

Serie FD1 und FM100 FlexDraper® Schneidwerk und Floatmodul für Mähdrescher

Bedienerhandbuch

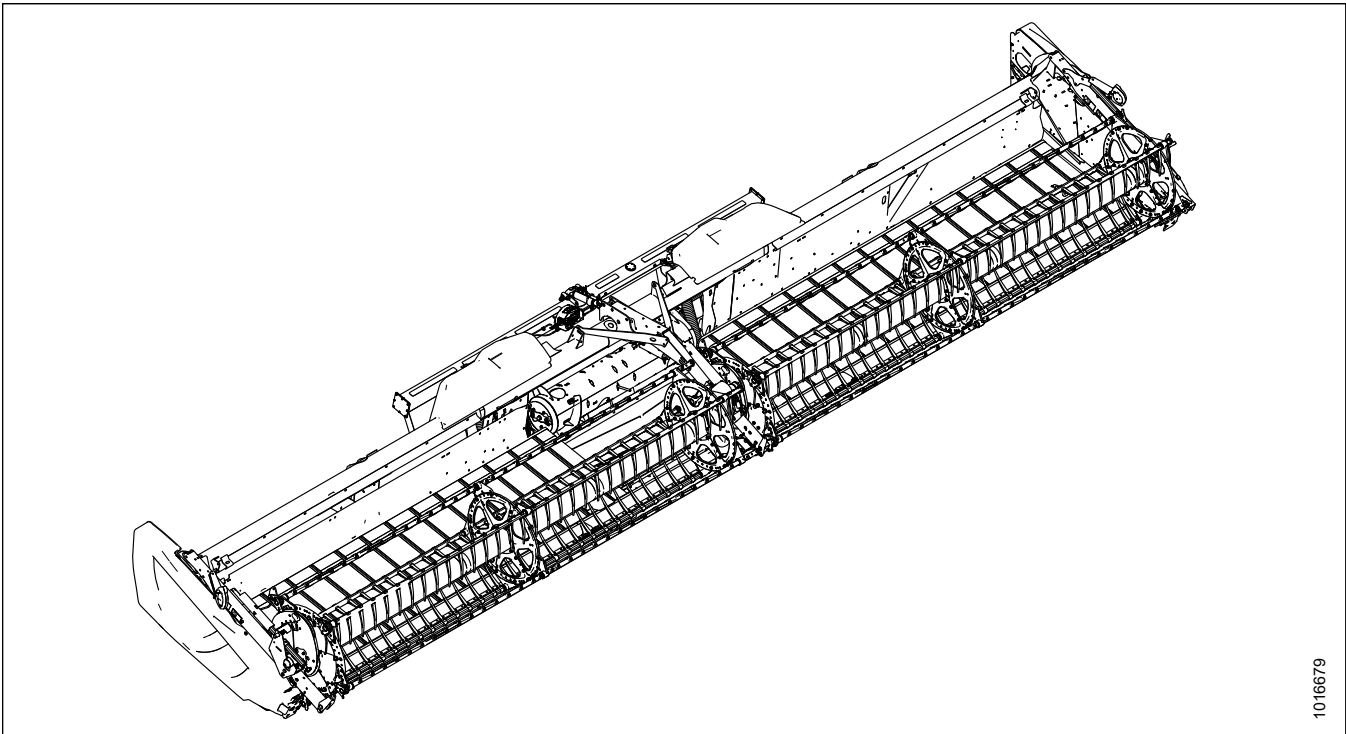
215412 Revision C

Übersetzung des Originalbedienerhandbuchs

Mit MacDon FLEX-FLOAT Technology™

Die Erntespezialisten.

FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 und FM100 und Floatmodul für Mährescher



Veröffentlichung: August 2023

© 2023 MacDon Industries, Ltd.

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

Konformitätserklärung



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**
 MacDon Industries Ltd.
 680 Moray Street,
 Winnipeg, Manitoba, Canada
 R3J 3S3

[2] Combine Header

[3] MacDon FD1 Series

[4] As per Shipping Document

[5] November 23, 2021

[6] _____
 Adrienne Tankeu
 Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel 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] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. pantā 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdzelis 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 serjyny/numery serjyne: [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 članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujem, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</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] November 23, 2021

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM100

Adrienne Tankeu
Product Integrity

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

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

EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] 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] Pareiškiami, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. pantā 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdžels Generāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serijny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] 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 članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujem, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</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 der Serie FD1 und zum Floatmodul FM100. Es ist in Verbindung mit dem Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers zu verwenden.

Ihre Maschine

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.

Ihre Garantie

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

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

Ihr Handbuch

Vor Nutzung der Maschine unbedingt alle bereitgestellten Unterlagen 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.

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 [8.2 Drehmomentwerte, Seite 656](#) 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.

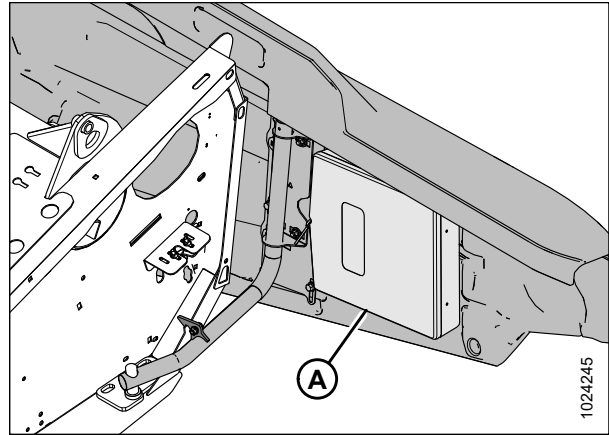
BEACHTEN:

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 erhältlich in:

- Tschechisch
- Französisch
- Deutsch
- Polnisch
- Portugiesisch
- Russisch
- Spanisch
- Ukrainisch

Diese Handbücher können bei MacDon bestellt, vom MacDon-Händlerportal (<https://portal.macdon.com>) heruntergeladen (Anmeldung erforderlich) oder 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
–	Das Thema „Ankuppeln an / Abkuppeln von Schneidwerk von Floatmodul FM100“ wurde entfernt.	Produktsupport
2.2 FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie – Technische Daten, Seite 23	Tabelle überarbeitet.	Technische Publikationen Engineering
2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD1 – Abmessungen, Seite 26	Informationen zur Schneidwerkbreite aktualisiert.	Produktsupport
Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33	Gefahrenhinweis GEFAHR und Schritt 1, Seite 33 hinzugefügt. Schritt 3, Seite 33 und dazugehörige Abbildung überarbeitet. Schritt 4, Seite 33 überarbeitet, um zu klären, welcher Schritt zu wiederholen ist.	Technische Publikationen Produktsicherheit
Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34	Gefahrenhinweis GEFAHR und Schritt 1, Seite 34 hinzugefügt. Schritt 3, Seite 34 und dazugehörige Abbildung überarbeitet. Schritt 4, Seite 34 überarbeitet, um zu klären, welcher Schritt zu wiederholen ist.	Technische Publikationen Produktsicherheit
3.9.10 CLAAS Mähdrescher, Serien 5000, 6000, 7000 und 8000, Seite 210	Mähdrescher der Serien CLAAS 5000 und 6000 hinzugefügt.	Produktsupport
4.1 Ausrichtung der Gelenke bei Antriebswellen, Seite 359	Thema hinzugefügt.	Produktsupport
4.2.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung, Seite 362	Bündel auf MD #B7345 aktualisiert.	ECN 62443
4.2.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 366	Bündel auf MD #B7343 und MD #B7344 aktualisiert und extra breite Konfiguration entfernt.	ECN 62443
4.2.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 369	Bündel auf MD #B7343 und MD #B7344 aktualisiert.	ECN 62443
4.2.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung, Seite 371	Bündel auf MD #B7345 aktualisiert.	ECN 62443
4.2.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung, Seite 371	Bündel auf MD #B7345 aktualisiert.	ECN 62443
Einstellen der Rechtwinkligkeit des Taumelgetriebes, Seite 512	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
Einbau des Umlenkhebels, Seite 516	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
6.3.7 Rapstrennmesser-Montagehalterungen, Seite 626	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
6.3.8 Leitungsinstallationssätze für Rapstrennmesser, Seite 626	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
6.5.3 Floatfähige Halmteiler, Seite 632	Thema hinzugefügt.	ECN 62649
6.5.9 Obere Querförderschnecke, Seite 635	Bündel „Obere Querförderschnecke“ aktualisiert.	ECN 61273
6.5.10 Obere Querförderschnecke für europäische Mähdrescher, Seite 636	Bündel „Obere Querförderschnecke“ aktualisiert.	ECN 61273

von Seriennummern

Tragen Sie die Seriennummer und das Baujahr des Schneidwerks, des Mährescher-Floatmoduls sowie der optionalen integrierten Transporteinrichtung (falls diese Wahlausrüstung installiert wurde) in die dafür vorgesehenen Stellen ein.

FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1

Seriennummer: _____

Modellnummer: _____

Baujahr: _____

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

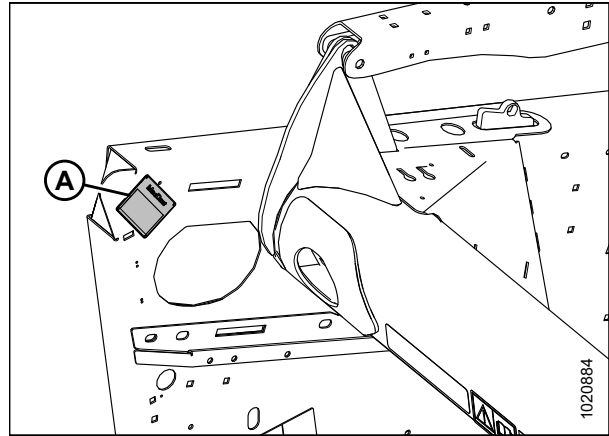


Abbildung 1: Anbringungsart für Seriennummernschild des Schneidwerks

Floatmodul FM100 für Mährescher

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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

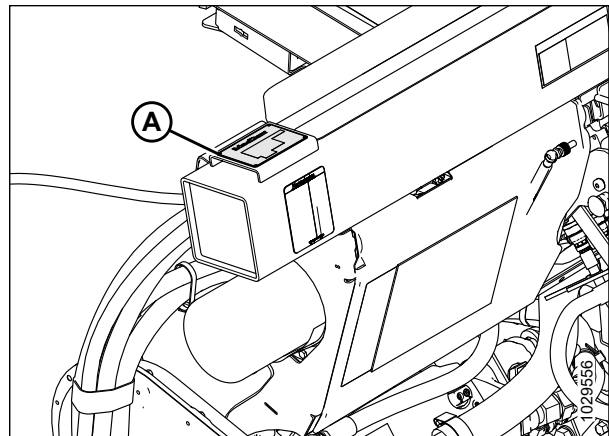


Abbildung 2: Anbringungsart für Seriennummernschild des Floatmoduls

Integrierte Transporteinrichtung/Tastrad (optional)

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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

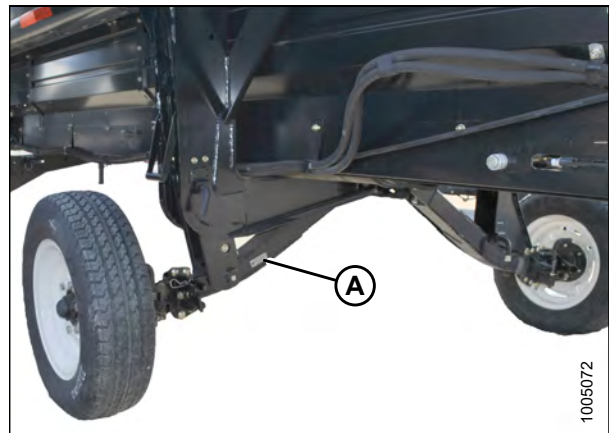


Abbildung 3: Integrierte Transporteinrichtung/Tastrad (Position)

Konformitätserklärung.....	i
Einleitung.....	v
Änderungszusammenfassung.....	vii
von Seriennummern	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.....	23
2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD1 – Abmessungen.....	26
2.4 Identifikation der Komponenten	27
2.4.1 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1	27
2.4.2 Floatmodul FM100.....	28
Kapitel 3: Betrieb	31
3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers	31
3.2 Betriebssicherheit.....	32
3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers	32
3.2.2 Haspel-Stützstreben	33
Anbringen der Haspel-Stützstreben.....	33
Einklappen der Haspel-Stützstreben.....	34
3.2.3 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
3.3 Kontrollen vor Inbetriebnahme	42
3.4 Einlaufzeit	43
3.5 Ausschalten des Mähdreschers	44
3.6 Bedienelemente in der Fahrerkabine	45

3.7	Schneidwerkseinrichtung	46
3.7.1	Schneidwerkskomponenten	46
3.7.2	Schneidwerkseinstellungen	46
3.7.3	Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch	57
	Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern	57
3.7.4	Haspeleinstellungen	59
3.8	Einstellwerte des Schneidwerks	61
3.8.1	Hochdrusch	61
	Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung	62
	Einstellen der Tastrad-Stellung	63
	Einstellen der Innenradhöhe des Contour Buddy	65
	Einstellen der Außenradhöhe des Contour Buddy	67
3.8.2	Bodenkonturgeführtes Dreschen	67
	Einstellen der inneren Gleitkufen	67
	Einstellen der äußeren Gleitkufen	68
3.8.3	Schneidwerk-Floatfunktion	69
	Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion	70
	Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion	75
	Verriegeln/Entriegeln der Seitenflügel	76
	Flexbetrieb	77
	Starres Schneidwerk	78
3.8.4	Kontrollieren und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	79
	Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs	80
	Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	85
3.8.5	Schneidwerksanstellwinkel	88
	Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus	89
3.8.6	Haspeldrehzahl	96
	Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb	97
3.8.7	Fahrgeschwindigkeit	97
3.8.8	Seitenband-Laufgeschwindigkeit	98
	Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit	99
	Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	101
3.8.9	Messergeschwindigkeitsinformationen	101
	Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs	102
3.8.10	Haspelhöhe	103
	Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöehensensors	104
	Ersetzen des Haspelhöehensensors	107
3.8.11	Haspel-Horizontalstellung	109
	Haspel-Horizontalstellung anpassen	110
	Umsetzen der Horizontalzylinder – Schneidwerke mit durchgehender Haspel	111
	Umsetzen der Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspel	113
	Umsetzen der Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel	116
	Umsetzen der Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Ausrüstungssatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel	119
3.8.12	Neigung der Haspelfinger	122
	Kurvenbahneinstellungen	122
	Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe	124

3.8.13 Halmteiler	125
Abnehmen eines Halmteilers mit optionalem Schnellverschluss	125
Abnehmen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus	126
Anbringen eines Halmteilers mit optionalem Rastmechanismus	127
Anbringen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus	128
3.8.14 Halmteilerstangen	130
Abnehmen der Halmteilerstangen	130
Anbringen der Halmteilerstangen	131
Halmteiler für Reis	132
3.8.15 Einstellen der Einzugstrommelstellung	132
3.9 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	135
3.9.1 Hinweise zum Sensorbetrieb	136
3.9.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – automatische Schneidwerkshöhenregulierung / Auflagedruckanzeige	136
3.9.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers	137
10-V-Adapter (MD #B6421) – Nur New Holland Mähdrescher	138
Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System	138
Überprüfen des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System	141
Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System	145
Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System	146
3.9.4 Mähdrescher Case IH 5088/6088/7088	149
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Case IH 5088/6088/7088	149
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Case IH 5088/6088/7088	150
3.9.5 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie	152
Einrichten des Schneidwerks auf dem Mähdrescher-Display – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	152
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	154
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 5130/6130/7130 5140/6140/7140	155
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case 5130/6130/7130, 5140/6140/7140	158
3.9.6 Case IH 7010/8010 und Mähdrescherserien 120, 230, 240 und 250	160
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 8010	161
Einstellen der Schneidwerksteuerung – Case IH 8010	164
Kalibrieren der Schrägförderer-Mitwirkung	164
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH Mähdrescher der Serien 7010/8010, 120, 230, 240 und 250	166
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher	169
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 7010/8010 Serien 120, 230, 240, 250	174
Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhensensors – Case IH	177
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – Case IH 7010/8010 und Serien 120, 230, 240, 250	178
3.9.7 Mähdrescher Challenger® und Massey Ferguson® Serie 6 und 7	180
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger® und Massey Ferguson®	180
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®	183
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®	183
Einstellen der Schneidwerkshöhe – Challenger® und Massey Ferguson®	186

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks – Challenger® und Massey Ferguson®	187
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®	188
3.9.8 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie	189
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 500	189
Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500.....	192
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – CLAAS, Serie 500	194
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 500.....	197
3.9.9 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700	200
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 600/700	200
Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700	203
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 600/700	203
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 600/700	205
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS der Serie 600 und 700	206
Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700	209
3.9.10 CLAAS Mähdrescher, Serien 5000, 6000, 7000 und 8000	210
Einrichten des Schneidwerks – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000.....	210
Einstellen des horizontalen Schneidwerksneigungsfunktion – CLAAS der Serien 7000 und 8000.....	212
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 7000/8000.....	214
Festlegen der Voreinstellungen für Schnitt- und Haspelhöhe – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000	216
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 7000/8000.....	217
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000	219
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – CLAAS der Serie 7000 und 8000	220
3.9.11 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie	222
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	222
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	224
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	226
Absperren des Druckspeichers – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016.....	228
Einstellen der Hub-/Absenkgeschwindigkeit – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	228
Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	229
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016.....	230
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016	231
3.9.12 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie	232
Einrichten des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9	232
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9.....	237
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9	238
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner Serie S9	240
Arbeiten mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner Serie S9.....	244
Kontrollieren der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner S9 Serie	246
3.9.13 Mähdrescher der Serie IDEAL™	247
Einrichten des Schneidwerks – Serie IDEAL™	247

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie IDEAL™	252
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Serie IDEAL™	253
Kalibrieren des Schneidwerks – Serie IDEAL™	255
Bedienung des Schneidwerks – Serie IDEAL™	258
Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie IDEAL™	259
3.9.14 Mähdrescher der John Deere 60 Serie.....	261
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 60	261
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 60.....	263
Absperrn des Druckspeichers – John Deere der Serie 60	265
Einstellen der Schneidwerkshöhenempfindlichkeit – John Deere der Serie 60.....	266
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – John Deere der Serie 60	267
Einstellen des Ventil-Schwellenwerts der Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 60.....	267
3.9.15 Mähdrescher der John Deere 70 Serie.....	269
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70	269
Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70	272
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 70	272
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – John Deere, Serie 70	274
Nachstellen der manuellen Hub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70.....	275
3.9.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T	276
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T	276
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie S/T	280
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – John Deere, Serie S und T	283
Manuelles Einstellen der Hub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T.....	284
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T.....	285
Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T	288
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S/T	291
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS – John Deere der Serie S und T.....	294
3.9.17 Mähdrescher der John Deere Serie S7.....	296
Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7.....	296
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7.....	300
Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)	302
Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7.....	305
3.9.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter.....	308
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR/CX	308
Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX	311
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX	312
Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX	314
Einstellen der Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk – New Holland der Serie CR/CX	315
Einstellen der Absenkgeschwindigkeit – New Holland der Serie CR/CX	315
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX	316
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX	317
3.9.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger	318
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR	318
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR.....	321

Einstellen der Haspeldrehzahl – New Holland der Serie CR	324
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR	326
Überprüfen der Spannungswerte des HaspelhöSENSORS – New Holland der Serie CR	328
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR	330
Einstellen der maximalen Arbeitshöhe – New Holland der Serie CR	332
Konfigurierungsanleitung für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp – New Holland der Serie CR	333
3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks	335
3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken	337
3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls.....	338
3.13 Transportieren des Schneidwerks	339
3.13.1 Transportieren des Schneidwerks am Mähdrescher – Sicherheitsempfehlungen.....	339
3.13.2 Schleppfahrten	339
Anbringen des Schneidwerks am Zugfahrzeug – Sicherheitsempfehlungen.....	340
Schleppen des Schneidwerks – Sicherheitsempfehlungen	340
3.13.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung.....	341
Abhängen der Zugdeichsel	341
Aufbewahren der Zugdeichsel.....	342
Umstellen der vorderen/linken Räder in die Arbeitsstellung	344
Umstellen der hinteren/rechten Räder in die Arbeitsstellung.....	345
3.13.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung.....	348
Umstellen der vorderen/linken Räder in die Transportstellung.....	348
Umstellen der hinteren/rechten Räder in die Transportstellung	350
Anbringen der Zugdeichsel	353
3.14 Einlagerung des Schneidwerks	357
Kapitel 4: An- und Abkuppeln des Schneidwerks	359
4.1 Ausrichtung der Gelenke bei Antriebswellen	359
4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100	360
4.2.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung.....	362
4.2.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung.....	366
4.2.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung.....	369
4.2.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung.....	371
4.2.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung.....	375
4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen	376
4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen	379
4.2.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“	382
4.3 Einrichten des Floatmoduls FM100	386
4.3.1 Schneckenwindung	386
4.3.2 Abstreifer	386
4.4 Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® Mähdrescher.....	387
4.4.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson® Mähdrescher.....	387
4.4.2 Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson® Mähdrescher	391
4.5 Mähdrescher der Serie IDEAL™	395

4.5.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Serie IDEAL™	395
4.5.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Mähdrescher der Serie IDEAL™	398
4.6 Case IH-Mähdrescher	401
4.6.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher	401
4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher	405
4.7 CLAAS-Mähdrescher	409
4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher	409
4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mähdrescher	412
4.8 John Deere-Mähdrescher	417
4.8.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher	417
4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher.....	420
4.9 New Holland-Mähdrescher	425
4.9.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland CR/CX-Mähdrescher	425
4.9.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher	428
4.9.3 Abdeckungen am Schrägförderer – New Holland Mähdrescher der Serie CR.....	433
Kapitel 5: Wartung und Service	435
5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service	435
5.2 Wartungsplan/Wartungsprotokoll	436
5.3 Einlaufzeit-Inspektion	439
5.4 Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn	440
5.5 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison	441
5.6 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen	442
5.7 Schmierung	443
5.7.1 Schmierintervalle	443
Alle 10 Stunden	443
Alle 25 Stunden	444
Alle 50 Stunden	445
Alle 100 Stunden	447
Alle 250 Stunden	450
Alle 500 Stunden	452
5.7.2 Vorgehenshinweise Schmierung	454
5.7.3 Schmieren der Haspelantriebskette	455
5.7.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette	457
5.7.5 Schmieren des Schneidwerksgetriebes.....	459
Prüfen des Ölstands im Schneidwerksgetriebe	459
Nachfüllen von Öl in das Schneidwerksgetriebe	460
Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe.....	460
5.8 Hydraulik	462
5.8.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter	462
5.8.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter	462
5.8.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter	463
5.8.4 Auswechseln des Ölfilters	465
5.9 Elektroanlage.....	467

5.9.1 Ersetzen von Glühlampen	467
5.10 Schneidwerksantrieb	468
5.10.1 Abnehmen der Antriebswelle	468
5.10.2 Einbauen der Antriebswelle	469
5.10.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters	470
5.10.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters.....	472
5.10.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette	474
5.11 Einzugstrommel.....	477
5.11.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech	477
5.11.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette	479
5.11.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe	481
5.11.4 Schneckenwindung	484
5.11.5 Einzugsfinger	484
Ausbauen von Einzugsfingern	484
Einbauen von Einzugsfingern	487
Überprüfen der Einzugsfingersteuerung.....	489
Nachstellen der Einzugsfingersteuerung.....	490
Ersetzen von Einzugsfingerführungen	492
Einbauen der Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (Einzugstrommel)	493
5.12 Messer.....	495
5.12.1 Ersetzen von Messerklingen	495
5.12.2 Ausbauen des Messers	496
5.12.3 Ausbauen des Messerkopflagers	497
5.12.4 Einbauen des Messerkopflagers	498
5.12.5 Einbauen des Messers.....	498
5.12.6 Ersatzmesser	501
5.12.7 Messerfinger	501
Ausrichten spitzer Messerfinger	501
Ersetzen von spitzen Messerfingern	502
Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren	503
Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern	504
Prüfen und Nachstellen des Druckdaumens an spitzen mittleren Doppelmesserfingern.....	506
Überprüfen von Druckdaumen auf kurzen Messerfingern	506
Prüfen und Anpassen von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern – geschmiedete Druckdaumen	508
5.12.8 Messerkopf-Abdeckblech.....	508
Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs.....	508
5.13 Messerantriebssystem	510
5.13.1 Taumelgetriebe.....	510
Kontrollieren des Taumelgetriebes	510
Einstellen der Rechtwinkligkeit des Taumelgetriebes.....	512
Prüfen der Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe	513
Ausbauen des Taumelgetriebes.....	514
Ausbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe.....	515
Einbau des Umlenkhebels	516
Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe	519
Einbauen des Taumelgetriebes.....	519
Ölwechsel am Taumelgetriebe	521

5.13.2 Messerantriebsriemen	522
Messerantriebsriemen.....	522
5.14 Einzugstragrahmen	526
5.14.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes.....	526
5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands	529
5.14.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes.....	530
Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	530
Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle	533
Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	534
5.14.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	536
Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle.....	536
Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle.....	538
Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Spannrolle.....	539
5.14.5 Herunterklappen der Wartungsplatte am FM100	540
5.14.6 Hochklappen der Wartungsplatte am FM100	542
5.14.7 Prüfen der Sicherungshaken.....	543
5.15 Abstreifer	546
5.15.1 Ausbauen von Abstreifern.....	546
5.15.2 Einbauen von Abstreifern	546
5.15.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern	547
5.16 Schneidwerk-Seitenbänder	549
5.16.1 Ausbauen der Seitenbänder	549
5.16.2 Einbauen der Seitenbänder	550
5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung.....	552
5.16.4 Nachstellen der Seitenbandführung.....	555
5.16.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe	556
5.16.6 Wartung der Seitenbandrollen.....	559
Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen	559
Spannrolle des Bandtragrahmens	560
Antriebsrolle des Bandtragrahmens	563
5.16.7 Ersetzen von Seitenband-Leistenschonern – Wahlausrüstung.....	567
5.17 Haspel	569
5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	569
Messen des Haspelabstands	569
Einstellen des Haspelabstands.....	572
5.17.2 Haspelvorspannung	573
Einstellen der Haspelvorspannung	573
5.17.3 Zentrieren der Haspel auf durchgehendem Schneidwerk.....	574
5.17.4 Zentrieren von zweigeteilten Haspeln	576
5.17.5 Haspelfinger	577
Ausbauen der Metallhaspelfinger	578
Einbauen der Metallhaspelfinger	578
Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger	579
Einbauen der Kunststoffhaspelfinger	580
5.17.6 Fingerträgerbuchsen	581
Ausbauen der Fingerträgerbuchsen.....	581
Einbauen der Fingerträgerbuchsen	587

5.17.7 Seitenbleche an der Haspel	593
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen	593
Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen	595
5.18 Haspelantrieb	597
5.18.1 Haspelantriebsabdeckung	597
Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung	597
Einbauen der Haspelantriebsabdeckung	598
5.18.2 Haspelantriebskette	598
Lockern der Haspelantriebskette	598
Spannen der Haspelantriebskette	599
5.18.3 Haspelantriebskettenrad	601
Ausbauen des Haspelantriebskettenrads	601
Einbauen des Haspelantriebskettenrads	602
5.18.4 Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	602
Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel	603
Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen Haspel	604
5.18.5 Haspelantriebsmotor	605
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	605
Einbauen des Haspelantriebsmotors	606
5.18.6 Ersetzen der Antriebskette	607
5.18.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel	609
5.18.8 Haspeldrehzahl-Sensor	609
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an Challenger®, Gleaner®, IDEAL™ oder Massey Ferguson®	610
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher	611
Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors	612
5.19 Integrierte Transporteinrichtung – Wahlausrüstung	613
5.19.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments	613
5.19.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments	613
5.19.3 Reifendruckkontrolle	614
Kapitel 6: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen	617
6.1 Floatmodul FM100	617
6.1.1 Hügelland-Erweiterungssatz	617
6.2 Haspel	618
6.2.1 Satz für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtmaschine	618
6.2.2 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke)	618
6.2.3 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke)	619
6.2.4 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide	619
6.2.5 Haspelfingerumrüstungssatz	619
6.2.6 Haspel-Seitenblechsatz	620
6.2.7 Fingerträger-Verstärkungssatz	621
6.3 Messerbalken-Ausrüstungssätze	622
6.3.1 Messerbalken-Verschleißplatte	622
6.3.2 Abdeckung für Messeraussparung	622
6.3.3 Lange Zwischenplatte Mitte	623
6.3.4 Steinschutz	623
6.3.5 Umrüstungssatz „Kurze Messerfinger“	624

6.3.6 Rapstrennmesser	624
6.3.7 Rapstrennmesser-Montagehalterungen	626
6.3.8 Leitungsinstallationssätze für Rapstrennmesser	626
6.4 Schneidwerksausrüstungssätze	627
6.4.1 Schnellverriegelungssatz	627
6.4.2 Tasträder	627
6.4.3 Hilfs-Tastrad	628
6.4.4 Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung	628
6.4.5 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz	629
6.4.6 Gleitkufensätze	629
6.4.7 Stahl-Gleitkufen	630
6.5 Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung	631
6.5.1 Satz mit 2 Sensoren für automatische Schneidwerkshöhenregulierung des FM100	631
6.5.2 Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel	632
6.5.3 Floatfähige Halmteiler	632
6.5.4 Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung	632
6.5.5 Breite Seitenband-Abdeckung	633
6.5.6 Seitenband-Leistenschoner	634
6.5.7 Abstreifersatz	634
6.5.8 Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	635
6.5.9 Obere Querförderschnecke	635
6.5.10 Obere Querförderschnecke für europäische Mähdrescher	636
6.5.11 Halmteiler für Reis	637
6.5.12 Satz Zwischenplatten komplett	637
Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung	639
7.1 Ernteverluste	639
7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten	641
7.3 Haspelzuführung	645
7.4 Schneidwerk und Seitenbänder	648
7.5 Ernte von Speisebohnen	650
Kapitel 8: Informationsteil	655
8.1 Einbauen eines abgedichteten Lagers	655
8.2 Drehmomentwerte	656
8.2.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben	656
8.2.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben – Gussaluminium	658
8.2.3 Konisch dichtende Hydraulikarmaturen	659
8.2.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	660
8.2.5 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	661
8.2.6 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring	662
8.2.7 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	663
8.3 Umrechnungstabelle	665

Index..... 667
Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe..... 683

Kapitel 1: Sicherheit

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

1.1 Sicherheitssymbole

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

Bedeutungen des Symbols:

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

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

Warum der Sicherheitsgedanke so wichtig ist

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



Abbildung 1.1: Sicherheitssymbol

1.2 Signalwörter

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

Die Warnhinweise werden nach folgenden Gesichtspunkten ausgewählt:

GEFAHR

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

WARNUNG

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

VORSICHT

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

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

Weist auf zusätzliche Informationen oder Tipps hin.

1.3 Allgemeine Sicherheitshinweise

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

VORSICHT

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

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

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

Treffen Sie außerdem die folgenden Vorsichtsmaßnahmen:

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

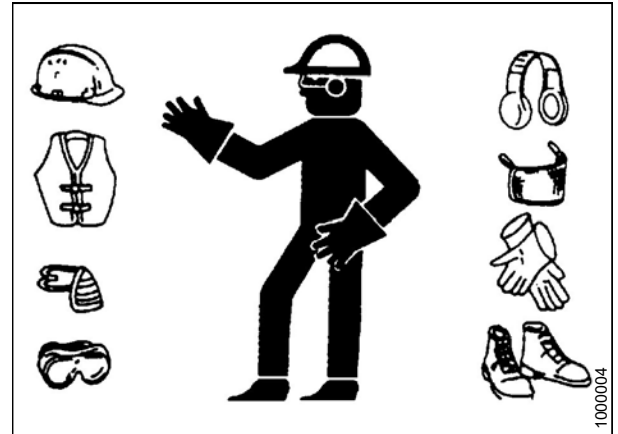


Abbildung 1.2: Sicherheitsausrüstung

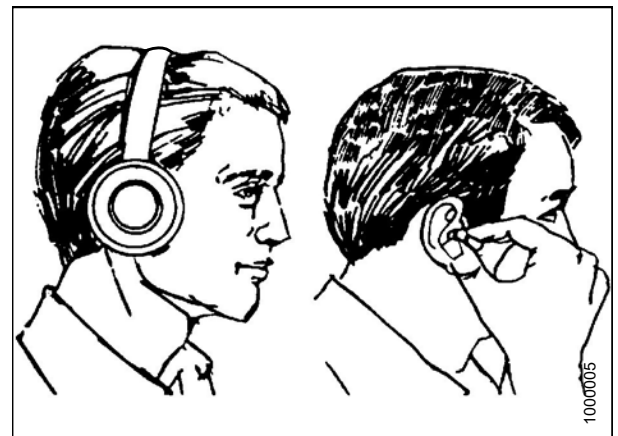


Abbildung 1.3: Sicherheitsausrüstung

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

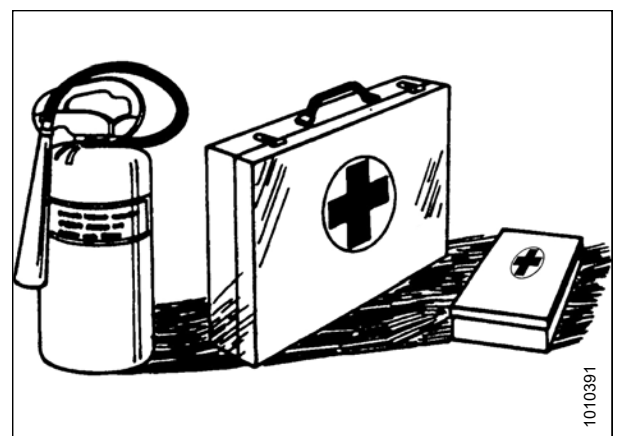


Abbildung 1.4: Sicherheitsausrüstung

SICHERHEIT

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



Abbildung 1.5: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

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

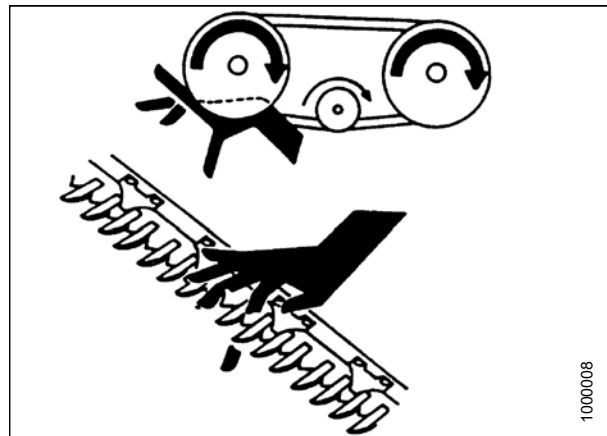


Abbildung 1.6: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

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



Abbildung 1.7: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.4 Sicherheit bei der Wartung

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

Sicherheitsmaßnahmen während der Wartungsarbeiten:

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



Abbildung 1.8: Sicherheitsrisiko durch nasse Böden

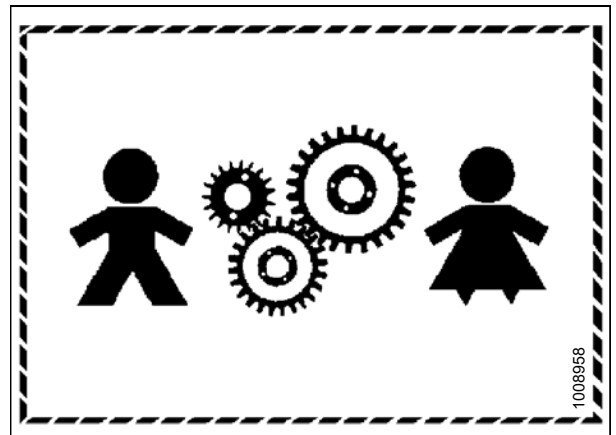


Abbildung 1.9: Kinder von Maschinen fernhalten

SICHERHEIT

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

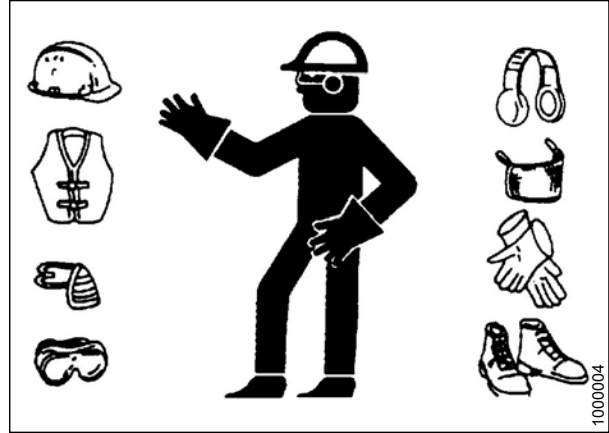


Abbildung 1.10: Persönliche Schutzausrüstung

1.5 Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten

Da Hydraulikflüssigkeit unter extremem Druck steht, kann austretende Hydraulikflüssigkeit sehr gefährlich sein. Bei der Suche nach Hydraulikflüssigkeitslecks und bei der Wartung von hydraulischen Geräten müssen geeignete Sicherheitsverfahren eingehalten werden.

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

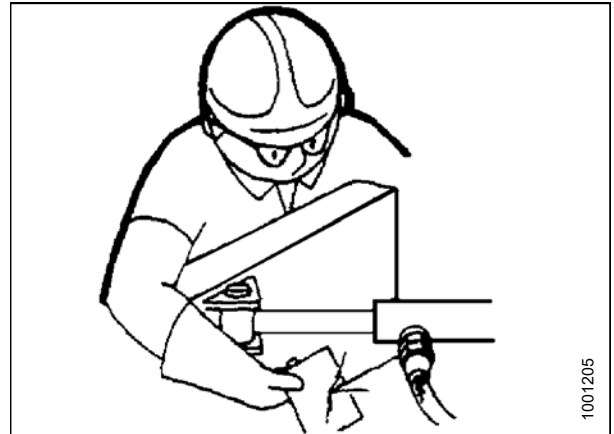


Abbildung 1.11: Suche nach undichten Hydraulikstellen



Abbildung 1.12: Gefährdung durch Hydraulikdruck

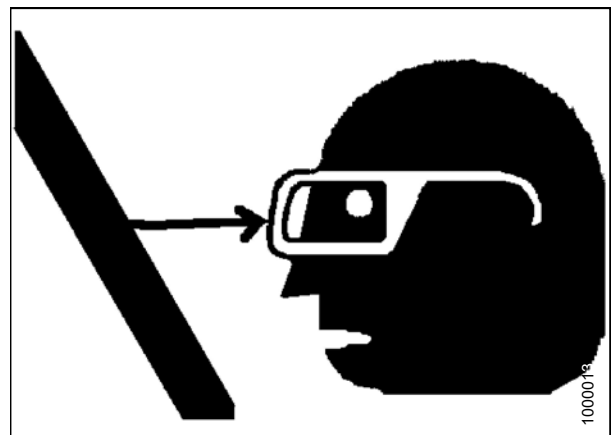


Abbildung 1.13: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.6 Sicherheitsaufkleber

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

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

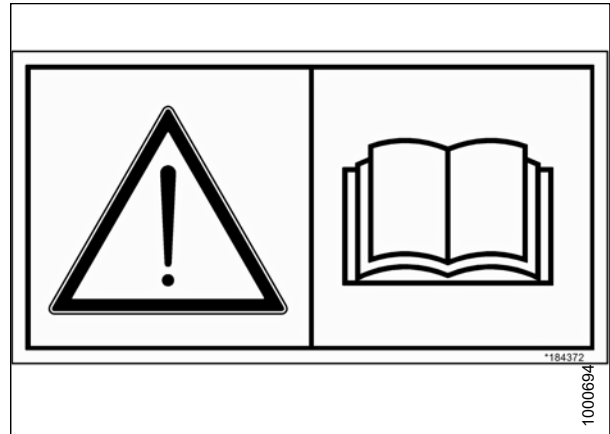


Abbildung 1.14: Aufkleber „Bedienerhandbuch“

1.6.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern

Abgenutzte oder beschädigte Sicherheitsaufkleber müssen entfernt und ersetzt werden.

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

1.7 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber

Sicherheitsaufkleber werden an potenziellen Gefahrenstellen angebracht. Wenn ein Sicherheitsaufkleber aufgrund von Abnutzung oder Beschädigung unleserlich wird, sollte er ersetzt werden.

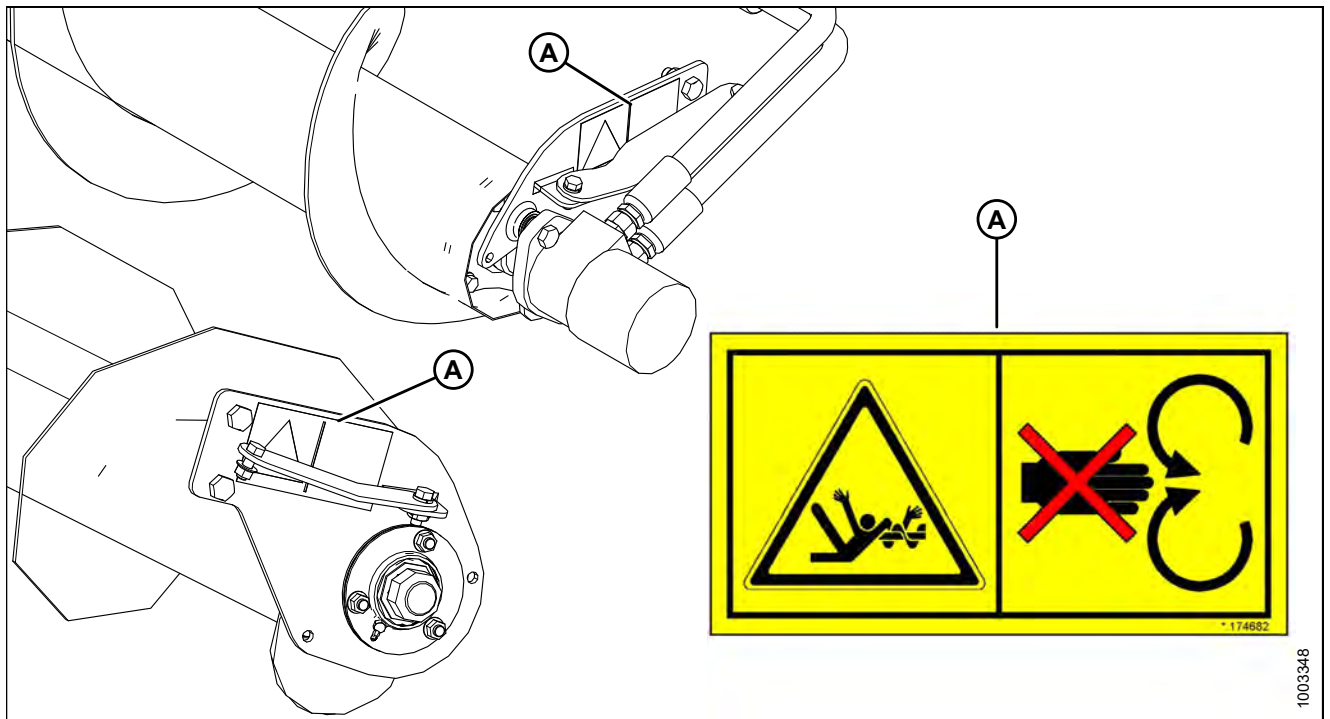


Abbildung 1.15: Obere Querschalenscheibe

A – MD #174682

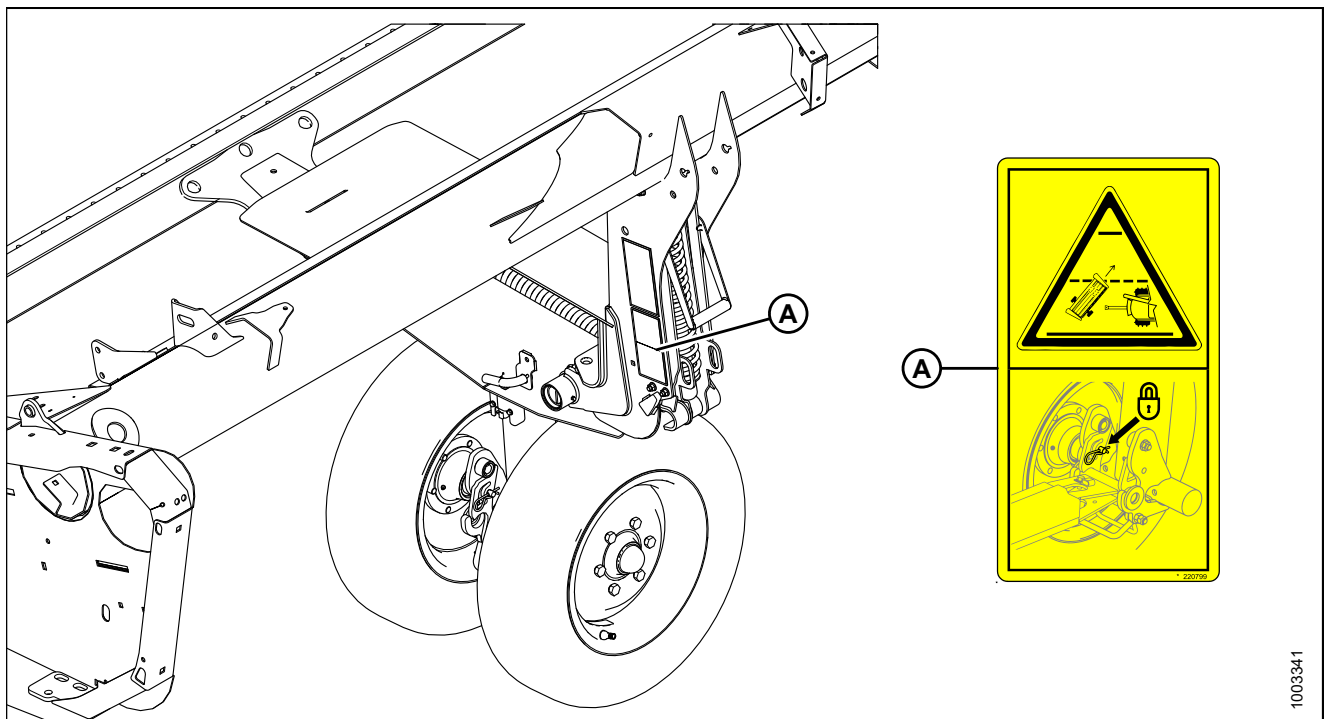


Abbildung 1.16: Transport

A – MD #220799

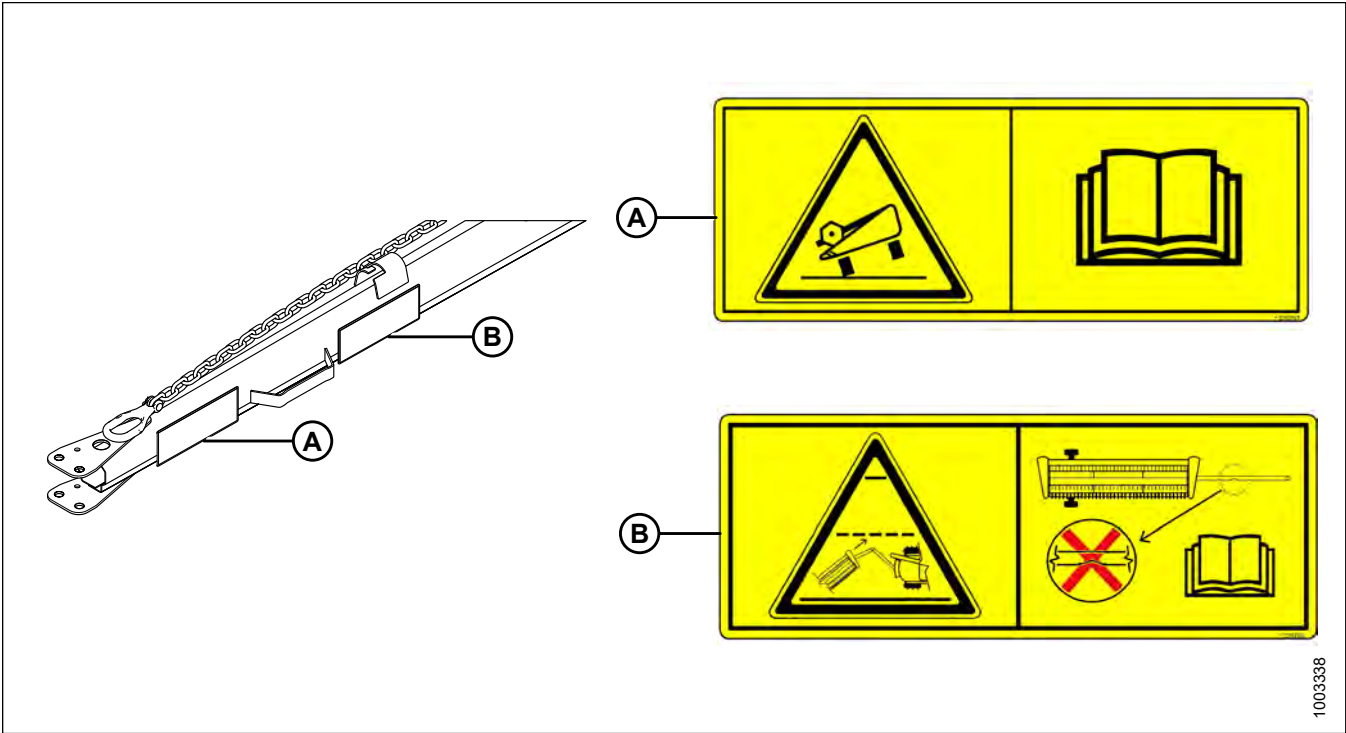


Abbildung 1.17: Zugdeichsel der integrierten Transporteinrichtung

A – MD #220797

B – MD #220798

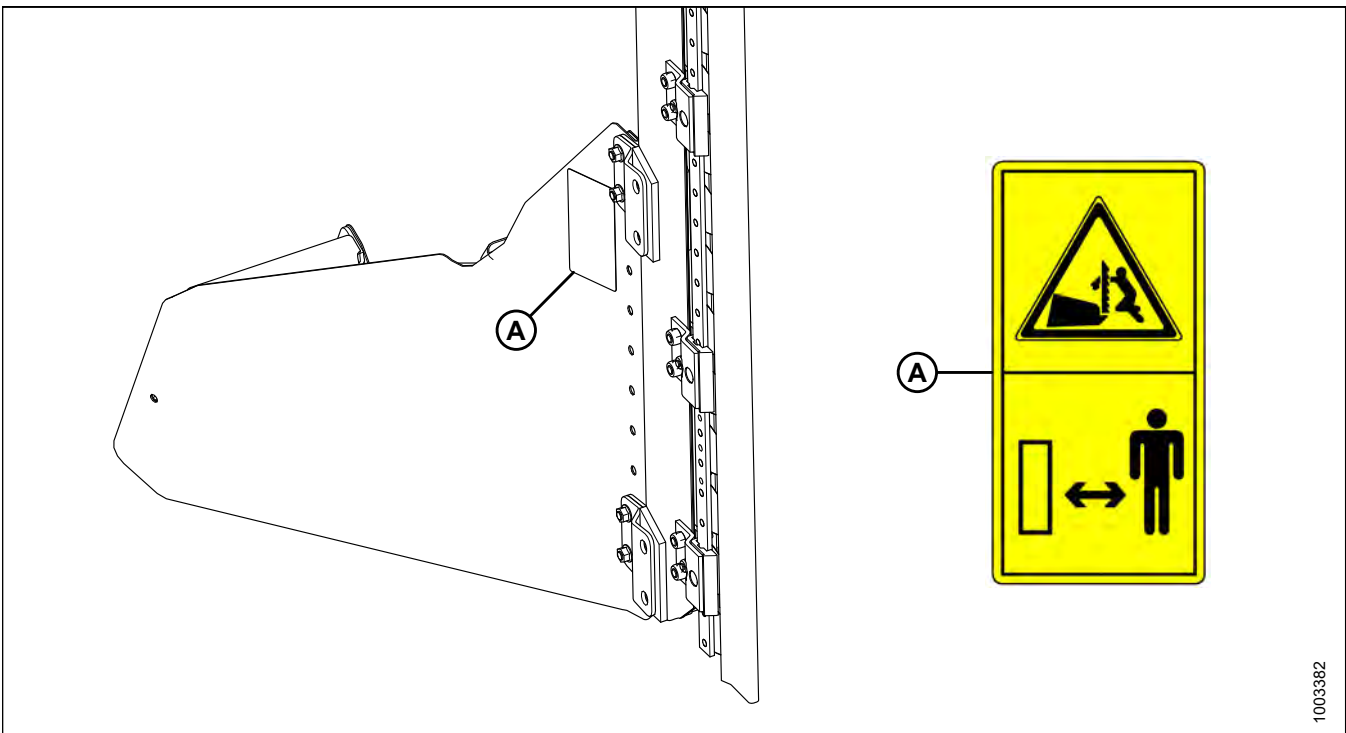


Abbildung 1.18: Rapstrennmesser

A – MD #174684

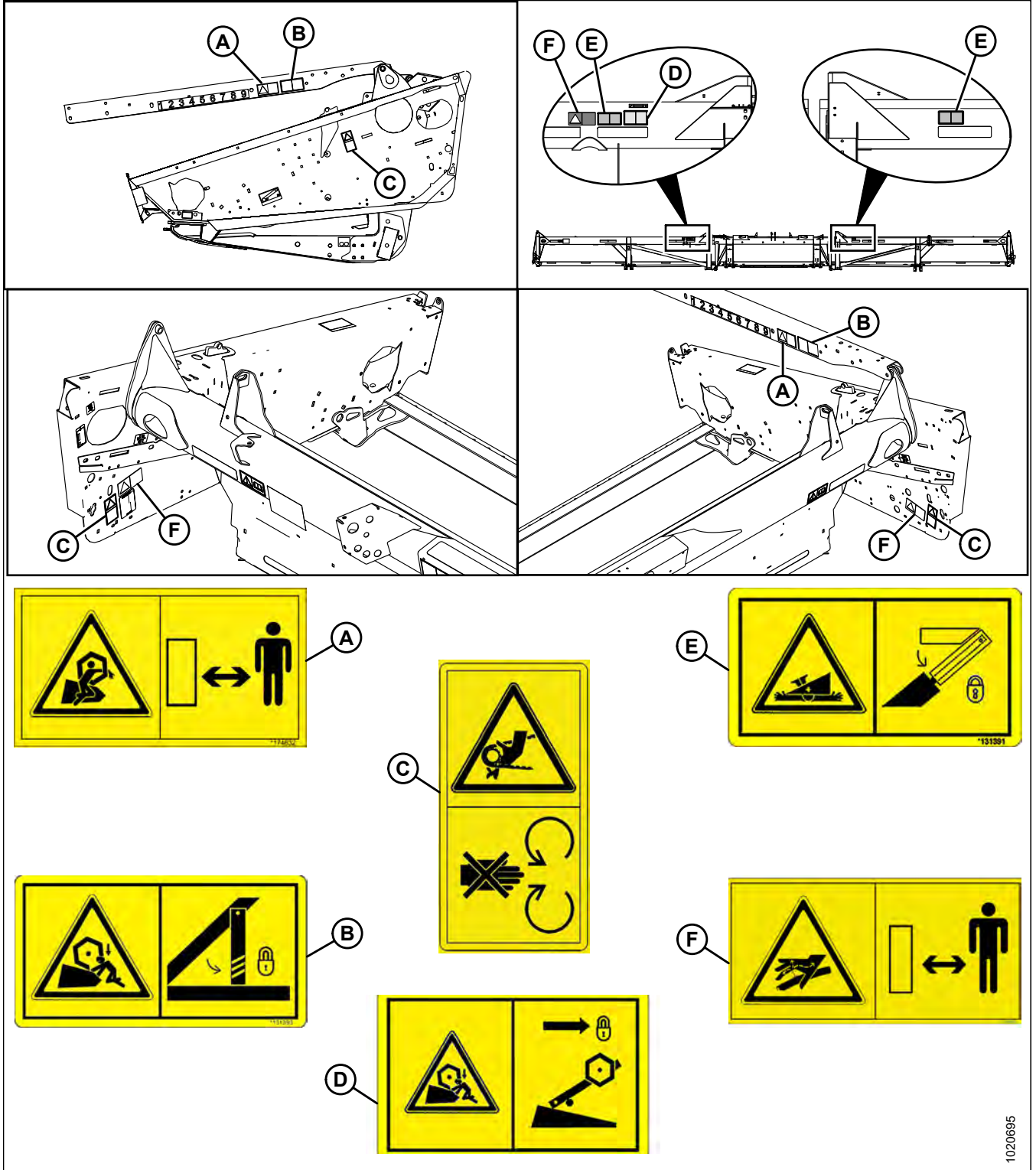


Abbildung 1.19: Seitenbleche, Haspelarm und Rahmenrohr

A – MD #174632 (zwei Stellen)

D – MD #131392 (nur zweiteilige Haspel)

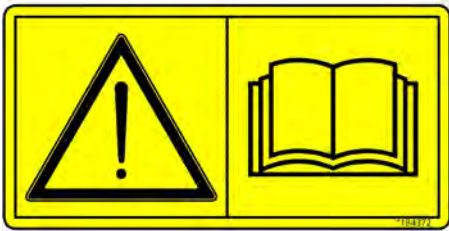
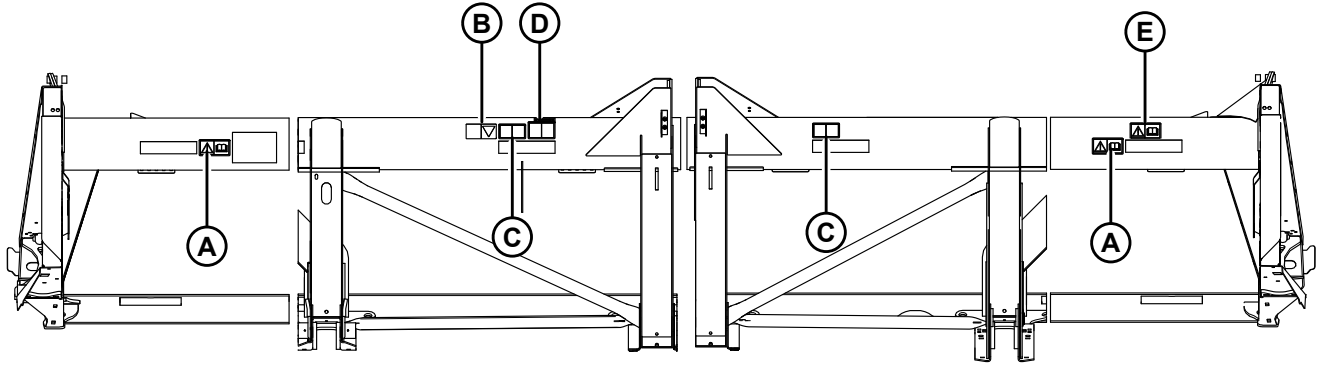
B – MD #131393

E – MD #131391 (zwei Stellen)

C – MD #184422

F – MD #166466 (drei Stellen)

SICHERHEIT



A E



C



B



D

1009678

Abbildung 1.20: Hauptrahmenrohr FD1®

A – MD #184372
D – MD #131392

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

C – MD #131391

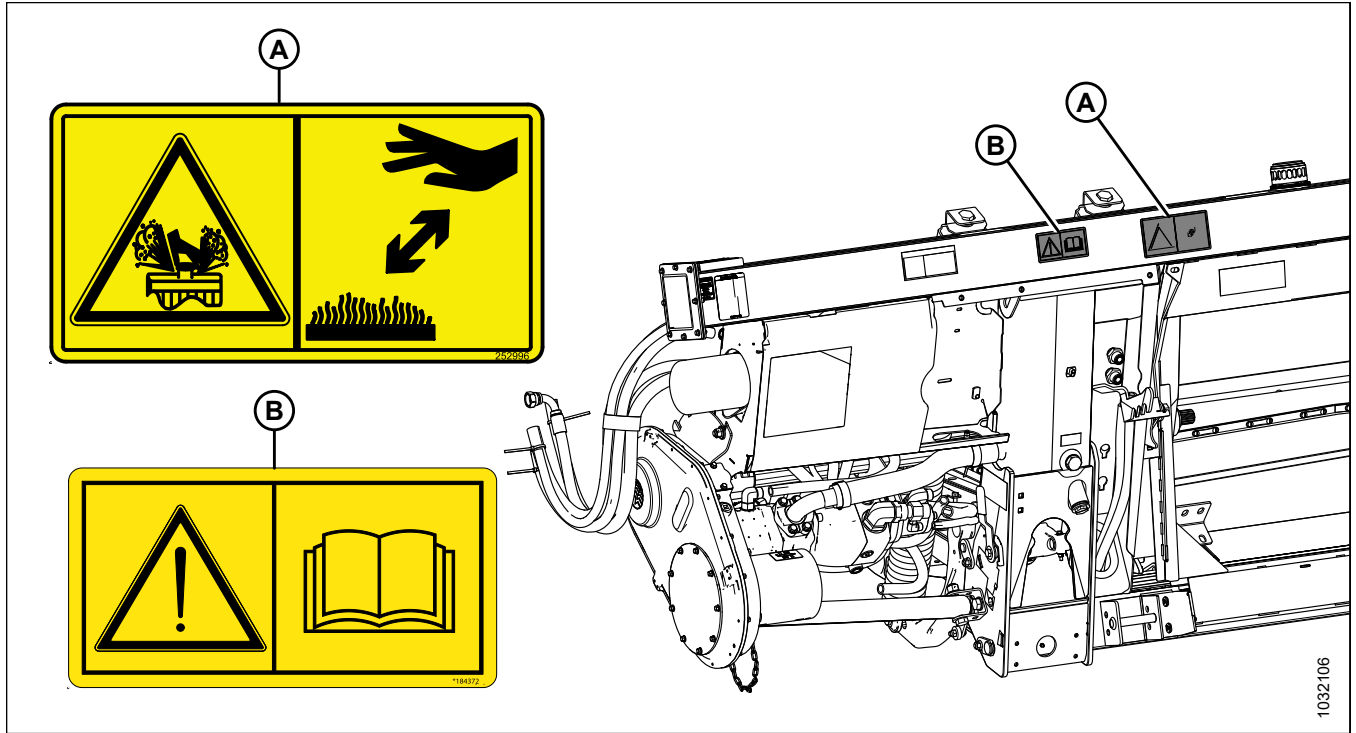


Abbildung 1.21: Floatmodul FM100

A – MD #252996

B – MD #184372

1.8 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern

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

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.

