

Serie FD1 und FM100 FlexDraper® Schneidwerk und Floatmodul für Mähdrescher

Bedienerhandbuch

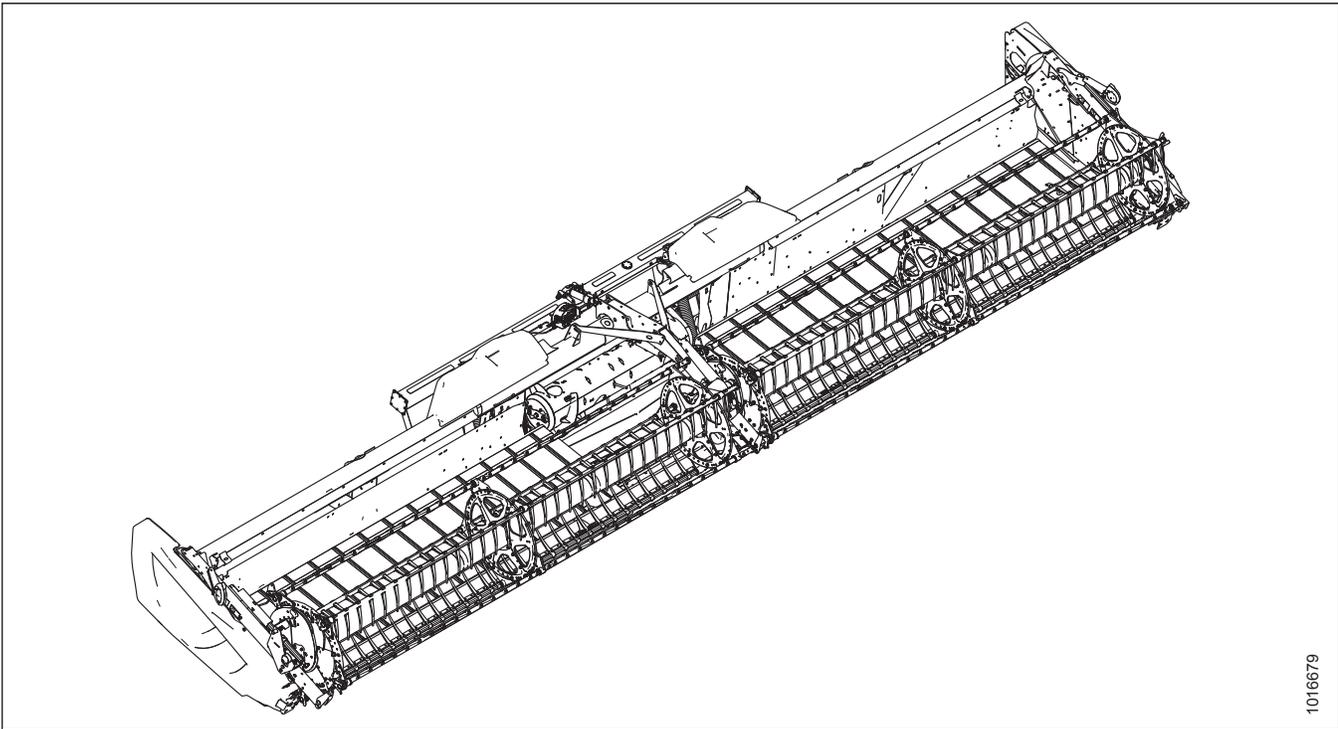
215412 Revision B

Übersetzung des Originalbedienerhandbuchs

Mit MacDon FLEX-FLOAT Technology™

Die Erntespezialisten.

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



Veröffentlichung: Februar 2021

© 2021 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** [4] As per Shipping Document
MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3

[2] Combine Header [5] May 6, 2020

[3] MacDon FD1 Series [6] _____
Christoph Martens
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiaro che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</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 kijelentjűk, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškiamė, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. pantā 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdizels Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer 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] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(evi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 6, 2020

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM100

Christoph Martens
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

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

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.

Verwendung dieses Handbuchs

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.

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

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

Gewährleistung

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

Bezeichnungskonventionen

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 639](#) angegebenen Standard-Drehmomentwerte.

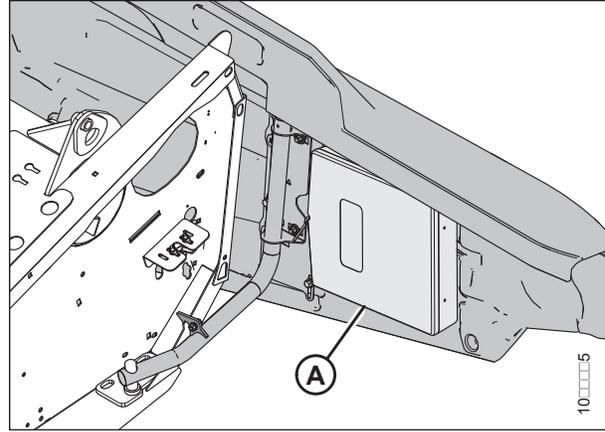
Bewahren Sie dieses Handbuch so auf, dass es bei häufigem Gebrauch schnell griffbereit ist. Übergeben Sie es an Fahrer, die erstmals mit der Maschine arbeiten, und an neue Besitzer. In der linken Seitenverkleidung des Schneidwerks ist ein Aufbewahrungsfach (A) für das Handbuch untergebracht.

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 aktuelle englische Version steht auf unserer Website (www.macdon.com) und auf unserer Händlerwebsite (<https://portal.macdon.com>, Anmeldung erforderlich) zum Download bereit.

Dieses Handbuch ist auch auf Englisch, Französisch, Polnisch, Portugiesisch, Russisch, Tschechisch und Ukrainisch erhältlich. Diese Handbücher können bei MacDon bestellt, vom MacDon-Händlerportal (<https://portal.macdon.com>) (Login erforderlich) sowie von der internationalen MacDon-Website (<http://www.macdon.com/world>) heruntergeladen werden.



Aufbewahrungsort für das Bedienerhandbuch

Änderungszusammenfassung

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

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
Verschiedene	An den Anfängen der Themen wurden einleitende Erklärungen hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Einstellen der Innenradhöhe des Contour Buddy, Seite 66</i>	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Einstellen der Außenradhöhe des Contour Buddy, Seite 68</i>	Thema hinzugefügt	Technische Publikationen
<i>4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 345</i>	Die Themen in diesem Abschnitt wurden aktualisiert.	Technische Publikationen
<i>5.3.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 431</i>	Thema überarbeitet.	Engineering
<i>Alle 10 Stunden, Seite 438</i>	Thema überarbeitet.	Engineering
<i>Alle 50 Stunden, Seite 440</i>	Thema überarbeitet.	Engineering

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.

FlexDraper® Schneidwerk der FD1 Serie Bandschneidwerk

Schneidwerkmodell: _____
Seriennummer: _____
Baujahr: _____

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

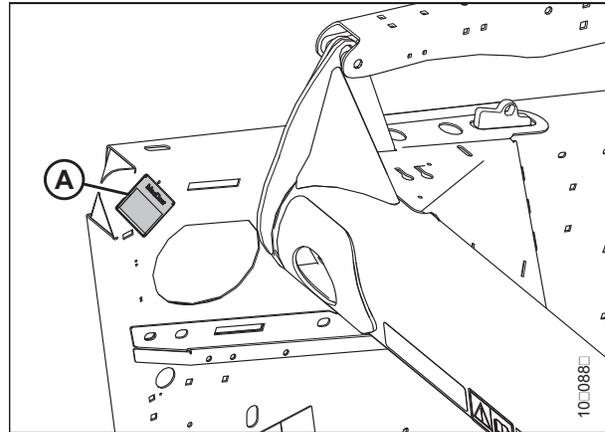


Abbildung 1: Anbringungsort für Seriennummernschild des Schneidwerks

Floatmodul FM100 für Mährescher

Seriennummer: _____
Baujahr: _____

Das Schild mit der Floatmodul-Seriennummer (A) ist links oben auf dem Floatmodul-Tragrahmen angebracht.

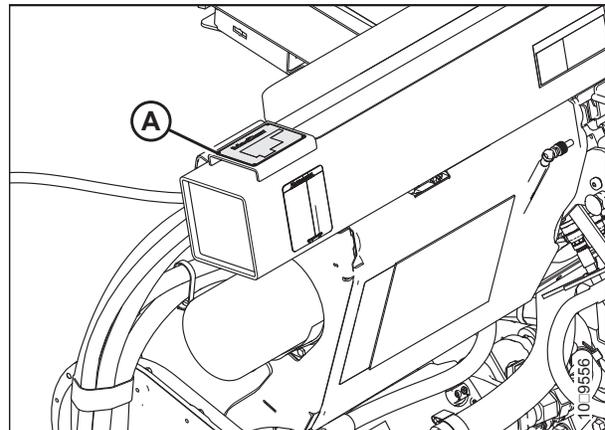


Abbildung 2: Anbringungsort für Seriennummernschild des Floatmoduls

Integrierte Transporteinrichtung/Tastrad (optional)

Seriennummer: _____
Baujahr: _____

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



Abbildung 3: Integrierte Transporteinrichtung/Tastrad (Position)

Konformitätserklärung.....	i
Einleitung.....	v
Änderungszusammenfassung.....	vii
Modellbezeichnung und Seriennummer.....	viii
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 FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie – Technische Daten.....	24
2.3 Abmessungen.....	27
2.4 Identifikation der Komponenten.....	28
2.4.1 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1.....	28
2.4.2 Floatmodul FM100.....	29
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 Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	35
Aufklappen der Seitenverkleidungen.....	35
Seitenverkleidungen schließen.....	36
Überprüfen und Nachstellen der Seitenverkleidungen.....	37
Abmontieren der Seitenverkleidungen.....	39
Seitenverkleidungen anbauen.....	39
3.2.4 Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.....	40
Abnehmen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.....	40
Anbringen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.....	41
3.2.5 Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	41
3.3 Einlaufzeit.....	43
3.4 Ausschalten des Mähdreschers.....	44
3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine.....	45

INHALTSVERZEICHNIS

3.6	Schneidwerkseinrichtung	46
3.6.1	Schneidwerkskomponenten	46
3.6.2	Schneidwerkseinstellungen	46
3.6.3	Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch	58
	Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern	58
3.6.4	Haspeleinstellungen	60
3.7	Einstellwerte des Schneidwerks	62
3.7.1	Hochdrusch	62
	Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung	63
	Einstellen der Tastrad-Stellung	65
	Einstellen der Innenradhöhe des Contour Buddy	66
	Einstellen der Außenradhöhe des Contour Buddy	68
3.7.2	Bodenkonturgeführtes Dreschen	68
	Einstellen der inneren Gleitkufen	68
	Einstellen der äußeren Gleitkufen	69
3.7.3	Schneidwerk-Floatfunktion	70
	Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion	71
	Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion	76
	Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel	76
	Flexbetrieb	77
	Starres Schneidwerk	78
3.7.4	Kontrollieren und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	79
	Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs	79
	Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	85
3.7.5	Schneidwerksanstellwinkel	88
	Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus	89
3.7.6	Haspeldrehzahl	96
	Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb	97
3.7.7	Fahrgeschwindigkeit	97
3.7.8	-Laufgeschwindigkeit	98
	Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit	99
	Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	100
3.7.9	Messergeschwindigkeitsinformationen	101
	Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs	101
3.7.10	Haspelhöhe	102
	Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöehensensors	103
	Ersetzen des Haspelhöehensensors	106
3.7.11	Haspel-Horizontalstellung	108
	Haspel-Horizontalstellung anpassen	109
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – durchgehende Haspel	110
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspeln	112
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspeln	115
	Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchttrusch – zweiteilige Haspeln	118
3.7.12	Neigung der Haspelfinger	121
	Kurvenbahneinstellungen	121
	Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe	123

3.7.13 Halmteiler	124
Abnehmen eines Halmteilers mit optionalem Schnellverschluss	124
Abnehmen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus	125
Anbringen eines Halmteilers mit optionalem Rastmechanismus	126
Anbringen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus	127
3.7.14 Halmteilerstangen	129
Abnehmen der Halmteilerstangen	129
Anbringen der Halmteilerstangen	130
Halmteiler für Reis	130
3.7.15 Einstellen der Einzugstrommelstellung	131
3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	133
3.8.1 Hinweise zum Sensorbetrieb	134
3.8.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – automatische Schneidwerkshöhenregulierung / Auflagedruckanzeige	134
3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers	135
10-V-Adapter (MD #B6421) – Nur New Holland Mähdrescher	136
Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System	137
Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System	139
Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System	142
Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System	143
3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher	145
Einrichten des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™	145
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie AGCO IDEAL™	149
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – 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 (AHHC) – 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 (AHHC) – 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 (AHHC) – Mähdrescher Case IH 7010/ 8010 und Serien 120, 230, 240 und 250	176
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher	180
Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöehensensors – Case IH	184
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	187

INHALTSVERZEICHNIS

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger und Massey Ferguson	187
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson	189
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	192
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson	193
3.8.9 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie	194
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 500	194
Einstellung der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500	197
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – CLAAS, Serie 500	198
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 500	201
3.8.10 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700	204
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700	204
Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700	207
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700	207
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 600/700	209
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS, Serie 600/700	210
Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700	213
3.8.11 CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	214
Einrichten des Schneidwerks – CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	214
Einrichten des Horizontalverstellungsbereichs des Schneidwerks – CLAAS-Serie 7000/8000	216
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000	218
Festlegen der Voreinstellungen für Schnitt- und Haspelhöhe – CLAAS, Serie 7000/8000	220
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000	221
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 7000/8000	223
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS, Serie 7000/8000	224
3.8.12 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie	226
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	226
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	228
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	230
Absperren des Druckspeichers – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	232
Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	232
Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	233
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	233
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	234
3.8.13 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie	236
Einrichten des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9	236
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9	240
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9	242
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner Serie S9	244
Arbeiten mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner Serie S9	247

INHALTSVERZEICHNIS

Kontrollieren der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner S9 Serie	249
3.8.14 Mähdrescher der John Deere 60 Serie.....	250
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 60	250
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 60	252
Absperren des Druckspeichers – John Deere der Serie 60	254
Einstellen der Schneidwerk-Höhenerfassung auf 50 – John Deere der Serie 60	255
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 60	256
Anpassen des Schwellenwerts für das Steuerventil „Absenkgeschwindigkeit“ – John Deere der Serie 60	257
3.8.15 Mähdrescher der John Deere 70 Serie.....	258
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70	258
Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70	262
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70	262
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70	264
Nachstellen der manuellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70	265
3.8.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T	265
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T	265
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T	268
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T	272
Manuelles Einstellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T.....	272
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T.....	274
Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T	276
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S/T	279
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S/T	282
3.8.17 Mähdrescher der John Deere Serie S7.....	284
Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7.....	284
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7.....	288
Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)	291
Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7.....	294
3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter.....	297
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR/CX	297
Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX	300
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX	301
Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX	302
Einstellen der Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk – New Holland der Serie CR/CX	304
Einstellen der Absenkgeschwindigkeit – New Holland der Serie CR/CX	304
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der CR/CX.....	305
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX	306
3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger	307
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – New Holland der Serie CR.....	307
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR.....	310
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR.....	313

INHALTSVERZEICHNIS

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – New Holland der Serie CR	316
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR	317
Einstellen der maximalen Arbeitshöhe – New Holland der Serie CR	319
Konfigurierungsanleitung für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp – New Holland der Serie CR	321
3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks	323
3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken	325
3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls	326
3.12 Transportieren des Schneidwerks	327
3.12.1 Transportieren des Schneidwerks am Mähdrescher	327
3.12.2 Schleppfahrten	327
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	328
Nachziehen des Schneidwerks	328
3.12.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung	329
Abhängen der Zugdeichsel	329
Aufbewahren der Zugdeichsel	330
Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung	331
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung	333
3.12.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung	335
Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung	335
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung	337
Anbringen der Zugdeichsel	340
3.13 Einlagerung des Schneidwerks	343
Kapitel 4: An- und Abkuppeln des Schneidwerks	345
4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100	345
4.1.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung	348
4.1.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung	351
4.1.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung	354
4.1.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung	357
4.1.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung	361
4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen	362
4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen	365
4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“	368
4.2 Einrichten des Floatmoduls FM100	372
4.2.1 Einsatz von Schneckenwindungen	372
4.2.2 Einsatz von Abstreifern	372
4.3 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner und Massey Ferguson)	373
4.3.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher von AGCO (Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson)	373
4.3.2 Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson	377
4.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher	381
4.4.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen AGCO IDEAL™ Mähdrescher	381
4.4.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem AGCO IDEAL™ Mähdrescher	384
4.5 Case IH-Mähdrescher	387

4.5.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher	387
4.5.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher	391
4.6 CLAAS-Mähdrescher	395
4.6.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher	395
4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mähdrescher	398
4.7 John Deere-Mähdrescher	402
4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher	402
4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher.....	405
4.8 New Holland-Mähdrescher	409
4.8.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland CR/CX-Mähdrescher	409
4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher	412
4.8.3 Schrägförderer-Abdeckungen an CR-Mähdreschern	416
4.9 An- und Abkuppeln des Schneidwerks – Floatmodul FM100	418
4.9.1 Abkuppeln des Schneidwerks vom Floatmodul FM100.....	418
4.9.2 Ankuppeln des Schneidwerks an das Floatmodul FM100.....	423
Kapitel 5: Wartung und Service	429
5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service	429
5.2 Wartungsanleitungen	430
5.2.1 Einbauen eines abgedichteten Lagers	430
5.3 Wartungsarbeiten.....	431
5.3.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	431
5.3.2 Maschineninspektion nach der Einlaufzeit	435
5.3.3 Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	435
5.3.4 Saisonende-Wartung	436
5.3.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen	437
5.3.6 Schmierung und Service	437
Serviceintervalle	438
Vorgehenshinweise Schmierung	448
Schmieren der Haspelantriebskette	449
Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette	451
Schmieren des Schneidwerksgetriebes	452
5.4 Hydraulik	455
5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter	455
5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter	455
5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter	456
5.4.4 Auswechseln des Ölfilters	458
5.5 Elektroanlage.....	460
5.5.1 Ersetzen von Glühlampen	460
5.6 Schneidwerksantrieb.....	461
5.6.1 Abnehmen der Antriebswelle	461
5.6.2 Einbauen der Antriebswelle	462
5.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters.....	463
5.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters	465

INHALTSVERZEICHNIS

5.6.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette.....	467
5.7 Einzugstrommel	469
5.7.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech.....	469
5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette	471
5.7.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe	473
5.7.4 Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	476
5.7.5 Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	480
5.7.6 Einsatz von Schneckenwindungen	483
5.7.7 Einzugsfinger	483
Ausbauen von Einzugsfingern	483
Einbauen von Einzugsfingern	485
Überprüfen der Einzugsfingersteuerung.....	488
Nachstellen der Einzugsfingersteuerung.....	489
Ersetzen von Einzugsfingerführungen	490
Einbauen der Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (Einzugstrommel)	491
5.8 Messer	493
5.8.1 Ersetzen von Messerklingen.....	493
5.8.2 Ausbauen des Messers.....	494
5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers.....	495
5.8.4 Einbauen des Messerkopflagers.....	496
5.8.5 Einbauen des Messers	496
5.8.6 Ersatzmesser	497
5.8.7 Messerfinger	498
Ausrichten spitzer Messerfinger	498
Ersetzen von spitzen Messerfingern	498
Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren	500
Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern	500
Nachstellen des Druckdaumens an spitzen mittleren Doppelmesserfingern.....	502
Kontrollieren der Druckdaumen von kurzen Messerfingern	502
Nachjustieren von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern	504
5.8.8 Messerkopf-Abdeckblech	504
Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs.....	505
5.9 Messerantriebssystem.....	506
5.9.1 Taumelgetriebe	506
Kontrollieren des Taumelgetriebes	506
Prüfen der Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe	508
Ausbauen des Taumelgetriebes.....	508
Ausbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe.....	510
Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe	511
Einbauen des Taumelgetriebes.....	511
Ölwechsel am Taumelgetriebe	514
5.9.2 Messerantriebsriemen	515
Messerantriebsriemen.....	515
5.10 Einzugsförderband	519
5.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes.....	519
5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands	522
5.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes.....	523
Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	523

Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle	526
Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	527
5.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	529
Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle.....	529
Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle.....	530
Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Spannrolle.....	531
5.10.5 Herunterklappen der Wartungsplatte am FM100	533
5.10.6 Hochklappen der Wartungsplatte am FM100	535
5.10.7 Prüfen der Sicherungshaken.....	536
5.11 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM100	538
5.11.1 Ausbauen von Abstreifern.....	538
5.11.2 Einbauen von Abstreifern	538
5.11.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähreschern	539
5.12 Schneidwerk-Seitenbänder	541
5.12.1 Ausbauen der Seitenbänder	541
5.12.2 Einbauen der Seitenbänder	541
5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung.....	544
5.12.4 Nachstellen der Seitenbandführung.....	546
5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe	547
5.12.6 Wartung der Seitenbandrollen.....	550
Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen	550
Spannrolle des Bandtragrahmens	550
Antriebsrolle des Bandtragrahmens	553
5.12.7 Ersetzen von Seitenband-Leistenschonern (Wahlausrüstung)	557
5.13 Haspel	559
5.13.1 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken.....	559
Messen des Haspelabstands	559
Einstellen des Haspelabstands.....	562
5.13.2 Haspelvorspannung	563
Einstellen der Haspelvorspannung	563
5.13.3 Zentrieren der Haspel auf durchgehendem Schneidwerk.....	564
5.13.4 Zentrieren der Haspel auf zweiteiliger Haspel.....	566
5.13.5 Haspelfinger	568
Ausbauen der Metallhaspelfinger	568
Einbauen der Metallhaspelfinger	569
Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger	570
Einbauen der Kunststoffhaspelfinger	570
5.13.6 Fingerträgerbuchsen	571
Ausbauen der Fingerträgerbuchsen.....	571
Einbauen der Fingerträgerbuchsen	577
5.13.7 Seitenbleche an der Haspel	583
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen.....	583
Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen.....	584
5.14 Haspelantrieb.....	586
5.14.1 Haspelantriebsabdeckung	586
Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	586
Einbauen der Haspelantriebsabdeckung	586
5.14.2 Spannung der Haspelantriebskette	587

Lockern der Haspelantriebskette	587
Spannen der Haspelantriebskette	588
5.14.3 Haspelantriebskettenrad	589
Ausbauen des Haspelantriebskettenrads.....	589
Einbauen des Haspelantriebskettenrads	590
5.14.4 Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	591
Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel	591
Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen Haspel	592
5.14.5 Haspelantriebsmotor	593
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	593
Einbauen des Haspelantriebsmotors	594
5.14.6 Ersetzen der Antriebskette der zweiteiligen Haspel	595
5.14.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel.....	597
5.14.8 Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors.....	597
Ersetzen des AGCO Haspeldrehzahl-Sensors	598
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher	599
Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors.....	599
5.15 Integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung).....	601
5.15.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments	601
5.15.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments.....	602
5.15.3 Reifendruckkontrolle.....	603
 Kapitel 6: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen.....	 605
6.1 Floatmodul FM100	605
6.1.1 Hügelland-Erweiterungssatz.....	605
6.2 Haspel	606
6.2.1 Satz für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch	606
6.2.2 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke).....	606
6.2.3 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke)	607
6.2.4 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide.....	607
6.2.5 PR15-Satz für Haspelumrüstung.....	607
6.2.6 Haspel-Seitenblechsatz	608
6.2.7 Fingerträger-Verstärkungssatz	608
6.3 Messerbalken	609
6.3.1 Messerbalken-Verschleißplatte.....	609
6.3.2 Abdeckung für Messeraussparung.....	609
6.3.3 Lange Zwischenplatte Mitte	610
6.3.4 Steinschutz	610
6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“	610
6.3.6 Rapstrennmesser	611
6.4 Schneidwerk	612
6.4.1 Schnellverriegelungssatz	612
6.4.2 Tasträder.....	612
6.4.3 Hilfs-Tastrad.....	613
6.4.4 Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung.....	613
6.4.5 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz.....	614

6.4.6 Gleitkufensätze.....	614
6.4.7 Stahl-Gleitkufen.....	615
6.5 Erntegutzuführung.....	616
6.5.1 Satz mit 2 Sensoren für automatische Schneidwerkshöhenregulierung des FM100.....	616
6.5.2 Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel.....	616
6.5.3 Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung.....	617
6.5.4 Breite Seitenband-Abdeckung.....	617
6.5.5 Seitenband-Leistenschoner.....	618
6.5.6 Abstreifersatz.....	618
6.5.7 Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln.....	619
6.5.8 Obere Querförderschnecke.....	620
6.5.9 Obere Querförderschnecke für europäische Mähdrescher.....	620
6.5.10 Halmteiler für Reis.....	621
6.5.11 Satz Zwischenplatten komplett.....	621
 Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung	 623
7.1 Erntegutverlust.....	623
7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten.....	626
7.3 Haspelzuführung.....	629
7.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder.....	632
7.5 Ernte von Speisebohnen.....	634
 Kapitel 8: Informationsteil	 639
8.1 Drehmomentwerte.....	639
8.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben.....	639
8.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium.....	642
8.1.3 Konisch dichtende Hydraulikarmaturen.....	642
8.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar.....	644
8.1.5 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar.....	646
8.1.6 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring.....	647
8.1.7 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde.....	648
8.2 Umrechnungstabelle.....	650
 Index.....	 651
 Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe.....	 667

Kapitel 1: Sicherheit

Um die Sicherheit von Fahrern und Umstehenden zu gewährleisten, ist es unerlässlich, sich eingehend mit den Sicherheitsvorkehrungen zu befassen und diese konsequent zu befolgen.

1.1 Sicherheitssymbole

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

Bedeutungen des Symbols:

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

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

Warum der Sicherheitsgedanke so wichtig ist

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



Abbildung 1.1: Sicherheitssymbol

1.2 Signalwörter

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

Die Warnhinweise werden nach folgenden Gesichtspunkten ausgewählt:

GEFAHR

Weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht 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

Treffen Sie Schutzvorkehrungen für den Zusammenbau, den Betrieb und die Wartung von Maschinen.

VORSICHT

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

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

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

Treffen Sie außerdem die folgenden Vorsichtsmaßnahmen:

- Laute Geräusche können zu Gehörschäden 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.

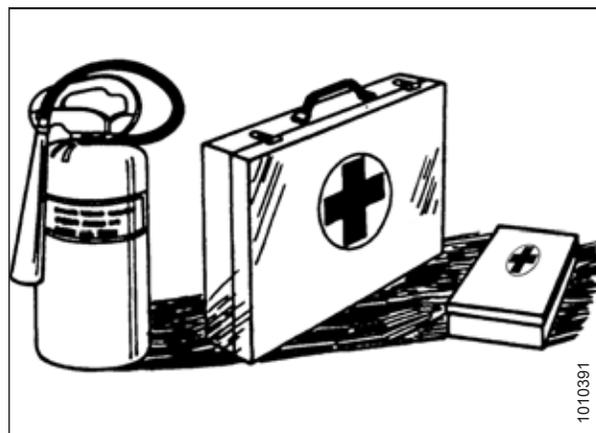


Abbildung 1.4: Sicherheitsausrüstung

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.
- Nehmen Sie an der Maschine **KEINE** baulichen Veränderungen vor. 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.

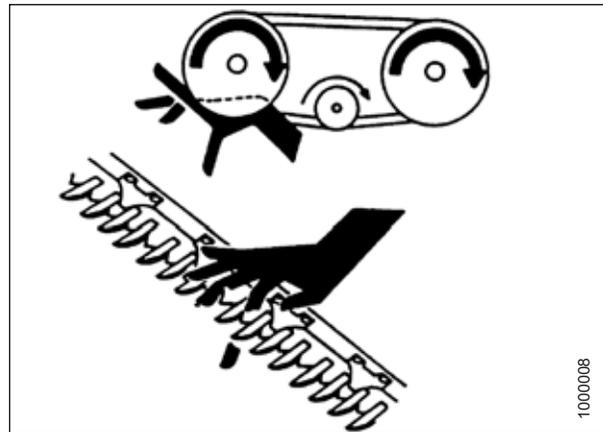


Abbildung 1.6: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

- Arbeitsbereich sauber und trocken halten. Auf nassem bzw. ölverschmiertem Boden herrscht hohe Rutschgefahr. Nasse Stellen können bei Arbeiten mit Elektrowerkzeug besonders gefährlich sein. Sicherstellen, dass alle Steckdosen und Elektrogeräte vorschriftsmäßig geerdet sind.
- Arbeitsbereich stets gut ausleuchten.
- Maschine sauber halten. Stroh und Spreu auf einem heißen Motor können zur Feuerquelle werden. **NICHT** zulassen, dass sich Öl oder Fett auf Wartungsgerüsten, Leitern oder Bedienelementen ansammelt. Maschinen 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

Treffen Sie Schutzvorkehrungen für die Wartung von Maschinen.

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) Antriebskomponenten in anderen Maschinenbereichen (z. B. Riemen, Riemenscheiben, Messerklingen) in Bewegung gesetzt werden. Von umlaufenden Maschinenteilen fernhalten.



Abbildung 1.8: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

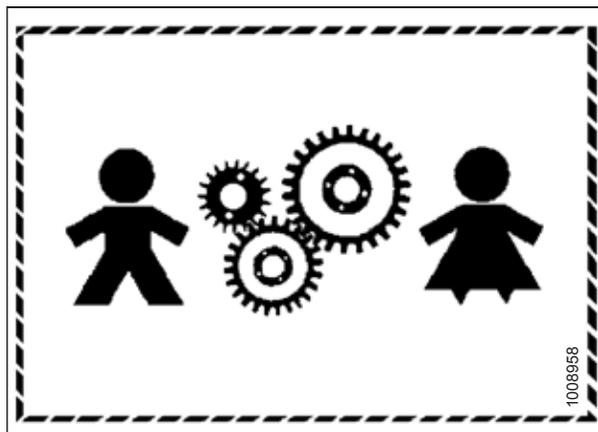


Abbildung 1.9: Kinder von Maschinen fernhalten

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

Treffen Sie Schutzvorkehrungen für den Zusammenbau, den Betrieb und die Wartung von Hydraulikteilen.

- Vor Verlassen des Fahrersitzes alle Hydraulik-Betätigungshebel in Neutralstellung bringen.
- Alle Komponenten der Hydraulikanlage müssen stets sauber und in einwandfreiem Zustand sein.
- Abgenutzte, eingeschnittene, abgewetzte, flachgedrückte oder gequetschte Schläuche und Stahlleitungen ersetzen.
- An Hydraulikleitungen, -verschraubungen oder -Schläuchen **KEINE** provisorische Reparaturen mit Klebebändern, Klemmvorrichtungen, Dichtzement oder Schweißungen vornehmen. Die Hydraulikanlage steht unter sehr hohem Druck. Provisorische Reparaturen versagen plötzlich. Dadurch entstehen gefährliche und sicherheitsgefährdende Arbeitsbedingungen.



Abbildung 1.11: Suche nach undichten Hydraulikstellen

- Bei der Suche nach undichten Stellen in Hydraulikanlagen geeigneten Hand- und Augenschutz tragen. Die undichte Stelle mit einem Stück Karton suchen, nicht mit den Händen.
- Nach Verletzungen durch einen konzentrierten Strahl Hydraulikflüssigkeit sofort in ärztliche Behandlung begeben. Hydraulikflüssigkeit, die die Hautoberfläche durchdringt, kann schwerwiegende Infektionen oder toxische Reaktionen zur Folge haben.



Abbildung 1.12: Gefährdung durch Hydraulikdruck

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

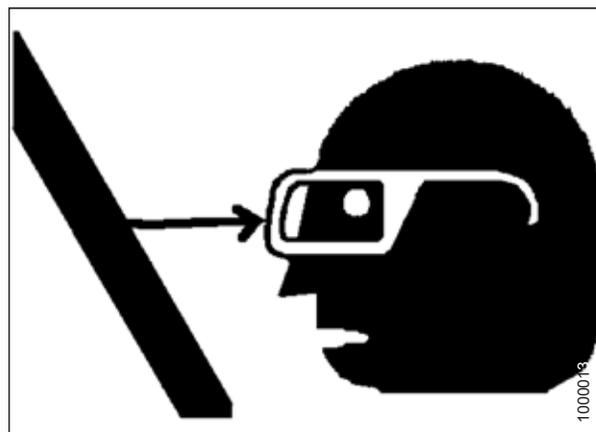


Abbildung 1.13: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.6 Sicherheitsaufkleber

Die Sicherheitsaufkleber sind in der Regel gelbe Aufkleber. Sie sind dort angebracht, wo Verletzungsgefahr besteht oder wo der Fahrer vor Steuerbefehlen besondere Vorsicht walten lassen muss. Bedienerhandbücher und technische Handbücher geben Aufschluss zum Anbringungsort und zur Bedeutung der 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.

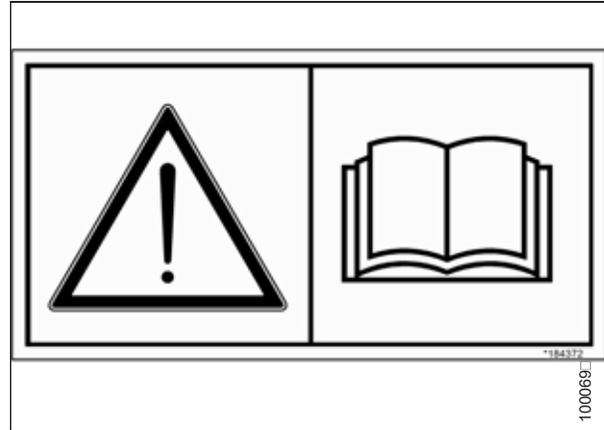


Abbildung 1.14: Aufkleber „Bedienerhandbuch“

1.6.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern

Beschädigte Sicherheitsaufkleber müssen ersetzt werden.

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

1.7 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber

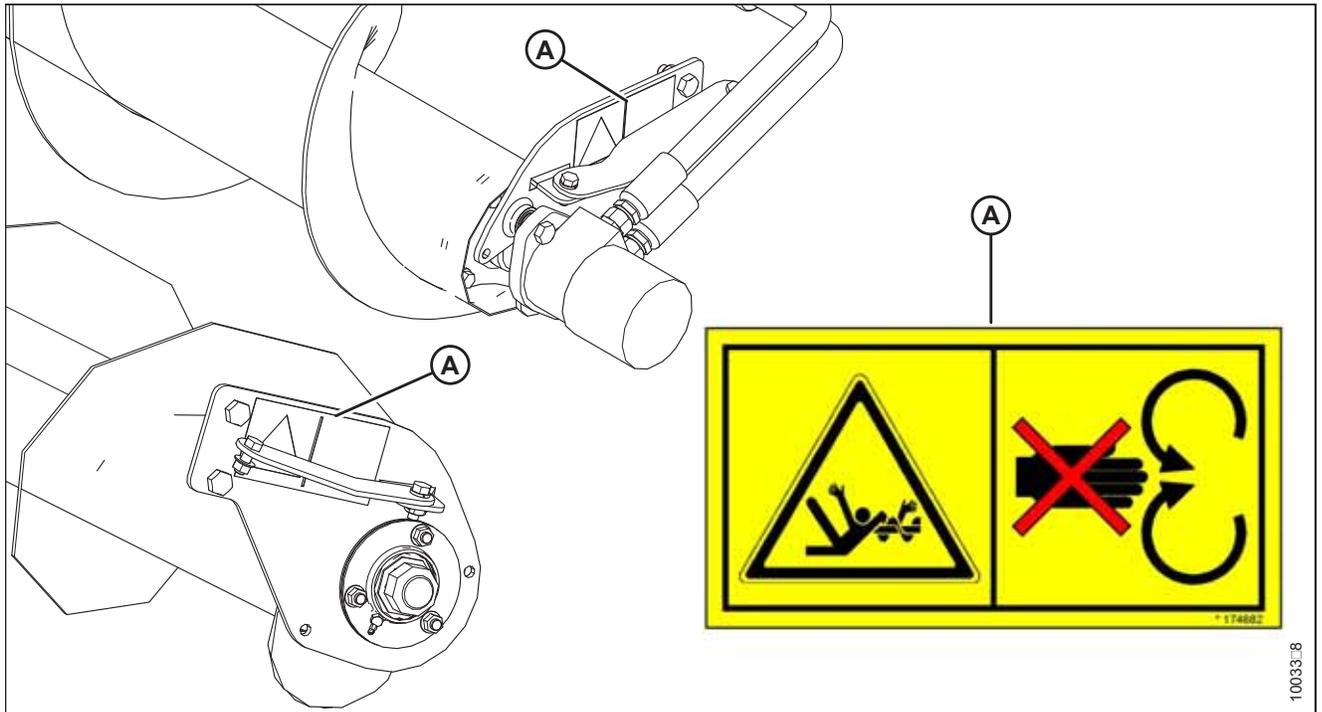


Abbildung 1.15: Obere Querförderschnecke

A – MD #174682

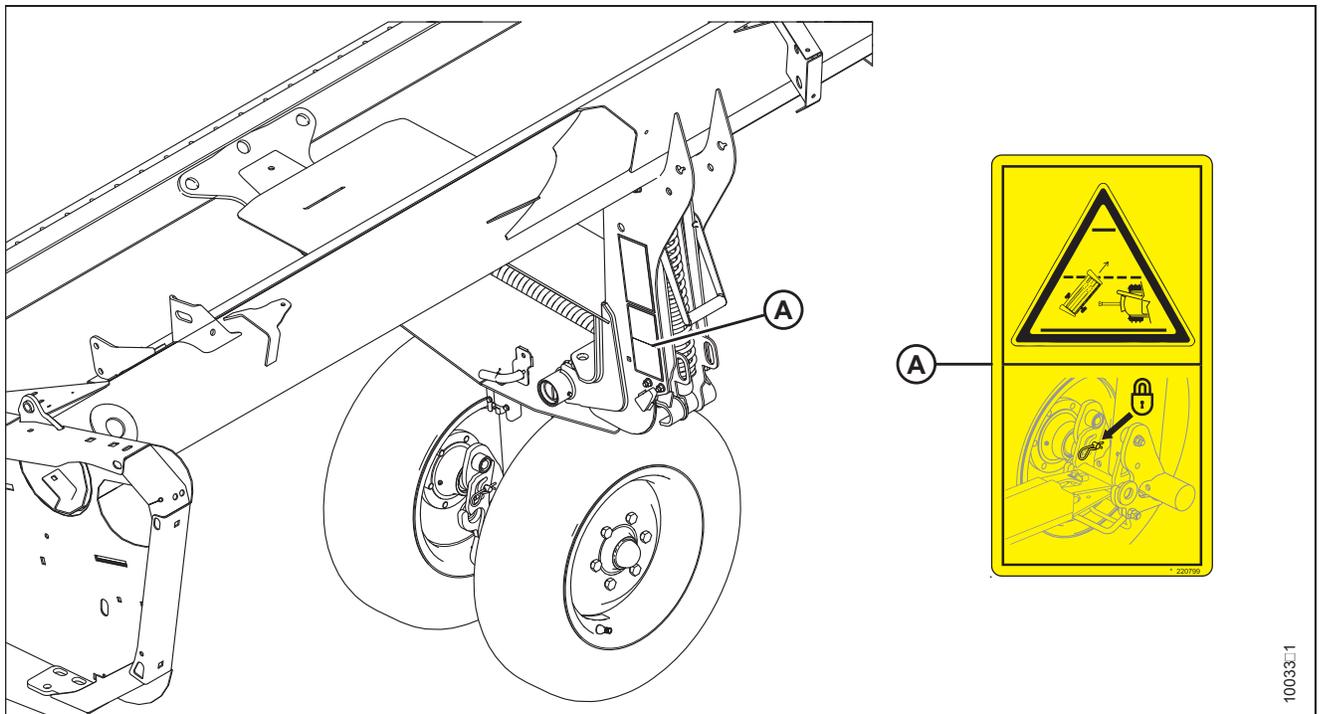


Abbildung 1.16: Transport

A – MD #220799

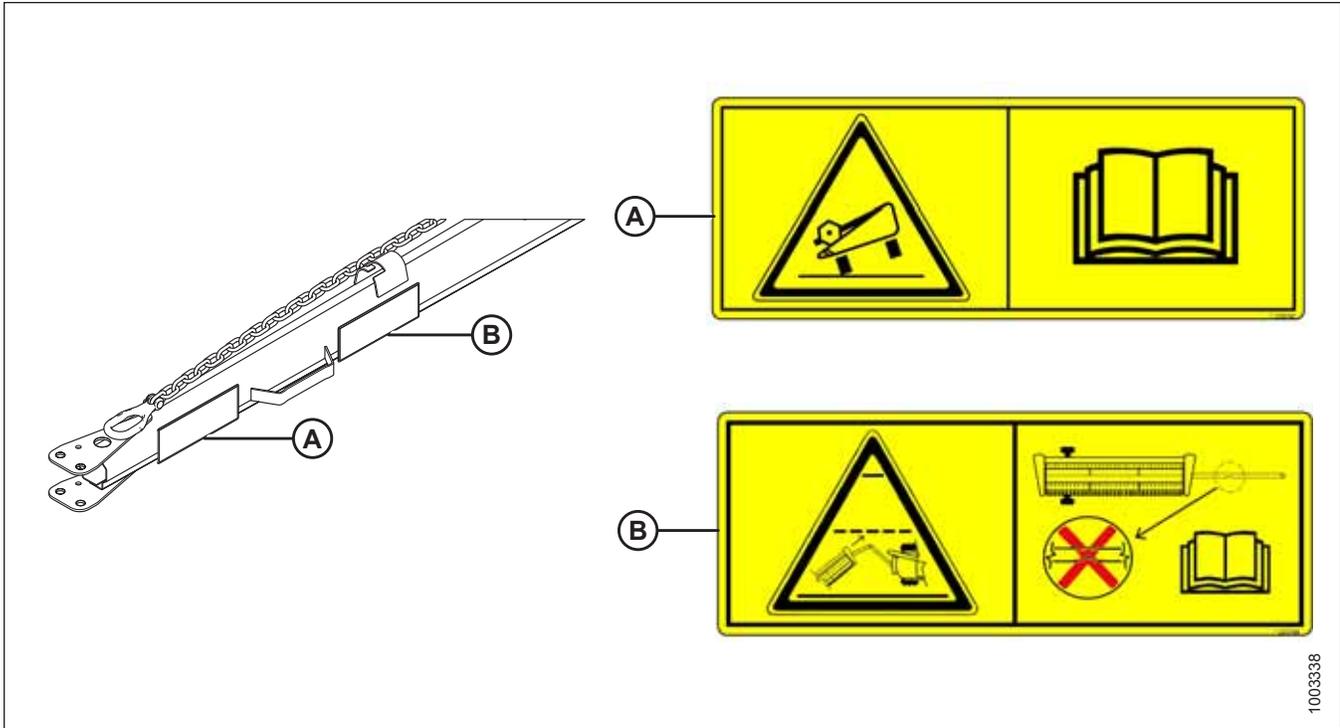


Abbildung 1.17: Zugdeichsel der integrierten Transporteinrichtung

A – MD #220797

B – MD #220798

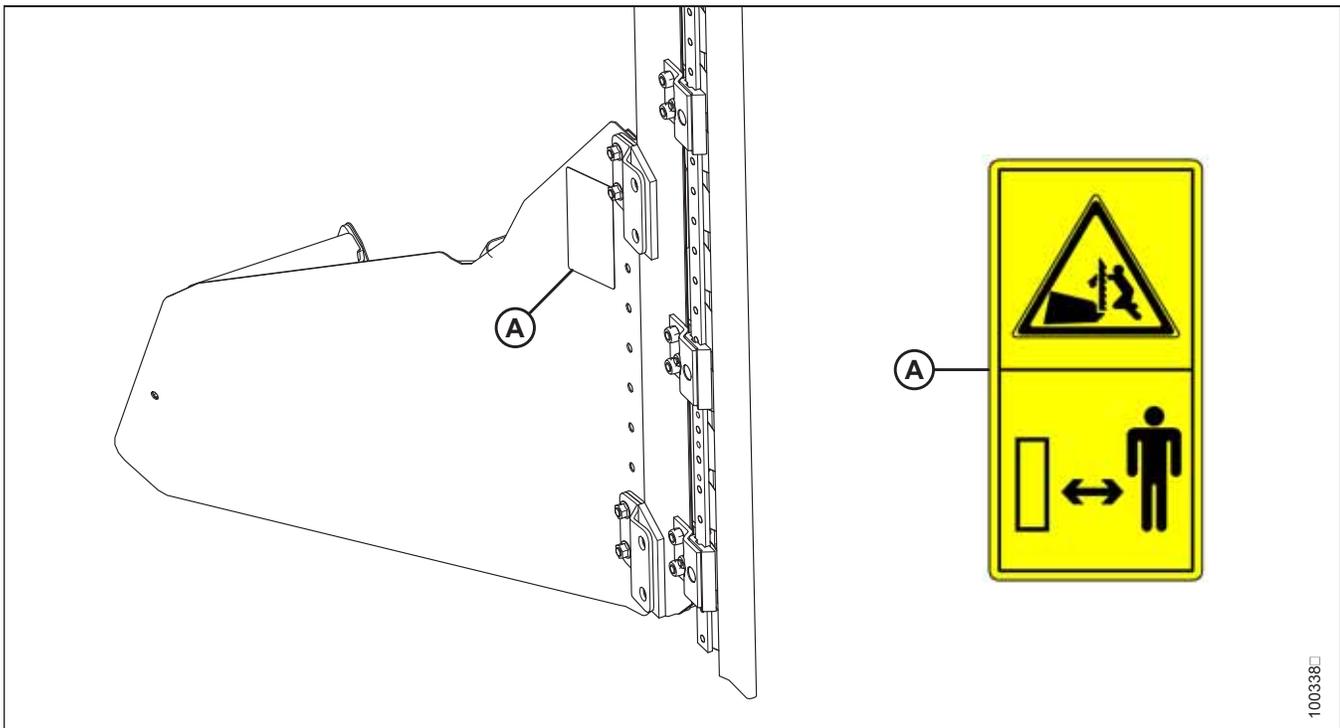


Abbildung 1.18: Rapstrennmesser

A – MD #174684

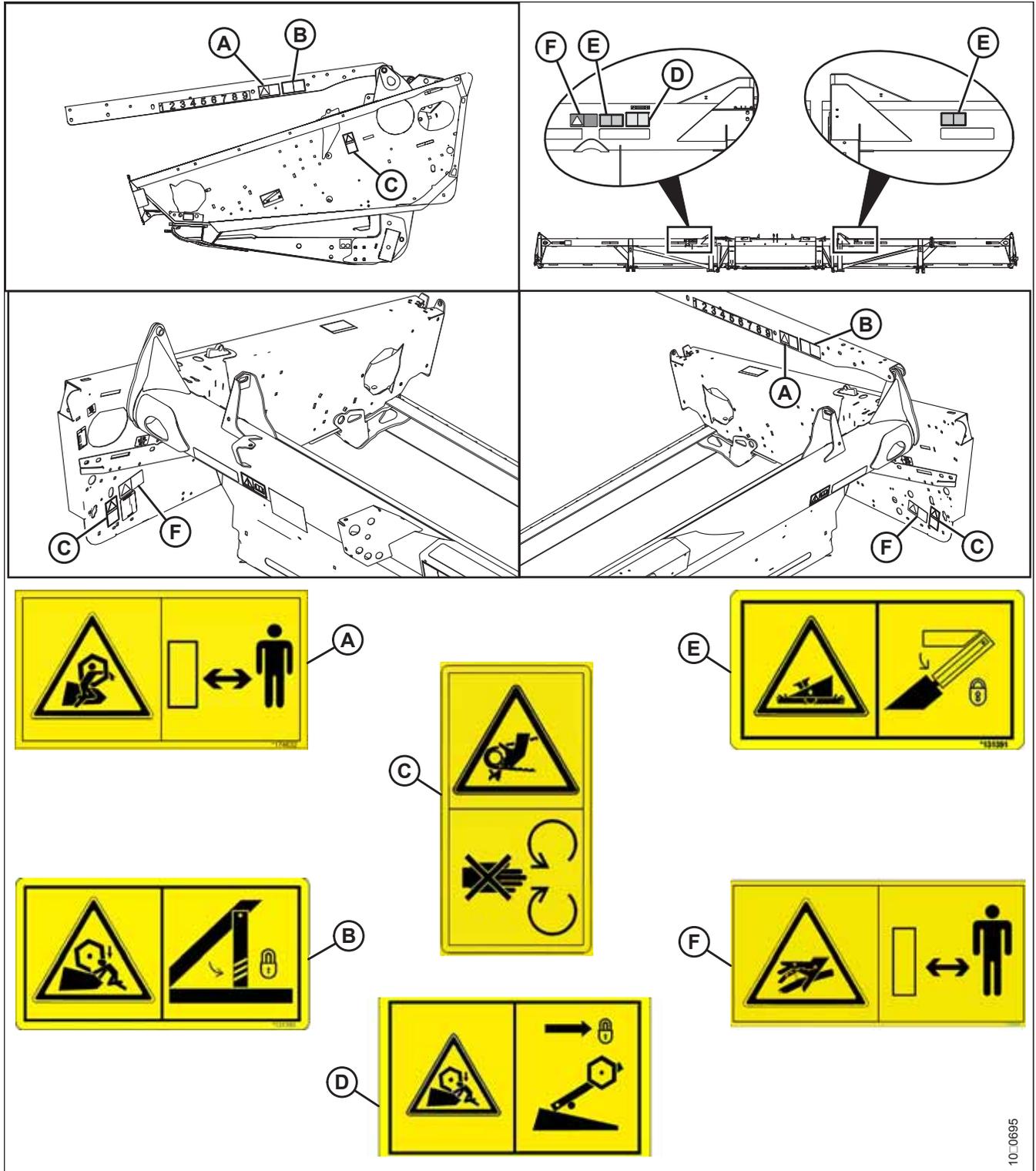


Abbildung 1.19: Seitenbleche, Haspelarm und Rahmenrohr

A – MD #174632

B – MD #131393

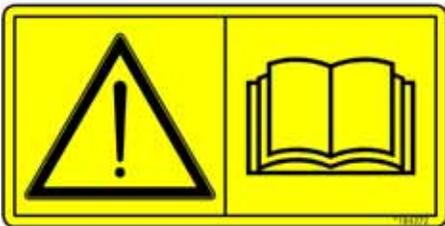
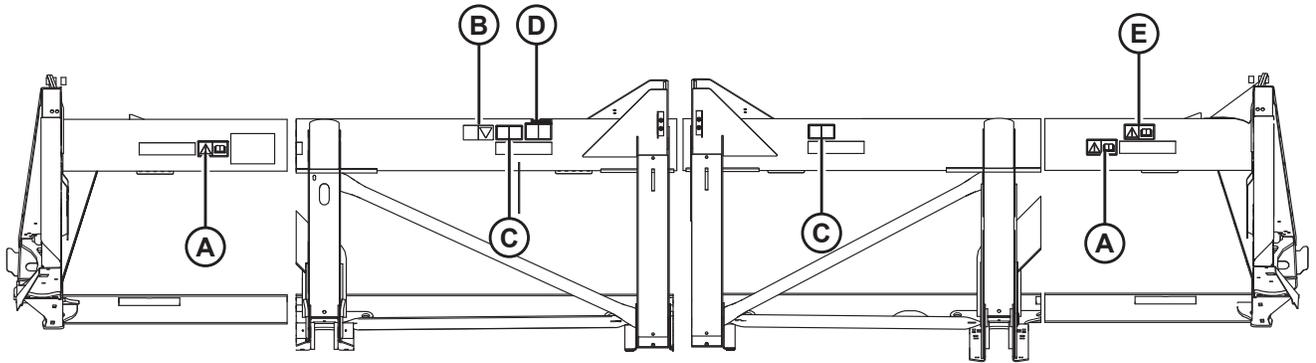
C – MD #184422

D – MD #131392 (nur zweigeteilte Haspel)

E – MD #131391 (2 Stellen)

F – MD #166466 (3 Stellen)

SICHERHEIT



1009678

Abbildung 1.20: Hauptrahmenrohr FD1®

A – MD #184372
D – MD #131392

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

C – MD #131391

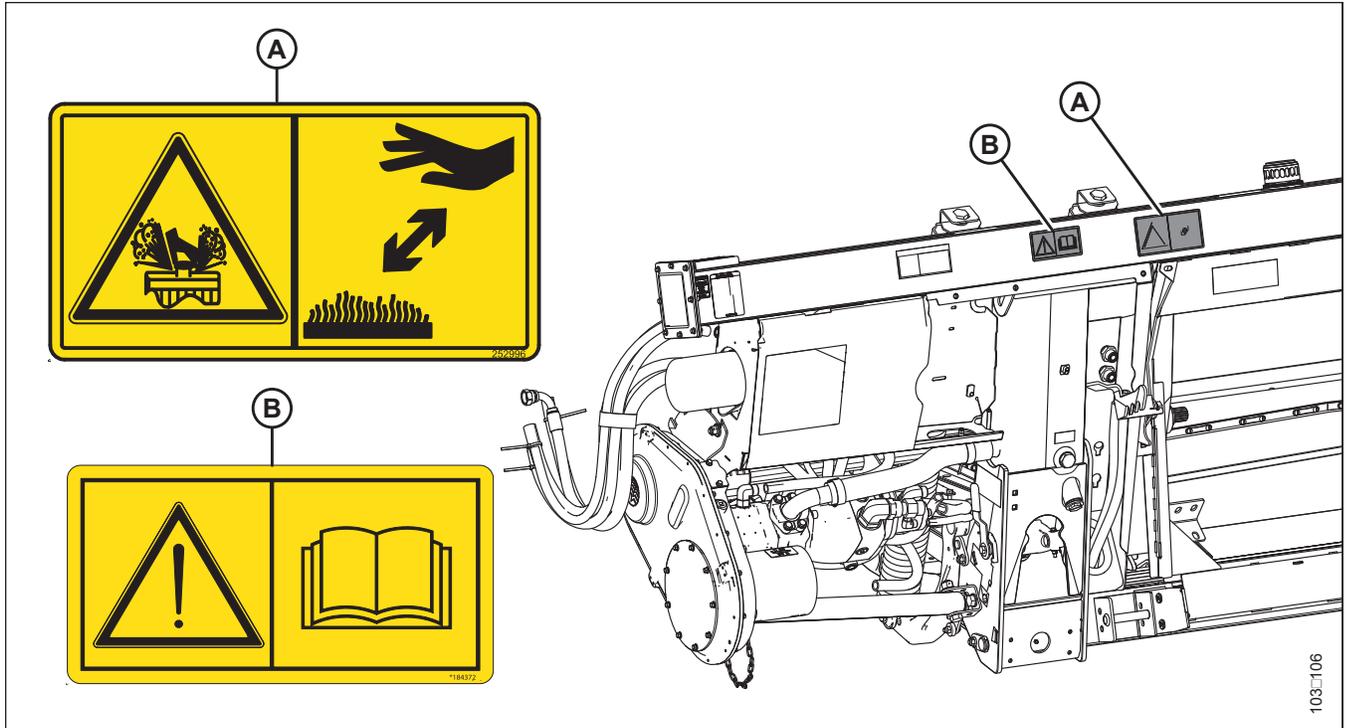


Abbildung 1.21: Floatmodul FM100

A – MD #252996

B – MD #184372

1.8 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern

Machen Sie sich mit der Bedeutung aller Sicherheitsaufkleber an der Maschine vertraut.

MD #113482

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung

GEFAHR

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

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Schneidwerksantrieb abkuppeln, Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Erst dann Fahrersitz verlassen.
- Vor dem Warten, Einstellen, Schmieren, Reinigen oder Abkuppeln der Maschine den Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Sicherheitsverriegelungen von angehobener Einheit vor sämtlichen Arbeiten einrasten lassen, um unbeabsichtigtes 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

Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

Verhinderung von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und Sicherheitsstützen des Mähreschers in Stützstellung bringen. Sich erst dann unter das Schneidwerk begeben.
- Oder: Schneidwerk auf den Boden absenken, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Erst dann mit Wartungsarbeiten beginnen.



Abbildung 1.23: MD #131391

MD #131392

Erdrückungsgefahr durch Haspel

WARNUNG

- Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm Sicherheitsstütze einrücken.

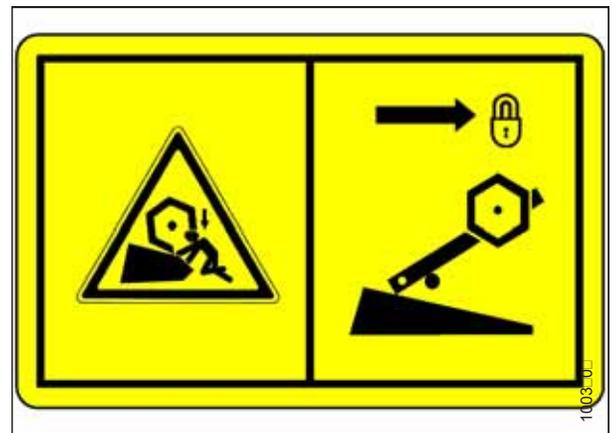


Abbildung 1.24: MD #131392

MD #131393

Erdrückungsgefahr durch Haspel

WARNUNG

- Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm mechanische Sicherheitsverriegelung einrücken.



Abbildung 1.25: MD #131393

MD #166466

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

Vermeiden von schweren/tödlichen Verletzungen und Wundbrand:

- **NICHT** in der Nähe von undichten Stellen aufhalten.
- **NICHT** mit Fingern oder Hautstellen nach undichten Stellen suchen.
- Vor dem Lösen von Verschraubungen Last absenken oder Hydraulikdruck ablassen.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen und Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine sofortige Operation ist erforderlich, um das Öl zu entfernen.



Abbildung 1.26: MD #166466

MD #174436

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

Vermeiden von schweren/tödlichen Verletzungen und Wundbrand:

- **NICHT** in der Nähe von undichten Stellen aufhalten.
- **NICHT** mit Fingern oder Hautstellen nach undichten Stellen suchen.
- Vor dem Lösen von Verschraubungen Last absenken oder Hydraulikdruck ablassen.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen und Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine sofortige Operation ist erforderlich, um das Öl zu entfernen.



Abbildung 1.27: MD #174436

MD #174632

Warnung vor Verheddern in der Haspel

GEFAHR

Verhinderung von Verletzungen, verursacht durch umlaufende Haspel:

- Bei laufender Maschine vom Schneidwerk fernhalten.

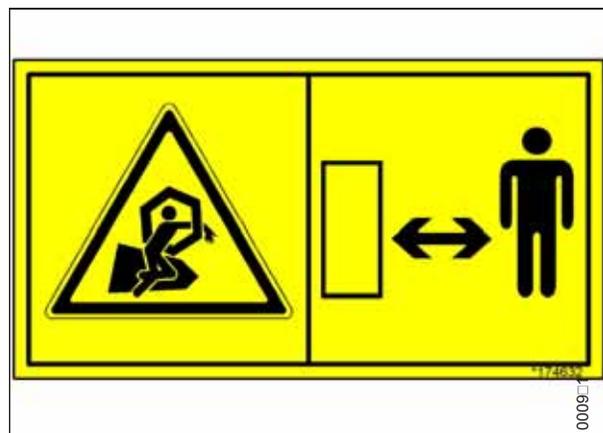


Abbildung 1.28: MD #174632

MD #184372

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung

GEFAHR

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

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

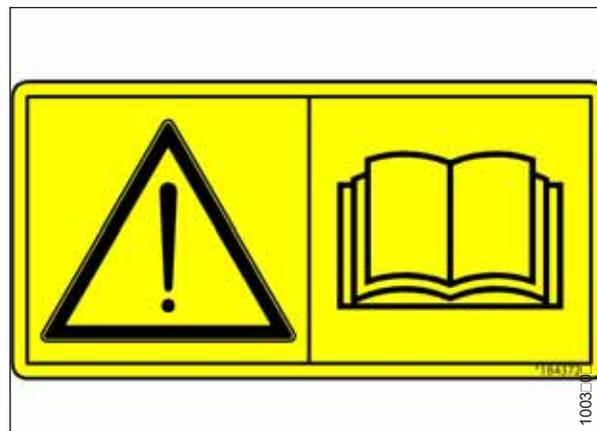


Abbildung 1.29: MD #184372

MD #184422

Einzugsgefahr für Hand und Arm

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen:

- Vor Öffnen der Verkleidungen Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Betrieb **NUR** mit angebrachter Abdeckung zulässig.



10009:3

Abbildung 1.30: MD #184422

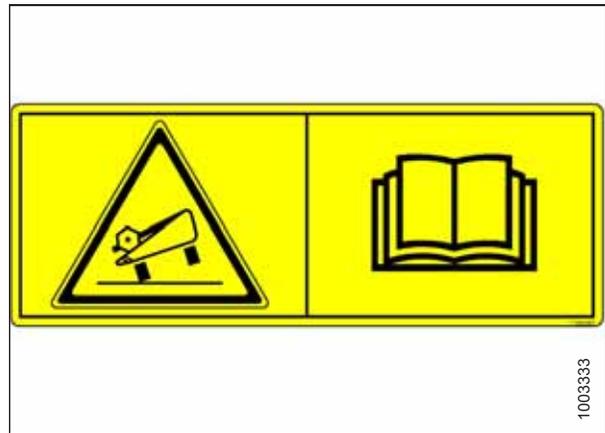
MD #220797

Kippgefahr beim Transport

GEFAHR

Verhinderung von schweren oder tödlichen Verletzungen, verursacht durch Kippen während Transportfahrten:

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



1003333

Abbildung 1.31: MD #220797

MD #220798

Warnung vor Kontrollverlust.

GEFAHR

Verhinderung von schweren oder tödlichen Verletzungen, verursacht durch Kontrollverlust:

- Die Zugdeichsel, mit der das Schneidwerk transportiert wird, darf **NICHT** eingedrückt oder anderweitig beschädigt sein.
- Weitere Informationen sind im Bedienerhandbuch zu finden.



1003337

Abbildung 1.32: MD #220798

MD #220799

Warnung vor Kontrollverlust

WARNUNG

Vermeiden von schweren oder tödlichen Verletzungen, verursacht durch Kontrollverlust:

- Prüfen, ob die Zugdeichsel sicher verriegelt ist.



Abbildung 1.33: MD #220799

MD #252996

Warnung vor heißen Flüssigkeitsspritzern

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen:

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



Abbildung 1.34: MD #252996

MD #279085

Warnung vor Verheddern in der Schnecke

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch umlaufende Einzugsstromele:

- Bei laufender Maschine von der Einzugsstromele fernhalten.
- Vor Wartungsarbeiten an der Einzugsstromele Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- **NICHT** in bewegliche Teile fassen, während die Maschine in Betrieb ist.



Abbildung 1.35: MD #279085

Kapitel 2: Produktübersicht

In der Produktübersicht sind die Maße, Details und Leistungskriterien der unterschiedlichen Größen und Konfigurationen des FD1 FlexDraper® enthalten.

2.1 Definitionen

In diesem Handbuch können folgende Bezeichnungen, Abkürzungen und Akronyme vorkommen:

Bezeichnung	Definition
AHHC	Automatische Schneidwerkshöhenregulierung
API	American Petroleum Institute (US-amerikanisches Erdölinstitut)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Amerikanische Gesellschaft für Prüfung und Materialien)
Schraube	Ein Befestigungselement mit Kopf und Außengewinde, 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	Mähdrescher-Bandschneidwerke MacDon D120, D125, D130, D135, D140 und D145
DDD	Doppelbandantrieb
DK	Doppelmesser
DKD	Doppelmesserantrieb
DR	Zweiteilige Haspel
Export-Schneidwerk	Außerhalb Nordamerikas gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Schneidwerk der FD1 Serie	FlexDraper® Schneidwerk MacDon FD125, FD130, FD135, FD140, oder FD145
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 Mähdrescher-Schneidwerke der Serien D1/FD1
FGG	Fahrzeuggesamtgewicht
Harte Verbindung	Eine Verbindung, bei der ein Befestigungselement stark druckkraftbeständige Teile zusammenfügt
Schneidwerk	Eine Maschine, die Erntegut schneidet und einem angehängten Mähdrescher 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

PRODUKTÜBERSICHT

Bezeichnung	Definition
Messer	Eine Schneidvorrichtung mit einem sich hin- und herbewegenden Messerbalken
MDS	Mechanische Tragrahmenverstellung
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 Schraubteil 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

PRODUKTÜBERSICHT

Bezeichnung	Definition
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 FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie – Technische Daten

Eine Liste aller technischen Daten von FlexDraper® Schneidwerken der FD1 Serie.

FD1 | FM100 | Anbaugeräte

In den unten stehenden Tabellen werden folgende Symbole und Buchstaben verwendet:

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)			
FD125		7,6 m (300 Zoll)	S
FD130		9,1 m (360 Zoll)	S
FD135		10,7 m (420 Zoll)	S
FD140		12,2 m (480 Zoll)	S
FD145		13,7 m (540 Zoll)	S
Hubhöhe Messerbalken		Je nach Mähdreschermodell unterschiedlich	S
Messer			
Messerantrieb (alle Größen): Hydraulikantrieb Keilriemen (Typ C) auf Schwerlast-Taumelgetriebe			O _W
Doppelmesserantrieb (FD140 und FD145): zwei Hydraulikantriebe an Keilriemen (Typ C, nicht zeitgesteuert) an Schwerlast-Taumelgetriebe			O _W
Messerhub		76 mm (3 Zoll)	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD125	1200–1450 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD130	1200–1400 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD135	1100–1300 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD140	1050–1200 H/min	S
Doppelmessergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD140, FD145	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 (⅛ Zoll)	S
Messerfinger und Druckdaumen			
Messerfinger: spitz, geschmiedet, 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: Blech, Einstellschraube			S

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

PRODUKTÜBERSICHT

Tabelle 2.1 Technische Daten der Schneidwerke (fortsetzung)

Messerfinger-Winkel (Messerbalken am Boden)			
Neigungszylinder eingefahren		2,0°	S
Neigungszylinder ausgefahren		7,4°	S
Förderband und Tragrahmen			
Bandbreite		1,057 m (41 19/32 Zoll)	S
Bandantrieb		Hydraulisch	S
Förderbandgeschwindigkeit: steuerbar mit Floatmodul FM100		0–193 m/min (0–635 Fuß/min)	S
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15			
Anzahl Haspelfingerträger		5, 6 oder 9 Haspelfingerträger	–
Durchmesser Zentralrohr		203 mm (8 Zoll)	S
Radius Fingerspitze	Werkseinstellung	800 mm (31 1/2 Zoll)	S
Radius Fingerspitze	Einstellbereich	766–800 mm (30 3/16–31 1/2 Zoll)	S
Effektiver Haspeldurchmesser (über Kurvenscheibenprofil)		1,650 m (65 in.)	S
Fingerlänge		290 mm (11 Zoll)	S
Fingerabstand (versetzt angeordnet)		150 mm (6 Zoll)	S
Haspelantrieb		Hydraulisch	S
Haspeldrehzahl (von Fahrerkabine aus einstellbar, Werte je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)		0–67 U/min	S
Gewicht ²			
FD125		1901–2059 kg (4190–4540 US-Pfund)	
FD130		2218–2317 kg (4890–5240 US-Pfund)	
FD135		2409–2558 kg (5310–5640 US-Pfund)	
FD140	Nordamerikanischer Rahmen	2644–2708 kg (5830–5970 US-Pfund)	
FD140	Exportrahmen	2685–2706 kg (5920–5965 US-Pfund)	
FD145	Nordamerikanischer Rahmen	2903 kg (6400 US-Pfund)	
FD145	Exportrahmen	2892–2912 kg (6375–6420 US-Pfund)	

Tabelle 2.2 Schneidwerkskomponenten

Floatmodul FM100			
Einzugsförderband	Breite	2,000 m (78 11/16 Zoll)	S

2. Geschätzter Gewichtsreich für Schneidwerk in Grundausrüstung ohne Performance-Zusatzausrüstung oder Floatmodul. Die Abweichungen sind auf unterschiedliche Paketkonfigurationen zurückzuführen.

PRODUKTÜBERSICHT

Tabelle 2.2 Schneidwerkskomponenten (fortsetzung)

Einzugsförderband	Drehzahl		107–122 m/min (350–400 Fuß/min)	S
Einzugstrommel	Breite		1,660 m (65 5/16 Zoll)	S
Einzugstrommel	Außendurchmesser		559 mm (22 Zoll)	S
Einzugstrommel	Trommeldurchmesser		356 mm (14 Zoll)	S
Einzugstrommel	Drehzahl (je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)		190 1/min	S
Fassungsvermögen Öltank			85 Liter (22,5 US-Gallonen)	S
Ölsorte			Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik (THF).	–
Viskosität THF bei 40 °C (104 °F)			60,1 cSt	–
Viskosität THF bei 100 °C (212 °F)			9,5 cSt	–
Gesamtlänge Antriebswelle ³	Case, New Holland	Maximal (ausgefahren)	1,230 m (48 7/16 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle ³	Case, New Holland	Mindestens (eingefahren)	603 mm (23 3/4 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle ³	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Maximal (ausgefahren)	1,262 m (49 11/16 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle ³	Challenger, Gleaner, John Deere, CLAAS, Massey Ferguson	Mindestens (eingefahren)	916 mm (36 1/16 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle ³	John Deere 9650/9660	Maximal (ausgefahren)	775 mm (30 1/2 Zoll)	O _w
Gesamtlänge Antriebswelle ³	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)	–
Tastrad / integrierte Transporteinrichtung				O _H
Räder			38 cm (15 Zoll)	–
Reifen			P205/75 R-15	–

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

2.3 Abmessungen

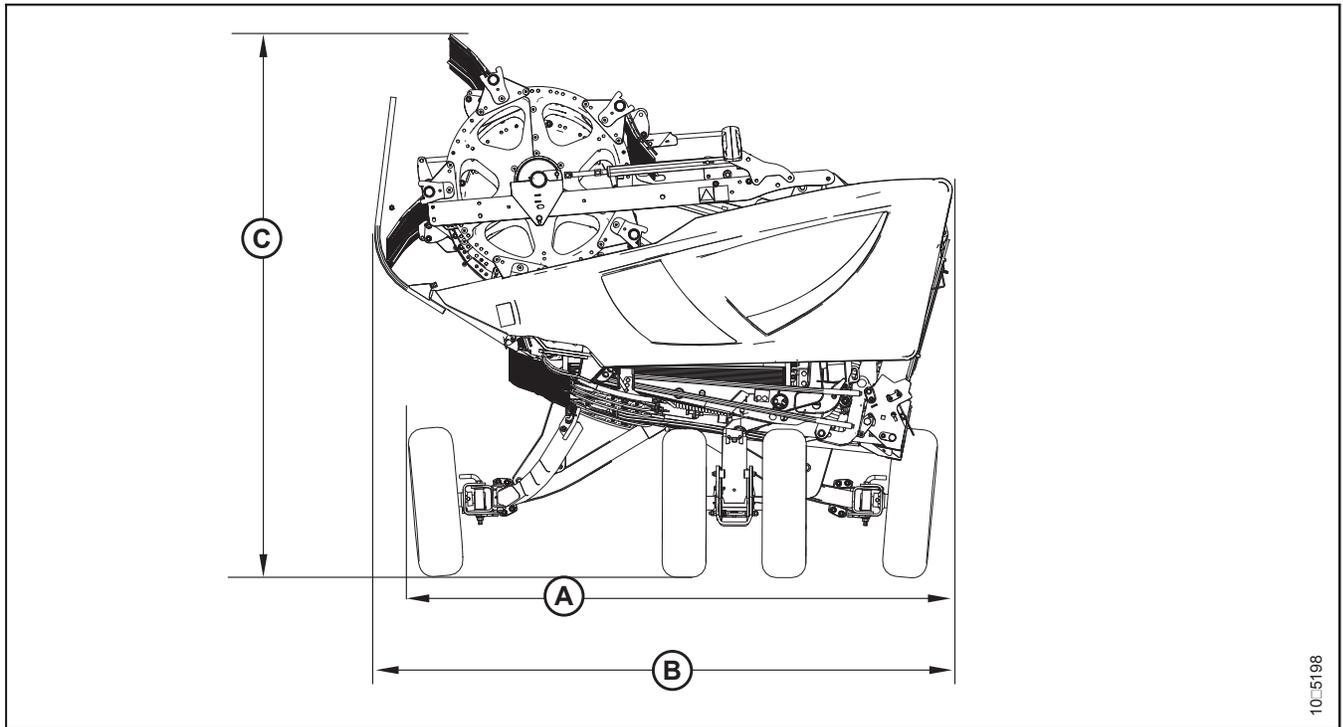


Abbildung 2.1: Abmessungen Schneidwerk

Tabelle 2.3 Abmessungen Schneidwerk

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 27)	2500 mm (98 Zoll)	–
Mit Floatmodul FM100 angebaut (kürzeste Neigungszyylinderstellung)	(B) Lange Halmteiler angebaut (siehe Abb. 2.1, Seite 27)	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 27)	2794 mm (110 Zoll) ⁴	–

4. Maximale Höhe des Schneidwerks in Transportstellung.

2.4.2 Floatmodul FM100

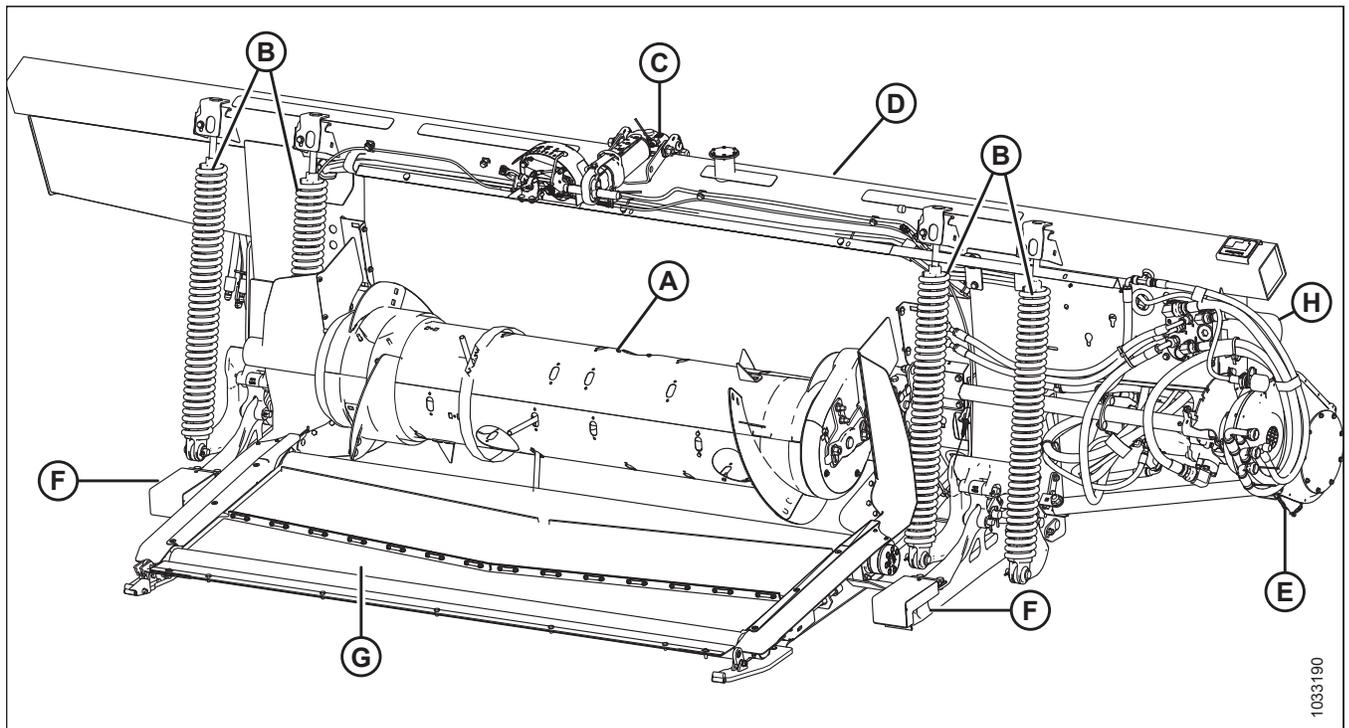


Abbildung 2.3: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM100

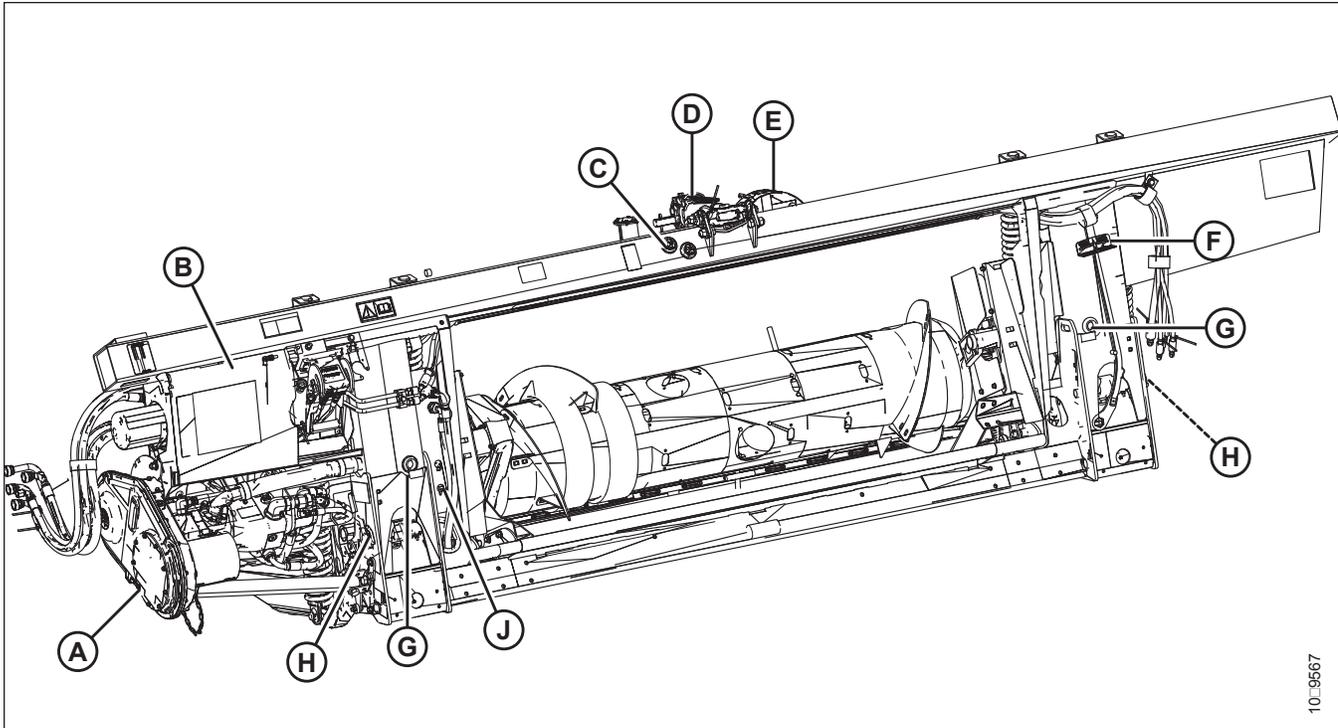
A – Einzugstrommel
 D – Hydraulikölbehälter
 G – Einzugsförderband

B – Floatfedern
 E – Hauptgetriebe
 H – Hydraulikölfilter

C – Neigungszyylinder
 F – Schneidwerkstragarme

1033190

PRODUKTÜBERSICHT



10_19567

Abbildung 2.4: Mährescherseite des Floatmoduls FM100

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

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

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

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.



Abbildung 3.1: Keine Mitfahrer

VORSICHT

- Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.
- Nach Möglichkeit nicht über lockeres Auffüllmaterial, Steine, Gräben oder Löcher fahren.
- Hofeinfahrten und Scheunentore langsam durchfahren.
- In Hanggelände nach Möglichkeit bergauf/bergab fahren. Bei Abfahrten Getriebe nicht auskuppeln.
- Nie versuchen, auf eine fahrende Maschine aufzuspringen bzw. von dort abzuspringen.
- Fahrersitz bei laufendem Motor NICHT verlassen.
- Vor Nachstellarbeiten und dem Entfernen von festgefressenem Material: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen einer Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Auf übermäßig starke Vibrationen und ungewöhnliche Geräusche achten. Bei Anzeichen für Maschinenprobleme Maschine abstellen und prüfen. Vorgeschriebene Abstell-Vorgehensweise einhalten. [3.4 Die Anleitung dazu finden Sie im Abschnitt , Seite 44.](#)
- Nur bei Tageslicht oder guter Kunstlichtausleuchtung arbeiten.

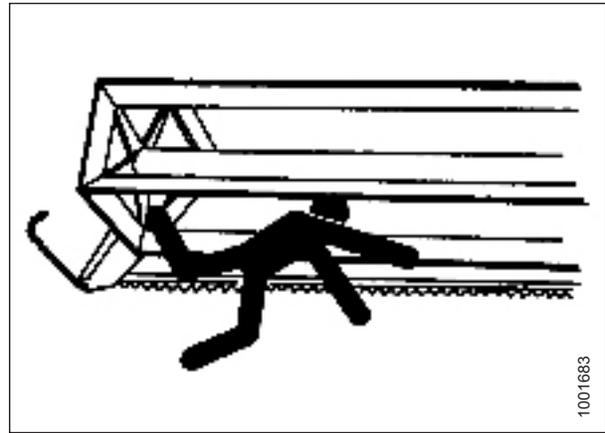


Abbildung 3.2: Sicherheit von umstehenden Personen

3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers

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

GEFAHR

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

3.2.2 Haspel-Stützstreben

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

GEFAHR

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

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. Die Haspel vollständig anheben.
2. Haspel-Sicherheitsstützen (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.

3. Den Vorgang am gegenüberliegenden Haspelarm wiederholen.

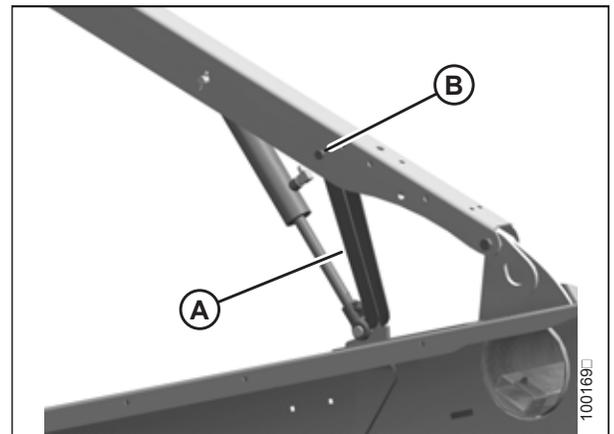


Abbildung 3.3: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – linke Seite

BETRIEB

4. Verriegelungsstange mit dem Griff (A) auf Innenstellung (B) ziehen. Dadurch wird der Sicherungsstift (C) unter der Strebe in Eingriff gebracht.
5. Die Haspel absenken, bis die Sicherheitsstützen die Zylinderaufnahmen des äußeren Arms und die Sicherungsstifte des mittleren Haspelarms berühren.

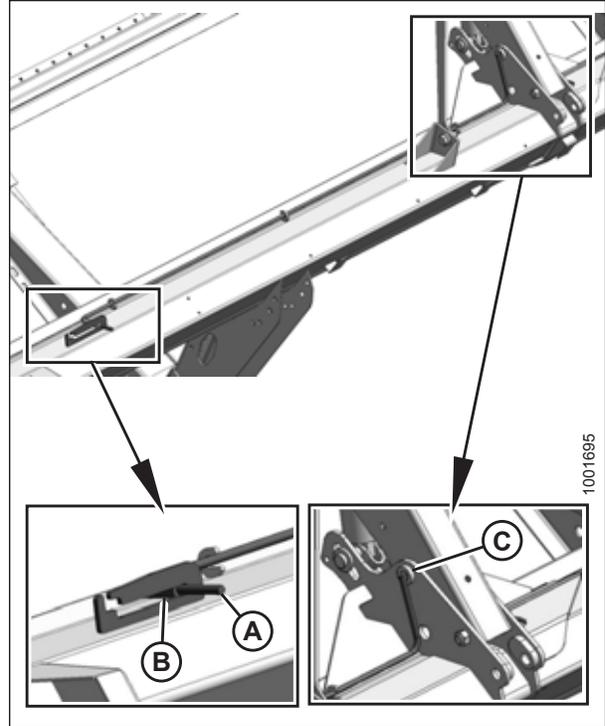


Abbildung 3.4: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

Einklappen der Haspel-Stützstreben

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

BEACHTEN:

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

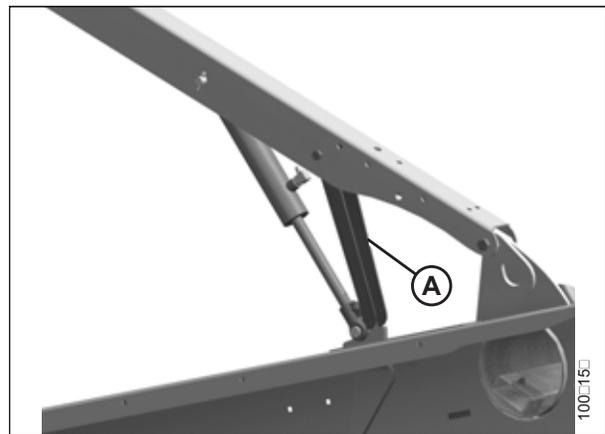


Abbildung 3.5: Haspel-Stützstrebe

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

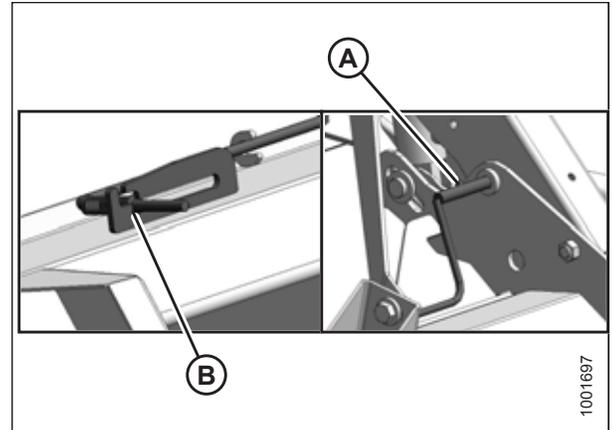


Abbildung 3.6: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

Aufklappen der Seitenverkleidungen

Die Seitenbleche an beiden Enden des Schneidwerks können geöffnet werden, um auf zu wartende Komponenten oder gelagerte Gegenstände zuzugreifen.

1. Auf der Rückseite des Schneidwerks den Entriegelungshebel (A) drücken, um das Seitenblech zu entriegeln.
2. In die Griffmulde (B) fassen und die Seitenverkleidung aufziehen.

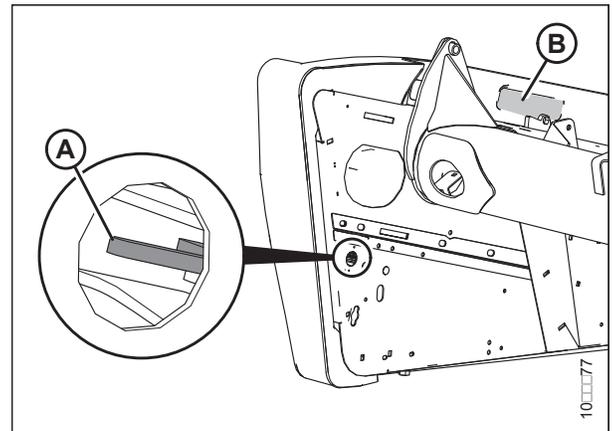


Abbildung 3.7: Seitenblech links

BETRIEB

3. In die Griffmulde (A) fassen und an der Seitenverkleidung ziehen. Die Seitenverkleidung wird durch eine Schwenkplatte (B) gehalten und öffnet in Richtung (C).

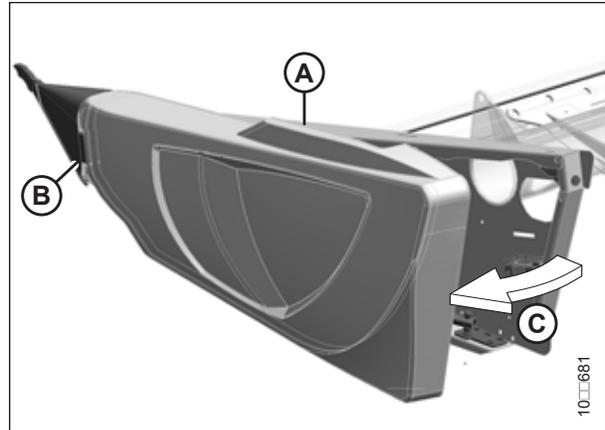


Abbildung 3.8: Seitenblech links

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

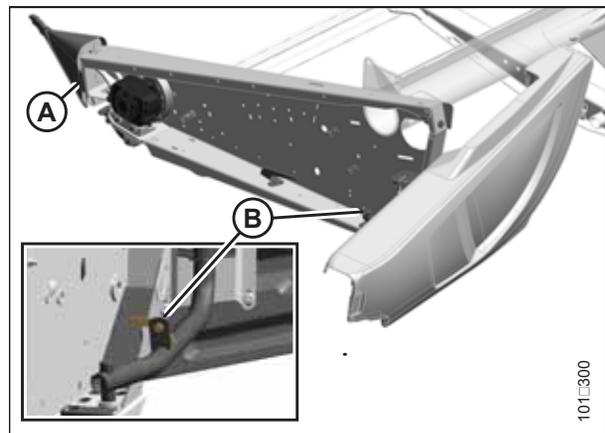


Abbildung 3.9: Seitenblech links

Seitenverkleidungen schließen

Die Seitenbleche schließen und verriegeln, bevor Sie das Schneidwerk bewegen.

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

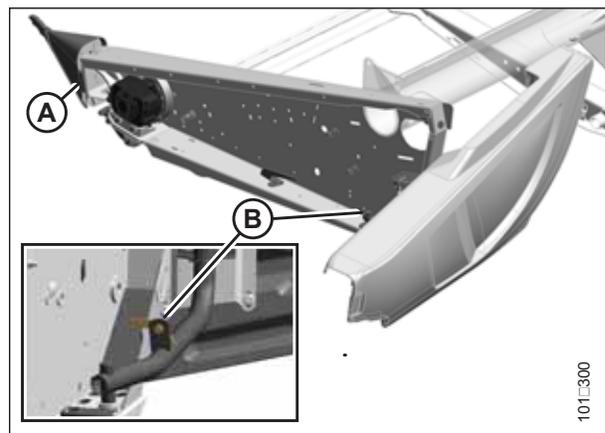


Abbildung 3.10: Seitenblech links

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

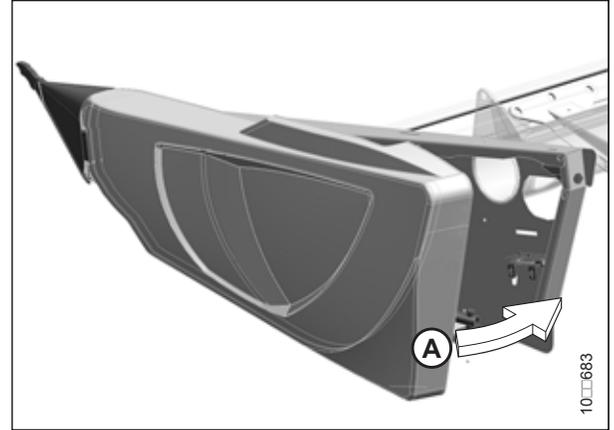


Abbildung 3.11: Seitenblech links

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 des Seitenblechs und Schneidwerk-Tragrahmen messen und mit den Messwerten in Tabelle 3.1, Seite 37 vergleichen.

Tabelle 3.1 Seitenverkleidungsspalt 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)

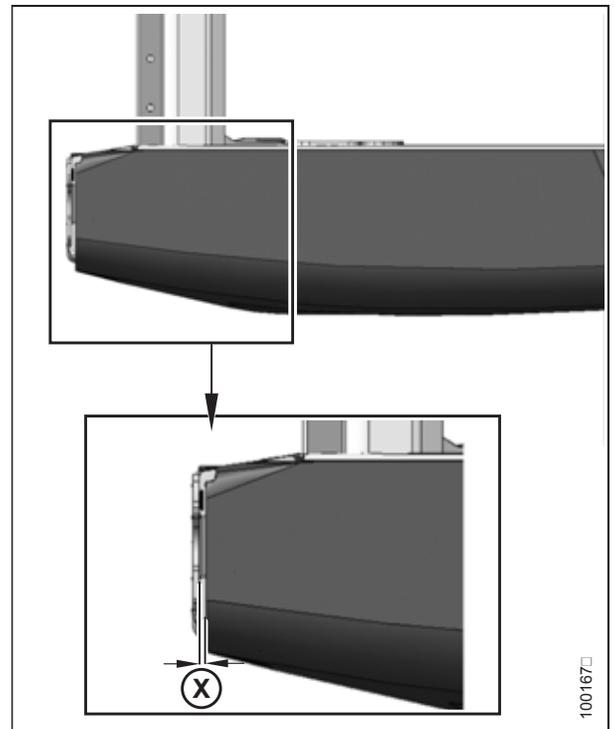


Abbildung 3.12: Spalt zwischen Seitenverkleidung und Schneidwerk-Tragrahmen

Nachstellen des Seitenverkleidungsspalts

1. In der Seitenverkleidung die vier Schrauben (A) an der Halterohr-Platte (B) lösen.

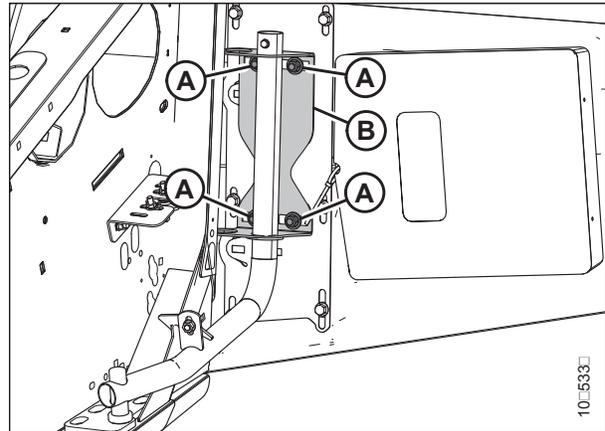


Abbildung 3.13: Halterohr Seitenblech links

2. Die drei Schrauben (A) an der Halteplatte (B) lösen.
3. 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.
4. Die drei Schrauben (A) an der Halteplatte (B) auf 27 Nm (20 lbf·ft) anziehen.

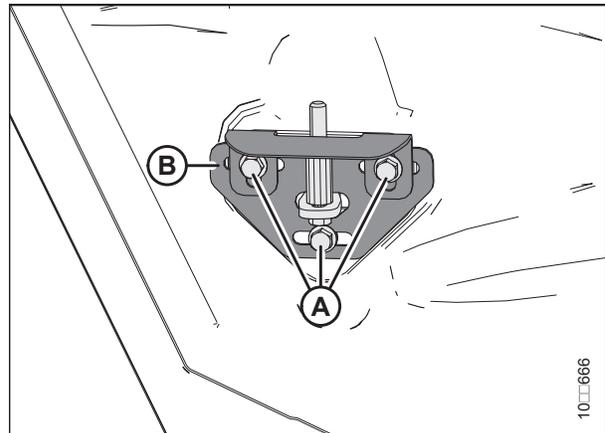


Abbildung 3.14: Einrastvorrichtung der linken Seitenverkleidung

5. Die vier Schrauben (A) an der Halterohr-Platte (B) auf 31 Nm (23 lbf·ft) anziehen.
6. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen*, Seite 36.

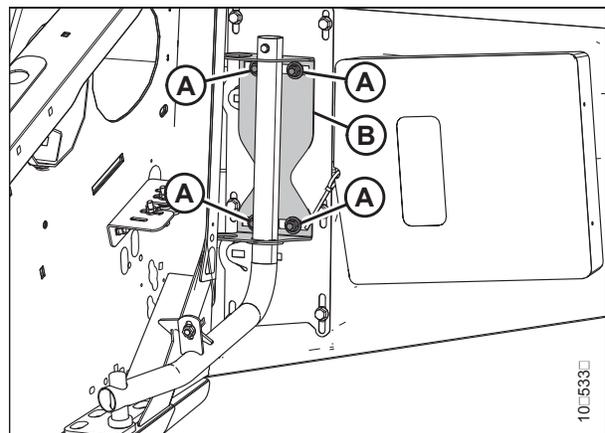


Abbildung 3.15: Halterohr Seitenblech links

Abmontieren der Seitenverkleidungen

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

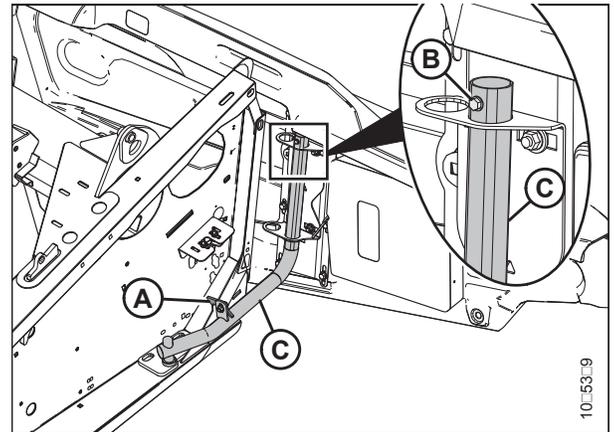


Abbildung 3.16: Seitenblech links

Seitenverkleidungen anbauen

1. Die Seitenverkleidung auf Schwenkarm (C) ausrichten und langsam absenken.

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. Die Seitenverkleidung 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](#).

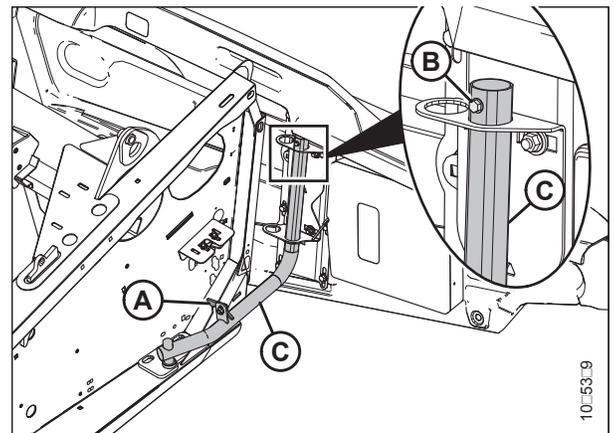


Abbildung 3.17: Seitenblech links

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.

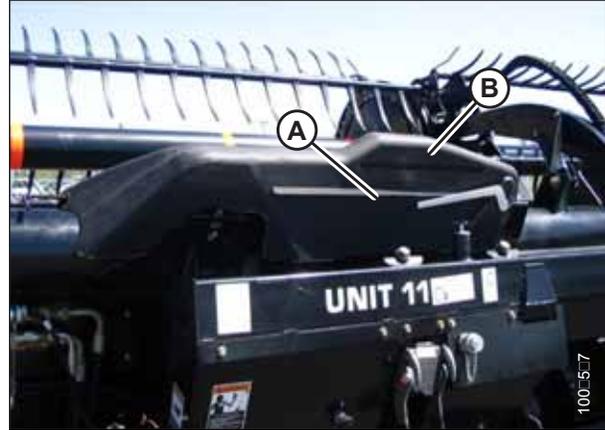


Abbildung 3.18: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

2. Die Abdeckung (A) nach oben drehen, 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 Seitenflügelabgleichs und hinter dem Anzeigebalken (B) positionieren.
2. Die Abdeckung absenken, bis sie auf dem Schneidwerksrohr sitzt.

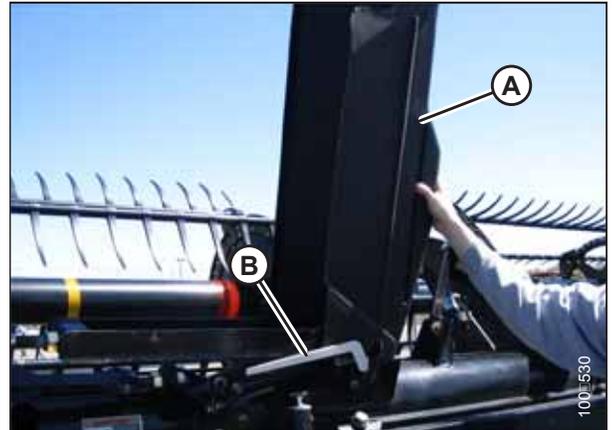


Abbildung 3.20: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

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

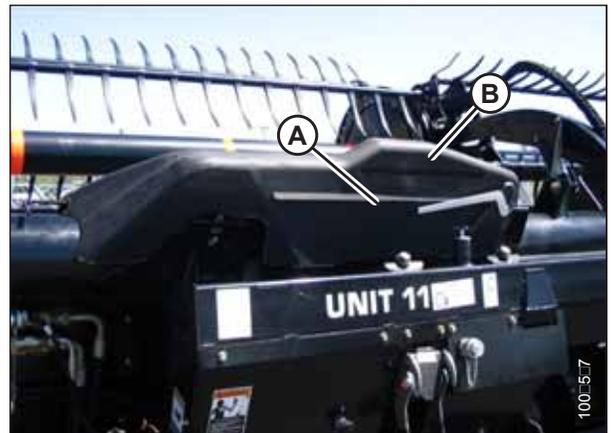


Abbildung 3.21: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

3.2.5 Kontrollen vor Inbetriebnahme



Abbildung 3.22: Sicherheitsvorrichtungen

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.

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 437*.

2. Alle Scheinwerfer und Reflektoren der Maschine reinigen.
3. Tägliche Wartungsarbeiten durchführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.3.1 Wartungsplan/ Wartungsprotokoll, Seite 431*.

3.3 Einlaufzeit



WARNUNG

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 435](#) genannt werden.

3.4 Ausschalten des Mähdreschers

Wenn Sie den Fahrersitz verlassen müssen, den Mähdrescher ausschalten:

GEFAHR

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

Gehen Sie wie folgt vor, um den Mähdrescher abzuschalten:

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

WARNUNG

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 Mährescher-Bedienerhandbuch:

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

3.6 Schneidwerkseinrichtung

3.6.1 Schneidwerkskomponenten

Wahlausrüstung kann die Leistung unter bestimmten Bedingungen verbessern oder das Schneidwerk um zusätzliche Funktionen erweitern. Sie können Wahlausrüstung über Ihren MacDon Händler bestellen und dort montieren lassen.

Weitere Informationen zu den angebotenen Anbaugeräten finden Sie in Abschnitt [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 605](#).

3.6.2 Schneidwerkseinstellungen

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

Angaben zu Haspeleinstellungen entnehmen Sie Abschnitt [3.6.4 Haspeleinstellungen, Seite 60](#).

Einzugstrommelkonfigurationen für FM100: siehe [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 345](#).

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

Stoppelhöhe									
102 (< 4)									
Tasträder ⁵									
Transportstellung									
Stellung Gleitkufe									
Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ⁶	Anstellwinkel ^{7,8}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁹	Haspelstellung	Obere Querförderschnicke		
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 ⁶	Anstellwinkel ^{7,8}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ⁹	Haspelstellung	Obere Querförderschnicke		
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		

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

6. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

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

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

Stoppelhöhe	> 203 (> 8)						
Tasträder	Nach Bedarf						
Stellung Gleitkufe	Nicht zutreffend						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ⁶	Anstellwinkel ^{7, 8}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ⁹	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke
Leicht	Aus	8	A	4	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich
Normal	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Liegend	Aus	7	B – C	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich

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

Stoppelhöhe							
	Am Boden						
Tasträder ¹⁰							
	Transportstellung						
Stellung Gleitkufe							
	Obere oder mittlere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹¹	Anstellwinkel ^{12 13}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹⁴	Haspelstellung	Obere Querförderschnocke
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

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

11. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

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

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

Stoppelhöhe	Am Boden						
Tasträder ¹⁵	Transportstellung						
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁶	Anstellwinkel ^{17 18}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ¹⁹	Haspelstellung	Obere Querfördererschnecke
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

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

16. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

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

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

102–203 (4–8)									
Nach Bedarf									
Unten, wenn Erntegut besonders leicht oder schwer ist, Mitte oder Unten für normale Erntebedingungen oder am Boden liegendes Erntegut									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²¹	Anstellwinkel ^{22, 23}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²⁴	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Ein	7	A	2	5–10	6 oder 7	Empfohlen		
Normal	Ein	7	B – C	1	10	6 oder 7	Empfohlen		
Schwer	Ein	8	B – C	1	10	3 oder 4	Empfohlen		
Liegend	Ein	7	D	2	5–10	3 oder 4	Empfohlen		
> 203 (> 8)									
Nach Bedarf									
Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²¹	Anstellwinkel ^{22, 23}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ²⁴	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
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		

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

21. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

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

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

Stoppelhöhe 102 (< 4)									
Tasträder ²⁵ Transportstellung									
Stellung Gleitkufe Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁶	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁷	Anstellwinkel ^{28, 29}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³⁰	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	2	10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	2	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
Stoppelhöhe 102–203 (4–8)									
Tasträder ²⁵ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Mittlere oder untere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁶	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁷	Anstellwinkel ^{28, 29}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ³⁰	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Halmteilerstange für Reis	4	D	3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		

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

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

27. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

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

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

Schwer	Halmteilerstange für Reis	4	B – C	3	10	6 oder 7	Nicht erforderlich
Liegend	Halmteilerstange für Reis	4	D	4	5–10	6 oder 7	Nicht erforderlich

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

Stoppelhöhe > 203 (> 8)									
Tasträder ²⁵ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen ²⁶	Laufgeschwindigkeit Seitenbänder ²⁷	Anstellwinkel ^{28, 29}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ³⁰	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
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 FD1 Serie / FM100 für Delta-Reis

Stoppelhöhe 51–152 (2–6)									
Tasträder ³¹ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Mittlere oder untere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³²	Anstellwinkel ^{33, 34}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ³⁵	Haspelstellung	Obere Querschnittdicke		
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 ³¹ Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³²	Anstellwinkel ^{33, 34}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit % ³⁵	Haspelstellung	Obere Querschnittdicke		
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		

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

32. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

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

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

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ³⁶	Transportstellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³⁷	Anstellwinkel ^{38, 39}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁴⁰	Haspelstellung	Obere Querförderschnocke	
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	

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

37. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

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

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

51–153 (2–6)							
Stoppelhöhe	Nach Bedarf						
Tasträder ⁴¹	Unten, wenn Erntegut am Boden liegt, Mitte oder Unten für andere Erntebedingungen						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ⁴²	Anstellwinkel ^{43 44}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁴⁵	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke
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

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

42. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

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

45. 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 FD1 Serie 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. Weitere Information, siehe [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 605](#).

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 – zweiteilige Haspeln, Seite 112..](#)
- Die Haspel-Horizontalstellung anpassen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Haspel-Horizontalstellung anpassen, Seite 109..](#)
- Haspelhöhe anpassen, damit die Finger nur leicht in die Erntefrucht eingreifen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102..](#)
- Haspel-Kurvenscheibe auf Stellung 1. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 123..](#)
- Haspelgeschwindigkeit auf Gleichlauf mit Fahrgeschwindigkeit einstellen und bei Bedarf erhöhen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96.](#)
- Seitenbandgeschwindigkeit am Steuerventil des FM100 auf Stellung 9 einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.8 -Laufgeschwindigkeit, Seite 98.](#)
- Die Einzugstrommel von der Starrstellung auf die Floatstellung umstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.15 Einstellen der Einzugstrommelstellung, Seite 131.](#)
- Die Federspannung der Einzugstrommel verringern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern, Seite 58.](#)

Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern

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



GEFAHR

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

1. Schneidwerk auf volle Höhe hochfahren.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

3. Stützstreben unter Schneidwerksanhubzylinder in Stützstellung bringen.
4. Links hinten am Schneidwerk nachprüfen, wie weit das Gewinde über die Schraubenmutter (A) hinausragt. Die Schraube sollte 22–26 mm (7/8 bis 1 Zoll) über die Mutter hinausragen.

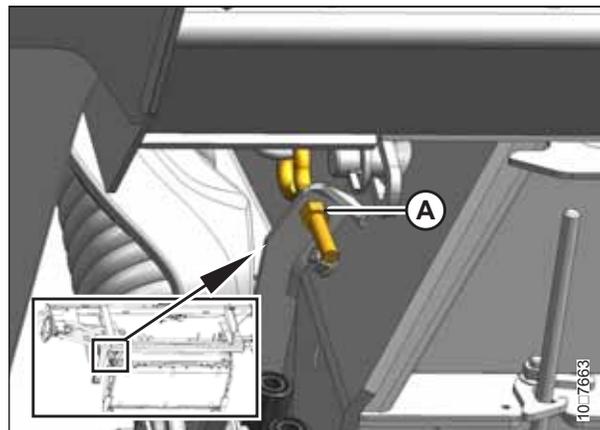


Abbildung 3.23: Federspannvorrichtung

Falls Nachstellen erforderlich ist, wie folgt vorgehen:

5. Obere Kontermutter (A) an Federspannvorrichtung lösen.
6. Untere Mutter (B) drehen, bis das Gewinde (C) 22–26 mm (7/8 bis 1 Zoll) übersteht.
7. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
8. Die Arbeitsschritte 5, Seite 59 bis 7, Seite 59 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

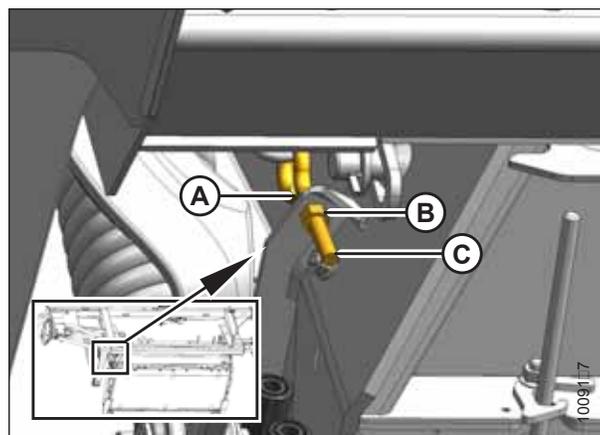


Abbildung 3.24: Federspannvorrichtung

3.6.4 Haspeleinstellungen

Die Einstellwerte in der nachfolgenden Tabelle sind zu beachten, um die volle Funktionsfähigkeit der Haspel sicherzustellen.

Tabelle 3.10 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD1

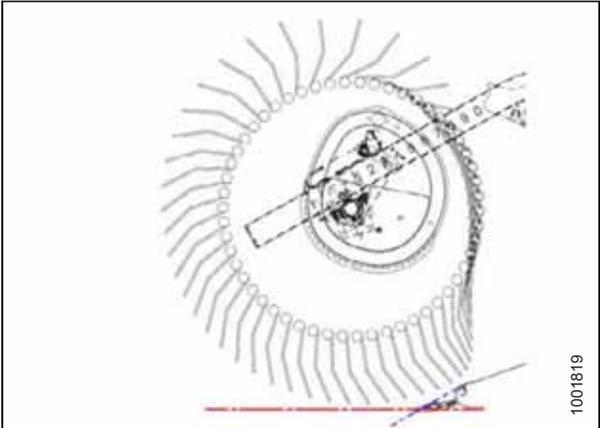
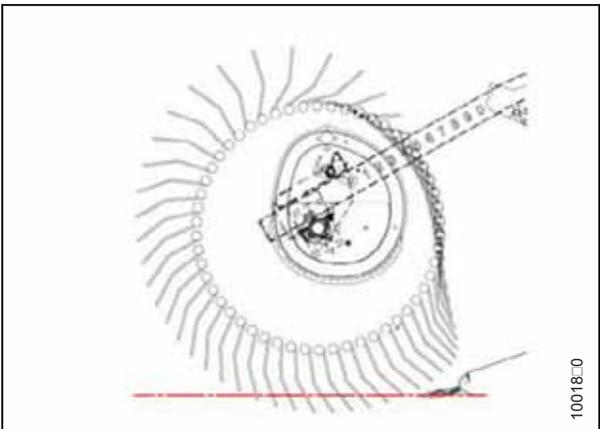
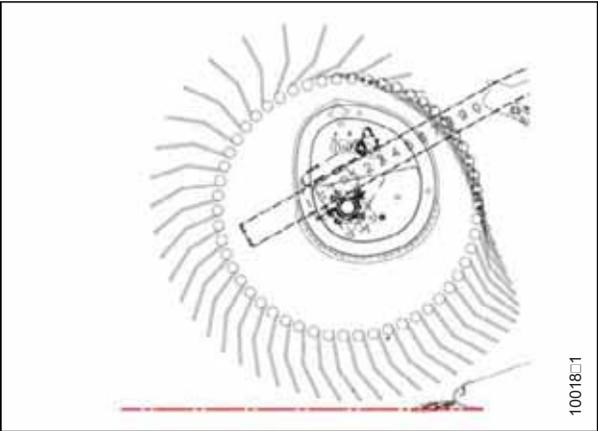
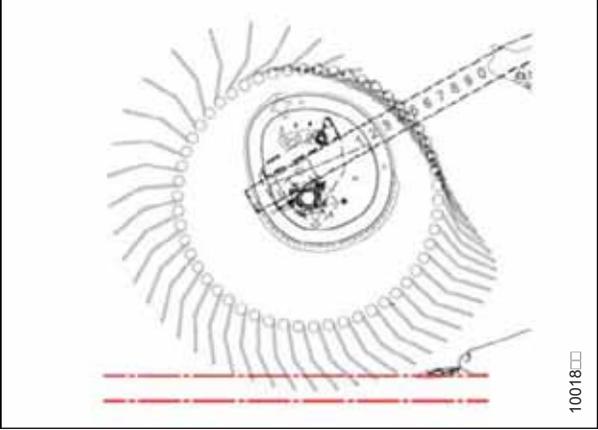
Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster
1 (0)	6 oder 7	
2 (20 %)	6 oder 7	

Tabelle 3.10 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD1 (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 Kurvenbahn bewirkt, dass bei höheren Kurvenbahneinstellungen die Umlaufgeschwindigkeit der Fingerspitzen am Messerbalken höher ist als die der Haspel. Weitere Informationen, siehe Tabelle 3.10, Seite 60.

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 62 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 62; 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68
Schneidwerk-Floatfunktion	3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70
Schneidwerksanstellwinkel	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Haspeldrehzahl	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Fahrgeschwindigkeit	3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
Haspelhöhe	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102
Haspel-Horizontalstellung	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108
Neigung der Haspelfinger	3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121
Halmteilerstangen	3.7.13 Halmteiler, Seite 124
Einzugstrommelkonfigurationen	4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 345

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.

Es gibt zwei Möglichkeiten, das Schneidwerk für den Hochdrusch einzurichten:

- 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.

BEACHTEN:

An FlexDraper® Schneidwerken mit beweglichen Seitenflügeln müssen bei Gebrauch von normalen Tasträdern die Seitenflügel verriegelt sein.

- Auch die ContourMax™ Tasträder verhelfen zu gleichmäßiger Schnitthöhe. Auf ihnen kann das Schneidwerk Unebenheiten auslenken, eine gleichbleibend präzise Schnitthöhe beibehalten und dennoch nahtlos über die automatische Schneidwerkshöhenregulierung des Mähdreschers gesteuert werden. Weil die Tasträder Bodenkontakt haben, kann der Messerbalken selbst auf unebenen Feldern auf einer festen Höhe über dem Boden arbeiten. Die Werkseinstellungen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung brauchen nicht angepasst zu werden.

BEACHTEN:

An FlexDraper® Schneidwerken mit beweglichen Seitenflügeln müssen bei Gebrauch des ContourMax™ Systems die Seitenflügel entriegelt sein.

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

Falls die Wahlausrüstung vom Typ „Nur Tasträder“ angebaut ist, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 65*, wie die Radstellung umgestellt wird.

Falls die Wahlausrüstung vom Typ „Tasträder/Transporträder“ angebaut ist, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung, Seite 63*, wie die Radstellung umgestellt wird.

Falls Tasträder vom Typ „Contour Buddy“ angebaut sind, lesen Sie in den Abschnitten *Einstellen der Außenradhöhe des Contour Buddy, Seite 68* und *Einstellen der Innenradhöhe des Contour Buddy, Seite 66*, wie die Radstellung umgestellt wird.

Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung

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

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. 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.

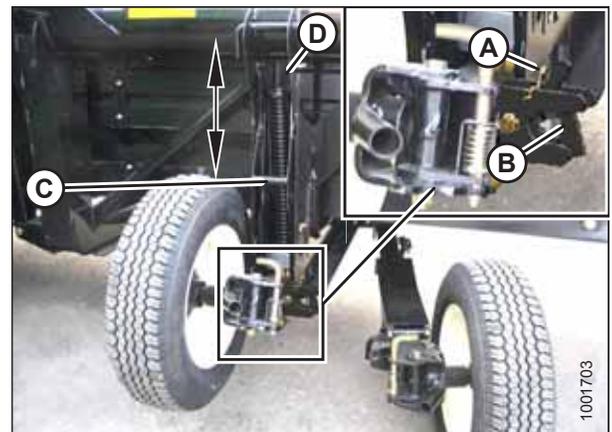


Abbildung 3.25: Rechtes Rad

BETRIEB

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.

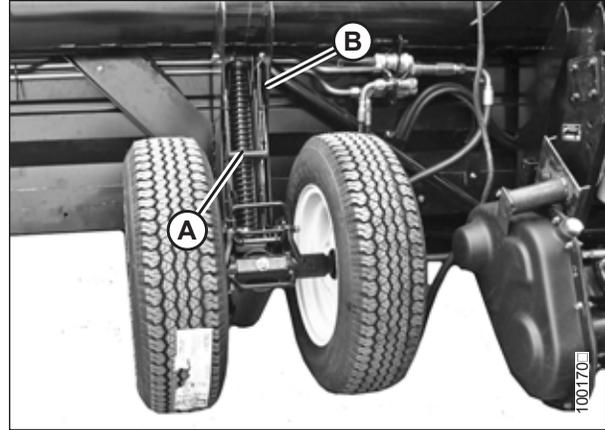


Abbildung 3.26: Linkes Rad

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

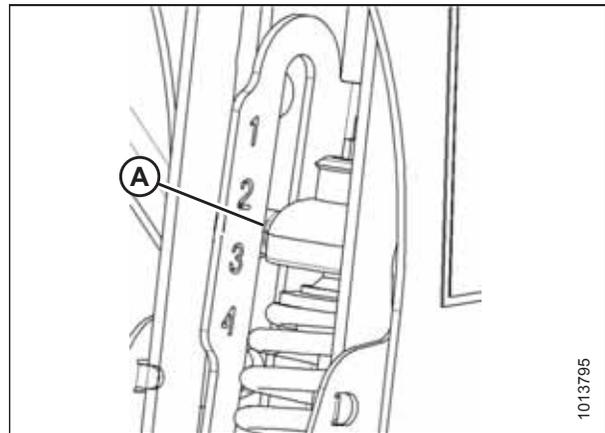


Abbildung 3.27: Lastanzeige

14. 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.

15. Mit Hilfe der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) die gewünschte Schnitthöhe automatisch regulieren. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung](#), Seite 133 und dem Mähdrescher-Bedienhandbuch.

BEACHTEN:

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

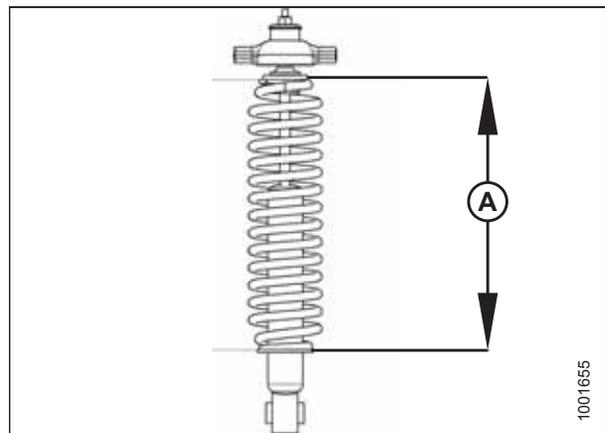


Abbildung 3.28: Federdruck

Einstellen der Tastrad-Stellung

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

Empfehlungen zur Einstellung des Schneidwerks für verschiedene Erntefrüchte und Erntebedingungen finden im Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#).

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. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Das Radgewicht mit einer Hand an Haltegriff (B) packen und leicht anheben. Griff (A) nach oben ziehen, um das Rad freizugeben.
4. Das Rad mit Haltegriff (B) anheben und das Stützprofil oben in der mittleren Aussparung (C) einrasten lassen.
5. Den Griff (A) nach unten drücken, um das Federbein zu verriegeln.

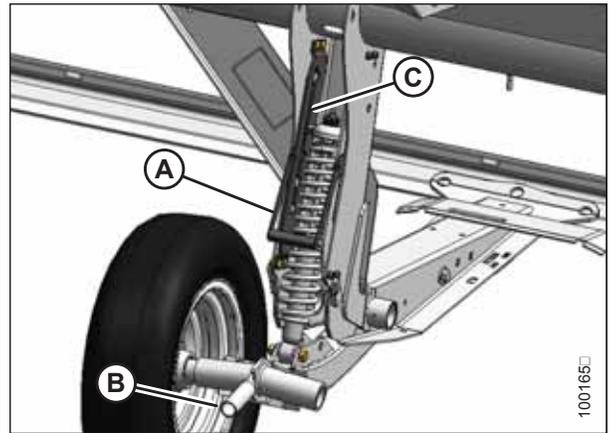


Abbildung 3.29: Tastrad

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

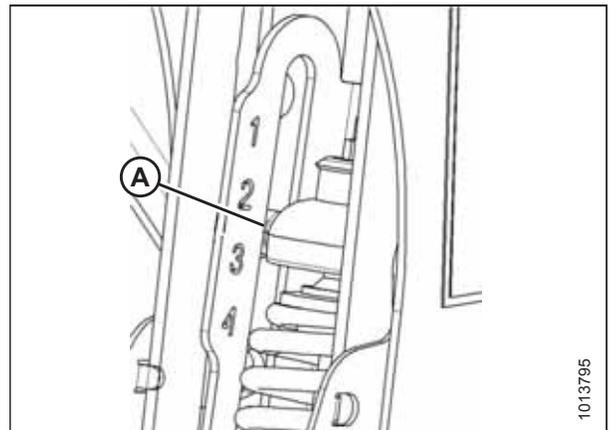


Abbildung 3.30: Lastanzeige

BETRIEB

- 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.

- Mit Hilfe der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) die gewünschte Schnitthöhe automatisch regulieren. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung](#), Seite 133 und dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

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

Einstellen der Innenradhöhe des Contour Buddy

- Die innere Achsstütze (A) abstützen sowie Ring (B) und Stift (C) entfernen, um die Rückseite der Achsstütze zu lösen. Den Ring und den Stift für den Wiedereinbau aufbewahren.

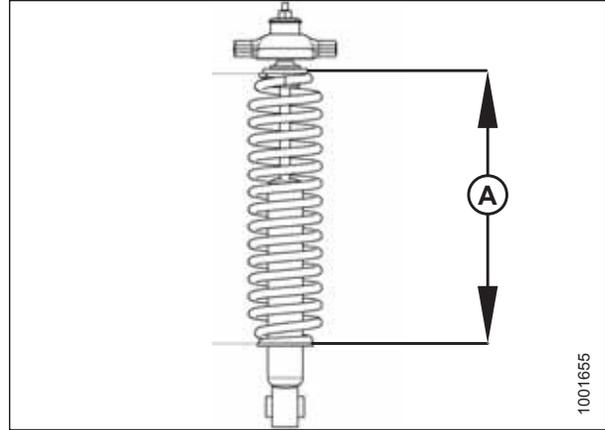


Abbildung 3.31: Federdruck

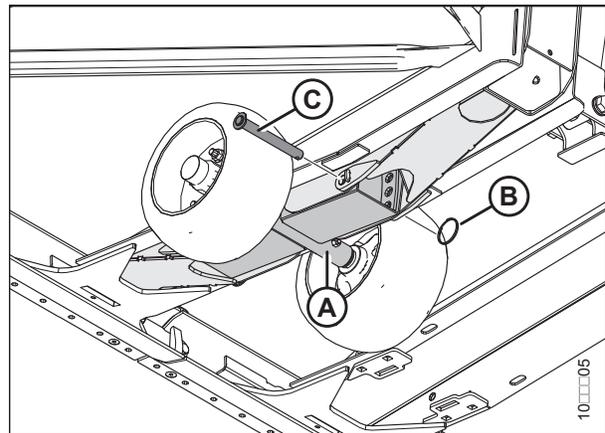


Abbildung 3.32: Innenradbaugruppe und linkes Schneidwerksbein – Ansicht von unten, rechts gegenüber

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung rechts entfernt.

2. Die entsprechende Schraubbohrung in der inneren Achsstütze (A) an der Achsrahmenhalterung (B) ausrichten, um die gewünschte Innenradhöhe zu erreichen. Siehe Tabelle 3.12, Seite 67.
3. Den in Schritt 1, Seite 66 entfernten Stift und den Ring wieder einsetzen.
4. Wiederholen Sie den obigen Vorgang für die gegenüberliegende Innenradbaugruppe.

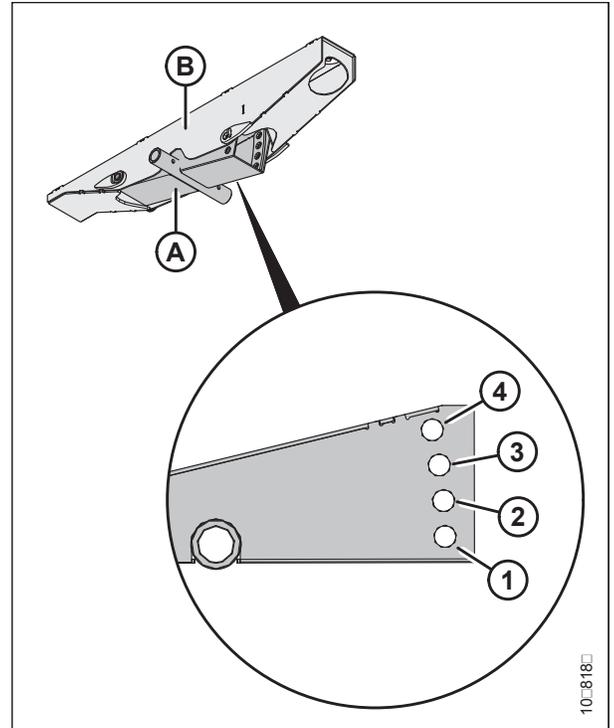


Abbildung 3.33: Innere Achsstütze – Ansicht von unten

Tabelle 3.12 Innenradhöhe

Bohrung	Neigungseinstellung des Schneidwerks			
	A	B	C	D
1	229 mm (9,0 Zoll)	196 mm (7,7 Zoll)	160,0 mm (6,3 Zoll)	127,0 mm (5,0 Zoll)
2	236 mm (9,3 Zoll)	211 mm (8,3 Zoll)	178 mm (7,0 Zoll)	145 mm (5,7 Zoll)
3	262 mm (10,3 Zoll)	229 mm (9,0 Zoll)	196 mm (7,7 Zoll)	163 mm (6,4 Zoll)
4	279 mm (11,0 Zoll)	249 mm (9,8 Zoll)	211 mm (8,3 Zoll)	180 mm (7,1 Zoll)

BEACHTEN:

Die Positionen der Bohrungen entnehmen Sie Abbildung 3.33, Seite 67. Die oben aufgeführten Höhen können abhängig von den Bodenbedingungen, dem Gewicht des Ernteguts auf dem Schneidwerk und dem Winkel des Schrägförderer-Pendelschilds zum Boden variieren.

Einstellen der Außenradhöhe des Contour Buddy

1. Den Griff (A) am Hebebock (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Außenradbaugruppe (C) abzusenken; gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Außenradbaugruppe anzuheben.
2. Den Messerbalken nivellieren, indem Sie die Außenradbaugruppen nach oben oder unten verstellen, bis der Abstand von den Außenenden des Messerbalkens zum Boden dem Abstand von der Mitte des Messerbalkens zum Boden entspricht.

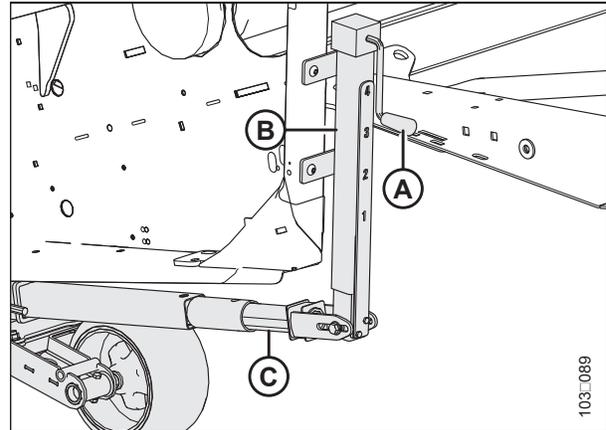


Abbildung 3.34: Hebebock und Außenradbaugruppe – Ansicht von hinten, linke Seite abgebildet, rechte Seite gegenüberliegend

3.7.2 Bodenkonturführtes Dreschen

Beim bodenkonturführten Dreschen ist das Schneidwerk vollständig abgesenkt. Der Messerbalken liegt auf dem Boden auf. Wie das Messer und die Messerfinger zum Boden hin ausgerichtet sind (Schneidwerksanstellwinkel), hängt von der Stellung der Gleitkufen und des Neigungszylinders ab. Dies kann **NICHT** mit den Schneidwerk-Hubzylindern eingestellt werden. Die Gleitkufen und der Neigungszylinder 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 Schneidwerkshöhe hängt von der Erntefrucht und dessen Zustand, den Erntebedingungen und anderen Faktoren ab.

Die folgenden Abschnitte enthalten weitere Informationen zu diesem Thema:

- [Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 68](#)
- [Einstellen der äußeren Gleitkufen, Seite 69](#)
- [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#)
- [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70](#)
- Siehe außerdem: [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#)

Einstellen der inneren Gleitkufen

Die Gleitkufen und der Neigungszylinder ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen maximieren Sie die Mähgutmenge und reduzieren gleichzeitig Messerschäden, verursacht durch Steine und Schutt.

GEFÄHR

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

1. Das Schneidwerk ganz anheben und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Die Tasträder/Integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) ganz hochstellen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 65](#)
 - [Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung, Seite 63](#)

- Den Klappsplint (A) von den Gleitkufen 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 Stützisen (D) nutzen.
- Den Arretierbolzen (C) einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
- Prüfen, ob alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.

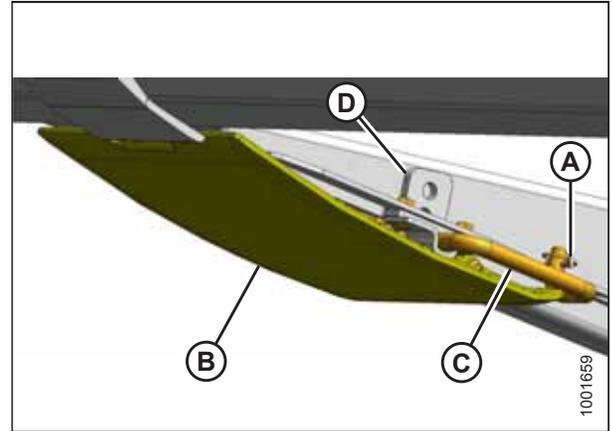


Abbildung 3.35: Innere Gleitkufe

- 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 70](#).

Einstellen der äußeren Gleitkufen

Die Gleitkufen und der Neigungszyylinder ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen maximieren Sie die Mähgutmenge und reduzieren gleichzeitig Messerschäden, verursacht durch Steine und Schutt.



GEFAHR

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

- Das Schneidwerk ganz anheben und die Sicherheitsstützen 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 65](#)
 - [Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung, Seite 63](#)

4. Den Klappsplint (A) von jeder Gleitkufe (B) 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) wieder einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
8. Prüfen, ob alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
9. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion](#), Seite 70.

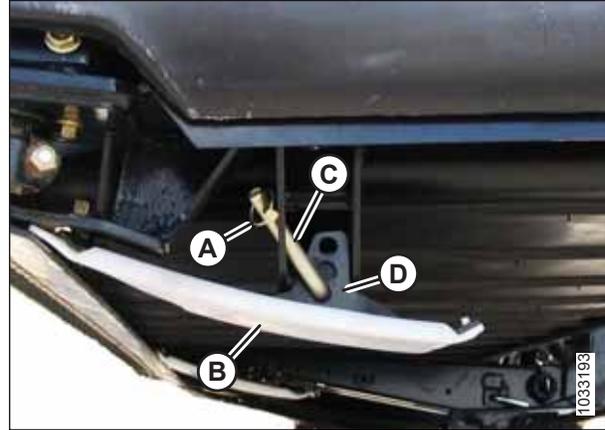


Abbildung 3.36: Äußere Gleitkufe

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.

Die Gewichtsentlastung 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 71.

FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie bringen unter normalen Betriebsbedingungen 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 76.
 - b. Den 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:

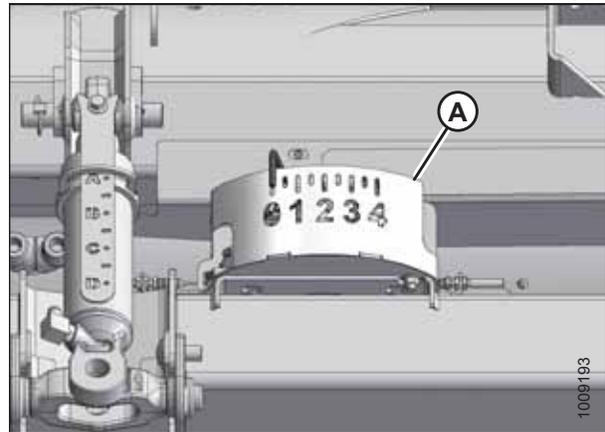


Abbildung 3.37: Auflagedruckanzeige

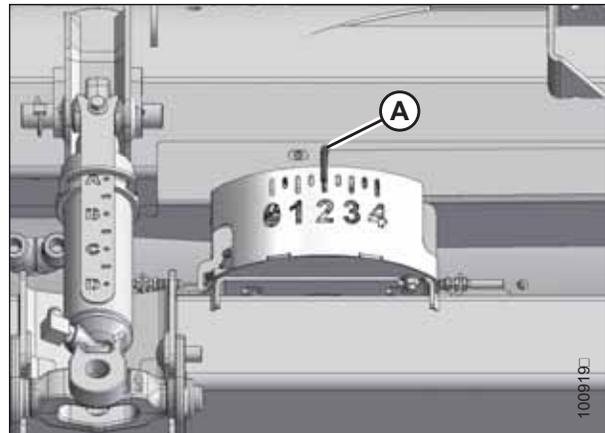


Abbildung 3.38: Bodenkonturgeführtes Dreschen

- a. Tasträder einrichten. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *3.7.1 Hochdrusch, Seite 62*.
- b. Floatwert der Auflagedruckanzeige notieren und diesen Wert während des Betriebs beibehalten. (Kleinere Ausschläge an der Anzeige können Sie ignorieren.)

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.

GEFAHR

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

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 gewichtsentlastet (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 65*.

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 Schneidwerk-Teilekatalog.

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-Bedienerhandbuch.
- Prüfen, ob die Oberseite des Floatmoduls parallel zur Mährescherachse steht.

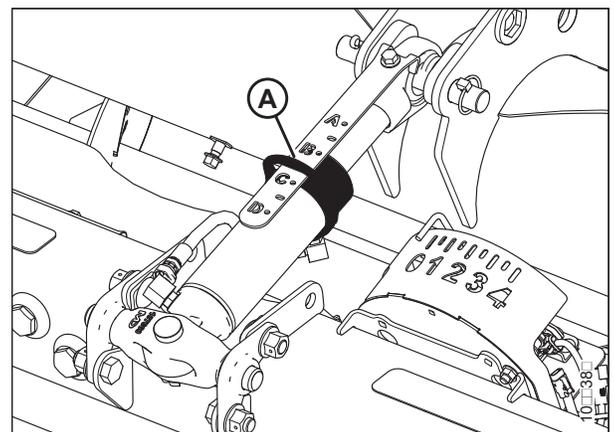


Abbildung 3.39: Neigungszyylinder

BETRIEB

- Die Mährescherreifen müssen den gleichen Reifendruck haben.
3. Das Schneidwerk so einstellen, 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.
 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.

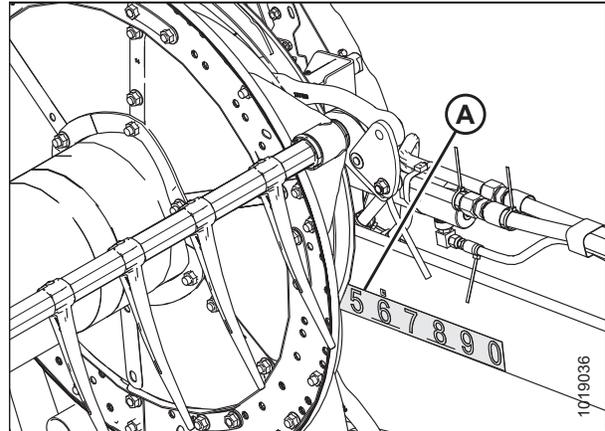


Abbildung 3.40: Horizontalstellung

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

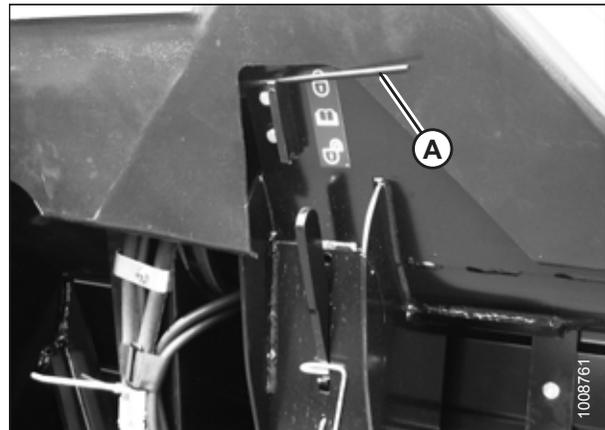


Abbildung 3.41: Verriegelung der Seitenflügel verriegelt

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

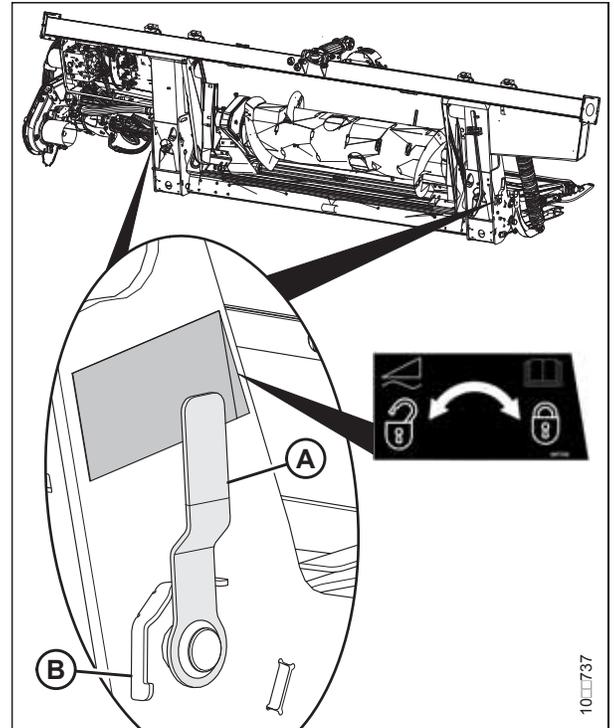


Abbildung 3.42: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

10. Die Tasträder/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, um das Federbein zu verriegeln.

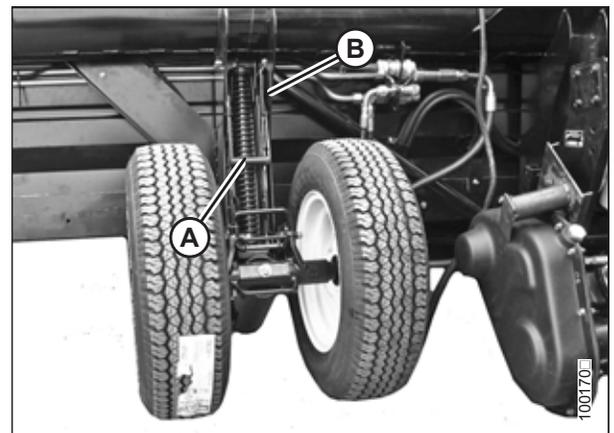


Abbildung 3.43: Linkes Rad

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.

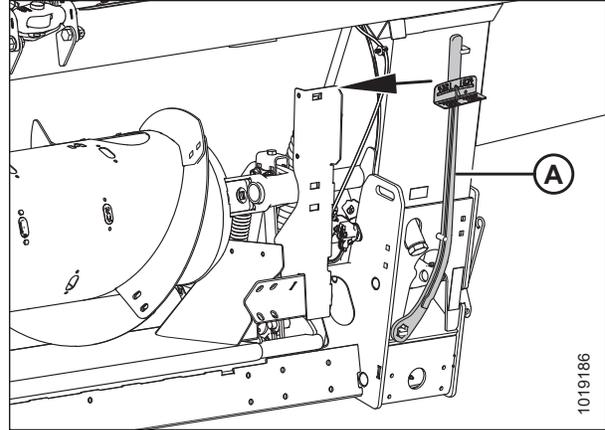


Abbildung 3.44: Aufbewahrungsort Drehmomentschlüssel

12. Den Drehmomentschlüssel (A) auf den Floatbegrenzungshebel (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.

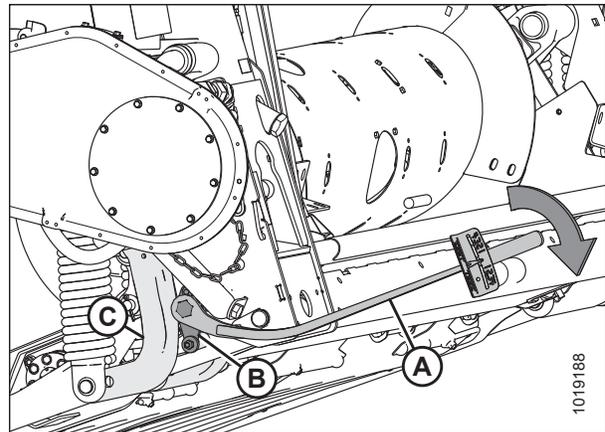


Abbildung 3.45: Floatmodul – linke Seite

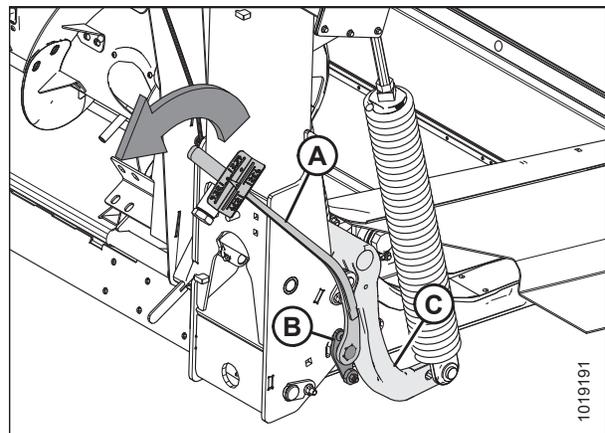


Abbildung 3.46: Floatmodul – rechte Seite

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.

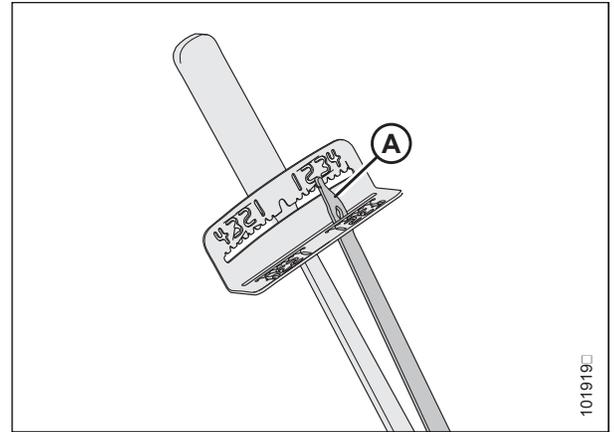


Abbildung 3.47: Drehmomentschlüssel

Tabelle 3.13 Floateinstellungen

Schneidwerksgröße	Anzeigewert	
	Bodenkonturführtes Dreschen	Hochdrusch
FD125, FD130, FD135	1 1/2–2	2–2 1/2
FD140, FD145	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 wegrehen.
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 FD140 und FD145: 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

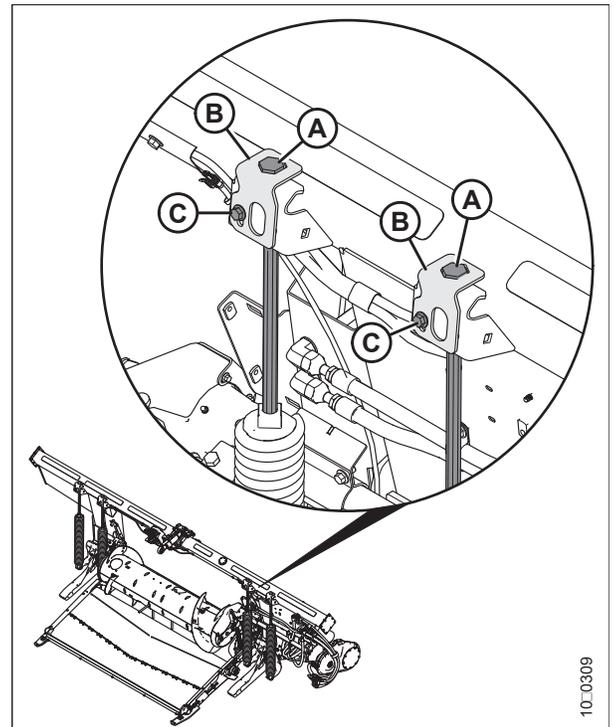


Abbildung 3.48: Floatmodul-Einstellung – linke Seite

BETRIEB

Schraubenköpfe (A) in den Aussparungen der Verriegelung sitzen. Die Klemmschrauben (C) festziehen, um die Federverriegelungen zu sichern.

20. Weiter mit *Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 85.*

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 Floatmodul vom Mähdröschler 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.

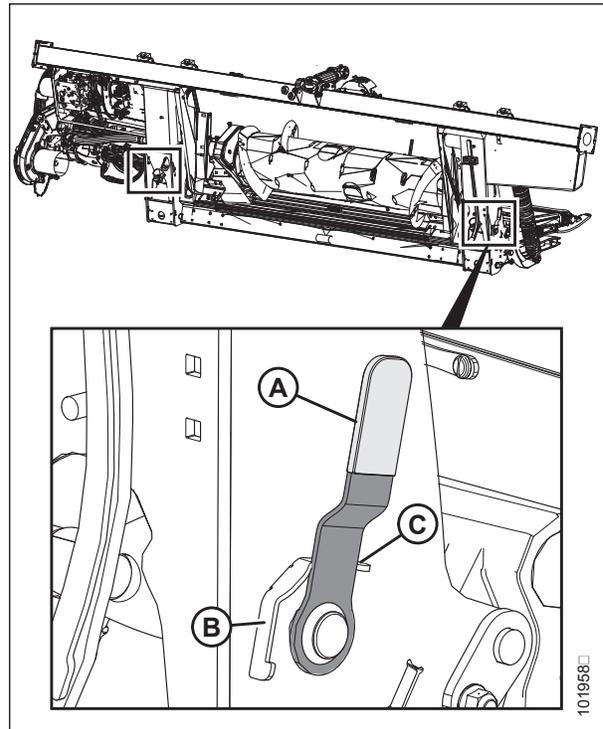


Abbildung 3.49: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel

Das Schneidwerk ist für den Betrieb mit entriegelten Seitenflügeln ausgelegt, so dass sich die drei Teile des Schneidwerks unabhängig voneinander bewegen können. Die Seitenflügel können bei Bedarf auch starr arretiert werden.

Das Schneidwerk ist auf das Mähen mit bodenaufliegendem Messerbalken ausgelegt. Die drei Schneidwerkssegmente folgen unabhängig voneinander den Bodenkonturen. 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. Den Verriegelungsgriff (A) unten einrücken, um den Seitenflügel zu entriegeln. Sie sollten ihn ein- bzw. ausrasten hören.
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.

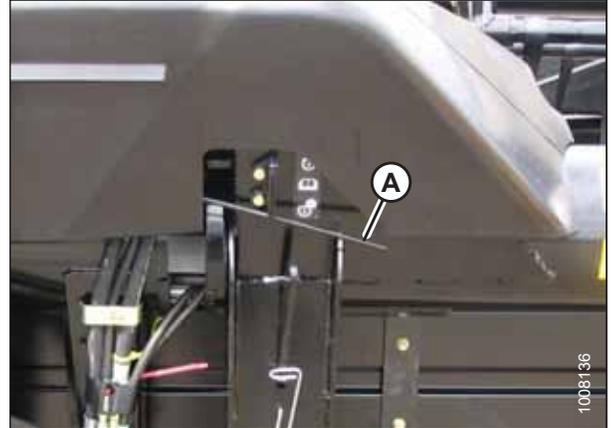


Abbildung 3.50: Verriegelung der Seitenflügel

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 40](#).
4. Den Drehmomentschlüssel (A) abnehmen (ist rechts am Floatmodul-Tragrahmen untergebracht).

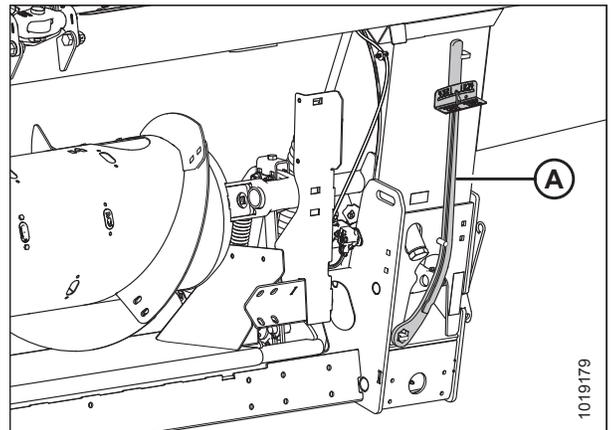


Abbildung 3.51: Drehmomentschlüssel

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 79.

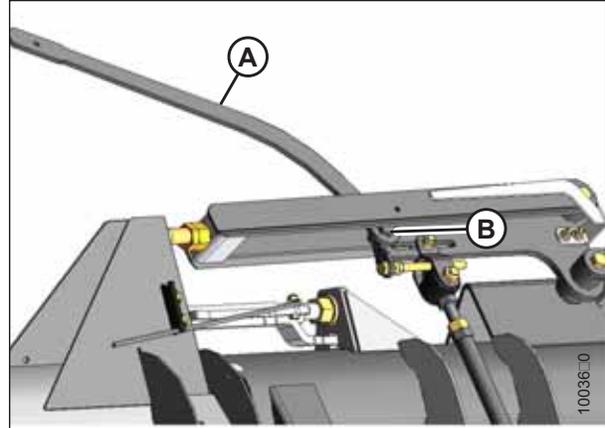


Abbildung 3.52: Drehmomentschlüssel an Seitenflügelmutter

Starres Schneidwerk

Die drei Schnittsektionen werden verriegelt und arbeiten als ein 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. Sie sollten ihn ein- bzw. austrasten hören.
- 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.

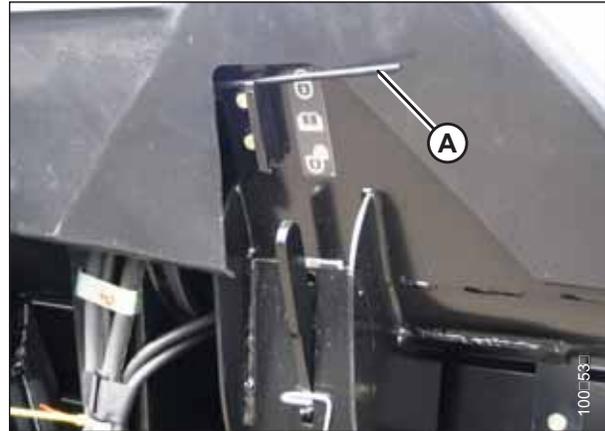


Abbildung 3.53: Verriegelung der Seitenflügel

BEACHTEN:

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

- Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine

Anleitung finden Sie im Abschnitt *Abnehmen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik, Seite 40*.

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

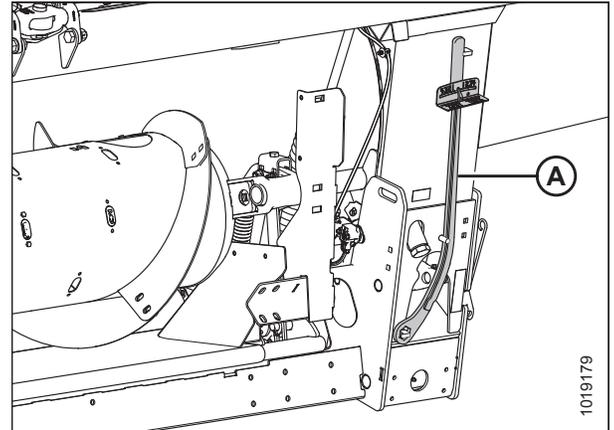


Abbildung 3.54: Drehmomentschlüssel

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

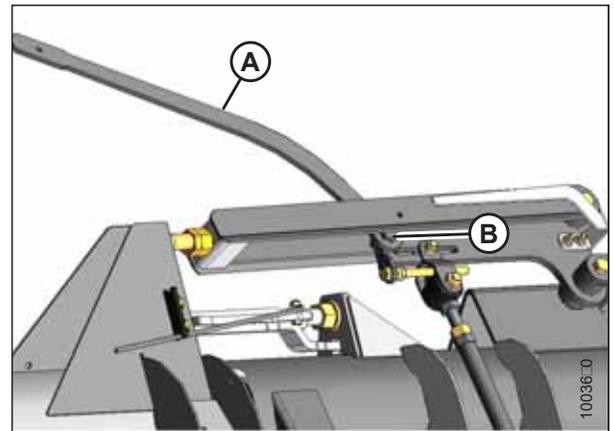


Abbildung 3.55: Schneidwerksmechanik

3.7.4 Kontrollieren und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

Der Seitenflügelabgleich ermöglicht den Seitenflügeln, auf wechselnde Bodenbedingungen zu reagieren. Ist er zu leicht eingestellt, schaukeln die Seitenflügel auf bzw. folgen nicht den Bodenkonturen, so dass Pflanzen ungemäht stehen bleiben. Ist er 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.

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 71*.

Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs

Der Seitenflügelabgleich sorgt dafür, dass der linke und der rechte Seitenflügel gleich viel Druck benötigen, um den Bodenkonturen zu folgen. Der Druck/Auflagedruck, der zum Auslenken der Seitenflügel erforderlich ist, und die

BETRIEB

Geschwindigkeit, mit der die Seitenflügel zum Boden zurückkehren, wenn der Druck verringert wird, sollten gleich/ausgeglichen sein.

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 71.

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.

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.

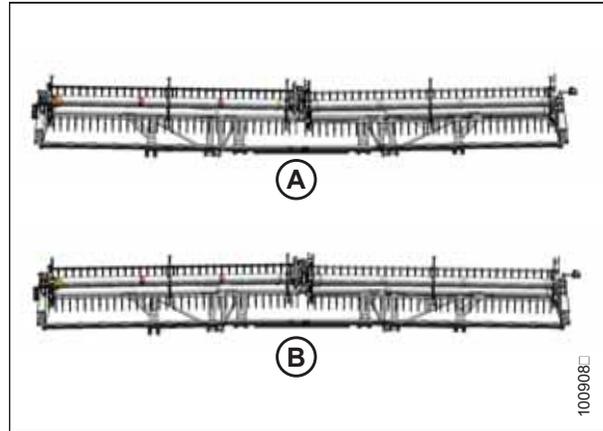


Abbildung 3.56: Seitenflügel nicht eingestellt

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

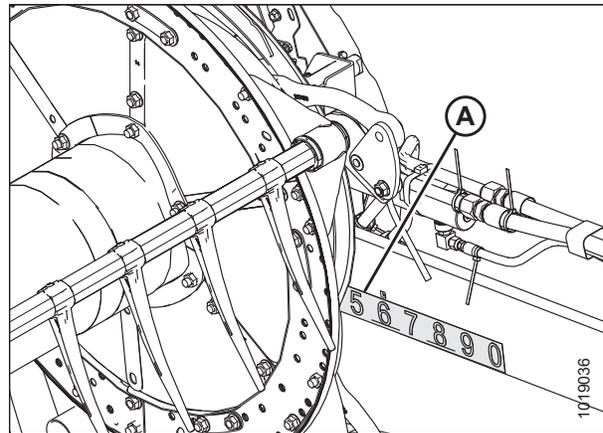


Abbildung 3.57: Horizontalstellung

BETRIEB

- Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf der Skala (C) zwischen den Buchstaben **B** und **C** steht.
- Den Mähdrescher auf ebenem, geraden Gelände abstellen und das Schneidwerk anheben, bis der Messerbalken 152–254 mm (6 bis 10 Zoll) über dem Boden steht.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Wenn Tasträder/Transporträder angebracht sind, diese so umstellen, dass sie vom Schneidwerk getragen werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung*, Seite 63.

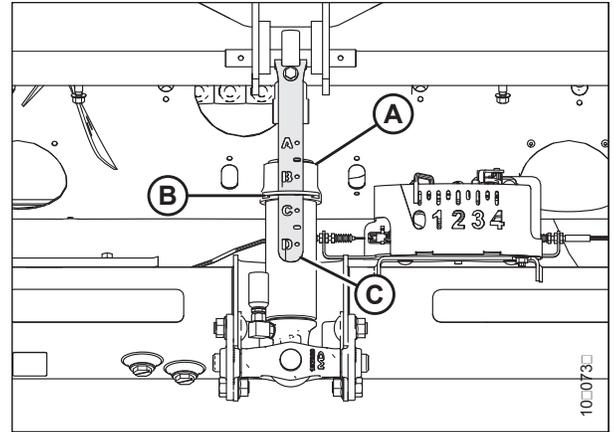


Abbildung 3.58: Neigungszyylinder

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

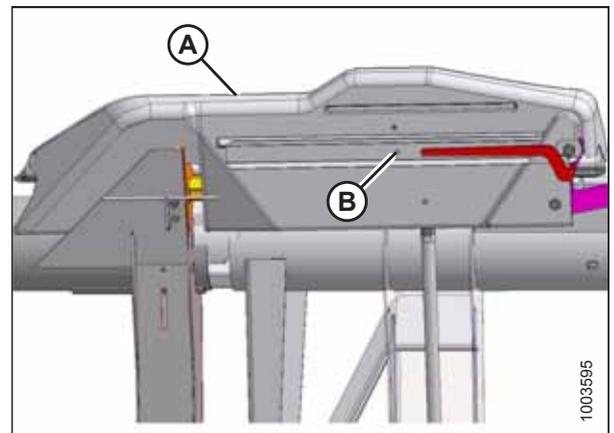


Abbildung 3.59: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

BEACHTEN:

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

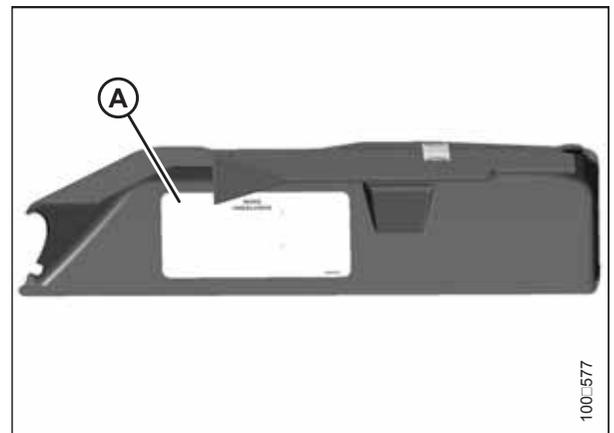


Abbildung 3.60: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

BETRIEB

8. Zum Entriegeln der Seitenflügel 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.

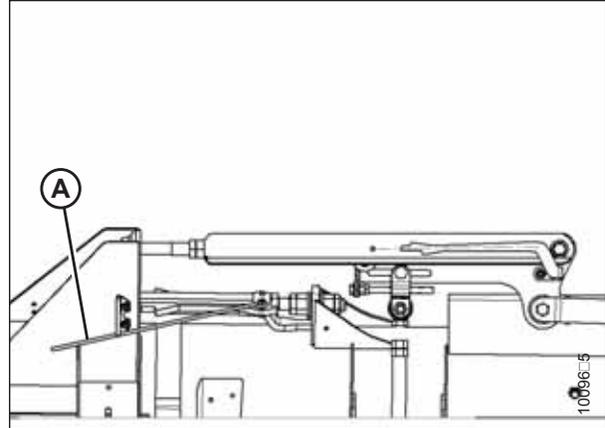


Abbildung 3.61: Seitenflügel ENTRIEGELT

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

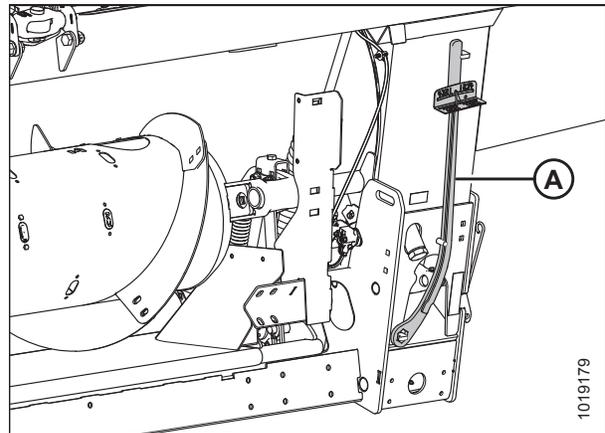


Abbildung 3.62: Drehmomentschlüssel

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

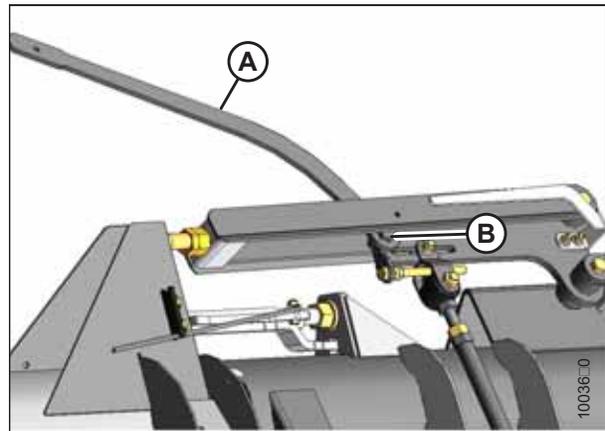


Abbildung 3.63: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

11. Kontrollieren, ob der Zeiger (D) wie folgt steht:

- a. Mit dem Drehmomentschlüssel (A) den Umlenkhebel (B) so drücken, dass die Unterkante des Umlenkhebels parallel zum oberen Verbindungsbügel (C) steht.
- b. Kontrollieren, ob Zeiger (D) parallel zum oberen Verbindungsbügel (C) steht.

BEACHTEN:

Wenn die beiden oben genannten Bedingungen erfüllt sind, stellen Sie den Zeiger so ein, dass er an der Mitte des oberen Verbindungsbügels (C) ausgerichtet ist.

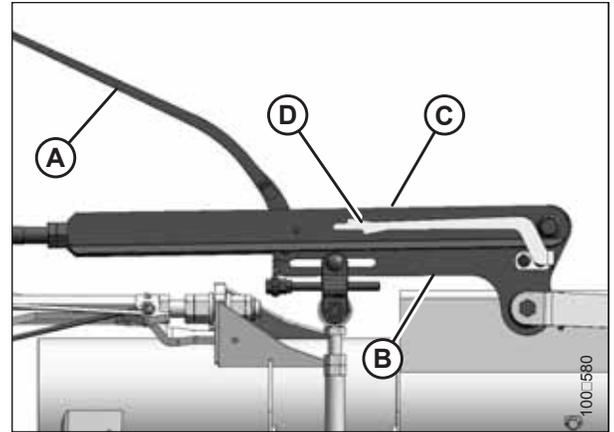


Abbildung 3.64: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

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.

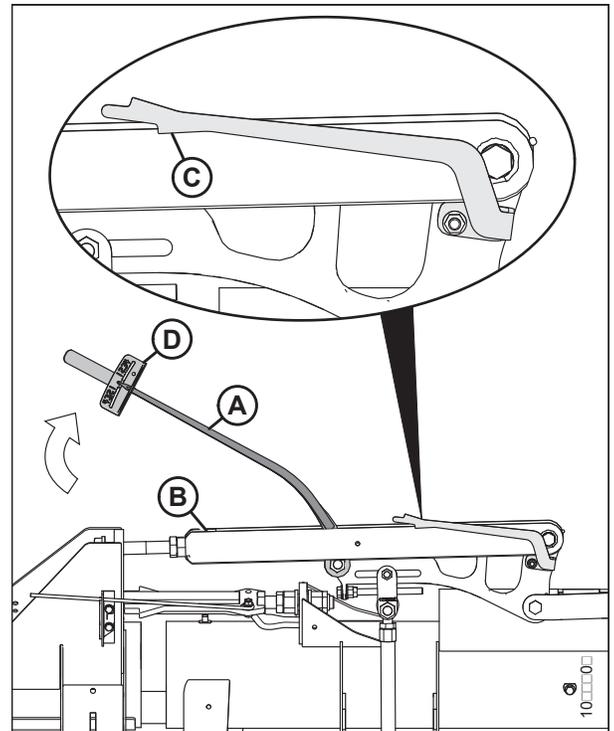


Abbildung 3.65: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

13. Den Seitenflügel mit dem Drehmomentschlüssel (A) nach unten bewegen, bis die Oberkante (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 83](#) und [13, Seite 84](#) 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 85](#) und [16, Seite 85](#).
 - Wenn die Anzeigewerte um mehr als 0,5 voneinander abweichen, ist der Seitenflügelabgleich nicht korrekt. Weiter mit [Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 85](#).

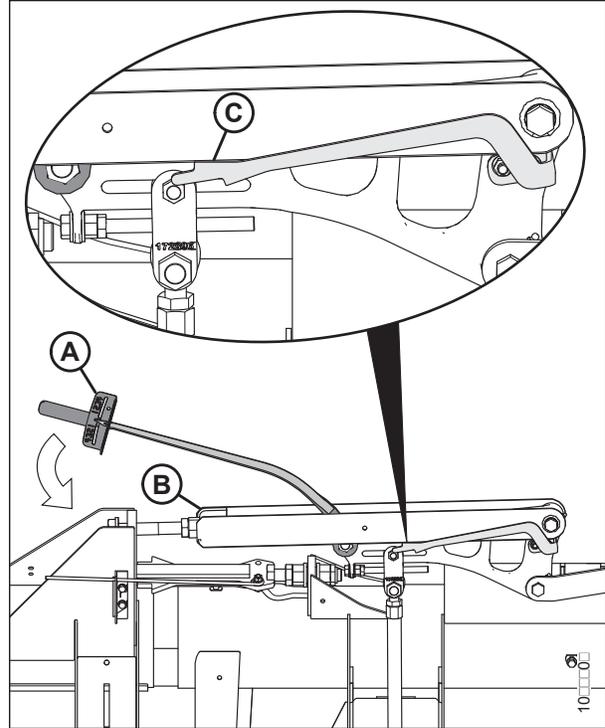


Abbildung 3.66: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

- Steht der Zeiger im dargestellten Bereich, ist der Seitenflügel zu leicht.

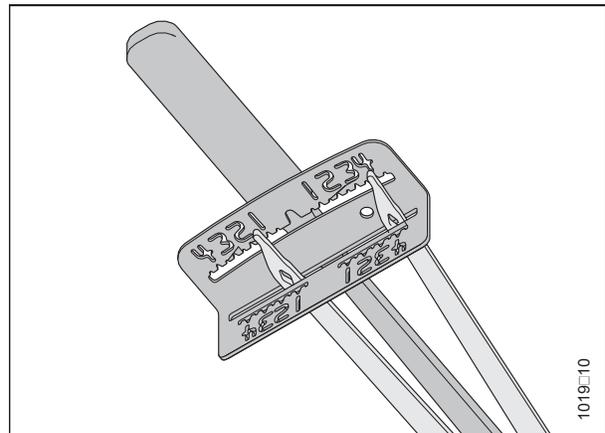


Abbildung 3.67: Drehmomentanzeige

BETRIEB

- Steht der Zeiger im dargestellten Bereich, ist der Seitenflügel zu schwer.

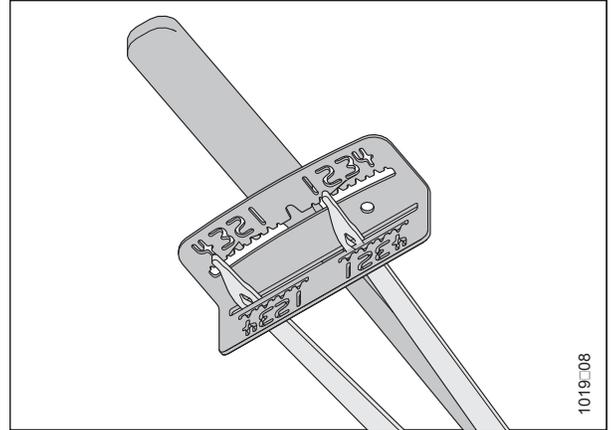


Abbildung 3.68: Drehmomentanzeige

15. Falls kein Nachstellen erforderlich ist, den Drehmomentschlüssel (A) wieder in die rechte Rahmenseite des Floatmoduls einsetzen.

