

Serie FD1 und FM100 FlexDraper® Schneidwerk und Floatmodul für Mähdrescher

Bedienerhandbuch

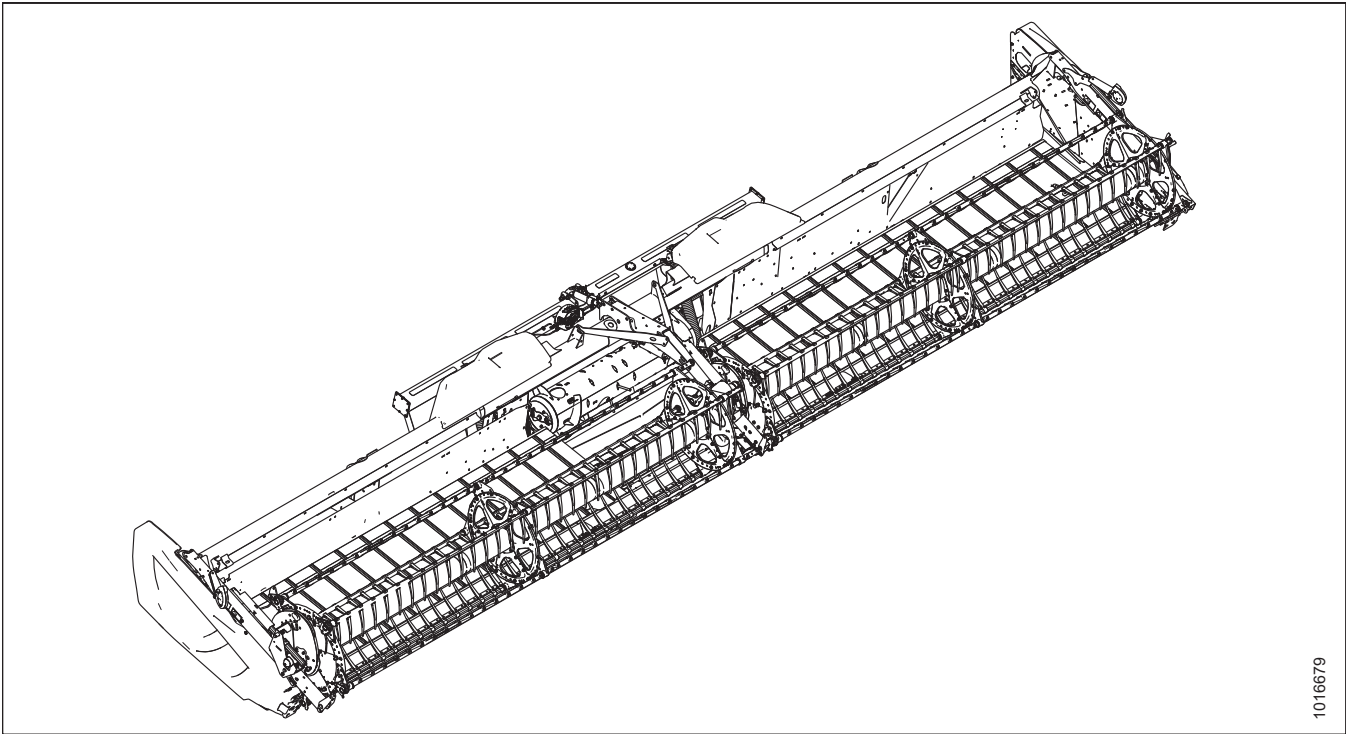
215290 Revision A

Übersetzung des Originalbedienerhandbuchs

Mit MacDon FLEX-FLOAT Technology™

Die Erntespezialisten.

FlexDraper®-Schneidwerk der FD1 Serie für Mähdrescher und Floatmodul FM100



Veröffentlichung: Februar 2020

© 2019 MacDon Industries, Ltd.

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

Konformitätserklärung



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 9, 2019

[2] Combine Header

[3] MacDon FD1 Series

[6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

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

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

The Harvesting Specialists

MacDon

1029504

EC Declaration of Conformity

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

1026044



EC Declaration of Conformity

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

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

[5] May 9, 2019

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM100

Christoph Martens
Product Integrity

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 produktet:
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):	Исползвани са следните хармонизирани стандарти според чл. 7(2):	Byly použity harmonizované standardy, jak je uvedeno v článku 7(2):	Arvendte harmoniserede standarder, som henviser til i paragraf 7(2):
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
Place and date of declaration: [5]	Място и дата на декларацията: [5]	Místo a datum prohlášení: [5]	Sted og dato for erklæringen: [5]
Identity and signature of the person empowered to draw up the declaration: [6]	Име и подпис на лицето, упълномощено да изготви декларацията: [6]	Identita 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 technického 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 :
Maschinentyp: [2]	Tipo de máquina: [2]	Seadme tüüp: [2]	Type de machine : [2]
Name & Modell: [3]	Nombre y modelo: [3]	Nimi ja mudel: [3]	Nom et modèle : [3]
Seriennummer (n): [4]	Números de serie: [4]	Seerianumbrid: [4]	Numéro(s) de série : [4]
alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt.	cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC.	vastab kõigile direktiivi 2006/42/EÜ asjakohastele sätetele.	Est conforme à toutes les dispositions pertinentes de la directive 2006/42/EC.
Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2):	Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2):	Kasutatud on järgnevald harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):	Utilisation des normes harmonisées, comme indiqué dans l'Article 7(2):
EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009	EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009
Ort und Datum der Erklärung: [5]	Lugar y fecha de la declaración: [5]	Deklaratsiooni koht ja kuupäev: [5]	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 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 constituer 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 Peadirrektor, 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

1029505

EC Declaration of Conformity

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

1026044

Einleitung

Dieses Bedienerhandbuch enthält Informationen zum FlexDraper® Schneidwerk FD1 und zum Floatmodul FM100. Es ist in Verbindung mit dem Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers zu verwenden.

Das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 wurde speziell für den Direktdrusch entwickelt und eignet sich für bodenkonturgeführtes Mähen und den Hochdrusch. Die optimale Boden Anpassung erfolgt durch den dreigeteilten Rahmen des Schneidwerks. Das Floatmodul FM100 wird benötigt, um ein FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 an die meisten Modelle vieler Mähdreschermarken anzubauen.

Vor Nutzung der Maschine unbedingt alle bereitgestellten Unterlagen lesen.

Dieses Handbuch ist Ihre vorrangige Informationsquelle für den Einsatz der Maschine. Bei Befolgung der Anweisungen bleibt das Schneidwerk über viele Jahre hinweg höchst leistungsfähig. Wenn Sie Unterstützung, Informationen oder zusätzliche Exemplare dieses Handbuchs benötigen, wenden Sie sich an Ihren Händler.

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

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

In diesem Dokument gelten folgende Bezeichnungskonventionen:

- Die Richtungsangaben „rechts“ und „links“ verstehen sich aus Sicht des Fahrers. Die Vorderseite des Schneidwerks zeigt Richtung Erntegut, die Rückseite des Schneidwerks zeigt Richtung Floatmodul und Mähdrescher.
- Sofern nicht anders vermerkt, gelten für Befestigungselemente die in Kapitel [8.1 Drehmomentwerte, Seite 611](#) angegebenen Standard-Drehmomentwerte.

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

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

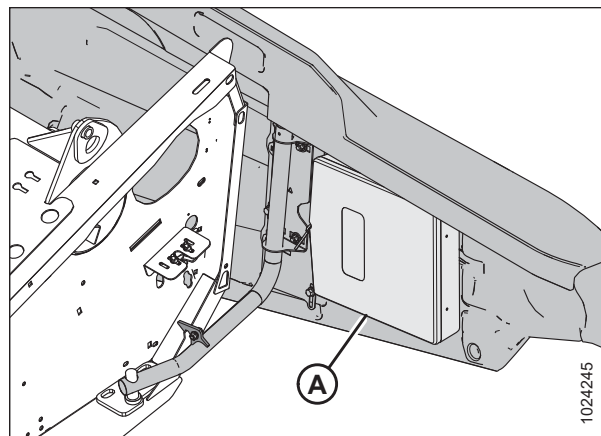
Bewahren Sie dieses Handbuch so auf, dass es bei häufigem Gebrauch schnell griffbereit ist. Übergeben Sie es an Fahrer, die erstmals mit der Maschine arbeiten, und an neue Besitzer. In der linken Seitenverkleidung des Schneidwerks ist ein Aufbewahrungsfach (A) für das Handbuch untergebracht.

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

BEACHTEN:

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

Dieses Dokument ist auch in den Sprachen Englisch, Tschechisch, Französisch, Portugiesisch, Russisch und Ukrainisch verfügbar.



Aufbewahrungsort für das Bedienerhandbuch

Änderungszusammenfassung

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>Konformitätserklärung, Seite i</i>	Aktualisierte Konformitätserklärung für das Modelljahr 2020.	Techn. Veröff.
<i>Modellbezeichnung und Seriennummer, Seite ix</i>	Abbildung des Seriennummernschild-Anbringungsortes aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>2.2 Technische Daten, Seite 23</i>	Technische Angaben aktualisiert	Support
<i>Kontrollieren und Nachstellen des HaspelhöSENSORS, Seite 98</i>	Spannungsgrenzwerte HaspelhöSENSOR aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>3.8.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – automatische SchneidwerkshöHENregulierung / Auflagedruckanzeige, Seite 128</i>	Neues Thema: Störungsbeseitigung automatische SchneidwerkshöHENregulierung	Support
<i>3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher, Seite 145</i>	Serie AGCO IDEAL™ in das Kapitel „Automatische SchneidwerkshöHENregulierung“ aufgenommen	ECN 58283
<i>3.8.6 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie, Seite 161</i>	Titel aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>3.8.7 Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250, Seite 170</i>	Titel aktualisiert, Modell Case 250 hinzugefügt	Support
<i>Aufbewahren der Zugdeichsel, Seite 316</i>	Thema aktualisiert	Engineering
<i>Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung, Seite 319</i>	Abbildungsbezeichnungen aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>4.1.7 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Extra breit“, Seite 346</i>	Titel aktualisiert	Engineering
<i>4.5 AGCO IDEAL™ Mähdrescher, Seite 372</i>	Informationen zum An- und Abkuppeln an Mähdreschern der Serie AGCO IDEAL™ hinzugefügt	ECN 57194
<i>4.9 An- und Abkuppeln des Schneidwerks – Floatmodul FM100, Seite 401</i>	Titel und Titel in Abschnitt aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter, Seite 438</i>	Abbildung aktualisiert	ECN 57856
<i>5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter, Seite 439</i>	Abbildung aktualisiert	ECN 57856
<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 460</i> • <i>Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462</i> 	Abdeckungsabbildung aktualisiert	Techn. Veröff.

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>Einbauen der Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (Einzugstrommel), Seite 467</i>	Erklärung zum Einsetzen des Stopfens in die Schneckenwindungsaufnahme der Einzugstrommel hinzugefügt	Techn. Veröff.
<i>Ersetzen von Einzugsfingerführungen, Seite 467</i>	Thema hinzugefügt	Techn. Veröff.
<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i>	Drehmomentangabe für Messerfingerschrauben aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>5.10.7 Prüfen der Sicherungshaken, Seite 512</i>	Neuer Abschnitt im Kapitel „Wartung und Service“: Prüfen der Sicherungshaken	Support
<i>5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 523</i>	Thema aktualisiert	Support
<i>Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 530</i>	Abbildungsbezeichnungen aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>5.12.7 Ersetzen von EasyGuard Clips (Wahlausrüstung), Seite 533</i>	Thema hinzugefügt	ECN 54224
<i>Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 544</i>	Veralteten Inhalt entfernt	Techn. Veröff.
<i>Ersetzen von Haspel-Seitenblechen, Seite 556</i>	Anweisungen zwecks besserer Verständlichkeit umformuliert	Support
<i>6.3.6 Serie FD1 Rapstrennmesser-Montagesätze, Seite 583</i>	Bündel-Nummern aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>6.5.3 Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung, Seite 589</i>	Bündel-Nummern aktualisiert	Techn. Veröff.
<i>6.3.6 Serie FD1 Rapstrennmesser-Montagesätze, Seite 583</i>	Bündel-Nummern aktualisiert	ECN 57334
<i>6.4.8 Stahl-Gleitkufen, Seite 587</i>	Thema hinzugefügt	ECN 57571
<i>Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe, Seite</i>	Mengenangabe für Öl aktualisiert	ECN 57866

Modellbezeichnung und Seriennummer

Tragen Sie die Modellnummer, die Seriennummer und das Modelljahr des Schneidwerks, des Mährescher-Floatmoduls sowie der optionalen integrierten Transporteinrichtung (sofern montiert) in die dafür vorgesehenen Stellen ein.

BEACHTEN:

Die Richtungsangaben „rechts“ und „links“ verstehen sich aus Sicht des Fahrers mit Blick nach vorne.

FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1

Schneidwerkmodell: _____

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

Das Seriennummernschild (A) ist am linken Abschlussblech oben angebracht.

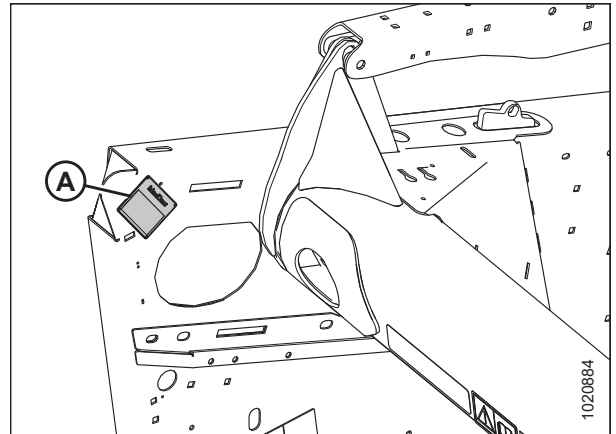


Abbildung 1: Anbringungsart für Seriennummernschild des Schneidwerks

Floatmodul FM100 für Mährescher

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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

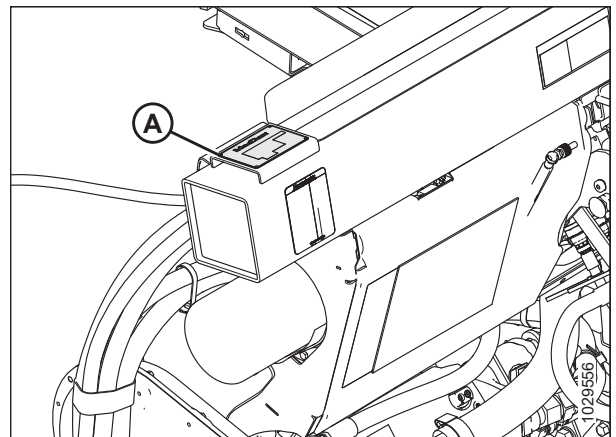


Abbildung 2: Anbringungsart für Seriennummernschild des Floatmoduls

Integrierte Transporteinrichtung / Tastrad

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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



Abbildung 3: Integrierte Transporteinrichtung /
Tastrad

Konformitätserklärung.....	i
Einleitung.....	v
Änderungszusammenfassung.....	vii
Modellbezeichnung und Seriennummer	ix
Kapitel 1: Sicherheit.....	1
1.1 Sicherheitssymbole	1
1.2 Signalwörter	2
1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise	3
1.4 Sicherheit bei der Wartung	5
1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten	7
1.6 Sicherheitsaufkleber	8
1.6.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern	8
1.7 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber	9
1.8 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern.....	14
Kapitel 2: Produktübersicht.....	21
2.1 Definitionen	21
2.2 Technische Daten	23
2.3 Abmessungen	26
2.4 Identifikation der Komponenten	27
2.4.1 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1	27
2.4.2 Floatmodul FM100.....	28
Kapitel 3: Betrieb	31
3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers	31
3.2 Betriebssicherheit.....	32
3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers	32
3.2.2 Haspel-Stützstreben	33
Anbringen der Haspel-Stützstreben.....	33
Einklappen der Haspel-Stützstreben.....	34
3.2.3 Seitenbleche	35
Aufklappen der Seitenverkleidungen	35
Seitenverkleidungen schließen	36
Überprüfen und Nachstellen der Seitenverkleidungen.....	37
Abmontieren der Seitenverkleidungen	38
Seitenverkleidungen anbauen	39
3.2.4 Abdeckungen der Schneidwerksmechanik	39
Abnehmen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.....	39
Anbringen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.....	40
3.2.5 Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	41
3.3 Einlaufzeit	42
3.4 Ausschalten des Mähdreschers	43
3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine	44

INHALTSVERZEICHNIS

3.6	Schneidwerkseinrichtung	45
3.6.1	Schneidwerkskomponenten	45
3.6.2	Schneidwerkseinstellungen	45
3.6.3	Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch	56
	Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern	56
3.6.4	Haspeleinstellungen	58
3.7	Einstellwerte des Schneidwerks	60
3.7.1	Hochdrusch	60
	Einstellen der integrierten Transporteinrichtung	61
	Einstellen der Tastrad-Stellung	62
3.7.2	Bodenkonturgeführtes Dreschen	64
	Einstellen der inneren Gleitkufen	64
	Einstellen der äußeren Gleitkufen	65
3.7.3	Schneidwerk-Floatfunktion	66
	Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion	66
	Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion	72
	Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel	72
	Flexbetrieb	73
	Starres Schneidwerk	74
3.7.4	Kontrollieren und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	75
	Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs	75
	Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	81
3.7.5	Schneidwerksanstellwinkel	83
	Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus	84
3.7.6	Haspeldrehzahl	91
	Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb	92
3.7.7	Fahrgeschwindigkeit	92
3.7.8	Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder	93
	Einstellen der Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder	94
	Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	96
3.7.9	Messergeschwindigkeitsinformationen	96
	Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs	97
3.7.10	Haspelhöhe	97
	Kontrollieren und Nachstellen des HaspelhöSENSORS	98
	Ersetzen des HaspelhöSENSORS	101
3.7.11	Haspel-Horizontalstellung	103
	Haspel-Horizontalstellung anpassen	104
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken	105
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken	108
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch	112
3.7.12	Neigung der Haspelfinger	115
	Kurvenbahneinstellungen	116
	Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe	118
3.7.13	Halmteiler	118
	Abnehmen eines Halmteilers mit optionalem Schnellverschluss	118
	Abnehmen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus	119
	Anbringen eines Halmteilers mit optionalem Rastmechanismus	120

INHALTSVERZEICHNIS

Anbringen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus	121
3.7.14 Halmteilerstangen	123
Abnehmen der Halmteilerstangen	123
Anbringen der Halmteilerstangen	124
Halmteiler für Reis	124
3.7.15 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung	125
3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)	127
3.8.1 Hinweise zum Sensorbetrieb	128
3.8.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – automatische Schneidwerkshöhenregulierung / Auflagedruckanzeige	128
3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers	129
10-V-Adapter (MD #B6421) – Nur New Holland Mähdrescher.....	130
Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System.....	130
Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System	133
Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System	136
Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System	137
Ersetzen des Sensors der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Einzelsensor -System	140
Ersetzen des Zugkabels der Auflagedruckanzeige (Auflagedruckkabel)	141
3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher.....	145
Einrichten des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™	145
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie AGCO IDEAL™	150
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Serie AGCO IDEAL™	151
Kalibrieren des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™	153
Bedienung des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™	155
Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie AGCO IDEAL™	157
3.8.5 Mähdrescher Case IH 5088/6088/7088	158
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH 5088/6088/7088	158
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Case IH 5088/6088/7088	160
3.8.6 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie.....	161
Einrichten des Schneidwerks auf dem Mähdrescher-Display – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	161
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	163
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	166
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140.....	167
3.8.7 Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250	170
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 8010	170
Einstellen der Schneidwerksteuerung – Case IH 8010	172
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250	173
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240	176
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher	180
Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhenensors – Case IH.....	183
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250.....	185
3.8.8 Mähdrescher Challenger und Massey Ferguson 6 und 7 Serie	186
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger und Massey Ferguson	186

INHALTSVERZEICHNIS

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson	188
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Challenger und Massey Ferguson	189
Einstellen des Bodenaufgedrucks – Challenger und Massey Ferguson	191
Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Challenger und Massey Ferguson	191
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson	192
3.8.9 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie	194
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS der Serie 500	194
Einstellung der Schnitthöhe – CLAAS der Serie 500	196
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – CLAAS der Serie 500	197
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS der Serie 500	200
3.8.10 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700	203
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS der Serie 600/700	203
Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS der Serie 600/700	206
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS der Serie 600/700	206
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS der Serie 600/700	208
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS der Serie 600/700	209
Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS der Serie 600/700	212
3.8.11 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie	213
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	213
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	215
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	217
Absperrn des Druckspeichers – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	218
Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	219
Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	219
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	220
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	221
3.8.12 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie	223
Einrichten des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9	223
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9	227
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9	229
Kalibrieren des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9	231
Bedienung des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9	234
Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz	236
3.8.13 Mähdrescher der John Deere 60 Serie	237
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 60	237
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 60	240
Absperrn des Druckspeichers – John Deere der Serie 60	241
Einstellen der Schneidwerk-Höhenerfassung auf 50 – John Deere der Serie 60	242
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 60	243

INHALTSVERZEICHNIS

Anpassen des Schwellenwerts für das Steuerventil „Absenkgeschwindigkeit“ – John Deere der Serie 60	244
3.8.14 Mähdrescher der John Deere 70 Serie.....	245
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70	245
Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70	249
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70	249
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70	250
Nachstellen der manuellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70	251
3.8.15 Mähdrescher der John Deere Serien S und T	252
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T	252
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T	255
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T	259
Nachstellen der manuellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T	259
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T	261
Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T	263
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S/T	266
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S/T	269
3.8.16 Mähdrescher der John Deere Serie S7.....	271
Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7	271
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7.....	275
Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)	277
Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7.....	280
3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015.....	283
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR/CX	283
Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX	285
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX	286
Kalibrierungsvorgang „Maximale Stoppelhöhe“	288
Einstellen der Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk – New Holland der Serie CR/CX	289
Einstellen der Absenkgeschwindigkeit – New Holland der Serie CR/CX	290
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der CR/CX.....	290
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX	291
3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später.....	293
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – New Holland der Serie CR.....	293
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR.....	296
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR.....	299
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – New Holland der Serie CR.....	302
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR	303
Einstellen der maximalen Arbeitshöhe (New Holland der Serie CR)	305
Konfigurationsanleitung für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp – New Holland der Serie CR	306
3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks.....	309
3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken	311

3.11	Beseitigen von Materialstauungen am FM100.....	312
3.12	Transportieren des Schneidwerks	313
3.12.1	Transportieren des Schneidwerks am Mähdrescher.....	313
3.12.2	Schleppfahrten	313
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	314	
Nachziehen des Schneidwerks	314	
3.12.3	Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung.....	315
Abhängen der Zugdeichsel	315	
Aufbewahren der Zugdeichsel.....	316	
Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung	317	
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung	319	
3.12.4	Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung.....	321
Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung.....	321	
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung.....	323	
Anbringen der Zugdeichsel	326	
3.13	Einlagerung des Schneidwerks	329
 Kapitel 4: An- und Abkuppeln des Schneidwerks		331
4.1	Einzugstrommelkonfigurationen FM100	331
4.1.1	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ oder „Schmal stehend“ auf „Mittel“.....	334
4.1.2	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“	337
4.1.3	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ oder „Breit“ auf „Schmal stehend“	339
4.1.4	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ auf „Schmal stehend“	341
4.1.5	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ zu „Breit“.....	342
4.1.6	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ oder „Schmal stehend“ auf „Breit“	343
4.1.7	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Extra breit“	346
4.1.8	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ oder „Breit“ auf „Extra schmal“	346
4.1.9	Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Schmal stehend“ auf „Extra schmal“	351
4.2	Einrichten des Floatmoduls FM100	355
4.2.1	Einsatz von Schneckenwindungen	355
4.2.2	Einsatz von Abstreifern	355
4.3	Case IH-Mähdrescher	356
4.3.1	Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher	356
4.3.2	Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher	361
4.4	AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson).....	364
4.4.1	Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson	364
4.4.2	Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson	368
4.5	AGCO IDEAL™ Mähdrescher	372
4.5.1	Ankuppeln des Schneidwerks an einen AGCO IDEAL™ Mähdrescher.....	372
4.5.2	Abkuppeln des Schneidwerks von einem AGCO Ideal™ Mähdrescher	375
4.6	John Deere-Mähdrescher.....	378
4.6.1	Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher	378

4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher.....	381
4.7 CLAAS-Mähdrescher.....	385
4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher	385
4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mähdrescher	388
4.8 New Holland-Mähdrescher.....	392
4.8.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland CR/CX-Mähdrescher	392
4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher	396
4.8.3 Schrägförderer-Abdeckungen an CR-Mähdreschern	400
4.9 An- und Abkuppeln des Schneidwerks – Floatmodul FM100.....	401
4.9.1 Abkuppeln des Schneidwerks vom Floatmodul FM100.....	401
4.9.2 Ankuppeln des Schneidwerks an das Floatmodul FM100.....	406
Kapitel 5: Wartung und Service	413
5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service	413
5.2 Wartungsanleitungen	414
5.2.1 Einbauen eines abgedichteten Lagers	414
5.3 Wartungsarbeiten.....	415
5.3.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	415
5.3.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit	419
5.3.3 Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	419
5.3.4 Saisonende-Wartung	420
5.3.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen	421
5.3.6 Schmierung und Service	421
Serviceintervalle	422
Vorgehenshinweise Schmierung	431
Schmieren der Haspelantriebskette	432
Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette	434
Schmieren des Schneidwerksgetriebes	435
5.4 Hydraulik	438
5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter	438
5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter	438
5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter	439
5.4.4 Auswechseln des Ölfilters	440
5.5 Elektroanlage.....	442
5.5.1 Ersetzen von Glühlampen.....	442
5.6 Schneidwerksantrieb.....	443
5.6.1 Abnehmen der Antriebswelle.....	443
5.6.2 Einbauen der Antriebswelle	444
5.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters.....	445
5.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters	447
5.6.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette.....	449
5.7 Einzugstrommel	450
5.7.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech.....	450
5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette	452

5.7.3	Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe	454
5.7.4	Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	454
5.7.5	Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	457
5.7.6	Einsatz von Schneckenwindungen	459
5.7.7	Einzugsfinger.....	460
	Ausbauen von Einzugsfingern	460
	Einbauen von Einzugsfingern	462
	Überprüfen der Einzugsfingersteuerung.....	464
	Nachstellen der Einzugsfingersteuerung.....	465
	Ersetzen von Einzugsfingerführungen	467
	Einbauen der Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (Einzugstrommel)	467
5.8	Messer	469
5.8.1	Ersetzen von Messerklingen.....	469
5.8.2	Ausbauen des Messers.....	470
5.8.3	Ausbauen des Messerkopflagers.....	471
5.8.4	Einbauen des Messerkopflagers.....	472
5.8.5	Einbauen des Messers	472
5.8.6	Ersatzmesser	473
5.8.7	Messerfinger	473
	Ausrichten spitzer Messerfinger	473
	Ersetzen von spitzen Messerfingern	474
	Überprüfen der Druckdaumenklammern spitzer Messerfinger	476
	Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern.....	476
	Nachstellen der Druckdaumenklammer an spitzen mittleren Doppelmesserfingern	478
	Überprüfen und Nachstellen von Druckdaumenklammern auf kurzen Messerfingern.....	478
	Nachstellen von Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern	480
5.8.8	Messerkopf-Abdeckblech	480
	Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs.....	481
5.9	Messerantriebssystem.....	482
5.9.1	Taumelgetriebe	482
	Kontrollieren des Taumelgetriebes	482
	Kontrollieren der Befestigungsschrauben	483
	Ausbauen des Taumelgetriebes.....	484
	Ausbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe.....	486
	Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe	487
	Einbauen des Taumelgetriebes.....	487
	Ölwechsel am Taumelgetriebe	490
5.9.2	Messerantriebsriemen	491
	Messerantriebsriemen.....	491
5.10	Einzugsförderband	495
5.10.1	Ersetzen des Einzugsförderbandes.....	495
5.10.2	Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung	497
5.10.3	Antriebsrolle des Einzugsförderbandes.....	498
	Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	498
	Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle	501
	Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	502
5.10.4	Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	504
	Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle.....	504
	Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle.....	505

INHALTSVERZEICHNIS

Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Spannrolle.....	506
5.10.5 Herunterklappen der Wartungsplatte am FM100	509
5.10.6 Hochklappen der Wartungsplatte am FM100	511
5.10.7 Prüfen der Sicherungshaken.....	512
5.11 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM100.....	514
5.11.1 Ausbauen von Abstreifern.....	514
5.11.2 Einbauen von Abstreifern	515
5.11.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern	515
5.12 Schneidwerk-Seitenbänder	517
5.12.1 Ausbauen der Seitenbänder	517
5.12.2 Einbauen der Seitenbänder	517
5.12.3 Einstellen der Bandspannung	520
5.12.4 Nachstellen der Seitenbandführung.....	521
5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe	523
5.12.6 Wartung der Seitenbandrollen.....	526
Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen	526
Spannrolle des Bandtragrahmens	526
Antriebsrolle des Bandtragrahmens	529
5.12.7 Ersetzen von EasyGuard Clips (Wahlausrüstung)	533
5.13 Haspel	535
5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	535
Messen des Haspelabstands	535
Einstellen des Haspelabstands.....	538
5.13.2 Haspelvorspannung	539
Einstellen der Haspelvorspannung	539
5.13.3 Zentrieren der Haspel auf zweiteiliger Haspel.....	539
5.13.4 Haspelfinger	541
Ausbauen der Metallhaspelfinger	541
Einbauen der Metallhaspelfinger	541
Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger	542
Einbauen der Kunststoffhaspelfinger	543
5.13.5 Fingerträgerbuchsen	544
Ausbauen der Fingerträgerbuchsen.....	544
Einbauen der Fingerträgerbuchsen	549
5.13.6 Seitenbleche an der Haspel	556
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen.....	556
Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen.....	557
5.14 Haspelantrieb.....	559
5.14.1 Haspelantriebsabdeckung	559
Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	559
Einbauen der Haspelantriebsabdeckung	560
5.14.2 Spannung der Haspelantriebskette	560
Lockern der Haspelantriebskette	560
Spannen der Haspelantriebskette	561
5.14.3 Haspelantriebskettenrad	562
Ausbauen des Haspelantriebskettenrads.....	562
Einbauen des Haspelantriebskettenrads	563
5.14.4 Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	564

Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel	564
Einbauen des Kreuzgelenks der zweigeteilten Haspel	565
5.14.5 Haspelantriebsmotor	566
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	566
Einbauen des Haspelantriebsmotors	567
5.14.6 Ersetzen der Antriebskette der zweiteiligen Haspel	568
5.14.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel	570
5.14.8 Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors	570
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an Challenger, Gleaner, Massey Ferguson	570
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher	571
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie	572
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 500/700 Serie	573
5.15 Integrierte Transporteinrichtung (optional)	574
5.15.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments	574
5.15.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments	575
5.15.3 Reifendruckkontrolle	576
 Kapitel 6: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen	 577
6.1 Floatmodul FM100	577
6.1.1 Hügelland-Erweiterungssatz	577
6.2 Haspel	578
6.2.1 Satz für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch	578
6.2.2 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke)	578
6.2.3 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke)	579
6.2.4 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide	579
6.2.5 PR15-Satz für Haspelumrüstung	579
6.2.6 Haspel-Seitenblechsatz	580
6.2.7 Fingerträger-Verstärkungssatz	580
6.3 Messerbalken	581
6.3.1 Messerbalken-Verschleißplatte	581
6.3.2 Abdeckung für Messeraussparung	581
6.3.3 Lange Zwischenplatte Mitte	582
6.3.4 Steinschutz	582
6.3.5 Umrüstungssatz „Kurze Messerfinger“	582
6.3.6 Serie FD1 Rapstrennmesser-Montagesätze	583
6.3.7 Leitungsinstallationssätze für Rapstrennmesser	583
6.4 Schneidwerk	584
6.4.1 Schnellverriegelungssatz	584
6.4.2 Tasträder	584
6.4.3 Hilfs-Tastrad	585
6.4.4 Tasträder und Integrierte Transporteinrichtung	585
6.4.5 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz	585
6.4.6 Rückwand-Verlängerungssatz	586
6.4.7 Gleitkufensatz Mitte	586
6.4.8 Stahl-Gleitkufen	587

6.5 Erntegutzuführung	588
6.5.1 Satz mit 2 Sensoren für automatische Schneidwerkshöhenregulierung des FM100	588
6.5.2 Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel.....	588
6.5.3 Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung.....	589
6.5.4 Breite Seitenband-Abdeckung	589
6.5.5 Abstreifer	590
6.5.6 Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	590
6.5.7 Obere Querförderschnecke.....	591
6.5.8 Obere Querförderschnecke für europäische Mähdrescher.....	591
6.5.9 Halmteiler für Reis	592
6.5.10 Satz Zwischenplatten komplett	592
 Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung	 593
7.1 Erntegutverlust	593
7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten	596
7.3 Haspelzuführung	600
7.4 Schneidwerk und Seitenbänder	603
7.5 Ernte von Speisebohnen	605
 Kapitel 8: Informationsteil	 611
8.1 Drehmomentwerte	611
8.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben	611
8.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium	613
8.1.3 Konisch dichtende Hydraulikarmaturen.....	614
8.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	615
8.1.5 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	617
8.1.6 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring	618
8.1.7 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	619
8.2 Umrechnungstabelle	621
8.3 Abladen und Montage	622
 Index	 623
 Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe	 639

Kapitel 1: Sicherheit

1.1 Sicherheitssymbole

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

Bedeutungen des Symbols:

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

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

Warum der Sicherheitsgedanke so wichtig ist

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



Abbildung 1.1: Sicherheitssymbol

1.2 Signalwörter

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

GEFAHR

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

WARNUNG

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schwerer Verletzung führen kann. Das Signalwort kann auch auf sicherheitsgefährdende Arbeitspraktiken hinweisen.

VORSICHT

Weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann. Das Signalwort weist auf sicherheitsgefährdende Arbeitspraktiken hin.

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Weist auf zusätzliche Informationen oder Tipps hin.

1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

VORSICHT

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

Schützen Sie sich.

- Während des Zusammenbaus, Betriebs und der Wartung von Maschinen Schutzkleidung und Schutzausrüstung tragen, die für die jeweiligen Arbeiten erforderlich sind. Lassen Sie es **NICHT** darauf ankommen. Möglicherweise sind folgende Ausrüstungsgegenstände erforderlich:
 - Schutzhelm
 - Sicherheitsschuhe mit rutschsicherer Sohle
 - Schutzbrille
 - Schwere Arbeitshandschuhe
 - Regenkleidung
 - Atemmaske oder Filtermaske
- Laute Geräusche können zu Gehörschäden oder Hörverlust führen. Zum Schutz vor lauten Geräuschen geeigneten Gehörschutz tragen (z. B. Kapselgehörschutz oder Ohrstöpsel).



Abbildung 1.2: Sicherheitsausrüstung



Abbildung 1.3: Sicherheitsausrüstung

- Für Notfälle einen Erste-Hilfe-Satz bereithalten.
- Ordnungsgemäß gewarteten Feuerlöscher auf Maschine mitführen. Sicherstellen, dass alle Benutzer wissen, wie der Feuerlöscher korrekt angewendet wird.
- Kleine Kinder nie in die Nähe von Maschinen lassen.
- Unfälle passieren oft dann, wenn der Fahrer müde oder in Eile ist. Nehmen Sie sich die Zeit, um sich die sicherste Variante zu überlegen. **NIEMALS** Erschöpfungsanzeichen ignorieren.

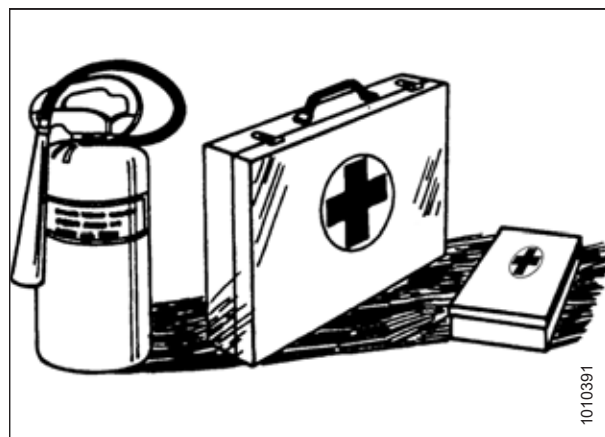


Abbildung 1.4: Sicherheitsausrüstung

SICHERHEIT

- Eng anliegende Kleidung tragen und langes Haar abdecken. **KEINE** herabhängenden Kleidungs- und Schmuckgegenstände (Schals, Armbänder) tragen.
- Darauf achten, dass Abdeckungen angebracht sind. Sicherheitsausrüstung **NIE** verändern oder entfernen. Sicherstellen, dass Antriebsabdeckungen unabhängig von der Welle mitdrehen können und ungehindert ausfahrbar sind.
- Nur Teile warten oder reparieren, die vom Originalhersteller hergestellt oder zugelassen wurden. Ersetzte Teile sind möglicherweise nicht stabil genug oder entsprechen nicht den baulichen bzw. sicherheitstechnischen Anforderungen.



Abbildung 1.5: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

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

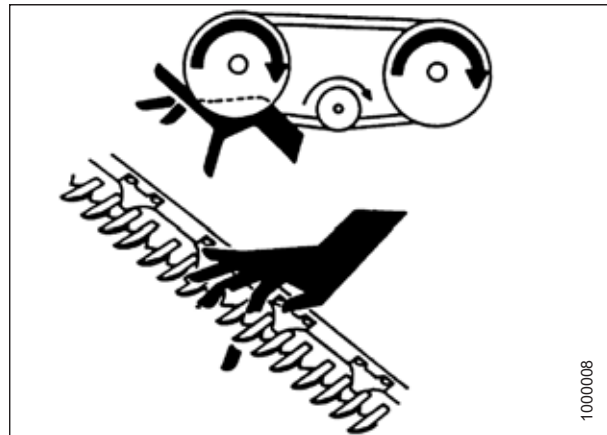


Abbildung 1.6: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

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



Abbildung 1.7: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.4 Sicherheit bei der Wartung

Sicherheitsmaßnahmen während Wartungsarbeiten:

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



Abbildung 1.8: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

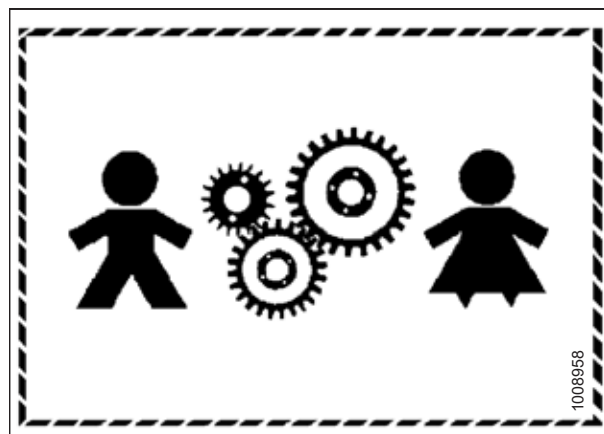


Abbildung 1.9: Kinder von Maschinen fernhalten

SICHERHEIT

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



Abbildung 1.10: Sicherheitsausrüstung

1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten

- Vor dem Absteigen von der Maschine stets alle Hydraulik-Betätigungshebel in Neutralstellung bringen.
- Alle Komponenten der Hydraulikanlage müssen stets sauber und in einwandfreiem Zustand sein.
- Abgenutzte, eingeschnittene, abgewetzte, flachgedrückte oder gequetschte Schläuche und Stahlleitungen ersetzen.
- An Hydraulikleitungen, -verschraubungen oder -Schläuchen **KEINE** provisorische Reparaturen mit Klebebändern, Klemmvorrichtungen, Dichtzement oder Schweißungen vornehmen. Die Hydraulikanlage steht unter sehr hohem Druck. Provisorische Reparaturen versagen plötzlich. Dadurch entstehen gefährliche und sicherheitsgefährdende Arbeitsbedingungen.
- Bei der Suche nach undichten Stellen in Hydraulikanlagen geeigneten Hand- und Augenschutz tragen. Die undichte Stelle mit einem Stück Karton suchen, nicht mit den Händen.
- Nach Verletzungen durch einen konzentrierten Strahl Hydraulikflüssigkeit sofort in ärztliche Behandlung begeben. Hydraulikflüssigkeit, die die Hautoberfläche durchdringt, kann schwerwiegende Infektionen oder toxische Reaktionen zur Folge haben.
- Bevor das Hydrauliksystem unter Druck gesetzt wird, müssen alle Komponenten auf festen Sitz überprüft werden. Stahlleitungen, Schläuche und Kupplungen müssen sich in einem arbeitsgerechten Zustand befinden.

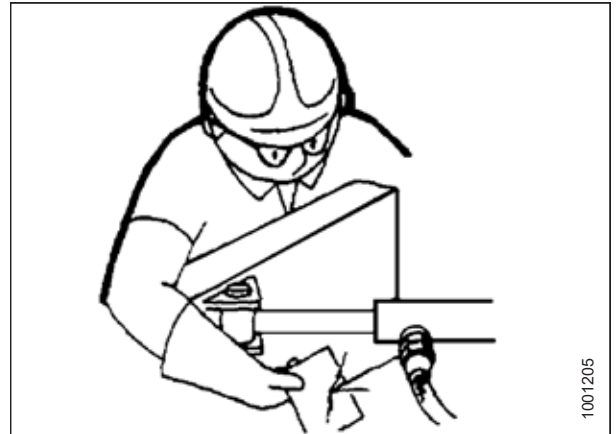


Abbildung 1.11: Suche nach undichten Hydraulikstellen



Abbildung 1.12: Gefährdung durch Hydraulikdruck

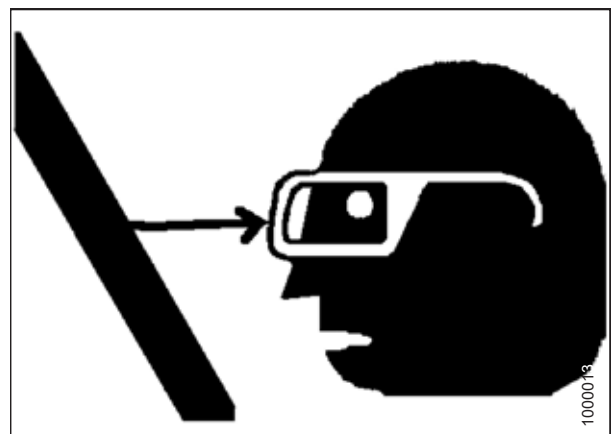


Abbildung 1.13: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.6 Sicherheitsaufkleber

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

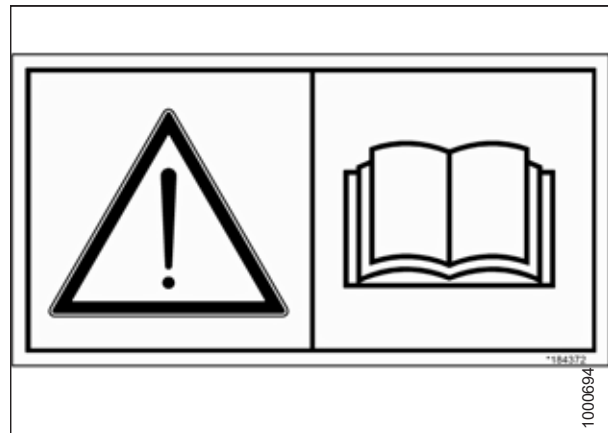


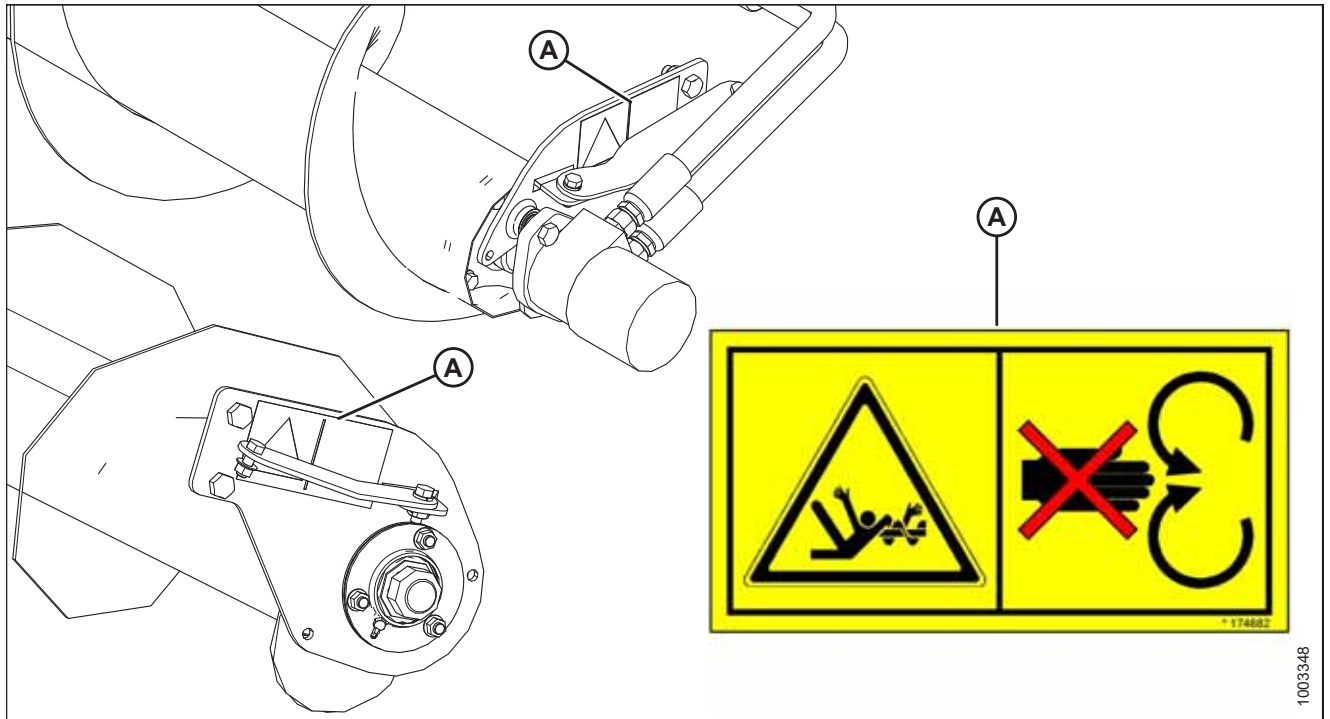
Abbildung 1.14: Aufkleber „Bedienerhandbuch“

1.6.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern

1. Anbringungsort reinigen und trockenwischen.
2. Den Anbringungsort genau festlegen, erst dann den Aufkleber von der Trägerfolie abziehen.
3. Den kleineren Teil der geteilten Trägerfolie abziehen.
4. Aufkleber an gewünschter Stelle anbringen und langsam restliche Trägerfolie abziehen. Währenddessen Aufkleber glätten.
5. Lufteinschlüsse mit Nadel anstechen und glätten.

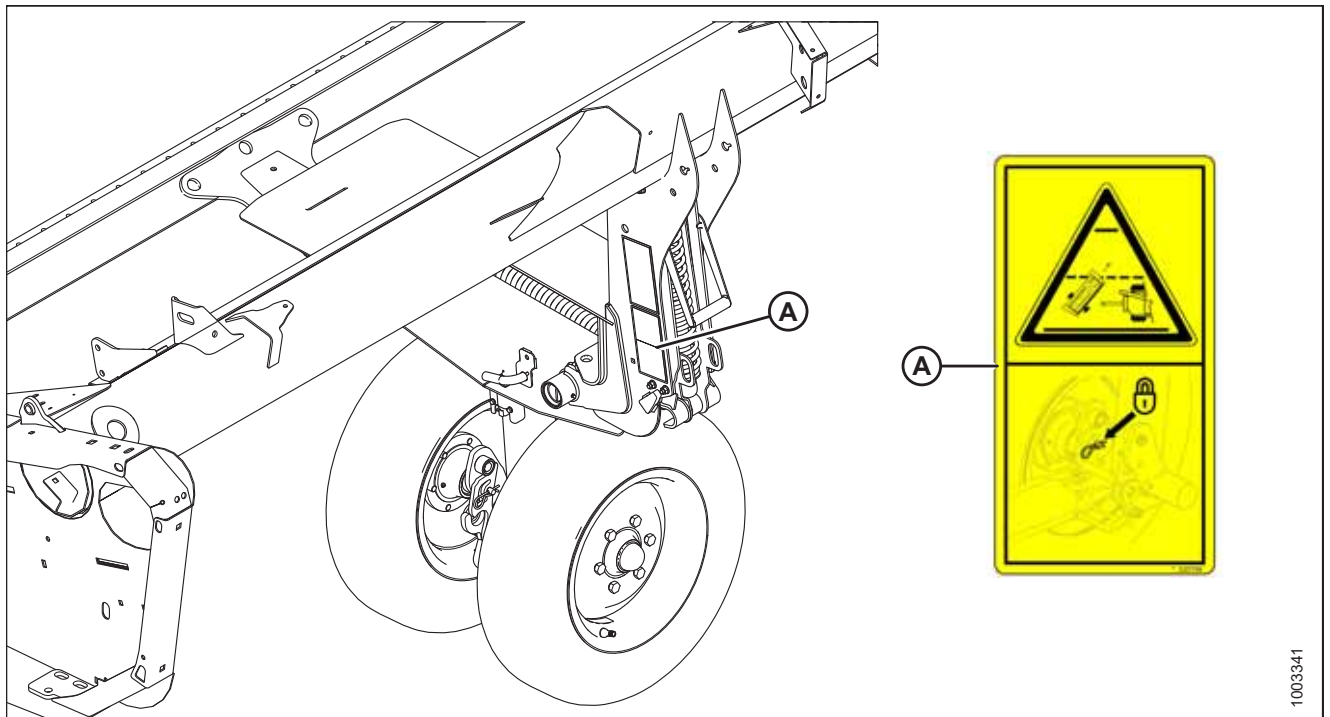
1.7 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber

Abbildung 1.15: Obere Querförderschnecke



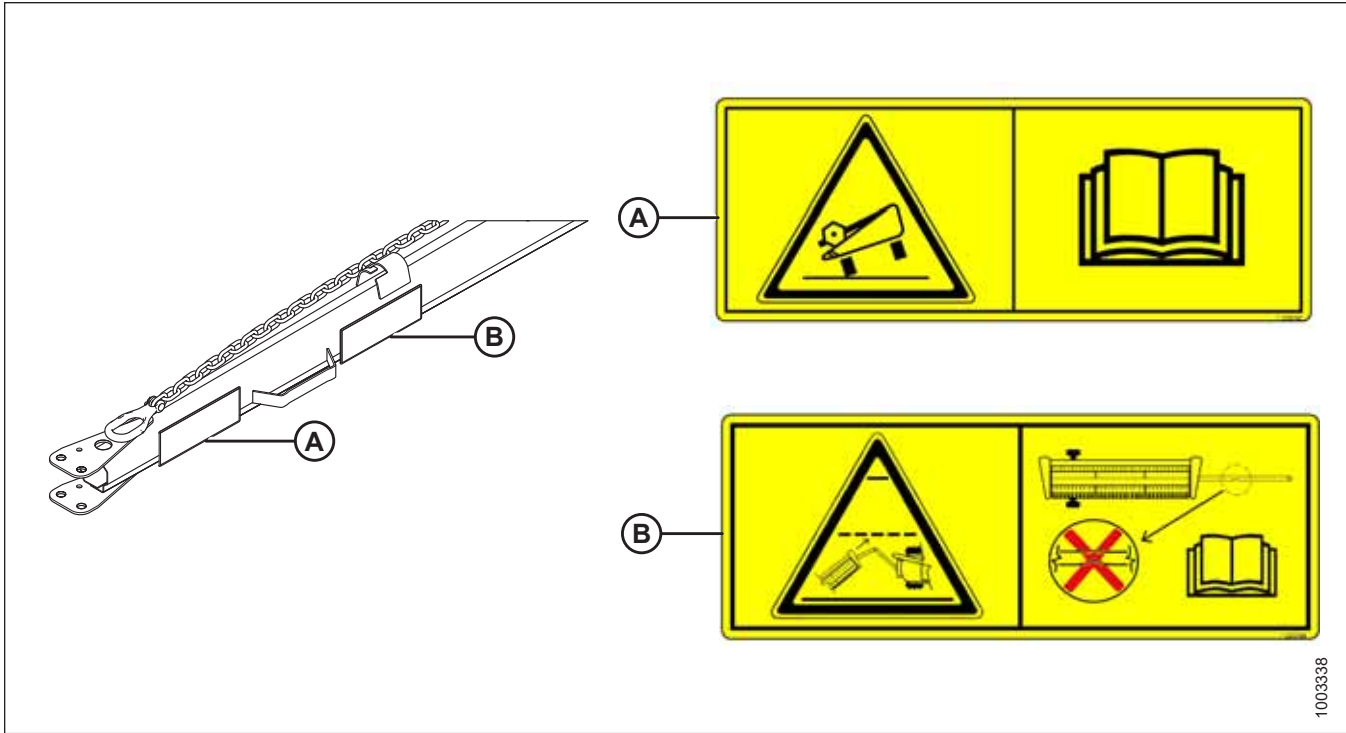
A – MD #174682

Abbildung 1.16: Integrierte Transporteinrichtung



A – MD #220799

Abbildung 1.17: Zugdeichsel für integrierte Transporteinrichtung

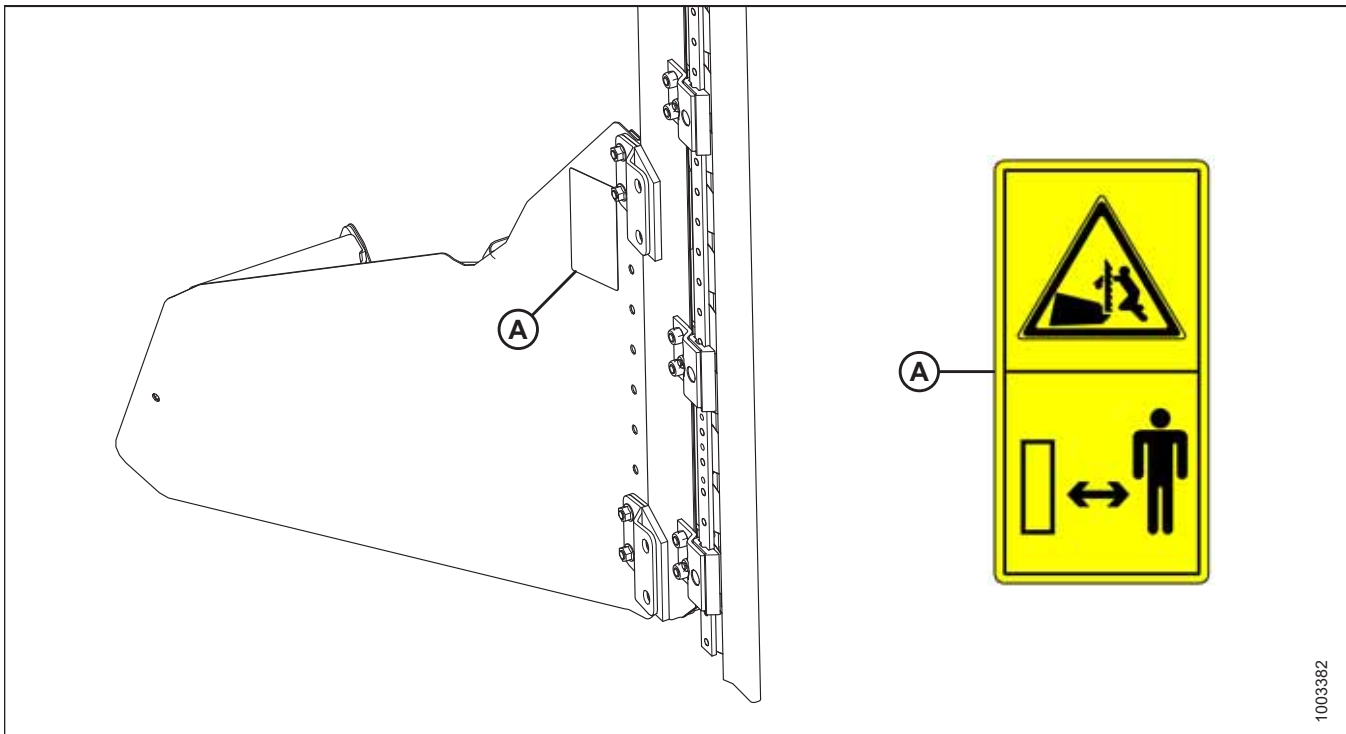


1003338

A – MD #220797

B – MD #220798

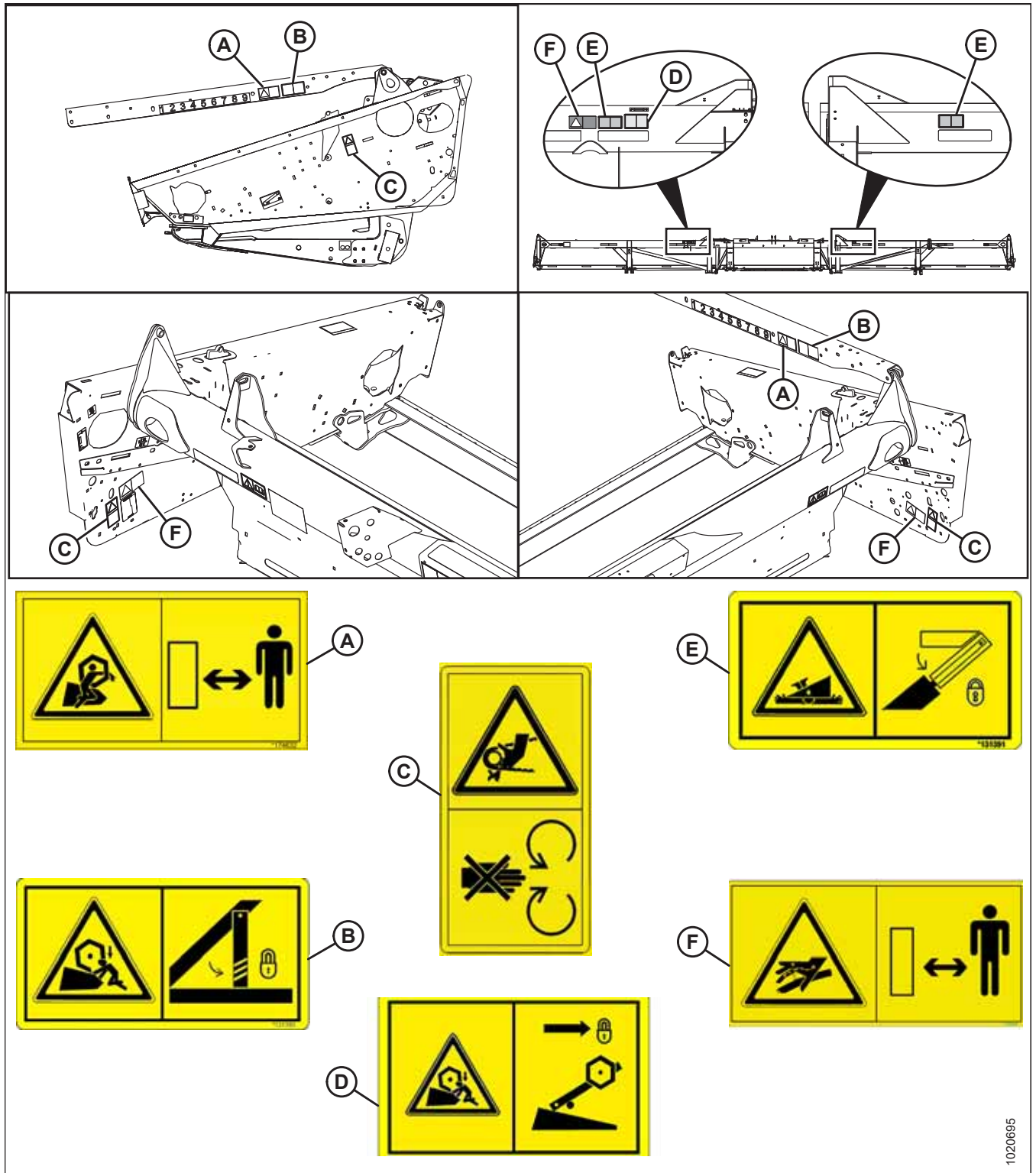
Abbildung 1.18: Rapstrennmesser



1003382

A – MD #174684

Abbildung 1.19: Seitenbleche, Haspelarm und Rahmenrohr



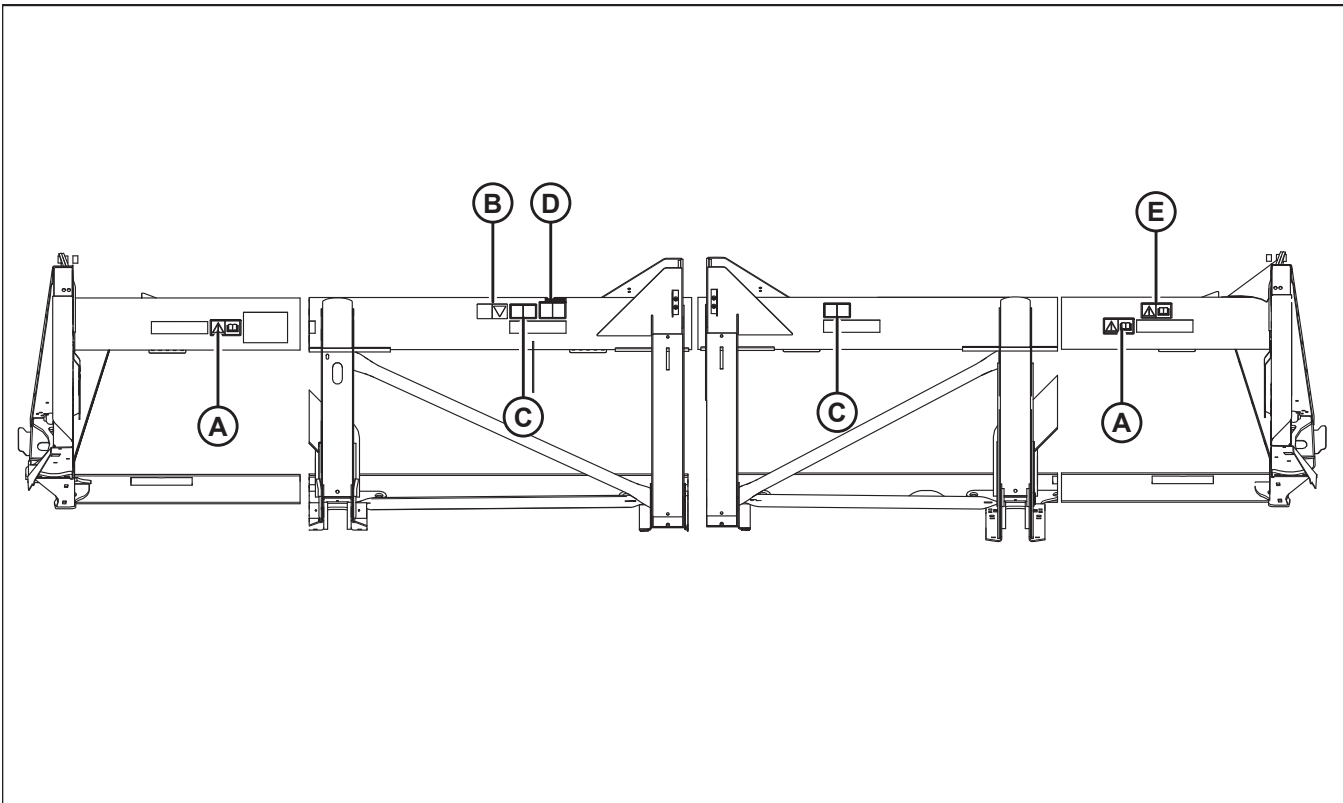
A – MD #174632
 D – MD #131392 (nur zweigeteilte Haspel)

B – MD #131393
 E – MD #131391 (2 Stellen)

C – MD #184422
 F – MD #166466 (3 Stellen)

SICHERHEIT

Abbildung 1.20: Rückseite des Rahmenrohrs



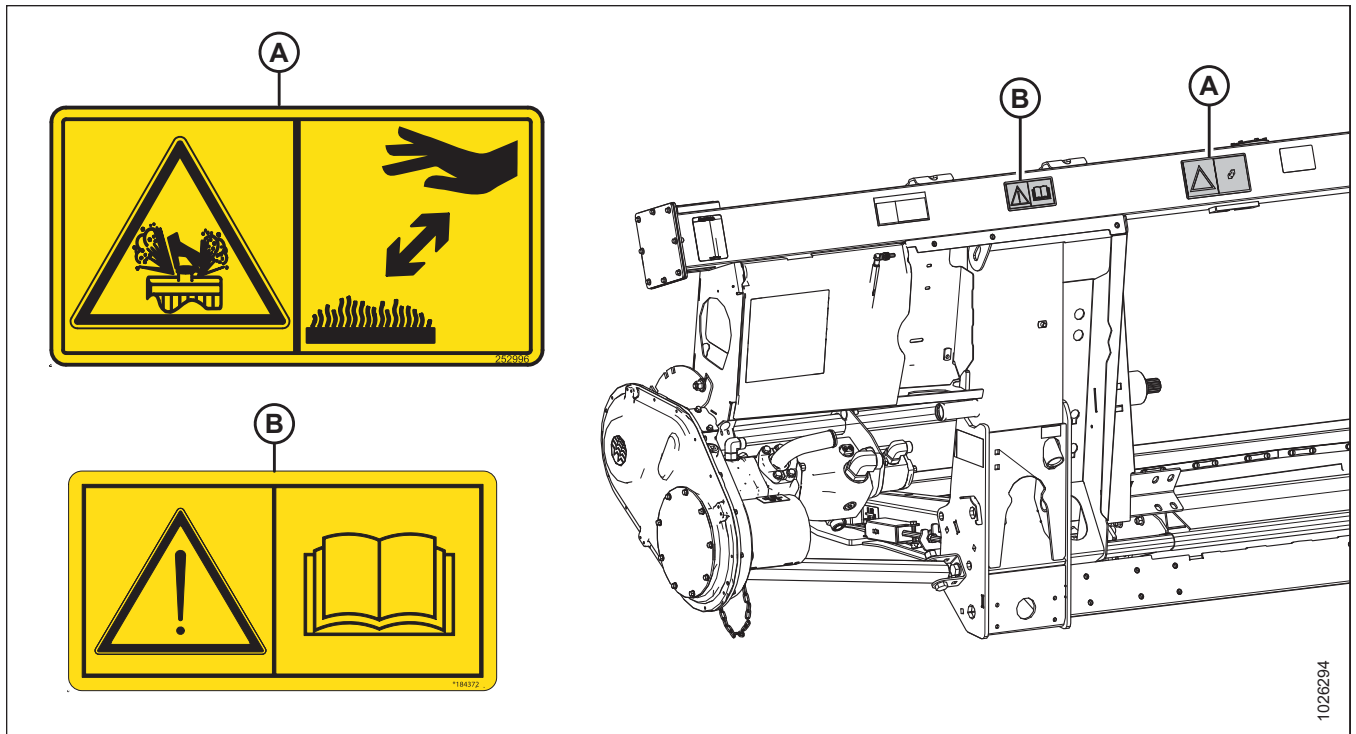
1009678

A – MD #184372
D – MD #131392

B – MD #166466
E – MD #184372 (zweigeteilter Rahmen)

C – MD #131391

Abbildung 1.21: Floatmodul FM100



A – MD #252996

B – MD #184372

1.8 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern

MD #113482

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung

VORSICHT

Maßnahmen zur Vermeidung von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **untersagen**.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Schneidwerksantrieb abkoppeln, Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Fahrersitz verlassen.
- Vor dem Warten, Nachstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkoppeln der Maschine den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor sämtlichen Arbeiten Stützstreben an angehobenem Schneidwerk bzw. angehobener Haspel in Stützstellung bringen, um Absenken zu verhindern .
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.



Abbildung 1.22: MD #113482

MD #131391

Gefahr durch Erdrücken

GEFAHR

- Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk dieses auf dem Boden absetzen oder Stützstreben in Stützstellung bringen.



Abbildung 1.23: MD #131391

MD #131392

Warnung vor Haspel

WARNUNG

- Vermeidung von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm Stützstrebe in Stützstellung bringen.



Abbildung 1.24: MD #131392

MD #131393

Warnung vor Haspel

WARNUNG

- Vermeidung von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm Stützstrebe in Stützstellung bringen.



Abbildung 1.25: MD #131393

MD #166466

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

- **NICHT** in der Nähe von undichten Stellen aufhalten.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen, Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Das Öl muss in einem sofortigen Operationseingriff entfernt werden.
- **NICHT** mit Fingern oder Hautstellen nach undichten Stellen suchen.
- Vor dem Lösen von Verschraubungen Last absenken oder Hydraulikdruck ablassen.



Abbildung 1.26: MD #166466

SICHERHEIT

MD #174436

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

- **NICHT** in der Nähe von undichten Stellen aufhalten.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen, Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Das Öl muss in einem sofortigen Operationseingriff entfernt werden.
- **NICHT** mit Fingern oder Hautstellen nach undichten Stellen suchen.
- Vor dem Lösen von Verschraubungen Last absenken oder Hydraulikdruck ablassen.



Abbildung 1.27: MD #174436

MD #174632

Warnung vor Verheddern in der Haspel

VORSICHT

- Um Verletzungen durch Erfassen von der Haspel zu vermeiden, bei laufender Maschine von Schneidwerk fernhalten.

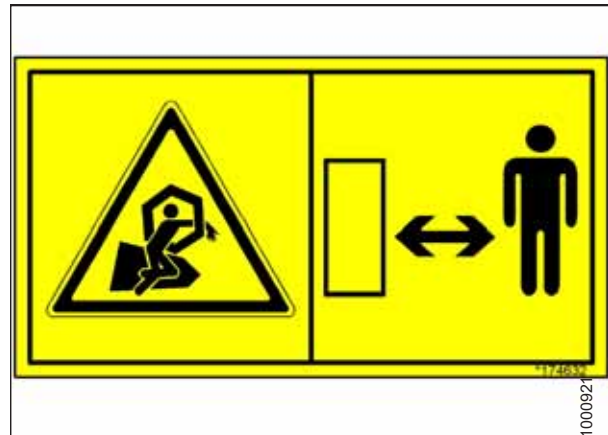


Abbildung 1.28: MD #174632

MD #184372

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung

VORSICHT

Maßnahmen zur Vermeidung von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch unsachgemäßen oder sicherheitsgefährdenden Maschinenbetrieb:

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **untersagen**.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.

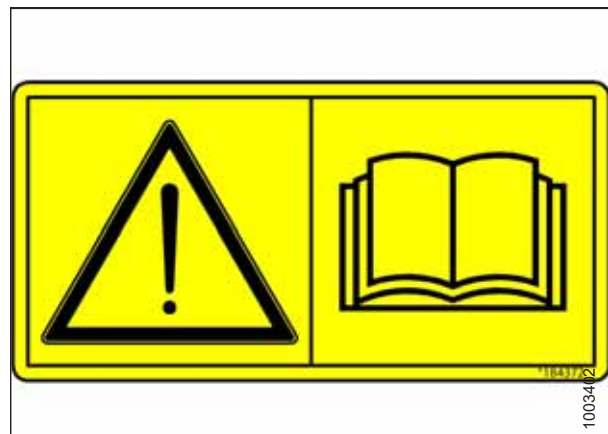


Abbildung 1.29: MD #184372

SICHERHEIT

- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Schneidwerksantrieb abkoppeln, Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Fahrersitz verlassen.
- Vor dem Warten, Nachstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkuppeln der Maschine den Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Stützstreben von angehobener Haspel/angehobenem Schneidwerk vor sämtlichen Arbeiten in Stützstellung bringen, um unbeabsichtigtes Absenken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

MD #184422

Kettentrieb – Einzugsgefahr für Hand und Arm

WARNUNG

- Sicherheitsabdeckungen **NICHT** abnehmen, solange der Motor läuft.
- Zur Vermeidung von Verletzungen vor Öffnen der Abdeckung Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.



Abbildung 1.30: MD #184422

MD #220797

Kippgefahr beim Transport

WARNUNG

- Was zu beachten ist, damit das Schneidwerk beim Transport nicht kippt oder umstürzt, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch.

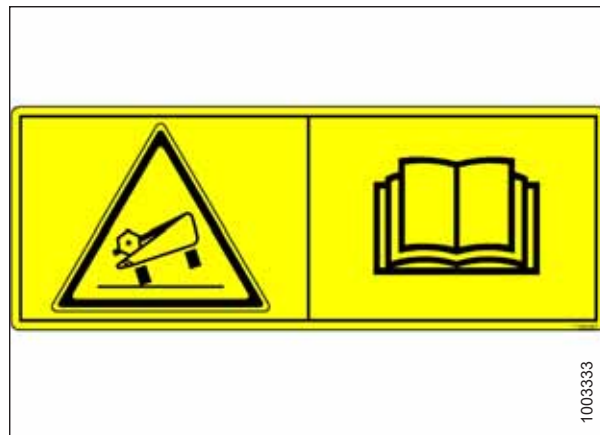


Abbildung 1.31: MD #220797

MD #220798

Warnung vor Kontrollverlust bei Transport

VORSICHT

- Die Zugdeichsel, mit der das Schneidwerk transportiert wird, darf **NICHT** eingedrückt oder anderweitig beschädigt sein. (Rotes X im Kreis markiert eine Knickstelle in der Zugdeichsel.)
- Weitere Informationen sind im Bedienerhandbuch zu finden.



Abbildung 1.32: MD #220798

MD #220799

Warnung für Transport/Straßenfahrten

WARNUNG

- Kontrollieren, ob die Zugdeichsel sicher verriegelt ist.



Abbildung 1.33: MD #220799

MD #252996

Warnung vor heißen Ölspritzern

WARNUNG

- Hydrauliköl steht unter Druck und ist möglicherweise stark erhitzt.
- Nie bei heißem Motor den Verschlussdeckel der Einfüllstelle abnehmen. Maschine abkühlen lassen. Erst dann Verschlussdeckel abnehmen.



Abbildung 1.34: MD #252996

MD #279085

Warnung vor Verheddern in der Schnecke

WARNUNG

- Um Verletzungen durch umlaufende Schnecken zu vermeiden, bei laufender Maschine von Schnecken fernhalten.



Abbildung 1.35: MD #279085

Kapitel 2: Produktübersicht

2.1 Definitionen

In diesem Handbuch können folgende Bezeichnungen und Abkürzungen vorkommen:

Bezeichnung	Definition
AHHC	automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC
API	American Petroleum Institute (US-amerikanisches Erdölinstitut)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Amerikanische Gesellschaft für Prüfung und Materialien)
Schraube	Ein Befestigungselement mit Kopf und Außengewinde, an das eine Mutter angebracht wird
Neigungszyylinder	Ein Hydraulikzylinder zwischen Schneidwerk und Floatmodul, dient zum Verstellen des Anstellwinkels
CGVV	Kombiniertes Brutto-Fahrzeuggewicht
Schneidwerk der Serie D1	MacDon D120, D125, D130, D135, D140 und D145 – Mährescher-Bandschneidwerke der Serie D1
DDD	Doppelbandantrieb
DK	Doppelmesserschneidwerk
DKD	Doppelmesserantrieb
DR	Zweiteilige Haspel
Export-Schneidwerk	Außerhalb Nordamerikas gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Schneidwerk der Serie FD1	FlexDraper® Schneidwerk MacDon FD130, FD135, FD140 oder FD145 aus der Serie FD1
FFFT	Schlüsselflächen nach handfestem Anziehen
Handfest	„Handfest“ ist eine Bezugsgröße, die beim Abdichten von aneinander gepressten Flächen und Komponenten verwendet wird. Die Bezeichnung besagt, dass die Verbindung so fest angezogen ist, dass nichts mehr lose ist.
FM100	Floatmodul für Mährescher-Schneidwerke der Serie D1/FD1
GVW	Fahrzeuggesamtgewicht
Harte Verbindung	Eine Verbindung, bei der ein Befestigungselement stark druckkraftbeständige Teile zusammenfügt
Schneidwerk	Eine Maschine, die Erntegut schneidet und einem angehängten Mährescher zuführt
Innensechskantschlüssel	Ein Werkzeug mit sechseckigem Querschnitt zum Anziehen von Schrauben mit Innensechskantkopf; auch unter der Bezeichnung Inbus-Schlüssel bekannt
HDS	Hydraulische Tragrahmenverstellung
HP (PS)	Pferdestärke
JIC	Joint Industrial Council: Eine Standardisierungsorganisation, die Standardgrößen und Ausformungen der ursprünglichen 37°-Bördelanschlüsse entwickelte
Messer	Eine Schneidvorrichtung mit einem sich hin- und herbewegenden Messerbalken
MDS	Mechanische Tragrahmenverstellung

PRODUKTÜBERSICHT

Bezeichnung	Definition
n. z.	Nicht zutreffend
Nordamerikanisches Schneidwerk	In Nordamerika gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
NPT	National Pipe Thread: US-amerikanische Gewindenorm für Niederdruck-Anschlüsse. Mit NPT-Verschraubungen lässt sich aufgrund des speziellen Flankenwinkels ein Presssitz erzielen.
Mutter	Ein Befestigungselement mit Innengewinde, das auf einer Schraube angebracht wird
ORB	ORB-Dichtung: Eine Verschraubungsbauweise, die in Anschlussöffnungen in Verteilerrohren, Pumpen und Motoren zum Einsatz kommt
ORFS	Dichtung mit stirnseitigem O-Ring: Eine Art von Verschraubung, die üblicherweise für die Verbindung von Schläuchen und Rohren verwendet wird. Diese Art von Verschraubung wird auch als O-Ring-Dichtung bezeichnet
RoHS (Reduction of Hazardous Substances)	EU-Richtlinie, die die eingeschränkte Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe (z. B. sechswertiges Chrom, das in einigen gelben Zinkbeschichtungen verwendet wird) regelt
RPM (1/min)	Umdrehungen pro Minute
SAE	Society of Automotive Engineers
Schraube	Ein mit Kopf versehenes Befestigungselement mit Außengewinde, das sich in vorgeschrittenes Gewinde eindrehen lässt oder in ein Gegenstück selbst ein Gewinde schneidet
SDD	Einzelbandantrieb
Weiche Verbindung	Eine Verbindung, die unter Verwendung eines Verbindungselements hergestellt wird, bei der die Verbindungsmaterialien komprimierbar sind oder sich über eine bestimmte Zeitspanne entspannen.
spm (H/min)	Hübe pro Minute
Zugspannung	Axialkraft, die auf eine Schraube einwirkt; wird i. d. R. in Newton (N) oder Pfund (lb.) gemessen
TFFT	Umdrehungen nach handfestem Anziehen
Drehmoment	Das Produkt aus der Multiplikation einer bestimmten Kraft mit der Hebelarmlänge; wird i. d. R. in Newtonmeter (Nm) oder in Pfundfuß (lbf·ft) gemessen
Drehmomentwinkel	Ein Verfahren zum Anziehen, bei dem ein Schraubenteil bis zu einem bestimmten Punkt (z. B. handfest) vorgeschraubt wird; anschließend wird die Mutter um ein bestimmtes Winkelmaß weitergedreht, bis die endgültige Stellung erreicht ist
Drehmoment-Zugspannung	Das Verhältnis zwischen dem Montage-Drehmoment einer Verbindung und der Axialkraft, die damit in der Schraube erzeugt wird
LKW	Ein vierrädriges straßentaugliches Fahrzeug mit mindestens 3400 kg (7500 US-Pfund) zulässigem Gesamtgewicht
UCA	Obere Querförderschnecke
Messerantrieb ohne Zeitsteuerung	Antriebslösung am Messerbalken, bei der zwei separat laufende Messer nicht synchronisiert von einem einzelnen Hydraulikantrieb oder von zwei Hydraulikantrieben gegeneinander bewegt werden
Unterlegscheibe	Ein kurzes zylinderförmiges Stück mit einer kreisrunden oder länglichen Aussparung in der Mitte, das als Distanzstück, Lastverteilungselement oder Arretierungsmechanismus dient

2.2 Technische Daten

In Tabelle 2.1, Seite 23 und Tabelle 2.2, Seite 24 werden folgende Symbole und Buchstaben verwendet:

FD1 | FM100 | Anbaugeräte

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

Tabelle 2.1 Technische Daten der Schneidwerke

Messerbalken			
Effektive Schnittbreite (Abstand zwischen Halmteiler-Spitzen)			
Schneidwerk 9,1 m (30 ft.)		914,4 cm (360 Zoll)	S
Schneidwerk 10,7 m (35 ft.)		10 668 mm (420 Zoll)	S
Schneidwerk 12,2 m (40 ft.)		12 192 mm (480 Zoll)	S
Schneidwerk 13,7 m (45 ft.)		13 716 mm (540 Zoll)	S
Hubhöhe Messerbalken		Je nach Mähdreschermodell unterschiedlich	S
Messer			
Messerantrieb (alle Größen): Hydraulikmotor an Keilriemen (Typ C) an Schwerlast-Taumelgetriebe (MD).			O _W
Doppelmesserantrieb (12,2 und 13,7 m [40 und 45 Fuß]): zwei Hydraulikantriebe an Keilriemen (Typ C, nicht zeitgesteuert) an Schwerlast-Taumelgetriebe (MD)			O _W
Messerhub		76 mm (3 Zoll)	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	9,1 m (30 ft.)	1200–1400 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	10,7 m (35 ft.)	1100–1300 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	12,2 m (40 ft.)	1050–1200 H/min	S
Doppelmessergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	12,2 m, 13,7 m (40 ft., 45 ft.)	1100–1400 H/min	S
Messerabschnitte			
Überverzahnt, aus einem Stück, verschraubt, 3,5 Zahnungen pro cm (9 Zahnungen pro Zoll)			S
Messerüberstand in Mitte-Stellung (Doppelmesserschneidwerke)		3 mm (1/8 Zoll)	S
Messerfinger und Druckdaumen			
Messerfinger: spitz, geschmiedet, 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: Blech, Einstellschraube			S
Messerfinger-Winkel (Messerbalken am Boden)			
Neigungszyylinder eingefahren		2,0 Grad	S
Neigungszyylinder ausgefahren		7,4 Grad	S
Förderband und Tragrahmen			
Bandbreite		1,057 m (41 19/32 Zoll)	S
Bandantrieb		Hydraulisch	S
Band-Laufgeschwindigkeit: steuerbar mit Floatmodul FM100		0–193 m/min (635 Fuß/min)	S

1. Unter normalen Erntebedingungen die Antriebsdrehzahl (gemessen an der Messerantriebsscheibe) auf 600 U/min (1200 H/min) einstellen. Bei einer zu langsamen Einstellung könnte sich das Messer festfahren.

PRODUKTÜBERSICHT

Tabelle 2.1 Technische Daten der Schneidwerke (fortsetzung)

Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15			
Anzahl Haspelfingerträger		5, 6 oder 9 Haspelfingerträger	
Durchmesser Zentralrohr		203 mm (8 Zoll)	
Radius Fingerspitze	Werkseinstellung		800 mm (31 1/2 Zoll)
Radius Fingerspitze	Einstellbereich		766–800 mm (30 3/16–31 1/2 Zoll)
Effektiver Haspeldurchmesser (über Kurvenscheibenprofil)		1,650 m (65 in.)	
Fingerlänge		290 mm (11 Zoll)	
Fingerabstand (versetzt angeordnet)		150 mm (6 Zoll)	
Haspelantrieb		Hydraulisch	
Haspeldrehzahl (von Fahrerkabine aus einstellbar, Werte je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)		0–67 U/min	

Tabelle 2.2 Schneidwerkskomponenten

Floatmodul FM100			
Einzugsförderband	Breite		2,000 m (78 11/16 Zoll)
Einzugsförderband	Drehzahl		107–122 m/min (350–400 Fuß/min)
Einzugstrommel	Breite		1,660 m (65 5/16 Zoll)
Einzugstrommel	Außendurchmesser		559 mm (22 Zoll)
Einzugstrommel	Trommeldurchmesser		356 mm (14 Zoll)
Einzugstrommel	Drehzahl (je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)		190 1/min
Fassungsvermögen Öltank			75 Liter (20 US-Gallonen)
Ölsorte			DURATRAN™
Gesamtlänge Antriebswelle ²	Case, New Holland	Maximal (ausgefahren)	1,230 m (48 7/16 Zoll)
Gesamtlänge Antriebswelle ²	Case, New Holland	Mindestens (eingefahren)	603 mm (23 3/4 Zoll)
Gesamtlänge Antriebswelle ²	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Maximal (ausgefahren)	1,262 m (49 11/16 Zoll)
Gesamtlänge Antriebswelle ²	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Mindestens (eingefahren)	916 mm (36 1/16 Zoll)

2. Abstandsmaß zwischen Kreuzgelenken = Gesamtlänge minus 265 mm (10 7/16 Zoll)

PRODUKTÜBERSICHT

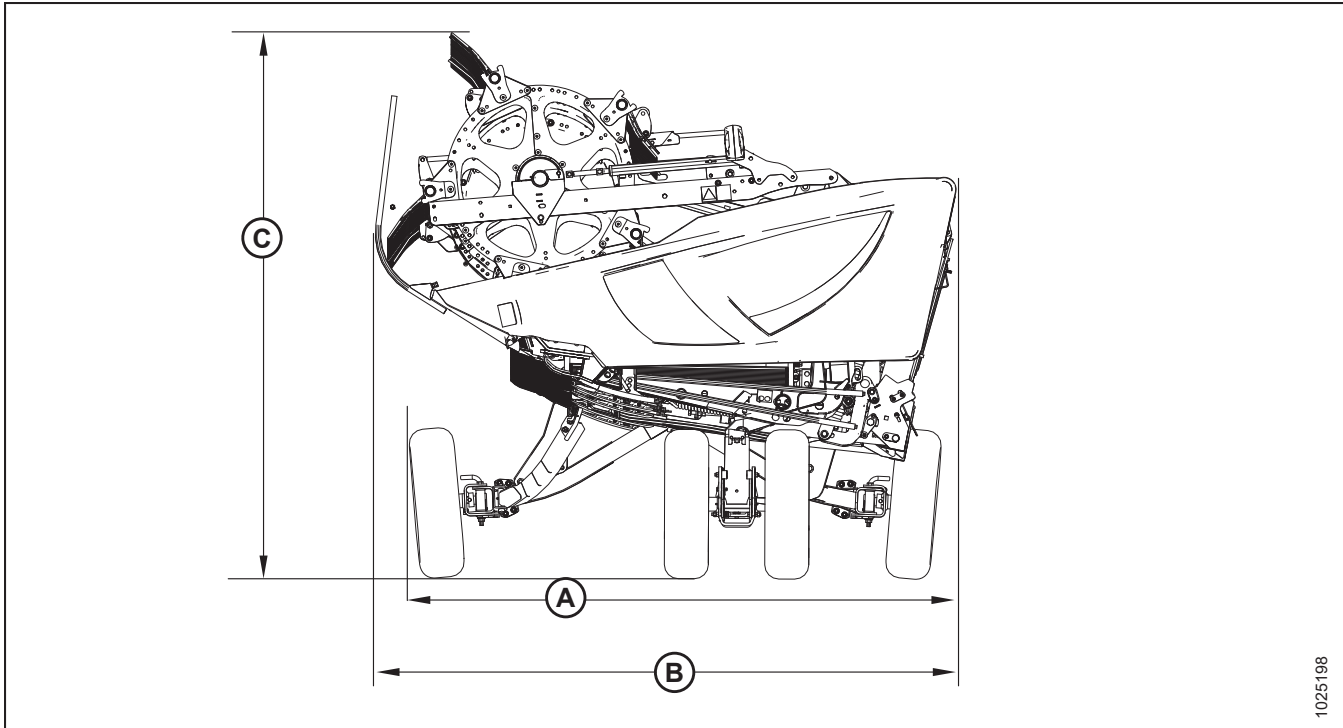
Tabelle 2.2 Schneidwerkskomponenten (fortsetzung)

Gesamtlänge Antriebswelle ²	John Deere 9650/9660	Maximal (ausgefahren)	775 mm (30 1/2 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle ²	John Deere 9650/9660	Mindestens (eingefahren)	880 mm (34 5/8 Zoll)	O _w
Obere Querförderschnecke				O _H
Außendurchmesser			305 mm (12 Zoll)	–
Trommeldurchmesser			152 mm (6 Zoll)	–
Integrierte Transporteinrichtung				O _H
Räder			38 cm (15 Zoll)	–
Reifen			P205/75 R-15	–

Gewicht		
Geschätzter Gewichtsbereich – Schneidwerk in Grundausstattung, ohne Floatmodul – Abweichungen je nach Schneidwerkskonfiguration		
Schneidwerk 9,1 m (30 ft.)		2218–2317 kg (4890–5240 US-Pfund)
Schneidwerk 10,7 m (35 ft.)		2409–2558 kg (5310–5640 US-Pfund)
Schneidwerk 12,2 m (40 ft.)	Nordamerikanischer Rahmen	2644–2708 kg (5830–5970 US-Pfund)
Schneidwerk 12,2 m (40 ft.)	Exportrahmen	2685–2706 kg (5920–5965 US-Pfund)
Schneidwerk 13,7 m (45 ft.)	Nordamerikanischer Rahmen	2903 kg (6400 US-Pfund)
Schneidwerk 13,7 m (45 ft.)	Exportrahmen	2892–2912 kg (6375–6420 US-Pfund)

2.3 Abmessungen

Abbildung 2.1: Abmessungen Schneidwerk



1025198

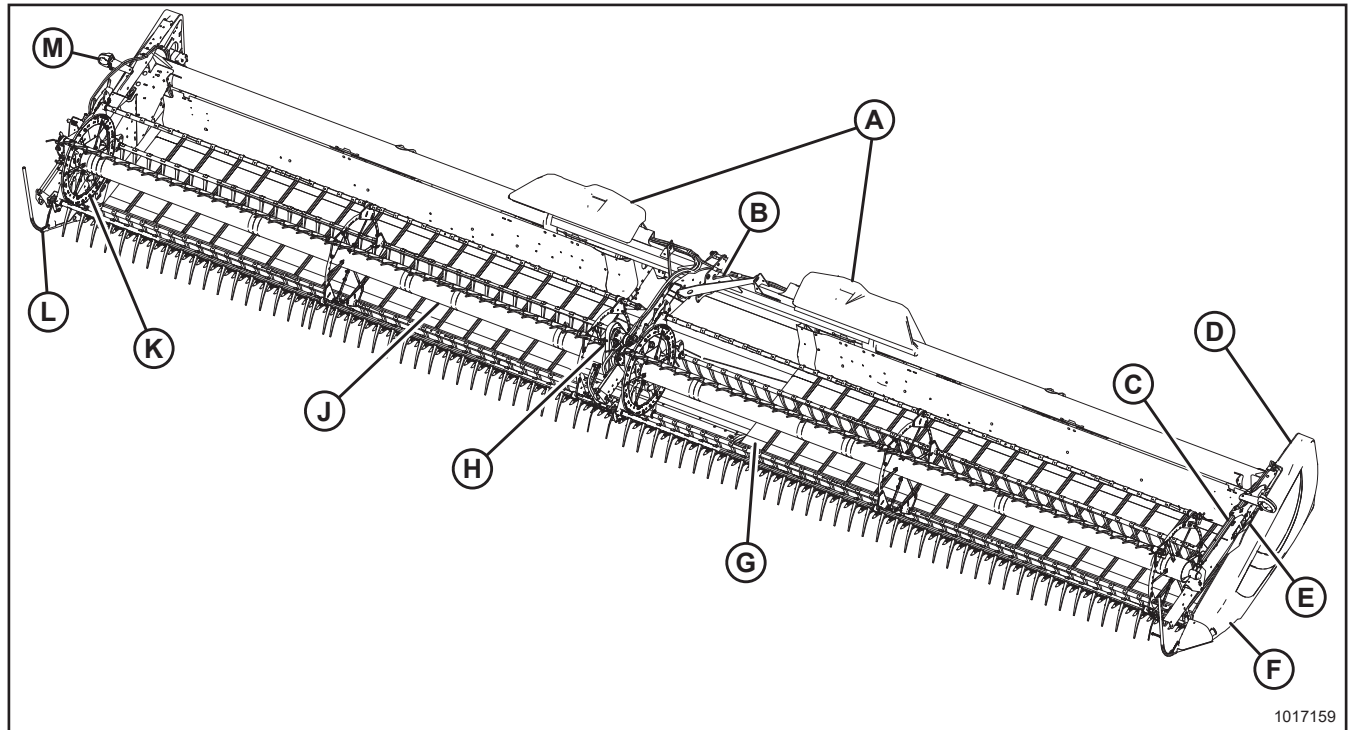
Rahmen und Aufbau			
Schneidwerksbreite (Einsatz im Feld)		Schnittbreite + 384 mm (15 1/8 Zoll)	S
Schneidwerksbreite (Transportstellung) – Haspel-Horizontalverstellung vollständig eingefahren (kürzeste Neigungszyylinderstellung)			
Mit Floatmodul FM100 angebaut (kürzeste Neigungszyylinderstellung)	(A) Lange Halmteiler entfernt (siehe Abb. 2.1, Seite 26)	2500 mm (98 Zoll)	–
Mit Floatmodul FM100 angebaut (kürzeste Neigungszyylinderstellung)	(B) Lange Halmteiler angebaut (siehe Abb. 2.1, Seite 26)	2684 mm (106 Zoll)	–
Schneidwerkshöhe (Transportstellung) – Haspel-Horizontalzylinder vollständig eingefahren (kürzeste Neigungszyylinderstellung)			
Mit Floatmodul FM100 angebaut (kürzeste Neigungszyylinderstellung)	(C) Mit integrierter Transporteinrichtung im Einsatz (siehe Abbildung 2.1, Seite 26)	2794 mm (110 Zoll) ³	–

3. Maximale Höhe des Schneidwerks in Transportstellung.

2.4 Identifikation der Komponenten

2.4.1 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1

Abbildung 2.2: Komponenten am FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1



1017159

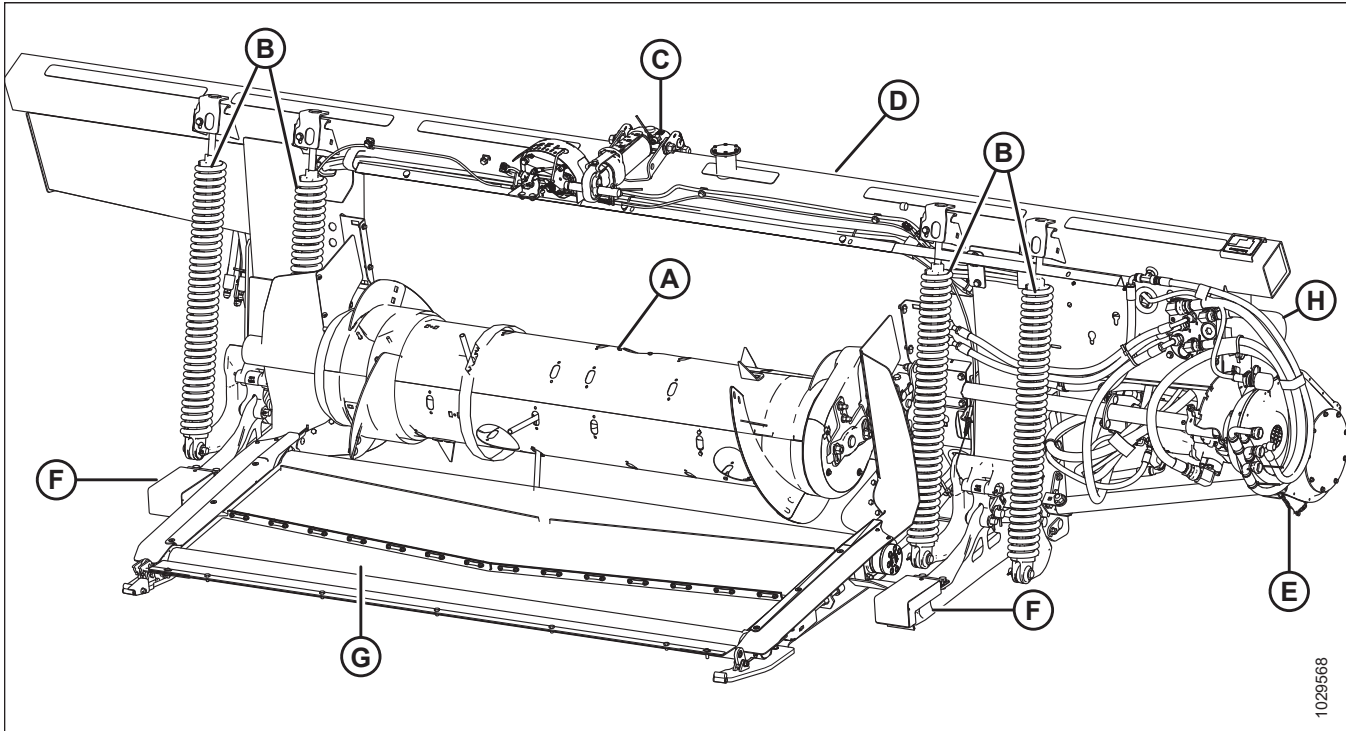
A – Schneidwerksmechanik-Float
 D – Seitenverkleidung
 G – Seitenband
 K – Seitenblech an der Haspel

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

C – Haspel-Verstellzylinder
 F – Taumelgetriebe (in Seitenverkleidung)
 J – Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel
 M – Seitenleuchte Schneidwerk (nicht Europa)

2.4.2 Floatmodul FM100

Abbildung 2.3: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM100



A – Einzugstrommel
D – Hydraulikölbehälter
G – Einzugsförderband

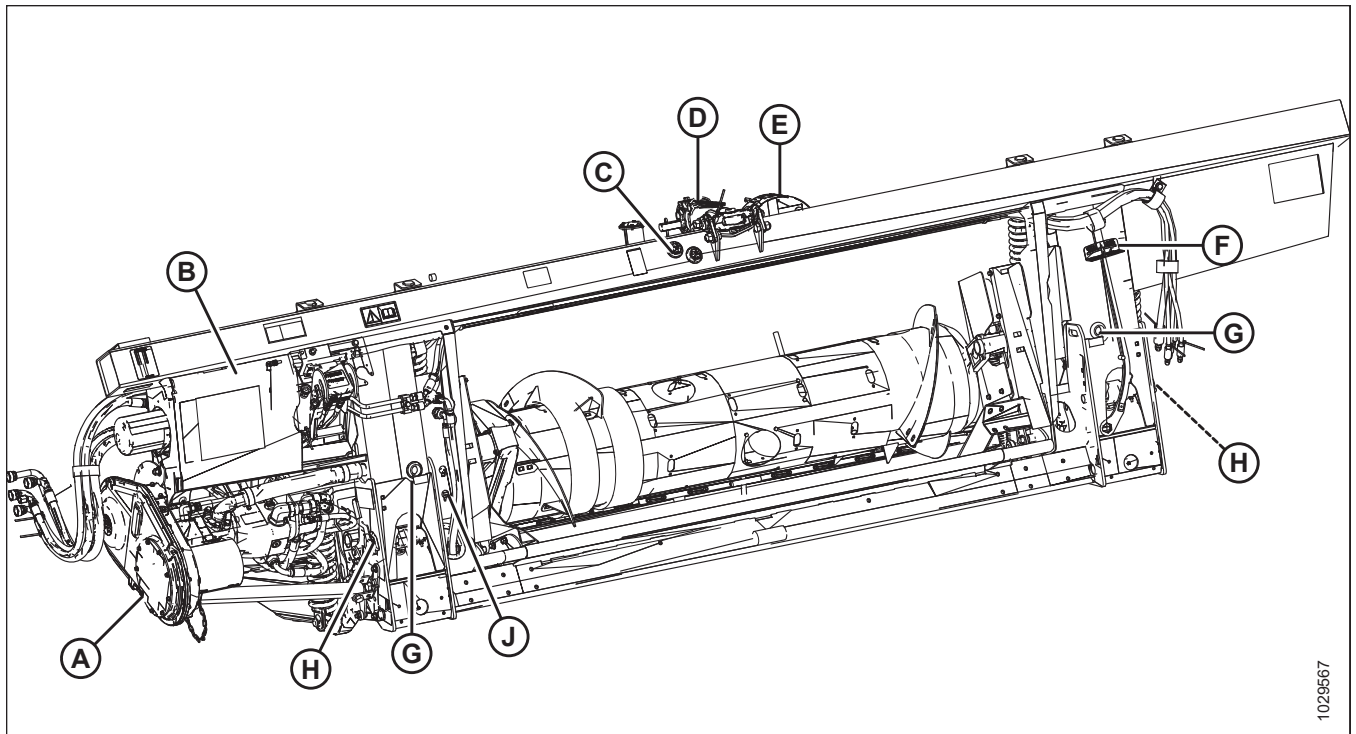
B – Floatfedern
E – Hauptgetriebe
H – Hydraulikölfilter

C – Neigungszylinder
F – Schneidwerkstragarme

1029568

PRODUKTÜBERSICHT

Abbildung 2.4: Mährescherseite des Floatmoduls FM100



A – Floatmodul-Getriebe
D – Neigungszylinder
G – Abflussöffnung (2 St.)

B – Abdeckung der Bordhydraulik
E – Anzeige für Schneidwerk Höhensteuerung
H – Floatverriegelungsgriff (2 St.)

C – Ölstandschauglas
F – Drehmomentschlüssel
J – Sensoren der automatischen
Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

1029567

Kapitel 3: Betrieb

3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers



VORSICHT

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

3.2 Betriebssicherheit

VORSICHT

Bitte folgende Sicherheitsvorkehrungen beachten:

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

VORSICHT

- Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.
- Nach Möglichkeit nicht über lockeres Auffüllmaterial, Steine, Gräben oder Löcher fahren.
- Hofeinfahrten und Scheunentore langsam durchfahren.
- In Hanggelände nach Möglichkeit bergauf/bergab fahren. Bei Abfahrten Getriebe nicht auskuppeln.
- Nie versuchen, auf eine fahrende Maschine aufzuspringen bzw. von dort abzuspringen.
- Fahrersitz bei laufendem Motor NICHT verlassen.
- Vor Nachstararbeiten und dem Entfernen von festgefressenem Material: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen einer Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Auf übermäßig starke Vibrationen und ungewöhnliche Geräusche achten. Bei Anzeichen für Maschinenprobleme Maschine abstellen und prüfen. Vorgeschriebene Abstell-Vorgehensweise einhalten. Die Anleitung entnehmen Sie [3.4 Ausschalten des Mähdreschers, Seite 43](#).
- Nur bei Tageslicht oder guter Kunstlichtausleuchtung arbeiten.

3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers

Die Stützstreben an den Schneidwerksanhubzylindern verhindern, dass die Hydraulikkolben unerwartet einfahren und das Schneidwerk dabei absinkt. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

GEFAHR

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



Abbildung 3.1: Keine Mitfahrer

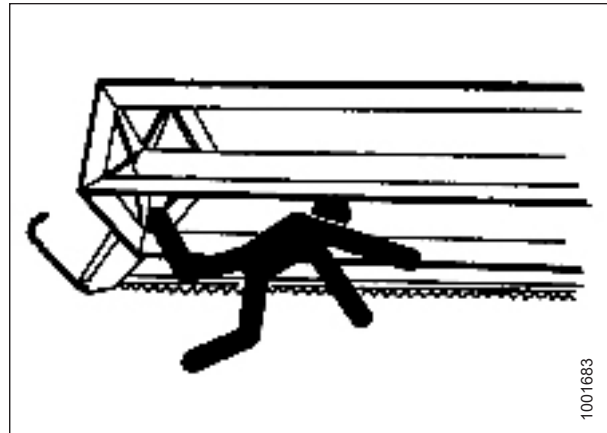


Abbildung 3.2: Sicherheit von umstehenden Personen

3.2.2 Haspel-Stützstreben

Die Haspel-Stützstreben sind an den Haspelarmen angebracht und verhindern, dass die Haspel unerwartet absinkt.

WARNUNG

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

WICHTIG:

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

Anbringen der Haspel-Stützstreben

1. Haspel ganz anheben.
2. Haspel-Stützstreben (A) in Stützstellung bringen.

BEACHTEN:

Der Lagerbolzen (B) muss so fest angezogen sein, dass die Stützstrebe auch dann eingeklappt bleibt, wenn sie nicht benötigt wird. Zugleich muss es möglich sein, sie per Hand in die Stützstellung auszuklappen.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts ist die linke Stützstrebe abgebildet. Die rechte Stützstrebe befindet sich gegenüber davon.

3. Vorgang am Haspelarm rechts wiederholen.
4. Verriegelungsstange mit dem Griff (A) auf Innenstellung (B) ziehen. Dadurch wird Sicherungsstift (C) unter Strebe in Eingriff gebracht.
5. Haspel absenken, bis Stützstreben die Zylinderaufnahmen des äußeren Arms und die Sicherungsstifte des mittleren Haspelarms berühren.

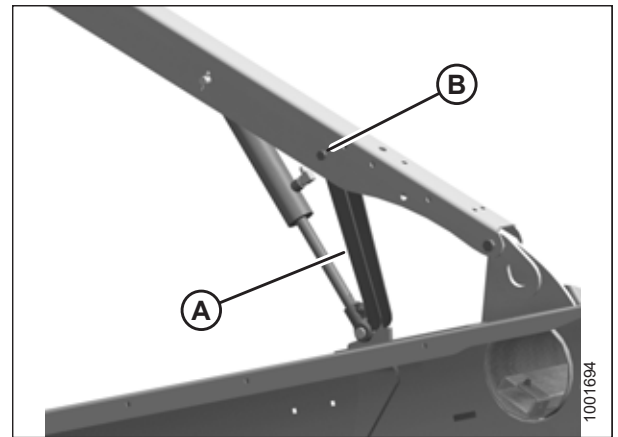


Abbildung 3.3: Haspel-Stützstreben in Stützstellung

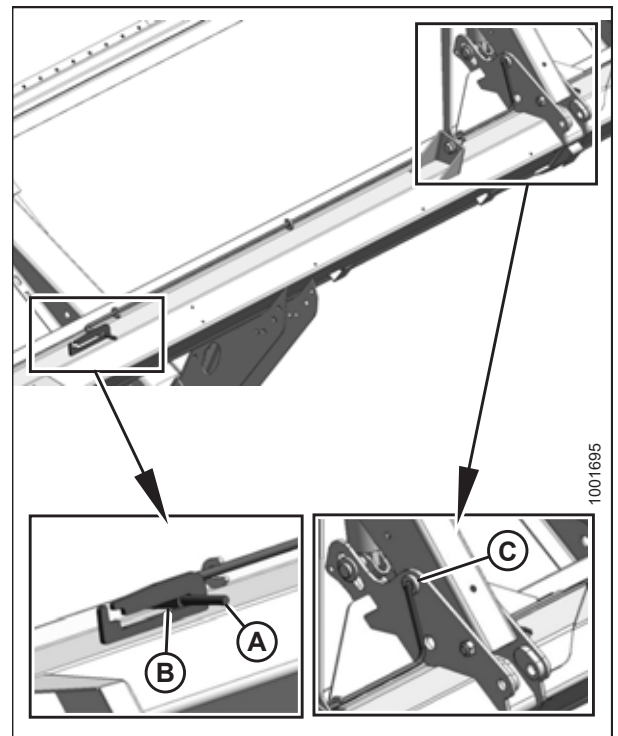


Abbildung 3.4: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

Einklappen der Haspel-Stützstreben

1. Die Haspel auf volle Höhe hochfahren.
2. Haspel-Stützstreben (A) in die Haspelarme einklappen. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite der Haspel wiederholen.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts ist die linke Stützstrebe abgebildet. Die rechte Stützstrebe befindet sich gegenüber davon.

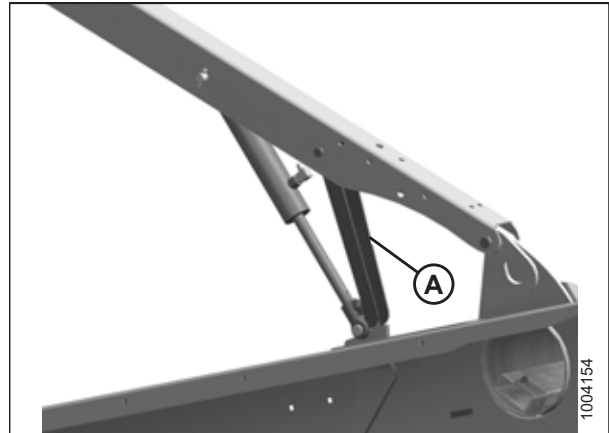


Abbildung 3.5: Haspel-Stützstrebe

3. Mit Griff (B) Verriegelungsstange (A) auf Außenstellung ziehen.

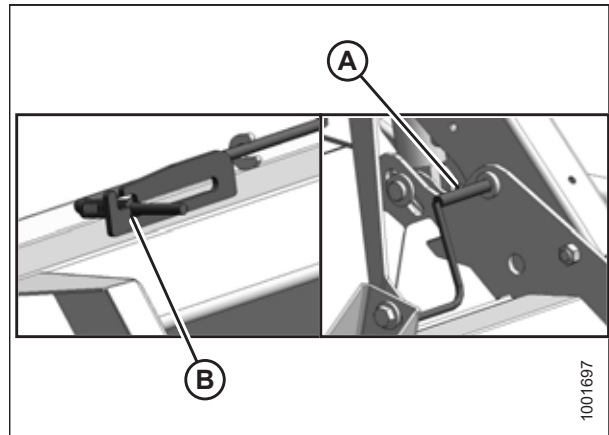


Abbildung 3.6: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

3.2.3 Seitenbleche

An beiden Seiten des Schneidwerks ist eine schwenkbare Seitenverkleidung aus Kunststoff angebracht.

Aufklappen der Seitenverkleidungen

1. Entriegelungshebel (A) an der Rückseite der Seitenbleche drücken, um die Verkleidung zu entriegeln.
2. In die Griffmulde (B) fassen und die Seitenverkleidung aufziehen.

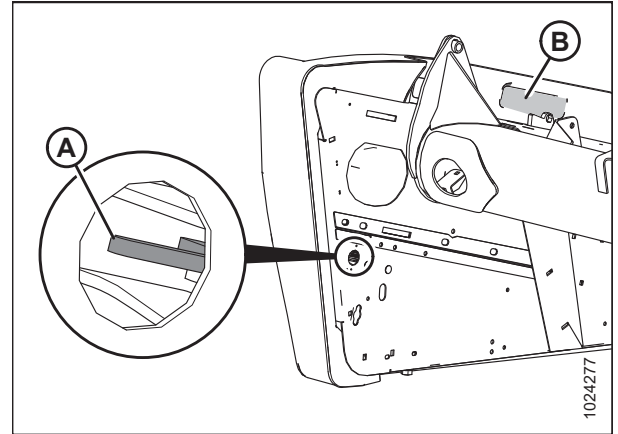


Abbildung 3.7: Seitenblech links

3. In die Griffmulde (A) fassen und an dem Seitenblech ziehen. Seitenblech wird durch eine Schwenkplatte (B) in Stellung gehalten und öffnet in Richtung (C).

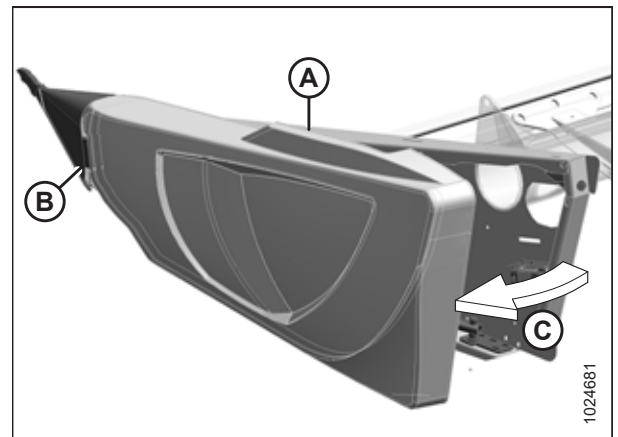


Abbildung 3.8: Seitenblech links

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

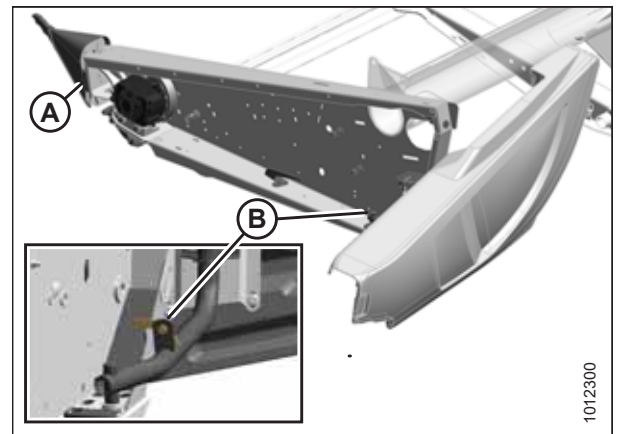


Abbildung 3.9: Seitenblech links

Seitenverkleidungen schließen

1. Befestigungsklinke (B) lösen, um Seitenverkleidung freizugeben.
2. Spitze der Seitenverkleidung hinter Schwenkplatte (A) in den Halmteilerkegel einsetzen.

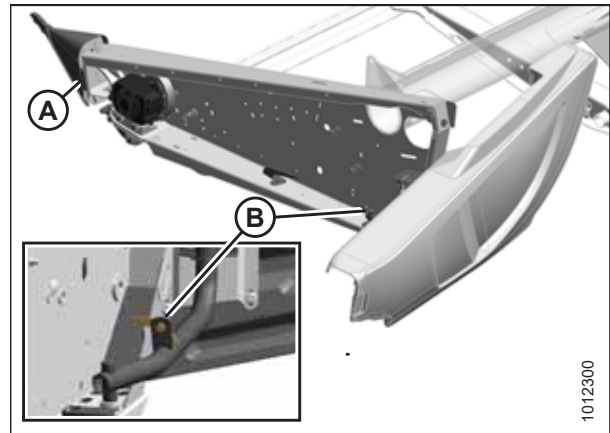


Abbildung 3.10: Seitenblech links

3. Seitenverkleidung in Richtung (A) in Stellung „Geschlossen“ schwenken. Fest andrücken, um Seitenverkleidung einrasten zu lassen.
4. Kontrollieren, ob Seitenverkleidung eingerastet ist.

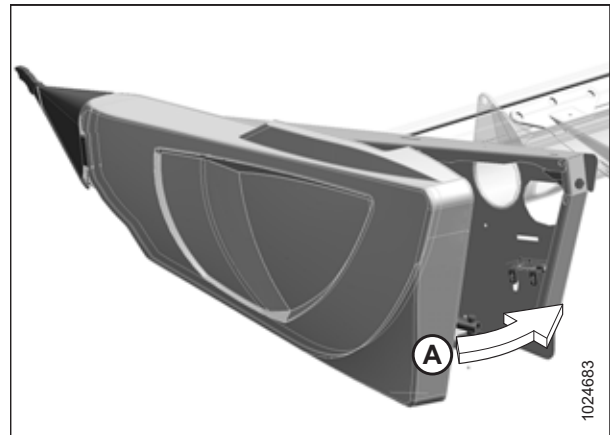


Abbildung 3.11: Seitenblech links

Überprüfen und Nachstellen der Seitenverkleidungen

Bei großen Temperaturunterschieden können sich die Seitenverkleidungen ausdehnen oder zusammenziehen. Durch Nachstellen am Halterohr (oben) und der Einrastvorrichtung (unten) können Größenveränderungen ausgeglichen werden.

Überprüfen der Seitenverkleidung:

1. Spalt (X) zwischen vorderem Ende der Seitenverkleidungen und Schneidwerk-Tragrahmen überprüfen und mit den Angaben in Tabelle 3.1, Seite 37 vergleichen.

Tabelle 3.1 Seitenblechspalt bei unterschiedlichen Temperaturen

Temperatur in °C (°F)	Spaltmaß (X) in mm (Zoll)
7 (45)	13–18 (1/2–23/32)
18 (65)	10–15 (3/8–19/32)
29 (85)	7–12 (9/32–15/32)
41 (105)	4–9 (5/32–11/32)

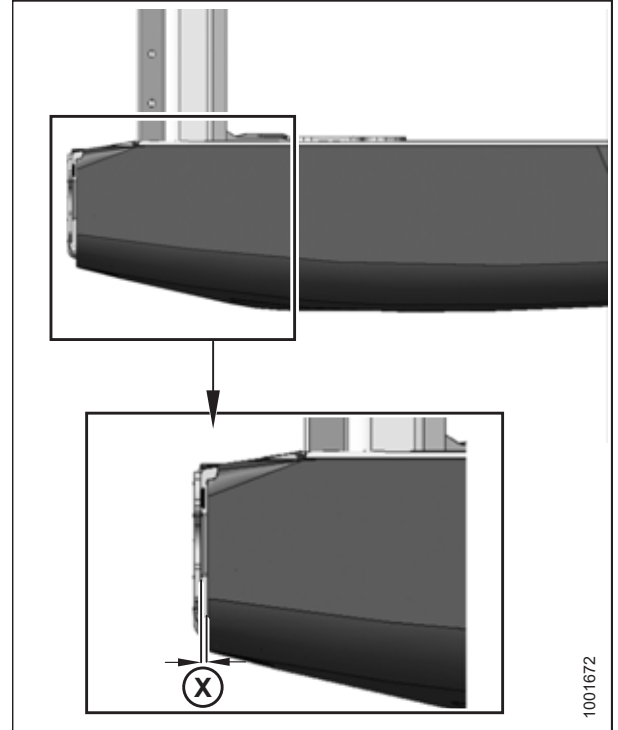


Abbildung 3.12: Spalt zwischen Seitenverkleidung und Schneidwerk-Tragrahmen

Nachstellen des Seitenverkleidungsspalts:

1. Die vier Schrauben (A) an der Halterohr-Platte (B) lösen.

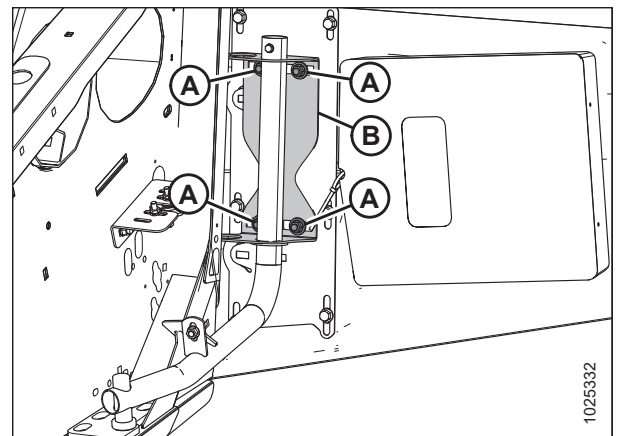


Abbildung 3.13: Halterohr Seitenblech links

BETRIEB

- Die drei Schrauben (A) an der Halteplatte (B) lösen.
- Die Halteplatte (B) so einstellen, dass der Spalt zwischen dem vorderen Ende der Seitenverkleidung und dem Schneidwerk-Tragrahmen ausreichend groß ist. Informationen zu empfohlenem Spaltmaß bei unterschiedlichen Temperaturen, siehe Tabelle [3.1, Seite 37](#).
- Die drei Schrauben (A) an der Halteplatte (B) auf 27 Nm (20 lbf-ft) anziehen.

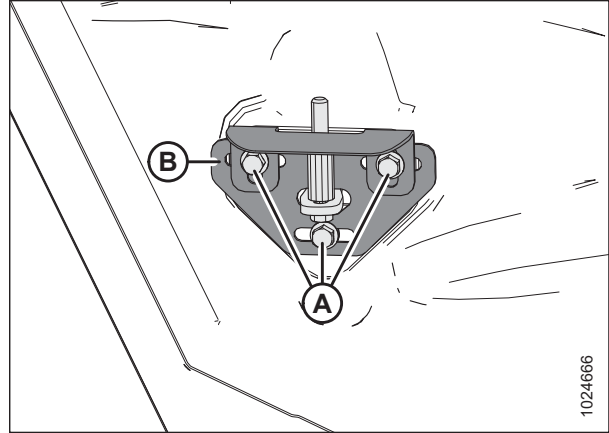


Abbildung 3.14: Einrastvorrichtung der linken Seitenverkleidung

- Die vier Schrauben (A) an der Halterohr-Platte (B) auf 31 Nm (23 lbf-ft) anziehen.
- Die Seitenverkleidung schließen.

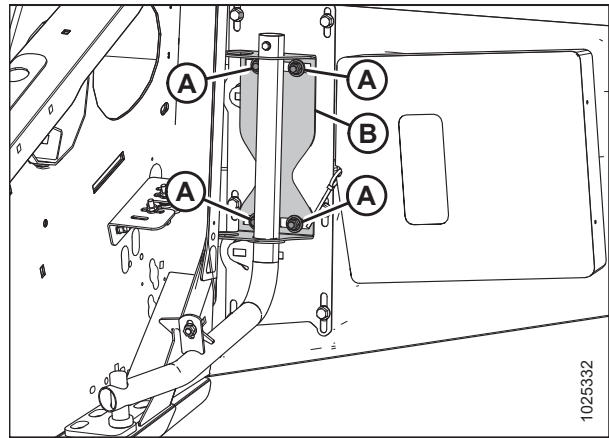


Abbildung 3.15: Halterohr Seitenblech links

Abmontieren der Seitenverkleidungen

- Seitenverkleidung vollständig aufklappen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35](#).
- Befestigungsklinke (A) einrasten lassen, damit die Seitenverkleidung nicht mehr geschwenkt werden kann.
- Selbstschneidende Schraube (B) herausdrehen.
- Seitenverkleidung nach oben schieben und vom Schwenkarm (C) abnehmen.
- Seitenverkleidung in ausreichendem Abstand vom Arbeitsbereich ablegen.

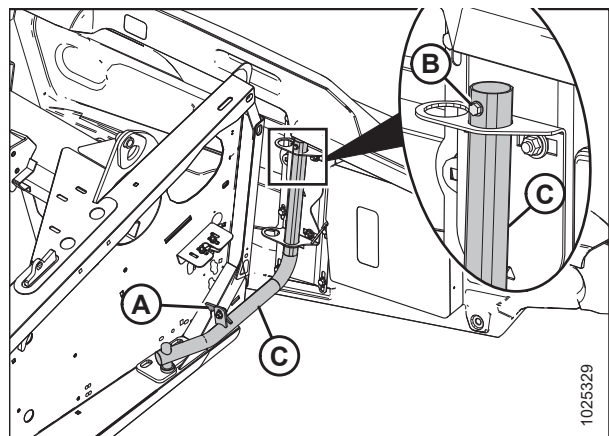


Abbildung 3.16: Seitenblech links

Seitenverkleidungen anbauen

1. Seitenverkleidung auf Schwenkarm (C) ausrichten und langsam nach unten schieben.

BEACHTEN:

Der Schwenkarm (C) muss an der äußeren Bohrung der Scharnierhalterung eingesetzt sein, siehe Abbildung rechts.

2. Selbstschneidende Schraube (B) einschrauben.
3. Befestigungsklinke (A) lösen, damit die Seitenverkleidung wieder geschwenkt werden kann.
4. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen*, Seite 36.

BEACHTEN:

Seitenverkleidungen können sich bei großen Temperaturunterschieden ausdehnen oder zusammenziehen. Die Größenveränderungen können durch Nachstellen am Halterohr (oben) und der Einrastvorrichtung (unten) ausgeglichen werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen und Nachstellen der Seitenverkleidungen*, Seite 37.

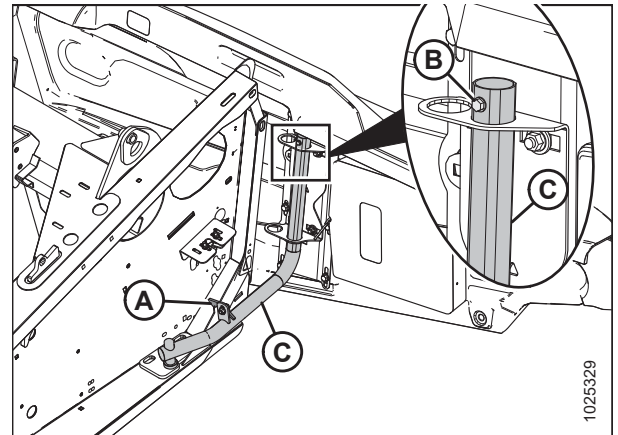


Abbildung 3.17: Seitenblech links

3.2.4 Abdeckungen der Schneidwerksmechanik

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

Abnehmen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik

1. Die Schraube (A) entfernen und die äußere Seite der Abdeckung (B) anheben.

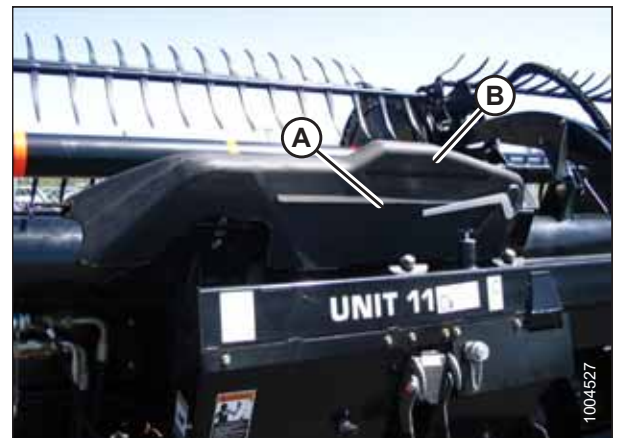


Abbildung 3.18: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

BETRIEB

2. Die Abdeckung (A) nach oben drehen, die bis die innere Seite abgehoben werden kann.

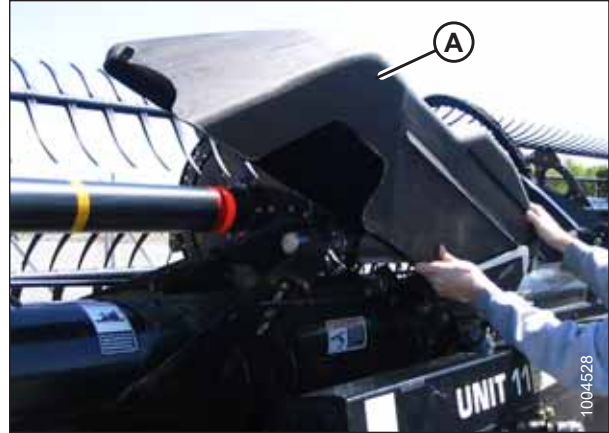


Abbildung 3.19: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

Anbringen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik

1. Die innere Seite der Abdeckung (A) über der Mechanik des Seitenflügelabgleiches und hinter dem Anzegebalken (B) positionieren.
2. Die Abdeckung absenken, bis diese fest am Schneidwerksrohr anliegt.

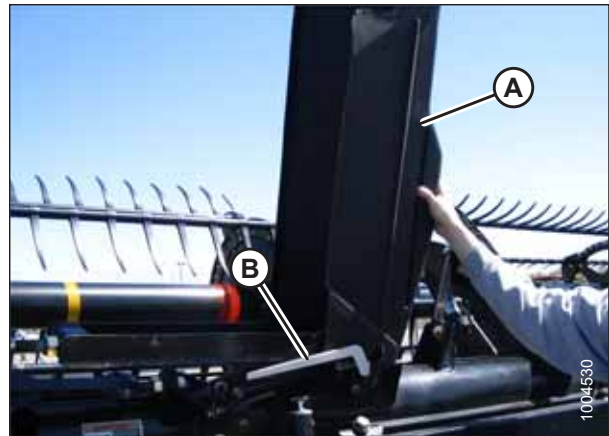


Abbildung 3.20: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

3. Die Schraube (A) anziehen, um die Abdeckung (B) zu fixieren.

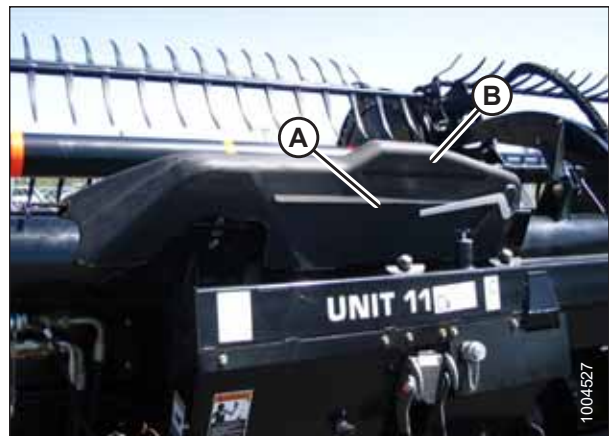


Abbildung 3.21: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

3.2.5 Kontrollen vor Inbetriebnahme

VORSICHT

- Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.
- Eng anliegende Kleidung und Sicherheitsschuhe mit rutschfester Sohle tragen.
- Fremdkörper aus der Maschine und der unmittelbaren Umgebung entfernen.
- Schutzkleidung und persönliche Schutzausrüstung mitführen, die im Laufe des Tages möglicherweise benötigt werden. Lassen Sie es NICHT darauf ankommen. Sie benötigen möglicherweise einen Schutzhelm, eine Schutzbrille, robuste Handschuhe, eine Atem- oder Filtermaske oder Regenkleidung.
- Gehörschutz mitführen. Zum Schutz vor lauten Geräuschen geeigneten Gehörschutz tragen (z. B. Kapselgehörschutz oder Ohrstöpsel), um sich vor unangenehmen Geräuschen oder Lärm zu schützen.



Abbildung 3.22: Sicherheitsvorrichtungen

Täglich vor Arbeitsbeginn sind folgende Aufgaben zu erledigen:

1. Maschine auf undichte Stellen und Teile kontrollieren, die fehlen, kaputt sind oder nicht wie erforderlich funktionieren.

BEACHTEN:

Bei der Suche nach undichten Hochdruckleitungen die vorgeschriebene Vorgehensweise anwenden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.3.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen](#), Seite 421.

2. Alle Scheinwerfer und reflektierenden Flächen der Maschine reinigen.
3. Tägliche Wartungsarbeiten durchführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.3.1 Wartungsplan/ Wartungsprotokoll](#), Seite 415.

3.3 Einlaufzeit

VORSICHT

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

BEACHTEN:

Bis Sie mit der Geräuschkulisse und dem Betriebsverhalten des neuen Schneidwerks vertraut sind, ist besondere Wachsamkeit und Aufmerksamkeit erforderlich.

Gehen Sie nach dem erstmaligen Ankuppeln des Schneidwerks an den Mähdrescher wie folgt vor:

1. Haspeln, Förderbänder und Messer 5 Minuten lang mit niedriger Geschwindigkeit laufen lassen. **VOM FAHRERSITZ AUS** Ausschau halten und hören, ob Teile festsitzen oder andere Teile behindern.

BEACHTEN:

Haspeln und Seitenbänder sind erst einsatzfähig, wenn die Antriebsleitungen ölgefüllt sind.

2. Alle Aufgaben ausführen, die in Abschnitt [5.3.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit, Seite 419](#) genannt werden.

3.4 Ausschalten des Mähdreschers

Wenn Sie den Fahrersitz verlassen müssen, wie folgt vorgehen, um den Mähdrescher auszuschalten:



GEFAHR

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

1. Fahrzeug nach Möglichkeit auf ebenem, geraden Gelände abstellen.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Alle Bedienelemente auf NEUTRALSTELLUNG bzw. PARKSTELLUNG setzen.
4. Das Schneidwerk von der Antriebsquelle entkuppeln.
5. Die Haspel absenken und komplett einfahren.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Warten, bis alle beweglichen Teile stehen.

3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine

VORSICHT

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine befinden.

Eine Anleitung mit Erläuterung der zu betätigenden Bedienelemente entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch:

- Schneidwerk einschalten/ausschalten
- Schneidwerkshöhe
- Anstellwinkel
- Fahrgeschwindigkeit
- Haspeldrehzahl
- Haspelhöhe
- Haspel-Horizontalstellung

3.6 Schneidwerkseinrichtung

3.6.1 Schneidwerkskomponenten

Es sind als Wahlausrüstung verschiedene Optionen erhältlich, mit denen Sie die Leistung des Schneidwerks steigern. Sie können die Optionen über Ihren MacDon Händler bestellen und dort montieren lassen. Weitere Informationen zu den angebotenen Anbaugeräten finden Sie in Abschnitt [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 577](#).

3.6.2 Schneidwerkseinstellungen

In den nachfolgenden Tabellen sind Einstellwerte für das zusammengefasst. Wenn Erntegut oder Bedingungen vorliegen, die nicht in den Tabellen erfasst wurden, können die Einstellwerte angepasst werden.

Siehe auch [3.6.4 Haspeleinstellungen, Seite 58](#).

Einzugstrommelkonfigurationen für FM100-Schneidwerke: Siehe [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 331](#).

Tabelle 3.2 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für Getreide

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

4. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

5. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

7. Die Schnitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

Tabelle 3.2 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für Getreide (fortsetzung)

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

Tabelle 3.3 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für Linsen

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

9. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

10. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

12. Die Schnitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

Tabelle 3.4 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für Erbsen

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

14. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

15. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

17. Die Schmittöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

Tabelle 3.5 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1 /FM100 für Raps

Stoppelhöhe 102–203 (4–8)									
Tasträder ¹⁹ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Unten, wenn Erntegut besonders leicht oder schwer ist, Mitte oder Unten für normale Erntebedingungen oder am Boden liegendes Erntegut									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21,22}	Haspel-Kurvenscheibe	Haspeldrehzahl % ²³	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke		
Leicht	Ein	7	A	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen		
Normal	Ein	7	B – C	1	10	6 oder 7	Empfohlen		
Schwer	Ein	8	B – C	1	10	3 oder 4	Empfohlen		
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	3 oder 4	Empfohlen		
Stoppelhöhe > 203 (> 8)									
Tasträder ¹⁹ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21, 22}	Haspel-Kurvenscheibe	Haspelgeschwindigkeit %	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke		
Leicht	Ein	7	A	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen		
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Empfohlen		
Schwer	Ein	8	B – C	1 oder 2	10	3 oder 4	Empfohlen		
Liegend	Ein	7	D	2 oder 3	5–10	3 oder 4	Empfohlen		

19. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

20. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

22. Die Schnitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

Tabelle 3.6 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für kalifornischen Reis

Stoppelhöhe 102 (< 4)									
Tasträder ²⁴ Transportstellung									
Stellung Gleitkufe Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ^{27,28}	Haspel-Kurvenscheibe	Haspeldrehzahl % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Stoppelhöhe 102–203 (4–8)									
Tasträder ²⁴ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Mittlere oder untere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ^{27, 28}	Haspel-Kurvenscheibe	Haspelgeschwindigkeit % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	4	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich		

24. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

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

26. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

28. Die Schmitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

Tabelle 3.6 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für kalifornischen Reis (fortsetzung)

Stoppelhöhe	> 203 (> 8)							
Tasträder ²⁴	Nach Bedarf							
Stellung Gleitkufe	Nicht zutreffend							
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁵	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²⁶	Anstellwinkel ^{27, 28}	Haspel-Kurvenscheibe	Haspelgeschwindigkeit % ²⁹	Haspelstellung	Obere Querförder-schnelke	
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	A	3	10-15	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B - C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B - C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	4	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich	

Tabelle 3.7 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für Delta-Reis

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

30. Die Trasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

31. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

33. Die Schmitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

Tabelle 3.8 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für Speisebohnen

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ³⁵	Transportstellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³⁶	Anstellwinkel ^{37,38}	Haspel-Kurvenscheibe	Haspeldrehzahl ³⁹	Haspelstellung	Obere Querförderschnelle	
Leicht	Ein	8	D	2	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Normal	Ein	7	B - C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Schwer	Ein	7	B - C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich	
Liegend	Ein	7	D	2	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich	

35. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

36. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

38. Die Schnitthöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

Tabelle 3.9 Empfehlungen für Bandschneidwerk-Einstellungen Serie FD1/FM100 für Flachs

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

40. Die Tasträder begrenzen die Seitenbewegung beim Hochdrusch in Hügelgelände und minimieren das Aufschaukeln des Schneidwerks.

41. Einstellung über Bandsteuerung des FM100.

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

43. Die Schmittöhe wird mit den Gleitkufen und dem Anstellwinkel eingestellt.

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

3.6.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch

Reifer Raps kann direkt gedroschen werden. Die meisten Sorten sind jedoch anfällig für Fruchtausfall und damit einhergehenden Kornverlust. Dieser Abschnitt enthält Empfehlungen zu Optionen, Einstellungen und Anpassungen. Damit optimieren Sie die FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD1 für den Raps-Direktdrusch.

Empfohlene Optionen

Für die Optimierung werden am Schneidwerk folgende Veränderungen vorgenommen:

- Montage einer oberen Querförderschnecke auf der gesamten Schneidwerksbreite
- Montage eines Rapstrennmessers
- Montage kurzer mittlerer Haspelstützen

BEACHTEN:

Jeder Satz enthält eine Einbauanleitung und die erforderlichen Teile. Siehe [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 577](#).

Empfohlene Einstellungen

Um das Schneidwerk zu optimieren, müssen folgende Einstellungen angepasst werden:

- Horizontalzylinder der Haspel an die alternative hintere Position umsetzen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken, Seite 105](#).
- Haspel-Horizontalstellung anpassen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Haspel-Horizontalstellung anpassen, Seite 104](#).
- Haspelhöhe anpassen, damit die Finger nur leicht in die Erntefrucht eingreifen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97](#).
- Haspel-Kurvenscheibe auf Stellung 1. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 118](#).
- Haspelgeschwindigkeit auf Gleichlauf mit Fahrgeschwindigkeit einstellen und bei Bedarf erhöhen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91](#).
- Seitenbandgeschwindigkeit am Steuerventil des FM100 auf Stellung 9 einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.8 Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder, Seite 93](#).
- Einzugstrommel auf Schwimmstellung setzen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.15 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung, Seite 125](#).
- Federspannung der Einzugstrommel verringern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern, Seite 56](#).

Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern

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



GEFAHR

Um Personenschäden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähdreschers zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel aus dem Zündschloss abziehen.

1. Schneidwerk auf volle Höhe hochfahren.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Stützstreben unter Schneidwerksanhubzylinder in Stützstellung bringen.

BETRIEB

4. Gewindelänge über Mutter (A) prüfen. Die Schraube sollte 22–26 mm (7/8 bis 1 Zoll) über die Mutter hinausragen.

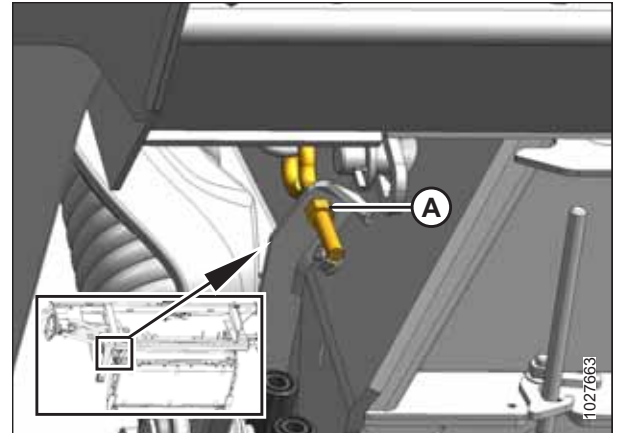


Abbildung 3.23: Federspannvorrichtung

Falls Nachstellen erforderlich ist, wie folgt vorgehen:

1. Obere Kontermutter (A) an Federspannvorrichtung lösen.
2. Untere Mutter (B) drehen, bis das Gewinde (C) 22–26 mm (7/8 bis 1 Zoll) übersteht.
3. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
4. Arbeitsschritte 1, Seite 57 bis 3, Seite 57 auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

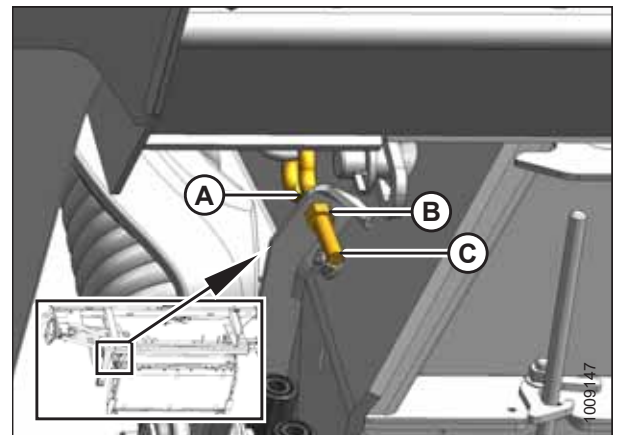


Abbildung 3.24: Federspannvorrichtung

3.6.4 Haspeleinstellungen

Tabelle 3.10 Empfohlene Haspeleinstellungen FD1 Serie

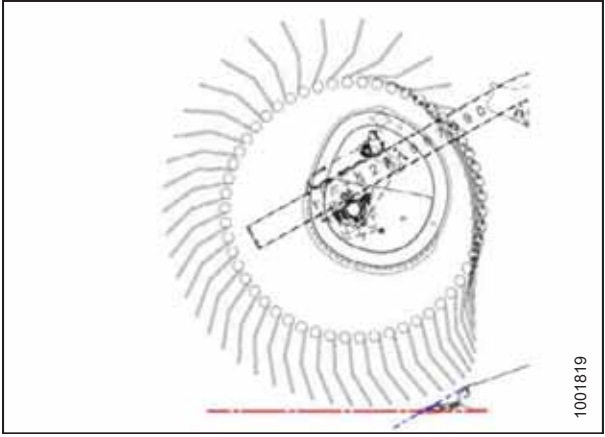
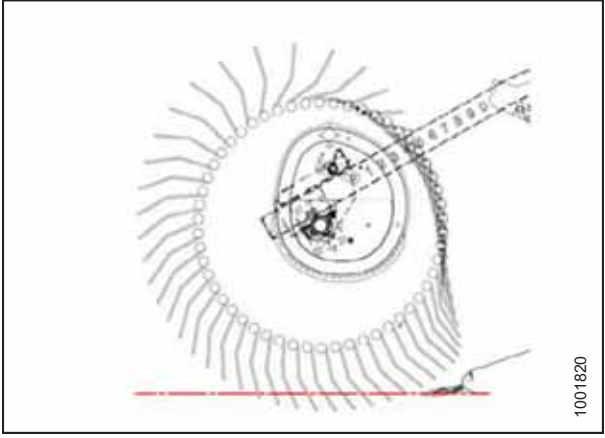
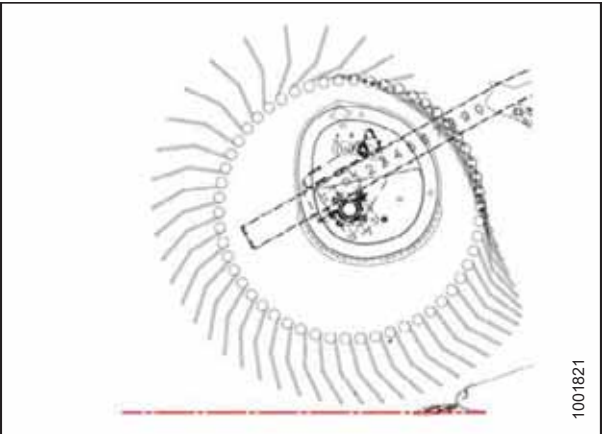
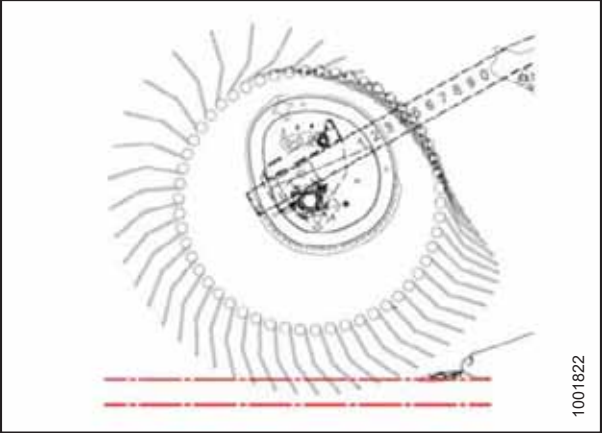
Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster
1 (0)	6 oder 7	
2 (20 %)	6 oder 7	

Tabelle 3.10 Empfohlene Haspeleinstellungen FD1 Serie (fortsetzung)

Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster
3 (30 %)	3 oder 4	
4 (35 %)	2 oder 3	

BEACHTEN:

- Die Haspel nach vorne stellen, um mehr Bodennähe zu erzielen. Gleichzeitig das Schneidwerk nach hinten anstellen. Die Finger können bei extrem weit vorgefahrener Haspel in den Boden eindringen. Um dies zu verhindern, die Gleitkufen nachstellen oder den Anstellwinkel verändern. Wird das Schneidwerk nach vorne geneigt, die Haspel nach hinten fahren oder anheben, um den Bodenabstand zu vergrößern.
- Das Schneidwerk kann weiter vorgeneigt werden, um den Bodenabstand der Haspel zu verkleinern. Soll die Haspel weiter entfernt vom Boden umlaufen, das Schneidwerk wieder Richtung Mähdrescher neigen. Dabei weiter Erntegut auf die Bänder mähen.
- Um in liegendem Erntegut möglichst viel Stoppelmasse zu hinterlassen, das Schneidwerk anheben und nach vorne neigen, um die Haspel knapp über dem Boden zu führen. Die Haspel ganz nach vorne fahren.
- Möglicherweise muss die Haspel zurückgefahren werden, damit bei dünnerem Bewuchs keine Erdbrocken auf den Messerbalken gelangen und sich kein Material festsetzt.
- Die Haspel erfasst am wenigsten Erntegut (am wenigsten unbedeckte Bandfläche zwischen Haspel und Schneidwerksrückseite), wenn diese horizontal komplett nach hinten gefahren ist.
- Die Haspel erfasst am meisten Erntegut (am meisten unbedeckte Bandfläche zwischen Haspel und Schneidwerksrückseite), wenn diese horizontal komplett nach vorne gefahren ist.
- Die Kurvenscheibe bewirkt, dass bei höheren Kurvenbahneinstellungen die Umlaufgeschwindigkeit der Fingerspitzen am Messerbalken höher ist als die der Haspel. Siehe Tabelle 3.10, Seite 58.

3.7 Einstellwerte des Schneidwerks

Damit das Schneidwerk stets eine zufriedenstellende Leistung erbringt, muss es an die jeweiligen Erntefrüchte und Erntebedingungen angepasst werden.

Ein gut eingestelltes Schneidwerk erzielt eine höhere Kornausbeute und ist produktiver. Darüber hinaus erhöht sich die Lebensdauer der Maschine, wenn sie richtig eingestellt und rechtzeitig gewartet wird.

Die in Tabelle 3.11, Seite 60 aufgeführten und auf den folgenden Seiten erläuterten Einstellwerte prägen die Leistung Ihres Schneidwerks.

Sie werden die Maschine schon bald souverän so einstellen können, dass Sie die gewünschten Ergebnisse erzielen. Die meisten Einstellungen wurden bereits werksseitig vorgenommen, können aber an die Erntebedingungen angepasst werden.

Tabelle 3.11 Einstellwerte

Variabel	Handbuchverweis
Schnitthöhe	3.7.1 Hochdrusch, Seite 60 ; 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64
Schneidwerk-Floatfunktion	3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66
Anstellwinkel	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83
Haspeldrehzahl	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91
Fahrgeschwindigkeit	3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 92
Haspelhöhe	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97
Haspel-Horizontalstellung	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103
Neigung der Haspelfinger	3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115
Halmteilerstangen	3.7.13 Halmteiler, Seite 118
Einzugstrommelkonfigurationen	4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 331

3.7.1 Hochdrusch

Das Schneidwerk ist so konstruiert, dass auf die gewünschte Stoppelhöhe abgemäht werden kann. Die Schnitthöhe hängt von mehreren Faktoren ab, z. B. der Erntefrucht, den Erntebedingungen usw.

Die Tasträder verhindern, dass sich das Schneidwerk an den seitlichen Enden aufschauelt. Soll beim Getreidedrusch Abstand zum Boden eingehalten werden, gewährleisten sie als Höhenführung eine gleichmäßige Schneidwerkshöhe. Der Fahrer ermüdet durch das System weniger schnell und erzielt eine einheitliche Stoppelhöhe.

Die Schnitthöhe ergibt sich aus dem Zusammenspiel der Mähdrescher-seitigen Schnitthöhenregulierung und der Tasträder (bzw. der integrierten Transporteinrichtung).

Falls Tasträder angebaut sind, lesen Sie in Abschnitt [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 62](#), wie die Räder umgestellt werden.

Falls eine integrierte Transporteinrichtung angebaut ist, lesen Sie in Abschnitt [Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61](#), wie die Räder umgestellt werden.

Einstellen der integrierten Transporteinrichtung

Bei einem gut eingestellten Schneidwerk sind die von der Floatfunktion und der integrierten Transporteinrichtung getragenen Lasten richtig aufeinander abgestimmt.

WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Den Federstecker (A) von der Verriegelung der rechten Vorderachse abziehen.
4. Den Verriegelungsmechanismus (B) öffnen, das Rad herausheben und wie dargestellt auf dem Boden absetzen.

BEACHTEN:

Dadurch reduziert sich das Gewicht der Baugruppe. Außerdem können Sie das Rad einfacher einstellen.

5. Das linke Rad leicht anheben und den Griff (C) nach oben ziehen, damit das Rad freigegeben wird.
6. Das linke Rad bis auf die gewünschte Höhe anheben und das Stützprofil in den Steckplatz (D) oben in der Aufnahme einrasten lassen.
7. Den Griff (C) nach unten drücken, um das Federbein zu verriegeln.
8. Das rechte Rad in die Arbeitsstellung zurückheben und prüfen, ob der Verriegelungsmechanismus (B) eingerastet ist.
9. Den Verriegelungsmechanismus mit dem Federstecker (A) sichern.
10. Das Rad mit einer Hand leicht anheben und an Griff (A) ziehen, um das Rad freizugeben.
11. Die Räder bis auf die gewünschte Höhe anheben und das Stützprofil in den Steckplatz (B) oben in der Aufnahme einrasten lassen.
12. Den Griff (A) nach unten drücken, um das Federbein zu verriegeln.

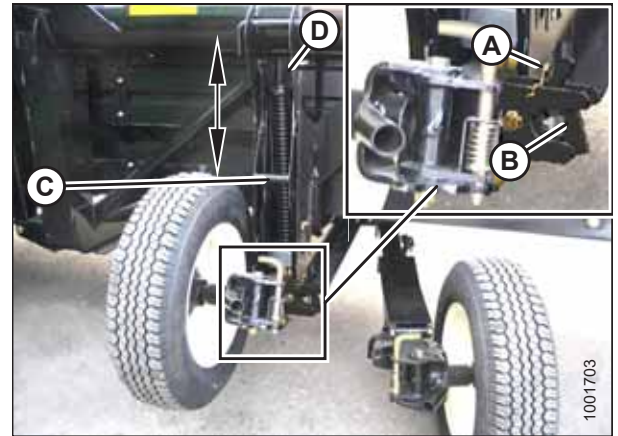


Abbildung 3.25: Rechtes Rad

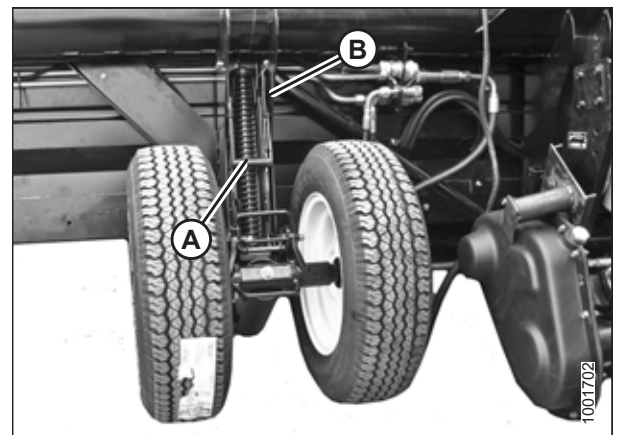


Abbildung 3.26: Linkes Rad

BETRIEB

- Das Schneidwerk mit Hilfe der Mähdrescher-Bedienelemente auf die gewünschte Schnitthöhe absenken und die Lastanzeige (A) kontrollieren.

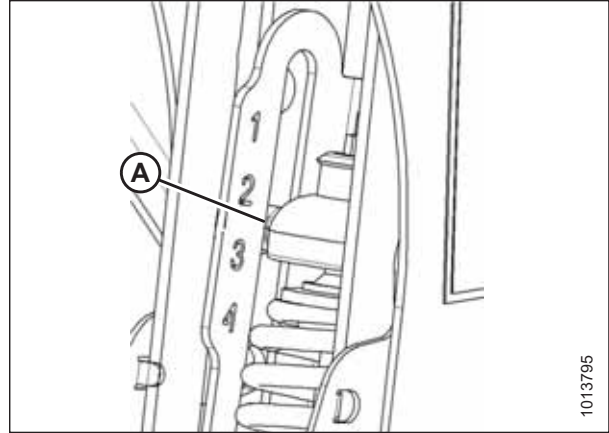


Abbildung 3.27: Lastanzeige

- Das Schneidwerk mit Hilfe der Anstellwinkel-Steuerung der Maschine auf die gewünschte Neigung stellen. Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, die Mittelstellung wählen.

WICHTIG:

Lang anhaltendes Arbeiten mit übermäßigem Federdruck (Lastanzigewert über 4 bzw. komprimierte Feder [A] weniger als 295 mm [11 5/8 Zoll]) kann die Federung beschädigen.

- Mit Hilfe der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) die gewünschte Schnitthöhe automatisch regulieren. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung \(AHHC\)](#), Seite [127](#) und dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Der Höhensensor des Floatmoduls FM100 muss an die Steuereinheit des Schneidwerks (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

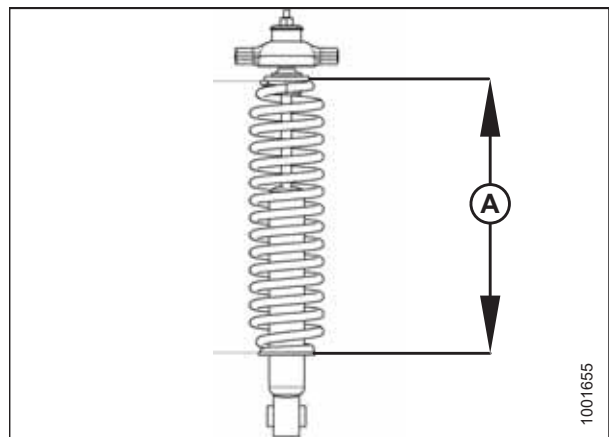


Abbildung 3.28: Federdruck

Einstellen der Tastrad-Stellung

Bei einem gut eingestellten Schneidwerk sind die von der Floatfunktion und den Tasträdern getragenen Lasten richtig aufeinander abgestimmt.

Einstellungsempfehlungen für unterschiedliche Erntefrüchte und Erntebedingungen entnehmen Sie Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen](#), Seite [45](#).

WARNUNG

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

- Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

2. Das Radgewicht mit einer Hand an Haltegriff (B) packen und leicht anheben. Griff (A) nach oben ziehen, um das Rad freizugeben.
3. Das Rad mit Haltegriff (B) anheben und das Stützprofil oben in der mittleren Aussparung (C) einrasten lassen.
4. Den Griff (A) nach unten drücken, um das Federbein zu verriegeln.

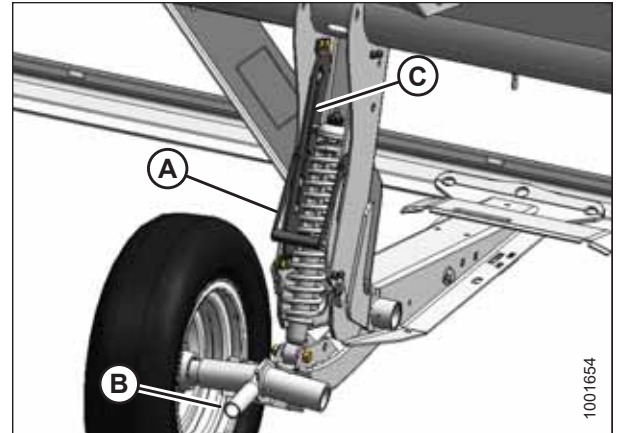


Abbildung 3.29: Tastrad

5. Das Schneidwerk mit Hilfe der Mähdrescher-Bedienelemente auf die gewünschte Schnitthöhe absenken und die Lastanzeige (A) prüfen.

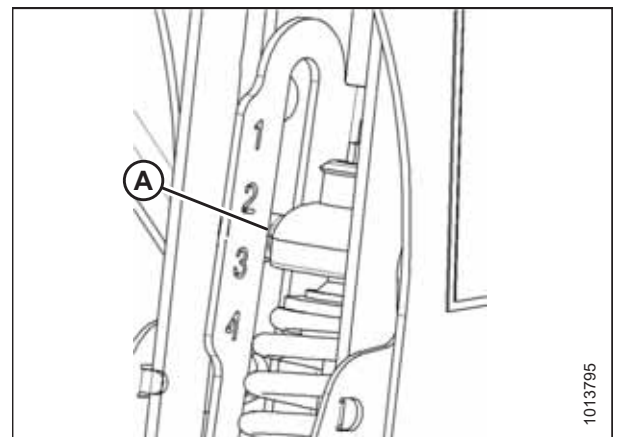


Abbildung 3.30: Lastanzeige

6. Das Schneidwerk mit Hilfe der Anstellwinkel-Steuerung der Maschine auf die gewünschte Neigung stellen. Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, die Mittelstellung wählen.

WICHTIG:

Lang anhaltendes Arbeiten mit übermäßigem Federdruck (Lastanzeigewert über 4 bzw. komprimierte Feder [A] weniger als 295 mm [11 5/8 Zoll]) kann die Federung beschädigen.

7. Mit Hilfe der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) die gewünschte Schnitthöhe automatisch regulieren. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung \(AHHC\)](#), Seite 127 und dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Der Höhensensor des Floatmoduls FM100 muss an die Höhenregulierung des Mähdreschers (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

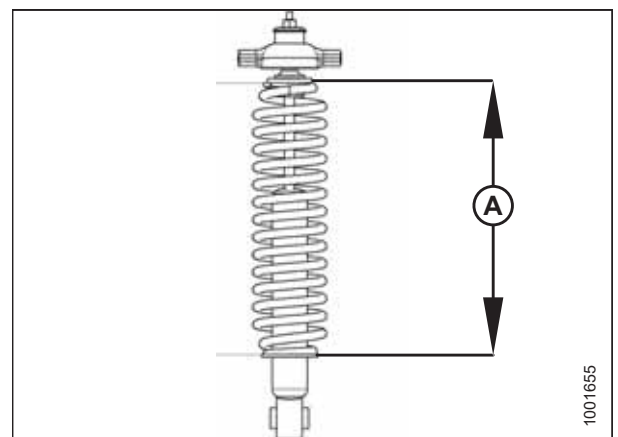


Abbildung 3.31: Federdruck

3.7.2 Bodenkonturführtes Dreschen

Die Schnitthöhe hängt von der Erntefrucht, den Erntebedingungen und anderen Faktoren ab.

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

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung führt das Schneidwerk gewichtsentslastet über den Boden und hält es auch bei der Fahrt über Bodenwellen, Vertiefungen und andere Unebenheiten in Auflage. So wird verhindert, dass sich der Messerbalken eingräbt oder Pflanzen ungemäht stehen lässt.

Die folgenden Abschnitte enthalten weitere Informationen zu diesem Thema:

- [Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 64](#)
- [Einstellen der äußeren Gleitkufen, Seite 65](#)
- [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#)
- [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66](#)

Siehe außerdem: [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 45](#).

Einstellen der inneren Gleitkufen



GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk ganz anheben, die Stützstreben in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Tasträder / integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) ganz hochstellen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 62](#)
 - [Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61](#)
4. Den Klappsplint (A) von den Gleitkufen entfernen.
5. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
6. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützeisen (D) nutzen.
7. Den Arretierbolzen (C) einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
8. Prüfen, ob alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.

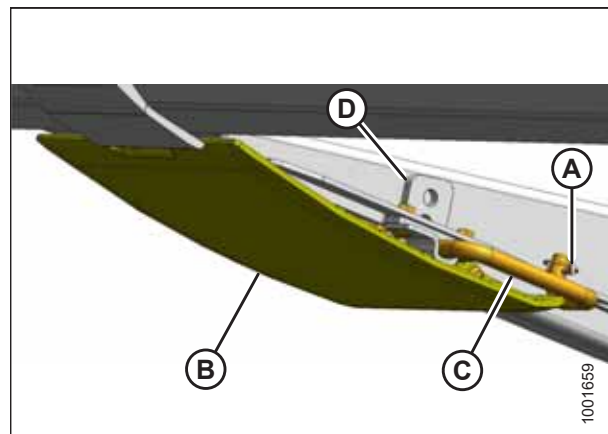


Abbildung 3.32: Innere Gleitkufe

- Das Schneidwerk mit Hilfe der Anstellwinkel-Steuerung der Maschine in die gewünschte Arbeitsstellung bringen. Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, eine mittlere Stellung wählen.
- Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66](#).

Einstellen der äußeren Gleitkufen



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

- Das Schneidwerk ganz anheben, die Stützstreben in Stützstellung bringen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Tasträder / integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) ganz hochstellen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 62](#)
 - [Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61](#)
- Den Klappsplint (A) von jeder Gleitkufe (B) entfernen.
- Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
- Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützeisen (D) nutzen.
- Den Arretierbolzen (C) wieder einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
- Prüfen, ob alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
- Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66](#).

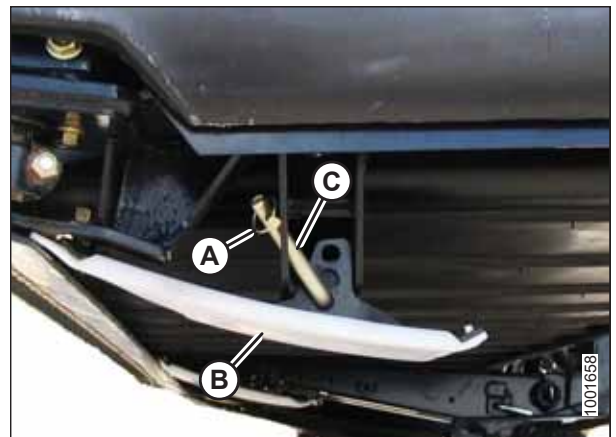


Abbildung 3.33: Äußere Gleitkufe

3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung steuert den Auflagedruck am Messerbalken. Das Schneidwerk kann dadurch den Bodenkonturen besser folgen und schnell auf Veränderungen oder Hindernisse reagieren.

Der Bodenaufgedruck wird mit Hilfe der Auflagedruckanzeige (A) dargestellt. Die Werte 0 bis 4 signalisieren den Auflagedruck des Messerbalkens. Dieser ist bei Anzeige 0 am niedrigsten und bei Anzeige 4 am höchsten.

Wie hoch der Auflagedruck maximal ansteigen kann, hängt von der an den Floatmodul-Spannfedern eingestellten Spannung ab. Die Floateinstellungen können an die Feld- und Erntebedingungen angepasst werden und hängen von der installierten Wahlausrüstung ab. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66*.

Mähdrescher-Bandschneidwerke der Serie FD1 bringen bei normalen Betriebsbedingungen und bei minimalem Auflagedruck die höchste Leistung. Stellen Sie die Floatfunktion nach, wenn Sie Wahlausrüstung anbauen, durch die sich das Gewicht des Schneidwerks verändert.

1. Die Floatfunktion wie folgt auf bodenkonturgeführtes Dreschen einstellen:
 - a. Sicherstellen, dass die Floatverriegelungen ausgekuppelt sind. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 72*.
 - b. Schrägförderer mit Hilfe der Schneidwerkssteuerung absenken, bis die Auflagedruckanzeige (A) den gewünschten Floatwert (Auflagedruck des Messerbalkens) erreicht hat. Auflagedruckanzeige zuerst auf Floatwert 2 einstellen und dann nach Bedarf nachstellen.
2. Die Floatfunktion wie folgt auf Hochdrusch einstellen:
 - a. Tasträder einrichten. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *3.7.1 Hochdrusch, Seite 60*.
 - b. Floatwert der Auflagedruckanzeige notieren und diesen Wert während des Betriebs beibehalten. (Kleinere Ausschläge an der Anzeige können Sie ignorieren.)

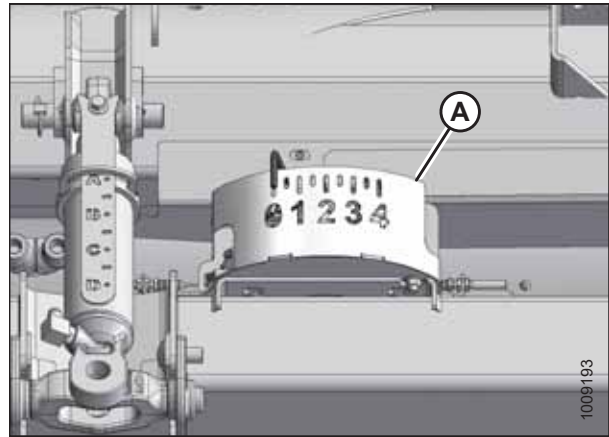


Abbildung 3.34: Auflagedruckanzeige

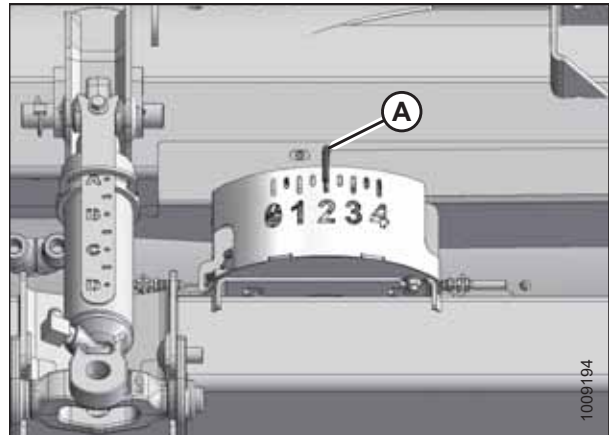


Abbildung 3.35: Bodenkonturgeführtes Dreschen

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion

Das Schneidwerk ist mit einer Federung ausgestattet, die das Schneidwerk auch beim Überfahren von Bodenwellen, Vertiefungen und anderen Unebenheiten in Bodenaufgabe hält. Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion nicht richtig eingestellt ist, kann der Messerbalken Pflanzen ungemäht stehen lassen oder sich eingraben. In der nachfolgenden Anleitung wird erklärt, wie Sie die Schneidwerk-Floatfunktion kontrollieren und sie auf die vom Hersteller empfohlenen Einstellungen setzen.

WARNUNG

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

BETRIEB

Bei Einstellungen an der Floatvorrichtung folgende Punkte beachten:

- Beide Einstell-Schraubenpaare gleich oft drehen. An beiden Seiten den Drehmomentwert noch einmal ablesen.
- Die Schneidwerk-Floatfunktion so leicht wie möglich einstellen. Dabei aber darauf achten, dass das Schneidwerk nicht zu stark aufschaukelt, denn dadurch können Messerkomponenten brechen, Erdreich kann aufgeschoben werden, und bei nasser Witterung kann sich am Messerbalken Erdreich anhäufen.
- Um übermäßiges Aufschaukeln und einen ungleichmäßigen Schnitt zu vermeiden, gegebenenfalls langsamer fahren und das Floatmodul gewichtsentslastet (leicht) einstellen.
- Beim Hochdrusch sorgen die Tasträder bei aktivierter Schneidwerk-Floatfunktion dafür, dass sich die Enden der Seitenflügel kaum aufschaukeln und die gewünschte Schnitthöhe erzielt wird. Die Anleitung entnehmen Sie [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 62](#).

BEACHTEN:

Wenn sich die Schneidwerk-Floatfunktion trotz Anwendung aller verfügbaren Optionen nicht wie gewünscht einstellen lässt, ist als Wahlausrüstung eine verstärkte Feder erhältlich. Setzen Sie sich diesbezüglich mit Ihrem MacDon Händler in Verbindung, oder entnehmen Sie die Bestellangaben dem Ersatzteilkatalog.

Wie folgt vorgehen, um die Schneidwerk-Floatfunktion zu kontrollieren und nachzustellen:

1. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk und das Floatmodul in Waage bringen. Wenn das Schneidwerk und das Floatmodul nicht in Waage sind, folgende Tests durchführen. Erst danach die Floatfunktion einstellen:

WICHTIG:

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

- Prüfen, ob der Schrägförderer in Waage ist. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.
 - Prüfen, ob die Oberseite des Floatmoduls parallel zur Mährescherachse steht.
 - Die Mährescherreifen müssen den gleichen Reifendruck haben.
3. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 150–254 mm (6–10 Zoll) über dem Boden steht.
 4. Den Neigungszyylinder so ausfahren, dass der Zeiger (A) zwischen **B** und **C** steht.

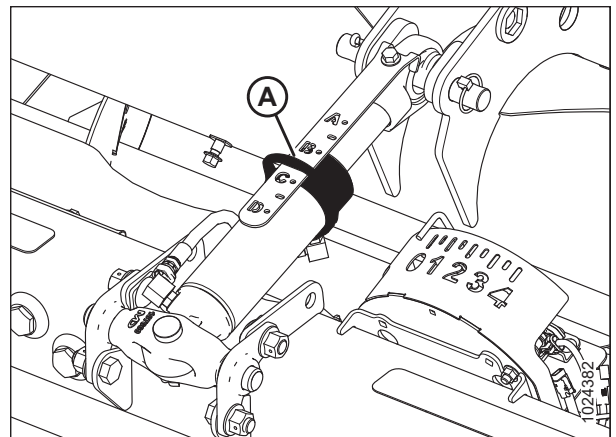


Abbildung 3.36: Neigungszyylinder

BETRIEB

5. Die Haspel-Horizontalstellung auf einen Wert zwischen 5 und 6 einstellen (Positionsanzeige (A) auf dem rechten Haspelarm).
6. Die Haspel vollständig absenken.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

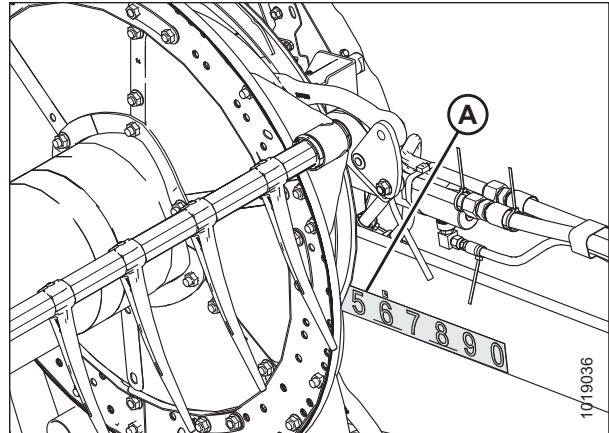


Abbildung 3.37: Horizontalstellung

8. Die Verriegelungen der Seitenflügel (A) in Stellung **VERRIEGELT** (Griff oben) bringen.

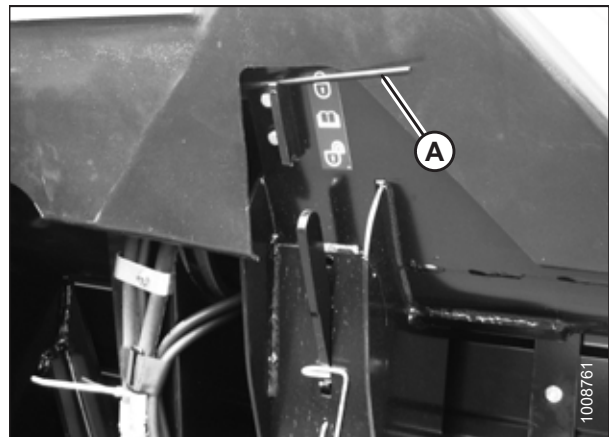


Abbildung 3.38: Verriegelung der Seitenflügel verriegelt

BETRIEB

9. Beide Floatverriegelungen auskuppeln. Dazu den Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul wegziehen. Nun den Floatverriegelungsgriff nach unten in die Stellung (B) (**ENTRIEGELT**) drücken.

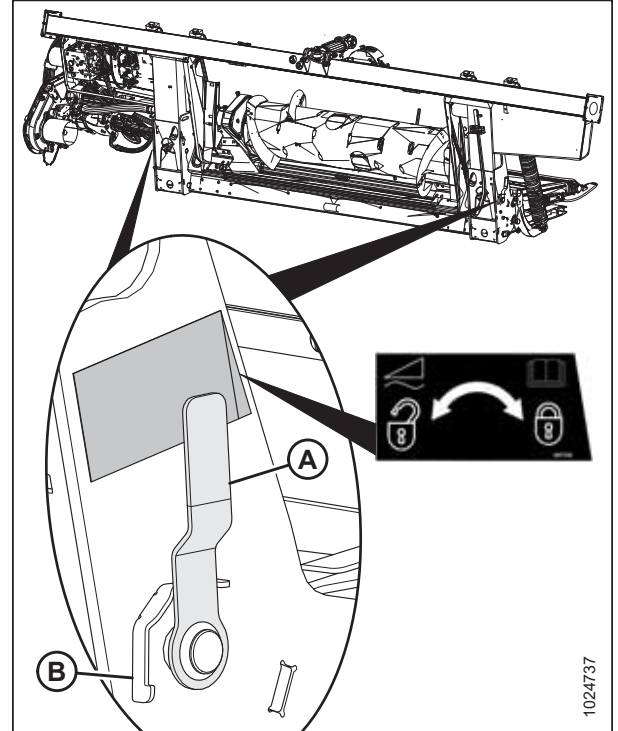


Abbildung 3.39: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

10. Die Tasträder und integrierte Transporteinrichtung (sofern installiert) wie folgt in Transportstellung bringen:
 - a. Das Rad mit einer Hand leicht anheben und an Griff (A) ziehen, um das Rad freizugeben.
 - b. Die Räder bis auf die gewünschte Höhe anheben und das Stützprofil in den Steckplatz (B) oben in der Aufnahme einrasten lassen.
 - c. Den Griff (A) nach unten drücken und das Rad verriegeln.

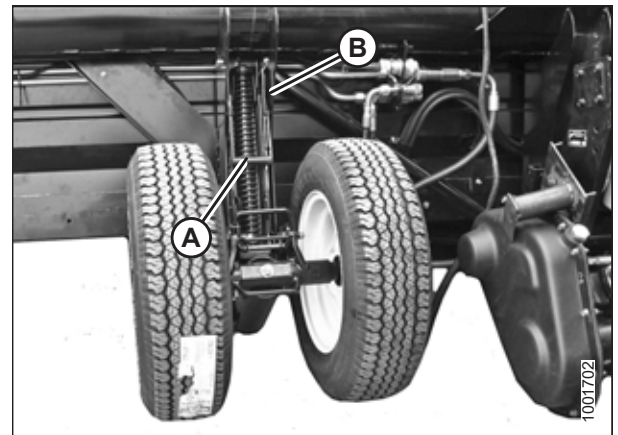


Abbildung 3.40: Linkes Rad

BETRIEB

11. Den mitgelieferten Drehmomentschlüssel (A) aus der Halterung rechts am Floatmodul-Tragrahmen nehmen. Den Griff in die markierte Richtung ziehen, um den Drehmomentschlüssel aus der Klammer zu entfernen.

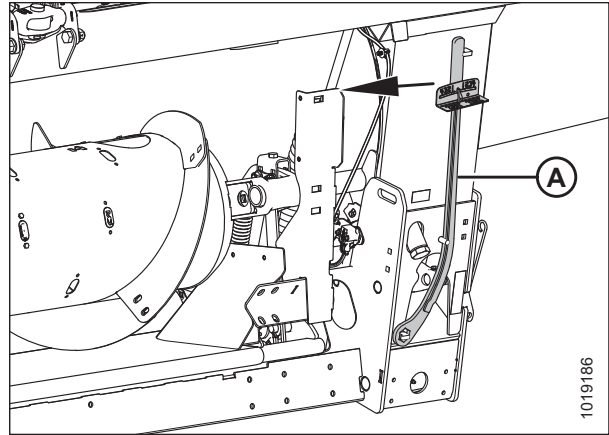


Abbildung 3.41: Aufbewahrungsort Drehmomentschlüssel

12. Den Drehmomentschlüssel (A) auf die Floatverriegelung (B) aufsetzen. Die Stellung des Drehmomentschlüssels für die Prüfung auf der rechten/linken Seite beachten.
13. Den Drehmomentschlüssel nach unten drücken, um den Umlenkhebel (C) nach vorne zu schieben.

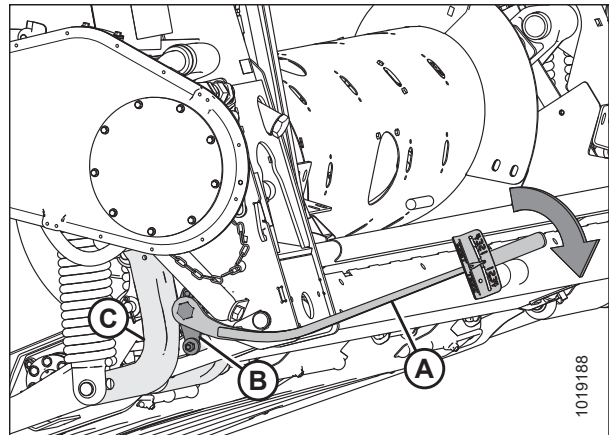


Abbildung 3.42: Floatmodul – linke Seite

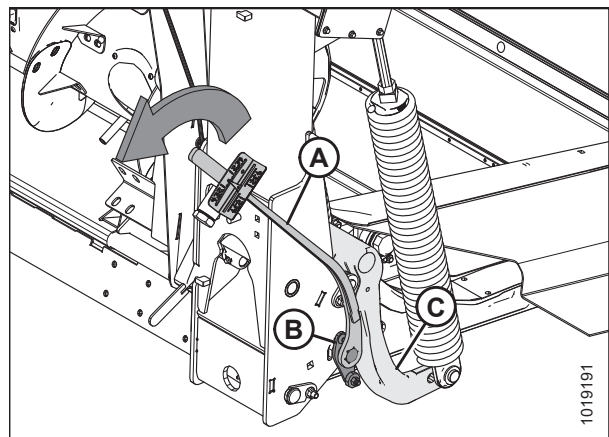


Abbildung 3.43: Floatmodul – rechte Seite

14. Den Drehmomentschlüssel nach unten drücken, bis der Drehmomentzeiger (A) zum höchsten Wert steigt und wieder zurückgeht. Den Höchstwert notieren. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
15. Die nachstehende Tabelle enthält Einstellwerte für die Floateinstellung:
 - Wenn der Drehmomentzeiger auf einem hohen Wert steht, liegt das Schneidwerk schwer auf.
 - Wenn der Drehmomentzeiger auf einem niedrigen Wert steht, liegt das Schneidwerk leicht auf.

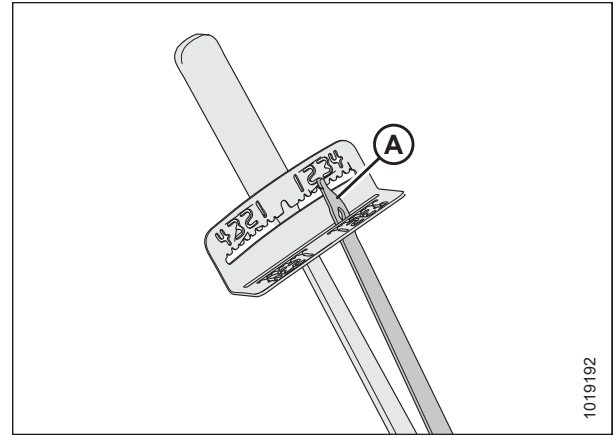


Abbildung 3.44: Drehmomentschlüssel

Tabelle 3.12 Floateinstellungen

Schneidwerksgröße	Anzeigewert	
	Bodenkonturgeführtes Dreschen	Hochdrusch
9,1 m und 10,7 m (30 und 35 Fuß)	1 1/2–2	2–2 1/2
12,2 m und 13,7 m (40 und 45 Fuß)	2–2 1/2	2 1/2–3

16. Um an die Floatfederungsschrauben (A) zu kommen, die Klemmschrauben (C) lösen und die Federverriegelungen (B) seitlich wegdrehen.
17. Für mehr Gewichtsentlastung (Schneidwerk liegt leichter auf) auf der linken Seite beide Floatfederungsschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen. Die Einstellungen auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Für weniger Gewichtsentlastung (Schneidwerk liegt schwerer auf) auf der linken Seite beide Floatfederungsschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

BEACHTEN:

Beide Schraubenpaare gleich oft drehen.

18. Die Gewichtsentlastung so einstellen, dass die Drehmomentwerte auf beiden Schneidwerksseiten gleich sind.

BEACHTEN:

Doppelmesserschneidwerke 12,2 und 13,7 m (40 und 45 Fuß): Die Gewichtsentlastung zunächst auf gleiche Drehmomentwerte links und rechts einstellen und dann beide Floatfederungsschrauben auf der rechten Seite zwei Umdrehungen lösen.

19. Die Floatfederungsschrauben (A) mit den Federverriegelungen (B) sichern. Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe (A) in den Aussparungen der Verriegelung

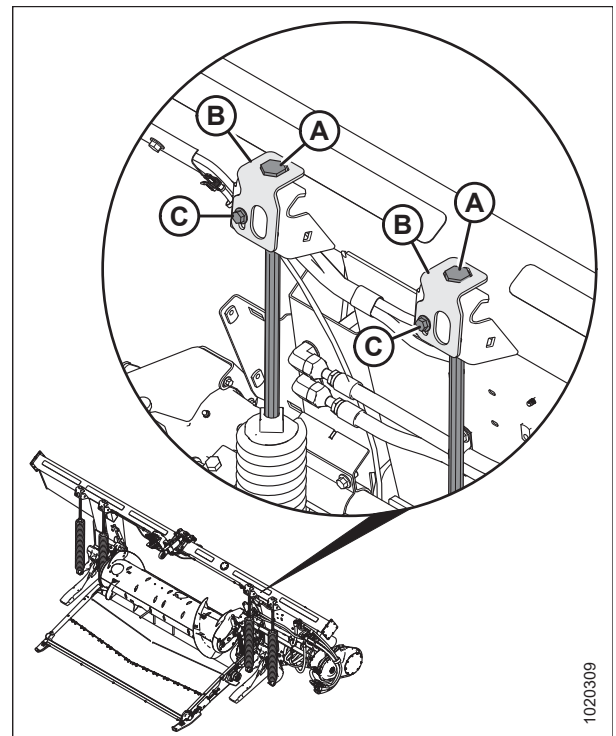


Abbildung 3.45: Floatmodul-Einstellung – linke Seite

sitzen. Die Klemmschrauben (C) festziehen, um die Federverriegelung zu sichern.

20. Weiter mit *Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 81.*

Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion

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

WICHTIG:

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

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

Um die **Floatverriegelungen zu verriegeln**, den Float-Verriegelungsgriff (A) in die Stellung (C) (**VERRIEGELT**) drücken. In dieser Stellung kann das Schneidwerk nicht gegen das Floatmodul pendeln.

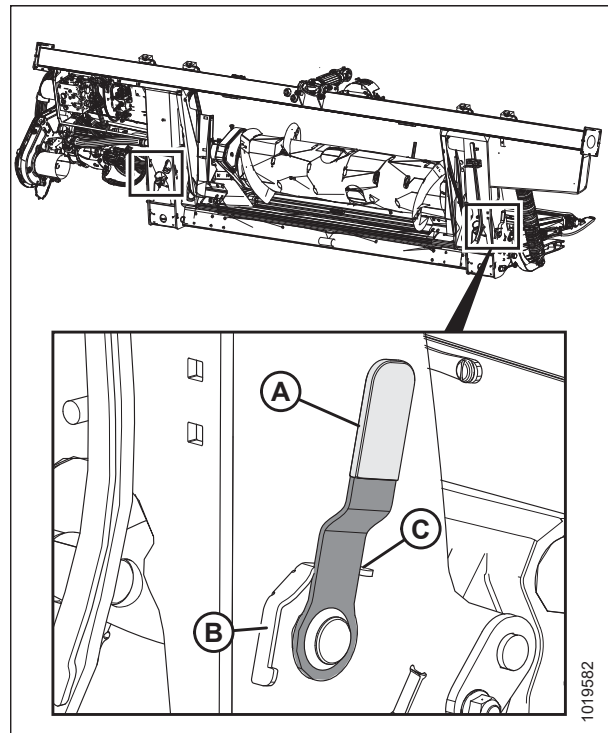


Abbildung 3.46: Floatverriegelung (in Stellung „Verriegelt“)

Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel

Das Schneidwerk ist auf das Mähen mit bodenaufliegendem Messerbalken ausgelegt. Die drei Schnittsektionen bewegen sich unabhängig voneinander und können dadurch den Bodenkonturen besser folgen. Unter dieser Betriebsart ist jeder Seitenflügel **entriegelt**, kann also ungehindert nach oben und unten auslenken.

Die Seitenflügel des Schneidwerks können auch starr gestellt werden. Der Messerbalken bleibt in diesem Fall gerade. Diese Konfiguration kommt z. B. beim Hochdrusch zum Einsatz. Die Seitenflügel sind dann **verriegelt**.

Flexbetrieb

Im Flexbetrieb sind die drei Schnittsektionen **entriegelt** und folgen unabhängig voneinander den Bodenkonturen.

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu entriegeln:

1. Die Verriegelung der Seitenflügel (A) in die untere Halterung bringen und so den Seitenflügel entriegeln. Die Entriegelung sollte hörbar sein.
2. Falls das Verriegelungsgestänge nicht ausrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge freigegeben wird.

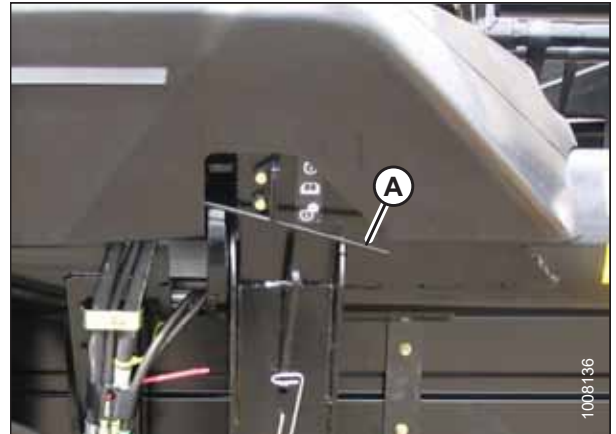


Abbildung 3.47: Verriegelung der Seitenflügel

BEACHTEN:

Die folgenden Arbeitsschritte sind nur erforderlich, falls die eben genannten Maßnahmen nicht greifen.

3. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Abnehmen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik, Seite 39](#).
4. Den mitgelieferten Drehmomentschlüssel (A) abnehmen (ist rechts am Floatmodul-Tragrahmen untergebracht).

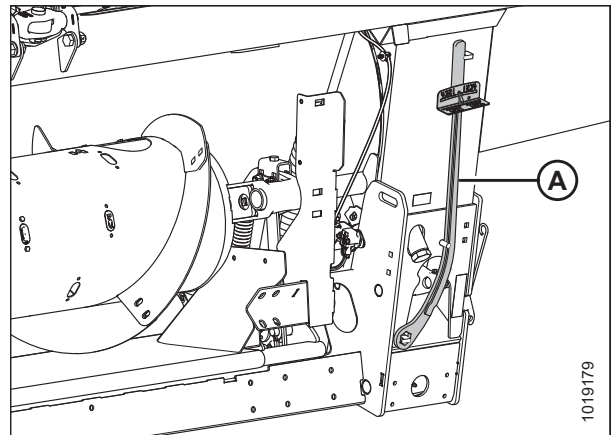


Abbildung 3.48: Drehmomentschlüssel

BETRIEB

- Den Drehmomentschlüssel (A) an der Schraube (B) ansetzen und damit den Seitenflügel verrücken, bis die Verriegelung geöffnet wird.
- Den Drehmomentschlüssel (A) wieder einsetzen und die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder aufsetzen.
- Wenn erforderlich, den Seitenflügel prüfen und einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.4 Kontrollieren und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs](#), Seite 75.

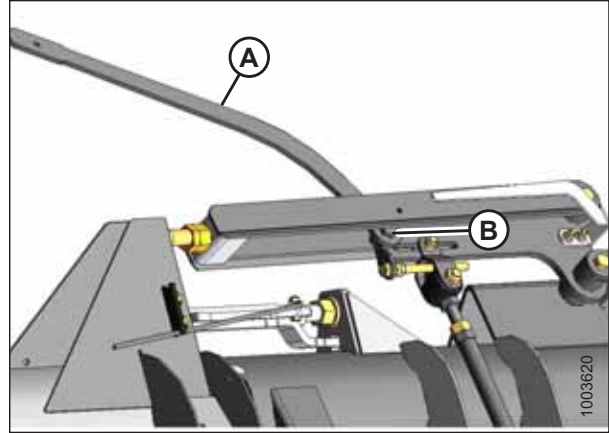


Abbildung 3.49: Drehmomentschlüssel an Seitenflügelmutter

Starres Schneidwerk

Die drei Schnittsektionen werden **verriegelt** und arbeiten als 1 starrer Messerbalken.

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu verriegeln:

- Falls das Verriegelungsgestänge nicht einrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge einrastet.
- Die Verriegelung der Seitenflügel (A) in die obere Halterung bringen und so den Seitenflügel verriegeln. Die Verriegelung sollte hörbar sein.
- Falls das Verriegelungsgestänge nicht einrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge einrastet.

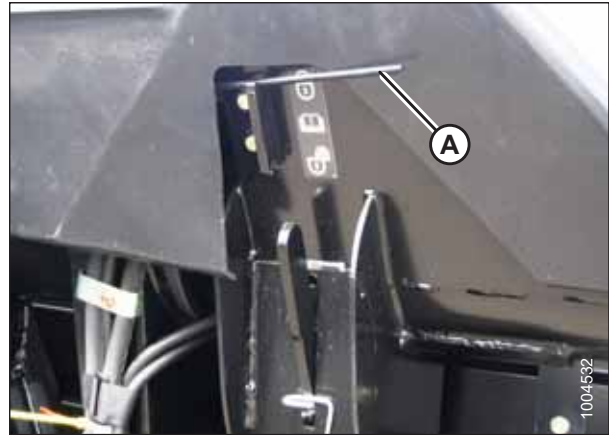


Abbildung 3.50: Verriegelung der Seitenflügel

BEACHTEN:

Die folgenden Arbeitsschritte sind nur erforderlich, falls die eben genannten Maßnahmen nicht greifen.

- Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine

BETRIEB

Anleitung finden Sie im Abschnitt *Abnehmen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik, Seite 39*.

5. Den mitgelieferten Drehmomentschlüssel (A) aus der Halterung rechts am Floatmodul-Tragrahmen nehmen.

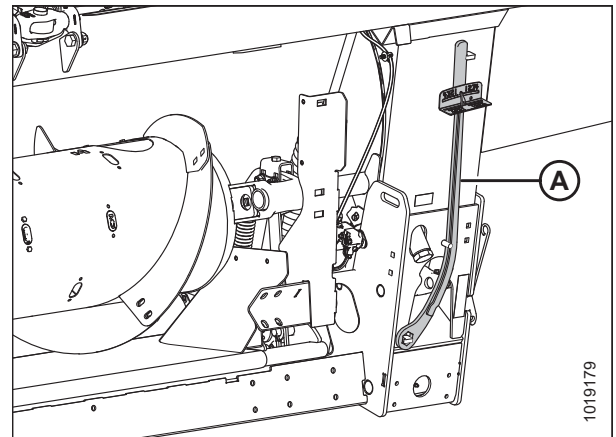


Abbildung 3.51: Drehmomentschlüssel

6. Den Drehmomentschlüssel (A) an der Schraube (B) ansetzen und damit den Seitenflügel verrücken, bis sich die Verriegelung schließt.
7. Den Drehmomentschlüssel (A) wieder einsetzen und die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder aufsetzen. Die Seitenflügel lenken jetzt nicht mehr gegen das Schneidwerk aus.

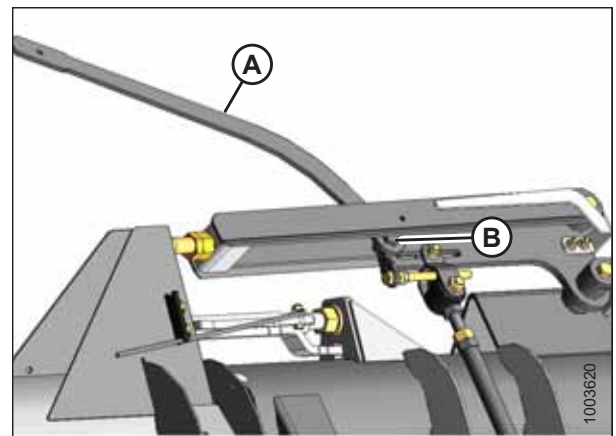


Abbildung 3.52: Schneidwerksmechanik

3.7.4 Kontrollieren und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

WICHTIG:

Vor Beginn der Arbeiten muss die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66*.

Der Seitenflügelabgleich ermöglicht den Seitenflügeln, auf wechselnde Bodenbedingungen zu reagieren. Ist sie zu leicht eingestellt, schaukeln die Seitenflügel auf bzw. folgen nicht den Bodenkonturen, so dass Pflanzen ungemäht stehen bleiben. Ist sie zu schwer eingestellt, dringen die Außenseiten der Seitenflügel in das Erdreich ein. Nachdem die Schneidwerk-Floatfunktion eingestellt ist, muss der Seitenflügelabgleich eingestellt werden, damit das Schneidwerk den Bodenkonturen gut folgt.

Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs

In der nachfolgenden Anleitung wird erklärt, wie Sie den Abgleich der Seitenflügel kontrollieren.

WICHTIG:

Damit korrekte Seitenflügelabgleichswerte angezeigt werden, muss zunächst die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66*.

! WARNUNG

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

Wenn ein Seitenflügel nach oben (A – lächelnd) oder unten (B – traurig) zeigt, muss möglicherweise der Seitenflügelabgleich nachgestellt werden. Wie folgt vorgehen, um festzustellen, ob die Seitenflügel abgeglichen sind und um wie viel nachgestellt werden muss.

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

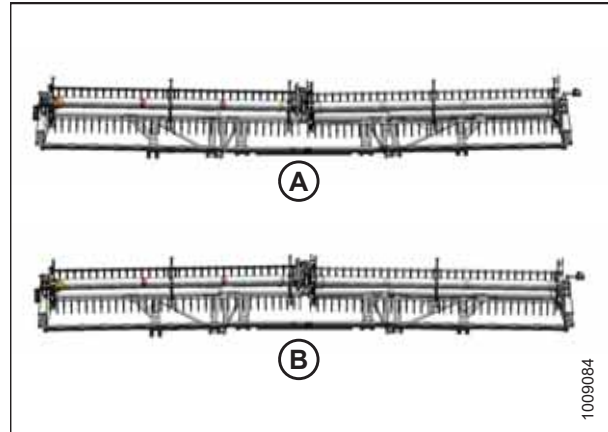


Abbildung 3.53: Seitenflügel nicht eingestellt

1. Die Haspel-Horizontalstellung auf einen Wert zwischen 5 und 6 einstellen (Positionsanzeige (A) auf dem rechten Haspelarm).
2. Die Haspel vollständig absenken.

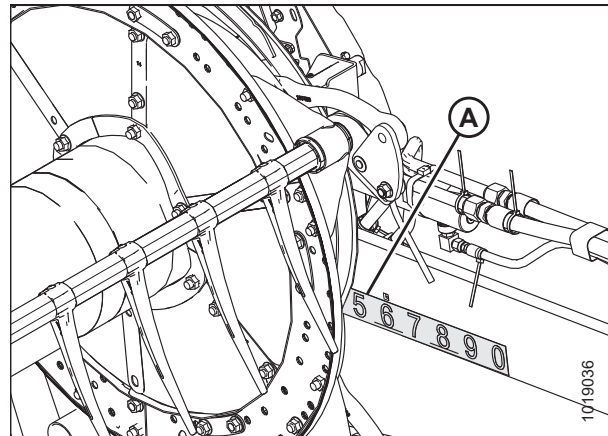


Abbildung 3.54: Horizontalstellung

3. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf der Skala (C) zwischen den Buchstaben **B** und **C** steht.
4. Den Mähdrescher auf ebenem, geradem Gelände abstellen und das Schneidwerk anheben, bis der Messerbalken 152–254 mm (6 bis 10 Zoll) über dem Boden steht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Wenn Tasträder/Transporträder angebracht sind, diese so umstellen, dass sie vom Schneidwerk getragen werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61*.

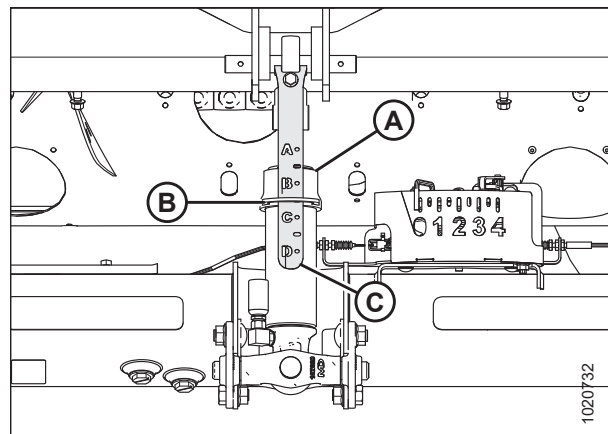


Abbildung 3.55: Neigungszyylinder

BETRIEB

- Die Schraube (B) lösen und die Abdeckung der Schneidwerksmechanik (A) nach oben drehen, bis die innere Seite der Abdeckung abgehoben werden kann.

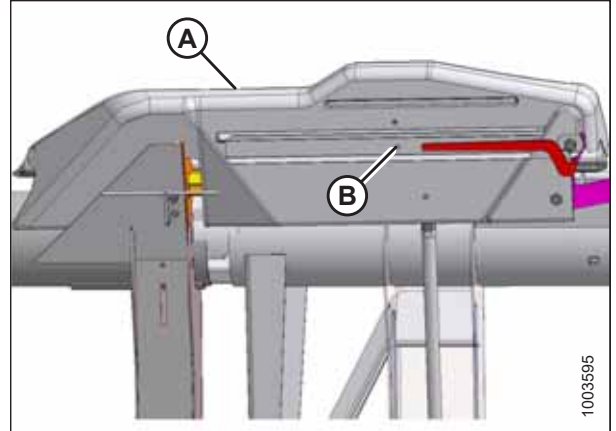


Abbildung 3.56: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

BEACHTEN:

Den Aufkleber (A) jeweils an der Innenseite der Schneidwerksmechanik-Abdeckung beachten.