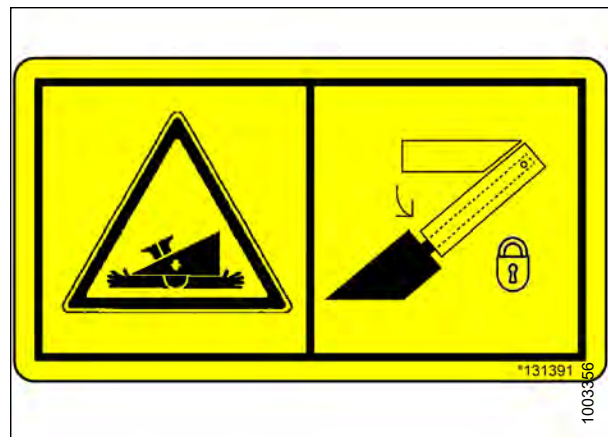


Abbildung 1.22: MD #131391

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.

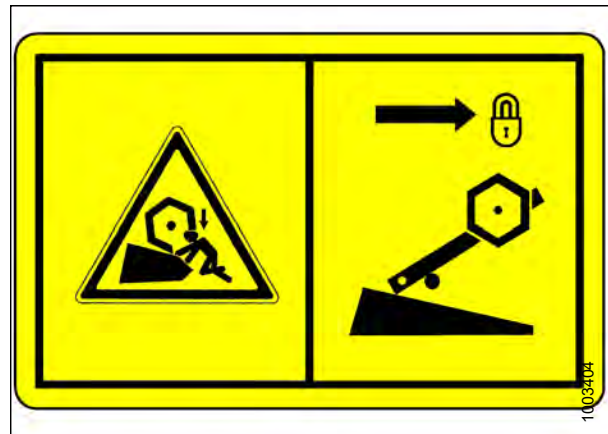


Abbildung 1.23: MD #131392

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 Sicherheitsstütze einrücken.



Abbildung 1.24: MD #131393

MD #166466

Warnung vor Hochdrucköl

WARNUNG

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

- **NICHT** in der Nähe von Hydraulikflüssigkeitslecks aufhalten.
- **NICHT** mit Fingern oder Hautstellen nach Hydraulikflüssigkeitslecks suchen.
- Vor dem Lösen von Hydraulikverschraubungen die Last absenken oder den Druck im Hydrauliksystem ablassen.
- Bei Verletzungen sollten Sie sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine **SOFORTIGE** Operation ist erforderlich, um die in die Haut eingedrungene Hydraulikflüssigkeit zu entfernen.



Abbildung 1.25: MD #166466

MD #174632

Warnung vor Verheddern in der Haspel

GEFAHR

Verhinderung von Verletzungen, verursacht durch umlaufende Haspel:

- Bei laufender Maschine vom Schneidwerk fernhalten.



Abbildung 1.26: MD #174632

MD #174684

Warnung vor scharfen Messern

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch scharfe Messer:

- Bei Arbeiten an Messerteilen Handschuhe aus schwerem Segeltuch oder Leder tragen.
- Beim Ausbau oder Drehen des Rapstrennmessers darf sich niemand in unmittelbarer Nähe befinden.



Abbildung 1.27: MD #174684

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 diese Sicherheitshinweise mit allen Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut lesbar sind.
- Vor dem Anlassen des Motors und während des Betriebs des Schneidwerks sicherstellen, dass sich keine Unbeteiligten in der Nähe des Schneidwerks aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Darauf achten, dass Abdeckungen angebracht sind. 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.
- Vor der Wartung eines Schneidwerks in angehobener Stellung müssen die Zylinder-Sicherheitsstützen des Schwadmähers in Stützstellung gebracht werden.
- Bei Straßenfahrten des Schneidwerks ist ein Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ anzubringen und die Warnblinkleuchten des Schneidwerks einzuschalten (es sei denn, diese Maßnahmen sind durch die Straßenverkehrsordnung untersagt).

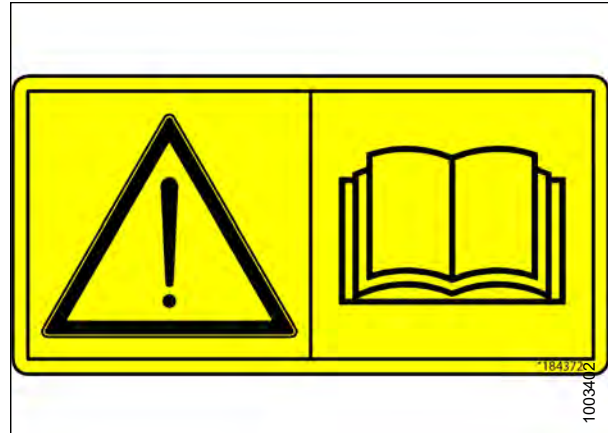


Abbildung 1.28: MD #184372

MD #184422

Einzugsgefahr für Hand und Arm

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen:

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



Abbildung 1.29: MD #184422

MD #220797

Schneidwerk-Kippgefahr – Transportmodus

GEFAHR

Um schwere oder tödliche Verletzungen durch Umkippen des Schneidwerks im Transportmodus zu vermeiden:

- Lesen Sie das Bedienerhandbuch für weitere Informationen über mögliche Kipp- oder Überschlaggefahren im Transportmodus.

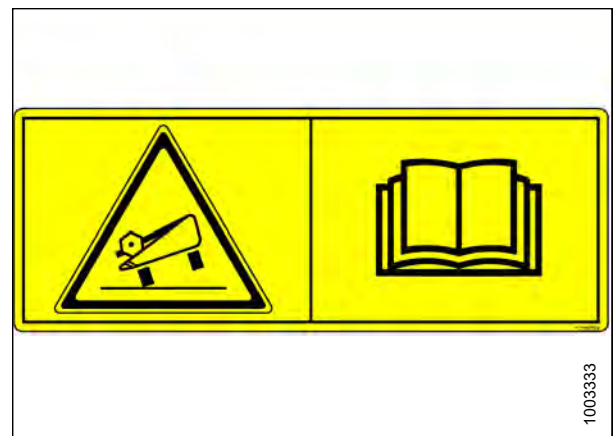


Abbildung 1.30: MD #220797

MD #220798

Warnung vor Kontrollverlust

GEFAHR

Vermeiden von schweren oder tödlichen Verletzungen, verursacht durch Kontrollverlust:

- Schleppen Sie das Schneidwerk **NICHT** mit einer beschädigten Zugdeichsel ab.
- Weitere Informationen sind im Bedienerhandbuch zu finden.



Abbildung 1.31: 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 1.32: 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 1.33: MD #252996

MD #279085

Warnung vor Verheddern in der Schnecke

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch umlaufende Einzugstrommel:

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



Abbildung 1.34: MD #279085

MD #335965

Erdrückungsgefahr durch Haspel

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel:

- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Sicherheitsstütze an den Haspelarmen auf der Oberseite des hervorstehenden Ansatzes befestigen, bevor an oder unter der Haspel gearbeitet wird.



Abbildung 1.35: MD #335965

Kapitel 2: Produktübersicht

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

2.1 Definitionen

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

Bezeichnung	Definition
AHHC	Automatische Schneidwerkshöhenregulierung
API	American Petroleum Institute (US-amerikanisches Erdölinstitut)
ASTM	American Society of Testing and Materials (Amerikanische Gesellschaft für Prüfung und Materialien)
Schraube	Ein Befestigungselement mit Kopf und Außengewinde, das in ein Gewinde eingeschraubt werden kann bzw. an das eine Mutter angebracht wird
Neigungszyylinder	Ein Hydraulikzylinder bzw. eine manuell verstellbare Spannvorrichtung zwischen dem Schneidwerk und dem Fahrzeug, dient zum Verstellen des Winkels zwischen Schneidwerk und Fahrzeug
CGVV	Kombiniertes Brutto-Fahrzeuggewicht
Schneidwerk der Serie D1	MacDon Starr-Bandschneidwerke D120, D125, D130, D135, D140 und D145 für Mähdrescher
DR	Zweiteilige Haspel
Export-Schneidwerk	Außerhalb Nordamerikas gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Schneidwerk der Serie FD1	MacDon FlexDraper® Schneidwerke FD125, FD130, FD135, FD140 und 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 per Hand so fest angezogen ist, dass nichts mehr lose ist und sie von Hand nicht weiter angezogen werden kann
FM100	Das 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
JIC	Joint Industrial Council: Eine Standardisierungsorganisation, die Standardgrößen und Ausformungen der ursprünglichen 37°-Bördelanschlüsse entwickelte
Messer	Eine Schneidvorrichtung am Messerbalken eines Schneidwerks. Ein hin- und hergehendes Messer (auch Klinge genannt) mäht das Erntegut, damit es dem Schneidwerk zugeführt werden kann
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

PRODUKTÜBERSICHT

Bezeichnung	Definition
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 vorgeschchnittenes Gewinde eindrehen lässt oder selbst ein Gewinde schneidet, wenn es in ein Gegenstück eingesetzt wird
Weiche Verbindung	Eine flexible Verbindung, die mithilfe eines Verbindungselements hergestellt wird und bei der sich die Verbindungsmaterialien im Laufe der Zeit zusammendrücken oder entspannen.
spm (H/min)	Hübe pro Minute
Zugspannung	Eine Axialkraft, die auf eine Schraube einwirkt; wird i. d. R. in Newton (N) oder Pfund (lb.) gemessen. Dieser Begriff kann auch verwendet werden, um die Kraft zu beschreiben, die ein Riemen auf eine Riemenscheibe oder ein Kettenrad ausübt
TFFT	Umdrehungen nach handfestem Anziehen
Drehmoment	Das Produkt aus der Multiplikation einer bestimmten Kraft mit der Hebelarmlänge; wird i. d. R. in Newtonmeter (Nm) oder in Pfundfuß (lbf·ft) gemessen
Drehmomentwinkel	Ein Verfahren zum Anziehen, bei dem eine Verschraubung bis zu einem bestimmten Anzugsmoment (z. B. handfest) vorgeschraubt wird; anschließend wird die Mutter um ein bestimmtes Winkelmaß weitergedreht, bis die endgültige Stellung erreicht ist
Drehmoment-Zugspannung	Das Verhältnis zwischen dem Montage-Drehmoment einer Verbindung und der Axialkraft, die damit in der Schraube erzeugt wird
LKW	Ein vierrädriges straßentaugliches Fahrzeug mit mindestens 3400 kg (7500 US-Pfund) zulässigem Gesamtgewicht
UCA	Obere Querförderschnecke
Messerantrieb ohne Zeitsteuerung	Antriebslösung am Messerbalken, bei der zwei separat laufende Messer nicht synchronisiert von einem einzelnen Hydraulikantrieb oder von zwei Hydraulikantrieben gegeneinander bewegt werden
Unterlegscheibe	Ein kurzes zylinderförmiges Stück mit einer kreisrunden oder länglichen Aussparung in der Mitte, das als Abstandshalter, Lastverteilungselement oder Arretierungsmechanismus dient

2.2 FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie – Technische Daten

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

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)	–
FD135		10,7 m (420 Zoll)	–
FD140		12,2 m (480 Zoll)	–
FD145		13,7 m (540 Zoll)	–
Hubhöhe Messerbalken		Je nach Mähreschermodell unterschiedlich	S
Messer			
Einzelmesserantrieb (alle Größen): Hydraulikmotor zu Keilriemen zu geschlossenem Schwerlast-Taumelgetriebe.			O _W
Doppelmesserantrieb (FD140 und FD145): zwei Hydraulikmotoren zu Keilriemen (nicht zeitgesteuert) zu geschlossenen Schwerlast-Taumelgetrieben.			O _W
Messerhub		76 mm (3 Zoll)	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD125	1200–1450	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD130	1200–1400	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD135	1100–1300	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD140	1050–1200	S
Doppelmessergeschwindigkeit (Hübe/min) ¹	FD140, FD145	1100–1400	S
Messerklingen			
Überverzahnt, aus einem Stück, verschraubt, 3,5 Zahnungen pro cm (9 Zahnungen pro Zoll)			S
Messerüberstand in Mitte-Stellung (Doppelmesserschneidwerke)		3 mm (1/8 Zoll)	S
Messerfinger und Druckdaumen			
Messerfinger: spitz, geschmiedet, 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: Blech, Einstellschraube			S
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
Band-Laufgeschwindigkeit: steuerbar mit Floatmodul FM100		0–194 m/min (635 Fuß/min)	S

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

PRODUKTÜBERSICHT

Tabelle 2.1 Technische Daten der Schneidwerke (fortsetzung)

Kurvenbahngesteuerte Überschlag-Haspel PR15			S
Anzahl Haspelfingerträger	5, 6 oder 9 Haspelfingerträger		S
Durchmesser Zentralrohr	203 mm (8 Zoll)		S
Durchmesser Zentralrohr	nur durchgehende Haspel Schneidwerk FD135	254 mm (10 Zoll)	–
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 Kurvenbahnprofil)	1,650 m (65 Zoll)		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 1/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

	FD1
Floatmodul FM100	S
Breite Einzugsförderband	2,000 m (78 11/16 Zoll) S
Geschwindigkeit des Einzugsförderbands	107–122 m/min (350–400 Fuß/min) S
Breite der Einzugstrommel	1,660 m (65 5/16 Zoll) S
Außendurchmesser der Einzugstrommel	559 mm (22 Zoll) S
Durchmesser der Einzugstrommel	356 mm (14 Zoll) S
Drehzahl der Einzugstrommel (je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)	190 1/min S
Fassungsvermögen Öltank	85 Liter (22,5 US-Gallonen) 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)

Ölsorte	Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik (THF).	–
Viskosität THF bei 40 °C (104 °F)	60,1 cSt	–
Viskosität THF bei 100°C (212°F)	9,5 cSt	–
Obere Querförderschnecke		O _H
Außendurchmesser	305 mm (12 Zoll)	–
Trommeldurchmesser	152 mm (6 Zoll)	–
Tastrad / integrierte Transporteinrichtung		O _H
Räder	38 cm (15 Zoll)	–
Reifen	P205/75 R-15	–

2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD1 – Abmessungen

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

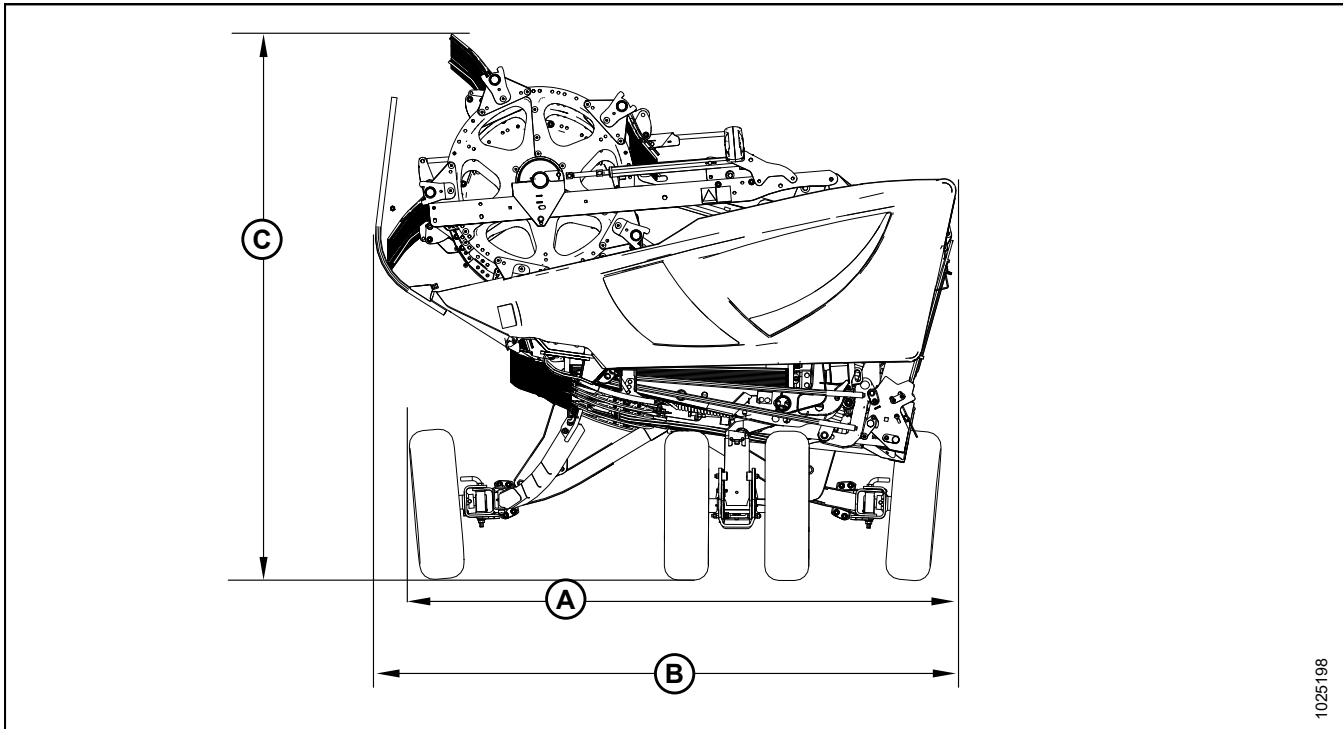


Abbildung 2.1: Abmessungen Schneidwerk

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 Neigungszylinderstellung)			
Mit Floatmodul FM100 angebaut (kürzeste Neigungszylinderstellung)	(A) Lange Halmteiler entfernt (siehe Abb. 2.1, Seite 26)	2500 mm (98 Zoll)	–
Mit Floatmodul FM100 angebaut (kürzeste Neigungszylinderstellung)	(B) Lange Halmteiler angebaut (siehe Abb. 2.1, Seite 26)	2684 mm (106 Zoll)	–
Mit Floatmodul FM100 angebaut (kürzeste Neigungszylinderstellung)	(C) Mit integrierter Transporteinrichtung im Einsatz (siehe Abbildung 2.1, Seite 26)	2794 mm (110 Zoll) ³	–

3. Maximale Höhe des Schneidwerks in Transportstellung.

2.4.2 Floatmodul FM100

Machen Sie sich mit der Lage und den Bezeichnungen der wichtigsten Komponenten eines Floatmoduls FM100 vertraut.

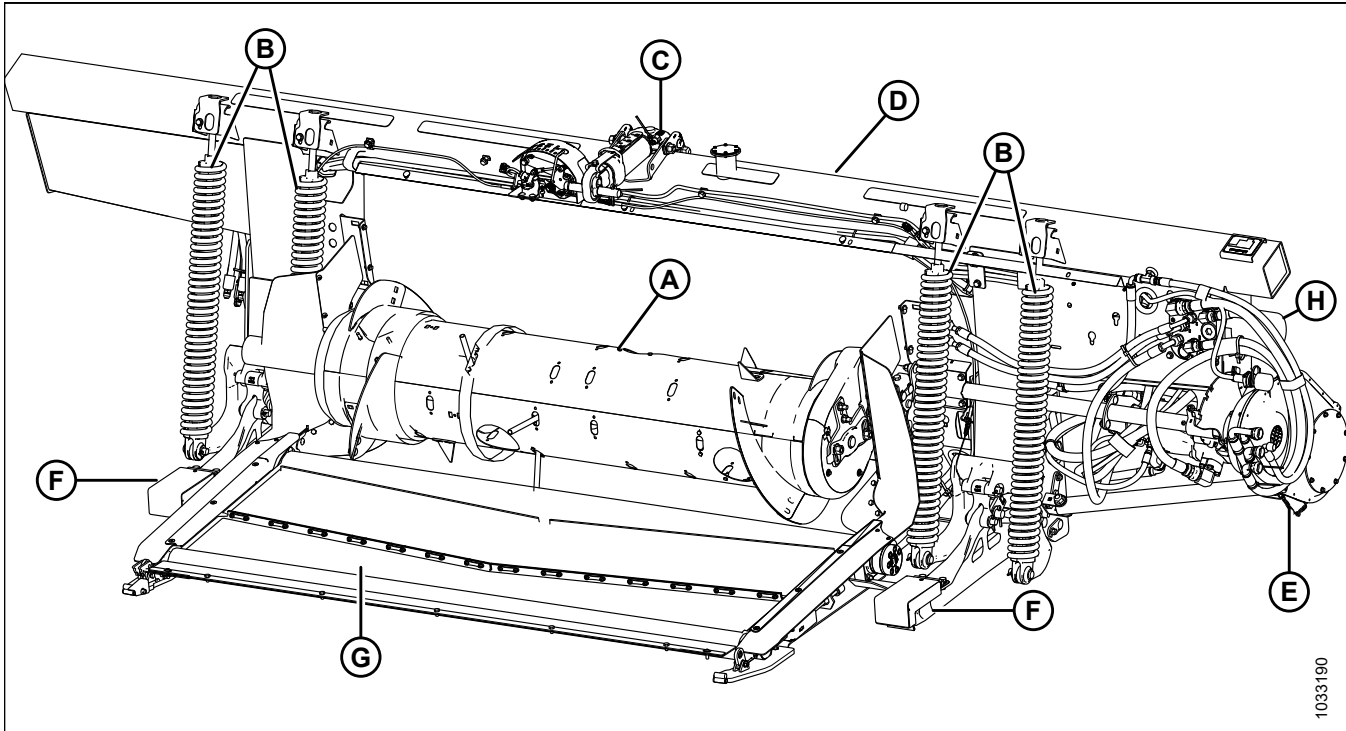


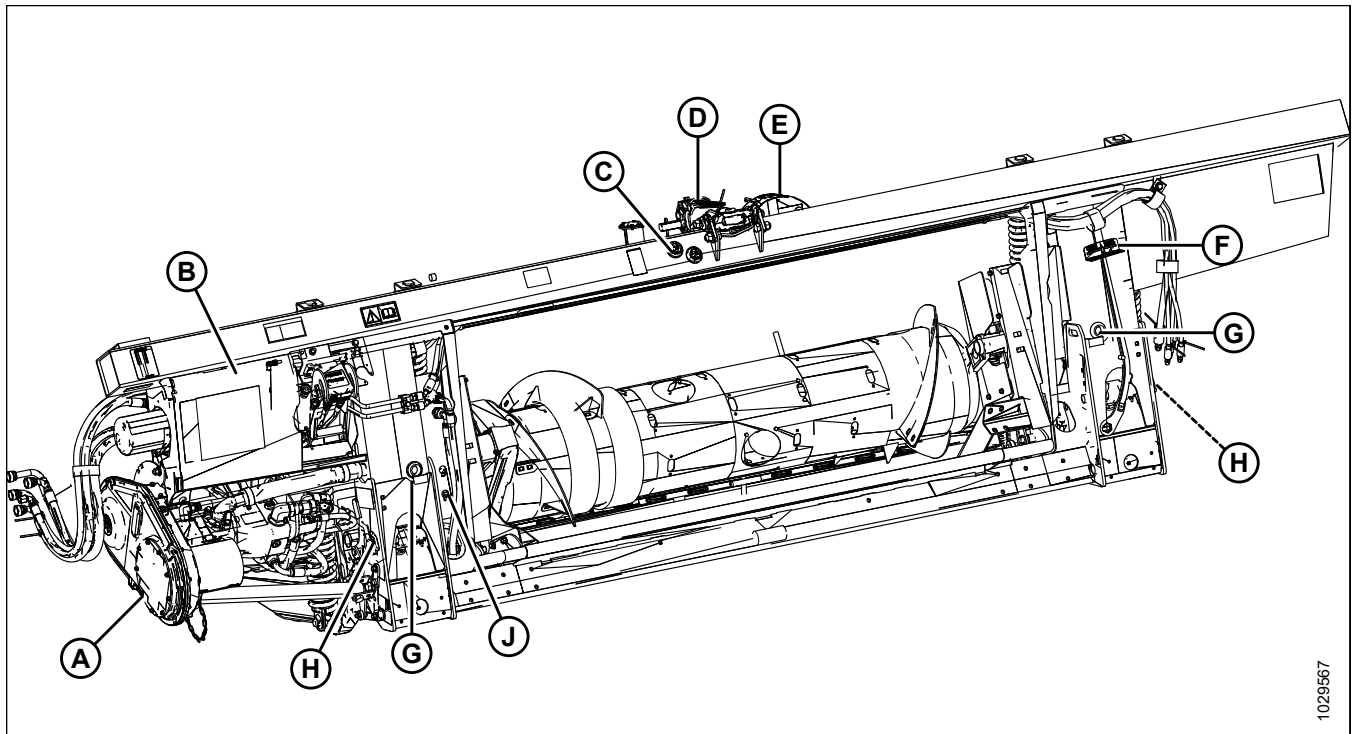
Abbildung 2.3: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM100

A – Einzugstrommel
D – Hydraulikölbehälter
G – Einzugsförderband

B – Floatfedern
E – Hauptgetriebe
H – Hydraulikölfilter

C – Neigungszyylinder
F – Schneidwerkstragarme

PRODUKTÜBERSICHT



1029567

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 (AHHC)

Kapitel 3: Betrieb

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

3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers

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

VORSICHT

- Sie sind dazu verpflichtet, vor Inbetriebnahme des Schneidwerks dieses Handbuch durchzulesen und sich mit dem Inhalt vertraut zu machen. Falls Erläuterungen nicht nachvollziehbar sind, wenden Sie sich an Ihren MacDon Händler.
- Beachten Sie sämtliche Sicherheitshinweise im Bedienerhandbuch und die Sicherheitsaufkleber an der Maschine.
- Denken Sie daran: SIE sind der wichtigste Sicherheitsfaktor. Geeignete Sicherheitsvorkehrungen schützen Sie und Personen in Ihrer Nähe.
- 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

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

VORSICHT

Bitte folgende Sicherheitsvorkehrungen beachten:

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

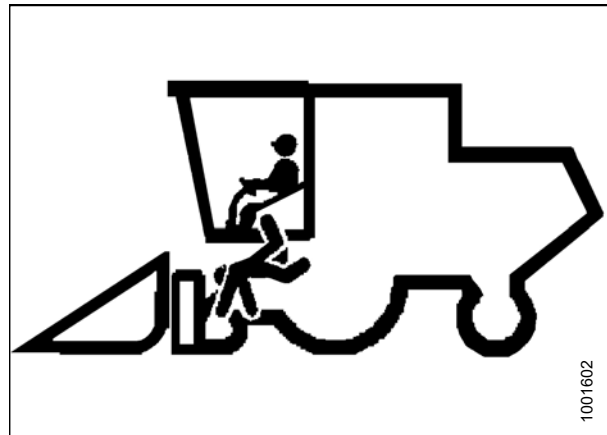


Abbildung 3.1: Keine Mitfahrer

VORSICHT

- Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.
- Nach Möglichkeit nicht über lockeres Auffüllmaterial, Steine, Gräben oder Löcher fahren.
- Hofeinfahrten und Scheunentore langsam durchfahren.
- In Hanggelände nach Möglichkeit bergauf/bergab fahren. Bei Bergabfahrten das Getriebe nicht auskuppeln.
- Nie versuchen, auf eine fahrende Maschine aufzuspringen bzw. von dort abzuspringen.
- Fahrersitz bei laufendem Motor NICHT verlassen.
- Vor Nachstararbeiten und dem Entfernen von festgefressenem Material: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen einer Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Auf übermäßig starke Vibrationen und ungewöhnliche Geräusche achten. Bei Anzeichen für Maschinenprobleme Maschine abstellen und prüfen. Vorgeschriebene Abstell-Vorgehensweise einhalten. [3.5 Die Anleitung dazu finden Sie im Abschnitt , Seite 44.](#)
- Nur bei Tageslicht oder guter Kunstlichtausleuchtung arbeiten.

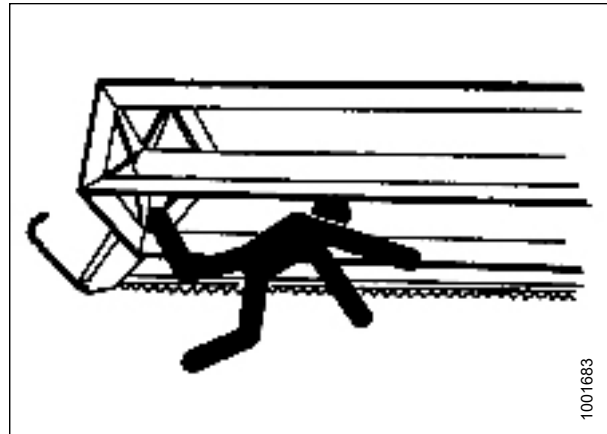


Abbildung 3.2: Sicherheit von umstehenden Personen

3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers

Sicherheitsstützen an den Schneidwerk-Hubzylindern verhindern ein unerwartetes Herunterfallen des Schneidwerks. Die Anleitung zum Gebrauch der Sicherheitsstütze entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

GEFAHR

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

3.2.2 Haspel-Stützstreben

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

WICHTIG:

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

Anbringen der Haspel-Stützstreben

Die Sicherheitsstützen der Haspel stets in Stützstellung bringen, wenn Sie an oder in der Nähe einer angehobenen Haspel arbeiten wollen. Wenn sie eingerastet sind, verhindern die Haspel-Sicherheitsstützen ein unerwartetes Herunterfallen der Haspel.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen (A) in die eingerastete Position bringen (siehe Abbildung). **Die Stütze MUSS auf die Oberseite des hervorstehenden Ansatzes (B) gesetzt werden. Damit sicherer Halt gewährleistet ist, muss sie mit der Zylinderhalterung in Kontakt kommen.**

BEACHTEN:

Die Halteschraube (C) muss so fest angezogen sein, dass die Sicherheitsstütze eingeklappt bleibt, wenn sie nicht benötigt wird. Zugleich muss es möglich sein, sie immer noch per Hand in die Stützstellung auszuklappen.

4. Schritt 3, [Seite 33](#) auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

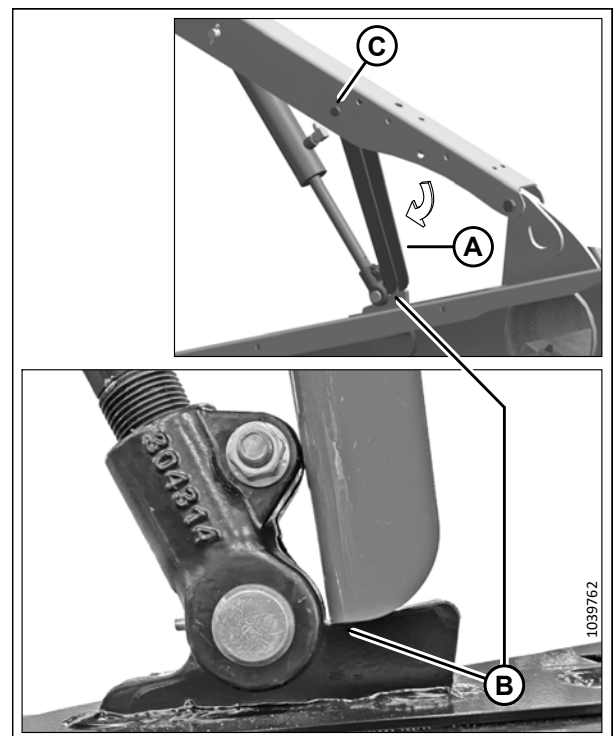


Abbildung 3.3: Haspel-Sicherheitsstütze – linker Arm abgebildet

5. **Schneidwerk mit zweiteiliger Haspel, mittlerer Haspelarm:**
Den Griff (A) verwenden, um die Verriegelungsstange in die Innenposition (B) zu bewegen, die den Stift (C) unter der Stütze einrastet.
6. Die Haspel absenken, bis die Sicherheitsstützen die Zylinderbefestigungen des äußeren Arms und den Stift des mittleren Haspelarms berühren.

BEACHTEN:

Der mittlere Haspelarm gilt nur für Schneidwerk mit zweiteiliger Haspel.

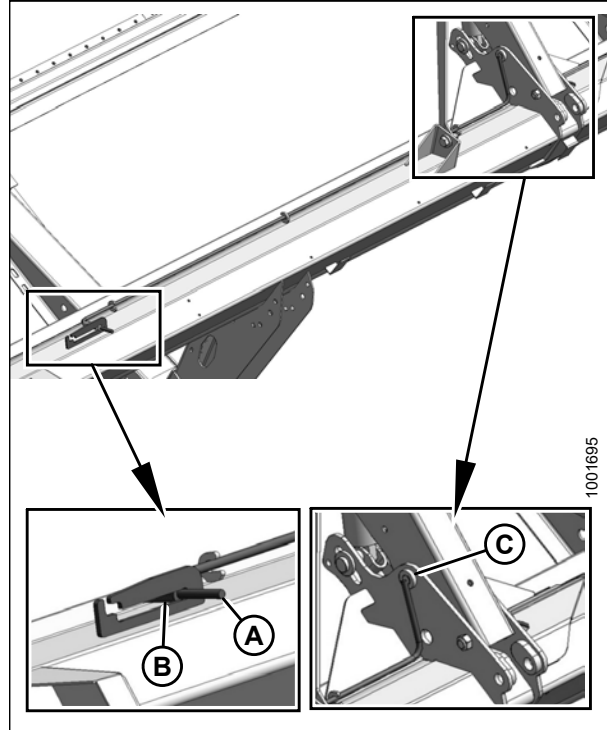


Abbildung 3.4: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

Einklappen der Haspel-Stützstreben

Die Sicherheitsstützen der Haspel aus der Stützstellung ausrasten, wenn Sie die Arbeiten in der Nähe oder an einer angehobenen Haspel beendet haben.

⚠ 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. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Haspel-Sicherheitsstütze (A) in den Haspelarm einklappen.
4. Schritt 3, Seite 34 auf der gegenüberliegenden Seite der Haspel wiederholen.

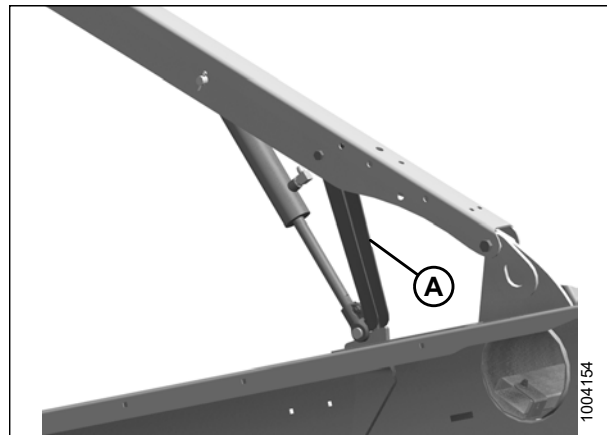


Abbildung 3.5: Haspel-Sicherheitsstütze – linker Arm abgebildet

5. **Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel, mittlerer Haspelarm:** Mit dem Griff (B) die Verriegelungsstange (A) in die Außenstellung bewegen.

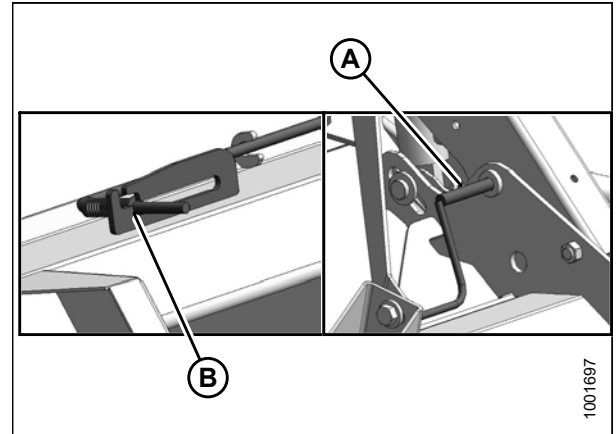


Abbildung 3.6: Haspel-Sicherheitsstütze – mittlerer Haspelarm

3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

Aufklappen der Seitenverkleidungen

Die Seitenbleche können geöffnet werden, um auf zu wartende Komponenten oder gelagerte Gegenstände zuzugreifen.

In dieser Anleitung werden die Schritte beschrieben, die zum Öffnen der linken Seitenverkleidung erforderlich sind; die Vorgehensweise zum Öffnen der rechten Seitenverkleidung ist ähnlich.

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.

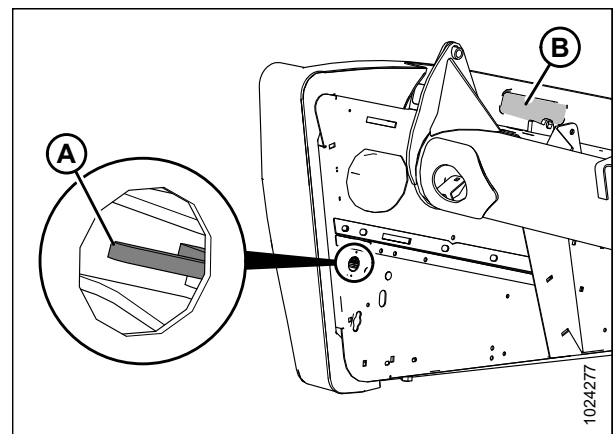


Abbildung 3.7: Seitenblech links

BETRIEB

3. In die Griffmulde (A) fassen und an der Seitenverkleidung ziehen.

BEACHTEN:

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

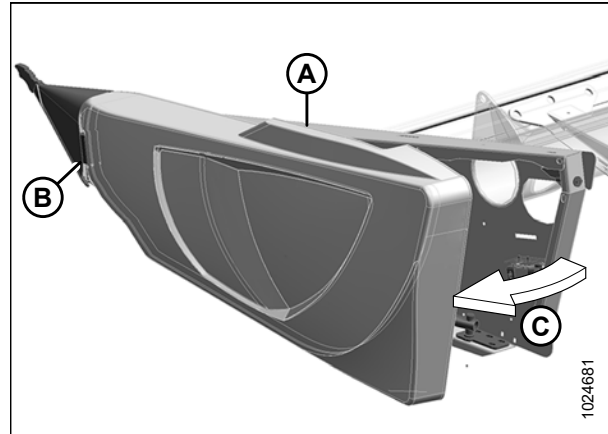


Abbildung 3.8: Seitenblech links

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.

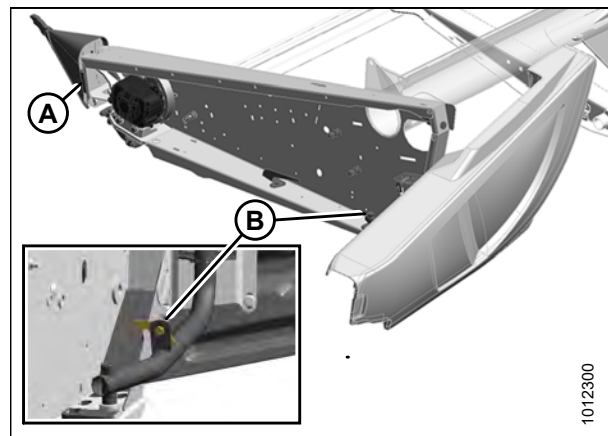


Abbildung 3.9: Seitenblech links

Seitenverkleidungen schließen

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

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

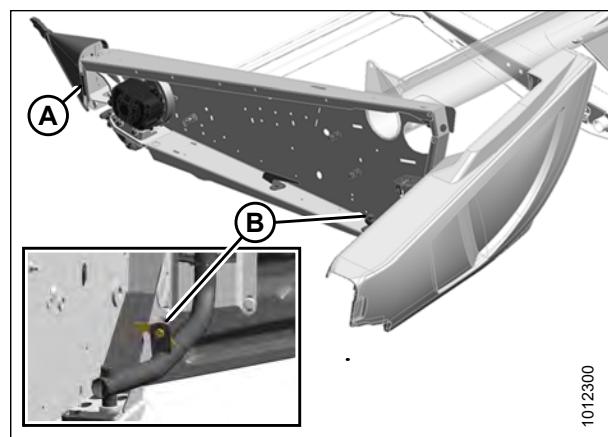


Abbildung 3.10: Seitenblech links

3. Die Seitenverkleidung in Stellung „Geschlossen“ [Richtung (A)] schwenken. Die Verriegelung einrasten, indem Sie in der gezeigten Richtung fest auf die Seitenverkleidung drücken.
4. Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung verriegelt ist, indem Sie sie nach außen ziehen; wenn sie erfolgreich verriegelt wurde, kann die Seitenverkleidung nicht mehr bewegt werden.

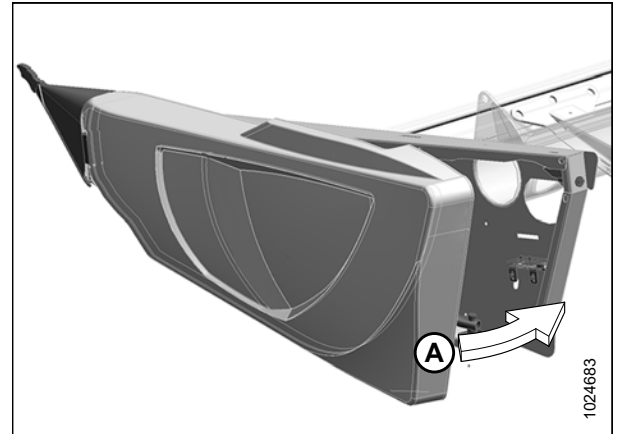


Abbildung 3.11: Seitenblech links

Überprüfen und Nachstellen der Seitenverkleidungen

Die Seitenverkleidungen des Schneidwerks bestehen aus Kunststoffformteilen und unterliegen daher temperaturbedingter Ausdehnung oder Kontraktion. Durch Nachstellen am Halterohr (oben) und der Einrastvorrichtung (unten) können Größenveränderungen der Seitenverkleidung ausgeglichen werden.

Überprüfen der Seitenverkleidung

1. Spalt (X) zwischen vorderem Ende der Seitenverkleidung und Schneidwerk-Tragrahmen messen. Die Messung mit den Werten in Tabelle 3.1, Seite 37 vergleichen.

Tabelle 3.1 Seitenverkleidungsspalte bei unterschiedlichen Umgebungstemperaturen

Umgebungstemperatur °C (°F)	Erwarteter Spalt (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)

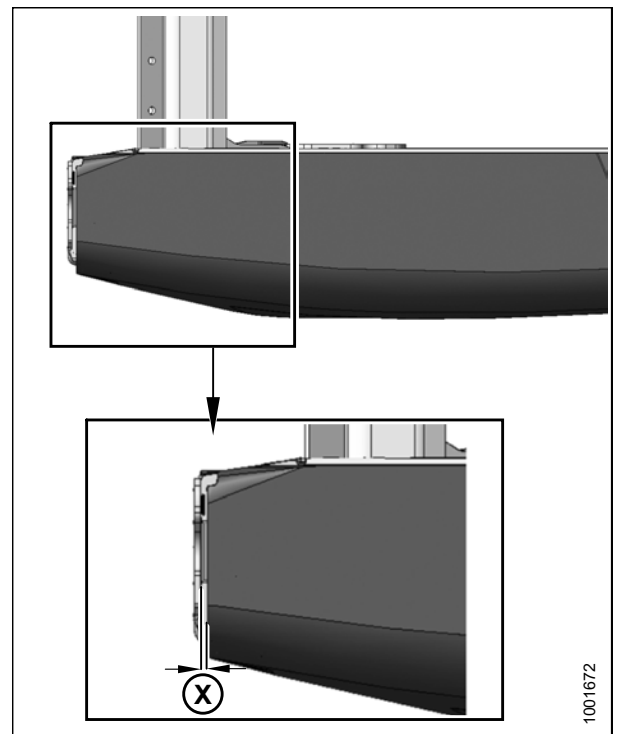


Abbildung 3.12: Spalt zwischen Seitenverkleidung und Schneidwerk-Tragrahmen

Nachstellen der Seitenverkleidung

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

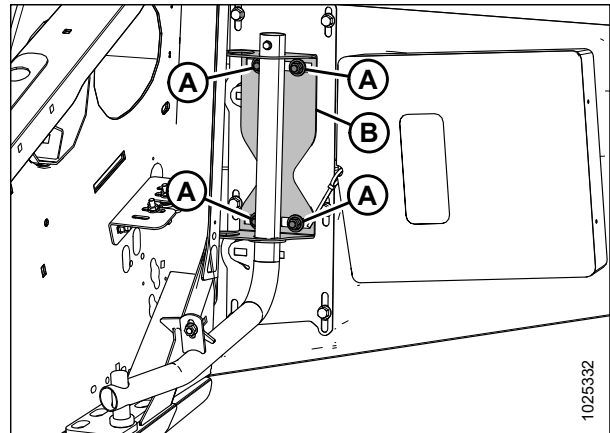


Abbildung 3.13: Halterohr Seitenblech links

3. Die drei Schrauben (A) an der Halteplatte (B) lösen.
4. Die Halteplatte (B) so einstellen, dass der Spalt zwischen dem vorderen Ende der Seitenverkleidung und dem Schneidwerk-Tragrahmen ausreichend groß ist. Informationen zum empfohlenen Spaltmaß bei unterschiedlichen Umgebungstemperaturen, siehe Tabelle [3.1, Seite 37](#).
5. Die drei Schrauben (A) an der Halteplatte (B) auf 27 Nm (240 lbf-in) anziehen.

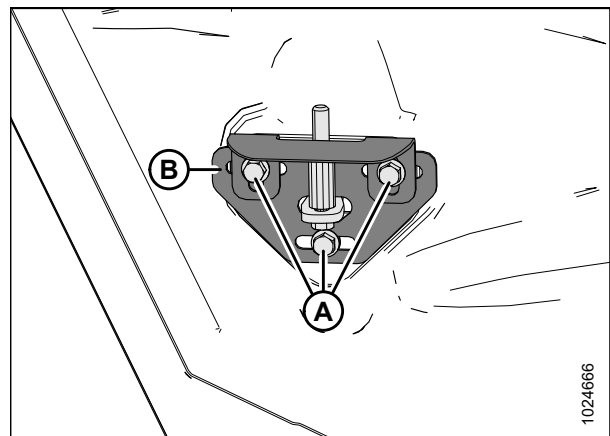


Abbildung 3.14: Einrastvorrichtung der linken Seitenverkleidung

6. Die vier Schrauben (A) an der Halterohr-Platte (B) auf 31 Nm (23 lbf-ft) anziehen.
7. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Seitenverkleidungen schließen, Seite 36](#).
8. Schritt [2, Seite 38](#) bis Schritt [7, Seite 38](#) wiederholen, um die rechte Seitenverkleidung einzustellen.

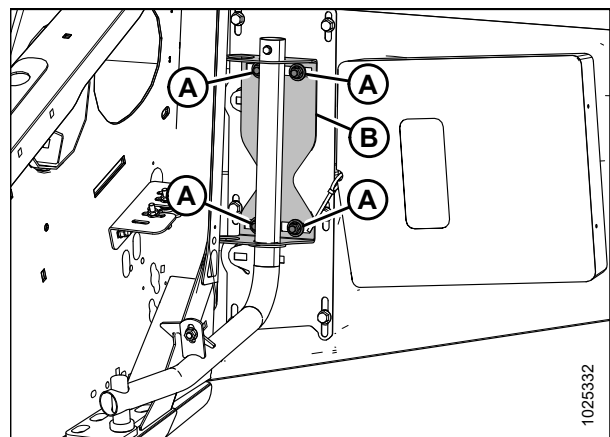


Abbildung 3.15: Halterohr Seitenblech links

Abmontieren der Seitenverkleidungen

Zur Durchführung bestimmter Wartungsarbeiten kann es erforderlich sein, die Seitenverkleidung zu entfernen.

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.

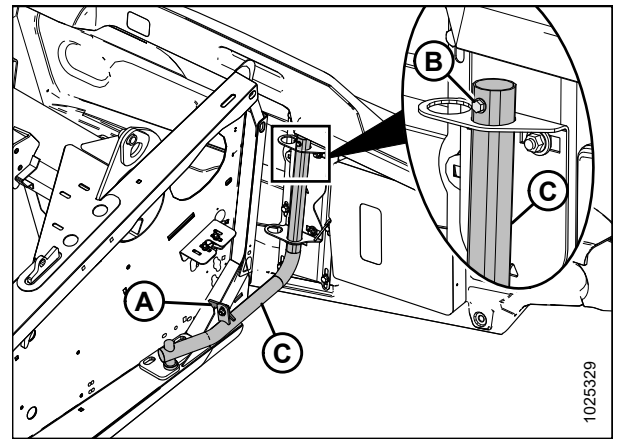


Abbildung 3.16: Seitenverkleidung links

Seitenverkleidungen anbauen

Wenn eine Seitenverkleidung entfernt wurde, muss sie wieder angebracht werden, damit das Schneidwerk sicher betrieben werden kann.

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).

2. Selbstschneidende Schraube (B) einschrauben.
3. Sperre (A) entriegeln.

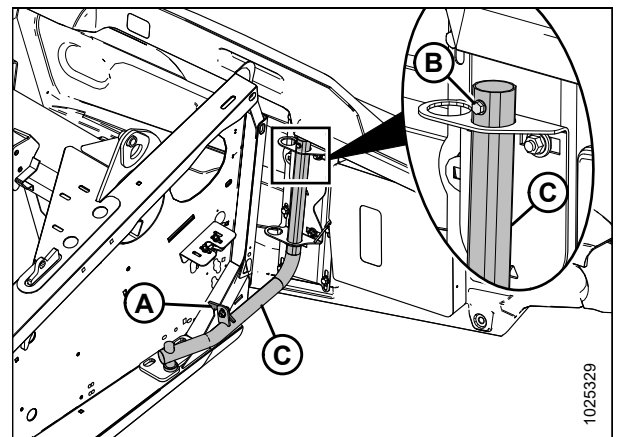


Abbildung 3.17: Seitenblech links

4. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Seitenverkleidungen schließen, Seite 36](#).

BEACHTEN:

Die Seitenverkleidungen können sich je nach Umgebungstemperatur ausdehnen oder zusammenziehen. Die Größenveränderungen der Seitenverkleidungen 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](#).

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.

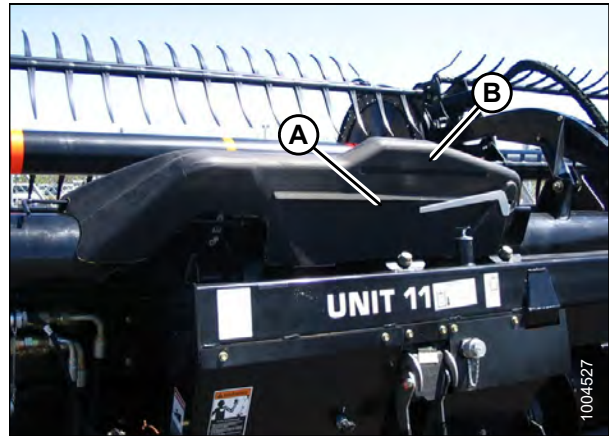


Abbildung 3.18: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

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 Anzegebalken (B) positionieren.
2. Die Abdeckung absenken, bis sie auf dem Schneidwerksrohr sitzt.

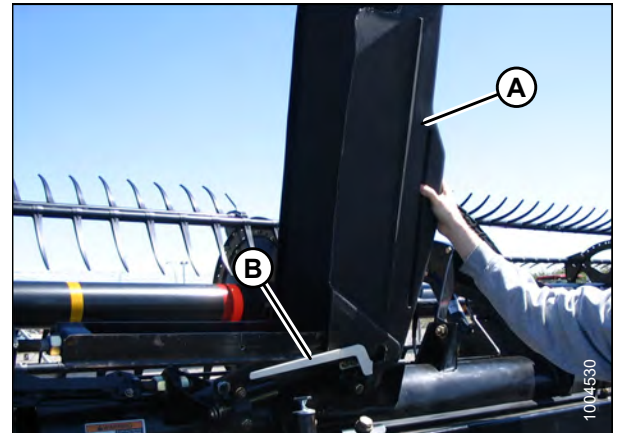


Abbildung 3.20: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

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

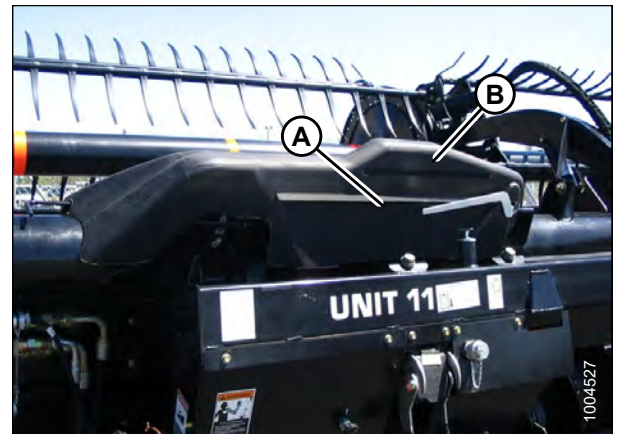


Abbildung 3.21: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

3.3 Kontrollen vor Inbetriebnahme

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

VORSICHT

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

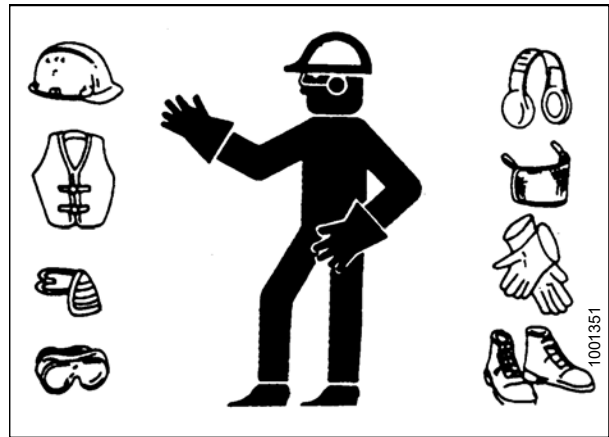


Abbildung 3.22: Sicherheitsvorrichtungen

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

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

WICHTIG:

Bei der Suche nach undichten Hochdruckleitungen die vorgeschriebene Vorgehensweise anwenden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.6 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen](#), Seite 442.

2. Alle Scheinwerfer und Reflektoren der Maschine reinigen.
3. Tägliche Wartungsarbeiten durchführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.2 Wartungsplan/Wartungsprotokoll](#), Seite 436.

3.4 Einlaufzeit

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

BEACHTEN:

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



GEFAHR

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

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

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:

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

2. Alle Aufgaben ausführen, die in Abschnitt [5.3 Einlaufzeit-Inspektion, Seite 439](#) genannt werden.

3.5 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.

Wie folgt vorgehen, 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 sich die Maschine nicht mehr bewegt.

3.6 Bedienelemente in der Fahrerkabine

Das Schneidwerk wird von der Kabine des Mähdreschers aus gesteuert.



WARNUNG

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

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

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

3.7 Schneidwerkseinrichtung

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

3.7.1 Schneidwerkskomponenten

Wahlausrüstung kann die Leistung unter bestimmten Bedingungen verbessern oder das Schneidwerk um zusätzliche Funktionen erweitern. 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 617](#).

3.7.2 Schneidwerkseinstellungen

In den folgenden Tabellen sind die Einstellung des Schneidwerks für verschiedene Erntebedingungen und Kulturen zusammengefasst.

Informationen zu den Haspeleinstellungen siehe [3.7.4 Haspeleinstellungen, Seite 59](#)

Siehe [4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 360](#) bzgl. Informationen zur Konfiguration der Einzugstrommel FM100.