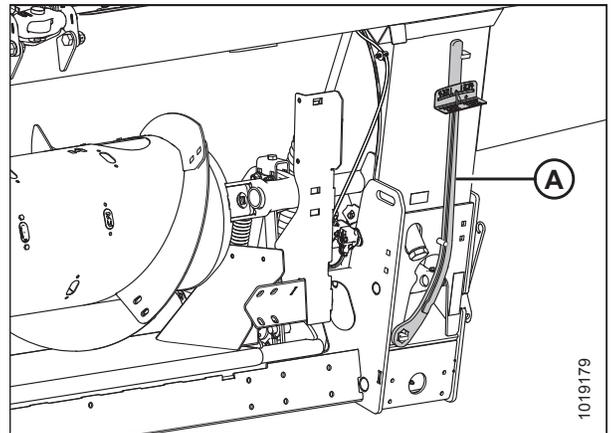


Abbildung 3.69: Drehmomentschlüssel

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 85](#).

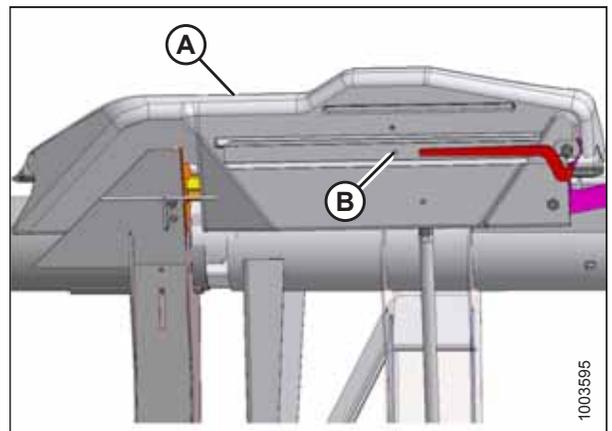


Abbildung 3.70: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

Der Seitenflügelabgleich sorgt dafür, dass der linke und der rechte Seitenflügel gleich viel Druck benötigen, um den Bodenkonturen zu folgen. Der Druck/Auflagedruck, der zum Auslenken der Seitenflügel erforderlich ist, und die

Geschwindigkeit, mit der die Seitenflügel zum Boden zurückkehren, wenn der Druck verringert wird, sollten gleich/ausgeglichen sein.

! WARNUNG

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer 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 79* 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 71*. 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.

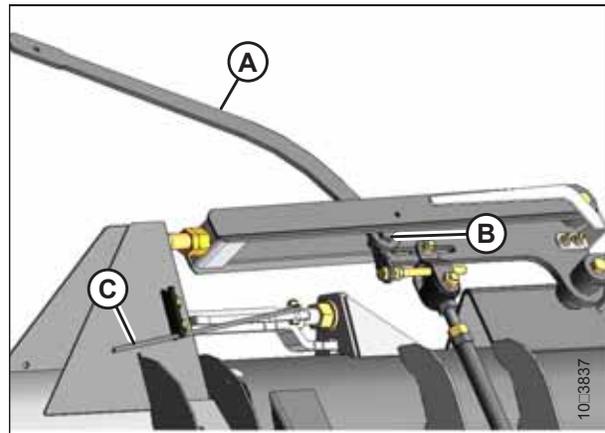


Abbildung 3.71: Seitenflügelabgleich – linke Seite

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

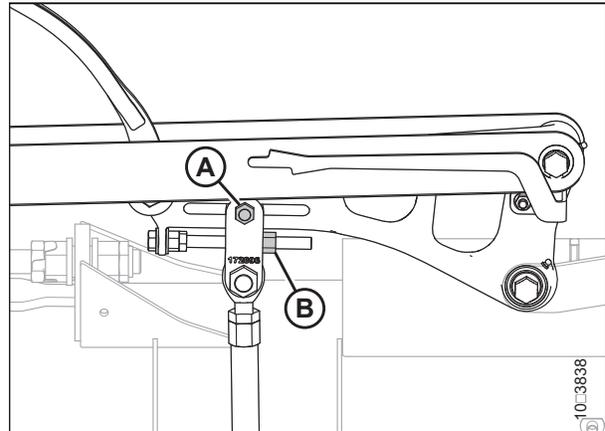


Abbildung 3.72: Seitenflügelabgleich – linke Seite

BETRIEB

4. Falls erforderlich, folgende Einstellungen nachbessern:
 - Seitenflügel zu schwer: Die Justierschraube (B) im Uhrzeigersinn so drehen, dass die Schelle (C) nach außen (D) geschoben wird.
 - Seitenflügel zu leicht: Die Justierschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn so drehen, dass die Schelle (C) nach innen (E) geschoben wird.
5. Die Position der Schelle (C) ggf. anpassen, bis sich die Zeigerwerte bis auf einen halben Teilstrich angenähert haben.
6. Mutter (A) an der Klemmschraube anziehen.
7. Die Kontermutter (F) mit 81 Nm (60 lbf-ft) festziehen.
8. Verriegelungsgriff (A) in die obere Stellung (verriegelt) drücken.
9. 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.
10. Wenn die Seitenflügel miteinander verriegelt sind und der Messerbalken dennoch nicht gerade durchläuft, muss weiter nachgestellt werden. Wenden Sie sich an Ihren MacDon-Händler.
11. Den Drehmomentschlüssel (A) wieder an seinem Aufbewahrungsort im Floatmodul-Tragrahmen befestigen.

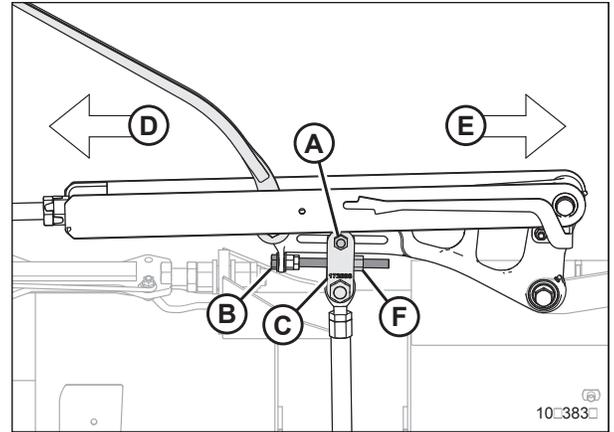


Abbildung 3.73: Seitenflügelabgleich – linke Seite

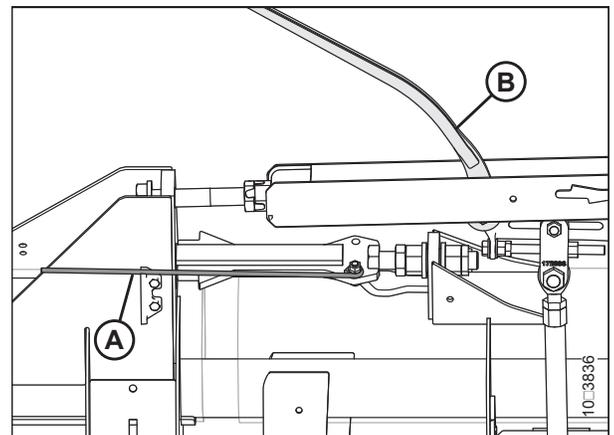


Abbildung 3.74: Schneidwerksmechanik VERRIEGELT

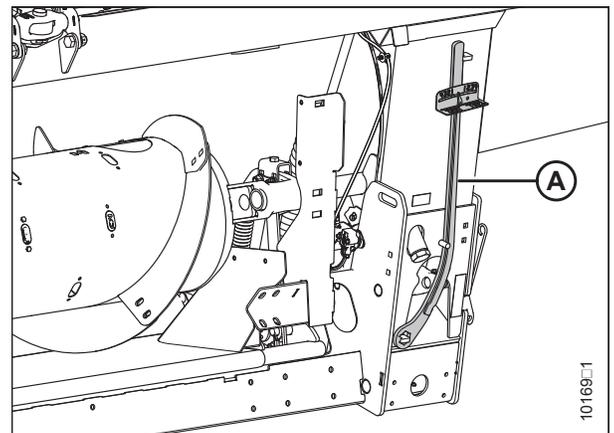


Abbildung 3.75: Aufbewahrungsort Drehmomentschlüssel

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

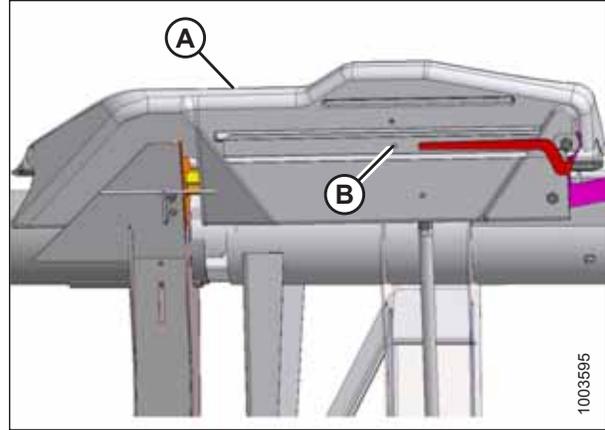


Abbildung 3.76: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel

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

Wie die Einstellungen bei den jeweiligen Mähdreschermarken vorgenommen werden, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 89*.

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.

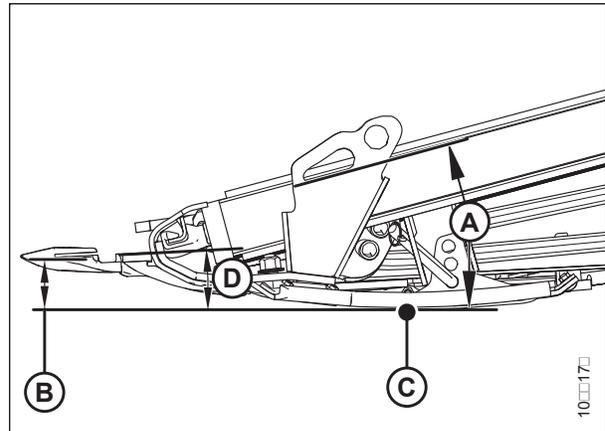


Abbildung 3.77: Schneidwerksanstellwinkel

BETRIEB

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

- 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 Erdreich an. Ist das Schneidwerk flach eingestellt, entstehen auf steinigem Feldern weniger Schäden an den Messerklingen.
- Die steileren Einstellungen (D) (Stellung **D** auf der Anzeige) eignet sich für zu Boden gedrücktes Erntegut und bodennahe Kulturen (z. B. Sojabohnen).

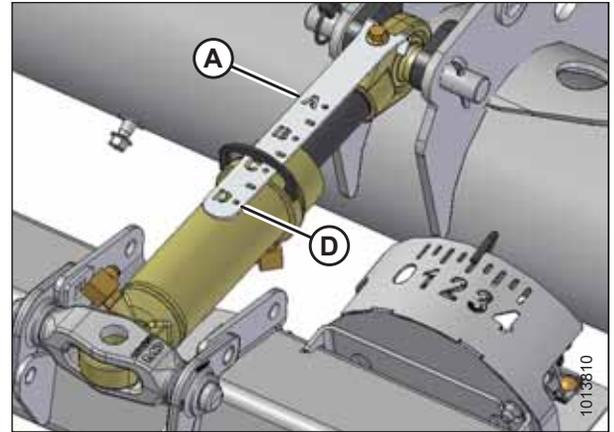


Abbildung 3.78: Neigungszyylinder

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

Der steilste Winkel (D) (Neigungszyylinder ganz ausgefahren) ergibt beim bodenkonturgeführten 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 3.14 Anstellwinkel FD1

Schneidwerkmodell	Messerfingerwinkel
FD125, FD130, FD135, FD140 und FD145	2,0–7,4°

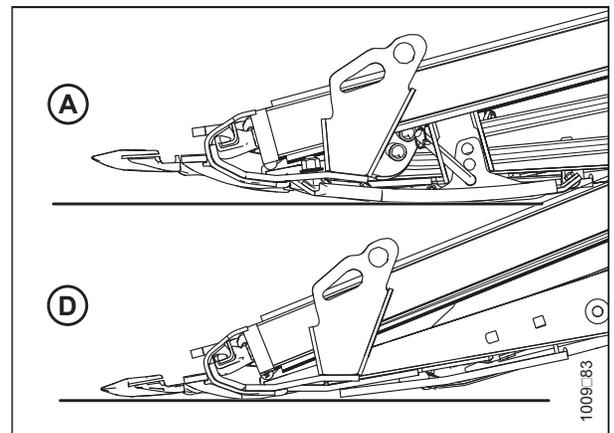


Abbildung 3.79: Messerfingerwinkel

Auswahl eines geeigneten Anstellwinkels/Messerfingerwinkels für die jeweiligen Erntebedingungen: [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#)

Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus

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

BETRIEB

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



Abbildung 3.80: Bedienpult eines Case-Mähreschers

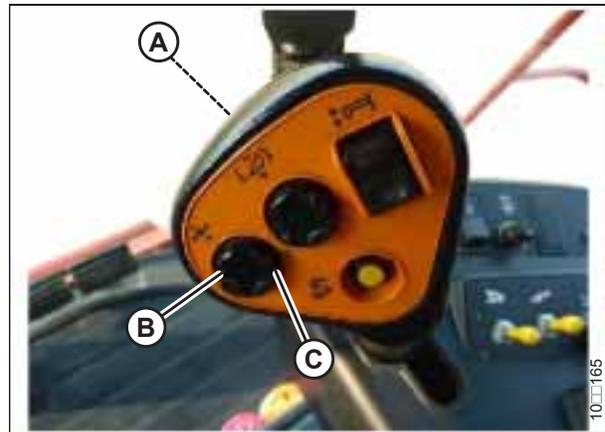


Abbildung 3.81: Bedienpult eines Case-Mähreschers

New Holland Mähdrescher:

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

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

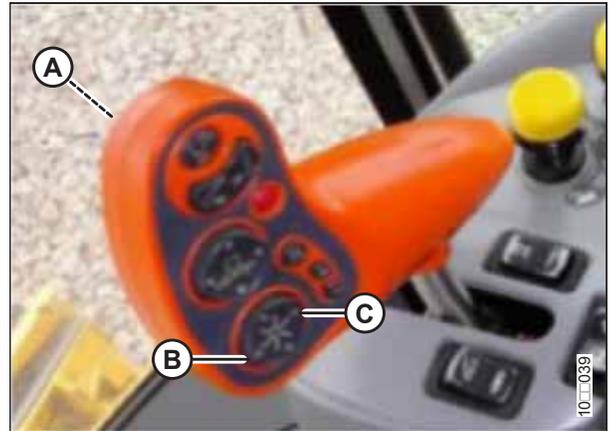


Abbildung 3.82: New Holland CR/CX Bedienelemente

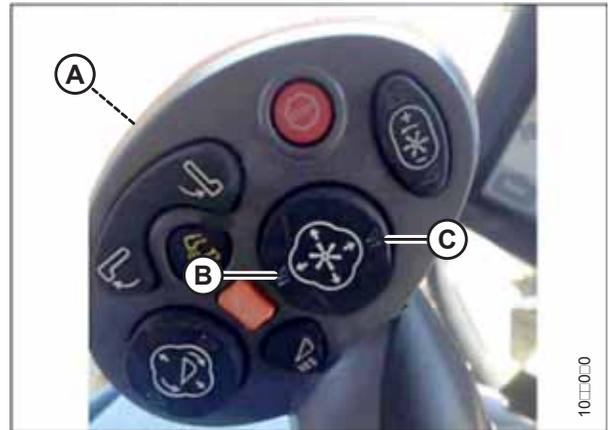


Abbildung 3.83: New Holland CR/CX Bedienelemente

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:** Die Armlehnenabdeckung (A) öffnen. Darunter befindet sich eine Schalterreihe.
2. Den vom Händler eingebauten Wippschalter (B) in die Stellung HEADER TILT (Schneidwerksneigung) bringen.

BEACHTEN:

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

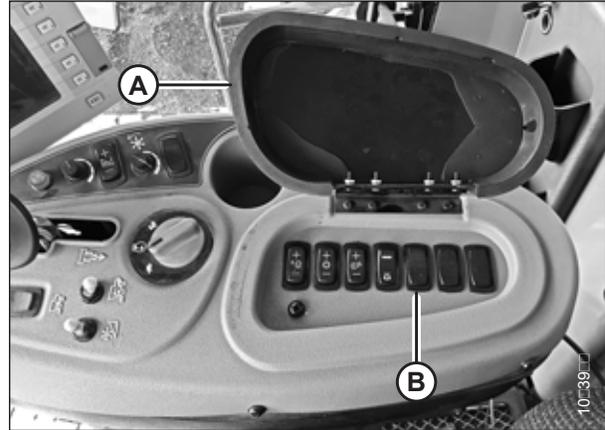


Abbildung 3.84: Konsole Gleaner A

3. Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (A) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (B) drücken.



Abbildung 3.85: Multifunktionshebel Gleaner

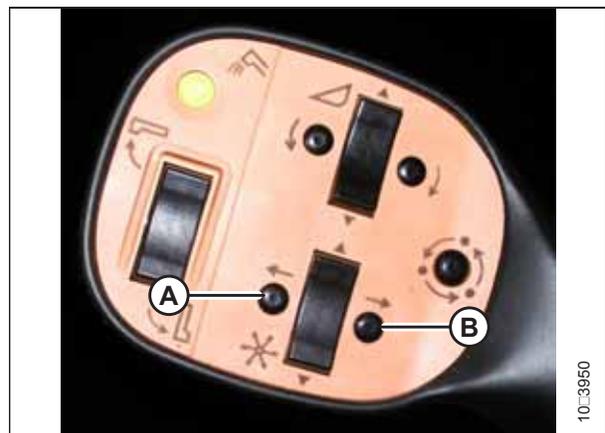


Abbildung 3.86: Multifunktionshebel Gleaner



Abbildung 3.87: Multifunktionshebel Challenger/
Massey Ferguson

CLAAS Mährescher:

CLAAS (mit werkseitig montiertem Schalter für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung): Bei neueren Mähreschern 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.

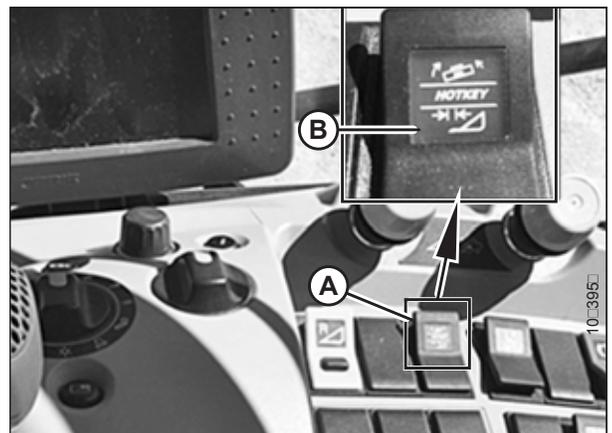


Abbildung 3.88: Konsole CLAAS 700

BETRIEB

- Den Schalter (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten.
- Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), den Schalter (C) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), den Schalter (B) drücken.

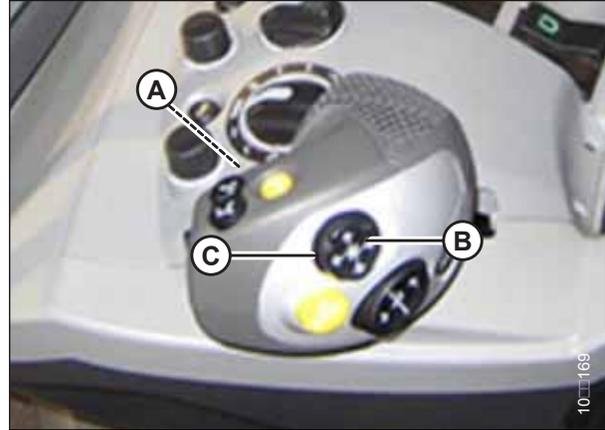


Abbildung 3.89: Multifunktionshebel CLAAS 600/700



Abbildung 3.90: Multifunktionshebel CLAAS 500

John Deere Mähdrescher:

John Deere S700: An Mähdreschern der Serie S700 kann das Schneidwerk über eine am Schrägförderer angebrachte Tragrahmenverstellung nach vorne/hinten verstellt werden. Bringen Sie die Tragrahmenplatte in Mittelstellung, und verstellen Sie die Schneidwerksneigung mit dem MacDon System für Horizontalstellung/Schneidwerksneigung.

WICHTIG:

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

BETRIEB

1. Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), den Schalter (A) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), den Schalter (B) drücken.



Abbildung 3.91: Bedienelemente John Deere 700

John Deere (außer Serie S700): Bei anderen 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. Den Schalter für Horizontalstellung/Schneidwerksneigung (A, auf Konsole) in die Stellung HEADER TILT (Schneidwerksneigung) drücken.

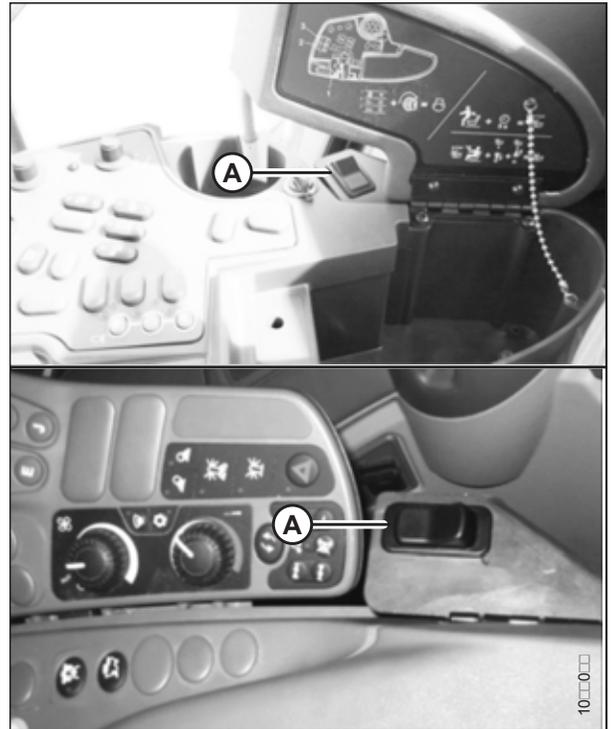


Abbildung 3.92: Konsolen John Deere

BETRIEB

- Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), den Schalter (A) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), den Schalter (B) drücken.



Abbildung 3.93: Multifunktionshebel John Deere

Versatile Mähdrescher:

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

- Taste ON (A) auf der Konsole drücken, um auf HEADER TILT (Schneidwerksneigung) umzustellen.
- Um das Schneidwerk nach vorne zu stellen (steilerer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (B) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu stellen (flacherer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (C) drücken.



Abbildung 3.94: 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 den Schneidwerken FD125 und FD130: [6.2.5 PR15-Satz für Haspelumrüstung, Seite 607](#)

Empfehlungen zur Einstellung der Haspeldrehzahl bei unterschiedlichen Erntefrüchten und Bedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#).

Die Haspeldrehzahl wird über die Bedienelemente in der Mähdrescher-Fahrerkabine eingestellt. Wie bei den Einstellarbeiten vorzugehen ist, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers.

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 [3.15, Seite 97](#) und kontaktieren Sie Ihren MacDon-Händler bzgl. weiterer Informationen zur Bestellung.

Tabelle 3.15 Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb

Maschinenhydraulik	Mähdrescher	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)	New Holland CR, CX, Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, Serie 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 589](#) bzgl. Montaganleitung.

3.7.7 Fahrgeschwindigkeit

Durch Wahl der richtigen Fahrgeschwindigkeit ergeben sich ein sauberes Schnittbild und ein gleichmäßiger Erntegutfluss in den Mähdrescher.

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.

BETRIEB

Abbildung veranschaulicht den Zusammenhang zwischen der Fahrgeschwindigkeit und der Schnittfläche unter Berücksichtigung unterschiedlicher Schneidwerksgrößen.

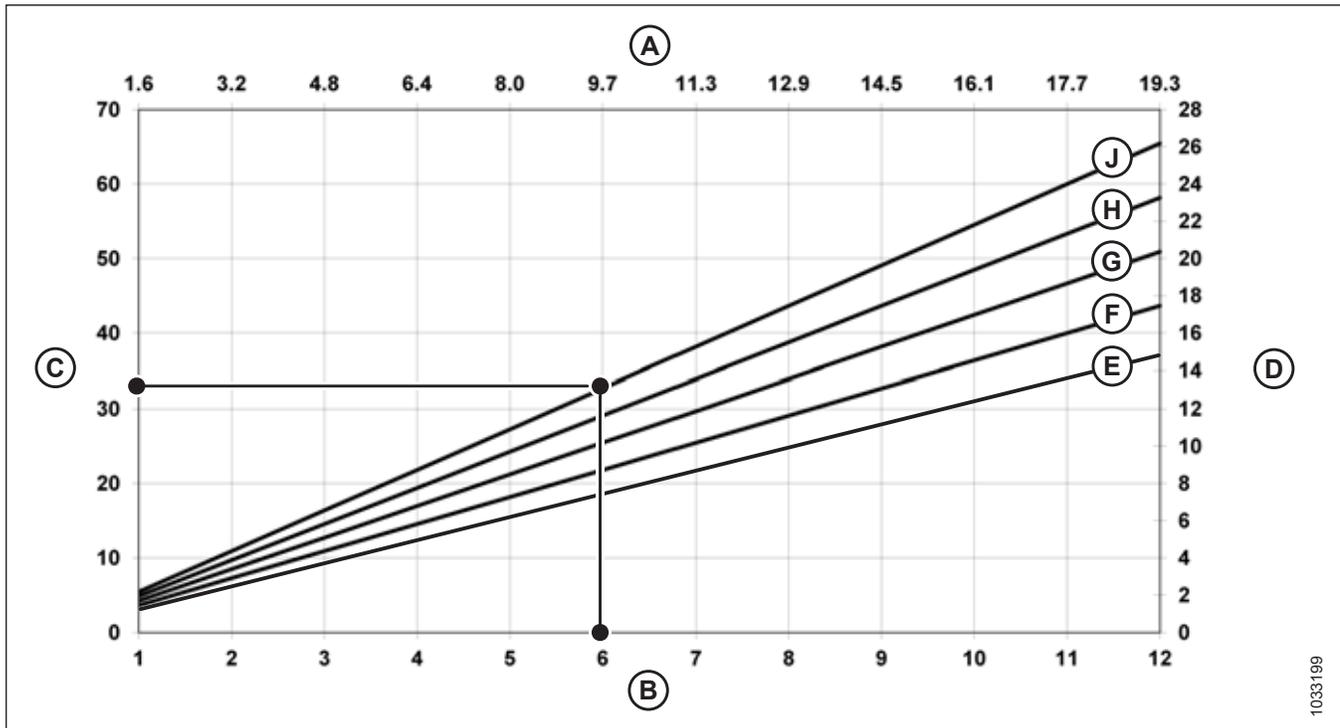


Abbildung 3.95: Schnittfläche in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit

A – Kilometer/Std.
D – Hektar/Std.
G – FD135

B – Meilen/Std.
E – FD125
H – FD140

C – Acre/Std.
F – FD130
J – FD145

Beispiel: Ein FD140-Schneidwerk mäht bei einer Fahrgeschwindigkeit von 9,7 km/h (6 mph) in 1 Stunde ca. 11,3 Hektar (28 Acre).

3.7.8 -Laufgeschwindigkeit

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 Seitenband-Laufgeschwindigkeit so, dass das Erntegut effizient auf das Einzugsförderband des Floatmoduls geführt wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit*, Seite 99.

Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit

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

Die Seitenbänder (A) werden von Hydraulikmotoren und einer Pumpe angetrieben. Diese ist über ein am Floatmodul angebrachtes Getriebe mit dem Schrägförderer-Antrieb verbunden. 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 auch mit einem optionalen Kabinenschalter eingestellt werden.

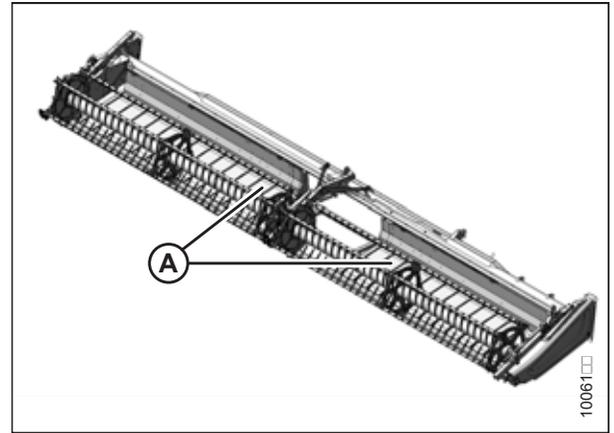


Abbildung 3.96: Seitenbänder

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. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. 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 Mähdrescher aus*, Seite 89.

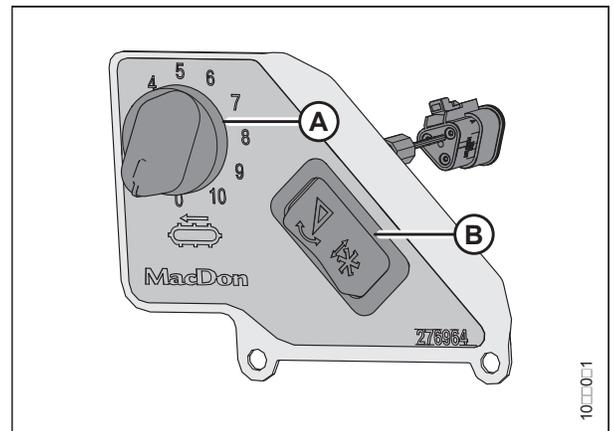


Abbildung 3.97: Optionales Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit

4. Auf der Rückseite des Floatmoduls die Abdeckung (A) zum Öffnen anheben.

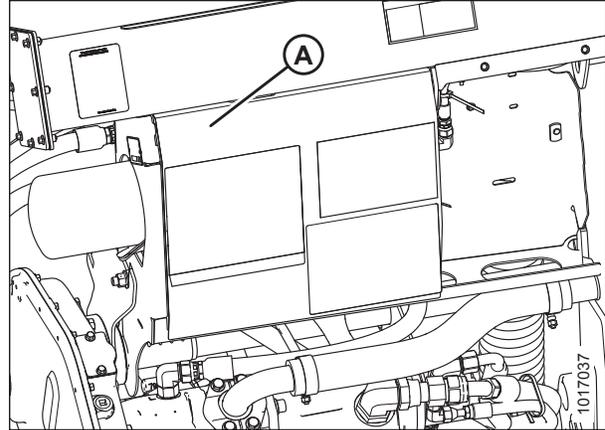


Abbildung 3.98: Abdeckung der Bordhydraulik

BEACHTEN:

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

5. Seitenband-Geschwindigkeitssteuerung (A) 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.
6. Drehzahl mit dem Drehhebel des Drehzahlregelventils einstellen.
7. Empfehlungen zur Geschwindigkeit der Seitenbänder sind in den folgenden Abschnitten zusammengefasst:

- 3.6.2 *Schneidwerkseinstellungen, Seite 46*
- 3.6.3 *Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 58*

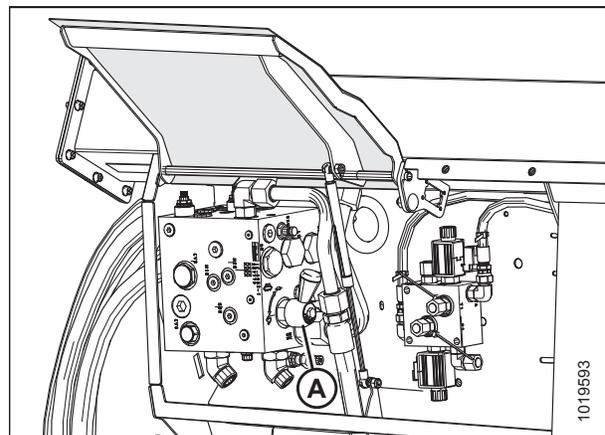


Abbildung 3.99: Stromregelventil

Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband

Das Einzugsförderband übernimmt das abgeschnittene Erntegut von den Seitenbändern und befördert es zur Einzugstrommel 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.

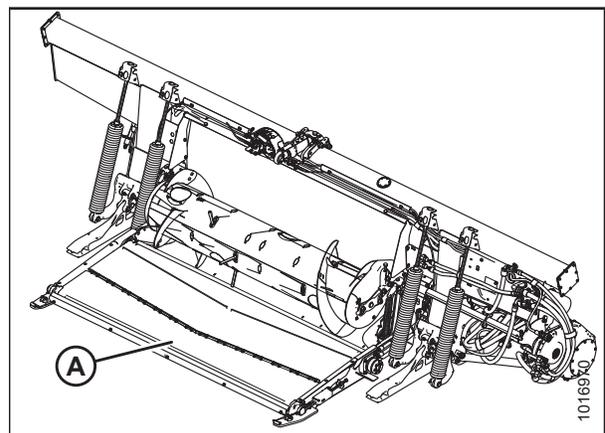


Abbildung 3.100: Floatmodul FM100

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-MINDESTDREHZAHL.

Tabelle 3.16 Schrägförderer-Drehzahl

Mährescher	Schrägförderer-Drehzahl (U/min)
Case IH	580
Challenger	625
CLAAS ⁴⁶	420
Gleaner	625
John Deere	490
Massey Ferguson	625
New Holland	580

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Messerdrehzahl der FD1 Serie innerhalb der in Tabelle 3.17, Seite 101 angegebenen Bereiche liegt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 101*.

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 3.17 Messerdrehzahlen Schneidwerk FD1

Schneidwerkmodell	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (1/min)	
	Fingermähwerk	Doppelmesserantrieb
FD125	600–725	–
FD130	600–700	–
FD135	550–650	–
FD140	525–600	550–700
FD145	–	550–700

Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs

Das gekapselte Ölbad-Taumelgetriebe leistet einen Hub von 76,2 mm (3 Zoll). Die Taumelgetriebe werden über einen Antriebsriemen von einem Hydraulikmotor angetrieben und wandeln eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um, sodass das Messer hin- und hergleitet. Doppelmesser-Antriebssysteme haben zwei Taumelgetriebe, eines an jedem Ende des Schneidwerks. Ein Überdrehen des Taumelgetriebes kann zu Beschädigungen und übermäßigem Verschleiß an den Messerklingen und -fingern führen.



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

46. 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

2. Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35](#).

! WARNUNG

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

3. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
4. Das Schneidwerk einschalten und den Mährescher bei normaler Betriebsdrehzahl laufen lassen.
5. Die Maschine 10 Minuten warmlaufen lassen, bis sich das Öl auf 38 °C (100 °F) erwärmt hat.
6. Die Drehzahl der Antriebscheibe 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 Messerdrehzahltable vergleichen. Siehe [3.7.9 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 101](#).
9. Den MacDon-Händler verständigen, wenn die Drehzahl der Messerantriebsscheibe über dem angegebenen Drehzahlbereich für Ihr Schneidwerk liegt.

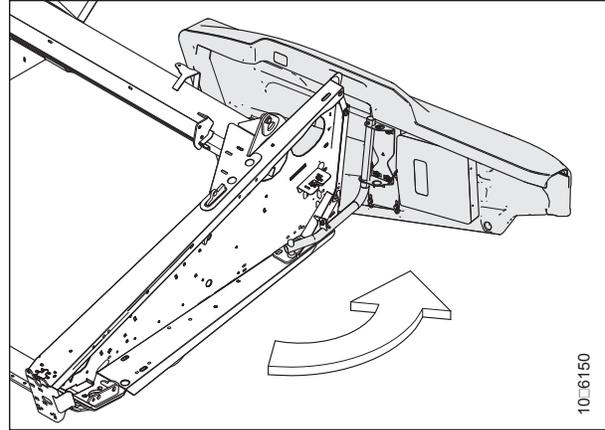


Abbildung 3.101: Seitenblech links

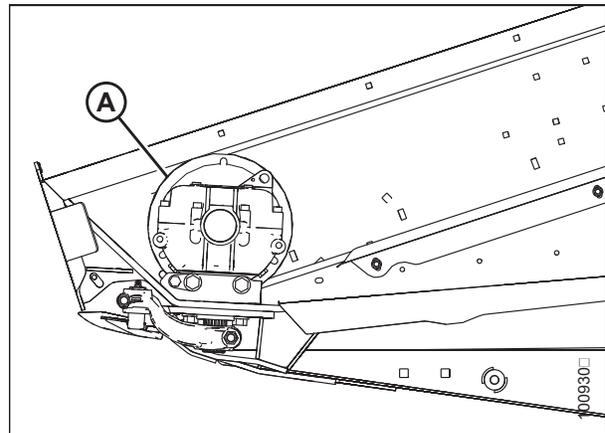


Abbildung 3.102: Messerantriebsscheibe

3.7.10 Haspelhöhe

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

Haspelhöhe und Haspel-Horizontalstellung sollten so eingestellt werden, dass die Haspel das Erntegut mit minimalem Verlust am Messer vorbei zu den Bändern führt.

Die Haspelhöhe wird manuell oder von der Mährescherkabine aus mit Tastenvoreinstellungen am Multifunktionshebel eingestellt. Wie die Haspel auf die gewünschte Höhe verstellt wird oder voreingestellte Haspelhöhen eingerichtet werden, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch Ihres Mähreschers. In diesem Handbuch finden Sie gegebenenfalls Anweisungen zur Voreinstellung der Haspelhöhe für ausgewählte Mährescher. Weitere Informationen sind im Abschnitt [3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 133](#) zu finden.

Weitere Informationen zur Horizontalstellung finden Sie unter [3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108](#).

Tabelle 3.18 Haspelstellung

Erntebedingungen	Haspelstellung
Flach liegender Reis	<ul style="list-style-type: none"> • Haspel absenken • Haspeldrehzahl und/oder Kurvenbahneinstellungen anpassen • Haspel vorfahren, um andere Horizontalstellung zu erreichen
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
- Von den Haspelfingerträgern niedergedrückte Pflanzen
- Hoch wachsende Pflanzen, die sich um Haspelantrieb und Haspelseiten wickeln

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 dem Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#).

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 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 559](#).

Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors

Der Ausgangsspannungsbereich des Haspelhöhsensors kann teilweise aus der Fahrerkabine des Mähdreschers heraus oder manuell direkt am Sensor überprüft werden.

Wie der Sensor aus der Kabine heraus überprüft wird, entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers.

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.



GEFAHR

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



WARNUNG

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

BETRIEB

WICHTIG:

Vor Veränderungen am Haspelhöhsensor sicherstellen, dass die Haspel-Mindesthöhe richtig eingestellt ist. Die Anleitung entnehmen Sie dem [5.13.1 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 559](#) [Messen des Haspelabstands, Seite 559](#).

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

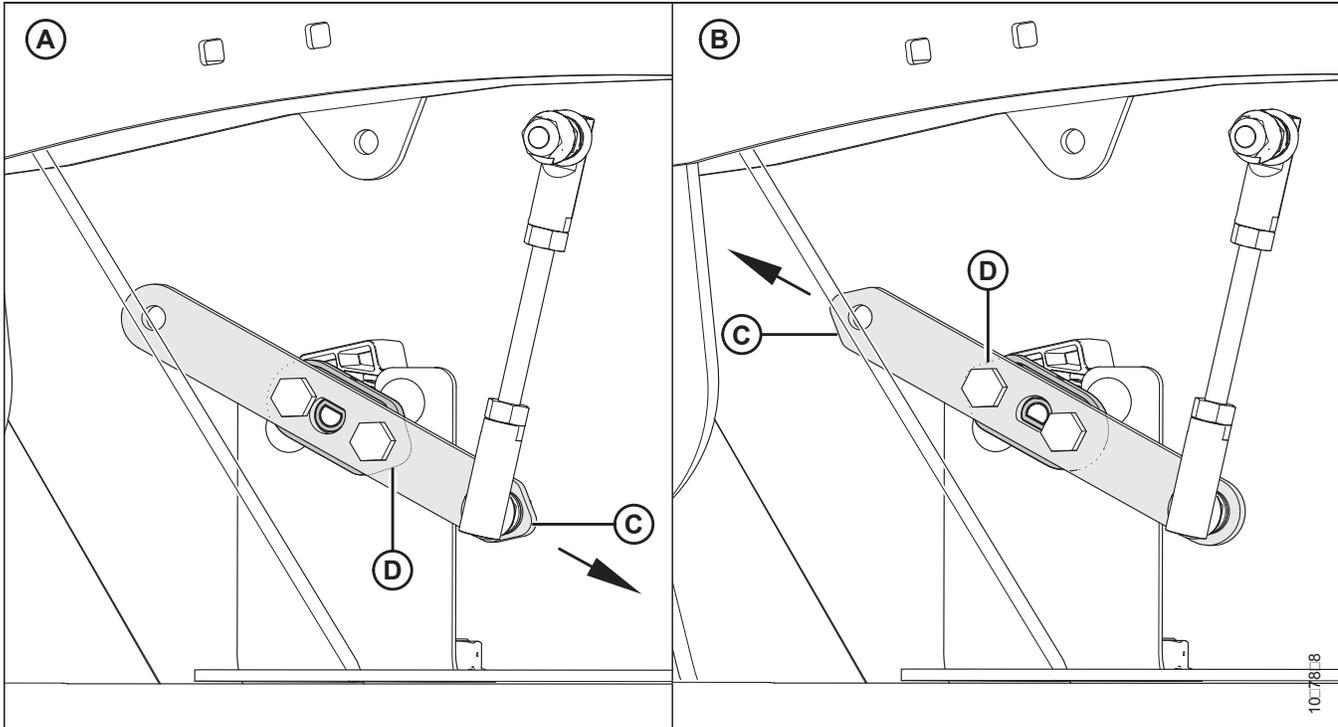


Abbildung 3.103: Konfigurationen Sensorbügel/Sensorzeiger

A – Konfiguration Case / New Holland

B – Konfiguration John Deere / CLAAS / AGCO IDEAL™

C – Sensorbügel (halbtransparent)

D – Sensorzeiger (unter Sensorbügel)

2. Prüfen, dass Sensorbügel (C) und Sensorzeiger (D) passend zur Maschine konfiguriert sind. Siehe [Abbildung 3.103, Seite 104](#).

BEACHTEN:

- Unter Konfiguration (A) zeigt der Zeiger (D) auf die **VORDERSEITE** des Schneidwerks.
- Unter Konfiguration (B) zeigt der Zeiger (D) auf die **RÜCKSEITE** des Schneidwerks.
- Der Sensorbügel ist in der obigen Abbildung halbtransparent, so dass Sie den Sensorzeiger dahinter sehen können.

WICHTIG:

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

Tabelle 3.19 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor

Mährescher	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 3.19 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor (fortsetzung)

Mährescher	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

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

1. Die Feststellbremse des Mähreschers betätigen.
2. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
3. Die Haspel vollständig absenken.
4. Über das Display des Mähreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich **Y** ermitteln. Angaben zu Spannungsgrenzwerten, siehe Tabelle 3.19, Seite 104.
5. Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhsensor (B) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Den Spannungsbereich **Y** durch Verstellen der Gewindestange (A) ändern.

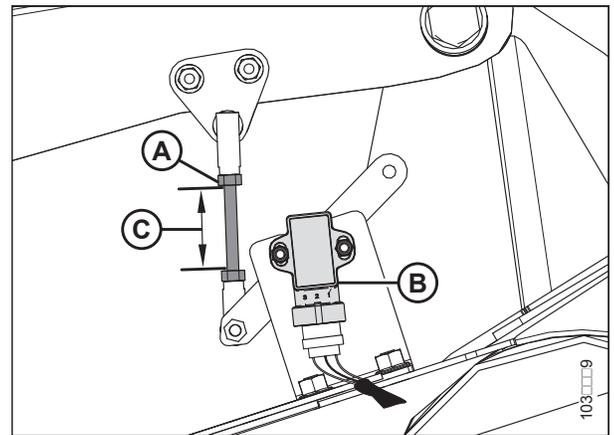


Abbildung 3.104: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel abgesenkt

BEACHTEN:

Das Maß (C) ist werkseitig auf 41,7 mm (1,6 Zoll) eingestellt.

8. Den Prüfvorgang wiederholen und so lange nachstellen, bis der Spannungsbereich **Y** innerhalb der vorgegebenen Grenzen liegt.
9. Den Motor starten.
10. Die Haspel vollständig anheben.
11. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
12. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben*, Seite 33.
13. Den Motor starten.
14. Über das Display des Mähreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich **X** ermitteln. Angaben zu Spannungsgrenzwerten, siehe Tabelle 3.19, Seite 104.

BETRIEB

- Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhsensor (A) den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Zwei M5-Sechskantmutter (B) lösen und den Sensor (A) drehen, bis der Spannungsbereich **X** erreicht ist.
- Den Prüfvorgang wiederholen und so lange nachstellen, bis der Spannungsbereich **X** innerhalb der vorgegebenen Grenzen liegt.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben*, Seite 34.
- Den Motor starten.
- Die Haspel vollständig absenken.
- Den Spannungsbereich **Y** erneut überprüfen und kontrollieren, ob die Werte noch innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegen. Gegebenenfalls nachstellen.

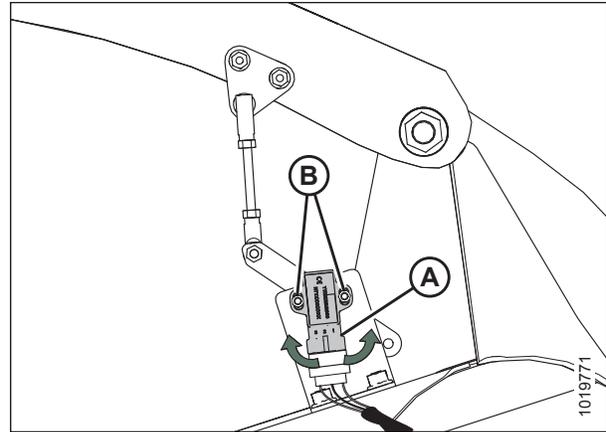


Abbildung 3.105: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel angehoben

Ersetzen des Haspelhöhsensors

Der Ausgangsspannungsbereich des Haspelhöhsensors kann an verschiedenen Mährescherfabrikaten aus der Fahrerkabine heraus oder manuell direkt am Sensor überprüft werden. Den Sensor austauschen, wenn er ausfällt.

GEFAHR

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

- Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Den Sensor von Kabelbaum trennen.
- Zwei Sechskantschrauben (A) vom Sensorbügel (B) lösen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

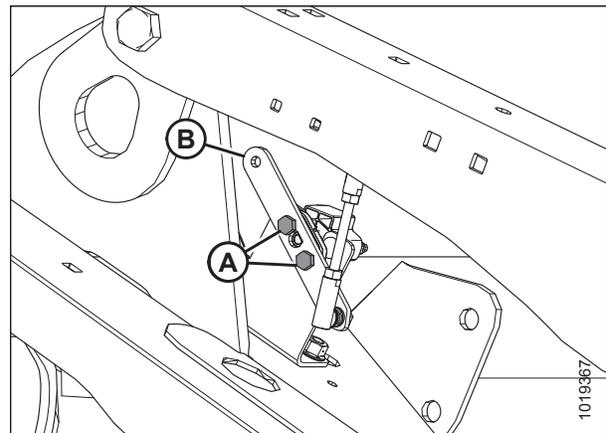


Abbildung 3.106: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

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) auf 2–3 Nm (17–27 lbf•in) anziehen.

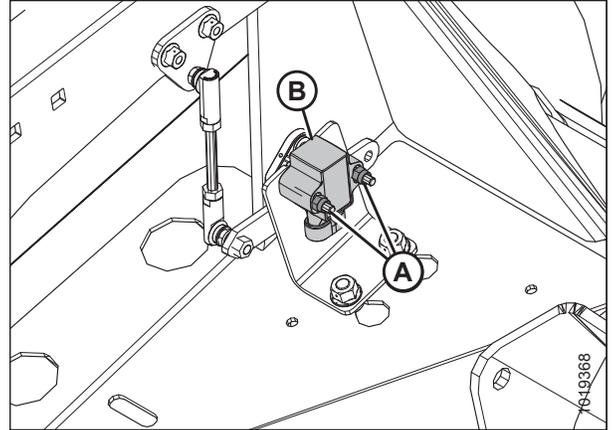


Abbildung 3.107: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

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.

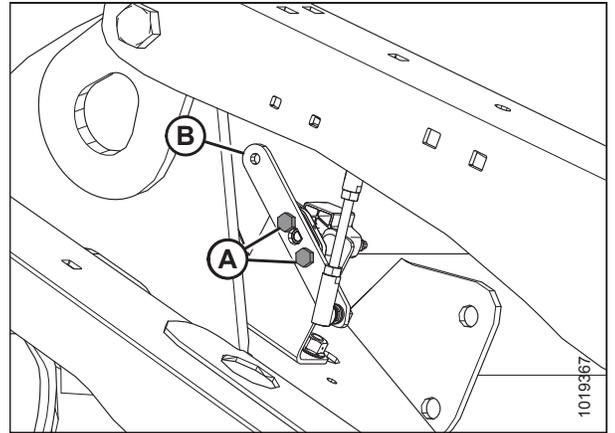


Abbildung 3.108: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

10. Prüfen, ob der Sensorbügel und die Gewindestange parallel stehen. Andernfalls die beiden mittigen Flanschnuttern (A) lösen und das Sensorhalteblech (B) nachstellen, bis die Gewindestange (C) parallel zum Sensorbügel (D) steht. Die mittigen Flanschnuttern wieder anziehen.
11. Den Spannungsbereich des Sensors prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 103.

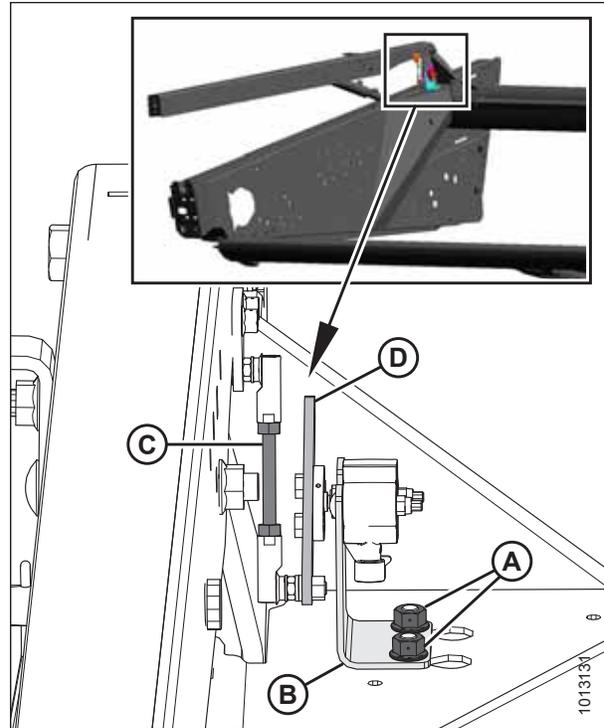


Abbildung 3.109: Haspelhöhsensor – Vorderansicht rechter Haspelarm

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 – zweiteilige Haspeln*, Seite 112.

- Siehe *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – durchgehende Haspel*, Seite 110 bzgl. Schneidwerken mit durchgehender Haspel.
- Siehe *Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspeln*, Seite 112 bzgl. Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel.

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 – zweiteilige Haspeln*, Seite 115.

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 – zweiteilige Haspeln*, Seite 118.

BEACHTEN:

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

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 88](#) 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 46](#).

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 121](#).

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 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 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 559](#)
 - [5.13.2 Haspelvorspannung, Seite 563](#)

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.

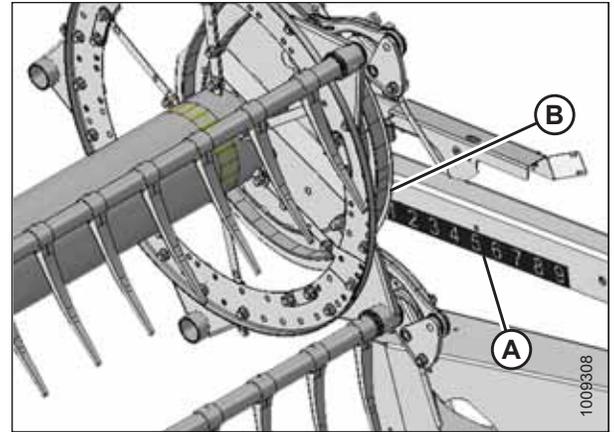


Abbildung 3.110: Aufkleber Horizontalstellung

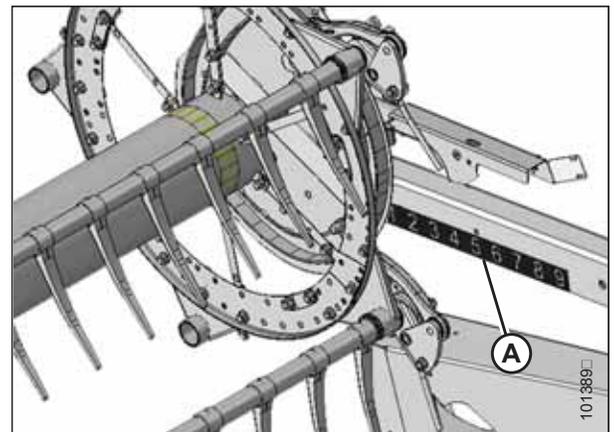


Abbildung 3.111: Aufkleber Horizontalstellung

Umsetzen der Haspel-Horizontalzylinder – durchgehende Haspel

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

GEFAHR

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

Vorgehensweise zum Umsetzen des rechten 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 Muttern und Schrauben (A) entfernen, die die Zylinderhalterung (B) am Haspelarm (C) sichern. Befestigungselemente aufbewahren.

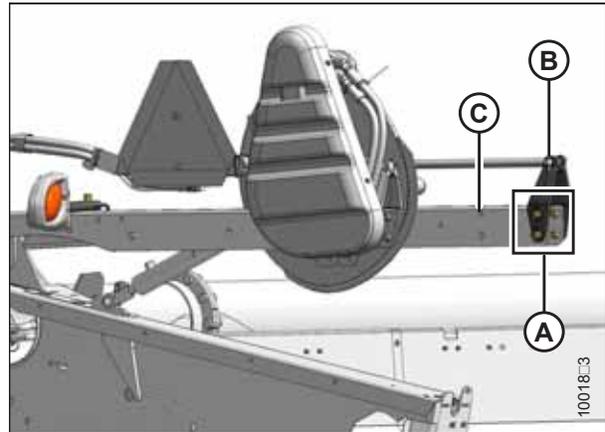


Abbildung 3.112: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

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

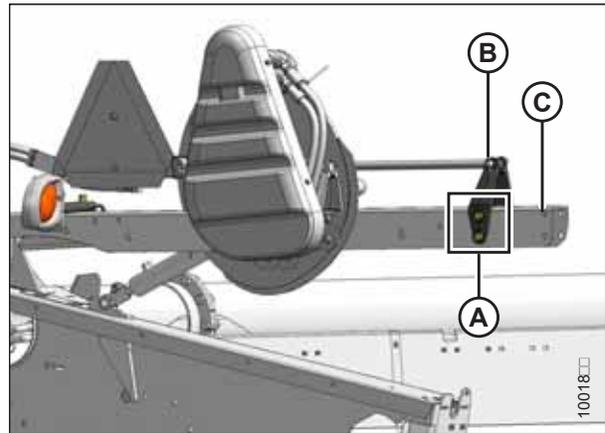


Abbildung 3.113: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des linken Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Zwecks besserer Übersichtlichkeit werden einige Haspelkomponenten nicht dargestellt.

BETRIEB

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

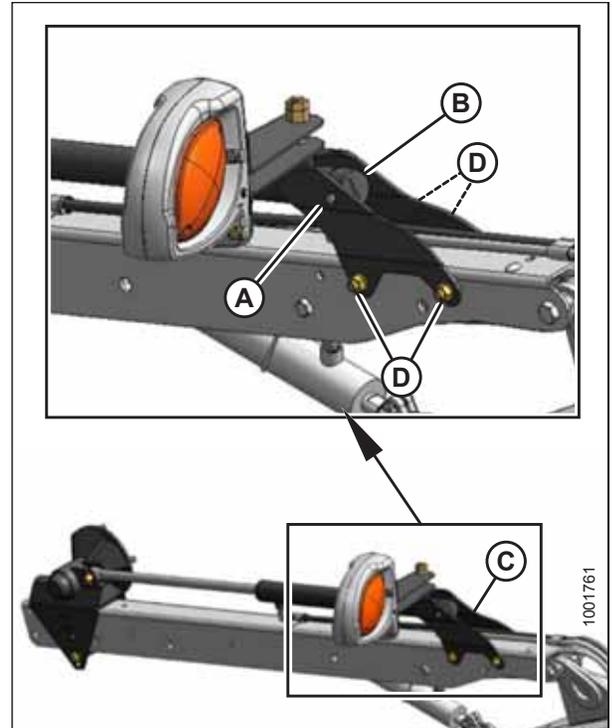


Abbildung 3.114: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

5. Die Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) wie abgebildet auf dem Haspelarm umsetzen und mit vier Muttern und Schrauben (D) sichern. Die Befestigungselemente festziehen.
6. Die Haspel nach hinten schieben und den Zylinder (B) mit dem Stift (A) wieder an Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) sichern. Den Stift mit einem Splint sichern.
7. Den Scheinwerfer-Kabelbaum mit einem Kabelbinder an Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) sichern.
8. Den Abstand zwischen Haspel und Schneidwerksrückwand, oberer Querförderschnecke (sofern angebaut) und Haspelstützen kontrollieren.
9. Gegebenenfalls die Neigung der Haspelfinger nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121](#).

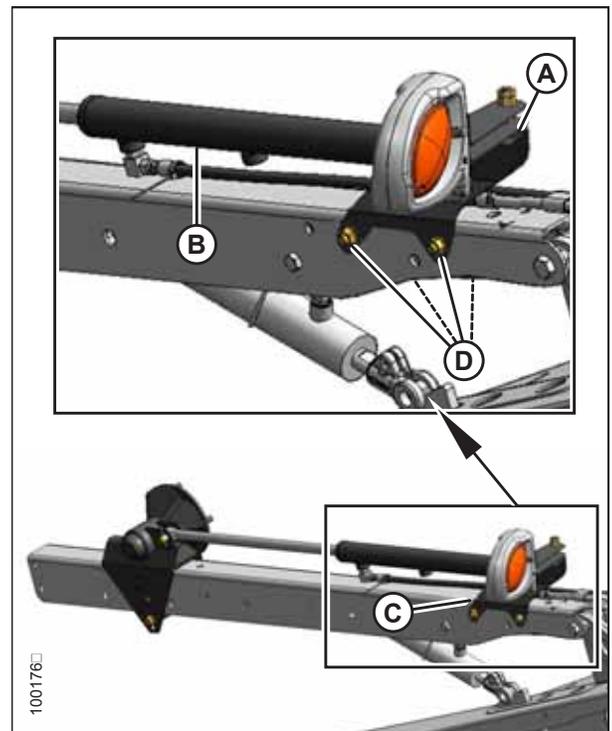


Abbildung 3.115: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

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

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 – zweiteilige Haspeln, Seite 118.*

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 – zweiteilige Haspeln, Seite 115.*

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.

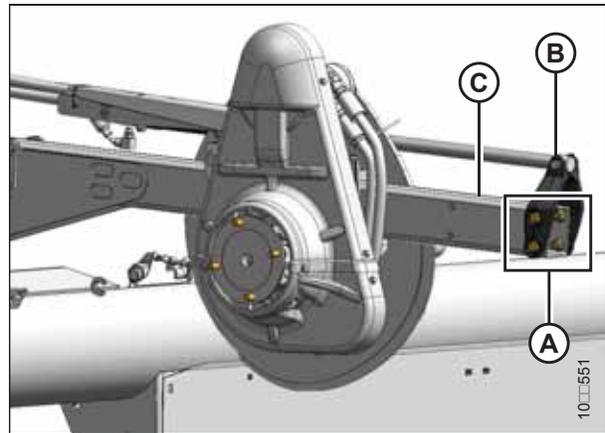


Abbildung 3.116: Mittlerer Haspelarm – Stellung „Vorne“

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.

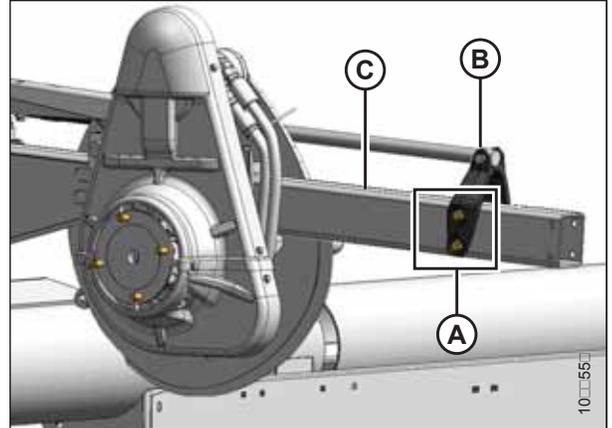


Abbildung 3.117: Mittlerer Haspelarm – Stellung „Hinten“

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.

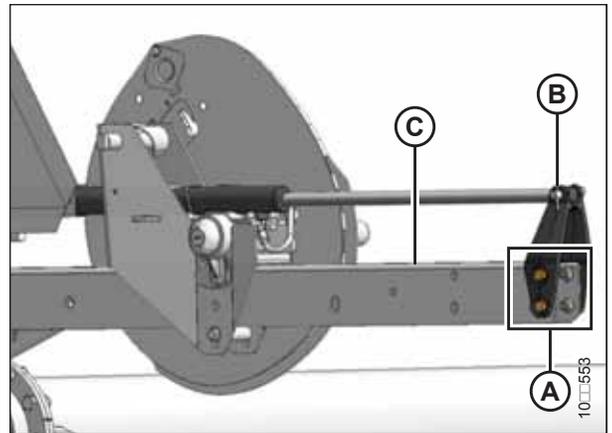


Abbildung 3.118: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

- 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.

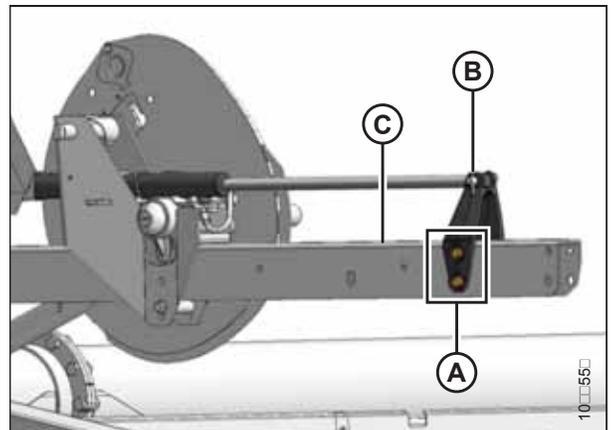


Abbildung 3.119: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

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. Die 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.

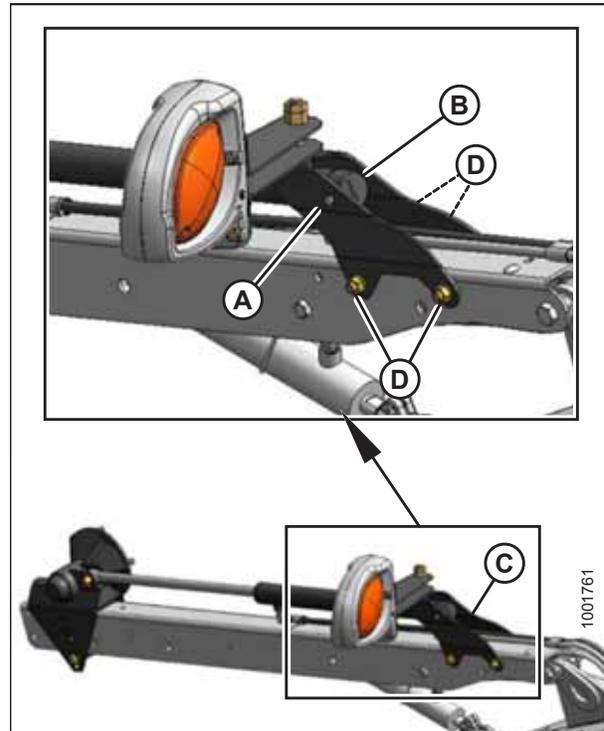


Abbildung 3.120: Linker Haspelarm – Stellung „Vorne“

5. Die Halterung/Scheinwerferkonstruktion (C) wie abgebildet auf dem Haspelarm umsetzen und mit vier Schrauben (D) sichern. Die 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 einem Splint sichern.
7. Den Scheinwerfer-Kabelbaum mit einem Kabelbinder (nicht abgebildet) an der Halterung/Scheinwerferkonstruktion oder am Haspelarm (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 121](#).

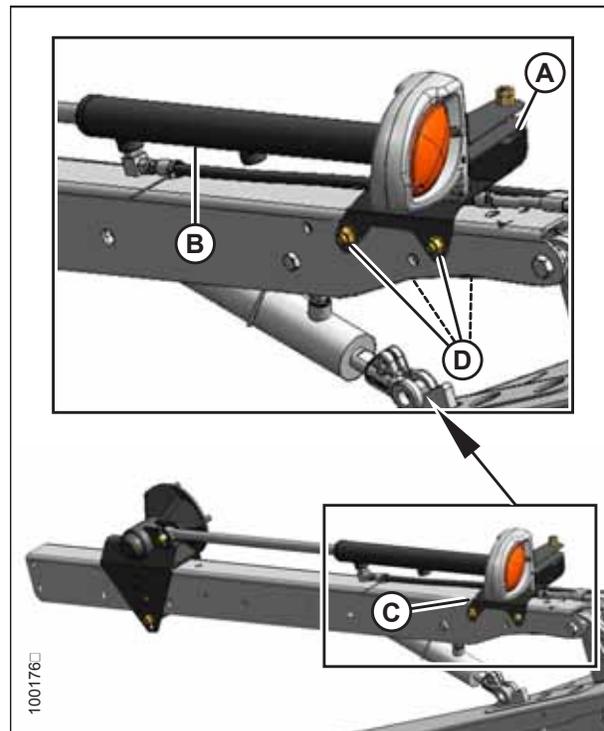


Abbildung 3.121: Linker Haspelarm – Stellung „Hinten“

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

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 – zweiteilige Haspeln, Seite 112.

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.

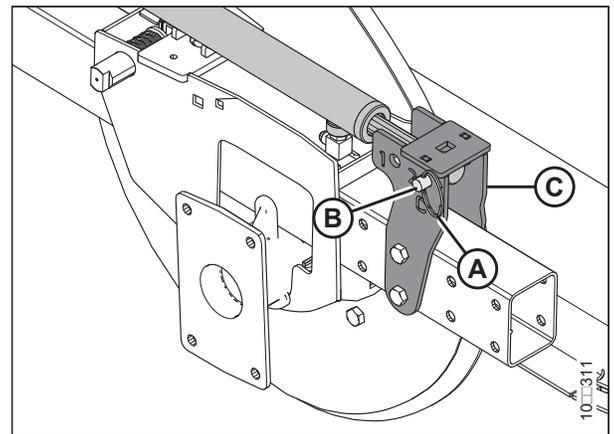


Abbildung 3.122: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Vorne“

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.

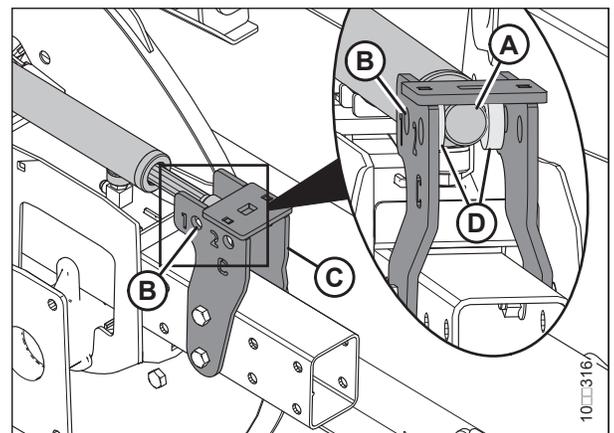


Abbildung 3.123: Mittlerer Haspelarm

- 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.

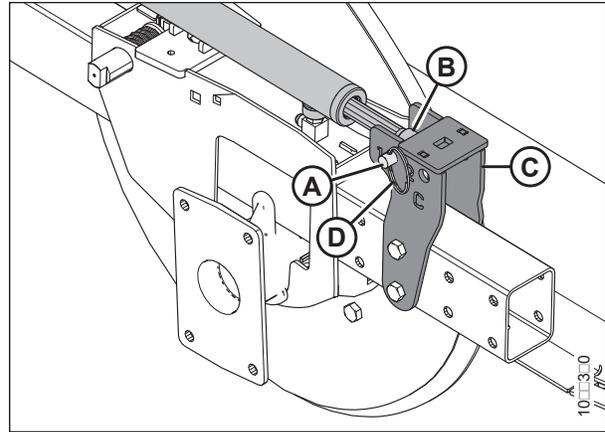


Abbildung 3.124: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des rechten Haspel-Horizontalzylinders:

- 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.

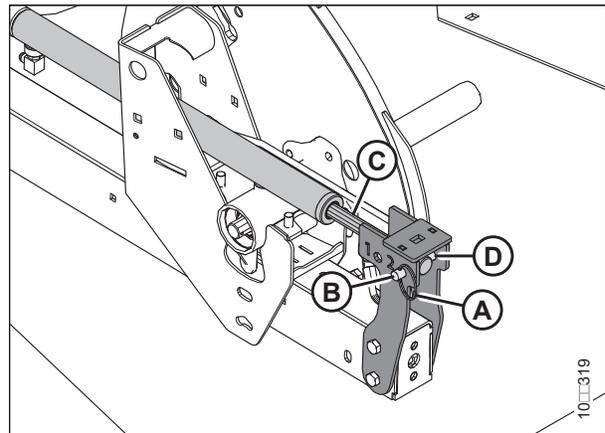


Abbildung 3.125: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

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

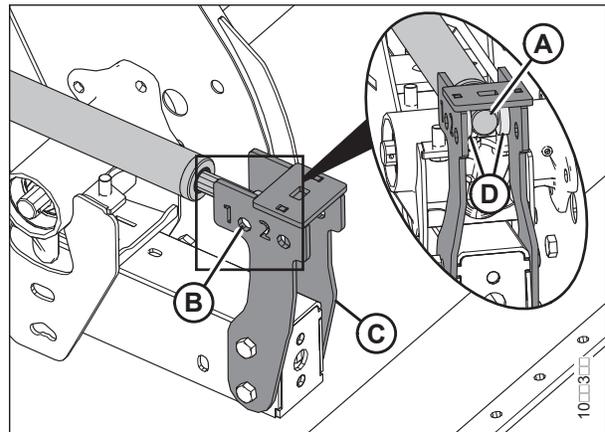


Abbildung 3.126: Rechter Haspel-Horizontalzylinder

BETRIEB

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

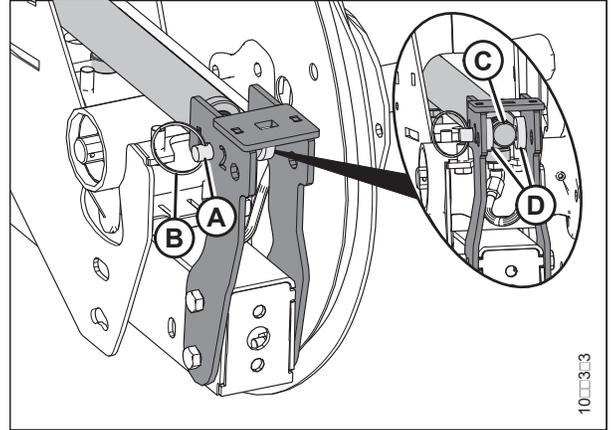


Abbildung 3.127: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des linken Haspel-Horizontalzylinders:

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

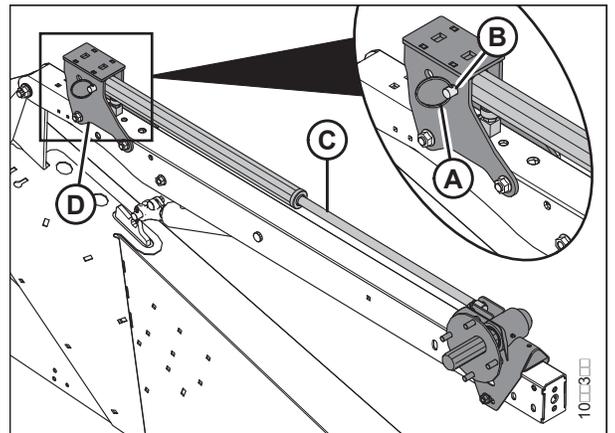


Abbildung 3.128: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

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

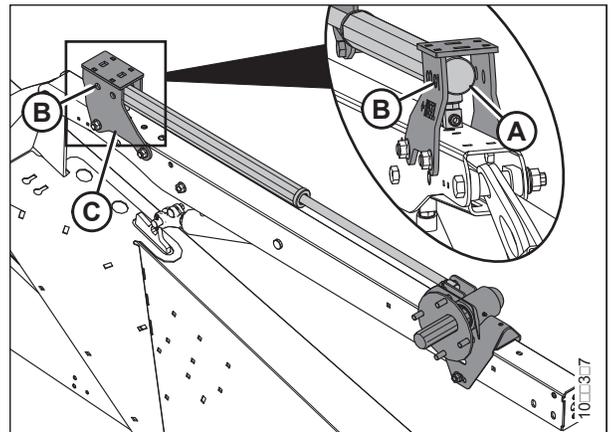


Abbildung 3.129: Linker Haspel-Horizontalzylinder

BETRIEB

- Den Sicherungsbolzen (A) durch die hinteren Einstellbohrungen der Halterung (B) und den Zylindermantelanschluss (C) stecken. Den Stift mit 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 121.

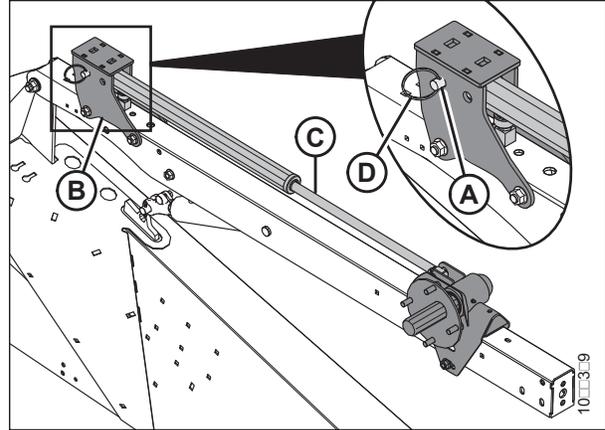


Abbildung 3.130: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

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

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 #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.

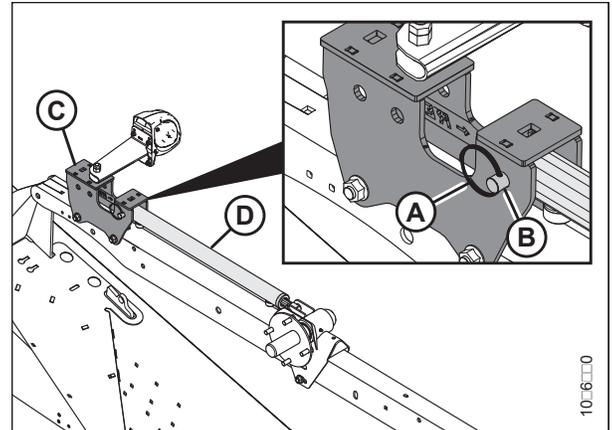


Abbildung 3.131: Linker Haspelarm in Stellung „Vorne“

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

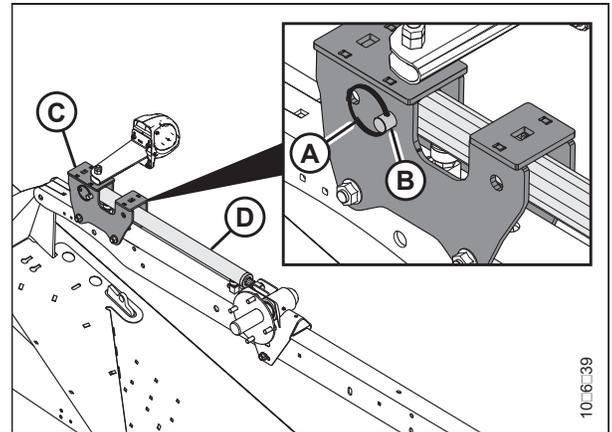


Abbildung 3.132: Linker Haspelarm in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des mittleren Haspel-Horizontalzylinders:

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

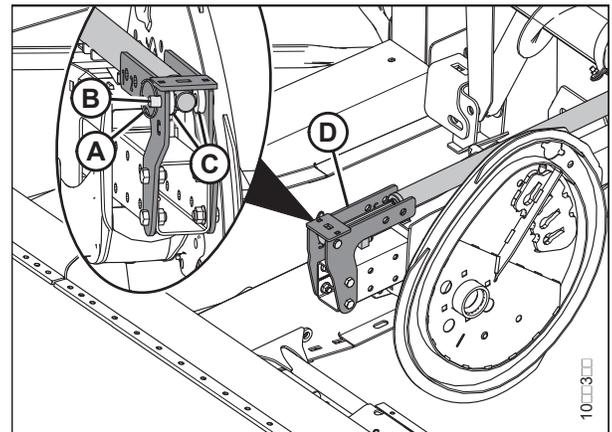


Abbildung 3.133: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Vorne“

BETRIEB

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

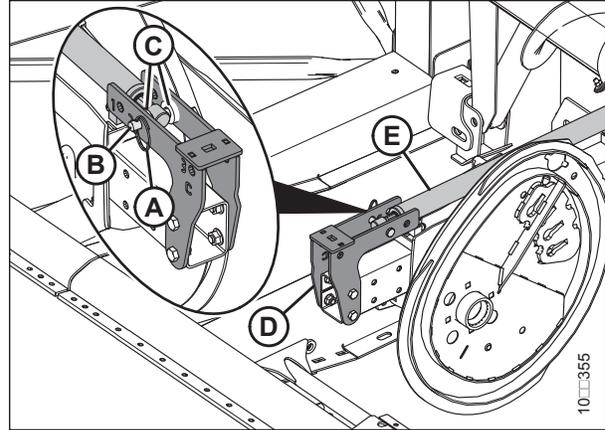


Abbildung 3.134: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Hinten“

Vorgehensweise zum Umsetzen des rechten Haspel-Horizontalzylinders:

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

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

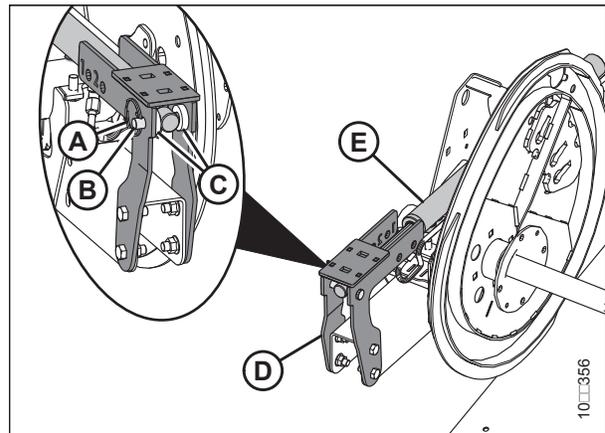


Abbildung 3.135: Rechter Haspelarm in Stellung „Vorne“

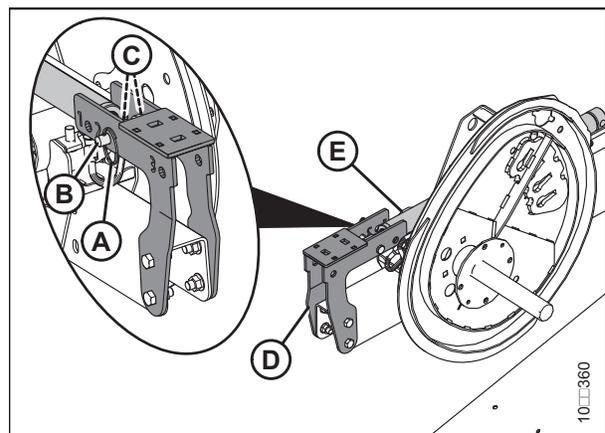


Abbildung 3.136: Rechter Haspelarm in Stellung „Hinten“

3.7.12 Neigung der Haspelfinger

Die kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel soll umgefallenes und stark am Boden liegendes Erntegut 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).

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.

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. Weitere Informationen, siehe [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#).

Kurvenbahneinstellungen

Mit der Kurvenbahn wird eingestellt, wann die Haspelfinger das Erntegut nach hinten an die Bänder abgeben.

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. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 123](#).

BEACHTEN:

Eine Anleitung zum Einstellen der Haspelfingerneigung für verschiedene Fruchtarten und Erntebedingungen finden Sie im Abschnitt [3.6.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#)

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.

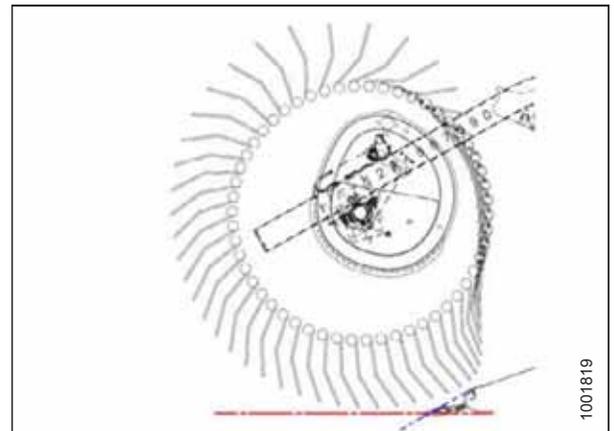


Abbildung 3.137: Haspelfingerprofil – Stellung 1

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.

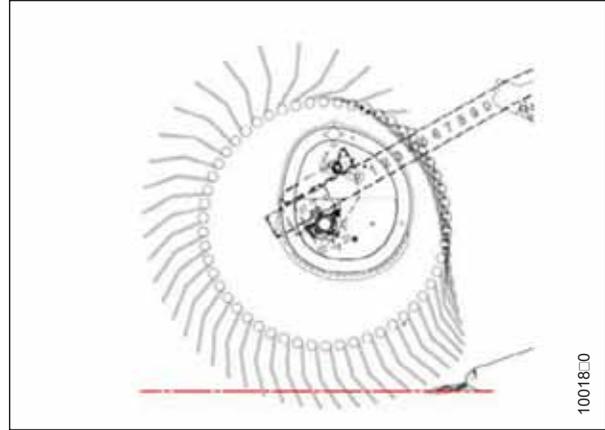


Abbildung 3.138: Haspelfingerprofil – Stellung 2

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.

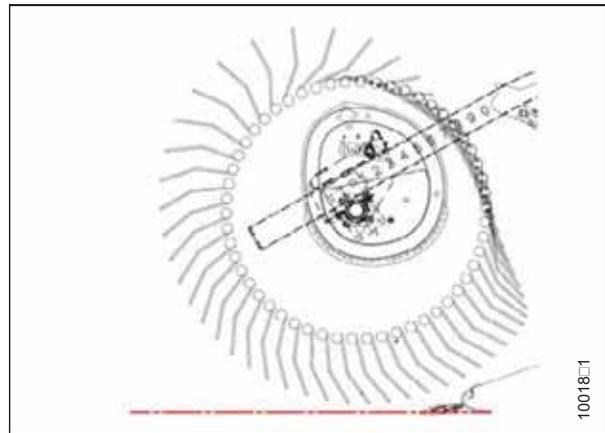


Abbildung 3.139: Haspelfingerprofil – Stellung 3

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.

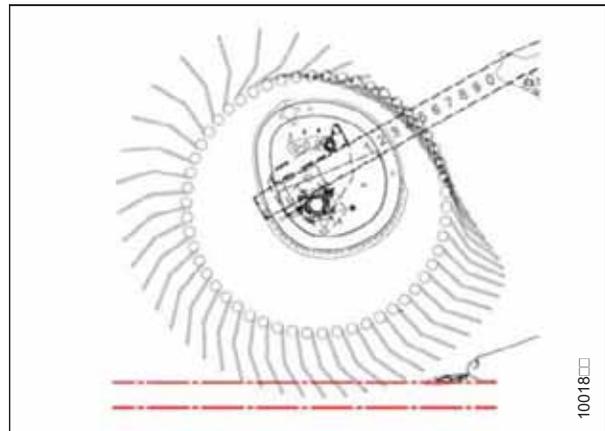


Abbildung 3.140: Haspelfingerprofil – Stellung 4

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.

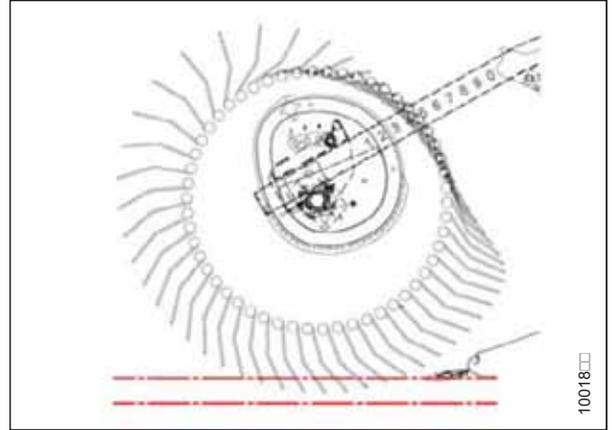


Abbildung 3.141: Haspelfingerprofil – Stellung 4

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

Die kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel soll umgefallenes und stark am Boden liegendes Erntegut aufnehmen. Bei veränderten Erntebedingungen kann eine Anpassung erforderlich sein.



GEFAHR

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

WICHTIG:

Der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken sollte immer überprüft werden, wenn die Neigung der Haspelfinger und die Haspel-Horizontalstellung verändert wurden. Informationen finden Sie unter [5.13.1 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 559](#) .

BEACHTEN:

Wenn es mehrere Haspel-Kurvenbahnenen gibt, müssen die Einstellungen an allen Haspel-Kurvenscheiben vorgenommen werden.

BETRIEB

1. Den Verriegelungsstift (A) mit einem 19 -mm-Schraubenschlüssel (¾ Zoll) 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 Kurvenbahn erfasst und verriegelt ist.

WICHTIG:

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

4. Die eben beschriebene Vorgehensweise an der/den nächsten Haspel(n) wiederholen.

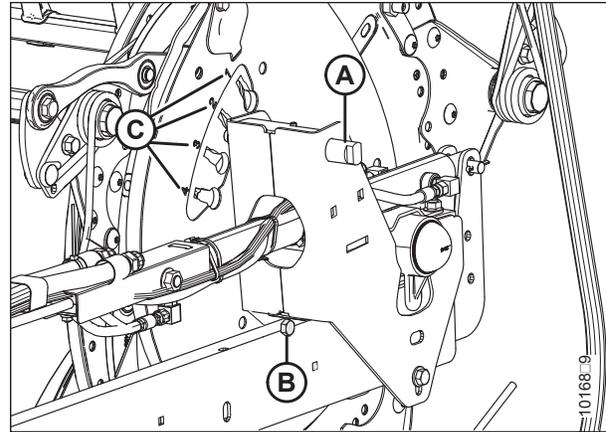


Abbildung 3.142: Kurvenscheibe-Stellungen

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 Personenschäden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

1. Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.

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

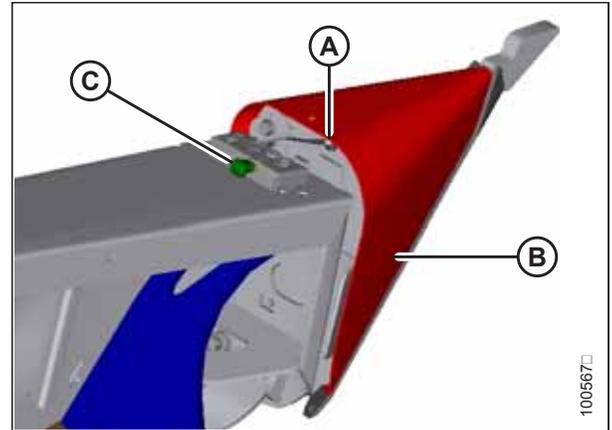


Abbildung 3.143: Halmteiler

8. Den Halmteiler von der Seitenwand heben und wie folgt aufbewahren:
 - a. Den Haken am Halmteiler (A) an der abgebildeten Stelle in das Loch der Seitenwand stecken.
 - b. 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.
9. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen*, Seite 36.

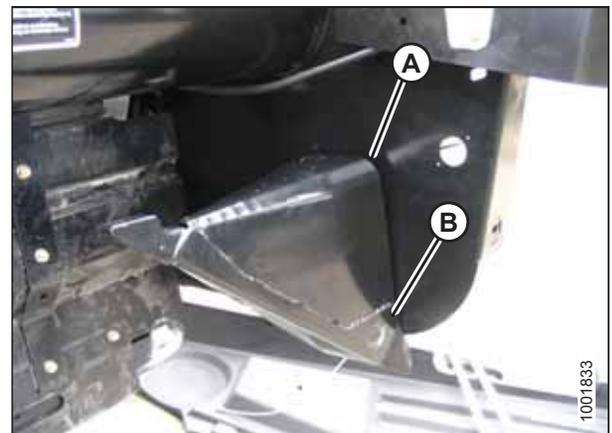


Abbildung 3.144: Halmteiler in Aufbewahrung

Abnehmen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus

GEFAHR

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

1. Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen*, Seite 35.

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. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

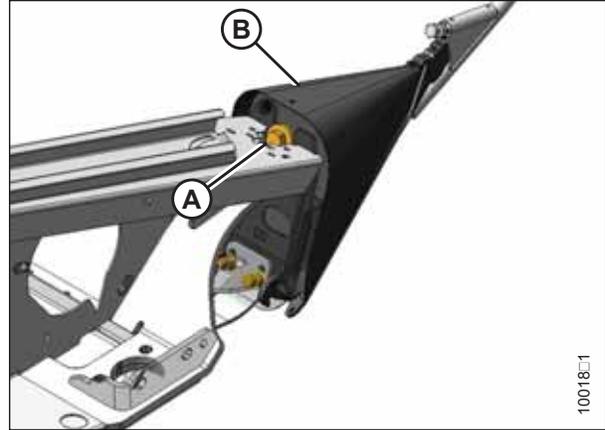


Abbildung 3.145: Halmteiler

Anbringen eines Halmteilers mit optionalem Rastmechanismus



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

1. Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.
6. Den Halmteiler aus dem Aufbewahrungsort nehmen. Dazu den Halmteiler anheben, damit die Sicherungsnasen (A) an der Unterseite herauskommen. Den Halmteiler leicht absenken, um den Stift (B) aus der Seitenverkleidung zu lösen.

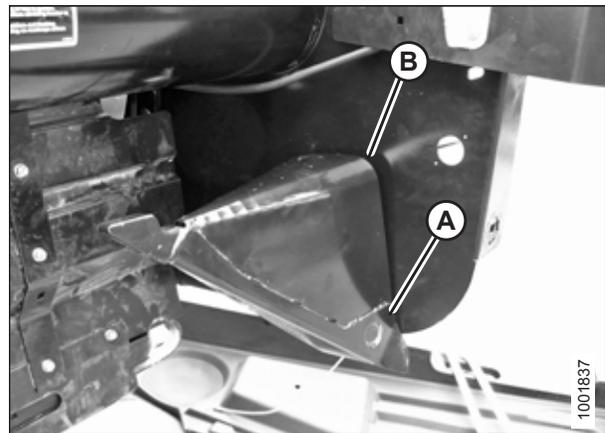


Abbildung 3.146: Halmteiler in Aufbewahrung

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.

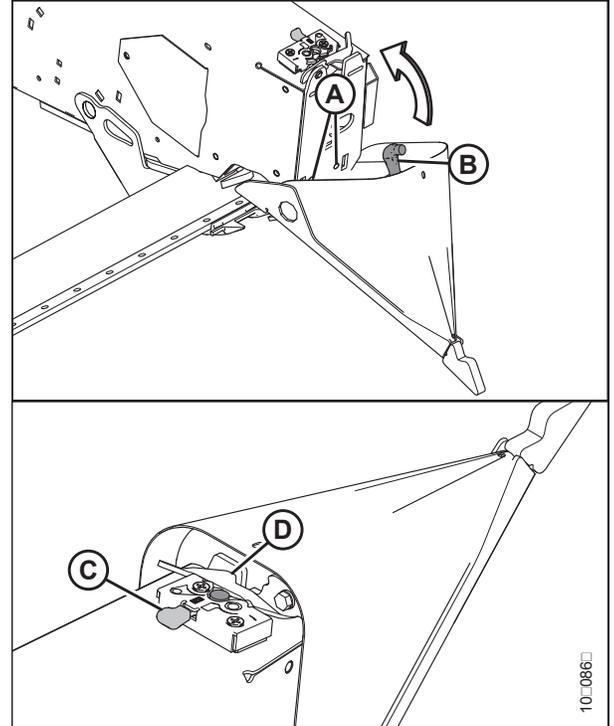


Abbildung 3.147: Halmteiler

- 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 eine eventuelle seitliche Bewegung auszuschließen.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen*, Seite 36.

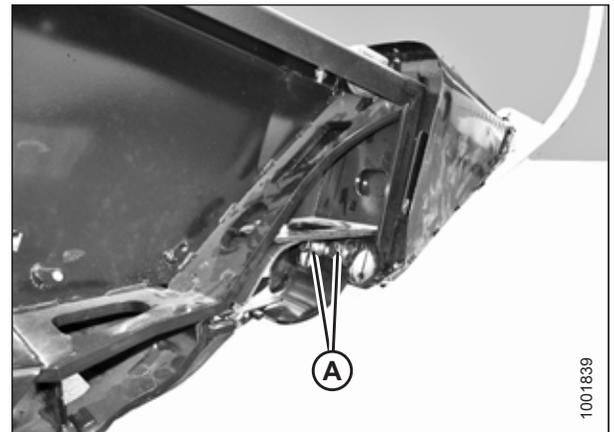


Abbildung 3.148: Halmteiler

Anbringen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus

GEFAHR

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

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

BETRIEB

- Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.
- 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.

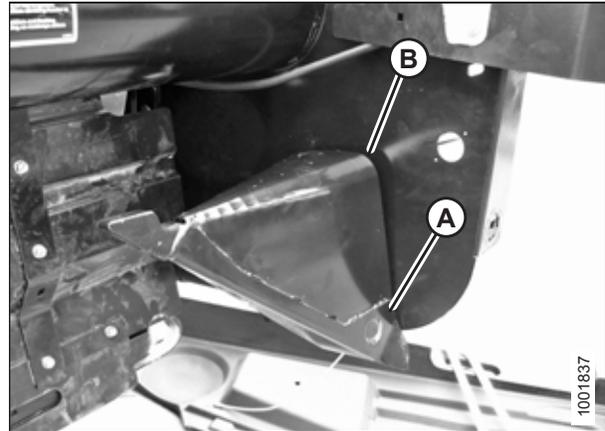


Abbildung 3.149: Halmteiler in Aufbewahrung

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

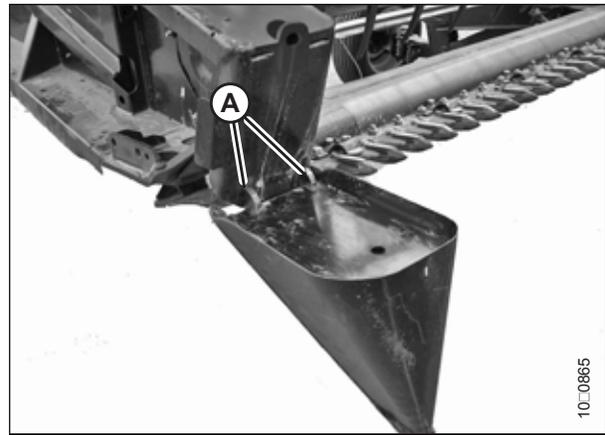


Abbildung 3.150: Halmteiler

- 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 eine eventuelle seitliche Bewegung auszuschließen.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

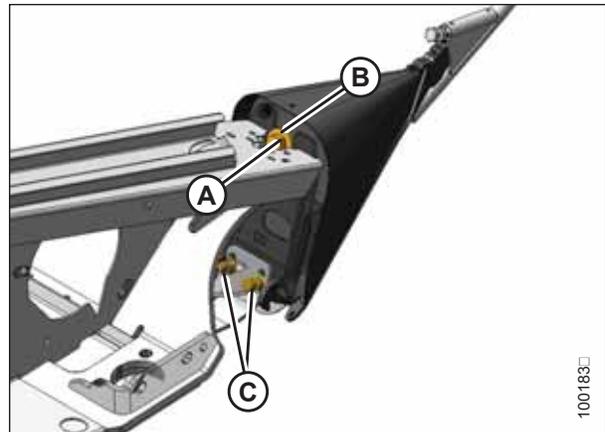


Abbildung 3.151: Halmteiler

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 3.20 Einsatzempfehlungen für Halmteilerstangen

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

Abnehmen der Halmteilerstangen

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

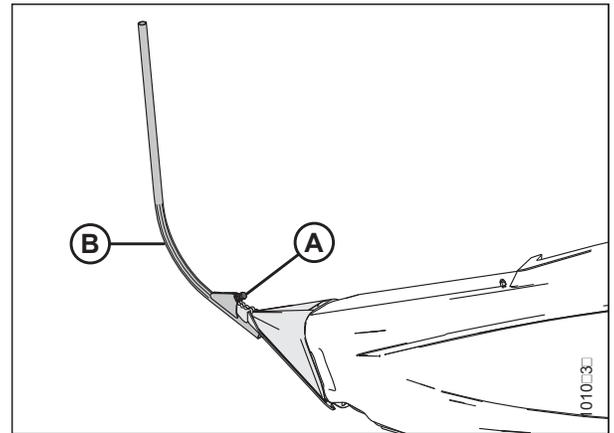


Abbildung 3.152: Halmteilerstange

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

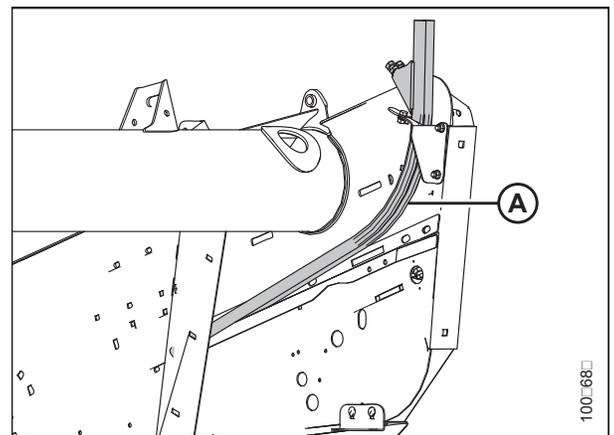


Abbildung 3.153: Abschlussblech rechts

Anbringen der Halmteilerstangen

1. Die Halmteilerstangen (A) aus ihrem Aufbewahrungsort an der Innenseite der Seitenverkleidung entnehmen.

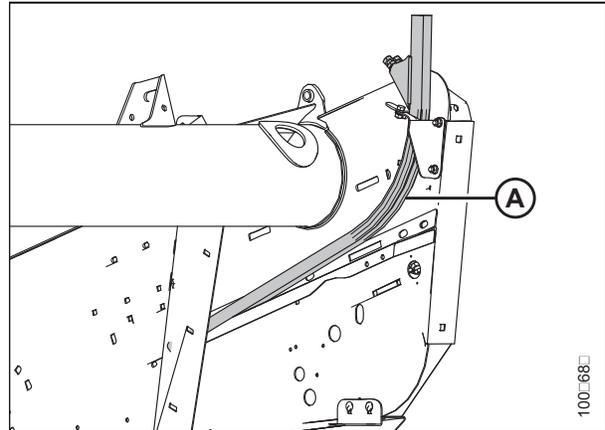


Abbildung 3.154: Abschlussblech rechts

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.

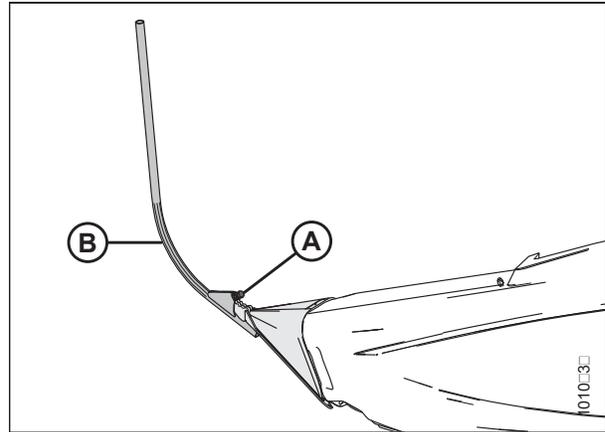


Abbildung 3.155: Halmteilerstange an Halmteiler

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. Weitere Informationen, siehe [6.5.10 Halmteiler für Reis, Seite 621](#).



Abbildung 3.156: Halmteiler für Reis

3.7.15 Einstellen der Einzugstrommelstellung

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 Personenschäden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

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

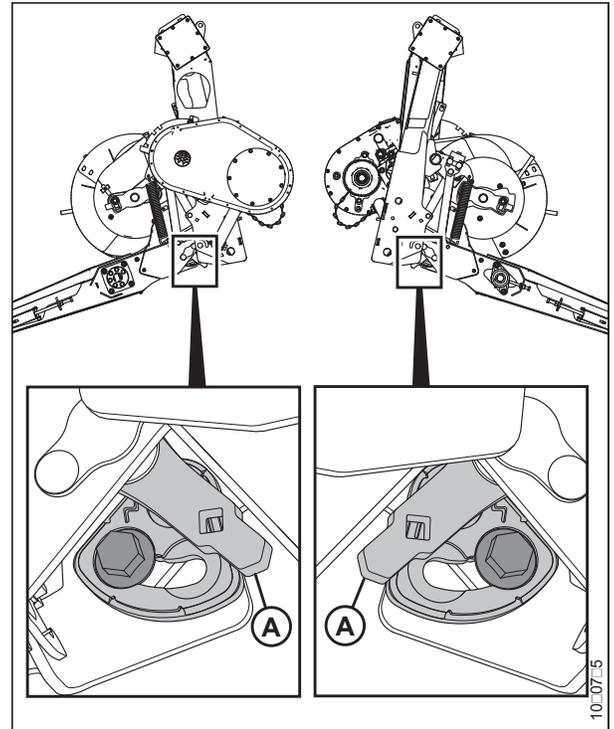


Abbildung 3.157: Float-Einstellungsbügel der Einzugstrommel

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

VORSICHT

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

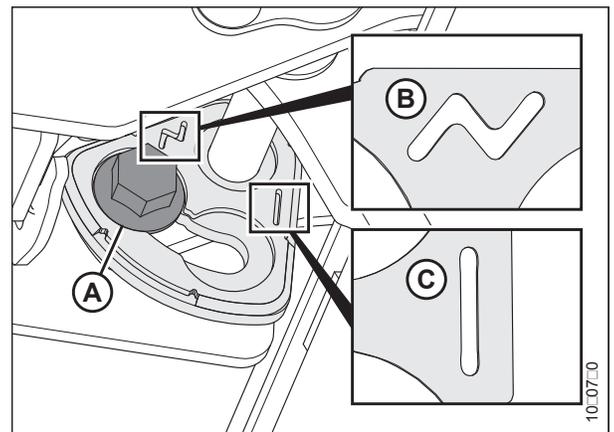


Abbildung 3.158: Schwimmstellungen der Einzugstrommel

BETRIEB

Wie folgt vorgehen, um diese Einzugstrommel-Einstellung vorzunehmen:

1. Das Schneidwerk mit dem Neigungszyylinder auf den kleinstmöglichen Anstellwinkel stellen.
2. Das Schneidwerk ganz anheben und die Sicherheitsstützen 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.

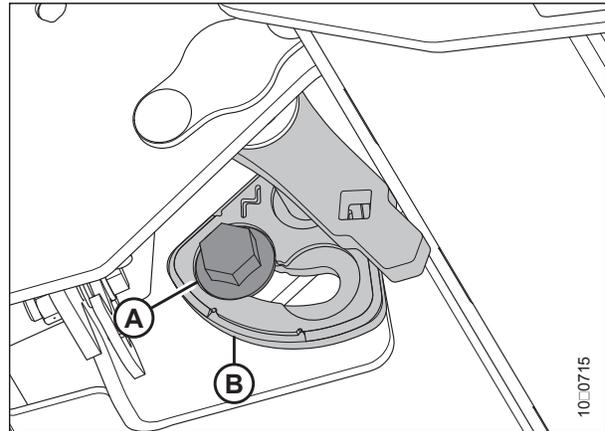


Abbildung 3.159: Float-Einstellungsbügel der linken Einzugstrommel

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, der im Vierkantloch (D) angesetzt wird.

BEACHTEN:

Wenn die Einzugsschnecke 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 Schrauben (A) müssen 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. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

WICHTIG:

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

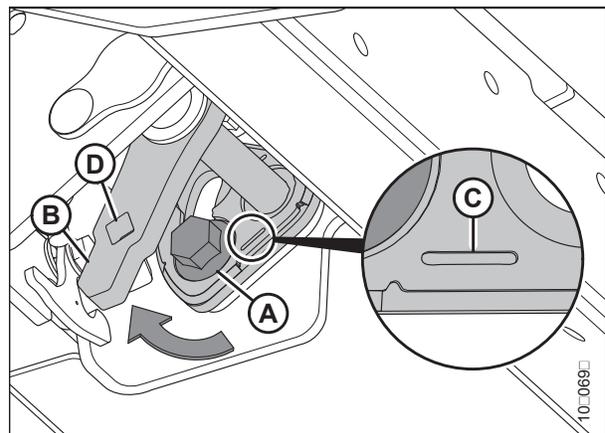


Abbildung 3.160: Float-Einstellungsbügel der linken Einzugstrommel

3.8 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) von MacDon ist kompatibel mit der AHC-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 für seitliches Pendeln erhältlich.

Weitere Information, siehe [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 605](#).

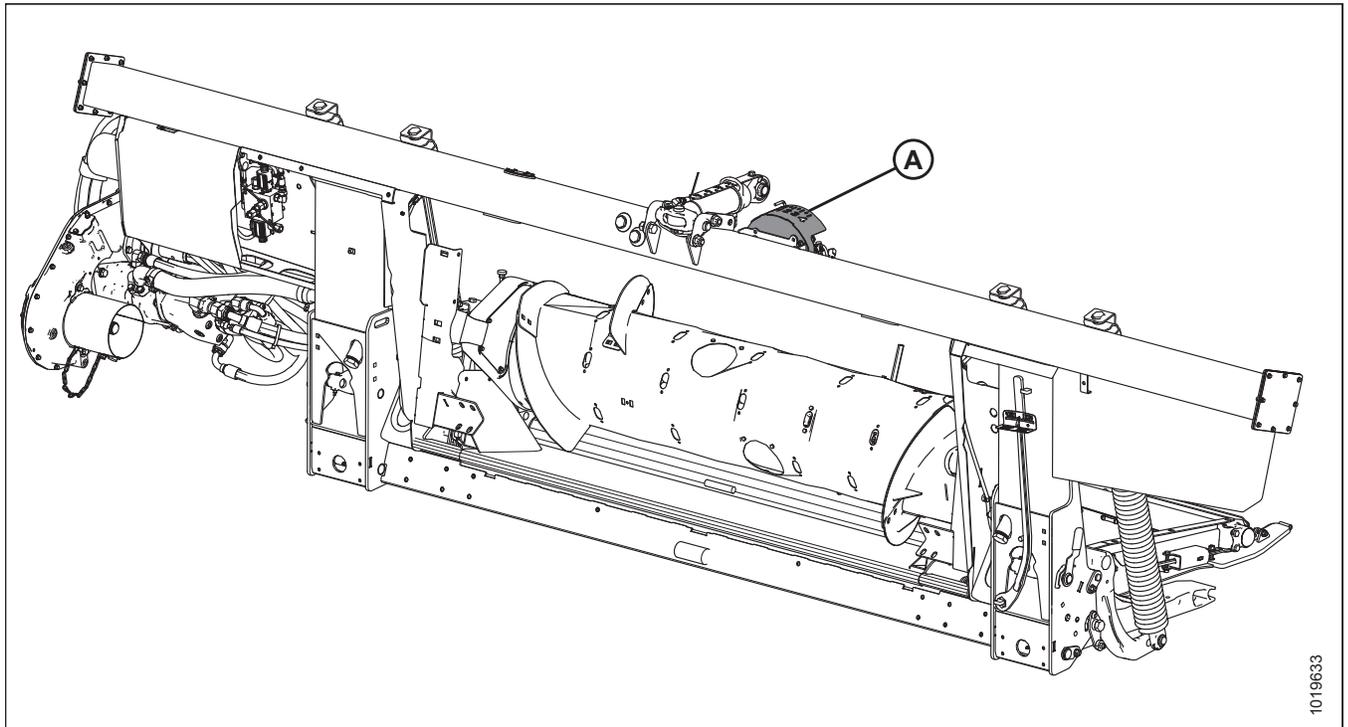


Abbildung 3.161: Floatmodul FM100

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

1. Prüfen, dass der Ausgangsspannungsbereich des AHC-Sensors für den Mähdrescher geeignet ist. Weitere Information, siehe [3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers, Seite 135](#).
2. Den Mähdrescher für AHC vorbereiten. (Gilt nur für einzelne Mähdreschermodelle. Nähere Informationen entnehmen Sie den nachfolgenden Kapitelverweisen für verschiedene Mähdrescher.)
3. Das AHC-System so kalibrieren, dass der Mähdrescher die Daten des am Floatmodul angebrachten Höhensensors richtig verwenden kann (siehe Kapitelverweis zu Ihrem Mähdrescher).

BEACHTEN:

Nach der Kalibrierung kann die AHC-Funktion im Arbeitseinsatz genutzt werden. Weitere Einstellungen am Mähdrescher können die AHC-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 187](#)

- 3.8.9 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie, Seite 194
- 3.8.10 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700, Seite 204
- 3.8.12 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie, Seite 226
- 3.8.13 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie, Seite 236
- 3.8.14 Mähdrescher der John Deere 60 Serie, Seite 250
- 3.8.15 Mähdrescher der John Deere 70 Serie, Seite 258
- 3.8.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Seite 265
- 3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 297
- 3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307

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 Auflagedrucks. Wenn Sie mit Tasträdern im Hochdruck arbeiten, 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 von Tabelle 3.21, Seite 135 und Abbildung 3.162, Seite 134 stellen Sie fest, wie Sie eine Fehlfunktion am besten beheben.

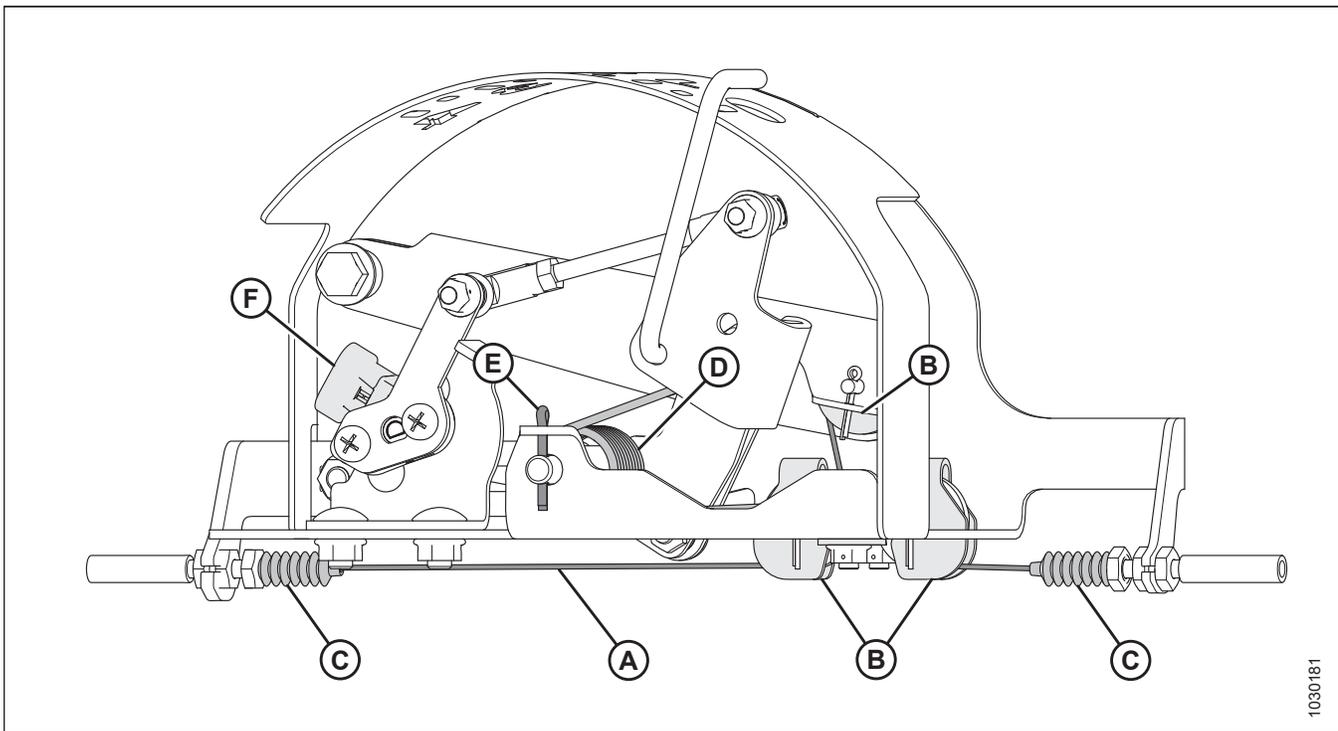


Abbildung 3.162: Auflagedruckanzeige

Tabelle 3.21 Fehlersuche und Fehlerbehebung – automatische Schneidwerkshöhenregulierung / Auflagedruckanzeige

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Auflagedruckanzeige bewegt sich nicht		
Kabel (A) ist durchgescheuert	Kabel ersetzen	Der MacDon Händler erteilt Auskunft
Übermäßige Materialansammlungen an der Auflagedruckanzeige/ automatischen Schneidwerkshöhenregulierung	Materialansammlungen beseitigen	–
Kabel (A) ist aus Führungsscheibe (B) gefallen	Führungsscheiben kontrollieren und ggf. ersetzen	–
Gummi-Kabelhülle (C) hat sich vom Kabel (A) gelöst und in Führungsscheibe verfangen	Kabelhülle und Kabel mit Kabelbinder fixieren	–
Feder (D) federt nicht mehr wegen Rostbildung	Feder ersetzen	–
Sicherungssplint (E) ist gebrochen; Stift dreht sich frei	Kontrollieren, ob Sicherungssplint in Bohrung fest sitzt, ggf. reinigen und neuen Splint einsetzen	–
Spannungsbereich zu niedrig/hoch	Spannungsbereich einstellen	<i>3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers, Seite 135</i>
Sensor (F) funktioniert nicht richtig	Sensor ersetzen	Der MacDon-Händler erteilt Auskunft

3.8.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers

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

Tabelle 3.22 Spannungsgrenzwerte verschiedener Mähdreschermodelle

Mähdrescher	Mindestspannungsgrenzwert	Höchstspannungsgrenzwert	Bereich
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
Challenger, Gleaner A, Massey Ferguson	0,5 V	4,5 V	2,5 V
CLAAS-Serien 500/600/700, 7000/8000 und Tucano	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

Tabelle 3.22 Spannungsgrenzwerte verschiedener Mähdreschermodelle (fortsetzung)

BEACHTEN:

Bei einigen Mähdreschermodellen (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. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System, Seite 137* oder *„, Seite 139*

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

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

Ist an einem New Holland Mähdrescher mit 10-V-Anlage kein Adapter (A) 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.

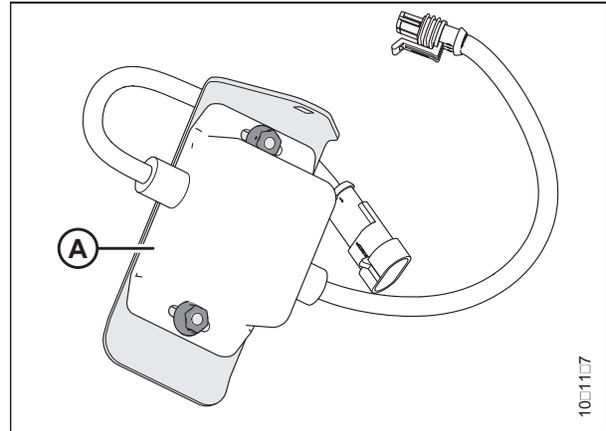


Abbildung 3.163: 10-V-Adapter (MD #B6421)

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

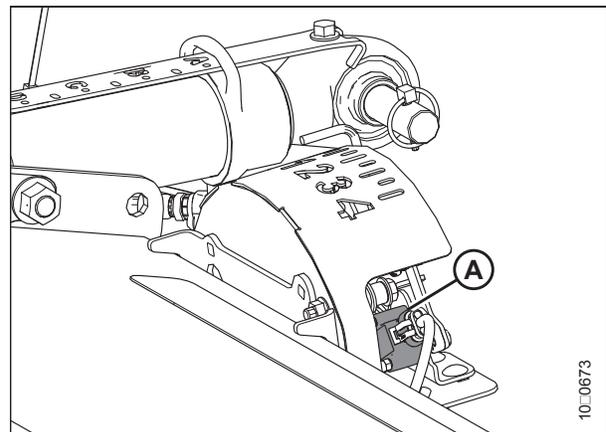


Abbildung 3.164: Auflagedruckanzeige

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 139](#).

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.
3. Prüfen, 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 323](#).

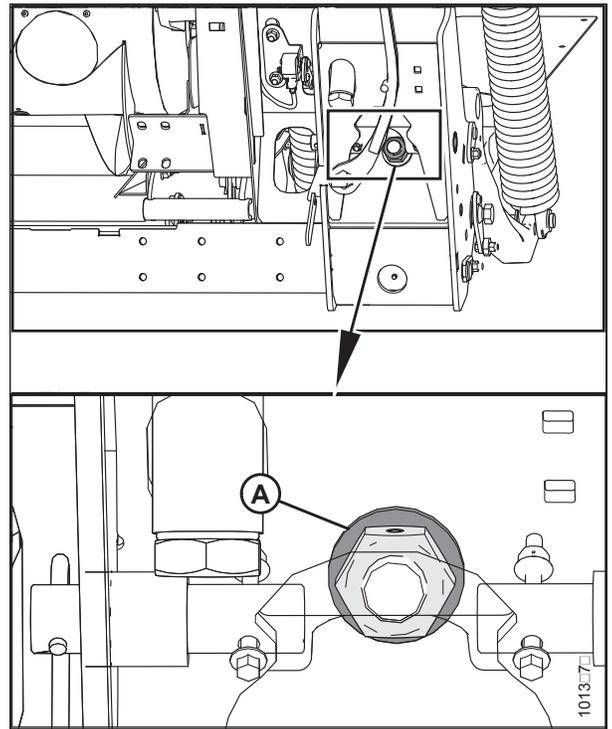


Abbildung 3.165: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

4. Das Gestänge (A) in der Auflagedruckanzeige oben auf dem Floatmodul ausfindig machen. Messen, ob Abstand (B) 55 mm (2 3/16 Zoll) beträgt. Andernfalls Gestänge (A) nachstellen.

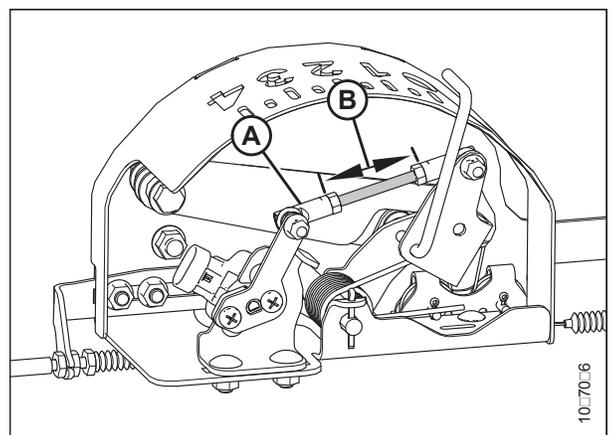


Abbildung 3.166: Auflagedruckanzeige

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

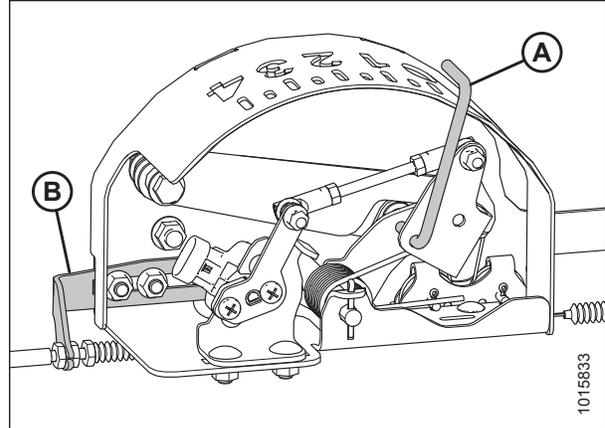


Abbildung 3.167: Auflagedruckanzeige

- 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. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 135 zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

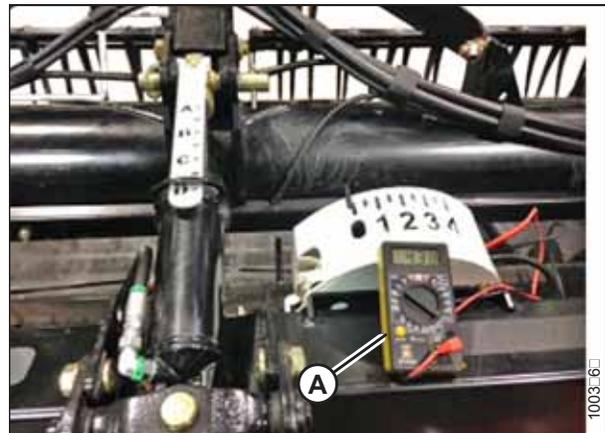


Abbildung 3.168: Spannungsmessung an der Auflagedruckanzeige

- 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. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 135 zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

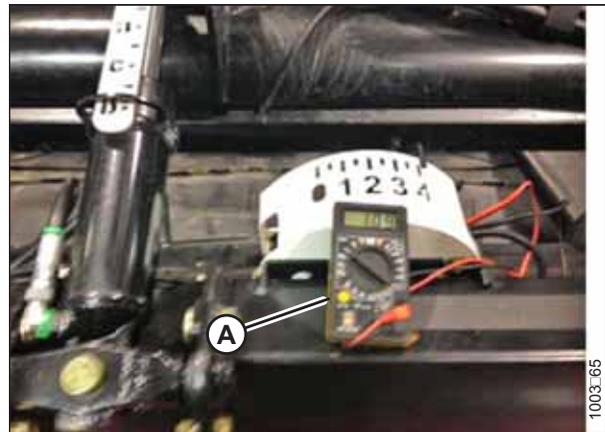


Abbildung 3.169: Spannungsmessung an der Auflagedruckanzeige

- 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 142*.

Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System

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

GEFAHR

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

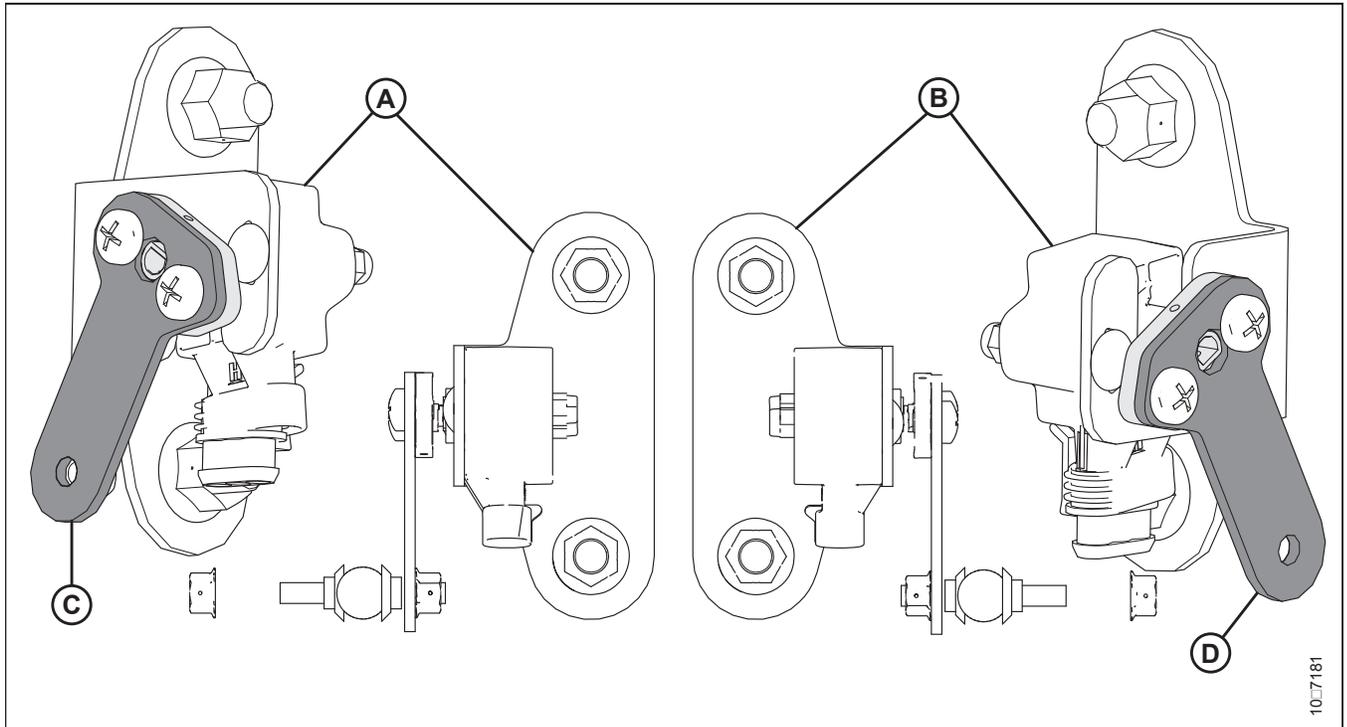


Abbildung 3.170: Einbaulage des Sensors

- 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:

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

BETRIEB

- Prüfen, 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. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

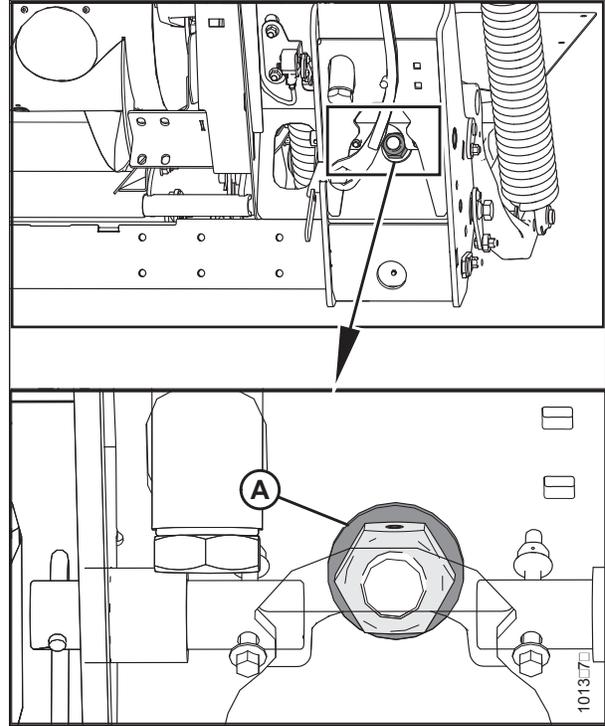


Abbildung 3.171: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

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

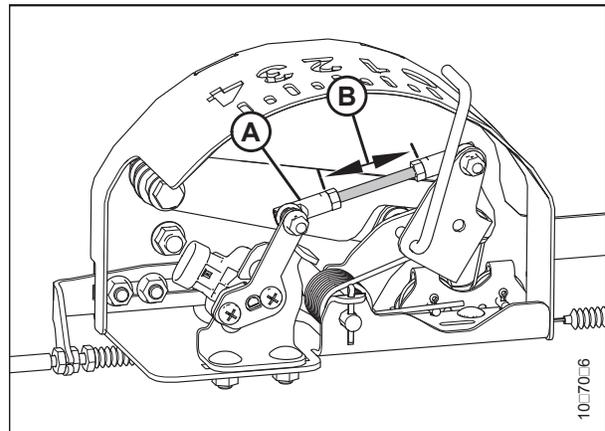


Abbildung 3.172: Auflagedruckanzeige

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

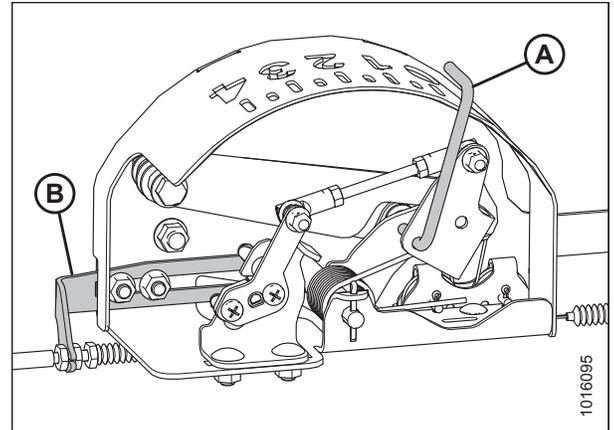


Abbildung 3.173: Auflagedruckanzeige

- 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. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 135 zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

- Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

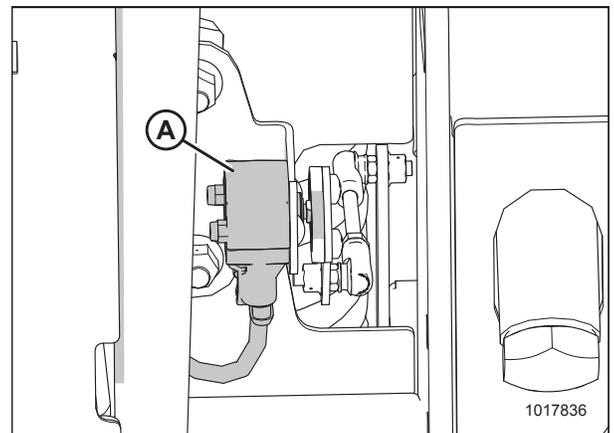


Abbildung 3.174: Optionaler Doppelsensorsatz – Rechter Sensor

- 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.

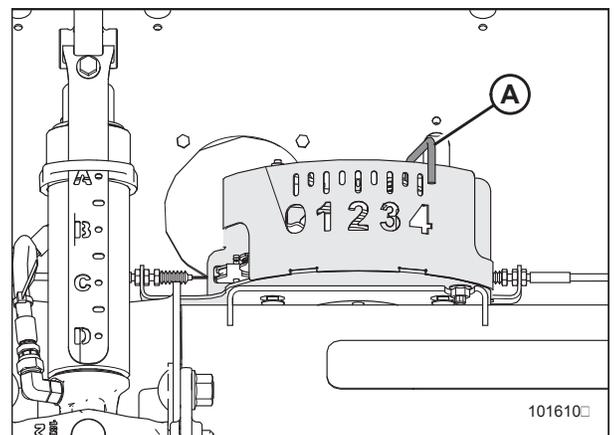


Abbildung 3.175: Auflagedruckanzeige

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 Mähreschers liegt. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 135 zusammengefasst.

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 143.
12. Den Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

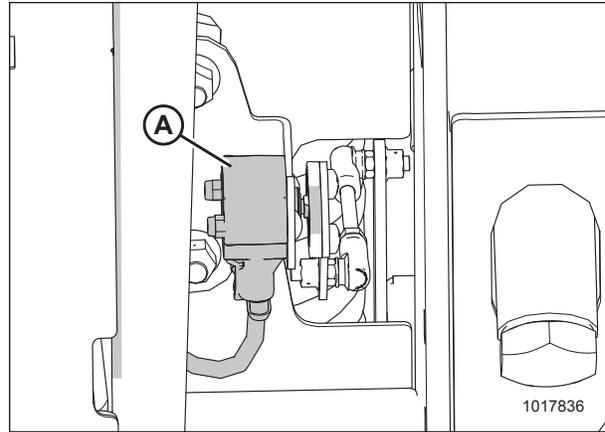


Abbildung 3.176: Optionaler Doppelsensor-Bausatz – Rechter Sensor

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.

⚠ 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. 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 Mährescher-Display oder mit einem Multimeter den oberen Spannungsgrenzwert ablesen. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 135 zusammengefasst.
 - 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.

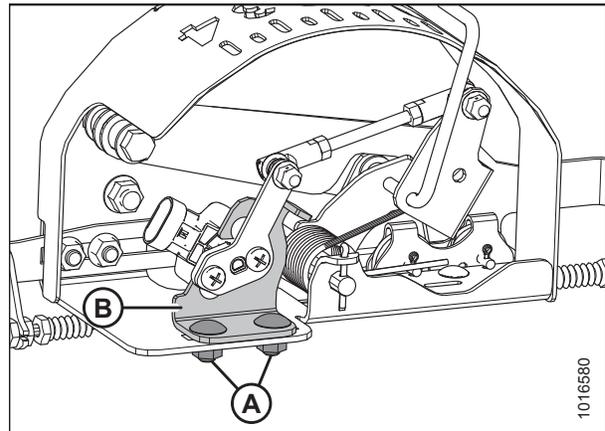


Abbildung 3.177: AHHC-Sensorbaugruppe

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 Mährescher-Display oder mit einem Multimeter den unteren Spannungsgrenzwert ablesen. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 135 zusammengefasst.
 - 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.

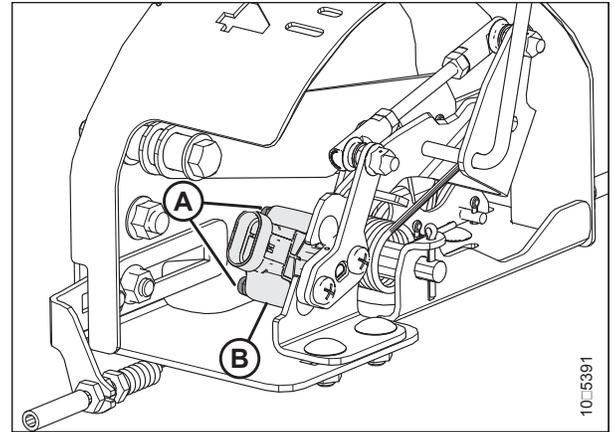


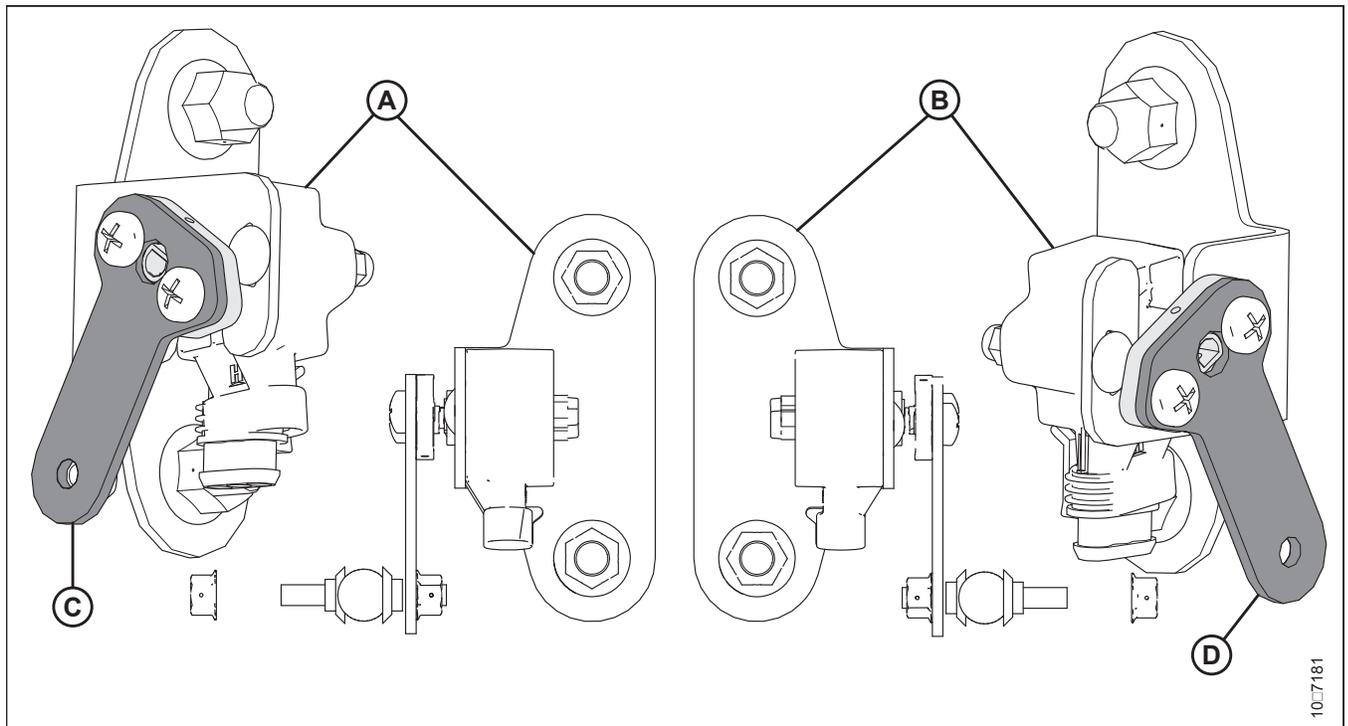
Abbildung 3.178: AHHC-Sensorbaugruppe

Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-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.

GEFAHR

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



BETRIEB

Abbildung 3.179: Einbaulage des Sensors

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).

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.

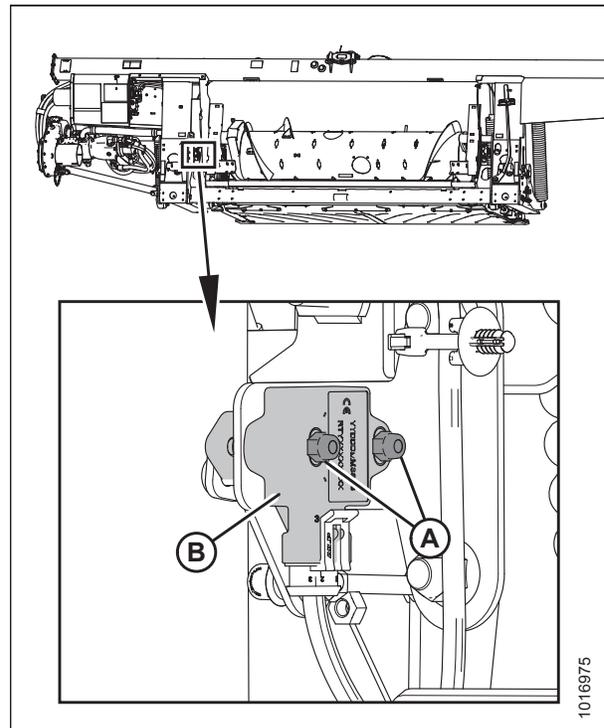


Abbildung 3.180: Optionaler Doppelsensor-Satz – Linker Sensor

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.

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.

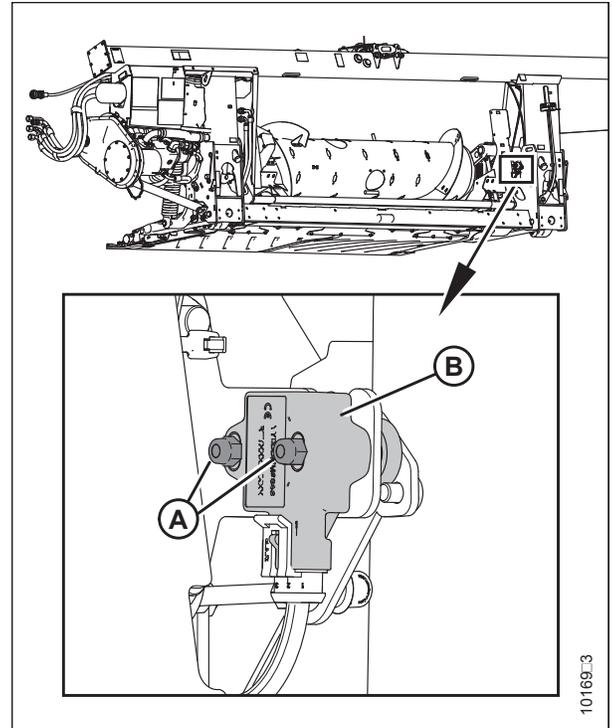


Abbildung 3.181: Optionaler Doppelsensorsatz – Rechter Sensor

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

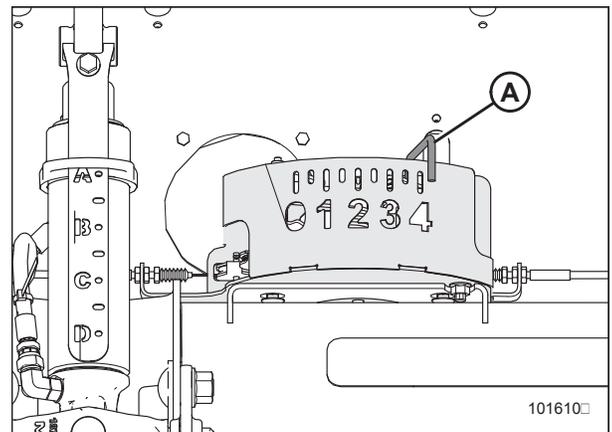


Abbildung 3.182: Auflagedruckanzeige

3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher

Einrichten des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

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.

BETRIEB

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



Abbildung 3.183: Bedienkonsole AGCO IDEAL™

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

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

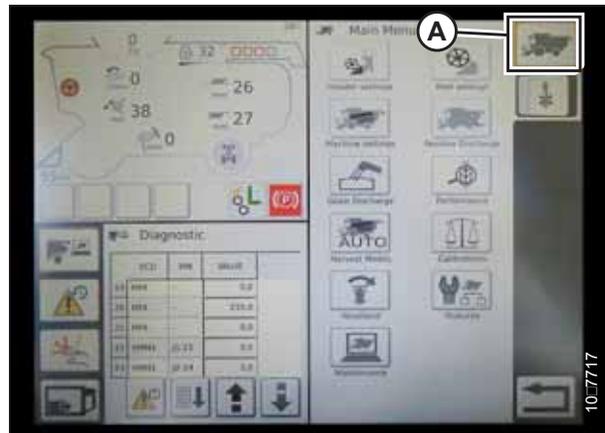


Abbildung 3.184: Mähdreschersymbol auf Startseite

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

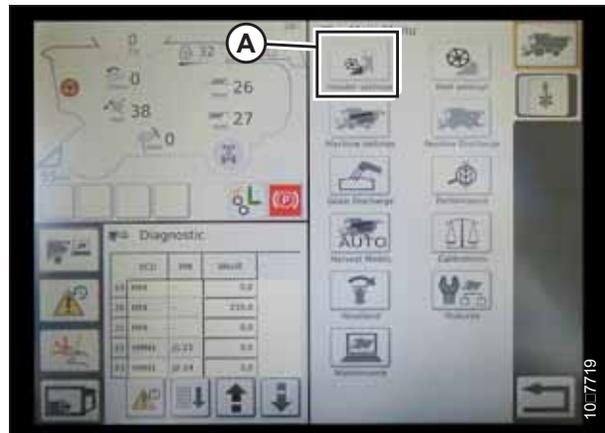


Abbildung 3.185: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

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

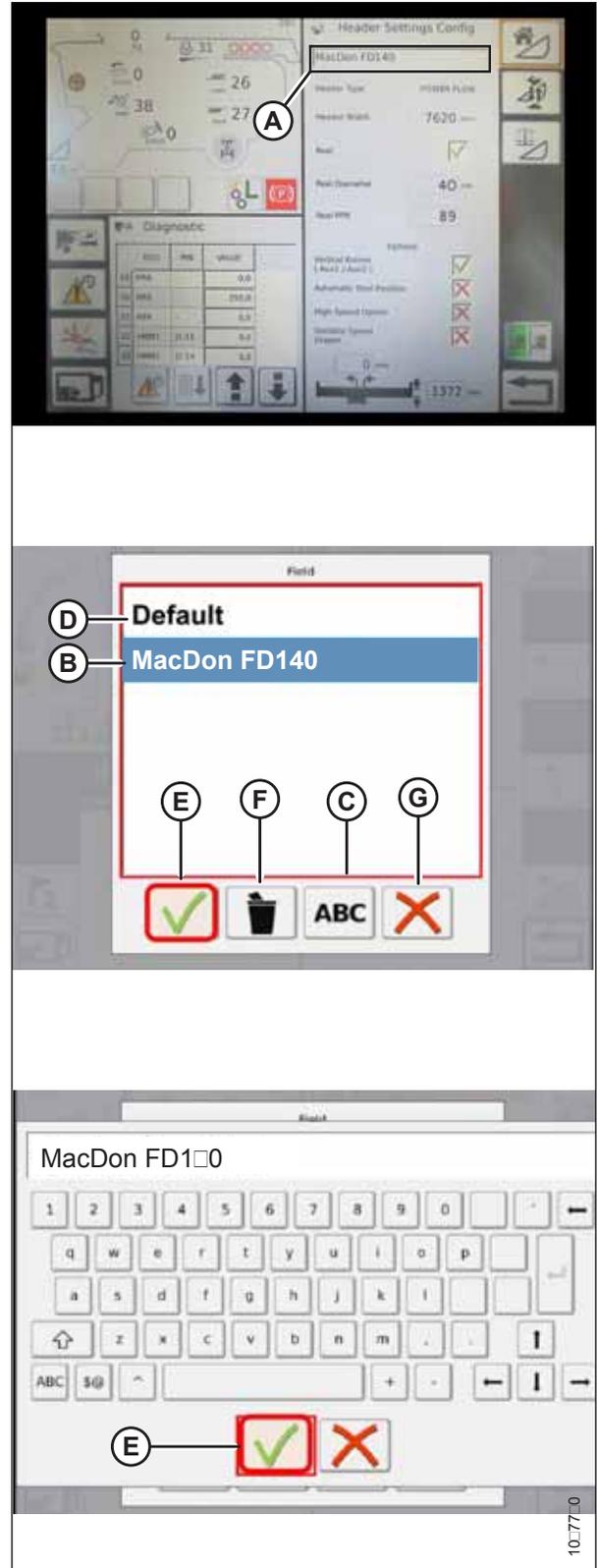


Abbildung 3.186: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

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

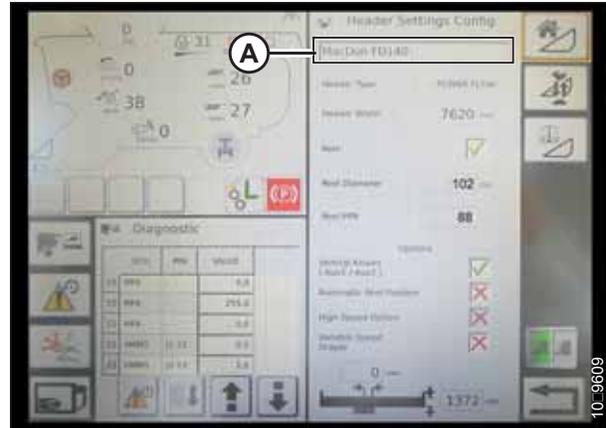


Abbildung 3.187: Schneidwerkseinstellungen

- In der Liste der vordefinierten Schneidwerkstypen POWER FLOW (A) berühren.
- Grünes Häkchen (B) berühren, um die Auswahl zu speichern und den Vorgang fortzusetzen.

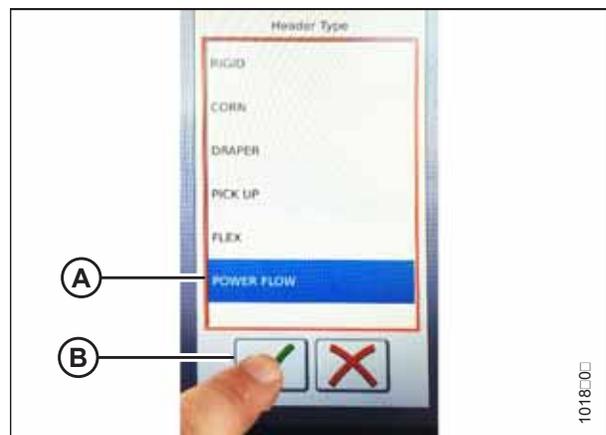


Abbildung 3.188: Schneidwerkstyp

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

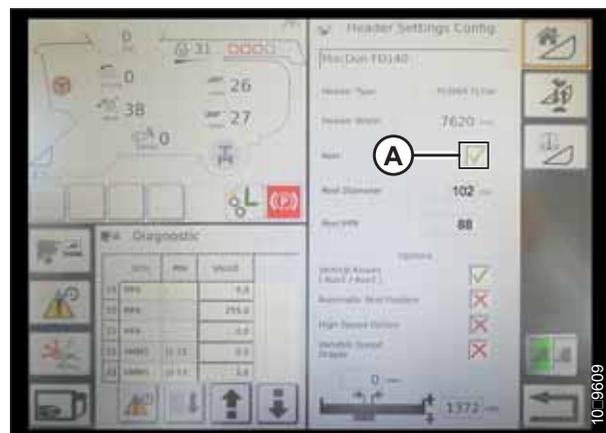


Abbildung 3.189: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

8. Das Feld REEL DIAMETER (A) (Haspeldurchmesser) berühren. Daraufhin wird ein Ziffernblock angezeigt. Für MacDon-Haspeln die Zahl **13** eingeben.
9. Das Feld REEL PPR (B) (Impulse pro Haspelumdrehung) berühren und für das MacDon-Schneidwerk den Wert **18** eingeben.

BEACHTEN:

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

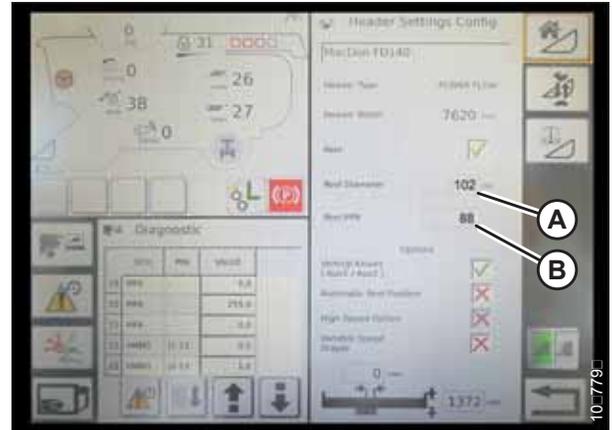


Abbildung 3.190: Schneidwerkseinstellungen

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

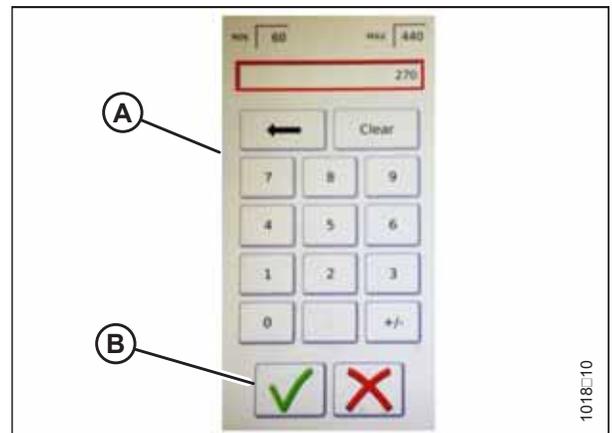


Abbildung 3.191: Ziffernblock

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

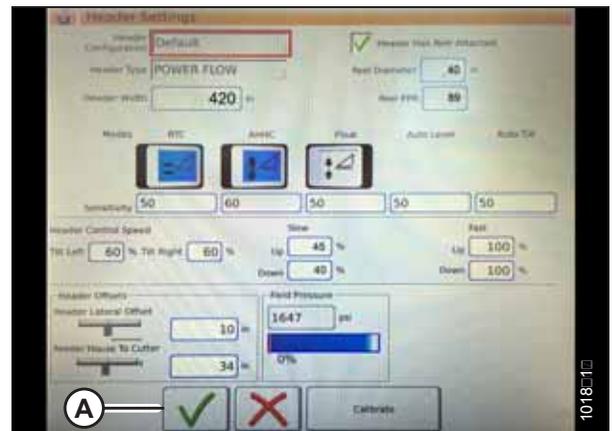


Abbildung 3.192: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie AGCO IDEAL™

WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

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

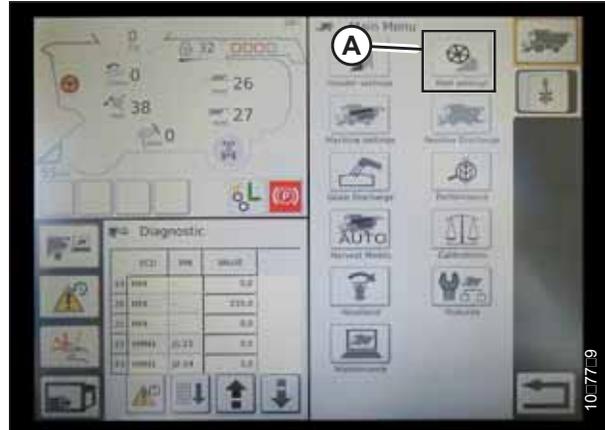


Abbildung 3.193: Haspel-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

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 in Meilen pro Stunde (mph) und Umdrehungen pro Minute (rpm) 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.

BEACHTEN:

Der KALIBRIERUNGSSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.

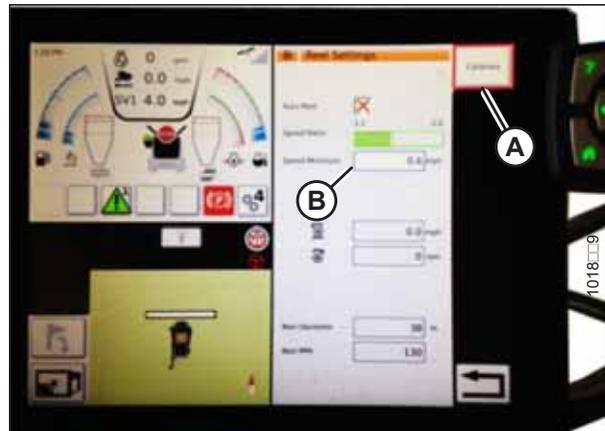


Abbildung 3.194: Kalibrieren der Haspeleinstellungen

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 3.195: 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 (nicht abgebildet) abbrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass die Haspelkalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde. Das grüne Häkchen (B) berühren, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.

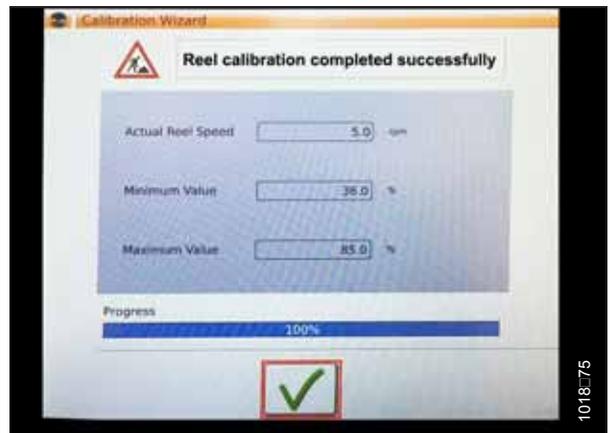


Abbildung 3.196: Kalibrierungsvorgang

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

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-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 Mähdrescher im Automatikmodus den Schrägförderer nicht schnell genug nachregelt.
- Die Empfindlichkeit verringern, wenn der Mähdrescher 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 Mähdrescher-Pendelschildes
- Schneidwerk-Höhengeschwindigkeit (langsam oder schnell) – Schaltfläche zur Einstellung von zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 = Slow (langsam), Stufe 2 = Fast (schnell)

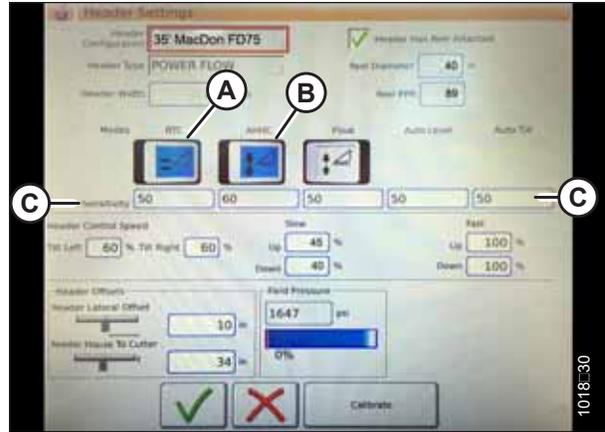


Abbildung 3.197: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

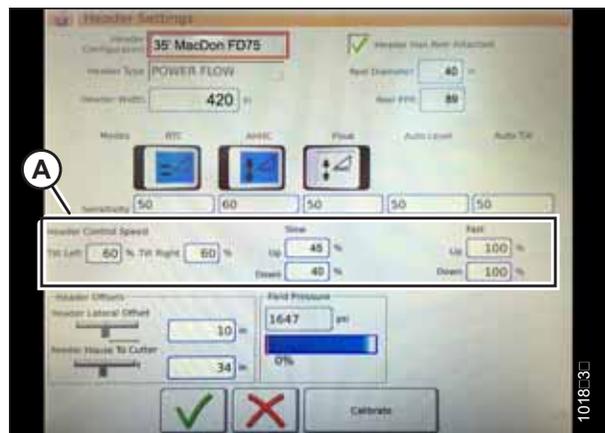


Abbildung 3.198: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

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 (Schneidwerkeinstellungen) 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.

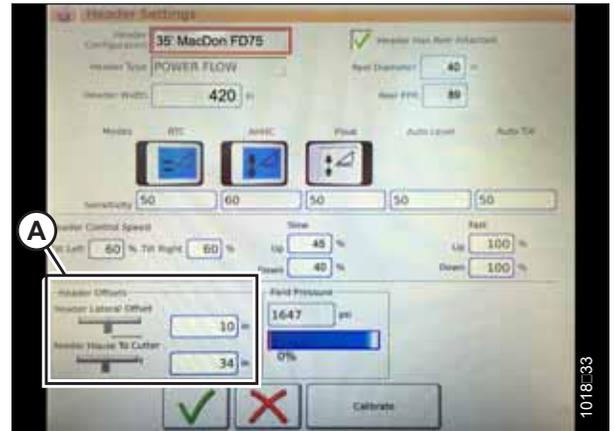


Abbildung 3.199: Einstellungen für Schneidwerksversatz

Kalibrieren des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.



WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

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.

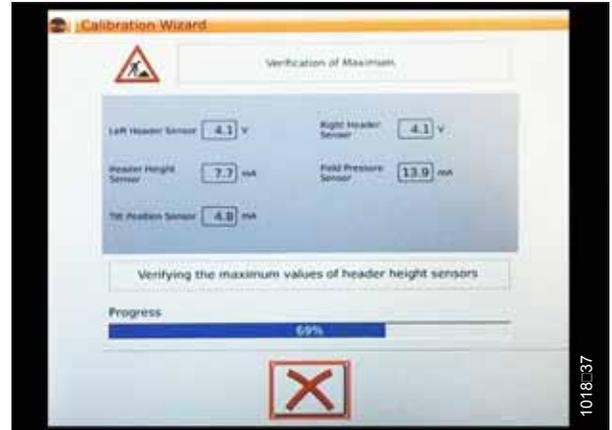


Abbildung 3.203: Kalibrierung wird durchgeführt

5. Nach Abschluss der Kalibrierung:

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

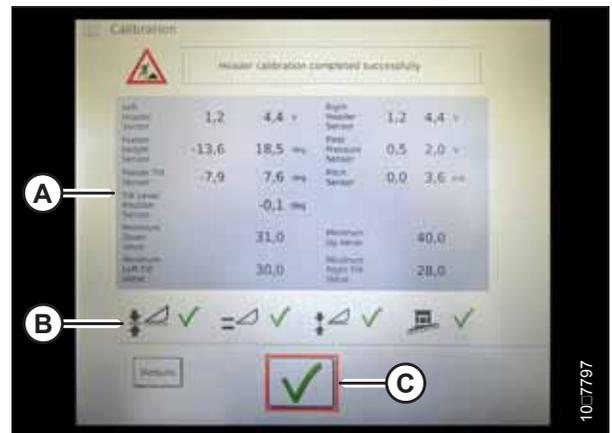


Abbildung 3.204: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

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.

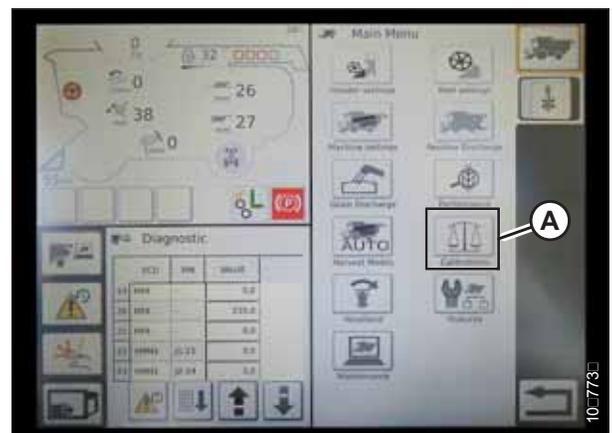


Abbildung 3.205: Direktkalibrierungsmenü

Bedienung des Schneidwerks – Serie AGCO IDEAL™

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.

BETRIEB

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

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

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



Abbildung 3.206: 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 (AHHC) den Wippschalter (B) drücken. Leuchte über dem Wippschalter leuchtet auf.



Abbildung 3.207: Schneidwerk-Bedientafel

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



Abbildung 3.208: AHHC am Multifunktionshebel

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



Abbildung 3.209: Schneidwerk-Bedientafel

Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie AGCO IDEAL™

BEACHTEN:

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

1. Um die Einstellungen der Schneidwerksgruppen anzuzeigen, das SCHNEIDWERKSSYMBOL (A) rechts auf der Startseite berühren.
2. 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)

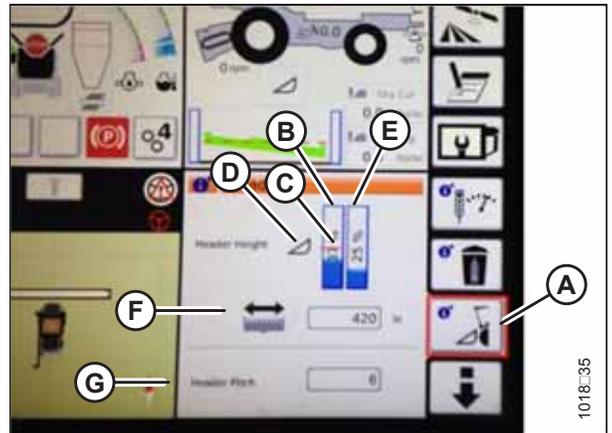


Abbildung 3.210: Schneidwerksgruppen

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 3.211: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.212: Schneidwerk-Bedientafel

3.8.5 Mährescher Case IH 5088/6088/7088

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

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

BEACHTEN:

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

WARNUNG

Sicherstellen, dass sich in der Nähe des Mähreschers 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 dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

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 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Jetzt die Floatfunktion einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70](#).
3. Die Haspel in die mittlere Horizontalstellung bringen.
4. Den Mähdreschermotor anlassen, aber Dreschwerk oder Schrägförderer **NICHT** einschalten.
5. Den SCHNEIDWERK-STEUERSCHALTER (A) auf der rechten Bedienkonsole ausfindig machen und auf Stellung „HT“ (automatische Schneidwerkshöhenregulierung) drehen.

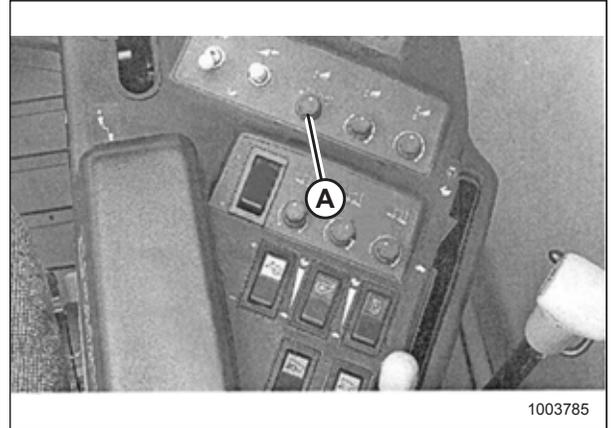


Abbildung 3.213: Rechte Bedienkonsole

6. 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.
7. 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 AHC-System ist jetzt kalibriert.

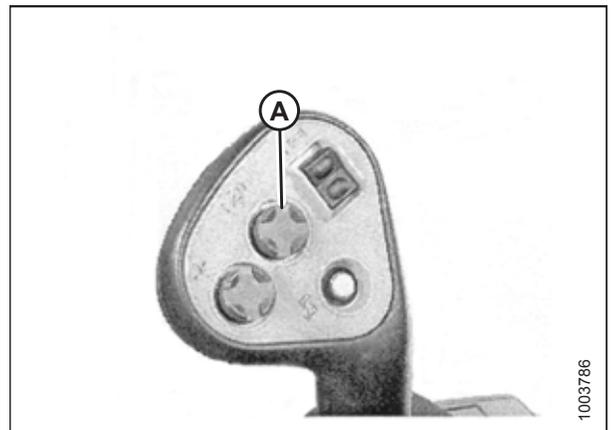


Abbildung 3.214: Multifunktionshebel – Case IH 2300/2500

BEACHTEN:

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

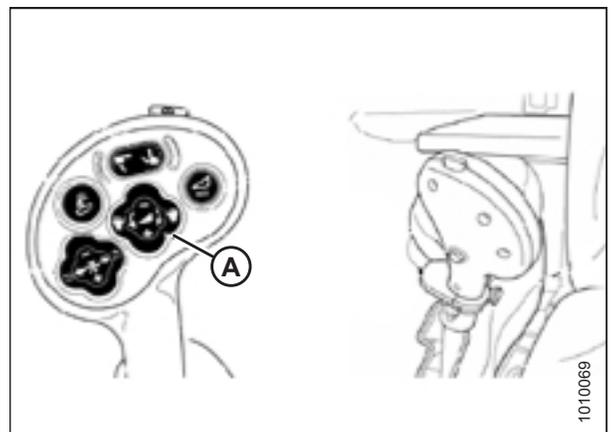


Abbildung 3.215: Multifunktionshebel – Case IH 5088/6088/7088

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

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe schon angepasst, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe nur angepasst, 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 3.217, 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 3.216: Bediensymbole in der Fahrerkabine

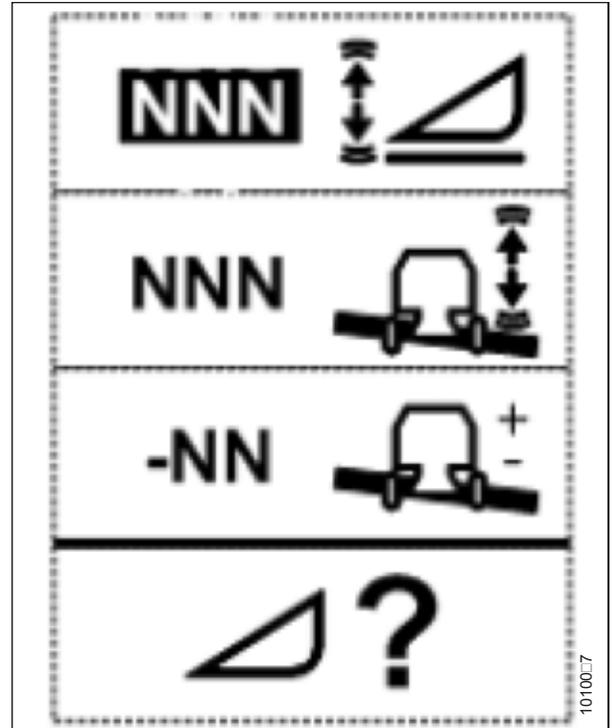


Abbildung 3.217: Bildschirm „Empfindlichkeit für Schneidwerkshöhe ändern“

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.

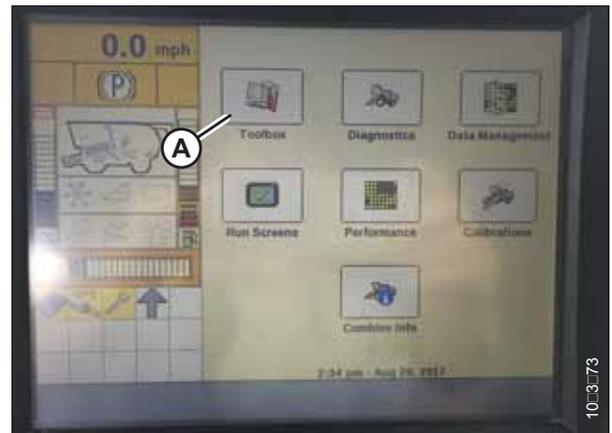


Abbildung 3.218: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 1) 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 (B) (Schneidwerkstyp) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.

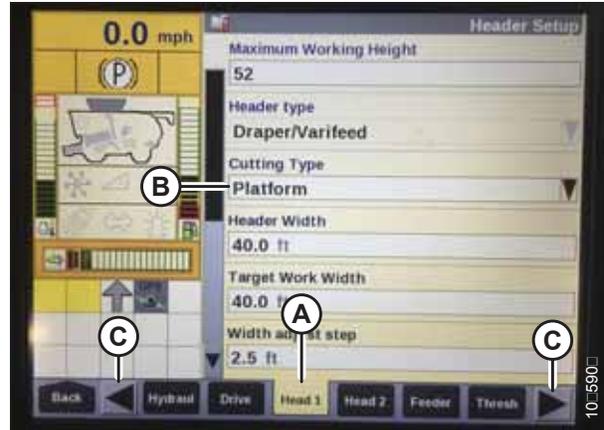


Abbildung 3.219: Bildschirmanzeige des Case IH

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

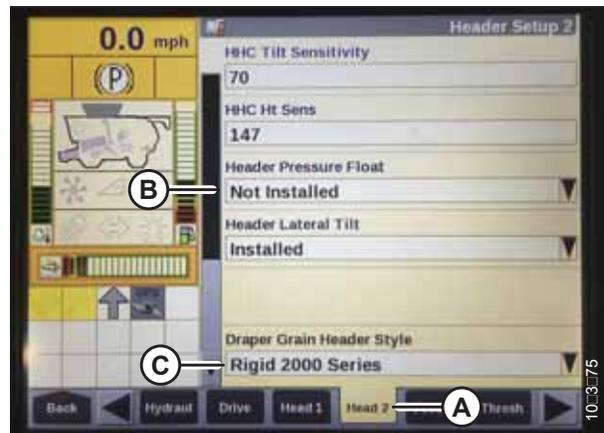


Abbildung 3.220: Bildschirmanzeige des Case IH

- Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

- Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
- Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn 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.