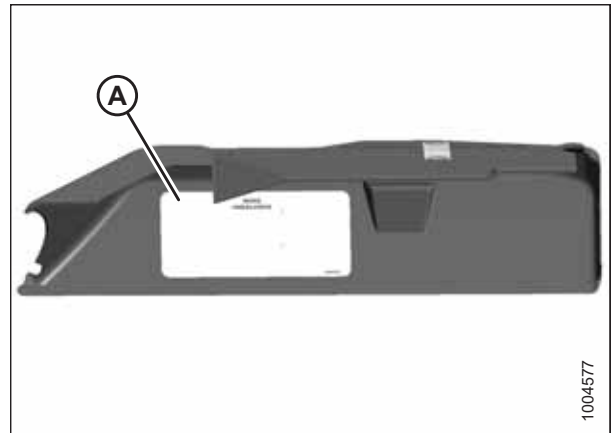


Abbildung 3.57: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

- Die Verriegelungsgriffe (A) in die untere Stellung (ENTRIEGELT) drücken.

BEACHTEN:

Falls das Verriegelungsgestänge nicht in den unteren Steckplatz greift, den Seitenflügel mit dem Drehmomentschlüssel schieben, bis das Verriegelungsgestänge einrutscht.

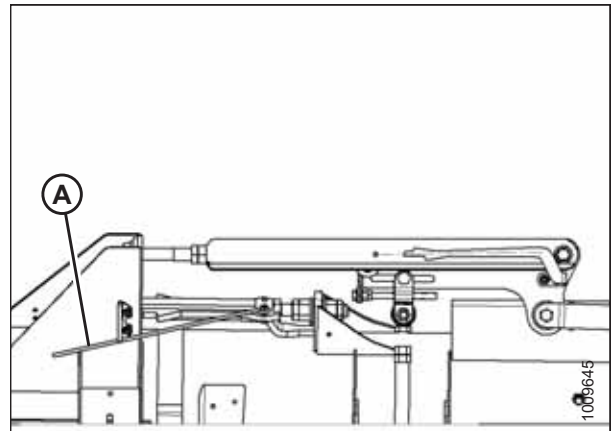


Abbildung 3.58: Seitenflügel ENTRIEGELT

BETRIEB

9. Den Drehmomentschlüssel (A) abnehmen (ist in der rechten Rahmenseite des Floatmoduls untergebracht).

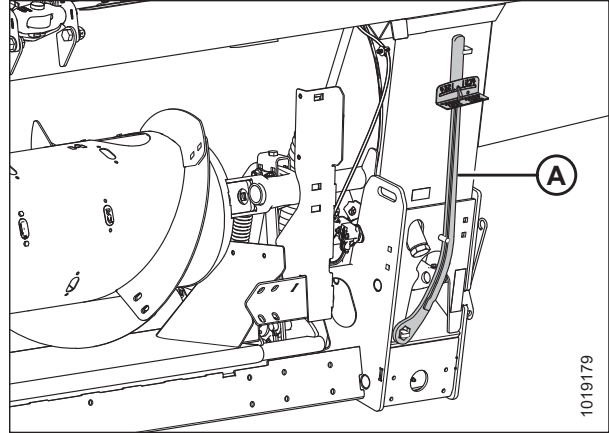


Abbildung 3.59: Drehmomentschlüssel

10. Den Drehmomentschlüssel (A) an Schraube (B) ansetzen.

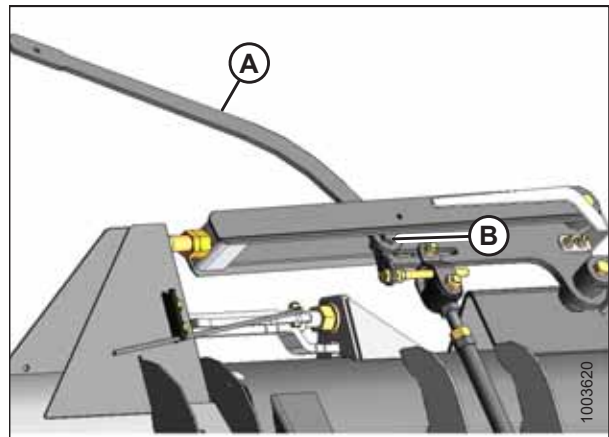


Abbildung 3.60: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

11. Kontrollieren, ob der Zeiger (D) wie folgt steht:
- Mit dem Drehmomentschlüssel (A) den Umlenkhebel (B) so drücken, dass die Unterkante des Umlenkhebels parallel zum oberen Verbindungsbügel (C) steht.
 - Kontrollieren, ob der Zeiger (D) parallel zum oberen Verbindungsbügel (C) steht. Den Zeiger ggf. biegen.

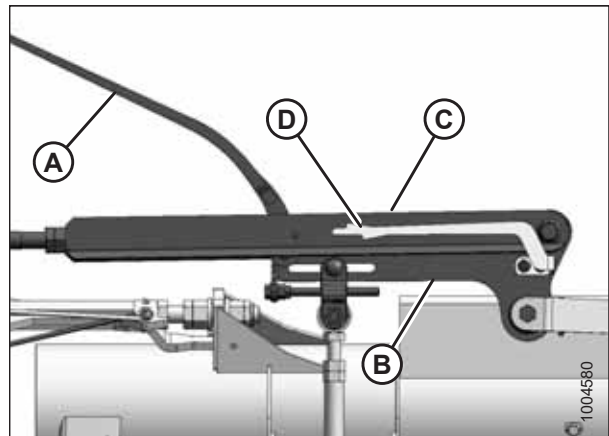


Abbildung 3.61: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

12. Den Seitenflügel mit dem Drehmomentschlüssel (A) nach oben bewegen, bis die Unterkante (C) des Zeigers gleichauf ist mit der Oberkante des oberen Verbindungsbügels (B). Den Anzeigewert (D) des Drehmomentschlüssels aufschreiben.

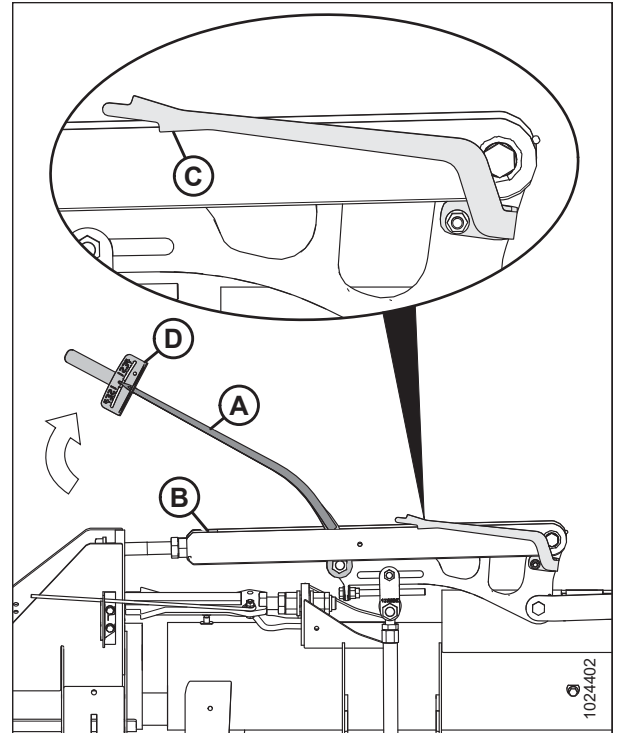


Abbildung 3.62: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

13. Den Seitenflügel mit dem Drehmomentschlüssel (A) nach unten bewegen, bis die Unterkante (C) des Zeigers gleichauf ist mit der Unterkante des oberen Verbindungsbügels (B). Den Anzeigewert (A) am Drehmomentschlüssel aufschreiben.
14. Kraftwerte aus den Schritten [12, Seite 79](#) und [13, Seite 79](#) vergleichen.
 - Wenn die Anzeigewerte um 0,5 oder weniger voneinander abweichen, ist der Seitenflügelabgleich korrekt. Weiteres Nachstellen ist dann nicht erforderlich. Zum Wiederanbringen der Schneidwerksmechanik-Abdeckung siehe Schritte [15, Seite 80](#) und [16, Seite 81](#).
 - Wenn die Anzeigewerte um mehr als 0,5 voneinander abweichen, ist der Seitenflügelabgleich nicht korrekt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 81*.

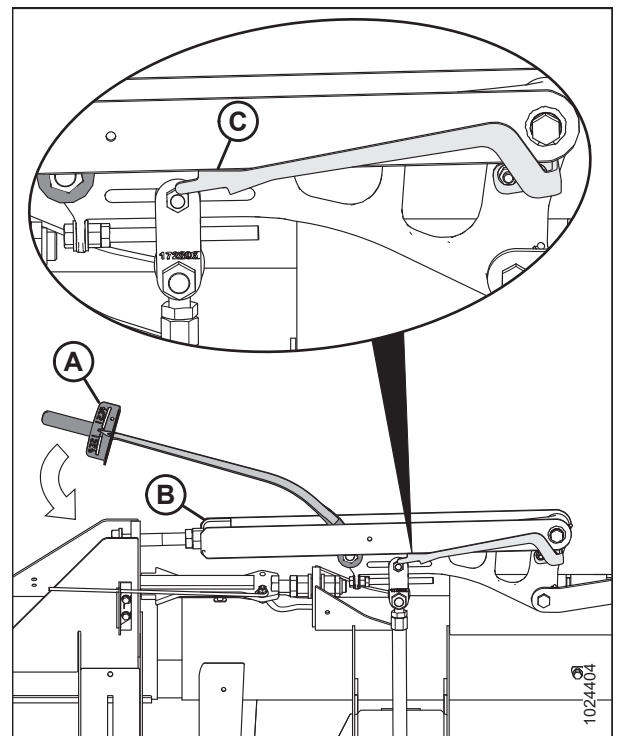


Abbildung 3.63: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

16. Wenn kein Nachstellen erforderlich ist, die Abdeckungen (A) wieder aufsetzen und mit der Schraube (B) sichern. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 81*.

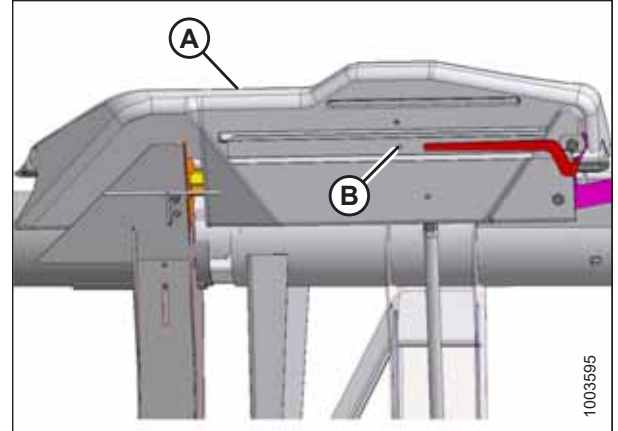


Abbildung 3.67: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

WARNUNG

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

In der nachfolgenden Anleitung wird erklärt, wie Sie den Seitenflügelabgleich nachstellen. Vor Beginn der Arbeiten den Abschnitt *Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs, Seite 75* lesen, um festzustellen, ob nachgestellt werden muss.

WICHTIG:

Damit korrekte Seitenflügelabgleichswerte angezeigt werden, muss zunächst die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66*. Vor dem Nachstellen sichergehen, dass das Floatmodul in Waage steht.

1. Den Drehmomentschlüssel (A) an der Schraube (B) ansetzen. Die Seitenflügel-Verriegelung (C) muss sich in der unteren Position befinden.

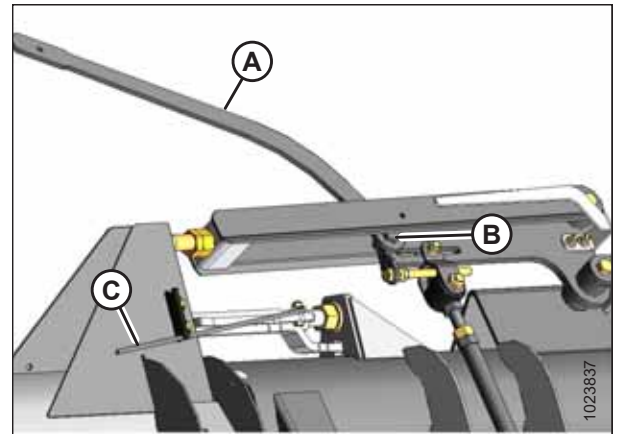


Abbildung 3.68: Seitenflügelabgleich – linke Seite

BETRIEB

- Die Mutter (A) der Klemmschraube am einzustellenden Seitenflügel lösen, um den Seitenflügelabgleich zu korrigieren.
- Die Kontermutter (B) lösen.

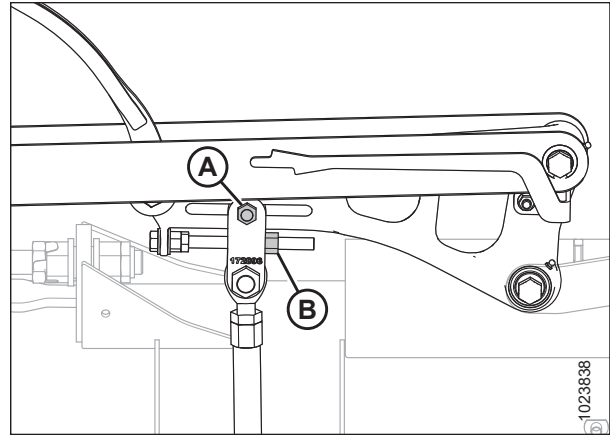


Abbildung 3.69: Seitenflügelabgleich – linke Seite

- Falls erforderlich, folgende Einstellungen nachbessern:

- Seitenflügel zu schwer: Die Einstellschraube (B) so drehen, dass die Schelle (C) nach außen (D) geschoben wird.
- Seitenflügel zu leicht: Die Einstellschraube (B) so drehen, dass die Schelle (C) nach innen (E) geschoben wird.

- Die Position der Schelle (C) ggf. anpassen, bis sich die Zeigerwerte bis auf einen halben Teilstrich angenähert haben.

- Mutter (A) an der Klemmschraube anziehen.

- Die Kontermutter (F) mit 81 Nm (60 lbf-ft) festziehen.

- Verriegelungsgriff der Seitenflügel (A) in die obere Stellung (VERRIEGELN) drücken.

- Falls das Verriegelungsgestänge nicht greift, den Seitenflügel mit dem Drehmomentschlüssel (B) nach oben/unten verstellen, bis es verriegelt. Nach dem Verriegeln kommt es im Umlenkgestänge der Seitenflügel zu Bewegungen.

- Wenn die Seitenflügel miteinander verriegelt sind und der Messerbalken dennoch nicht gerade durchläuft, muss weiter nachgestellt werden. Wenden Sie sich an Ihren MacDon-Händler.

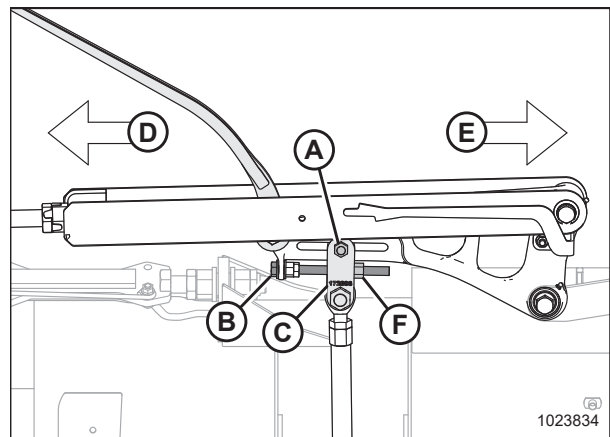


Abbildung 3.70: Seitenflügelabgleich – linke Seite

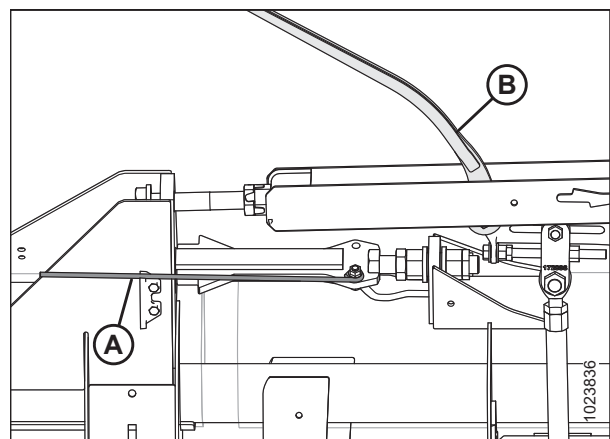


Abbildung 3.71: Schneidwerksmechanik VERRIEGELT

11. Den Drehmomentschlüssel (A) wieder an seinem Aufbewahrungsort im Floatmodul-Tragrahmen befestigen.

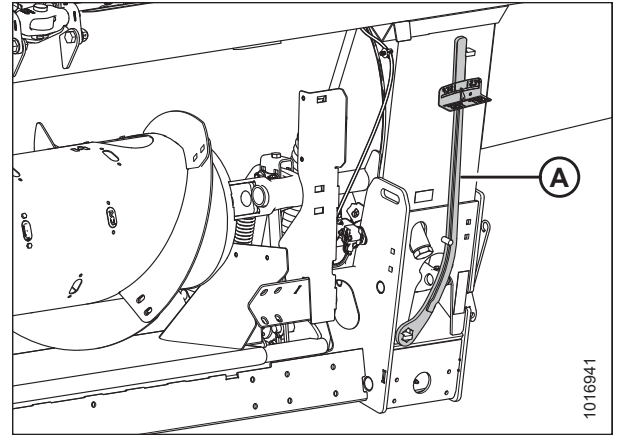


Abbildung 3.72: Aufbewahrungsort Drehmomentschlüssel

12. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik (A) wieder aufsetzen und mit der Schraube (B) sichern.

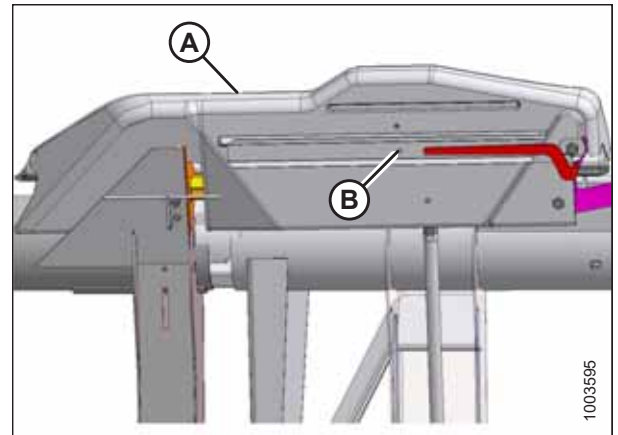


Abbildung 3.73: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel

Der Anstellwinkel kann mit dem Neigungszyylinder auf unterschiedliche Erntebedingungen und/oder Bodentypen eingestellt werden. Der Neigungszyylinder befindet sich zwischen dem Mährescher und dem Schneidwerk. Bei einigen Mähreschern kann auch der Schrägförderer verstellt werden. Damit kann der Anstellwinkel auch angepasst werden.

Wie die Einstellungen bei den jeweiligen Mähreschermarken vorgenommen werden, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen des Anstellwinkels vom Mährescher aus](#), Seite 84

BETRIEB

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

Vom Anstellwinkel (A) hängt ab, wie groß der Abstand (B) zwischen dem Messerbalkenmesser und dem Boden ist. Der Anstellwinkel ist für einen effektiven bodennahen Schnitt ganz maßgeblich.

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

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

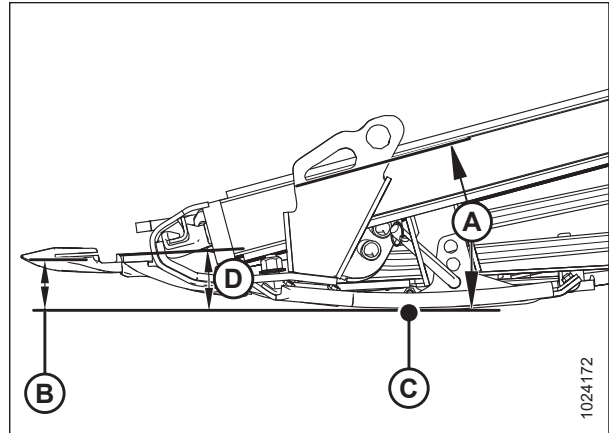


Abbildung 3.74: Schneidwerksanstellwinkel

1. Berücksichtigen Sie bei der Einstellung des Anstellwinkels die Fruchtart und deren Zustand sowie die Bodenbeschaffenheit. Folgende Hinweise sind zu beachten:

- a. Das Schneidwerk sollte flacher eingestellt sein (A) (Stellung A auf der Anzeige), wenn normale Erntebedingungen herrschen und der Boden feucht ist. Dadurch häuft sich am Messerbalken weniger Erdrreich an. Ist das Schneidwerk flach eingestellt, entstehen auf steinigem Feldern weniger Schäden an den Messerklingen.
- b. Die steileren Einstellungen (D) (Stellung D auf der Anzeige) eignet sich für zu Boden gedrücktes Erntegut und bodennahe Kulturen (z. B. Sojabohnen).

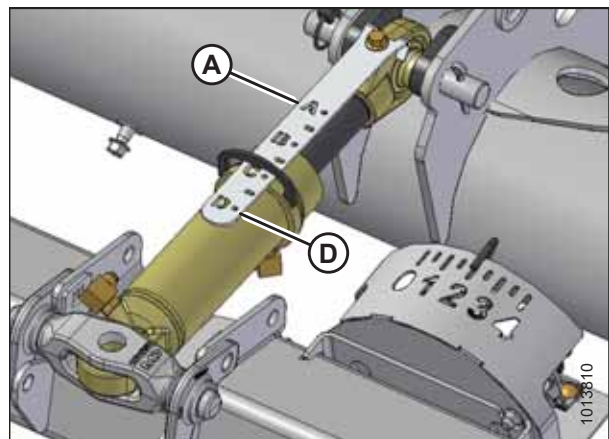


Abbildung 3.75: Neigungszyylinder

Der flachste Winkel (A) (Neigungszyylinder vollständig eingefahren) ergibt beim bodenkonturfürten Dreschen die höchsten Stoppeln.

Der steilste Winkel (D) (Neigungszyylinder ganz ausgefahren) ergibt beim bodenkonturfürten Dreschen die niedrigsten Stoppeln.

Stellen Sie den Winkel so ein, dass je nach Erntefrucht und Bodenverhältnissen maximale Leistung resultiert. Eine Übersicht über die Einstellbereiche finden Sie in der folgenden Tabelle.

Tabelle 3.13 Anstellwinkel FD1

Schneidwerksgröße	Messerfingerwinkel
9,1–13,7 m (30–45 Fuß)	2,0–7,4°

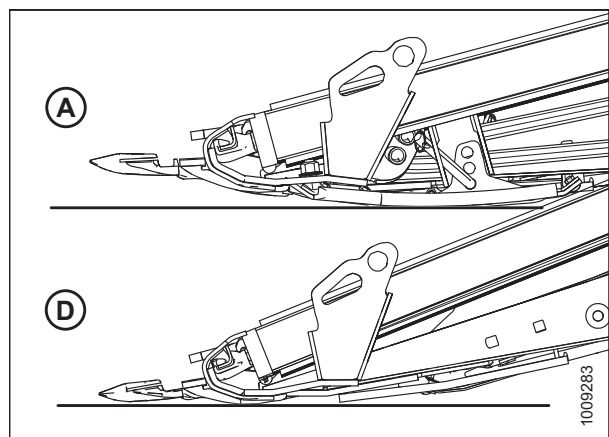


Abbildung 3.76: Messerfingerwinkel

Auswahl eines geeigneten Anstellwinkels/Messerfingerwinkels für die jeweiligen Erntebedingungen: Siehe [3.6.2 Schneidwerkeinstellungen](#), Seite 45.

Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus

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

BETRIEB

Messerfingerwinkel ergibt sich aus der Länge des Neigungszyinders zwischen Mährescher-Floatmodul und dem Schneidwerk. Bei einigen Mähreschern wird der Winkel durch Kippen des Schrägförderers eingestellt.

Case Mährescher:

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

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



Abbildung 3.77: Multifunktionshebel Case



Abbildung 3.78: Multifunktionshebel Case

New Holland Mähdrescher:

Bei Mähdreschern von New Holland wird der Neigungszyylinder und damit der Anstellwinkel über Schalter am Multifunktionshebel eingestellt.

1. SHIFT-Knopf (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebel gedrückt halten und Taste (B) drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Winkel) oder Taste (C) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Winkel).

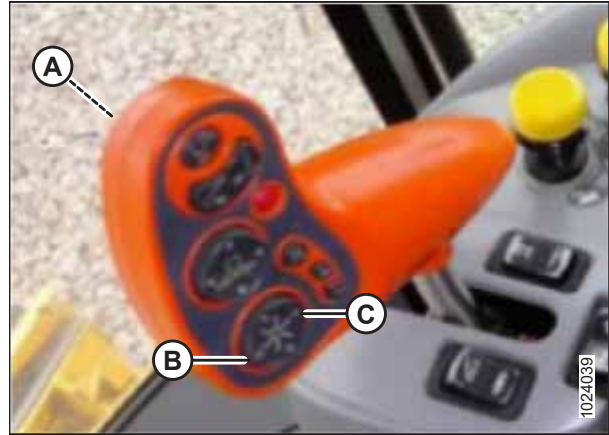


Abbildung 3.79: Multifunktionshebel NH CR/CX

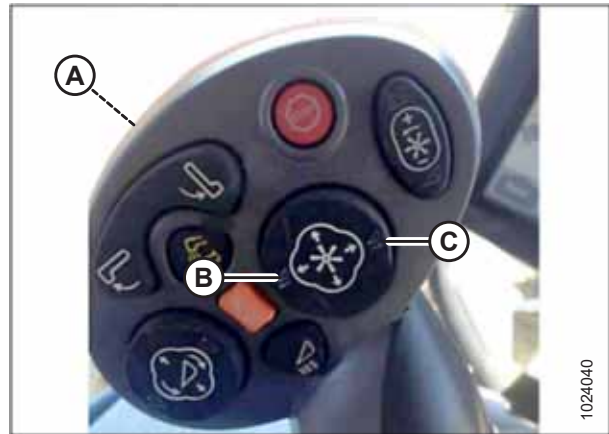


Abbildung 3.80: Multifunktionshebel NH CR/CX

AGCO Mähdrescher:

Bei Mähdreschern von AGCO betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen vom Händler eingebauten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter, der zum

BETRIEB

Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient. Der Wippschalter ist je nach Mähdreschermodell unterschiedlich angebracht.

1. **Nur Gleaner A:** Öffnen Sie die Armlehnenabdeckung (A) (nur Gleaner A). Sie sehen die Schalterreihe. Drücken Sie den vom Händler installierten Wippschalter (B) in die Stellung HEADER TILT (Schneidwerksneigung).

BEACHTEN:

Abbildung zeigt Gleaner A. Bei anderen Mähdreschern der Marken Challenger und Massey Ferguson ist der Wippschalter auf der Konsole (nicht abgebildet) angebracht.

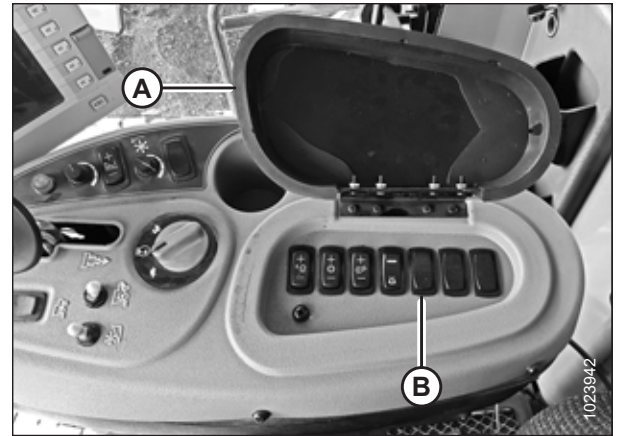


Abbildung 3.81: Konsole Gleaner A

2. Taste (A) auf Multifunktionshebel drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Winkel) oder Taste (B) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Winkel).



Abbildung 3.82: Multifunktionshebel Gleaner

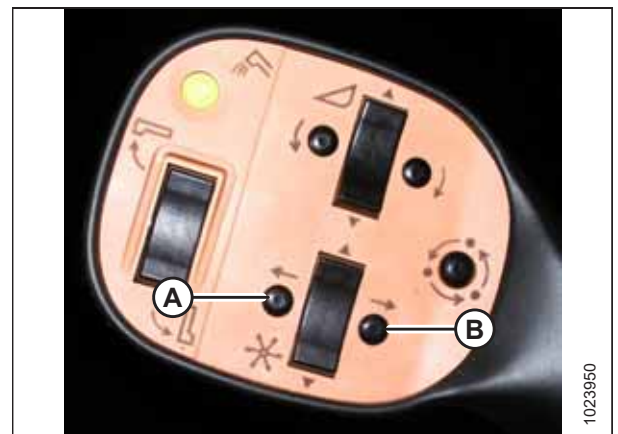


Abbildung 3.83: Multifunktionshebel Gleaner



Abbildung 3.84: Multifunktionshebel Challenger/
Massey Ferguson

CLAAS Mähdrescher:

CLAAS (mit werkseitig montiertem Schalter für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung): Bei neueren Mähdreschern von CLAAS betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen werkseitig montierten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter, der zum Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient.

1. HOTKEY-Schalter (A) der Konsole in die Stellung „Tragrahmenplatte“ (Schneidwerkssymbol [B] mit den aufeinander zeigenden Pfeilen) drücken.

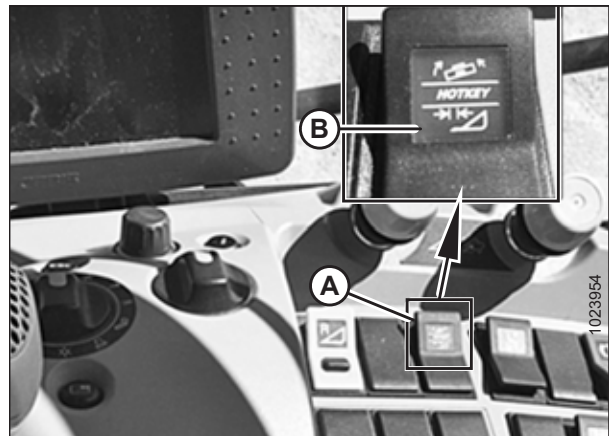


Abbildung 3.85: Konsole CLAAS 700

BETRIEB

2. Schalter (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten.
3. Wippschalter in Stellung (C) drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Winkel) oder Wippschalter in Stellung (B) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Winkel).

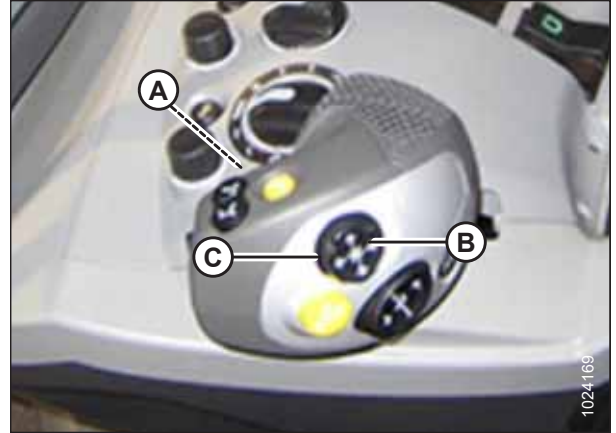


Abbildung 3.86: Multifunktionshebel CLAAS 600/700



Abbildung 3.87: Multifunktionshebel CLAAS 500

John Deere Mähdrescher:

John Deere S700: Bei Mähdreschern der Serie S700 wird das Schneidwerk möglicherweise mit einem Schrägförderer-Neigungssystem (Tragrahmenplatte) horizontal verschoben – nicht mit dem MacDon Neigungszyylinder für die Schneidwerksneigung. Es wird empfohlen, die Tragrahmenplatte in Mittelstellung zu bringen und die Schneidwerksneigung mit dem MacDon System für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung zu verstellen.

WICHTIG:

Wenn sowohl die Tragrahmenplatte als auch das MacDon System für die Schneidwerksneigung auf Maximum eingestellt sind, kann die Ausrüstung beschädigt werden.

BETRIEB

1. Wippschalter in Stellung (A) drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Winkel) oder Wippschalter in Stellung (B) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Winkel).



Abbildung 3.88: Multifunktionshebel John Deere 700

John Deere (außer Serie S700): Bei Mähreschern von John Deere betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen vom Händler eingebauten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter, der zum Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient.

1. Taste für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung (A, auf Konsole) in die Stellung HEADER TILT (Schneidwerksneigung) drücken.

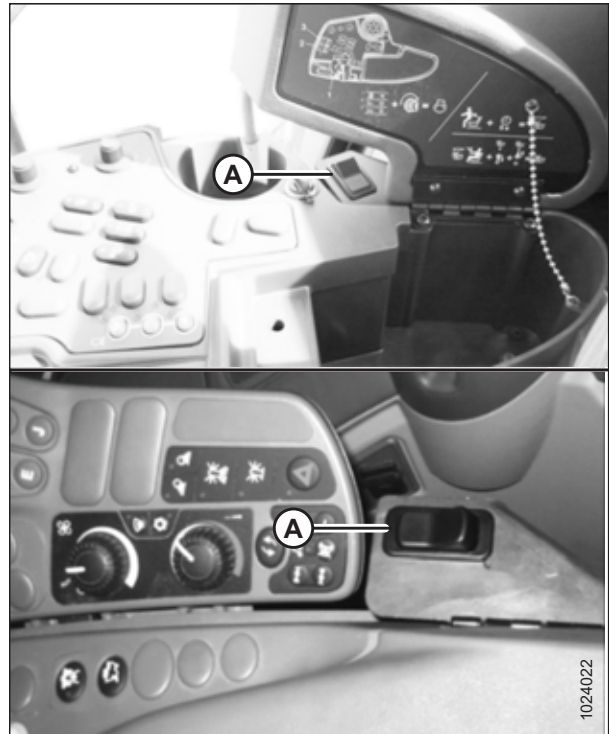


Abbildung 3.89: Konsolen John Deere

BETRIEB

2. Wippschalter in Stellung (A) drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Winkel) oder Wippschalter in Stellung (B) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Winkel).



Abbildung 3.90: Multifunktionshebel John Deere

Versatile Mähdrescher:

Bei Mähdreschern von Versatile betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen werksmontierten, über die Bordspannungssteckdose versorgten zusätzlichen Wippschalter auf der Bedienkonsole, der zum Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient.

1. Taste ON (A) auf der Konsole drücken, um auf HEADER TILT (Schneidwerksneigung) umzustellen.
2. Taste (B) auf Multifunktionshebel drücken, um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Winkel) oder Taste (C) drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Winkel).



Abbildung 3.91: Versatile Multifunktionshebel und Konsole

3.7.6 Haspeldrehzahl

Die Haspeldrehzahl ist einer der Faktoren, die bestimmen, wie das Erntegut vom Messerbalken auf die Bänder befördert wird.

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

Bei stehendem Erntegut sollte die Haspel etwas schneller laufen als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf) oder gleich schnell.

In Lagergetreide oder Erntegut, das vom Messerbalken weg zeigt, muss die Haspel schneller laufen als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf). Dazu entweder die Haspel schneller laufen lassen oder langsamer fahren.

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

BETRIEB

Bei neunarmigen Haspeln kann mit niedrigerer Haspeldrehzahl gearbeitet werden. Dies ist vor allem für den Drusch von Erntegut empfohlen, bei denen das Korn leicht ausfällt.

BEACHTEN:

Weitere Informationen zur Umrüstung einer sechsarmigen Haspel auf neun Arme an Schneidwerken mit 9,1 m/10,7 m (30/35 Fuß): [6.2.5 PR15-Satz für Haspelumrüstung, Seite 579](#)

Empfehlungen zur Einstellung der Haspeldrehzahl bei unterschiedlichen Erntefrüchten und Bedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 45](#).

Die Haspeldrehzahl wird über die Bedienelemente in der Mährescher-Fahrerkabine eingestellt. Weitere Angaben zur Einstellung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb

Für den Haspelantrieb sind optionale Kettenräder erhältlich. Beim Einsatz in Sonderkulturen können sie alternativ zum werkseitig montierten Kettenrad verwendet werden.

Das Schneidwerk ist werkseitig mit einem 19-zahnigen Kettenrad für den Haspelantrieb ausgestattet, das für das meiste Erntegut geeignet ist. Darüber hinaus sind zusätzliche Kettenräder erhältlich, zum Beispiel, um die Haspel unter schwierigen Erntebedingungen mit einem höheren Drehmoment anzutreiben oder in leichtem Bestand mit höherer Fahrgeschwindigkeit höhere Drehzahlen zu ermöglichen. Siehe Tabelle [3.14, Seite 92](#) und kontaktieren Sie Ihren MacDon Händler bzgl. weiterer Informationen zur Bestellung.

Tabelle 3.14 Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb

Maschinenhydraulik	Mährescher	Einsatzgebiet	Optionales Antriebskettenrad
13,79–14,48 MPa (2000–2100 psi)	Gleaner mit quer eingebautem Rotor	Drusch von liegendem Reis	10 Zähne
17,24 MPa (2500 psi)	CLAAS 500, 700, Challenger mit axial eingebautem Rotor	Drusch von liegendem Reis	12 Zähne
20,68 MPa (3000 psi)	NH CR, CX, Case IH Serie 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Drusch von liegendem Reis	14 Zähne
Niedrige Fließgeschwindigkeit (unter 42 l/min [11 Gall./min])	–	Drusch in dünnem Bestand, Fahrgeschwindigkeit über 16 km/h (10 mph)	21 Zähne

Siehe [5.14.3 Haspelantriebskettenrad, Seite 562](#) bzgl. Montaganleitung.

3.7.7 Fahrgeschwindigkeit

Das Ernten mit der richtigen Fahrgeschwindigkeit führt zu einem saubereren Schnittbild und gleichmäßigem Erntegutfluss in den Mährescher.

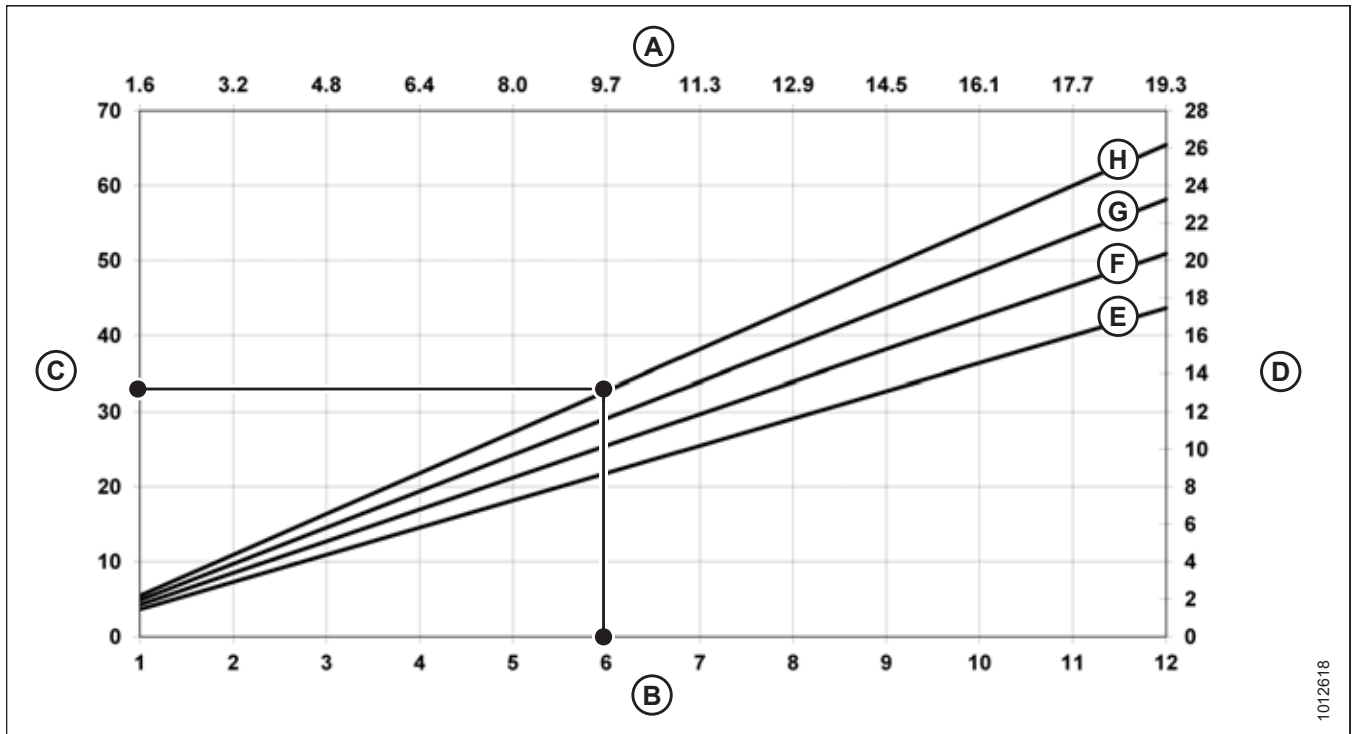
Reduzieren Sie bei schwierigen Erntebedingungen die Fahrgeschwindigkeit. Damit entlasten Sie das Schneidwerk und dessen Antriebsselemente.

Fahren Sie in sehr leichten Getreidebeständen (z. B. kurzwüchsige Sojabohnen) langsamer, damit die Haspel kurze Pflanzen einziehen kann. Empfohlene Anfangsgeschwindigkeit 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph), danach ggf. anpassen.

Für höhere Fahrgeschwindigkeiten muss die Floateinstellung evtl. schwerer eingestellt werden, damit das Schneidwerk nicht aufschaukelt (verursacht uneinheitliches Schnittbild und kann Mähwerkkomponenten beschädigen). Bei Erhöhung der Fahrgeschwindigkeit sollten im Allgemeinen auch die Band- und Haspelgeschwindigkeit erhöht werden, damit das Schneidwerk das zusätzliche Material verarbeiten kann.

Abbildung 3.92, Seite 93 veranschaulicht den Zusammenhang zwischen der Fahrgeschwindigkeit und der Schnittfläche unter Berücksichtigung unterschiedlicher Schneidwerksgrößen.

Abbildung 3.92: Schnittfläche in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit



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

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

C – Acre/Std.
F – 10,7 m (35 ft.)

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

3.7.8 Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder

Dreschen mit der richtigen Seitenband-Laufgeschwindigkeit beeinflusst maßgeblich den Gutfluss weg vom Messerbalken.

Die Seitenbänder und das Einzugsband laufen unabhängig voneinander. Dementsprechend werden sie nicht übergreifend eingestellt. Die Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder wird über ein manuell zu betätigendes Steuerventil angepasst, das am Floatmodul angebracht ist. Die Laufgeschwindigkeit des Einzugsbandes am Floatmodul ist an die Schrägförderer-Drehzahl gekoppelt und kann nicht separat eingestellt werden.

Wählen Sie die Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder so, dass das Erntegut effizient auf das Einzugsförderband des Floatmoduls geführt wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einstellen der Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder, Seite 94](#).

Einstellen der Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder

Die Seitenbänder befördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband des Floatmoduls. Das Einzugsförderband fährt das Erntegut anschließend zur Einzugstrommel des Mähreschers. Die Laufgeschwindigkeit kann an unterschiedliche Erntefrüchte und Erntebedingungen angepasst werden.

GEFAHR

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

Die Seitenbänder (A) werden von Hydraulikmotoren und einer Pumpe angetrieben. Diese ist über ein am Floatmodul angebrachtes Getriebe mit dem Schrägförderer verbunden. Die Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder wird über das Stromregelventil am Floatmodul eingestellt, das den Ölfluss zu den Hydraulikmotoren des Bandantriebs bestimmt. Die Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder kann mit einem optionalen Kabinenschalter eingestellt werden.

Gehen Sie wie folgt vor, um die Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder einzustellen:

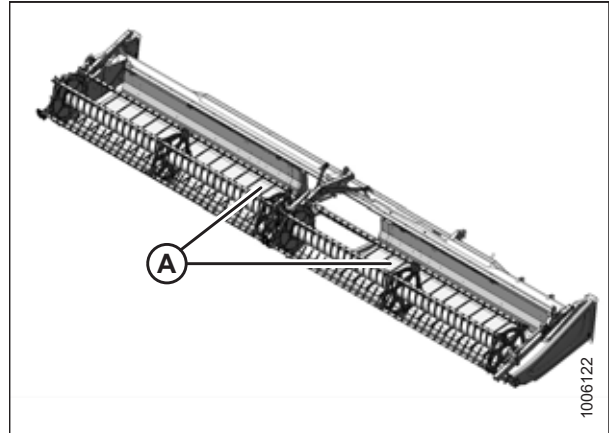


Abbildung 3.93: Seitenbänder

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Abdeckblech (A) des Floatmoduls an der Unterseite packen und aufklappen.

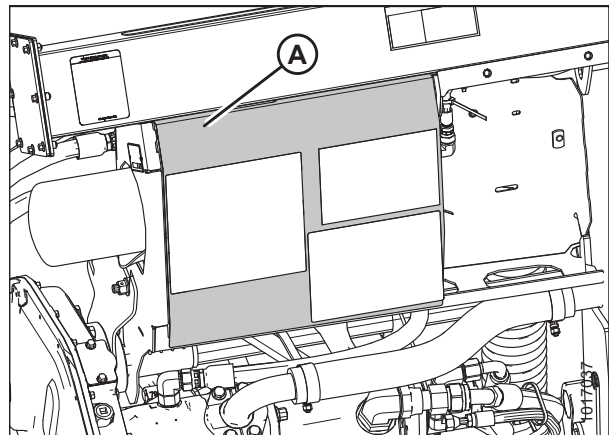


Abbildung 3.94: Abdeckung der Bordhydraulik

BETRIEB

4. Seitenband-Geschwindigkeitssteuerung ausfindig machen. An der Geschwindigkeitssteuerung zeigt eine Skala von 0–9 die Seitenbandgeschwindigkeit an. Das Stromregelventil ist ab Werk auf den Wert 6 eingestellt. Die damit verbundene Geschwindigkeit ist für den normalen Ernteguteinzug i. d. R. Ausreichend.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Seitenbandgeschwindigkeit mit dem Drehhebel des Stromregelventils einstellen.
7. Empfehlungen zur Geschwindigkeit der Seitenbänder sind in den folgenden Abschnitten zusammengefasst:
 - [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 45](#)
 - [3.6.3 Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch, Seite 56](#)

BEACHTEN:

In der nebenstehenden Abbildung wurden einige Teile nicht eingezeichnet, damit das Stromregelventil deutlich zu erkennen ist.

8. Wenn das optionale Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit eingebaut ist, den Drehhebel (A) auf die gewünschte Geschwindigkeitsstufe stellen. Stellung 6 entspricht normalen Erntebedingungen. Der Schalter (B) aktiviert die Verstellfunktionen Schneidwerksneigung und Haspel-Horizontalverstellung. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrischer aus, Seite 84](#).

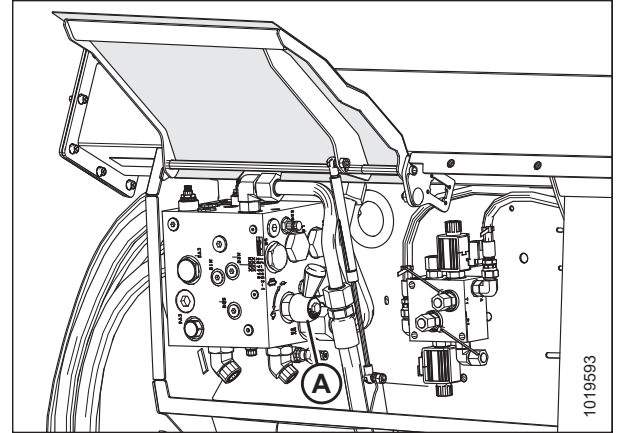


Abbildung 3.95: Stromregelventil

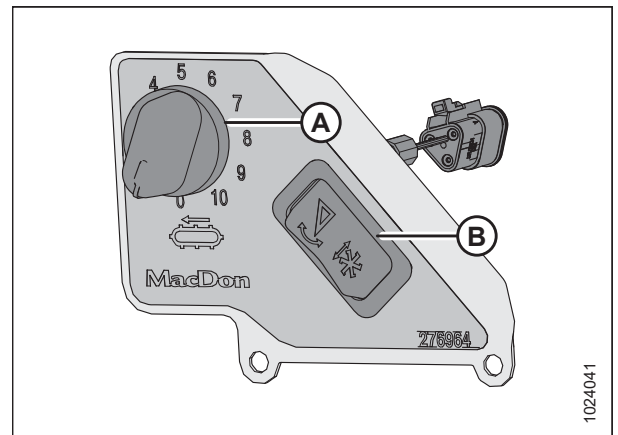


Abbildung 3.96: Optionales Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit

Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband

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

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

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

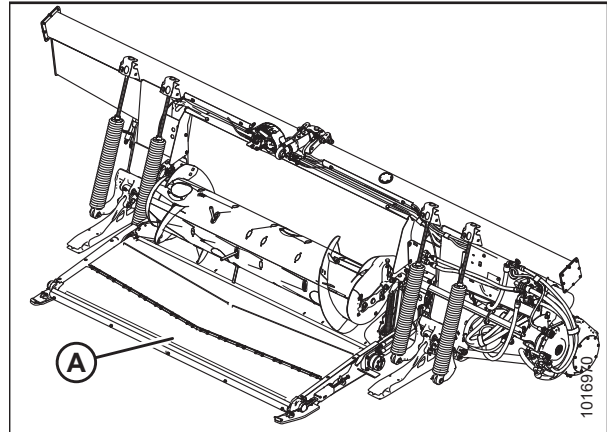


Abbildung 3.97: Floatmodul FM100

3.7.9 Messergeschwindigkeitsinformationen

Der Messerantrieb am Schneidwerk wird von der Hydraulikpumpe des FM100 angetrieben. Diese wiederum ist an den Schrägförderer gekoppelt. Die Drehzahl des Messerantriebs kann nicht separat verändert werden.

WICHTIG:

Bei Mähreschern mit variabler Schrägförderer-Drehzahl entsprechen die Werte in der rechten Spalte der Schrägförderer-MINDESTDREHZAH.

Tabelle 3.15 Schrägförderer-Drehzahl

Mährescher	Schrägförderer-Drehzahl (U/min)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS ⁴⁵	420
Gleaner	625
John Deere	490
Massey Ferguson	625
New Holland	580

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Messerdrehzahl innerhalb der in Tabelle 3.16, Seite 96 angegebenen Bereiche liegt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs*, Seite 97.

WICHTIG:

Unter normalen Erntebedingungen die Messerdrehzahl (gemessen an der Messerantriebsscheibe) auf einen Wert zwischen 600 und 640 1/min (1200 und 1280 H/min) einstellen. Bei einer zu langsamen Einstellung könnte sich das Messer festfahren.

Tabelle 3.16 Messerdrehzahlen Schneidwerk FD1

Schneidwerkgröße (ft.)	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (U/min)	
	Fingermähwerk	Doppelmesserantrieb
9,1 m (30 ft.)	600–700	–
10,7 m (35 Fuß)	550–650	–
12,2 m (40 ft.)	525–600	550–700
13,7 m (45 ft.)	–	550–700

45. Die Drehzahl der hinteren Antriebswelle des CLAAS beträgt 420 U/min (die am Fahrerhausdisplay angezeigte Drehzahl beträgt ebenfalls 420 U/min). Die tatsächliche Drehzahl der Abtriebswelle beträgt 750 U/min

Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs

! WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.

! WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdeschers keine Personen aufhalten.

3. Den Motor starten.
4. Das Schneidwerk einschalten und den Mähdescher bei normaler Betriebsdrehzahl laufen lassen.
5. Das Floatmodul und das Schneidwerk 10 Minuten warmlaufen lassen, bis sich das Öl auf 38 °C (100 °F) erwärmt hat.
6. Die Drehzahl der Antriebsscheibe am Taumelgetriebe (A) mit einem Handtachometer messen.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
8. Den Drehzahlwert der Messerantriebsscheibe mit dem Drehzahlwert aus der Messerdrehzahltablelle vergleichen. Siehe *3.7.9 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 96*.
9. Den MacDon-Händler verständigen, wenn die Drehzahl der Messerantriebsscheibe über dem angegebenen Drehzahlbereich für Ihr Schneidwerk liegt.

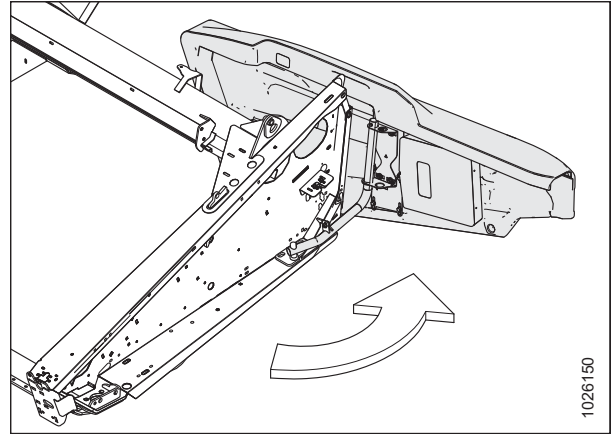


Abbildung 3.98: Seitenblech links

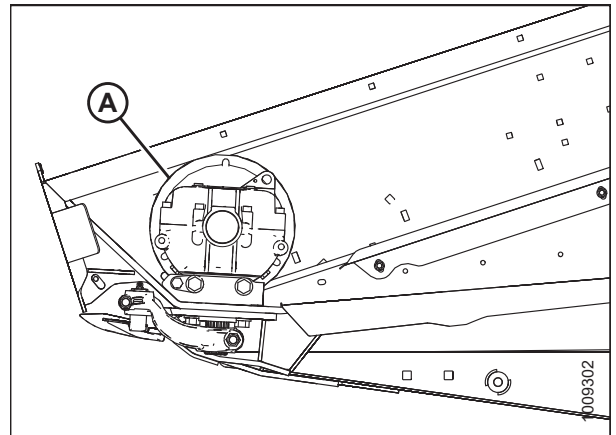


Abbildung 3.99: Messerantriebsscheibe

3.7.10 Haspelhöhe

In welcher Betriebsposition sich die Haspel befindet, hängt vom Erntegut und den Schnittbedingungen ab. Haspelhöhe und Haspel-Horizontalstellung sollten so eingestellt werden, dass die Haspel das Erntegut mit minimalem Verlust am Messer vorbei zu den Bändern führt. Siehe *3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103*.

Die Haspelhöhe wird manuell oder von der Mähdescherkabine aus mit Tastenvoreinstellungen am Multifunktionshebel eingestellt. Wie die Haspel auf die gewünschte Höhe verstellt wird oder voreingestellte Haspelhöhen eingerichtet werden, lesen Sie im Bedienerhandbuch Ihres Mähdeschers. In diesem Handbuch finden Sie gegebenenfalls Anweisungen zur Voreinstellung der Haspelhöhe für ausgewählte Mähdescher. Siehe *3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC), Seite 127*.

Tabelle 3.17 Haspelhöhe

Erntebedingungen	Haspelstellung
Flach liegender Reis	Abgesenkt (zusätzlich Haspeldrehzahl und/oder Kurvenbahneinstellungen anpassen)
Buschig oder dicht stehend (alle)	Angehoben

Folgende Situationen können eintreten, wenn die Haspel zu niedrig steht:

- Erntegut geht über das Hauptrahmenrohr verloren
- Haspelfinger beeinträchtigen Erntegut auf den Seitenbändern
- Pflanzen werden von den Haspelfingerträgern niedergedrückt

Folgende Situationen können eintreten, wenn die Haspel zu hoch steht:

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

Empfehlungen zur passenden Haspelhöhe für unterschiedliche Erntefrüchte und Erntebedingungen entnehmen Sie Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 45](#).

WICHTIG:

Ausreichend Abstand lassen. Die Haspelfinger dürfen nicht mit dem Messer oder dem Erdreich in Berührung kommen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 535](#).

Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors

Der Ausgangsspannungsbereich des Haspelhöhsensors kann teilweise aus der Fahrerkabine des Mähreschers heraus oder manuell direkt am Sensor überprüft werden. Wie der Sensor aus der Kabine heraus überprüft wird, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Mähreschers.



WARNUNG

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



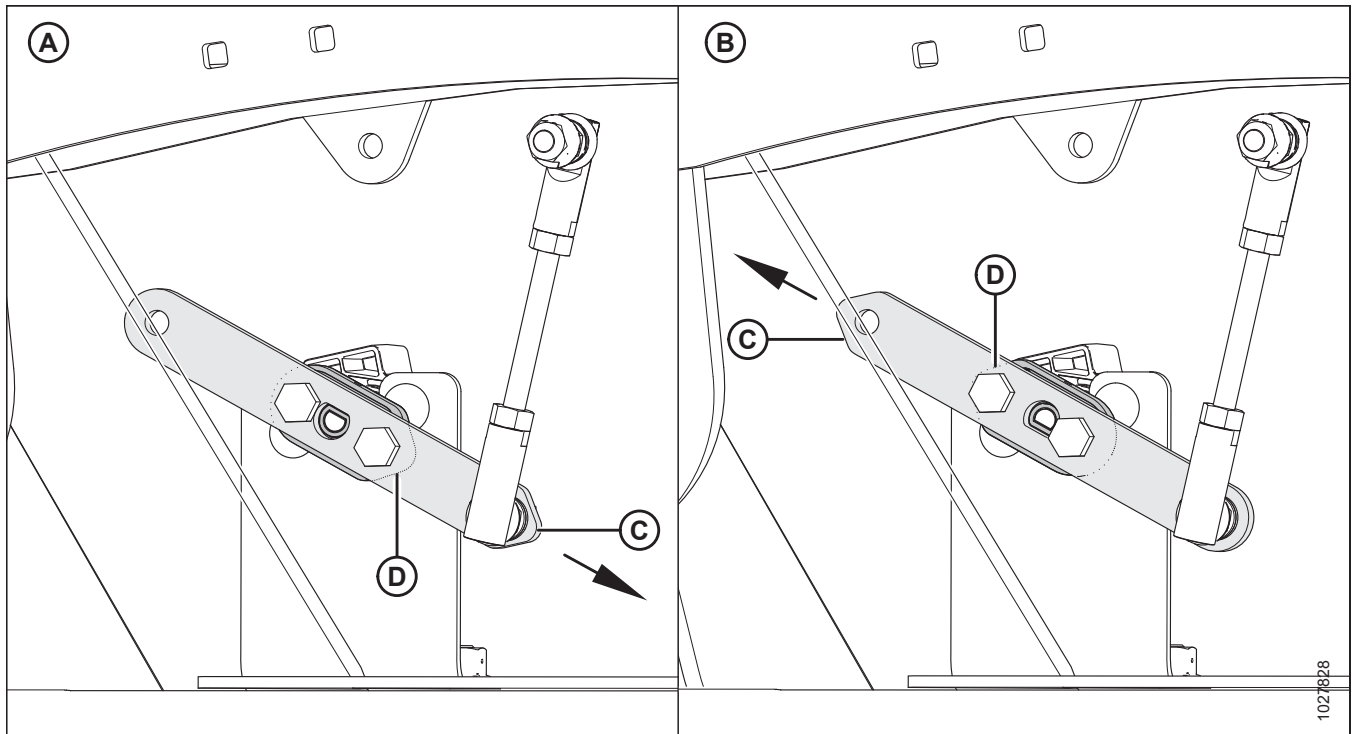
VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

WICHTIG:

Vor Veränderungen am Haspelhöhsensor sicherstellen, dass die Haspel-Mindesthöhe richtig eingestellt ist. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Messen des Haspelabstands, Seite 535](#).

Abbildung 3.100: Konfigurationen Sensorbügel/Sensorzeiger



A – Konfiguration Case / New Holland

B – Konfiguration John Deere / CLAAS / AGCO IDEAL™

C – Sensorbügel (halbtransparent)

D – Sensorzeiger (unter Sensorbügel)

BEACHTEN:

Der Sensorbügel ist halbtransparent abgebildet, damit der darunter befindliche Sensorzeiger zu sehen ist.

BEACHTEN:

Der Pfeil signalisiert, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels in Konfiguration A Richtung Schneidwerksrückseite zeigt.

Der Pfeil signalisiert, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels in Konfiguration B Richtung Schneidwerksvorderseite zeigt.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Prüfen, dass Sensorbügel (C) und Sensorzeiger (D) passend zur Maschine konfiguriert sind. Siehe Abbildung 3.100, Seite 99.

WICHTIG:

Um die Ausgangsspannung des Haspelhöhsensors messen zu können, muss der Mähdreschermotor laufen und den Sensor mit Strom versorgen. Stets die Feststellbremse des Mähdreschers betätigen und Abstand von der Haspel halten.

Tabelle 3.18 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor

Mähdreschertyp	Spannungsbereich	
	X-Spannung	Y-Spannung
Serie AGCO IDEAL™	4,1–4,5 V	0,5–0,9 V
Case/New Holland	0,5–0,9 V	4,1–4,5 V

Tabelle 3.18 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor (fortsetzung)

Mähdreschertyp	Spannungsbereich	
	X-Spannung	Y-Spannung
CLAAS	4,1–4,5 V	0,5–0,9 V
John Deere	4,1–4,5 V	0,5–0,9 V

BEACHTEN:

Für CLAAS Mähdrescher: Damit die Haspel nicht mit der Fahrerkabine in Berührung kommt, ist die Maschine mit einer automatischen Haspelhöhenbegrenzung ausgestattet. Einige CLAAS Mähdrescher sind mit einer automatischen Abschaltfunktion ausgestattet, die eingreift, wenn die automatische Haspelhöhenbegrenzung erreicht wird. Wird das Schneidwerk um mehr als 80 Prozent angehoben, senkt sich die Haspel automatisch ab. Das automatische Absenken der Haspel kann manuell übersteuert werden. Am CEBIS-Terminal wird dann eine Warnmeldung ausgegeben.

Gehen Sie wie folgt vor, um den Ausgangsspannungsbereich manuell zu überprüfen:

1. Die Feststellbremse des Mähdreschers betätigen.
2. Den Motor starten und die Haspel vollständig absenken.
3. Über das Display des Mähdreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich Y ermitteln. Angaben zu Spannungsgrenzwerten, siehe Tabelle 3.18, Seite 99.
4. Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhsensor (B) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Den Spannungsbereich Y durch Verstellen der Gewindestangen (A) ändern.
7. Den Prüfvorgang wiederholen und so lange nachstellen, bis der Spannungsbereich Y innerhalb der vorgegebenen Grenzen liegt.
8. Den Motor starten.
9. Die Haspel vollständig anheben.
10. Die Haspel-Stützstreben lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben*, Seite 34.
11. Über das Display des Mähdreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich X ermitteln. Angaben zu Spannungsgrenzwerten, siehe Tabelle 3.18, Seite 99.
12. Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhsensor (A) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
13. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

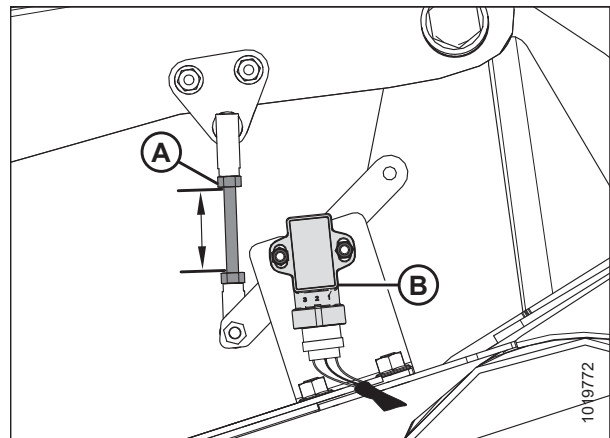


Abbildung 3.101: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel abgesenkt

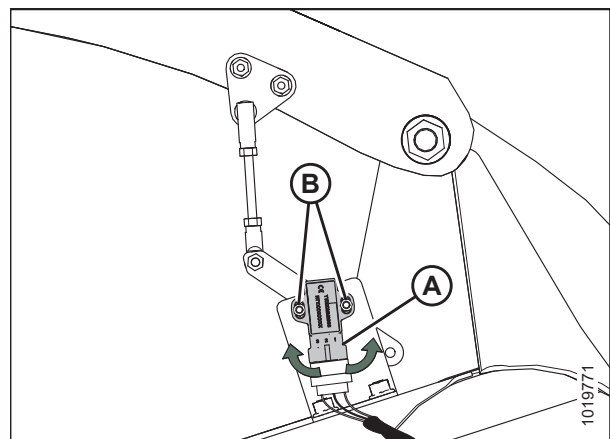


Abbildung 3.102: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel angehoben

BETRIEB

14. Zwei M5-Sechskantmuttern (B) lösen und den Sensor (A) drehen, bis der Spannungsbereich **X** erreicht ist.
15. Den Prüfvorgang wiederholen und so lange nachstellen, bis der Spannungsbereich **X** innerhalb der vorgegebenen Grenzen liegt.
16. Den Motor starten.
17. Die Haspel-Stützstreben lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34*.
18. Die Haspel vollständig absenken.
19. Den Spannungsbereich **Y** erneut überprüfen und kontrollieren, ob die Werte noch innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegen. Gegebenenfalls nachstellen.

Ersetzen des Haspelhöhsensors

WARNUNG

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Den Sensor von Kabelbaum trennen.
5. Zwei Sechskantschrauben (A) vom Sensorbügel (B) lösen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

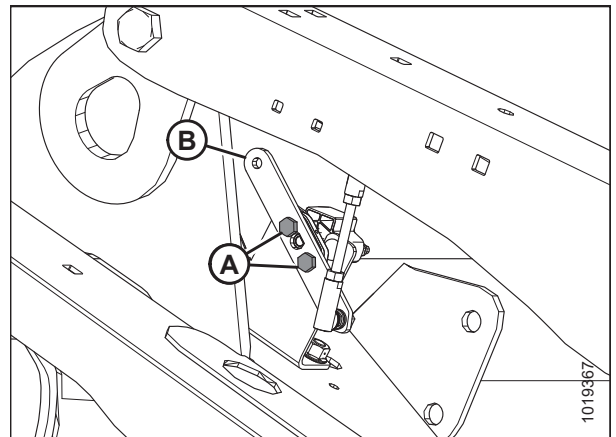


Abbildung 3.103: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

BETRIEB

6. Zwei Stopmmuttern und Schrauben (A) vom Haspelhöhsensor lösen und den Sensor (B) abnehmen.
7. Den neuen Sensor (B) in die Sensorhalterung einsetzen und die aufbewahrten Schrauben (A) und Stopmmuttern wieder anbringen. Schrauben (A) mit 2–3 Nm (17–27 lbf·in) anziehen.

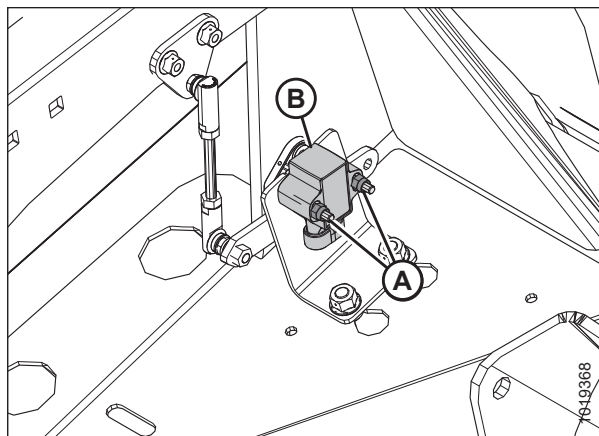


Abbildung 3.104: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

8. Mit den aufbewahrten Sechskantschrauben (A) Sensorbügel (B) wieder montieren. Die beiden Sechskantschrauben (A) mit 4 Nm (35 lbf·in) anziehen.
9. Den Sensor an das Kabel anschließen.

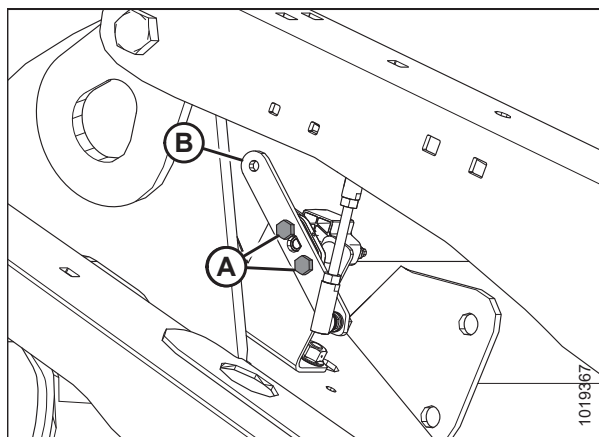


Abbildung 3.105: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

10. Prüfen, ob der Sensorbügel und die Gewindestange parallel stehen. Andernfalls die beiden mittigen Flanschmuttern (A) lösen und das Sensorhalteblech (B) nachstellen, bis die Gewindestange (C) parallel zum Sensorbügel (D) steht. Die mittigen Flanschmuttern wieder anziehen.
11. Den Spannungsbereich des Sensors prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 98.

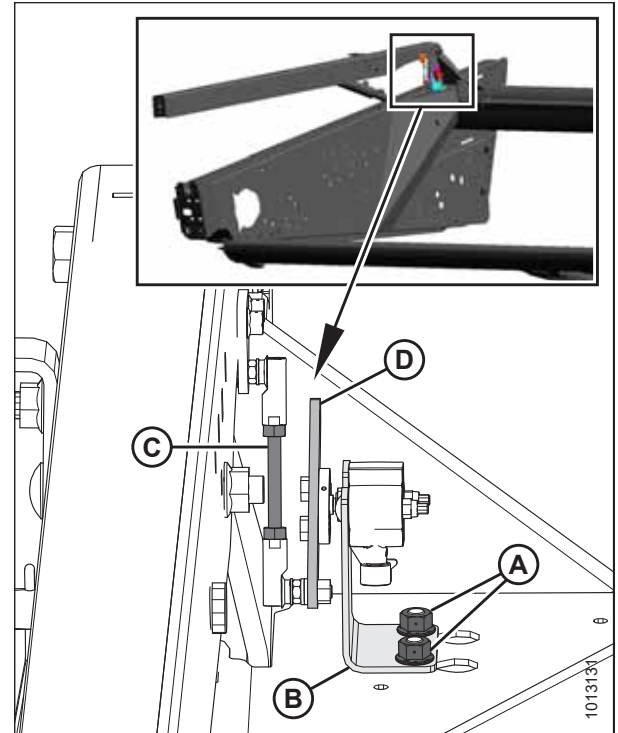


Abbildung 3.106: Haspelhöhsensor – Vorderansicht rechter Haspelarm

3.7.11 Haspel-Horizontalstellung

Die Haspel-Horizontalstellung trägt entscheidend dazu bei, dass auch unter widrigen Bedingungen gute Ernteergebnisse erzielt werden. Die Haspel ist werkseitig auf Normalbedingungen eingestellt. Die Horizontalstellung kann von der Fahrerkabine aus nachgestellt werden.

Um die Maschine an bestimmte Erntebedingungen anzupassen, kann die Haspel von **nicht für den europäischen Markt** konfigurierten Schneidwerken ca. 227 mm (9 Zoll) nach hinten gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken*, Seite 105.

Um die Maschine an bestimmte Erntebedingungen anzupassen, kann die Haspel von **für den europäischen Markt** konfigurierten Schneidwerken ca. 67 mm (2,6 Zoll) nach hinten gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken*, Seite 108.

Wenn der Mähdrescher mit dem Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchttrusch ausgestattet ist, siehe *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchttrusch*, Seite 112.

BEACHTEN:

Der Bausatz für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchttrusch für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchttrusch wird für den europäischen Markt konfigurierte Schneidwerke nicht angeboten.

BETRIEB

Am Aufkleber (A) am rechten Haspelarm ist die Haspelstellung ablesbar. Als Horizontalmarkierung der Haspel dient die Hinterkante der Kurvenbahn (B).

Bei stehendem Erntegut die Haspel über dem Messerbalken (Pos. 4–5 auf Aufkleber) zentrieren.

Bei liegendem, verheddertem oder schräg stehendem Erntegut die Haspel vor den Messerbalken fahren (niedrigere Ziffern auf Aufkleber).

BEACHTEN:

Falls liegendes Erntegut nur schwer aufgenommen werden kann, einen steileren Anstellwinkel einstellen. Siehe [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#) bzgl. Anweisungen zur Winkelnachstellung. Die Haspelstellung nur verändern, wenn auch nach Verstellung des Anstellwinkels keine zufriedenstellenden Ergebnisse erzielt werden.

Empfehlungen zur Einstellung der Haspelstellung bei unterschiedlichem Erntegut und Erntebedingungen entnehmen Sie Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 45](#).

BEACHTEN:

Werden schwierig aufzunehmende Früchte (z. B. Reis) oder stark eingefallenes Lagergetreide geerntet, für die die Haspel in die vorderste Stellung ausgefahren werden muss, die Neigung der Haspelfinger so einstellen, dass die Frucht gut auf den Bändern abgelegt wird. Für Angaben zur Einstellung siehe [3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115](#).

Haspel-Horizontalstellung anpassen

1. Mit dem Wahlschalter in der Fahrerkabine die Horizontalverschiebung auswählen.
2. Mit der Hydraulik die Haspel in die gewünschte Position fahren. Dabei zur Orientierung auf den Aufkleber (A) blicken.
3. Nach Änderungen an der Kurvenbahneinstellung den Abstand der Haspel zum Messerbalken kontrollieren. Die folgenden Abschnitte enthalten Anweisungen zur Abstandsmessung und -einstellung:
 - [5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 535](#)
 - [5.13.2 Haspeltorsion, Seite 539](#)

WICHTIG:

Wenn die Haspel zu weit vorne steht, greifen die Finger möglicherweise ins Erdreich. Wenn diese Haspelstellung erwünscht ist, die Gleitkufen absenken und den Anstellwinkel wie erforderlich verändern, damit die Finger nicht beschädigt werden.

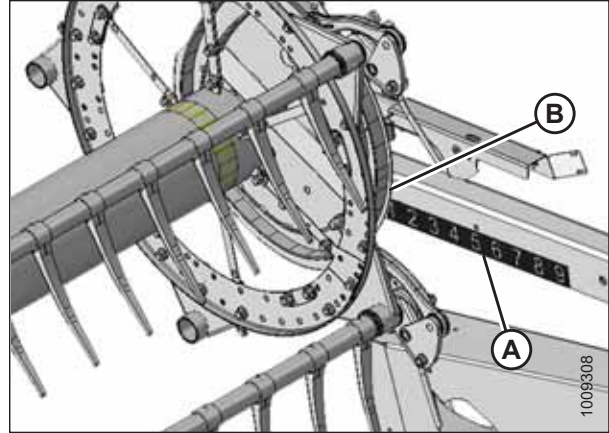


Abbildung 3.107: Aufkleber Horizontalstellung

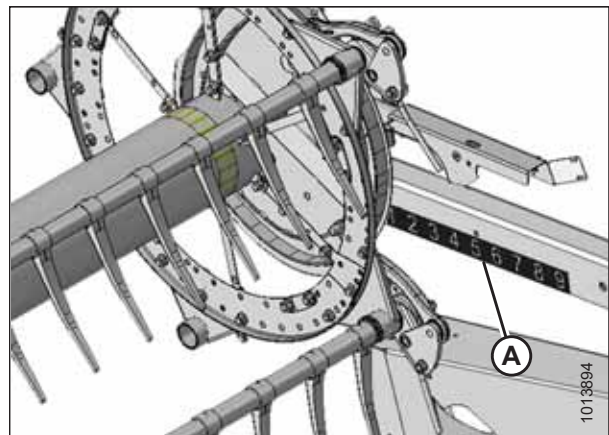


Abbildung 3.108: Aufkleber Horizontalstellung

Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken

Die Haspel kann ca. 227 mm (9 Zoll) nach hinten gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden. Diese Umrüstung kann beim Rapsdrusch erforderlich sein.

BEACHTEN:

Die Haspel-Horizontalzylinder dürfen erst dann umgesetzt werden, wenn der Bausatz mit den kurzen Haspelstützen für den mittleren Haspelarm (MD #B5605) montiert wurde.

Falls der Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch montiert ist, lesen Sie den Abschnitt *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch, Seite 112.*

BEACHTEN:

Der Satz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch wird für den europäischen Markt konfigurierte FD1 FlexDraper™ Schneidwerke **NICHT** angeboten.

Anleitung zum Umsetzen der Horizontalzylinder an Europa-konfigurierten Schneidwerken: *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken, Seite 108.*



GEFAHR

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

Vorgehensweise zum Umsetzen des mittleren Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

1. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen. Die Haspelarme stehen waagrecht.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die vier Schrauben (A) entfernen, die die Zylinderhalterung (B) am Haspelarm (C) sichern. Befestigungselemente aufbewahren.

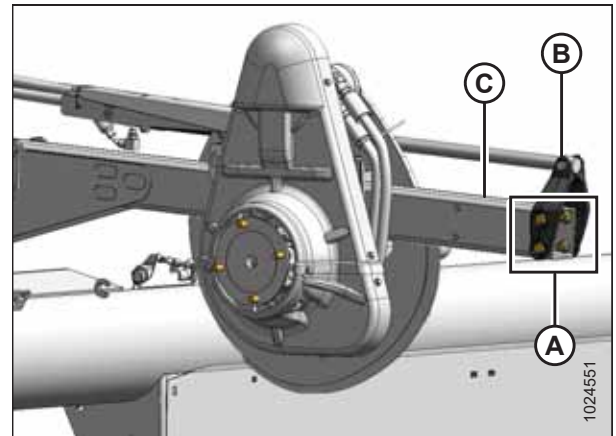


Abbildung 3.109: Mittlerer Haspelarm – Stellung „Vorne“

BETRIEB

- Die Haspel schieben/ziehen, bis die Halterung (B) auf dem Haspelarm (C) über den Bohrungen für die hintere Horizontalstellung steht.
- Die vier Schrauben (A), die die Zylinderhalterung (B) am Haspelarm sichern, an der neuen Position einsetzen und festziehen.

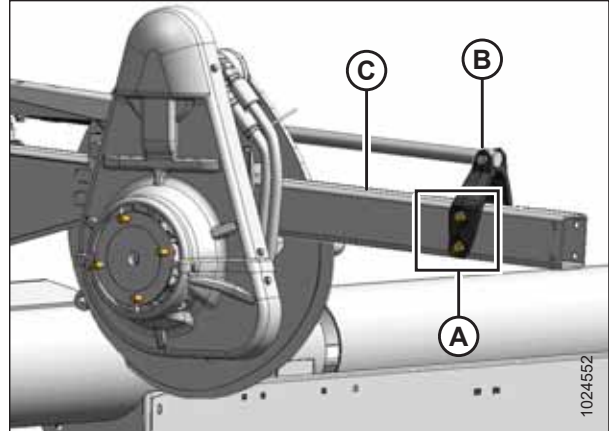


Abbildung 3.110: Mittlerer Haspelarm – Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des rechten Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

- Die vier Schrauben (A) entfernen, die die Zylinderhalterung (B) am Haspelarm (C) sichern.

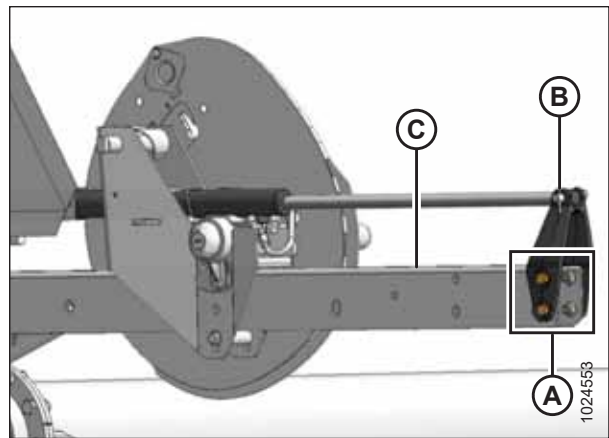


Abbildung 3.111: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

- Die Haspel zurückschieben, bis die Halterung (B) auf dem Haspelarm (C) über den Bohrungen für die hintere Horizontalstellung steht.
- Die vier Schrauben (A), die die Zylinderhalterung am Haspelarm sichern, an der neuen Position festziehen.

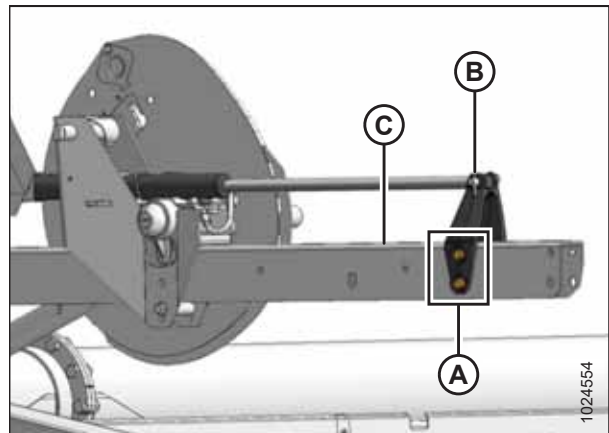


Abbildung 3.112: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des linken Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

1. Den Stift (A) entfernen, der den Zylinder (B) an der Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) sichert.
2. Die vier Schrauben (D) entfernen, die die Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) am Haspelarm sichern. Dann die Halterung/Scheinwerferkonstruktion entfernen. Befestigungselemente aufbewahren.
3. Falls erforderlich, den Kabelbinder (nicht abgebildet) entfernen, der das Kabel an der Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) oder am Haspelarm sichert.
4. Den Scheinwerfer wie abgebildet in Arbeitsstellung schwenken.

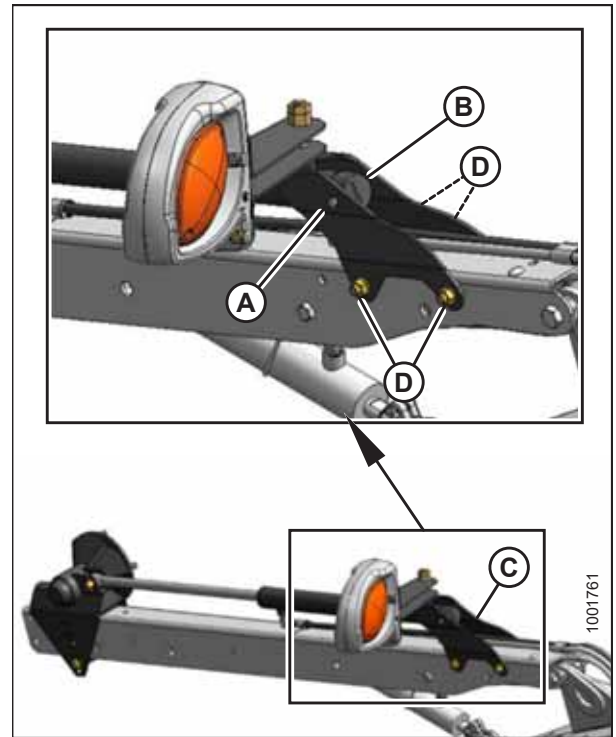


Abbildung 3.113: Linker Haspelarm – Stellung „Vorne“

5. Die Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) wie abgebildet auf dem Haspelarm umsetzen und mit vier Schrauben (D) sichern. Befestigungselemente festziehen.
6. Die Haspel nach hinten schieben und den Zylinder (B) mit dem Stift (A) wieder an der Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) anbringen. Den Stift mit dem Splint sichern.
7. Den Scheinwerfer-Kabelbaum mit einem Kunststoff-Kabelbinder (nicht abgebildet) an der Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) sichern.
8. Den Abstand zwischen Haspel und Schneidwerksrückwand, oberer Querförderschnecke (sofern angebaut) und Haspelstützen kontrollieren.
9. Die Neigung der Haspelfinger nachstellen (falls erforderlich). Wie bei Einstellarbeiten vorzugehen ist, lesen Sie im Abschnitt [3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115](#).

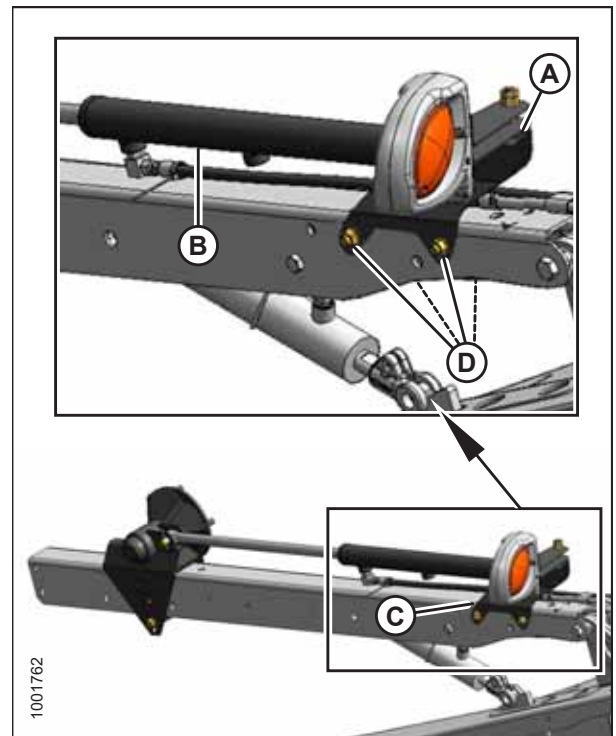


Abbildung 3.114: Linker Haspelarm – Stellung „Hinten“

Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken

Die Haspel kann ca. 67 mm (2,6 Zoll) hinter die werkseitig eingestellte Position gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden. Diese Umrüstung kann beim Rapsdrusch erforderlich sein.

Anleitung zum Umsetzen der Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken:
Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken, Seite 105.

Vorgehensweise zum Umsetzen des mittleren Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

BEACHTEN:

Die Haspeln von für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken sind in vorderster Stellung, wenn die Zylinder an Stellung 2 der Zylinderhalterungen gesichert sind. Die Haspeln von für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken sind in vorderster Stellung, wenn die Zylinder an Stellung 1 der Zylinderhalterungen gesichert sind.

1. Den Sicherungsring (A) entfernen, den Stift (B) und die Unterlegscheiben aus der Zylinderhalterung des mittleren Haspelarms (C) ziehen. Die Unterlegscheiben, den Stift und den Sicherungsring aufbewahren.

BEACHTEN:

Die in der Zylinderhalterung des mittleren Haspelarms eingelegten Unterlegscheiben sind in der nebenstehenden Abbildung nicht dargestellt.

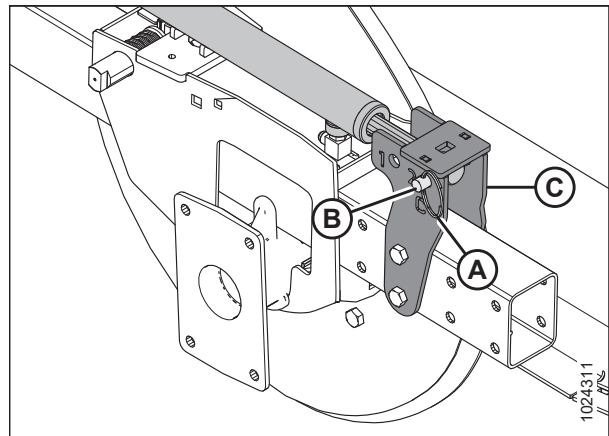


Abbildung 3.115: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Vorne“

2. Die Haspel nach hinten schieben, bis der Hydraulikkolbenanschluss (A) genau über den hinteren Einstellbohrungen (B) (Stellung 1) der Zylinderhalterung (C) steht. Die Unterlegscheiben (D) innen an der Halterung (C) auf beiden Seiten des Hydraulikkolbenanschlusses (A) anbringen.

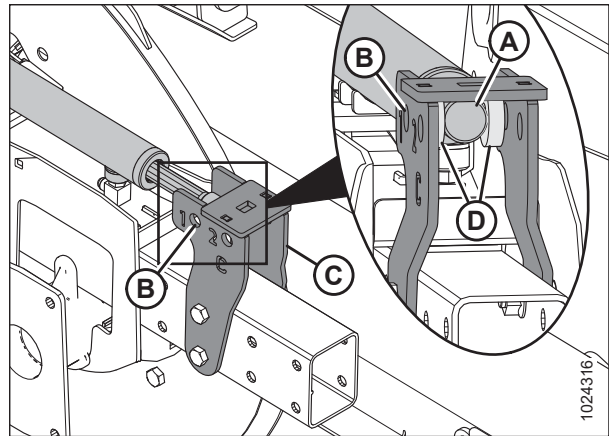


Abbildung 3.116: Mittlerer Haspelarm

BETRIEB

- Den Stift (A) einsetzen, um den Zylinder (B) sowie die Unterlegscheiben in der Zylinderhalterung (C) des mittleren Haspelarms zu sichern. Den Stift (A) mit dem Ring (D) sichern.

BEACHTEN:

Die in der Zylinderhalterung des mittleren Haspelarms eingelegten Unterlegscheiben sind in der nebenstehenden Abbildung nicht dargestellt.

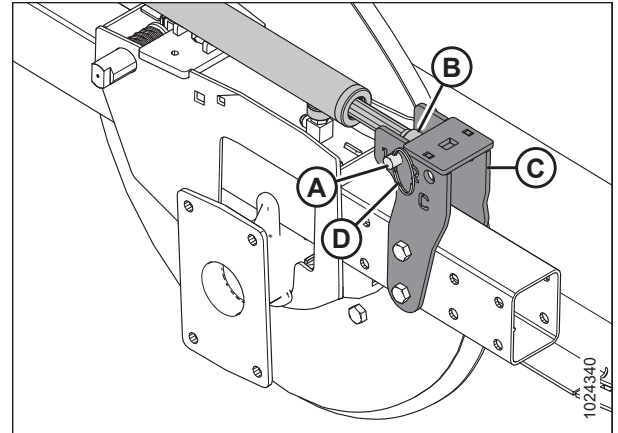


Abbildung 3.117: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des rechten Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

BEACHTEN:

Die Haspeln von für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken sind in vorderster Stellung, wenn die Zylinder an Stellung 2 der Zylinderhalterungen gesichert sind. Die Haspeln von für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken sind in vorderster Stellung, wenn die Zylinder an Stellung 1 der Zylinderhalterungen gesichert sind.

- Den Ring (A), den Stift (B) und die Unterlegscheiben (D) ausbauen, die den Haspel-Horizontalzylinder (C) an der Innenseite der rechten Zylinderhalterung sichern. Unterlegscheiben, Ring und Stift aufbewahren.

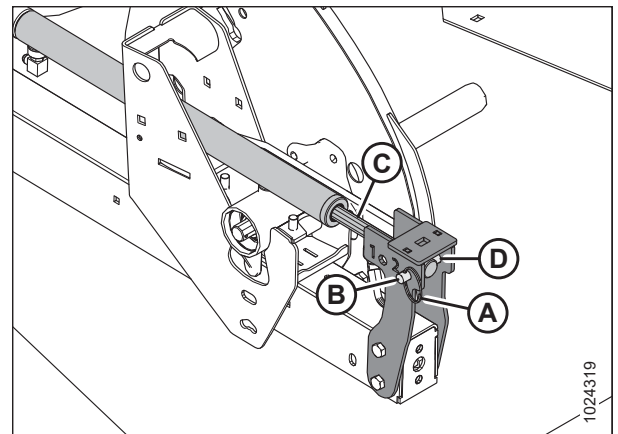


Abbildung 3.118: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

BETRIEB

- Die Haspel nach hinten schieben, bis der Hydraulikkolbenanschluss (A) genau über den hinteren Einstellbohrungen (B) (Stellung 1) der Halterung (C) steht. Die Unterlegscheiben (D) innen an der Halterung (C) auf beiden Seiten des Hydraulikkolbenanschlusses (A) anbringen.

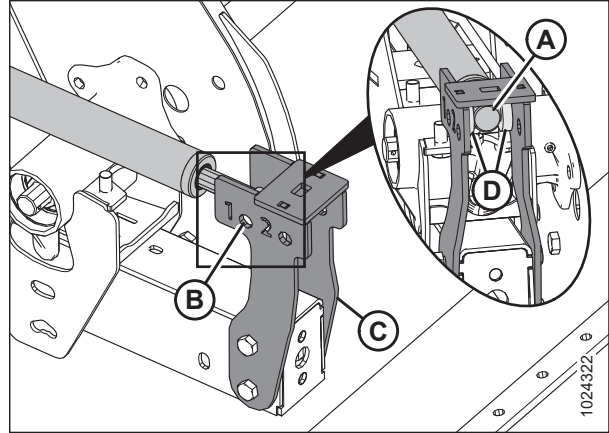


Abbildung 3.119: Rechter Haspel-Horizontalzylinder

- Den Stift (A) durch die hinteren Einstellbohrungen und durch den Kolbenanschluss (C) sowie die Unterlegscheiben (D) führen. Den Stift mit Ring (B) sichern.

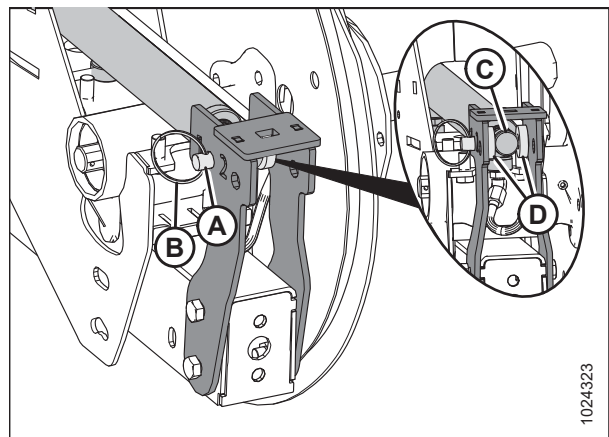


Abbildung 3.120: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des linken Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

BEACHTEN:

Die Haspeln von für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken sind in vorderster Stellung, wenn die Zylinder an Stellung 2 der Halterungen gesichert sind. Die Haspeln von für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken sind in vorderster Stellung, wenn die Zylinder an Stellung 1 der Halterungen gesichert sind.

1. Den Ring (A) und den Stift (B) aus der linken Zylinderhalterung (D) entfernen, die den Zylinder (C) aufnimmt. Den Stift und den Sicherungsring aufbewahren.

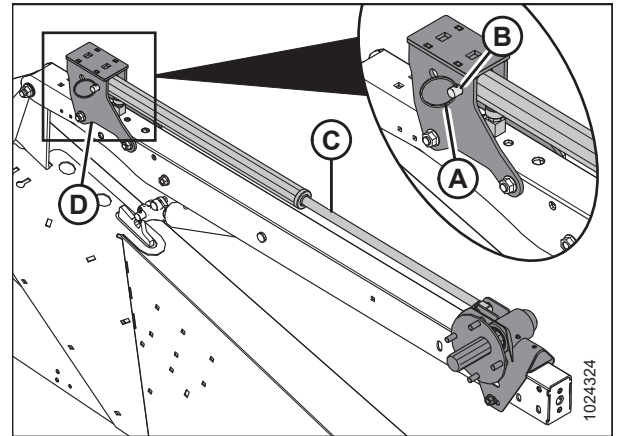


Abbildung 3.121: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

2. Die Haspel nach hinten Richtung Schneidwerk schieben, bis der Zylindermantelanschluss (A) genau über den hinteren Einstellbohrungen (B) (Stellung 1) der Halterung (C) steht.

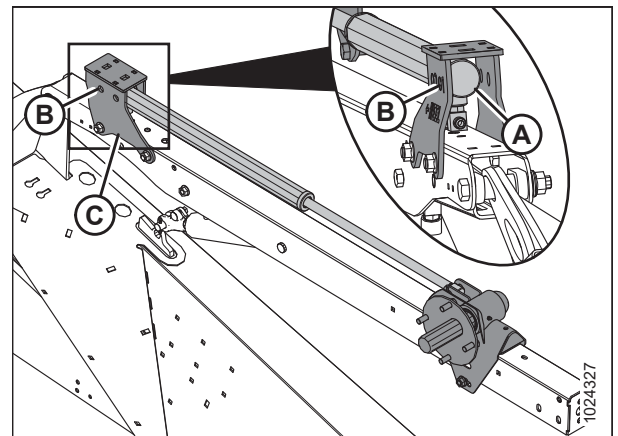


Abbildung 3.122: Linker Haspel-Horizontalzylinder

BETRIEB

- Den Sicherungsbolzen (A) durch die hinteren Einstellbohrungen der Halterung (B) und den Zylindermantelanschluss (C) stecken. Den Sicherungsbolzen mit dem Ring (D) sichern.
- Den Abstand zwischen Haspel und Schneidwerksrückwand, oberer Querförderschnecke (sofern angebaut) und Haspelstützen kontrollieren.
- Gegebenenfalls die Neigung der Haspelfinger nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115](#).

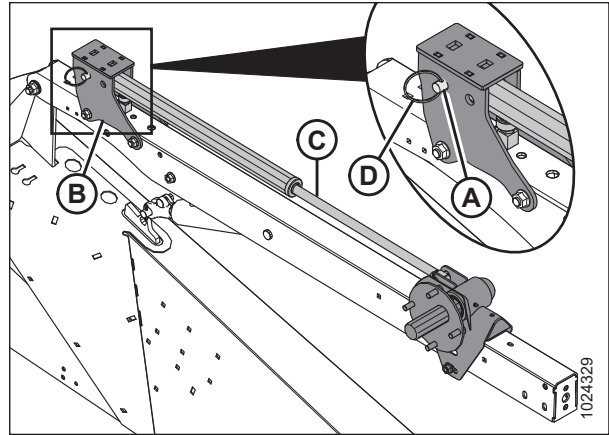


Abbildung 3.123: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch

Die Haspel kann ca. 227 mm (9 Zoll) nach hinten gesetzt werden. Dazu müssen die Haspel-Horizontalzylinder an den Haspelarmen umgesetzt werden. Der Ausrüstungssatz für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch kann nur für Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel als Wahlausrüstung bereitgestellt werden.

BEACHTEN:

Die Haspel-Horizontalzylinder dürfen erst dann umgesetzt werden, wenn der Bausatz mit den kurzen Haspelstützen für den mittleren Haspelarm MD (MD #B5605) montiert wurde.

BEACHTEN:

Der Bausatz für die Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch wird für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken **NICHT** angeboten.



GEFAHR

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

Vorgehensweise zum Umsetzen des linken Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

BETRIEB

1. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen. Die Haspelarme stehen waagrecht.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Den Ring (A) und den Sicherungsbolzen (B) an der Innenseite der Halterung (C) abziehen. Ring und Sicherungsbolzen aufbewahren.
4. Die Haspel nach hinten schieben, bis der Zylindermantel (D) genau über Haspelstellung 2 auf der Halterung steht.
5. Den Sicherungsbolzen (B) an der neuen Position wieder einsetzen und mit dem Ring (A) sichern.

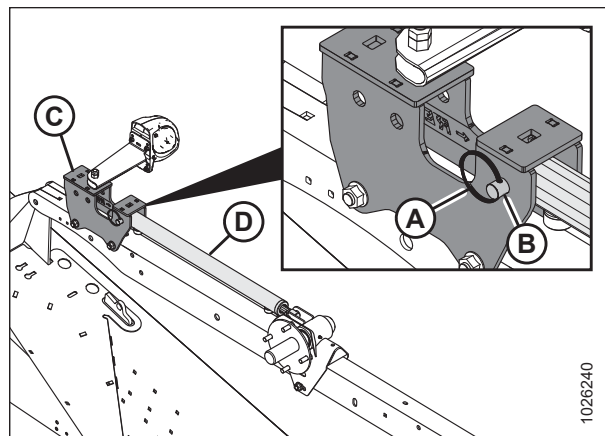


Abbildung 3.124: Linker Haspelarm in Stellung „Vorne“

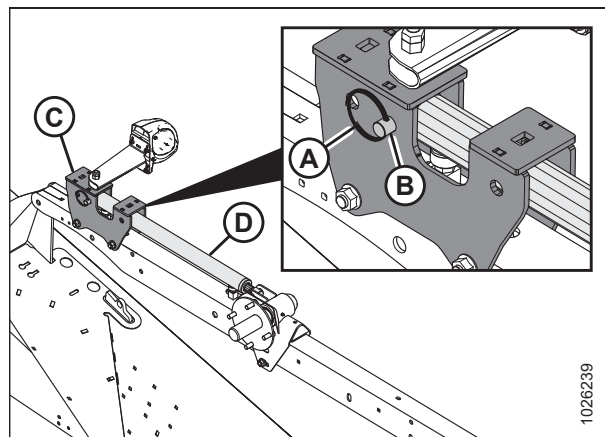


Abbildung 3.125: Linker Haspelarm in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des mittleren Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

1. Den Ring (A), den Sicherungsbolzen (B) und die Unterlegscheiben (C) von der Halterung (D) entfernen. Ring, Sicherungsbolzen und Unterlegscheiben aufbewahren.

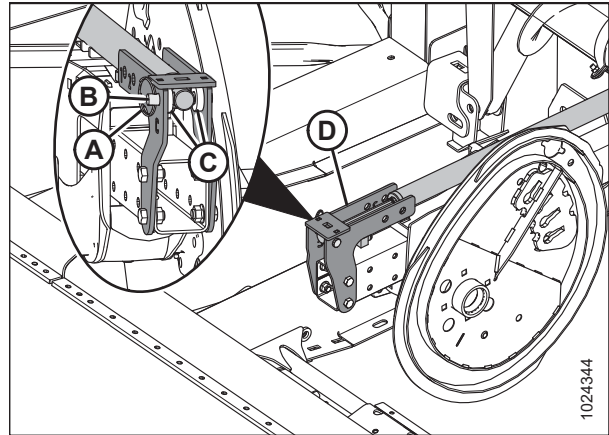


Abbildung 3.126: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Vorne“

2. Die Haspel nach hinten schieben, bis der Zylindermantelanschluss (E) genau über Haspelstellung 2 auf der Halterung (D) steht. Die Unterlegscheiben (C) an beiden Zylinderseiten in die Halterung einsetzen.
3. Den Sicherungsbolzen (B) an der neuen Position wieder einsetzen und mit dem Ring (A) sichern.

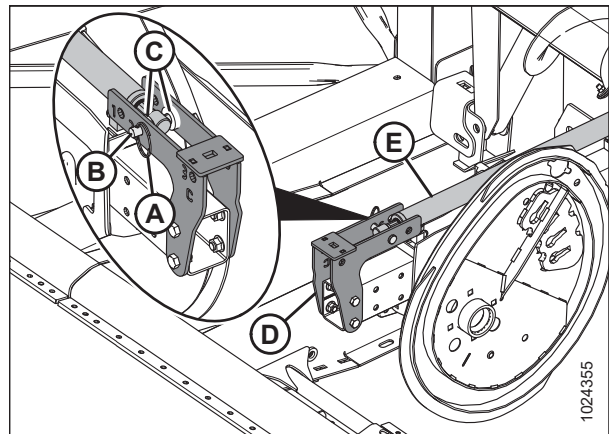


Abbildung 3.127: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des rechten Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

1. Den Ring (A), den Sicherungsbolzen (B) und die Unterlegscheiben (C) von der Halterung (D) entfernen. Ring, Sicherungsbolzen und Unterlegscheiben aufbewahren.
2. Die Haspel nach hinten schieben, bis der Zylindermantelanschluss (E) genau über Haspelstellung 2 auf der Halterung (D) steht.

BEACHTEN:

Die in der Zylinderhalterung des mittleren Haspelarms eingelegten Unterlegscheiben sind in der nebenstehenden Abbildung nicht dargestellt.

3. Den Sicherungsbolzen (B) an der neuen Position wieder einsetzen und mit dem Ring (A) sichern.

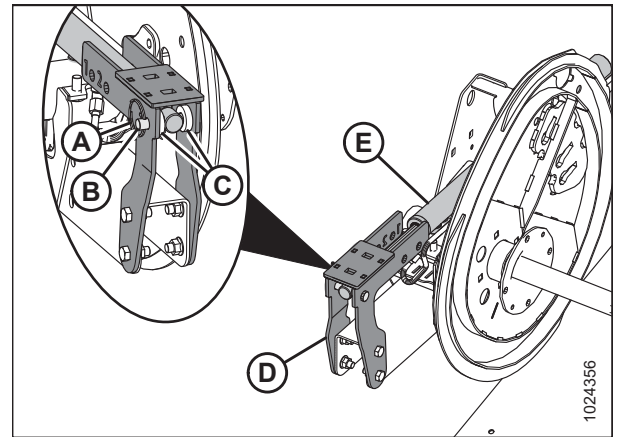


Abbildung 3.128: Rechter Haspelarm in Stellung „Vorne“

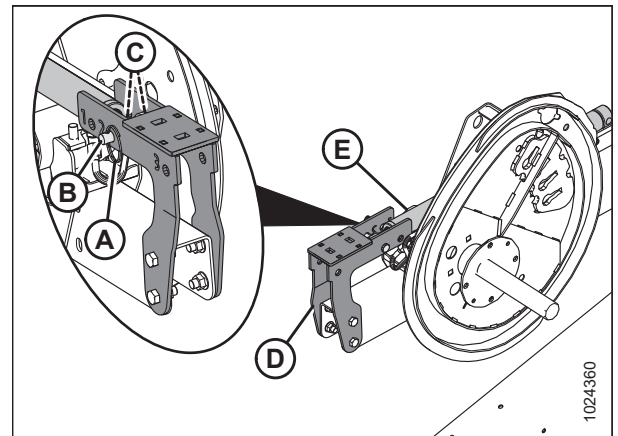


Abbildung 3.129: Rechter Haspelarm in Stellung „Hinten“

3.7.12 Neigung der Haspelfinger

WICHTIG:

Im Folgenden geht es um die konzeptuellen und betriebstechnischen Gesichtspunkte der kurvenbahngesteuerten Flip Over-Haspel. Nehmen Sie die Maschine erst in Betrieb, wenn Sie diese Erläuterungen sorgfältig durchgelesen haben.

Die kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel soll umgefallenes und stark am Boden liegendes Getreide aufnehmen. Die Kurvenbahneinstellung bestimmt in erster Linie, wie das Erntegut Richtung Bänder gefördert wird. Um die Aufnahme von Lagergetreide zu verbessern, müssen deshalb die Haspelfinger nicht unbedingt schräger gestellt werden (höhere Kurvenbahneinstellung).

Wie die Finger zum Boden stehen (Fingerneigung), wird durch die Kurvenbahneinstellung nicht sonderlich beeinflusst. Bei einer Kurvenbahneinstellung von 33° beträgt die Fingerneigung am tiefsten Rotationspunkt der Haspel beispielsweise nur 5°.

Das beste Ergebnis kommt mit der kleinsten Kurvenbahneinstellung zustande, mit der das Erntegut an der Hinterkante des Messerbalkens vorbei auf die Bänder gefördert wird.

Kurvenbahneinstellungen

Die folgenden Hinweise erläutern die Auswirkungen jeder Kurvenbahneinstellung. Die Empfehlungen zu verschiedenen Erntebedingungen vereinfachen die Einstellung.

Welche Einstellung aktuell gewählt ist, erkennen Sie an den Ziffern über den Ausbuchtungen der Kurvenscheibe. Siehe auch [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 118](#).

Kurvenscheibe in Stellung 1, Haspelstellung 6 oder 7 – Diese Einstellung verhindert, dass das Material aufgebauscht oder beeinträchtigt wird. So kann das Erntegut am gleichmäßigsten auf die Bänder fließen.

- Unter dieser Einstellung lässt die Haspel das Erntegut in Nähe des Messerbalkens los. Die Einstellung ist empfehlenswert, wenn der Messerbalken Bodenaufgabe hat.
- Einige Erntefrüchte werden nicht am Messerbalken vorbeigedrückt, wenn dieser vom Boden abgehoben ist und die Haspel nach vorne gefahren ist. Deshalb sollte die Haspel anfangs auf Gleichlauf mit der Fahrgeschwindigkeit eingestellt werden.

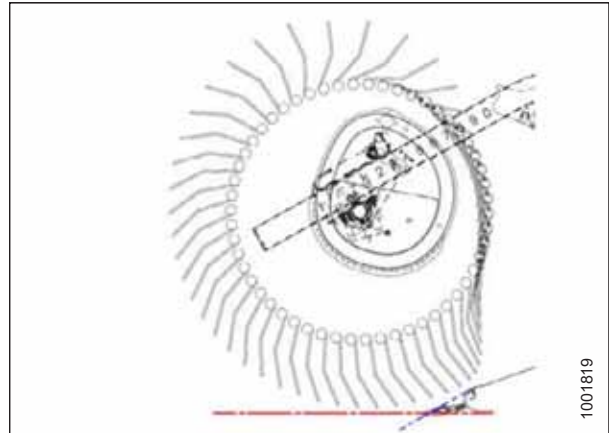


Abbildung 3.130: Haspelfingerprofil – Stellung 1

Kurvenscheibe in Stellung 2, Haspelstellung 3 oder 4 – Diese Einstellung wird für die meisten Fruchtarten und Erntegut-Zustände für den Anfang empfohlen.

- Wenn die Haspel in Stellung „Vorne“ ist und das Erntegut auf dem Messerbalken nicht weiterbefördert wird, bewirkt eine höhere Kurvenbahneinstellung, dass das Erntegut über die Hinterkante des Messerbalkens gedrückt wird.
- Wenn sich das Erntegut aufbauscht oder die Zufuhr quer zu den Bändern unterbrochen wird, eine niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 20 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

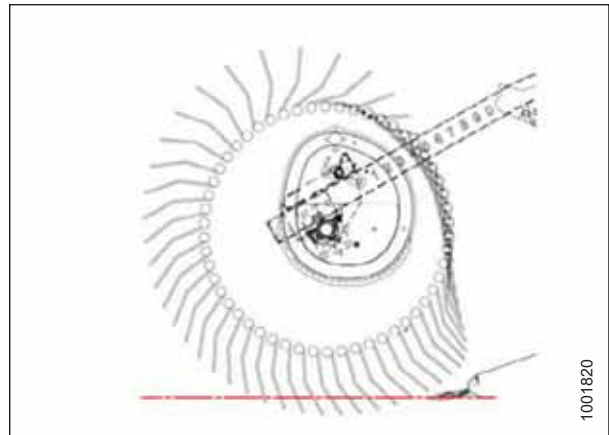


Abbildung 3.131: Haspelfingerprofil – Stellung 2

Kurvenscheibe in Stellung 3, Haspelstellung 6 oder 7 – Diese Einstellung wird hauptsächlich dann gewählt, wenn lange Stoppeln stehen bleiben sollen.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 30 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

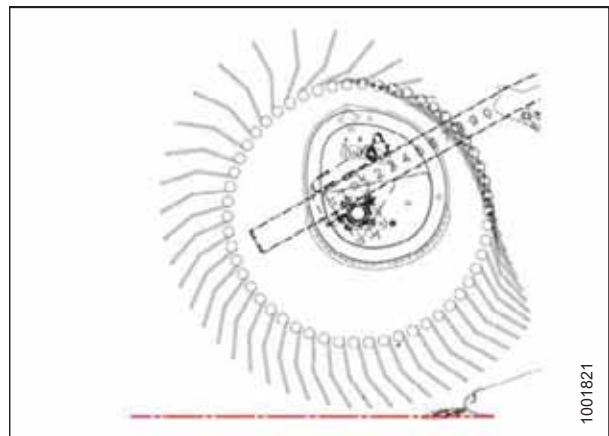


Abbildung 3.132: Haspelfingerprofil – Stellung 3

BETRIEB

Kurvenscheibe in Stellung 4, Haspelstellung 2 oder 3 – Bei dieser Einstellung steht die Haspel ganz vorne. So können beim Dreschen von Lagergetreide möglichst lange Stoppeln stehen bleiben.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 35 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

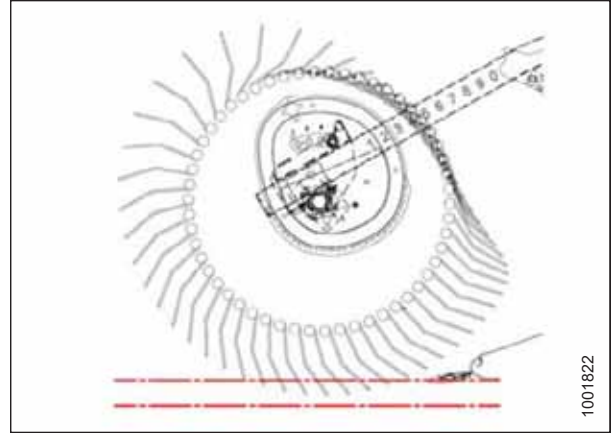


Abbildung 3.133: Haspelfingerprofil – Stellung 4

Kurvenscheibe in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel, Haspel ganz vorne – Bei dieser Einstellung greift die Haspel am weitesten nach vorne und kann dadurch unter dem Messerbalkenniveau umgefallene Pflanzen aufrichten.

- Bei einer Schneidwerkshöhe von ca. 203 mm (8 Zoll) bleibt ein beträchtlicher Stoppelanteil stehen. In feuchtem Erntegut (z. B. Reis) ist weniger Material zu schneiden. Die Fahrgeschwindigkeit kann dann verdoppelt werden.
- Damit wird eine Finger-Umlaufgeschwindigkeit erzielt, die ca. 35 Prozent über der Haspeldrehgeschwindigkeit liegt.

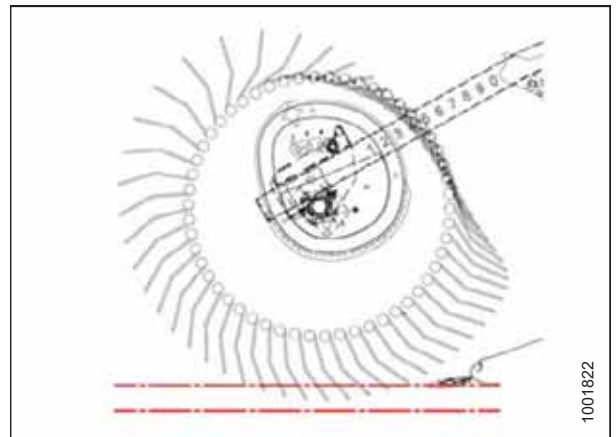


Abbildung 3.134: Haspelfingerprofil – Stellung 4

WICHTIG:

Der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken sollte immer überprüft werden, wenn die Neigung der Haspelfinger und die Haspel-Horizontalstellung verändert wurden (siehe [5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 535](#)). Im Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 45](#) ist die empfohlene Neigung der Haspelfinger für verschiedenes Erntegut und Erntebedingungen zusammengefasst.

BEACHTEN:

Höhere Kurvenbahneinstellungen mit einer Haspel-Horizontalstellung zwischen 4 und 5 reduzieren die Förderleistung der Bänder beträchtlich. Die Haspel beeinträchtigt dadurch den Gutfluss quer zu den Bändern. Gleichzeitig greifen die Finger in Erntegut ein, das auf den Bändern befördert wird. Hohe Kurvenbahneinstellungen werden nur empfohlen, wenn die Haspel ganz vorne oder fast ganz vorne steht.

Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe



GEFAHR

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

1. Den Zentrierbolzen (A) mit einem Schraubenschlüssel (19 mm) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Kurvenscheibe verstellt werden kann.
2. Den Schraubenschlüssel an Schraube (B) ansetzen und die Kurvenscheibe drehen, bis der Verriegelungsstift (A) auf die gewünschte Kurvenscheiben-Lochstellung (C) (1 bis 4) ausgerichtet ist.

BEACHTEN:

Die Schraube (B) reicht durch die Kurvenscheibe (Abbildung stellt Komponenten zwecks besserer Übersichtlichkeit transparent dar).

3. Den Verriegelungsstift (A) im Uhrzeigersinn drehen, bis die Kurvenscheibe erfasst und verriegelt ist.
4. Die eben beschriebene Vorgehensweise an der Haspel gegenüber wiederholen.

WICHTIG:

Vor Inbetriebnahme der Maschine sicherstellen, dass die Kurvenscheibe an ihrer Position gesichert ist.

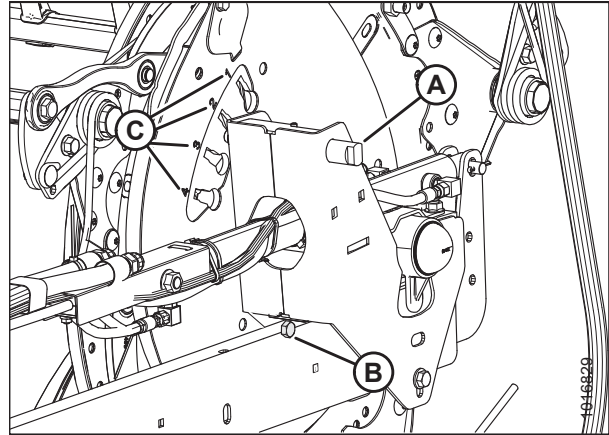


Abbildung 3.135: Kurvenscheibe-Stellungen

3.7.13 Halmteiler

Halmteiler drücken während des Erntevorgangs die Pflanzen auseinander. Sie sind abnehmbar. Dadurch können Rapstrennmesser angebracht werden. Außerdem verringert sich dadurch die Transportbreite.

Abnehmen eines Halmteilers mit optionalem Schnellverschluss



GEFAHR

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

1. Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Stützstreben in die Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

BETRIEB

- Den Sicherungshebel (A) anheben.
- Den Halmteiler (B) halten, Hebel (C) drücken, um die Sicherung zu entriegeln, und den Halmteiler herablassen.

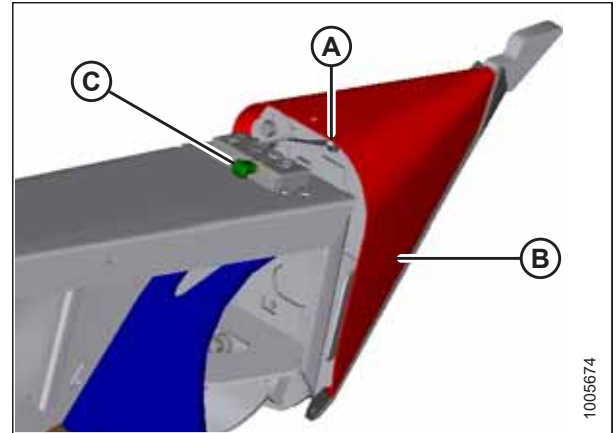


Abbildung 3.136: Halmteiler

- Die Halmteiler von der Seitenwand heben und wie folgt aufbewahren:
 - Den Haken am Halmteiler (A) an der abgebildeten Stelle in das Loch der Seitenwand stecken.
 - Den Halmteiler anheben und die Sicherungsnasen (B) am Halmteiler in die Halterung an der Seitenverkleidung stecken. Kontrollieren, ob die Sicherungsnasen fest in der Halterung sitzen.
- Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

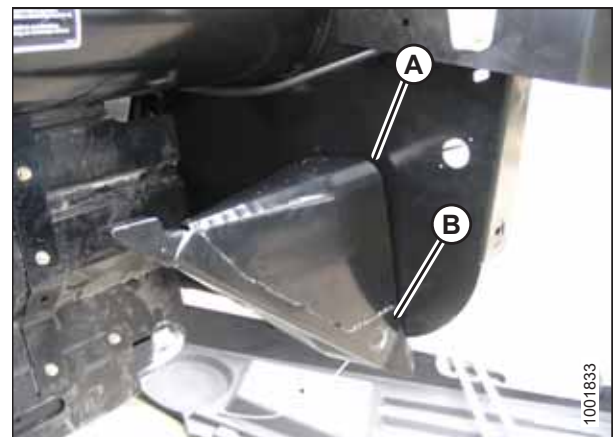


Abbildung 3.137: Halmteiler in Aufbewahrung

Abnehmen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus



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

- Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
- Das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Stützstreben in die Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
- Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

6. Die Schraube (A), die Sicherungsscheibe und die Unterlegscheibe entfernen.
7. Den Halmteiler (B) absenken und dann anheben, um ihn von der Seitenverkleidung abzunehmen.
8. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

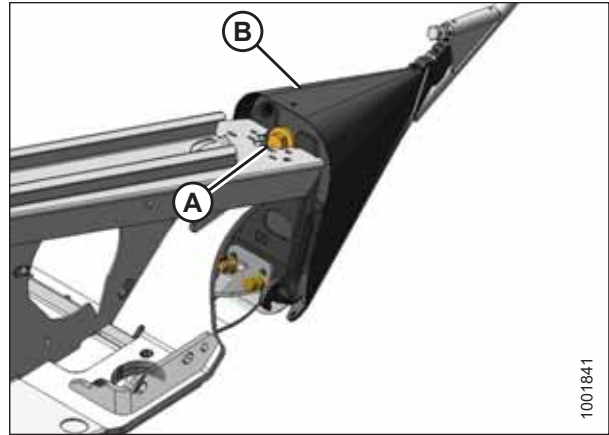


Abbildung 3.138: Halmteiler

Anbringen eines Halmteilers mit optionalem Rastmechanismus



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

1. Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Stützstreben in die Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.
6. Den Halmteiler aus dem Aufbewahrungsort nehmen. Dazu den Halmteiler anheben, damit die Sicherungsnasen (A) an der Unterseite herauskommen und leicht absenken, bis der Haken (B) aus der Seitenverkleidung gleitet.

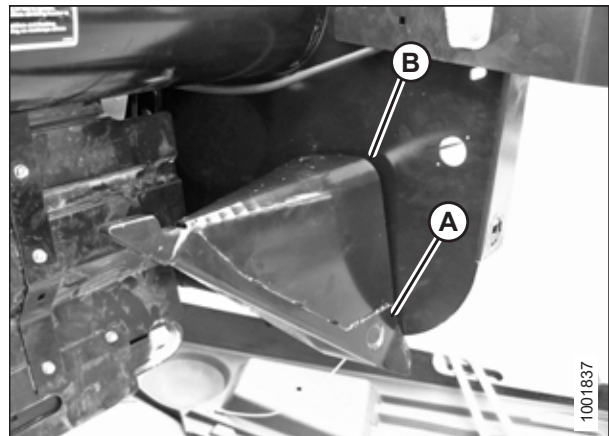


Abbildung 3.139: Halmteiler in Aufbewahrung

BETRIEB

- Die Sicherungsnasen (A) in die Löcher der Seitenverkleidung einsetzen und den Halmteiler wie abgebildet in Stellung bringen.
- Die Spitze des Halmteilers anheben, bis der Haken (B) oben im Halmteiler in den Schnellverschluss (C) greift und ihn schließt.
- Den Sicherungshebel (D) nach unten drücken, um den Haken (C) im Schnellverschluss zu arretieren.

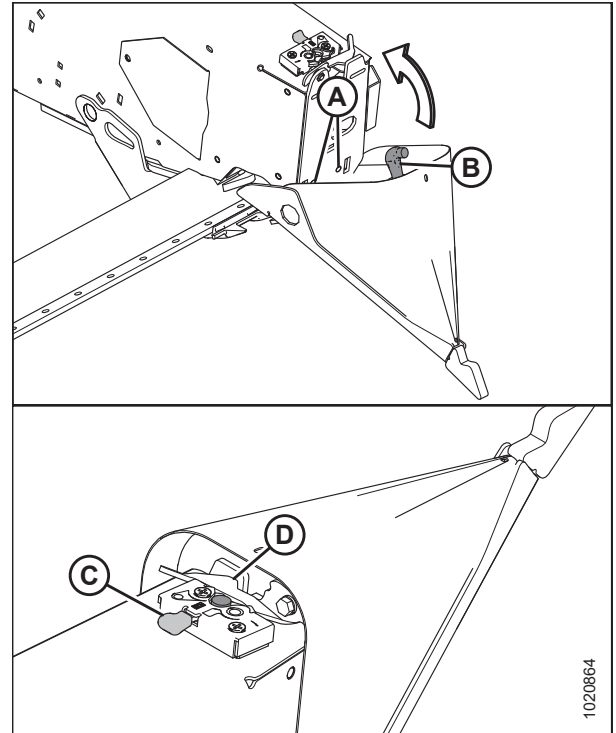


Abbildung 3.140: Halmteiler

- An der Spitze des Halmteilers ziehen, um sicherzustellen, dass sich dieser nicht seitwärts bewegt. Falls erforderlich, die Schrauben (A) nachstellen, um den Halmteiler zu stabilisieren und seitliche Bewegung auszuschließen.
- Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen*, Seite 36.

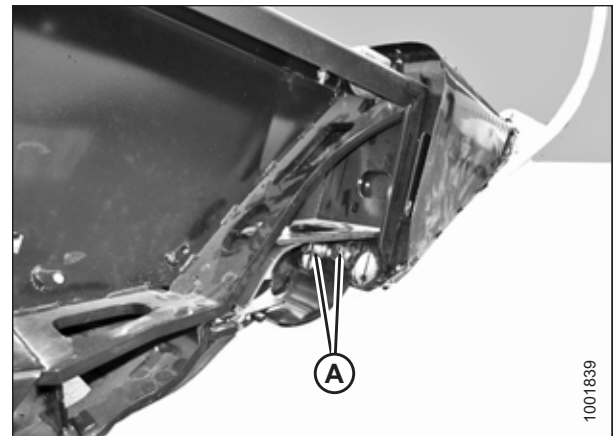


Abbildung 3.141: Halmteiler

Anbringen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus

GEFAHR

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

- Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Stützstreben in die Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

- Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.
- Den Halmteiler aus dem Aufbewahrungsort nehmen. Dazu den Halmteiler anheben, damit die Sicherungsnasen (A) an der Unterseite herauskommen und leicht absenken, bis der Haken (B) aus der Seitenverkleidung gleitet.

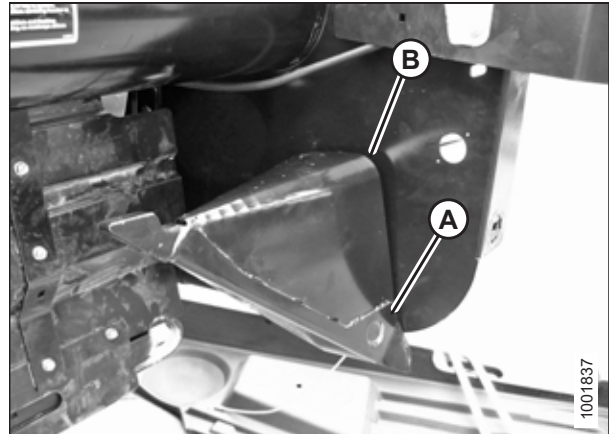


Abbildung 3.142: Halmteiler in Aufbewahrung

- Die Sicherungsnasen (A) in die Löcher der Seitenverkleidung einsetzen und den Halmteiler wie abgebildet in Stellung bringen.

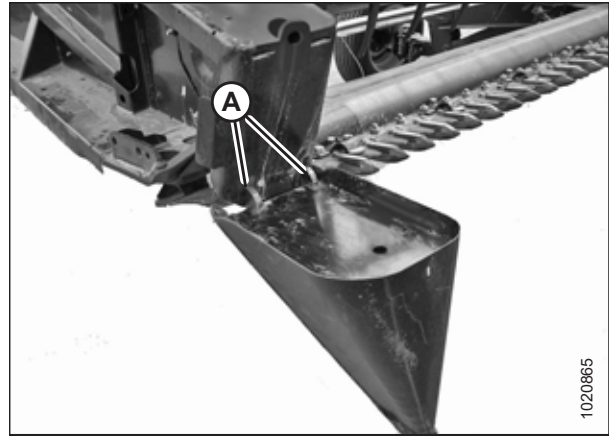


Abbildung 3.143: Halmteiler

- Die Spitze des Halmteilers anheben und die Schraube (A) und abgestufte Scheibe (B) (Abstufung zeigt zum Halmteiler) einbauen. Die Schraube festziehen.
- An der Spitze des Halmteilers ziehen, um sicherzustellen, dass sich dieser nicht seitwärts bewegt. Falls erforderlich, die Schrauben (C) nachstellen, um den Halmteiler zu stabilisieren und seitliche Bewegung auszuschließen.
- Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

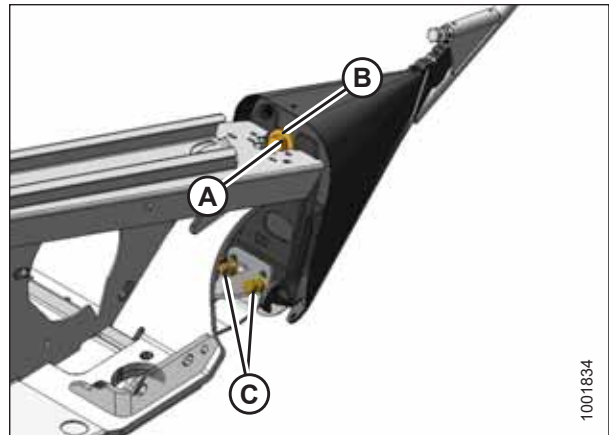


Abbildung 3.144: Halmteiler

3.7.14 Halmteilerstangen

Halmteilerstangen werden in Verbindung mit Halmteilern verwendet. Die abnehmbaren Halmteilerstangen sind in struppiger oder liegender Erntefrucht am nützlichsten. Für stehendes Erntegut wird empfohlen, nur die Halmteiler anzubringen.

Tabelle 3.19 Einsatzempfehlungen für Halmteilerstangen

Mit Halmteilerstangen		Ohne Halmteilerstangen
Alfalfa	Lagergetreide	Speisebohnen
Raps	Erbsen	Sorghumhirse
Flachs	Sojabohnen	Reis
Grassamen	Sudangras	Sojabohnen
Linzen	Winterfutter	Stehende Frucht

Abnehmen der Halmteilerstangen

1. Die Schraube (A) lösen und die Halmteilerstange (B) an beiden Schneidwerksseiten abnehmen.

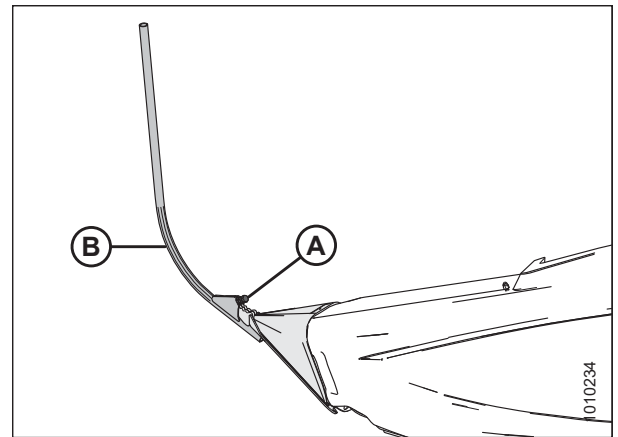


Abbildung 3.145: Halmteilerstange

2. Beide Halmteilerstangen (A) an der Innenseite des rechten Seitenblechs aufbewahren.

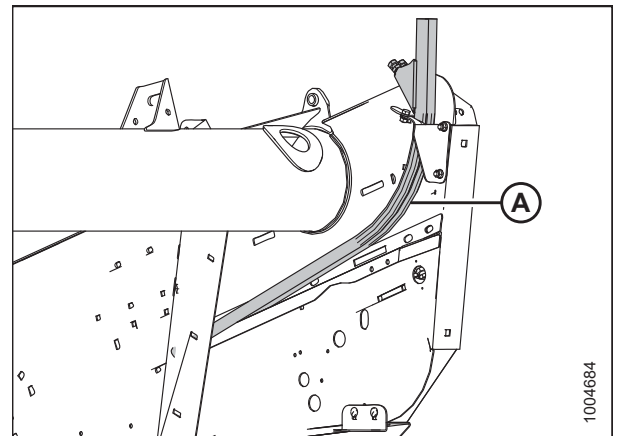


Abbildung 3.146: Seitenblech rechts

Anbringen der Halmteilerstangen

1. Die Halmteilerstangen (A) aus dem Aufbewahrungsort an der Innenseite des rechten Seitenblechs entnehmen.

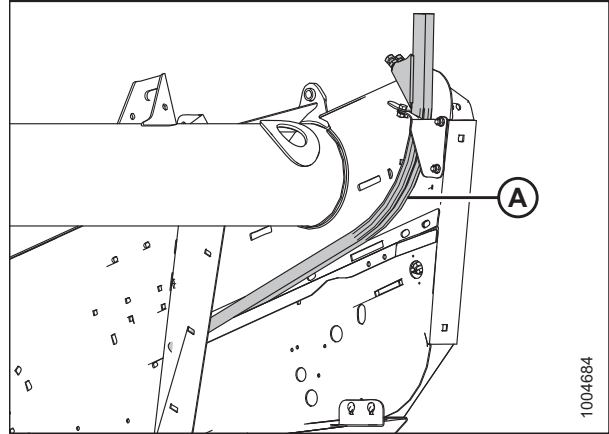


Abbildung 3.147: Seitenblech rechts

2. Die Halmteilerstange (B) wie dargestellt an der Spitze des Halmteilers in Stellung bringen und die Schraube (A) festziehen.
3. Die Vorgehensweise an der anderen Seite des Schneidwerks wiederholen.

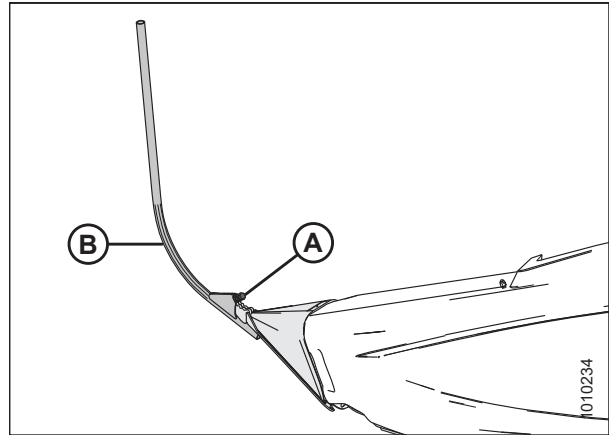


Abbildung 3.148: Halmteilerstange an Halmteiler

Halmteiler für Reis

Die optional erhältlichen Halmteiler für Reis verbessern die Druschleistung in hohem und verheddertem Reis. Der Einbau und Ausbau dieser Halmteilerstangen erfolgt auf die gleiche Weise wie der Einbau und Ausbau von Standard-Halmteilerstangen. Siehe [6.5.9 Halmteiler für Reis, Seite 592](#).



Abbildung 3.149: Halmteiler für Reis

3.7.15 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung

Die Einzugstrommel kann schwimmend oder starr eingestellt sein. Sie ist ab Werk schwimmend gelagert. Diese Einstellung wird für die meisten Erntebedingungen empfohlen.

GEFAHR

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

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

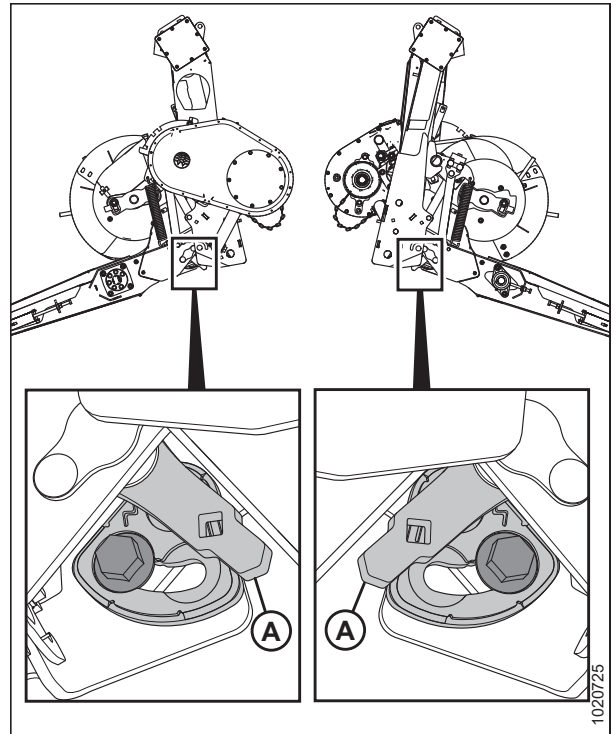


Abbildung 3.150: Float-Einstellungsbügel der Einzugstrommel

Wenn die Schraube (A) neben dem Schwimmstellungssymbol (B) steht, ist die Einzugstrommel in Schwimmstellung. Wenn die Schraube (A) neben dem Symbol „Starrstellung“ (C) steht, bleibt die Stellung der Einzugstrommel fest.

VORSICHT

Die linke und die rechte Halterung identisch eingestellt sein. Die beiden Schrauben (A) müssen an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

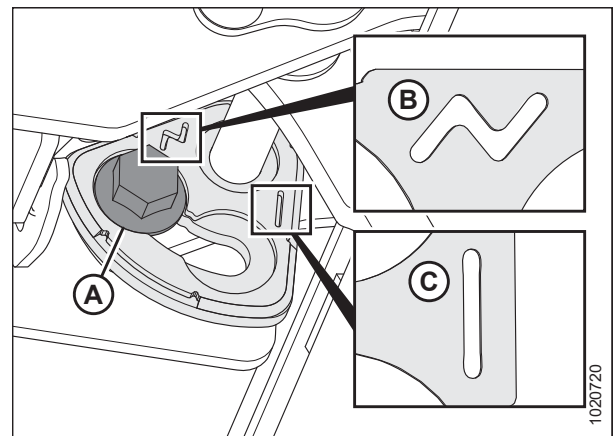


Abbildung 3.151: Schwimmstellungen der Einzugstrommel

Wie folgt vorgehen, um diese Einzugstrommel-Einstellung vorzunehmen:

1. Das Schneidwerk mit dem Neigungszyylinder auf den kleinstmöglichen Winkel stellen.
2. Das Schneidwerk ganz anheben und die Stützstreben in Stützstellung bringen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Mit einem 21-mm-Schraubenschlüssel die Schraube (A) lösen, bis der Schraubenkopf nicht mehr auf Halterung (B) aufliegt.

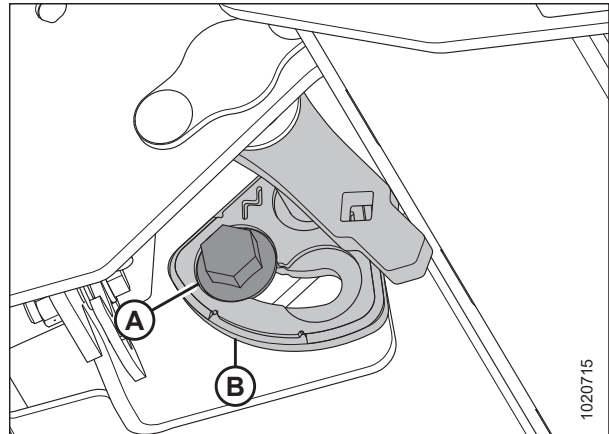


Abbildung 3.152: Float-Einstellungsbügel der linken Einzugstrommel

5. Mit dem gleichen Schraubenschlüssel den Bügel (B) nach vorne schwenken, bis die Schraube (A) sich im Halterungsschlitz neben dem Symbol „Starrstellung“ (C) befindet. Der Bügel kann auch mit Hilfe eines Gelenkgriffs umgestellt werden, der im Vierkantloch (D) angesetzt wird.

BEACHTEN:

Wenn die Einzugstrommel von der Starrstellung auf die Schwimmstellung umgestellt werden soll, den Bügel in die entgegengesetzte Richtung schwenken.

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

WICHTIG:

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

7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

WICHTIG:

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

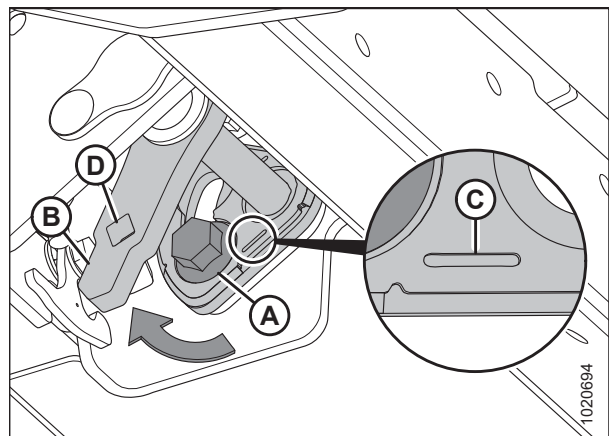


Abbildung 3.153: Float-Einstellungsbügel der linken Einzugstrommel

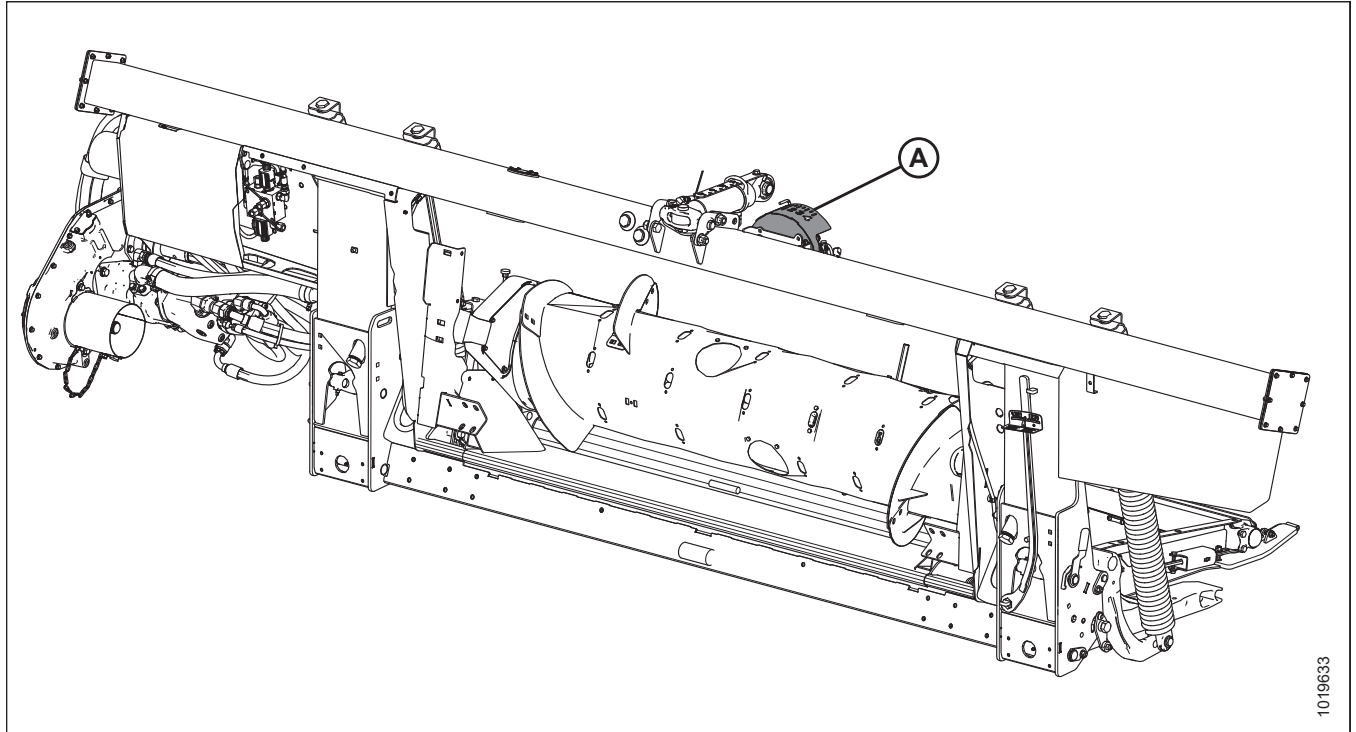
3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

Die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) von MacDon ist kompatibel mit der AHHC-Funktion, die bei bestimmten Mähdreschermodellen als Wahlausrüstung angeboten wird.

Ein Sensor in der Auflagedruckanzeige (A) des Floatmoduls FM100 sendet ein Signal an den Mähdrescher. Weil das Schneidwerk dadurch den Bodenkonturen folgt, kann der Mähdrescher die eingestellte Schnitthöhe halten und damit eine optimale Floatfunktion leisten. Als Wahlausrüstung ist auch ein Doppelsensor-System erhältlich.

Weitere Information, siehe [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 577](#).

Abbildung 3.154: Floatmodul FM100



Die Floatmodule FM100 sind ab Werk AHHC-fähig. Um die AHHC-Funktion nutzen zu können, wie folgt vorgehen:

1. Prüfen, dass der Ausgangsspannungsbereich des AHHC-Sensors für den Mähdrescher geeignet ist. Weitere Information, siehe [3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers, Seite 129](#).
2. Den Mähdrescher für AHHC vorbereiten. (Gilt nur für einzelne Mähdreschermodelle. Nähere Informationen entnehmen Sie den nachfolgenden Kapitelverweisen für verschiedene Mähdrescher.)
3. Das AHHC-System so kalibrieren, dass der Mähdrescher die Daten des am Floatmodul angebrachten Höhensensors richtig verwerten kann (siehe Kapitelverweis zu Ihrem Mähdrescher).

BEACHTEN:

Nach der Kalibrierung kann die AHHC-Funktion im Arbeitseinsatz genutzt werden. Weitere Einstellungen am Mähdrescher können die AHHC-Leistung verbessern (siehe Bedienerhandbuch des Mähdreschers).

Anleitungen zu den verschiedenen Mähdreschermodellen sind in den folgenden Abschnitten zu finden:

- [3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher, Seite 145](#)
- [3.8.5 Mähdrescher Case IH 5088/6088/7088, Seite 158](#)
- [3.8.7 Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250, Seite 170](#)
- [3.8.8 Mähdrescher Challenger und Massey Ferguson 6 und 7 Serie, Seite 186](#)
- [3.8.9 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie, Seite 194](#)
- [3.8.10 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700, Seite 203](#)
- [3.8.11 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie, Seite 213](#)
- [3.8.12 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie, Seite 223](#)
- [3.8.13 Mähdrescher der John Deere 60 Serie, Seite 237](#)
- [3.8.14 Mähdrescher der John Deere 70 Serie, Seite 245](#)
- [3.8.15 Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Seite 252](#)
- [3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015, Seite 283](#)
- [3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#)

3.8.1 Hinweise zum Sensorbetrieb

Die Stellungssensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) nutzen den Hall-Effekt. Der Signalspannungsbereich der Sensoren erstreckt sich im Normalbetrieb von 0,5 VDC (10 %) bis 4,5 VDC (90 %). Ein Anstieg der Sensorspannung korreliert mit einem Abfall des Bodendrucks oder wenn Sie Tasträder verwenden und in Bodenhöhe schneiden, erhöht sich die Schnitthöhe des Schneidwerks.

Bei einem Sensorfehler fällt die Signalspannung auf 0 V. Die Nullspannung kann bedeuten, dass der Sensor beschädigt ist, die falsche Eingangsspannung anliegt oder ein Kabel beschädigt ist.

3.8.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – automatische Schneidwerkshöhenregulierung / Auflagedruckanzeige

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie eine Fehlfunktion am besten beheben.

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Auflagedruckanzeige bewegt sich nicht		
Kabel ist durchgescheuert	Kabel ersetzen	Der MacDon Händler erteilt Auskunft
Übermäßige Materialansammlungen an der Auflagedruckanzeige/ automatischen Schneidwerkshöhenregulierung	Materialansammlungen beseitigen	–
Kabel ist aus Führungsscheibe gefallen	Führungsscheibe überprüfen und ggf. ersetzen	–
Gummi-Kabelhülle hat sich vom Kabel gelöst und in Führungsscheibe verfangen	Kabelhülle und Kabel mit Kabelbinder fixieren	–
Feder federt nicht mehr wegen Rostbildung	Feder ersetzen	–

BETRIEB

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Sicherungssplint ist gebrochen; Stift dreht sich frei	Sicherungssplint ersetzen	–
Spannungsbereich zu niedrig/hoch	Anpassen der Spannungsbereichs	<i>3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähreschers, Seite 129</i>
Sensor funktioniert nicht richtig	Sensor ersetzen	<i>Ersetzen des Sensors der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Einzelsensor-System, Seite 140</i>

3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähreschers

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähreschern innerhalb eines bestimmten Spannungsbereichs liegen. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

Tabelle 3.20 Spannungsgrenzwerte verschiedener Mähreschermodelle

Mährescher	Mindestspannung	Höchstspannung	Toleranz (Differenz zwischen Unter- und Obergrenze)
Serie AGCO IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 und 7240/8240/9240	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Case IH 2588/2577	2,8 V	7,2 V	4,0 V
Serien Challenger, Gleaner A, Massey Ferguson und IDEAL	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Serie CLAAS 500/600/700	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner Serie R und S	0,5 V	4,5 V	2,5 V
John Deere, Serien 60, 70, S und T	0,5 V	4,5 V	2,5 V
New Holland CR/CX – 5-V-Anlage	0,7 V	4,3 V	2,5 V
New Holland CR/CX – 10-V-Anlage	2,8 V	7,2 V	4,1–4,4 V
<p>BEACHTEN: Bei einigen Mähreschermodellen (frühe Case Serien 23/2588, CLAAS Serien 500/600/700) ist es nicht möglich, die Ausgangsspannung des Sensors von der Fahrerkabine aus festzustellen. Bei diesen Modellen muss die Ausgangsspannung manuell gemessen werden. Siehe <i>Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System, Seite 130</i> oder <i>Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System, Seite 133</i>.</p>			

10-V-Adapter (MD #B6421) – Nur New Holland Mähdrescher

Die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) von New Holland Mähdreschern mit 10-V-Anlage kann nur richtig kalibriert werden, wenn ein 10-V-Adapter (A) (MD #B6421) eingebaut ist.

Ist an einem New Holland Mähdrescher mit 10-V-Anlage kein Adapter montiert, liest die AHHC-Funktion unabhängig von der Sensorstellung immer 0 Volt Spannung aus.

BEACHTEN:

Für das optionale Doppelsensor-System ist kein 10-V-Adapter erhältlich.

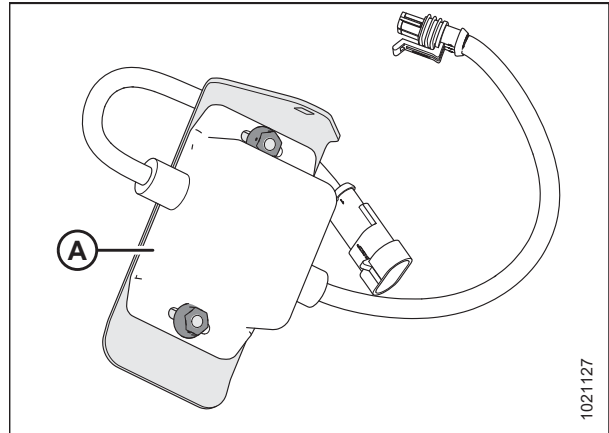


Abbildung 3.155: 10-V-Adapter (MD #B6421)

Am AHHC-Sensor (A) mit einem Multimeter den Spannungsunterschied zwischen Kontaktstift 1 (Phase) und Kontaktstift 2 (Masse) messen. Damit wird ermittelt, ob der Mähdrescher mit einer 5-V-Anlage oder einer 10-V-Anlage ausgestattet ist.

BEACHTEN:

Um die Messung durchzuführen, genügt es die Zündung des Mähdreschers einzuschalten. Der Motor braucht nicht gestartet zu werden.

Die drei möglichen Spannungsmesswerte sind nachfolgend aufgeführt:

- 0 V – Mähdrescher-Zündanlage ist ausgeschaltet oder Fehler am Kabel/unterbrochene Verbindung
- 5 V – Standardspannung der Mähdrescher-Elektrik
- 10 V – 10-V-Adapter (MD # B6421) ist erforderlich

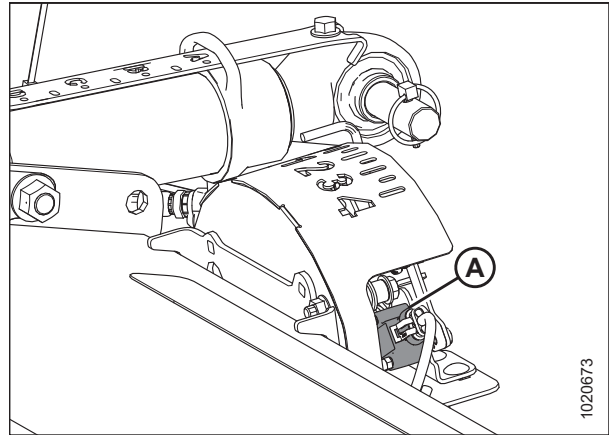


Abbildung 3.156: Auflagedruckanzeige

Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System

Das Floatmodul FM100 ist standardmäßig mit einem Einzelsensor-System ausgestattet. Falls das Floatmodul mit einem optionalen Doppelsensor-System ausgestattet ist, siehe den Abschnitt [Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System, Seite 133](#).

Der Ausgangsspannungsbereich der Sensoren für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC kann bei einigen Mähdreschermodellen von der Fahrerkabine aus überprüft werden. Entsprechende Anleitungen können dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch oder den AHHC-Anweisungen im weiteren Verlauf dieses Dokuments entnommen werden.

Um den Ausgangsspannungsbereich des Sensors manuell zu messen, gehen Sie wie folgt vor:

1. Das Schneidwerk auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige sollte auf **D** stehen.
2. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

- Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

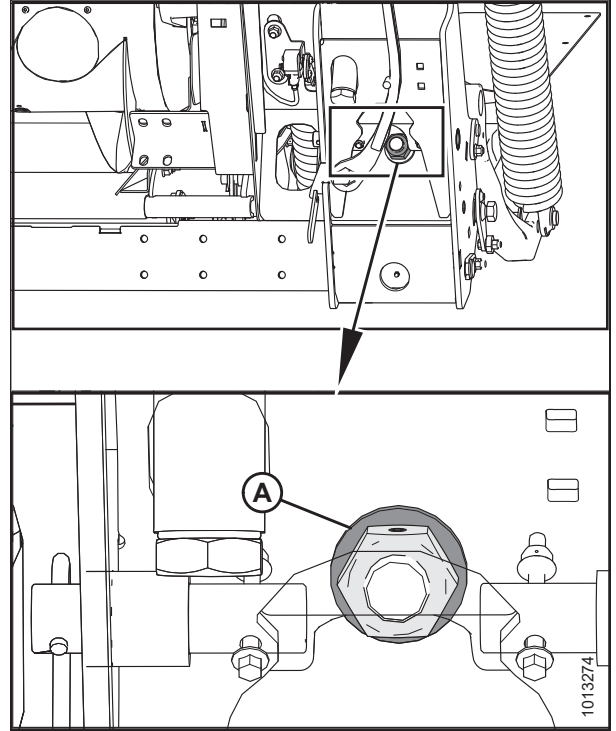


Abbildung 3.157: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

- Gestänge (A) ausfindig machen. Messen, ob Abstand (B) 55 mm (2 3/16 Zoll) beträgt. Andernfalls Gestänge (A) nachstellen.

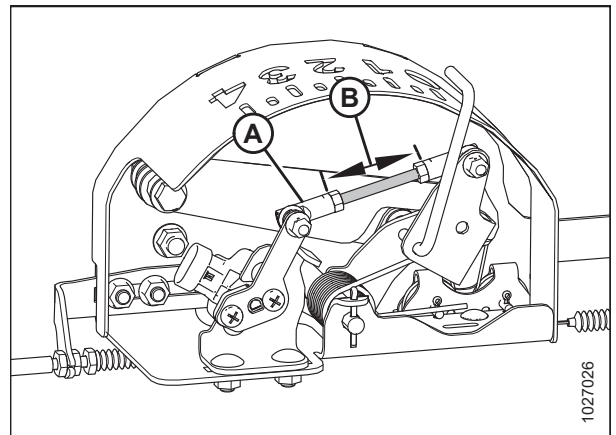


Abbildung 3.158: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Auflagedruck-Zeiger (A) auf **0** steht.

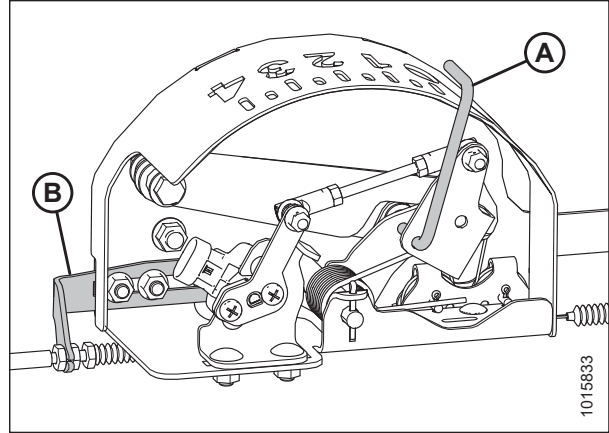


Abbildung 3.159: Auflagedruckanzeige

- Mit einem Multimeter (A) am AHC-Sensor in der Auflagedruckanzeige den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen. Sicherstellen, dass der Messwert am oberen Spannungsgrenzwert des Mähreschers liegt. Siehe Tabelle 3.20, Seite 129.

BEACHTEN:

Der Sensor muss an den Kabelbaumanschluss angeschlossen sein. Den Sensor **NICHT** vom Kabel trennen.

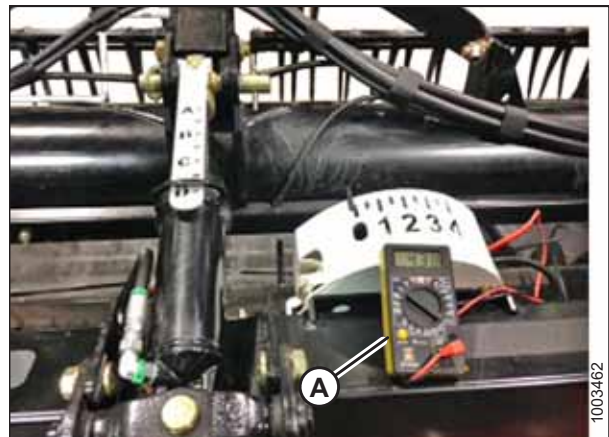


Abbildung 3.160: Spannungsmessung an der Auflagedruckanzeige

- Den Schrägförderer vollständig absenken und das Schneidwerk über den unteren Anschlägen in Schwimmstellung bringen (die Auflagedruckanzeige muss auf **4** stehen; das Floatmodul muss vollständig vom Schneidwerk abgekoppelt sein).

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

- Mit einem Multimeter (A) am AHC-Sensor in der Auflagedruckanzeige den Spannungsunterschied zwischen Masse- und Signalleitung messen. Der Messwert sollte an der unteren Spannungsgrenze des Mähreschers liegen. Siehe Tabelle 3.20, Seite 129.

BEACHTEN:

Der Sensor muss an den Kabelbaumanschluss angeschlossen sein. Den Sensor **NICHT** vom Kabel trennen.

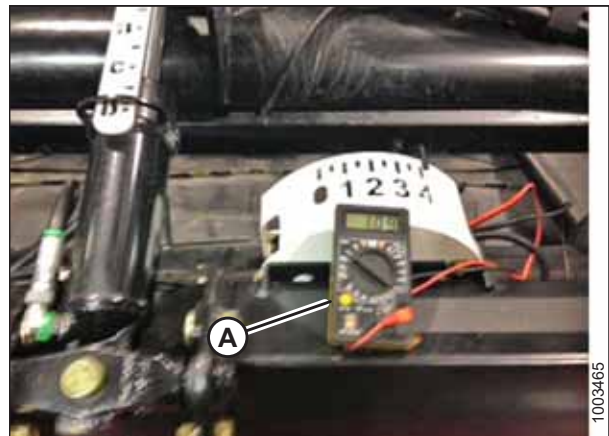


Abbildung 3.161: Spannungsmessung an der Auflagedruckanzeige

9. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Siehe *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136*.

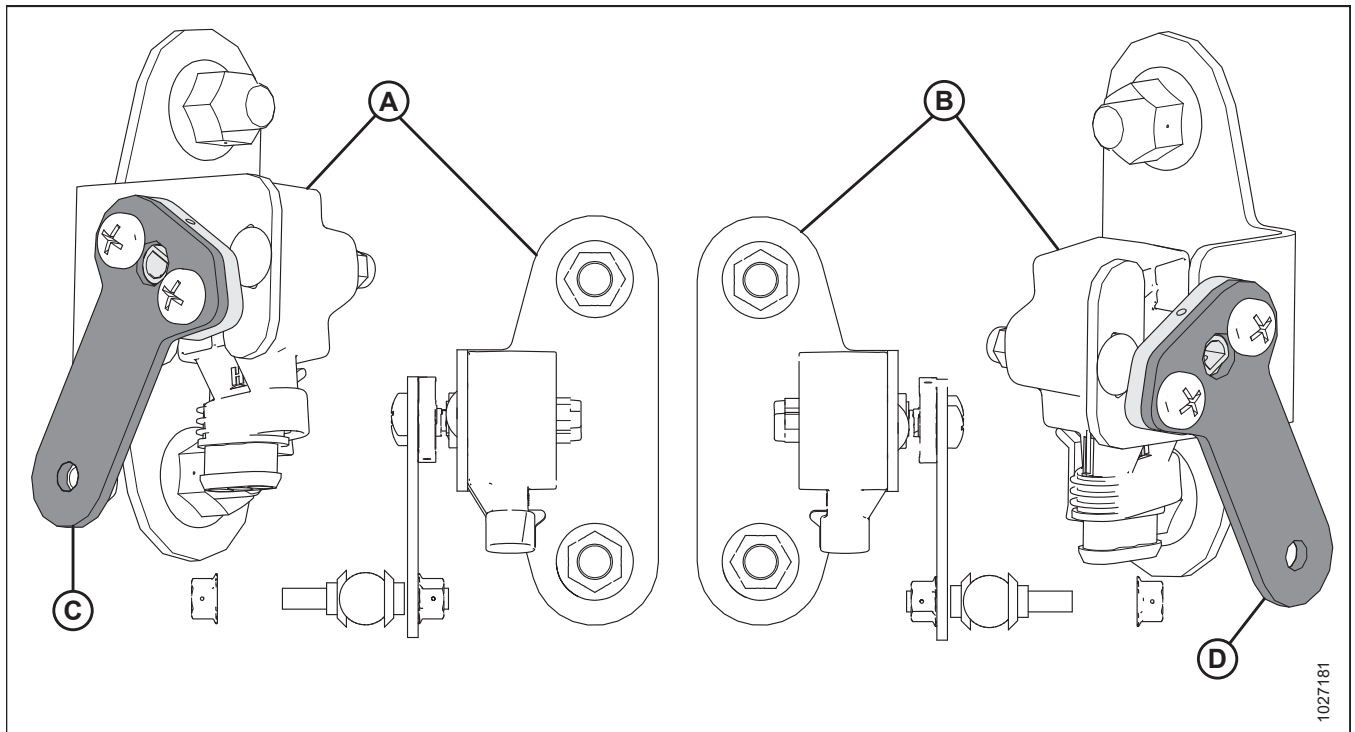
Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System

An FM100-Floatmodulen mit optionalem Doppelsensor-System befindet sich rechts und links an der Rückseite des Floatmodul-Rahmens ein Sensor.

WARNUNG

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

Abbildung 3.162: Einbaulage des Sensors



A – Sensor links

B – Sensor rechts

1. Vor dem Einstellen der Sensoren prüfen, ob die Sensorbügel korrekt an die Sensoren angebaut sind.
 - Sensor links (A): Die **Spitze** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **wegzeigen**. Die Spitze des Float-Sensorbügels (C) muss in die gleiche Richtung zeigen (weg vom Schneidwerk).
 - Sensor rechts (B): Die **Spitze** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **wegzeigen**. Die Spitze des Float-Sensorbügels (D) muss in die gleiche Richtung zeigen (weg vom Schneidwerk).

Um den Ausgangsspannungsbereich des Sensors manuell zu messen, gehen Sie wie folgt vor:

2. Das Schneidwerk auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige sollte auf **D** stehen.
3. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

BETRIEB

4. Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

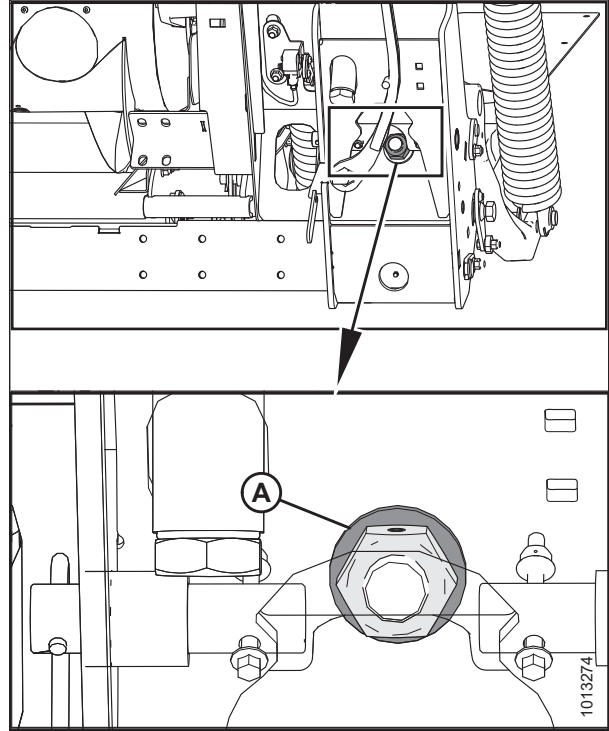


Abbildung 3.163: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

5. Gestänge (A) ausfindig machen. Messen, ob Abstand (B) 55 mm (2 3/16 Zoll) beträgt. Andernfalls Gestänge (A) nachstellen.

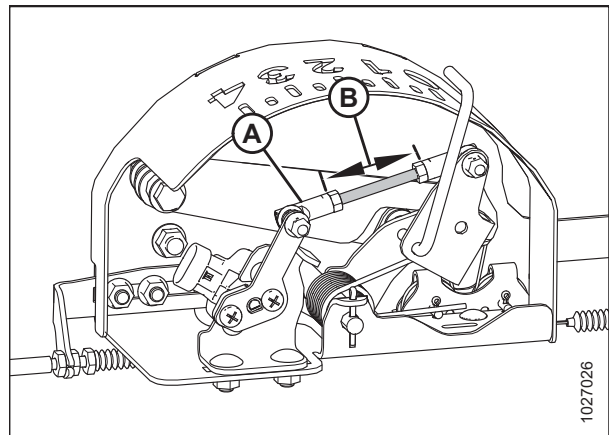


Abbildung 3.164: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf **0** steht.

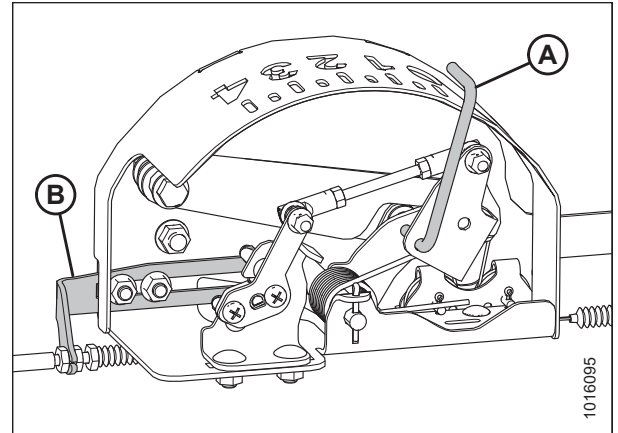


Abbildung 3.165: Auflagedruckanzeige

- Mit einem Multimeter am AHHC-Sensor (A) (an der Rückseite des Floatmodul-Seitenrahmens) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen. Sicherstellen, dass der Messwert am oberen Spannungsgrenzwert des Mähdreschers liegt. Siehe Tabelle 3.20, Seite 129.

BEACHTEN:

Der Sensor muss an den Kabelbaumanschluss angeschlossen sein. Den Sensor **NICHT** vom Kabel trennen.

- Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

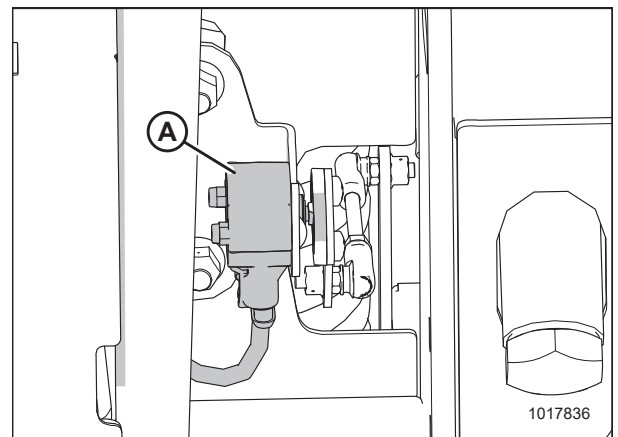


Abbildung 3.166: Optionaler Doppelsensorsatz – Rechter Sensor

- Den Schrägförderer vollständig herablassen und das Schneidwerk über den unteren Anschlägen in Schwimmstellung bringen (die Auflagedruckanzeige [A] sollte auf **4** stehen; das Floatmodul sollte vollständig vom Schneidwerk abgekoppelt sein).

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

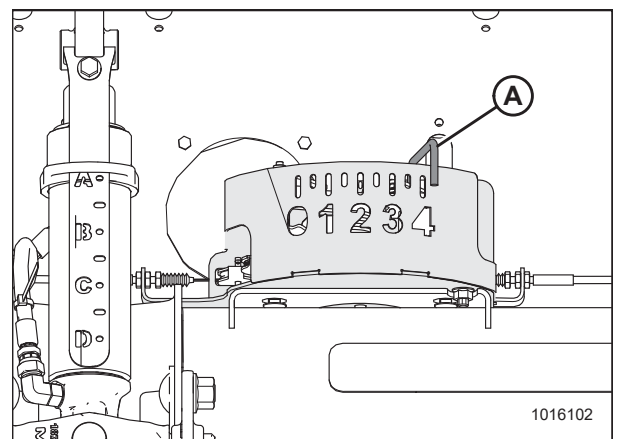


Abbildung 3.167: Auflagedruckanzeige

10. Mit einem Multimeter am AHHC-Sensor (A) (an der Rückseite des Seitenrahmens) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen. Sicherstellen, dass der Messwert am unteren Spannungsgrenzwert des Mähdeschers liegt. Siehe Tabelle 3.20, Seite 129.

BEACHTEN:

Der Sensor muss an den Kabelbaumanschluss angeschlossen sein. Den Sensor **NICHT** vom Kabel trennen.

11. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System*, Seite 137.

12. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

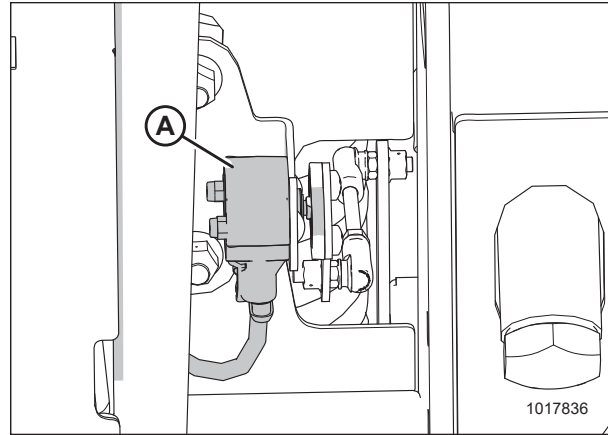


Abbildung 3.168: Optionaler Doppelsensor-Bausatz – Rechter Sensor

Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System

Wie nachfolgend beschrieben vorgehen, wenn der Spannungsbereich (manuell oder von der Fahrerkabine aus) überprüft und festgestellt wurde, dass die Sensorspannungswerte außerhalb der Unter-/Obergrenze liegen oder der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze zu eng ist.

⚠️ WARNUNG

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

1. Wie folgt vorgehen, um den oberen Spannungsgrenzwert anzupassen:
 - a. Das Schneidwerk auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige sollte auf **D** stehen.
 - b. Das Schneidwerk 152 bis 254 mm (6–10 Zoll) über den Boden stellen; die Auflagedruckanzeige sollte auf **0** stehen.
 - c. Auf dem Mähdescher-Display oder mit einem Multimeter den oberen Spannungsgrenzwert ablesen. Siehe Tabelle 3.20, Seite 129.
 - d. Die Sensorbefestigungsschrauben (A) lösen.
 - e. Die Sensorhalterung (B) nach rechts schieben, um den oberen Spannungsgrenzwert höher zu stellen (nach links, um ihn niedriger zu stellen).
 - f. Die Sensorbefestigungsschrauben (A) festziehen.

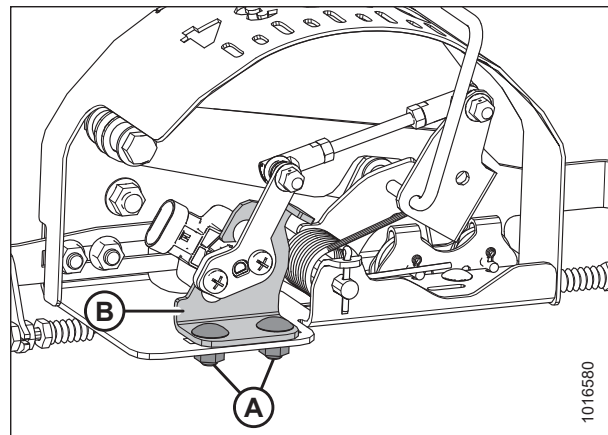


Abbildung 3.169: AHHC-Sensorbaugruppe

2. Wie folgt vorgehen, um den unteren Spannungsgrenzwert anzupassen:
 - a. Das Schneidwerk auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige sollte auf **D** stehen.
 - b. Das Schneidwerk bis auf den Boden ablassen; die Auflagedruckanzeige sollte auf **4** stehen.
 - c. Auf dem Mähdrescher-Display oder mit einem Multimeter den unteren Spannungsgrenzwert ablesen. Siehe Tabelle 3.20, Seite 129.
 - d. Die Sensorbefestigungsschrauben (A) lösen.
 - e. Den Sensor (B) im Uhrzeigersinn drehen, um den unteren Spannungsgrenzwert höher zu stellen (gegen Uhrzeigersinn, um ihn niedriger zu stellen).
 - f. Die Sensorbefestigungsschrauben (A) festziehen.
3. Nach den Einstellarbeiten noch einmal nach Tabelle die oberen und unteren Spannungsgrenzwerte kontrollieren, damit diese innerhalb der vorgegebenen Toleranz liegen.

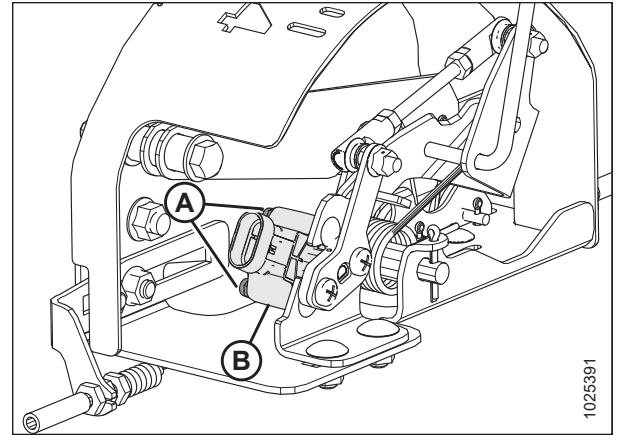


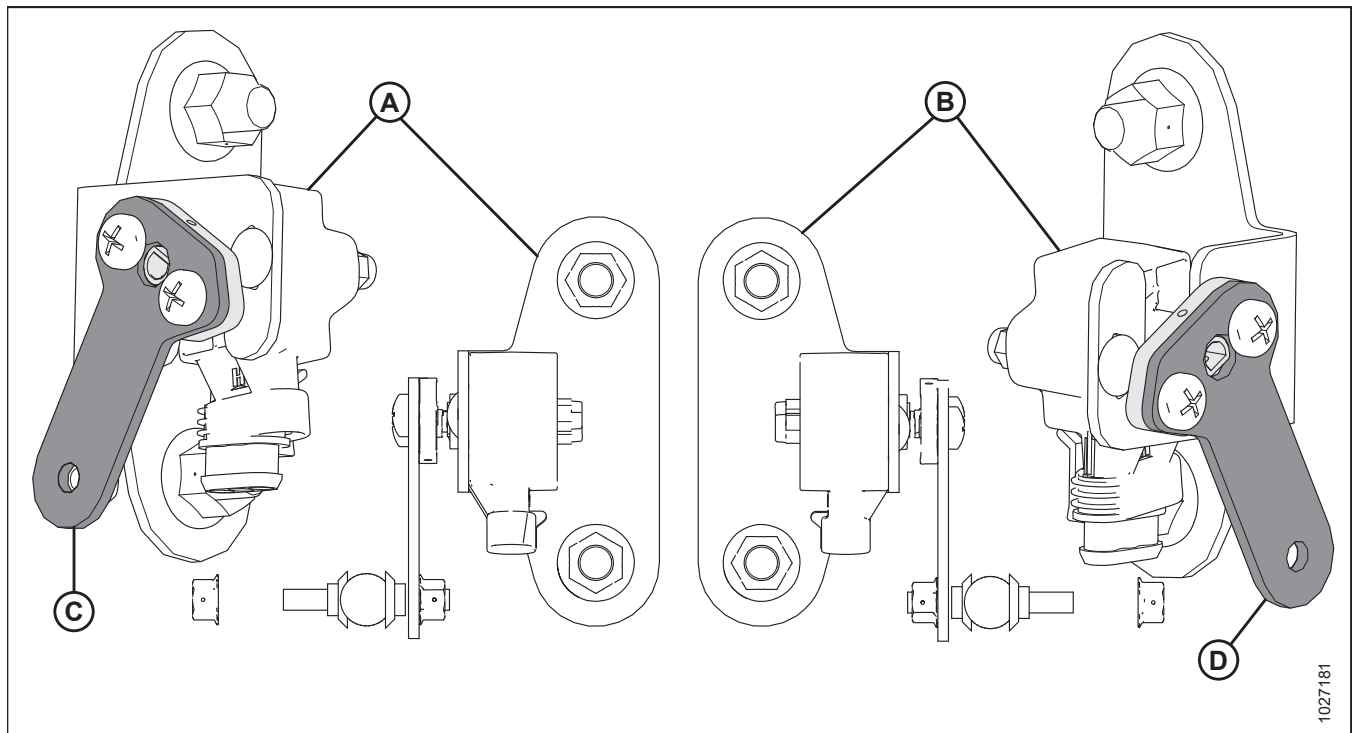
Abbildung 3.170: AHHC-Sensorbaugruppe

Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System

! WARNUNG

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

Abbildung 3.171: Einbaulage des Sensors



A – Sensor links

B – Sensor rechts

1. Vor dem Einstellen der Sensoren prüfen, ob die Sensorbügel korrekt an die Sensoren angebaut sind.

BETRIEB

- Sensor links (A): Die **Spitze** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **wegzeigen**. Die Spitze des Float-Sensorbügels (C) muss in die gleiche Richtung zeigen (weg vom Schneidwerk).
- Sensor rechts (B): Die **Spitze** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **wegzeigen**. Die Spitze des Float-Sensorbügels (D) muss in die gleiche Richtung zeigen (weg vom Schneidwerk).

Wie folgt vorgehen, um die Sensorspannung links einzustellen:

2. Das Schneidwerk auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige sollte auf **D** stehen.
3. Das Schneidwerk 150 bis 254 mm (6–10 Zoll) über den Boden stellen; die Auflagedruckanzeige sollte auf **0** stehen.
4. Die Sensorbefestigungsmuttern (A) lösen.
5. Prüfen, dass der linke Sensor auf den richtigen oberen Spannungsgrenzwert eingestellt ist.
6. Den Sensor (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung zu verringern. Den Sensor im Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung zu erhöhen.
7. Die Sensorbefestigungsmuttern (A) anziehen.

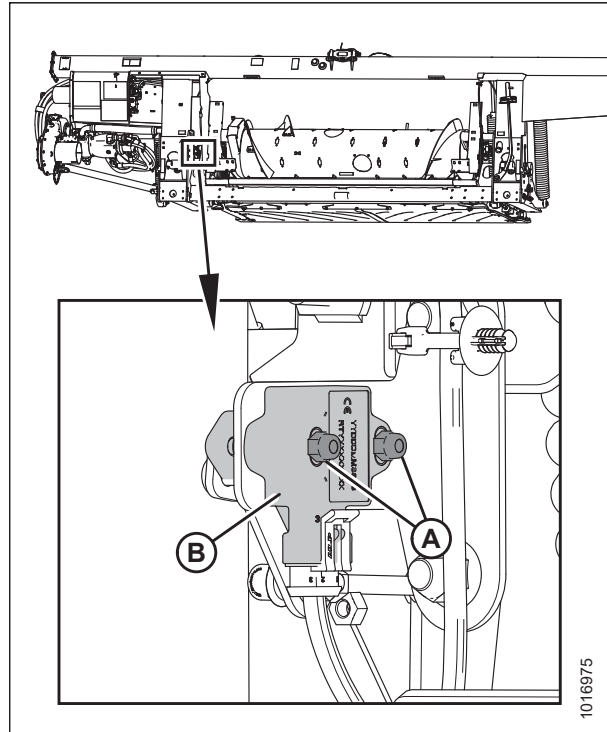


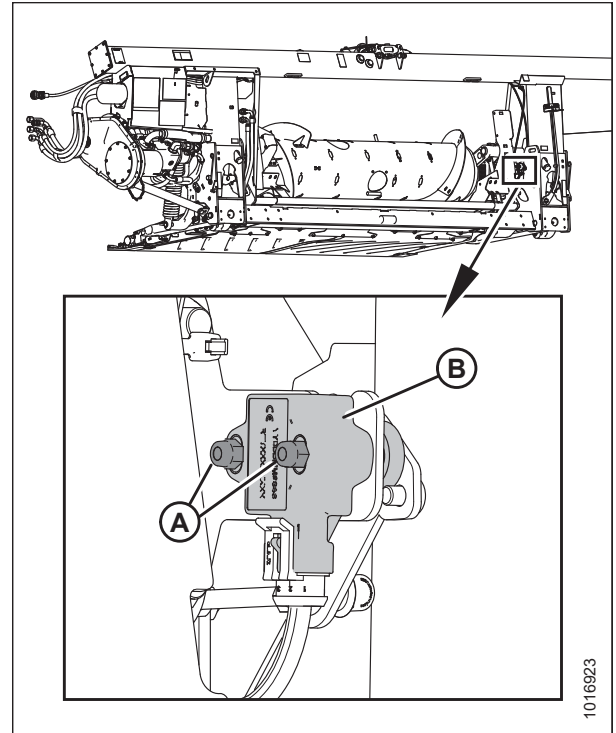
Abbildung 3.172: Optionaler Doppelsensor-Satz – Linker Sensor

Wie folgt vorgehen, um die Sensorspannung rechts einzustellen:

8. Das Schneidwerk auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige sollte auf **D** stehen.
9. Das Schneidwerk 150 bis 254 mm (6–10 Zoll) über den Boden stellen; die Auflagedruckanzeige sollte auf **0** stehen.

BETRIEB

10. Die Sensorbefestigungsmuttern (A) lösen.
11. Den Sensor (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung zu verringern. Den Sensor gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung zu erhöhen.
12. Prüfen, ob der rechte Sensor auf den richtigen oberen Spannungsgrenzwert eingestellt ist.
13. Die Sensorbefestigungsmuttern (A) anziehen.



**Abbildung 3.173: Optionaler Doppelsensorsatz –
Rechter Sensor**

14. Das Schneidwerk vollständig absenken; die Auflagedruckanzeige (A) sollte auf **4** stehen.
15. Kontrollieren, ob beide Sensoren auf den richtigen unteren Spannungsgrenzwert eingestellt ist.

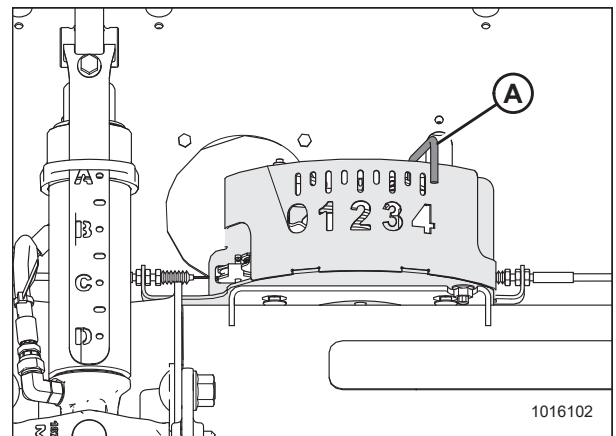


Abbildung 3.174: Auflagedruckanzeige

Ersetzen des Sensors der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Einzelsensor-System

! WARNUNG

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

1. Das Kabel (A) vom bisher eingebauten Sensor (B) trennen.
2. Die beiden Schrauben (C) entfernen, die den Sensor (B) am Sensorbügel (D) befestigen.

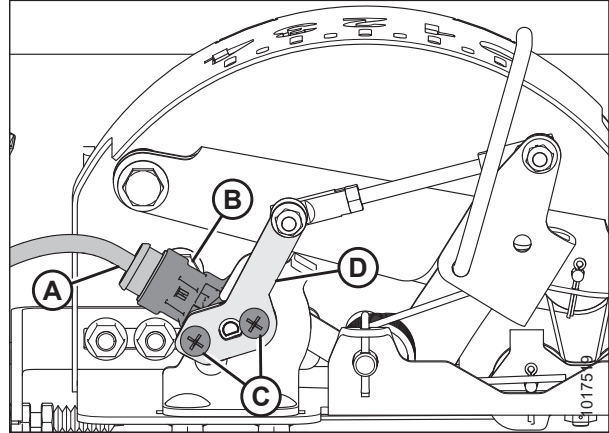


Abbildung 3.175: AHHC-Sensor

3. Den Sensorbügel (A) nach oben schwenken, um Zugang zu den beiden Schrauben (B) zu erhalten, die den Sensor (C) an der Halterung (D) sichern.
4. Die beiden Schrauben und Muttern (B) entfernen, die den Sensor (C) an der Halterung (D) sichern.
5. Den Sensor (C) aus der Halterung (D) abziehen.

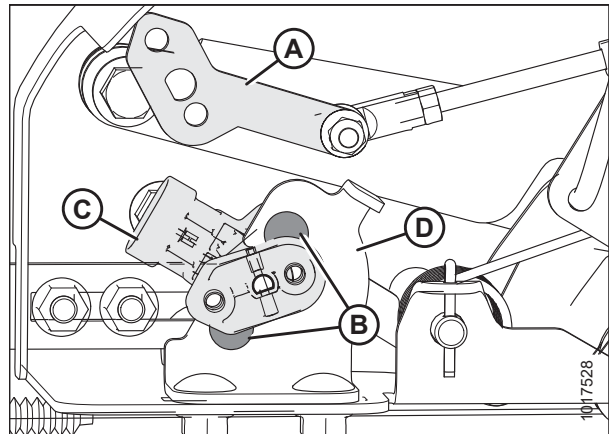


Abbildung 3.176: AHHC-Sensor

WICHTIG:

Den Sensor wie folgt einbauen, um etwaige Beschädigungen auszuschließen:

6. Den neuen Sensor (A) an Halterung (B) ansetzen.
7. Den Sensor mit den beiden Schrauben (C) und Muttern (D) sichern.

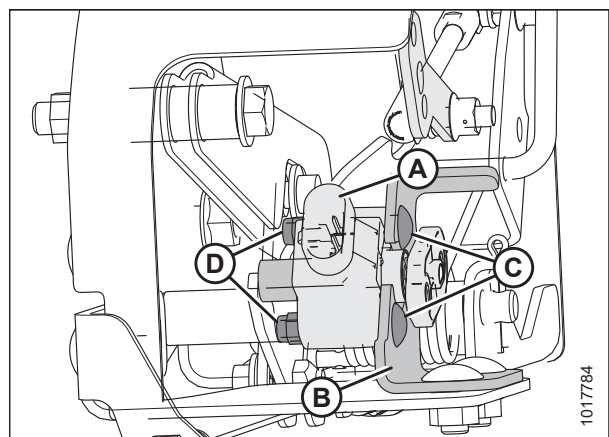


Abbildung 3.177: AHHC-Sensor

BETRIEB

8. Den Sensorbügel (A) am Sensor (B) anbringen und mit den beiden Schrauben (C) sichern.
9. Den Kabelbaum wieder an die Steckvorrichtung (B) des Sensors anschließen.
10. Den Spannungsbereich des neuen Sensors überprüfen und ggf. nachjustieren. Siehe dazu:
 - *Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System, Seite 130*
 - *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136*

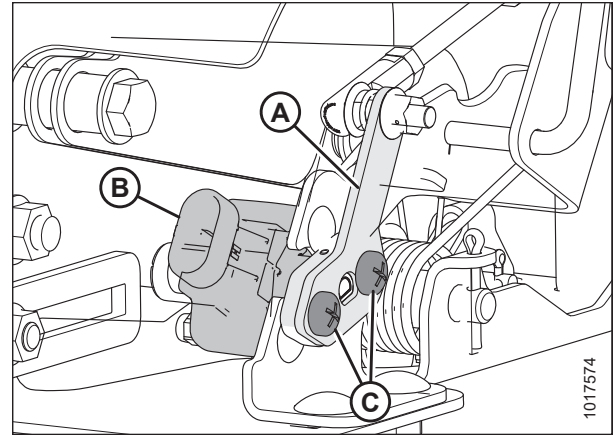


Abbildung 3.178: AHC-Sensor

Ersetzen des Zugkabels der Auflagedruckanzeige (Auflagedruckkabel)

Gehen Sie wie folgt vor, falls das Zugkabel der Auflagedruckanzeige beschädigt ist. Sie benötigen dafür von Ihrem MacDon Händler ein Zugkabel für die Auflagedruckanzeige (MD #187658).

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Veranschaulichung aus der Abbildung entfernt.

1. Links vorne am Floatmodul Mutter, Unterlegscheibe und Schraube (A) entfernen, die die Kabelöse am Ende des Auflagedruckkabels (B) am Floatbügel sichern. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
2. Kontermuttern (C) am Auflagedruckkabel (B) lösen und das Kabel von der Kabelhalterung (D) nehmen.
3. Die Arbeitsschritte an der rechten Vorderseite des Floatmoduls wiederholen.

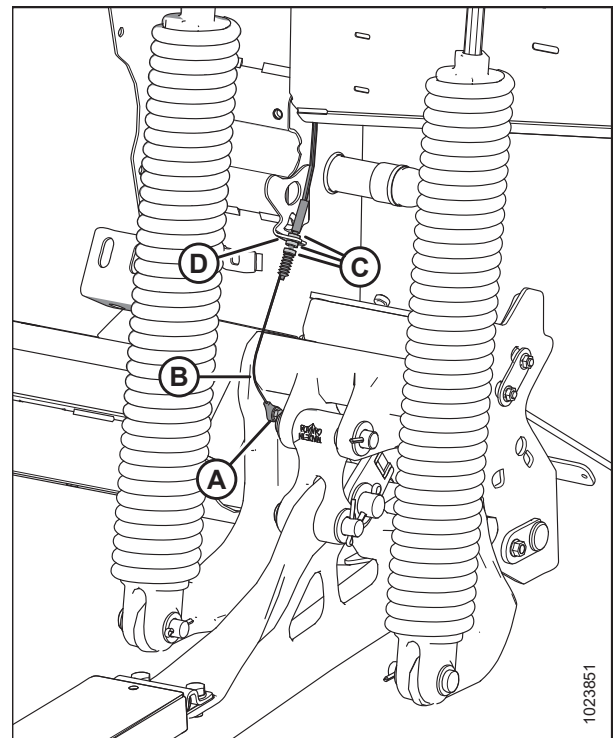


Abbildung 3.179: Floatadapter, Vorderseite links – rechte Vorderseite gegenüberliegend

BETRIEB

- Die Kontermuttern (A) lösen, die das Auflagedruckkabel (B) an beiden Seiten der Auflagedruckanzeige sichern. Dann das Kabel von der Auflagedruckanzeige lösen.
- Das Auflagedruckkabel (B) läuft über drei Führungsscheiben (C) in der Auflagedruckanzeige. Kabel herausnehmen und entsorgen.

BEACHTEN:

Die Führungsscheiben werden in der Abbildung von anderen Teilen verdeckt. Es wird lediglich auf den ungefähren Anbringungsort verwiesen.

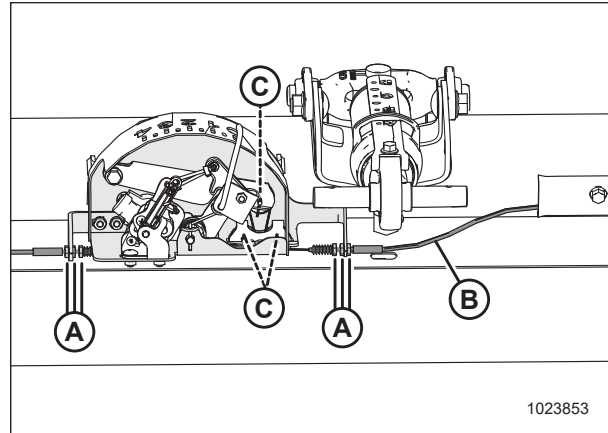
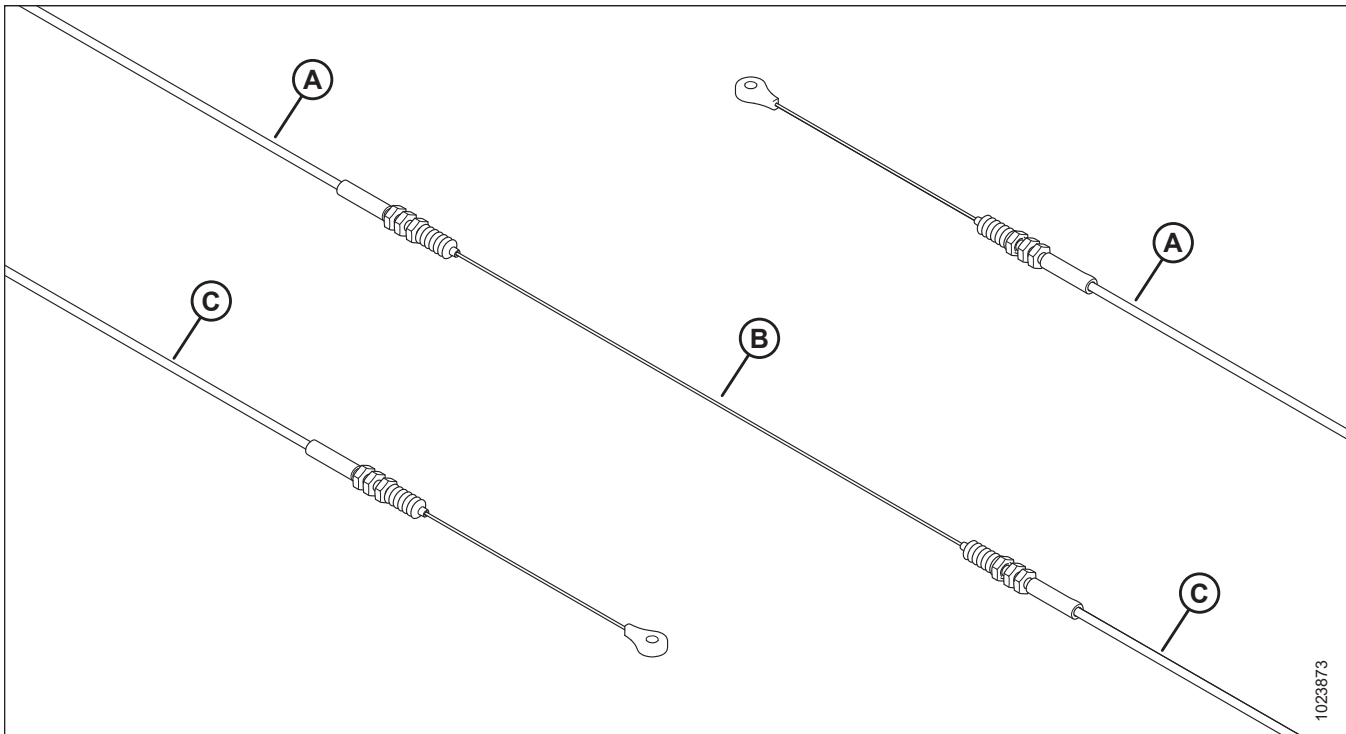


Abbildung 3.180: Auflagedruckanzeige

- Die neue Auflagedruckanzeigekabel (MD #187658) überprüfen. Wie aus der Abbildung ersichtlich, setzt es sich aus verschiedenen Abschnitten zusammen. Der längere abgedeckte Teil (A) wird auf der linken Seite des Floatmoduls eingebaut. Der freiliegende Mittelabschnitt (B) verläuft in der Auflagedruckanzeige. Der kürzere abgedeckte Teil (C) muss rechts vom Floatmodul eingesetzt werden. Nachfolgend wird Schritt für Schritt erklärt, wie das Kabel einzubauen ist.

Abbildung 3.181: Auflagedruckkabel



A – Längerer abgedeckter Kabelabschnitt
1788–1800 mm (70 3/8 bis 70 7/8 Zoll)

B – Freiliegender mittlerer Kabelabschnitt

C – Kürzere abgedeckter Kabelabschnitt
1352–1364 mm (53 1/4 bis 53 11/16 Zoll)

7. Der längere Teil des neuen Auflagedruckanzegekabels ist auf der linken Seite. Den Mittelabschnitt des Kabels (A) (der Abschnitt zwischen den inneren Dichtungsmanschetten und Kontermuttern) wie rechts abgebildet um die drei Führungsscheiben in der Auflagedruckanzeige legen.