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

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

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

5. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

7. Die Schmittöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

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

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

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

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

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

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

10. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

12. Die Schmitthöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

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

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

15. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

17. Die Schmitthöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

18. 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 mm (4–8“)									
Nach Bedarf									
Unten, wenn Erntegut besonders leicht oder schwer ist, Mitte oder Unten für normale Erntebedingungen oder am Boden liegendes Erntegut									
Stoppelhöhe	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21, 22}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ²³	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 mm + (8“ +)									
Nach Bedarf									
Nicht zutreffend									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ²⁰	Anstellwinkel ^{21, 22}	Haspel-Kurvenbahn	Haspelgeschwindigkeit %	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		

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

20. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

22. Die Schmittöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

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

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

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

26. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

28. Die Schmitthöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

29. 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)

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

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

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

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

31. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

33. Die Schmitthöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

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

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

36. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

38. Die Schmittöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

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

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

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

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

41. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM100.

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

43. Die Schmittöhe des Schneidwerks ist von der Einstellung der Gleitkufen und vom Anstellwinkel abhängig.

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

3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch

Reifer Raps kann direkt gedroschen werden. Die meisten Sorten sind jedoch anfällig für Fruchtkapselzerfall und damit einhergehenden Kornverlust. Dieser Abschnitt enthält Empfehlungen zu empfohlenen Anbaugeräten, Einstellungen und Anpassungen. Damit werden FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD1 für den Raps-Direktdrusch optimiert, um den Kornverlust zu reduzieren.

Empfohlene Optionen

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

- 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 Informationen, siehe [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 617](#).

Empfohlene Einstellungen

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

- Die Haspel-Horizontalzylinder an die alternative hintere Position umsetzen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Umsetzen der Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspel](#), Seite 113..
- Die Haspel-Horizontalstellung anpassen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Haspel-Horizontalstellung anpassen, Seite 110](#)..
- Die Haspelhöhe anpassen, damit die Finger nur leicht in die Erntefrucht eingreifen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103](#)..
- Die Haspel-Kurvenbahn auf Stellung 1 bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 124](#)..
- Die Haspelgeschwindigkeit so einstellen, dass sie der Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers entspricht. Die Geschwindigkeit nach Bedarf erhöhen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96](#).
- Seitenbandgeschwindigkeit am Steuerventil des FM100 auf Stellung 9 einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 98](#).
- Die Einzugstrommel von der Starrstellung auf die Floatstellung umstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.15 Einstellen der Einzugstrommelstellung, Seite 132](#).
- Die Spannfeder der Einzugstrommel entlasten. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern, Seite 57](#).

Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern

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



GEFAHR

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

BETRIEB

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
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 (7/8–1 Zoll) über die Mutter hinausragen. Wenn die überstehende Gewindelänge nicht korrekt ist, mit Schritt 5, Seite 58 fortfahren.

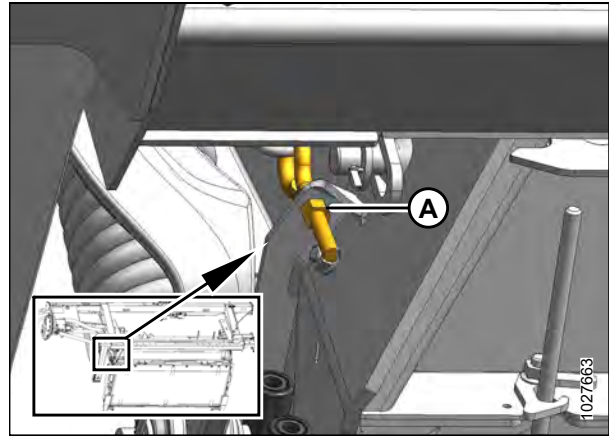


Abbildung 3.23: Federspannvorrichtung

5. Obere Kontermutter (A) an Federspannvorrichtung lösen.
6. Untere Mutter (B) drehen, bis das Gewinde (C) 22–26 mm (7/8–1 Zoll) übersteht.
7. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
8. Die Arbeitsschritte 4, Seite 58 bis 7, Seite 58 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

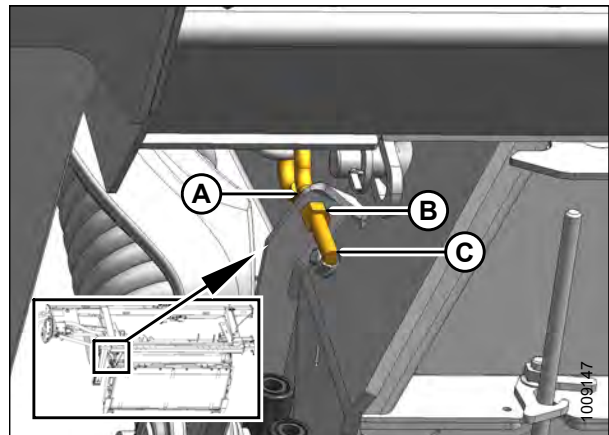


Abbildung 3.24: Federspannvorrichtung

3.7.4 Haspeleinstellungen

In diesem Abschnitt erfahren Sie, wie verschiedene Kombinationen von Haspelstellung und Kurvenbahneinstellung das Haspelfingerprofil beeinflussen.

Tabelle 3.10 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD1

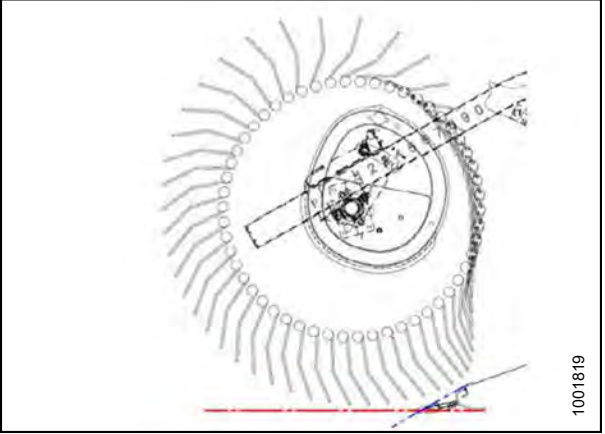
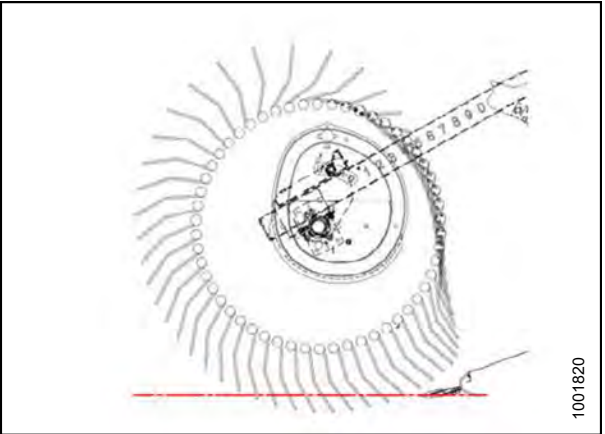
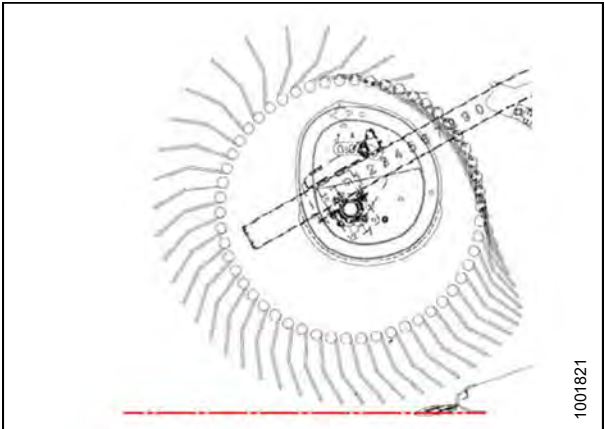
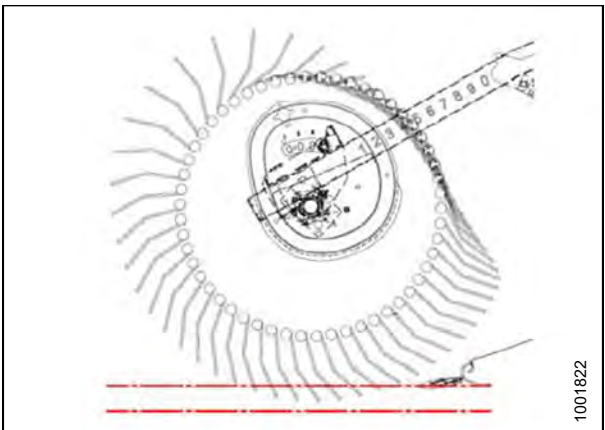
Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster
1 (0 %)	6 oder 7	
2 (20 %)	6 oder 7	

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 59.

3.8 Einstellwerte des Schneidwerks

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

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

Die in Tabelle 3.11, Seite 61 aufgeführten und auf den folgenden Seiten erläuterten Einstellwerte prägen die Leistung Ihres Schneidwerks.

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

Tabelle 3.11 Einstellwerte des Schneidwerks

Variabel	Handbuchverweis
Schnitthöhe	3.8.1 Hochdrusch, Seite 61 3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Schneidwerk-Floatfunktion	3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69
Schneidwerksanstellwinkel	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Haspeldrehzahl	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Fahrgeschwindigkeit	3.8.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
Haspelhöhe	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Haspel-Horizontalstellung	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Neigung der Haspelfinger	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Halmteilerstangen	3.8.13 Halmteiler, Seite 125
Einzugstrommelkonfigurationen	4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 360

3.8.1 Hochdrusch

Das Schneidwerk ist so konstruiert, dass das Erntegut eine bestimmte Höhe über dem Boden gemäht werden kann. So können Stoppeln auf eine einheitliche Höhe geschnitten werden. Befolgen Sie diese Empfehlungen, wenn das Schneidwerk so konfiguriert werden soll, dass es bodenkonturgeführt mäht.

Beim Schneiden über dem Boden:

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

BEACHTEN:

Die Seitenflügel des Schneidwerks müssen bei Verwendung des Tastradsystems verriegelt sein.

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

Falls der Tasträdersatz angebaut ist, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 63](#), wie die Radstellung umgestellt wird.

Falls die Transportoption EasyMove™ angebaut ist, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung, Seite 62](#), 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 67](#) und [Einstellen der Innenradhöhe des Contour Buddy, Seite 65](#), 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.
10. An der linken Radbaugruppe das Rad mit einer Hand leicht anheben und an Griff (A) ziehen, um das Rad freizugeben.
11. Die Räder bis auf die gewünschte Höhe anheben und das Stützprofil in den Steckplatz (B) oben in der Aufnahme einrasten lassen.
12. Den Griff (A) nach unten drücken, um das Federbein zu verriegeln.

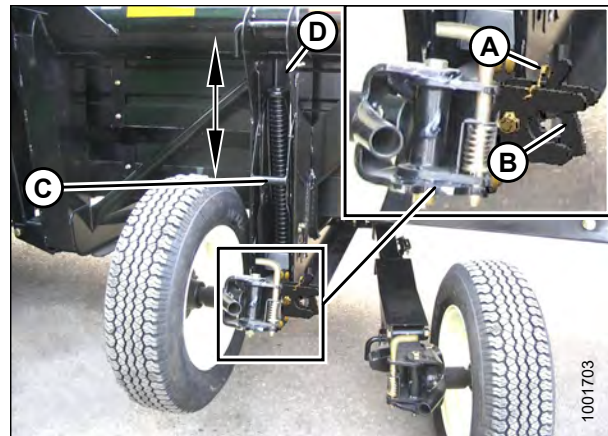


Abbildung 3.25: Rechtes Rad

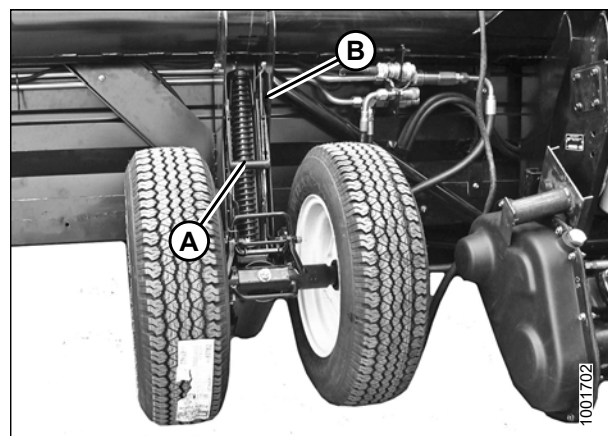


Abbildung 3.26: Linkes Rad

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

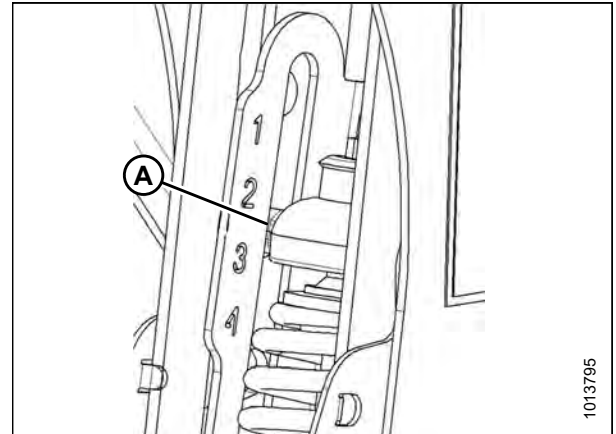


Abbildung 3.27: Lastanzeige

14. Das Schneidwerk in dem gewünschten Arbeitswinkel positionieren. Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, die Mittelstellung auswählen.

WICHTIG:

Das ständige Betätigen des Tastrads bei stark komprimierter Feder kann zu dauerhaften Schäden an der Tastradaufhängung führen. Die Feder gilt als stark komprimiert, wenn die Lastanzeige einen Wert größer als 4 anzeigt oder wenn die komprimierte Länge (A) weniger als 295 mm [11 5/8 Zoll] beträgt.

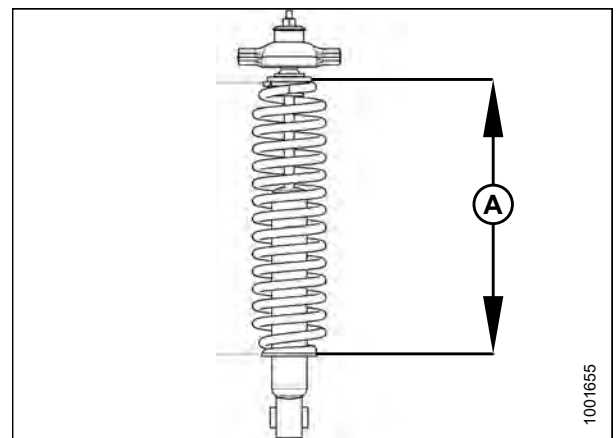


Abbildung 3.28: Federdruck

15. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch zu regulieren. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 135](#) und dem Mähdrescher-Bedienhandbuch.

BEACHTEN:

Der Höhensensor am Floatmodul FM100 muss an das Steuermodul des Schneidwerks (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

Einstellen der Tastrad-Stellung

Bei einem gut eingestellten Schneidwerk sind die von den Floatmodul-Spannfedern und den Tasträdern getragenen Lasten richtig aufeinander abgestimmt.

Empfehlungen zur Einstellung des Schneidwerks für verschiedene Erntefrüchte und Erntebedingungen finden im Abschnitt [3.7.2 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.

BETRIEB

- Um die Sperre zu lösen, die Stütze (B) mit einer Hand anheben und gleichzeitig den Griff (A) nach oben ziehen.
- Das Rad mit Stütze (B) anheben und das Stützprofil oben in der mittleren Aussparung (C) einrasten lassen.
- Den Griff (A) nach unten drücken, um das Tastrad zu arretieren.

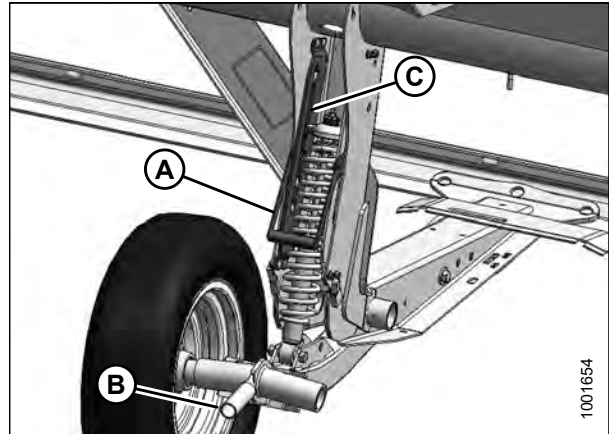


Abbildung 3.29: Tastrad

- Das Schneidwerk mithilfe der Mähdrescher-Bedienelemente auf die gewünschte Schnitthöhe absenken. Die Lastanzeige (A) prüfen.

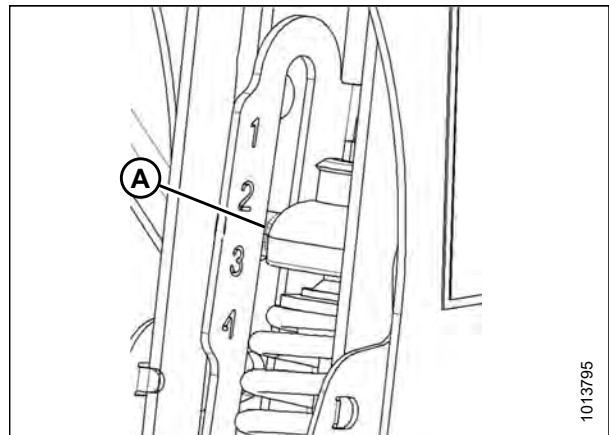


Abbildung 3.30: Lastanzeige

- Das Schneidwerk in dem gewünschten Arbeitswinkel positionieren. Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, die Mittelstellung auswählen.

WICHTIG:

Das ständige Betätigen des Tastrads bei stark komprimierter Feder kann zu dauerhaften Schäden an der Tastradaufhängung führen. Die Feder gilt als stark komprimiert, wenn die Lastanzeige einen Wert größer als 4 anzeigt oder wenn die komprimierte Länge (A) weniger als 295 mm [11 5/8 Zoll] beträgt.

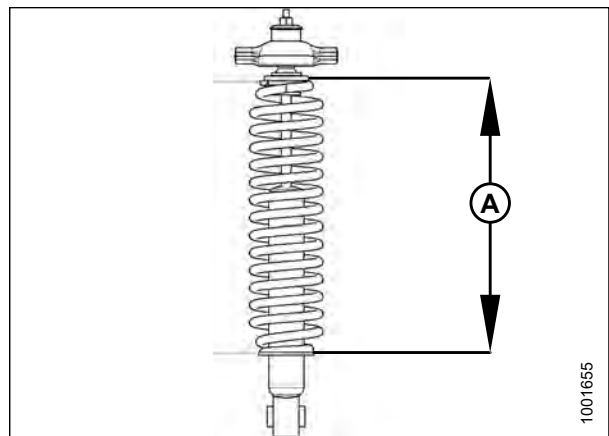


Abbildung 3.31: Federdruck

- Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch zu regulieren. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 135](#) und dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers.

BEACHTEN:

Der Hösensensor am Floatmodul FM100 muss an das Steuerungsmodul des Schneidwerks (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

Einstellen der Innenradhöhe des Contour Buddy

Die Radhöhe entsprechend den Bodenverhältnissen, dem Gewicht des Ernteguts auf dem Schneidwerk und dem Winkel der Frontplatte des Schrägförderers zum Boden einstellen.

- 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.

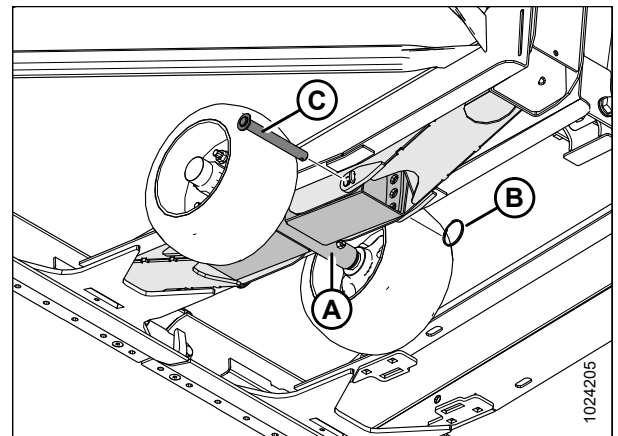


Abbildung 3.32: Innenradbaugruppe und linkes Schneidwerksbein – Ansicht von unten, rechts gegenüber

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 66.
3. Den in Schritt 1, Seite 65 entfernten Stift und den Ring wieder einsetzen.
4. Wiederholen Sie den obigen Vorgang für die gegenüberliegende Innenradbaugruppe.

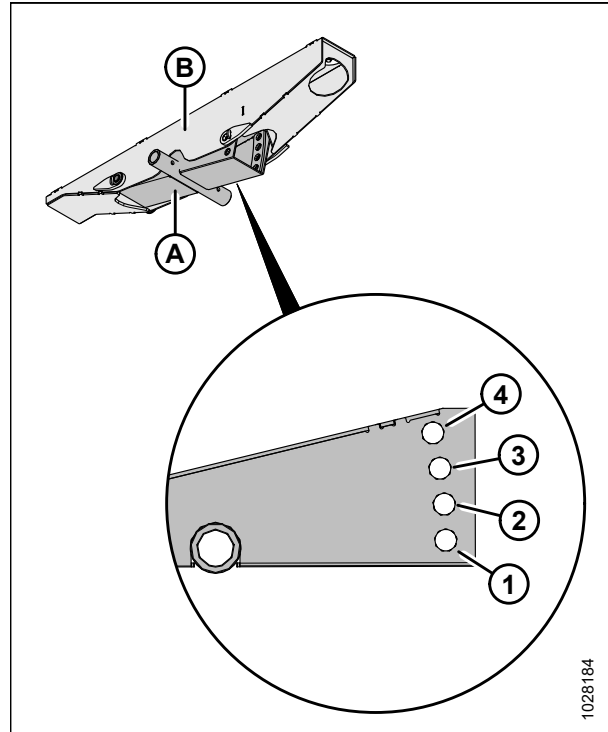


Abbildung 3.33: Innere Achsstütze – Ansicht von unten

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 66. 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

Die Radhöhe entsprechend den Bodenverhältnissen, dem Gewicht des Ernteguts auf dem Schneidwerk und dem Winkel der Frontplatte des Schrägförderers zum Boden einstellen.

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.

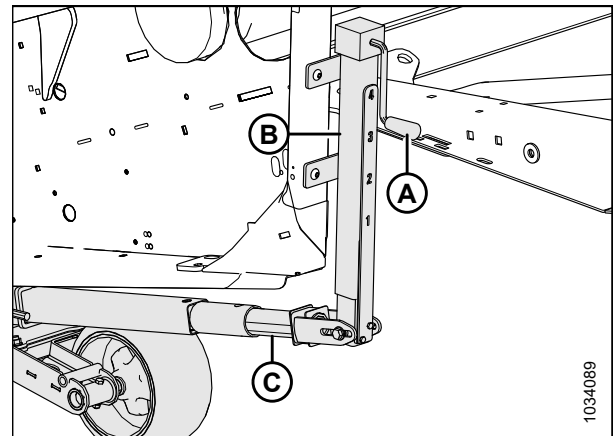


Abbildung 3.34: Hebebock und Außenradbaugruppe – Ansicht von hinten, linke Seite abgebildet, rechte Seite gegenüberliegend

3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen

Beim bodenkonturgeführten 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. Durch die Wahl des richtigen Anstellwinkels kann der Bediener die Menge des geernteten Materials maximieren und gleichzeitig eine Beschädigung des Messers durch Steine und Schutt verhindern.

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung ermöglicht es, dass das Schneidwerk über dem Boden schwebt und sich automatisch auf und ab bewegt, um Unebenheiten in der Bodenkontur auszugleichen. Dadurch wird verhindert, dass sich der Messerbalken in den Boden drückt oder das Erntegut ungemäht bleibt.

Der Schnitt des Schneidwerks hängt von der Erntefrucht und den Erntebedingungen ab.

Die folgenden Abschnitte enthalten weitere Informationen zu diesem Thema:

- [Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 67](#)
- [Einstellen der äußeren Gleitkufen, Seite 68](#)
- [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#)
- [3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69](#)
- Siehe außerdem: [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#)

Einstellen der inneren Gleitkufen

Die inneren Gleitkufen sorgen dafür, dass das Schneidwerk auf dem Boden gleiten kann. Ihre Position kann angepasst werden, um den Anstellwinkel zu verändern.



GEFAHR

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

BETRIEB

1. Schneidwerk auf volle Höhe hochfahren.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
4. Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) ganz anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 63](#)
 - [Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung, Seite 62](#)
5. Den Klappsplint (A) von jeder inneren Gleitkufe entfernen.
6. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig die Verriegelungsstange (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
7. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützeisen (D) nutzen.
8. Die Verriegelungsstange (C) durch den Rahmen und den Gleitschuh wieder einbauen. Die Stange (B) mit Klappsplint (A) sichern.
9. Prüfen, ob alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.
10. Den Anstellwinkel auf die gewünschte Arbeitsposition einstellen. Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, eine mittlere Stellung wählen.
11. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69](#).

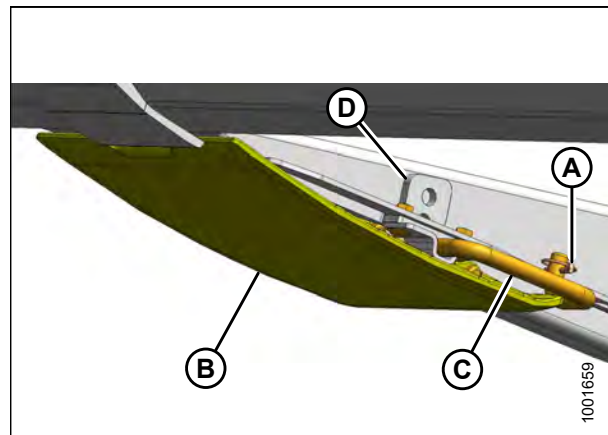


Abbildung 3.35: Innere Gleitkufe

Einstellen der äußeren Gleitkufen

Die äußeren Gleitkufen sorgen dafür, dass das Schneidwerk auf dem Boden gleiten kann. Ihre Position kann angepasst werden, um den Anstellwinkel zu verändern.

GEFAHR

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

1. Schneidwerk auf volle Höhe hochfahren.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
4. Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) ganz anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 63](#)
 - [Einstellen der Tasträder/integrierten Transporteinrichtung, Seite 62](#)

BETRIEB

5. Den Klappsplint (A) von jeder Gleitkufe (B) entfernen.
6. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
7. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützeisen (D) nutzen.
8. Den Arretierbolzen (C) wieder einsetzen, den Arretierbolzen im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
9. Sicherstellen, dass alle Gleitkufen gleich eingestellt sind.
10. Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion](#), Seite 69.

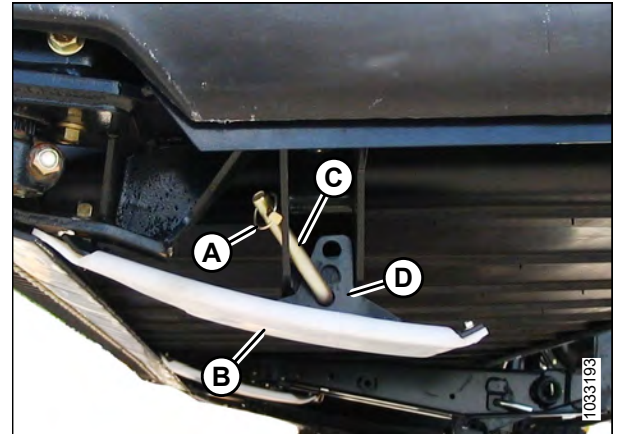


Abbildung 3.36: Äußere Gleitkufe

3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion

Die Schneidwerk-Floatvorrichtung reduziert den Auflagedruck am Messerbalken, indem es einen Teil des Gewichts des Schneidwerks auf den Mährescher verlagert. Dadurch kann das Schneidwerk leichter dem Boden folgen und sofort auf Veränderungen im Gelände reagieren.

Die Einstellung der Schneidwerk-Floatfunktion kann anhand der Auflagedruckanzeige (A) ermittelt werden. 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 am Schneidwerk installierten Wahlausrüstung ab. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion](#), Seite 70.

FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie bringen unter normalen Betriebsbedingungen bei minimalem Auflagedruck die höchste Leistung. Die Floatfunktion nachstellen, wenn Wahlausrüstung angebaut wird, durch die sich das Gewicht des Schneidwerks verändert.

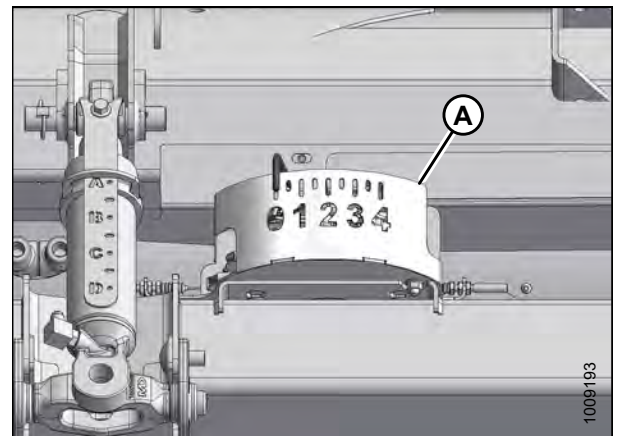


Abbildung 3.37: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

1. Die Floatfunktion wie folgt auf bodennahen Schnitt einstellen:
 - a. Sicherstellen, dass die Floatverriegelungen ausgekuppelt sind. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 75](#).
 - 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:
 - a. Tasträder einrichten. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.1 Hochdrusch, Seite 61](#).
 - b. Floatwert der Auflagedruckanzeige notieren und diesen Wert während des Betriebs beibehalten. (Kleinere Ausschläge an der Anzeige können Sie ignorieren.)

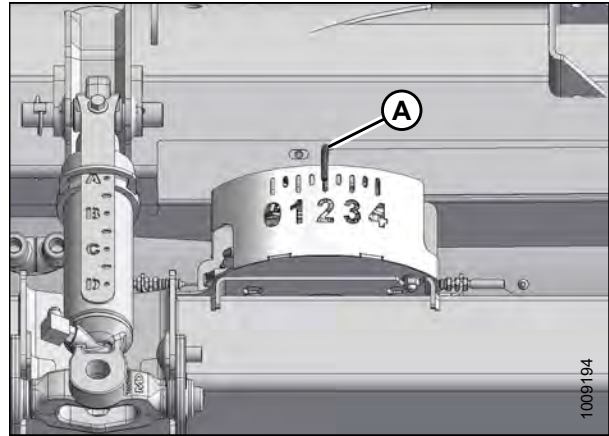


Abbildung 3.38: Bodenkonturgeführtes Dreschen

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion

Das Schneidwerk ist mit einer Federung ausgestattet, die das Schneidwerk auch beim Überfahren von Bodenwellen, Vertiefungen und anderen Unebenheiten in der Bodenkontur 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 die Schneidwerk-Floatfunktion kontrolliert und auf die vom Hersteller empfohlenen Einstellungen gestellt wird.

GEFAHR

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

Beim Einstellen der Floatfunktion folgende Punkte beachten:

- Beide Einstell-Schraubenpaare gleich oft drehen. An beiden Seiten des Schneidwerks 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, Erde kann aufgeschoben werden, und bei nasser Witterung kann sich am Messerbalken Erdreich anhäufen.
- Um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk bei leicht eingestellter Floatfunktion übermäßig aufschaukelt, die Fahrgeschwindigkeit des Mähreschers verringern.
- Beim Hochdrusch sorgen begrenzen die Tasträder in Verbindung mit der Schneidwerk-Floatfunktion das Aufschaukeln an den Seiten des Schneidwerks auf ein Minimum. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 63](#).

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 Bestellungen dem Schneidwerk-Teilekatalog.

Prüfen und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion:

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 waagrecht steht. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.
- Prüfen, ob die Oberseite des Floatmoduls parallel zur Mährescherachse steht.
- Sicherstellen, dass die Reifen des Mähreschers den gleichen Luftdruck haben.

3. Das Schneidwerk so positionieren, 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.

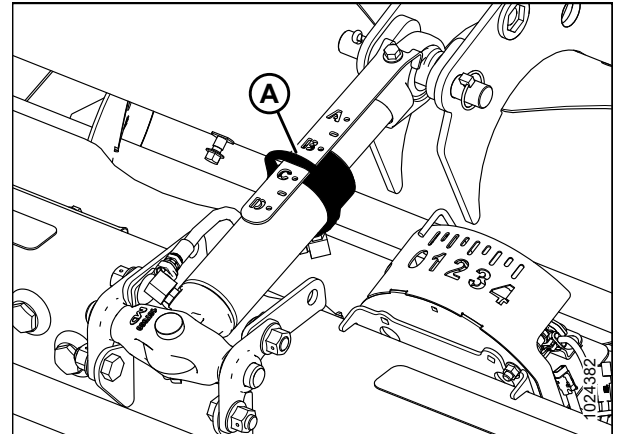


Abbildung 3.39: Neigungszyylinder

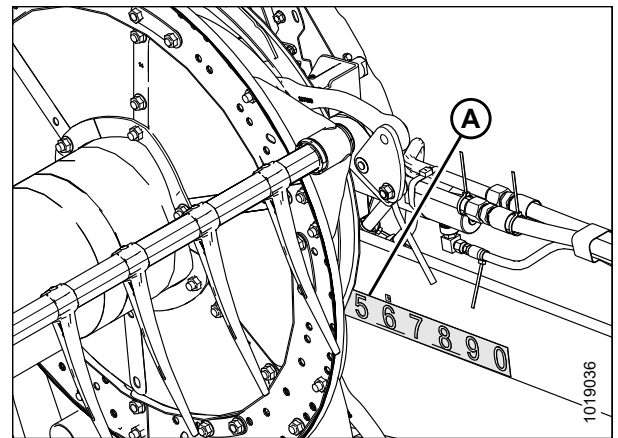


Abbildung 3.40: Horizontalstellung

BETRIEB

- Die Verriegelungen der Seitenflügel (A) in Stellung **VERRIEGELT** (Griff oben) bringen, um die Seitenflügel zu verriegeln.

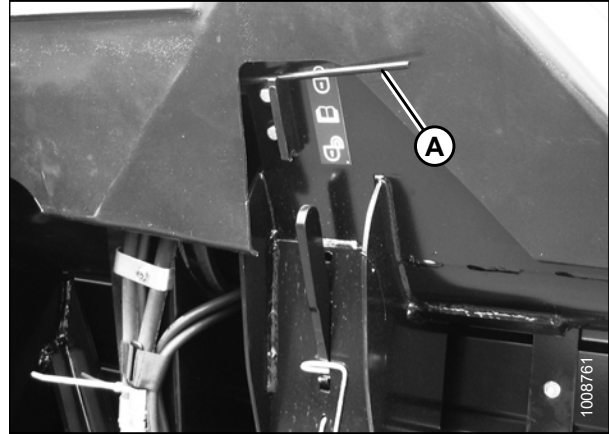


Abbildung 3.41: Verriegelung der Seitenflügel verriegelt

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

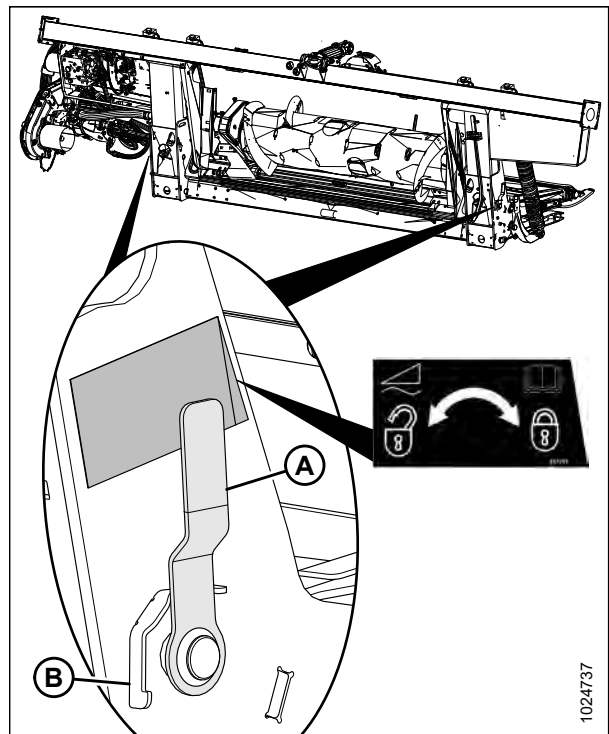


Abbildung 3.42: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

10. Die Tasträder und die integrierte Transporteinrichtung (sofern installiert) wie folgt in Transportstellung bringen:

- a. Das Radgewicht abstützen, indem das Rad mit einer Hand leicht angehoben wird, und den Griff (A) nach oben ziehen, um die Sperre zu lösen.
- 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 Rad zu sperren.

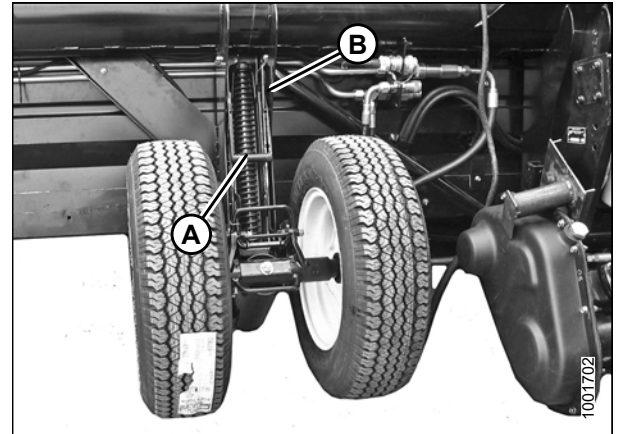


Abbildung 3.43: Linkes Rad

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.

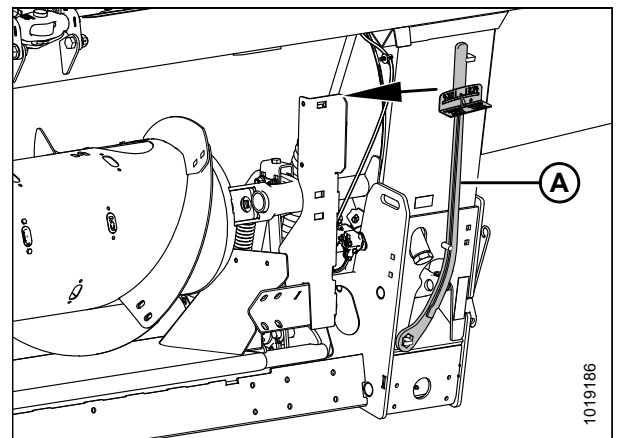


Abbildung 3.44: Aufbewahrungsort Drehmomentschlüssel

12. Den Drehmomentschlüssel (A) auf den Drehzapfen des Floatmoduls (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.

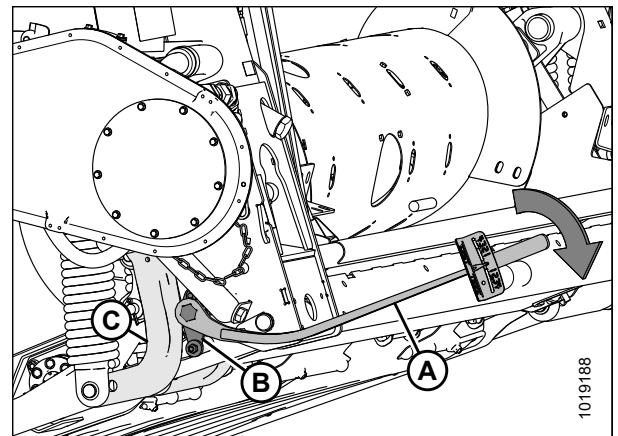


Abbildung 3.45: Floatmodul – linke Seite

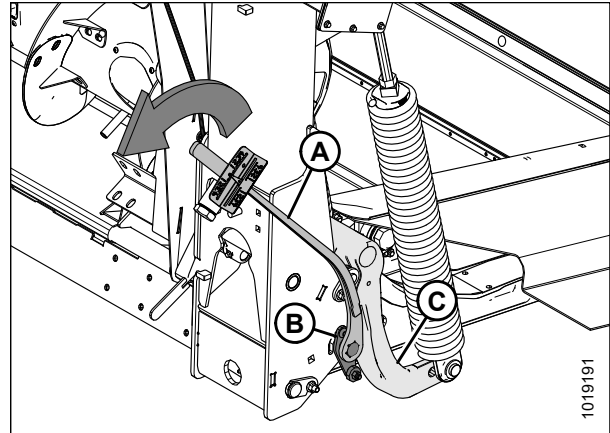


Abbildung 3.46: Floatmodul – rechte Seite

14. Den Drehmomentschlüssel nach unten drücken, bis der Drehmomentzeiger (A) zum höchsten Wert steigt und wieder zurückgeht. Den Höchstwert notieren. Diesen Schritt 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.

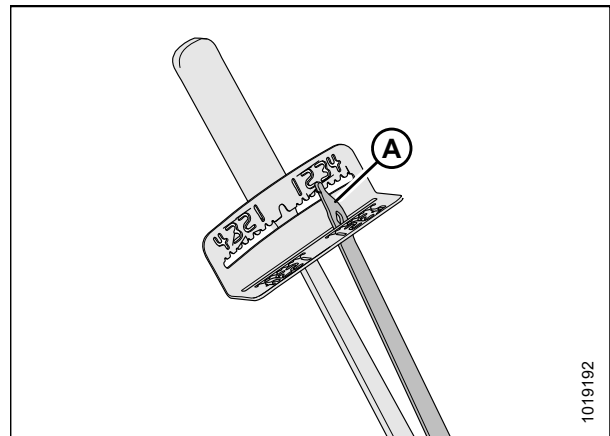


Abbildung 3.47: Drehmomentschlüssel

Tabelle 3.13 Floateinstellungen

Schneidwerksgröße	Anzeigewert	
	Bodenkonturgeführtes 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 (Gewicht des Schneidwerks verringern), beide Einstellschrauben (A) auf der linken Seite im Uhrzeigersinn drehen. Die Einstellung auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Für weniger Gewichtsentlastung (Gewicht des Schneidwerks erhöhen), beide Einstellschrauben (A) auf der linken Seite gegen den Uhrzeigersinn drehen. Die Einstellung auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

BEACHTEN:

Beide Schraubenpaare gleich oft drehen.

18. Die Floatfunktion 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 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 Floatmoduleseite) ver- und entriegelt.

WICHTIG:

Die Floatverriegelungen müssen verriegelt sein, wenn das Schneidwerk mit angebautem Floatmodul transportiert wird, sodass sich die relative Position des Floatmoduls und des Schneidwerks nicht ändert. Die Floatverriegelungen müssen auch dann verriegelt sein, wenn das Floatmodul vom Mähdrescher getrennt wird. Andernfalls löst sich das Floatmodul nicht vom Schrägförderer.

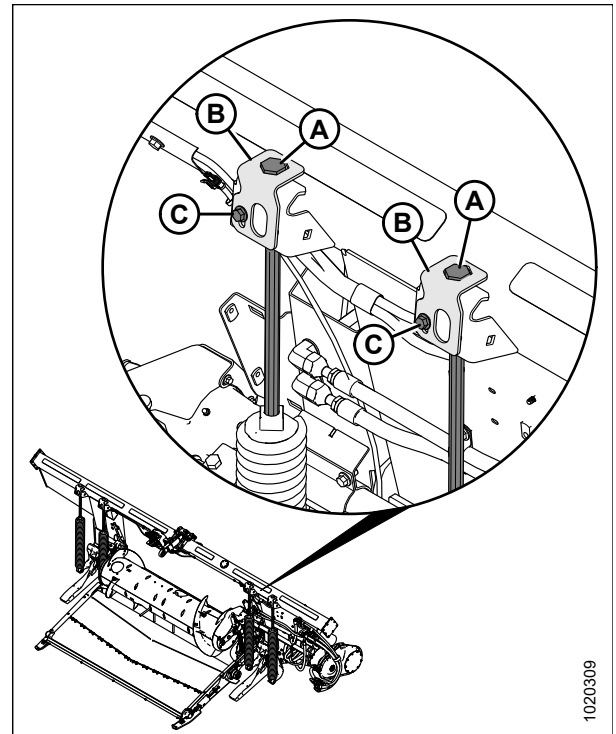


Abbildung 3.48: Floatmodul-Einstellung – linke Seite

1020309

BETRIEB

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

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

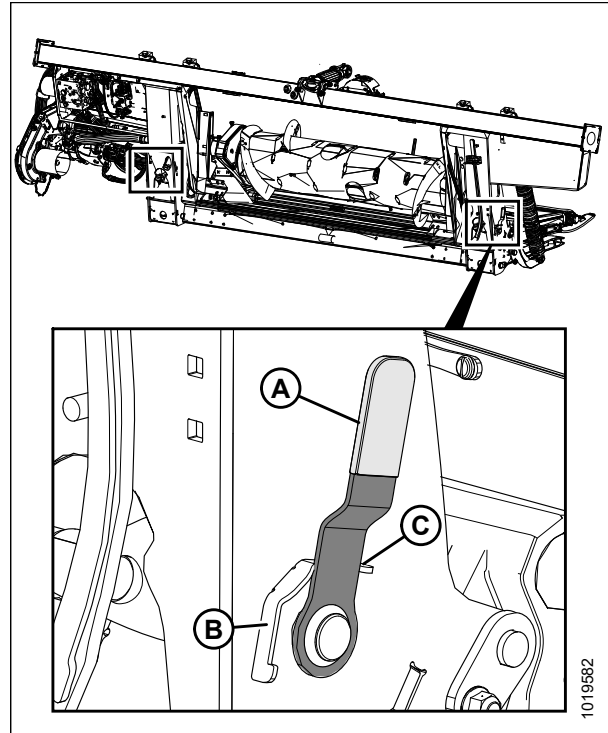


Abbildung 3.49: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

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. austrasten hören.
2. Falls das Verriegelungsgestänge nicht austrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge freigegeben wird.

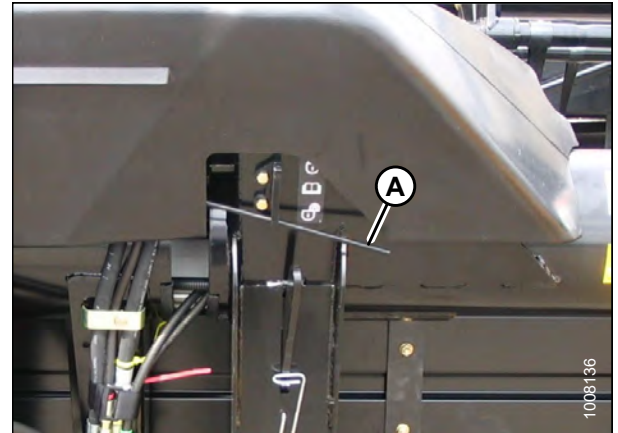


Abbildung 3.50: Verriegelung der Seitenflügel

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).

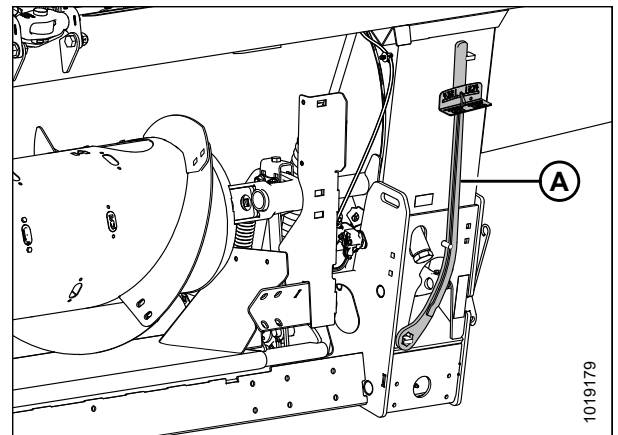


Abbildung 3.51: Drehmomentschlüssel

BETRIEB

5. Den Drehmomentschlüssel (A) an der Schraube (B) ansetzen und damit den Seitenflügel verrücken, bis die Verriegelung geöffnet wird.
6. Den Drehmomentschlüssel (A) wieder einsetzen und die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder aufsetzen.
7. Wenn erforderlich, den Seitenflügel prüfen und einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.4 Kontrollieren und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 79](#).

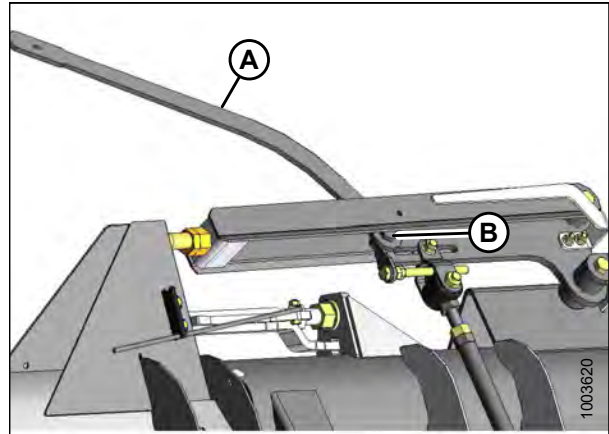


Abbildung 3.52: Drehmomentschlüssel an Seitenflügelmutter

Starres Schneidwerk

Die drei Schnittsektionen werden verriegelt und arbeiten als ein starrer Messerbalken.

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu verriegeln:

1. 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.
2. Die Verriegelung der Seitenflügel (A) in die obere Halterung bringen und so den Seitenflügel verriegeln. Sie sollten ihn ein- bzw. austrasten hören.
3. 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.

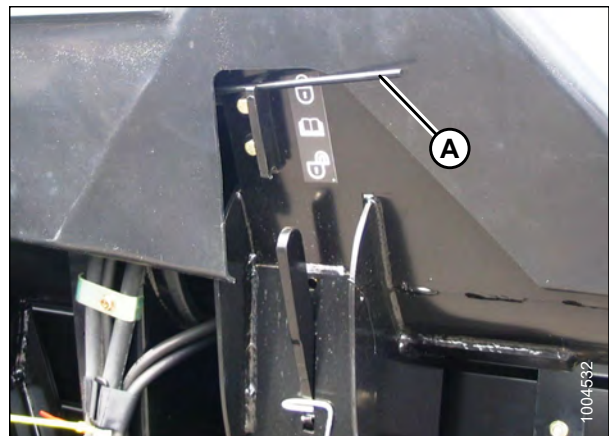


Abbildung 3.53: Verriegelung der Seitenflügel

BEACHTEN:

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

4. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Abnehmen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik, Seite 40](#).
5. Den Drehmomentschlüssel (A) aus der Halterung rechts am Floatmodul-Tragrahmen nehmen.

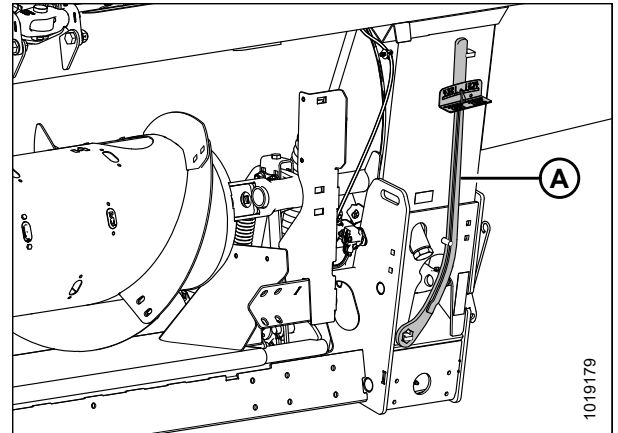


Abbildung 3.54: Drehmomentschlüssel

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

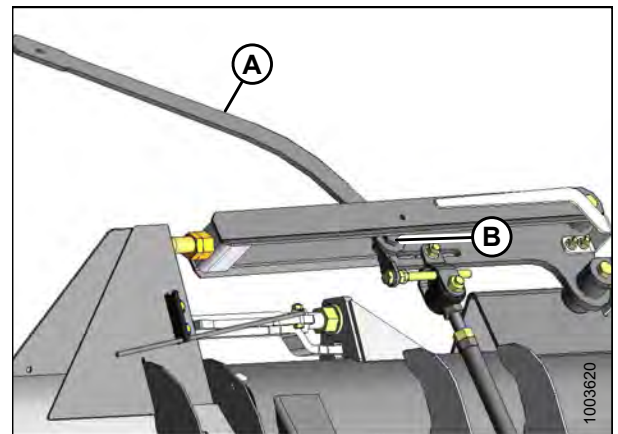


Abbildung 3.55: Schneidwerksmechanik

3.8.4 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 70](#).

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 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 70.

⚠ 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.

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.

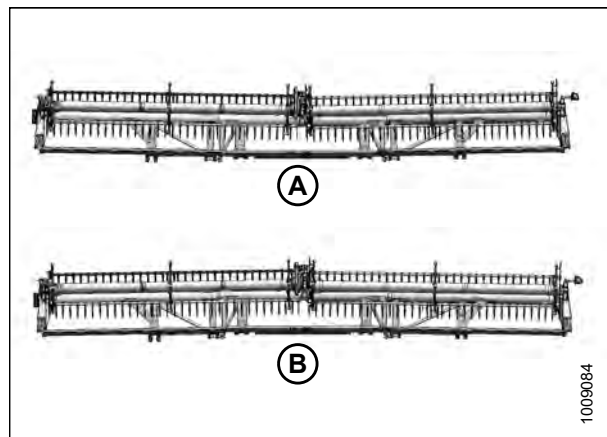


Abbildung 3.56: Seitenflügel nicht eingestellt

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

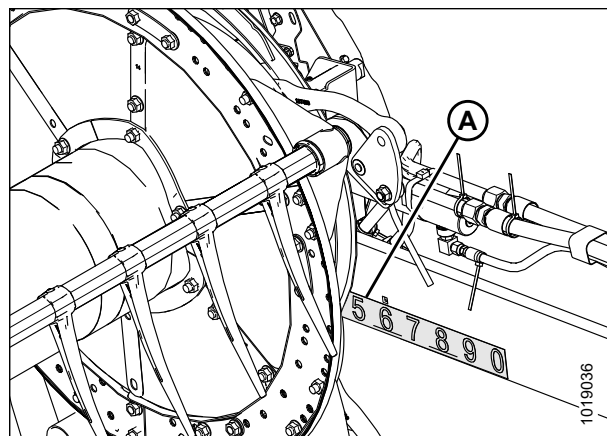


Abbildung 3.57: Horizontalstellung

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, geradem Gelände abstellen und das Schneidwerk anheben, bis der Messerbalken 152–254 mm (6 bis 10 Zoll) über dem Boden steht.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass das Floatmodul waagrecht 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 62.
- Die Schraube (B) lösen und die Abdeckung der Schneidwerksmechanik (A) nach oben drehen, bis die innere Seite der Abdeckung abgehoben werden kann.

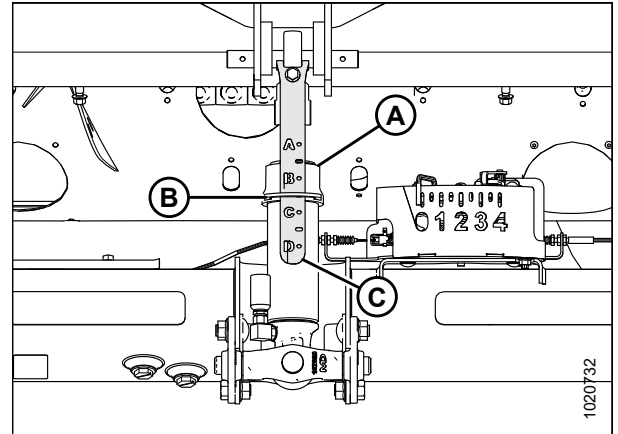


Abbildung 3.58: Neigungszyylinder

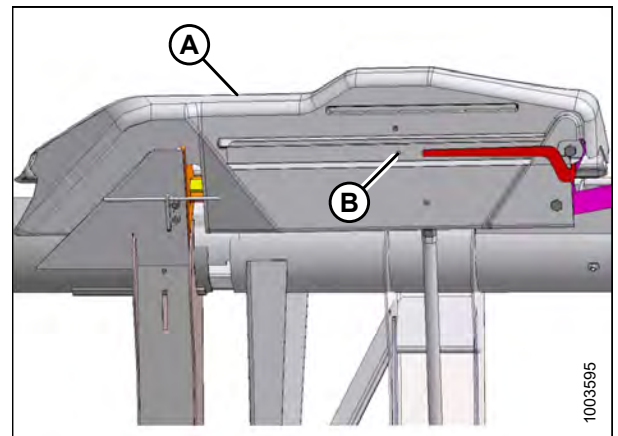


Abbildung 3.59: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

BEACHTEN:

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

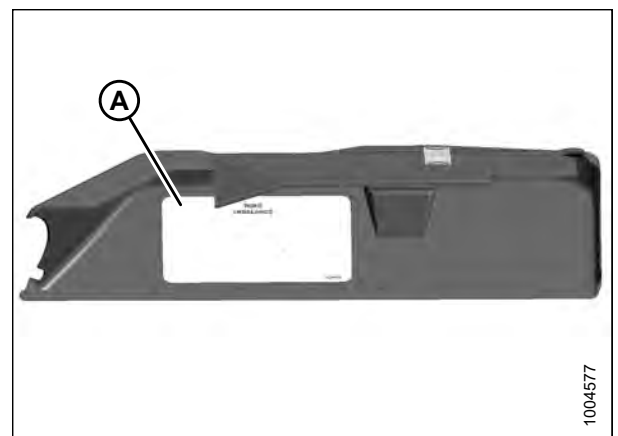


Abbildung 3.60: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

BETRIEB

- 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.