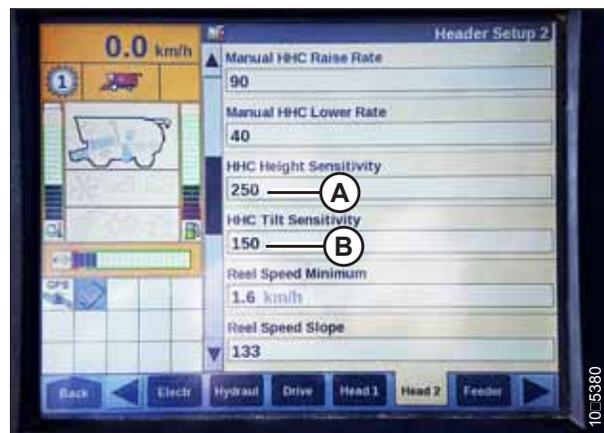


Abbildung 3.221: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

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

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



Abbildung 3.222: Bildschirmanzeige des Case IH

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



Abbildung 3.223: Bildschirmanzeige des Case IH

11. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) 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 3.224: Bildschirmanzeige des Case IH

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

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.

! WARNUNG

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 Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

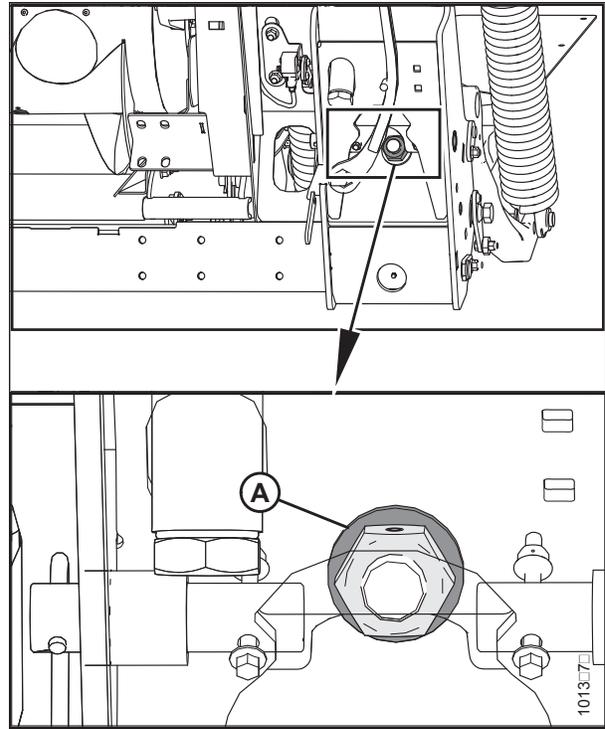


Abbildung 3.225: Floatverriegelung

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.

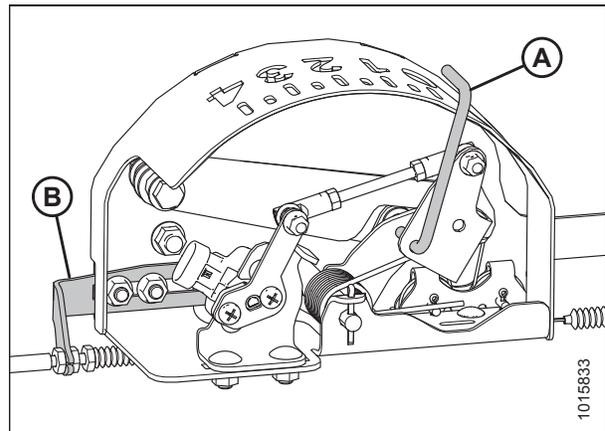


Abbildung 3.226: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

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

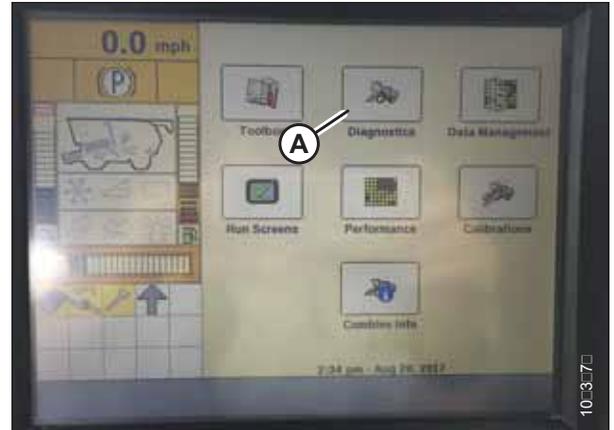


Abbildung 3.227: Bildschirmanzeige des Case IH

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

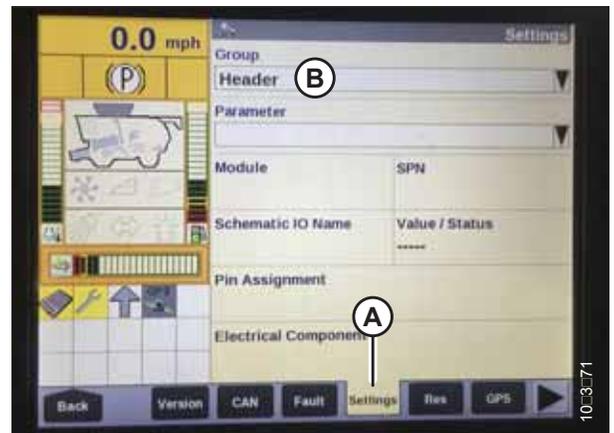


Abbildung 3.228: Bildschirmanzeige des Case IH

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

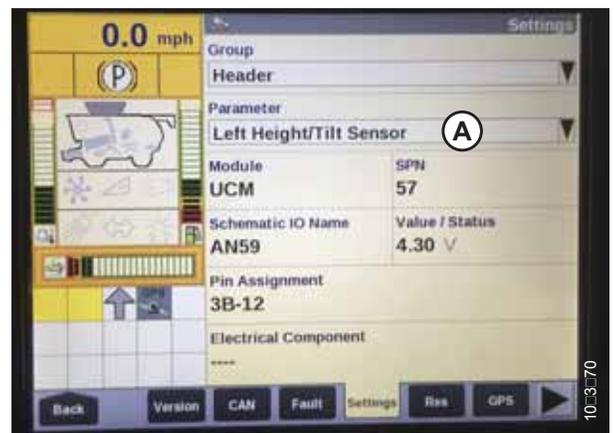


Abbildung 3.229: Bildschirmanzeige des Case IH

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 254–306 mm (10–14 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 142*.



Abbildung 3.230: Bildschirmanzeige des Case IH

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

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.



WARNUNG

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

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 dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) optimale Leistung bringt, den Neigungszyylinder für die Bodenkalisierung 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 88*.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Sicherstellen, dass am Schneidwerk und Floatmodul die 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:

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

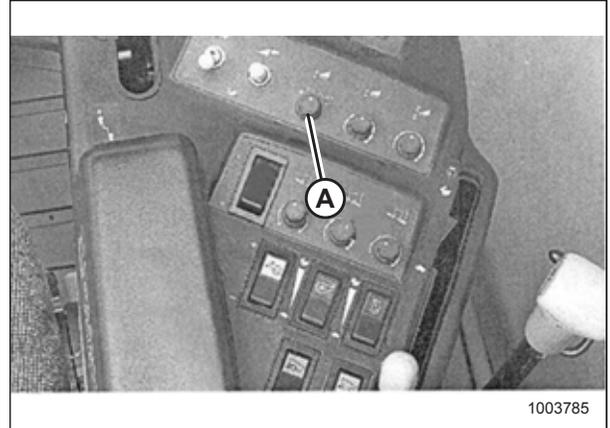


Abbildung 3.231: Rechte Bedienkonsole

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

BEACHTEN:

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



WARNUNG

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

1. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschnitt 5, Seite 138.

BEACHTEN:

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 sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

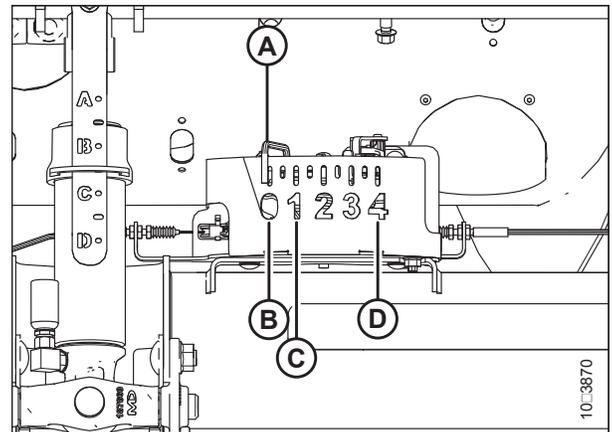


Abbildung 3.232: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
- Das Schneidwerk manuell auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
- Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Die 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.

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



Abbildung 3.233: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers

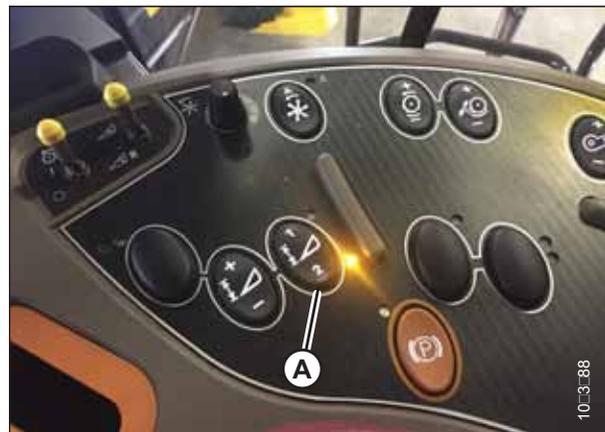


Abbildung 3.234: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers

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



Abbildung 3.235: 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 3.236: 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 3.237: Display Case Mährescher – Seite „Header Setup“

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



Abbildung 3.238: 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

⚠ GEFAHR

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. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

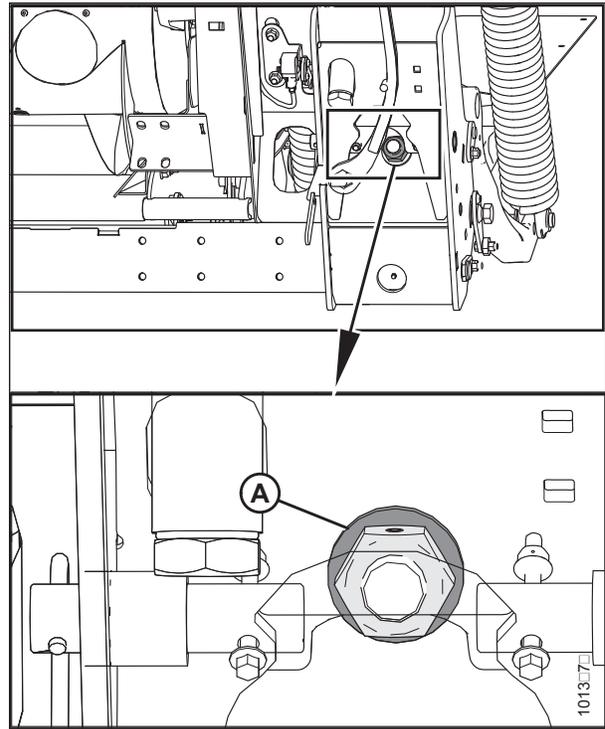


Abbildung 3.239: Floatverriegelung

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

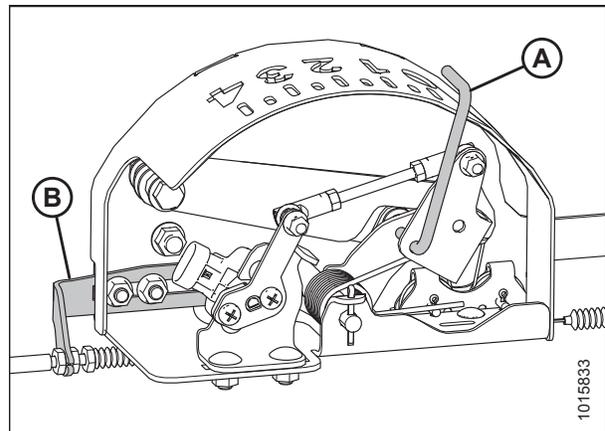


Abbildung 3.240: Auflagedruckanzeige

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.

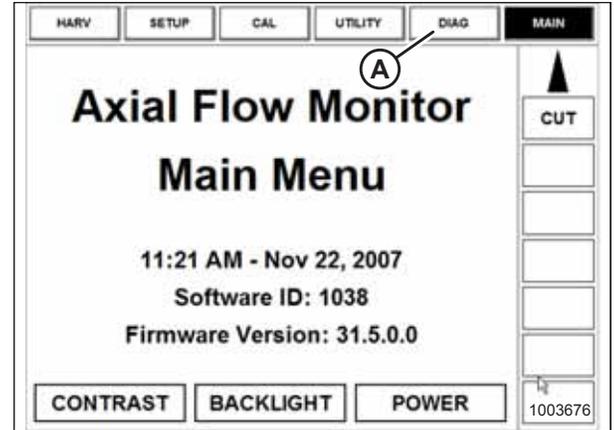


Abbildung 3.241: Bildschirmanzeige des Case 8010

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

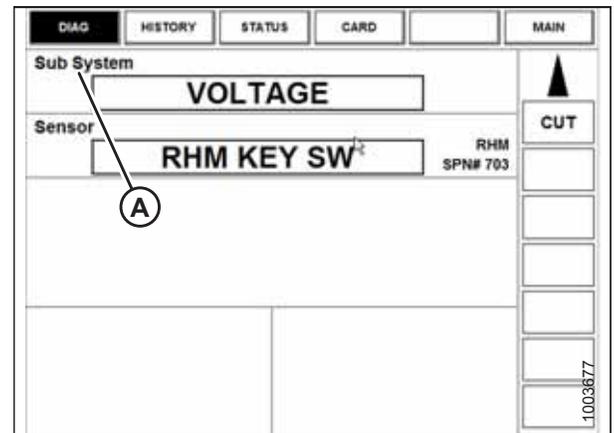


Abbildung 3.242: Bildschirmanzeige des Case 8010

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

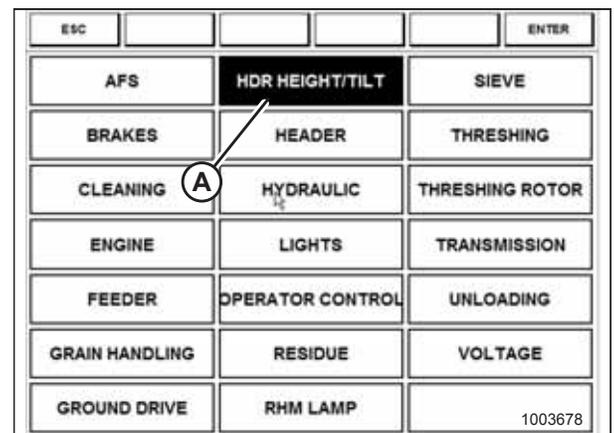


Abbildung 3.243: Bildschirmanzeige des Case 8010

BETRIEB

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

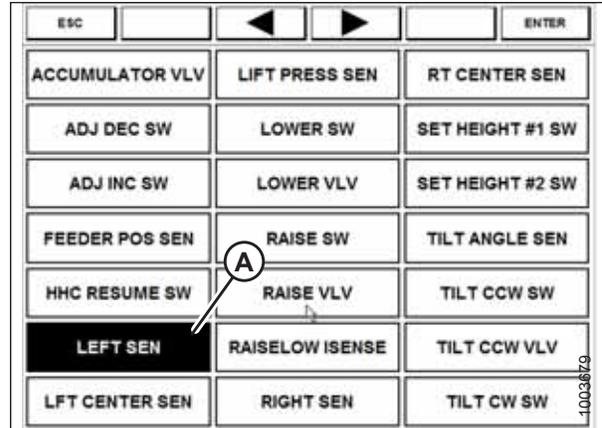


Abbildung 3.244: Bildschirmanzeige des Case 8010

9. 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 142*.

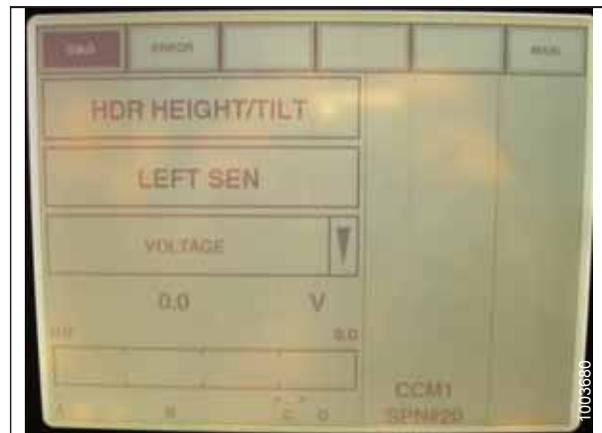


Abbildung 3.245: Bildschirmanzeige des Case 8010

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.

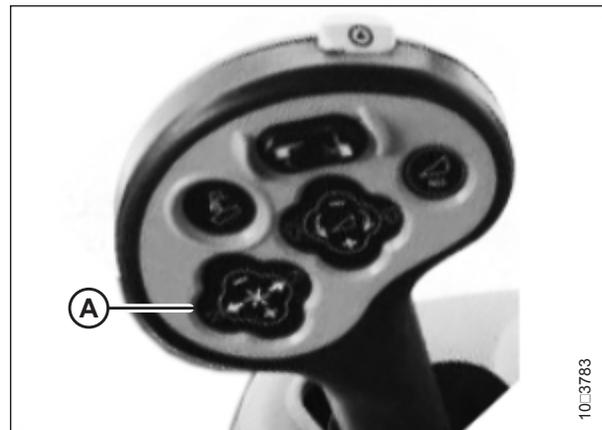


Abbildung 3.246: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

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.

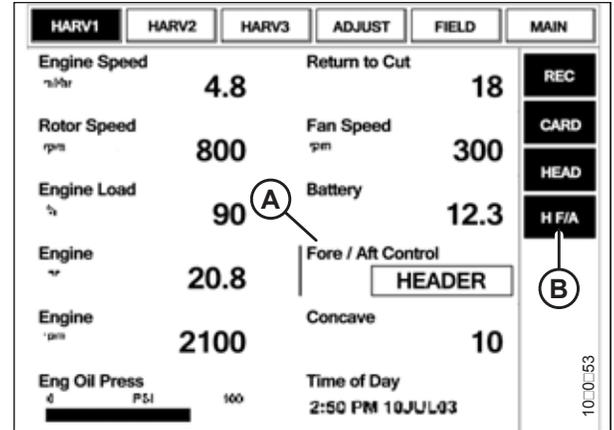


Abbildung 3.247: Bildschirmanzeige eines Case Mähdreschers

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 Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.



GEFAHR

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 Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

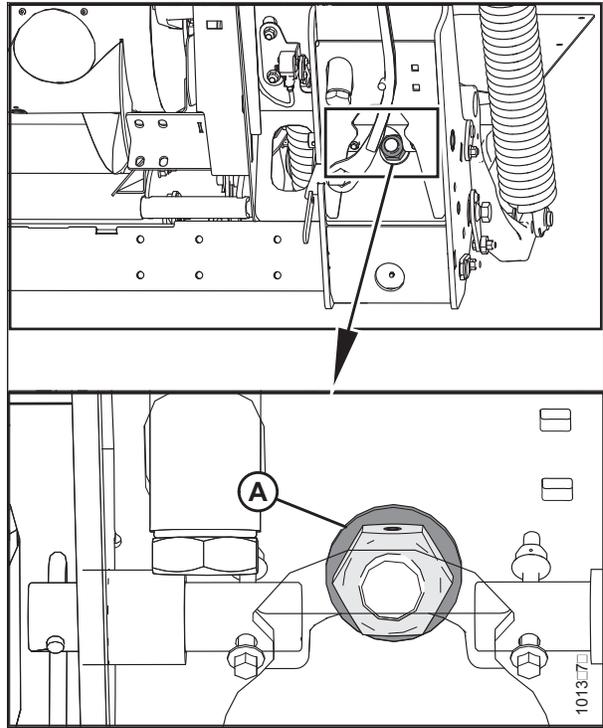


Abbildung 3.248: Floatverriegelung

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

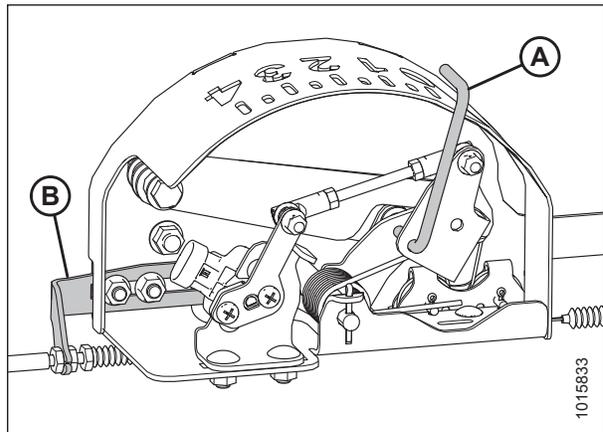


Abbildung 3.249: Auflagedruckanzeige

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.

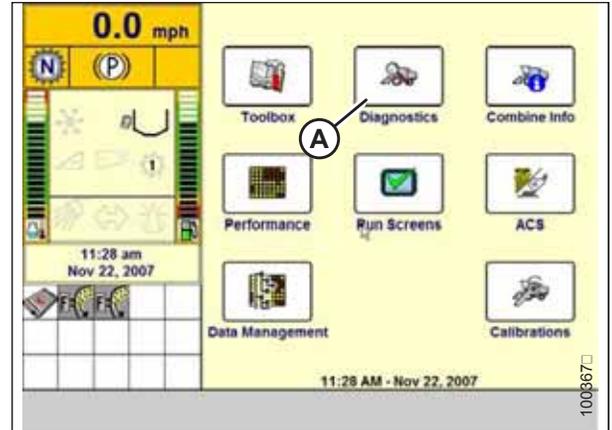


Abbildung 3.250: Bildschirmanzeige des Case IH

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

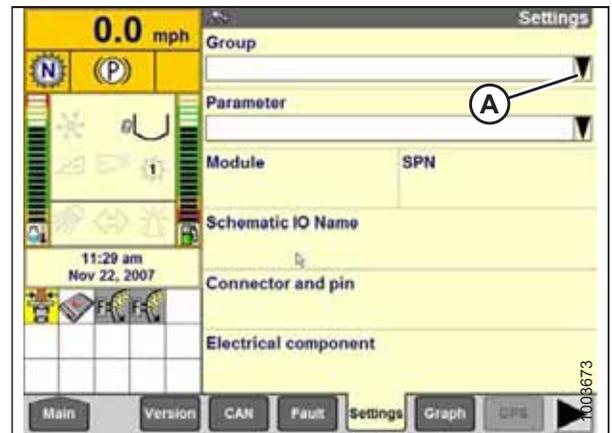


Abbildung 3.251: Bildschirmanzeige des Case IH

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

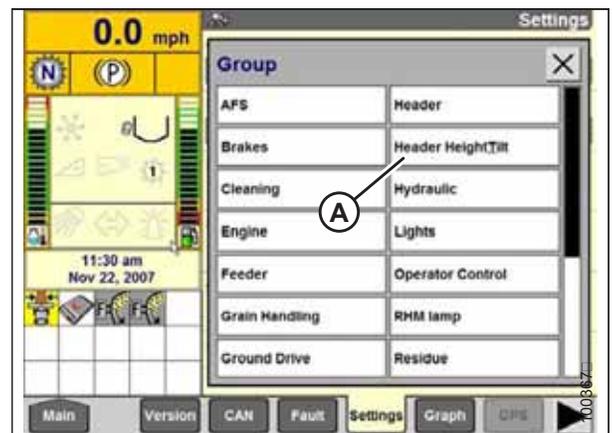


Abbildung 3.252: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhsensor 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 142](#).

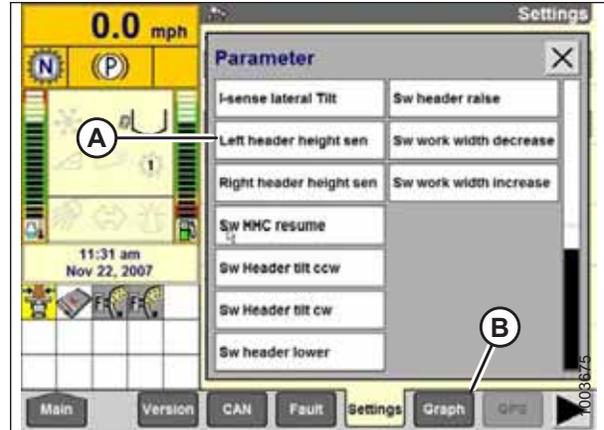


Abbildung 3.253: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Mähdrescher Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240 und 250

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

! WARNUNG

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:

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

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.

BEACHTEN:

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. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Sicherstellen, dass am Schneidwerk und Floatmodul die elektrischen und hydraulischen Leitungen angeschlossen sind.

3. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

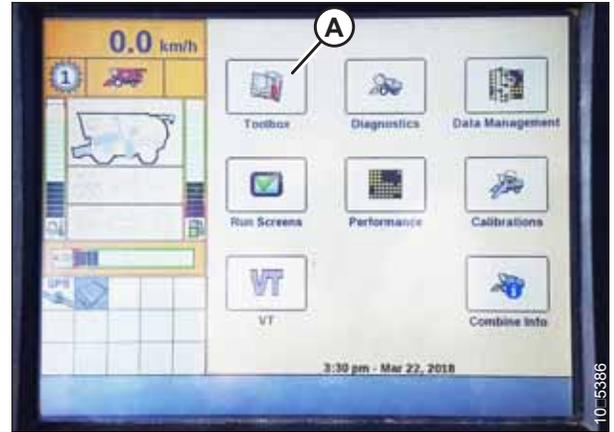


Abbildung 3.254: Bildschirmanzeige des Case IH

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 3.255: Bildschirmanzeige des Case IH

6. Unter AUTO REEL SPEED SLOPE (Automatisch eingestellte Haspeldrehzahl) den gewünschten Wert eingeben.

BEACHTEN:

Der WERT FÜR DIE AUTOMATISCH EINGESTELLTE HASPELDREHZAHL bewirkt, dass die Haspeldrehzahl und Fahrgeschwindigkeit stets im gleichen Verhältnis zueinander stehen. Wenn beispielsweise 133 eingestellt ist, dreht die Haspel schneller als Fahrgeschwindigkeit. Die Haspel sollte normalerweise etwas schneller als Fahrgeschwindigkeit laufen. Der Wert muss jedoch auf die Erntebedingungen eingestellt sein.

7. Unter HEADER PRESSURE FLOAT (Gewichtsentslastung Schneidwerk) den Wert NO (Nein) auswählen, falls diese Funktion eingerichtet ist. Unter REEL DRIVE (Haspelantrieb) die Einstellung HYDRAULIC (Hydraulisch) auswählen.

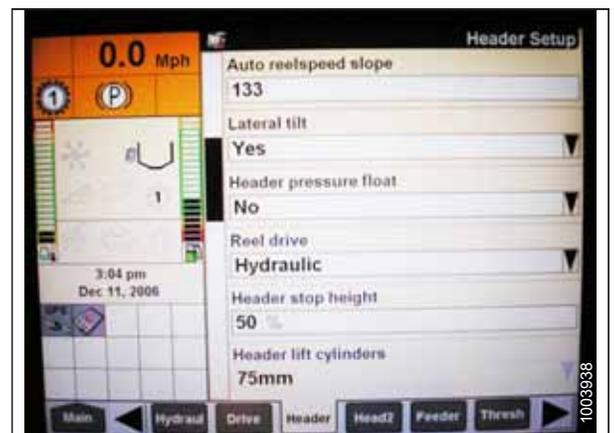


Abbildung 3.256: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

8. REEL FORE-BACK (Haspel-Horizontalverstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).



Abbildung 3.257: Bildschirmanzeige des Case IH

9. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

- **Verwendung eines Doppelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
- **Verwendung eines Einzelsensor-Systems:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

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

10. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) 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 3.258: Bildschirmanzeige des Case IH

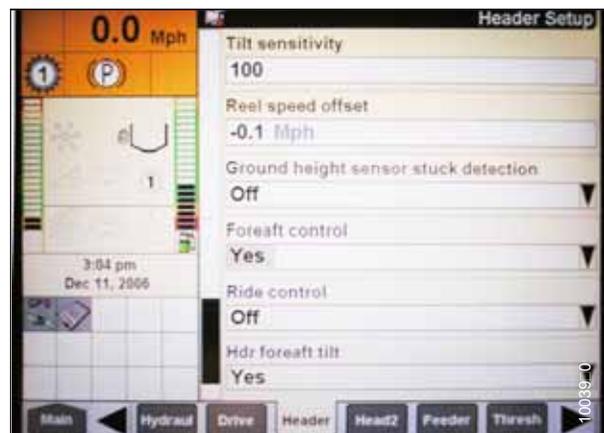


Abbildung 3.259: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. Am unteren Bildschirmrand HEAD2 (A) (Schneidwerk 2) drücken.

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.

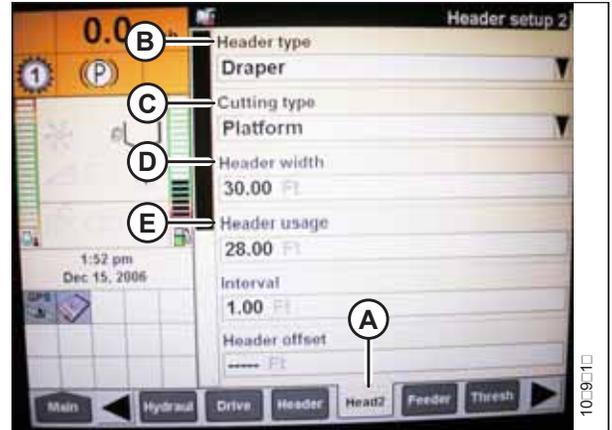


Abbildung 3.260: Bildschirmanzeige des Case IH

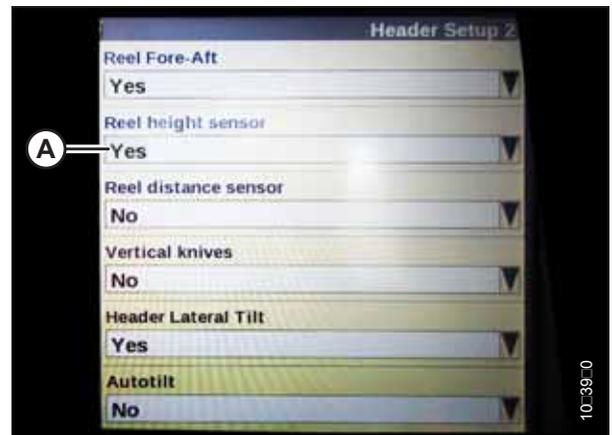


Abbildung 3.261: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) 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:

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



Abbildung 3.262: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

! WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

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.

BEACHTEN:

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. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

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.

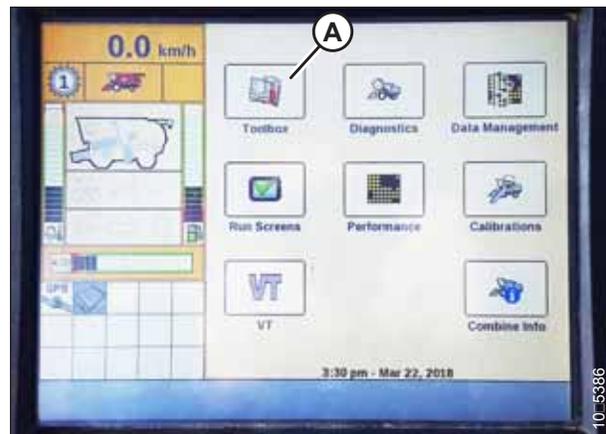


Abbildung 3.263: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 1) 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.

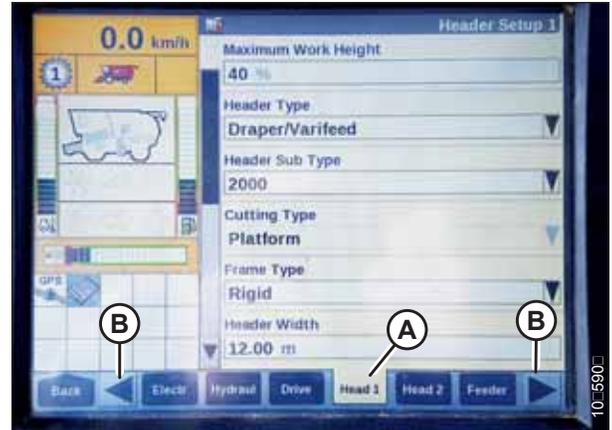


Abbildung 3.264: Bildschirmanzeige des Case IH

- Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) suchen.
- Schneidwerkstyp 2000 (A) auswählen.

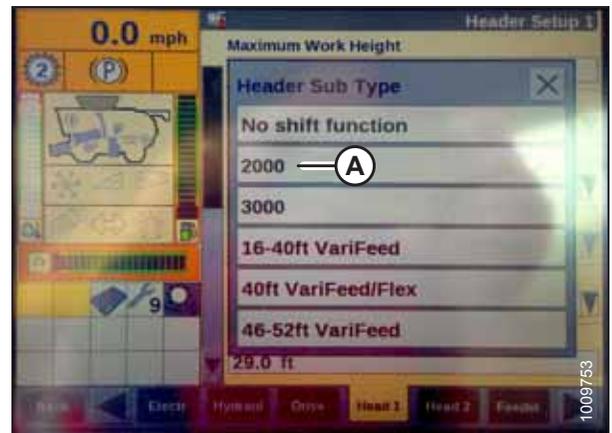


Abbildung 3.265: Bildschirmanzeige des Case IH

- Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
- Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
- Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
- Im Dropdown-Menü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.
- Im Dropdown-Menü AUTO HEIGHT OVERRIDE (E) (Übersteuerung automatische Höheneinstellung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.
- Abwärtspfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.

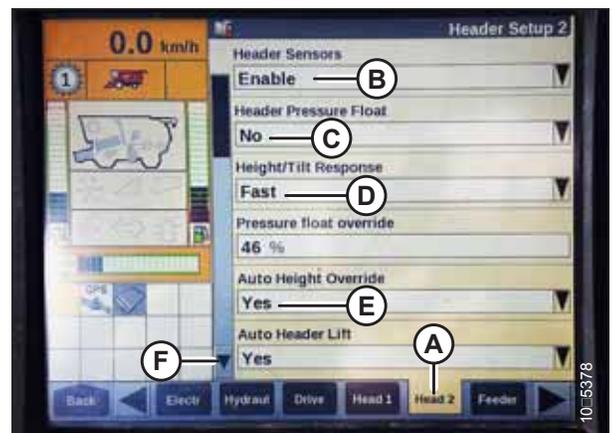


Abbildung 3.266: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

14. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen und wie folgt Einstellungen vornehmen:

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



Abbildung 3.267: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.268: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) 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.

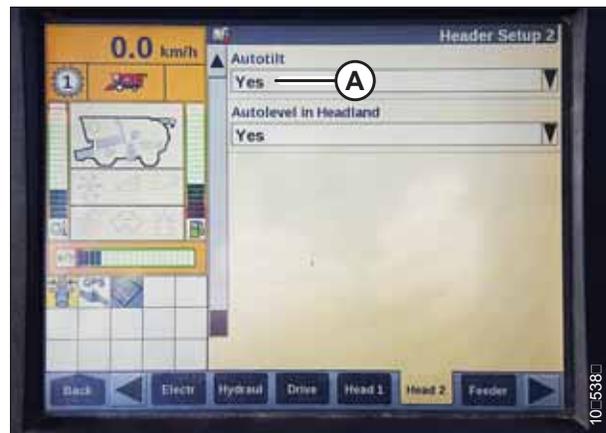


Abbildung 3.269: Bildschirmanzeige des Case IH

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.

- 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.

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.

- Auf dem Mähdreschermonitor CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Auswahltaste am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
- 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.

- 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.

- 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.



Abbildung 3.270: Bildschirmanzeige des Case IH

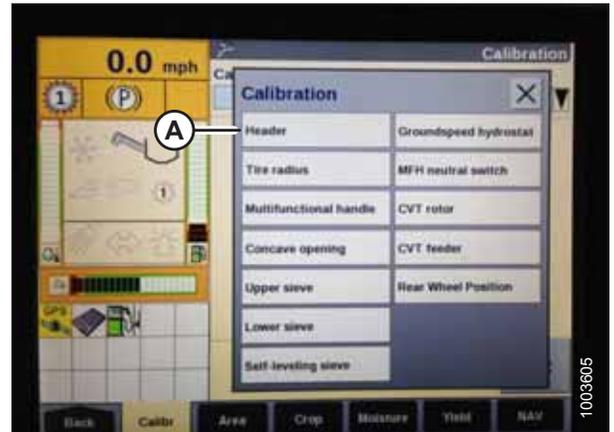


Abbildung 3.271: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.272: Bildschirmanzeige des Case IH

BEACHTEN:

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

Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – Case IH

! WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

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

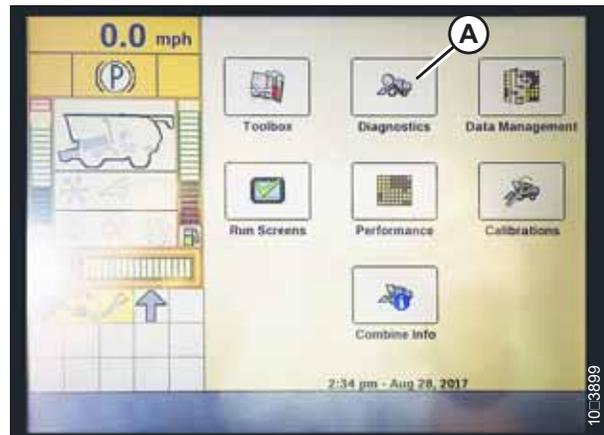


Abbildung 3.273: Bildschirmanzeige des Case IH

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 3.274: Bildschirmanzeige des Case IH

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 103 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

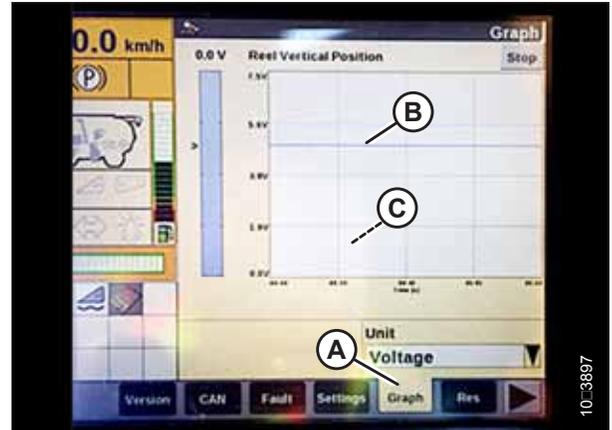


Abbildung 3.275: Bildschirmanzeige des Case IH

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250

WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

1. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschnitt 5, Seite 138.

BEACHTEN:

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 sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

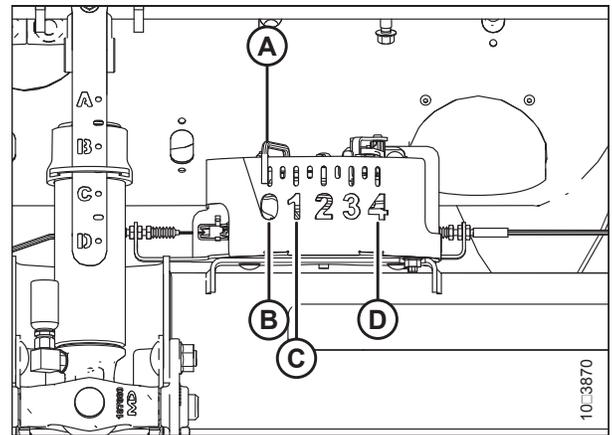


Abbildung 3.276: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
- Das Schneidwerk manuell auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
- 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.

- Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
- EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen (C) neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.
- Das Schneidwerk manuell auf den zweiten gewünschten Wert heben oder senken.
- EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Das Lämpchen (D) neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
- Die Haspel manuell auf die zweite gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
- EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Das Lämpchen (D) neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
- Zum Wechseln zwischen zwei Sollwerten die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.
- Um das Schneidwerk am Vorgewende anzuheben, die SHIFT-Taste (B) an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken. Um das Schneidwerk abzusenken, die Taste HEADER RESUME (A) (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.

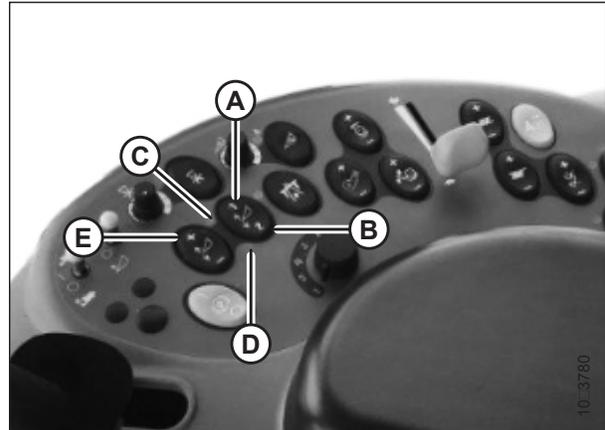


Abbildung 3.277: Bedienpult eines Case-Mähdreschers



Abbildung 3.278: 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

WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

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 Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagerechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

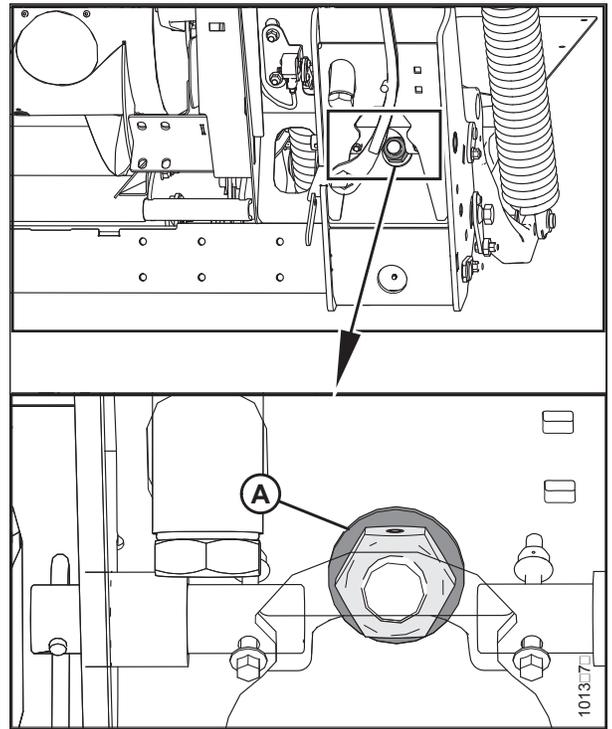


Abbildung 3.279: Floatverriegelung

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

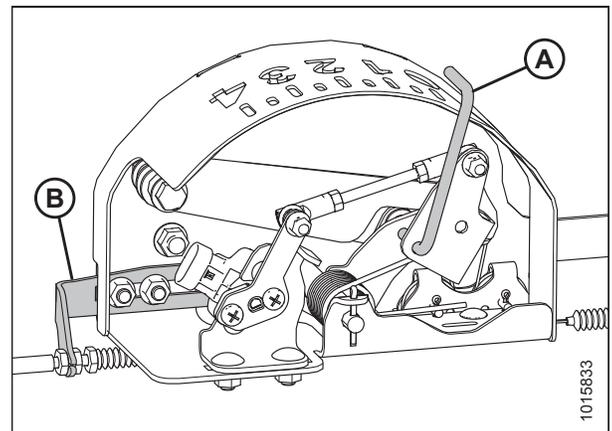


Abbildung 3.280: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- 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.

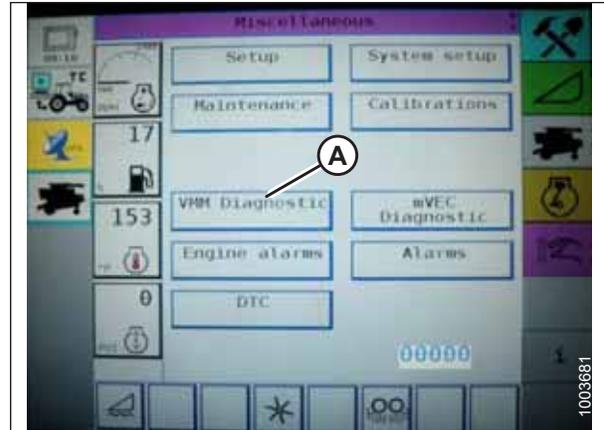


Abbildung 3.281: Bildschirmanzeige des Challenger

- 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 AHHC-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.

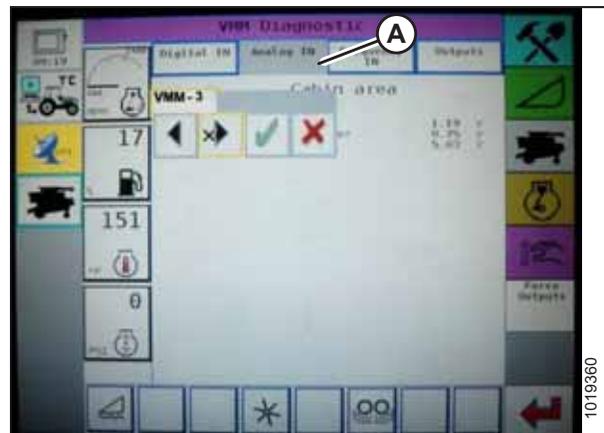


Abbildung 3.282: Bildschirmanzeige des Challenger

- 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 auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
- 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 142* oder *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System, Seite 143*.

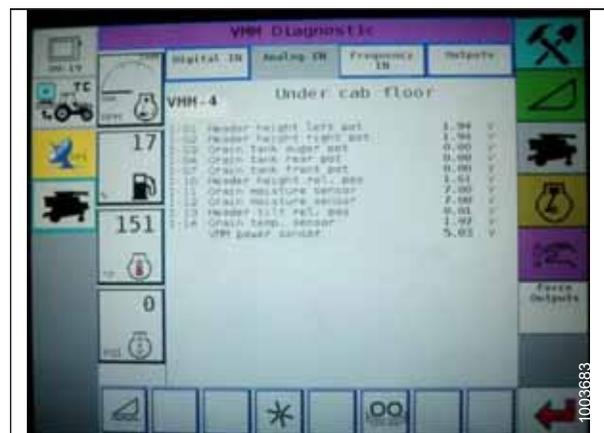


Abbildung 3.283: Bildschirmanzeige des Challenger

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson

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.

Für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) müssen folgende Systemkomponenten vorhanden sein:

- Hauptmodul (Leiterplatte) und Schneidwerktriebsmodul (Leiterplatte) – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben
- Das elektrohydraulische Schneidwerk-Hubsteuerventil ist ein integraler Bestandteil des Systems.

1. Mit dem Schneidwerk-Steuerschalter auf dem Mähdreschermonitor durch die Schneidwerk-Bedioptionen schalten, bis im ersten Meldungsfeld das Symbol für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) (A) angezeigt wird. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) regelt das Schneidwerk auf einen bestimmten Bodenaufgedruck ein. Dieser Vorgang richtet sich nach den Einstellungen für die Regelhöhe und die Empfindlichkeit.

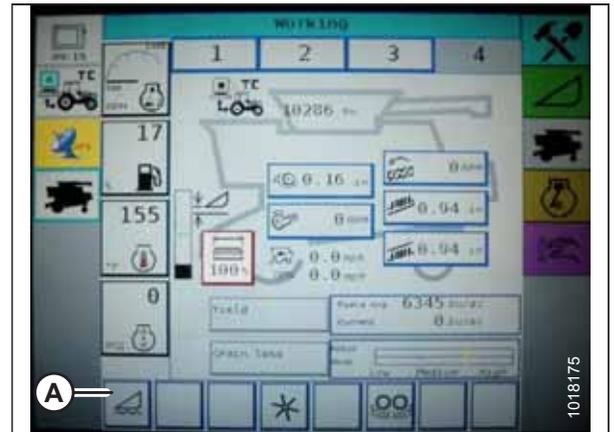


Abbildung 3.284: Bildschirmanzeige des Challenger

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Challenger und Massey Ferguson

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

! WARNUNG

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. 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 dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

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. Die Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

- Den Warnhinweis durchlesen, anschließend grünes Häkchen berühren.

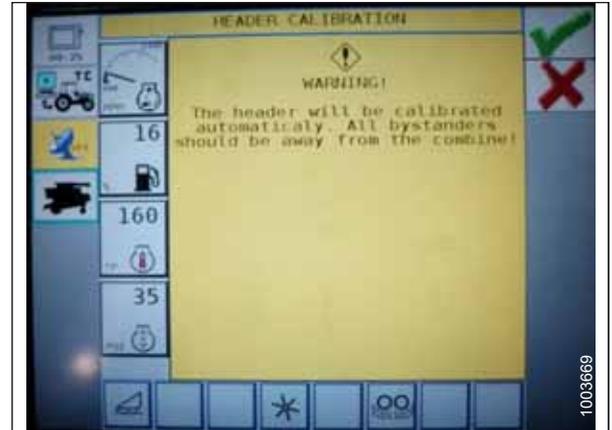


Abbildung 3.288: Bildschirmanzeige des Challenger

- 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.

BEACHTEN:

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

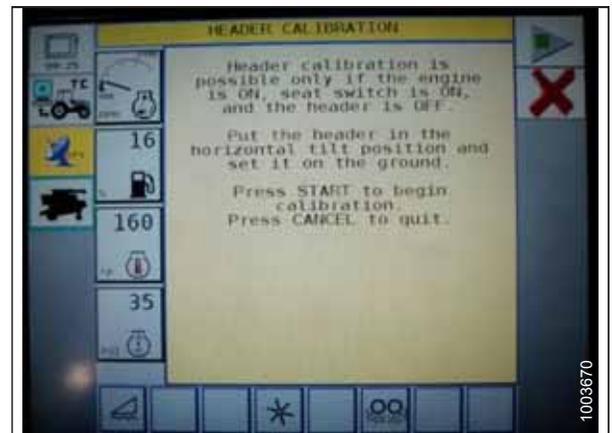


Abbildung 3.289: Bildschirmanzeige des Challenger

Einstellen des Bodenaufgedrucks – Challenger und Massey Ferguson

Mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) kann der Bediener bestimmte Schneidwerkshöhen einstellen.

! WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BETRIEB

Nach Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC die SCHNEIDWERK-ABSENKTASTE auf dem Bedienhebel drücken und loslassen. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC senkt das Schneidwerk automatisch auf die ausgewählte Höhe ab.

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 3.290: 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienhandbuch.

1. Auf dem Bildschirm FIELD (Feld) das Schneidwerkssymbol (A) berühren. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.

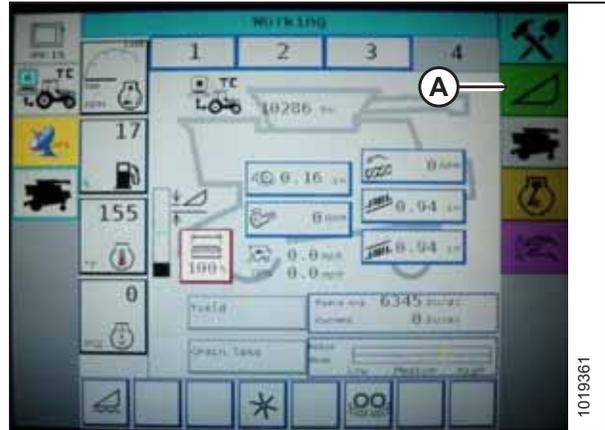


Abbildung 3.291: Bildschirmanzeige des Challenger

2. HEADER CONTROL (A) (Schneidwerkssteuerung) berühren. Die Seite HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

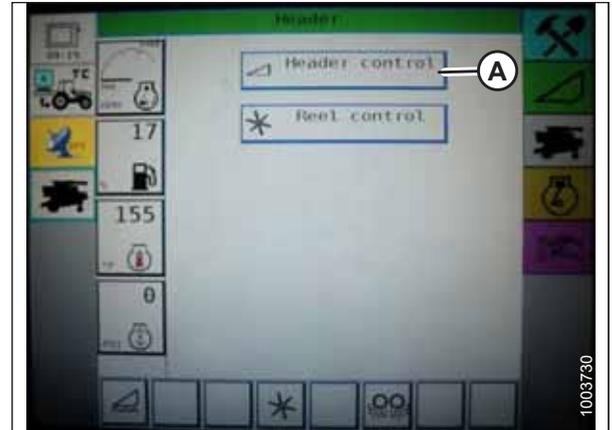


Abbildung 3.292: Bildschirmanzeige des Challenger

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.

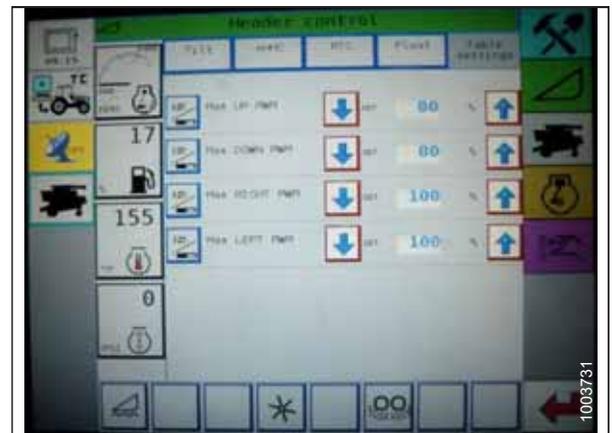


Abbildung 3.293: Bildschirmanzeige des Challenger

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger und Massey Ferguson

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe schon angepasst, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe nur angepasst, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

! WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Auf der Seite FIELD (Feld) das SCHNEIDWERKSSYMBOL berühren. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.

- Die Schaltfläche HEADER CONTROL (A) (Schneidwerkssteuerung) berühren. Die Seite HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet. Auf dieser Seite kann mit den Auf- und Abwärtspfeilen die Empfindlichkeit eingestellt werden.

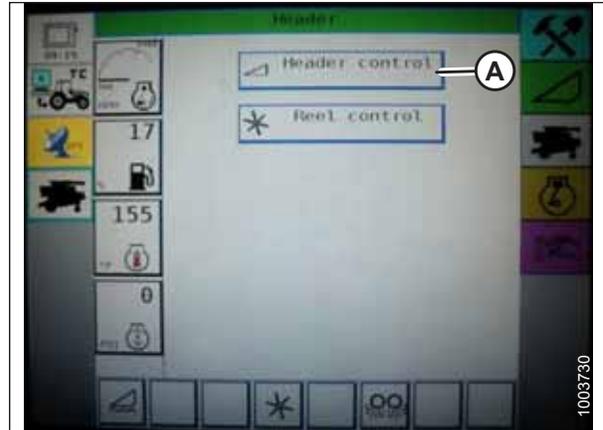


Abbildung 3.294: Bildschirmanzeige des Challenger

- Empfindlichkeit auf Maximalwert setzen.
- Automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC einschalten und auf dem Bedienhebel die SCHNEIDWERK-ABSENKTASTE drücken.
- 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 3.295: Bildschirmanzeige des Challenger

3.8.9 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 500

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

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.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

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 88*.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Mit der Taste < (A) oder > (B) den Eintrag AUTO HEADER (Automatische Schneidwerkshöhenregulierung) auswählen und die OK-Taste (C) drücken. Die Seite E5 zeigt an, ob die automatische Schneidwerkshöhenregulierung ein- oder ausgeschaltet ist.

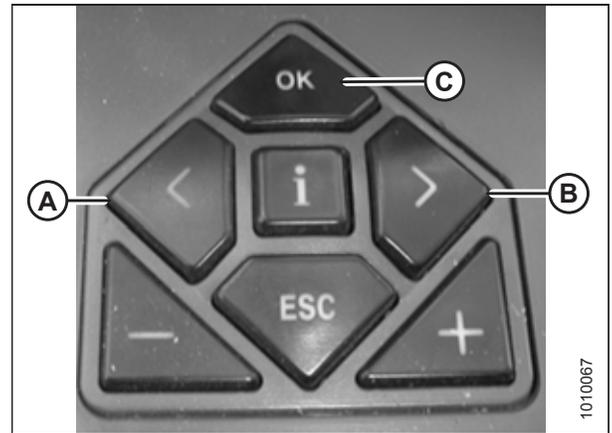


Abbildung 3.296: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

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.

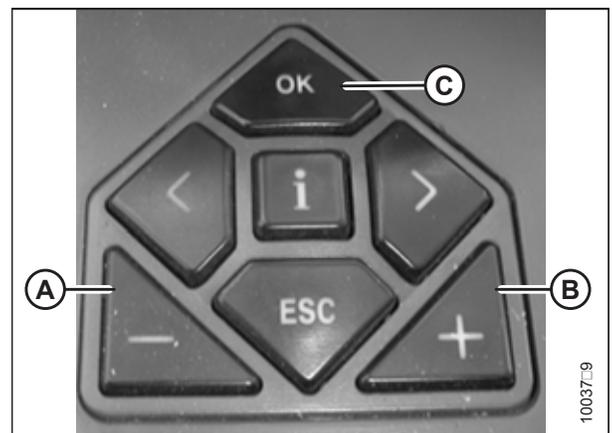


Abbildung 3.297: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

- Mit der Taste < oder > die Option CUTT. HEIGHT LIMITS (Schnitthöhengrenzen) auswählen und mit der OK-Taste (auf Bedienkonsole) bestätigen.
- Die Bildschirmanweisungen befolgen, um den oberen und unteren Grenzwert des Schneidwerks in CEBIS zu programmieren.

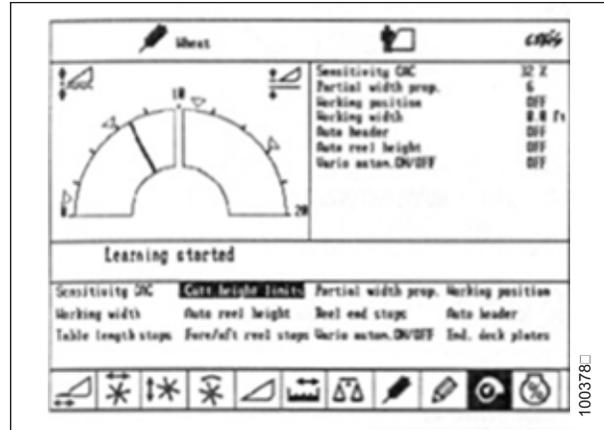


Abbildung 3.298: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Mit der Taste < oder > den Eintrag SENSITIVITY CAC (Empfindlichkeitsberechnung) auswählen und mit OK-Taste bestätigen.

BEACHTEN:

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie schnell ein Schneidwerk mit automatischer Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) auf Niveauperänderungen reagiert.

- Mit der **Minustaste** oder **Plustaste** die Reaktionsgeschwindigkeit nachstellen und mit OK-Taste übernehmen.

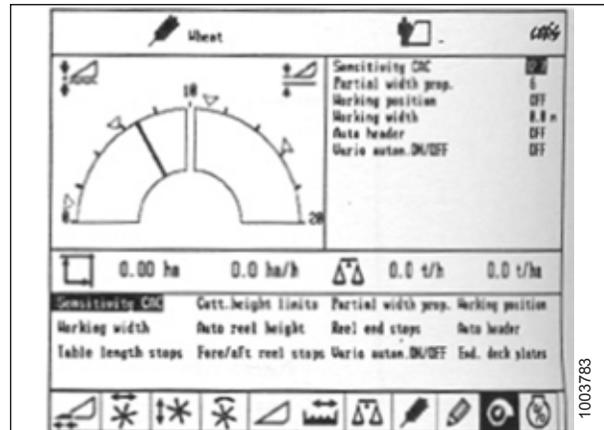


Abbildung 3.299: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- 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 Schnitthöhenanpassung haben. 100 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors die automatische Schnitthöhenanpassung maximal beeinflussen. Als Ausgangseinstellung wird 50 % empfohlen.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

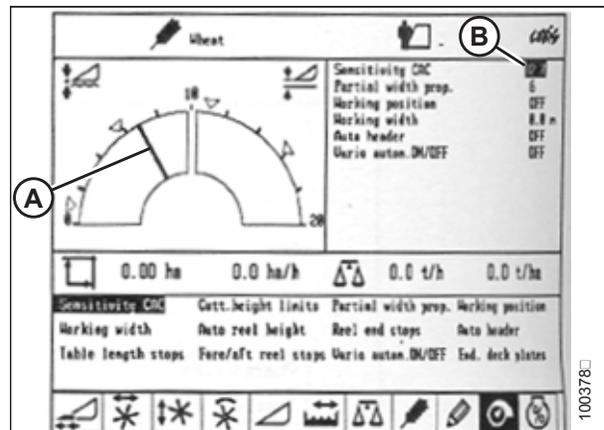


Abbildung 3.300: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

Einstellung der Schnitthöhe – CLAAS, 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



GEFAHR

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

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. 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 3.301: Tasten auf Multifunktionshebel

6. Mit der Taste < (C) oder > (D) die Seite CUTTING HEIGHT (Schneidwerkshöhe) auswählen und die OK-Taste (E) drücken.
7. Mit der Minustaste (A) oder Plustaste (B) die gewünschte Schneidwerkshöhe einstellen. Ein Pfeil zeigt auf der Skala die ausgewählte Schneidwerkshöhe an.

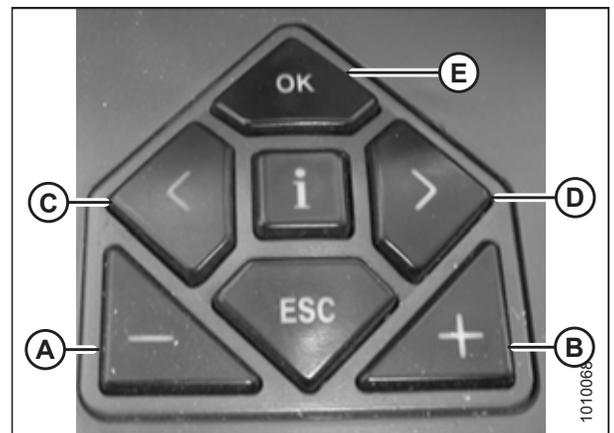


Abbildung 3.302: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

8. Kurz Taste (A) oder Taste (B) drücken, um den Sollwert einzustellen.
9. Für den Sollwert Schritt 7, Seite 197 wiederholen.



Abbildung 3.303: Tasten auf Multifunktionshebel

Manuelles Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500

GEFAHR

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

1. Die Taste (A) drücken, um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe anzuheben bzw. Taste (B), um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe abzusenken.
2. Die Taste (C) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Schneidwerkshöhe in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)
3. Wenn erforderlich, einen zweiten Sollwert programmieren. Dazu Taste (A) drücken, um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe anzuheben bzw. Taste (B), um das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe abzusenken. Dann kurz Taste (C) drücken, um den zweiten Sollwert in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)



Abbildung 3.304: Tasten auf Multifunktionshebel

BEACHTEN:

Ist ein Hochschnitt erwünscht, Schritt 1, Seite 198 wiederholen und während der Wiederholung von Schritt 2, Seite 198 nicht die Taste (C) drücken, sondern die Taste (D).

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – CLAAS, Serie 500

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe schon angepasst, wenn sich der Abstand zum Boden nur

BETRIEB

geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe nur angepasst, 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 Schnitthöhenanpassung haben. 100 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors die automatische Schnitthöhenanpassung maximal beeinflussen. Als Ausgangseinstellung wird 50 % empfohlen.

BEACHTEN:

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

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.

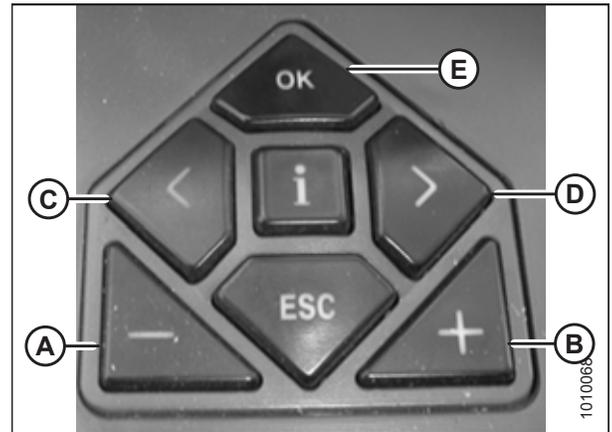


Abbildung 3.305: Bedientasten eines CLAAS-Mähreschers

3. Die Empfindlichkeit mit Hilfe des Striches (A) oder des Zahlenwertes (B) einstellen.

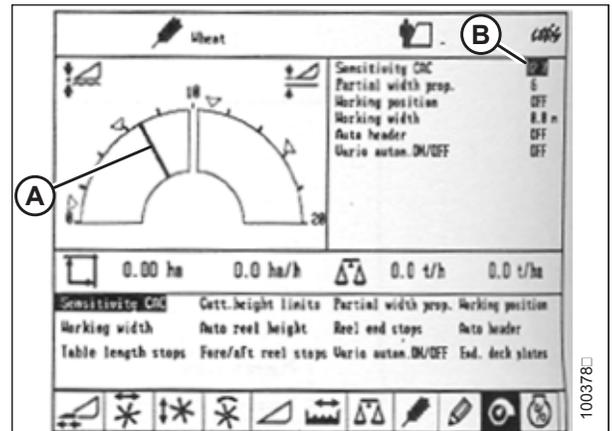
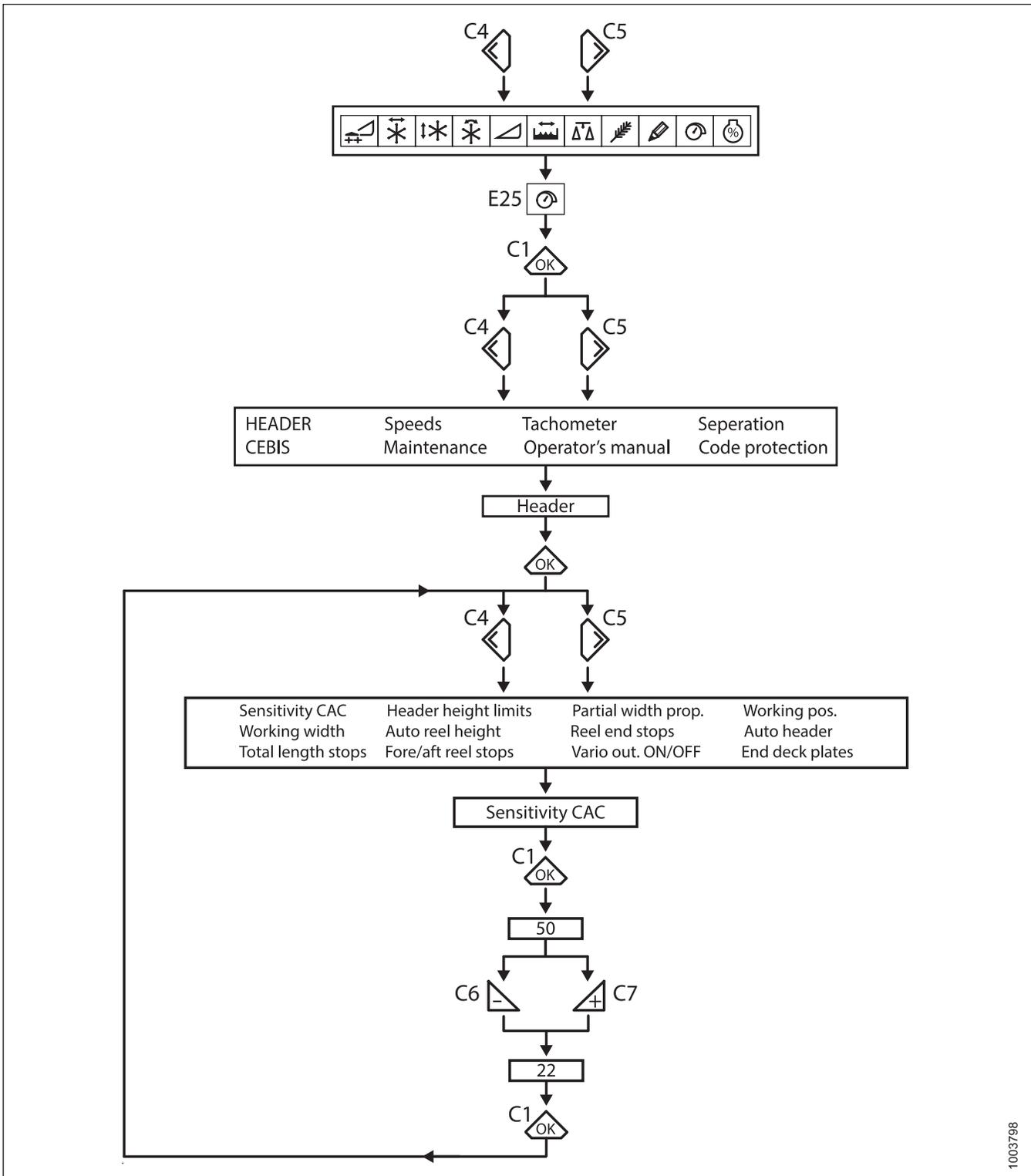


Abbildung 3.306: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

BETRIEB



1003798

Abbildung 3.307: Ablaufdiagramm für die Empfindlichkeitseinstellung des Float-Optimierers

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Mit der Taste < oder > das HASPELFENSTER auswählen. Das Fenster E15 zeigt die aktuelle Vorlauf- oder Nachlaufgeschwindigkeit der Haspel relativ zur Fahrgeschwindigkeit an.

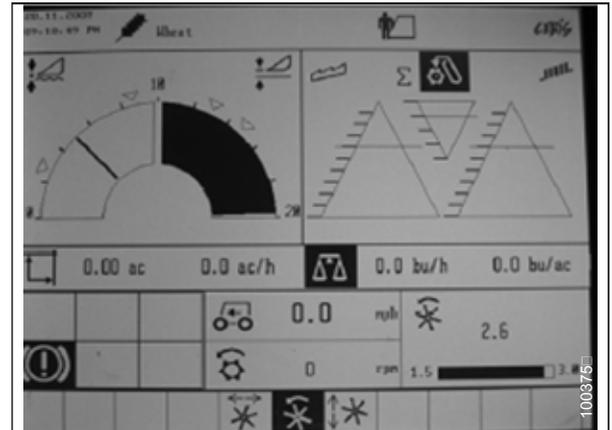


Abbildung 3.308: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

2. Die OK-Taste (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.

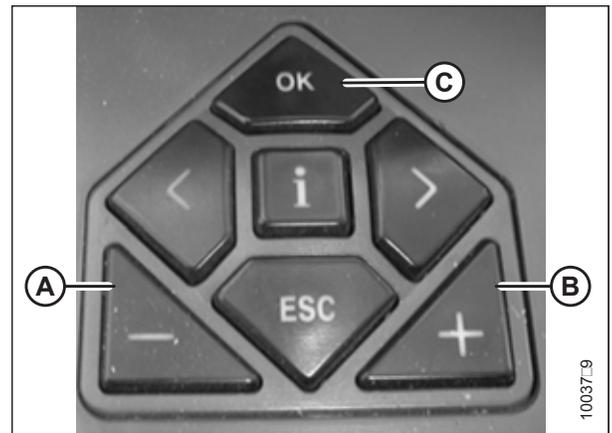


Abbildung 3.309: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

- Um die Haspeldrehzahl manuell einzustellen, den Drehschalter auf die Haspelstellung (A) drehen und dann mit der **Minustaste** oder **Plustaste** die Haspeldrehzahl einstellen.



Abbildung 3.310: Drehschalter des CLAAS-Mähreschers

- 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 3.311: 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.

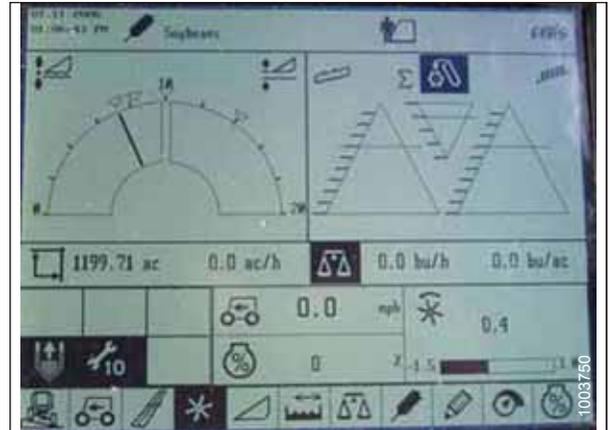


Abbildung 3.312: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

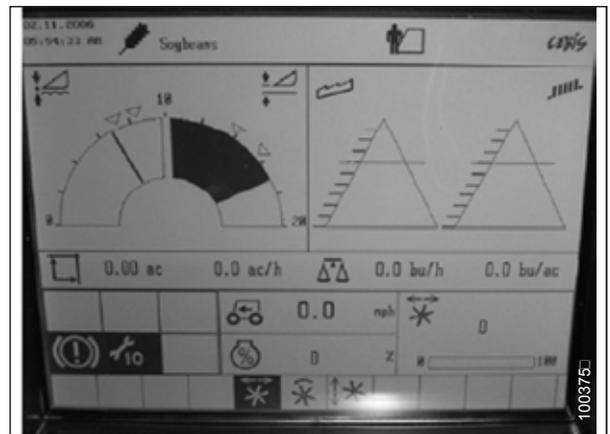


Abbildung 3.313: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- Die OK-Taste (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 3.315, Seite 204] eingestellt werden.

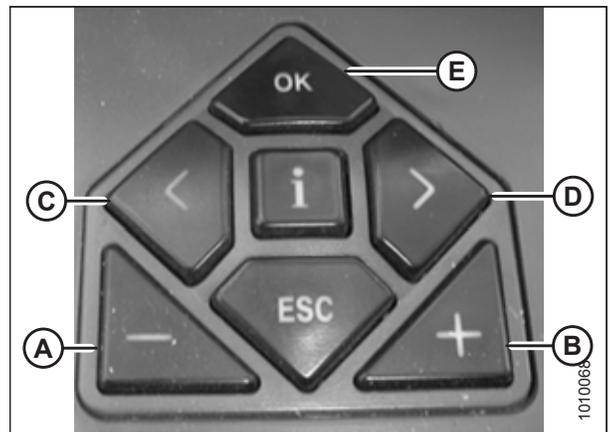


Abbildung 3.314: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB

9. 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 3.315: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

3.8.10 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 600/700

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

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 AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

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 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
3. Die Seitenflügel verriegeln.

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol AUTOMATISCHE KONTURFÜHRUNG (B) markieren und zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

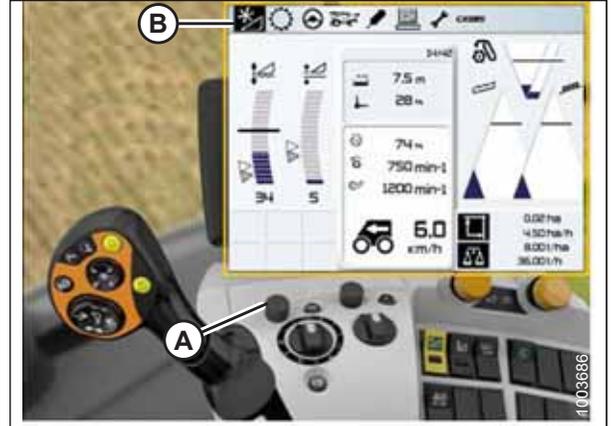


Abbildung 3.316: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

5. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schneidwerkssymbol (Schneidwerk mit Auf- und Abwärts Pfeil, nicht auf Abbildung) markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken. Das markierte Schneidwerkssymbol (B) ist jetzt auf dem Bildschirm zu sehen.



Abbildung 3.317: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

6. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schneidwerkssymbol [Schneidwerk mit Auf- und Abwärts Pfeil (B)] markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.



Abbildung 3.318: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

BETRIEB

7. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schraubendrehersymbol (B) markieren.
8. Das Dreschwerk und den Schrägförderer des Mähdreschers einschalten.
9. Den Auswahldrehknopf (A) drücken, um Statusleiste aufzurufen.



Abbildung 3.319: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

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 3.320: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

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:

Falls die Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde, um die Bodenkalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.



Abbildung 3.321: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700

Für die Schnitthöhe können zwei verschiedene Höhen im System gespeichert sein. Bei der Ernte können diese über den Multifunktionshebel ausgewählt werden.

GEFAHR

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

1. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe oder Auflagedruckeinstellung absenken. Die Auflagedruckanzeige sollte auf 1,5 stehen.
2. Die linke Seite der Hub-/Absenktaste (A) gedrückt halten, bis ein Ping-Signal zu hören ist.

BEACHTEN:

Es können zwei Positionen gespeichert werden.



Abbildung 3.322: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

BETRIEB

1. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol SCHNEIDWERK/
HASPEL (B) markieren. Zum Auswählen den
Auswahldrehknopf (A) drücken. Das Auswahlfeld
SCHNEIDWERK/HASPEL wird geöffnet.
2. Das Symbol SCHNEIDWERK auswählen.

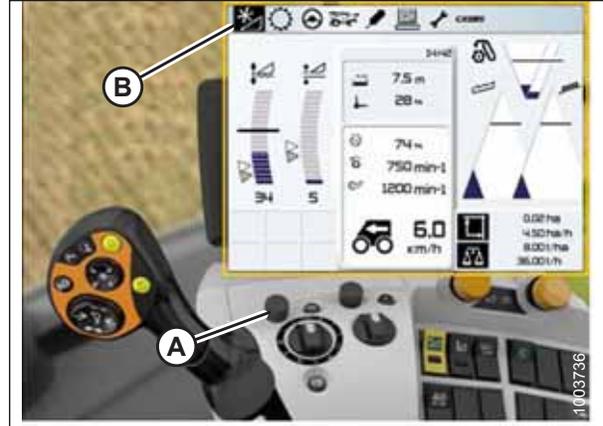


Abbildung 3.323: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

3. Das Symbol PARAMETEREINSTELLUNGEN OPTIONEN
VORNE (A) auswählen. Eine Liste mit Einstellungen wird
eingelblendet.
4. Den Eintrag SENSITIVITY CAC (B)
(Empfindlichkeitsberechnung) auswählen.



Abbildung 3.324: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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. Wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul beim bodenkonturgeführten Dreschen zu lange ist: höheren Wert für die Einstellung CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (Schnitthöhenanpassung) auswählen. Wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul zu kurz ist: niedrigeren Wert für die Einstellung CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (Schnitthöhenanpassung) auswählen.
7. Wenn das Schneidwerk zu langsam nach unten geht, dieses empfindlicher einstellen. Wenn das Schneidwerk zu hart



Abbildung 3.325: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdeschers

aufschlägt oder zu schnell nach unten geht, dieses weniger empfindlich einstellen.

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 600/700

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 Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.

1. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol SCHNEIDWERK/HASPEL (B) markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken. Das Auswahlfeld SCHNEIDWERK/HASPEL wird geöffnet.

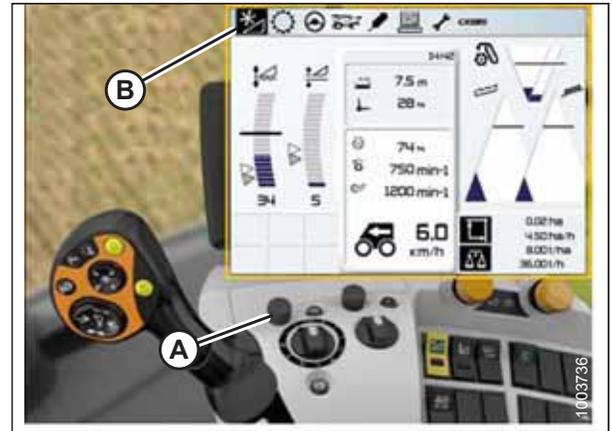


Abbildung 3.326: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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 3.327: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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 3.328: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) eine höhere/niedrigere Haspeldrehzahl einstellen.

BEACHTEN:

Diese Option wird nur angeboten, wenn der Motor auf Vollgas läuft.



Abbildung 3.329: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS, Serie 600/700

Die vom Sensor der automatischen SchneidwerkshöHENregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

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 AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

Damit die automatische SchneidwerkshöHENregulierung (AHHC) 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 88](#).

BETRIEB

1. Den Motor starten.
2. Schneidwerk auf 15–25 cm (6–10 Zoll) über Boden stellen.

WICHTIG:

Den Motor **NICHT** abstellen. Damit Sie die Sensoren richtig kalibrieren können, muss sich der Mähdrescher im Leerlauf befinden.

3. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol VORSATZGERÄT (B) markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

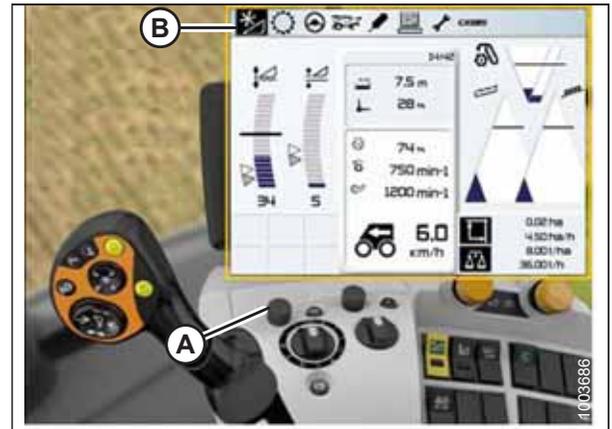


Abbildung 3.330: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol HASPEL (B) markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

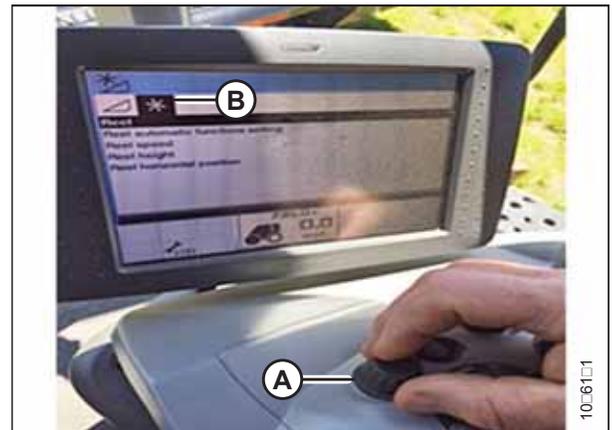


Abbildung 3.331: Display und Bedienkonsole CLAAS

BETRIEB

5. Das Symbol HASPELHÖHE (A) markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf drücken.
6. Eintrag LEARNING END STOPS (B) (Anschläge lernen) auswählen.



Abbildung 3.332: Display und Bedienkonsole CLAAS

7. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schraubendrehersymbol (B) markieren.



Abbildung 3.333: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

8. Den Auswahldrehknopf drücken. Ein Statusleisten-Diagramm (A) wird angezeigt.
9. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Haspel anzuheben.
10. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Haspel abzusenken.



Abbildung 3.334: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

BETRIEB

11. Sicherstellen, dass das Statusleisten-Diagramm 100 % (A) anzeigt. Der Kalibrierungsvorgang ist jetzt abgeschlossen.



Abbildung 3.335: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700

BEACHTEN:

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

1. Mit dem HOTKEY-Drehwähler (A) das Haspelsymbol (B) auswählen.

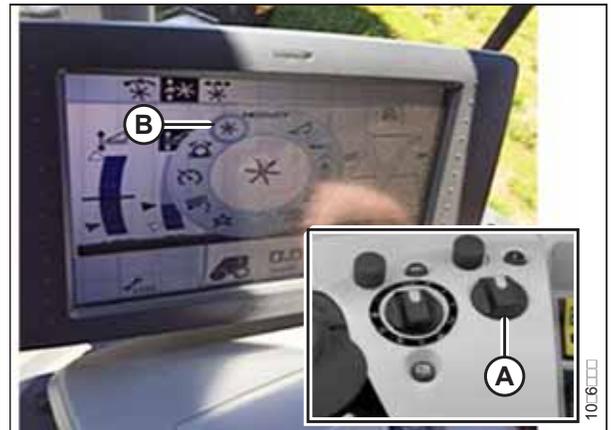


Abbildung 3.336: Display und Bedienkonsole CLAAS

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 Haspelhöehensensors – CLAAS, Serie 600/700, Seite 210*.

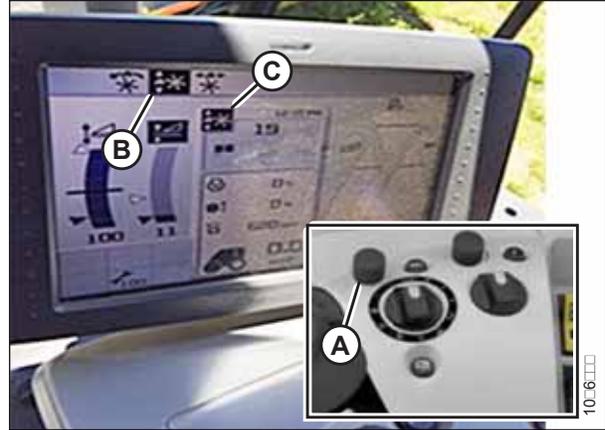


Abbildung 3.337: Display und Bedienkonsole CLAAS

3. 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.

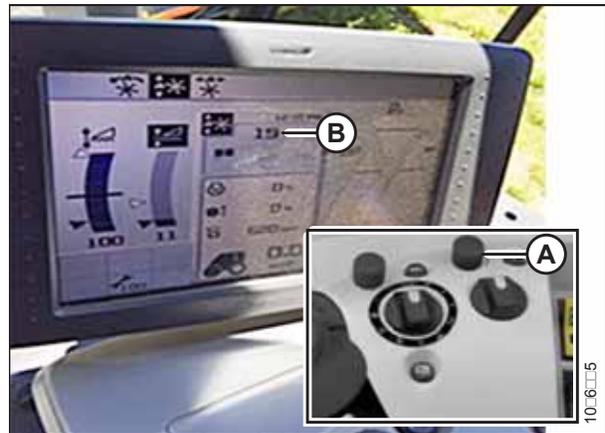


Abbildung 3.338: Display und Bedienkonsole CLAAS

3.8.11 CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000

Einrichten des Schneidwerks – CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000

Gehen Sie wie folgt vor, um ein MacDon Schneidwerk einzurichten:

! WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BETRIEB

1. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.339: CEBIS Startseite

2. Aus der Dropdownliste den Eintrag FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (A) (Parameter Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.340: Seite „Vorsatzgerät“

3. Auf der Seite „FRONT ATTACHMENT PARAMETERS“ (Parameter Vorsatzgerät) den Eintrag FRONT ATTACHMENT TYPE (A) (Typ Vorsatzgerät) auswählen.
4. Aus der Dropdownliste den Eintrag FLEX CUTTERBAR PRODUCT BY OTHER MANUFACTURER (B) (Anderes Produkt mit flexiblem Messerbalken) auswählen.



Abbildung 3.341: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

BETRIEB

5. Auf der Seite „FRONT ATTACHMENT PARAMETERS“ (Parameter Vorsatzgerät) den Eintrag WORKING WIDTH (A) (Arbeitsbreite) auswählen.
6. Zum Festlegen der Schneidwerksbreite den Einstellpfeil (B) nach oben/unten schieben.
7. Das Häkchen (C) berühren, um die Einstellungen zu speichern.

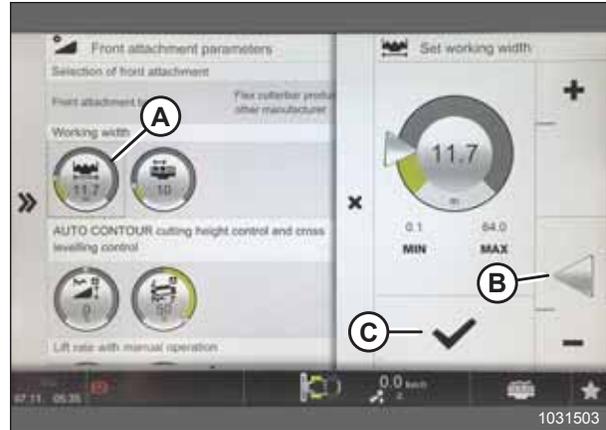


Abbildung 3.342: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

Einrichten des Horizontalverstellungsbereichs des Schneidwerks – CLAAS-Serie 7000/8000

Gehen Sie wie folgt vor, um an einem MacDon-Schneidwerk die Horizontalverstellung einzustellen:



WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.343: CEBIS Startseite

BETRIEB

2. Aus der Dropdownliste den Eintrag FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (A) (Parameter Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.344: Seite „Vorsatzgerät“

3. Auf der Seite „FRONT ATTACHMENT PARAMETERS“ (Parameter Vorsatzgerät) den Eintrag FRONT ATTACHMENT TYPE (A) (Typ Vorsatzgerät) auswählen.
4. Aus der Dropdownliste den Eintrag FLEX CUTTERBAR PRODUCT BY OTHER MANUFACTURER (B) (Anderes Produkt mit flexiblem Messerbalken) auswählen.

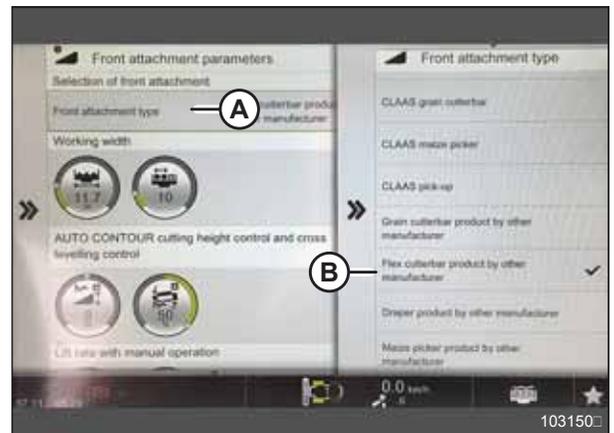


Abbildung 3.345: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

5. Auf der Startseite (MAIN) den Eintrag SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen.
6. Auf der Einstellungsseite (SETTINGS) den Eintrag FAVOURITE MANAGEMENT (B) (Bevorzugte Einstellungen verwalten) auswählen.

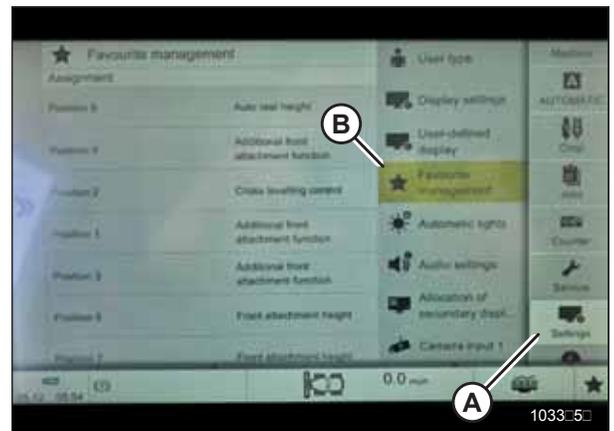


Abbildung 3.346: CEBIS Einstellungsseite

BETRIEB

- Symbol WEITERE SCHNEIDWERKSFUNKTIONEN (A) als bevorzugte Einstellung hinzufügen.

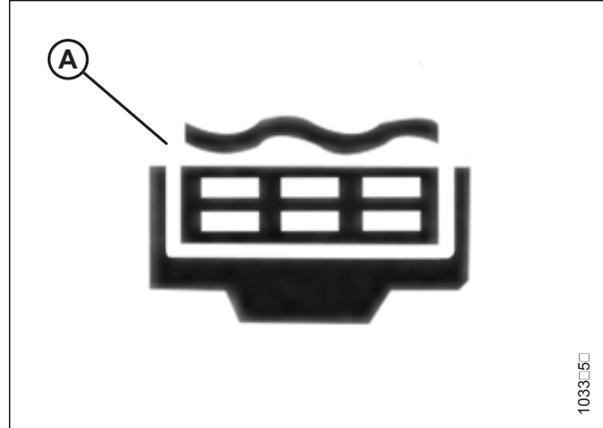


Abbildung 3.347: Symbol für weitere Schneidwerksfunktionen

- Symbol WEITERE SCHNEIDWERKSFUNKTIONEN auswählen. Anschließend wird es auf dem Bedienerbildschirm angezeigt (siehe Buchstabe (A)).
- Sie können jetzt mit dem Schalter (nicht abgebildet) an der Rückseite des Griffs die Horizontalstellung und die Neigung des Schneidwerks einstellen.

BEACHTEN:

Über das Menü FAVOURITE MANAGEMENT (Bevorzugte Einstellungen verwalten) stellen Sie ein, wie der Schalter an der Griffrückseite reagiert. Das Symbol an der mit (A) markierten Stelle zeigt an, welche Funktion der Schalter steuert.



Abbildung 3.348: CEBIS Startseite

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

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.

BEACHTEN:

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 88**.

1. Auf der Startseite (MAIN) den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.349: CEBIS Startseite

2. Im Menü den Eintrag LEARNING PROCEDURES (A) (Lernvorgang) auswählen.
3. Eintrag FRONT ATTACHMENT HEIGHT (B) (Höhe Vorsatzgerät) auswählen.

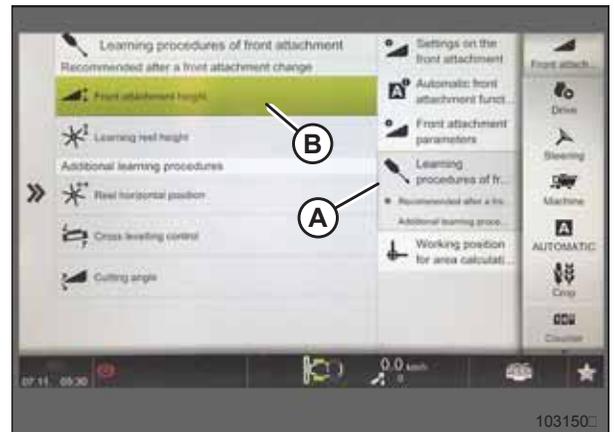


Abbildung 3.350: Lernvorgang-Seite

4. Die Bildschirmanweisungen in den Feldern „DESCRIPTION“ (Beschreibung) und „NOTES“ (A) (Anmerkungen) befolgen.

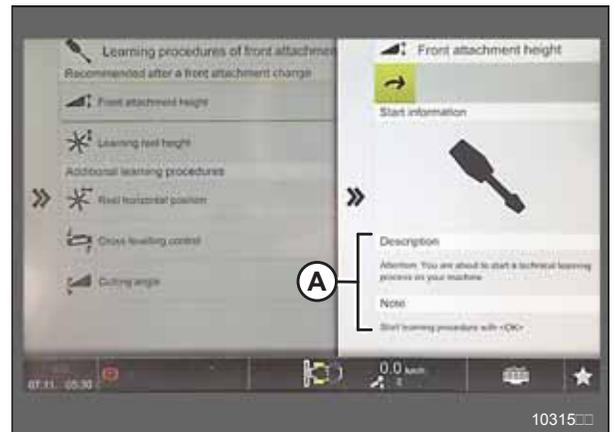


Abbildung 3.351: Seite „Höhe Vorsatzgerät“

BETRIEB

- Bei Aufforderung die OK-Taste (A) drücken, um den Lernvorgang einzuleiten.



Abbildung 3.352: Bedienelemente

- Bei Aufforderung das Vorsatzgerät mit Taste (A) auf dem Multifunktionshebel anheben.
- Bei Aufforderung das Vorsatzgerät mit Taste (B) auf dem Multifunktionshebel absenken.
- Den Anweisungen folgen, bis die Kalibrierung abgeschlossen ist.



Abbildung 3.353: Multifunktionshebel

Festlegen der Voreinstellungen für Schnitt- und Haspelhöhe – CLAAS, Serie 7000/8000

Die Haspel- und Schnitthöhereinstellung kann im Mährescher gespeichert werden. Bei der Ernte kann die Einstellung über den Multifunktionshebel ausgewählt werden.

! WARNUNG

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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

BETRIEB

1. Mit der Taste zum Anheben/Absenken (A) des Schrägförderers (auf dem Multifunktionshebel) die gewünschte Schnitthöhe einstellen.
2. Die gewünschte Haspelstellung mit der Taste (B) einstellen.
3. Die Taste für die AUTOMATISCHE HÖHEN-VOREINSTELLUNG (C) drücken, um die Einstellungen abzuspeichern.



Abbildung 3.354: Multifunktionshebel

Ein Pfeil (A) markiert auf der Schneidwerkshöhenanzeige die Voreinstellung.



Abbildung 3.355: CEBIS Startseite

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 7000/8000

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe schon angepasst, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung wird der Schrägförderer in der Höhe nur angepasst, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert.

! WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BETRIEB

1. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.356: CEBIS Startseite

2. Aus der Dropdownliste den Eintrag FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (A) (Parameter Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.357: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

3. Durch die Liste schalten und Symbol ABSENKGESCHWINDIGKEIT BEI AUTOMATISCHER KONTURFÜHRUNG (A) auswählen.
4. Zum Festlegen der Absenkgeschwindigkeit den Einstellpfeil (B) nach oben/unten schieben.
5. Das Häkchen (C) berühren, um die Einstellungen zu bestätigen.



Abbildung 3.358: Auswahl „Absenkgeschwindigkeit bei automatischer Konturführung“

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 7000/8000

Die voreingestellte Haspeldrehzahl kann eingestellt werden, wenn die automatischen Schneidwerksfunktionen aktiviert sind.

! WARNUNG

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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

1. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.359: CEBIS Startseite

2. Den Eintrag SETTINGS ON FRONT ATTACHMENT (A) (Einstellungen Vorsatzgerät) aus der Liste auswählen.
3. Den Eintrag REEL TARGET VALUES (B) (Haspel-Zielwerte) auswählen.
4. Das Symbol HASPELDREHZAHL EINSTELLEN (C) auswählen.



Abbildung 3.360: Seite „Einstellungen Vorsatzgerät“

BETRIEB

5. Zum Festlegen des Haspeldrehzahl-Zielwerts den Einstellpfeil (A) nach oben/unten schieben.
6. Das Häkchen (B) berühren, um die Einstellung zu speichern.

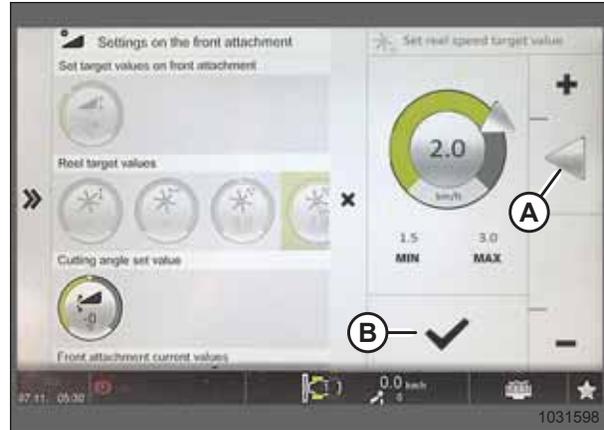


Abbildung 3.361: Seite „Haspeldrehzahl-Zielwerte“

Kalibrieren des Haspelhöhsensors – CLAAS, Serie 7000/8000

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

WARNUNG

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Schneidwerk auf 15–25 cm (6–10 Zoll) über Boden stellen.

BEACHTEN:

Den Motor **NICHT** abstellen. Damit Sie die Sensoren richtig kalibrieren können, muss sich der Mähdrescher im Leerlauf befinden.

2. Auf der Startseite den Eintrag FRONT ATTACHMENT (A) (Vorsatzgerät) auswählen.



Abbildung 3.362: CEBIS Startseite

BETRIEB

3. Eintrag LEARNING PROCEDURES FOR FRONT ATTACHMENT (A) (Lernvorgang Vorsatzgerät) auswählen.
4. Eintrag LEARNING REEL HEIGHT (B) (Lernvorgang Haspelhöhe) auswählen.

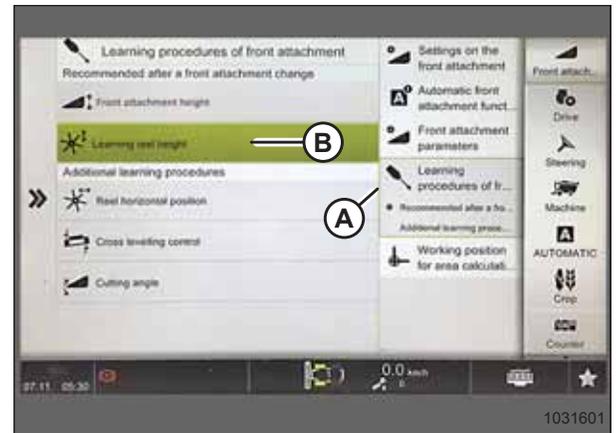


Abbildung 3.363: Seite „Vorsatzgerät“

5. Die Bildschirmanweisungen in den Feldern „DESCRIPTION“ (Beschreibung) und „NOTES“ (A) (Anmerkungen) befolgen.

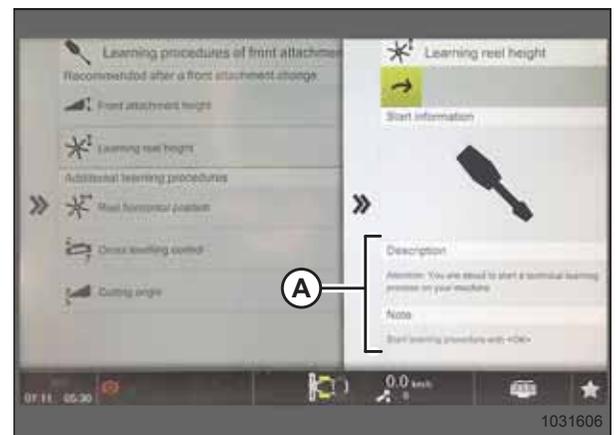


Abbildung 3.364: Seite „Lernvorgang Haspelhöhe“

- Bei Aufforderung die OK-Taste (A) drücken, um den Lernvorgang einzuleiten.



Abbildung 3.365: Bedienelemente

3.8.12 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

- Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
- Die Floatfunktion entriegeln.

- 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. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

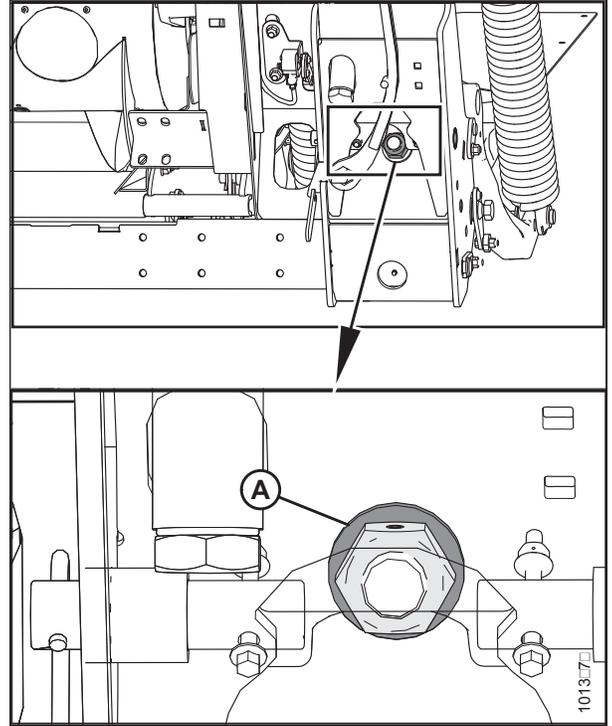


Abbildung 3.366: Floatverriegelung

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

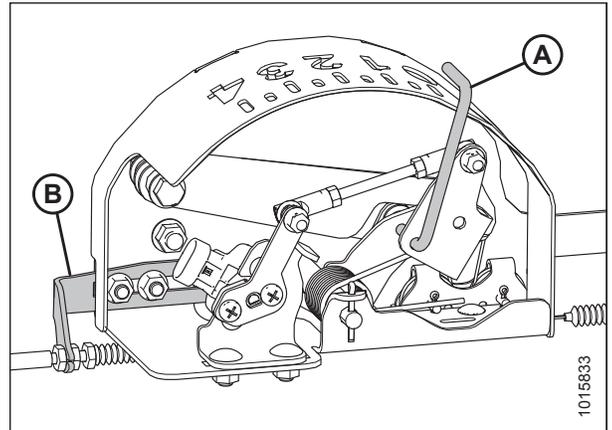


Abbildung 3.367: Auflagedruckanzeige



Abbildung 3.368: Head-up-Display

5. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
6. Die Taste (A) auf dem Head-up-Display 3 Sekunden gedrückt halten, um den Diagnosemodus zu starten.
7. Die Taste (B) drücken, um nach unten zu schalten, bis auf der LCD-Anzeige LEFT (Links) zu sehen ist.
8. Die OK-Taste (C) drücken. Die auf der LCD-Anzeige angezeigte Zahl ist der Spannungsmesswert vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

Für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) müssen folgende Systemkomponenten vorhanden sein:

- Hauptmodul und Schneidwerkantriebsmodul – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben
- Das elektrohydraulische Schneidwerk-Hubsteuerventil ist ein integraler Bestandteil des Systems.



Abbildung 3.369: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)

1. Die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die AHC-LED (B) zu blinken beginnt. Wenn die RTC-LED blinkt, nochmals die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die AHC-LED blinkt.

! WARNUNG

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

2. Auf dem Bedienhebel kurz die Taste (A) drücken. Die AHC-LED sollte zu blinken aufhören und dauerhaft leuchten. Das Schneidwerk sollte absinken. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC 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 sich ständig ändernde neue Bodenbedingungen wie seichte Rinnen und Drainagegräben einstellen.

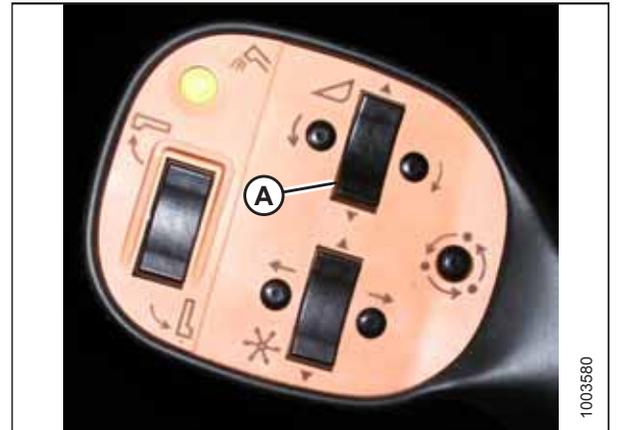


Abbildung 3.370: Bedienhebel

BETRIEB

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

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 AHHC scheitern. Unter Umständen müssen Sie die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 88](#).

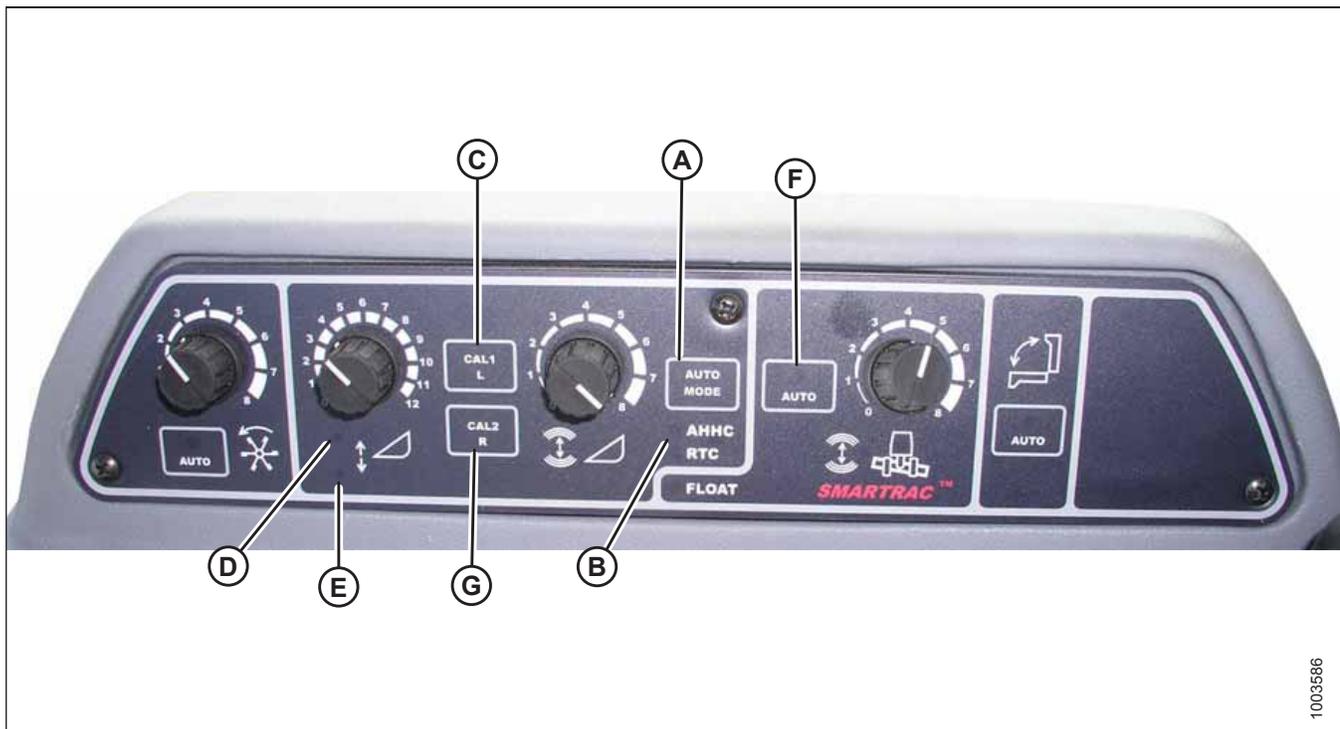


Abbildung 3.371: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

A – Taste AUTO MODE (Automatische Regelung)

B – Leuchte AHHC

C – Taste CAL1 (Kalibrierung 1)

D – Schneidwerk anheben

E – Schneidwerk absenken

F – Taste AUTO

G – Taste CAL2 (Kalibrierung 2)

BEACHTEN:

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 88](#).

BETRIEB

BEACHTEN:

Die Maschine muss für die Kalibrierung auf ebenem, waagrechttem Untergrund stehen. Das Schneidwerk darf 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 (AHC) kalibriert werden kann, muss dieses System entfernt und deaktiviert werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die Leuchte AHC (B) leuchtet.
3. Die Taste CAL1 (C) (Kalibrierung 1) gedrückt halten, bis folgende Leuchten blinken: Schneidwerk anheben (D), Schneidwerk absenken (E), Taste AUTO (Neigungsautomatik) (F) und AHC (B).
4. Das Schneidwerk vollständig absenken und die Taste SCHNEIDWERK ABSENKEN 5–8 Sekunden gedrückt halten, um sicherzustellen, dass das Floatmodul vom Schneidwerk getrennt ist.
5. 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.
6. Das Schneidwerk bis ganz nach oben anheben (das Schneidwerk muss auf den beiden unteren Anschlägen aufliegen).
7. 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.

8. Warten, bis die Leuchte HEADER TILT LEFT (Schneidwerksneigung links – nicht abgebildet) zu blinken beginnt. Dann das Schneidwerk auf maximale Neigung links stellen.
9. 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.
10. Das Schneidwerk auf maximale Neigung rechts stellen.
11. 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).
12. Das Schneidwerk zentrieren.
13. Die Taste CAL1 (C) (Kalibrierung 1) drücken, um die Kalibrierung zu beenden und alle Werte zu speichern. Keine Leuchte sollte mehr blinken.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHC-Kalibrierungsvorgang 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 3.372: Absperrhebel für Druckspeicher
A – Druckspeicherhebel (Stellung „Geschlossen“)

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

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 3.373: 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–306 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016, Seite 226*.

BEACHTEN:

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 sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

2. Prüfen, dass die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) aktiviert ist. Wenn AHHC aktiv ist, leuchtet die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) dauerhaft.
3. 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.

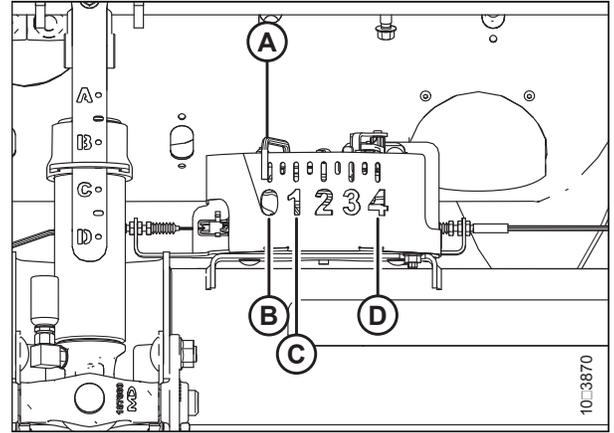


Abbildung 3.374: Auflagedruckanzeige

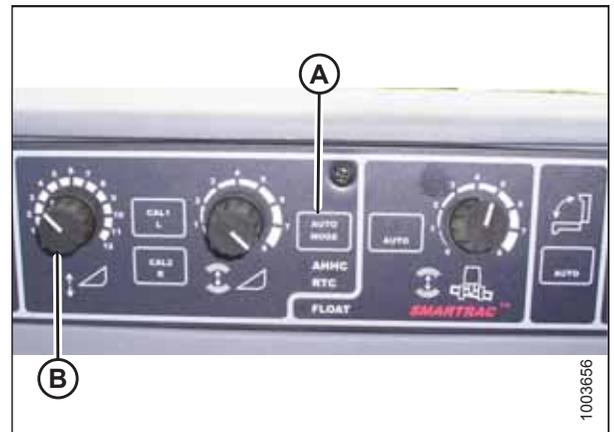


Abbildung 3.375: AHHC-Konsole

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.



Abbildung 3.376: 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 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 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Meldeart:

Anzeige auf Drehzahlmesser (A), Ausgabeformat: XX oder XXX



Abbildung 3.377: Drehzahlmesser

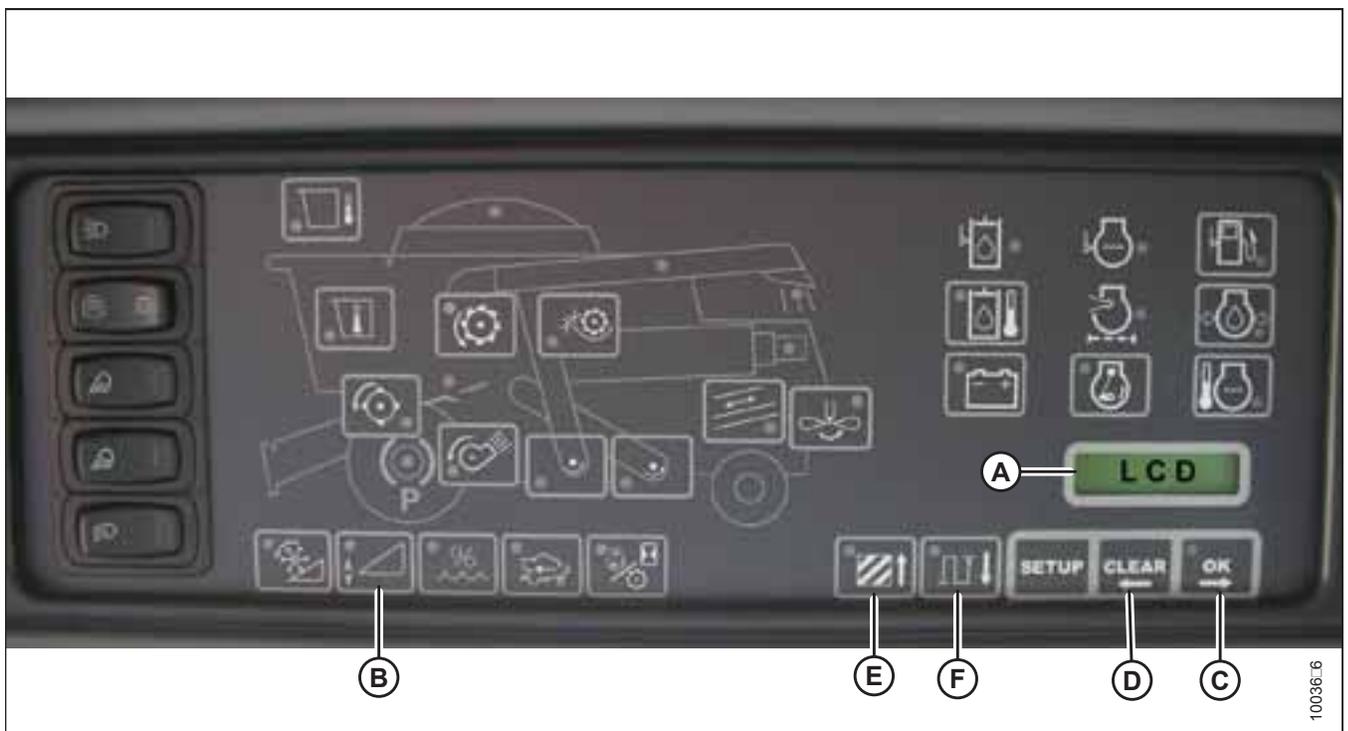


Abbildung 3.378: Elektronische Instrumententafel des Mähdreschers

BEACHTEN:

Zahl erscheint auf LCD-Anzeige (A), Ausgabeformat: XX in. oder XXX cm.

Alarmbedingungen:

Wenn eine Fehlermeldung von der Sicherungstafel empfangen wird, ertönt ein akustischer Alarm. Der Warnton ertönt alle 10 Sekunden fünfmal. Wenn im Schneidwerkssystem eine Fehlfunktion vorliegt, gibt die LCD-Anzeige (A) 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 3.378, Seite 235.

Wenn die Schritthöhentaste (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 OK-Taste (C) gedrückt wird, wird die nächste Parameterkennung angezeigt.

Wird bei Anzeige einer Parameterkennung die OK-Taste (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 OK-Taste (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.

3.8.13 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

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 3.379: Gleaner S9

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

BETRIEB

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



Abbildung 3.380: Mähdreschersymbol auf Startseite

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



Abbildung 3.381: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mähdrescher-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

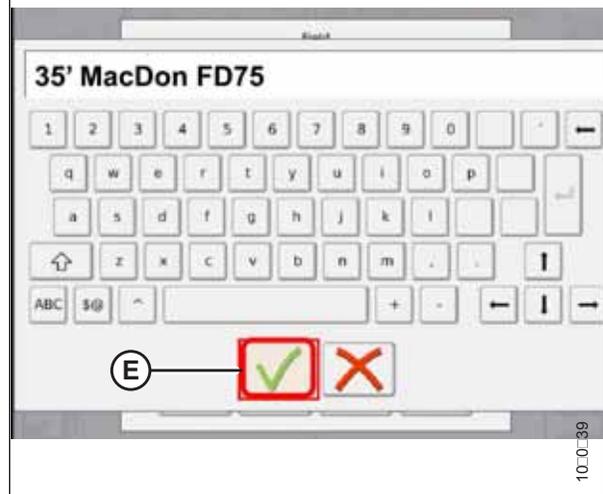
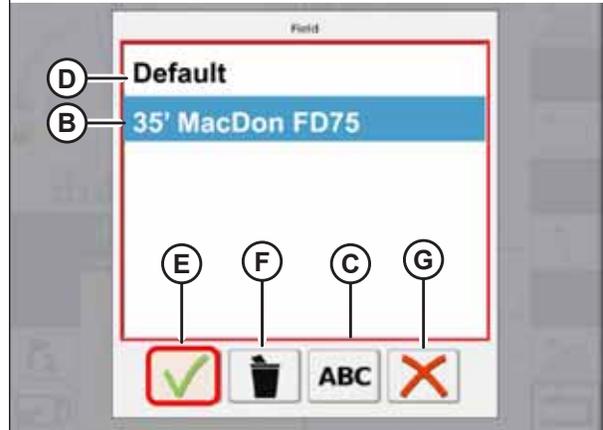
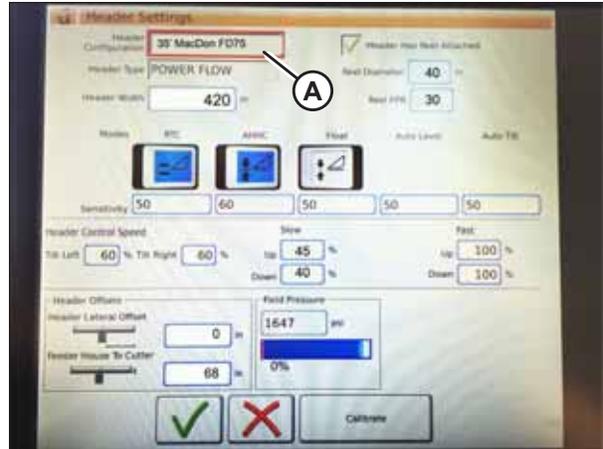


Abbildung 3.382: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

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

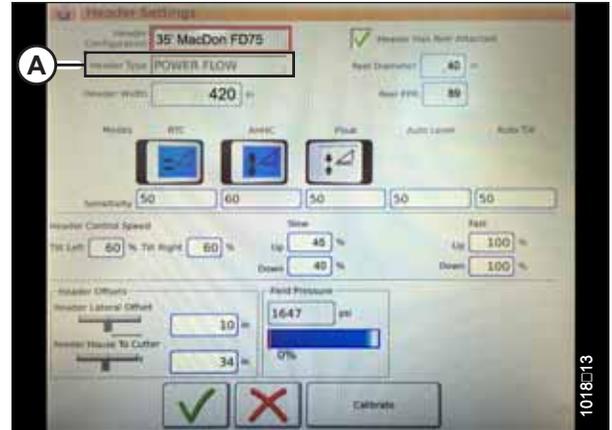


Abbildung 3.383: Schneidwerkseinstellungen

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

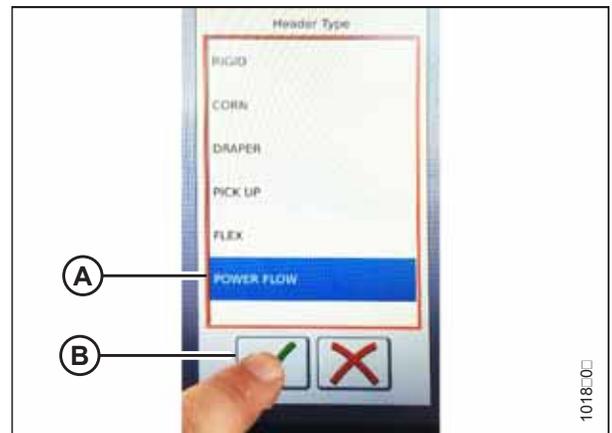


Abbildung 3.384: Schneidwerkstyp

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen HEADER HAS REEL ATTACHED (A) (Haspel an Schneidwerk) mit einem Häkchen versehen ist.

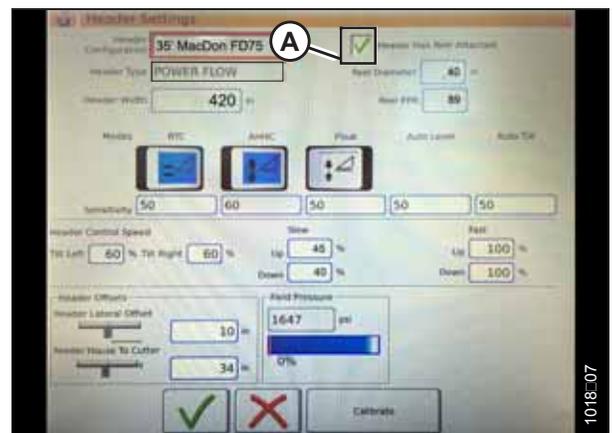


Abbildung 3.385: Schneidwerkseinstellungen

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 Haspel-Geberrad.

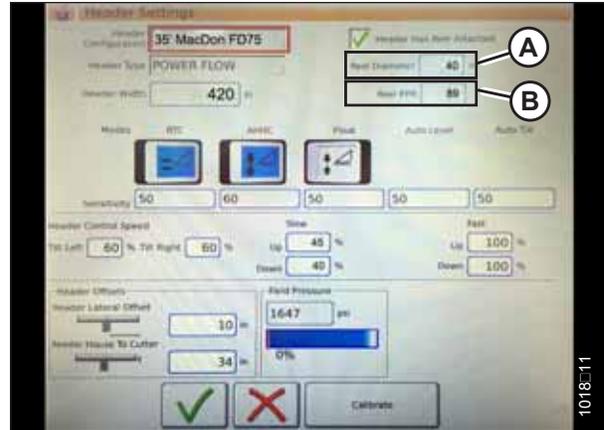


Abbildung 3.386: Schneidwerkseinstellungen

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

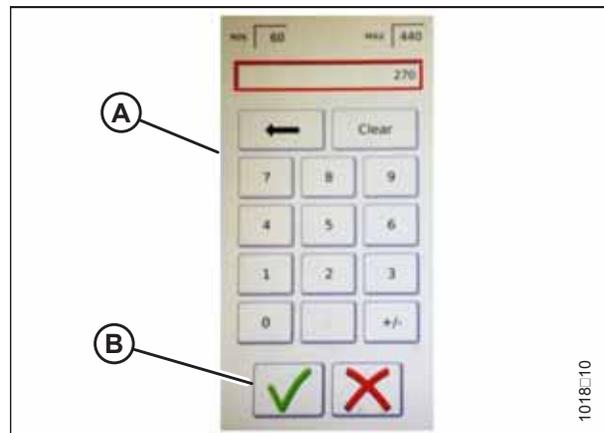


Abbildung 3.387: Ziffernblock

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

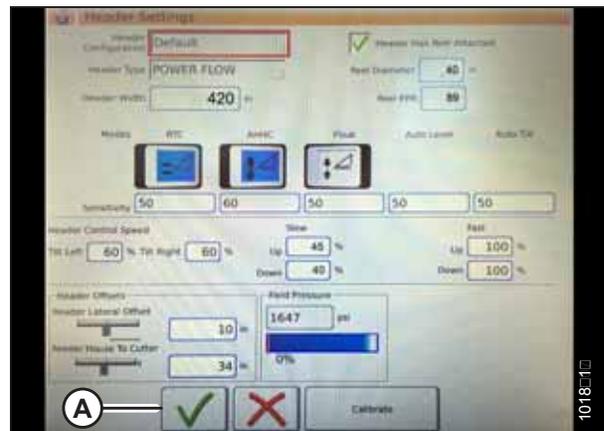


Abbildung 3.388: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9

WARNUNG

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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

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



Abbildung 3.389: 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 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.
4. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.
5. Sicherstellen, dass alle Bedingungen aus dem Warnhinweis des 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 3.390: Kalibrieren der Haspeleinstellungen



Abbildung 3.391: Kalibrierungsassistent

6. 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 3.392: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9

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

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. **Automatische Steuerungsfunktionen:** Die automatischen Steuerungsfunktionen können auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkeinstellungen) 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 Mähdrescher im Automatikmodus den Schrägförderer nicht schnell genug nachregelt.
- Die Empfindlichkeit verringern, wenn der Mähdrescher im Automatikmodus zu langsam nachregelt.

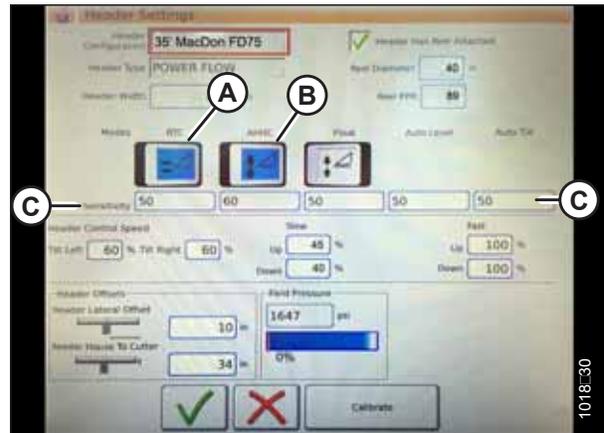


Abbildung 3.393: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

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 (Schneidwerkeinstellungen) wird für die Anpassung folgender Geschwindigkeiten verwendet:

- Seitliche Pendelbewegungen des Mähdrescher-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

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

- Header Lateral Offset (Seitlicher Schneidwerksversatz): der Abstand zwischen der Mittelachse des Schneidwerks und der Mittelachse der Maschine. Einstellwert für MacDon Schneidwerke: **0**
- Feeder House to Cutter (Abstand Schrägförderer/ Messerbalken): der Abstand Schrägförderer und Messerbalken. Einstellwert für MacDon Schneidwerke: **68**

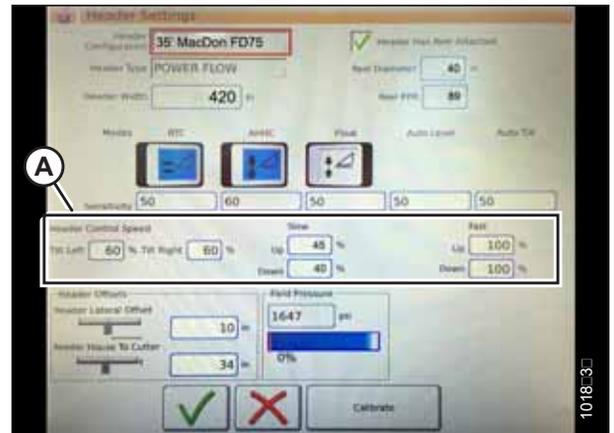


Abbildung 3.394: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

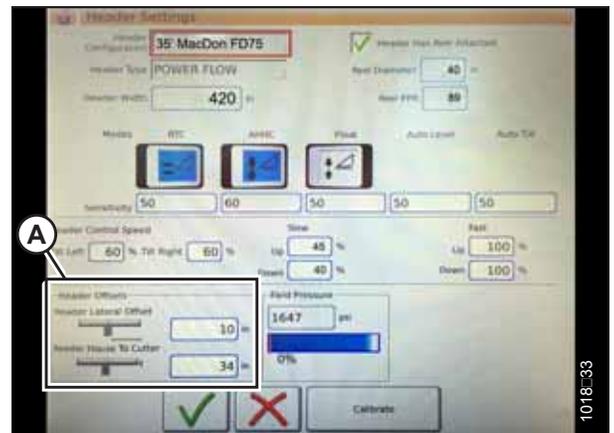


Abbildung 3.395: Einstellungen für Schneidwerksversatz

BETRIEB

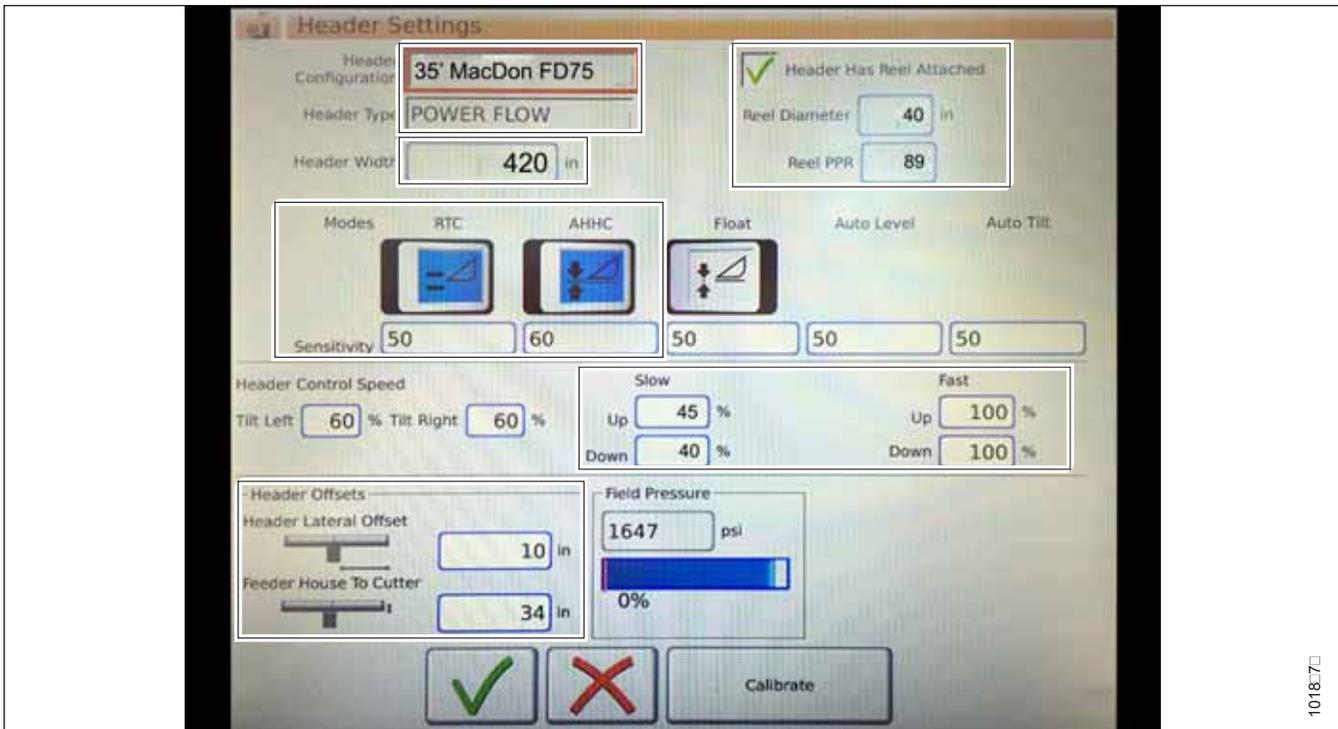


Abbildung 3.396: Einstellwerte für MacDon-Schneidwerke

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner Serie S9

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

WARNUNG

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. 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 dem Kalibrierungsvorgang schwerer einstellen, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

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 88](#).

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



Abbildung 3.397: Mähdrescher-Hauptmenü

2. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

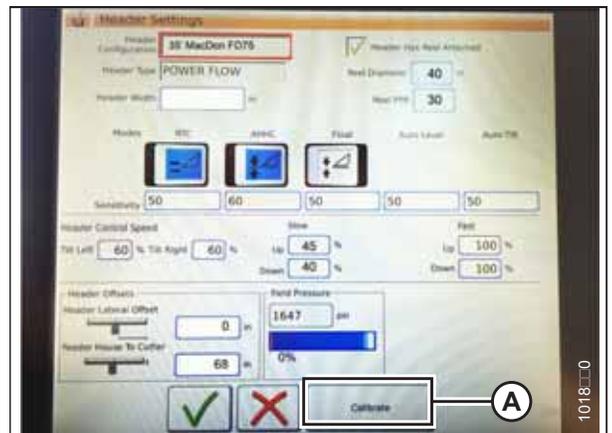


Abbildung 3.398: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

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 3.399: Bildschirm „Schneidwerkskalibrierung“

! WARNUNG

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.

BETRIEB

- 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 142* oder *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System, Seite 143*.



Abbildung 3.400: Taste „Schneidwerk absenken“

- Wenn die Sensorwerte stabil sind, das Symbol KALIBRIEREN (A) berühren.

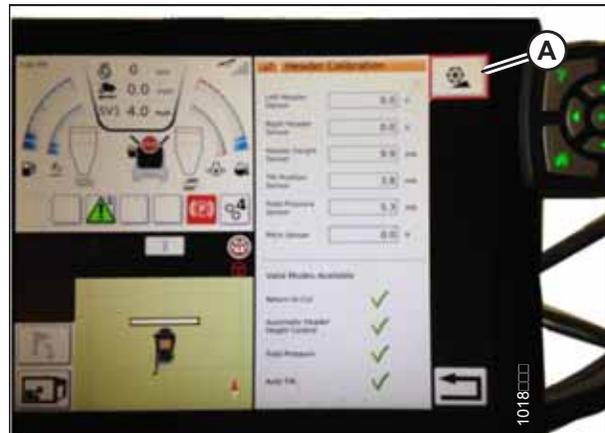


Abbildung 3.401: Schneidwerkskalibrierung

- 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 3.402: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

BETRIEB

Am unteren Rand des Bildschirms wird ein Kalibrierungsfortschrittsbalken angezeigt. Der Vorgang kann durch Berühren des roten X jederzeit abgebrochen werden. Während der Kalibrierung bewegt sich das Schneidwerk selbstständig und unregelmäßig.

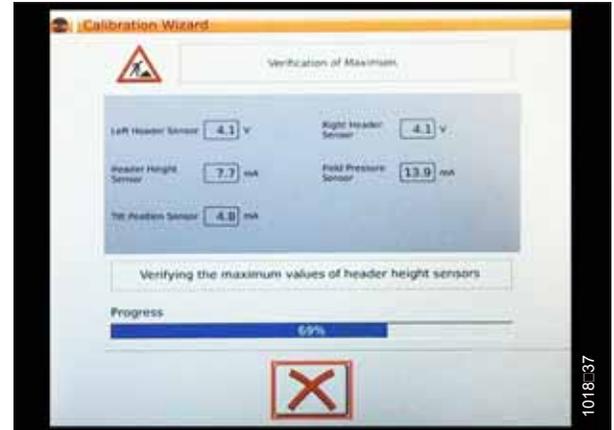


Abbildung 3.403: Kalibrierung wird durchgeführt

- 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 3.404: 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 3.405: Direktkalibrierungsmenü

Arbeiten mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner Serie S9

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.

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 3.406: 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 3.407: Schneidwerk-Bedientafel

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



Abbildung 3.408: AHHC am Multifunktionshebel

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



Abbildung 3.409: Schneidwerk-Bedientafel

Kontrollieren der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner S9 Serie

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.

- 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)

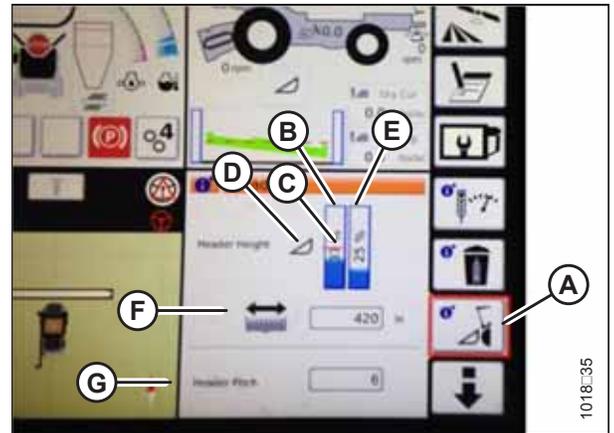


Abbildung 3.410: Schneidwerksgruppen

BETRIEB

2. 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 3.411: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.412: Schneidwerk-Bedientafel

3.8.14 Mähdrescher der John Deere 60 Serie

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 60

Der Sensor für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung muss in einem bestimmten Spannungsbereich arbeiten, damit er ordnungsgemäß funktioniert.

BEACHTEN:

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

GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
2. Die Floatfunktion entriegeln.

3. 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. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

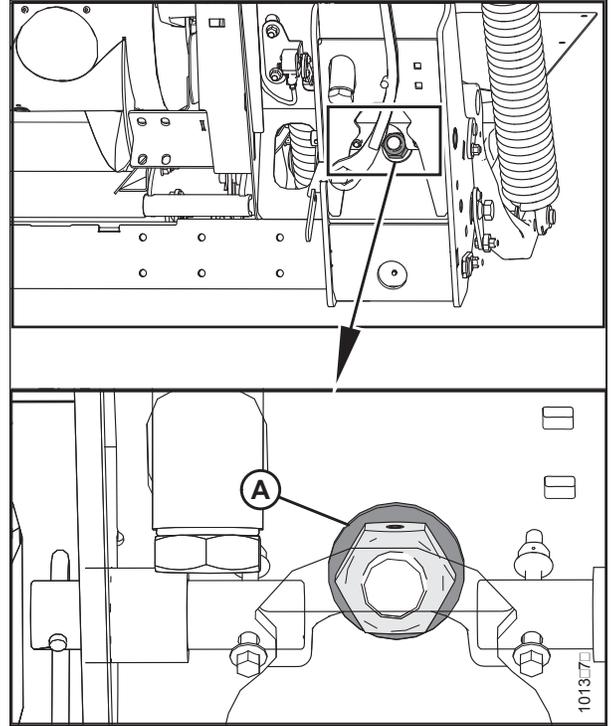


Abbildung 3.413: Floatverriegelung

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

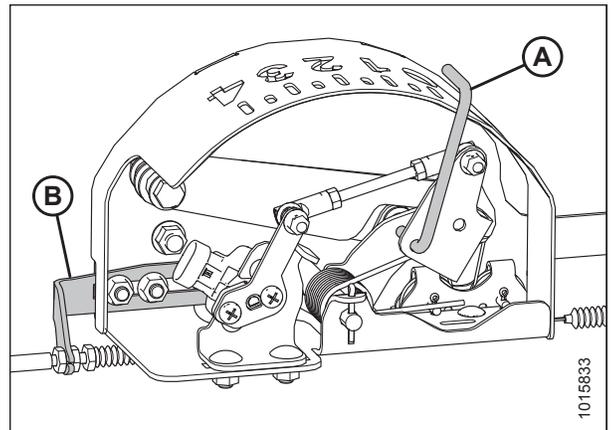


Abbildung 3.414: Auflagedruckanzeige

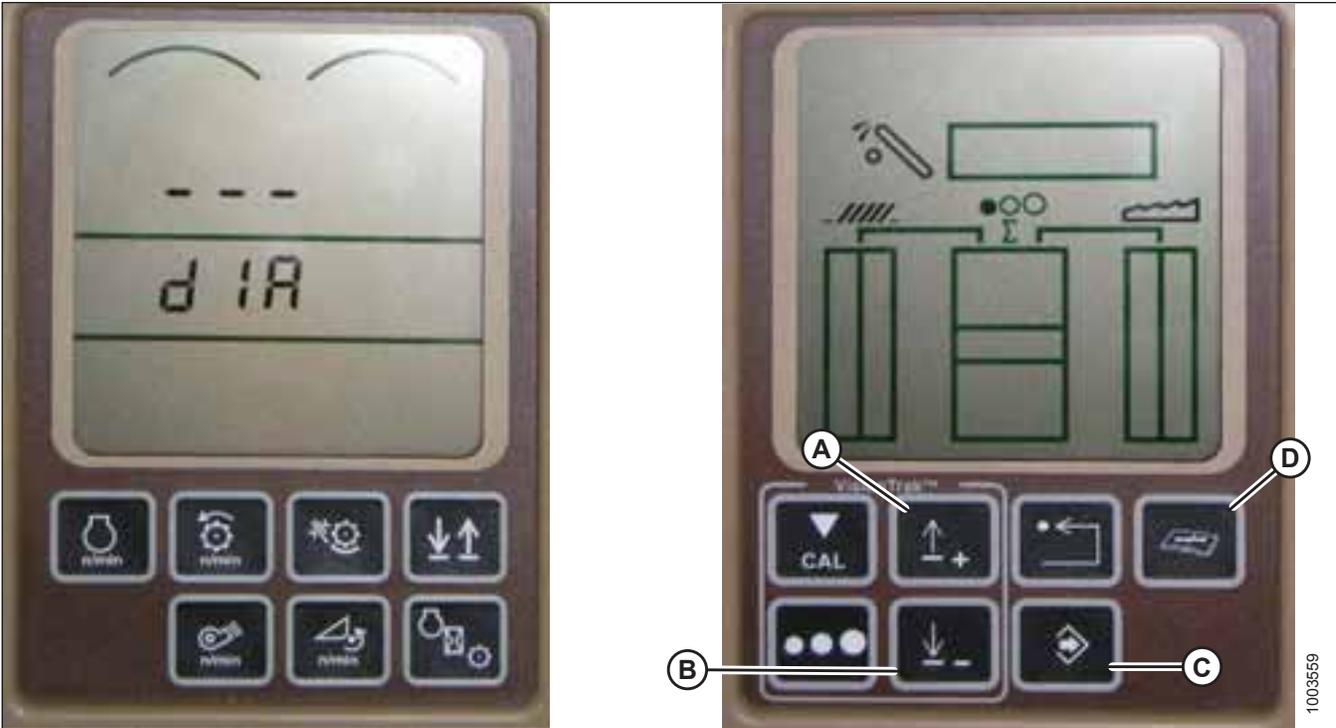


Abbildung 3.415: Display in John Deere-Mähdreschern

5. Die DIAGNOSE-Taste (D) drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
6. Den AUFWÄRTSPFEIL (A) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Hierbei handelt es sich um die Schneidwerkseinstellungen.
7. Die Taste EINGABE (C) drücken.
8. Den AUFWÄRTSPFEIL (A) oder ABWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis oben auf dem Display „24“ (Spannungsmesswert des Sensors) angezeigt wird.
9. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
10. Den Mähdreschermotor starten und den Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

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

11. Den Sensormesswert auf dem Display kontrollieren. Es sollte ein Wert über 0,5 Volt angezeigt werden.
12. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Der angezeigte Spannungsmesswert sollte unter 4,5 Volt liegen.
13. 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 142*.

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 60

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.

! GEFAHR

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

BETRIEB

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.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
3. Die Floatfunktion entriegeln.
4. Die Seitenflügel verriegeln.
5. Den Motor des Mähdreschers starten.
6. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingblendet.
7. CAL-Taste (B) (Kalibrieren) drücken. Auf dem Display wird DIA-CAL eingblendet.

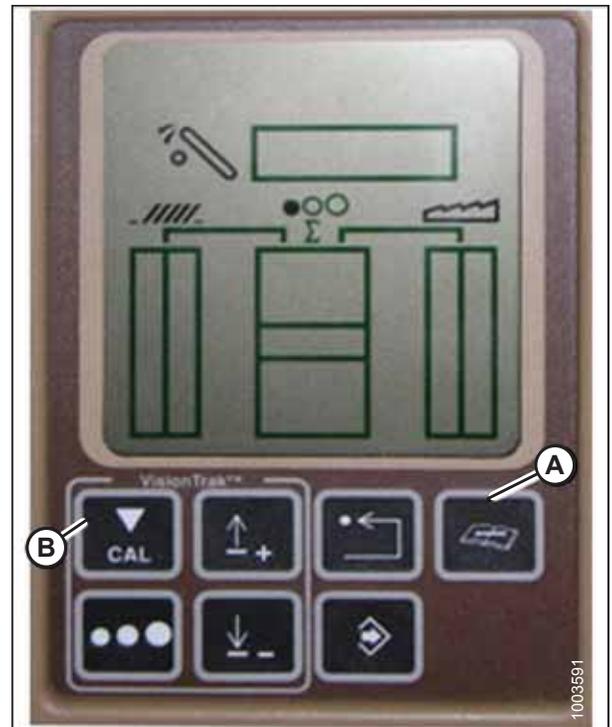


Abbildung 3.416: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Den AUFWÄRTSPFEIL oder ABWÄRTSPFEIL drücken, bis HDR angezeigt wird.
- Die Taste EINGABE drücken. Auf dem Display wird HDR H-DN eingeblendet.
- Den Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter SCHNEIDWERK ABSENKEN muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

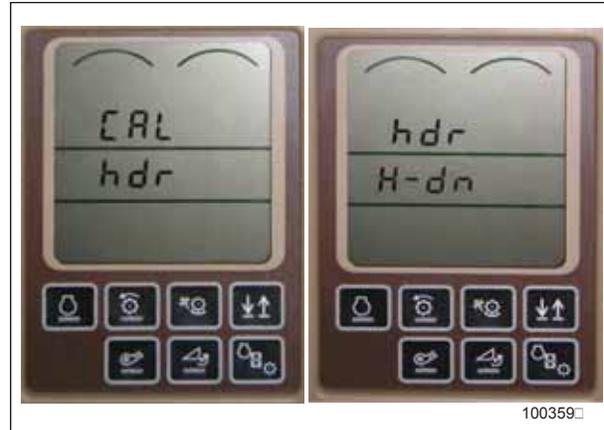


Abbildung 3.417: Display auf John Deere Mähreschern

- CAL-Taste (A) drücken. Die Kalibrierung des Schneidwerks wird gespeichert. Auf dem Display wird HDR H-UP eingeblendet.
- Das Schneidwerk auf 1 m (3 Fuß) über den Boden anheben und die CAL-Taste (A) drücken. Auf dem Display wird EOC eingeblendet.
- 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 250](#).

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.

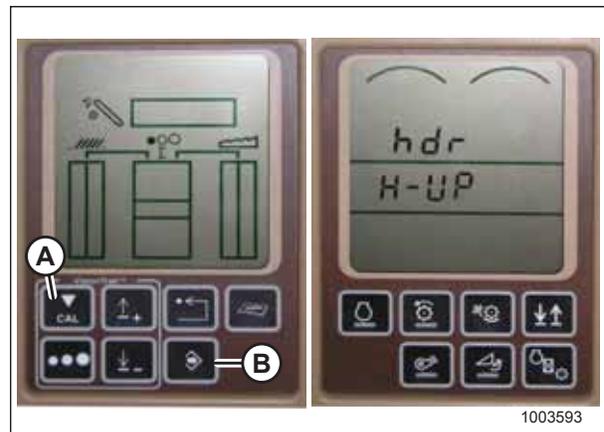


Abbildung 3.418: Display auf John Deere Mähreschern

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. Der Druckspeicher sollte nicht in Anspruch genommen werden, wenn ein FlexDraper® Schneidwerk der FD1 Serie und das Floatmodul FM100 angebaut ist.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

1. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
2. AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (D) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkseinstellungen.
3. AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis auf der oberen Bildschirmhälfte „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. AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis die gewünschte Ziffer angezeigt wird. Anschließend CAL-Taste (E) drücken.
6. Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen. Der Druckspeicher ist jetzt deaktiviert.

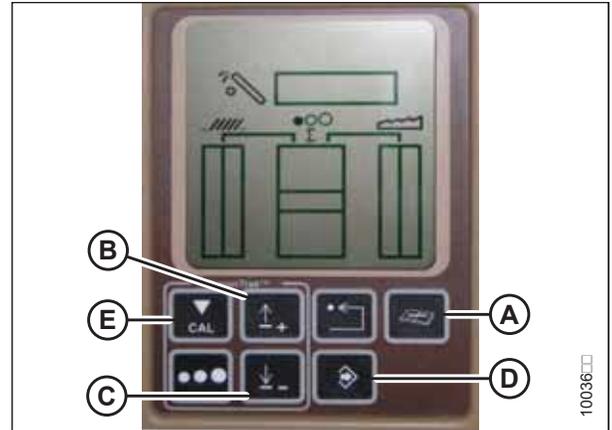


Abbildung 3.419: Display auf John Deere Mähreschern

Einstellen der Schneidwerk-Höhenerfassung auf 50 – John Deere der Serie 60

Damit ein Mährescher der John Deere 60 Serie die Höhensensor-Messwerte eines MacDon Schneidwerks richtig erfasst, muss die Empfindlichkeit des Mähreschers auf den Wert 50 eingestellt werden.

BEACHTEN:

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

1. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
2. AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (D) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkseinstellungen.
3. AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis auf der oberen Bildschirmhälfte „128“ abgebildet 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. AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis die gewünschte Ziffer angezeigt wird. Anschließend CAL-Taste (E) drücken.
6. Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen. Die Schneidwerkshöhe ist jetzt eingestellt.

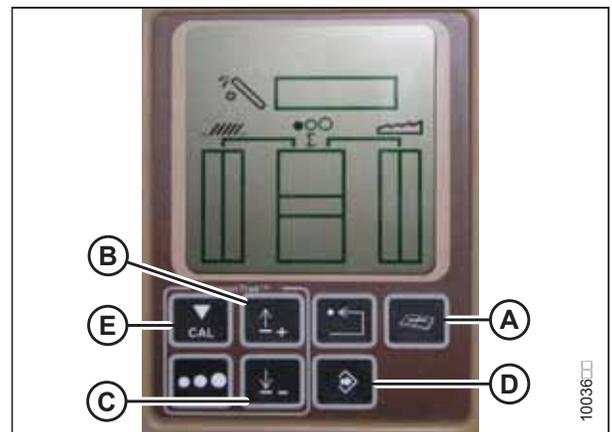


Abbildung 3.420: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

BEACHTEN:

Die aktive Schneidwerk-Floatfunktion (A) und die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 3.421, Seite 256 identisch sein.

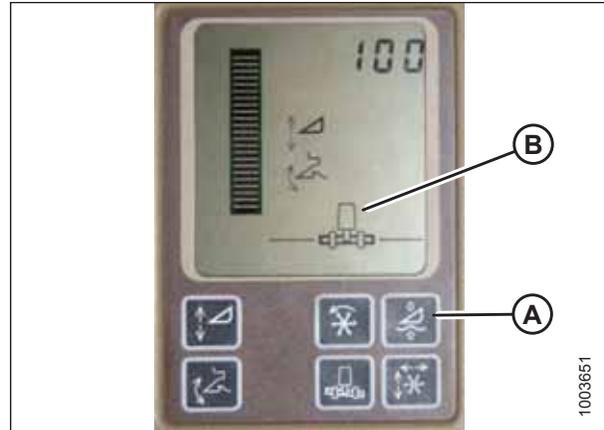


Abbildung 3.421: Display auf John Deere Mähreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 60

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

1. Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
2. AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (D) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkeinstellungen.
3. 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).

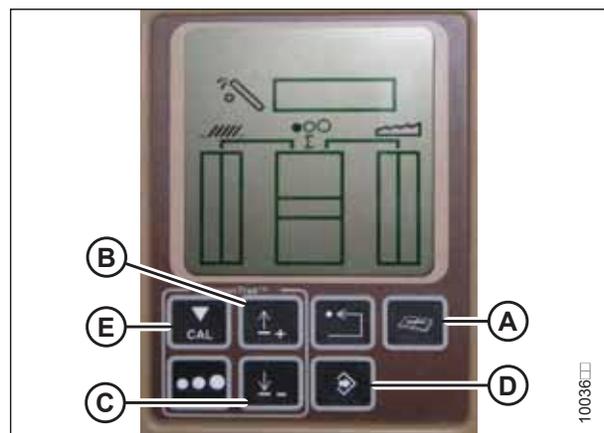


Abbildung 3.422: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- 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.
- Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen.

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

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.
- AUFWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Mit der Taste EINGABE (C) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkseinstellungen.
- AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL 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).

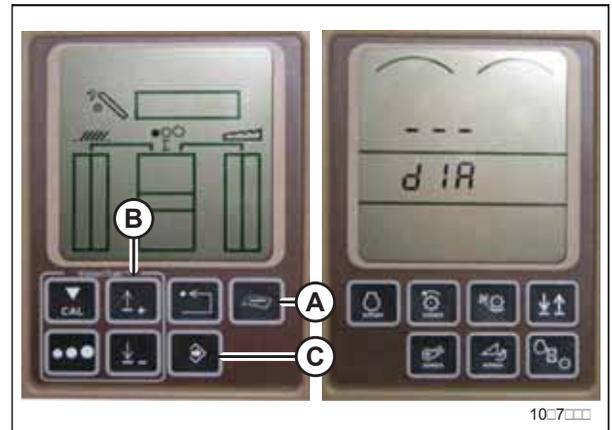


Abbildung 3.423: Display auf John Deere Mähdreschern

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.

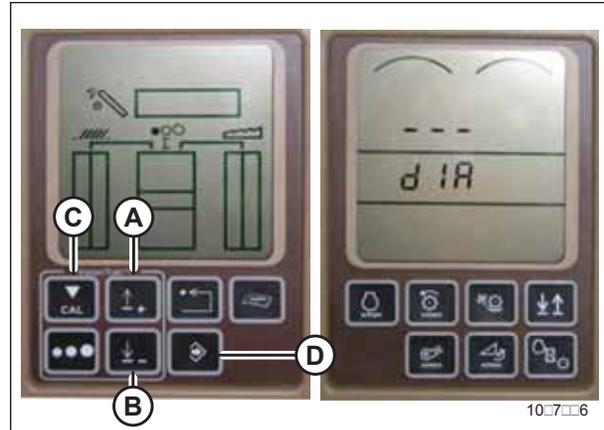


Abbildung 3.424: Display auf John Deere Mähreschern

3.8.15 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

GEFAHR

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

- Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
- Die Floatfunktion entriegeln.

- 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. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

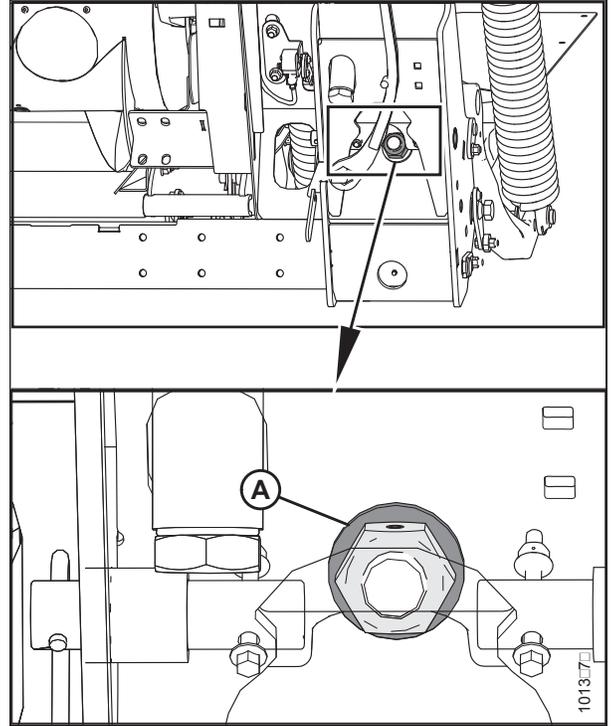


Abbildung 3.425: Floatverriegelung

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

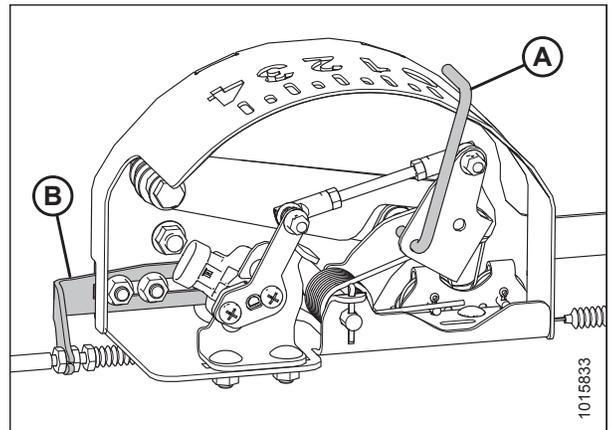


Abbildung 3.426: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf dem Hauptbildschirm die Schaltfläche STARTSEITE (A) berühren.



Abbildung 3.427: Display auf John Deere Mähreschern

6. Die drei Symbole (A) (siehe rechte Seite Abbildung) müssen auf dem Display zu sehen sein.



Abbildung 3.428: Display auf John Deere Mähreschern

7. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das mittlere Symbol (grünes „i“) markieren und die Häkchentaste (B) berühren, um es auszuwählen. Der Meldungsbildschirm wird aufgerufen.

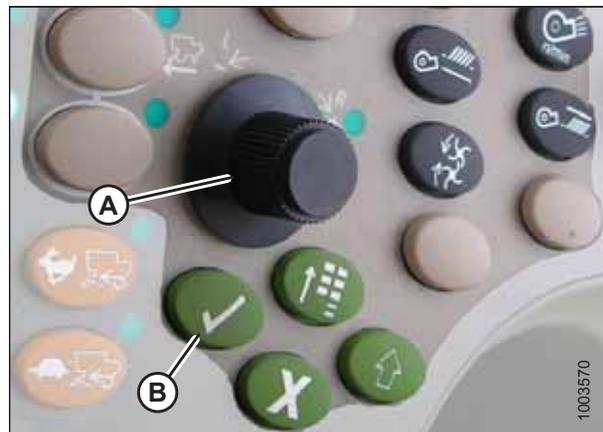


Abbildung 3.429: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

8. Mit dem Auswahldrehknopf in der Spalte rechts die Option DIAGNOSEADRESSEN (A) markieren und mit der Hackchentaste auswählen.
9. Mit dem Auswahldrehknopf die Dropdown-Liste (B) markieren und mit der Hackchentaste auswählen.



Abbildung 3.430: Display auf John Deere Mähdreschern

10. Mit dem Auswahldrehknopf den Eintrag „LC1.001 VEHICLE“ (A) markieren und mit der Hackchentaste auswählen.



Abbildung 3.431: Display auf John Deere Mähdreschern

11. Mit dem Auswahldrehknopf den Abwärtspfeil (A) markieren und die Hackchentaste drücken, um durch die Liste zu blatttern, bis der Eintrag „029 DATA“ (B) angezeigt wird und der Spannungsmesswert (C) auf dem Display zu sehen ist.

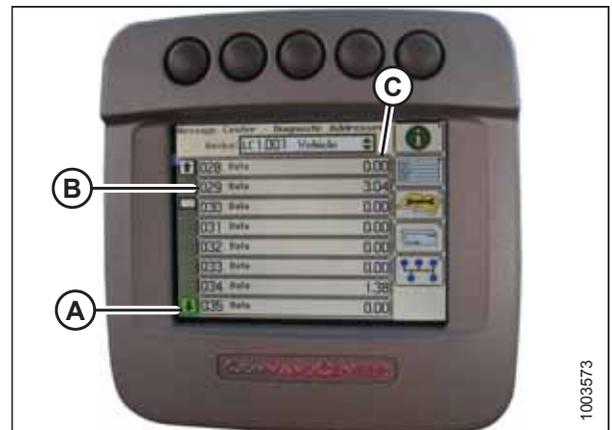


Abbildung 3.432: Display auf John Deere Mähdreschern

12. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
13. Den Mähdreschermotor starten und den Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter SCHNEIDWERK ABSENKEN muss möglicherweise mehrere Sekunden gedrückt gehalten werden, damit der Schrägförderer vollständig abgesenkt wird.

14. Den Sensormesswert auf dem Display kontrollieren.
15. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Den Sensormesswert erneut überprüfen.
16. 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 142*.

Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) kalibrieren zu können, muss die Schrägförderer-Drehzahl kalibriert werden.

Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.



GEFAHR

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

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.

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.

BEACHTEN:

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 88*.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Die Floatfunktion entriegeln.
5. Den Motor des Mähdreschers starten.

BETRIEB

- Die vierte Taste von links über dem Display (A) drücken, um das Symbol „Geöffnetes Buch und Schraubenschlüssel“ (B) auszuwählen.
- Die Taste über dem Display (A) noch einmal drücken. Der Diagnose-/Kalibriermodus wird aufgerufen.



Abbildung 3.433: Display auf John Deere Mähreschern

- 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 3.435, Seite 263) dargestellt.
- Zum Symbol mit einem Pfeil in einem Diamanten (B) rechts unten auf dem Display schalten und die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen.

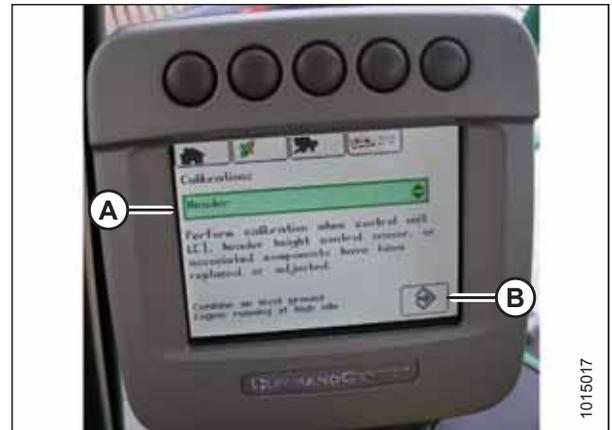


Abbildung 3.434: Display auf John Deere Mähreschern

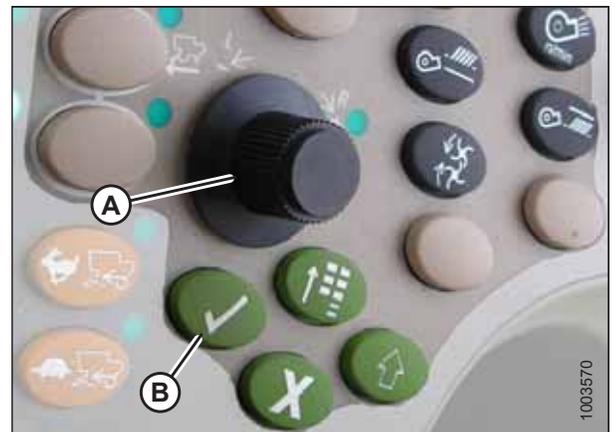


Abbildung 3.435: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

A – Auswahldrehknopf

B – Häkchentaste

- Zum Kalibrieren die Anweisungen auf dem Display befolgen.

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn ein Fehlercode auf dem Display angezeigt wird, arbeitet der Sensor nicht im vorgesehenen Bereich. Bereich prüfen und einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 265*.

BEACHTEN:

Wenn die Gewichtsentlastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang 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 der Messerbalken 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

1. Zweimal Taste (A) 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, wird die vorherige Seite aufgerufen. Die vorherige Seite kann auch durch Drücken der Häkchentaste (C) aufgerufen werden.

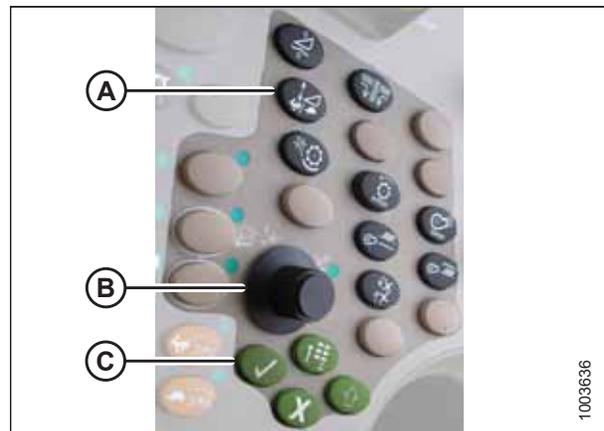


Abbildung 3.436: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.437: 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.

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.

1. Die Seitenflügel verriegeln.
2. Die Taste (A) drücken. Die aktuelle Anhub-/Absenkgeschwindigkeit wird angezeigt (je niedriger der Wert, desto langsamer wird das Schneidwerk angehoben/abgesenkt).
3. Mit dem Auswahldrehknopf (B) die Geschwindigkeit anpassen. Die Einstellungsanpassung wird automatisch gespeichert.

BEACHTEN:

Wenn nach kurzer Zeit keine Eingabe erfolgt, wird die vorherige Seite aufgerufen. Die vorherige Seite kann auch durch Drücken der Häkchentaste (C) aufgerufen werden.

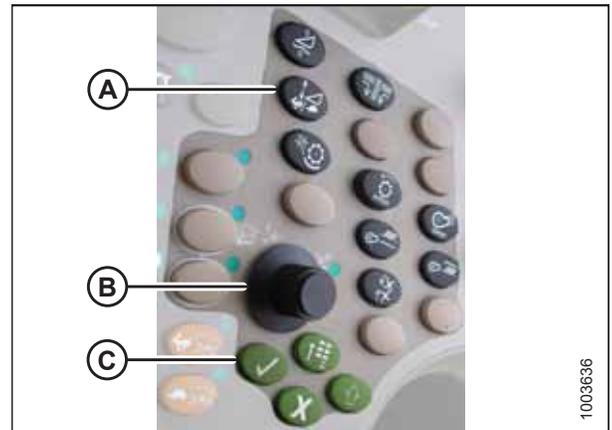


Abbildung 3.438: Bedienkonsole auf John Deere Mähdreschern

BEACHTEN:

Die auf den Display-Abbildungen dargestellten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.439: Display auf John Deere Mähdreschern

3.8.16 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.



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

BETRIEB

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
2. Die Floatfunktion entriegeln.
3. 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. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

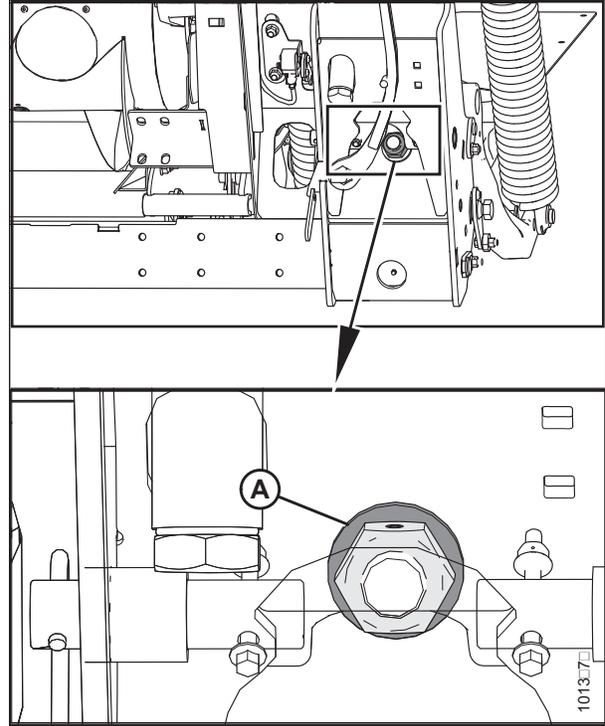


Abbildung 3.440: Floatverriegelung

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

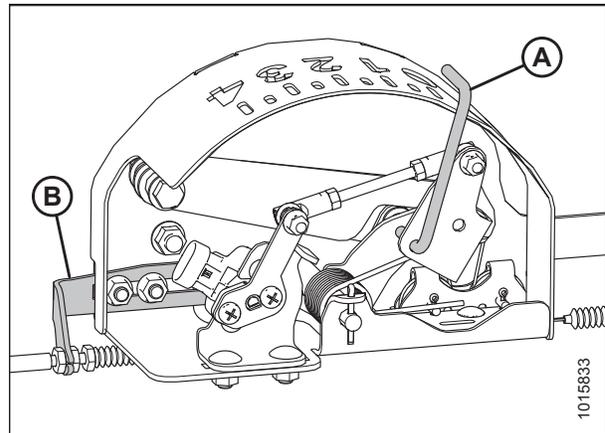


Abbildung 3.441: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) drücken. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.442: Display auf John Deere Mähdreschern

6. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das Symbol DIAGNOSEWERTE (A) berühren. Die Seite DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Auf dieser Seite haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

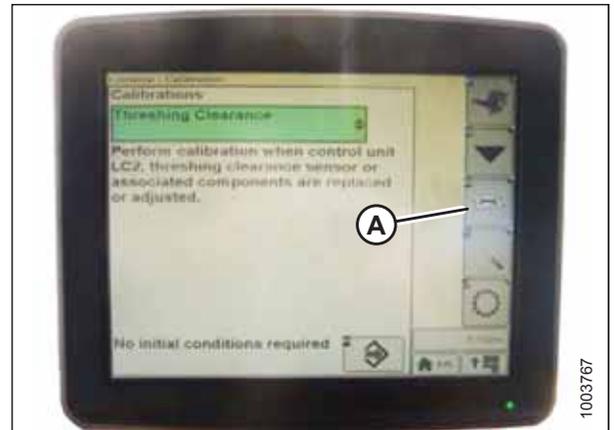


Abbildung 3.443: Display auf John Deere Mähdreschern

7. AHHC RESUME (A) (AHHC fortsetzen) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.



Abbildung 3.444: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Die Option AHHC SENSING (AHHC-Erfassung) auswählen.
- Symbol (A) drücken. Das Menü AHHC SENSING (AHHC-Erfassung) und fünf Informationsseiten werden eingeblendet.