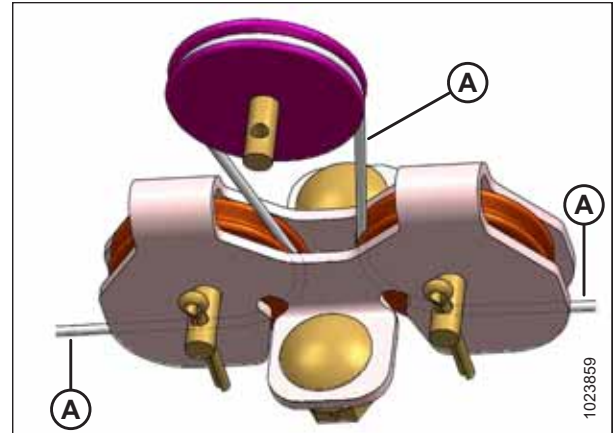


Abbildung 3.182: Kabelverlauf in Führungsscheiben

8. Die linke Seite des neuen Auflagedruckkabels (A) wie folgt links an der Aufnahme unten an der Auflagedruckanzeige befestigen:
 - a. Am Auflagedruckkabel befinden sich an vier Stellen Kontermuttern und Dichtungsmanschetten. Mit zweiter Stelle von links anfangen.
 - b. Dichtungsmanschette (B) wegschieben und Kabel (A) durch die Aussparung links von der Aufnahme (C) unten an der Auflagedruckanzeige führen.
 - c. Die Mutterseite der Kabelhülse (D) in die Bohrung der Aufnahme (C) einsetzen. Anschließend Dichtungsmanschette (B) auf die Hülse schieben.
 - d. Die Kontermuttern (E) festziehen.

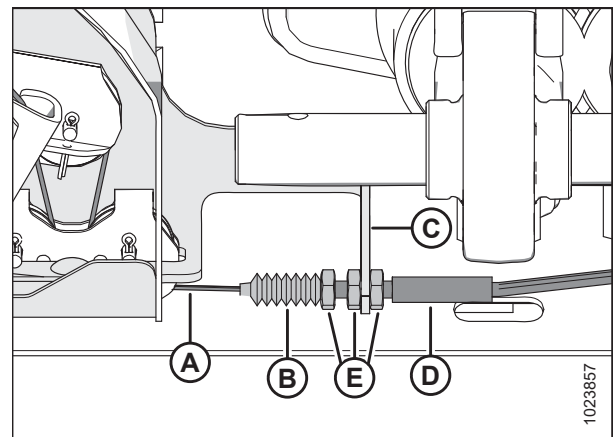


Abbildung 3.183: Auflagedruckkabel, links unten an der Auflagedruckanzeige befestigt – rechte Seite gegenüberliegend

9. Die linke Seite des neuen Auflagedruckkabels (A) durch den Schlauchhalter (B) hinter die Winkelstücke (C) an der Oberseite der inneren Floatfeder führen. Anschließend durch Öffnung (D) in das Hydraulik-/Elektrofach des Floatmoduls und wieder heraus durch Öffnung (E) unten am Hydraulik-/Elektrofach des Floatmoduls hin zur Vorderseite des Floatmoduls führen.

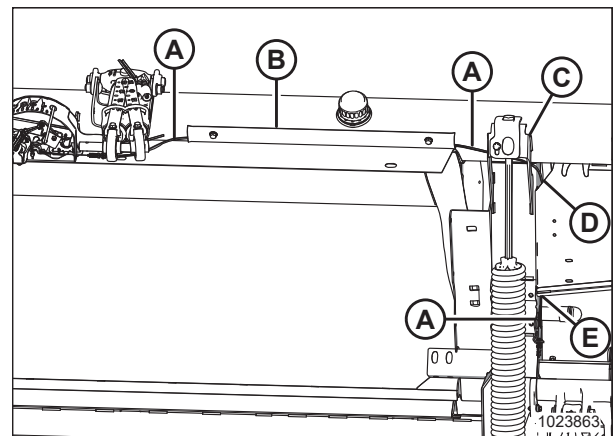


Abbildung 3.184: Kabelverlauf an der linken Seite des Floatmoduls

BETRIEB

10. Neues Auflagedruckkabel (B) durch die Aussparung der Kabelhalterung (D) führen und mit der Kabelmanschette und den Kontermuttern (C) sichern.
11. Die Kabelöse am Ende des Auflagedruckkabels (B) mit Mutter, Unterlegscheibe und Schraube (A) aus Schritt 1, Seite 141 am Floatbügel befestigen. Die Unterlegscheibe muss zwischen die Kabelöse und den Schraubenkopf eingesetzt werden.
12. Die Mutter mit 8,6 Nm (76 lbf-in) festziehen.

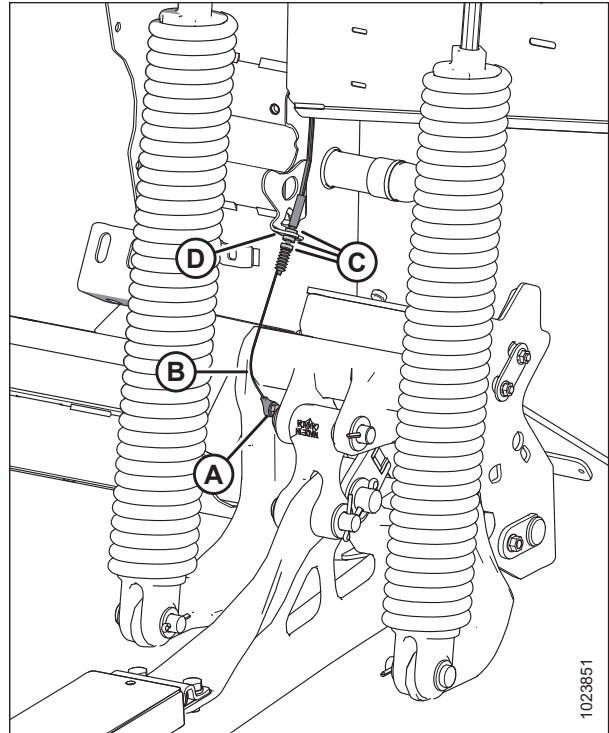


Abbildung 3.185: Floatmodul, Vorderseite links – rechte Vorderseite gegenüberliegend

13. Das rechte Ende des neuen Auflagedruckkabels (A) am oberen Abschlussblech (B) entlang hinter die Winkelstücke (C) an der Oberseite der inneren Floatfeder führen. Anschließend seitlich am Floatmodul-Tragrahmen hinab führen.
14. Neues Auflagedruckkabel (A) durch die Aussparung der Kabelhalterung (D) führen und mit der Kabelmanschette und den Kontermuttern (E) sichern.
15. Die Kabelöse am Ende des Auflagedruckanzeigekabels (A) mit Mutter, Unterlegscheibe und Schraube aus Schritt 1, Seite 141 am Floatbügel befestigen. Die Unterlegscheibe muss zwischen die Kabelöse und den Schraubenkopf eingesetzt werden (siehe vorherige Abbildung).
16. Die Mutter mit 8,6 Nm (76 lbf-in) festziehen.

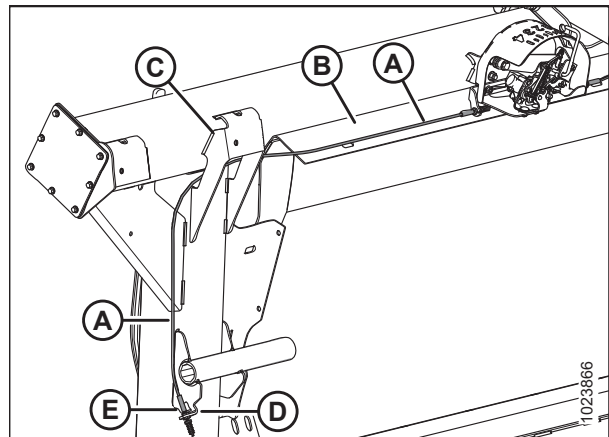


Abbildung 3.186: Kabelverlauf an der rechten Seite des Floatmoduls

BEACHTEN:

Die Kabelöse muss sich auf der Schraube drehen können.

BETRIEB

17. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf **0** steht.

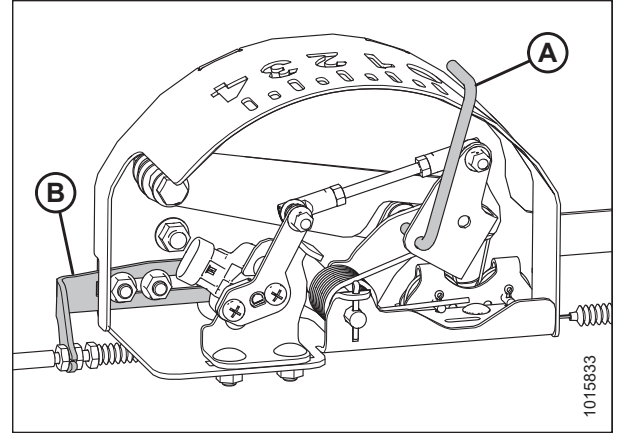


Abbildung 3.187: Auflagedruckanzeige

3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher

Einrichten des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor der AGCO IDEAL™ Mähdrescher zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienrhandbuch.

MacDon Schneidwerke, die an einem IDEAL™ Mähdrescher angebaut sind, werden über das AGCO-Terminale Tyton (A) eingerichtet und verwaltet. Die Auswahl der gewünschten Menüelemente erfolgt über berührungssensitive Schaltflächen.



Abbildung 3.188: Bedienkonsole AGCO IDEAL™

A – Tyton-Terminale B – Multifunktionshebel
C – Gaseinstellung D – Schneidwerk-Bedientafel

BETRIEB

1. Rechts oben auf dem Startbildschirm das MÄHDRESCHERSYMBOL (A) berühren. Das MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ wird eingeblendet.

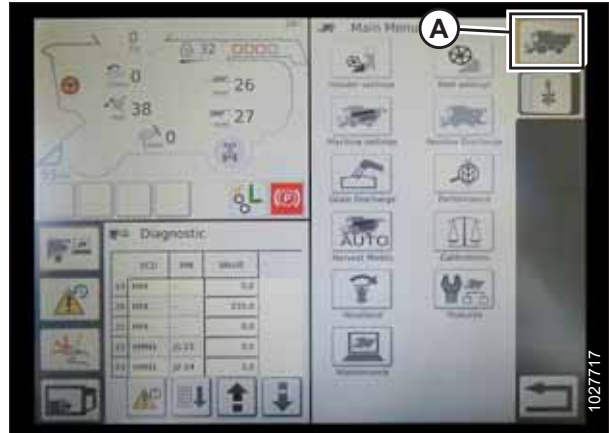


Abbildung 3.189: Mähreschersymbol auf Startseite

2. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren. Die Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird angezeigt.

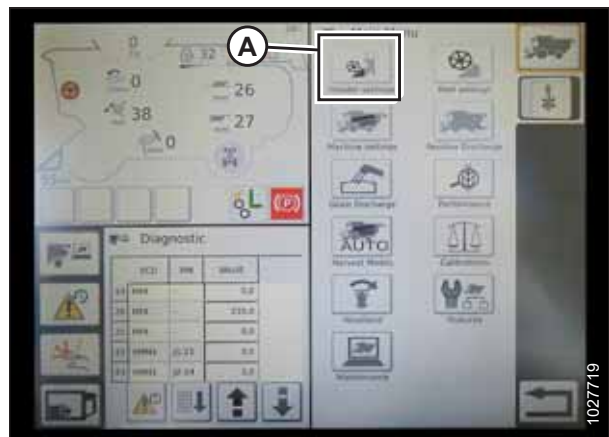


Abbildung 3.190: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mährescher-Hauptmenü

3. Das Feld HEADER CONFIGURATION (A) (Schneidwerkskonfiguration) berühren. Es wird ein Dialogfeld mit vordefinierten Schneidwerken eingeblendet.
 - Wenn Ihr MacDon Schneidwerk bereits eingerichtet ist, steht es in der Liste der Schneidwerke. Den Namen des MacDon Schneidwerks (B) berühren, um den Eintrag blau zu markieren. Anschließend das grüne Häkchen (E) berühren.
 - Wenn nur das Standardschneidwerk (D) angezeigt wird, die Schaltfläche ABC (C) berühren und über die Bildschirmtastatur Angaben zum MacDon Schneidwerk machen. Zum Schluss eine der folgenden Optionen auswählen, um zur Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) zurückzukehren:
 - Grünes Häkchen (E): Einstellungen werden übernommen
 - Papierkorb-Symbol (F): markiertes Schneidwerk wird aus der Liste gelöscht
 - Rotes X (G): Änderungen werden verworfen

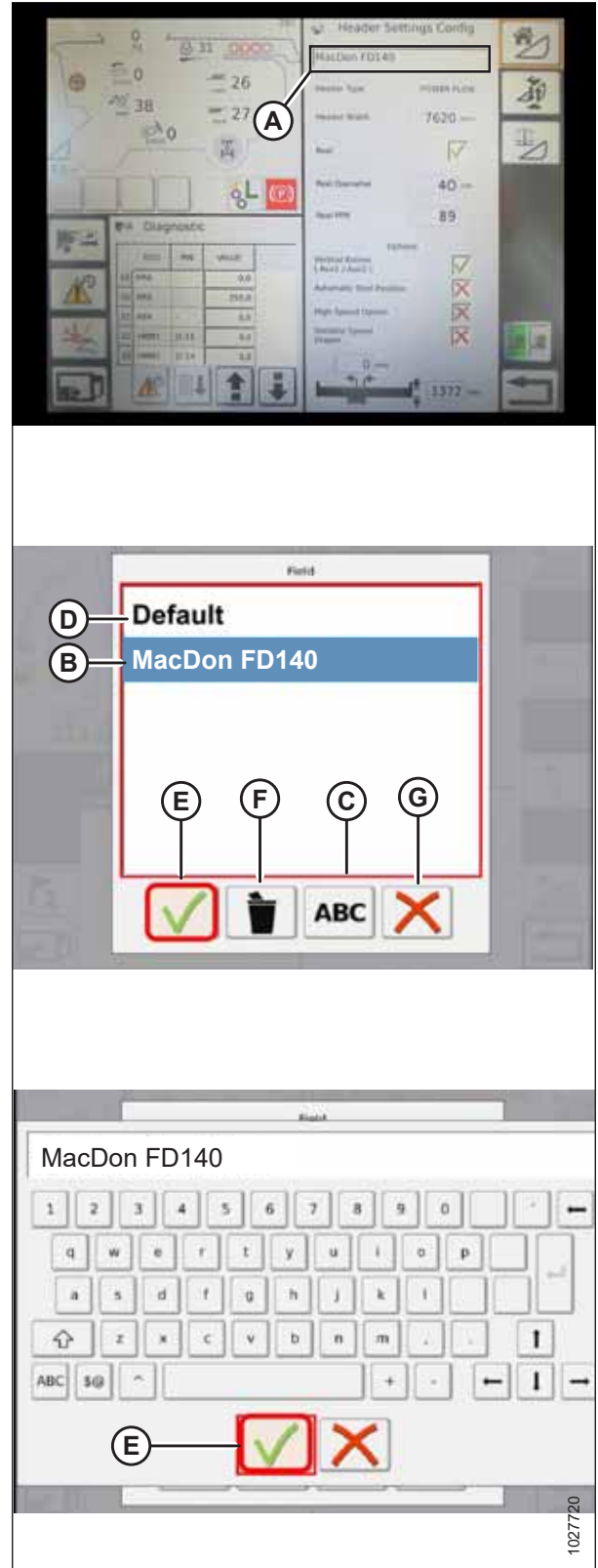


Abbildung 3.191: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

- Um anzuzeigen, welches Schneidwerk auf der Maschine installiert ist, das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren.

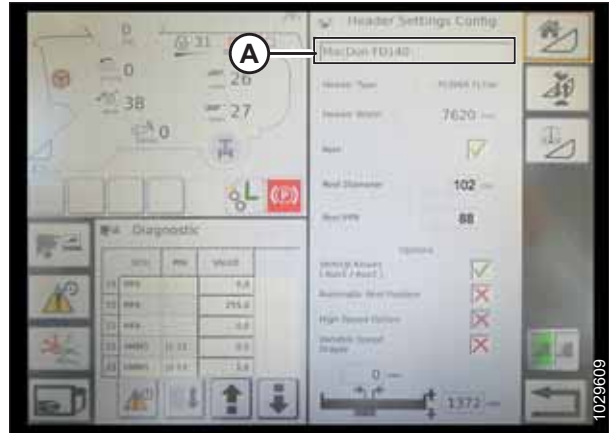


Abbildung 3.192: Schneidwerkseinstellungen

- Es wird eine Liste der vordefinierten Schneidwerkstypen eingeblendet.
 - MacDon Bandschneidwerke der Serie D1 und FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD1: POWER FLOW (A) berühren
 - Grünes Häkchen (B) berühren, um die Auswahl zu speichern und den Vorgang fortzusetzen.

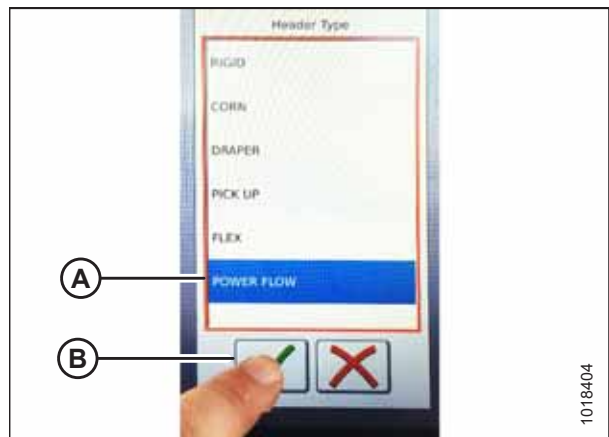


Abbildung 3.193: Schneidwerkstyp

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen REEL (A) (Haspel) mit einem Häkchen versehen ist.

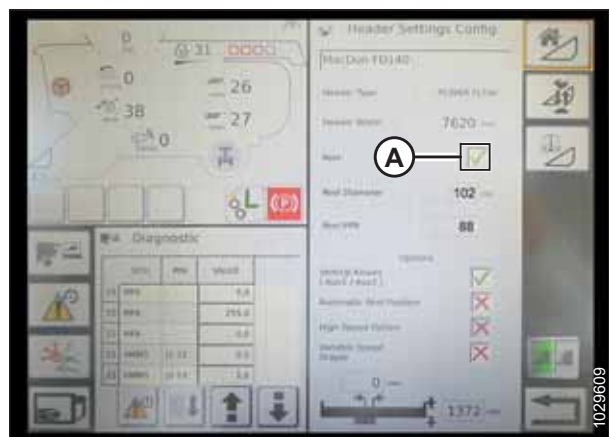


Abbildung 3.194: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

7. Das Feld REEL DIAMETER (A) (Haspeldurchmesser) berühren. Daraufhin wird ein Ziffernblock angezeigt. Für MacDon Haspeln die Zahl **102** eingeben.
8. Das Feld REEL PPR (B) (Impulse pro Haspelumdrehung) berühren und für das MacDon Schneidwerk den Wert **88** eingeben.

BEACHTEN:

Die Impulszahl richtet sich nach der Anzahl der Zähne auf dem Geberrad.

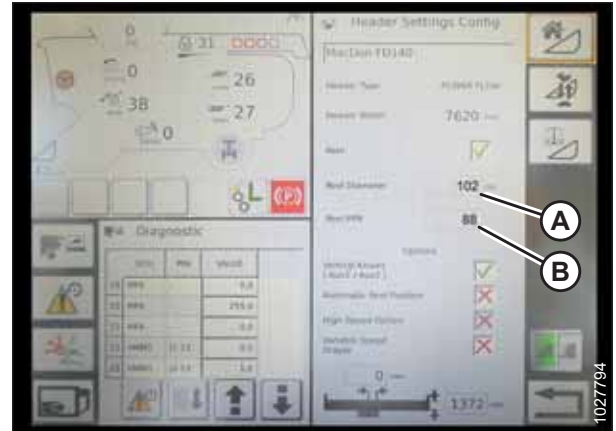


Abbildung 3.195: Schneidwerkseinstellungen

9. Nach Abschluss der Eingaben das grüne Häkchen (B) unten am Ziffernblock berühren. Oder das rote X berühren, um die Änderungen zu verwerfen.

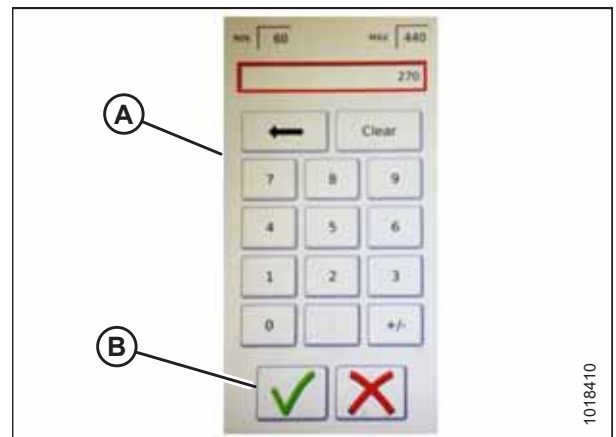


Abbildung 3.196: Ziffernblock

10. Zum Schluss das grüne Häkchen (A) am unteren Rand der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) berühren.

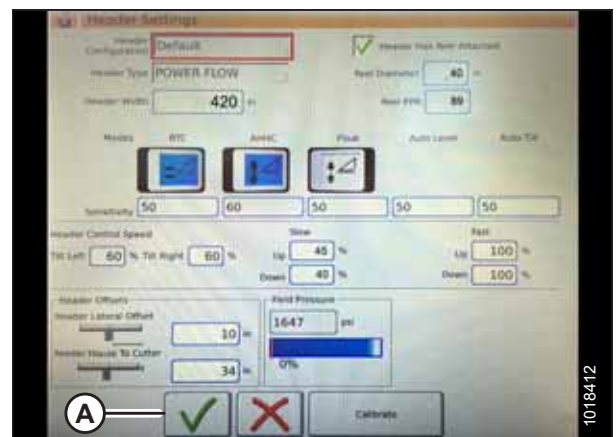


Abbildung 3.197: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie AGCO IDEAL™

! VORSICHT

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor des IDEAL™ Mähreschers zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienrhandbuch.

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ das Feld REEL SETTINGS (A) (Haspeleinstellungen) berühren. Anschließend wird die Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) geöffnet.

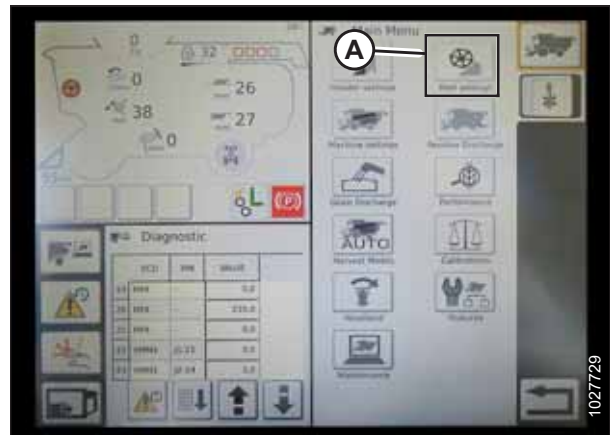


Abbildung 3.198: Haspel-Einstelloptionen im Mährescher-Hauptmenü

2. Um die kleinstmögliche Haspeldrehzahl einzustellen, das Feld SPEED MINIMUM (B) berühren. Es wird eine Bildschirmtastatur eingeblendet. Den gewünschten Wert eingeben. Das grüne Häkchen berühren, um den neuen Wert zu übernehmen. Das rote X berühren, um die Änderung zu verwerfen. Die Haspeldrehzahl wird in Meilen pro Stunde (mph) und Umdrehungen pro Minute (rpm) angezeigt.



Abbildung 3.199: Kalibrieren der Haspeleinstellungen

BEACHTEN:

Unten auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) werden der Haspeldurchmesser und die Anzahl der Haspelimpulse pro Umdrehung (PPR) angezeigt. Diese Werte wurden bereits auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) festgelegt.

3. Die Haspeldrehzahl wird auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) kalibriert. Dazu rechts oben die Schaltfläche CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren.

BEACHTEN:

Der KALIBRIERUNGSSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.

BETRIEB

4. Sicherstellen, dass alle Bedingungen aus dem KALIBRIERUNGSASSISTENTEN erfüllt sind. Das grüne Häkchen berühren, um die Warnhinweise zu akzeptieren und mit der Haspelkalibrierung zu beginnen. Das rote X berühren, um den Kalibrierungsvorgang zu verwerfen.



Abbildung 3.200: Kalibrierungsassistent

5. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT meldet, dass die Haspelkalibrierung eingeleitet wurde. Die Haspel beginnt sich langsam zu drehen und steigert auf eine hohe Drehzahl. Im unteren Bildschirmbereich wird eine Statusleiste eingeblendet. Den Vorgang falls notwendig mit dem roten X abbrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass die Haspelkalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde. Das grüne Häkchen (B) berühren, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.

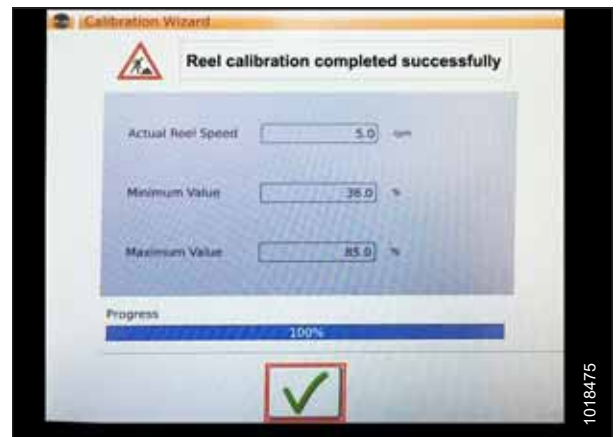


Abbildung 3.201: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Serie AGCO IDEAL™

Die automatischen Schneidwerksfunktionen werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) konfiguriert.

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor des IDEAL™ Mähdeschers zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.

1. **Automatische Steuerungsfunktionen:** Die automatischen Steuerungsfunktionen können auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) mit den Umschaltflächen (AUS/EIN) aus- und eingeschaltet werden. Für MacDon Schneidwerke müssen die folgenden zwei Funktionen wie abgebildet aktiviert sein:

- RTC (zurück zu Schnitt) (A)
- AHHC (automatische Schneidwerkshöhenregulierung) (B)

Alle anderen Umschaltflächen sind deaktiviert (nicht markiert).

2. Die Einstellung **Sensitivity** (C) (Empfindlichkeit) bestimmt, wie stark ein Steuerelement (RTC oder AHHC) auf Änderungen der Sensorspannung reagiert. Die Einstellungsfelder befinden sich direkt unter den Umschaltflächen. Um eine neue Empfindlichkeitseinstellung festzulegen, das Einstellungsfeld unter der Umschaltfläche berühren und über die Bildschirmtastatur den neuen Wert eingeben.

- Eine höhere Empfindlichkeit einstellen, wenn der Mährescher im Automatikmodus den Schrägförderer nicht schnell genug nachregelt.
- Die Empfindlichkeit verringern, wenn der Mährescher im Automatikmodus zu langsam nachregelt.

BEACHTEN:

Für MacDon Schneidwerke werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- 50 für RTC (A)
- 60 für AHHC (B)

3. **Reaktionsgeschwindigkeiten – Schneidwerk:** Der Bereich HEADER CONTROL SPEED (A) (Reaktionsgeschwindigkeit – Schneidwerk) auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird für die Anpassung folgender Geschwindigkeiten verwendet:

- Seitliche Pendelbewegungen des Schrägförderer-Pendelschildes
- Schneidwerk-Höhengeschwindigkeit (langsam oder schnell) – Schaltfläche zur Einstellung von zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 = Slow (langsam), Stufe 2 = Fast (schnell)

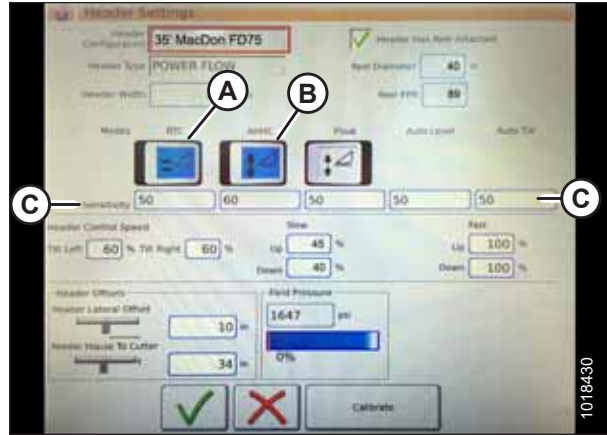


Abbildung 3.202: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

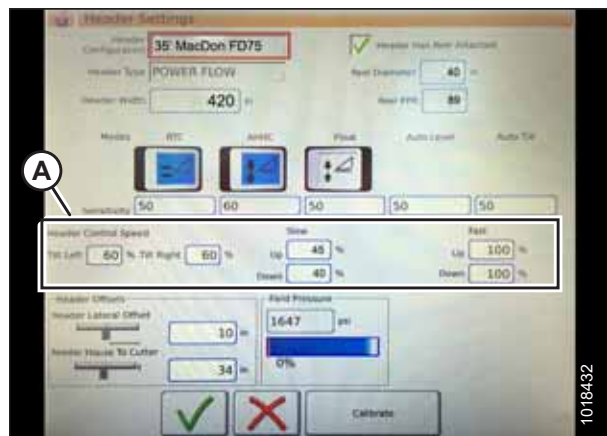


Abbildung 3.203: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

BEACHTEN:

Für die Schneidwerk-Einregelgeschwindigkeit werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- Slow (langsam): Up 45/Down 40 (oberer/unterer Grenzwert)
- Fast (schnell): Up 100/Down 100 (oberer/unterer Grenzwert)

4. **Schneidwerksversatz (A):** Die Versatzmaße sind wichtig für die Ertragskartierung. Auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) gibt es zwei einstellbare Abstandsmaße:

- Header Lateral Offset (Seitlicher Schneidwerksversatz): der Abstand zwischen der Mittelachse des Schneidwerks und der Mittelachse der Maschine. Diesen Wert für MacDon Schneidwerke auf **0** festlegen.
- Feeder House to Cutter (Abstand Schrägförderer/ Messerbalken): der Abstand von der Anschlussfläche zum Messerbalken. Diesen Wert für MacDon Schneidwerke auf **68** festlegen.

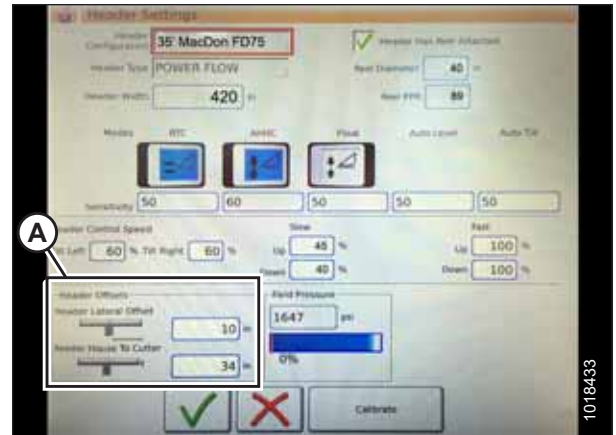


Abbildung 3.204: Einstellungen für Schneidwerksversatz

Kalibrieren des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

Die Funktionen zur automatischen Schneidwerkshöhenregulierung werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) konfiguriert.



VORSICHT

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor des IDEAL™ Mähdreschers zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren.

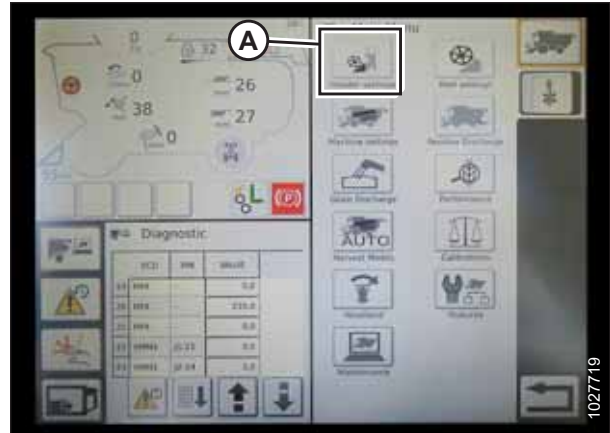


Abbildung 3.205: Mähdrescher-Hauptmenü

2. Rechts auf der Seite HEADER SETTINGS CONFIG (Schneidwerkseinstellungen konfigurieren) die Schaltfläche HEADER CALIBRATE (Schneidwerk kalibrieren) berühren.

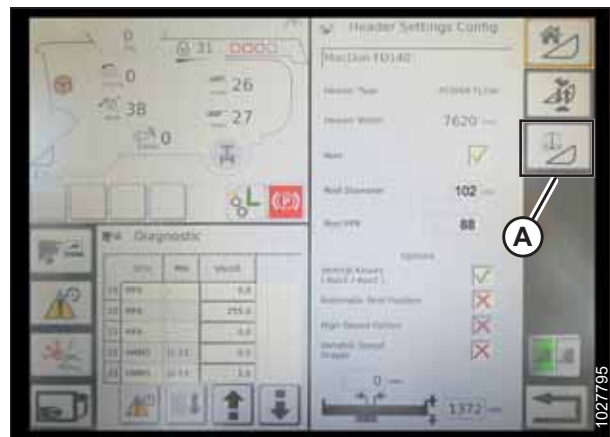


Abbildung 3.206: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

3. Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Prüfen, ob alle Bedingungen erfüllt sind.
4. Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand berühren, um mit der Kalibrierung zu beginnen. Dazu die Bildschirmmanweisungen befolgen.



Abbildung 3.207: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

BETRIEB

Die Kalibrierung kann durch Berühren des roten X abgebrochen werden. Die Statusleiste zeigt den Fortschritt. Während der Kalibrierung bewegt sich das Schneidwerk selbsttätig und unregelmäßig.

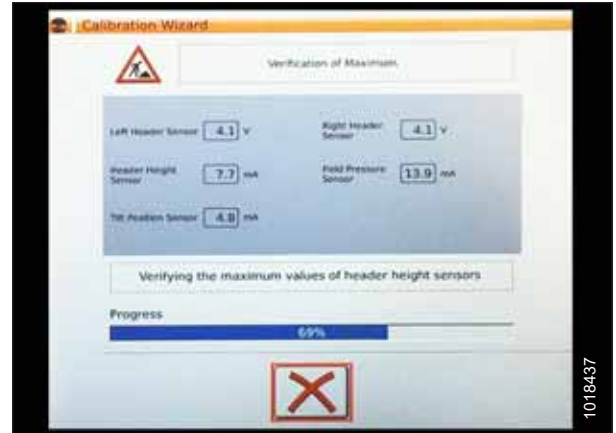


Abbildung 3.208: Kalibrierung wird durchgeführt

5. Nach Abschluss der Kalibrierung:

- Zusammenfassung (A) durchlesen
- Grüne Häkchen bestätigen die kalibrierten Funktionen (B) – überprüfen
- Zum Speichern das Häkchen (C) berühren.

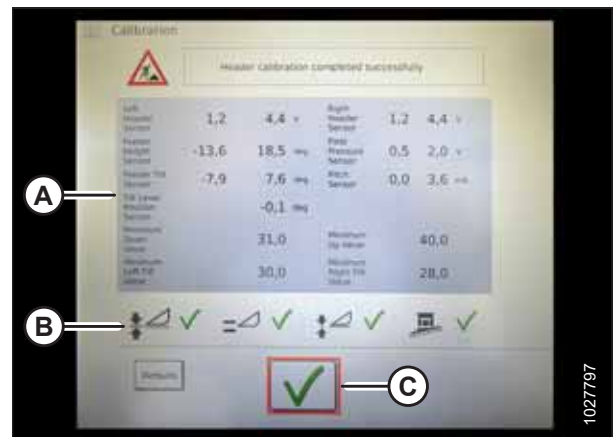


Abbildung 3.209: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

BEACHTEN:

Im HAUPTMENÜ das Symbol KALIBRIERUNGEN (A) berühren. Anschließend wird das KALIBRIERUNGSMENÜ geöffnet, in dem verschiedene Kalibrierungen vorgenommen werden können, z. B. für das Schneidwerk und die Haspel.

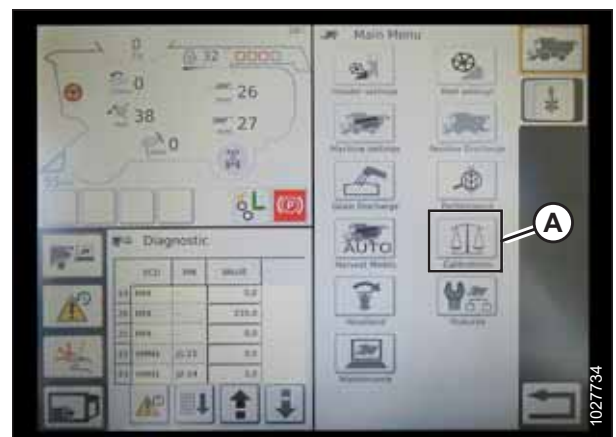


Abbildung 3.210: Direktkalibrierungsmenü

Bedienung des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor des IDEAL™ Mähdreschers zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

Die Funktionen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) werden mit Hilfe der folgenden Bedienelemente gesteuert:

- Tyton-Terminal (A)
- Multifunktionshebel (B)
- Gaseinstellung (C)
- Schneidwerk-Bedientafel (D)

Schlagen Sie im Mähdrescher-Bedienerhandbuch nach, um sich mit den Funktionen der Bedienelemente vertraut zu machen.



Abbildung 3.211: Bedienkonsole AGCO IDEAL™

1. Bei laufendem Schneidwerk den Wippschalter für seitliches Pendeln (A) auf MANUELL stellen. Leuchte über dem Wippschalter erlischt.
2. Zum Aktivieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) den Wippschalter (B) drücken. Leuchte über dem Wippschalter leuchtet auf.



Abbildung 3.212: Schneidwerk-Bedientafel

3. Zum Aktivieren der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHC) die Taste A am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk fährt auf die aktuelle Sollwerthöhe.



Abbildung 3.213: AHC am Multifunktionshebel

BETRIEB

- Den Drehknopf SCHNITTHÖHENSOLLWERT (A) nach Bedarf drehen, um die Feineinstellung für die Schneidwerkshöhe vorzunehmen.



Abbildung 3.214: Schneidwerk-Bedientafel

Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie AGCO IDEAL™

BEACHTEN:

Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung standen keine aktuellen Abbildungen zum Monitor des IDEAL™ Mähreschers zur Verfügung. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienhandbuch.

- Um die Einstellungen der Schneidwerksgruppen anzuzeigen, das SCHNEIDWERKSSYMBOL (A) rechts auf der Startseite berühren.
- Es werden folgende Informationen angezeigt:
 - AKTUELLE STELLUNG des Schneidwerks (B)
 - SOLLWERT-Abschaltstellung (C) (roter Strich)
 - SCHNEIDWERKSSYMBOL (D) – berühren, um mit dem Scrollrad rechts am Tyton-Terminal die Sollwert-Abschaltstellung anzupassen.
 - AHHC-SCHNEIDWERKSHÖHE (E) – Mit dem Drehknopf „Schnitthöhensollwert“ (A) auf der Schneidwerk-Bedientafel feinjustieren.
 - ARBEITSBREITE DES SCHNEIDWERKS (F)
 - ANSTELLWINKEL DES SCHNEIDWERKS (G)

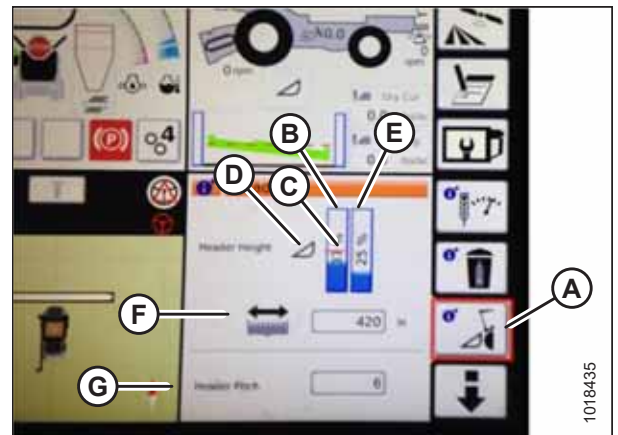


Abbildung 3.215: Schneidwerksgruppen

BETRIEB

3. Wenn ein Feld berührt wird, wird die Bildschirmtastatur zum Anpassen der Werte eingeblendet. Den neuen Wert eingeben, und das grüne Häkchen berühren.

BEACHTEN:

Das Scrollrad (A) ist rechts am Tyton-Terminal angebracht.



Abbildung 3.216: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

Der Drehknopf „SCHNITTHÖHENSOLLWERT“ (A) befindet sich auf der Schneidwerk-Bedientafel.



Abbildung 3.217: Schneidwerk-Bedientafel

3.8.5 Mähdrescher Case IH 5088/6088/7088

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH 5088/6088/7088

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BETRIEB

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Jetzt die Floatfunktion einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66](#). Die Haspel in die mittlere Horizontalstellung bringen.
3. Den Mähdreschermotor anlassen, aber Dreschwerk oder Schrägförderer **NICHT** einschalten.
4. Den SCHNEIDWERK-STEUERSCHALTER (A) auf der rechten Bedienkonsole ausfindig machen und auf Stellung „HT“ (automatische Schnitthöhenregulierung) drehen.

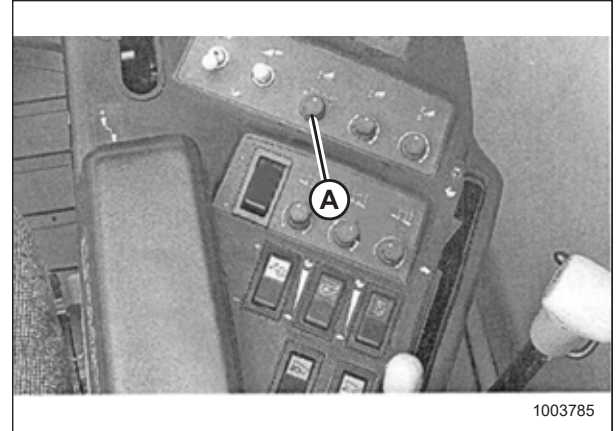


Abbildung 3.218: Rechte Bedienkonsole

5. Die SCHNEIDWERK-ABSENKTASTE (A) am Multifunktionshebel drücken, bis das Floatmodul und das Schneidwerk vollständig herabgelassen sind. Möglicherweise ist erforderlich, die Taste mehrere Sekunden lang gedrückt zu halten.
6. Den SCHNEIDWERK-ANHUBKNOPF (A) am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk sollte ungefähr auf halbem Weg stehen bleiben. Den SCHNEIDWERK-ANHUBKNOPF gedrückt halten. Das Schneidwerk fährt hoch, bis der Schrägförderer die höchste Stellung erreicht hat. Das AHHC-System ist jetzt kalibriert.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

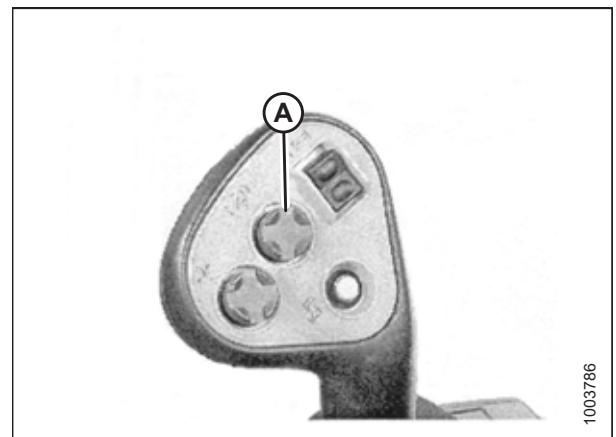


Abbildung 3.219: Multifunktionshebel – Case IH 2300/2500

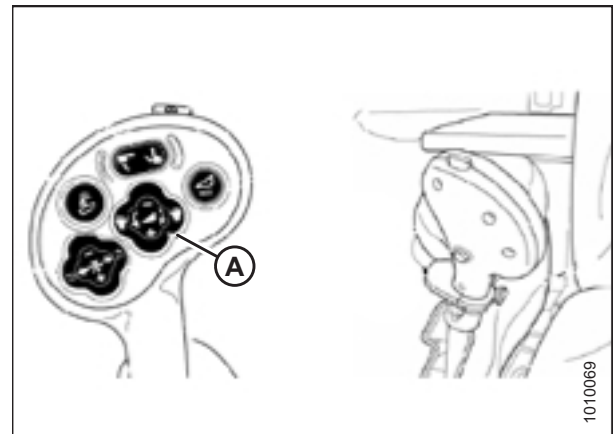


Abbildung 3.220: Multifunktionshebel – Case IH 5088/6088/7088

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Case IH 5088/6088/7088

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Die Taste HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) (A) drücken. Die Seite HEADER SENSITIVITY CHANGE (Schneidwerksempfindlichkeit ändern) wird aufgerufen (siehe Abbildung 3.222, Seite 161).
2. Die Taste NACH OBEN (B) bzw. NACH UNTEN (C) drücken, um ein anderes Menüelement auszuwählen. Wie empfindlich die automatische Schneidwerkshöhenregulierung anspricht, ist mit Werten zwischen 0 (am wenigsten empfindlich) und 250 (am empfindlichsten) in 10er-Schritten einstellbar.

BEACHTEN:

Die Anpassungen sind sofort wirksam. Drücken Sie die Taste ABBRECHEN, um die vorherigen Einstellungen wieder herzustellen.

3. Die Taste SCHNEIDWERKSEINSTELLUNGEN (A) drücken, um das nächste anpassbare Menüelement auszuwählen.
4. Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu speichern und zum Hauptbildschirm zurückzukehren. Wenn keine Änderungen vorgenommen werden, wird nach 5 Sekunden wieder der Hauptbildschirm eingeblendet.

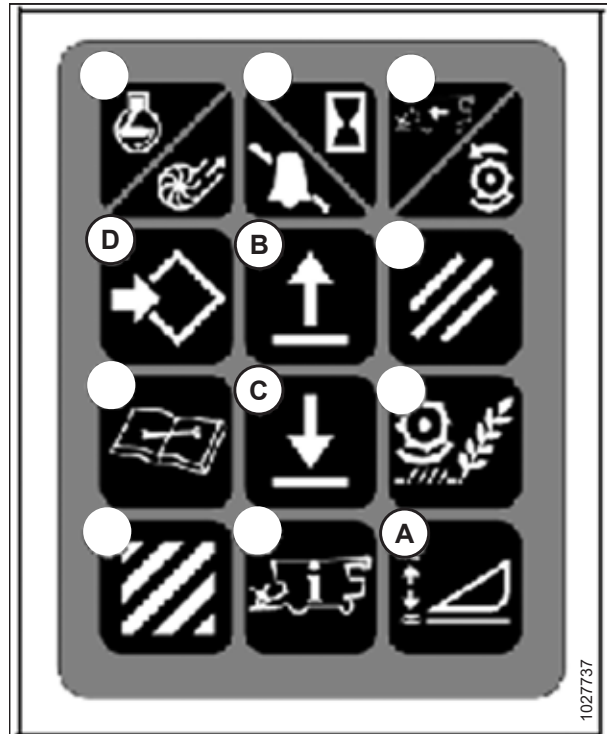


Abbildung 3.221: Bediensymbole in der Fahrerkabine

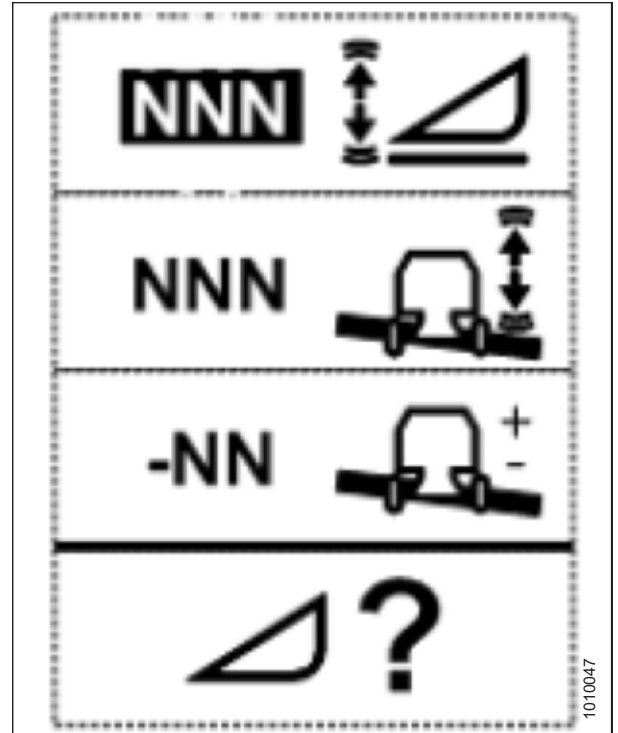


Abbildung 3.222: Bildschirm „Empfindlichkeit für Schneidwerkshöhe ändern“

3.8.6 Case IH der Serie 130/140 – Mährescher der mittleren Leistungskategorie

Einrichten des Schneidwerks auf dem Mährescher-Display – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140

1. Auf der Startseite des Mährescher-Displays die Menüoption TOOLBOX (A) auswählen.

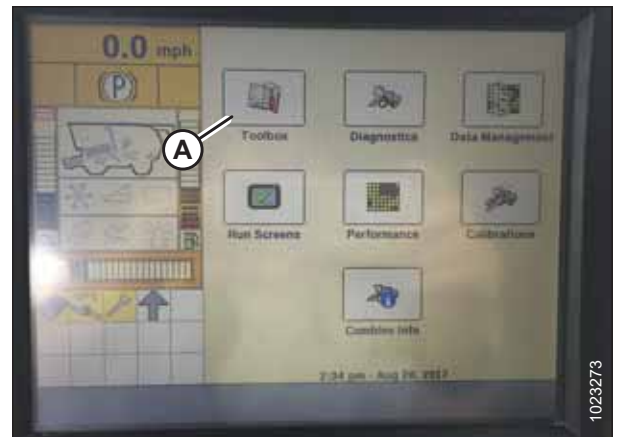


Abbildung 3.223: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) (A) öffnen. Die Seite HEADER SETUP (Schneidwerkseinrichtung) wird eingeblendet.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen Sie mit den Pfeilen „Nach rechts“/„Nach links“ möglicherweise nach rechts schalten.

- Im Menü CUTTING TYPE (Schneidwerkstyp) (B) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.224: Bildschirmanzeige des Case IH

- Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.
- Im Menü HEADER PRESSURE FLOAT (Gewichtsentlastung Schneidwerk) (B) den Eintrag NOT INSTALLED (Nicht vorhanden) auswählen.
- Bandschneidwerk der Serie D1: Aus dem Menü DRAPER GRAIN HEADER STYLE (Bandschneidwerk-Typ) (C) den Eintrag RIGID 2000 SERIES auswählen.

FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1: Aus dem Menü DRAPER GRAIN HEADER STYLE (Bandschneidwerk-Typ) (C) den Eintrag FLEX 2000 SERIES auswählen.



Abbildung 3.225: Bildschirmanzeige des Case IH

- Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (Höhenempfindlichkeit Schnitthöhenregulierung) (A), suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:
 - Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schnitthöhenregulierung) auf 250 einstellen.
 - Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schnitthöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Falls die Seitenflügel während des Dreschens zu stark schwingen, diese Einstellung um jeweils 20 verringern, bis das Problem verschwindet.

- HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Wert nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.



Abbildung 3.226: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

9. Im Dropdown-Menü REEL DRIVE TYPE (Haspelantrieb) (A) folgende Werte auswählen:

- 4 – werkseitig eingebautes Kettenrad mit 19 Zähnen
- 5 – optionales Kettenrad mit 14 Zähnen
- 6 – optionales Kettenrad mit 10 Zähnen

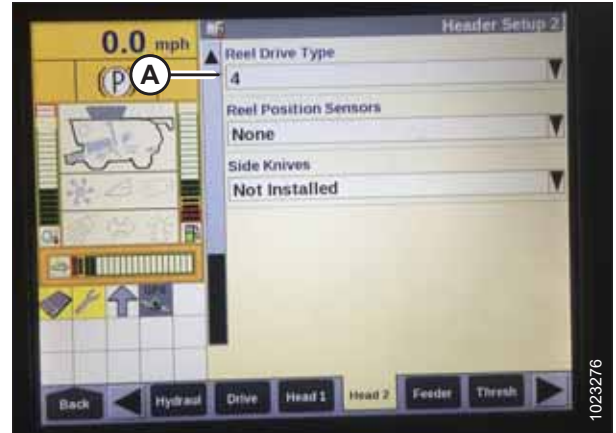


Abbildung 3.227: Bildschirmanzeige des Case IH

10. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhensensor) (A) den Eintrag YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.228: Bildschirmanzeige des Case IH

11. Das Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) (A) suchen.

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag NO (Nein) auswählen.



Abbildung 3.229: Bildschirmanzeige des Case IH

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140

BEACHTEN:

Seit der Veröffentlichung dieses Dokuments wurden an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers möglicherweise Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.

! VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHK) auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

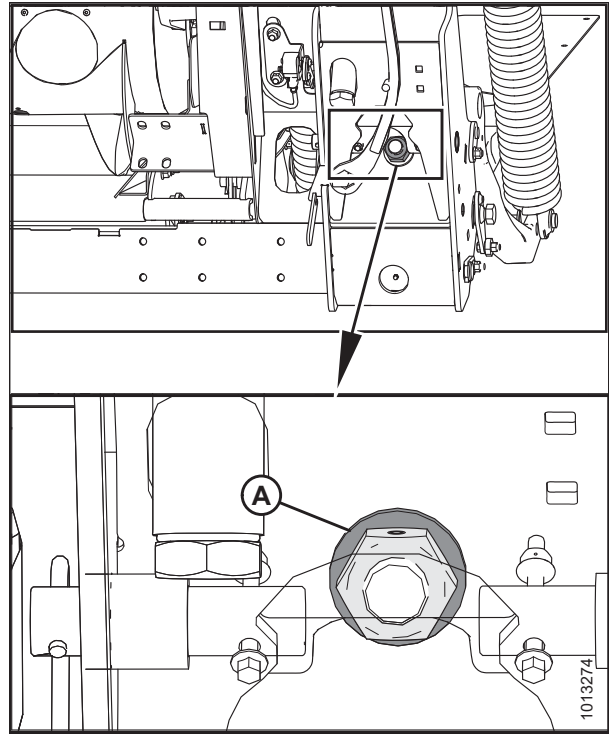


Abbildung 3.230: Floatverriegelung

3. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf 0 steht.
4. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.

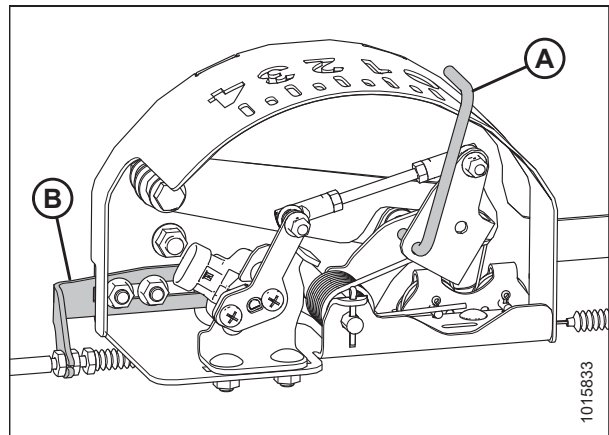


Abbildung 3.231: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf der Startseite des Mährescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.

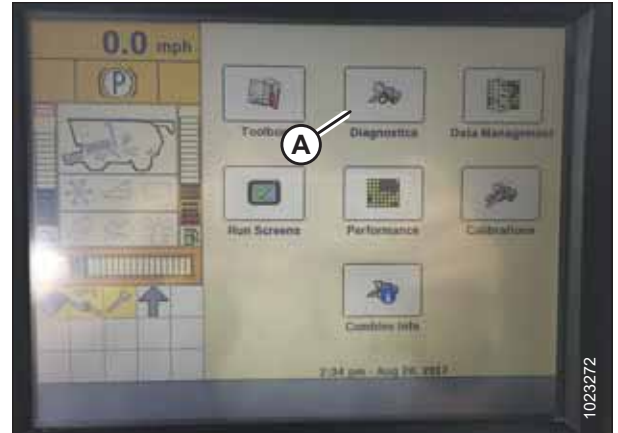


Abbildung 3.232: Bildschirmanzeige des Case IH

6. SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.
7. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER (B) (Schneidwerk) auswählen.

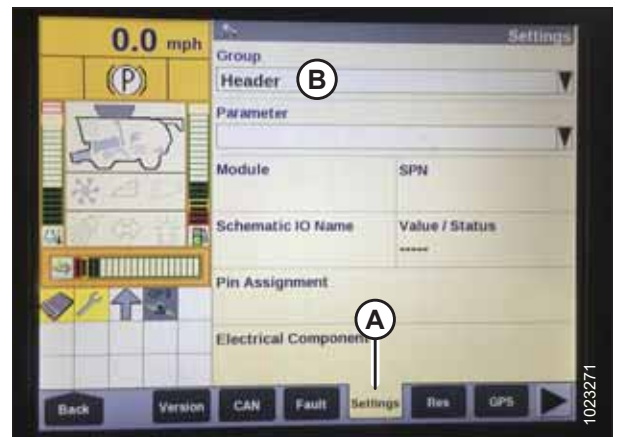


Abbildung 3.233: Bildschirmanzeige des Case IH

8. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag LEFT HEIGHT/TILT SENSOR (Höhe links/Neigungssensor) (A) auswählen.



Abbildung 3.234: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird aktualisiert. Anschließend wird im Feld VALUE/STATUS (Wert/Status) (A) der Spannungswert angezeigt. Den Schrägförderer völlig absenken und dann auf 305 mm (12 Zoll) über Boden anheben, um alle Spannungswerte angezeigt zu bekommen.
- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136](#).



Abbildung 3.235: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Siehe den Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung gilt für Mähdrescher mit Software bis Version 28.00. Die Anleitung zur Kalibrierung der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHC) an Mähdreschern mit Version 28.00 oder höher finden Sie in Abschnitt [Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung \(AHC\) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 180](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Sicherstellen, dass am Schneidwerk und Floatmodul alle elektrischen und hydraulischen Leitungen angeschlossen sind.
- Den Mähdreschermotor anlassen, aber Dreschwerk oder Schrägförderer **NICHT** einschalten.

BETRIEB

4. Den SCHNEIDWERK-STEUERSCHALTER (A) auf der rechten Bedienkonsole ausfindig machen und auf Stellung „HT“ (automatische Schnitthöhenregulierung) drehen.
5. Den ABWÄRTSPFEIL 10 Sekunden drücken oder bis der Schrägförderer ganz unten ist (nicht mehr absenkt).
6. Taste RAISE (Anheben) gedrückt halten, bis der Schrägförderer in der obersten Stellung ist. Er bleibt 5 Sekunden 61 cm (2 ft.) über Bodenhöhe stehen und fährt dann weiter nach oben. Dieses Verhalten ist ein Anzeichen, dass das Schneidwerk erfolgreich kalibriert wurde.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

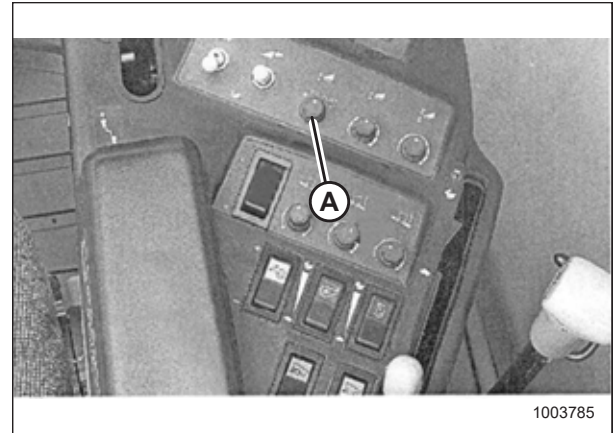


Abbildung 3.236: Rechte Bedienkonsole

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140

Wie folgt vorgehen, um den Bodenaufgedruck voreinzustellen:

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 152 mm (6 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Siehe Schritt 5, Seite 132. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

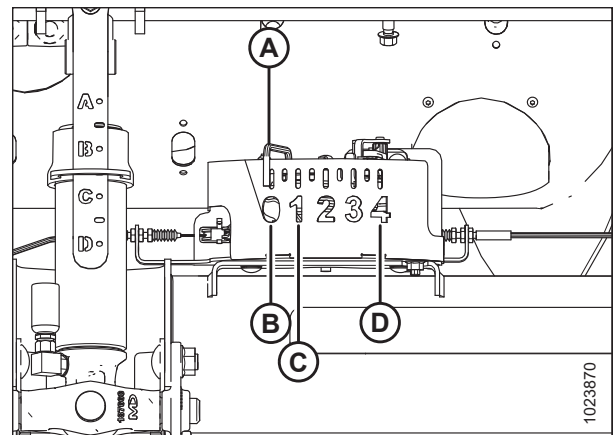


Abbildung 3.237: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk manuell auf den gewünschten Bodenaufgedruck heben oder senken.
3. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Wenn Sie Voreinstellungen einrichten, vor dem Festlegen der Haspelstellung immer zuerst die Schneidwerksstellung festlegen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
5. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.
6. Das Schneidwerk manuell auf den zweiten gewünschten Wert heben oder senken.
7. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.
8. Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
9. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Das gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.

Im Feld MANUAL HEIGHT (Höhe manuell) (A) auf der Seite RUN 1 (Durchgang 1) des Mährescher-Display sollten jetzt der Aufwärts- und der Abwärtspeil zu sehen sein. Die Pfeile signalisieren, dass die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) funktioniert.



Abbildung 3.238: Bedienkonsole eines Case Mähreschers



Abbildung 3.239: Bedienkonsole eines Case Mähreschers



Abbildung 3.240: Display Case – Seite „Run 1“

BETRIEB

- Um Voreinstellungen vornehmen zu können, die AHHC-Taste (A) aktivieren. um das Schneidwerk auf den Boden abzusetzen. Für die erste Voreinstellung die Taste einmal antippen. Für die zweite Voreinstellung die Taste zweimal antippen.

Um das Schneidwerk auf die höchste Arbeitsstellung anzuheben, den SHIFT-Knopf an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten. Gleichzeitig die AHHC-Taste (A) antippen.



Abbildung 3.241: Multifunktionshebel Case

- Zum Festlegen der höchsten Arbeitsstellung auf dem Mährescher-Display die Seite HEADER SETUP (Schneidwerk einrichten) öffnen. Im Feld MAXIMUM WORKING HEIGHT (Höchste Arbeitsstellung) (A) die gewünschte Höhe eingeben.



Abbildung 3.242: Display Case Mährescher – Seite „Header Setup“

- Zum Nachbessern von Voreinstellungen Taste (A) auf der Bedienkonsole drücken.



Abbildung 3.243: Bedienkonsole eines Case Mähreschers

3.8.7 Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 8010

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

⚠ VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

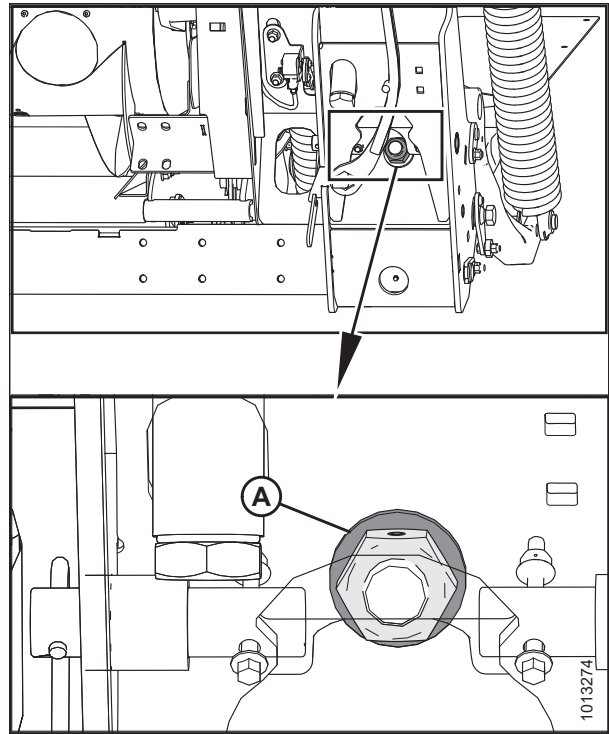


Abbildung 3.244: Floatverriegelung

3. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf 0 steht.

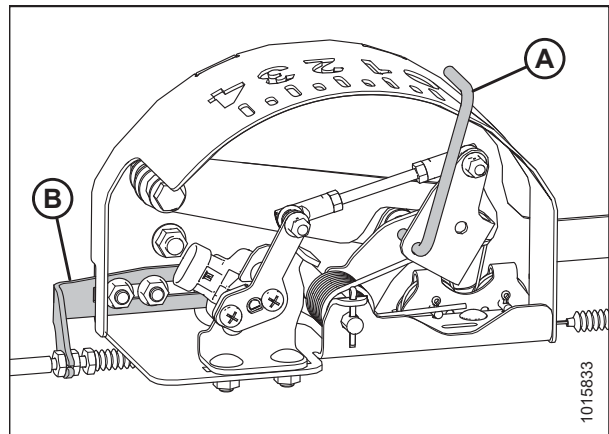


Abbildung 3.245: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

4. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
5. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM der Universalanzeige das Menü DIAG (A) (Diagnose) öffnen. Der Diagnosebildschirm wird eingeblendet.

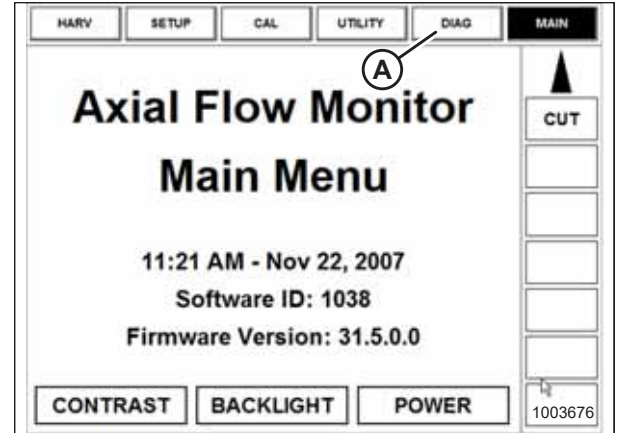


Abbildung 3.246: Bildschirmanzeige des Case 8010

6. SUB SYSTEM (A) (Untersystem) auswählen. Der Bildschirm SUB SYSTEM (Untersystem) wird eingeblendet.

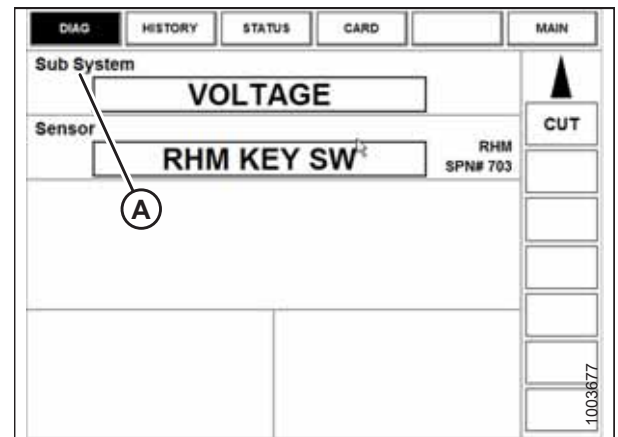


Abbildung 3.247: Bildschirmanzeige des Case 8010

7. Den Menüeintrag HDR HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen. Der Sensorbildschirm wird eingeblendet.

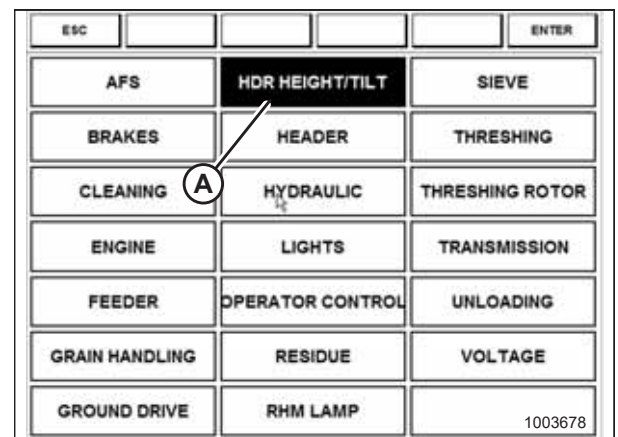


Abbildung 3.248: Bildschirmanzeige des Case 8010

BETRIEB

- Den Menüeintrag LEFT SEN (A) (Sensor links) auswählen. Die exakte Spannung wird angezeigt. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

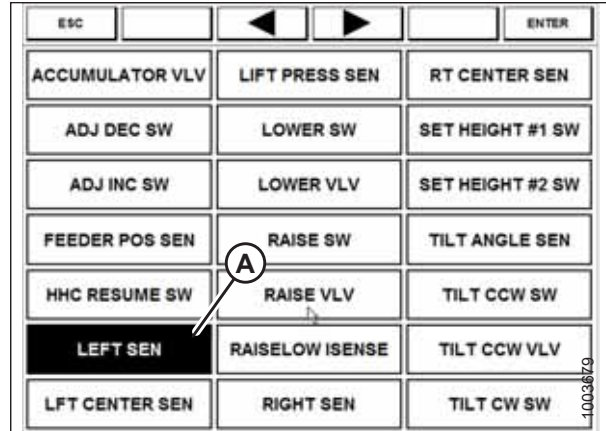


Abbildung 3.249: Bildschirmanzeige des Case 8010

- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136*.

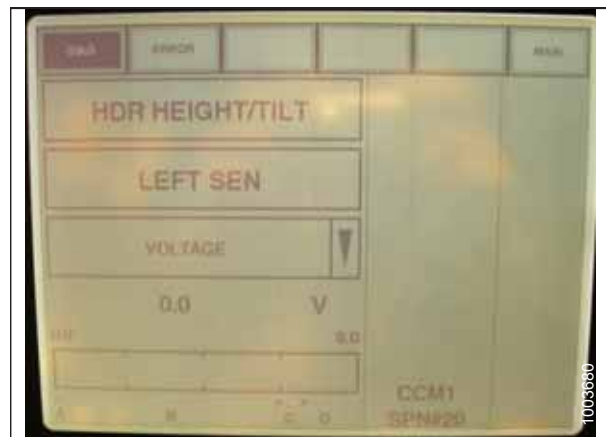


Abbildung 3.250: Bildschirmanzeige des Case 8010

Einstellen der Schneidwerksteuerung – Case IH 8010

Die nachfolgende Anleitung gilt für Case Mähdrescher, Modell IH 8010, an deren Multifunktionshebel keine SHIFT-Taste angebracht ist.

Falls am Schneidwerk die Horizontalstellung UND die Neigung der Haspel verstellbar sind, kann der Fahrer über die Tasten für die Haspel-Horizontalverstellung (A) auch die Haspelneigung anpassen. Die Tasten können so konfiguriert werden, dass der Fahrer zwischen Haspel-Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung umschalten kann.

Wie folgt vorgehen, um die Tasten mit Schneidwerk-Verstellfunktionen zu belegen:

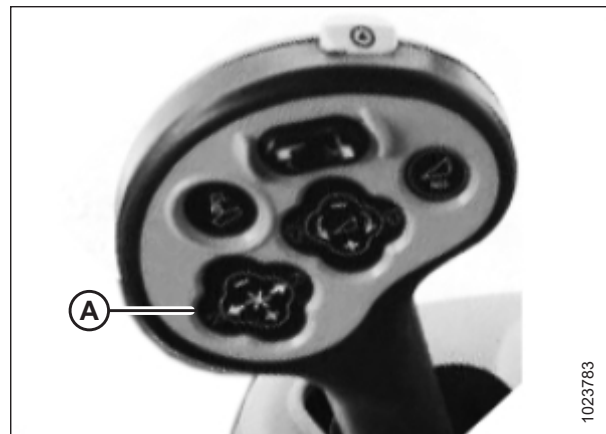


Abbildung 3.251: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

BETRIEB

1. Zum Wechseln zwischen Haspel-Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung Registerkarte LAYOUT (Ausrichtung) öffnen, Eintrag FORE/AFT CONTROL (A) (Horizontalverstellung) auswählen und auf einem der fahrerkonfigurierbaren Bildschirme HARV1, HARV2, HARV3 (Ernte 1, 2, 3) ablegen. Oder: Im Menü RUN (Betrieb) die Option ADJUST (Anpassen) auswählen.

BEACHTEN:

Bei Auswahl HEADER (Schneidwerk) (unter FORE/AFT CONTROL [Horizontalverstellung]) ist auf der Statusleiste am rechten Bildschirmrand der Eintrag H F/A (B) (Schneidwerk-Horizontalverstellung) zu sehen.

2. Falls unter FORE/AFT CONTROL (Horizontalverstellung) die Option HEADER (Schneidwerk) ausgewählt wurde, am Multifunktionshebel die Horizontalverstellungstaste „Haspel nach hinten“ drücken, um das Schneidwerk nach hinten zu neigen. Um das Schneidwerk nach vorne zu neigen, am Multifunktionshebel die Horizontalverstellungstaste „Haspel nach vorne“ drücken.

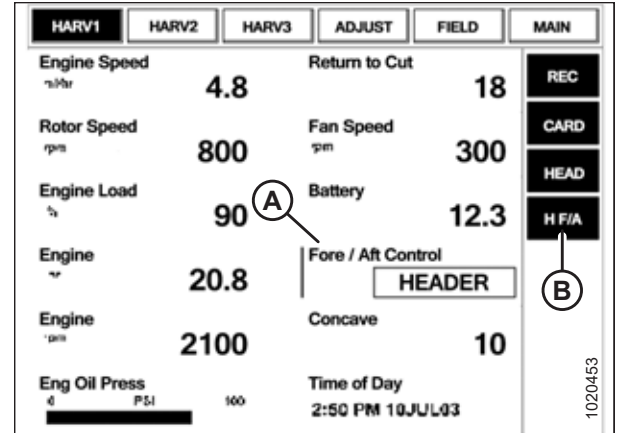


Abbildung 3.252: Bildschirmanzeige eines Case Mähreschers

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

BETRIEB

2. Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

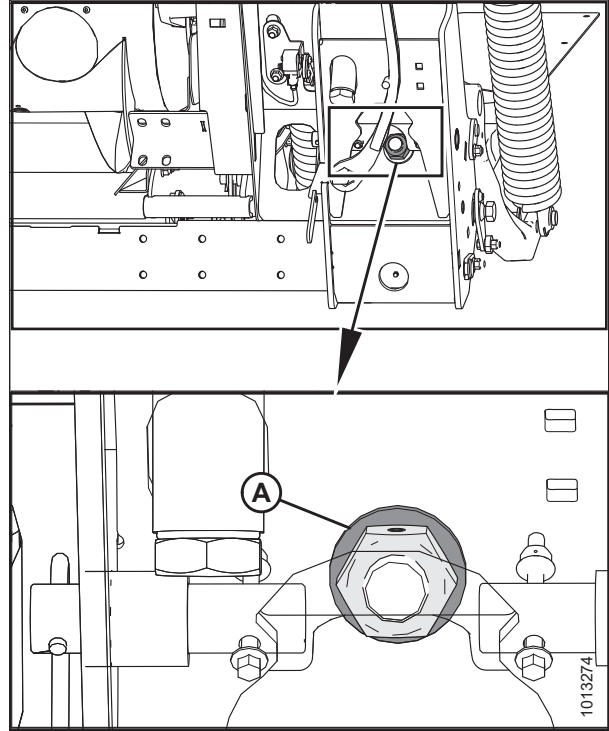


Abbildung 3.253: Floatverriegelung

3. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf **0** steht.

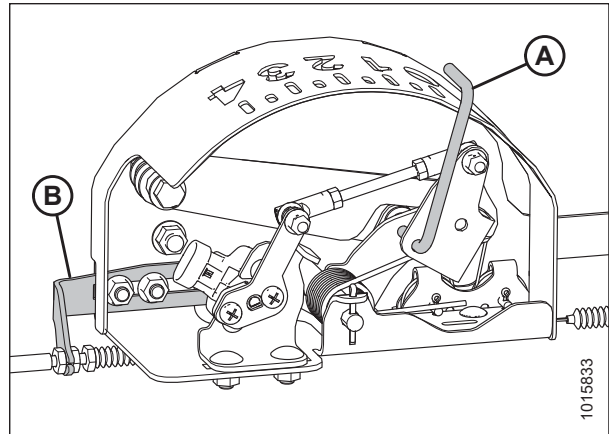


Abbildung 3.254: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

4. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
5. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.
6. SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.

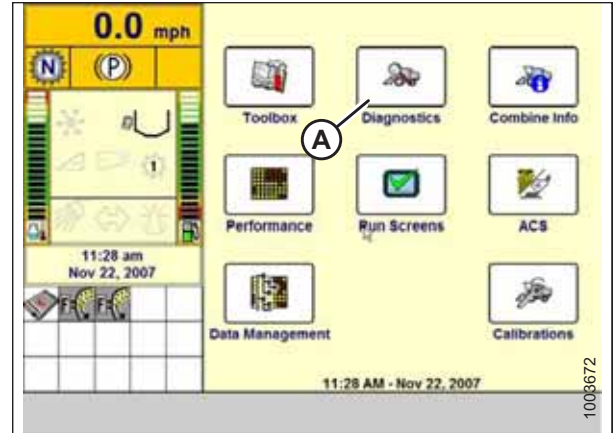


Abbildung 3.255: Bildschirmanzeige des Case IH

7. Das Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) öffnen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird geöffnet.

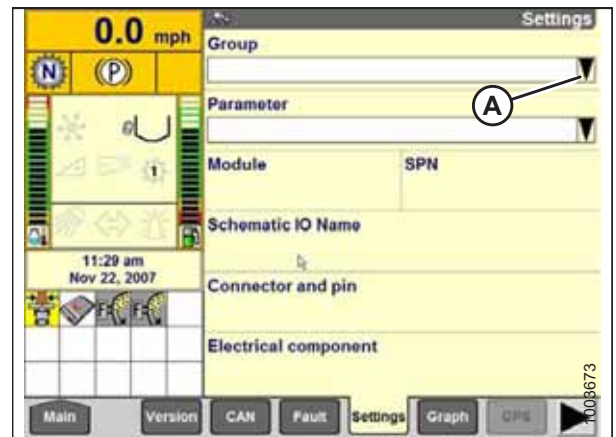


Abbildung 3.256: Bildschirmanzeige des Case IH

8. Den Menüeintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen. Die Seite PARAMETER (Parameter) wird eingeblendet.

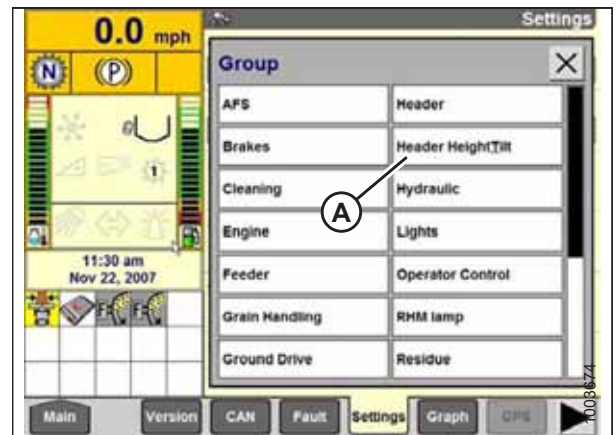


Abbildung 3.257: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhensensor links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der genaue Spannungsmesswert ist am oberen Bildschirmrand zu sehen. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136](#).

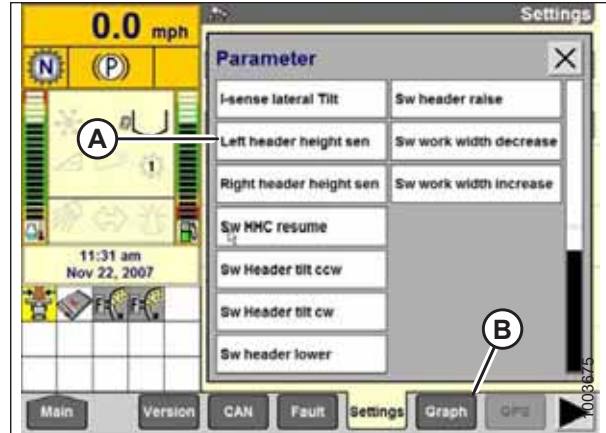


Abbildung 3.258: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung gilt für Mähdrescher mit Software bis Version 28.00. Die Anleitung zur Kalibrierung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC an Mähdreschern mit Version 28.00 oder höher finden Sie in Abschnitt [Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung \(AHC\) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 180](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Sicherstellen, dass am Schneidwerk und Floatmodul alle elektrischen und hydraulischen Leitungen angeschlossen sind.

BETRIEB

3. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

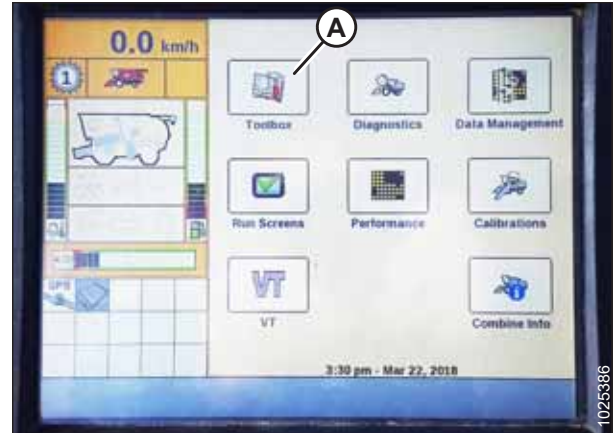


Abbildung 3.259: Bildschirmanzeige des Case IH

4. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEADER (Schneidwerk) zu finden, müssen Sie mit den Pfeilen „Nach rechts“/„Nach links“ (C) evtl. nach rechts schalten.

5. Unter HEADER STYLE (B)(Schneidwerkstyp) den passenden Schneidwerkstyp auswählen.



Abbildung 3.260: Bildschirmanzeige des Case IH

6. Unter AUTO REEL SPEED SLOPE (Automatisch eingestellte Haspeldrehzahl) den gewünschten Wert eingeben.
7. Unter HEADER PRESSURE FLOAT (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Wert NO (Nein) auswählen, falls diese Funktion eingerichtet ist. Unter REEL DRIVE (Haspelantrieb) die Einstellung HYDRAULIC (Hydraulisch) auswählen.



Abbildung 3.261: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

8. REEL FORE-BACK (Haspel-Horizontalverstellung) auf JA stellen (falls zutreffend).



Abbildung 3.262: Bildschirmanzeige des Case IH

9. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (Höhenempfindlichkeit Schnitthöhenregulierung) (A), suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schnitthöhenregulierung) auf 250 einstellen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schnitthöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Falls die Seitenflügel während des Dreschens zu stark schwingen, diese Einstellung um jeweils 20 verringern, bis das Problem verschwindet.

10. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schnitthöhenregulierung) auf 150 einstellen. Wert nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.
11. FORE/AFT CONTROL (Horizontalsteuerung) und HDR FORE/AFT TILT (Schneidwerksanstellung) installieren (falls zutreffend).



Abbildung 3.263: Bildschirmanzeige des Case IH

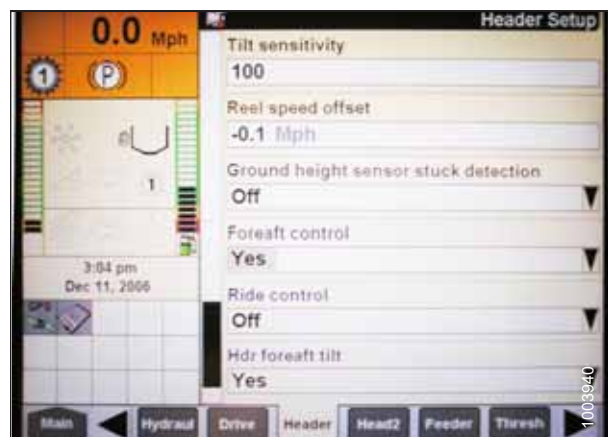


Abbildung 3.264: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. Am unteren Bildschirmrand HEAD2 (A) (Schneidwerk 2) berühren.

13. Unter HEADER TYPE (B) (Schneidwerkstyp) die Option DRAPER (Bandschneidwerk) einstellen.

BEACHTEN:

Falls an den Schneidwerkskabelbaum ein Identifizierungswiderstand angeschlossen ist, kann diese Einstellung nicht verändert werden.

14. Unter CUTTING TYPE (C) (Schnittart) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.

15. Unter HEADER WIDTH (D) (Schneidwerksbreite) und HEADER USAGE (E) (Schneidwerksnutzung) passende Optionen auswählen.

16. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhsensor) den Eintrag YES (A) (Ja) auswählen.

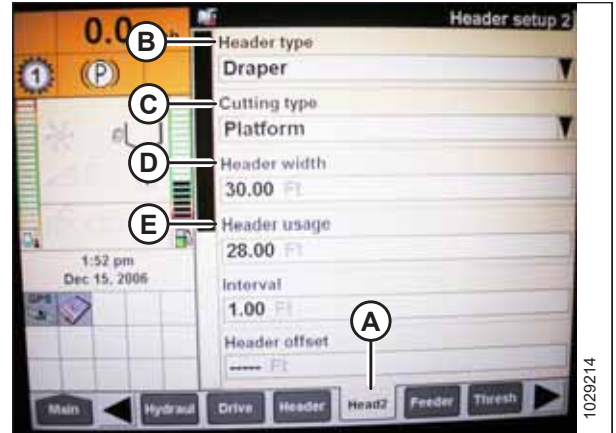


Abbildung 3.265: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.266: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) (A) suchen.

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag NO (Nein) auswählen.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

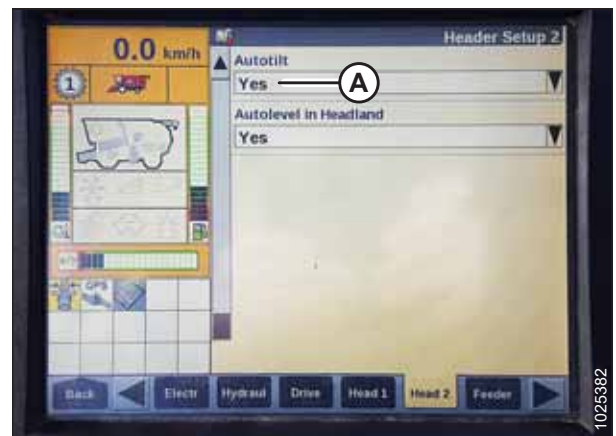


Abbildung 3.267: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Schneidwerk-Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

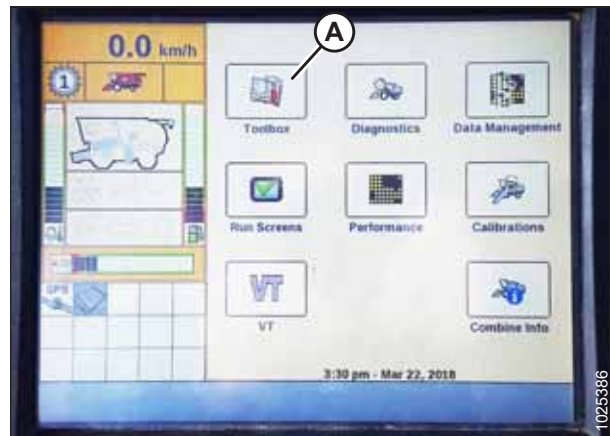


Abbildung 3.268: Bildschirmanzeige des Case IH

5. Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen Sie mit den Pfeilen „Nach rechts“/„Nach links“ (B) evtl. nach rechts schalten.

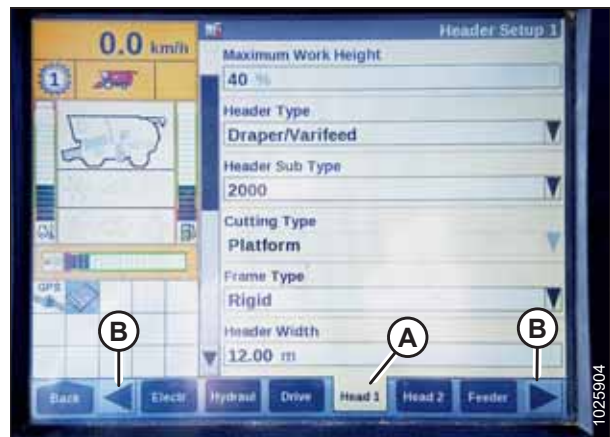


Abbildung 3.269: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

6. Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) suchen.
7. Schneidwerkstyp 2000 (A) auswählen.



Abbildung 3.270: Bildschirmanzeige des Case IH

8. Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.
9. Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
10. Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
11. Im Dropdown-Menü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.
12. Im Dropdown-Menü AUTO HEIGHT OVERRIDE (E) (Übersteuerung automatische Höheneinstellung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
13. Abwärtspfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.
14. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) (A), suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

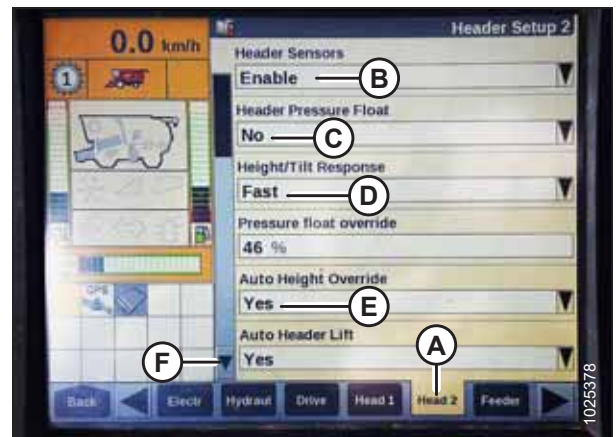


Abbildung 3.271: Bildschirmanzeige des Case IH

- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.
- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn die Seitenflügel während des Dreschens zu stark schwingen, diese Einstellung um jeweils 20 verringern, bis das Problem verschwindet.

15. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Wert nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.



Abbildung 3.272: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

16. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhsensor) den Eintrag YES (A) (Ja) auswählen.



Abbildung 3.273: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) (A) suchen.

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** Im Feld AUTOTILT (Automatische Neigungsanpassung) den Eintrag NO (Nein) auswählen.



Abbildung 3.274: Bildschirmanzeige des Case IH

BEACHTEN:

Die Symbole (A) und (B) sind erst auf dem Display zu sehen, nachdem das Dreschwerk und das Schneidwerk eingeschaltet wurden und auf dem Bedienpult die Taste HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) gedrückt wurde.

18. Prüfen, dass das Symbol AUTOMATISCHE HÖHENEINSTELLUNG (A) auf dem Display und im mit B markierten Bereich zu sehen ist. Wenn das Schneidwerk auf bodenkonturgeführtes Dreschen eingestellt ist, bestätigt dieses Symbol, dass der Mähdrescher mit dem am Schneidwerk angebrachten Sensor den Auflagedruck korrekt erfasst.



Abbildung 3.275: Bildschirmanzeige des Case IH

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEIGHT (B) (Automatische Höheneinstellung) kann außer auf der Registerkarte RUN1 (Betrieb 1) auf jeder anderen RUN-Registerkarte (Betrieb) zu sehen sein.

BETRIEB

19. Auf dem Mähdreschermonitor CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Auswahltaste am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
20. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Um zwischen den Optionen zu navigieren, die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN drücken.

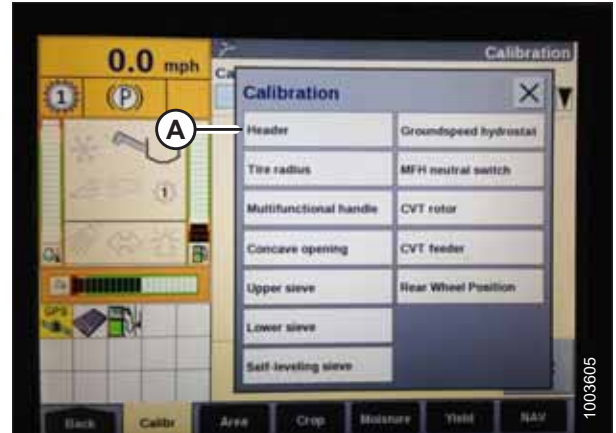


Abbildung 3.276: Bildschirmanzeige des Case IH

21. Kalibrierungen in der durch das Auswahlfeld vorgegebenen Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) berührt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe gemacht wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.



Abbildung 3.277: Bildschirmanzeige des Case IH

22. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) eingeblendet. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE oder die Schaltfläche ESC (Abbrechen) betätigen.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – Case IH

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Auf der Startseite des Mähdrescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.

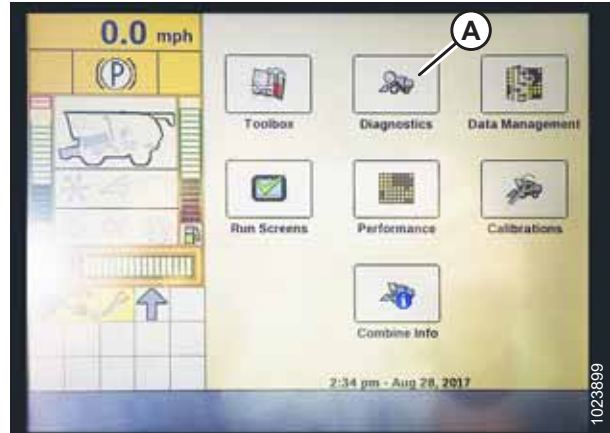


Abbildung 3.278: Bildschirmanzeige des Case IH

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.
3. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER (B) (Schneidwerk) auswählen.
4. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag REEL VERTICAL POSITION (C) (Höhe Haspel) auswählen.



Abbildung 3.279: Bildschirmanzeige des Case IH

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
7. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.
8. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors, Seite 98* lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

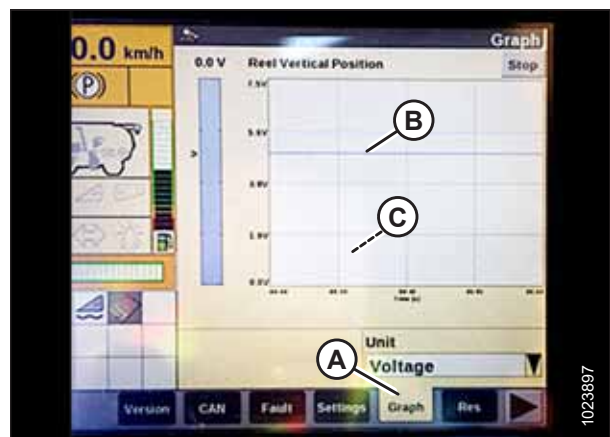


Abbildung 3.280: Bildschirmanzeige des Case IH

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250

Wie folgt vorgehen, um den Bodenaufgedruck voreinzustellen:

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 152 mm (6 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Siehe Schritt 5, Seite 132. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

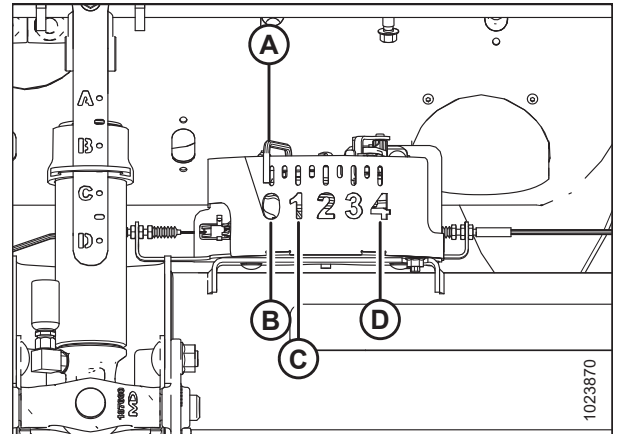


Abbildung 3.281: Auflagedruckanzeige

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk manuell auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
3. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen (C) neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Für die Feineinstellung Taste (E) drücken.

BEACHTEN:

Wenn Sie Voreinstellungen einrichten, vor dem Festlegen der Haspelstellung immer zuerst die Schneidwerksstellung festlegen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
5. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen (C) neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.
6. Das Schneidwerk manuell auf den zweiten gewünschten Wert heben oder senken.
7. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe (D) neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
8. Die Haspel manuell auf die zweite gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
9. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe (D) neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.

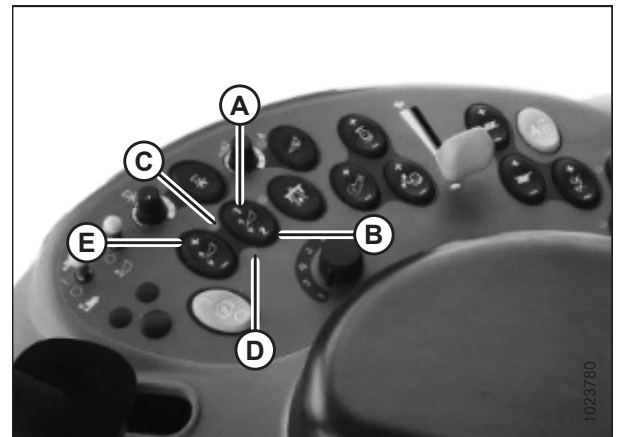


Abbildung 3.282: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

BETRIEB

10. Zum Wechseln zwischen zwei Sollwerten die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.
11. Um das Schneidwerk am Vorgewende anzuheben, die SHIFT-Taste (B) an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Taste HEADER RESUME (C) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken. Um das Schneidwerk abzusenken, die Taste HEADER RESUME (C) (Nächste Aktion Schneidwerk) einmal drücken. Das Schneidwerk stellt sich wieder auf die voreingestellte Höhe ein.

BEACHTEN:

Um die Betriebsart AUTO HEIGHT (Automatische Höheneinstellung) zu beenden, die Tasten SCHNEIDWERK HEBEN/SENKEN (C) und (D) drücken. Um in diese Betriebsart zurückzukehren, HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.



Abbildung 3.283: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

3.8.8 Mähdrescher Challenger und Massey Ferguson 6 und 7 Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger und Massey Ferguson

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

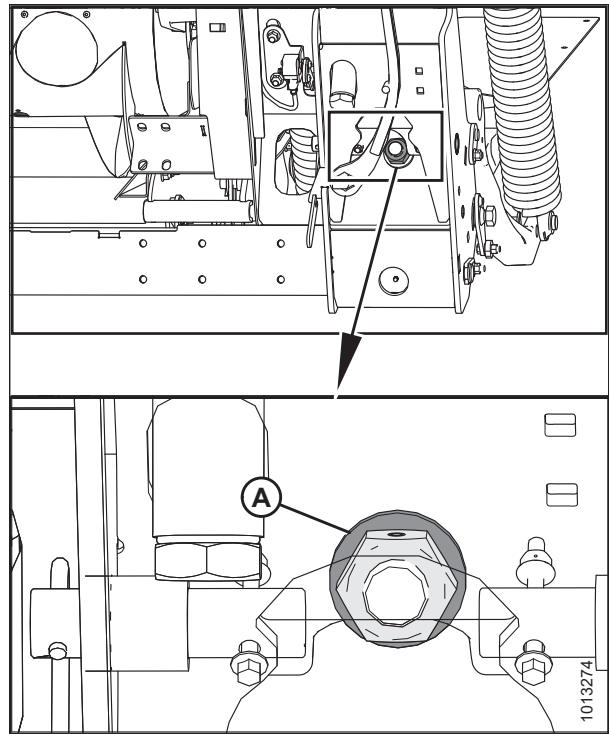


Abbildung 3.284: Floatverriegelung

BETRIEB

- Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Auflagedruck-Zeiger (A) auf **0** steht.

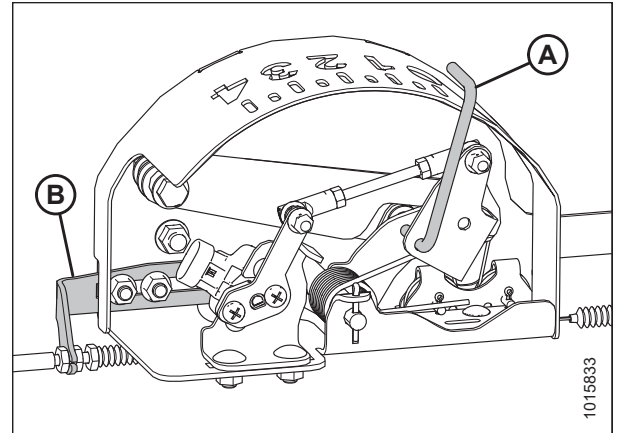


Abbildung 3.285: Auflagedruckanzeige

- Auf dem Display in der Fahrerkabine die Seite FIELD (Feld) öffnen und die Diagnose-Schaltfläche berühren. Die Seite MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird eingeblendet.
- Die VMM-DIAGNOSE-Taste (A) drücken. Die Seite VMM DIAGNOSTIC (VMM-Diagnose) wird eingeblendet.

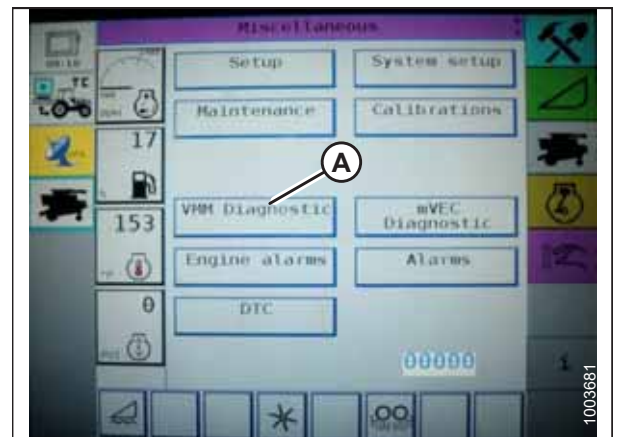


Abbildung 3.286: Bildschirmanzeige des Challenger

- Die Registerkarte ANALOG IN (A) (Eingangssignal analog) öffnen. Im Textfeld unter den vier Registerkarten den Eintrag VMM MODULE 3 (VMM-Modul 3) auswählen. Die Spannung des AHC-Sensors wird jetzt angezeigt. Siehe Anzeigen HEADER HEIGHT RIGHT POT (Schneidwerkshöhe, rechtes Potentiometer) und HEADER HEIGHT LEFT POT (Schneidwerkshöhe, linkes Potentiometer). Die Messwerte können leicht voneinander abweichen.



Abbildung 3.287: Bildschirmanzeige des Challenger

BETRIEB

- Den Schrägförderer vollständig absenken (das Floatmodul sollte vollständig vom Schneidwerk abgekoppelt sein).

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

- Den Spannungsmesswert ablesen.
- Das Schneidwerk so anheben, dass der Messerbalken 150 mm (6 Zoll) über dem Boden steht.
- Den Spannungsmesswert ablesen.
- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136](#) oder [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System, Seite 137](#).



Abbildung 3.288: Bildschirmanzeige des Challenger

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdeschers entnommen werden.

Für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) müssen folgende Systemkomponenten vorhanden sein:

- Hauptmodul (Leiterplatte) und Schneidwerktriebsmodul (Leiterplatte) – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben

BEACHTEN:

Das elektrohydraulische Schneidwerk-Hubsteuervertil ist ein weiterer integraler Bestandteil des Systems.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC einzuschalten:

- Mit dem Schneidwerk-Steuerschalter auf dem Mähdeschermonitor durch die Schneidwerk-Bedioptionen schalten, bis im ersten Meldungsfeld das Symbol für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) (A) angezeigt wird. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) regelt das Schneidwerk auf einen bestimmten Bodenaufgedruck ein. Dieser Vorgang richtet sich nach den Einstellungen für die Regelhöhe und die Empfindlichkeit.



Abbildung 3.289: Bildschirmanzeige des Challenger

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Challenger und Massey Ferguson

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Die Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Auf dem Bildschirm FIELD (Feld) das DIAGNOSE-Symbol (A) berühren. Der Bildschirm MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird angezeigt.

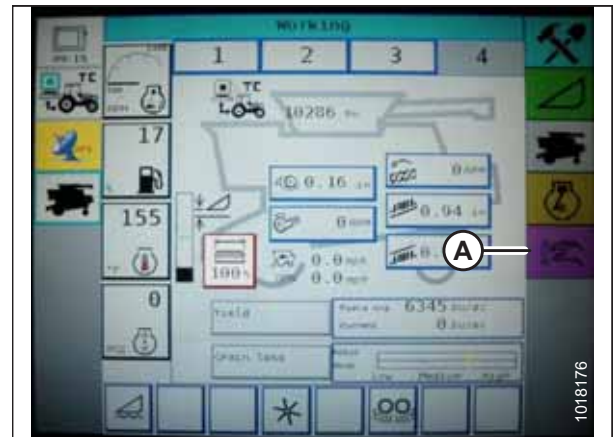


Abbildung 3.290: Bildschirmanzeige des Challenger

3. Die Schaltfläche CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) berühren. Der Bildschirm CALIBRATIONS (Kalibrierungen) wird angezeigt.

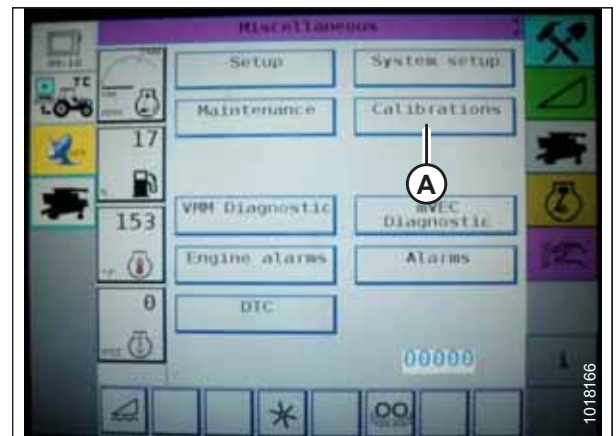


Abbildung 3.291: Bildschirmanzeige des Challenger

BETRIEB

- Die Schaltfläche HEADER (A) (Schneidwerk) berühren. Auf dem Bildschirm HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird ein Warnhinweis angezeigt.

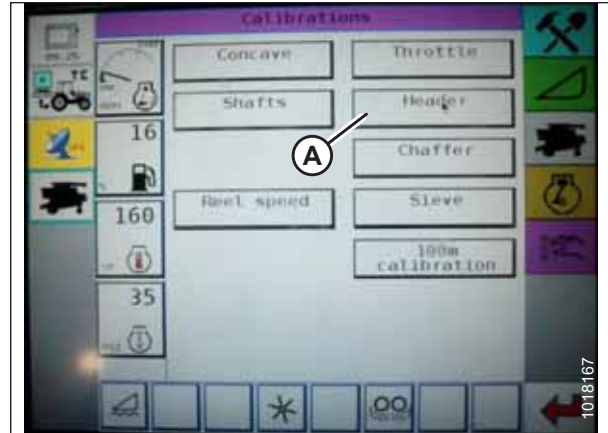


Abbildung 3.292: Bildschirmanzeige des Challenger

- Den Warnhinweis durchlesen, anschließend grünes Häkchen berühren.



Abbildung 3.293: Bildschirmanzeige des Challenger

- Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Kalibrierung abzuschließen.

BEACHTEN:

Der Kalibrierungsvorgang kann jederzeit abgebrochen werden. Dazu rechts oben auf dem Bildschirm die Schaltfläche ABBRECHEN berühren. Eine laufende Schneidwerkskalibrierung kann auch mit den Tasten des Multifunktionshebels „NACH OBEN“, „NACH UNTEN“, „NACH RECHTS NEIGEN“ oder „NACH LINKS NEIGEN“ abgebrochen werden.

BEACHTEN:

Wenn am Mähdrescher keine Vorrichtung für das NEIGEN DES SCHNEIDWERKS vorhanden ist bzw. diese nicht einsatzfähig ist, gibt die Software während der Kalibrierung möglicherweise Warnhinweise aus. Die Warnhinweise mit dem grünen Häkchen bestätigen. Die Kalibrierung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) wird dadurch nicht beeinträchtigt.

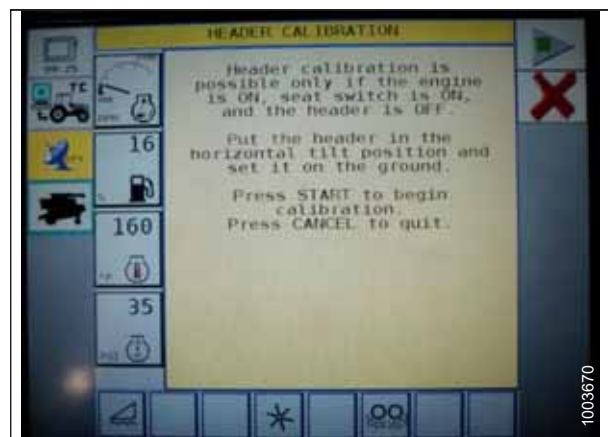


Abbildung 3.294: Bildschirmanzeige des Challenger

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde:
Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

Einstellen des Bodenaufgedrucks – Challenger und Massey Ferguson

Nach Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC die SCHNEIDWERK-ABSENKTASTE auf dem Bedienhebel drücken und freigeben. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC senkt das Schneidwerk automatisch auf die ausgewählte Höhe ab.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Die ausgewählte AHHC-Schneidwerkshöhe kann mit dem SCHNEIDWERKSHÖHE-DREHKNOPF (A) auf der Bedienkonsole nachgestellt werden. Durch Drehen des Knopfs im Uhrzeigersinn fällt der eingestellte Bodenaufgedruck. Durch Drehen des Knopfs gegen den Uhrzeigersinn steigt der Bodenaufgedruck.



Abbildung 3.295: Schneidwerkshöhe-Drehknopf auf der Bedienkonsole

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Challenger und Massey Ferguson

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Auf dem Bildschirm FIELD (Feld) das Schneidwerkssymbol (A) berühren. Der Bildschirm SCHNEIDWERK wird eingeblendet.

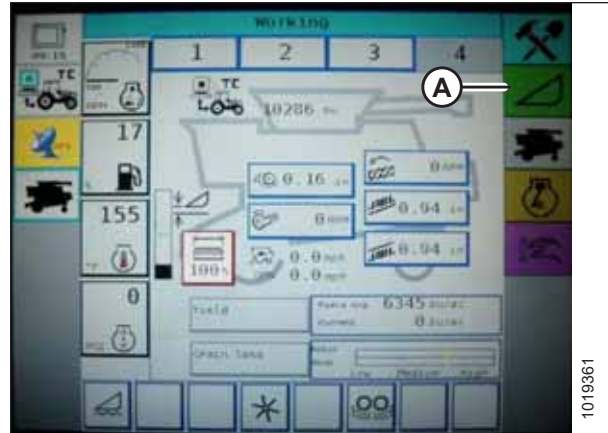


Abbildung 3.296: Bildschirmanzeige des Challenger

2. HEADER CONTROL (A) (Schneidwerkssteuerung) berühren. Der Bildschirm HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

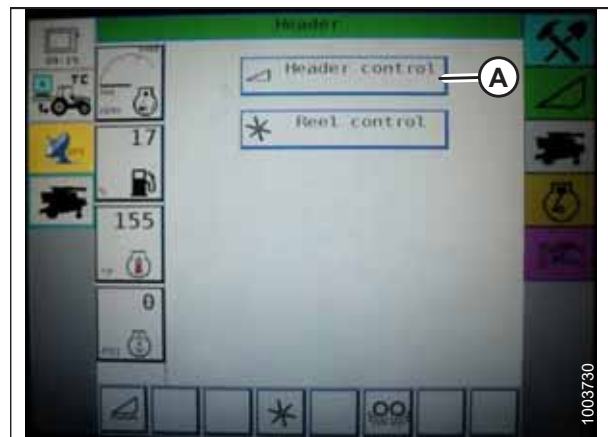


Abbildung 3.297: Bildschirmanzeige des Challenger

3. Die Registerkarte TABLE SETTINGS (Schneidwerkseinstellung) öffnen.
4. Bei MAX UP PWM (max. Anhub) den Aufwärtspfeil berühren, um einen höheren Prozentwert einzustellen und damit schneller anzuheben. Bei MAX UP PWM (max. Anhub) den Abwärtspfeil berühren, um einen niedrigeren Prozentwert einzustellen und damit langsamer anzuheben.
5. Bei MAX DOWN PWM (max. Absenken) den Aufwärtspfeil berühren, um einen höheren Prozentwert einzustellen und damit schneller abzusenken. Bei MAX DOWN PWM (max. Absenken) den Abwärtspfeil berühren, um einen niedrigeren Prozentwert einzustellen und damit langsamer abzusenken.

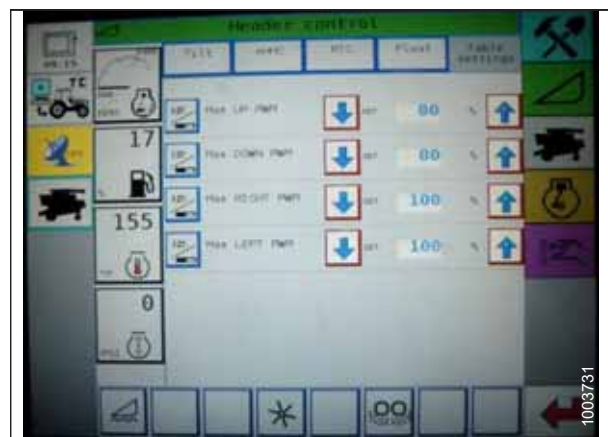


Abbildung 3.298: Bildschirmanzeige des Challenger

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden

BETRIEB

nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Auf dem Bildschirm FIELD (Feld) das SCHNEIDWERKSSYMBOL berühren. Der Bildschirm HEADER (Schneidwerk) wird angezeigt.
2. Die Schaltfläche HEADER CONTROL (A) (Schneidwerkssteuerung) berühren. Der Bildschirm HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) wird angezeigt. Auf diesem Bildschirm kann mit den Auf- und Abwärtspfeilen die Empfindlichkeit eingestellt werden.

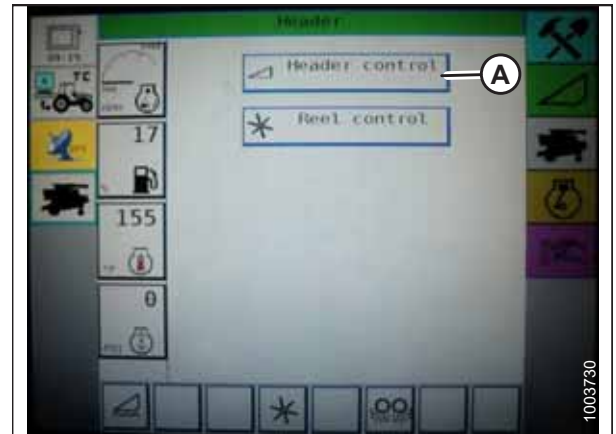


Abbildung 3.299: Bildschirmanzeige des Challenger

3. Empfindlichkeit auf Maximalwert setzen.
4. Automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC einschalten und auf dem Bedienehebel die SCHNEIDWERK-ABSENKTASTE drücken.
5. Die Empfindlichkeit verringern, bis der Schrägförderer stabil bleibt und nicht mehr auf und ab springt.

BEACHTEN:

Damit ist die höchste Empfindlichkeitsstufe eingestellt. Dies ist nur eine Anfangseinstellung. Die endgültige Einstellung muss im Feld vorgenommen werden, da das System je nach Bodenbeschaffenheit und Einsatzbedingungen unterschiedlich reagiert.

BEACHTEN:

Falls keine maximale Empfindlichkeit benötigt wird, fallen bei einer weniger feinen Einstellung weniger Korrekturen des Bodenaufgedrucks an. Dadurch werden die Maschinenkomponenten geschont. Ein zum Teil geöffnetes Druckspeicherventil federt die Bewegungen der Schneidwerk-Hubzylinder ab und reduziert die Ausgleichsbewegungen des Schneidwerks.



Abbildung 3.300: Bildschirmanzeige des Challenger

3.8.9 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS der Serie 500

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Mit der Taste < (A) oder > (B) den Eintrag AUTO HEADER (Automatische Schnitthöhenregulierung) auswählen und die Taste OK (C) drücken. Der Bildschirm E5 zeigt an, ob die automatische Schnitthöhenregulierung ein- oder ausgeschaltet ist.

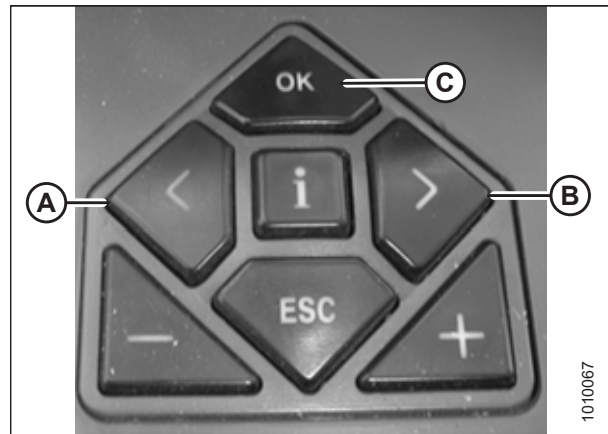


Abbildung 3.301: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

3. Mit der **Minustaste** (A) oder **Plustaste** (B) die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) einschalten und die OK-Taste (C) drücken.
4. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.

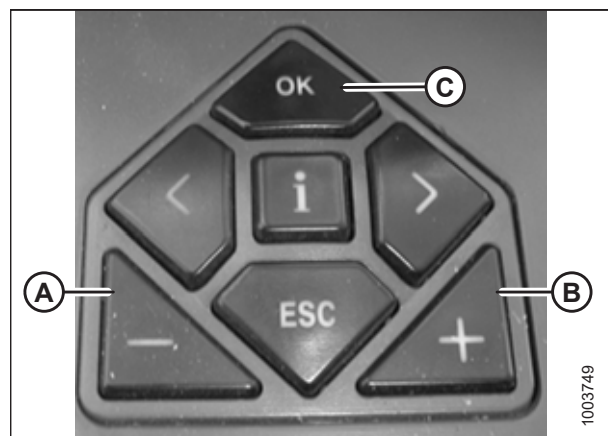


Abbildung 3.302: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

- Mit der Taste < oder > die Option CUTT. HEIGHT LIMITS (Schnitthöhengrenzen) auswählen und mit OK bestätigen.
- Die Bildschirmanweisungen befolgen, um den oberen und unteren Grenzwert des Schneidwerks in CEBIS zu programmieren.

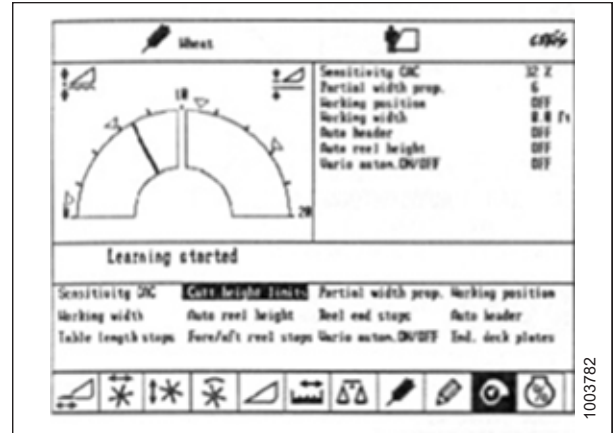


Abbildung 3.303: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Mit der Taste < oder > den Eintrag SENSITIVITY CAC (Empfindlichkeitsberechnung) auswählen und mit OK bestätigen.

BEACHTEN:

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie schnell ein Schneidwerk mit automatischer Schnitthöhenregulierung (AHC) auf Niveauveränderungen reagiert.

- Mit der **Minustaste** oder **Plustaste** die Reaktionsgeschwindigkeit nachstellen und mit OK übernehmen.

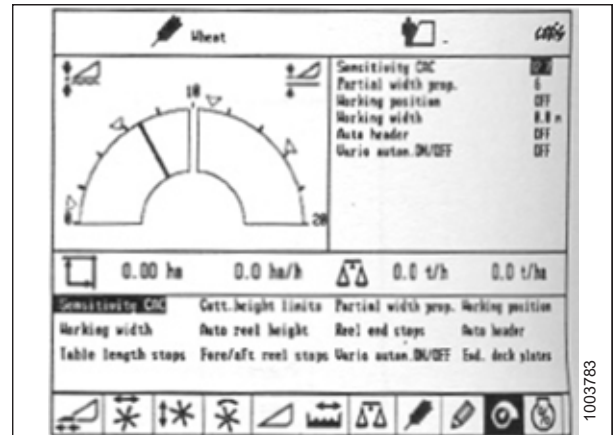


Abbildung 3.304: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Die Empfindlichkeit mit Hilfe des Striches (A) oder des Zahlenwertes (B) einstellen.

BEACHTEN:

Es können Werte von 0 bis 100 % eingestellt werden. 0 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors keinerlei Auswirkungen auf die automatische Schnitthöhenregulierung haben. 100 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors die automatische Schnitthöhenregulierung maximal beeinflussen. Als Ausgangseinstellung wird 50 % empfohlen.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

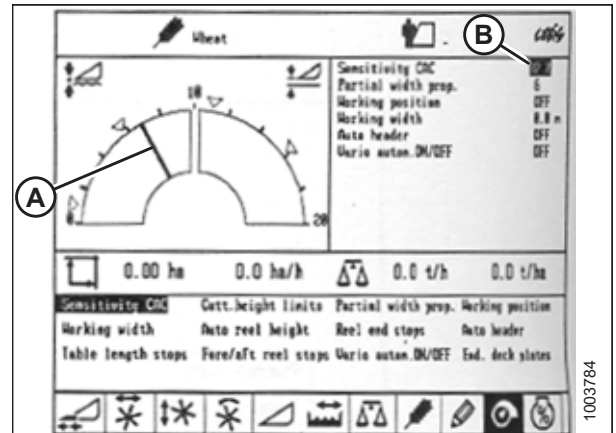


Abbildung 3.305: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

Einstellung der Schnitthöhe – CLAAS der Serie 500

Schneidwerkshöhen können im System für die Voreinstellung der Schneidwerkshöhe und im System der automatischen Konturführung programmiert werden. Das System für die Voreinstellung der Schneidwerkshöhe bei Schneidwerkshöhen über 150 mm (6 Zoll) verwenden. Die automatische Konturführung bei Schneidwerkshöhen unter 150 mm (6 Zoll) verwenden.

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – CLAAS 500 Serie

VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Den Motor starten.
2. Den Maschinenaktivierungsschalter betätigen.
3. Das Dreschwerk einschalten.
4. Das Schneidwerk einschalten.
5. Kurzzeitig die Taste (A) drücken, um die automatische Konturführung zu aktivieren. Um das System für die Voreinstellung der Schnitthöhe zu aktivieren, kurzzeitig die Taste (B) drücken.

BEACHTEN:

Die Taste (A) wird nur in Verbindung mit der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) verwendet. Die Taste (B) wird nur in Verbindung mit der Funktion „Rückkehr zu Schnitt“ (RTC) verwendet.



Abbildung 3.306: Tasten auf Multifunktionshebel

6. Mit der Taste < (C) oder > (D) den Bildschirm CUTTING HEIGHT (Schneidwerkshöhe) auswählen und die Taste OK (E) drücken.
7. Mit der Minustaste (A) oder Plustaste (B) die gewünschte Schneidwerkshöhe einstellen. Ein Pfeil zeigt auf der Skala die ausgewählte Schneidwerkshöhe an.

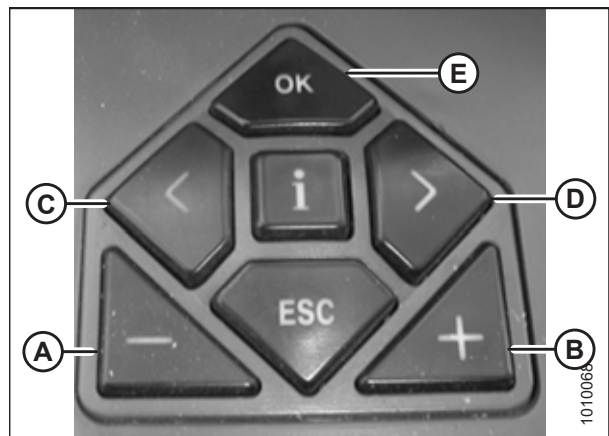


Abbildung 3.307: Bedientasten eines CLAAS-Mähreschers

BETRIEB

nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Um die Empfindlichkeit des AHHC-Systems einstellen zu können, muss zuerst der obere und untere Grenzwert des Schneidwerks in CEBIS programmiert werden. Es können Werte von 0 bis 100 % eingestellt werden. 0 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors keinerlei Auswirkungen auf die automatische Schneidwerkshöhenregulierung haben. 100 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors die automatische Schneidwerkshöhenregulierung maximal beeinflussen. Als Ausgangseinstellung wird 50 % empfohlen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Mit der Taste < (C) oder > (D) die Option SENSITIVITY CAC (Empfindlichkeitsberechnung) auswählen und die OK-Taste (E) drücken.
2. Mit der Minustaste (A) oder Plustaste (B) die Reaktionsgeschwindigkeit einstellen und die OK-Taste (E) drücken.

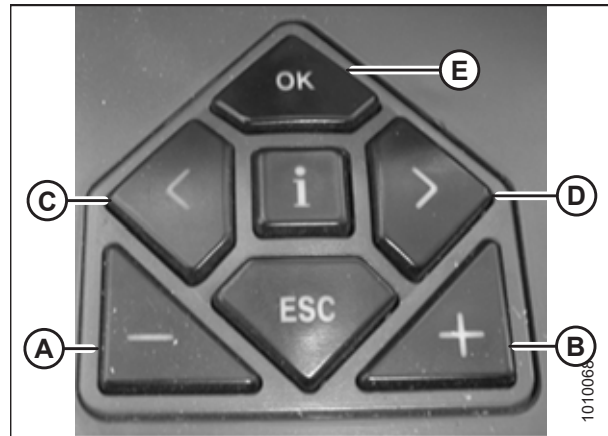


Abbildung 3.310: Bedientasten eines CLAAS-Mähreschers

3. Die Empfindlichkeit mit Hilfe des Striches (A) oder des Zahlenwertes (B) einstellen.

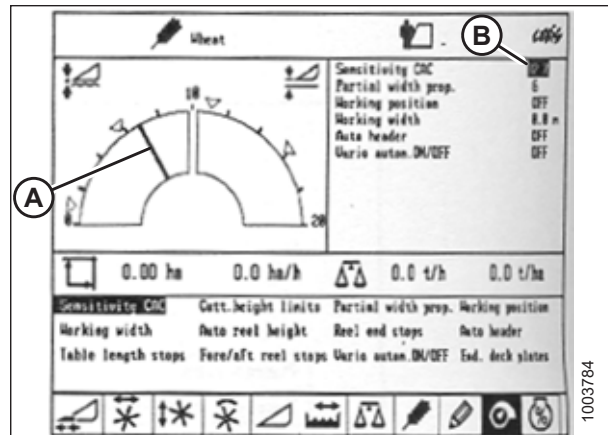
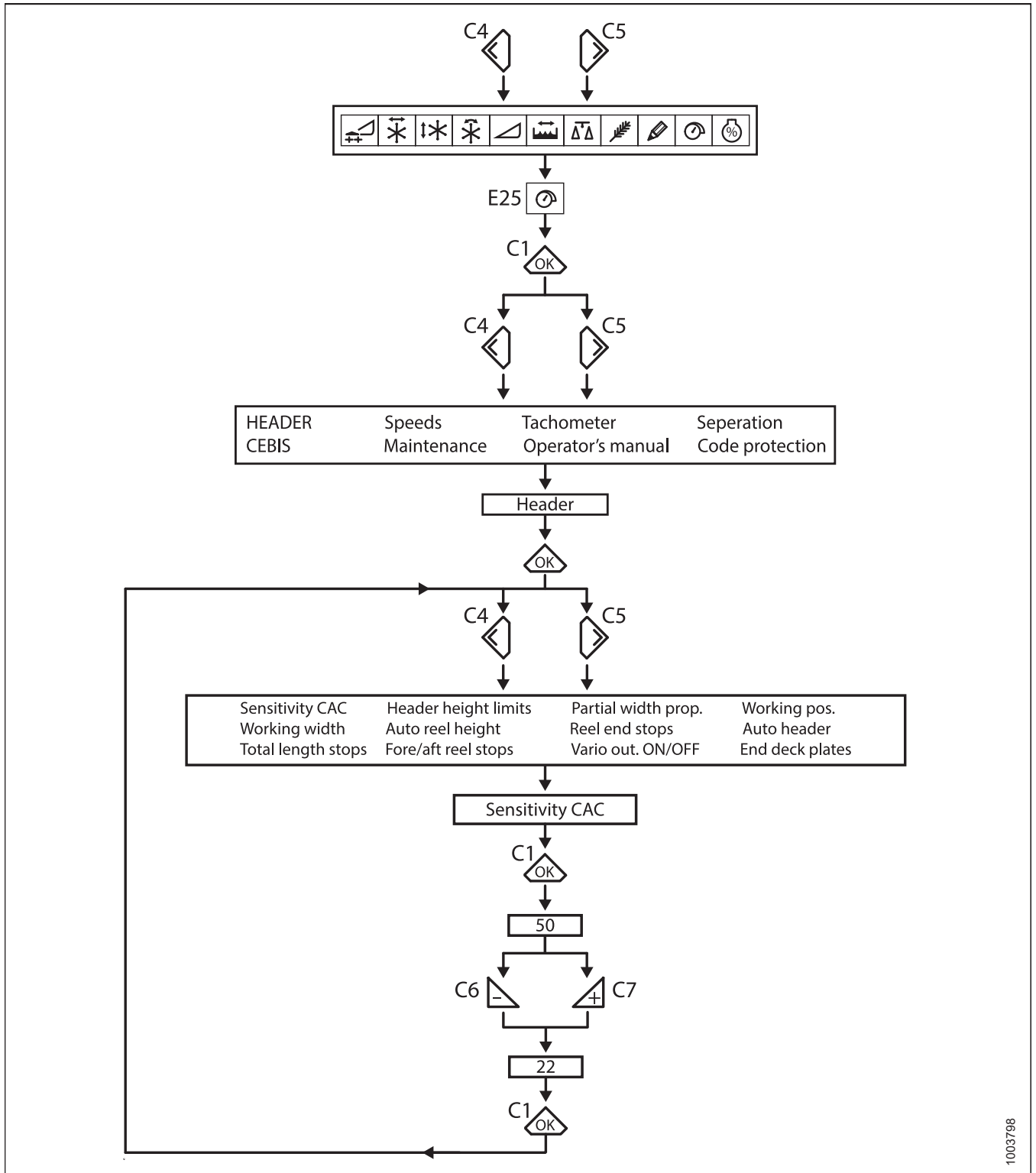


Abbildung 3.311: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

BETRIEB

Abbildung 3.312: Ablaufdiagramm für die Empfindlichkeitseinstellung des Float-Optimierers



1003798

BETRIEB

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS der Serie 500

Die voreingestellte Haspeldrehzahl kann eingestellt werden, wenn die automatischen Schneidwerksfunktionen aktiviert sind.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Mit der Taste < oder > das HASPELFENSTER auswählen. Das Fenster E15 zeigt die aktuelle Vorlauf- oder Nachlaufgeschwindigkeit der Haspel relativ zur Fahrgeschwindigkeit an.

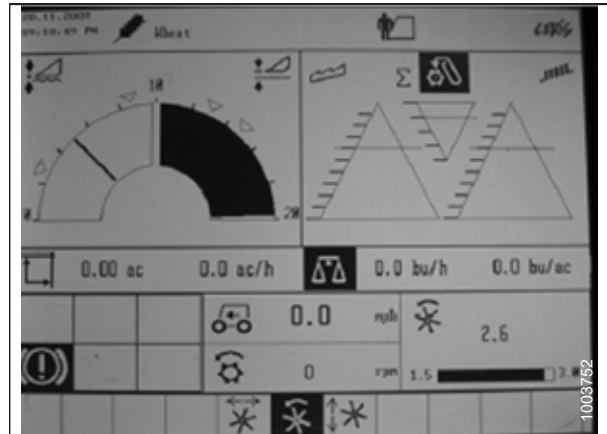


Abbildung 3.313: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

2. Die Taste OK (C) drücken, um das Fenster REEL SPEED (Haspeldrehzahl) zu öffnen.
3. Die **Minustaste** (A) oder die **Plustaste** (B) drücken, um die Haspeldrehzahl relativ zur Fahrgeschwindigkeit einzustellen. Das Fenster E15 zeigt die ausgewählte Haspeldrehzahl an.

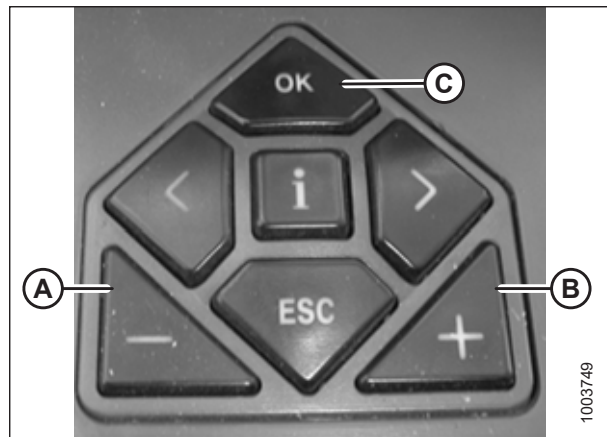


Abbildung 3.314: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

- Um die Haspeldrehzahl manuell einzustellen, den Drehschalter auf die Haspelstellung (A) drehen und dann mit der **Minustaste** oder **Plustaste** die Haspeldrehzahl einstellen.



Abbildung 3.315: Drehschalter des CLAAS-Mähdeschers

- Die Taste (A) oder die Taste (B) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Einstellung in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)

BEACHTEN:

Immer wenn die Taste (A) oder (B) 3 Sekunden gedrückt gehalten wird, werden die aktuellen Einstellungen für die Haspeldrehzahl und die Schneidwerkshöhe gespeichert.



Abbildung 3.316: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

BETRIEB

- Mit der Taste < oder > das HASPELFENSTER auswählen. Das Fenster E15 zeigt die aktuelle Vorlauf- oder Nachlaufgeschwindigkeit der Haspel relativ zur Fahrgeschwindigkeit an.



Abbildung 3.317: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

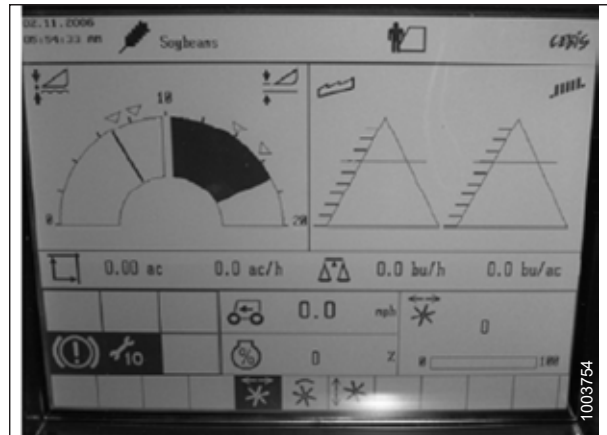


Abbildung 3.318: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Die Taste OK (E) drücken und mit der Taste < (C) oder der Taste > (D) das Fenster für die Einstellung der HASPEL-HORIZONTALSTELLUNG auswählen.
- Mit der **Minustaste** (A) oder **Plustaste** (B) die Haspel-Horizontalstellung einstellen.

BEACHTEN:

Die Haspel-Horizontalstellung kann auch mit den Tasten am Multifunktionshebel [(A) oder (B), siehe Abbildung 3.320, Seite 203] eingestellt werden.

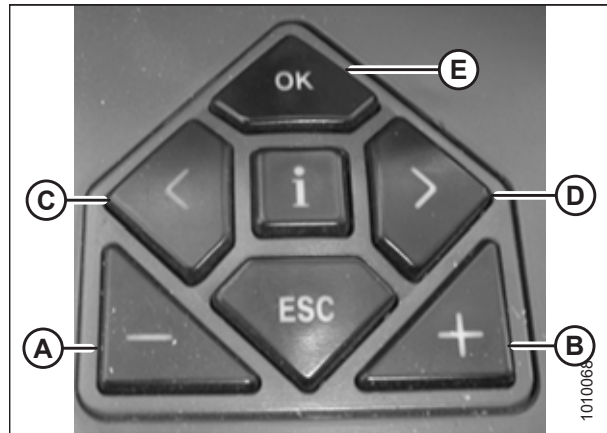


Abbildung 3.319: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

- Die Taste (A) oder die Taste (B) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Einstellung in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)

BEACHTEN:

Immer wenn die Taste (A) oder (B) 3 Sekunden gedrückt gehalten wird, werden die aktuellen Einstellungen für die Haspeldrehzahl und die Schneidwerkshöhe gespeichert.



Abbildung 3.320: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

3.8.10 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS der Serie 600/700

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Die Seitenflügel verriegeln.

BETRIEB

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol AUTOMATISCHE KONTURFÜHRUNG (B) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.



Abbildung 3.321: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

5. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schneidwerkssymbol (Schneidwerk mit Auf- und Abwärtspeil, nicht auf Abbildung) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken. Das markierte Schneidwerkssymbol (B) ist jetzt auf dem Bildschirm zu sehen.



Abbildung 3.322: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

6. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schneidwerkssymbol (C) [Schneidwerk mit Auf- und Abwärtspeil (B)] markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

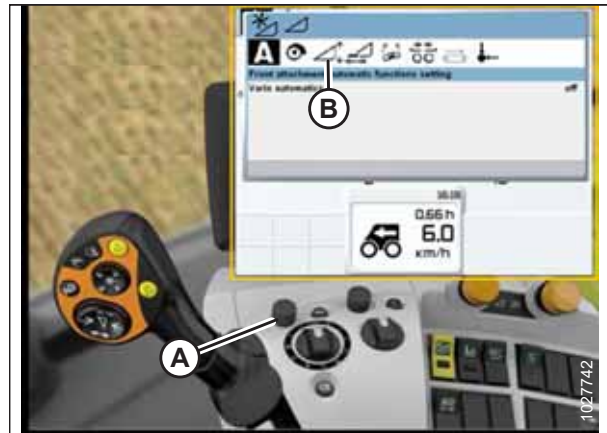


Abbildung 3.323: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

BETRIEB

7. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schraubendrehersymbol (B) markieren.
8. Das Dreschwerk und den Schrägförderer des Mähdeschers einschalten.
9. Den Auswahldrehknopf (A) drücken, um Statusleiste aufzurufen.



Abbildung 3.324: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

10. Den Schrägförderer vollständig anheben. Die Statusleiste (A) rückt auf 25 %.
11. Den Schrägförderer vollständig absenken. Die Statusleiste (A) rückt auf 50 %.
12. Den Schrägförderer vollständig anheben. Die Statusleiste (A) rückt auf 75 %.
13. Den Schrägförderer vollständig absenken. Die Statusleiste (A) rückt auf 100 %.



Abbildung 3.325: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

14. Sicherstellen, dass die Statusleiste (A) 100 % anzeigt. Der Kalibrierungsvorgang ist jetzt abgeschlossen.

BEACHTEN:

Wenn der Spannungswert während des Kalibrierungsvorgangs irgendwann außerhalb des Bereichs zwischen 0,5 bis 4,5 Volt liegt, meldet das Display, dass der Lernvorgang nicht abgeschlossen wurde.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde, um den Bodenkabrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung zurückstellen.



Abbildung 3.326: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS der Serie 600/700



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Das Schneidwerk auf die gewünschte Auflagedruckeinstellung absenken. Die Auflagedruckanzeige sollte auf 1,5 stehen.
2. Die linke Seite der Anhub-/Absenktaste (A) gedrückt halten, bis ein Ping-Signal zu hören ist.

BEACHTEN:

Es können zwei Positionen gespeichert werden.



Abbildung 3.327: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS der Serie 600/700

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol SCHNEIDWERK/
HASPEL (B) markieren und zum Auswählen den
Auswahldrehknopf (A) drücken. Das Auswahlfeld
SCHNEIDWERK/HASPEL wird geöffnet.
2. Das Symbol SCHNEIDWERK auswählen.

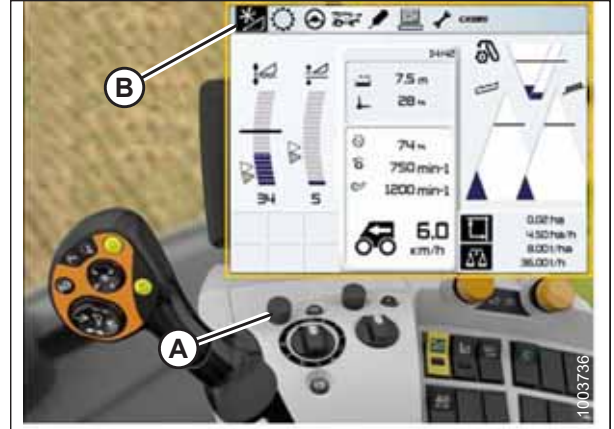


Abbildung 3.328: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

3. Das Symbol PARAMETEREINSTELLUNGEN OPTIONEN
VORNE (A) auswählen. Eine Liste mit Einstellungen wird
eingelblendet.
4. Den Eintrag SENSITIVITY CAC (B)
(Empfindlichkeitsberechnung) auswählen.



Abbildung 3.329: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

5. Das Symbol EMPFINDLICHKEITSBERECHNUNG (A)
auswählen.

BEACHTEN:

Um die Empfindlichkeit einzustellen, muss die SCHNITTHÖHENANPASSUNG (B) geändert werden (Standardwert 0). Einstellwerte von 1–50 bewirken ein schnelleres Ansprechverhalten. Einstellwerte von –1 bis –50 bewirken dagegen ein langsames Ansprechverhalten. Um die optimale Einstellung zu erzielen, den Wert in 5er-Schritten anpassen.

6. Eine höhere SCHNITTHÖHENEINSTELLUNG auswählen, wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul beim bodenkonturführendes Dreschen zu lange ist. Eine niedrigere SCHNITTHÖHENEINSTELLUNG auswählen, wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul zu kurz ist.
7. Eine höhere Empfindlichkeit einstellen, wenn das Schneidwerk zu langsam abgesenkt wird. Eine niedrigere Empfindlichkeit einstellen, wenn das Schneidwerk zu hart auf dem Boden aufschlägt oder zu schnell abgesenkt wird.



Abbildung 3.330: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS der Serie 600/700

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol SCHNEIDWERK/
HASPEL (B) markieren und zum Auswählen den
Auswahldrehknopf (A) drücken. Das Auswahlfeld
SCHNEIDWERK/HASPEL wird geöffnet.

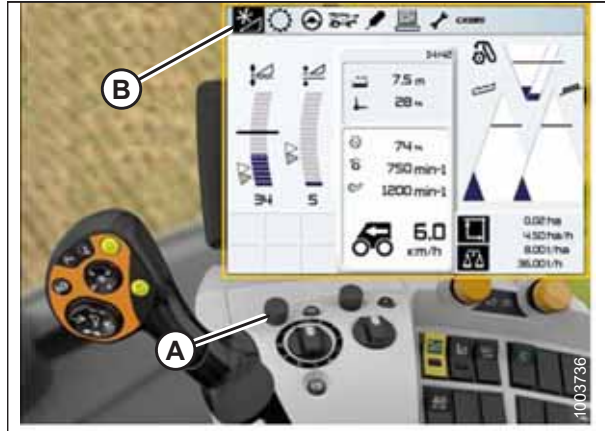


Abbildung 3.331: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

2. Mit dem Auswahldrehknopf (A) den Eintrag REEL SPEED (B)
(Haspeldrehzahl) auswählen und die Haspeldrehzahl
anpassen (wenn die automatisch eingestellte
Haspeldrehzahl **NICHT** verwendet wird). Ein Diagramm
wird in das Auswahlfeld eingeblendet.



Abbildung 3.332: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

BETRIEB

3. Im Auswahlfeld AUTO REEL SPEED (automatisch eingestellte Haspeldrehzahl) den Eintrag ACTUAL VALUE (A) (Istwert) auswählen (wenn die automatisch eingestellte Haspeldrehzahl verwendet wird). Die automatisch eingestellte Haspeldrehzahl wird im Auswahlfeld ACTUAL VALUE (Istwert) angezeigt.



Abbildung 3.333: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) eine höhere/niedrigere Haspeldrehzahl einstellen.

BEACHTEN:

Diese Option wird nur angeboten, wenn der Motor auf Vollgas läuft.



Abbildung 3.334: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS der Serie 600/700

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Wie folgt vorgehen, um die Haspelhöhe zu kalibrieren:

BETRIEB

1. Das Schneidwerk 15–25 cm (6–10 Zoll) über den Boden stellen.
2. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol VORSATZGERÄT (B) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

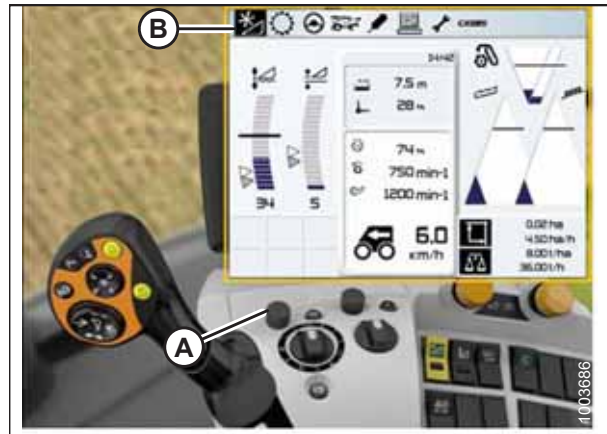


Abbildung 3.335: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

3. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol HASPEL (B) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

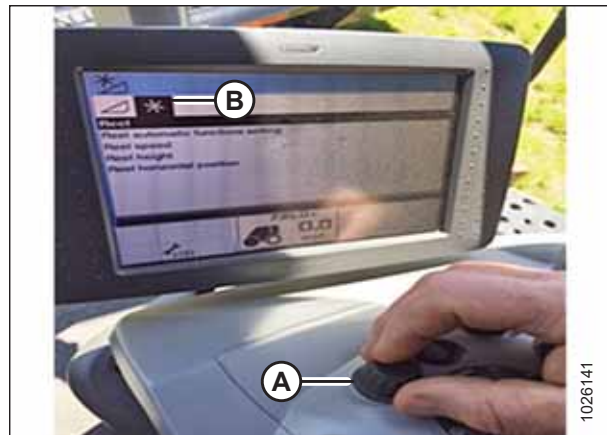


Abbildung 3.336: Display und Bedienkonsole CLAAS

4. Das Symbol HASPELHÖHE (A) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf drücken.
5. Eintrag LEARNING END STOPS (B) (Anschläge lernen) auswählen.



Abbildung 3.337: Display und Bedienkonsole CLAAS

BETRIEB

6. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schraubendrehersymbol (B) markieren.



Abbildung 3.338: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

7. Den Auswahldrehknopf drücken, um ein Statusleisten-Diagramm (A) aufzurufen.
8. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Haspel anzuheben.
9. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Haspel abzusenken.



Abbildung 3.339: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

10. Sicherstellen, dass das Statusleisten-Diagramm 100 % (A) anzeigt. Der Kalibrierungsvorgang ist jetzt abgeschlossen.



Abbildung 3.340: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS der Serie 600/700

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Haspelhöhe einzustellen:

1. Mit dem HOTKEY-Drehwähler (A) das Haspelsymbol (B) auswählen.

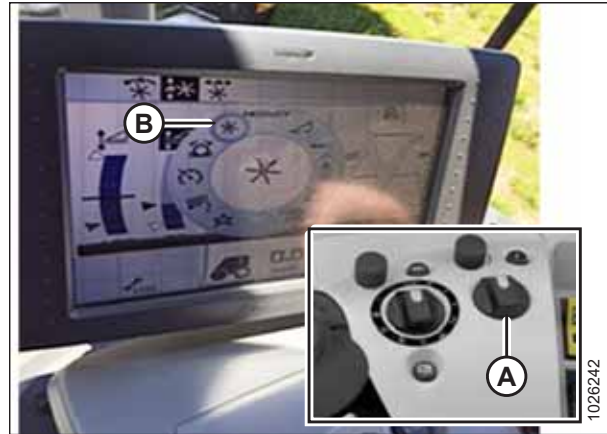


Abbildung 3.341: Display und Bedienkonsole CLAAS

2. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol AUTOMATISCHE HASPELHÖHE (B) am oberen Bildschirmrand auswählen.

BEACHTEN:

Das Symbol AUTOMATISCHE HASPELHÖHE (C) in der Mitte des Bildschirms sollte nach der Auswahl schwarz hervorgehoben sein. Wenn es nicht schwarz unterlegt ist, wurden die Anschläge nicht eingestellt oder ist die AHHC nicht aktiv. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kalibrieren des Haspelhöhsensors – CLAAS der Serie 600/700, Seite 209](#).

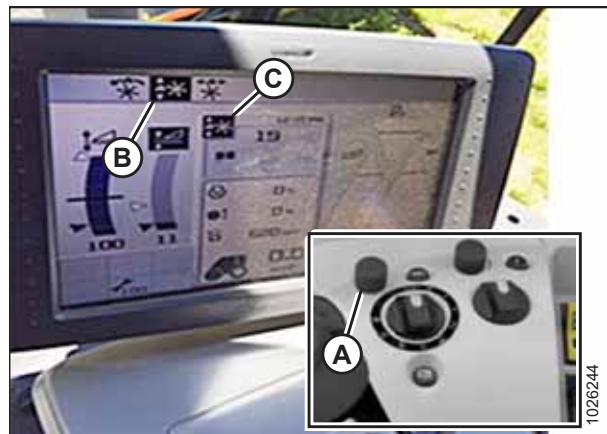


Abbildung 3.342: Display und Bedienkonsole CLAAS

- Die Stellung „Automatische Haspelhöhe“ für die aktuelle AHHC-Stellung mit dem äußeren Auswahldrehknopf (A) nachjustieren. Um eine niedrigere Haspelstellung auszuwählen, den Auswahldrehknopf gegen den Uhrzeigersinn drehen. Um eine höhere Haspelstellung auszuwählen, den Auswahldrehknopf im Uhrzeigersinn drehen. Auf dem Display ist die aktuelle Einstellung (B) zu sehen.

BEACHTEN:

Wenn das Symbol AUTOMATISCHE HASPELHÖHE (C) in der Mitte des Bildschirms nicht schwarz unterlegt ist, ist keine AHHC-Stellung aktiv.

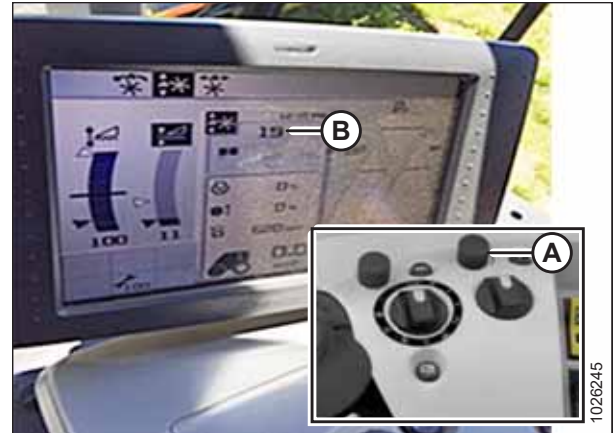


Abbildung 3.343: Display und Bedienkonsole CLAAS

3.8.11 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

- Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
- Kontrollieren, ob der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

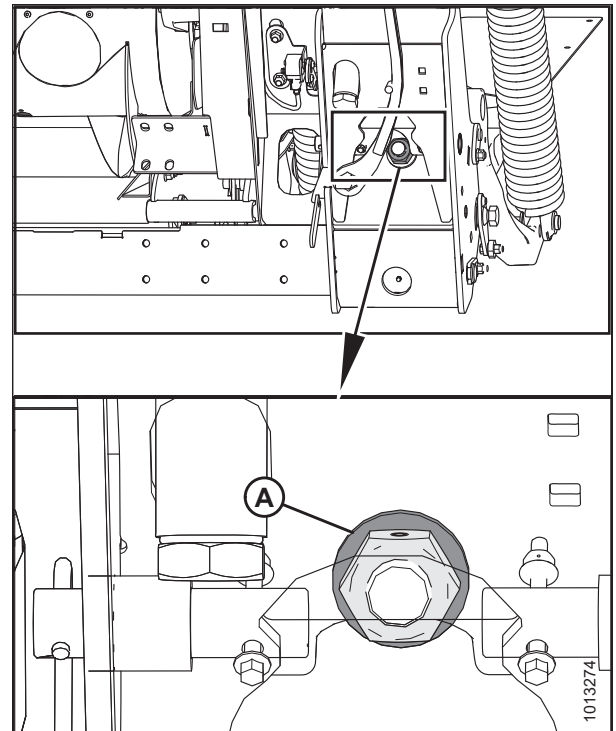


Abbildung 3.344: Floatverriegelung

BETRIEB

3. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) der Auflagedruckanzeige auf 0 steht. Falls erforderlich die Halterung des Bowdenzugs (B) nachstellen, bis der Zeiger auf 0 steht.

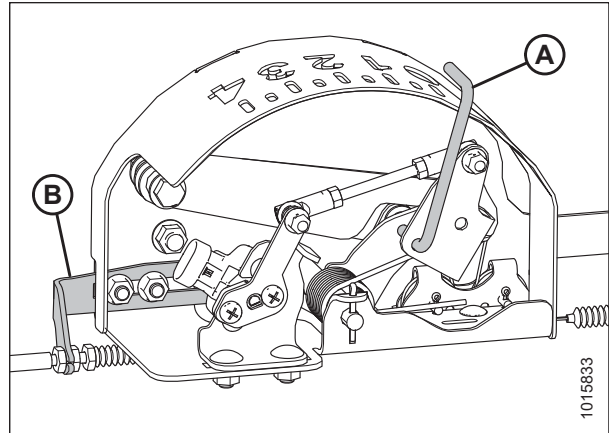
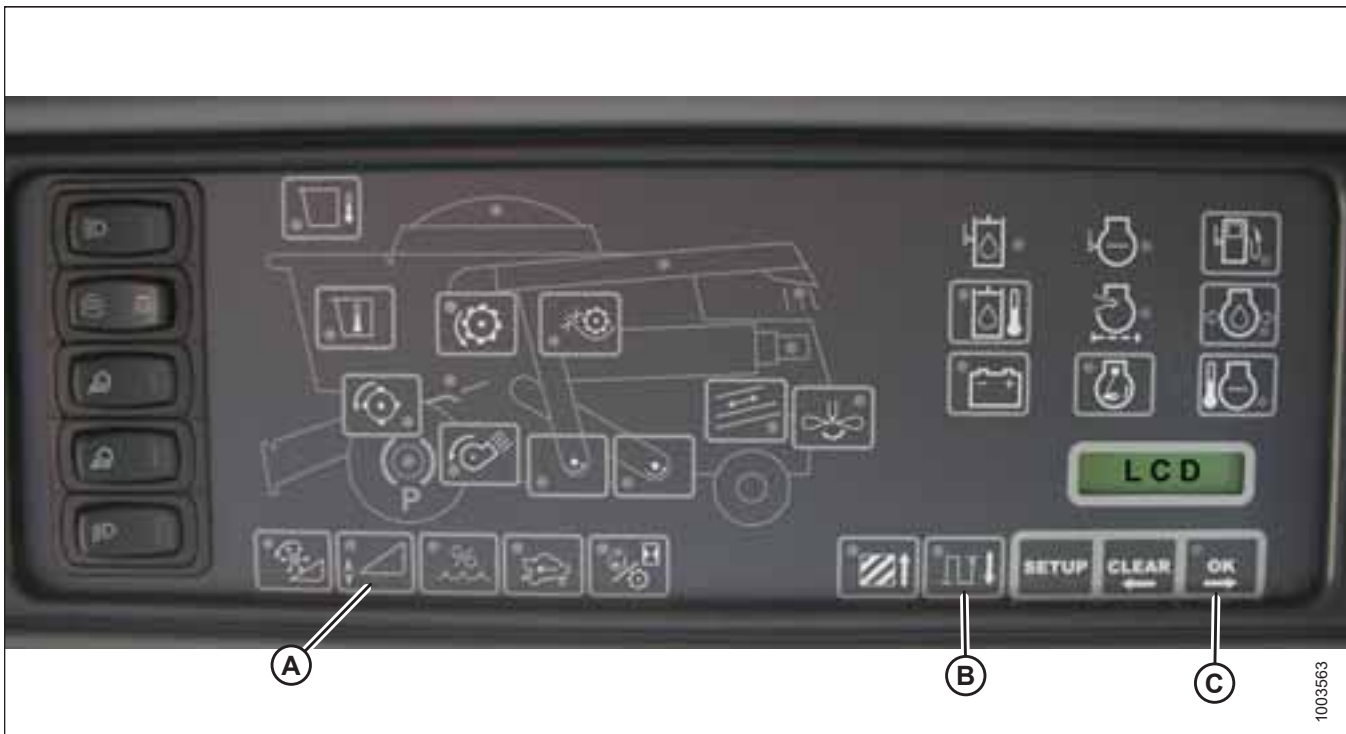


Abbildung 3.345: Auflagedruckanzeige

Abbildung 3.346: Head-up-Display



4. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
5. Die Taste (A) auf dem Head-up-Display 3 Sekunden gedrückt halten, um den Diagnosemodus zu starten.
6. Die Taste (B) drücken, um nach unten zu schalten, bis auf der LCD-Anzeige LEFT (Links) zu sehen ist.
7. Die Taste OK (C) drücken. Die Zahl auf der LCD-Anzeige ist der Spannungsmesswert am AHHC-Sensor. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

BETRIEB

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner der Serie R65/R66/ R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) müssen folgende Systemkomponenten vorhanden sein:

- Hauptmodul und Schneidwerkantriebsmodul – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben

BEACHTEN:

Das elektrohydraulische Schneidwerk-Hubsteuerventil ist ein weiterer integraler Bestandteil des Systems.

Abbildung 3.347: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)



1. Die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die AHHC-LED (B) zu blinken beginnt. Wenn die RTC-LED blinkt, nochmals die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die AHHC-LED blinkt.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BETRIEB

2. Auf dem Bedienhebel kurz die Taste (A) drücken. Die AHHC-LED sollte zu blinken aufhören und dauerhaft leuchten. Das Schneidwerk sollte absinken. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC ist jetzt eingeschaltet. Jetzt können die Einstellungen für den Bodenaufgedruck und die Empfindlichkeit vorgenommen werden.
3. Mit Hilfe der Bedienelemente den Bodenaufgedruck und die Empfindlichkeit auf neue Bodenbedingungen wie seichte Rinnen und Drainagegräben einstellen.

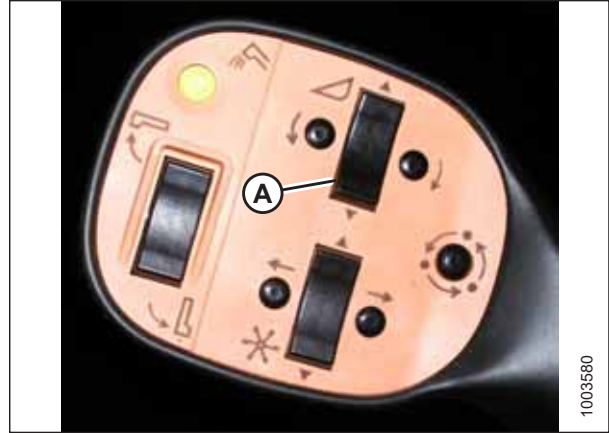


Abbildung 3.348: Bedienhebel

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

Die Maschine muss für die Kalibrierung auf ebenem, waagrechtm Untergrund stehen. Die Schneidwerkskupplungen dürfen nicht eingerückt sein. Für die Schneidwerkshöhe und die Schneidwerksneigung dürfen weder der Automatik- noch der Standby-Modus aktiviert sein. Die Motordrehzahl muss über 2000 1/min liegen. Die optionale Schneidwerksneigung von Modellen bis 2004 ist mit MacDon Schneidwerken nicht kompatibel. Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) kalibriert werden kann, muss dieses System entfernt und deaktiviert werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienrhandbuch.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

Abbildung 3.349: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)



A – Taste AUTO MODE (Automatische Regelung)
 D – Schneidwerk anheben
 G – Taste CAL2 (Kalibrierung 2)

B – Leuchte AHHC
 E – Schneidwerk absenken

C – Taste CAL1 (Kalibrierung 1)
 F – Taste AUTO

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalisierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 83.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die Leuchte AHHC (B) leuchtet.

BETRIEB

- Die Taste CAL1 (C) (Kalibrierung 1) gedrückt halten, bis folgende Leuchten blinken: Schneidwerk anheben (D), Schneidwerk absenken (E), Taste AUTO (Neigungsautomatik) (F) und AHHC (B).
- Das Schneidwerk vollständig absenken und die Taste „Schneidwerk absenken“ 5–8 Sekunden gedrückt halten, um sicherzustellen, dass das Floatmodul vom Schneidwerk getrennt ist.
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte „Schneidwerk absenken“ (E) nicht mehr blinkt. Die Taste loslassen, wenn die Leuchte „Schneidwerk anheben“ (D) zu blinken beginnt.
- Das Schneidwerk bis ganz nach oben anheben (das Schneidwerk muss auf den beiden unteren Anschlägen aufliegen).
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte „Schneidwerk anheben“ (D) erlischt.

BEACHTEN:

Die folgenden Anweisungen gelten nur für Modelle ab Baujahr 2005 mit Smartrac-Schrägförderer.

- Warten, bis die Leuchte HEADER TILT LEFT (Schneidwerksneigung links – nicht abgebildet) zu blinken beginnt. Dann das Schneidwerk auf maximale Neigung links stellen.
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte HEADER TILT LEFT (Schneidwerksneigung links – nicht abgebildet) nicht mehr blinkt. Die Taste loslassen, wenn die Leuchte HEADER TILT RIGHT (Schneidwerksneigung rechts – nicht abgebildet) zu blinken beginnt.
- Das Schneidwerk auf maximale Neigung rechts stellen.
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis folgende Leuchten blinken: Schneidwerk anheben (D), Schneidwerk absenken (E), AUTO MODE (A) (Automatische Regelung), Schneidwerksneigung rechts/links (nicht abgebildet) und AUTO (F) (Neigungsautomatik).
- Das Schneidwerk zentrieren.
- Die Taste CAL1 (C) (Kalibrierung 1) drücken, um die Kalibrierung zu beenden und alle Werte zu speichern. Keine Leuchte sollte mehr blinken.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

Absperren des Druckspeichers – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

Der Druckspeicher beeinflusst die Reaktionszeit des Mähdreschers und beeinträchtigt in hohem Maße die Leistung der automatischen Schnitthöhenregulierung.

Was im Zusammenhang mit dem Absperren und Zuschalten des Druckspeichers zu beachten ist, lesen Sie im Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers. Den Schrägförderer-Druckspeicher absperren, um optimale Leistung zu gewährleisten.

BEACHTEN:

Der Druckspeicher ist vor dem Achskörper vorne links angebracht.



Abbildung 3.350: Absperrehebel für Druckspeicher

A – Druckspeicherhebel (Stellung „Geschlossen“)

BETRIEB

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Die Stabilität der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) hängt vom Hydraulikstrom ab. Die einstellbaren Drosselventile für Anhub (A) und Absenken (B) befinden sich im Hydraulikblock. Darauf achten, dass sie so eingestellt sind, dass das Schneidwerk in ca. 6 Sekunden vom Boden bis ganz nach oben fährt (Hydraulikzylinder komplett ausgefahren) und dass der umgekehrte Vorgang aus der obersten Stellung auf Bodenniveau ebenfalls ca. 6 Sekunden dauert.

Wenn das Schneidwerk bei Bodenaufgabe zu viele Bewegungen ausführt (z. B. häufiges Anpassen an Bodenkonturen), die Absenkgeschwindigkeit langsamer stellen: auf 7 oder 8 Sekunden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anpassung sollte die Hydraulikanlage Betriebstemperatur (54,4 °C [130 °F]) aufweisen und der Motor mit Vollgas laufen.

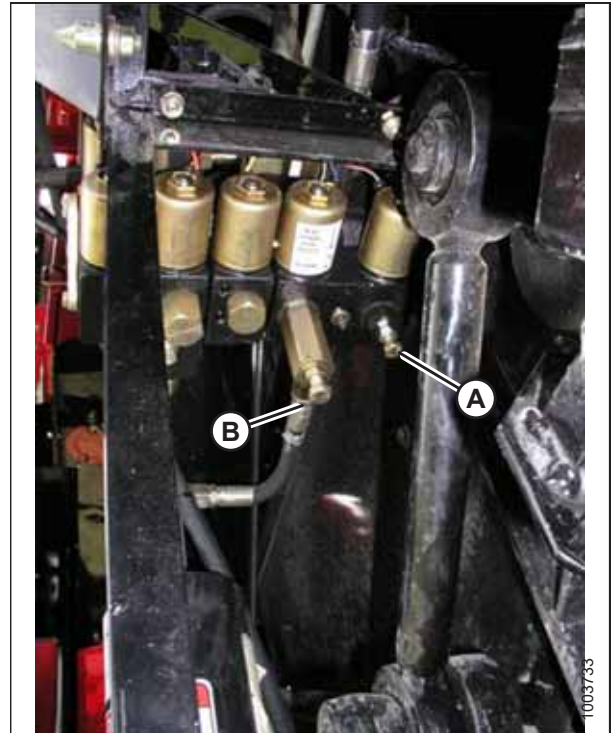


Abbildung 3.351: Einstellbare Drosselventile für Anhub/Absenken des Schneidwerks

Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 152 mm (6 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Siehe Schritt 5, Seite 132. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

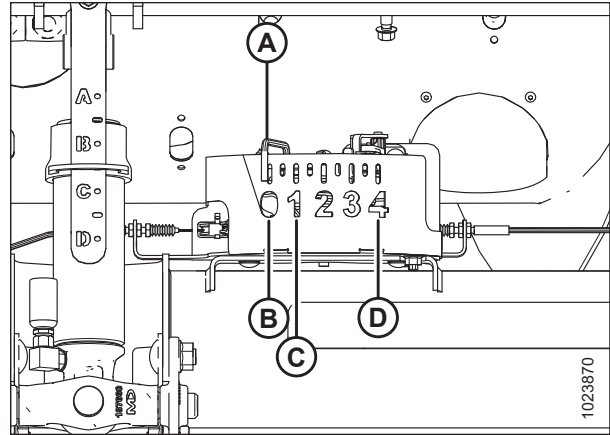


Abbildung 3.352: Auflagedruckanzeige

1. Prüfen, dass die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) aktiviert ist. Wenn AHC aktiv ist, leuchtet die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) dauerhaft.
2. Das Schneidwerk wird auf die mit dem Höhendrehknopf (B) ausgewählte Höhe (Auflagedruck) abgesenkt. Um geringstmöglichen Auflagedruck einzustellen, den Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen. Um maximalen Auflagedruck zu erzielen, den Knopf im Uhrzeigersinn drehen.

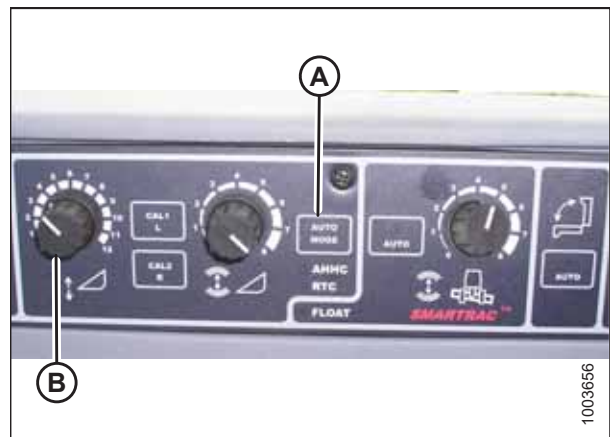


Abbildung 3.353: AHC-Konsole

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Abbildung 3.354: Bedienkonsole der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)



Der Drehknopf EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt.

Wenn der Drehknopf für die EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) auf Maximum (bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn) gestellt ist, passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Wenn in dieser Stellung der Messerbalken ca. 19 mm ($\frac{3}{4}$ Zoll) pendelt, sendet die Steuereinheit ein Signal an das Hydraulik-Steuerventil, damit dieses den Schneidwerk-Tragrahmen hebt oder senkt.

Wenn der Drehknopf für die EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) auf Minimum (bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn) gestellt ist, passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert. Wenn in dieser Stellung der Messerbalken ca. 51 mm (2 Zoll) pendelt, sendet die Steuereinheit ein Signal an das Hydraulik-Steuerventil, damit dieses den Schneidwerk-Tragrahmen hebt oder senkt.

Auch der Eingang HEADER SENSE LINE (Schneidwerk-Sensorleitung) ist in der Lage, die Empfindlichkeit zu verändern. Wenn ein Bandschneidwerk angebaut ist und der Drehknopf bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn (geringste Empfindlichkeit) gedreht ist, wird erst nach 102 mm (4 Zoll) Pendelweg korrigiert.

Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

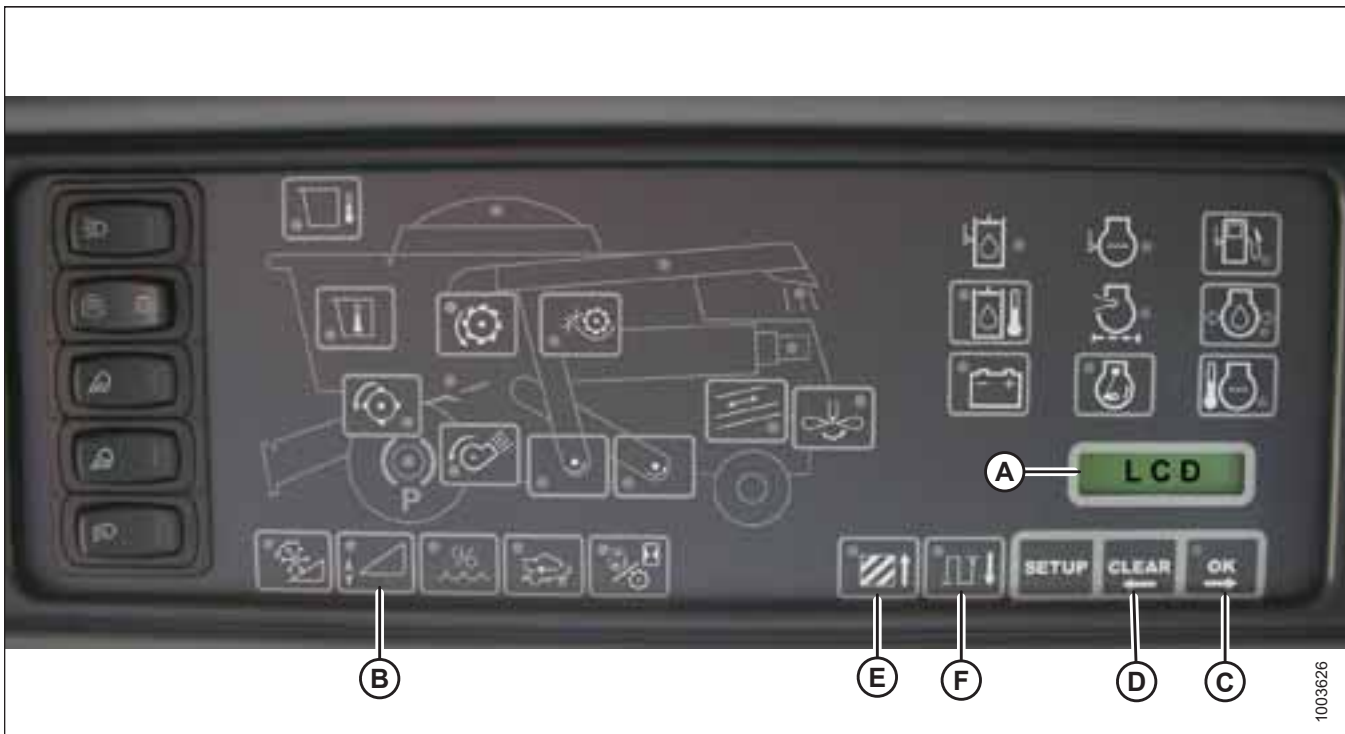
Meldeart:

Anzeige auf Drehzahlmesser (A), Ausgabeformat: XX oder XXX



Abbildung 3.355: Drehzahlmesser

Abbildung 3.356: Head-up-Display



BEACHTEN:

Zahl erscheint auf LCD-Anzeige (A), Ausgabeformat: XX in. oder XXX cm.

Alarmbedingungen:

Wenn eine Fehlermeldung von der Sicherungstafel stammt, ertönt ein Signal. Der Warnton ertönt alle 10 Sekunden fünfmal. Wenn im Schneidwerkssystem eine Fehlfunktion vorliegt, gibt die LCD-Anzeige auf der Instrumententafel Fehlermeldungen aus. Bei einem Höhenfehler nacheinander HDR CTRL (Schneidwerkssteuerung) und HGT ERR (Höhenfehler). Bei einem Neigungsfehler nacheinander HDR CTRL (Schneidwerkssteuerung) und TILT ERR (Neigungsfehler). Die Schneidwerkshöhen-LED blinkt pro Sekunde zweimal gelb.

Wenn ein Alarm angezeigt wird, blinkt eine grüne LED (grün, gelb oder rot, je nach Signaleingang). Zusätzlich meldet die LCD-Anzeige die Ursache für den Alarm (z. B. abwechselndes Aufblinken der Meldungen HYD TEMP, OPEN, SHRT).

Diagnosefehler-Meldungen:

Siehe Abbildung 3.356, Seite 222.

Wenn die Schnitthöhentaste (B) mindestens 5 Sekunden lang gedrückt wird, schaltet die Instrumententafel auf Schneidwerksdiagnose um. Nach der Umschaltung ist auf der LCD-Anzeige (siehe vorherige Abbildung) die Meldung HDR DIAG (Schneidwerksdiagnose) zu lesen.

In diesem Modus zeigt die LCD der Instrumententafel nach 3 Sekunden Parameterkennungen zu Schneidwerksfehlern. Alle Angaben dienen nur zur Information.

Mit den Tasten OK (C) und CLEAR (D) (Löschen) kann durch die Parameter geschaltet werden. Wenn keine aktiven Fehlercodes vorliegen, zeigt die LCD-Anzeige der Instrumententafel die Meldung NO CODE (Kein Code).

Parameterkennungen werden 3 Sekunden lang angezeigt, danach wird automatisch der zugehörige Wert angezeigt.

Wenn bei angezeigtem Wert die Taste OK (C) gedrückt wird, wird die nächste Parameterkennung angezeigt.

Wird bei Anzeige einer Parameterkennung die Taste OK (C) vor Ablauf der 3 Sekunden gedrückt, wird der zum Parameter zugehörige Wert angezeigt.

Mit der Taste AREA (E) (Bereich) kann durch die jeweiligen Optionen geschaltet werden. Wenn auf der LCD-Anzeige die Meldung LEFT (Links) zu sehen ist, kann die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC auf dem Monitor angezeigt werden. Dazu die Taste OK (C) drücken.

Um in umgekehrter Richtung durch die Tabelle zu schalten, die Taste DIST (F) (Distanz) drücken.

Die Taste CLEAR (D) (Löschen) drücken, um die Schneidwerksdiagnose zu verlassen und in den Normalbetrieb zurückzukehren.

Siehe 3.8.1 Hinweise zum Sensorbetrieb, Seite 128.

3.8.12 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie

Einrichten des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

MacDon Bandschneidwerke, die an einem Gleaner Mähdrescher der Serie S9 angebaut sind, werden über das AGCO-Terminal Tyton (A) eingerichtet und verwaltet. Die Auswahl der gewünschten Menüelemente erfolgt über berührungssensitive Schaltflächen.



Abbildung 3.357: Gleaner S9

- A – Tyton-Terminal
- B – Multifunktionshebel
- C – Gaseinstellung
- D – Schneidwerk-Bedientafel

3. Das Feld HEADER CONFIGURATION (A) (Schneidwerkskonfiguration) berühren. Es wird ein Dialogfeld mit vordefinierten Schneidwerken eingeblendet.
 - Wenn Ihr MacDon Schneidwerk bereits eingerichtet ist, steht es in der Liste der Schneidwerke. Den Namen des MacDon Schneidwerks (B) berühren, um den Eintrag blau zu markieren. Anschließend das grüne Häkchen (E) berühren.
 - Wenn nur das Standardschneidwerk (D) angezeigt wird, die Schaltfläche ABC (C) berühren und über die Bildschirmtastatur Angaben zum MacDon Schneidwerk machen. Zum Schluss eine der folgenden Optionen auswählen, um zur Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) zurückzukehren:
 - Grünes Häkchen (E): Einstellungen werden übernommen
 - Papierkorb-Symbol (F): markiertes Schneidwerk wird aus der Liste gelöscht
 - Rotes X (G): Änderungen werden verworfen

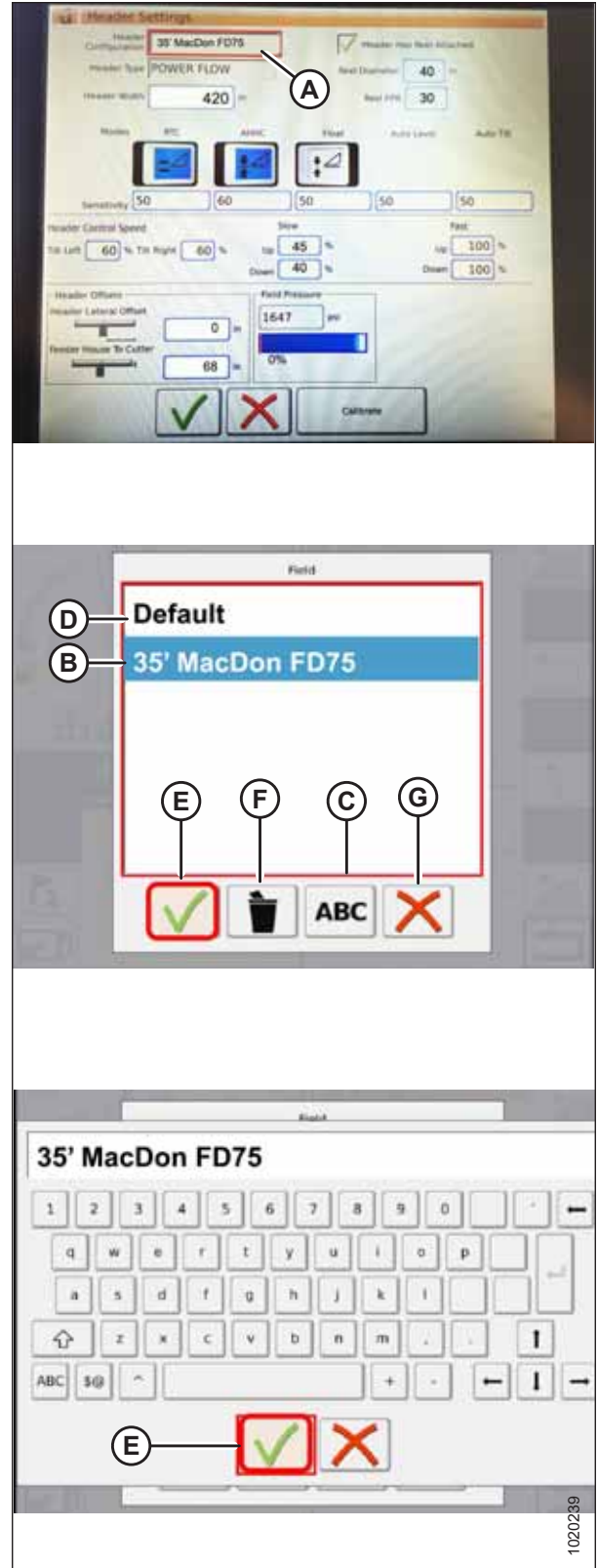


Abbildung 3.360: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

- Um anzuzeigen, welches Schneidwerk auf der Maschine installiert ist, das Feld **HEADER TYPE** (A) (Schneidwerkstyp) berühren.

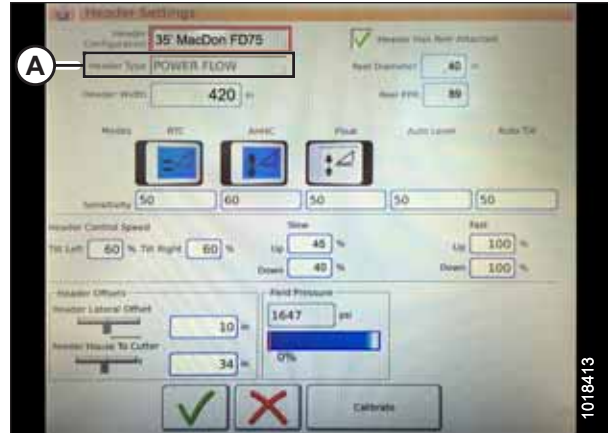


Abbildung 3.361: Schneidwerkseinstellungen

- Es wird eine Liste der vordefinierten Schneidwerkstypen eingeblendet.
 - MacDon Bandschneidwerke der Serie D1 und FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD1: **POWER FLOW** (A) berühren
 - Grünes Häkchen (B) berühren, um die Auswahl zu speichern und den Vorgang fortzusetzen.

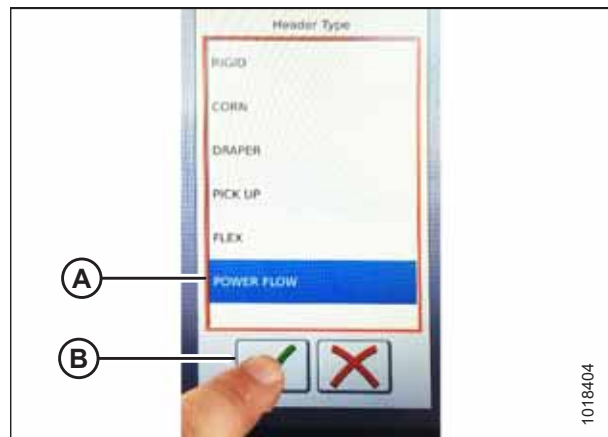


Abbildung 3.362: Schneidwerkstyp

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen **HEADER HAS REEL ATTACHED** (A) (Haspel an Schneidwerk) mit einem Häkchen versehen ist.

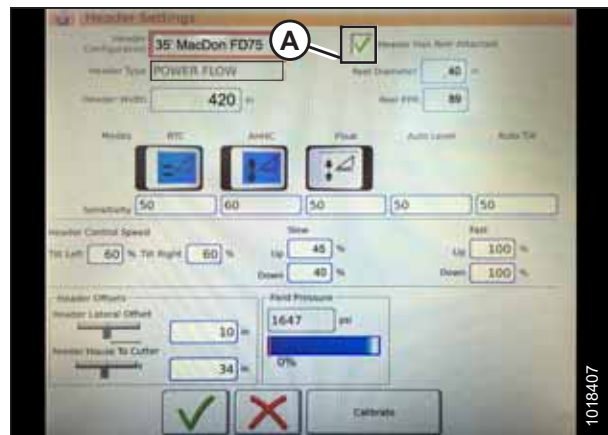


Abbildung 3.363: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

- Das Feld REEL DIAMETER (A) (Haspeldurchmesser) berühren. Daraufhin wird ein Ziffernblock angezeigt. Für MacDon-Haspeln die Zahl **40** eingeben.
- Das Feld REEL PPR (B) (Impulse pro Haspelumdrehung) berühren und für das MacDon Schneidwerk den Wert **30** eingeben.

BEACHTEN:

Die Impulszahl richtet sich nach der Anzahl der Zähne auf dem Geberrad.

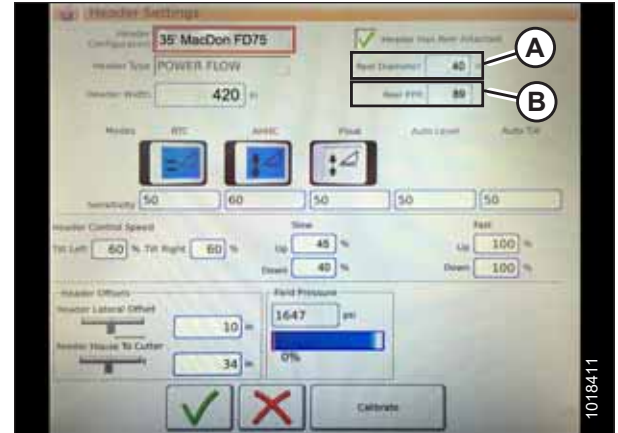


Abbildung 3.364: Schneidwerkseinstellungen

- Nach Abschluss der Eingaben das grüne Häkchen (B) unten am Ziffernblock berühren. Oder das rote X berühren, um die Änderungen zu verwerfen.

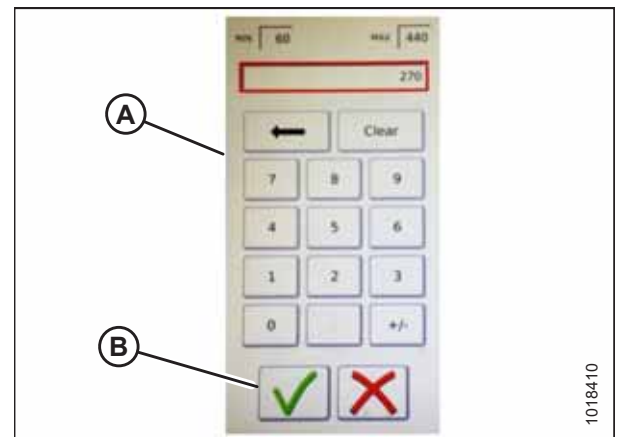


Abbildung 3.365: Ziffernblock

- Zum Schluss das grüne Häkchen (A) am unteren Rand der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) berühren.

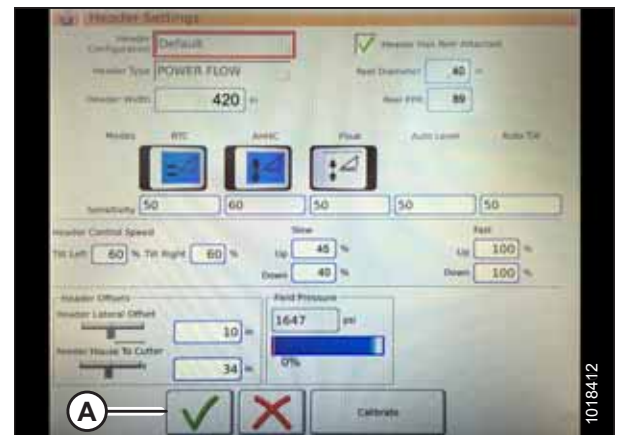


Abbildung 3.366: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9

VORSICHT

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ das Feld REEL SETTINGS (A) (Haspeleinstellungen) berühren. Anschließend wird die Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) geöffnet.



Abbildung 3.367: Haspel-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

2. Um die kleinstmögliche Haspeldrehzahl einzustellen, das Feld SPEED MINIMUM (B) berühren. Es wird eine Bildschirmtastatur eingeblendet. Den gewünschten Wert eingeben. Das grüne Häkchen berühren, um den neuen Wert zu übernehmen. Das rote X berühren, um die Änderung zu verwerfen. Die Haspeldrehzahl wird als Geschwindigkeit (mph) und als Drehzahl (1/min) angezeigt.

BEACHTEN:

Unten auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) werden der Haspeldurchmesser und die Anzahl der Haspelimpulse pro Umdrehung (PPR) angezeigt. Diese Werte wurden bereits auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) festgelegt.

3. Die Haspeldrehzahl wird auf der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) kalibriert. Dazu rechts oben die Schaltfläche CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren.

Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.



Abbildung 3.368: Kalibrieren der Haspeleinstellungen



Abbildung 3.369: Kalibrierungsassistent

BETRIEB

4. Sicherstellen, dass alle Bedingungen aus dem KALIBRIERUNGSASSISTENTEN erfüllt sind. Das grüne Häkchen (A) berühren, um die Warnhinweise zu akzeptieren und mit der Haspelkalibrierung zu beginnen. Das rote X (B) berühren, um den Kalibrierungsvorgang zu verwerfen.



Abbildung 3.370: Kalibrierungsassistent

5. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT meldet, dass die Haspelkalibrierung eingeleitet wurde. Die Haspel beginnt sich langsam zu drehen und steigert auf eine hohe Drehzahl. Im unteren Bildschirmbereich wird eine Statusleiste eingeblendet. Den Vorgang falls notwendig mit dem roten X abbrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass die Haspelkalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde. Das grüne Häkchen (B) berühren, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.

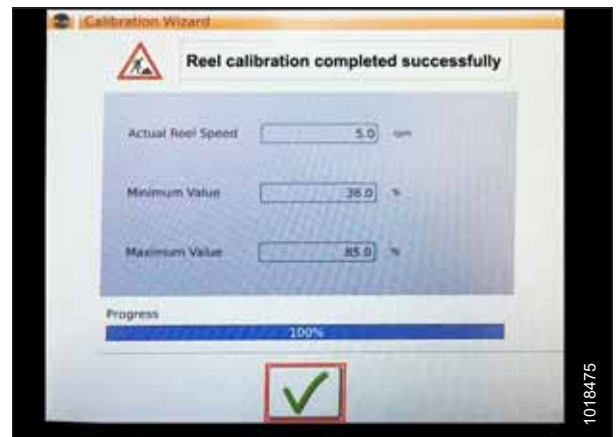


Abbildung 3.371: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9

Die automatischen Schneidwerksfunktionen werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) konfiguriert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. **Automatische Steuerungsfunktionen:** Die automatischen Steuerungsfunktionen können auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) mit den Umschaltflächen (AUS/EIN) aus- und eingeschaltet werden. Für MacDon Schneidwerke müssen die folgenden zwei Funktionen wie abgebildet aktiviert sein:

- RTC (zurück zu Schnitt) (A)
- AHHC (automatische Schneidwerkshöhenregulierung) (B)

Alle anderen Umschaltflächen sind deaktiviert (nicht markiert).

2. Die Einstellung **Sensitivity** (C) (Empfindlichkeit) bestimmt, wie stark ein Steuerelement (RTC oder AHHC) auf Änderungen der Sensorspannung reagiert. Die Einstellungsfelder befinden sich direkt unter den Umschaltflächen. Um eine neue Empfindlichkeitseinstellung festzulegen, das Einstellungsfeld unter der Umschaltfläche berühren und über die Bildschirmtastatur den neuen Wert eingeben.

- Eine höhere Empfindlichkeit einstellen, wenn der Mährescher im Automatikmodus den Schrägförderer nicht schnell genug nachregelt.
- Die Empfindlichkeit verringern, wenn der Mährescher im Automatikmodus zu langsam nachregelt.

BEACHTEN:

Für MacDon Schneidwerke werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- 50 für RTC (A)
- 60 für AHHC (B)

3. **Reaktionsgeschwindigkeiten – Schneidwerk:** Der Bereich HEADER CONTROL SPEED (A) (Reaktionsgeschwindigkeit – Schneidwerk) auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird für die Anpassung folgender Geschwindigkeiten verwendet:

- Seitliche Pendelbewegungen des Schrägförderer-Pendelschildes
- Schneidwerk-Höhengeschwindigkeit (langsam oder schnell) – Schaltfläche zur Einstellung von zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 = Slow (langsam), Stufe 2 = Fast (schnell)

BEACHTEN:

Für die Schneidwerk-Einregelgeschwindigkeit werden folgende Ausgangswerte empfohlen:

- Slow (langsam): Up (aufwärts) 45/Down (abwärts) 40
- Fast (schnell): Up (aufwärts) 100/Down (abwärts) 100

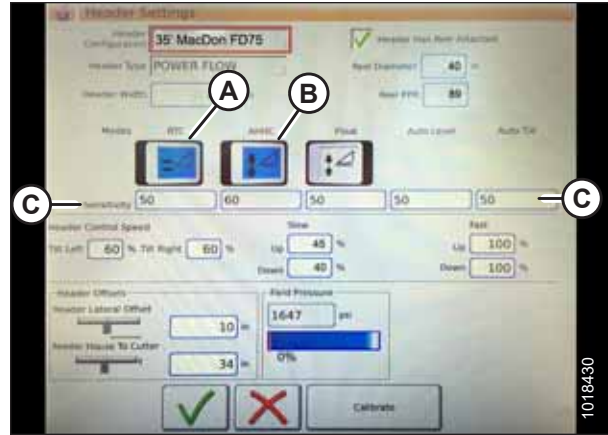


Abbildung 3.372: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

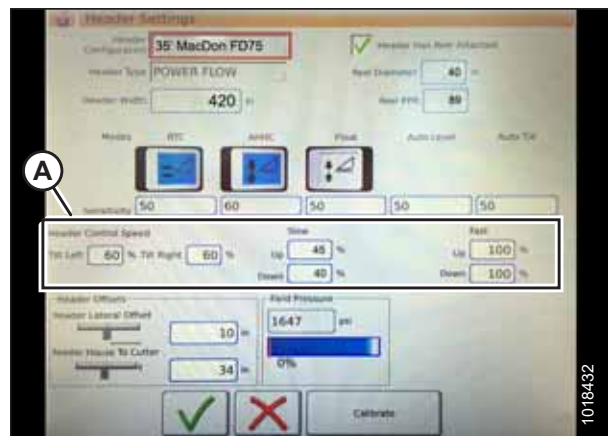


Abbildung 3.373: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

BETRIEB

4. **Schneidwerksversatz (A):** Die Versatzmaße sind wichtig für die Ertragskartierung. Auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) gibt es zwei einstellbare Abstandsmaße:

- Header Lateral Offset (Seitlicher Schneidwerksversatz): der Abstand zwischen der Mittelachse des Schneidwerks und der Mittelachse der Maschine. Diesen Wert für MacDon Schneidwerke auf **0** festlegen.
- Feeder House to Cutter (Abstand Schrägförderer/ Messerbalken): der Abstand von der Anschlussfläche zum Messerbalken. Diesen Wert für MacDon Schneidwerke auf **68** festlegen.

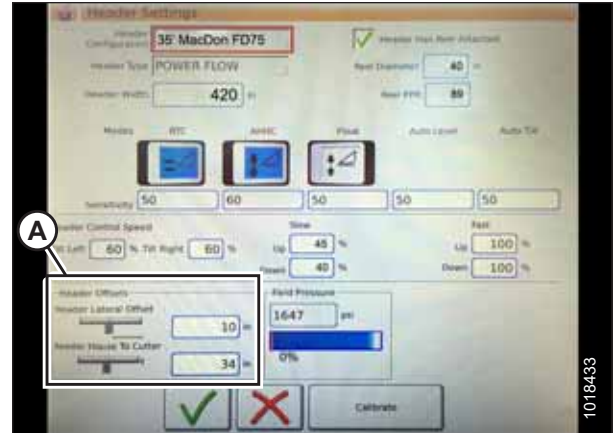
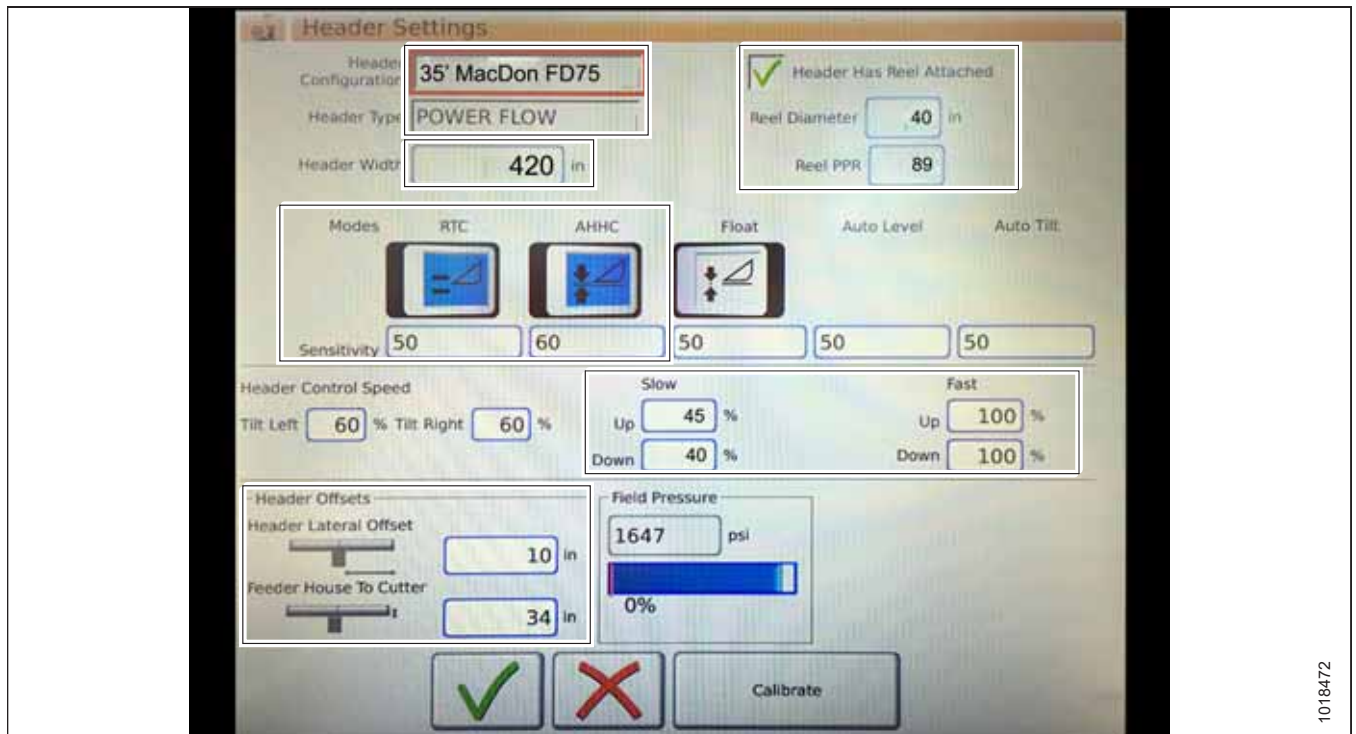


Abbildung 3.374: Einstellungen für Schneidwerksversatz

Abbildung 3.375: Einstellwerte für MacDon-Schneidwerke



Kalibrieren des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9

Die Funktionen zur automatischen Schneidwerkshöhenregulierung werden auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) konfiguriert.

VORSICHT

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren.