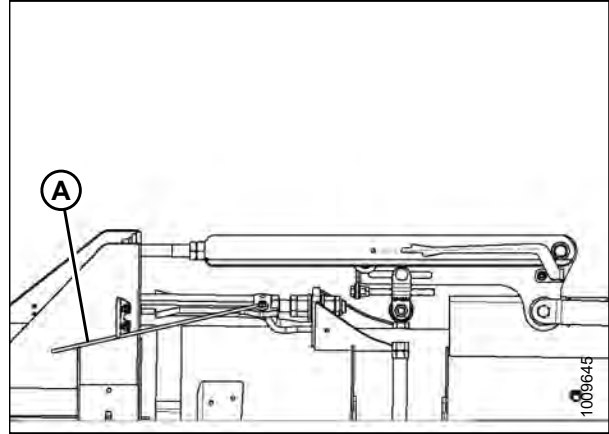


Abbildung 3.61: Seitenflügel ENTRIEGELT

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

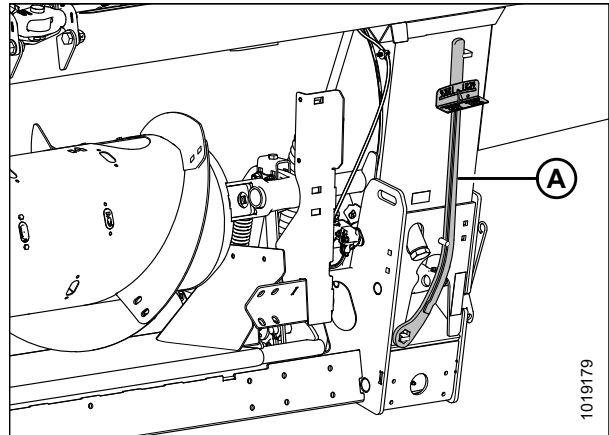


Abbildung 3.62: Drehmomentschlüssel

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

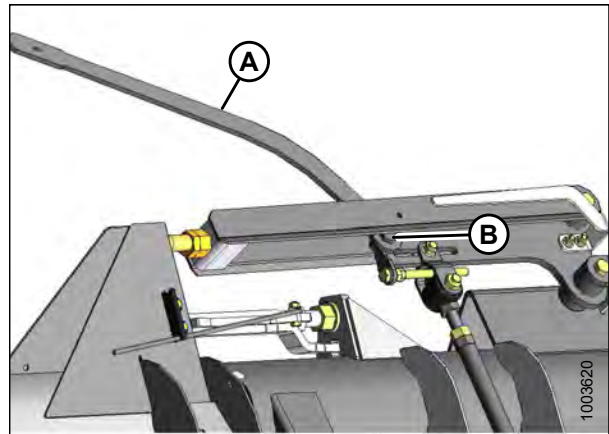


Abbildung 3.63: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

11. Kontrollieren, ob der Zeiger (D) wie folgt steht:
 - a. Mit dem Drehmomentschlüssel (A) den Umlenkhebel (B) so bewegen, 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.

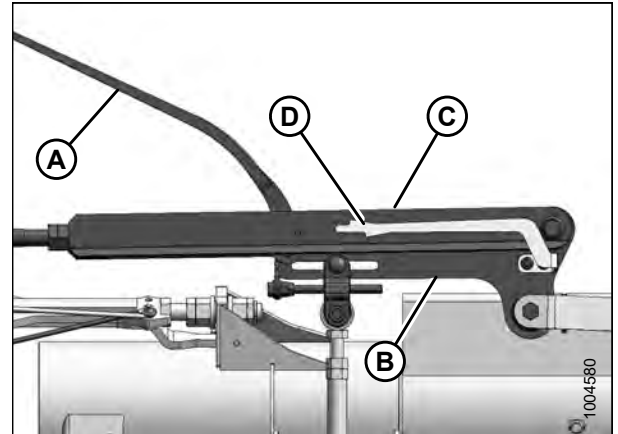


Abbildung 3.64: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

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.

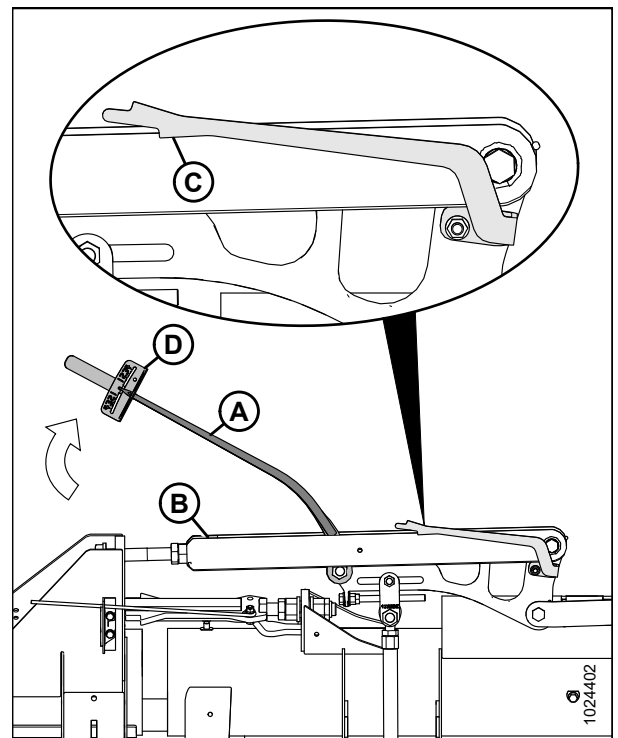


Abbildung 3.65: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

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](#).

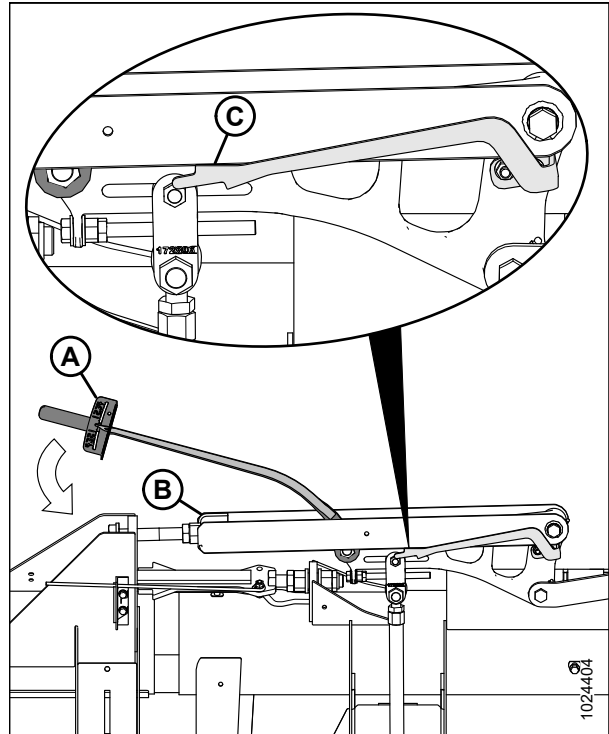


Abbildung 3.66: Umlenkgestänge der Seitenflügel (Schneidwerksmechanik)

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

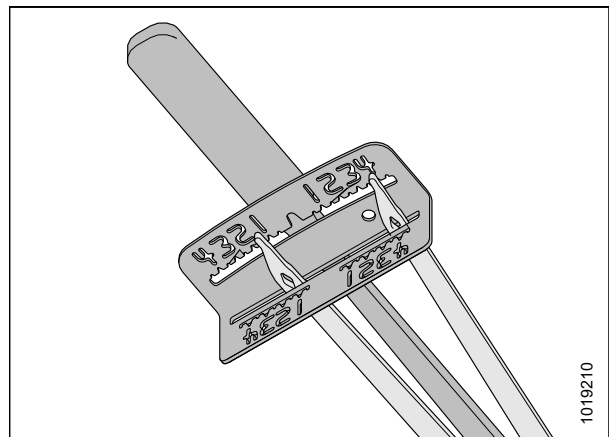


Abbildung 3.67: Drehmomentanzeige

BETRIEB

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

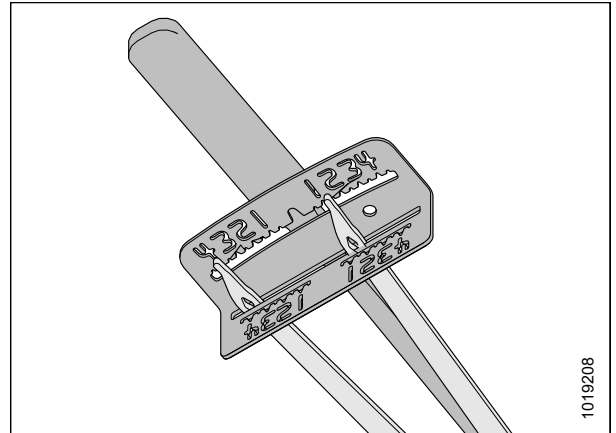


Abbildung 3.68: Drehmomentanzeige

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

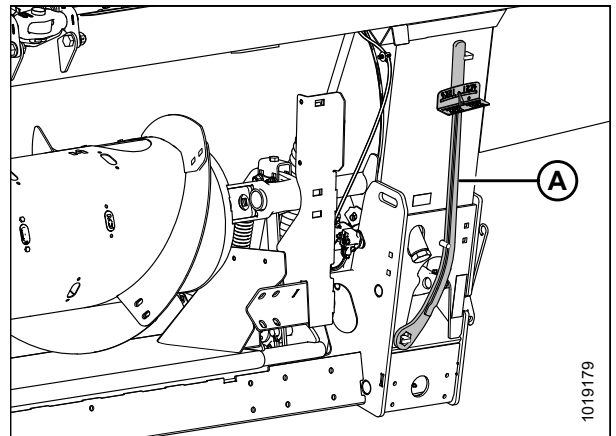


Abbildung 3.69: Drehmomentschlüssel

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](#).

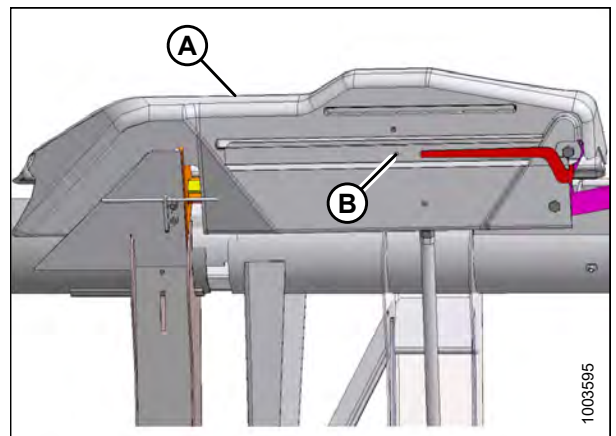


Abbildung 3.70: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

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.

⚠ 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.

In der nachfolgenden Anleitung wird erklärt, wie Sie den Seitenflügelabgleich nachstellen. Vor Beginn der Arbeiten den Abschnitt *Kontrollieren des Seitenflügelabgleichs, Seite 80* 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 70*. 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.

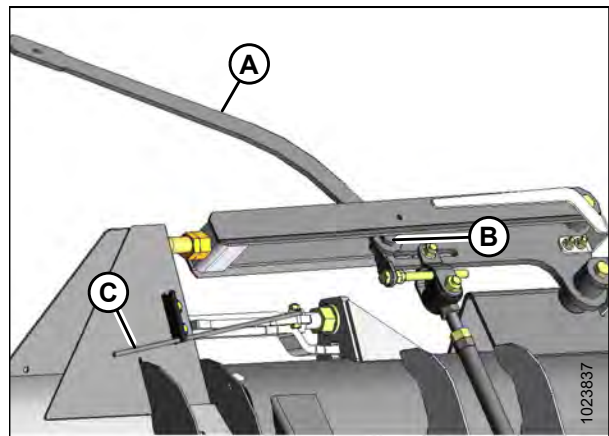


Abbildung 3.71: Seitenflügelabgleich – linke Seite

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

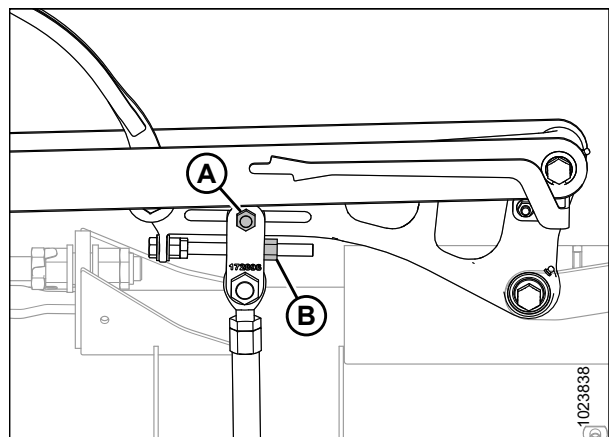


Abbildung 3.72: Seitenflügelabgleich – linke Seite

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.

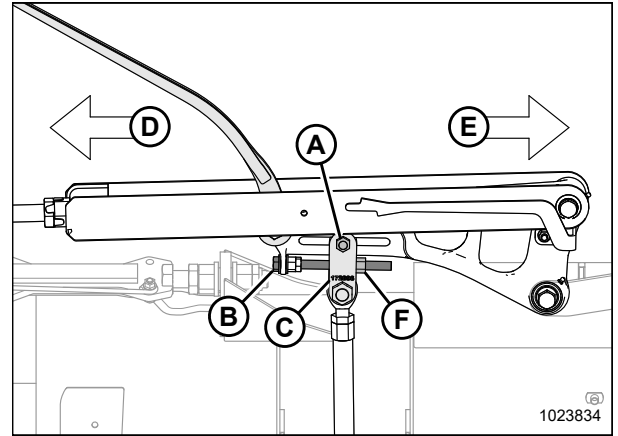


Abbildung 3.73: Seitenflügelabgleich – linke Seite

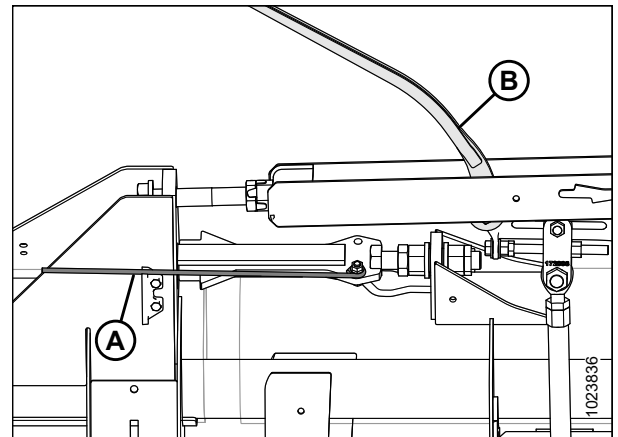


Abbildung 3.74: Schneidwerksmechanik VERRIEGELT

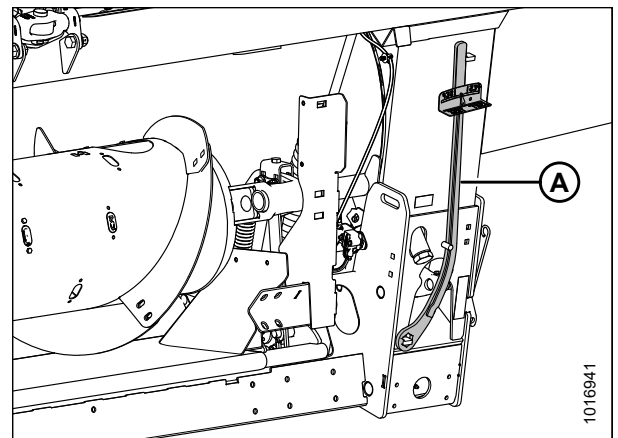


Abbildung 3.75: Aufbewahrungsort Drehmomentschlüssel

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

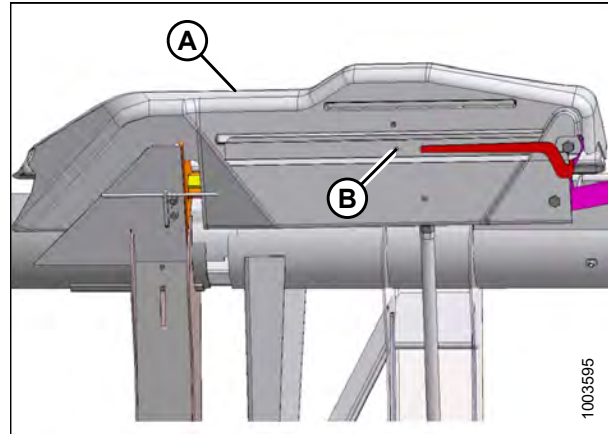


Abbildung 3.76: Abdeckung der Schneidwerksmechanik

3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel

Als Anstellwinkel bezeichnet man die relative Position des Schneidwerk-Messerbalkens zum Boden. Der Anstellwinkel kann unterschiedlichen Erntebedingungen angepasst werden. 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](#).

Der Anstellwinkel (A) bestimmt den Abstand (angegeben durch [B]) zwischen dem Messer des Messerbalkens und dem Boden.

Durch Einstellen des Anstellwinkels wird der Punkt verändert, an dem die Gleitkufe den Boden berührt (gekennzeichnet durch [C]).

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

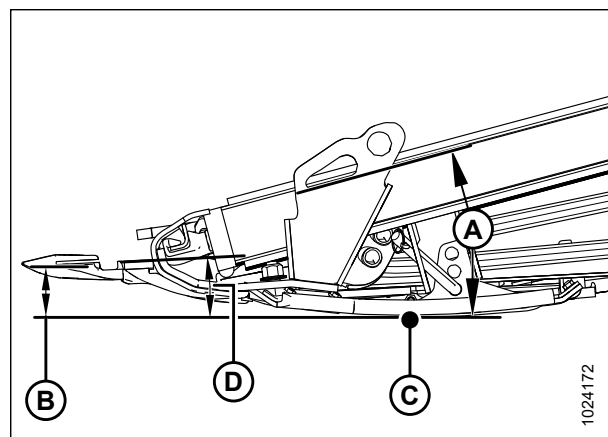


Abbildung 3.77: Schneidwerksanstellwinkel

Welcher Anstellwinkel empfehlenswert ist, hängt von den Erntebedingungen ab:

- Die flachere Einstellung (A) (Stellung **A** auf der Anzeige) für normale Schnittbedingungen verwenden. Diese Einstellung ist auch für die Ernte auf feuchtem Boden geeignet und bewirkt, dass am Messerbalken weniger Erde aufgeschoben wird. Ist das Schneidwerk flach eingestellt, entstehen auf steinigem Feldern weniger Schäden an den Messerklingen.
- Die steileren Einstellung (D) (Stellung **D** auf der Anzeige) eignet sich für liegendes Erntegut und bodennahe Kulturen (z. B. Sojabohnen).

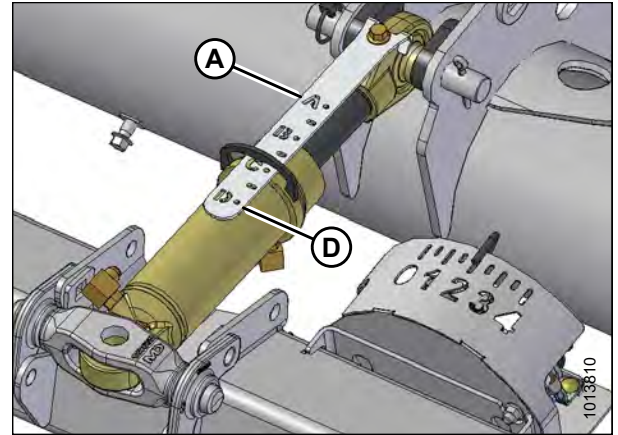


Abbildung 3.78: Neigungszyylinder

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

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

Den Winkel so einstellen, 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°

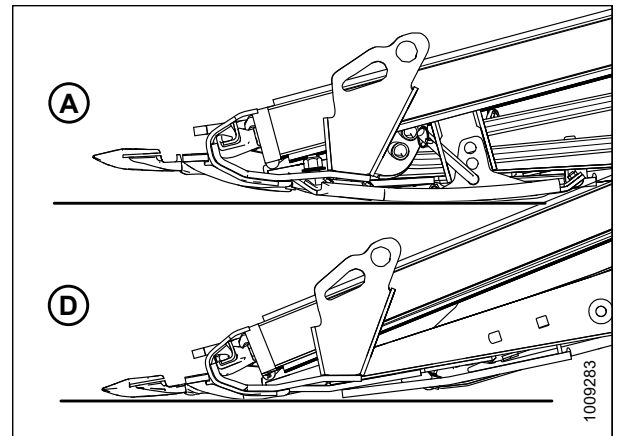


Abbildung 3.79: Messerfingerwinkel

Auswahl eines geeigneten Anstellwinkels/Messerfingerwinkels für die jeweiligen Erntebedingungen: [3.7.2 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 dem Mährescher-Floatmodul und dem Schneidwerk. Bei bestimmten Mähreschermodellen wird der Winkel durch den Kippgrad des Schrägförderers eingestellt.

Case Mährescher:

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

1. 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

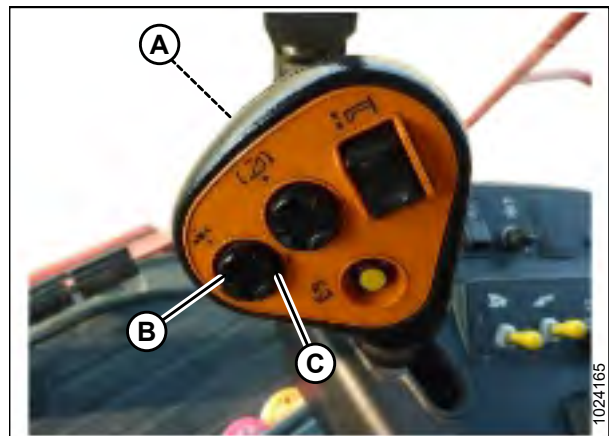


Abbildung 3.81: Bedienpult eines Case-Mähreschers

Mährescher vom Typ Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson®:

Bei Mähreschern vom Typ Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen vom Händler eingebauten, über die Bordspannungssteckdose

BETRIEB

versorgten zusätzlichen Wippschalter, der zum Umschalten zwischen Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung dient. Der Wippschalter ist je nach Mähreschermodell 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 Mähreschern der Marken Challenger® und Massey Ferguson® ist der Wippschalter auf der Konsole (nicht abgebildet) angebracht.

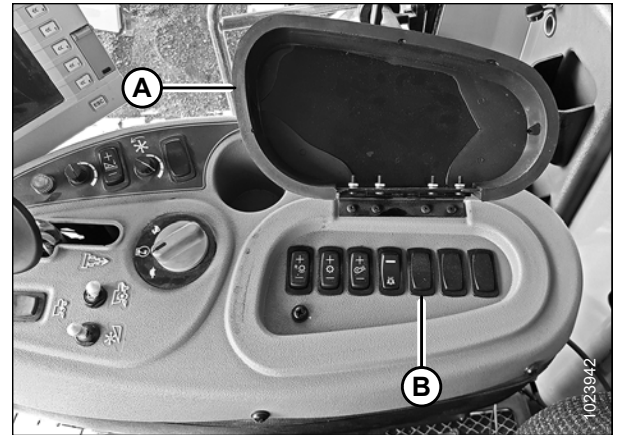


Abbildung 3.82: Konsole Gleaner A

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 3.83: Multifunktionshebel Gleaner

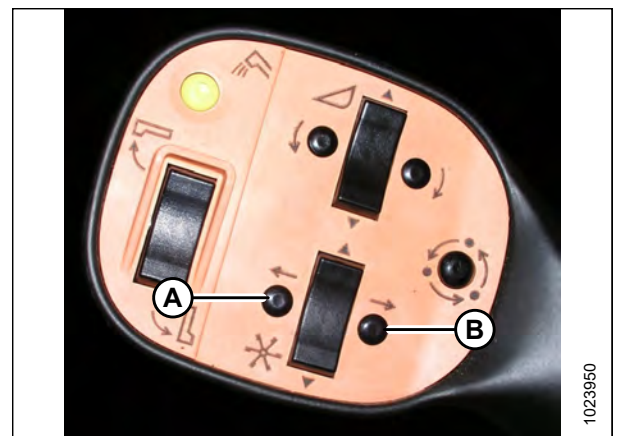


Abbildung 3.84: Multifunktionshebel Gleaner



Abbildung 3.85: Multifunktionshebel Challenger®/ Massey Ferguson®

CLAAS Mähdrescher:

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

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

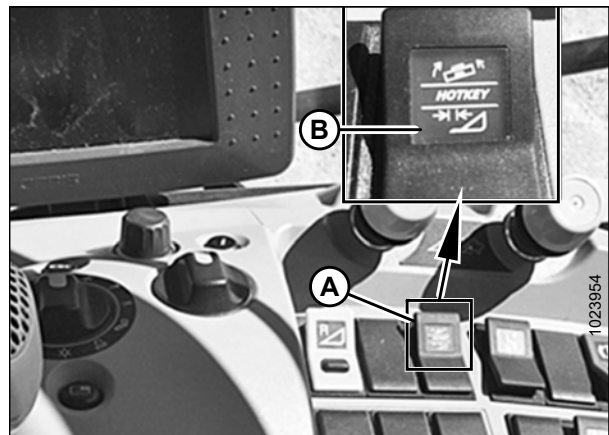


Abbildung 3.86: Konsole CLAAS 700

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.

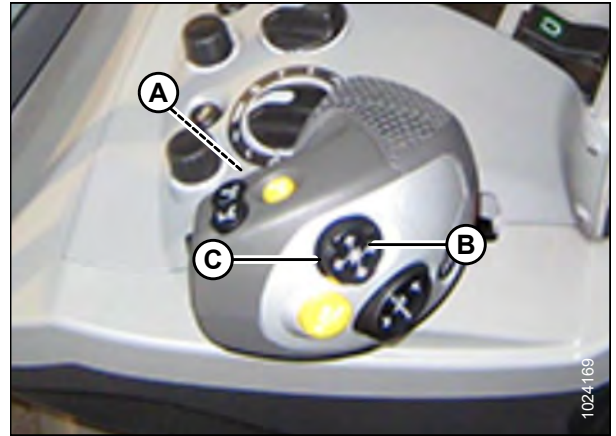


Abbildung 3.87: Multifunktionshebel CLAAS 5000, 6000, 7000 oder 8000



Abbildung 3.88: Multifunktionshebel CLAAS 500, 600 oder 700

John Deere Mähdrescher:

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

WICHTIG:

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

BETRIEB

1. 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.

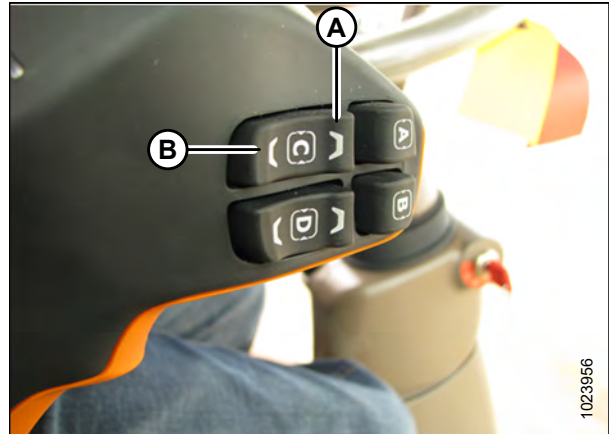


Abbildung 3.89: Bedienelemente für die Horizontalverstellung des Schrägförderers John Deere 700

John Deere (außer Serie S700): Bei anderen Mähdeschern 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.

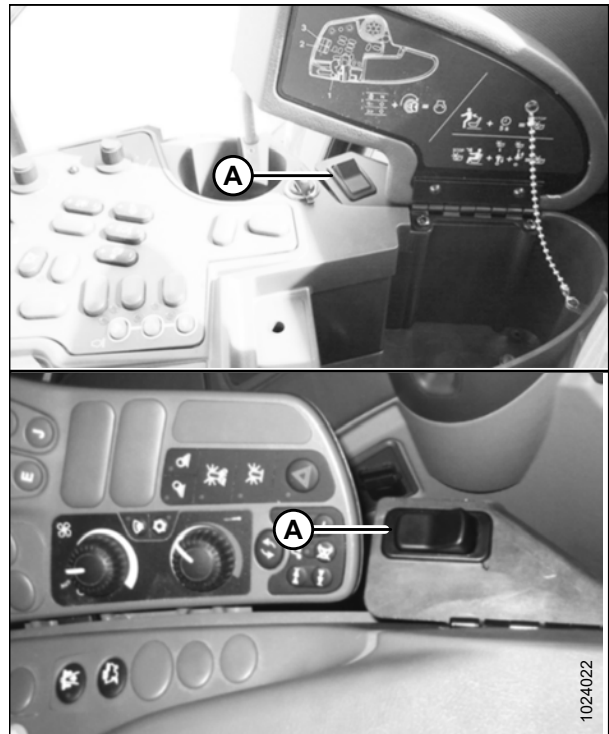


Abbildung 3.90: Konsolen John Deere

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 3.91: Multifunktionshebel John Deere

New Holland Mährescher:

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

- Den SHIFT-Knopf (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebel 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).

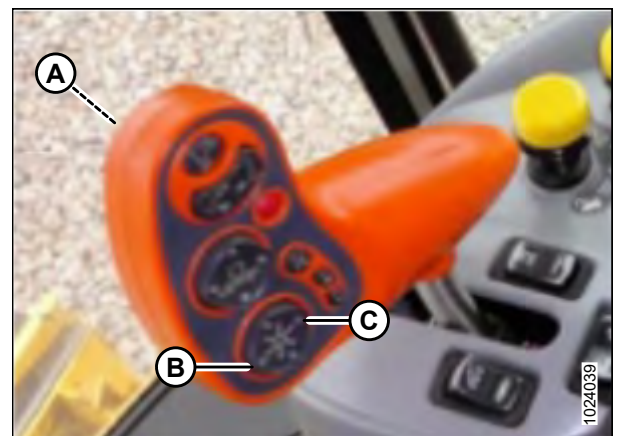


Abbildung 3.92: New Holland CR/CX Bedienelemente

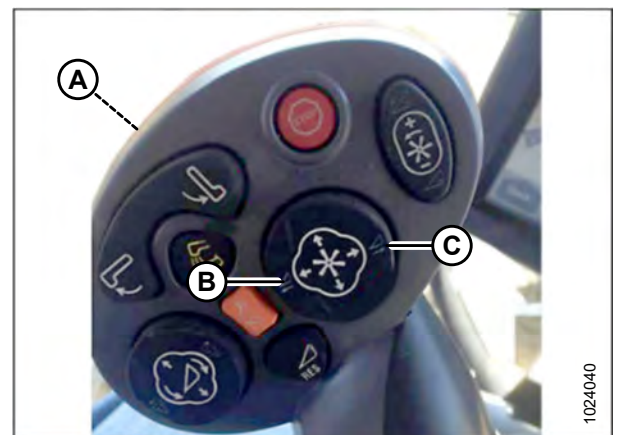


Abbildung 3.93: New Holland CR/CX Bedienelemente

Rostselmash Mähdrescher:

Bei Rostselmash Mähdreschern 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.

1. Taste ON (A) auf der Konsole drücken, um auf HEADER TILT (Schneidwerksneigung) umzustellen.
2. 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: Rostselmash Multifunktionshebel und Konsole

3.8.6 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 Haupttrahnenrohr 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.

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 Haspelfingerumrüstungssatz, Seite 619](#)

Empfehlungen zur Einstellung der Haspeldrehzahl bei unterschiedlichen Erntefrüchten und Bedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.2 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 5.18.3 *Haspelantriebskettenrad*, Seite 601 bzgl. Montaganleitung.

3.8.7 Fahrgeschwindigkeit

Wird das Schneidwerk mit der für die jeweiligen Bedingungen geeigneten Fahrgeschwindigkeit gefahren, schneidet es das Erntegut sauber ab und es ergibt sich ein gleichmäßiger Gutfluss.

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

Fahren Sie bei der Ernte von 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 die Geschwindigkeit nach Bedarf anpassen.

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

Abbildung 3.95, Seite 98 veranschaulicht den Zusammenhang zwischen der Fahrgeschwindigkeit und der Schnittfläche unter Berücksichtigung unterschiedlicher Schneidwerksgrößen.

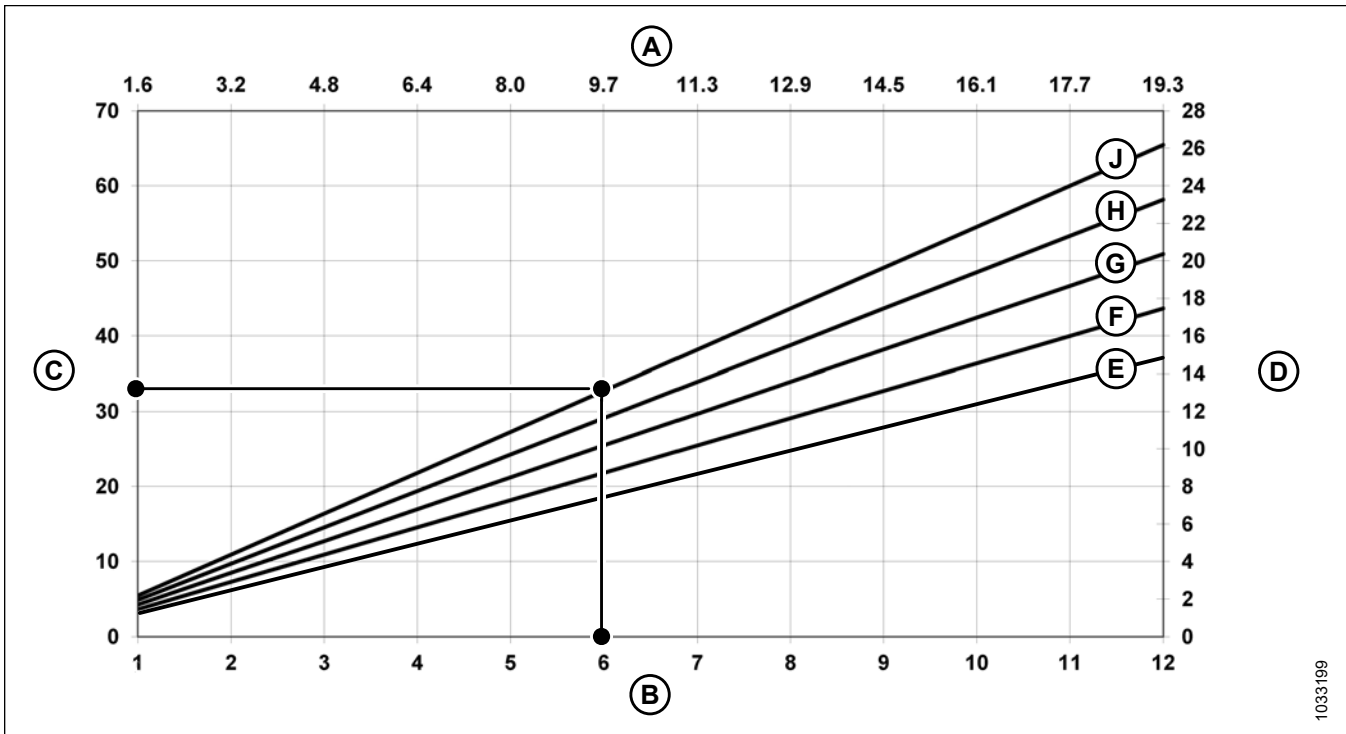


Abbildung 3.95: Schnittfläche in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit

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).

3.8.8 Seitenband-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.

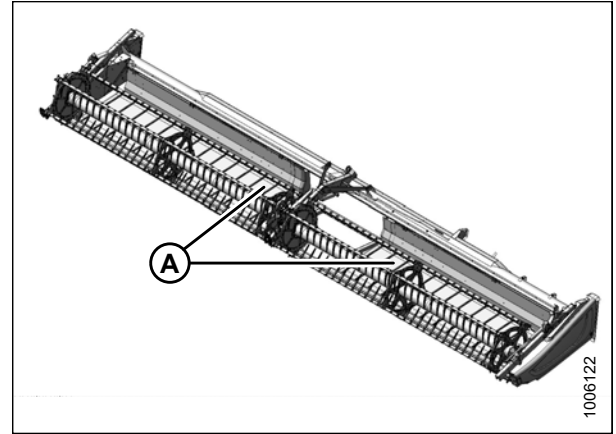


Abbildung 3.96: Seitenbänder

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 Mährescher aus, Seite 89](#).

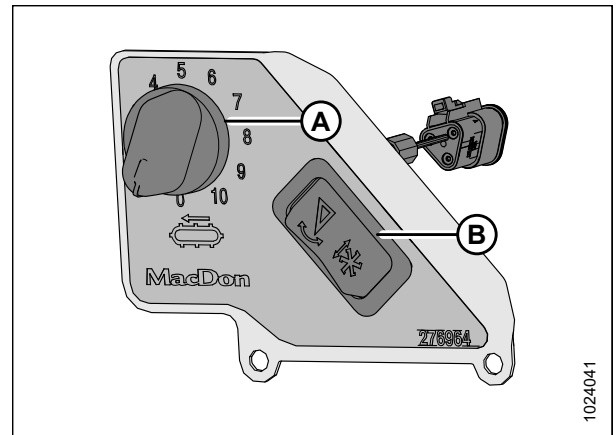


Abbildung 3.97: Optionales Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit

BETRIEB

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

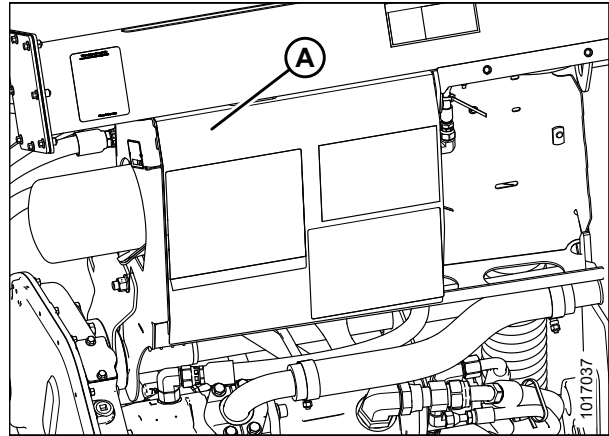


Abbildung 3.98: Abdeckung der Bordhydraulik

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:
 - [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#)
 - [3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 57](#)

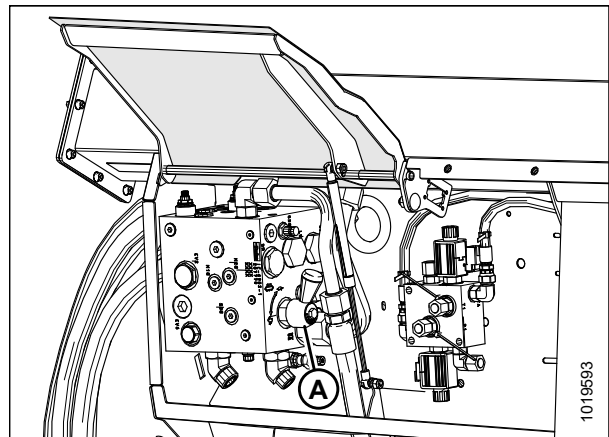


Abbildung 3.99: Stromregelventil

Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband

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

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

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

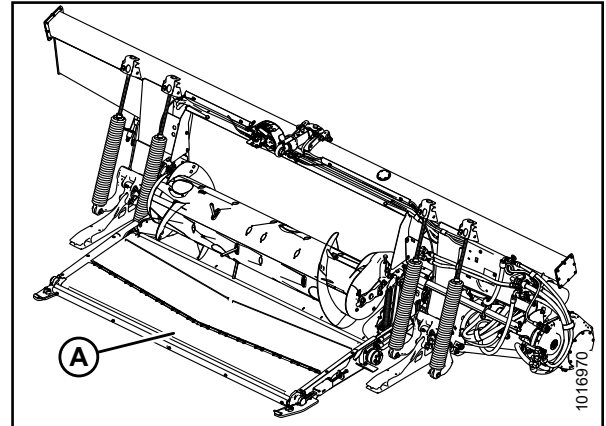


Abbildung 3.100: Floatmodul FM100

3.8.9 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:

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

Tabelle 3.16 Schrägförderer-Drehzahl

Mähdrescher	Schrägförderer-Drehzahl (1/min)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS ⁴⁵	420
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580

45. Bei Mähdreschern vom Typ CLAAS 600/700 entspricht der Wert auf dem Display nicht der Abtriebswellendrehzahl, sondern der oberen Wellendrehzahl. Wenn der Anzeigewert 420 1/min beträgt, liegt die tatsächliche Drehzahl der Abtriebswelle bei 750 1/min.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Messerdrehzahl der FD1 Serie innerhalb der in Tabelle 3.17, Seite 102 angegebenen Bereiche liegt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 102*.

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

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

3. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.
4. Das Schneidwerk einschalten und den Mähdrescher bei normaler Betriebsdrehzahl laufen lassen.
5. Die Maschine 10 Minuten warmlaufen lassen, bis sich das Öl auf 38 °C (100 °F) erwärmt hat.

WICHTIG:

Um eine Überdrehung des Messers zu vermeiden, die Messergeschwindigkeit einstellen, während die Schrägförderer-Drehzahl auf die maximale Drehzahl eingestellt ist. Weitere Informationen, siehe *3.8.9 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 101*.

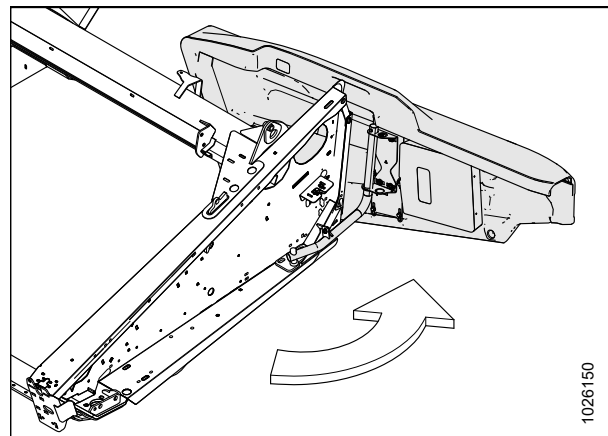


Abbildung 3.101: Seitenblech links

BETRIEB

6. Die Drehzahl der Antriebs­scheibe am Taumelgetriebe (A) mit einem Handtachometer messen.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
8. Den Drehzahlwert der Messer­antriebs­scheibe mit dem Drehzahlwert aus der Messer­drehzahl­ta­belle ver­glei­chen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt [3.8.9 Messergeschwindigkeitsinformationen](#), Seite 101.
9. Den MacDon-Händler verständigen, wenn die Drehzahl der Messer­antriebs­scheibe über dem ange­gebenen Drehzahlbereich für Ihr Schneidwerk liegt.

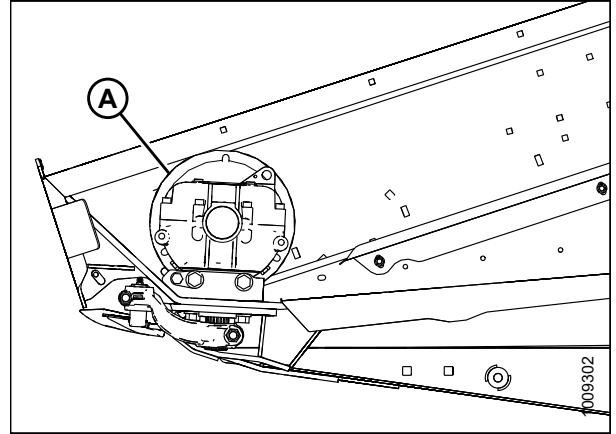


Abbildung 3.102: Messer­antriebs­scheibe

3.8.10 Haspelhöhe

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

Haspelhöhe und Haspel-Horizontalstellung müssen 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 Mäh­drescher­kabine 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 Mäh­dreschers.

BEACHTEN:

Rücksetz-Voreinstellungen für Haspelhöhe und Haspelhorizontalverstellung sind nur für XL-Schneidwerke verfügbar. Weitere Informationen zum Prüfen und Einstellen des Haspelhö­hensensors finden Sie im Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhö­hensensors](#), Seite 104.

In diesem Handbuch finden Sie gegebenenfalls Anweisungen zur Voreinstellung der Haspelhöhe für ausgewählte Mäh­drescher. Weitere Informationen sind im Abschnitt [3.9 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung](#), Seite 135 zu finden.

Weitere Informationen zur Horizontalstellung finden Sie unter [3.8.11 Haspel-Horizontalstellung](#), Seite 109.

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:

BETRIEB

- 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 [3.7.2 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 [5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 569](#).

Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors

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

BEACHTEN:

Haspelhöhsensoren sind nur für XL-Schneidwerke erhältlich

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

BEACHTEN:

Für CLAAS Mähdrescher: Um zu verhindern, dass die Haspel mit der Kabine kollidiert, ist das Schneidwerk mit einer automatischen Haspelhöhenbegrenzung ausgestattet. Einige CLAAS Mähdrescher sind mit einer automatischen Abschaltfunktion ausgestattet, die eingreift, wenn die automatische Haspelhöhenbegrenzung erreicht wird. Wenn das Schneidwerk auf eine Höhe von mehr als 80 % der maximalen Höhe angehoben wird, wird die Haspel automatisch abgesenkt. Das automatische Absenken der Haspel kann manuell übersteuert werden. Am CEBIS-Terminal wird dann eine Warnmeldung ausgegeben.



GEFAHR

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



WARNUNG

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Vor Veränderungen am Haspelhöhsensor sicherstellen, dass die Mindest-Haspelhöhe eingestellt ist. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Messen des Haspelabstands, Seite 569](#).

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

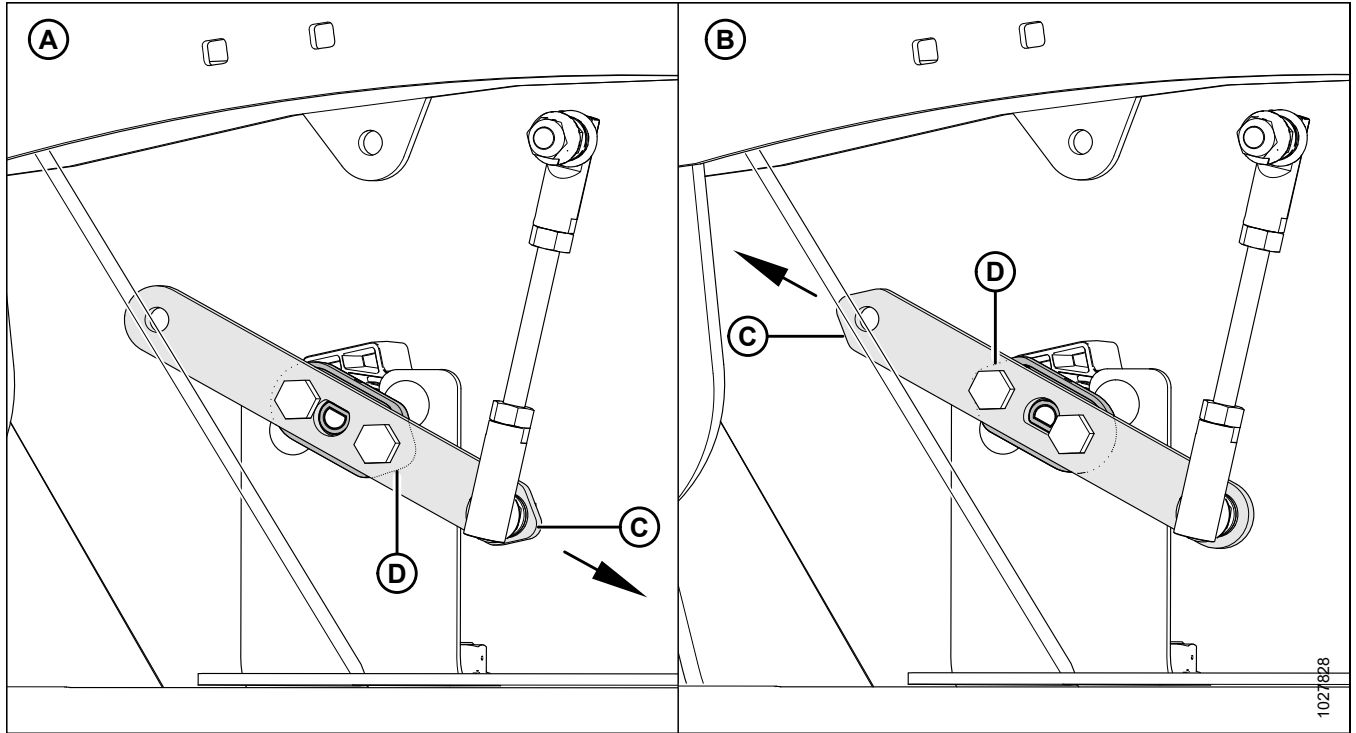


Abbildung 3.103: Konfigurationen Sensorbügel/Sensorzeiger

A – Konfiguration Case/New Holland
C – Sensorbügel (halbtransparent)

B – John Deere/CLAAS/IDEAL™ Konfiguration
D – Sensorzeiger (unter Sensorbügel)

2. Prüfen, dass Sensorbügel (C) und Sensorzeiger (D) passend zur Maschine konfiguriert sind. Siehe [Abbildung 3.103, Seite 105](#).

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 Mähdreschermotor laufen und den Sensor mit Strom versorgen. Die Feststellbremse des Mähdreschers anziehen und einen sicheren Abstand zur Haspel halten, wenn die Ausgangsspannung des Sensors manuell gemessen wird.

Tabelle 3.19 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor

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

- Die Feststellbremse betätigen.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Die Haspel vollständig absenken.
- Über das Display des Mähreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich **Y** ermitteln. Angaben zu Spannungsgrenzwerten entnehmen Sie Tabelle [3.19, Seite 105](#).
- Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhsensor (B) den Spannungsunterschied zwischen dem Massedraht (Kontaktstift 2) und dem Signaldraht (Kontaktstift 3) messen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Den Spannungsbereich **Y** durch Verstellen der Gewindestange (A) ändern.

BEACHTEN:

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

- Schritt [6, Seite 106](#) bis Schritt [9, Seite 106](#) so lange wiederholen, bis der Spannungsbereich **Y** innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegt.

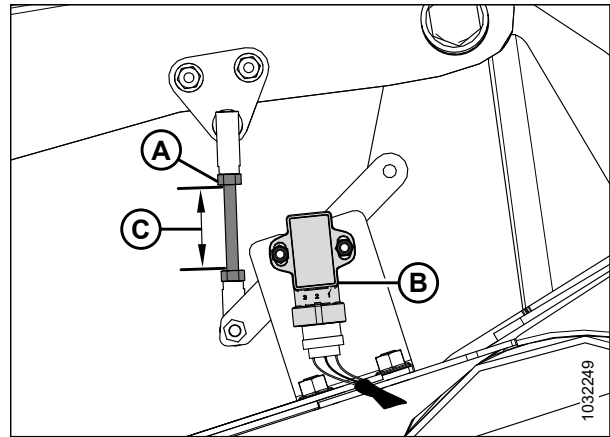


Abbildung 3.104: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel abgesenkt

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Über das Display des Mähreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich **X** ermitteln. Angaben zu Spannungsgrenzwerten entnehmen Sie Tabelle [3.19, Seite 105](#).

17. Bei Verwendung eines Multimeters am Haspelhöhsensor (A) den Spannungsunterschied zwischen dem Massedraht (Kontaktstift 2) und dem Signaldraht (Kontaktstift 3) messen.
18. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
19. Zwei M5-Sechskantmutter (B) lösen und den Sensor (A) drehen, um den Spannungsbereich **X** zu ändern.
20. Schritt [16, Seite 106](#) bis Schritt [19, Seite 107](#) so lange wiederholen, bis der Spannungsbereich **X** innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegt.
21. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34](#).

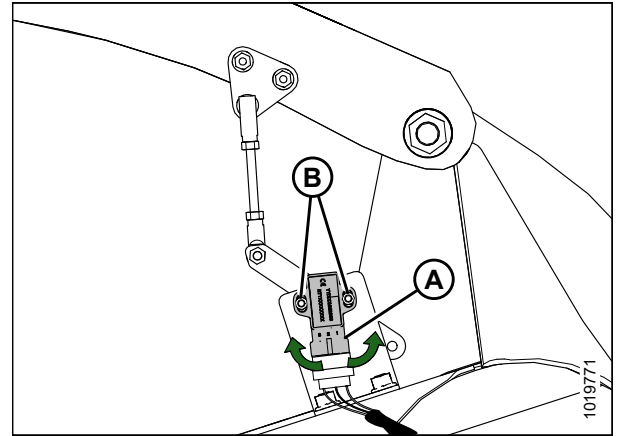


Abbildung 3.105: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel angehoben

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

22. Den Motor starten.
23. Die Haspel vollständig absenken.
24. Den Spannungsbereich **Y** erneut überprüfen und kontrollieren, ob die Werte noch innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegen. Gegebenenfalls nachstellen.

Ersetzen des Haspelhöhsensors

Der Ausgangsspannungsbereich des Haspelhöhsensors kann 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Den Sensor von Kabelbaum trennen.
5. Zwei Sechskantschrauben (A) vom Sensorbügel (B) lösen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

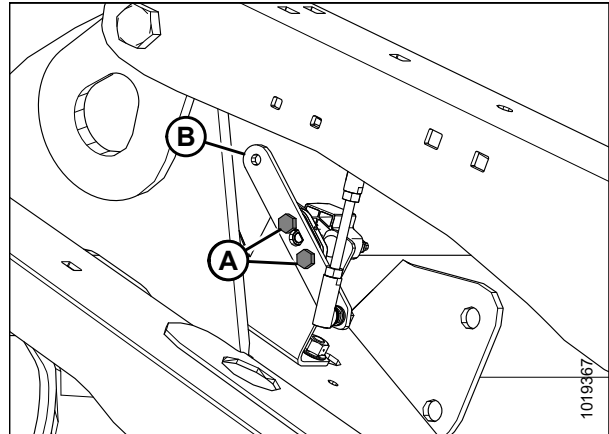


Abbildung 3.106: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

6. Zwei Stopfmuttern und Schrauben (A) vom Haspelhöhsensor entfernen. Den Sensor (B) entfernen.
7. Den neuen Sensor (B) in die Sensorhalterung einsetzen. Den Sensor mit den beibehaltenen Schrauben und Stopfmuttern (A) sichern. Schrauben (A) auf 2–3 Nm (17–27 lbf·in) anziehen.

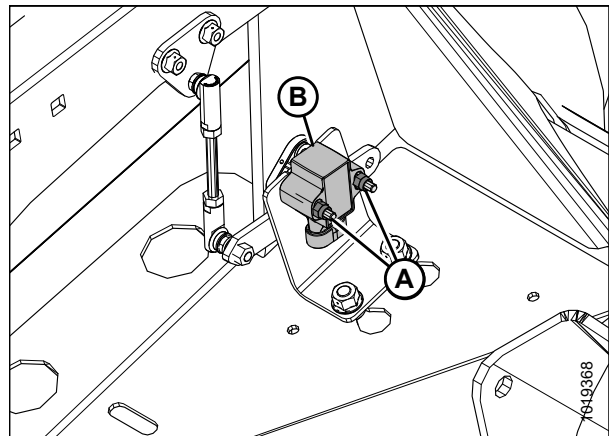


Abbildung 3.107: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

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.

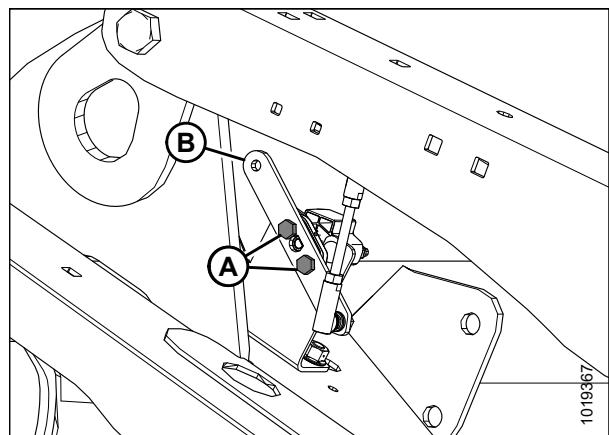


Abbildung 3.108: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

10. Prüfen, ob der Sensorbügel und die Gewindestange parallel stehen. Andernfalls die beiden mittigen Flanschkümmern (A) lösen und das Sensorhalteblech (B) nachstellen, bis die Gewindestange (C) parallel zum Sensorbügel (D) steht. Die mittigen Flanschkümmern wieder anziehen.
11. Den Spannungsbereich des Sensors prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 104.

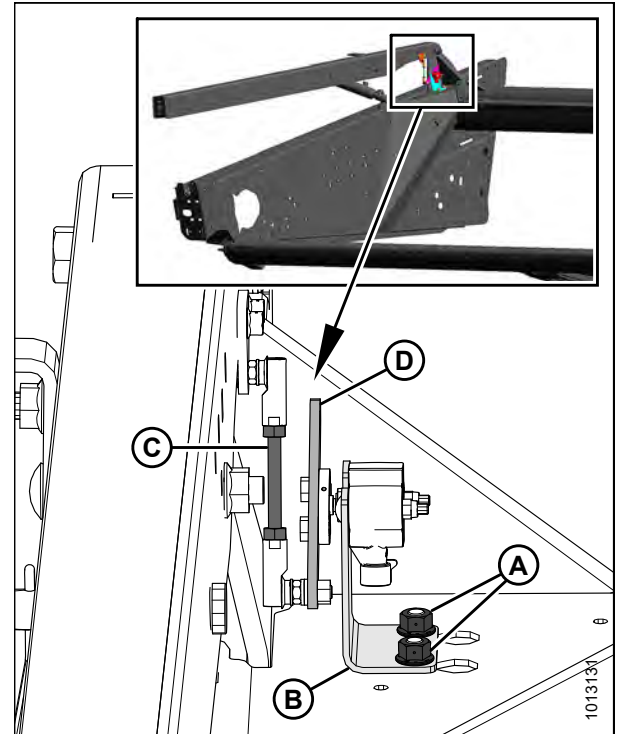


Abbildung 3.109: Haspelhöhsensor – Vorderansicht rechter Haspelarm

3.8.11 Haspel-Horizontalstellung

Die werkseitig eingestellte Haspel-Horizontalstellung ist für die meisten Erntebedingungen geeignet, doch kann die Horizontalstellung bei Bedarf mit den Bedienelementen in der Kabine angepasst 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 Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspel*, Seite 113.

- Siehe *Umsetzen der Horizontalzylinder – Schneidwerke mit durchgehender Haspel*, Seite 111 bzgl. Schneidwerken mit durchgehender Haspel.
- Siehe *Umsetzen der Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspel*, Seite 113 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 Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel*, Seite 116.

Wenn der Mähdrusch mit dem Bausatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchttrusch ausgestattet ist, siehe *Umsetzen der Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Ausrüstungssatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchttrusch – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel*, Seite 119.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

Den Aufkleber (A) auf dem rechten Haspelarm verwenden, um die aktuelle Haspel-Horizontalstellung zu bestimmen. 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 [3.8.5 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 [3.7.2 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 [3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122](#).

Haspel-Horizontalstellung anpassen

Die Haspel-Horizontalstellung muss unter Umständen an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst werden.

1. Mit dem Wahlschalter in der Fahrerkabine die Horizontalverschiebung auswählen.
2. Die Hydraulik betätigen, um die Haspel in die gewünschte Stellung zu bringen. Den Aufkleber (A) als Referenz verwenden.
3. Nach Änderungen an der Kurvenbahneinstellung den Abstand der Haspel zum Messerbalken kontrollieren. Die folgenden Abschnitte enthalten Anweisungen zur Abstandsmessung und -einstellung:
 - [5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 569](#)
 - [5.17.2 Haspelvorspannung, Seite 573](#)

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.