Abbildung 3.445: Display auf John Deere Mähdreschern

- Das Symbol (A) berühren, bis im oberen Bereich der Seite „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 3.446: Display auf John Deere Mähdreschern

- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Den Mähdreschermotor starten und den Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter SCHNEIDWERK ABSENKEN 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 142](#).

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie S/T

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

WARNUNG

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

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.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
3. Die Floatfunktion entriegeln.
4. Die Seitenflügel verriegeln.
5. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.447: Display auf John Deere Mähdreschern

6. THRESHING CLEARANCE (A) (Dreschkorababstand) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.

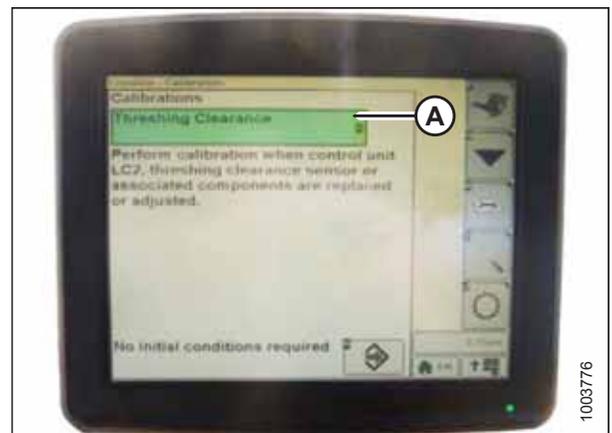


Abbildung 3.448: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

7. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag FEEDER HOUSE SPEED (A) (Schrägförderer-Drehzahl) auswählen.

BEACHTEN:

Die Schrägförderer-Drehzahl muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.



Abbildung 3.449: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Nach Auswahl von FEEDER HOUSE SPEED (Schrägförderer-Drehzahl) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.

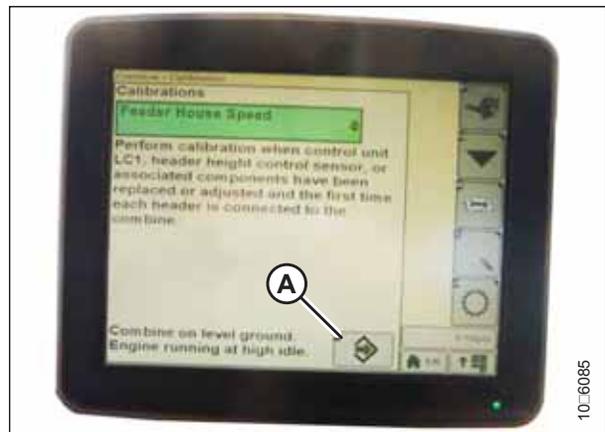


Abbildung 3.450: Display auf John Deere Mähdreschern

9. Symbol (A) berühren, um Bildschirmanweisungen für den Rest des Kalibrierungsvorgangs aufzurufen.



Abbildung 3.451: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

10. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.

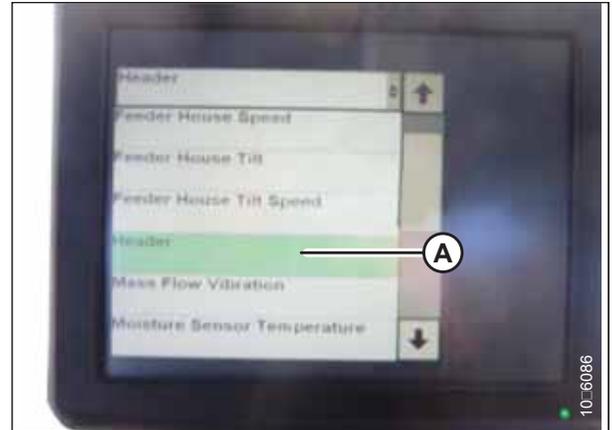


Abbildung 3.452: Display auf John Deere Mähreschern

11. Nach Auswahl von HEADER (Schneidwerk) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.

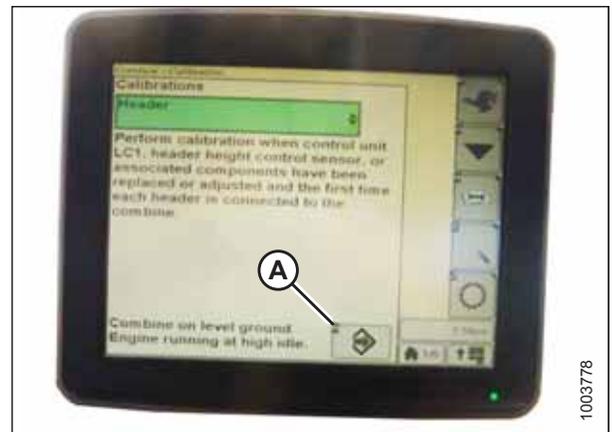


Abbildung 3.453: Display auf John Deere Mähreschern

12. Symbol (A) berühren, um Bildschirmanweisungen 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 265*.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.454: Display auf John Deere Mähreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

1. Die Taste (A) zweimal drücken, um die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung aufzurufen.



Abbildung 3.455: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähdreschern

2. Das **Plussymbol (+)** oder **Minussymbol (-)** berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die auf dem Mähdrescherdisplay abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.



Abbildung 3.456: Display auf John Deere Mähdreschern

Manuelles Einstellen Anhub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T

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.

1. Die Seitenflügel verriegeln.

BETRIEB

2. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, 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 138.

BEACHTEN:

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 sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

3. Die Taste (A) drücken, um die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung aufzurufen.

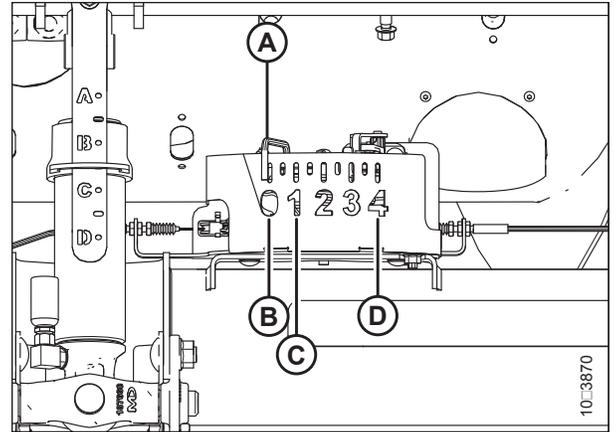


Abbildung 3.457: Auflagedruckanzeige



Abbildung 3.458: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähdreschern

4. Das **Plussymbol (+)** oder **Minussymbol (-)** berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die auf dem Mähdrescherdisplay abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

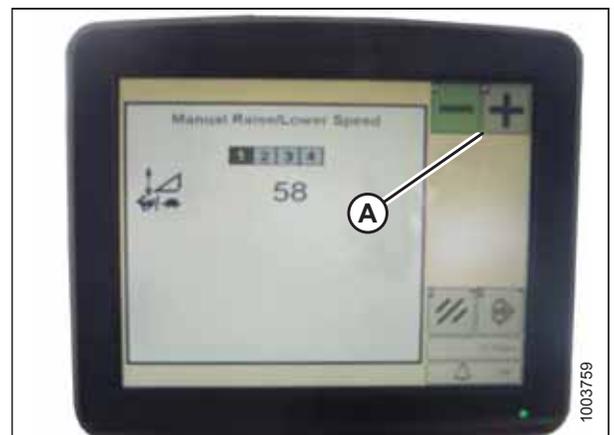


Abbildung 3.459: Display auf John Deere Mähdreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T

Die Haspel- und Schnitthöheneinstellung kann im Mähdrescher gespeichert werden. Bei der Ernte kann die Einstellung über den Multifunktionshebel ausgewählt werden.

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. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, 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 138.

BEACHTEN:

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 sich aufschauelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol SCHNEIDWERKEINRICHTUNG (A) berühren. Die Seite SCHNEIDWERKEINRICHTUNG wird angezeigt. Auf der Seite können mit Hinblick auf die Flächenerfassung verschiedene Schneidwerkeinstellungen vorgenommen werden (z. B. Haspeldrehzahl, Schneidwerksbreite, Höhe Schrägförderer).

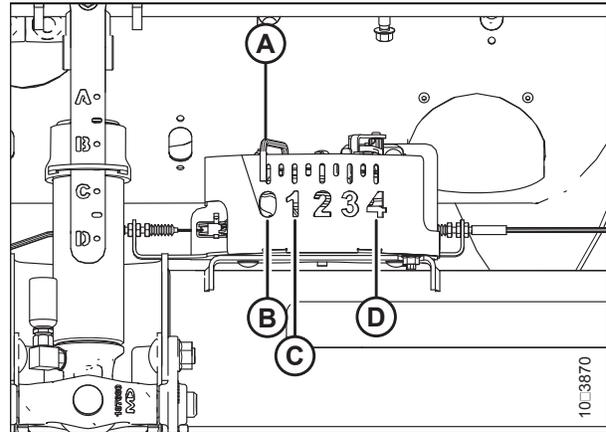


Abbildung 3.460: Auflagedruckanzeige



Abbildung 3.461: Mähdrescher-Display

BETRIEB

3. Das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC (Symbol A) auswählen. Die Seite SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC wird eingeblendet.



Abbildung 3.462: Mährescher-Display

4. 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 Haspelhöhsensensor kalibriert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kalibrieren des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T, Seite 282.*

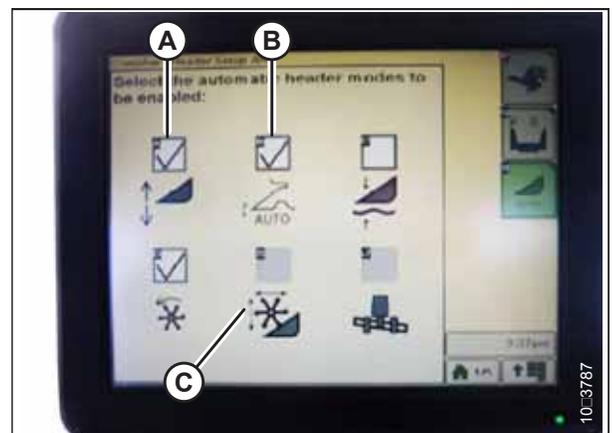


Abbildung 3.463: Mährescher-Display

5. Das Schneidwerk einschalten.
6. Das Schneidwerk in die gewünschte Stellung bringen und mit Drehknopf (A) nachjustieren.
7. Die Haspel in die gewünschte Stellung bringen.



Abbildung 3.464: Mährescher-Bedienkonsole

BETRIEB

8. Voreinstellungstaste 2 (B) gedrückt halten, bis auf dem Display Haspelhöhe-Symbol 1 blinkt.
9. Die vorherigen drei Schritte für Voreinstellungstaste 3 (C) wiederholen.
10. 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.

BEACHTEN:

Wenn die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (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 3.465: Tasten auf Multifunktionshebel

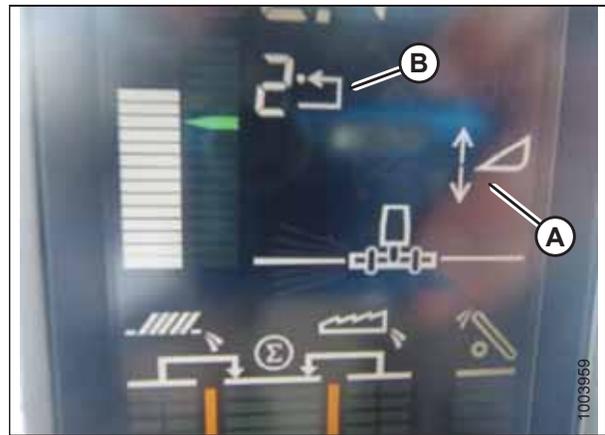


Abbildung 3.466: Mährescher-Display

Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – 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 entnehmen Sie [3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

BETRIEB

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung wird mit den Tasten (C) und (D) (an der Rückseite des Multifunktionshebels) verändert.



Abbildung 3.467: Multifunktionshebel John Deere

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.

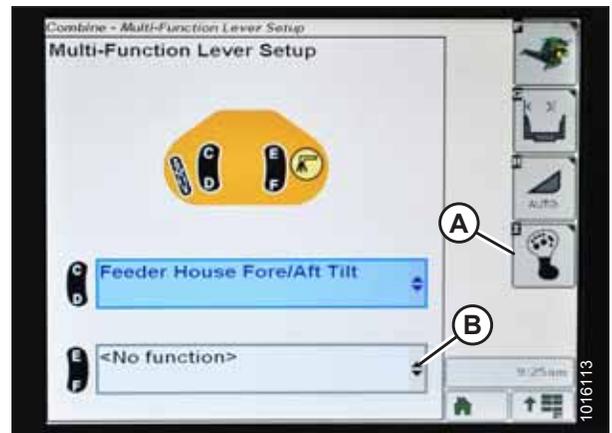


Abbildung 3.468: Display auf John Deere Mähreschern

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 fahren und das Floatmodul entriegeln.
3. **Nur FlexDraper® Schneidwerke:** Die Seitenflügel verriegeln.

BETRIEB

4. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird eingeblendet.

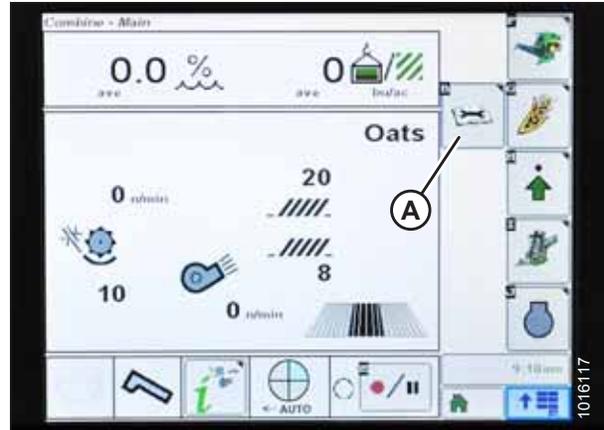


Abbildung 3.469: Display auf John Deere Mähdreschern

5. Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.



Abbildung 3.470: Display auf John Deere Mähdreschern

6. 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.

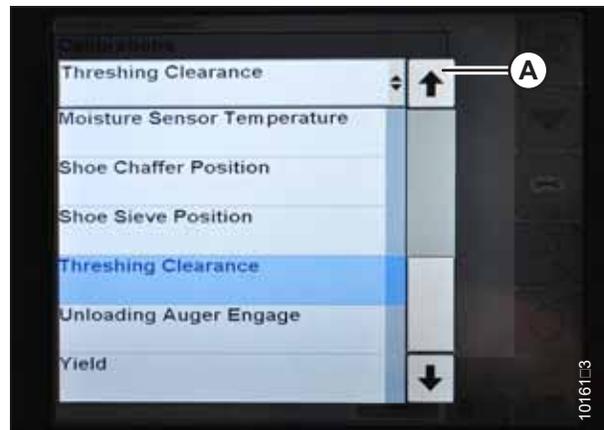


Abbildung 3.471: Display auf John Deere Mähdreschern

- Schaltfläche EINGABE (A) berühren.

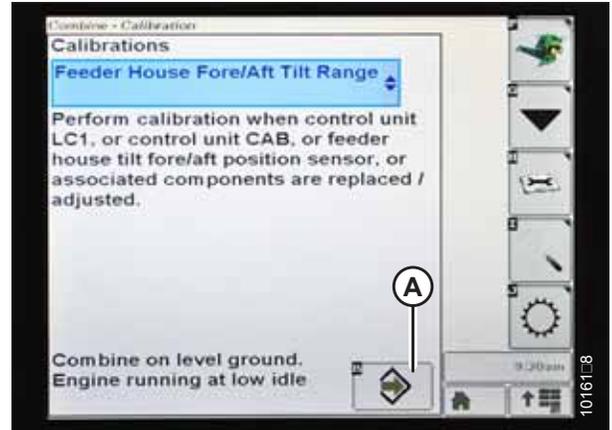


Abbildung 3.472: Display auf John Deere Mähreschern

- Die Anweisungen auf der Seite 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 265*.

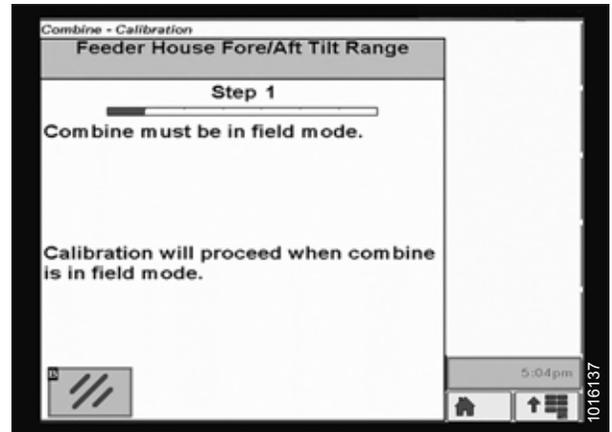


Abbildung 3.473: Display auf John Deere Mähreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T

BEACHTEN:

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

BETRIEB

1. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) drücken. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.

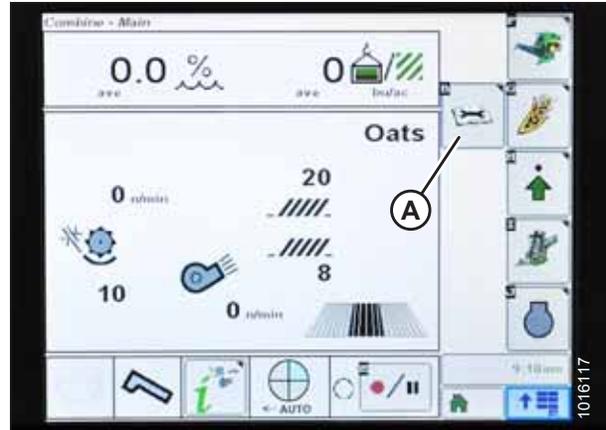


Abbildung 3.474: Display auf John Deere Mähdreschern

2. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das Symbol DIAGNOSEWERTE (A) berühren. Die Seite DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Auf dieser Seite haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

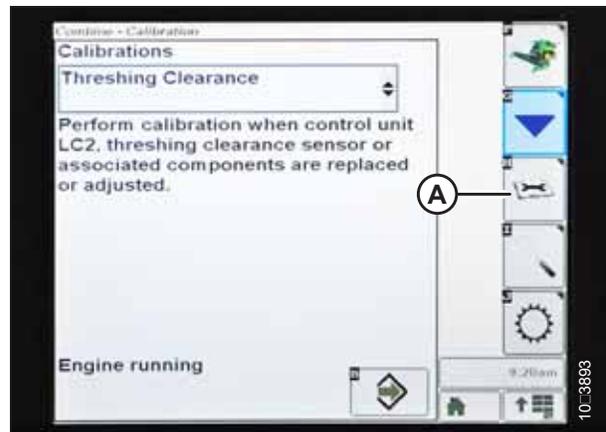


Abbildung 3.475: Display auf John Deere Mähdreschern

3. Das Dropdown-Menü (A) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

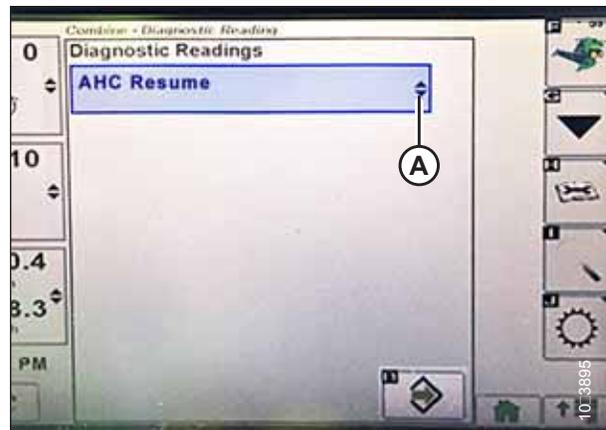


Abbildung 3.476: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

4. Nach unten scrollen und REEL RESUME (A) (Nächste Aktion Haspel) auswählen.

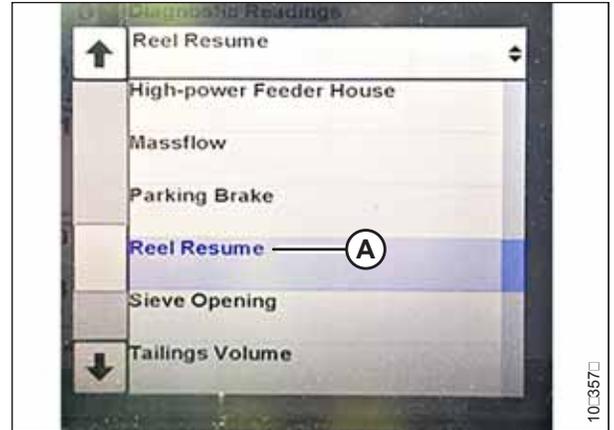


Abbildung 3.477: Display auf John Deere Mähdreschern

5. Schaltfläche EINGABE (A) berühren. Die Seite REEL RESUME (Nächste Aktion Haspel) wird eingeblendet.

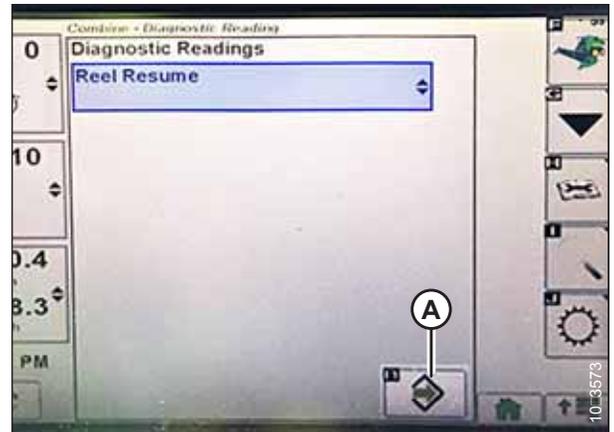


Abbildung 3.478: Display auf John Deere Mähdreschern

6. Symbol NÄCHSTE SEITE (A) berühren, um auf Seite 3 zu blättern.
7. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.

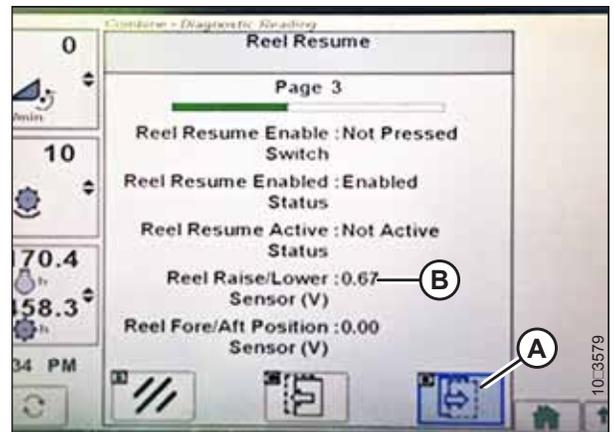


Abbildung 3.479: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

8. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (A) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
9. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors, Seite 103* lesen wenn einer oder beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

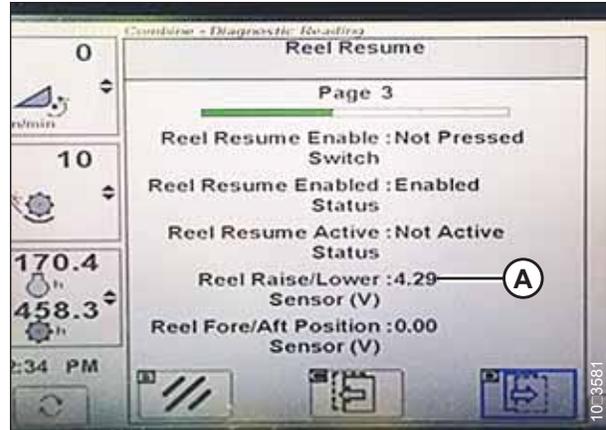


Abbildung 3.480: Display auf John Deere Mähdreschern

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

1. Schneidwerk auf 15–25 cm (6–10 Zoll) über Boden stellen.

WICHTIG:

Den Motor **NICHT** abstellen. Damit Sie die Sensoren richtig kalibrieren können, muss sich der Mähdrescher im Leerlauf befinden.

2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird eingeblendet.

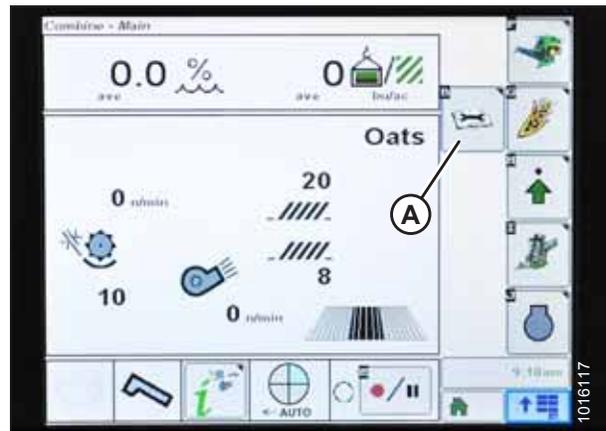


Abbildung 3.481: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

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.

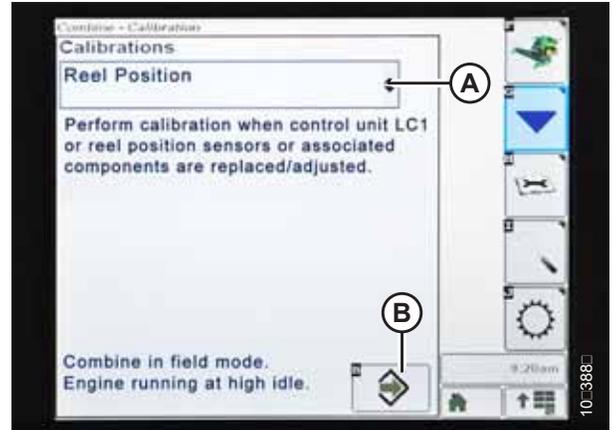


Abbildung 3.482: Display auf John Deere Mähdreschern

6. Die Anweisungen auf der Seite befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird. Für diese Kalibrierung müssen die Tastenfunktionen „Haspel heben“ (A) und „Haspel senken“ (B) auf dem Multifunktionshebel betätigt werden.



Abbildung 3.483: Multifunktionshebel John Deere

7. Tastenfunktion HASPEL SENKEN gedrückt halten, bis die Haspel vollständig abgesenkt ist. Tastenfunktion HASPEL SENKEN weiter gedrückt halten, solange Aufforderung auf dem Display zu sehen ist.



Abbildung 3.484: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

8. 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 3.485: Display auf John Deere Mähdreschern

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 279*.



Abbildung 3.486: Display auf John Deere Mähdreschern

3.8.17 Mähdrescher der John Deere Serie S7

Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7

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.

BETRIEB

1. Unter dem Display die Schneidwerk-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.487: Display im John Deere S7

2. Das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren. Das Auswahlfeld mit den Schneidwerksangaben wird geöffnet.

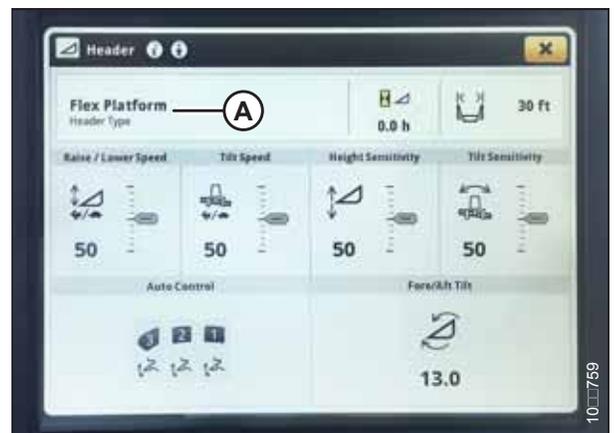


Abbildung 3.488: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

3. Prüfen, dass unter WIDTH (Breite) die korrekte Schneidwerksbreite angezeigt wird.
4. Zum Ändern der Schneidwerksbreite Feld (A) auswählen. Das Auswahlfeld WIDTH (Breite) wird geöffnet.



Abbildung 3.489: Display John Deere S7 – Bildschirm mit Schneidwerksangaben

BETRIEB

5. Auf der Bildschirmtastatur die korrekte Schneidwerksbreite eingeben und mit OK bestätigen.



Abbildung 3.490: Display John Deere S7 – Einstellung Schneidwerksbreite

6. Schaltfläche „Schließen“ (A) in der rechten oberen Ecke berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.



Abbildung 3.491: Display John Deere S7 – Auswahlfeld mit Schneidwerksangaben

7. 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 erklärt.

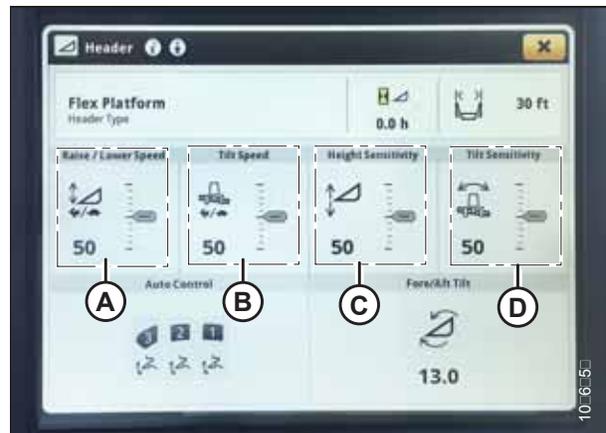


Abbildung 3.492: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

BETRIEB

8. Die Einstellung mit der **Plustaste** bzw. **Minustaste** (A) ändern.
9. Schaltfläche „Schließen“ rechts oben auf dem Display berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.

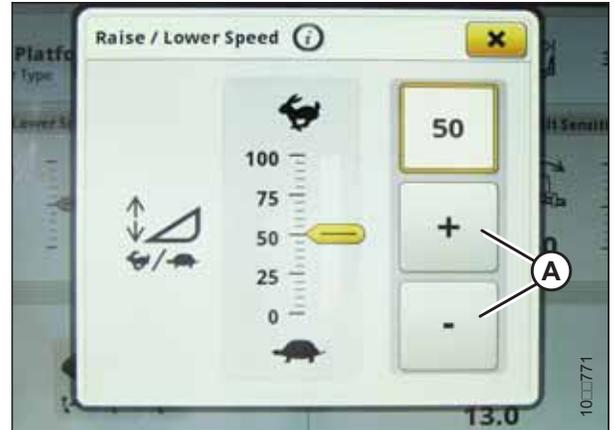


Abbildung 3.493: Display John Deere S7 – Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit

10. Die Symbole AUTOMATIK (A) auswählen. Die Seite AUTO HEADER CONTROLS (Autom. Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

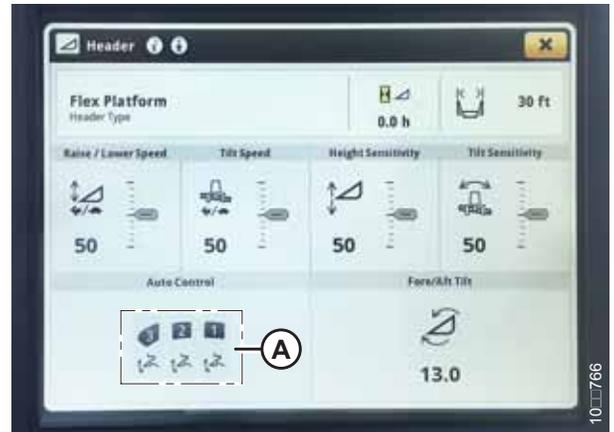


Abbildung 3.494: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

11. 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.

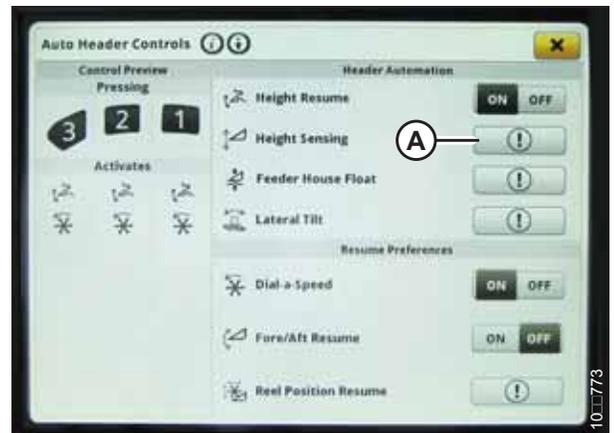


Abbildung 3.495: Display John Deere S7 – Automatische Schneidwerkssteuerung

12. Fehlermeldung lesen und mit OK bestätigen.
13. Weiter mit *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7, Seite 288.*

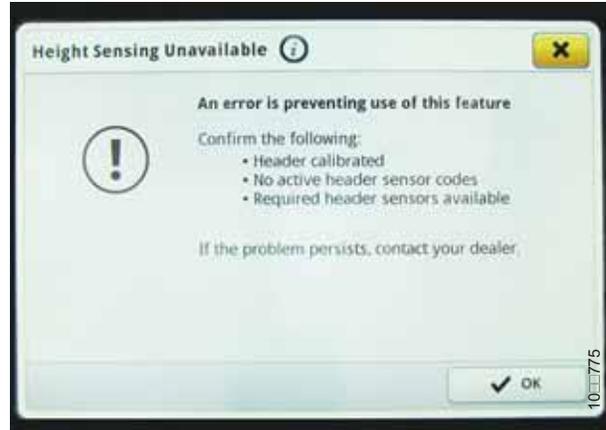


Abbildung 3.496: Display John Deere S7 – Fehlermeldung Höhenerkennung

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7

Das vom Schneidwerkhöhsensor abgegebene Signal muss innerhalb eines bestimmten Bereichs liegen. Andernfalls funktioniert die Funktion nicht wie vorgesehen.

Tabelle 3.23 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

! WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
2. Die Floatfunktion entriegeln.

3. 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.

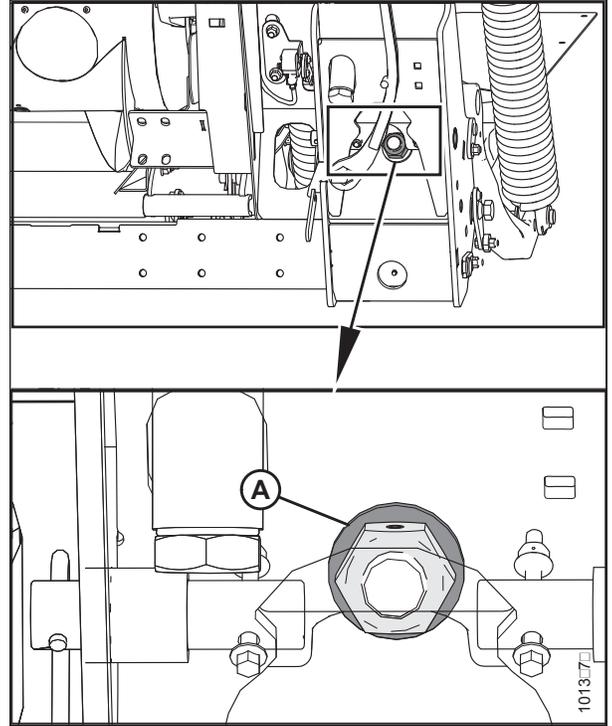


Abbildung 3.497: Floatverriegelung

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

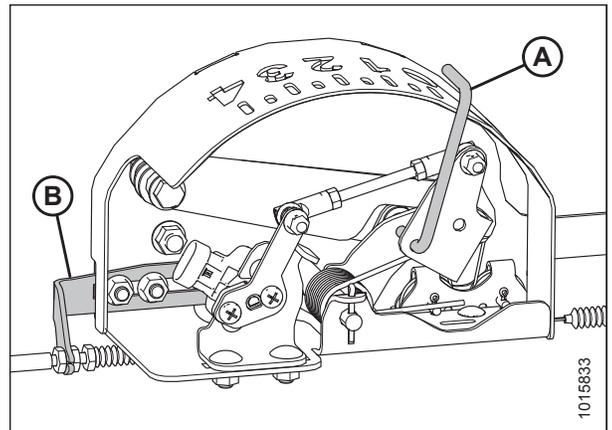


Abbildung 3.498: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen.



Abbildung 3.499: 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.

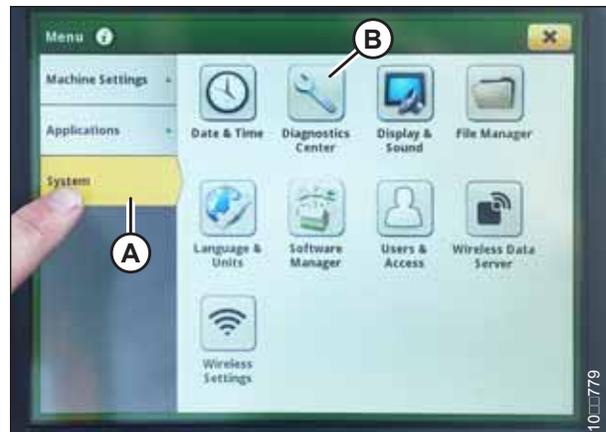


Abbildung 3.500: Display John Deere S7 – Menü

- Option AHC – SENSING (A) (Sensoren AHHC) auswählen. Die Seite AHC – SENSING\DIAGNOSTICS (AHHC – Sensoren/ Diagnostik) wird eingeblendet.

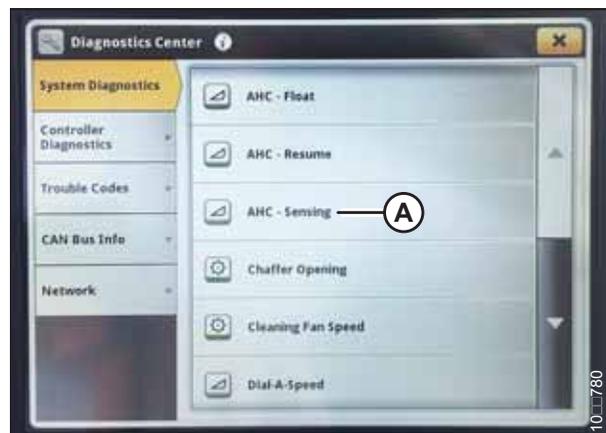


Abbildung 3.501: Display John Deere S7 – Diagnosecenter

BETRIEB

- 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 142](#).

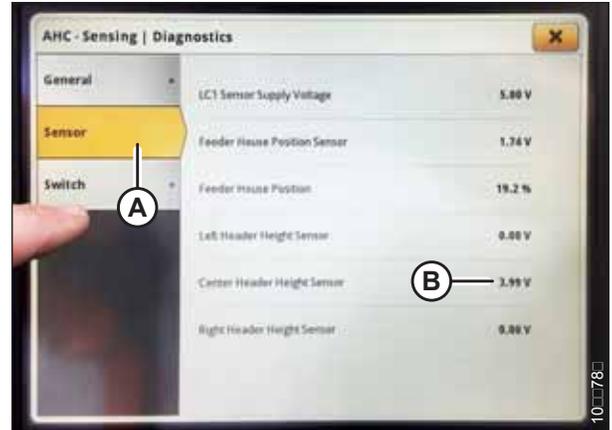


Abbildung 3.502: Display John Deere S7 – Überprüfen der Sensorspannung

Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)

Der Schrägförderer muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.



GEFAHR

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

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:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 88](#).

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge fahren und das Floatmodul entriegeln.
- Die Seitenflügel verriegeln.

BETRIEB

- Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen. Das MENU wird eingeblendet.



Abbildung 3.503: 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.

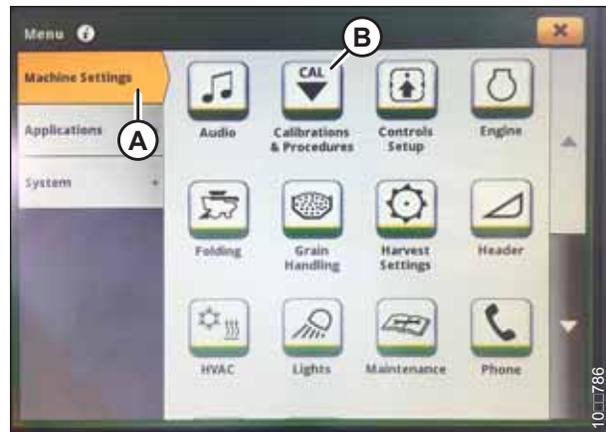


Abbildung 3.504: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

- 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.

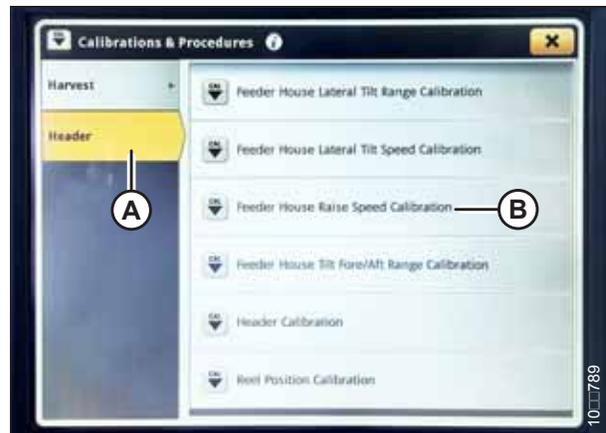


Abbildung 3.505: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

BETRIEB

- Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

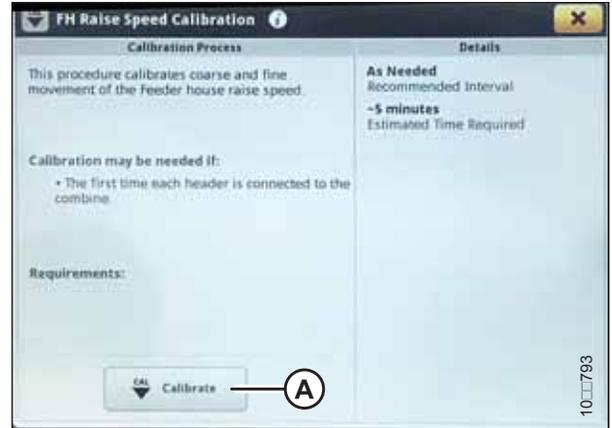


Abbildung 3.506: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Kalibrierungszusammenfassung lesen und START (Starten) berühren.



Abbildung 3.507: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Anweisungen auf der Seite befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.



Abbildung 3.508: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

BETRIEB

12. Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.

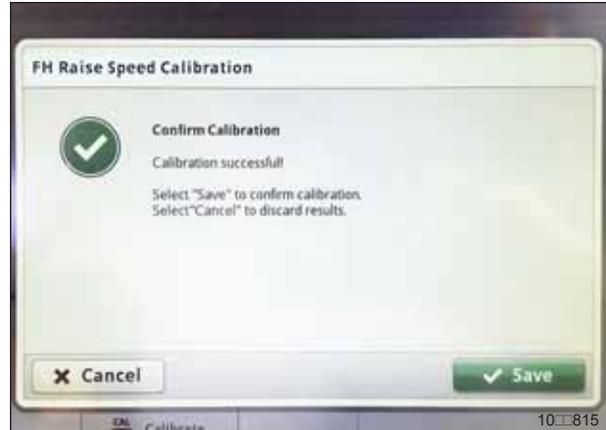


Abbildung 3.509: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7



Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

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 291* lesen.

BEACHTEN:

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 88*.

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. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge fahren und das Floatmodul entriegeln.
3. Die Seitenflügel verriegeln.

BETRIEB

- Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen. Das Menü wird eingeblendet.



Abbildung 3.510: 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.

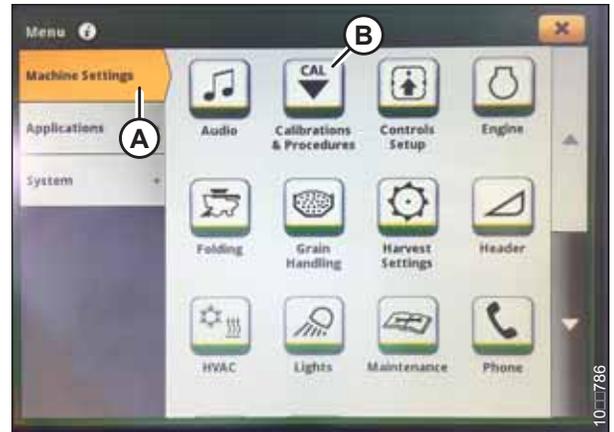


Abbildung 3.511: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

- Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
- Option HEADER CALIBRATION (B) (Schneidwerkskalibrierung) auswählen. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

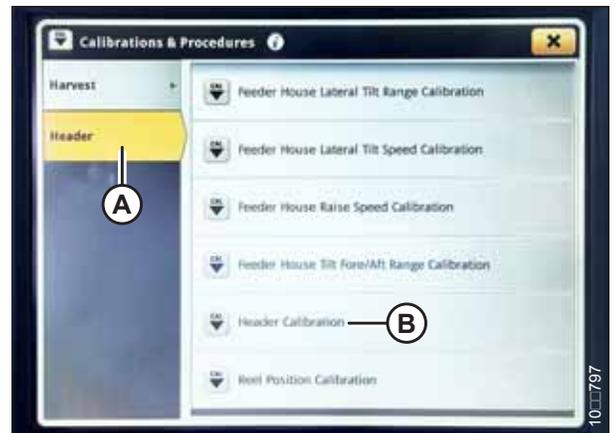


Abbildung 3.512: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

BETRIEB

9. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

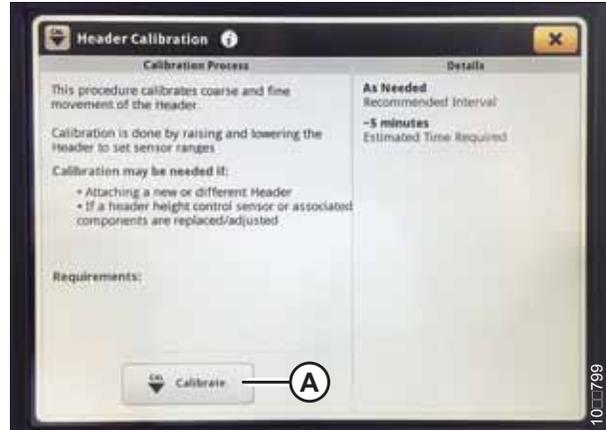


Abbildung 3.513: Display John Deere S7 –
Schneidwerkskalibrierung

10. Taste (A) auf der Konsole drücken, um den Motor mit hoher Leerlaufdrehzahl laufen zu lassen.



Abbildung 3.514: Bedienkonsole John Deere S7

11. Auf der Seite mit der KALIBRIERUNGSZUSAMMENFASSUNG die Schaltfläche START (Starten) auswählen.
12. Die Bildschirmanweisungen auf dem Mähdrescher-Display 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 142*.



Abbildung 3.515: Display John Deere S7 –
Schneidwerkskalibrierung

13. Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.

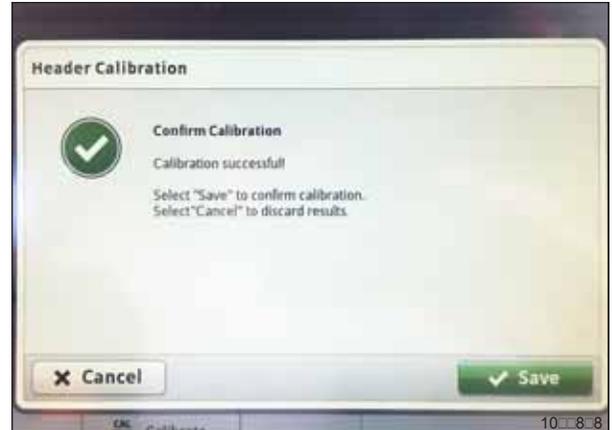


Abbildung 3.516: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter

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 [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307](#).

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307](#).



GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
2. Die Floatfunktion entriegeln.

BETRIEB

3. 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. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

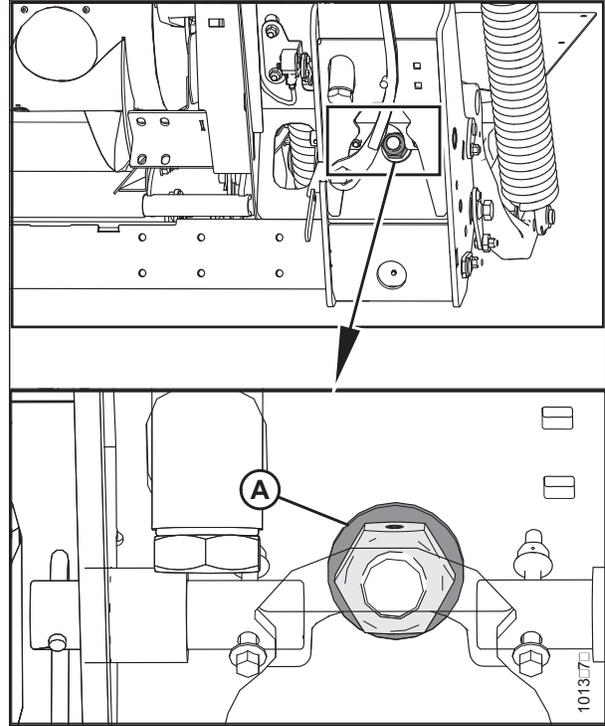


Abbildung 3.517: Floatverriegelung

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

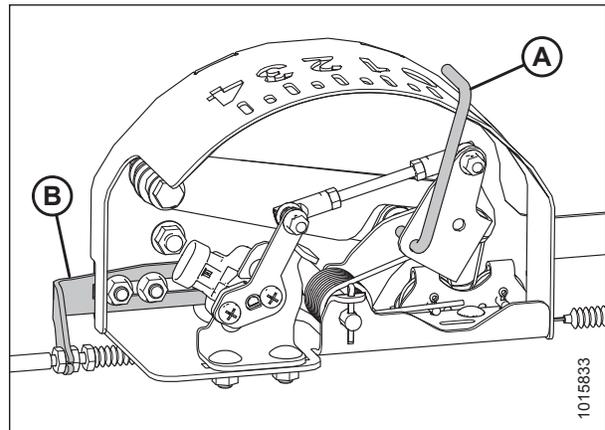


Abbildung 3.518: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

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

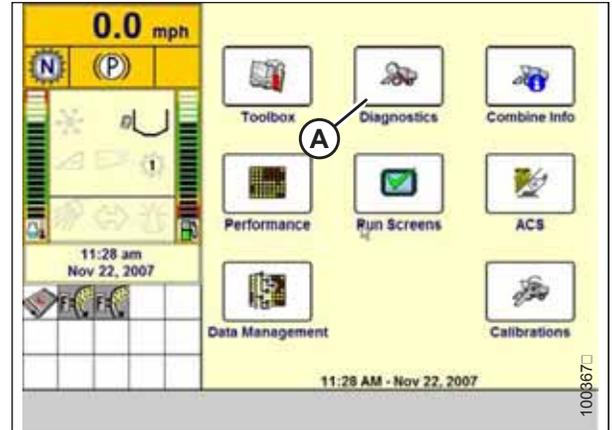


Abbildung 3.519: Display auf New Holland Mähdreschern

8. Den Dropdown-Pfeil neben dem Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird angezeigt.

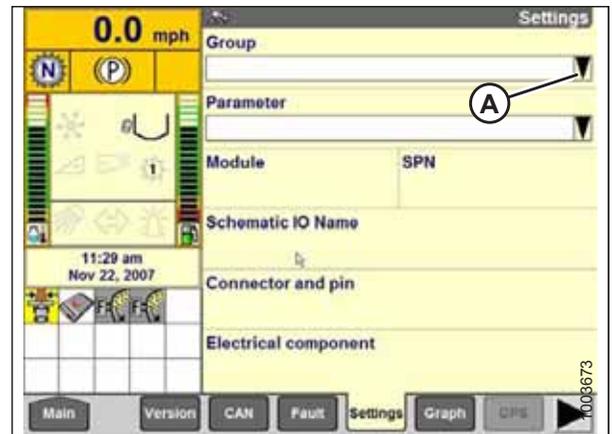


Abbildung 3.520: Display auf New Holland Mähdreschern

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

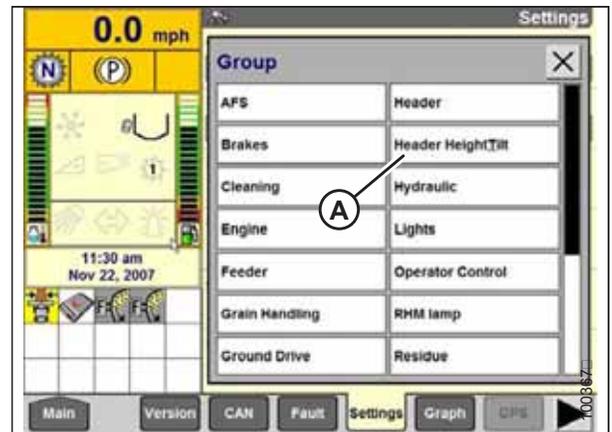


Abbildung 3.521: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

10. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhsensor links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der genaue Spannungsmesswert ist am oberen Seitenrand zu sehen.
11. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
12. 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 142*.

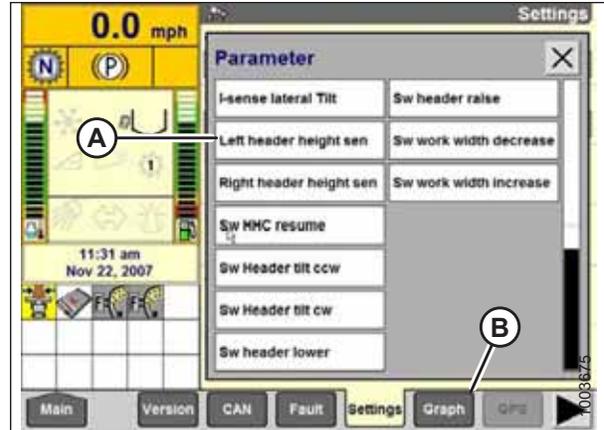


Abbildung 3.522: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX

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:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe *3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307*.

1. Auf dem Mähdrescherdisplay den Eintrag HEADER LATERAL FLOAT (Seitliches Pendeln Schneidwerk) auswählen und EINGABE auswählen.
2. Mit den Auswahlstasten NACH OBEN und NACH UNTEN navigieren und die Option INSTALLED (Installiert) auswählen.



Abbildung 3.523: Display auf New Holland Mähdreschern

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.

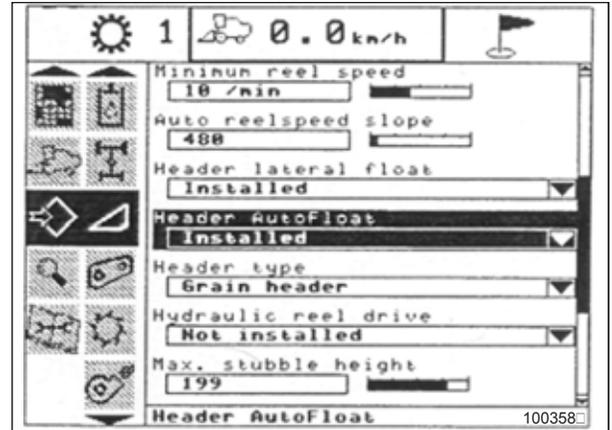


Abbildung 3.524: Display auf New Holland Mähdreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.



GEFAHR

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

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:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307](#).

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 88](#).

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.

BETRIEB

- 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 (AHC) zu kalibrieren:

1. Auf dem Mährescherdisplay 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 Auswahlstasten NACH OBEN und NACH UNTEN drücken.



Abbildung 3.525: Display auf New Holland Mähreschern

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 Mähreschers zu finden.



Abbildung 3.526: Display auf New Holland Mähreschern

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:

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

5. Falls die Einheit nicht wie vorgesehen funktioniert, die maximale Stoppelhöhe kalibrieren.

Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland Mährescher der Serie CR/CX

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

BETRIEB

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, ist der Flächenzähler möglicherweise **NICHT** genau, 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.

GEFAHR

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

1. Das Dialogfenster MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (Maximale Stoppelhöhe) öffnen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

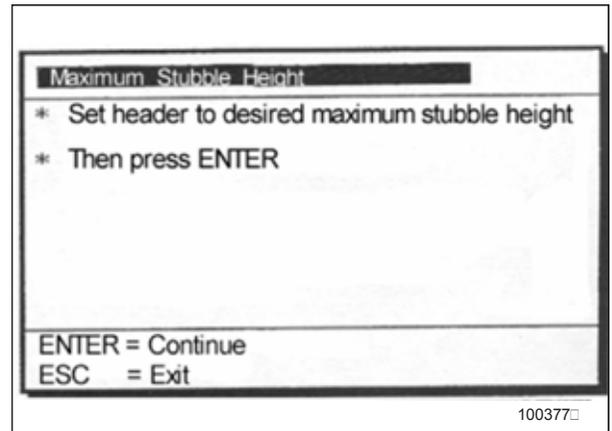


Abbildung 3.527: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdescher

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.

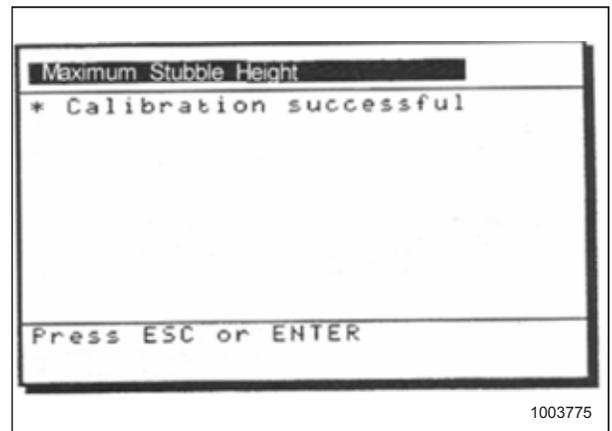


Abbildung 3.528: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdescher

BETRIEB

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307](#).

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.

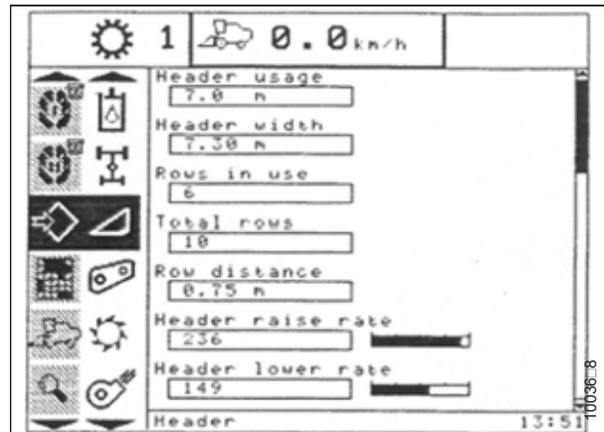


Abbildung 3.529: Display auf New Holland Mähdreschern

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307](#).

BETRIEB

1. Auf dem Mährescherdisplay 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 Schneidwerk-Absenkgeschwindigkeit kann in 7er-Schritten auf einen Wert zwischen 2 und 247 eingestellt werden. Ab Werk ist die Absenkgeschwindigkeit auf 100 eingestellt.

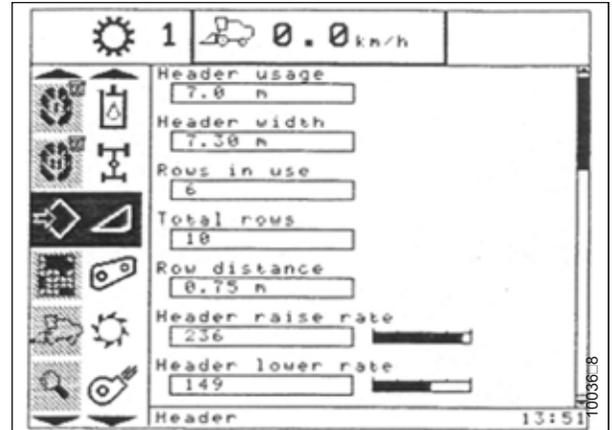


Abbildung 3.530: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der CR/CX

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mährescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307](#).



GEFAHR

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

1. Das Dreschwerk und den 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. Ab Werk ist die Absenkgeschwindigkeit auf 100 eingestellt.



Abbildung 3.531: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX

Die Schnitthöheneinstellung kann im Mähdrescher gespeichert werden. Bei der Ernte kann die Einstellung über den Multifunktionshebel ausgewählt werden.

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:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 307](#).

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 138](#). 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.

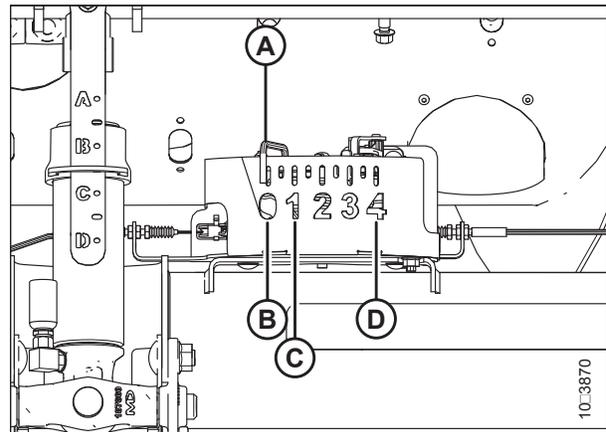


Abbildung 3.532: Auflagedruckanzeige

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.

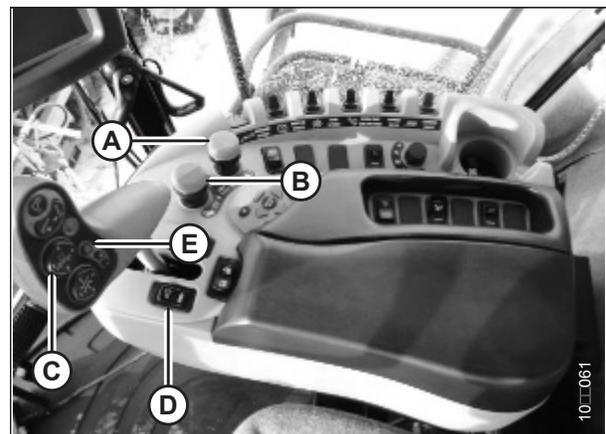


Abbildung 3.533: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

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.

7. 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 des Sollwerts für Schnitthöhe muss der Wippschalter (C) nicht erneut gedrückt werden.

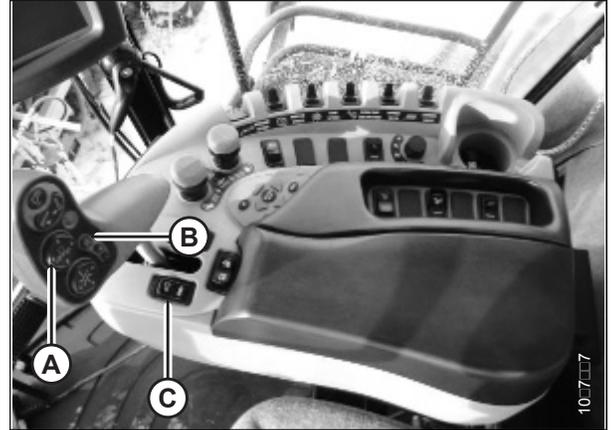


Abbildung 3.534: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

3.8.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger

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 [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 297](#).

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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

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 [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 297](#).



GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
2. Die Floatfunktion entriegeln.

BETRIEB

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

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk bei den nächsten beiden Arbeitsschritten nicht an den unteren Anschlägen steht, kann der Spannungsmesswert während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#).

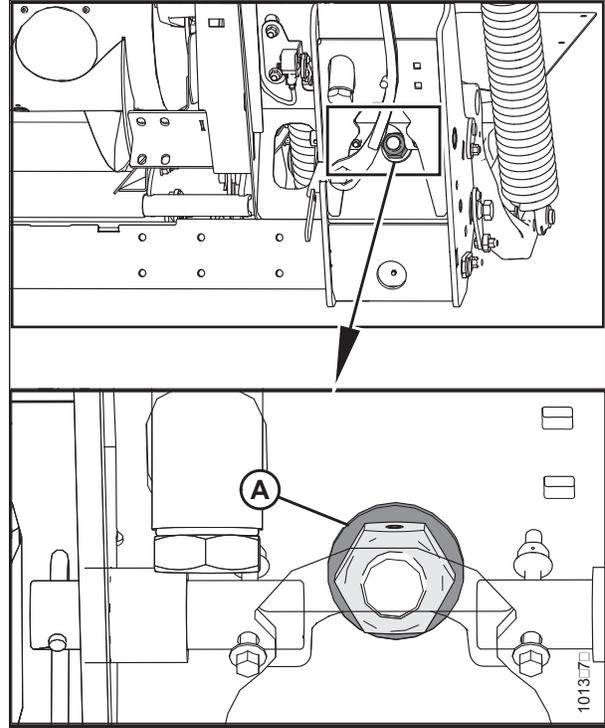


Abbildung 3.535: Floatverriegelung

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

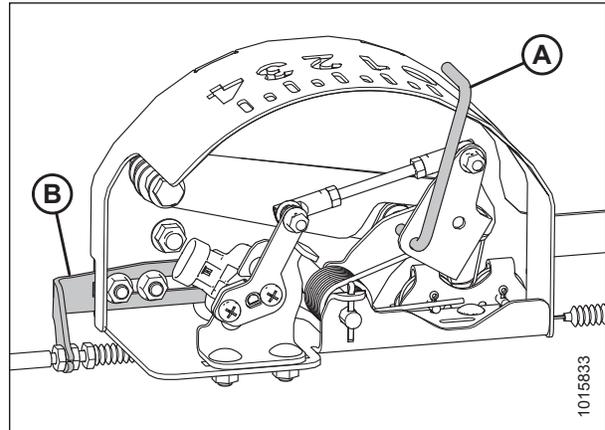


Abbildung 3.536: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

6. Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird eingeblendet.



Abbildung 3.537: Display auf New Holland Mähdrreschern

7. SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.



Abbildung 3.538: Display auf New Holland Mähdrreschern

8. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen.
9. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag HEADER HEIGHT SENS. L (B) (Schnitthöhensensor links) auswählen.



Abbildung 3.539: Display auf New Holland Mähdrreschern

BETRIEB

10. GRAPH (A) (Diagramm) auswählen. Der genaue Spannungsmesswert (B) ist am oberen Seitenrand zu sehen.
11. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
12. 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 142*.



Abbildung 3.540: 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. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

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 *3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 297*.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen. Die Seite TOOLBOX (Extras) wird eingeblendet.

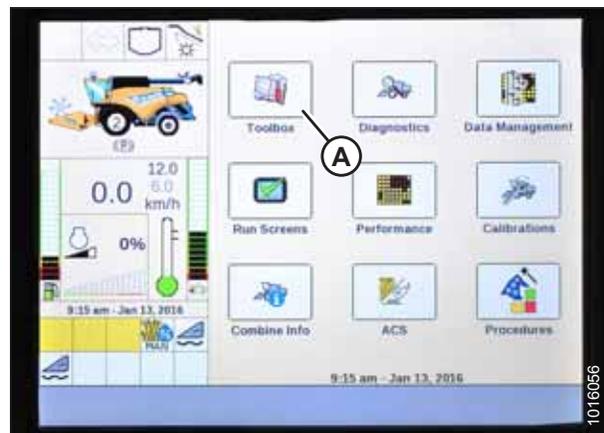


Abbildung 3.541: Display auf New Holland Mähdreschern

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 Einstellung wird nun vom Händler vorgenommen. Wenden Sie sich an Ihren MacDon Händler, wenn Sie die Händler-Einstellung ändern lassen möchten.



Abbildung 3.542: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

4. HEAD 1 (A) auswählen. Die Seite 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 3.543: 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 3.544: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Für New Holland Mähdrescher: Für Option HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untergruppe) den Wert 80/90 (A) auswählen.



Abbildung 3.545: Display auf New Holland Mähdreschern

- HEAD 2 (A) auswählen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkeinrichtung 2) wird eingeblendet.



Abbildung 3.546: 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 3.547: 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 3.548: Display auf New Holland Mähdreschern

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



Abbildung 3.549: Display auf New Holland Mähdreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

! GEFAHR

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

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.

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 [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 297](#).

BETRIEB

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 88.

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 KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird eingeblendet.

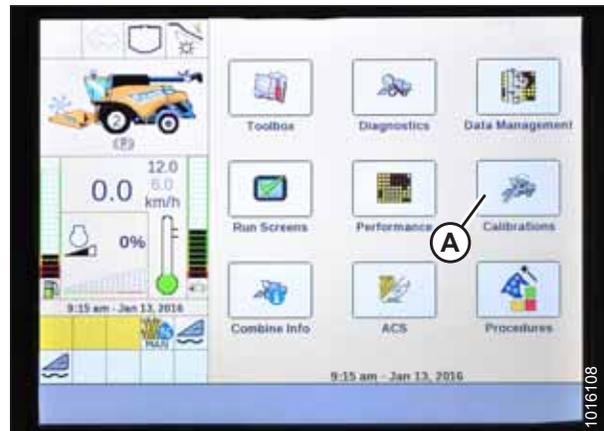


Abbildung 3.550: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Den Dropdown-Pfeil unter CALIBRATION (A) (Kalibrierung) auswählen.



Abbildung 3.551: Display auf New Holland Mähdreschern

- Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.552: Display auf New Holland Mähdreschern

- Kalibrierungen in der auf der Seite 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 3.553: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

5. Nach Abschluss aller Kalibrierungsschritte wird die Nachricht CALIBRATION COMPLETED (Kalibrierung abgeschlossen) eingeblendet.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.554: 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 Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

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

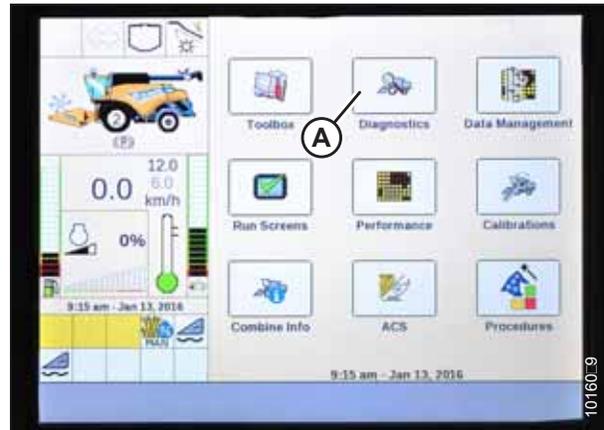


Abbildung 3.555: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

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.

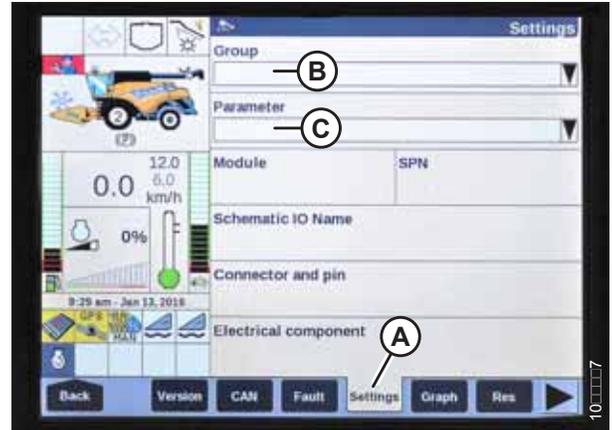


Abbildung 3.556: Display auf New Holland Mähdreschern

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 Haspelhöehensensors, Seite 103* lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

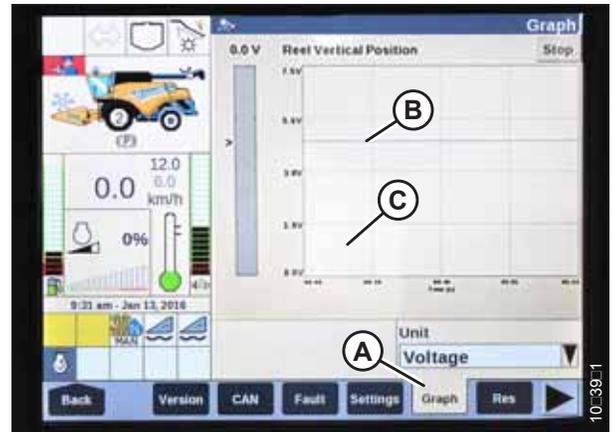


Abbildung 3.557: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR

Die Schnitthöheneinstellung kann im Mähdrescher gespeichert werden. Bei der Ernte kann die Einstellung über den Multifunktionshebel ausgewählt 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 [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 297](#).

BETRIEB

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.

GEFAHR

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



Abbildung 3.558: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

Gehen Sie wie folgt vor, um die Schnitthöhe vor einzustellen:

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 3.559: 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 318 bis Schritt 6, Seite 318 wiederholen, dabei allerdings Voreinstellungstaste 2 drücken.



Abbildung 3.560: Multifunktionshebel eines New Holland Mähdreschers

BETRIEB

- Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
- Auf dem Hauptbildschirm das Menü RUN SCREENS (A) (Betriebsbildschirme) auswählen.



Abbildung 3.561: Display auf New Holland Mähdreschern

- 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 3.562: 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 [3.8.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 297](#).

BETRIEB

1. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen. Die Seite TOOLBOX (Extras) wird eingeblendet.



Abbildung 3.563: Display auf New Holland Mähdreschern

2. FEEDER (A) (Schrägförderer) auswählen. Die Seite FEEDER SETUP (Nächste Aktion Haspel) wird eingeblendet.
3. Das Feld MAXIMUM WORK HEIGHT (B) (Maximale Arbeitshöhe) auswählen.

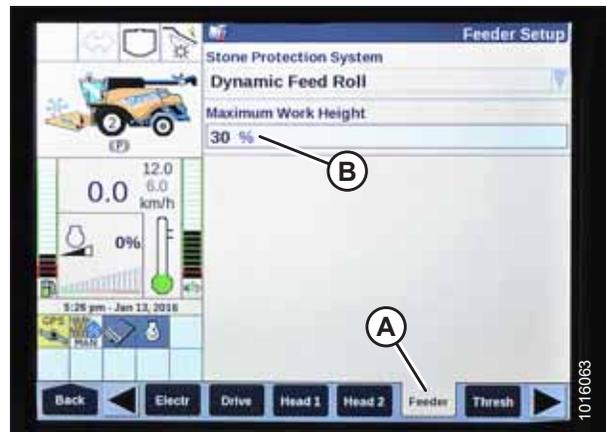


Abbildung 3.564: Display auf New Holland Mähdreschern

4. Unter MAXIMUM WORK HEIGHT (Maximale Arbeitshöhe) den gewünschten Wert eingeben.
5. Die Schaltfläche SET (Einstellung übernehmen) und dann die Schaltfläche ENTER (Eingabe) berühren.



Abbildung 3.565: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

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 Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und neue Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Auf dem Multifunktionshebel gleichzeitig die Tasten ENTLASTEN (A) und FORTSETZEN (B) drücken.



Abbildung 3.566: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

2. Auf der Seite HEAD 1 (Schneidwerk 1) unter CUTTING TYPE (Schneidwerkverhalten) das Schnittverfahren von FLEX (Bewegliche Seitenflügel) auf PLATFORM (Starres Schneidwerk) (A) umstellen.

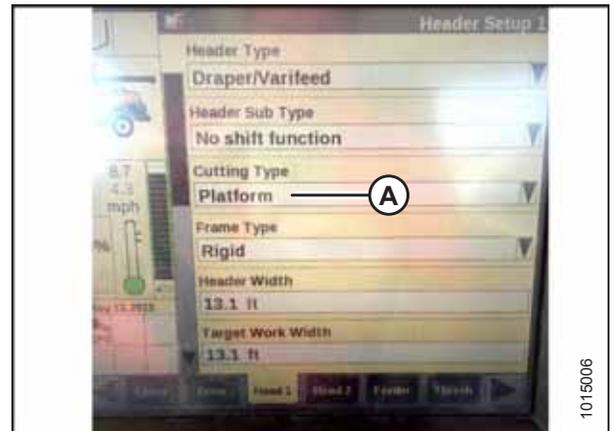


Abbildung 3.567: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

3. Auf der Seite HEAD 2 (Schneidwerk 2) unter HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) den Eintrag DEFAULT (Standardwert) durch „80/90“ (A) ersetzen.



Abbildung 3.568: Display auf New Holland Mähreschern

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 dritte Taste (C) ist nicht konfiguriert.

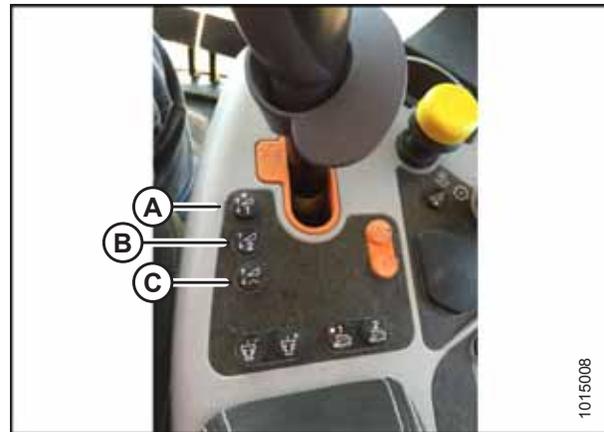


Abbildung 3.569: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

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.

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 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 Verriegelungen der Seitenflügel (A) in Stellung VERRIEGELT (Griff oben) bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Starres Schneidwerk, Seite 78*.
5. Die Floatfunktion überprüfen und ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 71*.

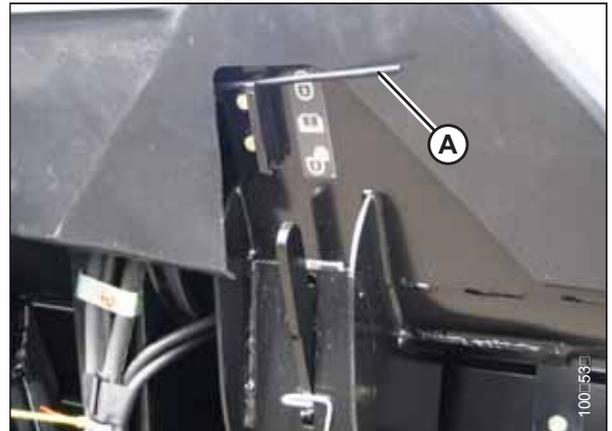


Abbildung 3.570: Verriegelung der Seitenflügel

6. An beiden Floatverriegelungen ist eine Mutter zum Nachstellen der Schneidwerk-Waagrechtstellung 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.

- a. Unten am Schneidwerk Mutter (A) **IM UHRZEIGERSINN** drehen, um das Schneidwerk anzuheben.
- b. Oben am Schneidwerk Mutter (A) **GEGEN DEN UHRZEIGERSINN** drehen, um das 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.

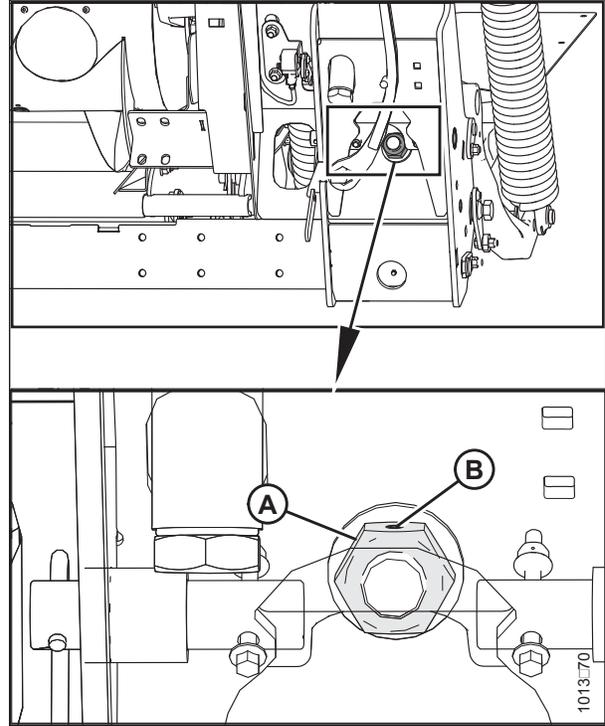


Abbildung 3.571: Floatverriegelung

BEACHTEN:

Der Abstand zwischen Rahmen und Rückseite des Umlenkhebels muss mindestens 2–3 mm ($\frac{1}{8}$ Zoll) betragen.

BEACHTEN:

Die Floatfunktion nach dem Waagrechtstellen des Schneidwerks überprüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 71*.

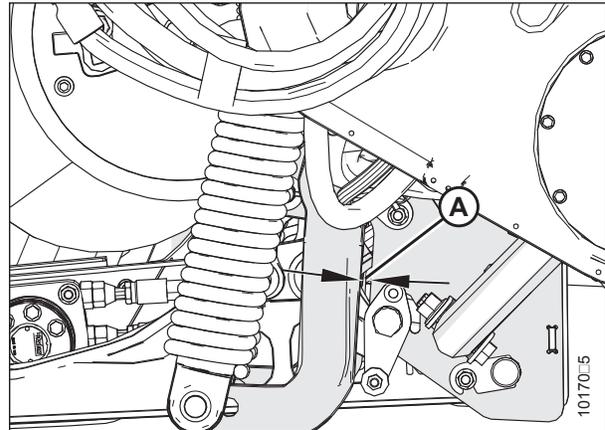


Abbildung 3.572: Umlenkhebel

3.10 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken

Der Messerbalken befindet sich vorne am Schneidwerk und nimmt das Messer und die Messerfinger auf, mit denen gemäht wird.

GEFAHR

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

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 rückwärts 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, den Schneidwerksantrieb auskuppeln 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 623.

3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls

Es kann vorkommen, dass sich Erntegut zwischen Einzugsförderband und Einzugstragrahmen verkeilt.

1. Den Mährescher 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 Mähreschermodell unterschiedlich).
4. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit auf 0 reduzieren.
5. Das Schneidwerk einschalten.
6. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit langsam bis zur vorherigen Geschwindigkeit erhöhen, nachdem die Stauung beseitigt wurde.

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 optionalen Tasträdern/integrierter Transporteinrichtung können hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine nachgezogen werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug

VORSICHT

Beachten Sie die nachstehenden Transportanweisungen, um Kontrollverlust und damit einhergehenden Personenschaden und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Das Zugfahrzeug muss sicher kontrollierbar sein und angemessen bremsen können. Dazu muss es schwerer sein als das Schneidwerk. Informationen über Gewichte finden Sie unter [2.2 FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie – Technische Daten, Seite 24](#).
- 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.)
- Gesamte 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

VORSICHT

Beachten Sie die nachstehenden Transportanweisungen, um Kontrollverlust und damit einhergehenden Personenschaden und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Höchstgeschwindigkeit 32 km/h (20 mph) NICHT überschreiten!
- Auf rutschigem und 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.

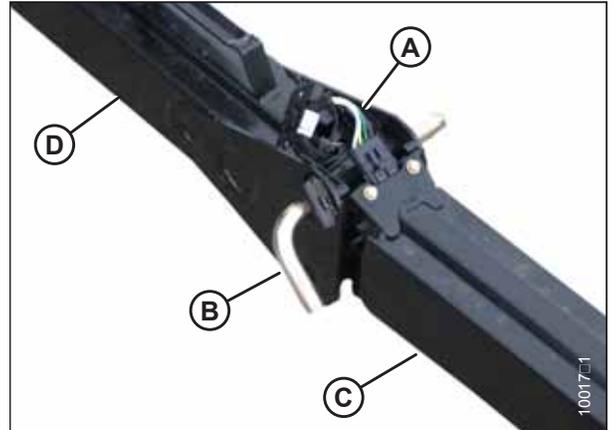


Abbildung 3.573: Baugruppe „Zugdeichsel“

4. Den Stromstecker (A) an der Vorderachse ausstecken.

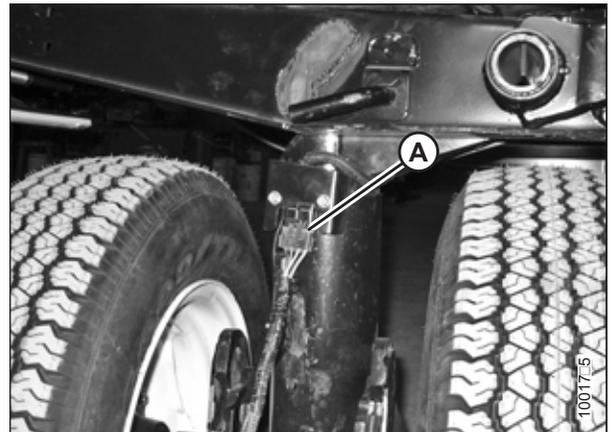


Abbildung 3.574: Stromanschluss

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.

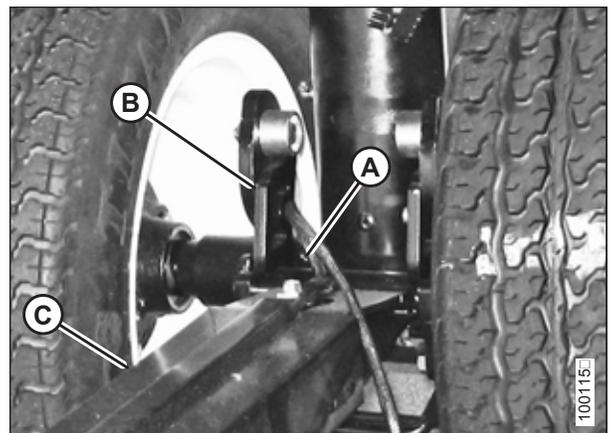


Abbildung 3.575: Zugdeichselverriegelung

Aufbewahren der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel besteht aus dem hinteren (A) und dem vorderen (B) Abschnitt. Durch diese Aufteilung vereinfachen sich Aufbewahrung und Handhabung.

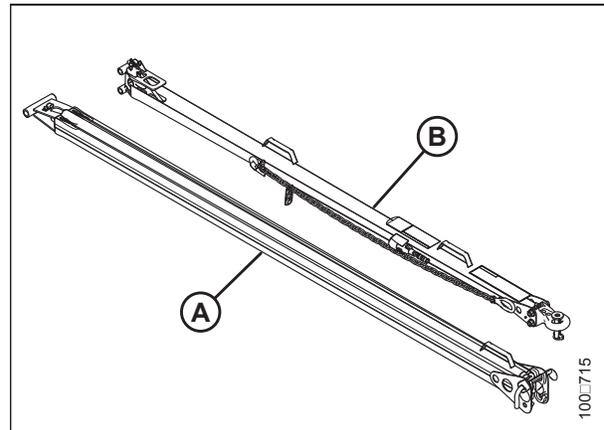


Abbildung 3.576: Baugruppe „Zugdeichsel“

1. Die Innenseite der äußeren Zugdeichselhälfte im Stangenhalter (A) am Haupttrahmenrohr auf der linken Seite ablegen.
2. Die Zugdeichsel mit der Zugöseseite und dem Sicherungstift (C) an der Halterung (B) des Abschlussblechs sichern. Mit einem Klappsplint sichern.
3. Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

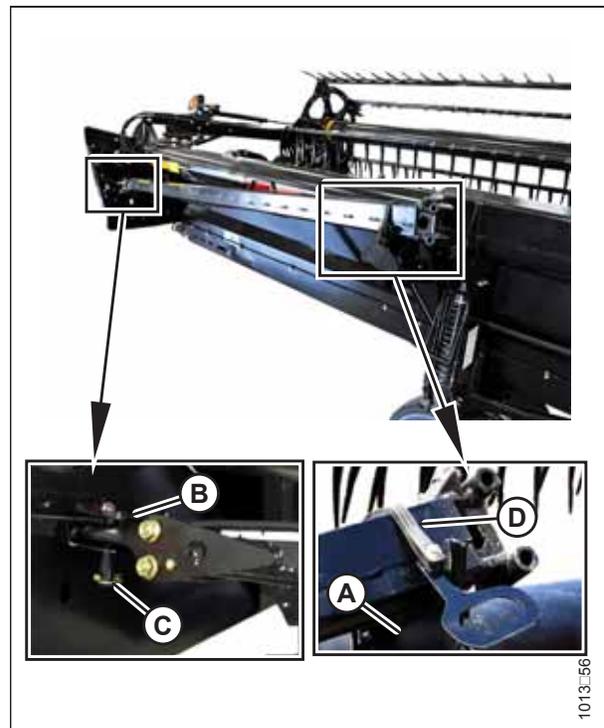


Abbildung 3.577: Aufbewahrungsvorrichtung für Zugdeichsel – linke Seite

4. Die Innenseite der inneren Zugdeichselhälfte im Stangenhalter (A) am Haupttrahmenrohr auf der rechten Seite ablegen.
5. Die Zugdeichselseite mit Querrohr mit dem Sicherungsbolzen (C) an der Halterung (B) des Abschlussblechs sichern. Mit einem Federstecker sichern.
6. Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

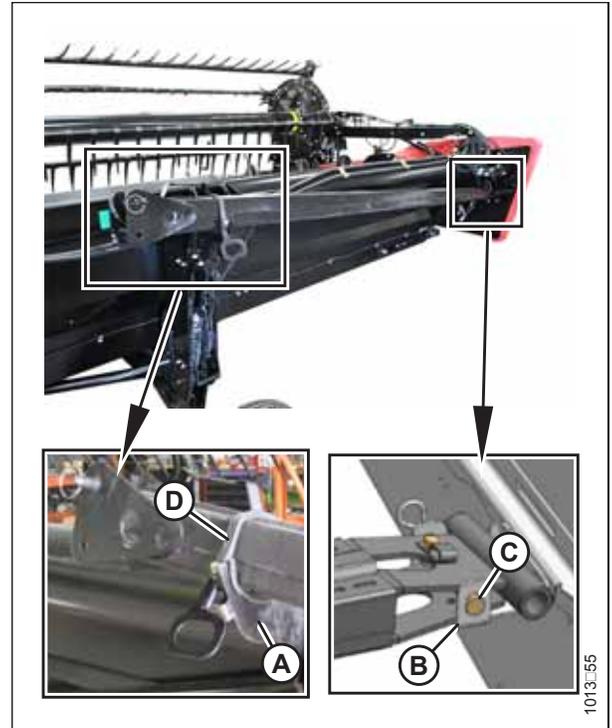


Abbildung 3.578: Aufbewahrungsvorrichtung für die hintere Zugdeichsel – rechte Seite

7. Das Schneidwerk an den Mähdrescher anbauen. Die Anleitung entnehmen Sie [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 345](#).

WICHTIG:

Ist die Zugdeichsel am Schneidwerk angebracht, wirkt sich dies auf die Schneidwerk-Floatfunktion aus. Die Anleitung entnehmen Sie [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 71](#).

8. Die Transporträder in Arbeitsstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Umstellen der Vorderräder \(links\) auf Arbeitsstellung, Seite 331](#)
 - [Umrüsten der Hinterräder \(rechts\) auf Arbeitsstellung, Seite 333](#)

Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung

⚠ GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

BETRIEB

4. Die Vorderachse (A) so schwenken, dass die Räder in Richtung des Messerbalkens laufen.
5. Den Sicherungsbolzen (B) herausziehen und die Vorderachse Richtung Schneidwerksrückseite ziehen. Den Sicherungsbolzen in der Aussparung (C) über dem Federbein ablegen.
6. Den Griff (D) nach oben ziehen, um das Federbein zu entriegeln und nach unten zu verschieben.

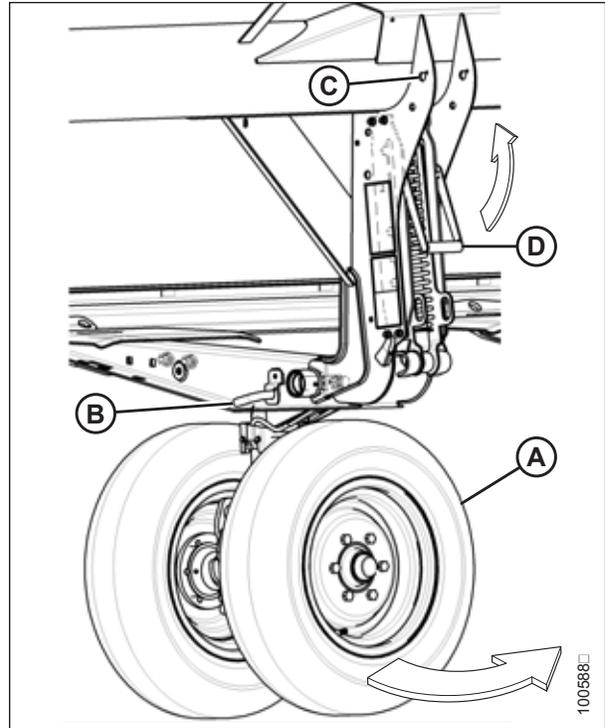


Abbildung 3.579: Vorderräder

7. 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.
8. Befinden sich die Zapfen in den Aufnahmetaschen den Griff loslassen und anschließend die Sicherungsklinke mit dem Bolzen und Federstecker (D) sichern.

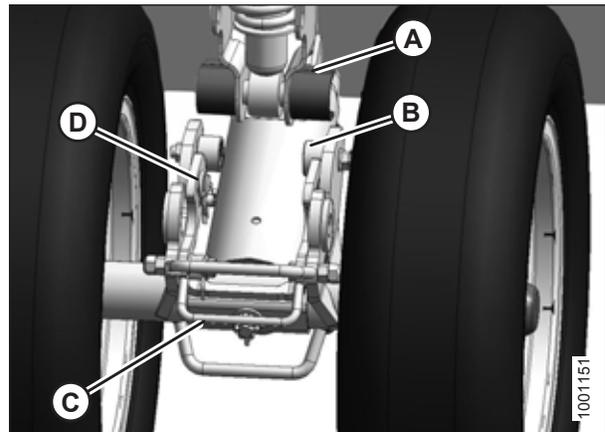


Abbildung 3.580: Vorderräder

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.

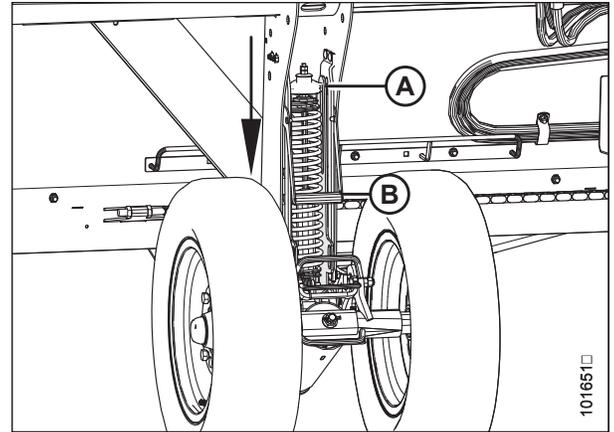


Abbildung 3.581: Vorderräder

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung

- Den Sicherungsbolzen (A) am linken Hinterrad herausziehen. Das Hinterrad im Uhrzeigersinn schwenken und mit dem Sicherungsbolzen verriegeln.

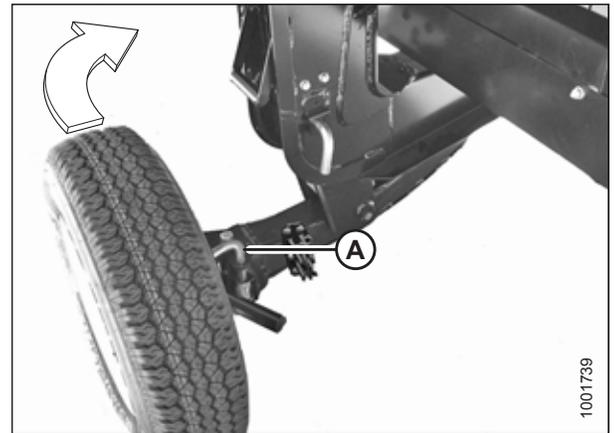


Abbildung 3.582: Hinterrad – rechte Seite

- 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.

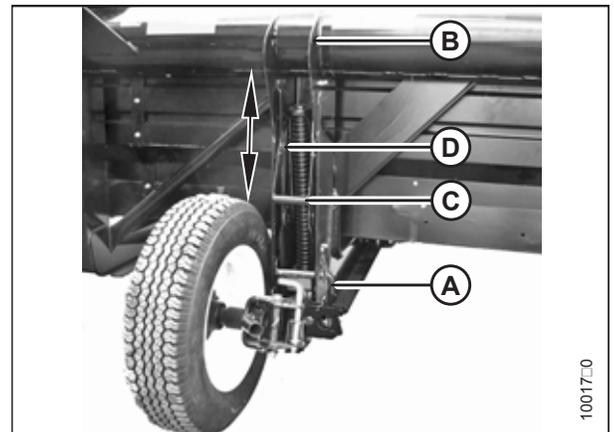


Abbildung 3.583: Hinterrad – rechte Seite

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.

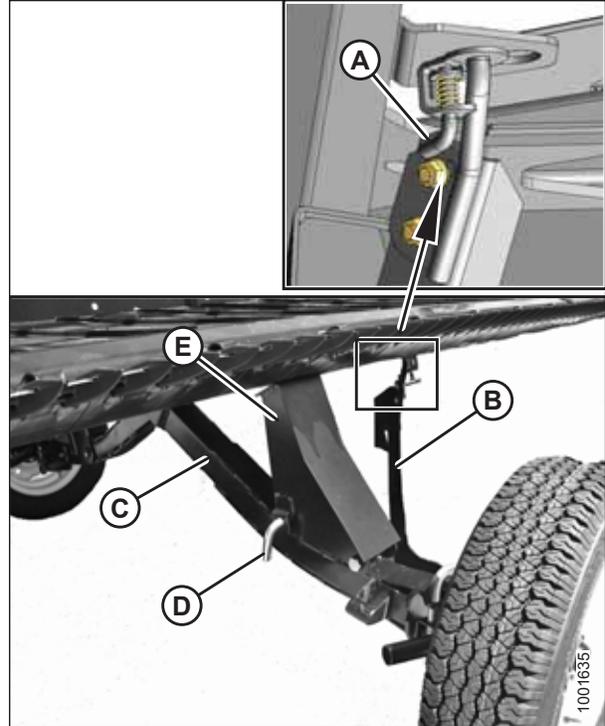


Abbildung 3.584: Hinterrad – rechte Seite

- 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 Mähdrescher zeigt.

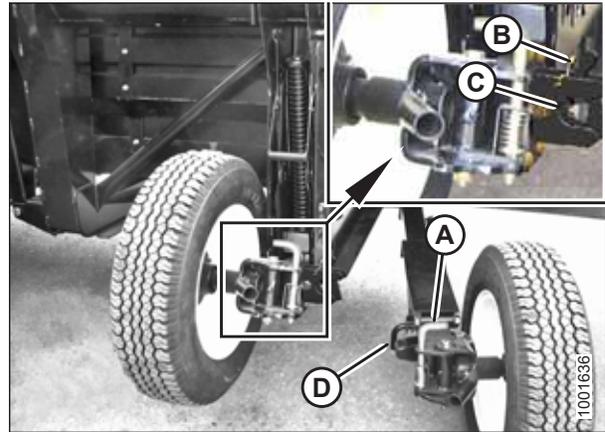


Abbildung 3.585: Hinterräder

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 befinden.

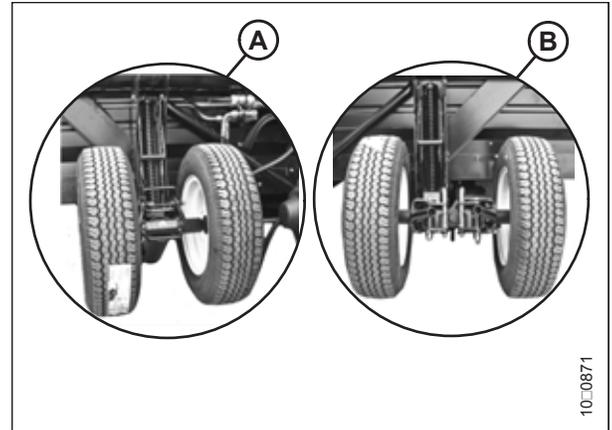


Abbildung 3.586: Arbeitsstellung

3.12.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung

Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung

GEFAHR

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

VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken 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.

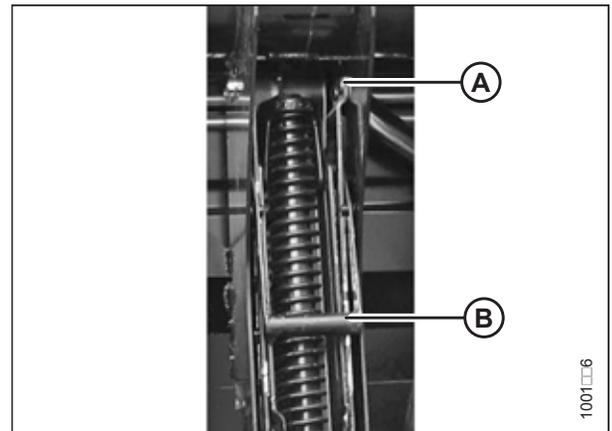


Abbildung 3.587: Federung

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.

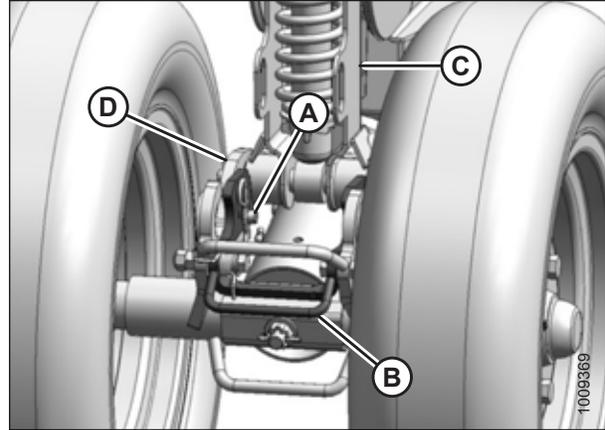


Abbildung 3.588: Vorderräder links

8. Den Griff (A) zum Verriegeln nach unten drücken.

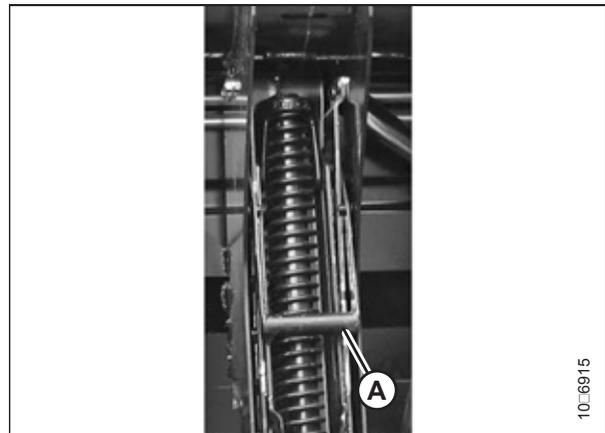


Abbildung 3.589: Federung

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.

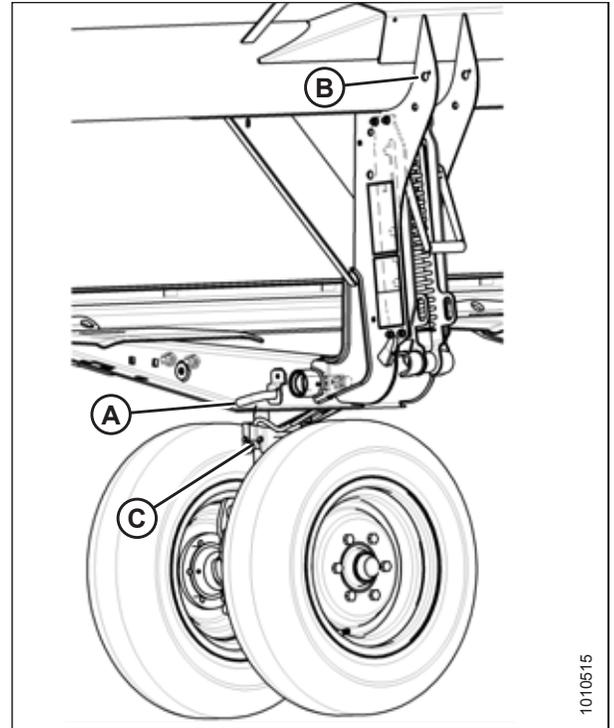


Abbildung 3.590: Vorderräder links

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.

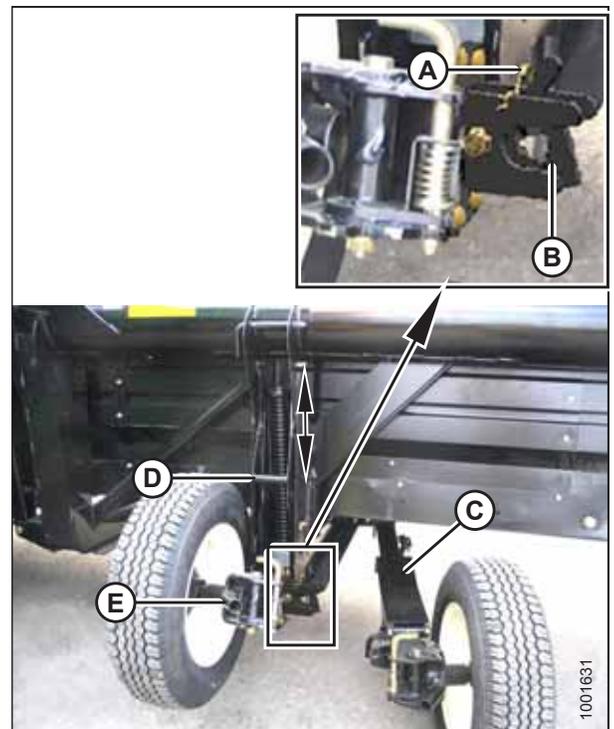


Abbildung 3.591: Hinterräder

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.

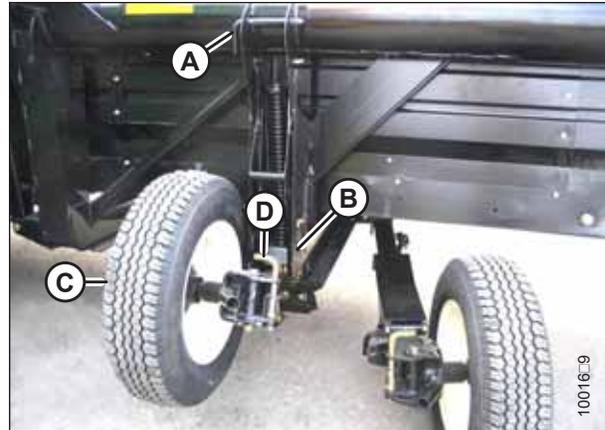


Abbildung 3.592: Hinterräder

- Nachprüfen, ob sich das linke Rad wie abgebildet in Transportstellung befindet.



Abbildung 3.593: Linkes Rad in Transportstellung

- Den Federbolzen (A) hochziehen und das rechte Hinterrad (B) um 90° im Uhrzeigersinn schwenken.



Abbildung 3.594: Rechtes Hinterrad

10. Das Rad (A) mit dem Federbolzen (B) verriegeln. Die rechte Achse (C) in Richtung Schneidwerksvorderseite bewegen.

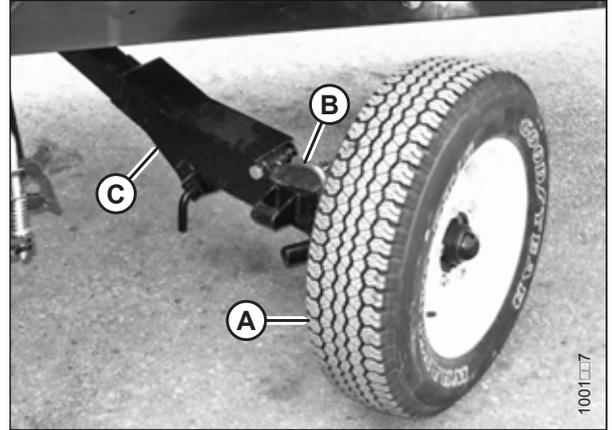


Abbildung 3.595: Rechtes Hinterrad

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 345](#).
15. Den Motor des Mähreschers starten und das Schneidwerk komplett absenken.

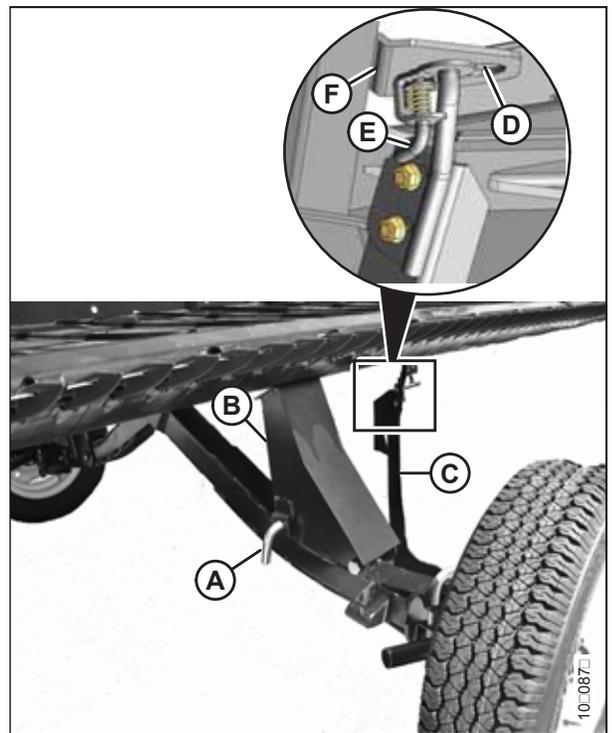


Abbildung 3.596: Stellung des rechten Hinterrades

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.

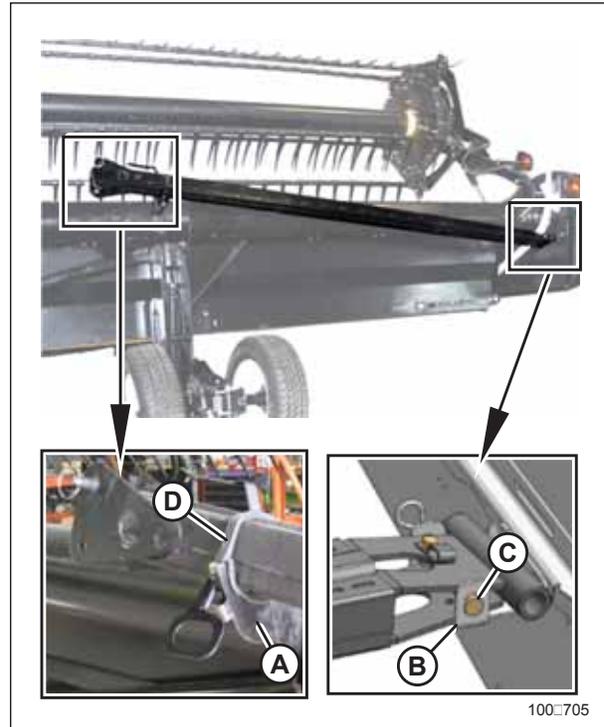


Abbildung 3.597: Zugdeichsel abnehmen – rechte Seite

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.

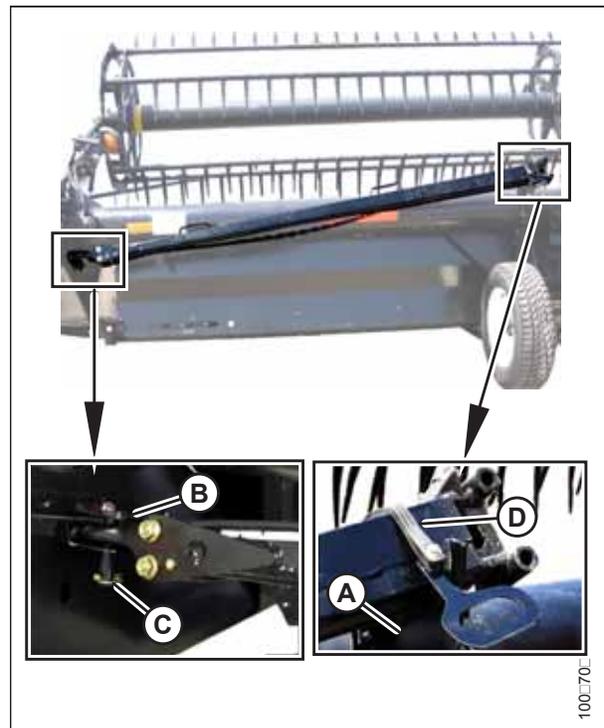


Abbildung 3.598: Zugdeichsel abnehmen – linke Seite

BETRIEB

- Den vorderen Teil (B) der Zugdeichsel mit der hinteren Hälfte (A) verbinden.

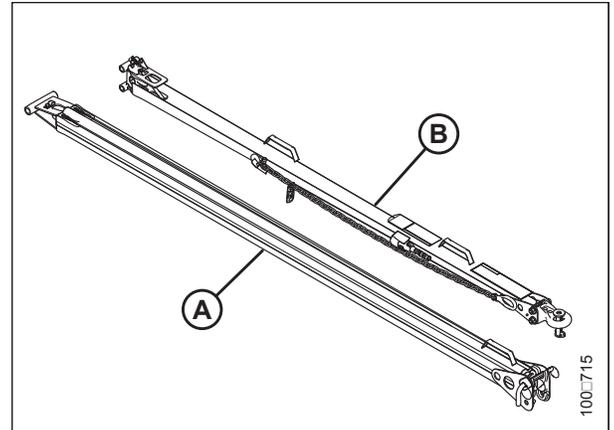


Abbildung 3.599: Baugruppe „Zugdeichsel“

- Die vordere Zugdeichsel (B) anheben und in die Aufnahme der hinteren Zugdeichsel (A) einsetzen.

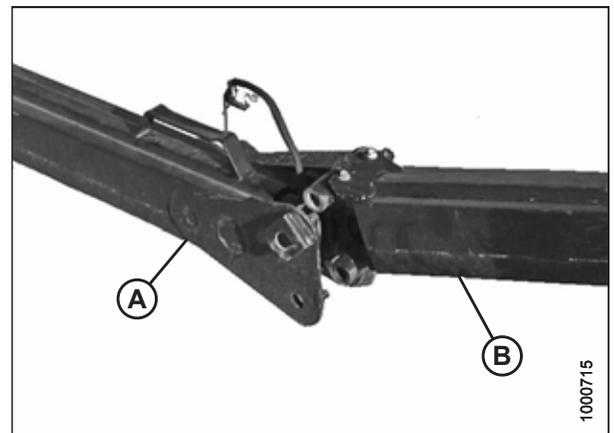


Abbildung 3.600: Baugruppe „Zugdeichsel“

- 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.

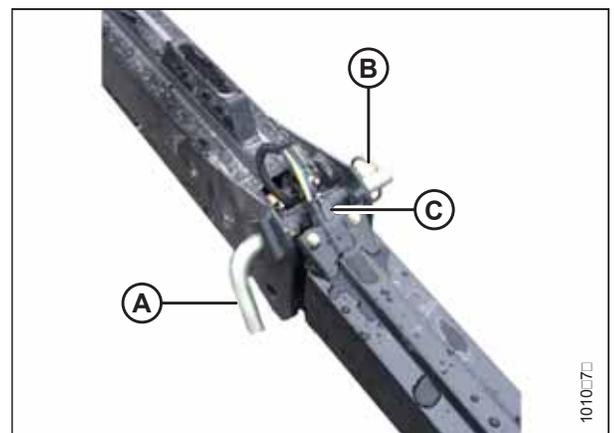


Abbildung 3.601: Baugruppe „Zugdeichsel“

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.

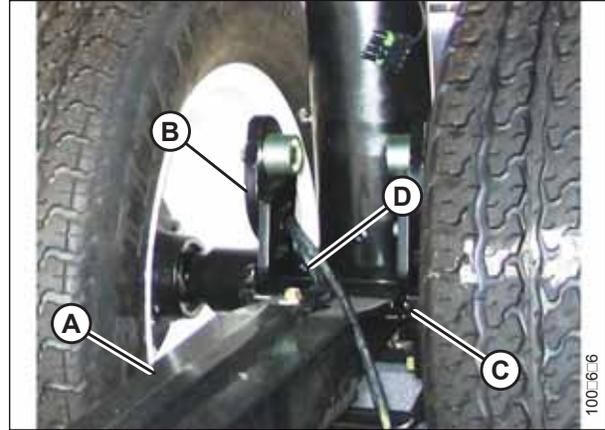


Abbildung 3.602: Anbringen der Zugdeichsel

15. Das Stromkabel (A) an der Vorderachse anschließen.



Abbildung 3.603: 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 kaputte 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 639](#).

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	4.5 Case IH-Mähdrescher, Seite 387
Gleaner, R- und S-Serie, Challenger 660, 670, 680B, 540C, 560C; Massey Ferguson 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	4.3 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner und Massey Ferguson), Seite 373
Serie AGCO IDEAL™	3.8.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher, Seite 145
John Deere, Serien 60, 70, S und T	4.7 John Deere-Mähdrescher, Seite 402
CLAAS-Serie 500 (einschließlich R Serie), 600, 700, 7000/8000 und Tucano	4.6 CLAAS-Mähdrescher, Seite 395
New Holland CR, CX	4.8 New Holland-Mähdrescher, Seite 409

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 fünf 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:

- AGCO Serie IDEAL™
- 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.

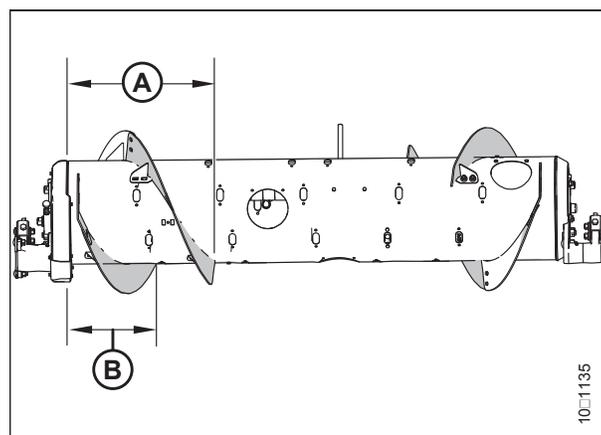


Abbildung 4.1: Schmal stehende Konfiguration – Rückansicht

A – 514 mm (20 1/4 Zoll)

B – 356 mm (14 Zoll)

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Schmal stehend“, siehe Abschnitt [4.1.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung, Seite 348](#).

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 Mähdreschern Standard:

- Case IH, Serien 2300/2500
- Case IH 5/6/7088, 7/8010, 7/8/9120, 5/6/7130, 7/8/9230, 5/6/7140, 7/8/9240, 5/6/7150, 7/8/9250
- Challenger® 66/67/680B, 54/560C, 54/560E
- CLAAS 56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780, 7000/8000, Tucano
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670, S76/77/78/790
- Massey Ferguson® 96/97/9895, 9520/40/60, 9545/65, 9380
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80, 10.80/10.90
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0, 8080/8090
- Rostselmash Torum 760/780
- Versatile RT490

Die **mittlere Konfiguration** ist optional für die AGCO IDEAL™ Serie.

Für die mittlere Konfiguration werden 4 kurze Aufsraub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 22 Einzugsfinger empfohlen.

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Mittel“, siehe Abschnitt [4.1.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 351](#).

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 Mähdreschern möglich:

- Challenger® 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 8000
- John Deere T670
- Massey Ferguson® 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0

Für die Konfiguration „Breit“ werden 2 kurze Aufsraub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugsfinger empfohlen.

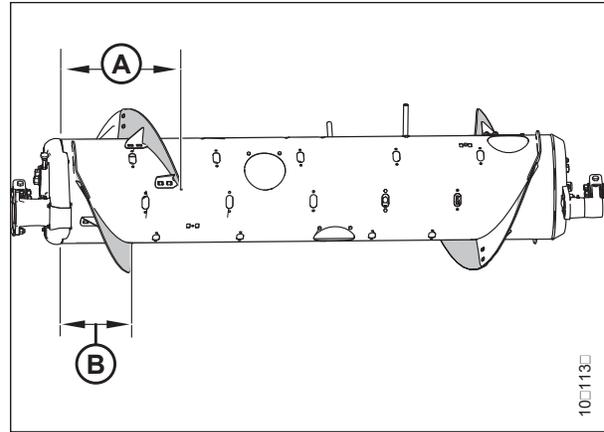


Abbildung 4.2: Mittlere Konfiguration – Rückansicht

A – 410 mm (16 1/8 Zoll)

B – 260 mm (10 1/4 Zoll)

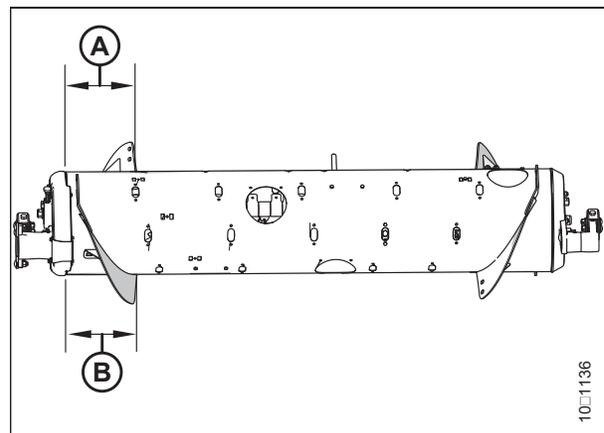


Abbildung 4.3: Konfiguration „Breit“ – Rückansicht

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.

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Breit“, siehe Abschnitt [4.1.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 354](#).

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.

BEACHTEN:

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

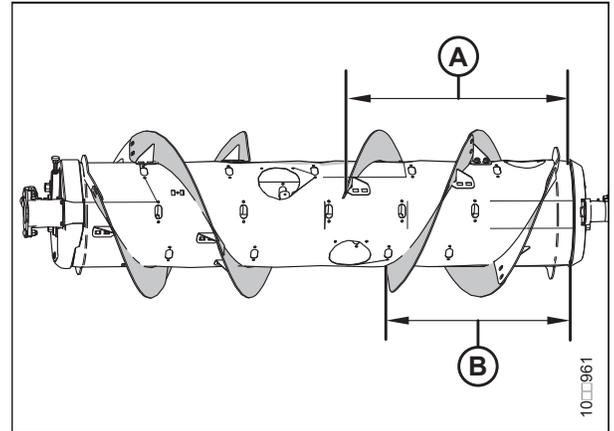


Abbildung 4.4: Konfiguration „Extra schmal“ – Rückansicht

A – 760 mm (29 15/16 Zoll)

B – 602 mm (23 11/16 Zoll)

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Extra schmal“, siehe Abschnitt [4.1.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung, Seite 357](#).

Die **Konfiguration „Extra breit“** ist optional an folgenden Mähdreschern möglich:

- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780/7000/8000

Unter der Konfiguration „Extra breit“ kommen keine Aufschraub-Schneckenwindungen zum Einsatz. Das Erntegut wird ausschließlich mit den werkseitig geschweißten Schneckenwindungen (A) befördert.

BEACHTEN:

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

Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

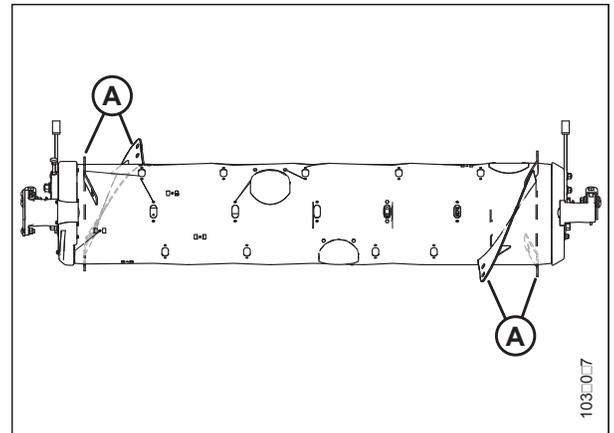


Abbildung 4.5: Konfiguration „Extra breit“ – Rückansicht

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die Konfiguration „Extra breit“, siehe Abschnitt [4.1.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung, Seite 361](#).

4.1.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung

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

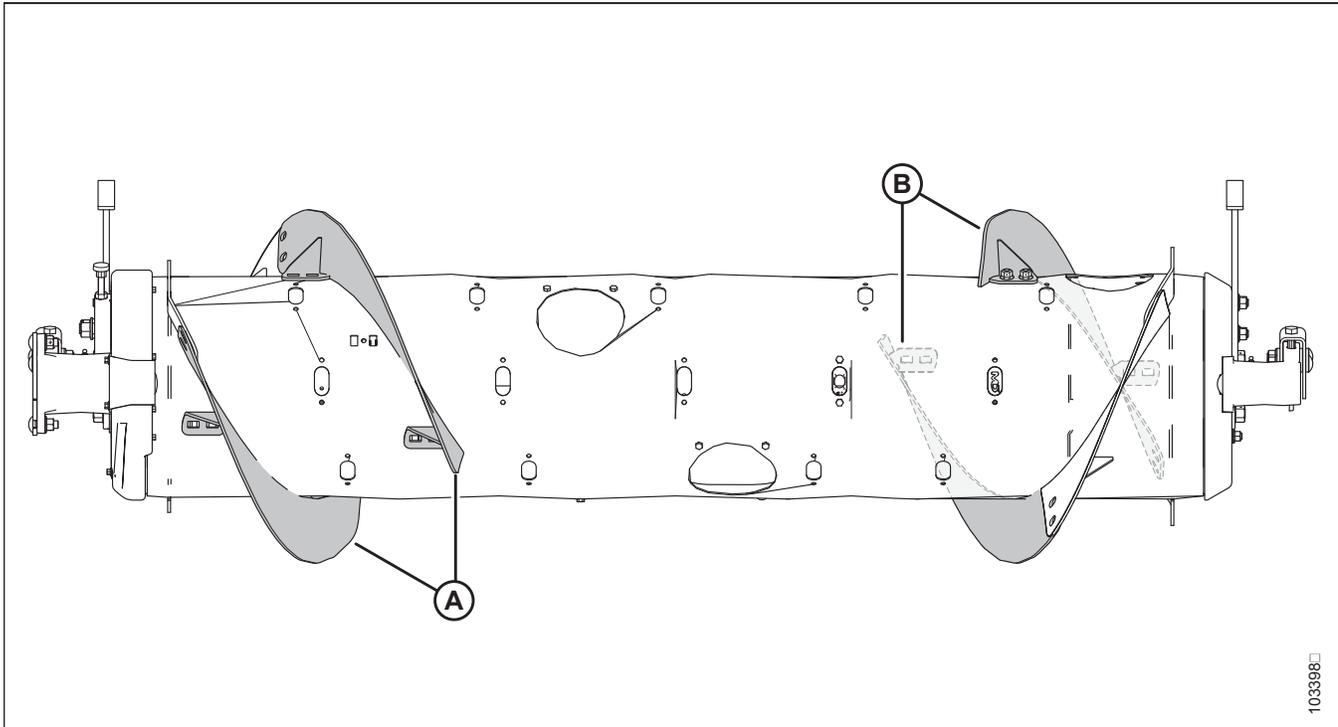


Abbildung 4.6: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

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

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

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 362.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 485.

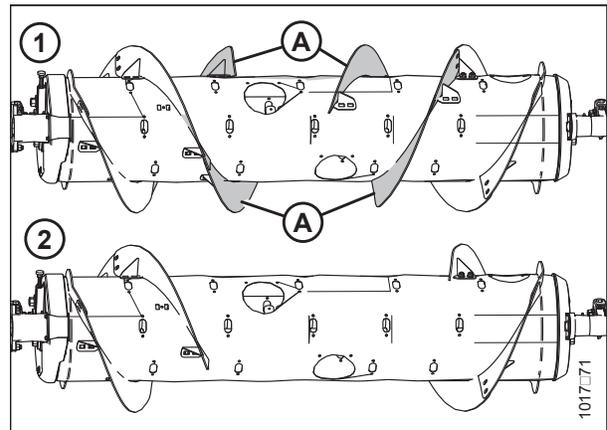


Abbildung 4.7: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Extra schmal“

2 – Konfiguration „Schmal stehend“

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

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration sind zwei Schneckenwindungssätze (MD #287032 oder B6400⁴⁷) erhältlich. Sie müssen bestehende kurze Schneckenwindungen (A)⁴⁸ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzen und die überzähligen Einzugsfinger ausbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und eine optimale Leistung sichergestellt.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 362](#) und [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 365](#).
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 483](#).

BEACHTEN:

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

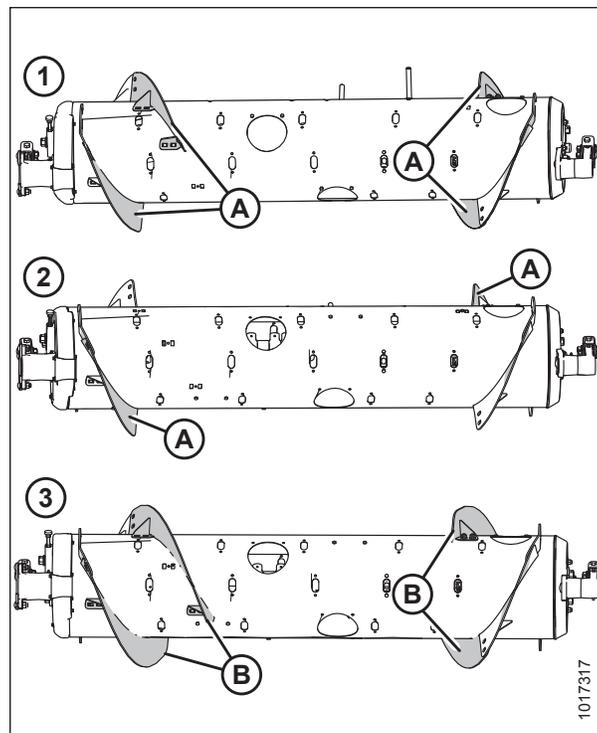


Abbildung 4.8: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

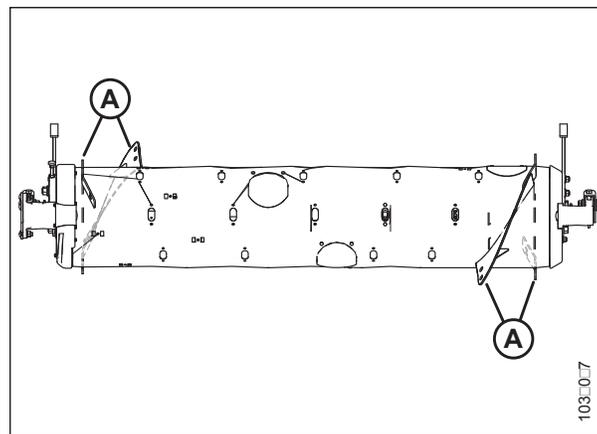


Abbildung 4.9: Konfiguration „Extra breit“

47. MD #287032 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

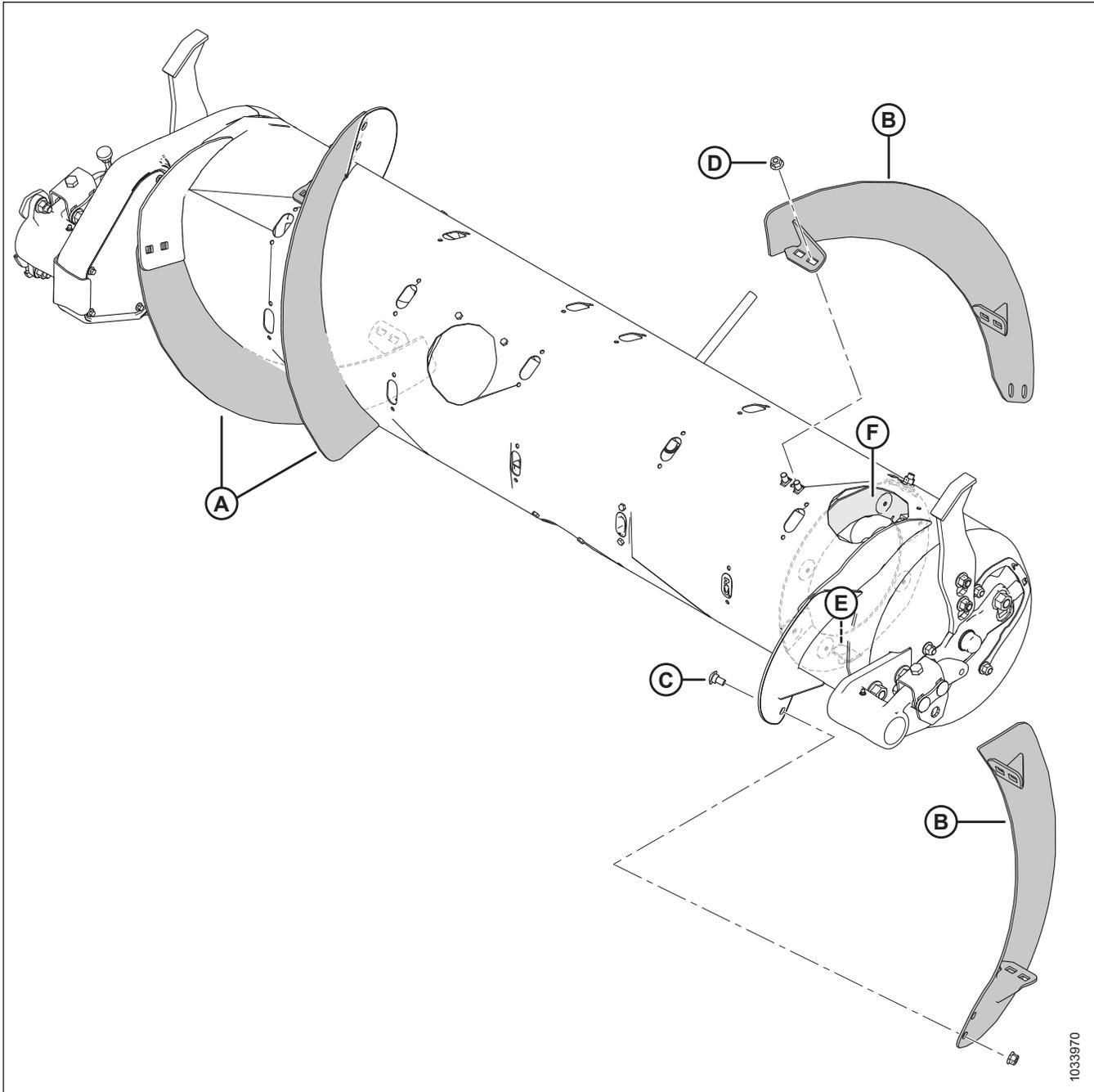


Abbildung 4.10: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

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

E – Vorhandene Schlossschraube M10 x 25 mm

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

D – Mittige Flanschmutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

BEACHTEN:

Die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F) ist in der obigen Abbildung dargestellt. Hinweise auf die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für Maschinen bis Baujahr 2019, die nicht mit der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung ausgestattet sind.

BEACHTEN:

In der Konfiguration „Schmal stehend“ dient eine der beiden 25-mm-Schrauben (E) zur Befestigung der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung. Mit der zweiten 25-mm-Schraube wird nur die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

4.1.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung

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

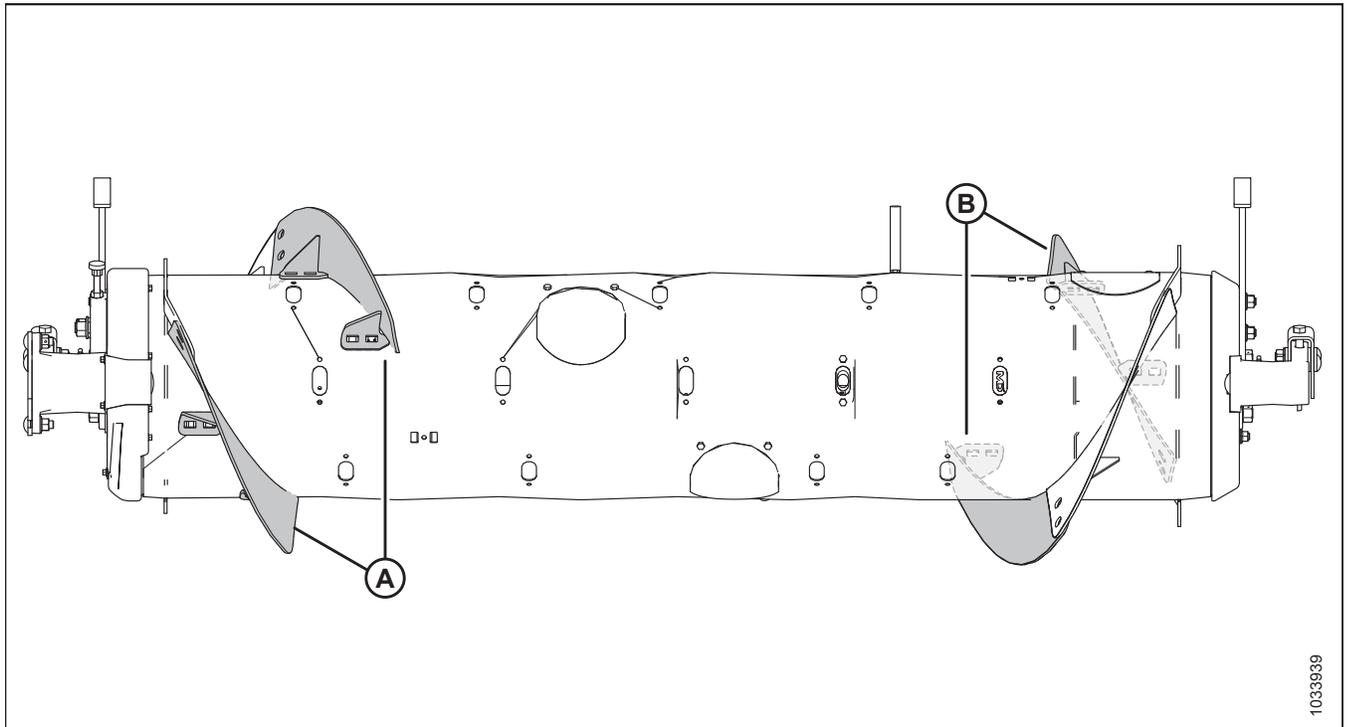


Abbildung 4.11: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

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

Sie benötigen 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031). Bei der Umrüstung werden neue Schneckenwindungen (A) eingebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.7 Einbauen von Aufschaub-Schneckenwindungen](#), Seite 365.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Ausbauen von Einzugsfingern](#), Seite 483.

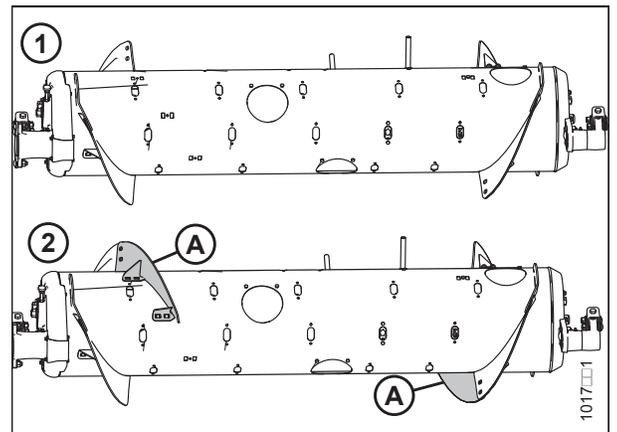


Abbildung 4.12: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Mittlere Konfiguration

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

Sie benötigen zwei Schneckenwindungssätze (MD #287031). Sie müssen lange Schneckenwindungen (A)⁴⁹ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 362* und *4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 365*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *Einbauen von Einzugsfingern, Seite 485*.

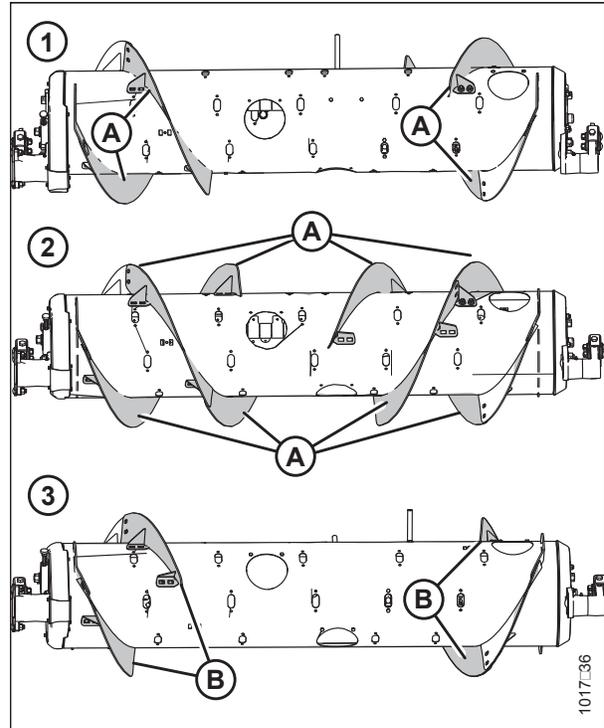


Abbildung 4.13: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

Sie benötigen zwei Schneckenwindungssätze (MD #287031). Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckenwindungen (A) vier kurze Schneckenwindungen angebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 365*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 483*.

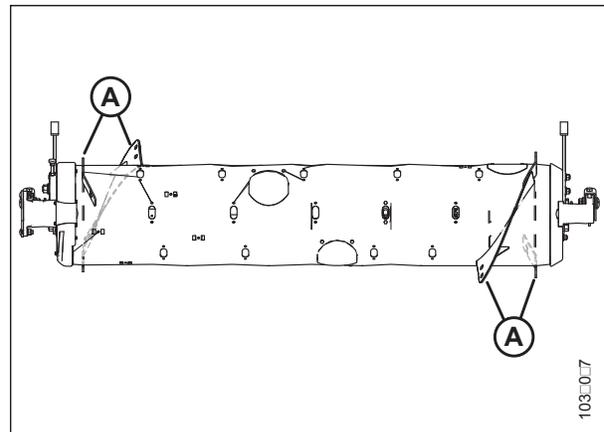


Abbildung 4.14: Konfiguration „Extra breit“

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

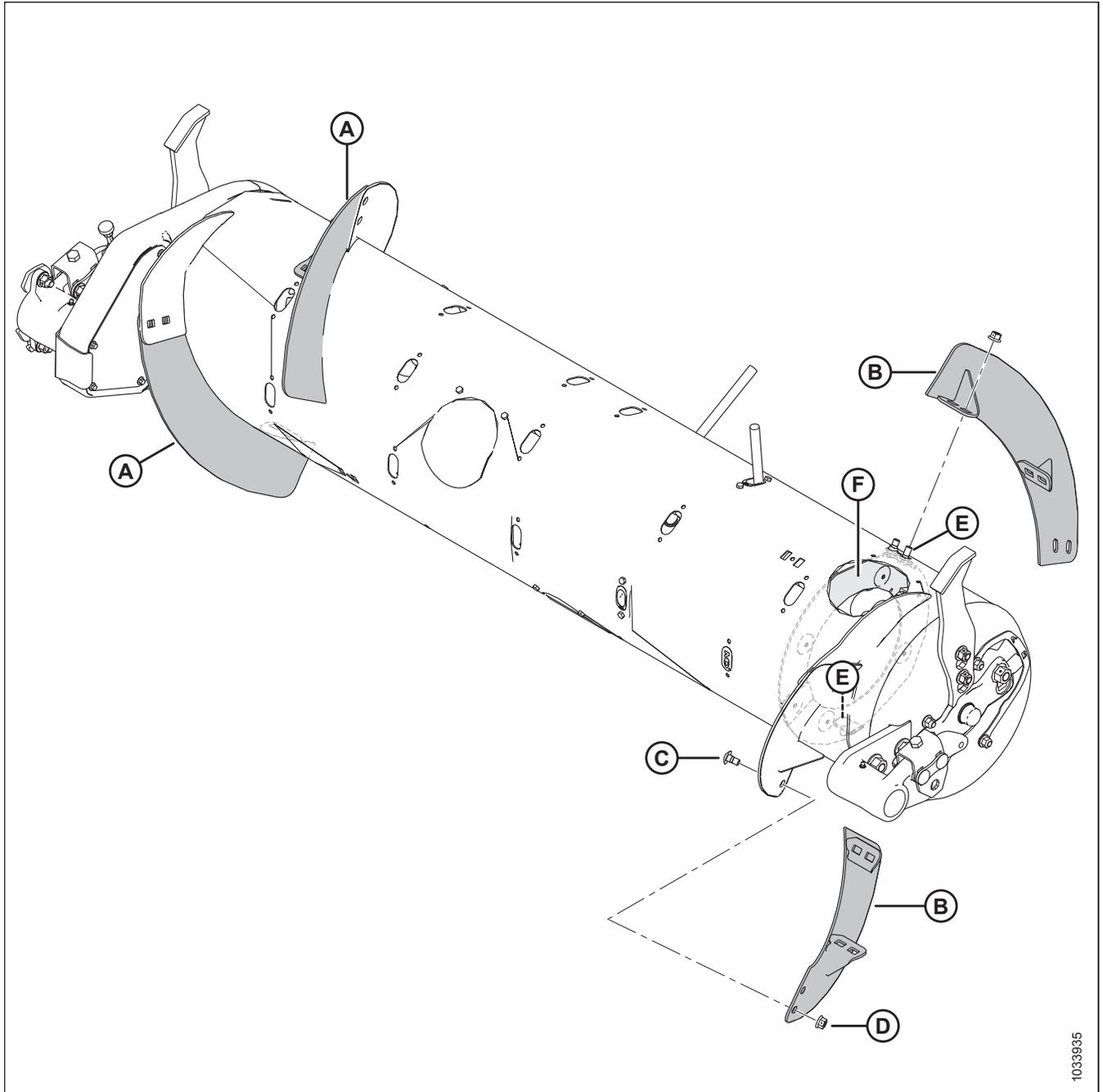


Abbildung 4.15: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

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

E – Vorhandene Schlossschrauben M10 x 25 mm

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

D – Mittige Flanschnutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

BEACHTEN:

Die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F) ist in der obigen Abbildung dargestellt. Hinweise auf die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für Maschinen bis Baujahr 2019, die nicht mit der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung ausgestattet sind.

BEACHTEN:

Verwenden Sie in der Konfiguration „Mittel“ die bereits vorhandenen 25-mm-Schrauben, um an den Positionen (E) die Schneckenwindung an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung zu sichern.

4.1.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung

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

BEACHTEN:

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

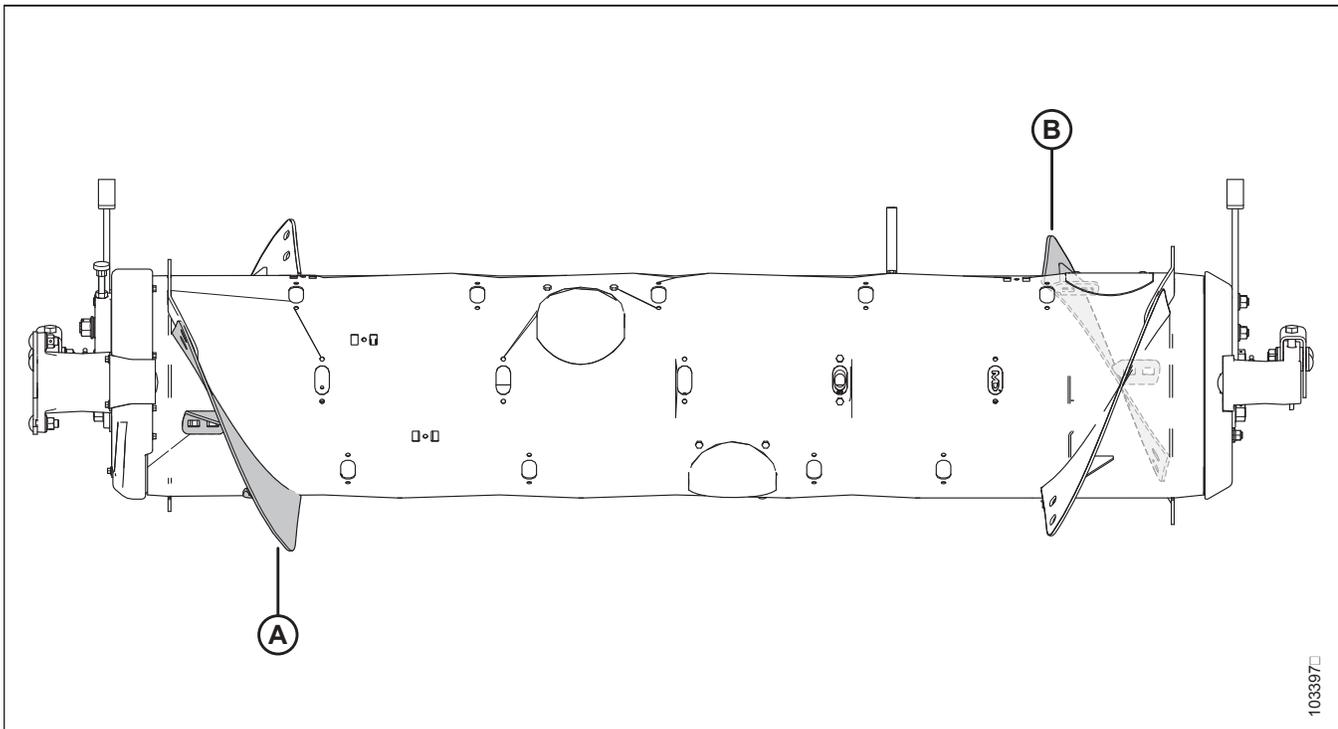


Abbildung 4.16: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

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

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 362.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 485.

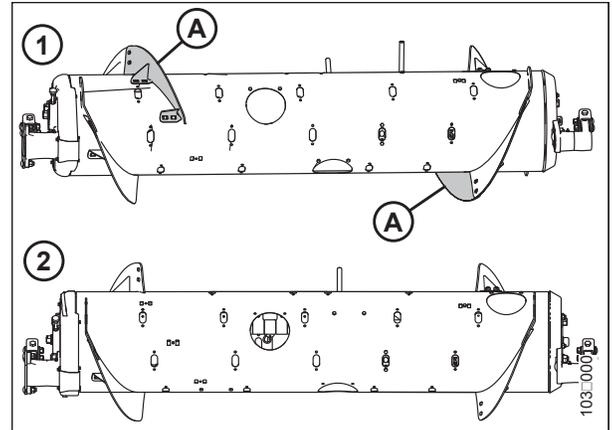


Abbildung 4.17: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

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

Sie benötigen 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031). Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckenwindungen (A) zwei kurze Schneckenwindungen angebaut. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 365.
- Falls Einzugsfinger ausgebaut werden müssen, siehe Abschnitt [Ausbauen von Einzugsfingern](#), Seite 483.

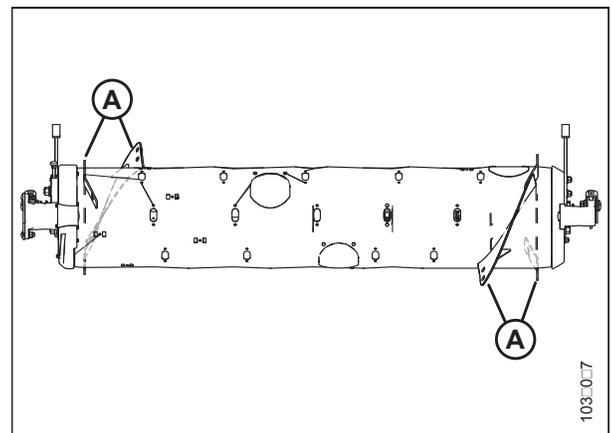


Abbildung 4.18: Konfiguration „Extra breit“

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

Sie benötigen 1 Schneckenwindungssatz (MD #287031). Sie müssen die bestehenden langen Schneckenwindungen (A)⁵⁰ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 362](#) und [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 365](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 485](#).

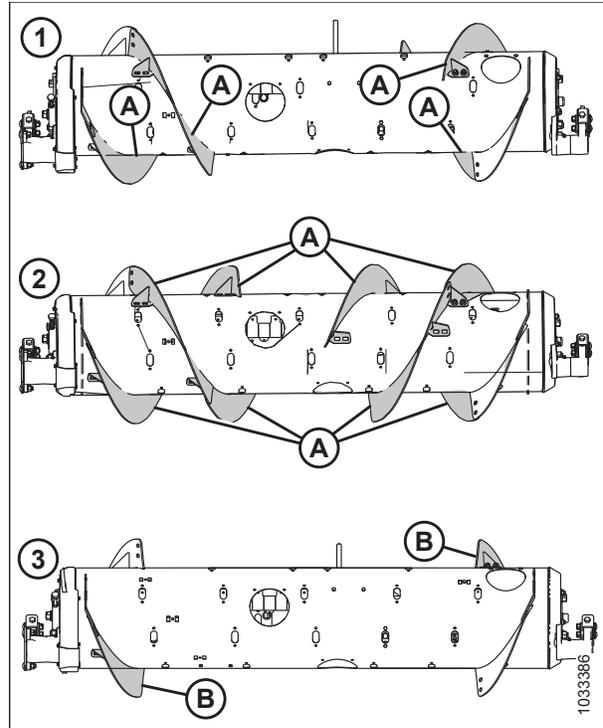


Abbildung 4.19: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

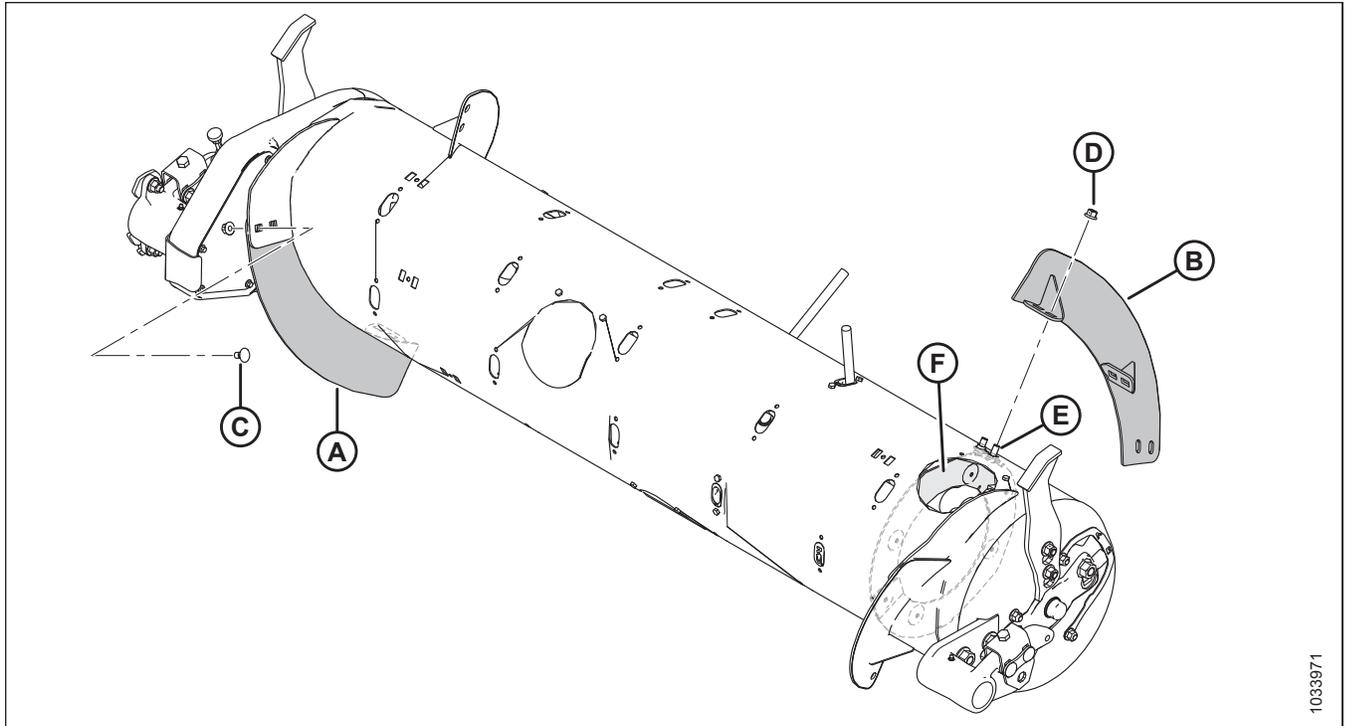


Abbildung 4.20: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

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

E – Vorhandene Schlossschraube M10 x 25 mm

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

D – Mittige Flanschnutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

BEACHTEN:

Die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F) ist in der obigen Abbildung dargestellt. Hinweise auf die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für Maschinen bis Baujahr 2019, die nicht mit der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung ausgestattet sind.

BEACHTEN:

In der Konfiguration „Breit“ dient eine der beiden 25-mm-Schrauben (E) zur Befestigung der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung. Mit der zweiten 25-mm-Schraube wird nur die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

4.1.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung

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

BEACHTEN:

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

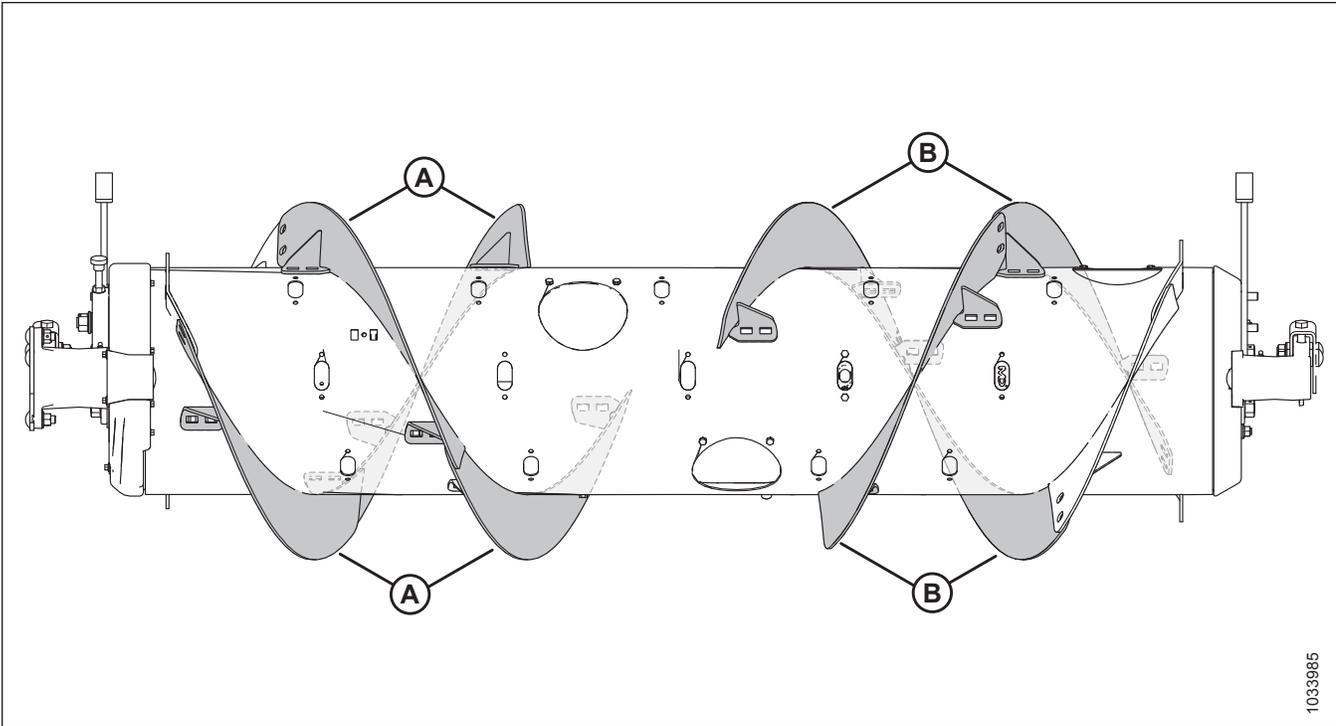


Abbildung 4.21: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenswindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenswindung rechts (MD #287890)

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

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration sind zwei Schneckenswindungssätze (MD #287032 oder B6400⁵¹) erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um die Schneckenswindungen (A) einzubauen. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und eine optimale Leistung sichergestellt.

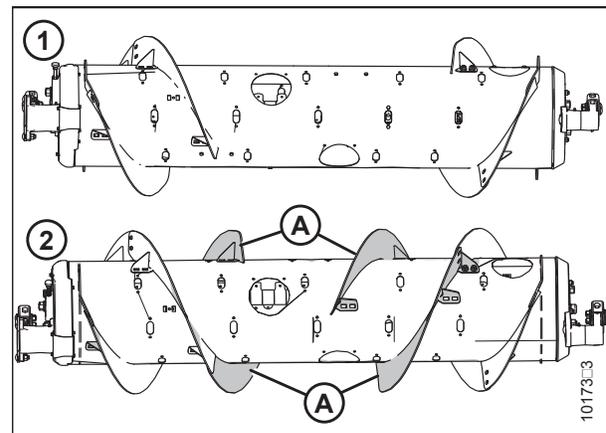


Abbildung 4.22: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

- Informationen zum Einbauen von Schneckenswindungen, siehe Abschnitt [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenswindungen](#), Seite 365.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenswindungen inklusive Löcherbohren, siehe [4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenswindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“](#), Seite 368
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte [Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 485 und [Ausbauen von Einzugsfingern](#), Seite 483.

51. MD #287032 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden.

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

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration müssen vier Schneckenwindungssätze (MD #287032 oder B6400⁵²) erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um auf diese Konfiguration umzurüsten.

Sie müssen die bestehenden kurzen Schneckenwindungen (A)⁵³ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzen. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Es ist sehr wichtig, die passenden Befestigungselemente an den vorgesehenen Stellen einzusetzen. Dadurch werden Beschädigungen verhindert und eine optimale Leistung sichergestellt.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 362](#) und [4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 365](#).
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe [4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 368](#)
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 485](#) und [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 483](#).

BEACHTEN:

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

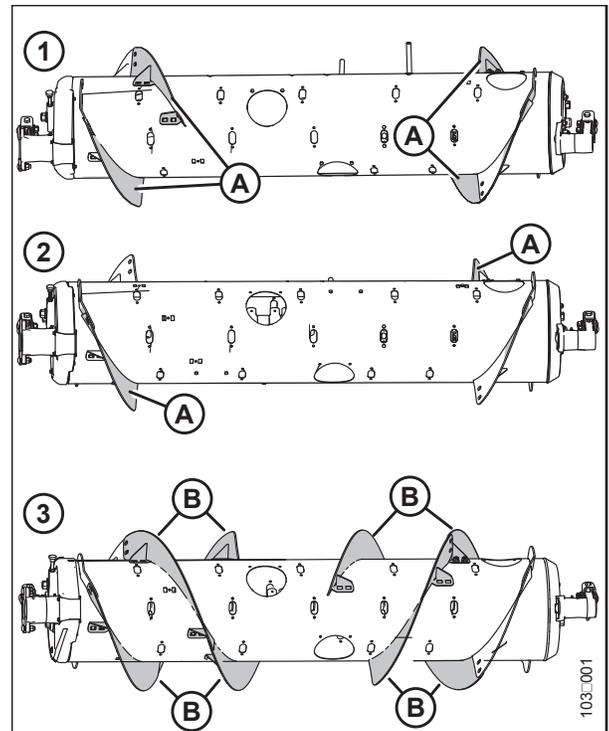


Abbildung 4.23: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht
 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
 3 – Konfiguration „Extra schmal“

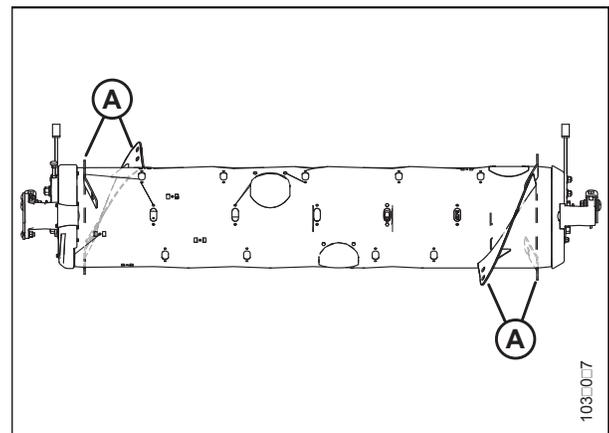


Abbildung 4.24: Konfiguration „Extra breit“

52. MD #287032 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B6400 kann nur beim Vertrieb bestellt werden.
 53. Es sind je nach aktueller Konfiguration 0, 2 oder 4 kurze Schneckenwindungen verbaut.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

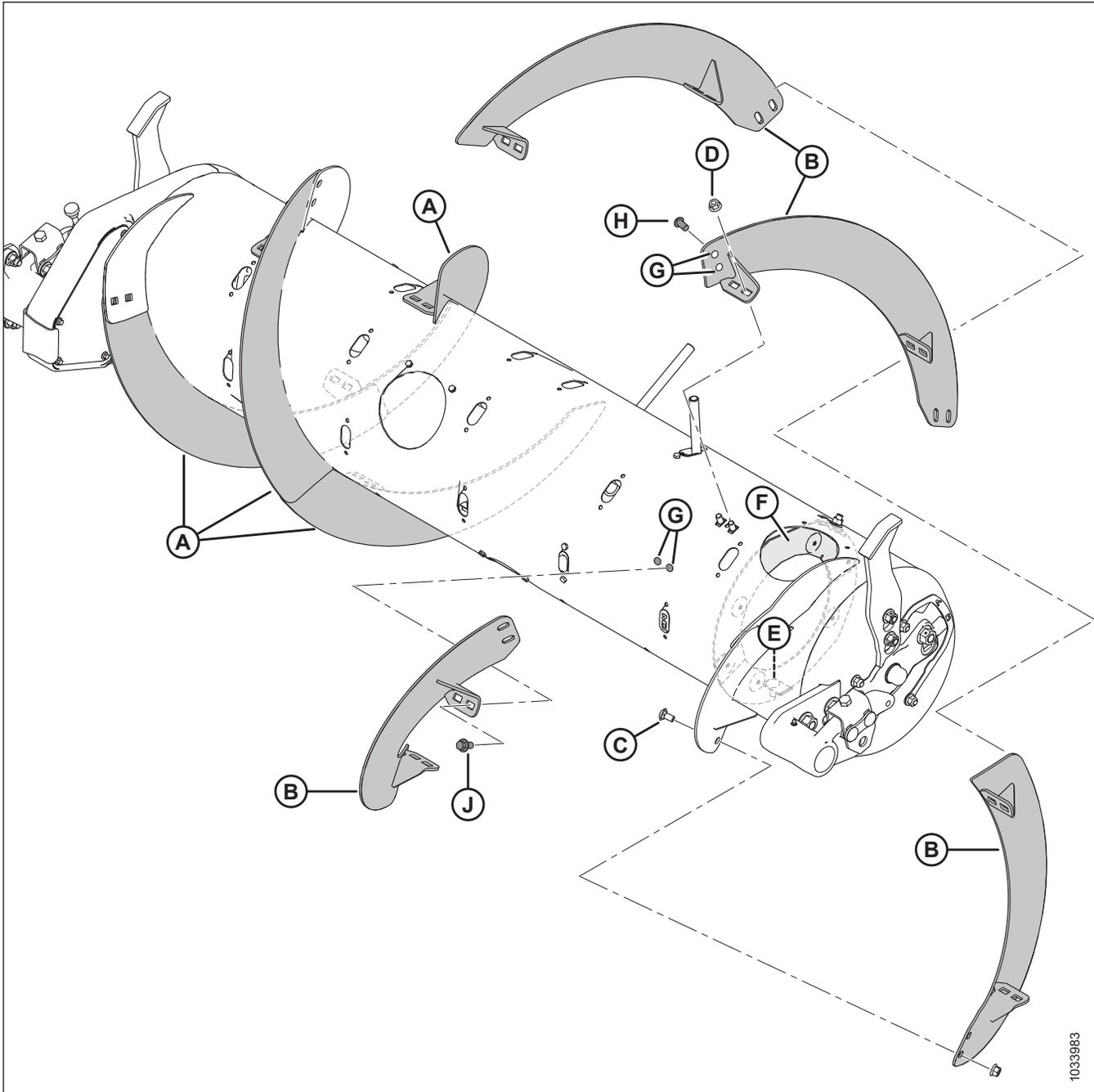


Abbildung 4.25: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

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

D – Mittige Flanschmutter M10 (MD #135799)

E – Vorhandene Schlossschraube M10 x 25 mm

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

G – Lochbohrungen – 11 mm (7/16 Zoll)⁵⁴

H – Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm (MD #135723)

J – Flanschschrauben M10 x 20 mm (MD #152655)⁵⁶

55

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

55. Für Lochbohrungen in der bestehenden Schneckenwindung.

56. Für Lochbohrungen in der Einzugstrommel.

BEACHTEN:

Die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (F) ist in der obigen Abbildung dargestellt. Hinweise auf die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für Maschinen bis Baujahr 2019, die nicht mit der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung ausgestattet sind.