Abbildung 3.376: Mähdrescher-Hauptmenü

2. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

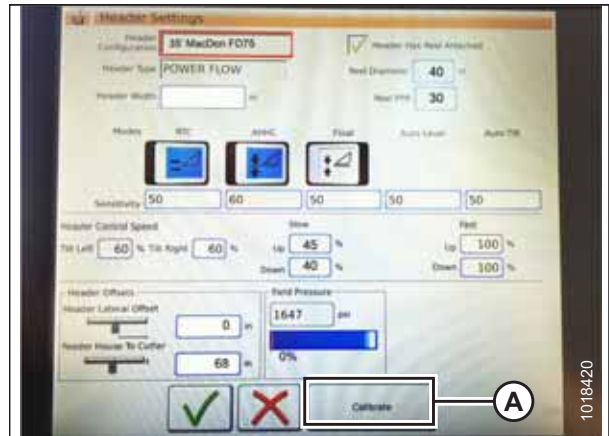


Abbildung 3.377: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Rechts auf der Seite sind die Angaben zur Schneidwerkskalibrierung (A) zusammengefasst. Die Werte verschiedener Sensoren (B) werden angezeigt:

- Schneidwerkssensor links/rechts (Spannung) (gleiche Werte bei MacDon Schneidwerken)
- Schnitthöhensensor (mA)
- Sensor Neigungsstellung (mA)

Unter den Sensorwerten (B) sind die folgenden zulässigen Punkte mit Häkchen (C) versehen:

- Return to cut (zurück zu Schnitt)
- Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

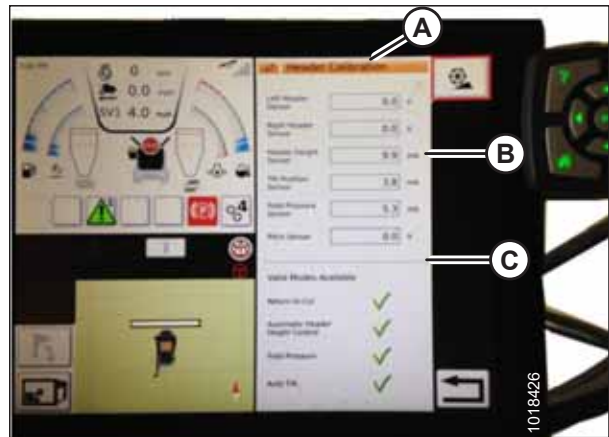


Abbildung 3.378: Bildschirm „Schneidwerkskalibrierung“

! VORSICHT

Dafür sorgen, dass sich keine Personen, Haustiere usw. in Nähe der Maschine aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in Nähe der Maschine befindet.

- Die Taste SCHNEIDWERK ABSENKEN (A) am Multifunktionshebel berühren. Während das Schneidwerk nach unten fährt, verändern sich die Sensorwerte auf der Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung).

BEACHTEN:

Das Schneidwerk muss bis zum Boden abgesenkt werden und dann angehoben werden. Die Werte sollten zwischen **0,5 und 4,5 V** liegen. Wenn Werte außerhalb liegen, muss der Sensor nachgestellt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136* oder *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System, Seite 137*.



Abbildung 3.379: Taste „Schneidwerk absenken“

- Wenn die Sensorwerte stabil sind, das Symbol KALIBRIEREN (A) berühren.



Abbildung 3.380: Schneidwerkskalibrierung

- Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Prüfen, ob alle Bedingungen erfüllt sind.
- Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand berühren, um den KALIBRIERUNGSASSISTENTEN zu starten.



Abbildung 3.381: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

BETRIEB

Die Kalibrierung kann durch Berühren des roten X jederzeit abgebrochen werden. Die Statusleiste zeigt den Fortschritt. Während der Kalibrierung bewegt sich das Schneidwerk selbsttätig und unregelmäßig.

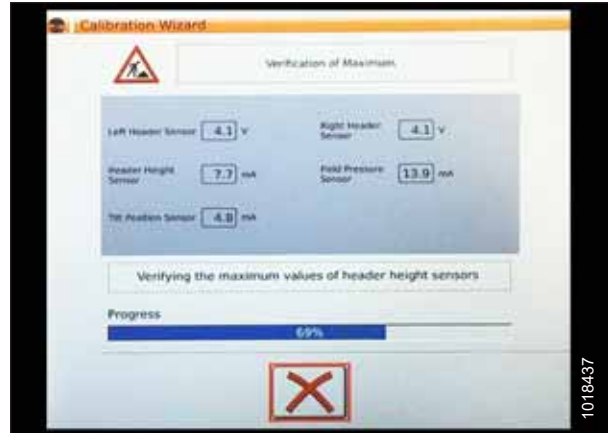


Abbildung 3.382: Kalibrierung wird durchgeführt

7. Nach Abschluss der Kalibrierung werden eine Meldung eingeblendet und die Informationen (A) zusammengefasst. Grüne Häkchen bestätigen, dass die Funktionen kalibriert (B) wurden. Zum Speichern das grüne Häkchen (C) berühren.



Abbildung 3.383: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

BEACHTEN:

Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ das Symbol KALIBRIERUNG (A) berühren. Anschließend wird das KALIBRIERUNGSMENÜ geöffnet, in dem verschiedene Kalibrierungen vorgenommen werden können, z. B. für das Schneidwerk und die Haspel.



Abbildung 3.384: Direktkalibrierungsmenü

Bedienung des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

Die Funktionen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) werden mit Hilfe der folgenden Bedienelemente gesteuert:

- Tyton-Terminal (A)
- Multifunktionshebel (B)
- Gaseinstellung (C)
- Schneidwerk-Bedientafel (D)

Durch Nachlesen im Bedienerhandbuch des Mähdreschers mit der Funktionsweise der Bedienelemente vertraut werden.



Abbildung 3.385: Bedienelemente Gleaner S9

1. Bei laufendem Schneidwerk den Kippschalter für seitliches Pendeln (A) auf MANUELL stellen.
2. Zum Aktivieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) den Wippschalter (B) oben in Stellung I drücken.



Abbildung 3.386: Schneidwerk-Bedientafel

3. Zum Aktivieren der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) die Taste A am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk fährt auf die aktuelle Sollwerthöhe.



Abbildung 3.387: AHHC am Multifunktionshebel

BETRIEB

- Den Drehknopf SCHNITTHÖHENSOLLWERT (A) nach Bedarf drehen, um die Feineinstellung für die Schneidwerkshöhe vorzunehmen.



Abbildung 3.388: Schneidwerk-Bedientafel

Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

- Um die Einstellungen der Schneidwerksgruppen anzuzeigen, das SCHNEIDWERKSSYMBOL (A) rechts auf der Startseite berühren.
- Es werden folgende Informationen angezeigt:
 - AKTUELLE STELLUNG des Schneidwerks (B)
 - SOLLWERT-Abschaltstellung (C) (roter Strich)
 - SCHNEIDWERKSSYMBOL (D) – berühren, um mit dem Scrollrad rechts am Tyton-Terminal die Sollwert-Abschaltstellung anzupassen.
 - AHHC-SCHNEIDWERKSHÖHE (E) – Mit dem Drehknopf „Schnitthöhensollwert“ (A) auf der Schneidwerk-Bedientafel feinjustieren.
 - ARBEITSBREITE DES SCHNEIDWERKS (F)
 - ANSTELLWINKEL DES SCHNEIDWERKS (G)

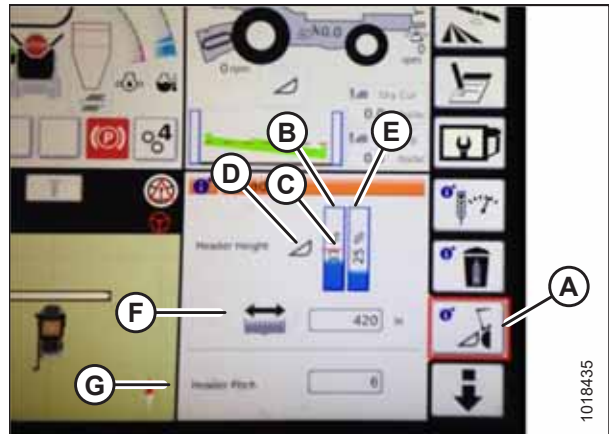


Abbildung 3.389: Schneidwerksgruppen

BETRIEB

3. Wenn ein Feld berührt wird, wird die Bildschirmtastatur zum Anpassen der Werte eingeblendet. Den neuen Wert eingeben, und das grüne Häkchen berühren.

BEACHTEN:

Das Scrollrad (A) ist rechts am Tyton-Terminal angebracht.



Abbildung 3.390: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

Der Drehknopf „SCHNITTHÖHENSOLLWERT“ (A) befindet sich auf der Schneidwerk-Bedientafel.



Abbildung 3.391: Schneidwerk-Bedientafel

3.8.13 Mähdrescher der John Deere 60 Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 60

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

BETRIEB

2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

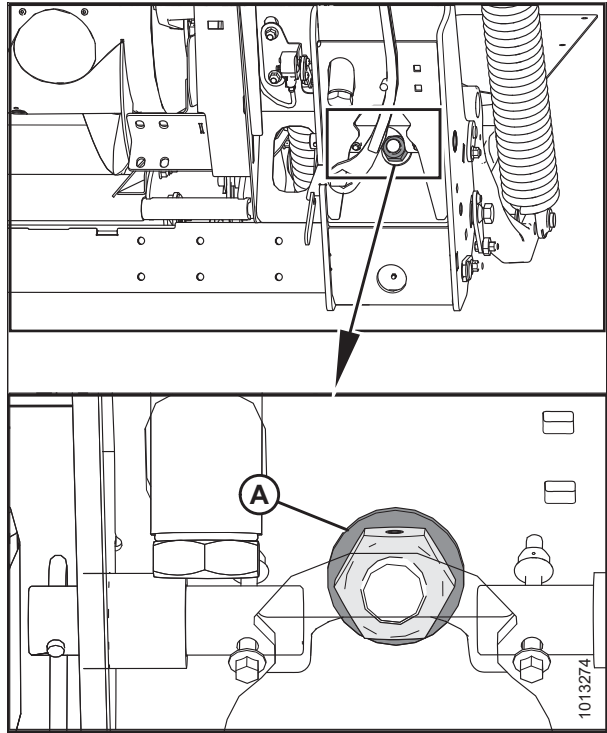


Abbildung 3.392: Floatverriegelung

3. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Auflagedruck-Zeiger (A) auf **0** steht.

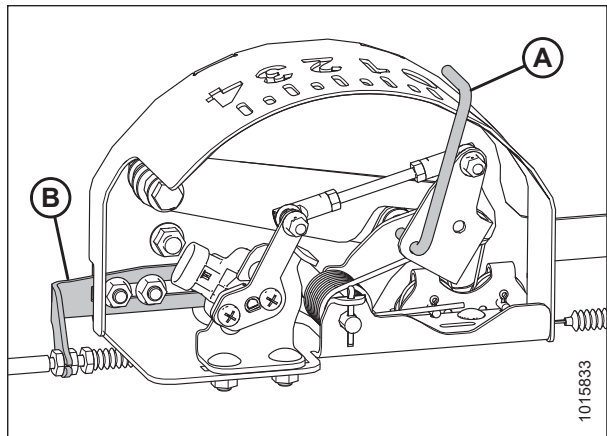
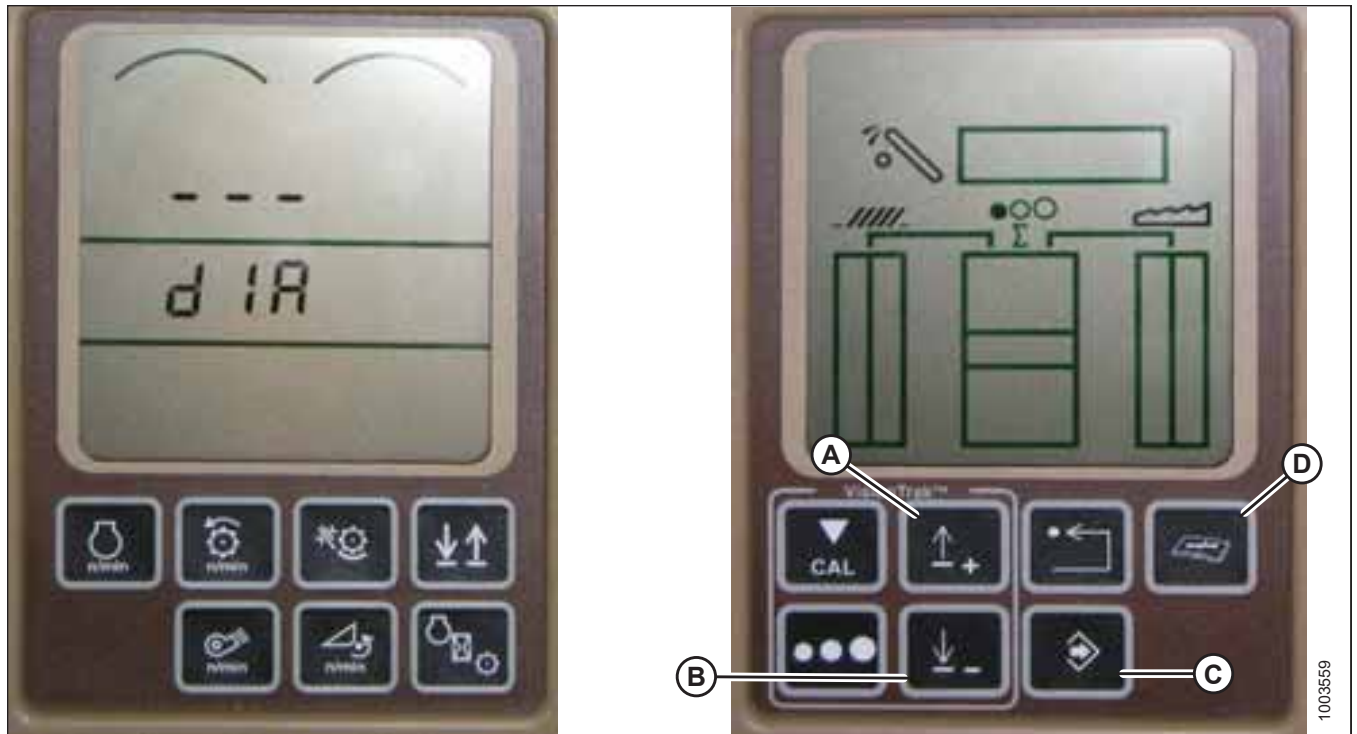


Abbildung 3.393: Auflagedruckanzeige

Abbildung 3.394: Display in John Deere-Mähdreschern



4. Die DIAGNOSE-Taste (D) drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
5. Den AUFWÄRTSPFEIL (A) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Hierbei handelt es sich um die Schneidwerkseinstellungen.
6. Die Taste EINGABE (C) drücken.
7. Den AUFWÄRTSPFEIL (A) oder ABWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis oben auf dem Display „24“ (Spannungsmesswert des Sensors) angezeigt wird.
8. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
9. Den Motor des Mähdreschers starten und absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

10. Den Sensormesswert auf dem Display kontrollieren. Es sollte ein Wert über 0,5 Volt angezeigt werden.
11. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Der angezeigte Spannungsmesswert sollte unter 4,5 Volt liegen.
12. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, siehe [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136](#).

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 60

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#)

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

 **VORSICHT**

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Den Motor des Mähdreschers starten.
5. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
6. Die CAL-Taste (B) (Kalibrieren) drücken. Auf dem Display wird DIA-CAL eingeblendet.



Abbildung 3.395: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

7. Den AUFWÄRTSPFEIL oder ABWÄRTSPFEIL drücken, bis HDR angezeigt wird.
8. Die Taste EINGABE drücken. Auf dem Display wird HDR H-DN eingeblendet.
9. Das Schneidwerk komplett absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

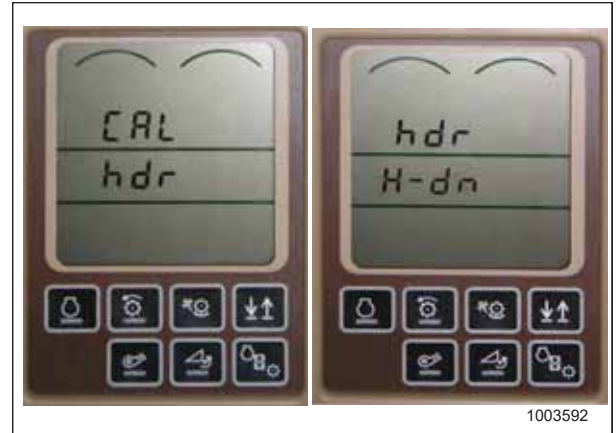


Abbildung 3.396: Display auf John Deere Mähreschern

10. Die CAL-Taste (A) drücken. Die Kalibrierung des Schneidwerks wird gespeichert. Auf dem Display wird HDR H-UP eingeblendet.
11. Das Schneidwerk auf 1 m (3 Fuß) über den Boden anheben und die CAL-Taste (A) drücken. Auf dem Display wird EOC eingeblendet.
12. Die Taste EINGABE (B) drücken. Die Kalibrierung des Schneidwerks wird gespeichert. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) ist jetzt kalibriert.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 60, Seite 237](#).

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung die Betriebseinstellungen des Mähreschers anpassen, um gute Arbeitsleistung sicherzustellen.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde:
Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

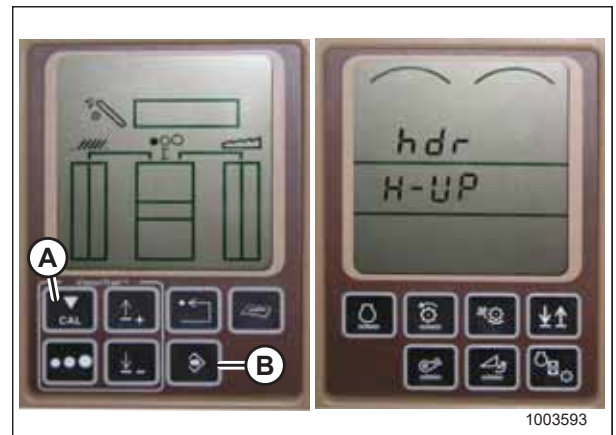


Abbildung 3.397: Display auf John Deere Mähreschern

Absperren des Druckspeichers – John Deere der Serie 60

Der Druckspeicher ist eine Hydraulikvorrichtung, die abrupten Druckanstieg der Hydraulikflüssigkeit abfedert, wenn beispielsweise ein schweres Schneidwerk am Mährescher angebracht wird.

BEACHTEN:

Der Druckspeicher sollte nicht in Anspruch genommen werden, wenn ein FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 und das Floatmodul FM100 angebaut ist.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
2. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (D) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkseinstellungen.
3. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (E) drücken, bis oben auf dem Display „132“ angezeigt wird. Dies ist der Messwert für den Druckspeicher.
4. EINGABE (D) drücken, um „132“ als Druckspeicher-Messwert zu speichern. (Dadurch können Sie auf dreistellige Zahlen mit 0 umstellen, z. B. x0x.)
5. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis die gewünschte Ziffer angezeigt wird. Anschließend die CAL-Taste (E) drücken.
6. Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen. Der Druckspeicher ist jetzt deaktiviert.

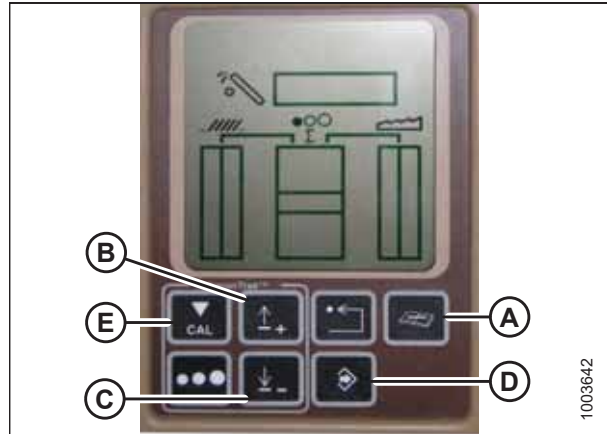


Abbildung 3.398: Display auf John Deere Mähdreschern

Einstellen der Schneidwerk-Höhenerfassung auf 50 – John Deere der Serie 60

Damit ein Mähdrescher der John Deere 60 Serie die Höhensensor-Messwerte eines MacDon FD1-Schneidwerks richtig erfasst, muss die Empfindlichkeit des Mähdreschers auf den Wert 50 eingestellt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Wie folgt vorgehen, um die Schneidwerk-Höhenerfassung einzustellen:

1. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
2. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (D) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkseinstellungen.
3. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (E) drücken, bis oben auf dem Display „128“ angezeigt wird. Dies ist der Messwert für den Sensor.
4. EINGABE (D) drücken, um „128“ als Sensormesswert zu speichern. (Dadurch können Sie auf dreistellige Zahlen mit 50 umstellen.)
5. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis die gewünschte Ziffer angezeigt wird. Anschließend die CAL-Taste (E) drücken.
6. Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen. Die Schneidwerkshöhe ist jetzt eingestellt.

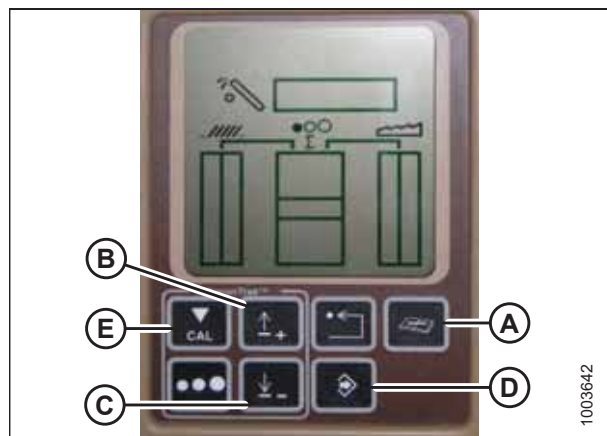


Abbildung 3.399: Display auf John Deere Mähdreschern

BEACHTEN:

Die aktive Schneidwerk-Floatfunktion (A) und die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) dürfen bei MacDon Schneidwerken **NICHT** gleichzeitig aktiviert sein. Die beiden Systeme arbeiten gegeneinander. Unter dem Schneidwerkssymbol (B) auf dem Display sollte **keine** gewellte Linie zu sehen sein. Das Symbol muss mit der Darstellung in der Steueranzeige „Aktives Schneidwerk“ in Abbildung 3.400, Seite 243 identisch sein.

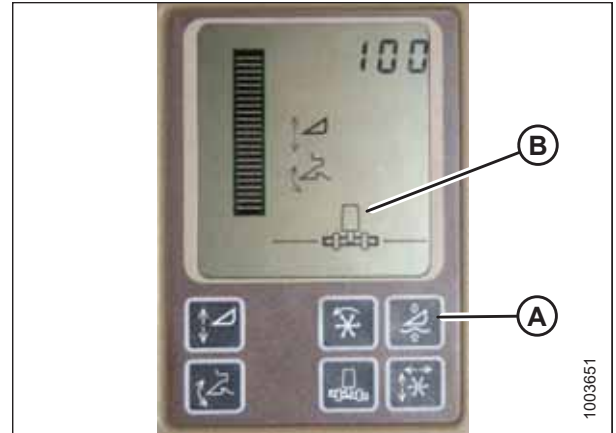


Abbildung 3.400: Display auf John Deere Mähreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 60

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
2. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (D) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkeinstellungen.
3. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis oben auf dem Display „112“ angezeigt wird. Dies ist die Empfindlichkeitseinstellung.

BEACHTEN:

Je niedriger der Messwert ist, desto empfindlicher reagiert das System auf Veränderungen. Für optimale Betriebsbedingungen muss i. d. R. ein Wert zwischen 50 und 80 eingestellt werden.

4. Die Taste EINGABE (D) drücken, um 112 als Empfindlichkeitseinstellung zu übernehmen (dadurch kann die erste Stelle der Ziffernfolge geändert werden).
5. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis die gewünschte Ziffer angezeigt wird. Anschließend die CAL-Taste (E) drücken. Die nächste Stelle wird aktiviert. Diesen Vorgang so lange wiederholen, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

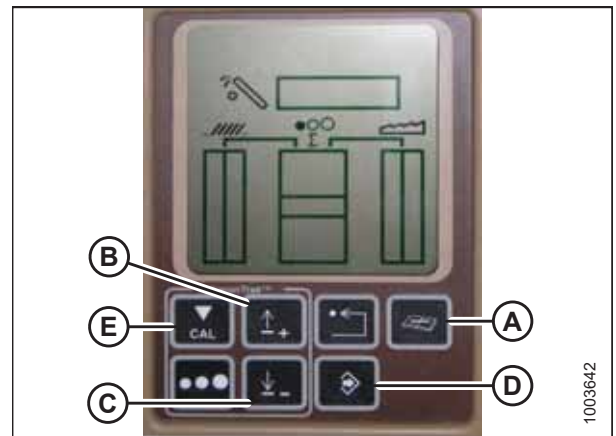


Abbildung 3.401: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen.

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

Anpassen des Schwellenwerts für das Steuerventil „Absenkgeschwindigkeit“ – John Deere der Serie 60

In dieser Anleitung erfahren Sie, wie Sie den Punkt einstellen, an dem sich das Drosselventil öffnet, damit die maximale Menge Hydraulikflüssigkeit in die Hubzylinder fließen kann.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

- Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
- Den AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (C) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkseinstellungen.
- Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (E) drücken, bis auf der oberen Bildschirmhälfte „114“ angezeigt wird. Mit diesem Wert wird eingestellt, wann die hohe Absenkgeschwindigkeit in Bezug auf die Totzone beginnt.

BEACHTEN:

Die Standardeinstellung lautet 100. Für den optimalen Betriebsbereich muss i. d. R. ein Wert zwischen 60 und 85 eingestellt werden.

- Die Taste EINGABE (C) drücken, um „114“ als hohe Absenkgeschwindigkeit zu übernehmen (dadurch kann die erste Stelle der Ziffernfolge geändert werden).

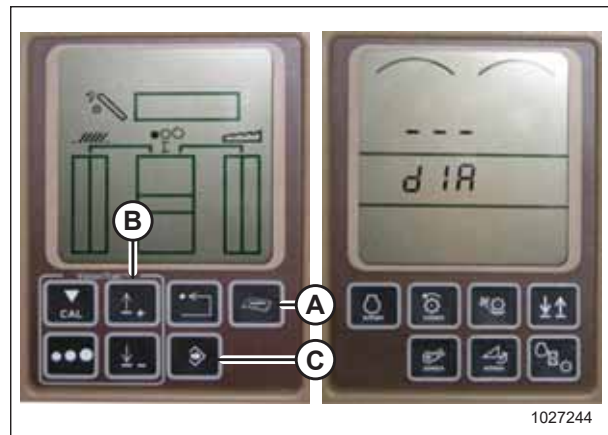


Abbildung 3.402: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Den AUFWÄRTSPFEIL (A) oder ABWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis die gewünschte Ziffer angezeigt wird. Anschließend die CAL-Taste (C) drücken. Die nächste Stelle wird aktiviert. Diesen Vorgang so lange wiederholen, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.
- Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen.

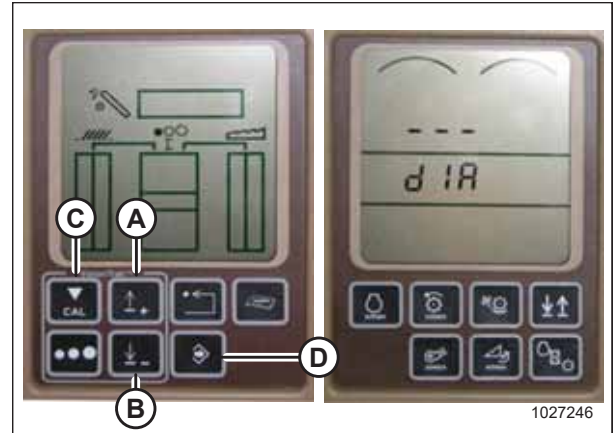


Abbildung 3.403: Display auf John Deere Mähreschern

3.8.14 Mährescher der John Deere 70 Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

- Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

BETRIEB

2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

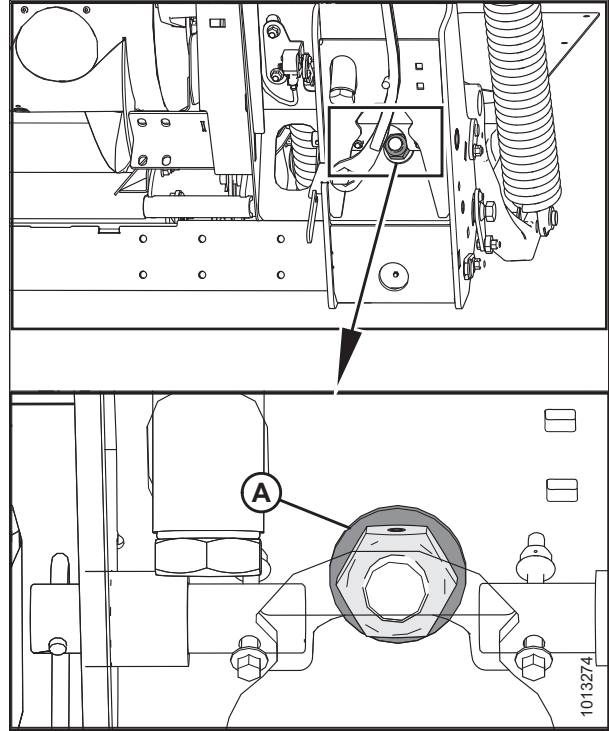


Abbildung 3.404: Floatverriegelung

3. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf 0 steht.

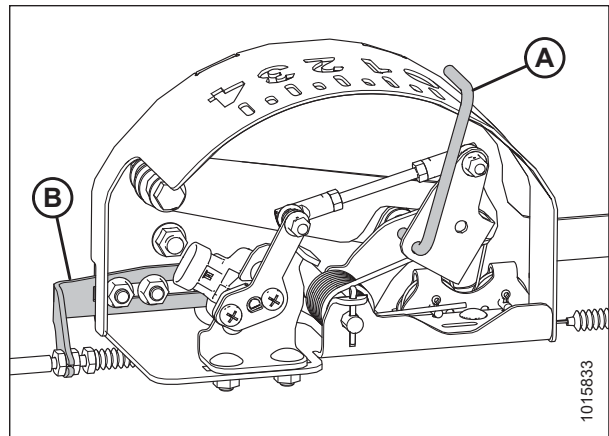


Abbildung 3.405: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

4. Auf dem Hauptbildschirm die Schaltfläche STARTSEITE (A) berühren.



Abbildung 3.406: Display auf John Deere Mähreschern

5. Die drei Symbole (A) (siehe rechte Seite Abbildung) müssen auf dem Display zu sehen sein.



Abbildung 3.407: Display auf John Deere Mähreschern

6. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das mittlere Symbol (grünes „i“) markieren und die Häkchentaste (B) berühren, um es auszuwählen. Der Meldungsbildschirm wird aufgerufen.

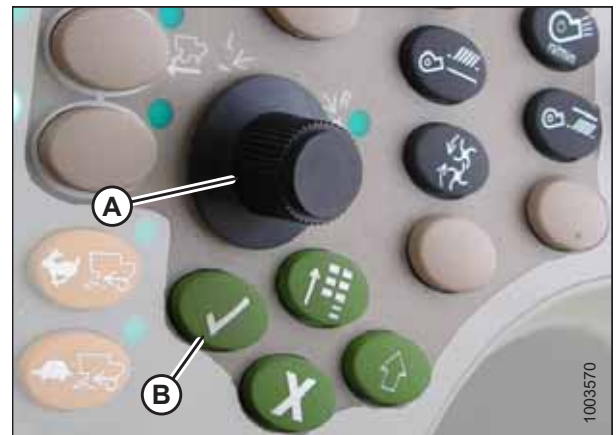


Abbildung 3.408: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

7. Mit dem Auswahldrehknopf in der Spalte rechts die Option DIAGNOSEADRESSEN (A) markieren und mit der Häkchentaste auswählen.
8. Mit dem Auswahldrehknopf die Dropdown-Liste (B) markieren und mit der Häkchentaste auswählen.



Abbildung 3.409: Display auf John Deere Mähdreschern

9. Mit dem Auswahldrehknopf den Eintrag „LC1.001 VEHICLE“ (A) markieren und mit der Häkchentaste auswählen.



Abbildung 3.410: Display auf John Deere Mähdreschern

10. Mit dem Auswahldrehknopf den Abwärtspfeil (A) markieren und die Häkchentaste drücken, um durch die Liste zu blattieren, bis der Eintrag „029 DATA“ (B) angezeigt wird und der Spannungsmesswert (C) auf dem Display zu sehen ist.

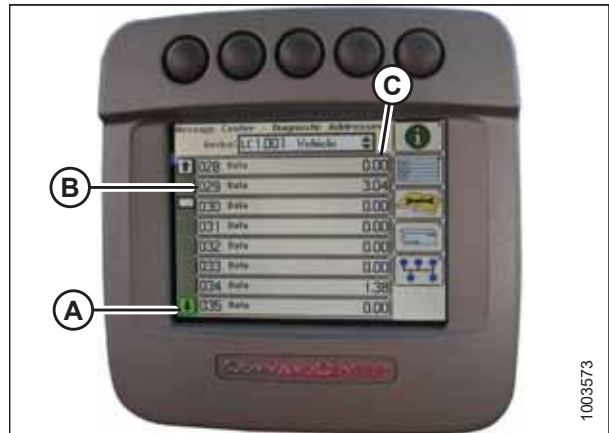


Abbildung 3.411: Display auf John Deere Mähdreschern

11. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
12. Den Mähdreschermotor starten und Schrägförderer vollständig absenken.

BETRIEB

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

13. Den Sensormesswert auf dem Display kontrollieren.
14. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Den Sensormesswert erneut überprüfen.
15. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, siehe *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136*.

Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) kalibrieren zu können, muss die Schrägförderer-Drehzahl kalibriert werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 70

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Anleitungen dazu finden Sie im Abschnitt *3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83*.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Den Motor des Mähdreschers starten.
5. Die vierte Taste von links über dem Display (A) drücken, um das Symbol „Geöffnetes Buch und Schraubenschlüssel“ (B) auszuwählen.
6. Die Taste über dem Display (A) noch einmal drücken. Der Diagnose-/Kalibriermodus wird aufgerufen.



Abbildung 3.412: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

7. Mit dem Auswahldrehknopf im Listenfeld (A) nach unten blättern und den Eintrag HEADER (Schneidwerk) markieren. Die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen (Auswahldrehknopf und Taste sind in Abbildung 3.414, Seite 250) dargestellt.
8. Zum Symbol mit einem Pfeil in einem Diamanten (B) rechts unten auf dem Display schalten und die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen.

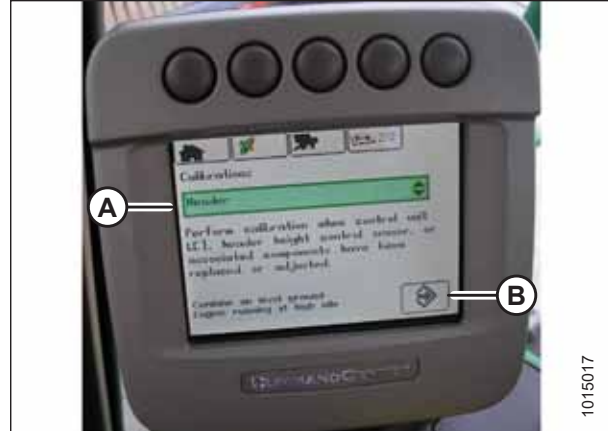


Abbildung 3.413: Display auf John Deere Mähreschern

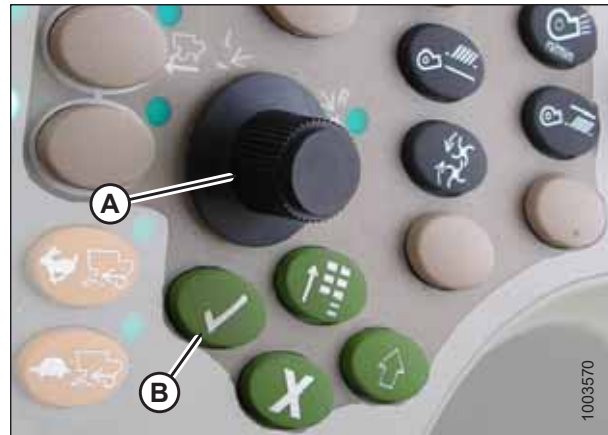


Abbildung 3.414: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

A – Auswahldrehknopf

B – Häkchentaste

9. Zum Kalibrieren die Anweisungen auf dem Display befolgen.

BEACHTEN:

Wenn ein Fehlercode auf dem Bildschirm erscheint, arbeitet der Sensor nicht im vorgesehenen Bereich. Die Anleitung zum Prüfen und Nachstellen des Bereichs finden Sie im Abschnitt [Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 252](#).

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 70

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden

BETRIEB

nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Die Taste (A) zweimal drücken. Die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung wird angezeigt (je niedriger der Wert, desto weniger empfindlich reagiert das System auf Veränderungen).
2. Mit dem Auswahldrehknopf (B) die Empfindlichkeitseinstellung anpassen. Die Einstellungsanpassung wird automatisch gespeichert.

BEACHTEN:

Wenn nach kurzer Zeit keine Eingabe erfolgt, ruft das Display den vorherigen Bildschirm auf. Der vorherige Bildschirm kann auch durch Drücken der Häkchentaste (C) aufgerufen werden.

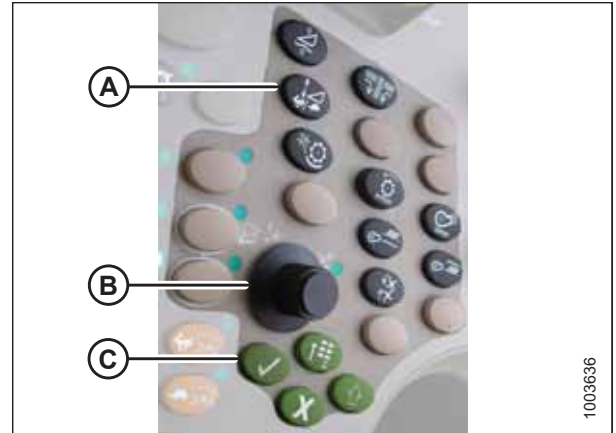


Abbildung 3.415: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.416: Display auf John Deere Mähreschern

Nachstellen der manuellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70

Wie schnell das Schneidwerk im Arbeitseinsatz angehoben und abgesenkt werden kann, hängt von dessen Gewicht ab.

Wie folgt vorgehen, um die Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell anzupassen:

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Die Taste (A) zweimal drücken. Die aktuelle Anhub-/ Absenkgeschwindigkeit wird angezeigt (je niedriger der Wert, desto langsamer wird das Schneidwerk angehoben/ abgesenkt).
2. Mit dem Auswahldrehknopf (B) die Geschwindigkeit anpassen. Die Einstellungsanpassung wird automatisch gespeichert.

BEACHTEN:

Wenn nach kurzer Zeit keine Eingabe erfolgt, ruft das Display den vorherigen Bildschirm auf. Der vorherige Bildschirm kann auch durch Drücken der Häkchentaste (C) aufgerufen werden.

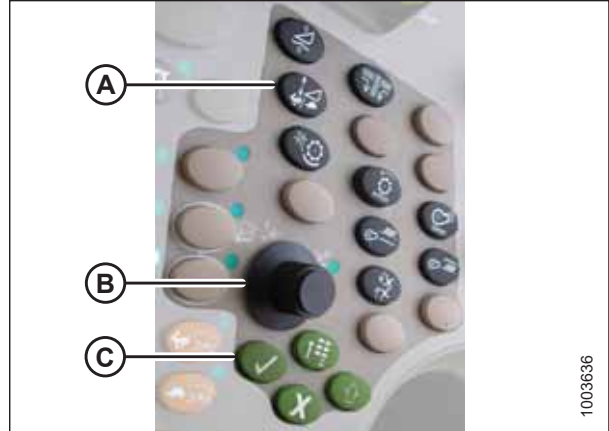


Abbildung 3.417: Bedienkonsole auf John Deere Mähdreschern

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.418: Display auf John Deere Mähdreschern

3.8.15 Mähdrescher der John Deere Serien S und T

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BETRIEB

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

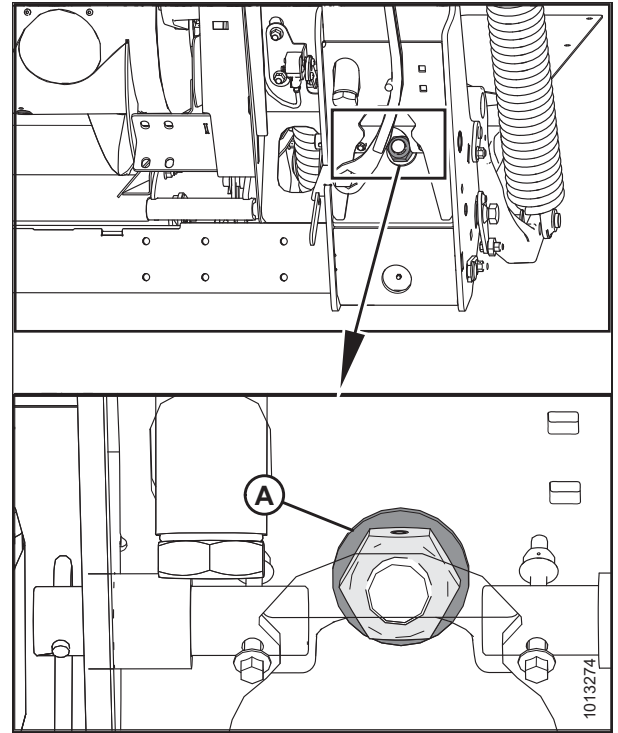


Abbildung 3.419: Floatverriegelung

3. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf 0 steht.

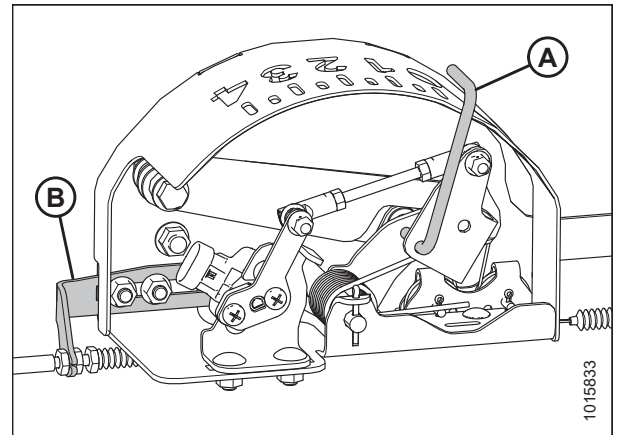


Abbildung 3.420: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

4. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.421: Display auf John Deere Mähdreschern

5. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das Symbol DIAGNOSEWERTE (A) berühren. Der Bildschirm DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Von diesem Bildschirm haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

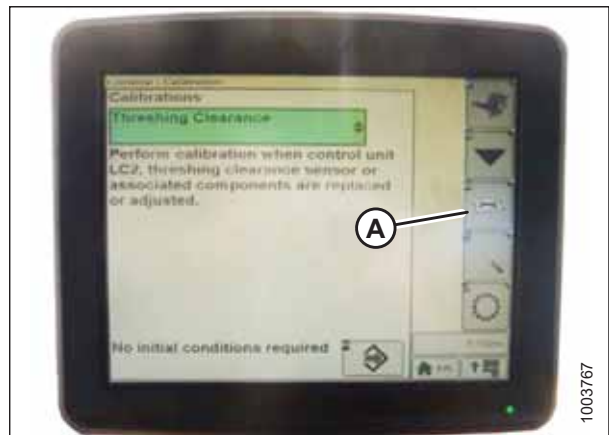


Abbildung 3.422: Display auf John Deere Mähdreschern

6. AHHC RESUME (A) (AHHC fortsetzen) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.



Abbildung 3.423: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Die Option AHHC SENSING (AHHC-Erfassung) auswählen.
- Auf dem Bildschirm Schaltfläche (A) berühren. Das Menü AHHC SENSING (AHHC-Erfassung) und fünf Informationsbildschirme werden eingeblendet.



Abbildung 3.424: Display auf John Deere Mähdreschern

- Das Symbol (A) berühren, bis im oberen Bereich des Bildschirms „Page 5“ (Seite 5) mit folgenden Sensormesswerten angezeigt wird:
 - LEFT HEADER HEIGHT (Schneidwerkshöhe links)
 - CENTER HEADER HEIGHT (Schneidwerkshöhe Mitte)
 - RIGHT HEADER HEIGHT (Schneidwerkshöhe rechts)

Es werden die Messwerte der Sensoren auf der rechten und linken Seite angezeigt. An MacDon-Schneidwerken kann ein Sensor in der Auflagedruckanzeige (Standard) angebracht sein. Es ist aber auch möglich, dass an der Rückseite des Floatmodul-Seitenrahmens zwei Sensoren montiert sind (optional).



Abbildung 3.425: Display auf John Deere Mähdreschern

- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Den Mähdreschermotor starten und Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

- Den Sensormesswert auf dem Display kontrollieren.
- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, siehe [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136](#).

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie S/T

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.426: Display auf John Deere Mähdreschern

5. THRESHING CLEARANCE (A) (Dreschkorbabstand) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.

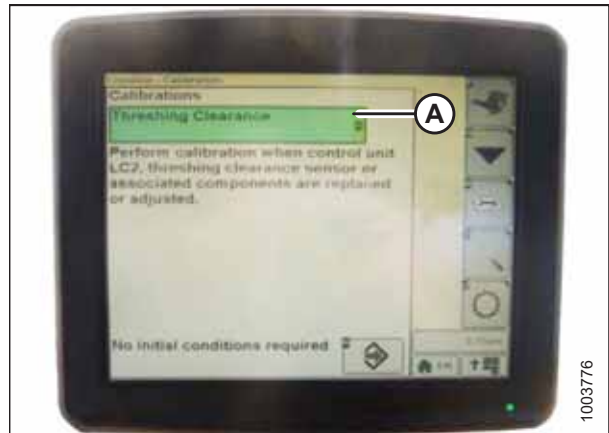


Abbildung 3.427: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

6. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag FEEDER HOUSE SPEED (A) (Schrägförderer-Drehzahl) auswählen.

BEACHTEN:

Die Schrägförderer-Drehzahl muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.



Abbildung 3.428: Display auf John Deere Mähdreschern

7. Nach Auswahl von FEEDER HOUSE SPEED (Schrägförderer-Drehzahl) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.



Abbildung 3.429: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Symbol (A) berühren, um Bildschirmanweisungen für den Rest des Kalibrierungsvorgangs aufzurufen.



Abbildung 3.430: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

9. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.

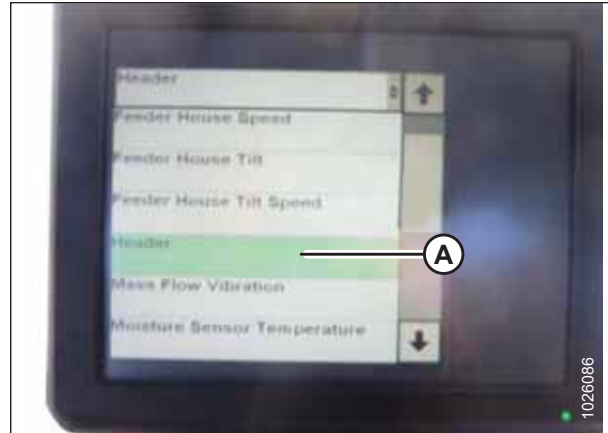


Abbildung 3.431: Display auf John Deere Mähreschern

10. Nach Auswahl von HEADER (Schneidwerk) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.

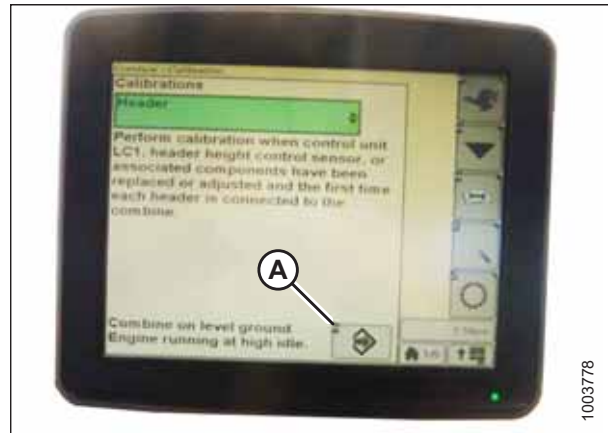


Abbildung 3.432: Display auf John Deere Mähreschern

11. Symbol (A) berühren, um Bildschirmweisungen für den Rest des Kalibrierungsvorgangs aufzurufen.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 252*.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.



Abbildung 3.433: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Die Taste (A) zweimal drücken, um die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung aufzurufen.



Abbildung 3.434: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähdreschern

2. Das **Plussymbol (+)** oder **Minussymbol (-)** berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.435: Display auf John Deere Mähdreschern

Nachstellen der manuellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 152 mm (6 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Siehe Schritt 5, Seite 132. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

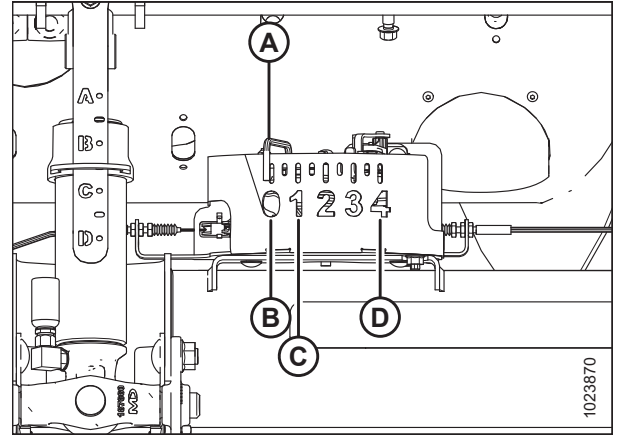


Abbildung 3.439: Auflagedruckanzeige

1. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG (A) berühren. Der Bildschirm SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG wird angezeigt. Auf dem Bildschirm können mit Hinblick auf die Flächenerfassung verschiedene Schneidwerkeinstellungen vorgenommen werden (z. B. Haspeldrehzahl, Schneidwerksbreite, Höhe Schrägförderer).



Abbildung 3.440: Mähdrescher-Display

2. Das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC (Symbol A) auswählen. Der Bildschirm SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC wird eingeblendet.



Abbildung 3.441: Mähdrescher-Display

BETRIEB

3. Symbole AUTOMATISCHE HÖHENERKENNUNG (A), RÜCKKEHR ZU SCHNITT (B) und HASPELSTELLUNG (C) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn das Symbol HASPELSTELLUNG (C) nicht ausgewählt werden kann (kein Häkchen), muss der Haspelhöhsensor kalibriert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kalibrieren des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T, Seite 269*.

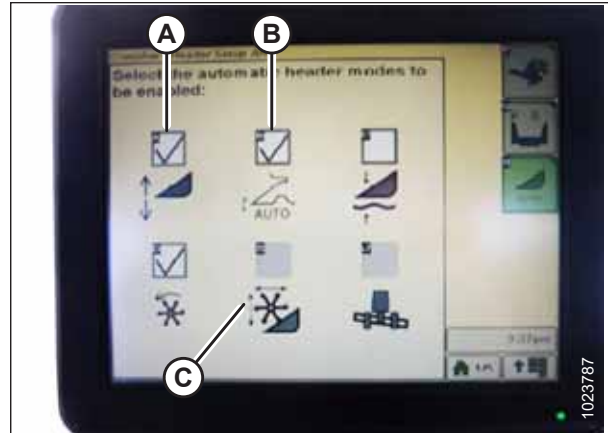


Abbildung 3.442: Mährescher-Display

4. Das Schneidwerk einschalten.
5. Das Schneidwerk in die gewünschte Stellung bringen und mit Drehknopf (A) nachjustieren.
6. Die Haspel in die gewünschte Stellung bringen.



Abbildung 3.443: Mährescher-Bedienkonsole

7. Voreinstellungstaste 2 (B) gedrückt halten, bis auf dem Display 1 Haspelhöhe-Symbol blinkt.
8. Die vorherigen drei Schritte für Voreinstellungstaste 3 (C) wiederholen.
9. Die geeignete Einstellung für den Auflagedruck auswählen. Die Voreinstellungstaste „2“ (B) am Multifunktionshebel drücken, um niedrigen Auflagedruck (durchnässter oder weicher Boden) festzulegen. Oder die Voreinstellungstaste „3“ (C) am Multifunktionshebel drücken, um hohen Auflagedruck (fester Boden und höhere Fahrgeschwindigkeit) festzulegen.

BEACHTEN:

Die Voreinstellungstaste „1“ (A) ist für das Anheben des Schneidwerks im Vorgewende reserviert und nicht für das bodenkonturgeführte Dreschen vorgesehen.



Abbildung 3.444: Tasten auf Multifunktionshebel

BEACHTEN:

Wenn die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) aktiviert ist, ist auf dem Display das AHHC-Symbol (A) zu sehen sowie die Nummer der Taste (B), die am Multifunktionshebel gedrückt wurde.

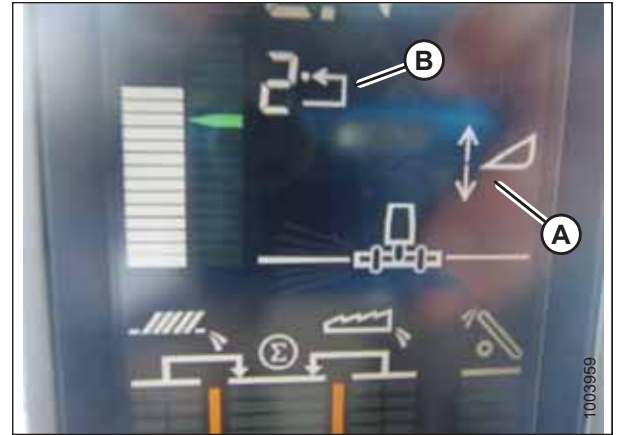


Abbildung 3.445: Mährescher-Display

Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#)

Die nachfolgende Anleitung betrifft nur Mährescher der John Deere Serien S und T, Baujahr 2015 und später.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung wird mit den Tasten (C) und (D) (an der Rückseite des Multifunktionshebels) verändert.



Abbildung 3.446: Multifunktionshebel John Deere

BETRIEB

BEACHTEN:

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung kann auf die Tasten E und F umgestellt werden. Dazu das Symbol des Multifunktionshebels (A) berühren und im Dropdown-Menü (B) den Eintrag FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT (Schneidwerksneigung durch Schrägförderer) auswählen.

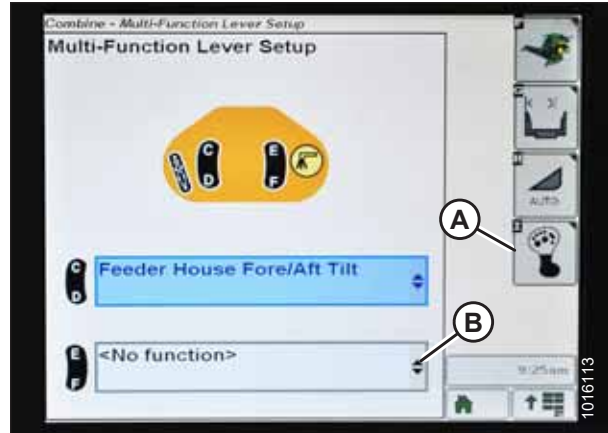


Abbildung 3.447: Display auf John Deere Mähreschern

Wie folgt vorgehen, um die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung des Schrägförderers zu kalibrieren:

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der Bildschirm CALIBRATION (Kalibrierung) wird eingeblendet.



Abbildung 3.448: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

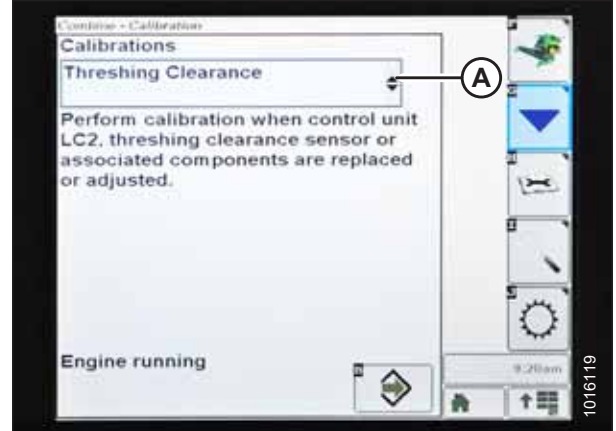


Abbildung 3.449: Display auf John Deere Mähdreschern

- Den Pfeil (A) berühren, um nach oben durch die Kalibrierungsoptionen zu blättern und den Eintrag FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE (Bereich für vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung) auswählen.

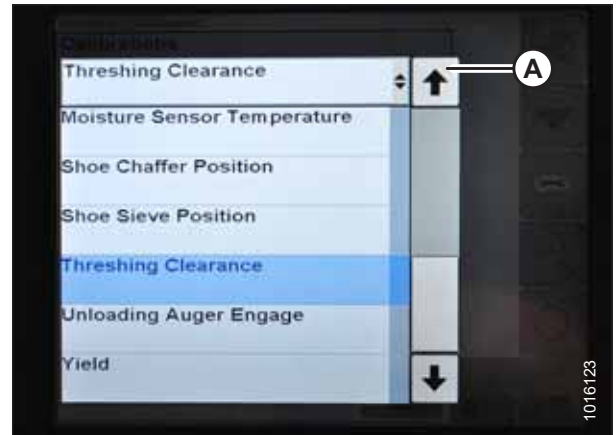


Abbildung 3.450: Display auf John Deere Mähdreschern

- Schaltfläche EINGABE (A) berühren.

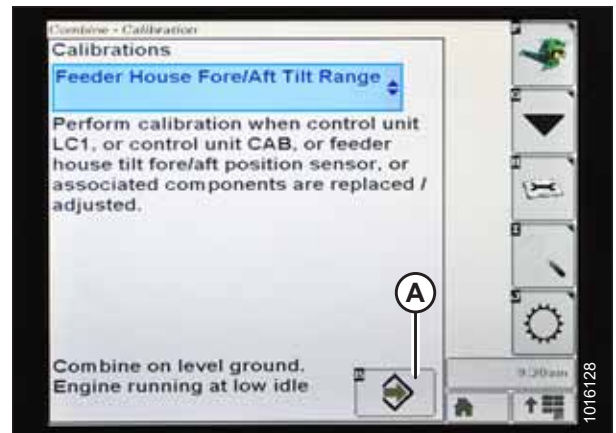


Abbildung 3.451: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Die Bildschirmanweisungen befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 252*.

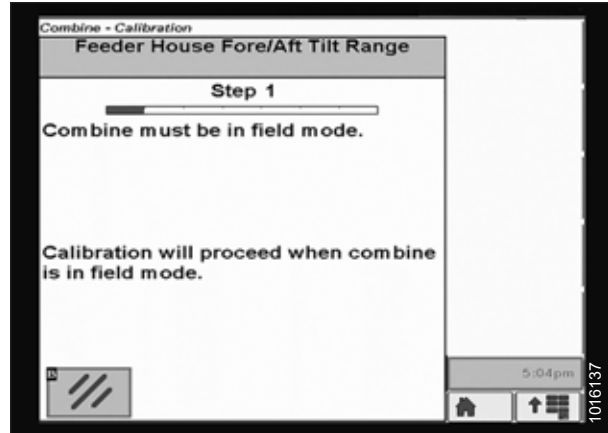


Abbildung 3.452: Display auf John Deere Mähdreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

- Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.453: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

2. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das Symbol DIAGNOSEWERTE (A) berühren. Der Bildschirm DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Von diesem Bildschirm haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

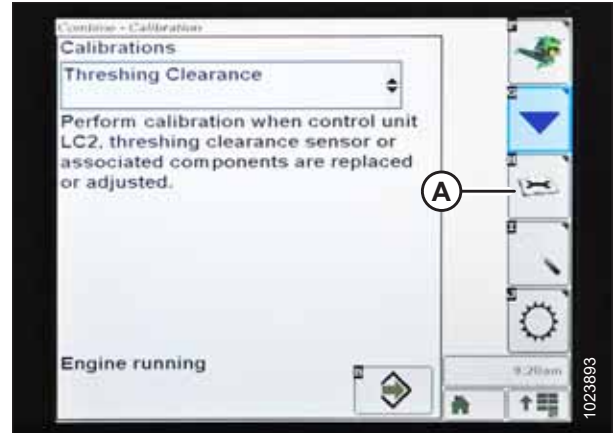


Abbildung 3.454: Display auf John Deere Mähdreschern

3. Das Dropdown-Menü (A) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

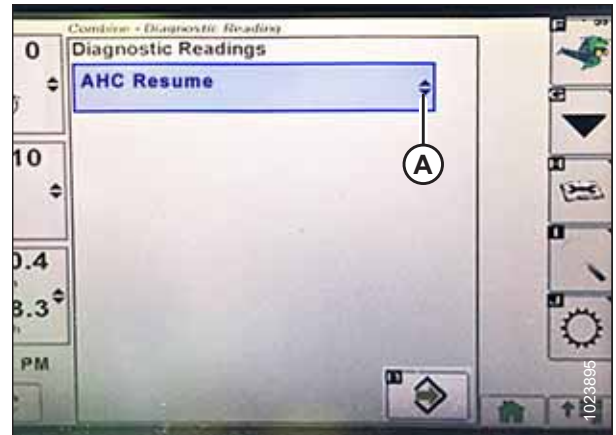


Abbildung 3.455: Display auf John Deere Mähdreschern

4. Nach unten scrollen und REEL RESUME (A) (Nächste Aktion Haspel) auswählen.

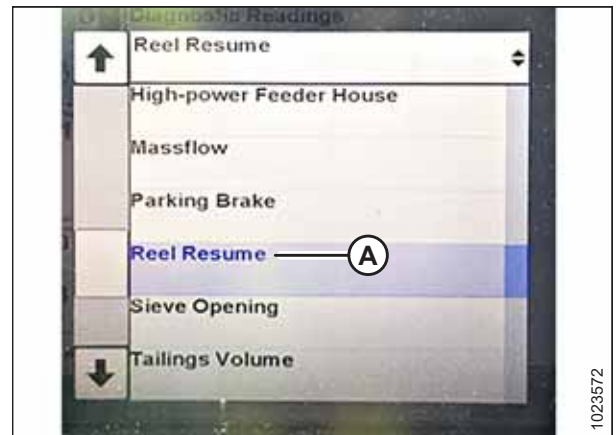


Abbildung 3.456: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Schaltfläche EINGABE (A) berühren. Die Seite REEL RESUME (Nächste Aktion Haspel) wird eingeblendet.

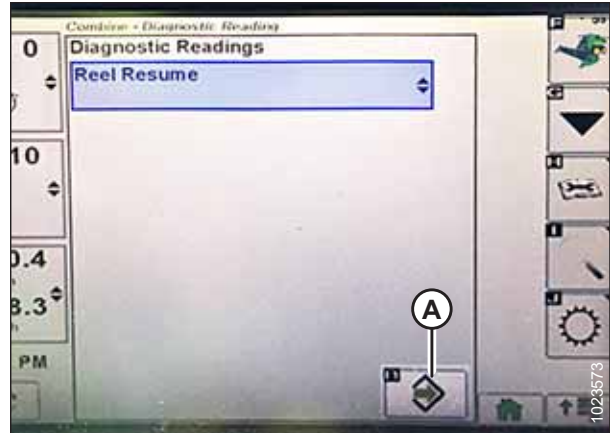


Abbildung 3.457: Display auf John Deere Mähdreschern

- Symbol NÄCHSTE SEITE (A) berühren, um auf Seite 3 zu blättern.
- Haspel absenken und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.

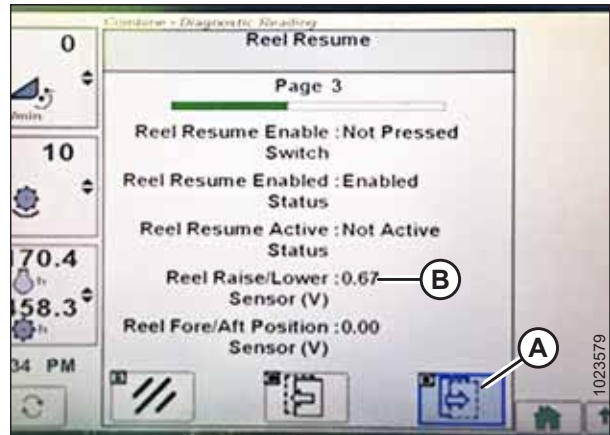


Abbildung 3.458: Display auf John Deere Mähdreschern

- Haspel anheben und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (A) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
- Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors, Seite 98* lesen, wenn einer oder beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

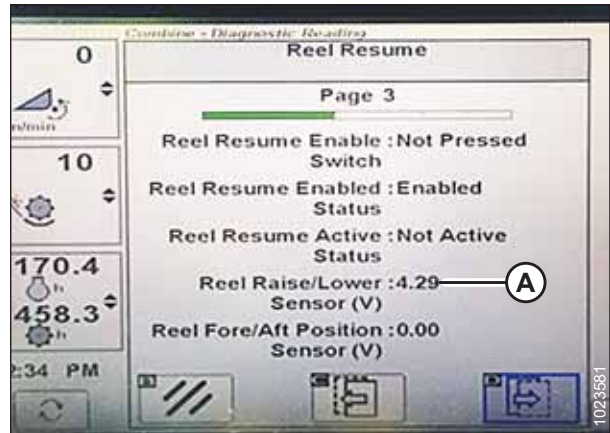


Abbildung 3.459: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

Kalibrieren des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T

Die nachfolgende Anleitung betrifft nur Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Baujahr 2015 und später.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

Wie folgt vorgehen, um die Haspelhöhe zu kalibrieren:

1. Das Schneidwerk 15–25 cm (6–10 Zoll) über den Boden stellen.
2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der Bildschirm CALIBRATION (Kalibrierung) wird eingeblendet.



Abbildung 3.460: Display auf John Deere Mähdreschern

3. Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.
4. Durch die Optionen schalten und Eintrag REEL POSITION (Haspelstellung) auswählen.
5. Schaltfläche EINGABE (B) berühren.

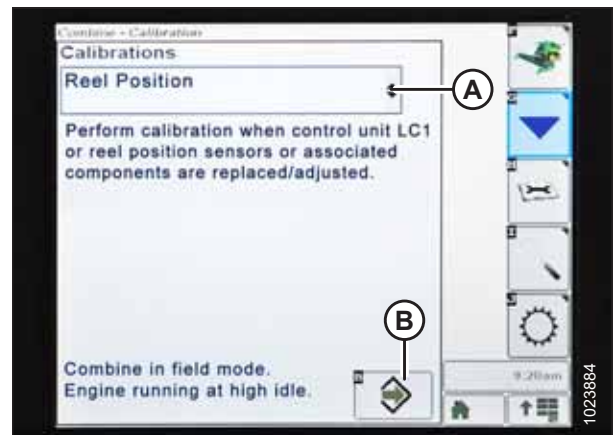


Abbildung 3.461: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Die Bildschirmanweisungen befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird. Für dies Kalibrierung müssen die Tastenfunktionen „Haspel heben“ (A) und „Haspel senken“ (B) auf dem Multifunktionshebel betätigt werden.



Abbildung 3.462: Multifunktionshebel John Deere

- Tastenfunktion HASPEL SENKEN gedrückt halten, bis Haspel vollständig abgesenkt ist. Tastenfunktion HASPEL SENKEN weiter gedrückt halten, so lange Aufforderung auf dem Display zu sehen ist.



Abbildung 3.463: Display auf John Deere Mähdreschern

- Tastenfunktion HASPEL HEBEN gedrückt halten, bis Haspel vollständig angehoben ist. Tastenfunktion HASPEL HEBEN weiter gedrückt halten, so lange Aufforderung auf dem Display zu sehen ist.



Abbildung 3.464: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

9. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION COMPLETE (Kalibrierung abgeschlossen) eingeblendet. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE (A) betätigen.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T, Seite 266*.

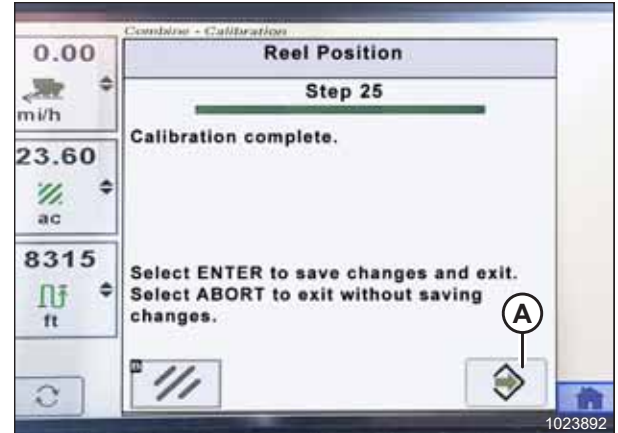


Abbildung 3.465: Display auf John Deere Mähdreschern

3.8.16 Mähdrescher der John Deere Serie S7

Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7

BEACHTEN:

Seit der Veröffentlichung dieses Dokuments wurden an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers möglicherweise Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Unter dem Display die Schneidwerk-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.466: Display im John Deere S7

BETRIEB

- Das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren. Der Bildschirm mit den Schneidwerksangaben wird angezeigt.



Abbildung 3.467: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

- Prüfen, dass unter WIDTH (Breite) die korrekte Schneidwerksbreite angezeigt wird.
- Zum Ändern der Schneidwerksbreite Feld (A) auswählen. Der Bildschirm WIDTH (Breite) wird angezeigt.



Abbildung 3.468: Display John Deere S7 – Bildschirm mit Schneidwerksangaben

- Auf der Bildschirmtastatur die korrekte Schneidwerksbreite eingeben und mit OK bestätigen.



Abbildung 3.469: Display John Deere S7 – Einstellung Schneidwerksbreite

BETRIEB

- Schaltfläche „Fenster schließen“ (A) rechts oben auf dem Display berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.



Abbildung 3.470: Display John Deere S7 – Bildschirm mit Schneidwerksangaben

- Auf dieser Seite können Sie die Einstellungen für die Hub-/Senkgeschwindigkeit (A), Anstellgeschwindigkeit (B), Höhenempfindlichkeit (C) und Neigungsempfindlichkeit (D) einstellen. Die gewünschte Einstellung auswählen. Im Beispiel wird die Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit vorgeführt.

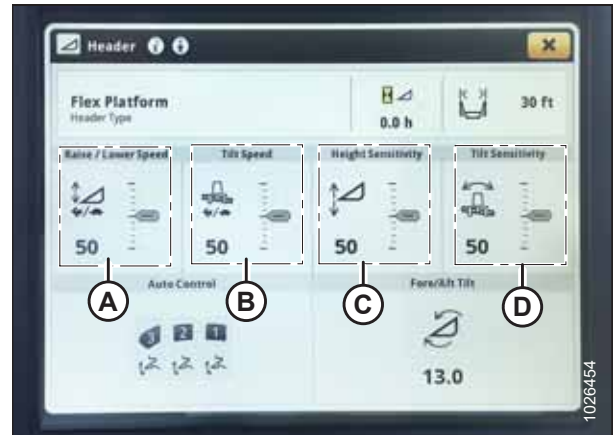


Abbildung 3.471: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

- Die Einstellung mit der **Plus**taste bzw. **Minus**taste (A) ändern.
- Schaltfläche „Fenster schließen“ rechts oben auf dem Display berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.

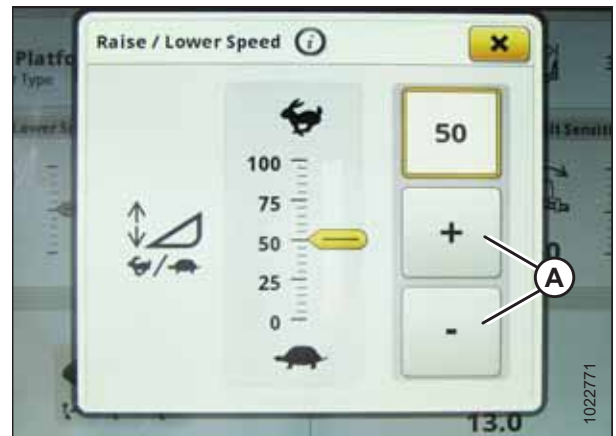


Abbildung 3.472: Display John Deere S7 – Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit

BETRIEB

- Die Symbole AUTOMATIK (A) auswählen. Die Seite AUTO HEADER CONTROLS (Autom. Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

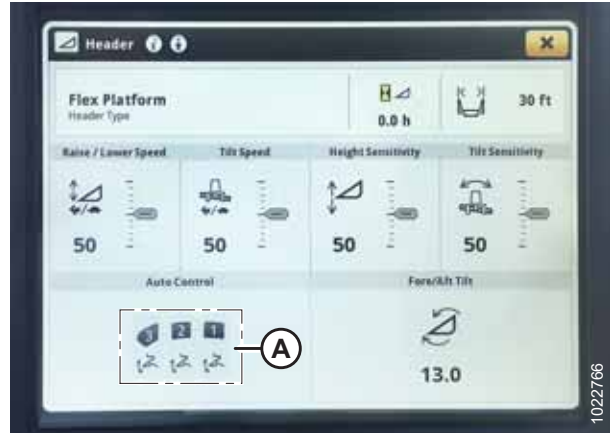


Abbildung 3.473: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

- Wenn das Schneidwerk noch nicht kalibriert wurde, zeigt die Software neben HEIGHT SENSING (Höhenerkennung) einen Fehlerhinweis (A) an. Schaltfläche (A) auswählen, um die Fehlermeldung anzuzeigen.



Abbildung 3.474: Display John Deere S7 – Automatische Schneidwerkssteuerung

- Fehlermeldung lesen und mit OK bestätigen.
- Weiter mit *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7, Seite 275.*

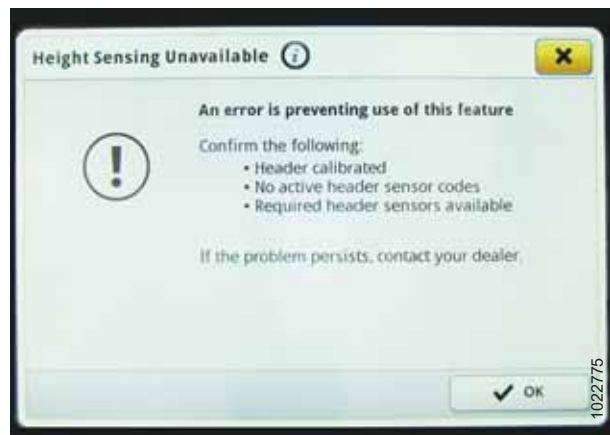


Abbildung 3.475: Display John Deere S7 – Fehlermeldung Höhenerkennung

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7

Das vom Schneidwerk Höhensensor abgegebene Signal muss innerhalb eines bestimmten Bereichs liegen. Andernfalls funktioniert die Funktion nicht wie vorgesehen.

Tabelle 3.21 Spannungsbereich

Mähdrescher	Mindestspannungsgrenzwert	Höchstspannungsgrenzwert	Mindestabstand
John Deere der Serie S7	0,5 V	4,5 V	3,0 V

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.



Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und das Floatmodul entriegeln.
2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen.

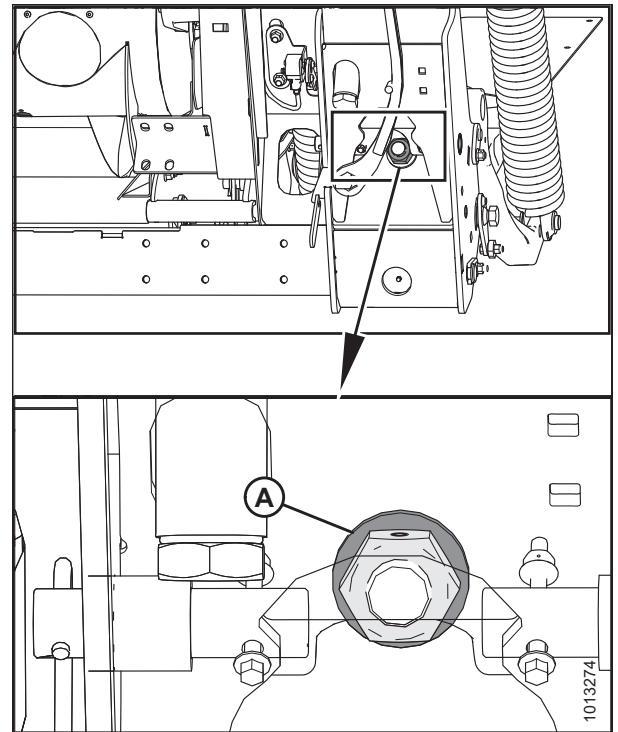


Abbildung 3.476: Floatverriegelung

BETRIEB

- Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf **0** steht.

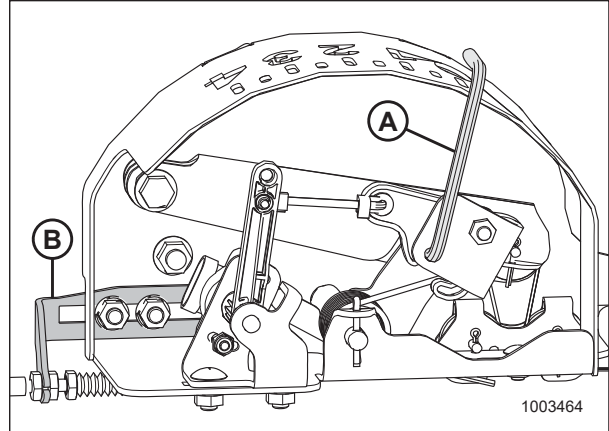


Abbildung 3.477: Auflagedruckanzeige

- Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen.



Abbildung 3.478: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

- Auf der Menü-Seite die Registerkarte SYSTEM (A) öffnen. Das MENU (Menü) wird eingeblendet.
- Symbol DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) wird angezeigt.

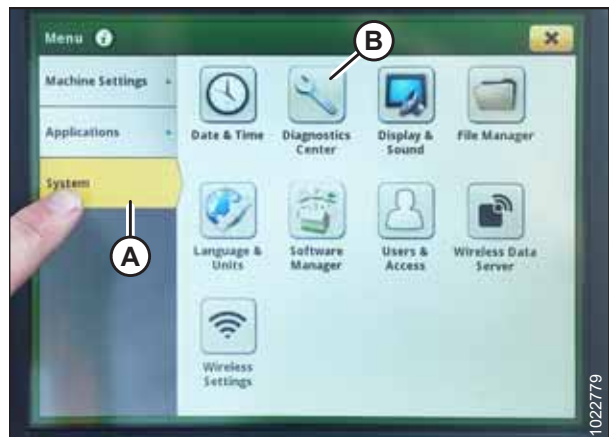


Abbildung 3.479: Display John Deere S7 – Menü

BETRIEB

- Option AHC – SENSING (A) (Sensoren AHHC) auswählen. Die Seite AHC – SENSING\DIAGNOSTICS (AHHC – Sensoren/ Diagnostik) wird eingeblendet.



Abbildung 3.480: Display John Deere S7 – Diagnosecenter

- Registerkarte SENSOR (A) auswählen. Es werden die Sensorspannungen angezeigt. Die Spannung des mittleren Schneidwerkshöhensensors (B) muss zwischen 0,5 und 4,5 Volt stark sein. Die Abweichung zwischen den Einstellungen 0 und 4 auf der Auflagedruckanzeige muss mindestens 3 Volt betragen.

BEACHTEN:

Wenn der optionale AHHC-Satz für automatisches seitliches Pendeln montiert ist, müssen auch die Schneidwerkshöhensensoren links/rechts zwischen 0,5 und 4,5 Volt Spannung erzeugen.

- Wenn die Ausgangsspannung an einem Sensor nachgestellt werden muss, siehe [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136](#).

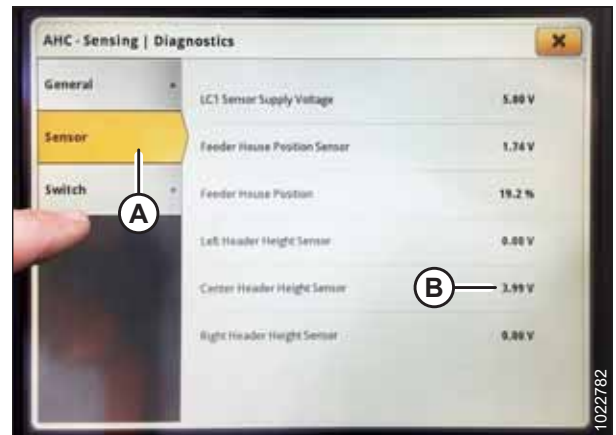


Abbildung 3.481: Display John Deere S7 – Überprüfen der Sensorspannung

Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)

Der Schrägförderer muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie [Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 84](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
- Die Seitenflügel verriegeln.

BETRIEB

- Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen. Das Menü wird eingeblendet.



Abbildung 3.482: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

- Registerkarte MACHINE SETTINGS (A) (Maschineneinstellungen) öffnen.
- Das Symbol CALIBRATIONS & PROCEDURES (B) (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) auswählen. Die Seite CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) wird eingeblendet.



Abbildung 3.483: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

- Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
- Die Option FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (B) (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) auswählen. Die Seite FH RAISE SPEED CALIBRATION (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) wird eingeblendet.

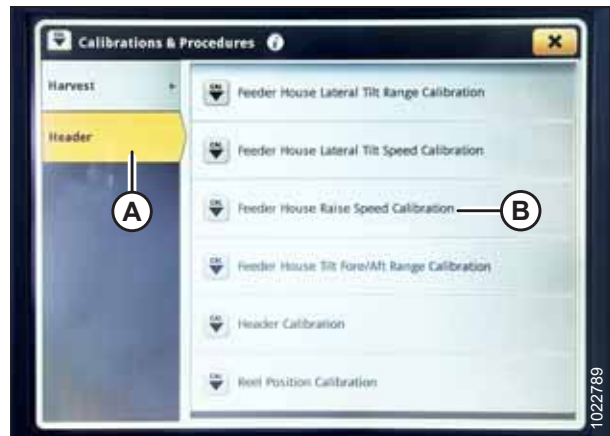


Abbildung 3.484: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

BETRIEB

- Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

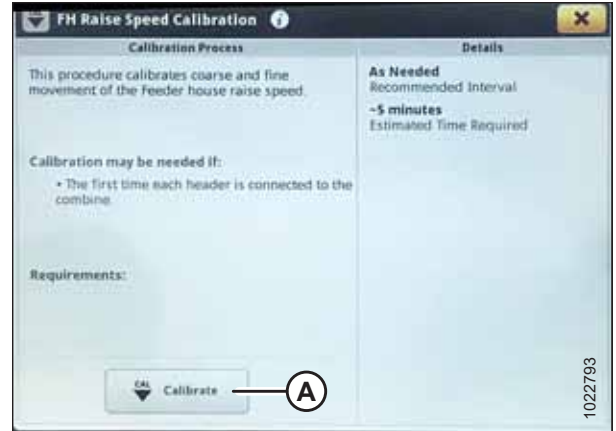


Abbildung 3.485: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Kalibrierungszusammenfassung lesen und START (Starten) berühren.



Abbildung 3.486: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Bildschirmanweisungen befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.



Abbildung 3.487: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

BETRIEB

12. Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.



Abbildung 3.488: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7

Der Schrägförderer muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden. Falls der Schrägförderer noch nicht kalibriert wurde, bitte erst Abschnitt *Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7), Seite 277* lesen.

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) optimal funktioniert, muss das Schneidwerk bei den nachfolgenden Arbeitsschritten auf den steilsten Winkel angestellt sein. Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszylinder wieder auf den gewünschten Schneidwerksanstellwinkel zurückgestellt werden.

BEACHTEN:

Seit der Veröffentlichung dieses Dokuments wurden an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers möglicherweise Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen. Das Menü wird eingeblendet.



Abbildung 3.489: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

BETRIEB

5. Registerkarte MACHINE SETTINGS (A) (Maschineneinstellungen) öffnen.
6. Das Symbol CALIBRATIONS & PROCEDURES (B) (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) auswählen. Die Seite CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) wird eingeblendet.



Abbildung 3.490: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

7. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
8. Option HEADER CALIBRATION (B) (Schneidwerkskalibrierung) auswählen. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

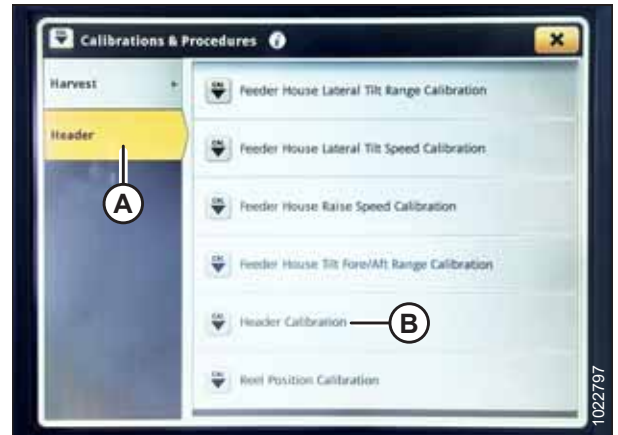


Abbildung 3.491: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

9. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

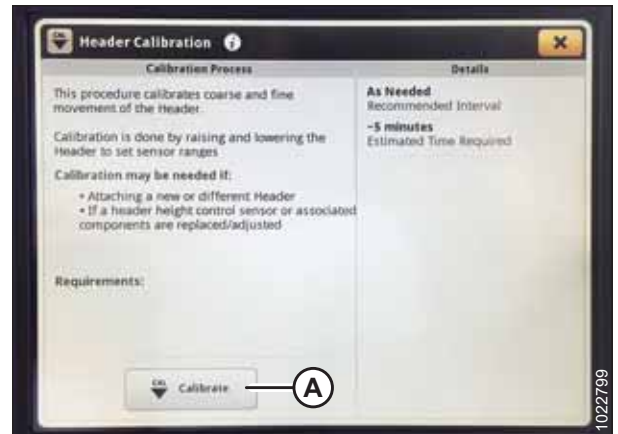


Abbildung 3.492: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

BETRIEB

10. Taste (A) auf der Konsole drücken, Motor mit hoher Leerlaufdrehzahl laufen zu lassen.



Abbildung 3.493: Bedienkonsole John Deere S7

11. Auf der Seite mit der Kalibrierungszusammenfassung die Schaltfläche START (Starten) auswählen.
12. Die Bildschirmanweisungen auf dem Mähdrescher befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode ausgegeben wird, liegt die Sensorspannung außerhalb des zulässigen Bereichs und muss nachjustiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136*.



Abbildung 3.494: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

13. Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.



Abbildung 3.495: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR/CX-Modelle gültig, die vor 2015 gebaut wurden. Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR/CX

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.
2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

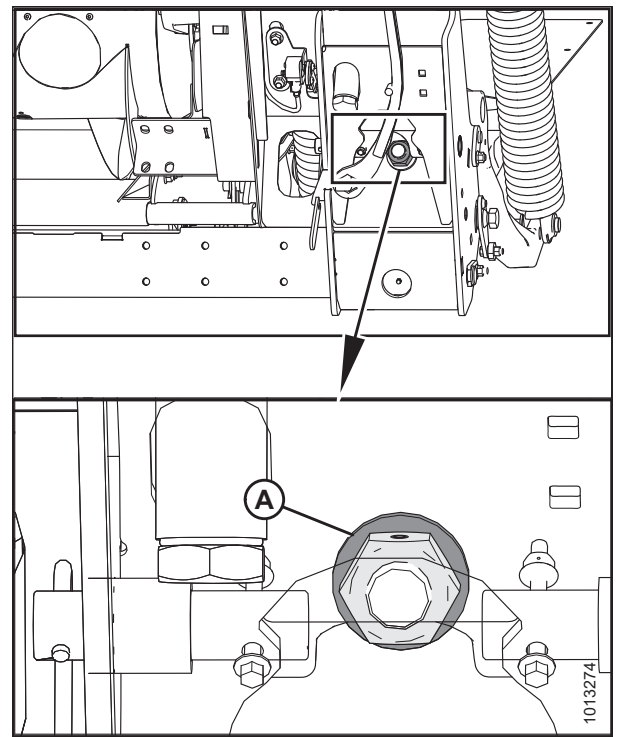


Abbildung 3.496: Floatverriegelung

BETRIEB

- Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Auflagedruck-Zeiger (A) auf **0** steht.

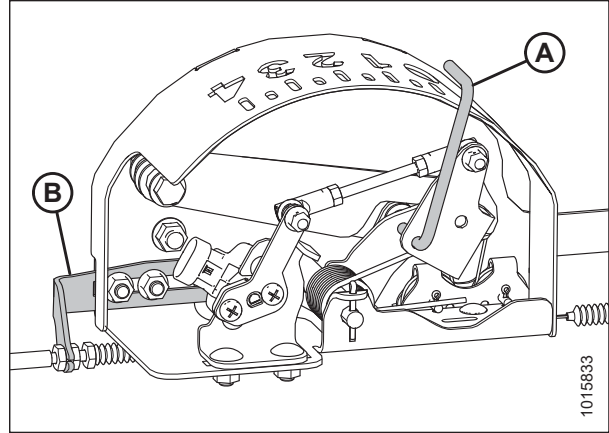


Abbildung 3.497: Auflagedruckanzeige

- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Der Bildschirm DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.
- SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Der Bildschirm SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.

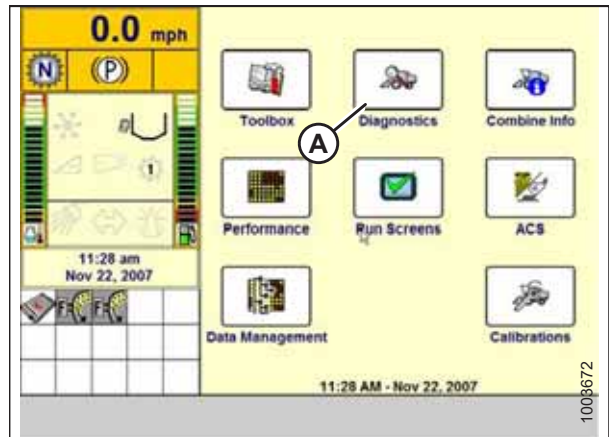


Abbildung 3.498: Display auf New Holland Mähdreschern

- Den Dropdown-Pfeil neben dem Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird angezeigt.

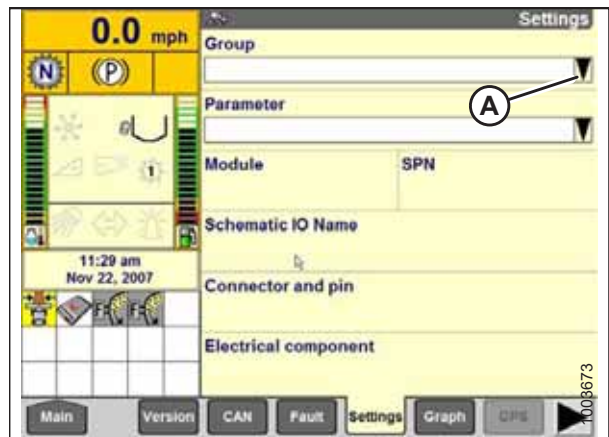


Abbildung 3.499: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Den Menüeintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen. Der Bildschirm PARAMETER (Parameter) wird eingeblendet.

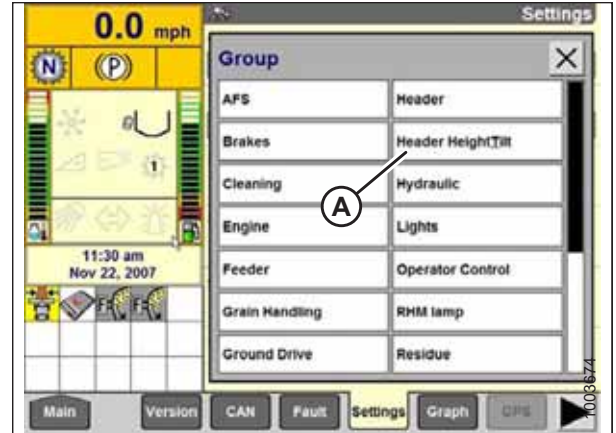


Abbildung 3.500: Display auf New Holland Mähdreschern

- Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhensensor links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der genaue Spannungsmesswert ist am oberen Bildschirmrand zu sehen.
- Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136](#).

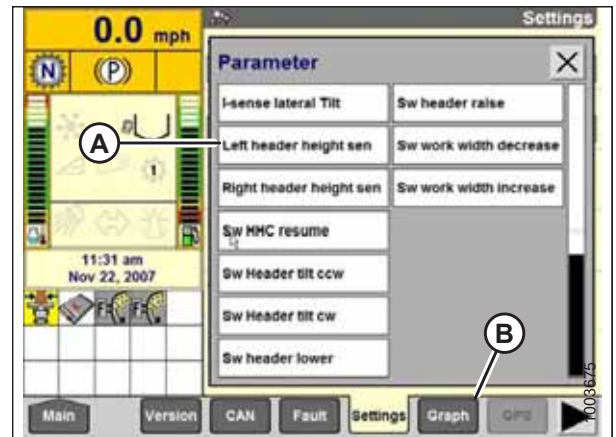


Abbildung 3.501: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).

BETRIEB

1. Auf dem Mährescherdisplay den Eintrag HEADER LATERAL FLOAT (Seitliches Pendeln Schneidwerk) auswählen und EINGABE auswählen.
2. Mit den Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN navigieren und die Option INSTALLED (Installiert) auswählen.



Abbildung 3.502: Display auf New Holland Mähreschern

3. HEADER AUTOFLOAT (Automatische Floatfunktion Schneidwerk) auswählen und EINGABE auswählen.
4. Mit den Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN navigieren und die Option INSTALLED (Installiert) auswählen.



Abbildung 3.503: Display auf New Holland Mähreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mährescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

Vor Beginn der Kalibrierung kontrollieren, ob folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Das Schneidwerk ist angebaut.
- Der Mähdrescher steht auf waagrechttem Untergrund, und das Schneidwerk liegt auf dem Boden.
- Das Schneidwerk liegt auf den unteren Anschlägen. Der Neigungszyylinder ist in Stellung D.
- Der Motor läuft.
- Der Mähdrescher bewegt sich nicht von der Stelle.
- Das Modul „Schneidwerkshöhenregulierung“ (Header Height Controller, HHC) meldet keine Fehler.
- Schneidwerk/Schrägförderer sind nicht eingeschaltet.
- Die Tasten für seitliches Pendeln sind **NICHT** gedrückt.
- Die Taste ESC ist **NICHT** gedrückt.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) zu kalibrieren:

1. Auf dem Mähdrescherdisplay CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Navigationsschaltfläche am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
2. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Um zwischen den Optionen zu navigieren, die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN drücken.



Abbildung 3.504: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

3. Kalibrierungen in der durch das Auswahlfeld vorgegebenen Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) berührt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe gemacht wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdeschers zu finden.



Abbildung 3.505: Display auf New Holland Mähdeschern

4. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) eingeblendet. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE oder die Schaltfläche ESC (Abbrechen) betätigen.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

5. Falls die Einheit nicht wie vorgesehen funktioniert, die maximale Stoppelhöhe kalibrieren.

Kalibrierungsvorgang „Maximale Stoppelhöhe“

In der nachfolgenden Anleitung wird der Flächenzähler so kalibriert, dass er bei einer bestimmten Schnitthöhe zu zählen beginnt bzw. aufhört. Eine Höhe einprogrammieren, die beim Einsatz nie erreicht wird. Der Flächenzähler beendet die Flächenerfassung, wenn das Schneidwerk über der programmierten Höhe steht. Er setzt die Flächenerfassung fort, wenn das Schneidwerk wieder unter der einprogrammierten Höhe steht.

Eine Schneidwerkshöhe auswählen, die den oben genannten Kriterien entspricht.

WICHTIG:

- Wenn der Wert zu niedrig angesetzt wird, wird eine Fläche möglicherweise **NICHT** erfasst, weil das Schneidwerk manchmal noch über diesem Schwellenwert schneidet.
- Wenn der Wert zu hoch angesetzt wird, rechnet der Flächenzähler auch dann noch Fläche hinzu, wenn das Schneidwerk angehoben ist (aber unter dem Schwellenwert steht), aber kein Erntegut abmäht.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdeschers keine Personen aufhalten.

BETRIEB

1. Das Dialogfenster MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (Maximale Stoppelhöhe) öffnen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

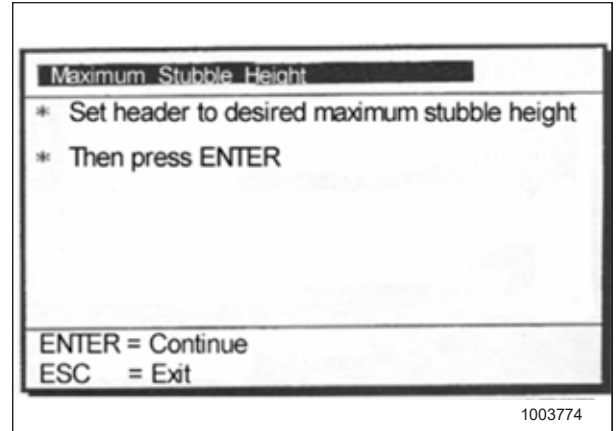


Abbildung 3.506: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdrescher

2. Das Schneidwerk mit der Anhub-/Absenktaste am Multifunktionshebel auf die passende Höhe stellen.
3. EINGABE drücken, um fortzufahren. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.
4. Die Taste EINGABE oder ESC drücken, um den Kalibrierungsbildschirm zu schließen. Die Kalibrierung ist jetzt abgeschlossen.

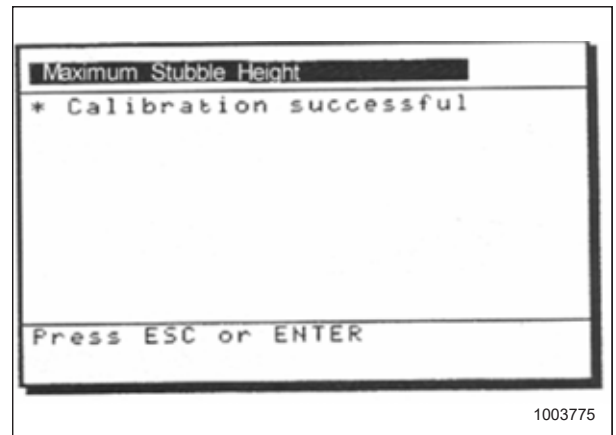


Abbildung 3.507: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdrescher

Einstellen der Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk – New Holland der Serie CR/CX

Die Geschwindigkeit, mit der das Schneidwerk angehoben wird (die erste Geschwindigkeit auf dem Wippschalter SCHNEIDWERKSHÖHE am Multifunktionshebel), kann bei Bedarf angepasst werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).

BETRIEB

1. Auf dem Mähdrescherdisplay den Eintrag HEADER RAISE RATE (Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk) auswählen.
2. Die Einstellung mit der Plus- bzw. Minustaste ändern.
3. Die Taste EINGABE drücken, um die neue Einstellung zu übernehmen.

BEACHTEN:

Die Anhubgeschwindigkeit kann in 34er-Schritten auf einen Wert zwischen 32 und 236 eingestellt werden. Werkseitig ist der Wert 100 eingestellt.

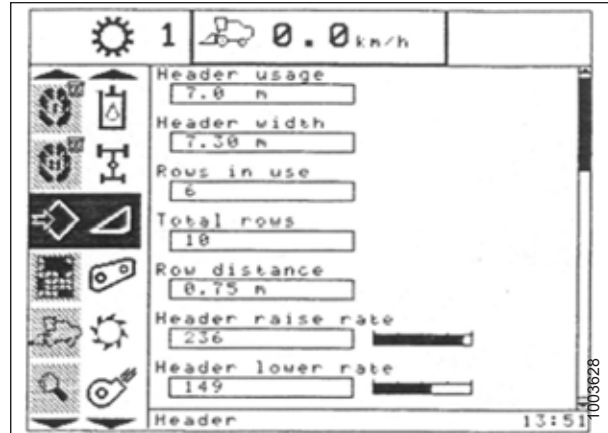


Abbildung 3.508: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der Absenkgeschwindigkeit – New Holland der Serie CR/CX

Die Geschwindigkeit, mit der das Schneidwerk abgesenkt wird (Taste „Automatische Schneidwerkshöhenregulierung“ bzw. die zweite Geschwindigkeit auf dem Wippschalter Schneidwerkshöhe am Multifunktionshebel), kann bei Bedarf angepasst werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).

1. Auf dem Mähdrescherdisplay den Eintrag HEADER LOWER RATE (Absenkgeschwindigkeit Schneidwerk) auswählen.
2. Mit der Plus- bzw. Minustaste die Einstellung auf 50 setzen.
3. Die Taste EINGABE drücken, um die neue Einstellung zu übernehmen.

BEACHTEN:

Die Absenkgeschwindigkeit kann in 7er-Schritten auf einen Wert zwischen 2 und 247 eingestellt werden. Werkseitig ist die Absenkgeschwindigkeit auf 100 eingestellt.

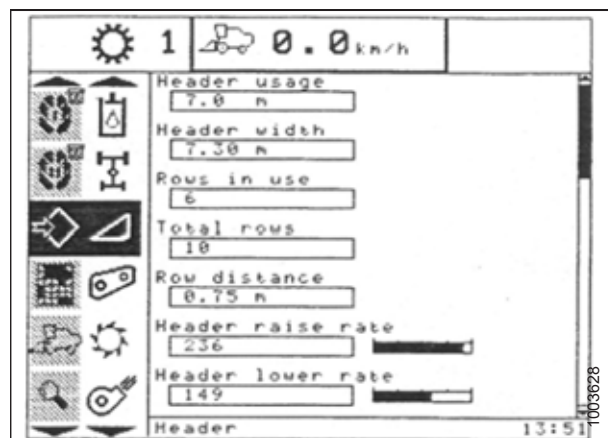


Abbildung 3.509: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der CR/CX

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich das Schneidwerk nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer die Schneidwerkshöhe schon an, wenn sich der Abstand zum Boden

BETRIEB

nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mährescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

1. Dreschwerk und Schrägförderer einschalten.
2. Auf dem Mährescherdisplay den Eintrag HEIGHT SENSITIVITY (Höhenempfindlichkeit) auswählen.
3. Mit der Plus- bzw. Minustaste die Einstellung auf 200 setzen.
4. Die Taste EINGABE drücken, um die neue Einstellung zu übernehmen.

BEACHTEN:

Die Empfindlichkeit kann in 10er-Schritten auf einen Wert zwischen 10 und 250 eingestellt werden. Werkseitig ist die Absenkgeschwindigkeit auf 100 eingestellt.



Abbildung 3.510: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX

Wie folgt vorgehen, um den Bodenaufgedruck voreinzustellen:

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.18 New Holland-Mährescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später, Seite 293](#).

BEACHTEN:

Der Zeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 152 mm (6 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Siehe Schritt 5, Seite 132. Wenn das Schneidwerk auf dem Boden aufliegt, muss der Zeiger auf Stellung 1 (C) stehen, wenn der Auflagedruck niedrig ist und auf Stellung 4 (D), wenn der Auflagedruck hoch ist. Wie hoch die Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

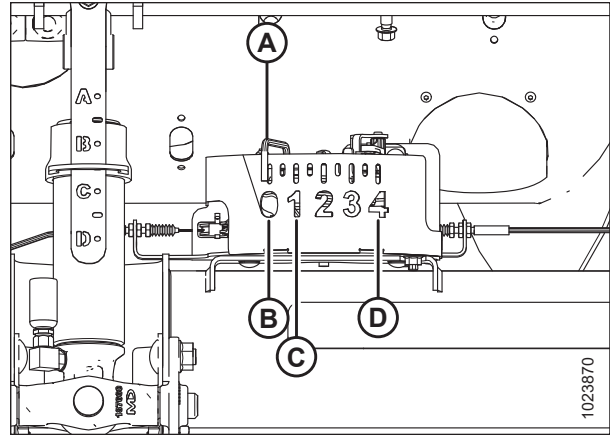


Abbildung 3.511: Auflagedruckanzeige

1. Mit den Knöpfen (A) und (B) das Dreschwerk und den Schrägförderer einschalten.
2. Den Wippschalter SCHNEIDWERKSSPEICHER (D) in die Stellung Modus STOPPELHÖHE/AUTOFLOAT (A) oder (B) drücken.
3. Das Schneidwerk mit dem Momentschalter SCHNITTHÖHE und SEITLICHES PENDELN SCHNEIDWERK (C) auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder absenken.
4. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (E) am Multifunktionshebel mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

BEACHTEN:

Es können zwei unterschiedliche Höhen gespeichert werden. Dazu den Wippschalter SCHNEIDWERKSSPEICHER (D) in die Stellung Modus STOPPELHÖHE/AUTOFLOAT (A) oder (B) setzen.

5. Die Haspel mit dem Momentschalter HASPELHÖHE (E) auf die gewünschte Höhe heben oder absenken.
6. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (E) am Multifunktionshebel mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

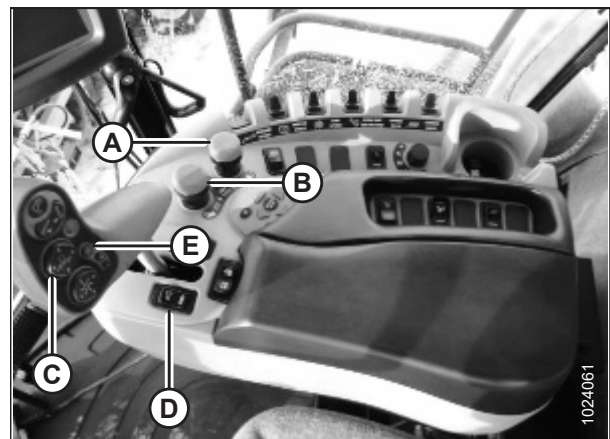


Abbildung 3.512: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

- Um eine der gespeicherten Schneidwerkshöhen bei laufendem Mähdrescherbetrieb zu ändern, den Wippschalter SCHNITTHÖHE UND SEITLICHES PENDELN SCHNEIDWERK (A) (langsam Anheben/Absenken) drücken, um das Schneidwerk auf den gewünschten Wert anzuheben oder abzusenken. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (B) mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die neue Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

BEACHTEN:

Wenn Sie die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (B) voll durchdrücken, wird die Floatfunktion deaktiviert.

BEACHTEN:

Nach Verstellung der Sollwert für Schnitthöhe muss der Wippschalter (C) nicht erneut gedrückt werden.

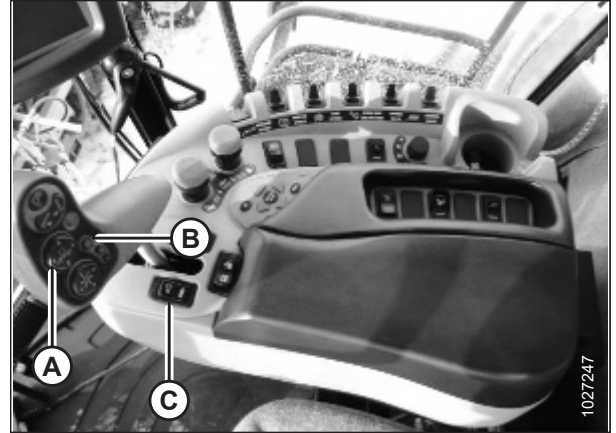


Abbildung 3.513: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

3.8.18 New Holland-Mähdrescher – Serie CR, Baujahr 2015 und später

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015, Seite 283](#).

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – New Holland der Serie CR

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015, Seite 283](#).



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

- Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über den Boden stellen und die Floatfunktion entsperren.

BETRIEB

2. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) auslösen. Wenn das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#).

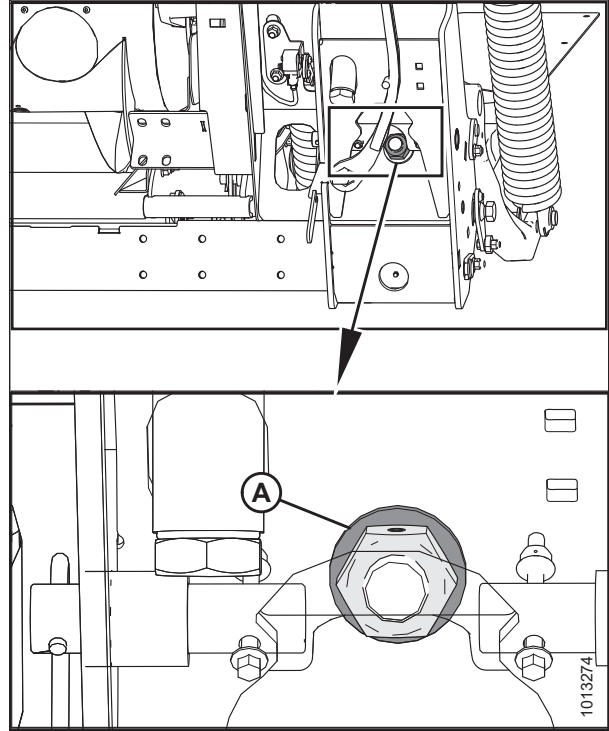


Abbildung 3.514: Floatverriegelung

3. Die Bowdenzughalterung (B) (falls erforderlich) nachstellen, bis der Auflagedruck-Zeiger (A) auf 0 steht.
4. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.

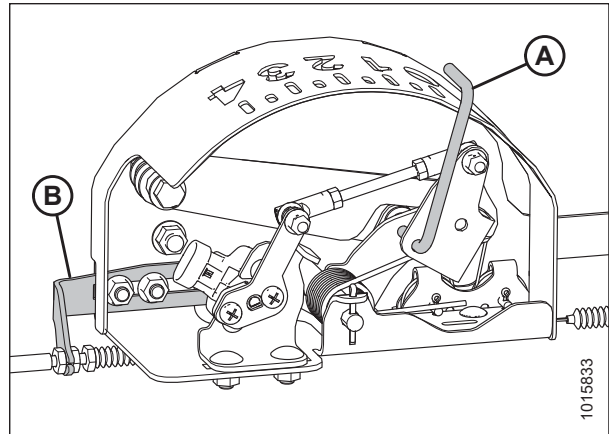


Abbildung 3.515: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) öffnen. Der Bildschirm DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.



Abbildung 3.516: Display auf New Holland Mähdreschern

6. SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen. Der Bildschirm SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.



Abbildung 3.517: Display auf New Holland Mähdreschern

7. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen.
8. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag HEADER HEIGHT SENS. L (B) (Schnitthöhensensor links) auswählen.



Abbildung 3.518: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- GRAPH (A) (Diagramm) auswählen. Der genaue Spannungsmesswert (B) ist am oberen Bildschirmrand zu sehen.
- Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 136*.

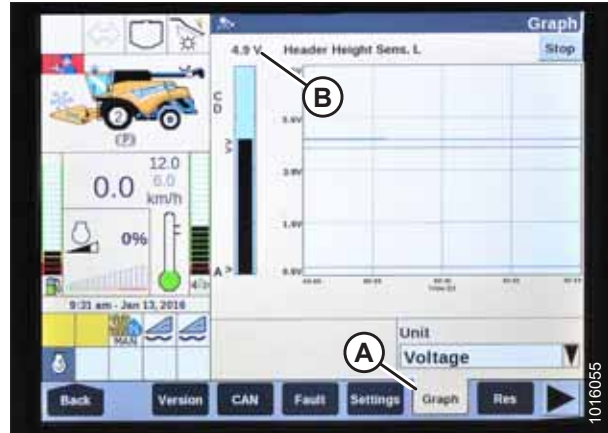


Abbildung 3.519: Display auf New Holland Mähdreschern

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt *3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015, Seite 283*.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Auf dem Hauptbildschirm das Menü TOOLBOX (A) auswählen. Der Bildschirm TOOLBOX wird eingeblendet.

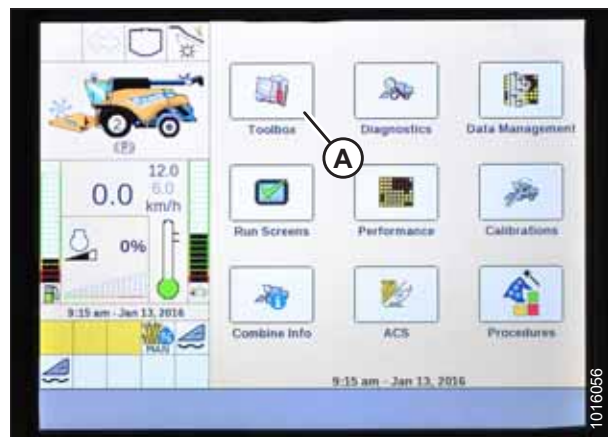


Abbildung 3.520: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

3. Auf dem Multifunktionshebel gleichzeitig die Tasten ENTLASTEN (A) und FORTSETZEN (B) drücken.

BEACHTEN:

Bei einigen New Holland Mähdreschern kann es softwarebedingt vorkommen, dass Sie im Hauptmenü das Schneidwerk nicht von FLEX (Bewegliche Seitenflügel) auf PLATFORM (Starres Schneidwerk) umstellen können bzw. von DEFAULT (Standardwert) auf 80/90. Diese Option ist inzwischen eine Händler-Einstellung. Sie müssen dafür den Bildschirm DEALER SETTING (Händler-Einstellung) öffnen. Dazu müssen Sie die Tasten ENTLASTEN und FORTSETZEN auf dem Multifunktionshebel ca. 10 Sekunden gedrückt halten. Der Bildschirm DEALER SETTING (Händler-Einstellung) sollte eingeblendet werden. Dort können Sie ein anderes Schneidwerk festlegen und den Schneidwerkstyp.

4. HEAD 1 (A) auswählen. Der Bildschirm HEADER SETUP 1 (Schneidwerkseinrichtung 1) wird eingeblendet.
5. Mit dem Dropdown-Pfeil das Listenfeld CUTTING TYPE (B) (Schneidwerkstyp) auswählen und den Eintrag PLATFORM (C) (Starres Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.521: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers



Abbildung 3.522: Display auf New Holland Mähdreschern

6. Den Dropdown-Pfeil neben dem Listenfeld HEADER SUB TYPE (A) (Schneidwerkstyp) auswählen. Das Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) wird eingeblendet.



Abbildung 3.523: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Für New Holland Mähdrescher: Für Option HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untergruppe) den Wert 80/90 (A) auswählen.



Abbildung 3.524: Display auf New Holland Mähdreschern

- HEAD 2 (A) auswählen. Der Bildschirm HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.



Abbildung 3.525: Display auf New Holland Mähdreschern

- Den Dropdown-Pfeil neben AUTOFLOAT (Automatische Floatfunktion) auswählen und den Eintrag INSTALLED (A) (Installiert) auswählen.
- Den Dropdown-Pfeil neben AUTO HEADER LIFT (Automatischer Schneidwerksanhub) auswählen und den Eintrag INSTALLED (B) (Installiert) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn der automatische Schneidwerksanhub installiert und die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) eingeschaltet ist, fährt das Schneidwerk automatisch nach oben, wenn der Multifunktionshebel nach hinten gezogen wird.

- Die Werte für MANUAL HHC RAISE RATE (C) (Anhubgeschwindigkeit manuelle Schnitthöhenregulierung) und MANUAL HHC LOWER RATE (D) (Absenkgeschwindigkeit manuelle Schnitthöhenregulierung) an die Bodenbedingungen anpassen.



Abbildung 3.526: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

12. Die Werte für HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) und HHC TILT SENSITIVITY (B) (Neigungsempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) an die Bodenbeschaffenheit anpassen.



Abbildung 3.527: Display auf New Holland Mähdreschern

13. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (A) (Haspelhöhen Sensor) den Eintrag YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.528: Display auf New Holland Mähdreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR

Damit die automatische Schnitthöhenregulierung (AHHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalibrierung in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnommen werden.

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015, Seite 283](#).



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor der Kalibrierung schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

Vor Beginn der Kalibrierung kontrollieren, ob folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Das Schneidwerk ist angebaut.
- Der Mähdrescher steht auf waagrechttem Untergrund, und das Schneidwerk liegt auf dem Boden.
- Das Schneidwerk liegt auf den unteren Anschlägen. Der Neigungszyylinder ist in Stellung **D**.
- Der Motor läuft.
- Der Mähdrescher bewegt sich nicht von der Stelle.
- Das Modul „Schneidwerkshöhenregulierung“ (Header Height Controller, HHC) meldet keine Fehler.
- Schneidwerk/Schrägförderer sind nicht eingeschaltet.
- Die Tasten für seitliches Pendeln sind **NICHT** gedrückt.
- Die Taste ESC ist **NICHT** gedrückt.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC zu kalibrieren:

1. Auf dem Hauptbildschirm das Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen. Der Bildschirm CALIBRATION (Kalibrierung) wird eingeblendet.



Abbildung 3.529: Display auf New Holland Mähdreschern

2. Den Dropdown-Pfeil neben dem Listenfeld CALIBRATION (A) (Kalibrierung) auswählen.



Abbildung 3.530: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

3. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.531: Display auf New Holland Mähdreschern

4. Kalibrierungen in der auf dem Bildschirm vorgegebenen Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) berührt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe gemacht wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.



Abbildung 3.532: Display auf New Holland Mähdreschern

5. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION COMPLETED (Kalibrierung abgeschlossen) eingeblendet.

BEACHTEN:

Falls die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um die AHHC-Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.



Abbildung 3.533: Display auf New Holland Mähdreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – New Holland der Serie CR

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

1. Auf der Startseite des Mährescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.



Abbildung 3.534: Display auf New Holland Mähreschern

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.
3. Im Dropdown-Menü GROUP (B) (Gruppe) den Eintrag HEADER (Schneidwerk) auswählen.
4. Im Dropdown-Menü PARAMETER (C) (Parameter) den Eintrag REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) auswählen.



Abbildung 3.535: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
7. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.
8. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 98 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

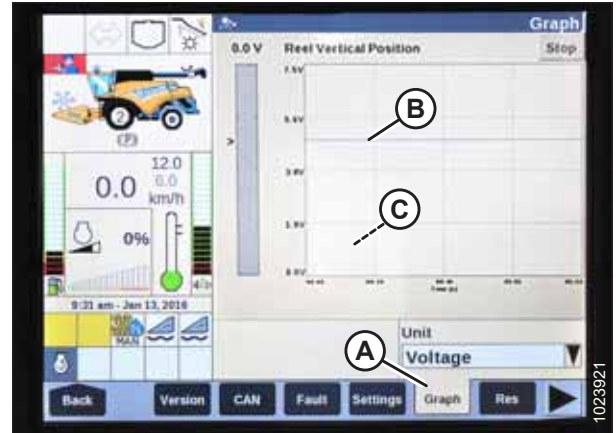


Abbildung 3.536: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015, Seite 283](#).

Die Voreinstellung der automatischen Schneidwerkshöhe erfolgt über zwei Tasten auf der Bedienkonsole. Der Kippschalter aus früheren Modellen wurde durch die nebenstehend abgebildeten Tasten ersetzt. Für MacDon-Schneidwerke sind nur die ersten beiden Tasten (A) und (B) erforderlich. Die dritte Taste (C) ist nicht konfiguriert.



VORSICHT

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.



Abbildung 3.537: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

Wie folgt vorgehen, um die Schnitthöhe voreinzustellen:

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Voreinstellungstaste 1 (A) drücken. Die gelbe Lampe auf der Taste beginnt zu leuchten.
3. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.



Abbildung 3.538: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

4. Die Taste FORTSETZEN (C) auf dem Multifunktionshebel drücken, um die Voreinstellung zu setzen.

BEACHTEN:

Wenn Sie Voreinstellungen einrichten, vor dem Festlegen der Haspelstellung immer zuerst die Schneidwerksstellung festlegen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

5. Die Haspel auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
6. Die Taste FORTSETZEN (C) auf dem Multifunktionshebel drücken, um die Voreinstellung zu setzen.
7. Schritt 2, Seite 304 bis Schritt 6, Seite 304 wiederholen, dabei allerdings Voreinstellungstaste 2 drücken.



Abbildung 3.539: Multifunktionshebel eines New Holland Mähdreschers

8. Das Schneidwerk auf den Boden absenken.
9. Auf dem Hauptbildschirm das Menü RUN SCREENS (A) (Betriebsbildschirme) auswählen.



Abbildung 3.540: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Die RUN-Registerkarte (Betrieb) mit der Option MANUAL HEIGHT (Manuelle Höhe) auswählen.

BEACHTEN:

Die Option MANUAL HEIGHT (Manuelle Höhe) kann auf jeder der Registerkarten RUN (Betrieb) verfügbar sein. Wenn eine Taste für die automatische Höhen-Voreinstellung gedrückt wird, wird auf dem Bildschirm AUTO HEIGHT (A) (Automatische Höheneinstellung) angezeigt.

- Eine der Tasten für die automatische Höhen-Voreinstellung drücken, um eine Voreinstellung für die Schnitthöhe vorzunehmen.



Abbildung 3.541: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der maximalen Arbeitshöhe (New Holland der Serie CR)

BEACHTEN:

Der nachfolgende Abschnitt ist nur für CR-Modelle ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig. Eine Anleitung zu New Holland-Mähdreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.8.17 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre vor 2015, Seite 283](#).

- Auf dem Hauptbildschirm das Menü TOOLBOX (A) auswählen. Der Bildschirm TOOLBOX wird eingeblendet.



Abbildung 3.542: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- FEEDER (A) (Schrägförderer) auswählen. Der Bildschirm FEEDER SETUP (Schrägförderereinrichtung) wird eingeblendet.
- Das Feld MAXIMUM WORK HEIGHT (B) (Maximale Arbeitshöhe) auswählen.

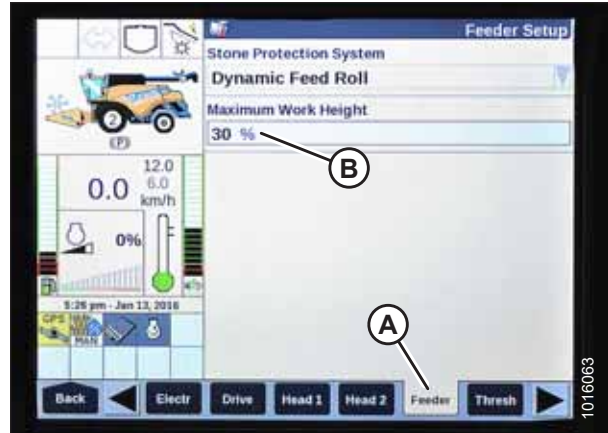


Abbildung 3.543: Display auf New Holland Mähreschern

- Unter MAXIMUM WORK HEIGHT (Maximale Arbeitshöhe) den gewünschten Wert eingeben.
- Die Schaltfläche SET (Einstellung übernehmen) und dann die Schaltfläche ENTER (Eingabe) berühren.



Abbildung 3.544: Display auf New Holland Mähreschern

Konfigurierungsanleitung für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp – New Holland der Serie CR

Die nachfolgende Anleitung ist nur für New Holland CR-Modelle mit Baujahr 2016 (6.90, 7.90, 8.90 und 9.90) gültig.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Aktualisierungen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

BETRIEB

1. Auf dem Multifunktionshebel gleichzeitig die Tasten ENTLASTEN (A) und FORTSETZEN (B) drücken.



Abbildung 3.545: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

2. Auf dem Bildschirm HEAD 1 (Schneidwerk 1) unter CUTTING TYPE (Schneidwerkstyp) das Schnittverfahren von FLEX (Bewegliche Seitenflügel) auf PLATFORM (Starres Schneidwerk) (A) umstellen.



Abbildung 3.546: Display auf New Holland Mähdreschern

3. Auf dem Bildschirm HEAD 2 (Schneidwerk 2) unter HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) den Eintrag DEFAULT (Standardwert) durch „80/90“ (A) ersetzen.



Abbildung 3.547: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

Für die BODENEINSTELLUNGEN stehen jetzt zwei Tasten zur Verfügung. Der Kippschalter aus früheren Modellen wurde durch die nebenstehend abgebildeten Tasten ersetzt. Für MacDon-Schneidwerke sind nur die ersten beiden Tasten (A) und (B) erforderlich. Die unterste dritte Taste (C) ist nicht konfiguriert.



Abbildung 3.548: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks

Das Floatmodul ist werkseitig so eingestellt, dass das Schneidwerk waagrecht steht. Im Normalfall ist keine Nachjustierung erforderlich.

Wenn das Schneidwerk **NICHT** waagrecht steht, folgende Tests durchführen. Erst danach Einstellungen an der Waagrechtstellung vornehmen:

- Den Luftdruck der Mähdrescherbereifung prüfen.
- Prüfen, ob der Schrägförderer in Waage ist. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Prüfen, ob die Oberseite des Floatmoduls waagrecht und parallel zum Schrägförderer steht.

BEACHTEN:

Die Floatmodul-Spannfedern dienen **NICHT** zur Waagrechtstellung des Schneidwerks.



WARNUNG

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

1. Den Mähdrescher auf waagrechtem Untergrund abstellen.
2. Das Schneidwerk auf ca. 150 mm (6 Zoll) über Bodenniveau absenken und prüfen, ob der Floatverriegelungshebel an den unteren Anschlägen steht. Notieren, welche Schneidwerksseite höher bzw. tiefer steht.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Seitenflügel-Verriegelung (A) verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Starres Schneidwerk, Seite 74*.
5. Die Floatfunktion überprüfen und ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66*.

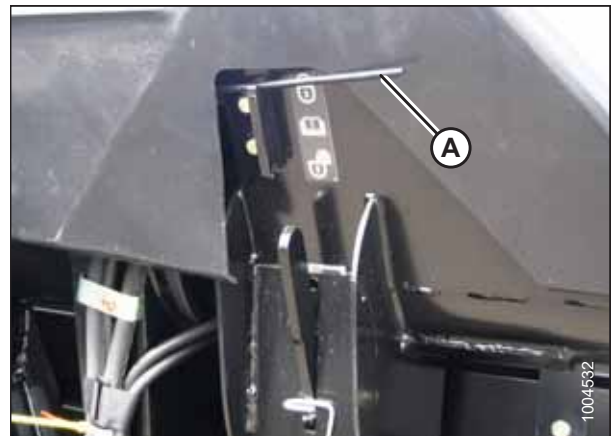


Abbildung 3.549: Verriegelung der Seitenflügel

BETRIEB

6. An beiden Floatverriegelungen ist eine Mutter zum Nachstellen der Schneidwerk-Waagerechtheitstellung angebracht. Diese Mutter (A) fein justiert ($\frac{1}{4}$ - bis $\frac{1}{2}$ -Umdrehung) drehen. Beide Seiten gleichmäßig nachstellen, aber in entgegengesetzter Richtung. Bitte folgende Hinweise beachten:

BEACHTEN:

Die Einstellschraube (B) muss für Anpassungen bis zu einer halben Mutterumdrehung (A) nicht gelöst werden.

- Unten am Schneidwerk Mutter (A) **im Uhrzeigersinn** drehen, um Schneidwerk anzuheben.
- Oben am Schneidwerk Mutter (A) **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, um Schneidwerk abzusenken.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion um mehr als zwei Umdrehungen in jedwede Richtung verstellt wird, kann sich das negativ auf die Funktionsfähigkeit auswirken.

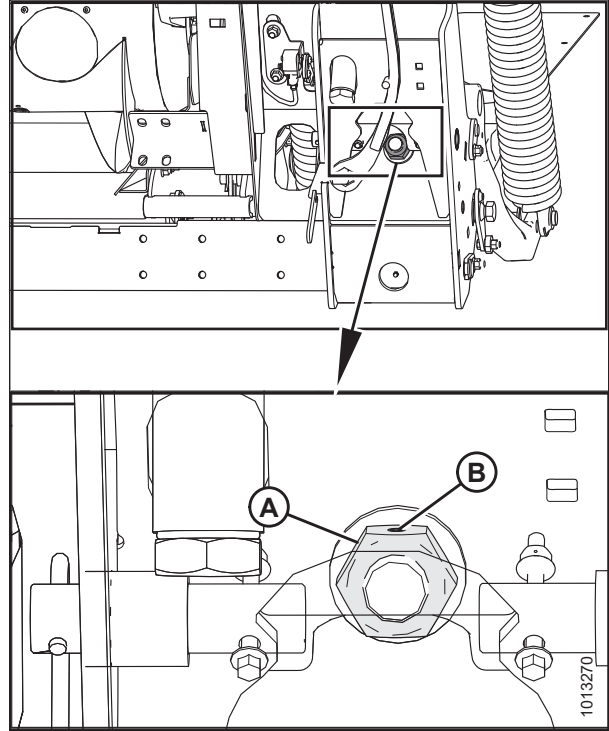


Abbildung 3.550: Floatverriegelung

BEACHTEN:

Der Abstand zwischen Rahmen und Rückseite des Umlenkhebels muss mindestens 2–3 mm ($\frac{1}{8}$ Zoll) betragen.

BEACHTEN:

Die Floatfunktion nach dem Waagerechtmachen des Schneidwerks überprüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66*.

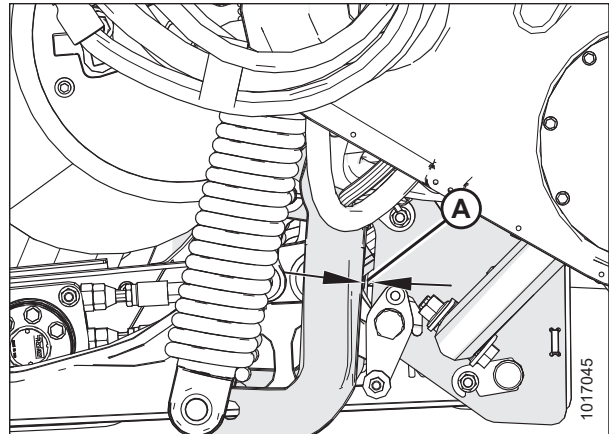


Abbildung 3.551: Umlenkhebel

3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken

 **GEFAHR**

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

 **VORSICHT**

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

 **VORSICHT**

Wird eine umlaufende Haspel auf einen verstopften Messerbalken abgesenkt, können Haspelkomponenten beschädigt werden.

Zum Entfernen von Materialstauungen am Messerbalken den Mähdrescher-Schrägförderer in die umgekehrte Richtung laufen lassen. Wenn der Messerbalken auch dann noch verstopft ist, wie folgt vorgehen:

1. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
2. Das Schneidwerk anheben, damit es sich nicht mit Schmutz füllt. Das Schneidwerk reversieren.
3. Wenn sich die Verstopfung **NICHT** löst, das Reversieren des Schneidwerks stoppen und das Schneidwerk bis ganz oben anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Den Messerbalken von Hand reinigen.

BEACHTEN:

Falls sich die Materialstauung nicht lösen lässt, siehe [7 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#), Seite 593.

3.11 Beseitigen von Materialstauungen am FM100

1. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
2. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Die Haspel anheben.
3. Den Schrägförderer in die umgekehrte Richtung laufen lassen. Dazu die Herstellerangaben beachten (Laufumkehr erfolgt je nach Mähdreschermodell unterschiedlich).
4. Das Schneidwerk einschalten.

3.12 Transportieren des Schneidwerks

WARNUNG

Auf KEINEN Fall mit einem Mähdrescher mit angebautem Schneidwerk nachts oder bei schlechten Sichtverhältnissen (Nebel, Regen) öffentliche Straßen befahren. Unter solchen Bedingungen ist die Breite des Schneidwerks für andere Verkehrsteilnehmer möglicherweise nicht klar erkennbar.

3.12.1 Transportieren des Schneidwerks am Mähdrescher

VORSICHT

- Informieren Sie sich in der Straßenverkehrsordnung über Breitenbegrenzungen und Vorschriften zur Beleuchtung/ Kennzeichnung im Straßenverkehr.
- Das Bedienerhandbuch des Mähdreschers enthält Handlungsempfehlungen zu Themen wie Transport, Schleppfahrten usw. Diese Empfehlungen befolgen.
- Für Fahrten zum und vom Feld das Schneidwerksgetriebe auskuppeln.
- Vor dem Befahren öffentlicher Straßen mit dem Mähdrescher sicherstellen, dass Warnblinkleuchten, Schlussleuchten und Frontscheinwerfer gereinigt sind und einwandfrei funktionieren. Gelb leuchtende Lampen so einstellen, dass sie für herannahende Verkehrsteilnehmer gut erkennbar sind. Bei Straßenfahrten stets die Beleuchtung einschalten, um andere Fahrzeuge ausreichend zu warnen.
- Die Arbeitsscheinwerfer dürfen auf der Straße NICHT eingeschaltet werden, da sie andere Verkehrsteilnehmer verunsichern können.
- Vor Fahrtantritt das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ sowie sämtliche Rückstrahler und Fensterscheiben reinigen. Die Fahrerspiegel richtig einstellen.
- Die Haspel vollständig ablassen und – außer bei Fahrten in bergigem Terrain – das Schneidwerk anheben.
- Auf gute Sicht achten und stets auf Verkehrshindernisse, Gegenverkehr und Brücken gefasst sein.
- Bei Bergabfahrten die Geschwindigkeit verringern und das Schneidwerk möglichst tief absenken, um das Fahrzeug bei Bremsungen stabil zu halten. Vor Steigungen das Schneidwerk auf volle Aushubhöhe bringen, um Bodenkontakt zu vermeiden.
- Die Geschwindigkeit stets so anpassen, dass das Fahrzeug stabil bleibt und jederzeit unter Kontrolle gebracht werden kann.

3.12.2 Schleppfahrten

Schneidwerke mit integrierter Transporteinrichtung können hinter einem passend konfigurierten MacDon Schwadmäher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine nachgezogen werden. Wie der Sensor überprüft wird, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers.

Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug



Beachten Sie die nachstehenden Anweisungen für Schleppfahrten mit der integrierten Transporteinrichtung, um Kontrollverlust und damit einhergehende Verletzungen und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Das Zugfahrzeug muss sicher kontrollierbar sein und angemessen bremsen können. Dazu muss es schwerer sein als das Schneidwerk.
- KEINE Schleppfahrten mit autobahnfähigen Fahrzeugen! Das Schneidwerk darf nur mit landwirtschaftlichen Zugmaschinen, Mähreschern oder entsprechend ausgelegten MacDon Schwadmähern geschleppt werden.
- Um größtmögliche Transportstabilität zu gewährleisten, muss die Haspel vollständig abgesenkt und auf den Haspelarmen ganz nach hinten gefahren sein. An Schneidwerken mit hydraulischer Horizontalverschiebung dürfen die Multikupplerstücke der Horizontalverschiebung auf keinen Fall zusammengesteckt werden. Damit würde der Hydraulikkreislauf geschlossen werden. Infolgedessen könnte die Haspel während des Transports nach vorne kriechen.
- Die Sicherungsstifte an den Stützrädern, der Messerbalkenabstützung und der Anhängervorrichtung müssen verlustsicher eingesetzt sein.
- Vor dem Transport den Reifenzustand und Reifendruck kontrollieren.
- Zum Anhängen an das Zugfahrzeug einen geeigneten Kupplungsbolzen mit Federsicherung oder eine andere geeignete Anhängersicherung verwenden.
- Die Anhängersicherungskette am Zugfahrzeug befestigen. Die Länge der Sicherungskette so einstellen, dass diese für Kurvenfahrten ausreichend durchhängt.
- Den Kabelstecker (7 Kontakte) des Schneidwerks an der Steckdose am Zugfahrzeug befestigen. (Die Steckdose mit 7 Kontakten ist bei der Ersatzteilstelle des MacDon Händlers erhältlich.)
- Die Beleuchtung auf Funktionsfähigkeit kontrollieren und das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und andere Reflektoren/Rückstrahler reinigen. Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

Nachziehen des Schneidwerks



Beachten Sie die nachstehenden Anweisungen für Schleppfahrten mit der integrierten Transporteinrichtung, um Kontrollverlust und damit einhergehende Verletzungen und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Höchstgeschwindigkeit 32 km/h (20 mph) NICHT überschreiten!
- Auf rutschigem/holprigem Fahrbahnbelag die Transportgeschwindigkeit auf unter 8 km/h (5 mph) senken.
- Kurven nur mit sehr niedriger Geschwindigkeit (nicht mehr als 8 km/h [5 mph]) durchfahren, da das Schneidwerk in Kurvenfahrten weniger stabil ist. In der Kurve und in der Kurvenausfahrt NICHT beschleunigen.
- Beim Transport auf öffentlichen Straßen die Straßenverkehrsordnung einhalten. Gelbe Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

3.12.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung

Abhängen der Zugdeichsel

1. Die Räder sperren, damit sie nicht ins Rollen kommen. Das Schneidwerk vom Zugfahrzeug abhängen.
2. Den Stromstecker (A) an der Zugdeichsel ausstecken.
3. Den Kupplungsbolzen (B) von der Zugdeichsel lösen und den vorderen Teil (C) vom hinteren Teil (D) abbauen.

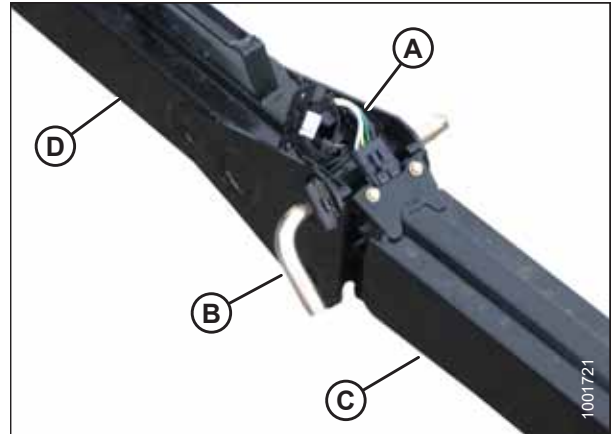


Abbildung 3.552: Baugruppe „Zugdeichsel“

4. Den Stromstecker (A) an der Vorderachse ausstecken.

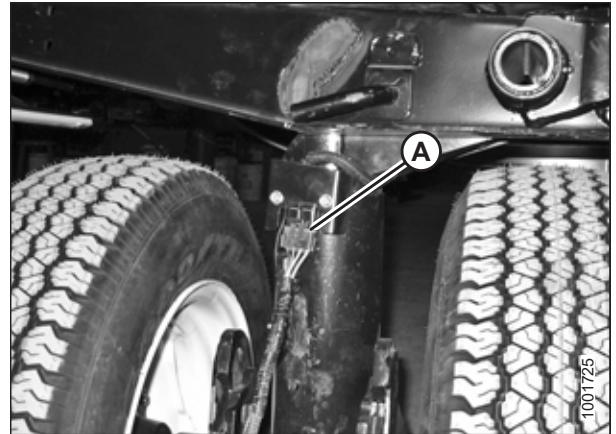


Abbildung 3.553: Stromanschluss

5. Den Sicherungsbolzen (A) abziehen und für den Wiedereinbau beiseitelegen.
6. Den Verriegelungshaken (B) drücken und die Zugdeichsel (C) vom Haken heben. Den Verriegelungshaken wieder loslassen.
7. Den Sicherungsbolzen (A) wieder einsetzen.

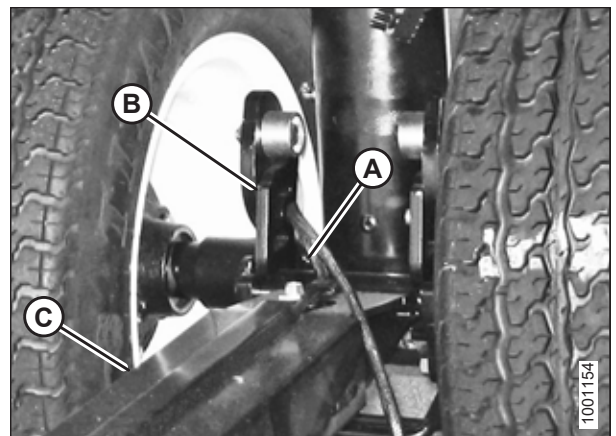


Abbildung 3.554: Zugdeichselverriegelung

Aufbewahren der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel besteht aus dem hinteren (A) und dem vorderen (B) Abschnitt. Durch diese Aufteilung vereinfachen sich Aufbewahrung und Handhabung.

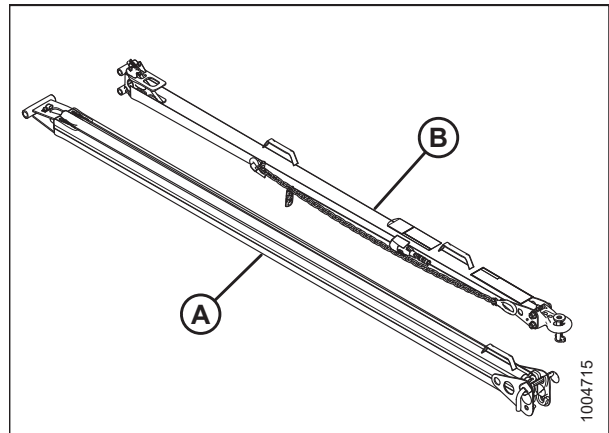


Abbildung 3.555: Baugruppe „Zugdeichsel“

1. Die Innenseite der äußeren Zugdeichselhälfte im Stangenhalter (A) am Hauptrahmenrohr auf der linken Seite ablegen.
2. Die Zugdeichsel mit der Zugöseseite und dem Sicherungsstift (C) an der Halterung (B) des Abschlussblechs sichern. Mit einem Klappsplint sichern.
3. Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

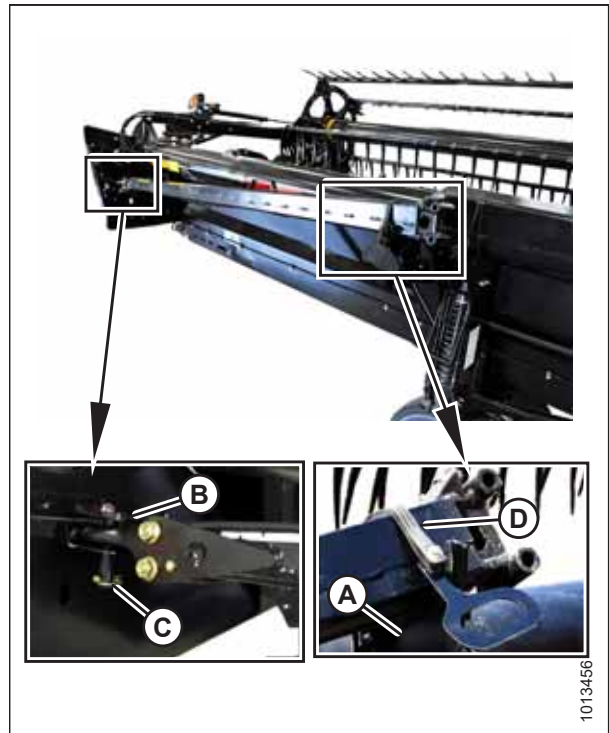


Abbildung 3.556: Aufbewahrungsvorrichtung für Zugdeichsel – linke Seite

BETRIEB

- Die Innenseite der inneren Zugdeichselhälfte im Stangenhalter (A) am Haupttrahmenrohr auf der rechten Seite ablegen.
- Die Zugdeichselseite mit Querrohr mit dem Sicherungsbolzen (C) an der Halterung (B) des Abschlussblechs sichern. Mit dem Federstecker sichern.
- Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

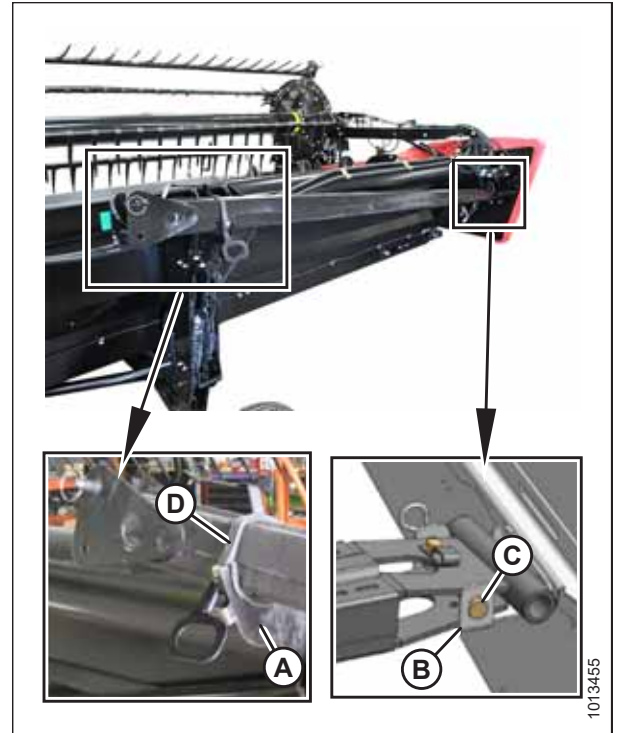


Abbildung 3.557: Aufbewahrungsvorrichtung für die hintere Zugdeichsel – rechte Seite

- Das Schneidwerk an den Mähdrescher anbauen. Wie der Sensor überprüft wird, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers.

WICHTIG:

Ist die Zugdeichsel am Schneidwerk angebracht, wirkt sich dies auf die Schneidwerk-Floatfunktion aus. Wie der Sensor überprüft wird, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers.

- Die Transporträder in Arbeitsstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung, Seite 317*
 - Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung, Seite 319*

Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung

GEFAHR

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

BETRIEB

1. Das Schneidwerk vollständig anheben und die Stützstreben an den Schneidwerk-Hubzylindern verriegeln.
2. Die Vorderachse (A) so schwenken, dass die Räder in Richtung des Messerbalkens laufen.
3. Den Sicherungsbolzen (B) herausziehen und die Vorderachse Richtung Schneidwerksrückseite ziehen. Den Sicherungsbolzen in der Aussparung (C) über dem Federbein ablegen.
4. Den Griff (D) nach oben ziehen, um das Federbein zu entriegeln und nach unten zu verschieben.

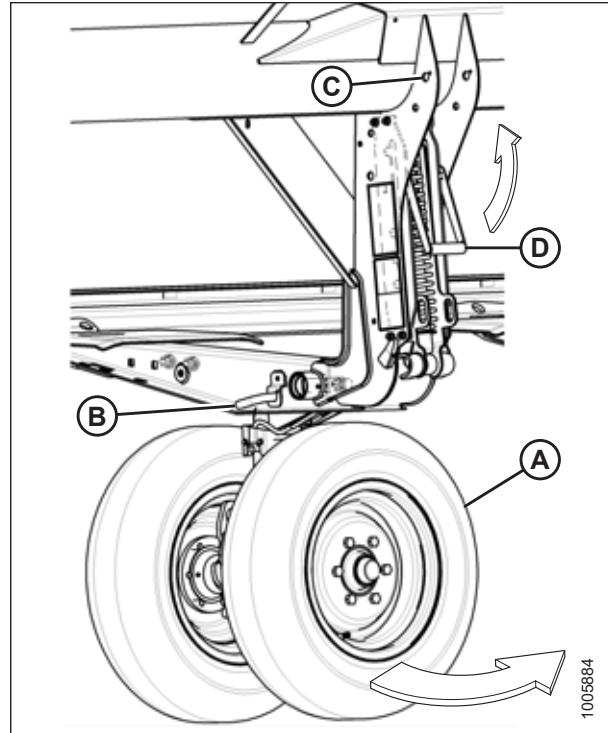


Abbildung 3.558: Vorderräder

5. Die Vorderachse anheben und die Zapfen (B) in die Aufnahmetaschen (A) einfädeln. Zum Einfädeln muss mit Griff (C) die Sicherungsklinke gegen die Federkraft unten gehalten werden.
6. Befinden sich die Zapfen in den Aufnahmetaschen den Griff loslassen und anschließend die Sicherungsklinke mit dem Bolzen und Federstecker (D) sichern.

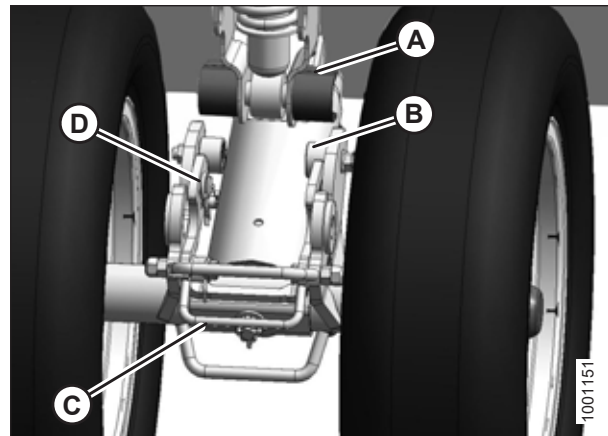


Abbildung 3.559: Vorderräder

BETRIEB

- Die Vorderachse auf die gewünschte Höhe heben und das Federbein (A) in die passende Aussparung an der senkrechten Stütze schieben.
- Den Griff (B) nach unten drücken, um das Federbein zu verriegeln.

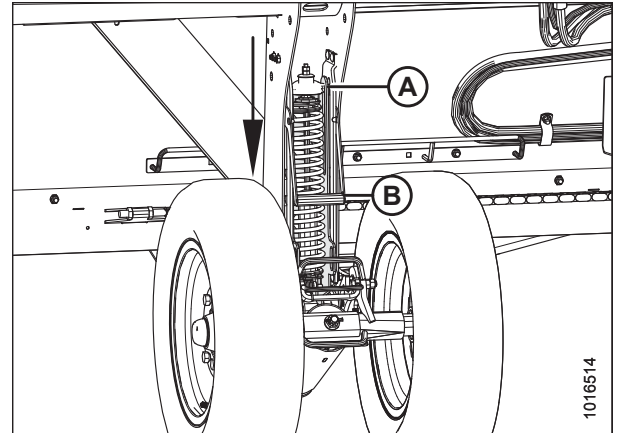


Abbildung 3.560: Vorderräder

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung

- Den Sicherungsbolzen (A) am linken Hinterrad herausziehen. Das Hinterrad im Uhrzeigersinn schwenken und mit dem Sicherungsbolzen verriegeln.

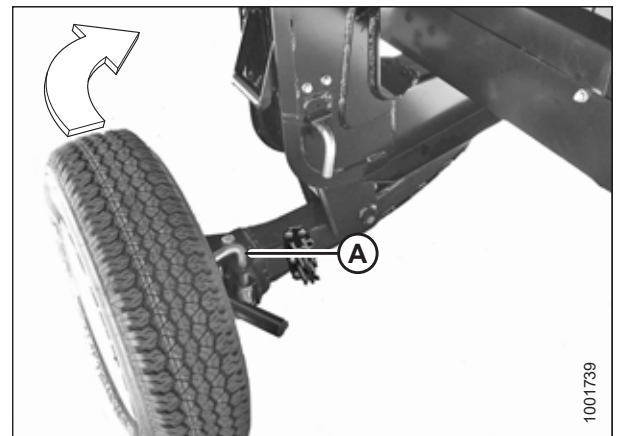


Abbildung 3.561: Hinterrad – rechte Seite

- Den Sicherungsbolzen (A) herausziehen und an Position (B) aufbewahren.
- Den Griff (C) nach oben ziehen, um den Mechanismus zu entriegeln.
- Das Rad bis auf die gewünschte Höhe anheben und das Stützprofil in die gewünschte Aussparung (D) in der senkrechten Stütze einrasten lassen.
- Den Griff (C) nach unten drücken, um das Federbein zu verriegeln.

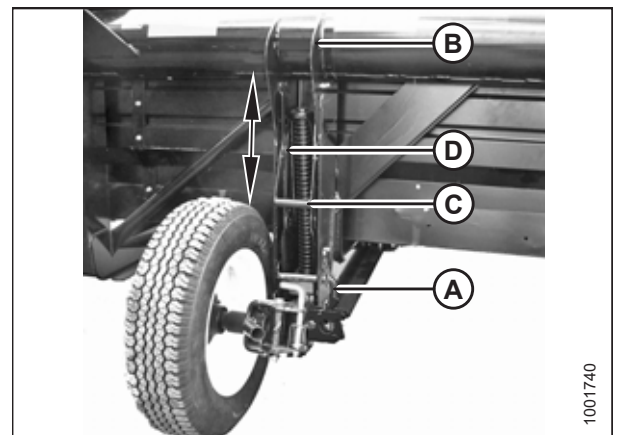


Abbildung 3.562: Hinterrad – rechte Seite

BETRIEB

- Am Federbolzen (A) an der Strebe (B) des rechten Rades (vor dem Messerbalken) ziehen. Die Strebe vom Messerbalken lösen und zur Achse (C) hin absenken.
- Den Sicherungsbolzen (D) herausziehen, die Stütze (E) auf die Achse absenken und den Sicherungsbolzen wieder in der Stütze einsetzen.
- Die Achse (C) im Uhrzeigersinn Richtung Schneidwerksrückseite schwenken.

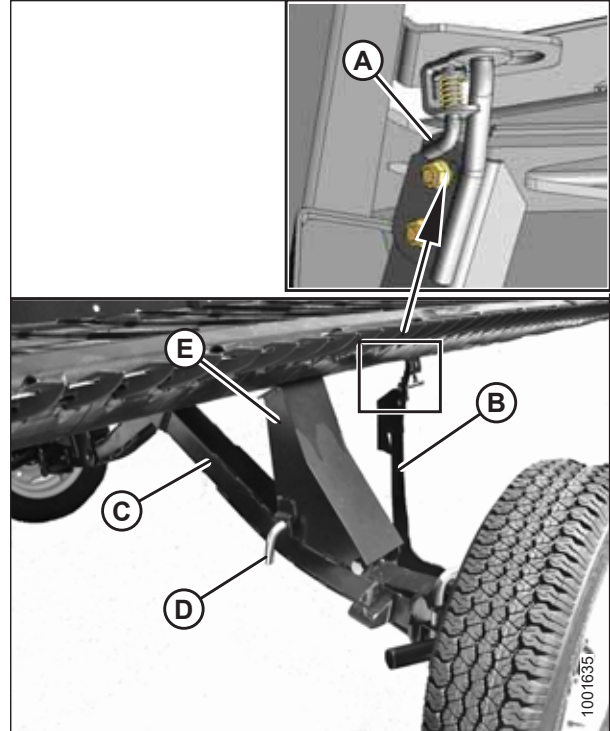


Abbildung 3.563: Hinterrad – rechte Seite

- Den Sicherungsbolzen (A) an der rechten Achse abziehen, das Rad gegen den Uhrzeigersinn in die abgebildete Stellung schwenken und mit Sicherungsbolzen (A) verriegeln.
- Den Federstecker (B) aus dem Verriegelungshaken (C) ziehen.
- Das Rad anheben, den Verriegelungshaken (C) anheben und den Rastbügel (D) an der linken Achse befestigen. Prüfen, dass der Verriegelungshaken schließt.
- Den Verriegelungshaken mit dem Federstecker (B) sichern. Dabei darauf achten, dass die offene Seite des Federsteckers nach hinten zum Mährescher zeigt.

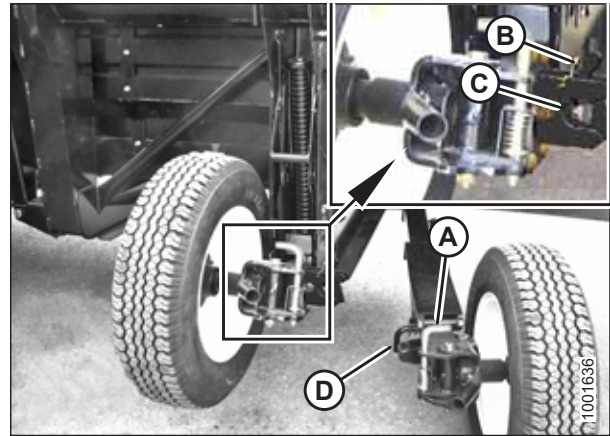


Abbildung 3.564: Hinterräder

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Räder eingerastet sind und dass der Griff in der Stellung „Verriegelt“ ist.

BEACHTEN:

Zeigt die offene Seite Richtung Messerbalken, kann der Federstecker durch den Kontakt mit Erntegut gelöst werden.

13. Zum Abschluss der Umrüstung nachprüfen, ob das linke (A) und das rechte Rad (B) sich in der abgebildeten Stellung befindet.

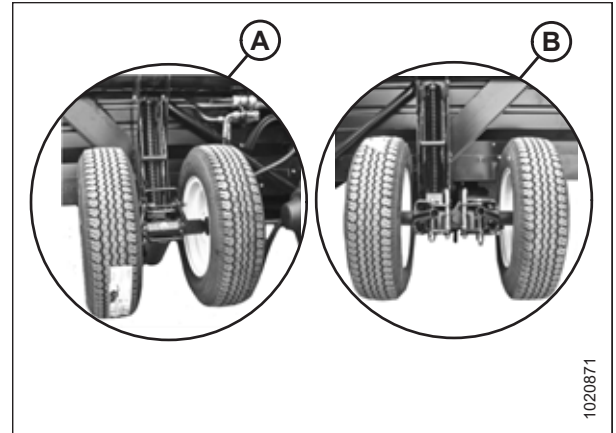


Abbildung 3.565: Arbeitsstellung

3.12.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung

Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung



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



Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken herunter.)

1. Den Griff (B) nach oben ziehen, um das Federbein (A) freizugeben und vollständig nach oben in die senkrechte Stütze zu heben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

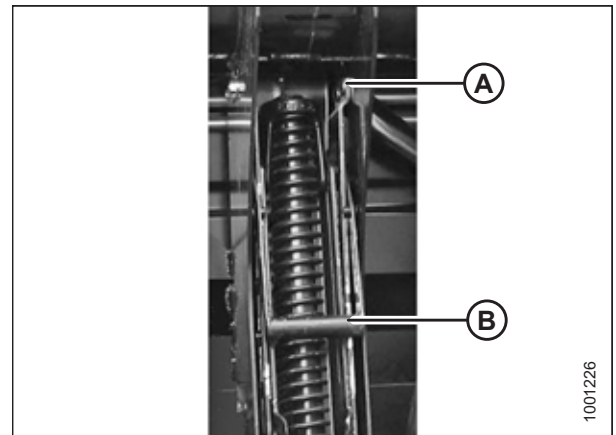


Abbildung 3.566: Federung

BETRIEB

5. Den Federstecker und den Sicherungsbolzen (A) herausziehen.
6. Den Verriegelungsbügel (B) ziehen, um das Federbein (C) zu entriegeln und das Federbein von der Spindel (D) wegzuziehen.
7. Die Räder langsam absenken.

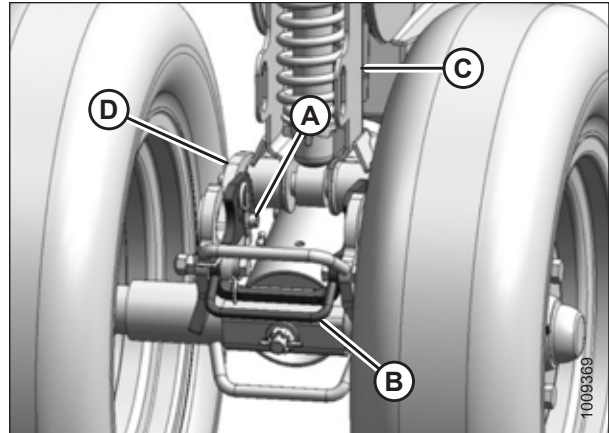


Abbildung 3.567: Vorderräder links

8. Den Griff (A) zum Verriegeln nach unten drücken.

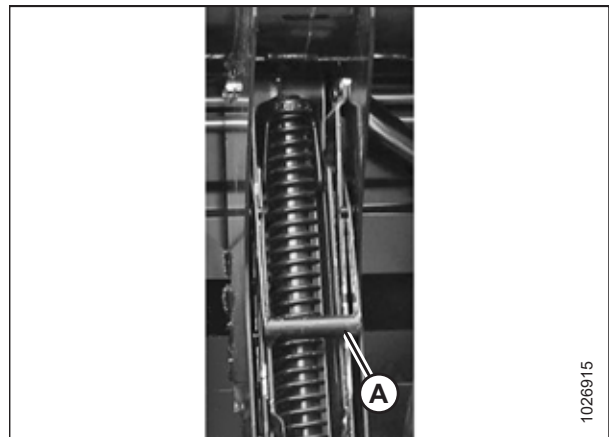


Abbildung 3.568: Federung

9. Den Sicherungsbolzen (A) aus seinem Steckplatz über dem Federbein (B) nehmen.
10. Die Räder im Uhrzeigersinn schwenken, bis der Stromanschluss (C) in Richtung Schneidwerk-Vorderseite zeigt.
11. Den Sicherungsbolzen (A) einsetzen und zum Verriegeln drehen.
12. Das Schneidwerk absenken, bis die linken Räder knapp Bodenkontakt haben.

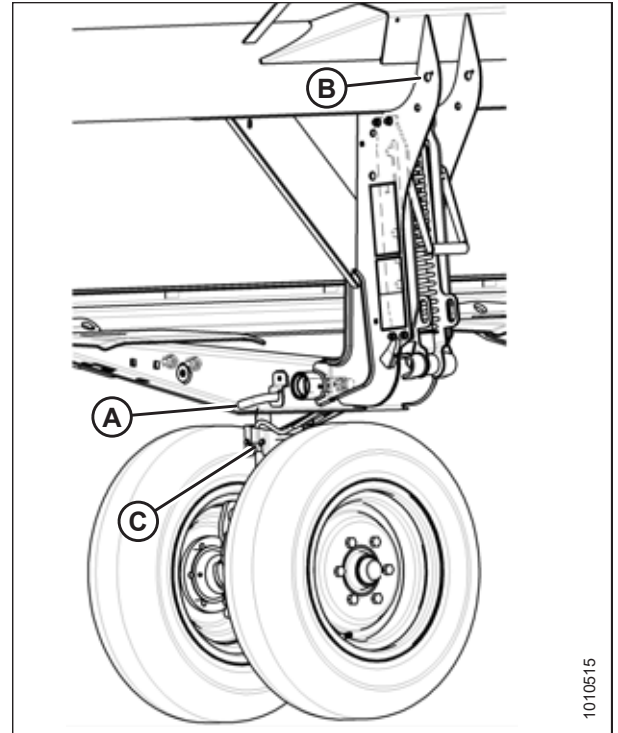


Abbildung 3.569: Vorderräder links

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung

1. Den Federstecker (A) aus dem Verriegelungshaken (B) ziehen.
2. Die Verriegelung (B) hochheben, die rechte Achse (C) lösen und auf den Boden absenken.

⚠ VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken herunter.)

3. Vorsichtig den Griff (D) ziehen, um das Federbein zu entriegeln und das Rad zu Boden zu lassen.
4. Das Rad mit dem Federbein am Griff (E) anheben und das Federbein in die unterste Aussparung bringen.
5. Den Griff (C) zum Verriegeln nach unten drücken.

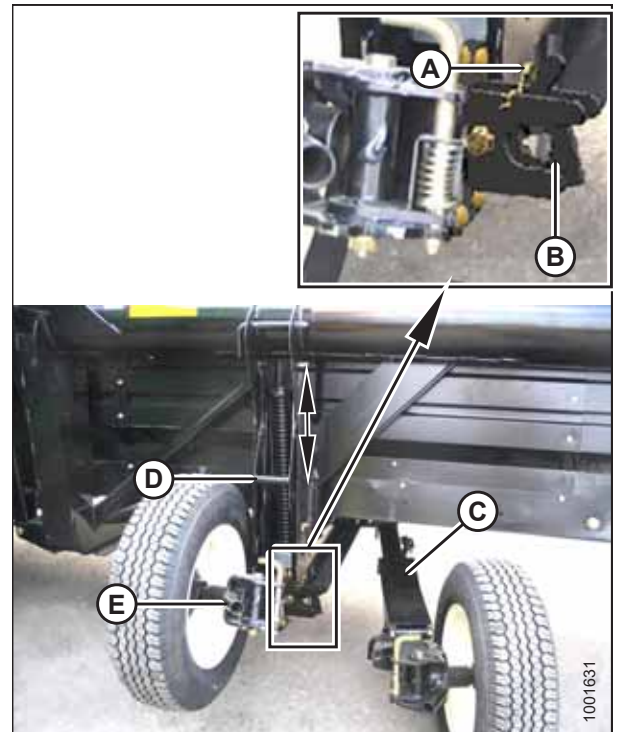


Abbildung 3.570: Hinterräder

BETRIEB

- Den Sicherungsbolzen (A) herausziehen und an Position (B) anbringen, um das Gestänge zu sichern. Das Federbein durch Drehen des Sicherungsbolzens verriegeln.
- Den Federbolzen (D) hochziehen, das Rad (C) um 90° gegen den Uhrzeigersinn schwenken und zum Verriegeln den Federbolzen wieder loslassen.



Abbildung 3.571: Hinterräder

- Nachprüfen, ob sich das linke Rad wie abgebildet in Transportstellung befindet.



Abbildung 3.572: Linkes Rad in Transportstellung

- Den Federbolzen (A) hochziehen und das rechte Hinterrad (B) um 90° im Uhrzeigersinn schwenken.



Abbildung 3.573: Rechtes Hinterrad

10. Das Rad (A) mit dem Federbolzen (B) verriegeln. Die rechte Achse (C) in Richtung Schneidwerksvorderseite bewegen.

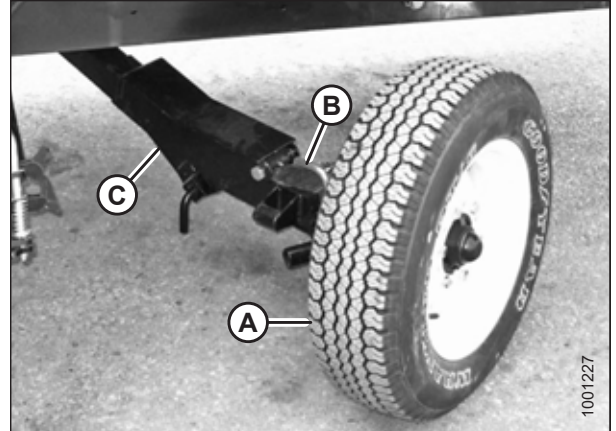


Abbildung 3.574: Rechtes Hinterrad

11. Den Sicherungsbolzen (A) herausziehen, die Stütze (B) wie dargestellt aufstellen und den Sicherungsbolzen wieder einsetzen.

WICHTIG:

Prüfen, dass der Sicherungsbolzen (A) im Achsrohr steckt.

12. Die Strebe (C) in die abgebildete Stellung schwenken und im Steckplatz (D) hinter dem Messerbalken befestigen. Die Strebe so positionieren, dass der Federbolzen (E) in das Halterungsloch (F) einrastet. Das rechte Hinterrad ist jetzt in Transportstellung.
13. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers entfernen.
14. Die Schneidwerkshydraulik- und -elektroanschlüsse zum Mährescher lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331](#).
15. Den Motor des Mähreschers starten und das Schneidwerk komplett absenken.

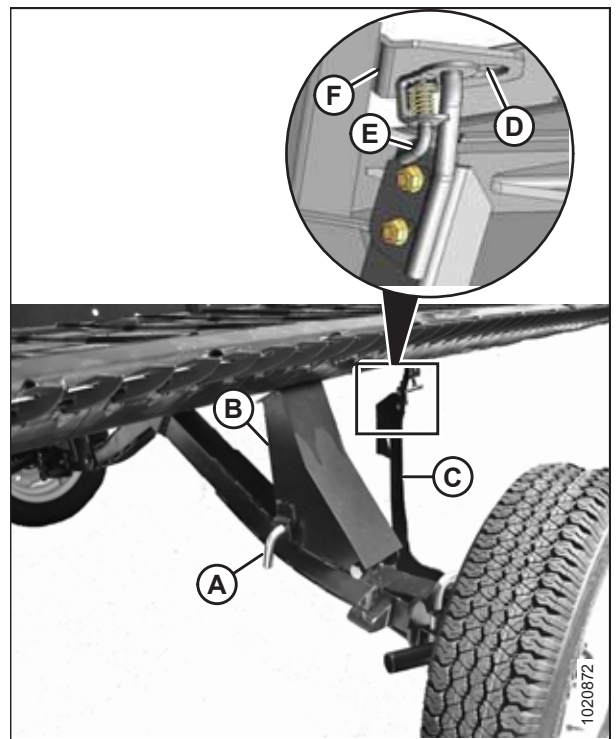


Abbildung 3.575: Stellung des rechten Hinterrades

Anbringen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel besteht aus zwei Teilen. Dadurch vereinfachen sich die Aufbewahrung und die Handhabung.

1. An der rechten Schneidwerksseite das Sicherungsband (D) vom Stangenhalter (A) lösen.
2. Den Sicherungsbolzen (C) herausziehen und die hintere Zugdeichsel aus der Halterung (B) heben.
3. Den Sicherungsbolzen (C) wieder einsetzen.
4. Die hintere Hälfte der Zugdeichsel vom Schneidwerk herunterheben und an der linken Schneidwerksseite ablegen.

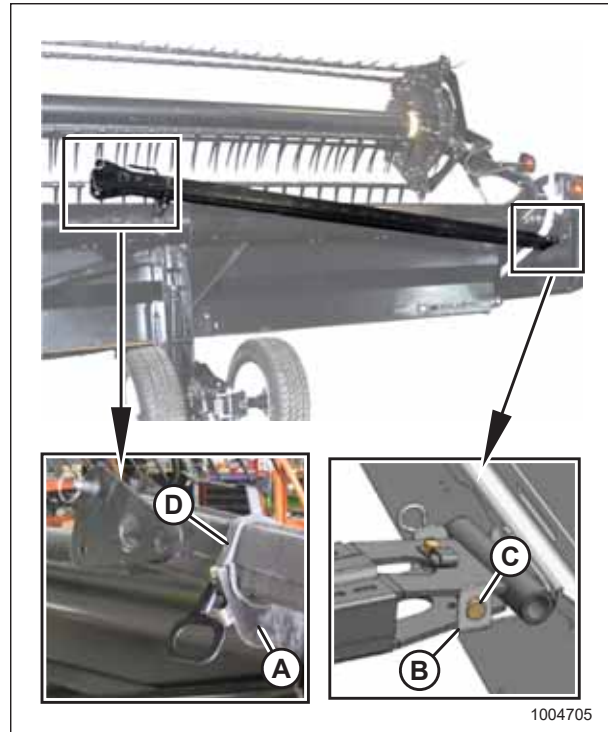


Abbildung 3.576: Zugdeichsel abnehmen – rechte Seite

5. An der linken Schneidwerksseite das Sicherungsband (D) vom Stangenhalter (A) lösen.
6. Den Sicherungsbolzen (C) aus der Halterung (B) ziehen und die Zugdeichsel herausheben.
7. Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

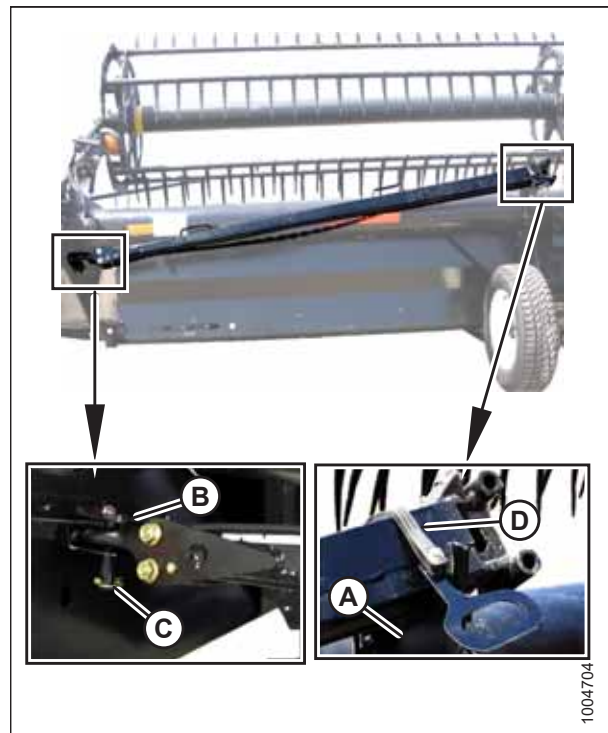


Abbildung 3.577: Zugdeichsel abnehmen – linke Seite

BETRIEB

- Den vorderen Teil (B) der Zugdeichsel mit der hinteren Hälfte (A) verbinden.

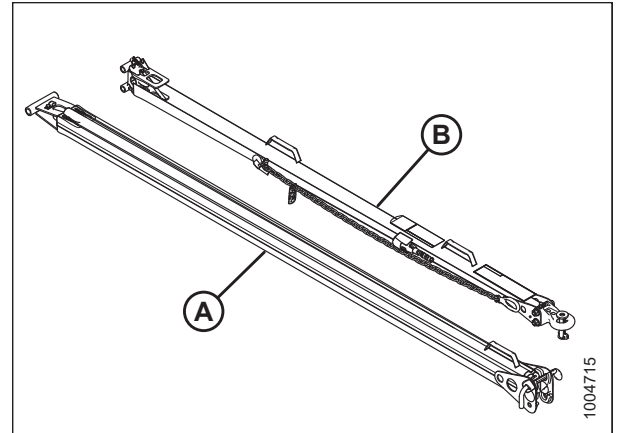


Abbildung 3.578: Baugruppe „Zugdeichsel“

- Die vordere Zugdeichsel (B) anheben und in die Aufnahme der hinteren Zugdeichsel (A) einsetzen.

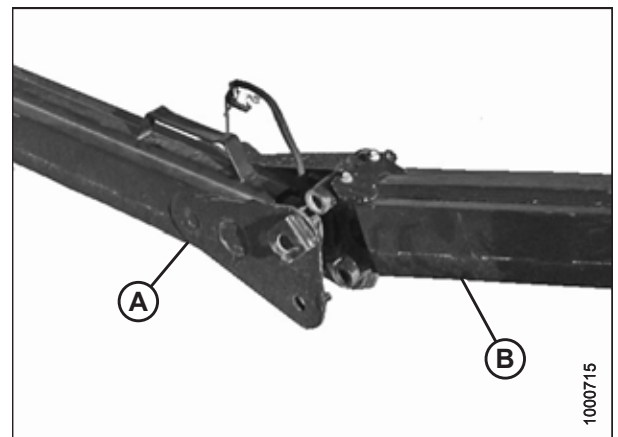


Abbildung 3.579: Baugruppe „Zugdeichsel“

- Die beiden Hälften mit dem L-Bolzen (A) sichern. Den L-Bolzen zum Verriegeln drehen. Den L-Bolzen mit Ring (B) sichern.
- Den Kabelstecker in den Steckverbinder (C) stecken.

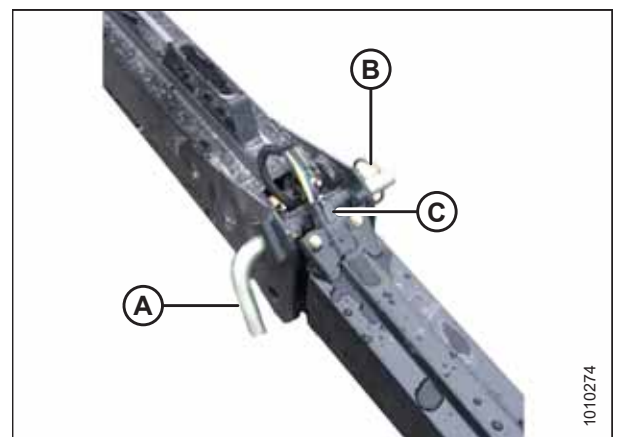


Abbildung 3.580: Baugruppe „Zugdeichsel“

BETRIEB

12. Die Zugdeichsel (A) an der Achse ansetzen und gegen den Verriegelungshaken (B) drücken, bis die Zapfen der Zugdeichsel in die Haken (C) rutschen.
13. Prüfen, dass der Verriegelungshaken (B) die Zugdeichsel verriegelt hat.
14. Den Sicherungsbolzen (D) einsetzen und mit dem Federstecker sichern.

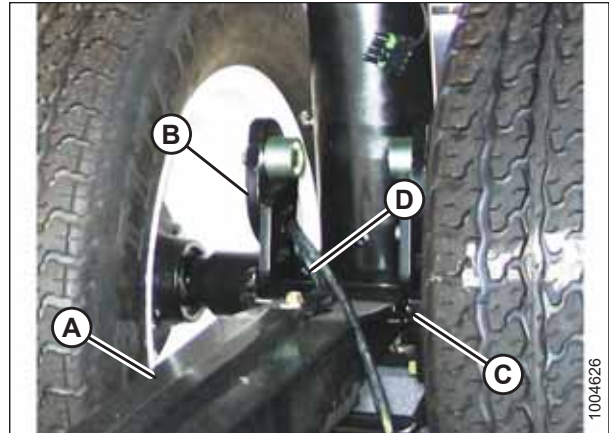


Abbildung 3.581: Anbringen der Zugdeichsel

15. Das Stromkabel (A) an der Vorderachse anschließen.



Abbildung 3.582: Elektroanschluss

3.13 Einlagerung des Schneidwerks

Gehen Sie nach jeder Erntesaison wie folgt vor:

 **VORSICHT**

Nie Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.

 **VORSICHT**

Den Messerbalken und die Messerfinger abdecken, um Verletzungen durch versehentlichen Kontakt zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk gründlich reinigen.
2. Die Maschine nach Möglichkeit so einlagern, dass sie trocken und geschützt steht. Wenn die Maschine im Freien abgestellt wird, ist es wichtig, sie mit einer wasserdichten Abdeckplane oder gleichwertigem Schutzmaterial abzudecken.

BEACHTEN:

Wird die Maschine im Freien abgestellt, müssen die Bänder ausgebaut und trocken und dunkel aufbewahrt werden. Wenn die Bänder nicht ausgebaut werden, beim Abstellen des Schneidwerks den Messerbalken so absenken, dass sich kein Wasser und Schnee auf den Bändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen würde die Bänder und das Schneidwerk übermäßig belasten.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei Lagerung im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, damit sie vom Wind nicht in Drehung versetzt wird.
5. Abgenutzte und abgeplatzte Lackstellen nachstreichen, um Rostbildung vorzubeugen.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich durchschmieren. Herausquellendes Schmierfett auf den Armaturen belassen. Dadurch wird das Eindringen von Feuchtigkeit in die Lager verhindert.
8. Frei liegende Gewinde, Zylinderkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Auf abgenutzte Komponenten kontrollieren und diese ggf. reparieren.
10. Auf gebrochene Komponenten kontrollieren und beim Händler Ersatz bestellen. Werden Reparaturen vor der Einlagerung ausgeführt, beginnt die nächste Erntesaison mit weniger Vorbereitungszeit und Arbeitsaufwand.
11. Fehlende oder gelockerte Teile ersetzen bzw. festziehen. Siehe [8.1 Drehmomentwerte, Seite 611](#).

Kapitel 4: An- und Abkuppeln des Schneidwerks

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

Mähdrescher	Handbuchverweis
Case IH der Serien 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	4.3 Case IH-Mähdrescher, Seite 356
Gleaner, R- und S-Serie, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C; Massey Ferguson 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	4.4 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson), Seite 364
Serie AGCO IDEAL™	3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher, Seite 145
John Deere, Serien 60, 70, S und T	4.6 John Deere-Mähdrescher, Seite 378
CLAAS 500/700 (Serie R)	4.7 CLAAS-Mähdrescher, Seite 385
New Holland CR, CX	4.8 New Holland-Mähdrescher, Seite 392

BEACHTEN:

Es muss sichergestellt sein, dass die erforderlichen Funktionen (z. B. automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC, Wahlausrüstung Bandschneidwerk, Wahlausrüstung Neigungszyylinder, hydraulischer Haspelantrieb) mit dem Mähdrescher/Mähdreschercomputer betätigt werden können. Falls die Funktion nicht sichergestellt ist, arbeitet das Schneidwerk möglicherweise nicht wie vorgesehen.

4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100

Die Einzugstrommel des FM100 kann für verschiedene Erntebedingungen konfiguriert werden. Es gibt vier Konfigurationsmöglichkeiten.

BEACHTEN:

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

Die **schmal stehende Konfiguration** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

- 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

Für die schmal stehende Konfiguration werden 4 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

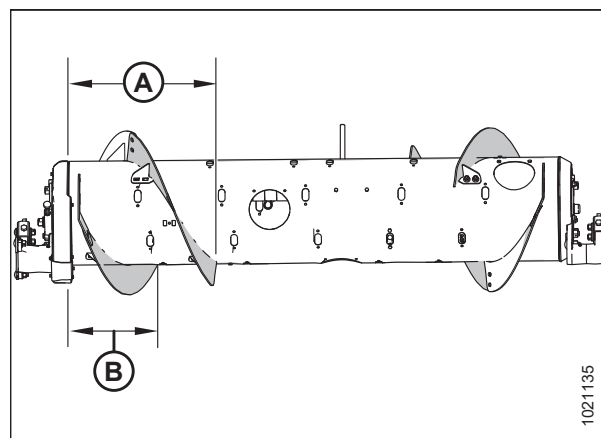


Abbildung 4.1: Schmal stehende Konfiguration – Rückansicht

A – 514 mm (20 1/4 Zoll)

B – 356 mm (14 Zoll)

Anweisungen zum **Umrüsten von den Konfigurationen „Mittel“ und „Breit“ auf „Schmal stehend“** entnehmen Sie dem Abschnitt 4.1.3 *Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ oder „Breit“ auf „Schmal stehend“*, Seite 339.

Anweisungen zum **Umrüsten von der Konfiguration „Extra schmal“ auf „Schmal stehend“** entnehmen Sie dem Abschnitt 4.1.4 *Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ auf „Schmal stehend“*, Seite 341.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

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

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

- Serie AGCO IDEAL™
- Case 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240
- 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
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670
- Massey Ferguson 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090 Elevation
- Versatile RT490

Für die mittlere Konfiguration werden 4 kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 22 Einzugsfinger empfohlen.

Anweisungen zum **Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Mittel“** entnehmen Sie dem Abschnitt [4.1.1 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ oder „Schmal stehend“ auf „Mittel“](#), Seite 334.

Anweisungen zum **Umrüsten von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“** entnehmen Sie dem Abschnitt [4.1.2 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“](#), Seite 337.

BEACHTEN:

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

Die **Konfiguration „Breit“** ist optional an folgenden Mähreschern möglich:

- Serie AGCO IDEAL™
- Challenger 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780
- John Deere T670
- Massey Ferguson 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

Für die Konfiguration „Breit“ werden 2 kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugsfinger empfohlen.

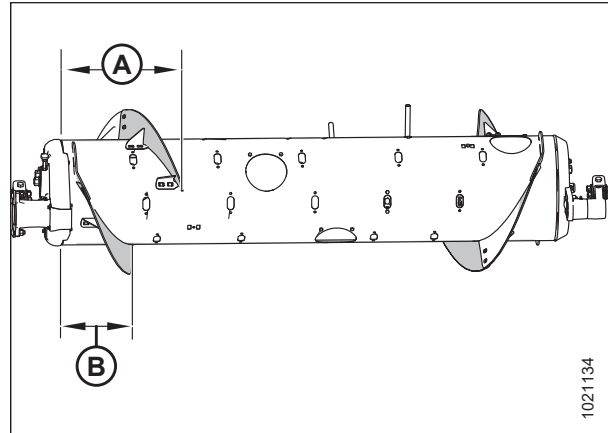


Abbildung 4.2: Mittlere Konfiguration – Rückansicht

A – 410 mm (16 1/8 Zoll)

B – 260 mm (10 1/4 Zoll)

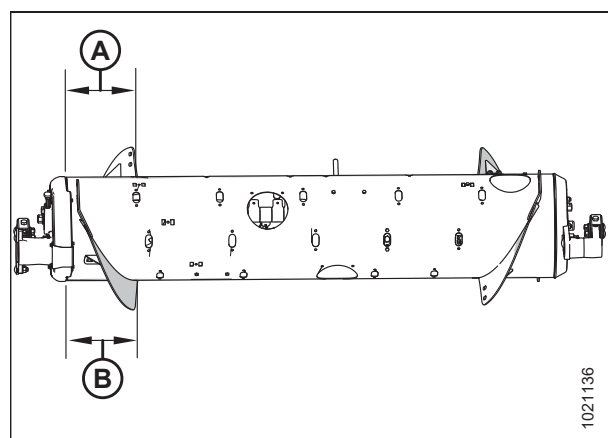


Abbildung 4.3: Konfiguration „Breit“ – Rückansicht

A – 257 mm (10 1/8 Zoll)

B – 257 mm (10 1/8 Zoll)

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Unter bestimmten Erntebedingungen kann die Erntegutzuführung durch Entfernen aller Aufschraub-Schneckenwindungen zusätzlich verbessert werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem [4.1.7 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Extra breit“](#), Seite 346.

Anweisungen zum **Umrüsten von der mittleren Konfiguration auf die Konfiguration „Breit“** entnehmen Sie dem Abschnitt [4.1.5 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ zu „Breit“](#), Seite 342.

Anweisungen zum **Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Breit“** entnehmen Sie dem Abschnitt [4.1.6 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ oder „Schmal stehend“ auf „Breit“](#), Seite 343.

BEACHTEN:

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

Die **Konfiguration „Extra schmal“** ist optional und kann die Zuführleistung von Mähdreschern mit schmalem Schrägförderer erhöhen. Sie kann außerdem bei der Reisernte von Vorteil sein.

Für die Konfiguration „Extra schmal“ werden 8 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (4 links, 4 rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

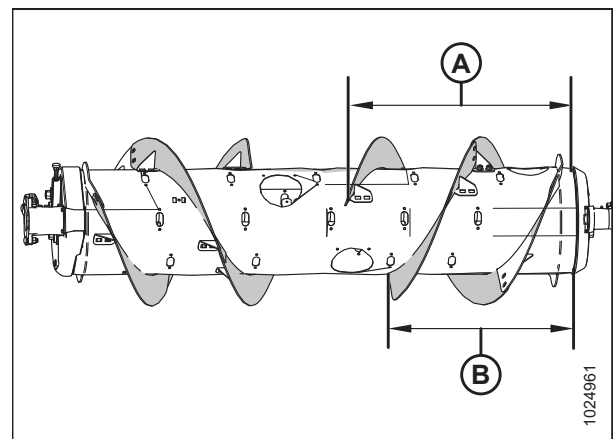


Abbildung 4.4: Konfiguration „Extra schmal“ – Rückansicht

A – 760 mm (29 15/16 Zoll)

B – 602 mm (23 11/16 Zoll)

Anweisungen zum **Umrüsten von den Konfigurationen „Mittel“ oder „Breit“ auf „Extra schmal“** entnehmen Sie dem Abschnitt [4.1.8 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ oder „Breit“ auf „Extra schmal“](#), Seite 346.

Anweisungen zum **Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ auf „Extra schmal“** entnehmen Sie dem Abschnitt [4.1.9 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Schmal stehend“ auf „Extra schmal“](#), Seite 351.

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

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration sind 2 Schneckenwindungssätze (MD #287031) erforderlich.

Auf der Abbildung rechts sind die Einzugstrommelkonfigurationen „Extra schmal“, „Schmal stehend“ und „Mittel“ zu erkennen. Um die Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ oder „Schmal stehend“ auf „Mittel“ umzurüsten, werden die langen Schneckenwindungen (A) durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzt.

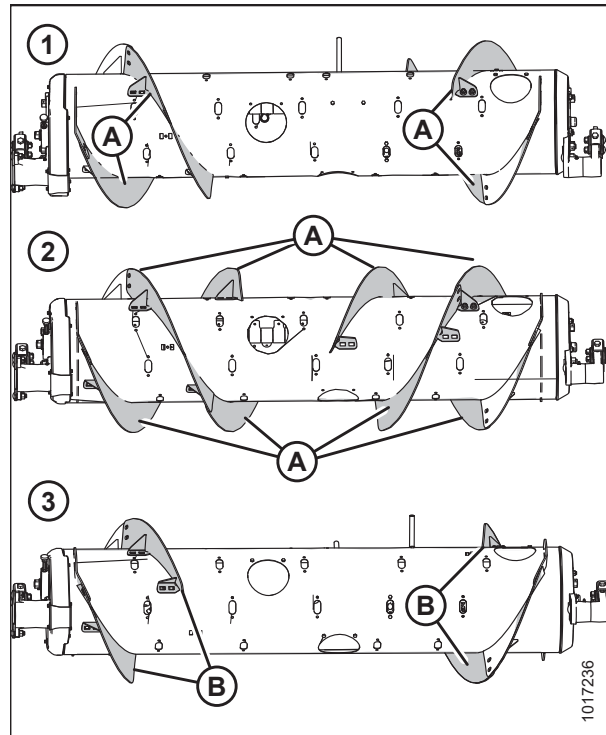


Abbildung 4.5: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331](#).
2. An beiden Seiten der Einzugstrommel die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.

BEACHTEN:

Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

3. Die Befestigungselemente (C) und Aufschraub-Schneckenwindung (D) ausbauen. Den Vorgang an den anderen Befestigungselementen und Aufschraub-Schneckenwindungen wiederholen. Die Befestigungselemente für die Montage neuer Schneckenwindungen aufbewahren.

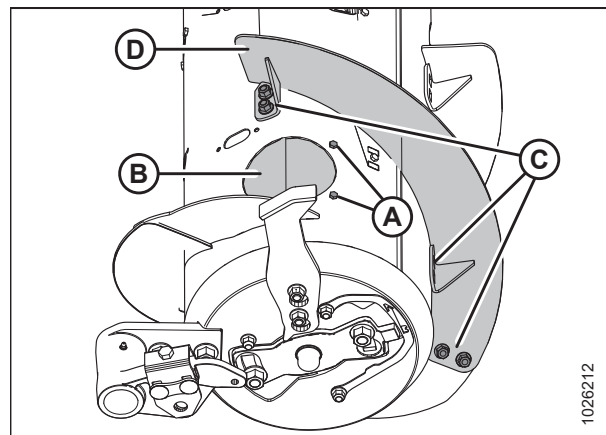


Abbildung 4.6: Schmal stehende Konfiguration – rechte Seite

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

4. An beiden Seiten der Einzugstrommel den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (B) die M6-Schraube (A) und die Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) innen in der Einzugstrommel ausbauen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

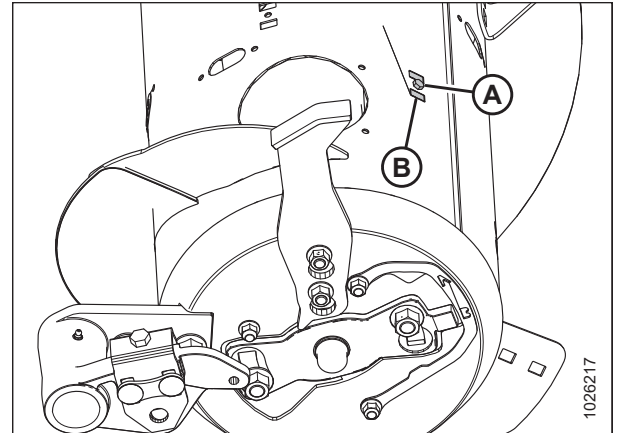


Abbildung 4.7: Schmal stehende Konfiguration – rechte Seite

5. Auf der rechten Seite der Einzugstrommel wie abgebildet zwei Aufschraub-Schneckenwindungen (A) montieren und jede Schneckenwindung mit sechs aufgehobenen Schlossschrauben und Muttern an den Positionen (B) sichern.

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen schmiegen sich idealerweise eng an die Einzugstrommel an. Luftspalte können jedoch vorkommen. In diesen Luftspalten kann sich Erntegut verfangen. Die Zuführleistung wird dadurch im Allgemeinen nicht beeinträchtigt. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse versiegelt werden.

6. Alle Muttern und Schrauben mit 47 Nm (35 lbf ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 58–64 Nm (43–47 lbf ft) Drehmoment erneut anziehen.

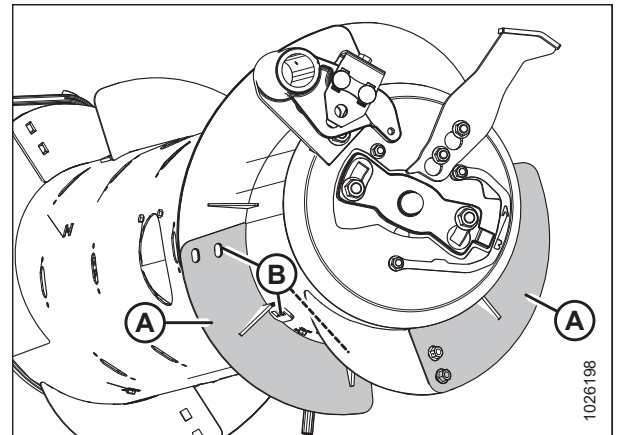


Abbildung 4.8: Mittlere Konfiguration – rechte Seite

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

7. Auf der linken Seite der Einzugstrommel wie abgebildet zwei Aufschraub-Schneckenwindungen (A) montieren und jede Schneckenwindung mit sechs aufgehobenen Schlossschrauben und Muttern an den Positionen (B) sichern.

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen schmiegen sich idealerweise eng an die Einzugstrommel an. Luftspalte können jedoch vorkommen. In diesen Luftspalten kann sich Erntegut verfangen. Die Zuführleistung wird dadurch im Allgemeinen nicht beeinträchtigt. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse versiegelt werden.

8. Alle Muttern und Schrauben mit 47 Nm (35 lbf ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 58–64 Nm (43–47 lbf ft) Drehmoment erneut anziehen.
9. Durch den Ausbau der langen Schneckenwindungen bleiben auf der Einzugstrommel Schneckenwindungsaufnahmen frei. Diese werden für den Einbau der neuen kürzeren Schneckenwindungen nicht benötigt. Den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (B) über die Zugangöffnung (A) einführen und von der Innenwandung der Einzugstrommel aus einsetzen. Den Stopfen mit einer 20 mm langen M6-Sechskantschraube (C) und mit einer Hammerkopfmutter sichern. Die Stopfen und Befestigungselemente aus dem vorherigen Arbeitsschritt wiederverwenden.
10. Weitere Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen. Die Anleitung entnehmen Sie [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462](#).

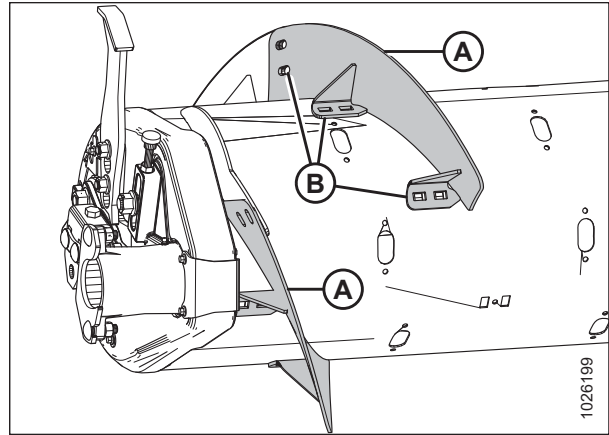


Abbildung 4.9: Mittlere Konfiguration – linke Seite

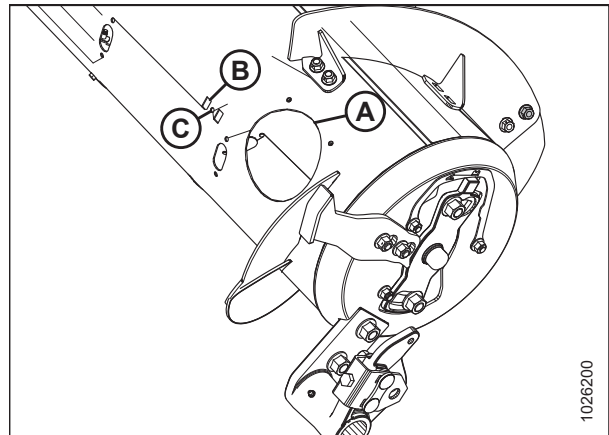


Abbildung 4.10: Mittlere Konfiguration mit Schneckenwindungsstopfen – rechte Seite

4.1.2 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“

Um die Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“ umzurüsten ist 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031) erforderlich.

Auf der Abbildung rechts sind die Einzugstrommelkonfigurationen „Breit“ und „Mittel“ zu erkennen. Um die Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“ umzurüsten, müssen neue Schneckenwindungen (A) montiert werden.

BEACHTEN:

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

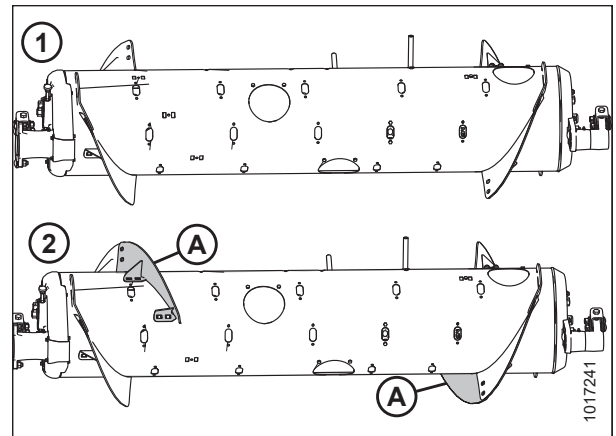


Abbildung 4.11: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Mittlere Konfiguration

1. Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
2. Rechts an der Einzugstrommel die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.

BEACHTEN:

Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

3. An der rechten Seite der Einzugstrommel die beiden Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (C) ausbauen und entsorgen.

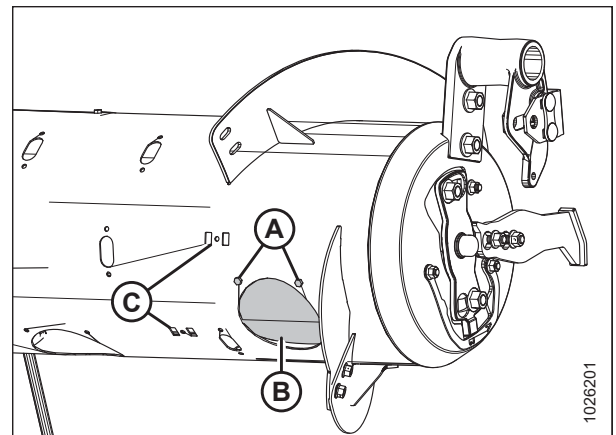


Abbildung 4.12: Konfiguration „Breit“ – rechte Seite

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

4. Auf der rechten Seite der Einzugstrommel wie abgebildet eine Aufschraub-Schneckenwindung (A) montieren und mit sechs Schlossschrauben und Muttern an Positionen (B) sichern.

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen schmiegen sich idealerweise eng an die Einzugstrommel an. Luftspalte können jedoch vorkommen. In diesen Luftspalten kann sich Erntegut verfangen. Die Zuführleistung wird dadurch im Allgemeinen nicht beeinträchtigt. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse versiegelt werden.