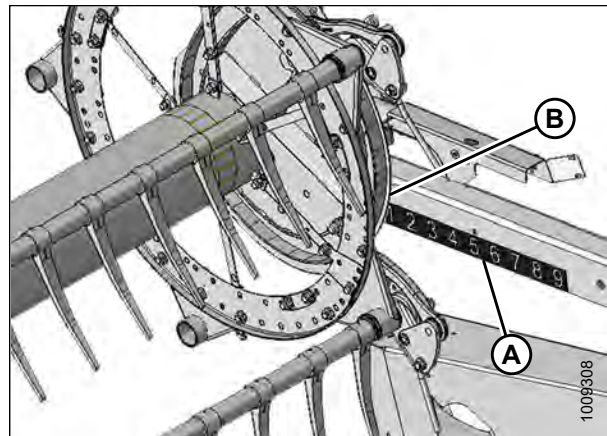


Abbildung 3.110: Aufkleber Horizontalstellung

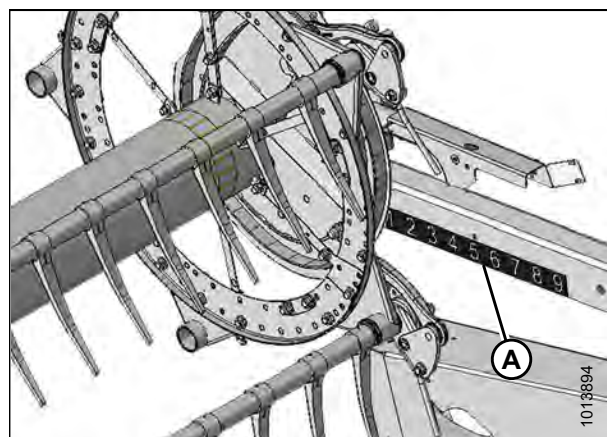


Abbildung 3.111: Aufkleber Horizontalstellung

Umsetzen der Horizontalzylinder – Schneidwerke mit durchgehender 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.

BEACHTEN:

Die Haspel ist in den Abbildungen dieses Verfahrens aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht dargestellt.

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am rechten Haspelarm:

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

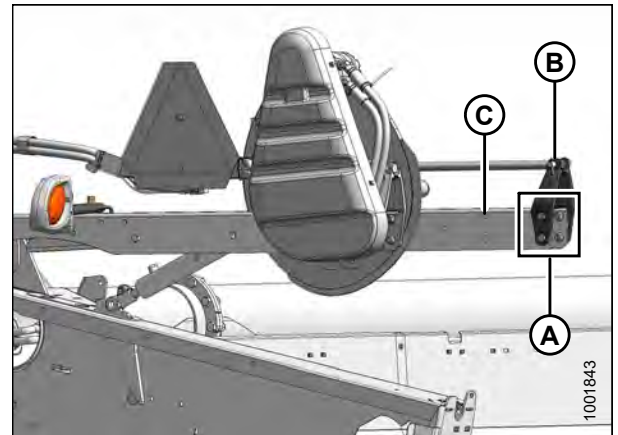


Abbildung 3.112: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

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

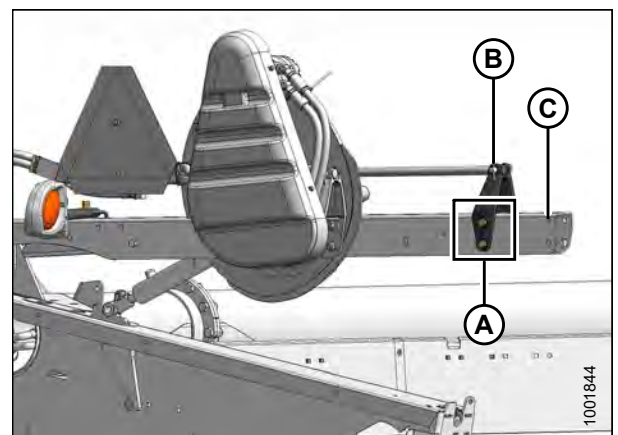


Abbildung 3.113: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am linken Haspelarm:

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/Scheinwerferbaugruppe (C) am Haspelarm sichern. Die Halterung/Scheinwerferbaugruppe 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.

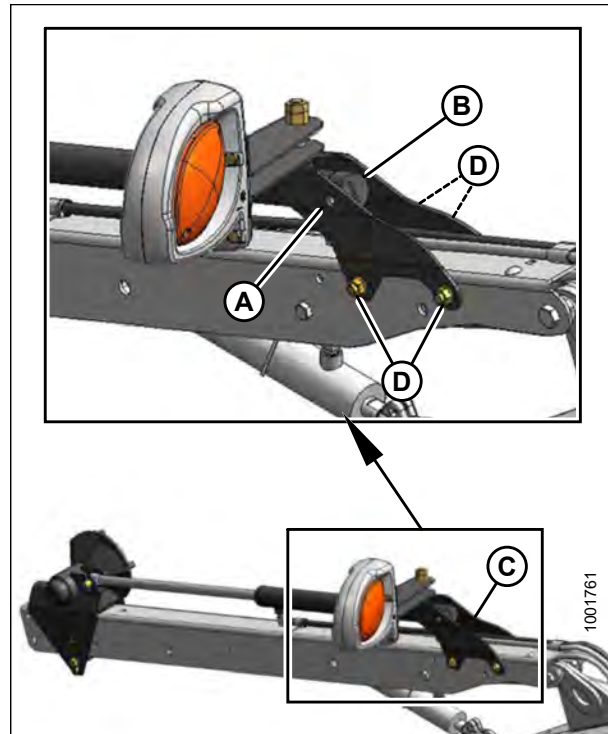


Abbildung 3.114: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

5. Die Halterung/Scheinwerferbaugruppe (C) wie abgebildet am Haspelarm neu positionieren. Diese mit vier Muttern und Schrauben (D) sichern. Die Befestigungselemente anziehen.
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. Die folgenden Abstände prüfen:
 - Haspel zu Rückwand
 - Haspel zu oberer Querförderschnecke (sofern angebaut)
 - Haspel zu Haspelstütze
9. Gegebenenfalls die Neigung der Haspelfinger nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122](#).

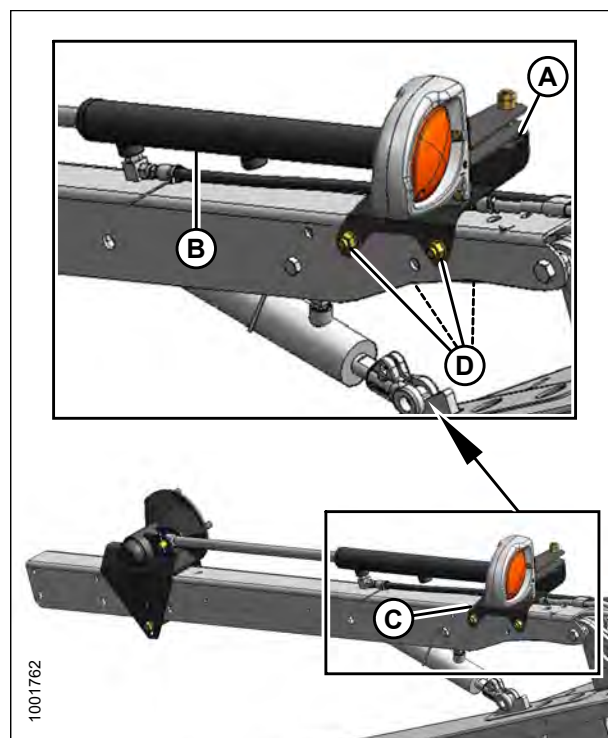


Abbildung 3.115: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

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

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 Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Ausrüstungssatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel, Seite 119](#).

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 Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel, Seite 116](#).

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 Haspel ist in den Abbildungen dieses Verfahrens aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht dargestellt.

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am mittleren Haspelarm:

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.

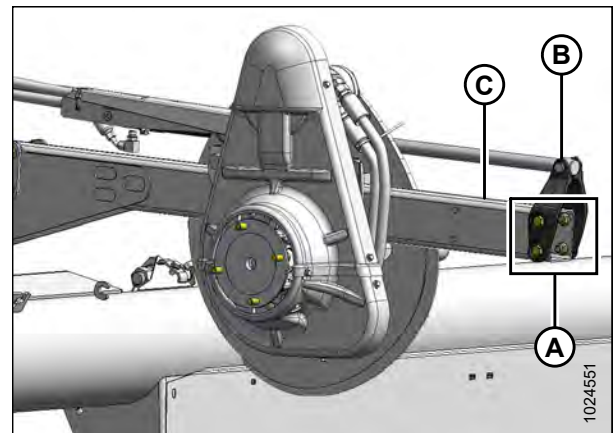


Abbildung 3.116: Mittlerer Haspelarm – Stellung „Vorne“

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.

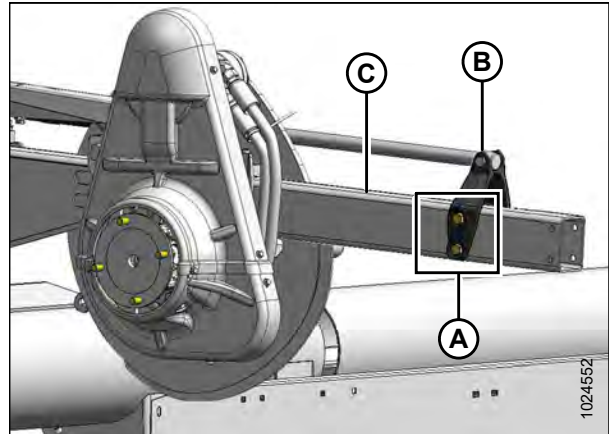


Abbildung 3.117: Mittlerer Haspelarm – Stellung „Hinten“

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am rechten Haspelarm:

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

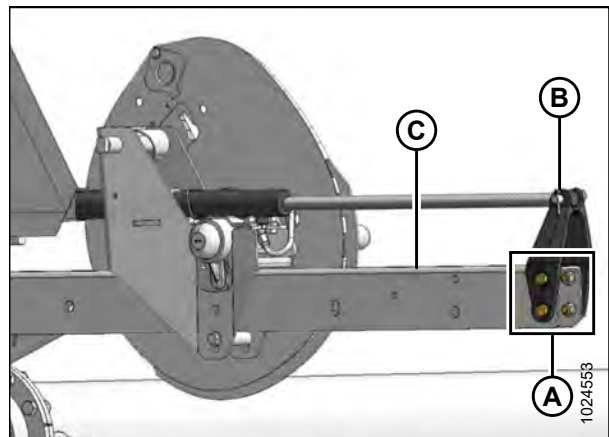


Abbildung 3.118: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

- 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.

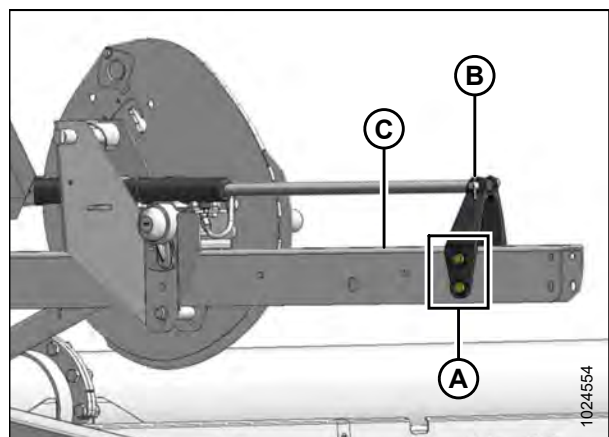


Abbildung 3.119: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am linken Haspelarm:

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.

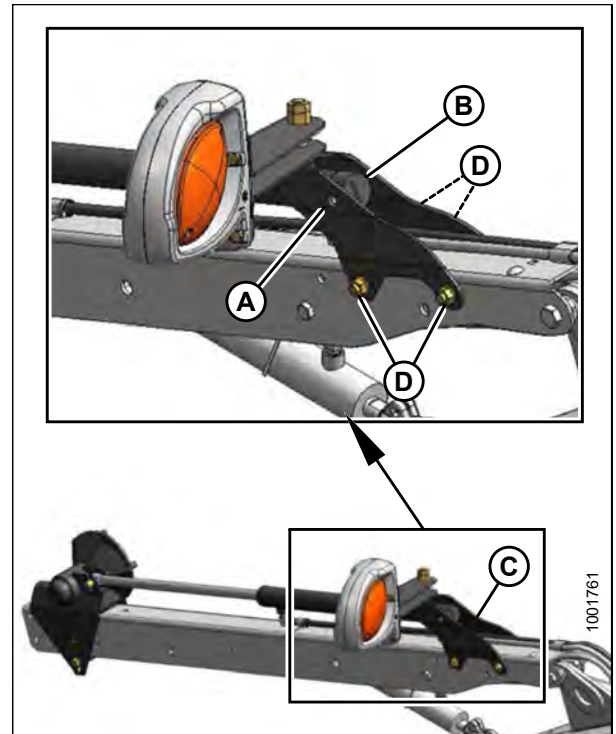


Abbildung 3.120: Linker Haspelarm – Stellung „Vorne“

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. Gegebenenfalls die Neigung der Haspelfinger nachstellen. Informationen zur Vorgehensweise bei Einstellarbeiten entnehmen Sie dem Abschnitt [3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122](#).

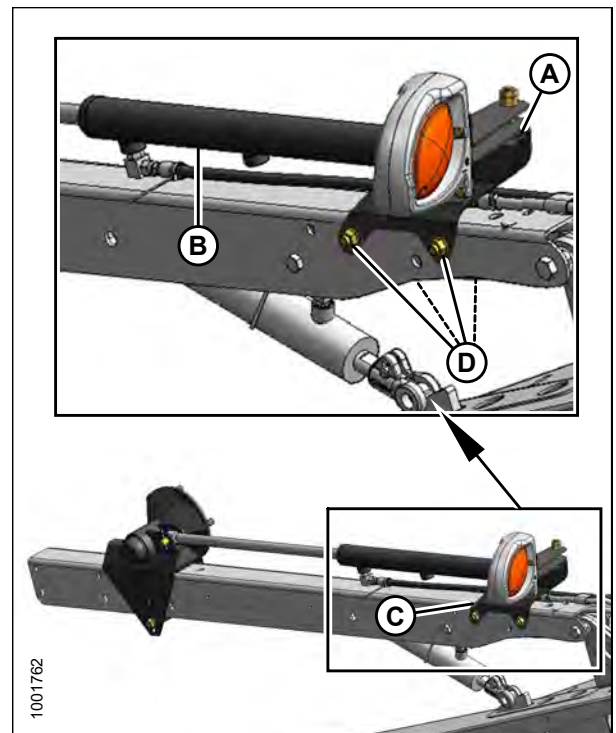


Abbildung 3.121: Linker Haspelarm – Stellung „Hinten“

Umsetzen der Horizontalzylinder an für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel

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 Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken – zweiteilige Haspel, Seite 113.](#)

Umsetzen des mittleren Haspel-Horizontalzylinders:

BEACHTEN:

Die Haspelkomponenten sind in den Abbildungen dieses Verfahrens aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht dargestellt.

BEACHTEN:

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

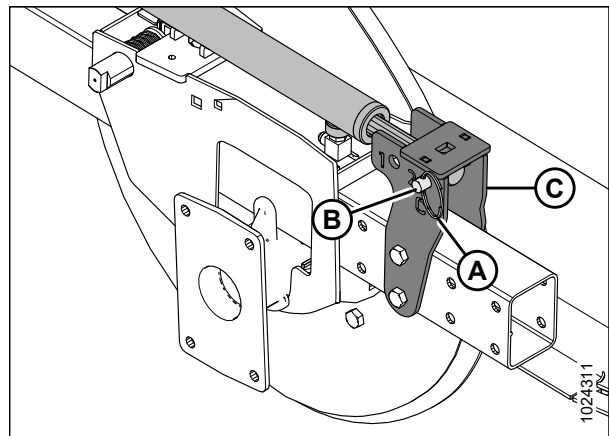


Abbildung 3.122: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Vorne“

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.

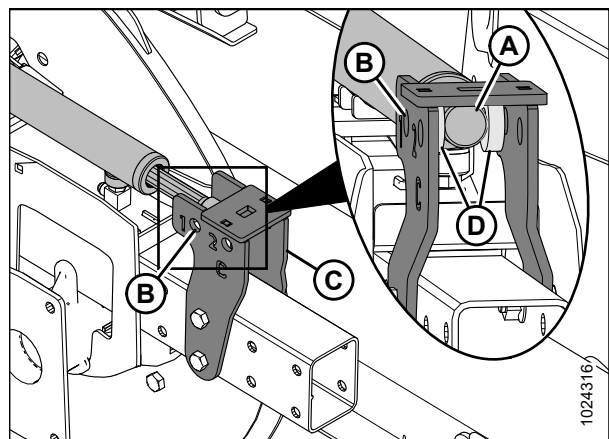


Abbildung 3.123: Mittlerer Haspelarm

- 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 Abbildung nicht dargestellt.

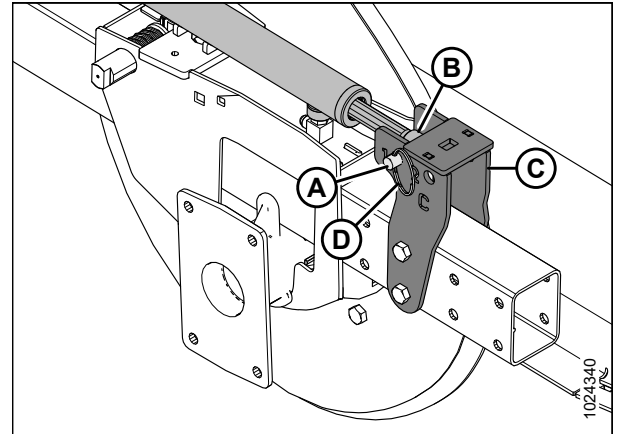


Abbildung 3.124: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Hinten“

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.

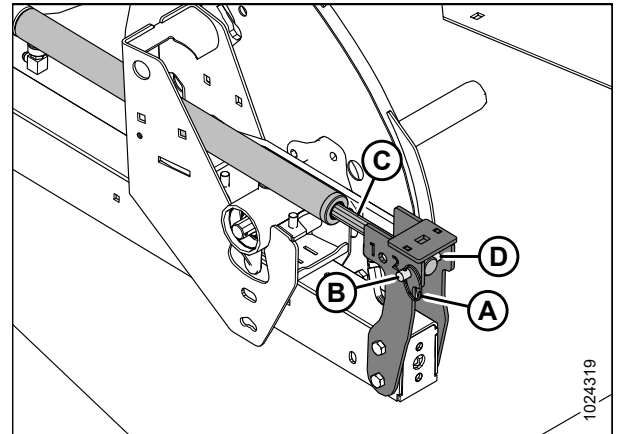


Abbildung 3.125: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

- 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.

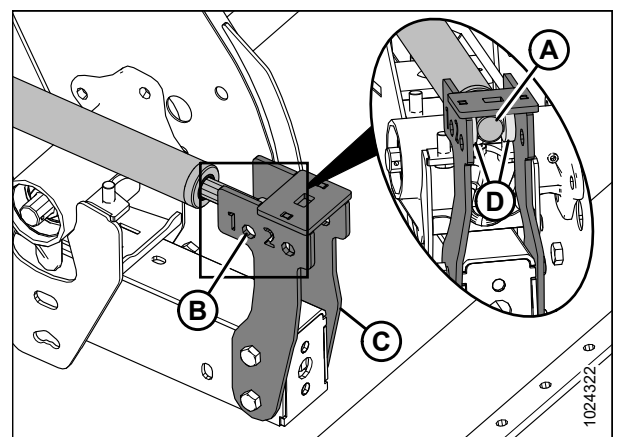


Abbildung 3.126: Rechter Haspel-Horizontalzylinder

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

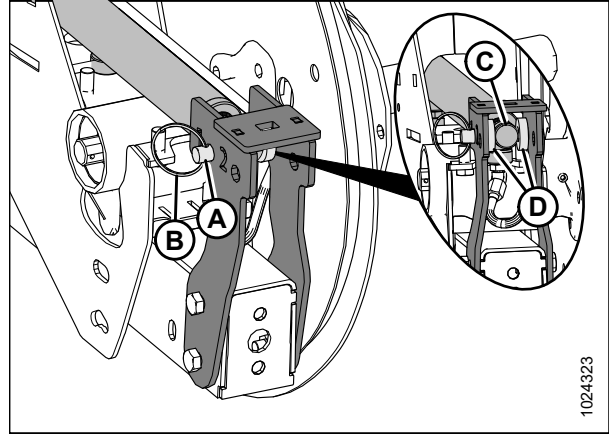


Abbildung 3.127: Rechter Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Umsetzen des linken Haspel-Horizontalzylinders:

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

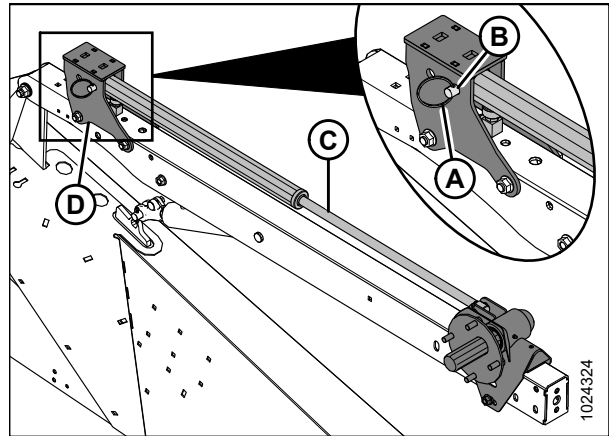


Abbildung 3.128: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Vorne“

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

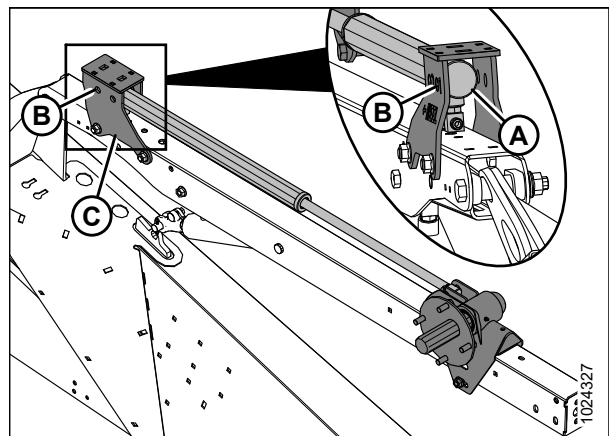


Abbildung 3.129: Linker Haspel-Horizontalzylinder

9. Den Sicherungsbolzen (A) durch die hinteren Einstellbohrungen der Halterung (B) und den Zylindermantelanschluss (C) stecken. Den Stift mit Ring (D) sichern.
10. Die folgenden Abstände prüfen:
 - Haspel zu Rückwand
 - Haspel zu oberer Querförderschnecke (sofern angebaut)
 - Haspel zu Haspelstütze
11. Gegebenenfalls die Neigung der Haspelfinger nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122](#).

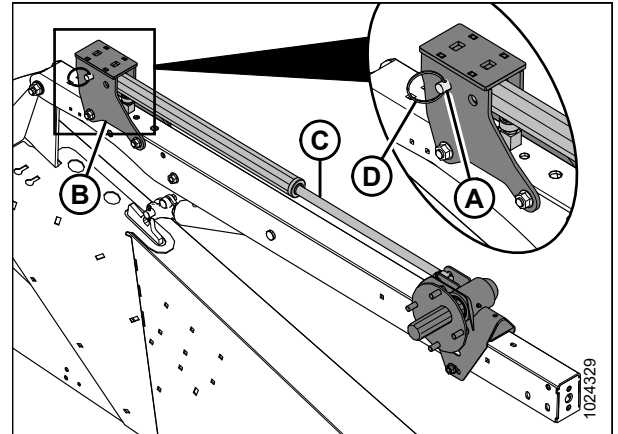


Abbildung 3.130: Linker Haspel-Horizontalzylinder in Stellung „Hinten“

Umsetzen der Horizontalzylinder an nicht für den europäischen Markt konfigurierten Schneidwerken mit Ausrüstungssatz für Haspel-Schnellumstellung auf Multifruchtdrusch – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel

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.

BEACHTEN:

Die Haspel ist in den Abbildungen dieses Verfahrens aus Gründen der Übersichtlichkeit nicht dargestellt.

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am linken Haspelarm:

1. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen, sodass die Haspelarme waagrecht stehen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Den Ring (A) und den Sicherungsbolzen (B) an der Innenseite der Halterung (C) abziehen. Den Sicherungsring und den Sicherungsbolzen aufbewahren.
- Die Haspel nach hinten schieben, bis der Zylindermantel (D) genau über Haspelstellung 2 auf der Halterung steht.

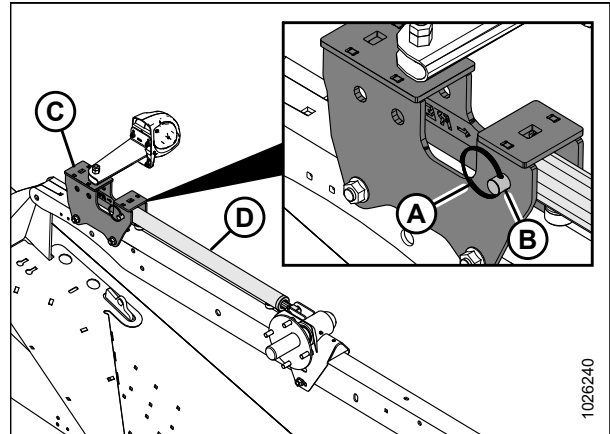


Abbildung 3.131: Linker Haspelarm in Stellung „Vorne“

- Den Sicherungsbolzen (B) an der neuen Stellung in der Halterung (C) wieder einsetzen und das Zylinderende (D) mit dem Sicherungsring (A) sichern.

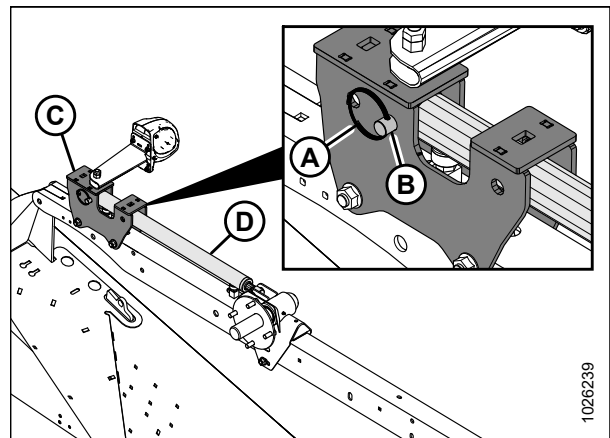


Abbildung 3.132: Linker Haspelarm in Stellung „Hinten“

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am mittleren Haspelarm:

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

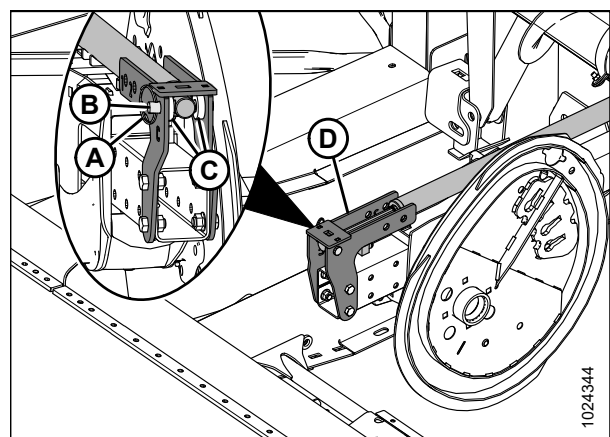


Abbildung 3.133: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Vorne“

7. Die Haspel nach hinten schieben, bis das Zylinderende (E) genau über der Bohrung der Haspelstellung 2 auf der Halterung (D) steht. Die Unterlegscheiben (C) an beiden Zylinderseiten in die Halterung einsetzen.
8. Den Sicherungsbolzen (B) an der neuen Stellung wieder anbringen. Mit Sicherungsring (A) sichern.

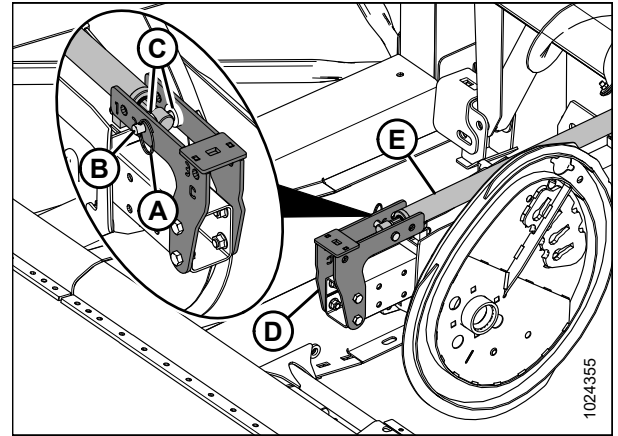


Abbildung 3.134: Mittlerer Haspelarm in Stellung „Hinten“

Umsetzen des Haspel-Horizontalzylinders am rechten Haspelarm:

9. Den Ring (A), den Sicherungsbolzen (B) und die Unterlegscheiben (C) von der Halterung (D) entfernen. Ring, Sicherungsbolzen und Unterlegscheiben aufbewahren.
10. 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 Abbildung nicht dargestellt.

11. Den Sicherungsbolzen (B) an der neuen Stellung wieder anbringen. Mit Sicherungsring (A) sichern.

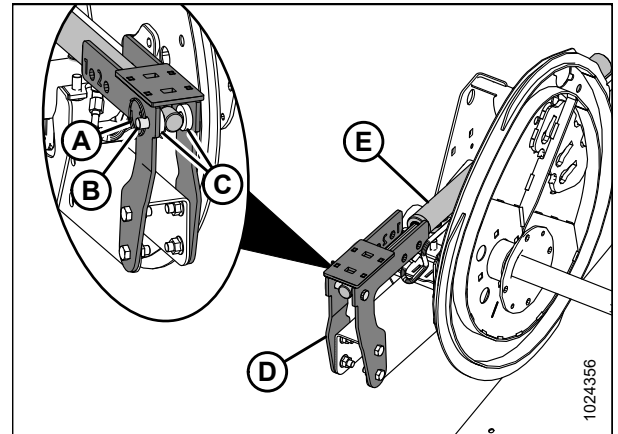


Abbildung 3.135: Rechter Haspelarm in Stellung „Vorne“

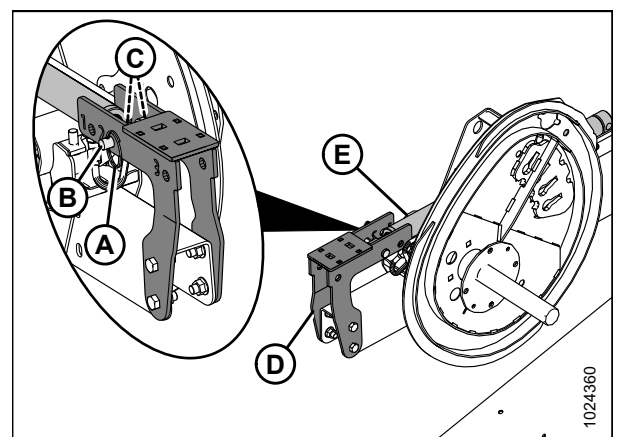


Abbildung 3.136: Rechter Haspelarm in Stellung „Hinten“

3.8.12 Neigung der Haspelfinger

Der Begriff „Neigung der Haspelfinger“ wird verwendet, um die Stellung der Haspelfinger gegenüber dem Messerbalken zu beschreiben. Die Neigung der Haspelfinger kann durch Verändern der Haspel-Horizontalstellung und der Einstellung der Haspel-Kurvenbahn geändert werden. Möglicherweise möchten Sie die Neigung der Haspelfinger ändern, um den unterschiedlichen Erntebedingungen gerecht zu werden.

Die Veränderung der Haspelstellung hat den größten Einfluss auf die Neigung der Haspelfinger. Eine Änderung der Kurvenbahneinstellung wirkt sich dagegen weniger stark auf die Neigung der Haspelfinger aus. Bei einer Kurvenbahneinstellung von 33° beträgt die Fingerneigung am tiefsten Rotationspunkt der Haspel beispielsweise nur 5°.

Das beste Ergebnis kommt mit der kleinsten Kurvenbahneinstellung zustande, mit der das Erntegut an der Hinterkante des Messerbalkens vorbei auf die Bänder gefördert wird. Weitere Informationen, siehe [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#).

Kurvenbahneinstellungen

Durch Verändern der Kurvenbahnposition kann der Punkt eingestellt werden, an dem die Haspelfinger das aufgenommene Erntegut an die Seitenbänder abgeben. Es werden Empfehlungen für die Einstellung der Haspel-Kurvenbahn bei unterschiedlichen Erntebedingungen gegeben.

Welche Einstellung aktuell gewählt ist, erkennen Sie an den Ziffern über den Ausbuchtungen der Kurvenscheibe. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 124](#).

BEACHTEN:

Die empfohlene Einstellung für die Neigung der Haspelfinger bei verschiedenen Erntebedingungen sind unter [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 46](#) zu finden.

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.

- Bei dieser Einstellung wird das Erntegut in der Nähe des Messerbalkens freigegeben. Diese Einstellung verwenden, wenn der Messerbalken während der Ernte auf dem Boden steht.
- Einige Erntefrüchte werden nicht über den Messerbalken befördert, wenn der Messerbalken über dem Boden steht und die Haspel weit nach vorne gezogen ist. Daher die Anfangsdrehzahl der Haspel so einstellen, dass sie nahe an der Fahrgeschwindigkeit liegt.

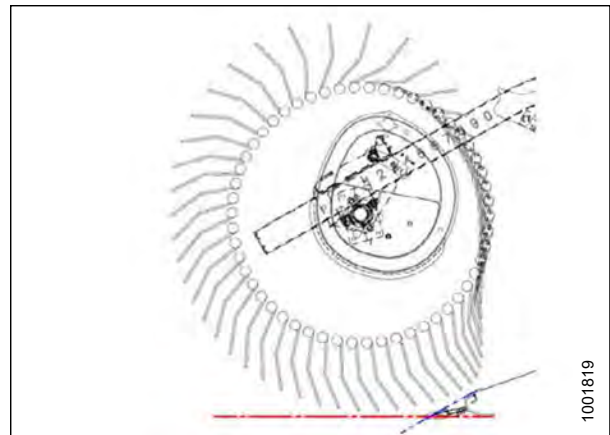


Abbildung 3.137: Haspelfingerprofil – Stellung 1

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 auswählen.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 20 % höher als die Haspeldrehzahl.

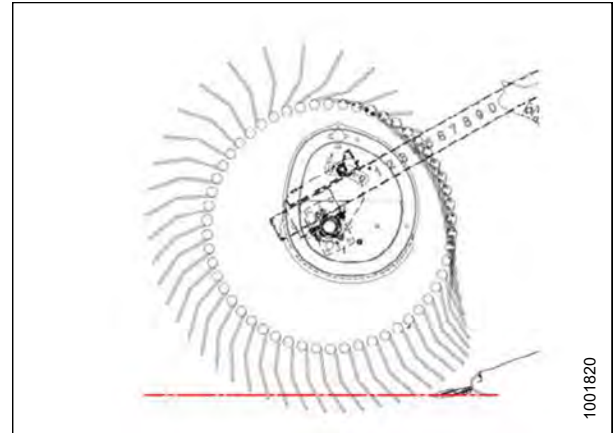


Abbildung 3.138: Haspelfingerprofil – Stellung 2

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.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 30 % höher als die Haspeldrehzahl.

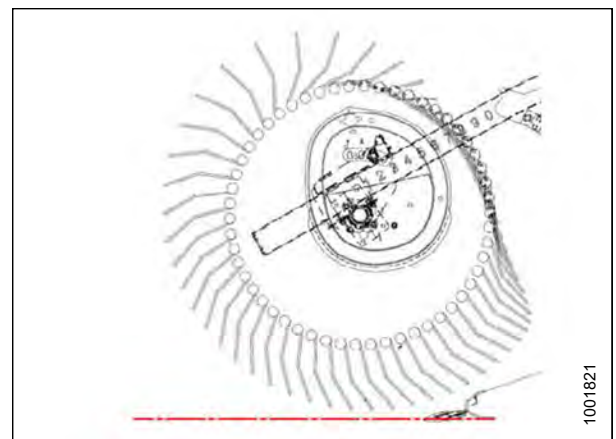


Abbildung 3.139: Haspelfingerprofil – Stellung 3

Kurvenscheibe in Stellung 4, Haspelstellung 2 oder 3 – Diese Einstellung wird verwendet, wenn die Haspel ganz nach vorne geschoben ist. Diese Einstellung führt dazu, dass das Schneidwerk bei der Ernte von liegendem Erntegut die maximale Menge an Stoppeln zurücklässt.

- Die Haspel greift nach vorne und hebt das Erntegut über das Messer und auf die Bänder.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 35 % höher als die Haspeldrehzahl.

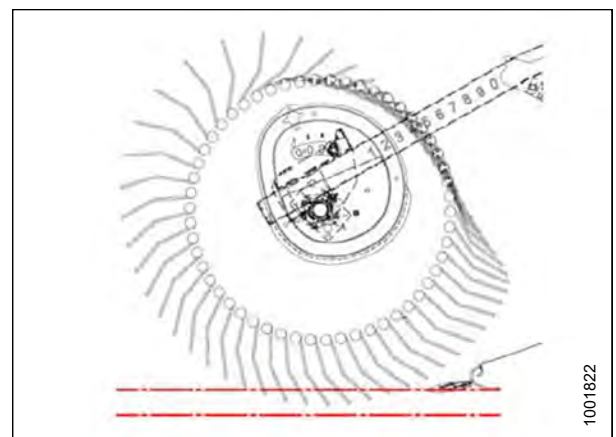


Abbildung 3.140: Haspelfingerprofil – Stellung 4

Kurvenbahn 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.

- In dieser Stellung bleibt bei einer Schneidwerkshöhe von ca. 203 mm (8 Zoll) ein beträchtlicher Stoppelanteil stehen. In feuchtem Erntegut (z. B. Reis) ist weniger Material zu schneiden. Die Fahrgeschwindigkeit des kann dann verdoppelt werden.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 35 % höher als die Haspeldrehzahl.

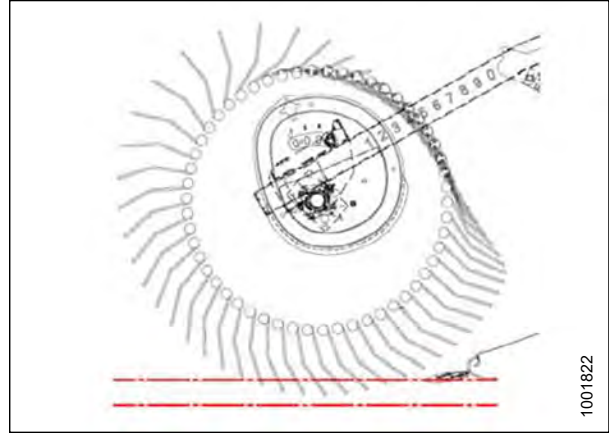


Abbildung 3.141: Haspelfingerprofil – Stellung 4

BEACHTEN:

Die Verwendung höherer Kurvenbahneinstellungen, wenn die Haspel-Horizontalstellung zwischen 4 und 5 eingestellt ist, führt zu einer drastischen Reduzierung der Seitenband-Kapazität. Dies geschieht, weil die Haspelfinger ständig mit Erntegut in Berührung kommen, das sich bereits auf den Seitenbändern bewegt. Das stört den Transport in den Schrägförderer des Mähdeschers. Höhere Kurvenbahneinstellungen werden nur empfohlen, wenn die Haspel ganz vorne oder fast ganz vorne steht.

Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe

Die Haspel-Kurvenbahn kann verstellt werden, um die Neigung der Haspelfinger zu verändern.

WICHTIG:

Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken immer überprüfen, nachdem die Neigung der Haspelfinger und die Haspel-Horizontalstellung eingestellt wurden. Informationen sind unter [5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 569](#) 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.

BEACHTEN:

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Den Verriegelungsstift (A) mit einem 19-mm-Schraubenschlüssel (¾ Zoll) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Kurvenbahn verstellt werden kann.
3. Den Schraubenschlüssel an Schraube (B) ansetzen und die Kurvenbahn drehen, bis der Verriegelungsstift (A) auf die gewünschte Kurvenbahn-Lochstellung (C) (1 bis 4) ausgerichtet ist.

BEACHTEN:

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

4. 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.

5. Die eben beschriebene Vorgehensweise an allen Haspeln wiederholen.

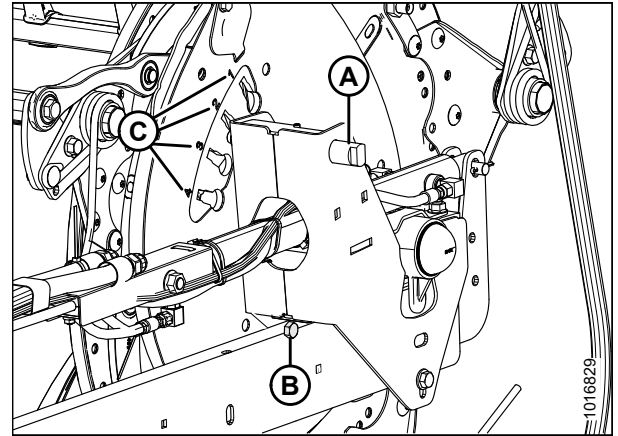


Abbildung 3.142: Kurvenscheibe-Stellungen

3.8.13 Halmteiler

Halmteiler drücken während des Erntevorgangs die Pflanzen auseinander. Sie sind abnehmbar, um den Einbau von Rapstrennmessern oder Sonnenblumen-Aufsatzteilen zu ermöglichen und die Transportbreite zu verringern.

Abnehmen eines Halmteilers mit optionalem Schnellverschluss

Um Halmteiler mit dem optionalen Schnellverschluss korrekt zu entfernen, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.



GEFAHR

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

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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in 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.

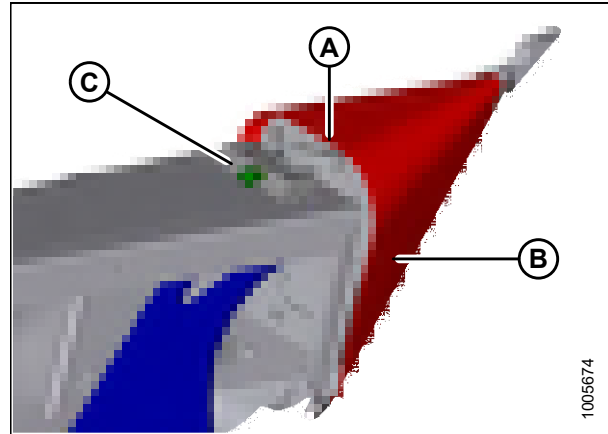


Abbildung 3.143: Halmteiler

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](#).

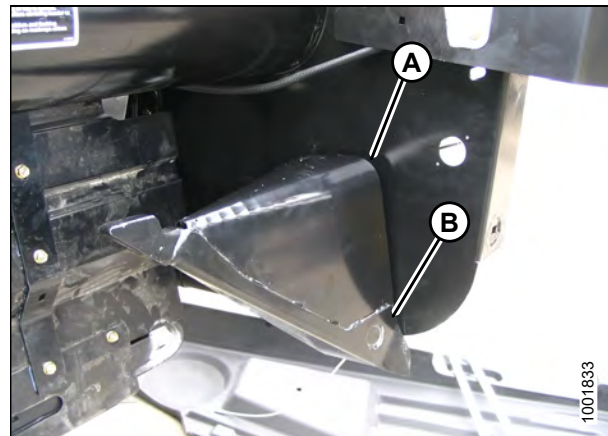


Abbildung 3.144: Halmteiler in Aufbewahrung

Abnehmen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus

Um Halmteiler ohne optionalen Schnellverschluss korrekt zu entfernen, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

⚠ GEFAHR

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

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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in 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](#).

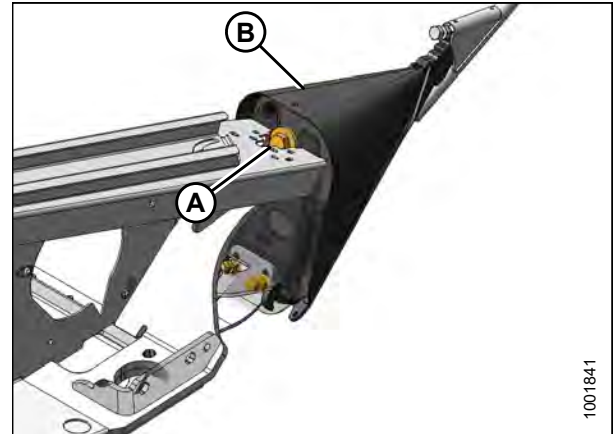


Abbildung 3.145: Halmteiler

Anbringen eines Halmteilers mit optionalem Rastmechanismus

Um Halmteiler mit dem optionalen Schnellverschluss korrekt einzubauen, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

GEFAHR

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

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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in 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. Wenn der Halmteiler am Schneidwerk gelagert ist, 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.

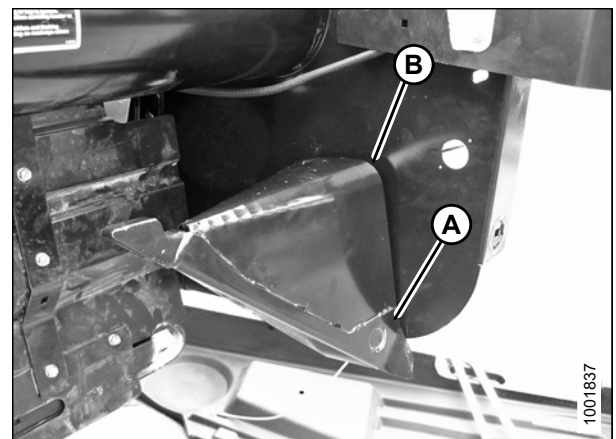


Abbildung 3.146: Halmteiler in Aufbewahrung

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.

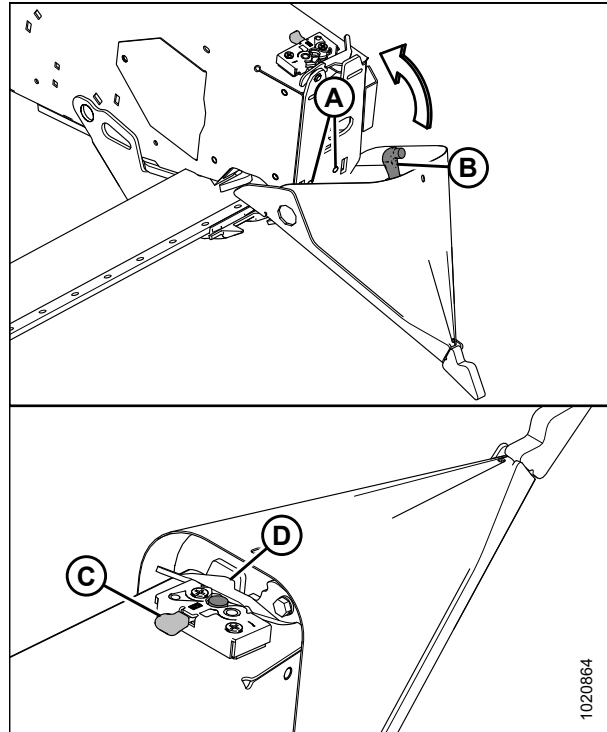


Abbildung 3.147: Halmteiler

- 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.

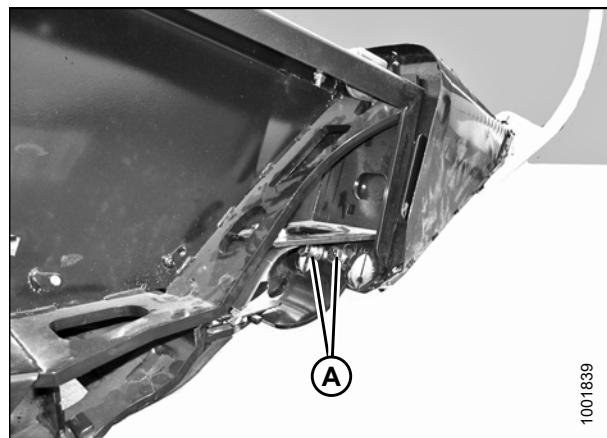


Abbildung 3.148: Halmteiler

Anbringen eines Halmteilers ohne optionalen Rastmechanismus

Um Halmteiler ohne optionalen Schnellverschluss korrekt einzubauen, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

GEFAHR

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

- Die Haspel vollständig absenken. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Das Schneidwerk vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35](#).
- Wenn der Halmteiler am Schneidwerk gelagert ist, 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.

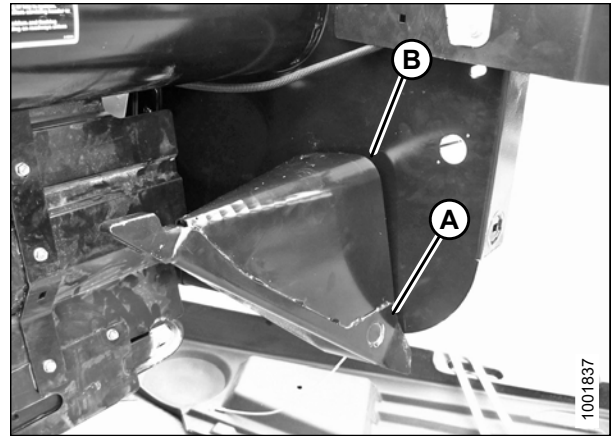


Abbildung 3.149: Halmteiler in Aufbewahrung

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

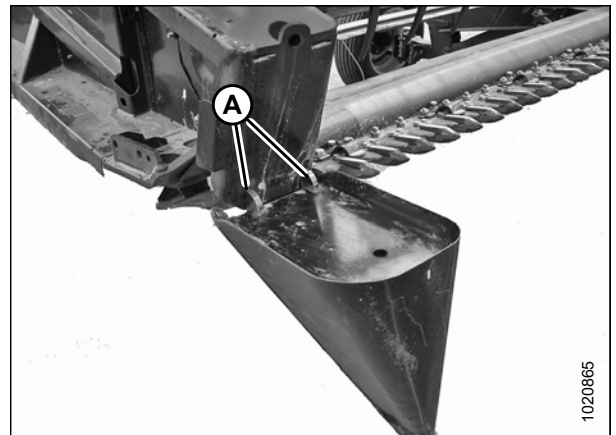


Abbildung 3.150: Halmteiler

- 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](#).

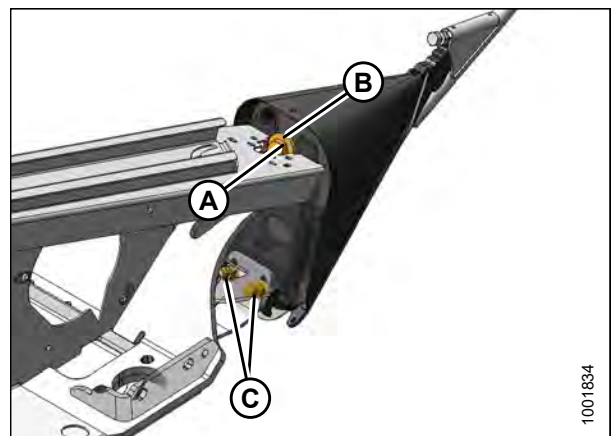


Abbildung 3.151: Halmteiler

3.8.14 Halmteilerstangen

Das Schneidwerk ist mit abnehmbaren Halmteilerstangen ausgestattet. Diese werden in Verbindung mit Halmteilern verwendet, um das Erntegut bei der Ernte zu trennen. Die 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

Gehen Sie wie hier beschrieben vor, um die Halmteilerstangen zu entfernen und aufzubewahren.

1. Schraube (A) lösen und Halmteilerstange (B) an beiden Schneidwerksseiten herausnehmen.

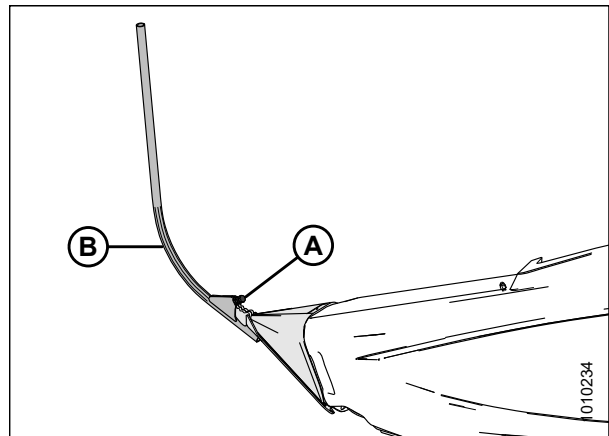


Abbildung 3.152: Halmteilerstange

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

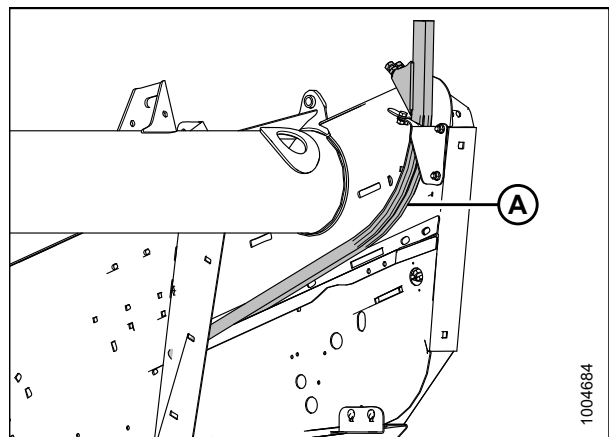


Abbildung 3.153: Abschlussblech rechts

Anbringen der Halmteilerstangen

Gehen Sie wie hier beschrieben vor, um die Halmteilerstangen an den Halmteilern anzubringen.

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

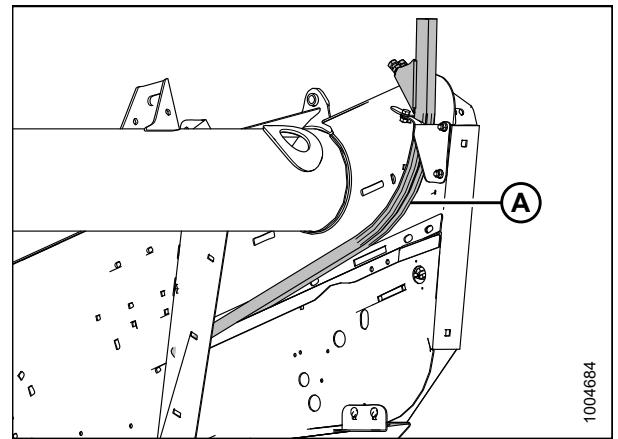


Abbildung 3.154: Abschlussblech rechts

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

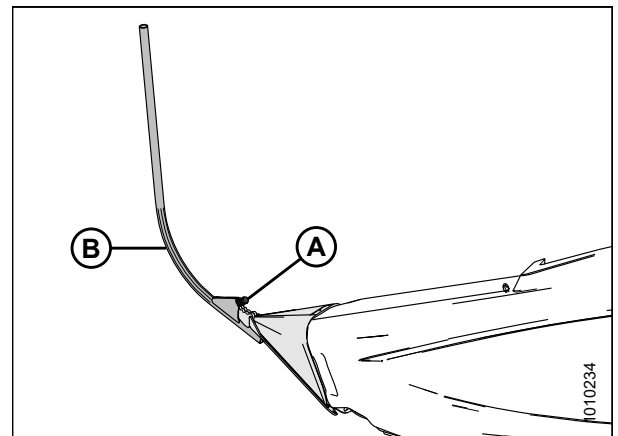


Abbildung 3.155: Halmteilerstange an Halmteiler

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 zu Halmteilern für Reis erhalten Sie im Abschnitt [6.5.11 Halmteiler für Reis, Seite 637](#).



Abbildung 3.156: Halmteiler für Reis

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

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

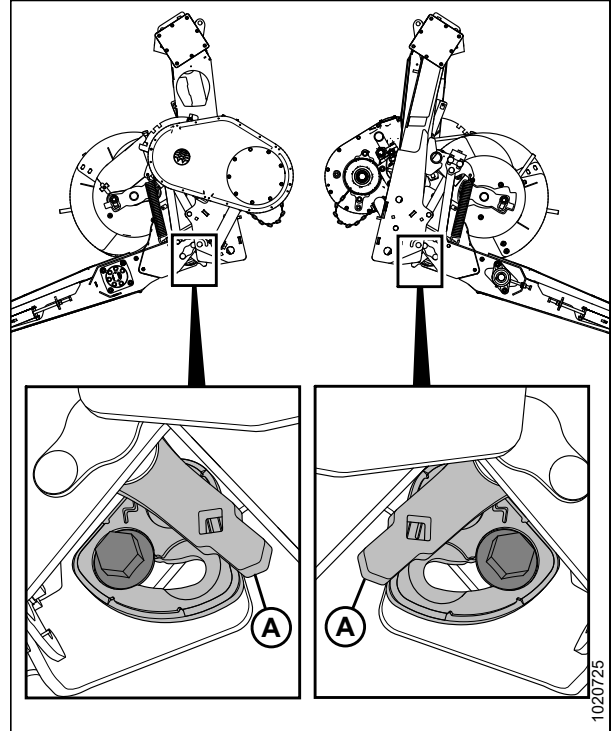


Abbildung 3.157: Float-Einstellungsbügel der Einzugstrommel

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

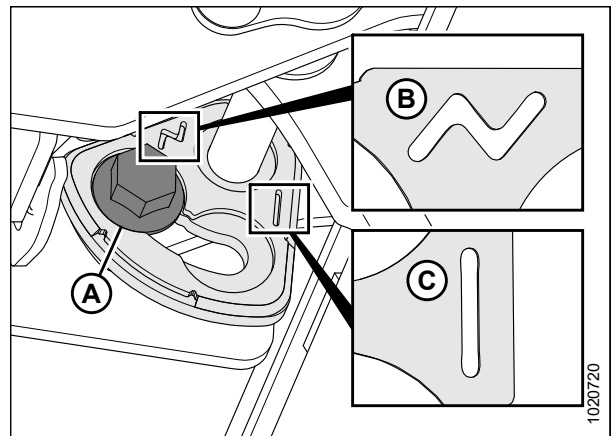


Abbildung 3.158: Schwimmstellungen der Einzugstrommel

BETRIEB

Wie folgt vorgehen, um diese Einzugstrommel-Einstellung vorzunehmen:

1. Das Schneidwerk mit dem Neigungszyylinder auf den kleinstmöglichen Anstellwinkel stellen.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Stützstreben an den Schneidwerksanhubzylindern einsetzen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.
5. Mit einem 21-mm-Schraubenschlüssel die Schraube (A) lösen, bis der Schraubenkopf nicht mehr auf Halterung (B) aufliegt.