BEACHTEN:

In der Konfiguration „Extra schmal“ dient eine der beiden 25-mm-Schrauben (E) zur Befestigung der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung. Mit der zweiten 25-mm-Schraube wird nur die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

4.1.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung

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

BEACHTEN:

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

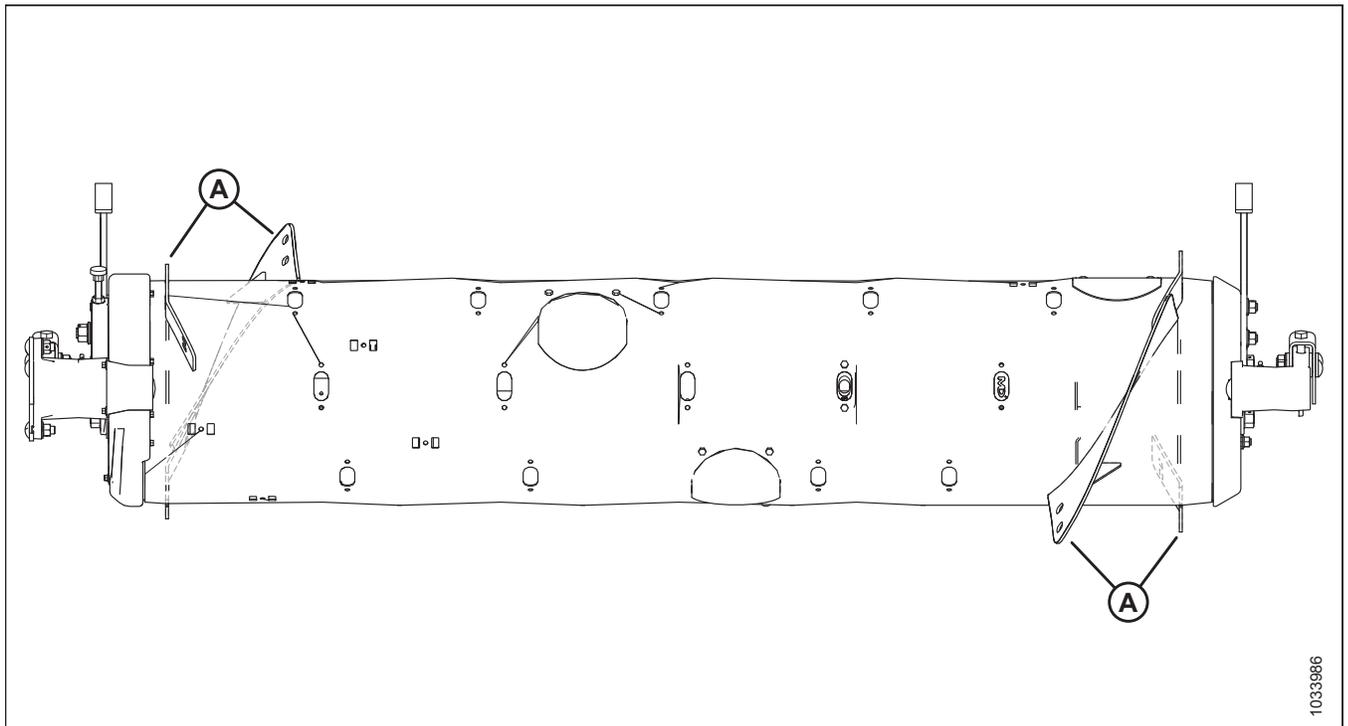


Abbildung 4.26: Konfiguration „Extra breit“

A – Werkseitig geschweißte Schneckenwindung

Umrüsten auf die Konfiguration „Extra breit“:

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

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 362.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 485.

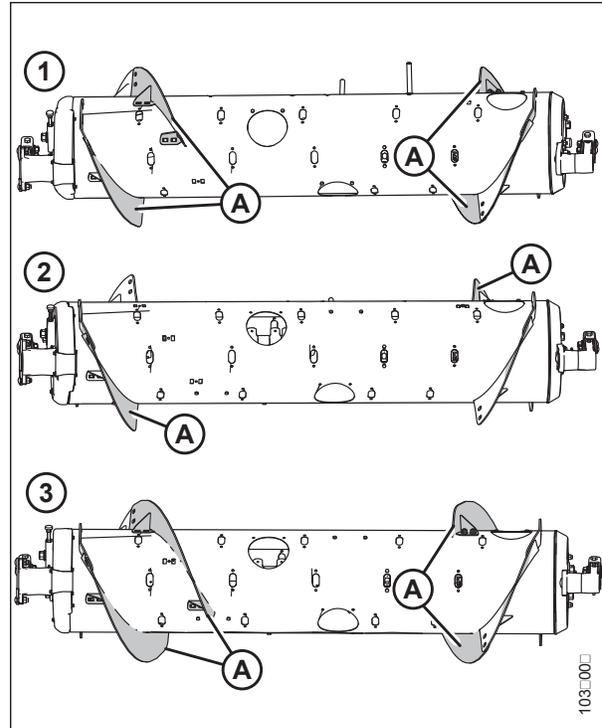


Abbildung 4.27: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

4.1.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen, siehe Abschnitt [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100](#), Seite 345.

Wie folgt vorgehen, um Aufschraub-Schneckenwindungen auszubauen:

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 Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch bzw. dem technischen Handbuch des Schneidwerks.

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.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Maschinen ab Baujahr 2020 haben werkseitig eine magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (A) im Inneren der Einzugstrommel auf der rechten Seite installiert. Hinweise auf die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für Maschinen bis Baujahr 2019, die nicht mit der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung ausgestattet sind.

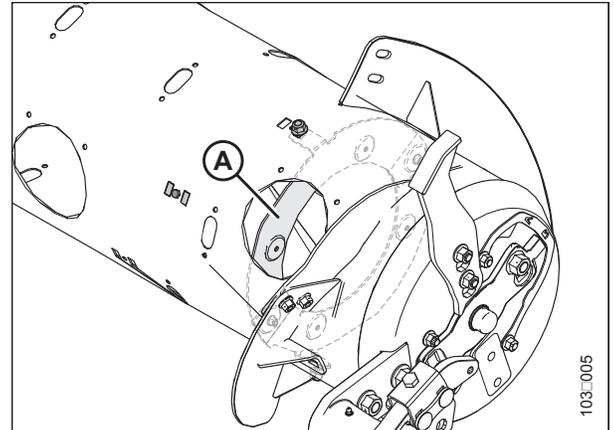


Abbildung 4.28: Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

2. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.
3. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

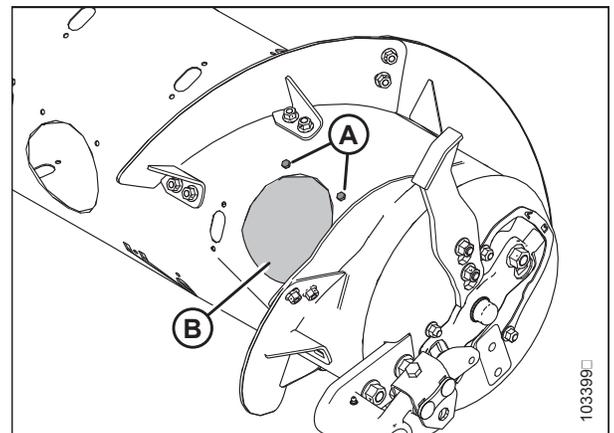


Abbildung 4.29: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

4. Schrauben und Muttern (B) entfernen und Schneckenwindung (A) abnehmen. Falls die Schneckenwindung an der magnetischen Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (D) befestigt ist, die Schraube und die Mutter von Position (C) aufbewahren. Sie benötigen sie, um die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (D) nach dem Ausbauen der Schneckenwindung wieder zu befestigen. Die Schraube (C) ist länger als die Schrauben (B).

BEACHTEN:

Bei allen Änderungen oder Wartungsarbeiten an der Einzugstrommel sollte nach Möglichkeit an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugstrommel haftet.

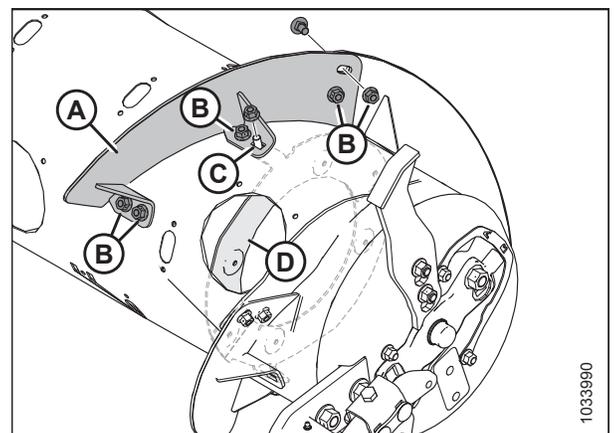


Abbildung 4.30: Kurze Schneckenwindung – rechts

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Die lange Schneckenwindung (A) in dieser Abbildung wird nicht an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt. Die gegenüberliegende lange Schneckenwindung wird dagegen schon an Position (B) der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

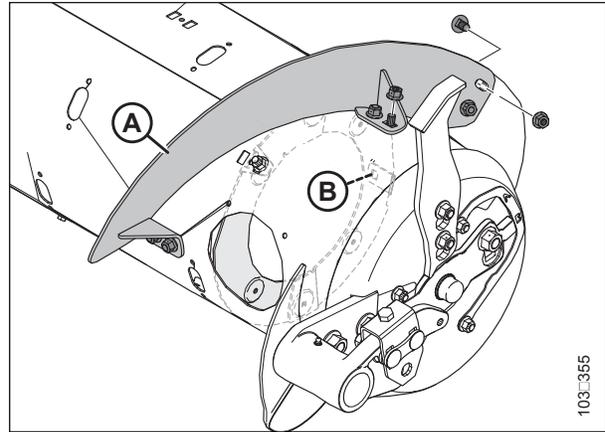


Abbildung 4.31: Lange Schneckenwindung – rechts

5. An den Stellen, an denen die Schneckenwindung von der Einzugstrommel abgenommen wurde, den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (A) mit M6-Schraube (B) und Blechmutter (C) montieren. Auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

An den Stellen, an denen die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung an der Einzugstrommel befestigt ist, brauchen keine Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme eingebaut zu werden.

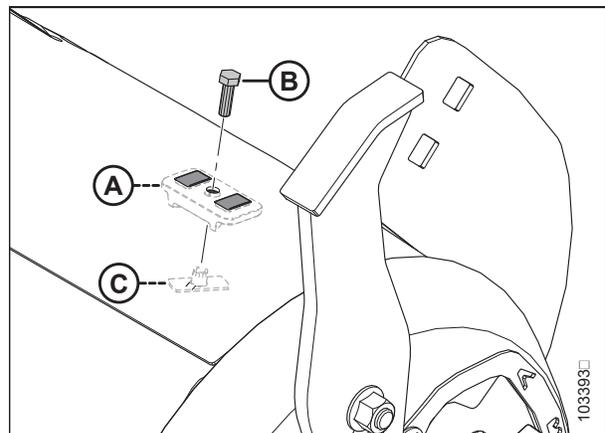


Abbildung 4.32: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme montieren

6. Die Arbeitsschritte zum Entfernen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

BEACHTEN:

Verweise auf die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für die linke Seite.

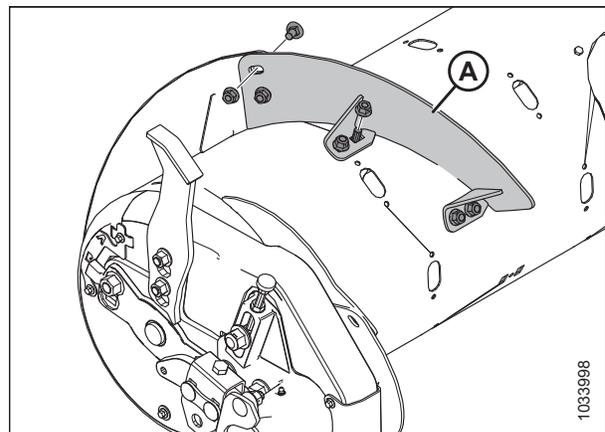


Abbildung 4.33: Kurze Schneckenwindung – links

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

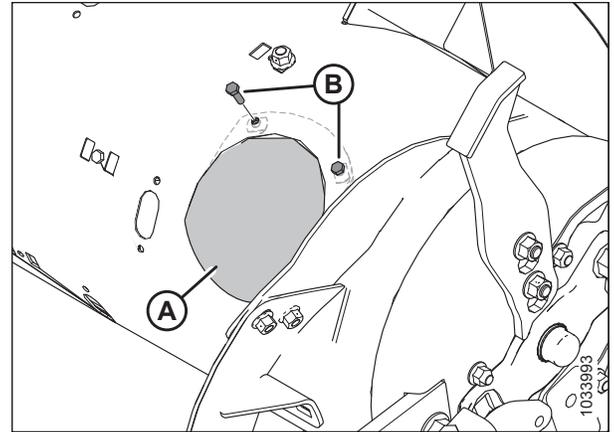


Abbildung 4.34: Abdeckung – rechts

4.1.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Stellen Sie vor dem Einbauen der Aufschraub-Schneckenwindungen fest, wie viel Stück und welche Modelle Sie bestellen müssen. Weitere Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen, siehe Abschnitt [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 345](#).

Wie folgt vorgehen, um Aufschraub-Schneckenwindungen einzubauen:



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.

- Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch bzw. dem technischen Handbuch des Schneidwerks.

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:

Maschinen ab Baujahr 2020 haben werkseitig eine magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (A) im Inneren der Einzugstrommel auf der rechten Seite installiert. Hinweise auf die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für Maschinen bis Baujahr 2019, die nicht mit der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung ausgestattet sind.

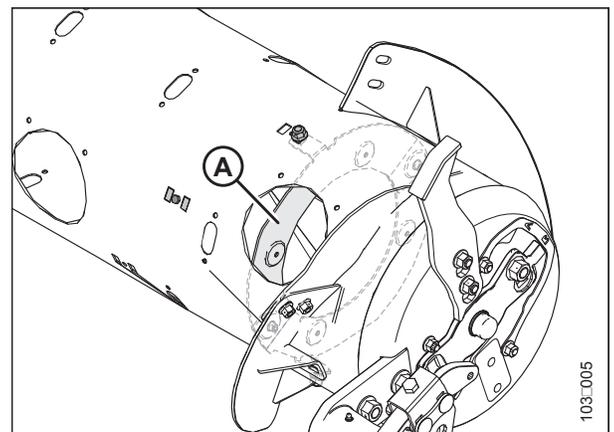


Abbildung 4.35: Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.
- Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

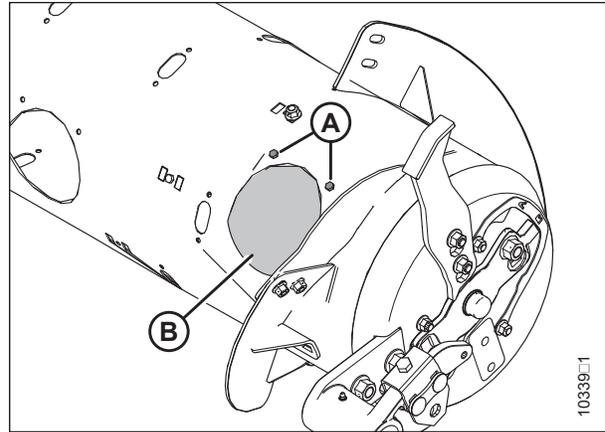


Abbildung 4.36: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

- Neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) auf der Trommel ansetzen, um festzustellen, welche Stopfen entfernt werden müssen. Die neue Schneckenwindung überlappt an der Außenseite der benachbarten Schneckenwindung.

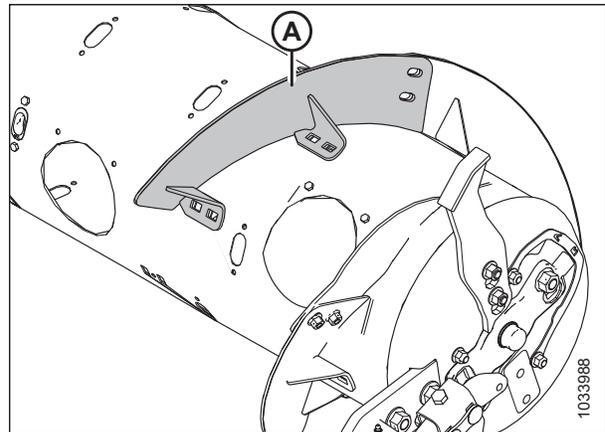


Abbildung 4.37: Rechte Seite der Einzugstrommel

- Betroffene Stopfen (A) entfernen. Wenn die neue Schneckenwindung an einer Stelle befestigt werden muss, an der auch die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (B) an der Trommel befestigt ist, die Befestigungselemente (C) ausbauen und aufbewahren. Die Schrauben, die die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung an der Trommel befestigen, sind etwas länger als die anderen Schneckenwindungsschrauben.

BEACHTEN:

Bei allen Änderungen oder Wartungsarbeiten an der Einzugstrommel sollte nach Möglichkeit an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugstrommel haftet.

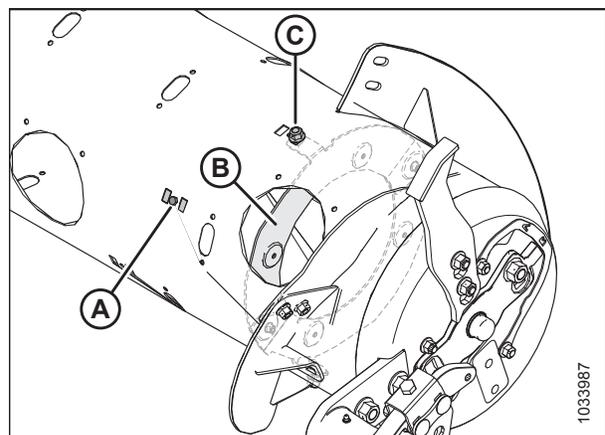


Abbildung 4.38: Rechte Seite der Einzugstrommel

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Schneckenwindung (A) mit Flachrundschauben mit Vierkantansatz (M10 x 20 mm) und zentral sichernden Flanschnuttern an den mit (B) markierten Stellen montieren. Wenn die Schneckenwindung an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (D) zu befestigen ist, die etwas längere Schraube (M10 x 25 mm) und die zentral sichernde Flanschnutter an Position (C) montieren, um die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung mit der Trommel und der Schneckenwindung zu verbinden.

WICHTIG:

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

WICHTIG:

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

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

BEACHTEN:

Die lange Schneckenwindung (A) in dieser Abbildung wird nicht an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt. Die gegenüberliegende lange Schneckenwindung wird dagegen schon an Position (B) der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

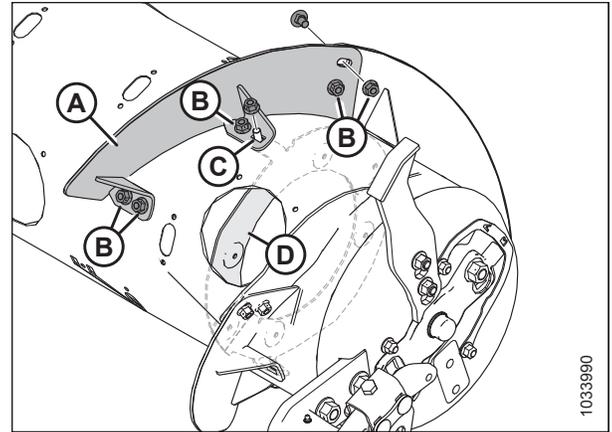


Abbildung 4.39: Kurze Schneckenwindung – rechts

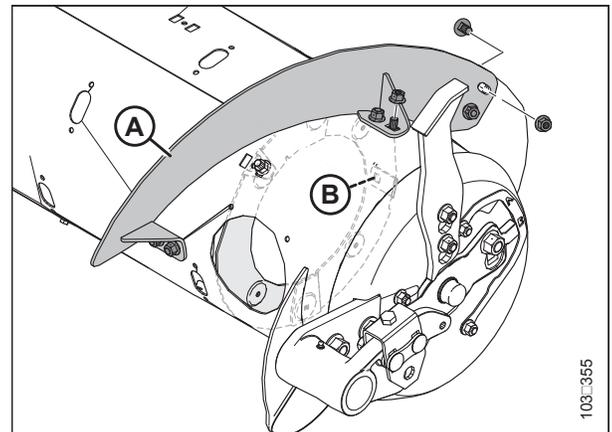


Abbildung 4.40: Lange Schneckenwindung – rechts

- Die Arbeitsschritte zum Einbauen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen. Verweise auf die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für die linke Seite.

BEACHTEN:

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

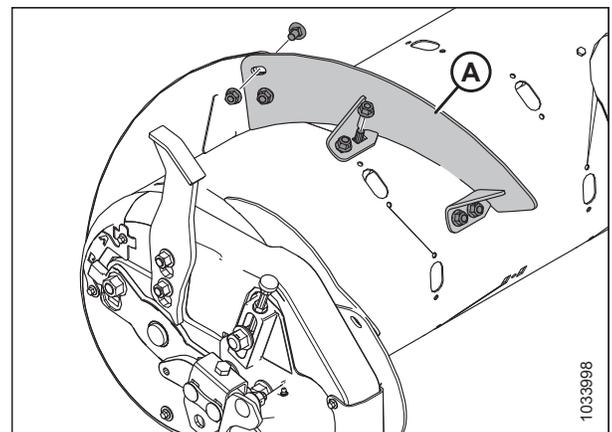


Abbildung 4.41: Kurze Schneckenwindung – links

9. Die Abdeckung(en) (A) mit den beiseite gelegten Schrauben (B) und den Blechmuttern (in der Trommel) wieder einbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen und auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

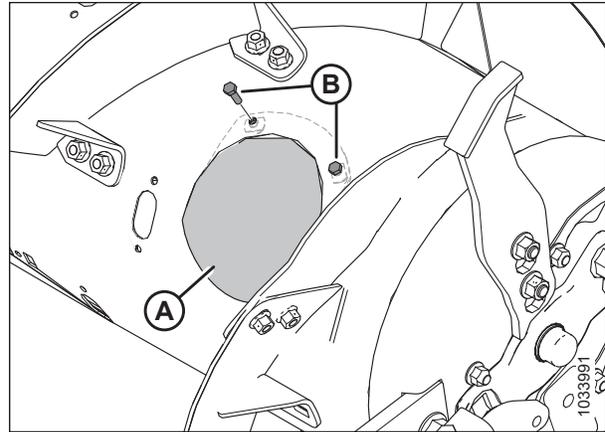


Abbildung 4.42: Abdeckung – rechts

10. Falls die Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“ umgerüstet werden soll und Löcher in die Trommel gebohrt werden müssen, lesen Sie Abschnitt [4.1.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“](#), Seite 368.

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

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

BEACHTEN:

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

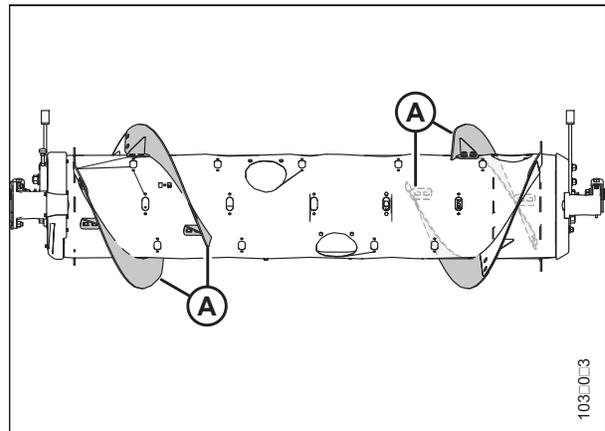


Abbildung 4.43: Konfiguration „Schmal stehend“

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

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 Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen und die Umrüstung einfacher zu gestalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch bzw. dem technischen Handbuch des Schneidwerks.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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.

2. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.
3. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits vorhandenen Schneckenwindung (B) die neue Schneckenwindung (A) ansetzen.
4. Auf alter Schneckenwindung (B) Markierungen für die Lochbohrungen (C) anzeichnen.
5. Die Abdeckung ausbauen, die der vorhandenen Schneckenwindung (B) am nächsten ist. Die Befestigungselemente für den Wiedereinbau aufbewahren.
6. Die bereits vorhandene Aufschraub-Schneckenwindung (B) von der Einzugstrommel abbauen. Die Befestigungselemente für den Wiedereinbau aufbewahren.
7. Mit einem 11-mm-Bohrer ($\frac{7}{16}$ Zoll) an den Markierungen (A) der alten Schneckenwindung zwei Löcher bohren.
8. Die alte Aufschraub-Schneckenwindung wieder einbauen.

WICHTIG:

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

9. Die neue Schneckenwindung (A) an der Außenseite der alten Schneckenwindung (B) auf der Trommel ansetzen.
10. Die Schneckenwindung mit zwei Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm und den zentral sichernden Flanschmuttern sichern.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite (Erntegutseite) der Schneckenwindung stehen (Richtung Schneidwerksmitte). Die Muttern müssen Richtung Außenseite zeigen.

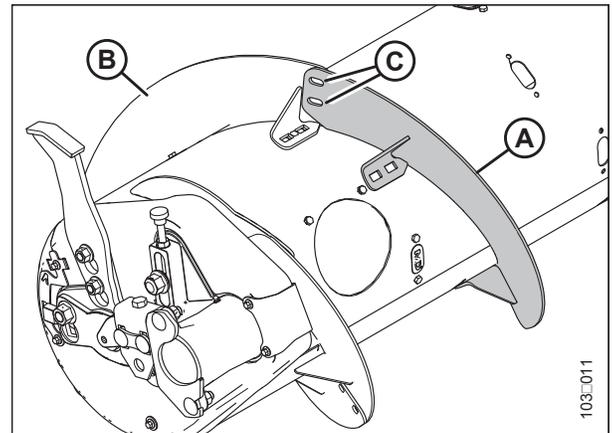


Abbildung 4.44: Linke Seite der Einzugstrommel

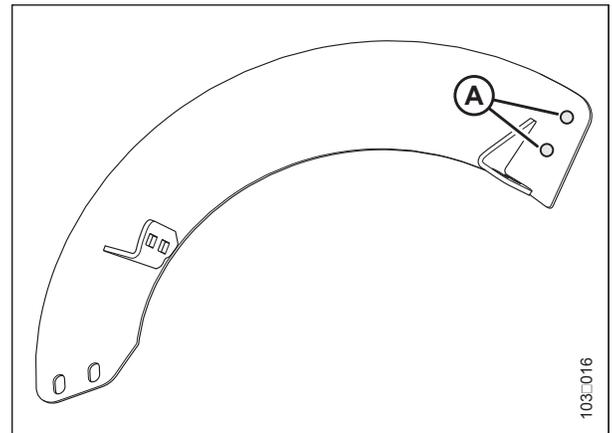


Abbildung 4.45: Bohrstellen

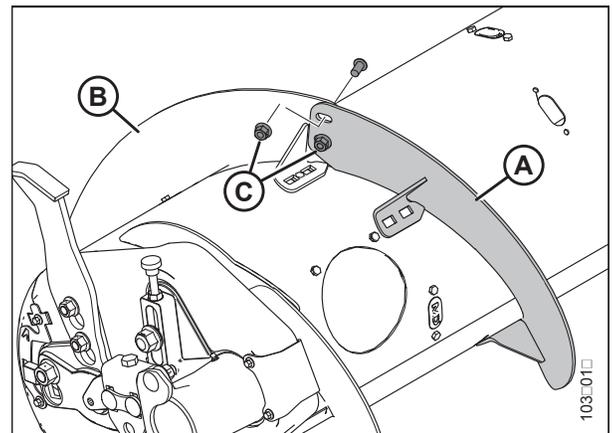


Abbildung 4.46: Linke Seite der Einzugstrommel

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

11. 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.

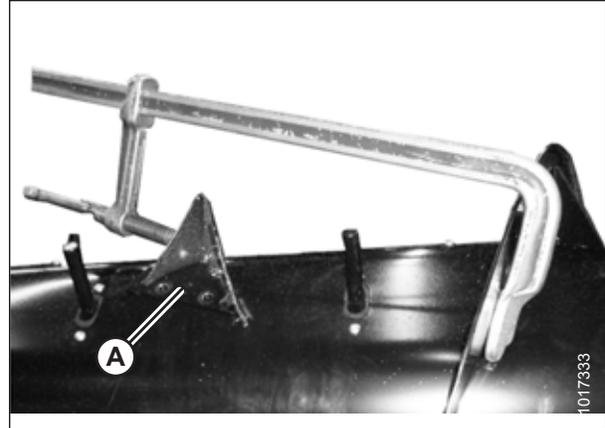


Abbildung 4.47: Axial gestreckte Schneckenwindung

12. Nachdem die Schneckenwindung an der gewünschten Position ist, vier Bohrlöcher (A) markieren und mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) Löcher in Einzugstrommel bohren.

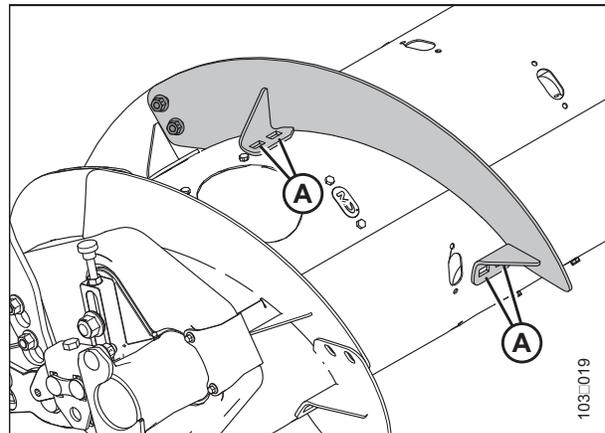


Abbildung 4.48: Schneckenwindung auf linker Einzugstrommelseite

13. Die nächstgelegenen Abdeckungen (B) abmontieren. Für den Wiedereinbau aufbewahren.
14. Die Schneckenwindung mit vier Flanschschrauben (M10 x 20 mm ,) sowie vier zentral sichernden Flanschmuttern an den Bohrungen (A) der Einzugstrommel sichern.
15. Arbeitsschritt 2, Seite 369 bis 14, Seite 370 für die andere Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommelseite wiederholen.

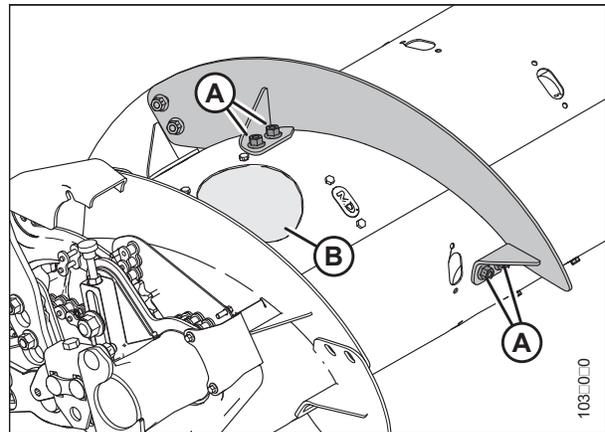


Abbildung 4.49: Linke Seite der Einzugstrommel

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Arbeitschritte [2, Seite 369](#) bis [14, Seite 370](#) für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugstrommelseite wiederholen.

BEACHTEN:

Eine der alten Schneckenwindungen (A) auf der rechten Seite ist mit Schraube (B) an der magnetischen Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (C) befestigt. Schraube (B) ist länger als die anderen Schneckenwindungsschrauben und muss beim Wiedereinbauen der Schneckenwindung und der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung wieder an derselben Stelle montiert werden.

BEACHTEN:

Bei allen Änderungen oder Wartungsarbeiten an der Einzugstrommel sollte nach Möglichkeit an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugstrommel haftet.

- Alle Muttern und Schrauben der Schneckenwindungen auf 47 Nm (35 lbf•ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend die Muttern und Schrauben auf 61 Nm (45 lbf•ft) festziehen.

BEACHTEN:

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

- 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 485](#) oder [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 483](#).
- Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder montieren und mit Schrauben sichern. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen und mit 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.

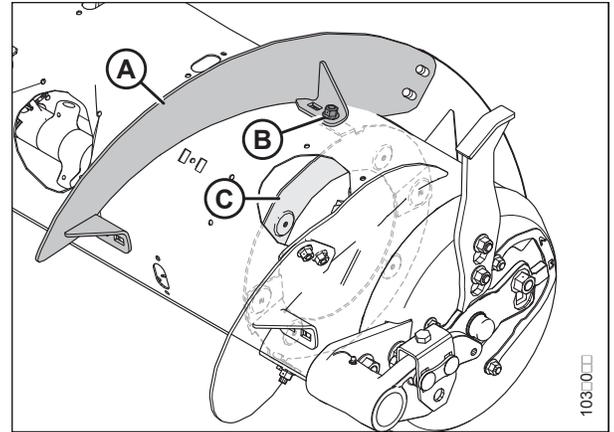


Abbildung 4.50: Schneckenwindung auf rechter Einzugstrommelseite

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 623.

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 345.

4.2.2 Einsatz von Abstreifern

Im Lieferumfang des Schneidwerks waren zur Verbesserung des Gutflusses bei bestimmten Fruchtarten (z. B. Reis) möglicherweise Abstreifersätze enthalten.

Hinweise zur Wartung sind im Abschnitt [5.11 Abstreifer und Schrägförderer-Abdeckungen am FM100](#), Seite 538 zu finden.

4.3 AGCO-Mähdrescher (Challenger, Gleaner und Massey Ferguson)

4.3.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher von AGCO (Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson)

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

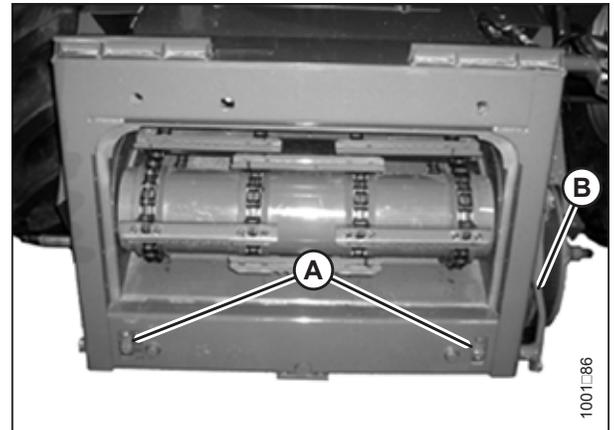


Abbildung 4.51: Schrägförderer der AGCO Group

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. 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. 4.53, Seite 374) am Schrägförderer auf die Rundlöcher (B) im Floatmodul-Tragrahmen ausgerichtet sind.

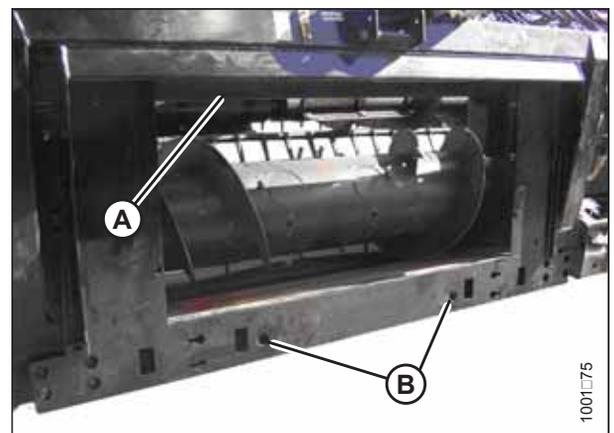


Abbildung 4.52: Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Der Schrägförderer Ihres Mähreschers kann von der gezeigten Abbildung abweichen.

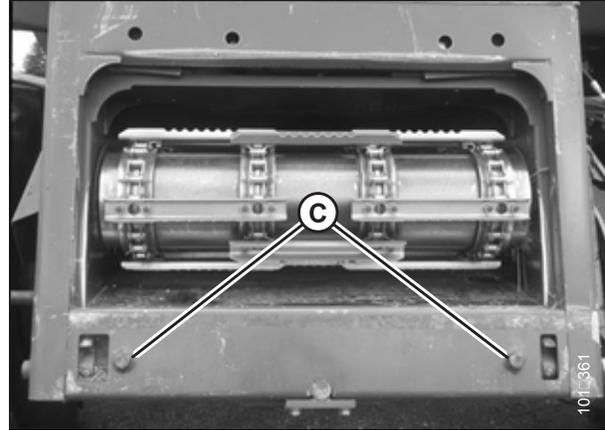


Abbildung 4.53: AGCO Anbaunasen

4. 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.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



Abbildung 4.54: Schrägförderer und Floatmodul

6. Den Verriegelungsgriff (B) verwenden, um die Verriegelungshaken (A) mit dem Schwimmermodul in Eingriff zu bringen.

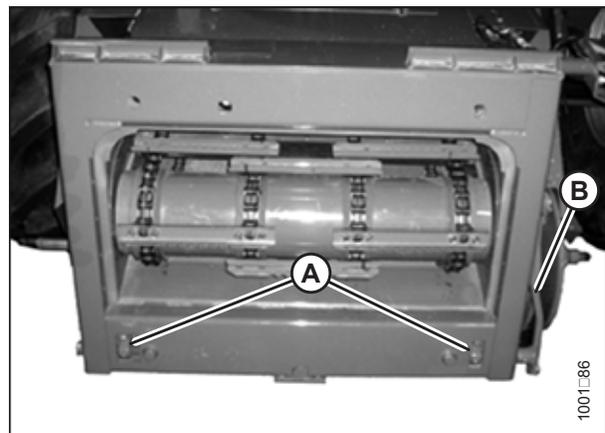


Abbildung 4.55: Schrägförderer der AGCO Group

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

7. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
8. 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 375.

Tabelle 4.1 Multikupplungssätze

Mähdrescher	AGCO Satz-Nr.
Challenger	71530662
Gleaner R/S Serie	71414706
Massey Ferguson	71411594

- 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.

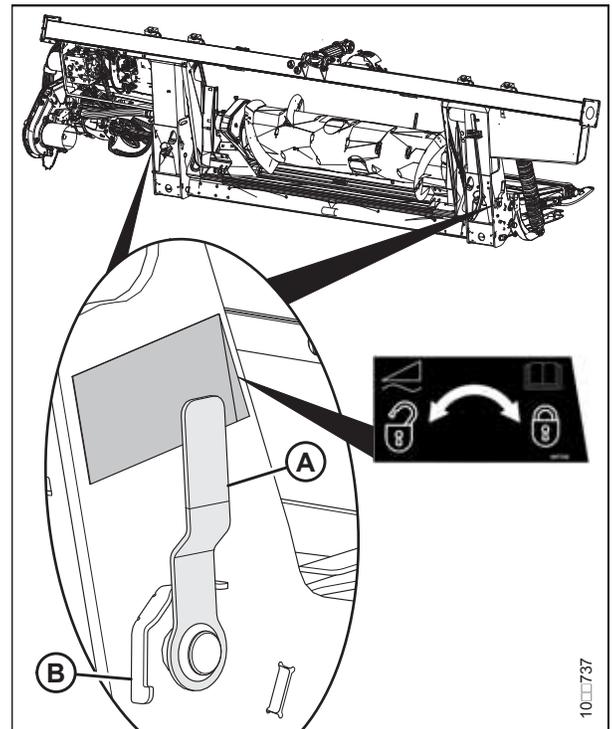


Abbildung 4.56: Floatverriegelungsgriff

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Den Griff (A) hochheben, um die Multikupplung (B) vom Floatmodul zu lösen.

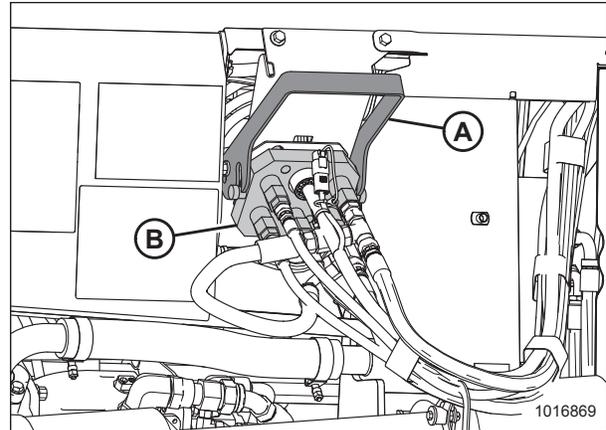


Abbildung 4.57: Multikupplung am Floatmodul

11. Den Griff (A) am Mährescher in die Stellung „Offen“ drücken.
12. Wenn erforderlich, die Auflagefläche der Multikupplung (B) und des Multikupplers reinigen.

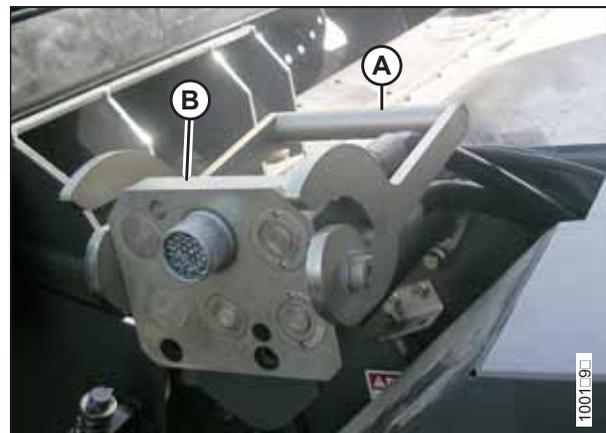


Abbildung 4.58: Multikuppler am Mährescher

13. Die Multikupplung (A) am mährescherseitigen Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.
14. Das Kabel des Wahlschalters für die Haspel-Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung (C) an das Mährescherkabel (D) anschließen.

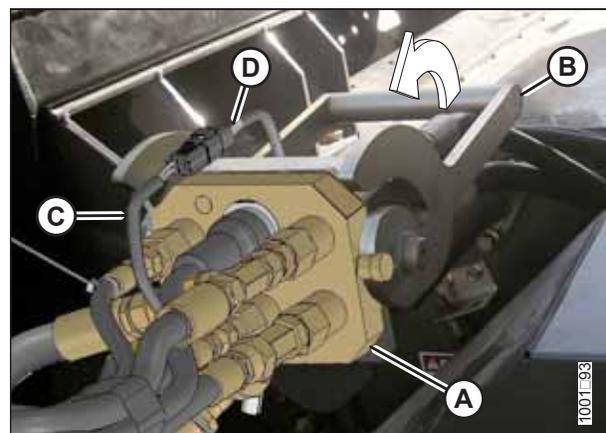


Abbildung 4.59: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

15. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
16. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

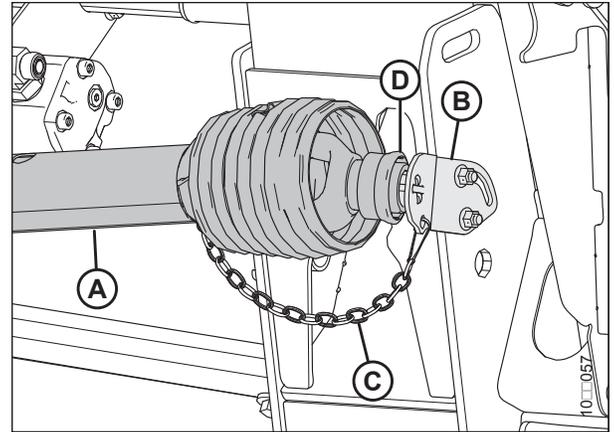


Abbildung 4.60: Antriebswelle

17. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

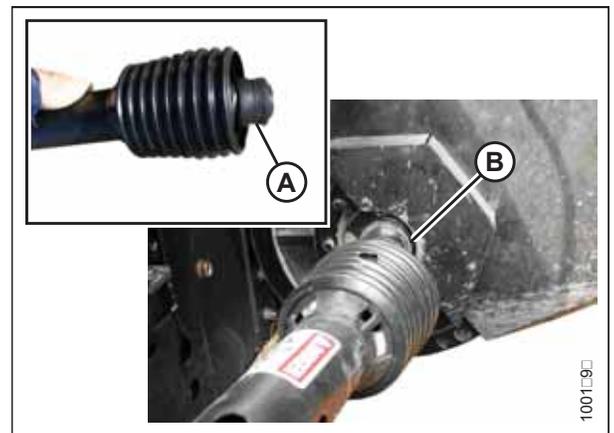


Abbildung 4.61: Antriebswelle

4.3.2 Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mähdrescher der Marken Challenger, Gleaner oder Massey Ferguson

GEFAHR

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

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:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk 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 Tasträder/integrierten Transporteinrichtung*, Seite 63.

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 65.

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

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle (A) von der Mährescher-Abtriebswelle B) trennen.

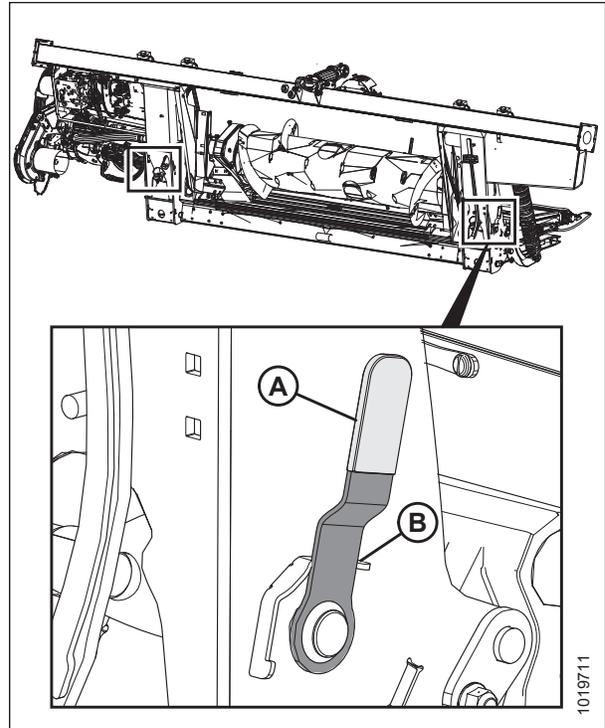


Abbildung 4.62: Float-Verriegelungsgriff – rechte Seite im Detail, linksseitiger Griff gegenüber

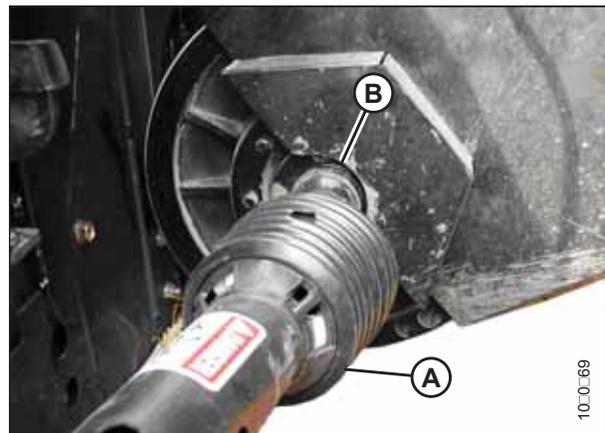


Abbildung 4.63: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

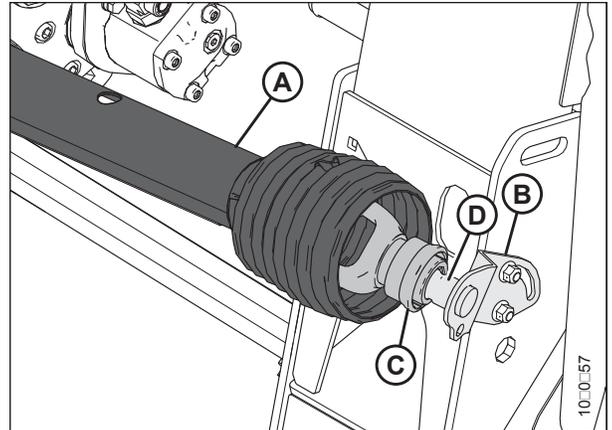


Abbildung 4.64: Antriebswelle

- Das Kabel vom Steckverbinder (A) abnehmen.
- Den Griff (B) an der Mähdrescher-Multikupplung in die Stellung „Offen“ drücken. Dadurch wird die Multikupplung (C) vom Mähdrescher freigegeben.

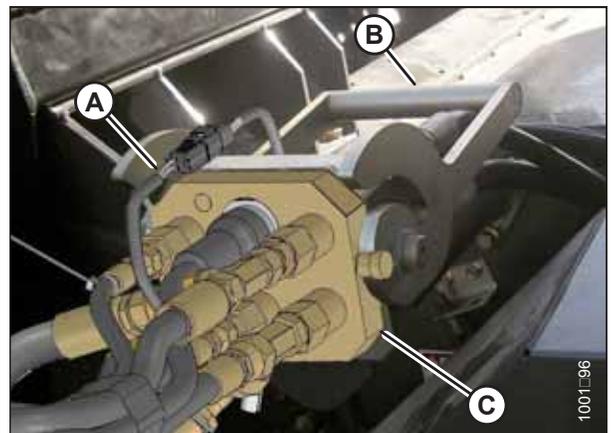


Abbildung 4.65: Multikupplung

- 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.

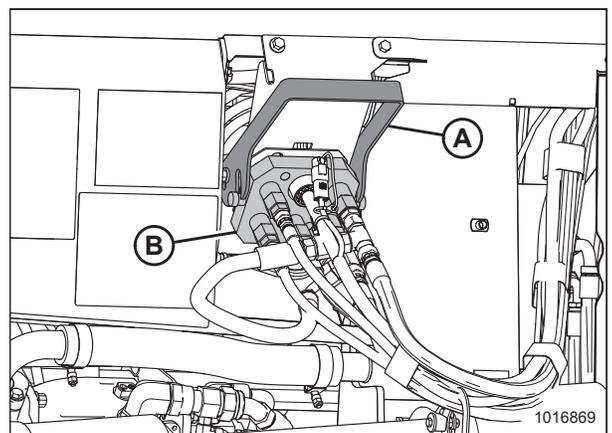


Abbildung 4.66: Multikupplung am Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

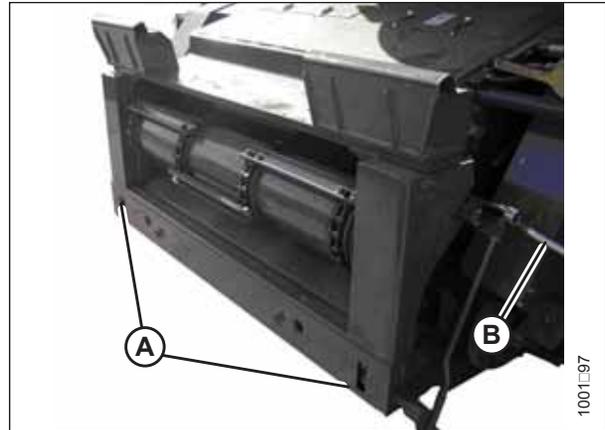


Abbildung 4.67: Challenger und Massey Ferguson

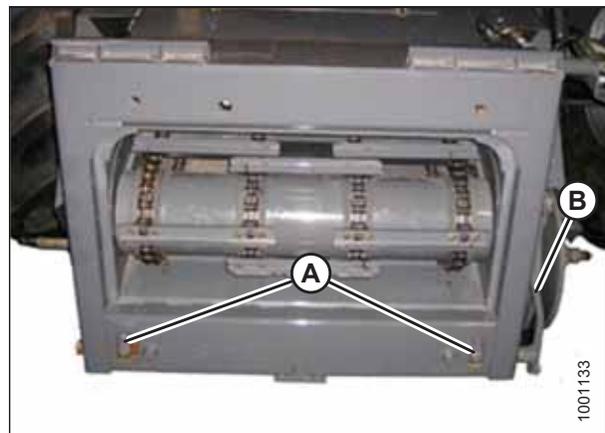


Abbildung 4.68: Gleaner R und S Serie

11. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
12. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

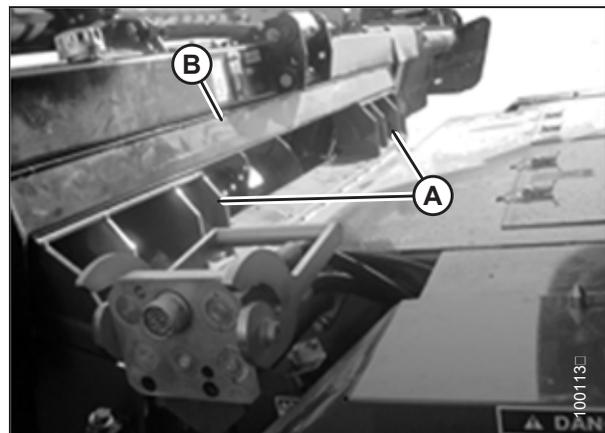


Abbildung 4.69: Floatmodul am Mähdrescher

4.4 AGCO IDEAL™ Mähdrescher

4.4.1 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 Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) links/rechts unten am Schrägförderer einfahren.
3. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

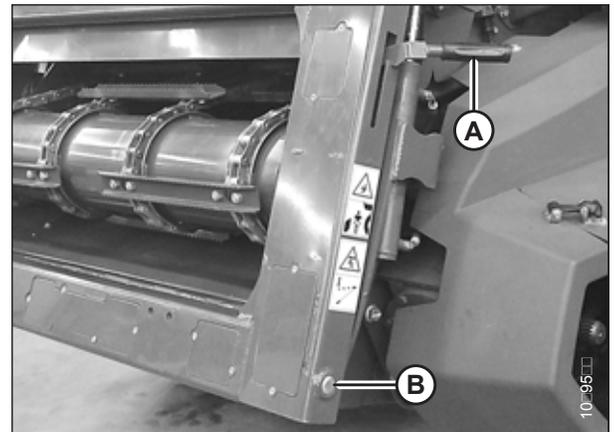


Abbildung 4.70: Schrägförderer

4. 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.

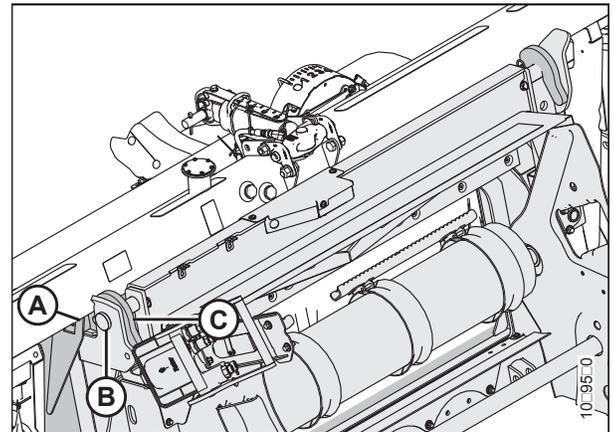


Abbildung 4.71: Schrägförderer

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.

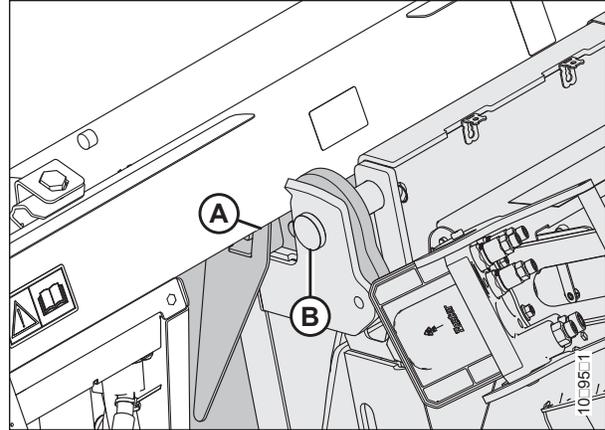


Abbildung 4.72: Aufnahmeprofil auf Schrägförderer

- Unterkante des Schrägförderer so positionieren, dass die Verriegelungsbolzen (B) 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.

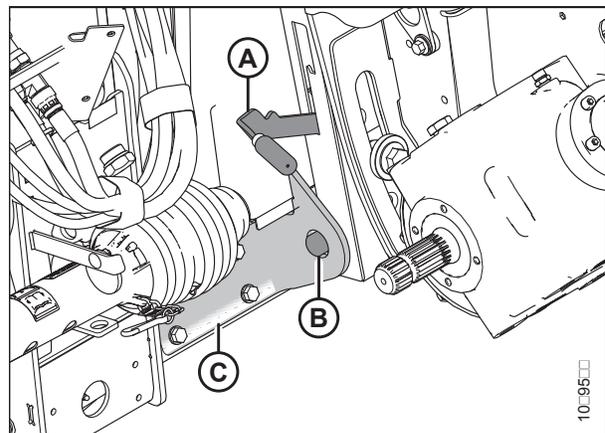


Abbildung 4.73: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- Die Verriegelungsscheibe (A) nach oben drehen und Antriebswelle (B) aus der Transporthalterung nehmen.

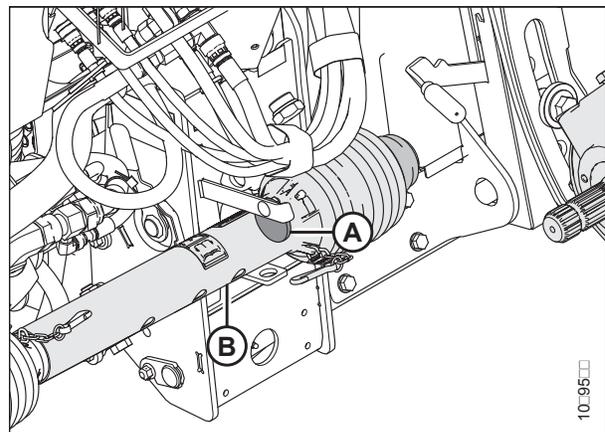


Abbildung 4.74: Antriebswelle in Transportstellung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

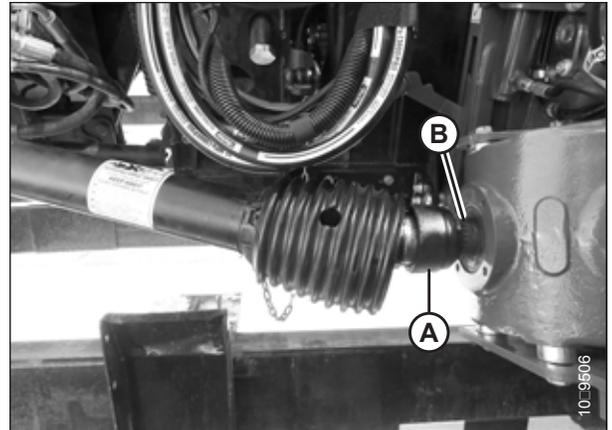


Abbildung 4.75: Antriebswelle am Mährescher angeschlossen

- 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.

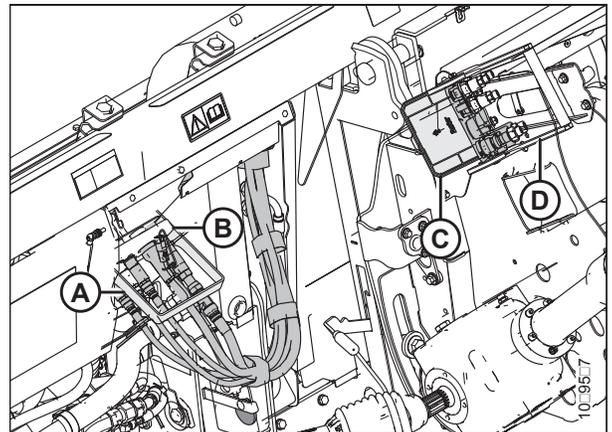


Abbildung 4.76: Kupplungen und Stecker der Multikupplung

- Die Kupplung (A) am mährescherseitigen Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

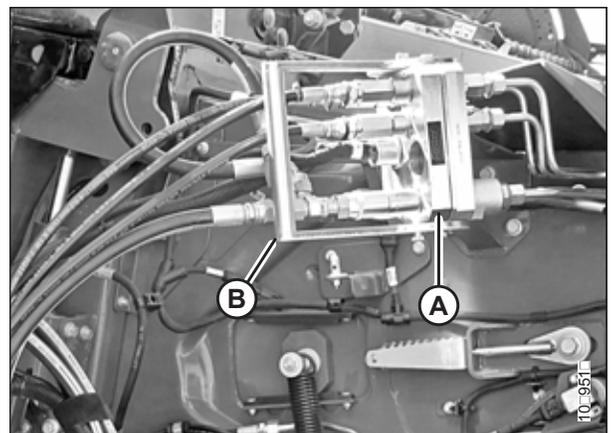


Abbildung 4.77: Multikupplung

4.4.2 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) des Mähdreschers auf Stellung „Offen“ drücken, damit Sie die Multikupplung (A) abnehmen können.

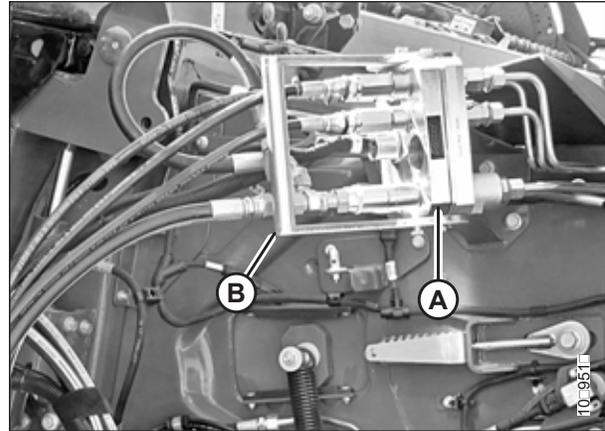


Abbildung 4.78: Multikuppler am Mähdrescher

6. Multikupplung (B) auf die Stecker setzen und Griff (A) in senkrechte Stellung drücken, damit die Multikupplung verriegelt.

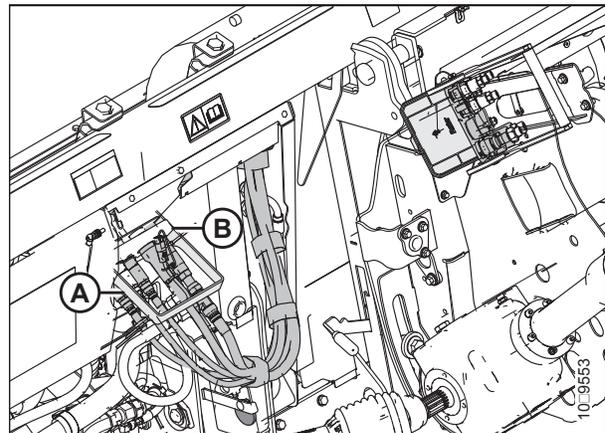


Abbildung 4.79: Verriegelte Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schiebemuffe der Antriebswelle (A) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mährescher-Abtriebswelle (B) abziehen.

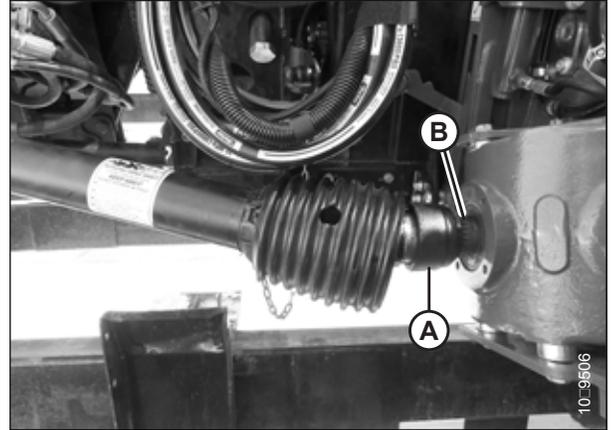


Abbildung 4.80: Lösen der Antriebswelle

- Die Verriegelungsscheibe (A) drehen und Antriebswelle (B) auf die Transporthalterung schieben.
- Die Verriegelungsscheibe (A) nach unten drehen und Antriebswelle (B) auf der Transporthalterung sichern.

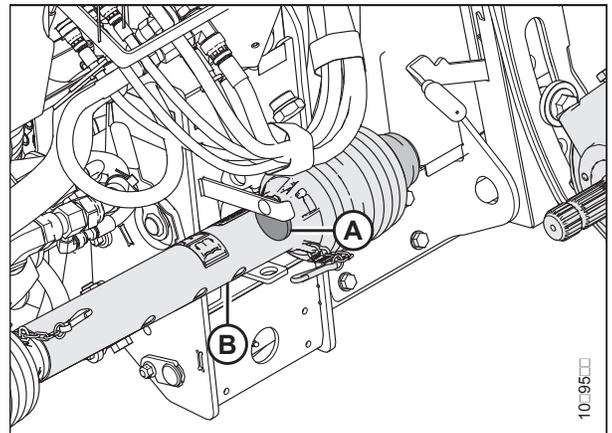


Abbildung 4.81: Antriebswelle in Transportstellung

- Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) unten am Schrägförderer einfahren.

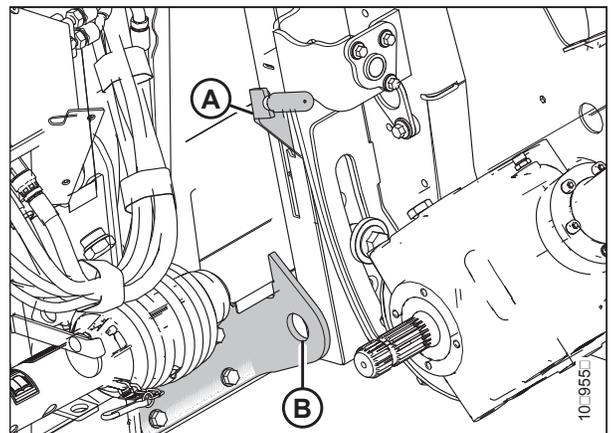


Abbildung 4.82: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

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.

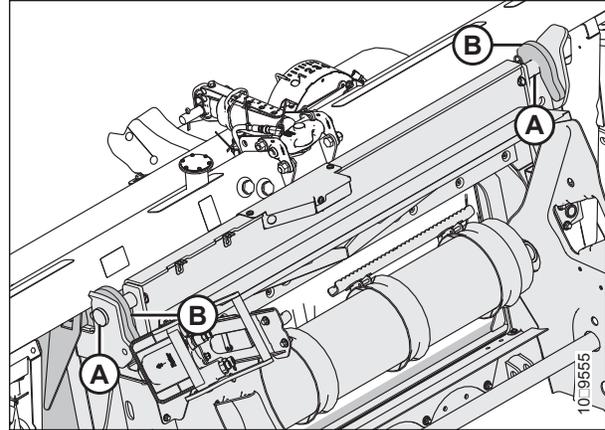


Abbildung 4.83: Schrägförderer absenken

4.5 Case IH-Mähdrescher

4.5.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher

GEFAHR

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

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

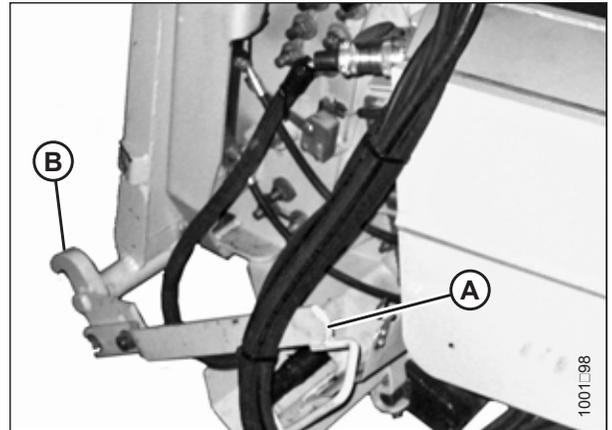


Abbildung 4.84: Verriegelungen am Schrägförderer

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. 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.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

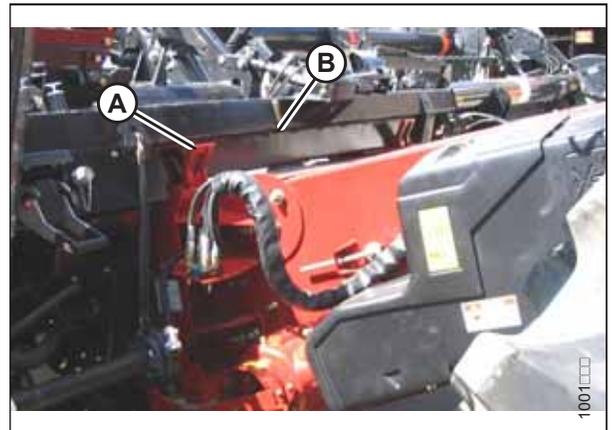


Abbildung 4.85: Mähdrescher und Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

6. 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.
7. Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Aussparung im Hebel den Griff aufnimmt und diesen gegen selbständiges Öffnen sichert.
8. Wenn der Verriegelungshaken (C) nicht vollständig in den Floatmodul-Bolzen eingreift, die Schrauben (D) lösen und den Verriegelungshaken nachstellen. Die Schrauben wieder festziehen.

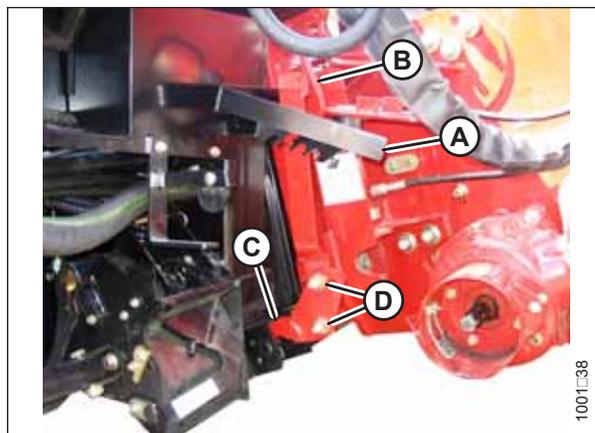


Abbildung 4.86: Mährescher und Floatmodul

9. An der linken Floatmodul-Seite die Abdeckung des Multikupplers (A) aufklappen.
10. Den Verriegelungsknopf (B) drücken und den Griff (C) in die Stellung „Offen“ ziehen.
11. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.

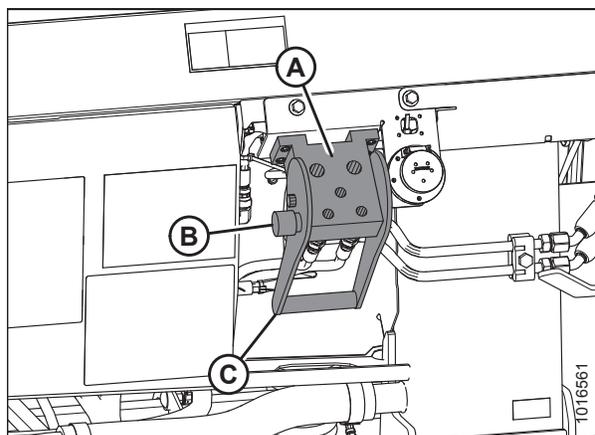


Abbildung 4.87: Floatmodul-Multikuppler

12. Das Multikupplerstück (A) vom Mährescher abnehmen und die Auflagefläche reinigen.



Abbildung 4.88: Multikuppler am Mährescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- 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.
- Den Griff (B) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (C) herauspringt.

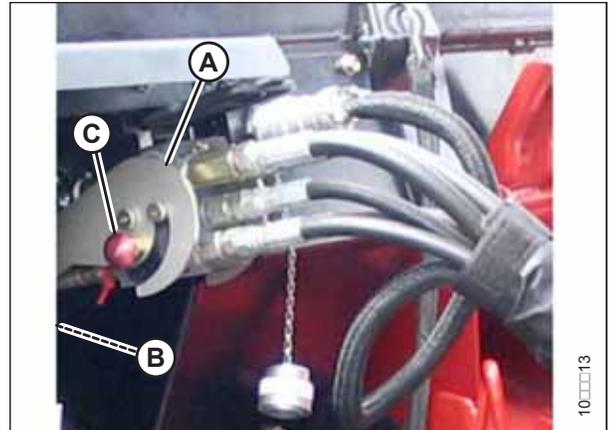


Abbildung 4.89: Angeschlossene Hydraulikschläuche

- Die Schutzkappe vom Elektroanschluss (A) abnehmen. Der Elektroanschluss muss sauber sein und darf keine Beschädigungen aufweisen.

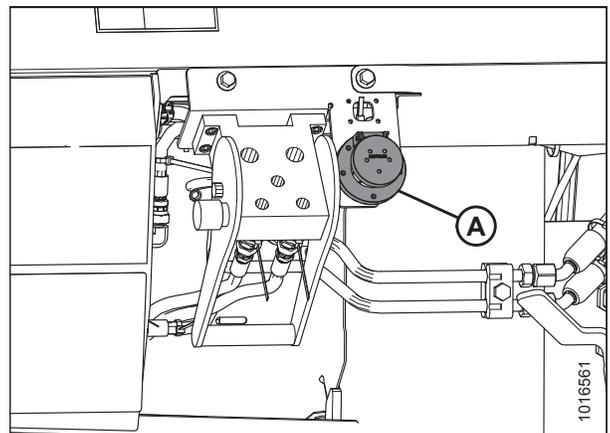


Abbildung 4.90: Elektroanschluss

- Den Stromstecker (A) aus der Aufbewahrungskappe am Mähdrescher nehmen und zum Floatmodul-Multikuppler führen.



Abbildung 4.91: 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.

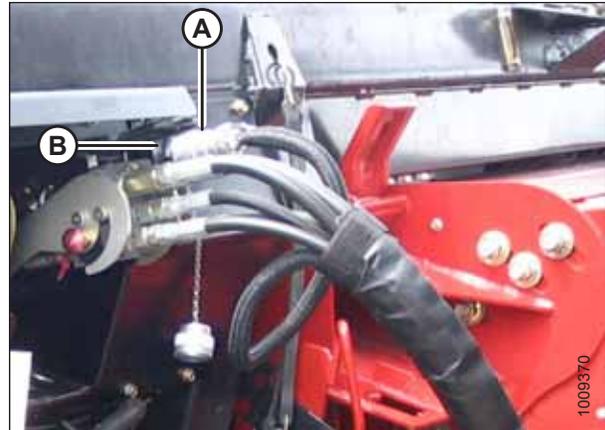


Abbildung 4.92: Angeschlossener Stromstecker

- 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.

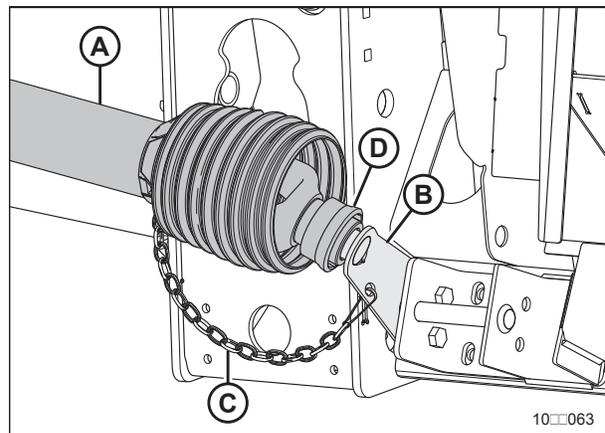


Abbildung 4.93: Antriebswelle in Transportstellung

- Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

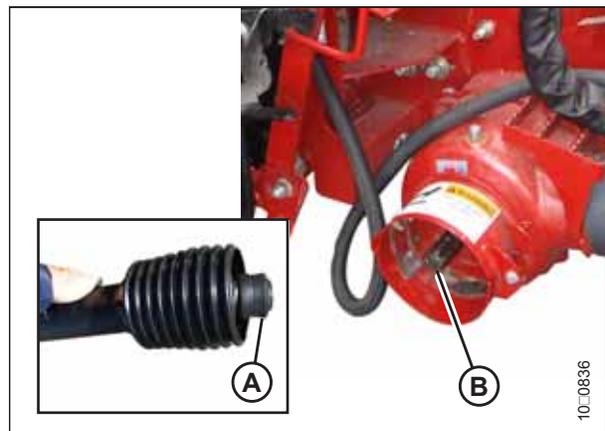


Abbildung 4.94: Mährescher-Abtriebswelle

21. 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.

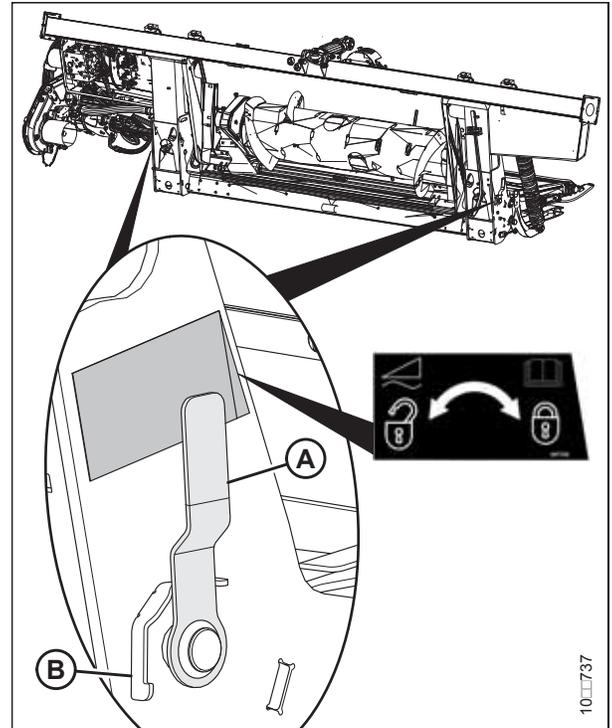


Abbildung 4.95: Floatverriegelungsgriff

4.5.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher

! GEFAHR

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk 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 Tasträder/integrierten Transporteinrichtung*, Seite 63.

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 65.

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

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

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

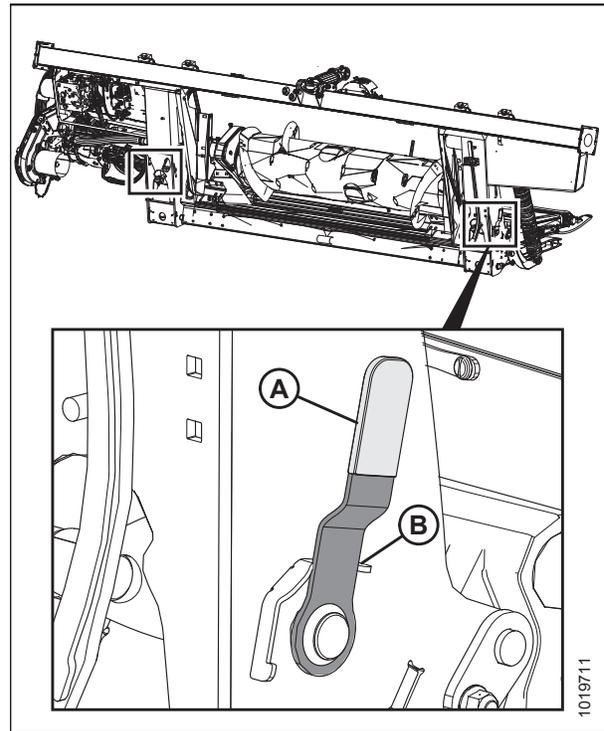


Abbildung 4.96: Floatverriegelungsgriff

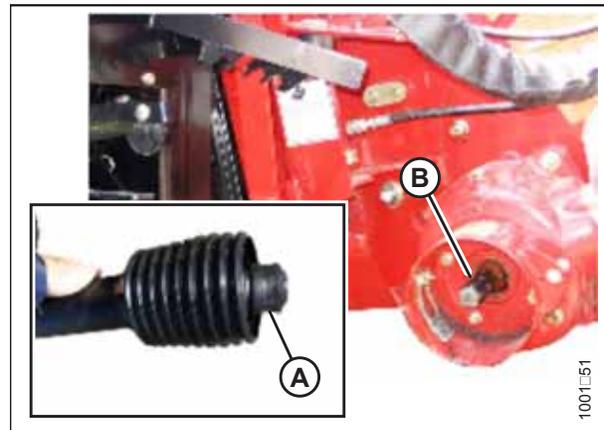


Abbildung 4.97: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf den Wellenstummel (D) der Transporthalterung schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.
- Sicherungskette (E) an Transporthalterung (B) befestigen.

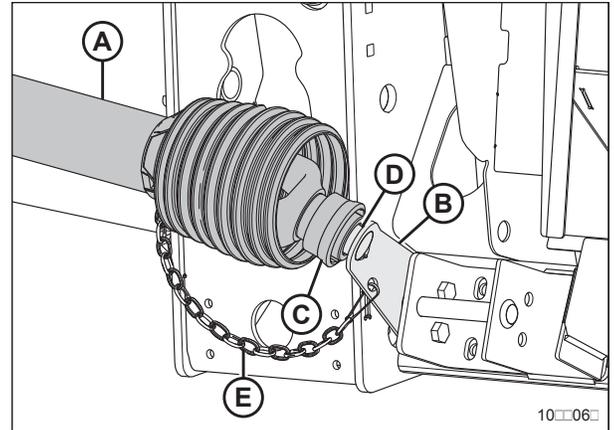


Abbildung 4.98: Antriebswelle

- 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.

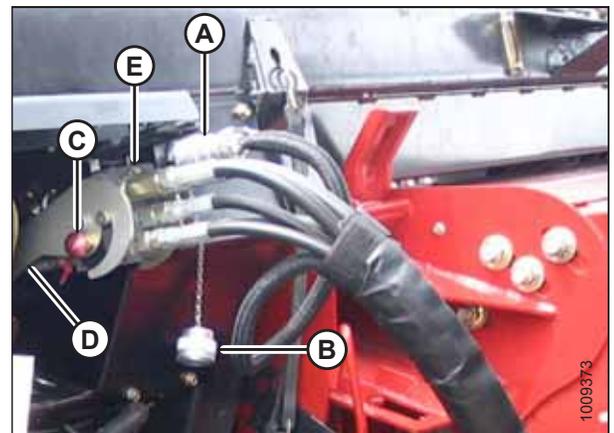


Abbildung 4.99: Multikupplung

- Die Multikupplung (A) auf die Transporthalterung (B) am Mährescher setzen.
- Den Stromstecker (C) in die Aufbewahrungskappe (D) stecken.

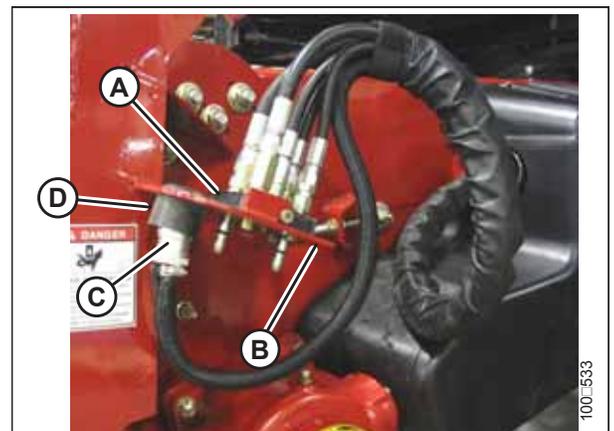


Abbildung 4.100: Transportstellung Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

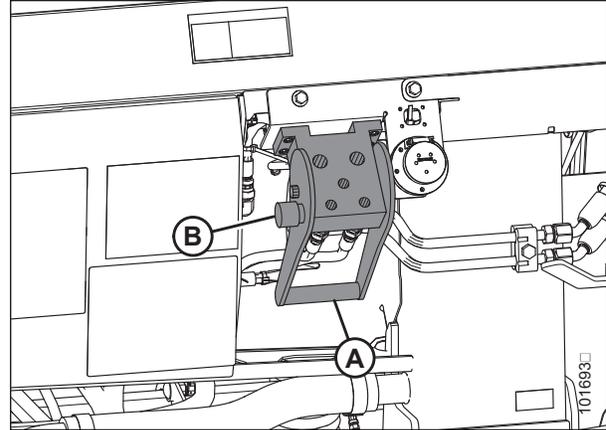


Abbildung 4.101: Floatmodul-Multikuppler

- 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.

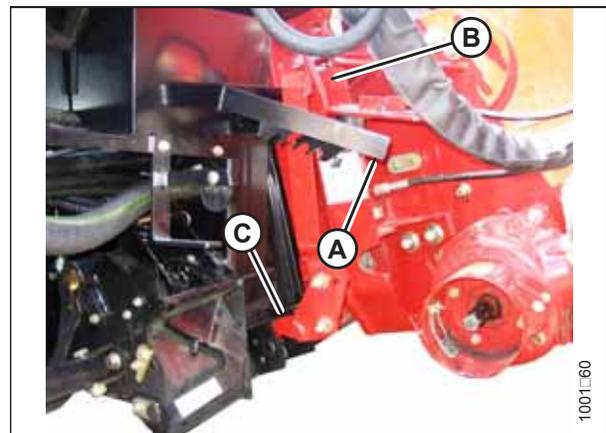


Abbildung 4.102: Verriegelungen am Schrägförderer

4.6 CLAAS-Mähdrescher

Das FlexDraper® Bandschneidwerk der FD1 Serie ist mit CLAAS-Mähdreschern der Serien 500, 600 und 700 sowie mit CLAAS Tucano Mähdreschern und den Serien 7000 und 8000 kompatibel.

BEACHTEN:

Ältere Tucano-Mähdrescher (bis Baujahr 2006) sind nicht für FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie geeignet.

4.6.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben bringen und sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Floatmoduls eingefahren sind.

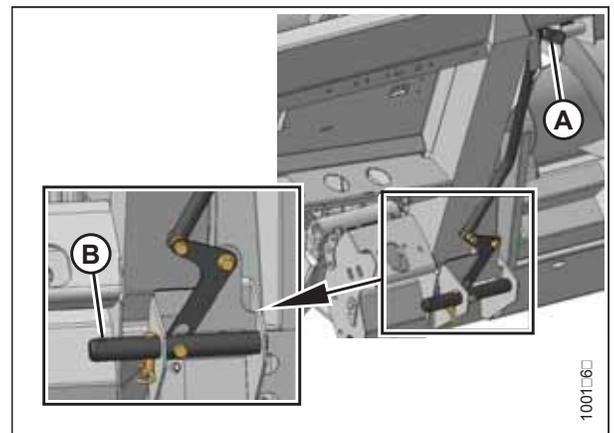


Abbildung 4.103: Eingefahrene Verriegelungsbolzen

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. 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.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

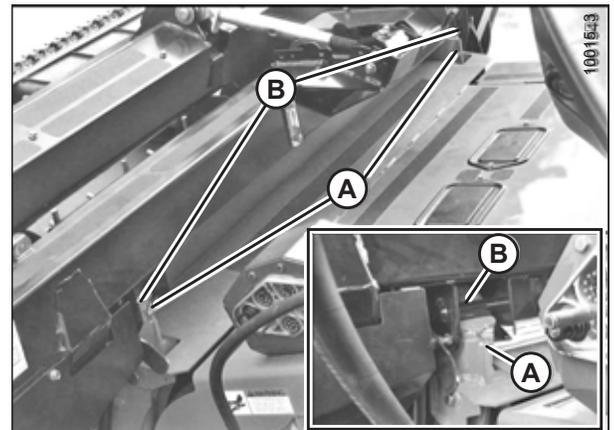


Abbildung 4.104: Schneidwerk am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Sperrstift (B) aus dem Verriegelungsbolzen (A) des Floatmoduls ziehen.

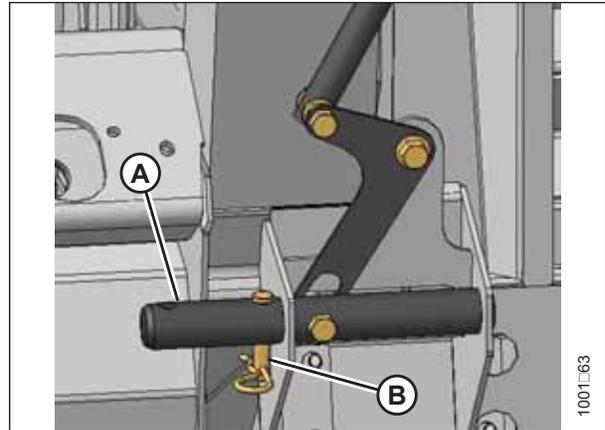


Abbildung 4.105: Verriegelungsbolzen

- 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.

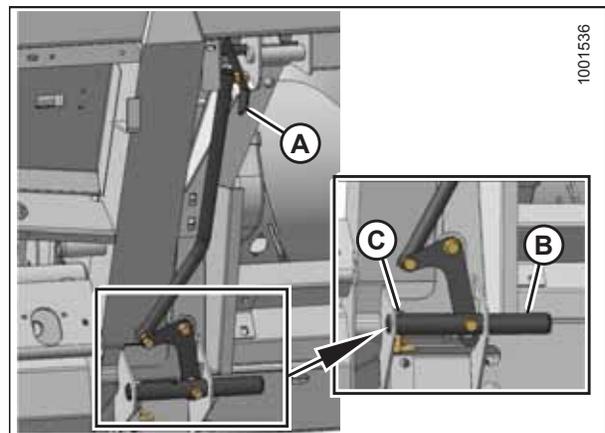


Abbildung 4.106: Verriegelungsbolzen im Eingriff

- Die Handschraube (A) an der mähdrescherseitigen Multikupplung (B) lösen, um die Multikupplung zu lösen.
- Kupplung (B) und Stecker reinigen.

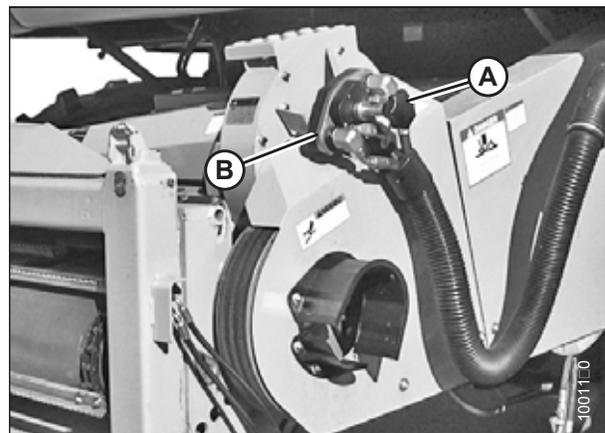


Abbildung 4.107: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Die Schutzkappe des Floatmodul-Multikupplers (A) auf den mähdrescherseitigen Multikuppler setzen.

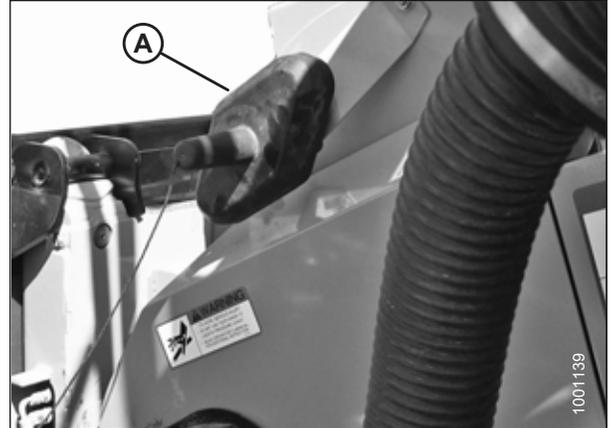


Abbildung 4.108: Schutzkappe des Multikupplers

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.

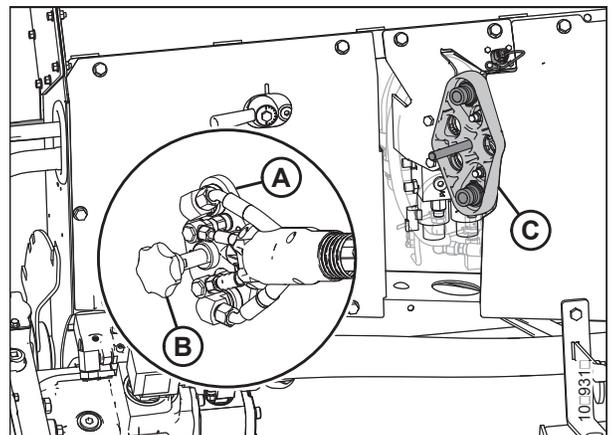


Abbildung 4.109: Multikupplung

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.

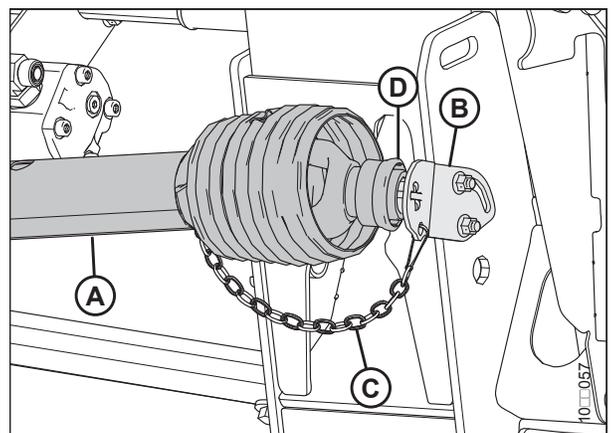


Abbildung 4.110: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

15. Die Antriebswelle (A) an die Mähdrescher-Abtriebswelle anschließen.

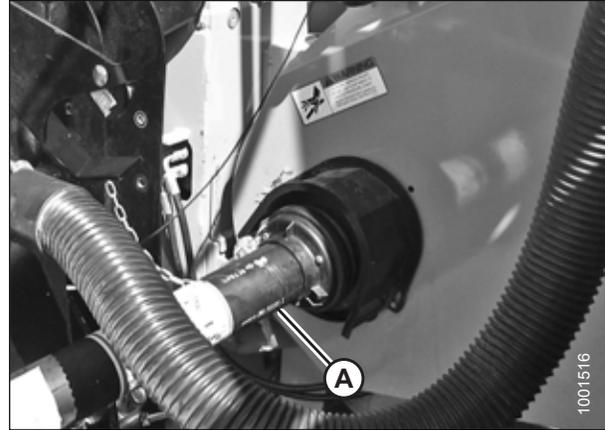


Abbildung 4.111: Antriebswelle und Abtriebswelle

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.

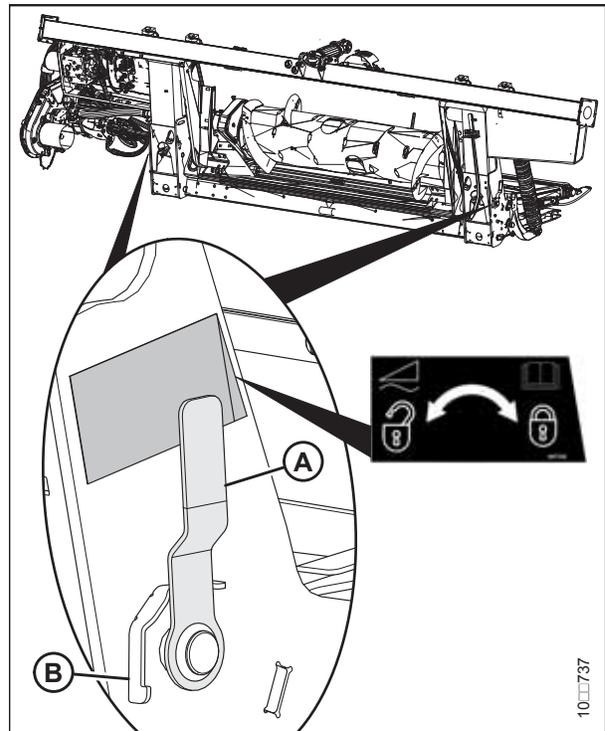


Abbildung 4.112: Floatverriegelungsgriff

4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mähdrescher

GEFAHR

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

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:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk 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 Tasträder/integrierten Transporteinrichtung*, Seite 63.

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 65.

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

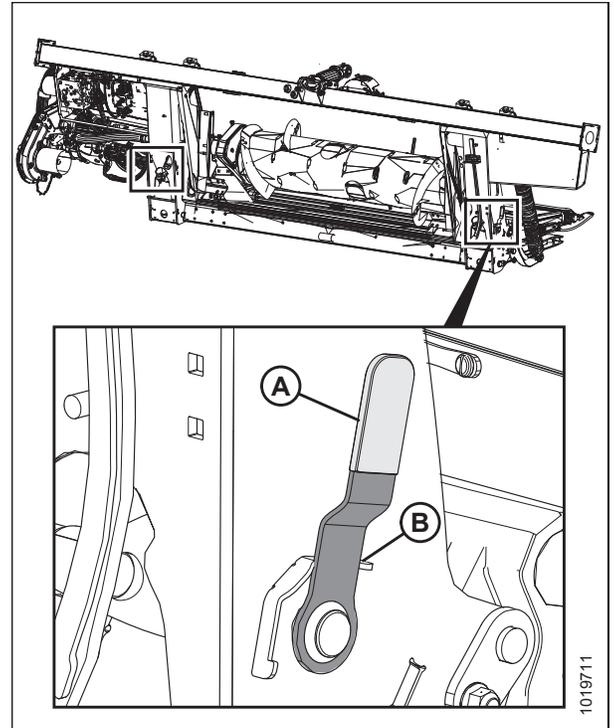


Abbildung 4.113: Floatverriegelungsgriff

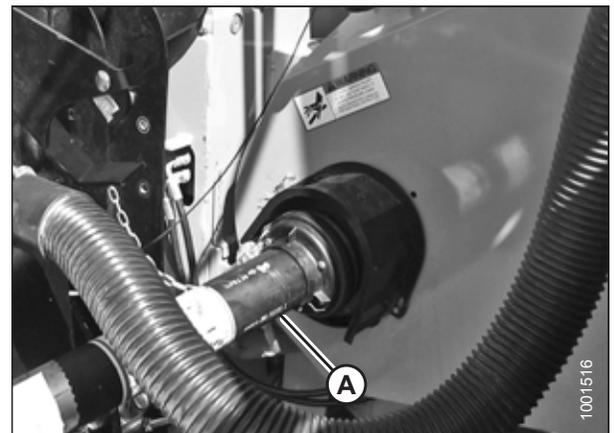


Abbildung 4.114: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

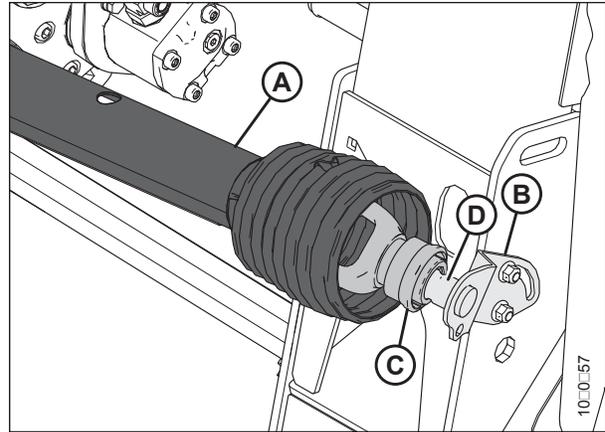


Abbildung 4.115: Antriebswelle

- Die Abdeckung (A) vom mähdrescherseitigen Multikuppler abnehmen.

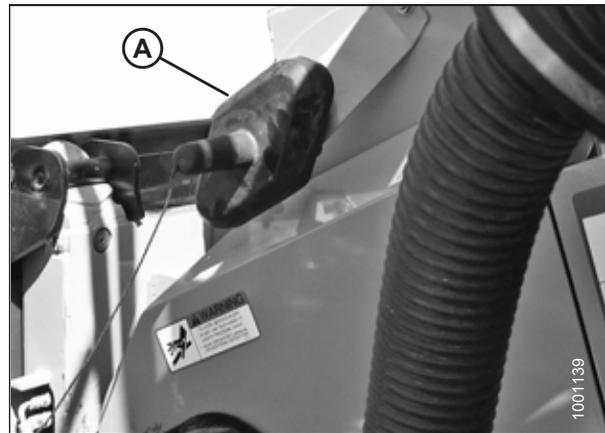


Abbildung 4.116: Abdeckung

- Die Multikupplung (A) am mähdrescherseitigen Multikuppler ansetzen und die Handschraube (B) drehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

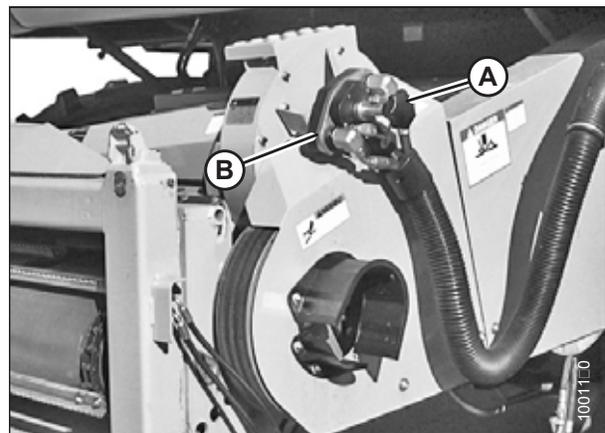


Abbildung 4.117: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schutzkappe (A) auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

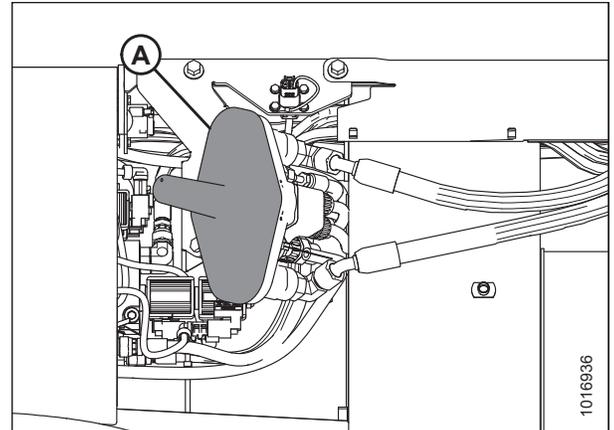


Abbildung 4.118: Floatmodul

- 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.

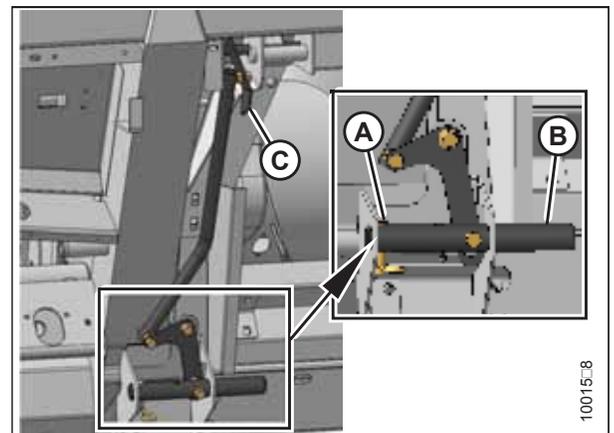


Abbildung 4.119: Verriegelungen am Schrägförderer

- Den Schrägförderer absenken, bis die Schneidwerksaufnahmen des Schrägförderers (A) aus dem Floatmodul (B) herausgefahren sind.
- Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

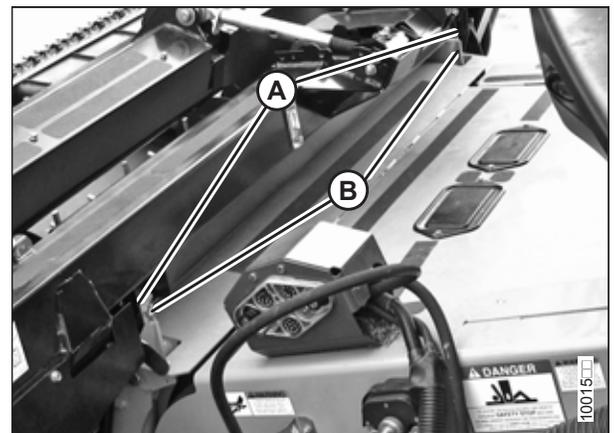


Abbildung 4.120: Schneidwerk am Mähdrescher

4.7 John Deere-Mähdrescher

Das Bandschneidwerk FD1 FlexDraper® ist mit John Deere-Mähdreschern der Serien 60, 70, S, und T kompatibel.

4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Griff (A) am mähdrescherseitigen Multikuppler Richtung Schrägförderer drücken und so die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Schrägförderers einfahren. Den Multikuppler reinigen.

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. 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.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. 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.

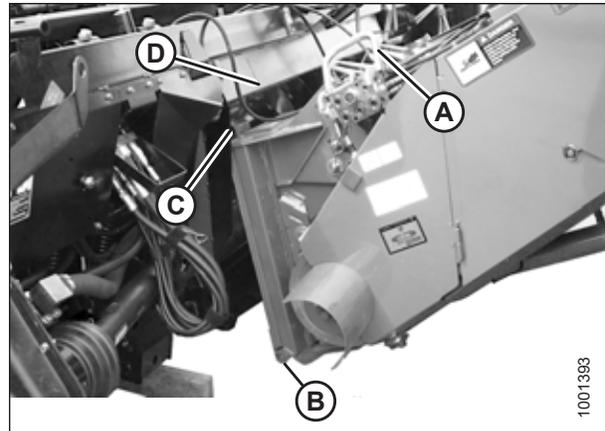


Abbildung 4.121: Mähdrescher und Floatmodul

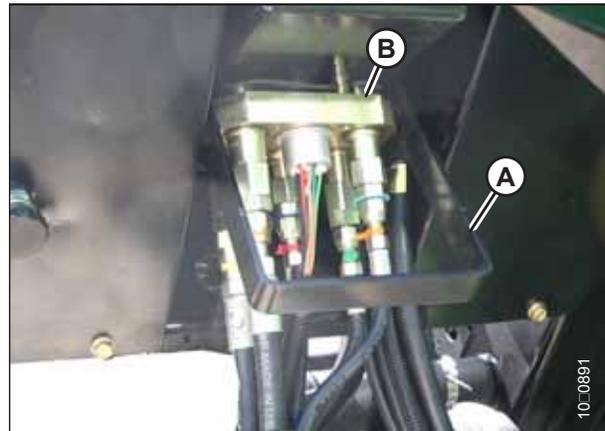


Abbildung 4.122: Transportstellung Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Multikupplung (A) am Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, um die Führungsstifte der Multikupplung im Griff zu verriegeln.
- Den Griff (B) nach vorne ziehen und sicherstellen, dass die Multikupplung (A) fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

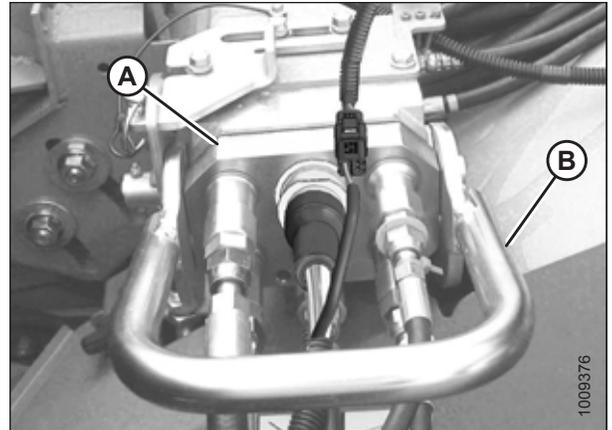


Abbildung 4.123: Multikupplung

- 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.

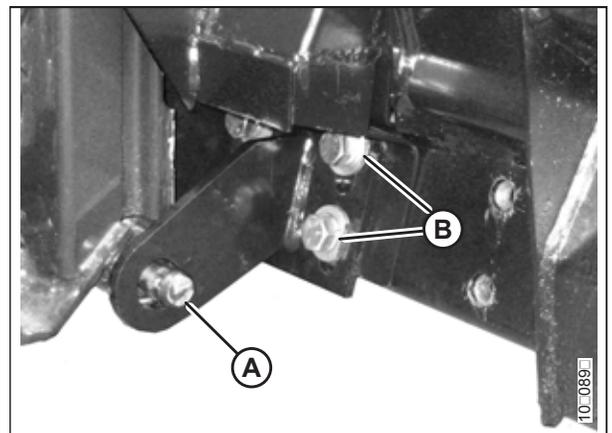


Abbildung 4.124: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- 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.

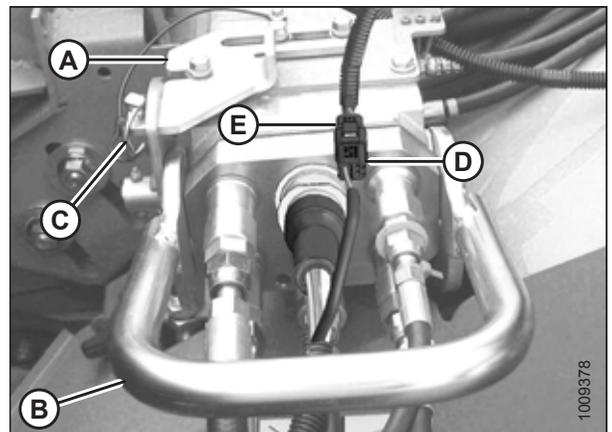


Abbildung 4.125: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

13. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
14. Die Schiebemuffe (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

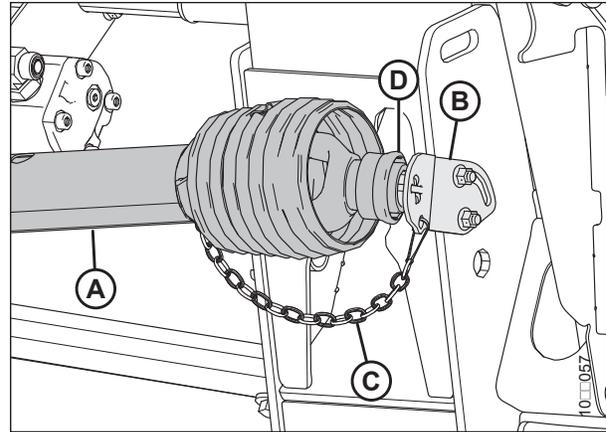


Abbildung 4.126: Antriebswelle

15. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

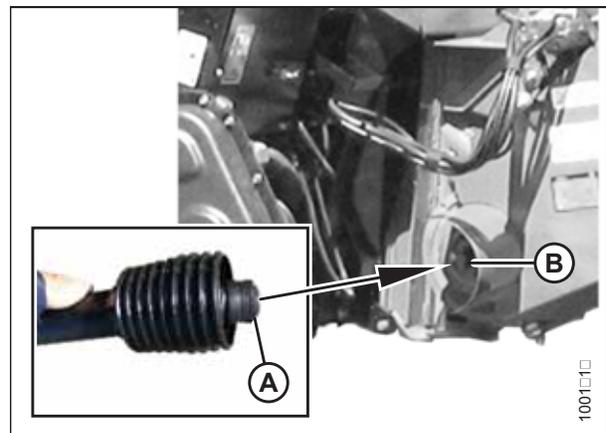


Abbildung 4.127: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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.

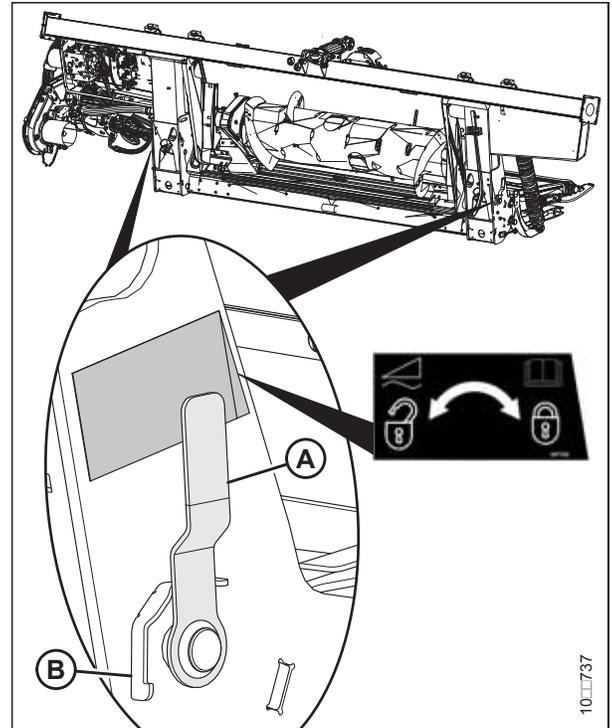


Abbildung 4.128: Floatverriegelungsgriff

4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher

GEFAHR

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

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:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk 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 Tasträder/integrierten Transporteinrichtung*, Seite 63.

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 65.

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

BEACHTEN:

Auf der nebenstehenden Abbildung ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Abdeckung (A) am Mähdrescher öffnen, die Schiebemuffe der Antriebswelle (B) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle ziehen.

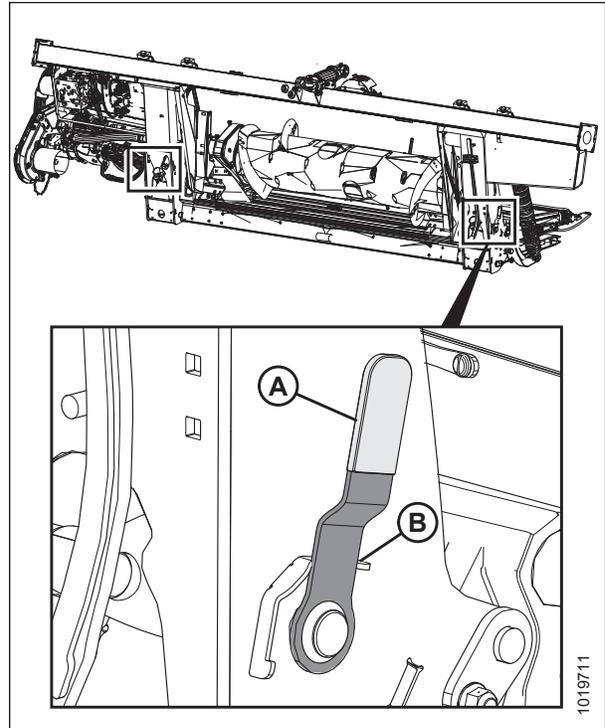


Abbildung 4.129: Floatverriegelungsgriff

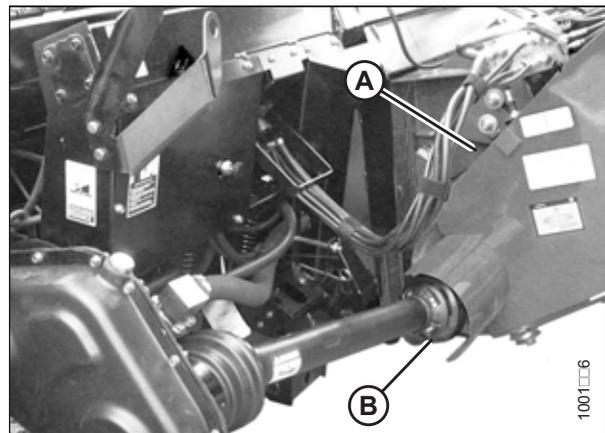


Abbildung 4.130: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

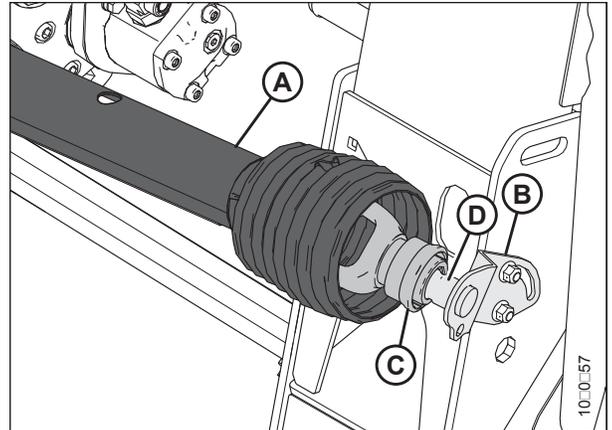


Abbildung 4.131: Antriebswelle

- Den Griff (A) am Floatmodul hochheben.

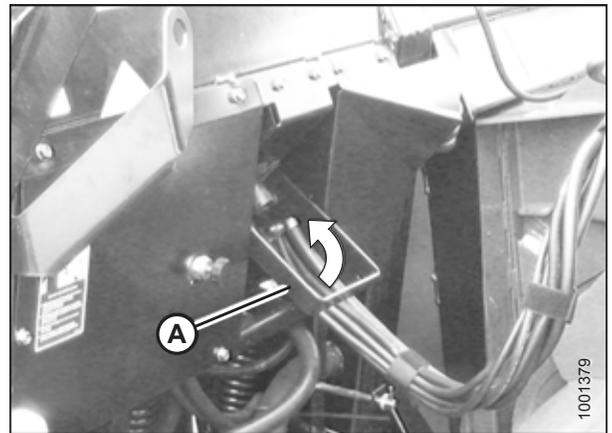


Abbildung 4.132: Transportstellung Multikupplung

- 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.

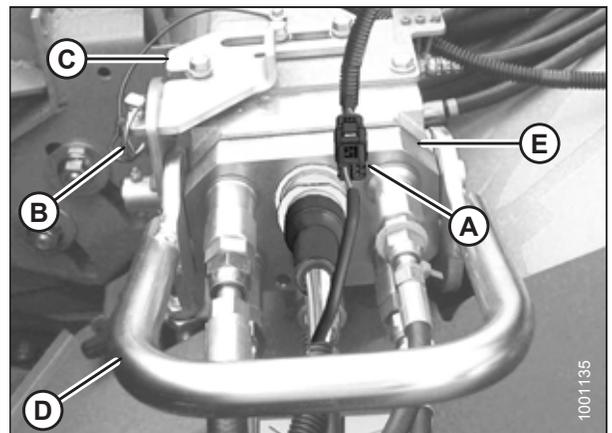


Abbildung 4.133: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Die Multikupplung (A) an den Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) hinunterdrücken, um die Multikupplung zu verriegeln.

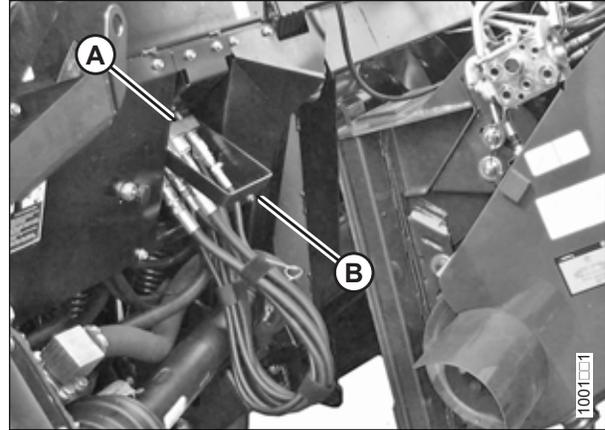


Abbildung 4.134: Transportstellung Multikupplung

11. Den mähdrescherseitigen Griff (A) Richtung Schrägförderer schieben, um den Verriegelungsbolzen am Schrägförderer (B) aus dem Floatmodul herauszufahren.

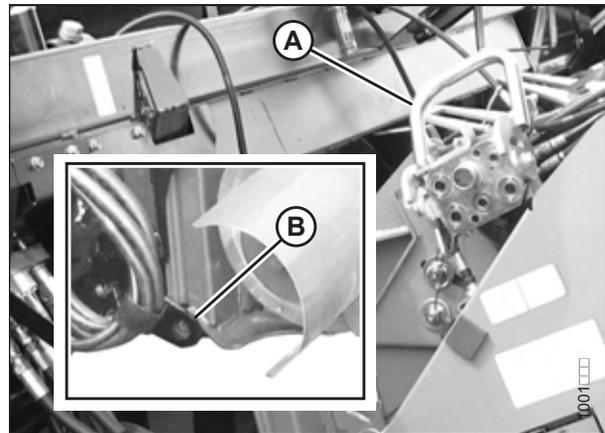


Abbildung 4.135: Verriegelungen am Schrägförderer

12. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
13. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

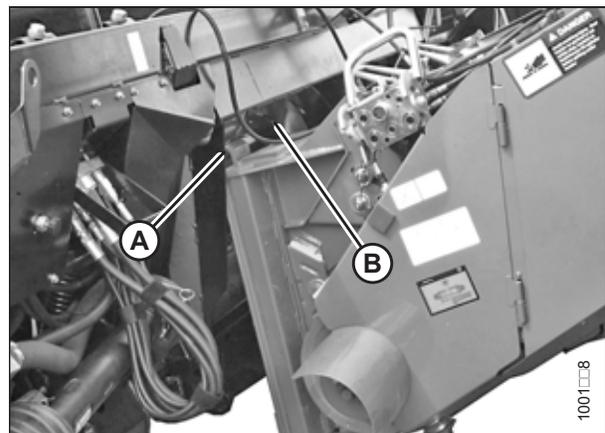


Abbildung 4.136: Floatmodul und Schrägförderer

4.8 New Holland-Mähdrescher

Das FlexDraper®-Schneidwerk der FD1 Serie ist mit den folgenden New Holland Mähdreschern kompatibel:

Tabelle 4.2 Geeignete Mähdreschermodelle

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

GEFAHR

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

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

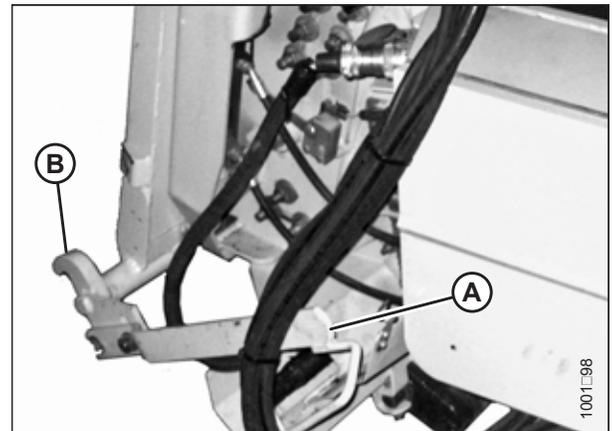


Abbildung 4.137: Verriegelungen am Schrägförderer

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

3. 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.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, sodass das Schneidwerk mit angehoben wird. Dabei darauf achten, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers richtig in den Floatmodul-Tragrahmen einrutscht.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. 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.
7. Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Ausparung im Hebel den Griff aufnimmt und diesen gegen selbständiges Öffnen sichert.
8. 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.
9. An der linken Floatmodul-Seite die Abdeckung des Multikupplers (A) aufklappen.
10. Den Verriegelungsknopf (B) drücken und den Griff (C) in die Stellung „Offen“ ziehen.
11. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.

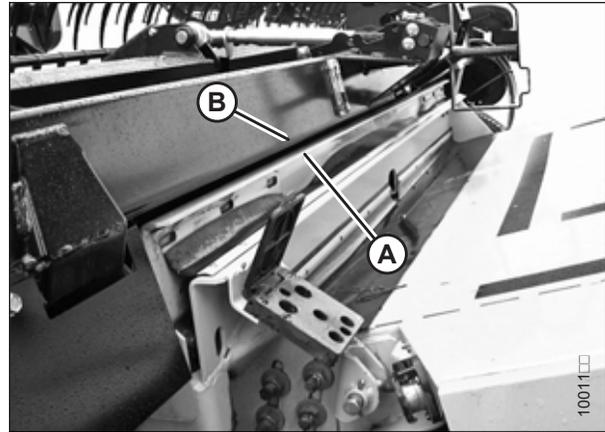


Abbildung 4.138: Schneidwerk am Mähdrescher

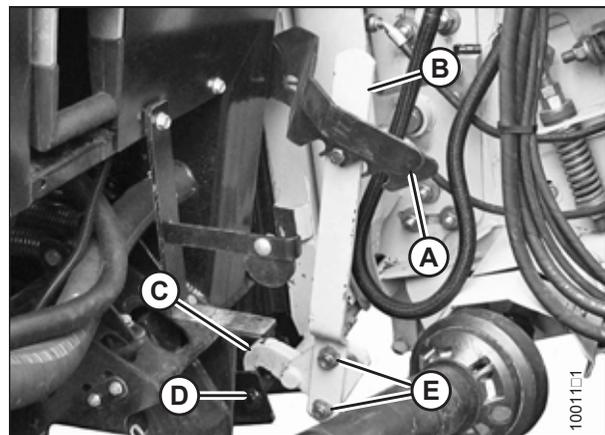


Abbildung 4.139: Verriegelungen am Schrägförderer

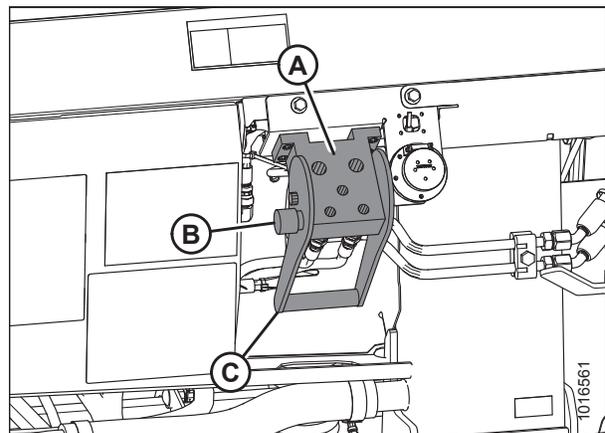


Abbildung 4.140: Floatmodul-Multikuppler

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Multikuppler (A) von der mähdrescherseitigen Transporthalterung abnehmen und die Auflagefläche des Multikupplers reinigen.

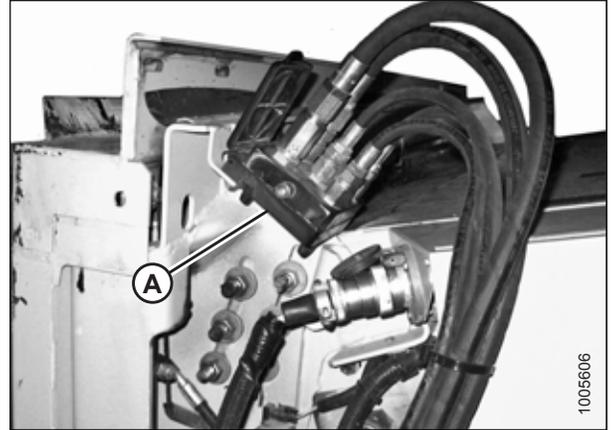


Abbildung 4.141: Multikupplung am Mähdrescher

- Die Multikupplung (A) am Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) drücken, bis die Stecker fest mit dem Multikuppler verbunden sind.
- Den Griff (B) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (C) herauspringt.
- Die Schutzkappe vom Floatmodul-Elektroanschluss abnehmen.
- Den Stromstecker (D) vom Mähdrescher abnehmen.
- 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.

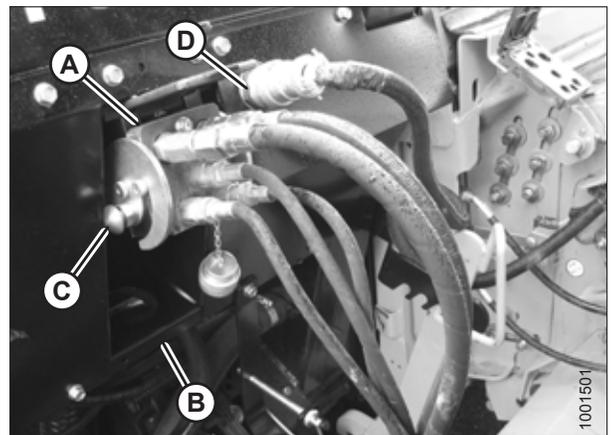


Abbildung 4.142: Anschlüsse

- 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.

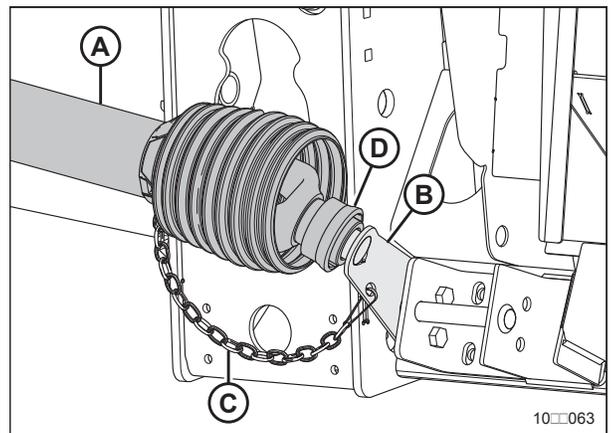


Abbildung 4.143: Antriebswelle in Transportstellung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

20. Die Schiebemuffe am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (A) schieben.

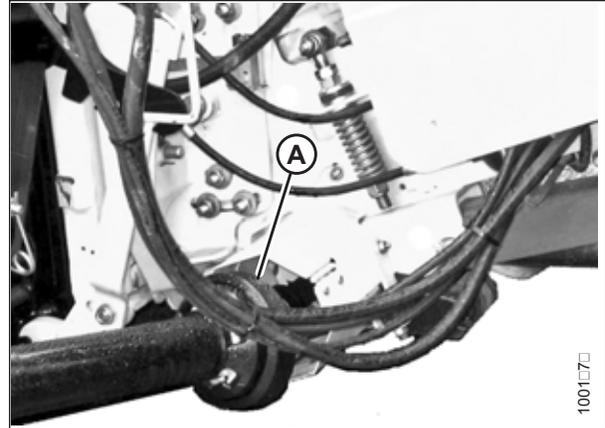


Abbildung 4.144: Antriebswelle und Abtriebswelle

21. 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.

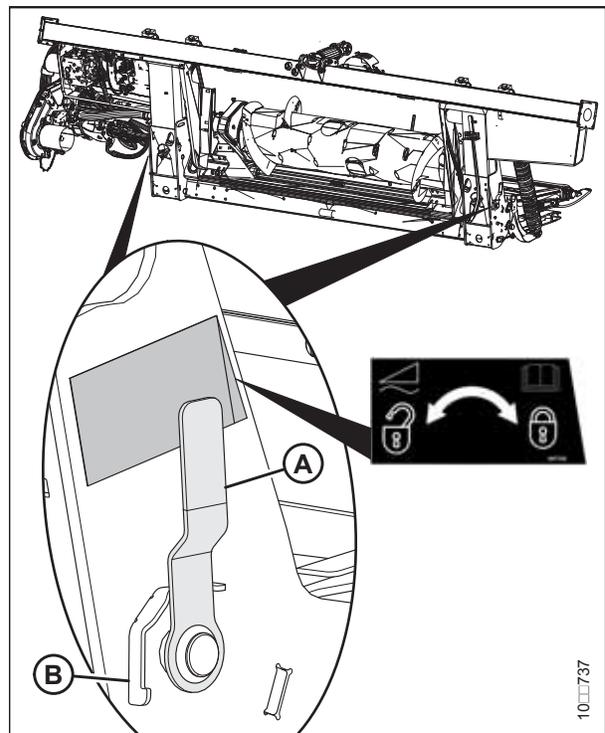


Abbildung 4.145: Floatverriegelungsgriff

4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher

GEFAHR

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

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:

Falls eine integrierte Transporteinrichtung montiert ist, kann das Schneidwerk 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 Tasträder/integrierten Transporteinrichtung*, Seite 63.

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 65.

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.

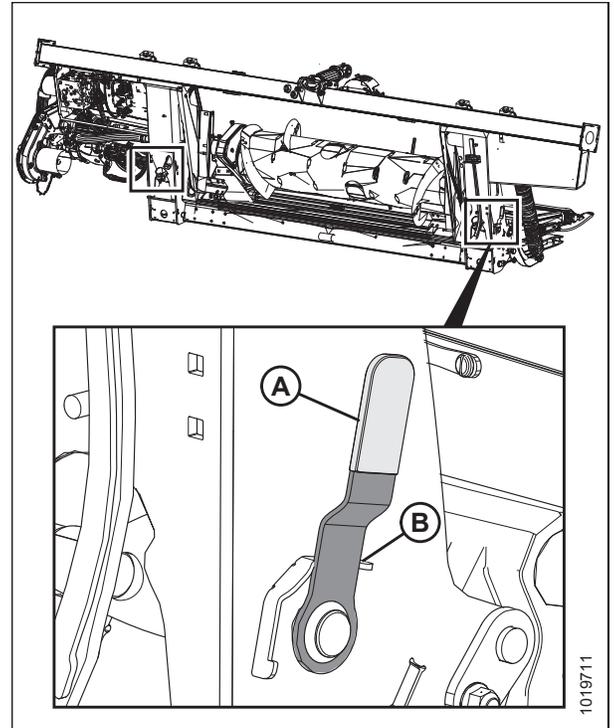


Abbildung 4.146: Floatverriegelungsgriff

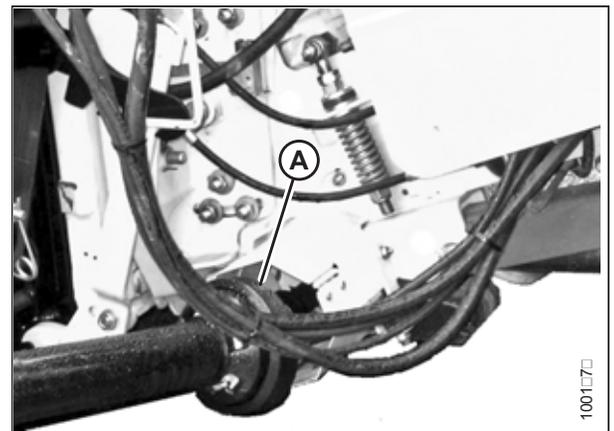


Abbildung 4.147: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Antriebswelle (A) auf der dafür vorgesehenen Transporthalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf den Wellenstummel (D) der Transporthalterung schieben. Die Schiebemuffe loslassen und auf dem Wellenstummel einrasten lassen.
- Sicherungskette (E) an Transporthalterung (B) befestigen.

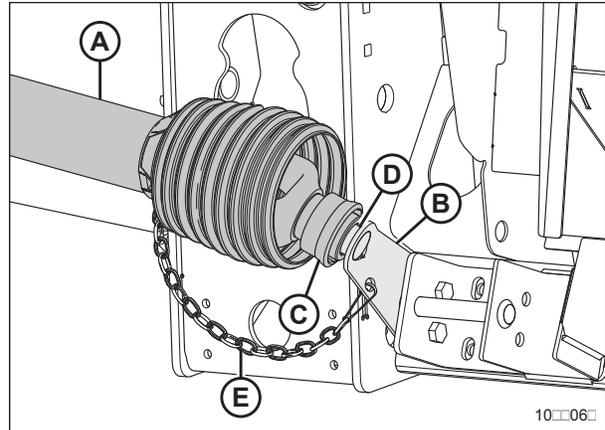


Abbildung 4.148: Antriebswelle

- Den Verriegelungsknopf (B) eindrücken und den Griff (C) ziehen, bis die Multikupplung (A) freigegeben ist.

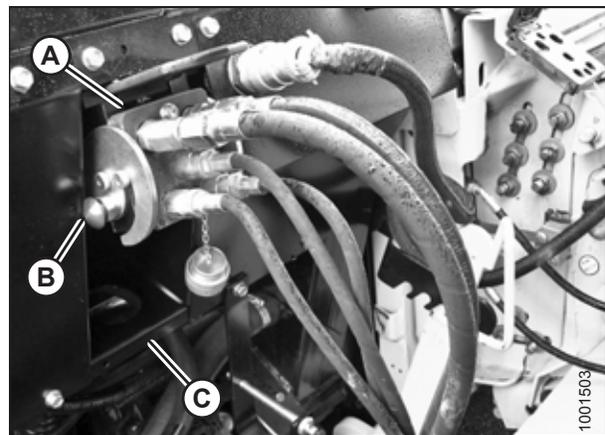


Abbildung 4.149: Anschlüsse am Floatmodul

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

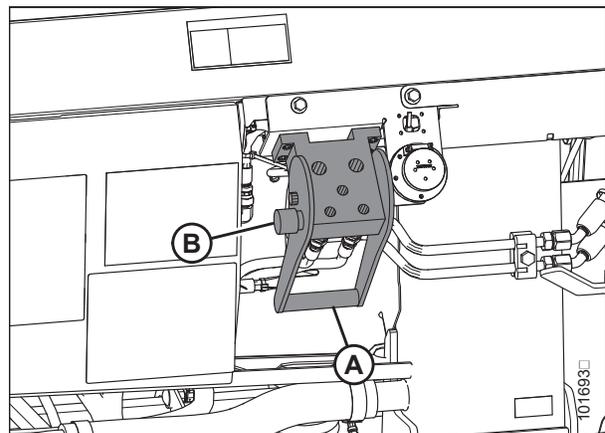


Abbildung 4.150: Floatmodul-Anschlüsse

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Multikuppler (A) auf die mähdrescherseitige Transporthalterung (B) setzen.

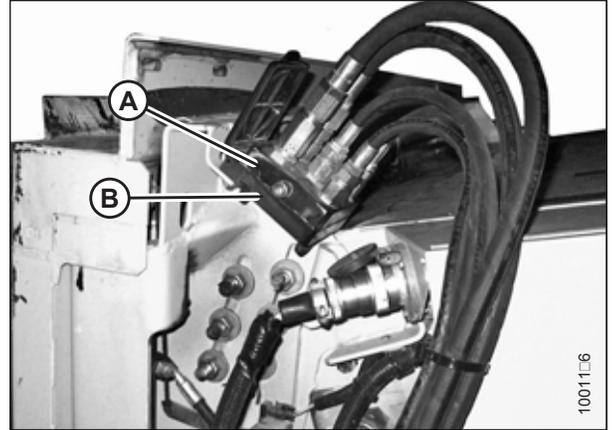


Abbildung 4.151: Multikupplung am Mähdrescher

- Den Stromstecker (A) vom Floatmodul abziehen.

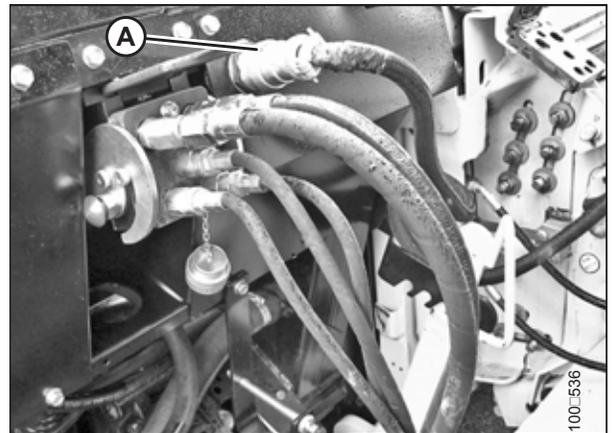


Abbildung 4.152: Anschlüsse am Floatmodul

- Den Stromstecker an Position (A) an den Mähdrescher anschließen.

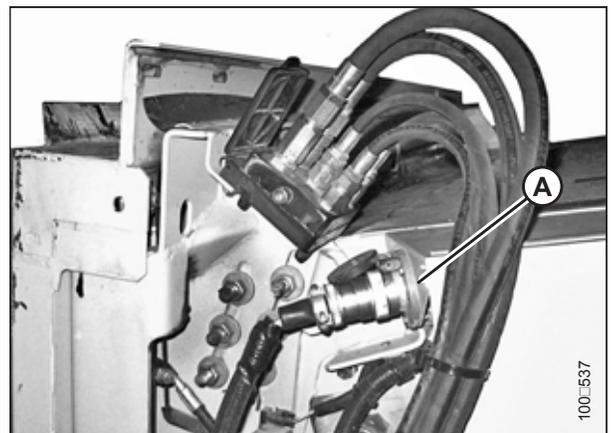


Abbildung 4.153: Kupplungsanschlüsse am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schutzkappe (A) wieder auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

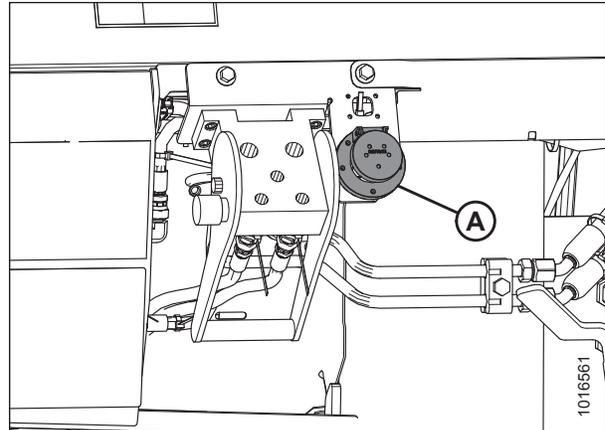


Abbildung 4.154: Floatmodul-Anschlüsse

- Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.

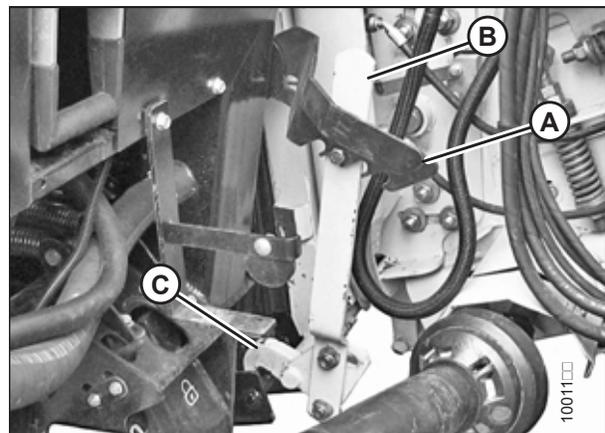


Abbildung 4.155: Verriegelungen am Schrägförderer

- Den Schrägförderer (A) absenken, bis er von der Floatmodul-Anbauaufnahme (B) gelöst ist.
- Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Schneidwerk wegfahren.

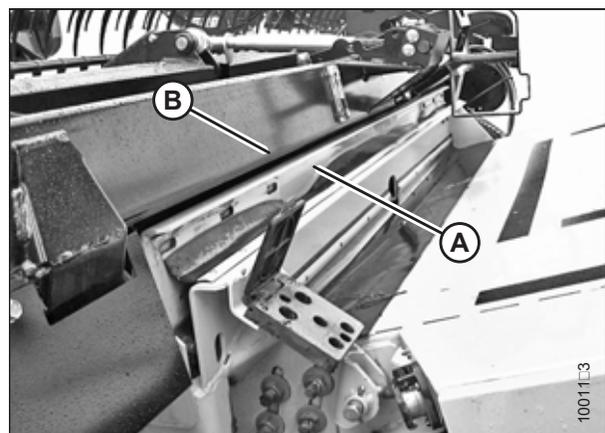


Abbildung 4.156: Schneidwerk am Mähdrescher

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-

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

Abdeckungen abmontiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.11.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern, Seite 539](#).

Für Mähdrescher mit schmalem Schrägförderer sind Sätze mit langen Abdeckungen erhältlich, die an Stelle der kurzen Schrägförderer-Abdeckungen montiert werden können.

Tabelle 4.3 Abdeckungssätze FM100 für CR-Mähdrescher

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 Mährescherherstellern 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 Mährescher 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 Personenschäden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

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 4.157: 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.

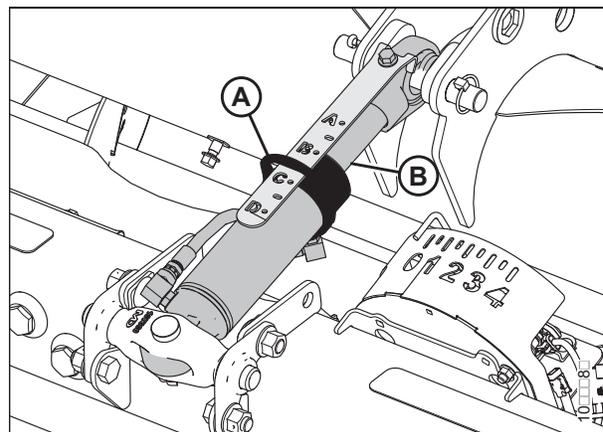


Abbildung 4.158: Neigungszylinder

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Seitenflügel-Hebel (A) in Verriegelungsstellung bringen, um die Seitenflügel zu fixieren.

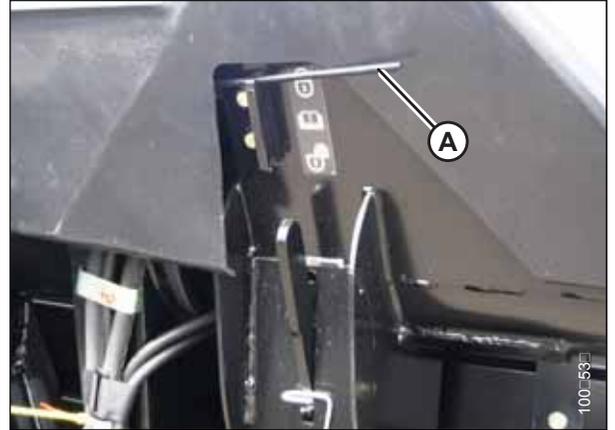


Abbildung 4.159: Verriegelung der Seitenflügel

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

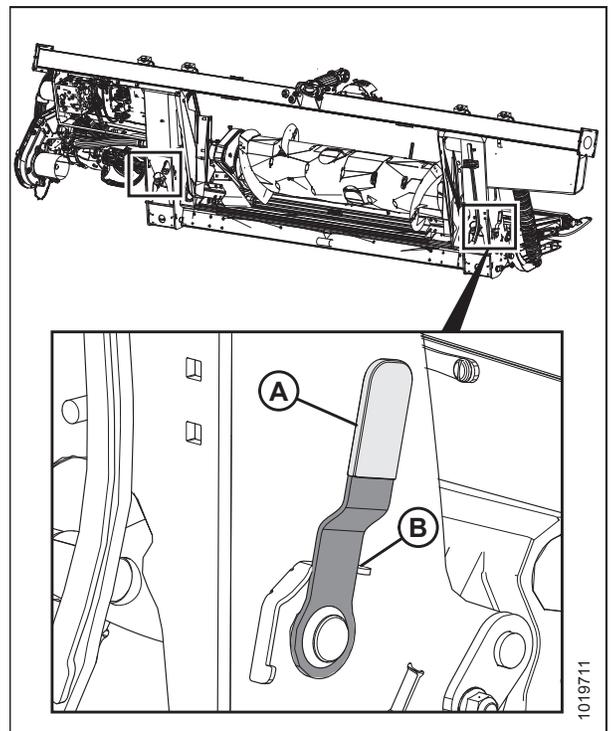


Abbildung 4.160: Floatverriegelung

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.

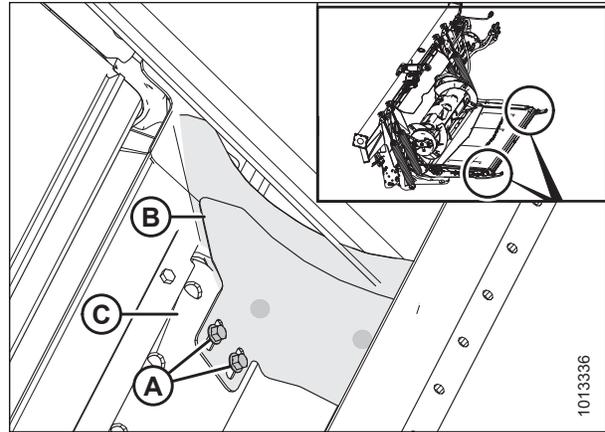


Abbildung 4.161: Zwischenbleche

- 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.

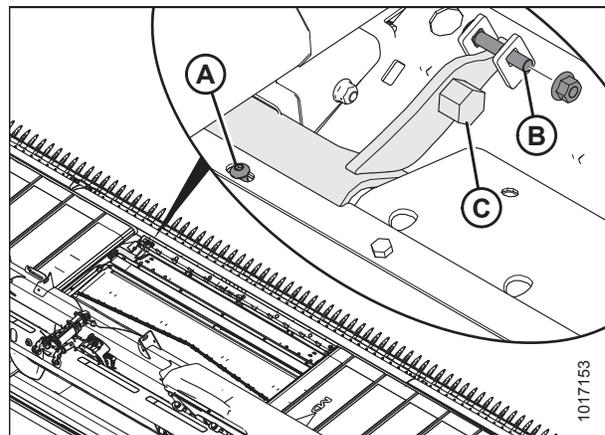


Abbildung 4.162: Floatmodul-Verriegelung

GEFAHR

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 Mährescher-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.

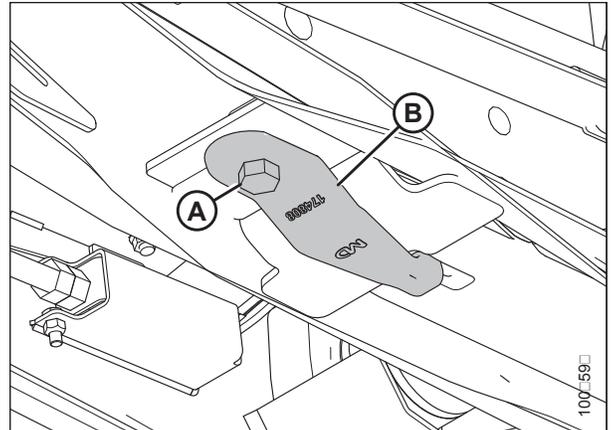


Abbildung 4.163: Floatmodul, Unterseite

18. Den Haken (B) um 90° drehen und die Schraube (A) und Mutter wieder anziehen.

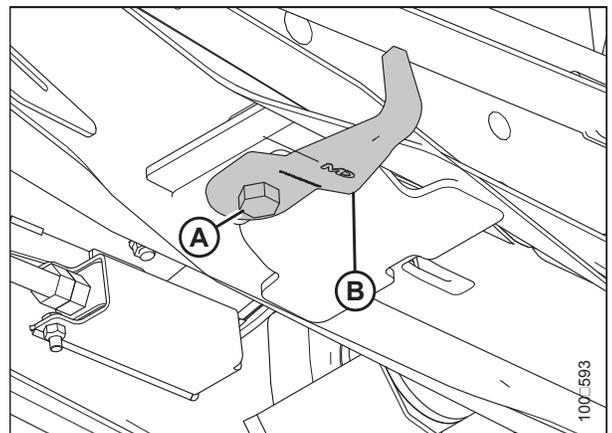


Abbildung 4.164: Floatmodul, Unterseite

19. Einen 150 mm (6 Zoll) starken Klotz (A) unter die Stützstrebe 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.

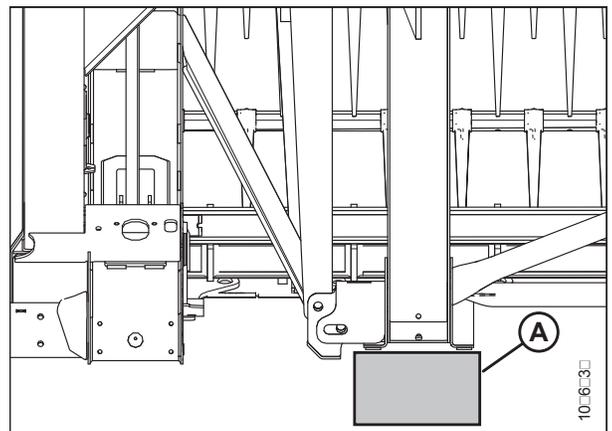


Abbildung 4.165: -Schneidwerksbein auf Klotz

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

21. Wie folgt vorgehen, um den hydraulischen Neigungszyylinder zu entkuppeln:

- Den Klappsplint und Sicherungsbolzen (A) entfernen und den Neigungszyylinder (B) aus der Halterung heben.
- 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.

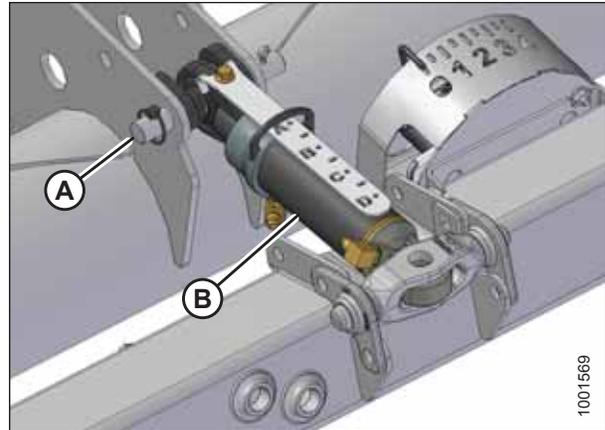


Abbildung 4.166: Hydraulischer Neigungszyylinder

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.

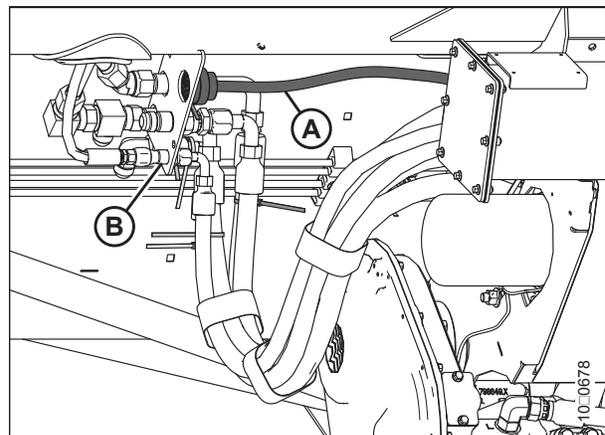


Abbildung 4.167: Anschlüsse am Schneidwerk

24. Die Schläuche am Floatmodul-Tragrahmen anbringen und sichern.

25. Die Schnellverschlusskupplung (sofern montiert) wie folgt entkuppeln:

- Die Einkerbung (A) in der Schiebehülse auf den Zapfen (B) am Stecker ausrichten.
- Die Hülse zum Zapfen hin schieben. Zum Entkuppeln gleichzeitig am Stecker ziehen.
- An den Anschlüssen Stopfen oder Kappen (sofern vorhanden) anbringen.

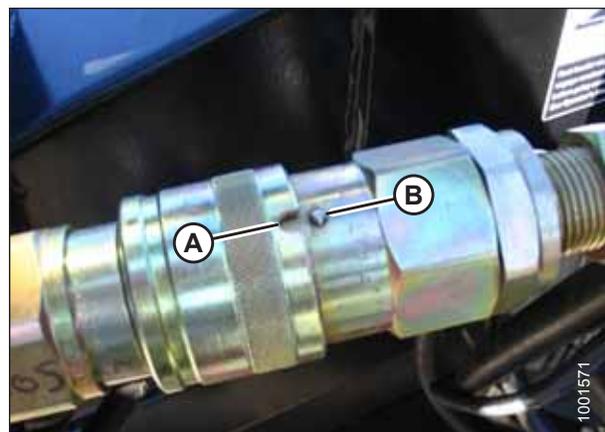


Abbildung 4.168: Schnellverschlusskupplung

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.

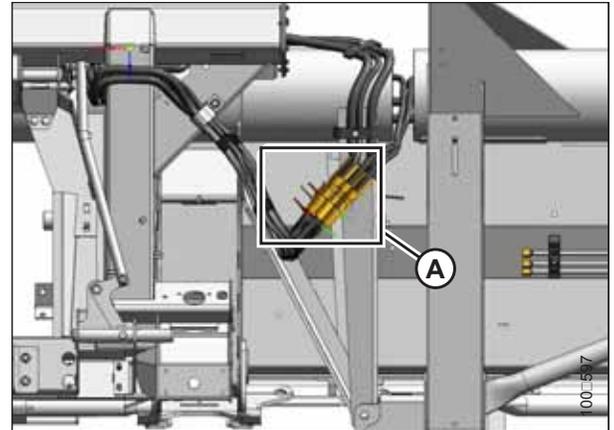


Abbildung 4.169: Haspelhydraulik

- 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.



GEFAHR

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.

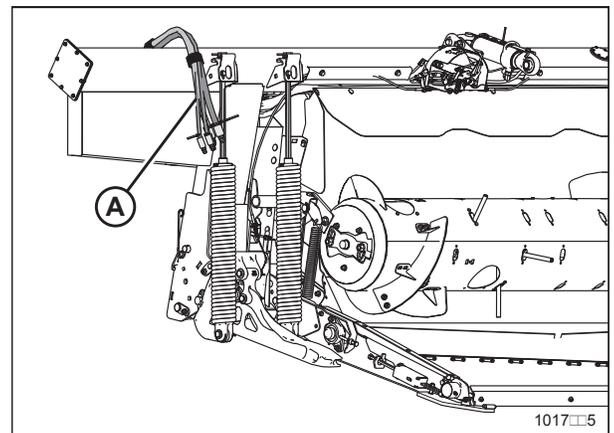


Abbildung 4.170: Schlauchaufbewahrung

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.



GEFAHR

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

BEACHTEN:

Das Schneidwerk kann durch Tasträder/eine integrierte Transporteinrichtung abgestützt werden. Die Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung, Seite 63.](#)

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

1. Den Neigungszyylinder (A) mit einem Stift (oder gleichwertigem Werkzeug) wie in der Abbildung dargestellt an Position (B) abstützen.

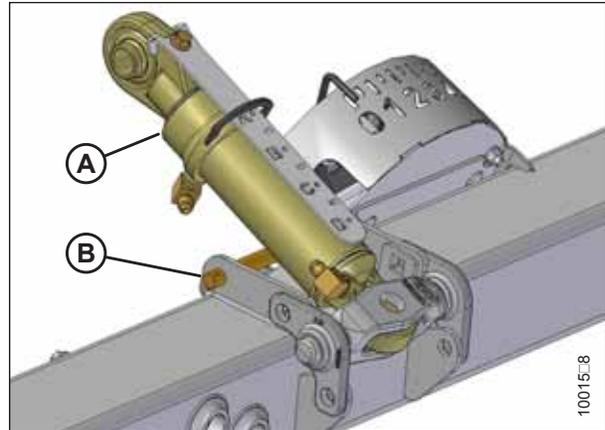


Abbildung 4.171: Neigungszyylinder

2. Sicherstellen, dass die Verriegelungsbügel (A) an den vorderen Ecken des Floatmoduls zur Floatmodul-Rückseite zeigen.

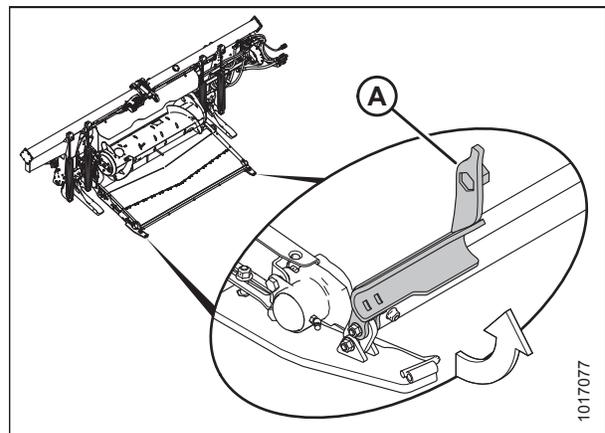


Abbildung 4.172: Verriegelungsbügel

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.

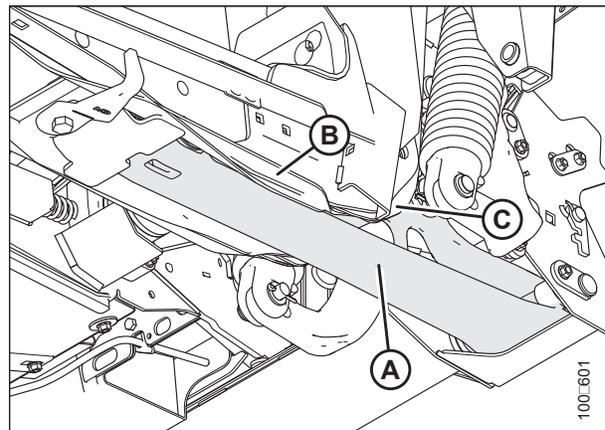


Abbildung 4.173: Floatmodul, Unterseite

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.

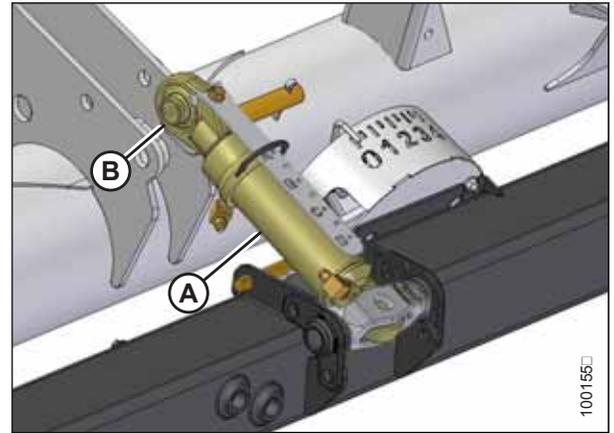


Abbildung 4.174: Neigungszyylinder

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.



VORSICHT

Vor dem vollständigen Anheben des Schneidwerks immer erst den Neigungszyylinder anschließen.

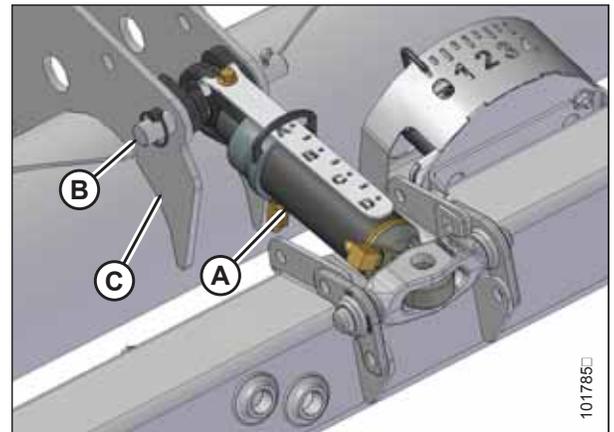


Abbildung 4.175: Neigungszyylinder



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

13. **Schneidwerke der FD1 Serie:**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.

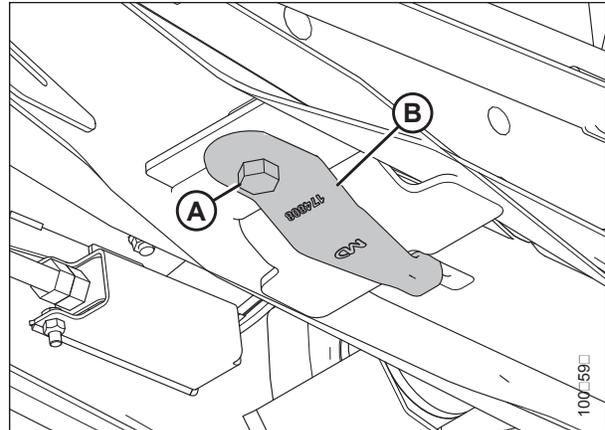


Abbildung 4.176: Schneidwerke der FD1 Serie – Unterseite Floatmodul

14. 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.

15. Die Hubzylindersperren entfernen, den Motor starten und das Schneidwerk zu Boden lassen. Den Schneidwerksanstellwinkel so steil wie möglich einstellen (den Neigungszylinder so weit wie möglich ausfahren).
16. Die Haspel auf volle Höhe hochfahren.
17. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
18. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

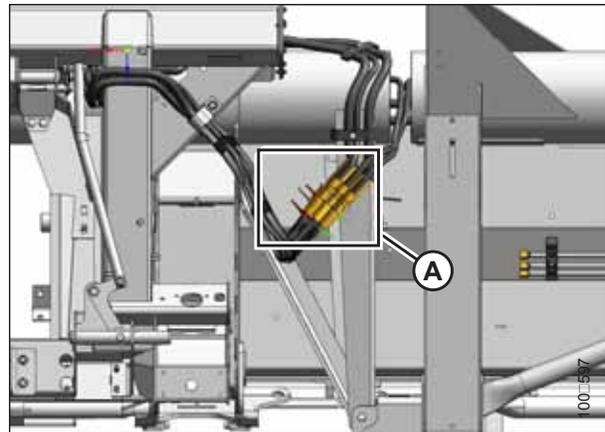


Abbildung 4.177: Haspelhydraulik

WARNUNG

Hände unbedingt aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

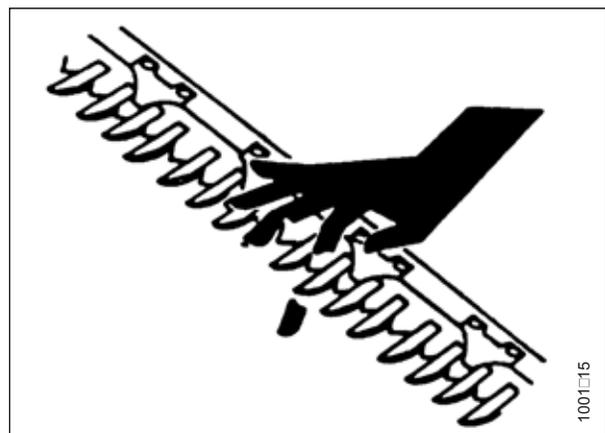


Abbildung 4.178: Warnung vor Messerbalken

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

19. Die Schraube (A) herausdrehen und die Mutter und Schraube (B) an beiden Seiten des Lochs entfernen, damit der Floatmodul-Tragrahmen befestigt werden kann.
20. Die Verriegelung (C) nach vorne und unten drehen, um das Adapterwannenrohr zu erfassen.

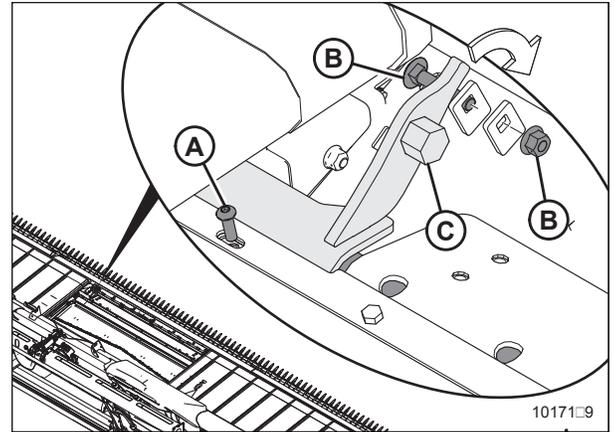


Abbildung 4.179: Floatmodul-Verriegelung

21. 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.
22. Schraube (A) montieren.
23. Die Arbeitsschritte an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsförderband-Tragrahmens wiederholen.

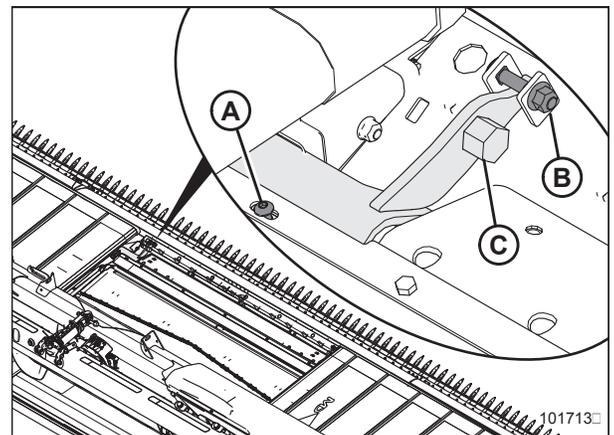


Abbildung 4.180: Floatmodul-Verriegelung

24. Am Stützwinkel (C) der Adapterwanne mit Hilfe von zwei Schrauben (A) Zwischenbleche (B) einsetzen.

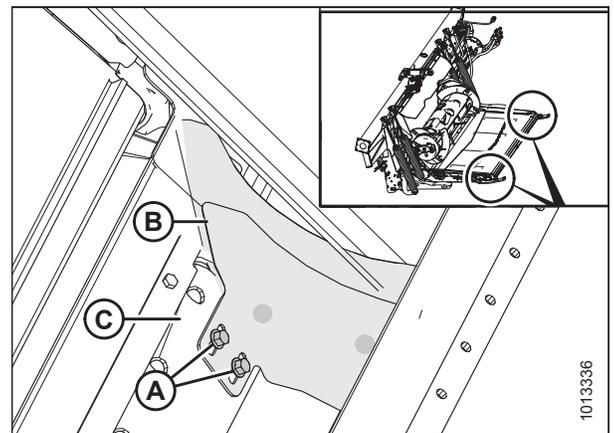


Abbildung 4.181: Zwischenbleche

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

25. Mit einem sauberen Tuch die Kupplungsstecker und Anschlüsse von Verunreinigungen befreien.
26. 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.

27. Den Stromstecker (B) anbringen.
28. 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.

29. Die Gewichtsentlastung prüfen und kontrollieren, ob das Schneidwerk waagrecht steht. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 71](#)
 - [3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323](#)

VORSICHT

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

30. 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.
31. Die Hydraulikanlage auf undichte Stellen prüfen.

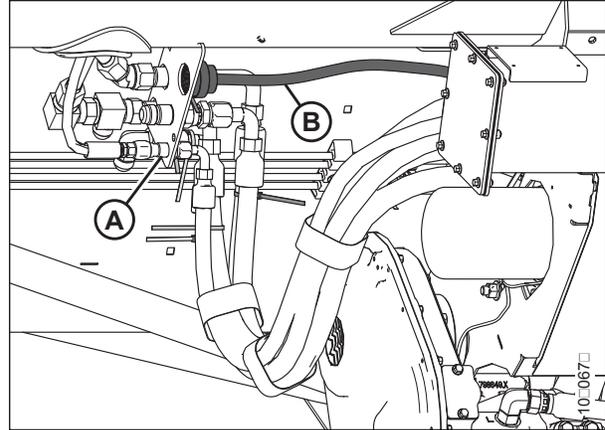


Abbildung 4.182: Anschlüsse am Schneidwerk

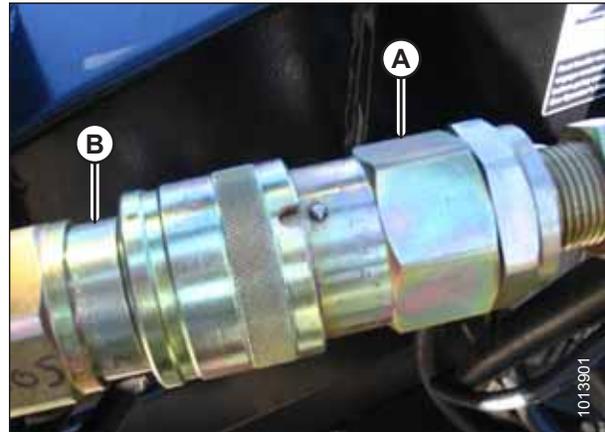


Abbildung 4.183: Schnellverschlusskupplung

Kapitel 5: Wartung und Service

Die folgenden Anweisungen enthalten Informationen zu regelmäßigen Wartungsarbeiten am Schneidwerk. 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 431*](#)), 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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.



VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, müssen alle Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden. Erst dann dürfen Schneidwerke gewartet oder Antriebsabdeckungen geöffnet werden.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken. Falls es erforderlich ist, das Schneidwerk in angehobener Stellung zu warten, immer die Sicherheitsstützen 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.

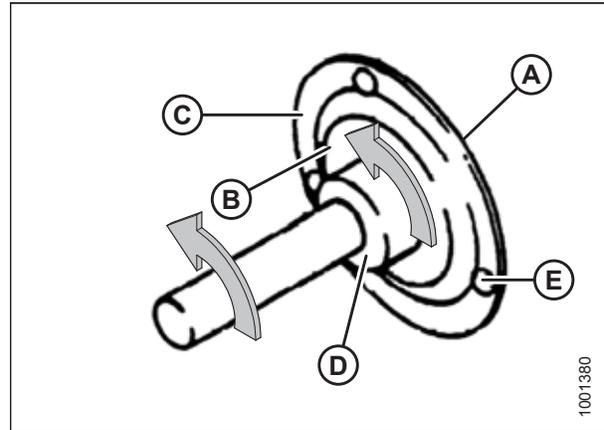


Abbildung 5.1: Abgedichtetes Lager

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 431*](#)).

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 429*](#) und [1 *Sicherheit, Seite 1*](#).

5.3.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*

Aufzeichnungen zu durchgeführten Wartungsarbeiten verschaffen dem Besitzer einen Überblick über anstehende Wartungsaufgaben.

BEACHTEN:

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.

Maßnahme:		✓ – Kontrolle	⬮ – Schmierung	▲ – Ersatz
	Betriebsstundenzahl			
	Wartungsdatum			
	Wartung ausgeführt durch			
Erstbetrieb		Siehe 5.3.2 <i>Maschineninspektion nach der Einlaufzeit, Seite 435</i> .		
Ende der Erntesaison		Siehe 5.3.4 <i>Saisonende-Wartung, Seite 436</i> .		
Nach 10 Stunden oder täglich (was zuerst eintritt)⁵⁷				
✓	Hydraulikschläuche und -leitungen, siehe 5.3.5 <i>Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 437</i>			
✓	Messerabschnitte, Messerfinger und Druckdaumen, siehe 5.8 <i>Messer, Seite 493</i>			
✓	Reifendruck, siehe 5.15.3 <i>Reifendruckkontrolle, Seite 603</i>			
⬮	Einzugsförderband-Rollen, siehe Alle 10 Stunden, Seite 438			

57. 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

Nach 1000 Stunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt)																
▲	Schmiermittel im Taumelgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 514</i>															
▲	Schmiermittel im Schneidwerksgetriebe, siehe <i>Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe, Seite 453</i>															
▲	Hydrauliköl, siehe <i>5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter, Seite 456</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 ölgefüllt sind).	<i>5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 455</i>
Nach 5 Stunden	Auf gelockerte Befestigungselemente prüfen und mit erforderlichem Drehmoment anziehen.	<i>8.1 Drehmomentwerte, Seite 639</i>
Nach 5 Stunden	Spannung der Messerantriebsriemen prüfen (regelmäßig in den ersten 50 Betriebsstunden).	<i>Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 517</i>
Nach 10 Stunden	Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette prüfen.	<i>5.7.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette, Seite 471</i>
Nach 10 Stunden	Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe prüfen.	<i>Prüfen der Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe, Seite 508</i>
Nach 50 Stunden	Getriebeöl des Floatmoduls wechseln.	<i>Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe, Seite 453</i>
Nach 50 Stunden	Hydraulikölfilter des Floatmoduls wechseln.	<i>5.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 458</i>
Nach 50 Stunden	Schmiermittel im Taumelgetriebe wechseln.	<i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 514</i>
Nach 50 Stunden	Spannung der Getriebeantriebskette prüfen.	<i>5.6.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette, Seite 467</i>
Nach 50 Stunden	Einstellung für die Tragrahmenhöhe prüfen.	<i>5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 547</i>

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 437*.
2. Die Antriebsriemen nachspannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Prüfen und Nachspannen von Messertriebsriemen, Seite 517*.
3. Alle jährlich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.3.1 Wartungsplan/ Wartungsprotokoll, Seite 431*.

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 639*.

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.
- 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 5.2: Gefährdung durch Hydraulikdruck



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 429](#) 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. Weitere Wartungshinweise, siehe [5.3.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 431](#).

Serviceintervalle

Alle 10 Stunden

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Messer: Das Messer nach je 10 Betriebsstunden oder täglich schmieren – außer bei Einsatz auf sandigen Böden. Bei sandigen Bedingungen sollte weniger geschmiert werden, da der Sand am Schmiermittel haften bleibt.

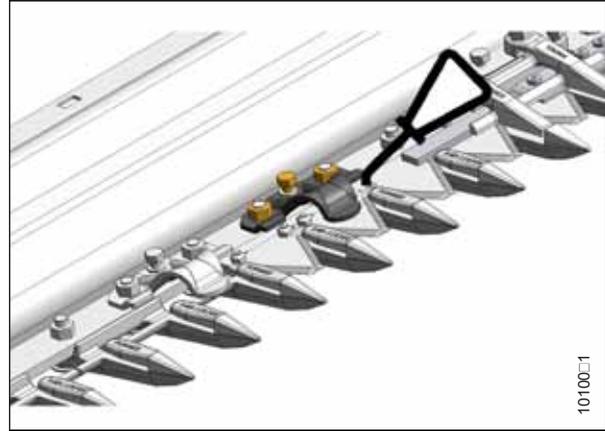


Abbildung 5.4: Schmierung des Messers

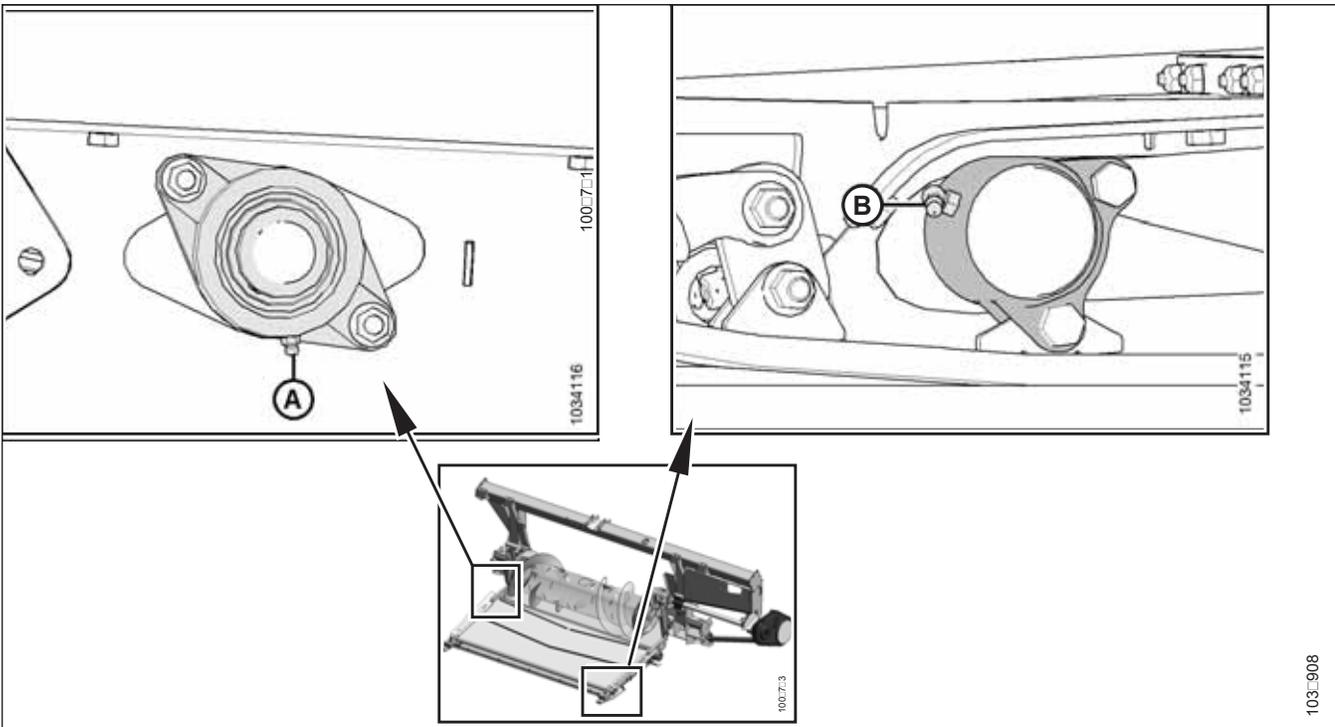


Abbildung 5.5: Alle 10 Stunden

A – Lagerung der Antriebsrolle

B – Lager der Spannrolle (beide Seiten)

WICHTIG:

Entfernen Sie vor dem Schmieren Schmutz und überschüssiges Schmierfett von Lagerung und Lagergehäuse der Antriebsrolle. Prüfen Sie den Zustand der Lagerung und des Lagergehäuses. Pumpen Sie Schmierfett in die Lagerung des Einzugsförderbandantriebs, bis es aus der Dichtung heraustritt. Wischen Sie überschüssiges Fett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

WICHTIG:

Entfernen Sie vor dem Schmieren Schmutz und überschüssiges Schmierfett vom Lagergehäuse der Spannrolle. Prüfen Sie den Zustand der Spannrolle und des Lagerungsgehäuses. Pumpen Sie Schmierfett in die Spannrollenlagerung, bis es aus der Dichtung heraustritt. Bei der erstmaligen Schmierung eines neuen Schneidwerks ist möglicherweise mehr Schmierfett (5–10 Pumpvorgänge) erforderlich. Wischen Sie überschüssiges Fett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

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 495.

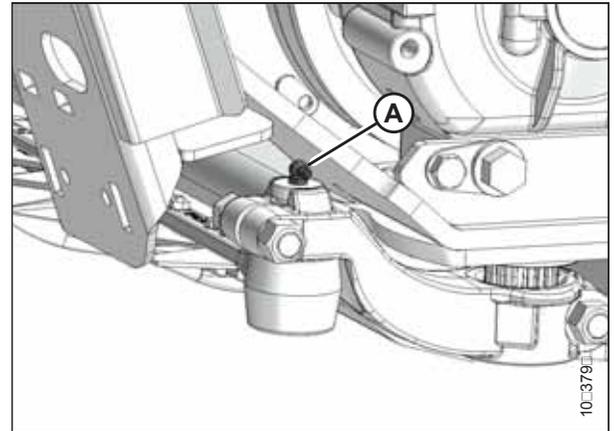


Abbildung 5.6: Messerkopf

Alle 50 Stunden

BEACHTEN:

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

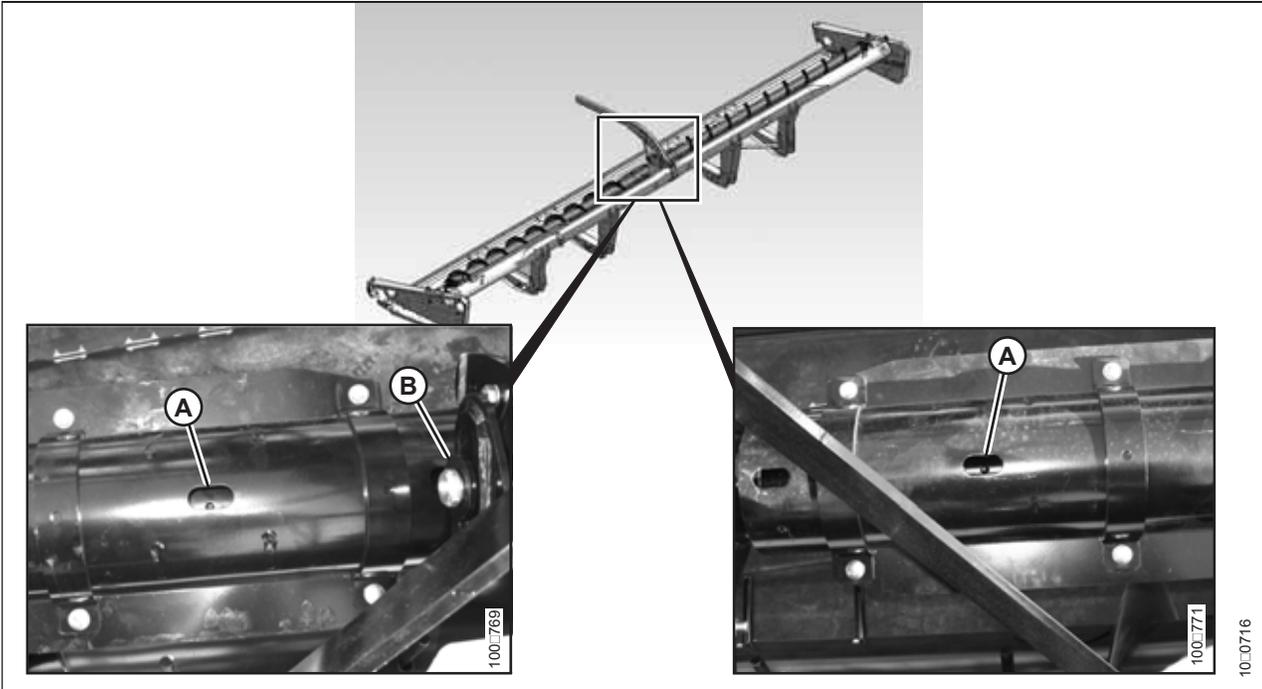


Abbildung 5.7: Alle 50 Stunden

A – Kreuzgelenk und Lager der oberen Querförderschnecke⁵⁸

B – Lagerung der oberen Querförderschnecke (2 Schmierstellen)

58. 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 Erstschnierung (im Werk) reichen 6–8 Pumpvorgänge. Mit fortschreitender Abnutzung des Kreuzgelenks und wenn mehr als sechs Pumpvorgänge erforderlich sind, verkürzen sich die Schmierintervalle.

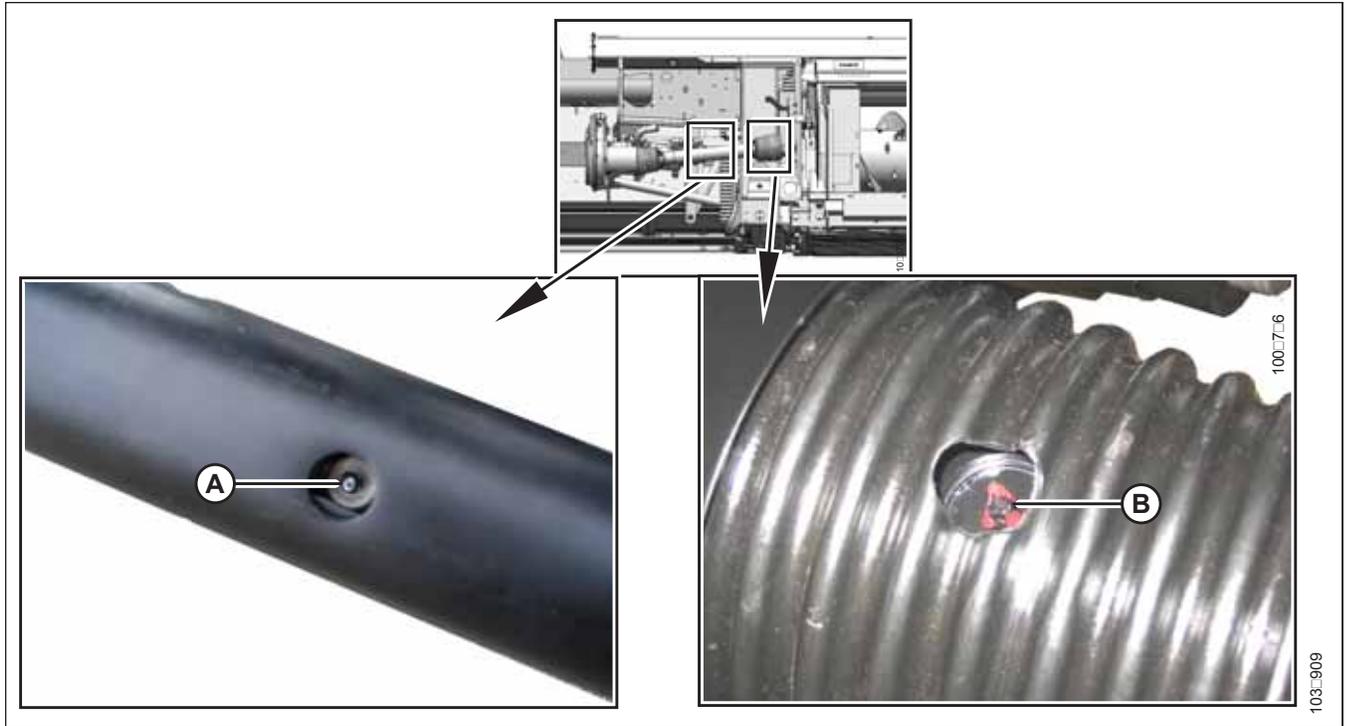


Abbildung 5.8: Alle 50 Stunden

A – Antriebswelle-Schiebegelenk⁵⁹

B – Kreuzgelenk der Antriebswelle (2 Schmierstellen)

59. 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.

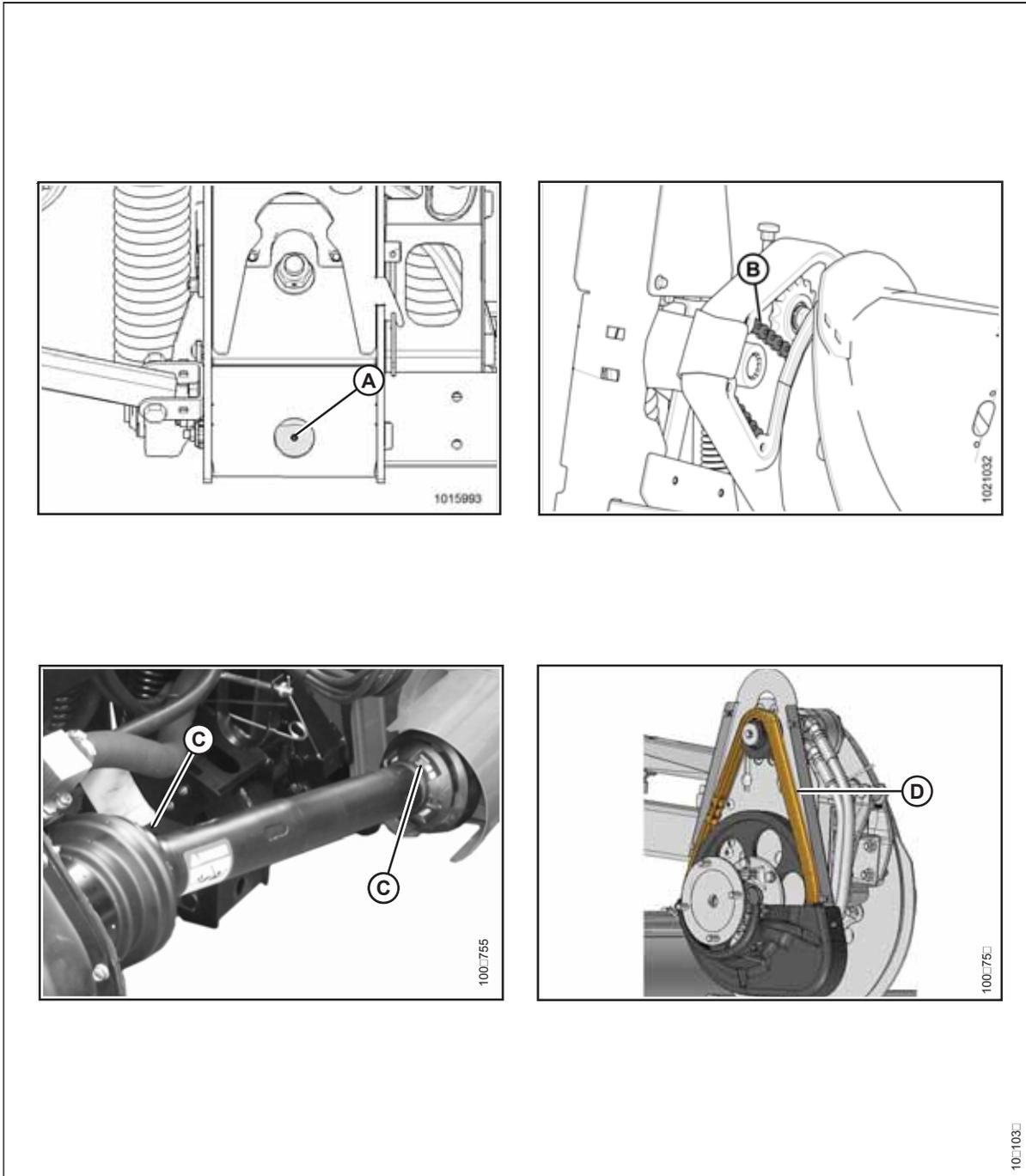
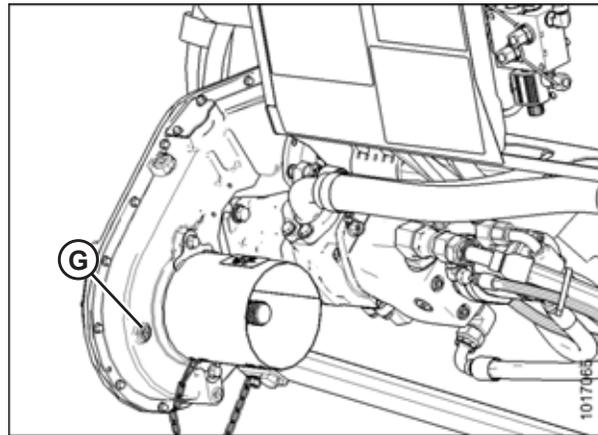
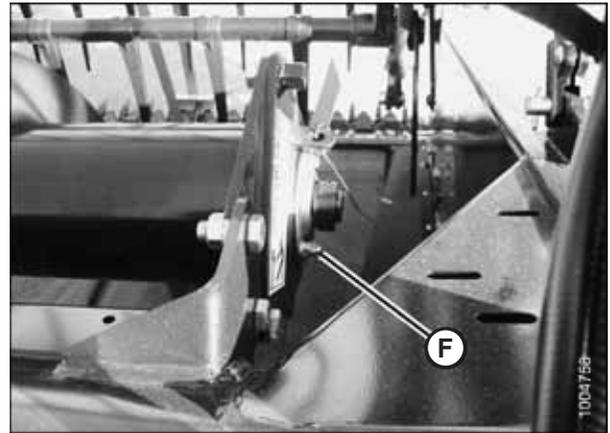
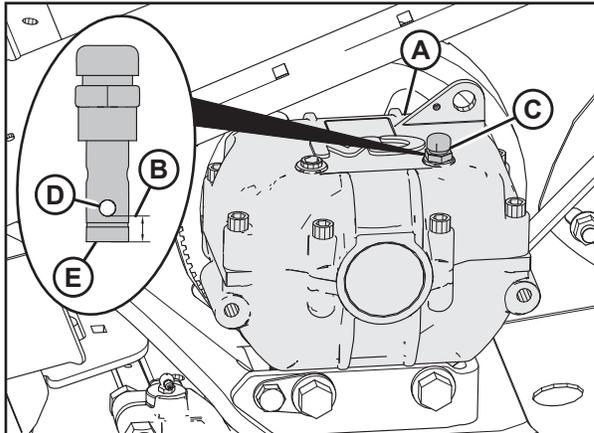


Abbildung 5.9: Alle 100 Stunden

- A – Drehzapfen des Floatmoduls (links und rechts)
- B – Einzugstrommel-Antriebskette (siehe *Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette*, Seite 451)
- C – Schutztrichter der Antriebswelle (2 Schmierstellen)
- D – Haspelantriebskette – 1 Schmierstelle (siehe *Schmieren der Haspelantriebskette*, Seite 449)



10-0660

Abbildung 5.10: Alle 100 Stunden

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 (siehe *Schmieren des Schneidwerksgetriebes, Seite 452*)

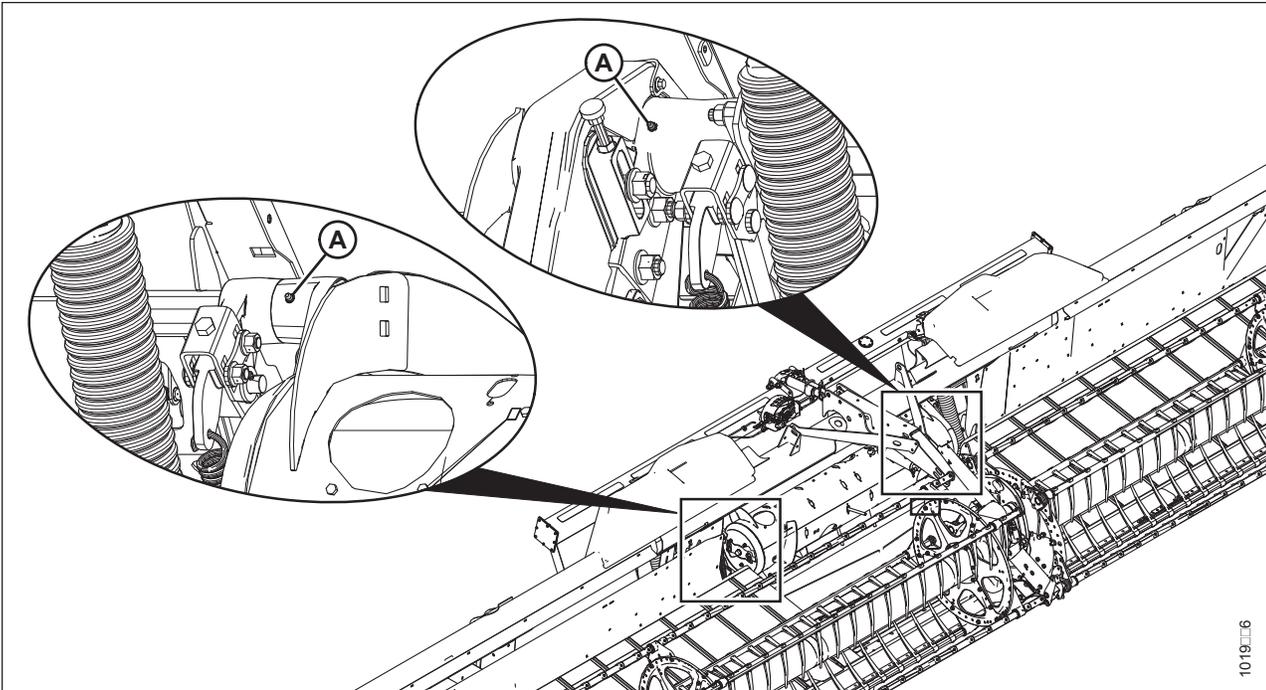


Abbildung 5.11: Alle 100 Stunden

A – Drehzapfen der Einzugstrommel

Alle 250 Stunden

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

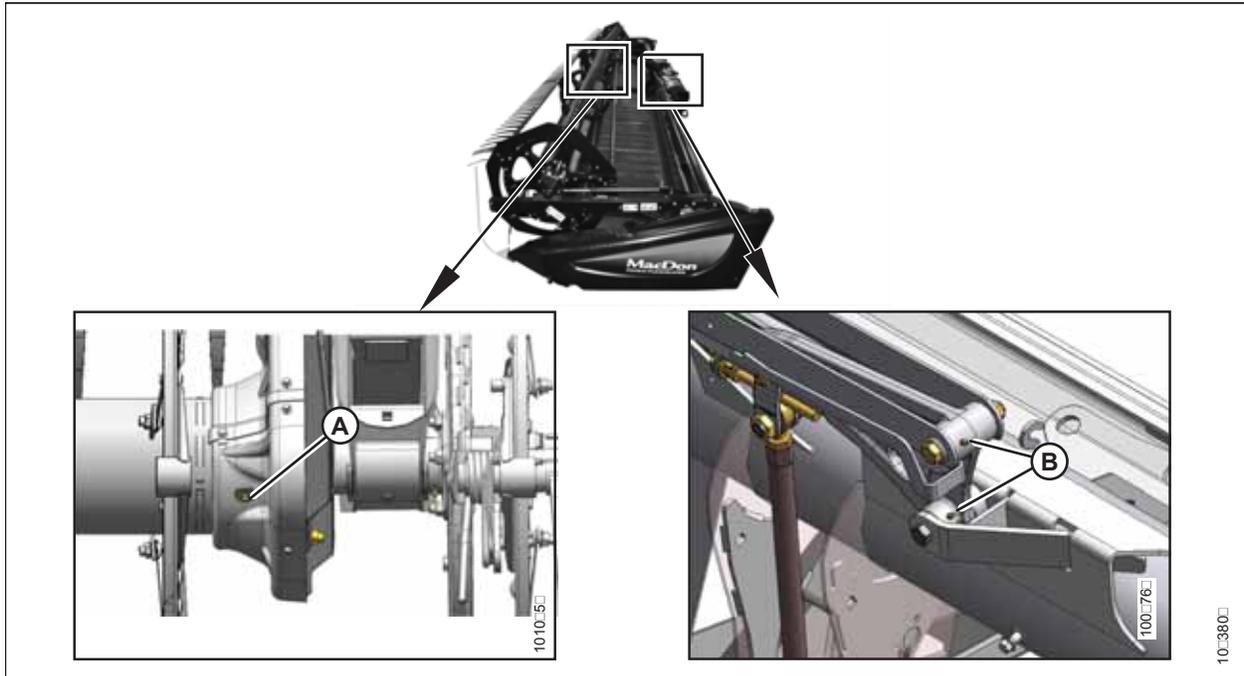
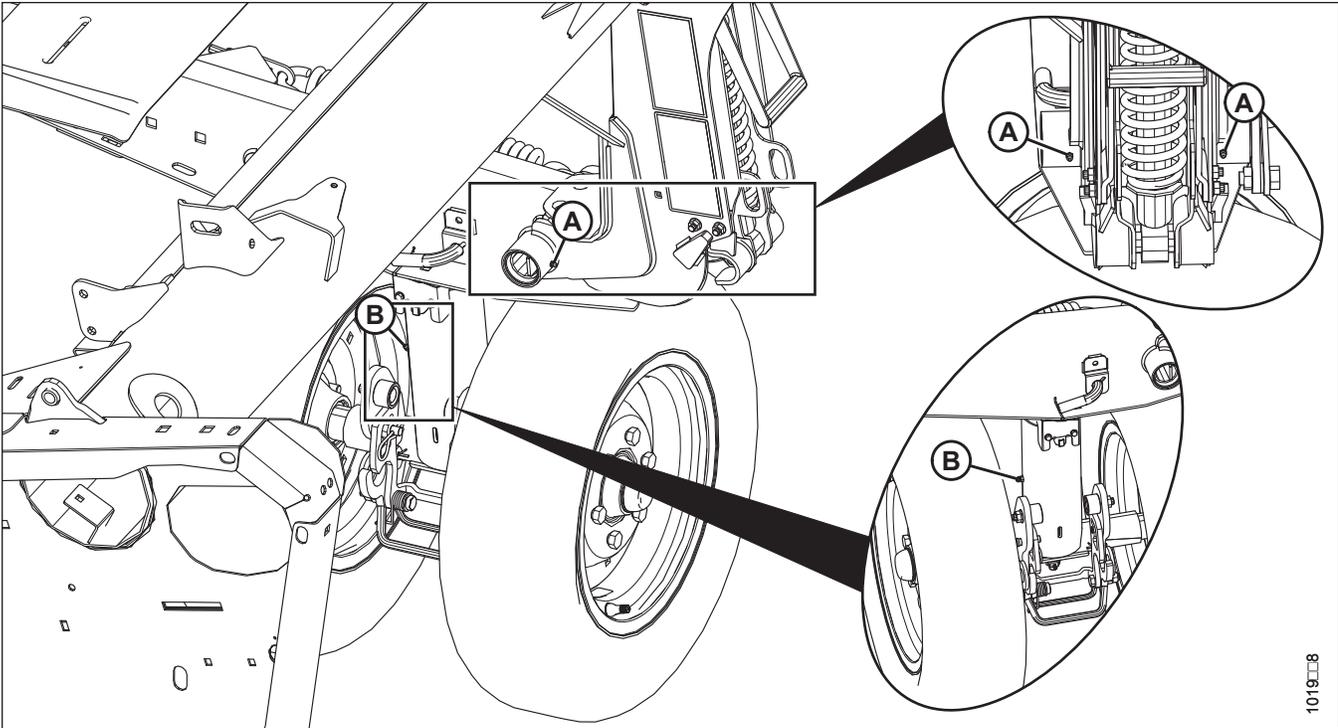


Abbildung 5.12: Alle 250 Stunden

A – Haspel-Kreuzgelenk (1 Schmierstelle)⁶⁰

B – Flexaufhängung (2 Schmierstellen) – Beidseitig

60. 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 Erstschnierung (im Werk) reichen 6– 8 Pumpvorgänge. Mit fortschreitender Abnutzung des Kreuzgelenks und wenn mehr als sechs Pumpvorgänge erforderlich sind, verlängern sich die Schmierintervalle.



1019118

Abbildung 5.13: Alle 250 Stunden

A – Drehzapfen Rahmen/Rad (vorne und hinten) – Beidseitig

B – Drehzapfen Vorderrad (1 Schmierstelle)

Alle 500 Stunden

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

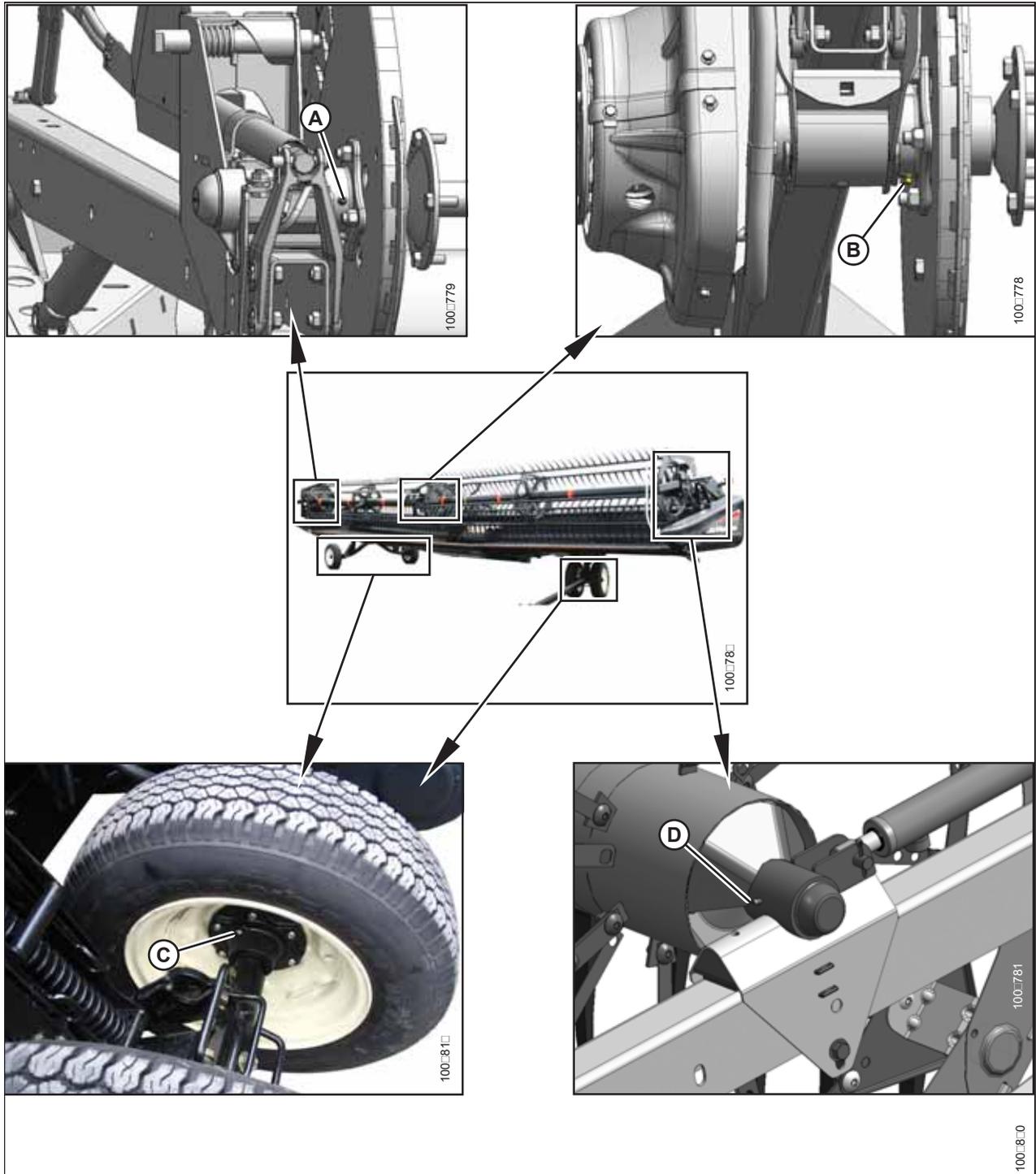


Abbildung 5.14: Alle 500 Stunden

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.

GEFAHR

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

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen, um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren. Weitere Wartungshinweise, siehe [5.3.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*, Seite 431](#).

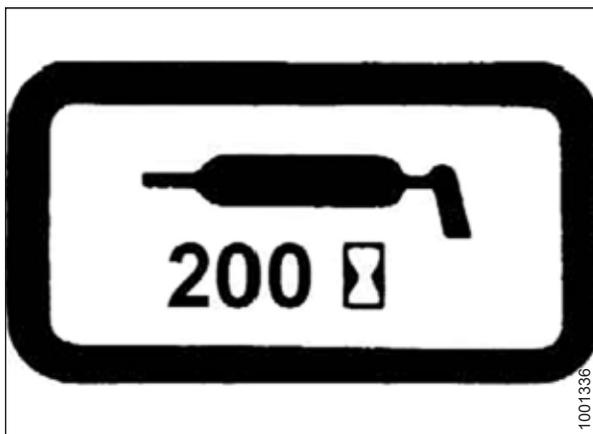


Abbildung 5.15: Aufkleber „Schmierintervall“

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Schmiernippel vor dem Abschmieren mit einem sauberen Tuch abwischen, damit Schmutz und Steinchen nicht eindringen können.

WICHTIG:

Nur sauberes, hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett verwenden.

- Mit der Fettpresse so lange Schmierfett einpumpen, bis das Schmierfett aus dem Schmiernippel austritt (sofern nicht anderweitig angegeben).
- Überschüssiges Schmierfett am Schmiernippel belassen, um das Eindringen von Schmutz zu verhindern.
- Locker sitzende oder gebrochene Schmiernippel sofort ersetzen.
- Schmiernippel, die kein Schmierfett aufnehmen, ausbauen und gründlich reinigen. Bei der Gelegenheit auch den Schmiermittelkanal reinigen. Schmiernippel bei Bedarf austauschen.

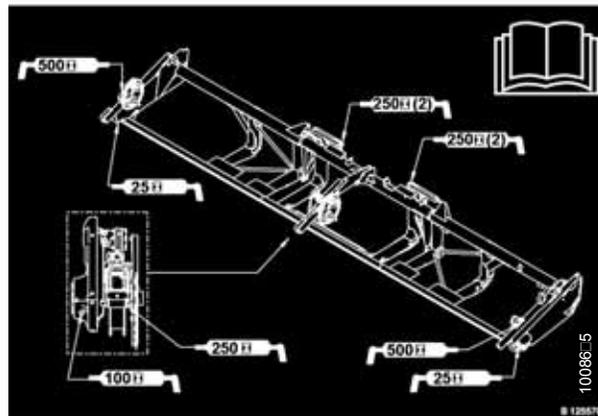


Abbildung 5.16: Schmierpunkt-Aufkleber FD1 Serie

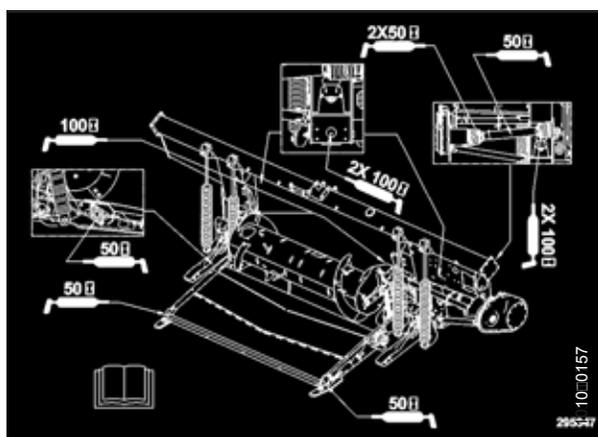


Abbildung 5.17: Schmierpunkt-Aufkleber FM100

Schmieren der Haspelantriebskette

⚠ 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 sechs Schrauben (A) entfernen, die die obere Abdeckung (B) am Haspelantrieb und an der unteren Abdeckung (C) sichern.
- Obere Abdeckung (B) entfernen.

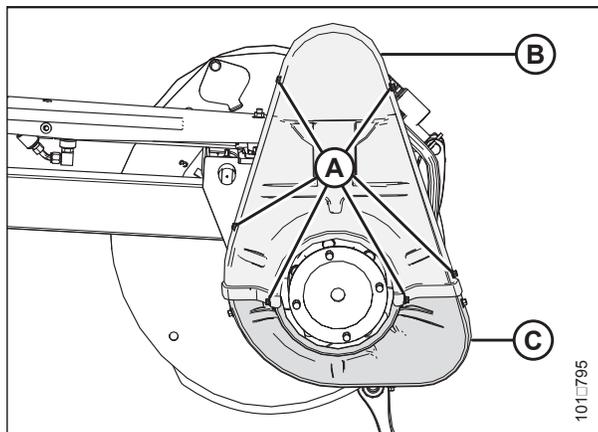


Abbildung 5.18: Antriebsabdeckung

3. Wenn erforderlich, die drei Schrauben (A) entfernen und die untere Abdeckung (B) abnehmen.

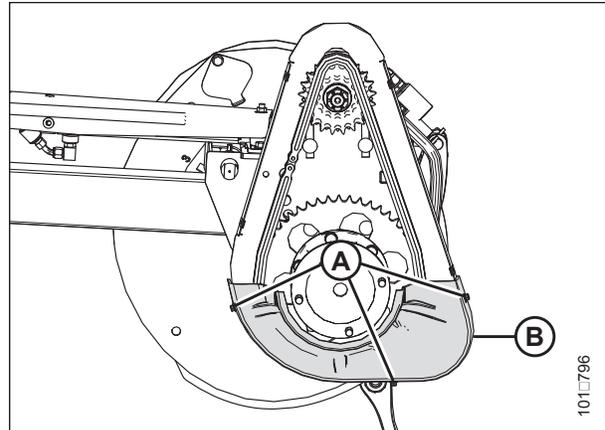


Abbildung 5.19: Untere Antriebsabdeckung

4. Großzügig Schmierfett auf die Kette (A) auftragen.

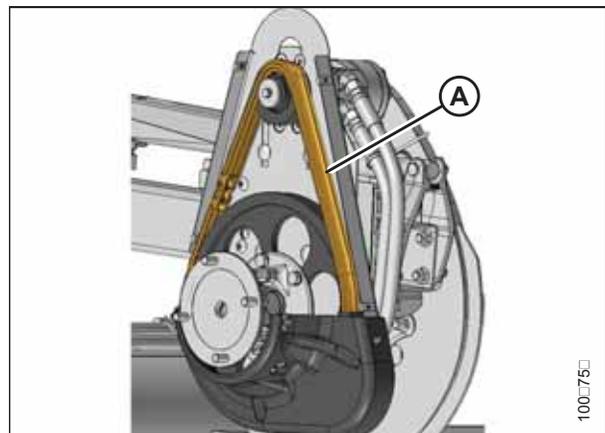


Abbildung 5.20: Antriebskette

5. 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.

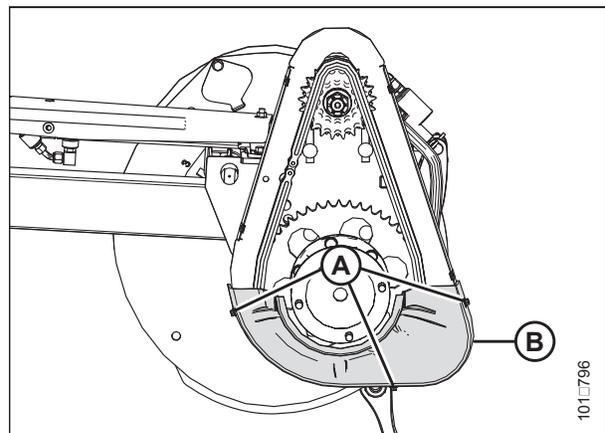


Abbildung 5.21: Untere Antriebsabdeckung

- 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.

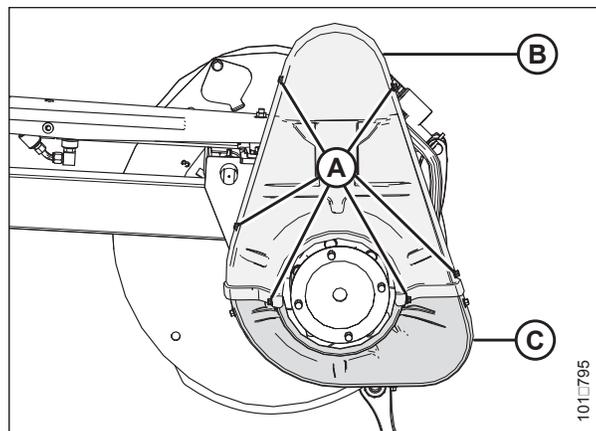


Abbildung 5.22: Antriebsabdeckung

Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette



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 Mährescher 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.

- Die vier Schrauben (A) und den Metall-Inspektionsdeckel (B) entfernen.

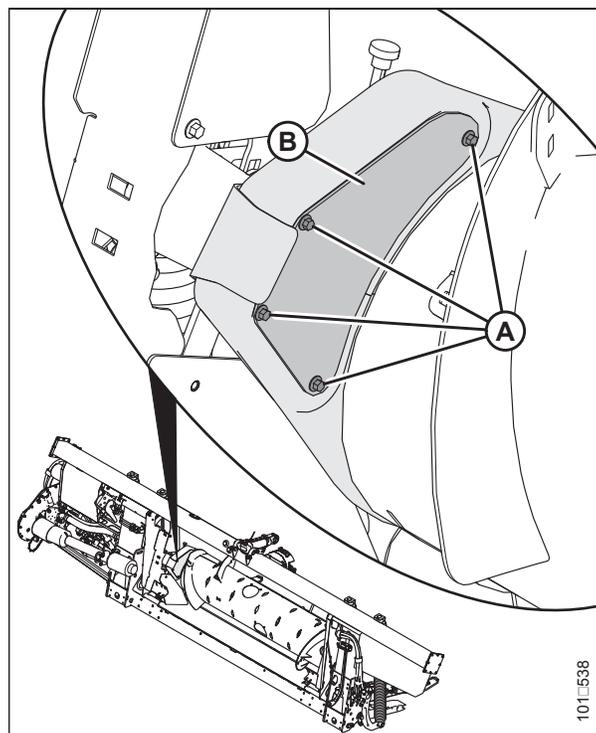


Abbildung 5.23: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

2. Großzügig Schmierfett auf Kette (A), Kettenrad (B) und Spannrad (C) auftragen.
3. Falls erforderlich, die Einzugstrommel drehen und Schmierfett auf weitere Kettenabschnitte auftragen.

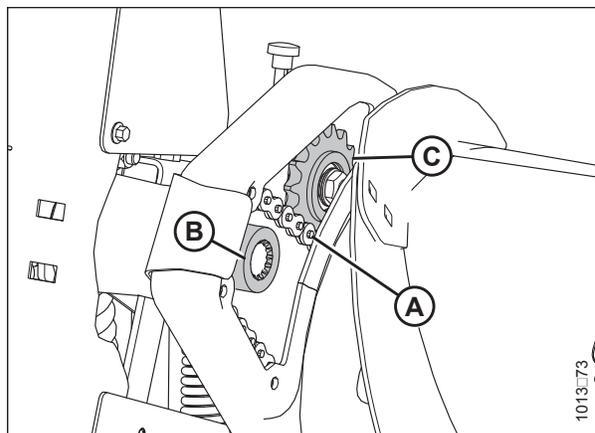


Abbildung 5.24: Einzugstrommel-Antriebskette

4. Den Metall-Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit den vier Schrauben (A) sichern.

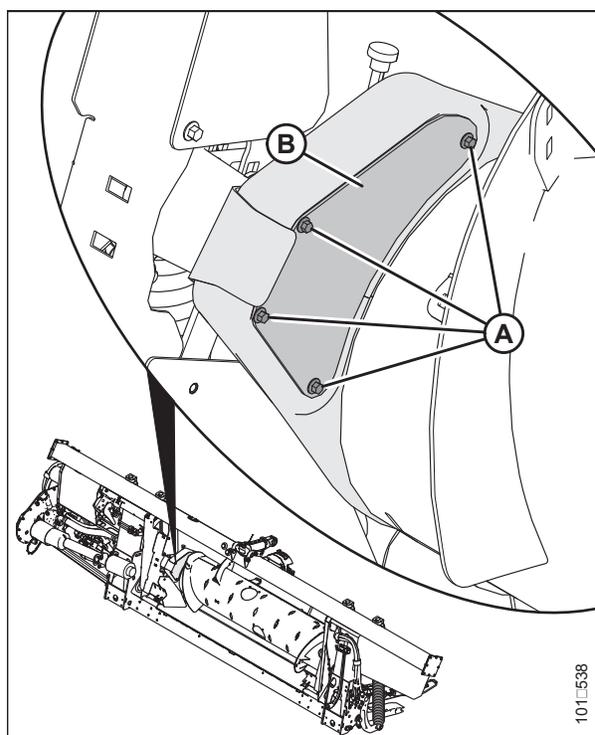


Abbildung 5.25: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

Schmieren des Schneidwerksgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerksgetriebe

Den Hydraulikölstand im Hydraulikölbehälter alle 25 Betriebsstunden prüfen.

⚠ 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. Das Schneidwerk auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Getriebe in Arbeitsstellung ist.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Kontrollschraube (A) entfernen und prüfen, ob das Öl bis zur Unterkante der Lochbohrung reicht.
4. Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.
5. Bei Bedarf Öl nachfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerksgetriebe*, Seite 453.

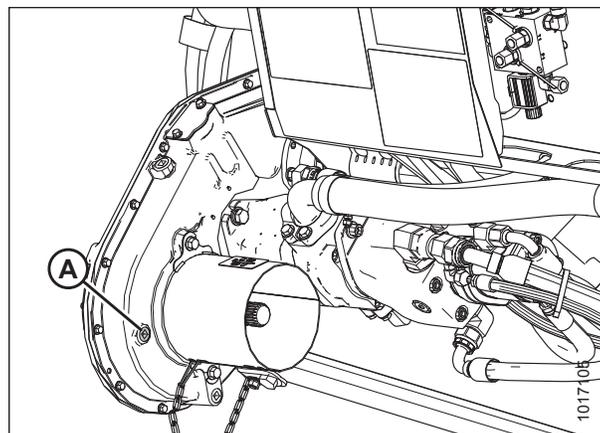


Abbildung 5.26: Schneidwerksgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerksgetriebe

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 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 Bohrung(B) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
5. Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen.

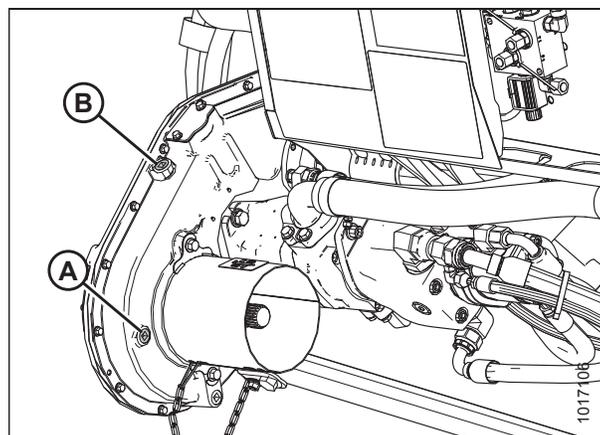


Abbildung 5.27: Schneidwerksgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

GEFAHR

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.

WARTUNG UND SERVICE

3. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Einen 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.

BEACHTEN:

Das Schneidwerksgetriebe kann ca. 2,5 Liter (2,6 Quart) Öl aufnehmen.

9. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

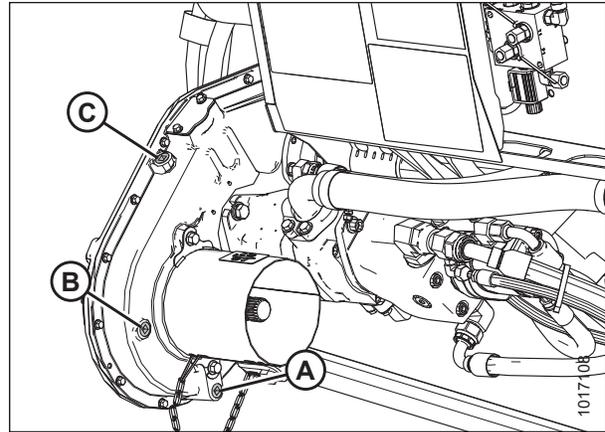


Abbildung 5.28: Schneidwerksgetriebe

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. Weitere Informationen, siehe [6.1.1 Hügelland-Erweiterungssatz, Seite 605](#).

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.

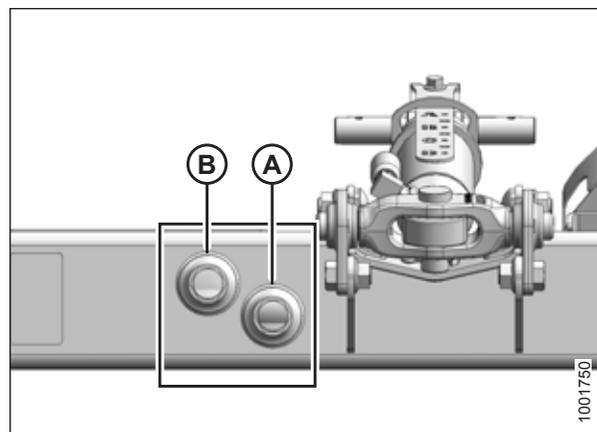


Abbildung 5.29: Ölstandschauglas

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 456](#) zu finden.



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Schmutz und Fremdkörper vom Verschlussdeckel (A) entfernen.

! VORSICHT

Der Druck im Hydraulikölbehälter kann bis zu 10 psi hoch sein. Die Schraubkappe deshalb nur langsam abdrehen.

3. Den Verschlussdeckel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um sie zu lockern und abzunehmen.
4. 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.

5. Den Verschlussdeckel (A) wieder aufschrauben.
6. Den Ölstand erneut prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter](#), Seite 455.

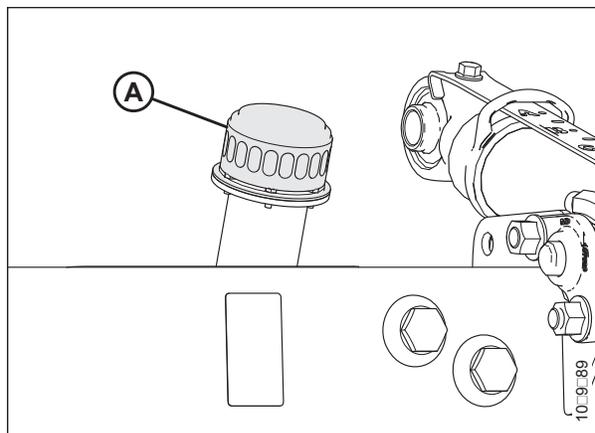


Abbildung 5.30: Öleinfüllkappe

5.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter

Das Öl im Hydraulikölbehälter nach jeweils 1000 Betriebsstunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt) auswechseln.

! GEFAHR

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

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Unter jeden der beiden Ölablassstopfen (A) an der Tragrahmenrückseite einen ausreichend großen Auffangbehälter (mindestens 40 Liter [10 US-Gallonen]) stellen.

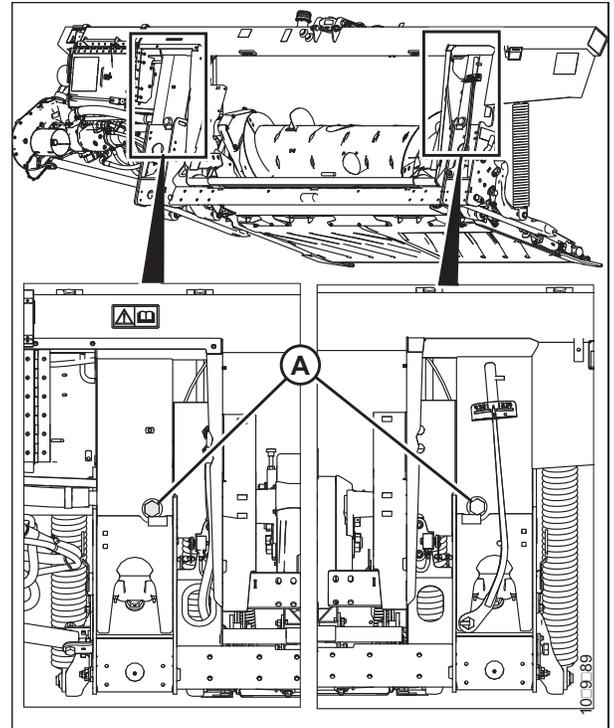


Abbildung 5.31: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

5. Schmutz und Fremdkörper vom Verschlussdeckel (A) entfernen.

⚠ VORSICHT

Der Druck im Hydraulikölbehälter kann bis zu 10 psi hoch sein. Die Schraubkappe deshalb nur langsam abdrehen.

6. Den Verschlussdeckel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um sie zu lockern und abzunehmen.

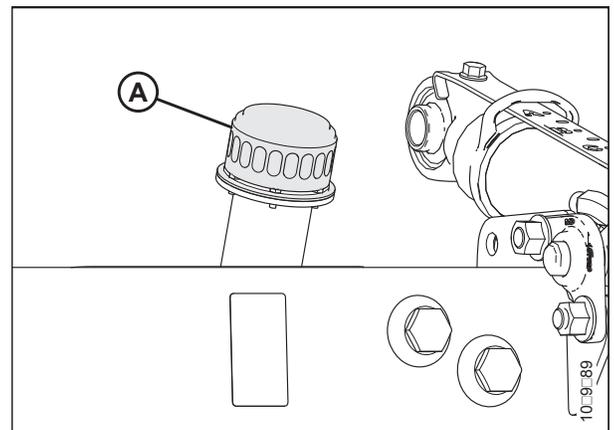


Abbildung 5.32: Öleinfüllkappe

7. Die Ölablassstopfen (A) mit einem Sechskant-Steckschlüssel (1 1/2 Zoll) herausdrehen und das Öl ablaufen lassen.
8. Die Ölablassstopfen (A) wieder einschrauben, wenn der Hydraulikölbehälter leer ist.
9. Bei Bedarf den Ölfilter auswechseln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 458*.
10. Ca. 85 Liter (22,5 US-Gallonen) Öl in den Hydraulikölbehälter einfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter, Seite 455*.

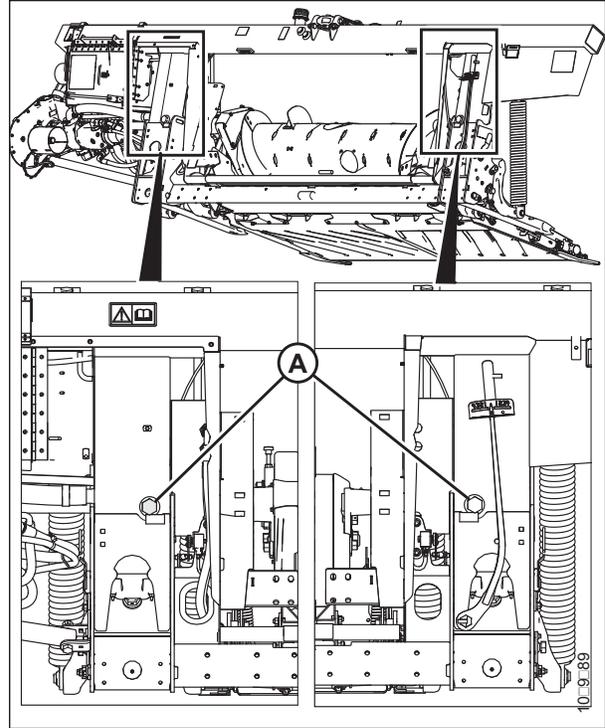


Abbildung 5.33: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

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.

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 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.

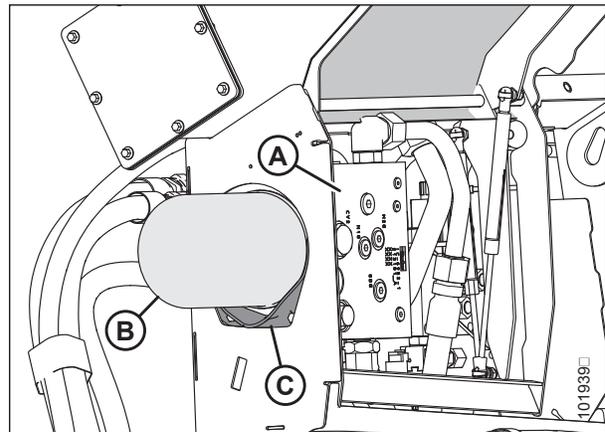


Abbildung 5.34: Hydraulik am FM100

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel festziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

5.5 Elektroanlage

Die Elektroanlage des Schneidwerks wird vom Mährescher versorgt. Das Schneidwerk ist mit verschiedenen Leuchten und Sensoren ausgestattet, die mit Strom versorgt werden müssen.

5.5.1 Ersetzen von Glühlampen

GEFAHR

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

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 (Transport-Option) Glühlampe #1157.

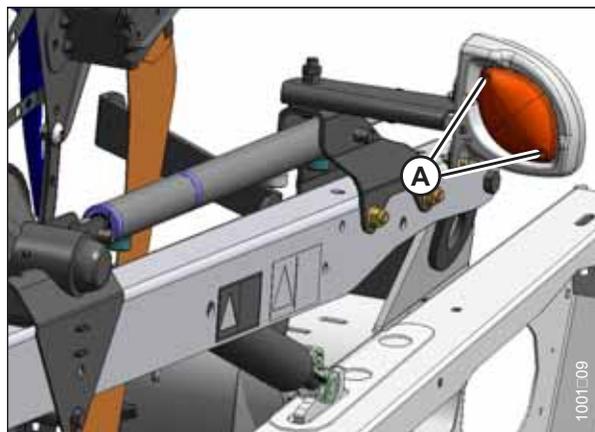


Abbildung 5.35: Transportleuchte links

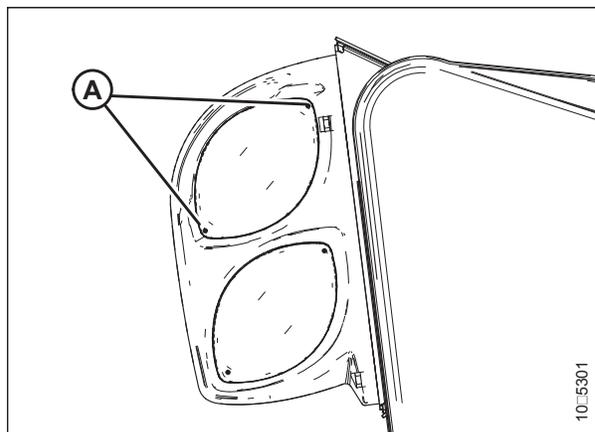


Abbildung 5.36: Transport-Option – rote und gelbe Rückleuchten

5.6 Schneidwerksantrieb

Die Antriebswelle im Schneidwerk verbindet den Mährescher mit dem Getriebe des Floatmoduls FM100, welches wiederum die Einzugsstrome und Hydraulikpumpen antreibt. Die Pumpen treiben das Bandschneidwerk, die Messer und die optionale Zusatzausstattung hydraulisch an.

5.6.1 Abnehmen der Antriebswelle



GEFAHR

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

BEACHTEN:

In der Regel bleibt die Antriebswelle am Floatmodul angeschlossen. Wird die Antriebswelle nicht gebraucht, wird sie auf der bereitgestellten Transporthalterung abgelegt.

1. Den Mähreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Wenn das Floatmodul am Mährescher befestigt ist, zum Lösen der Antriebswelle vom Mährescher den Sicherungsring der Schnellkupplung zurückziehen, um den Antriebswellengabelkopf an der Mährescherwelle 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. Die Schiebemuffe (A) vom Wellenstummel (B) drücken. Den Gabelkopf (C) vom Wellenstummel (B) herunterziehen und die Schiebemuffe (A) loslassen.

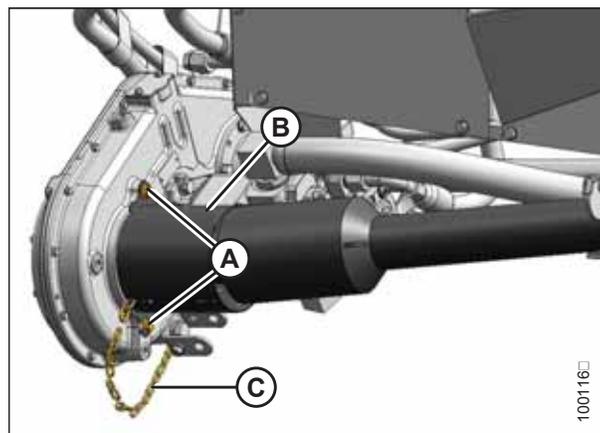


Abbildung 5.37: Floatmodul-Seite der Antriebswelle

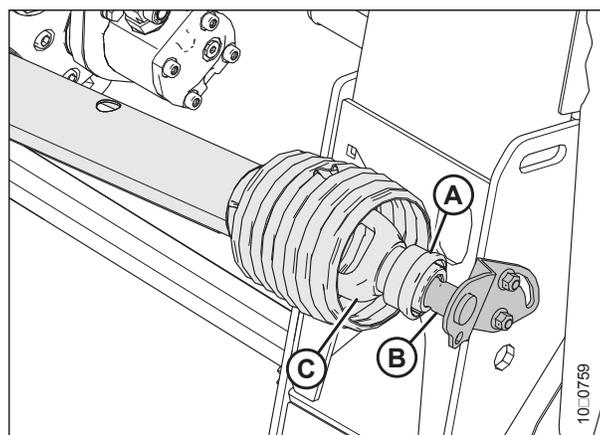


Abbildung 5.38: Mährescherseite Antriebswelle

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. Weitere Informationen, siehe [2.2 FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie – Technische Daten, Seite 24](#).

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.

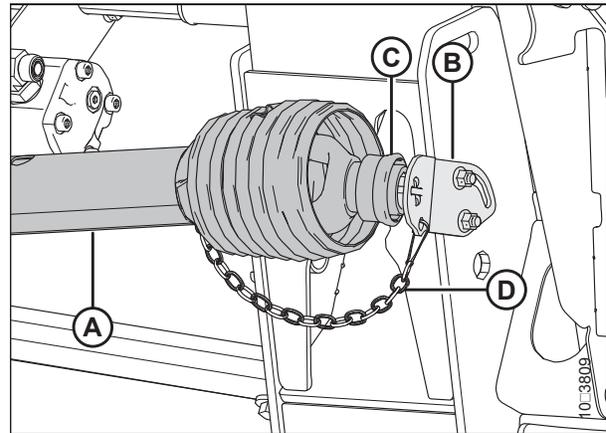


Abbildung 5.39: Mähdrescherseite Antriebswelle

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.

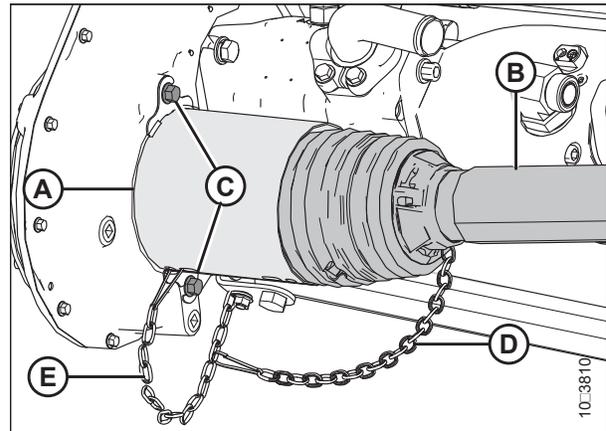


Abbildung 5.40: Floatmodul-Seite der Antriebswelle

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.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Zum Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters muss die Antriebswelle **NICHT** vom Floatmodul abgenommen werden.

1. Den Mähreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Schiebemuffe (A) vom Wellenstummel (B) drücken. Den Gabelkopf (C) vom Wellenstummel (B) herunterziehen und die Schiebemuffe (A) loslassen.

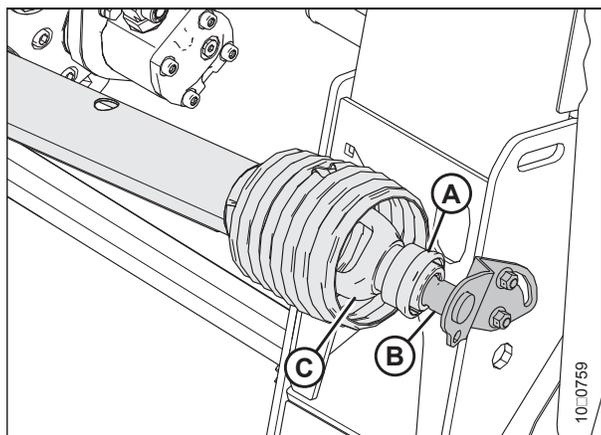


Abbildung 5.41: Mährescherseite Antriebswelle

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 5.42: Getrennte Wellenhälften

4. Mit einem Schlitzschraubendreher den Schmiernippel/die Verriegelung (A) lösen.



Abbildung 5.43: 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 5.44: 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 5.45: Antriebswellen-Schutztrichter

2. Den Schutztrichter auf den Ring schieben, bis der Verriegelungsring in den Einkerbungen (A) sichtbar ist.



Abbildung 5.46: Antriebswellen-Schutztrichter

3. Mit einem Schlitzschraubendreher den Ring (A) im Uhrzeigersinn drehen und den Verriegelungsring im Schutztrichter einrasten lassen.



Abbildung 5.47: Antriebswellen-Schutztrichter

4. Den Schmiernippel (A) in den Schutztrichter zurückdrücken.



Abbildung 5.48: 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.

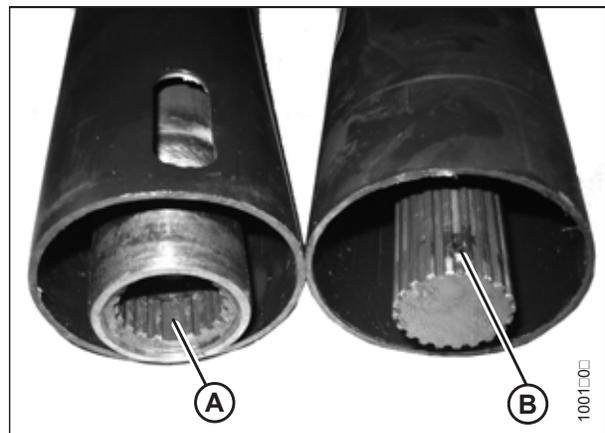


Abbildung 5.49: Antriebswelle

6. Das mähdrescherseitige Ende der Antriebswelle (A) auf der Antriebswellen-Transporthalterung (B) in Stellung bringen. Die Schiebemuffe (C) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf die Halterung schieben, bis der Gabelkopf (D) der Antriebswelle einrastet. Die Schiebemuffe (C) loslassen.

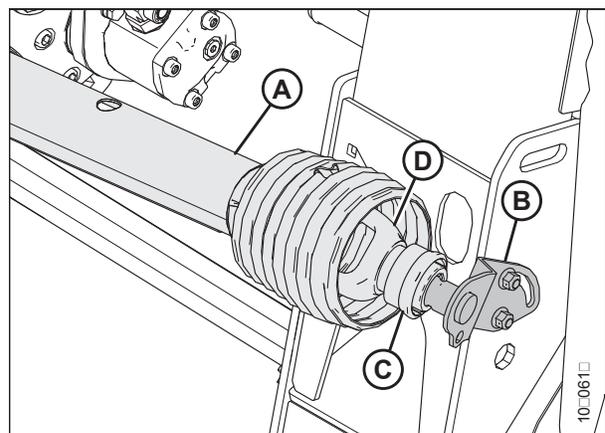


Abbildung 5.50: Mähdrescherseite Antriebswelle

5.6.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. 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.

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. Das Schneidwerk vollständig absenken.
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 467 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. Zwei Schrauben und die Spannabdeckung (A) sowie die Dichtplatte (B) wieder aufsetzen. Die Befestigungselemente mit 9,5 Nm (84 lbf·in) festziehen.

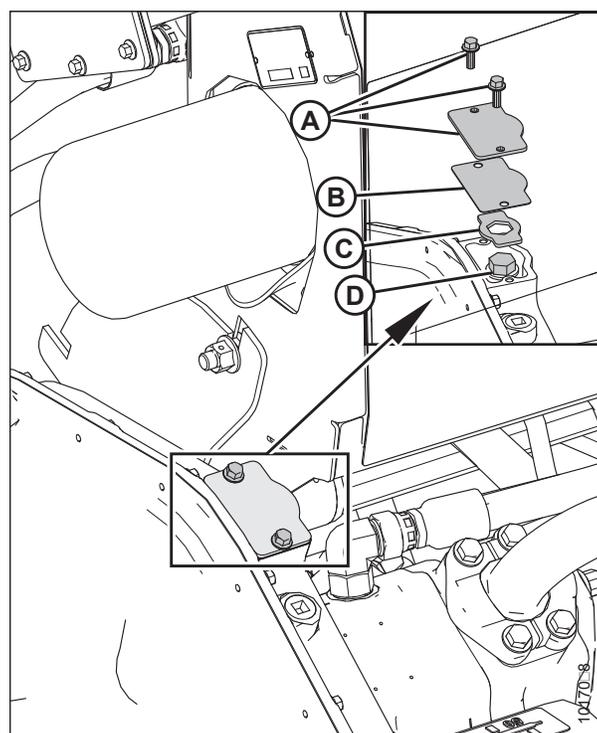


Abbildung 5.51: Kettenspanner

Tabelle 5.1 Einstellwerte für Spannschraube je nach Getriebekonfiguration

Getriebekonfiguration	Übersetzungsverhältnisse	Umdrehungen (Schraube lösen)
CLAAS	Übersetzungsverhältnis 18/38, 74er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad
CLAAS	Übersetzungsverhältnis 22/38, 74er Kettenteilung	1/2 Umdrehung oder 180 Grad
Case, New Holland und AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson)	Übersetzungsverhältnis 29/38, 78er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad
Case, New Holland und AGCO (Challenger, Gleaner, Massey Ferguson) (Europa)	Übersetzungsverhältnis 31/38, 78er Kettenteilung	1 1/8 Umdrehungen oder 405 Grad

WARTUNG UND SERVICE

Tabelle 5.1 Einstellwerte für Spannschraube je nach Getriebekonfiguration (fortsetzung)

Getriebekonfiguration	Übersetzungsverhältnisse	Umdrehungen (Schraube lösen)
AGCO Serie IDEAL™	Übersetzungsverhältnis 29/38, 78er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad
John Deere	Übersetzungsverhältnis 24/38, 74er Kettenteilung	1 2/3 Umdrehungen oder 600 Grad
John Deere (Europa)	Übersetzungsverhältnis 31/38, 80er Kettenteilung	2 1/2 Umdrehungen oder 900 Grad
John Deere	Übersetzungsverhältnis 37/38, 80er Kettenteilung	2 1/2 Umdrehungen oder 900 Grad
Sonderanfertigung	Übersetzungsverhältnis 20/38, 74er Kettenteilung	3/4 Umdrehung oder 270 Grad
Sonderanfertigung	Übersetzungsverhältnis 22/38, 74er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad
Sonderanfertigung	Übersetzungsverhältnis 26/38, 76er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad

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

GEFAHR

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 76](#).
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).

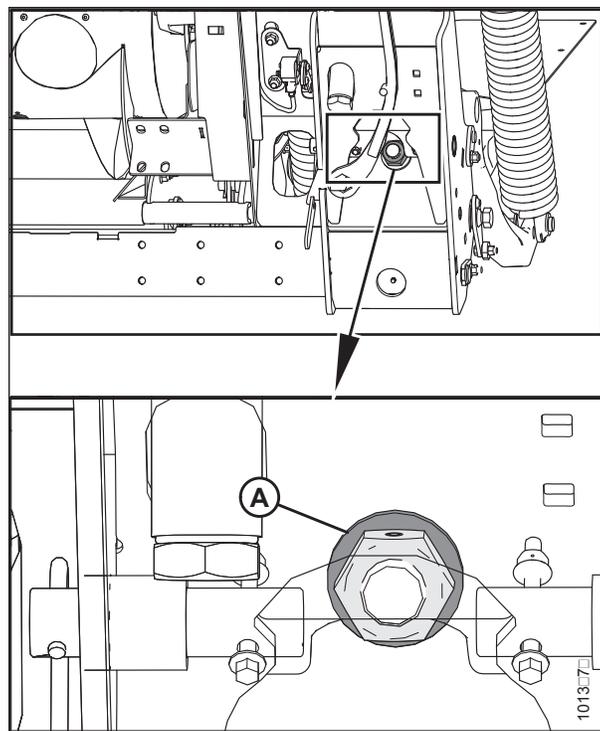


Abbildung 5.52: Floatverriegelung

5. Vor dem Einstellen des Abstands zwischen Einzugsschnecke und Bodenblech die Floatstellung der Einzugsschnecke prüfen, um festzustellen, wie viel Abstand erforderlich ist:

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Floatstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugsschnecke in der Floatstellung.

WICHTIG:

Beide Schrauben (A) müssen an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

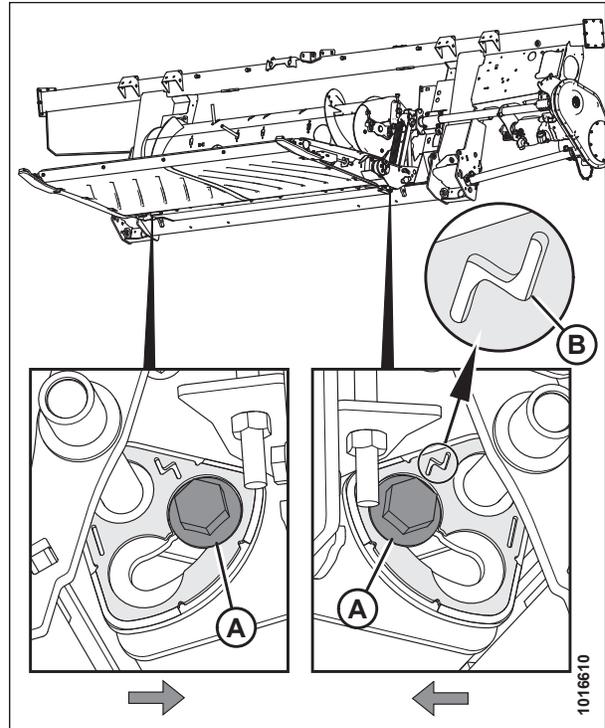


Abbildung 5.53: Floatstellung

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Starrstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugsschnecke in der Starrstellung.

WICHTIG:

Beide Schrauben (A) müssen an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

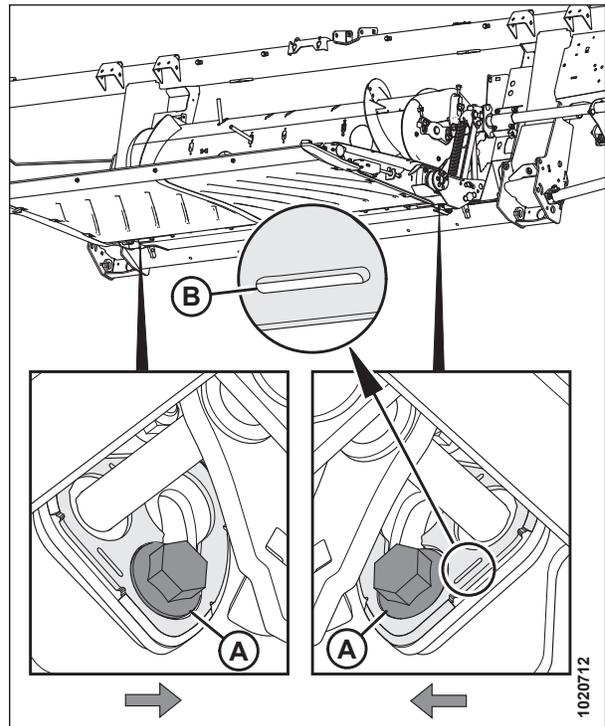


Abbildung 5.54: Starrstellung

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 471](#) und [7, Seite 471](#) 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 auf 96 Nm (71 lbf•ft) festziehen.
10. Die Einzugstrommel drehen und die Abstände überprüfen.

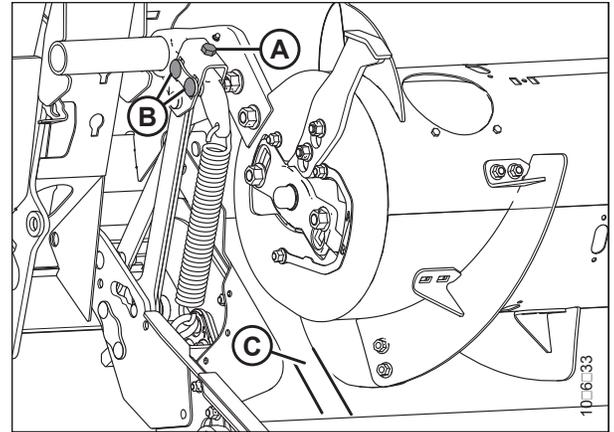


Abbildung 5.55: Abstand der Einzugstrommel

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.

⚠ GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
5. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 345](#).
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

7. Auf der linken Seite der Einzugstrommel die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
8. Die Schrauben (C) entfernen und den Zeiger (Klemmbügel) (D) ausbauen, der die beiden Abdeckungen zusammenhält.
9. Die Schraube (E) entfernen.
10. Die Schraube und die Unterlegscheibe (H) entfernen, die die untere Abdeckung halten.
11. Die untere Abdeckung (F) zum Entfernen nach vorne drehen.

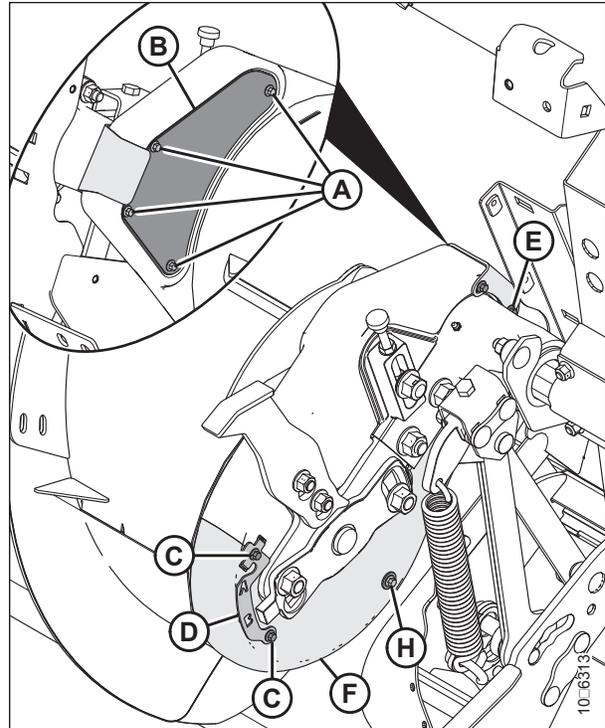


Abbildung 5.56: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

12. Kette in der Mitte (A) kontrollieren. Sie sollte sich um 4 mm (0,16 Zoll) durchdrücken lassen. Falls nachgestellt werden muss, siehe [5.7.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe, Seite 473](#).

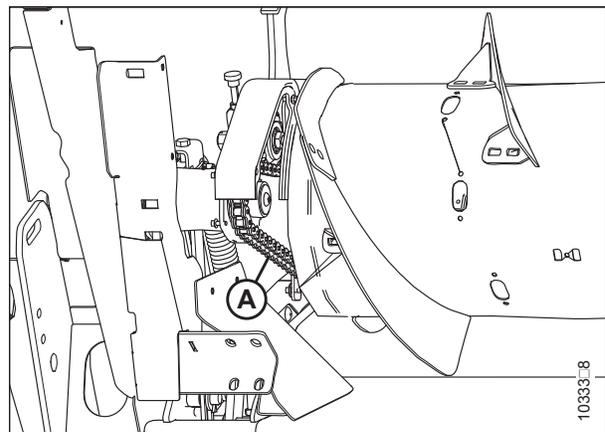


Abbildung 5.57: Einzugstrommelkette – Rückansicht

13. Die untere Abdeckungshälfte (F) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (H) sichern.
14. Die Schraube (E) montieren.
15. Die untere Abdeckung mit Zeiger (Klemmbügel) (D) und den Schrauben (C) an der oberen Abdeckungshälfte befestigen.
16. Den Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) mit 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf•in) festziehen.

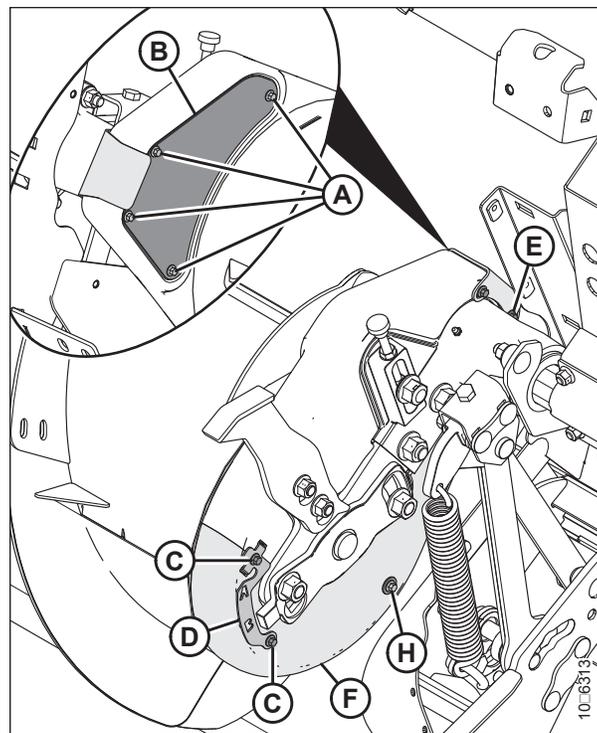


Abbildung 5.58: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

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.



GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben*, Seite 33.
5. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks*, Seite 345.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

7. Die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen, damit die Kette freigelegt wird.

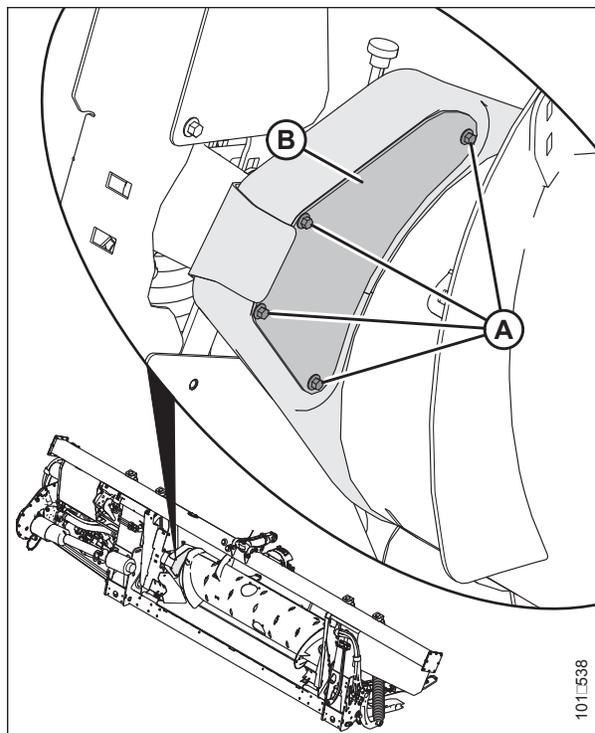


Abbildung 5.59: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Rückansicht

8. Die Kontermutter (B) lösen.
9. Die Spannradmutter (A) etwas lockern, damit das Spannrad mit der Spannschraube (C) verstellt werden kann.
10. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang auf der Oberseite der Kette zu beseitigen.

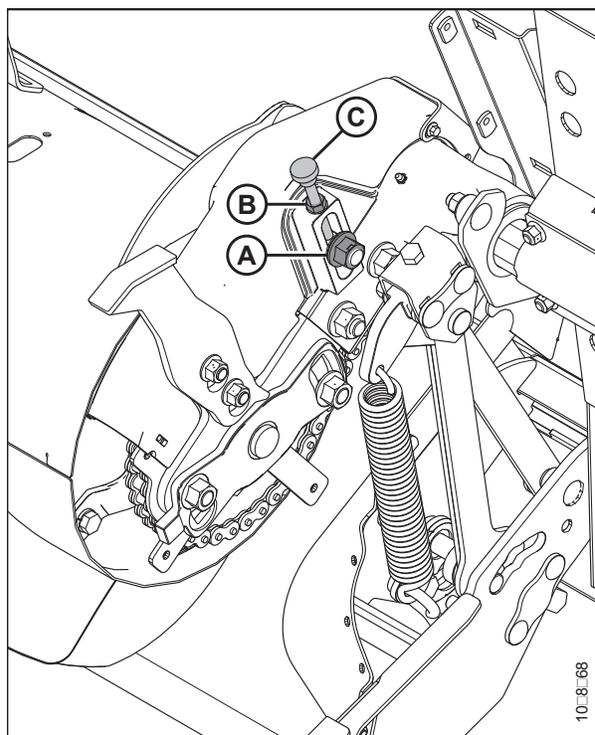


Abbildung 5.60: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Vorderansicht

11. Die Spannschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette so weit zu spannen, bis sie sich in der Mitte nur 4 mm (B) (0,16 Zoll) durchdrücken lässt.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu stark spannen.

BEACHTEN:

Die Abdeckungen sind nicht abgebildet.

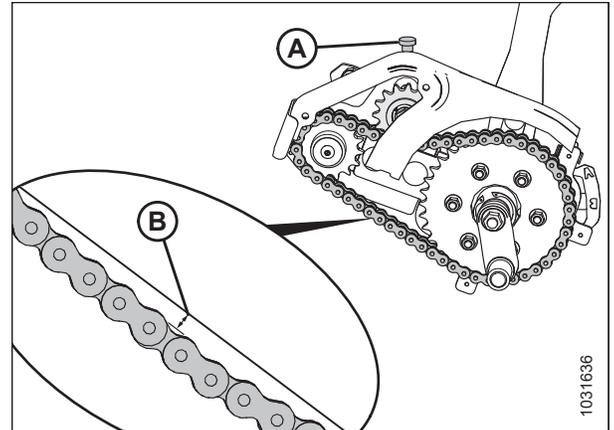


Abbildung 5.61: Durchbiegung Einzugsstrommelkette

12. Wenn Sie mit dem Nachspannen fertig sind, die Kontermutter (A) festziehen.
13. Die Spannradmutter (B) mit 258–271 Nm (190–200 lbf•ft) festziehen.
14. Die Durchbiegung der Kette in der Mitte nach dem Festziehen von Spannradmutter und Kontermutter noch einmal kontrollieren.

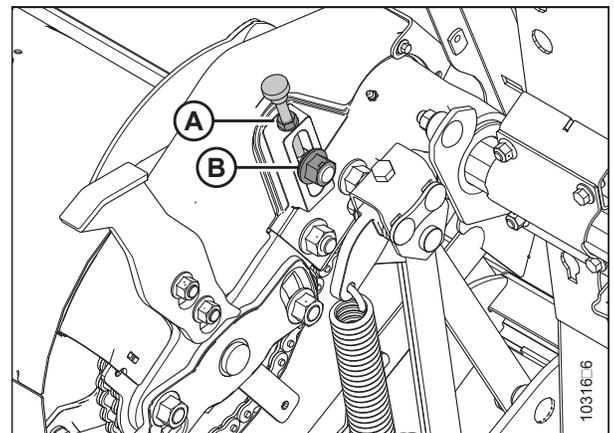


Abbildung 5.62: Einzugsstrommelkette – Vorderansicht

15. Den Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit vier Schrauben (A) sichern.
16. Die Schrauben (A) mit 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf•in) festziehen.

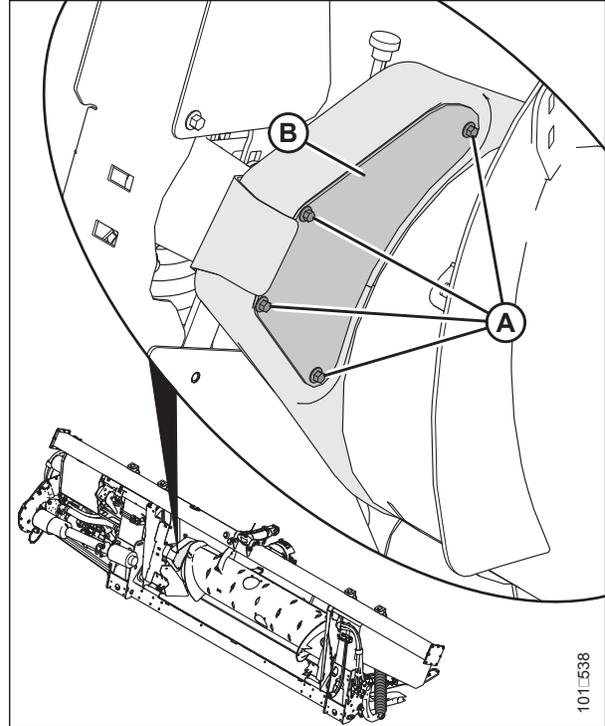


Abbildung 5.63: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Rückansicht

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.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Die Kette mit der Endloskette (MD #220317) ersetzen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

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 345](#).

3. Holzklötze (A) unter die Einzugstrommel legen, damit die Einzugstrommel nicht auf das Einzugsförderband fallen und es beschädigen kann.

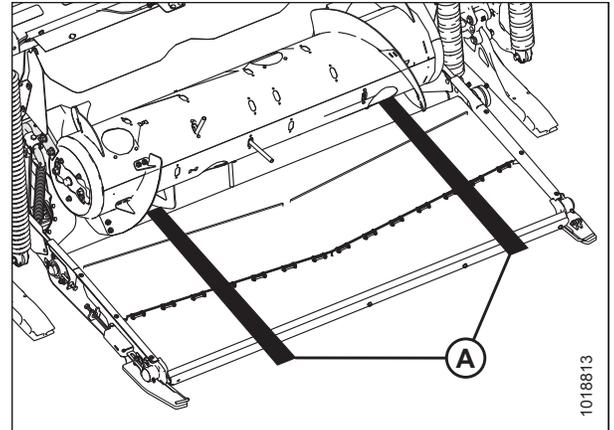


Abbildung 5.64: Holzklötze unter Einzugstrommel

4. Falls eingebaut, die beiden Schrauben (A) lösen und Anschlag (B) herausnehmen. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

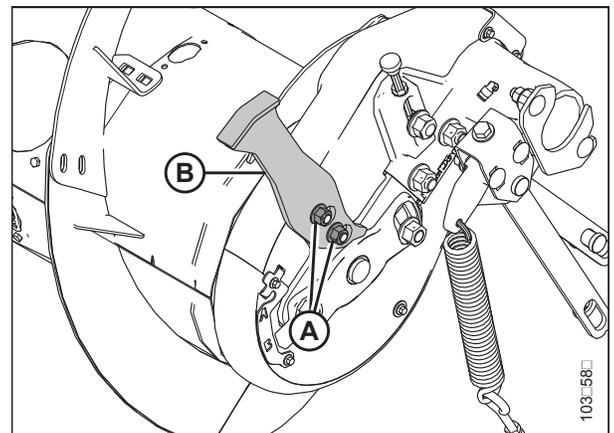


Abbildung 5.65: Trommelanschlag – links

5. Links an der Einzugstrommel Schrauben (E) entfernen und Abdeckungsklemme (F) abnehmen.
6. Die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
7. Die Schrauben (C) entfernen und den Zeiger (Klemmbügel) (D) ausbauen, der obere (G) und untere (H) Abdeckung zusammenhält.
8. Die Schraube und die Unterlegscheibe (J) entfernen, die die untere Abdeckung (H) halten.
9. Die obere (G) und untere (H) Abdeckung nach vorne drehen und von der Einzugstrommel abnehmen.

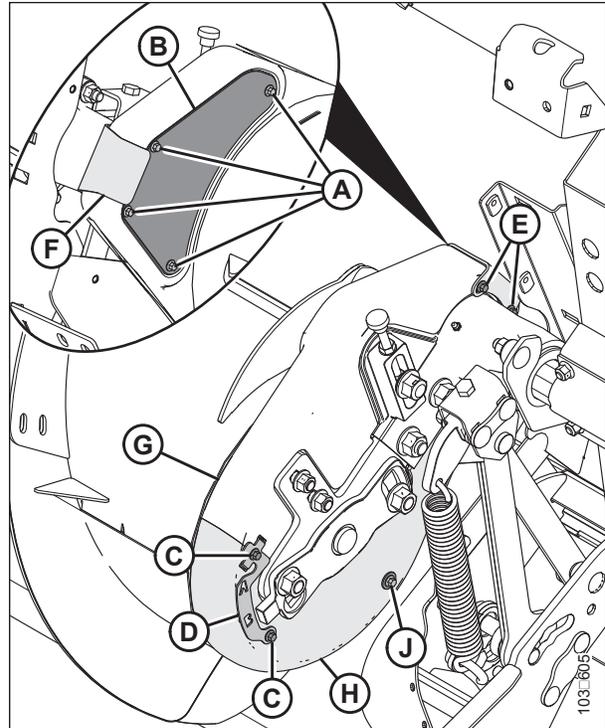


Abbildung 5.66: Einzugstrommelgetriebe

10. 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.

11. 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.
12. Die Schraube (F) und die Unterlegscheibe (G) entfernen.

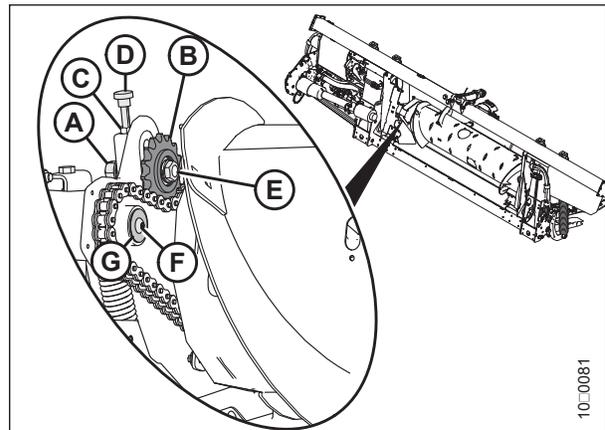


Abbildung 5.67: Einzugstrommelgetriebe

13. 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.

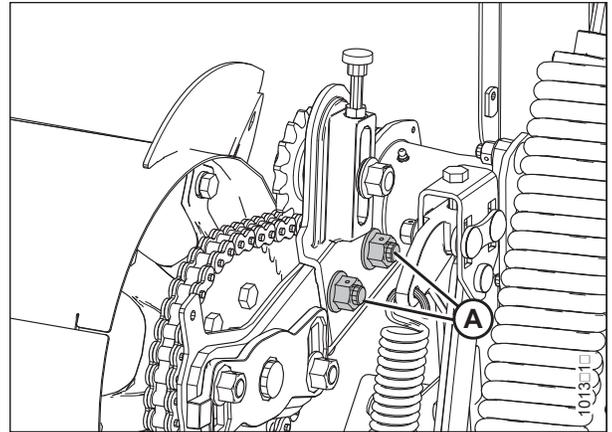


Abbildung 5.68: Einzugstrommel-Haltebügel

14. Montiereisen an Stelle (A) zwischen Haspelarm (C) und Lagerung der Einzugstrommel (B) ansetzen und Einzugstrommel nach rechts drücken.

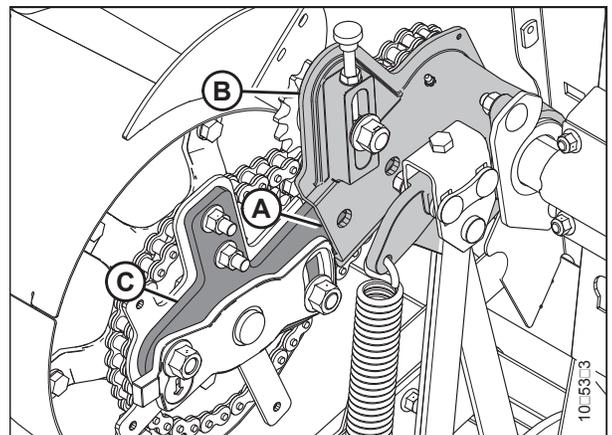


Abbildung 5.69: Einzugstrommel

15. Das Antriebskettenrad (A) und die Kette (B) von der Keilwelle abziehen.

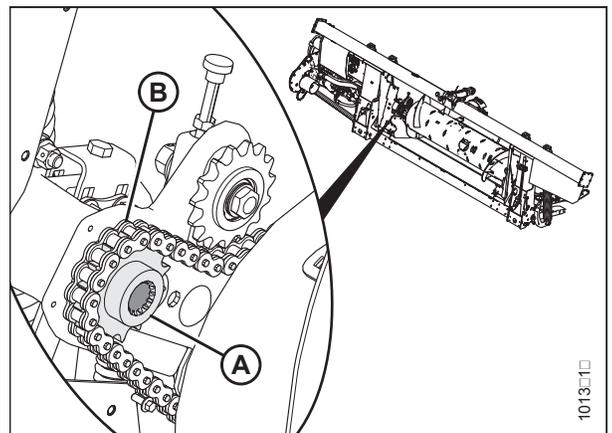


Abbildung 5.70: Einzugstrommelgetriebe

16. Die Einzugstrommel (A) zur Seite und nach vorne manövrieren, bis die Endloskette (B) abgenommen werden kann.

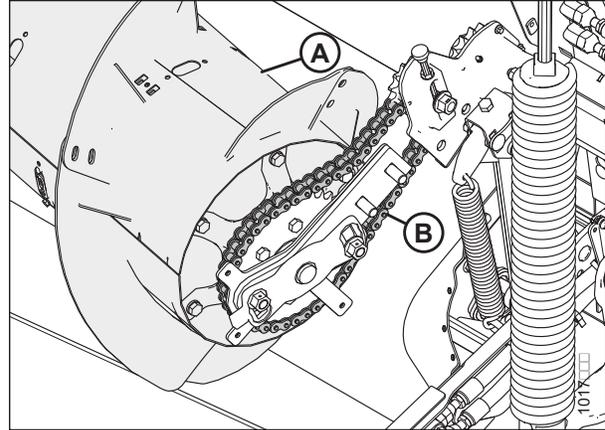


Abbildung 5.71: Einzugstrommelgetriebe

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.

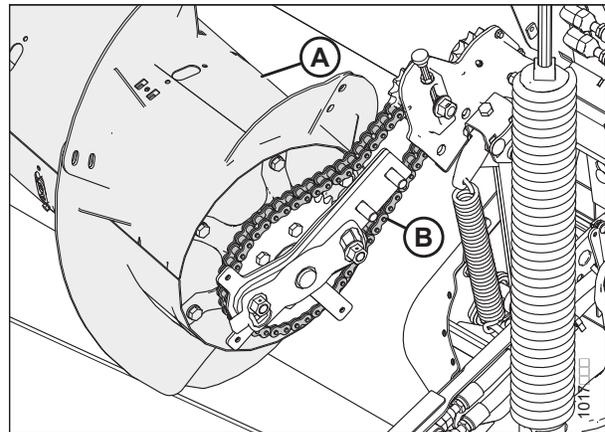


Abbildung 5.72: Einzugstrommelgetriebe

2. Das Antriebskettenrad (B) in die Kette (A) einsetzen und auf die Keilwelle ausrichten.

BEACHTEN:

Der Absatz des Antriebskettenrads (B) zeigt Richtung Einzugsschnecke.

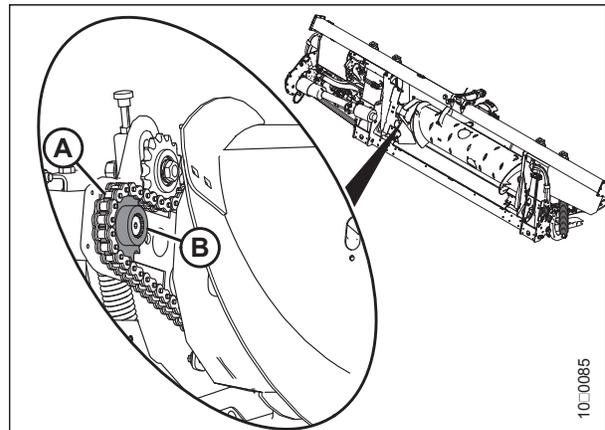


Abbildung 5.73: Einzugstrommelgetriebe

3. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde (A) auftragen.
4. Die Unterlegscheibe (B) einsetzen und mit der Schraube (A) sichern.

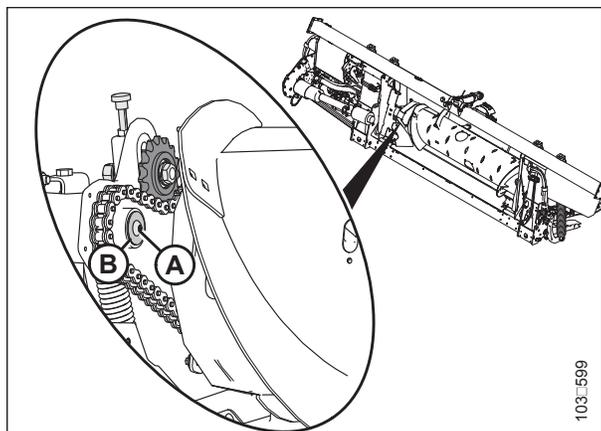


Abbildung 5.74: Einzugstrommelgetriebe

5. Die Einzugstrommel-Baugruppe zum Gussteil schieben und die beiden Schrauben und Muttern (A) wieder einbauen.

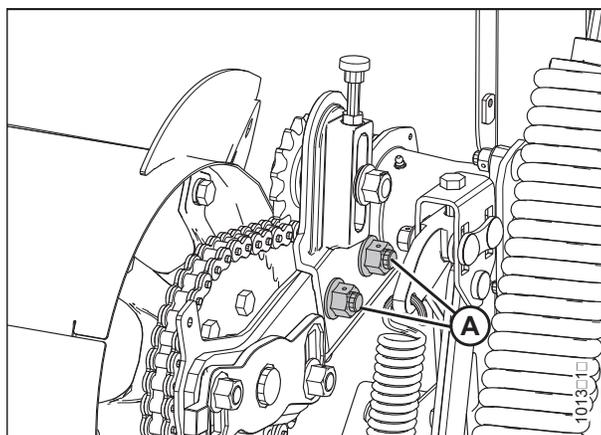


Abbildung 5.75: Einzugstrommelgetriebe

6. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der unteren Hälfte der Kette zu beseitigen.

WICHTIG:

Die flache Mutter (C) an der Innenseite der Spannradspindel **NICHT** lösen.

7. Die Spannschraube (D) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie **HANDFEST** ist. Dadurch wird das Spannrad (B) verschoben.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu stark spannen.

8. Die Spannradmutter (A) auf 258–271 Nm (190–200 lbf•ft) festziehen.

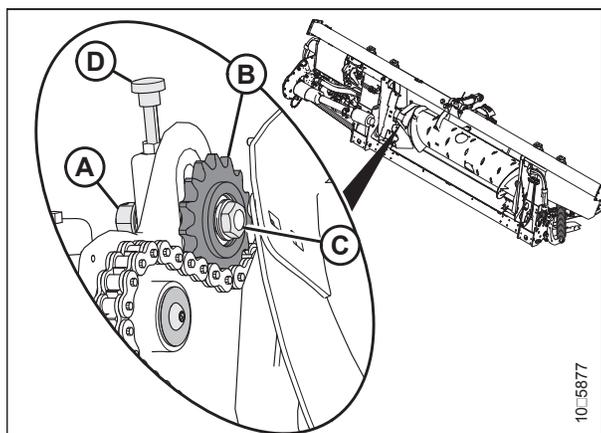


Abbildung 5.76: Einzugstrommelgetriebe

9. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.

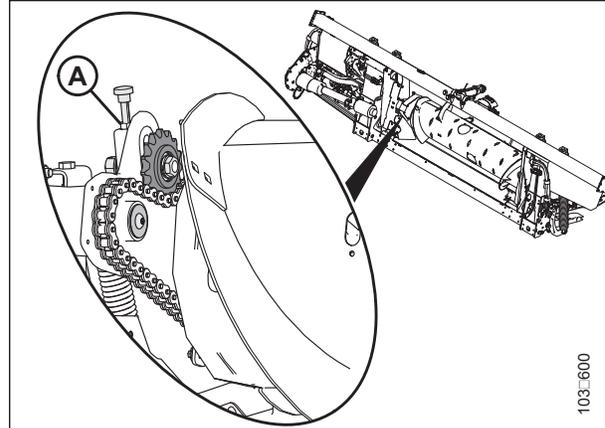


Abbildung 5.77: Einzugstrommelgetriebe

10. Die untere Abdeckungshälfte (H) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (J) sichern.
11. Die obere Abdeckungshälfte (G) ansetzen. Die Klemmvorrichtung (D) (Zeiger) mit den Schrauben (C) befestigen, um die obere und untere Abdeckungshälfte zu sichern.
12. Den Inspektionsdeckel (B) wieder aufsetzen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) auf 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf·ft) festziehen.
13. Die Abdeckungsklemme (F) wieder aufsetzen und mit zwei Schrauben (E) sichern.

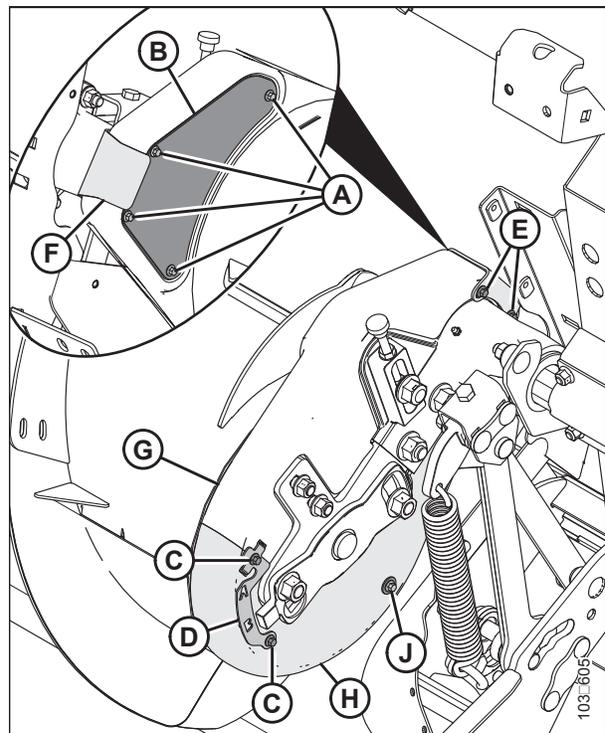


Abbildung 5.78: Einzugstrommel

14. Die Holzklötze (A) unter dem Einzugsförderband herausziehen.

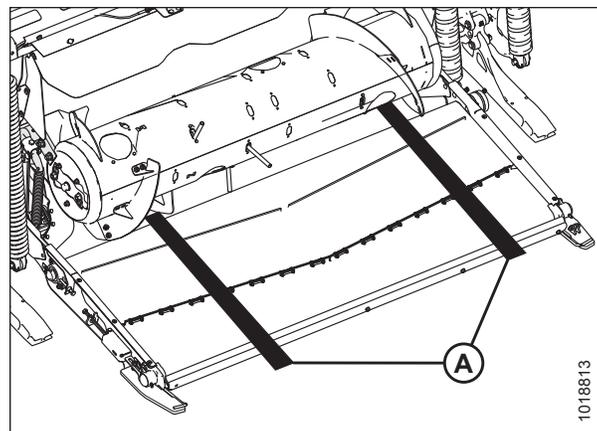


Abbildung 5.79: Holzklötze unter Einzugstrommel

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 345](#).

5.7.7 Einzugsfinger

In der Einzugstrommel 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.

Ausbauen von Einzugsfingern



GEFAHR

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

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von außen nach innen arbeiten. Achten Sie darauf, dass zum Schluss auf beiden Seiten der Einzugstrommel gleich viele Einzugsfinger stehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).

5. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

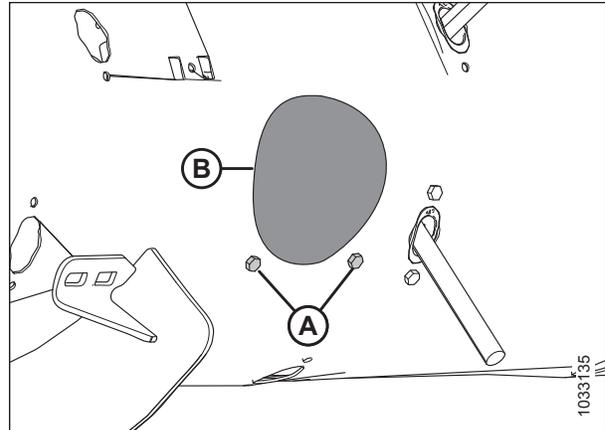


Abbildung 5.80: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

6. Den Federstecker (A) abziehen. Den Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.

Finger (B) durch die Führung (D) und in die Einzugstrommel schieben. Den Finger aus der Zugangsöffnung der Einzugstrommel ziehen.

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

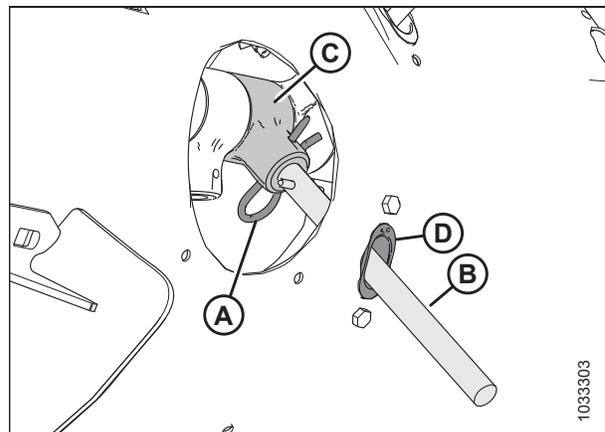


Abbildung 5.81: Einzugsfinger

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

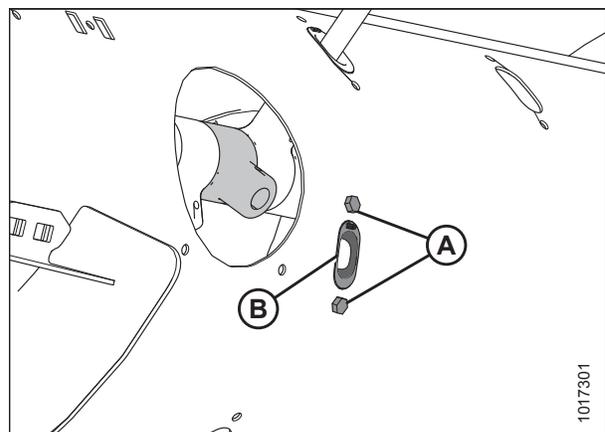


Abbildung 5.82: Einzugsfingerausparung

8. Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen. Mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (B) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (B) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

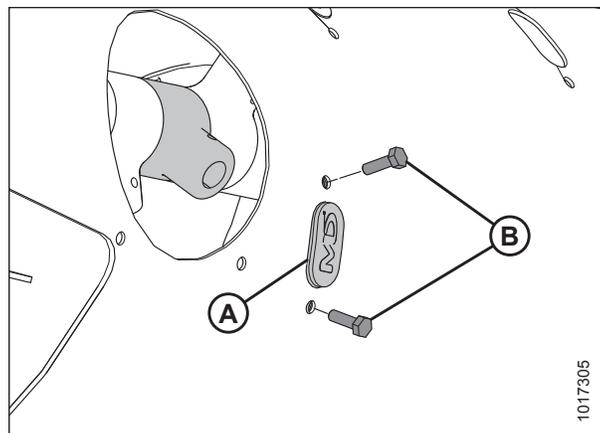


Abbildung 5.83: Stopfen

9. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

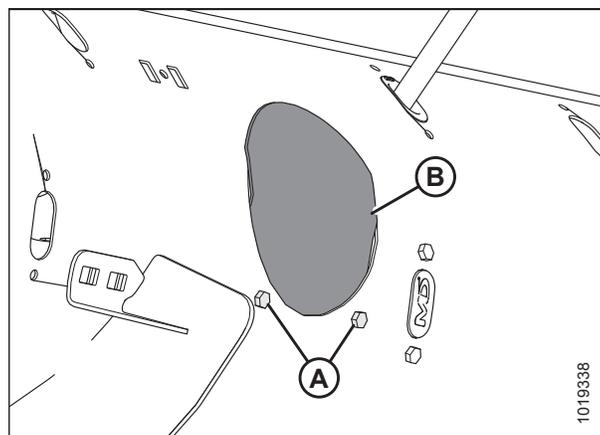


Abbildung 5.84: Abdeckung an der Einzugsstrommel

Einbauen von Einzugsfingern



GEFAHR

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

WICHTIG:

Beim Einbau zusätzlicher Einzugsfinger darauf achten, dass die Anzahl auf beiden Seiten gleich groß ist.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.

- Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

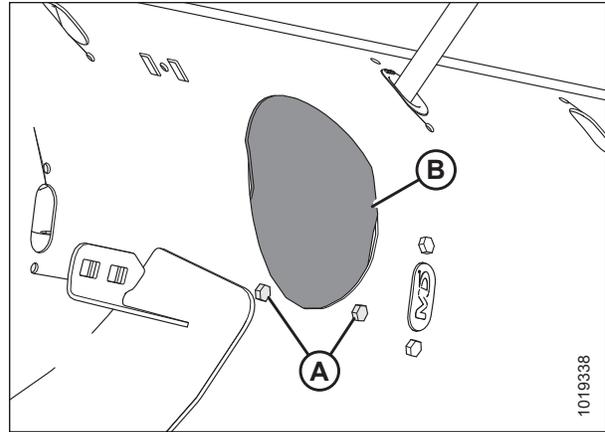


Abbildung 5.85: Abdeckung an der Einzugsstrommel

- Wenn ein bereits eingebauter Einzugsfinger ersetzt wird, siehe Schritt 6, Seite 486. Andernfalls mit Schritt 7, Seite 486 fortfahren. Dort ist beschrieben, wie neue Einzugsfinger eingebaut werden.
- Federstecker (A) abziehen. Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.

Finger (B) durch die Führung (D) und in die Einzugsstrommel schieben. Den Finger aus der Zugangsöffnung der Einzugsstrommel ziehen.

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

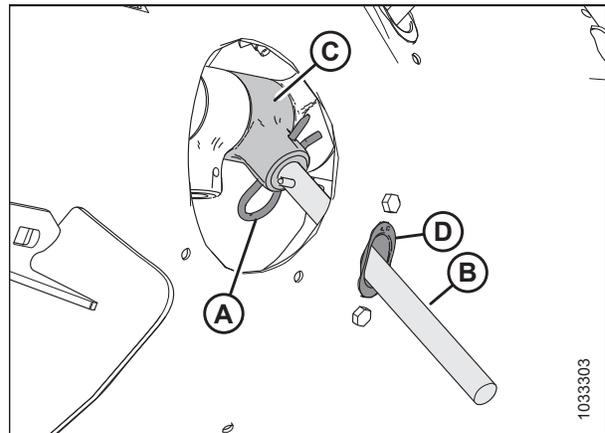


Abbildung 5.86: Einzugsfinger

- Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) der Fingerführung (B) ausbauen und aufbewahren. Fingerführung (B) ausbauen.
- Die Fingerführung (B) wie folgt wieder einbauen:

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

Die Fingerführung (B) von innen her in die Aussparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

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

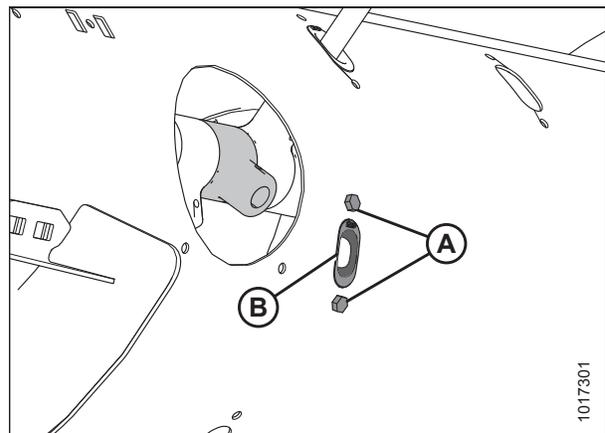


Abbildung 5.87: Einzugsfingeraussparung

9. Die Schrauben (A) auf 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.

10. Weiter mit Schritt 14, Seite 487.

Einbauen von neuen Einzugsfingern:

11. Die beiden Schrauben (B), die Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) und den Stopfen (A) entfernen.

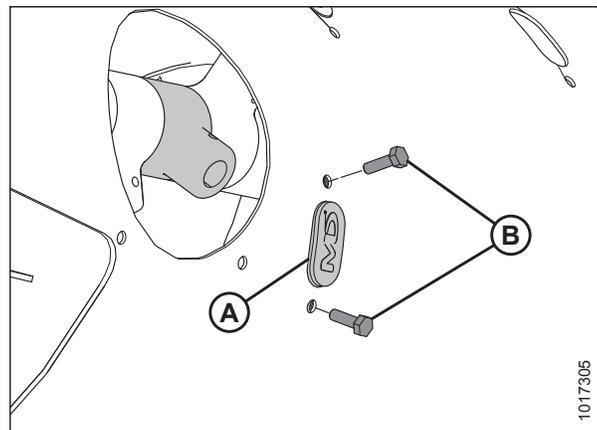


Abbildung 5.88: Einzugsfingerausparung

12. Die Fingerführung (B) wie folgt wieder einbauen:

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

Die Fingerführung (B) von innen her in die Ausparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

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

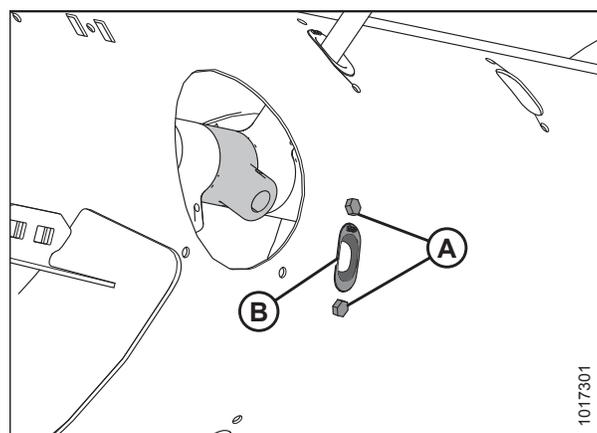


Abbildung 5.89: Einzugsfingerausparung

13. Die Schrauben (A) auf 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.

14. Den Einzugsfinger (A) in die Einzugsstrommel führen. Den Einzugsfinger (A) durch die Unterseite der Führung (B) nach oben in den Halter (C) einführen.

15. Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Die runde Seite (S-förmig) des Federsteckers muss der Kettenantriebsseite der Einzugsstrommel gegenüberliegen. Die geschlossene Seite des Federsteckers muss Richtung Trommel-Vorwärtsrotation zeigen.

WICHTIG:

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

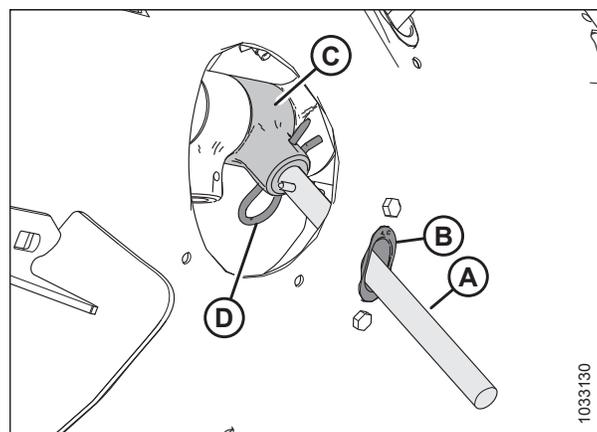


Abbildung 5.90: Einzugsfinger

16. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

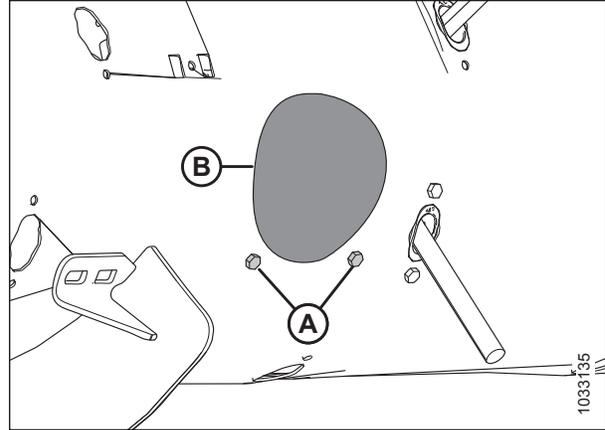


Abbildung 5.91: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugsstrommel

Überprüfen der Einzugsfingersteuerung

Nach dieser Anleitung vorgehen, um die Einstellung zu prüfen, die festlegt, wann die Einzugsfinger vollständig aus der Einzugsstrommel ausgefahren sind.

! GEFAHR

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

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die linke Seite der Einzugsstrommel.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
4. 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.

5. Wie Sie die Zeigerstellung nachstellen, lesen Sie in Abschnitt *Nachstellen der Einzugsfingersteuerung, Seite 489*.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34*.

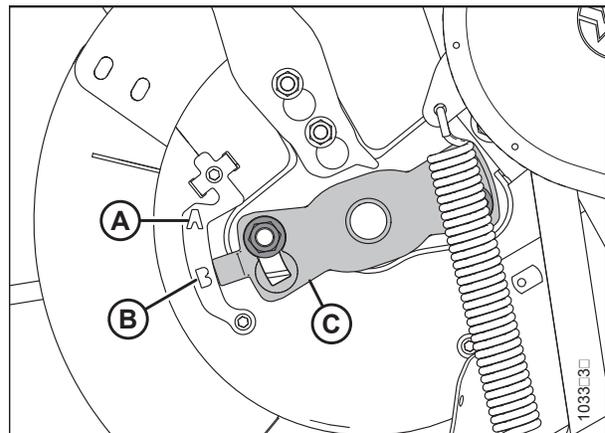


Abbildung 5.92: Einzugsfingersteuerung – Abbildung linke Seite

Nachstellen der Einzugsfingersteuerung

Zum Nachstellen der Einzugsfingersteuerung diese Arbeitsschritte ausführen:

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die linke Seite der Einzugstrommel.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
4. Den Fingersteuerungszeiger (C) an der Trommelseite ausfindig machen. Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung A (A) und Stellung B (B).
5. 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 Einzugstrommel irreparabel beschädigt.

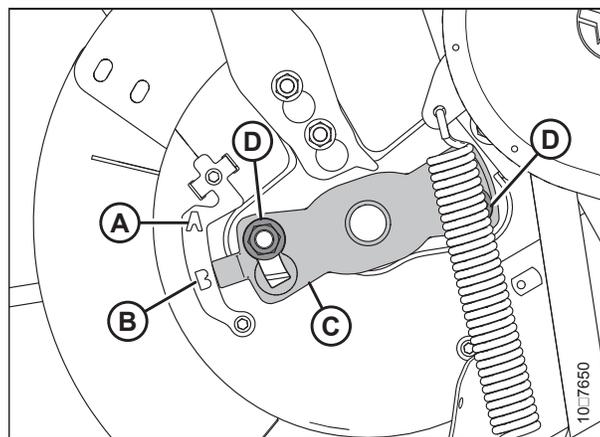


Abbildung 5.93: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger (A) 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.

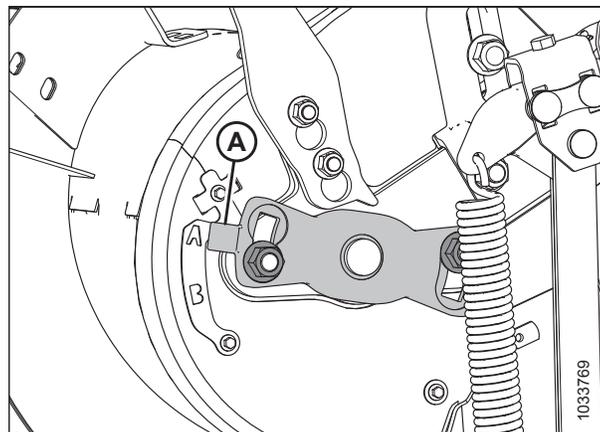


Abbildung 5.94: Trommelstellung A

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger (A) 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.

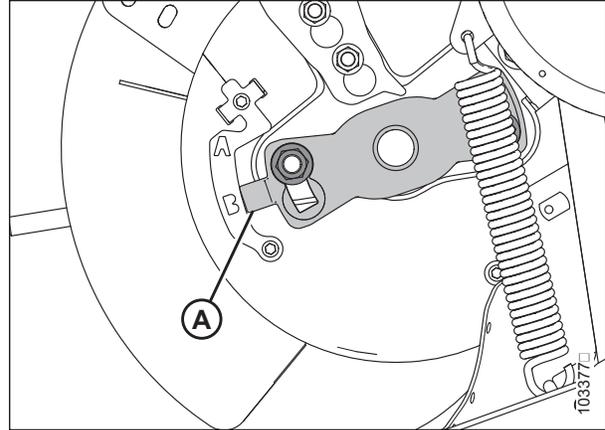


Abbildung 5.95: Trommelstellung B

6. Wenn die Einstellungen abgeschlossen sind, die Muttern (A) wieder anziehen. Die Muttern auf 92–138 Nm (68–102 lbf•ft) festziehen.
7. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34*.

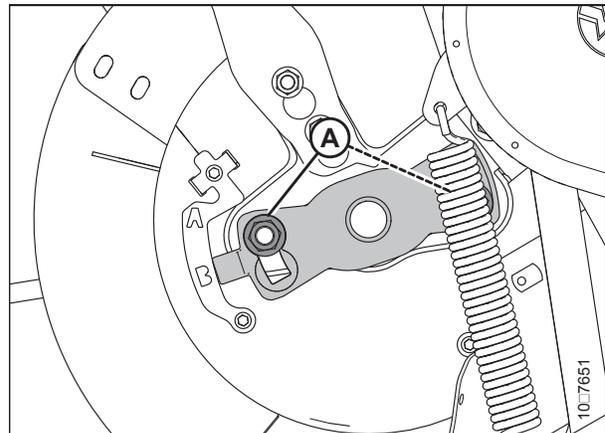


Abbildung 5.96: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

Ersetzen von Einzugsfingerführungen

1. Den Einzugsfinger (A) ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 483*.
2. Die beiden Schrauben entfernen, die das Führungsstück (B) an der Einzugstrommel sichern.

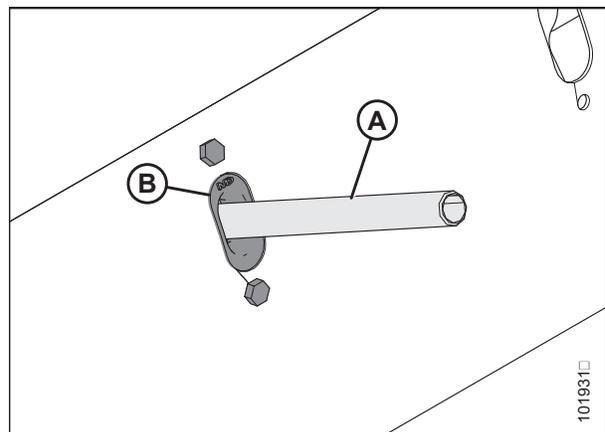


Abbildung 5.97: Einzugsfinger

3. Falls die Schrauben, mit denen die Fingerführung befestigt wird, NICHT neu sind, auf die wiederverwendeten Schrauben mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen. Das Kunststoff-Fingerführungsstück (B) von innen her in die Aussparung einsetzen und mit den Schrauben und Hammerkopfmuttern sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) festziehen. 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 485*.

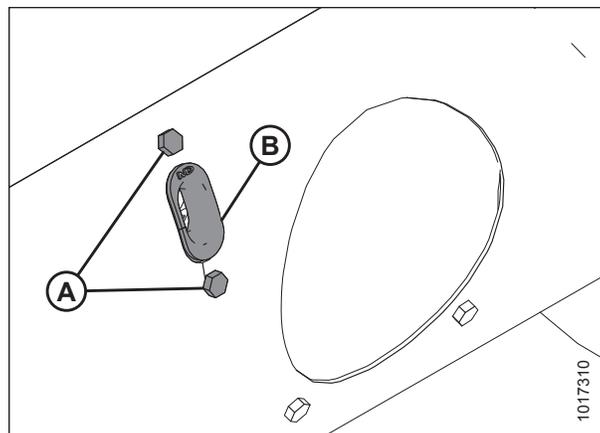


Abbildung 5.98: Einzugsfingerführung

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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

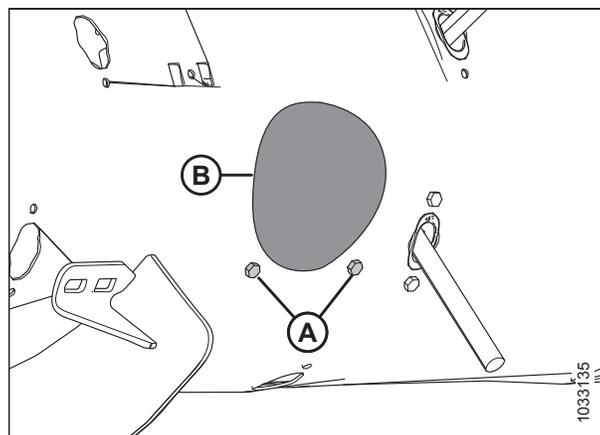


Abbildung 5.99: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

6. Falls die Schrauben (D), mit denen die Schneckenwindungsstopfen befestigt werden, NICHT neu sind, auf die wiederverwendeten Schrauben (D) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen. Durch die Zugangsöffnung (A) in die Einzugsstrome greifen und den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (B) (MD #213084) in die Befestigungsaussparungen (C) setzen. Mit M6-Schraube (D) (MD #252703) und Hammerkopfmutter (MD #197263) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) festziehen.

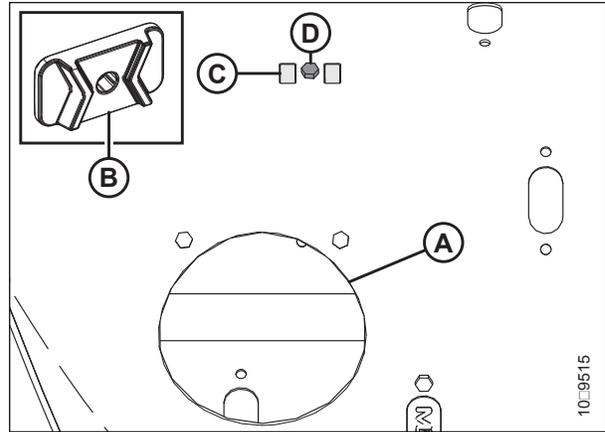


Abbildung 5.100: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme

7. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf•in) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

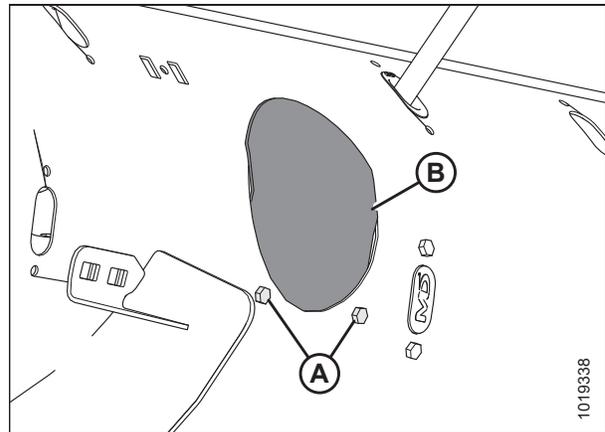


Abbildung 5.101: Abdeckung an der Einzugsstrome

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 429](#)

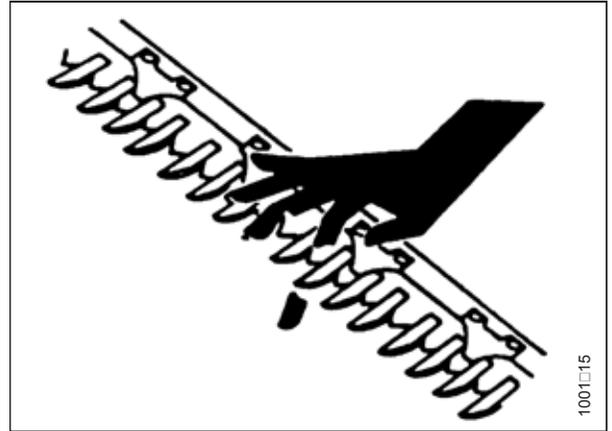


Abbildung 5.102: Warnung vor Messerbalken

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.

GEFAHR

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

WICHTIG:

Auf ein und demselben Messer dürfen fein und grob gezahnte Messerabschnitte **NICHT** gemischt sein.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).

4. Die Messerklinge (A) in eine mittige Position zwischen den Messerfingern (E) bringen.
5. Die Mutter (B) entfernen und aufbewahren.
6. Die kurzen Messerlaschen (C) entfernen und die Messerklinge (A) vom Messerrücken heben.
7. Die lange Messerlasche (D) entfernen, falls die Messerklinge darunter liegt.
8. Die Messerrückseite von Schmutz befreien und die neue Messerklinge auf den Messerrücken setzen.
9. 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.

10. Die Schraubenmuttern mit 9,5 Nm (7 lbf-ft) festziehen.

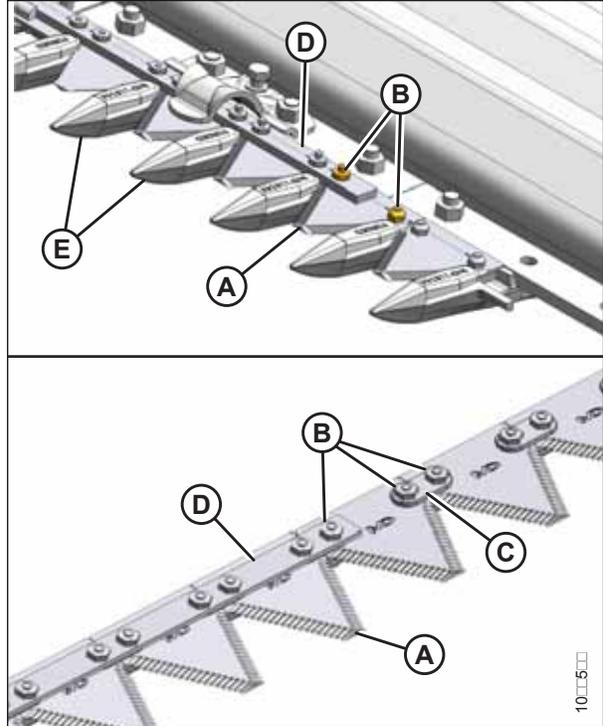


Abbildung 5.103: Messerbalken

5.8.2 Ausbauen des Messers

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben*, Seite 33.

4. Das Messer manuell an die äußere Hubgrenze bewegen.
5. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
6. Den Schmiernippel (B) aus dem Messerkopf entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Messerkopf sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

7. Die Schraube und die Mutter (A) entfernen.
8. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerzapfen zu lösen.

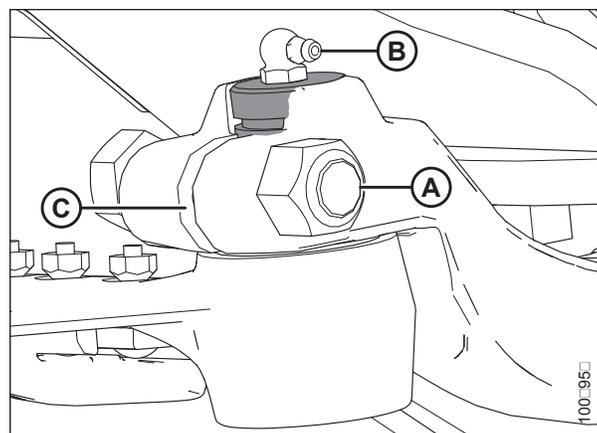


Abbildung 5.104: Messerkopf

9. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.
10. Das Messer nach innen schieben, bis der Messerhebel frei ist.
11. Falls das Lager des Messerkopfes nicht ersetzt wird, dieses mit einem Kunststoffstück oder Klebeband abdecken, damit es nicht verschmutzt.
12. Eine Kette um den Messerkopf anlegen und das Messer herausziehen.

5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers



GEFAHR

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



WARNUNG

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. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
4. Das Messer entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 494*.

BEACHTEN:

Weil das Lager ersetzt wird, braucht der Messerkopf nicht mit Schutzmaterial umhüllt werden.

- Ein Werkzeug mit stumpfem Abschluss verwenden, das den gleichen Durchmesser hat wie der Messerkopf (A). Von der Unterseite des Messerkopfes her gegen den Dichtungsring (B), die Lagerung (C), die Deckplatte (D) und den O-Ring (E) schlagen.

BEACHTEN:

Der Dichtungsring (B) kann ersetzt werden, ohne dass dafür die Lagerung ausgebaut werden muss. Wenn der Dichtungsring ersetzt wird, sollten der Messerzapfen und die Nadellagerung auf Verschleißspuren untersucht und ggf. ersetzt werden.

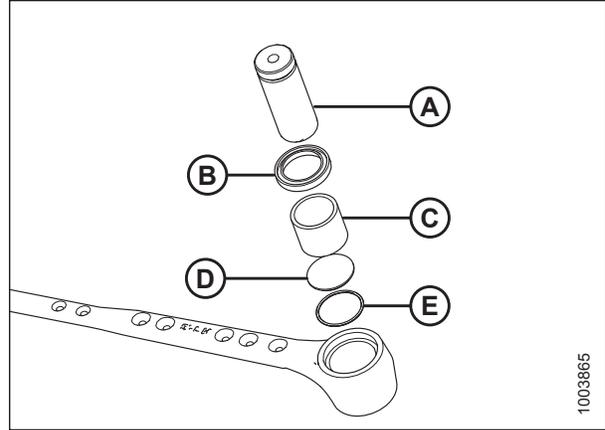


Abbildung 5.105: Baugruppe Messerkopflager

5.8.4 Einbauen des Messerkopflagers

- 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.

- 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.

- 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.

- Das Messer einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 496](#).

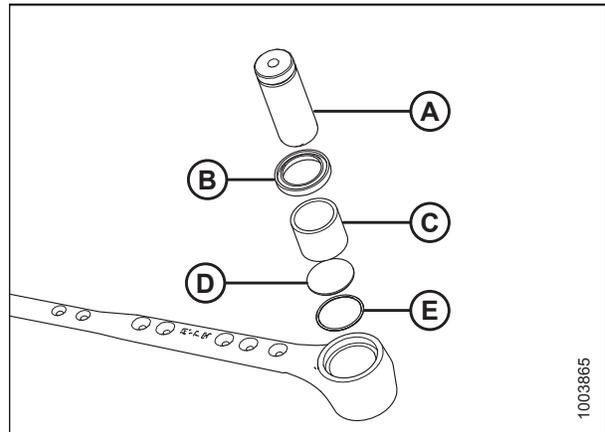


Abbildung 5.106: Baugruppe Messerkopflager

5.8.5 Einbauen des Messers

GEFAHR

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

WARNUNG

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.

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

3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
4. Das Messer einschieben und den Messerkopf auf den Messerhebel ausrichten.
5. Den Messerzapfen (A) durch den Messerhebel (C) in den Messerkopf führen.

BEACHTEN:

Den Schmiernippel vom Messerzapfen entfernen. Das vereinfacht den Einbau des Messerzapfens.

6. Den Messerzapfen so positionieren, dass 1,5 mm (1/16 Zoll) Nut (B) über dem Messerhebel (C) stehen bleiben.
7. Den Messerzapfen mit einer Sechskantschraube (5/8 x 3 Zoll) und Mutter (D) sichern und mit 217 Nm (160 lbf-ft) anziehen.
8. Den Schmiernippel (A) wieder in den Messerzapfen einbauen und so drehen, dass er leicht erreichbar ist.
9. 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.

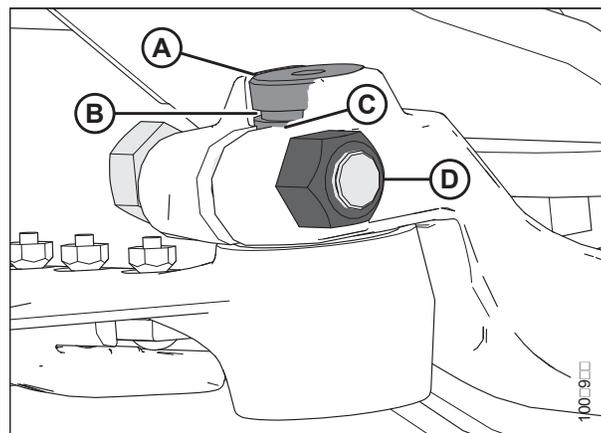


Abbildung 5.107: Messerkopf

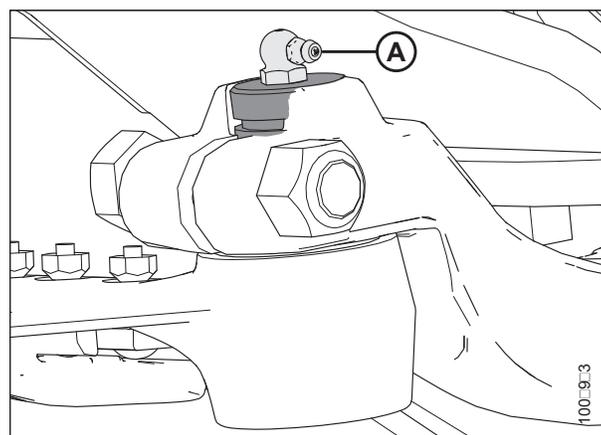


Abbildung 5.108: Messerkopf

5.8.6 Ersatzmesser

Auf der linken Seite des Schneidwerks kann ein Ersatzmesser in das Hauptrahmenrohr (A) des Schneidwerk-Tragrahmens eingeführt und dort aufbewahrt werden. Es ist wichtig, dass das Messer gegen Verrutschen gesichert ist.

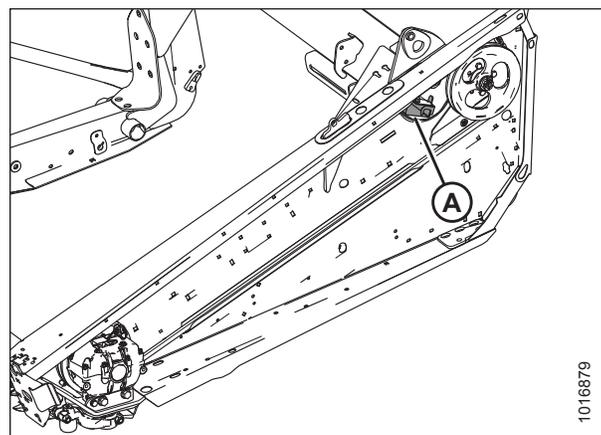


Abbildung 5.109: Ersatzmesser

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

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Werkzeug (A) wie dargestellt ansetzen und nach oben ziehen, um die Fingerspitzen nach oben nachzustellen.

BEACHTEN:

Das Ausrichtwerkzeug verwenden (MD #140135, beim MacDon-Händler erhältlich).

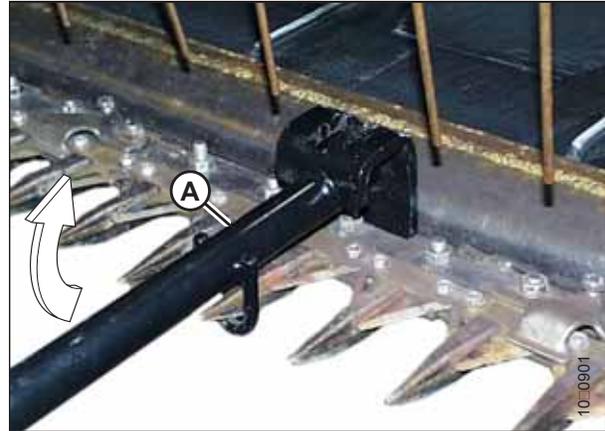


Abbildung 5.110: Anpassung nach oben

3. 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. Weitere Information, siehe [6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“](#), Seite 610.

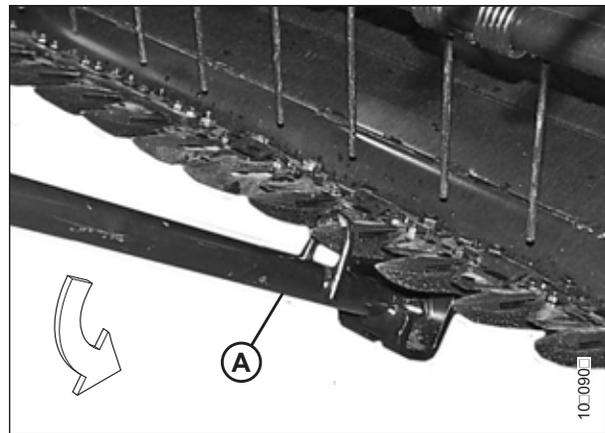


Abbildung 5.111: Anpassung nach unten

Ersetzen von spitzen Messerfingern

Anleitung zum Ersetzen von Standardmesserfingern und antriebsseitigen Messerfingern.

GEFAHR

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

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 der Druckdaumen (C) (falls zutreffend) am Messerbalken befestigt sind.
4. Den Messerfinger (A), den Druckdaumen (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte(sofern montiert) entfernen.

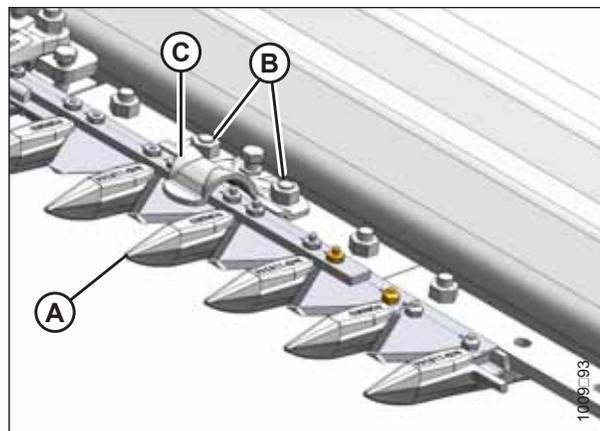


Abbildung 5.112: Spitze Messerfinger

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.

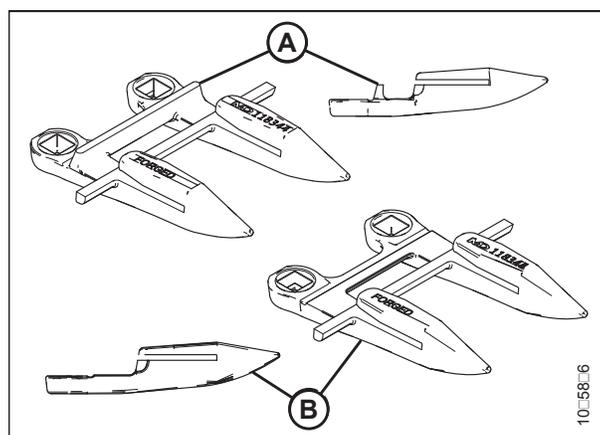


Abbildung 5.113: Spitze Messerfinger

A – Standard

B – Antriebsseite

5. Den neuen Messerfinger (A), den Druckdaumen (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 Druckdaumen und dem Messer kontrollieren und ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren, Seite 500* oder *Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500*.

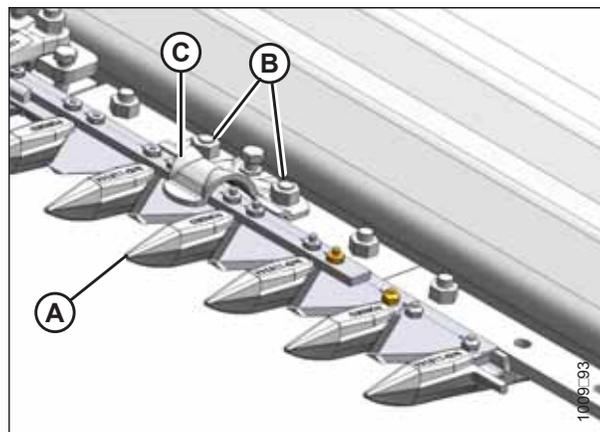


Abbildung 5.114: Spitze Messerfinger

Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren

Diese Anleitung dient 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 auszuschließen, immer 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 dem Druckdaumen (B) steht.
3. An den Messerfingern die Messerklinge (A) nach unten gegen den Messerfinger (C) drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (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 *Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500* nachschlagen.

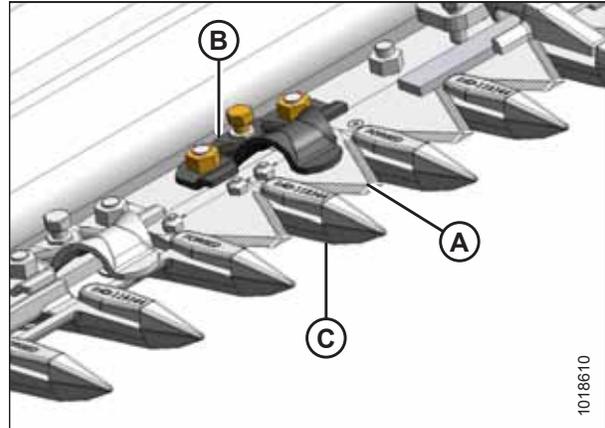


Abbildung 5.115: Druckdaumen des spitzen Messerfingers

Doppelmesserschneidwerk:

5. Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklingen (A) und (C) unter dem Druckdaumen (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 des Druckdaumens (D):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (B):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)
7. Ggf. im Abschnitt *Nachstellen des Druckdaumens an spitzen mittleren Doppelmesserfingern, Seite 502* nachschlagen.

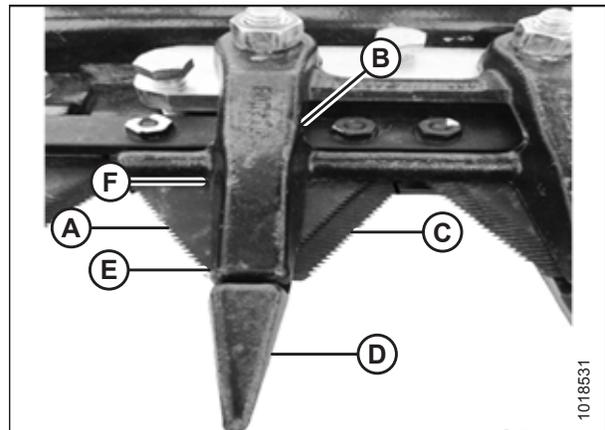


Abbildung 5.116: Druckdaumen eines mittleren Doppelmesserfingers

Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen 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. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (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 des Druckdaumens abzusenken und den Abstand zu verkleinern, die Schraube (B) im Uhrzeigersinn drehen. Um die Vorderkante des Druckdaumens anzuheben und den Abstand zu vergrößern, die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Falls größere Anpassungen erforderlich sind, müssen eventuell die Schraubenmuttern (C), gelöst, die Justierschraube (B) gedreht und dann die Schraubenmuttern wieder festgezogen werden.

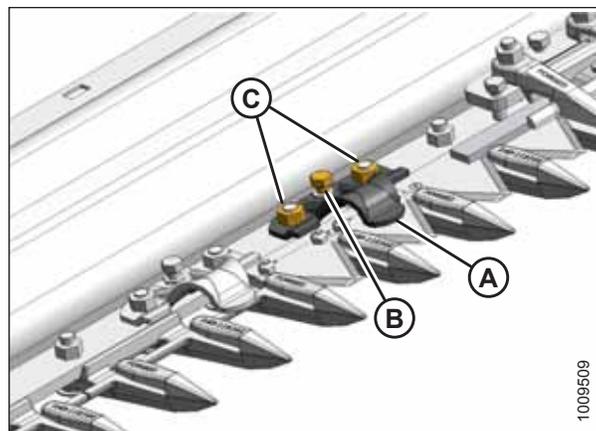


Abbildung 5.117: Druckdaumen eines Standardmesserfingers

4. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (A) des mittleren Messerfingers und der Messerklinge messen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:
 - **Spitze Druckdaumen (B):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (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 des Druckdaumens anzuheben und den Abstand zu vergrößern. Gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Vorderkante des Druckdaumens 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.

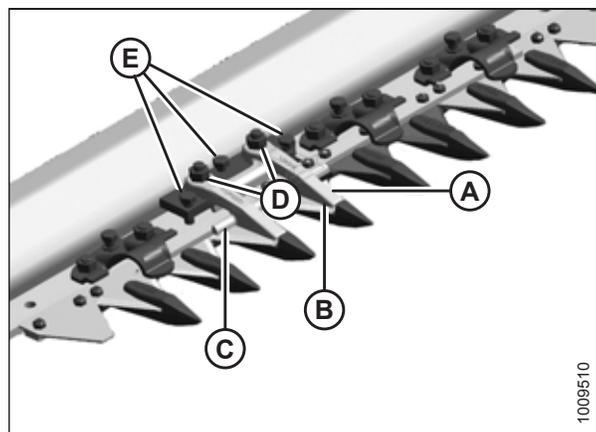


Abbildung 5.118: Druckdaumen eines mittleren Messerfingers



WARNUNG

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

6. Wenn alle Druckdaumen 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 den Druckdaumen zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt. Nachbesserungen vornehmen, falls dies erforderlich ist.

Nachstellen des Druckdaumens an spitzen mittleren Doppelmesserfingern

! 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 den Druckdaumen (B) stehen.
4. Die Muttern (C) lockern und die Schrauben zurückdrehen, bis sie keinen Kontakt zum Messerbalken haben.
5. Den Druckdaumen (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 *Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren*, Seite 500.

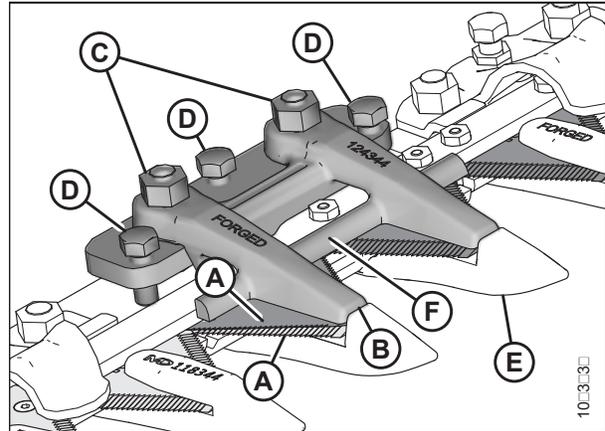


Abbildung 5.119: Mittlerer Messerfinger

Kontrollieren der Druckdaumen von kurzen Messerfingern

Dies ist eine Anleitung zum Messen der Abstände zwischen den Druckdaumen 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 dem Druckdaumen (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 Druckdaumen (D):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (E):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)
 - **Blech-Druckdaumen (F):** 0,1–0,6 mm (0,004–0,024 Zoll)
4. Ggf. im Abschnitt *Nachjustieren von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern, Seite 504* nachschlagen.

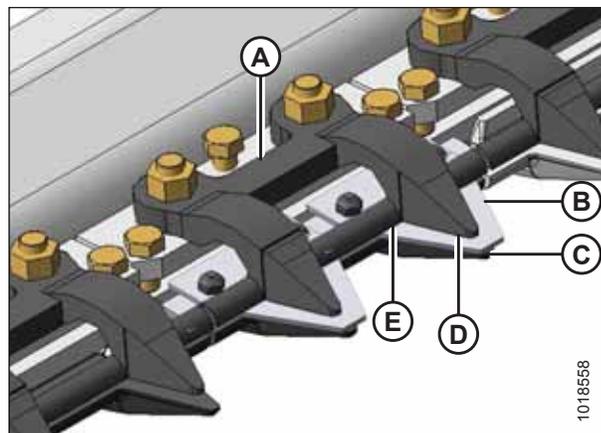


Abbildung 5.120: Geschmiedeter Druckdaumen eines kurzen Messerfingers

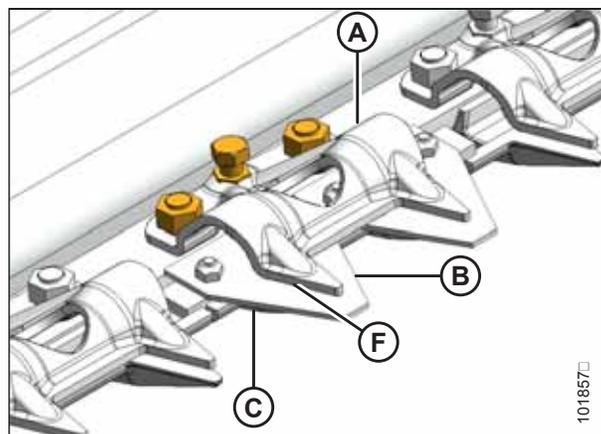


Abbildung 5.121: Blech-Druckdaumen für kurze Messerfinger

5. **Kurze mittlere Messerfinger/Doppelmesserfinger:** Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklingen unter den Druckdaumen (B) stehen.
6. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen den Messerabschnitten (A) und (C) und dem Druckdaumen messen. Folgende Abstände müssen eingehalten werden:
 - **Spitze Druckdaumen (D):** 0,1–0,4 mm (0,004 bis 0,016 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (E):** 0,1–1,0 mm (0,004 bis 0,040 Zoll)
7. Ggf. im Abschnitt *Nachjustieren von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern, Seite 504* nachschlagen.

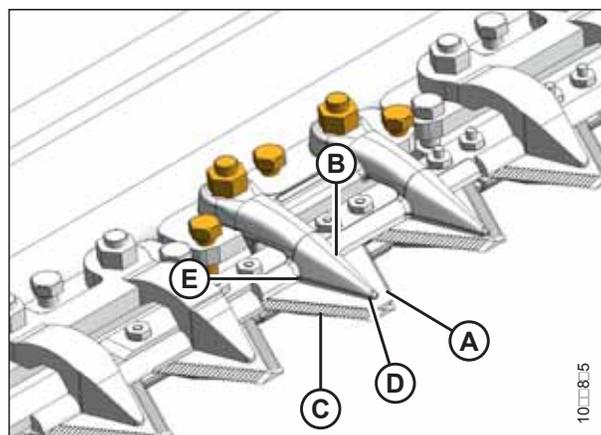


Abbildung 5.122: Druckdaumen eines mittleren kurzen Messerfingers/Doppelmesserfingers

Nachjustieren von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern

! WARNUNG

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (A) des kurzen Messerfingers und der Messerklinge messen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:
 - **Spitze Druckdaumen (B):** 0,1–0,4 mm (0,004–0,016 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (C):** 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 Zoll)
3. Wie folgt vorgehen, um den Abstand zu verändern:
 - a. Die Schraubenmutter (D) handfest anziehen.
 - b. Um die Vorderkante des Druckdaumens abzusenken und den Abstand zu verkleinern, drei Justierschrauben (E) im Uhrzeigersinn drehen. Um die Vorderkante des Druckdaumens 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.

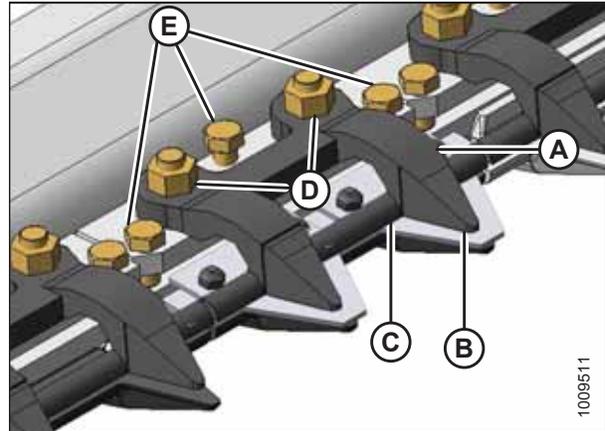


Abbildung 5.123: Kurze Messerfinger

! WARNUNG

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

4. Wenn alle Druckdaumen 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 den Druckdaumen zu gering, werden das Messer und die Messerfinger überhitzt. Nachbesserungen vornehmen, falls dies erforderlich ist.

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 abgemähtes Erntegut ansammelt.

Die Abdeckbleche und Befestigungsteile sind beim MacDon-Händler erhältlich.

WICHTIG:

Die Abdeckbleche entfernen, wenn der Messerbalken auf nassem Boden verwendet 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 Personenschäden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absinken der angehobenen Maschine zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.

VORSICHT

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel auf volle Höhe hochfahren und das Schneidwerk auf den Boden absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
4. Das Messerkopf-Abdeckblech (A) wie dargestellt am Abschlussblech 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 es sich an das Abschlussblech 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 Messerkopf-Abdeckblech (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 Messerkopf-Abdeckblech (A) berühren. Das Abdeckblech ggf. nachstellen damit es den Messerhub nicht behindert.
9. Die Schrauben (B) festziehen.

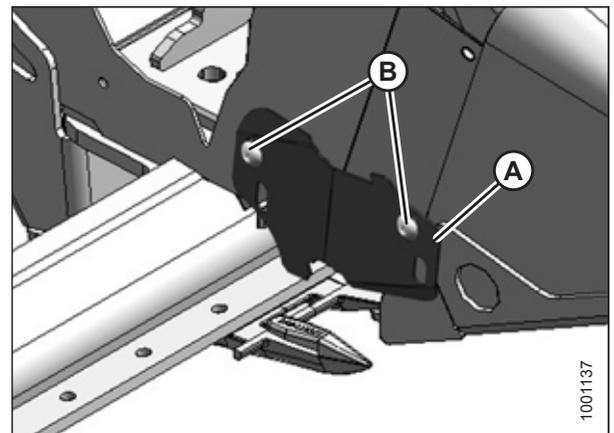


Abbildung 5.124: Messerkopf-Abdeckblech

5.9 Messerantriebssystem

Das Messerantriebssystem wandelt per Pumpleistung erzeugten hydraulischen Druck in mechanische Bewegung um. Bei dieser werden gezahnte Messerklingen vorne am Schneidwerk gegeneinander bewegt und schneiden verschiedene Erntefrüchte.

5.9.1 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.

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 429](#) lesen.

An Doppelmesserschneidwerken (A) befindet sich an jeder Seite ein Taumelgetriebe.

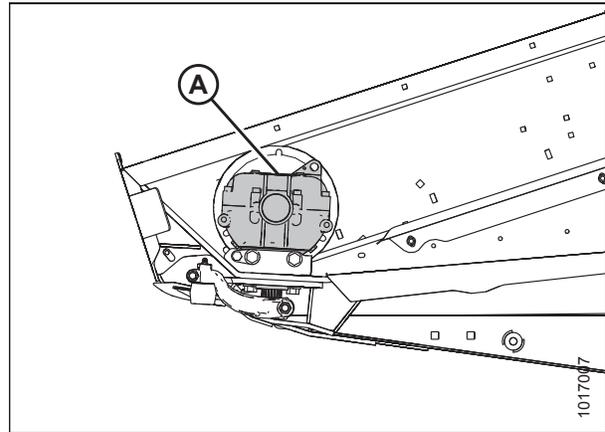


Abbildung 5.125: Linkes Taumelgetriebe abgebildet – rechte Seite ähnlich

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.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. An der Innenseite des Abschlussblechs den Hebel (A) in der Öffnung drücken.
3. In die Griffmulde (B) fassen und die Seitenverkleidung aufziehen.

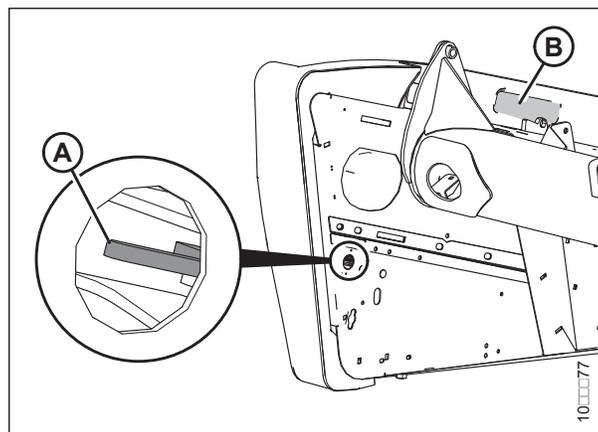


Abbildung 5.126: Verriegelungshebel an Seitenverkleidung

4. Das Seitenblech Richtung Schneidwerksrückseite schwenken und das Halterohr (A) des Abschlussblechs mit Hilfe der Befestigungsklinke (B) am Abschlussblech sichern.