5. Alle Muttern und Schrauben mit 47 Nm (35 lbf ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 58–64 Nm (43–47 lbf ft) Drehmoment erneut anziehen.
6. Die Arbeitsschritte [2, Seite 337](#) und [3, Seite 337](#) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.
7. Auf der linken Seite wie abgebildet eine Aufschraub-Schneckenwindung (A) montieren und mit sechs Schlossschrauben und Muttern an Positionen (B) sichern.

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen schmiegen sich idealerweise eng an die Einzugstrommel an. Luftspalte können jedoch vorkommen. In diesen Luftspalten kann sich Erntegut verfangen. Die Zuführleistung wird dadurch im Allgemeinen nicht beeinträchtigt. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse versiegelt werden.

8. Alle Muttern und Schrauben (B) mit 47 Nm (35 lbf ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 58–64 Nm (43–47 lbf ft) Drehmoment erneut anziehen.
9. Überschüssige Einzugsfinger ausbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen. Die Anleitung entnehmen Sie [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 460](#).

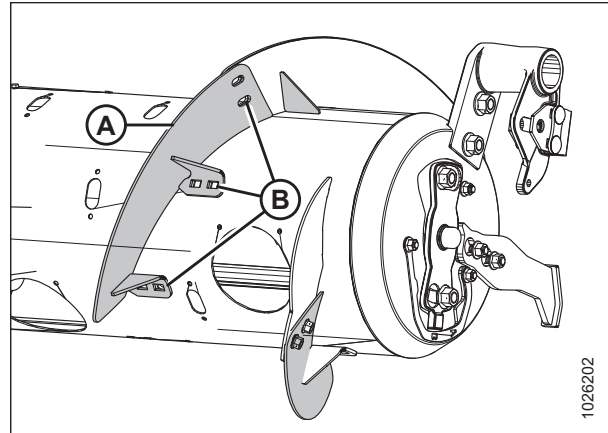


Abbildung 4.13: Mittlere Konfiguration – rechte Seite

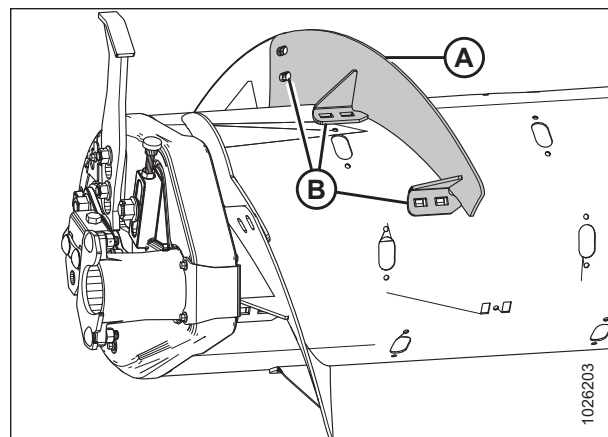


Abbildung 4.14: Mittlere Konfiguration – linke Seite

4.1.3 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ oder „Breit“ auf „Schmal stehend“

Zur Umstellung auf diese Konfiguration müssen je zwei Sätze MD #287032 oder B6400⁴⁶ bestellt werden. Diese Sätze enthalten zusätzliche Kleinteile. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und optimale Leistung sichergestellt.

Auf der Abbildung rechts sind die Einzugstrommelkonfigurationen „Mittel“, „Breit“ und „Schmal stehend“ zu erkennen. Um die Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ oder „Breit“ auf „Schmal stehend“ umzurüsten, werden die vorhandenen Schneckenwindungen (A) durch neue Schneckenwindungen (B) ersetzt.

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen müssen sich eng an die Einzugstrommel anschmiegen. Luftspalte können jedoch vorkommen. In diesem Luftspalt kann sich Erntegut verfangen. Die Zuführleistung wird dadurch im Allgemeinen nicht beeinträchtigt. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

BEACHTEN:

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

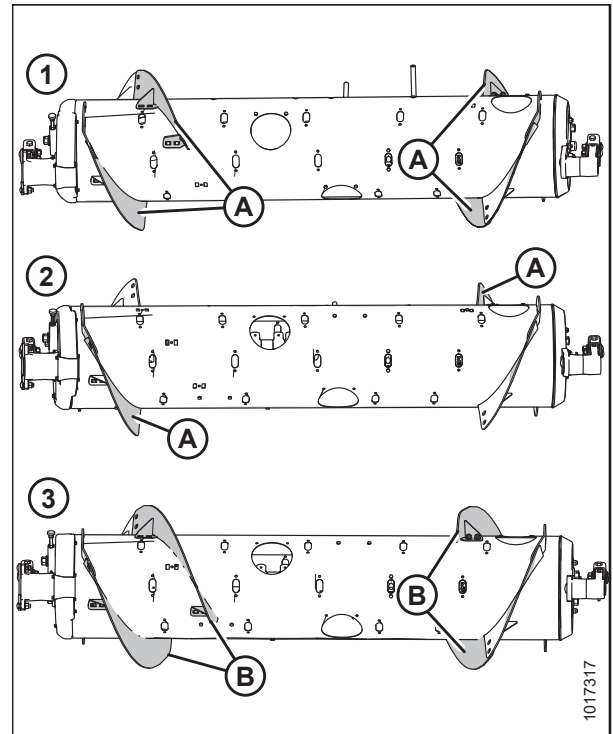


Abbildung 4.15: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

1. Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.

46. MD #287032 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B6400 kann nur beim MacDon Vertrieb bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

2. Rechts an der Einzugstrommel die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
3. Die Befestigungselemente (C) und die Aufschraub-Schneckenwindung (D) von der Einzugstrommel abbauen.
4. Den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (E), der nahe dem Ende der Schneckenwindung (D) in die Trommel eingelassen ist, ausbauen und entsorgen.
5. **Umrüsten der mittleren Konfiguration:** Zum Ausbauen der anderen Schneckenwindung an der rechten Seite die oben aufgeführten Arbeitsschritte wiederholen.

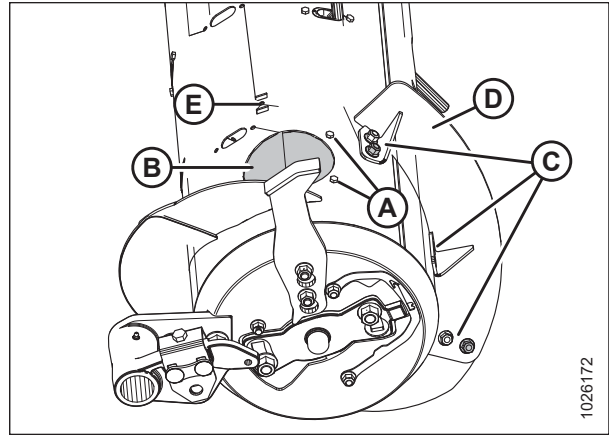


Abbildung 4.16: Konfiguration „Breit“ – rechte Seite

6. **Umrüsten der Konfiguration „Breit“:** An der rechten Seite der Einzugstrommel die Schrauben (A), die Abdeckung (B) und die beiden Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (C) ausbauen.
7. Arbeitsschritte 2, Seite 340 bis 6, Seite 340 an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

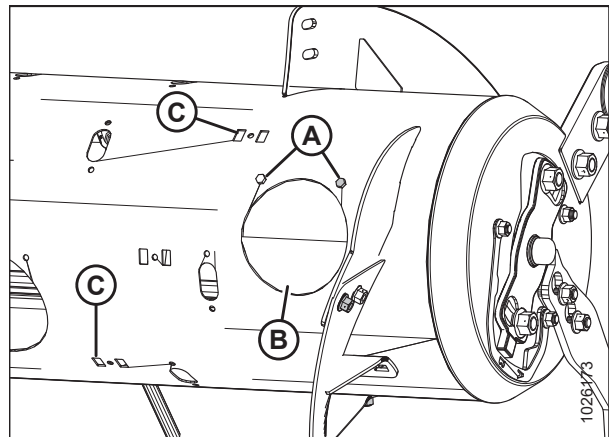


Abbildung 4.17: Konfiguration „Breit“ – rechte Seite

8. Auf der rechten Seite wie abgebildet zwei Aufschraub-Schneckenwindungen (A) montieren und jede Schneckenwindung mit sechs Schlossschrauben (MD #136178) und Muttern (MD #135799) an Positionen (B) sichern.

WICHTIG:

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

9. Alle Muttern und Schrauben mit 47 Nm (35 lbf-ft) festziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 58–64 Nm (43–47 lbf-ft) Drehmoment erneut festziehen.
10. Den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (MD #213084) von der Innenwandung der Einzugstrommel aus an Position (C) einsetzen und mit einer M6-Sechskantschraube (MD #252703) und Hammerkopfmutter (MD #197263) sichern. Die Arbeitsschritte an den anderen Positionen wiederholen, an denen Schneckenwindungen montiert werden.

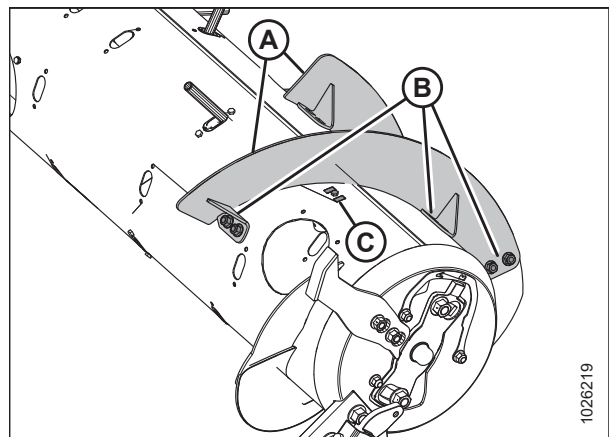


Abbildung 4.18: Schmal stehende Konfiguration – rechte Seite

11. Auf der linken Seite wie abgebildet zwei Aufschraub-Schneckenwindungen (A) montieren und jede Schneckenwindung mit sechs Schlossschrauben (MD #136178) und Muttern (MD #135799) an Positionen (B) sichern.

WICHTIG:

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

12. Alle Muttern und Schrauben mit 47 Nm (35 lbf-ft) festziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend mit 58–64 Nm (43–47 lbf-ft) Drehmoment erneut festziehen.
13. Den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (C) (MD #213084) von der Innenwandung der Einzugsstrommel aus einsetzen und mit einer M6-Sechskantschraube (MD #252703) und Hammerkopfmutter (MD #197263) sichern. Die Arbeitsschritte an der anderen Position wiederholen, an der die vorherige Schneckenwindung montiert war, siehe Schritt 3, Seite 340.
14. Überschüssige Einzugsfinger ausbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen. Die Anleitung entnehmen Sie [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 460](#).

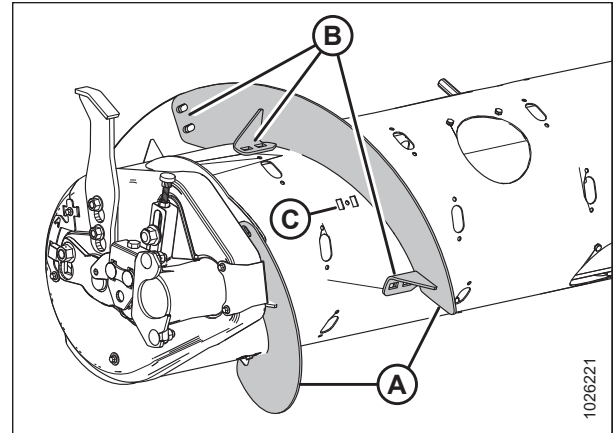


Abbildung 4.19: Schmal stehende Konfiguration – linke Seite

4.1.4 Umrüsten der Einzugsstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ auf „Schmal stehend“

Auf der Abbildung rechts sind die Einzugsstrommelkonfigurationen „Extra schmal“ und „Schmal stehend“ zu erkennen. Bei der Umrüstung auf die Konfiguration „Schmal stehend“ werden bestehende Schneckenwindungen (A) von der Einzugsstrommel abmontiert.

BEACHTEN:

Auf sämtlichen Abbildungen ist die Einzugsstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugsstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

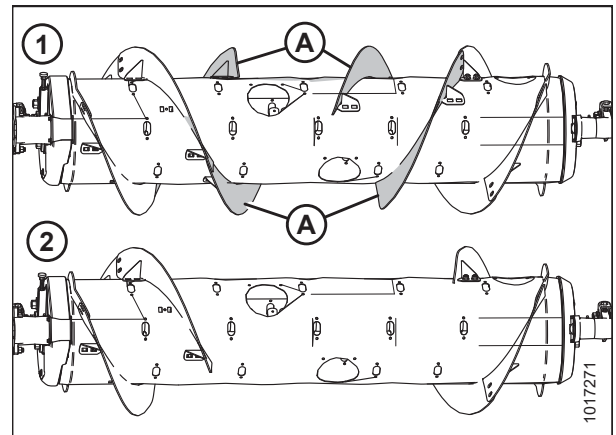


Abbildung 4.20: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

1. Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugsstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331](#).

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

2. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
3. Die Befestigungselemente aus Positionen (C) entfernen und die Aufsraub-Schneckenwindung (D) von der Einzugstrommel abbauen.
4. Bei den verbleibenden drei innen liegenden Schneckenwindungen auf die gleiche Weise vorgehen.
5. Weitere Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen. Die Anleitung entnehmen Sie [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462](#).

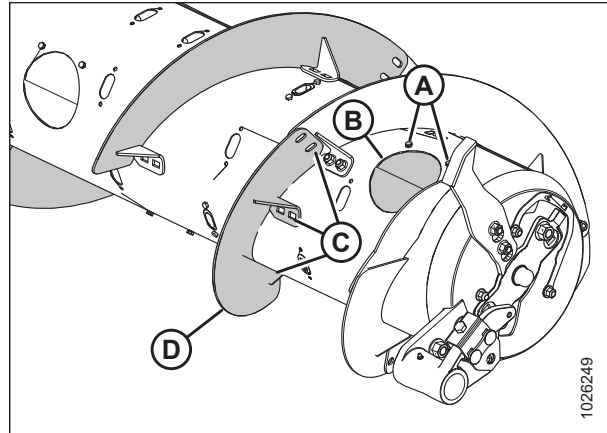


Abbildung 4.21: Konfiguration „Extra schmal“
– rechte Seite

4.1.5 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ zu „Breit“

Auf der Abbildung rechts sind die Einzugstrommelkonfigurationen „Mittel“ und „Breit“ zu erkennen. Um die Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ auf „Breit“ umzurüsten, müssen die bestehenden Schneckenwindungen (A) von der Einzugstrommel abmontiert und Einzugsfinger hinzugefügt werden.

Nachdem die Schneckenwindungen abmontiert wurden, müssen die Befestigungsaussparungen abgedeckt werden. Dafür sind je vier Schneckenwindungsstopfen (MD #213084), M6-Sechskantschrauben (MD #252703) und M6-Hammerkopfmutter (MD #197263) erforderlich. Diese Befestigungselemente können beim MacDon Händler bestellt werden.

BEACHTEN:

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

1. Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331](#).

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

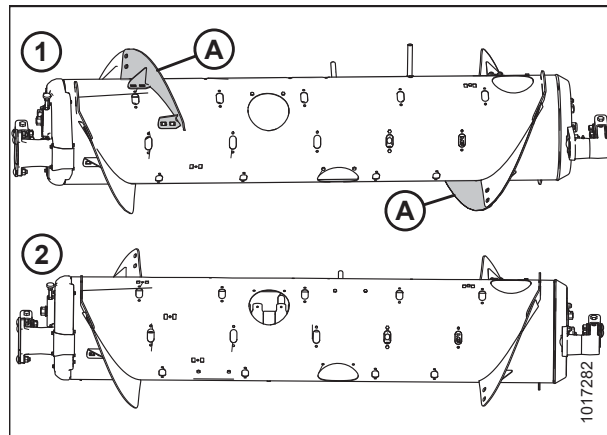


Abbildung 4.22: Einzugstrommelkonfigurationen –
Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

2. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
3. Die Befestigungselemente aus Positionen (C) entfernen und die Aufsraub-Schneckenwindung (D) von der Einzugstrommel abbauen.

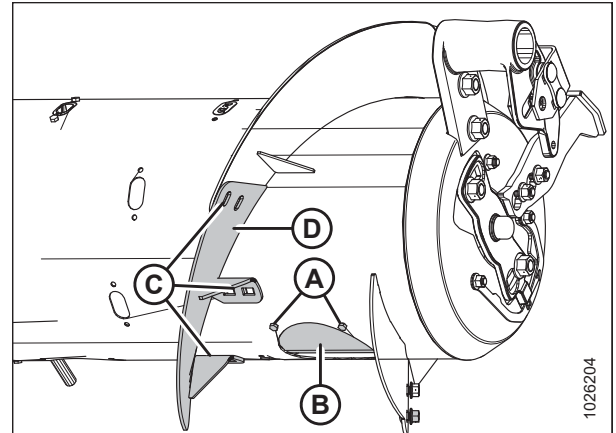


Abbildung 4.23: Mittlere Konfiguration, rechte Seite

4. Den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (A) (MD #213084) von der Innenwandung der Einzugstrommel aus einsetzen. Mit M6-Sechskantschrauben (B) (MD #252703) und Hammerkopfmuttern (MD #197263) sichern.
5. Die oben beschriebenen Arbeitsschritte an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.
6. Weitere Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462*.

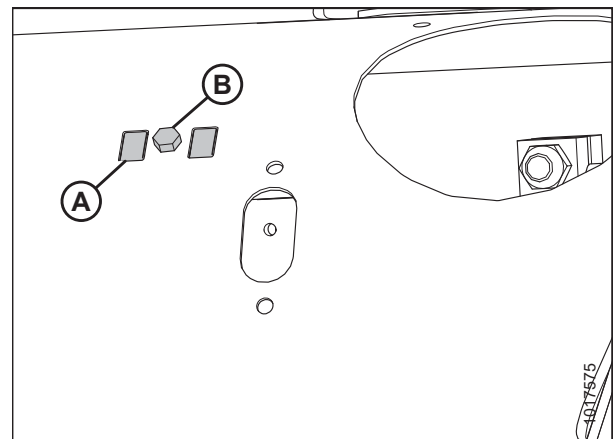


Abbildung 4.24: Konfiguration „Breit“, rechte Seite

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

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration ist 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031) erforderlich. Zum Verschließen der Befestigungsaussparungen werden zwei Schneckenwindungsstopfen (MD #213084), zwei M6-Sechskantschrauben

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

(MD #252703) und zwei M6-Hammerkopfmuttern (MD #197263) empfohlen. Diese Befestigungselemente können beim MacDon Händler bestellt werden.

Auf der Abbildung rechts sind die Einzugstrommelkonfigurationen „Schmal stehend“, „Extra schmal“ und „Breit“ zu erkennen. Um die Einzugstrommel von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Breit“ umzurüsten, müssen die vorhandenen Schneckenwindungen (A) ersetzt werden.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

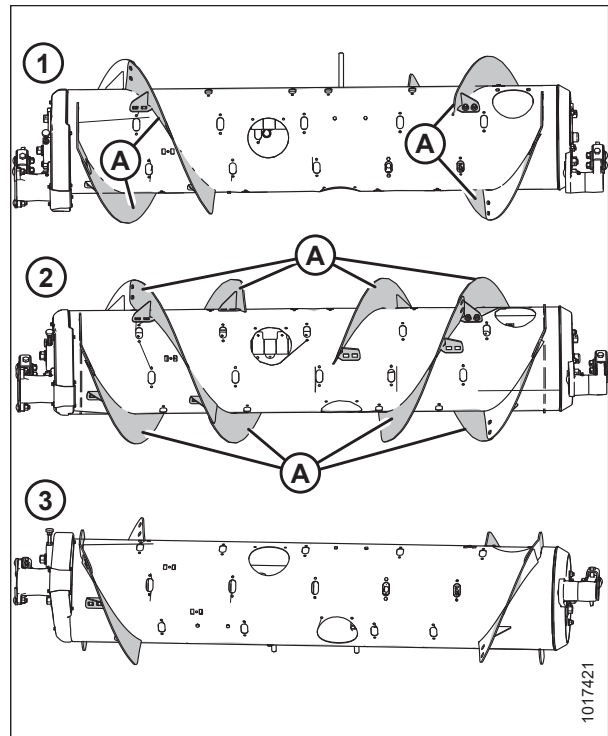


Abbildung 4.25: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331](#).
2. Rechts an der Einzugstrommel die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
3. Auf der rechten Seite der Einzugstrommel die Befestigungselemente (C) und die Aufschraub-Schneckenwindung (D) entfernen. Die Schneckenwindungen entsorgen, aber die Befestigungselemente für die Montage neuer Schneckenwindungen aufbewahren.
4. Für die verbleibenden Aufschraub-Schneckenwindungen die Arbeitsschritte [2, Seite 344](#) und [3, Seite 344](#) wiederholen.
5. Den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme, die Schraube und die Hammerkopfmutter (E) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.

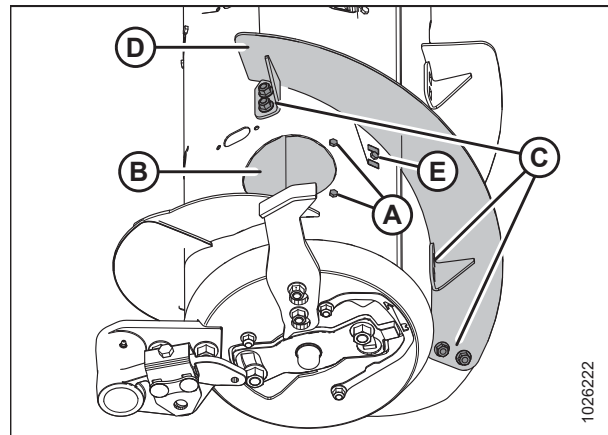


Abbildung 4.26: Schmal stehende Konfiguration – rechte Seite

BEACHTEN:

Nur zwei Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (E) ausbauen – je einen an den Außenseiten der Einzugstrommel.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

6. An der rechten Seite der Einzugstrommel die neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) mit sechs Schlossschrauben und Muttern (B) montieren.

WICHTIG:

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

7. Den in Arbeitsschritt 5, Seite 344 ausgebauten Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (C) wieder einbauen.

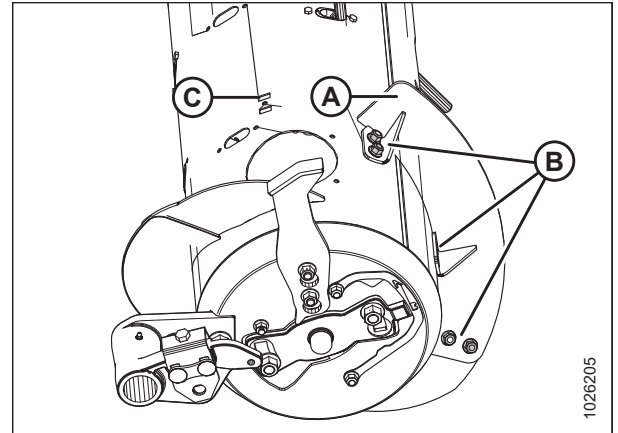


Abbildung 4.27: Konfiguration „Breit“ – rechte Seite

8. An der linken Seite der Einzugstrommel die neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) mit sechs Schlossschrauben und Muttern (B) montieren.

WICHTIG:

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

9. Den in Arbeitsschritt 5, Seite 344 ausgebauten Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (C) wieder einbauen.
10. An den Stellen, an denen vorher Schneckenwindungen montiert waren (siehe Arbeitsschritte 3, Seite 344 und 4, Seite 344), mit den M6-Sechskantschrauben (MD #252703) und Sicherungsmuttern (MD #197263) die verbleibenden Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (MD #213084) montieren.
11. Weitere Einzugsfinger montieren. In dieser Konfiguration sollte die Einzugstrommel mit insgesamt 30 Einzugsfingern bestückt sein. In diesem Satz sind die Einzugsfinger und alle erforderlichen Teile enthalten. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462*.

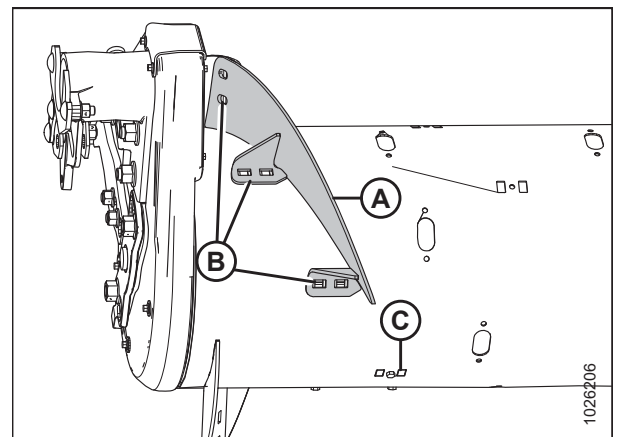


Abbildung 4.28: Konfiguration „Breit“ – linke Seite

4.1.7 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Breit“ auf „Extra breit“

Unter bestimmten Erntebedingungen kann die Erntegutzuführung durch Entfernen aller Aufschraub-Schneckenwindungen (A) zusätzlich verbessert werden. Zum Verschließen der Befestigungsaussparungen werden je vier Schneckenwindungsstopfen (MD #213084), M6-Sechskantschrauben (MD #252703) und M6-Sicherungsmuttern (MD #197263) empfohlen. Diese Befestigungselemente können beim MacDon-Händler bestellt werden.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

1. Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
2. Die beiden Schrauben und die Abdeckung (A) ausbauen.
3. Die Befestigungselemente (B) und Aufschraub-Schneckenwindung (C) ausbauen.
4. An den Positionen, an denen Schneckenwindungen montiert waren (D), Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (MD #213084) einsetzen und mit M6-Schrauben (MD #252703) und Sicherungsmuttern (MD #197263) sichern.
5. Alle oben beschriebenen Arbeitsschritte an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.
6. Weitere Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462*.

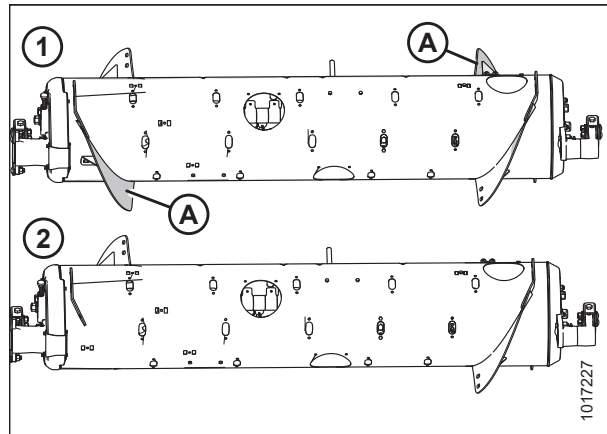


Abbildung 4.29: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Konfiguration „Extra breit“

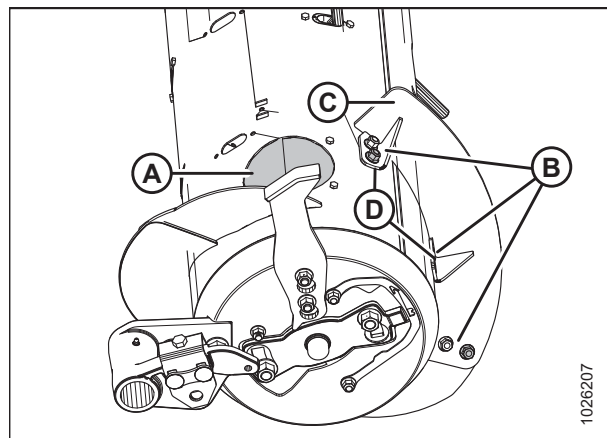


Abbildung 4.30: Konfiguration „Breit“ – rechte Seite

4.1.8 Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“ oder „Breit“ auf „Extra schmal“

Für die Umrüstung sind je vier Sätze MD #287032 oder B6400⁴⁷ erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um auf die Konfiguration „Extra schmal“ umzurüsten. Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche

47. MD #287032 ist nur beim MacDon Ersatzteilwesen erhältlich. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

Befestigungselemente. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und optimale Leistung sichergestellt.

Auf der Abbildung rechts sind die Einzugsstrommelkonfigurationen „Mittel“, „Breit“ und „Extra schmal“ zu erkennen. Bei der Umrüstung auf die Konfiguration „Extra schmal“ werden die vorhandenen Schneckenwindungen (A) ausgebaut und neue Schneckenwindungen (B) montiert.

BEACHTEN:

Auf sämtlichen Abbildungen ist die Einzugsstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugsstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

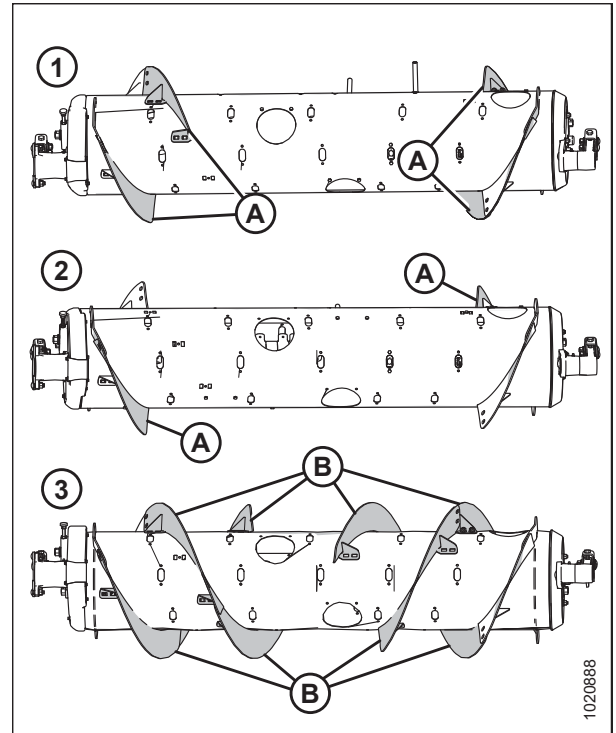


Abbildung 4.31: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugsstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
2. Rechts an der Einzugsstrommel die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
3. Die Befestigungselemente (C) und die Aufschraub-Schneckenwindung (D) von der Einzugsstrommel abbauen.
4. Den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (E) ausbauen, der nahe dem Ende der Schneckenwindung (D) in die Trommel eingelassen ist.
5. **Umrüsten der mittleren Konfiguration:** Zum Ausbauen der anderen Aufschraub-Schneckenwindung auf derselben Seite die oben aufgeführten Arbeitsschritte wiederholen.

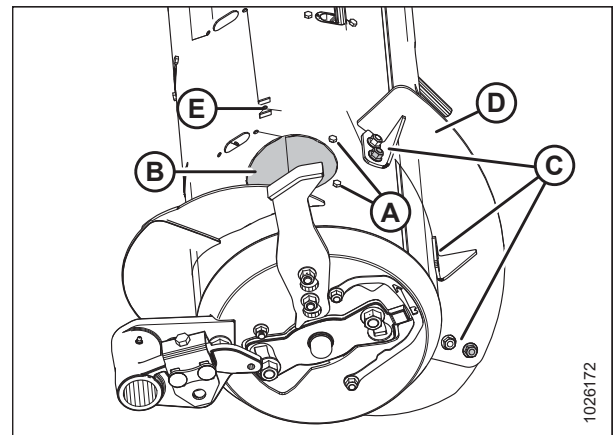


Abbildung 4.32: Konfiguration „Breit“ – rechte Seite

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

6. **Umrüsten der Konfiguration „Breit“:** An der rechten Seite der Einzugstrommel die Schrauben (A), die Abdeckung (B) und die beiden Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (C) ausbauen.
7. Die Arbeitsschritte 2, Seite 347 bis 6, Seite 348 an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

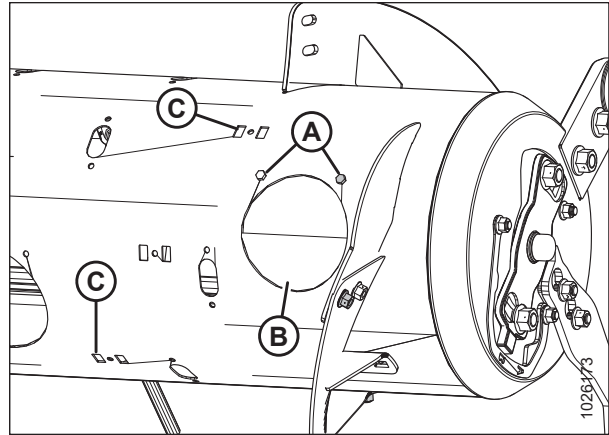


Abbildung 4.33: Konfiguration „Breit“ – rechte Seite

8. Zwei Aufsraub-Schneckenwindungen (A) wie abgebildet an der rechten Seite ansetzen. Die Schneckenwindungen vorübergehend mit zwei Schlossschrauben und Muttern an den gekennzeichneten Stellen (B) sichern.

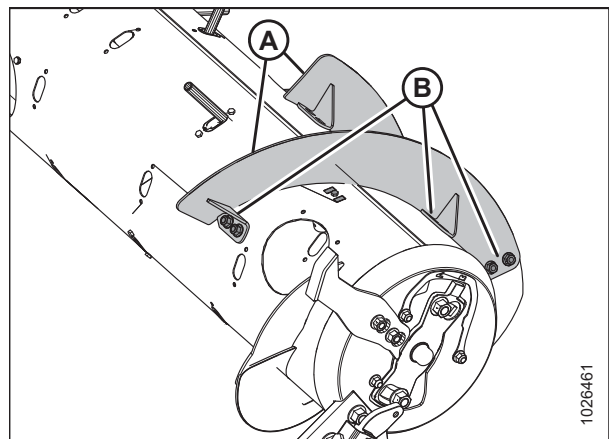


Abbildung 4.34: Rechte Seite der Einzugstrommel

9. Eine weitere Aufsraub-Schneckenwindung (A) außen an der vorübergehend gesicherten Aufsraub-Schneckenwindung (B) ansetzen. An der vorübergehend gesicherten Aufsraub-Schneckenwindung (B) Markierungen für die Lochbohrungen (C) der Aufsraub-Schneckenwindung anzeichnen.
10. Die vorübergehend gesicherte Aufsraub-Schneckenwindung (B) wieder abmontieren und mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) zwei Löcher an den Markierungen bohren.
11. Die Aufsraub-Schneckenwindung (B) mit den neu gebohrten Löchern montieren. Dazu sechs Schlossschrauben und Muttern verwenden.

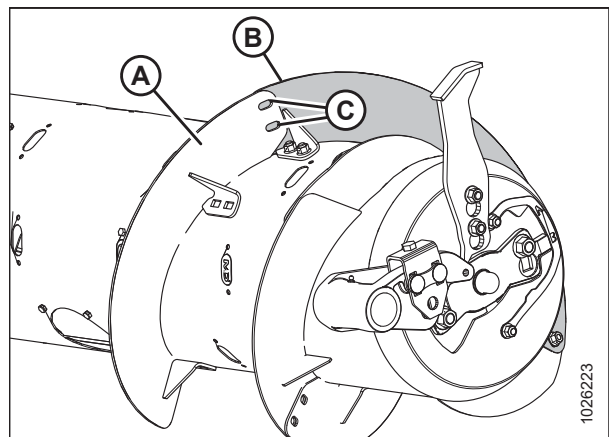


Abbildung 4.35: Rechte Seite der Einzugstrommel

WICHTIG:

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

12. Arbeitsschritt 9, Seite 348 bis 11, Seite 348 an der anderen Aufsraub-Schneckenwindung auf der rechten Einzugstrommelseite wiederholen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

13. Zwei Aufsraub-Schneckenwindungen (A) wie abgebildet an der linken Seite ansetzen. Die Schneckenwindungen vorübergehend mit zwei Schlossschrauben und Muttern an den gekennzeichneten Stellen (B) sichern.

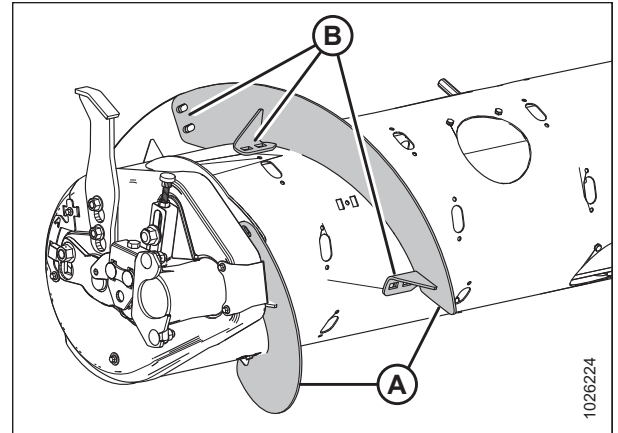


Abbildung 4.36: Linke Seite der Einzugstrommel

14. Eine weitere Aufsraub-Schneckenwindung (A) außen an der vorübergehend gesicherten Schneckenwindung (B) ansetzen. An der vorübergehend gesicherten Aufsraub-Schneckenwindung Markierungen für die Lochbohrungen (C) der Aufsraub-Schneckenwindung anzeichnen.
15. Die vorübergehend gesicherte Aufsraub-Schneckenwindung (B) wieder abmontieren und mit einem 11-mm-Bohrer ($\frac{7}{16}$ Zoll) zwei Löcher an den Markierungen bohren.
16. Die Aufsraub-Schneckenwindung (B) mit den neu gebohrten Löchern montieren. Dazu sechs Schlossschrauben und Muttern verwenden.

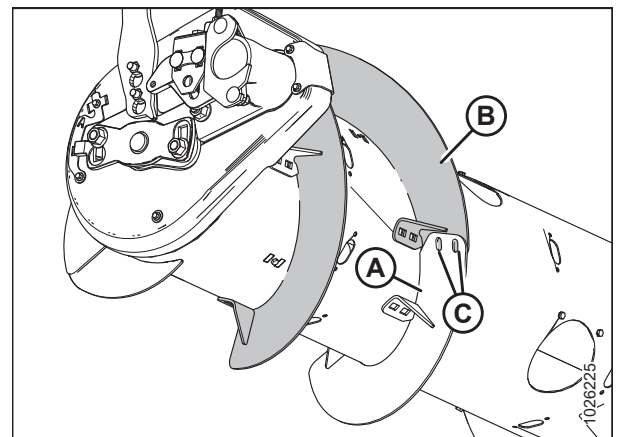


Abbildung 4.37: Linke Seite der Einzugstrommel

WICHTIG:

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

17. Die Arbeitsschritte [14, Seite 349](#) bis [16, Seite 349](#) an der anderen Aufsraub-Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommelseite wiederholen.
18. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits vorhandenen Schneckenwindung (B) die nächste Aufsraub-Schneckenwindung (A) ansetzen.
19. Die Aufsraub-Schneckenwindung (A) vorübergehend mit zwei Halbrundkopfschrauben und Muttern an den gekennzeichneten Stellen (C) sichern.

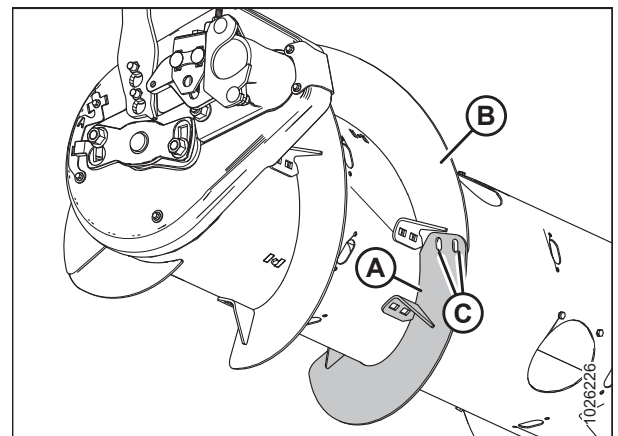


Abbildung 4.38: Linke Seite der Einzugstrommel

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

20. Die Schneckenwindung (A) wie abgebildet strecken, damit sie auf die Einzugstrommel passt. Mit Hilfe der Langlöcher die Schneckenwindung so verschieben, dass sie bestmöglich an der Einzugstrommel anliegt.

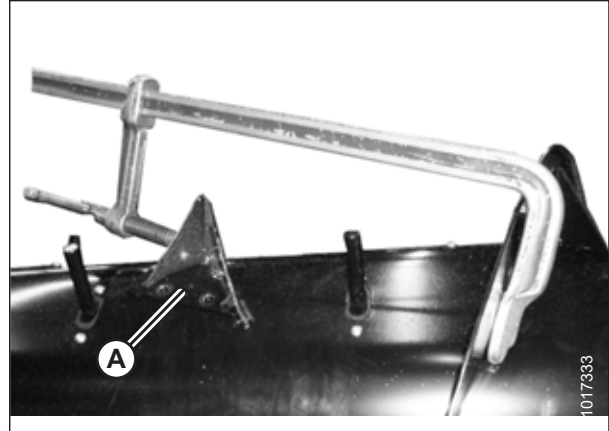


Abbildung 4.39: Axial gestreckte Schneckenwindung

21. Wenn die Schneckenwindung an der gewünschten Position ist, Markierungen für Lochbohrungen (A) an der Einzugstrommel anzeichnen.
22. Die Schneckenwindung (B) wieder abmontieren und mit 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) an den Markierungen (A) auf der Einzugstrommel Löcher bohren.
23. Die nächstgelegenen Abdeckungen abmontieren. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
24. Die Aufschraub-Schneckenwindung (B) mit zwei Halbrundkopfschrauben und Muttern an Position (C) und mit vier Flanschschrauben und Muttern an Positionen (A) montieren.

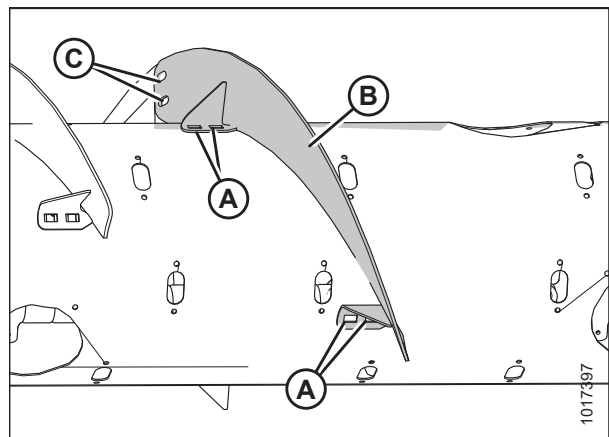


Abbildung 4.40: Linke Seite der Einzugstrommel

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe an Position (C) müssen an der Innenseite (Erntegutseite) der Schneckenwindung stehen (Richtung Schneidwerksmitte). Die Muttern müssen Richtung Außenseite zeigen.

25. Die Arbeitsschritte [18, Seite 349](#) bis [24, Seite 350](#) an der verbleibenden Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommelseite wiederholen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

26. Auf der rechten Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits vorhandenen Aufschraub-Schneckenwindung (B) die nächste Aufschraub-Schneckenwindung (A) ansetzen.
27. Die Aufschraub-Schneckenwindung (A) vorübergehend mit zwei Halbrundkopfschrauben und Muttern an den gekennzeichneten Stellen (C) sichern.
28. Arbeitsschritt [20, Seite 350](#) bis [24, Seite 350](#) für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugstrommelseite wiederholen.
29. An den Positionen, an denen Schneckenwindungen montiert waren, Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (MD #213084) einsetzen und mit M6-Schrauben und Hammerkopfmuttern sichern.
30. Alle Muttern und Schrauben mit 47 Nm (35 lbf-ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend erneut anziehen mit 58–64 Nm (43–47 lbf-ft).

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen müssen sich eng an die Einzugstrommel anschmiegen. Luftspalte können jedoch vorkommen. In diesen Luftspalten kann sich Erntegut verfangen. Die Zuführleistung sollte dadurch nicht beeinträchtigt werden. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

31. Einzugsfinger ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462](#) oder [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 460](#).
32. Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder montieren und mit Schrauben sichern. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen und mit 8,5 Nm (75 lbf-in) festziehen.

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

Für die Umrüstung sind je zwei Sätze MD #287032 oder B6400⁴⁸. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um auf diese Konfiguration umzurüsten. Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Es ist sehr

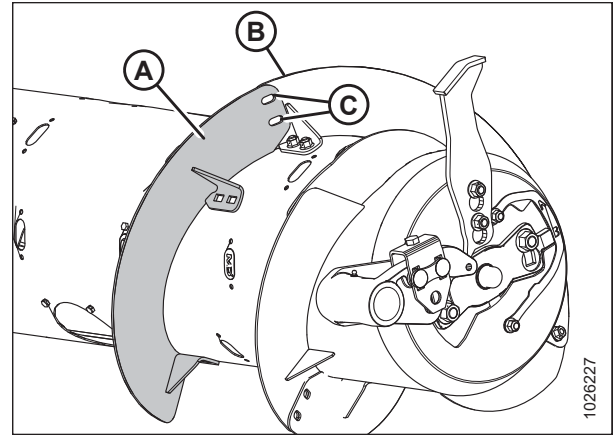


Abbildung 4.41: Rechte Seite der Einzugstrommel

48. MD #287032 ist nur beim MacDon Ersatzteilwesen erhältlich. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und optimale Leistung sichergestellt.

BEACHTEN:

Für diese Schneckenwindungen (A) müssen zusätzliche Löcher in die Einzugstrommel gebohrt werden.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

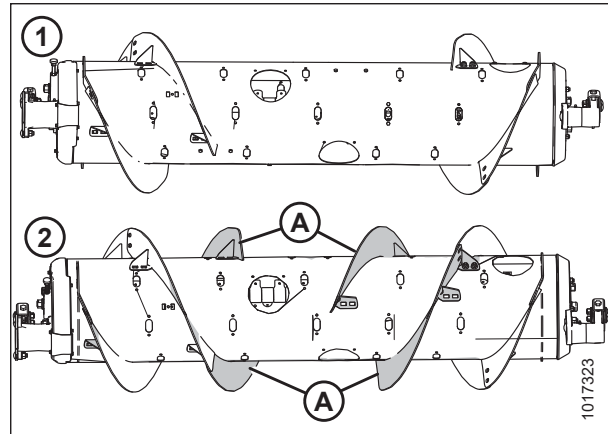


Abbildung 4.42: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

1. Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331](#).
2. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits vorhandenen Aufschaub-Schneckenwindung (B) die neue Aufschaub-Schneckenwindung (A) ansetzen.
3. An der vorhandenen Aufschaub-Schneckenwindung (B) Markierungen für die Bohrlöcher (C) der neuen Aufschaub-Schneckenwindung (A) anzeichnen.
4. Die Abdeckung ausbauen, die der vorhandenen Aufschaub-Schneckenwindung (B) am nächsten ist. Die Befestigungselemente für den Wiedereinbau aufbewahren.
5. Die bereits vorhandene Aufschaub-Schneckenwindung (B) von der Einzugstrommel abbauen. Die Befestigungselemente für den Wiedereinbau aufbewahren.
6. Mit einem 11-mm-Bohrer ($\frac{7}{16}$ Zoll) an den Markierungen der vorhandenen Aufschaub-Schneckenwindung (B) zwei Löcher bohren.
7. Die vorhandene Aufschaub-Schneckenwindung (B) wieder an die Einzugstrommel anbauen.

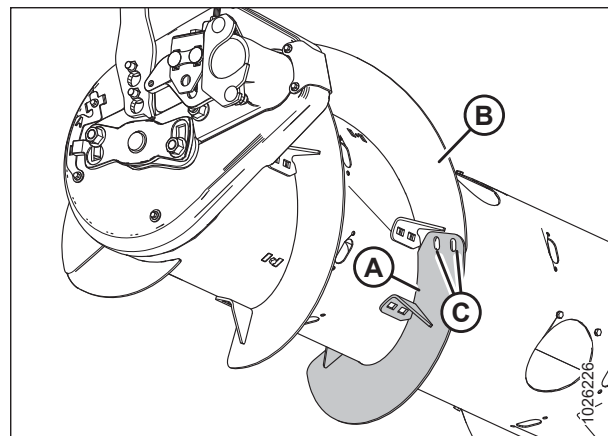


Abbildung 4.43: Linke Seite der Einzugstrommel

BEACHTEN:

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

8. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits vorhandenen Aufschraub-Schneckenwindung (B) die neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) ansetzen.
9. Mit zwei Halbrundkopfschrauben (MD #135723) und Muttern (MD #135799) an Position (C) sichern.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite (Erntegutseite) der Schneckenwindung stehen (Richtung Schneidwerkmitte). Die Muttern müssen Richtung Außenseite zeigen.

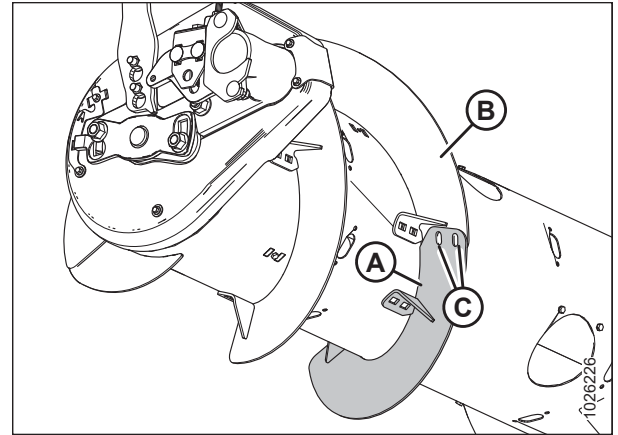


Abbildung 4.44: Linke Seite der Einzugstrommel

10. Die Schneckenwindung (A) wie abgebildet strecken, damit sie auf die Einzugstrommel passt. Mit Hilfe der Langlöcher die Schneckenwindung so verschieben, dass sie bestmöglich an der Einzugstrommel anliegt.

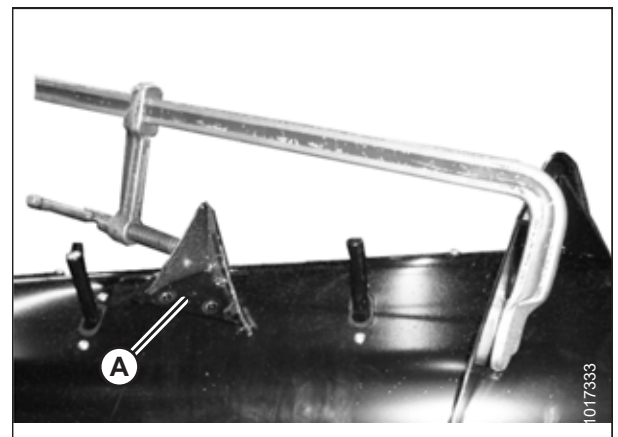


Abbildung 4.45: Axial gestreckte Schneckenwindung

11. Nachdem die Schneckenwindung an der gewünschten Position ist, die Bohrlöcher (A) markieren und mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) Löcher in Einzugstrommel bohren.
12. Die nächstgelegenen Abdeckungen abmontieren. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
13. Die Aufschraub-Schneckenwindung an den neu gebohrten Löchern (A) montieren. Dazu vier Flanschschrauben und Muttern verwenden.
14. Arbeitsschritt 2, Seite 352 bis 13, Seite 353 für die andere Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommelseite wiederholen.

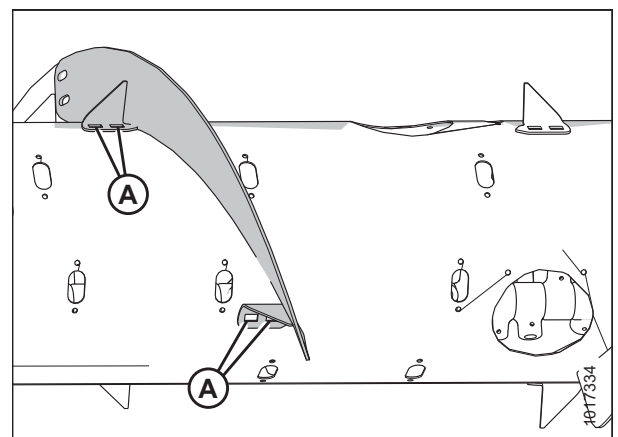


Abbildung 4.46: Schneckenwindung auf linker Einzugstrommelseite

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

15. Auf der rechten Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits vorhandenen Schneckenwindung (B) die nächste Schneckenwindung (A) ansetzen.
16. Arbeitsschritt [3, Seite 352](#) bis [13, Seite 353](#) für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugstrommelseite wiederholen.
17. An den Positionen, an denen Schneckenwindungen montiert waren, Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (MD #213084) einsetzen und mit M6-Schrauben (MD #252703) und Sicherungsmuttern (MD #197263) sichern.
18. Alle Muttern und Schrauben mit 47 Nm (35 lbf-ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend die Muttern und Schrauben mit 58–64 Nm (43–47 lbf-ft) Drehmoment erneut anziehen.

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen müssen sich eng an die Einzugstrommel anschmiegen. Luftspalte können jedoch vorkommen. In diesen Luftspalten kann sich Erntegut verfangen. Die Zuführleistung sollte dadurch nicht beeinträchtigt werden. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

19. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462](#) oder [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 460](#).
20. Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder montieren und mit Schrauben sichern. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen und mit 8,5 Nm (75 lbf-in) festziehen.

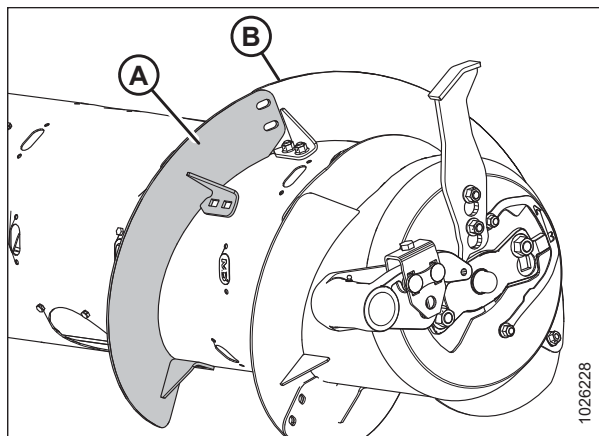


Abbildung 4.47: Schneckenwindung auf rechter Einzugstrommelseite

4.2 Einrichten des Floatmoduls FM100

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

Falls am Floatmodul Zufuhrprobleme auftreten, siehe [7 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#), Seite 593.

4.2.1 Einsatz von Schneckenwindungen

Die Schneckenwindungen am FM100 können für verschiedene Mähdrescher und Erntebedingungen umgerüstet werden. Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100](#), Seite 331.

4.2.2 Einsatz von Abstreifern

Im Lieferumfang des Schneidwerks waren zur Verbesserung der Zufuhrleistung in bestimmten Fruchtarten (z. B. Reis) möglicherweise Abstreifersätze enthalten. Abstreifer werden **NICHT** für den Einsatz in Getreide empfohlen.

Hinweise zur Wartung sind im Abschnitt [5.11 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM100](#), Seite 514 zu finden.

4.3 Case IH-Mähdrescher

4.3.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher

WARNUNG

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

1. Am Mähdrescher nachprüfen, ob der Verriegelungsgriff (A) so steht, dass die Verriegelungshaken (B) in das Floatmodul eingreifen können.

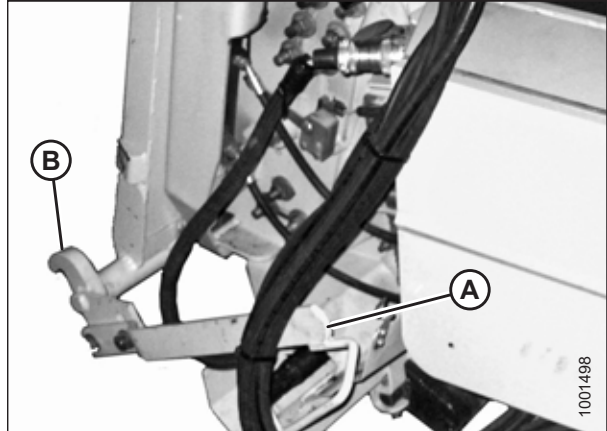


Abbildung 4.48: Verriegelungen am Schrägförderer

VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

2. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
3. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

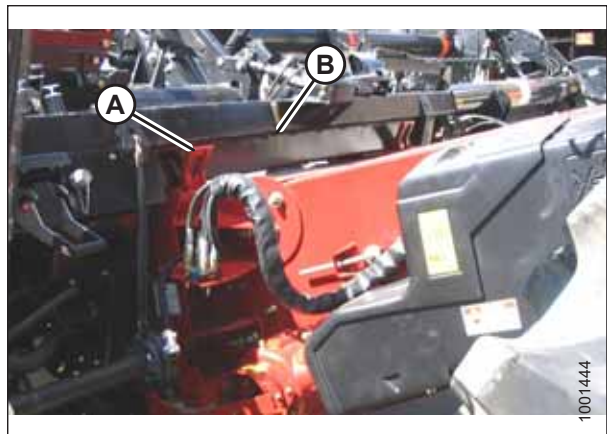


Abbildung 4.49: Mähdrescher und Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

5. An der linken Seite des Schrägförderers den Floatmodul-Hebel (A) anheben und den Griff (B) am Mährescher nach oben bewegen, sodass die Verriegelungshaken (C) an beiden Seiten des Schrägförderers eingreifen.
6. Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Aussparung im Hebel den Griff aufnimmt und diesen gegen selbständiges Öffnen sichert.
7. Wenn der Verriegelungshaken (C) nicht vollständig in den Floatmodul-Bolzen eingreift, die Schrauben (D) lösen und den Verriegelungshaken nachstellen. Die Schrauben wieder festziehen.

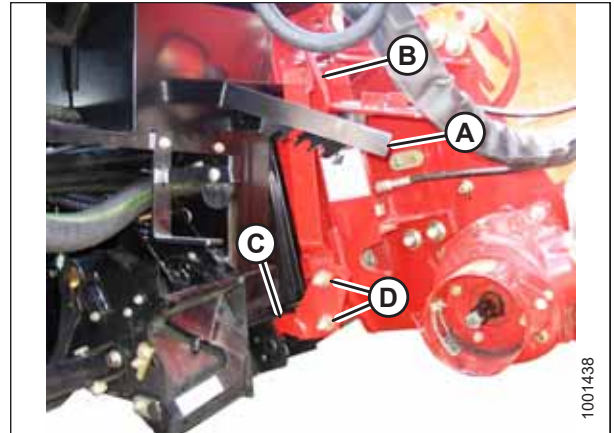


Abbildung 4.50: Mährescher und Floatmodul

8. An der linken Floatmodul-Seite die Abdeckung des Multikupplers (A) aufklappen.
9. Den Verriegelungsknopf (B) drücken und den Griff (C) in die Stellung „Offen“ ziehen.
10. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.

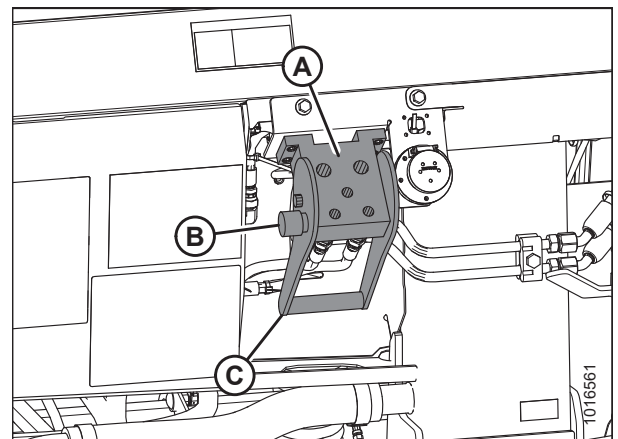


Abbildung 4.51: Floatmodul-Multikuppler

11. Das Multikupplerstück (A) vom Mährescher abnehmen und die Auflagefläche reinigen.



Abbildung 4.52: Multikuppler am Mährescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

12. Das Multikupplerstück des Mähdreschers auf den Multikuppler am Schneidwerk (A) aufsetzen und den Griff (B) (nicht dargestellt) drücken, bis die Verriegelung in das Multikupplerstück des Mähdreschers eingreift.
13. Den Griff (B) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (C) herauspringt.

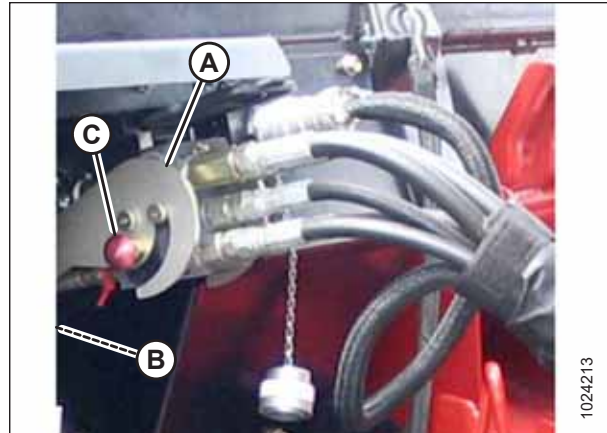


Abbildung 4.53: Angeschlossene Hydraulikschläuche

14. Die Schutzkappe vom Elektroanschluss (A) abnehmen. Der Elektroanschluss muss sauber sein und darf keine Beschädigungen aufweisen.

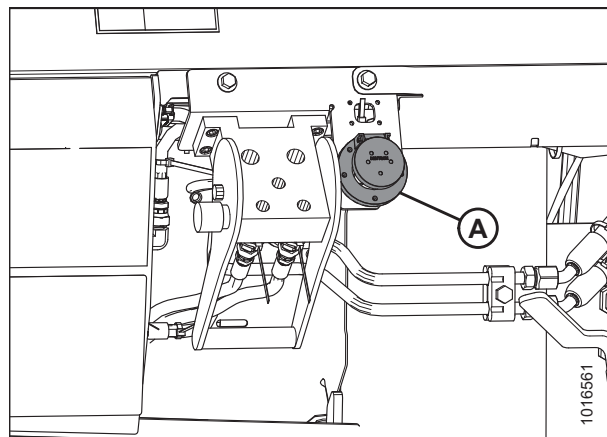


Abbildung 4.54: Elektroanschluss

15. Den Stromstecker (A) aus der Aufbewahrungskappe am Mähdrescher nehmen und zum Floatmodul-Multikuppler führen.



Abbildung 4.55: Multikuppler am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Nasen des Stromsteckers (A) auf die Führungen im Elektroanschluss (B) ausrichten, den Stromstecker auf den Elektroanschluss drücken und die Stromstecker-Hülse anziehen.

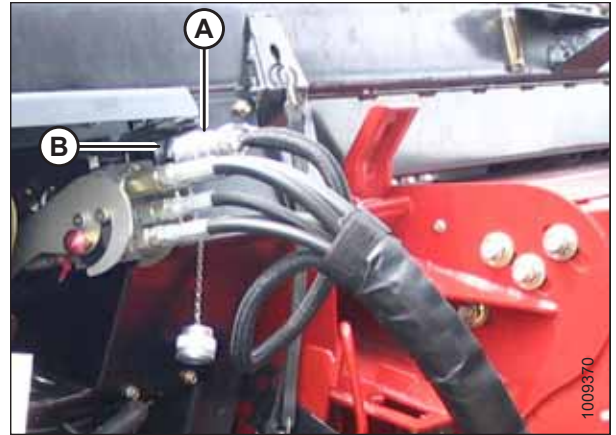


Abbildung 4.56: Angeschlossener Stromstecker

- Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
- Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

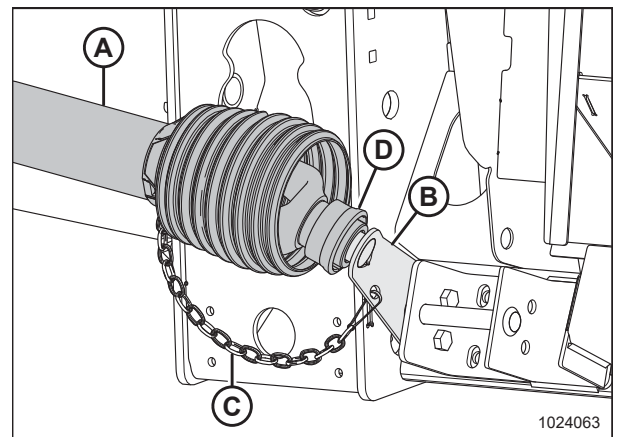


Abbildung 4.57: Antriebswelle in Transportstellung

- Den Sicherungsring (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben.

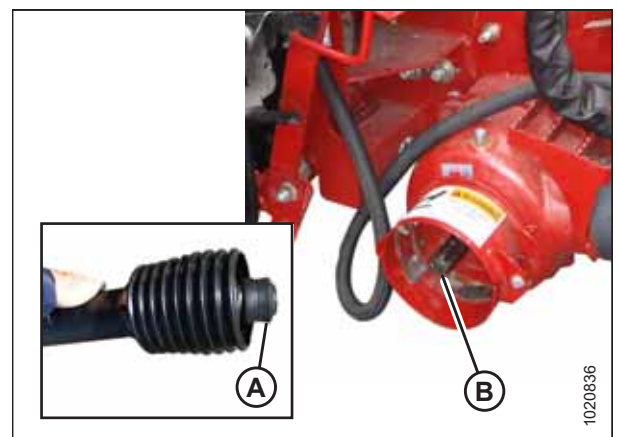


Abbildung 4.58: Mährescher-Abtriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

20. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

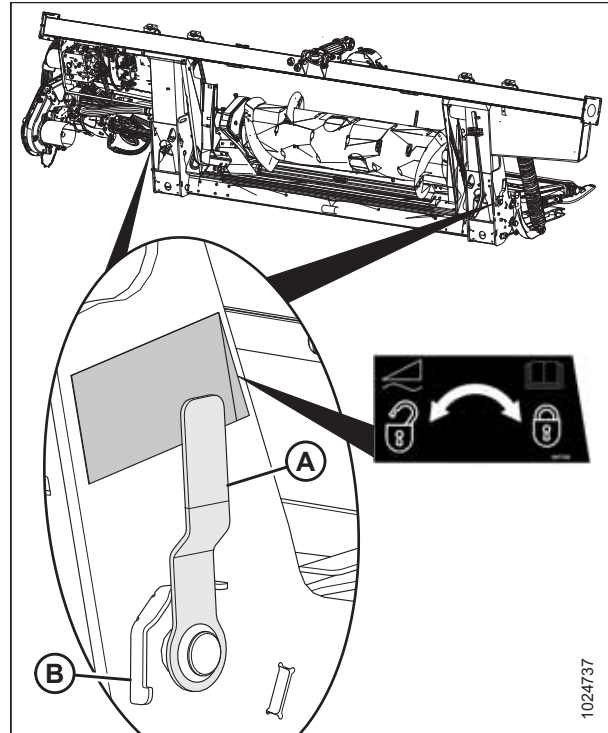


Abbildung 4.59: Floatverriegelungsgriff

4.3.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher

GEFAHR

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

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

WICHTIG:

Wenn das Schneidwerk über Transportreifen für Langsamfahrt verfügt, kann es im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der integrierten Transporteinrichtung*, Seite 61.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung*, Seite 62.

4. Die Floatverriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um den Floatmechanismus zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

5. Den Sicherungsring (A) am Ende der Antriebswelle zurückschieben und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle (B) ziehen.

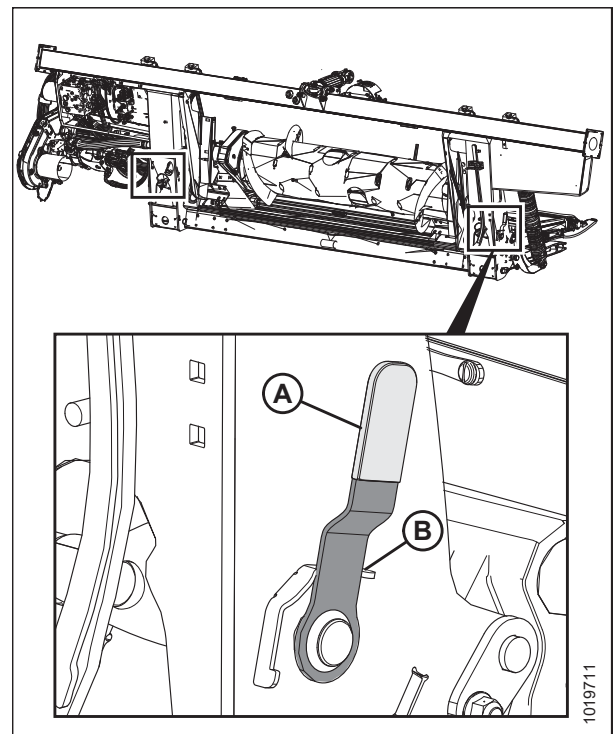


Abbildung 4.60: Floatverriegelungsgriff

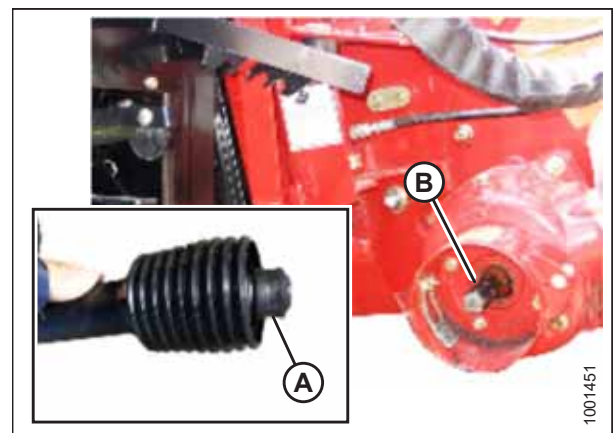


Abbildung 4.61: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu den Sicherungsring (C) der Antriebswelle zurückziehen und über den Wellenstummel (D) der Transporthalterung setzen. Den Sicherungsring loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.
- Sicherungskette (E) an Transporthalterung (B) befestigen.

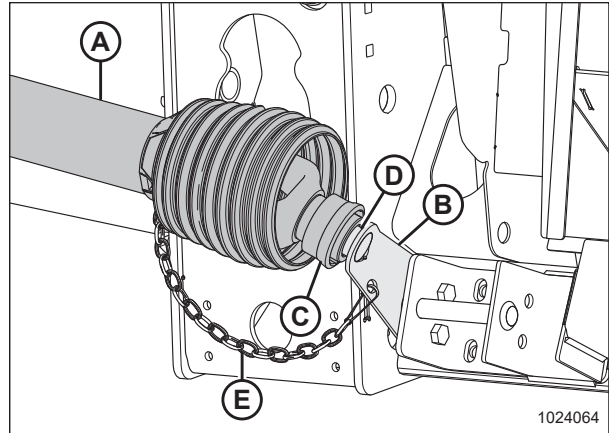


Abbildung 4.62: Antriebswelle

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

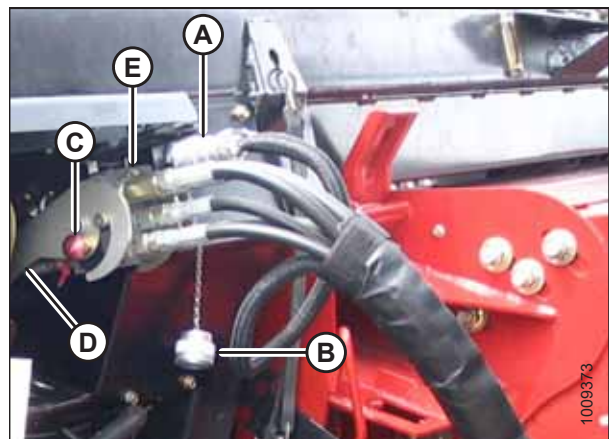


Abbildung 4.63: Multikupplung

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

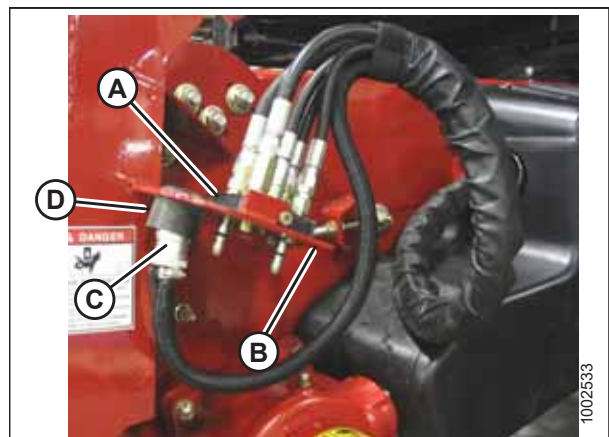


Abbildung 4.64: Transportstellung Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

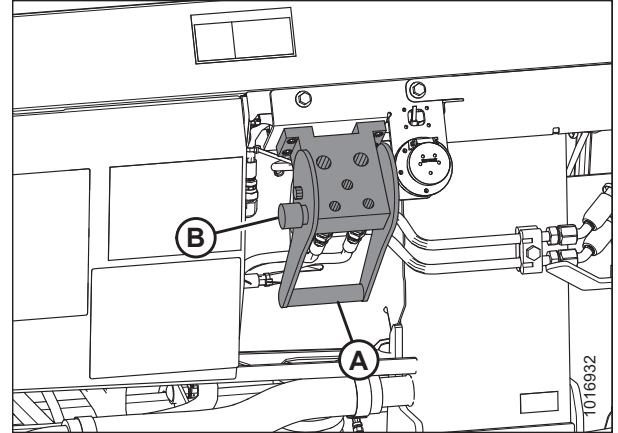


Abbildung 4.65: Floatmodul-Multikuppler

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

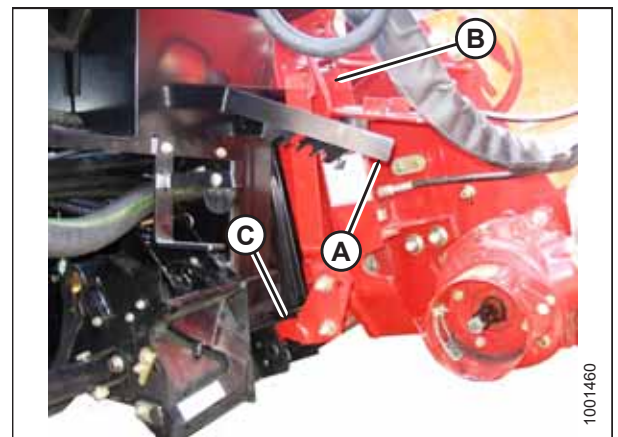


Abbildung 4.66: Verriegelungen am Schrägförderer

4.4 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)

4.4.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson

WARNUNG

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

1. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

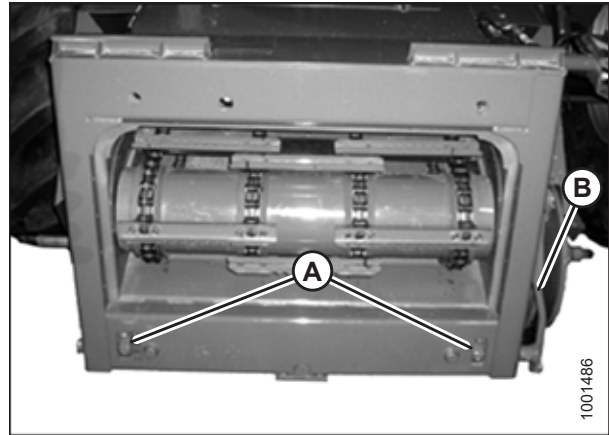


Abbildung 4.67: Schrägförderer der AGCO Group

VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

2. Den Mähdrescher anlassen und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis der Schrägförderer direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (A) ist und die Verriegelungsbolzen (C) (siehe Abb. 4.69, Seite 365) am Schrägförderer auf die Rundlöcher (B) im Floatmodul-Tragrahmen ausgerichtet sind.

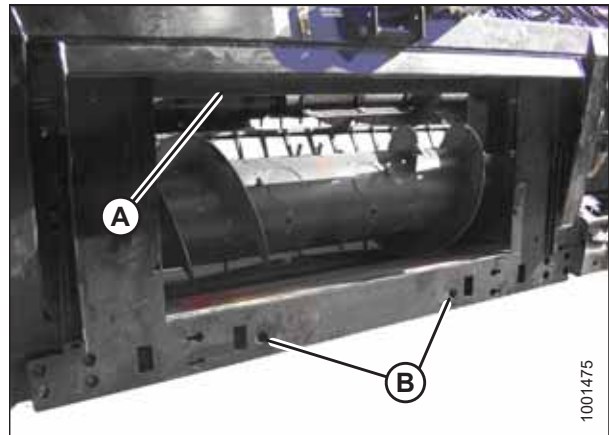


Abbildung 4.68: Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Der Schrägförderer Ihres Mähreschers kann von der gezeigten Abbildung abweichen.

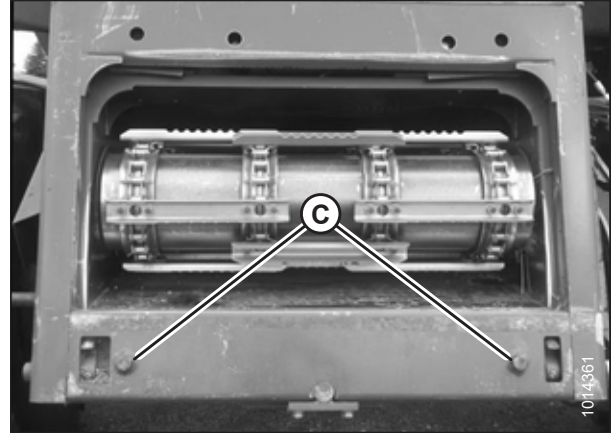


Abbildung 4.69: AGCO Anbaunasen

3. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) richtig in den Floatmodul-Tragrahmen hineinrutscht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



Abbildung 4.70: Schrägförderer und Floatmodul

5. Den Verriegelungsgriff (B) verwenden, um die Verriegelungshaken (A) mit dem Schwimmermodul in Eingriff zu bringen.

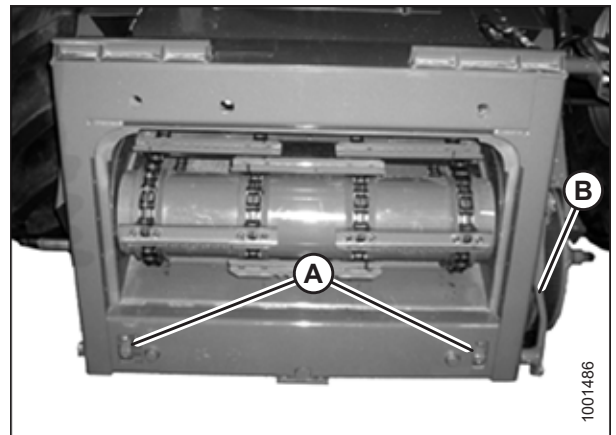


Abbildung 4.71: Schrägförderer der AGCO Group



VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

6. Den Motor starten.
7. Das Schneidwerk vollständig absenken.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Das Floatmodul ist mit einer Multikupplung für den Anschluss an den Mähdrescher ausgestattet. Wenn Ihr Mähdrescher mit Einzelanschlüssen ausgestattet ist, muss ein Multikupplungssatz (nur 1 Anschluss) einbauen eingebaut werden. Über den Mähdrescherhändler können Sätze und Einbauanleitungen angefordert werden. Siehe dazu Tabelle 4.1, Seite 366.

Tabelle 4.1 Multikupplungssätze

Mähdrescher	AGCO Satz-Nr.
Challenger	71530662
Gleaner R/S Serie	71414706
Massey Ferguson	71411594

8. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um den Floatmechanismus zu entriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

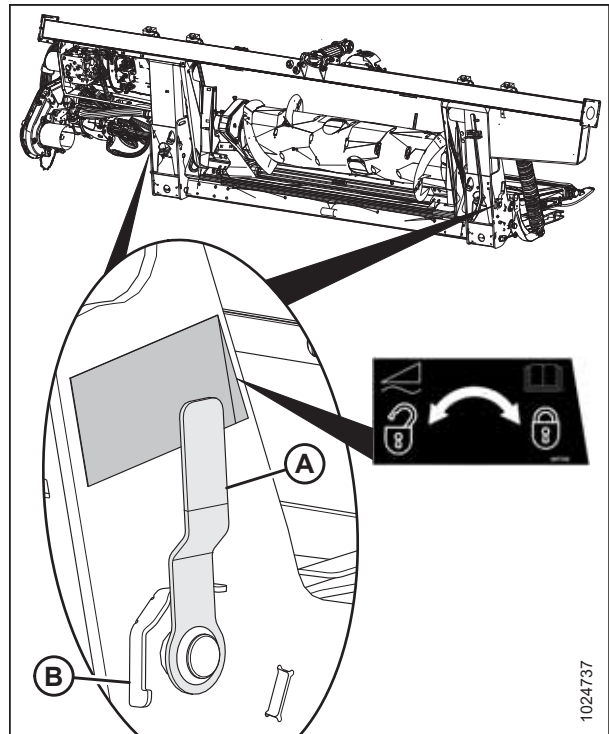


Abbildung 4.72: Floatverriegelungsgriff

9. Den Griff (A) hochheben, um die Multikupplung (B) vom Floatmodul zu lösen.

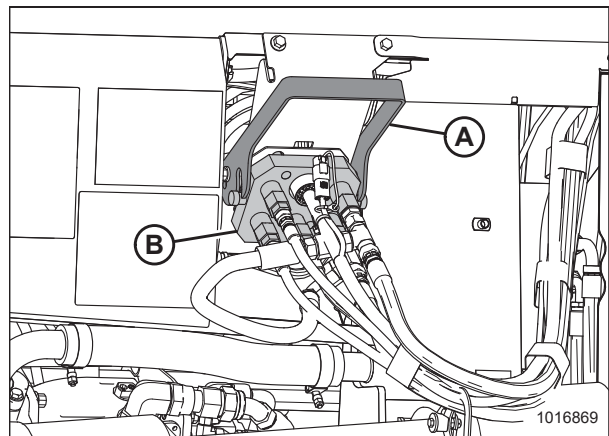


Abbildung 4.73: Multikupplung am Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Den Griff (A) am Mährescher in die Stellung „Offen“ drücken.
11. Wenn erforderlich, die Auflagefläche der Multikupplung (B) und des Multikupplers reinigen.

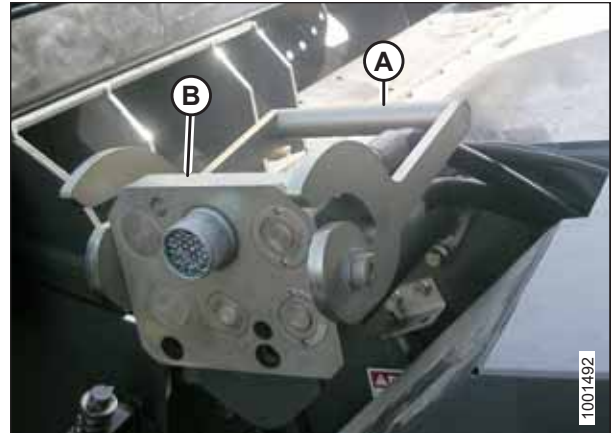


Abbildung 4.74: Multikuppler am Mährescher

12. Die Multikupplung (A) am mährescherseitigen Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.
13. Das Kabel des Wahlschalters für die Haspel-Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung (C) an das Mährescherkabel (D) anschließen.

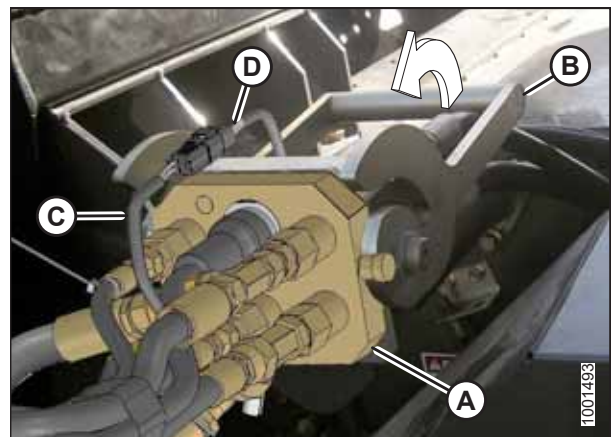


Abbildung 4.75: Multikupplung

14. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
15. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

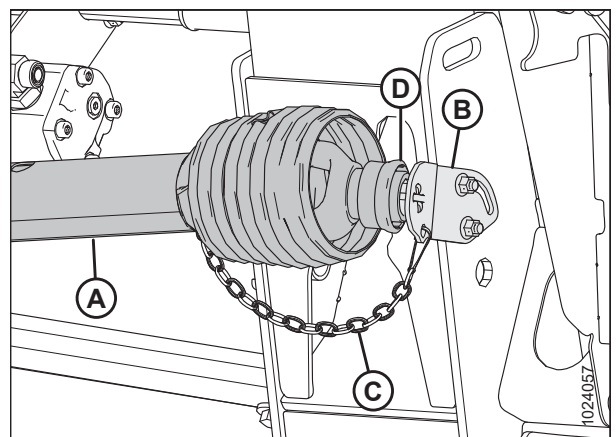


Abbildung 4.76: Antriebswelle

- Den Sicherungsring (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (B) schieben.

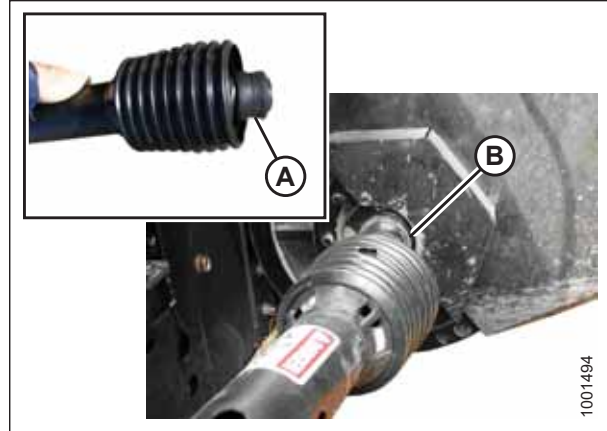


Abbildung 4.77: Antriebswelle

4.4.2 Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson

GEFAHR

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

- Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn das Schneidwerk über Transportreifen für Langsamfahrt verfügt, kann es im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der integrierten Transporteinrichtung*, Seite 61.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung*, Seite 62.

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

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

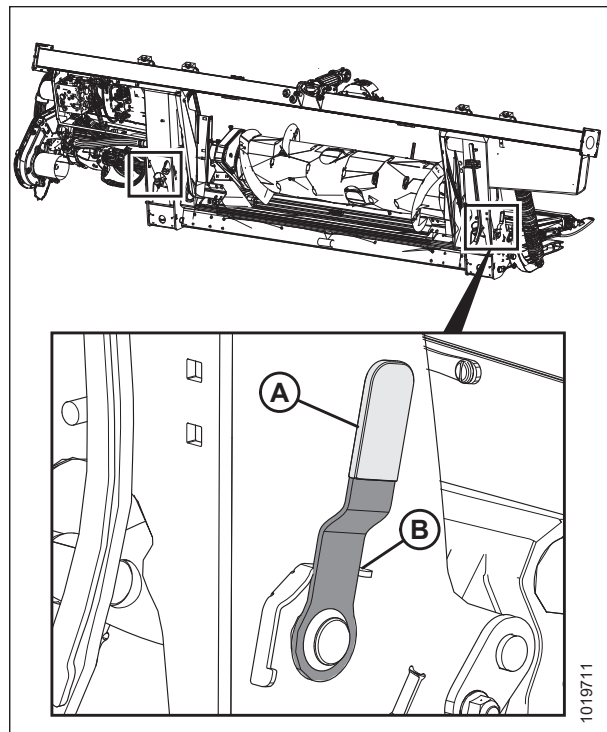


Abbildung 4.78: Float-Verriegelungsgriff (rechte Seite im Detail, linksseitiger Griff gegenüber)

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) von der Mährescher-Abtriebswelle (B) trennen.

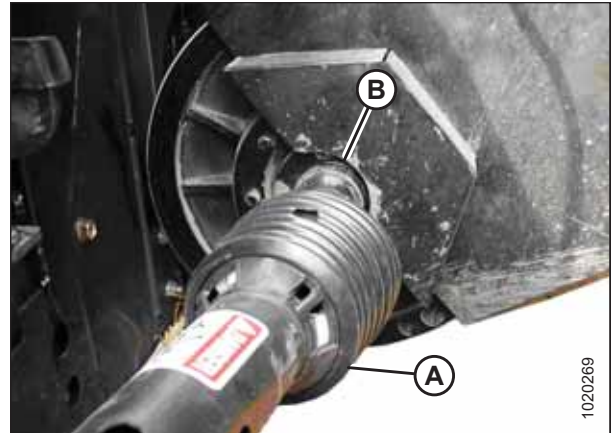


Abbildung 4.79: Antriebswelle

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu den Sicherungsring (C) der Antriebswelle zurückziehen und über den Wellenstummel (D) der Transporthalterung setzen. Den Sicherungsring loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.

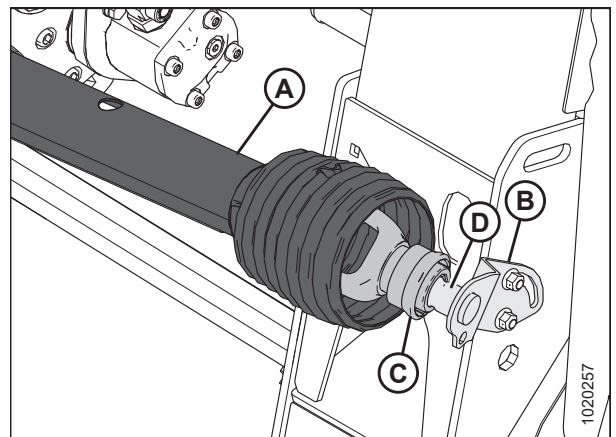


Abbildung 4.80: Antriebswelle

- Das Kabel vom Steckverbinder (A) abnehmen.
- Den Griff (B) an der Mährescher-Multikupplung in die Stellung „Offen“ drücken. Dadurch wird die Multikupplung (C) freigegeben.

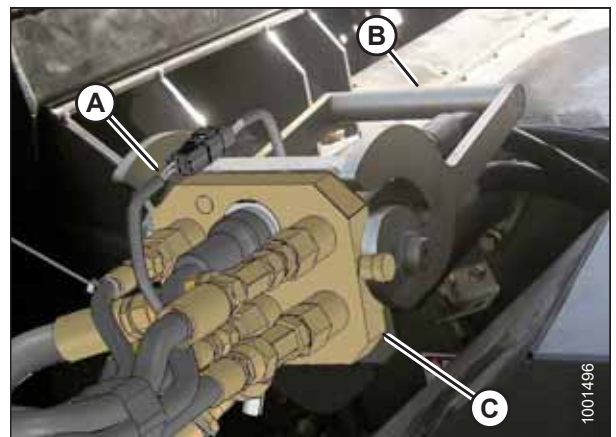


Abbildung 4.81: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Griff (A) am Floatmodul hochziehen und die Multikupplung (B) am Floatmodul-Multikuppler ansetzen.
- Den Griff (A) nach unten drücken und die Multikupplung (B) so verriegeln.

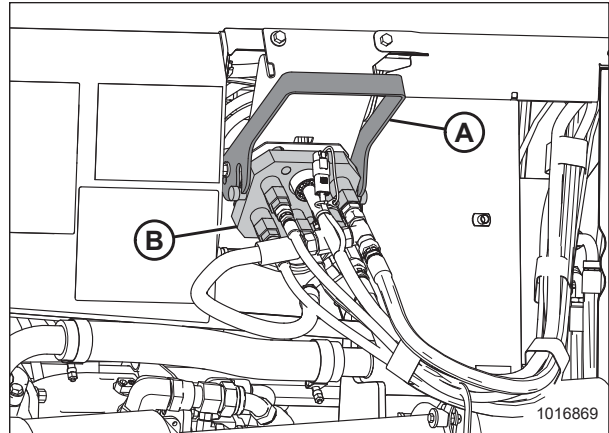


Abbildung 4.82: Multikupplung am Floatmodul

- Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

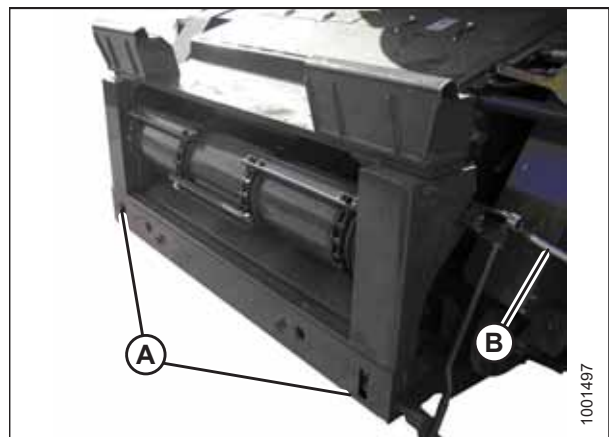


Abbildung 4.83: Challenger und Massey Ferguson

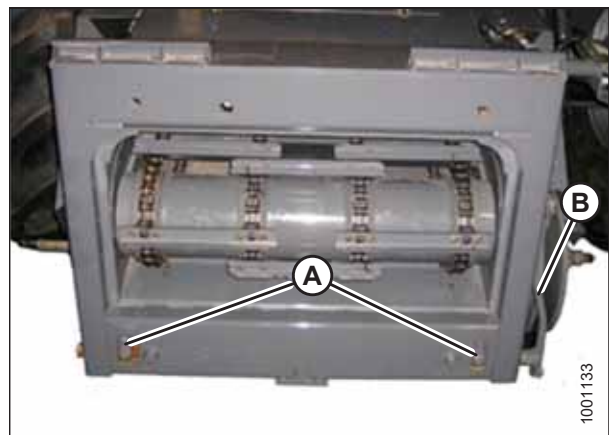


Abbildung 4.84: Gleaner R und S Serie

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

11. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
12. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

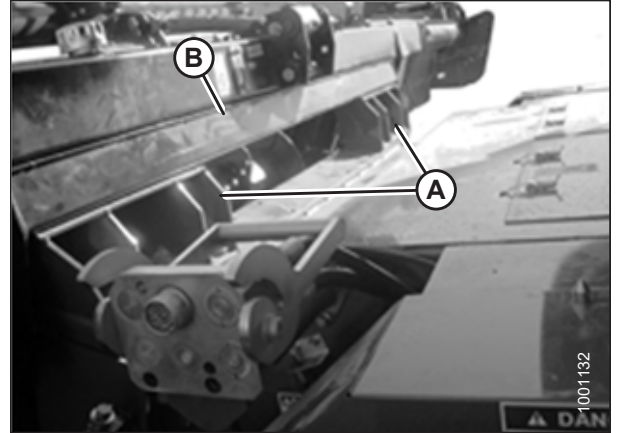


Abbildung 4.85: Floatmodul am Mähdrescher

4.5 AGCO IDEAL™ Mähdrescher

4.5.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen AGCO IDEAL™ Mähdrescher

WARNUNG

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

1. Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) links/rechts unten am Schrägförderer einfahren.

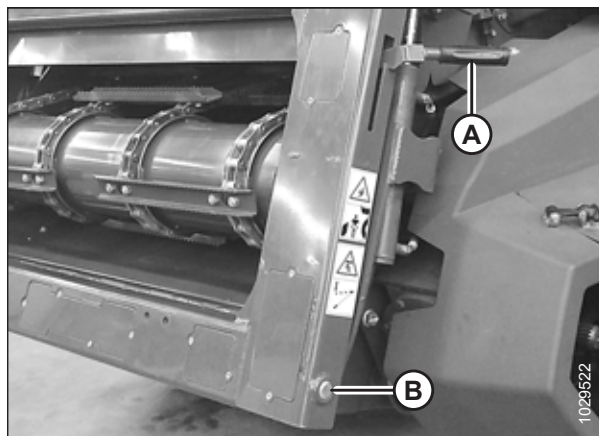


Abbildung 4.86: Schrägförderer

2. Mit dem Mähdrescher langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis der Schrägförderer direkt unter dem Aufnahmeprofil (A) ist und die Verriegelungsbolzen (B) unter den Haken (C) des Zwischenrahmens sind.

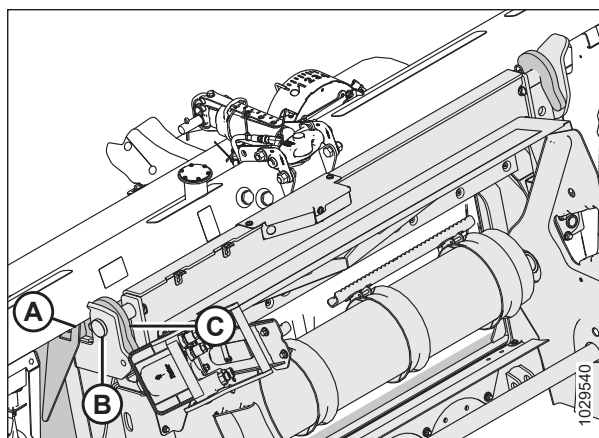


Abbildung 4.87: Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Schrägförderer anheben, bis das Aufnahmeprofil (A) des Zwischenrahmens voll auf dem Schrägförderer aufliegt. Das Schneidwerk knapp über Bodenniveau heben.

WICHTIG:

Das gesamte Gewicht des Schneidwerks muss auf dem Schrägförderer aufliegen. Es darf **NICHT** auf den Verriegelungsbolzen (B) ruhen.

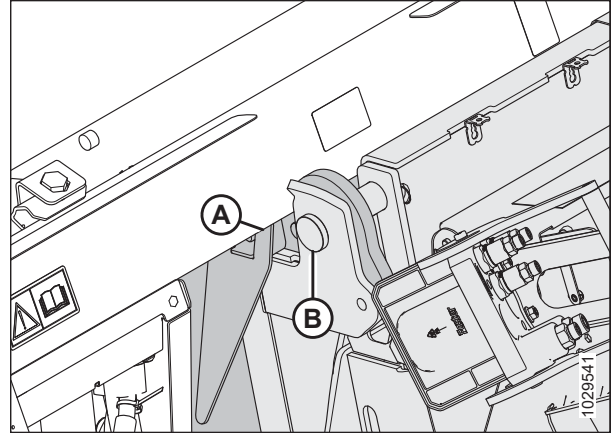


Abbildung 4.88: Aufnahmeprofil auf Schrägförderer

- Unterkante des Schrägförderer so positionieren, dass die Verriegelungsbolzen (A) mit der Lochung der Halteplatte (C) in einer Linie stehen.
- Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Verriegelungsbolzen (B) in die Halteplatte (C) einfahren.

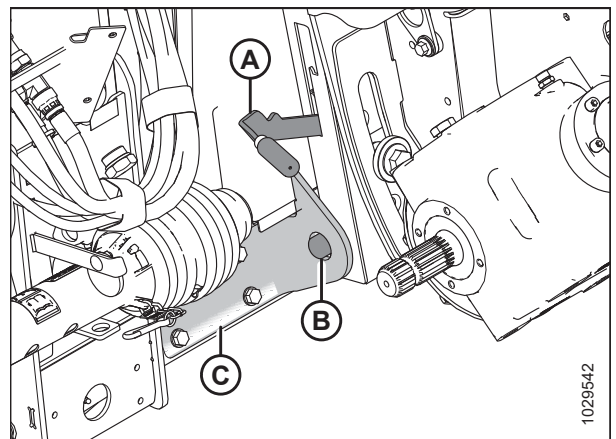


Abbildung 4.89: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- Die Verriegelungsscheibe (A) nach oben drehen und Antriebswelle (B) aus der Transporthalterung nehmen.

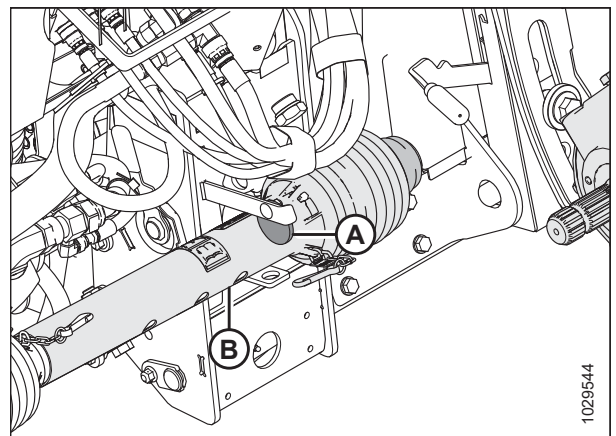


Abbildung 4.90: Antriebswelle in Transportstellung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Sicherungsring (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis der Sicherungsring einrastet.

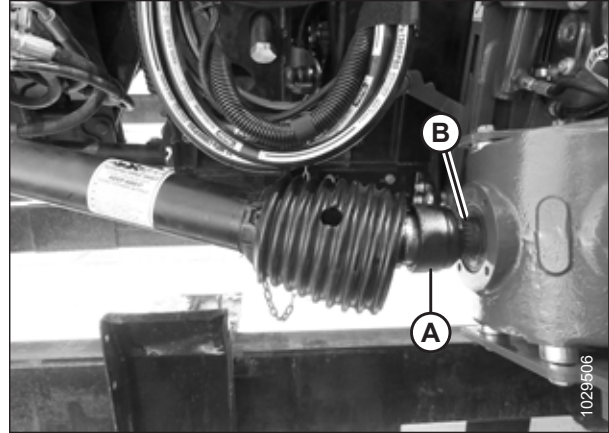


Abbildung 4.91: Antriebswelle am Mährescher angeschlossen

- Den Griff (A) nach unten drücken, um die Multikupplung (B) vom Schneidwerk zu lösen.
- Abdeckung (C) am mährescherseitigen Multikuppler öffnen.
- Den Griff (D) auf Stellung „Offen“ drücken.
- Wenn erforderlich, die Auflageflächen der Kupplung und des Steckers reinigen.

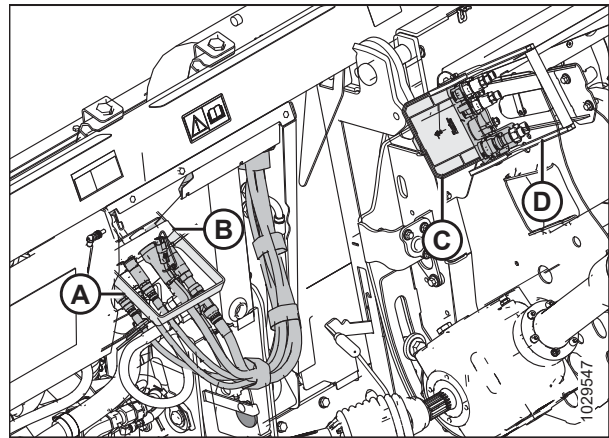


Abbildung 4.92: Kupplungen und Stecker der Multikupplung

- Die Kupplung (A) am mährescherseitigen Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

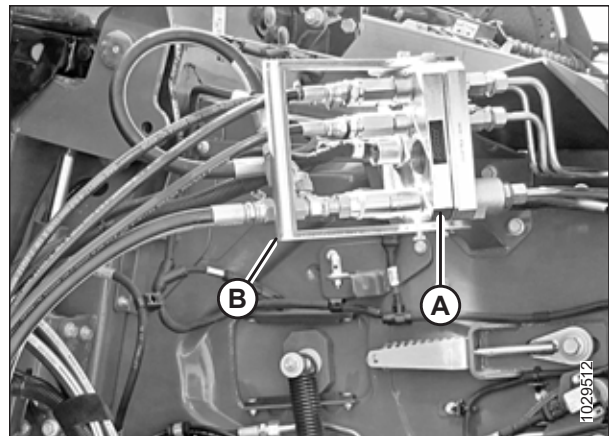


Abbildung 4.93: Multikupplung

4.5.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem AGCO Ideal™ Mähdrescher

WARNUNG

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

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Den Multikupplungsgriff (B) auf Stellung „Offen“ drücken, damit Sie die Multikupplung (A) abnehmen können.

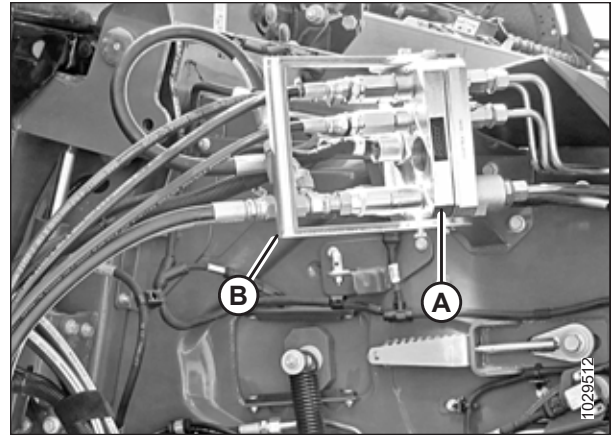


Abbildung 4.94: Multikuppler am Mähdrescher

6. Multikupplung (B) auf die Stecker setzen und Griff (A) in senkrechte Stellung drücken, damit die Multikupplung verriegelt.

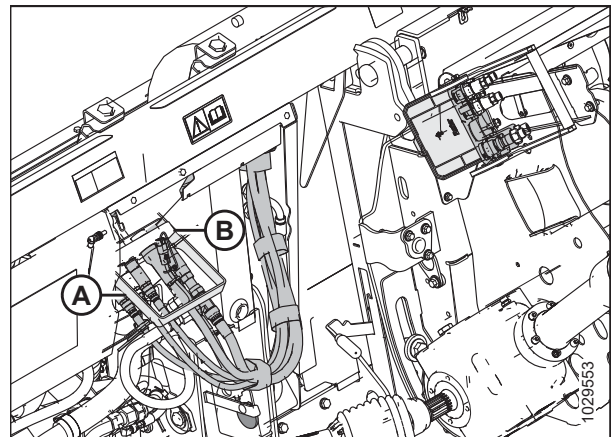


Abbildung 4.95: Verriegelte Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Sicherungsring der Antriebswelle (A) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mähndrescher-Abtriebswelle (B) abziehen.

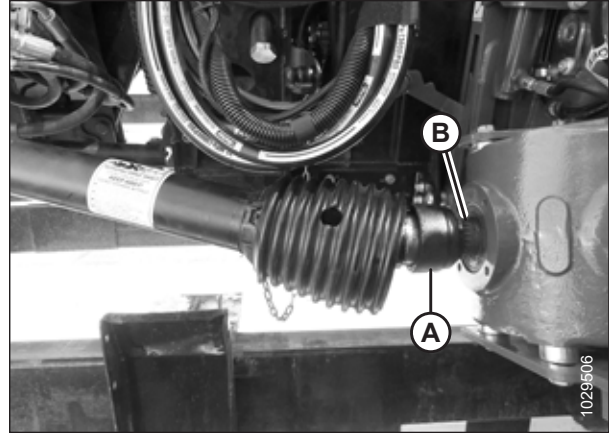


Abbildung 4.96: Lösen der Antriebswelle

- Die Verriegelungsscheibe (A) drehen und Antriebswelle (B) auf die Transporthalterung schieben.
- Die Verriegelungsscheibe (A) nach unten drehen und Antriebswelle (B) auf der Transporthalterung sichern.

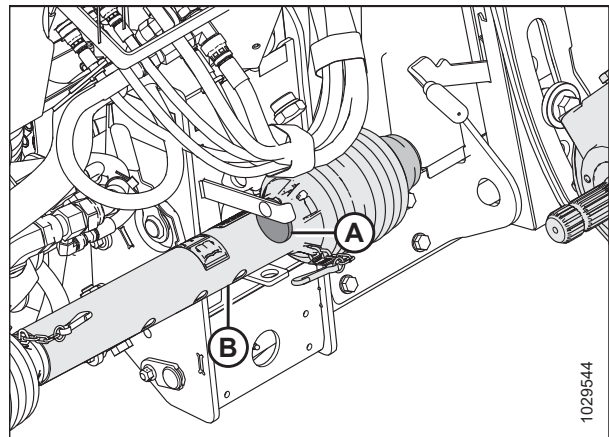


Abbildung 4.97: Antriebswelle in Transportstellung

- Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) unten am Schrägförderer einfahren.

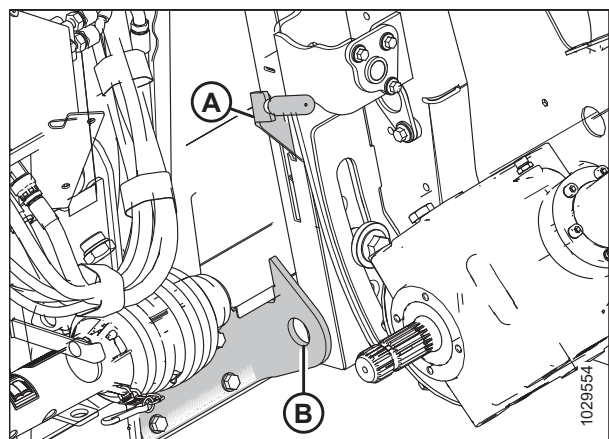


Abbildung 4.98: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

11. Den Mähdrescher anlassen und das Schneidwerk absenken, bis die Verriegelungsbolzen (A) des Schrägförderer aus den Haken (B) sind.
12. Den Mähdrescher langsam rückwärts vom Schneidwerk wegfahren.

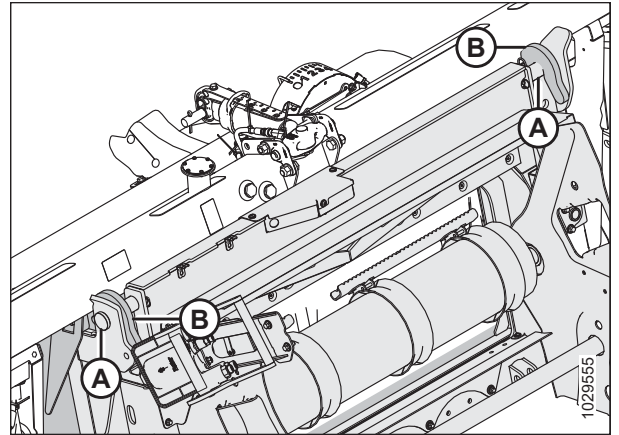


Abbildung 4.99: Schrägförderer absenken

4.6 John Deere-Mähdrescher

Das Bandschneidwerk FD1 FlexDraper® ist mit John Deere-Mähdreschern der Serien 60, 70, S, und T kompatibel.

4.6.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher

WARNUNG

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

1. Den Griff (A) am mähdrescherseitigen Multikuppler Richtung Schrägförderer drücken und so die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Schrägförderers einfahren. Den Multikuppler reinigen.

VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

2. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (C) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (D) steht.
3. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben ziehen und so die Multikupplung (B) aus der Transportstellung lösen. Die Multikupplung abnehmen und den Griff zurück Richtung Floatmodul in die Aufbewahrungsstellung drücken.

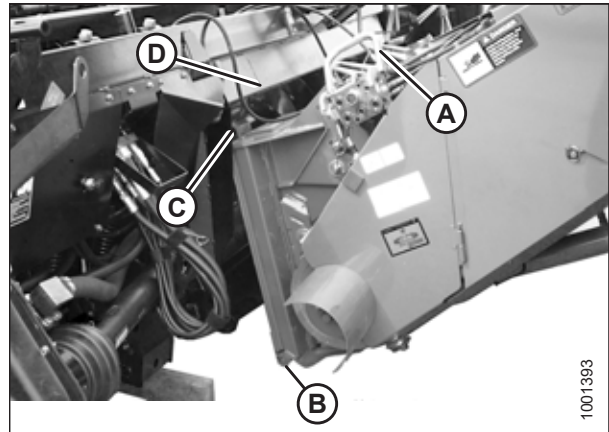


Abbildung 4.100: Mähdrescher und Floatmodul

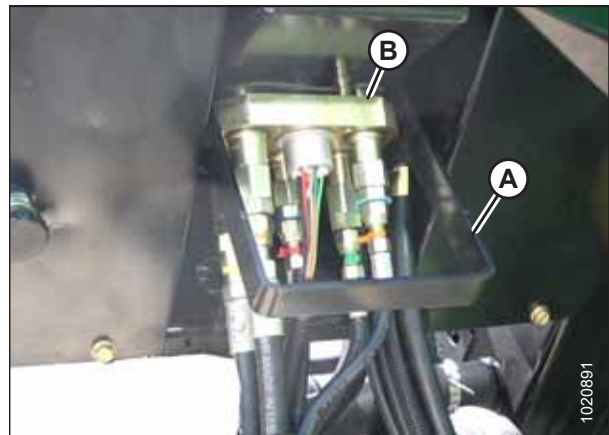


Abbildung 4.101: Transportstellung Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Multikupplung (A) am Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, um die Führungstifte der Multikupplung im Griff zu verriegeln.
- Den Griff (B) nach vorne ziehen und sicherstellen, dass die Multikupplung (A) fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

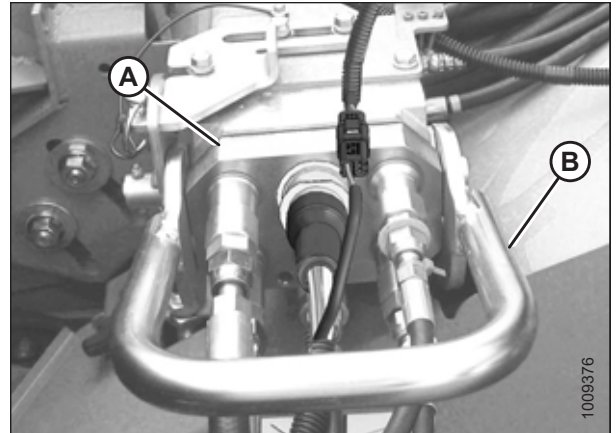


Abbildung 4.102: Multikupplung

- Sicherstellen, dass beide Verriegelungsbolzen am Schrägförderer (A) vollständig in den floatmodulseitigen Halterungsaufnahmen eingefahren sind.

BEACHTEN:

Wenn die Verriegelungsbolzen (A) nicht vollständig in die floatmodulseitigen Halterungsaufnahmen eingefahren sind, die Schrauben (B) lösen und die Halterung wie erforderlich verstellen.

- Die Schrauben (B) anziehen.

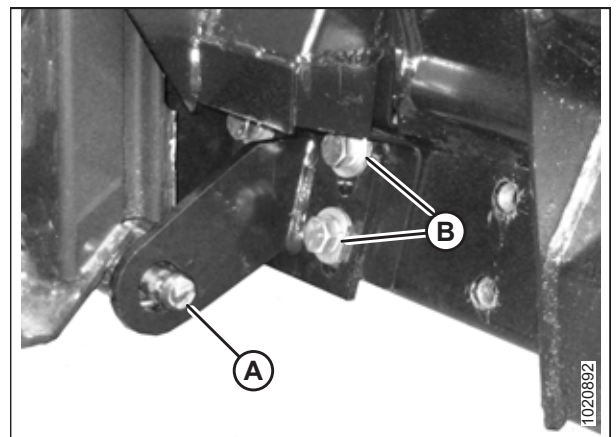


Abbildung 4.103: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- Die Verriegelungsplatte (A) durchschieben, um den Verriegelungsgriff (B) in der abgebildeten Stellung zu arretieren, und mit dem Klappsplint (C) sichern.
- Wenn das Floatmodul mit einem Wahlschalter für die Haspel-Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung ausgestattet ist, das Kabel (D) an den mähdrescherseitigen Steckverbinder (E) anschließen.

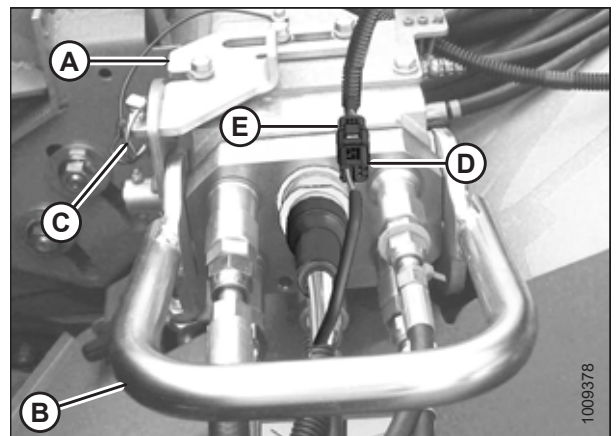


Abbildung 4.104: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

12. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
13. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

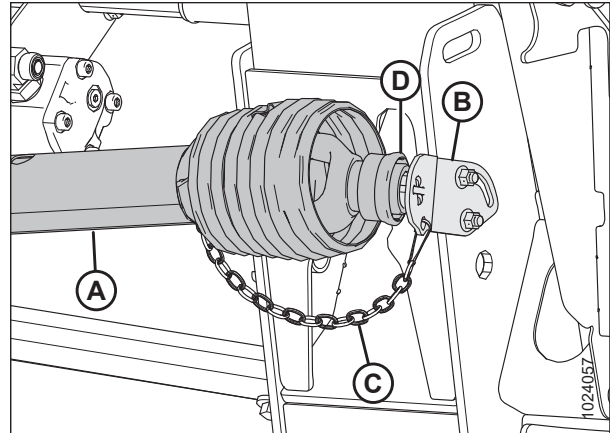


Abbildung 4.105: Antriebswelle

14. Den Sicherungsring (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben.

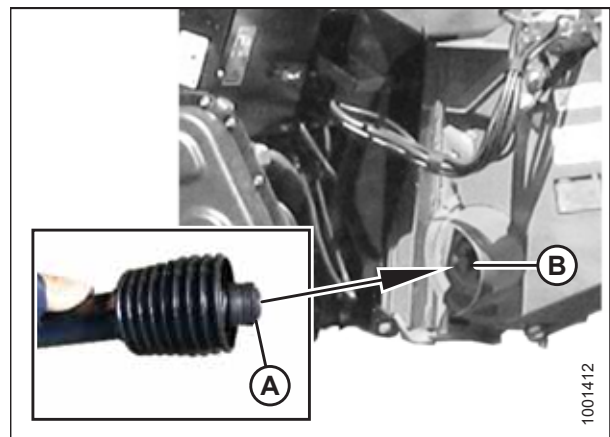


Abbildung 4.106: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

15. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

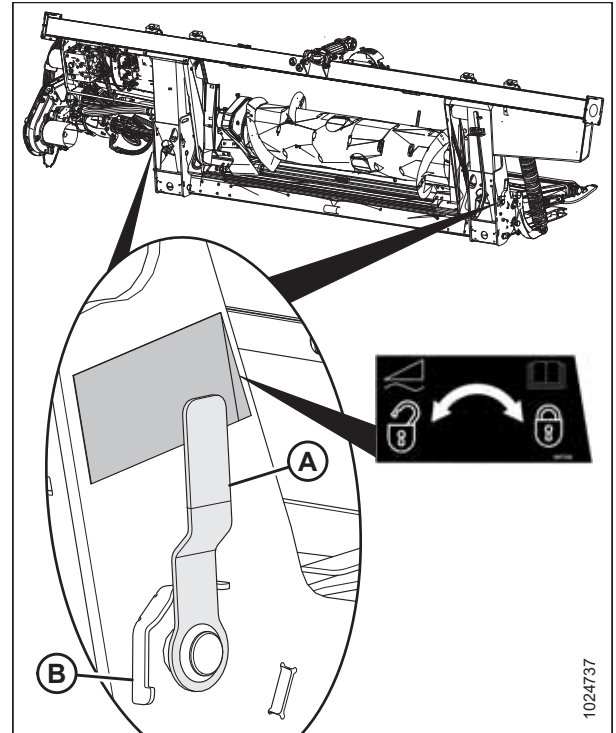


Abbildung 4.107: Floatverriegelungsgriff

4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher

GEFAHR

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn das Schneidwerk über Transportreifen für Langsamfahrt verfügt, kann es im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61*.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 62*.

3. Die Floatverriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um den Floatmechanismus zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Abdeckung (A) am Mährescher öffnen, den Sicherungsring der Antriebswelle (B) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mährescher-Abtriebswelle ziehen.

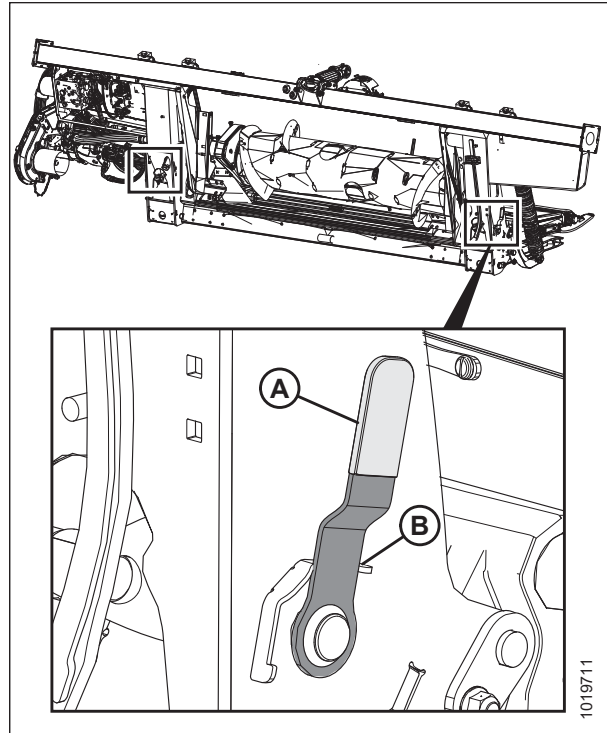


Abbildung 4.108: Floatverriegelungsgriff

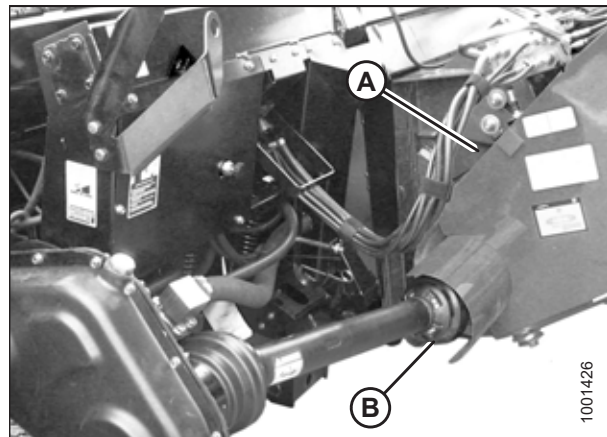


Abbildung 4.109: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu den Sicherungsring (C) der Antriebswelle zurückziehen und über den Wellenstummel (D) der Transporthalterung setzen. Den Sicherungsring loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.

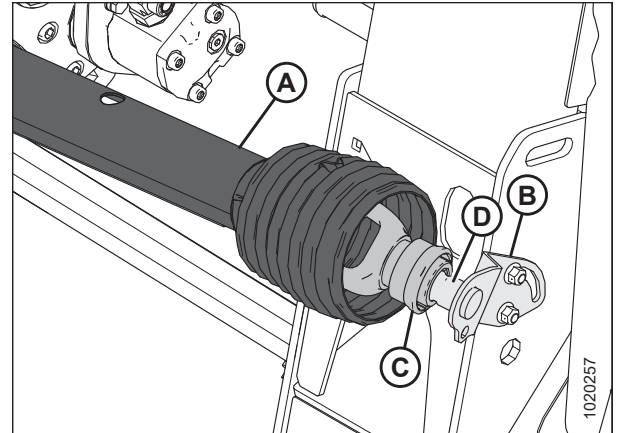


Abbildung 4.110: Antriebswelle

- Den Griff (A) am Floatmodul hochheben.

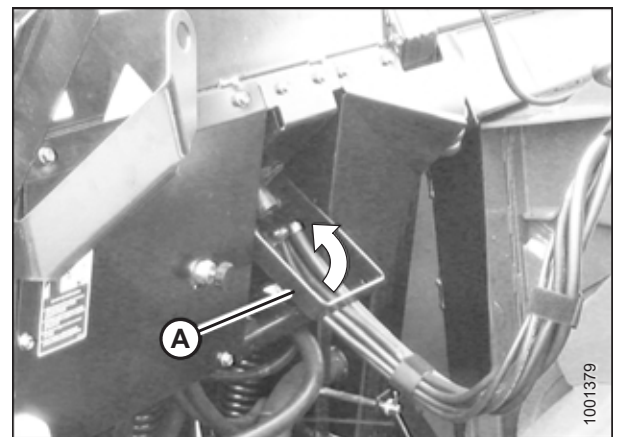


Abbildung 4.111: Transportstellung Multikupplung

- Das Kabel (A) vom mähdrescherseitigen Steckverbinder abnehmen.
- Den Klappsplint (B) abnehmen und die Verriegelungsplatte (C) herauschieben, um den Griff (D) freizugeben.
- Den Griff (D) in die senkrechte Stellung heben, um die Multikupplung (E) vom Mähdrescher abzukuppeln.

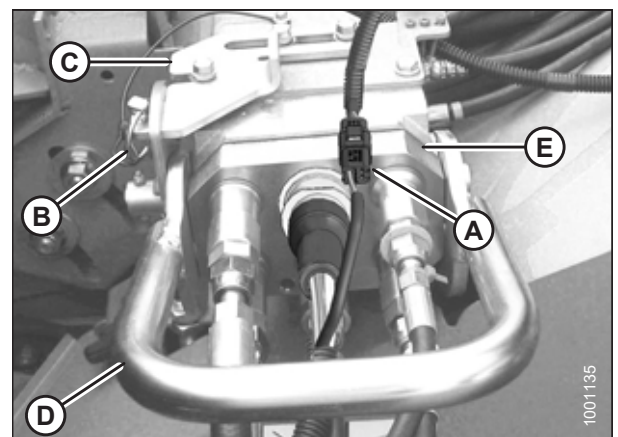


Abbildung 4.112: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Die Multikupplung (A) an den Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) hinunterdrücken, um die Multikupplung zu verriegeln.

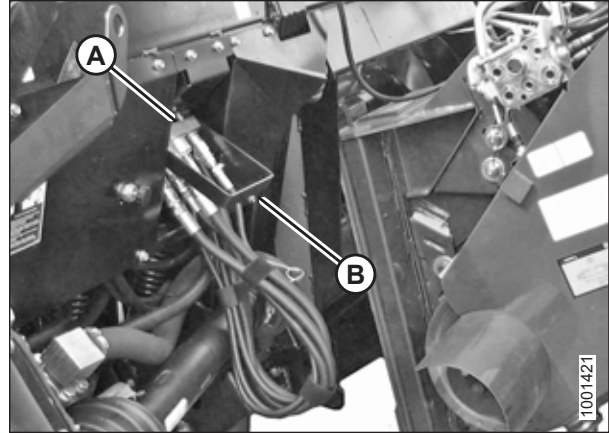


Abbildung 4.113: Transportstellung Multikupplung

11. Den mähdrescherseitigen Griff (A) Richtung Schrägförderer ziehen, um den Verriegelungsbolzen am Schrägförderer (B) aus dem Floatmodul herauszufahren.

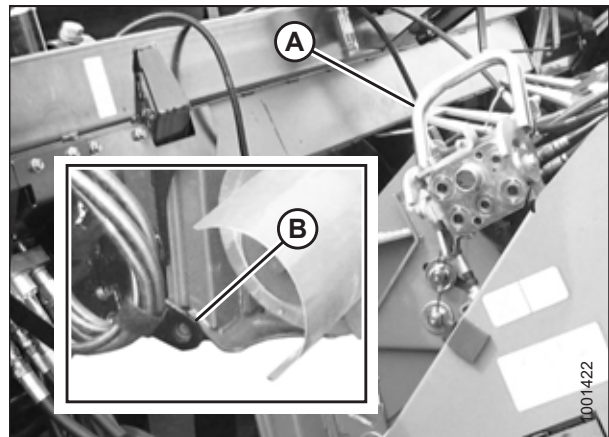


Abbildung 4.114: Verriegelungen am Schrägförderer

12. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
13. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

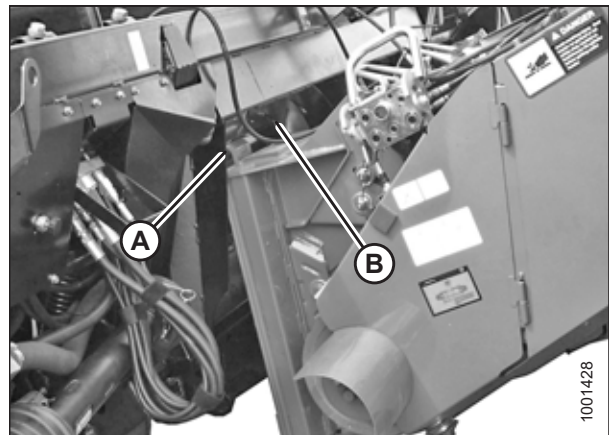


Abbildung 4.115: Floatmodul und Schrägförderer

4.7 CLAAS-Mähdrescher

Das Bandschneidwerk FD1 FlexDraper® ist mit CLAAS-Mähdreschern der Serien 500, 600 und 700 kompatibel.

4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher

WARNUNG

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

1. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben bringen und sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Floatmoduls eingefahren sind.

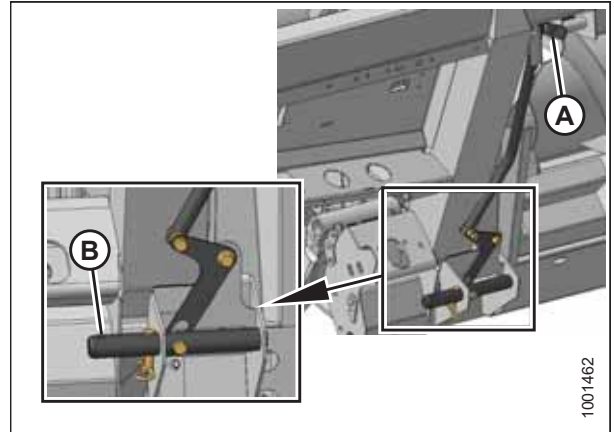


Abbildung 4.116: Eingefahrene Verriegelungsbolzen

VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

2. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
3. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

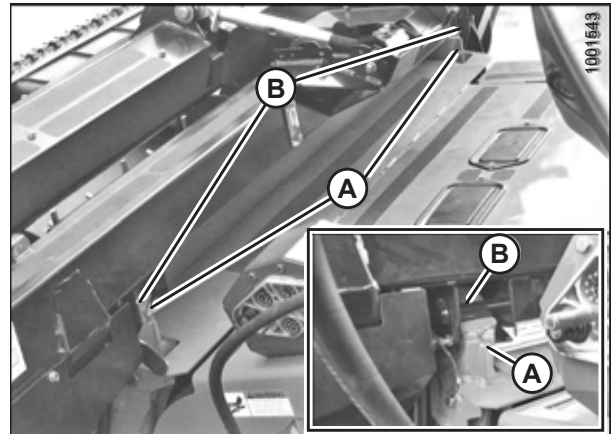


Abbildung 4.117: Schneidwerk am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Sperrstift (B) aus dem Verriegelungsbolzen (A) des Floatmoduls ziehen.

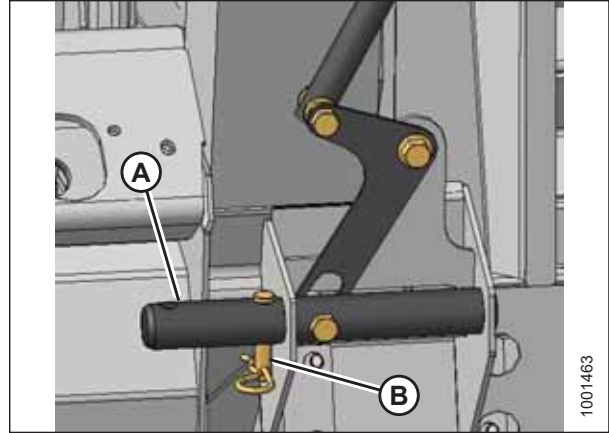


Abbildung 4.118: Verriegelungsbolzen

- Den Griff (A) nach unten drücken, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls in den Schrägförderer einzufahren. Den Sperrstift (C) wieder einsetzen und mit dem Federstecker sichern.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

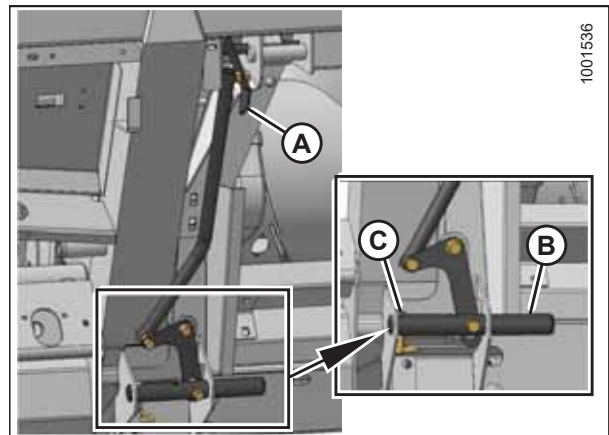


Abbildung 4.119: Verriegelungsbolzen im Eingriff

- Die Handschraube (A) an der mähdrescherseitigen Multikupplung (B) lösen, um die Multikupplung zu lösen.
- Kupplung (B) und Stecker reinigen.

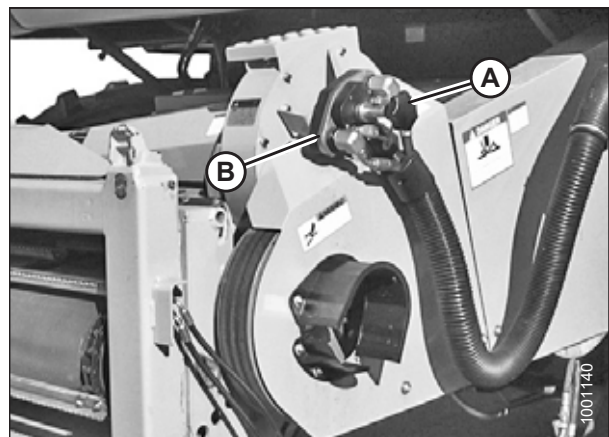


Abbildung 4.120: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Die Schutzkappe des Floatmodul-Multikupplers (A) auf den mähdrescherseitigen Multikuppler setzen.

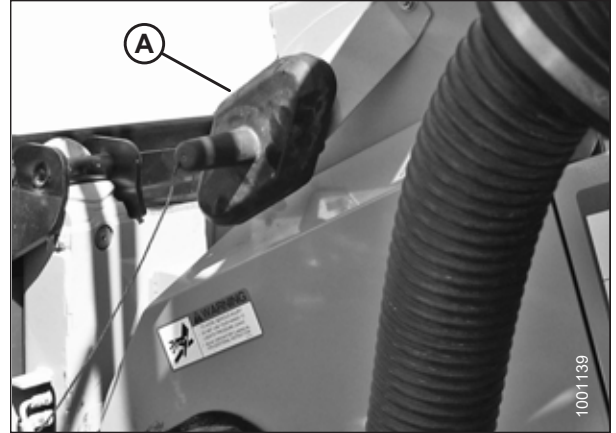


Abbildung 4.121: Schutzkappe des Multikupplers

11. Die Kontaktfläche der Multikupplung (A) reinigen und an den Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen.
12. Die Handschraube (B) drehen, um die Multikupplung am Multikuppler zu sichern.

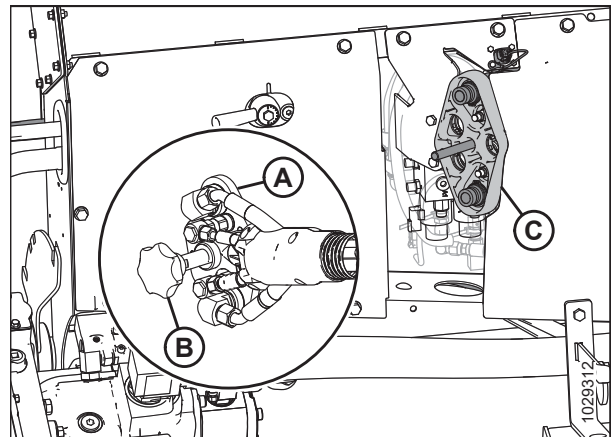


Abbildung 4.122: Multikupplung

13. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
14. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

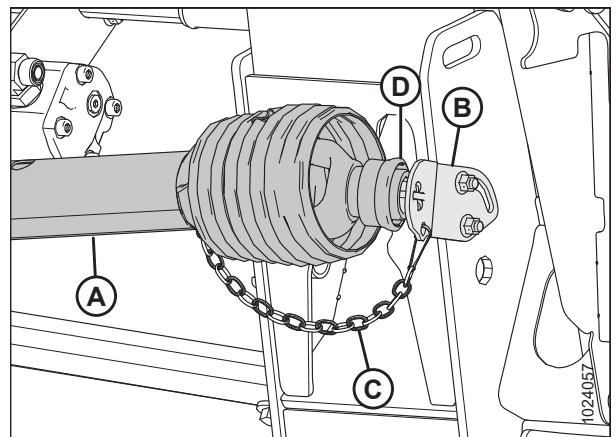


Abbildung 4.123: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

15. Die Antriebswelle (A) an die Mährescher-Abtriebswelle anschließen.

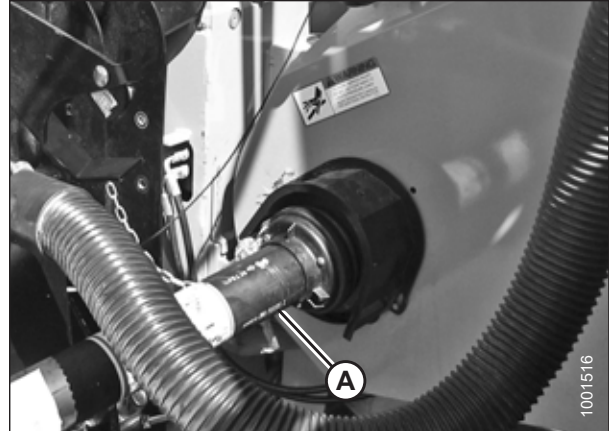


Abbildung 4.124: Antriebswelle und Abtriebswelle

16. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

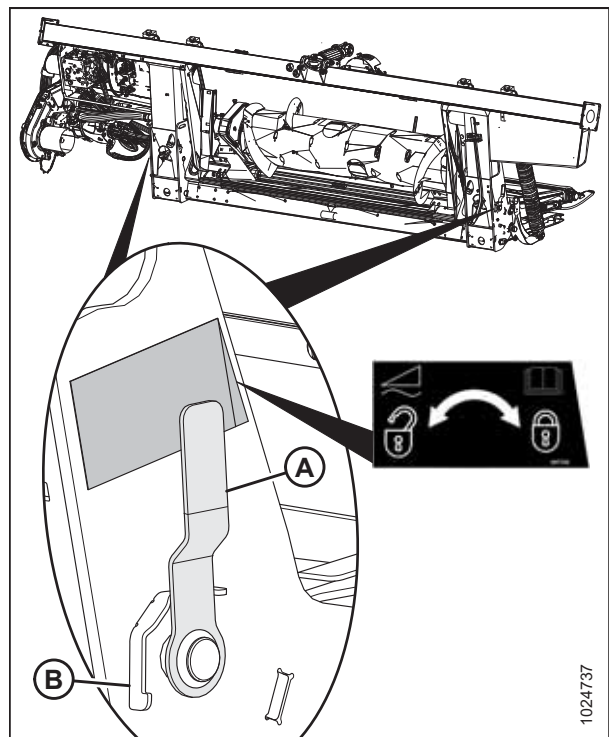


Abbildung 4.125: Floatverriegelungsgriff

4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mährescher

GEFAHR

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn das Schneidwerk über Transportreifen für Langsamfahrt verfügt, kann es im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61*.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 62*.

3. Die Floatverriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um den Floatmechanismus zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle (A) vom Mährescher abnehmen.

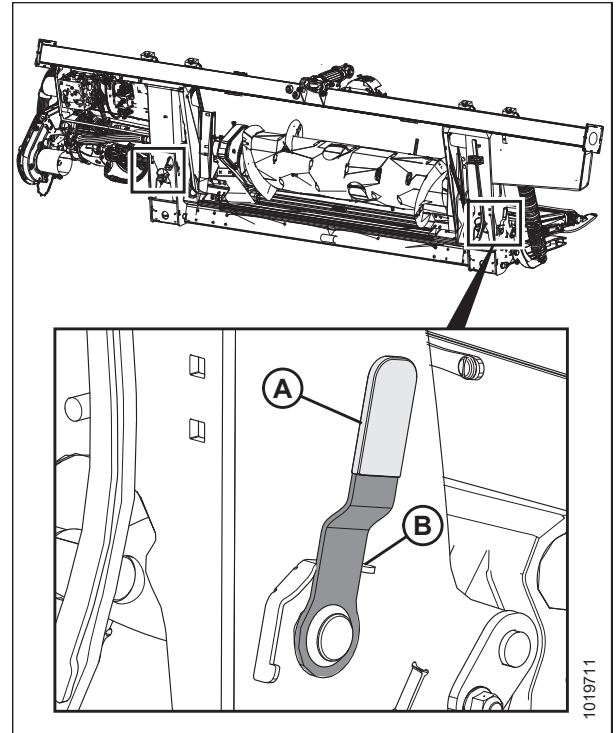


Abbildung 4.126: Floatverriegelungsgriff

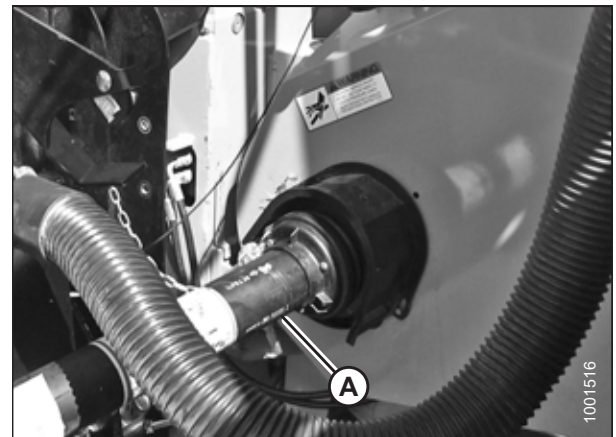


Abbildung 4.127: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu den Sicherungsring (C) der Antriebswelle zurückziehen und über den Wellenstummel (D) der Transporthalterung setzen. Den Sicherungsring loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.

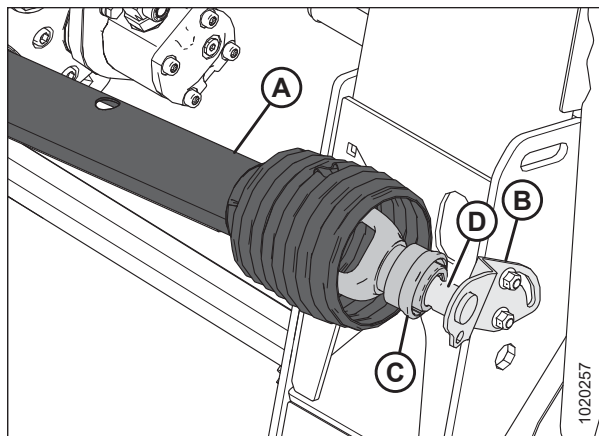


Abbildung 4.128: Antriebswelle

- Die Abdeckung (A) vom mähdrescherseitigen Multikuppler abnehmen.

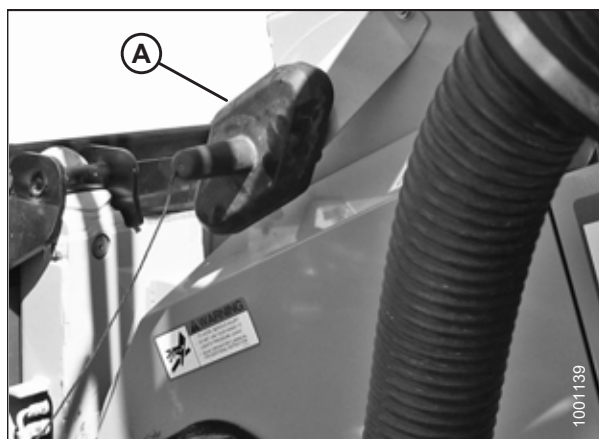


Abbildung 4.129: Abdeckung

- Die Multikupplung (A) am mähdrescherseitigen Multikuppler ansetzen und die Handschraube (B) drehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

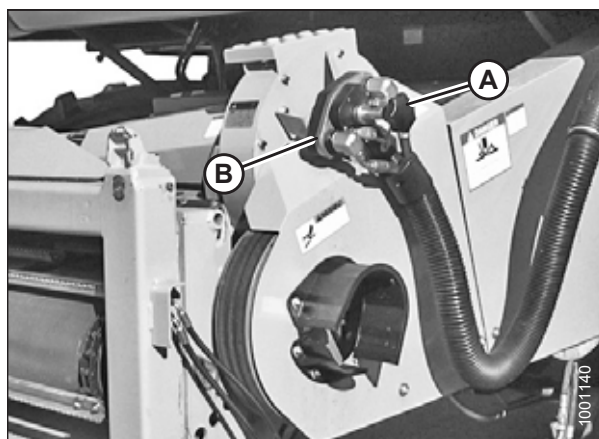


Abbildung 4.130: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schutzkappe (A) auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

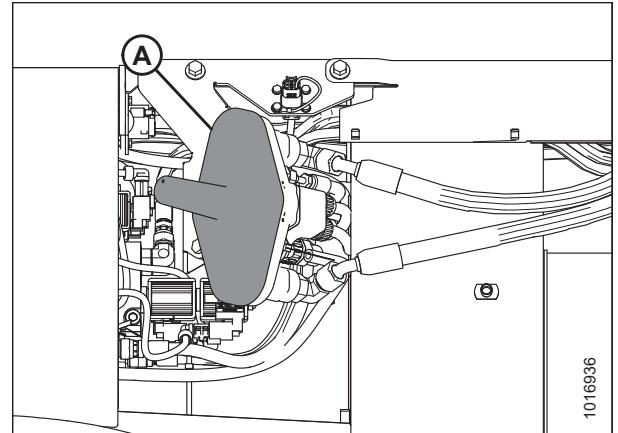


Abbildung 4.131: Floatmodul

- Den Sperrstift (A) aus dem Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls ziehen.
- Den Griff (C) hochheben, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls aus dem Schrägförderer herauszufahren.
- Den Sperrstift (A) wieder in den Verriegelungsbolzen des Floatmoduls einsetzen und mit dem Federstecker sichern.

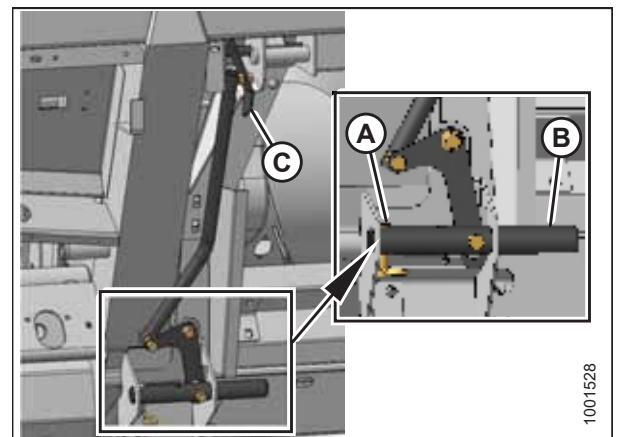


Abbildung 4.132: Verriegelungen am Schrägförderer

- Den Schrägförderer absenken, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) aus dem Floatmodul (B) herausgefahren sind.
- Mit dem Mährescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

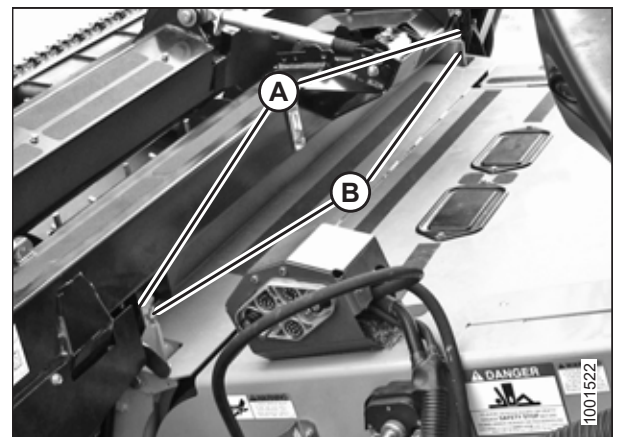


Abbildung 4.133: Schneidwerk am Mährescher

4.8 New Holland-Mähdrescher

Das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 ist mit den folgenden New Holland Mähdreschern kompatibel:

Serie	Mähdreschermodell
CR	920, 940, 960, 970, 980
	9020, 9040, 9060, 9065, 9070, 9080
	6090, 7090, 8080, 8090, 9090
	6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90, 10.90
CX	840, 860, 870, 880
	8070, 8080, 8090
	8080 Elevation, 8090 Elevation

4.8.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland CR/CX-Mähdrescher

WARNUNG

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

1. Am Mähdrescher nachprüfen, ob der Verriegelungsgriff (A) so steht, dass die Verriegelungsbolzen (B) in das Floatmodul eingreifen können.

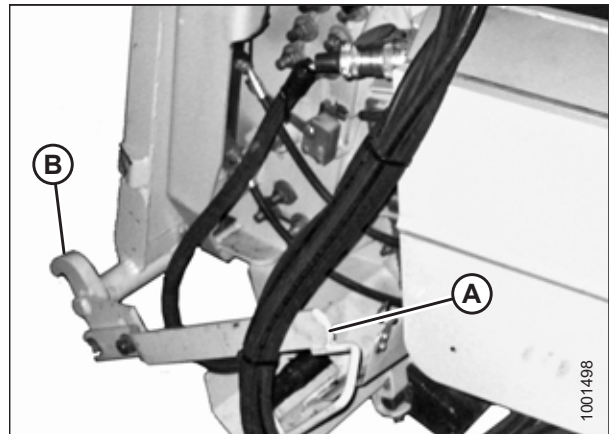


Abbildung 4.134: Verriegelungen am Schrägförderer

VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

2. Den Motor des Mähdreschers starten und langsam auf das Floatmodul zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
3. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

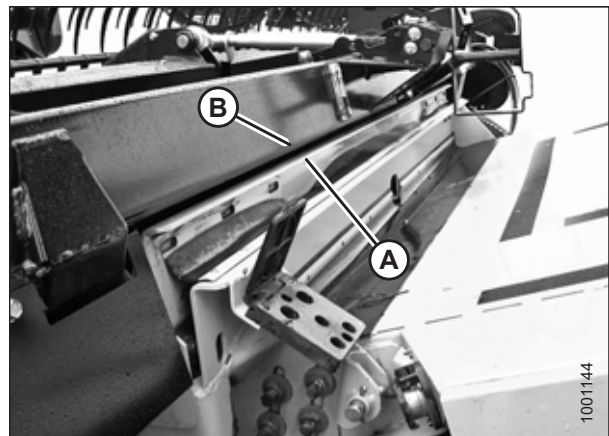


Abbildung 4.135: Schneidwerk am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Floatmodulhebel (A) an der linken Schrägfördererseite hochheben und den mähdrescherseitigen Griff (B) nach oben drücken, um die Verriegelungshaken (C) an beiden Schrägfördererseiten in Eingriff zu bringen.
- Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Aussparung im Hebel den Griff aufnimmt und diesen gegen selbständiges Öffnen sichert.
- Wenn der Hebel (A) und der Griff (B) in Ankuppelstellung sind und der Verriegelungshaken den Floatmodul-Bolzen (D) trotzdem nicht vollständig fasst, die Schrauben (E) lösen und den Verriegelungshaken (C) nachstellen. Die Schrauben wieder anziehen.

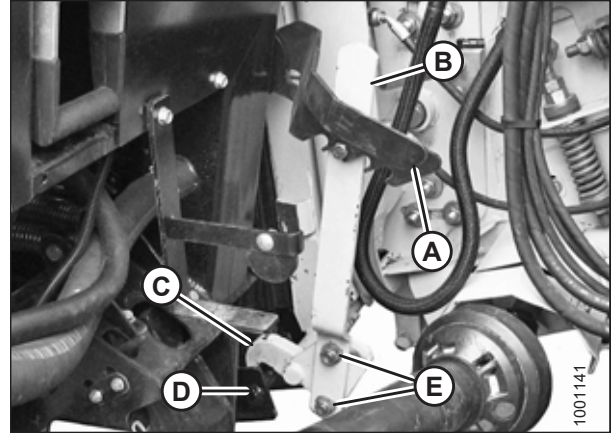


Abbildung 4.136: Verriegelungen am Schrägförderer

- An der linken Floatmodul-Seite die Abdeckung des Multikupplers (A) aufklappen.
- Den Verriegelungsknopf (B) drücken und den Griff (C) in die Stellung „Offen“ ziehen.
- Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.

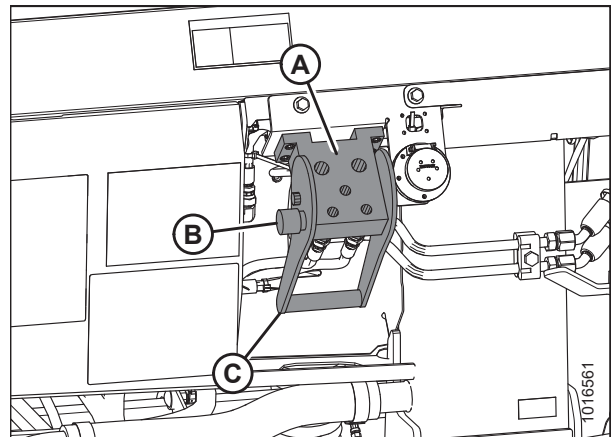


Abbildung 4.137: Floatmodul-Multikuppler

- Den Multikuppler (A) von der mähdrescherseitigen Transporthalterung abnehmen und die Auflagefläche des Multikupplers reinigen.

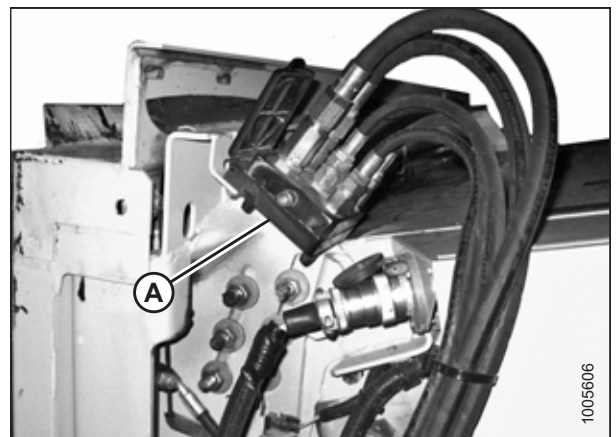


Abbildung 4.138: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

12. Die Multikupplung (A) am Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) drücken, bis die Stecker fest mit dem Multikuppler verbunden sind.
13. Den Griff (B) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (C) herauspringt.
14. Die Schutzkappe vom Floatmodul-Elektroanschluss abnehmen.
15. Den Stromstecker (D) vom Mährescher abnehmen.
16. Die Nasen des Stromsteckers (D) auf die Führungen im Floatmodul-Multikuppler ausrichten und den Stromstecker auf den Elektroanschluss schieben. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.

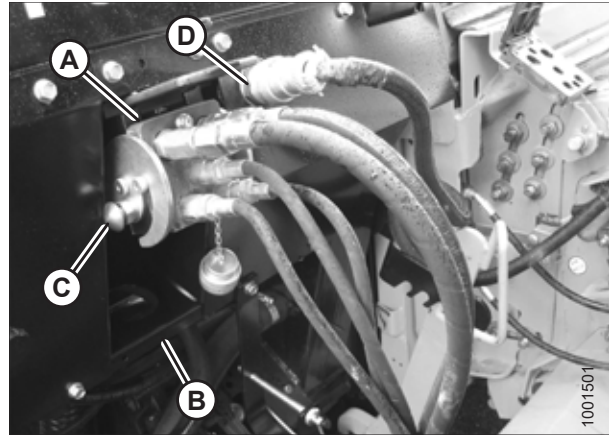


Abbildung 4.139: Anschlüsse

17. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
18. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

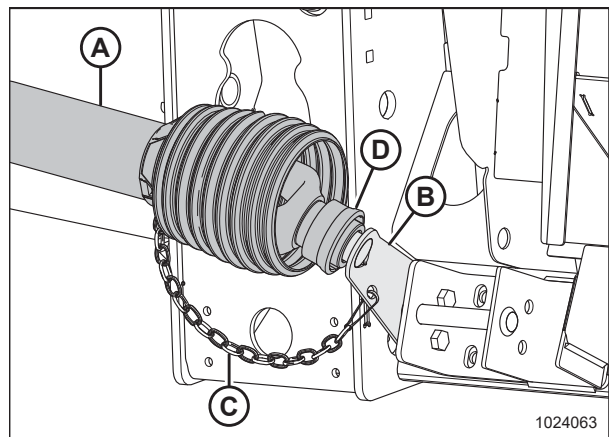


Abbildung 4.140: Antriebswelle in Transportstellung

19. Den Sicherungsring am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (A) schieben.

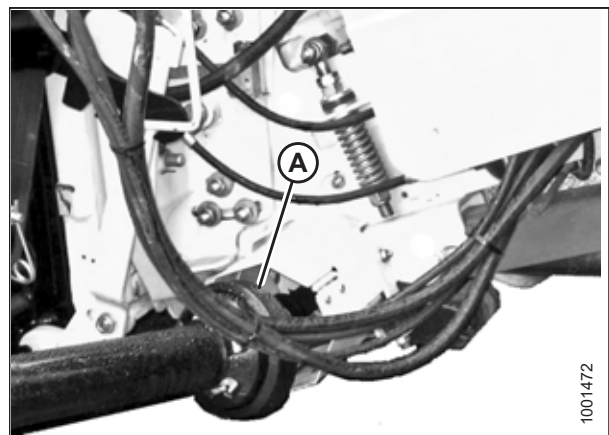


Abbildung 4.141: Antriebswelle und Abtriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

20. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

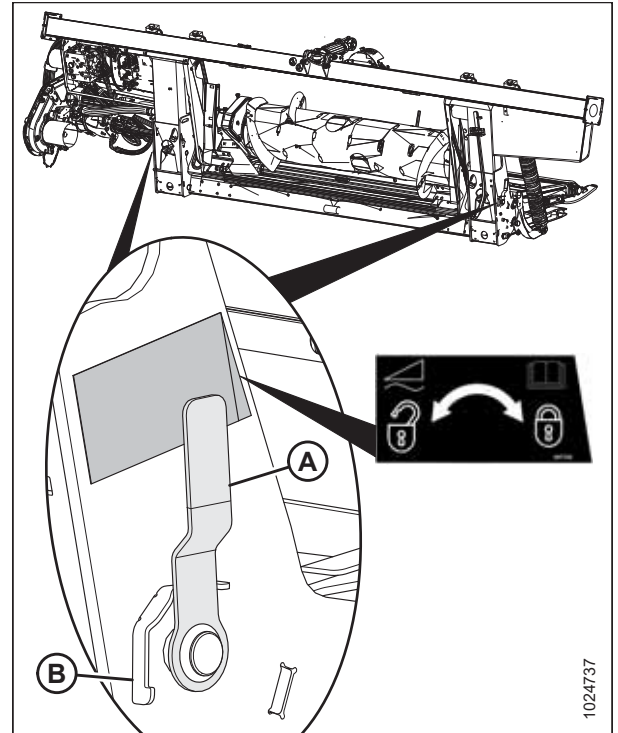


Abbildung 4.142: Floatverriegelungsgriff

4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher



GEFAHR

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

1. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn das Schneidwerk über Transportreifen für Langsamfahrt verfügt, kann es im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus abgekuppelt werden. Wenn sich die Räder im Feldeinsatzmodus befinden, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61*.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebracht sind, diese in der Transportstellung (höchste Arbeitsstellung) verriegeln, da das Schneidwerk ansonsten nach vorne kippen kann und das Ankuppeln schwierig wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 62*.

3. Die Floatverriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um den Floatmechanismus zu verriegeln.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle (A) vom Mähdrescher abnehmen.

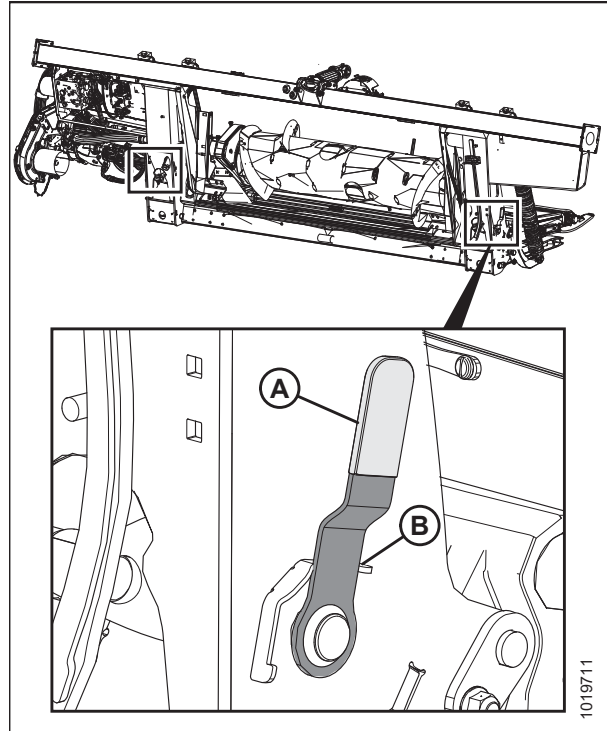


Abbildung 4.143: Floatverriegelungsgriff

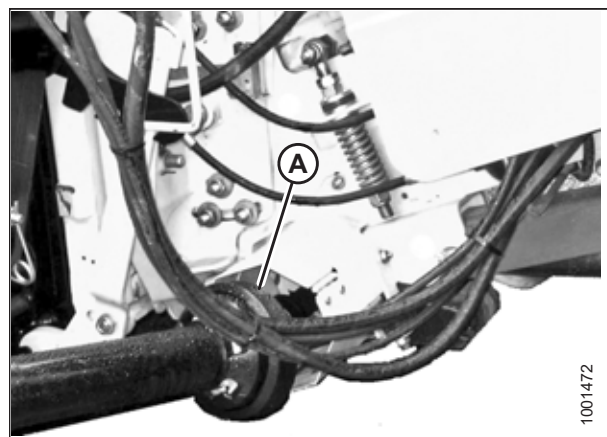


Abbildung 4.144: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu den Sicherungsring (C) der Antriebswelle zurückziehen und über den Wellenstummel (D) der Transporthalterung setzen. Den Sicherungsring loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.
- Sicherungskette (E) an Transporthalterung (B) befestigen.

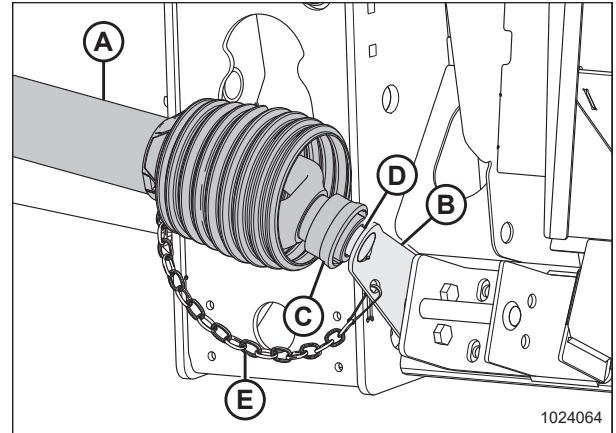


Abbildung 4.145: Antriebswelle

- Den Verriegelungsknopf (B) eindrücken und den Griff (C) ziehen, bis die Multikupplung (A) freigegeben ist.

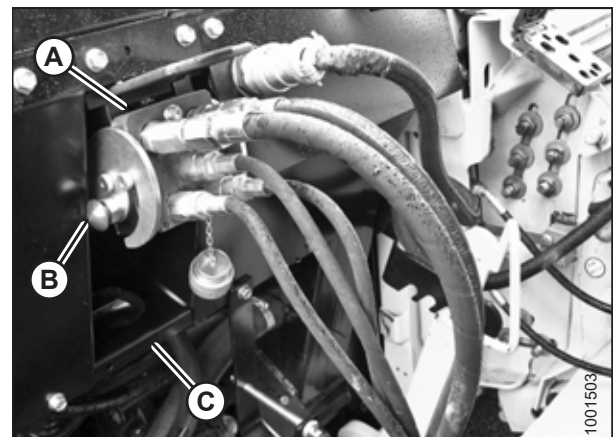


Abbildung 4.146: Anschlüsse am Floatmodul

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

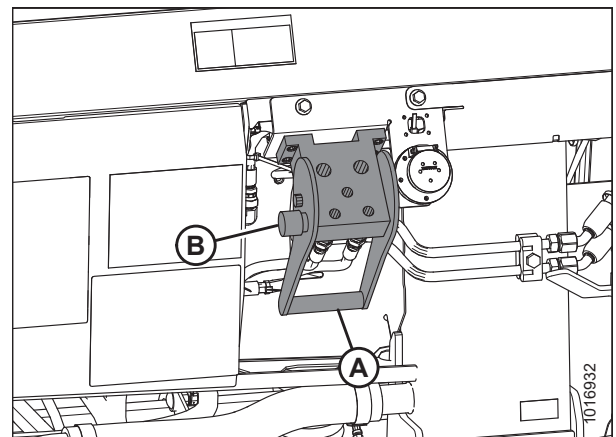


Abbildung 4.147: Floatmodul-Anschlüsse

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Multikuppler (A) auf die mähdrescherseitige Transporthalterung (B) setzen.

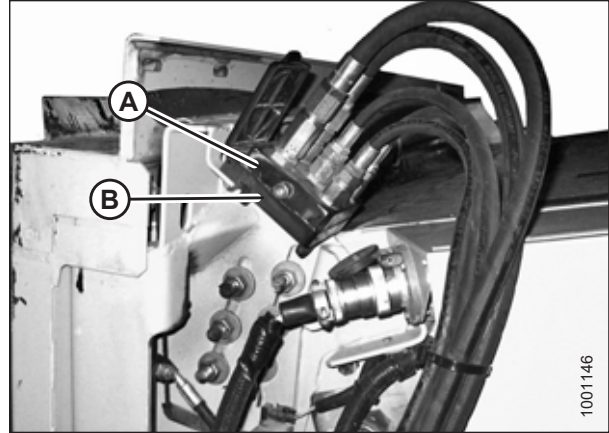


Abbildung 4.148: Multikupplung am Mähdrescher

- Den Stromstecker (A) vom Floatmodul abziehen.

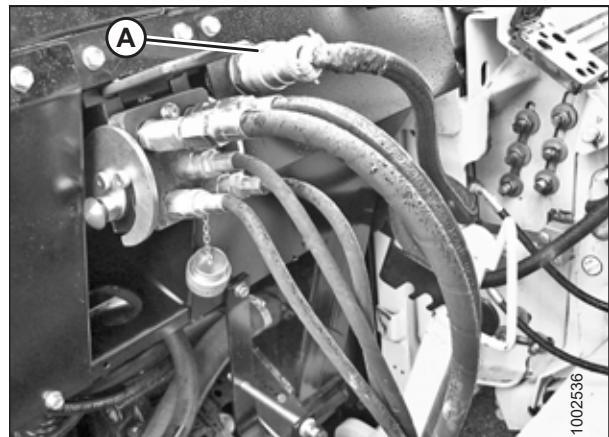


Abbildung 4.149: Anschlüsse am Floatmodul

- Den Stromstecker an Position (A) an den Mähdrescher anschließen.

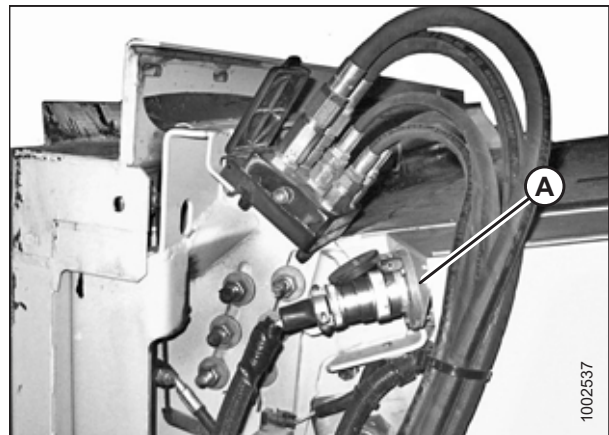


Abbildung 4.150: Kupplungsanschlüsse am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schutzkappe (A) wieder auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

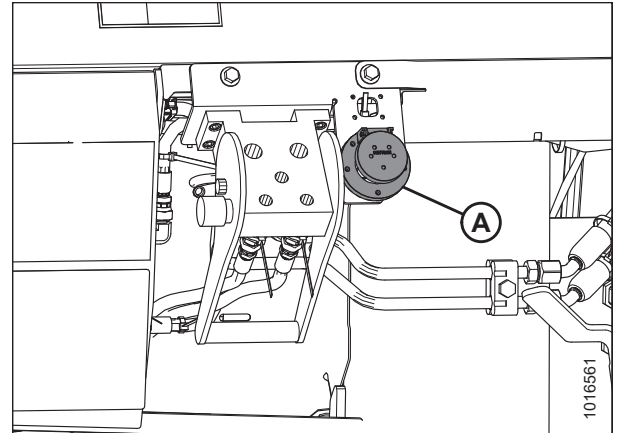


Abbildung 4.151: Floatmodul-Anschlüsse

- Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.

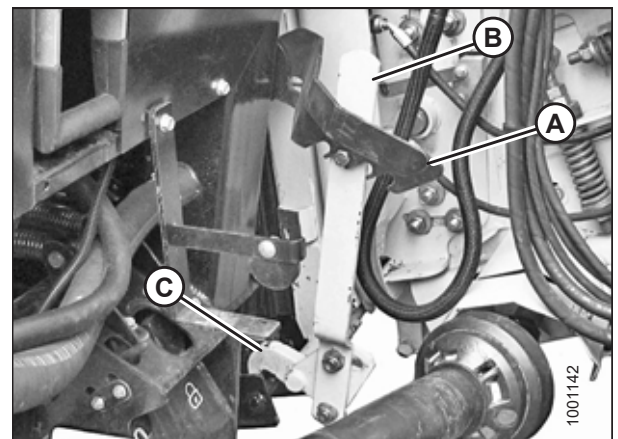


Abbildung 4.152: Verriegelungen am Schrägförderer

- Den Schrägförderer (A) absenken, bis er von der Floatmodul-Anbauaufnahme (B) gelöst ist.
- Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Schneidwerk wegfahren.

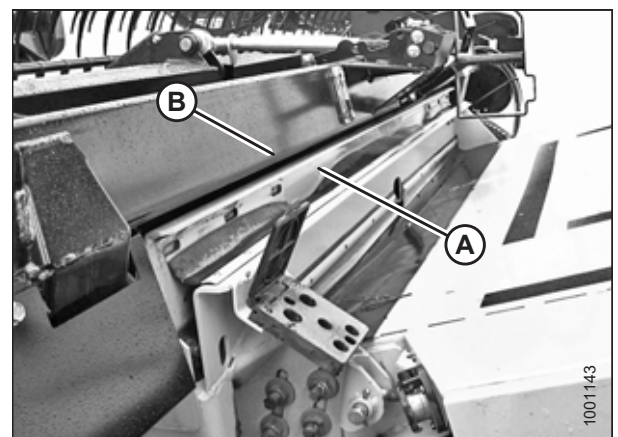


Abbildung 4.153: Schneidwerk am Mähdrescher

4.8.3 Schrägförderer-Abdeckungen an CR-Mähdreschern

Die Angaben in diesem Abschnitt gelten ausschließlich für New Holland CR Mähdrescher. Am New Holland CX Mähdrescher müssen die Abdeckungen am Schrägförderer abgenommen werden.

Nur New Holland Mähdrescher der Serie CR: Am Floatmodul wurden werkseitig kurze Schrägförderer-Abdeckungen montiert. Diese verbessern den Gutfluss in den Schrägförderer. Wenn erforderlich, können die Schrägförderer-Abdeckungen abmontiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.11.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern, Seite 515](#).

Für Mähdrescher mit schmalem Schrägförderer sind Sätze mit langen Abdeckungen erhältlich, die an Stelle der kurzen Schrägförderer-Abdeckungen montiert werden können.

Abmessungen Schrägförderer	Abdeckungssatz	MacDon Bestellnummer
1250–1350 mm (49–65 Zoll)	Kurz: 200 mm (7 7/8 Zoll)	MD #213613, 213614
1100 mm (43 1/2 Zoll) und kleiner	Lang: 325 mm (12 13/16 Zoll)	MD #213592, 213593

4.9 An- und Abkuppeln des Schneidwerks – Floatmodul FM100

Die Vorgehensweise zum Ankuppeln/Abkuppeln ist bei allen Mähdrescherherstellern und -modellen gleich. Die Schneidwerke können im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus an das Floatmodul angekuppelt werden.

In den Anleitungen in diesem Bedienerhandbuch wird davon ausgegangen, dass das Floatmodul am Mähdrescher angekuppelt bleibt. Das Floatmodul sollte nur für folgende Arbeiten angekuppelt/abgekuppelt werden:

- Abkuppeln des Schneidwerks für den Einsatz an einem Schwadmäher
- Umrüstung auf ein anderes Schneidwerk
- Durchführung bestimmter Wartungsarbeiten

4.9.1 Abkuppeln des Schneidwerks vom Floatmodul FM100

GEFAHR

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

WARNUNG

Hände unbedingt aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

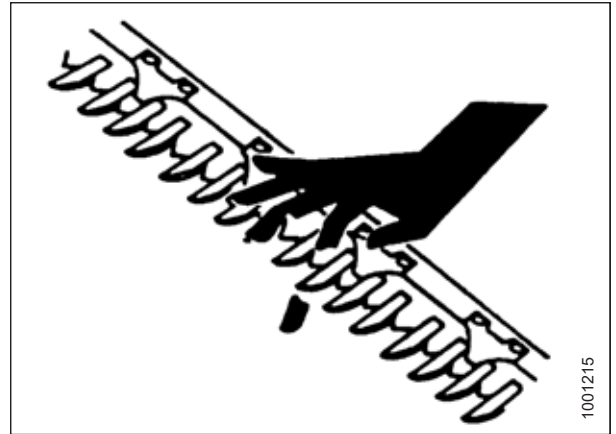


Abbildung 4.154: Warnung vor Messerbalken

1. Den Motor starten und das Schneidwerk absenken.
2. Den Abstand unter dem Floatmodul-Einzugsförderband vergrößern. Dazu das Schneidwerk neigen und den Zylinder (B) voll ausfahren, bis der Markierungsbügel (A) an Position D steht.
3. Die Haspel auf volle Höhe hochfahren.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

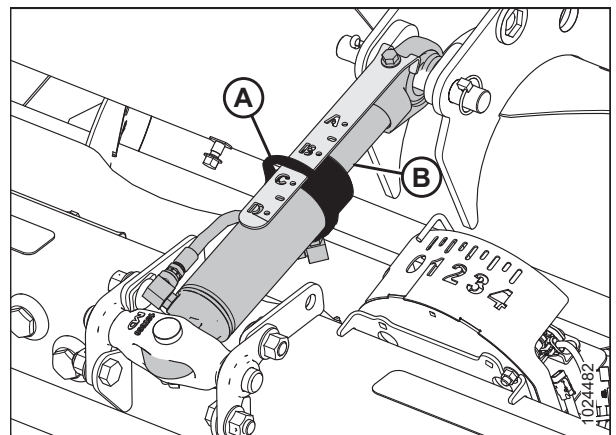


Abbildung 4.155: Neigungszyylinder

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Seitenflügel-Hebel (A) in Verriegelungsstellung bringen, um die Seitenflügel zu fixieren.

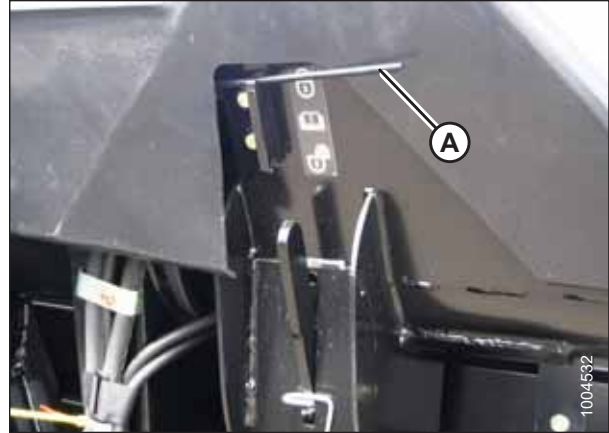


Abbildung 4.156: Verriegelung der Seitenflügel

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

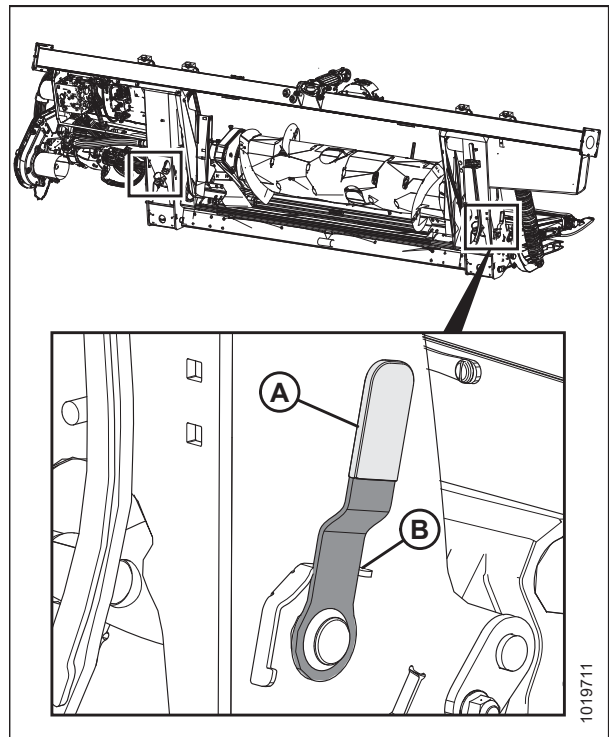


Abbildung 4.157: Floatverriegelung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die zwei Schrauben (A) und die Zwischenbleche (B) vom Stützwinkel (C) der Adapterwanne entfernen. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

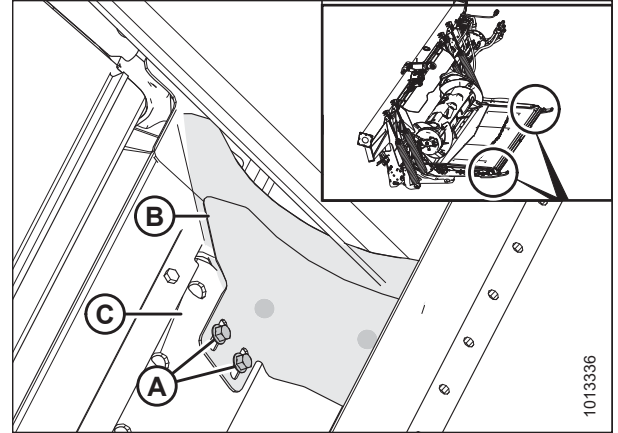


Abbildung 4.158: Zwischenbleche

- Die Schraube (A) entfernen und aufbewahren.
- Die 15-mm-Mutter (9/16 Zoll) von der Schraube (B) entfernen.
- Einen 24-mm-Schlüssel (15/16 Zoll) an der Sechskantschraube (C) ansetzen und die Verriegelung nach unten drehen. Den Tragrahmen des Einzugsförderbandes leicht anheben, um die Schraube (B) zu entfernen.
- Die Verriegelung (C) nach oben und zurück drehen, um den Floatmodul-Tragrahmen abzusenken und das Rohr der Adapterwanne auszurücken.
- Schraube (A) montieren.
- Die Arbeitsschritte an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsförderband-Tragrahmens wiederholen.

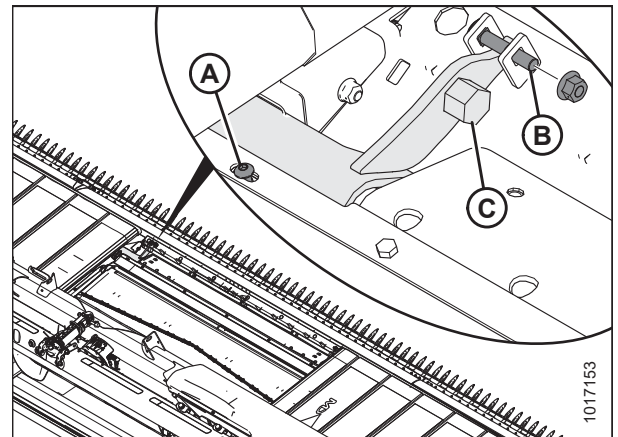


Abbildung 4.159: Floatmodul-Verriegelung



VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

- Die Haspel-Stützstreben lösen, den Motor starten, die Haspel absenken und das Schneidwerk ganz anheben.
- Den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Mähdrescher-Stützstreben in Stützstellung bringen.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

17. Die Mutter und Schraube (A) lösen und den Haken (B) an beiden Seiten des Floatmoduls vom Bein lösen.

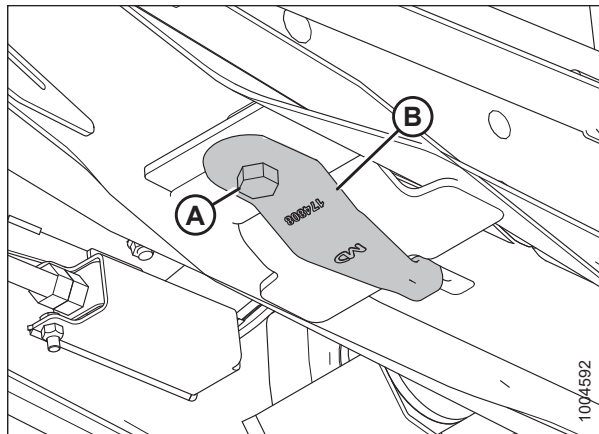


Abbildung 4.160: Floatmodul, Unterseite

18. Den Haken (B) um 90° drehen und die Schraube (A) und Mutter wieder anziehen.

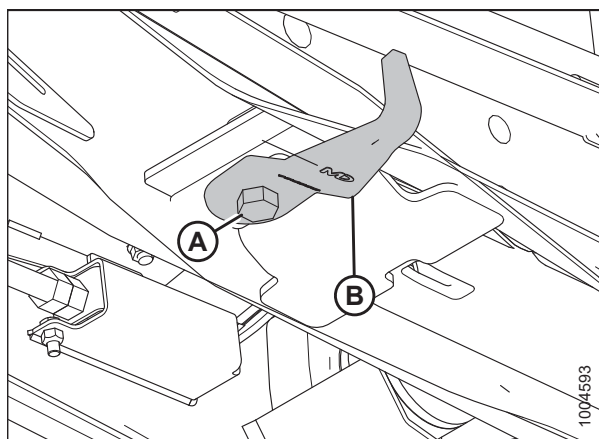


Abbildung 4.161: Floatmodul, Unterseite

19. Einen 150 mm (6 Zoll) starken Klotz (A) unter das Schneidwerksbein stellen. Dies ist erforderlich, um den Ausbau des Neigungszylinders zu unterstützen.
20. Die Mährescher-Hubzylindersperren entfernen, den Motor starten und das Schneidwerk ablassen, bis das Schneidwerksbein auf dem Klotz aufsetzt oder die Tasträder auf dem Boden aufsetzen.

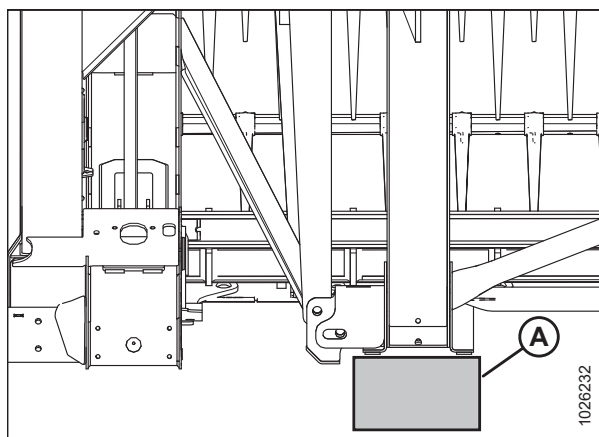


Abbildung 4.162: -Schneidwerksbein auf Klotz

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

21. Wie folgt vorgehen, um den hydraulischen Neigungszyylinder zu entkuppeln:

- a. Den Klappsplint und Sicherungsbolzen (A) entfernen und den Neigungszyylinder (B) aus der Halterung heben.
- b. Den Sicherungsbolzen (A) wieder einsetzen und mit dem Klappsplint sichern.

BEACHTEN:

Möglicherweise muss der Schrägförderer angehoben oder abgesenkt werden, um die Länge des Neigungszyinders anzupassen und den Neigungszyylinder zu entlasten.

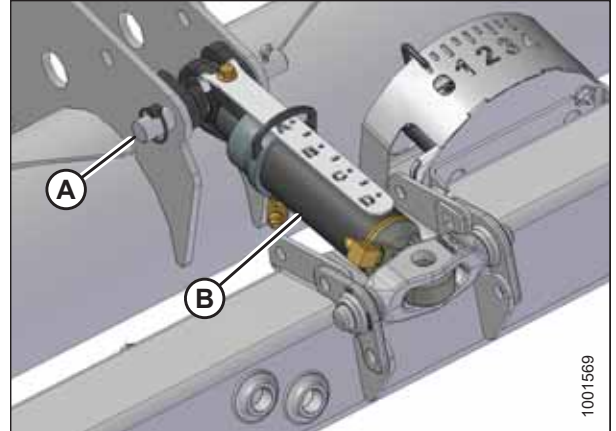


Abbildung 4.163: Hydraulischer Neigungszyylinder

BEACHTEN:

- Wenn das Schneidwerk auf Boden aufliegt: Die Haspel nach vorne schieben, damit weniger Öl verloren geht.
- Wenn Schneidwerk auf integrierter Transporteinrichtung steht: Die Haspel vollständig nach hinten ziehen.

22. Den Stromstecker (A) abziehen.

BEACHTEN:

Wenn an Schläuchen die farbigen Kabelbinder fehlen, vor dem Abziehen der Schläuche diese anbringen.

23. An der Kupplungshalterung (B) die Gehäuseablaufleitung sowie die Hydraulikschläuche für das Messer- und das Bandgetriebe entkuppeln. Sofort Schutzkappen auf die Schlauchenden setzen, um einen Ölverlust zu verhindern.

24. Die Schläuche am Floatmodul-Tragrahmen anbringen und sichern.

25. Die Schnellverschlusskupplung (sofern montiert) wie folgt entkuppeln:

- a. Die Einkerbung (A) in der Schieberhülse auf den Zapfen (B) am Stecker ausrichten.
- b. Die Hülse zum Zapfen hin schieben. Zum Entkuppeln gleichzeitig am Stecker ziehen.
- c. An den Anschlüssen Stopfen oder Kappen (sofern vorhanden) anbringen.

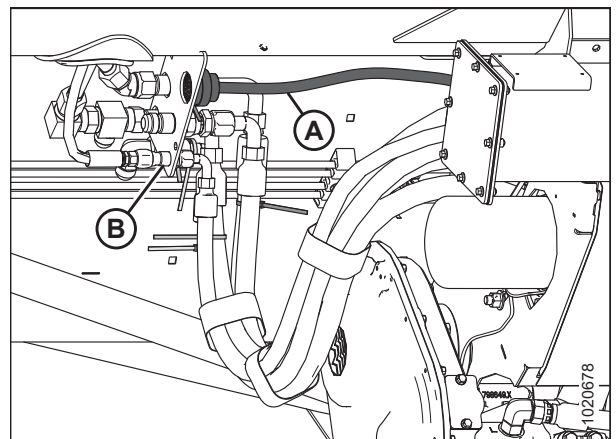


Abbildung 4.164: Anschlüsse am Schneidwerk

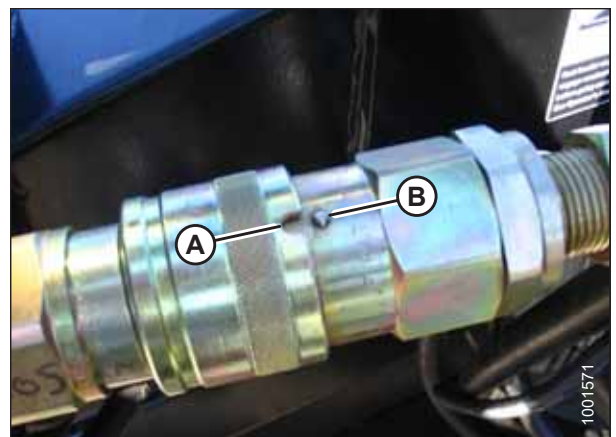


Abbildung 4.165: Schnellverschlusskupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Falls die farbigen Kabelbinder fehlen, vor dem Abziehen der Schläuche diese anbringen.

- Die Haspelhydraulikschläuche (A) entkuppeln. Sofort Schutzkappen auf die Schläuche setzen, um einen Ölverlust zu verhindern.

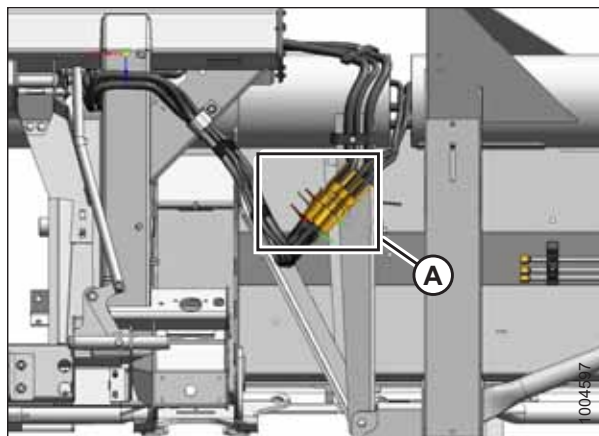


Abbildung 4.166: Haspelhydraulik

- Die Schläuche und den Stromstecker am Floatmodul-Tragrahmen wie in der Abbildung gezeigt an Position (A) anbringen und sichern.

- Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf dem Boden steht oder im Transportmodus auf den Rädern steht.

VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

- Den Motor starten und in gerader Linie vom Schneidwerk wegfahren.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

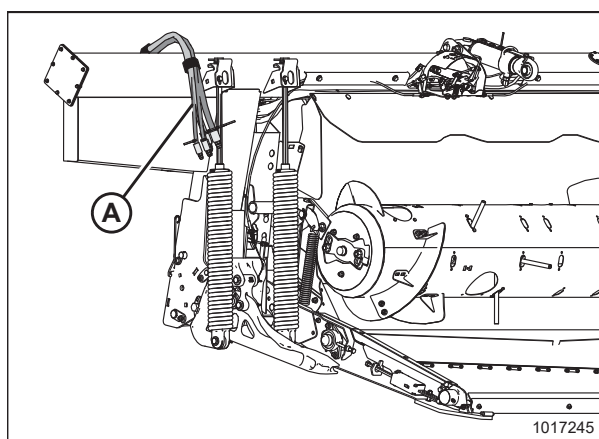


Abbildung 4.167: Schlauchaufbewahrung

4.9.2 Ankuppeln des Schneidwerks an das Floatmodul FM100

Schneidwerke der Serie FD1 können im Transportmodus wie auch im Feldeinsatzmodus an das Floatmodul angekuppelt werden.

WARNUNG

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

BEACHTEN:

Das Schneidwerk kann auf Tasträdern/Transportreifen für Langsamfahrt ruhen. Die Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einstellen der integrierten Transporteinrichtung, Seite 61..](#)

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Den Neigungszyylinder (A) mit einem Stift (oder gleichwertigem Werkzeug) wie in der Abbildung dargestellt an Position (B) abstützen.

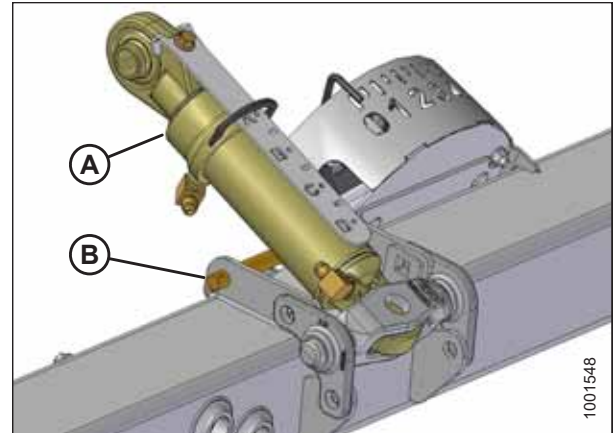


Abbildung 4.168: Neigungszyylinder

2. Sicherstellen, dass die Verriegelungsbügel (A) an den vorderen Ecken des Floatmoduls zur Floatmodul-Rückseite zeigen.

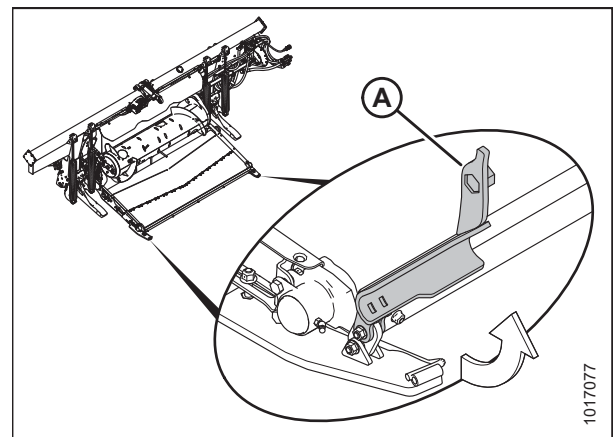


Abbildung 4.169: Verriegelungsbügel

VORSICHT

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine befinden.

3. Den Mähdrescher anlassen und den Schrägförderer absenken, sodass die Floatmodul-Arme (A) auf die Kanäle der Schneidwerksnivellierung (B) ausgerichtet sind.
4. Langsam vorwärtsfahren. Dabei darauf achten, dass die Floatmodul-Arme (A) und die Kanäle der Schneidwerksnivellierung (B) aufeinander ausgerichtet bleiben.
5. Die Floatmodul-Arme (A) knapp unter den Kanälen der Schneidwerksnivellierung (B) halten, damit die Floatmodulbeine an Position (C) ordnungsgemäß in der Aufnahme für die Schneidwerksaufhängung sitzen.

WICHTIG:

Die Hydraulikschläuche müssen während des Einfahrens in das Schneidwerk von Quetschzonen ferngehalten werden, da sie ansonsten beschädigt werden könnten.

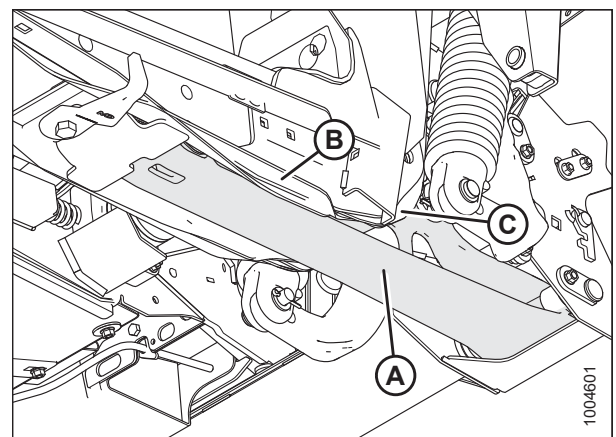


Abbildung 4.170: Floatmodul, Unterseite

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

6. Weiter nach vorne fahren, bis die Floatmodul-Arme (A) mit den Anschlägen in den Kanälen der Schneidwerksnivellierung (B) in Berührung kommen.
7. Die Länge des Neigungszyinders (A) mit der Anstellwinkel-Hydraulik so einstellen, dass das Gelenkauge (B) des Neigungszyinders ungefähr mit dem Loch in der Schneidwerkshalterung deckungsgleich ist.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

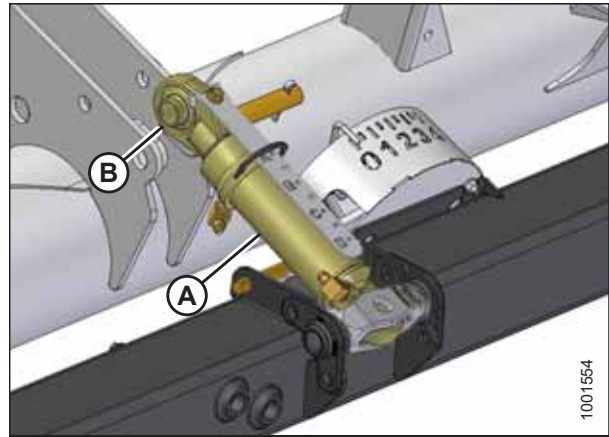


Abbildung 4.171: Neigungszyylinder

9. Wie folgt vorgehen, um den Neigungszyylinder anzuschließen:
 - a. Den Sicherungsbolzen (B) teilweise aus der Halterung (C) ziehen und die Abstützung unter dem Neigungszyylinder (A) entfernen.
 - b. Den Sicherungsbolzen (B) durch die Halterung (C) für den Neigungszyylinder schieben und mit einem Klappsplint sichern.

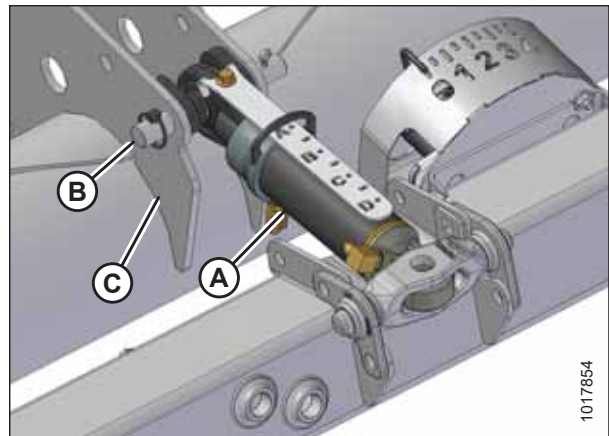


Abbildung 4.172: Neigungszyylinder



VORSICHT

Vor dem vollständigen Anheben des Schneidwerks immer erst den Neigungszyylinder anschließen.



VORSICHT

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine befinden.

10. Den Mähdrescher anlassen und das Floatmodul langsam anheben. Dabei darauf achten, dass die Floatmodulbeine in die Schneidwerksbeine greifen.
11. Das Schneidwerk ganz anheben, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
12. Die Stützstreben am Schrägförderer verriegeln.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Sicherungsbolzen (B) wieder in die Schneidwerksbeine einsetzen und jeweils mit dem Sicherungsring (A) sichern.
- Schneidwerke der Serie FD1:** Die Mutter und die Schraube (A) lockern und den Hakengriff (B) wie gezeigt so umstellen, dass er in den Floatmodul-Arm eingreift. Die Schraube und die Mutter (A) anziehen.