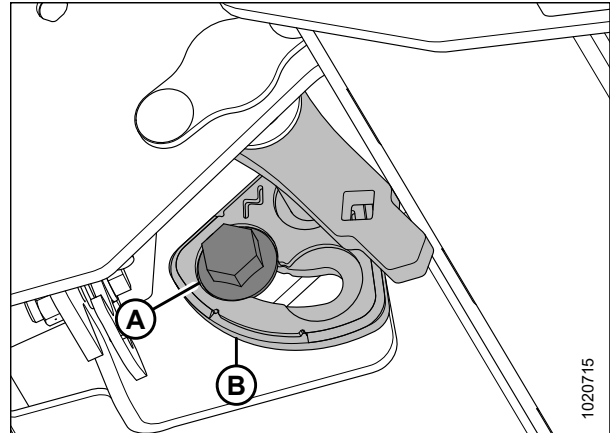


Abbildung 3.159: Float-Einstellungsbügel der linken Einzugstrommel

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

BEACHTEN:

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

7. 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.

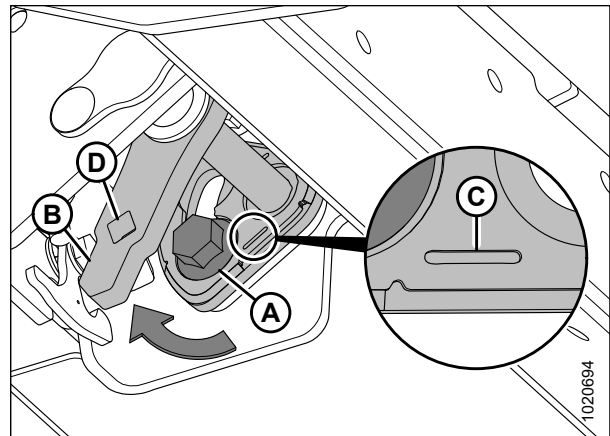


Abbildung 3.160: Float-Einstellungsbügel der linken Einzugstrommel

8. 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.

3.9 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) von MacDon ist kompatibel mit der AHC-Option, die bei bestimmten Mähdreschermodellen als Wahlausrüstung angeboten wird.

Ein Sensor in der Auflagedruckanzeige (A) des Floatmoduls FM100 sendet ein Signal an den Mähdrescher. Dieser Sensor sendet ein Signal an den Mähdrescher, das es ihm ermöglicht, eine gleichmäßige Schnitthöhe und eine optimale Floatfunktion beizubehalten, während das Schneidwerk den Änderungen der Bodenhöhe folgt.

Weitere Information, siehe [6 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 617](#).

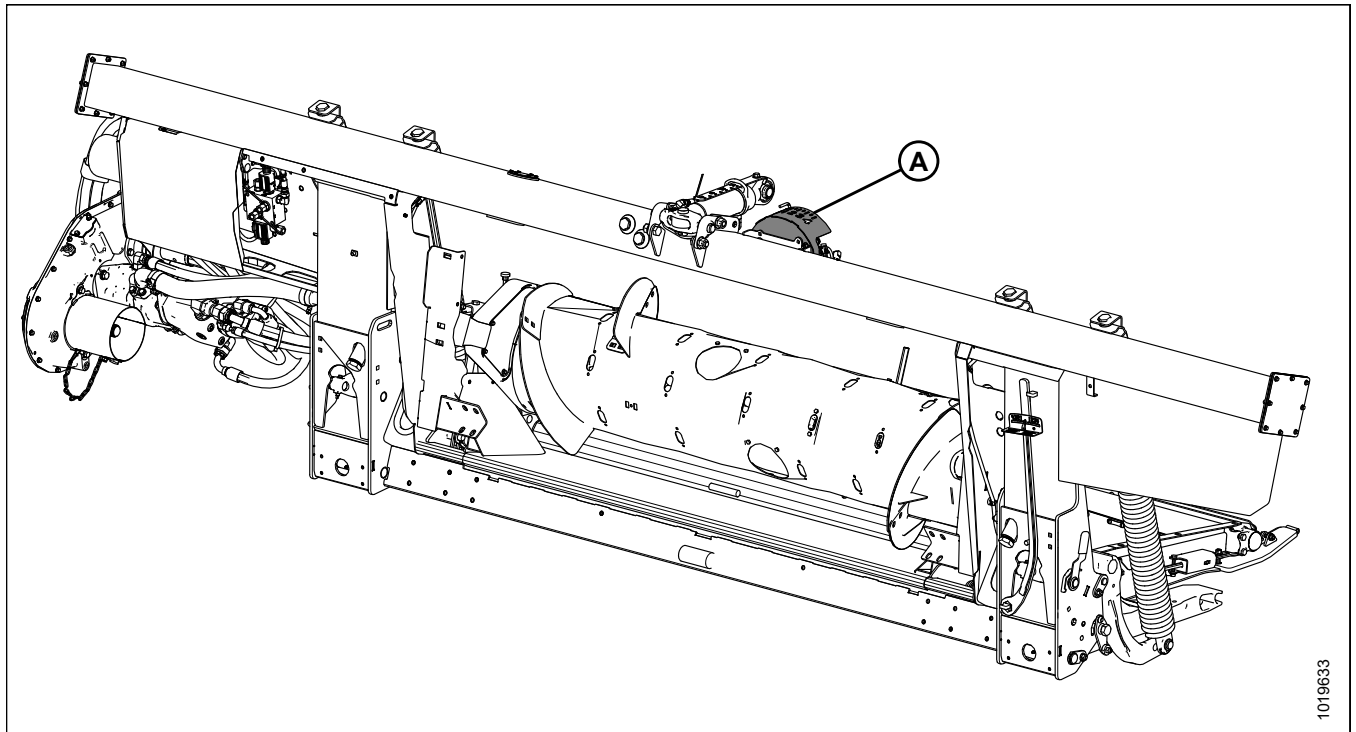


Abbildung 3.161: Floatmodul FM100

Bevor das AHC-System genutzt werden kann, müssen die folgenden Aufgaben erledigt werden:

1. Den Mähdrescher für AHC vorbereiten. (Gilt nur für einzelne Mähdreschermodelle. Nähere Informationen dem Bedienerhandbuch des Mähdreschers entnehmen.)
2. Die vom AHC-System verwendeten Sensoren kalibrieren, sodass der Mähdrescher die Daten der Halleffekt-Sensoren am Floatmodul korrekt interpretieren kann. Weitere Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Um das AHC-System für ein spezielles Mähdreschermodell zu konfigurieren, das entsprechende Verfahren lesen:

- [3.9.4 Mähdrescher Case IH 5088/6088/7088, Seite 149](#)
- [3.9.5 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie, Seite 152](#)
- [3.9.6 Case IH 7010/8010 und Mähdrescherserien 120, 230, 240 und 250, Seite 160](#)
- [3.9.7 Mähdrescher Challenger® und Massey Ferguson® Serie 6 und 7, Seite 180](#)
- [3.9.8 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie, Seite 189](#)
- [3.9.9 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700, Seite 200](#)
- [3.9.10 CLAAS Mähdrescher, Serien 5000, 6000, 7000 und 8000, Seite 210](#)
- [3.9.11 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie, Seite 222](#)

- [3.9.12 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie, Seite 232](#)
- [3.9.14 Mähdrescher der John Deere 60 Serie, Seite 261](#)
- [3.9.15 Mähdrescher der John Deere 70 Serie, Seite 269](#)
- [3.9.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Seite 276](#)
- [3.9.17 Mähdrescher der John Deere Serie S7, Seite 296](#)
- [3.9.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 308](#)
- [3.9.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#)

3.9.1 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.

3.9.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – automatische Schneidwerkshöhenregulierung / Auflagedruckanzeige

Lesen Sie dieses Thema, wenn die automatische Schneidwerkshöhen-/Auflagedruckanzeige nicht richtig funktioniert.

Mit Hilfe von Tabelle [3.21, Seite 137](#) und Abbildung [3.162, Seite 136](#) bestimmen, wie eine Fehlfunktion am besten behoben werden kann.

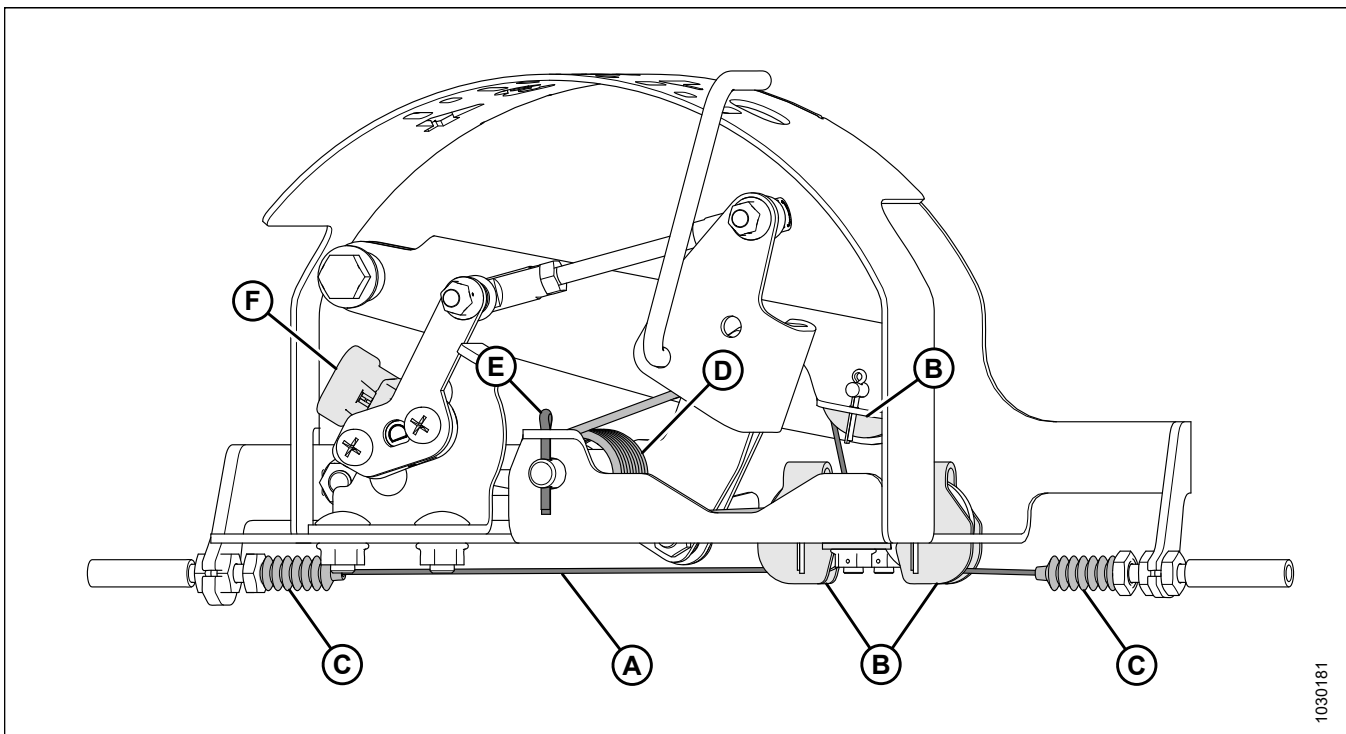


Abbildung 3.162: Auflagedruckanzeige

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	3.9.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdreschers, Seite 137
Sensor (F) funktioniert nicht richtig	Sensor ersetzen	Der MacDon Händler erteilt Auskunft

3.9.3 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	Unterer Spannungsgrenzwert	Oberer Spannungsgrenzwert	Bereich
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 und 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
Serie IDEAL™	0,5 V	4,5 V	2,5 V
Gleaner Serien 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 138](#) oder [„, Seite 141](#)

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.

Wenn an einem New Holland Mähdrescher mit 10-V-Anlage kein Adapter (A) montiert ist, liest die AHHC-Funktion unabhängig von der Sensorstellung stets eine Spannung von 0 V aus.

BEACHTEN:

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

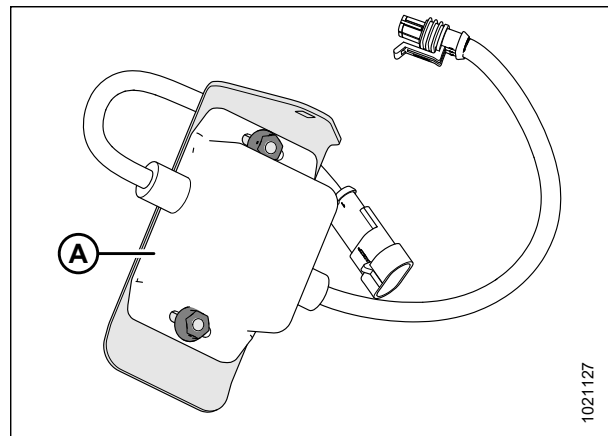


Abbildung 3.163: 10-V-Adapter (MD #B6421)

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 Kabelbaum/an der Verbindung
- 5 V – Standardspannung der Mähdrescher-Elektrik
- 10 V – 10-V-Adapter (MD # B6421) ist erforderlich

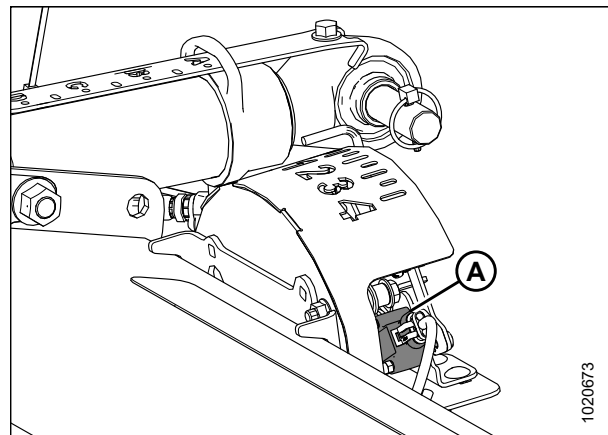


Abbildung 3.164: Auflagedruckanzeige

Manuelle Überprüfung des Spannungsbereichs – Einzelsensor-System

Das Floatmodul FM100 ist standardmäßig mit einem Einzelsensor-System ausgestattet. Der Sensor befindet sich im Inneren der Auflagedruckanzeige.

Wenn das Floatmodul mit dem optionalen Doppelsensor-System ausgestattet ist, siehe [Überprüfen des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System, Seite 141](#).

BETRIEB

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.

GEFAHR

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

3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. 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 [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

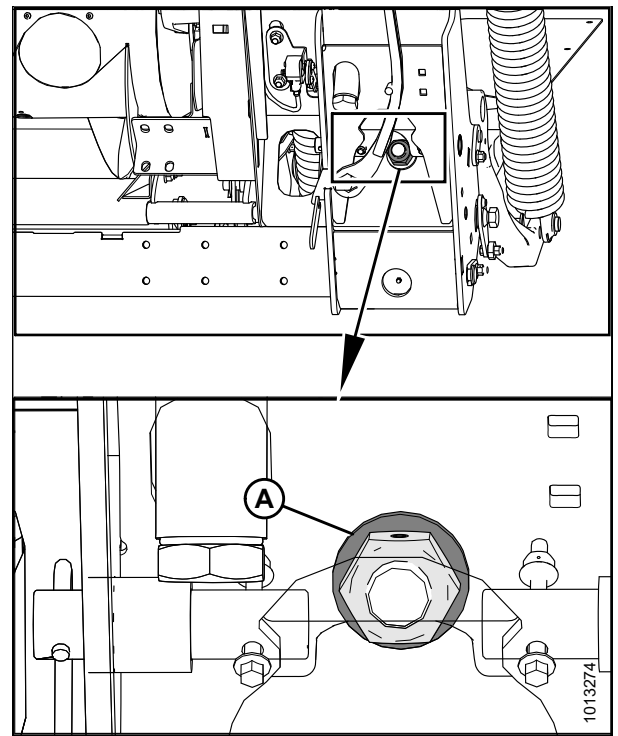


Abbildung 3.165: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

BETRIEB

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

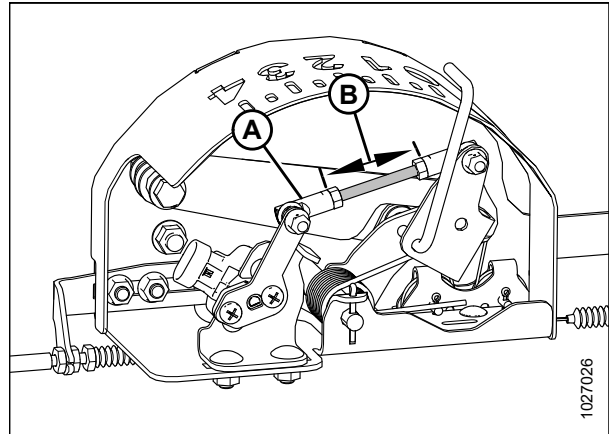


Abbildung 3.166: Auflagedruckanzeige

- Falls erforderlich, die Bowdenzughalterung (B) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf 0 steht.

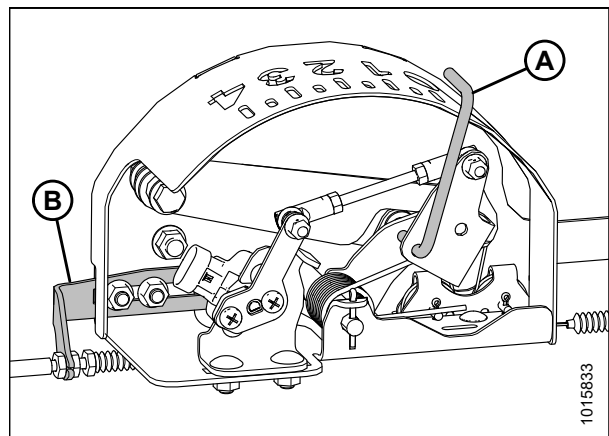


Abbildung 3.167: Auflagedruckanzeige

- Mit einem Multimeter (A) am AHHC-Sensor in der Auflagedruckanzeige den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen. Sicherstellen, dass der Spannungsmesswert mit dem oberen Spannungsgrenzwert des Mähreschers übereinstimmt. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 137 zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

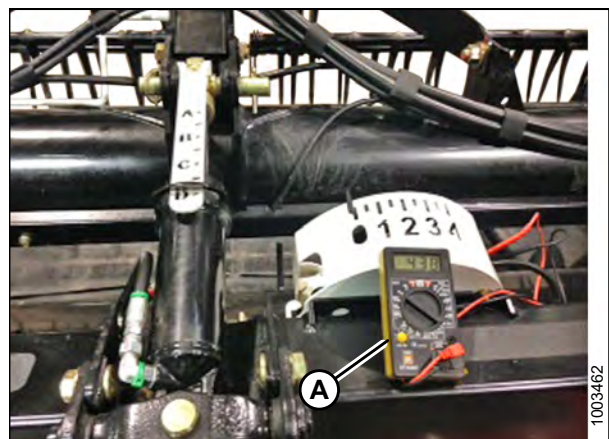


Abbildung 3.168: Spannungsmessung an der Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- 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. Sicherstellen, dass der Spannungsmesswert mit dem unteren Spannungsgrenzwert des Mähdreschers übereinstimmt. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 137 zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, die Spannungsgrenzwerte anpassen. Eine Anleitung ist im Abschnitt *Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 145* zu finden.

Überprüfen des Spannungsbereichs – Doppelsensor-System

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

BEACHTEN:

Die für John Deere Mähdrescher konfigurierten Floatmodule FM100 verwenden das Einzelsensor- und das Doppelsensor-System gleichzeitig.



GEFAHR

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

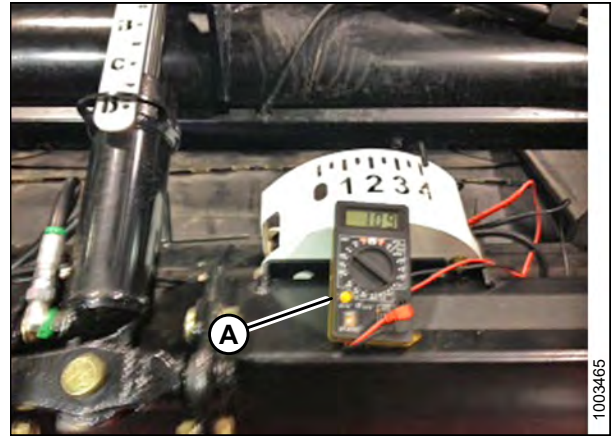


Abbildung 3.169: Spannungsmessung an der Auflagedruckanzeige

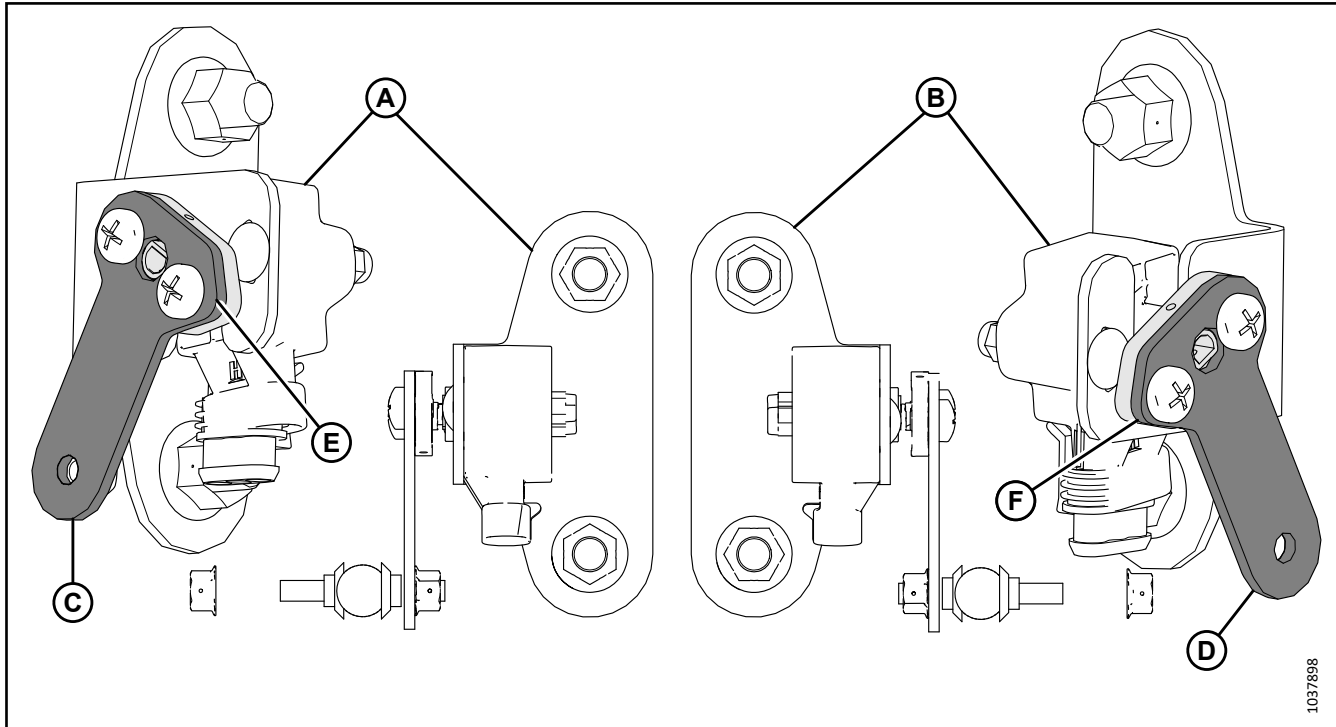


Abbildung 3.170: Einbaulage des Sensors

1. Vor dem Einstellen der Sensoren prüfen, dass die Sensorbügel korrekt an die Sensoren angebaut sind.
 - Sensor links (A): Die **SPITZE** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **WEGZEIGEN**. Die Spitze (E) des Float-Sensorbügels (C) muss in der gleichen Richtung angebracht werden und muss vom Schneidwerk weg zeigen.
 - Sensor rechts (B): Die **SPITZE** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **WEGZEIGEN**. Die Spitze (F) des Float-Sensorbügels (D) muss in der gleichen Richtung angebracht werden und muss vom Schneidwerk weg zeigen.

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

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

4. Der Floatverriegelungshebel muss an beiden Stellen am unteren Anschlag anliegen. Sicherstellen, dass sich die Unterlegscheibe (A) nicht bewegen lässt.

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 [3.10 Waagerechtheiten des Schneidwerks, Seite 335](#).

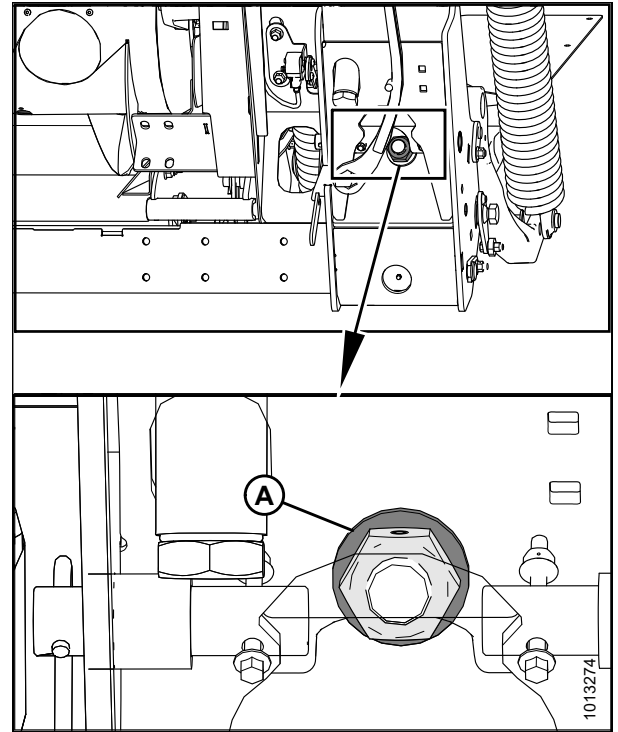


Abbildung 3.171: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

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

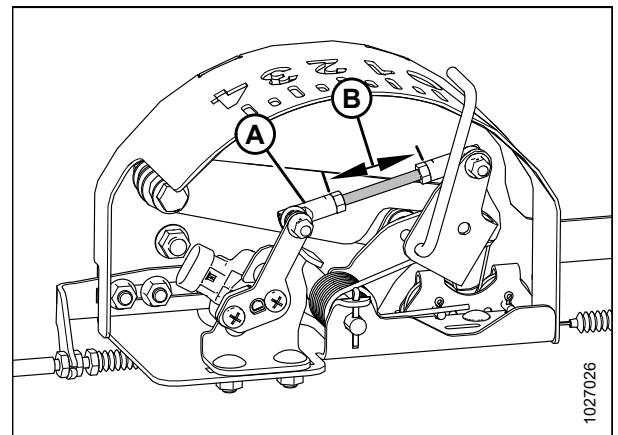


Abbildung 3.172: Auflagedruckanzeige

6. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) der Auflagedruckanzeige auf **0** steht. Gegebenenfalls die Bowdenzughalterung (B) einstellen.

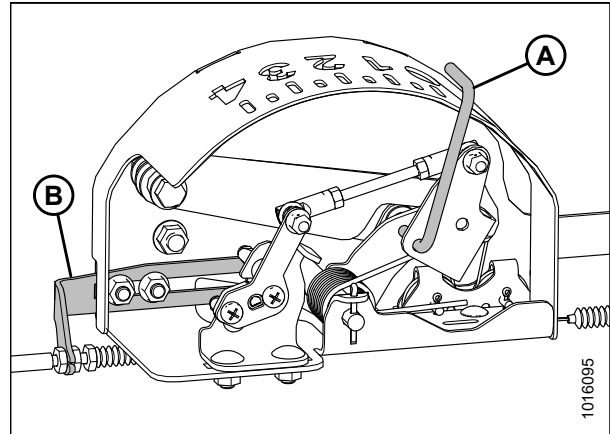


Abbildung 3.173: Auflagedruckanzeige

7. 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 137 zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

8. Den vorherigen Schritt am gegenüberliegenden Sensor wiederholen.

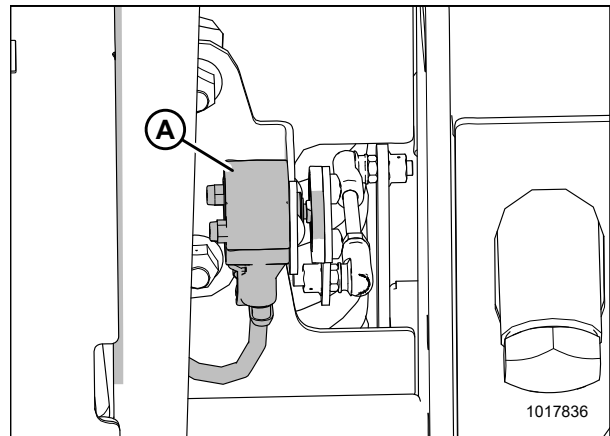


Abbildung 3.174: Optionaler Doppelsensorsatz –
Rechter Sensor

9. 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.

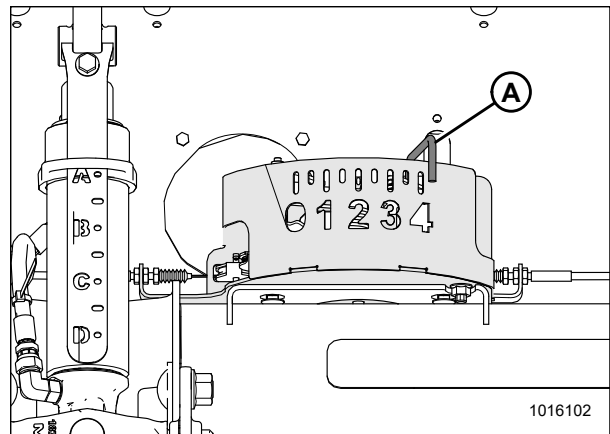


Abbildung 3.175: Auflagedruckanzeige

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 Mähdreschers liegt. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 137 zusammengefasst.

BEACHTEN:

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

11. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der unteren und oberen 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 146.

12. Die Schritte 10, Seite 145 bis 11, Seite 145 am gegenüberliegenden linken Sensor wiederholen.

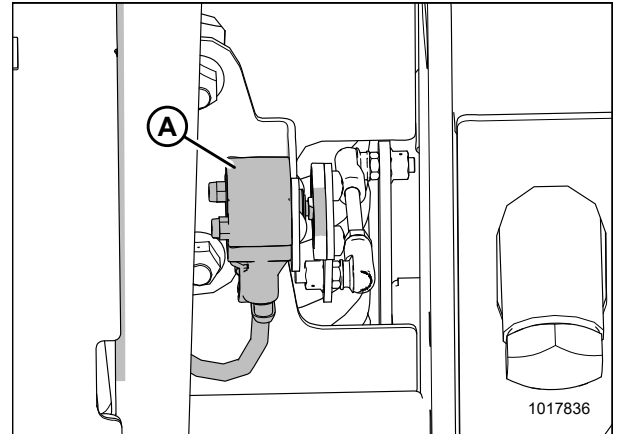


Abbildung 3.176: Optionaler Doppelsensor-Bausatz – Rechter Sensor

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. Den oberen Spannungsgrenzwert einstellen:
 - 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 Mähdrescher-Display oder mit einem Multimeter den oberen Spannungsgrenzwert ablesen. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 137 zusammengefasst.
 - d. Die Sensorbefestigungsschrauben (A) lösen.
 - e. Die Sensorhalterung (B) nach rechts schieben, um den oberen Spannungsgrenzwert zu erhöhen (nach links, um ihn zu verringern).
 - f. Die Sensorbefestigungsschrauben (A) festziehen.

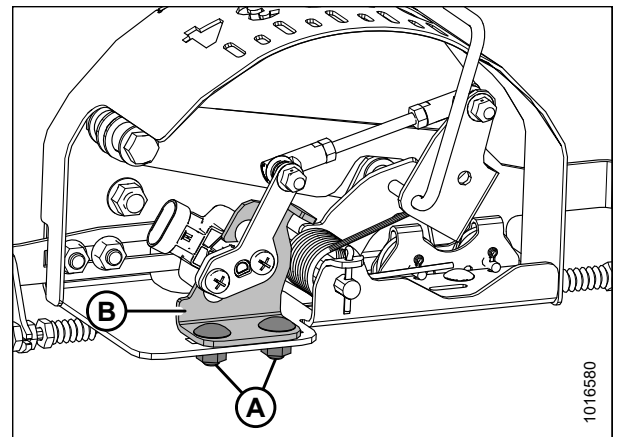


Abbildung 3.177: AHHC-Sensorbaugruppe

2. Den unteren Spannungsgrenzwert einstellen:
 - a. Auf dem Mährescher-Display oder mit einem Multimeter den unteren Spannungsgrenzwert ablesen. Die Spannungsgrenzwerte sind in Tabelle 3.22, Seite 137 zusammengefasst.
 - b. Die Sensorbefestigungsschrauben (A) lösen.
 - c. Den Sensor (B) im Uhrzeigersinn drehen, um den unteren Spannungsgrenzwert zu erhöhen (gegen Uhrzeigersinn, um ihn zu verringern).
 - d. 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.

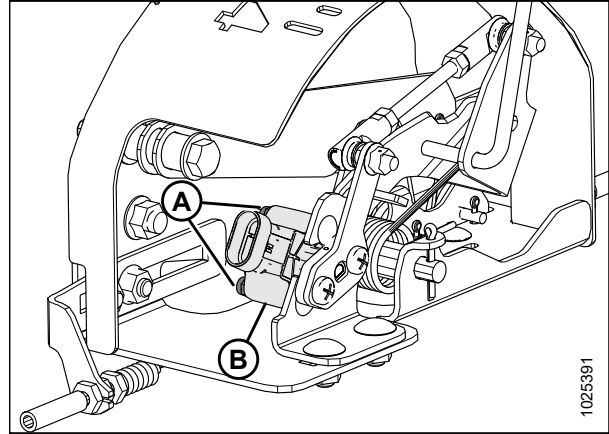


Abbildung 3.178: AHC-Sensorbaugruppe

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.

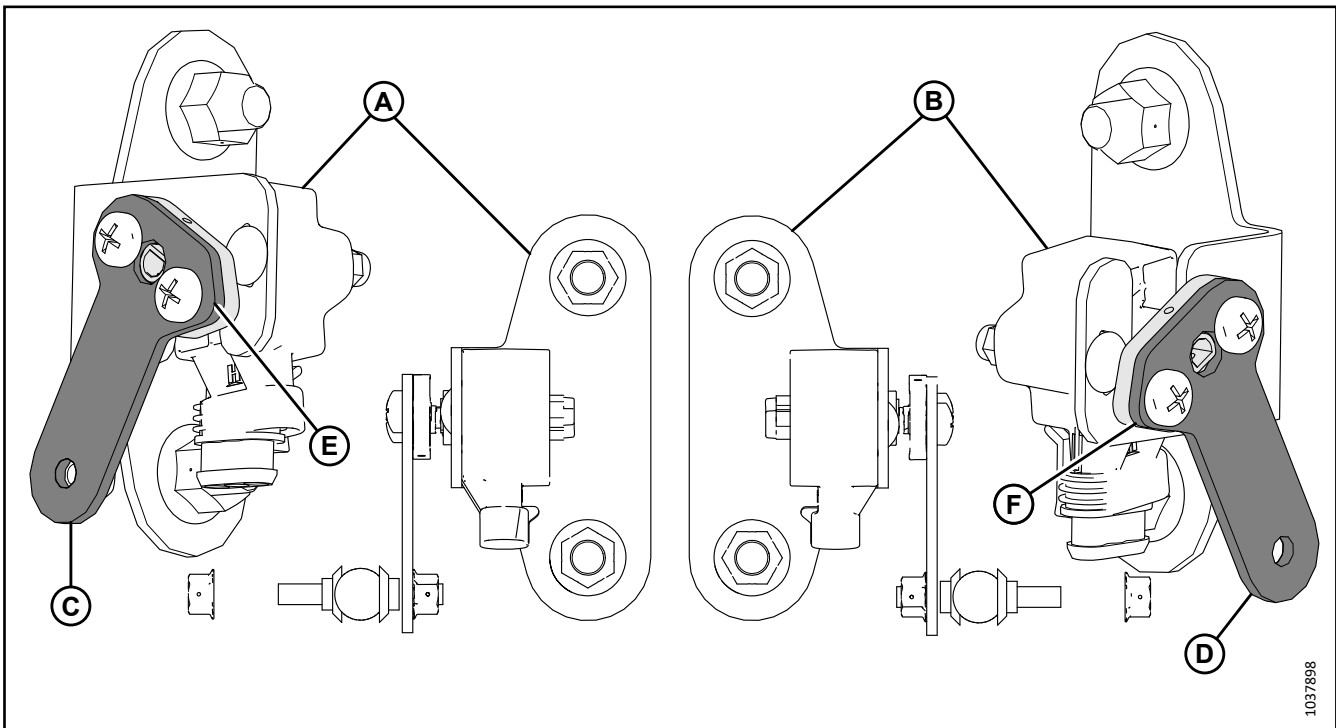


Abbildung 3.179: Einbaulage des Sensors

BETRIEB

1. Vor dem Einstellen der Sensoren prüfen, dass die Sensorbügel korrekt an die Sensoren angebaut sind.
 - Sensor links (A): Die **SPITZE** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **WEGZEIGEN**. Die Spitze (E) des Float-Sensorbügels (C) muss in der gleichen Richtung angebracht werden und muss vom Schneidwerk weg zeigen.
 - Sensor rechts (B): Die **SPITZE** des Sensorbügels muss vom Schneidwerk **WEGZEIGEN**. Die Spitze (F) des Float-Sensorbügels (D) muss in der gleichen Richtung angebracht werden und muss vom Schneidwerk weg zeigen.

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. Überprüfen, 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. Überprüfen, dass der linke Sensor auf den richtigen oberen Spannungsgrenzwert eingestellt ist.
8. Die Sensorbefestigungsmuttern (A) anziehen.

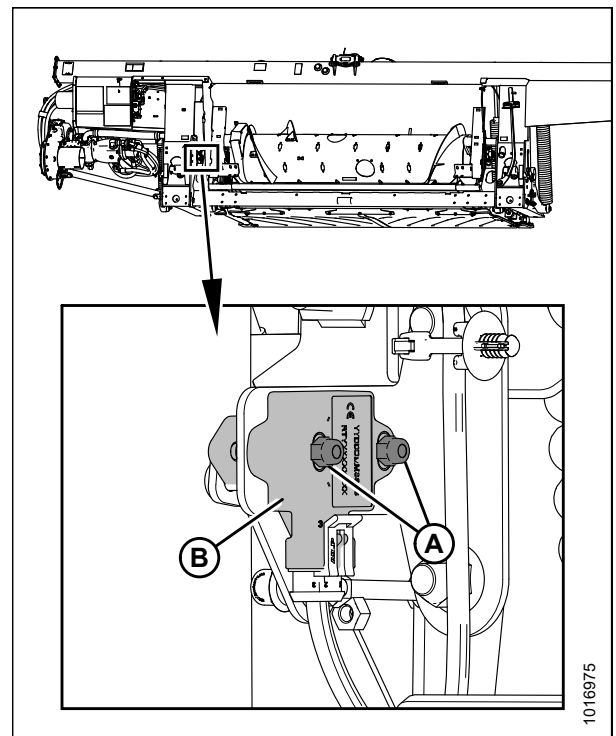


Abbildung 3.180: Optionaler Doppelsensor-Satz – Linker Sensor

Wie folgt vorgehen, um die Sensorspannung rechts einzustellen:

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

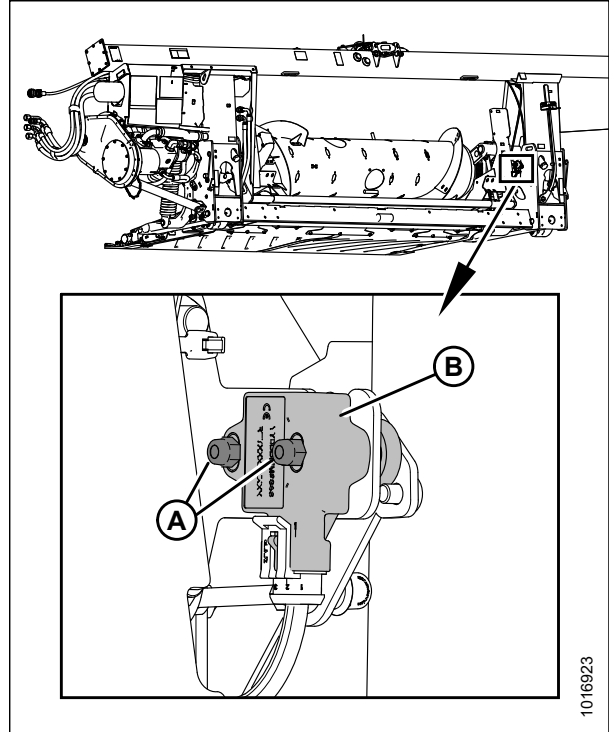


Abbildung 3.181: Optionaler Doppelsensorsatz – Rechter Sensor

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

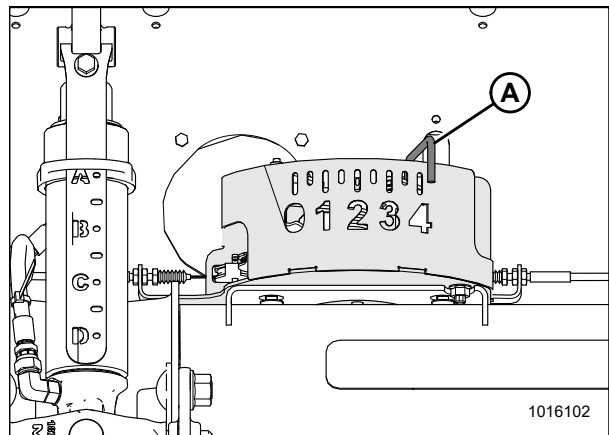


Abbildung 3.182: Auflagedruckanzeige

3.9.4 Mähdrescher Case IH 5088/6088/7088

Die folgenden Schritte ausführen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für Case IH Mähdrescher der Serien 5088/6088/7088 einzurichten.

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Case IH 5088/6088/7088

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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienhandbuch.



WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC fehlschlagen. Möglicherweise muss die Floatfunktion für den Kalibrierungsvorgang schwerer eingestellt werden. Dadurch wird verhindert, dass sich das Schneidwerk 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 [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.
2. Jetzt die Floatfunktion einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69](#).
3. Die Haspel in der Mitte der Längsachse positionieren.
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“ (AHHC-Modus) einstellen.

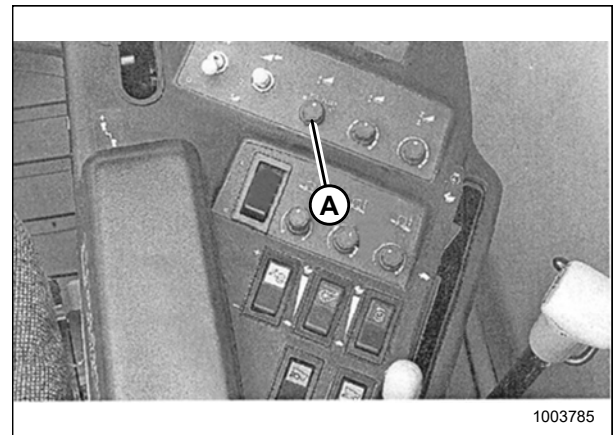


Abbildung 3.183: Rechte Bedienkonsole

BETRIEB

- 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.
- Den SCHNEIDWERK-ANHUBKNOPF (A) am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk sollte ungefähr auf halbem Weg stehen bleiben. Den SCHNEIDWERK-ANHUBKNOPF gedrückt halten. Das Schneidwerk fährt hoch, bis der Schrägförderer die höchste Stellung erreicht hat. Das AHHC-System ist jetzt kalibriert.

BEACHTEN:

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

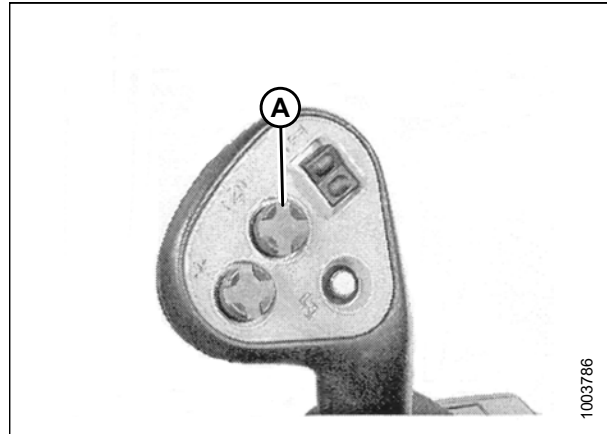


Abbildung 3.184: Multifunktionshebel –
Case IH 2300/2500

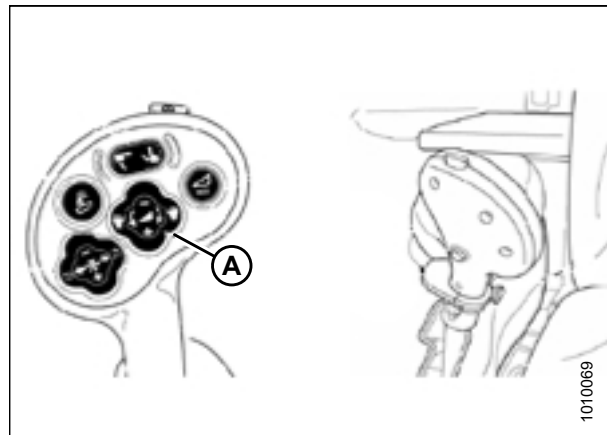


Abbildung 3.185: Multifunktionshebel – Case IH
5088/6088/7088

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 aktuellsten 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 3.187, Seite 151).
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.

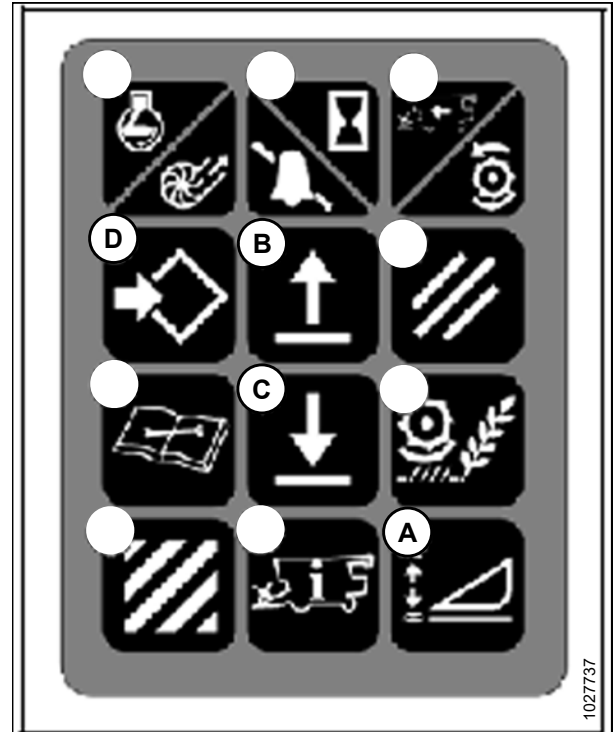


Abbildung 3.186: Bediensymbole in der Fahrerkabine

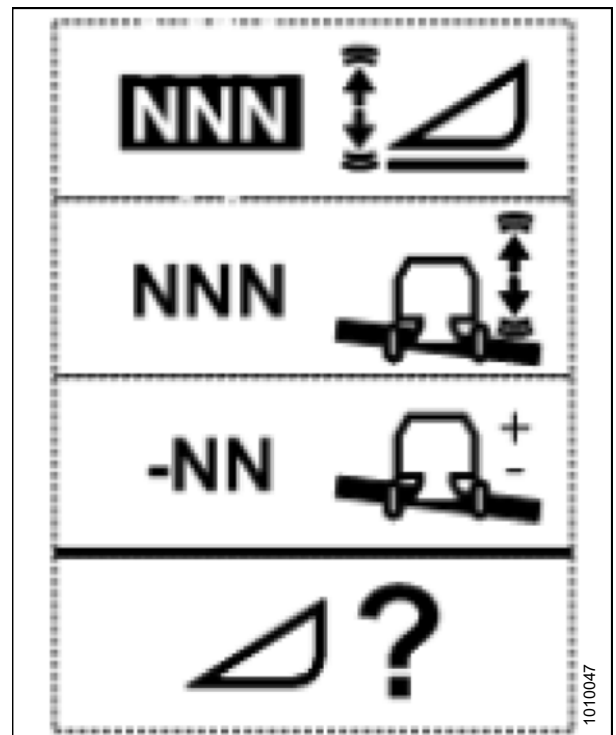


Abbildung 3.187: Bildschirm „Empfindlichkeit für Schneidwerkshöhe ändern“

3.9.5 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähdreschern der mittleren Leistungskategorie vom Typ Case IH der Serie 130 und 140 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

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

Um das Schneidwerk für einen Mähdrescher vom Typ Case IH 5130/6130/7130 oder 5140/6140/7140 einzurichten, die Seite HEADER SETUP (Schneidwerkseinrichtung) auf dem Mähdrescherdisplay aufrufen.

BEACHTEN:

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

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

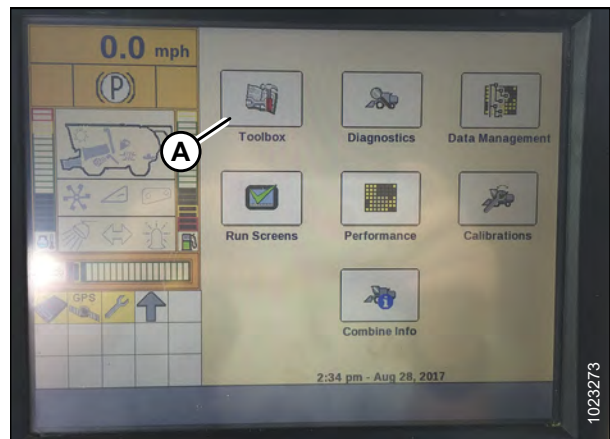


Abbildung 3.188: Bildschirmanzeige des Case IH

2. 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.

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

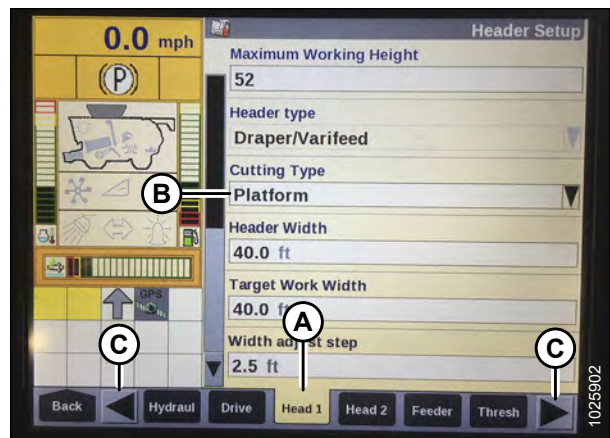


Abbildung 3.189: Bildschirmanzeige des Case IH

4. Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.
5. Im Menü HEADER PRESSURE FLOAT (B) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NOT INSTALLED (Nicht vorhanden) auswählen.

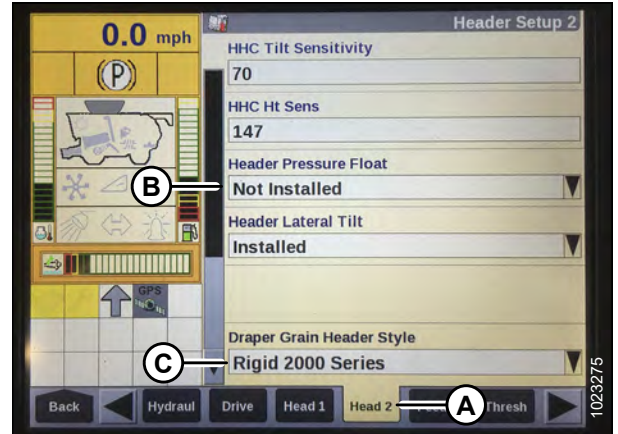


Abbildung 3.190: Bildschirmanzeige des Case IH

6. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen. Die folgenden Einstellungen eingeben:
 - **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 Betriebs des Schneidwerks zu stark schwingen, die Einstellung HUNTING (Schwingung) um jeweils 20 verringern, bis das Problem nicht mehr auftritt.

7. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Diesen Wert je nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.
8. Im Untermenü REEL DRIVE TYPE (Haspelantrieb) (A) einen der folgenden Werte auswählen:
 - 4 – wenn der Mähdrescher mit einem werkseitig eingebauten Kettenrad mit 19 Zähnen ausgerüstet ist.
 - 5 – wenn der Mähdrescher mit einem optional eingebauten Kettenrad mit 14 Zähnen ausgerüstet ist.
 - 6 – wenn der Mähdrescher mit einem optional eingebauten Kettenrad mit 10 Zähnen ausgerüstet ist.

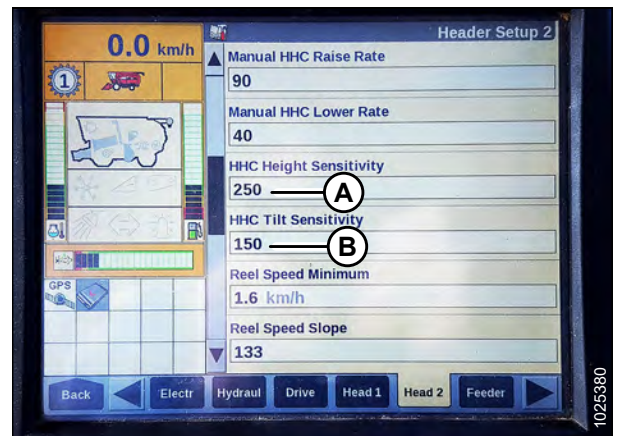


Abbildung 3.191: Bildschirmanzeige des Case IH

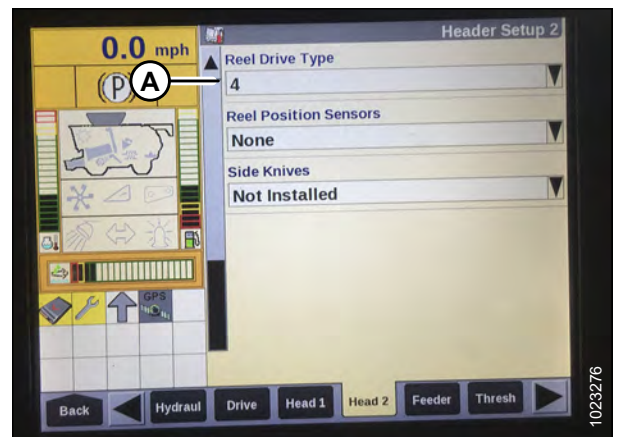


Abbildung 3.192: Bildschirmanzeige des Case IH

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

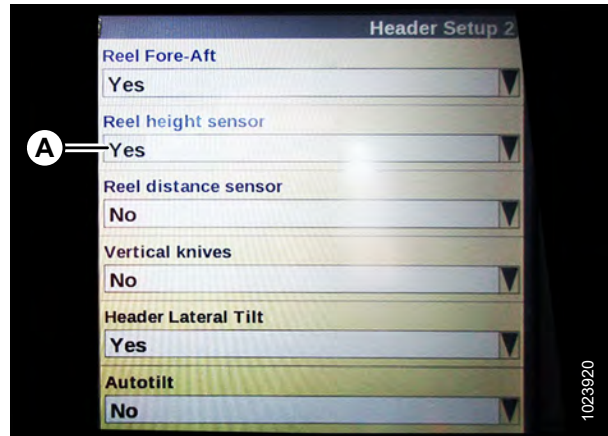


Abbildung 3.193: Bildschirmanzeige des Case IH

10. 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.

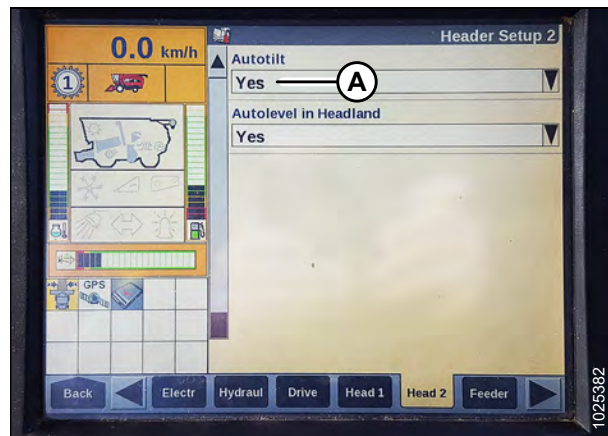


Abbildung 3.194: Bildschirmanzeige des Case IH

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

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 alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung gilt für Mähdrescher mit Software bis Version 28.00. Die Anleitung zur Kalibrierung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) an Mähdreschern mit Version 28.00 oder höher finden Sie in Abschnitt [Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung \(AHHC\) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 169](#).

BETRIEB

1. Um die Softwareversion anzuzeigen, auf dem Startbildschirm die Schaltfläche DIAGNOSTICS (Diagnose) und dann die Registerkarte VERSION (A) wählen.



Abbildung 3.195: Bildschirmanzeige des Case IH

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk vom Floatmodul löst, kann es notwendig sein, die Floatfunktion während des Kalibrierungsvorgangs auf eine schwerere Einstellung zu ändern.

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 [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

2. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.
3. Vergewissern, dass alle elektrischen und hydraulischen Verbindungen zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul funktionsfähig sind.
4. Den Mähdreschermotor anlassen, aber Dreschwerk oder Schrägförderer **NICHT** einschalten.
5. Den Schalter HEADER CONTROL auf der rechten Konsole suchen. HEADER CONTROL auf HT(AHHC-Modus) einstellen.
6. Den ABWÄRTSPFEIL 10 Sekunden drücken oder bis der Schrägförderer des Mähdreschers ganz unten ist (der Schrägförderer sich nicht weiter absenkt).
7. Taste RAISE (Anheben) drücken und 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. Dies ist ein Anzeichen dafür, dass der Kalibrierungsvorgang erfolgreich war.
8. Wenn die Floatfunktion schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf das für den Arbeitsbetrieb empfohlene Floatgewicht nachstellen.

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

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

BEACHTEN:

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 (AHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.10 Waagerechtmachen des Schneidwerks, Seite 335](#).