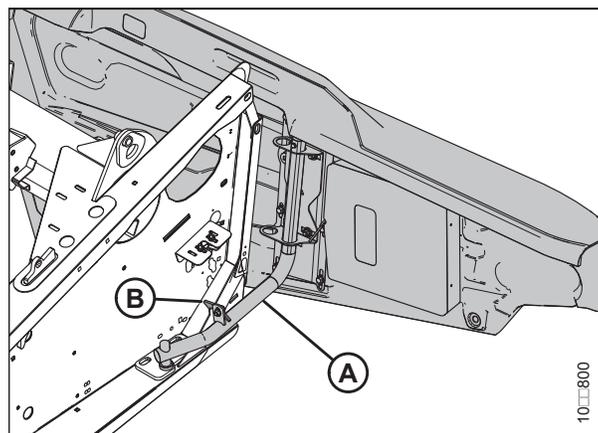


Abbildung 5.127: Halterohr der linken Seitenverkleidung

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.

5. Die Stellung des Schraubstopfens (A) und des Entlüfters (B) am Taumelgetriebe überprüfen. Die Stopfen **MÜSSEN** wie abgebildet eingesetzt sein.
6. 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.

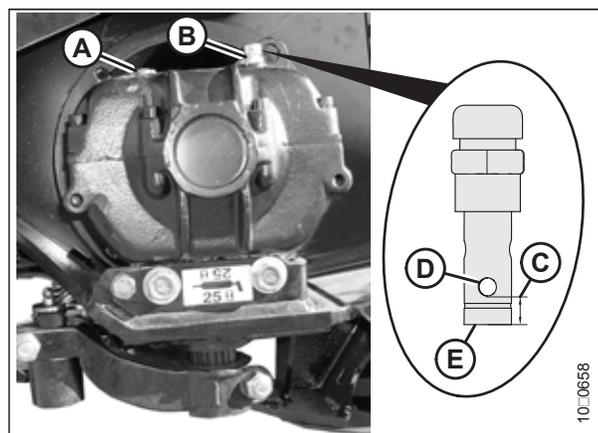


Abbildung 5.128: Taumelgetriebe

BEACHTEN:

Die Oberseite des Taumelgetriebes sollte während der Ölstandsmessung waagrecht stehen und der Entlüfter (B) muss eingeschraubt sein.

- Den Entlüfter wieder einsetzen und festziehen.

Prüfen der Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe

Nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen, mit wie viel Drehmoment die vier Befestigungsschrauben (A) und (B) des Taumelgetriebes angezogen sind. Diese Prüfung anschließend nach je 100 Betriebsstunden wiederholen.

- Zuerst die seitlich angebrachten Schrauben (A) auf Drehmoment festziehen, dann die unteren Schrauben (B). Alle Schrauben auf 271 Nm (200 lbf•ft) festziehen.

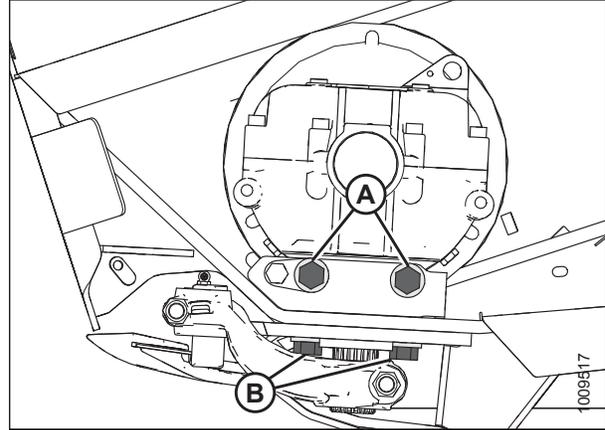


Abbildung 5.129: Taumelgetriebe

Ausbauen des Taumelgetriebes

Das gekapselte Ölbad-Taumelgetriebe leistet einen Hub von 76,2 mm (3 Zoll). Die Taumelgetriebe werden über einen Antriebsriemen von einem Hydraulikmotor angetrieben und wandeln eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um, sodass das Messer hin- und hergleitet. Doppelmesser-Antriebssysteme haben zwei Taumelgetriebe, eines an jedem Ende des Schneidwerks. Das Taumelgetriebe muss möglicherweise zur Reparatur beim Händler ausgebaut werden.

GEFAHR

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

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.
- Die zwei Schrauben (A) lösen, mit denen die Motorbaugruppe an der Seitenverkleidung des Schneidwerks befestigt ist.
- Die Riemen Spannung durch Drehen der Spanschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn verringern.

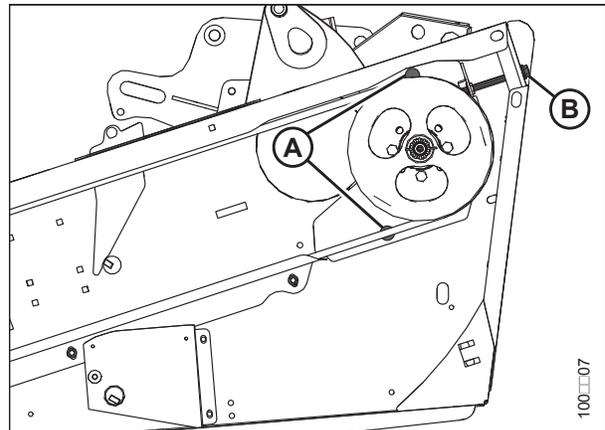


Abbildung 5.130: Messerantrieb

Schneidwerke mit zeitgesteuertem / nicht zeitgesteuertem Messerantrieb:

- Um Abstand zwischen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe und der Seitenverkleidung zu schaffen, hinter dem Messerbalken an der Seitenverkleidung die Abdeckung (A) entfernen.

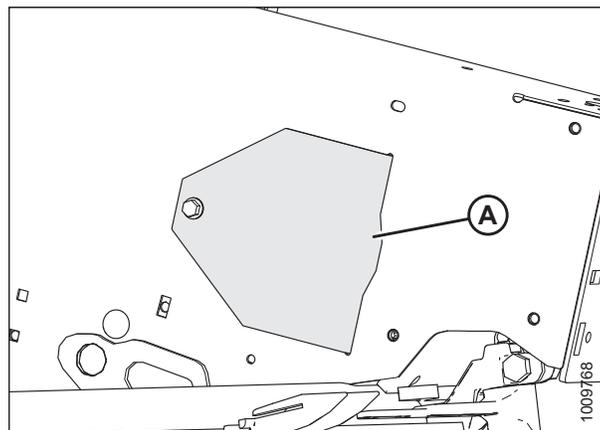


Abbildung 5.131: Abdeckung

- Den Riemen (A) von der Antriebsscheibe (B) abnehmen.
- Den Riemen (A) über und hinter die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) schieben. Die Einkerbung in der Riemenscheibe zum Entfernen des Riemens nutzen.

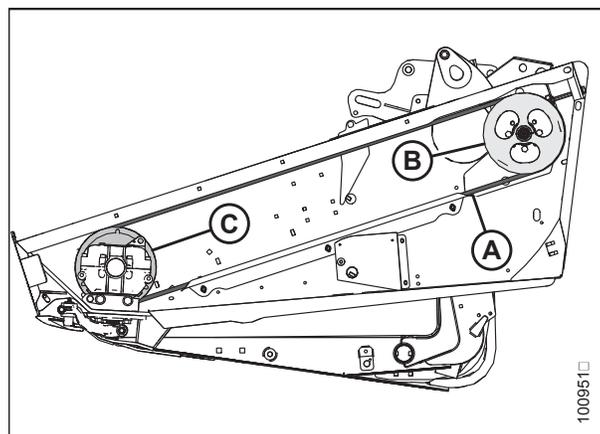


Abbildung 5.132: Messerantrieb

- Das Messer manuell an die äußere Hubgrenze bewegen.
- Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
- Den Schmiernippel (B) aus dem Messerkopf entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Messerkopf sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

- Die Schraube und die Mutter (A) entfernen.
- Mit einem Schraubenzieher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerzapfen zu lösen.
- Mit einem Schraubenzieher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.
- Das Messer nach innen schieben, bis der Messerhebel frei ist.
- Falls das Lager des Messerkopfes nicht ersetzt wird, dieses mit einem Kunststoffstück oder Klebeband abdecken, damit es nicht verschmutzt.

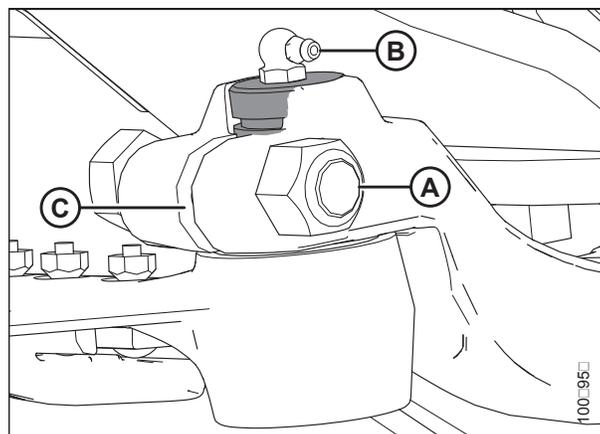


Abbildung 5.133: Messerkopf

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 508](#).

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.

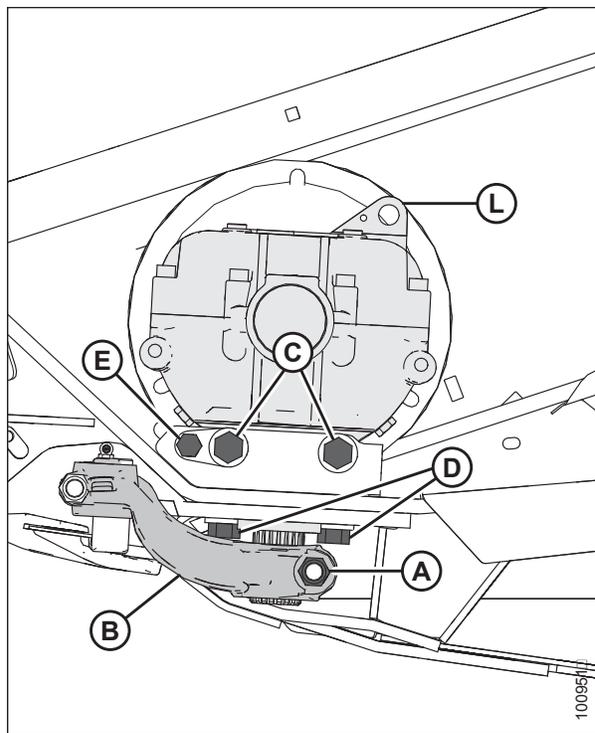


Abbildung 5.134: Taumelgetriebe

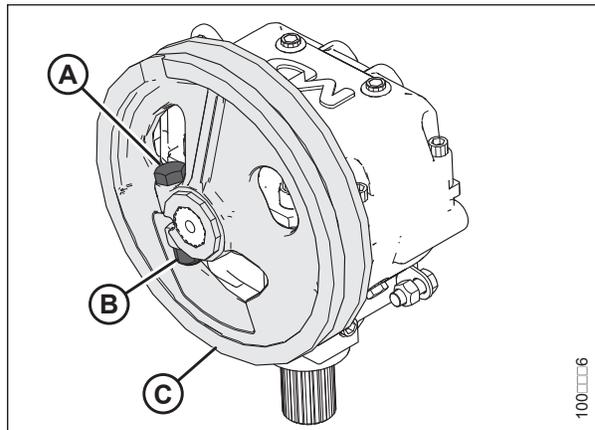


Abbildung 5.135: Taumelgetriebe und Riemenscheibe

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.

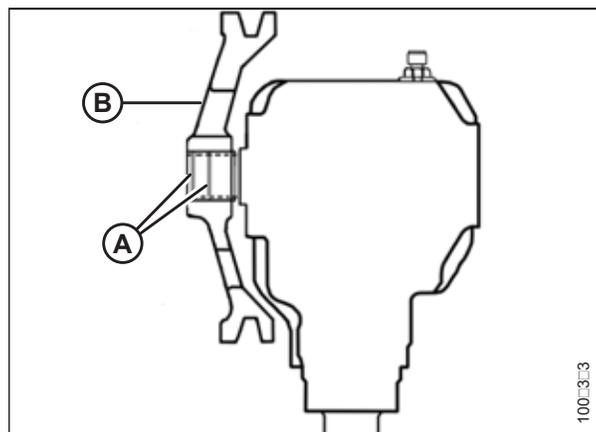


Abbildung 5.136: Taumelgetriebe

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.

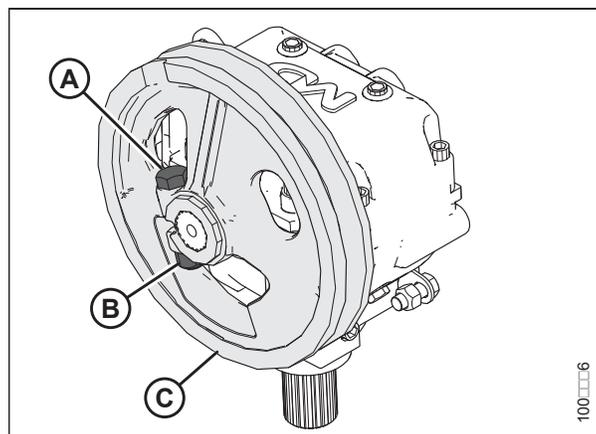


Abbildung 5.137: Taumelgetriebe und Riemenscheibe

Einbauen des Taumelgetriebes

Das gekapselte Ölbad-Taumelgetriebe leistet einen Hub von 76,2 mm (3 Zoll). Die Taumelgetriebe werden über einen Antriebsriemen von einem Hydraulikmotor angetrieben und wandeln eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um, sodass das Messer hin- und hergleitet. Doppelmesser-Antriebssysteme haben zwei Taumelgetriebe, eines an jedem Ende des Schneidwerks.

BEACHTEN:

Wenn die Riemenscheibe vom Taumelgetriebe abmontiert wurde, den Abschnitt [Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe, Seite 511](#) einsehen. Wenn die Riemenscheibe **NICHT** abmontiert wurde, mit Schritt [1, Seite 512](#) 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 510 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.

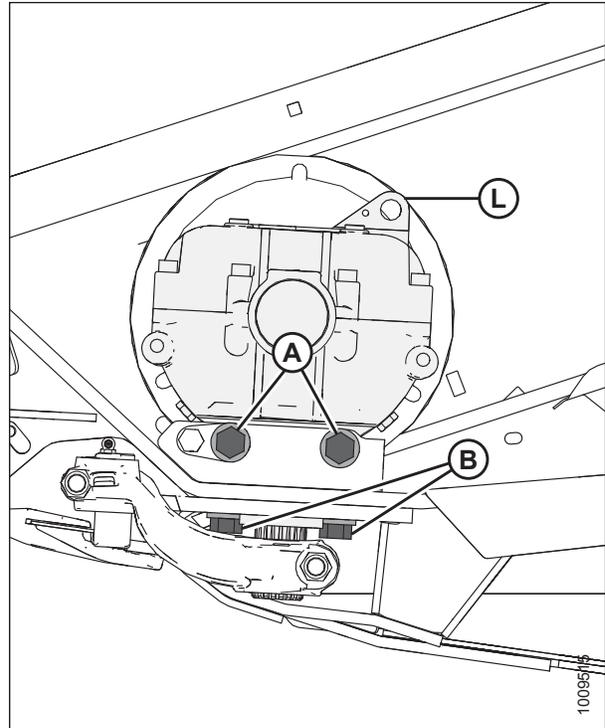


Abbildung 5.138: Taumelgetriebe

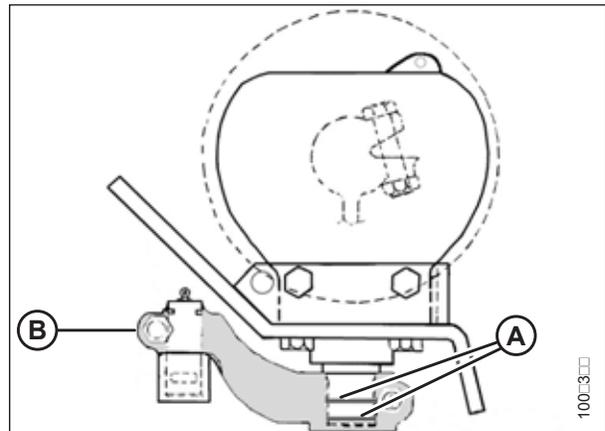


Abbildung 5.139: Taumelgetriebe

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.)

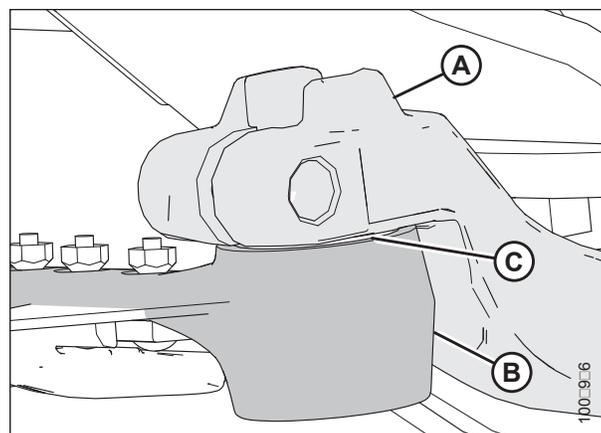


Abbildung 5.140: Messerkopf

8. Die Klemmschraube (A) am Messerhebel mit 217 Nm (160 lbf-ft) festziehen.

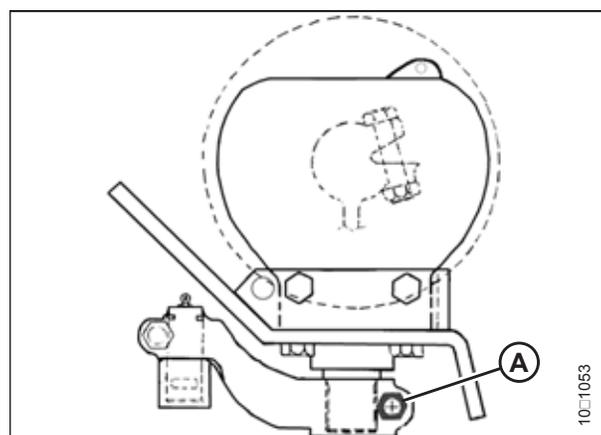


Abbildung 5.141: Taumelgetriebe

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.

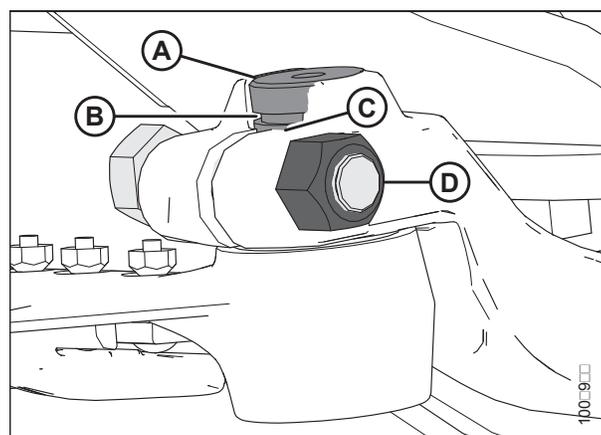


Abbildung 5.142: Messerkopf

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.

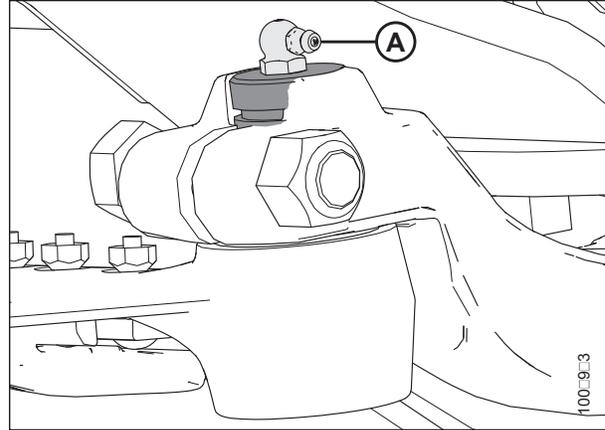


Abbildung 5.143: Messerkopf

15. Zuerst die seitlich am Taumelgetriebe angebrachten Schrauben (A), dann die unteren Schrauben (B). Mit 271 Nm (200 lbf-ft) anziehen.
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 517*.
18. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

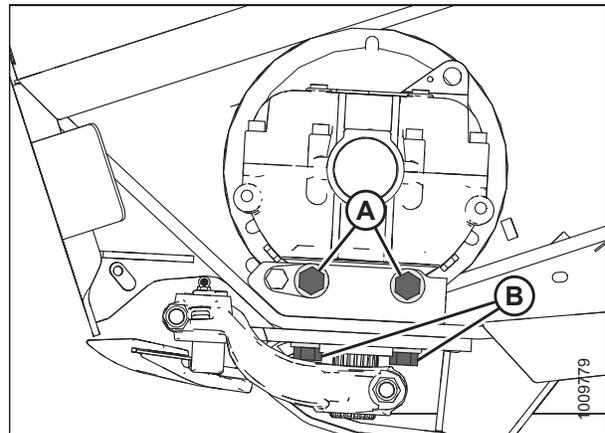


Abbildung 5.144: Taumelgetriebe

Ölwechsel am Taumelgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Schmiermittel des Taumelgetriebes austauschen.

⚠ GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk anheben und einen Behälter unter das Taumelgetriebe stellen, der ca. 2,2 Liter (2,3 Quart) Öl aufnehmen kann.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.

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. Den Entlüfter/Ölmesstab (A) wieder einsetzen.
9. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

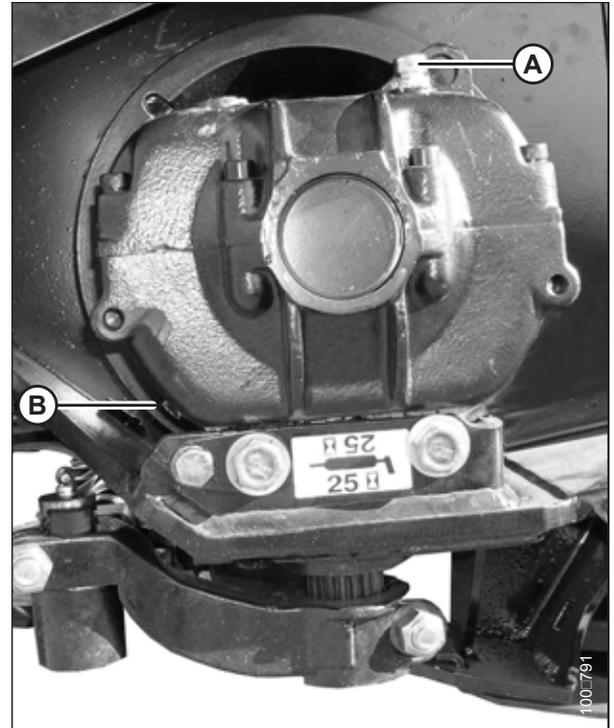


Abbildung 5.145: Taumelgetriebe

5.9.2 Messerantriebsriemen

Messerantriebsriemen

Das Taumelgetriebe wird über einen Keilriemen angetrieben. Dieser wird wiederum von einem Hydraulikmotor am linken Abschlussblech des Schneidwerks angetrieben. An den Doppelmesserschneidwerken FD140 und FD145 ist an der gegenüberliegenden Seite ein identisches Antriebssystem angebracht.

Ausbauen von Antriebsriemen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung

Die Vorgehensweise zum Ausbauen von Antriebsriemen von Doppelmessern ohne Zeitsteuerung ist an beiden Seiten des Schneidwerks identisch.

⚠ GEFAHR

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

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.

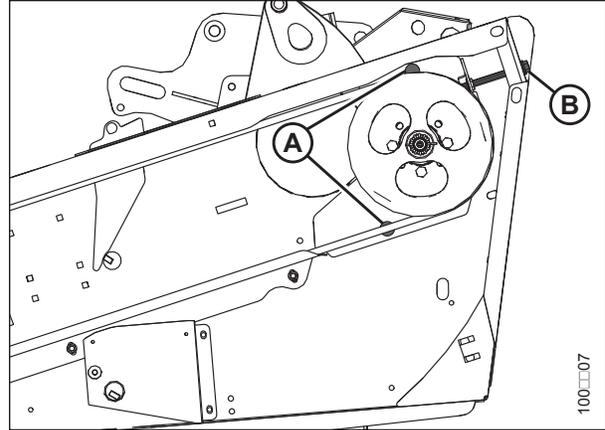


Abbildung 5.146: Messerantrieb

5. Um Abstand zwischen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe und der Seitenverkleidung zu schaffen, hinter dem Messerbalken an der Seitenverkleidung die Abdeckung (A) entfernen.

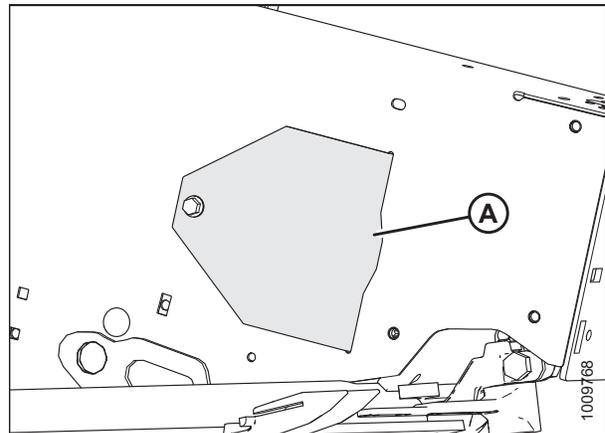


Abbildung 5.147: Abdeckung

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.

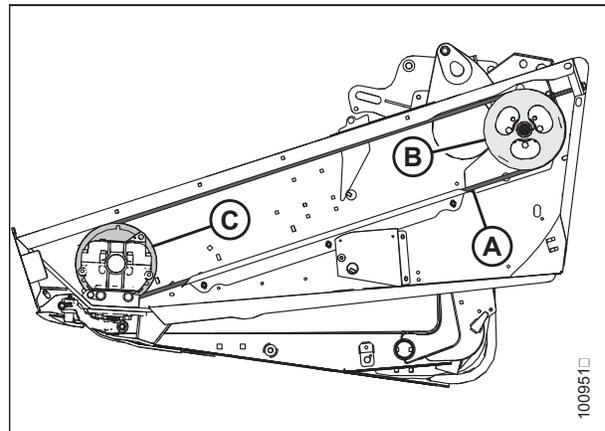


Abbildung 5.148: Messerantrieb

Einbauen von Antriebsriemen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung

Die Vorgehensweise zum Einbauen von Antriebsriemen von Doppelmessern ohne Zeitsteuerung ist an beiden Seiten des Schneidwerks identisch.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. 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.

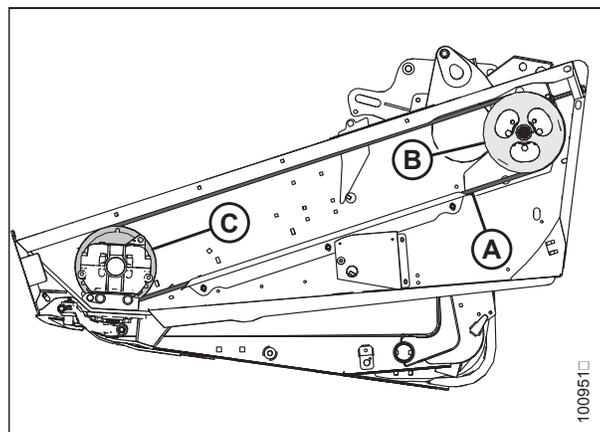


Abbildung 5.149: Messerantrieb

3. Den Messerantriebsriemen spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 517*.
4. Die Abdeckung (A) aufsetzen und mit der Schraube sichern.
5. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen, Seite 36*.

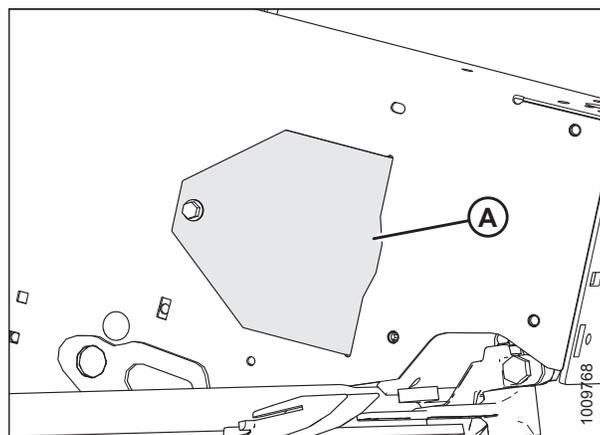


Abbildung 5.150: Abdeckung

Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen

Damit die Messerklingen wie erforderlich vor- und zurückfahren, muss der Messerantriebsriemen richtig gespannt sein. Einzelmesser-Schneidwerke haben einen Messerantriebsriemen auf der linken Seite des Schneidwerks. Doppelmesser-Schneidwerke ohne Zeitsteuerung haben zwei Messerantriebsriemen, einen auf jeder Seite des Schneidwerks.

GEFAHR

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

WICHTIG:

Der Riemen darf **NICHT** überspannt werden, da sich ansonsten die Lebensdauer des Riemens 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*.

3. 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.

4. 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.
5. Wenn der Antriebsriemen nachgespannt werden muss, die Justierschraube (B) so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis der Antriebsmotor auf die richtige Riemenspannung verstellt ist.
6. Zwischen dem Riemen (A) und der Riemenführung (B) muss 1 mm (1/16 Zoll) Abstand bleiben.
7. Die drei Schrauben (C) lösen und die Riemenführung (B) entsprechend verstellen.
8. Die drei Schrauben (C) wieder festziehen.
9. 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.

10. **Doppelmesser-Schneidwerke:** Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

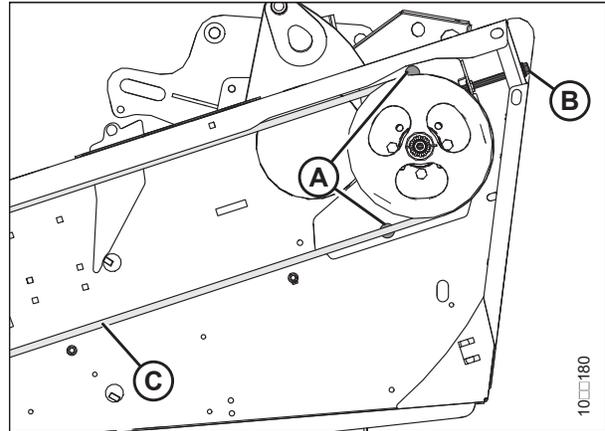


Abbildung 5.151: Messerantrieb

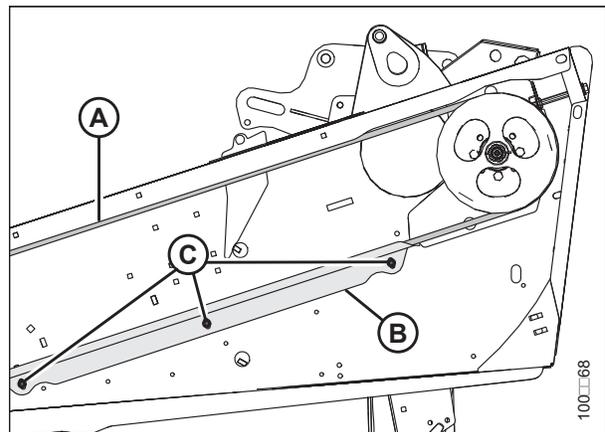


Abbildung 5.152: Messerantrieb

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 429](#) 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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel vollständig anheben.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [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.

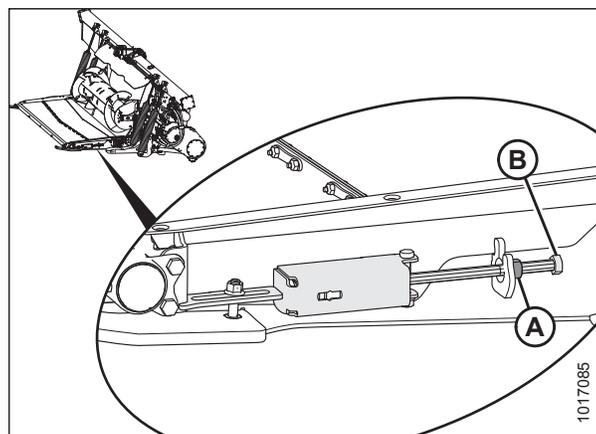


Abbildung 5.153: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

- An jeder Seite des Einzugstragrahmens die Halteklinke (B) öffnen und den Tragrahmen-Griff (A) nach unten drücken. 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.

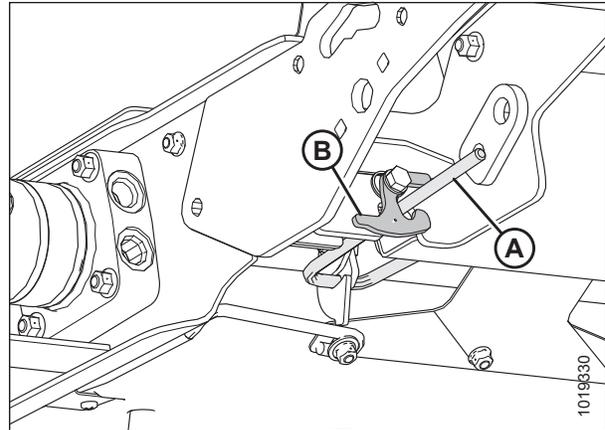


Abbildung 5.154: Griff und Griffklinke unter der linken Wartungsplatte

- Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
- Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

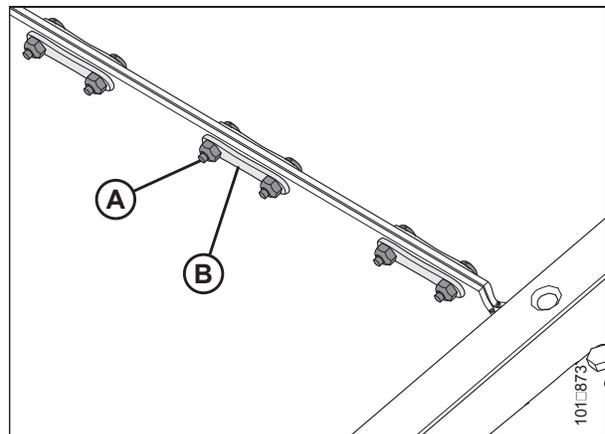


Abbildung 5.155: Verbinderplatte des Einzugsförderbandes

10. Das neue Einzugsband (A) über die Antriebsrolle (B) einziehen. Dabei darauf achten, dass die Bandführungen in die Rillen (C) der Antriebsrolle einrutschen.
11. Das Einzugsförderband an der Unterseite des Tragrahmens entlang zur Spannrolle (D) und über diese nach oben ziehen.

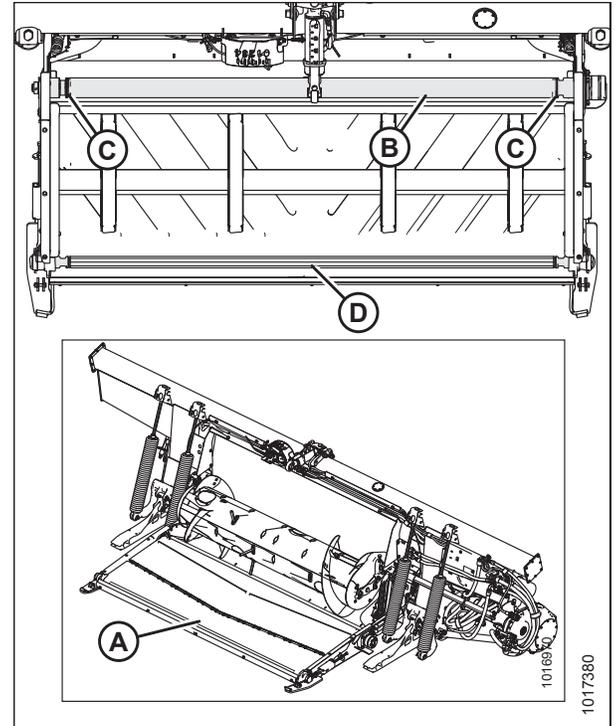


Abbildung 5.156: Einzugsförderband des Floatmoduls

12. 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.
13. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 522.

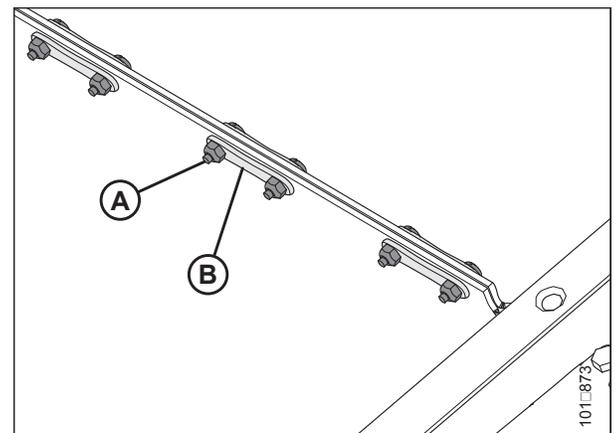


Abbildung 5.157: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

14. Auf beiden Seiten des Einzugstragrahmens die Halteklinken (B) unter der Wartungsplatte in den Wartungsplattengriff (A) einrasten lassen.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

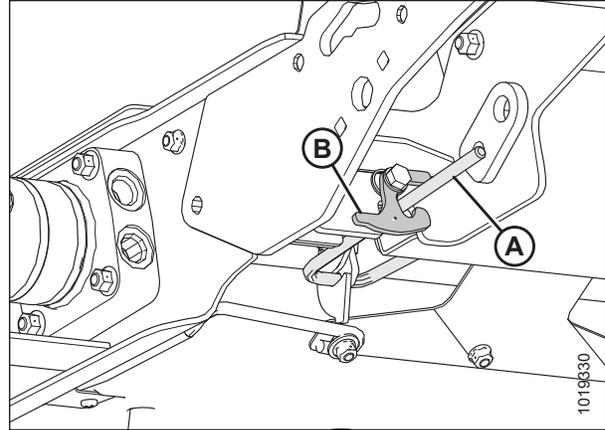


Abbildung 5.158: Griff und Griffklinge unter der linken Wartungsplatte

5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands

GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

Prüfen der Bandspannung:

4. 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.

5. 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.
6. Wenn nachgestellt werden muss, weiter mit Arbeitsschritt 7, Seite 523.

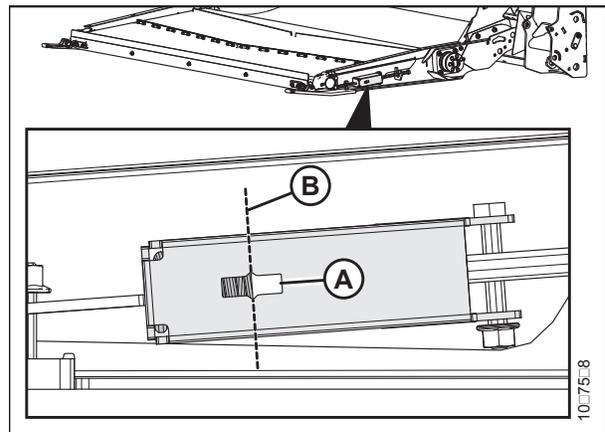


Abbildung 5.159: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

Nachstellen der Bandspannung:

7. 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])

BEACHTEN:

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.

8. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.

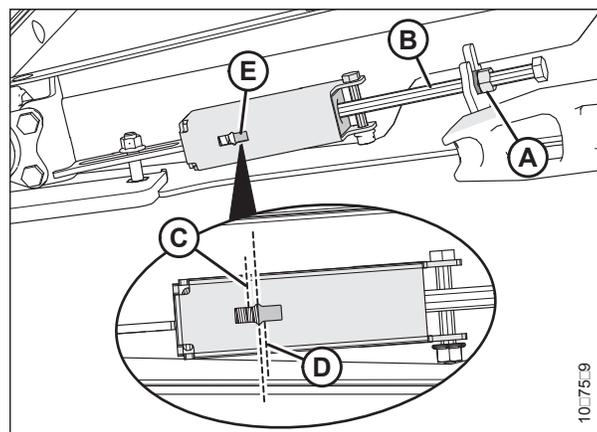


Abbildung 5.160: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
4. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.

5. 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.

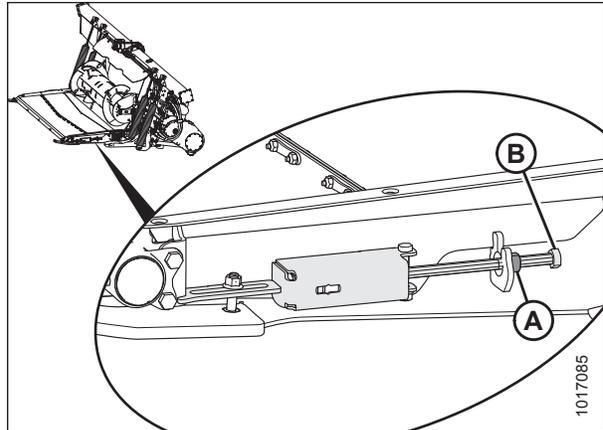


Abbildung 5.161: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

6. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
7. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

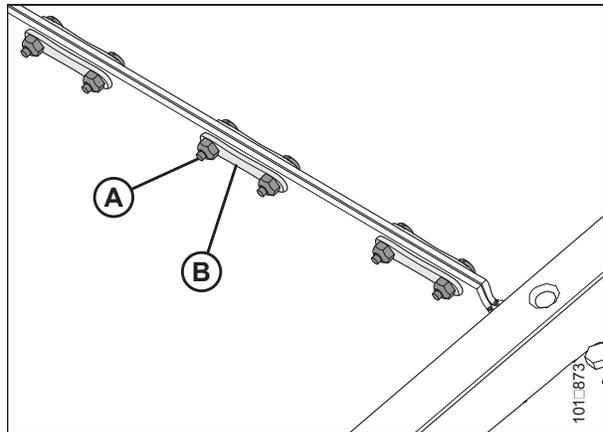


Abbildung 5.162: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

8. Die beiden Schrauben (B) der Antriebsrollenabdeckung (A) entfernen.

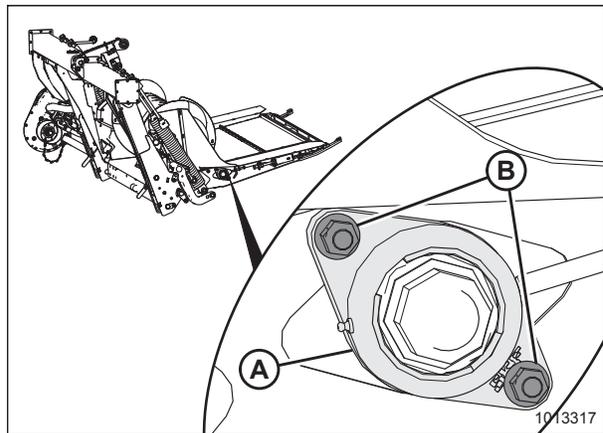


Abbildung 5.163: Lager der Antriebsrolle

9. Die Abdeckplatte (A) der Antriebsrolle wie abgebildet wegschieben.

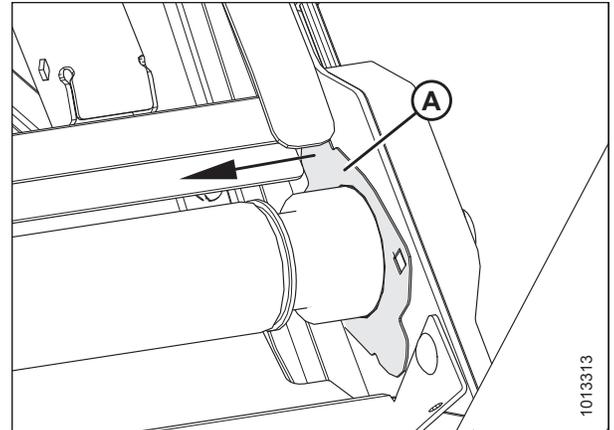


Abbildung 5.164: Antriebsrolle

10. Die Antriebsrolle (A) mit Lagerbaugruppe (B) wie abgebildet wegschieben, bis die linke Seite von der Keilwelle rutscht.

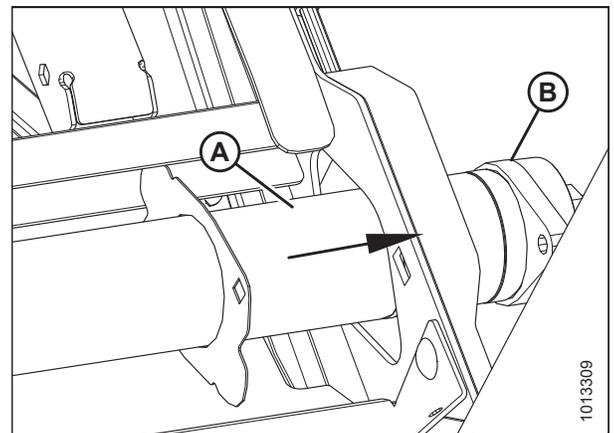


Abbildung 5.165: Antriebsrolle

11. Die linke Seite aus dem Rahmen heben.
12. Die Baugruppe (A) wie abgebildet wegschieben, dabei das Lagergehäuse (B) durch die Rahmenaussparung (C) führen.
13. Die Rolle (A) entfernen.

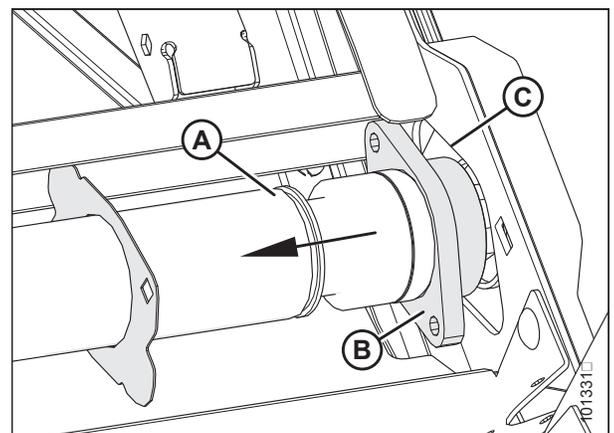


Abbildung 5.166: Antriebsrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

1. Schmierfett auf die Keilwelle auftragen.
2. Die Abdeckplatte (A) der Antriebsrolle wie abgebildet auf das Ende der Rolle (B) schieben.
3. Die Lagerungsseite (C) der Antriebsrolle durch die Rahmenaussparung (D) führen.

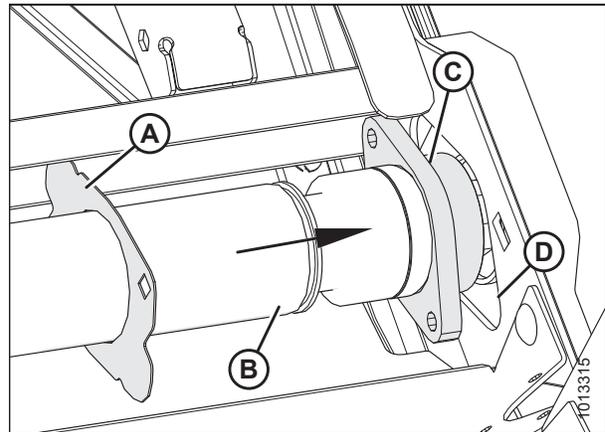


Abbildung 5.167: Antriebsrolle – Lagerseite

4. Die linke Seite der Antriebsrolle (A) wie abgebildet auf die Motorkeilwelle (B) schieben.

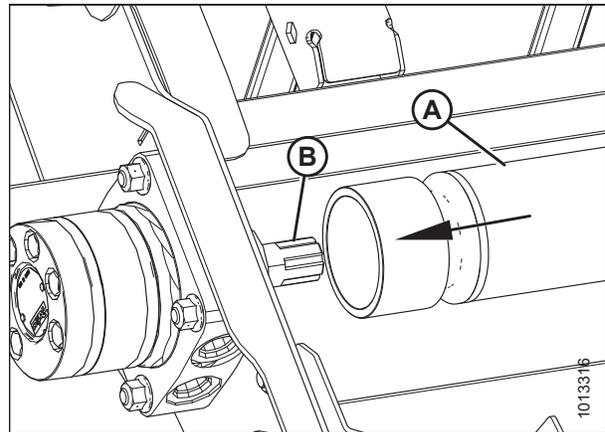


Abbildung 5.168: Antriebsmotor

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 519](#).
7. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 522](#).

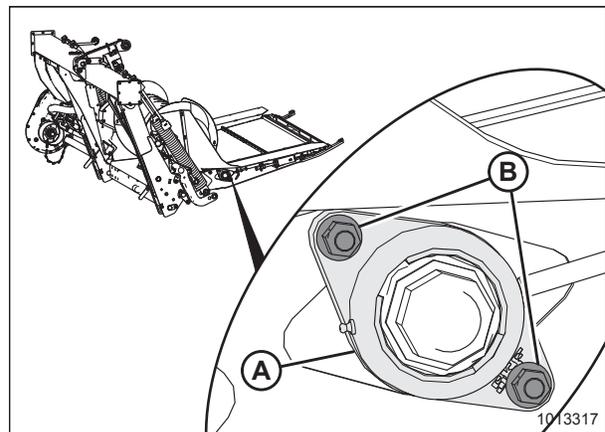


Abbildung 5.169: Lager der Antriebsrolle

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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *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.

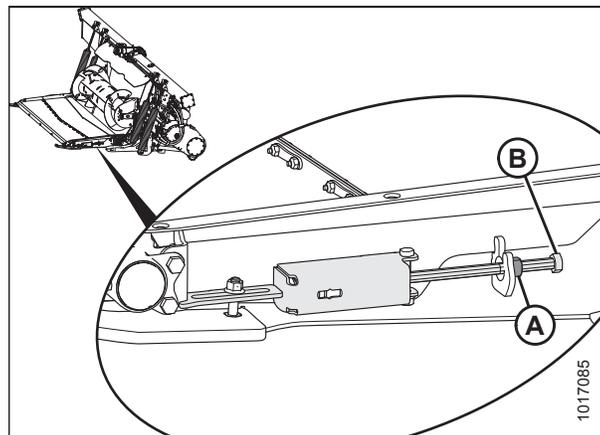


Abbildung 5.170: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Stellschraube (B) des Lagerstellrings (A) lösen.
8. Mit einem Hammer und Durchschläger den Lagerstellring (A) entgegengesetzt zur Rotationsrichtung klopfen, um den Stelling zu lösen.

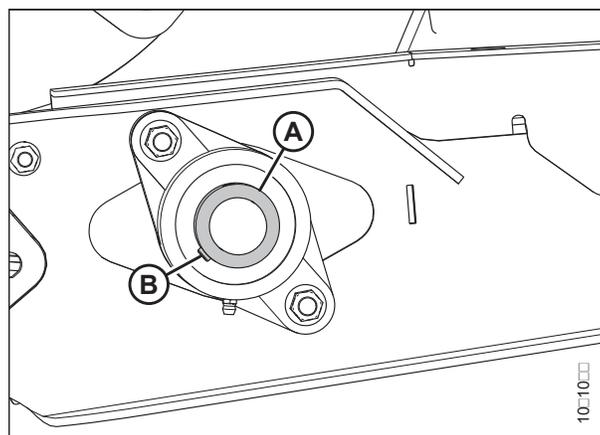


Abbildung 5.171: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

- Die beiden Schraubenmuttern (A) entfernen.

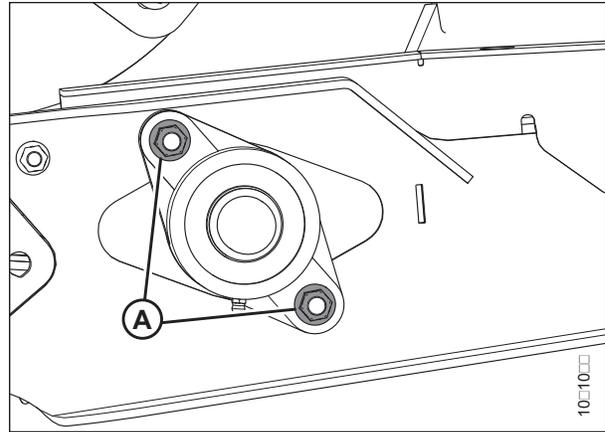


Abbildung 5.172: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

- 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 523.

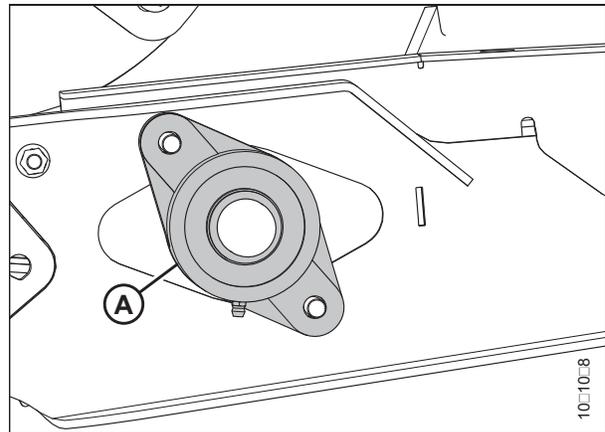


Abbildung 5.173: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Einbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

- Das Lagergehäuse (A) der Antriebsrolle auf den Achsschaft (B) montieren und mit zwei Schrauben und Muttern (C) sichern.

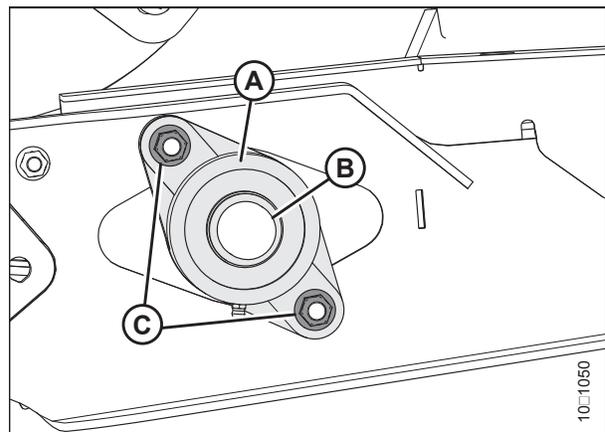


Abbildung 5.174: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

2. Den Lagersterring (A) auf den Achsschaft montieren.
3. Mit einem Hammer und Durchschläger den Stelling 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 Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 522.

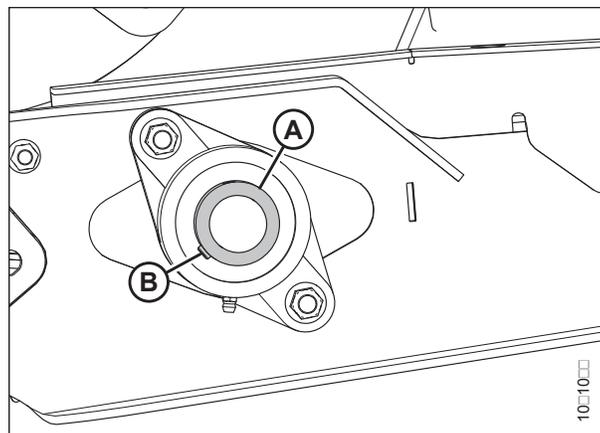


Abbildung 5.175: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

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 Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
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.

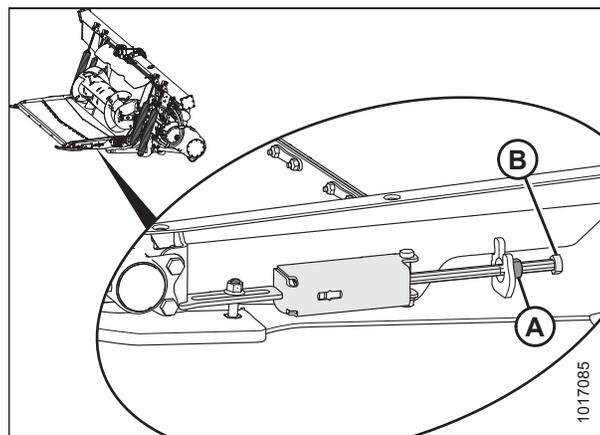


Abbildung 5.176: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

3. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
4. Das Einzugsförderband öffnen.

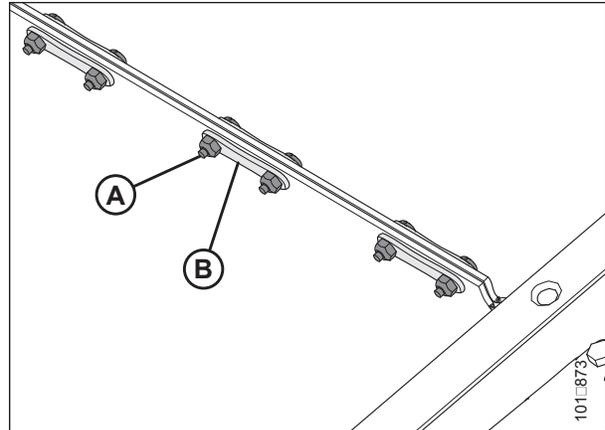


Abbildung 5.177: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

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.

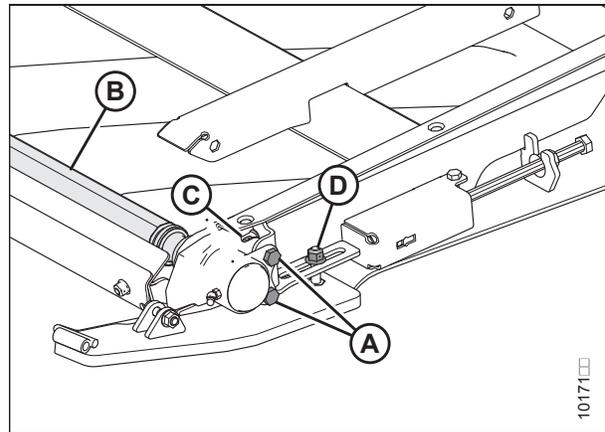


Abbildung 5.178: Spannrolle

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.

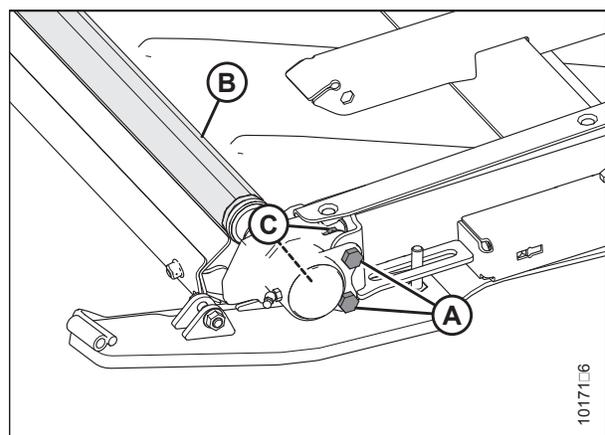


Abbildung 5.179: Spannrolle

- 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.

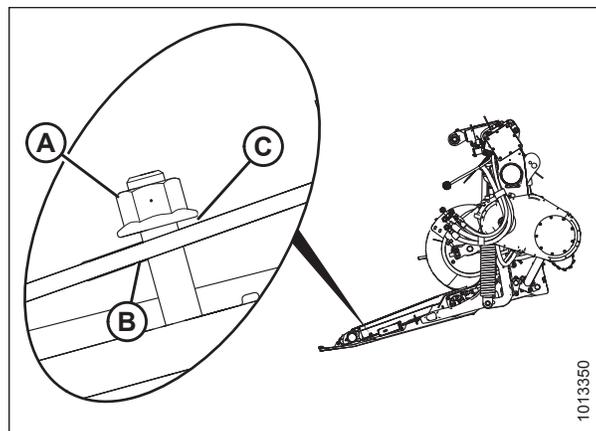


Abbildung 5.180: Spannrolle

- 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 Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 522.

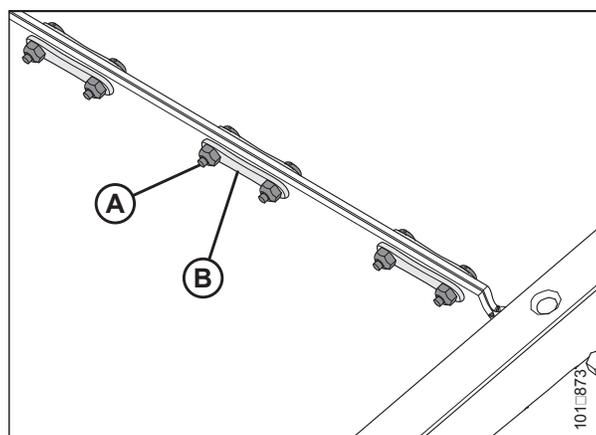


Abbildung 5.181: Verbinderrplatte des Einzugsförderbandes

Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Spannrolle

Die Lager der Spannrolle am Einzugsförderband müssen ausgetauscht werden, wenn sie abgenutzt sind.

BEACHTEN:

Wenn Sie die Lager nur auf einer Seite austauschen, folgen Sie dem unten stehenden Link. Entfernen Sie nur die Befestigungselemente auf der Seite, die ausgetauscht wird. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle](#), Seite 529.

BEACHTEN:

Wenn Sie beide Lager austauschen, entfernen Sie die Spannrolle vom Einzugsstragrahmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle](#), Seite 529.

1. Die Staubschutzkappe (A) entfernen.

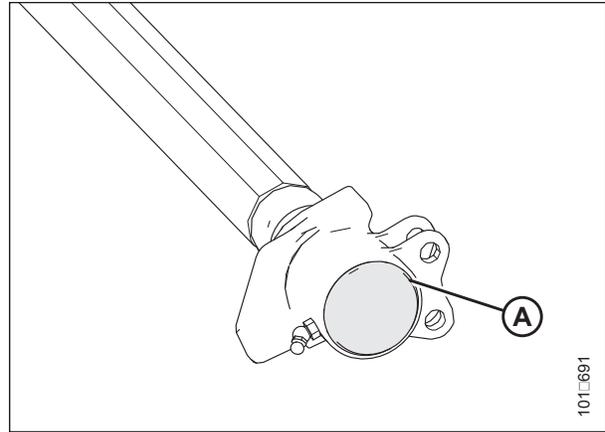


Abbildung 5.182: Spannrolle

2. Die Schraubenmutter (A) entfernen.
3. Die Lagerbaugruppe (B) von der Welle schieben.

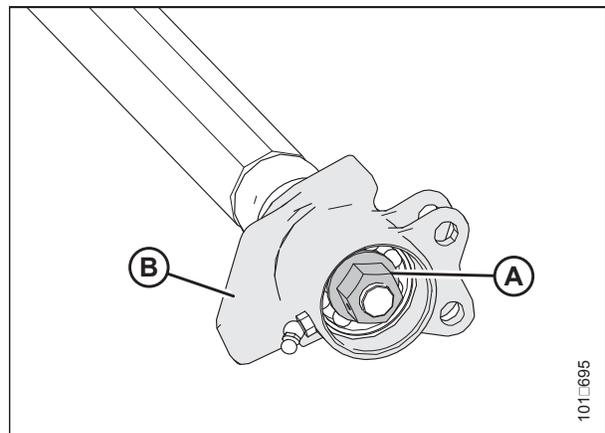


Abbildung 5.183: Spannrolle

4. Das Gehäuse (D) sichern und den innen liegenden Haltering (A) ausbauen.

BEACHTEN:

Wenn der Schmiernippel in das Gehäuse hineinragt, muss er entfernt werden, bevor das Lager (B) und die Dichtungen (C) entfernt werden.

5. Eine hydraulische Presse verwenden, um das Lager (B) und die zwei Dichtungen (C) zu entfernen.
6. Vor dem Zusammenbau auf die Innenseite der Lagerbaugruppe Öl auftragen.
7. Die Dichtungen (C) in das Gehäuse (D) einsetzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die flache Seite der Dichtungen nach innen in Richtung Rolle zeigt.

8. Das Lager (B) und den inneren Haltering (A) anbringen.

BEACHTEN:

Die offene Seite des Lagers sollte von der Rolle weg zeigen.

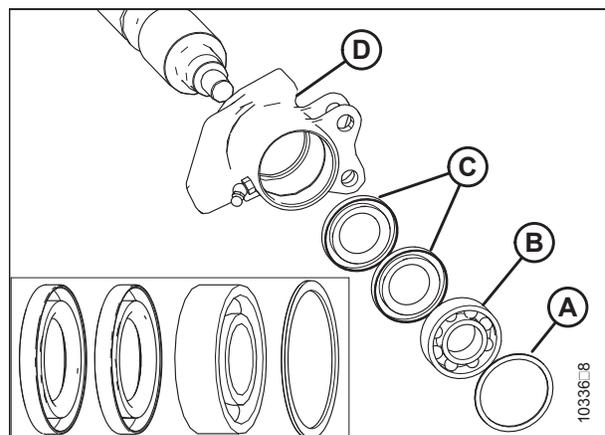


Abbildung 5.184: Lagerbaugruppe

9. Die Welle mit Öl einpinseln. Das Gehäuse (D) von Hand vorsichtig so auf die Welle drehen, dass die Dichtungen nicht beschädigt werden.
10. Die Lagerbaugruppe mit der Mutter (A) auf der Welle sichern. Auf 88 Nm (65 lbf•ft) festziehen.
11. Den Lagerzwischenraum und die Staubschutzkappe mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (B) aufsetzen.
12. Wenn der Schmiernippel entfernt wurde, muss er wieder angebracht und der Gehäusehohlraum weiter mit Fett gefüllt werden.
13. Die Einzugsförderband-Spannrolle an Schneidwerk anbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle, Seite 530*.

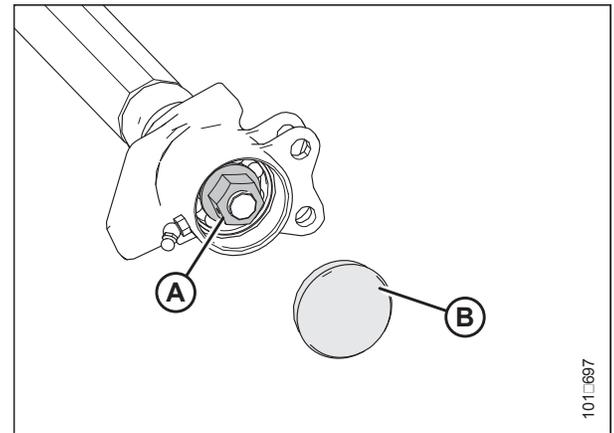


Abbildung 5.185: Spannrolle

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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.

5. Die Klinken (A) drehen, um den Griff (B) freizugeben.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung rechts entfernt.

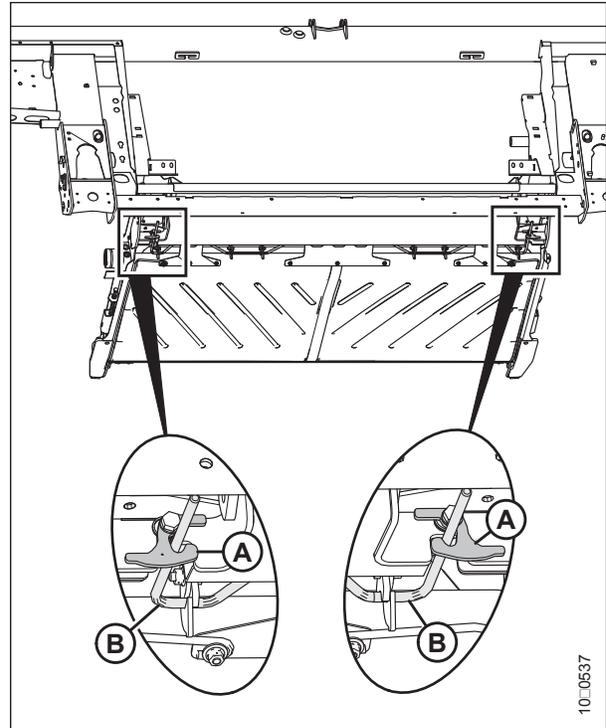


Abbildung 5.186: Wartungsplatte – Rückansicht

6. Die Wartungsplatte (A) halten und die Griffe (B) nach unten drücken, um die Wartungsplatte freizugeben.

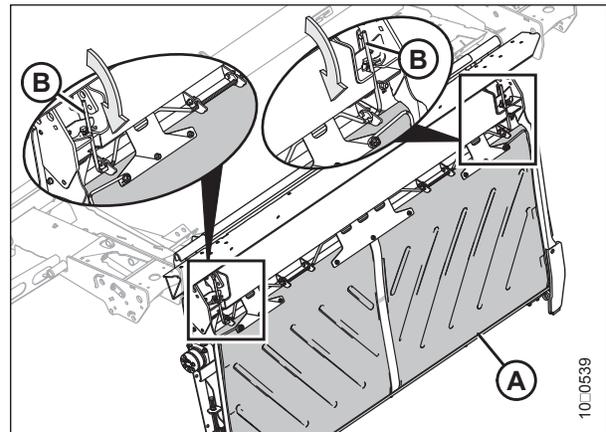


Abbildung 5.187: Unterseite der Wartungsplatte

- 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.

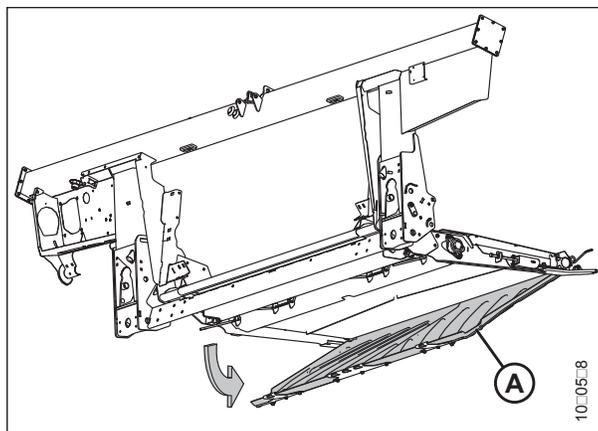


Abbildung 5.188: Wartungsplatte

5.10.6 Hochklappen der Wartungsplatte am FM100

- Die Wartungsplatte (A) hochklappen.
- Den Verriegelungsgriff (B) in die Haken (C) der Wartungsplatte einführen.
- 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.

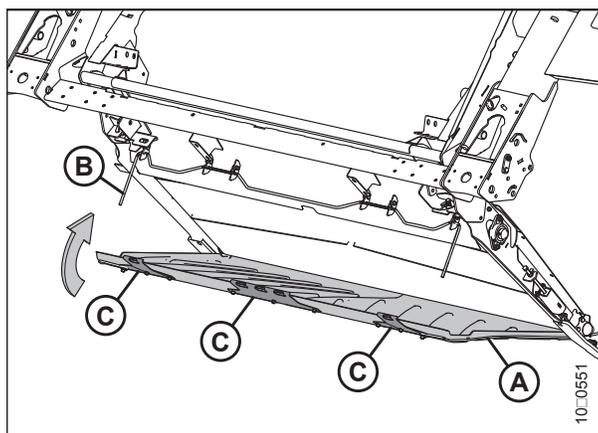


Abbildung 5.189: Unterseite der Wartungsplatte – Rückansicht

- Die Wartungsplatte (A) an Ort und Stelle festhalten und die Klinken (B) drehen, um den Griff (C) zu verriegeln.

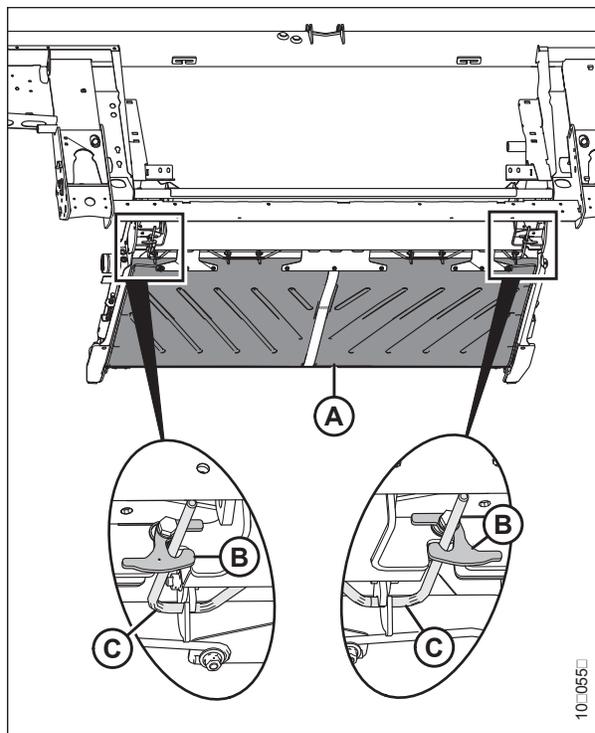


Abbildung 5.190: Wartungsplatte – Rückansicht

5.10.7 Prüfen der Sicherungshaken

TÄGLICH prüfen, ob Sicherungshaken links/rechts nicht eingerissen oder gebrochen sind.

GEFÄHR

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.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass beide Sicherungshaken (A) (Unterseite Einzugstragrahmen) wie abgebildet im Floatmodul sitzen.

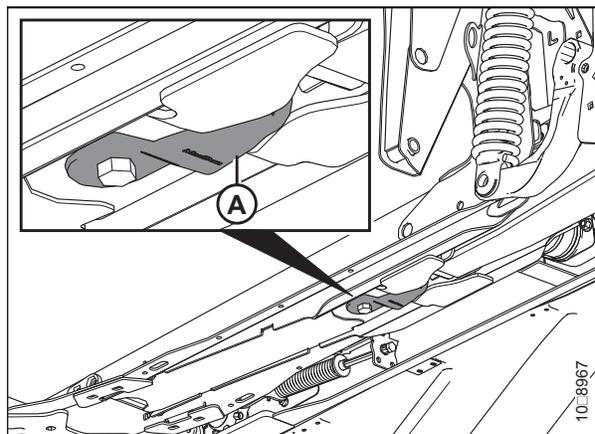


Abbildung 5.191: Tragrahmen – Ansicht von unten

- Unbeschädigter Sicherungshaken (A)
- Gebrochener Sicherungshaken (B)
- Gestreckter Sicherungshaken (nicht abgebildet)

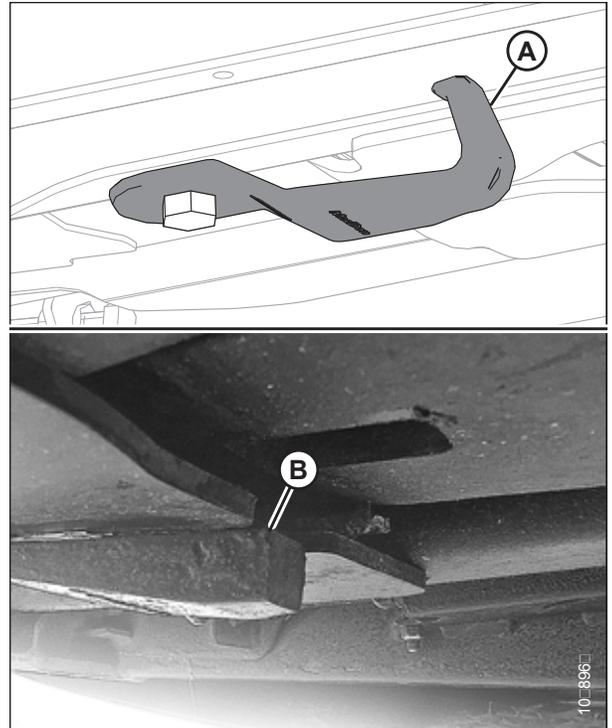


Abbildung 5.192: Sicherungshaken

BEACHTEN:

Um den Sicherungshaken (A) auszulösen, die Schraube (B) lösen und den Haken um 90° drehen.

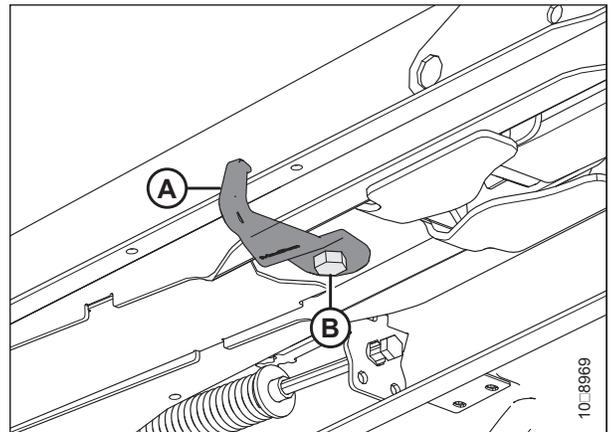


Abbildung 5.193: Ausgelöster Sicherungshaken

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 345*.
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.

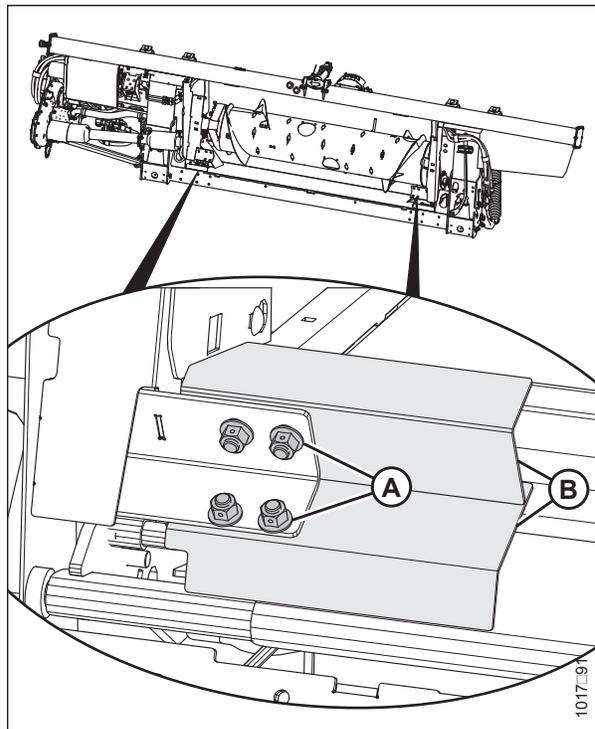


Abbildung 5.194: Abstreifer

5.11.2 Einbauen von Abstreifern

1. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 345*.

- Den Abstreifer (B) wie abgebildet ansetzen, sodass die Profilinnenseite an der Rahmenecke anliegt.

BEACHTEN:

Falls die beiden unteren Schrauben zu schwierig einzusetzen sind, ist es auch ausreichend, den Abstreifer nur mit den zwei oberen Schrauben zu befestigen.

- Den Abstreifer (B) mit vier Schrauben und Muttern (A) am Floatmodul sichern. Die Muttern müssen in Richtung Mähdrescher zeigen.
- Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

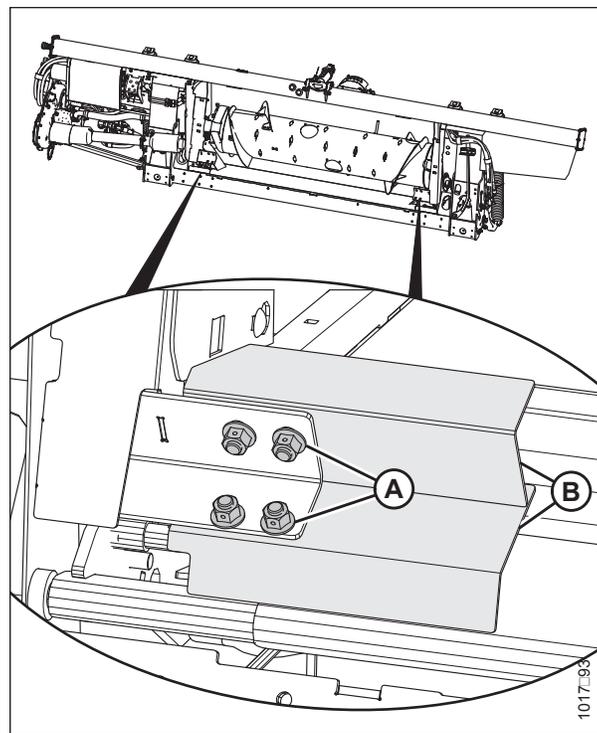


Abbildung 5.195: Abstreifer

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.

- Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 345](#).
- Die zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen, die die Schrägförderer-Abdeckung (B) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Anschließend die Abdeckung abnehmen.
- Die neue Schrägförderer-Abdeckung (A) ansetzen und mit den Schrauben und Muttern (B) sichern (die Muttern müssen Richtung Mähdrescher zeigen). Die Muttern **NICHT** anziehen.

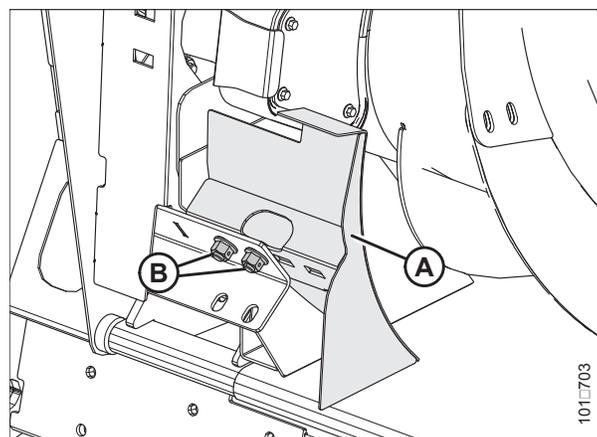


Abbildung 5.196: Abdeckung am Schrägförderer

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 Kapitel *4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 345*.
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.

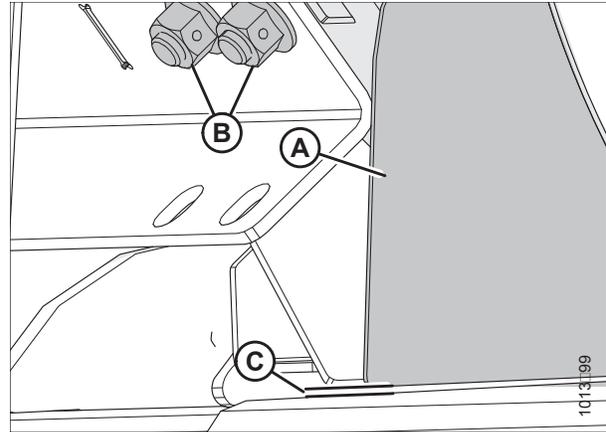


Abbildung 5.197: Abstand zwischen Bodenblech und Abdeckung

5.12 Schneidwerk-Seitenbänder

Auf dem Schneidwerk laufen zwei Seitenbänder. Sie fördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband und zur Einzugsstromele 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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Das Seitenband bewegen, bis der Band-Zusammenschluss im Arbeitsbereich ist.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
7. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
8. Die Spannung des Seitenbandes lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 544*.
9. Am Bandzusammenschluss die Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
10. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

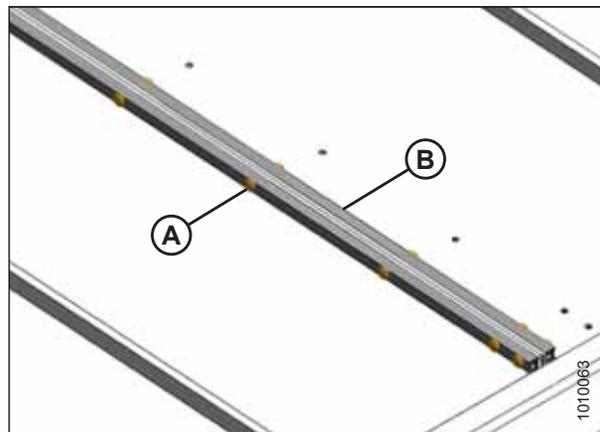


Abbildung 5.198: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich 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. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
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-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
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 Grafit 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 5.199: Band einbauen

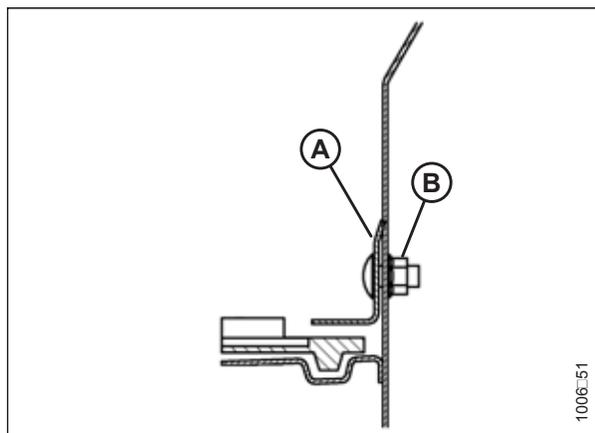


Abbildung 5.200: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

12. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt Richtung Schneidwerksmitte) und den Muttern zusammenschließen.
13. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung](#), Seite 544.

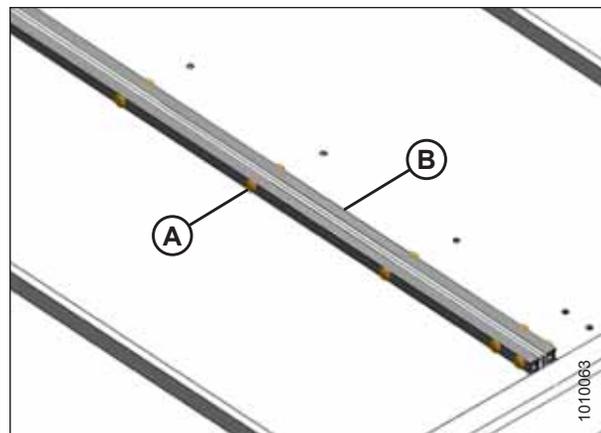


Abbildung 5.201: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

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 Abschnitt [5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe](#), Seite 547.

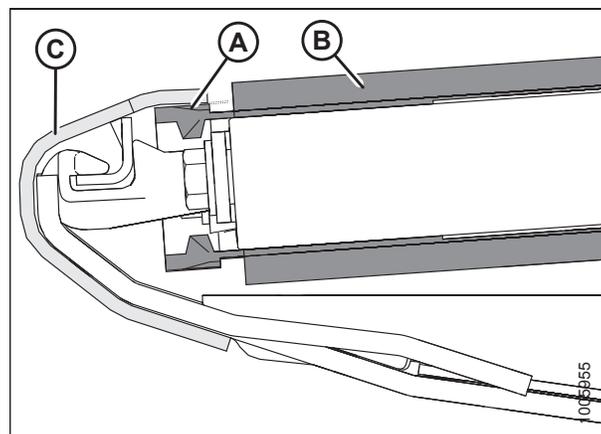


Abbildung 5.202: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

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.

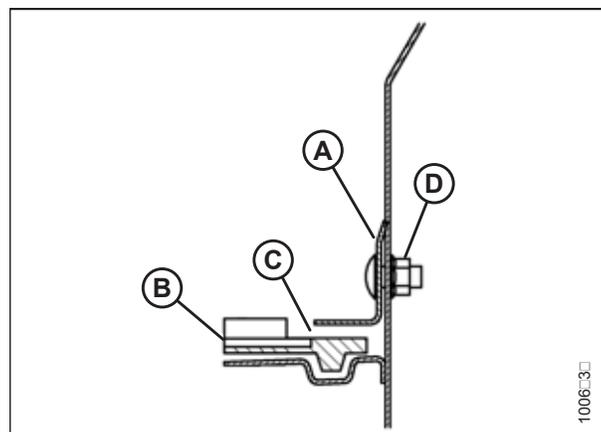


Abbildung 5.203: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5.12.3 Prüfen und Nachstellen 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. Die Förderbänder müssen auf beiden Schneidwerksseiten gespannt werden.

GEFAHR

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. Wenn nachgestellt werden muss, weiter mit Arbeitsschritt 2, Seite 544.

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.

5. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Vertiefung (A) der Antriebsrolle liegen.

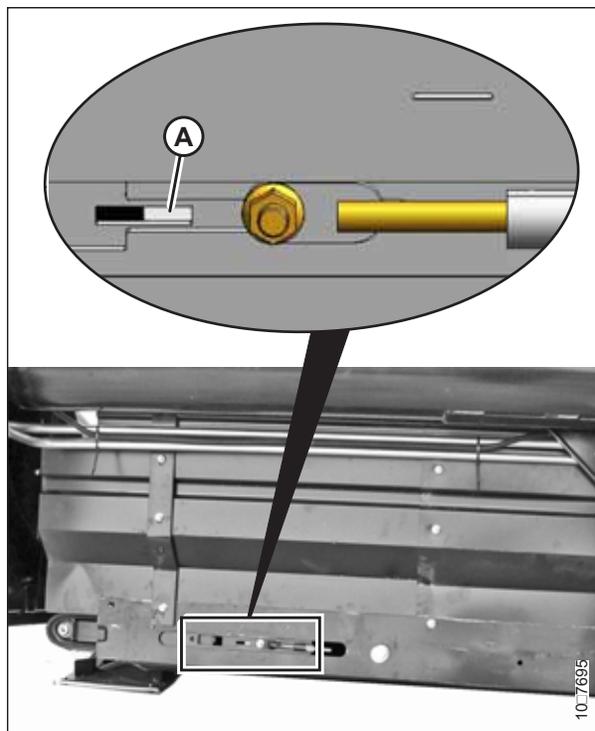


Abbildung 5.204: Spannvorrichtung linke Seite – rechte Spannvorrichtung gegenüberliegend

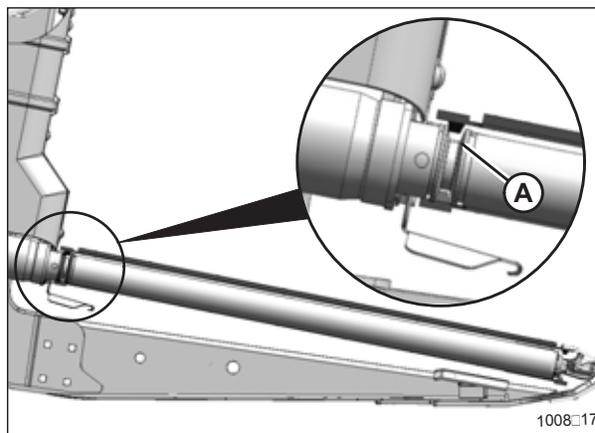


Abbildung 5.205: Antriebsrolle

- Sicherstellen, dass die Spannrolle (A) zwischen den Bandführungen (B) liegt.

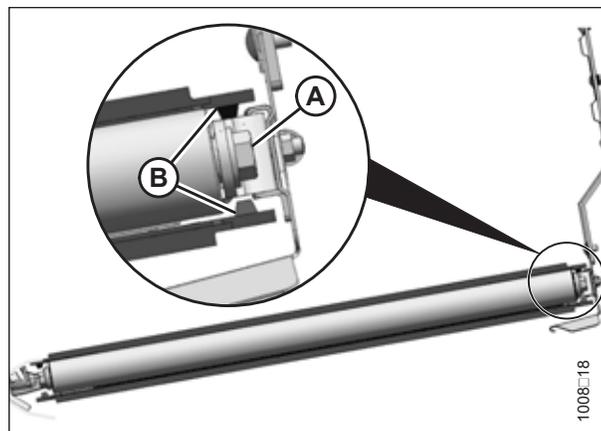


Abbildung 5.206: Spannrolle

WICHTIG:

Die Mutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

- Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Der weiße Anzegebalken (B) wandert nach außen (Pfeilrichtung D). Das bedeutet, dass das Seitenband weniger fest gespannt wird. Die Stellschraube so lange lockern, bis der weiße Anzegebalken mittig im Sichtfenster steht.
- Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu erhöhen. Der weiße Anzegebalken (B) wandert nach innen (Pfeilrichtung E). Das bedeutet, dass das Seitenband fester gespannt wird. Die Stellschraube so lange anziehen, bis die weiße Markierung mittig im Sichtfenster steht.

WICHTIG:

Damit die Seitenbänder, Bandrollen und/oder Spannerkomponenten nicht frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk **NUR** in Betrieb gesetzt werden, wenn die weiße Markierung sichtbar ist.

WICHTIG:

Um zu verhindern, dass die Seitenbänder Erdreich aufschieben, müssen sie stark genug gespannt sein, dass sie nicht über die Stelle am Messerbalken durchhängen, die Bodenkontakt hat.

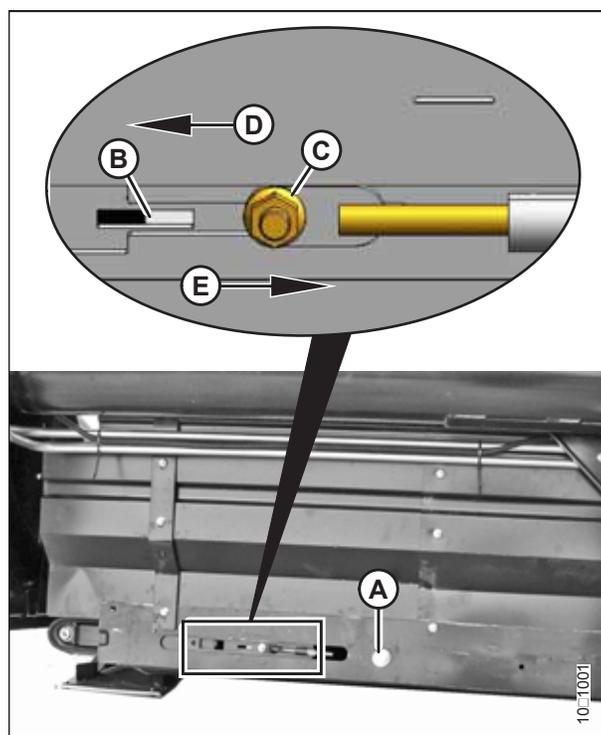


Abbildung 5.207: Spannvorrichtung linke Seite – rechte Spannvorrichtung gegenüberliegend

5.12.4 Nachstellen der Seitenbandführung

Die Spurführung der Seitenbänder wird durch Verstellen der Antriebs- und Spannrollen angepasst.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen dieser Anleitung ist der linke Bandtragrahmen zu sehen, rechter Rahmen gegenüberliegend.

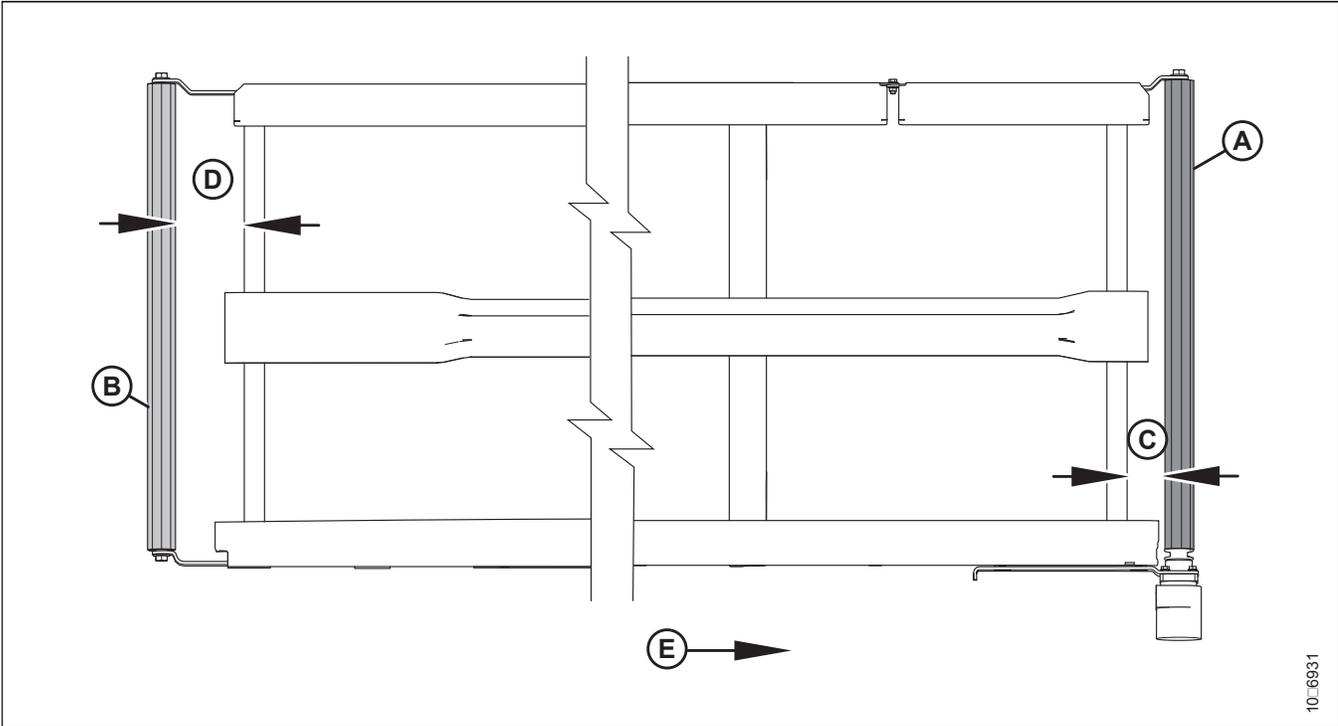


Abbildung 5.208: Übersicht Seitenband-Spurführung

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	Nachstellort	Vorgehensweise
Rückwärts	Antriebsrolle (C) spannen	Stellmutter (C) anziehen. Siehe Abb. 5.209, Seite 547
Vorwärts	Antriebsrolle (C) entspannen	Stellmutter (C) lockern. Siehe Abb. 5.209, Seite 547
Rückwärts	Spannrolle (D) spannen	Stellmutter (C) anziehen, siehe Abb. 5.210, Seite 547
Vorwärts	Spannrolle (D) entspannen	Stellmutter (C) lockern, siehe Abb. 5.210, Seite 547

2. Die Antriebsrolle entsprechend Tabelle 5.2, Seite 546 wie folgt (durch Spannen oder Entspannen) nachstellen:
 - 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.

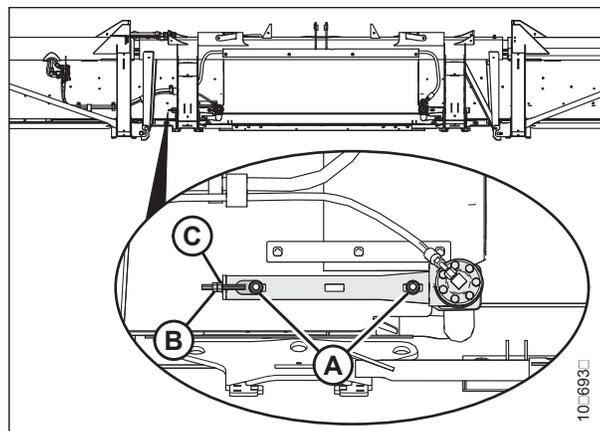


Abbildung 5.209: Antriebsrolle linke Tragrahmenseite – rechte Rolle gegenüber

3. Spannrolle durch Drehen der Schraubenmutter (C) entsprechend Tabelle 5.2, Seite 546 wie folgt (durch Spannen oder Entspannen) verstellen:
 - 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.

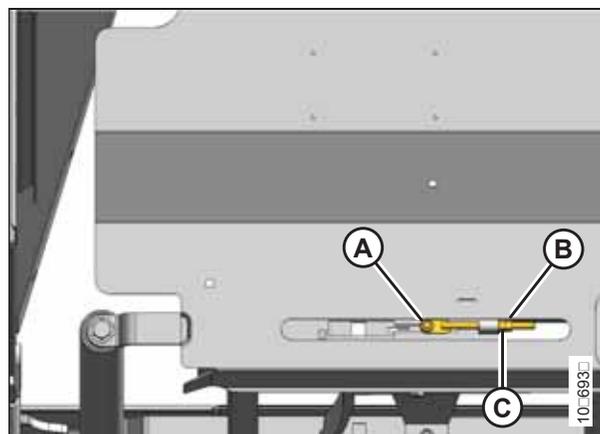


Abbildung 5.210: Spannrolle linke Tragrahmenseite – rechte Rolle gegenüber

5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe

Die Höhe des Tragrahmens muss so eingestellt sein, dass das Seitenband knapp unter dem Messerbalken läuft.



GEFAHR

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



WARNUNG

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

WICHTIG:

Neue werksmontierte Bänder werden im Werk druck- und wärmegeprüft. Der Spalt (Tragrahmenabdichtung) zwischen Seitenband und Messerbalken wird werkseitig auf 0–3 mm (0,00–0,12 Zoll) eingestellt. Dieser Abstand verhindert, dass Material unter die Seitenbänder gelangt und sie zum Stillstand bringt. Werden neue Seitenbänder eingebaut, darf der Abstand auf **KEINEN** Fall kleiner als 1 mm (0,04 Zoll) sein. Neue Seitenbänder sind sehr klebrig. Dadurch kann sich an der Unterseite des Messerbalkens eine Pulverschicht aufbauen, die hohen Laufwiderstand und extrem hohen Laufdruck zur Folge haben kann. Der Spalt sollte 1–3 mm (0,04–0,12 Zoll) groß sein. Gehen Sie wie folgt vor, um das Spaltmaß zu kontrollieren und nachzubessern.

1. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Das Schneidwerk in Einsatzstellung bringen und prüfen, ob der Abstand (A) zwischen dem Band (B) und dem Messerbalken (C) 1–3 mm (0,04–0,12 Zoll) beträgt.

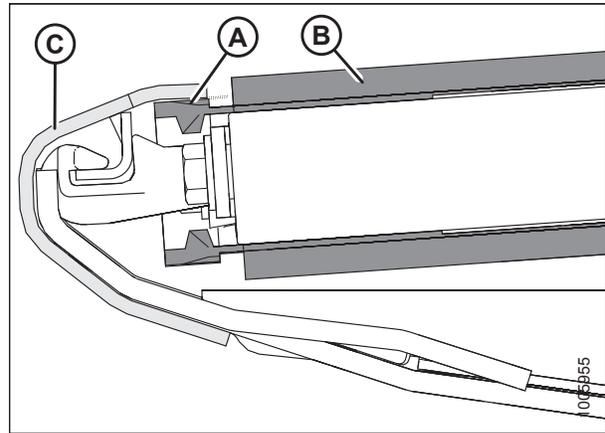


Abbildung 5.211: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

6. Das Schneidwerk in Einsatzstellung bringen und die Messungen an den Halterungen (A) des Bandtragrahmen vornehmen. An jedem Tragrahmen sind je nach Schneidwerksgröße zwischen zwei und acht Halterungen angebracht.
7. Die Bandspannung verringern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 544*.

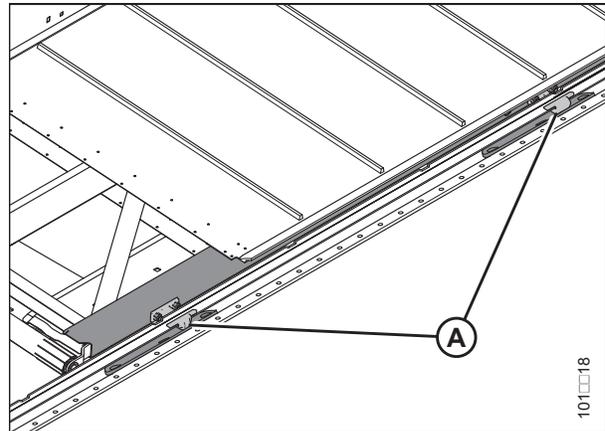


Abbildung 5.212: Halterungen für Bandtragrahmen

8. Die Vorderkante des Seitenbandes (A) über den Messerbalken (B) heben, damit die Tragrahmenhalterung freiliegt.
9. Messen, wie dick der Bandgurt ist, und das Maß aufschreiben.

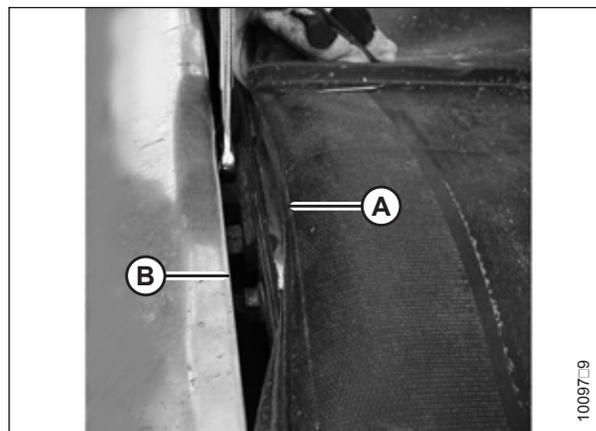


Abbildung 5.213: Nachstellen des Tragrahmens

10. Die beiden Hammerkopfmutter (A) der Tragrahmenhalterung (B) **NUR** eine halbe Drehung lösen.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt einen Tragrahmen mit abgenommenem Seitenband. Wie viele Tragrahmenhalterungen (B) vorhanden sind, hängt von der Schneidwerksbreite ab:

- **FD125:** Sechs Halterungen
- **FD130 und FD135:** Acht Halterungen
- **FD140:** Zehn Halterungen
- **FD145:** Zwölf Halterungen

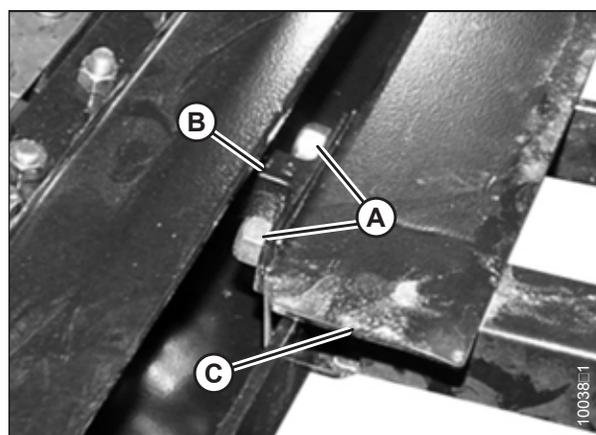


Abbildung 5.214: Tragrahmenhalterung

11. 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.

12. Ein Prüfmaß, das 1 mm (0,04 Zoll) stärker ist als das Seitenband, am Tragrahmen (A) unter den Messerbalken führen, um den Abstand danach einzustellen.

13. Um die erforderliche Abdichtung zu erzielen, den Tragrahmen (A) so verstellen, dass zwischen dem Messerbalken (C) und dem Tragrahmen 1 mm (0,04 Zoll) plus Seitenbandstärke ist.

BEACHTEN:

Beim Prüfen des Abstandes an den Rollen von der Spannrolle aus messen, **NICHT** vom Tragrahmen aus.

14. Die Sicherungsmuttern (D) der Tragrahmenhalterungen wieder festziehen.
15. Den Abstand (B) erneut mit Prüfmaß prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschnitt [12, Seite 549](#).
16. Das Seitenband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 544](#).

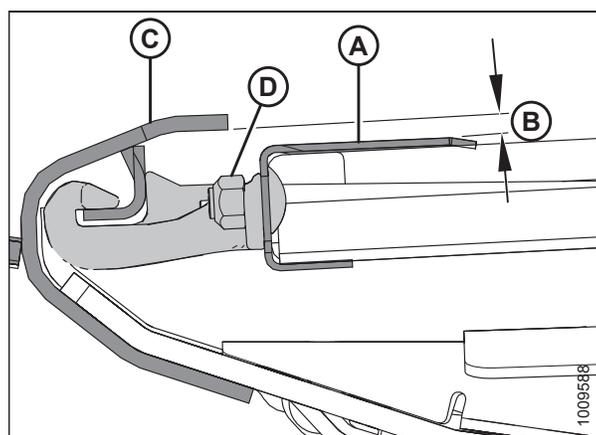


Abbildung 5.215: Tragrahmenhalterung

17. 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 (0,04–0,28 Zoll) beträgt.
18. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen.
19. Die Haspel vollständig absenken.
20. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

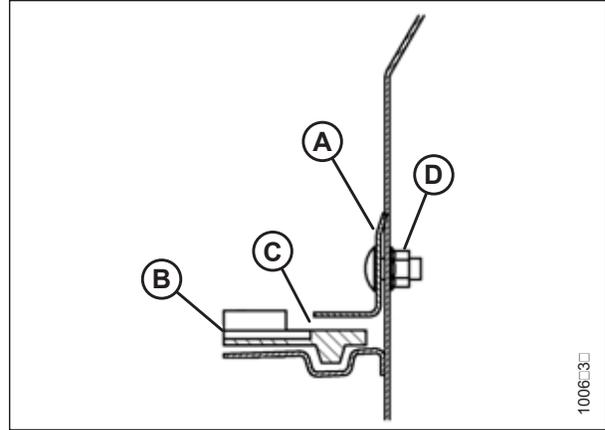


Abbildung 5.216: Abdeckung an der Schneidwerksrückwand

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) an jedem 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 in diesem Abschnitt:

- *Ausbauen des Spannrollenlagers der Seitenbandführung, Seite 552*
- *Ersetzen der Lagerung der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 555*

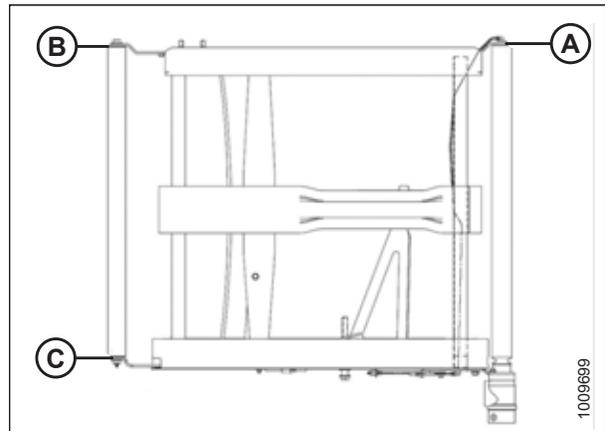


Abbildung 5.217: Rollenträger

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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

! GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

WARTUNG UND SERVICE

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.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Das Schneidwerk vollständig anheben.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
7. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
8. Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern.

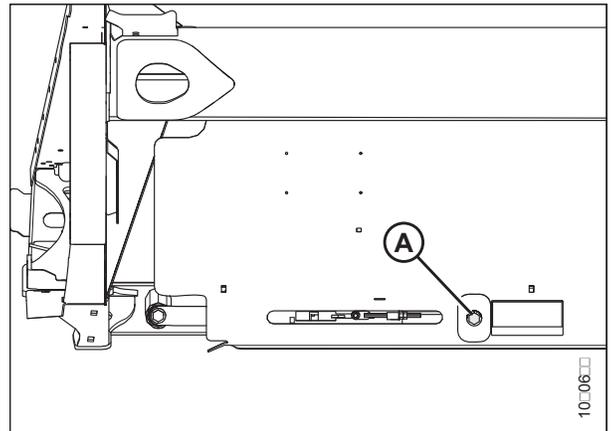


Abbildung 5.218: Spannvorrichtung

9. Um das Seitenband zu entkuppeln, die Schrauben (A), die Verbindungsschienen (B) und die Muttern aus dem Seitenband-Zusammenschluss entfernen.
10. Das Seitenband von der Spannrolle ziehen.

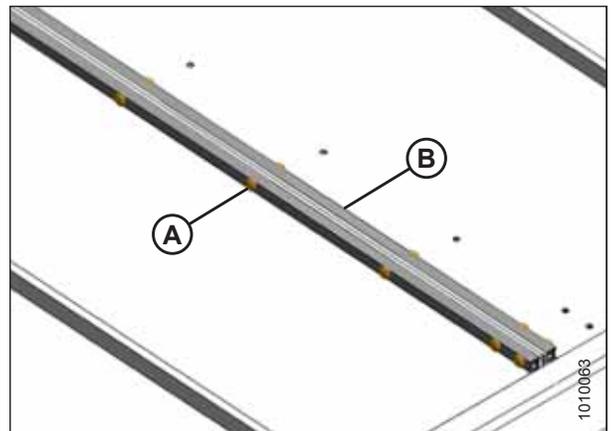


Abbildung 5.219: Verbinderplatte des Einzugsförderbandes

11. An der Rückseite der Spannrolle die Schraube (A) und die Unterlegscheibe entfernen.
12. An der Vorderseite der Spannrolle die Schraube (B) und die Unterlegscheibe entfernen.
13. Die Rollenträger (C) und (D) auseinander drücken und die Spannrolle herausnehmen.

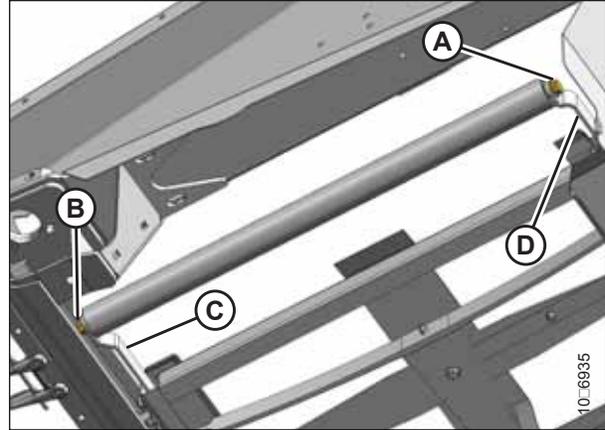


Abbildung 5.220: Spannrolle

Ausbauen des Spannrollenlagers der Seitenbandführung

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 550](#).
2. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) wie folgt aus dem Rollenrohr (C) ausbauen:
 - a. Einen Gleithammer (D) am Gewindeschaft (E) der Lagerbaugruppe anbringen.
 - b. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) herausklopfen.
3. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

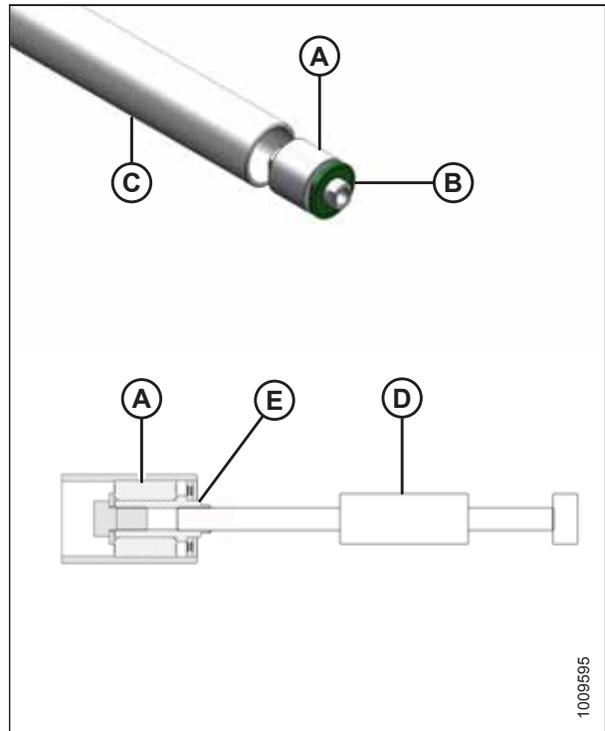


Abbildung 5.221: Rollenlager

4. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (A) den äußeren Laufring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm (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. Die 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.

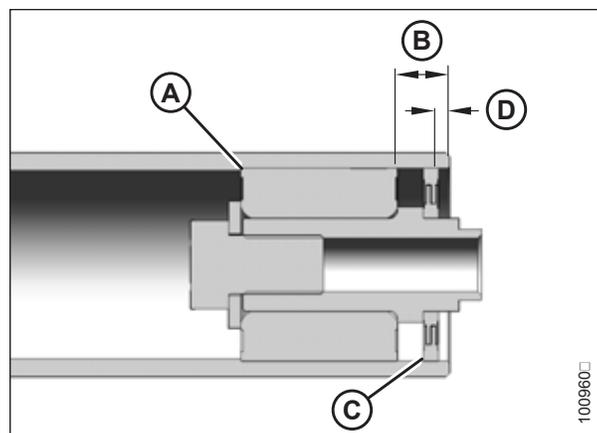


Abbildung 5.222: Rollenlager

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 541.
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 546.

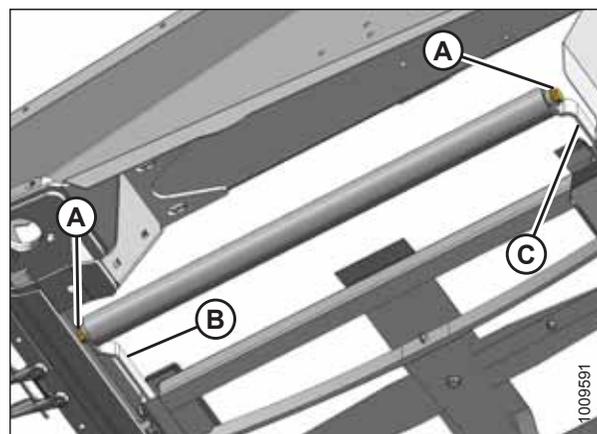


Abbildung 5.223: Spannrolle

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 stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen und sich erst dann unter die Maschine begeben.

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Den Motor starten.
2. Wenn der Seitenband-Zusammenschluss nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis der Zusammenschluss zugänglich ist (am besten am seitlichen Ende des Tragrahmens).
3. Die Haspel vollständig anheben.

4. Das Schneidwerk vollständig anheben.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
7. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
8. Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern.

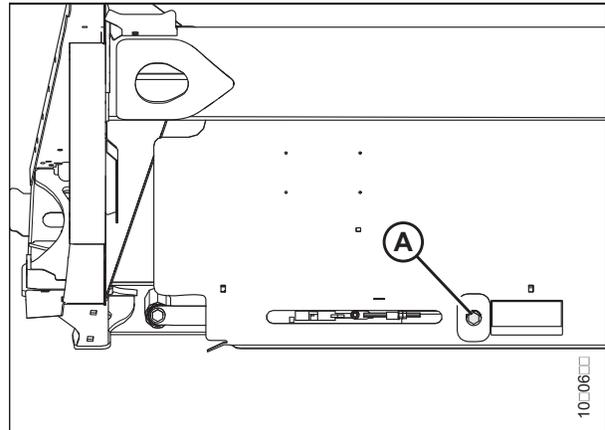


Abbildung 5.224: Seitenband-Spannvorrichtung

9. Die Verbindungsschienen (B), die Schrauben (A) und die Muttern aus dem Band-Zusammenschluss entfernen.
10. Das Seitenband von der Antriebsrolle ziehen.

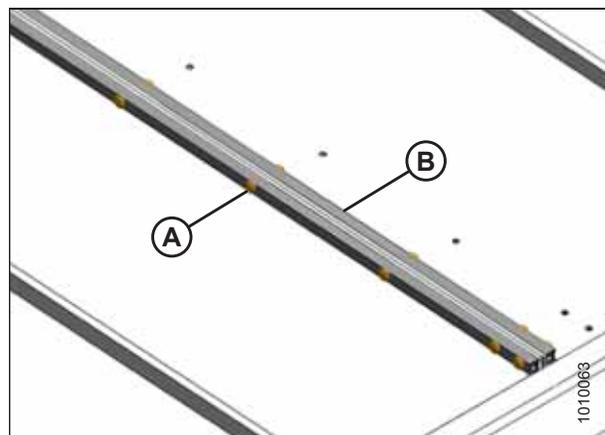


Abbildung 5.225: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

11. 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.

12. 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.

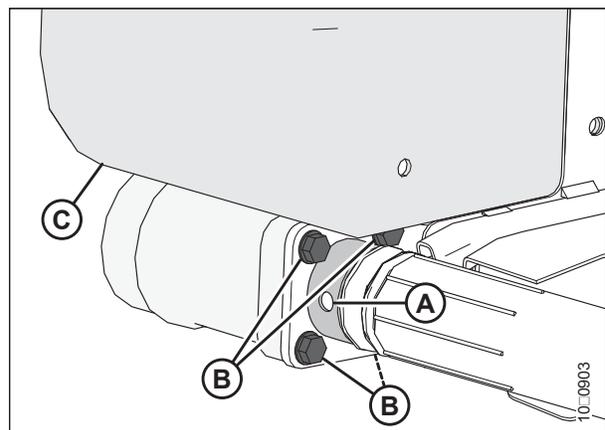


Abbildung 5.226: Antriebsrolle

13. Die Schraube (A) entfernen, mit der die gegenüberliegende Seite der Antriebsrolle (B) am Träger befestigt ist.
14. Antriebsrolle (B) herausnehmen.

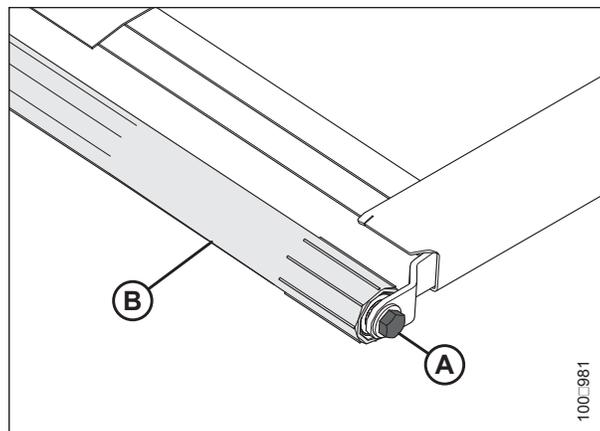


Abbildung 5.227: Antriebsrolle

Ersetzen der Lagerung der Seitenband-Antriebsrolle

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 553](#).
2. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) wie folgt aus dem Rollenrohr (C) ausbauen:
 - a. Einen Gleithammer (D) am Gewindeschaft (E) der Lagerbaugruppe anbringen.
 - b. Die Lagerbaugruppe (A) und die Dichtung (B) herausklopfen.
3. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

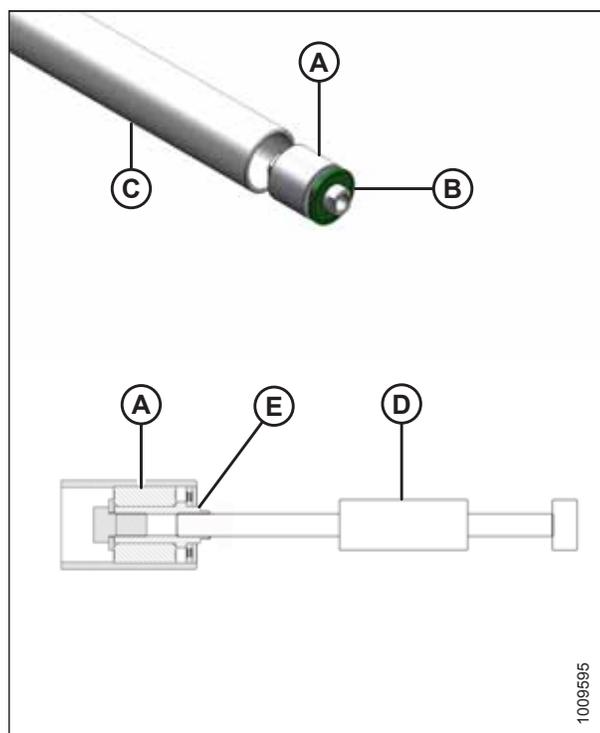


Abbildung 5.228: Rollenlager

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. Die 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.

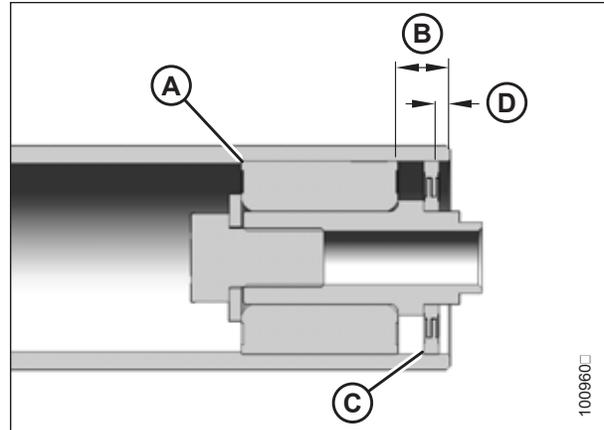


Abbildung 5.229: Rollenlager

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.

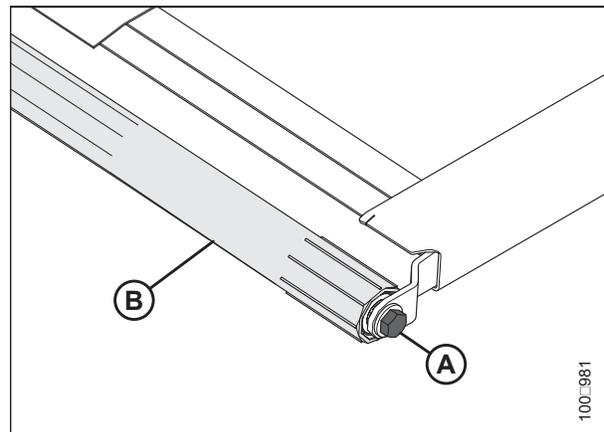


Abbildung 5.230: Antriebsrolle

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.

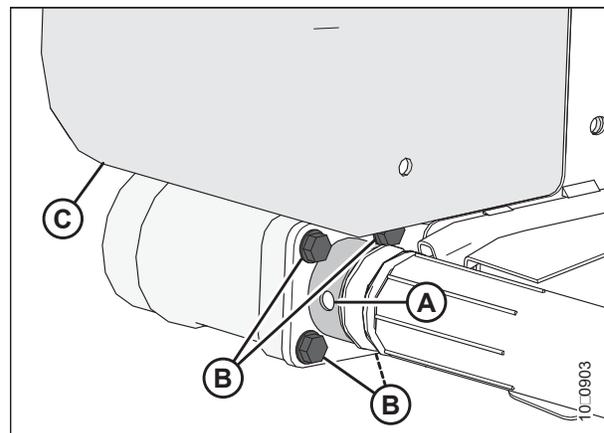


Abbildung 5.231: Antriebsrolle

- 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.

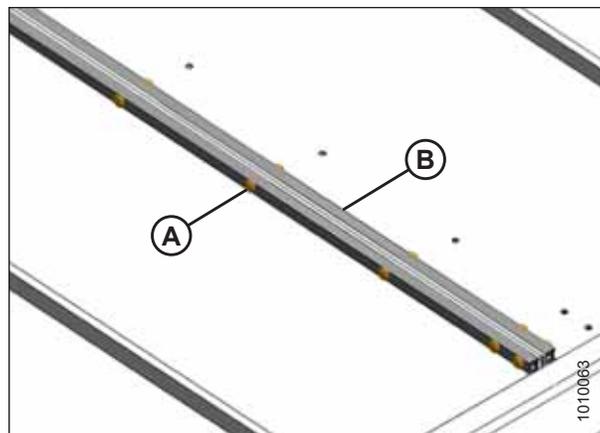


Abbildung 5.232: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

- Das Seitenband spannen. Die Justierschraube (A) ausfindig machen und die Anweisung auf dem Aufkleber (B) befolgen, oder im Abschnitt [5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 544](#) die Anleitung zum Spannen des Seitenbandes lesen.
- Die Stützstreben für die Haspel und das Schneidwerk in Stützstellung bringen.



GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

- Den Motor starten und das Schneidwerk und die Haspel absenken.
- 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 546](#).

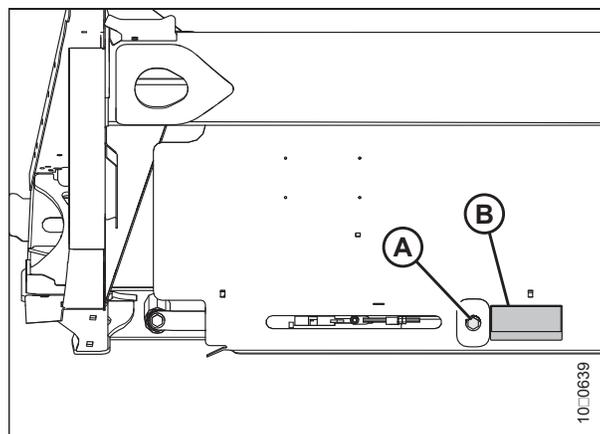


Abbildung 5.233: Seitenband-Spannvorrichtung – linke Seite

5.12.7 Ersetzen von Seitenband-Leistenschonern (Wahlausrüstung)

Die optionalen Seitenband-Leistenschoner verhindern, dass sich die Seitenbandleisten durch Reibung abnutzen.



GEFAHR

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. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die nachfolgenden Abbildungen zeigen die Ansicht von der linken Schneidwerksseite.

- Die vorhandenen Seitenband-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.

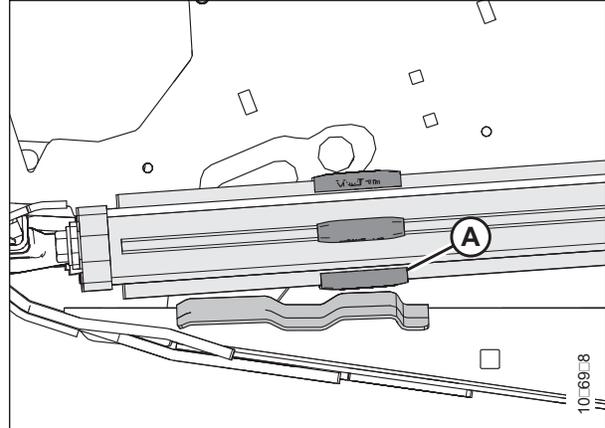


Abbildung 5.234: Seitenband-Leistenschoner

- Das Seitenband drehen, bis die Leiste über einer Rolle steht. Mit einem Gummihammer den Leistenschoner (A) direkt auf die Leiste schlagen. Nicht zu fest schlagen, da der Schoner sonst brechen kann. Möglicherweise müssen Sie mehrmals schlagen, bis der Schoner fest sitzt.
- Die Schoner an beiden Seitenbändern an jeder Leiste anbringen.

BEACHTEN:

Zwischen Leiste und Schoner kann ein kleiner Abstand (ca. 1 mm [0,04 Zoll]) bestehen bleiben.

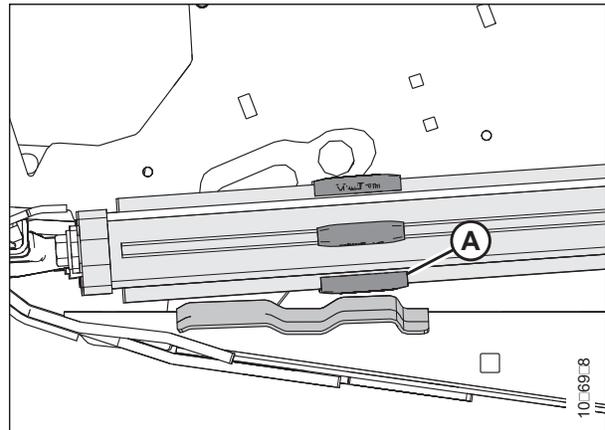


Abbildung 5.235: Clip-Einbau

5.13 Haspel

Die Haspel verfügt über eine speziell geformte Kurvenbahn, die es den Fingern ermöglicht, unter liegendes Erntegut zu gelangen und es anzuheben, bevor es geschnitten wird.

VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, vor **Wartungsarbeiten an der Maschine** und vor dem **Öffnen von Antriebsabdeckungen** im Bedienerhandbuch zum Schneidwerk den Abschnitt **5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 429**

5.13.1 Messen des Abstands 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	Durchgehende Haspel	Zweiteilige Haspel
	(X) 3 mm (+/- 1/8 Zoll) an Knickpunkten, NUR wenn Seitenflügel ganz nach unten hängen	(X) 3 mm (+/- 1/8 Zoll) an den Haspelseiten und Knickpunkten (Flex), wenn Seitenflügel ganz nach unten hängen
FD125	20 mm (3/4 Zoll)	–
FD130	–	20 mm (3/4 Zoll)
FD135	–	20 mm (3/4 Zoll)
FD140	–	20 mm (3/4 Zoll)
FD145	–	20 mm (3/4 Zoll)

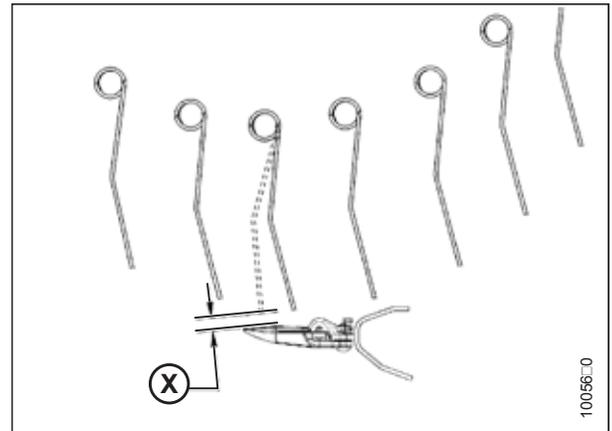


Abbildung 5.236: Fingerabstand

Messen des Haspelabstands

Den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken messen, um zu prüfen, ob eine Einstellung erforderlich ist, bevor die Haspel in Betrieb genommen wird.

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

GEFAHR

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

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Verriegelung der Seitenflügel (A) nach unten in die Stellung ENTRIEGELT drücken.

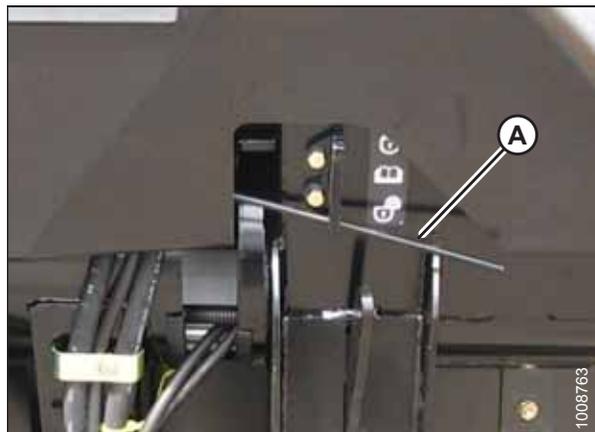


Abbildung 5.237: Seitenflügel ENTRIEGELT

5. Das Schneidwerk anheben und knapp innerhalb der Seitenflügel-Knickpunkte zwei 150 mm (6 Zoll) starke Klötze (A) unter den Messerbalken stellen.
6. Das Schneidwerk vollständig absenken, damit die Seitenflügel nach unten hängen („Mundwinkel ganz unten“).

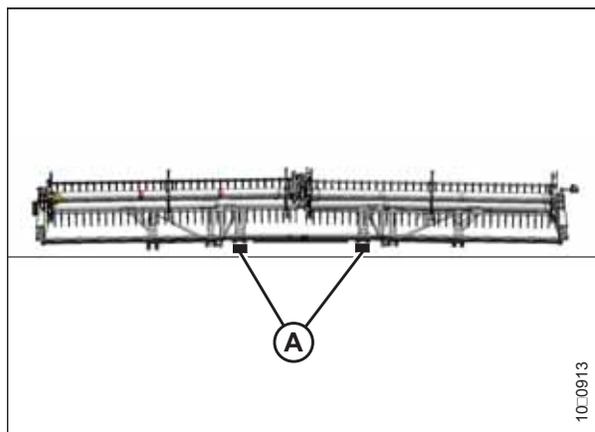


Abbildung 5.238: FlexDraper® Schneidwerk – Unterstellpunkte für Holzklötze

7. Die Haspel in die mittige Horizontalstellung bringen [Stellung 5 auf dem Horizontalstellung-Aufkleber (A)].
8. Die Haspel vollständig absenken.
9. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

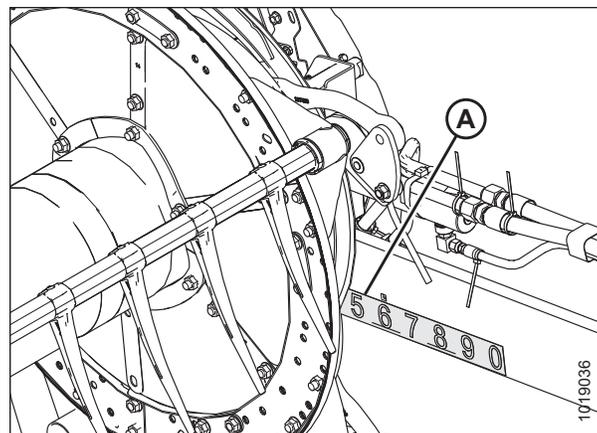


Abbildung 5.239: Horizontalstellung

10. An bestimmten Messstellen den Abstand (X) zwischen Messerfinger (A) und Finger (B) messen. Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie Tabelle 5.13.1 *Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken*, Seite 559.

Die Messstellen sind in Abbildung 5.241, Seite 561 abgebildet.

BEACHTEN:

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.

BEACHTEN:

Die niedrigste Haspel messen, wenn in der Mitte eines Schneidwerks mit zweiteiliger Haspel der mittige Haspelabstand gemessen wird.

Durchgehende Haspel: Den Haspelabstand an beiden Knickpunkten (A) messen.

Zweiteilige Haspel: Den Haspelabstand an beiden Knickpunkten (A) und außen an den Haspeln (B) messen.

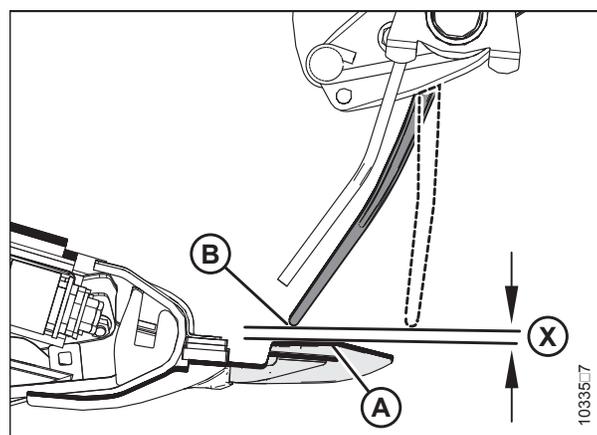


Abbildung 5.240: Abstand

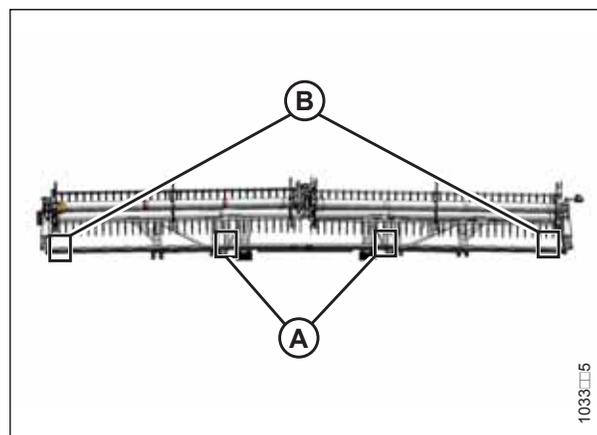


Abbildung 5.241: Messstellen – zweiteilige Haspel wird abgebildet

11. Den Haspelabstand ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen des Haspelabstands*, Seite 562.

Einstellen des Haspelabstands

Die Haspel so einstellen, dass genügend Spiel vorhanden ist, damit die Haspelfinger während des Betriebs nicht den Messerbalken berühren.

GEFAHR

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

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.

4. 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.

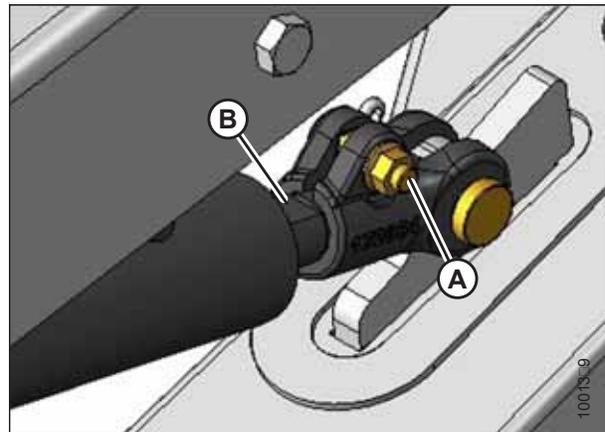


Abbildung 5.242: Äußerer Haspelarm

5. **Zweiteilige Haspel:** 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.

BEACHTEN:

Senken Sie die Haspel auf die Sicherheitsstützen ab, nachdem Sie die Schraubenmutter (B) gelöst haben. Das erleichtert die Nachstarbeiten.

- 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.

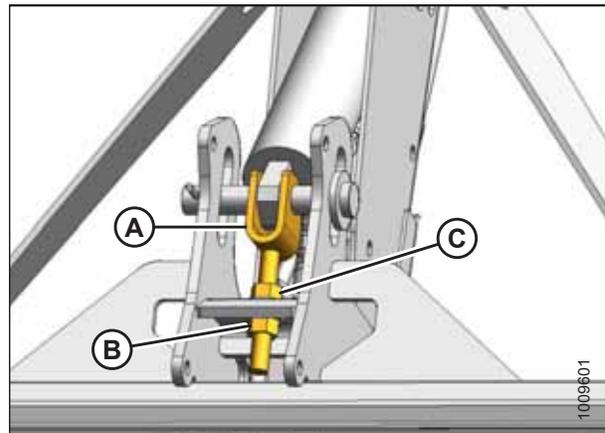


Abbildung 5.243: Unterseite des mittleren Haspelarms

6. Wenn erforderlich, die Vorgehensweise bei Einstellarbeiten wiederholen.

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

7. Den Motor starten.
8. Die Haspel nach hinten schieben, um sicherzustellen, dass die Stahlhaspelfinger die Abdeckungen **NICHT** berühren.
9. 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.
10. Während des Arbeitsbetriebs regelmäßig auf Kontaktanzeichen prüfen und den Abstand nach Bedarf anpassen.
11. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

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

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.



GEFAHR

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

1. Die Haspel über dem Messerbalken positionieren (Stellung **4** bis **5** auf 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.

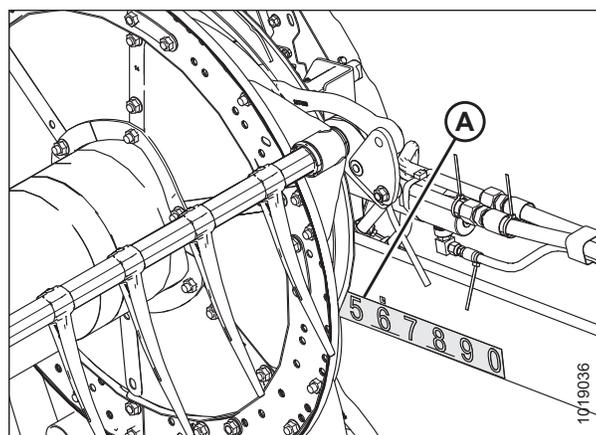


Abbildung 5.244: Aufkleber Horizontalstellung

4. Mit der Haspelscheibe beginnen, die der Schneidwerksmitte am nächsten ist. Dann nach außen arbeiten. Wie folgt vorgehen, um das Haspelprofil einzustellen:
 - a. Die Schrauben (A) entfernen.
 - b. Die Schraube (B) lösen und durch Verschieben des Halters (C) das gewünschte Abstandsmaß zwischen Fingerträger und Messerbalken herstellen.

BEACHTEN:

Zulassen, dass die Fingerträger sich natürlich biegen, und die Befestigungselemente entsprechend positionieren.

- c. Die Schrauben (A) wieder in die ausgerichteten Löcher einsetzen und festziehen.

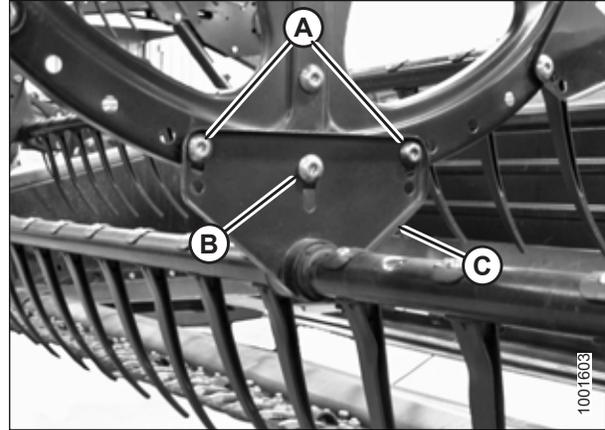


Abbildung 5.245: Mittlere Haspelscheibe

5.13.3 Zentrieren der Haspel auf durchgehendem Schneidwerk

⚠ GEFAHR

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

⚠ GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Die Seitenflügel entriegeln.
2. Den Motor starten.
3. Die Haspel absenken und Horizontalstellung auf der Haspelarm-Positionsanzeige auf 5 einstellen.
4. Das Schneidwerk so weit anheben, dass Unterstellklötze (150 mm/6 Zoll) unter die äußeren Gleitkufen passen.
5. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken. Die Schneidwerksseiten stehen höher als die Mitte („Mundwinkel oben“).
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

7. An den Positionen (B) links und rechts an der Haspel den Abstand (A) zwischen dem Fingerträger und dem Abschlussblech messen. Wenn die Haspel zentriert ist, ist das Abstandsmaß an beiden Seiten gleich. Wie Sie die Haspel zentrieren, entnehmen Sie der nachfolgenden Anleitung.

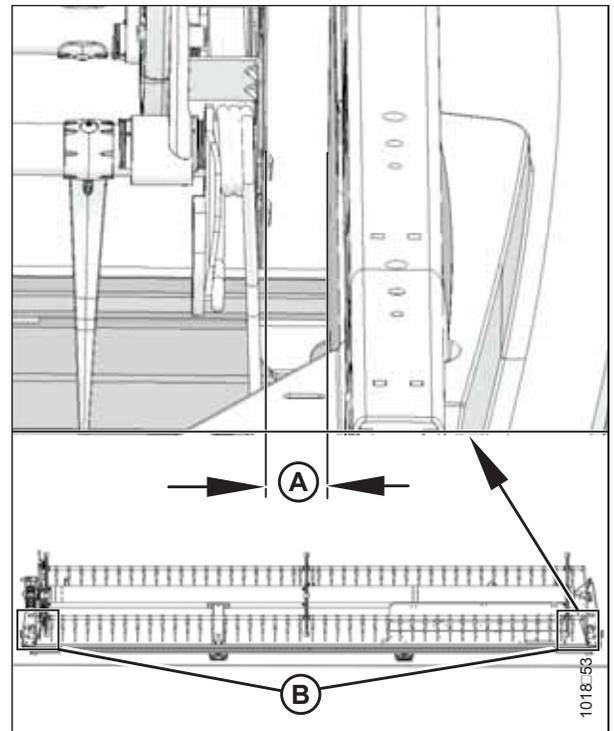


Abbildung 5.246: Zentrieren der Haspel

8. Auf der rechten Haspelseite die Schraube (A) an der Strebe (B) lösen.
9. Die Vorderseite des Haspelarms (C) seitlich verschieben, bis die Haspel zentriert ist.
10. Die Schraube (A) mit 382 Nm (282 lbf•ft) festziehen.

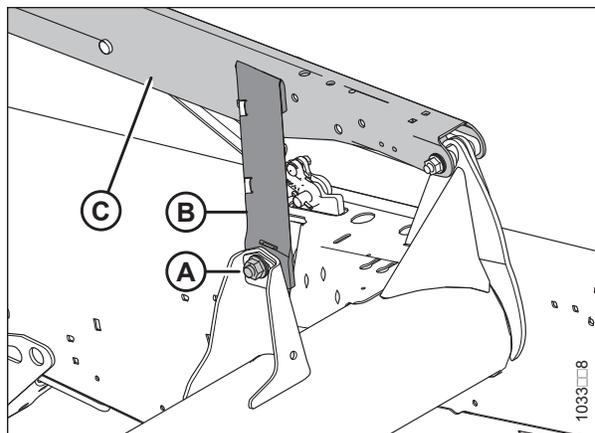


Abbildung 5.247: Haspelarm – Nicht für Europa konfigurierte Schneidwerke

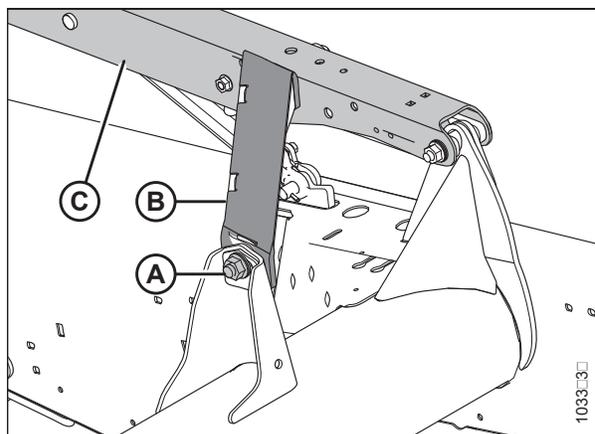


Abbildung 5.248: Haspelarm – Europa-Schneidwerke

5.13.4 Zentrieren der Haspel auf zweiteiliger Haspel

GEFAHR

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

GEFAHR

Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk so weit anheben, dass Unterstellklötze (150 mm/6 Zoll) unter die äußeren Gleitkufen passen.
3. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken. Die Schneidwerksseiten stehen höher als die Mitte („Mundwinkel oben“).
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. An den Positionen (B) links und rechts an der Haspel den Abstand (A) zwischen dem Fingerträger und dem Abschlussblech messen. Wenn die Haspel zentriert ist, ist das Abstandsmaß an beiden Seiten gleich. Wie Sie die Haspel zentrieren, entnehmen Sie der nachfolgenden Anleitung.

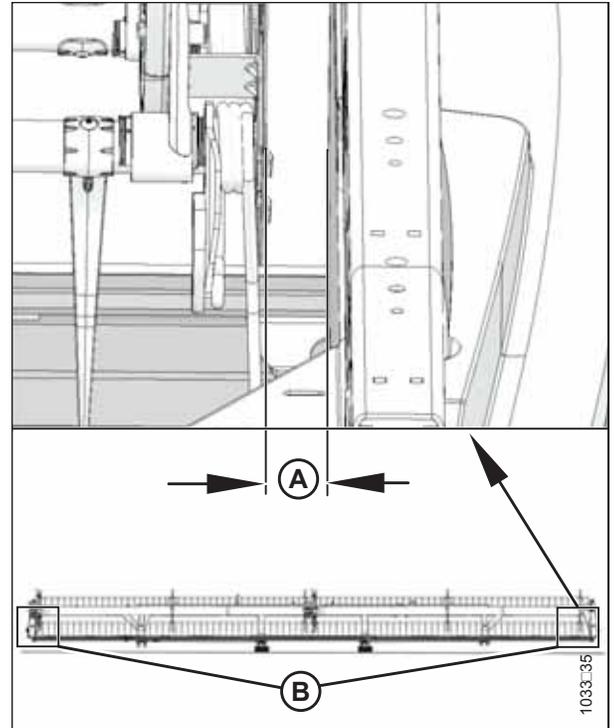


Abbildung 5.249: Zentrieren der Haspel

6. An jeder Strebe (B) die Schrauben (A) lösen.
7. Die Vorderseite des mittleren Haspelarms (C) wie erforderlich seitlich verschieben, bis beide Haspeln zentriert sind.
8. Die Schrauben (A) mit 382 Nm (282 lbf•ft) anziehen.

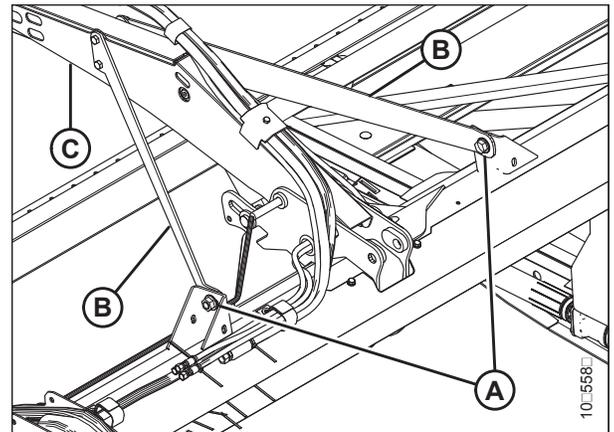


Abbildung 5.250: Streben des mittleren Haspelarms – Nordamerika-Konfiguration

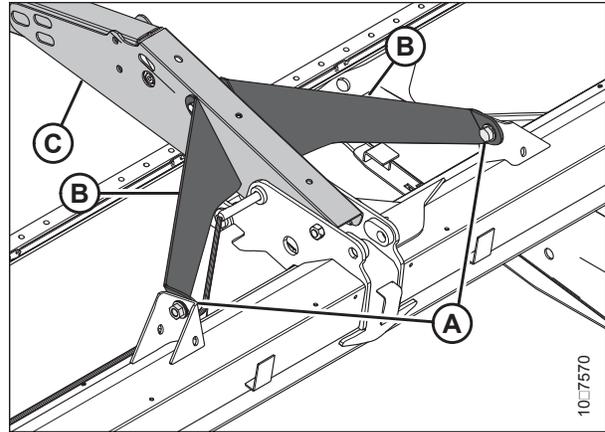


Abbildung 5.251: Mittlerer Haspelarm und Streben – Export-Konfiguration

5.13.5 Haspelfinger

WICHTIG:

Darauf achten, dass die Haspelfinger in gutem Zustand bleiben. Bei Bedarf müssen sie gerade gebogen oder ersetzt werden.

Ausbauen der Metallhaspelfinger

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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 vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. An den mittleren und linken Haspelscheiben die Fingerträgerbuchsen des betroffenen Fingerträgers ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 571*.

6. Die Fingerträgerbleche (B) an den vorherigen Befestigungspunkten (A) an der Haspelscheibe fixieren.
7. Beschädigte Finger durchtrennen, damit sie vom Fingerträger abgenommen werden können.
8. Die Schrauben aus den bestehenden Fingern entfernen und diese beiseite schieben, um den Finger zu ersetzen, der in Schritt 7, [Seite 569](#) durchtrennt wurde (falls erforderlich, die Fingerträgerbleche [B] von den Fingerträgern entfernen).

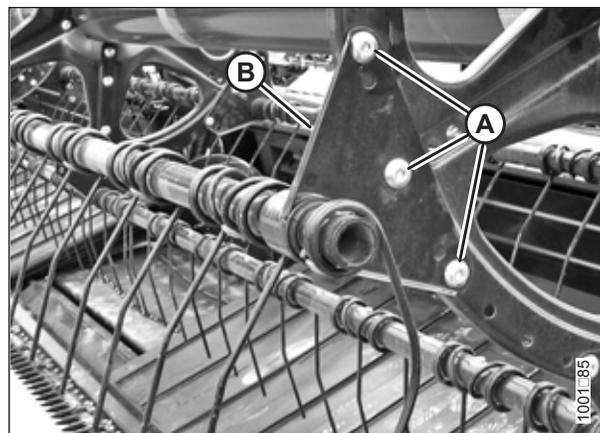


Abbildung 5.252: Fingerträgerblech

Einbauen der Metallhaspelfinger



GEFAHR

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



WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die 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. Wie Sie vorgehen, um Haspelfinger auszubauen, lesen Sie im Abschnitt [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 568](#).

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 577](#).
3. Die Finger mit den Schrauben und Muttern (B) am Fingerträger befestigen.

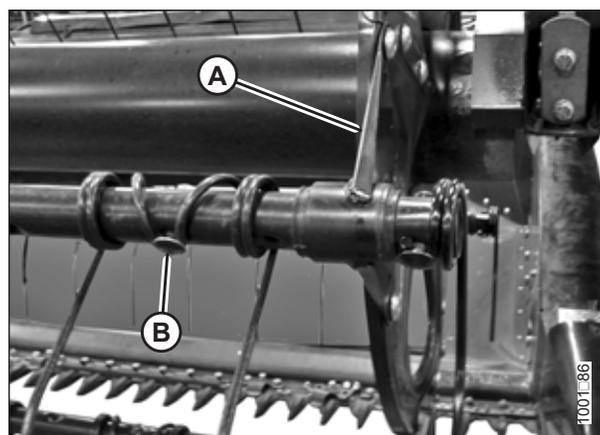


Abbildung 5.253: Fingerträger

Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger

GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Mit einer Ratsche mit Torx®-Steckeinsatz Plus 27 IP die Schraube (A) entfernen.

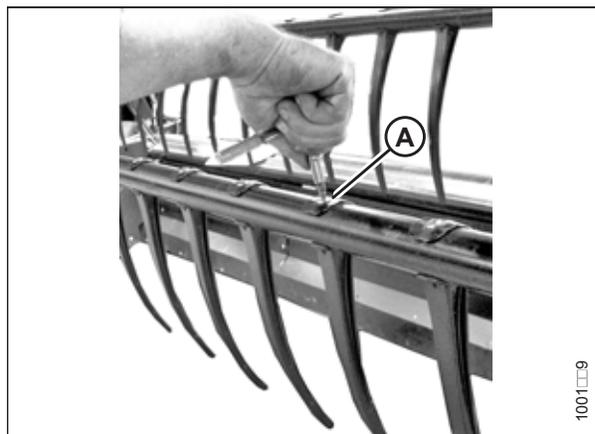


Abbildung 5.254: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

6. Die Klammer an der Oberseite des Fingers wie abgebildet nach hinten Richtung Fingerträger drücken und den Finger vom Trägerrohr entfernen.



Abbildung 5.255: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

Einbauen der Kunststoffhaspelfinger

GEFAHR

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

WARNUNG

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

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger*, Seite 570.

1. Den neuen Finger an der Rückseite des Fingerträgers ansetzen. Den Steckzapfen unten am Finger in das Loch unten im Fingerträger stecken.
2. 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 5.256: 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.

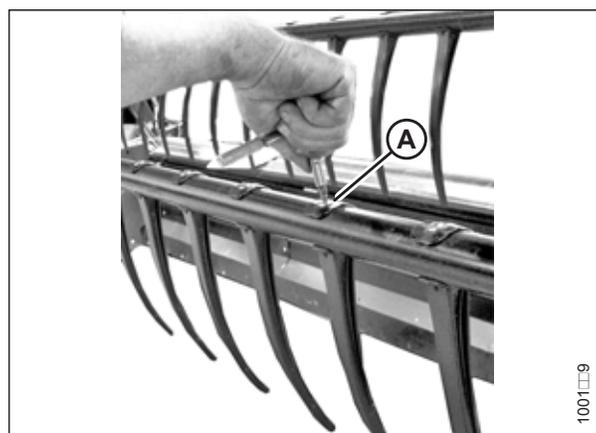


Abbildung 5.257: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

5.13.6 Fingerträgerbuchsen

Ausbauen der Fingerträgerbuchsen

Die Buchsen befinden sich dort, wo der Haspelfinger an die Haspelscheibe angeschlossen ist.

GEFAHR

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.

BEACHTEN:

Wenn nur die Buchse auf der Kurvenbahnseite ersetzt wird, weiter mit Schritt *10, Seite 573*.

Mittlere und äußere Buchsen

5. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Haspel-Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

6. 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.

7. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammer vom Fingerträger abziehen.

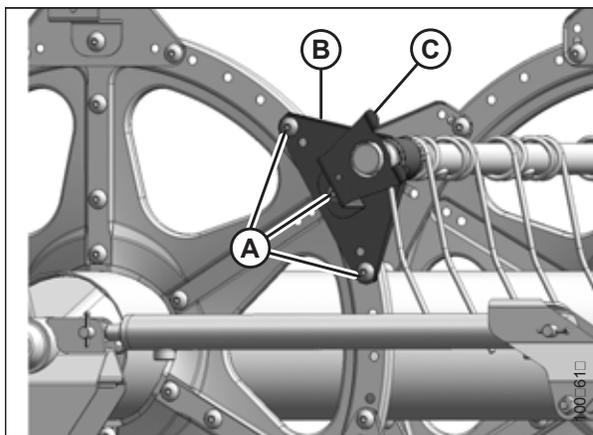


Abbildung 5.258: Äußere Buchse

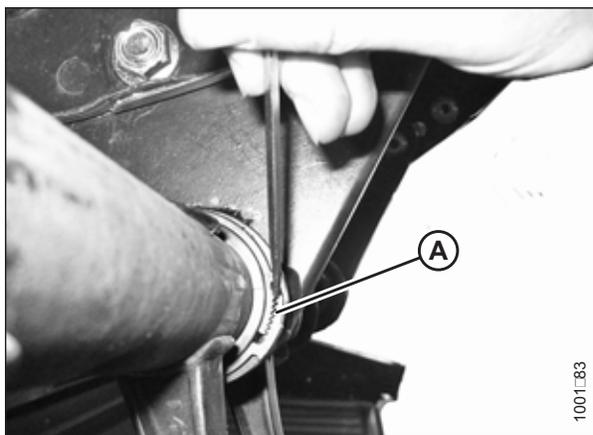


Abbildung 5.259: Buchsenklammer

8. Das Fingerträgerblech (A) drehen, bis Abstand zur Haspelscheibe besteht, dann nach innen von der Buchse (B) herunterschieben.
9. 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 570*
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 568*

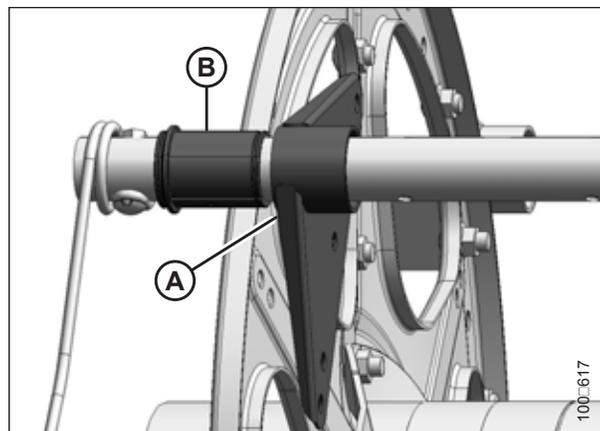


Abbildung 5.260: Buchse

Buchsen an Kurvenscheibenseite

10. 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.

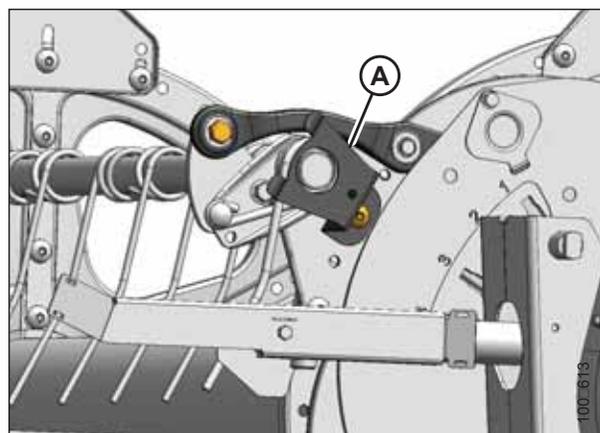


Abbildung 5.261: Kurvenscheibenseite

11. 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.

12. Die Schrauben (A) entfernen, die das Fingerträgerblech (B) an den äußeren und mittleren Haspelscheiben sichern.

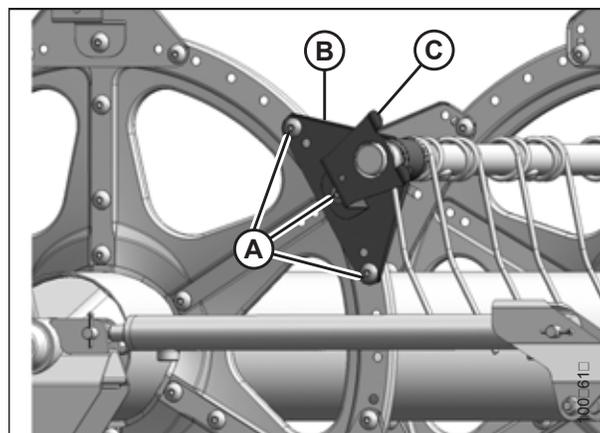


Abbildung 5.262: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)⁶¹

13. 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.

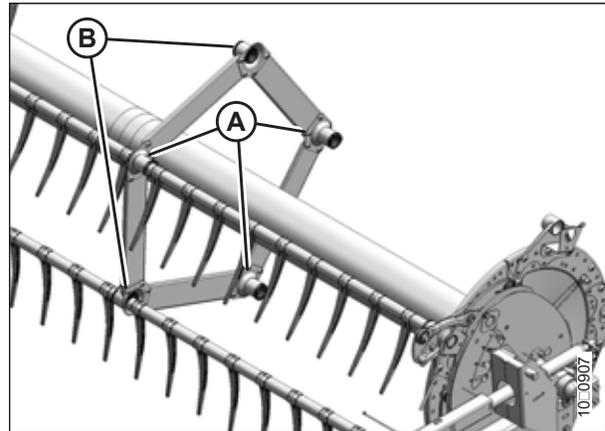


Abbildung 5.263: Fingerträgeraufnahmen

14. Die Schraube (A) aus dem Kurvenscheibenbügel drehen, damit der Fingerträger (B) sich frei drehen kann.

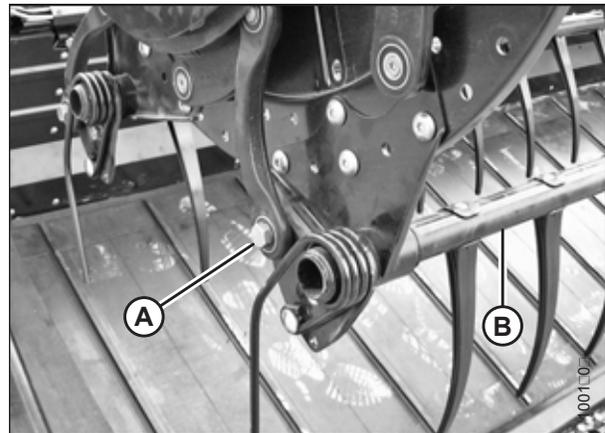


Abbildung 5.264: Kurvenscheibenseite

15. Mit einem kleinen Schraubendreher die Buchsenklammern (A) an der Kurvenscheibe aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammern von den Buchsen entfernen.

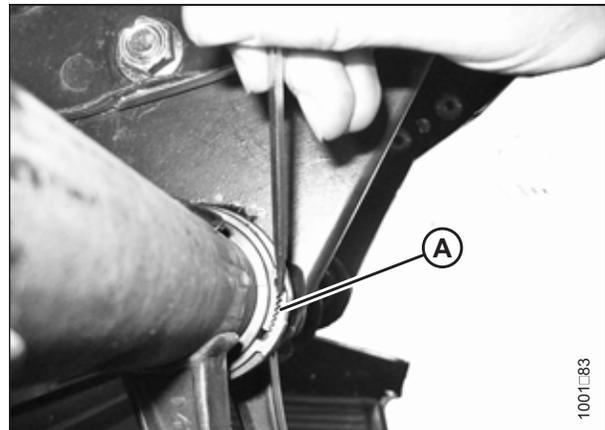


Abbildung 5.265: Buchsenklammer

61. 5-armige Haspel MD #B5825, 6-armige Haspel MD #B5826.

16. Den Fingerträger (A) nach außen schieben, um die Buchse (B) freizulegen.
17. 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 570*
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 568*

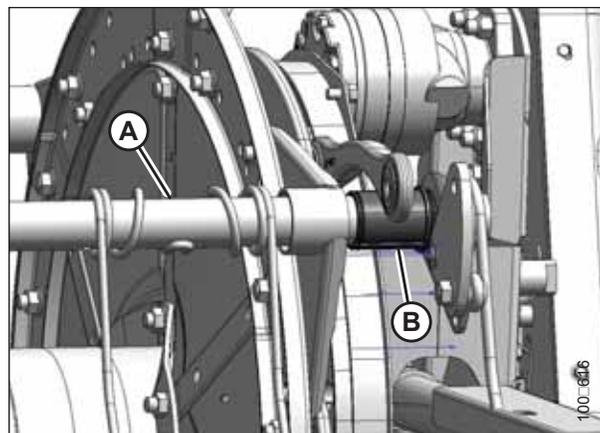


Abbildung 5.266: Kurvenscheibenseite

Buchsen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

18. Die Aufnahme (A) ausfindig machen, in die eine neue Buchse eingebaut werden muss.
19. Die vier Schrauben (B) entfernen, die die Stützprofile (C) mit der Aufnahme (A) verbinden.
20. 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 570* oder *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 568*.

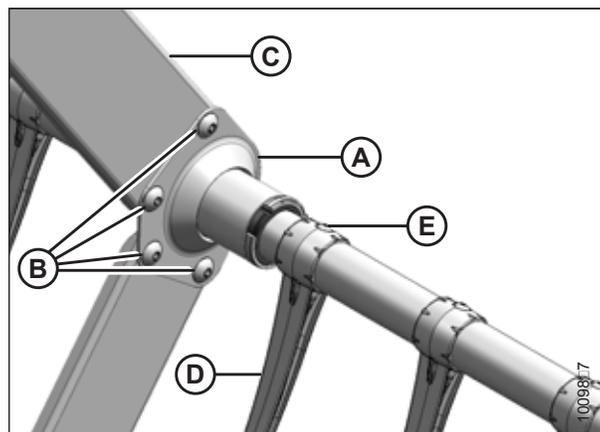


Abbildung 5.267: Fingerträgeraufnahme

21. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst.

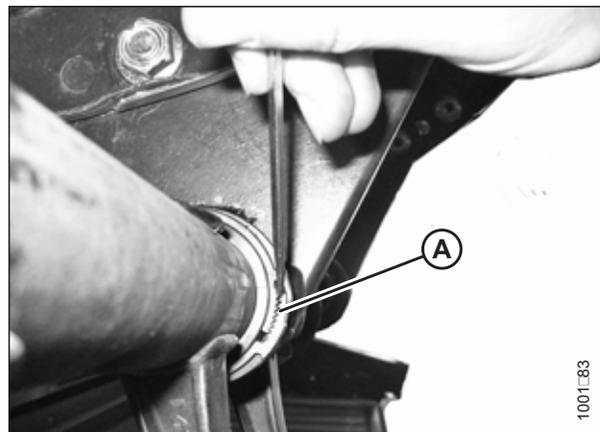


Abbildung 5.268: Buchsenklammer

22. Die Klammern (A) von den Buchsen entfernen.

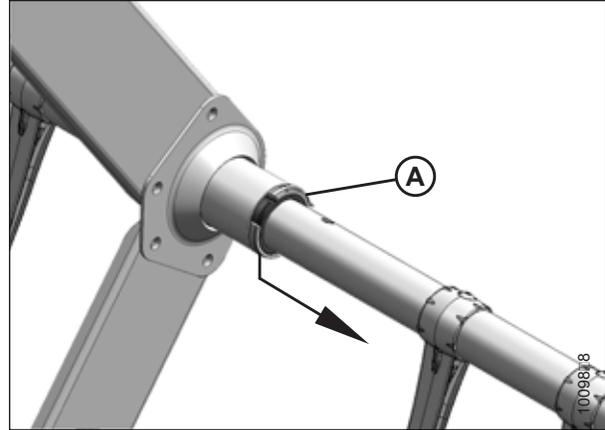


Abbildung 5.269: Buchsenklammer für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

23. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme von den Buchsenhälften (B) schieben.