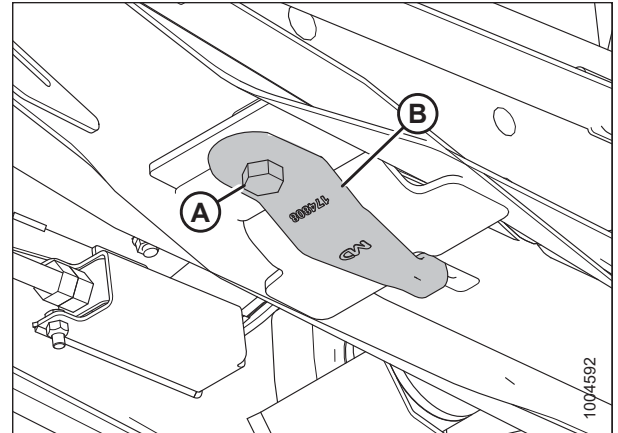


Abbildung 4.173: Schneidwerke der Serie FD1 – Unterseite Floatmodul

- An der rechten Seite des Floatmoduls die gleichfarbigen Kabelbinder an den Schläuchen zusammenbringen und die Schläuche der Haspelhydraulik (A) anschließen.



VORSICHT

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine befinden.

- Die Hubzylindersperren entfernen, den Motor starten und das Schneidwerk zu Boden lassen. Den Schneidwerksanstellwinkel so steil wie möglich einstellen (den Neigungszyylinder so weit wie möglich ausfahren).
- Die Haspel auf volle Höhe hochfahren.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

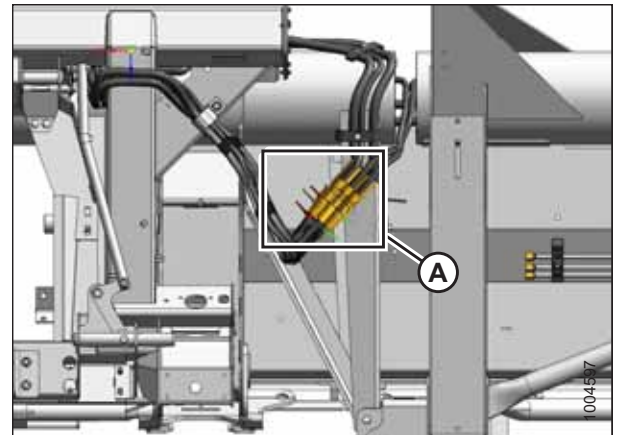


Abbildung 4.174: Haspelhydraulik



WARNUNG

Hände unbedingt aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

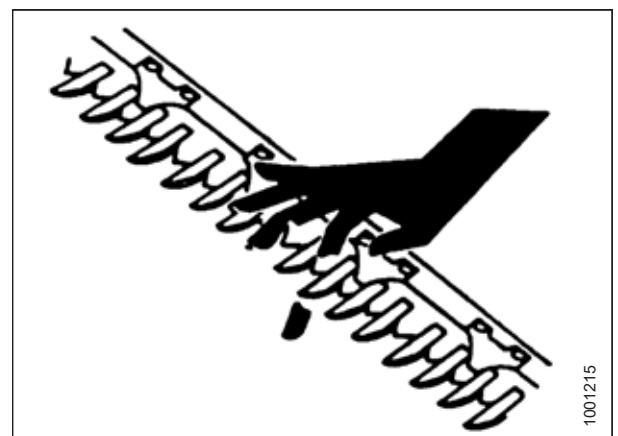


Abbildung 4.175: Warnung vor Messerbalken

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

20. Die Schraube (A) herausdrehen und die Mutter und Schraube (B) an beiden Seiten des Lochs entfernen, damit der Floatmodul-Tragrahmen befestigt werden kann.
21. Die Verriegelung (C) nach vorne und unten drehen, um das Adapterwannenrohr zu erfassen.

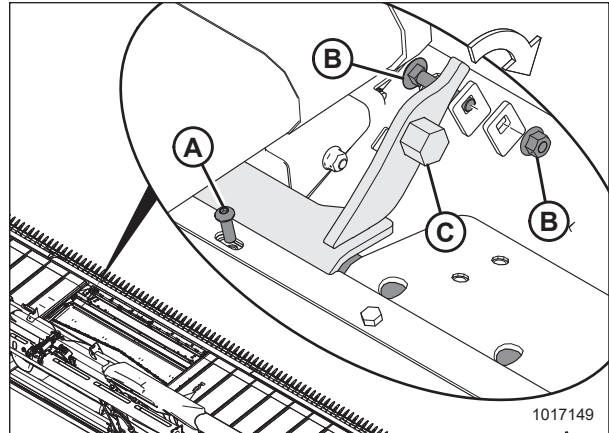


Abbildung 4.176: Floatmodul-Verriegelung

22. Einen 24-mm-Schlüssel (15/16 Zoll) an der Sechskantschraube (C) ansetzen, um die Verriegelung nach unten zu drehen und den Tragrahmen des Einzugsförderbandes leicht anzuheben. Die Mutter und die Schraube (B) montieren, um die Verriegelungsstellung zu fixieren.
23. Schraube (A) montieren.
24. Die Arbeitsschritte an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsförderband-Tragrahmens wiederholen.

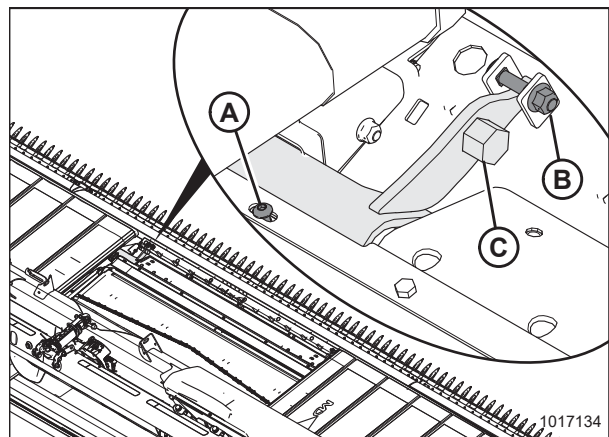


Abbildung 4.177: Floatmodul-Verriegelung

25. Am Stützwinkel (C) der Adapterwanne mit Hilfe von zwei Schrauben (A) Zwischenbleche (B) einsetzen.

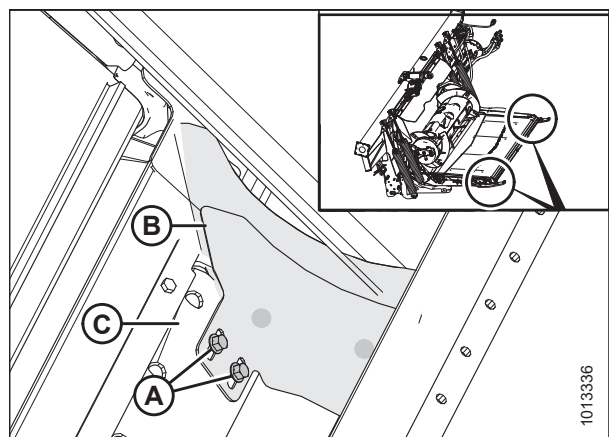


Abbildung 4.178: Zwischenbleche

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

26. Mit einem sauberen Tuch die Kupplungsstecker und Anschlüsse von Verunreinigungen befreien.

27. Folgende Hydraulikschläuche an der Kupplungshalterung (A) anschließen:

- Messervorlauf (orangefarbener Kabelbinder)
- Messerrücklauf (blauer Kabelbinder)
- Bandvorlauf (kein Kabelbinder)
- Bandrücklauf (roter Kabelbinder)
- Gehäuseablass (kein Kabelbinder)

BEACHTEN:

Die Anschlüsse so herstellen, dass die Kabelbinder an den Hydraulikschläuchen und den Verschraubungen der Kupplungshalterung farblich übereinstimmen.

28. Den Stromstecker (B) anbringen.

29. Die Schnellverschlusskupplungen (sofern montiert) wie folgt zusammenkuppeln:

- a. Die Schutzkappen (sofern angebracht) von den Anschlüssen und Schlauchsteckern abnehmen.
- b. Die Stecker kontrollieren und ggf. reinigen.
- c. Den Schlauchstecker (A) auf den dazugehörigen Anschluss (B) drücken, bis die Schiebehülse des dazugehörigen Anschlusses einrastet.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Schläuche ausreichend Abstand zur Antriebswelle und zu benachbarten Bauteilen haben.

BEACHTEN:

Es ist nicht nötig, die Hydraulikanlage durch Lockern der Armaturen zu entlüften.

30. Die Floatfunktion prüfen und kontrollieren, ob das Schneidwerk waagrecht steht. Siehe:

- [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66](#)
- [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309](#)



VORSICHT

Vor dem Anlassen des Motors oder Einschalten von Schneidwerksantrieben sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine befinden.

31. Den Mähdrescher anlassen und folgende Funktionen prüfen:

- Die Haspel anheben und absenken, um sicherzustellen, dass die Hydraulikschläuche richtig angeschlossen sind.
- Das Schneidwerk einschalten, um sicherzustellen, dass die Hydraulikschläuche richtig angeschlossen sind.

32. Die Hydraulikanlage auf undichte Stellen prüfen.

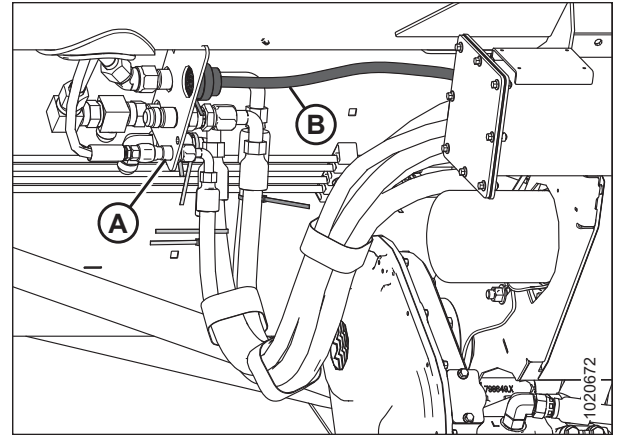


Abbildung 4.179: Anschlüsse am Schneidwerk

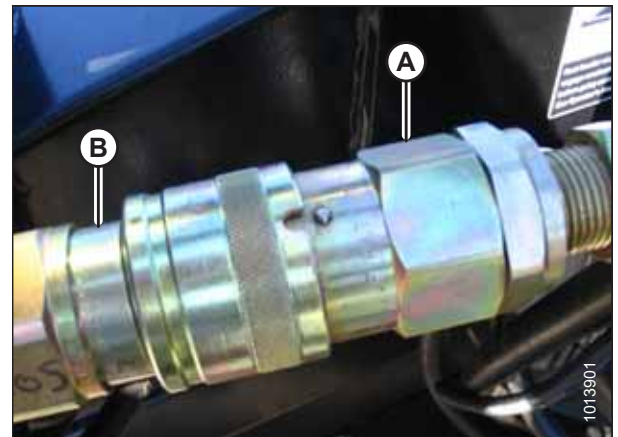


Abbildung 4.180: Schnellverschlusskupplung

Kapitel 5: Wartung und Service

Die folgenden Anweisungen enthalten Informationen zu regelmäßigen Wartungsarbeiten am Schneidwerk. Ausführliche Hinweise zu Wartung und Service sind dem Wartungshandbuch zu entnehmen (beim Händler erhältlich). Ein Ersatzteilkatalog liegt im Kunststoff-Handbuchfach in der linken Seitenverkleidung des Schneidwerks bereit.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen (siehe [5.3.1](#) *Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 415*), um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren.

5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service



GEFAHR

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



VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, müssen alle Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden. Erst dann dürfen Schneidwerke gewartet oder Antriebsabdeckungen geöffnet werden.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken. Falls es erforderlich ist, das Schneidwerk in angehobener Stellung zu warten, immer die Stützstreben in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Feststellbremse anziehen.
4. Warten, bis alle beweglichen Teile stehen.

5.2 Wartungsanleitungen

5.2.1 Einbauen eines abgedichteten Lagers

1. Die Lagerwelle reinigen und Rostschutzmittel auftragen.
2. Den Lagerflansch (A), das Lager (B) und den zweiten Lagerflansch (C) aufsetzen und den Stellring (D) befestigen.

BEACHTEN:

Der Schließzapfen befindet sich nur auf einer Seite des Lagers.

3. Die Flanschschrauben (E) einsetzen. **NICHT** festziehen.
4. Die Welle in die gewünschte Stellung bringen und den Stellring mit einem Schlag befestigen. Den Stellring in Drehrichtung befestigen und die Stellschraube im Stellring anziehen.
5. Die Flanschschrauben (E) festziehen.
6. Die Flanschschrauben an der gegenüberliegenden Lagerseite lösen (1 Umdrehung) und wieder festziehen. Dadurch richtet sich das Lager aus.

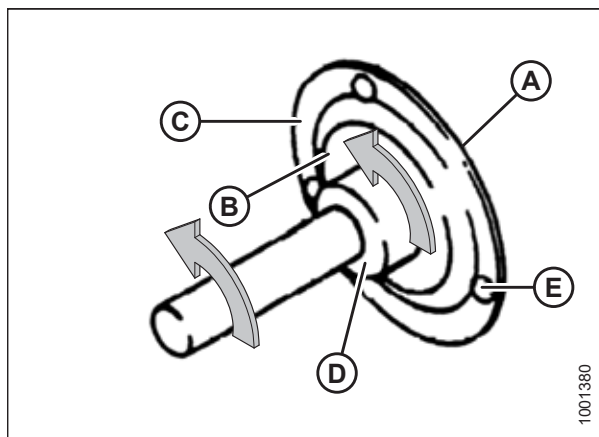


Abbildung 5.1: Abgedichtetes Lager

5.3 Wartungsarbeiten

Regelmäßige Wartung beugt frühzeitigem Verschleiß vor sowie Maschinenstillstand zur Erntezeit. Durch Einhaltung des Wartungsplans verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine. Die Betriebsstunden protokollieren, die Instandhaltungsaufzeichnungen auf dem aktuellen Stand halten und die Instandhaltungsaufzeichnungen aufbewahren (siehe [5.3.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 415](#)).

Die regelmäßigen Wartungsarbeiten richten sich nach Serviceintervallen. Wenn ein Serviceintervall mehrere Zeiträume angibt (z. B. nach 100 Betriebsstunden oder jährlich), sollte die Maschine zu dem Zeitpunkt gewartet werden, der als erster eintritt.

WICHTIG:

Den Serviceintervall-Empfehlungen liegen durchschnittliche Einsatzbedingungen zugrunde. Unter widrigen Bedingungen (starke Staubentwicklung, besonders hohe Betriebslasten usw.) sollte die Maschine öfter gewartet werden.

Bei der Wartung der Maschine die dazugehörigen Abschnitte im Kapitel „Wartung und Service“ einsehen. Nur die genannten Betriebsflüssigkeiten und Schmiermittel verwenden. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.



VORSICHT

Die Sicherheitshinweise genau befolgen. Eine Anleitung finden Sie in den Abschnitten [5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 413](#) und [1 Sicherheit, Seite 1](#).

5.3.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll

Maßnahme:		✓ – Kontrolle	◆ – Schmierung	▲ – Ersatz
	Betriebsstundenzahl			
	Wartungsdatum			
	Wartung ausgeführt durch			
Erstbetrieb		Siehe 5.3.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit, Seite 419 .		
Ende der Erntesaison		Siehe 5.3.4 Saisonende-Wartung, Seite 420 .		
Nach 10 Stunden oder täglich (was zuerst eintritt)				
✓	Hydraulikschläuche und -leitungen, siehe 5.3.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 421	HINWEIS: MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können. Tägliche Instandhaltungsaufzeichnungen werden unter den normalen Gewährleistungsbedingungen jedoch nicht vorausgesetzt.		
✓	Messerabschnitte, Messerfinger und Druckdaumen, siehe 5.8 Messer, Seite 469	HINWEIS: MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können. Tägliche Instandhaltungsaufzeichnungen werden unter den normalen Gewährleistungsbedingungen jedoch nicht vorausgesetzt.		
✓	Reifendruck, siehe 5.15.3 Reifendruckkontrolle, Seite 576	HINWEIS: MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können. Tägliche Instandhaltungsaufzeichnungen werden unter den normalen Gewährleistungsbedingungen jedoch nicht vorausgesetzt.		

WARTUNG UND SERVICE

✓	Sicherungshaken; siehe 5.10.7 Prüfen der Sicherungshaken, Seite 512	HINWEIS: MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können. Tägliche Instandhaltungsaufzeichnungen werden unter den normalen Garantiebedingungen jedoch nicht vorausgesetzt.											
Nach 25 Stunden													
✓	Ölstand im Hydraulikölbehälter, siehe 5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 438	HINWEIS: MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können. Tägliche Instandhaltungsaufzeichnungen werden unter den normalen Gewährleistungsbedingungen jedoch nicht vorausgesetzt.											
◆	Messerköpfe, siehe Alle 25 Stunden, Seite 422	HINWEIS: MacDon empfiehlt, die ausgeführten Wartungsarbeiten taggenau zu protokollieren, um so die einwandfreie Instandhaltung der Maschine nachweisen zu können. Tägliche Instandhaltungsaufzeichnungen werden unter den normalen Gewährleistungsbedingungen jedoch nicht vorausgesetzt.											
Nach 50 Stunden oder jährlich													
◆	Antriebswelle und Kreuzgelenke der Antriebswelle, siehe Alle 50 Stunden, Seite 423												
◆	Mittlere Abstützung der oberen Querförderschnecke und Kreuzgelenk, siehe Alle 50 Stunden, Seite 423												
◆	Lagerung Einzugsband, 3 Schmierstellen; siehe Alle 50 Stunden, Seite 423												
▲	Schmiermittel im Taumelgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 490												
▲	Schmiermittel im Schneidwerksgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe, Seite 436												
Nach 100 Stunden oder jährlich (was zuerst eintritt)													
✓	Abstand zwischen Einzugstrommel und Adapterwanne/Einzugsförderband, siehe 5.7.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech, Seite 450												
✓	Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken, siehe 5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 523												
✓	Schmiermittelstand Getriebe, siehe Prüfen des Ölstands im Schneidwerksgetriebe, Seite 435												
✓	Spannung Haspelantriebskette, siehe 5.14.2 Spannung der Haspelantriebskette, Seite 560												
✓	Abstand zwischen Haspelfinger und Messerbalken, siehe Einstellen des Haspelabstands, Seite 538												

WARTUNG UND SERVICE

◆	Lager an integrierter Transporteinrichtung, siehe <i>Alle 500 Stunden, Seite 430</i>																		
✓	Spannung der Schneidwerks-Antriebskette, siehe <i>5.7.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe, Seite 454</i>																		
Nach 1000 Stunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt)																			
▲	Schmiermittel im Taumelgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 490</i>																		
▲	Schmiermittel im Schneidwerksgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe, Seite 436</i>																		
▲	Hydrauliköl, siehe <i>5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter, Seite 439</i>																		

5.3.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit

Im Rahmen der Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden beispielsweise Antriebsriemen und Betriebsflüssigkeiten geprüft und die gesamte Maschine wird auf gelockerte Befestigungselemente und andere Problembereiche kontrolliert. Durch die Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden die Voraussetzungen dafür geschaffen, dass alle Komponenten über einen langen Zeitraum ihre Aufgabe erfüllen, ohne gewartet oder ersetzt werden zu müssen. Als Einlaufzeit gelten die ersten 50 Betriebsstunden nach der erstmaligen Inbetriebnahme.

Kontrollgang	Aufgabe	Handbuchverweis
Nach 5 Minuten	Ölstand im Hydraulikölbehälter prüfen (nach erstem Anlassen und nachdem die Hydraulikschläuche ölfüllt sind).	5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 438
Nach 5 Stunden	Auf gelockerte Befestigungselemente prüfen und mit erforderlichem Drehmoment anziehen.	8.1 Drehmomentwerte, Seite 611
Nach 5 Stunden	Spannung der Messerantriebsriemen prüfen (regelmäßig in den ersten 50 Betriebsstunden).	Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 493
Nach 10 Stunden	Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette prüfen.	5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette, Seite 452
Nach 10 Stunden	Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe prüfen.	Kontrollieren der Befestigungsschrauben, Seite 483
Nach 50 Stunden	Getriebeöl des Floatmoduls wechseln.	Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe, Seite 436
Nach 50 Stunden	Hydraulikölfilter des Floatmoduls wechseln.	5.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 440
Nach 50 Stunden	Schmiermittel im Taumelgetriebe wechseln.	Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 490
Nach 50 Stunden	Spannung der Getriebeantriebskette prüfen.	5.6.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette, Seite 449
Nach 50 Stunden	Einstellung für die Tragrahmenhöhe prüfen.	5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 523

5.3.3 Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison

Gehen Sie vor jeder Erntesaison wie folgt vor:



VORSICHT

- Dieses Handbuch noch einmal durchlesen, um Kenntnisse über Sicherheits- und Betriebsempfehlungen aufzufrischen.
- Alle Sicherheitsaufkleber und anderen Aufkleber abgehen und die Gefahrenbereiche in Erinnerung rufen.
- Sicherstellen, dass alle Abdeckungen und Verkleidungen wie vorgesehen angebracht und gesichert sind. Sicherheitsausrüstung nie verändern oder entfernen.
- Sicherstellen, dass die sichere Betätigung aller Bedienelemente bekannt und eingeübt ist. Sicherstellen, dass die Leistungsfähigkeit und Betriebseigenschaften der Maschine bekannt sind.
- Sicherstellen, dass ein Verbandkasten und ein Feuerlöscher an Bord sind. Sie müssen wissen, wo sie sich befinden und wie sie eingesetzt werden.

1. Die Maschine einmal komplett durchschmieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.3.6 Schmierung und Service, Seite 421*.
2. Die Antriebsriemen nachspannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Prüfen und Nachspannen von Messertriebsriemen, Seite 493*.
3. Alle jährlich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.3.1 Wartungsplan/ Wartungsprotokoll, Seite 415*.

5.3.4 Saisonende-Wartung

Gehen Sie nach jeder Erntesaison wie folgt vor:



VORSICHT

Nie Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.



VORSICHT

Den Messerbalken und die Messerfinger abdecken, um Verletzungen durch versehentlichen Kontakt zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk gründlich reinigen.
2. Die Maschine nach Möglichkeit so einlagern, dass sie trocken und geschützt steht. Wenn die Maschine im Freien abgestellt wird, ist es wichtig, sie mit einer wasserdichten Abdeckplane oder gleichwertigem Schutzmaterial abzudecken.

BEACHTEN:

Wird die Maschine im Freien abgestellt, müssen die Bänder ausgebaut und trocken und dunkel aufbewahrt werden. Wenn die Bänder nicht ausgebaut werden, beim Abstellen des Schneidwerks den Messerbalken so absenken, dass sich kein Wasser und Schnee auf den Bändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen würde die Bänder und das Schneidwerk übermäßig belasten.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei Lagerung im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, damit sie vom Wind nicht in Drehung versetzt wird.
5. Abgenutzte und abgeplatzte Lackstellen nachstreichen, um Rostbildung vorzubeugen.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich durchschmieren. Herausquellendes Schmierfett auf den Armaturen belassen. Dadurch wird das Eindringen von Feuchtigkeit in die Lager verhindert.
8. Frei liegende Gewinde, Zylinderkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Messer schmieren. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
10. Auf abgenutzte Komponenten kontrollieren und diese ggf. reparieren.
11. Auf gebrochene Komponenten kontrollieren und beim Händler Ersatz bestellen. Werden Reparaturen vor der Einlagerung ausgeführt, beginnt die nächste Erntesaison mit weniger Vorbereitungszeit und Arbeitsaufwand.
12. Fehlende oder gelockerte Teile ersetzen bzw. anziehen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *8.1 Drehmomentwerte, Seite 611*.

5.3.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen

Hydraulikschläuche und -leitungen vor jedem Einsatz auf undichte Stellen kontrollieren.

WARNUNG

- Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden. Austretende Flüssigkeit kann die Haut durchdringen und schwerwiegende Verletzungen verursachen. Hydraulikleitungen vor dem Abkuppeln druckfrei machen. Vor der Druckbeaufschlagung alle Anschlüsse festziehen. Hände und Körper von Stiftlöchern und Düsen fernhalten, die unter hohem Druck Flüssigkeit ablassen.
- Wenn Flüssigkeit in die Haut eindringt, muss diese innerhalb weniger Stunden durch einen Arzt chirurgisch entfernt werden, der Erfahrung mit solchen Verletzungen hat. Anderenfalls kann sich Wundbrand entwickeln.



Abbildung 5.2: Gefährdung durch Hydraulikdruck

- Ein Stück Karton oder Papier verwenden, um nach undichten Stellen zu suchen.

WICHTIG:

Hydraulikstecker und -muffen frei von Verunreinigungen halten. Staub, Schmutz, Wasser oder Fremdkörper, die in die Hydraulikanlage gelangen, zählen zu den häufigsten Schadensursachen. **NICHT** versuchen, Hydraulikanlagen im Feld zu warten. Werden Präzisionsanschlüsse überholt, müssen die Anschlussstellen absolut sauber sein.

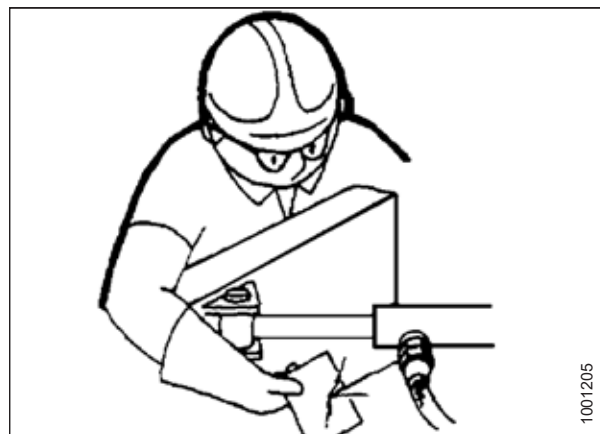


Abbildung 5.3: Suche nach undichten Hydraulikstellen

5.3.6 Schmierung und Service

VORSICHT

Schneidwerke dürfen erst gewartet werden bzw. Antriebsabdeckungen dürfen erst geöffnet werden, nachdem die Sicherheitsvorkehrungen aus dem Abschnitt [5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 413](#) getroffen wurden. Ansonsten besteht Verletzungsgefahr.

Schmiermittelpfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen, um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren. Siehe [5.3.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 415](#).

Serviceintervalle

Alle 25 Stunden

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Messerkopf: Den Messerkopf (A) nach jeweils 25 Betriebsstunden schmieren. Einige der ersten Messerfinger nach dem Schmieren auf übermäßige Wärmeentwicklung prüfen. Falls erforderlich, den Fettdruck verringern, indem die Lagerkugel im Schmiernippel nach innen gedrückt wird.

WICHTIG:

Wird zu viel Schmierfett in den Messerkopf gepumpt, wird das Messer zu stark gegen die Messerfinger gedrückt. Durch die starke Klemmung kommt es zu übermäßigem Verschleiß. **NICHT** zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Den Hebel der mechanischen Fettpresse nur ein- oder zweimal drücken (**KEINE** elektrische Fettpresse verwenden). Wenn mehr als sechs- oder achtmal gepumpt werden muss, um den Zwischenraum zu füllen, muss die Messerkopfdichtung erneuert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers](#), Seite 471.

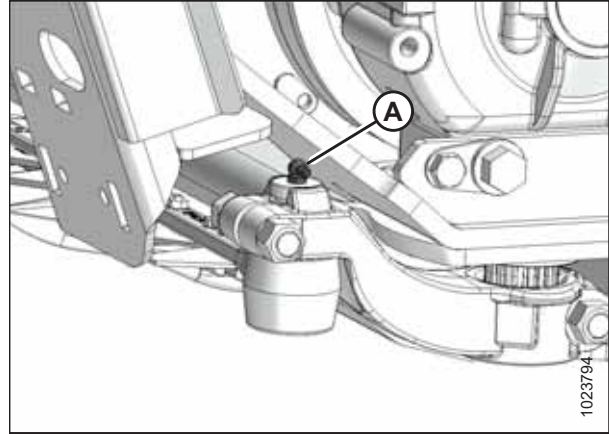


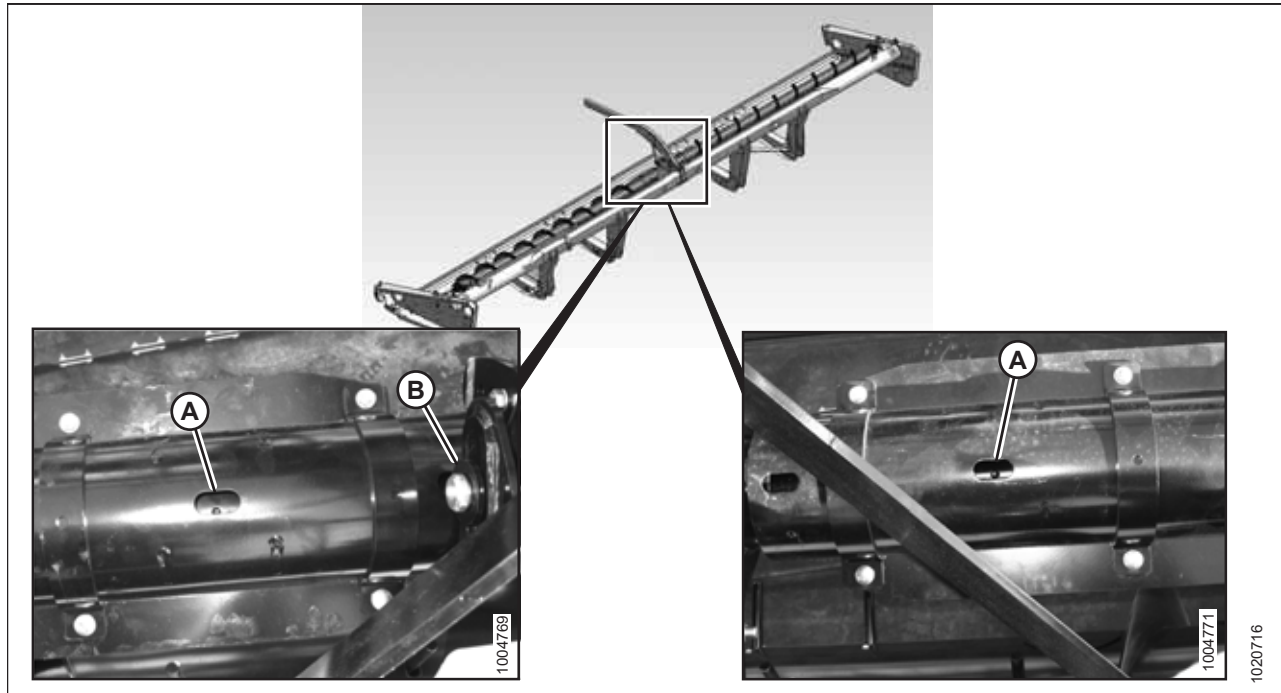
Abbildung 5.4: Messerkopf

Alle 50 Stunden

BEACHTEN:

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Abbildung 5.5: Alle 50 Stunden

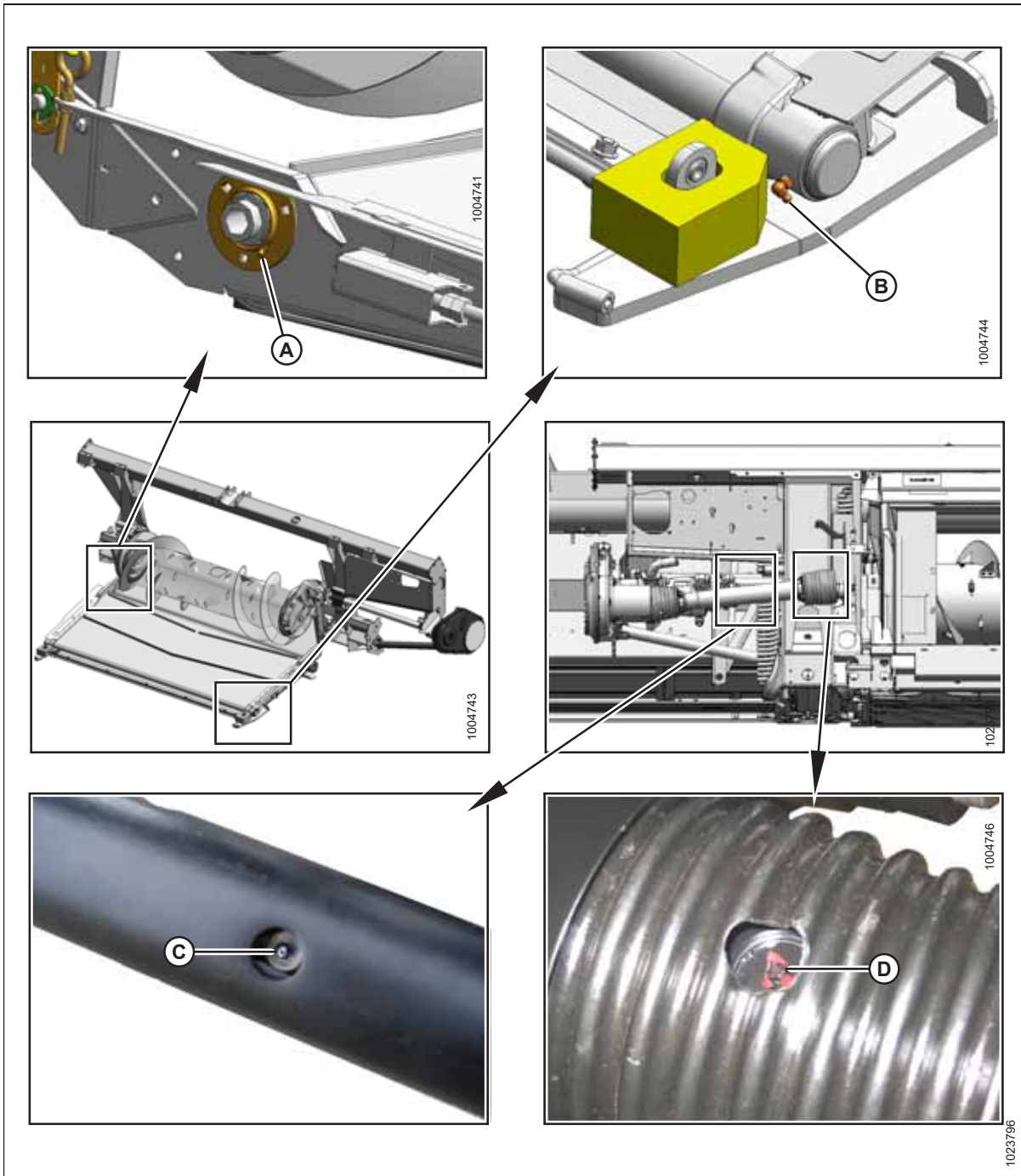


A – Kreuzgelenk und Lager der oberen Querförderschnecke⁴⁹

B – Lagerung der oberen Querförderschnecke (2 Schmierstellen)

49. Das Kreuzgelenk enthält eine Kreuzgarnitur mit verlängerter Schmierung. Das Schmieren beenden, wenn es schwierig wird oder das Kreuzgelenk kein Schmierfett mehr aufnimmt. Das Kreuzgelenk wird beschädigt, wenn zu viel Fett hineingepumpt wird. Bei der Erstschmierung (im Werk) reichen 6–8 Pumpvorgänge. Mit fortschreitender Abnutzung des Kreuzgelenks und wenn mehr als sechs Pumpvorgänge erforderlich sind, verkürzen sich die Schmierintervalle.

Abbildung 5.6: Alle 50 Stunden



A – Lager der Antriebsrolle
C – Antriebswelle-Schiebegelenk⁵⁰

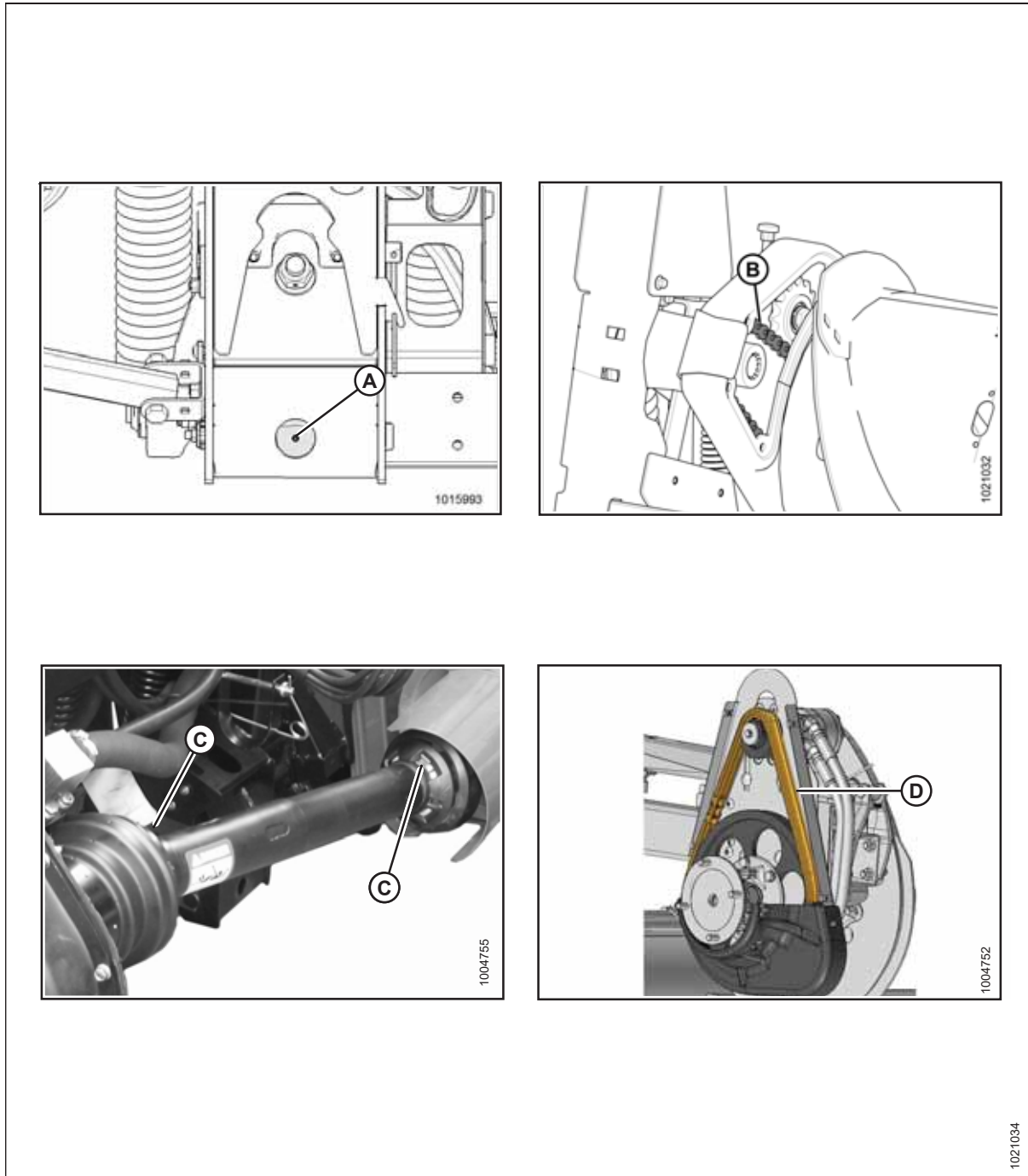
B – Lager der Spannrolle (beide Seiten)
D – Kreuzgelenk der Antriebswelle (2 Schmierstellen)

50. Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Alle 100 Stunden

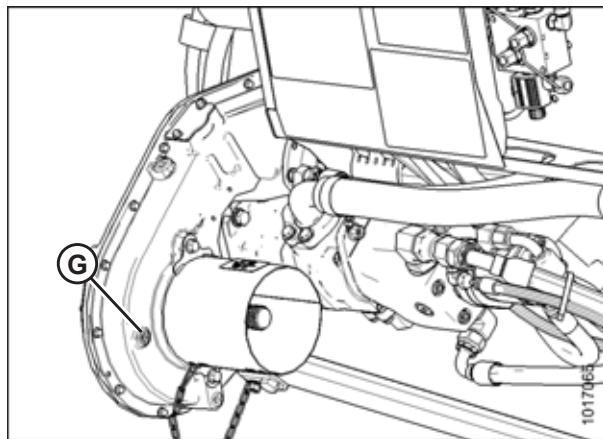
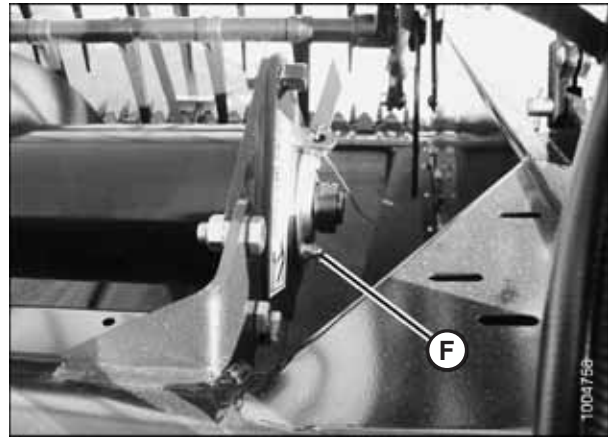
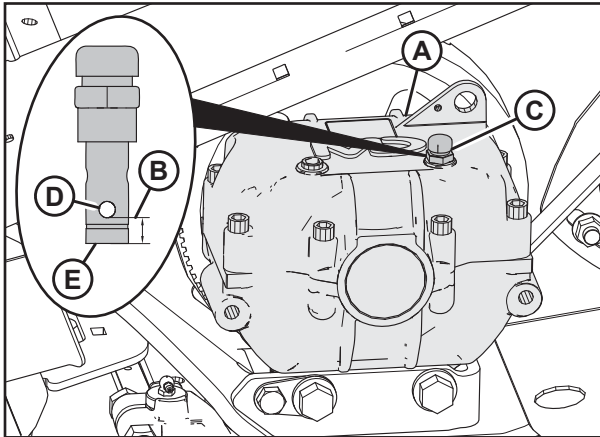
Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Abbildung 5.7: Alle 100 Stunden



- A – Drehzapfen des Floatmoduls (links und rechts)
- B – Einzugstrommel-Antriebskette. Handbuchverweis *Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette, Seite 434*
- C – Schutztrichter der Antriebswelle (2 Schmierstellen)
- D – Haspelantriebskette (1 Schmierstelle) Handbuchverweis *Schmieren der Haspelantriebskette, Seite 432*

Abbildung 5.8: Alle 100 Stunden



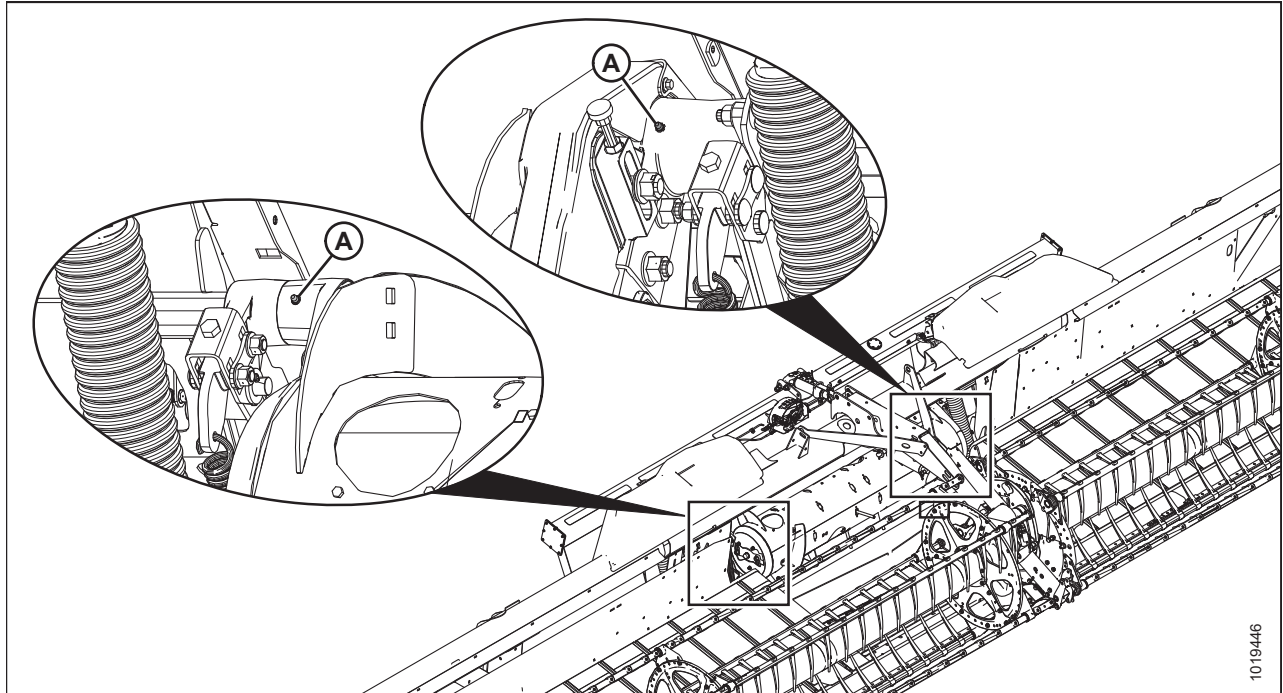
1020660

A – Taumelgetriebe (Ölstand [B] mit Kontrollschraube [C] prüfen: Ölstand zwischen Unterkante Bohrung [D] und Unterseite [E] Kontrollschraube)

F – Lagerung der oberen Querförderschnecke (1 Schmierstelle)

G – Ölstand Hauptgetriebe Handbuchverweis *Schmierstellen des Schneidwerksgetriebes, Seite 435*

Abbildung 5.9: Alle 100 Stunden

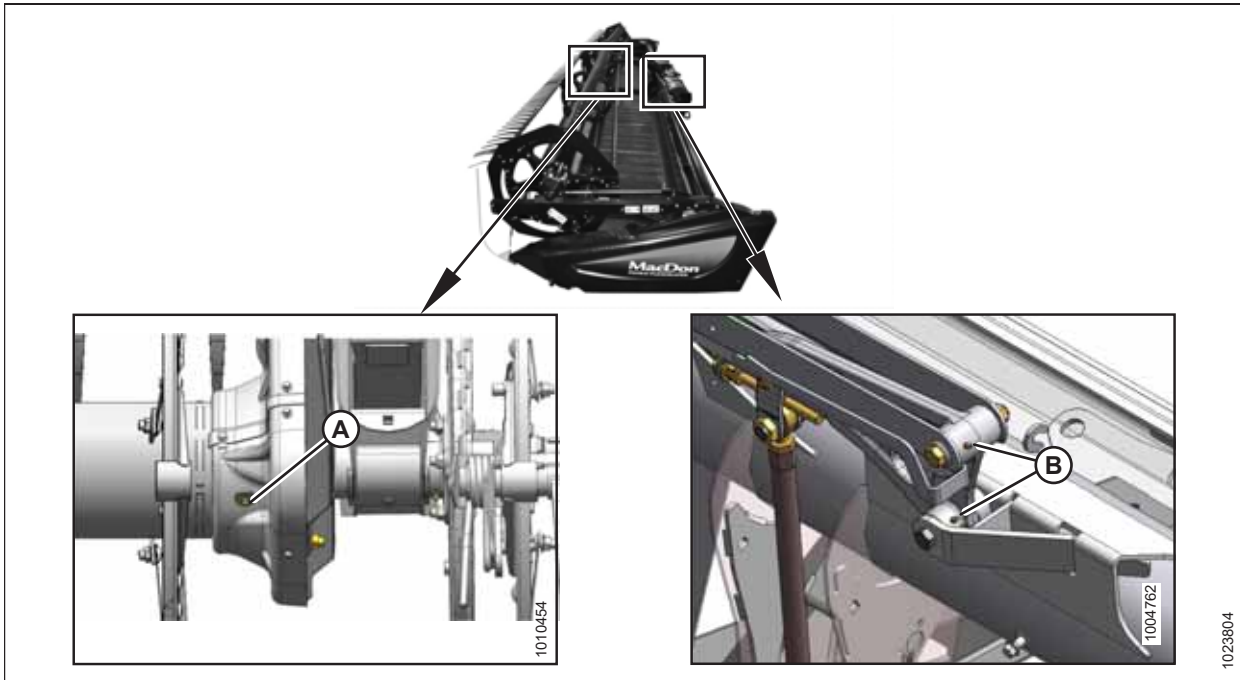


A – Drehzapfen der Einzugstrommel

Alle 250 Stunden

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Abbildung 5.10: Alle 250 Stunden

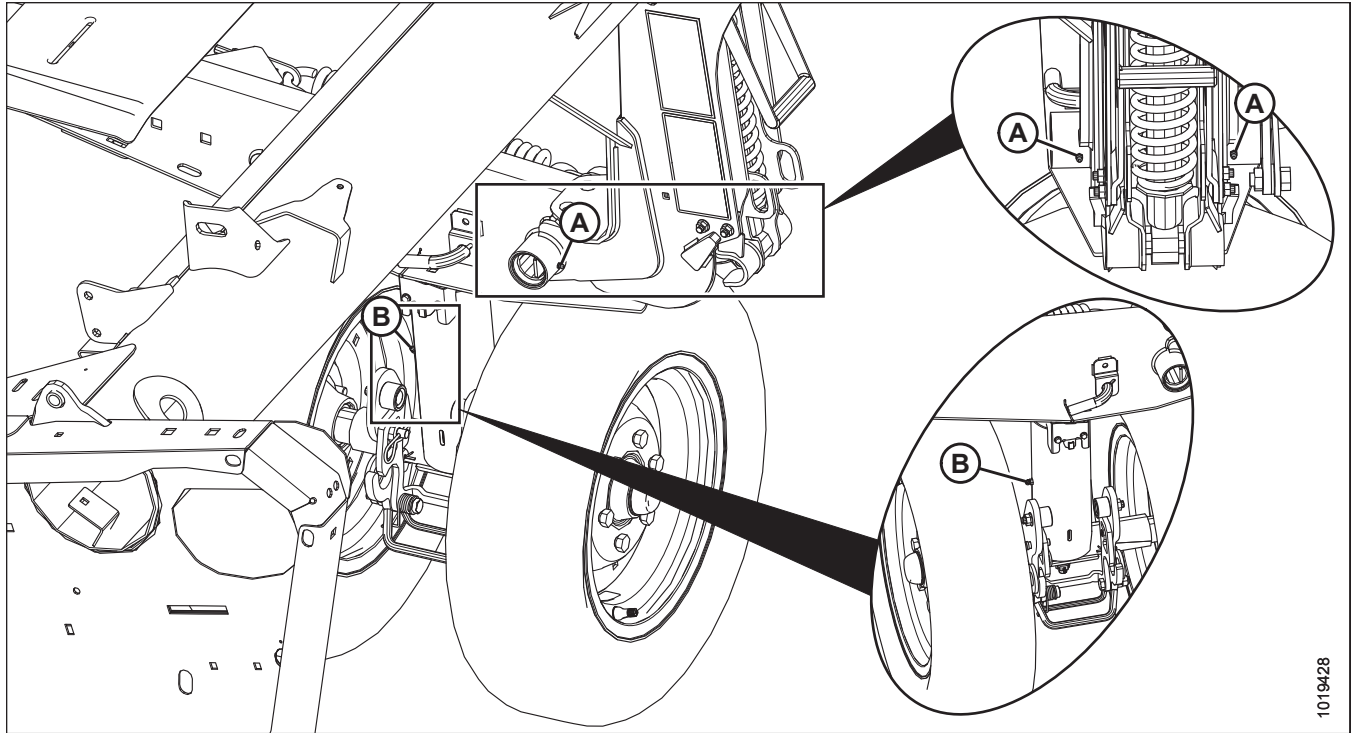


A – Haspel-Kreuzgelenk (1 Schmierstelle)⁵¹

B – Flexaufhängung (2 Schmierstellen) – Beidseitig

51. Das Kreuzgelenk enthält eine Kreuzgarnitur mit längeren Schmierintervallen. Das Schmieren beenden, wenn es schwierig wird oder das Kreuzgelenk kein Schmierfett mehr aufnimmt. Das Kreuzgelenk wird beschädigt, wenn zu viel Fett hineingepumpt wird. Bei der Erstschmierung (im Werk) reichen 6– 8 Pumpvorgänge. Mit fortschreitender Abnutzung des Kreuzgelenks und wenn mehr als sechs Pumpvorgänge erforderlich sind, verlängern sich die Schmierintervalle.

Abbildung 5.11: Alle 250 Stunden



A – Drehzapfen Rahmen/Rad (vorne und hinten) – Beidseitig

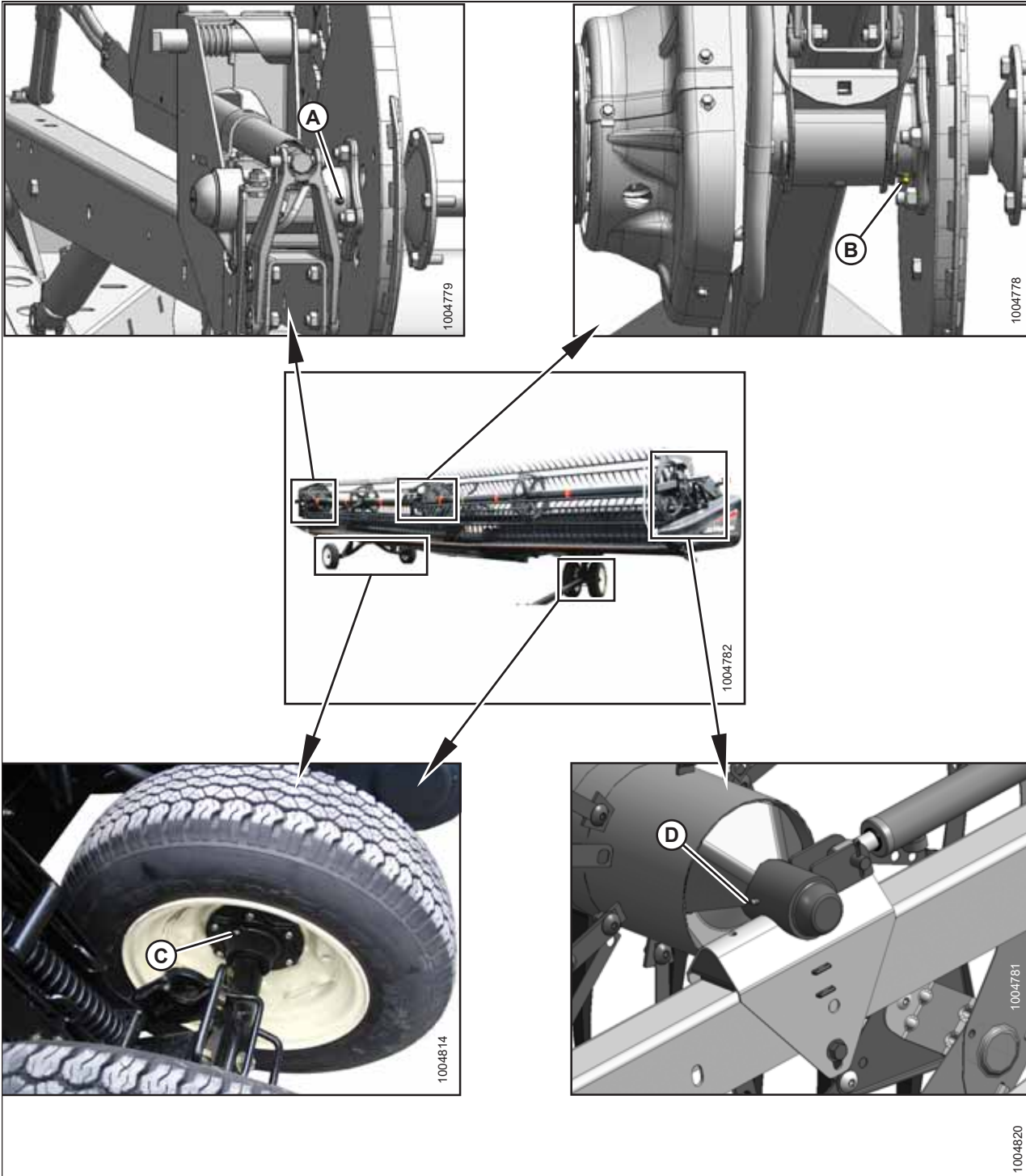
B – Drehzapfen Vorderrad (1 Schmierstelle)

1019428

Alle 500 Stunden

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Abbildung 5.12: Alle 500 Stunden



A – Haspellagerung rechts (1 Schmierstelle)
C – Radlager (4 Schmierstellen)

B – Haspellagerung Mitte (1 Schmierstelle)
A – Haspellagerung links (1 Schmierstelle)

Vorgehenshinweise Schmierung

Die Schmierstellen sind an der Maschine durch Aufkleber gekennzeichnet. Auf den Aufklebern sind eine Fettpresse und das Schmierintervall (in Betriebsstunden) abgebildet. Am Schneidwerk und an der rechten Seite des Floatmoduls sind Schmierplan-Aufkleber angebracht.

WARNUNG

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

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen, um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren. Siehe [5.3.1 *Wartungsplan/*](#) [Wartungsprotokoll, Seite 415.](#)

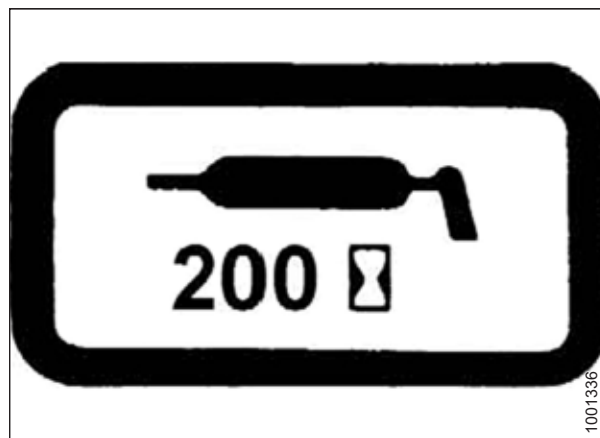


Abbildung 5.13: Aufkleber „Schmierintervall“

1. Schmiernippel vor dem Abschmieren mit einem sauberen Tuch abwischen, damit Schmutz und Steinchen nicht eindringen können.

WICHTIG:

Nur sauberes, hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett verwenden.

2. Mit der Fettpresse so lange Schmierfett einpumpen, bis das Schmierfett aus dem Schmiernippel austritt (sofern nicht anderweitig angegeben).
3. Überschüssiges Schmierfett am Schmiernippel belassen, um das Eindringen von Schmutz zu verhindern.
4. Locker sitzende oder gebrochene Schmiernippel sofort ersetzen.
5. Schmiernippel, die kein Schmierfett aufnehmen, ausbauen und gründlich reinigen. Bei der Gelegenheit auch den Schmiermittelkanal reinigen. Schmiernippel bei Bedarf austauschen.

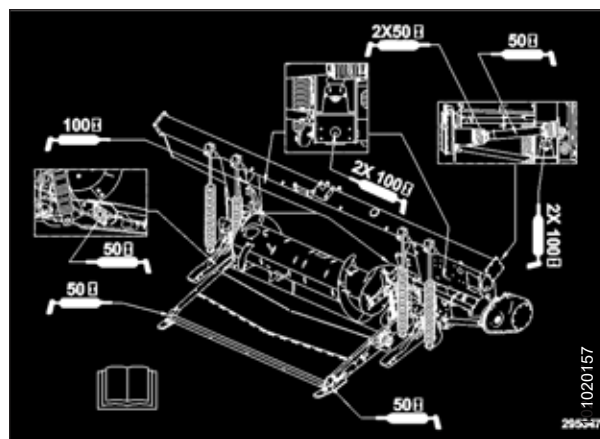


Abbildung 5.14: Schmierplan-Aufkleber FM100

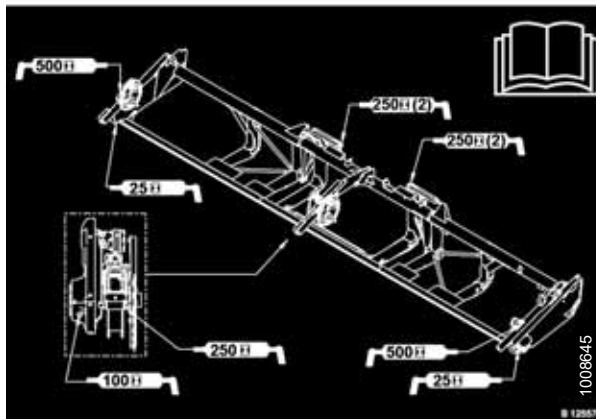


Abbildung 5.15: Schmierplan-Aufkleber FD1

Schmieren der Haspelantriebskette



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

1. Die sechs Schrauben (A) entfernen, die die obere Abdeckung (B) am Haspelantrieb und an der unteren Abdeckung (C) sichern.
2. Obere Abdeckung (B) entfernen.

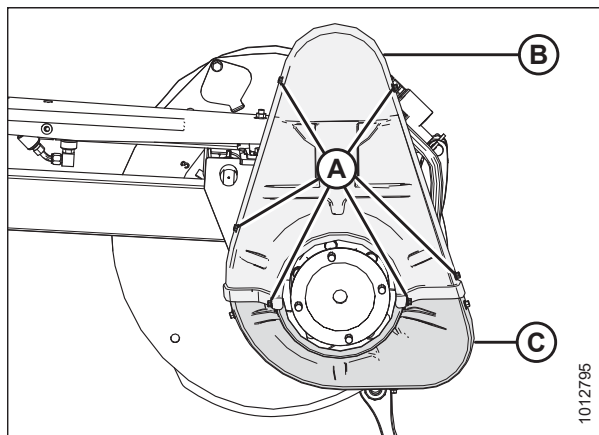


Abbildung 5.16: Antriebsabdeckung

3. Wenn erforderlich, die drei Schrauben (A) entfernen und die untere Abdeckung (B) abnehmen.

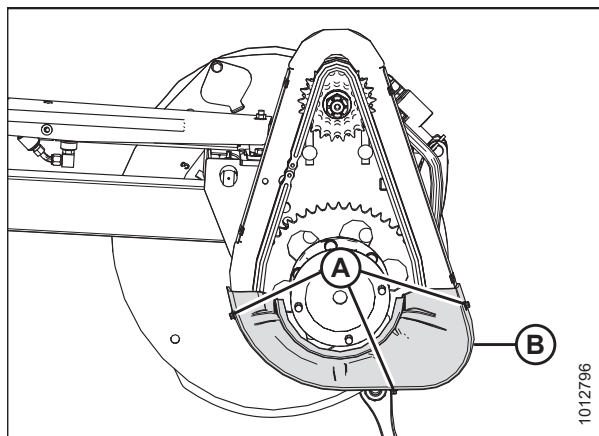


Abbildung 5.17: Untere Antriebsabdeckung

- Großzügig Schmierfett auf die Kette (A) auftragen.

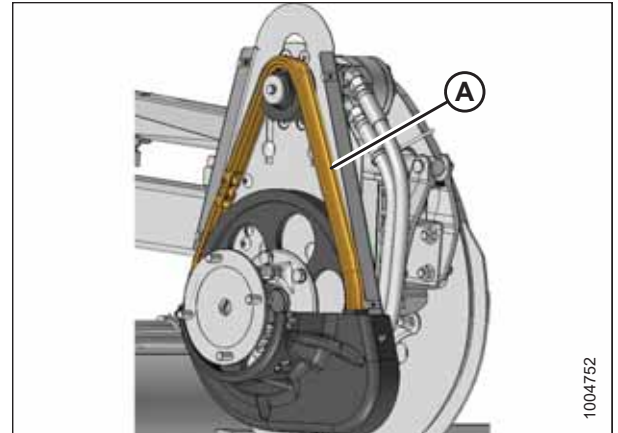


Abbildung 5.18: Antriebskette

- Die Abdeckung des unteren Haspelantriebs (B) (sofern sie vorher abgenommen wurde) auf den Haspelantrieb aufsetzen und mit drei Schrauben (A) sichern. Schrauben (A) mit 12–13,2 Nm (9–10 lbf·ft) anziehen.

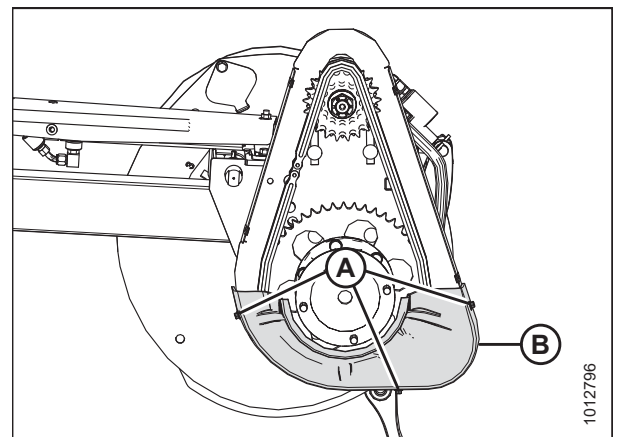


Abbildung 5.19: Untere Antriebsabdeckung

- Die obere Antriebsabdeckung (B) auf den Haspelantrieb und die untere Abdeckung (C) aufsetzen und mit sechs Schrauben (A) sichern. Schrauben (A) mit 12–13,2 Nm (9–10 lbf·ft) anziehen.

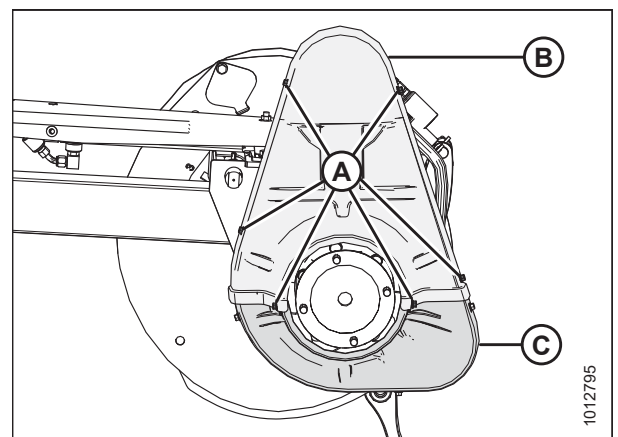


Abbildung 5.20: Antriebsabdeckung

Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette



GEFAHR

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

Die Einzugstrommel-Antriebskette nach jeweils 100 Betriebsstunden schmieren. Die Einzugstrommel-Antriebskette kann bei angekoppeltem Floatmodul geschmiert werden. Die Aufgabe gestaltet sich jedoch einfacher, wenn das Floatmodul vom Mähdrescher abgekuppelt ist.

Die Abdeckung des Einzugstrommelantriebs besteht aus einer oberen und einer unteren Abdeckung sowie einem Metall-Inspektionsdeckel. Zum Schmieren der Kette muss nur der Metall-Inspektionsdeckel ausgebaut werden.

1. Die vier Schrauben (A) und den Metall-Inspektionsdeckel (B) entfernen.

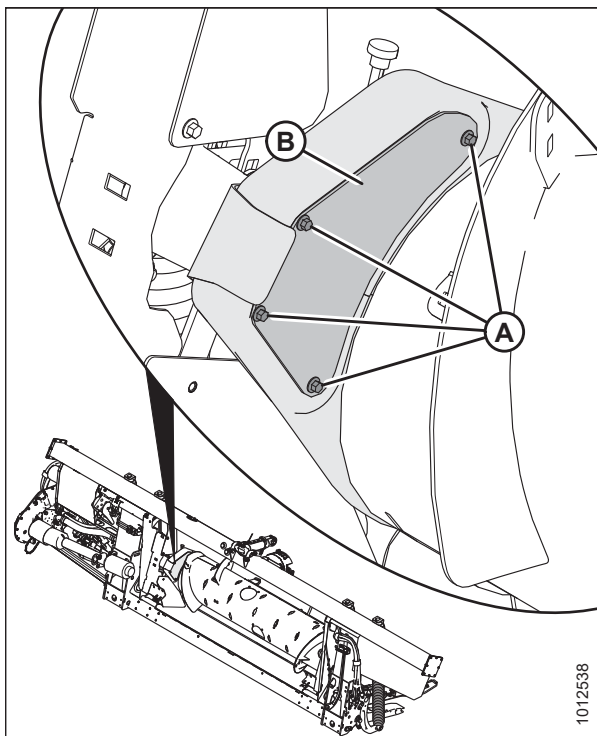


Abbildung 5.21: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

2. Großzügig Schmierfett auf die Kette (A), das Kettenrad (B) und das Spannrad (C) auftragen.
3. Falls erforderlich, die Einzugstrommel drehen und Schmierfett auf weitere Kettenabschnitte auftragen.

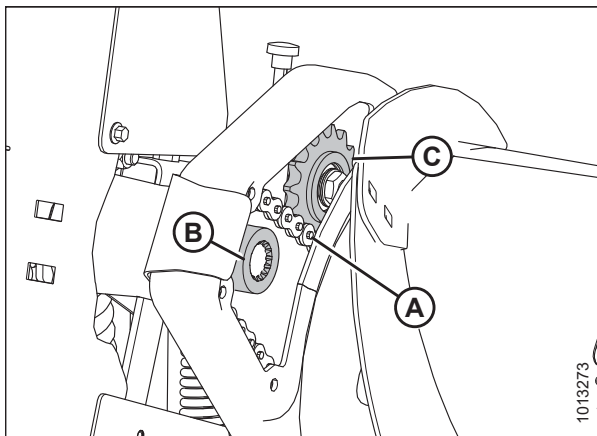


Abbildung 5.22: Einzugstrommel-Antriebskette

- Den Metall-Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit den vier Schrauben (A) sichern.

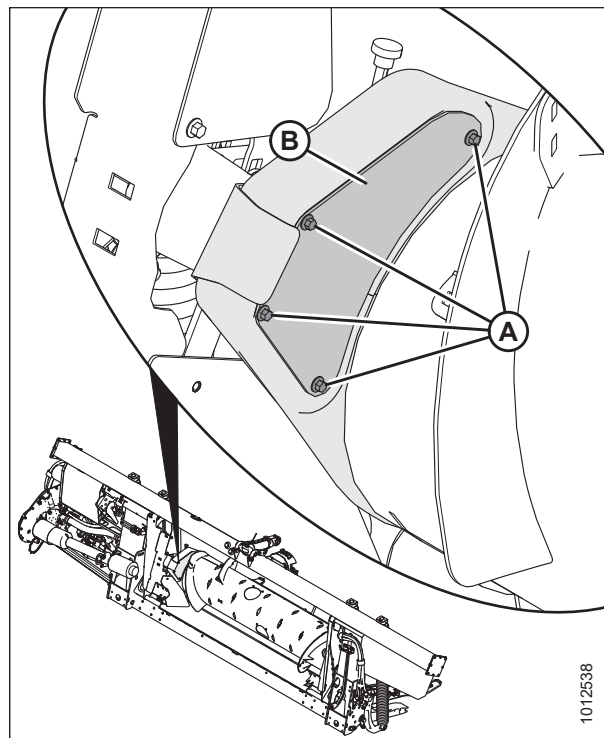


Abbildung 5.23: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

Schmieren des Schneidwerksgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerksgetriebe

Den Hydraulikölstand im Hydraulikölbehälter alle 25 Betriebsstunden prüfen.



WARNUNG

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

- Das Schneidwerk auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Getriebe in Arbeitsstellung ist.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Kontrollschraube (A) entfernen und prüfen, ob das Öl bis zur Unterkante der Lochbohrung reicht.
- Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.
- Bei Bedarf Öl nachfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerksgetriebe*, Seite 436.

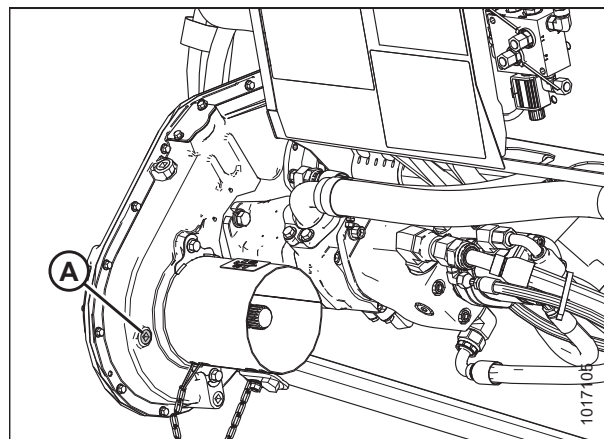


Abbildung 5.24: Schneidwerksgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerksgetriebe

! WARNUNG

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

1. Den Messerbalken auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Getriebe in Arbeitsstellung ist.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) entfernen.
4. Öl in die Nachfüllöffnung (B) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
5. Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen.

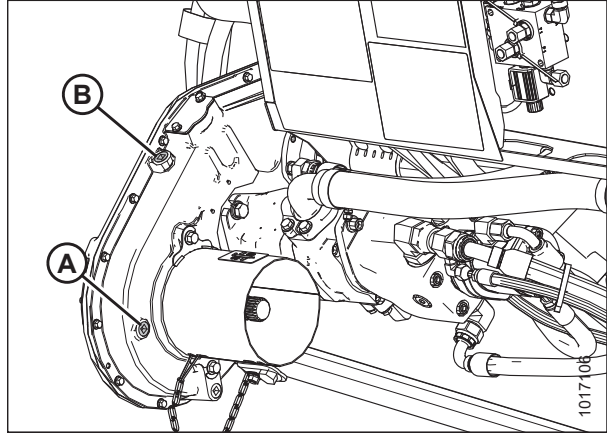


Abbildung 5.25: Schneidwerksgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

! WARNUNG

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (C) entfernen und das Öl ablaufen lassen.
7. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen und die Kontrollschraube (B) entfernen.
8. Öl in die Nachfüllöffnung (C) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

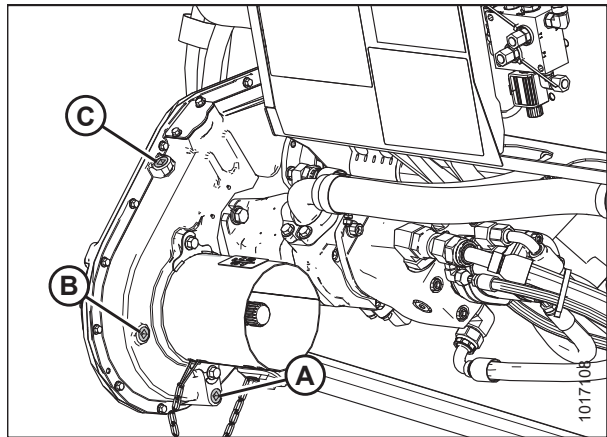


Abbildung 5.26: Schneidwerksgetriebe

BEACHTEN:

Das Schneidwerksgetriebe kann ca. 2,5 Liter (2,6 Quart) Öl aufnehmen.

9. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

5.4 Hydraulik

Die Hydraulikanlage des Floatmoduls FM100 treibt das Einzugsband, die Seitenbänder und die Taumelgetriebe des Floatmoduls an. Die Haspelhydraulik wird von der Hydraulikanlage des Mähdreschers angetrieben.

Der Floatmodul-Tragrahmen fungiert als Hydraulikölbehälter. Die Anforderungen an das Hydrauliköl sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter

Den Hydraulikölstand im Hydraulikölbehälter alle 25 Betriebsstunden prüfen.

1. Den Neigungszyylinder vollständig einfahren und den Messerbalken leicht auf den Boden aufsetzen. Dann am unteren Schauglas (A) und am oberen Schauglas (B) den Ölstand prüfen.

BEACHTEN:

Den Ölstand prüfen, wenn das Öl kalt ist.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher in sehr hügeligem Gelände zum Einsatz kommt, kann ein Hügelland-Erweiterungssatz eingebaut werden. Siehe [6.1.1 Hügelland-Erweiterungssatz, Seite 577](#).

2. Wie folgt vorgehen, um sicherzustellen, dass je nach Gelände der richtige Ölstand angezeigt wird:
 - **Hügeliges Gelände:** Der Ölstand ist in Ordnung, wenn das untere Schauglas (A) voll und das obere Schauglas (B) zur Hälfte gefüllt ist.
 - **Normales Gelände:** Der Ölstand ist in Ordnung, wenn das untere Schauglas (A) halb voll und das obere Schauglas (B) leer ist.

BEACHTEN:

Möglicherweise muss der Ölstand bei Umgebungstemperaturen über 35 °C (95 °F) leicht abgesenkt werden, damit das Öl bei Erreichen der Betriebstemperatur nicht durch den Entlüfter überläuft.

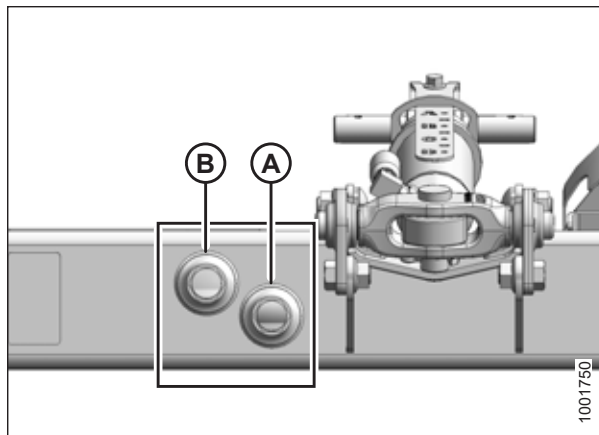


Abbildung 5.27: Ölstandsschauglas

5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter

Wie folgt vorgehen, um Öl in den Hydraulikölbehälter nachzufüllen. Die Anleitung zum Ölwechsel ist in Abschnitt [5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter, Seite 439](#) zu finden.

⚠️ WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Schmutz und Fremdkörper von dem Verschlussdeckel (A) entfernen.



VORSICHT

Der Druck im Hydraulikölbehälter kann bis zu 10 psi hoch sein. Die Schraubkappe deshalb nur langsam abdrehen.

- Die Einfüllkappe (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um sie zu lockern und abzunehmen.
- Warmes Öl (ca. 21 °C [70 °F]) einfüllen, bis der erforderliche Ölstand erreicht ist. Angaben zum Öltyp und zur Ölspezifikation lesen Sie auf der hinteren Umschlaginnenseite.

WICHTIG:

Warmes Öl fließt besser durch das Sieb als kaltes Öl. Das Sieb **NICHT** herausnehmen.

- Die Einfüllkappe (A) wieder aufschrauben.
- Den Ölstand erneut prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter](#), Seite 438.

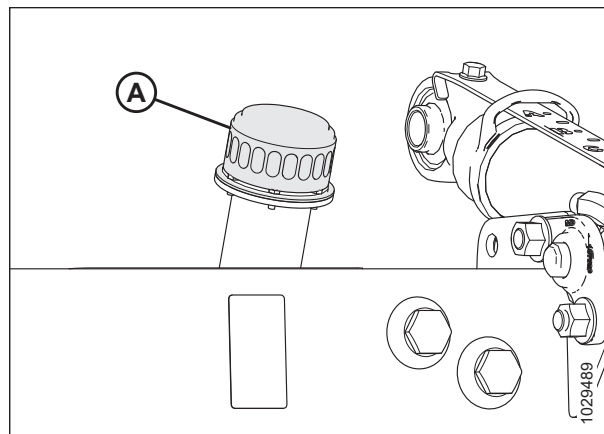


Abbildung 5.28: Öleinfüllkappe

5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter

Das Öl im Hydraulikölbehälter nach jeweils 1000 Betriebsstunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt) auswechseln.



WARNUNG

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

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Unter jeden der beiden Ölablassstopfen (A) an der Tragrahmenrückseite einen ausreichend großen Auffangbehälter (mindestens 40 Liter [10 US-Gallonen]) stellen.

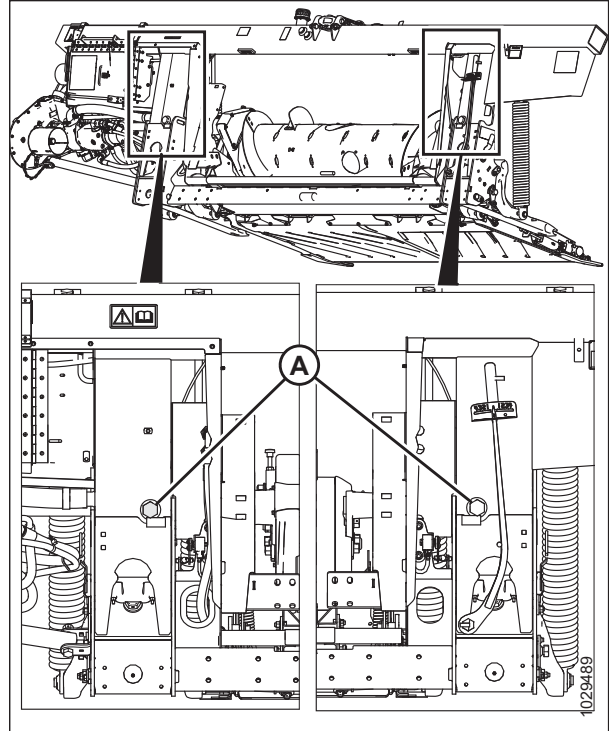


Abbildung 5.29: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

- Schmutz und Fremdkörper von dem Verschlussdeckel (A) entfernen.



VORSICHT

Der Druck im Hydraulikölbehälter kann bis zu 10 psi hoch sein. Die Schraubkappe deshalb nur langsam abdrehen.

- Die Einfüllkappe (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um sie zu lockern und abzunehmen.
- Die Ölablassstopfen (A) mit einem Sechskant-Steckschlüssel (1 1/2 Zoll) herausdrehen und das Öl ablaufen lassen.
- Die Ölablassstopfen (A) wieder einschrauben, wenn der Hydraulikölbehälter leer ist.
- Bei Bedarf den Ölfilter auswechseln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 440](#).
- Ca. 75 Liter (20 US-Gallonen) Öl in den Hydraulikölbehälter einfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter, Seite 438](#).

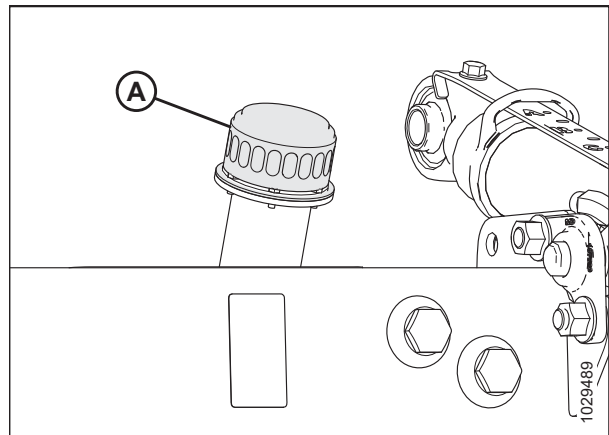


Abbildung 5.30: Öleinfüllkappe

5.4.4 Auswechseln des Ölfilters

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 250 Betriebsstunden den Ölfilter auswechseln.

Das Filterelement (MD #202986) ist beim MacDon Händler erhältlich.

! WARNUNG

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

1. Den Bereich um die Kontaktflächen des Filters (B) und des Hydraulikblocks (A) reinigen.

BEACHTEN:

In der nebenstehenden Abbildung wurde die Abdeckung entfernt, um den Hydraulikblock (A) sichtbar zu machen.

2. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 1 Liter [0,26 US-Gallonen] Fassungsvermögen) zum Auffangen von austretendem Öl unter die Ölablaufrinne (C) stellen.
3. Das Filterelement (B) abnehmen und den freigelegten Filteranschluss im Steuerblock (A) reinigen.
4. Eine dünne Schicht sauberes Öl auf den O-Ring des neuen Filters auftragen.
5. Den neuen Filter in den Steuerblock (A) drehen, bis der O-Ring die Kontaktfläche berührt. Den Filter per Hand noch eine halbe bis dreiviertel Umdrehung festziehen.

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel festziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

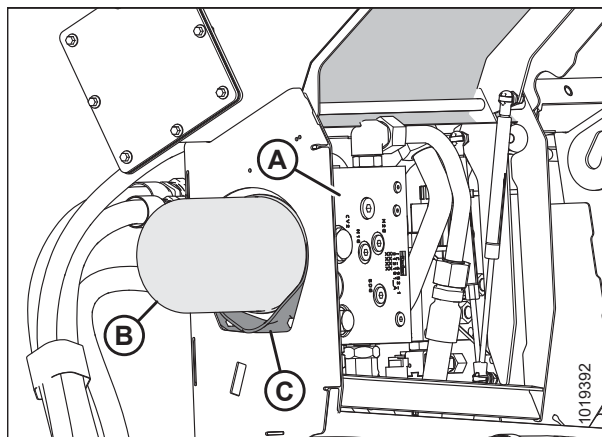


Abbildung 5.31: Hydraulik am FM100

5.5 Elektroanlage

5.5.1 Ersetzen von Glühlampen

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit einem Kreuzschraubendreher die Schrauben (A) aus der Halterungsvorrichtung drehen und die Kunststofflinse abnehmen. Schrauben (A) aufbewahren.
3. Die Glühlampe ersetzen, und die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

BEACHTEN:

Für gelbe Transportleuchten Glühlampen #1156 verwenden, für die rote Rückleuchte (integrierte Transporteinrichtung) Glühlampe #1157.

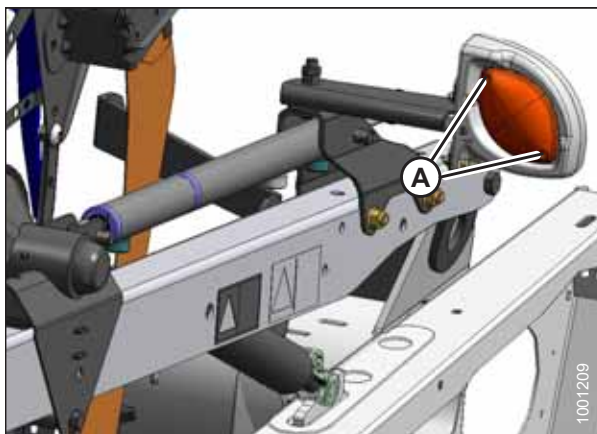


Abbildung 5.32: Transportleuchte links

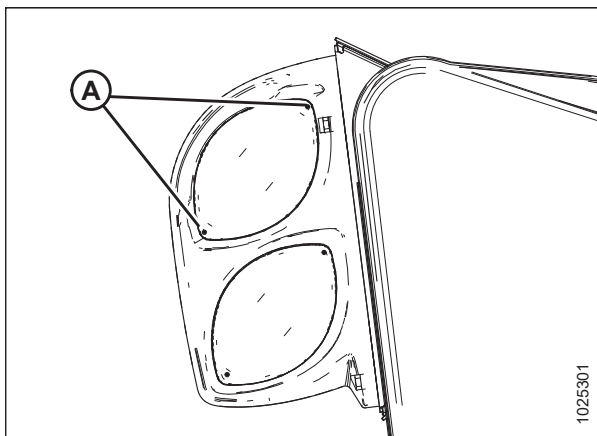


Abbildung 5.33: Integrierte Transporteinrichtung –
Beleuchtung rot/gelb

5.6 Schneidwerksantrieb

Die Antriebswelle im Schneidwerk verbindet den Mähdrescher mit dem Getriebe des Floatmoduls FM100, welches wiederum die Einzugsstrommel und Hydraulikpumpen antreibt. Die Pumpen treiben das Bandschneidwerk, die Messer und die optionale Zusatzausstattung hydraulisch an.

5.6.1 Abnehmen der Antriebswelle



WARNUNG

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

BEACHTEN:

In der Regel bleibt die Antriebswelle am Floatmodul angeschlossen. Wird die Antriebswelle nicht gebraucht, wird sie auf der bereitgestellten Transporthalterung abgelegt.

1. Den Mähdreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Wenn das Floatmodul am Mähdrescher befestigt ist, zum Lösen der Antriebswelle vom Mähdrescher den Sicherungsring der Schnellkupplung zurückziehen, um den Antriebswellengabelkopf an der Mähdrescherwelle zu lösen.
3. Die beiden Schrauben (A) herausdrehen, die die Antriebsabdeckung (B) am Getriebe sichern.
4. Getriebeabdeckung (B) über die Abdeckung der Antriebswelle schieben, um so die Schnellverschlusskupplung am Getriebe freizulegen. Die Haltekette (C) **NICHT** trennen.
5. Den Sicherungsring der Schnellkupplung zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen. Die Antriebswelle von der Getriebewelle abziehen.
6. Getriebeabdeckung (B) über die Antriebswelle herunterschieben.
7. Den Sicherungsring (A) von der Antriebswellen-Transporthalterung (B) wegziehen. Den Gabelkopf (C) von der Transporthalterung (B) herunterziehen und den Sicherungsring (A) loslassen.

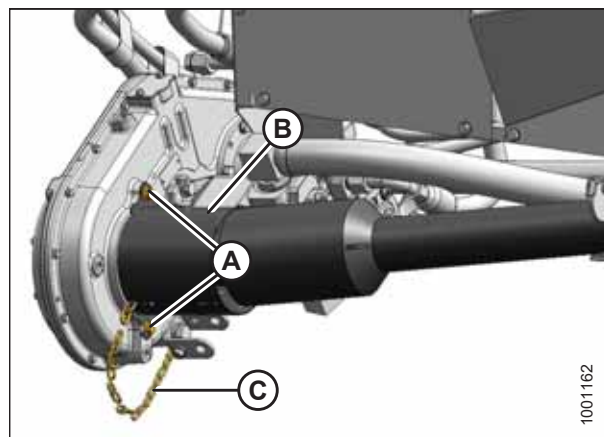


Abbildung 5.34: Floatmodul-Seite der Antriebswelle

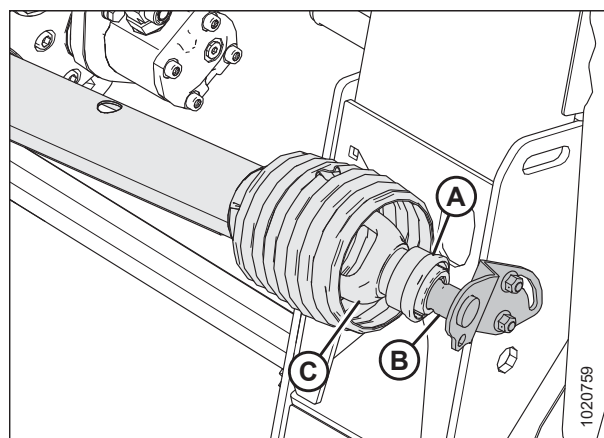


Abbildung 5.35: Mähdrescherseite Antriebswelle

5.6.2 Einbauen der Antriebswelle



GEFAHR

Um Personenschäden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähdreschers zu vermeiden, vor Verlassen des Fahrersitzes immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel aus dem Zündschloss abziehen.

WICHTIG:

Wenn die Verzahnung der Mähdrescher-Abtriebswelle mit den Verzahnungen der Floatmodul-Eingangswelle übereinstimmen, muss die Antriebswellenseite mit dem längeren Schutztrichter an der Seite des Floatmodulgetriebes angebracht werden.

WICHTIG:

Es ist wichtig, dass die Antriebswelle so lang ist, wie in den Längenangaben Ihres Modells angegeben. Siehe [2.2 Technische Daten, Seite 23](#).

1. Das mähdrescherseitige Ende der Antriebswelle (A) auf Transporthalterung (B) setzen. Den Sicherungsring (C) der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Halterung schieben, bis sie einrastet. Den Sicherungsring (C) loslassen.
2. Wenn an der Antriebswelle eine Sicherungskette (D) angebracht ist, diese an der Mähdrescherseite an der Transporthalterung (B) befestigen.

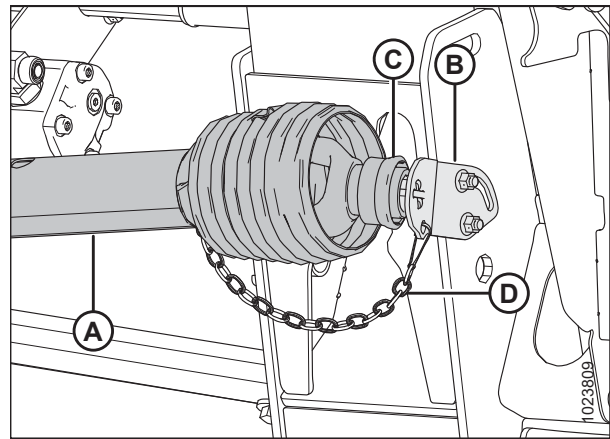


Abbildung 5.36: Mähdrescherseite Antriebswelle

3. Die Anschlussabdeckung (A) über die Antriebswelle (B) schieben.
4. Die Schnellkupplung der Antriebswelle an der Hauptgetriebe-Welle des Floatmoduls in Position bringen, den Sicherungsring zurückziehen und die Antriebswelle auf die Getriebewelle schieben, bis sie einrastet. Den Sicherungsring loslassen.
5. Die Anschlussabdeckung (A) an das Getriebe heranschieben und mit Schrauben (C) sichern.
6. Wenn an der Antriebswelle eine Sicherungskette (D) angebracht ist, diese an der Modulseite an der Kette (E) der Abdeckung einhängen.

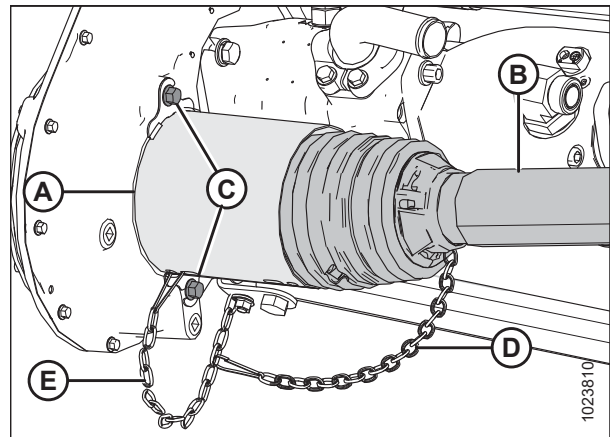


Abbildung 5.37: Floatmodul-Seite der Antriebswelle

5.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters

Der Schutztrichter der Hauptantriebswelle muss während des Betriebs mit der Antriebswelle verbunden bleiben. Er kann jedoch für Wartungszwecke abgenommen werden.

WARNUNG

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

BEACHTEN:

Zum Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters muss die Antriebswelle **NICHT** vom Floatmodul abgenommen werden.

1. Den Mähreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Sicherungsring (A) von der Antriebswellen-Transporthalterung (B) wegziehen. Den Gabelkopf (C) von der Transporthalterung (B) herunterziehen und den Sicherungsring (A) loslassen.

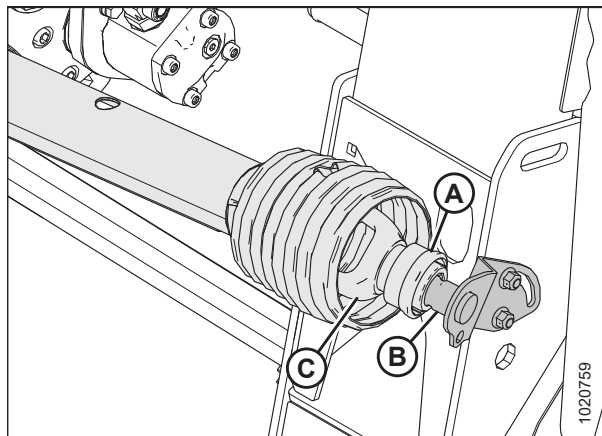


Abbildung 5.38: Mährescherseite Antriebswelle

3. Die Mährescherseite der Antriebswelle (A) aus dem Haken heben und so lange ziehen, bis sie sich von der anderen Hälfte der Antriebswelle löst. Die Floatmodulseite der Antriebswelle (B) halten, damit sie nicht nach unten fällt und auf dem Boden aufschlägt.



Abbildung 5.39: Getrennte Wellenhälften

4. Mit einem Schlitzschraubendreher den Schmiernippel/die Verriegelung (A) lösen.



Abbildung 5.40: Antriebswellen-Schutztrichter

5. Den Verriegelungsring (A) der Antriebswellenabdeckung mit Hilfe eines Schraubenziehers gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Einkerbungen des Schutztrichters (B) über den Verriegelungsnasen stehen.
6. Den Schutztrichter von der Antriebswelle ziehen.



Abbildung 5.41: Antriebswellen-Schutztrichter

5.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters

1. Den Schutztrichter auf die Antriebswelle schieben. Dabei den Pfeil (B) des Schutztrichters auf die eingekerbte Verriegelungsnase auf dem Verriegelungsring (A) ausrichten.



Abbildung 5.42: Antriebswellen-Schutztrichter

2. Den Schutztrichter auf den Ring schieben, bis der Verriegelungsring in den Einkerbungen (A) sichtbar ist.



Abbildung 5.43: Antriebswellen-Schutztrichter

3. Mit einem Schlitzschraubendreher den Ring (A) im Uhrzeigersinn drehen und den Verriegelungsring im Schutztrichter einrasten lassen.



Abbildung 5.44: Antriebswellen-Schutztrichter

4. Den Schmiernippel (A) in den Schutztrichter zurückdrücken.



Abbildung 5.45: Antriebswellen-Schutztrichter

5. Die Antriebswellenhälften wieder zusammenstecken.

WICHTIG:

Die Keilwellennuten sind so gezahnt, dass die Kreuzgelenke korrekt aufeinander ausgerichtet sind. Beim Zusammenstecken die Schweißstelle (A) auf die fehlende Keilwellennut (B) ausrichten. Werden die Antriebswellenhälften nicht richtig aufeinander ausgerichtet, schwingt die Welle zu stark und können die Einzugstrommel / das Getriebe beschädigt werden.

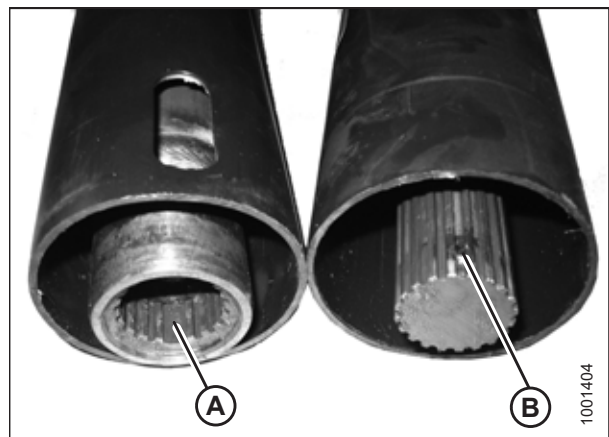


Abbildung 5.46: Antriebswelle

6. Das mähdrescherseitige Ende der Antriebswelle (A) auf der Antriebswellen-Transporthalterung (B) in Stellung bringen. Den Sicherungsring (C) der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Halterung schieben, bis der Gabelkopf (D) der Antriebswelle einrastet. Den Sicherungsring (C) loslassen.

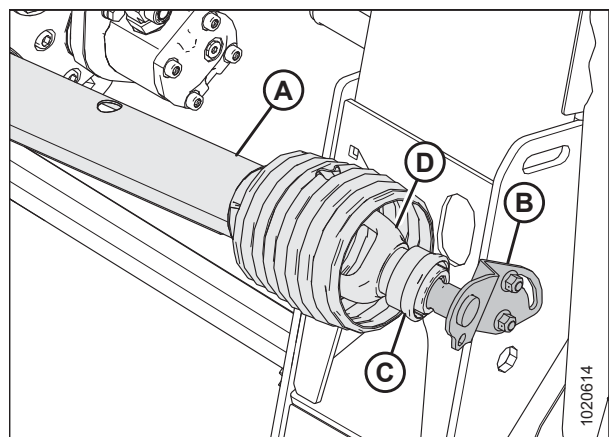


Abbildung 5.47: Mähdrescherseite Antriebswelle

5.6.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette

Die Spannung der Getriebe-Antriebskette ist ab Werk eingestellt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach je 500 Betriebsstunden oder jährlich (was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Die Getriebe-Antriebskette läuft innen im Getriebe und braucht nicht regelmäßig gewartet zu werden.

WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk ablassen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die zwei Schrauben und die Spannabdeckung (A) ausbauen. Sicherstellen, dass die Dichtplatte (B) nicht beschädigt ist.
4. Die Sicherungsplatte (C) abnehmen.
5. Die Schraube (D) mit 6,8 Nm (60 lbf-in) festziehen.
6. Die Schraube (D) wie in Tabelle 5.1, Seite 449 aufgeführt entsprechend der Getriebekonfiguration zurückdrehen (lösen).

BEACHTEN:

Die Kette ist richtig gespannt, wenn sie sich in der Mitte um 10–14 mm (3/8 bis 9/16 Zoll) durchdrücken lässt.

7. Die Sicherungsplatte (C) wieder aufsetzen.
8. Die Spannabdeckung (A) und die Dichtplatte (B) wieder aufsetzen. Die Befestigungselemente mit 9,5 Nm (84 lbf-in) festziehen.

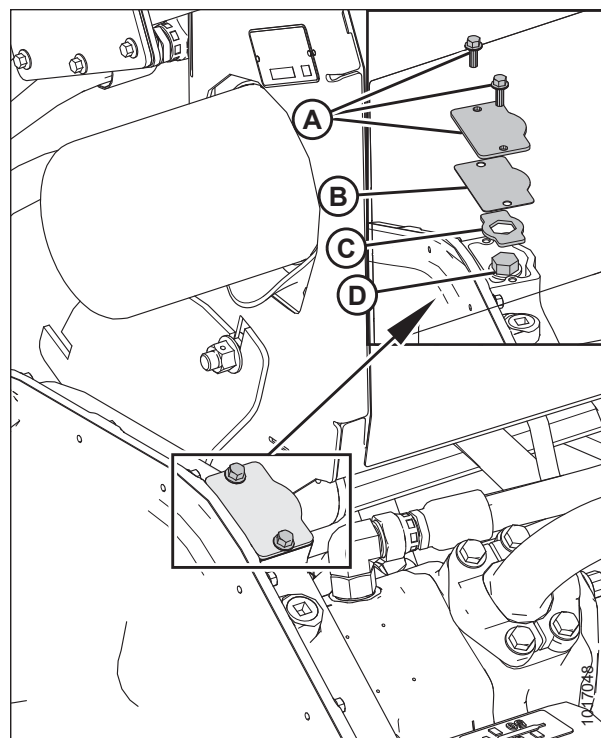


Abbildung 5.48: Kettenspanner

Tabelle 5.1 Einstellwerte für Spanschraube je nach Getriebekonfiguration

Getriebekonfiguration	Übersetzungsverhältnisse	Umdrehungen (Schraube lösen)
CLAAS	Übersetzungsverhältnis 22/38, 74er Kettenteilung	1 Umdrehung
Case, New Holland und AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	Übersetzungsverhältnis 29/38, 78er Kettenteilung	1 Umdrehung
Serie AGCO IDEAL™	Übersetzungsverhältnis 29/38, 78er Kettenteilung	1 Umdrehung
John Deere	Übersetzungsverhältnis 37/38, 80er Kettenteilung	2 ½ Umdrehungen

5.7 Einzugstrommel

Die Einzugstrommel des Floatmoduls FM100 transportiert das abgemähte Erntegut von den seitlichen Bandtragrahmen in den Schrägförderer.

5.7.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech

WARNUNG

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

WICHTIG:

Es ist wichtig, den richtigen Abstand zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech einzuhalten. Ist der Abstand zu gering, können die Einzugsfinger oder Schneckenwindungen unter bestimmten Anstellwinkeln das Einzugsförderband bzw. das Bodenblech berühren und beschädigen. Beim Abschmieren des Floatmoduls auf Kontaktschienen achten.

1. Den Neigungszyylinder auf den steilsten Anstellwinkel ausfahren und mit dem Schneidwerk 150–254 mm (6–10 Zoll) Bodenabstand halten.
2. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel, Seite 72*.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten an den Absenkanschlägen ansteht (Unterlegscheibe [A] kann nicht bewegt werden).

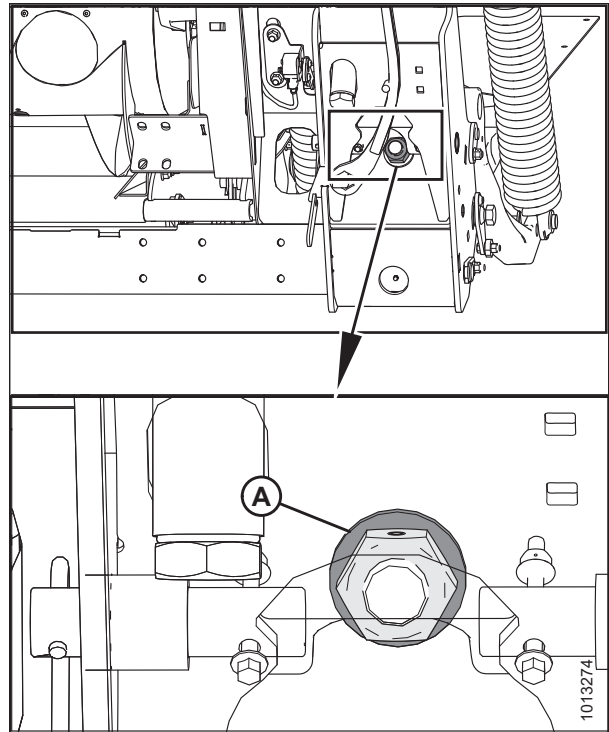


Abbildung 5.49: Floatverriegelung

5. Vor dem Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Bodenblech die Floatstellung der Einzugstrommel prüfen, um festzustellen, wie viel Abstand erforderlich ist:

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Floatstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugstrommel in der Floatstellung.

WICHTIG:

Beide Schrauben (A) müssen an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

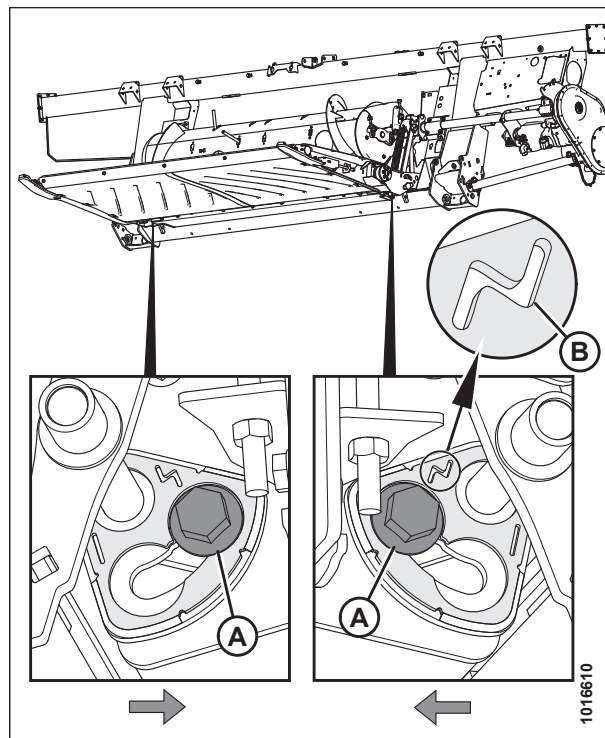


Abbildung 5.50: Floatstellung

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Starrstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugstrommel in der Starrstellung.

WICHTIG:

Beide Schrauben (A) müssen an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

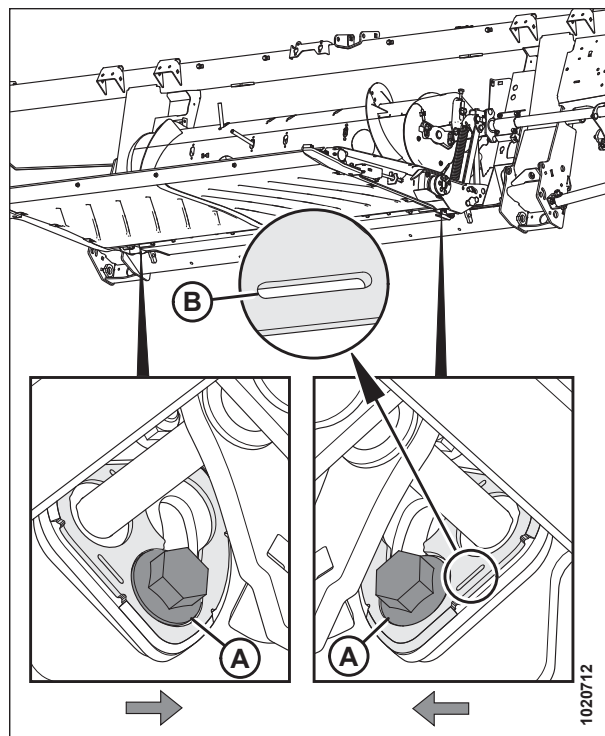


Abbildung 5.51: Starrstellung

6. Die beiden Mutter (B) lockern und die Einzugstrommel drehen, dass die Schneckenwindung über der Wartungsplatte steht.
7. Die Schraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand (C) zu vergrößern. Die Schraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Abstand (C) zu verkleinern.
 - Abstand, wenn die Einzugstrommel auf feste Höhe eingestellt ist: 22–26 mm (7/8 bis 1,0 Zoll).
 - Abstand, wenn die Einzugstrommel in Floatstellung ist: 11–15 mm (7/16–5/8 Zoll).

BEACHTEN:

Bei vollständig eingefahrenem Neigungszylinder kann der Abstand um 25–40 mm (1–1 1/2 Zoll) vergrößert werden.

8. Die Arbeitsschritte [6, Seite 452](#) und [7, Seite 452](#) an der gegenüberliegenden Seite der Einzugstrommel wiederholen.

WICHTIG:

Wenn Sie an einer Seite der Einzugstrommel etwas verändern, kann sich das auf die andere Seite auswirken. Deshalb müssen nach Abschluss der Einstellarbeiten beide Seiten genauestens geprüft werden.

9. Die Muttern (B) an beiden Seiten der Einzugstrommel anziehen. Die Muttern mit 93–99 Nm (68–73 lbf-ft) anziehen.
10. Die Einzugstrommel drehen und die Abstände überprüfen.

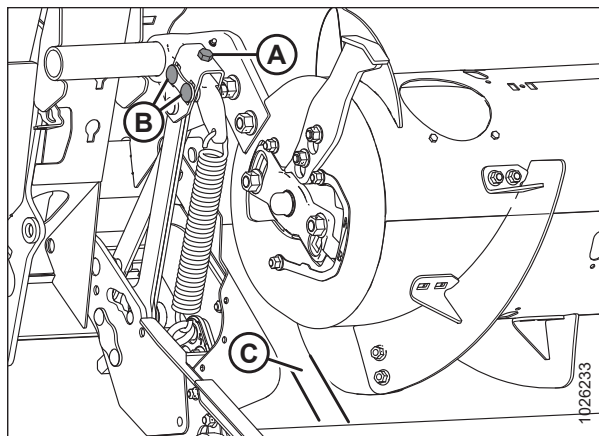


Abbildung 5.52: Abstand der Einzugstrommel

5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.

⚠️ WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Bevor Sie die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette prüfen und nachstellen, müssen Sie zuerst die Getriebe-Antriebskette nachspannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.6.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette, Seite 449](#).

5. Die Einzugstrommel (A) per Hand rückwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann.
6. Über Antriebsabdeckung und Trommel hinweg einen Markierungsstrich (B) anzeichnen.

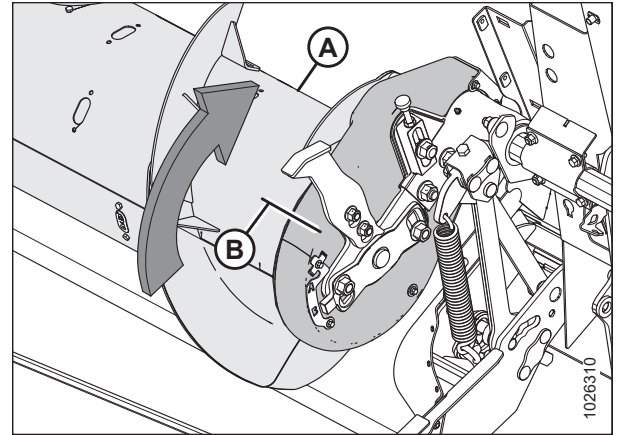


Abbildung 5.53: Einzugstrommelgetriebe

7. Die Einzugstrommel (A) per Hand vorwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann. Dann einen Markierungsstrich (C) über die Trommel und die Abdeckung ziehen.
8. Den Abstand zwischen den beiden Strichen (B) und (C) messen.

Neue Kette:

- Wenn der Abstand zwischen den Strichen (B) und (C) 1–4 mm (0,04 bis 0,16 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand zwischen den Strichen (B) und (C) mehr als 4 mm (0,16 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.7.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe](#), Seite 454.

Alte Kette:

- Wenn der Abstand zwischen den Strichen (B) und (C) 3–8 mm (0,12 bis 0,31 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand zwischen den Strichen (B) und (C) mehr als 8 mm (0,31 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.7.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe](#), Seite 454.
- Wenn der Abstand zwischen den Strichen (B) und (C) weniger als 3 mm (0,12 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.7.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe](#), Seite 454.

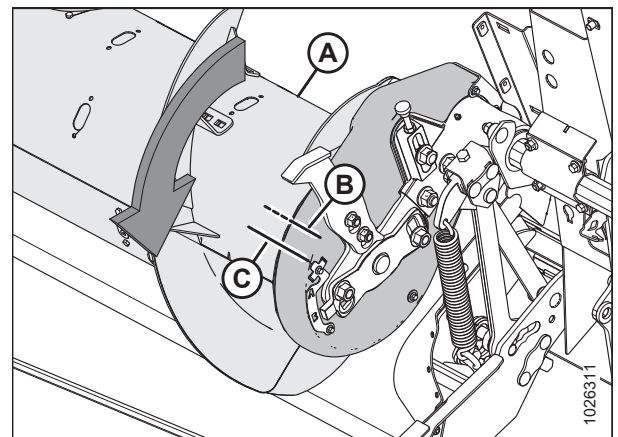


Abbildung 5.54: Einzugstrommelgetriebe

5.7.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
3. Die Kontermutter (B) lösen.
4. Die Spannradmutter (A) etwas lockern, damit das Spannrاد per Hand verschoben werden kann.
5. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang auf der Oberseite der Kette zu beseitigen.
6. Die Spannschraube (C) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie handfest ist. Dadurch wird das Spannrاد verschoben. Die Schraube dann 1 1/2 Umdrehungen zurückdrehen.

BEACHTEN:

Die Kette **NICHT** zu stark spannen.

7. Die Spannradmutter (A) mit 258–271 Nm (190–200 lbf-ft) festziehen.
8. Die Kettenspannung prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette, Seite 452*.

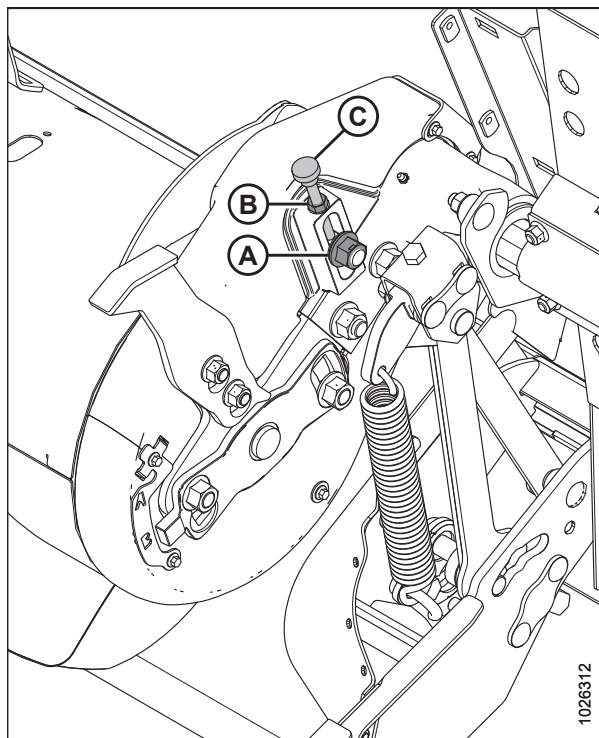


Abbildung 5.55: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes

5.7.4 Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette

Der Kettenspanner kann eine Kettendehnung mit einer Länge von maximal 1 Teilung ausgleichen. Eine neue Kette einbauen, wenn die vorhandene abgenutzt oder so stark gedehnt ist, dass mit dem Kettenspanner nicht mehr ausgeglichen werden kann.

WARNUNG

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

BEACHTEN:

Die Kette mit der Endloskette (MD #220317) ersetzen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

WARTUNG UND SERVICE

1. Das Schneidwerk so weit wie möglich nach hinten neigen, damit zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte möglichst viel Platz aufgeht.
2. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
3. Sofern sie vorhanden sind, die beiden Schrauben (A) lösen und das Prellstück (B) an der linken Trommelseite ausbauen.

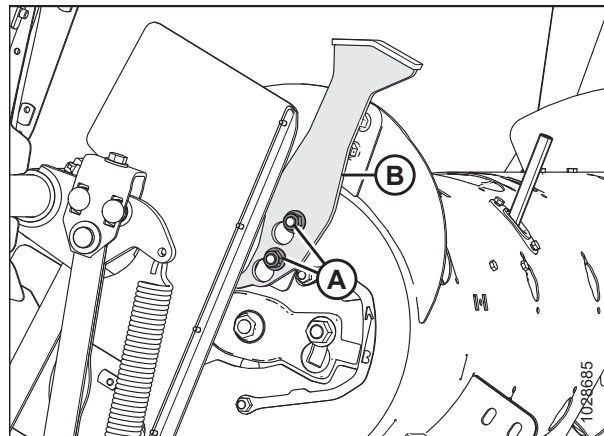


Abbildung 5.56: Einzugstrommelgetriebe – rechts

4. Auf der linken Seite der Einzugstrommel die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
5. Die Schrauben (C) entfernen und den Zeiger (Klemme) (D) ausbauen, der obere (G) und untere (H) Abdeckung zusammenhält.
6. Die Schraube und die Unterlegscheibe (J) entfernen, die die untere Abdeckung (H) halten.
7. Die Schrauben (E) entfernen und die Abdeckungsklemme (F) abnehmen.
8. Die obere (G) und untere (H) Abdeckung nach vorne drehen und von der Einzugstrommel abnehmen.

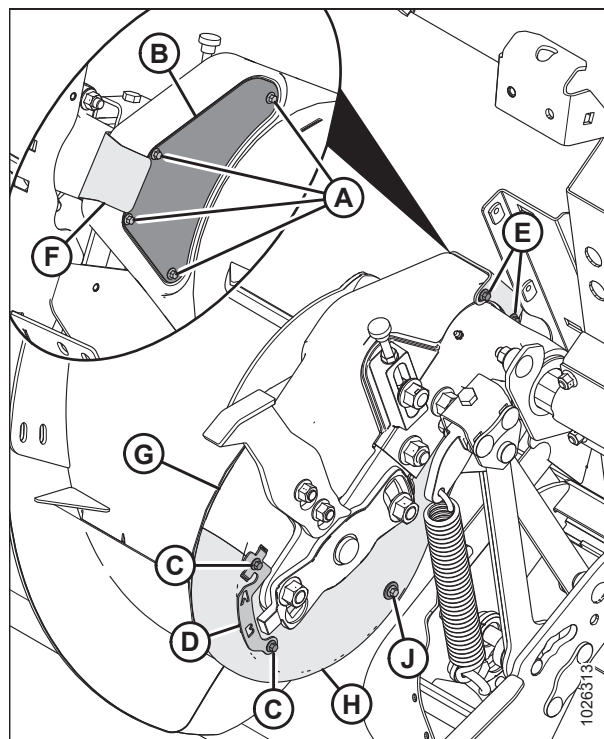


Abbildung 5.57: Einzugstrommelgetriebe

9. Die Kontermutter (C) lösen und die Spannschraube (D) gegen den Uhrzeigersinn drehen. Dadurch wird die Schraube freigegeben, mit der das Kettenspannrad (B) fixiert ist und die verhindert, dass die Kette locker wird.

WICHTIG:

Die flache Mutter (E) an der Innenseite der Spannradspindel **NICHT** lösen.

10. Die Spannrad-Mutter (A) lösen und das Kettenspannrad (B) ganz nach oben heben. Dadurch wird die Kette entspannt. Die Mutter (A) anziehen, um das Kettenspannrad zu fixieren.
11. Die Schraube (F) und die Unterlegscheibe (G) entfernen.

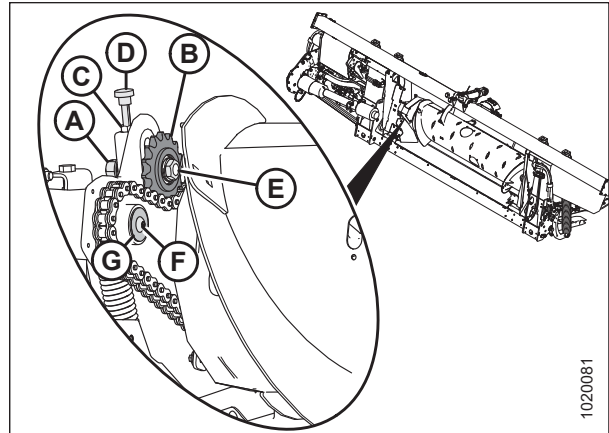


Abbildung 5.58: Einzugstrommelgetriebe

12. Zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen.

BEACHTEN:

Möglicherweise ist ein Helfer erforderlich, der die Trommel hebt oder hält, damit die Schrauben komplett entfernt werden können.

BEACHTEN:

Die Schrauben an der linken Trommelseite sind länger als die Schrauben an der rechten Seite.

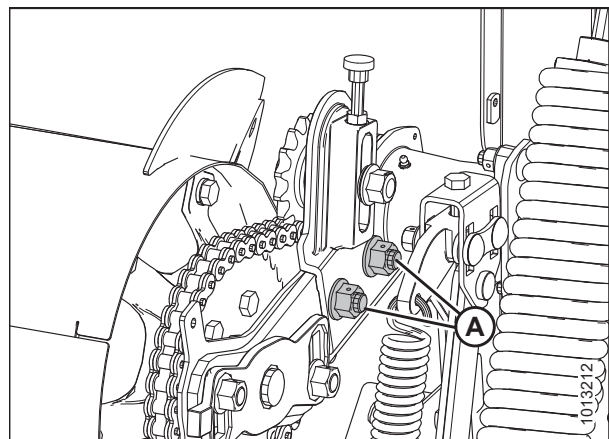


Abbildung 5.59: Einzugstrommel-Haltebügel

13. Einen Holzklötz unter die Antriebsseite der Einzugstrommel (B) legen, damit diese nicht hinunterfällt und das Einzugsförderband beschädigt.
14. Mit einem Montiereisen (A) die Einzugstrommel nach rechts schieben.

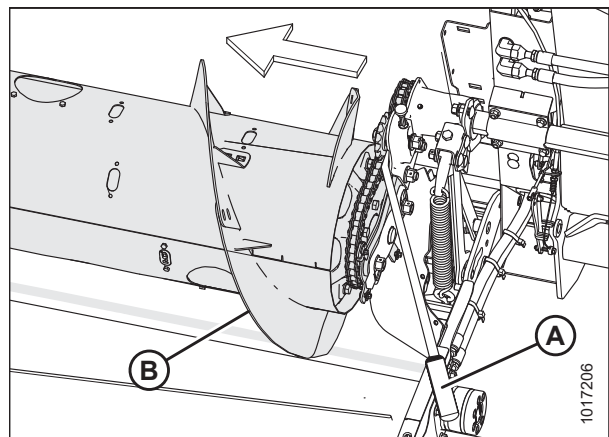


Abbildung 5.60: Einzugstrommel

15. Das Antriebskettenrad (A) und die Kette (B) von der Keilwelle abziehen.

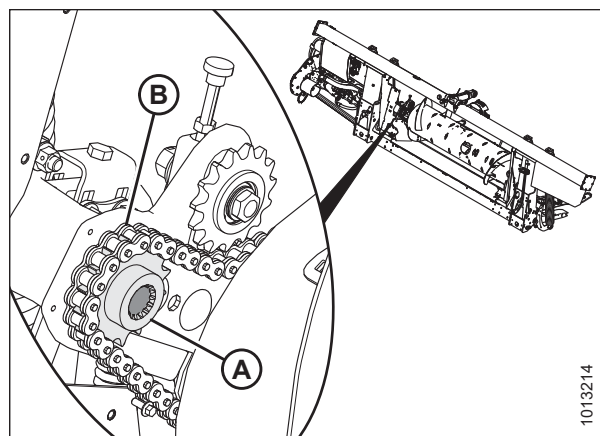


Abbildung 5.61: Einzugstrommelgetriebe

16. Die Einzugstrommel (A) zur Seite und nach vorne manövrieren, bis die Endloskette (B) abgenommen werden kann.

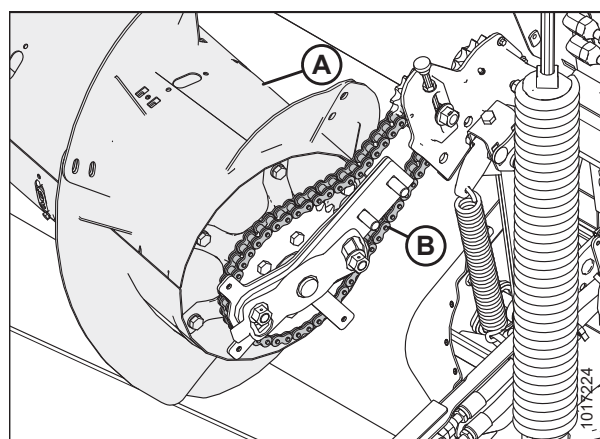


Abbildung 5.62: Einzugstrommelgetriebe

5.7.5 Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

1. Die Antriebskette (B) über das Kettenrad auf der Antriebsseite der Einzugstrommel (A) legen.

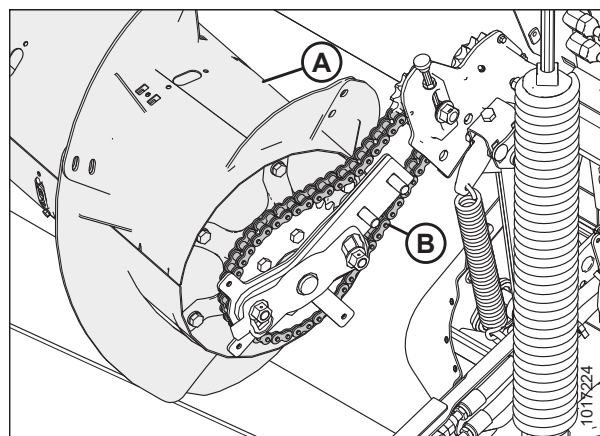


Abbildung 5.63: Einzugstrommelgetriebe

- Das Antriebskettenrad (A) in die Kette (B) einsetzen und auf die Keilwelle ausrichten.

BEACHTEN:

Der Absatz des Antriebskettenrads (A) zeigt Richtung Einzugstrommel.

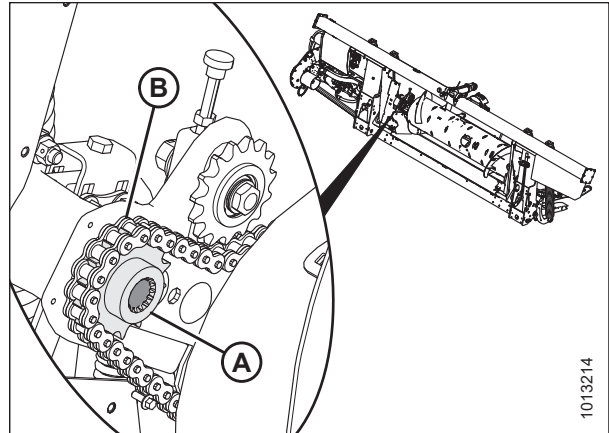


Abbildung 5.64: Einzugstrommelgetriebe

- Die Einzugstrommel-Baugruppe zum Gussteil schieben und die beiden Schrauben und Muttern (A) wieder einbauen.
- Die unter der Trommel eingelegten Holzklötze herausziehen.

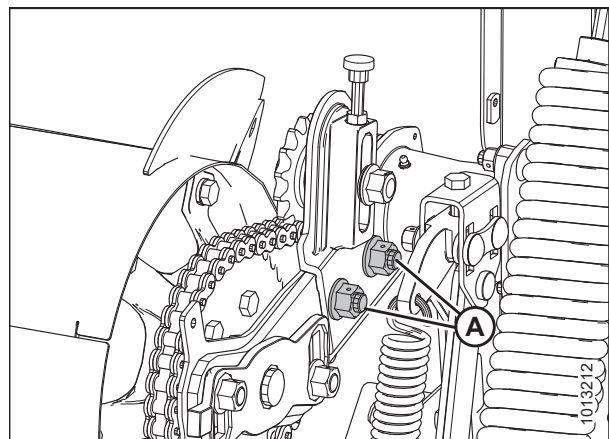


Abbildung 5.65: Einzugstrommelgetriebe

- Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der unteren Hälfte der Kette zu beseitigen.

WICHTIG:

Die flache Mutter (C) an der Innenseite der Spannradspindel **NICHT** lösen.

- Die Spannschraube (D) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie **HANDFEST** ist. Dadurch wird das Spannrad (B) verschoben.

BEACHTEN:

Die Kette **NICHT** zu stark spannen.

- Die Spannradmutter (A) mit 258–271 Nm (190–200 lbf•ft) anziehen.

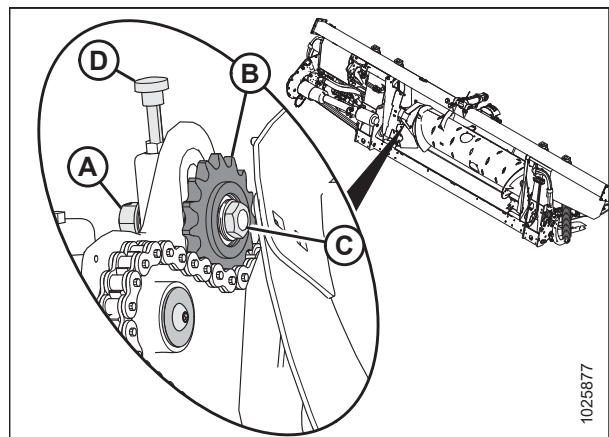


Abbildung 5.66: Einzugstrommelgetriebe

8. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
9. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde (B) auftragen.
10. Die Unterlegscheibe (C) einsetzen und mit der Schraube (B) sichern.

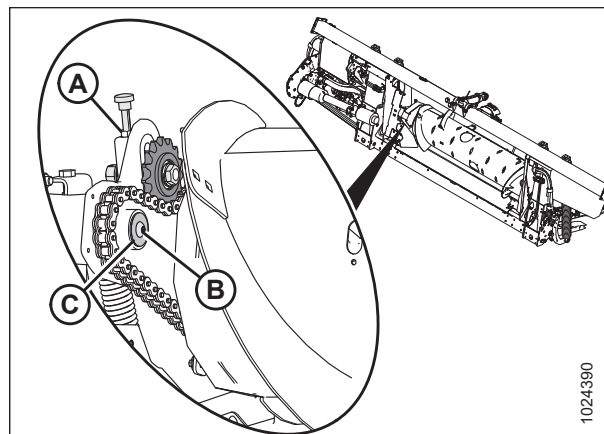


Abbildung 5.67: Einzugstrommelgetriebe

11. Die untere Abdeckungshälfte (H) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (J) sichern.
12. Die obere Abdeckungshälfte (G) ansetzen. Die Klemmvorrichtung (D) (Zeiger) mit den Schrauben (C) befestigen, um die obere und untere Abdeckungshälfte zu sichern.
13. Den Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) mit 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf•ft) anziehen.
14. Die Abdeckungsklemme (F) wieder aufsetzen und mit zwei Schrauben (E) sichern.

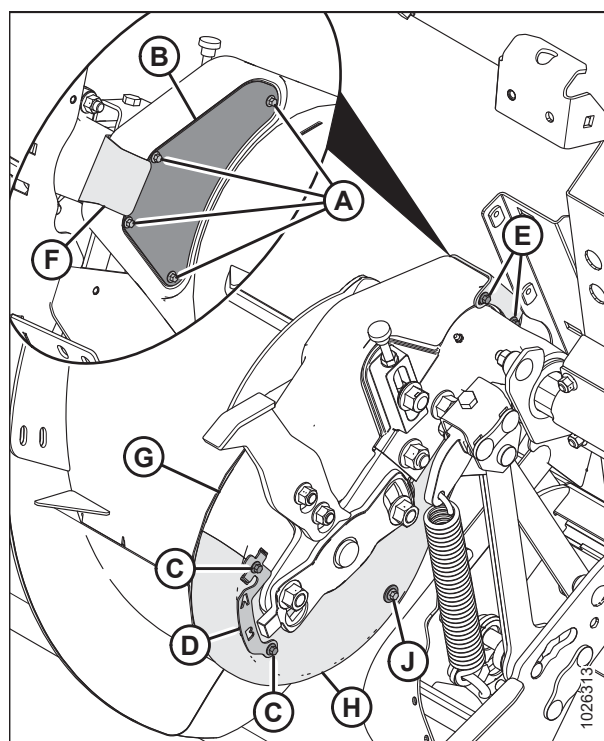


Abbildung 5.68: Einzugstrommel

5.7.6 Einsatz von Schneckenwindungen

Die Schneckenwindungen am FM100 können für verschiedene Mähdrescher und Erntebedingungen umgerüstet werden. Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 331](#).

5.7.7 Einzugsfinger

In der Einzugsstromele des FM100 sind ein- und ausfahrende Finger (Einzugsfinger) installiert, die das Erntegut in den Schrägförderer hineinziehen. Um je nach Erntebedingungen optimalen Gutfluss zu erzielen, müssen Einzugsfinger evtl. eingebaut oder entfernt werden. Abgenutzte oder beschädigte Einzugsfinger müssen ersetzt werden.

WICHTIG:

In ein FM100 dürfen nur Hohlfinger eingebaut werden. Werden Massivfinger eingebaut, hat das schwere Maschinenschäden zur Folge.

Ausbauen von Einzugsfingern



GEFAHR

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

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Die Abdeckung (B) auswählen, die dem auszubauenen Einzugsfinger am nächsten ist. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

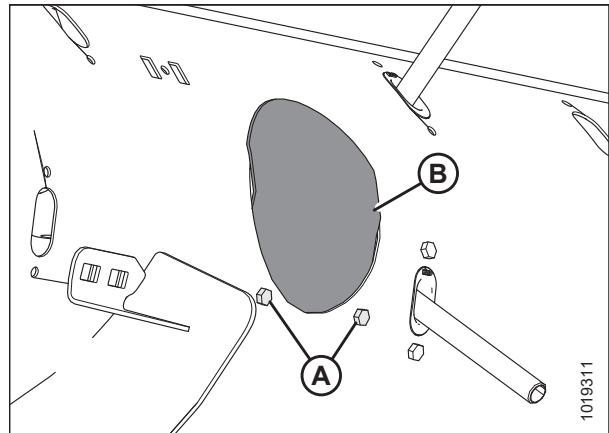


Abbildung 5.69: Abdeckung an der Einzugsstromele

6. Den Federstecker (A) abziehen und den Einzugsfinger (B) in der Einzugsstromele aus dem Fingerhalter (C) herausziehen. Den Einzugsfinger durch das Kunststoff-Fingerführungsstück (D) ganz herausziehen.

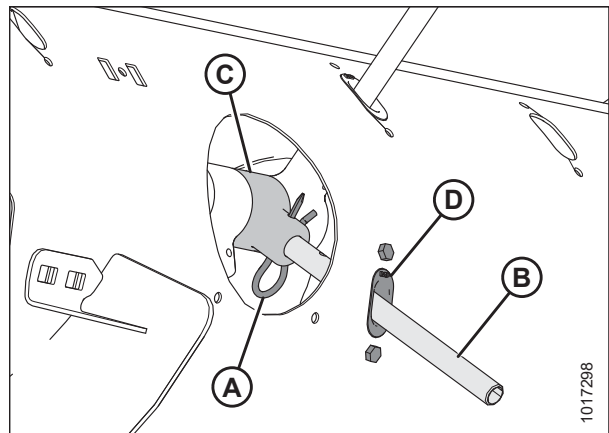


Abbildung 5.70: Einzugsfinger

7. Die Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern entfernen, die das Kunststoff-Fingerführungsstück (B) an der Einzugstrommel sichern. Das Führungsstück aus der Trommel heraus entfernen.

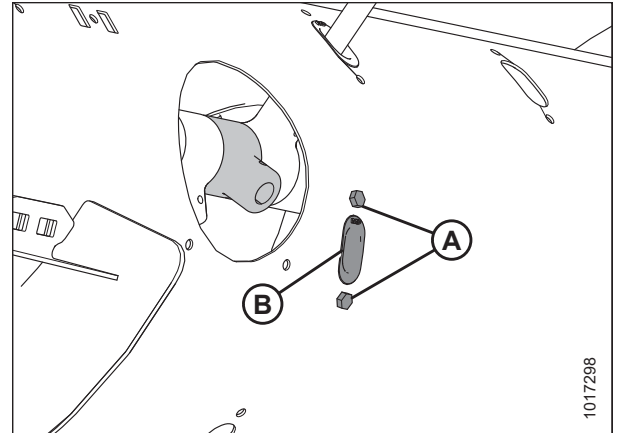


Abbildung 5.71: Einzugsfingeraussparung

8. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schrauben (B) auftragen. Den Stopfen (A) von innen in die Trommel einsetzen und mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Die Schrauben mit 9 Nm (80 lbf·in) anziehen.

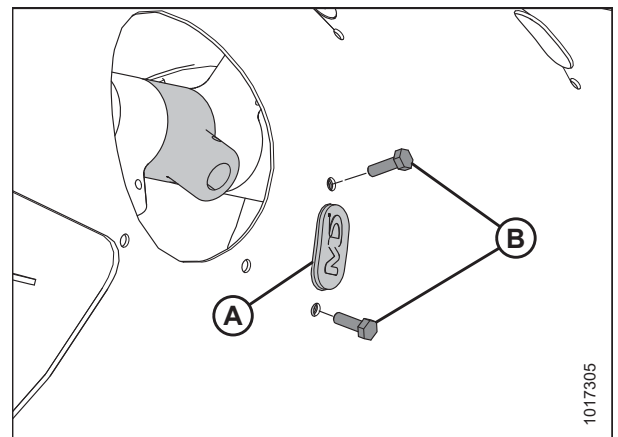


Abbildung 5.72: Stopfen

9. Die Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren und die Abdeckung (B) einbauen. Die Abdeckung mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben mit 9 Nm (80 lbf·in) anziehen.

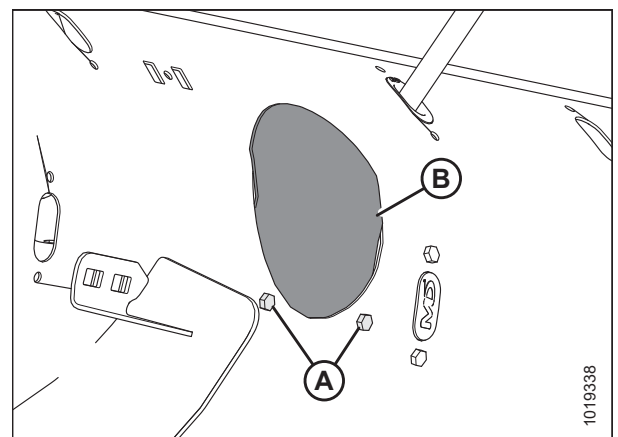


Abbildung 5.73: Abdeckung an der Einzugstrommel

Einbauen von Einzugsfingern



GEFAHR

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

BEACHTEN:

In diesem Satz sind nicht alle Teile enthalten, die für diese Umrüstung erforderlich sind. Je nach Originalkonfiguration der Einzugstrommel müssen Teile evtl. nachbestellt werden. Welche Teile im Satz enthalten sind, kann Abschnitt [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 331](#) entnommen werden.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
4. Die Schrauben (A) und Abdeckung (B) entfernen, die dem einzubauenden / zu ersetzenden Einzugsfinger am nächsten ist.

Wenn ein bereits eingebauter Einzugsfinger ersetzt wird, siehe Schritt [5, Seite 462](#). Andernfalls mit Schritt [7, Seite 463](#) fortfahren. Dort ist beschrieben, wie neue Einzugsfinger eingebaut werden.

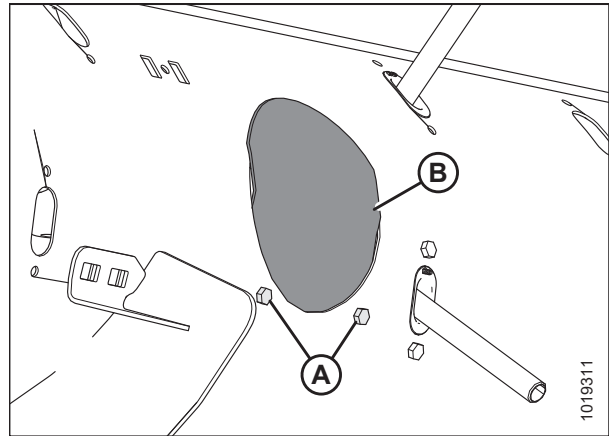


Abbildung 5.74: Abdeckung an der Einzugstrommel

Ausbauen bereits eingebauter Einzugsfinger:

5. Den Federstecker (A) abziehen und den Einzugsfinger (B) in der Einzugstrommel aus der Buchse (C) herausziehen. Den Einzugsfinger durch das Kunststoff-Fingerführungsstück (D) ganz herausziehen.

Wenn erst das Kunststoff-Fingerführungsstück ersetzt und erst dann der Einzugsfinger eingebaut wird, mit Schritt [6, Seite 463](#) fortfahren. Andernfalls die Anleitung zu Schritt [9, Seite 464](#) lesen.

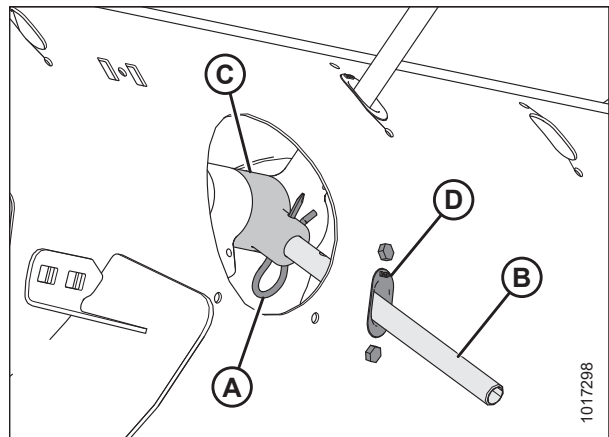


Abbildung 5.75: Einzugsfinger

6. Die Schrauben (A) entfernen, die das Kunststoff-Fingerführungsstück (B) in der Einzugsstrommel sichern. Das Führungsstück (B) aus der Trommel heraus entfernen. Dann weiter mit Schritt 8, Seite 463.

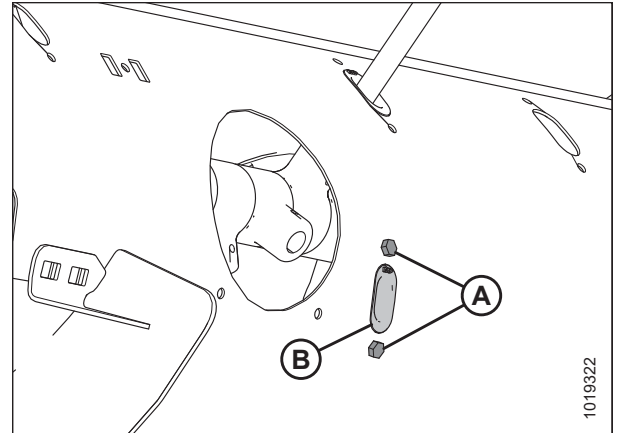


Abbildung 5.76: Einzugsfingeraussparung

Einbauen von neuen Einzugsfingern:

7. Die beiden Schrauben (B), die Hammerkopfmutter und den Stopfen (A) entfernen.

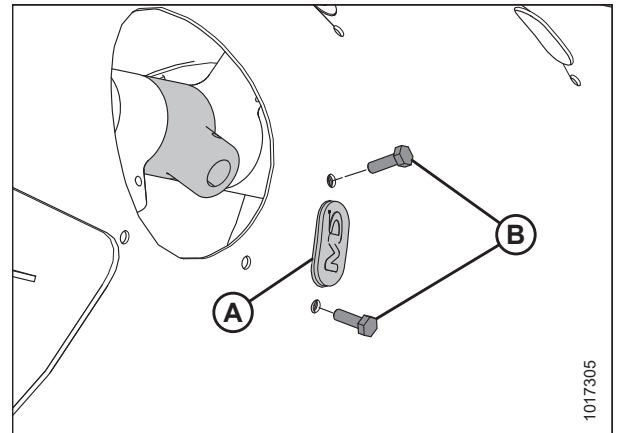


Abbildung 5.77: Einzugsfingeraussparung

8. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schrauben (A) auftragen. Dann das Kunststoff-Fingerführungsstück (B) von der Innenwandung der Einzugsstrommel aus einsetzen und mit Schrauben und Hammerkopfmutter sichern. Die Schrauben mit 9 Nm (80 lbf-in) anziehen.

BEACHTEN:

Beim Einbau zusätzlicher Einzugsfinger darauf achten, dass die Anzahl auf beiden Seiten gleich groß ist.

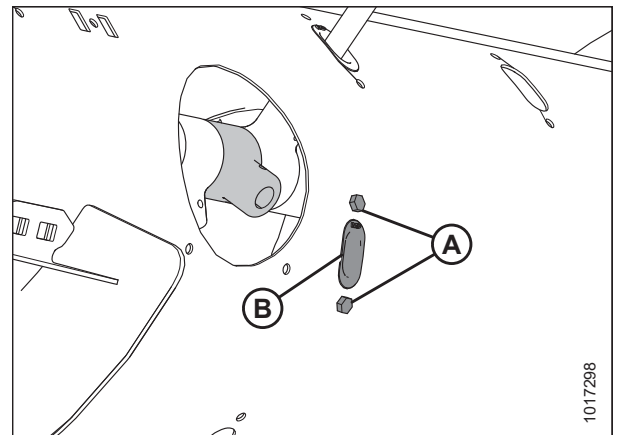


Abbildung 5.78: Einzugsfingeraussparung

9. Von der Innenwandung der Einzugsstromele aus den neuen Einzugsfinger (B) durch das Kunststoff-Fingerführungsstück (D) einsetzen.
10. Den Finger (B) in den Fingerhalter (C) einsetzen und mit dem Federstecker (A) sichern.

BEACHTEN:

Darauf achten, in welche Richtung der Federstecker (A) zeigt. Die runde Seite sollte in die Richtung der Trommelrotation zeigen. Die spitze Seite (S-förmige Seite) muss in Richtung Kettengetriebe zeigen.

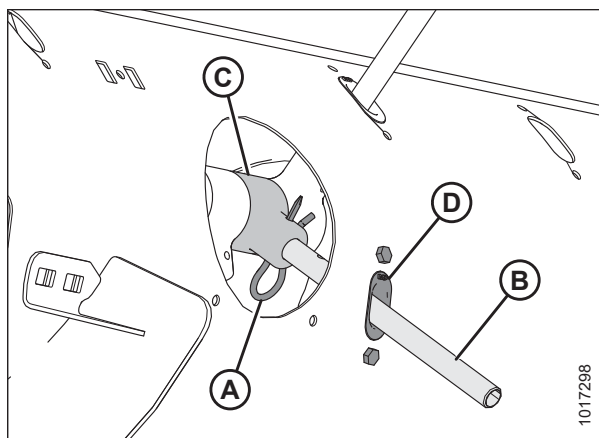


Abbildung 5.79: Einzugsfinger

11. Die Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren, die Abdeckung (B) wieder aufsetzen und mit den Schrauben sichern. Die Schrauben mit 9 Nm (80 lbf-in) anziehen.

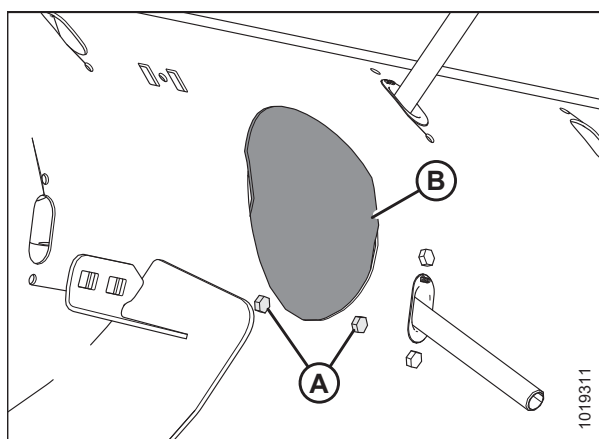


Abbildung 5.80: Abdeckung an der Einzugsstromele

Überprüfen der Einzugsfingersteuerung

Nach dieser Anleitung vorgehen, um die Einstellung zu prüfen, die festlegt, wann die Einzugsfinger vollständig aus der Einzugsstromele ausgefahren sind.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die linke Seite der Einzugsstromele.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Prüfen, ob der Zeiger (C) an beiden Trommelseiten in der gleichen Stellung steht.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: **A** und **B**. Stellung **A** (A) ist für Raps vorgesehen, Stellung **B** (B) für Getreide. Der Zeiger ist werkseitig auf **B** (B) eingestellt.



VORSICHT

Um irreparable Schäden an der Einzugsstrommel zu verhindern, muss an beiden Seiten unbedingt die gleiche Stellung festgelegt sein.

- Wie Sie die Zeigerstellung nachstellen, lesen Sie in Abschnitt *Nachstellen der Einzugsfingersteuerung, Seite 465*.
- Die Haspel-Stützstreben lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34*.

Nachstellen der Einzugsfingersteuerung

Zum Nachstellen der Einzugsfingersteuerung diese Arbeitsschritte ausführen:

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die linke Seite der Einzugsstrommel.

- Die Haspel vollständig anheben.
- Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Den Fingersteuerungszeiger (C) an der Trommelseite ausfindig machen. Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung **A** (A) und Stellung **B** (B).
- Die Mutter (D) lösen und den Fingersteuerungszeiger (C) in die gewünschte Stellung bringen.

WICHTIG:

Der Fingersteuerungszeiger muss an beiden Seiten gleich eingestellt sein. Ist dies nicht der Fall, wird die Einzugsstrommel irreparabel beschädigt.

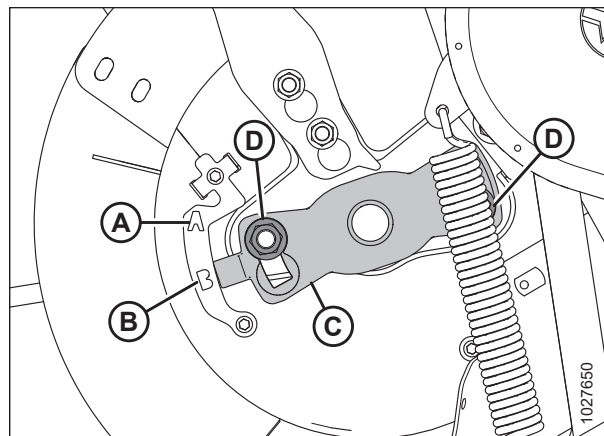


Abbildung 5.81: Einzugsfingersteuerung – Abbildung linke Seite

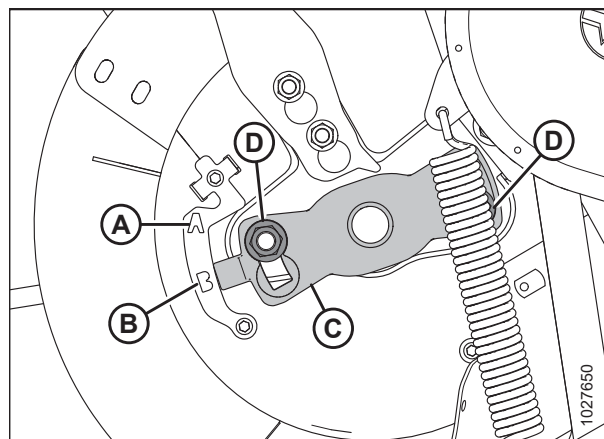


Abbildung 5.82: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger auf Stellung **A** zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Das Erntegut wird dadurch vor dem Schrägförderer früher erfasst und losgelassen. Diese Einstellung eignet sich besonders für Raps und buschige Erntefrüchte.

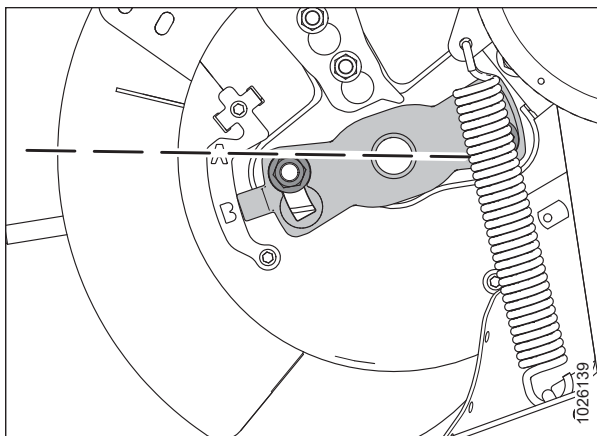


Abbildung 5.83: Trommelstellung A

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger auf Stellung **B** zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Das Erntegut wird dadurch vor dem Schrägförderer später erfasst und losgelassen. Diese Einstellung eignet sich besonders für Getreide und Bohnen.

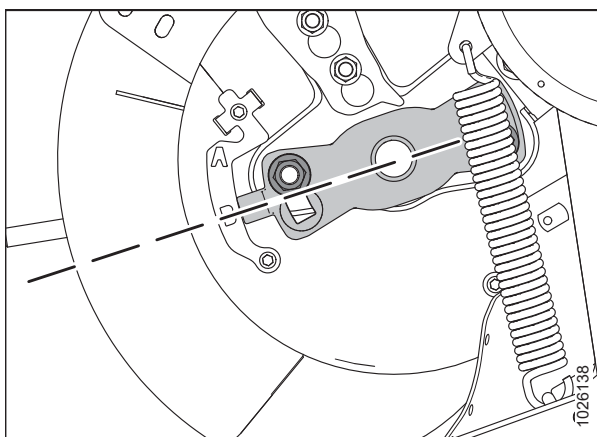


Abbildung 5.84: Trommelstellung B

8. Wenn die Einstellungen abgeschlossen sind, die Muttern (A) wieder anziehen. Die Muttern mit 92–138 Nm (68–102 lbf·ft) anziehen.
9. Die Haspel-Stützstreben lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben*, Seite 34.

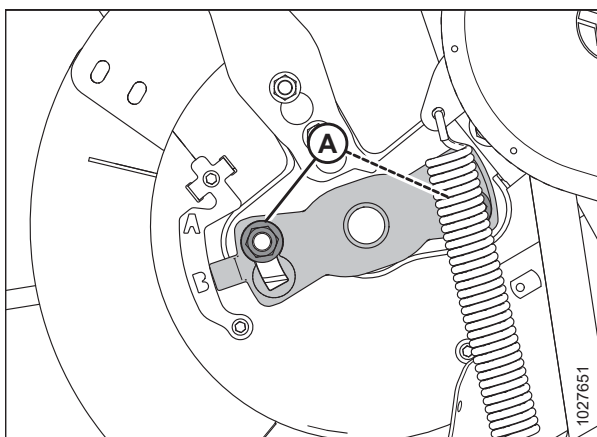


Abbildung 5.85: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

Ersetzen von Einzugsfingerführungen

1. Den Einzugsfinger (A) ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 460*.
2. Die beiden Schrauben entfernen, die das Führungsstück (B) an der Einzugstrommel sichern.

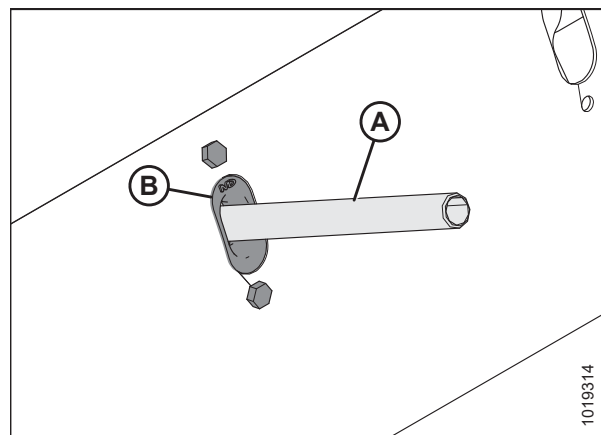


Abbildung 5.86: Einzugsfinger

3. Das Kunststoff-Führungsstück (B) von innen ansetzen und mit den Schrauben (A) sichern.
4. Den Einzugsfinger wieder einsetzen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen von Einzugsfingern, Seite 462*.

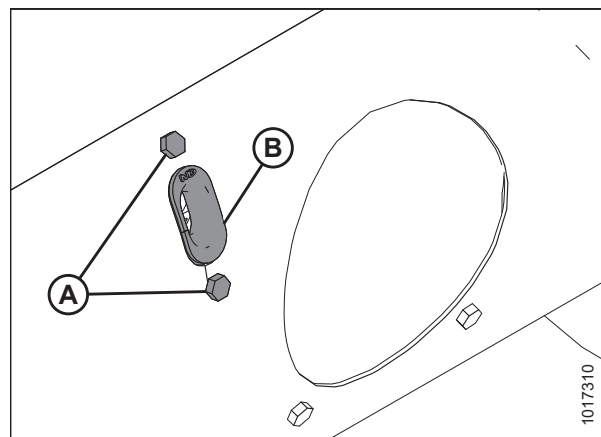


Abbildung 5.87: Einzugsfingerführung

Einbauen der Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (Einzugstrommel)

Wenn Sie Aufschraub-Schneckenwindungen von der Einzugstrommel entfernen, müssen die Löcher gefüllt werden, damit nichts in die Einzugstrommel fällt.



GEFAHR

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

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.

WARTUNG UND SERVICE

- Die Abdeckung (B) auswählen, die dem auszubauenden Einzugsfinger am nächsten ist. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

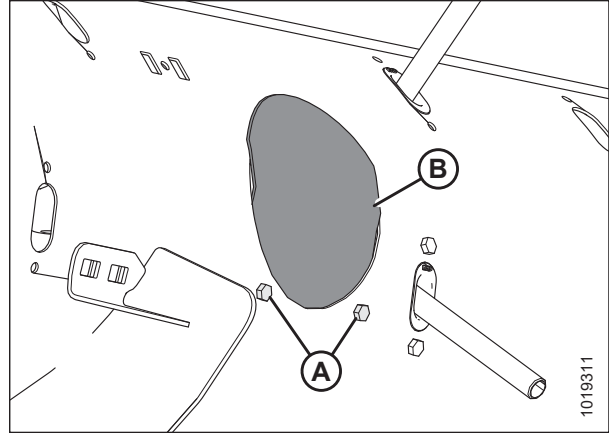


Abbildung 5.88: Abdeckung an der Einzugsstromele

- Durch die Zugangsöffnung (A) in die Einzugsstromele greifen und den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (B) (MD #213084) in die Befestigungsaussparungen (C) setzen. Mit M6-Schraube (D) (MD #252703) und Hammerkopfmuttern (MD #197263) sichern.

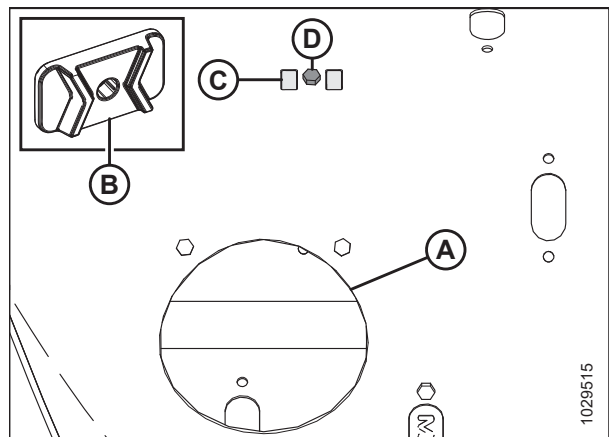


Abbildung 5.89: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme

5.8 Messer

WARNUNG

Hände unbedingt aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, vor Wartungsarbeiten an der Maschine und vor dem Öffnen von Antriebsabdeckungen im Bedienerhandbuch zum Schneidwerk den Abschnitt [5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 413](#)

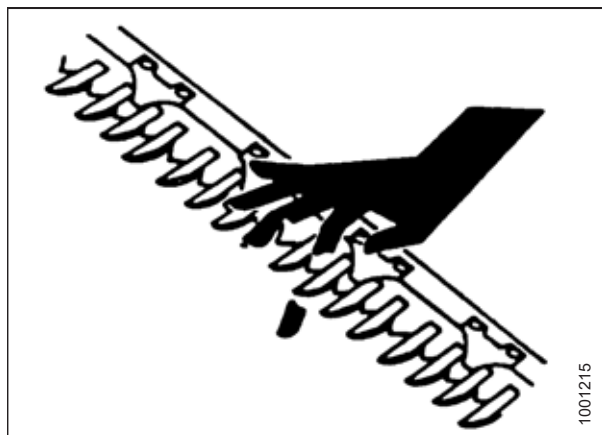


Abbildung 5.90: Warnung vor Messerbalken

5.8.1 Ersetzen von Messerklingen

Die Messerklingen täglich kontrollieren. Die Messerklingen müssen fest mit dem Messerrücken verschraubt sein und dürfen keine Abnutzungsspuren oder Beschädigungen aufweisen. (Sind die Messerklingen abgenutzt oder beschädigt, bleibt Erntegut ungeschnitten stehen.) Um abgenutzte oder beschädigte Messerklingen zu ersetzen, muss das Messer nicht vom Messerbalken abgenommen werden.

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Auf ein und demselben Messer dürfen fein und grob gezahnte Messerabschnitte **NICHT** gemischt sein.

2. Die Messerklinge (A) in eine mittige Position zwischen den Messerfingern (E) bringen.
3. Die Mutter (B) entfernen und aufbewahren.
4. Die kurzen Messerlaschen (C) entfernen und die Messerklinge (A) vom Messerrücken heben.
5. Die lange Messerlasche (D) entfernen, falls die Messerklinge darunter liegt.
6. Die Messerrückseite von Schmutz befreien und die neue Messerklinge auf den Messerrücken setzen.
7. Kurze (C) und/oder lange (D) Messerlaschen ansetzen und die Muttern (B) wieder montieren.

BEACHTEN:

Wenn Schrauben ersetzt werden, muss geprüft werden, ob sie komplett versenkt sind. **NICHT** versuchen, die Schrauben durch Anziehen der Muttern in den Messerrücken zu ziehen.

8. Die Schraubenmuttern mit 9,5 Nm (7 lbf-ft) festziehen.

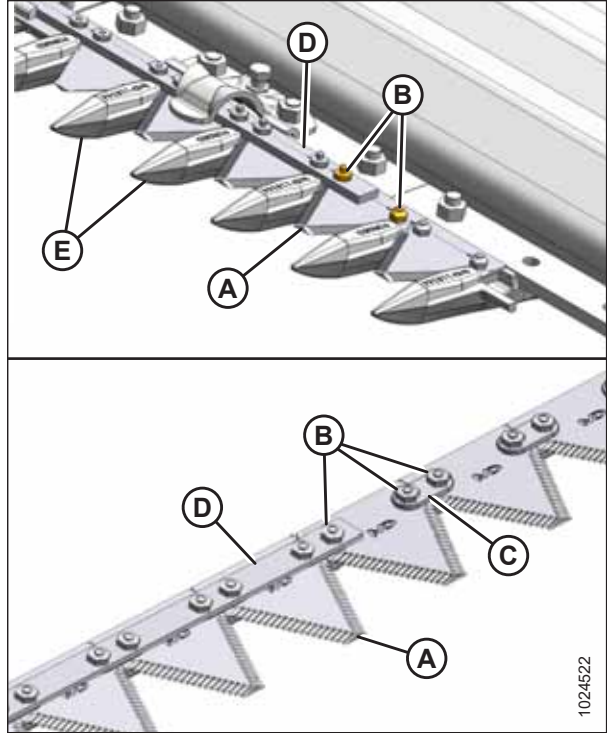


Abbildung 5.91: Messerbalken

5.8.2 Ausbauen des Messers

! WARNUNG

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

! WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Messer manuell an die äußere Hubgrenze bewegen.
3. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
4. Den Schmiernippel (B) aus dem Messerkopf entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Messerkopf sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

5. Die Schraube und die Mutter (A) entfernen.
6. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerzapfen zu lösen.

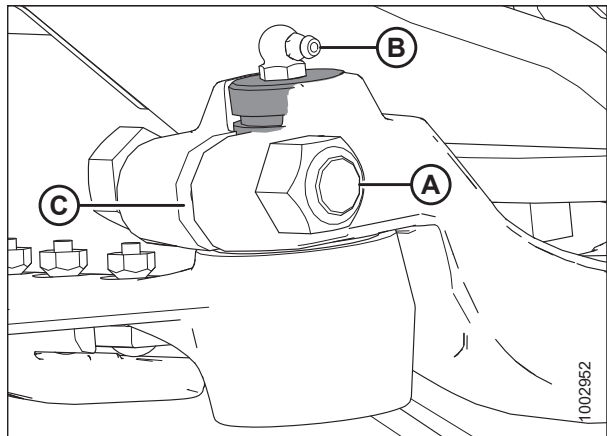


Abbildung 5.92: Messerkopf

7. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.
8. Das Messer nach innen schieben, bis der Messerhebel frei ist.
9. Falls das Lager des Messerkopfes nicht ersetzt wird, dieses mit einem Kunststoffstück oder Klebeband abdecken, damit es nicht verschmutzt.
10. Eine Kette um den Messerkopf anlegen und das Messer herausziehen.

5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers

WARNUNG

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

WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Messer entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 470](#).

BEACHTEN:

Weil das Lager ersetzt wird, braucht der Messerkopf nicht mit Schutzmaterial umhüllt werden.

3. Ein Werkzeug mit stumpfem Abschluss verwenden, das in etwa den gleichen Durchmesser hat wie der Messerkopf (A). Von der Unterseite des Messerkopfes her gegen den Dichtungsring (B), das Lager (C), die Deckplatte (D) und den O-Ring (E) schlagen.

BEACHTEN:

Der Dichtungsring (B) kann ersetzt werden, ohne dass dafür das Lager ausgebaut werden muss. Wenn der Dichtungsring ersetzt wird, sollten der Messerzapfen und das Nadellager auf Abnutzungsspuren untersucht und ggf. ersetzt werden.

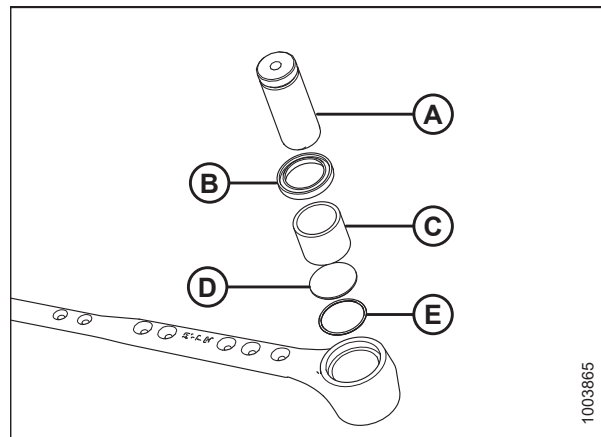


Abbildung 5.93: Baugruppe Messerkopflager

5.8.4 Einbauen des Messerkopflagers

1. Den O-Ring (E) und die Deckplatte (D) in den Messerkopf setzen.

WICHTIG:

Das Lager muss so eingebaut werden, dass die geprägte Seite (mit Identifizierungsprägung) nach oben zeigt.

2. Ein Werkzeug mit stumpfem Abschluss (A) verwenden, das in etwa den gleichen Durchmesser hat wie das Lager (C). Damit das Lager in den Messerkopf drücken, bis der obere Rand der Lagerschale mit dem Absatz im Messerkopf bündig ist.
3. Den Dichtungsring (B) in den Messerkopf einsetzen. Die Lippe muss nach außen zeigen.

WICHTIG:

Damit der Messerkopf bzw. das Taumelgetriebe nicht frühzeitig ausfällt, muss das Nadellager eng am Messerzapfen anliegen. Auch der Messerhebel muss den Messerzapfen fest umschließen.

4. Das Messer einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 472*.

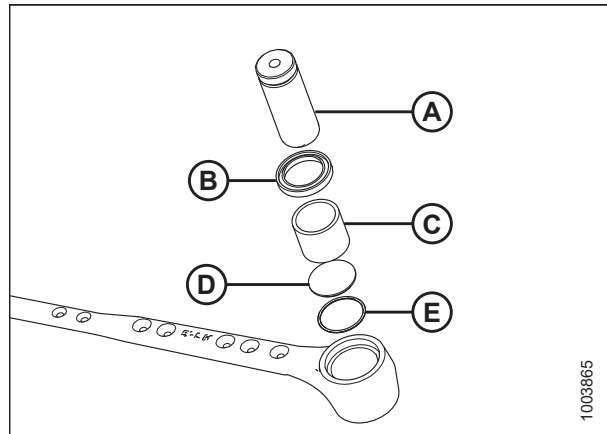


Abbildung 5.94: Baugruppe Messerkopflager

5.8.5 Einbauen des Messers

⚠️ WARNUNG

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

⚠️ WARNUNG

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Messer einschieben und den Messerkopf auf den Messerhebel ausrichten.
3. Den Messerzapfen (A) durch den Messerhebel (C) in den Messerkopf führen.

BEACHTEN:

Den Schmiernippel vom Messerzapfen entfernen. Das vereinfacht den Einbau des Messerzapfens.

4. Den Messerzapfen so positionieren, dass 1,5 mm (1/16 Zoll) Nut (B) über dem Messerhebel (C) stehen bleiben.
5. Den Messerzapfen mit einer Sechskantschraube (5/8 x 3 Zoll) und Mutter (D) sichern und mit 217 Nm (160 lbf-ft) anziehen.

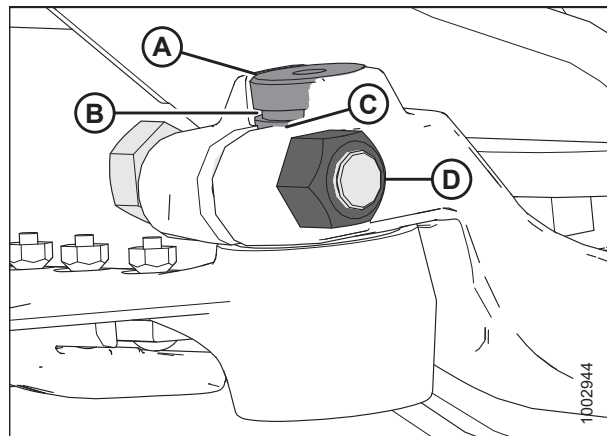


Abbildung 5.95: Messerkopf

6. Den Schmiernippel (A) wieder in den Messerzapfen einbauen und so drehen, dass er leicht erreichbar ist.
7. Langsam Schmierfett in den Messerkopf einpressen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Wenn zu viel Schmierfett in den Messerkopf gepumpt wird, kommt es zu einer Fehlausrichtung des Messers. Dadurch überhitzen sich die Messerfinger zu stark und die Antriebssysteme werden überlastet. Wenn zu viel Schmierfett eingepresst wurde, den Schmiernippel entfernen, um Druck abzulassen.

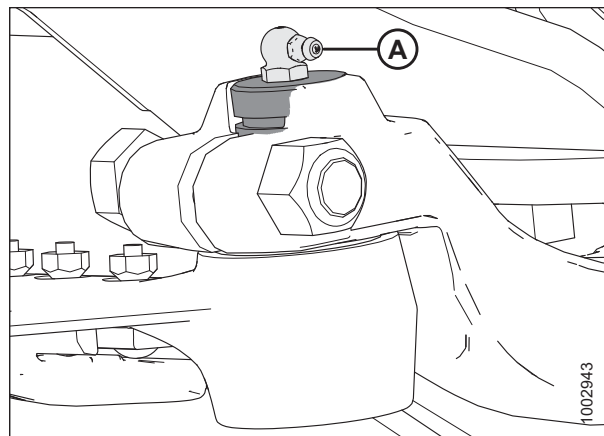


Abbildung 5.96: Messerkopf

5.8.6 Ersatzmesser

Auf der linken Seite kann ein Ersatzmesser in das Rohr (A) des Schneidwerk-Tragrahmens eingeführt und dort aufbewahrt werden. Es ist wichtig, dass das Messer gegen Verrutschen gesichert ist.

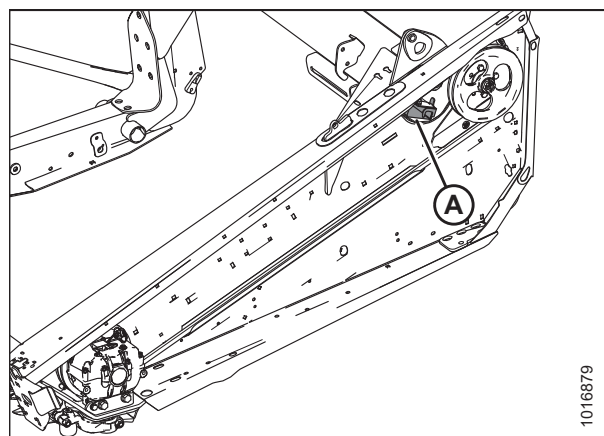


Abbildung 5.97: Ersatzmesser

5.8.7 Messerfinger

TÄGLICH prüfen, dass die Messerfinger auf gleicher Höhe stehen und dass die Messerklingen die Scherkanten der Messerfinger berühren. Je nach Schnittvoraussetzungen können spitze oder kurze Messerfinger besser geeignet sein.

Ausrichten spitzer Messerfinger



WARNUNG

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

BEACHTEN:

Das Ausrichtwerkzeug verwenden (MD #140135, beim MacDon-Händler erhältlich).

1. Das Werkzeug (A) wie dargestellt ansetzen und nach oben ziehen, um die Fingerspitzen nach oben nachzustellen.



Abbildung 5.98: Anpassung nach oben

2. Das Werkzeug (A) wie dargestellt ansetzen und nach unten drücken, um die Fingerspitzen nach unten nachzustellen.

BEACHTEN:

Wenn in schwer zu schneidendem Erntematerial gearbeitet wird, kurze Messerfinger mit oberer Messerführung und eine Justierplatte einbauen. Ein entsprechender Satz ist beim MacDon Händler erhältlich. Siehe [6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“](#), Seite 582.

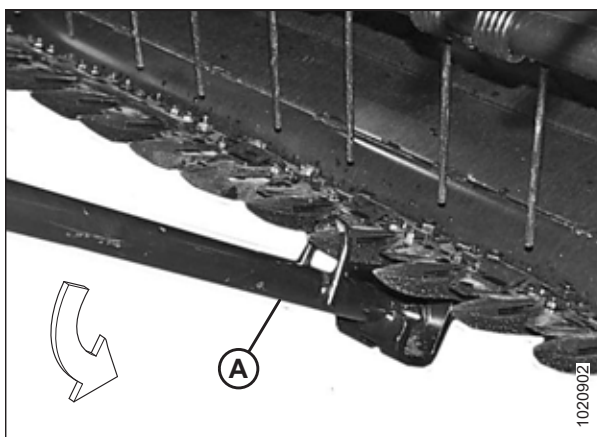


Abbildung 5.99: Anpassung nach unten

Ersetzen von spitzen Messerfingern

Anleitung zum Ersetzen von Standardmesserfingern und antriebsseitigen Messerfingern.

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Das Messer manuell so weit bewegen, dass die Messerklingen mittig zwischen den Messerfingern stehen.
3. Die beiden Muttern (B) und die Schrauben entfernen, mit denen der Messerfinger (A) und die Druckdaumenklammer (C) (falls zutreffend) am Messerbalken befestigt sind.
4. Den Messerfinger (A), die Druckdaumenklammer (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte (sofern montiert) entfernen.

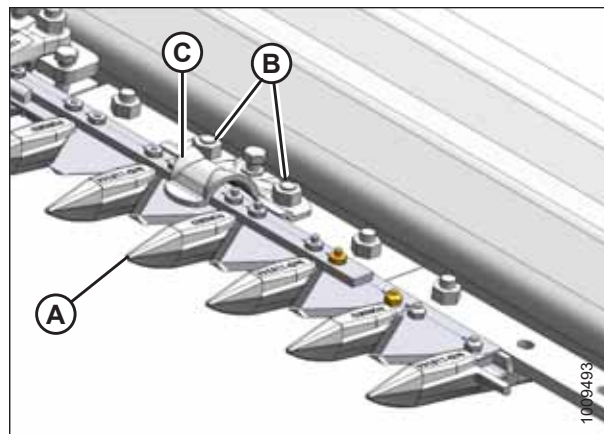


Abbildung 5.100: Spitze Messerfinger

WICHTIG:

Die ersten vier außen liegenden Messerfinger (B) an den Antriebsseiten des Schneidwerks haben **KEINE** Führungsanschlüge. Sicherstellen, dass in den genannten Bereichen die richtigen Ersatz-Messerfinger eingebaut werden.

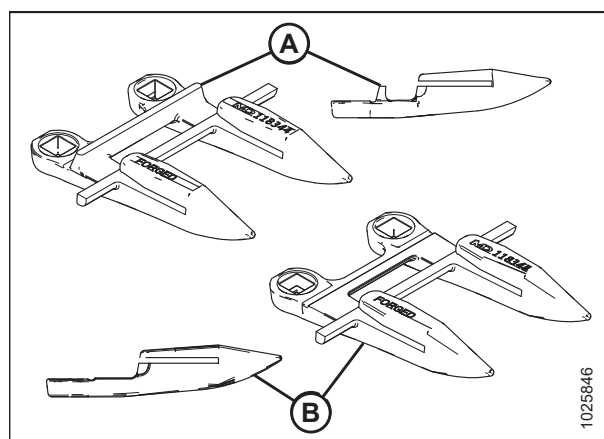


Abbildung 5.101: Spitze Messerfinger

A – Standard

B – Antriebsseite

5. Den neuen Messerfinger (A), die Druckdaumenklammer (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte (sofern montiert) am Messerbalken ansetzen. Mit zwei Muttern (B) und Schrauben sichern, aber noch **NICHT** anziehen.
6. Den Abstand zwischen den Druckdaumenklammern und dem Messer prüfen und ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476 Überprüfen der Druckdaumenklammern spitzer Messerfinger, Seite 476.*

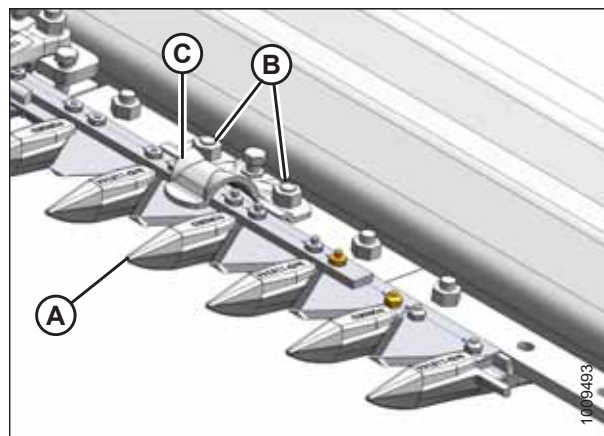


Abbildung 5.102: Spitze Messerfinger

Überprüfen der Druckdaumenklammern spitzer Messerfinger

Anleitung zum Messen der Abstände zwischen den Druckdaumenklammern und den Messerklingen an Schneidwerken mit spitzen Messerfingern.

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklinge (A) unter der Druckdaumenklammer (B) steht.
3. An den Standardmesserfingern die Messerklinge (A) nach unten gegen den Messerfinger (C) drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenklammer (B) und der Messerklinge (A) messen. Der Abstand muss zwischen 0,1 und 0,6 mm (0,004 bis 0,024 Zoll) groß sein.
4. Ggf. im Abschnitt *Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476* nachschlagen.

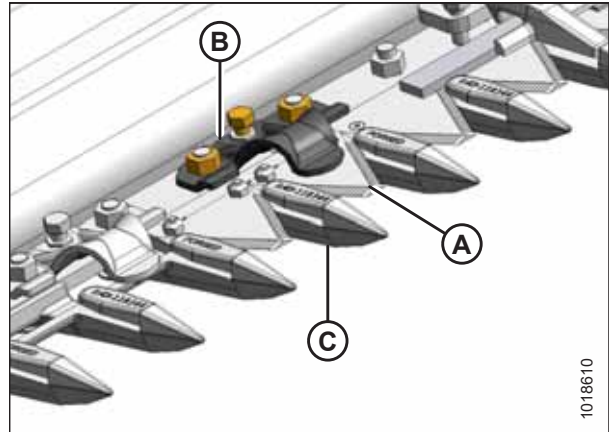


Abbildung 5.103: Normale Druckdaumenklammer

Doppelmesserschneidwerk:

5. Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklingen (A) und (C) unter der Druckdaumenklammer (B) stehen.
6. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen den Messerabschnitten (A) und (C) und dem Druckdaumen (B) messen. Folgende Abstandsmaße sollten eingehalten werden:
 - **Spitze der Druckdaumenklammer (E):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
 - **Druckdaumenklammer hinten (F):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)
7. Ggf. im Abschnitt *Nachstellen der Druckdaumenklammer an spitzen mittleren Doppelmesserfingern, Seite 478* nachschlagen.

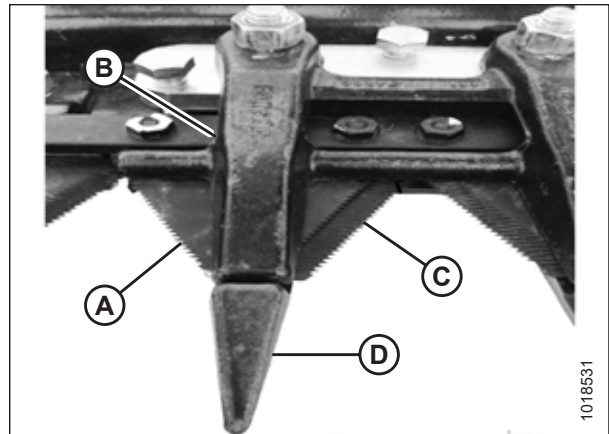


Abbildung 5.104: Druckdaumenklammer am mittleren Messerfinger eines Doppelmesserschneidwerks

Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern

WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenklammer (A) des Standardmesserfingers und der Messerklinge messen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,6 mm (0,004 bis 0,024 Zoll) betragen.
3. Um die Vorderkante der Druckdaumenklammer abzusenken und den Abstand zu verkleinern, die Schraube (B) im Uhrzeigersinn drehen. Um die Vorderkante der Druckdaumenklammer anzuheben und den Abstand zu vergrößern, die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Wenn größere Anpassungen erforderlich sind, müssen eventuell die Muttern (C), gelöst, die Justierschraube (B) gedreht und dann die Muttern wieder angezogen werden.

4. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenklammer (A) des mittleren Messerfingers und der Messerklinge messen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:

- **An Messerfingerspitze (B):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
- **An Hinterkante Messerfinger (C):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)

5. Wie folgt vorgehen, um den Abstand zu verändern:
 - a. Die Muttern (D) handfest anziehen.
 - b. Die drei Justierschrauben (E) im Uhrzeigersinn drehen, um die Vorderkante der Druckdaumenklammer anzuheben und den Abstand zu vergrößern. Gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Vorderkante der Druckdaumenklammer abzusenken und den Abstand zu verkleinern.
 - c. Nachdem alle Nachstellarbeiten abgeschlossen sind und die Abstände stimmen, die Muttern (D) auf 88 Nm (65 lbf-ft) festziehen.



WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

6. Wenn alle Druckdaumenklammern eingestellt sind, das Schneidwerk bei niedriger Motordrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

WICHTIG:

Ist der Abstand unter der Druckdaumenklammer zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt. Wenn erforderlich nachstellen.

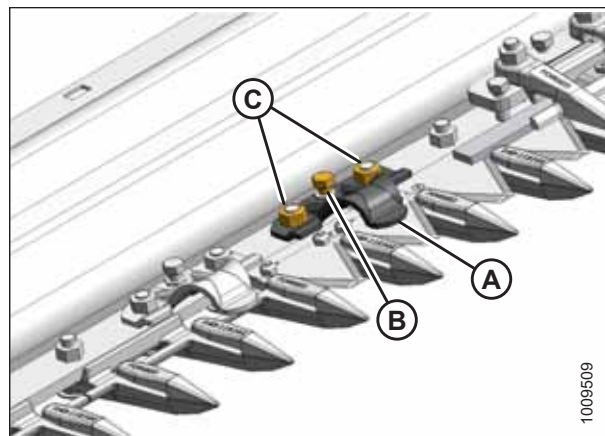


Abbildung 5.105: Standard-Druckdaumenklammer

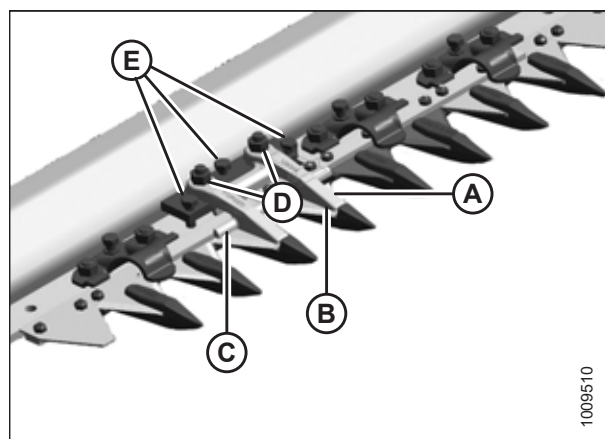


Abbildung 5.106: Druckdaumenklammer eines mittleren Messerfingers

Nachstellen der Druckdaumenklammer an spitzen mittleren Doppelmessern

! WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Messer manuell verschieben, bis die Messerklingen (A) wie abgebildet unter der Druckdaumenklammer (B) stehen.
4. Die Muttern (C) lockern und die Schrauben zurückdrehen, bis sie keinen Kontakt zum Messerbalken haben.
5. Die Druckdaumenklammer (B) mit einer Schraubzwinde oder ähnlichem Werkzeug leicht auf den Messerfinger (E) klemmen. Die Schraubzwinde an der Vorderstrebe (F) ansetzen.
6. Die Schrauben (D) eindrehen, bis sie den Messerbalken berühren. Dann **EINE** Umdrehung weiterdrehen.
7. Schraubzwinde abnehmen.
8. Die Schrauben (C) mit 88 Nm (65 lbf•ft) anziehen.
9. Die Abstände nachmessen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen der Druckdaumenklammern spitzer Messerfinger*, Seite 476.

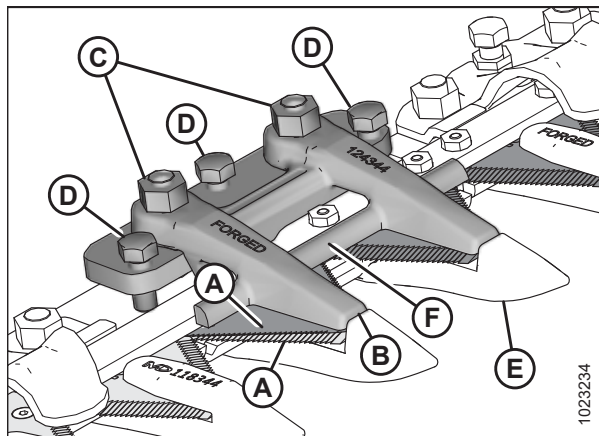


Abbildung 5.107: Mittlerer Messerfinger

Überprüfen und Nachstellen von Druckdaumenklammern auf kurzen Messerfingern

Anleitung zum Messen der Abstände zwischen den Druckdaumenklammern und den Messerklingen an Fingerschneidwerkzeugen und Doppelmesserschneidwerkzeugen mit kurzen Messerfingern.

! WARNUNG

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklinge unter der Druckdaumenklammer (A) steht.
3. **Standardmesserfinger:** An den Standardmesserfingern die Messerklinge (B) nach unten gegen den Messerfinger (C) drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenklammer (A) und der Messerklinge (B) messen. Folgende Abstände müssen eingehalten werden:
 - **Spitze Druckdaumenklammer (D):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
 - **Druckdaumenklammer hinten (E):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)
 - **Blech-Druckdaumenklammer (F):** 0,1–0,6 mm (0,004–0,024 Zoll)
4. Ggf. im Abschnitt *Nachstellen von Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern, Seite 480* nachschlagen.

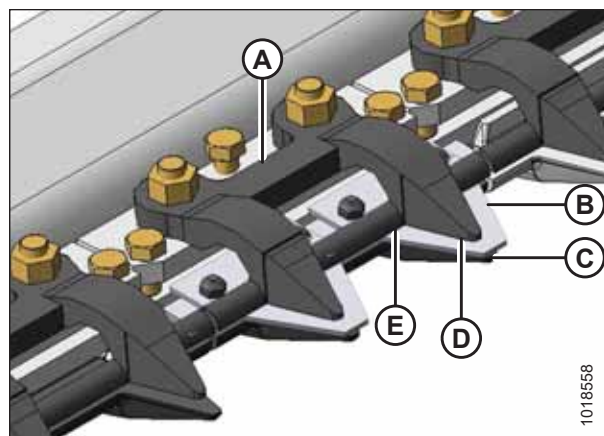


Abbildung 5.108: Schmiede-Druckdaumenklammer für kurze Standardmesserfinger

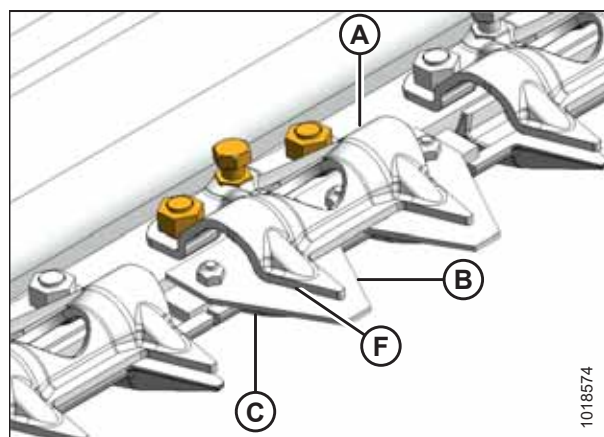


Abbildung 5.109: Blech-Druckdaumenklammer für kurze Standardmesserfinger

5. **Kurze mittlere Doppelmesserfinger:** Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklingen unter der Druckdaumenklammer (B) stehen.
6. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen den Messerabschnitten (A) und (C) und dem Druckdaumen messen. Folgende Abstände müssen eingehalten werden:
 - **Spitze Druckdaumenklammer (D):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
 - **Druckdaumenklammer hinten (E):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)
7. Ggf. im Abschnitt *Nachstellen von Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern, Seite 480* nachschlagen.

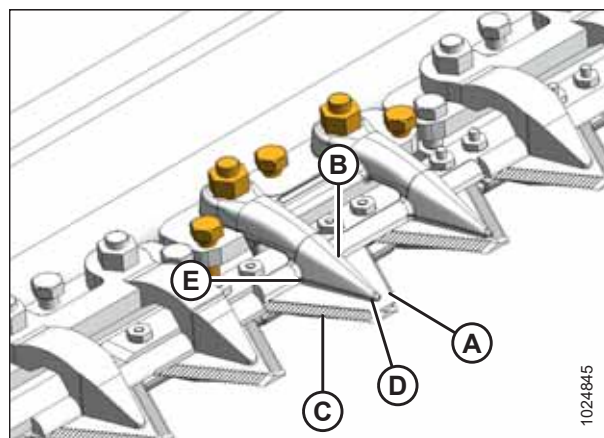


Abbildung 5.110: Druckdaumenklammer am mittleren kurzen Doppelmesserschneidwerk

Nachstellen von Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern

! WARNUNG

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenklammer (A) des kurzen Messerfingers und der Messerklinge messen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:

- **An Messerfingerspitze (B):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
- **An Hinterkante Messerfinger (C):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)

3. Wie folgt vorgehen, um den Abstand zu verändern:
 - a. Die Schraubenmutter (D) handfest anziehen.
 - b. Um die Vorderkante der Druckdaumenklammer abzusenken und den Abstand zu verkleinern, die drei Justierschrauben (E) im Uhrzeigersinn drehen. Um die Vorderkante der Druckdaumenklammer anzuheben und den Abstand zu vergrößern, die Justierschrauben (E) gegen den Uhrzeigersinn drehen.
 - c. Wenn zum Schluss die vorgegebenen Abstände eingestellt sind, die Muttern (D) mit 88 Nm (65 lbf•ft) anziehen.

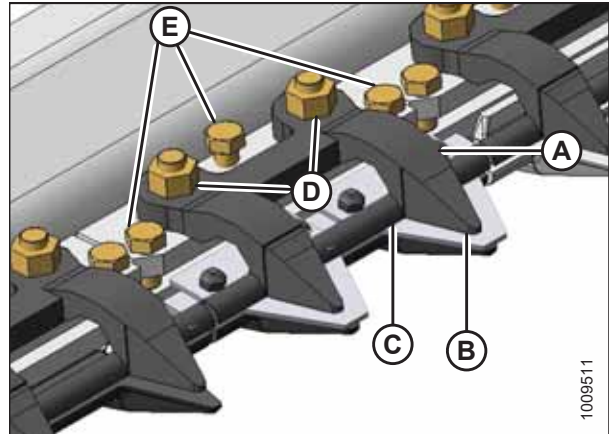


Abbildung 5.111: Kurze Messerfinger

! WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähdreschers keine Personen aufhalten.

4. Wenn alle Druckdaumenklammern eingestellt sind, das Schneidwerk bei niedriger Motordrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

WICHTIG:

Ist der Abstand unter der Druckdaumenklammer zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt. Wenn erforderlich nachstellen.

5.8.8 Messerkopf-Abdeckblech

Das Messerkopf-Abdeckblech ist an der Seitenverkleidung angebracht. Es verkleinert den Zwischenraum zwischen Seitenverkleidung und Messerkopf und verhindert so, dass sich in der Messerkopfaussparung Erntegut ansammelt.

Die Abdeckbleche und Befestigungsteile sind beim MacDon-Händler erhältlich.

WICHTIG:

Die Abdeckbleche entfernen, wenn der auf nassem Boden gedroschen wird. Andernfalls sammelt sich im Zwischenraum hinter dem Abdeckblech feuchtes Erdreich an. Dies kann zum Ausfall des Taumelgetriebes führen.

Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs

Messerkopf-Abdeckbleche werden abgeflacht versendet. Sie können jedoch für die Anforderungen von Messerbalken mit spitzen oder kurzen Messerfingern zurechtgebogen werden. Die Messerkopf-Abdeckbleche weichen je nach Schneidwerksgröße und Messerfingerkonfiguration leicht voneinander ab. Daher besonders darauf achten, das passende Abdeckblech für das Schneidwerk auszuwählen. Der Teilekatalog enthält genaue Angaben zu geeigneten Ersatzteilen.



GEFAHR

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



VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel auf volle Höhe hochfahren, das Schneidwerk auf den Boden absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspelarme verriegeln.
4. Das Messerkopf-Abdeckblech (A) wie dargestellt an die Seitenverkleidung anlegen. Das Blech so ausrichten, dass die Aussparung mit dem Profil des Messerkopfes und/oder der Druckdaumen übereinstimmt.
5. Das Messerkopf-Abdeckblech (A) am Falz entlang biegen, damit er sich an die Seitenverkleidung anpasst.
6. Die Befestigungsbohrungen ausrichten und mit zwei Torx®-Schrauben (B) ($\frac{3}{8} \times \frac{1}{2}$ Zoll) sichern.
7. Die Schrauben (B) gerade so weit festziehen, dass sie das Abdeckblech des Messerkopfes (A) an Ort und Stelle halten. Gleichzeitig soll es möglich sein, das Blech möglichst nahe an den Messerkopf heranzurücken.
8. Die Taumelgetriebescheibe manuell so weit drehen, dass sich das Messer bewegt. Dabei prüfen, ob sich der Messerkopf und das Abdeckblech (A) berühren. Das Abdeckblech ggf. nachstellen damit es den Messerhub nicht behindert.
9. Die Schrauben (B) festziehen.

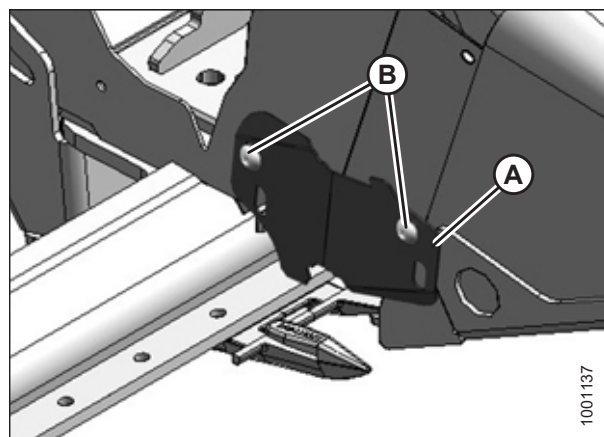


Abbildung 5.112: Messerkopf-Abdeckblech

5.9 Messerantriebssystem

5.9.1 Taumelgetriebe

VORSICHT

Um Verletzungen im Zuge der Maschinenwartung bzw. nach dem Öffnen von Antriebsabdeckungen zu verhindern, den Abschnitt **5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 413** lesen.

An Doppelmesserschneidwerken (A) befindet sich an jeder Seite ein Taumelgetriebe. Die Taumelgetriebe werden über einen Antriebsriemen von einem Hydraulikmotor angetrieben und wandeln eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um, sodass das Messer hin- und hergleitet.

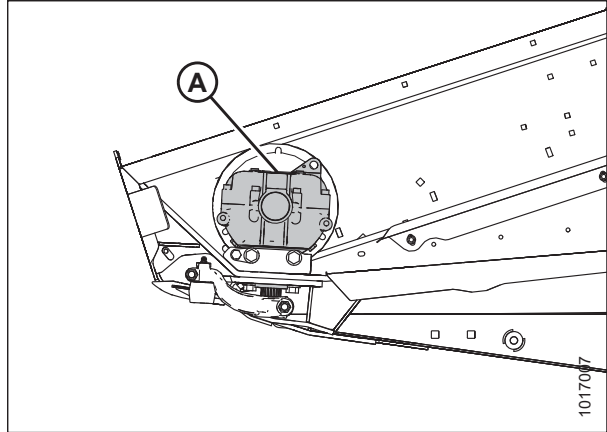


Abbildung 5.113: Linkes Taumelgetriebe abgebildet – rechte Seite ähnlich

Kontrollieren des Taumelgetriebes

An Schneidwerken mit Fingermähwerk ist nur ein Taumelgetriebe angebracht. Schneidwerke mit Doppelmessermähwerk haben zwei Taumelgetriebe. Der Zugang zu den Taumelgetrieben ist nur möglich, wenn die Seitenverkleidungen vollständig ausgeklappt sind.