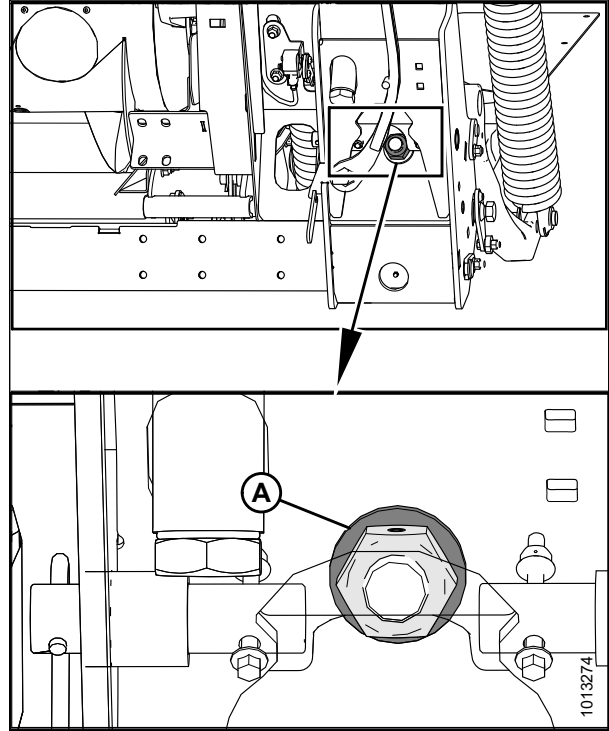


Abbildung 3.196: Floatverriegelung

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

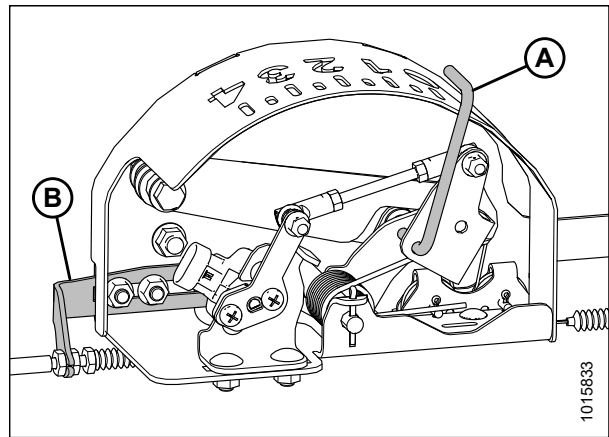


Abbildung 3.197: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

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

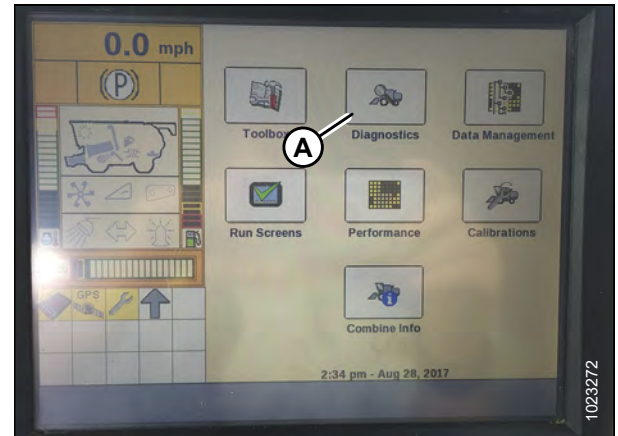


Abbildung 3.198: Bildschirmanzeige des Case IH

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

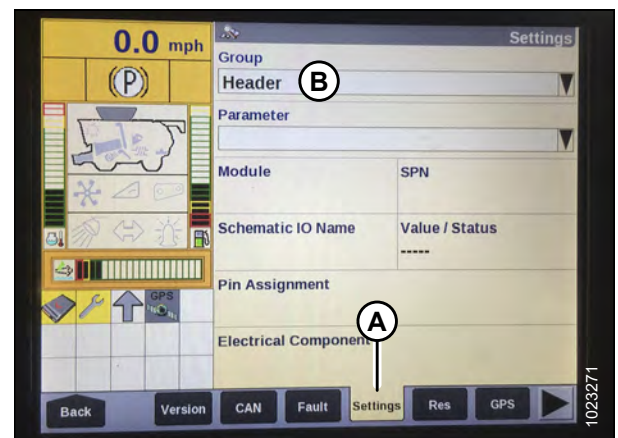


Abbildung 3.199: Bildschirmanzeige des Case IH

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

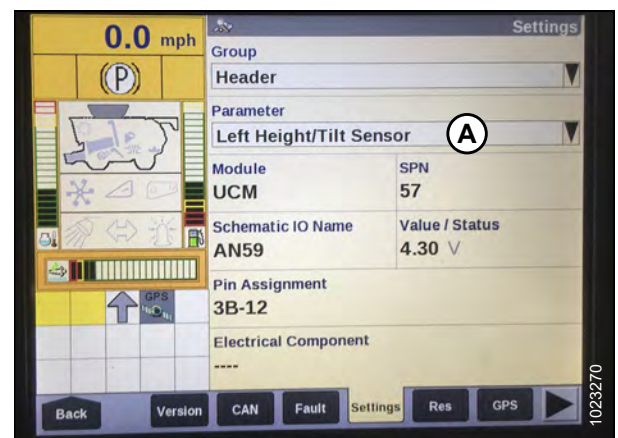


Abbildung 3.200: Bildschirmanzeige des Case IH

9. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird aktualisiert. Anschließend wird im Feld VALUE/STATUS (Wert/Status) (A) der Spannungswert angezeigt. Den Schrägförderer völlig absenken und dann auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben, um alle Spannungswerte angezeigt zu bekommen.
10. 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 145](#).



Abbildung 3.201: Bildschirmanzeige des Case IH

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

Die Schnitt- und Anhebepositionen des Schneidwerks können als Voreinstellungen an der Bedienkonsole des Mähdreschers konfiguriert werden.

BEACHTEN:

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Sicherstellen, dass der Anzeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschritt [6, Seite 140](#).

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-Führungsplatten frühzeitig ab.

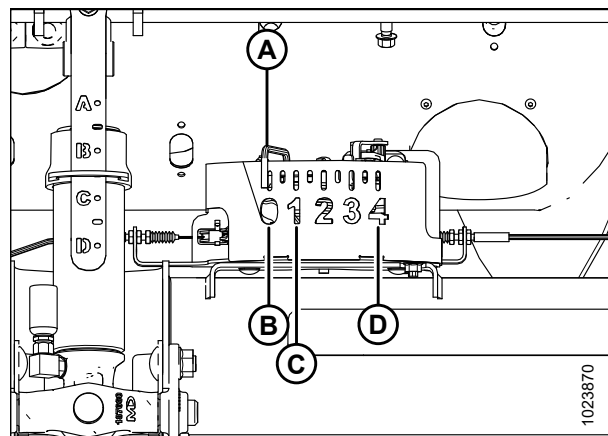


Abbildung 3.202: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

2. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
3. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
4. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Die gelbe Lampe neben der Taste beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Stets zuerst die Schneidwerkstellung und dann die Haspelstellung einstellen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspelleinstellung verloren.

5. Die Haspel auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
6. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
7. Das Schneidwerk auf eine zweite gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
8. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
9. Die Haspel auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
10. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.

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



Abbildung 3.203: Bedienkonsole eines Case Mähreschers



Abbildung 3.204: Bedienkonsole eines Case Mähreschers

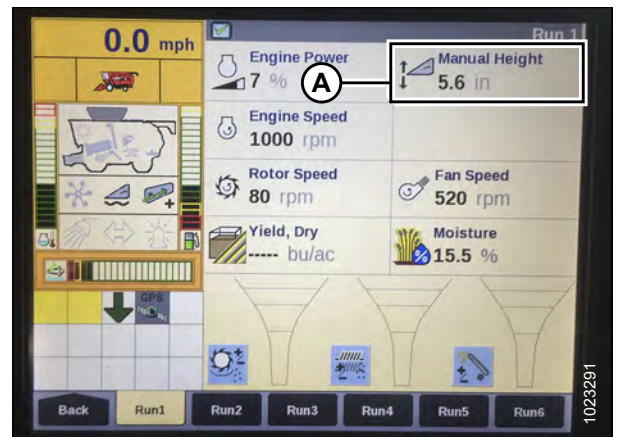


Abbildung 3.205: Display Case – Seite „Run 1“

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 3.206: 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.

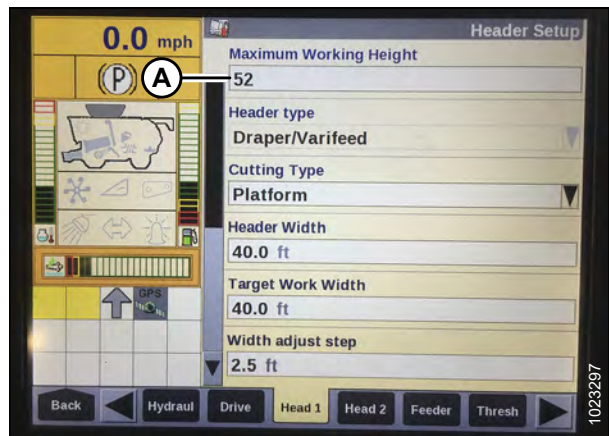


Abbildung 3.207: Display Case Mährescher – Seite „Header Setup“

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



Abbildung 3.208: Bedienkonsole eines Case Mähreschers

3.9.6 Case IH 7010/8010 und Mährescherserien 120, 230, 240 und 250

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit Mähreschern vom Typ Case IH 7010/8010 der Serien 120, 230, 240 und 250 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähreschers

für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH 8010

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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

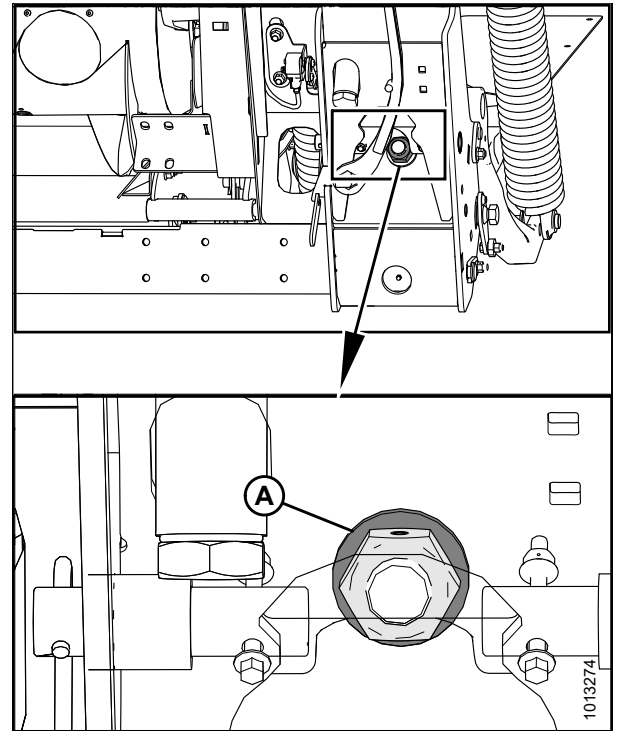


Abbildung 3.209: Floatverriegelung

BETRIEB

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

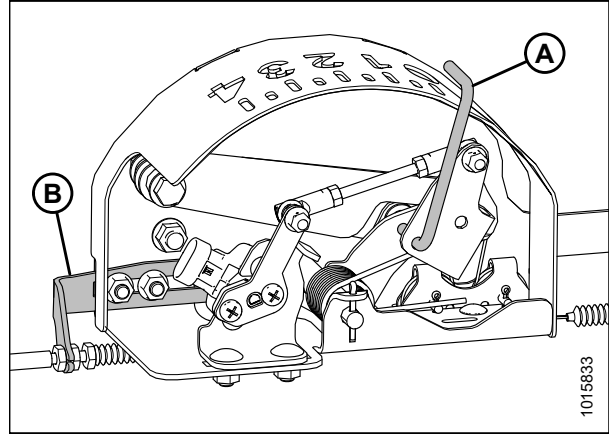


Abbildung 3.210: Auflagedruckanzeige

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

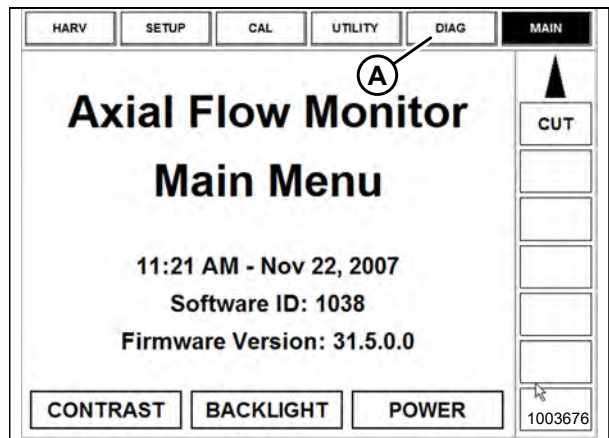


Abbildung 3.211: Bildschirmanzeige des Case 8010

- SUB SYSTEM (A) (Untersystem) auswählen. Der Bildschirm SUB SYSTEM (Schneidwerkssteuerung) wird angezeigt.

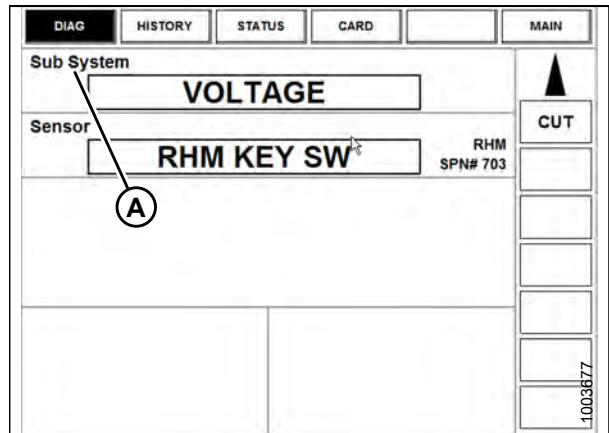


Abbildung 3.212: Bildschirmanzeige des Case 8010

BETRIEB

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

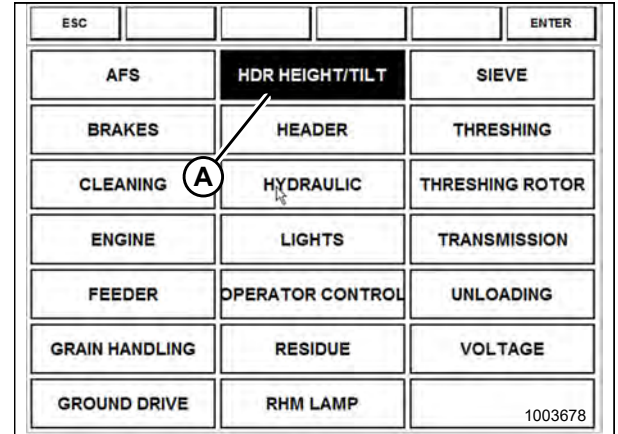


Abbildung 3.213: Bildschirmanzeige des Case 8010

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

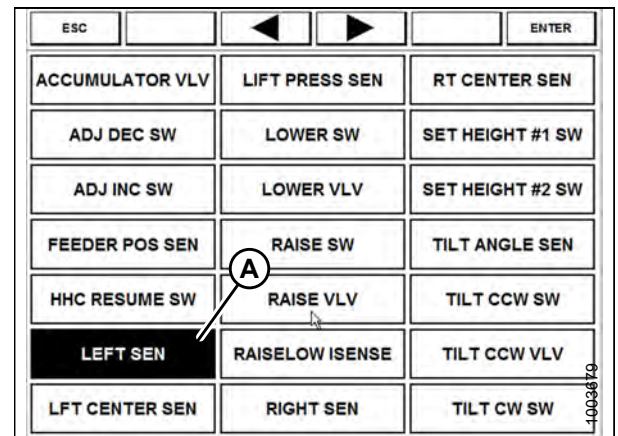


Abbildung 3.214: Bildschirmanzeige des Case 8010

- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der unteren und oberen 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 145](#).

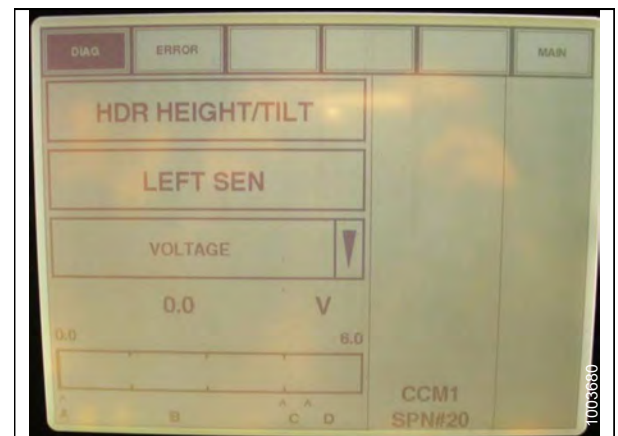


Abbildung 3.215: Bildschirmanzeige des Case 8010

Einstellen der Schneidwerksteuerung – Case IH 8010

Die nachfolgende Anleitung gilt für Case Mährescher, 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.

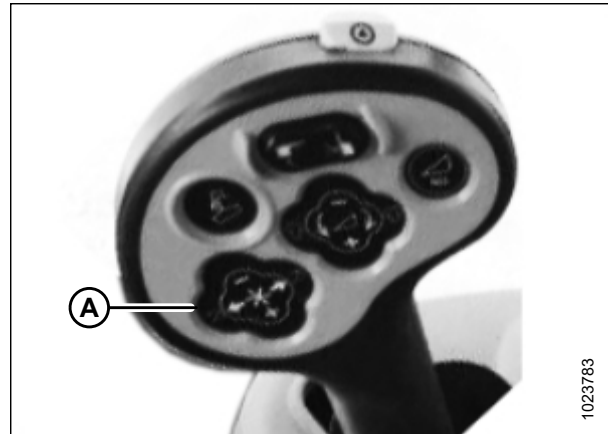


Abbildung 3.216: Bedienpult eines Case-Mähreschers

1. Zum Wechseln zwischen Haspel-Horizontalverstellung und Schneidwerksneigung die 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.

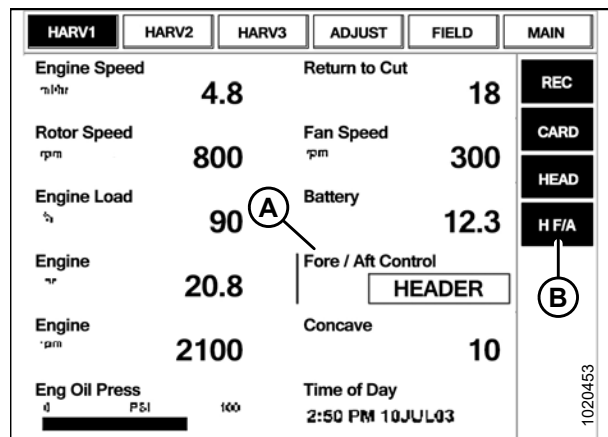


Abbildung 3.217: Bildschirmanzeige eines Case Mähreschers

Kalibrieren der Schrägförderer-Mitwirkung

Die Kalibrierung der Schrägförderer-Mitwirkung bewirkt, dass die hydraulische Kraft optimal verteilt wird. Dadurch kann das Schneidwerk leichtgängiger arbeiten.

BEACHTEN:

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

GEFAHR

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

BETRIEB

1. Den Motor starten und das Schneidwerk 150 mm (6 Zoll) vom Boden anheben.
2. Auf dem Mähreschermonitor CALIBRATION (A) (Kalibrierung) auswählen und die Auswahltaste am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm angezeigt.

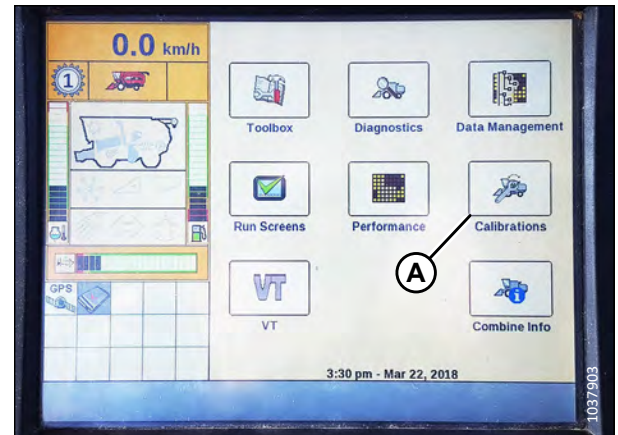


Abbildung 3.218: Bildschirmanzeige des Case IH

3. FEEDER ENGAGEMENT (A) (Schrägförderer-Mitwirkung) auswählen und EINGABE drücken. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN verwenden, um zwischen den Optionen zu navigieren.



Abbildung 3.219: Bildschirmanzeige des Case IH

4. 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 vorgenommen wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähreschers zu finden.

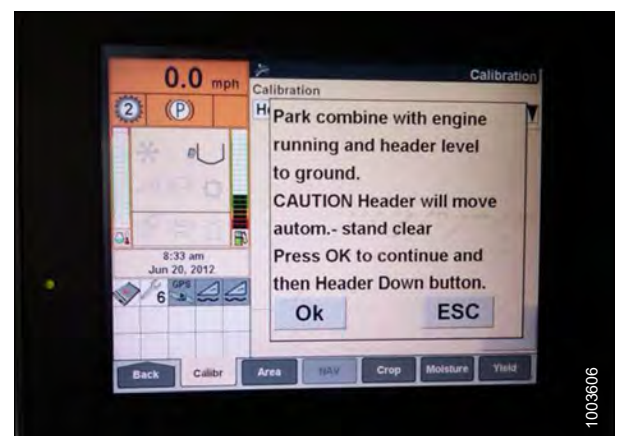


Abbildung 3.220: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mähdrescher der Serien 7010/8010, 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.

GEFAHR

Dafür sorgen, dass sich keine Unbeteiligten in der Nähe aufhalten. Kinder von der Maschine fernhalten. Mit einem Rundgang sicherstellen, dass sich niemand unter, auf oder in der 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 169](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 entnehmen Sie dem [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.
2. Vergewissern, dass alle elektrischen und hydraulischen Verbindungen zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul funktionsfähig sind.
3. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.

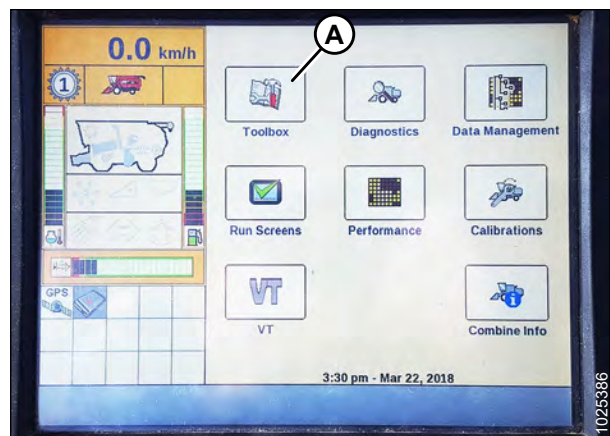


Abbildung 3.221: Bildschirmanzeige des Case IH

- 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.

- Unter HEADER STYLE (B) (Schneidwerkstyp) den Schneidwerkstyp auswählen.



Abbildung 3.222: Bildschirmanzeige des Case IH

- Unter AUTO REEL SPEED SLOPE (Automatische 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 der Wert auf 133 eingestellt ist, ist die Umlaufgeschwindigkeit der Haspel höher als die Fahrgeschwindigkeit des Mähreschers. Im Allgemeinen sollte die Geschwindigkeit der Haspel höher sein als die Fahrgeschwindigkeit des Mähreschers. Den Wert jedoch an die Erntebedingungen anpassen.

- HEADER PRESSURE FLOAT (Gewichtsentlastung Schneidwerk) auf NO (Nein) einstellen. Sicherstellen, dass REEL DRIVE (Haspelantrieb) auf HYDRAULIC (Hydraulik) eingestellt ist.
- REEL FORE-BACK (Haspel-Horizontalverstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).

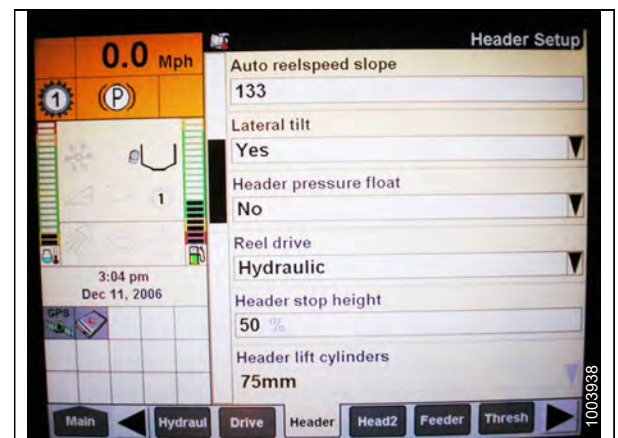


Abbildung 3.223: Bildschirmanzeige des Case IH

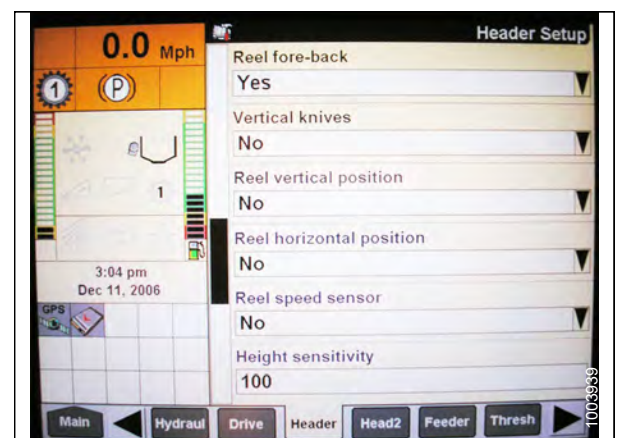


Abbildung 3.224: Bildschirmanzeige des Case IH

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

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

BEACHTEN:

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

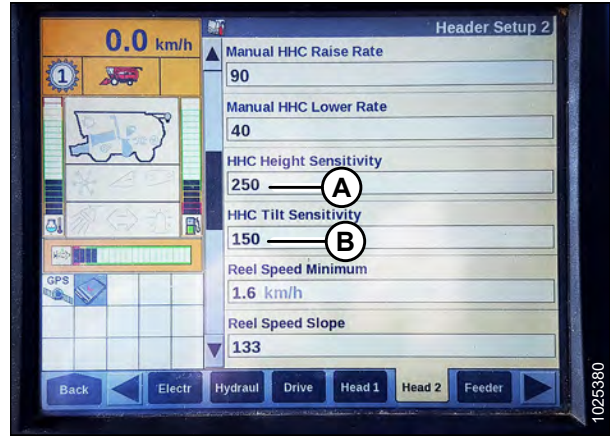


Abbildung 3.225: Bildschirmanzeige des Case IH

10. HHC TILT SENSITIVITY (B) (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Empfindlichkeit nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.

11. FORE/AFT CONTROL (Horizontalsteuerung) und HDR FORE/AFT TILT (Schneidwerksanstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).

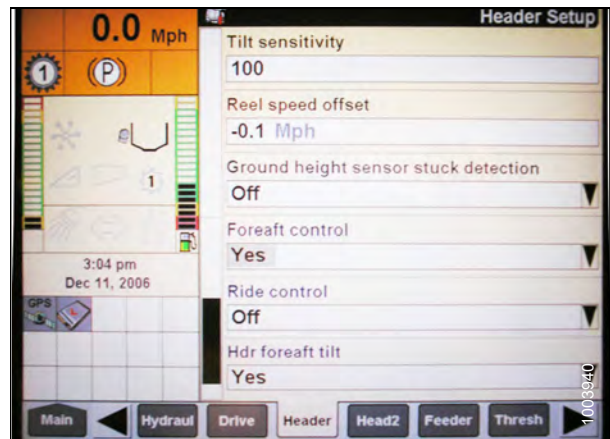


Abbildung 3.226: Bildschirmanzeige des Case IH

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

13. Unter HEADER TYPE (B) (Schneidwerkstyp) die Option DRAPER (Bandschneidwerk) einstellen.

BEACHTEN:

Falls an das Schneidwerkskabel ein Identifizierungswiderstand angeschlossen ist, kann diese Einstellung nicht verändert werden.

14. Unter CUTTING TYPE (C) (Schnittart) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.

15. Die Werte HEADER WIDTH (D) (Schneidwerksbreite) und HEADER USAGE (E) (Einsatzzweck Schneidwerk) auf die entsprechenden Werte setzen.

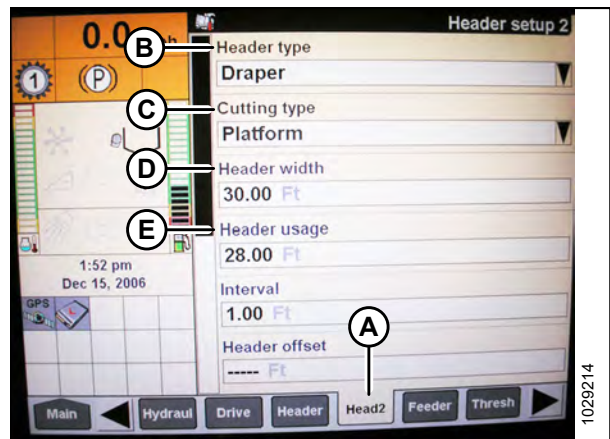


Abbildung 3.227: Bildschirmanzeige des Case IH

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

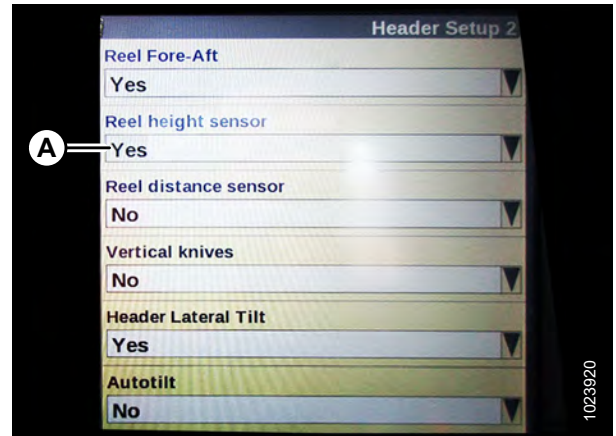


Abbildung 3.228: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen und wie folgt einstellen:

- **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 Floatfunktion schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf den für den Arbeitsbetrieb empfohlenen Floatwert nachstellen.

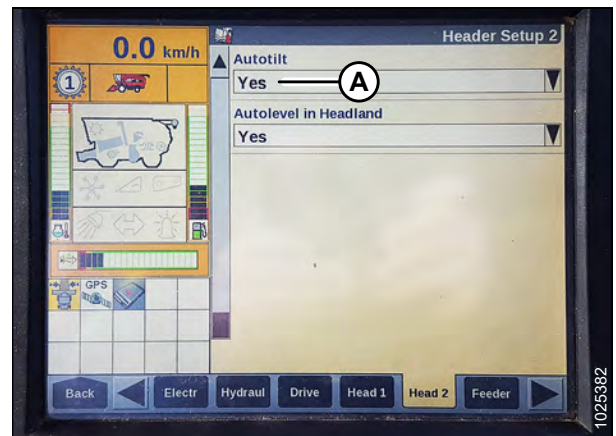


Abbildung 3.229: Bildschirmanzeige des Case IH

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

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

! GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

BETRIEB

1. Um die Softwareversion anzuzeigen, auf dem Startbildschirm die Schaltfläche DIAGNOSTICS (Diagnose) und dann die Registerkarte VERSION (A) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Unter Umständen 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 Neigungszylinder in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder am Neigungszylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

2. Den Schneidwerk-Neigungszylinder auf **D** setzen.
3. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.
4. Die Seitenflügel verriegeln.

Anpassen der Einstellungen auf der Mähdescheranzeige

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



Abbildung 3.230: Bildschirmanzeige des Case IH

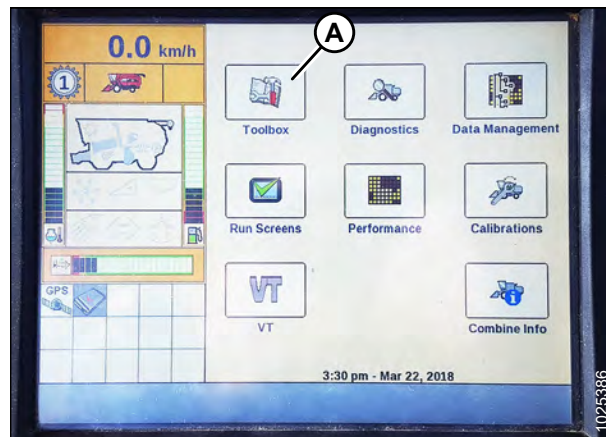


Abbildung 3.231: Bildschirmanzeige des Case IH

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.

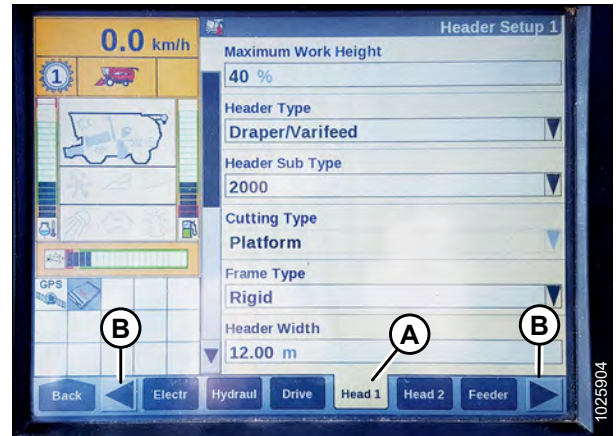


Abbildung 3.232: Bildschirmanzeige des Case IH

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

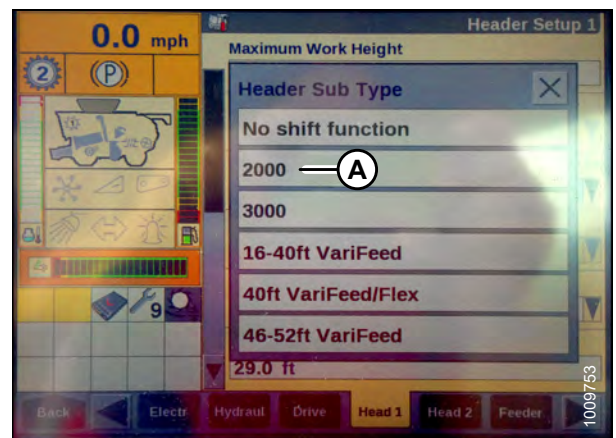


Abbildung 3.233: Bildschirmanzeige des Case IH

- Zur Seite HEAD 1 (Schneidwerk 1) zurückkehren und FLEX aus dem Dropdown-Menü (A) FRAME TYPE (Rahmentyp) auswählen.

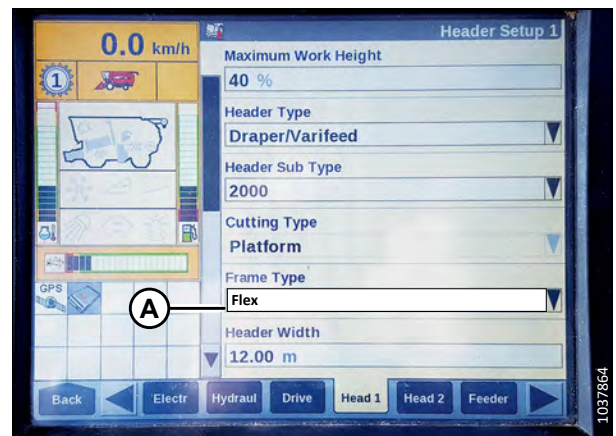


Abbildung 3.234: Bildschirmanzeige des Case IH

10. Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
11. Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
12. Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
13. Im Dropdown-Menü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.
14. Im Dropdown-Menü AUTO HEIGHT OVERRIDE (E) (Übersteuerung automatische Höheneinstellung) den Eintrag YES (Ja) auswählen.

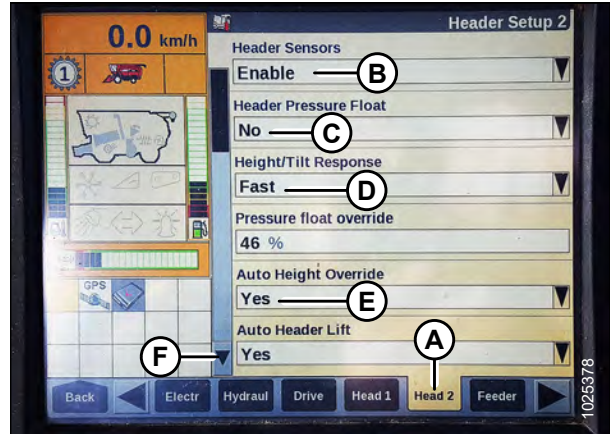


Abbildung 3.235: Bildschirmanzeige des Case IH

15. Abwärtspfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.
16. 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.

17. HHC TILT SENSITIVITY (B) (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Empfindlichkeit nach Bedarf höher oder niedriger einstellen.
18. Im Dropdown-Menü REEL HEIGHT SENSOR (Haspelhöhsensor) den Eintrag YES (A) (Ja) auswählen.

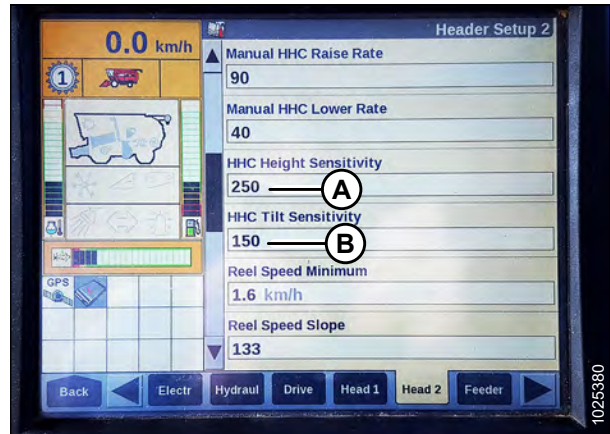


Abbildung 3.236: Bildschirmanzeige des Case IH

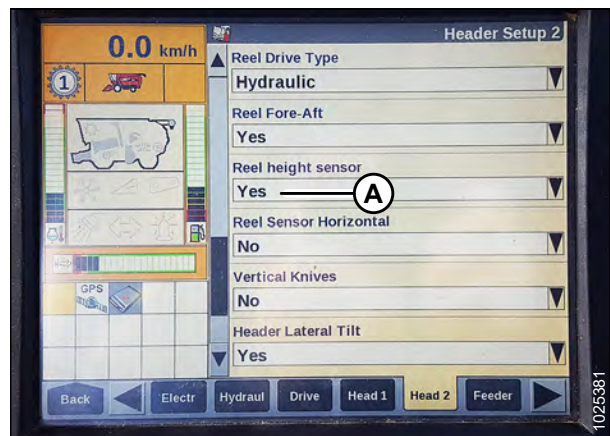


Abbildung 3.237: Bildschirmanzeige des Case IH

19. Zum Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) blättern und das Feld wie folgt einstellen:

- **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.

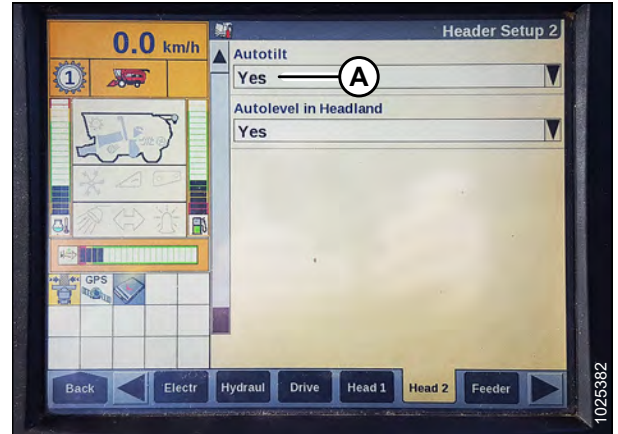


Abbildung 3.238: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung

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

21. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

Um zwischen den Optionen zu navigieren, die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN drücken.

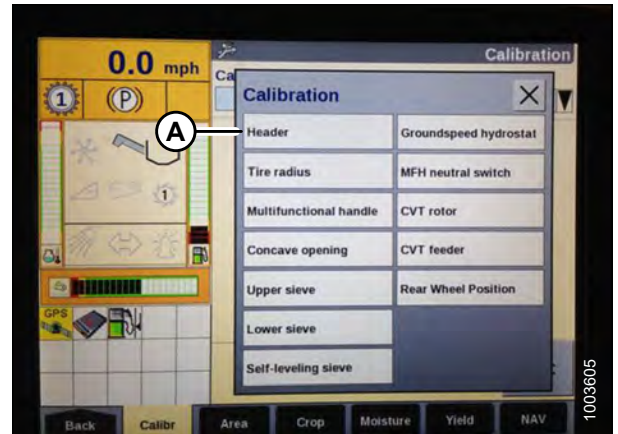


Abbildung 3.239: Bildschirmanzeige des Case IH

22. 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 vorgenommen wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähdreschers zu finden.

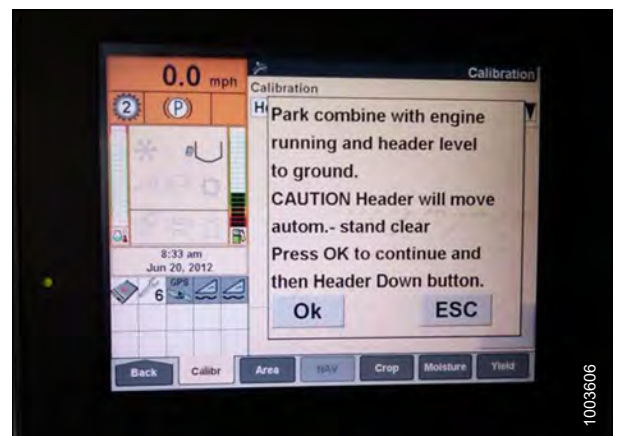


Abbildung 3.240: Bildschirmanzeige des Case IH

23. 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 AHHC-Kalibrierungsvorgang abzuschließen, nach der Kalibrierung auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Einstellung nachstellen.

24. Prüfen, ob 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:

Die Symbole (A) und (B) sind erst auf dem Display zu sehen, nachdem das Dreschwerk und das Schneidwerk eingeschaltet wurden und auf dem Bedienpult die Taste HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) gedrückt wurde.

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEIGHT (B) (Automatische Höheneinstellung) kann außer auf der Registerkarte RUN1 (Betrieb 1) auf jeder anderen RUN-Registerkarte (Betrieb) zu sehen sein.

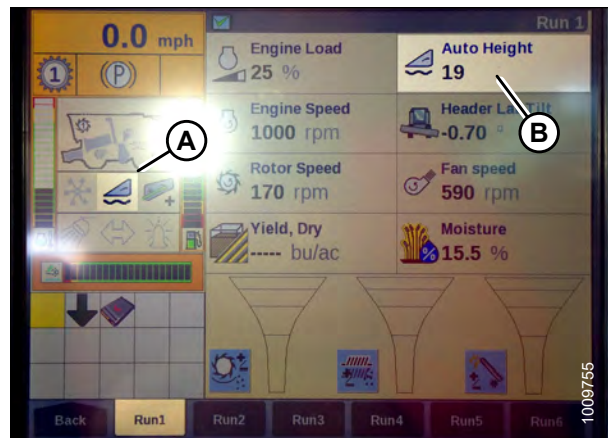


Abbildung 3.241: Bildschirmanzeige des Case IH

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

Damit das AHHC-System (automatische Schneidwerkshöhenregulierung) korrekt funktioniert, müssen die Sensoren für die Schneidwerkshöhe die richtigen Spannungswerte liefern. Die Sensorausgaben können über das Display des Mähdreschers eingesehen werden.

BEACHTEN:

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

- 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 [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

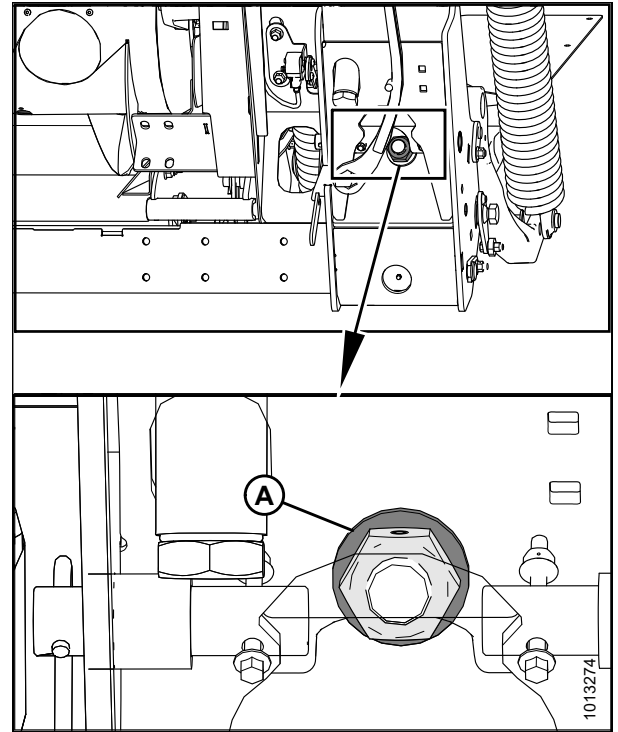


Abbildung 3.242: Floatverriegelung

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

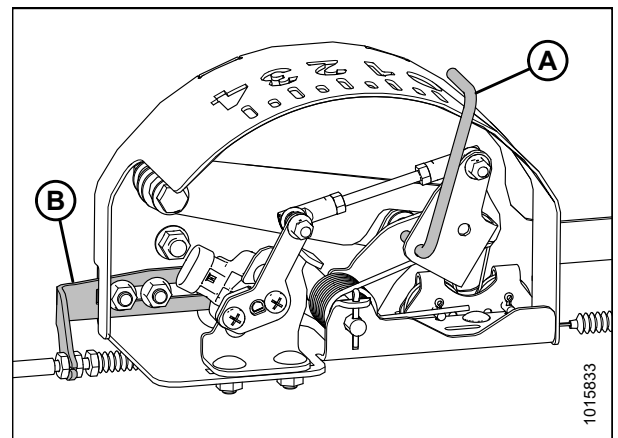


Abbildung 3.243: Auflagedruckanzeige

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.

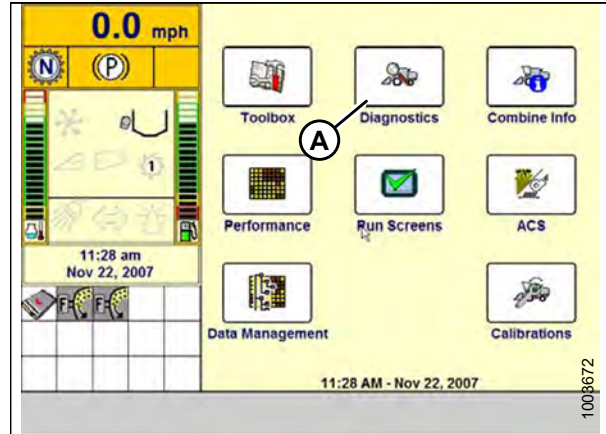


Abbildung 3.244: Bildschirmanzeige des Case IH

7. Das Dropdown-Menü für das Untermenü neben dem Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird geöffnet.

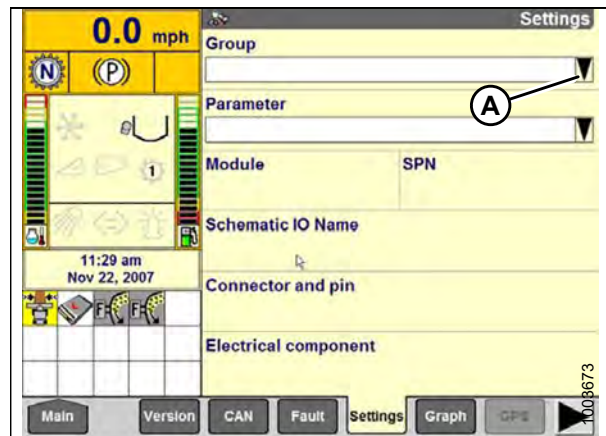


Abbildung 3.245: Bildschirmanzeige des Case IH

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

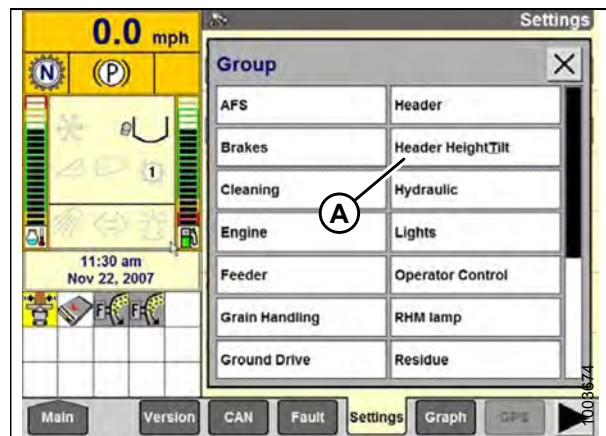


Abbildung 3.246: Bildschirmanzeige des Case IH

9. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhensensor links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der genaue Spannungsmesswert ist am oberen Bildschirmrand zu sehen. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
10. Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der unteren und oberen 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 145*.

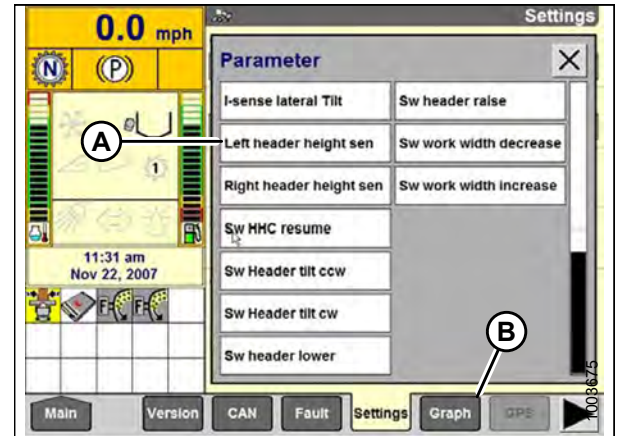


Abbildung 3.247: Bildschirmanzeige des Case IH

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – Case IH

Die Spannungsabgabe der Haspelhöhsensoren kann mithilfe des Mähdrescher-Displays in der Fahrerkabine überprüft werden.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

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

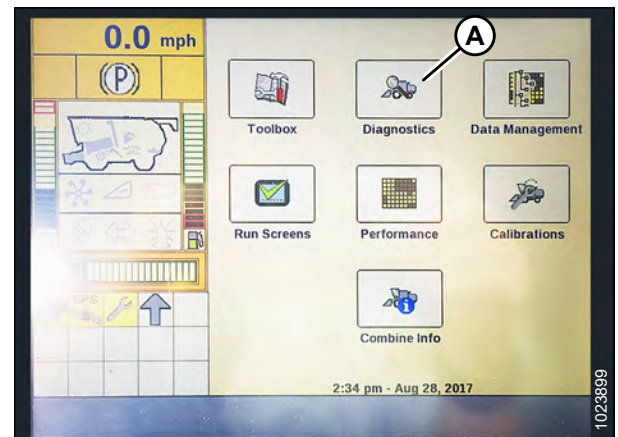


Abbildung 3.248: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.
3. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER (B) (Schneidwerk) auswählen.
4. Im Dropdown-Menü PARAMETER (Parameter) den Eintrag REEL VERTICAL POSITION (C) (Höhe Haspel) auswählen.

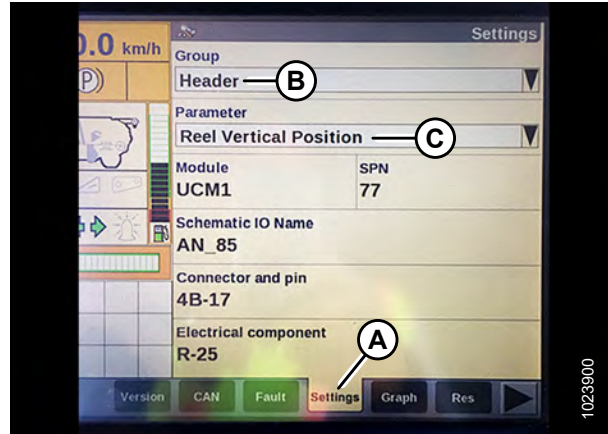


Abbildung 3.249: Bildschirmanzeige des Case IH

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
7. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.
8. Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors](#), Seite 104 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

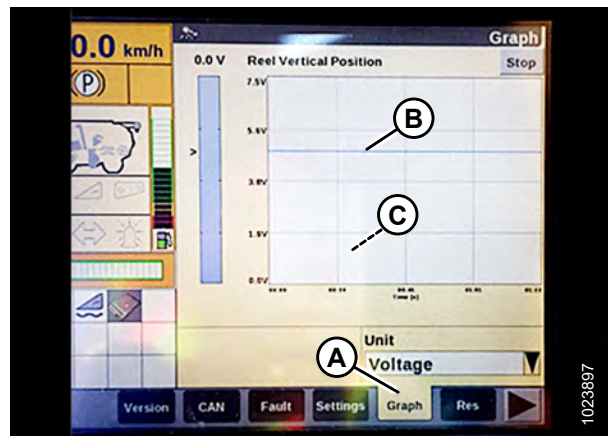


Abbildung 3.250: Bildschirmanzeige des Case IH

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

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) für die Arbeit mit dem Schneidwerk konfiguriert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe festgelegt werden.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

BETRIEB

1. Sicherstellen, dass der Anzeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. Ist dies nicht der Fall, muss die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüft werden. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschritt 6, Seite 140.

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-Führungsplatten frühzeitig ab.

2. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
3. Das Schneidwerk manuell auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.
4. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Für die Feineinstellung Taste (C) drücken.

BEACHTEN:

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

5. Die Haspel manuell auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
6. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.
7. Das Schneidwerk manuell auf den zweiten gewünschten Wert heben oder senken.
8. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
9. Die Haspel manuell auf die zweite gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
10. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.

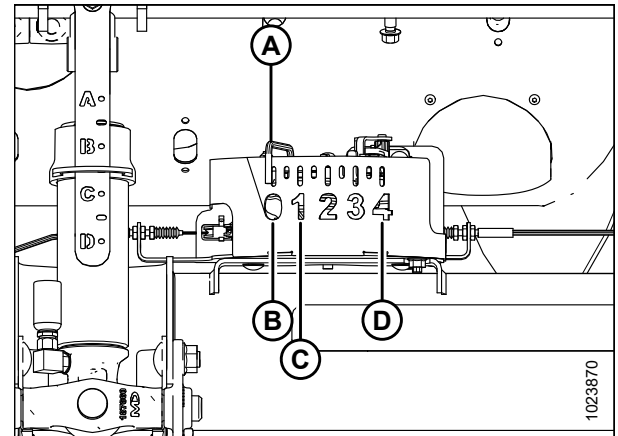


Abbildung 3.251: Auflagedruckanzeige



Abbildung 3.252: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

BETRIEB

11. Zum Wechseln zwischen zwei Sollwerten die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.
12. Um das Schneidwerk 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 die Betriebsart AUTO HEIGHT (Automatische Höheneinstellung) zurückzukehren, HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.



Abbildung 3.253: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

3.9.7 Mähdrescher Challenger® und Massey Ferguson® Serie 6 und 7

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähdreschern der Typen Challenger® und Massey Ferguson® der Serien 6 und 7 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger® und Massey Ferguson®

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

GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

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

- 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 [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

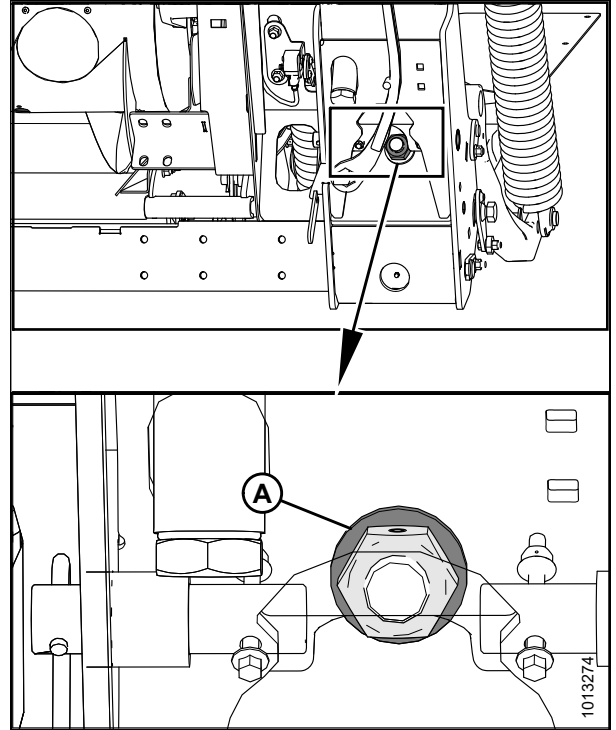


Abbildung 3.254: Floatverriegelung

- Falls erforderlich, die Bowdenzughalterung (B) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf 0 steht.

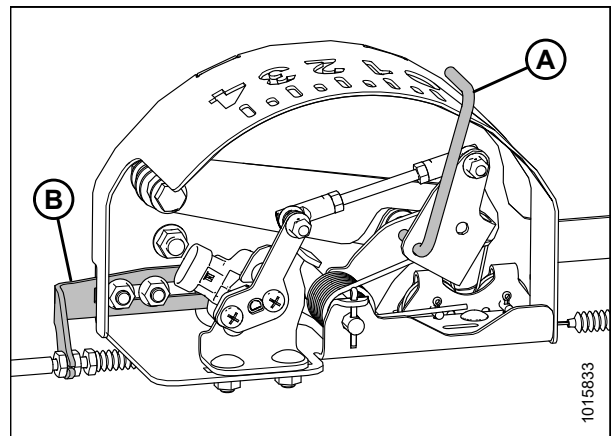


Abbildung 3.255: Auflagedruckanzeige

4. Auf dem Display in der Fahrerkabine die Seite FIELD (Feld) öffnen und die Diagnose-Schaltfläche berühren. Die Seite MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird eingeblendet.
5. Die VMM-DIAGNOSE-Taste (A) drücken. Die Seite VMM DIAGNOSTIC (VMM-Diagnose) wird eingeblendet.

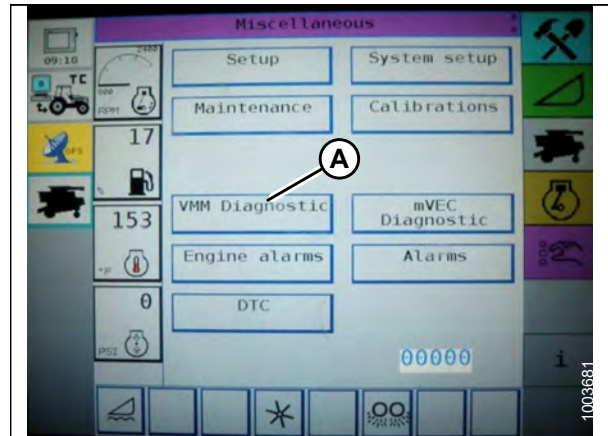


Abbildung 3.256: Mährescheranzeige Challenger®

6. 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.