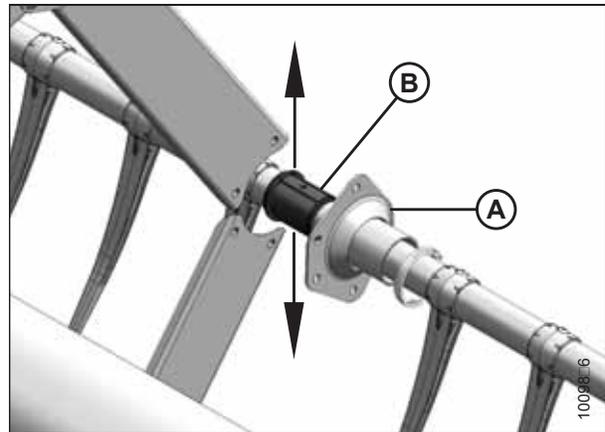


Abbildung 5.270: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

24. 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.

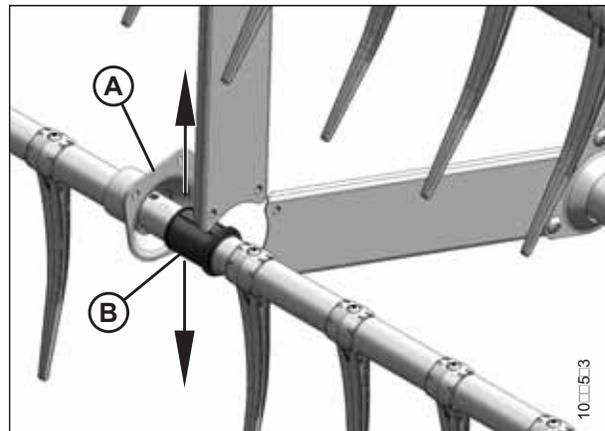


Abbildung 5.271: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

25. Die Buchsenhälften (B) vom Fingerträger entfernen.

Einbauen der Fingerträgerbuchsen

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass die Arbeitsschritte aus *Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 571* 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.

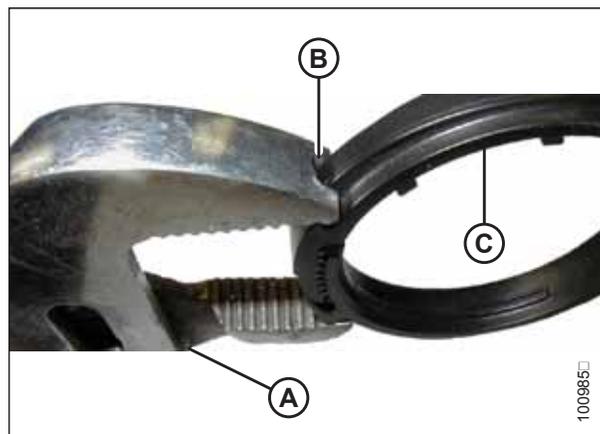


Abbildung 5.272: Wasserrohrzange

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) zur kurvenscheibenlosen 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 570*
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 568*

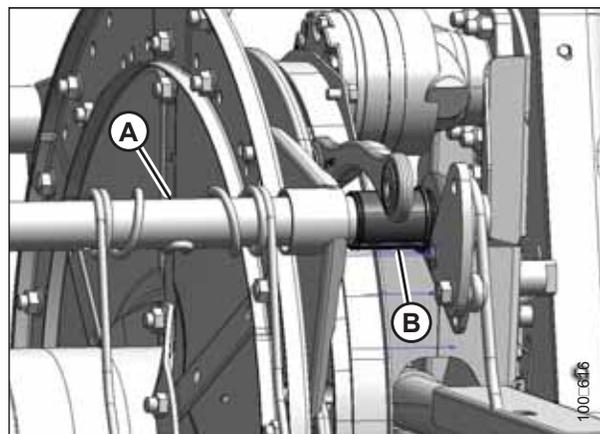


Abbildung 5.273: Kurvenscheibenseite

4. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschen 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.

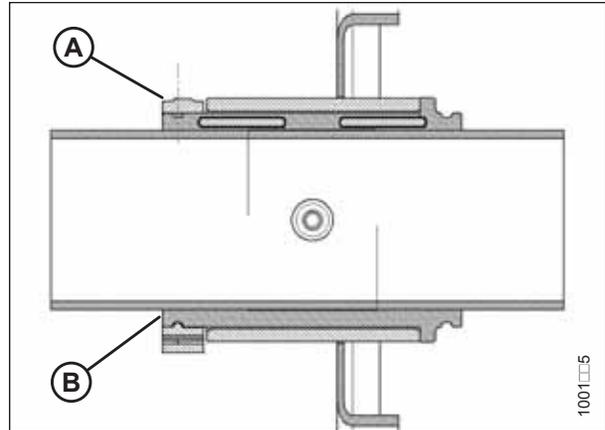


Abbildung 5.274: Buchse

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.

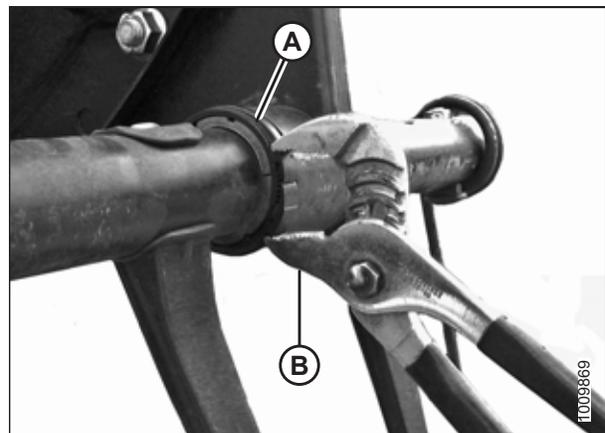


Abbildung 5.275: Einbau der Buchsenklammer

7. Den Fingerträger (B) zum Kurvenscheibenbügel hin drehen und die Schraube (A) montieren. Die Schraube auf 165 Nm (120 lbf•ft) festziehen.

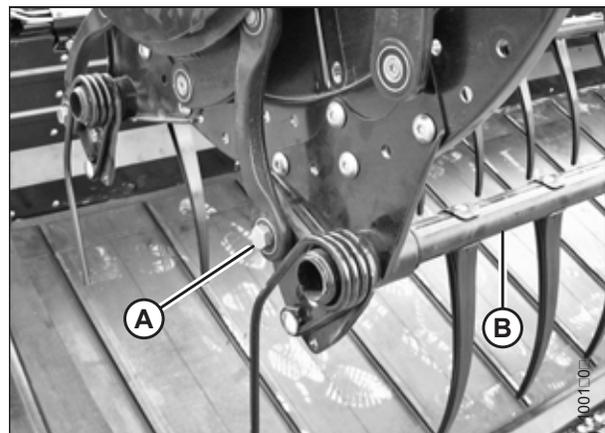


Abbildung 5.276: Kurvenscheibenseite

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.

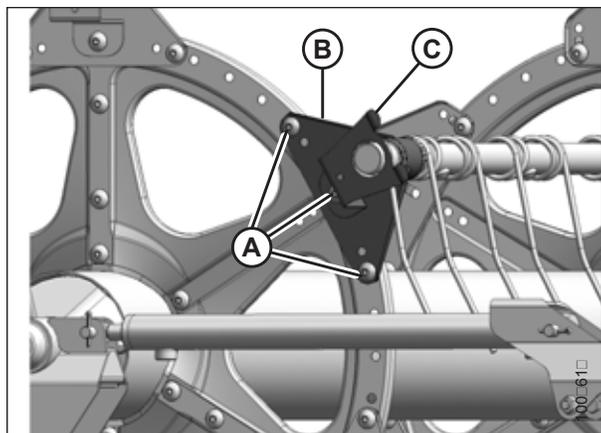


Abbildung 5.277: Äußere Buchse

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 583.

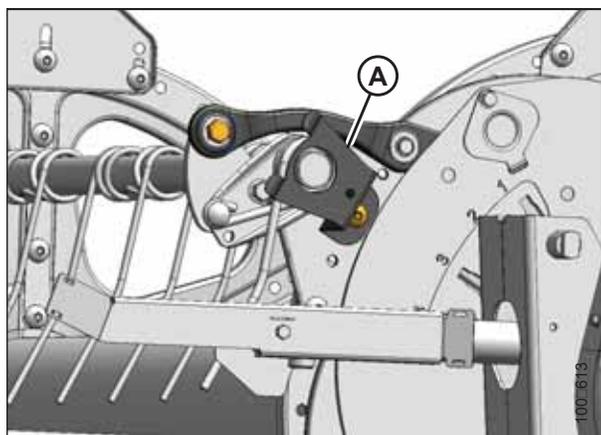


Abbildung 5.278: Kurvenscheibenseite

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 in diesem Abschnitt:
 - *Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger*, Seite 570
 - *Ausbauen der Metallhaspelfinger*, Seite 568

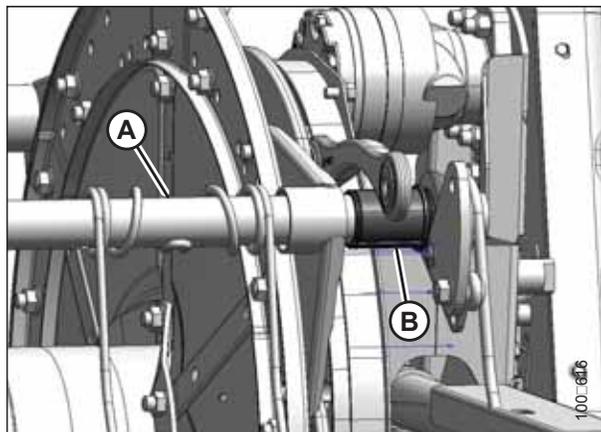


Abbildung 5.279: Kurvenscheibenseite

15. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschartigen 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.

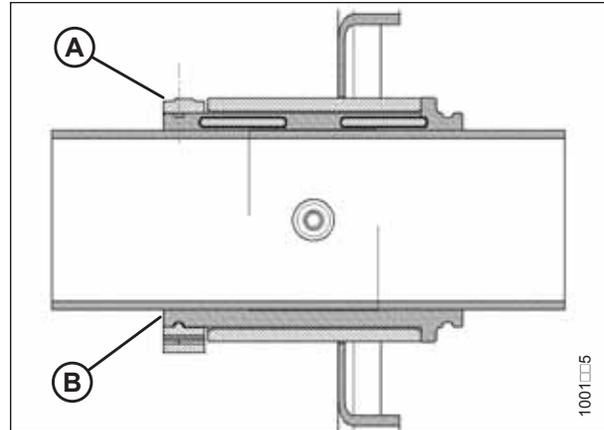


Abbildung 5.280: Buchse

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.

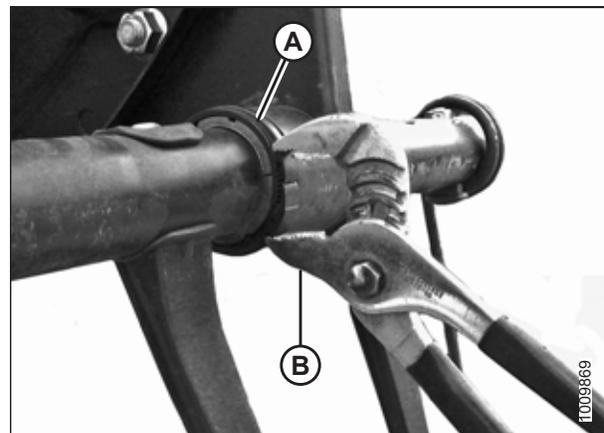


Abbildung 5.281: Einbau der Buchsenklammer

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.

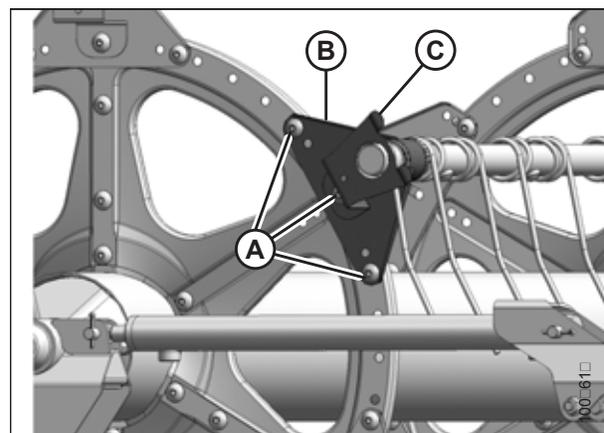


Abbildung 5.282: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)⁶²

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.

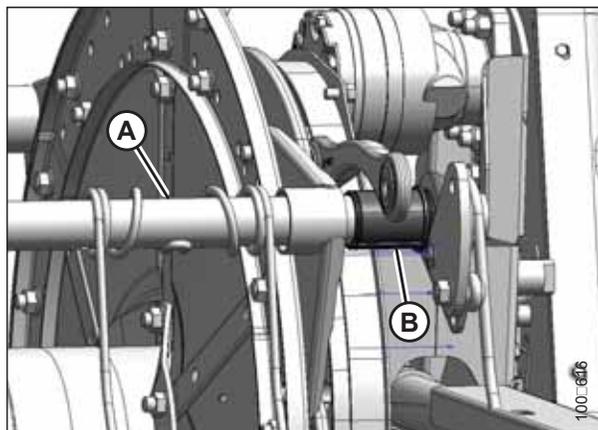


Abbildung 5.283: Kurvenscheibenseite

21. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme auf die Buchse (B) schieben.

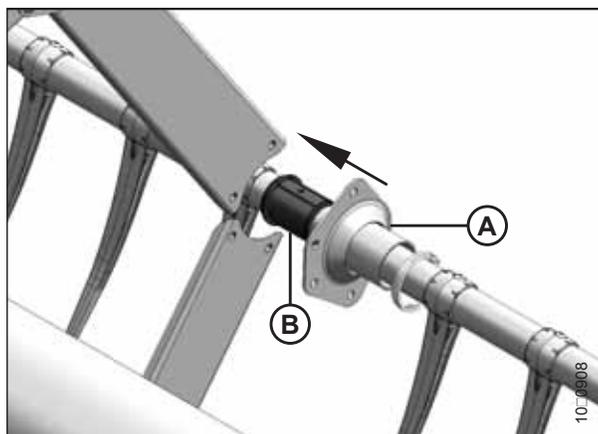


Abbildung 5.284: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

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.

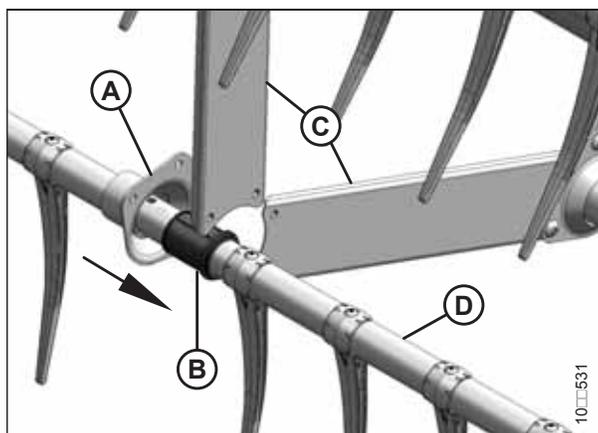


Abbildung 5.285: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

62. 5-armige Haspel MD #B5825, 6-armige Haspel MD #B5826

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.

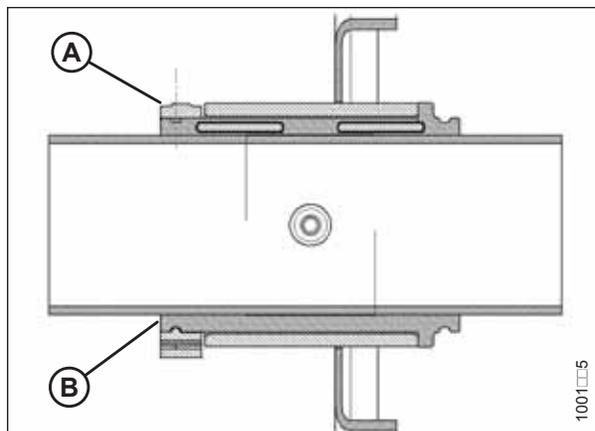


Abbildung 5.286: Buchse

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.

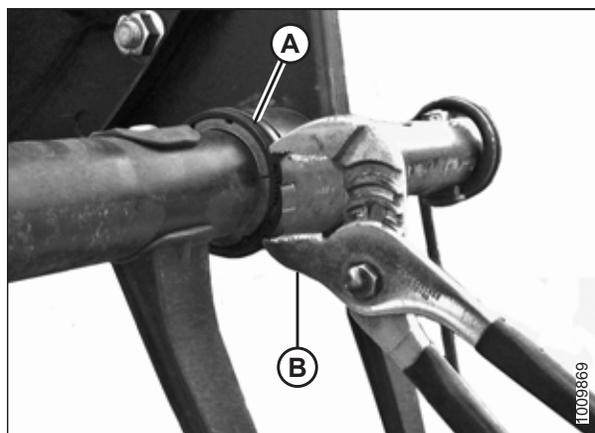


Abbildung 5.287: Einbau der Buchsenklammer

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 auf 43 Nm (32 lbf•ft) festziehen.

27. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:

- [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 570](#)
- [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 569](#)

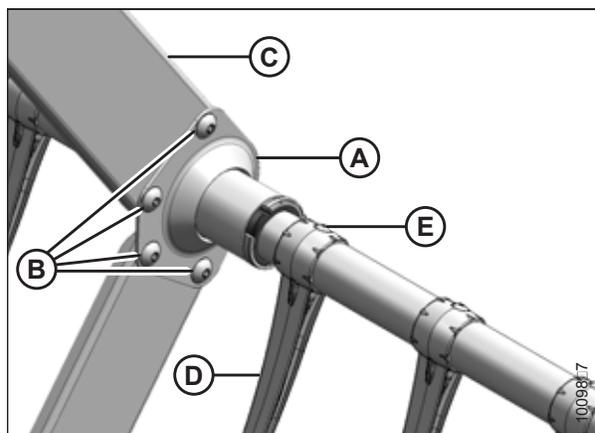


Abbildung 5.288: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

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 auf 43 Nm (32 lbf•ft) festziehen.
29. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 570](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 569](#)

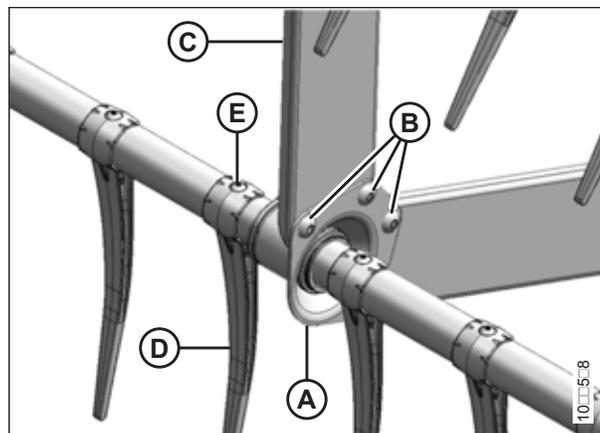


Abbildung 5.289: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

5.13.7 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



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. 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.

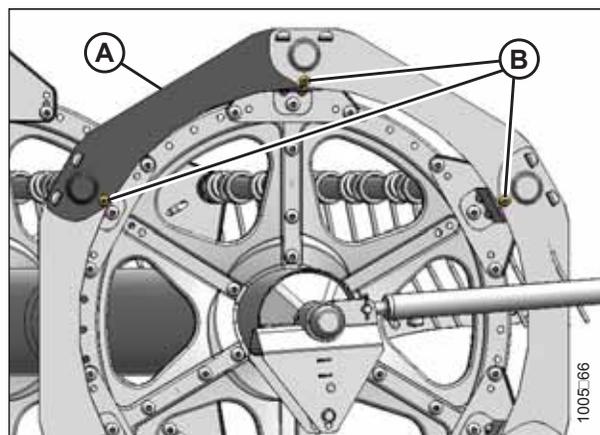


Abbildung 5.290: Seitenbleche an der Haspel

- Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) von den Aufnahmezapfen (B) wegheben.

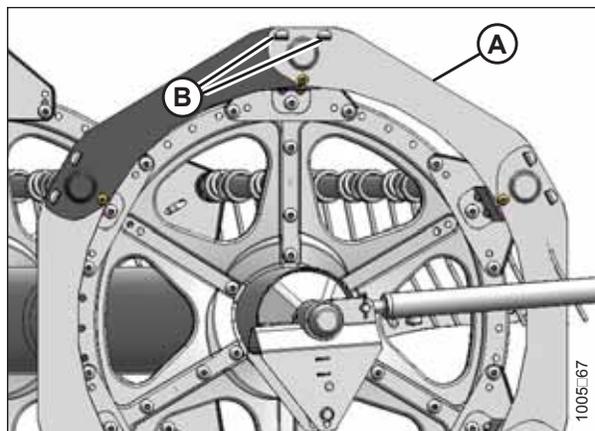


Abbildung 5.291: Seitenbleche an der Haspel

- Das Haspel-Seitenblech von der Aufnahme entfernen.

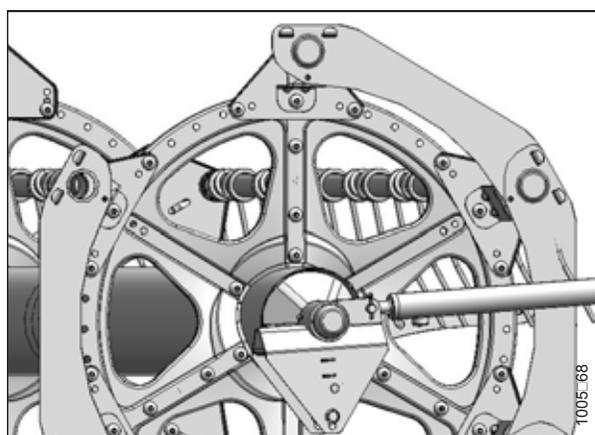


Abbildung 5.292: Ausgebautes Haspel-Seitenblech

- Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus den Aufnahmezapfen (B) wegheben.
- Das neue Haspel-Seitenblech (C) hinter dem Haspel-Seitenblech (A) einbauen.
- Das Haspel-Seitenblech (C) und dann (A) wieder auf Aufnahmezapfen (B) setzen.
- Die drei Schrauben (D) wieder montieren.
- Alle Befestigungselemente festziehen.

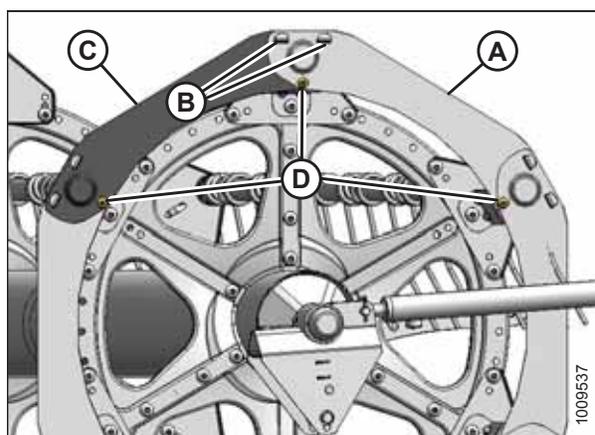


Abbildung 5.293: Seitenbleche an der Haspel

Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

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. Das Schneidwerk und die Haspel absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel von Hand drehen, bis die Aufnahme des zu ersetzenden Haspel-Seitenblechs zugänglich ist.
4. Die Schraube (B) aus der Aufnahme (A) entfernen.
5. Die Schrauben (C) aus der Aufnahme (A) und den beiden benachbarten Aufnahmen entfernen.

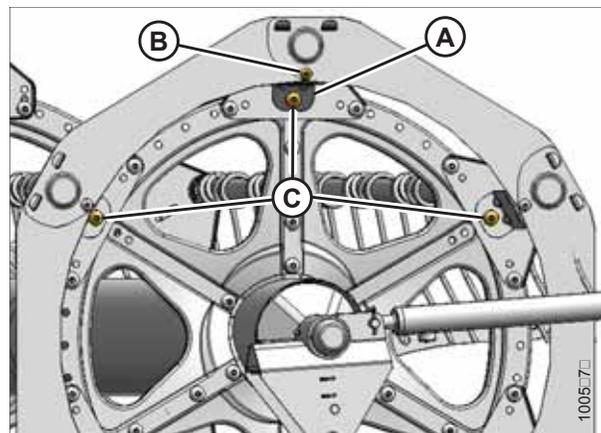


Abbildung 5.294: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

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.

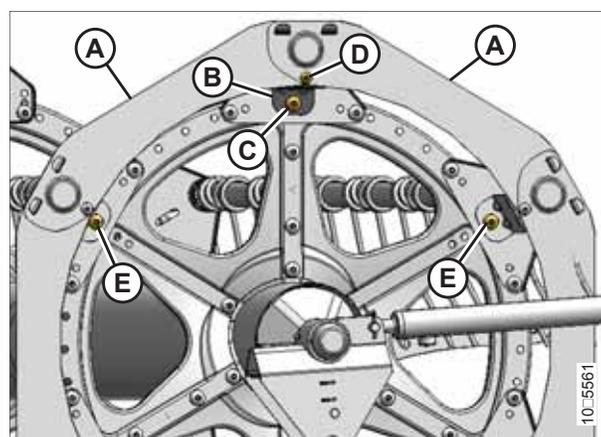


Abbildung 5.295: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

5.14 Haspelantrieb

Die Kette wird von einem Hydraulikmotor angetrieben.

5.14.1 Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Haspelantriebskomponenten vor Verschmutzung.

Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die sechs Schrauben (A) entfernen, die die obere Abdeckung (B) am Haspelantrieb und an der unteren Abdeckung (C) sichern.
3. Obere Abdeckung (B) entfernen.
4. Wenn erforderlich, die drei Schrauben (A) entfernen und die untere Abdeckung (B) abnehmen.

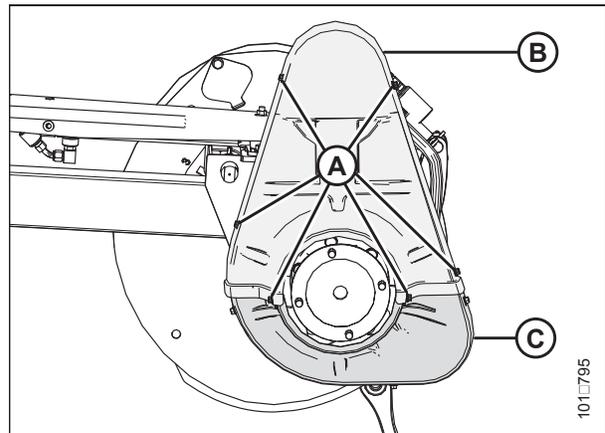


Abbildung 5.296: Antriebsabdeckung

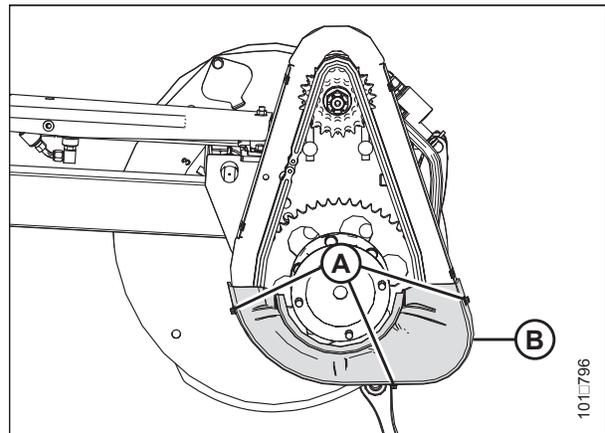


Abbildung 5.297: Untere Antriebsabdeckung

Einbauen der Haspelantriebsabdeckung

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- 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.

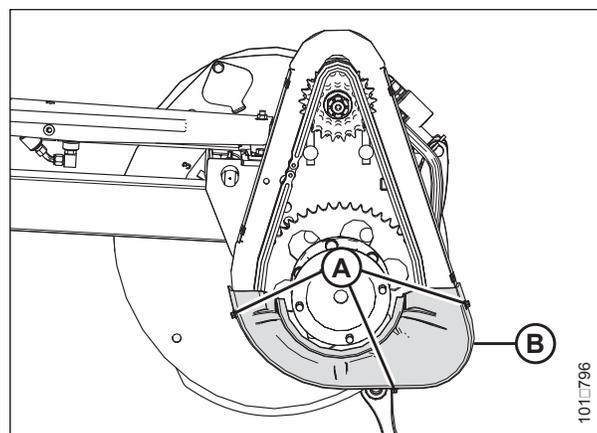


Abbildung 5.298: Untere Antriebsabdeckung

- 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.

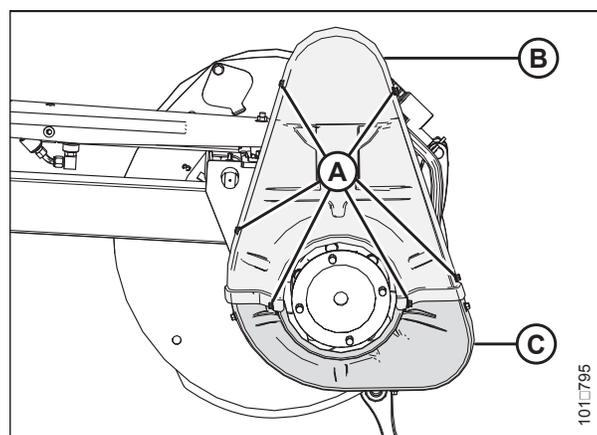


Abbildung 5.299: Antriebsabdeckung

5.14.2 Spannung der Haspelantriebskette

Lockern der Haspelantriebskette



GEFAHR

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

- 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 586*.

- 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 588](#).

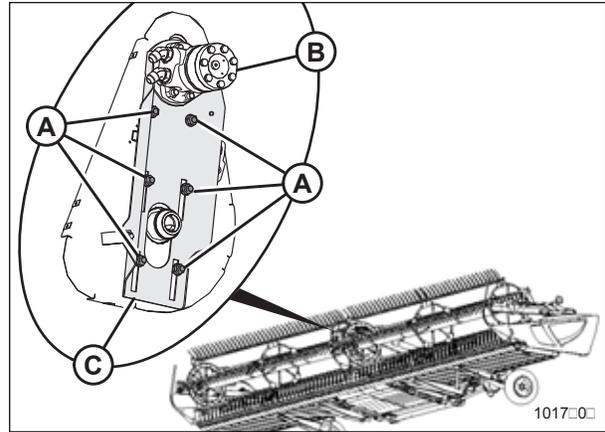


Abbildung 5.300: Haspelantrieb

Spannen der Haspelantriebskette



GEFAHR

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

- 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 586](#).
- 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.

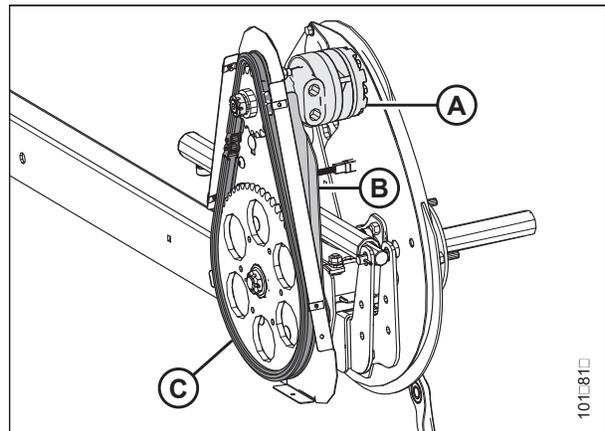


Abbildung 5.301: Antrieb durchgehende Haspel – ähnlicher Aufbau bei zweiteiliger Haspel

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 586*.

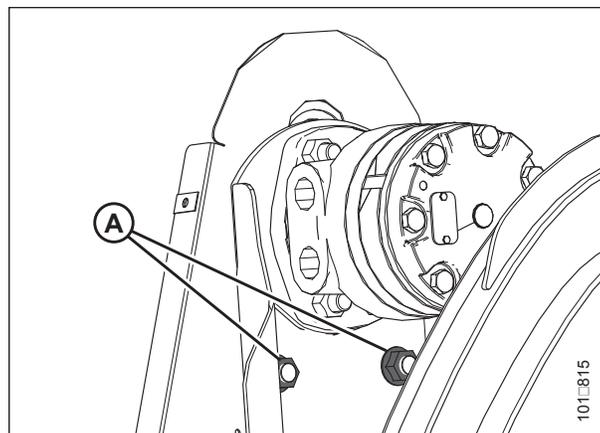


Abbildung 5.302: Antrieb durchgehende Haspel – ähnlicher Aufbau bei zweiteiliger Haspel

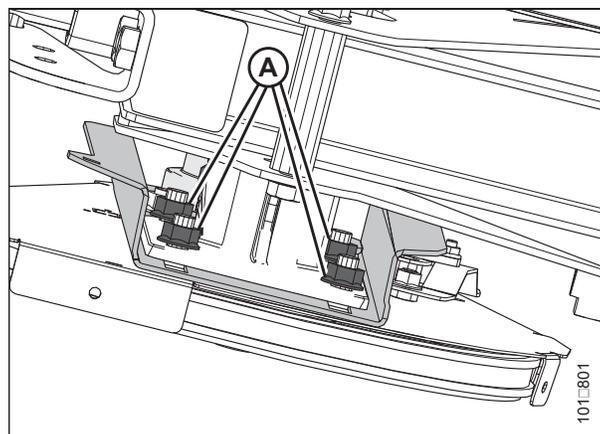


Abbildung 5.303: Einzelhaspelantrieb – Ansicht von Haspelunterseite

5.14.3 Haspelantriebskettenrad

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht.

Wenn das Schneidwerk an einen Case IH oder New Holland Mähdrescher angebaut ist, kann die Drehzahl automatisch an die Fahrgeschwindigkeit angepasst werden. Dazu muss der Mähdrescher auf die Größe des Haspelkettenrads eingestellt werden. Weitere Informationen sind dem Wartungshandbuch des Mähdreschers zu entnehmen.

Ausbauen des Haspelantriebskettenrads



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.

3. Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 587*.
4. Die Haspelantriebskette (A) vom Haspelkettenrad (B) abnehmen.

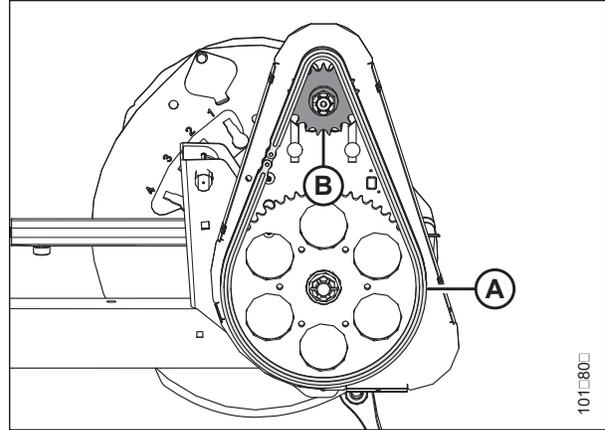


Abbildung 5.304: Haspelantriebskettenrad

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.

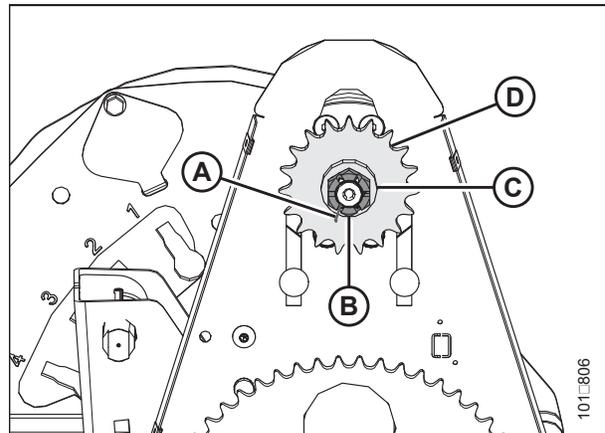


Abbildung 5.305: Haspelantriebskettenrad

Einbauen des Haspelantriebskettenrads

⚠ GEFAHR

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

1. Die Federnut im Kettenrad (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) auf 54 Nm (40 lbf•ft) festziehen.
3. Den Sicherungssplint (A) einsetzen. Falls nötig, die Kronenmutter (B) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

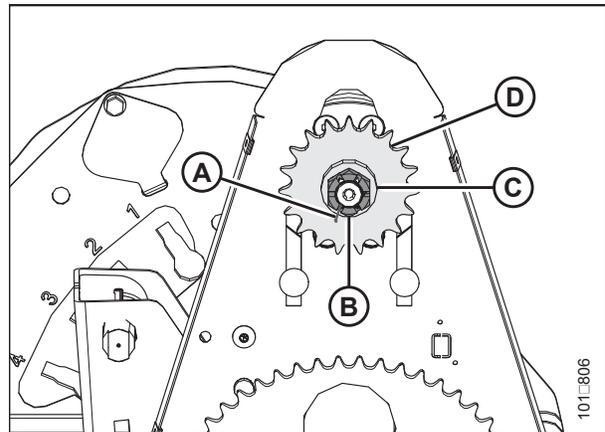


Abbildung 5.306: Haspelantrieb

4. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.
5. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 588*.
6. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.

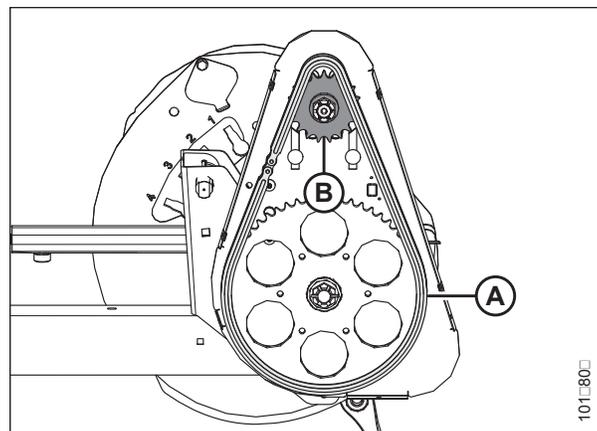


Abbildung 5.307: Haspelantrieb

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 437*.

Stark abgenutzte oder beschädigte Kreuzgelenke müssen ersetzt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel, Seite 591*.

Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.
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.

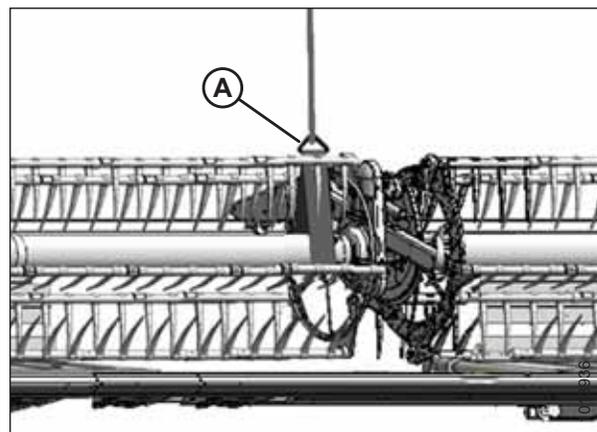


Abbildung 5.308: Aufgehängte Haspel

- Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist. Dann die Haspel seitlich wegdrücken.

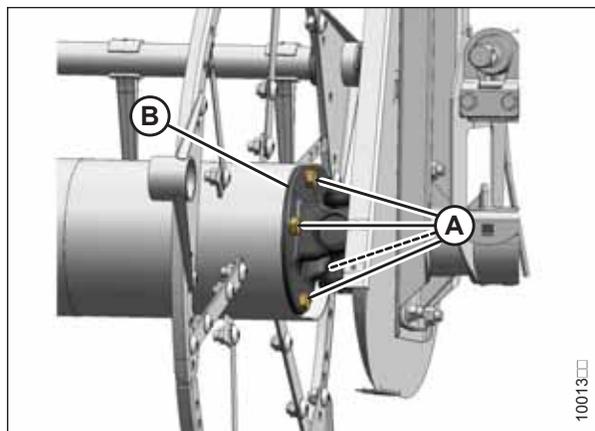


Abbildung 5.309: Kreuzgelenk

- Die sechs Schrauben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
- Das Kreuzgelenk herausnehmen.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

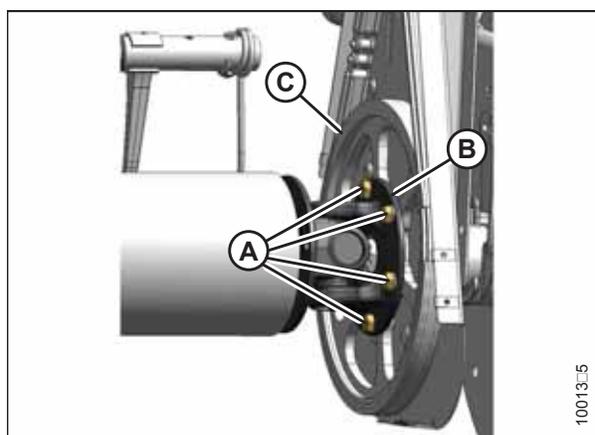


Abbildung 5.310: Kreuzgelenk

Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen Haspel

- Den Kreuzgelenkflansch (B) wie abgebildet am angetriebenen Kettenrad (C) ansetzen.
- Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen, die sechs Schrauben (A) einsetzen und handfest anziehen. Die Schrauben **NICHT** auf Drehmoment anziehen.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts sind nur vier Schrauben (A) abgebildet.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

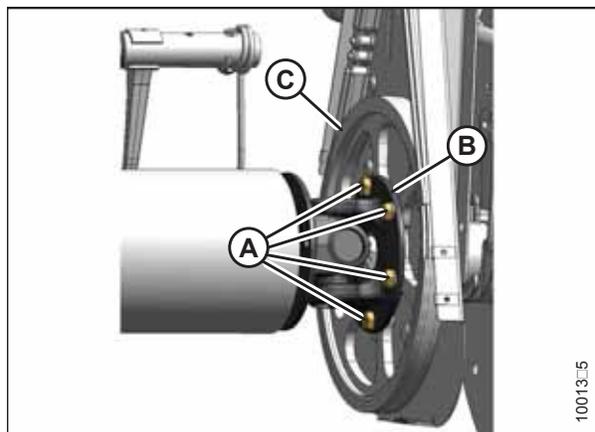


Abbildung 5.311: Kreuzgelenk

3. Das rechte Haspelrohr am Haspelantrieb ansetzen und den Wellenstumpf in das Kreuzgelenk-Führungsloch einsetzen.
4. Die Haspel drehen, bis die Löcher am seitlichen Ende des Haspelrohrs und der Kreuzgelenkflansch (B) miteinander ausgerichtet sind.
5. Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren und im Flansch sichern.
6. Die zehn Schrauben auf 108 Nm (80 lbf•ft) anziehen.

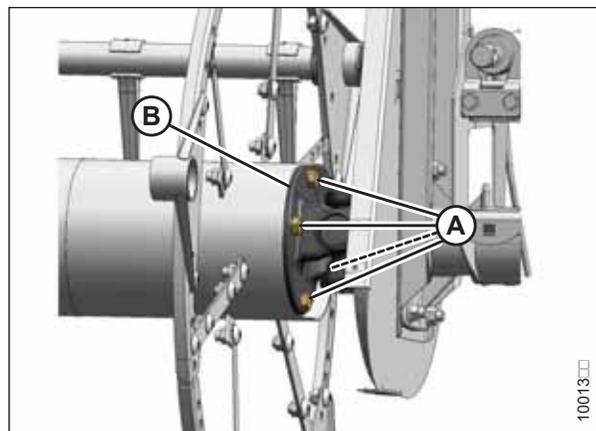


Abbildung 5.312: Kreuzgelenk

7. Die Schlaufe (A) von der Haspel abnehmen.
8. Die Antriebsabdeckung montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.

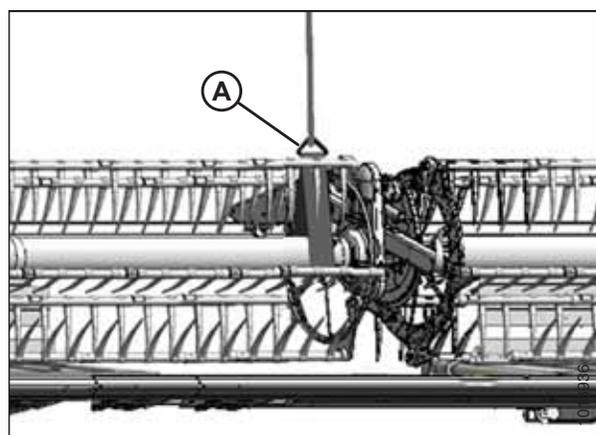


Abbildung 5.313: Aufgehängte Haspel

5.14.5 Haspelantriebsmotor

Der Haspelantriebsmotor arbeitet im Haspelantriebssystem von Schneidwerken mit durchgehender Haspel und 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

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 587*.
3. Das Antriebskettenrad ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Haspelantriebskettenrads, Seite 589*.

- 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.

- Die Hydraulikschläuche (A) vom Motor (B) abnehmen. Freiliegende Anschlüsse und Schlauchenden mit Kappen oder Stopfen verschließen.
- Die vier Muttern und Schrauben (C) entfernen und den Motor (B) ausbauen. Die zwischen Motor (B) und Motorbefestigung eingebauten Distanzstücke (falls vorhanden) aufheben.
- Wenn der Motor ersetzt wird, die Hydraulikverschraubungen des alten Motors abmontieren und in der gleichen Ausrichtung an den neuen Motor montieren.

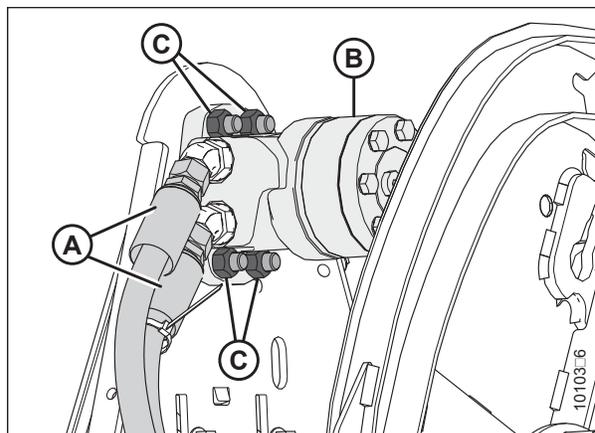


Abbildung 5.314: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

Einbauen des Haspelantriebsmotors

- Die Motorbefestigung (A) nach oben oder unten schieben, damit die Befestigungsbohrungen (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse zugänglich sind.

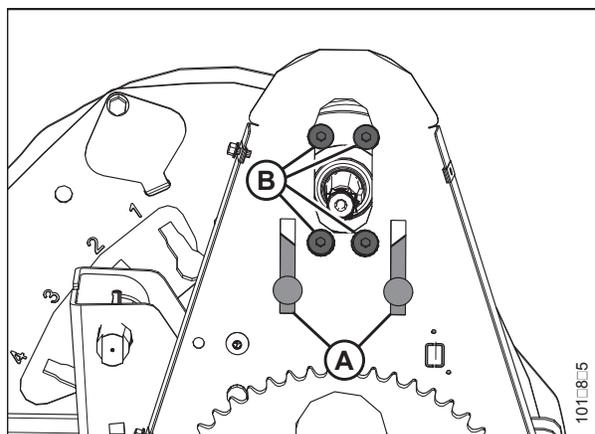


Abbildung 5.315: Befestigungsbohrungen des Haspelantriebsmotors

- 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.
- Wenn ein neuer Motor eingebaut wird, die Hydraulikverschraubungen (nicht abgebildet) des vorher eingebauten Motors montieren.

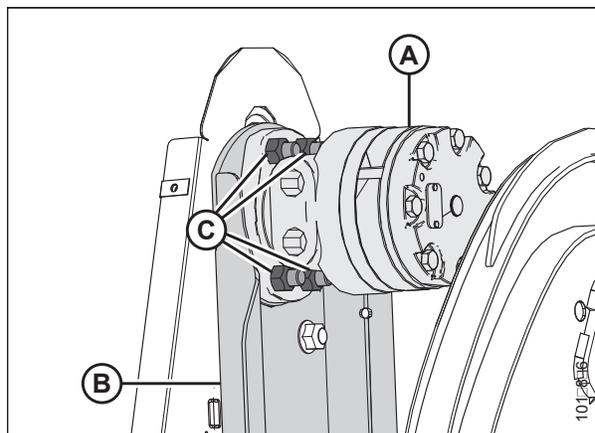


Abbildung 5.316: Haspelantriebsmotor

- 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.

- Das Antriebskettenrad einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen des Haspelantriebskettenrads, Seite 590*.
- Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 588*.

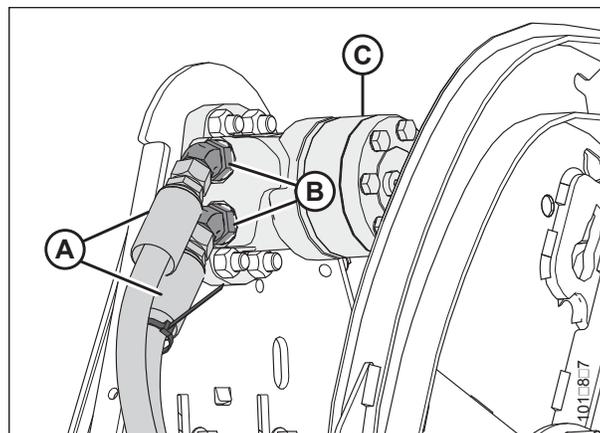


Abbildung 5.317: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

5.14.6 Ersetzen der Antriebskette der zweiteiligen Haspel



GEFAHR

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

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.
- Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 587*.
- 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.

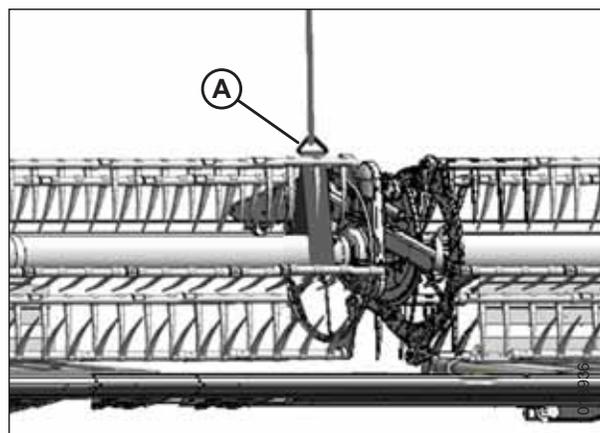


Abbildung 5.318: Aufgehängte Haspel

- Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist.

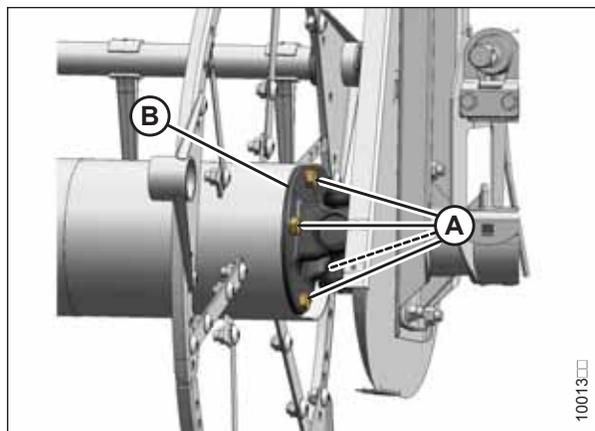


Abbildung 5.319: Kreuzgelenk

- Die Haspel seitlich wegdrücken, um das Haspelrohr (A) vom Kreuzgelenk (B) zu lösen.
- Die Antriebskette (C) entfernen.
- Die Kette (C) über das Kreuzgelenk (B) führen und auf den Kettenrädern positionieren.

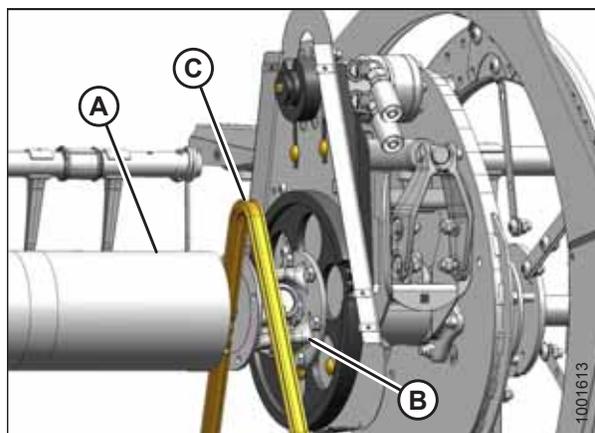


Abbildung 5.320: Ersetzen der Kette

- 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 miteinander ausgerichtet sind.
- Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren und mit Sicherungsscheiben am Flansch sichern.
- Die Schrauben mit 102–115 Nm (75–85 lbf·ft) festziehen.

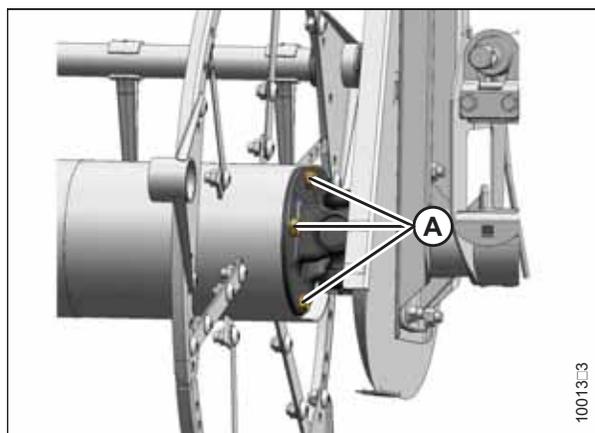


Abbildung 5.321: Kreuzgelenk

13. Die vorübergehend angebrachte Haspelschlaufe (A) abnehmen.
14. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 588*.
15. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.

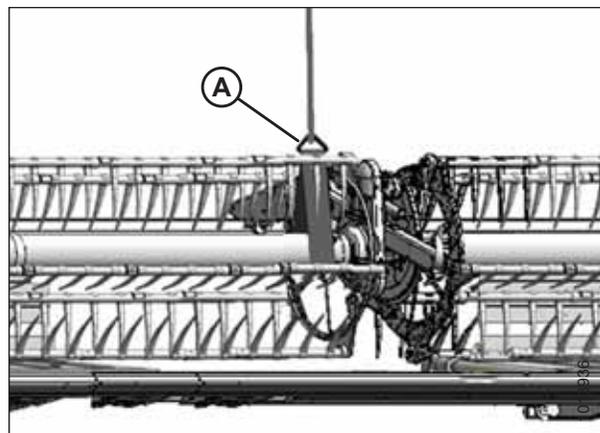


Abbildung 5.322: Aufgehängte Haspel

5.14.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.
3. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 587*.
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 588*.
9. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.

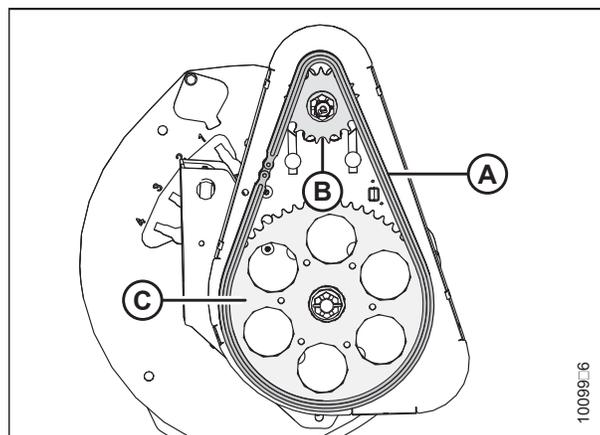


Abbildung 5.323: Haspelantrieb

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 AGCO Haspeldrehzahl-Sensors, Seite 598*
- *Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher, Seite 599*
- *Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors, Seite 599*

Ersetzen des AGCO Haspeldrehzahl-Sensors

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.
3. Den Stromstecker (A) abziehen.

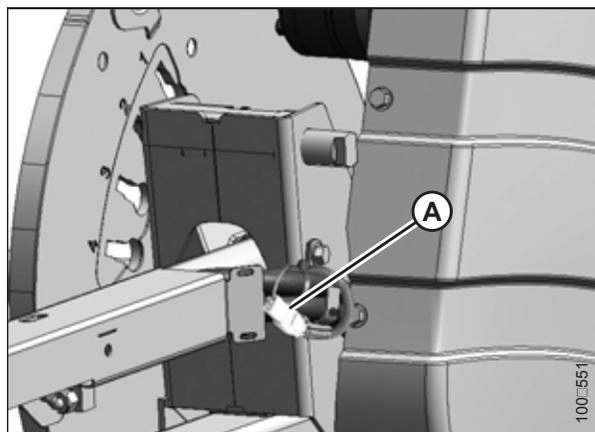


Abbildung 5.324: Elektrokabel

4. Den Kabelbinder (A) durchtrennen, der das Kabel an der Abdeckung sichert.
5. Die beiden Schrauben (B), Sensor (C) und das Kabel entfernen. Wenn erforderlich die Abdeckung (D) biegen, um das Kabel abziehen zu können.
6. Die Leitung des neuen Sensors hinter die Abdeckung (D) und durch das Kettengehäuse führen.
7. Den neuen Sensor auf die Halterung (E) setzen und mit den beiden Schrauben (B) befestigen.
8. Den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (F) und dem Sensor (C) auf 3,5 mm (0,14 Zoll) einstellen.

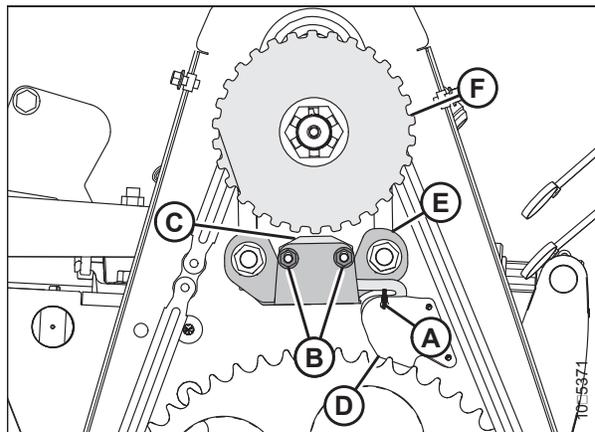


Abbildung 5.325: Drehzahlsensor

- 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 586*.
- Kontrollieren, ob der Sensor funktioniert.

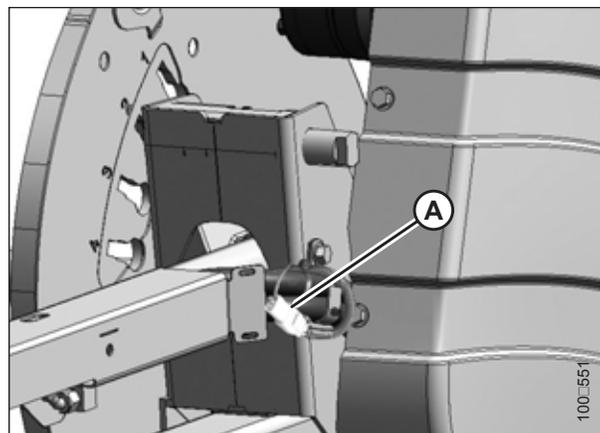


Abbildung 5.326: Elektrokabel

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher



GEFAHR

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

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.
- Den Stromstecker (D) abziehen.
- Die obere Mutter (C) und den Sensor (B) entfernen.
- Die obere Mutter vom neuen Sensor entfernen und den Sensor in die Halterung einsetzen. Mit der oberen Mutter (C) sichern.
- Mit der Mutter (C) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (A) und dem Sensor (B) auf 1 mm (0,04 Zoll) einstellen.
- An Stelle (D) und am Sensorkabel (E) an den Sensorstecker anschließen.

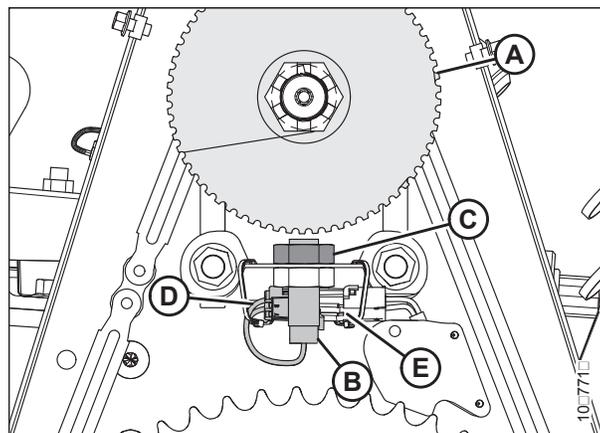


Abbildung 5.327: Drehzahlsensor

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 586*.

Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors



GEFAHR

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

WARTUNG UND SERVICE

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 586*.
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. Mit den Muttern (A) und (D) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (C) und dem Sensor (B) auf 3,5 mm (0,14 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.

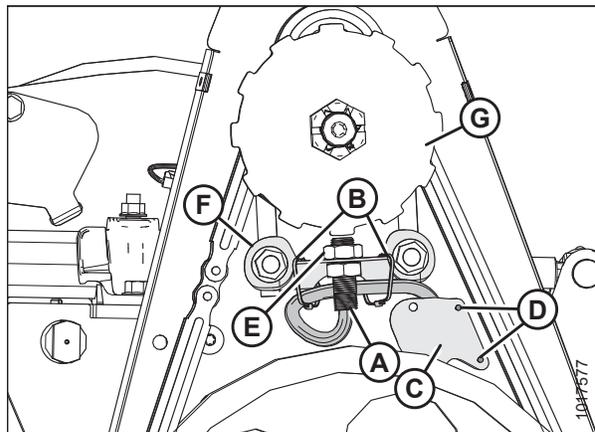


Abbildung 5.328: Drehzahlsensor

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 586*.

5.15 Integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung)

Weitere Informationen sind im Abschnitt *6.4.4 Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung, Seite 613* zu finden.

5.15.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments

Wenn eine integrierte Transporteinrichtung installiert ist, die Radschrauben wie folgt auf Drehmoment anziehen:

GEFAHR

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

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.

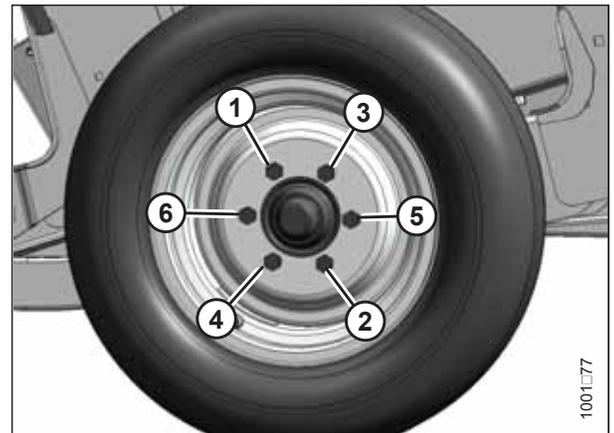


Abbildung 5.329: Reihenfolge zum Festziehen der Radschrauben

5.15.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments

Wenn eine integrierte Transporteinrichtung installiert ist, die Achsschrauben wie folgt auf Drehmoment anziehen:

GEFAHR

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

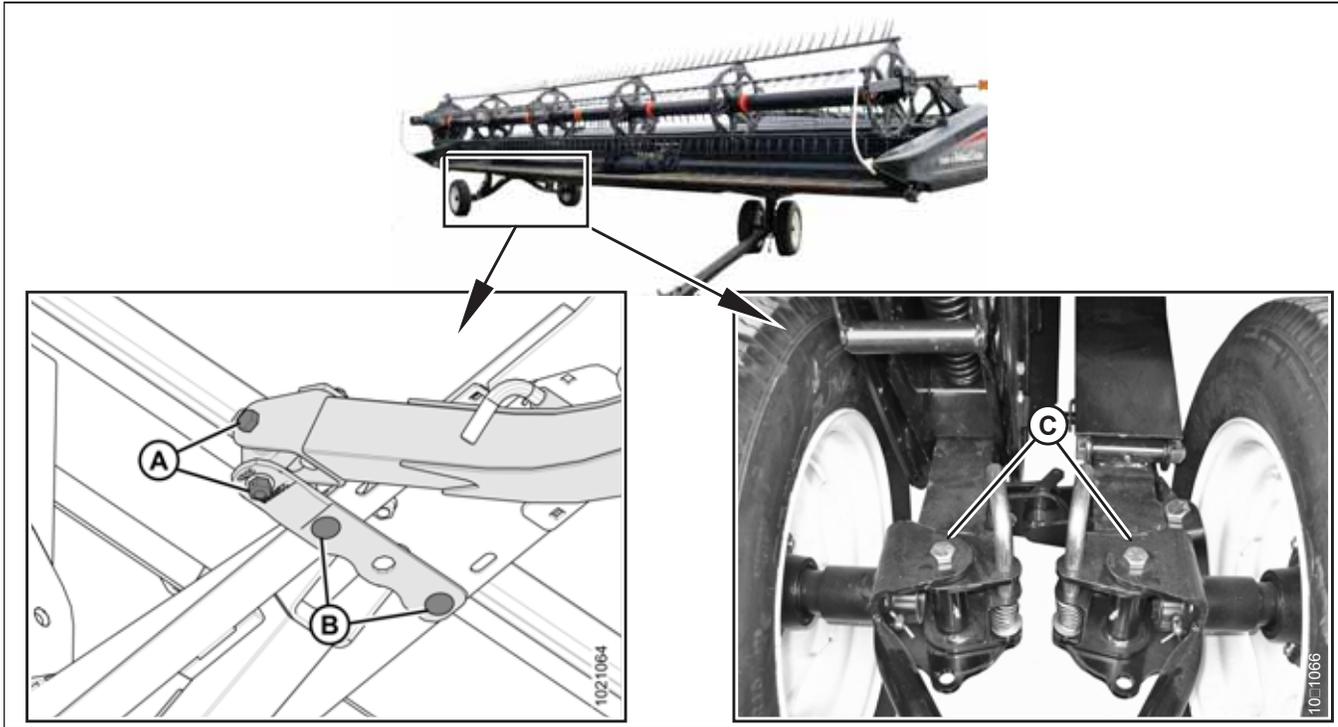


Abbildung 5.330: Achsschrauben

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 603 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 5.331: Aufpump-Warnhinweis

Tabelle 5.4 Reifendruck

Größe	Lastbereich	Druck
ST205/75 R15	D	517 kPa (75 psi)
ST205/75 R15	E	586 kPa (85 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

Das Floatmodul wird benötigt, um das Schneidwerk an den Mährescher anzubauen. Es nimmt das von den beiden Seitenbändern beförderte Erntegut auf und befördert es in den Schrägförderer.

6.1.1 Hüggelland-Erweiterungssatz

Ist der Hüggelland-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

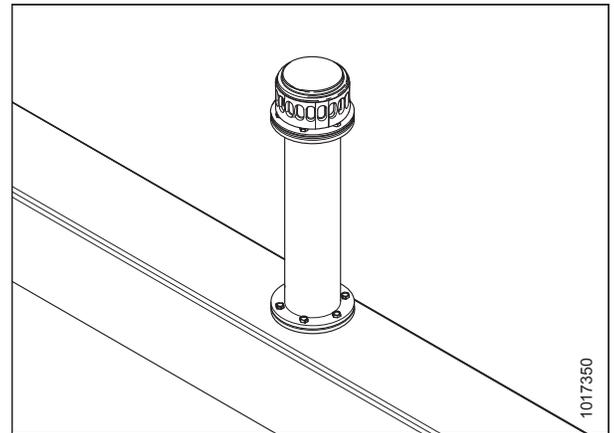


Abbildung 6.1: Hüggelland-Erweiterungssatz

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.

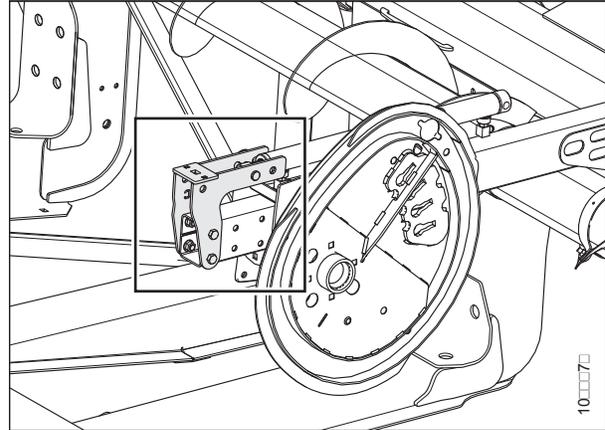


Abbildung 6.2: Mittlerer Haspelarm – Bauform des Arms links und rechts ähnlich

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 zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

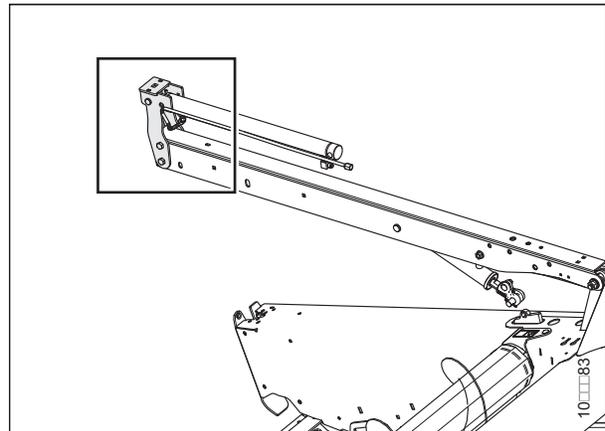


Abbildung 6.3: Rechter Haspelarm – Bauform für Mitte und links ähnlich

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 FD1 Serie. 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 zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

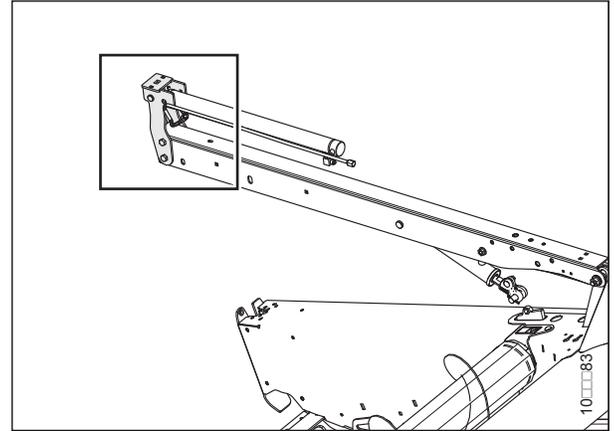


Abbildung 6.4: Rechter Haspelarm – Bauform für Mitte und links ähnlich

6.2.4 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide

Die Stahlfinger (A) im Haspelfinger-Satz für liegendes Erntegut 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

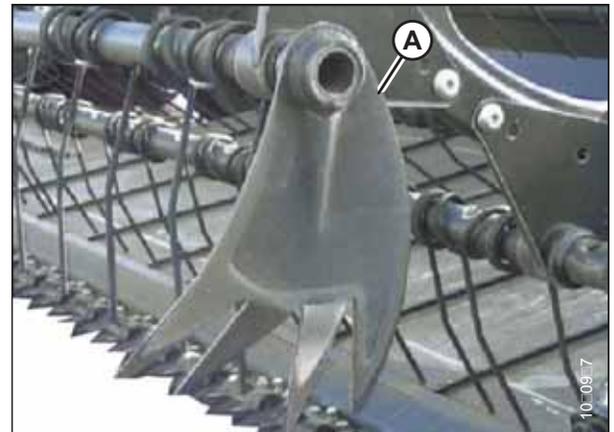


Abbildung 6.5: Lagergetreide-Finger

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.

Umrüstung von fünfarmiger zu sechsarmiger Haspel:

- FD130 – Kunststoffhaspelfinger MD #B6344
- FD135 – Kunststoffhaspelfinger MD #B6345

Umrüstung von sechsarmiger zu neunarmiger Haspel:

- FD125 – Kunststoffhaspelfinger MD #B5937
- FD130 – 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

Der Messerbalken befindet sich vorne am Schneidwerk und nimmt das Messer und die Messerfinger auf, mit denen gemäht wird.

6.3.1 Messerbalken-Verschleißplatte

Messerbalken-Verschleißplatten sind dann zu empfehlen, wenn beim bodenkonturgeführten Dreschen Erde am Stahlboden hängen bleibt.

Alle Schneidwerke der FD1 Serie sind werkseitig mit Verschleißplatten ausgestattet. Wenn sie abgenutzt sind, bestellen Sie die folgenden Bündel. Damit können Sie alle Verschleißplatten auf einmal ersetzen. Oder Sie bestellen einzelne Verschleißplatten aus dem Ersatzteilkatalog.

- FD125 – MD #B4838
- FD130 – MD #B4839
- FD135 – MD #B4840
- FD140 – MD #B4841
- FD145 – 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 Messerfingerausführungen sind Sätze erhältlich:

- Normale Messerfinger – MD #220101
- Kurze Messerfinger – MD #220103

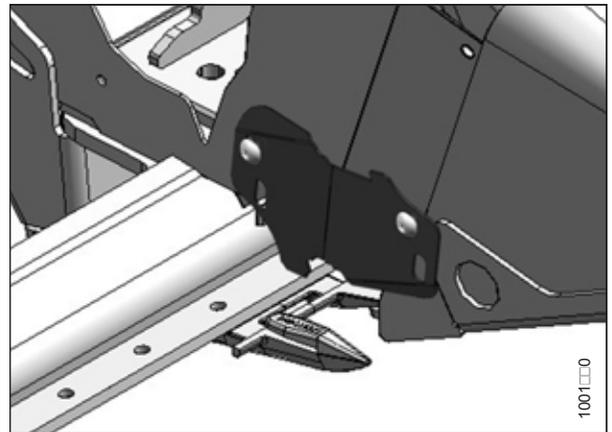


Abbildung 6.9: Abdeckung für Messeraussparung

6.3.3 Lange Zwischenplatte Mitte

Die verstärkte Flexplatte (3 mm [1/8 Zoll] dick) aus dem erweiterten Satz „Zwischenplatte Mitte“ (MD #B6450) reicht auf das Einzugsförderband des MacDon FM100 Floatmoduls und trägt beim Drusch von Erntefrüchten wie Bohnen und Erbsen zur Verringerung der Erntegutverluste bei. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6450

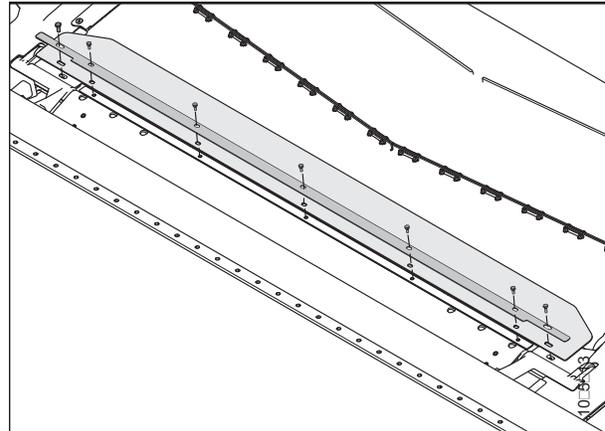


Abbildung 6.10: Lange Zwischenplatte

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:

- FD125, FD130, FD135 – MD #B5084
- FD140 und FD145 – MD #B5085

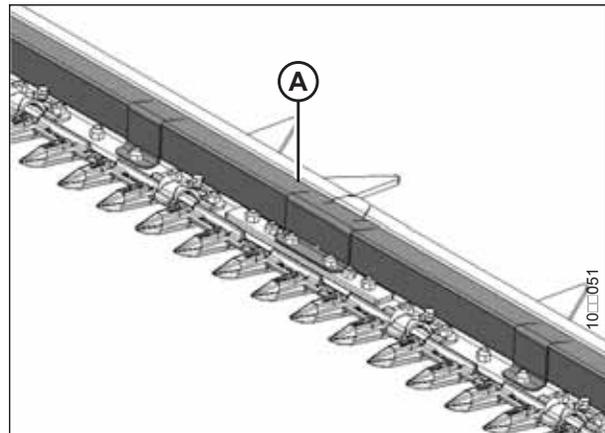


Abbildung 6.11: Steinschutz

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:

- FD125 – MD #B5011
- FD130 – MD #B5012
- FD135 – MD #B5013

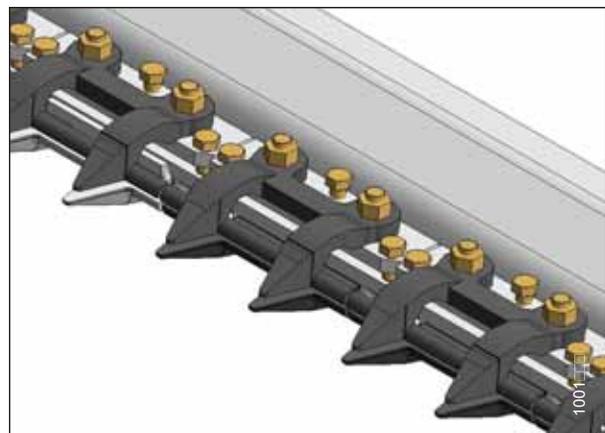


Abbildung 6.12: Kurze Messerfinger

6.3.6 Rapstrennmesser

Diese hydraulisch angetriebenen Messer werden anstelle der Standard-Halmteiler eingebaut und bewirken, dass bei der Rapsernte die Frucht möglichst wenig gerüttelt wird.

Für den Anbau von Rapstrennmessern werden drei Sätze benötigt:

- 1 Messersatz – MD #B6410
- 2 Montagesätze (Schneidwerk links und rechts) – siehe „Rapstrennmesser-Montagesätze“ in Tabelle 6.1, Seite 611.
- 1 Leitungsinstallationssatz – siehe „Leitungsanschluss“ in Tabelle 6.1, Seite 611.

Tabelle 6.1 Montagesätze für den Anschluss von Rapstrennmessern

Montagesatz	Sätze pro Schneidwerk
Messer	Bestellen Sie einen Satz MD #B6410.
Rapstrennmesser-Montagesätze	Die bestellten Bündel müssen auf die Schneidwerkskonfiguration abgestimmt sein: Nicht-europäisch: <ul style="list-style-type: none"> • 1 Satz MD #B6608 ⁶³ • 1 Satz MD #B6609 ⁶⁴ Europäisch: <ul style="list-style-type: none"> • 1 Satz MD #B6137 ⁶⁵ • 1 Satz MD #B6138 ⁶⁶
Leitungsanschluss	Bündelnummern für unterschiedliche Schneidwerke: <ul style="list-style-type: none"> • FD125 – MD #B6265 • FD130 – MD #B6247 • FD135 – MD #B6248 • FD140 – MD #B6249 • FD145 – MD #B6250

63. Der Rapstrennmesser-Montagesatz für den linksseitigen Einbau (MD #B6608) kann nicht separat an das Schneidwerk montiert werden. Er muss in Verbindung mit dem Rapstrennmesser-Montagesatz für den rechtsseitigen Einbau (MD #B6609) montiert werden.

64. Der Rapstrennmesser-Montagesatz für den rechtsseitigen Einbau (MD #B6609) kann separat oder zusammen mit dem Rapstrennmesser-Montagesatz für den linksseitigen Einbau (MD #B6608) an das Schneidwerk montiert werden.

65. 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.

66. 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

Schneidwerk-Wahlausrüstungen fügen dem Schneidwerk-Tragrahmen eher Leistungsmerkmale oder Erweiterungen hinzu als ein bestimmtes System oder eine Funktion.

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

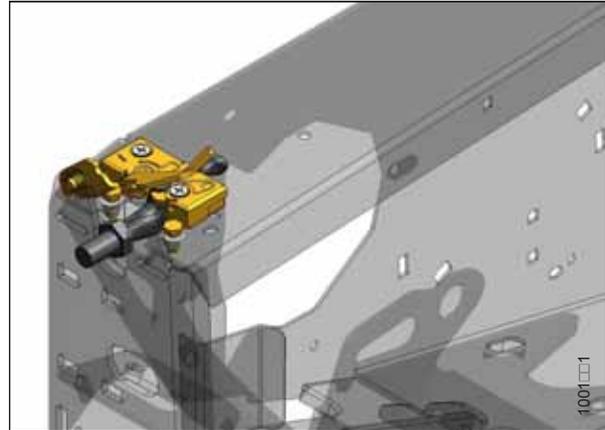


Abbildung 6.13: Schnellverriegelung

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

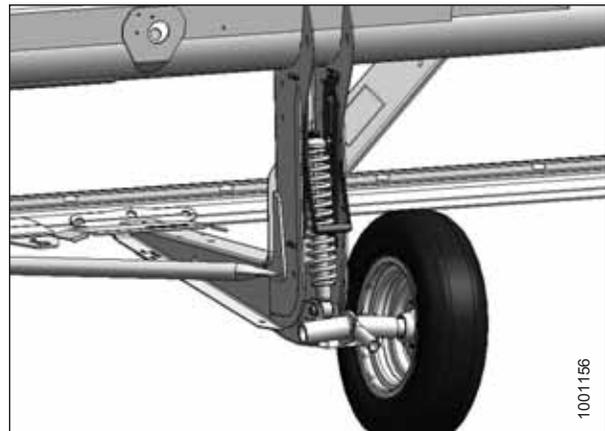


Abbildung 6.14: Tastrad

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 Anbaugerät für die Schneidwerke FD130, FD135, FD140 und FD145.

MD #B6179⁶⁷

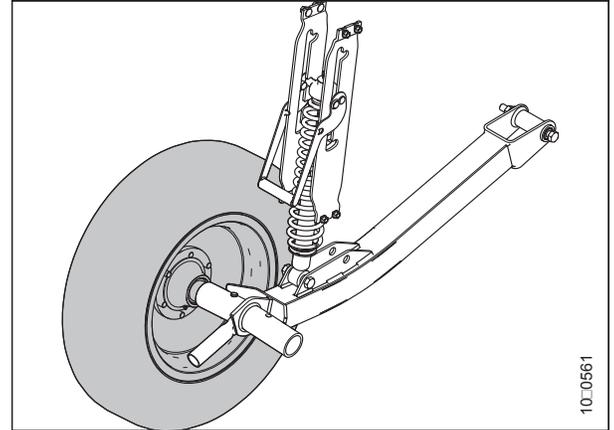


Abbildung 6.15: Hilfs-Tastrad

6.4.4 Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung

Die Tasträder/Integrierte Transporteinrichtung stabilisieren das Schneidwerk, wenn dieses aufgrund der Bodenverhältnisse im Feld aufschaukeln würde. Dies hätte eine uneinheitliche Schnitthöhe zur Folge. Dieses System ist ähnlich wie die Tasträder-Wahlaustrüstung zusammengesetzt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [6.4.2 Tasträder, Seite 612](#).

Das Schneidwerk kann von einem entsprechend eingerichteten Mähdrescher (oder einer 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

67. Satz enthält 1 Vorderachse; für ein Upgrade an beiden Seiten sind zwei Sätze erforderlich.

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

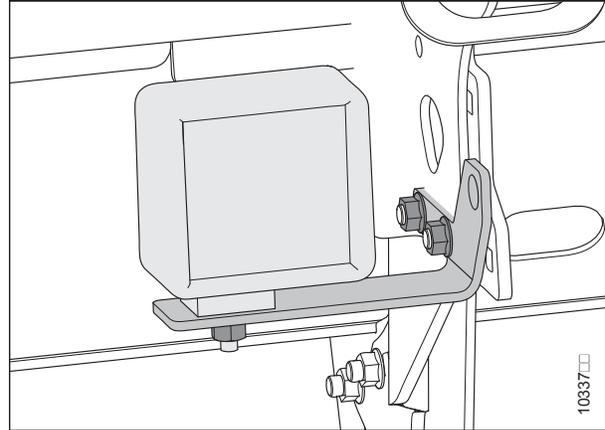


Abbildung 6.16: An mit Transporteinrichtung ausgerüsteten Schneidwerken installierte Arbeitsscheinwerfer

6.4.6 Gleitkufensätze

Mit den Gleitkufensätzen kommt ein besserer bodennaher Schnitt zustande.

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

- MD #B5615 – innere Gleitkufen
- MD #B4963 – äußere Gleitkufen

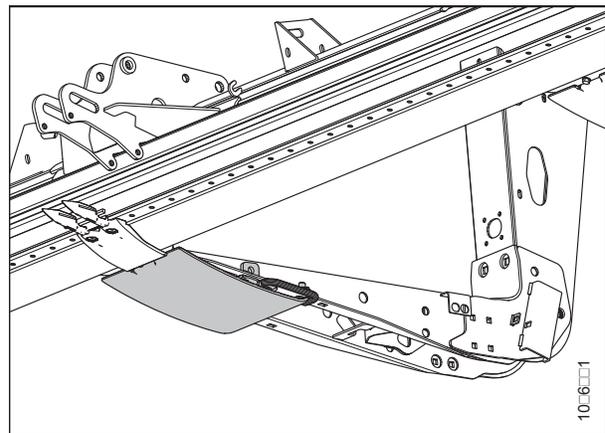


Abbildung 6.17: Mittlere Gleitkufe – Abbildung zeigt innere Gleitkufe, äußere Gleitkufe ähnlich

6.4.7 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

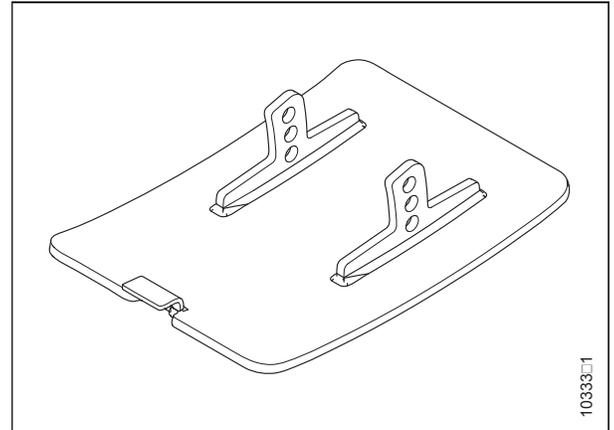


Abbildung 6.18: Stahl-Gleitkufe

6.5 Erntegutzuführung

Erntegutzuführung ist die Bezeichnung für den Vorgang, bei dem das Erntegut vom Messerbalken zum Schrägförderer geführt wird.

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.

BEACHTEN:

Nicht empfehlenswert für sehr hügeliges Terrain.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6211

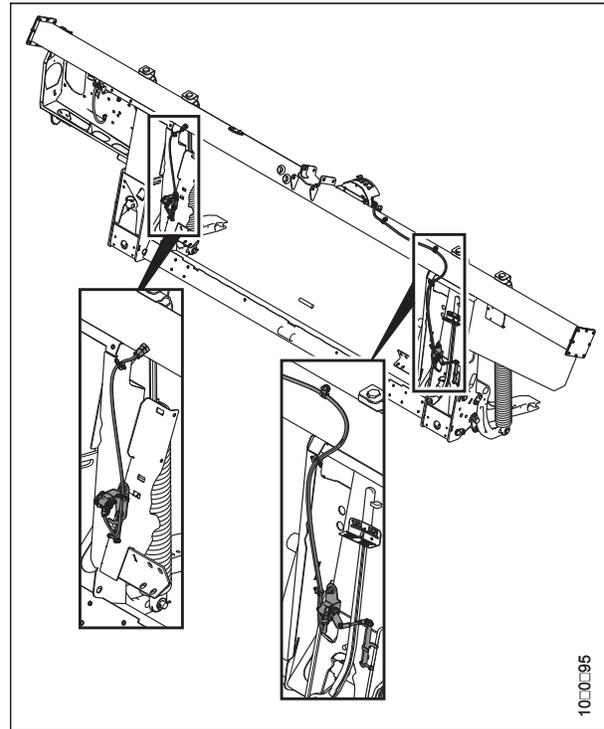


Abbildung 6.19: 2 AHHC-Sensoren

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/Dreschrüchte am besten geeignet sind, ist im Abschnitt [4.1 Einzugstrommelkonfigurationen FM100](#), Seite 345 nachzulesen.

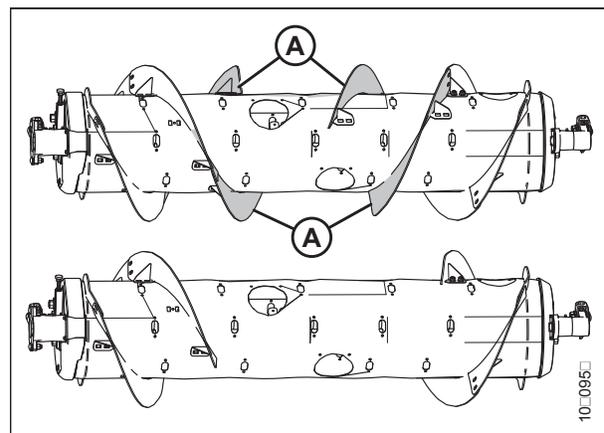


Abbildung 6.20: Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel

6.5.3 Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung

Dieser Satz ermöglicht es, die Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder von der Fahrerkabine aus anzupassen.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung unten 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.

- MD #B6701 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, John Deere
- MD #B6702 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, Case New Holland
- MD #B6703 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, herstellerübergreifend

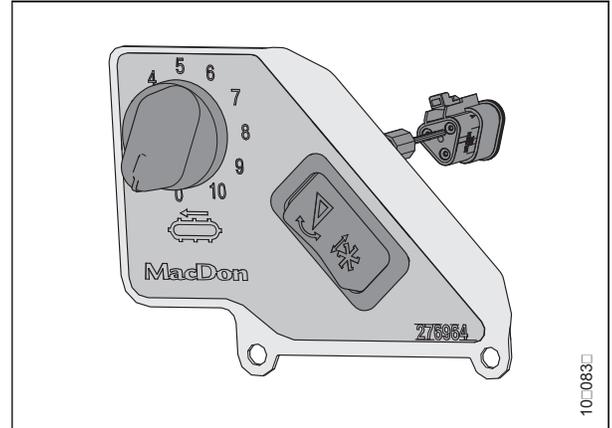


Abbildung 6.21: Bedienungsplatte für Kabinen-Bandlaufsteuerung

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.

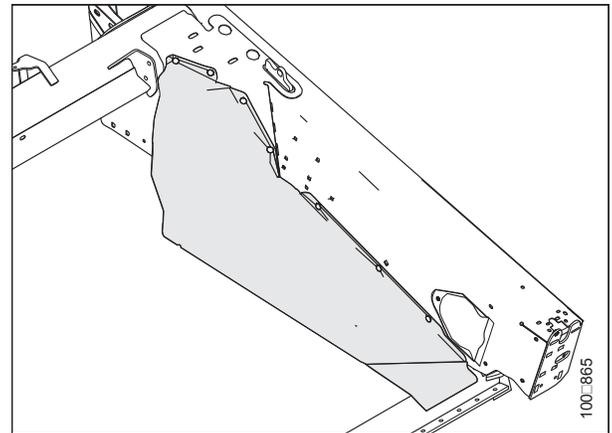


Abbildung 6.22: Breite Seitenband-Abdeckung

6.5.5 Seitenband-Leistenschoner

Seitenband-Leistenschoner schützen die Seitenbandleisten zusätzlich vor Abnutzung. Sie können sinnvoll sein, wenn die Erntebedingungen trocken sind oder wenn anhaltende Hitze herrscht.

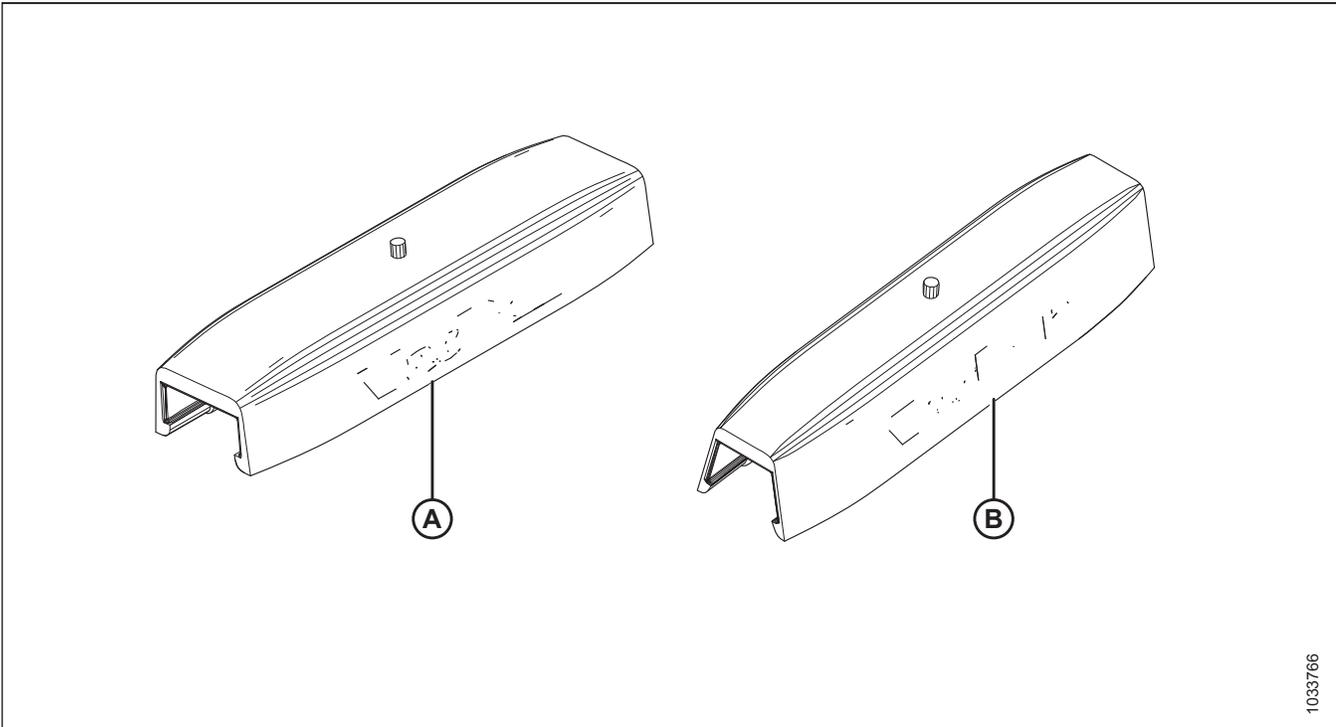


Abbildung 6.23: Seitenband-Leistenschoner

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

- MD #294859 – quadratische Leisten (A) von Seitenbändern MD #172195, MD #172196, MD #172197, MD #172198
- MD #294858 – keilförmige Leisten (B) von Seitenbändern MD #220635, MD #220636, MD #220637, MD #220638, MD #220639, MD #220640

6.5.6 Abstreifersatz

Die Abstreifer aus diesem Satz 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. Weitere Informationen sind in Tabelle 6.2, Seite 619 zusammengefasst.

BEACHTEN:

Der Satz MD #B6043 ist nur für die Serie S6X0 von John Deere geeignet.

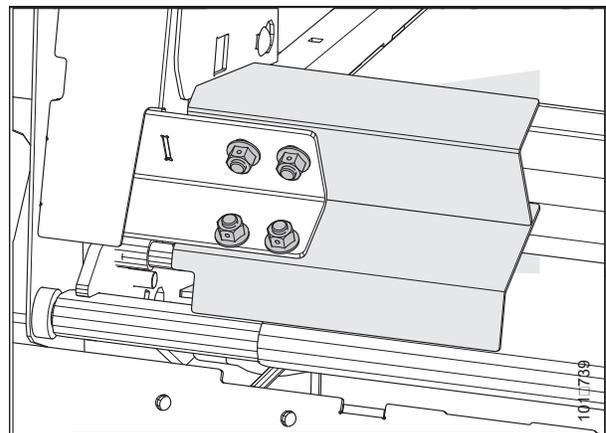


Abbildung 6.24: Abstreifersatz

Tabelle 6.2 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen

Bündel (MD #)	Länge Abstreifer	Breite Einzugskanal (an FM100 montiert)	Empfehlung Schrägfördererbreite
B6042	265 mm (10 1/2 Zoll)	1317 mm (52 Zoll)	1250–1350 mm (49–65 Zoll)
B6043	265 mm (10 1/2 Zoll) (mit Aussparung)	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 1/2 Zoll)	1117 mm (44 Zoll)	1100 mm (43 1/2 Zoll) und weniger
B6046	403 mm (16 Zoll)	1041 mm (41 Zoll)	Nur für Sonderkulturen
B6213	515 mm (20 Zoll)	817 mm (32 Zoll)	Nur für Sonderkulturen

6.5.7 Beulen-Reparaturset für Einzugsstrollmeln

Ein Satz zur Reparatur von Beulen in unmittelbarer Nähe von Haspelfingern/Messerfingern, die bei normalem Gebrauch an der Einzugsstrollmeln auftreten können.

Die Befestigungselemente und eine Einbauanleitung liegen bei.

MD #237563

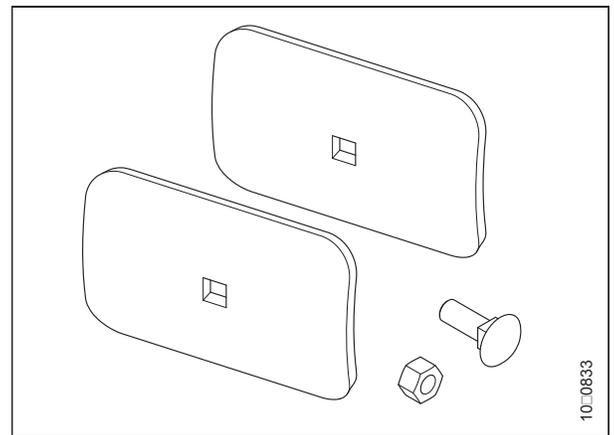


Abbildung 6.25: Beulen-Reparaturset für Einzugsstrollmeln

6.5.8 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke (A) wird vor dem Haupttrahmenrohr 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:

- FD125 – MD #B6872
- FD130 – MD #B6462
- FD135 – MD #B6463
- FD140 – MD #B6464
- FD145⁶⁸ – MD #B6398



Abbildung 6.26: Obere Querförderschnecke

6.5.9 Obere Querförderschnecke für europäische Mähdrescher

Die obere Querförderschnecke (UCA) (A) für Europa wird vor dem Haupttrahmenrohr 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 Mähdreschern 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:

- FD125 – MD #B6873
- FD130 – MD #B6585
- FD135 – MD #B6586
- FD140 – MD #B6587
- FD145 – MD #6588⁶⁹

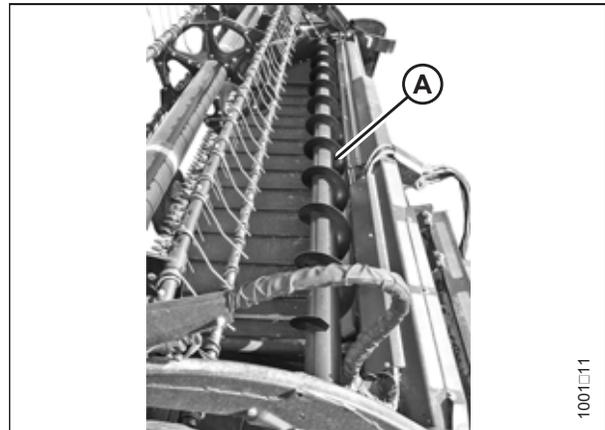


Abbildung 6.27: Obere Querförderschnecke

68. Obere Querförderschnecke für Schneidwerk 12,2 m (40 Fuß), die an das Haupttrahmenrohr angebaut wird. Die Schnecke erstreckt sich **NICHT** über die gesamte Schneidwerksbreite.
 69. Obere Querförderschnecke für Schneidwerke mit 12,2 m (40 Fuß), die an das Haupttrahmenrohr angebaut wird. Die Schnecke erstreckt sich **NICHT** über die gesamte Schneidwerksbreite.

6.5.10 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 6.28: Halmteiler für Reis

6.5.11 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

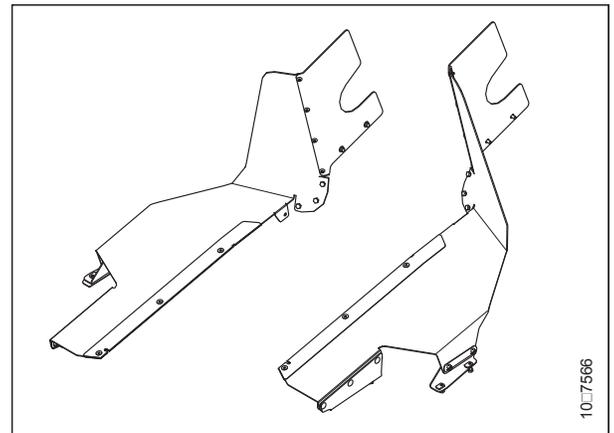


Abbildung 6.29: Satz Zwischenplatten komplett

Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung

Schadhafte Maschinenteile oder der Arbeitseinsatz unter bestimmten Erntebedingungen können die Leistung mindern.

7.1 Erntegutverlust

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen ermitteln Sie die Ursache für Erntegutverlust und erfahren, wie Sie diese am besten beheben.

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 62 3.7.2 Bodenkonturgeführten Dreschen, Seite 68
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Höhere Haspeldrehzahl einstellen oder Fahrgeschwindigkeit verringern	<ul style="list-style-type: none"> 3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96 3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Haspelfingerneigung aggressiver einstellen	3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Ährenheber montieren	Der MacDon-Händler erteilt Auskunft
Symptom: Ähren werden ausgeschlagen oder abgebrochen		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Haspel ist zu niedrig	Haspel höherstellen	3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern	3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
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 504
Symptom: Es bleiben ungemähte Streifen stehen		
Nicht abgemähtes Erntegut bauscht sich zusammen	Genügend Abstand lassen, damit Erntegut dem Messerbalken zugeführt werden kann	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung bei Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Gebrochene Messerabschnitte	Gebrochene Messerklingen ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 493</i>
Symptom: Übermäßig starkes Aufschaukeln bei normaler Fahrgeschwindigkeit		
Floatmodul ist zu leicht eingestellt	Schneidwerk-Floatfunktion nachstellen	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70</i>
Symptom: Halmteilerstange drückt stehendes Erntegut zu Boden		
Halmteilerstangen sind zu lang	Halmteilerstangen entfernen	<i>3.7.13 Halmteiler, Seite 124</i>
Symptom: Erntegut wird an den Schneidwerksseiten 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 108</i> • <i>5.13.2 Haspelvorspannung, Seite 563</i>
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen so einstellen, dass das Messer frei läuft, aber trotzdem an den Messerfingern nicht hochgehoben werden kann	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 493</i>
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	<i>3.9 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 323</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 108</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</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 498</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 610</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 124</i>
Symptom: Abgemähtes Erntegut fällt vor dem Messerbalken nach unten		
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Fahrgeschwindigkeit erhöhen	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97</i>
Haspeldrehzahl ist zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung bei Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken niedriger stellen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.7.1 Hochdrusch, Seite 62 • 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68
Haspel steht zu weit vorne	Haspel auf den Armen zurückstellen	3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108
Mähbetrieb bei Geschwindigkeiten über 10 km/h (6 mph) mit 10-zahnigem Haspelantriebskettenrad	Mit 19-zahnigem Haspelantriebskettenrad ersetzen	5.14.3 Haspelantriebskettenrad, Seite 589
Abgenutzte oder gebrochene Messerkomponenten	Komponenten ersetzen	5.8 Messer, Seite 493

7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten

Mit Hilfe der folgenden Tabellen finden Sie die Ursache für die Störung des Mähvorgangs oder der Messerkomponenten heraus. Passend dazu wird eine Reparatur empfohlen.

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>Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<i>5.8 Messer, Seite 493</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers und Schrägförderers 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 96</i> • <i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97</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 108</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Messerbalken ist zu hoch	Schneidwerk niedriger einstellen	<i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 62 oder 3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Steileren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Messer ist gebogen – Mähkomponenten verkleben sich	Gebogene Messer geraderichten und Messerfinger ausrichten	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 498</i>
Schnittkante der Messerfinger steht zu weit weg von den Messerabschnitten oder nicht parallel dazu	Messerfinger ausrichten	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 498</i>
Verwickeltes/schwer zu schneidendes Erntegut	Kurze Messerfinger einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • MacDon-Händler • <i>Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500 oder Nachjustieren von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern, Seite 504</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 610</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
Lockerer Messerantriebsriemen	Antriebsriemen nachspannen	<i>Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 517</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 102</i> • <i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Schneller fahren	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97</i>
Lockerer Messerantriebsriemen	Antriebsriemen nachspannen	<i>Prüfen und Nachspannen von Messerantriebsriemen, Seite 517</i>
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumen nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500</i>
Messer Klinge ist stumpf oder gebrochen	Messer Klinge ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklängen, Seite 493</i>
Messerfinger sind verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 498</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 108</i> • <i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Pickup-Metallhaspelfinger berühren Messer	Abstand zwischen Haspel und Messerbalken vergrößern oder Seitenflügel-Vorspannung ändern	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.13.1 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 559</i> • <i>5.13.2 Haspelvorspannung, Seite 563</i>
Floatmodul zu schwer	Float-Spannfedern leichter einstellen	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Gleitkufen absenken, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68</i>
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers oder Messergeschwindigkeit am Schneidwerk prüfen	<ul style="list-style-type: none"> • Mähdrescher-Bedienerhandbuch • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 101</i>
Symptom: Schneidwerk vibriert übermäßig stark		
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammern nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500</i> oder
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers prüfen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung für Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 494</i> • <i>5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 496</i>
Lockerer oder abgenutzter Messerzapfen oder Messerhebel	Teile anziehen oder ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 493</i>
Symptom: Floatmodul und Schneidwerk vibrieren übermäßig stark		
Messergeschwindigkeit ist falsch eingestellt	Messergeschwindigkeit anpassen	<i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 101</i>
Kreuzgelenke der Antriebswelle sind abgenutzt	Kreuzgelenke ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel, Seite 591</i> • <i>Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen Haspel, Seite 592</i>
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>Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 500 oder</i>
Messerbalken läuft zu langsam für steindurchsetzten Boden	Gleitkufen verstellen, um Messerbalken höher zu stellen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68</i>
Floatmodul ist zu schwer eingestellt	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70</i>
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger geraderichten oder ersetzen	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 498</i>
Anstellwinkel ist zu steil	Flacheren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Symptom: Messerrücken bricht		
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger geraderichten oder ersetzen	<i>5.8.7 Messerfinger, Seite 498</i>
Messerkopf ist abgenutzt	Messerkopf ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 495</i> • <i>5.8.4 Einbauen des Messerkopflagers, Seite 496</i>
Messer ist stumpf	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 494</i> • <i>5.8.5 Einbauen des Messers, Seite 496</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 stehendem Erntegut nicht von der Haspel		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
Symptom – Material löst sich in liegendem und stehendem Erntegut nicht von der Haspel (Haspel vollständig abgeseckt)		
Haspelfinger sind für stehendes Erntegut zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen (1 oder 2)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Symptom – Material verwickelt sich an den Haspelseiten		
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96</i>
Erntebedingungen	Optionale Seitenbleche anbringen	<i>6.2.6 Haspel-Seitenblechsatz, Seite 608</i>
Haspel ist im Schneidwerk nicht zentriert	Haspel in Schneidwerk zentrieren	<i>5.13.4 Zentrieren der Haspel auf zweiteiliger Haspel, Seite 566</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 121</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspel nach hinten stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</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 345</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 595</i> • <i>5.14.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel, Seite 597</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom – Haspel dreht sich im lastfreien Betrieb ungleichmäßig		
Haspelantriebskette ist zu locker	Kette spannen	<i>Spannen der Haspelantriebskette, Seite 588</i>
Symptom – Haspel dreht sich im dichten Bestand ungleichmäßig oder läuft sich fest		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96</i>
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Auf eine aggressivere Haspelneigungskerbe verstellen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Druckbegrenzung am Überdruckventil des Mähdreschers (nicht des Mähdrescher-Floatmoduls) ist zu niedrig	Druckbegrenzung auf den vom Hersteller empfohlenen Wert hochsetzen	Mähdrescher-Bediennerhandbuch
Niedriger Ölstand im Ölbehälter des Mähdreschers BEACHTEN: Es kann sein, dass mehrere Ölbehälter vorhanden sind.	Öl auf erforderlichen Füllstand auffüllen	Mähdrescher-Bediennerhandbuch
Fehlfunktion des Überdruckventils	Überdruckventil ersetzen	Mähdrescher-Bediennerhandbuch
Zähes Erntegut wird mit Haspelkettenrad mit normalem Drehmoment (19 Zähne) geschnitten	Kettenrad durch Haspelkettenrad mit hohem Drehmoment (10 oder 14 Zähne) ersetzen	<i>5.14.3 Haspelantriebskettenrad, Seite 589</i>
Symptom – Kunststoffhaspelfinger werden an der Spitze abgeschnitten		
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ist zu gering	Abstand vergrößern	<i>5.13.1 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 559</i>
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach hinten gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 62</i> • <i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
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"> • <i>3.7.1 Hochdrusch, Seite 62</i> • <i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Haspel nach hinten stellen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
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 325</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 325</i>

7.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder

Mit Hilfe der folgenden Tabellen finden Sie die Ursache für die Störung am Schneidwerk und/oder den Seitenbändern heraus. Passend dazu wird eine Reparatur empfohlen.

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 -Laufgeschwindigkeit, Seite 98</i>
Mähdrescher-Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähdreschermodell einstellen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Symptom: Einzugsband läuft zu langsam		
Druckbegrenzung ist zu niedrig	Hydraulikanlage der Seitenbänder testen	MacDon Händler
Zahnradpumpe ist abgenutzt	Zahnradpumpe ersetzen	MacDon Händler
Mähdrescher-Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähdreschermodell einstellen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Symptom: Einzugsband bewegt sich nicht		
Bänder sind locker	Bänder spannen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 522</i>
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 522</i>
Segment oder Verbindungsflasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	<i>5.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 522</i>
Rollenlagerung ist festgefressen	Rollenlager ersetzen	<i>5.12.6 Wartung der Seitenbandrollen, Seite 550</i>
Zu wenig Hydrauliköl	Hydrauliköltank des Mähdreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Falsche Druckbegrenzung am Stromregelventil	Druckbegrenzung anpassen	MacDon Händler
Bänder sind locker	Bänder spannen	<i>5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 544</i>
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	<i>5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 544</i>
Segment oder Verbindungsflasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	<i>5.12.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 544</i>
Rollenlagerung ist festgefressen	Rollenlager ersetzen	<i>5.12.6 Wartung der Seitenbandrollen, Seite 550</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Zu wenig Hydrauliköl	Hydrauliköltank des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bedienerhandbuch
Druckregler an der Pumpe ist falsch eingestellt	Druckreglereinstellung anpassen	MacDon Händler
Symptom: Seitenband kommt zum Stillstand		
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Haspel niedriger stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Kurze Messerfinger einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>5.8.7 Messerfinger, Seite 498</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 610</i> • MacDon Händler
Symptom: Verzögerungen bei der Zuführung von sperrigem Erntegut		
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.7.8 -Laufgeschwindigkeit, Seite 98</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Obere Querförderschnecke montieren	<i>6.5.8 Obere Querförderschnecke, Seite 620</i>
Zu viel Material auf den Bändern	Schneckenwindungen-Verlängerungen hinzufügen	MacDon Händler
Symptom: Bänder fördern Material nicht schnell genug weg		
Bänder laufen zu langsam für dichten Bestand	Förderbandgeschwindigkeit erhöhen	<i>3.7.8 -Laufgeschwindigkeit, Seite 98</i>
Symptom: Erntegut fliegt über die Öffnung und unter das gegenüberliegende Seitenband		
Bänder laufen zu schnell für dünnen Bestand	Förderbandgeschwindigkeit reduzieren	<i>3.7.8 -Laufgeschwindigkeit, Seite 98</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 547</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 325</i>

7.5 Ernte von Speisebohnen

Tabelle 7.5 Ernte von Speisebohnen – Fehlersuche und Fehlerbehebung

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 68.</i>
Floatfunktion 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 70</i>
Haspel ist trotz vollständig eingefahrener Zylinder zu hoch	Haspelhöhe anpassen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Fingerneigung ist nicht aggressiv genug	Fingerneigung anpassen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen; Fingerspitzen müssen den Boden knapp berühren, wenn Schneidwerk auf dem Boden aufliegt und der Anstellwinkel korrekt eingestellt ist	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel nachstellen	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 89</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 89</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 96</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern	<i>3.7.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97</i>
Gleitkufen sind zu niedrig	Gleitkufen auf höchste Stellung setzen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68</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	–
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

Tabelle 7.5 Ernte von Speisebohnen – Fehlersuche und Fehlerbehebung (fortsetzung)

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 323</i>
Messerklingen sind abgenutzt oder beschädigt	Segmente oder gesamtes Messer ersetzen	<i>5.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 493</i>
Ranken verfangen sich in spitzem Messerfinger. (tritt vorwiegend in reihig angebauten Bohnen auf, die durch den Anbau angehäuft wurden)	Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“ installieren	<i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 610</i>
Symptom: Übermäßige Verluste an den Halmteilern		
Halmteilerstange drückt Pflanzen zu Boden und schlägt Hülsen aus	Halmteilerstangen entfernen	<i>3.7.13 Halmteiler, Seite 124</i>
Ansammlungen von Ranken und Pflanzen am Abschlussblech	Halmteilerstange montieren	<i>3.7.13 Halmteiler, Seite 124</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 (Kurvenbahnstellung)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Kleinster Abstand Haspel/ Messerbalken ist zu großzügig eingestellt	Haspel-Hubzylinder vollständig einfahren und dann niedrigste Haspelhöhe einstellen	<i>5.13.1 Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 559</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspel		
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Symptom: Haspel schlägt Hülsen aus		
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.7.6 Haspeldrehzahl, Seite 96</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.5 Ernte von Speisebohnen – Fehlersuche und Fehlerbehebung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Bohnenhülsen sind zu trocken	Nachts mähen, wenn Tau aufliegt und die Hülsen weicher sind	–
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>
Symptom: Messerfinger am Messerbalken werden abgebrochen		
Zu wenig Gewichtsentlastung (Floateinstellung zu schwer)	Floatmodul leichter einstellen (gewichtsentlastet)	<i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70</i>
Zu viele Steine im Feld	Evtl. kurze Messerfinger (Wahlrüstung) einbauen Hinweis: 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 498</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 610</i>
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"> • <i>3.7.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70 Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 71</i>
Anstellwinkel ist zu steil	Kleineren Anstellwinkel einstellen	<i>3.7.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Messerfinger setzen sich mit Schmutz und/oder Erdreich zu	Satz „Kurze Messerfinger“ installieren	<i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 610</i>
Schneidwerk hat nicht ausreichend Auflage	Mittig am Schneidwerk Gleitkufen einbauen	<i>3.7.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 68</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um die äußeren Haspelseiten		
Störende nicht gemähte Pflanzen an den Haspelseiten	Haspel-Seitenbleche einbauen	Informationen dazu finden Sie im 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	<i>5.12.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 547</i>
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	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.5 Ernte von Speisebohnen – Fehlersuche und Fehlerbehebung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Haspel höher stellen	<i>3.7.10 Haspelhöhe, Seite 102</i>
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Die Haspel-Horizontalstellung so ändern, dass die Finger nicht mehr in den Boden kratzen	<i>3.7.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 108</i>
Symptom: Messerbalken schiebt Erdreich auf		
Reifenspuren oder Furchenrücken von Reihenfrüchten	Schneidwerk schräg gegen Fruchtzeilen/Furchenrücken anstellen	–
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 -Laufgeschwindigkeit, Seite 98</i>
Haspelfinger neigen sich zu langsam	Haspelfinger schräger stellen	<i>3.7.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 121</i>

Kapitel 8: Informationsteil

In diesem Abschnitt sind wichtige Informationen zum Nachschlagen zusammengefasst.

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

Die Drehmomentwerte in den folgenden Tabellen gelten für nicht gefettete, nicht geölte Gewinde und Schraubenköpfe. Deshalb: Sofern nicht anders in diesem Handbuch angegeben, dürfen Schrauben **NICHT** eingefettet oder eingeölt werden.

Tabelle 8.1 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und frei drehende Muttern der Güteklasse 9

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193

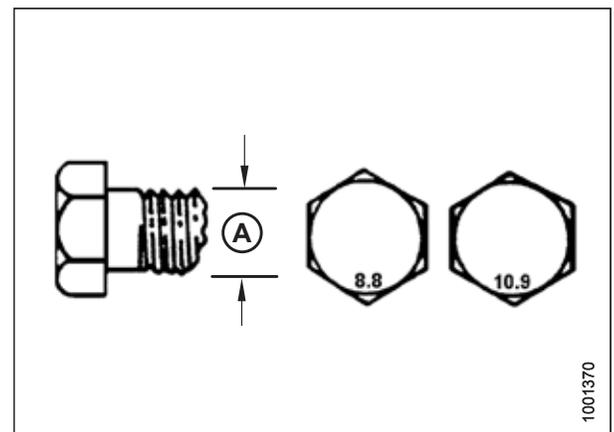


Abbildung 8.1: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.1 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und frei drehende Muttern der Güteklasse 9 (fortsetzung)

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

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

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

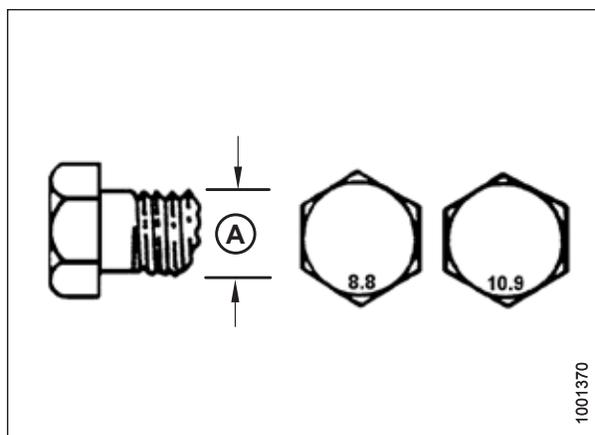


Abbildung 8.2: Schrauben-Güteklassen

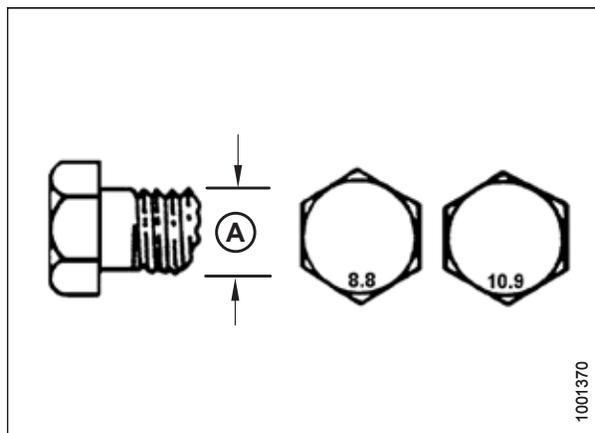


Abbildung 8.3: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.3 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und freidrehende Muttern der Güteklasse 10 (fortsetzung)

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf·ft) (*lbf·in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
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

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

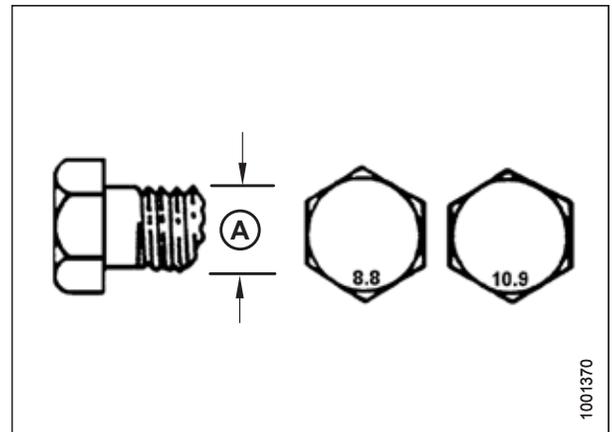


Abbildung 8.4: Schrauben-Güteklassen

8.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben für den Einsatz in Gussaluminium

Die Drehmomentwerte in den folgenden Tabellen gelten für nicht gefettete, nicht geölte Gewinde und Schraubenköpfe. Deshalb: Sofern nicht anders in diesem Handbuch angegeben, dürfen Schrauben **NICHT** eingefettet oder eingeölt werden.

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	–	–	–	–

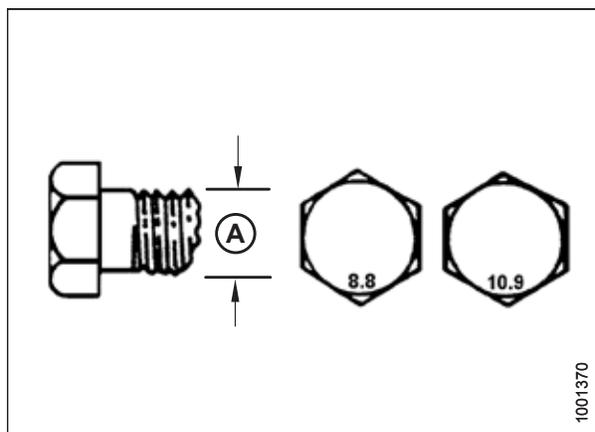


Abbildung 8.5: Schrauben-Güteklassen

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 643 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.

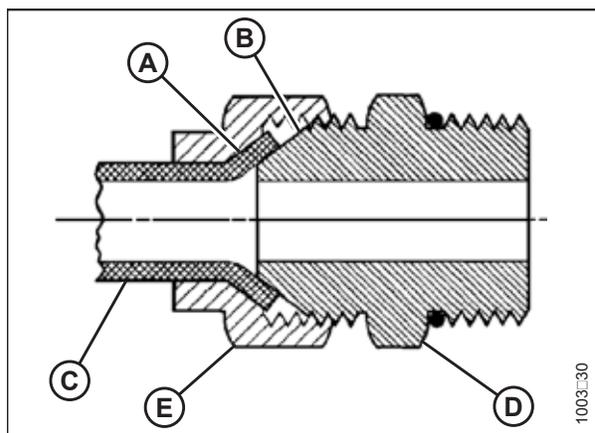


Abbildung 8.6: Hydraulikarmatur

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 8.6 Konisch dichtende Hydraulikschlauch-Armaturen

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁷⁰		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

70. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

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.

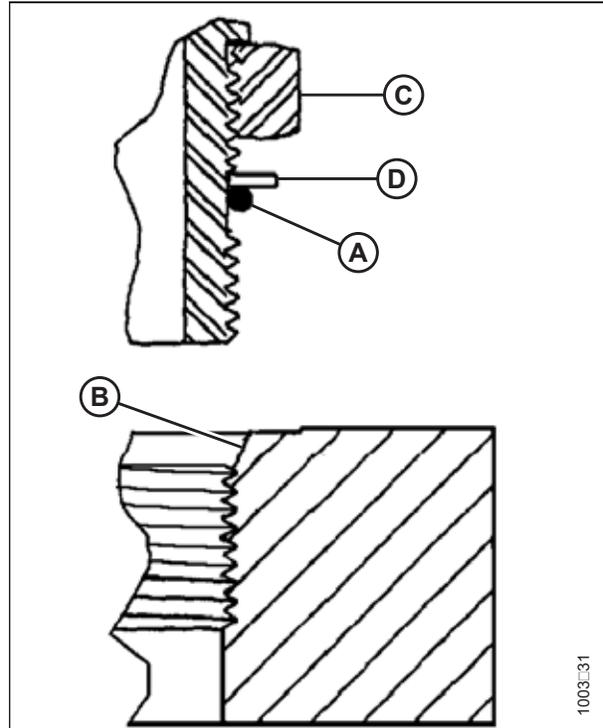


Abbildung 8.7: Hydraulikarmatur

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 der Winkelverschraubungen diese 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 Verschraubung (B) ansetzen, den anderen an der Sicherungsmutter (C).
8. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen.

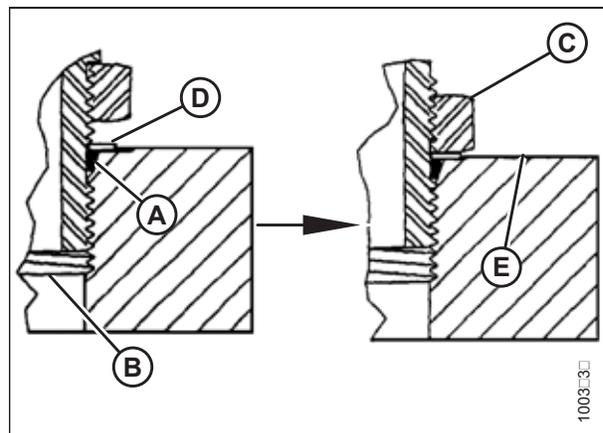


Abbildung 8.8: Hydraulikarmatur

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 8.7 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁷¹	
		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

71. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.5 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

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 Verschraubung (C) handfest am Anschluss montieren.
5. Die Armatur (C) mit den in Tabelle 8.8, Seite 646 angegebenen Drehmomentwerten festziehen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen.

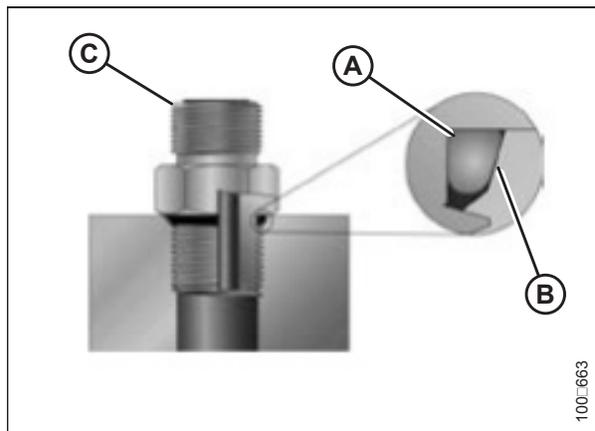


Abbildung 8.9: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.8 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁷²	
		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

72. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.1.6 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

1. Die Komponenten überprüfen, um sicherzustellen, dass die Dichtflächen und Verschraubungsgewinde 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) anliegt.
4. Rohr- oder Schlauchmutter (D) handfest anziehen. Die Mutter sollte sich frei drehen lassen können, bis sie anschlägt.
5. Die Verschraubungen nach den in Tabelle 8.9, Seite 648 angegebenen Drehmomentwerten anziehen.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, die Sechskantfläche (E) der Verschraubung festhalten, damit sich Verschraubung und Schlauch beim Anziehen der Mutter (D) nicht mitdrehen.

6. Beim Zusammenbau von Verbindungen oder beim Zusammenschluss von zwei Schläuchen drei Schraubenschlüssel verwenden.
7. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen.

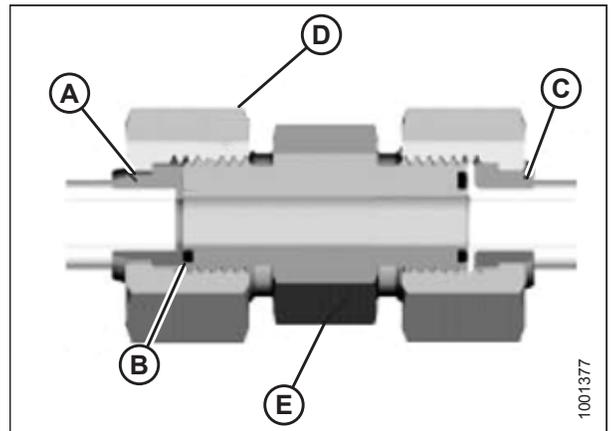


Abbildung 8.11: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.9 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ⁷³	
			Nm	lbf-ft
-3	Hinweis ⁷⁴	$\frac{3}{16}$	–	–
-4	$\frac{9}{16}$	$\frac{1}{4}$	25–28	18–21
-5	Hinweis ⁷⁴	$\frac{5}{16}$	–	–
-6	$\frac{11}{16}$	$\frac{3}{8}$	40–44	29–32
-8	$\frac{13}{16}$	$\frac{1}{2}$	55–61	41–45
-10	1	$\frac{5}{8}$	80–88	59–65
-12	1 $\frac{3}{16}$	$\frac{3}{4}$	115–127	85–94
-14	Hinweis ⁷⁴	$\frac{7}{8}$	–	–
-16	1 $\frac{7}{16}$	1	150–165	111–122
-20	1 $\frac{11}{16}$	1 $\frac{1}{4}$	205–226	151–167
-24	1–2	1 $\frac{1}{2}$	315–347	232–256
-32	2 $\frac{1}{2}$	2	510–561	376–414

8.1.7 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde

Die Drehmomentwerte sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.

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 (Pastenart) 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 649 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 Verschraubung stets in Anzugsrichtung ausrichten. 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 prüfen. 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.

73. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

74. 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

In diesem Handbuch werden sowohl SI-Einheiten (darunter metrische Einheiten) als auch US-amerikanische Maßeinheiten (manchmal auch als Standardeinheiten bezeichnet) verwendet. Eine Liste dieser Einheiten mit ihren Abkürzungen und Umrechnungsfaktoren finden Sie hier als Referenz.

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.

Index

A

- Abdeckungen am Schrägförderer 416
 - Floatmodul
 - an New Holland CR-Mähdreschern einbauen 539
- Abdeckungen der Schneidwerksmechanik..... 40
 - Abnehmen..... 40
 - einbauen 41
- abgedichtete Lager
 - einbauen 430
- Abstreifer.....372, 618
 - Floatmodul
 - Abnehmen..... 538
 - einbauen..... 538
- Achsschrauben..... 602
- AGCO IDEAL™ Mähdrescher
 - Einzugstrommelkonfigurationen 345
 - Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen..... 598
- AGCO Mähdrescher
 - Challenger
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 377
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 373
 - Gleaner
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 377
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 373
 - Massey Ferguson
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 377
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 373
 - Serie IDEAL™ 381
 - Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 384
 - Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln 381
- AGCO-Mähdrescher
 - Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen..... 598
- AHHC, *Siehe* automatische Schneidwerkshöhenregulierung
- Änderungszusammenfassung..... vii
- Antriebe
 - Schneidwerksantrieb 461
- Antriebsrollen
 - Einzugsförderband 523
 - Antriebsrollen
 - ausbauen 523
 - einbauen 526
 - Seitenbänder
 - ausbauen 553
 - einbauen..... 556
- Antriebswellen
 - Antriebswelle abnehmen..... 461
 - Antriebswelle einbauen..... 462
 - Antriebswellen-Schutztrichter
 - Abnehmen..... 463
 - einbauen..... 465
 - Spannung der Getriebe-Antriebskette nachstellen..... 467
- API
 - Definition 21
- ASTM
 - Definition 21
- Aufgaben des Besitzers/Fahrers 31
- automatische Schneidwerkshöhenregulierung, *Siehe* Abschnitt zum jeweiligen Mähdreschermodell
- Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsgrenzwerte anpassen
 - Doppelsensor-System..... 143
 - Einzelsensor-System..... 142
- Case IH Mähdrescher 2300
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- Case IH Mähdrescher 2500
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- Case IH Mähdrescher 5088/6088/7088
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130
 - Ausgangsspannung Sensor 137
 - Spannungsbereich manuell überprüfen..... 137
- Case IH Mähdrescher 7010
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- Case IH Mähdrescher 7120/8120/9120
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- Case IH Mähdrescher 7230/8230/9230
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- Case IH Mähdrescher 8010
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen137, 170
- Challenger Mähdrescher der Serie 6
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- Challenger Mähdrescher der Serie 7
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
- CLAAS Mähdrescher der Serie 500
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
 - Bedienung des Sensors 134
- CLAAS Mähdrescher der Serie 700
 - Ausgangsspannung Sensor
 - Spannungsbereich manuell überprüfen 137
 - Bedienung des Sensors 134

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> Gleaner Mähdrescher der Serie R62/R72 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 137 Bedienung des Sensors 134 Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 137 Bedienung des Sensors 134 John Deere Mähdrescher der Serie 50 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 137 John Deere Mähdrescher der Serie 60 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 137 Bedienung des Sensors 134 John Deere Mähdrescher der Serie 70 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 137 John Deere Mähdrescher der Serie S <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 137 New Holland Mähdrescher <ul style="list-style-type: none"> 10-V-Adapter (MD #B6421) 136 New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich manuell überprüfen 137 automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) AGCO IDEAL™ Mähdrescher 145 <ul style="list-style-type: none"> Automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> einstellen 151 Bedienung 155 Einrichten des Schneidwerks 145 Haspel kalibrieren 149 Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen 149 Schneidwerk kalibrieren 153 Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz <ul style="list-style-type: none"> prüfen 157 Case IH Mähdrescher <ul style="list-style-type: none"> Sensorspannung des HaspelhöSENSORS <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 184 Case IH Mähdrescher 2300 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 303 Case IH Mähdrescher 2500 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 	<ul style="list-style-type: none"> Bedienung des Sensors 134 <ul style="list-style-type: none"> kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 303 Case IH Mähdrescher 5088/6088/7088 158 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Empfindlichkeit 160 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHHC) 158 maximale Stoppelhöhe 303 Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 163 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 167 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHHC) 166 maximale Stoppelhöhe 303 Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display <ul style="list-style-type: none"> einrichten 161 Case IH Mähdrescher 5140/6140/7140 <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 163 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 167 Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display <ul style="list-style-type: none"> einrichten 161 Case IH Mähdrescher 7010 170 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 173 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 185 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHHC) 176
--	---

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 303 Case IH Mähdrescher 7120/8120/9120 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 303 Case IH Mähdrescher 7230/8230/9230 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 303 Case IH Mähdrescher 8010 170 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 173 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 185 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 176 maximale Stoppelhöhe 303 Schneidwerkssteuerung <ul style="list-style-type: none"> Funktionszuweisung an Multifunktionshebeln <ul style="list-style-type: none"> ohne SHIFT-Taste 172 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 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 176 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 kalibrieren

<ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 176 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 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 176 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 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 176 Case IH-Mähdrescher mit Softwareversion 28.00 <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> kalibrieren 180 Challenger Mähdrescher der Serie 6 187 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 187 automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> einschalten 189 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Anhub-/Absenkgeschwindigkeit 192 Empfindlichkeit 193 Schneidwerkshöhe 191 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> (AHC)..... 189 maximale Stoppelhöhe 303 Challenger Mähdrescher der Serie 7 187 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Mähdrescher, Anforderungen an die <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung 135 Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 187 automatische Schneidwerkshöhenregulierung, <ul style="list-style-type: none"> Funktionsweise 133 Bedienung des Sensors 134 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 303 CLAAS Mähdrescher der Serie 500 194

INDEX

automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise.....	133
einstellen	
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	201
Empfindlichkeit	198–199
Schnitthöhe	197
Schnitthöhe manuell	198
Schnitthöhe voreinstellen	197
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	194
maximale Stoppelhöhe	303
CLAAS Mähdrescher der Serie 600	204
einstellen	
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	209
Empfindlichkeit	207
Haspelhöhe	213
Schnitthöhe	207
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	204
Haspelhöhe	210
CLAAS Mähdrescher der Serie 700	204
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise.....	133
einstellen	
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	209
Empfindlichkeit	207
Haspelhöhe	213
Schnitthöhe	207
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	204
Haspelhöhe	210
maximale Stoppelhöhe	303
CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000.....	214
automatische Haspeldrehzahl einstellen	223
Einrichtung	214, 216
Empfindlichkeit einstellen	221
kalibrieren	218
Schnitt- und Haspelhöhe einstellen	220
Definition	21
Gleaner Mähdrescher der Serie R62/R72	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise.....	133
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	303
Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung.....	135
Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R66/R75/R76	
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	226
Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75.....	226
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen.....	232
Auflagedruck einstellen.....	233
Ausgangsspannung Sensor Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	135
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	228
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	230
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise.....	133
Druckspeicher absperren.....	232
Empfindlichkeit einstellen	233
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen	234
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	303
Gleaner Mähdrescher der Serie S.....	226
Gleaner Mähdrescher der Serie S (vor 2016)	
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen.....	232
Auflagedruck einstellen.....	233
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	226
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	228
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	230
Druckspeicher absperren.....	232
Empfindlichkeit einstellen	233
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen	234
Gleaner Mähdrescher der Serie S9	236
Automatische Schneidwerkshöhenregulierung einstellen.....	242
Bedienung	247
Einrichten des Schneidwerks.....	236
Haspel kalibrieren	240
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC).....	244
Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen	240
Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz prüfen.....	249
John Deere Mähdrescher der Serie 50	
Ausgangsspannung Sensor Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	135
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	303
John Deere Mähdrescher der Serie 60	250
Ausgangsspannung Sensor Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung	135
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	250
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise.....	133

INDEX

<p>Druckspeicher absperren..... 254</p> <p>einstellen</p> <p style="padding-left: 20px;">Empfindlichkeit 256</p> <p style="padding-left: 20px;">Schneidwerk-Höhenerfassung..... 255</p> <p style="padding-left: 20px;">Schwellenwert für das Steuerventil „Absenkgeschwindigkeit“ 257</p> <p>kalibrieren</p> <p style="padding-left: 20px;">automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 252</p> <p style="padding-left: 20px;">maximale Stoppelhöhe 303</p> <p>John Deere Mähdrescher der Serie 70 258</p> <p>Ausgangsspannung Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung 135</p> <p style="padding-left: 20px;">Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen 258</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise 133</p> <p>Bedienung des Sensors 134</p> <p>kalibrieren</p> <p style="padding-left: 20px;">maximale Stoppelhöhe 303</p> <p>John Deere Mähdrescher der Serie S 265</p> <p>Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell einstellen..... 272</p> <p>Ausgangsspannung Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung 135</p> <p style="padding-left: 20px;">Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen 265</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren 268</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise 133</p> <p>Bedienung des Sensors 134</p> <p>einstellen</p> <p style="padding-left: 20px;">Schnitthöhe voreinstellen 274</p> <p>Einstellen</p> <p style="padding-left: 20px;">Empfindlichkeit 272</p> <p>Horizontalverstellung des Schrägförderers kalibrieren 276</p> <p>kalibrieren</p> <p style="padding-left: 20px;">Haspelhöhe 282</p> <p style="padding-left: 20px;">maximale Stoppelhöhe 303</p> <p>Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen 279</p> <p>John Deere Mähdrescher der Serie T 265</p> <p>Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell einstellen..... 272</p> <p>Ausgangsspannung Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung 135</p> <p style="padding-left: 20px;">Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen 265</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren 268</p>	<p>einstellen</p> <p style="padding-left: 20px;">Schnitthöhe voreinstellen 274</p> <p>Einstellen</p> <p style="padding-left: 20px;">Empfindlichkeit 272</p> <p>Horizontalverstellung des Schrägförderers kalibrieren 276</p> <p>kalibrieren</p> <p style="padding-left: 20px;">Haspelhöhe 282</p> <p>Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen 279</p> <p>Mähdrescher der John Deere Serie S7..... 284</p> <p>Ausgangsspannung Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">Spannungsbereich aus Fahrerkabine überprüfen 288</p> <p>Einrichten des Schneidwerks..... 284</p> <p>Mähdrescher der New Holland CR Serie</p> <p style="padding-left: 20px;">maximale Arbeitshöhe einstellen 319</p> <p>New Holland 2015 Mähdrescher der Serie CR 307</p> <p>Ausgangsspannung Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen 307</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten 310</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren 313</p> <p style="padding-left: 20px;">Einstellung voreingestellte Schnitthöhe..... 317</p> <p>New Holland Mähdrescher</p> <p style="padding-left: 20px;">Sensorspannung des Haspelhöhsensors überprüfen 316</p> <p>New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX 297</p> <p>Ausgangsspannung Sensor</p> <p style="padding-left: 20px;">Mähdrescher, Anforderungen an die Ausgangsspannung 135</p> <p style="padding-left: 20px;">Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen 297</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten 300</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Funktionsweise 133</p> <p>Bedienung des Sensors 134</p> <p>einstellen</p> <p style="padding-left: 20px;">Absenkgeschwindigkeit Schneidwerk 304</p> <p style="padding-left: 20px;">Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk 304</p> <p style="padding-left: 20px;">Empfindlichkeit 305</p> <p style="padding-left: 20px;">Schnitthöhe voreinstellen 306</p> <p>kalibrieren</p> <p style="padding-left: 20px;">automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 301</p> <p style="padding-left: 20px;">maximale Stoppelhöhe 303</p> <p>konfigurieren</p> <p style="padding-left: 20px;">Haspel-Horizontalstellung 321</p> <p style="padding-left: 20px;">Schneidwerksneigung..... 321</p> <p style="padding-left: 20px;">Schneidwerkstyp 321</p> <p>automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC Mähdrescher der John Deere 70 Serie</p>
---	---

INDEX

einstellen	
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	
anpassen	265
Empfindlichkeit	264
kalibrieren	
AHC	262
Schrägförderer-Drehzahl	262
automatische Schnitthöhenregulierung (AHC)	
Mähdrescher der John Deere Serie S7	
kalibrieren	
Schneidwerk	294
Schrägförderer	291

B

Bandantriebe	
Bänder	
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder	
einstellen	99
Seitenband	
Seitenbandrollen warten	550
Bänder	
Bandtragrahmen	
Antriebsrollen	553
Spannrollen	550
Floatmodul	
Einzugsförderband	519
Floatmodule	
Bandspannung einstellen	522
Bandspannung prüfen	522
Einzugsförderband ersetzen	519
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder einstellen	99
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	98
Seitenband-Tragrahmen	
Antriebsrollen	
ausbauen	553
einbauen	556
Spannrollen	
ausbauen	550
Seitenbänder	
ausbauen	541
Bandspannung nachstellen	544
einbauen	541
Spannung prüfen	544
Spurführung anpassen	546
Seitenbandrollen	
warten	550
Spannrollen	
Spannrolle des Bandtragrahmens	
einbauen	553
Bandtragrahmen	
Antriebsrollen	553
Spannrollen	550
einbauen	553
Begriffsdefinitionen	21

Betrieb	31
Betriebsarten	
Flexbetrieb	77
starr	78

C

Case IH Mähdrescher	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	387
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	391
Case IH-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	345
CGVV	
Definition	21
Challenger® Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	345
Challenger-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	598
CLAAS Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	345
Haspeldrehzahl-Sensoren	
Ersetzen	599
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	395
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	398

D

DDD	
Definition	21
DM	
Definition	21
DMA	
Definition	21
Doppelhaspel	
Definition	21
Drehmoment	
Definition	21
Drehmoment-Zugspannung	
Definition	21
Drehmomentwerte	639
Achsschrauben	602
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	648
Armaturen mit stirnseitigem O-Ring	647
Drehmomentwerte für metrische Schrauben	639
in Gussaluminium schrauben	642
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung –	
einstellbar	644
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht	
einstellbar	646
konisch dichtende Hydraulikarmaturen	642
Drehmomentwinkel	
Definition	21
Druckdaumen	
kurzer Messerfinger	

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> Druckdaumen kontrollieren 502 Kurzer Messerfinger <ul style="list-style-type: none"> Druckdaumen nachjustieren 504 spitzer Messerfinger <ul style="list-style-type: none"> Druckdaumen nachstellen <ul style="list-style-type: none"> an spitzen mittleren Doppelmesserfingern 502 Spitzer Messerfinger <ul style="list-style-type: none"> Druckdaumen kontrollieren 500 Druckdaumen nachjustieren 500 durchgehende Haspeln <ul style="list-style-type: none"> Haspel zentrieren 564 	<ul style="list-style-type: none"> Einzugstrommelkonfigurationen 345 <ul style="list-style-type: none"> Konfiguration „Breit“ 354 Konfiguration „Extra breit“ 361 Konfiguration „Extra schmal“ 357 Konfiguration „Schmal stehend“ 348 mittlere Konfiguration 351 Finger 483 <ul style="list-style-type: none"> Abnehmen 483 einbauen 485 Einzugsfingersteuerung kontrollieren 488 Fingerführungen ersetzen 490 Fingersteuerung nachstellen 489 Schneckenwindungen 372, 483 <ul style="list-style-type: none"> ausbauen 362 einbauen 365, 368 optionale Schneckenwindung für FM100- Einzugstrommel 616, 621 Spannfedern <ul style="list-style-type: none"> überprüfen und nachstellen 58 Stellung der Einzugstrommel 131 Zinken, <i>Siehe</i> Finger Elektroanlage <ul style="list-style-type: none"> Elektroanlage warten 460 Glühlampen ersetzen 460 Sensoren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Sensoren 134 Haspeldrehzahl-Sensor <ul style="list-style-type: none"> an AGCO-Mähdreschern ersetzen 598 an CLAAS Mähdreschern ersetzen 599 an einem John Deere-Mähdrescher ersetzen 599 Haspelhöhen-Sensor <ul style="list-style-type: none"> ersetzen 106 empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe 667 empfohlene Einstellungen <ul style="list-style-type: none"> Haspel 60 Schneidwerk 46 Erntegutzuführung <ul style="list-style-type: none"> Wahlaustrüstungen 616 Ersatzmesser 497
E	
<ul style="list-style-type: none"> Einlaufzeiten 43 Einleitung v Einstellwerte <ul style="list-style-type: none"> Schneidwerke 62 Einzugsbänder <ul style="list-style-type: none"> Antriebsrollen 523 Bandspannung einstellen 522 Einzugsförderband ersetzen 519 Lager der Antriebsrolle <ul style="list-style-type: none"> Abnehmen 527 einbauen 528 ersetzen 527 Laufgeschwindigkeit einstellen 100 Spannrolle 529 Einzugsförderbänder <ul style="list-style-type: none"> Antriebsrollen <ul style="list-style-type: none"> ausbauen 523 einbauen 526 Bandspannung prüfen 522 Spannrolle <ul style="list-style-type: none"> ausbauen 529 einbauen 530 Einzugstrommelkonfigurationen 345 <ul style="list-style-type: none"> Konfiguration „Breit“ 354 Konfiguration „Extra breit“ 361 Konfiguration „Extra schmal“ 357 Konfiguration „Schmal stehend“ 348 mittlere Konfiguration 351 Einzugstrommeln 469 <ul style="list-style-type: none"> Abstand zwischen Einzugstrommel und Bodenblech 469 Antriebsketten <ul style="list-style-type: none"> Abnehmen 476 einbauen 480 Kette nachspannen 473 Kettenspannung kontrollieren 471 schmieren 451 Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln 619 Einzugstrommel-Antriebskettenräder <ul style="list-style-type: none"> Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb nachstellen 473 	<ul style="list-style-type: none"> F Fahrgeschwindigkeiten 97 FD1 Serie <ul style="list-style-type: none"> Definition 21 Fehlersuche und Fehlerbehebung 623 <ul style="list-style-type: none"> Aufgedruckte Anzeige 134 <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) 134 Ernte von Speisebohnen 634 Erntegutverlust am Messerbalken 623 Haspelzuführung 629

INDEX

Mähvorgang und Messerkomponenten.....	626
Schneidwerk und Seitenbänder	632
FFFT	
Definition	21
FGG	
Definition	21
FGW	
Definition	21
Finger	
Einzugsfinger.....	483
Abnehmen.....	483
einbauen.....	485
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	488
Fingerführungen ersetzen	490
Fingersteuerung nachstellen	489
Kunststoff-Haspelfinger	
Abnehmen.....	570
einbauen.....	570
Stahl-Haspelfinger	
Abnehmen.....	568
einbauen.....	569
Fingerträger	
Fingerträger-Verstärkungssatz	608
Haspelumrüstung	607
Fingerträgerbuchsen	
ausbauen.....	571
einbauen	577
Flexbetrieb	
Flexbetrieb.....	77
Float	70
Floatverriegelungen.....	76
Schneidwerk-Floatfunktion	
überprüfen und nachstellen.....	71
Seitenflügel-Floatverriegelungen	
entriegeln.....	77–78
Floatmodul FM100	
Wahlausrüstungen	
Einzugstrollmeln	
Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrollmel.....	616
Erntegutzuführung	
2 Sensoren für AHHC des FM100.....	616
Floatmodule	605
Abdeckungen am Schrägförderer	416
an New Holland CR-Mähdreschern ersetzen	539
Abstreifer	
Abnehmen.....	538
einbauen.....	538
Sätze	372
Abstreifer und Abdeckungen am Schrägförderer.....	538
Einrichtung	372
Einzugsband	
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen	527
einbauen	528
ersetzen.....	527
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	531
Spannrolle	
ausbauen	529
einbauen	530
Einzugsförderband	519
Antriebsrolle	523
ausbauen	523
einbauen	526
Bandspannung einstellen	522
Bandspannung prüfen	522
Einzugsförderband ersetzen.....	519
Spannrolle	529
Einzugstrollmelgetriebe	
Kettenspannung am Einzugstrollmel-Antrieb	
nachstellen	473
Einzugstrollmelkonfigurationen	345
Einzugstrollmeln	469
Abstand zwischen Einzugstrollmel und	
Bodenblech.....	469
Einzugsfinger	483
Abnehmen	483
einbauen	485
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	488
Fingerführungen ersetzen	490
Fingersteuerung nachstellen.....	489
optionale Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrollmel	616, 621
Floatmodul an Schneidwerk ankuppeln.....	423
Floatmodul FM100	
Identifikation der Komponenten.....	29
Materialstauungen entfernen.....	326
Schneckenwindungen	372, 483
Tragrahmen	
Sicherungshaken prüfen.....	536
von Mähdrescher und Schneidwerk abkuppeln.....	418
Wartungsplatte	
herunterklappen.....	533
hochklappen	535
G	
Getriebe	
Antriebskette nachspannen	467
Schneidwerksantrieb	
Öl nachfüllen	453
Öl wechseln	453
Ölstand prüfen	452
schmieren	452
Gleaner® Mähdrescher	
Einzugstrollmelkonfigurationen	345
Gleaner-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	598
Gleitkufen, <i>Siehe</i> bodenkonturgeführtes Dreschen	

INDEX

äußere Gleitkufen einstellen	69	Kunststoffhaspelfinger einbauen.....	570
innere Gleitkufen einstellen	68	Stahlhaspelfinger ausbauen	568
Glossar	21	Stahlhaspelfinger einbauen.....	569
Glühlampen		Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide.....	607
ersetzen	460	Haspelhöhsensor	
H		CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	
H/min		kalibrieren	224
Definition	21	Haspeln	
Halmteiler	124	Haspel zentrieren	
mit optionaler Rastfunktion, Abnehmen vom		durchgehende Haspel.....	564
Schneidwerk.....	124	zweiteilige Haspel	566
mit optionaler Rastfunktion, an Schneidwerk		Haspeln zentrieren	
anbauen	126	zweiteilige Haspel	566
ohne optionale Rastfunktion, am Schneidwerk		Haspelvorspannung	563
anbauen	127	Hydraulik	
ohne optionale Rastfunktion, vom Schneidwerk		Armaturen	
abnehmen.....	125	Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde.....	648
Halmteiler für Reis.....	130, 621	Dichtung mit stirnseitigem O-Ring.....	647
Halmteilerstangen	129	konisch dichtend	642
Abnehmen.....	129	ORB-Dichtung (einstellbar)	644
einbauen	130	ORB-Dichtung (nicht einstellbar).....	646
handfest		Hydraulikölbehälter	455
Definition	21	Öl nachfüllen	455
Haspel-Horizontalstellungen	108	Öl wechseln	456
einstellen.....	109	Ölstand prüfen	455
Haspel-Seitenbleche.....	583	Ölfilter auswechseln	458
Haspel-Stützstreben.....	33	Schläuche und Leitungen.....	437
anbringen	33	Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an	
lösen.....	34	Hydraulikkomponenten	7
Haspelabstand		I	
einstellen.....	562	Identifikation der Komponenten	28
messen	559	FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1.....	28
Haspelanlage		Floatmodul FM100	29
empfohlene Haspeleinstellungen	60	Inbetriebnahme	
Haspelantriebe		tägliche Kontrollen	41
Kreuzgelenk der zweigeteilten Haspel		Innensechskantschlüssel	
Abnehmen.....	591	Definition	21
einbauen.....	592	J	
Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	591	John Deere Mähdrescher	
Haspelantriebsketten		Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	402
Am Antrieb einer durchgehenden Haspel		Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	405
ersetzen.....	597	John Deere-Mähdrescher	
Am Antrieb einer zweiteiligen Haspel ersetzen	595	Einzugstrommelkonfigurationen	345
lockern.....	587	Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	599
spannen	588	K	
Haspelantriebsmotoren	593	Ketten	
Haspelantriebssystem	586	Einzugstrommel-Antriebskette	
Haspelarm-Erweiterungssatz		Abnehmen.....	476
Europa-konfigurierte Schneidwerke.....	606		
Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke.....	607		
Haspeldrehzahlen	96		
Haspelfinger	568		
Kunststoffhaspelfinger ausbauen	570		

INDEX

einbauen.....	480	Haspeldrehzahl.....	96
Kette nachspannen	473	Haspelhöhe	
schmieren	451	Haspelhöhsensor.....	103
Spannung der Antriebskette prüfen	471	Sensor austauschen	106
Getriebe-Antriebskette		Horizontalstellung	
Kette nachspannen	467	einstellen	109
Haspelantriebskette		Zylinder umsetzen	
Ersetzen		durchgehende Haspel.....	110
Antrieb der zweiteiligen Haspel.....	595	mit optionalem Bausatz für Haspel-	
Antrieb einer durchgehenden Haspel.....	597	Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch	118
Kette nachspannen	587	zweigeteilte Haspel.....	112, 115
lockern	587	Seitenbleche an der Haspel.....	583
spannen.....	588	Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen	
Kettenräder.....	586, 589	ersetzen	584
Haspelantriebskette lockern.....	587	Wahlausrüstungen	606
Haspelantriebskette spannen	588	Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	559
Haspelantriebskettenrad ausbauen	589	empfohlene Einstellung.....	60
Haspelantriebskettenrad einbauen.....	590	Fingerträgerbuchsen.....	571
optionales Kettenrad für den Haspelantrieb.....	97	ausbauen	571
Spannung der Haspelantriebskette nachstellen.....	587	einbauen.....	577
Kontrollen vor Inbetriebnahme	41	Haspel-Kurvenbahn	
Kontrollgänge		Einstellungen und Erläuterungen	121
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit.....	435	Haspel-Kurvenbahn anpassen	123
Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	431	Haspel-Sicherheitsstützen.....	33
Kreuzgelenke		Haspelantriebe	
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	591	Abdeckungen	586
Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel		Antriebskettenräder	589
ausbauen	591	Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	
einbauen.....	592	ausbauen	591
kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15		einbauen	592
Haspelantriebe		Kette ersetzen	
Motoren MD #273258 einbauen.....	594	Zweiteilige Haspel.....	595
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15		Kettenspannung einstellen	587
Haspel zentrieren		Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	591
zweiteilige Haspel	566	Haspelantriebsmotoren.....	593
Haspel-Seitenbleche		Haspelantriebssystem	586
Seitenbleche ersetzen.....	583	Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	597
Haspel-Stützstreben		AGCO Mähdrescher.....	598
anbringen.....	33	CLAAS.....	599
lösen	34	John Deere Mähdrescher	599
Haspelabstand.....	559	Haspelfinger.....	568
einstellen	562	Kunststoffhaspelfinger ausbauen.....	570
messen	559	Kunststoffhaspelfinger einbauen	570
Haspelantriebe		Stahlhaspelfinger ausbauen	568
Abdeckungen		Stahlhaspelfinger einbauen	569
Abnehmen	586	Haspelhöhe.....	102
einbauen	586	Haspelvorspannung einstellen	563
Antriebskettenräder		Neigung der Haspelfinger	121
Abnehmen	589	Vorspannung.....	563
einbauen	590	Kurvenbahngesteuerte Überschlag-Haspel PR15	
optional für Sonderbedingungen.....	97	Haspel zentrieren	
Kette ersetzen		durchgehende Haspel.....	564
Durchgehende Haspel	597	Haspelantriebe	
Kette lockern	587	MD #143088 ausbauen	593
Kette spannen.....	588	MD #273258 ausbauen	593

INDEX

Kurvenscheiben	
Einstellungen für Haspel-Kurvenscheibe	121
Haspel-Kurvenscheibe anpassen	123

L

Lager	
Einzugsband	
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen	527
einbauen	528
ersetzen.....	527
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	531
Lager des Messerkopfes	
Abnehmen.....	495
einbauen.....	496
Seitenband	
Lager von Seitenbandrollen inspizieren.....	550
Lager der Antriebsrolle	
Antriebsrolle	
Ersetzen	527
Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	
Abnehmen.....	527
einbauen.....	528
Seitenband-Antriebsrolle	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen.....	555
Lager der Seitenbandrollen	
inspizieren	550
Lager der Spannrolle	
Einzugsförderband	
Ersetzen	531
Spannrolle des Seitenbandes	
Lager der Spannrolle ersetzen	552
Lager des Messerkopfes	
Abnehmen.....	495
einbauen.....	496
Lagerungen	
Seitenband	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen.....	555
Lagerung der Spannrolle ersetzen.....	552
Laufgeschwindigkeiten	
Fahrgeschwindigkeit	97
Haspeldrehzahl	96
Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	100
Messerdrehzahl	
Daten zur Messerantriebsdrehzahl.....	101
Messerdrehzahl prüfen.....	101
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	98
Seitenbandgeschwindigkeit	
Laufgeschwindigkeit einstellen	99
Lkw	
Definition	21

M

Mähdrescher	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	
Case IH	391
CLAAS.....	398
John Deere	405
New Holland CR/CX.....	412
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	
Case IH	387
CLAAS.....	395
John Deere	402
New Holland CR/CX.....	409
Serie IDEAL™	381
Schneidwerk ankuppeln/abkuppeln.....	345
Schneidwerk transportieren	327
am Mähdrescher	327
Schneidwerk nachziehen	327–328
an Zugfahrzeug anhängen	328
Schneidwerk von Mähdrescher abkuppeln	
Serie IDEAL™	384
mähen	
bodenkonturgeführt	68
Hochdrusch.....	62
Tasträder-Stellung einstellen.....	65
Tasträder/Integrierte Transporteinrichtung	
einstellen.....	63
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	435
Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	435
Massey Ferguson® Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	345
Massey Ferguson-Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	598
Materialstauungen entfernen	
Floatmodul	326
Messerbalken.....	325
Messer	493
Aufbewahrungsort Ersatzmesser.....	497
Druckdaumen	
Druckdaumen mit kurzen Messerfingern	
nachjustieren	504
Druckdaumen mit spitzen Messerfingern	
nachjustieren	500
Druckdaumen spitzer Messerfinger	
kontrollieren	500
kurzer Messerfinger	
Druckdaumen kontrollieren.....	502
spitzer Messerfinger	
Druckdaumen nachstellen.....	502
Fehlersuche und Fehlerbehebung	626
Messer ausbauen.....	494
Messer einbauen	496
Messerklingen ersetzen.....	493
Messerantriebe	
Messerdrehzahl	
Messerdrehzahl kontrollieren	101

INDEX

Messerdrehzahlwerte	101
Messerantriebsriemen, <i>Siehe</i> Riemen	
Messerantriebssystem	506
Antriebsriemen von Doppelmessern ohne Zeitsteuerung nachspannen	517
Messerfinger	498
Messerbalken	
Materialstauungen entfernen	325
Wahlausrüstungen	609
Abdeckung für Messeraussparung	609
lange Zwischenplatte Mitte	610
Verschleißplatten	609
Messerfinger	498
<i>Siehe auch</i> Druckdaumen	
Messerfinger	498
Messerfinger ausrichten	498
Messerfinger kontrollieren	498
spitze Messerfinger ersetzen	498
Spitze Messerfinger ersetzen	498
Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“	610
Messerkopf-Abdeckbleche	504
einbauen	505
metrische Schrauben	
Drehmomentwerte	639
Modellbezeichnungen	
Eintragungen	viii
Motoren	
Haspelantriebsmotoren	593
MD #143088 ausbauen	593
MD #273258 ausbauen	593
MD #273258 einbauen	594

N

Neigungszyylinder	
Definition	21
New Holland CR/CX Mähdrescher	
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	409
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	412
New Holland Mähdrescher	
10-V-Adapter (MD #B6421)	136
New Holland-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	345
New Holland, Schrägförderer-Abdeckung	416
NPT	
Definition	21

O

Obere Querförderschnecke	
Definition	21
obere Querförderschnecke (Wahlausrüstung)	620
Obere Querförderschnecke für Europa	620
Öle	

Öl im Taumelgetriebe wechseln	514
Schneidwerksgetriebe	
Öl nachfüllen	453
ORB	
Definition	21

P

Paket integrierte Transporteinrichtung	613
Produktübersicht	21

R

Radbaugruppen	
Innenradhöhe	
Radhöhe einstellen	66
Räder und Reifen	
Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung)	613
Räder	
Hilfstastrad (Wahlausrüstung)	613
Radschrauben-Drehmomente	601
Reifendruck	603
Tasträder (Wahlausrüstung)	612
Radhöhe einstellen	
Außenradhöhe	68
Innenradhöhe	66
Rapsdrusch	
Schneidwerkoptimierung	58
Rapstrennmesser	611
Referenzen	
Drehmomentwerte	639
Reifendruck	603
Riemen	
Messerantriebsriemen	515
Doppelmesser ohne Zeitsteuerung	
Ausbauen	515
Einbauen	517
Spannen	517
ohne Zeitsteuerung	515
RoHS	
Definition	21

S

SAE	
Definition	21
Sätze für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch	118, 606
Schläuche und Leitungen	
Hydraulik	437
Schmierung	
Alle 10 Stunden	438
Alle 100 Stunden	442

INDEX

Alle 25 Stunden	439	überprüfen und nachstellen	71
Alle 250 Stunden.....	445	von Mähdrescher und Floatmodul abkuppeln	418
Alle 50 Stunden	440	Waagerechtmstellen	323
Alle 500 Stunden.....	447	Wahlausrüstungen	612
Vorgehenshinweise Schmierung	448	Schneidwerksanstellwinkel	
Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	431	Anstellbereich	88
Schmierung und Service.....	437	Schneidwerksantriebe	461
Einzugstrommel-Antriebsketten.....	451	Antriebswelle abnehmen.....	461
Haspelantriebskette		Antriebswelle einbauen.....	462
zweigeteilte Haspel	449	Antriebswellen-Schutztrichter	
Schneidwerksgetriebe		Abnehmen.....	463
Getriebe schmieren.....	452	einbauen.....	465
Öl wechseln	453	Getriebe-Antriebskette	467
Ölstand prüfen	452	Schneidwerksoptimierung	
Vorgehenshinweise Schmierung	448	Rapsdrusch	58
Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel	621	Schnellverriegelungssätze	612
Schneckenwindungen.....	372, 483	Schrägförderer-Abdeckungen an CR-	
ausbauen.....	362	Mähdreschern.....	416
einbauen	365, 368	Schraube	
Schneidwerk einlagern	343	Definition	21
Schneidwerk nachziehen.....	327–328	SDD	
an Zugfahrzeug anhängen.....	328	Definition	21
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	335	Seitenband-Abdeckungen	
Räder umstellen		breit	617
Hinterräder (rechts) in Transportstellung		Seitenband-Tragrahmen	
bringen	337	Spannrollen einbauen	553
Vorderräder (links) in Transportstellung		Seitenbänder, <i>Siehe</i> seitliche Förderbänder	
bringen	335	Lager der Spannrolle	
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	329	ersetzen.....	552
Räder umstellen		Seitenbandrollen warten	550
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung		Seitenbandsysteme	
bringen	333	Lager von Seitenbandrollen inspizieren	550
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung		Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	555
bringen	331	Seitenband-Leistenschoner (Wahlausrüstung)	
Zugdeichsel abhängen	329	Ersetzen	557
Zugdeichsel aufbewahren.....	330	Seitenbleche an der Haspel	
Schneidwerk-Seitenverkleidungen	35	Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen ersetzen	584
Schneidwerke		Satz	608
Bedienelemente.....	45	Seitenbleche ersetzen.....	583
Einrichtung	46	Seitenflügelabgleich	
Einstellwerte	62	Seitenflügelabgleich kontrollieren	79–80
empfohlene Einstellungen	46	Seitenflügelabgleich nachstellen	85–86
Float	70–71	überprüfen und nachstellen	79
Floatmodul ankuppeln	423	Seitenverkleidungen	
Floatverriegelungen.....	76	Abnehmen	39
optimieren für Rapsdrusch.....	58	einbauen	39
Optionen	46	Einstellen.....	37
Schneidwerk einlagern	343	öffnen.....	35
Schneidwerk nachziehen	328	Prüfen.....	37
Schneidwerk transportieren		schließen	36
am Mähdrescher	327	Sensoren	
Schneidwerk nachziehen.....	327–328	automatische Schneidwerkshöhenregulierung,	
an Zugfahrzeug anhängen	328	Sensoren.....	134
Schneidwerksanstellwinkel		Haspeldrehzahl-Sensor	
Einstellung aus der Kabine heraus.....	89–90	an AGCO-Mähdreschern ersetzen	598

INDEX

an CLAAS Mähdreschern ersetzen.....	599
an einem John Deere-Mähdrescher ersetzen	599
Haspelhöhsensor	
ersetzen	106
Kontrollieren und Nachstellen des	
Haspelhöhsensors	103
Seriennummern	
Anbringungsorte	viii
Eintragungen.....	viii
Service, <i>Siehe</i> Wartung und Service	
Serviceintervalle	
Schmierung.....	438
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	
Einzugsförderband	
einbauen.....	530
Spannrolle des Bandtragrahmens	
einbauen.....	553
starr	
starres Schneidwerk	78
Steinschutzsätze.....	610
Stützstreben des Schrägförderers	32

T

Tasträder	612–613
einstellen.....	65
Hilfs-Tastrad.....	613
Tasträder/Integrierte Transporteinrichtung	
einstellen.....	63
Taumelgetriebe	
Befestigungsschrauben kontrollieren	508
Getriebe ausbauen	508
Getriebe einbauen	511
Getriebe kontrollieren.....	506
Öl wechseln	514
Riemenscheibe ausbauen	510
Riemenscheibe einbauen.....	511
Technische Daten	
Abmessungen.....	27
Drehmomentwerte.....	639

Technische Daten zum Produkt	
FD1™ FlexDraper	24
TFFT	
Definition	21
Tragrahmen	
Seitenbänder	
Tragrahmenhöhe einstellen	547
Sicherungshaken prüfen	536
Transporteinrichtungen	601
Achsschrauben-Drehmomente	602
Radschrauben-Drehmomente.....	601
Reifendruck.....	603
Schneidwerk transportieren	327
am Mähdrescher	327
Schneidwerk nachziehen	327
an Zugfahrzeug anhängen	328
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	335
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung	
bringen	337
Vorderräder (links) in Transportstellung	
bringen	335
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	329
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung	
bringen	333
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung	
bringen	331
Zugdeichsel abhängen	329
Zugdeichsel aufbewahren.....	330

U

U/min	
Definition	21
Umrechnungstabelle	650
Umrüstsätze „Kurze Messerfinger“	610
Unterlegscheiben	
Definition	21

V

Verriegelung der Seitenflügel.....	76
Versatile-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	345
Vorgehensweise zum Abschalten	44

W

Wahlrüstungen.....	605
Einzugstrommeln	
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	619
Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrommel	616

INDEX

Erntegutzuführung	616	Einlagerung	343
2 Sensoren für AHHC des FM100	616	Elektroanlage	460
Abstreifersatz	618	Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und	
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrollen	619	Schmierstoffe	667
obere Querförderschnecke	620	für den Service vorbereiten	429
Obere Querförderschnecke für Europa	620	Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	435
Schneckenwindung für FM100-		Schmierung	438
Einzugstroll	621	Serviceintervalle	438
Seitenband-Abdeckungen (breit)	617	Sicherheit	5
Floatmodule	605	Wartungsanleitungen	430
Hügelland-Erweiterungssatz	605	Wartungsplan	431
Halmteiler für Reis	130	Wartungsarbeiten	
Haspelarme		Wartung	
Haspelarm-Erweiterungssatz		Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	435
Europa-konfigurierte Schneidwerke	606	Saisonende-Wartung	436
Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke	607	Wartungsplan/Wartungsprotokoll	431
Haspeln	606	Wartungsplatte	
Bausatz für Haspel-Schnellumrüstung auf		herunterklappen	533
Multifruchtdrusch	606	hochklappen	535
Fingerträger-Verstärkungssatz	608	weiche Verbindungen	
Haspel-Seitenblechsatz	608	Definition	21
Haspelarm-Erweiterungssatz			
Europa-konfigurierte Schneidwerke	606		
Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke	607		
Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide	607		
Kettenräder für den Haspelantrieb	97		
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15			
Haspel-Seitenblechsatz	608		
Haspelumrüstungssätze	607		
Messerbalken	609		
Abdeckung für Messeraussparung	609		
lange Zwischenplatte Mitte	610		
Messerbalken-Verschleißplatten	609		
Steinschutzsatz	610		
Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“	610		
Messerkopf-Abdeckbleche	504		
einbauen	505		
Schneidwerk	612		
Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz (nur John			
Deere)	614		
Gleitkufen	614		
Halmteiler für Reis	621		
Räder			
Hilfstastrad	613		
Paket Tasträder und integrierte			
Transporteinrichtung	613		
Tasträder	612		
Rapstrennmesser	611		
Schnellverriegelungssätze	612		
Seitenband			
Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung (ICDSC-			
Satz)	617		
Transporteinrichtungen	601		
Wartung und Service	429		
Anforderungen	431		

Z

Zugdeichseln	
Abnehmen	329
anbringen	340
Aufbewahrung	330
zweiteilige Haspeln	
Haspel zentrieren	566

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 (THF). Viskositätsempfehlung: <ul style="list-style-type: none"> • 60,1 cSt bei 40 °C (104 °F) • 9,5 cSt bei 100 °C (212 °F) Empfohlene Marken: <ul style="list-style-type: none"> • AGCO Power Fluid 821 XL • Case Hy-Tran Ultraction • John Deere Hy-Gard J20C • Petro-Canada Duratran 	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
54 National Boulevard, Campbellfield, Victoria,
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

Edisonstraße 63
Haus A, 12459 Berlin
Germany
t. +49 30 408 172 839

KUNDEN

MacDon.com

HÄNDLER

Portal.MacDon.com

Die Produktmarken sind Eigentum der
jeweiligen Hersteller und/oder Vertriebspartner.

Gedruckt in Kanada