WARNUNG

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

1. An der Innenseite des Abschlussblechs den Hebel (A) in der Öffnung drücken.
2. In die Griffmulde (B) fassen und die Seitenverkleidung aufziehen.

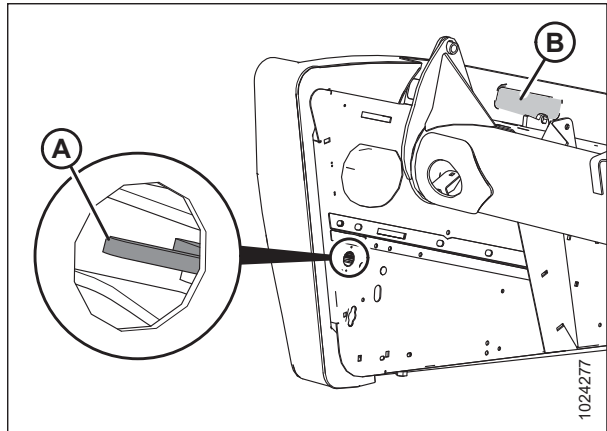


Abbildung 5.114: Verriegelungshebel an Seitenverkleidung

- Das Seitenblech Richtung Schneidwerksrückseite schwenken und das Halterohr (A) des Abschlussblechs mit Hilfe der Befestigungsklinke (B) am Abschlussblech sichern.

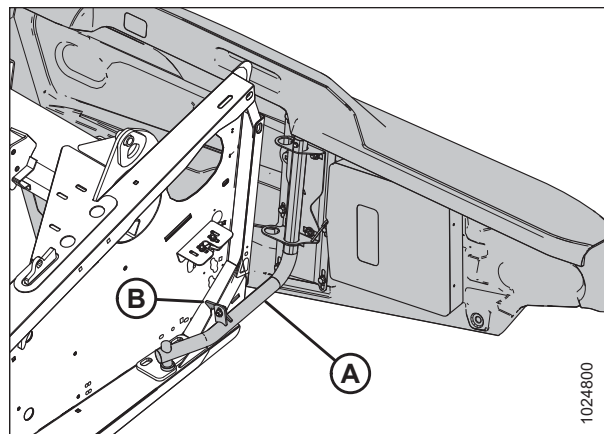


Abbildung 5.115: Halterohr der linken Seitenverkleidung

WICHTIG:

Der Entlüfter des Taumelgetriebes steckt bei der Auslieferung der Maschine in Öffnung (A) (vorne), damit während des Transports kein Öl austritt. Der Entlüfter **MUSS** auf Öffnung (B) umgesetzt werden, damit im Normalbetrieb kein Öl austritt. Falls dies nicht erfolgt, kann das Taumelgetriebe Schaden nehmen.

- Die Stellung des Schraubstopfens (A) und des Entlüfters (B) am Taumelgetriebe überprüfen. Die Stopfen **MÜSSEN** wie abgebildet eingesetzt sein.
- Den Entlüfter (B) entfernen und den Ölstand prüfen. Der Ölstand sollte in den Bereich zwischen der Unterkante (C) der unteren Bohrung (D) und der Unterkante (E) des Entlüfters reichen.

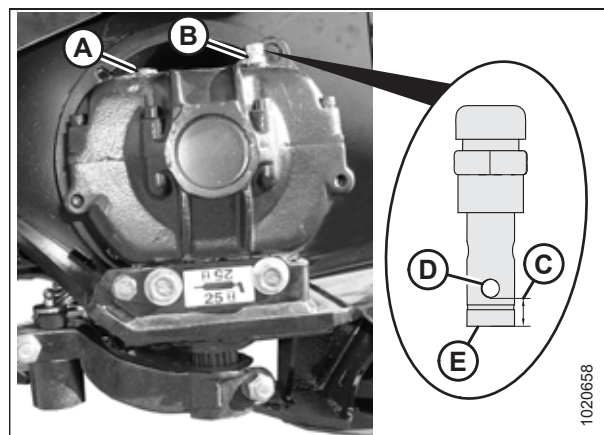


Abbildung 5.116: Taumelgetriebe

BEACHTEN:

Die Oberseite des Taumelgetriebes sollte während der Ölstandsmessung waagrecht stehen und der Entlüfter (B) muss eingeschraubt sein.

- Den Entlüfter wieder einsetzen und festziehen.

Kontrollieren der Befestigungsschrauben

Nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen, mit wie viel Drehmoment die vier Befestigungsschrauben (A) des Taumelgetriebes angezogen sind. Diese Prüfung anschließend nach je 100 Betriebsstunden wiederholen.

1. Zuerst die seitlich angebrachten Schrauben (A) auf Drehmoment anziehen, dann die unteren Schrauben (B). Alle Schrauben mit 271 Nm (200 lbf•ft) anziehen.

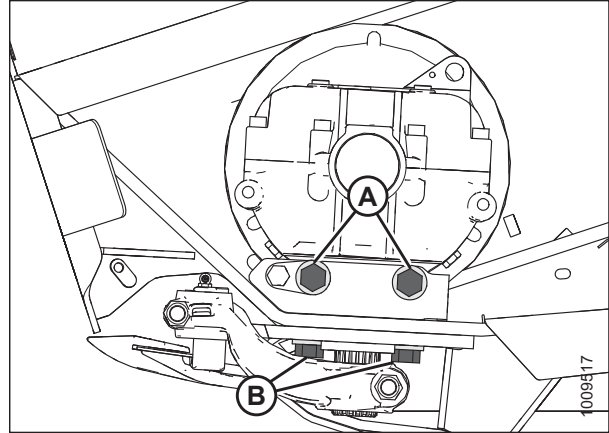


Abbildung 5.117: Taumelgetriebe

Ausbauen des Taumelgetriebes

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.
3. Die zwei Schrauben (A) lösen, mit denen die Motorbaugruppe an der Seitenverkleidung des Schneidwerks befestigt ist.
4. Die Riemenspannung durch Drehen der Spannschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn verringern.

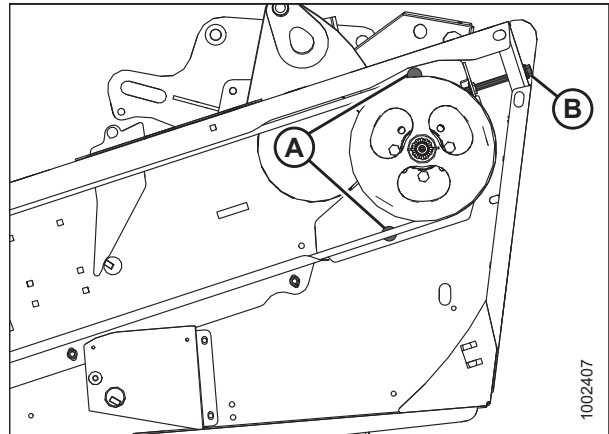


Abbildung 5.118: Messerantrieb

Schneidwerke mit zeitgesteuertem / nicht zeitgesteuertem Messerantrieb:

5. Um Abstand zwischen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe und der Seitenverkleidung zu schaffen, hinter dem Messerbalken an der Seitenverkleidung die Abdeckung (A) entfernen.

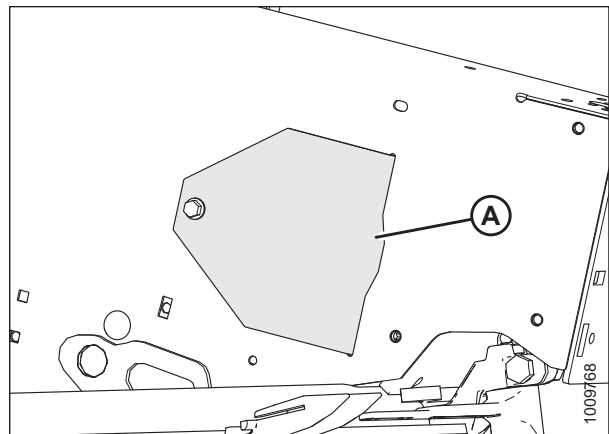


Abbildung 5.119: Abdeckung

6. Den Riemen (A) von der Antriebsscheibe (B) abnehmen.
7. Den Riemen (A) über und hinter die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) schieben. Die Einkerbung in der Riemenscheibe zum Entfernen des Riemens nutzen.

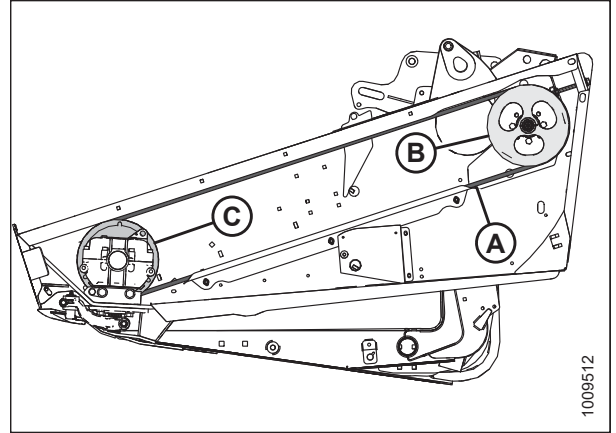


Abbildung 5.120: Messerantrieb

8. Das Messer manuell an die äußere Hubgrenze bewegen.
9. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
10. Den Schmiernippel (B) aus dem Messerkopf entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Messerkopf sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

11. Die Schraube und die Mutter (A) entfernen.
12. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerzapfen zu lösen.
13. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.
14. Das Messer nach innen schieben, bis der Messerhebel frei ist.
15. Falls das Lager des Messerkopfes nicht ersetzt wird, dieses mit einem Kunststoffstück oder Klebeband abdecken, damit es nicht verschmutzt.

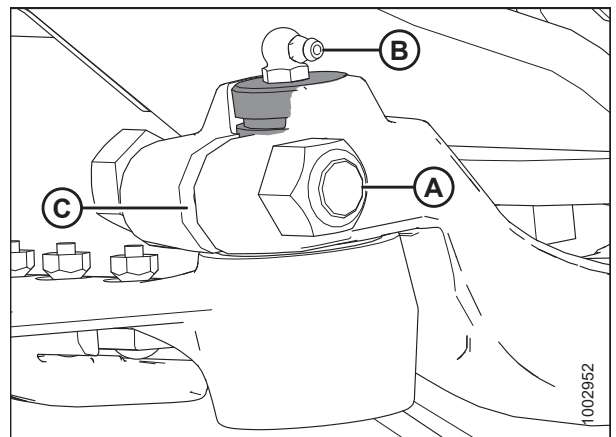


Abbildung 5.121: Messerkopf

16. Die Schraube (A) entfernen, die den Messerhebel (B) an der Abtriebswelle des Taumelgetriebes sichert.
17. Den Messerhebel (B) von der Abtriebswelle des Taumelgetriebes entfernen.
18. Die vier Befestigungsschrauben (C) und (D) des Taumelgetriebes entfernen.

BEACHTEN:

Wenn an den Schrauben (C) zwischen dem Taumelgetriebe und dem Gehäuse Beilagbleche eingelegt sind, deren Lage für den Wiedereinbau markieren.

BEACHTEN:

Die Schraube (E) **NICHT** entfernen. Sie ist ab Werk so eingestellt, dass das Taumelgetriebe in der richtigen Horizontalstellung steht.

⚠ VORSICHT

Das Taumelgetriebe mit Riemenscheibe wiegt über 35 kg (65 US-Pfund). Beim Aus- und Einbau mit der gebotenen Sorgsamkeit vorgehen. Zum Anheben kann die Hebeöse (L) genutzt werden.

19. Das Taumelgetriebe vom Schneidwerk entfernen und beiseitelegen.

Ausbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe

Vor dem Einbau der Taumelgetriebe-Riemenscheibe muss das Taumelgetriebe vom Schneidwerk abgebaut werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen des Taumelgetriebes, Seite 484](#).

1. Die Klemmschraube (A) mitsamt Mutter (B), mit der die Riemenscheibe am Taumelgetriebe befestigt ist, lösen und entfernen.
2. Die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) mit Hilfe eines dreischenkligen Abziehers von der Welle ziehen.

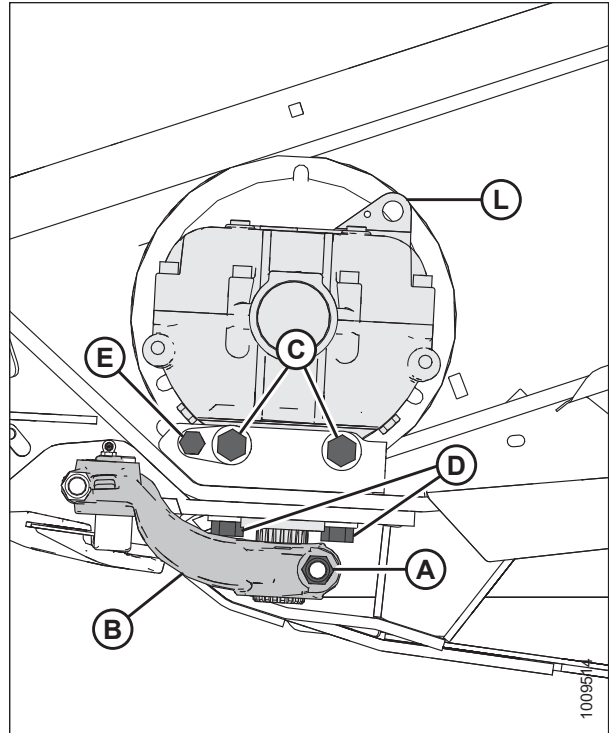


Abbildung 5.122: Taumelgetriebe

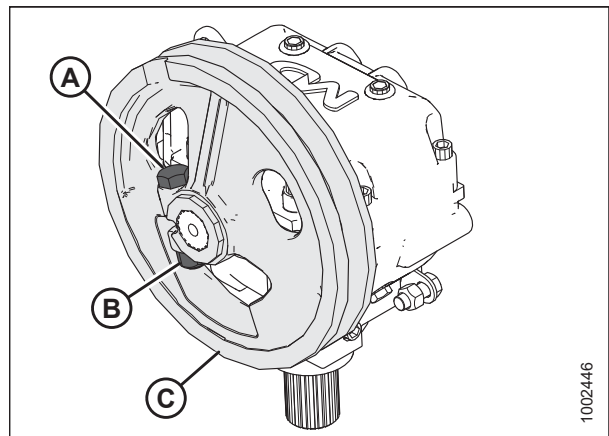


Abbildung 5.123: Taumelgetriebe und Riemenscheibe

Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe

1. Sicherstellen, dass die Keilwellen und Bohrungen in der Riemenscheibe und im Messerhebel frei sind von Lack, Öl und Lösungsmitteln.
2. Zwei Streifen (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) wie rechts auf der Abbildung zu sehen um die Welle auftragen. einen Streifen am Keilwellenende, den anderen Streifen in der Mitte der Welle.
3. Die Riemenscheibe (B) auf die Welle drücken. Sie muss bündig mit dem Wellenende abschließen.

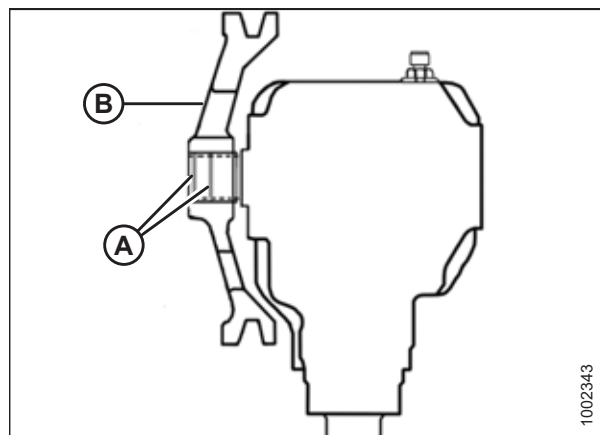


Abbildung 5.124: Taumelgetriebe

4. Die Riemenscheibe (C) mit einer Sechskantschraube (5/8 x 3 Zoll) und einer NC-Sicherungsmutter mit Quetschgewinde (B) sichern. Die Schraube mit 217 Nm (160 lbf-ft) anziehen.

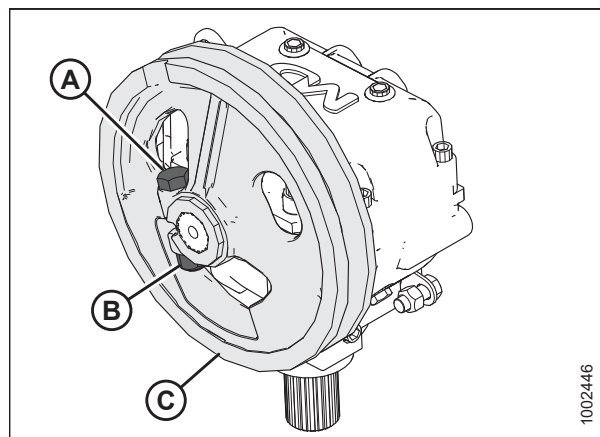


Abbildung 5.125: Taumelgetriebe und Riemenscheibe

Einbauen des Taumelgetriebes

BEACHTEN:

Wenn die Riemenscheibe vom Taumelgetriebe abmontiert wurde, den Abschnitt [Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe, Seite 487](#) einsehen. Wenn die Riemenscheibe **NICHT** abmontiert wurde, mit Schritt [1, Seite 488](#) beginnen.

! VORSICHT

Das Taumelgetriebe mit Riemenscheibe wiegt über 35 kg (65 US-Pfund). Beim Aus- und Einbau mit der gebotenen Sorgsamkeit vorgehen. Zum Anheben kann die Hebeöse (L) genutzt werden.

1. Das Taumelgetriebe auf der Schneidwerksauflage abstellen und den Riemen auf die Riemenscheibe aufziehen.
2. Das Taumelgetriebe am Rahmen sichern: seitlich (A) mit zwei Sechskantschrauben 5/8 x 1 3/4 Zoll der Güteklasse 8 und unten (B) mit zwei Sechskantschrauben 5/8 x 2 1/4 Zoll, ebenfalls der Güteklasse 8.

BEACHTEN:

Wenn die Beilagbleche in Schritt 18, Seite 486 von den Schrauben (A) genommen wurden, die Beilagbleche an gleicher Stelle zwischen Taumelgetriebe und Gehäuse einsetzen.

3. Die seitlich eingesetzten Schrauben (A) leicht anziehen, dann die unten eingesetzten Schrauben (B) anziehen. So wird sichergestellt, dass die horizontalen und vertikalen Kontaktflächen richtig aufeinander aufliegen. Die Schrauben zu diesem Zeitpunkt noch **NICHT** auf Drehmoment festziehen.
4. Zwei Streifen (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) wie auf der Abbildung zu sehen an der Abtriebswelle auftragen. einen Streifen am Ende der Abtriebswelle, den anderen Streifen in der Mitte.
5. Den Messerhebel (B) auf die Abtriebswelle schieben. Die Riemenscheibe drehen, um sicherzustellen, dass die Keilwellen korrekt aufeinander ausgerichtet sind und der Messerhebel beim Messerhub Richtung Mitte den Rahmen berührungsfrei passiert.

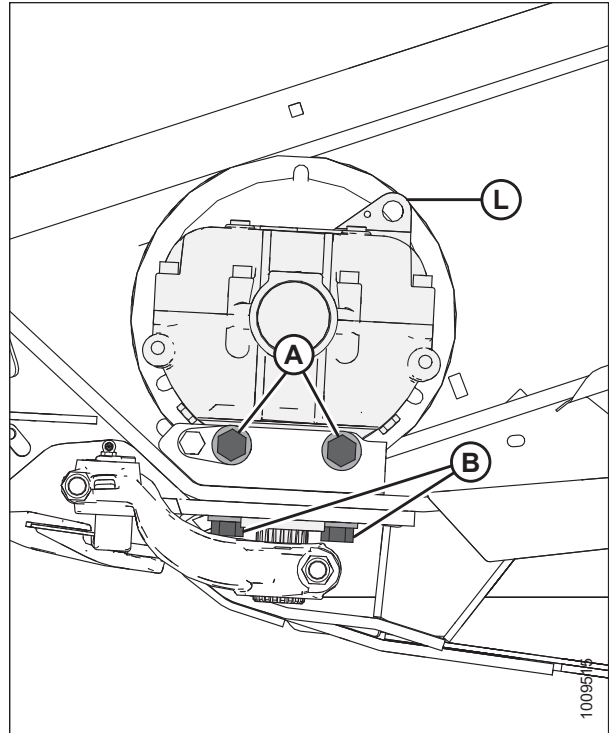


Abbildung 5.126: Taumelgetriebe

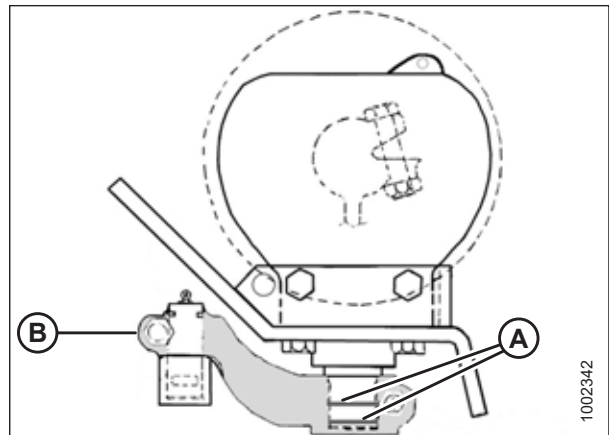


Abbildung 5.127: Taumelgetriebe

6. Den Messerhebel (A) in die am weitesten nach außen gerichtete Stellung bringen.
7. Den Messerhebel (A) auf der Keilwelle nach oben oder unten bewegen, bis er beinahe den Messerkopf (B) berührt. (Der genaue Abstand [C] wird beim Einbau des Messerzapfens festgelegt.)

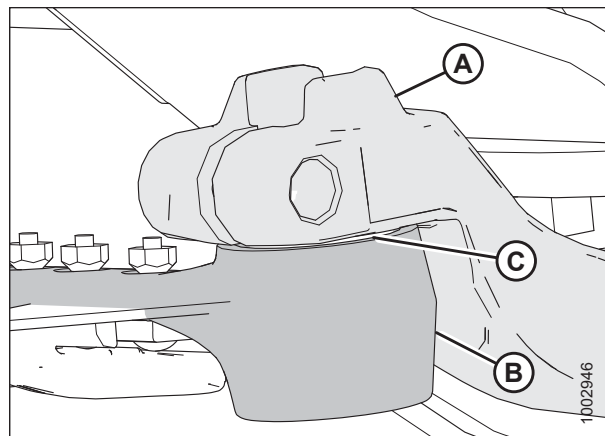


Abbildung 5.128: Messerkopf

8. Die Klemmschraube (A) am Messerhebel mit 217 Nm (160 lbf-ft) festziehen.

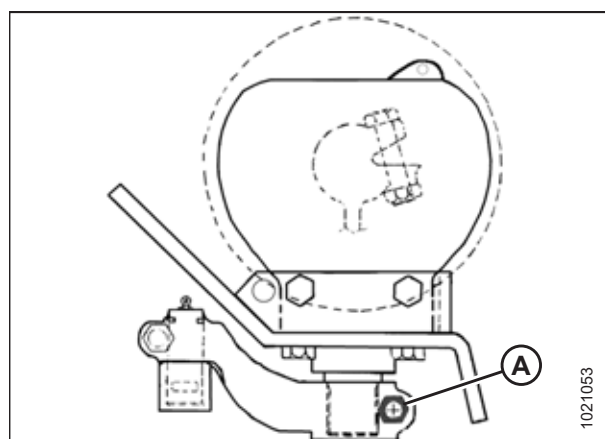


Abbildung 5.129: Taumelgetriebe

9. Das Messer einschieben und den Messerkopf auf den Messerhebel ausrichten.
10. Den Messerzapfen (A) durch den Messerhebel (C) in den Messerkopf führen.

BEACHTEN:

Den Schmiernippel vom Messerzapfen entfernen. Das vereinfacht den Einbau des Messerzapfens.

11. Den Messerzapfen so positionieren, dass 1,5 mm (1/16 Zoll) Nut (B) über dem Messerhebel (C) stehen bleiben.
12. Den Messerzapfen mit einer Sechskantschraube (5/8 x 3 Zoll) und Mutter (D) sichern und mit 217 Nm (160 lbf-ft) anziehen.

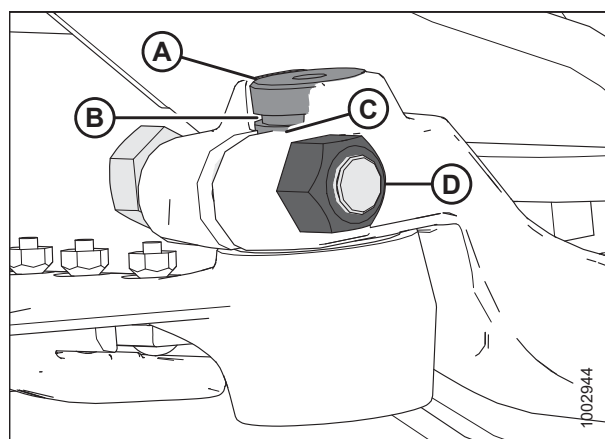


Abbildung 5.130: Messerkopf

13. Den Schmiernippel (A) wieder in den Messerzapfen einbauen und so drehen, dass er leicht erreichbar ist.
14. Langsam Schmierfett in den Messerkopf einpressen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Wenn zu viel Schmierfett in den Messerkopf gepumpt wird, kommt es zu einer Fehlausrichtung des Messers. Dadurch überhitzen sich die Messerfinger zu stark und die Antriebssysteme werden überlastet. Wenn zu viel Schmierfett eingepresst wurde, den Schmiernippel entfernen, um Druck abzulassen.

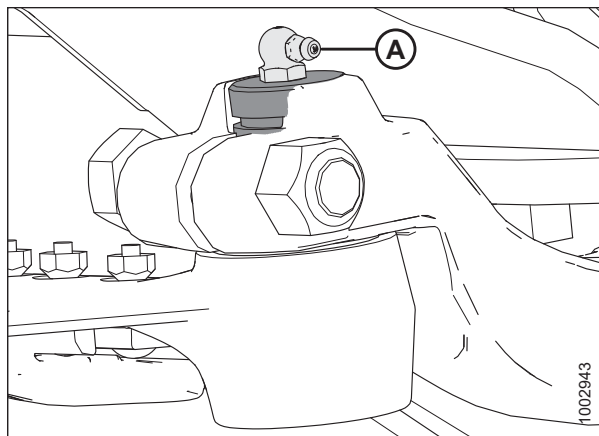


Abbildung 5.131: Messerkopf

15. Zuerst die seitlich am Taumelgetriebe angebrachten Schrauben (A), dann die unteren Schrauben (B) mit 271 Nm (200 lbf-ft) festziehen.
16. Den Messerhebel in mittlere Messerhubstellung bringen und sicherstellen, dass der Messerrücken den ersten Messerfinger nicht berührt. Falls das Taumelgetriebe nachgestellt werden muss, den MacDon Händler benachrichtigen.
17. Die Messerantriebsriemen einbauen und spannen.
 - Schneidwerke ohne Zeitsteuerung: siehe *Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 493*.
18. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

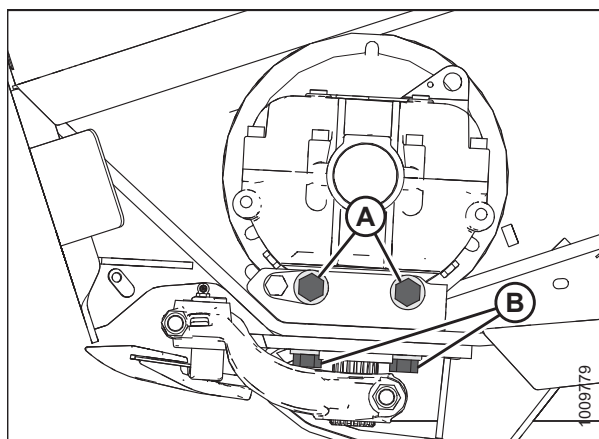


Abbildung 5.132: Taumelgetriebe

Ölwechsel am Taumelgetriebe

⚠️ WARNUNG

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

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Schmiermittel des Taumelgetriebes austauschen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Schneidwerk anheben und einen Behälter unter das Taumelgetriebe stellen, der ca. 2,2 Liter (2,3 Quart) Öl aufnehmen kann.
3. Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

4. Den Entlüfter/Ölmesstab (A) und die Ablassschraube (B) entfernen.
5. Das Öl aus dem Taumelgetriebe in den darunter gestellten Auffangbehälter ablaufen lassen.
6. Die Ablassschraube (B) wieder einsetzen.
7. Öl in das Taumelgetriebe einfüllen. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
8. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

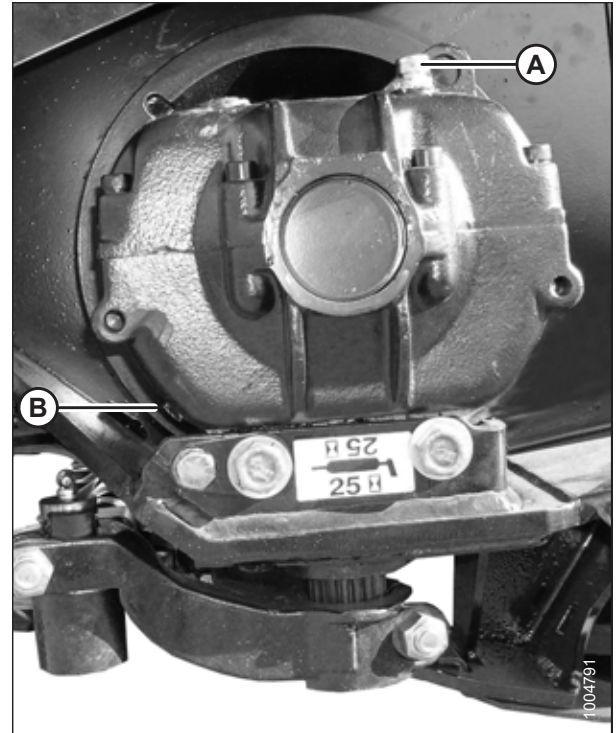


Abbildung 5.133: Taumelgetriebe

5.9.2 Messerantriebsriemen

Messerantriebsriemen

Das Taumelgetriebe wird über einen Keilriemen angetrieben. Dieser wird wiederum von einem Hydraulikmotor an der linken Seitenverkleidung des Schneidwerks angetrieben. An Doppelmesserschneidwerken mit 40 und 45 Fuß Schnittbreite ist an der gegenüberliegenden Seite ein identisches Antriebssystem angebracht.

Ausbauen von Antriebsriemen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung

Die Vorgehensweise zum Ausbauen von Messerantriebsriemen ist an beiden Seiten eines Doppelmesserschneidwerks identisch.

⚠️ WARNUNG

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

WARTUNG UND SERVICE

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.
3. Die zwei Schrauben (A) lösen, mit denen die Motorbaugruppe an der Seitenverkleidung des Schneidwerks befestigt ist.
4. Die Riemenspannung durch Drehen der Spannschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn verringern.

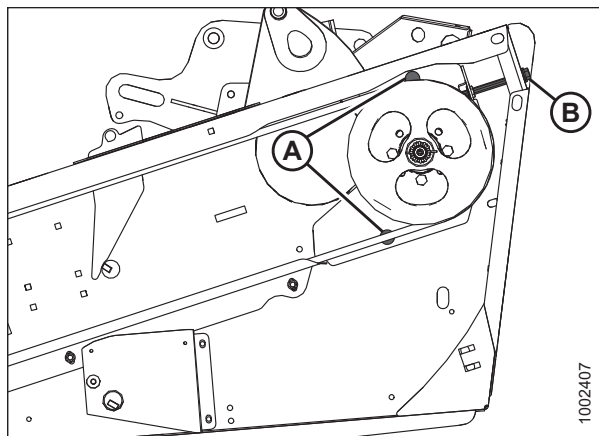


Abbildung 5.134: Messerantrieb

5. Um Abstand zwischen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe und der Seitenverkleidung zu schaffen, hinter dem Messerbalken an der Seitenverkleidung die Abdeckung (A) entfernen.

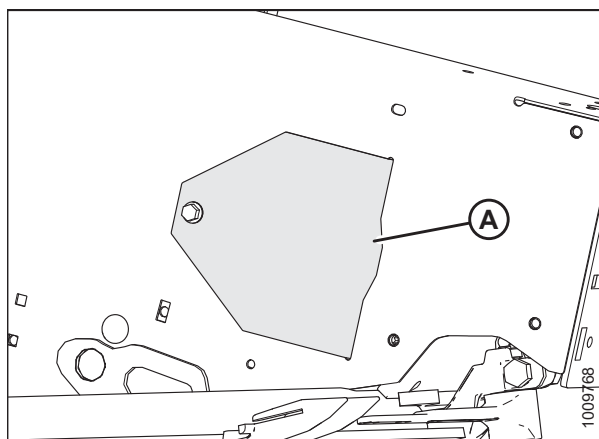


Abbildung 5.135: Abdeckung

6. Den Riemen (A) von der Antriebsscheibe (B) abnehmen.
7. Den Riemen (A) über und hinter die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) schieben. Die Einkerbung in der Riemenscheibe zum Entfernen des Riemens nutzen.

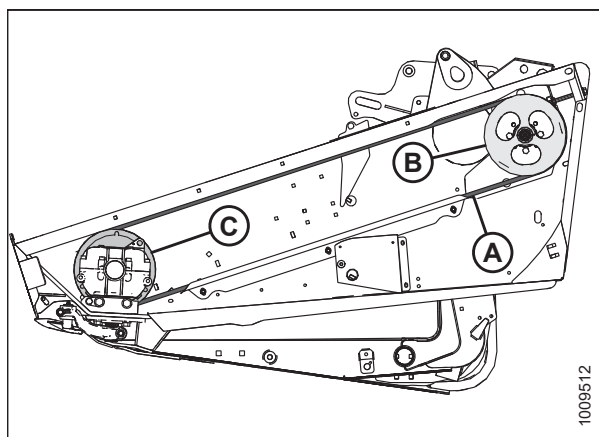


Abbildung 5.136: Messerantrieb

Einbauen von Antriebsriemen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung **Messerantriebsriemen**

Die Vorgehensweise zum Einbauen von Antriebsriemen von Doppelmessern ohne Zeitsteuerung ist an beiden Seiten des Schneidwerks identisch.

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Messerantriebsriemen (A) um die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) und die Messertriebsscheibe (B) führen. Die Einkerbung in der Riemenscheibe zum Einbauen des Riemen nutzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass der Antriebsmotor in vorderster Stellung ist. Den Riemen **NICHT** mit Gewalt über die Riemenscheibe zwingen.

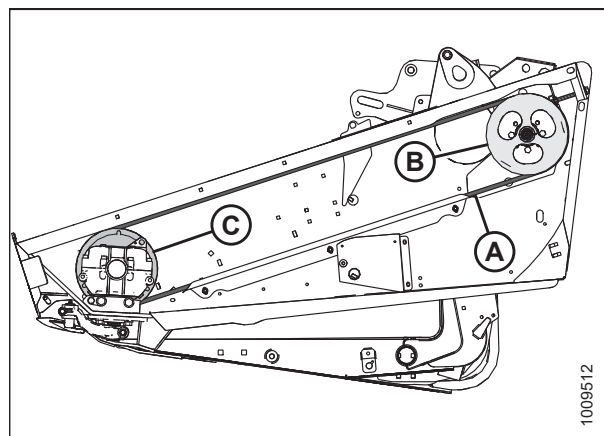


Abbildung 5.137: Messerantrieb

3. Den Messerantriebsriemen spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 493*.
4. Die Abdeckung (A) aufsetzen und mit der Schraube sichern.
5. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

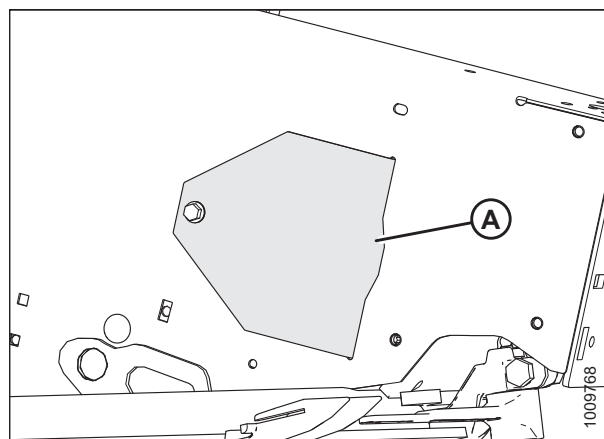


Abbildung 5.138: Abdeckung

Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen

WARNUNG

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

WICHTIG:

Der Riemen darf **NICHT** überspannt werden, da sich ansonsten die Lebensdauer des Riemen und der Antriebsgruppe verkürzt.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das linke Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.

- Die zwei Schrauben (A) lösen, mit denen die Motorbaugruppe am Abschlussblech des Schneidwerks befestigt ist.

BEACHTEN:

Die Riemenführung wurde zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

- Die Antriebsriemenspannung prüfen. Der Antriebsriemen (C) ist dann richtig gespannt, wenn er sich in der Mitte bei einem Kraftaufwand von 133 N (30 lbf) 24–28 mm (15/16 bis 1 1/8 Zoll) durchdrücken lässt. Wenn der Antriebsriemen nachgespannt werden muss, die Justierschraube (B) so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis der Antriebsmotor auf die richtige Riemenspannung eingestellt ist.
- Zwischen dem Riemen (A) und der Riemenführung (B) muss 1 mm (1/16 Zoll) Abstand bleiben.
- Die drei Schrauben (C) lösen und die Riemenführung (B) entsprechend verstellen.
- Die drei Schrauben (C) wieder festziehen.
- Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen*, Seite 36.

BEACHTEN:

Neue Riemen müssen nach kurzer Einlaufzeit (ca. 5 Betriebsstunden) nachgespannt werden.

- Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

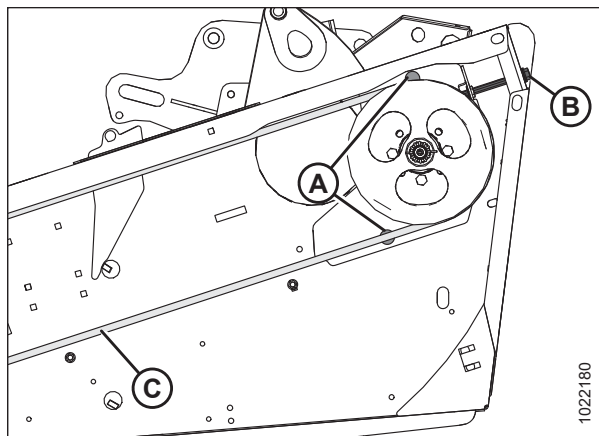


Abbildung 5.139: Messerantrieb

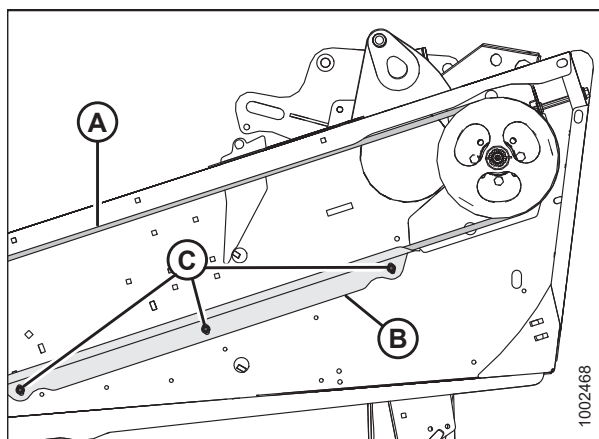


Abbildung 5.140: Messerantrieb

5.10 Einzugsförderband

Das Einzugsförderband befindet sich auf dem Floatmodul FM100 und fördert abgemähertes Erntegut zur Einzugstrommel.

VORSICHT

Um Verletzungen im Zuge der Maschinenwartung bzw. nach dem Öffnen von Antriebsabdeckungen zu verhindern, den Abschnitt [5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 413](#) lesen.

5.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes

Das Einzugsförderband ersetzen, wenn es gerissen oder spröde ist bzw. wenn Segmente fehlen.

GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk und die Haspel ganz anheben, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspel-Stützstreben und die Stützstrebe des Schrägförderers in Stützstellung bringen.
3. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

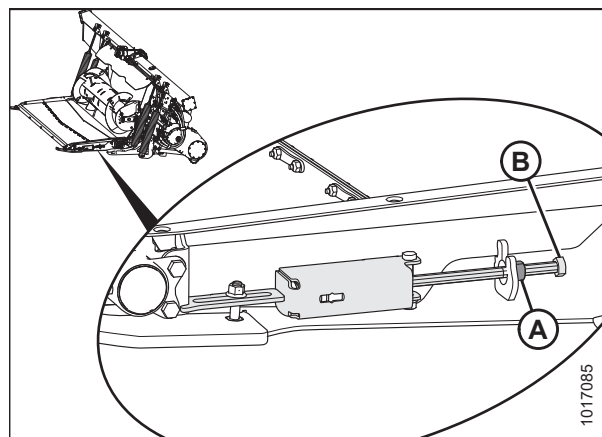


Abbildung 5.141: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

4. Auf beiden Seiten des Einzugstragrahmens den Griff (A) unter der Wartungsplatte aus der Halteklinke (B) für den Wartungsplattengriff ausrücken. Anschließend klappt die Abdeckung auf und ermöglicht den Zugang zum Einzugsband und zu den Rollen.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

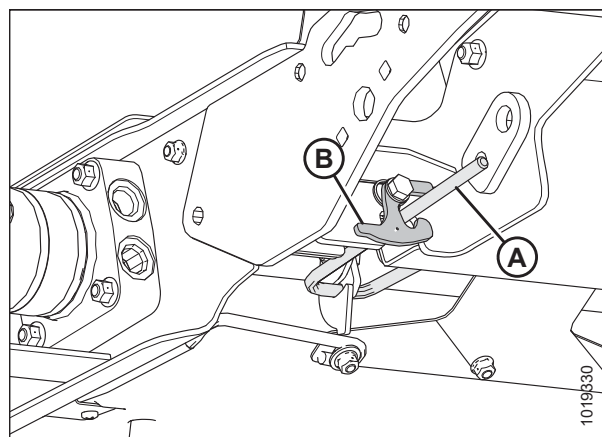


Abbildung 5.142: Griff und Griffklinke unter der linken Seite der Wartungsplatte

5. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungsflaschen (B) abnehmen.
6. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

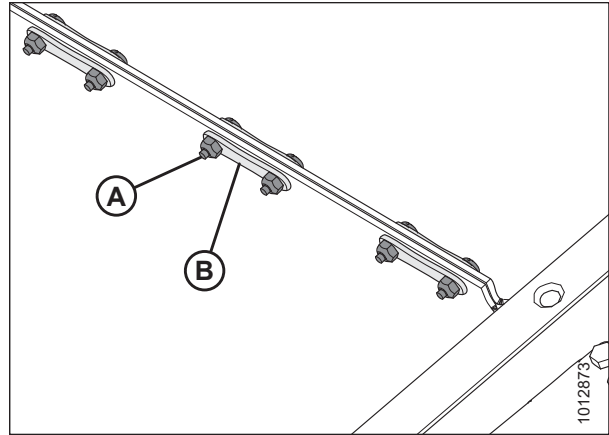


Abbildung 5.143: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

7. Das neue Einzugsband (A) über die Antriebsrolle (B) einziehen. Dabei darauf achten, dass die Bandführungen in die Vertiefungen (C) der Antriebsrolle einrutschen.
8. Das Einzugsförderband an der Unterseite des Tragrahmens entlang zur Spannrolle (D) und über diese nach oben ziehen.

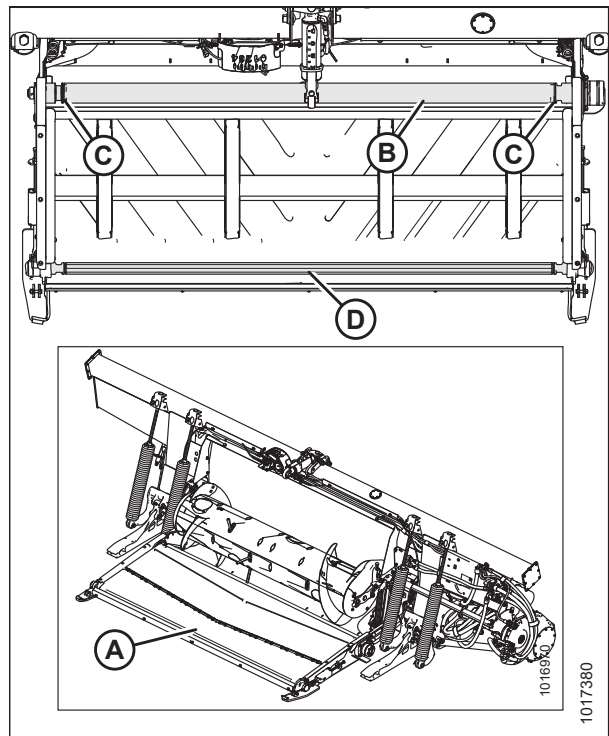


Abbildung 5.144: Einzugsförderband des Floatmoduls

9. Die beiden Enden des Einzugsbandes mit den Verbindungslaschen (B) zusammenschließen und mit den Muttern und Schrauben (A) sichern. Dabei darauf achten, dass die Schraubenköpfe zur Rückseite des Tragrahmens zeigen. Die Muttern nur so weit anziehen, dass sie bündig mit der Schraubenspitze sind.
10. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung, Seite 497](#).

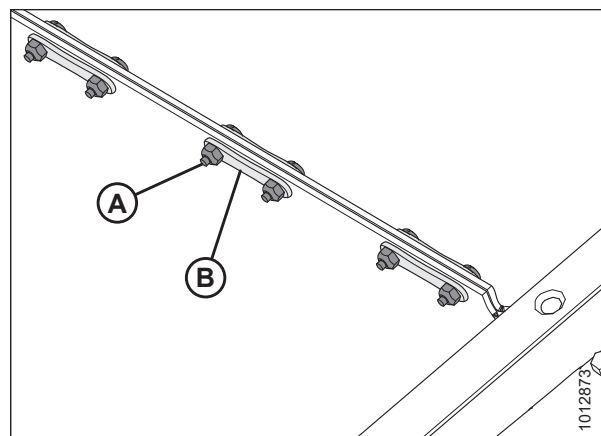


Abbildung 5.145: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

11. Auf beiden Seiten des Einzugstragrahmens die Halteklinten (B) unter der Wartungsplatte in den Wartungsplattengriff (A) einrasten lassen.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

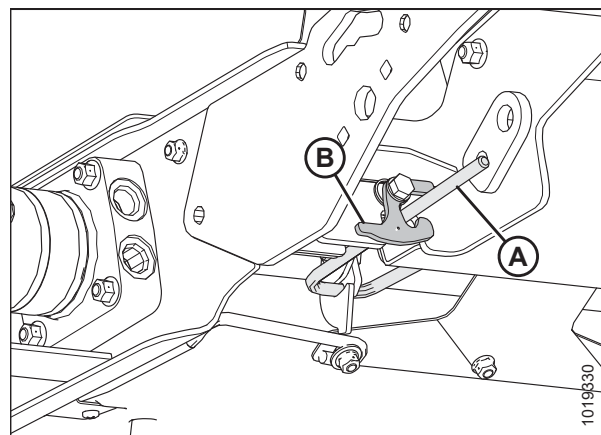


Abbildung 5.146: Griff und Griffklinke unter der linken Seite der Wartungsplatte

5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung



GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk ganz anheben, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

Prüfen der Bandspannung:

3. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Vertiefung der Antriebsrolle liegen und dass die Spannrolle zwischen den Führungen ist.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite des Floatmoduls zu sehen, rechte Seite gegenüberliegend.

BEACHTEN:

Der Federhalter (A) (weiße Markierung) befindet sich standardmäßig in der Mitte (B) des Federgehäuse-Sichtfensters. Je nachdem, wie der Bandlauf im Werk eingestellt wurde, kann der Federhalter davon jedoch abweichen.

4. Feststellen, wo die weiße Markierung (A) steht. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands richtig eingestellt ist und die Federhalter auf beiden Seiten richtig stehen, braucht nicht nachgestellt zu werden.
5. Wenn nachgestellt werden muss, weiter mit Arbeitsschritt 6, Seite 498.

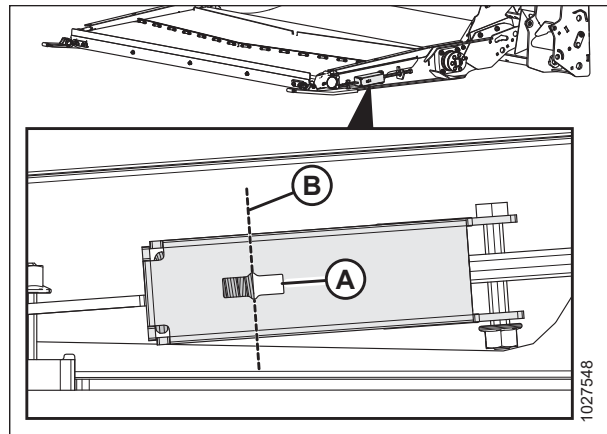


Abbildung 5.147: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

Nachstellen der Bandspannung:

6. Zum Nachstellen der Bandspannung die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu erhöhen bzw. gegen den Uhrzeigersinn, um die Bandspannung zu verringern. Einstellen der Bandspannung:
 - Einzugsförderband auf 3 mm (1/8 Zoll) gelockert (D) (hinter Mitte Sichtfenster [E])
 - Einzugsförderband auf 6 mm (1/4 Zoll) gespannt (C) (vor Mitte Sichtfenster [E])

WICHTIG:

Wenn nur wenig nachgestellt werden muss, kann dies auf nur eine Seite des Einzugsförderbands beschränkt werden. Wenn mehr nachgestellt werden muss und um ungleichmäßigen Bandlauf zu vermeiden, müssen möglicherweise beide Seiten des Einzugsförderbands gleich nachgestellt werden.

7. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.

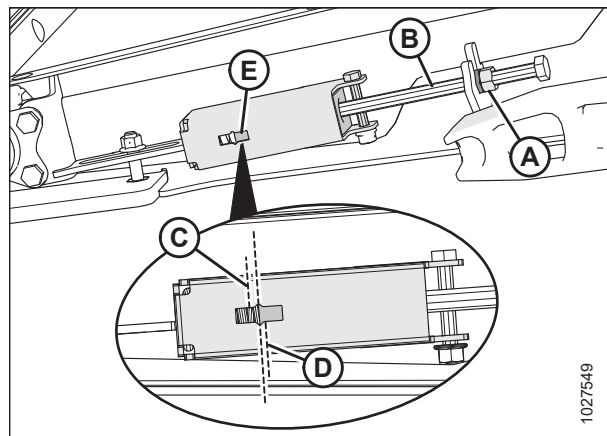


Abbildung 5.148: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

5.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Diese Rolle ist angetrieben und rollt das Floatmodul-Einzugsförderband, das geschnittenes Erntegut zur Einzugstrommel fördert.

Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle



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

1. Das Schneidwerk und die Haspel ganz anheben, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspel-Stützstreben und die Stützstrebe des Schrägförderers in Stützstellung bringen.

3. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

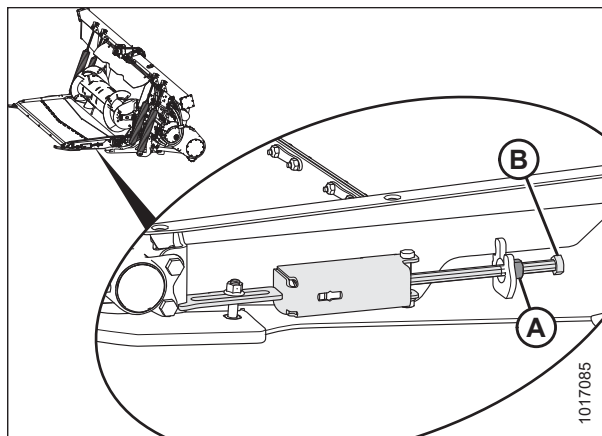


Abbildung 5.149: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

4. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
5. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

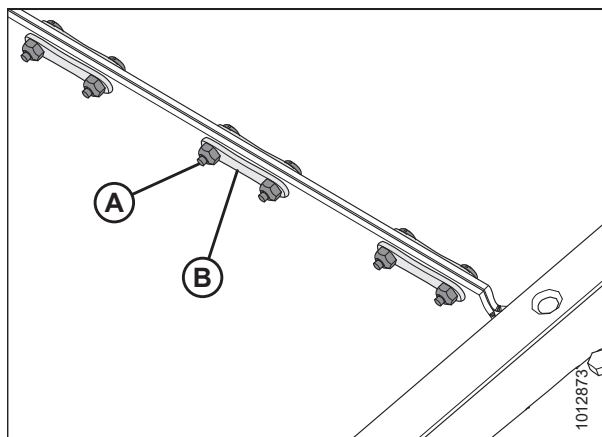


Abbildung 5.150: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

6. Die beiden Schrauben (B) der Antriebsrollenabdeckung (A) entfernen.

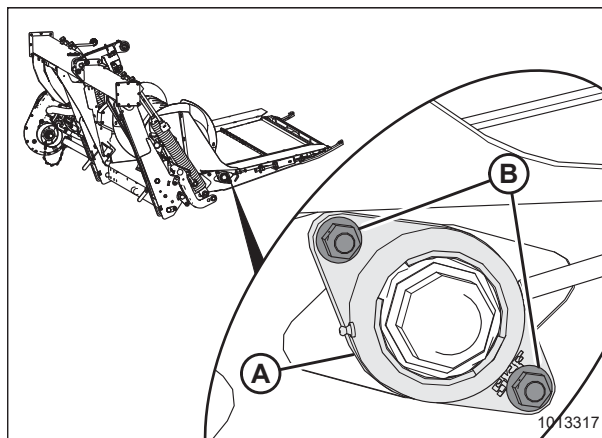


Abbildung 5.151: Lager der Antriebsrolle

7. Die Abdeckplatte (A) der Antriebsrolle nach links schieben.

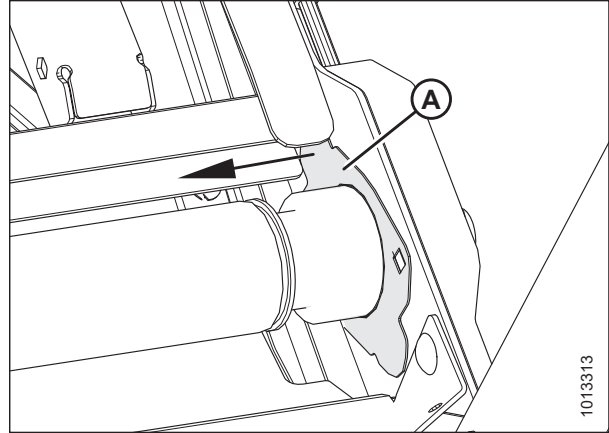


Abbildung 5.152: Antriebsrolle

8. Die Antriebsrolle (A) mit Lagerbaugruppe (B) nach rechts schieben, bis die linke Seite von der Keilwelle rutscht.

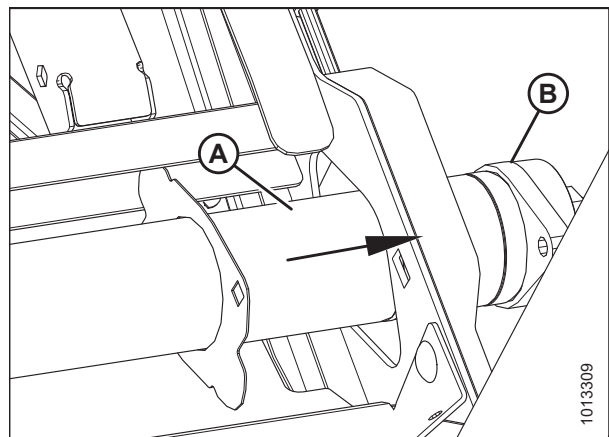


Abbildung 5.153: Antriebsrolle

9. Die linke Seite aus dem Rahmen heben.
10. Die Baugruppe (A) nach links schieben, dabei das Lagergehäuse (B) durch die Rahmenaussparung (C) führen.
11. Die Rolle (A) entfernen.

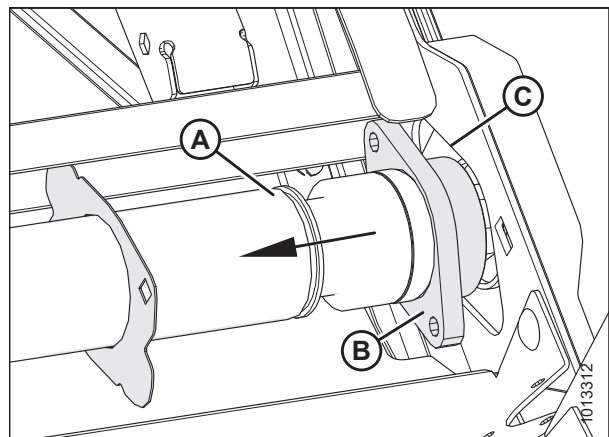


Abbildung 5.154: Antriebsrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

1. Schmierfett auf die Keilwelle auftragen.
2. Die Abdeckplatte (A) der Antriebsrolle auf die rechte Seite der Rolle (B) schieben.
3. Die Lagerseite (C) der Antriebsrolle durch die Rahmenaussparung (D) führen.

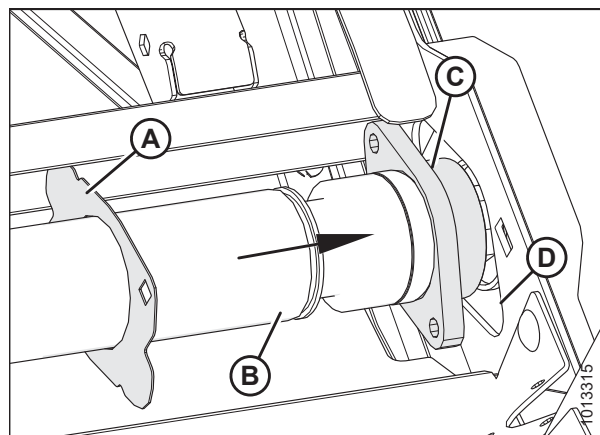


Abbildung 5.155: Antriebsrolle – Lagerseite

4. Die linke Seite der Antriebsrolle (A) auf die Keilwelle (B) des Antriebsmotors schieben.

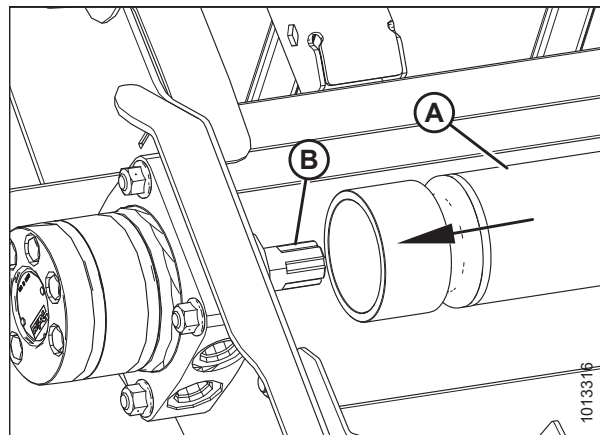


Abbildung 5.156: Antriebsmotor

5. Das Lager und das Gehäuse (A) mit der Abdeckplatte der Antriebsrolle und zwei Schrauben (B) am Rahmen sichern.
6. Das Einzugsförderband einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes, Seite 495](#).
7. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung, Seite 497](#).

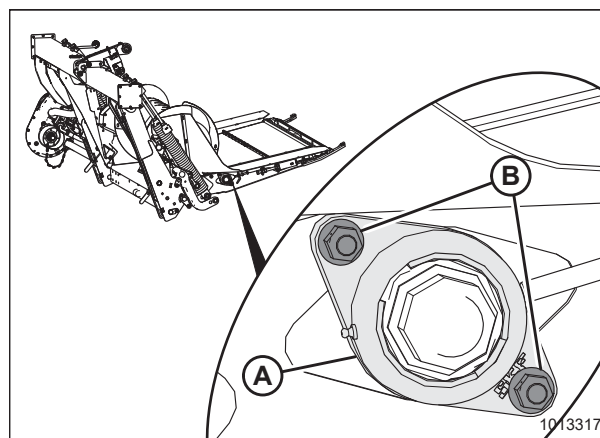


Abbildung 5.157: Lager der Antriebsrolle

Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Ausbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

⚠ GEFAHR

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

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
5. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
6. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

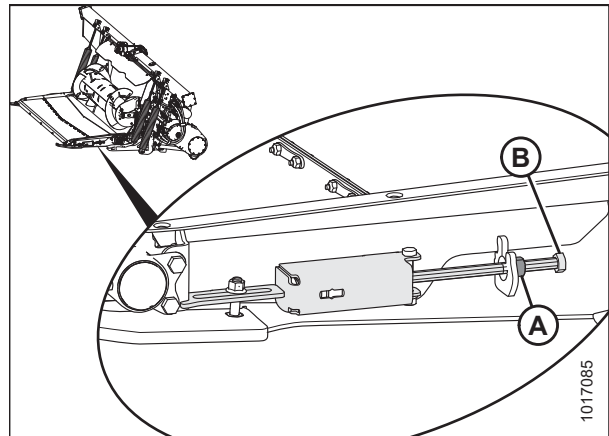


Abbildung 5.158: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Stellschraube (B) des Lagerstellrings (A) lösen.
8. Mit einem Hammer und Durchschläger den Lagerstellring (A) entgegengesetzt zur Rotationsrichtung klopfen, um den Stellring zu lösen.

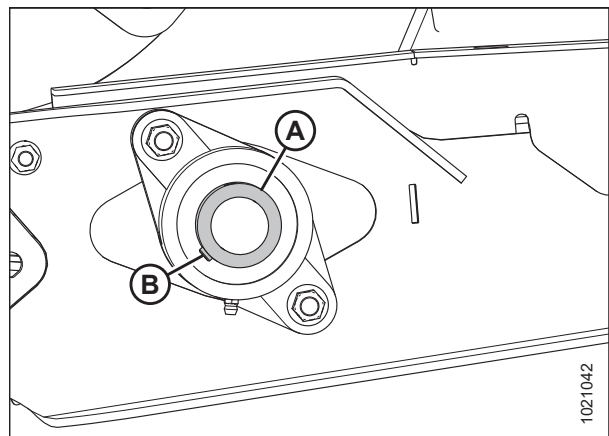


Abbildung 5.159: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

- Die beiden Schraubenmuttern (A) entfernen.

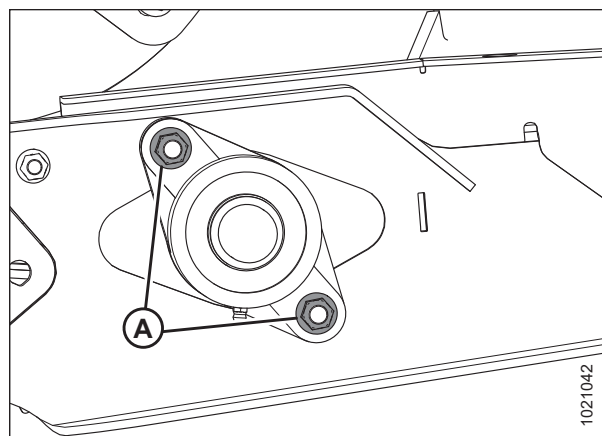


Abbildung 5.160: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

- Das Lagergehäuse (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle fest sitzt, ist es eventuell einfacher, die Antriebsrollenbaugruppe auszubauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle*, Seite 498.

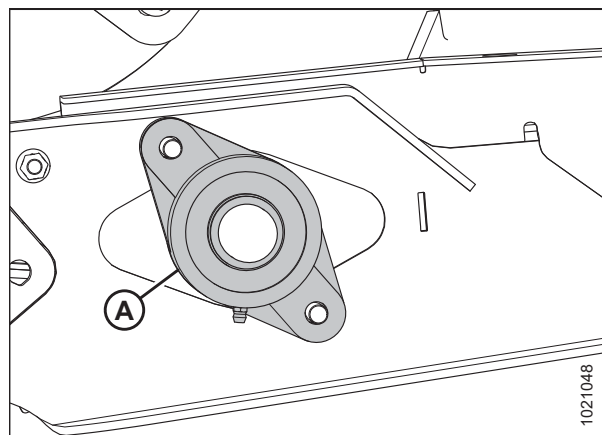


Abbildung 5.161: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Einbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

- Das Lagergehäuse (A) der Antriebsrolle auf die Welle (B) montieren und mit zwei Schrauben und Muttern (C) sichern.

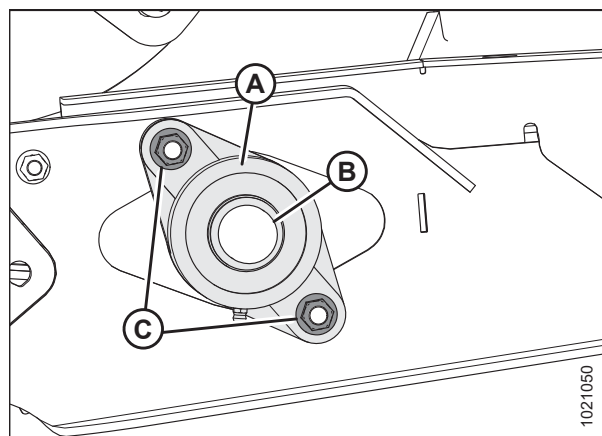


Abbildung 5.162: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

2. Den Lagerstellring (A) auf die Welle montieren.
3. Mit einem Hammer und Durchschläger den Stellring in Rotationsrichtung klopfen, um ihn zu befestigen.
4. Die Stellschraube (B) des Lagerstellrings anziehen.
5. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung, Seite 497](#).

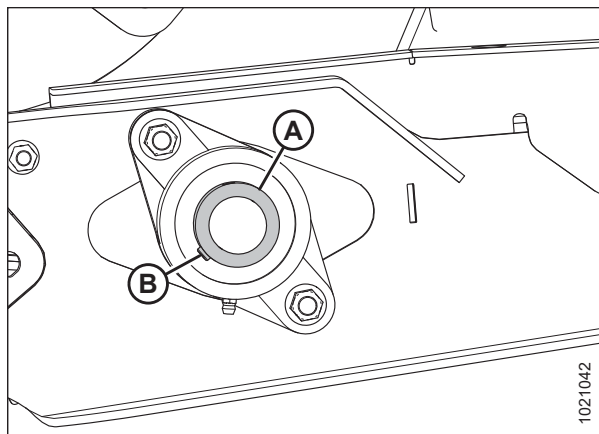


Abbildung 5.163: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

5.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes

Diese Rolle hat keinen eigenen Antrieb und wird von der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes gedreht. Sie fördert wie die Antriebsrolle Erntegut über das Einzugsförderband zur Einzugsstrommel.

Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle

1. Die Schrägförderer-Stützstreben in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

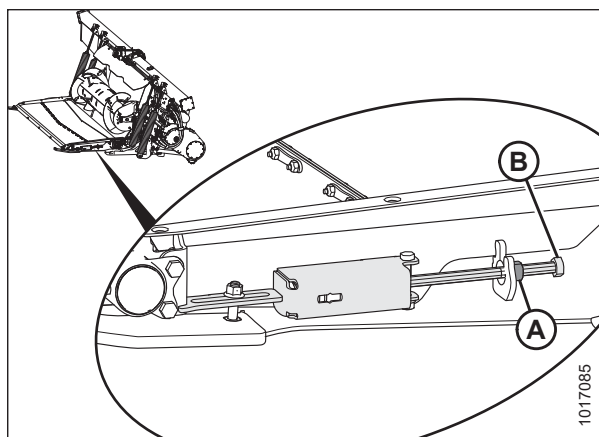


Abbildung 5.164: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

3. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
4. Das Einzugsförderband öffnen.

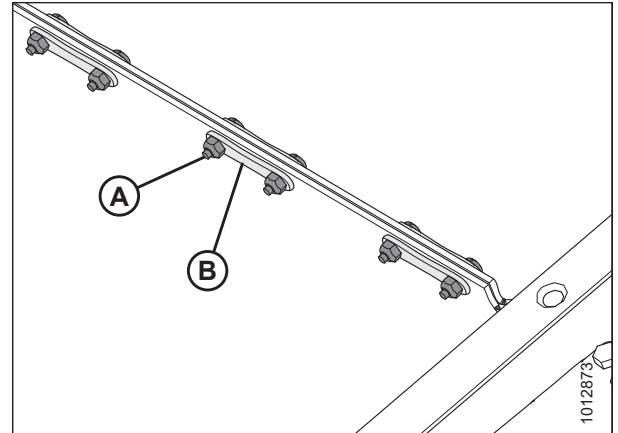


Abbildung 5.165: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

5. Die Mutter (D) entfernen, um besser an die beiden anderen Muttern (C) heranzukommen.
6. An beiden Seiten der Spannrolle die beiden Schrauben (A) und Muttern (C) entfernen.
7. Die Spannrollenbaugruppe (B) herausnehmen.

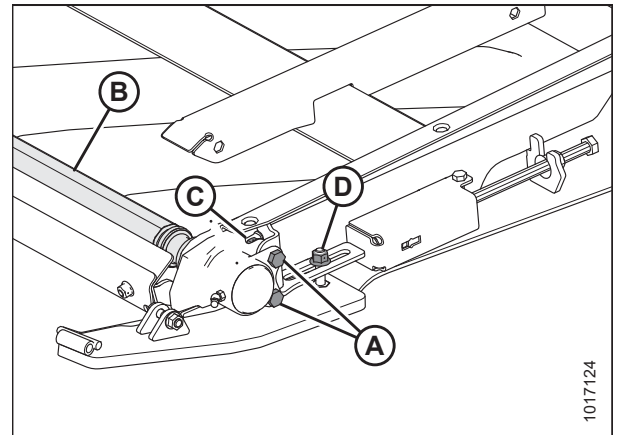


Abbildung 5.166: Spannrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle

1. Die Spannrollenbaugruppe (B) in den Tragrahmen des Floatmoduls einsetzen.
2. An beiden Seiten der Spannrolle die beiden Schrauben (A) und Muttern (C) entfernen.

BEACHTEN:

Die Schrauben (A) **NICHT** zu fest anziehen.

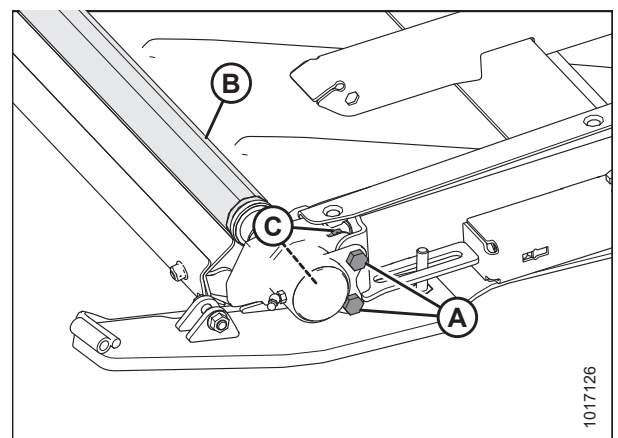


Abbildung 5.167: Spannrolle

- Die Mutter (A) montieren.

WICHTIG:

Zwischen der Platte (B) und der Mutter (A) 2–4 mm (1/16–3/16 Zoll) Abstand (C) lassen, damit die Spannrolle pendeln und sich bewegen kann, wenn das Einzugsförderband gespannt oder nachgestellt wird.

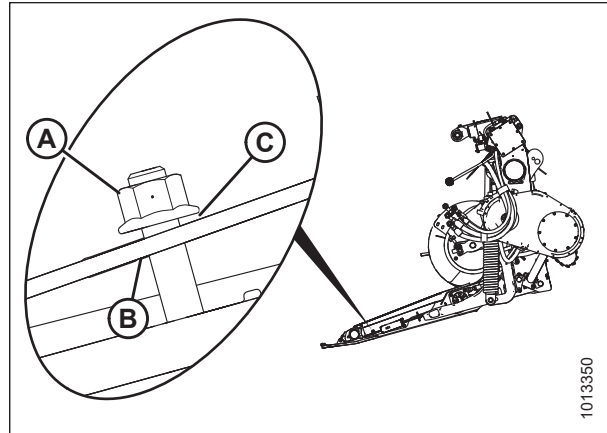


Abbildung 5.168: Spannrolle

- Das Einzugsförderband wieder zusammenschließen und mit den Verbinderrplatten (B), Schrauben (A) und Muttern sichern.
- Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung, Seite 497](#).

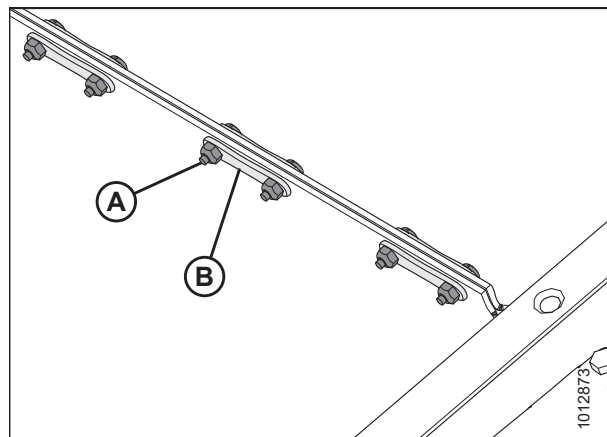


Abbildung 5.169: Verbinderrplatte des Einzugsförderbandes

Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Spannrolle

- Die Staubschutzkappe (A) entfernen.

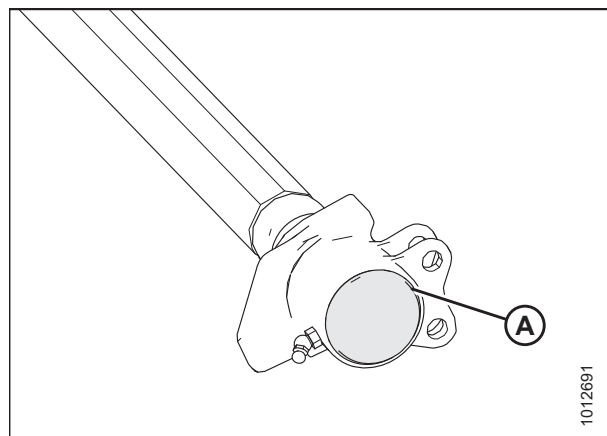
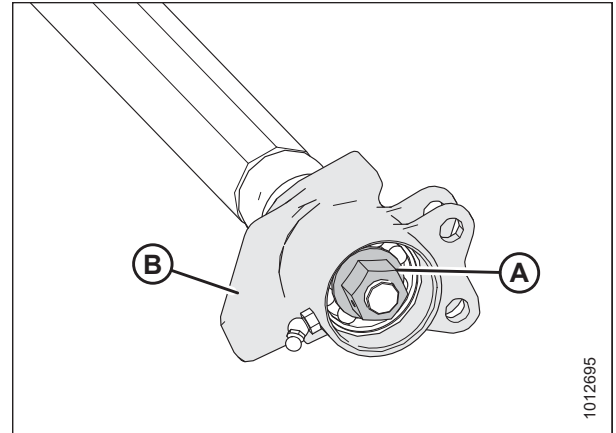


Abbildung 5.170: Spannrolle

2. Die Schraubenmutter (A) entfernen.
3. Mit einem Hammer auf die Lagerbaugruppe (B) klopfen, bis sie von der Welle gleitet.

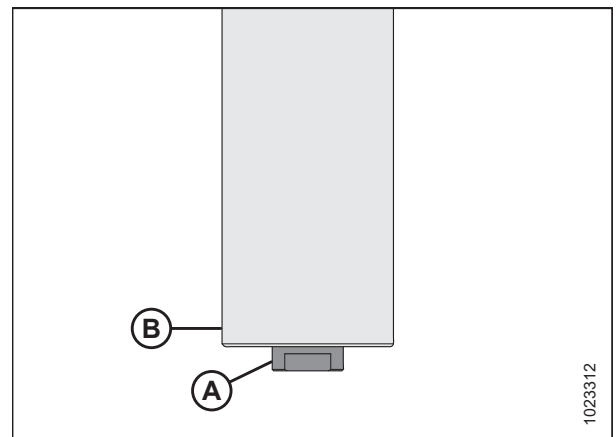


1012695

Abbildung 5.171: Spannrolle

BEACHTEN:

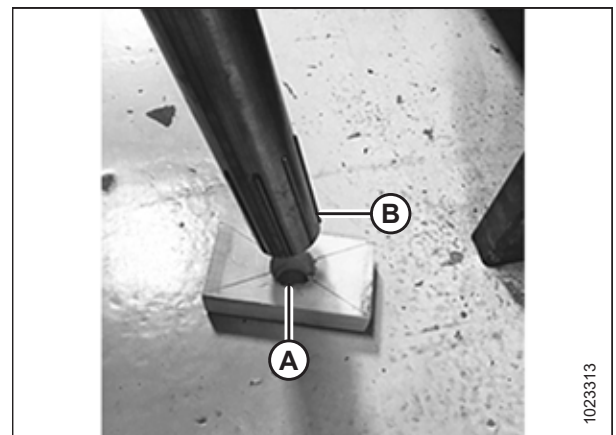
Bei Einbau eines neuen Lagers die gegenüberliegende Seite der Rolle **NICHT** direkt auf dem Boden ablegen. Die Lagerbaugruppe (A) ragt über das Rollenrohr (B) hinaus. Wenn die Stirnseite auf dem Boden abgelegt wird, wird das Lager in das Rohr hineingedrückt.



1023312

Abbildung 5.172: Spannrolle

4. Eine Vertiefung (A) in einen Holzklotz schneiden.
5. Die Stirnseite der Spannrolle (B) auf den Klotz setzen. Die herausstehende Lagerbaugruppe befindet sich in der Vertiefung.



1023313

Abbildung 5.173: Spannrolle

6. Das Gehäuse (D) sichern und den innen liegenden Haltering (A), das Lager und die beiden Dichtungen (C) ausbauen.
7. Vor dem Zusammenbau auf die Innenseite der Lagerbaugruppe Öl auftragen.
8. Die Dichtungen (C) in das Gehäuse (D) einsetzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die flache Seite der Dichtung nach innen zeigt.

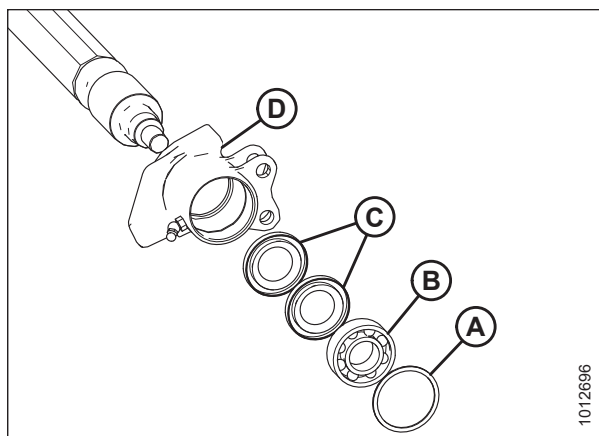


Abbildung 5.174: Lagerbaugruppe

9. Zum Einbauen des neuen Lagers (C) den äußeren Lauftring einpressen. Das Lager einpressen, bis es 14–15 mm (9/16–19/32 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.
10. Den Leerraum (A) mit 8 cm³ Schmierfett einstreichen.

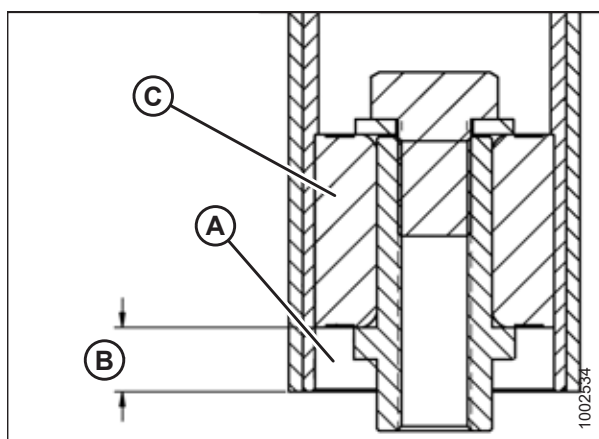


Abbildung 5.175: Baugruppe Spannrollenlager

11. Mit Dichtungspressen und Hammer neuen Haltering (A) einbauen. Dabei auf den inneren und äußeren Lauftring drücken. Den Ring einpressen, bis er 3–4 mm (1/8–3/16 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.

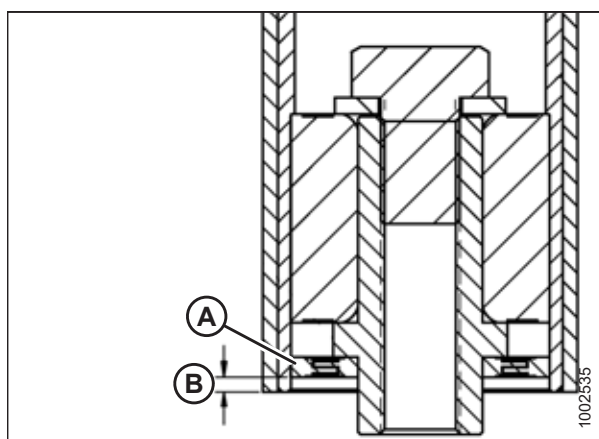


Abbildung 5.176: Baugruppe Spannrollenlager

12. Die Welle mit Öl einpinseln. Das Gehäuse (D) mitsamt Dichtungen (C), Lager (B) und Haltering (A) von Hand vorsichtig so auf die Welle drehen, dass die Dichtungen nicht beschädigt werden.

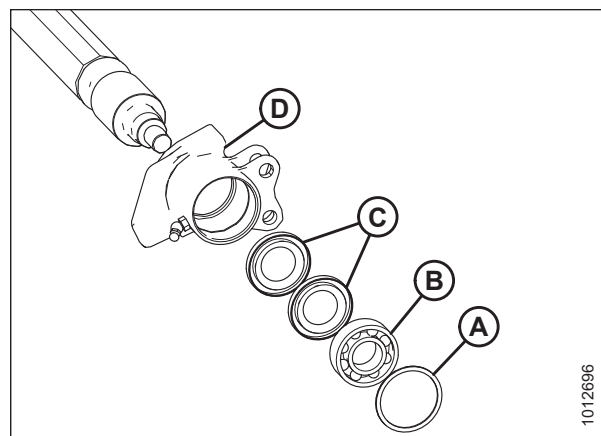


Abbildung 5.177: Lagerbaugruppe

13. Die Lagerbaugruppe mit der Mutter (A) auf der Welle sichern.
14. Den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (B) aufsetzen.
15. Prüfen, dass der Schmiernippel funktioniert.
16. Die Einzugsförderband-Spannrolle an Schneidwerk anbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle, Seite 505*.

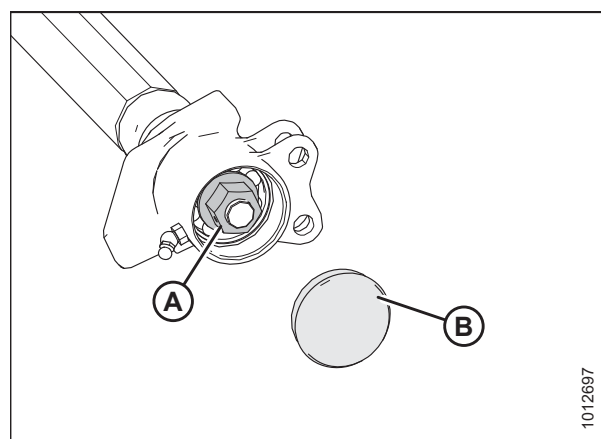


Abbildung 5.178: Spannrolle

5.10.5 Herunterklappen der Wartungsplatte am FM100



GEFAHR

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

1. Den Mähdrescher starten, das Schneidwerk vollständig anheben und die Hubzylindersperren in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Die Klinken (A) drehen, um den Griff (B) freizugeben.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung rechts entfernt.

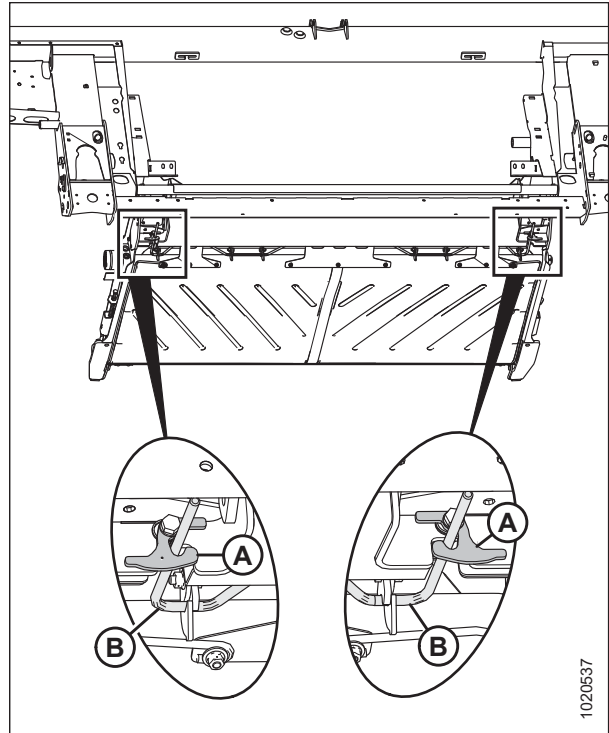


Abbildung 5.179: Wartungsplatte – Rückansicht

- Die Wartungsplatte (A) halten und die Griffe (B) nach unten drücken, um die Wartungsplatte freizugeben.

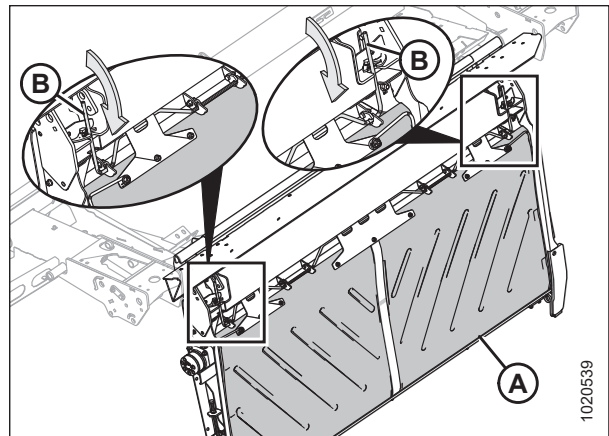


Abbildung 5.180: Unterseite der Wartungsplatte

5. Die Wartungsplatte (A) herunterklappen und prüfen, ob Versandmaterial/Fremdkörper unter das Floatmodul-Einzugsförderband geraten sind.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die Rückseite des Tragrahmens zu sehen.

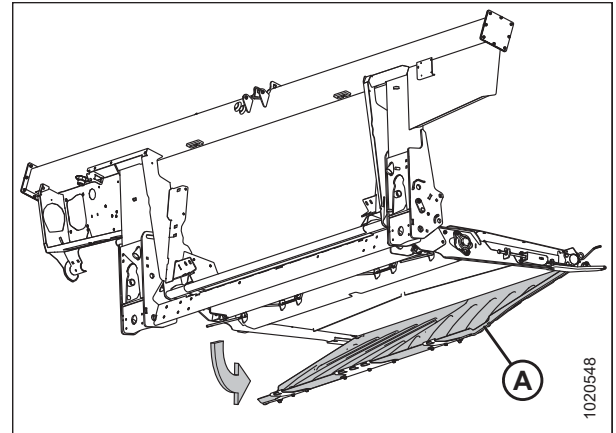


Abbildung 5.181: Wartungsplatte

5.10.6 Hochklappen der Wartungsplatte am FM100

1. Die Wartungsplatte (A) hochklappen.
2. Den Verriegelungsgriff (B) in die Haken (C) der Wartungsplatte einführen.
3. Die Griffe (B) nach oben drücken und damit die Wartungsplatte (A) verriegeln.

BEACHTEN:

Prüfen, dass alle drei Wartungsplattenhaken (C) mit dem Verriegelungsgriff (B) gesichert sind.

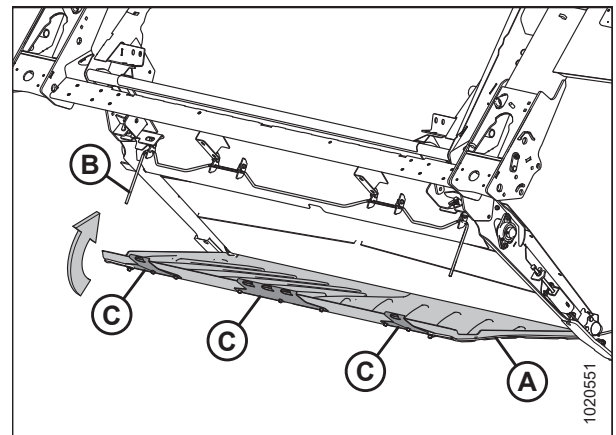


Abbildung 5.182: Unterseite der Wartungsplatte – Rückansicht

- Die Wartungsplatte (A) an Ort und Stelle festhalten und die Klinken (B) drehen, um den Griff (C) zu verriegeln.

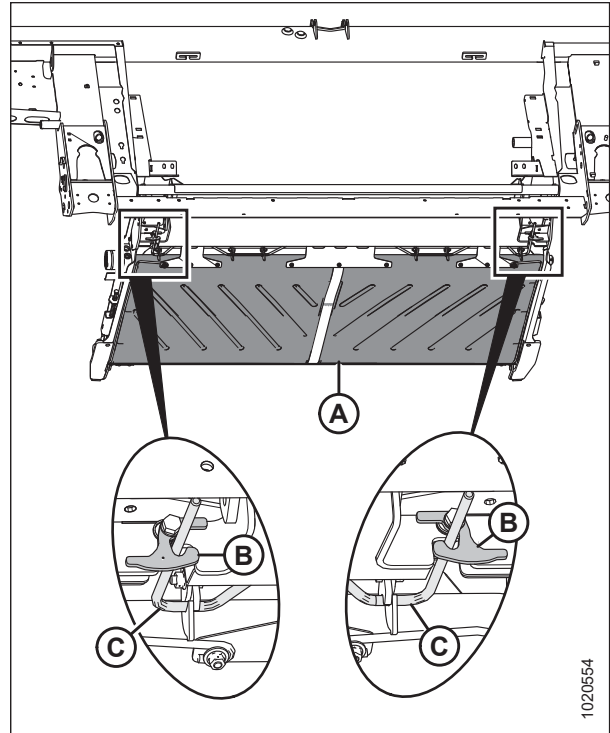


Abbildung 5.183: Wartungsplatte – Rückansicht

5.10.7 Prüfen der Sicherungshaken

TÄGLICH prüfen, ob Sicherungshaken links/rechts nicht eingerissen oder gebrochen sind.



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

Die Sicherungshaken (A) befinden sich an der Unterseite des Tragrahmens. Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass beide Haken wie abgebildet im Floatmodul sitzen.

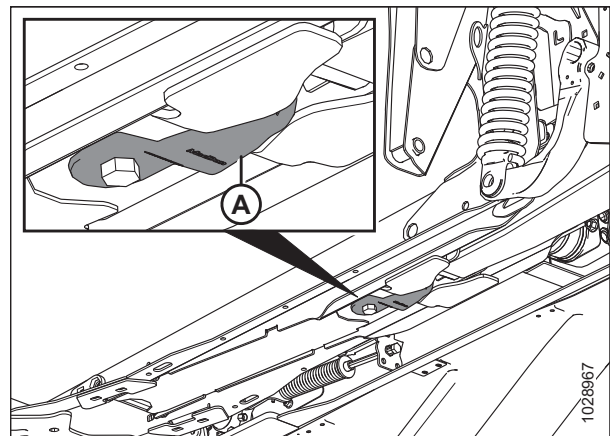


Abbildung 5.184: Tragrahmen – Ansicht von unten

- Unbeschädigter Sicherungshaken (A)
- Gebrochener Sicherungshaken (B)

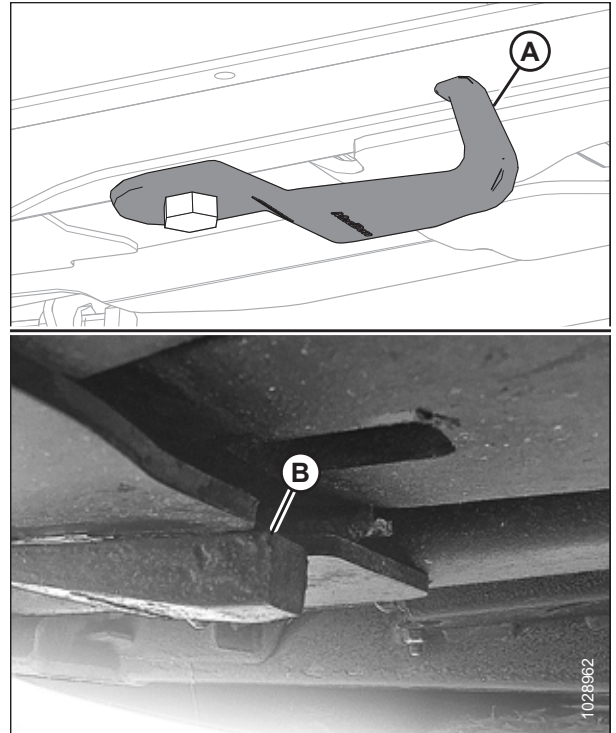


Abbildung 5.185: Sicherungshaken

BEACHTEN:

Um den Sicherungshaken (A) auszulösen, die Schraube (B) lösen und den Haken um 90° drehen.

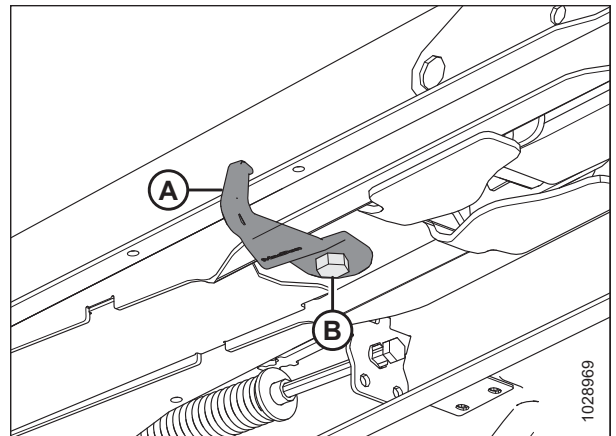


Abbildung 5.186: Ausgelöster Sicherungshaken

5.11 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM100

5.11.1 Ausbauen von Abstreifern

1. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
2. Die vier Schrauben und Muttern (A) entfernen, die den Abstreifer (B) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Anschließend den Abstreifer abnehmen.
3. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

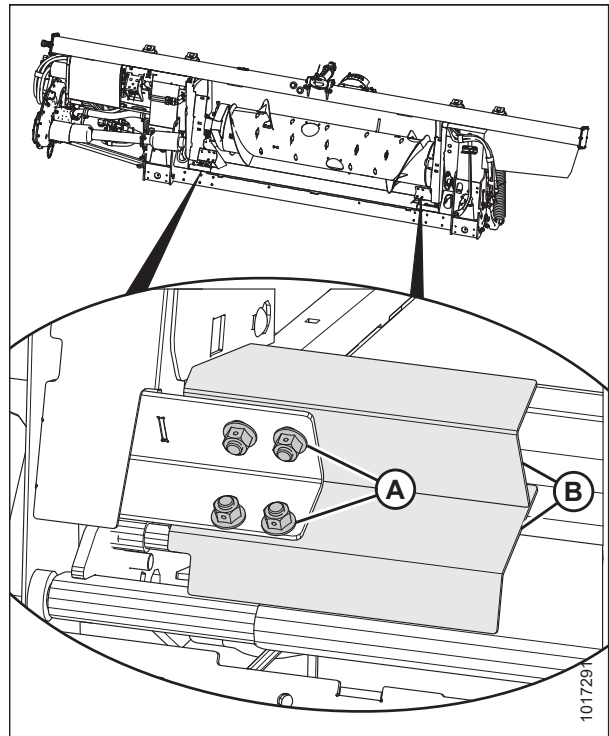


Abbildung 5.187: Abstreifer

5.11.2 Einbauen von Abstreifern

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
2. Den Abstreifer (B) so ansetzen, dass die Profilinnenseite an der Rahmenecke anliegt.
3. Den Abstreifer (B) mit vier Schrauben und Muttern (A) am Floatmodul sichern. Die Muttern müssen in Richtung Mähdrescher zeigen.
4. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

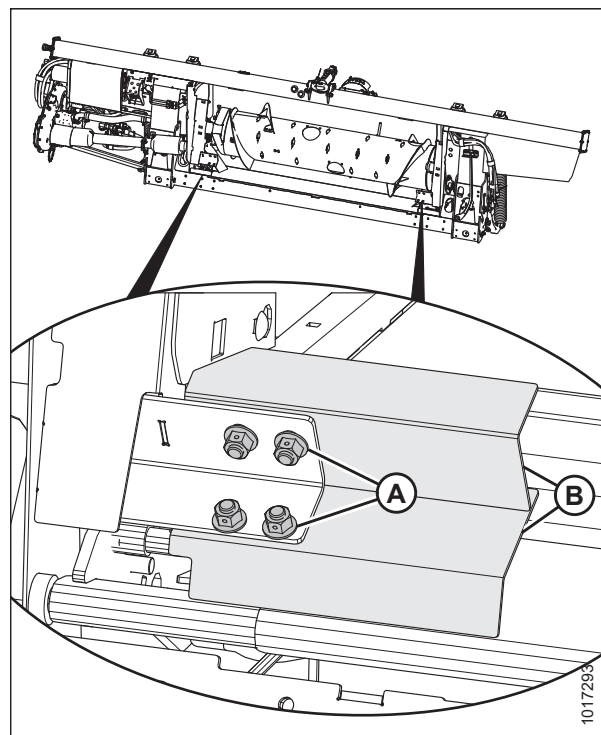


Abbildung 5.188: Abstreifer

5.11.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern

Die Angaben in diesem Abschnitt gelten ausschließlich für New Holland CR Mähdrescher. Am New Holland CX Mähdrescher müssen die Abdeckungen am Schrägförderer abgenommen werden.

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
2. Die zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen, die die Schrägförderer-Abdeckung (B) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Anschließend die Abdeckung abnehmen.
3. Die neue Schrägförderer-Abdeckung (A) ansetzen und mit den Schrauben und Muttern (B) sichern (die Muttern müssen Richtung Mähdrescher zeigen). Die Muttern **NICHT** anziehen.

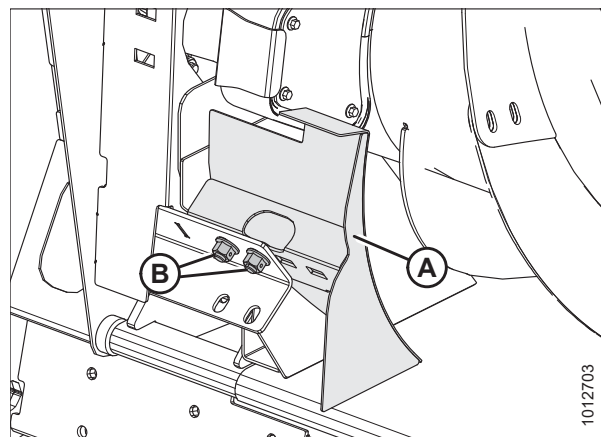


Abbildung 5.189: Abdeckung am Schrägförderer

WARTUNG UND SERVICE

4. Die Abdeckung (A) so einstellen, dass zwischen Bodenblech und Abdeckung 4–6 mm ($\frac{5}{32}$ – $\frac{1}{4}$ Zoll) Abstand (C) bleibt.
5. Die Schraubenmutter (B) festziehen.
6. Den Vorgang an der gegenüberliegenden Abdeckung wiederholen.
7. Das Schneidwerk an den Mähdrescher ankuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331*.
8. Nachdem das Schneidwerk an den Mähdrescher angekuppelt ist, den Neigungszyylinder vollständig ausfahren und den Abstand zwischen Abdeckung und Bodenblech prüfen. Zwischen den beiden Teilen muss 4–6 mm ($\frac{5}{32}$ – $\frac{1}{4}$ Zoll) Abstand sein.

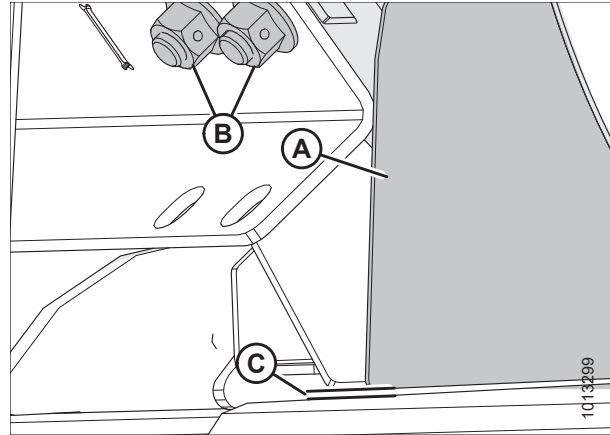


Abbildung 5.190: Abstand zwischen Bodenblech und Abdeckung

5.12 Schneidwerk-Seitenbänder

Auf dem Schneidwerk laufen zwei Seitenbänder. Sie fördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband und zur Einzugsstrommel des Floatmoduls. Die Seitenbänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

5.12.1 Ausbauen der Seitenbänder



GEFAHR

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

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
7. Das Seitenband bewegen, bis der Band-Zusammenschluss im Arbeitsbereich ist.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Spannung des Seitenbandes lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.12.3 Einstellen der Bandspannung, Seite 520*.
10. Am Bandzusammenschluss die Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
11. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

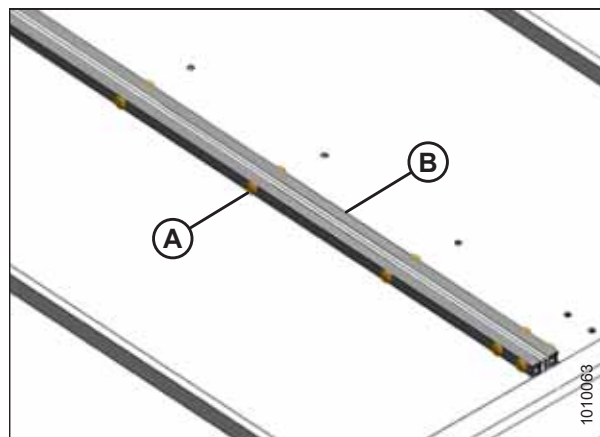


Abbildung 5.191: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

5.12.2 Einbauen der Seitenbänder



GEFAHR

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

! WARNUNG

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

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
6. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.

BEACHTEN:

Vor dem Einbau der Bänder muss die Tragrahmenhöhe geprüft werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 523*.

7. Auf die Unterseite der Bandführungen und auf die Bandfläche, die die Abdichtung zum Messerbalken hin bildet, Talkum, Babypuder oder eine Schmiermittelmischung aus Talkum und Graphit auf die Bandfläche auftragen.
8. Das Seitenband von außen an der Unterseite der Rollen entlang in den Tragrahmen einführen. Das Seitenband in den Tragrahmen ziehen, während von der Seite Band nachgeschoben wird.
9. Das Seitenband einführen, bis es um die Antriebsrolle geführt werden kann.
10. Das gegenüberliegende Ende des Seitenbandes über die Rollen in den Tragrahmen einführen. Das Seitenband vollständig in den Tragrahmen einziehen.
11. Die Befestigungsschrauben (B) an der hinteren Tragrahmen-Abdeckung (A) lösen. (Dies erleichtert möglicherweise den Einbau des Seitenbandes.)



Abbildung 5.192: Band einbauen

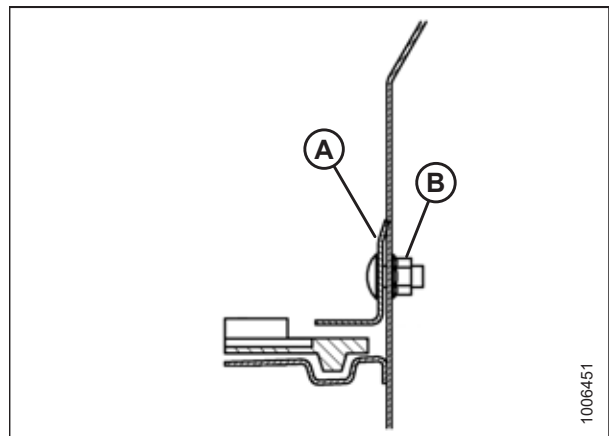


Abbildung 5.193: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

12. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt Richtung Schneidwerkmitte) und den Muttern zusammenschließen.
13. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.12.3 Einstellen der Bandspannung, Seite 520](#).

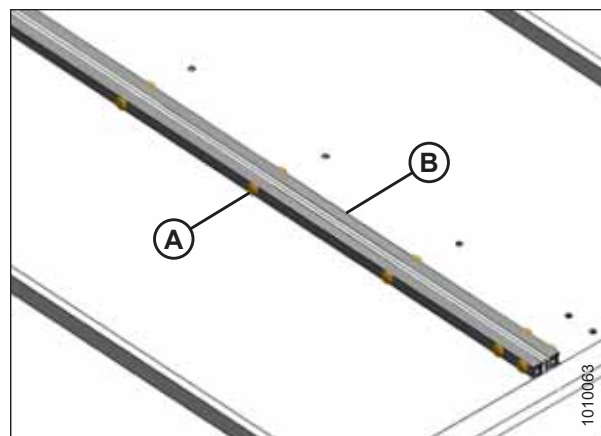


Abbildung 5.194: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

14. Den Abstand (A) zwischen Seitenbändern (B) und Messerbalken (C) prüfen. Der Abstand muss 1–3 mm (1/16 bis 1/8 Zoll) betragen. Wenn nachgestellt werden muss, siehe [5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 523](#).

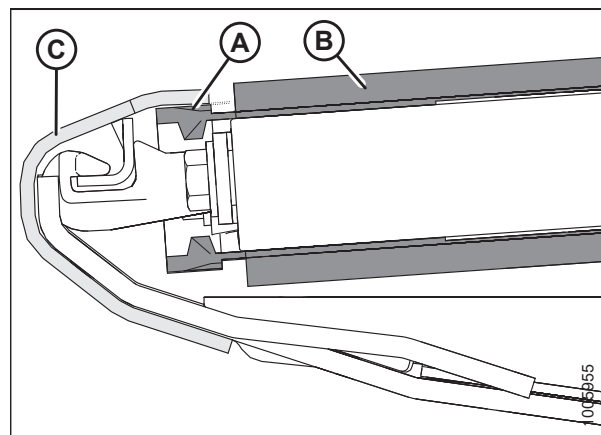


Abbildung 5.195: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

15. Wenn die Abdeckung (A) an der Schneidwerksrückwand nachgestellt werden muss, die Mutter (D) lösen und die Abdeckung verschieben, bis der Abstand (C) zwischen Seitenband (B) und Abdeckung 1–7 mm (1/32–5/16 Zoll) beträgt.
16. Mit dem Mähdreschermotor auf Standgas die Seitenbänder laufen lassen, damit das Talkum bzw. Talkum/Grafit-Schmiermittel mit den Seitenbandflächen, die die Abdichtung bilden, Kontakt hat und an ihnen haftet.

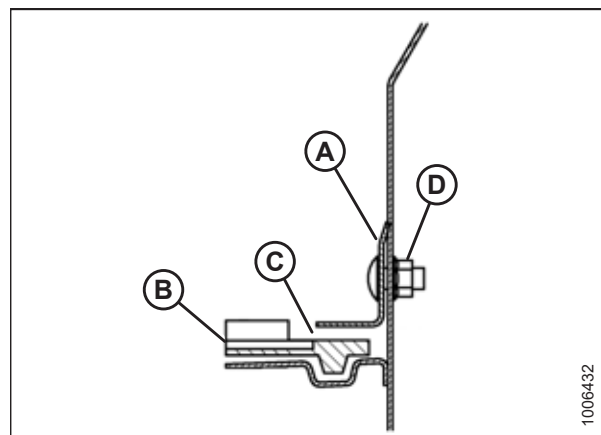


Abbildung 5.196: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5.12.3 Einstellen der Bandspannung

Die Seitenbänder werden werkseitig gespannt und müssen kaum nachgespannt werden. Wenn nachgestellt werden muss, so spannen, dass die Antriebsrolle gerade nicht durchrutscht und die Bänder nicht unter dem Messerbalken durchhängen.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Stützstreben in Stützstellung bringen.

1. Der weiße Anzegebalken (A) muss mittig im Sichtfenster stehen.

WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers keine Personen aufhalten.

2. Den Motor starten und das Schneidwerk auf die volle Höhe anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Stützstreben an den Schneidwerksanhubzylindern einsetzen.

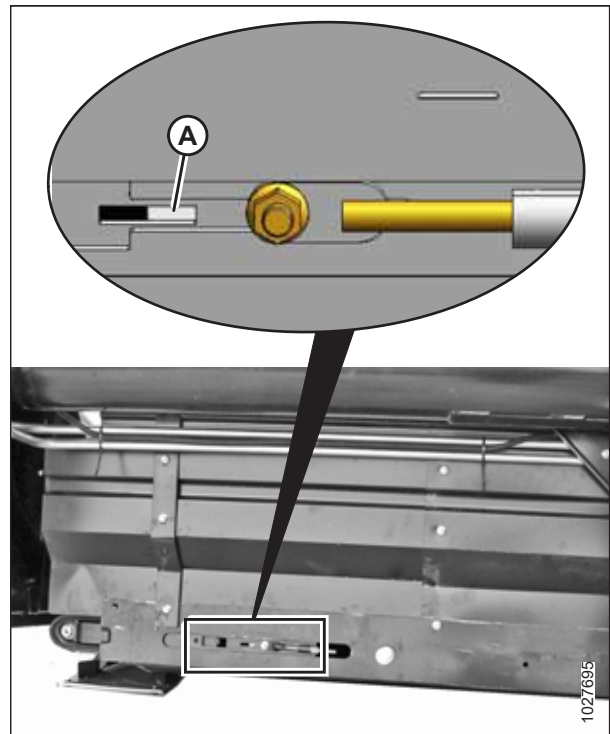


Abbildung 5.197: Spannvorrichtung linke Seite – rechte Spannvorrichtung gegenüberliegend

5. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Vertiefung (A) der Antriebsrolle liegen.

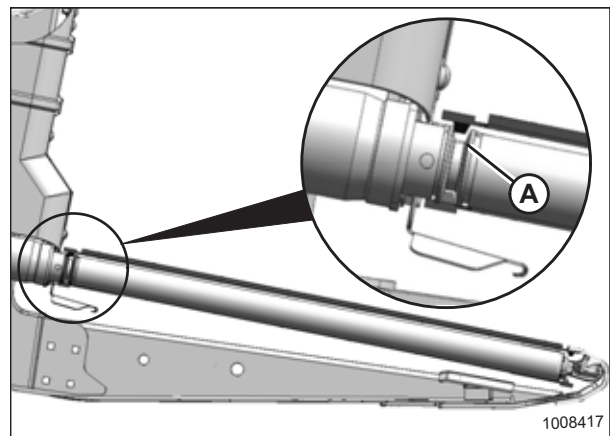
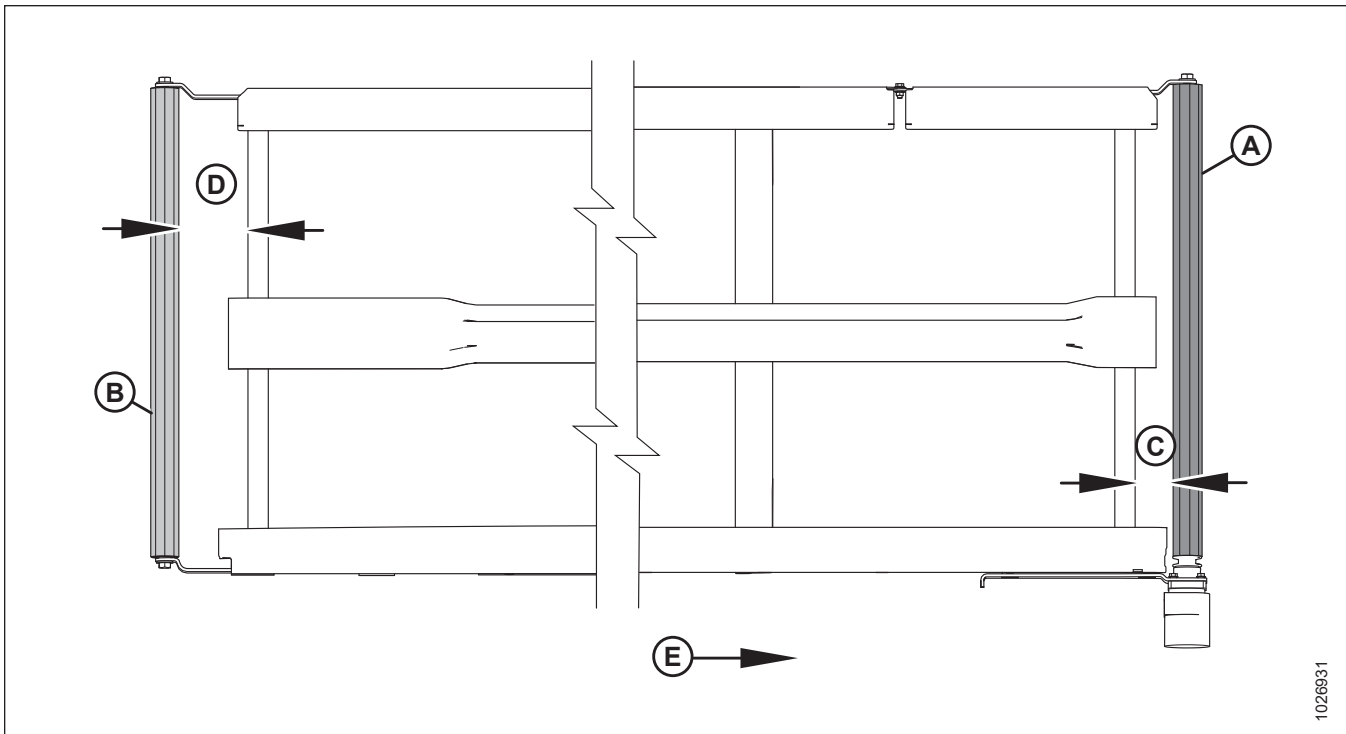


Abbildung 5.198: Antriebsrolle

Abbildung 5.201: Einstellungen für die Seitenband-Spurführung



A – Antriebsrolle

B – Spannrolle

C – Einstellraum für Antriebsrolle

D – Einstellraum für Spannrolle

E – Bandlaufrichtung

1. In der nachstehenden Tabelle ist zusammengefasst, welche Rollen wie nachgestellt werden:

Tabelle 5.2 Spurführung der Seitenbänder

Spurführung	Rolle	Einstellung	Vorgehensweise
Rückwärts	Antriebsrolle	C vergrößern	Stellmutter (C) anziehen. Siehe Abb. 5.202, Seite 523
Vorwärts	Antriebsrolle	C verkleinern	Stellmutter (C) lockern. Siehe Abb. 5.202, Seite 523
Rückwärts	Spannrolle	D vergrößern	Stellmutter (C) anziehen, siehe Abb. 5.203, Seite 523
Vorwärts	Spannrolle	D verkleinern	Stellmutter (C) lockern, siehe Abb. 5.203, Seite 523

2. Wie folgt vorgehen, um mit der Antriebsrolle (A) die Einstellung C (siehe Tabelle 5.2, Seite 522) nachzustellen:
 - a. Die Muttern (A) und die Kontermutter (B) lösen.
 - b. Die Stellmutter (C) drehen.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

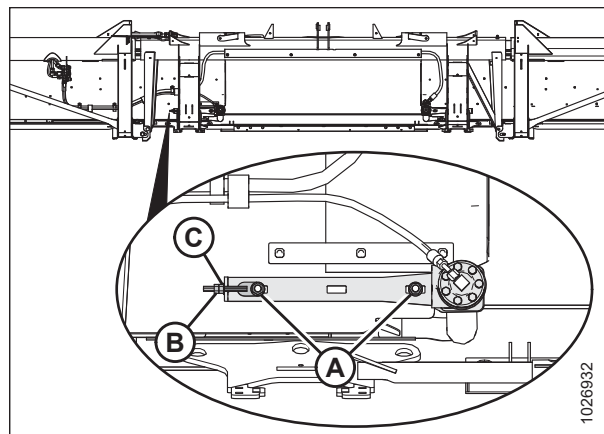


Abbildung 5.202: Antriebsrolle linke Tragrahmenseite – rechte Rolle gegenüber

3. Wie folgt vorgehen, um mit der Spannrolle (B) die Einstellung D (siehe Tabelle 5.2, Seite 522) nachzustellen:
 - a. Die Mutter (A) und die Kontermutter (B) lösen.
 - b. Die Stellmutter (C) drehen.

BEACHTEN:

Wenn das Seitenband nach der Rollenverstellung auf der Spannrollenseite nicht in der Spur läuft, steht die Antriebsrolle wahrscheinlich nicht senkrecht zum Tragrahmen. Die Antriebsrolle senkrecht stellen und dann die Spannrolle erneut nachstellen.

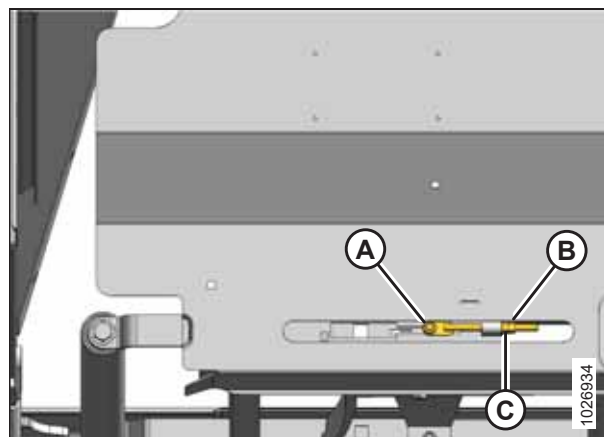


Abbildung 5.203: Spannrolle linke Tragrahmenseite – rechte Rolle gegenüber

5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe



GEFAHR

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

WICHTIG:

Neue werksmontierte Bänder werden im Werk druck- und wärmegeprüft. Der Spalt zwischen dem Seitenband und dem Messerbalken ist auf 1–3 mm (1/16 bis 1/8 Zoll) Abstand eingerichtet. Mit diesem Spaltmaß soll verhindert werden, dass Material in die Seitenbänder eindringt und sie beschädigt. Der Spalt zum Tragrahmen muss möglicherweise auf 1 mm (1/16 Zoll) verkleinert werden.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Prüfen, ob der Abstand (A) zwischen dem Band (B) und dem Messerbalken (C) 1–3 mm (1/16–1/8 Zoll) beträgt.

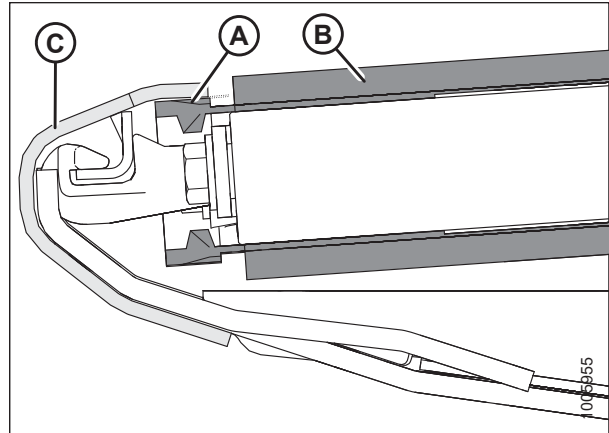


Abbildung 5.204: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

- Das Schneidwerk in Einsatzstellung bringen und die Messungen an den Halterungen (A) des Bandtragrahmens vornehmen. An jedem Tragrahmen sind je nach Schneidwerksgröße zwischen zwei und acht Halterungen angebracht.
- Die Bandspannung verringern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.12.3 Einstellen der Bandspannung, Seite 520](#).

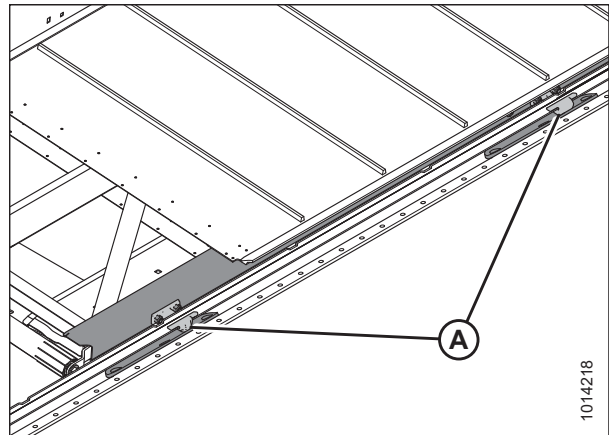


Abbildung 5.205: Halterungen für Bandtragrahmen

- Die Vorderkante des Seitenbandes (A) über den Messerbalken (B) heben und so die Tragrahmenhalterung freilegen.
- Messen, wie dick der Bandgurt ist, und das Maß aufschreiben.

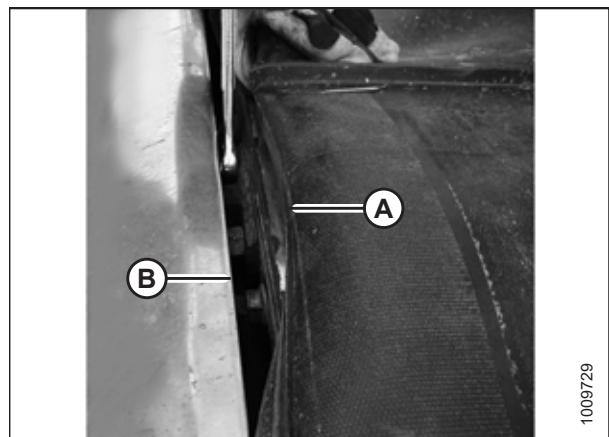


Abbildung 5.206: Nachstellen des Tragrahmens

- Die beiden Sicherungsmuttern (A) der Tragrahmenhalterung (B) nur **EINE HALBE DREHUNG** lösen.

BEACHTEN:

Wie viele Tragrahmenhalterungen (B) angebracht sind, hängt von der Haspelanzahl ab: 4 Stück an Schneidwerken mit durchgehender Haspel, 8 Stück an Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel.

- Mit einem Hammer auf den Tragrahmen (C) klopfen, um diesen gegenüber den Tragrahmenhalterungen abzusenken. Mit einem Durchschläger auf die Tragrahmenhalterung (B) klopfen, um den Tragrahmen gegenüber den Tragrahmenhalterungen höher zu stellen.

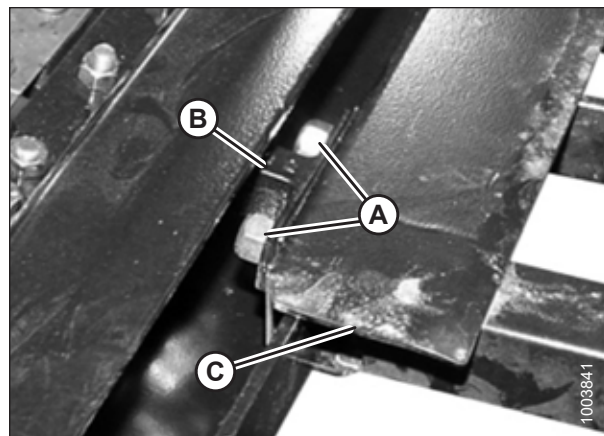


Abbildung 5.207: Tragrahmenhalterung

- Mit einem Prüfmaß, das 1 mm dicker ist als der Bandgurt. Das Prüfmaß am Tragrahmen (A) unter den Messerbalken führen, um den Abstand danach einzustellen.

- Um die erforderliche Abdichtung zu erzielen, den Tragrahmen (A) so verstellen, dass zwischen dem Messerbalken (C) und dem Tragrahmen 1 mm (1/16 Zoll) plus Seitenbandstärke ist.

BEACHTEN:

Beim Prüfen des Abstandes an den Rollen von der Spannrolle aus messen, nicht vom Tragrahmen aus.

- Die Sicherungsmuttern (D) der Tragrahmenhalterungen wieder festziehen.
- Den Abstand (B) erneut mit Prüfmaß prüfen. Siehe Schritt 9, Seite 525.
- Das Seitenband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt 5.12.3 *Einstellen der Bandspannung*, Seite 520.
- Wenn die Abdeckung (A) an der Schneidwerksrückwand nachgestellt werden muss, die Mutter (D) lösen und die Abdeckung verschieben, bis der Abstand (C) zwischen Seitenband (B) und Abdeckung 1–7 mm (1/32–5/16 Zoll) beträgt.

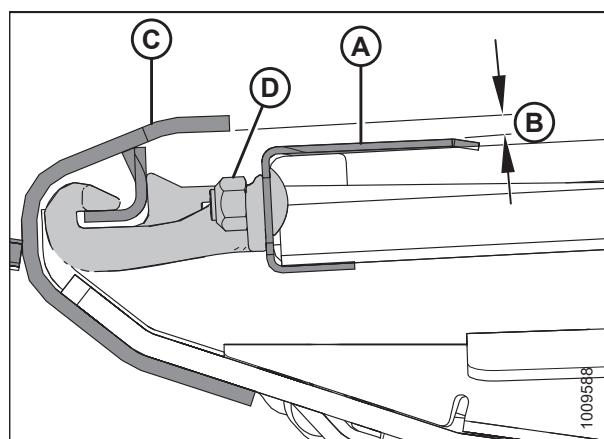


Abbildung 5.208: Tragrahmenhalterung

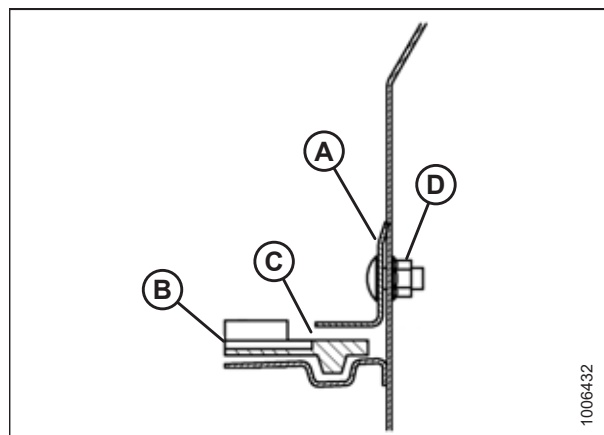


Abbildung 5.209: Abdeckung an der Schneidwerksrückwand

5.12.6 Wartung der Seitenbandrollen

Die Lager der Seitenbandrollen sind nicht schmierbar. Um größtmögliche Lebensdauer zu erzielen, sollte die äußere Dichtung nach je 200 Betriebsstunden (öfter bei häufigem Einsatz auf sandigen Böden) kontrolliert werden.

Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen

Wie folgt vorgehen, um mit einem Infrarotthermometer nach schadhafte Rollenlagern zu suchen:

1. Das Schneidwerk einschalten und die Seitenbänder ca. 3 Minuten laufen lassen.
2. Die Temperatur im Lager der Seitenbandrollen an jedem Rollenträger (A), (B) und (C) der Tragrahmen kontrollieren. Die Lagertemperatur darf höchstens 44 °C (80 °F) über der Umgebungstemperatur liegen.

Rollenlager ersetzen, deren Temperatur höher ist als empfohlen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt

- *Ausbauen des Spannrollenlagers der Seitenbandführung, Seite 527*
- *Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 530*

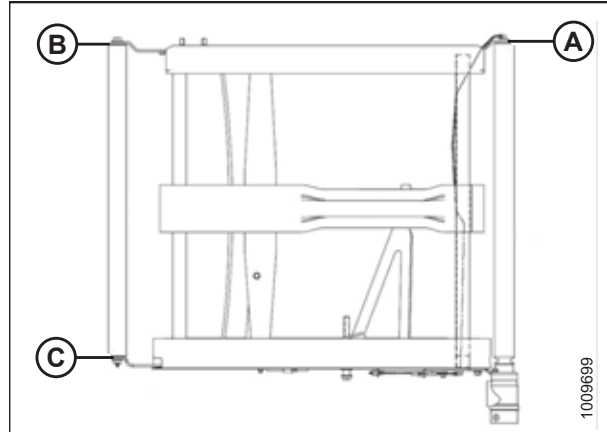


Abbildung 5.210: Rollenträger

Spannrolle des Bandtragrahmens

Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

GEFAHR

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

VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Wenn der Seitenband-Zusammenschluss nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis der Zusammenschluss

zugänglich ist (am besten am seitlichen Ende des Tragrahmens).

2. Den Motor starten, das Schneidwerk anheben und die Haspel anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Stützstreben und die Stützstreben des Schrägförderers in Stützstellung bringen.
5. Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern.

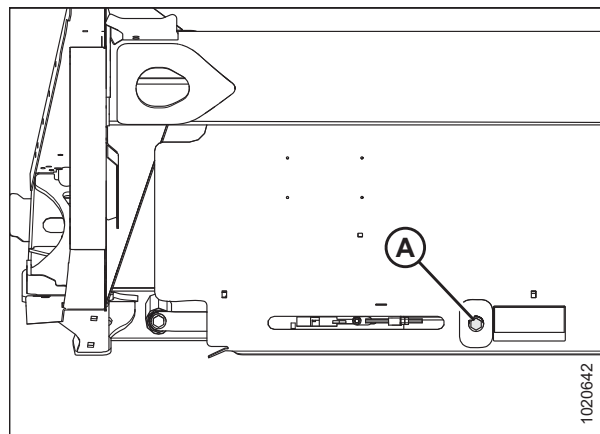


Abbildung 5.211: Spannvorrichtung

6. Um das Seitenband zu entkuppeln, die Schrauben (A), die Verbindungsschienen (B) und die Muttern aus dem Seitenband-Zusammenschluss entfernen.
7. Das Seitenband von der Spannrolle ziehen.

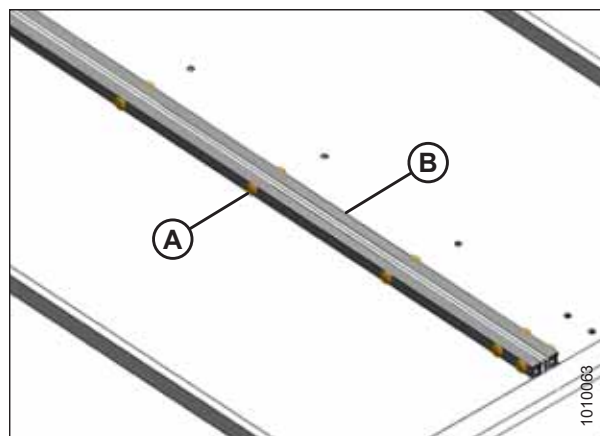


Abbildung 5.212: Verbinderschiene des Einzugsförderbandes

8. An der Rückseite der Spannrolle die Schraube (A) und die Unterlegscheibe entfernen.
9. An der Vorderseite der Spannrolle die Schraube (B) und die Unterlegscheibe entfernen.
10. Die Rollenträger (C) und (D) auseinander drücken und die Spannrolle herausnehmen.

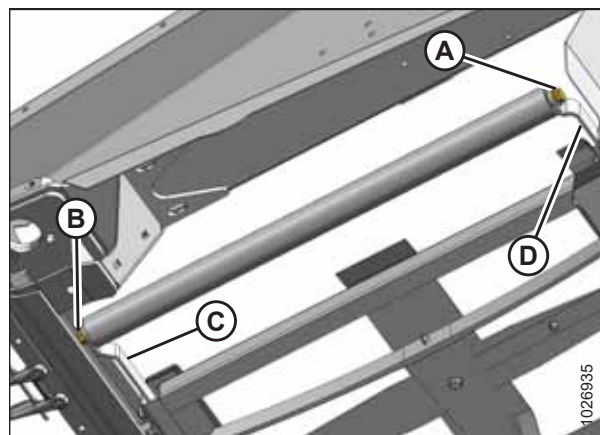


Abbildung 5.213: Spannrolle

Ausbauen des Spannrollenlagers der Seitenbandführung

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 526*.

WARTUNG UND SERVICE

2. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) wie folgt aus dem Rollenrohr (C) ausbauen:
 - a. Einen Gleithammer (D) an der Gewindewelle (E) der Lagerbaugruppe anbringen.
 - b. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) herausklopfen.
3. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

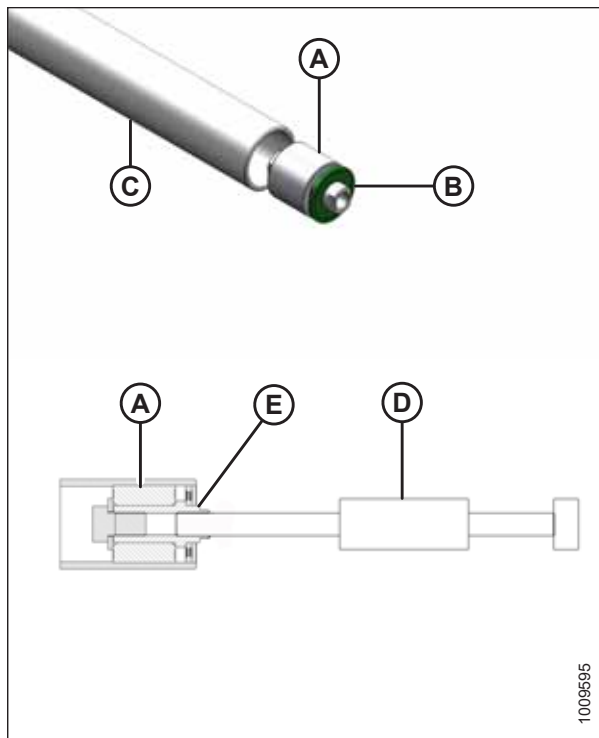


Abbildung 5.214: Rollenlager

4. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (A) den äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm ($9/16$ – $19/32$ Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.
5. Die nach außen zeigende Seite der Lagerbaugruppe (A) einfetten. Welche Fettspezifikationen zu beachten sind, ist auf der hinteren Umschlaginnenseite zusammengefasst.
6. Eine neue Dichtung (C) in die Rolle einsetzen. Auf die Dichtung eine Unterlegscheibe (Innendurchmesser 1,0 Zoll x Außendurchmesser 2,0 Zoll) auflegen.
7. Die Dichtung (C) mit einem Steckschlüssel geeigneter Größe in die Rolle klopfen. Die Unterlegscheibe und die Lagerbaugruppe (A) einklopfen, bis die Dichtung 3–4 mm ($1/8$ – $3/16$ Zoll) (D) Abstand zur Rohrkante hat.

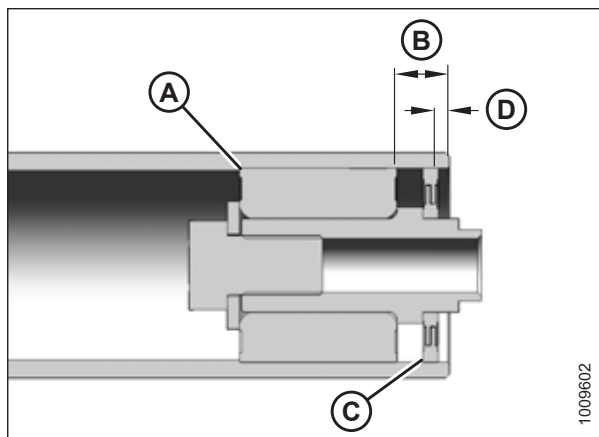


Abbildung 5.215: Rollenlager

Einbauen der Seitenband-Spannrolle

1. Den Wellenstumpf an der Spannrolle im vorderen Rollenträger (B) des Tragrahmens ansetzen.
2. Die Rolle drücken, sodass der vordere Rollenträger leicht zur Seite gebogen wird. Jetzt kann der Wellenstumpf an der Rückseite der Rolle in den hinteren Rollenträger (C) geschoben werden.
3. Die Schrauben (A) mit Unterlegscheiben montieren und mit 93 Nm (70 lbf-ft) festziehen.
4. Das Seitenband über die Spannrolle ziehen, das Seitenband zusammenschließen und die Spannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.12.2 Einbauen der Seitenbänder, Seite 517](#).
5. Die Maschine laufen lassen und prüfen, ob die Spurführung des Bandes stimmt. Die Spurführung ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.12.4 Nachstellen der Seitenbandführung, Seite 521](#).

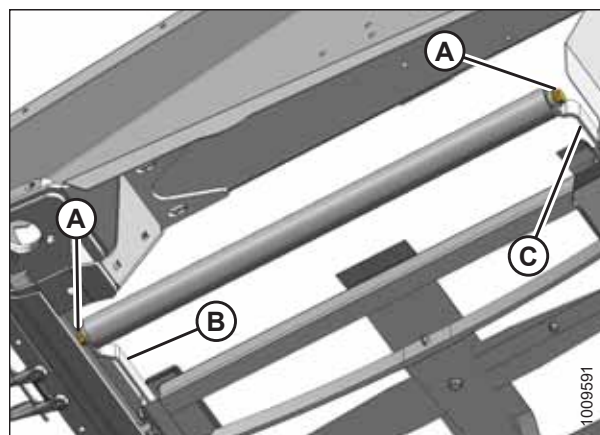


Abbildung 5.216: Spannrolle

Antriebsrolle des Bandtragrahmens

Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle



GEFAHR

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



VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Wenn der Seitenband-Zusammenschluss nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis der Zusammenschluss zugänglich ist (am besten am seitlichen Ende des Tragrahmens).
2. Den Motor starten, das Schneidwerk anheben und die Haspel anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Stützstreben und die Stützstreben des Schrägförderers in Stützstellung bringen.
5. Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern.

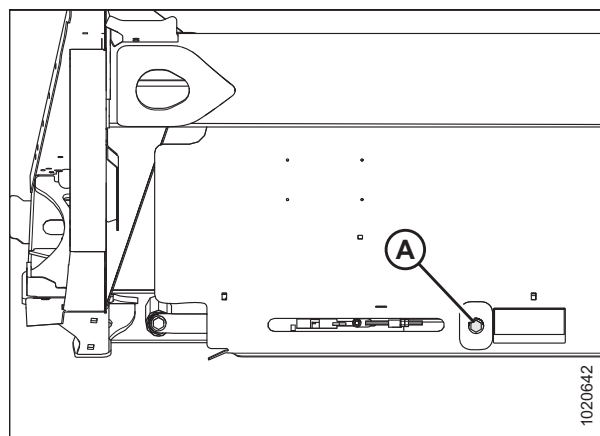


Abbildung 5.217: Seitenband-Spannvorrichtung

6. Die Verbindungsschienen (B), die Schrauben (A) und die Muttern aus dem Band-Zusammenschluss entfernen.
7. Das Seitenband von der Antriebsrolle ziehen.

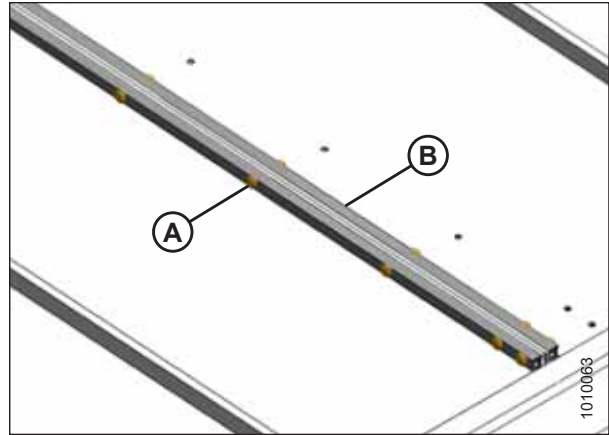


Abbildung 5.218: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

8. Die Stellschrauben zum Zugangsloch (A) drehen. Die beiden Stellschrauben entfernen, die den Motor an der Antriebsrolle befestigen.

BEACHTEN:

Die Stellschrauben haben je eine Vierteldrehung Abstand.

9. Die vier Schrauben (B) entfernen, die den Motor am Antriebsrollenträger befestigen.

BEACHTEN:

Um die obere Schraube zu erreichen, muss möglicherweise die Kunststoffhaube (C) entfernt werden.

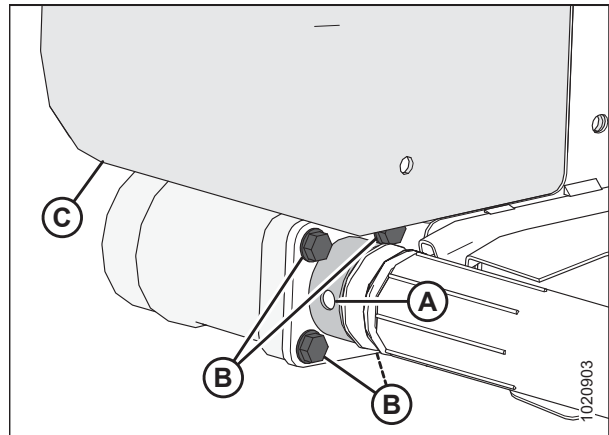


Abbildung 5.219: Antriebsrolle

10. Die Schraube (A) entfernen, mit der die gegenüberliegende Seite der Antriebsrolle (B) am Träger befestigt ist.
11. Antriebsrolle (B) herausnehmen.

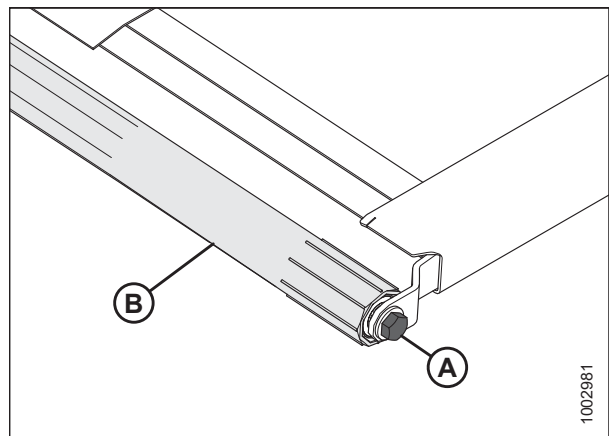


Abbildung 5.220: Antriebsrolle

Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine

Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 529*.

2. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) wie folgt aus dem Rollenrohr (C) ausbauen:
 - a. Einen Gleithammer (D) an der Gewindewelle (E) der Lagerbaugruppe anbringen.
 - b. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) herausklopfen.
3. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

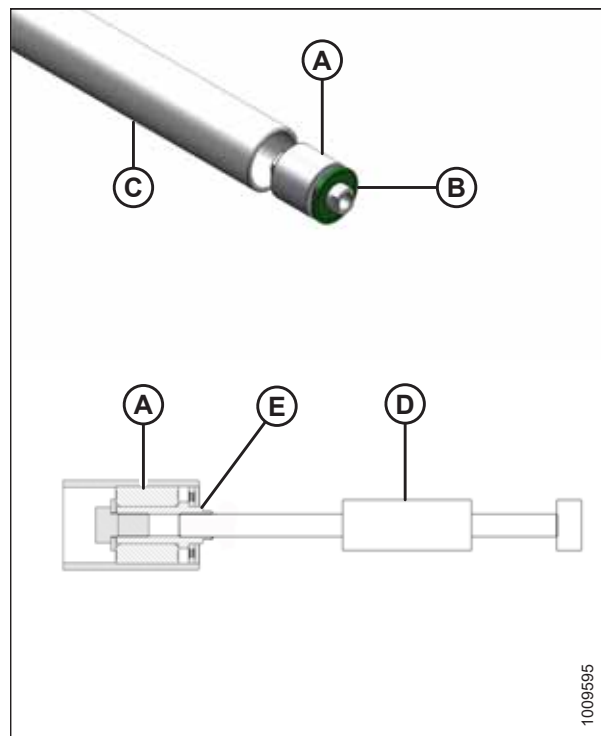


Abbildung 5.221: Rollenlager

4. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (A) den äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm ($\frac{9}{16}$ – $\frac{19}{32}$ Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.
5. Die nach außen zeigende Seite der Lagerbaugruppe (A) einfetten. Welche Fettspezifikationen zu beachten sind, ist auf der hinteren Umschlaginnenseite zusammengefasst.
6. Eine neue Dichtung (C) in die Rolle einsetzen. Auf die Dichtung eine Unterlegscheibe (Innendurchmesser 1,0 Zoll x Außendurchmesser 2,0 Zoll) auflegen.
7. Die Dichtung (C) mit einem Steckschlüssel geeigneter Größe in die Rolle klopfen. Die Unterlegscheibe und die Lagerbaugruppe (A) einklopfen, bis die Dichtung 3–4 mm ($\frac{1}{8}$ – $\frac{3}{16}$ Zoll) (D) Abstand zur Rohrkante hat.

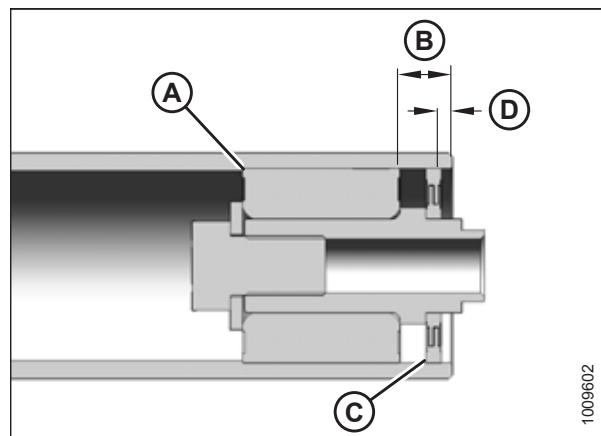


Abbildung 5.222: Rollenlager

Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle

1. Die Antriebsrolle (B) zwischen den Rollenträgern ansetzen.
2. Die Schraube (A) montieren, um die Antriebsrolle am Träger an der Messerbalkenseite zu sichern. Die Schraube mit 95 Nm (70 lbf·ft) anziehen.
3. Die Motorwelle einfetten und in die Antriebsrolle (B) einsetzen.

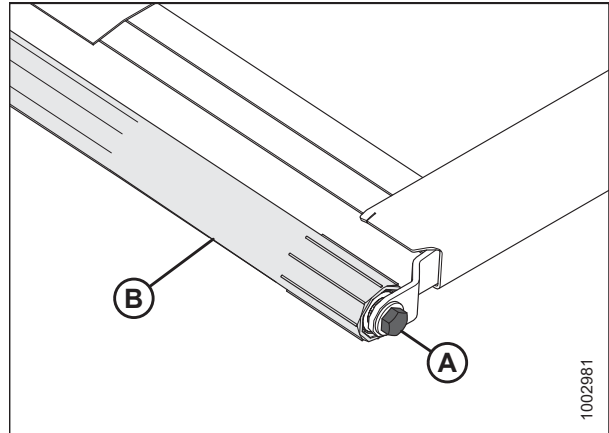


Abbildung 5.223: Antriebsrolle

4. Den Motor mit vier Schrauben (B) an der Rollenaufnahme sichern. Mit 27 Nm (20 lbf·ft) anziehen.

BEACHTEN:

Etwaige lockere Schrauben anziehen und die Kunststoffhaube (C) wieder montieren, falls diese vorher ausgebaut wurde.

5. Sicherstellen, dass die Motorwelle vollständig in die Rolle eingeschoben ist. Dann die beiden Stellschrauben (nicht abgebildet) durch das Zugangsloch (A) anziehen.

BEACHTEN:

Die Stellschrauben haben je eine Vierteldrehung Abstand.

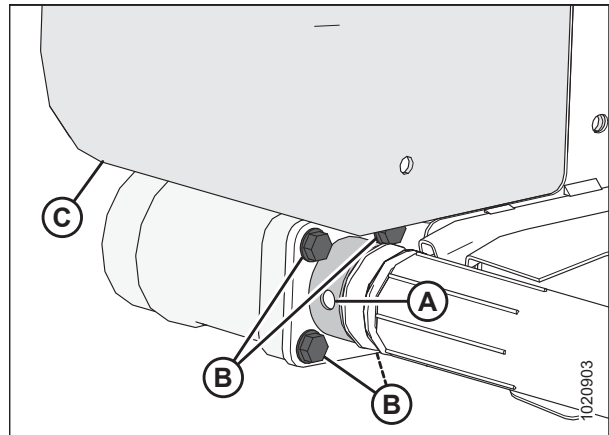


Abbildung 5.224: Antriebsrolle

6. Das Band über die Antriebsrolle ziehen und die Band-Enden mit den Verbindungsschienen (B), den Schrauben (A) und den Muttern zusammenschließen.

BEACHTEN:

Die Schraubenköpfe müssen in Richtung Schneidwerkmitte zeigen.

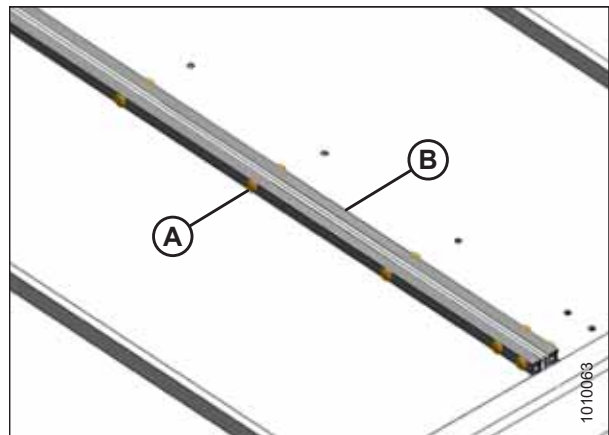


Abbildung 5.225: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

7. Das Seitenband spannen. Die Justierschraube (A) ausfindig machen und die Anweisung auf dem Aufkleber (B) befolgen, oder im Abschnitt [5.12.3 Einstellen der Bandspannung, Seite 520](#) die Anleitung zum Spannen des Seitenbandes lesen.

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die Spannvorrichtung der linken Schneidwerksseite zu sehen, Spannvorrichtung der rechten Seite gegenüberliegend.

8. Die Stützstreben für die Haspel und das Schneidwerk in Stützstellung bringen.



VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

9. Den Motor starten und das Schneidwerk und die Haspel absenken.
10. Die Maschine laufen lassen, um zu prüfen, ob die Spurführung des Seitenbandes stimmt. Wenn weiter nachgestellt werden muss, siehe Abschnitt [5.12.4 Nachstellen der Seitenbandführung, Seite 521](#).

5.12.7 Ersetzen von EasyGuard Clips (Wahlausrüstung)



WARNUNG

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die nachfolgenden Abbildungen zeigen die Ansicht von der linken Schneidwerksseite.

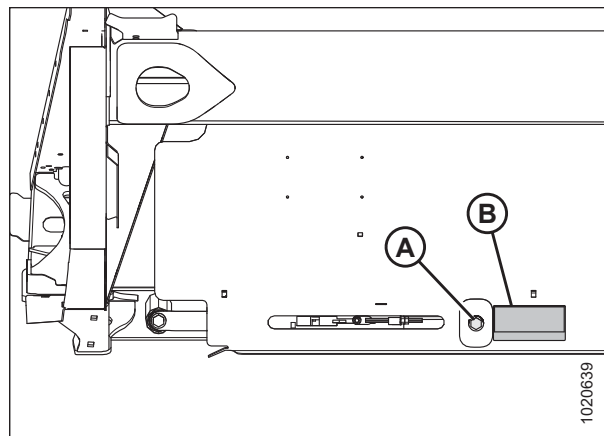


Abbildung 5.226: Seitenband-Spannvorrichtung

WARTUNG UND SERVICE

- Die vorhandenen Leistenschoner (A) vom Seitenband nehmen.
- Den Bereich mit Wasser und Putztuch reinigen. Die Stelle, an der der Clip aufgesetzt wird, mit etwas Spülmittel benetzen, damit der Clip leichter hineinrutscht.

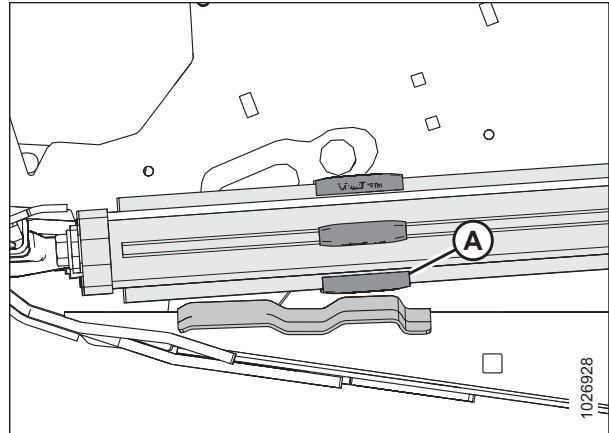


Abbildung 5.227: EasyGuard Clip

- Das Seitenband drehen, bis das Segment über einer Rolle steht. Mit einem Gummihammer den Clip (A) direkt auf die Leiste schlagen. Nicht zu fest schlagen, da der Clip sonst brechen kann. Möglicherweise müssen Sie mehrmals schlagen, bis der Clip fest sitzt.
- Die Clips an beiden Seitenbändern an jedem Segment einbauen.

BEACHTEN:

Zwischen Segment und Clip kann ein kleiner Abstand (ca. 1 mm [0,04 Zoll]) bestehen bleiben.

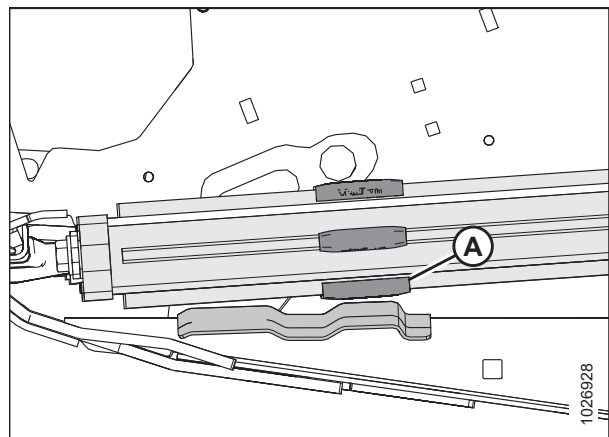


Abbildung 5.228: Clip-Einbau

5.13 Haspel



VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, vor Wartungsarbeiten an der Maschine und vor dem Öffnen von Antriebsabdeckungen im Bedienerhandbuch zum Schneidwerk den Abschnitt **5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 413**

5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken

Durch den Mindestabstand zwischen den Haspelfinger und dem Messerbalken ist sichergestellt, dass die Haspelfinger während des Betriebs nicht mit dem Messerbalken in Berührung kommen. Der Abstand wird werkseitig eingestellt. Vor dem Feldeinsatz muss aber möglicherweise nachgestellt werden.

Wie groß der Abstand zwischen den Haspelfingern und den Messerfingern / dem Messerbalken sein muss, wenn die Haspeln vollständig abgelassen sind, ist in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

Tabelle 5.3 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern/Messerbalken

Schneidwerksbreite	(X) 3 mm (+/- 1/8 Zoll) an den Haspelseiten und Knickpunkten (Flex)
9,1 m (30 Fuß)	20 mm (3/4 Zoll)
10,7 m (35 Fuß)	20 mm (3/4 Zoll)
12,2 m (40 Fuß)	20 mm (3/4 Zoll)
13,7 m (45 Fuß)	20 mm (3/4 Zoll)

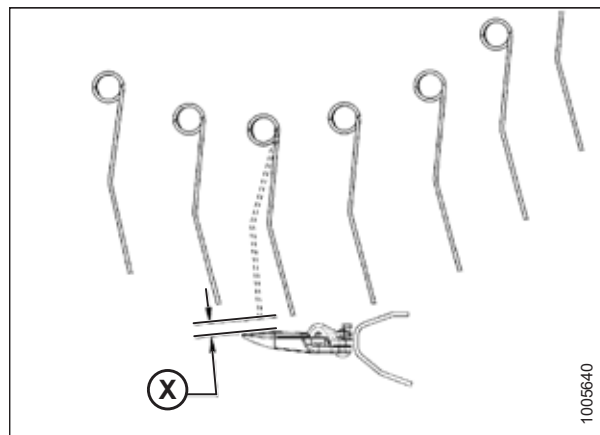


Abbildung 5.229: Fingerabstand

Messen des Haspelabstands



GEFAHR

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



VORSICHT

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf waagrechtem Untergrund ganz ablassen.

3. Verriegelung der Seitenflügel (A) nach unten in die Stellung ENTRIEGELT drücken.

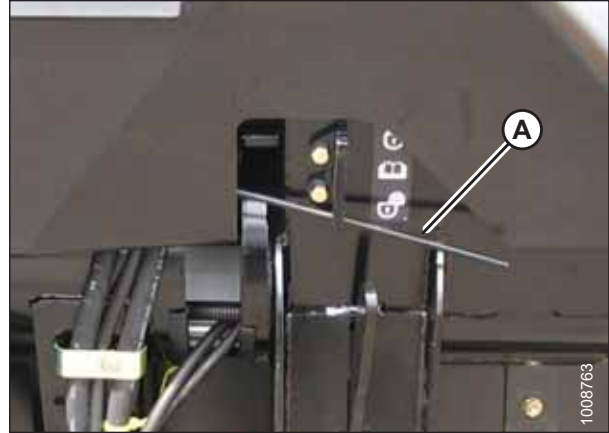


Abbildung 5.230: Seitenflügel ENTRIEGELT

4. Das Schneidwerk anheben und knapp innerhalb der Seitenflügel-Knickpunkte zwei 150 mm (6 Zoll) starke Klötze (A) unter den Messerbalken stellen.
5. Das Schneidwerk vollständig absenken, damit die Seitenflügel nach unten hängen („Mundwinkel ganz unten“).

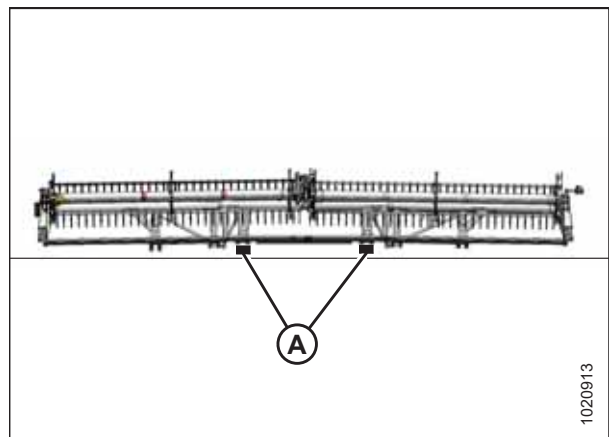


Abbildung 5.231: FlexDraper® Schneidwerk
– Unterstellpunkte für Holzklötze

6. Die Haspel in die mittige Horizontalstellung bringen [Stellung 5 auf dem Horizontalstellung-Aufkleber (A)].
7. Die Haspel vollständig absenken.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

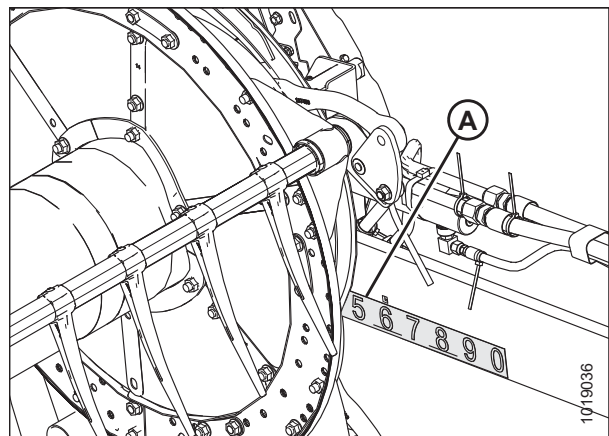


Abbildung 5.232: Horizontalstellung

Einstellen des Haspelabstands



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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Wie folgt vorgehen, um mit Hilfe der äußeren Haspel-Hubzylinder den Abstand an den Haspel-Außenseiten einzustellen:
 - a. Die Schraube (A) lösen.
 - b. Den Hydraulikkolben (B) aus dem Gabelkopf herausdrehen, um die Haspel anzuheben und den Abstand zum Messerbalken zu vergrößern. Oder den Hydraulikkolben in den Gabelkopf hineindrehen, um die Haspel abzusenken und den Abstand zu verkleinern.
 - c. Die Schraube (A) festziehen.
 - d. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
3. Wie folgt vorgehen, um mit der Hubzylindersperre (A) im mittleren Haspelarm den Abstand der Haspel-Innenseiten und den Abstand an den Knickpunkten zu verändern:
 - a. Die Schraubenmutter (B) lösen.
 - b. Die Schraubenmutter (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Haspel anzuheben und den Abstand zum Messerbalken zu vergrößern. Im Uhrzeigersinn drehen, um die Haspel abzusenken und den Abstand zu verkleinern.
 - c. Die Schraubenmutter (B) festziehen.

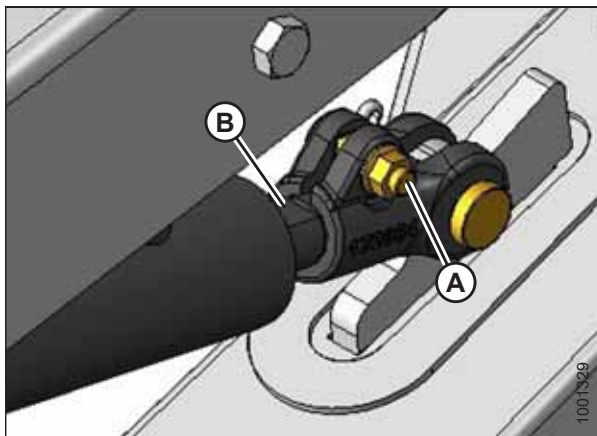


Abbildung 5.235: Äußerer Haspelarm

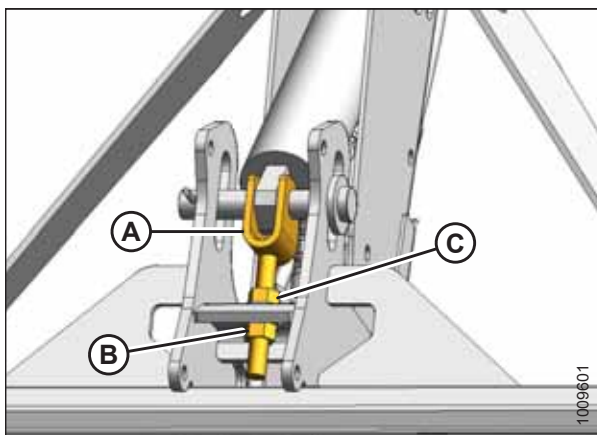


Abbildung 5.236: Unterseite des mittleren Haspelarms

4. Wenn erforderlich, die Vorgehensweise bei Einstellarbeiten wiederholen.
5. Die Haspel nach hinten schieben, um sicherzustellen, dass die Stahlhaspelfinger die Abdeckungen **NICHT** berühren.
6. Wenn sie berührt werden, die Haspel höher stellen, um in allen Horizontalstellungen ausreichend Abstand zu sicherzustellen. Wenn die Finger auch nach Nachstellen der Haspel die Abdeckung berühren, die Stahlhaspelfinger kürzen, um ausreichend Abstand zu erhalten.
7. Während des Arbeitsbetriebs regelmäßig auf Kontaktanzeichen prüfen und den Abstand nach Bedarf anpassen.

5.13.2 Haspelvorspannung

Die Haspel ist ab Werk so eingestellt, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten (Vorspannung), um einen Ausgleich zu Verformungskräften an der Haspel zu schaffen.

Einstellen der Haspelvorspannung



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

1. Die Haspel über dem Messerbalken positionieren (Stellung 4 bis 5 auf dem Horizontalstellung-Aufkleber [A]), um in allen Haspel-Horizontalstellungen ausreichend Abstand sicherzustellen.
2. Von jeder Haspel an jedem Haspelscheibenanschluss die Abstandsmaße aufschreiben.

BEACHTEN:

Das Vorspannungsprofil messen, bevor die Haspel bei den Wartungsarbeiten auseinander gebaut wird. So ist sichergestellt, dass beim Zusammenbau das gleiche Profil erzeugt wird.

3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Mit der Haspelscheibe beginnen, die der Schneidwerkmitte am nächsten ist. Dann nach außen arbeiten. Wie folgt vorgehen, um das Haspelprofil einzustellen:

- a. Die Schrauben (A) entfernen.
- b. Die Schraube (B) lösen und durch Verschieben des Halters (C) das gewünschte Abstandsmaß zwischen Fingerträger und Messerbalken herstellen.

BEACHTEN:

Zulassen, dass die Fingerträger sich natürlich biegen, und die Befestigungselemente entsprechend positionieren.

- c. Die Schrauben (A) wieder in die ausgerichteten Löcher einsetzen und festziehen.

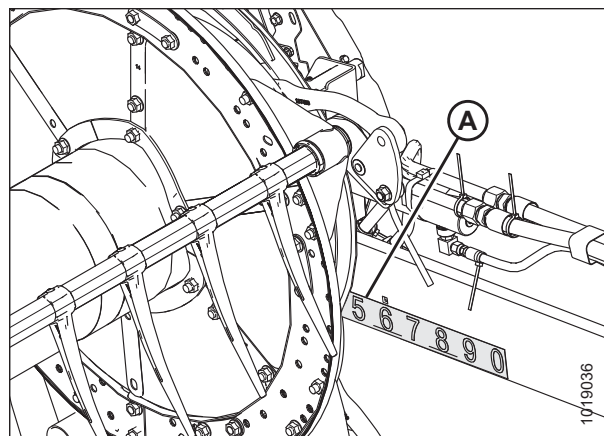


Abbildung 5.237: Aufkleber Horizontalstellung

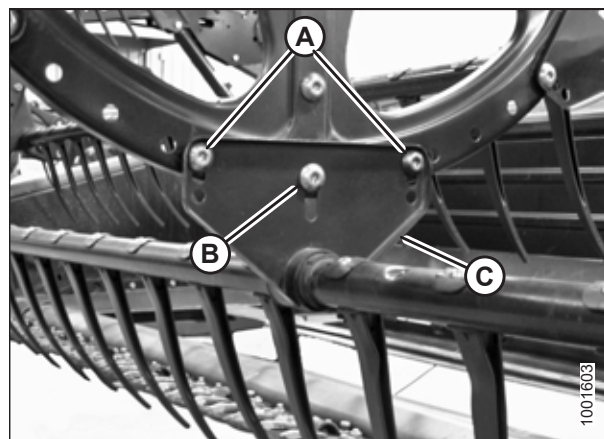


Abbildung 5.238: Haspelscheibe

5.13.3 Zentrieren der Haspel auf zweiteiliger Haspel



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



Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

WARTUNG UND SERVICE

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk so weit anheben, dass Unterstellklötze (150 mm/6 Zoll) unter die äußeren Gleitkufen passen. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken. Die Schneidwerksseiten stehen höher als die Mitte („Mundwinkel oben“).
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. An jeder Strebe (B) die Schraube (A) lösen.
5. Die Vorderseite des mittleren Haspelarms (C) wie erforderlich seitlich verschieben, bis beide Haspeln zentriert sind.
6. Die Schrauben (A) mit 382 Nm (282 lbf•ft) anziehen.

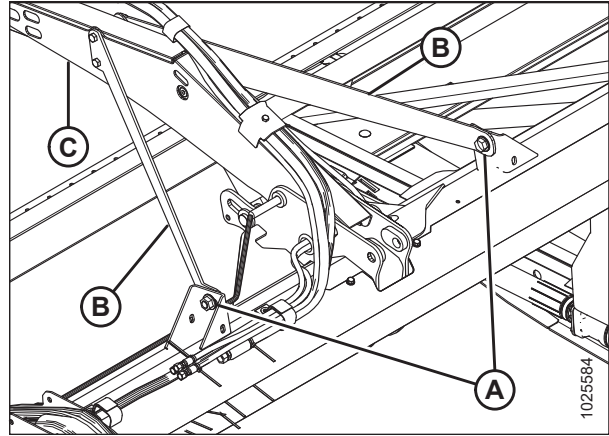


Abbildung 5.239: Mittlerer Haspelarm – Nordamerika-Konfiguration

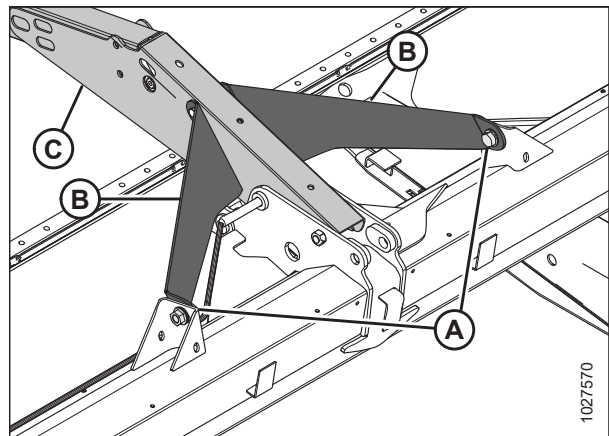


Abbildung 5.240: Mittlerer Haspelarm und Streben – Export-Konfiguration

8. An den Messstellen (A) die Abstände zwischen Haspel und Abschlussblech messen. Wenn die Haspel zentriert ist, ist das Abstandsmaß an beiden Seiten gleich.

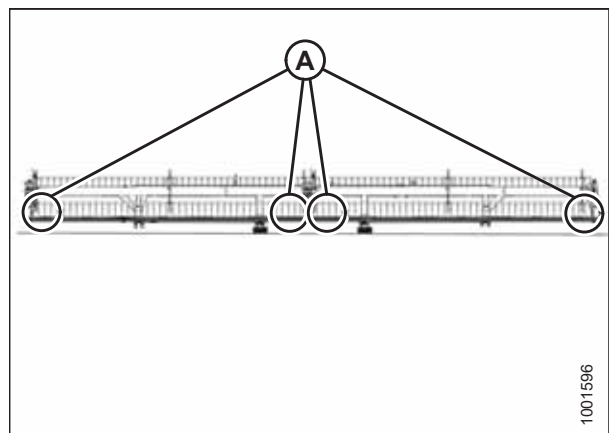


Abbildung 5.241: Messstellen

5.13.4 Haspelfinger

WICHTIG:

Darauf achten, dass die Haspelfinger in gutem Zustand bleiben. Bei Bedarf müssen sie gerade gebogen oder ersetzt werden.

Ausbauen der Metallhaspelfinger



WARNUNG

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



WARNUNG

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet, damit er und andere Komponenten nicht beschädigt werden.

1. Das Schneidwerk absenken, die Haspel anheben und die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. An den mittleren und linken Haspelscheiben die Fingerträgerbuchsen des betroffenen Fingerträgers ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 544*.
4. Die Fingerträgerbleche (B) an den vorherigen Befestigungspunkten (A) an der Haspelscheibe fixieren.
5. Beschädigte Finger durchtrennen, damit sie vom Fingerträger abgenommen werden können.
6. Die Schrauben aus den bestehenden Fingern entfernen und diese beiseite schieben, um den Finger zu ersetzen, der in Schritt 5, *Seite 541* durchtrennt wurde (falls erforderlich, die Fingerträgerbleche [B] von den Fingerträgern entfernen).

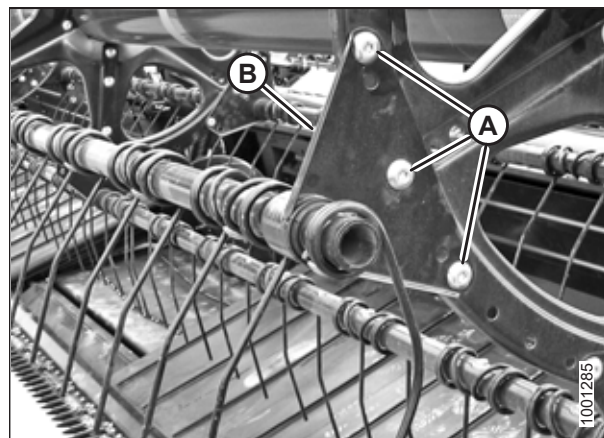


Abbildung 5.242: Fingerträgerblech

Einbauen der Metallhaspelfinger



WARNUNG

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



WARNUNG

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Eine Anleitung zum Ausbauen von Haspelfingern entnehmen Sie [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 541](#).

1. Den neuen Finger und das Fingerträgerblech (A) auf das Trägerrohr schieben.
2. Die Fingerträgerbuchsen einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 549](#).
3. Die Finger mit den Schrauben und Muttern (B) am Fingerträger befestigen.

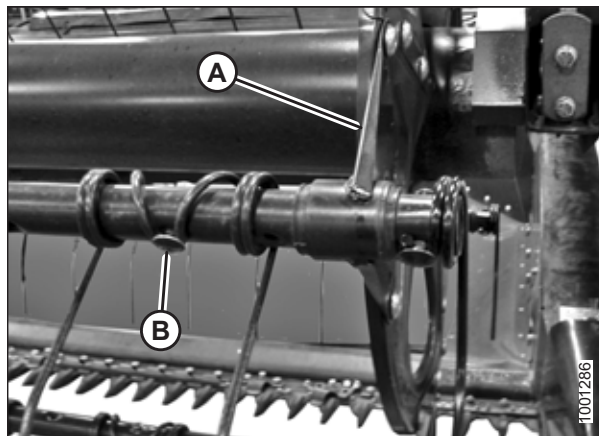


Abbildung 5.243: Fingerträger

Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger

⚠️ WARNUNG

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

⚠️ WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk absenken, die Haspel anheben und die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Mit einer Ratsche mit Torx®-Steckeinsatz Plus 27 IP die Schraube (A) entfernen.

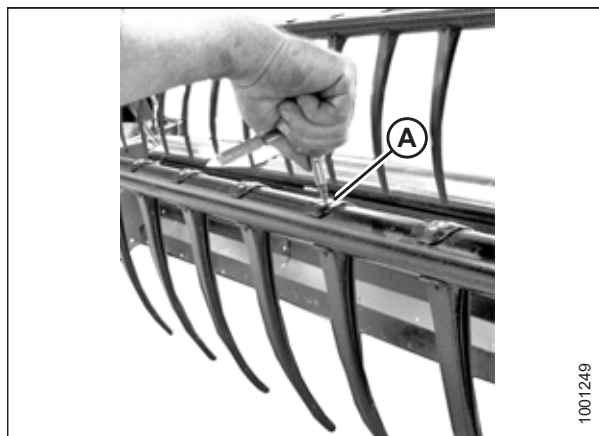


Abbildung 5.244: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

- Die Klammer an der Oberseite des Fingers wie abgebildet nach hinten Richtung Fingerträger drücken und den Finger vom Trägerrohr entfernen.



Abbildung 5.245: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

Einbauen der Kunststoffhaspelfinger

WARNUNG

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

WARNUNG

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

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Eine Anleitung zum Ausbauen von Haspelfingern entnehmen Sie [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 542](#).

- Den neuen Finger an der Rückseite des Fingerträgers ansetzen. Den Steckzapfen unten am Finger in das Loch unten im Fingerträger stecken.
- Den oberen Flansch wie abgebildet leicht anheben und den Finger drehen, bis der Steckzapfen oben am Finger in das obere Loch im Fingerträger einrastet.



Abbildung 5.246: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

WICHTIG:

Der Finger darf erst dann belastet werden, wenn die Befestigungsschraube **festgezogen** ist. Wenn die Befestigungsschraube nicht angezogen ist und der Finger belastet wird, bricht der Finger oder die Positionierstifte werden abgeschert.

3. Die Schraube (A) mit einer Ratsche mit Torx®-Steckeinsatz Plus 27 IP mit 8,5–9,0 Nm (75–80 lbf·in) festziehen.

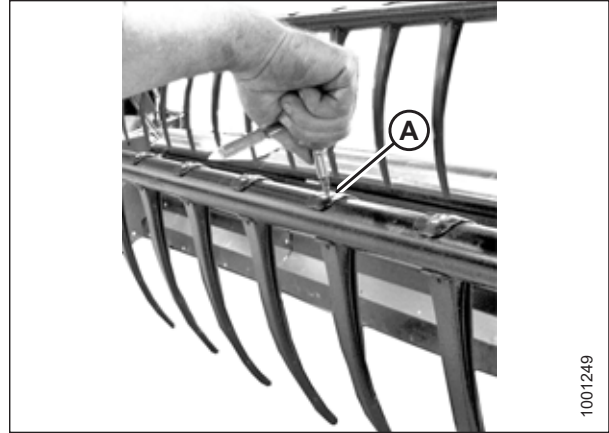


Abbildung 5.247: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

5.13.5 Fingerträgerbuchsen

Ausbauen der Fingerträgerbuchsen

Die Buchsen befinden sich dort, wo der Haspelfinger an die Haspelscheibe angeschlossen ist.

! WARNUNG

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

! WARNUNG

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

1. Das Schneidwerk absenken, die Haspel anheben und die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Wenn nur die Buchse auf der Kurvenscheibenseite ersetzt wird, weiter mit Schritt 8, [Seite 546](#).

Mittlere und äußere Buchsen

3. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Haspel-Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

4. Die Schrauben (A) entfernen, die das Fingerträgerblech (B) an der Haspelscheibe sichern.

WICHTIG:

Notieren, in welchen Löchern im Halter bzw. in der Scheibe die Schrauben (A) steckten, damit diese wieder wie vorher eingebaut werden.

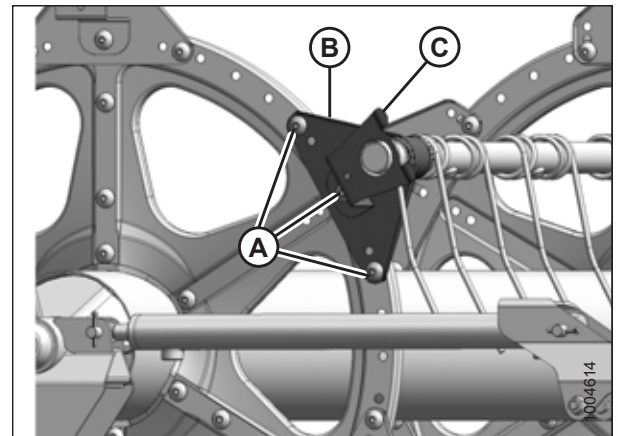


Abbildung 5.248: Äußere Buchse

5. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammer vom Fingerträger abziehen.

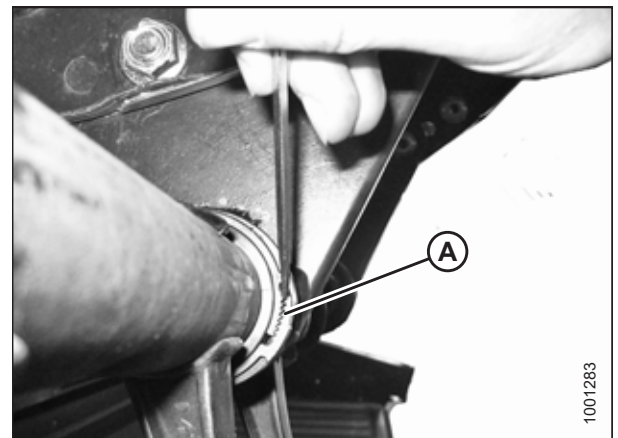


Abbildung 5.249: Buchsenklammer

6. Das Fingerträgerblech (A) drehen, bis Abstand zur Haspelscheibe besteht, dann nach innen von der Buchse (B) herunterschieben.
7. Die Buchsenhälften (B) entfernen. Wenn erforderlich, den nächsten Kunststoff-/Stahlfinger entfernen, damit der Fingerträger-Halter von der Buchse rutschen kann. Siehe auch folgende Abschnitte, falls nötig:

- [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 542](#)
- [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 541](#)

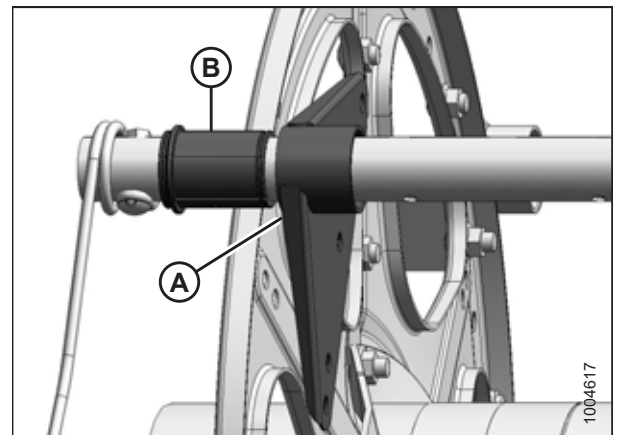


Abbildung 5.250: Buchse

Buchsen an Kurvenscheibenseite

8. An der Kurvenscheibenseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn an der Kurvenscheibenseite Buchsen ausgebaut werden, muss der Fingerträger durch den Fingerträger-Halter geschoben werden. Dadurch wird die Buchse freigelegt.

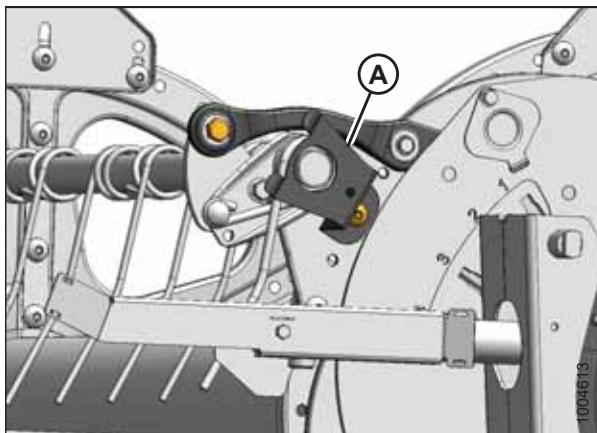


Abbildung 5.251: Kurvenscheibenseite

9. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche an der Haspel und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

10. Die Schrauben (A) entfernen, die das Fingerträgerblech (B) an den äußeren und mittleren Haspelscheiben sichern.

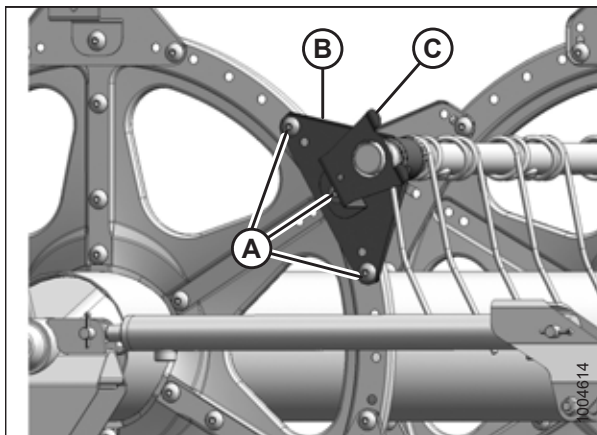


Abbildung 5.252: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)⁵²

11. Je nachdem, welcher Fingerträger bewegt wird, die Buchsenklammern öffnen oder die Stützprofile von der Fingerträgeraufnahme (sofern vorhanden) lösen. Drei Fingerträger (A) müssen von den Stützprofilen getrennt werden. An zwei Fingerträgern (B) muss nur die Buchsenklammer entfernt werden.

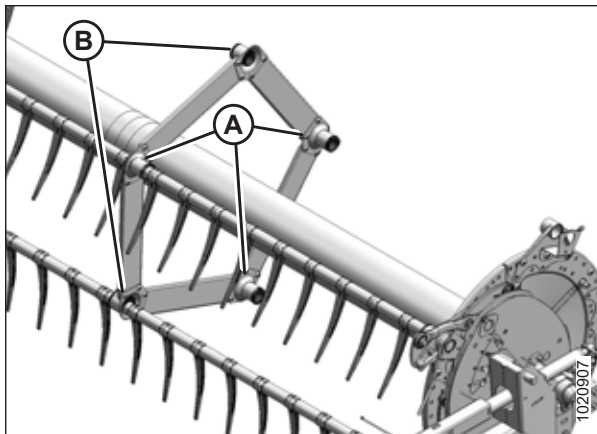


Abbildung 5.253: Fingerträgeraufnahmen

52. 5-armige Haspel MD #B5825, 6-armige Haspel MD #B5826

12. Die Schraube (A) aus dem Kurvenscheibenbügel drehen, damit der Fingerträger (B) sich frei drehen kann.

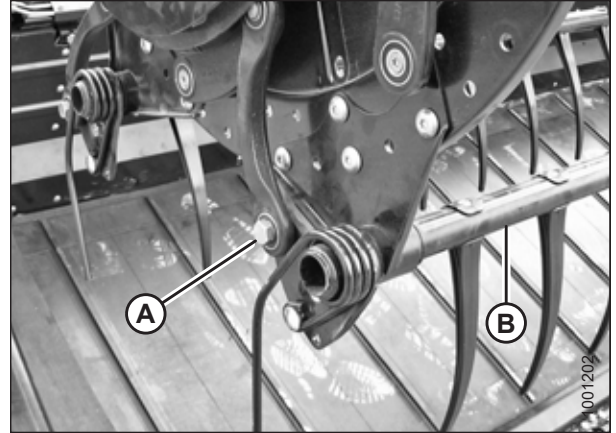


Abbildung 5.254: Kurvenscheibenseite

13. Mit einem kleinen Schraubendreher die Buchsenklammern (A) an der Kurvenscheibe aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammern von den Buchsen entfernen.

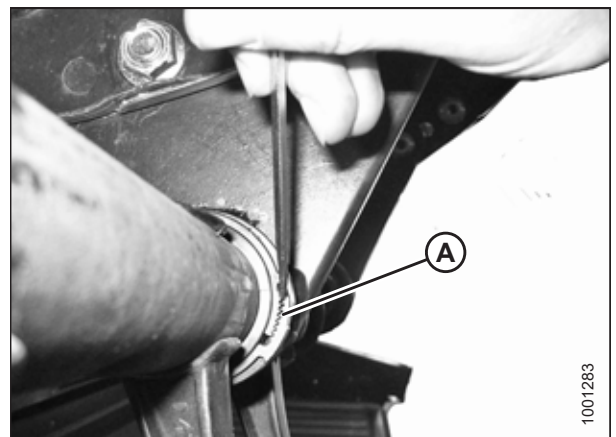


Abbildung 5.255: Buchsenklammer

14. Den Fingerträger (A) nach außen schieben, um die Buchse (B) freizulegen.
15. Die Buchsenhälften (B) entfernen. Wenn erforderlich, den nächsten Kunststoff-/Stahlfinger entfernen, damit der Fingerträger-Halter von der Buchse rutschen kann. Siehe auch folgende Abschnitte, falls nötig:
- [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 542](#)
 - [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 541](#)

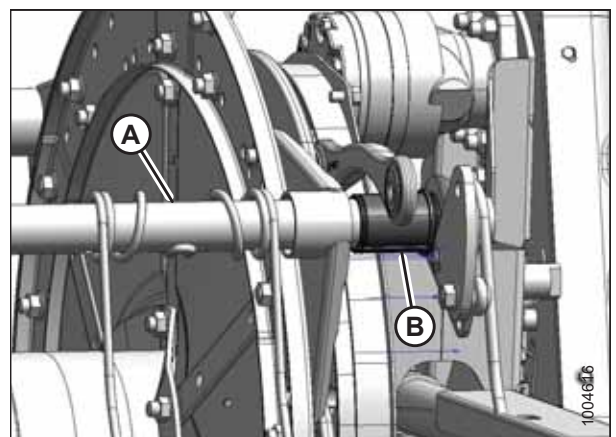


Abbildung 5.256: Kurvenscheibenseite

Buchsen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

16. Die Aufnahme (A) ausfindig machen, in die eine neue Buchse eingebaut werden muss.
17. Die vier Schrauben (B) entfernen, die die Stützprofile (C) mit der Aufnahme (A) verbinden.
18. Die Schraube (E) entfernen und den Finger (D) abnehmen, wenn er zu nah an der Aufnahme ist. So wird der Zugang zur Buchse sichergestellt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 542* oder *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 541*.

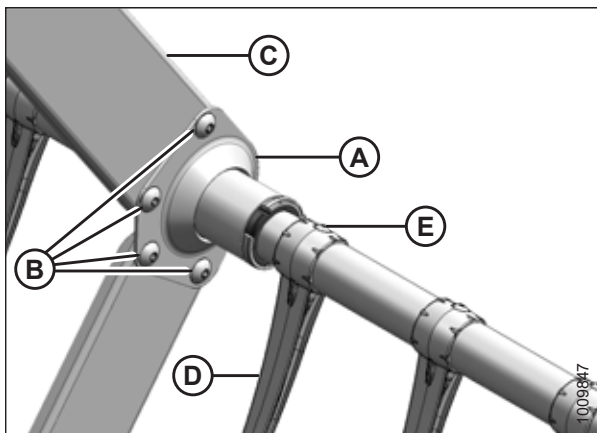


Abbildung 5.257: Fingerträgeraufnahme

19. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst.

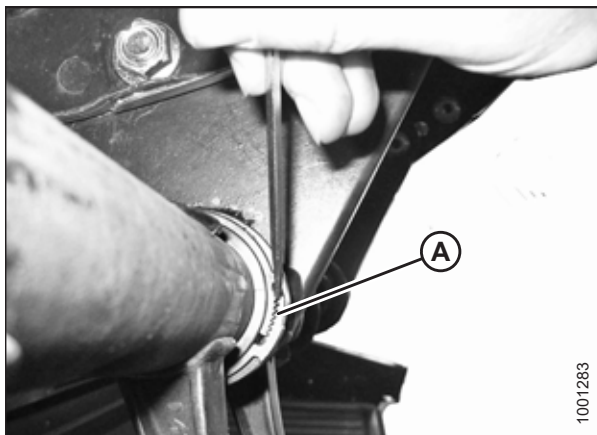


Abbildung 5.258: Buchsenklammer

20. Die Klammern (A) von den Buchsen entfernen.

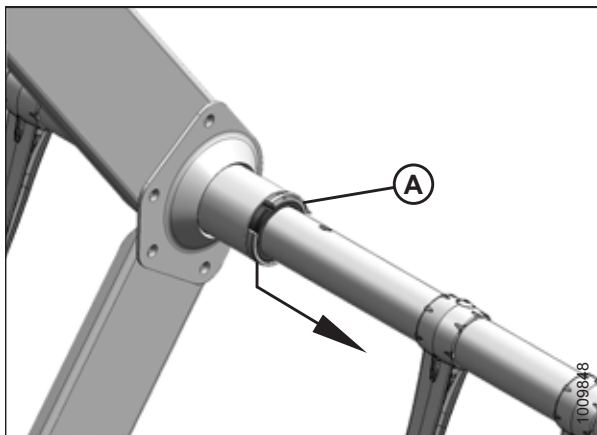


Abbildung 5.259: Buchsenklammer für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

21. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme von den Buchsenhälften (B) schieben.

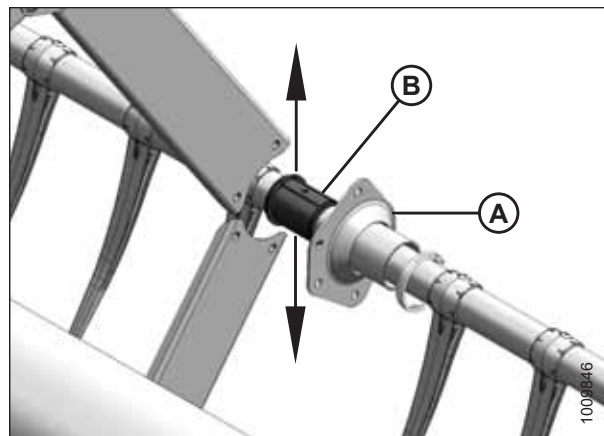


Abbildung 5.260: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

22. An jeder Haspel sind zwei nach links zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahmen drehen, bis die Flansche aus den Haltekanälen gelöst sind, und erst dann von der Buchse (B) schieben. Den Fingerträger ggf. ein Stück von der Haspel wegdrücken.

23. Die Buchsenhälften (B) vom Fingerträger entfernen.

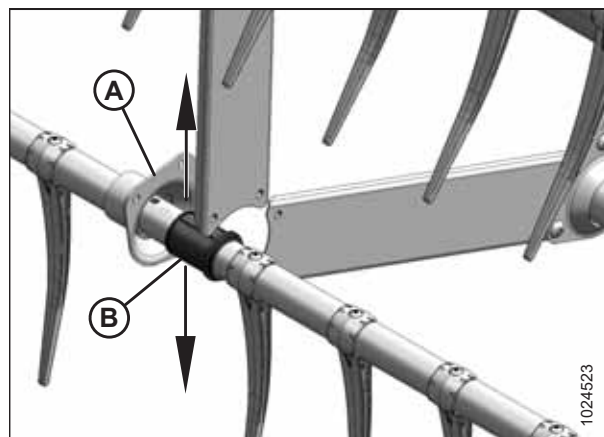


Abbildung 5.261: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

Einbauen der Fingerträgerbuchsen

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass die Arbeitsschritte aus [Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 544](#) bereits ausgeführt wurden.



WARNUNG

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

Zum Einbauen der Buchsenklammern (C) eine abgeänderte Wasserrohrzange (A) verwenden. Dazu die Rohrzange in einen Schraubstock klemmen und in beide Backen eine Kerbe (B) schleifen, mit der sich die Klammer wie abgebildet greifen lässt.

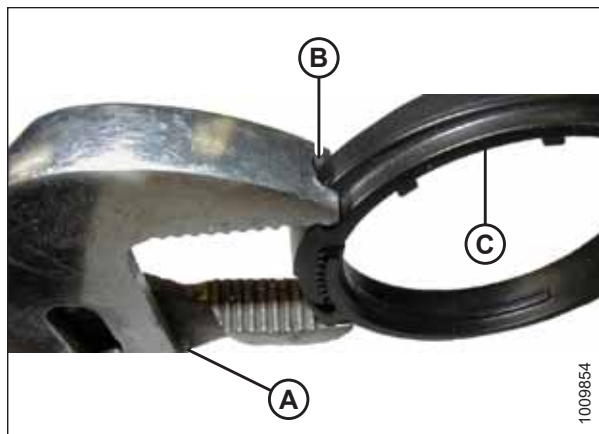


Abbildung 5.262: Abgeänderte Rohrzange

Buchsen an Kurvenscheibenseite

1. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
2. Den Fingerträger (A) zu der äußeren Haspelseite schieben und so die Buchse (B) in das Fingerträgerblech einführen. Wenn Fingerträgeraufnahmen vorhanden sind, sicherstellen, dass die Buchsen dort in die Aufnahme rutschen.
3. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Siehe auch folgende Abschnitte, falls nötig:
 - [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 542](#)
 - [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 541](#)
4. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
5. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

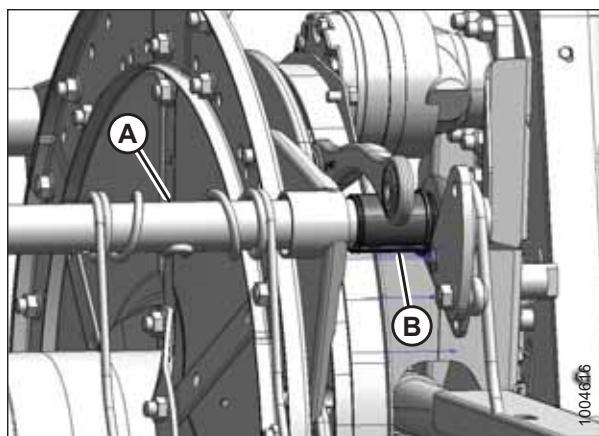


Abbildung 5.263: Kurvenscheibenseite

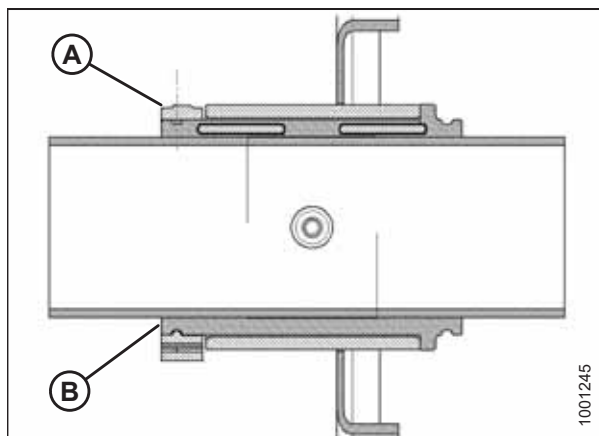


Abbildung 5.264: Buchse

6. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserrohrzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

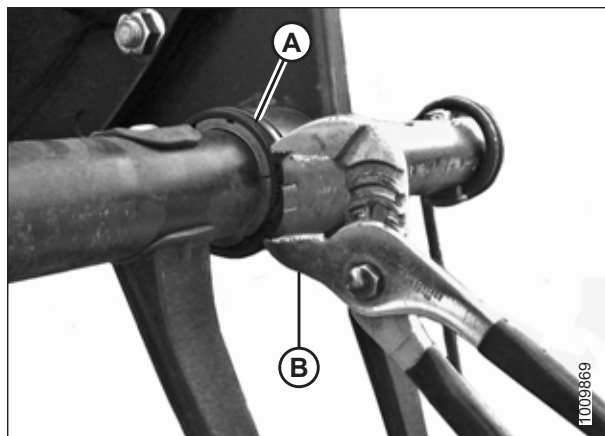


Abbildung 5.265: Einbau der Buchsenklammer

7. Den Fingerträger (B) zum Kurvenscheibenbügel hin drehen und die Schraube (A) montieren. Die Schraube mit 165 Nm (120 lbf-ft) anziehen.

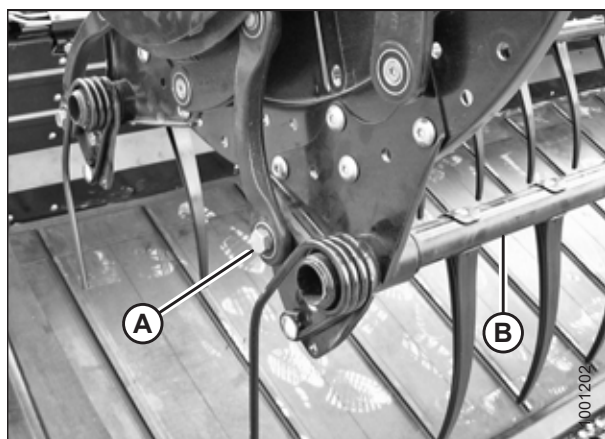


Abbildung 5.266: Kurvenscheibenseite

8. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
9. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger das Fingerträgerblech (B) und die Seitenblechhalterung (C) montieren und mit Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

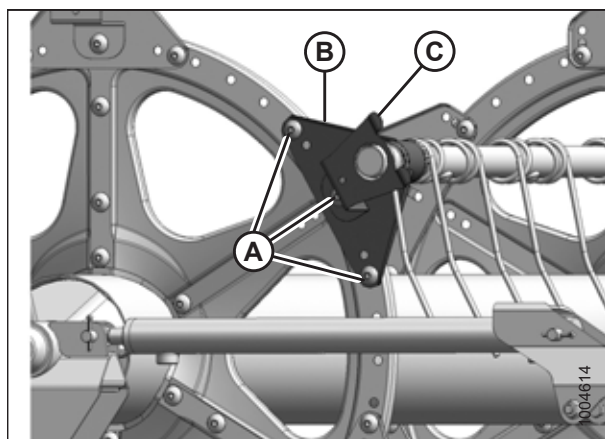


Abbildung 5.267: Äußere Buchse

10. An der Kurvenscheibenseite am betroffenen Fingerträger die Seitenblechhalterung (A) montieren.
11. Die Haspel-Seitenbleche wieder montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ersetzen von Haspel-Seitenblechen*, Seite 556.

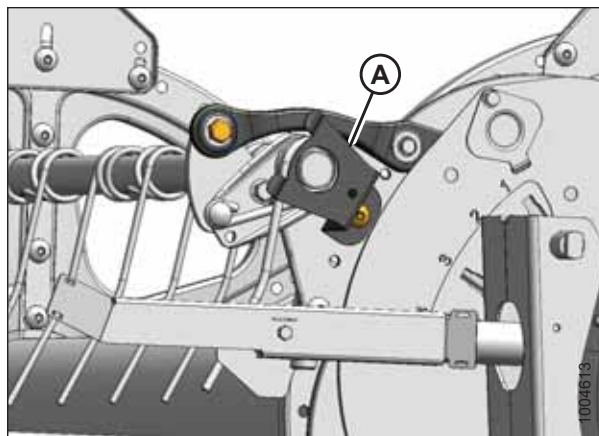


Abbildung 5.268: Kurvenscheibenseite

Mittlere und äußere Buchsen

12. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
13. Das Fingerträgerblech (A) auf die Buchse (B) schieben und an der vorherigen Position auf der Haspelscheibe montieren.
14. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt
 - *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger*, Seite 542
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger*, Seite 541

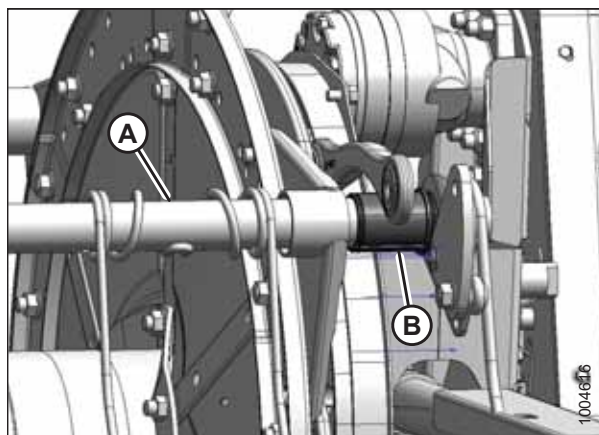


Abbildung 5.269: Kurvenscheibenseite

15. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
16. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

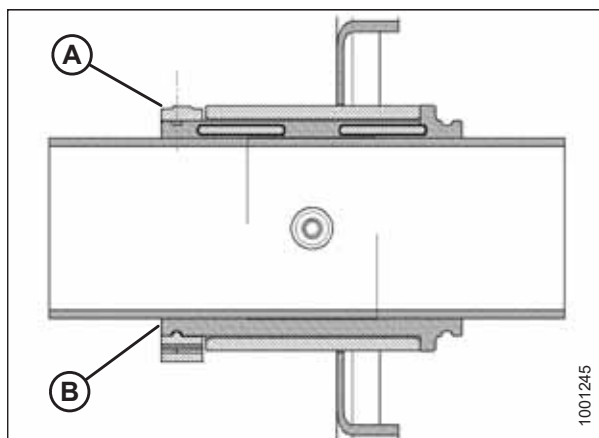


Abbildung 5.270: Buchse

17. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserrohrzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

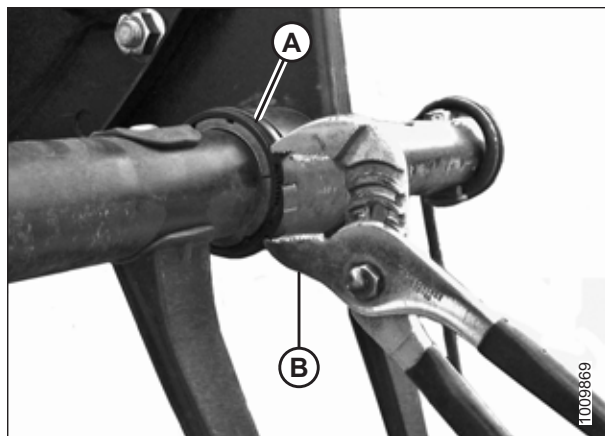


Abbildung 5.271: Einbau der Buchsenklammer

18. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.

19. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger das Fingerträgerblech (B) und die Seitenblechhalterung (C) montieren und mit Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

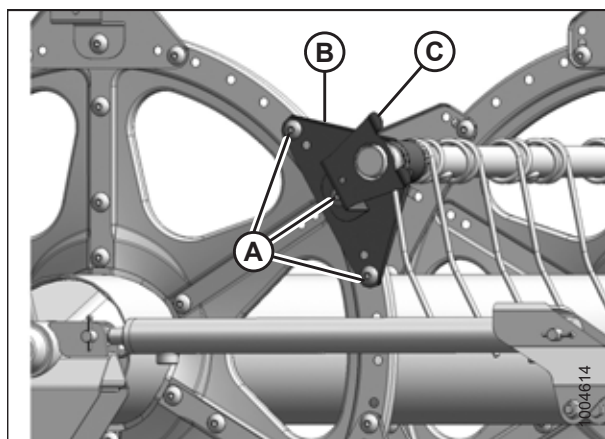


Abbildung 5.272: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)⁵³

20. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.

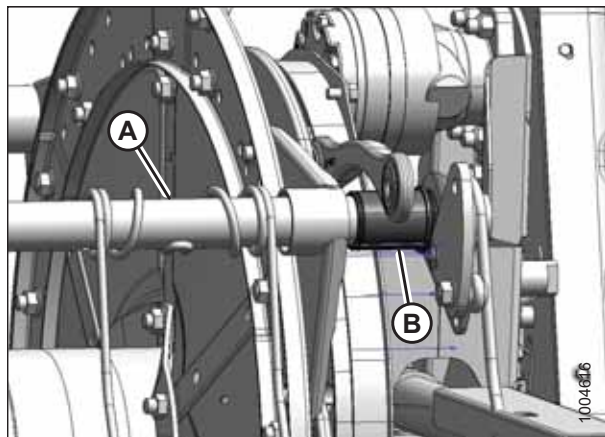


Abbildung 5.273: Kurvenscheibenseite

53. 5-armige Haspel MD #B5825, 6-armige Haspel MD #B5826

21. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme auf die Buchse (B) schieben.

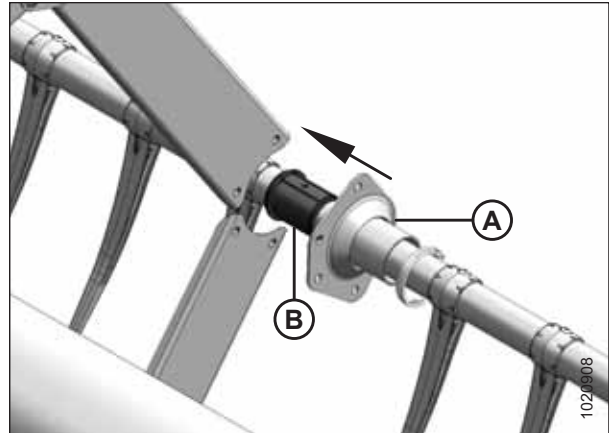


Abbildung 5.274: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

22. An jeder Haspel sind zwei nach links zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme drehen, bis die Flansche aus den Halteschienen (C) gelöst sind. Erst dann auf die Buchse (B) schieben.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, den Fingerträger (D) ein Stück von der Haspel wegdrücken, damit der Aufnahmeflansch aus der Halteschiene rutschen kann.

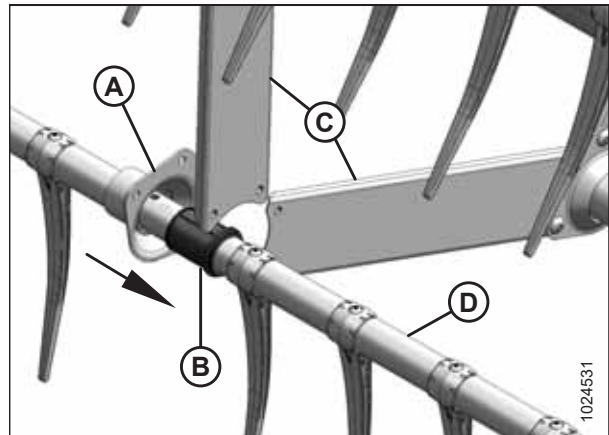


Abbildung 5.275: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

23. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
24. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

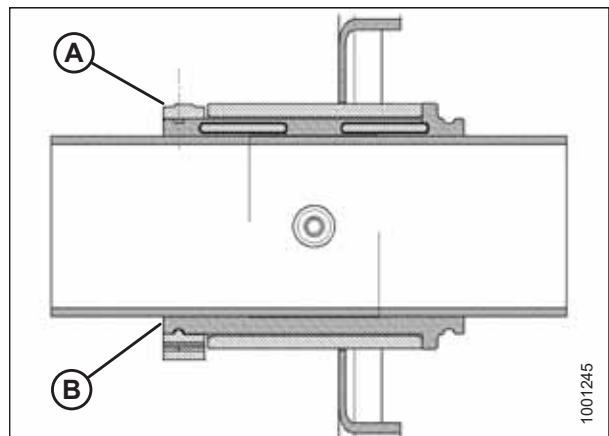


Abbildung 5.276: Buchse

25. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserrohrzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

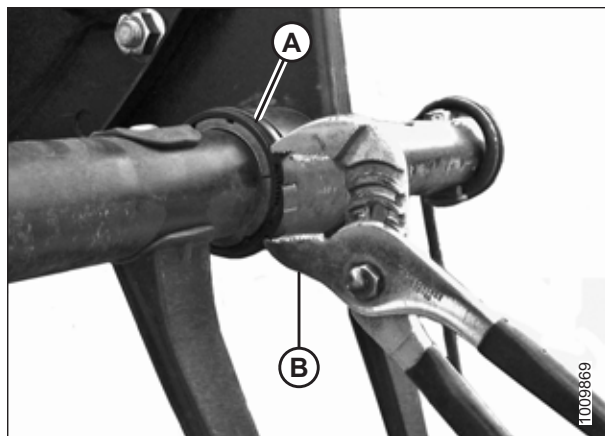


Abbildung 5.277: Einbau der Buchsenklammer

26. Die Halteschienen (C) mit den Schrauben (B) und den Muttern wieder an den drei nach rechts zeigenden Aufnahmen (A) auf jeder Haspel befestigen. Die Schrauben mit 43 Nm (32 lbf·ft) anziehen.

27. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Handbuchverweis

- [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 543](#)
- [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 541](#)

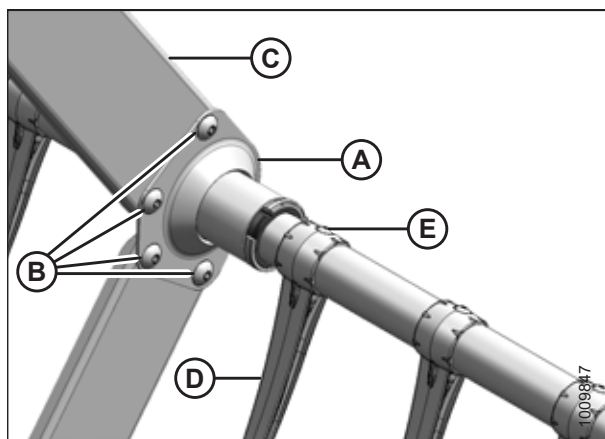


Abbildung 5.278: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

28. Die Halteschienen (C) mit den Schrauben (B) und den Muttern wieder an den zwei nach links zeigenden Aufnahmen (A) auf jeder Haspel befestigen. Die Schrauben mit 43 Nm (32 lbf·ft) anziehen.

29. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt

- [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 543](#)
- [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 541](#)

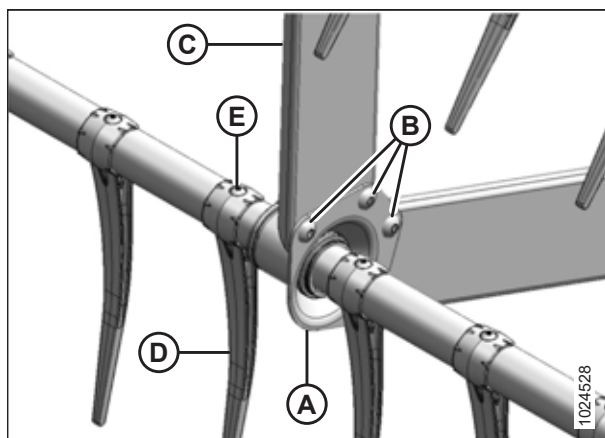


Abbildung 5.279: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

5.13.6 Seitenbleche an der Haspel

Die Seitenbleche an der Haspel und deren Aufnahmen müssen nicht regelmäßig gewartet werden. Sie sollten jedoch in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen sowie auf lose oder fehlende Befestigungselemente kontrolliert werden. Leicht eingedellte oder verbogene Seitenbleche und Aufnahmen können repariert werden. Schwer beschädigte Teile müssen dagegen ersetzt werden.

Haspel-Seitenbleche können an beiden Haspelseiten angebracht werden.

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen

WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk und die Haspel absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
4. Die drei Schrauben (B) entfernen.

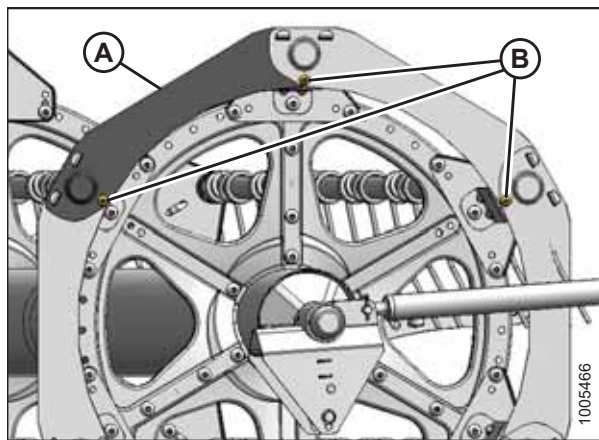


Abbildung 5.280: Seitenbleche an der Haspel

5. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) von der Aufnahme (B) wegheben.

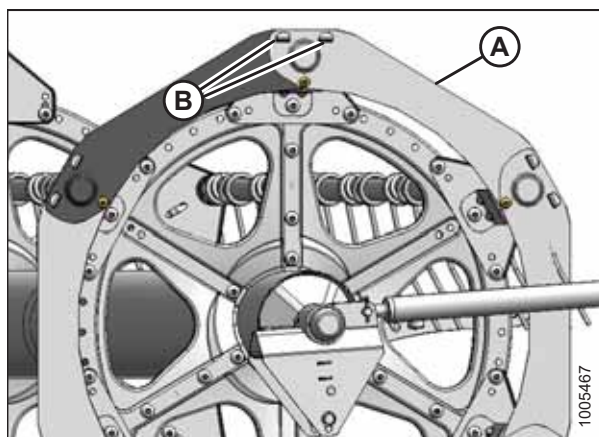


Abbildung 5.281: Seitenbleche an der Haspel

- Das Haspel-Seitenblech von der Aufnahme entfernen.

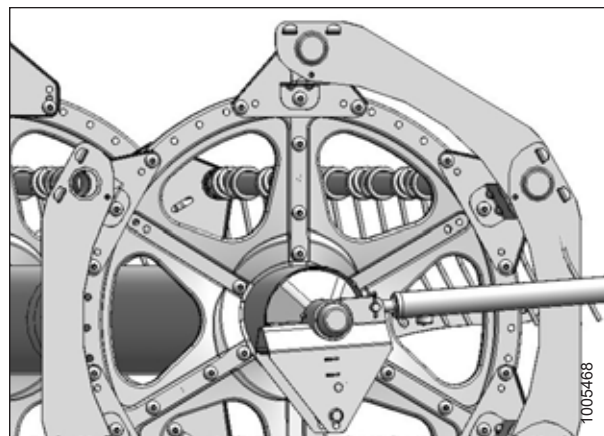


Abbildung 5.282: Ausgebautes Haspel-Seitenblech

- Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
- Das neue Haspel-Seitenblech (C) hinter dem Haspel-Seitenblech (A) einbauen.
- Das Haspel-Seitenblech (C) und dann (A) wieder auf Aufnahme (B) setzen.
- Die drei Schrauben (D) wieder montieren.
- Alle Befestigungselemente festziehen.

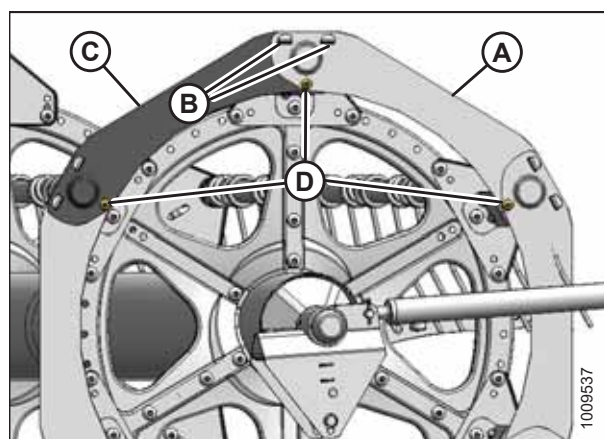


Abbildung 5.283: Seitenbleche an der Haspel

Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen



WARNUNG

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

- Das Schneidwerk und die Haspel absenken.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel von Hand drehen, bis die Aufnahme des zu ersetzenden Haspel-Seitenblechs zugänglich ist.
- Die Schraube (B) aus der Aufnahme (A) entfernen.
- Die Schrauben (C) aus der Aufnahme (A) und den beiden benachbarten Aufnahmen entfernen.

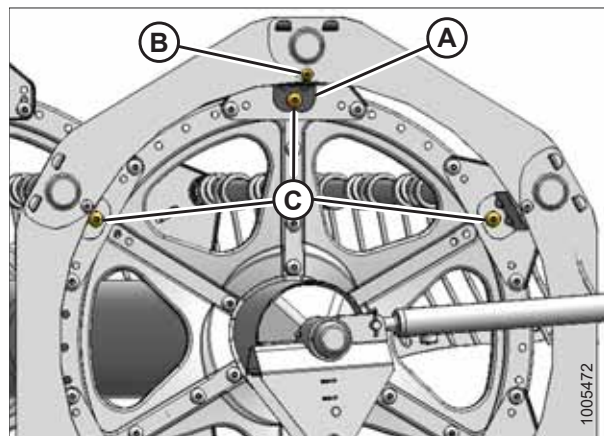


Abbildung 5.284: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

6. Die Haspel-Seitenbleche (A) vom Fingerträger wegdrücken und die Aufnahme (B) Richtung Haspel drehen, um sie entfernen zu können.
7. Die Verriegelungslaschen der neuen Aufnahme (B) in die Steckplätze in den Haspel-Seitenblechen (A) stecken. Sicherstellen, dass die Verriegelungslaschen in beiden Haspel-Seitenblechen stecken.
8. Die Aufnahme (B) mit der Schraube (C) und der Mutter am Haspelabschnitt befestigen. **NICHT** anziehen.
9. Die Haspel-Seitenbleche (A) mit der Schraube (D) und der Mutter an der Aufnahme (B) befestigen. **NICHT** anziehen.
10. Die Aufnahmen mit den Schrauben (E) und Muttern wieder anbauen.
11. Den Abstand zwischen dem Fingerträger und dem Haspel-Seitenblech überprüfen und ggf. nachstellen.
12. Die Schraubenmuttern mit 9,5 Nm (7 lbf-ft) festziehen.

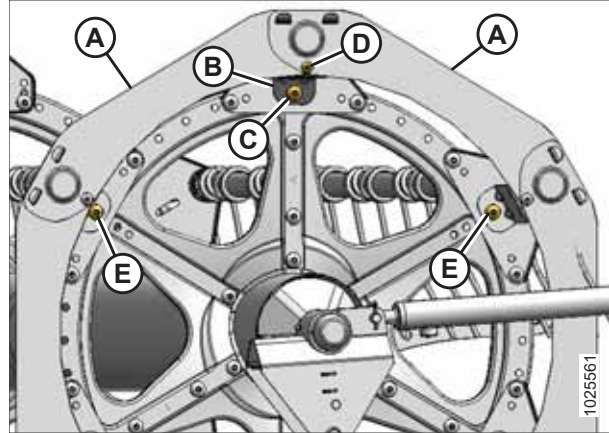


Abbildung 5.285: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

5.14 Haspelantrieb

Die Kette wird von einem Hydraulikmotor angetrieben.

5.14.1 Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Haspelantriebskomponenten vor Verschmutzung.

Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die sechs Schrauben (A) entfernen, die die obere Abdeckung (B) am Haspelantrieb und an der unteren Abdeckung (C) sichern.
3. Obere Abdeckung (B) entfernen.

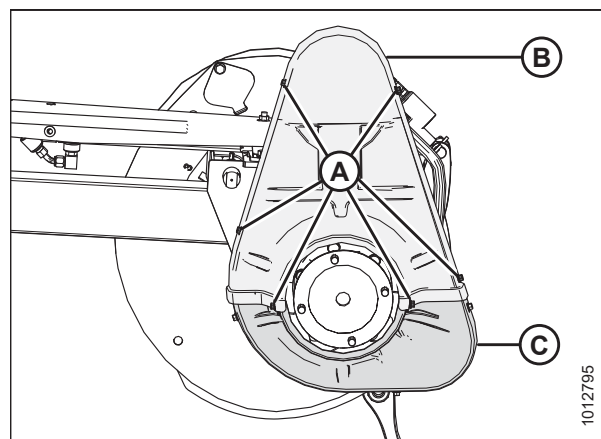


Abbildung 5.286: Antriebsabdeckung

4. Wenn erforderlich, die drei Schrauben (A) entfernen und die untere Abdeckung (B) abnehmen.

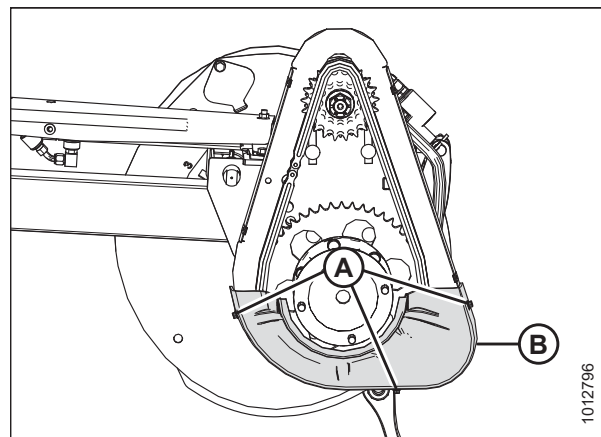


Abbildung 5.287: Untere Antriebsabdeckung

Einbauen der Haspelantriebsabdeckung

! WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Abdeckung des unteren Haspelantriebs (B) (sofern sie vorher abgenommen wurde) auf den Haspelantrieb aufsetzen und mit drei Schrauben (A) sichern. Schrauben (A) mit 12–13,2 Nm (9–10 lbf·ft) anziehen.

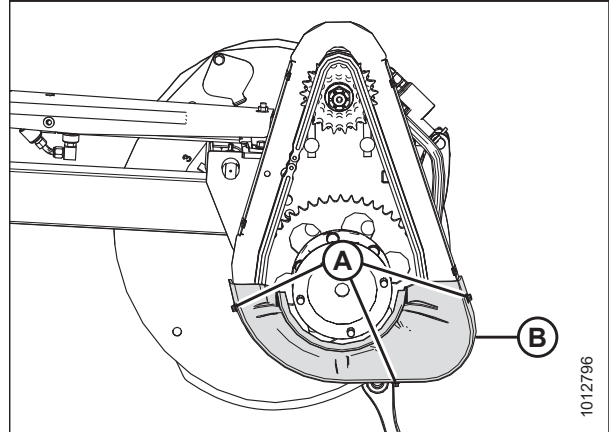


Abbildung 5.288: Untere Antriebsabdeckung

3. Die obere Antriebsabdeckung (B) auf den Haspelantrieb und die untere Abdeckung (C) aufsetzen und mit sechs Schrauben (A) sichern. Schrauben (A) mit 12–13,2 Nm (9–10 lbf·ft) anziehen.

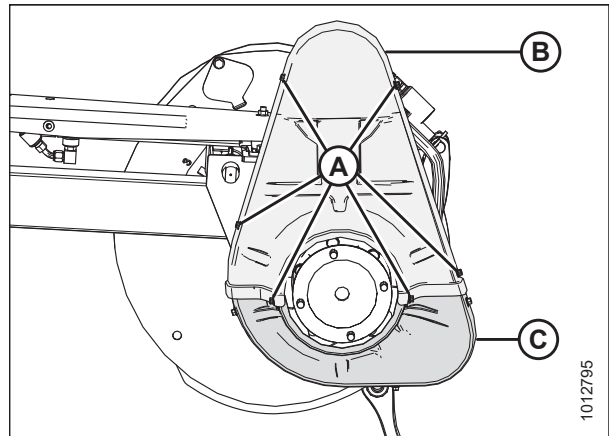


Abbildung 5.289: Antriebsabdeckung

5.14.2 Spannung der Haspelantriebskette

Lockern der Haspelantriebskette

! WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel ganz nach vorne fahren, um im Arbeitsbereich mehr Platz zu haben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559](#).

- Die sechs Muttern (A) lösen.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

- Den Motor (B) und die Motorbefestigung (C) nach unten Richtung Haspelwelle schieben.

WICHTIG:

Die Haspel bei abgenommener Haspelabdeckung **NICHT** in Betrieb nehmen.

- Wie Sie die Antriebskette spannen, lesen Sie in Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 561*.

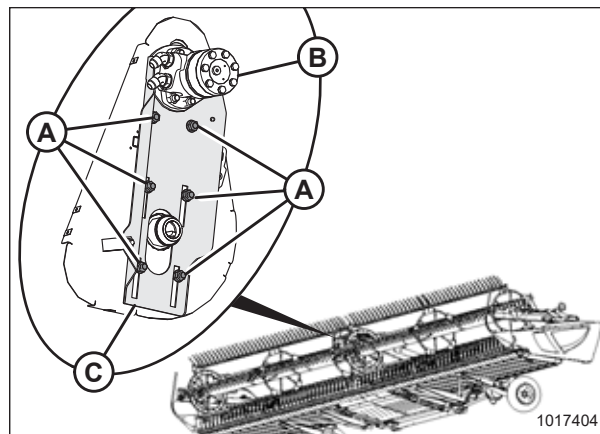


Abbildung 5.290: Haspelantrieb

Spannen der Haspelantriebskette



WARNUNG

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

- Das Schneidwerk vollständig absenken.
- Die Haspel ganz nach vorne fahren, um im Arbeitsbereich mehr Platz zu haben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.
- Den Motor (A) und die Motorbefestigung (B) nach oben schieben, bis die Kette (C) gespannt ist.
- Sicherstellen, dass sich die Kette in der Mitte 3 mm ($\frac{1}{8}$ Zoll) durchdrücken lässt. Gegebenenfalls nachstellen.

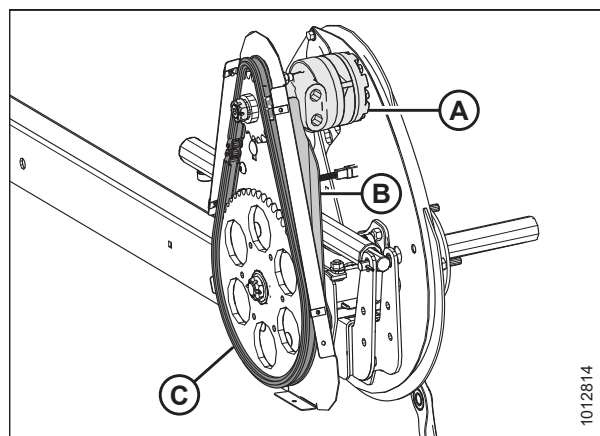


Abbildung 5.291: Antrieb durchgehende Haspel – ähnlicher Aufbau bei zweiteiliger Haspel

7. Die sechs Muttern (A) anziehen. Drehmomenteinstellung: 73 Nm (54 lbf-ft).
8. Die Antriebsabdeckung montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

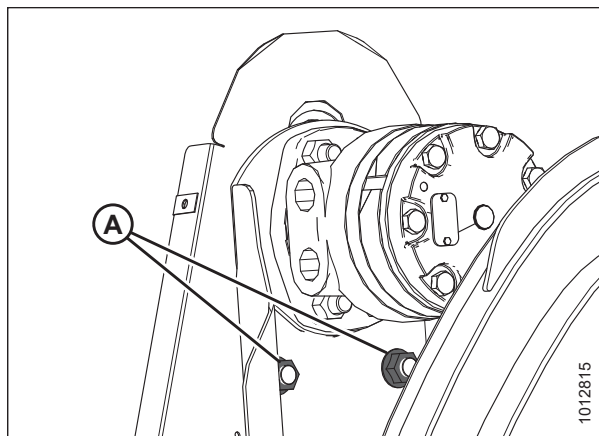


Abbildung 5.292: Antrieb durchgehende Haspel – ähnlicher Aufbau bei zweiteiliger Haspel

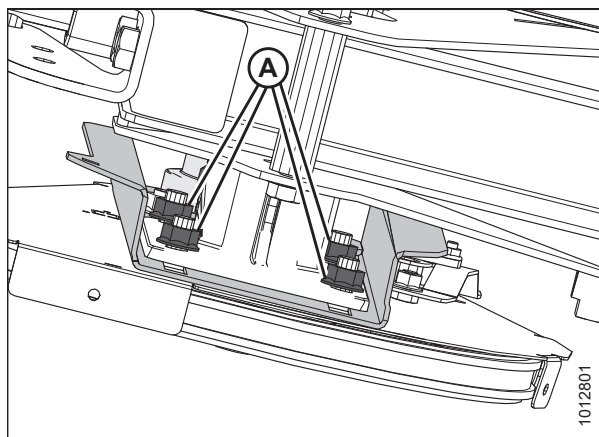


Abbildung 5.293: Einzelhaspelantrieb – Ansicht von Haspelunterseite

5.14.3 Haspelantriebskettenrad

Das Haspelkettenrad ist am Motor angebracht.

Wenn das Schneidwerk an einen Case IH oder New Holland Mähdrescher angebaut ist, kann die Drehzahl automatisch an die Fahrgeschwindigkeit angepasst werden. Dazu muss der Mähdrescher auf die Größe des Haspelkettenrads eingestellt werden. Weitere Informationen sind dem Wartungshandbuch des Mähdreschers zu entnehmen.

Ausbauen des Haspelantriebskettenrads

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.

3. Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 560*.
4. Die Haspelantriebskette (A) vom Haspelkettenrad (B) abnehmen.

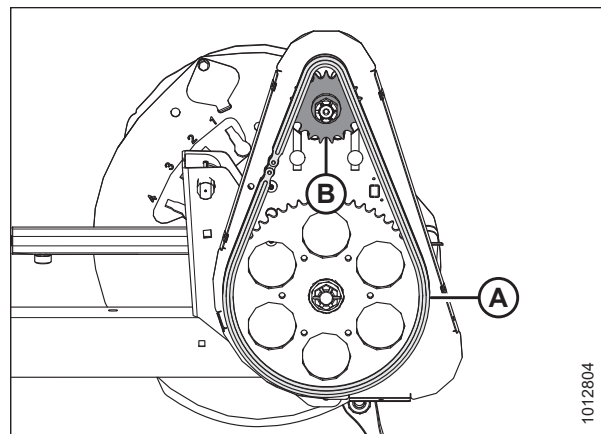


Abbildung 5.294: Haspelantriebskettenrad

5. Den Sicherungssplint (A), die Kronenmutter (B) und die Unterlegscheibe (C) von der Motorwelle abmontieren.
6. Das Haspelkettenrad (D) ausbauen. Die Passfeder muss in der Welle bleiben.

WICHTIG:

Damit der Motor nicht beschädigt wird, einen Abzieher verwenden, wenn sich das Antriebskettenrad (D) nicht von Hand entfernen lässt. **AUF KEINEN FALL** mit Montiereisen und/oder Hammer versuchen, das Antriebskettenrad zu entfernen.

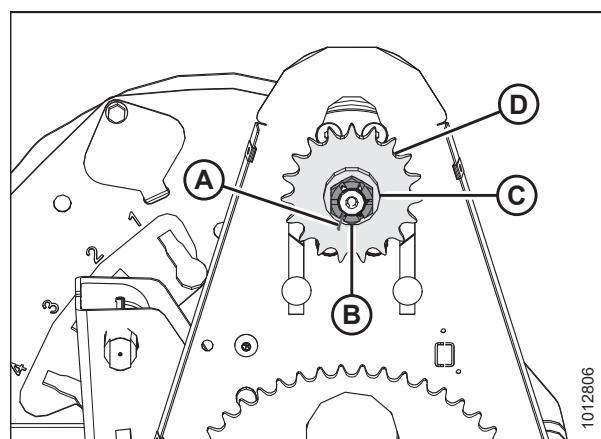


Abbildung 5.295: Haspelantriebskettenrad

Einbauen des Haspelantriebskettenrads



WARNUNG

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

1. Die Federnut im Kettenrad (D) auf die Passfeder der Motorwelle ausrichten und das Kettenrad auf die Welle schieben. Das Kettenrad mit der Unterlegscheibe (C) und der Kronenmutter (B) sichern.
2. Die Kronenmutter (B) mit 54 Nm (40 lbf-ft) festziehen.
3. Den Sicherungssplint (A) einsetzen. Wenn nötig, die Kronenmutter (B) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

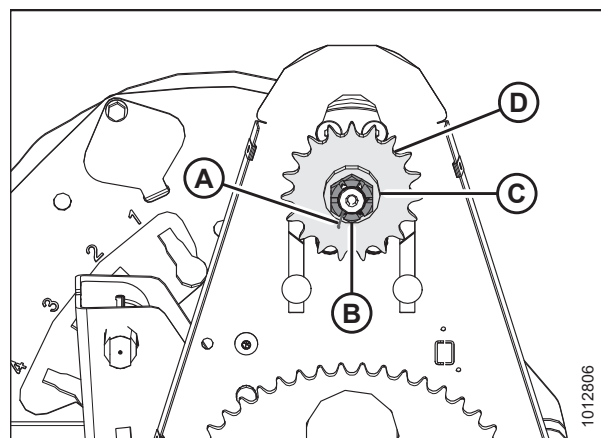


Abbildung 5.296: Haspelantrieb

4. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.
5. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 561*.
6. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

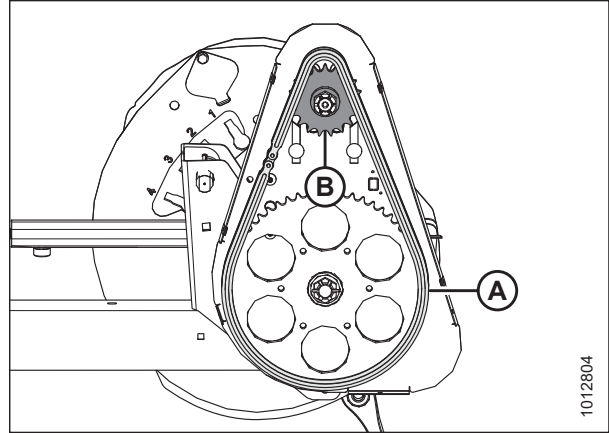


Abbildung 5.297: Haspelantrieb

5.14.4 Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel

Das Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel ermöglicht, dass sich die beiden Haspeln unabhängig voneinander bewegen können.

Das Kreuzgelenk wie angegeben schmieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.3.6 Schmierung und Service, Seite 421*.

Stark abgenutzte oder beschädigte Kreuzgelenke müssen ersetzt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel, Seite 564*.

Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.
3. Die Innenseite der rechten Haspel an Nylonschlaufen aufhängen, die an einem Frontlader (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigt sind.

WICHTIG:

Die Haspel möglichst nah an der Endscheibe aufhängen, damit die Haspelwelle nicht beschädigt oder eingedellt wird.

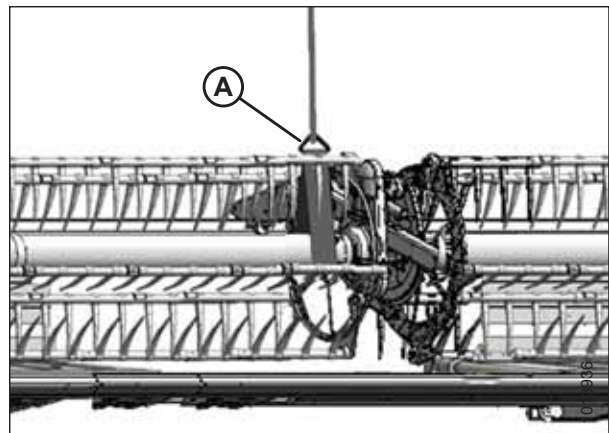


Abbildung 5.298: Aufgehängte Haspel

- Die sechs Schrauben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
- Das Kreuzgelenk herausnehmen.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

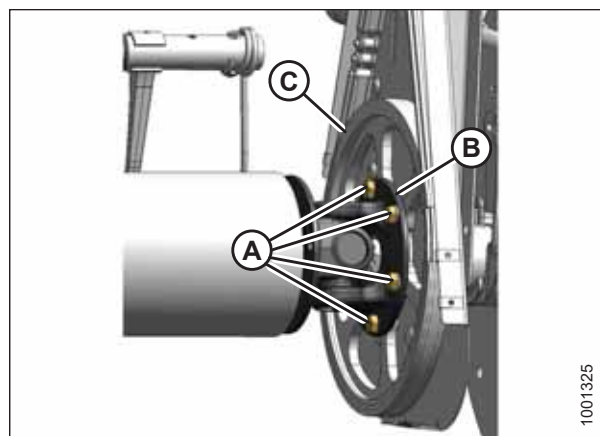


Abbildung 5.299: Kreuzgelenk

Einbauen des Kreuzgelenks der zweigeteilten Haspel

- Den Kreuzgelenkflansch (B) wie abgebildet am angetriebenen Kettenrad (C) ansetzen. Die sechs Schrauben (A) handfest eindrehen. Die Schrauben **NICHT** auf Drehmoment anziehen.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

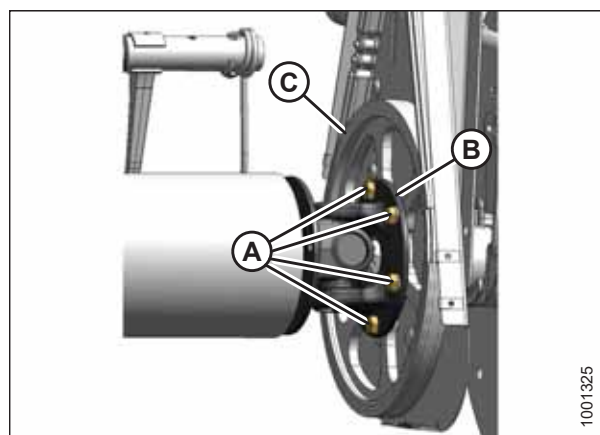


Abbildung 5.300: Kreuzgelenk

- Das rechte Haspelrohr am Haspelantrieb ansetzen und den Wellenstumpf in das Kreuzgelenk-Führungsloch einsetzen.
- Die Haspel drehen, bis die Löcher am seitlichen Ende des Haspelrohrs und der Kreuzgelenkflansch (B) miteinander ausgerichtet sind.
- Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren und mit Sicherungsscheiben sichern.
- Die Schrauben mit 102–115 Nm (75–85 lbf-ft) festziehen.

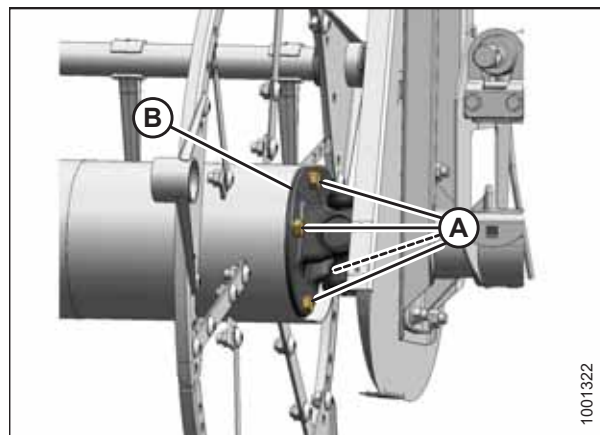


Abbildung 5.301: Kreuzgelenk

6. Die vorübergehend angebrachte Haspelaufhängung (A) entfernen.
7. Die Antriebsabdeckung montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

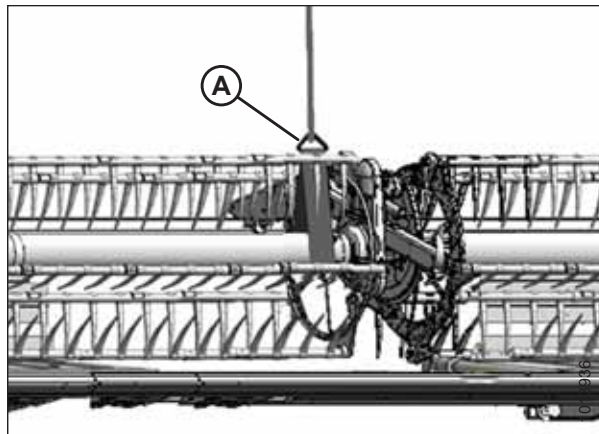


Abbildung 5.302: Aufgehängte Haspel

5.14.5 Haspelantriebsmotor

Der Haspelantriebsmotor arbeitet im Haspelantriebssystem von Schneidwerken mit durchgehender Haspel und Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel. Dieser Motor braucht nicht regelmäßig gewartet zu werden. Wenn Funktionsstörungen auftreten, den Motor ausbauen und zum MacDon Händler zum Service bringen.

Ausbauen des Haspelantriebsmotors



WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 560*.
3. Das Antriebskettenrad ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Haspelantriebskettenrads, Seite 562*.
4. Die Hydraulikschläuche (A) und ihre Anschlüsse am Motor (B) markieren, damit sie später wieder korrekt angeschlossen werden.

BEACHTEN:

Vor dem Abbauen der Hydraulikschläuche die Ein-/Auslässe und Außenflächen reinigen.

5. Die Hydraulikschläuche (A) vom Motor (B) abnehmen. Freiliegende Anschlüsse und Schlauchenden mit Kappen oder Stopfen verschließen.
6. Die vier Muttern und Schrauben (C) entfernen und den Motor (B) ausbauen. Die zwischen Motor (B) und Motorbefestigung eingebauten Distanzstücke (falls vorhanden) aufheben.
7. Wenn der Motor ersetzt wird, die Hydraulikverschraubungen des alten Motors abmontieren und in der gleichen Ausrichtung an den neuen Motor montieren.

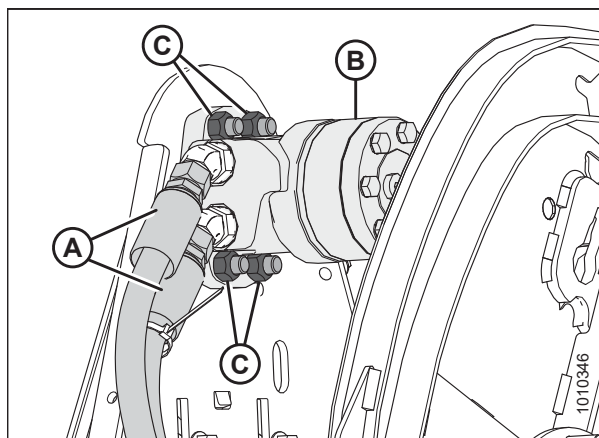


Abbildung 5.303: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

Einbauen des Haspelantriebsmotors

1. Die Motorbefestigung (A) nach oben oder unten schieben, damit die Befestigungsbohrungen (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse zugänglich sind.

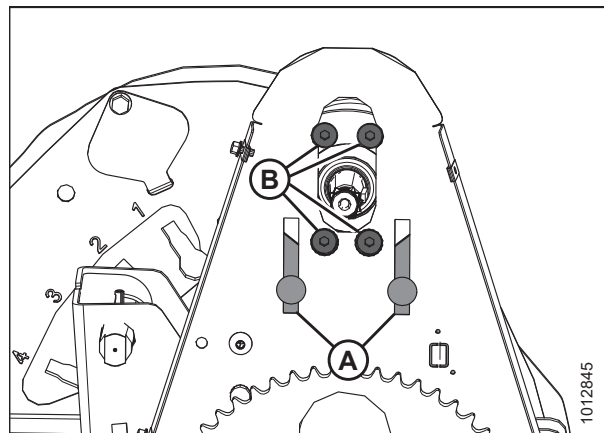


Abbildung 5.304: Befestigungsbohrungen des Haspelantriebsmotors

2. Den Motor (A) (und die Distanzstücke, falls vorher entfernt) mit vier Schlossschrauben (1/2 x 1 3/4 Zoll) und Muttern (C) an der Motorbefestigung (B) montieren.
3. Wenn ein neuer Motor eingebaut wird, die Hydraulikverschraubungen (nicht abgebildet) des vorher eingebauten Motors montieren.

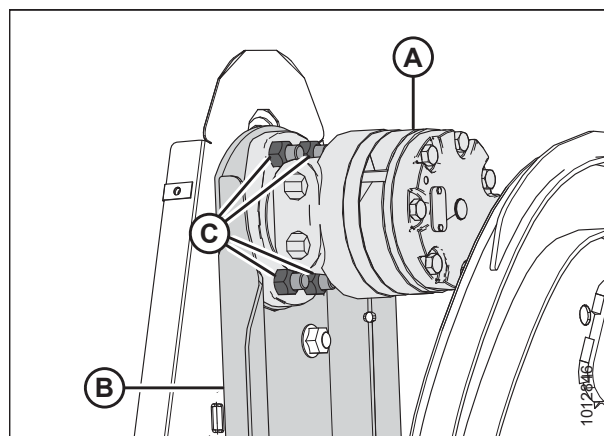


Abbildung 5.305: Haspelantriebsmotor

4. Die Schutzkappen/Stopfen von den Anschlüssen und Schlauchenden entfernen und die Hydraulikschläuche (A) an den Hydraulikverschraubungen (B) am Motor (C) anschließen.

BEACHTEN:

Die Hydraulikschläuche (A) müssen an den gleichen Positionen wie vorher angeschlossen werden.

5. Das Antriebskettenrad einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen des Haspelantriebskettenrads, Seite 563](#).
6. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 561](#).

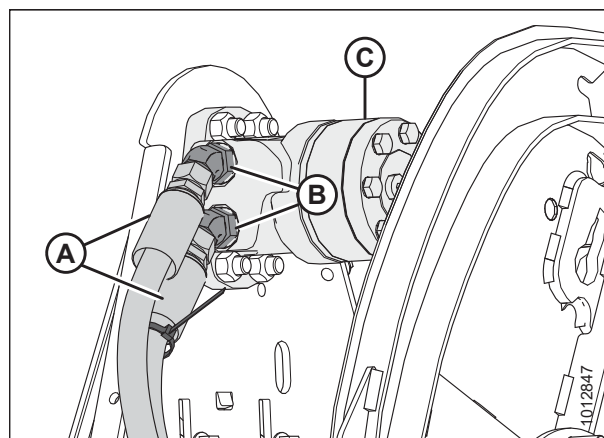


Abbildung 5.306: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

5.14.6 Ersetzen der Antriebskette der zweiteiligen Haspel

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.
3. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 560*.
4. Die Innenseite der rechten Haspel an Nylonschlaufen (A) aufhängen, die an einem Frontlader (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigt sind.

WICHTIG:

Die Haspel möglichst nah am Haspelende aufhängen, damit die Haspelwelle nicht beschädigt oder eingedellt wird.

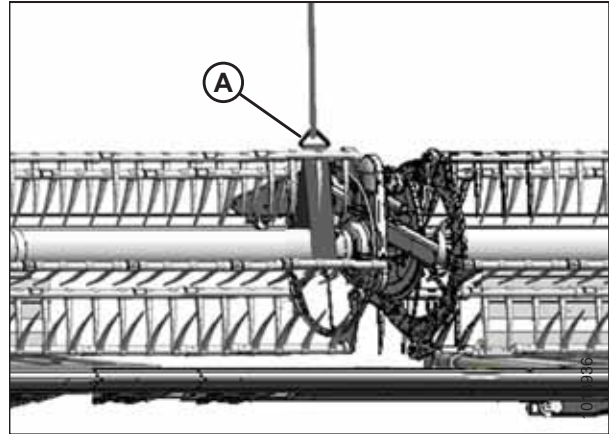


Abbildung 5.307: Aufgehängte Haspel

5. Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist.

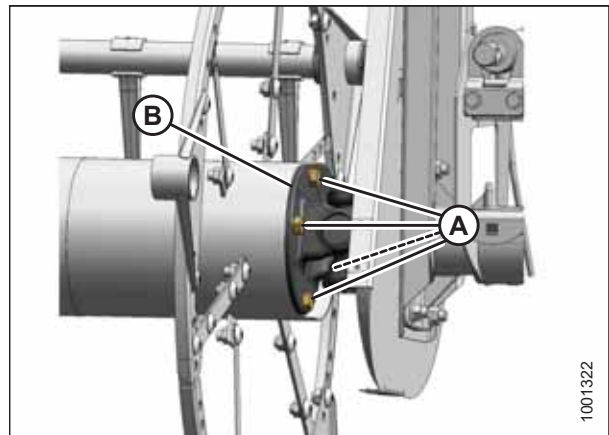


Abbildung 5.308: Kreuzgelenk

6. Die Haspel seitlich wegdrücken, um das Haspelrohr (A) vom Kreuzgelenk (B) zu lösen.
7. Die Antriebskette (C) entfernen.
8. Die Kette (C) über das Kreuzgelenk (B) führen und auf den Kettenrädern positionieren.

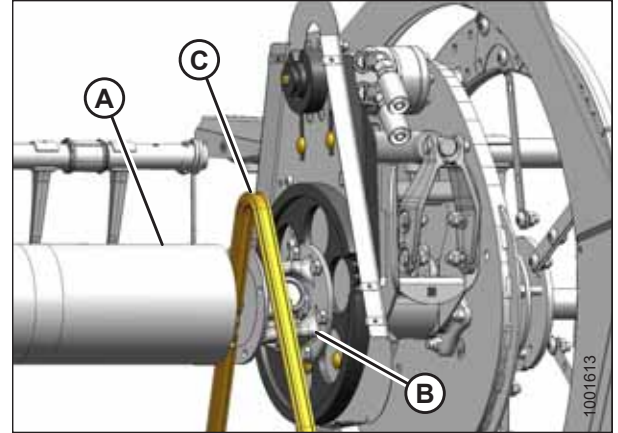


Abbildung 5.309: Ersetzen der Kette

9. Das rechte Haspelrohr am Haspelantrieb ansetzen und den Wellenstumpf in das Kreuzgelenk-Führungsloch einsetzen.
10. Die Haspel drehen, bis die Löcher am seitlichen Ende des Haspelrohrs und der Kreuzgelenkflansch miteinander ausgerichtet sind.
11. Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren und mit Sicherungsscheiben sichern.
12. Die Schrauben mit 102–115 Nm (75–85 lbf•ft) anziehen.

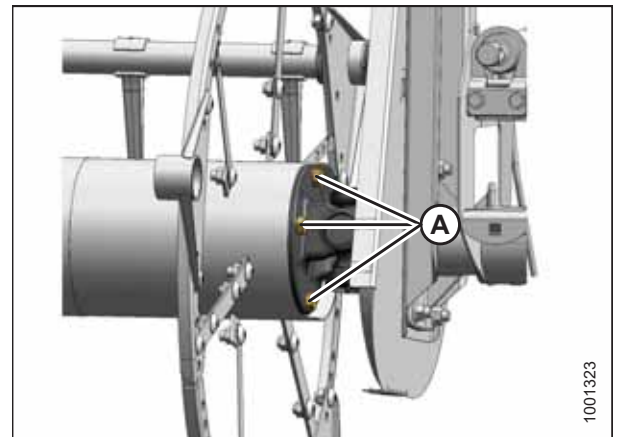


Abbildung 5.310: Kreuzgelenk

13. Die vorübergehend angebrachte Aufhängung (A) entfernen.
14. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 561*.
15. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

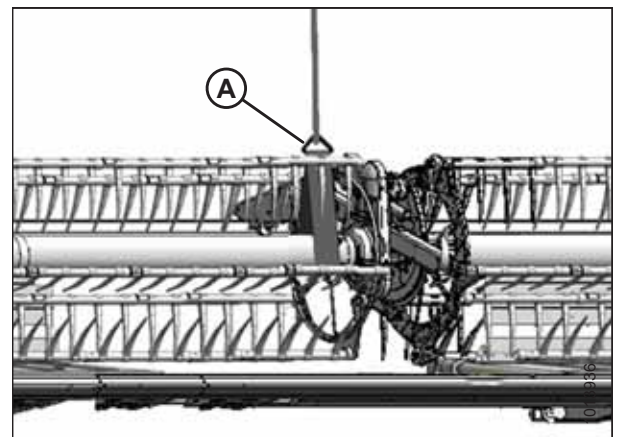


Abbildung 5.311: Aufgehängte Haspel

5.14.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.
3. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 560*.
4. Die Kette (A) vom Antriebskettenrad (B) abheben.
5. Die Kette herablassen, bis das untere Kettenrad (C) frei ist. Die Kette vom Antrieb entfernen.
6. Die neue Kette (A) um die unteren Zähne des unteren Kettenrads (C) legen.
7. Die Kette auf das Antriebskettenrad (B) heben. Dabei darauf achten, dass die Zähne richtig in alle Glieder eingreifen.
8. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 561*.
9. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

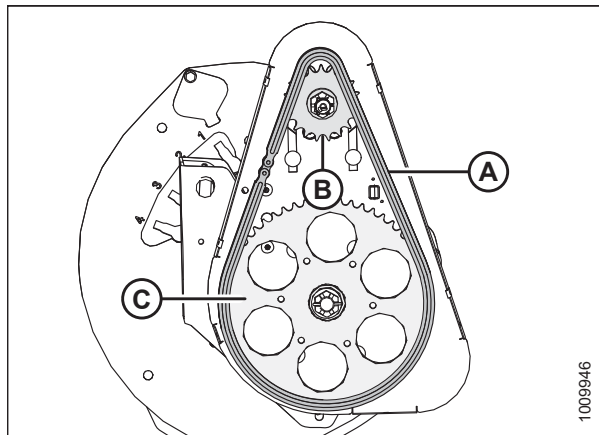


Abbildung 5.312: Haspelantrieb

5.14.8 Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors

Je nach Mähdreschermodell sind unterschiedliche Haspeldrehzahl-Sensoren verbaut. Dementsprechend weichen die Vorgehensweisen beim Ersetzen voneinander ab.

Die Anleitungen zu nachfolgenden Themen sind je nach Mähdreschermodell unterschiedlich:

- *Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an Challenger, Gleaner, Massey Ferguson, Seite 570*
- *Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher, Seite 571*
- *Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie, Seite 572*
- *Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 500/700 Serie, Seite 573*

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an Challenger, Gleaner, Massey Ferguson

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.

- Den Stromstecker (A) abziehen.

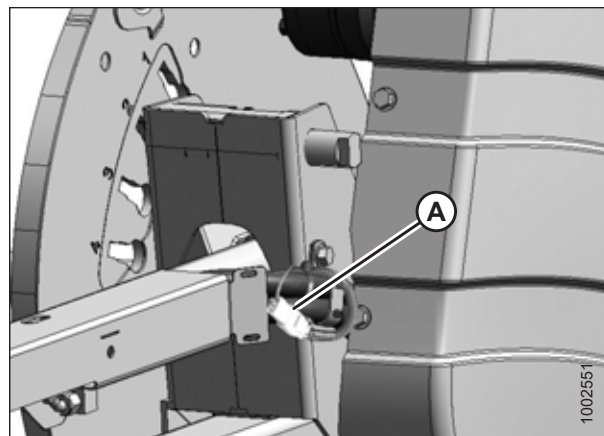


Abbildung 5.313: Elektrokabel

- Den Kabelbinder (A) durchtrennen, der das Kabel an der Abdeckung sichert.
- Die beiden Schrauben (B), Sensor (C) und das Kabel entfernen. Wenn erforderlich die Abdeckung (D) biegen, um das Kabel abziehen zu können.
- Die Leitung des neuen Sensors hinter die Abdeckung (D) und durch das Kettengehäuse führen.
- Den neuen Sensor auf die Halterung (E) setzen und mit den beiden Schrauben (B) befestigen.
- Den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (F) und dem Sensor (C) auf 0,5–1,5 mm (0,02–0,06 Zoll) einstellen.

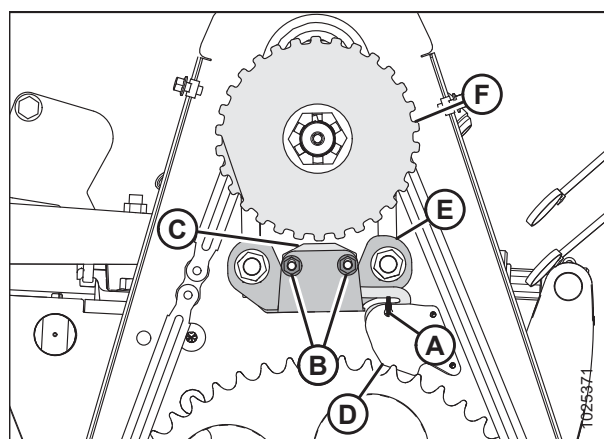


Abbildung 5.314: Drehzahlsensor

- Das Sensorkabel an das Schneidwerkskabel (A) anschließen.

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

- Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560](#).
- Kontrollieren, ob der Sensor funktioniert.

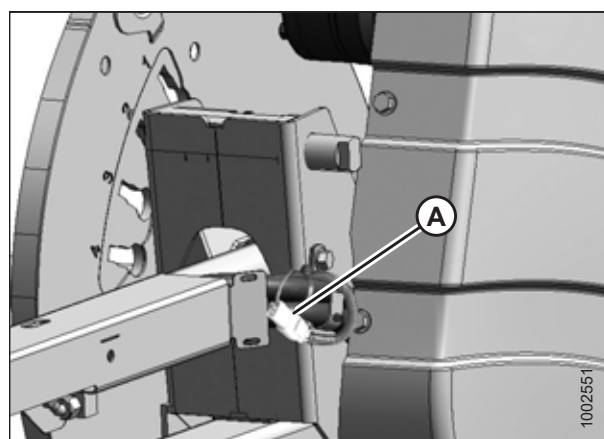


Abbildung 5.315: Elektrokabel

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher



WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.
3. Den Stromstecker (D) abziehen.
4. Die obere Mutter (C) und den Sensor (B) entfernen.
5. Die obere Mutter vom neuen Sensor entfernen und den Sensor in die Halterung einsetzen. Mit der oberen Mutter (C) sichern.
6. Mit der Mutter (C) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (A) und dem Sensor (B) auf 3 mm (1/8 Zoll) einstellen.
7. An Stelle (D) und am Sensorkabel (E) an den Sensorstecker anschließen.

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

8. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

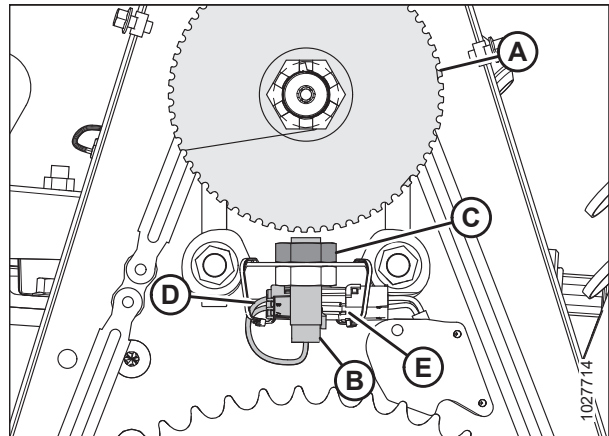


Abbildung 5.316: Drehzahlsensor

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie

! WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.
3. Den Stromstecker (C) abziehen.
4. Die obere Muttern (D) und den Sensor (B) entfernen.
5. Die obere Mutter vom neuen Sensor herumdrehen und den Sensor in die Halterung einsetzen. Mit der oberen Mutter (D) sichern.
6. Mit den Muttern (D) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (A) und dem Sensor (B) auf 3 mm (1/8 Zoll) einstellen.
7. Das Kabel durch die Aussparung (E) führen und an (C) anschließen.

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

8. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

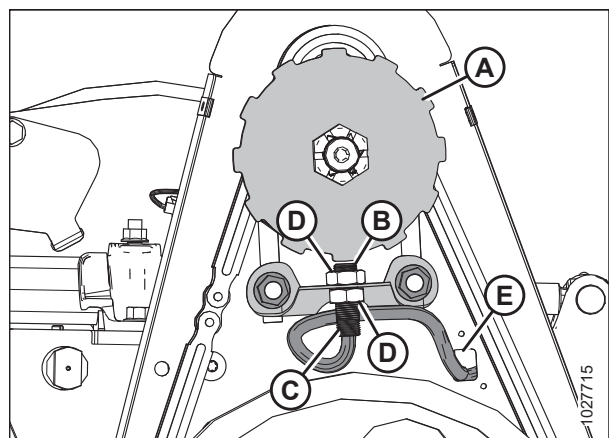


Abbildung 5.317: Drehzahlsensor

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem Mähdrescher der CLAAS 500/700 Serie

 **WARNUNG**

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 559*.
3. Den Stromstecker hinter dem Kettengehäuse von Sensor (A) abziehen.
4. Die Kabelbinder (B) entfernen.
5. Die Abdeckung (C) und die Nieten (D) entfernen.
6. Die Mutter (E) und den Sensor (A) entfernen.
7. Den neuen Sensor (A) an der Halterung (F) ansetzen. Mit der Mutter (E) sichern.
8. Den Abstand zwischen dem Drehzahlsensor und dem Sensorzahnrad (G) auf 1–3 mm (1/16–1/8 Zoll) einstellen.
9. Das Kabel durch die Aussparung in Seitenblech führen und an den Sensor (A) anschließen. Das Elektrokabel mit Abdeckung (C) und Nieten (D) sichern.
10. Das Elektrokabel wie abgebildet mit Kabelbindern (B) an der Sensorhalterung sichern.

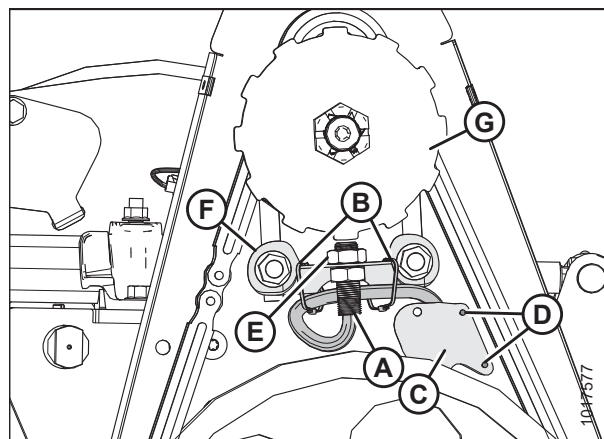


Abbildung 5.318: Drehzahlsensor

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

11. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 560*.

5.15 Integrierte Transporteinrichtung (optional)

Weitere Informationen sind im Abschnitt [6.4.4 Tasträder und Integrierte Transporteinrichtung, Seite 585](#) zu finden.

5.15.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments

Wenn eine integrierte Transporteinrichtung installiert ist, die Radschrauben wie folgt auf Drehmoment anziehen:

WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Radschrauben in der abgebildeten Reihenfolge mit 110–120 Nm (80–90 ft·lbf) festziehen.

WICHTIG:

Wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde, muss das Radschrauben-Drehmoment nach 1 Betriebsstunde und danach nach jeweils 100 Betriebsstunden kontrolliert werden.

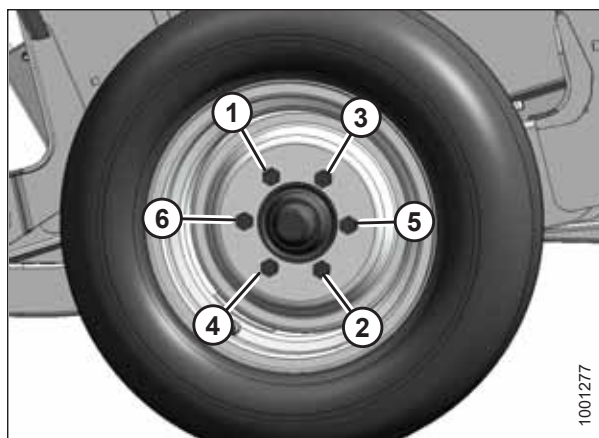


Abbildung 5.319: Reihenfolge zum Festziehen der Radschrauben

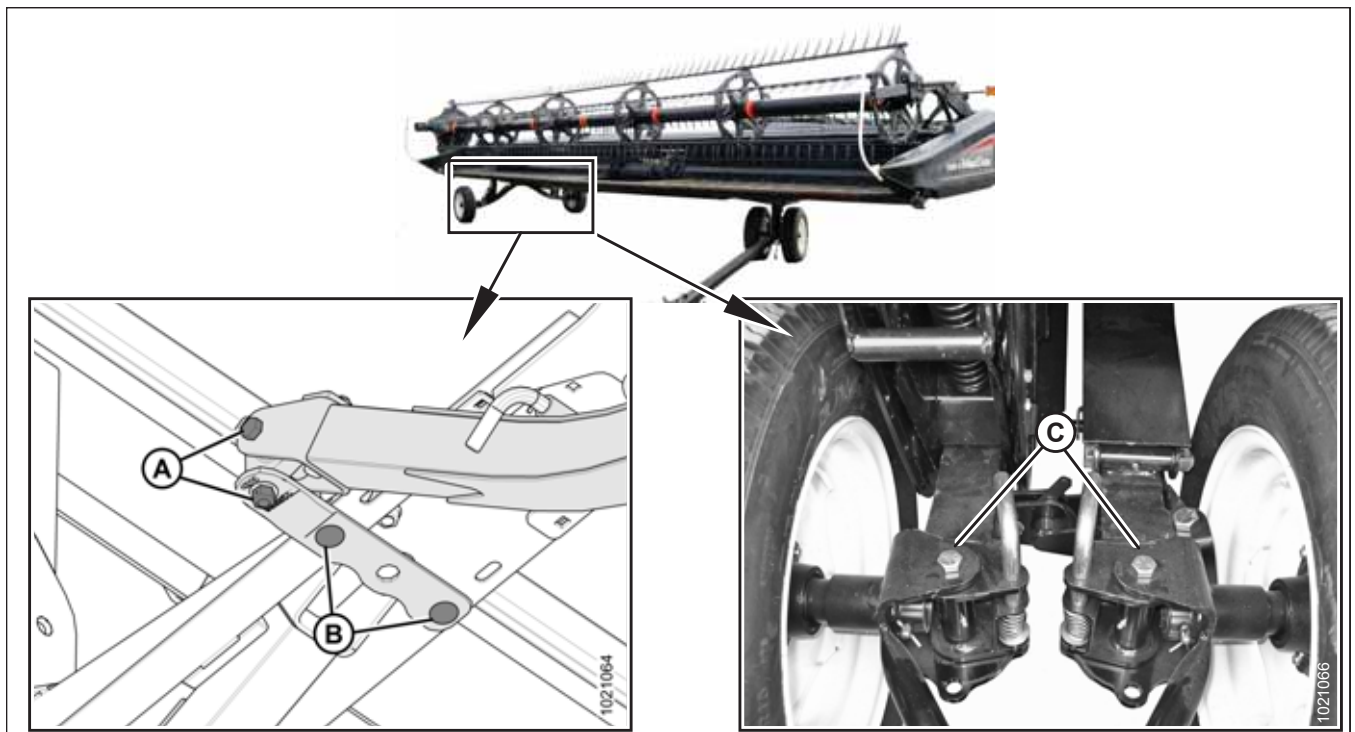
5.15.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments

Wenn eine integrierte Transporteinrichtung installiert ist, die Achsschrauben wie folgt auf Drehmoment anziehen:

WARNUNG

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

Abbildung 5.320: Achsschrauben



1. Die Achsschrauben **TÄGLICH** kontrollieren und festziehen, bis folgendes Drehmoment erhalten bleibt:

- (A): 244 Nm (180 lbf-ft)
- (B): 203 Nm (150 lbf-ft)
- (C): 244 Nm (180 lbf-ft)

5.15.3 Reifendruckkontrolle

Den Reifendruck messen und den Reifen wie in Tabelle 5.4, Seite 576 angegeben aufpumpen.

WARNUNG

- Bei Wartungsarbeiten an der Bereifung auf Sicherheit achten.
- Reifen können während des Aufpumpens explodieren. Dies kann Personenschaden oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.
- NICHT über dem Reifen stehen. Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden.
- Der Reifendruck darf NICHT höher sein, als auf dem Reifenaufkleber oder an der Reifenflanke angegeben.
- Schadhafte Reifen ersetzen.
- Rissige, abgenutzte oder stark angerostete Felgen ersetzen.
- Felgen nie schweißen.
- Voll oder teilweise aufgepumpte Reifen nie gewaltsamer Krafteinwirkung aussetzen.
- Vor dem Aufpumpen auf Betriebsdruck kontrollieren, ob der Mantel korrekt auf der Felge aufliegt.
- Wenn der Mantel nicht korrekt auf der Felge aufliegt oder zu hart aufgepumpt ist, kann sich der Reifenwulst an einer Seite lösen. Dabei entweicht Luft sehr schnell und heftig. Durch ein derartiges Luftleck kann sich der Reifen unkontrolliert von der Felge lösen und Umstehende gefährden.
- Vor dem Abmontieren des Reifens die Luft komplett ablassen.
- Reifen NUR DANN auf- oder abmontieren oder reparieren, wenn entsprechende Ausstattung und Kenntnisse vorhanden sind.
- Reifen und Felge zu einem Reifenfachbetrieb bringen.



Abbildung 5.321: Aufpump-Warnhinweis

Tabelle 5.4 Reifendruck

Größe	Lastbereich	Druck
ST205/75 R15	D	517 kPa (75 psi)
ST205/75 R15	E	552 kPa (80 psi)

Kapitel 6: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen

Zu Ihrem Schneidwerk werden die folgenden Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen angeboten. Der MacDon-Händler erteilt Auskunft zur Verfügbarkeit und zu Bestellmodalitäten.

6.1 Floatmodul FM100

6.1.1 Hügelland-Erweiterungssatz

Ist der Hügelland-Erweiterungssatz eingebaut, kann der Hydraulikölbehälter des Floatmoduls FM100 überfüllt werden. Dadurch ist sichergestellt, dass die Saugseite der Pumpe auch beim Dreschen an steilen Hängen genügend Öl erhält.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6057

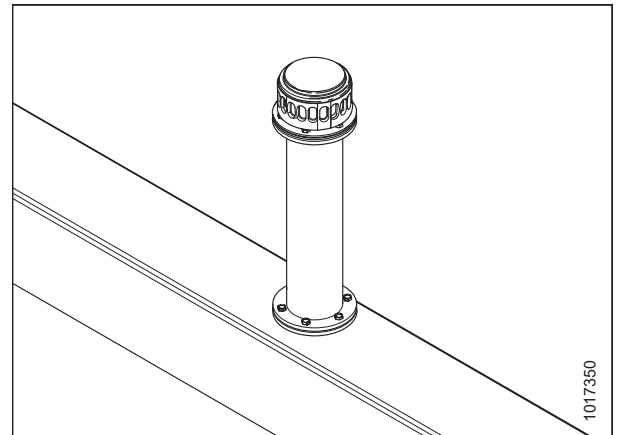


Abbildung 6.1: Hügelland-Erweiterungssatz

6.2 Haspel

6.2.1 Satz für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch

Der Ausrüstungssatz für die Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch ist nur für Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel geeignet. Damit wird die Zeit verkürzt, die für die Umrüstung der normalen Horizontalzylinder-Stellung auf dem Haspelarm auf eine weiter hinten angesetzte Stellung erforderlich ist (um besseren Gutfluss zu erzielen). Mit dem Satz können die Horizontalzylinder der Haspel in kurzer Zeit auch wieder in die Normalstellung zurückgebracht werden.

MD #B6590

BEACHTEN:

Der Bausatz für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch wird für den europäischen Markt konfigurierte Schneidwerke der Serie FD1 nicht angeboten.

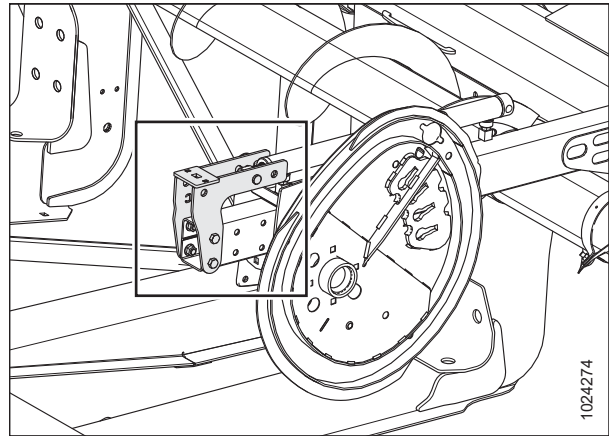


Abbildung 6.2: Mittlerer Haspelarm – Bauform links und rechts ähnlich

6.2.2 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke)

Die Teile aus diesem Satz verlängern die äußeren Haspelarme an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken der Serie FD1. Diese Erweiterungen verlängern die Haspelarme so weit, dass ein Rapstrennmesser-Montagesatz (MD #B6137, MD #B6138) auf das Schneidwerk montiert werden kann. Im Haspelarm-Erweiterungssatz sind auch Horizontalstellungshalterungen enthalten. Diese erlauben eine schnelle Umstellung von der vordersten auf die hinterste Haspelposition.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden aus der Abbildung entfernt.

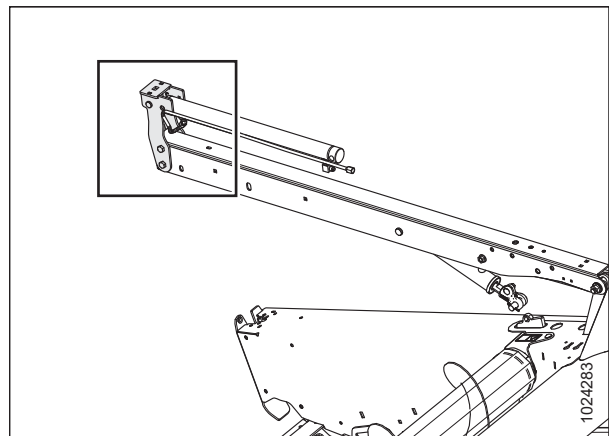


Abbildung 6.3: Rechter Haspelarm – Bauform für Mitte und links ähnlich

6.2.3 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke)

Die Teile aus diesem Satz verlängern die äußeren Haspelarme an für den nordamerikanischen Markt konfigurierten Schneidwerken der Serie FD1. Diese Erweiterungen verlängern die Haspelarme so weit, dass ein Rapstrennmesser-Montagesatz (MD #B6608, MD #B6609) auf das Schneidwerk montiert werden kann. Im Haspelarm-Erweiterungssatz sind auch Horizontalstellungshalterungen enthalten. Diese erlauben eine schnelle Umstellung von der vordersten auf die hinterste Haspelposition.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden aus der Abbildung entfernt.

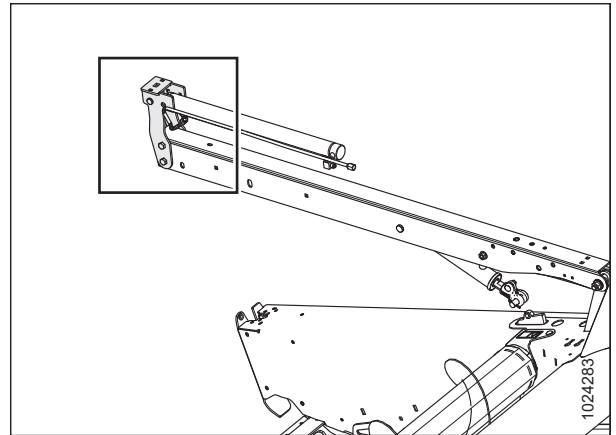


Abbildung 6.4: Rechter Haspelarm – Bauform für Mitte und links ähnlich

6.2.4 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide

Die Stahlfinger (A) im Haspelfinger-Satz für Lagergetreide werden seitlich an jeden zweiten Fingerträger angebaut. Mit ihrer Hilfe gelingt es, Material in schweren, schwierig zu schneidende Erntefrüchten wie liegenden Reis zu durchtrennen.

In jedem Set sind drei Finger für die Kurvenscheibenseite der Haspel und drei Finger für die äußere Seite enthalten. Die Befestigungselemente und eine Einbauanleitung liegen dem Set bei.

MD #B4831

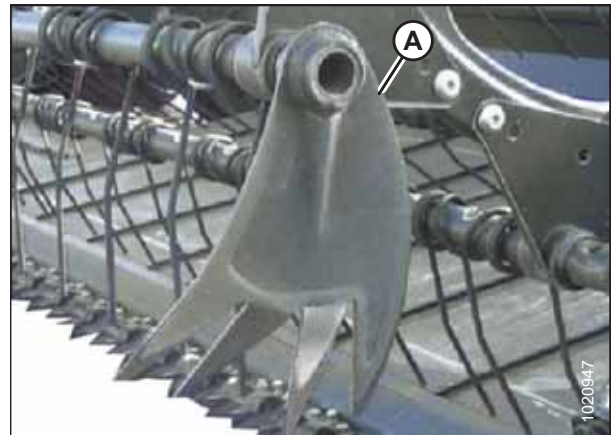


Abbildung 6.5: Lagergetreide-Finger

6.2.5 PR15-Satz für Haspelumrüstung

Sätze zur Umrüstung einer sechsarmigen Haspel zu einer neunarmigen Haspel bzw. einer fünfarmigen Haspel zu einer sechsarmigen Haspel.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen und -modelle sind Bündel erhältlich:

Kunststoffhaspelfinger:

Umrüstung von fünfarmiger zu sechsarmiger Haspel:

- 30 Fuß (9,1 m) – Kunststoffhaspelfinger, MD #B6344
- 35 Fuß (10,7 m) – Kunststoffhaspelfinger, MD #B6345

Umrüstung von sechsarmiger zu neunarmiger Haspel:

- 30 Fuß (9,1 m) – Kunststoffhaspelfinger, MD #B6347

BEACHTEN:

Für die Umrüstung der Haspel müssen zusätzliche Seitenbleche bestellt werden:

6.2.6 Haspel-Seitenblechsatz

Die Stahlaufsätze aus dem Seitenblechsatz passen auf die äußeren Haspelabschlüsse und helfen, Material in schweren, schwierig zu schneidenden Erntefrüchten zu durchtrennen. Sie gehören an allen Schneidwerken (außer mit neunarmigen Haspeln) zur Standardausrüstung. Die Befestigungselemente und eine Einbauanleitung liegen bei.

Weitere Auskünfte erteilt der MacDon-Händler.

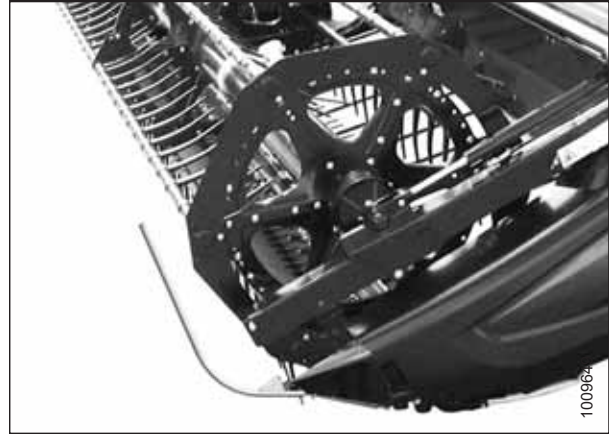


Abbildung 6.6: Seitenbleche an der Haspel

6.2.7 Fingerträger-Verstärkungssatz

Es werden Verstärkungssätze für fünf- und sechsarmige Haspeln angeboten. Die Sätze verstärken die Haspeln, wenn besonders dichter Getreidebestand gedroschen wird. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

- Fünfarmige Haspeln – MD #B5825
- Sechsamige Haspeln – MD #B5826



Abbildung 6.7: Verstärkungssatz für fünfarmige Haspeln – ähnlicher Satz für sechsamige Haspeln

6.3 Messerbalken

6.3.1 Messerbalken-Verschleißplatte

Messerbalken-Verschleißplatten sind dann zu empfehlen, wenn beim bodenkonturgeführten Dreschen Erde am Stahlboden hängen bleibt.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Bündel erhältlich:

- D145 – MD #B5114



Abbildung 6.8: Messerbalken-Verschleißplatten

6.3.2 Abdeckung für Messeraussparung

Abdeckungen für Messeraussparungen werden am Abschlussblech angebracht. Sie verhindern, dass Erntegut (vor allem stark niedergedrücktes Erntegut) durch die Messeraussparung gelangt und sich am Taumelgetriebe und hinter dem Abschlussblech ansammelt.

Für die folgenden sind Sätze erhältlich:

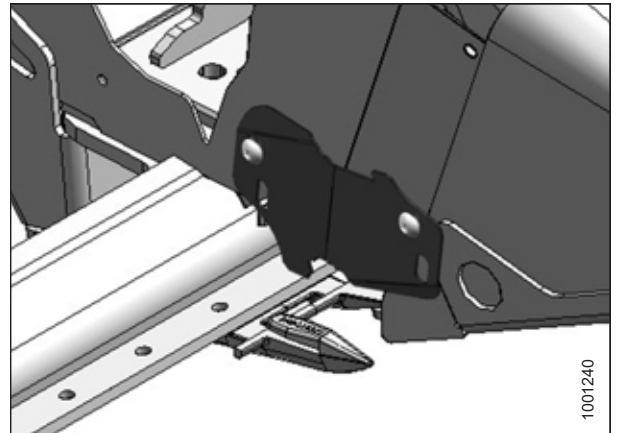


Abbildung 6.9: Messerkopf-Abdeckblech

6.3.3 Lange Zwischenplatte Mitte

Der Satz „Lange Zwischenplatte Mitte“ (MD #B6450) mit verstärkter Flexplatte [3 mm (1/8 Zoll) stark] erstreckt sich auf das Einzugsband des MacDon Floatmoduls FM100 und trägt so zur Reduzierung von Ernteverlusten bei verschiedenem Erntegut (z. B. Bohnen, Erbsen) bei. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6450

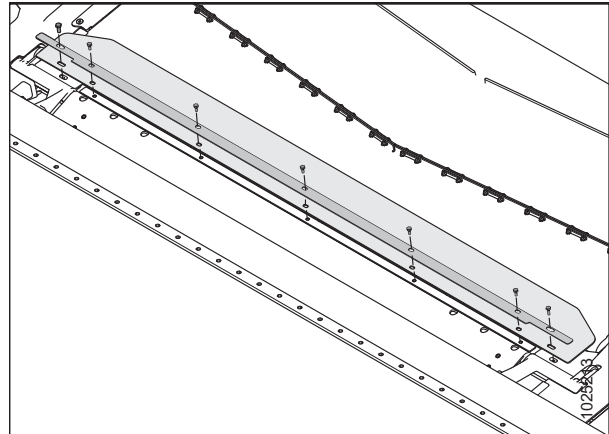


Abbildung 6.10: Lange Zwischenplatte

6.3.4 Steinschutz

Der Steinschutz (A) wird direkt hinter dem Messer auf den Messerbalken geschraubt. Der Stahlwinkel sorgt dafür, dass weniger Steine und grobe Brocken zusammen mit dem Erntegut auf die Bänder gelangen. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Bündel passend zur Schneidwerksgröße bestellen:

- 9,1–10,7 m (30–35 Fuß) – MD #B5084
- 12,2–13,7 m (40–45 Fuß) – MD #B5085

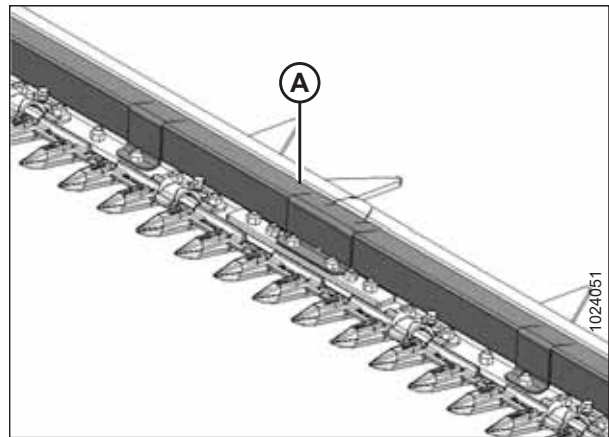


Abbildung 6.11: Steinschutz

6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“

Kurze Messerfinger mit oberer Messerführung und Justierplatten sind für den Einsatz in schwierig zu schneidenden Erntefrüchten vorgesehen.

Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen den Sätzen bei.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Bündel erhältlich:

- 4,6 m (15 ft.) – MD #B5009
- 6,1 m (20 ft.) – MD #B5010
- 7,6 m (25 ft.) – MD #B5011
- 9,1 m (30 ft.) – MD #B5012
- 10,7 m (35 ft.) – MD #B5013

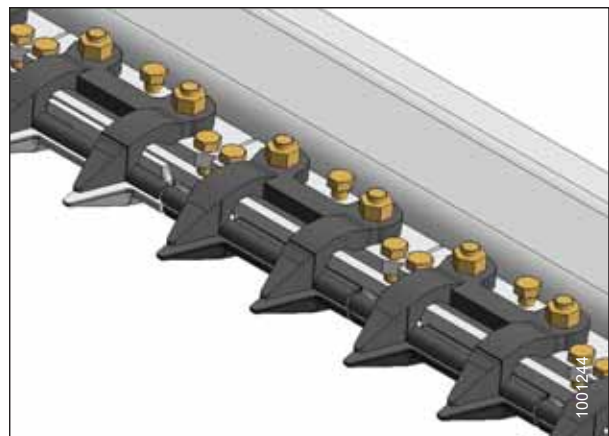


Abbildung 6.12: Kurze Messerfinger

6.3.6 Serie FD1 Rapstrennmesser-Montagesätze

Rapstrennmesser-Montagesätze ermöglichen die Montage von Ziegler Rapstrennmessern an FD1-Bandschneidwerken.

Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen den Bündeln bei.

Beachten Sie bei der Bestellung des Rapstrennmesser-Montagesatzes die Schneidwerkskonfiguration:

Nicht für den europäischen Markt konfigurierte Schneidwerke der Serie D1:

- Rapstrennmesser links – MD #B6608
- Rapstrennmesser rechts – MD #B6609

Für den europäischen Markt konfigurierte Schneidwerke der Serie D1:

- Rapstrennmesser links – MD #B6137⁵⁴
- Rapstrennmesser rechts – MD #B6138⁵⁵

BEACHTEN:

Rapstrennmessersätze sind größenspezifisch. Sie sind für den Einbau von Rapstrennmessern sowohl an Schneidwerken erforderlich, die für den europäischen Markt konfiguriert sind als auch an solchen, die nicht für den europäischen Markt konfiguriert sind.

Folgende Messersätze für Rapstrennmesser-Schläuche sind erhältlich:

- Schlauch für Zwilling-Rapstrennmesser, Flex 9,1 m (30 Fuß) – MD #B6247
- Schlauch für Zwilling-Rapstrennmesser, Flex 10,7 m (35 Fuß) – MD #B6248
- Schlauch für Zwilling-Rapstrennmesser, Flex 12,2 m (40 Fuß) – MD #B6249
- Schlauch für Zwilling-Rapstrennmesser, Flex 13,7 m (45 Fuß) – MD #B6250

6.3.7 Leitungsinstallationsätze für Rapstrennmesser

Für die folgenden Schneidwerke sind Bündel erhältlich:

- FD130 – MD #B6247
- FD135 – MD #B6248
- FD140 – MD #B6249
- FD145 – MD #B6250

54. Der Rapstrennmesser-Montagesatz für den linksseitigen Einbau (MD #B6137) kann nicht separat an das Schneidwerk montiert werden. Er muss in Verbindung mit dem Rapstrennmesser-Montagesatz für den rechtsseitigen Einbau (MD #B6138) montiert werden.

55. Der Rapstrennmesser-Montagesatz für den rechtsseitigen Einbau (MD #B6138) kann separat oder zusammen mit dem Rapstrennmesser-Montagesatz für den linksseitigen Einbau (MD #B6137) an das Schneidwerk montiert werden.

6.4 Schneidwerk

6.4.1 Schnellverriegelungssatz

Schnellverriegelungssätze werden an das Abschlussblech angebaut. Sie ermöglichen den schnellen Abbau und die Lagerung der Halmteilerkegel und Rapstrennmesser am Abschlussblech. Wenn dies erforderlich ist, wird damit die Transportbreite des Schneidwerks verringert. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6158

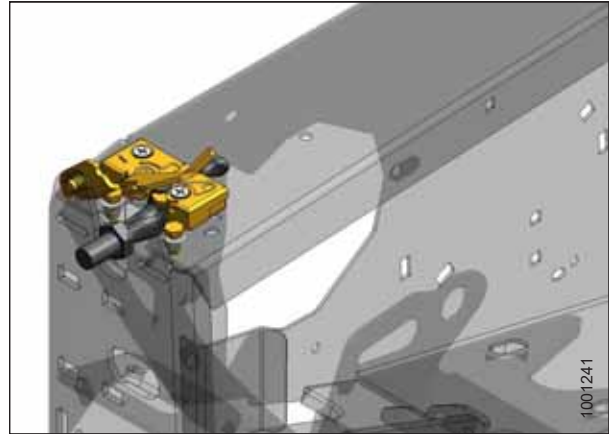


Abbildung 6.13: Schnellverriegelung

6.4.2 Tasträder

Tasträder stabilisieren das Schneidwerk, wenn dieses aufgrund der Bodenverhältnisse im Feld aufschaukeln würde. Dies hätte ein uneinheitliches Schnittbild zur Folge. Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

Erhältlich als Zusatzoption für Schneidwerke FD130, FD135, FD140 und FD145 Arbeitsbreite.

MD #C1986

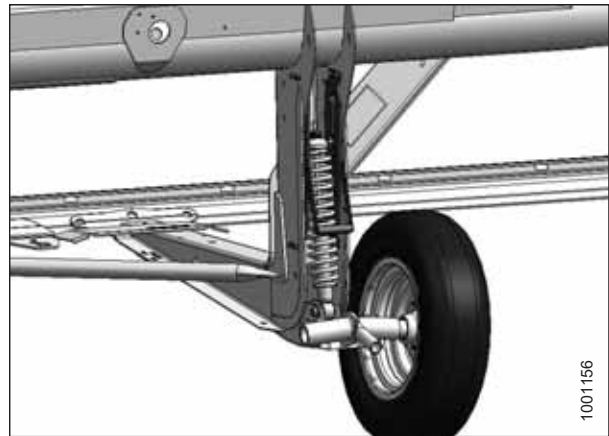


Abbildung 6.14: Tastrad

6.4.3 Hilfs-Tastrad

Das Hilfsstastrad wird zum bereits vorhandenen Tastrad dazugebaut und hilft so das Schneidwerk zu stabilisieren, wenn dieses aufgrund der Bodenverhältnisse im Feld aufschaukeln würde. Dies hätte ein uneinheitliches Schnittbild zur Folge. Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

Erhältlich als Zusatzoption für Schneidwerke mit 9,1 m, 10,7 m, 12,2 m und 13,7 m (30 Fuß, 35 Fuß, 40 Fuß und 45 Fuß) Arbeitsbreite.

MD #B6179⁵⁶

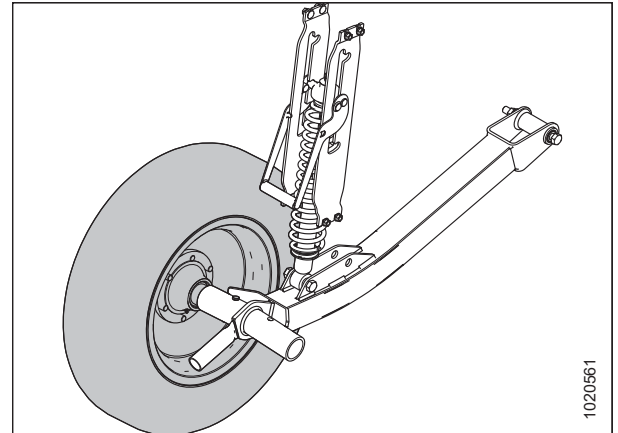


Abbildung 6.15: Hilfs-Tastrad

6.4.4 Tasträder und Integrierte Transporteinrichtung

Die Tasträder/Transporträder der integrierten Transporteinrichtung stabilisieren das Schneidwerk, wenn dieses aufgrund der Bodenverhältnisse im Feld aufschaukeln würde. Dies hätte ein uneinheitliches Schnittbild zur Folge. Dieses System ist ähnlich wie die Tasträder-Wahlaustrüstung zusammengesetzt. Siehe [6.4.2 Tasträder, Seite 584](#).

Das Schneidwerk kann von einem entsprechend eingerichteten Mähdrescher (oder landwirtschaftlichen Zugmaschine) transportiert werden. Die Tasträder/Integrierte Transporteinrichtung ermöglichen es, das Schneidwerk dafür umzurüsten. Eine Zugdeichsel und eine Einbauanleitung liegen dem Satz bei.

MD #C2007

6.4.5 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

Arbeitsscheinwerfer leuchten bei schwachem Tageslicht die Stoppeln hinter dem Schneidwerk aus. Der Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz wird für die MacDon Schneidwerke FD130, FD135, FD140 und FD145 angeboten. Der Montagesatz ist derzeit nur mit Mähdreschern von John Deere kompatibel.

MD #B6634

56. Satz enthält 1 Vorderachse; für ein Upgrade an beiden Seiten sind zwei Sätze erforderlich.

6.4.6 Rückwand-Verlängerungssatz

Der Rückwand-Verlängerungssatz (A) verhindert den Verlust feiner Körner von Erntefrüchten, bei denen das Korn leicht ausfällt (z. B. Raps). Sie kommen meist in Verbindung mit Schneidwerken zum Einsatz, die mit einer oberen Querförderschnecke (UCA) ausgerüstet sind.

Für FD1-Schneidwerke ab 9,1 m (30 Fuß) Schnittbreite ist ein Einstiegssatz erhältlich. Für Schneidwerke mit mehr als 9,1 m (30 Fuß) Schnittbreite sind zusätzliche Erweiterungssätze erforderlich. Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Bündel erhältlich:

Für die folgenden Größen der Schneidwerke der Serie FD1 sind Bündel erhältlich:

- 9,1 m (30 Fuß) – MD #B6355 – Rückwandverlängerung für FD1
- 10,7 m (35 Fuß) – MD #C2045 – Rückwand-Verlängerungstafeln für FD1
- 12,2 m (40 Fuß) – MD #C2046 – Rückwand-Verlängerungstafeln für FD1
- 13,7 m (45 Fuß) – MD #C2047 – Rückwand-Verlängerungstafeln für FD1

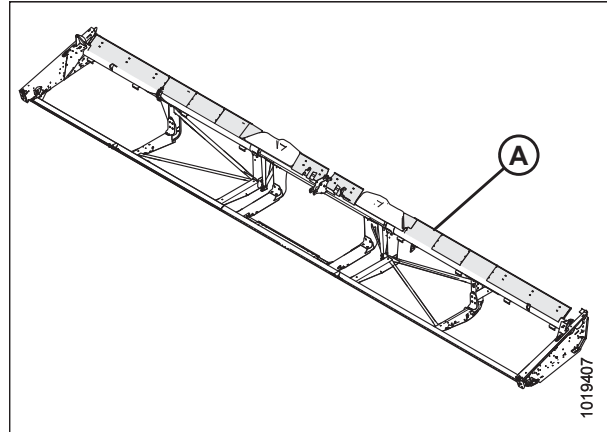


Abbildung 6.16: Rückwandverlängerungen FD1

6.4.7 Gleitkufensatz Mitte

Mit dem Gleitkufensatz Mitte kommt ein besserer bodennaher Schnitt zustande.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B5615

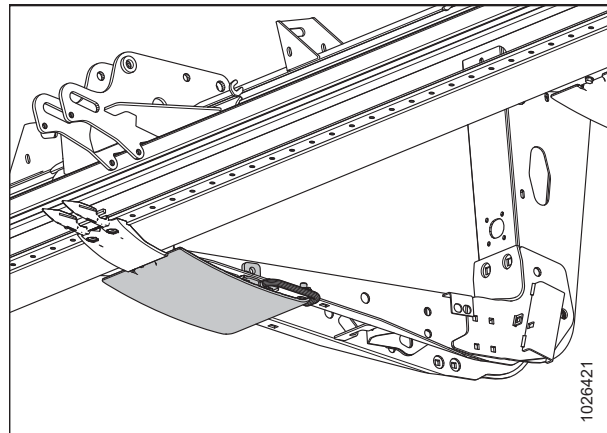


Abbildung 6.17: Mittlere Gleitkufe

6.4.8 Stahl-Gleitkufen

Stahl-Gleitkufen sind besonders abnutzungsbeständig.

WICHTIG:

Sie sind für feuchte Bodenverhältnisse und Felder, in denen sie Funkenflug verursachen können, nicht zu empfehlen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6583

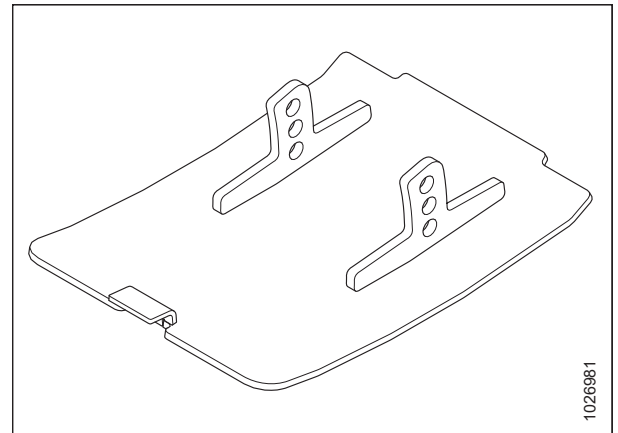


Abbildung 6.18: Stahl-Gleitkufe

6.5 Erntegutzuführung

6.5.1 Satz mit 2 Sensoren für automatische Schneidwerkshöhenregulierung des FM100

Dieser Satz enthält zwei zusätzliche Sensoren für die Floataufhängung, mit deren Hilfe das Schneidwerk seitliche Pendelbewegungen automatisch ausgleichen kann. Wenn dieser Satz montiert ist, neigt der Mähdrescher den Schrägförderer automatisch zu den Seiten, um Unebenheiten im Feld zu folgen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

BEACHTEN:

Nicht empfehlenswert für sehr hügeliges Terrain.

MD #B6211

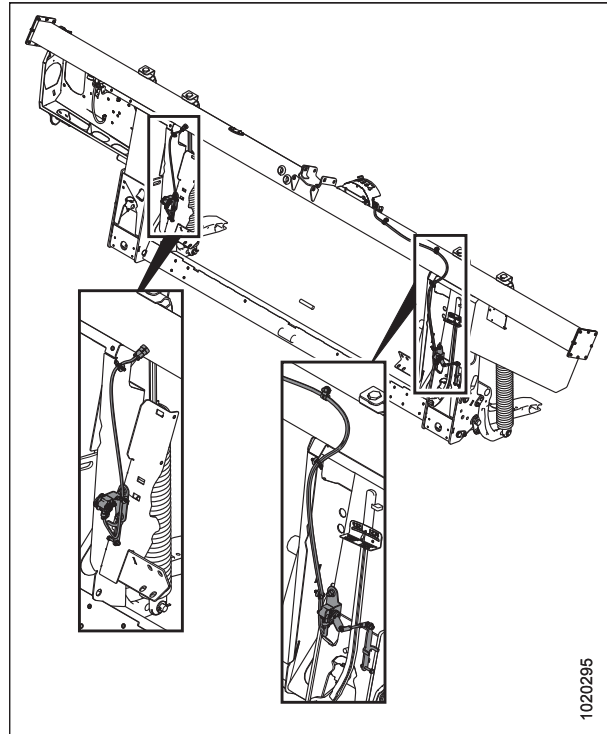


Abbildung 6.19: 2 AHHC-Sensoren

6.5.2 Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel

Die Schneckenwindungen (A) am FM100 können für verschiedene Mähdrescher und Erntebedingungen umgerüstet werden. Welche Konfigurationen für die jeweiligen Mähdreschermodelle/Dreschfrüchte am besten geeignet sind, ist im Abschnitt [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100](#), [Seite 331](#) nachzulesen.

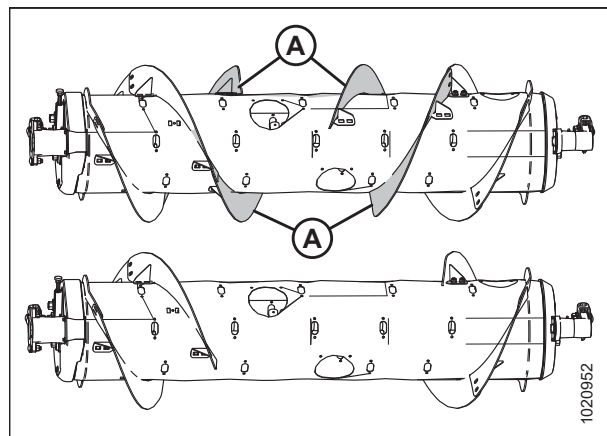


Abbildung 6.20: Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel

6.5.3 Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung

Dieser Satz ermöglicht es, die Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder von der Fahrerkabine aus anzupassen.

- MD #B6701 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, John Deere
- MD #B6702 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, Case New Holland
- MD #B6703 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, herstellerübergreifend

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts ist die Kabinen-Bandlaufsteuerung für John Deere Mähdrescher zu sehen. Die Kabinen-Bandlaufsteuerung für Case New Holland und die herstellerübergreifende Steuerung sind konstruktions- und funktionstechnisch ähnlich.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

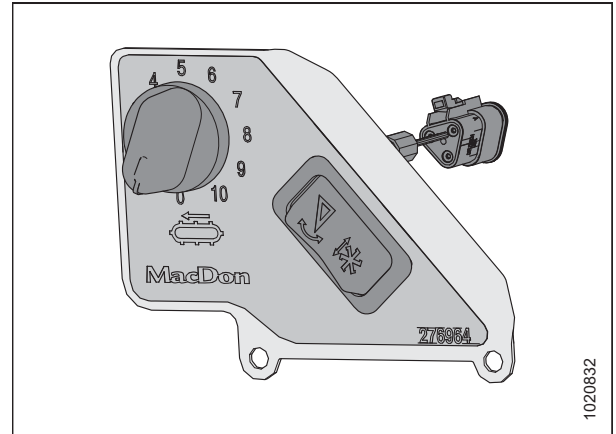


Abbildung 6.21: Bedientafel für Kabinen-Bandlaufsteuerung

6.5.4 Breite Seitenband-Abdeckung

Die breiten Seitenband-Abdeckungen werden innen an den Abschlussblechen montiert und verhindern, dass Material durch den Zwischenraum zwischen Abschlussblech und Seitenband hinausfällt.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

WICHTIG:

Die breite Seitenband-Abdeckung ist **NICHT** für die Wahlausrüstung Haspelfinger für liegendes Erntegut (MD #B4831) geeignet.

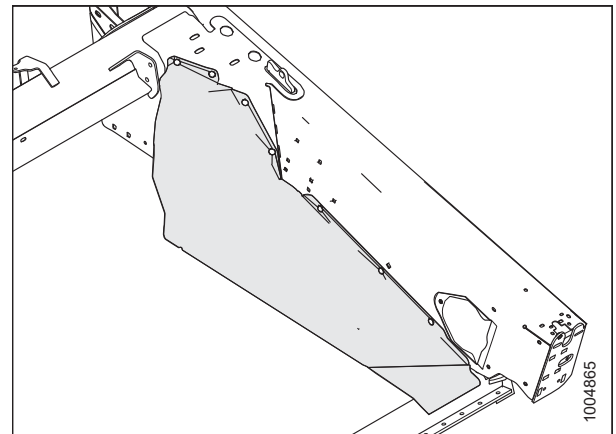


Abbildung 6.22: Breite Seitenband-Abdeckung

6.5.5 Abstreifer

Abstreifer steigern in bestimmten Fruchtarten wie Reis den Gutfluss. Abstreifer werden **NICHT** für den Einsatz in Getreide empfohlen.

Dem Satz liegt eine Anleitung bei.

Die Auswahl des Abstreifersatzes hängt von der Breite des Schrägförderers ab. Siehe Tabelle 6.1, Seite 590

BEACHTEN:

Der Satz MD #B6043 ist nur für die Serie S6X0 von John Deere geeignet.

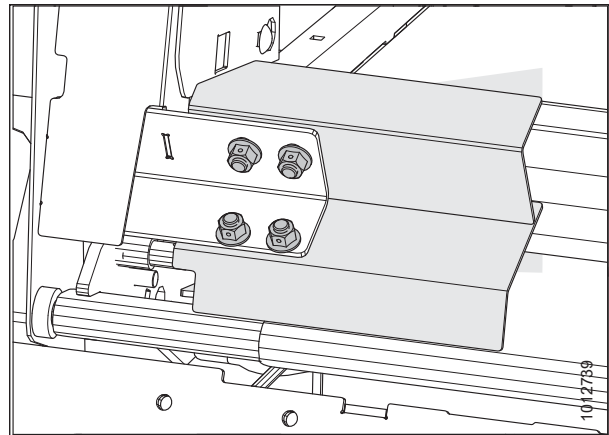


Abbildung 6.23: Abstreifer

Tabelle 6.1 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen

Bündel (MD #)	Länge Abstreifer	Breite Einzugskanal (an FM100 montiert)	Empfehlung Schrägfördererbreite
B6042	265 mm (10-½ Zoll)	1317 mm (52 Zoll)	1250–1350 mm (49–65 Zoll)
B6043	265 mm (10-½ Zoll) (mit Ausschnitt)	1317 mm (52 Zoll)	Nur für die John Deere S6X0 Serie
B6044	325 mm (13 Zoll)	1197 mm (47 Zoll)	Nur für Sonderkulturen
B6045	365 mm (14-½ Zoll)	1117 mm (44 Zoll)	1100 mm (43-½ Zoll) und kleiner
B6046	403 mm (16 Zoll)	1041 mm (41 Zoll)	Nur für Sonderkulturen
B6213	515 mm (20 Zoll)	817 mm (32 Zoll)	Nur für Sonderkulturen

6.5.6 Beulen-Reparaturset für Einzugsstrollen

Ein Satz zur Reparatur von Beulen in unmittelbarer Nähe von Haspelfingern/Messerfingern, die bei normalem Gebrauch an der Einzugsstrollen auftreten können.

Die Befestigungselemente und eine Einbauanleitung liegen bei.

MD #237563

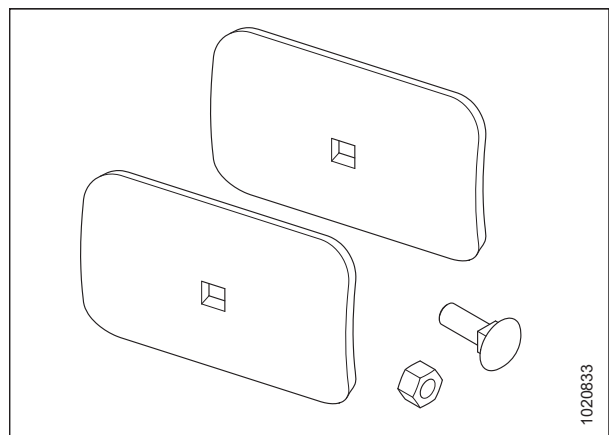


Abbildung 6.24: Beulen-Reparaturset für Einzugsstrollen

6.5.7 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke (A) wird vor dem Hauptrahmenrohr eingebaut und unterstützt den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte. Die Schnecke ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderen hoch wachsenden, struppigen Erntefrüchten, bei denen der Einzug schwierig ist.

Für die folgenden Schneidwerkmodelle sind Sätze erhältlich:

Für nordamerikanische FD1-Schneidwerke:

- FD130 – MD #B6462
- FD135 – MD #B6463
- FD140 – MD #B6464
- FD145⁵⁷ – MD #B6398

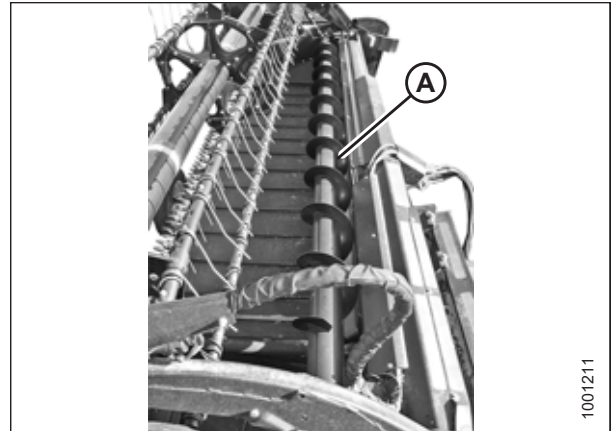


Abbildung 6.25: Obere Querförderschnecke

6.5.8 Obere Querförderschnecke für europäische Mährescher

Die obere Querförderschnecke (UCA) (A) für Europa wird vor dem Hauptrahmenrohr eingebaut und unterstützt den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte.

Der Satz ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderem hoch wachsenden, struppigen Erntegut, bei denen der Einzug schwierig ist.

WICHTIG:

Dieser Satz wird **NUR** für europäische Kunden angeboten und darf **NUR** an Mähreschern angebaut werden. Auf **KEINEN** Fall die obere Querförderschnecke für Europa an selbstfahrende Schwadmäher anbauen, da bei höheren Erntegeschwindigkeiten Schäden auftreten.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Für die folgenden Schneidwerkmodelle sind Bündel erhältlich:

- D130 – MD #B6585
- D135 – MD #B6586
- D140 – MD #B6587
- D145⁵⁸ – MD #B6588

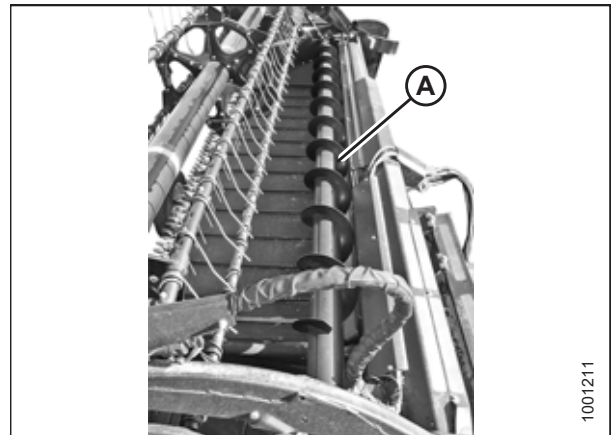


Abbildung 6.26: Obere Querförderschnecke

-
57. Obere Querförderschnecke für Schneidwerk 12,2 m (40 Fuß), die an das Hauptrahmenrohr angebaut wird. Die Schnecke erstreckt sich **NICHT** über die gesamte Schneidwerksbreite.
 58. Obere Querförderschnecke für Schneidwerk 12,2 m (40 Fuß), die an das Hauptrahmenrohr angebaut wird. Die Schnecke erstreckt sich **NICHT** über die gesamte Schneidwerksbreite.

6.5.9 Halmteiler für Reis

Die Halmteiler für Reis werden links und rechts auf die bestehenden Halmteiler aufgesetzt und teilen ähnlich wie normale Halmteilerstangen für stehendes Erntegut hoch gewachsene, verwickelte Reispflanzen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B5609



Abbildung 6.27: Halmteiler für Reis

6.5.10 Satz Zwischenplatten komplett

Der Zwischenplatten-Ausrüstungssatz füllt den Zwischenraum zwischen dem Tragrahmen und dem Schneidwerk-Tragrahmen und trägt so zu einem höheren Kornertrag bei.

BEACHTEN:

Der Satz wird nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke angeboten.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6446

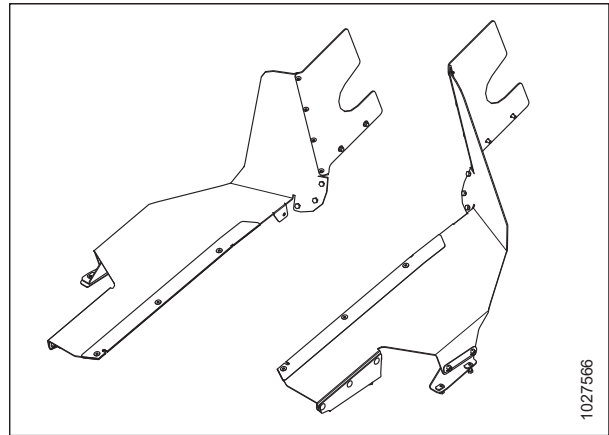


Abbildung 6.28: Satz Zwischenplatten komplett

Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung

7.1 Erntegutverlust

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung bei Erntegutverlust am Messerbalken

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk nimmt am Boden liegendes Erntegut nicht auf		
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken niedriger stellen	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.1 Hochdrusch, Seite 60 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Höhere Haspeldrehzahl einstellen oder Fahrgeschwindigkeit verringern	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91 3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 92
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Haspelfingerneigung aggressiver einstellen	3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Ährenheber anbauen	Der MacDon Händler erteilt Auskunft.
Symptom: Ähren werden ausgeschlagen oder abgebrochen		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91
Haspel ist zu niedrig	Haspel höherstellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern	3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 92
Erntegut ist überreif	Nachteinsatz bei höherer Luftfeuchtigkeit	–
Symptom: Im Zwischenraum zwischen Abschlussblechaussparung und Messerkopf sammelt sich Material an		
Ähren neigen sich von der Messerkopfaussparung der Seitenverkleidung weg	Messerkopf-Abdeckbleche einbauen (nicht, wenn Boden feucht ist oder leicht anhaftet)	5.8.8 Messerkopf-Abdeckblech, Seite 480
Symptom: Es bleiben ungemähte Streifen stehen		
Nicht abgemähtes Erntegut bauscht sich zusammen	Genügend Abstand lassen, damit Erntegut dem Messerbalken zugeführt werden kann	–
Gebrochene Messerabschnitte	Gebrochene Messerklingen ersetzen	5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 469
Symptom: Übermäßig starkes Aufschaukeln bei normaler Fahrgeschwindigkeit		
Floatmodul ist zu leicht eingestellt	Schneidwerk-Floatfunktion nachstellen	3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung bei Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Halmteilerstange drückt stehendes Erntegut zu Boden		
Halmteilerstangen sind zu lang	Halmteilerstangen entfernen	<i>3.7.13 Halmteiler, Seite 118</i>
Symptom: Erntegut wird an den Schneidwerkseiten nicht abgemäht		
Keine Haspelvorspannung oder Haspel ist nicht zentriert	Horizontalstellung der Haspel oder Haspelvorspannung verändern	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i> • <i>5.13.2 Haspelvorspannung, Seite 539</i>
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammern so einstellen, dass das Messer frei läuft, aber trotzdem an den Messerfingern nicht hochgehoben werden kann	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 469</i>
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	<i>3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung und/oder Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Halmteiler drückt dicht gewachsenes Erntegut am hinteren Ende nieder, Material liegt quer über den Messerfingern und wird deshalb nicht wie vorgesehen weiterbefördert	3 bis 4 äußere Messerfinger durch kurze Messerfinger ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 582</i> • Der MacDon Händler erteilt Auskunft
Symptom: Buschiges oder verwickeltes Erntegut gleitet über Halmteilerstange und sammelt sich am Abschlussblech an		
Halmteilerstangen trennen Erntegut nicht ausreichend	Lange Halmteilerstangen anbringen	<i>3.7.13 Halmteiler, Seite 118</i>
Symptom: Abgemähtes Erntegut fällt vor dem Messerbalken nach unten		
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Fahrgeschwindigkeit erhöhen	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 92</i>
Haspeldrehzahl ist zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken niedriger stellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 60</i> • <i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspel auf den Armen zurückstellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung bei Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Mähbetrieb bei Geschwindigkeiten über 10 km/h (6 mph) mit 10-zahnigem Haspelantriebskettenrad	Mit 19-zahnigem Haspelantriebskettenrad ersetzen	<i>5.14.3 Haspelantriebskettenrad, Seite 562</i>
Abgenutzte oder gebrochene Messerkomponenten	Komponenten ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 469</i>

7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung für Mähvorgang und Messerkomponenten

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Erntegut wird abgerupft oder ungleichmäßig geschnitten		
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammern nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 469</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers prüfen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Fahrgeschwindigkeit verringern oder Haspeldrehzahl erhöhen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91</i> • <i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 92</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Messerbalken ist zu hoch	Schneidwerk niedriger einstellen	<i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 60 oder 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Steileren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83</i>
Messer ist gebogen – Mähkomponenten verklemmen sich	Gebogene Messer geraderichten und Messerfinger ausrichten	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i>
Schnittkante der Messerfinger steht zu weit weg von den Messerabschnitten oder nicht parallel dazu	Messerfinger ausrichten	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i>
Verwickeltes/schwer zu schneidendes Erntegut	Kurze Messerfinger einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • MacDon Händler • <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476 oder Nachstellen von Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern, Seite 480</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 582</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>
Lockerer Messerantriebsriemen	Antriebsriemen nachspannen	<i>Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 493</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung für Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Messer verstopfen		
Haspel steht zu hoch oder zu weit vorne	Haspel niedriger stellen oder weiter hinten positionieren	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Fahrgeschwindigkeit erhöhen	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 92</i>
Lockerer Messerantriebsriemen	Antriebsriemen nachspannen	<i>Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 493</i>
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammer nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476</i>
Messerklinge ist stumpf oder gebrochen	Messerklinge ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 469</i>
Messerfinger sind verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Pickup-Metallhaspelfinger berühren Messer	Abstand zwischen Haspel und Messerbalken vergrößern oder Haspelvorspannung ändern	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 535</i> • <i>5.13.2 Haspelvorspannung, Seite 539</i>
Floatmodul zu schwer	Float-Spannfedern leichter einstellen	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Gleitkufen absenken, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Zwischenräume an Seitenverkleidungen verschließen	<i>Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs, Seite 481</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers oder Messergeschwindigkeit am Schneidwerk prüfen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Mähdrescher-Bedienerhandbuch</i> • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 97</i>
Symptom: Schneidwerk vibriert übermäßig stark		
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammern nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476</i> • <i>oder</i> • <i>oder</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung für Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammern nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476</i> oder <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern, Seite 480</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers prüfen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 470</i> • <i>5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 472</i>
Lockerer oder abgenutzter Messerzapfen oder Messerhebel	Teile anziehen oder ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 469</i>
Symptom: Floatmodul und Schneidwerk vibrieren übermäßig stark		
Messergeschwindigkeit ist falsch eingestellt	Messergeschwindigkeit anpassen	<i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 97</i>
Kreuzgelenke der Antriebswelle sind abgenutzt	Kreuzgelenke ersetzen	MacDon Händler
Messerbalken ist verbogen	Messerbalken geraderichten	MacDon Händler
Symptom: Messerabschnitte oder Messerfinger brechen übermäßig oft		
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammern nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachstellen von Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern, Seite 476</i> oder
Messerbalken läuft zu langsam für steindurchsetzten Boden	Gleitkufen verstellen, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64</i>
Floatmodul ist zu schwer eingestellt	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66</i>
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger geraderichten oder ersetzen	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i>
Anstellwinkel ist zu steil	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83</i>
Symptom: Messerrücken bricht		
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger geraderichten oder ersetzen	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung für Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messerkopf ist abgenutzt	Messerkopf ersetzen	<ul style="list-style-type: none">• <i>5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 471</i>• <i>5.8.4 Einbauen des Messerkopflagers, Seite 472</i>
Messer ist stumpf	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none">• <i>5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 470</i>• <i>5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 472</i>

7.3 Haspelzuführung

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie mangelhafte Haspelzuführung am besten beheben.

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom – Material löst sich in normalem stehenden Erntegut nicht von der Haspel		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>
Symptom – Material löst sich in liegendem und stehendem Erntegut nicht von der Haspel (Haspel vollständig abgesenkt)		
Haspelfinger sind für stehendes Erntegut zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen (1 oder 2)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Symptom – Material verwickelt sich an den Haspelseiten		
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91</i>
Erntebedingungen	Optionale Seitenbleche anbringen	MacDon-Händler
Haspel ist im Schneidwerk nicht zentriert	Haspel in Schneidwerk zentrieren	<i>5.13.3 Zentrieren der Haspel auf zweiteiliger Haspel, Seite 539</i>
Symptom – Erntegut löst sich zu früh von der Haspel		
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Höhere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspel nach hinten stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>
Symptom – Haspel lässt sich nicht anheben		
Kupplungsstecker für Haspelanhub passen nicht oder sind defekt	Multikuppler ersetzen	MacDon Händler
Symptom – Haspel dreht sich nicht		
Multikuppler sind nicht richtig angeschlossen	Multikuppler anschließen	<i>4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 331</i>
Haspelantriebskette hat sich gelöst oder ist defekt	Kette zusammenschließen oder austauschen	<ul style="list-style-type: none"> <i>5.14.6 Ersetzen der Antriebskette der zweiteiligen Haspel, Seite 568</i>
Symptom – Haspel dreht sich im lastfreien Betrieb ungleichmäßig		
Haspelantriebskette ist zu locker	Kette spannen	<i>Spannen der Haspelantriebskette, Seite 561</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom – Haspel dreht sich im dichten Bestand ungleichmäßig oder läuft sich fest		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Auf eine aggressivere Haspelneigungskerbe verstellen	3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97
Druckbegrenzung am Überdruckventil des Mähdreschers (nicht des Mähdrescher-Floatmoduls) ist zu niedrig	Druckbegrenzung auf den vom Hersteller empfohlenen Wert hochsetzen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Niedriger Ölstand im Ölbehälter des Mähdreschers BEACHTEN: Es kann sein, dass mehrere Ölbehälter vorhanden sind.	Öl auf erforderlichen Füllstand auffüllen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Fehlfunktion des Überdruckventils	Überdruckventil ersetzen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Hartes Erntegut wird mit Haspelkettenrad mit normalem Drehmoment (19 Zähne) geschnitten	Kettenrad durch Haspelkettenrad mit hohem Drehmoment (10 oder 14 Zähne) ersetzen	5.14.3 Haspelantriebskettenrad, Seite 562
Symptom – Kunststoffhaspelfinger werden an der Spitze abgeschnitten		
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ist zu gering	Abstand vergrößern	5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 535
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach hinten gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.1 Hochdrusch, Seite 60 • 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Haspel nach hinten stellen	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach vorne gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.1 Hochdrusch, Seite 60 • 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Haspel nach hinten stellen	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind nahe am Fingerträger gebogen		
Zu viel Material verstopft den Messerbalken; Erntegutknäuel am Messerbalken, während Haspel sich weiterdreht	Verstopfung/Mähprobleme beseitigen	<i>3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 311</i>
Zu viel Material verstopft den Messerbalken; Erntegutknäuel am Messerbalken, während Haspel sich weiterdreht	Haspel anhalten, bevor Messerbalken zu stark verstopft	<i>3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 311</i>

7.4 Schneidwerk und Seitenbänder

Tabelle 7.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk hebt nicht hoch genug		
Niedrige Druckbegrenzung	Höhere Druckbegrenzung wählen	MacDon Händler
Symptom: Seitenbänder laufen zu langsam		
Geschwindigkeitseinstellung ist zu niedrig	Höhere Geschwindigkeit einstellen	<i>3.7.8 Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder, Seite 93</i>
Antrieb Schneidwerkst zu langsam	Antrieb auf die passende Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienerhandbuch
Symptom: Einzugsband läuft zu langsam		
Druckbegrenzung ist zu niedrig	Hydraulikanlage der Seitenbänder prüfen	MacDon Händler
Zahnradpumpe ist abgenutzt	Zahnradpumpe ersetzen	MacDon Händler
Antrieb Schneidwerkst zu langsam	Antrieb auf die passende Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienerhandbuch
Symptom: Einzugsband bewegt sich nicht		
Bänder sind locker	Bänder spannen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung, Seite 497</i>
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung, Seite 497</i>
Segment oder Verbindungslasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Einzugsförderbandspannung, Seite 497</i>
Rollenlager ist festgefressen	Rollenlager ersetzen	<i>5.12.6 Wartung der Seitenbandrollen, Seite 526</i>
Zu wenig Hydrauliköl	Hydraulikölbehälter des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bedienerhandbuch
Bänder sind locker	Bänder spannen	<i>5.12.3 Einstellen der Bandspannung, Seite 520</i>
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	<i>5.12.3 Einstellen der Bandspannung, Seite 520</i>
Segment oder Verbindungslasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	<i>5.12.3 Einstellen der Bandspannung, Seite 520</i>
Rollenlager ist festgefressen	Rollenlager ersetzen	<i>5.12.6 Wartung der Seitenbandrollen, Seite 526</i>
Zu wenig Hydrauliköl	Hydraulikölbehälter des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bedienerhandbuch

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Druckregler an der Pumpe ist falsch eingestellt	Druckreglereinstellung anpassen	MacDon Händler
Symptom: Band kommt zum Stillstand		
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Haspel niedriger stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Kurze Messerfinger einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 582</i> • MacDon Händler
Symptom: Verzögerungen bei der Zuführung von sperrigem Erntegut		
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.7.8 Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder, Seite 93</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Obere Querförderschnecke montieren	Siehe <i>6.5.7 Obere Querförderschnecke, Seite 591</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Schneckenwindungen-Verlängerungen hinzufügen	MacDon Händler
Symptom: Bänder fördern Material nicht schnell genug weg		
Bänder laufen zu langsam für dichten Bewuchs	Förderbandgeschwindigkeit erhöhen	<i>3.7.8 Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder, Seite 93</i>
Symptom: Erntegut fliegt über die Öffnung und unter das gegenüberliegende Seitenband		
Bänder laufen zu schnell für leichten Bewuchs	Förderbandgeschwindigkeit reduzieren	<i>3.7.8 Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder, Seite 93</i>
Symptom: Material sammelt sich an der Vorderkante des Bandes oder darunter		
Tragrahmenhöhe ist falsch eingestellt	Tragrahmenhöhe anpassen	<i>5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 523</i>
Symptom: Material sammelt sich an den seitlichen Abdeckungen und löst sich schubweise		
Seitliche Abdeckungen sind zu breit	Nur bei Schneidwerken mit manueller Tragrahmenverstellung: Abdeckung zuschneiden oder durch schmale Abdeckung ersetzen (MD# 172381)	<i>3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 311</i>

7.5 Ernte von Speisebohnen

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Pflanzen werden gerupft, es bleiben ungemähte oder teilweise abgetrennte Pflanzen stehen		
Schneidwerk liegt nicht auf	Schneidwerk ganz auf den Boden ablassen und auf Gleitkufen und/oder Messerbalken laufen lassen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64</i>
Floatmodul ist zu leicht eingestellt – sinkt nach der Überfahrt über Hochstellen nicht schnell genug ab	335–338 N (75–85 lbf) Gewichtsentlastung einstellen. Gewichtsentlastung nach Bedarf höher/niedriger stellen, damit das Schneidwerk nicht zu stark aufschaukelt oder sich eingräbt.	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66</i>
Haspel ist zu hoch	Haspelzylinder vollständig einfahren	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Haspel ist trotz vollständig eingefahrener Zylinder zu hoch	Haspelhöhe anpassen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Fingerneigung ist nicht aggressiv genug	Fingerneigung anpassen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen; Fingerspitzen müssen den Boden knapp berühren, wenn Schneidwerk auf dem Boden aufliegt und der Neigungszylinder korrekt eingestellt ist	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Neigungszylinder ausfahren	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 84</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Die Hubzylinder vollständig einfahren, um den Anstellwinkel zu vergrößern (bei bodenkonturgeführtem Dreschen)	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 84</i>
Haspel läuft zu langsam	Haspeldrehzahl so einstellen, dass die Haspel ein klein wenig schneller ist als die Fahrgeschwindigkeit	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 92</i>
Gleitkufen sind zu niedrig	Gleitkufen auf höchste Stellung setzen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64</i>
An der Unterseite des Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	An der Unterseite des Messerbalkens Kunststoff-Verschleißplatten und Gleitkufen anbringen	MacDon Händler
An der Unterseite eines mit Verschleißplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	Boden ist zu feucht – trocknen lassen	–
An der Unterseite eines mit Verschleißplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	Unterseite des Messerbalkens manuell reinigen, wenn sich zu viel Erdreich ansammelt	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Kunststoff-Verschleißplatte für Messerbalken wurde über Stahl-Verschleißplatten montiert	Vor der Montage von Kunststoff-Verschleißplatten die Stahl-Verschleißplatten ausbauen	–
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	<i>3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 309</i>
Messerabschnitte sind abgenutzt oder beschädigt	Segmente oder gesamtes Messer ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 469</i>
Ranken verfangen sich in spitzem Messerfinger. (tritt vorwiegend in reihig angebauten Bohnen auf, die beim Hacken angehäuft wurden)	Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“ installieren	<i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 582</i>
Symptom: Übermäßige Verluste an den Halmteilern		
Halmteilerstange drückt Pflanzen zu Boden und schlägt Hülsen aus	Halmteilerstangen entfernen	<i>3.7.13 Halmteiler, Seite 118</i>
Ansammlungen von Ranken und Pflanzen am Abschlussblech	Halmteilerstange montieren	<i>3.7.13 Halmteiler, Seite 118</i>
Symptom: Ranken verkleben sich zwischen Bandoberseite und Messerbalken		
Ablagerungen auf dem Messerbalken, obwohl Abstand zwischen Band und Messerbalken richtig eingestellt ist	Schneidwerk nach jeder Überfahrt (oder nach Bedarf) auf volle Aushubhöhe bringen und Tragrahmen vor- und zurückschieben, um Messerbalken zu reinigen	–
Verschieben der Tragrahmen bei angehobenem Schneidwerk entfernt keine Ansammlungen aus Messerbalken.	Ansammlungen manuell aus dem Messerbalken-Hohlraum entfernen, damit die Bänder nicht beschädigt werden	–
Symptom: Erntegut sammelt sich an den Messerfingern an und wandert nicht weiter auf die Bänder		
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenscheibenstellung)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Kleinster Abstand Haspel/ Messerbalken ist zu großzügig eingestellt	Haspel-Hubzylinder vollständig einfahren und dann niedrigste Haspelhöhe einstellen	<i>5.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 535</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspel		
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97</i>
Symptom: Haspel schlägt Hülsen aus		
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 91</i>
Bohnenhülsen sind zu trocken	Nachts mähen, wenn Tau aufliegt und die Hülsen weicher sind	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenscheibenstellung)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>
Symptom: Messerfinger am Messerbalken werden abgebrochen		
Zu wenig Gewichtsentlastung (zu viel Auflagedruck)	Floatmodul leichter einstellen (gewichtsentlastet)	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66</i>
Zu viele Steine im Feld	Evtl. kurze Messerfinger (Wahlrüstung) einbauen Tipp: In einem Teil des Messerbalkens einige kurze Messerfinger einbauen und die Leistung der beiden Bauarten vergleichen.	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.7 Messerfinger, Seite 473</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 582</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Messerbalken schiebt zu viele Fremdkörper und Erde auf		
Schneidwerk ist zu schwer	Floatmechanismus nachstellen, um das Schneidwerk leichter zu machen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66 • Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 66
Anstellwinkel ist zu steil	Über den Neigungszyylinder flacheren Anstellwinkel einstellen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83
Anstellwinkel ist zu steil	Neigungszyylinder kürzer stellen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 83
Messerfinger setzen sich mit Schmutz und/oder Erdreich zu	Satz „Kurze Messerfinger“ installieren	6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 582
Schneidwerk hat nicht ausreichend Auflage	Mittig am Schneidwerk Gleitkufen einbauen	3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 64
Symptom: Erntegut wickelt sich um die äußeren Haspelseiten		
Störende nicht gemähte Pflanzen an den Haspelseiten	Hassel-Seitenbleche einbauen	Schneidwerk-Teilekatalog
Symptom: Messerbalken füllt sich mit Erdreich auf		
Spalt zwischen Seitenband und Messerbalken ist zu groß	Mit den vorderen Tragrahmenhalterungen den Abstand zwischen Messerbalken und Seitenband auf das richtige Maß einstellen	5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 523
Spalt zwischen Seitenband und Messerbalken ist zu groß	Schneidwerk nach jeder Überfahrt (oder nach Bedarf) auf volle Aushubhöhe bringen und Tragrahmen vor- und zurückschieben, um Messerbalken zu reinigen	–
Symptom: Haspel nimmt gelegentlich an der gleichen Stelle Pflanzen auf und dreht sie mit		
Metallhaspelfinger sind verbogen und greifen Erntegut von den Bändern auf	Finger (Metall) geradebiegen	–
Schmutzansammlungen an den Fingerspitzen verhindern, dass die Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Haspel höher stellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 97
Schmutzansammlungen an den Fingerspitzen verhindern, dass die Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Die Haspel-Horizontalstellung so ändern, dass die Finger nicht mehr in den Boden kratzen	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 103
Symptom: Messerbalken schiebt Erdreich auf		
Reifenspuren oder Furchenrücken von Reihenfrüchten	Schneidwerk schräg gegen Fruchtreihen/Furchenrücken anstellen	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Bodenwellen längs über das Feld	Bodenwellen im 90°-Winkel anfahren (vorausgesetzt, dass das Messer darüber gleitet und sich nicht eingräbt)	–
Symptom: An der Haspel haken sich zu viele Pflanzen oder Pflanzenknäuel ein		
An den Bändern staut sich zu viel Erntegut auf (möglicherweise bis Haspelwelle)	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.7.8 Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder, Seite 93</i>
Haspelfinger neigen sich zu langsam	Haspelfinger schräger stellen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 115</i>

Kapitel 8: Informationsteil

8.1 Drehmomentwerte

Die nachfolgenden Tabellen enthalten die korrekten Drehmomentwerte zu verschiedenen Schrauben und Hydraulikarmaturen.

- Alle Schrauben mit den in den Tabellen angegebenen Drehmomentwerten festziehen (sofern in diesem Handbuch nicht anders angegeben).
- Beim Ersetzen von Befestigungselementen nur Teile mit gleicher Festigkeit und Güteklasse verwenden.
- Sämtliche Schrauben regelmäßig auf festen Sitz prüfen. Die Drehmomentwerte sind den Tabellenwerten zu entnehmen.
- Die Köpfe der Schrauben sind mit Kennmarkierungen versehen. Diese geben Auskunft über die Drehmomentkategorie.

Kontermuttern

Zum Festziehen bearbeiteter Kontermuttern muss das Drehmoment der normalen Muttern um den Faktor $f=0,65$ multipliziert werden.

Selbstschneidende Schrauben

Diese Schrauben mit dem Standarddrehmoment festziehen (**NICHT** geeignet für funktionskritische oder statisch entscheidende Verbindungen).

8.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben

Tabelle 8.1 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und frei drehende Schraubenmuttern der Güteklasse 9

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

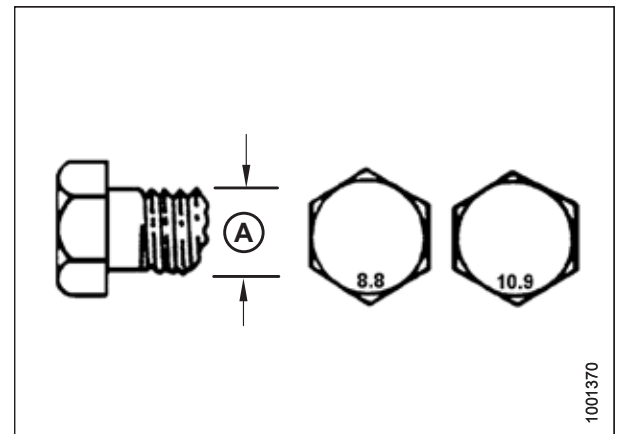


Abbildung 8.1: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.2 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und Muttern der Güteklasse 9 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

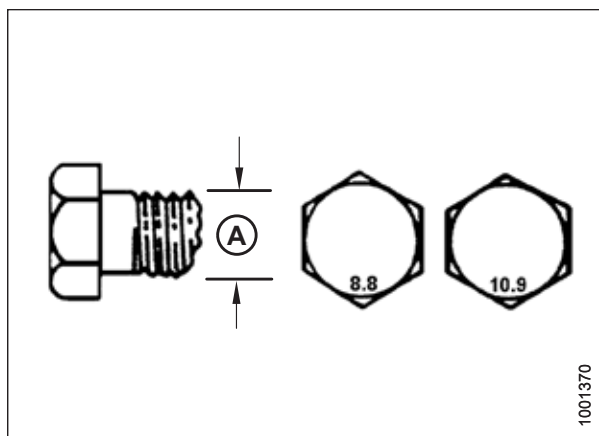


Abbildung 8.2: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.3 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und frei drehende Muttern der Güteklasse 10

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

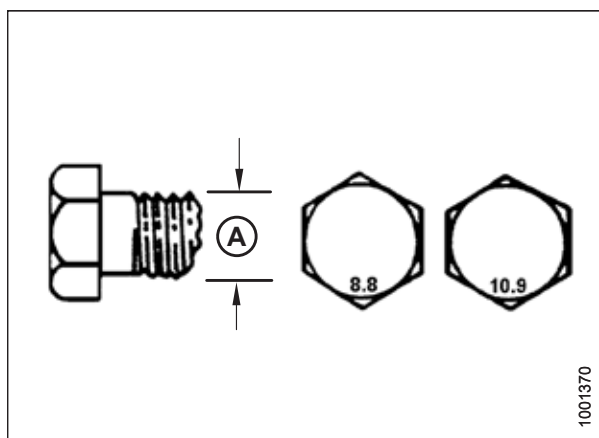


Abbildung 8.3: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.4 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und Muttern der Güteklasse 10 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

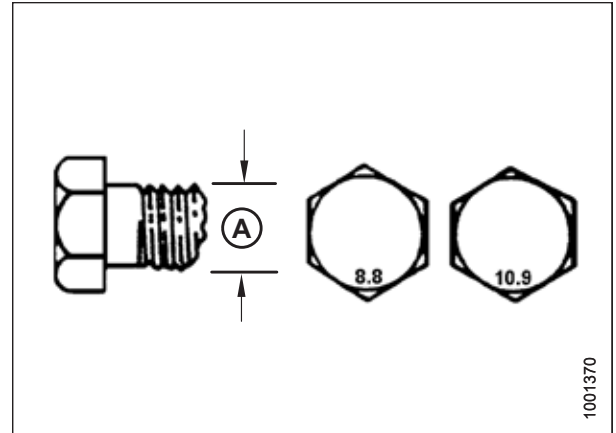


Abbildung 8.4: Schrauben-Güteklassen

8.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium

Tabelle 8.5 Metrische Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium

Nenngröße (A)	Anzugsdrehmoment			
	8.8 (Gussaluminium)		10.9 (Gussaluminium)	
	Nm	lbf-ft	Nm	lbf-ft
M3	-	-	-	1
M4	-	-	4	2,6
M5	-	-	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	-	-	-	-
M16	-	-	-	-

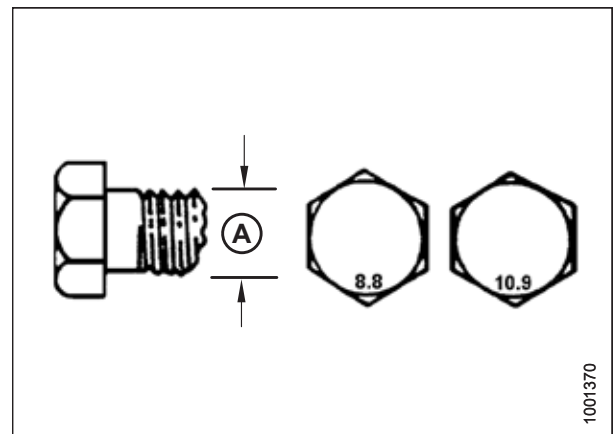


Abbildung 8.5: Schrauben-Güteklassen

8.1.3 Konisch dichtende Hydraulikarmaturen

1. Den Trichter (A) und den Konussitz (B) auf Defekte untersuchen, die Undichtigkeit verursachen könnten.
2. Das Rohr (C) mit der Armatur (D) und der Gewindemuffe (E) ohne Schmierung auf die Armatur ausrichten, bis die Trichterflächen aufeinander liegen.
3. Die Gewindemuffe (E) nach handfestem Anziehen auf die vorgegebene Anzahl von Schlüsselflächen oder mit dem in Tabelle 8.6, Seite 614 angegebenen Drehmoment festziehen.
4. Zwei Schraubenschlüssel verwenden, damit sich die Armatur (D) nicht mitdreht. Einen Schlüssel an Armatur (D) ansetzen und die Gewindemuffe (E) mit Hilfe des anderen Schraubenschlüssels mit dem angegebenen Drehmoment festziehen.
5. Zum Schluss den Zustand der Verbindung überprüfen.

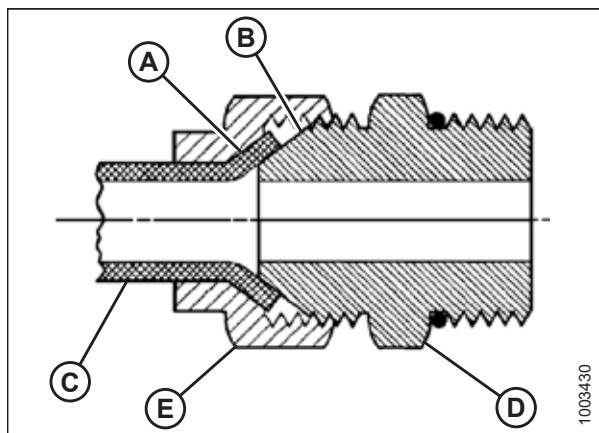


Abbildung 8.6: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.6 Konisch dichtende Hydraulikschlauch-Armaturen

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁵⁹		Schlüsselflächen nach handfestem Anziehen	
		Nm	lbf-ft	Rohr	Überwurfmutter oder Schlauch
-2	5/16-24	4-5	3-4	-	-
-3	3/8-24	7-8	5-6	-	-
-4	7/16-20	18-19	13-14	2 1/2	2
-5	1/2-20	19-21	14-15	2	2
-6	9/16-18	30-33	22-24	2	1 1/2
-8	3/4-16	57-63	42-46	2	1 1/2
-10	7/8-14	81-89	60-66	1 1/2	1 1/2
-12	1 1/16-12	113-124	83-91	1 1/2	1 1/4
-14	1 3/16-12	136-149	100-110	1 1/2	1 1/4
-16	1 5/16-12	160-176	118-130	1 1/2	1
-20	1 5/8-12	228-250	168-184	1	1
-24	1 7/8-12	264-291	195-215	1	1
-32	2 1/2-12	359-395	265-291	1	1
-40	3-12	-	-	1	1

59. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder offensichtliche Defekte kontrollieren.
2. Die Sicherungsmutter (C) so weit wie möglich zurückdrehen. Sicherstellen, dass die Unterlegscheibe (D) locker ist und möglichst weit zur Sicherungsmutter (C) hingeschoben ist.
3. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Falls erforderlich, nachbessern.
4. Hydrauliköl auf den O-Ring (A) auftragen.

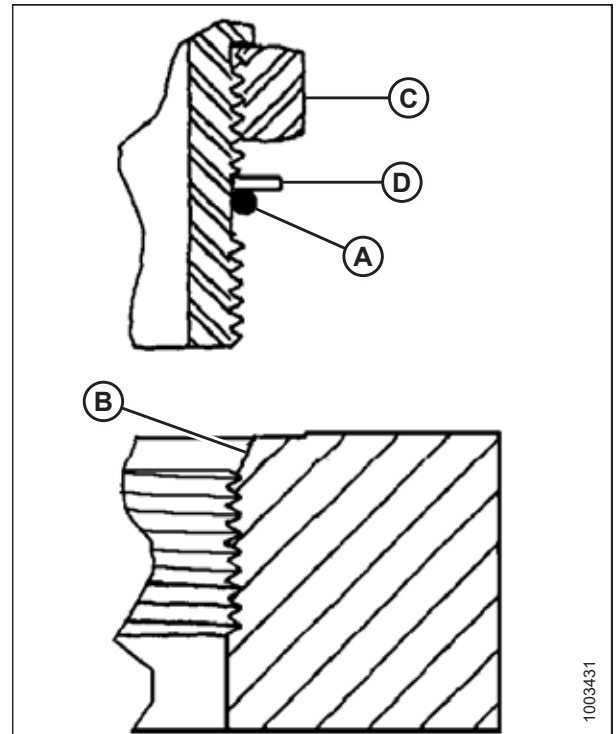


Abbildung 8.7: Hydraulikarmatur

5. Die Verschraubung (B) am Anschluss montieren, bis die Unterlegscheibe (D) und der O-Ring (A) mit der Kontaktfläche (E) des Anbauteils in Kontakt sind.
6. Zum Positionieren die Winkelarmaturen um höchstens eine Umdrehung zurückschrauben.
7. Die Sicherungsmutter (C) zur Unterlegscheibe (D) herunterdrehen und mit dem angegebenen Drehmoment festziehen. Mit zwei Schraubenschlüsseln arbeiten. Einen an der Armatur (B) ansetzen, den anderen an der Sicherungsmutter (C).
8. Zum Schluss den Zustand der Armatur überprüfen.

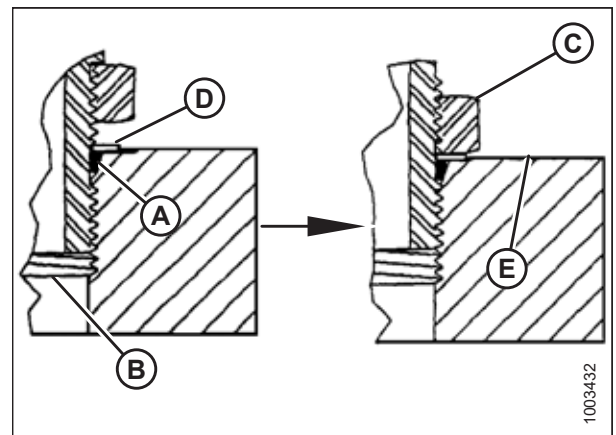


Abbildung 8.8: Hydraulikarmatur

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 8.7 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶⁰	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-2	$\frac{5}{16}$ -24	6-7	*53-62
-3	$\frac{3}{8}$ -24	12-13	*106-115
-4	$\frac{7}{16}$ -20	19-21	14-15
-5	$\frac{1}{2}$ -20	21-33	15-24
-6	$\frac{9}{16}$ -18	26-29	19-21
-8	$\frac{3}{4}$ -16	46-50	34-37
-10	$\frac{7}{8}$ -14	75-82	55-60
-12	1 $\frac{1}{16}$ -12	120-132	88-97
-14	1 $\frac{3}{8}$ -12	153-168	113-124
-16	1 $\frac{5}{16}$ -12	176-193	130-142
-20	1 $\frac{5}{8}$ -12	221-243	163-179
-24	1 $\frac{7}{8}$ -12	270-298	199-220
-32	2 $\frac{1}{2}$ -12	332-365	245-269

60. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.5 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder offensichtliche Defekte kontrollieren.
2. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Falls erforderlich, nachbessern.
3. Hydrauliköl auf den O-Ring auftragen.
4. Die Armatur (C) handfest am Anschluss montieren.
5. Die Armatur (C) mit den in Tabelle 8.8, Seite 617 angegebenen Drehmomentwerten festziehen.
6. Zum Schluss den Zustand der Armatur überprüfen.

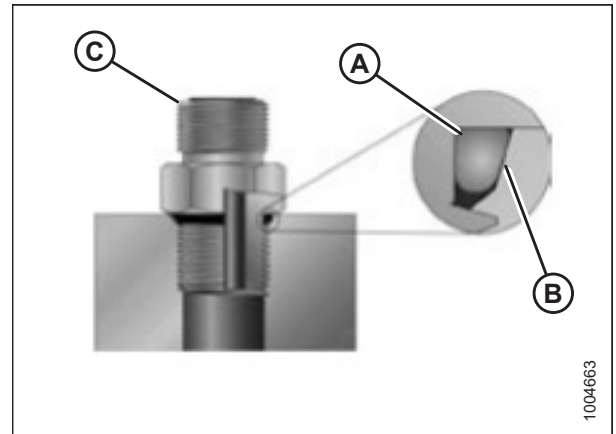


Abbildung 8.9: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.8 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶¹	
		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

61. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.6 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring

1. Die Komponenten überprüfen, um sicherzustellen, dass die Dichtflächen und Armaturengewinde frei sind von Graten, Kerben, Kratzern und Fremdkörpern.



Abbildung 8.10: Hydraulikarmatur

2. Hydrauliköl auf den O-Ring (B) auftragen.
3. Die Rohr- bzw. Schlauch-Baugruppe so ausrichten, dass die flache Kontaktfläche der Hülse (A) oder (C) unterbrechungsfrei am O-Ring (B) anliegen.
4. Die Gewindemuffe (D) des Rohrs/Schlauchs handfest anziehen. Die Gewindemuffe sollte sich frei drehen lassen können, bis sie anschlägt.
5. Die Verschraubungen nach den in Tabelle 8.9, Seite 619 angegebenen Drehmomentwerten anziehen.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, die Sechskantfläche (E) der Verschraubung festhalten, damit sich Verschraubung und Schlauch beim Anziehen der Gewindemuffe (D) nicht mitdrehen.

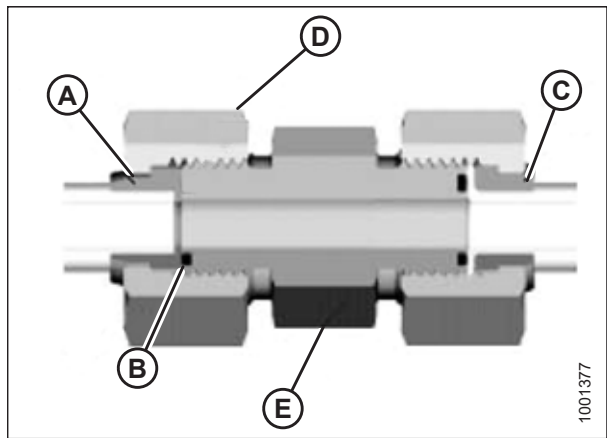


Abbildung 8.11: Hydraulikarmatur

6. Beim Zusammenbau von Verbindungen oder beim Zusammenschluss von zwei Schläuchen drei Schraubenschlüssel verwenden.
7. Zum Schluss den Zustand der Armatur überprüfen.

Tabelle 8.9 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ⁶²	
			Nm	lbf·ft
-3	Hinweis ⁶³	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Hinweis ⁶³	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	Hinweis ⁶³	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

8.1.7 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde

Die Rohrverschraubungen wie folgt zusammenbauen:

1. Die Komponenten überprüfen, um sicherzustellen, dass die Gewinde von Verschraubung und Anschluss frei sind von Graten, Kerben, Kratzern oder jeglicher Art von Verschmutzung.
2. Rohrdichtmittel (pastös) auf die Rohraußengewinde auftragen.
3. Die Verschraubung handfest am Anschluss montieren.
4. Den Stecker mit dem vorgegebenen Drehmomentwinkel anziehen. Wie viele Umdrehungen und Schlüsselflächen nach dem handfesten Anziehen erfolgen müssen, ist der Tabelle 8.10, Seite 620 zu entnehmen. Darauf achten, dass die Rohrenden geformter Stecker (meist 45° oder 90°) so ausgerichtet sind, dass sie die eingeführte Rohr- bzw. Schlauchbaugruppe aufnehmen können. Die Ausrichtung der Verschraubung immer in Anzugsrichtung beenden. Zum Ausrichten nie die Rohr-Schraubstecker lösen.
5. Alle Rückstände und überschüssiges Gewindemittel mit einem geeignetem Reiniger beseitigen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen. Dabei besonders auf Risse im Anschlusskörper achten.
7. Die endgültige Stellung der Verschraubung markieren. Undichte Verschraubungen auseinander bauen und auf Schäden überprüfen.

BEACHTEN:

Ob eine Verschraubung aufgrund eines zu hohen Anzugsdrehmoments beschädigt ist, kann sich erst nach der Demontage herausstellen.

62. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

63. Für diese Rohrgröße ist keine Dichtung mit stirnseitigem O-Ring festgelegt.

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 8.10 Rohrgewinde von Hydraulikarmaturen

Größe des Kegel-Rohrgewindes	Empfehlung Umdrehungen nach handfestem Anziehen	Empfehlung Schlüssel­flächen nach handfestem Anziehen
$1/8-27$	2-3	12-18
$1/4-18$	2-3	12-18
$3/8-18$	2-3	12-18
$1/2-14$	2-3	12-18
$3/4-14$	1,5-2,5	12-18
1-11-1/2	1,5-2,5	9-15
1-1/4-11-1/2	1,5-2,5	9-15
1-1/2-11-1/2	1,5-2,5	9-15
2-11-1/2	1,5-2,5	9-15

8.2 Umrechnungstabelle

Tabelle 8.11 Umrechnungstabelle

Messgröße	SI-Einheiten (metrisch)		Faktor	US-amerikanische Standardeinheiten	
	Bezeichnung	Abkürzung		Bezeichnung	Abkürzung
Fläche	Hektar	ha	$\times 2,4710 =$	Acre	Acre
Durchflussmenge	Liter pro Minute	l/min	$\times 0,2642 =$	US-Gallonen pro Minute	gpm
Kraft	Newton	N	$\times 0,2248 =$	Pfund-force	lbf
Länge	Millimeter	mm	$\times 0,0394 =$	Zoll	in.
Länge	Meter	m	$\times 3,2808 =$	Fuß	ft.
Leistung	Kilowatt	kW	$\times 1,341 =$	horsepower	hp
Druck	Kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	Megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	bar (keine SI-Einheit)	bar	$\times 14,5038 =$	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 0,7376 =$	Pfund-Fuß oder Fuß-Pfund	lbf-ft
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 8,8507 =$	Pfund-Zoll oder Zoll-Pfund	lbf-in
Temperatur	Grad Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	Grad Fahrenheit	°F
Geschwindigkeit	Meter pro Minute	m/min	$\times 3,2808 =$	Fuß pro Minute	ft/min
Geschwindigkeit	Meter pro Sekunde	m/s	$\times 3,2808 =$	Fuß pro Sekunde	ft/s
Geschwindigkeit	Kilometer pro Stunde	km/h	$\times 0,6214 =$	Meilen pro Stunde	mph
Volumen	Liter	l	$\times 0,2642 =$	US-Gallone	US gal
Volumen	Milliliter	ml	$\times 0,0338 =$	Unze	oz.
Volumen	Kubikzentimeter	cm ³ oder ccm	$\times 0,061 =$	Kubikzoll	in. ³
Gewicht	Kilogramm	kg	$\times 2,2046 =$	US-Pfund	lb.

8.3 Abladen und Montage

Informationen zum Abladen, Montieren und Einrichten werden zusammen mit Ihrem Schneidwerk geliefert. Die Bestellnummern für die jeweiligen Anleitungen sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst:

Versandziel	Bezeichnung des Schneidwerks	MacDon-Bestellnummer für Anleitung
Nordamerika	FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 und Floatmodul FM100	MD #214685
Export (außerhalb Nordamerikas)	FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 und Floatmodul FM100	MD #214686

Index

2 Sensoren für AHHC des FM100..... 588

A

Abdeckungen am Schrägförderer 400

Floatmodul 514

an New Holland CR-Mähdreschern einbauen 515

Abdeckungen der Schneidwerksmechanik..... 39

Abnehmen..... 39

einbauen 40

abgedichtete Lager

einbauen 414

Abladen und Montage..... 622

Abstreifer..... 355, 590

Floatmodul 514

Abnehmen..... 514

einbauen..... 515

Achsschrauben..... 575

AGCO IDEAL™ Mähdrescher

Einzugstrommelkonfigurationen 331

Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen..... 570

Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln..... 375

Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 372

AGCO-Mähdrescher

Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen..... 570

Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 364

AHHC

automatische Schneidwerkshöhenregulierung..... 21

Definition 21

Änderungszusammenfassung..... vii

Antriebe

Schneidwerksantrieb 443

Antriebsrollen

Antriebsrolle des Einzugsförderbandes..... 498

Abnehmen..... 498

einbauen..... 501

Seitenbänder

Antriebsrolle einbauen 532

Antriebsrolle herausnehmen..... 529

Antriebswellen

Antriebswelle abnehmen..... 443

Antriebswelle einbauen..... 444

Antriebswellen-Schutztrichter

Abnehmen..... 445

einbauen..... 447

Spannung der Getriebe-Antriebskette

nachstellen..... 449

API

Definition 21

ASTM

Definition 21

Aufgaben des Besitzers..... 31

Aufgaben des Fahrers..... 31

automatische Schneidwerkshöhenregulierung

AGCO IDEAL™ Mähdrescher 145

Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

einstellen..... 151

Bedienung 155

Einrichten des Schneidwerks..... 145

Haspel kalibrieren 150

Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen 150

Schneidwerk kalibrieren..... 153

Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz

prüfen..... 157

Ausgangsspannung Sensor

Spannungsgrenzwerte anpassen

Doppelsensor-System..... 137

Einzelsensor-System..... 136

Case IH Mähdrescher 230

Kalibrieren

AHHC 176

Case IH Mähdrescher 2300

Ausgangsspannung Sensor

Spannungsbereich manuell überprüfen 130

Bedienung des Sensors 128

Case IH Mähdrescher 240

Kalibrieren

AHHC 176

Case IH Mähdrescher 2500

Ausgangsspannung Sensor

Spannungsbereich manuell überprüfen 130

Bedienung des Sensors 128

Case IH Mähdrescher 5088/6088/7088

Ausgangsspannung Sensor

Spannungsbereich manuell überprüfen 130

Bedienung des Sensors 128

Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130

Ausgangsspannung Sensor 130

Bedienung des Sensors 128

Einstellen

Schnitthöhe voreinstellen 167

Spannungsbereich manuell überprüfen..... 130

Case IH Mähdrescher 5140/6140/7140

Einstellen

Schnitthöhe voreinstellen 167

Case IH Mähdrescher 7010

Ausgangsspannung Sensor

Spannungsbereich manuell überprüfen 130

Bedienung des Sensors 128

Kalibrieren

AHHC 176

Case IH Mähdrescher 7120/8120/9120

Ausgangsspannung Sensor

Spannungsbereich manuell überprüfen 130

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> Bedienung des Sensors 128 Case IH Mähdrescher 7230/8230/9230 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 Case IH Mähdrescher 8010 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 Kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> AHHC 176 Case IH Mähdrescher der Serie 120 <ul style="list-style-type: none"> Kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> AHHC 176 Challenger Mähdrescher der Serie 6 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 Challenger Mähdrescher der Serie 7 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 CLAAS Mähdrescher der Serie 500 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 CLAAS Mähdrescher der Serie 700 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 Gleaner Mähdrescher der Serie R62/R72 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R66/R75/R76 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 213 Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75 213 <ul style="list-style-type: none"> AHHC einschalten 215 AHHC kalibrieren 217 Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen 219 Auflagedruck einstellen 219 Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 Druckspeicher absperren 218 Empfindlichkeit einstellen 220 Gleaner Mähdrescher der Serie S 213 Gleaner Mähdrescher der Serie S (vor 2016) <ul style="list-style-type: none"> AHHC einschalten 215 AHHC kalibrieren 217 Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen 219 Auflagedruck einstellen 219 Ausgangsspannung Sensor 	<ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 213 Druckspeicher absperren 218 Empfindlichkeit einstellen 220 John Deere Mähdrescher der Serie 50 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 John Deere Mähdrescher der Serie 60 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 John Deere Mähdrescher der Serie 70 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 John Deere Mähdrescher der Serie S <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 New Holland Mähdrescher <ul style="list-style-type: none"> 10-V-Adapter (MD #B6421) 130 New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 130 Bedienung des Sensors 128 Sensor ersetzen 140 automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) <ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher 7010 170 Case IH Mähdrescher der Serie 120 170 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 173 Einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 185 Case IH Mähdrescher der Serie 130 161 Case IH Mähdrescher der Serie 140 161 Case IH Mähdrescher der Serie 230 170 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 173 Einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 185 Case IH Mähdrescher der Serie 240 170 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 173 Einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 185 Case IH Mähdrescher der Serie 250 170 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 173 Einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 185 Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75
--	--

INDEX

Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen 221	Mähdrescher, Anforderungen an die
Gleaner Mähdrescher der Serie S (vor 2016)	Ausgangsspannung 129
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen 221	einstellen
Gleaner Mähdrescher der Serie S9 223	Empfindlichkeit 160
Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	Funktionsprinzip von AHHC 127
einstellen 229	kalibrieren
Bedienung 234	AHHC 158
Einrichten des Schneidwerks 223	maximale Stoppelhöhe 288
Haspel kalibrieren 227	Mähdrescher Case IH 5130/6130/7130
Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen 227	Ausgangsspannung Sensor
Schneidwerk kalibrieren 231	Mähdrescher, Anforderungen an die
Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz	Ausgangsspannung 129
prüfen 236	Spannungsbereich aus der Fahrerkabine
John Deere Mähdrescher der Serie S	überprüfen 163
AHHC kalibrieren 255	Funktionsprinzip von AHHC 127
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	kalibrieren
einstellen 259	AHHC 166
Ausgangsspannung Sensor	maximale Stoppelhöhe 288
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	Mähdrescher Case IH 7010
überprüfen 252	Ausgangsspannung Sensor
Einstellen	Mähdrescher, Anforderungen an die
Empfindlichkeit 259	Ausgangsspannung 129
Horizontalverstellung des Schrägförderers	Spannungsbereich aus der Fahrerkabine
kalibrieren 263	überprüfen 173
John Deere Mähdrescher der Serie T	einstellen
AHHC kalibrieren 255	Einstellung Bodenaufgedruck 185
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	Funktionsprinzip von AHHC 127
einstellen 259	kalibrieren
Ausgangsspannung Sensor	maximale Stoppelhöhe 288
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	Mähdrescher Case IH 7120/8120/9120
überprüfen 252	Ausgangsspannung Sensor
Einstellen	Mähdrescher, Anforderungen an die
Empfindlichkeit 259	Ausgangsspannung 129
Horizontalverstellung des Schrägförderers	Funktionsprinzip von AHHC 127
kalibrieren 263	kalibrieren
New Holland 2015 Mähdrescher der Serie CR	maximale Stoppelhöhe 288
AHHC einschalten 296	Mähdrescher Case IH 7230/8230/9230
automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC,	Ausgangsspannung Sensor
<i>Siehe</i> Abschnitt zum jeweiligen Mähdreschermodell	Mähdrescher, Anforderungen an die
Mähdrescher Case IH 2300	Ausgangsspannung 129
Ausgangsspannung Sensor	Funktionsprinzip von AHHC 127
Mähdrescher, Anforderungen an die	kalibrieren
Ausgangsspannung 129	maximale Stoppelhöhe 288
Funktionsprinzip von AHHC 127	Mähdrescher Case IH 8010 170
kalibrieren	Ausgangsspannung Sensor
maximale Stoppelhöhe 288	Mähdrescher, Anforderungen an die
Mähdrescher Case IH 2500	Ausgangsspannung 129
Ausgangsspannung Sensor	Spannungsbereich aus der Fahrerkabine
Mähdrescher, Anforderungen an die	überprüfen 173
Ausgangsspannung 129	Spannungsbereich manuell überprüfen 170
Funktionsprinzip von AHHC 127	einstellen
kalibrieren	Einstellung Bodenaufgedruck 185
maximale Stoppelhöhe 288	Funktionsprinzip von AHHC 127
Mähdrescher Case IH 5088/6088/7088 158	kalibrieren
Ausgangsspannung Sensor	maximale Stoppelhöhe 288

INDEX

Mähdrescher der Challenger 6 Serie	186	Mähdrescher, Anforderungen an die	
AHC einschalten	188	Ausgangsspannung	129
Ausgangsspannung Sensor		Mähdrescher der Gleaner R65/R75 Serie	
Mähdrescher, Anforderungen an die		Ausgangsspannung Sensor	
Ausgangsspannung	129	Mähdrescher, Anforderungen an die	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine		Ausgangsspannung	129
überprüfen	186	Funktionsprinzip von AHC	127
einstellen		kalibrieren	
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit	191	maximale Stoppelhöhe	288
Empfindlichkeit	193	Mähdrescher der John Deere 50 Serie	
Schneidwerkshöhe	191	Ausgangsspannung Sensor	
Funktionsprinzip von AHC	127	Mähdrescher, Anforderungen an die	
kalibrieren		Ausgangsspannung	129
AHC	189	kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	288	maximale Stoppelhöhe	288
Mähdrescher der Challenger 7 Serie	186	Mähdrescher der John Deere 60 Serie	237
Ausgangsspannung Sensor		Ausgangsspannung Sensor	
Mähdrescher, Anforderungen an die		Mähdrescher, Anforderungen an die	
Ausgangsspannung	129	Ausgangsspannung	129
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine		Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	186	überprüfen	237
Funktionsprinzip von AHC	127	Druckspeicher absperren	241
kalibrieren		einstellen	
maximale Stoppelhöhe	288	Empfindlichkeit	243
Mähdrescher der CLAAS 500 Serie	194	Schneidwerk-Höhenerfassung	242
einstellen		Schwellenwert für das Steuerventil	
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	200	„Absenkgeschwindigkeit“	244
Einstellung Bodenaufgedruck	196	Funktionsprinzip von AHC	127
Empfindlichkeit	197–198	kalibrieren	
Schneidwerkshöhe	196	AHC	240
Schneidwerkshöhe manuell	197	maximale Stoppelhöhe	288
Funktionsprinzip von AHC	127	Mähdrescher der John Deere 70 Serie	245
kalibrieren		Ausgangsspannung Sensor	
AHC	194	Mähdrescher, Anforderungen an die	
maximale Stoppelhöhe	288	Ausgangsspannung	129
Mähdrescher der CLAAS 600 Serie	203	Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
einstellen		überprüfen	245
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	208	einstellen	
Empfindlichkeit	206	Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	
Schneidwerkshöhe	206	anpassen	251
kalibrieren		Empfindlichkeit	250–251
AHC	203	Funktionsprinzip von AHC	127
Mähdrescher der CLAAS 700 Serie	203	kalibrieren	
einstellen		AHC	249
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	208	maximale Stoppelhöhe	288
Empfindlichkeit	206	Schrägförderer-Drehzahl	249
Schneidwerkshöhe	206	Mähdrescher der John Deere S Serie	252
Funktionsprinzip von AHC	127	Ausgangsspannung Sensor	
kalibrieren		Mähdrescher, Anforderungen an die	
AHC	203	Ausgangsspannung	129
maximale Stoppelhöhe	288	Funktionsprinzip von AHC	127
Mähdrescher der Gleaner R62/R72 Serie		kalibrieren	
Funktionsprinzip von AHC	127	maximale Stoppelhöhe	288
kalibrieren		Mähdrescher der John Deere T Serie	252
maximale Stoppelhöhe	288	Ausgangsspannung Sensor	

INDEX

Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	129
Mähdrescher der New Holland 2015 CR Serie	293
AHC kalibrieren	299
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	293
Mähdrescher der New Holland CR Serie maximale Arbeitshöhe einstellen	305
Mähdrescher der New Holland CR/CX Serie	283
AHC einschalten	285
Ausgangsspannung Sensor Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	129
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	283
einstellen Absenkgeschwindigkeit Schneidwerk	290
Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk	289
Einstellung Bodenaufgedruck	291
Empfindlichkeit	291
Funktionsprinzip von AHC	127
kalibrieren AHC	286
maximale Stoppelhöhe	288
konfigurieren Haspel-Horizontalstellung	306
Schneidwerksneigung	306
Schneidwerkstyp	306
automatische Schnitthöhenregulierung (AHC) Case IH Mähdrescher Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen	183
Case IH-Mähdrescher mit Softwareversion 28.00 AHC kalibrieren	180
Mähdrescher Case IH 5130/6130/7130 Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display einrichten	161
Mähdrescher Case IH 5140/6140/7140 Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	163
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display einrichten	161
Mähdrescher Case IH 8010 Schneidwerkssteuerung Funktionszuweisung an Multifunktionshebeln ohne SHIFT-Taste	172
Mähdrescher der CLAAS Serie 600 einstellen Haspelhöhe	212
kalibrieren Haspelhöhe	209
Mähdrescher der CLAAS Serie 700 einstellen Haspelhöhe	212
kalibrieren Haspelhöhe	209
Mähdrescher der John Deere Serie S kalibrieren Haspelhöhe	269
Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen	266
Mähdrescher der John Deere Serie S/T einstellen voreingestellte Schnitthöhe	261
Mähdrescher der John Deere Serie S7.....	271
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus Fahrerkabine überprüfen	275
Einrichten des Schneidwerks.....	271
kalibrieren Schneidwerk.....	280
Schrägförderer.....	277
Mähdrescher der John Deere Serie T kalibrieren Haspelhöhe	269
Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen	266
Mähdrescher der New Holland 2015 Serie CR Schnitthöhe voreinstellen.....	303
New Holland Mähdrescher Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen	302
B	
Bandantriebe Bänder Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder einstellen.....	94
Seitenband Seitenbandrollen warten.....	526
Bänder Bandtragrahmen Antriebsrollen	529
Spannrollen	526
Floatmodul	495
Einzugsförderband ersetzen.....	495
Floatmodule Bandspannung einstellen	497
Bandspannung prüfen	497
Laufgeschwindigkeit	93
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder einstellen	94
Seitenband-Tragrahmen Antriebsrollen ausbauen	529
einbauen	532
Spannrollen ausbauen	526

INDEX

Seitenbänder	
ausbauen	517
Bandspannung nachstellen	520
einbauen	517
Spurführung anpassen	521
Seitenbandrollen	
warten	526
Spannrollen	
Spannrolle des Bandtragrahmens	
einbauen	529
Bandtragrahmen	
Antriebsrollen	529
Spannrollen	526
einbauen	529
Begriffsdefinitionen	21
Betrieb	31
Betriebsarten	
Flexbetrieb	73
starr	74

C

Case IH Mähdrescher	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	356
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	361
Case IH-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	331, 334
CGVV	
Definition	21
Challenger Mähdrescher	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	368
Challenger-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	331, 334
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	570
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	364
CLAAS Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	331, 334
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	385
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	388
CLAAS-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren	
an einem CLAAS 400 ersetzen	572
an einem CLAAS 500/700 ersetzen	573

D

DDD	
Definition	21
DM	
Definition	21
DMA	
Definition	21
Doppelhaspel	
Definition	21

Drehmoment	
Definition	21
Drehmoment-Zugspannung	
Definition	21
Drehmomentwerte	611
Achsschrauben	575
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	619
Armaturen mit stirnseitigem O-Ring	618
Drehmomentwerte für metrische Schrauben	611
in Gussaluminium schrauben	613
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung –	
einstellbar	615
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht	
einstellbar	617
konisch dichtende Hydraulikarmaturen	614
Drehmomentwinkel	
Definition	21
Druckdaumenklammern	
Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern	
nachstellen	480
Kurzer Messerfinger	
Druckdaumenklammern überprüfen	478
Spitzer Messerfinger	
Druckdaumenklammer nachstellen	
An spitzen mittleren Doppelmesserfingern	478
Druckdaumenklammern nachstellen	476
Druckdaumenklammern überprüfen	476

E

Einlaufzeiten	42
Einleitung	v
Einrichten des Schneidwerks	622
Einstellwerte	
Schneidwerke	60
Einzugsbänder	495
Antriebsrollen	498
Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	
ausbauen	498
einbauen	501
Bandspannung einstellen	497
Einzugsförderband ersetzen	495
Lager der Antriebsrolle	
Abnehmen	502
einbauen	503
ersetzen	502
Laufgeschwindigkeit einstellen	96
Spannrolle	504
Einzugsförderbänder	
Bandspannung prüfen	497
Lager der Spannrolle	
ersetzen	506
Spannrolle	
ausbauen	504

INDEX

einbauen.....	505	Haspelhöhsensor	
Einzugstrommelkonfigurationen.....	331	ersetzen.....	101
Einzugstrommeln.....	450	empfohlene Betriebsflüssigkeiten und	
Abstand zwischen Einzugstrommel und		Schmierstoffe.....	639
Bodenblech	450	empfohlene Einstellungen	
Antriebsketten		Haspel.....	58
Abnehmen.....	454	Schneidwerk	45
einbauen.....	457	Erntegutzuführung	
Kette nachspannen	454	Wahlaustrüstungen	588
Kettenspannung kontrollieren.....	452	Ersatzmesser	473
schmieren	434		
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	590		
Einzugstrommel-Antriebskettenräder		F	
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb		Fahrgeschwindigkeiten	92
nachstellen	454	Fehlersuche und Fehlerbehebung.....	593
Einzugstrommelkonfigurationen	331	AHHC.....	128
Umrüsten		Auflagedruckanzeige.....	128
Breit auf Extra breit	346	Ernte von Speisebohnen.....	605
Extra schmal auf Mittel.....	334	Erntegutverlust am Messerbalken	593
Schmal stehend auf Mittel	334	Haspelzuführung.....	600
umstellen		Mähvorgang und Messerkomponenten.....	596
Breit auf Extra schmal	346–347	Schneidwerk und Seitenbänder	603
Breit auf Mittel	337		
Breit auf Schmal stehend	339	FFFT	
Extra schmal auf Breit	343–344	Definition	21
Extra schmal auf Schmal stehend	341	FGG	
Mittel auf Breit	342	Definition	21
Mittel auf Extra schmal.....	346–347	FGW	
Mittel auf Schmal stehend	339	Definition	21
Schmal stehend auf Breit	343–344	Finger	
Schmal stehend auf Extra schmal	351–352	Einzugsfinger.....	460
Einzugstrommelstellung	125	Abnehmen.....	460
Finger	460	einbauen.....	462
Abnehmen.....	460	Einzugsfingerführungen ersetzen.....	467
einbauen.....	462	Einzugsfingersteuerung kontrollieren	464
Einzugsfingerführungen ersetzen.....	467	Einzugsfingersteuerung nachstellen.....	465
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	464	Kunststoff-Haspelfinger	
Einzugsfingersteuerung nachstellen.....	465	Abnehmen.....	542
Schneckenwindungen	355, 459	einbauen.....	543
optionale Schneckenwindung für FM100-		Stahl-Haspelfinger	
Einzugstrommel.....	588, 592	Abnehmen.....	541
Spannfedern		einbauen.....	541
überprüfen und nachstellen.....	56	Fingerträger	
Zinken, <i>Siehe</i> Finger		Buchsen	
Elektroanlage		ausbauen	544
Elektroanlage warten.....	442	Einbauen	549
Glühlampen ersetzen.....	442	Fingerträger-Verstärkungssatz	580
Sensoren		Haspelumrüstung.....	579
AHHC-Sensoren	128	Flexbetrieb	
Haspeldrehzahl-Sensor		Flexbetrieb.....	73
an AGCO-Mähdreschern ersetzen.....	570	Float	66
an einem CLAAS 400 ersetzen.....	572	Floatverriegelungen.....	72
an einem CLAAS 500/700 ersetzen	573	Schneidwerk-Floatfunktion	
an einem John Deere-Mähdrescher		überprüfen und nachstellen.....	66
ersetzen.....	571	Seitenflügel-Floatverriegelungen	
		entriegeln.....	73–74

INDEX

messen 535	Drehmomentwerte..... 611
Haspelanlage	Umrechnungstabelle..... 621
empfohlene Haspeleinstellungen 58	Innensechskantschlüssel
Haspelantriebe	Definition 21
Kreuzgelenk der zweigeteilten Haspel 564	integrierte Transporteinrichtung
Abnehmen..... 564	einstellen..... 61
Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	Integrierte Transporteinrichtung 585
einbauen..... 565	
Haspelantriebsketten	
Am Antrieb einer durchgehenden Haspel	
ersetzen..... 570	
Am Antrieb einer zweiteiligen Haspel ersetzen 568	
lockern..... 560	
spannen 561	
Haspelantriebsmotoren 566	
Haspelantriebssystem 559	
Haspelarm-Erweiterungssatz	
Europa-konfigurierte Schneidwerke 578	
Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke..... 579	
Haspeldrehzahlen 91	
Haspelfinger 541	
Kunststoffhaspelfinger ausbauen 542	
Kunststoffhaspelfinger einbauen..... 543	
Stahlhaspelfinger ausbauen 541	
Stahlhaspelfinger einbauen..... 541	
Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide..... 579	
Haspeln	
Haspel zentrieren	
zweigeteilte Haspel 539	
Haspeltorsion 539	
einstellen..... 539	
Hydraulik	
Armaturen	
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde..... 619	
Dichtung mit stirnseitigem O-Ring..... 618	
konisch dichtend 614	
ORB-Dichtung (einstellbar) 615	
ORB-Dichtung (nicht einstellbar)..... 617	
Hydrauliköl auswechseln 439	
Hydrauliköl nachfüllen 438	
Hydraulikölbehälter 438	
Ölstand im Hydraulikölbehälter prüfen 438	
Ölfilter auswechseln 440	
Schläuche und Leitungen..... 421	
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an	
Hydraulikkomponenten 7	
I	
Identifikation der Komponenten 27	
FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 27	
Floatmodul FM100 28	
Inbetriebnahme	
tägliche Kontrollen 41	
Informationsteil	
	J
	John Deere Mähdrescher
	Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln 378
	Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln..... 381
	John Deere-Mähdrescher
	Einzugstrommelkonfigurationen 331, 334
	Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen..... 571
	K
	Ketten
	Einzugstrommel-Antriebskette
	Abnehmen..... 454
	einbauen..... 457
	Kette nachspannen 454
	schmieren 434
	Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette
	prüfen..... 452
	Getriebe-Antriebskette
	Kette nachspannen 449
	Haspelantriebskette
	Ersetzen
	Antrieb der zweiteiligen Haspel..... 568
	Antrieb einer durchgehenden Haspel 570
	Kette nachspannen 560
	lockern 560
	spannen 561
	Kettenräder 559–560, 562
	Haspelantriebskette lockern..... 560
	Haspelantriebskette spannen 561
	Haspelantriebskettenrad ausbauen 562
	Haspelantriebskettenrad einbauen..... 563
	optionales Kettenrad für den Haspelantrieb..... 92
	Spannung der Haspelantriebskette nachstellen..... 560
	Kontrollen vor Inbetriebnahme 41
	Kontrollgänge
	Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit..... 419
	Wartungsplan/Wartungsprotokoll 415
	Kreuzgelenke
	Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel 564
	Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel ausbauen 564
	Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel einbauen 565
	kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel, <i>Siehe</i>
	kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15
	Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15 535

INDEX

empfohlene Einstellung.....	58	Haspelvorspannung einstellen	539
Fingerträgerbuchsen.....	544	Horizontalstellung	
Ausbauen	544	einstellen	104
Einbauen.....	549	Zylinder umsetzen	
Haspel zentrieren		mit optionalem Bausatz für Haspel-	
zweigeteilte Haspel	539	Schnellumstellung auf Multifruchttrusch	112
Haspel-Kurvenscheibe		zweigeteilte Haspel.....	105, 108
Einstellungen und Erläuterungen	116	Neigung der Haspelfinger	115
Haspel-Kurvenscheibe anpassen.....	118	Seitenbleche an der Haspel.....	556
Haspel-Seitenbleche		Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen	
Seitenbleche ersetzen.....	556	ersetzen	557
Haspel-Stützstreben	33	Vorspannung.....	539
anbringen.....	33	Wahlaustrüstungen	578
lösen	34	Kurvenscheiben	
Haspelabstand.....	535	Einstellungen für Haspel-Kurvenscheibe	116
einstellen	538	Haspel-Kurvenscheibe anpassen	118
messen	535		
Haspelantriebe			
Abdeckungen	559	L	
Abnehmen	559	Lager	
einbauen	560	Einzugsband	
Antriebskettenräder	562	Lager der Antriebsrolle	
Abnehmen	562	ausbauen	502
einbauen	563	einbauen	503
optional für Sonderbedingungen	92	ersetzen.....	502
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel		Lager der Spannrolle	
Ausbauen.....	564	ersetzen.....	506
Einbauen.....	565	Lager der Spannrolle	
Kette ersetzen		ersetzen	527
Durchgehende Haspel	570	Lager des Messerkopfes	
Zweiteilige Haspel.....	568	Abnehmen.....	471
Kette lockern	560	einbauen.....	472
Kette nachspannen	560	Seitenband	
Kette spannen.....	561	Lager der Antriebsrolle ersetzen.....	530
Kreuzgelenk der zweigeteilten Haspel.....	564	Lager von Seitenbandrollen inspizieren.....	526
Motor (MD #143088) und (MD #273258)		Lager der Antriebsrolle	
ausbauen.....	566	Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	
Motoren (MD #143088) und (MD #273258)		Abnehmen.....	502
einbauen	567	einbauen.....	503
Haspelantriebsmotoren.....	566	ersetzen.....	502
Haspelantriebssystem	559	Lager der Antriebsrolle ersetzen	530
Haspeldrehzahl.....	91	Lager der Seitenbandrollen	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	570	inspizieren	526
AGCO-Mähdrescher	570	Lager der Spannrolle	
CLAAS 400	572	Spannrolle des Einzugsförderbandes	
CLAAS 500/700.....	573	Lager der Spannrolle ersetzen	506
John Deere-Mähdrescher	571	Spannrolle des Seitenbandes	
Haspelfinger.....	541	Lager der Spannrolle ersetzen	527
Kunststoffhaspelfinger ausbauen	542	Lager des Messerkopfes	
Kunststoffhaspelfinger einbauen	543	Abnehmen.....	471
Metallhaspelfinger ausbauen	541	einbauen	472
Metallhaspelfinger einbauen	541	Laufgeschwindigkeiten	
Haspelhöhe.....	97	Fahrgeschwindigkeit	92
Haspelhöhsensor.....	98	Geschwindigkeit der seitlichen Förderbänder	93
Sensor austauschen	101	Haspeldrehzahl.....	91

INDEX

Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	96
Messerdrehzahl	
Daten zur Messerantriebsdrehzahl.....	96
Messerdrehzahl prüfen	97
Seitenbandgeschwindigkeit	
Laufgeschwindigkeit einstellen	94
Lkw	
Definition	21
 M	
Mähdrescher	
Floatmodul ankuppeln/abkuppeln.....	401
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	
Case IH	361
Challenger	368
CLAAS	388
Gleaner	368
John Deere	381
Massey Ferguson	368
New Holland CR/CX.....	396
Serie AGCO IDEAL™	375
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	
AGCO	364
AGCO IDEAL™ Mähdrescher.....	372
Case IH	356
Challenger	364
CLAAS	385
Gleaner	364
John Deere	378
Massey Ferguson	364
New Holland	392
New Holland CR/CX.....	392
Serie AGCO IDEAL™	372
Schneidwerk ankuppeln/abkuppeln.....	331
Schneidwerk transportieren	313
am Mähdrescher	313
Schneidwerk nachziehen	313–314
an Zugfahrzeug anhängen	314
mähen	
bodenkonturgeführt	64
Hochdrusch.....	60
integrierte Transporteinrichtung einstellen.....	61
Tasträder-Stellung einstellen.....	62
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	419
Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	419
Massey Ferguson Mähdrescher	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	368
Massey Ferguson-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	331, 334
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	570
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	364
Materialstauungen entfernen	
Floatmodul	312
Messerbalken.....	311
Messer	469
Aufbewahrungsort Ersatzmesser.....	473
Druckdaumenklammern	
Druckdaumenklammern mit kurzen Messerfingern	
nachstellen	480
Druckdaumenklammern mit spitzen Messerfingern	
nachstellen	476
Druckdaumenklammern spitzer Messerfinger	
überprüfen	476
Kurzer Messerfinger	
Druckdaumenklammern überprüfen	478
Spitzer Messerfinger	
Druckdaumenklammer nachstellen.....	478
Fehlersuche und Fehlerbehebung	596
Messer ausbauen.....	470
Messer einbauen	472
Messerklingen ersetzen.....	469
Messerantriebe	
Messerdrehzahl	
Messerdrehzahl kontrollieren	97
Messerdrehzahlwerte.....	96
Messerantriebsriemen, <i>Siehe</i> Riemen	
Messerantriebssystem.....	482
Antriebsriemen von Doppelmessern ohne	
Zeitsteuerung nachspannen	493
Antriebsriemen von Einzelmessern	
nachspannen	493
Messerfinger	473
Messerbalken	
Materialstauungen entfernen.....	311
Wahlaustrüstungen	581
Abdeckung für Messeraussparung	581
lange Zwischenplatte Mitte.....	582
Verschleißplatten.....	581
Messerfinger	473
<i>Siehe auch</i> Druckdaumenklammern	
Messerfinger	473
Messerfinger ausrichten	473
Messerfinger kontrollieren.....	473
spitze Messerfinger ersetzen.....	474
Spitze Messerfinger ersetzen.....	474
Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“	582
Messerkopf-Abdeckbleche	480
einbauen	481
metrische Schrauben	
Drehmomentwerte.....	611
Modellbezeichnungen	
Eintragungen.....	ix
Motoren	
Haspelantriebsmotoren.....	566
(MD #143088) und (MD #273258) einbauen	567
 N	
Neigungszylinder	

INDEX

Definition	21	Einbauen.....	493
New Holland CR/CX Mähdrescher		Spannen	493
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	392	Einzelmesser	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	396	ausbauen	491
New Holland Mähdrescher		ohne Zeitsteuerung.....	491
10-V-Adapter (MD #B6421).....	130	RoHS	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	392	Definition	21
New Holland-Mähdrescher			
Einzugstrommelkonfigurationen	331, 334	S	
New Holland, Schrägförderer-Abdeckung.....	400	SAE	
NPT		Definition	21
Definition	21	Sätze für Haspel-Schnellumrüstung auf	
		Multifruchtdrusch	112, 578
O		Schläuche und Leitungen	
Obere Querförderschnecke		Hydraulik	421
Definition	21	Schmierung	
obere Querförderschnecke (Wahlausrüstung).....	591	Alle 100 Stunden.....	425
Obere Querförderschnecke für Europa.....	591	Alle 25 Stunden	422
Öle		Alle 250 Stunden.....	428
Öl im Taumelgetriebe wechseln.....	490	Alle 50 Stunden	423
Schneidwerksgetriebe		Alle 500 Stunden.....	430
Öl nachfüllen	436	Vorgehenshinweise Schmierung	431
ORB		Wartungsplan/Wartungsprotokoll	415
Definition	21	Schmierung und Service.....	421
		Einzugstrommel-Antriebsketten.....	434
P		Haspelantriebskette	
Produktübersicht.....	21	zweigeteilte Haspel	432
		Schneidwerksgetriebe	
		Getriebe schmieren.....	435
		Öl wechseln	436
		Ölstand prüfen	435
		Vorgehenshinweise Schmierung	431
		Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel	588, 592
		Schneckenwindungen.....	355, 459
		Schneidwerk einlagern	329
		Schneidwerk nachziehen.....	313–314
		an Zugfahrzeug anhängen.....	314
		von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	321
		Räder umstellen	
		Hinterräder (rechts) in Transportstellung	
		bringen	323
		Vorderräder (links) in Transportstellung	
		bringen	321
		von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	315
		Räder umstellen	
		Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung	
		bringen	319
		Vorderräder (links) in Arbeitsstellung	
		bringen	317
		Zugdeichsel abhängen	315
		Zugdeichsel aufbewahren.....	316
		Schneidwerke	
		Abladen und Montage	622

INDEX

Bedienelemente.....	44
Einrichtung	45
Einstellwerte	60
empfohlene Einstellungen	45
Float	66
Floatmodul ankuppeln	406
Floatverriegelungen.....	72
optimieren für Rapsdrusch.....	56
Optionen	45
Schneidwerk einlagern	329
Schneidwerk nachziehen	314
Schneidwerk transportieren	
am Mähdrescher	313
Schneidwerk nachziehen.....	313–314
an Zugfahrzeug anhängen.....	314
Schneidwerksanstellwinkel	
Einstellung aus der Kabine heraus.....	85
überprüfen und nachstellen.....	66
von Mähdrescher und Floatmodul abkuppeln	401
Waagrechtstellen	309
Wahlaustrüstungen	584
Schneidwerksanstellwinkel	
Anstellbereich	83
Schneidwerksantriebe	443
Antriebswelle abnehmen.....	443
Antriebswelle einbauen.....	444
Antriebswellen-Schutztrichter	
Abnehmen.....	445
einbauen.....	447
Getriebe-Antriebskette	449
Schneidwerksoptimierung	
Rapsdrusch	56
Schnellverriegelungssätze	584
Schrägförderer-Abdeckungen an CR- Mähdreschern.....	400
Schraube	
Definition	21
SDD	
Definition	21
Seitenband-Abdeckungen	
breit	589
Seitenband-Tragrahmen	
Lager der Antriebsrolle ersetzen	530
Spannrollen einbauen	529
Seitenbänder, <i>Siehe</i> seitliche Förderbänder	
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	527
Lager von Seitenbandrollen inspizieren	526
Seitenbandrollen warten	526
Seitenbandsysteme	
EasyGuard Clips (Wahlaustrüstung)	
Ersetzen.....	533
Seitenbleche an der Haspel	
Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen ersetzen	557
Satz	580
Seitenbleche ersetzen	556
Seitenflügelabgleich	
Seitenflügelabgleich kontrollieren	75
Seitenflügelabgleich nachstellen	81
überprüfen und nachstellen	75
Seitenverkleidungen	35
Abnehmen	38
einbauen	39
Einstellen.....	37
öffnen.....	35
Prüfen.....	37
schließen	36
Sensoren	
AHC-Sensoren	128
Haspeldrehzahl-Sensor	
an AGCO-Mähdreschern ersetzen	570
an einem John Deere-Mähdrescher ersetzen	571
an einem Mähdrescher der CLAAS 400 Serie ersetzen	572
an einem Mähdrescher der CLAAS 500/700 Serie ersetzen	573
Haspelhöhsensor	
ersetzen.....	101
Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors	98
Serie FD1	
Definition	21
Seriennummern	
Anbringungsorte	ix
Eintragungen.....	ix
Service, <i>Siehe</i> Wartung und Service	
Serviceintervalle	
Schmierung.....	422
Sicherheit.....	1
Allgemeine Sicherheitshinweise	3
Betriebssicherheit	32
Haspel-Stützstreben	33
Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	41
Sicherheit bei der Wartung	5
Sicherheitsaufkleber	8
Anbringen von Sicherheitsaufklebern	8
Anbringungsorte.....	9
Bedeutung von Sicherheitshinweisen	14
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten	7
Sicherheitssymbole.....	1
Signalwörter.....	2
Stützstreben des Schrägförderers.....	32
Spannrollen	
Spannrolle des Bandtragrahmens	
einbauen.....	529
Spannrolle des Einzugsbandes	
einbauen.....	505
Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	504
starr	

INDEX

starres Schneidwerk	74
Steinschutzsätze	582
Stützstreben des Schrägförderers	32

T

Tasträder	584–585
einstellen	62
Hilfs-Tastrad	585
Taumelgetriebe	
Befestigungsschrauben kontrollieren	483
Getriebe ausbauen	484
Getriebe einbauen	487
Getriebe kontrollieren	482
Öl wechseln	490
Riemenscheibe ausbauen	486
Riemenscheibe einbauen	487
Technische Daten	
Abmessungen	26
Drehmomentwerte	611
Technische Daten zum Produkt	23
TFFT	
Definition	21
Tragrahmen	
Seitenbänder	
Tragrahmenhöhe einstellen	523
Sicherungshaken prüfen	512
Transporteinrichtungen	574
Achsschrauben-Drehmomente	575
Radschrauben-Drehmomente	574
Reifendruck	576
Schneidwerk transportieren	313
am Mähdrescher	313
Schneidwerk nachziehen	313
an Zugfahrzeug anhängen	314
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	321
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen	323
Vorderräder (links) in Transportstellung bringen	321
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	315
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen	319
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen	317
Zugdeichsel abhängen	315
Zugdeichsel aufbewahren	316

U

U/min	
Definition	21

Umrechnungstabelle	621
Umrüstsätze „Kurze Messerfinger“	582
Unterlegscheiben	
Definition	21

V

Verriegelung der Seitenflügel	72
Versatile-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	331, 334
Vorgehensweise zum Abschalten	43

W

Wahlausrüstungen	577
Einzugstrommeln	
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	590
Erntegutzuführung	588
2 Sensoren für AHHC des FM100	588
Abstreifer	590
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	590
obere Querförderschnecke	591
Obere Querförderschnecke für Europa	591
Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrommel	588, 592
Seitenband-Abdeckungen (breit)	589
Floatmodule	577
Hügelland-Erweiterungssatz	577
Halnteiler für Reis	124
Haspelarme	
Haspelarm-Erweiterungssatz	
Europa-konfigurierte Schneidwerke	578
Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke	579
Haspeln	578
Bausatz für Haspel-Schnellumrüstung auf	
Multifruchtdrusch	578
Fingerträger-Verstärkungssatz	580
Haspel-Seitenblechsatz	580
Haspelarm-Erweiterungssatz	
Europa-konfigurierte Schneidwerke	578
Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke	579
Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide	579
Kettenräder für den Haspelantrieb	92
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15	
Haspel-Seitenblechsatz	580
Haspelumrüstungssätze	579
Messerbalken	581
Abdeckung für Messeraussparung	581
lange Zwischenplatte Mitte	582
Leitungsinstallationssatz für	
Rapstrennmesser	583
Messerbalken-Verschleißplatten	581
Steinschutzsatz	582
Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“	582

INDEX

Messerkopf-Abdeckbleche	480
einbauen	481
Schneidwerk	584
Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz (nur John Deere)	585
Gleitkufen Mitte	586
Halmteiler für Reis	592
Räder	
Hilfstaad	585
Tasträder	584
Tasträder und Integrierte Transporteinrichtung	585
Rapstrennmessersätze	583
Rückwand-Verlängerungssatz	586
Schlauchsätze für Zwilling-Rapstrennmesser	583
Schnellverriegelungssätze	584
Seitenband	
Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung (ICDSC- Satz)	589
Transporteinrichtungen	574
Wartung und Service	413
Anforderungen	415
Einlagerung	329
elektrisch	442
Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe	639
für den Service vorbereiten	413
Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	419
Schmierung	422
Serviceintervalle	422
Sicherheit	5
Wartungsanleitungen	414
Wartungsplan	415
Wartungsarbeiten	
Wartung	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	419
Saisonende-Wartung	420
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	415
Wartungsplatte	
Wartungsplatte herunterklappen	509
Wartungsplatte hochklappen	511
Weiche Verbindungen	
Definition	21

Z

Zugdeichseln	
Abnehmen	315
anbringen	326
Aufbewahrung	316
zweigeteilte Haspeln	
Haspel zentrieren	539

Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe

Um sicherzustellen, dass Ihre Maschine optimale Leistung bringt, dürfen nur saubere Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe eingesetzt werden.

- Für die Handhabung von Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffen nur saubere Behälter verwenden.
- Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe so lagern, dass eine Verschmutzung durch Staub, Feuchtigkeit und andere Verunreinigungen ausgeschlossen ist.

Schmierstoff	Spezifikation	Informationen	Einsatzgebiet	Füllmengen
Schmierfett	SAE-Mehrzweckfett	Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Sofern nicht anders angegeben nach Bedarf	–
Schmierfett	SAE-Mehrzweckfett	Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Antriebswelle-Schiebegelenke	–
Getriebe-schmierstoff	SAE 85W-140	GL-Klasse 5 nach API-Klassifikation	Taumelgetriebe	2,2 Liter (2,3 Quart)
Getriebe-schmierstoff	SAE 85W-140	GL-Klasse 5 nach API-Klassifikation	Hauptgetriebe	2,5 Liter (2,6 Quart)
Hydrauliköl	Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik. Empfohlene Marken: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • Case Hy-Tran Ultraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Getriebe-/Hydrauliköl	Vorratsbehälter Schneidwerksantrieb	85 Liter (22,5 US-Gallonen)

MacDon Industries Ltd.

680 Moray Street
Winnipeg, Manitoba
Canada R3J 3S3
t. (204) 885-5590 f. (204) 832-7749

MacDon, Inc.

10708 N. Pomona Avenue
Kansas City, Missouri
United States 64153-1924
t. (816) 891-7313 f. (816) 891-7323

MacDon Australia Pty. Ltd.

A.C.N. 079 393 721
P.O. Box 103 Somerton, Victoria, Australia
Australia 3061
t. +61 3 8301 1911 f. +61 3 8301 1912

MacDon Brasil Agribusiness Ltda.

Rua Grã Nicco, 113, sala 404, B. 04
Mossunguê, Curitiba, Paraná
CEP 81200-200 Brasil
t. +55 (41) 2101-1713 f. +55 (41) 2101-1699

LLC MacDon Russia Ltd.

123317 Moscow, Russia
10 Presnenskaya nab, Block C
Floor 5, Office No. 534, Regus Business Centre
t. +7 495 775 6971 f. +7 495 967 7600

MacDon Europe GmbH

Hagenauer Str. 59
65203 Wiesbaden
Germany

KUNDEN

MacDon.com

HÄNDLER

Portal.MacDon.com

Die Produktmarken sind Eigentum der
jeweiligen Hersteller und/oder Vertriebspartner.

Gedruckt in Kanada