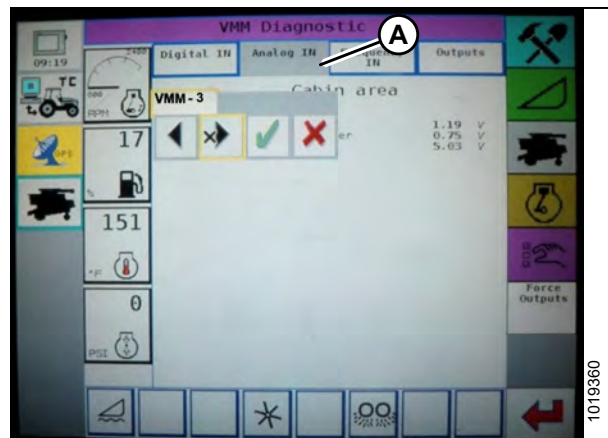


Abbildung 3.257: Mährescheranzeige Challenger®

7. 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.

8. Den Spannungsmesswert ablesen.
9. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
10. Den Spannungsmesswert ablesen.
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 – Einzelsensor-System, Seite 145](#) oder [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System, Seite 146](#).

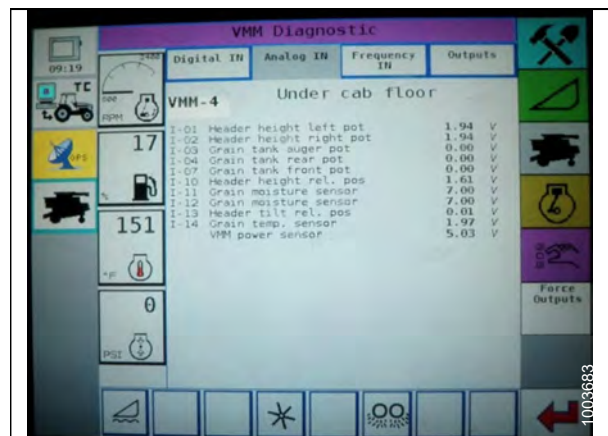


Abbildung 3.258: Mährescheranzeige Challenger®

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss aktiviert sein, damit ihre Funktionen konfiguriert werden können.

BEACHTEN:

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

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

- Hauptmodul (Leiterplatte) und Schneidwerkantriebsmodul (Leiterplatte) – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben
- Das elektrohydraulische Steuerventil für den Schneidwerksanhub

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung einzuschalten:

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

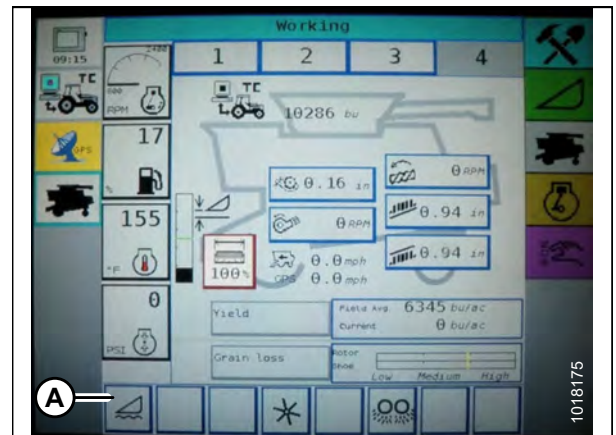


Abbildung 3.259: Mähdrescheranzeige Challenger®

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®

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

⚠ GEFAHR

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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.

BETRIEB

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 [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Auf der Seite FIELD (Feld) das DIAGNOSE-Symbol (A) berühren. Die Seite MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird eingeblendet.

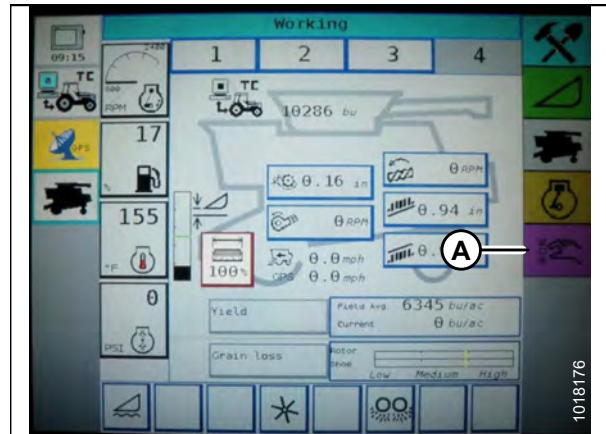


Abbildung 3.260: Mährescheranzeige Challenger®

3. Die Schaltfläche CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) berühren. Die Seite CALIBRATIONS (Kalibrierungen) wird angezeigt.

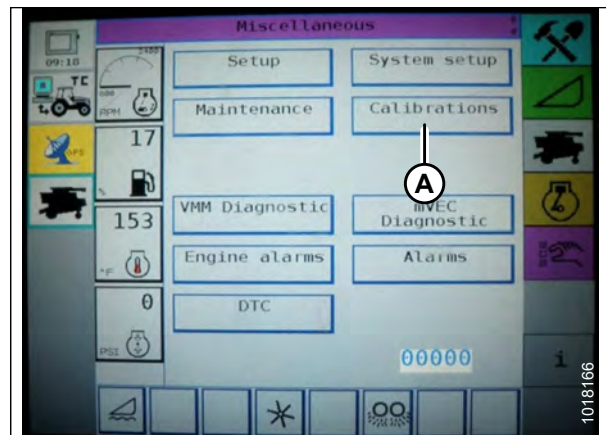


Abbildung 3.261: Mährescheranzeige Challenger®

BETRIEB

- Die Schaltfläche HEADER (A) (Schneidwerk) berühren. Auf der Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird ein Warnhinweis angezeigt.

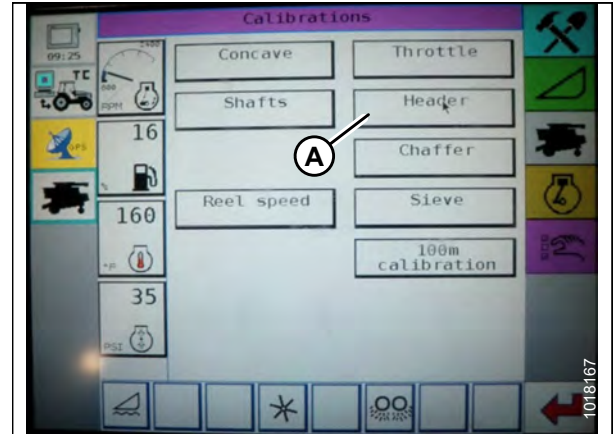


Abbildung 3.262: Mährescheranzeige Challenger®

- Den Warnhinweis durchlesen, anschließend grünes Häkchen berühren.

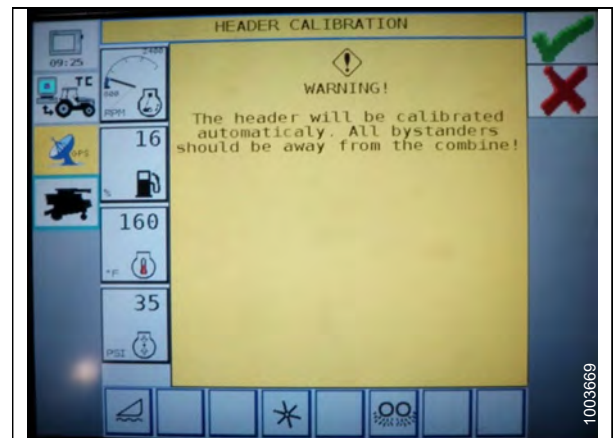


Abbildung 3.263: Mährescheranzeige Challenger®

6. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Kalibrierung abzuschließen.

BEACHTEN:

Der Kalibrierungsvorgang kann jederzeit abgebrochen werden. Dazu 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.

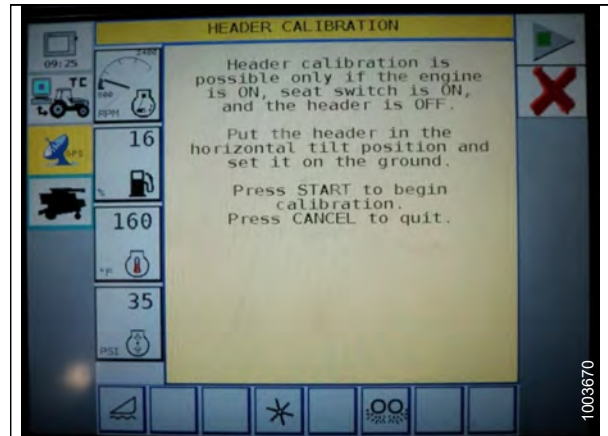


Abbildung 3.264: Mähdrescheranzeige Challenger®

Einstellen der Schneidwerkshöhe – Challenger® und Massey Ferguson®

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

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 3.265: Schneidwerkshöhe-Drehknopf auf der Bedienkonsole

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks – Challenger® und Massey Ferguson®

Die Geschwindigkeit, mit der das Schneidwerk angehoben und abgesenkt wird, kann über das Menü HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) auf dem Display des Mähreschers konfiguriert werden.

BEACHTEN:

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

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

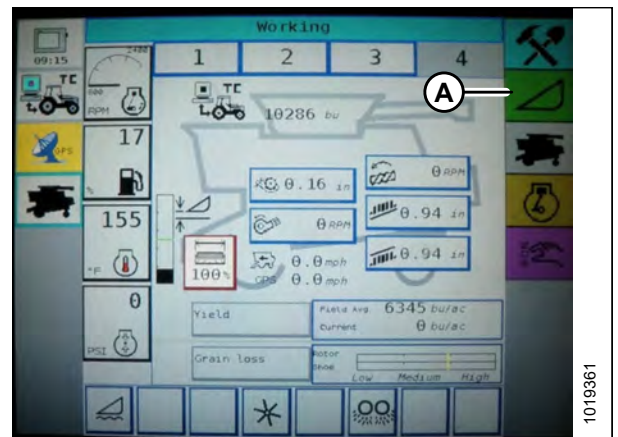


Abbildung 3.266: Mährescheranzeige Challenger®

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

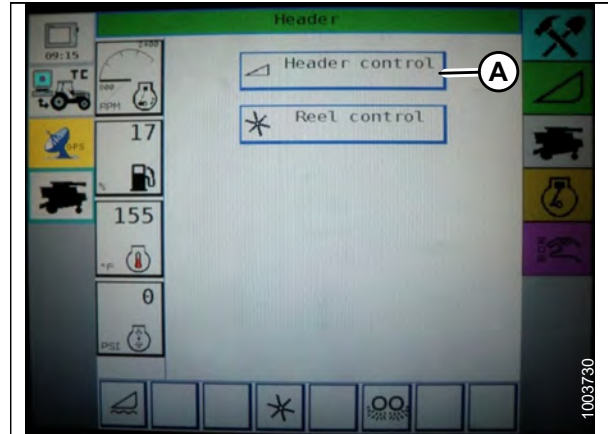


Abbildung 3.267: Mährescheranzeige Challenger®

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.

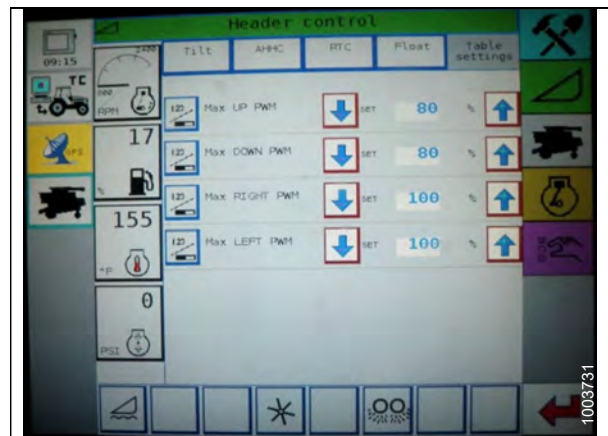


Abbildung 3.268: Mährescheranzeige Challenger®

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische 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.

! GEFAHR

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-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 Abwärts Pfeilen die Empfindlichkeit eingestellt werden.

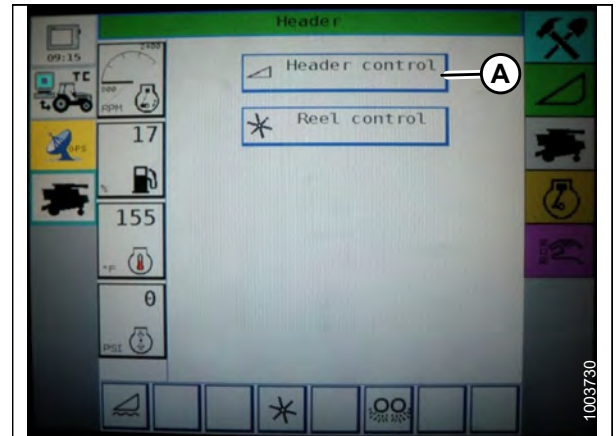


Abbildung 3.269: Mährescheranzeige Challenger®

- 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.

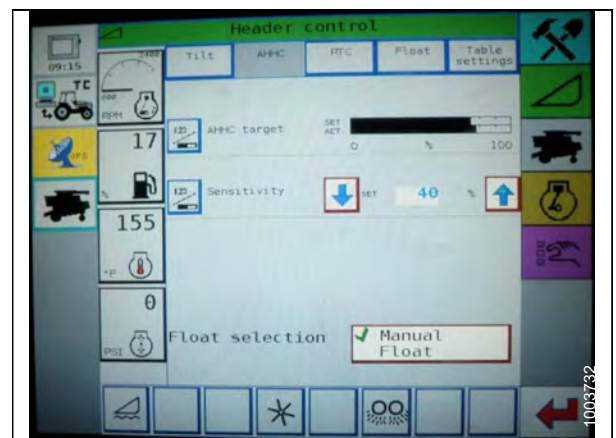


Abbildung 3.270: Mährescheranzeige Challenger®

3.9.8 Mährescher der CLAAS 500 Serie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähreschern der Serie CLAAS 500 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

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

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

BEACHTEN:

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

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 in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder am Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt 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.

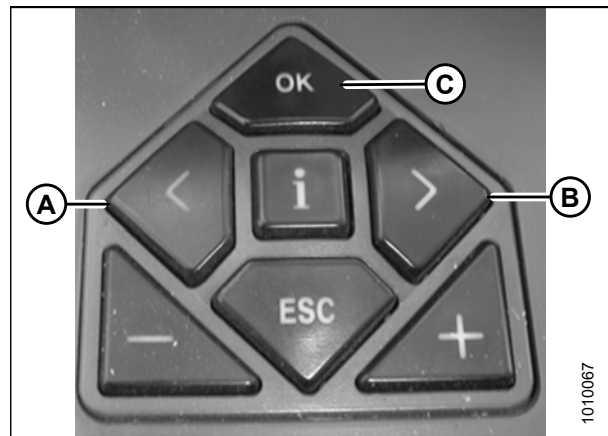


Abbildung 3.271: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

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.

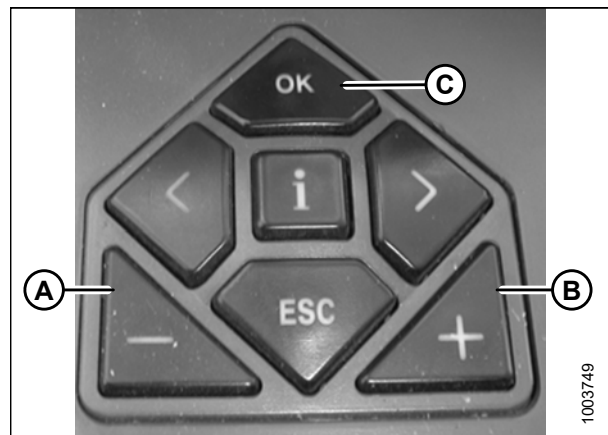


Abbildung 3.272: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

- 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.

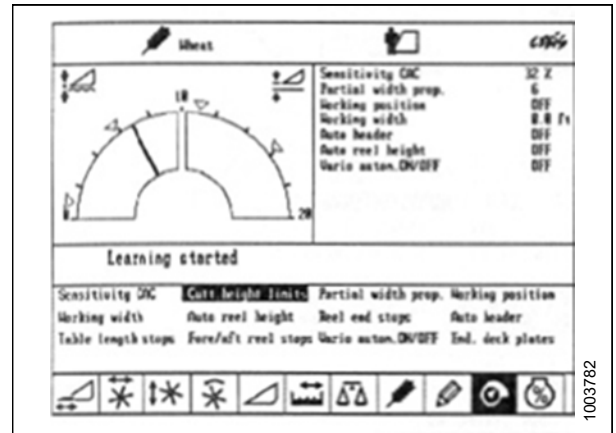


Abbildung 3.273: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- 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 (AHHC) auf Niveauperänderungen reagiert.

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

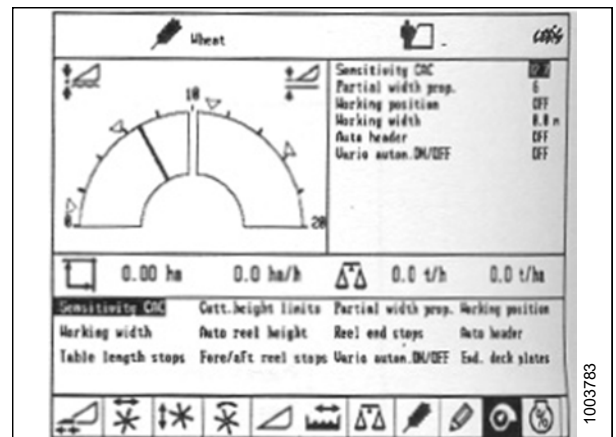


Abbildung 3.274: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

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

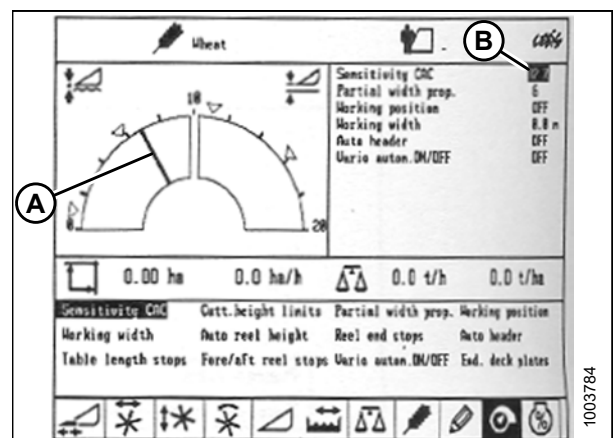


Abbildung 3.275: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

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

Nachdem die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) konfiguriert und aktiviert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe festgelegt werden.

BEACHTEN:

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 3.276: Tasten auf Multifunktionshebel

BETRIEB

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 Plusstaste (B) die gewünschte Schneidwerkshöhe einstellen. Ein Pfeil zeigt auf der Skala die ausgewählte Schneidwerkshöhe an.

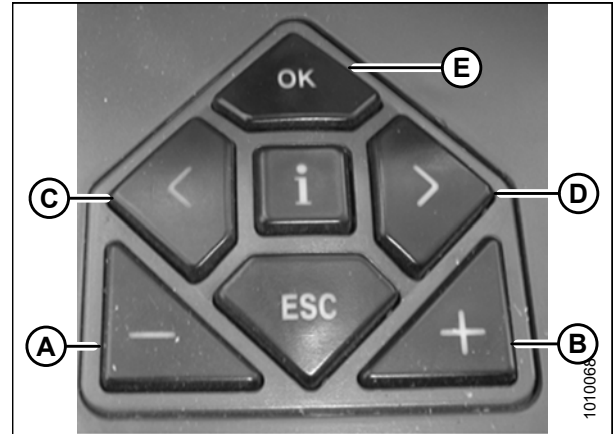


Abbildung 3.277: Bedientasten eines CLAAS-Mähreschers

8. Kurz Taste (A) oder Taste (B) drücken, um den Sollwert einzustellen.
9. Für den Sollwert Schritt 7, Seite 193 wiederholen.



Abbildung 3.278: Tasten auf Multifunktionshebel

Manuelles Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500

Nachdem die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) konfiguriert und aktiviert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe manuell konfiguriert werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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 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 zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)



Abbildung 3.279: Tasten auf Multifunktionshebel

BEACHTEN:

Ist ein Hochschnitt erwünscht, Schritt [1, Seite 194](#) wiederholen und während der Wiederholung von Schritt [2, Seite 194](#) nicht die Taste (C) drücken, sondern die Taste (D).

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische 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 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 eingestellt 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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

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.

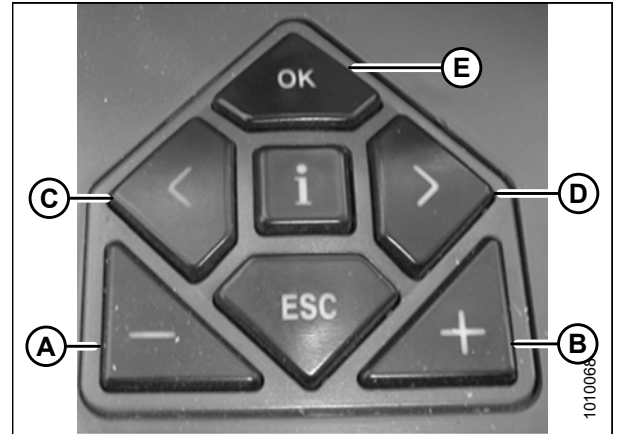


Abbildung 3.280: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

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

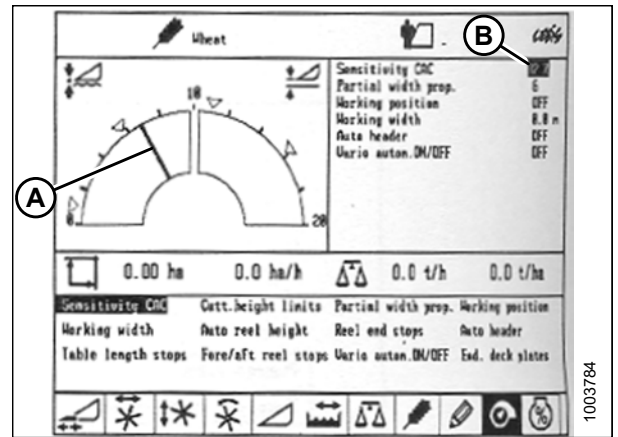
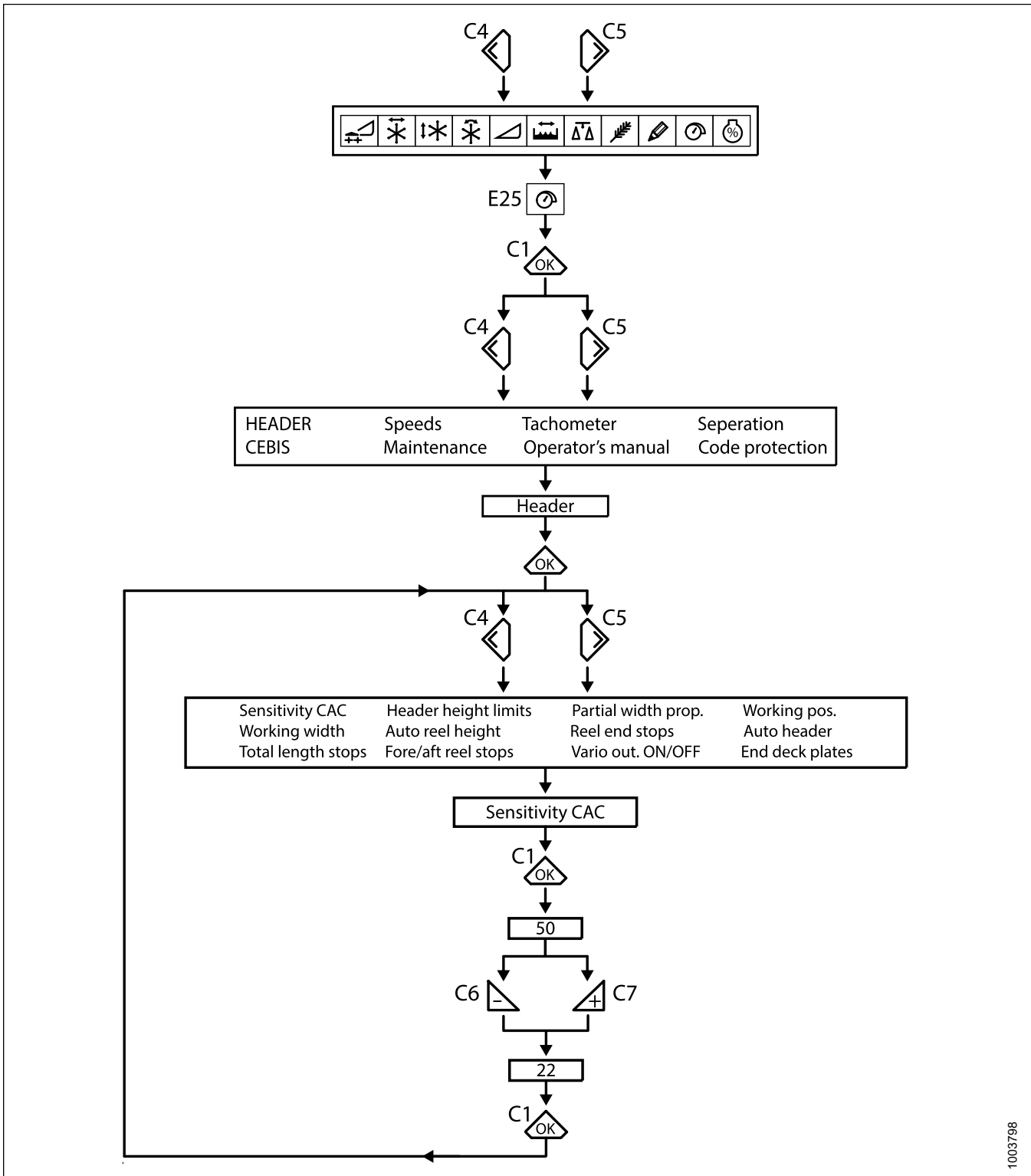


Abbildung 3.281: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB



1003798

Abbildung 3.282: 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

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

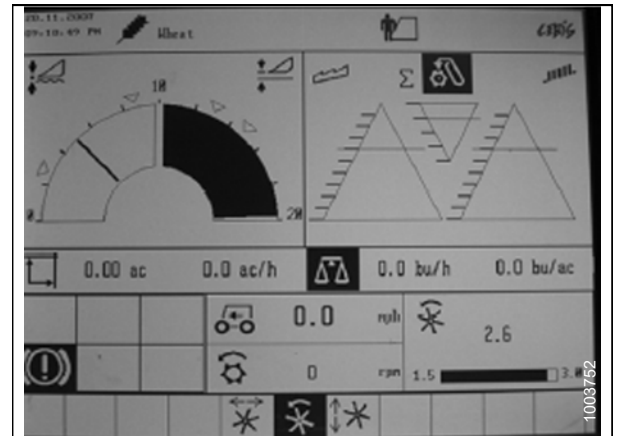


Abbildung 3.283: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

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.

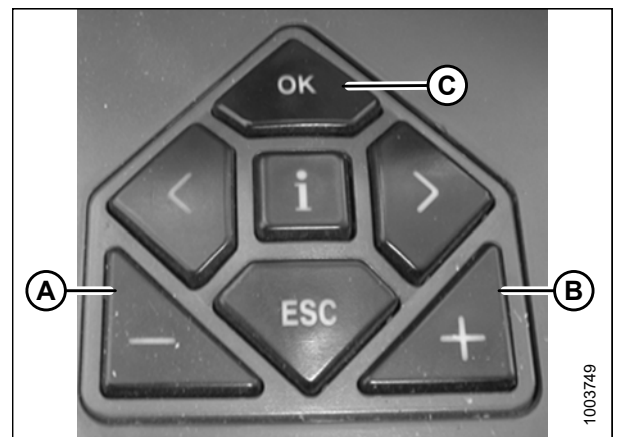


Abbildung 3.284: Bedientasten eines CLAAS-Mähreschers

BETRIEB

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



Abbildung 3.285: Drehschalter des CLAAS-Mähreschers

- Die Taste (A) oder die Taste (B) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Einstellung 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 3.286: 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 3.287: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

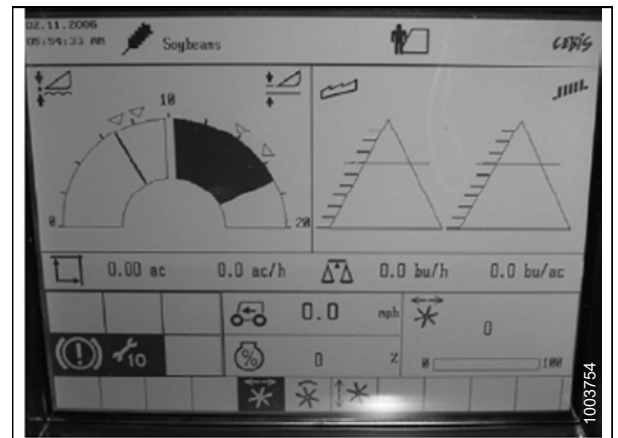


Abbildung 3.288: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

- 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 3.290, Seite 200] eingestellt werden.

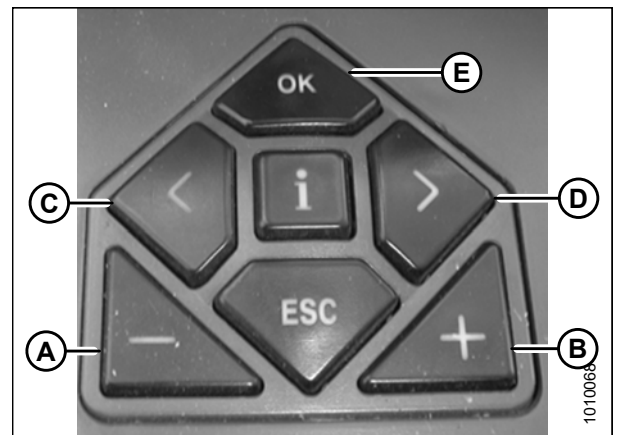


Abbildung 3.289: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

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 3.290: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

3.9.9 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähdreschern der Serie CLAAS 600 und 700 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

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 aktuellsten 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 in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder am Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.8.5 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.

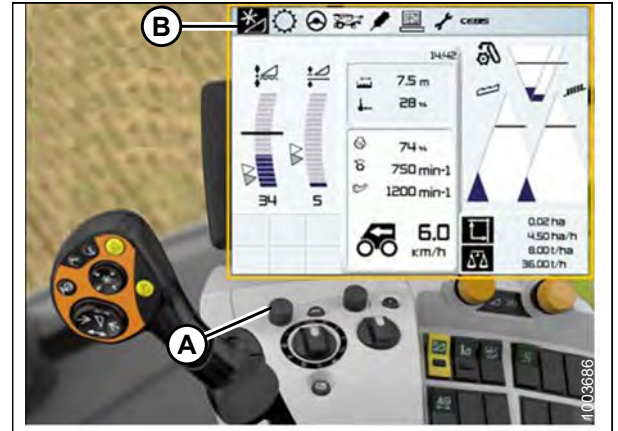


Abbildung 3.291: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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



Abbildung 3.292: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

6. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schneidwerkssymbol (B) mit den Auf- und Abwärtspeilen markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.

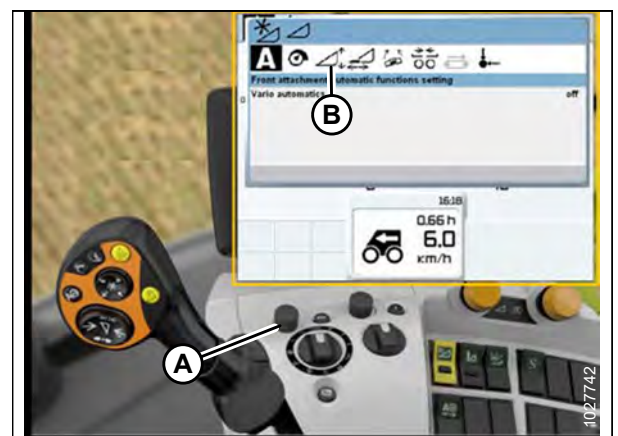


Abbildung 3.293: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

7. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Schraubendrehersymbol (B) markieren.
8. Das Dreschwerk und den Schrägförderer des Mähdreschers einschalten.
9. Den Auswahldrehknopf (A) drücken. Im unteren Bildschirmbereich wird eine Statusleiste eingeblendet.



Abbildung 3.294: 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 3.295: 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 3.296: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700

Der Bediener kann zwei verschiedene Schnitthöhenvoreinstellungen konfigurieren. Die Höhenvoreinstellungen können mit dem Multifunktionshebel des Mähdreschers ausgewählt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

1. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe oder auf die benötigte 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.



Abbildung 3.297: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische 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 Bodenaufdruck 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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

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.

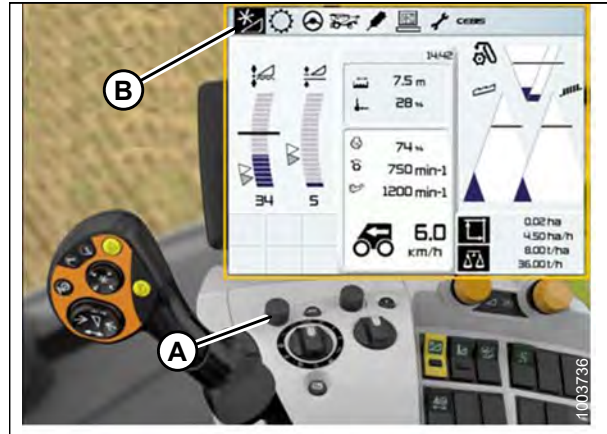


Abbildung 3.298: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

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



Abbildung 3.299: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

5. Das Symbol EMPFINDLICHKEITSBERECHNUNG (A)
auswählen.

BEACHTEN:

Um die Empfindlichkeit einzustellen, die SCHNITTHÖHENANPASSUNG (B) ändern (Standardwert 0). Einstellwerte von 1–50 bewirken ein schnelleres Ansprechverhalten. Einstellwerte von –1 bis –50 bewirken 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 bodenkonturfgeführten 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.



Abbildung 3.300: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

BETRIEB

7. Wenn das Schneidwerk zu langsam nach unten geht, dieses empfindlicher einstellen. Wenn das Schneidwerk zu hart 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 aktuellsten 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 3.301: 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 automatische Haspeldrehzahl **NICHT** verwendet wird). Im Auswahlfeld wird ein Diagramm angezeigt.



Abbildung 3.302: 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 3.303: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

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

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.304: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

Kalibrieren des Haspelhöhsensors – CLAAS der Serie 600 und 700

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-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 [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

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.

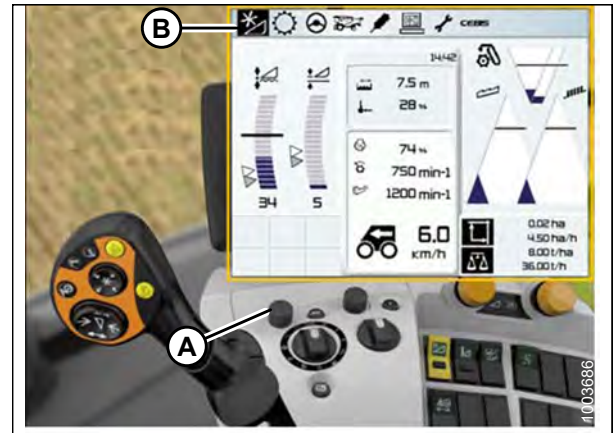


Abbildung 3.305: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

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

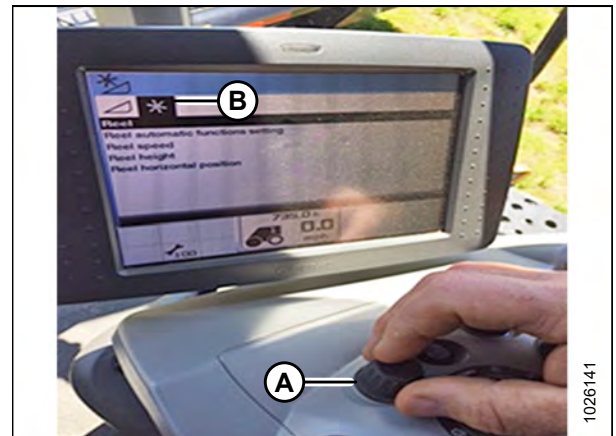


Abbildung 3.306: Display und Bedienkonsole CLAAS

BETRIEB

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



Abbildung 3.307: Display und Bedienkonsole CLAAS

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



Abbildung 3.308: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

9. Ein Statusleisten-Diagramm (A) wird auf dem Bildschirm angezeigt.
10. Die Bildschirmanweisungen befolgen, um die Haspel anzuheben und abzusenken.



Abbildung 3.309: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

BETRIEB

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



Abbildung 3.310: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700

Die automatische HaspelhöhenEinstellung kann durch Zugriff auf das Menü REEL (Haspel) über das Mähdrescher-Display konfiguriert werden.

BEACHTEN:

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

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

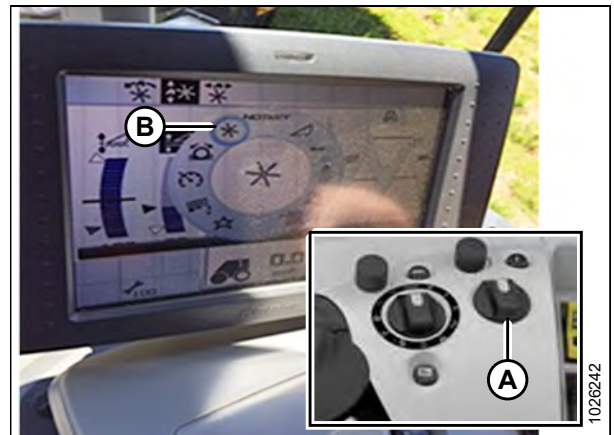


Abbildung 3.311: Display und Bedienkonsole CLAAS

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 unterlegt sein. Wenn es nicht schwarz unterlegt ist, wurden die Anschläge nicht eingestellt oder ist die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) nicht aktiv. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kalibrieren des Haspelhöehensensors – CLAAS der Serie 600 und 700, Seite 206](#).



Abbildung 3.312: 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.

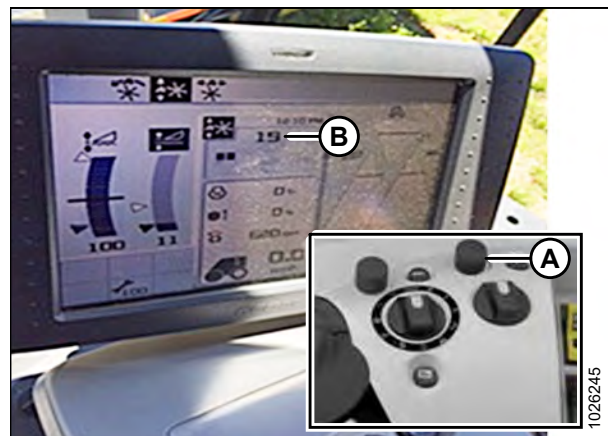


Abbildung 3.313: Display und Bedienkonsole CLAAS

3.9.10 CLAAS Mähdrescher, Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den CLAAS Mähdreschern der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Einrichten des Schneidwerks – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

Um ein Schneidwerk für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) einzurichten, über das CEBIS-Terminal das Menü FRONT ATTACHMENT (Vorsatzgerät) aufrufen.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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



Abbildung 3.314: CEBIS Startseite

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

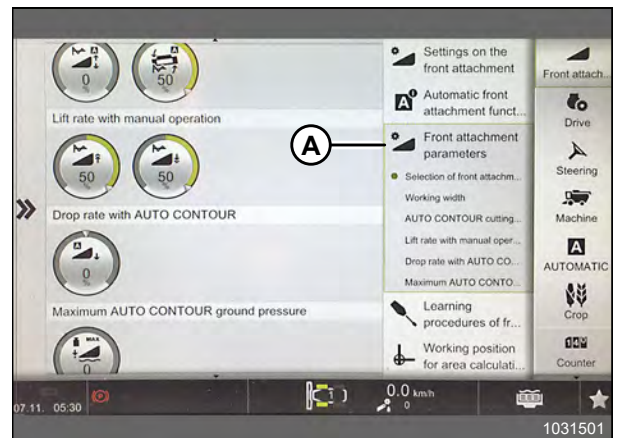


Abbildung 3.315: Seite „Vorsatzgerät“

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.

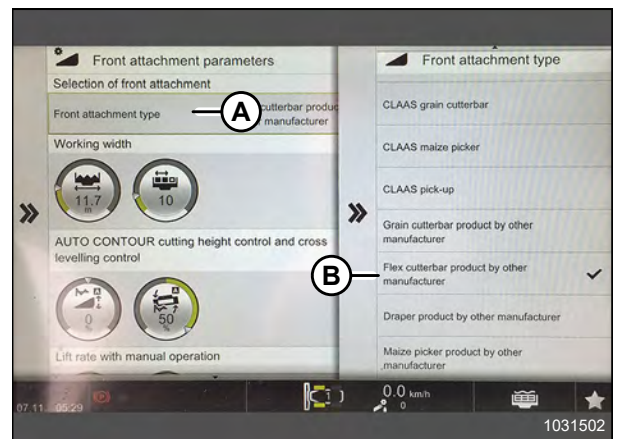


Abbildung 3.316: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

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.

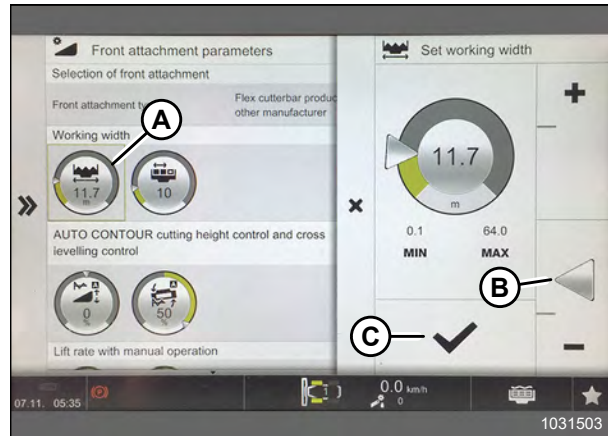


Abbildung 3.317: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

Einstellen des horizontalen Schneidwerksneigungsfunktion – CLAAS der Serien 7000 und 8000

Um die Horizontalneigungsfunktion des Schneidwerks einzustellen, muss das Menü FRONT ATTACHMENT im CEBIS Terminal aufgerufen werden. Die Horizontalneigungsfunktion kann von der Kabine aus mit dem Auslöser auf der Rückseite des Mährescher-Multifunktionshebels gesteuert werden.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

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



Abbildung 3.318: CEBIS Startseite

BETRIEB

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

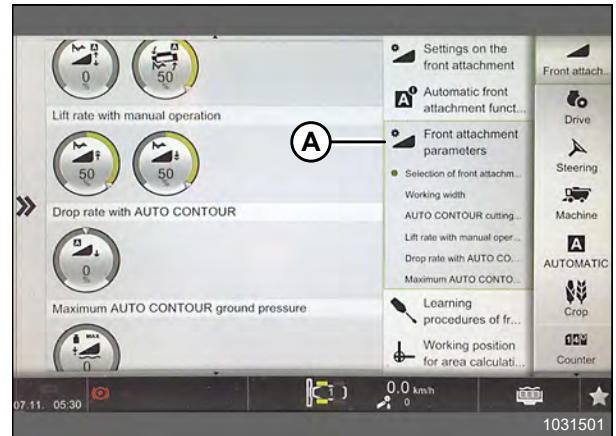


Abbildung 3.319: Seite „Vorsatzgerät“

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.

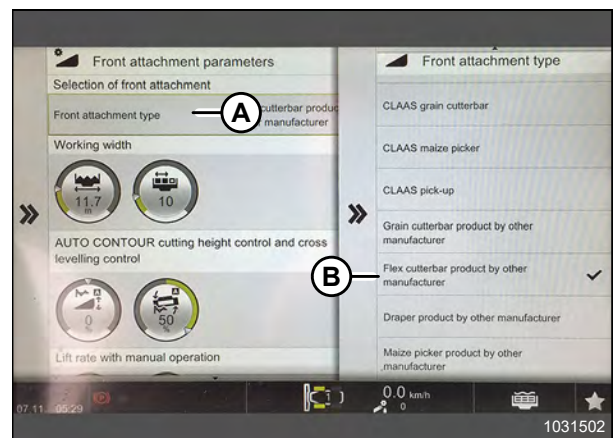


Abbildung 3.320: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

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.

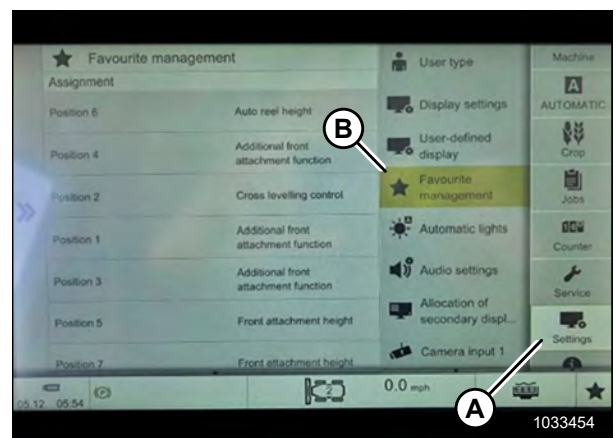


Abbildung 3.321: CEBIS Einstellungsseite

BETRIEB

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

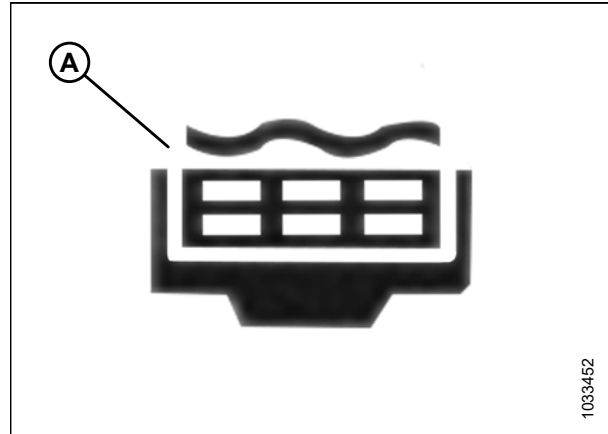


Abbildung 3.322: Symbol für weitere Schneidwerksfunktionen

- 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 Position (A) ist die Funktion, die durch den Auslöser gesteuert wird.



Abbildung 3.323: CEBIS Startseite

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

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

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-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 **3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88**.

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



Abbildung 3.324: CEBIS Startseite

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

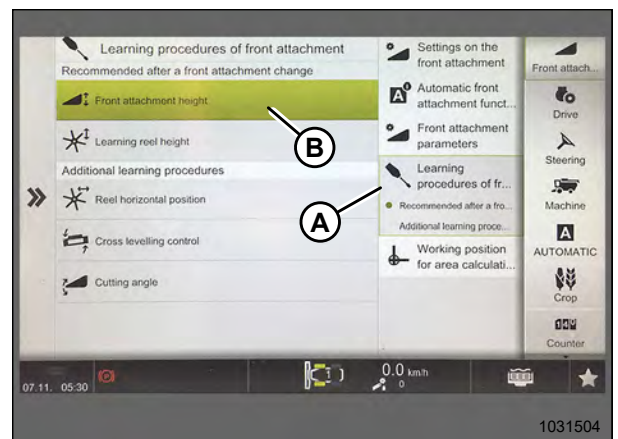


Abbildung 3.325: Lernvorgang-Seite

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

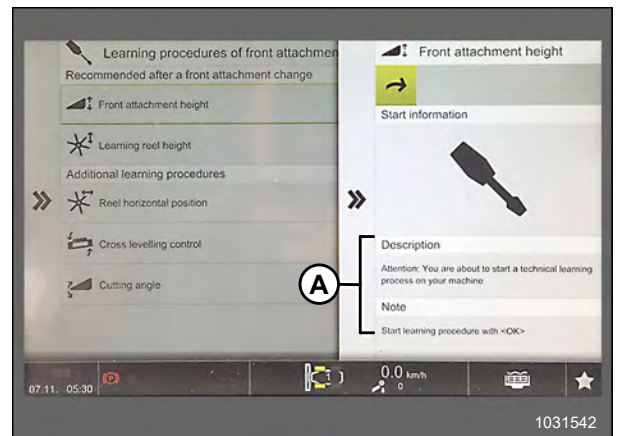


Abbildung 3.326: Seite „Höhe Vorsatzgerät“

BETRIEB

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

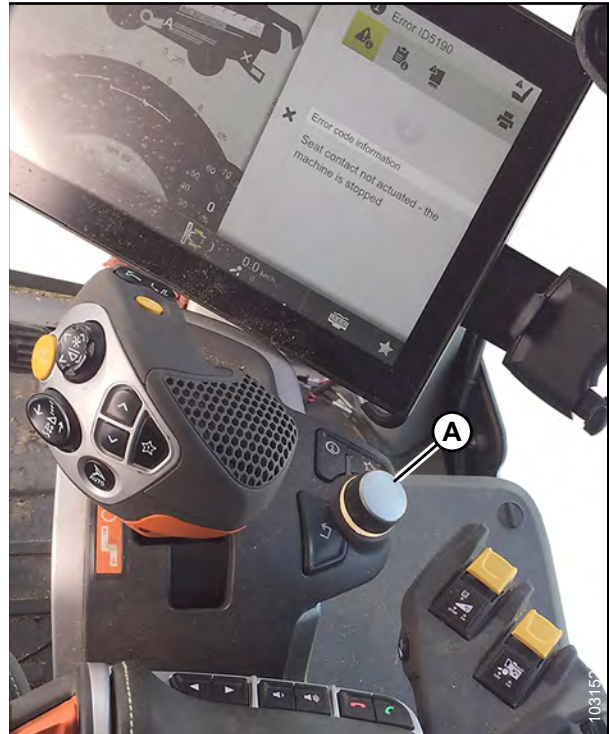


Abbildung 3.327: Bedienelemente

- Bei Aufforderung das Vorsatzgerät mit Taste (A) auf dem Multifunktionshebel anheben.
- Bei Aufforderung das Schneidwerk mit Taste (B) auf dem Multifunktionshebel absenken.
- Die vorherigen Schritte so lange wiederholen, bis die Kalibrierung abgeschlossen ist.

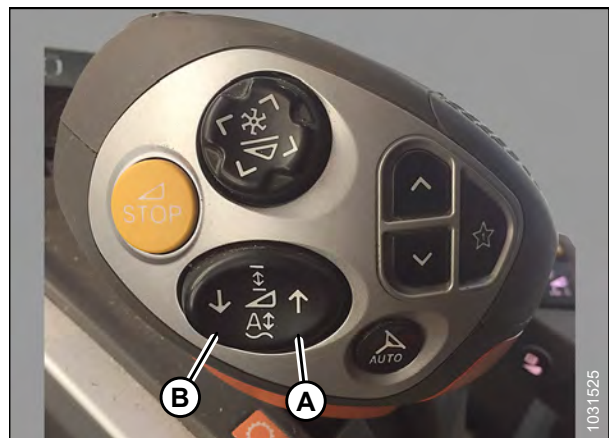


Abbildung 3.328: Multifunktionshebel

Festlegen der Voreinstellungen für Schnitt- und Haspelhöhe – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

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

GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

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.

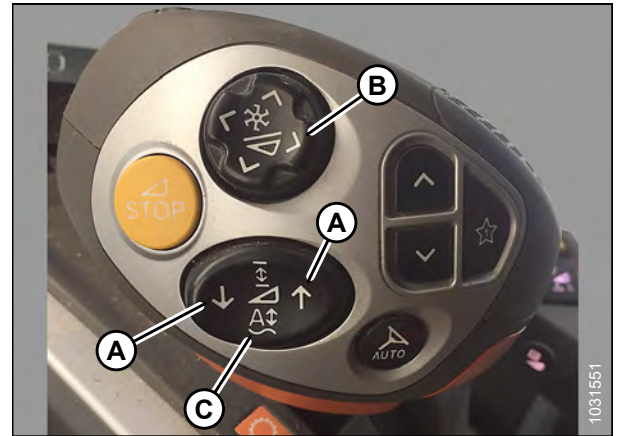


Abbildung 3.329: Multifunktionshebel

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



Abbildung 3.330: CEBIS Startseite

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische 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.

⚠️ GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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



Abbildung 3.331: CEBIS Startseite

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



Abbildung 3.332: 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 3.333: Auswahl „Absenkgeschwindigkeit bei automatischer Konturführung“

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

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

⚠ GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

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



Abbildung 3.334: 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.

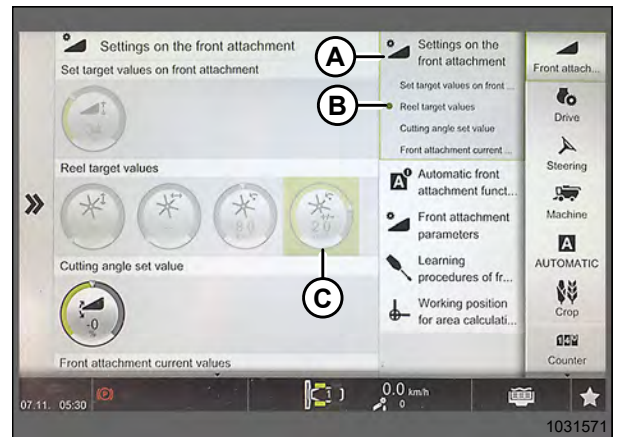


Abbildung 3.335: Seite „Einstellungen Vorsatzgerät“

BETRIEB

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

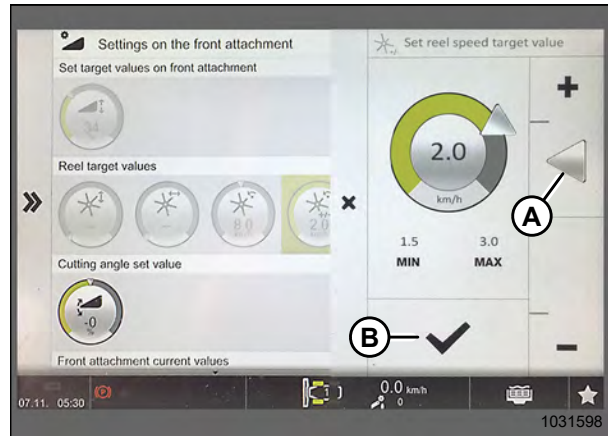


Abbildung 3.336: Seite „Haspeldrehzahl-Zielwerte“

Kalibrieren des Haspelhöhsensors – CLAAS der Serie 7000 und 8000

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Andernfalls funktioniert die Haspelstellungsfunktion nicht wie vorgesehen.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Wenn die Haspelanhub- und -absenkfunktionen an den Mähdreschern des Baujahrs 2022 und neueren CLAAS Mähdreschern nicht wie erwartet funktionieren, wenden Sie sich an Ihren MacDon oder CLAAS Händler.

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.

BETRIEB

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



Abbildung 3.337: CEBIS Startseite

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

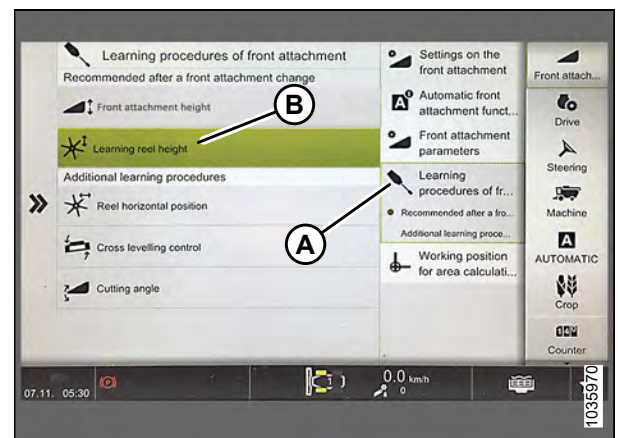


Abbildung 3.338: Seite „Vorsatzgerät“

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

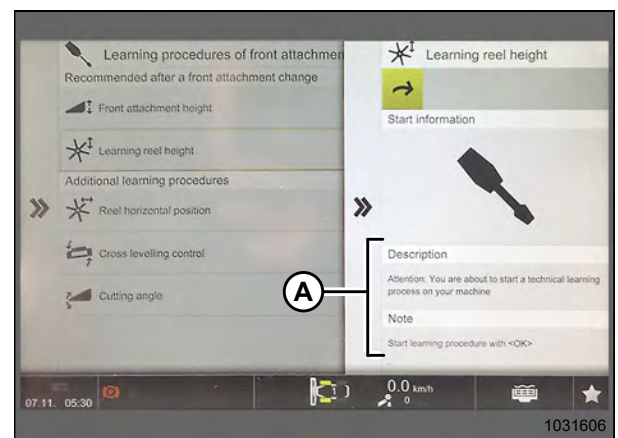


Abbildung 3.339: Seite „Lernvorgang Haspelhöhe“

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

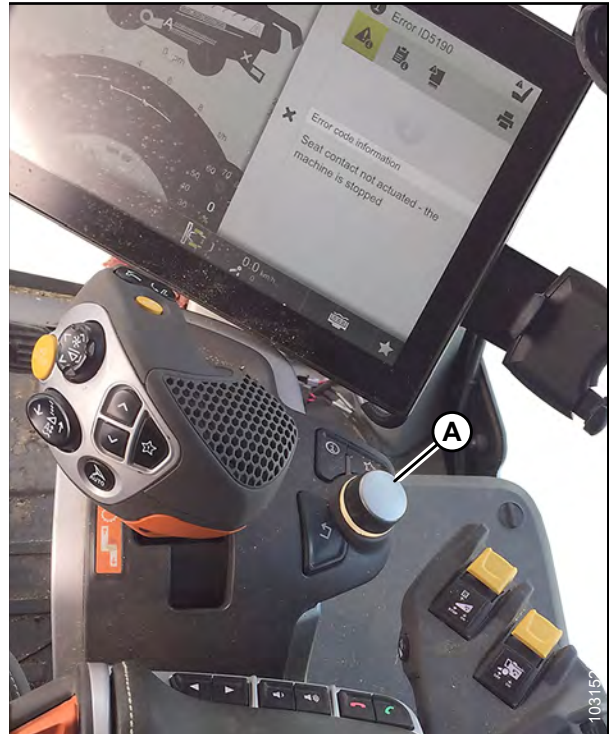


Abbildung 3.340: Bedienelemente

3.9.11 Mähdrescher Gleaner R65/R66/R75/R76 und S Serie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) mit Mähdreschern der Serie Gleaner R65/R66/R75/R76 und S kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHC-Steuerung eingerichtet und das AHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Gleaner der Serien R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

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 aktuellsten 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 (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

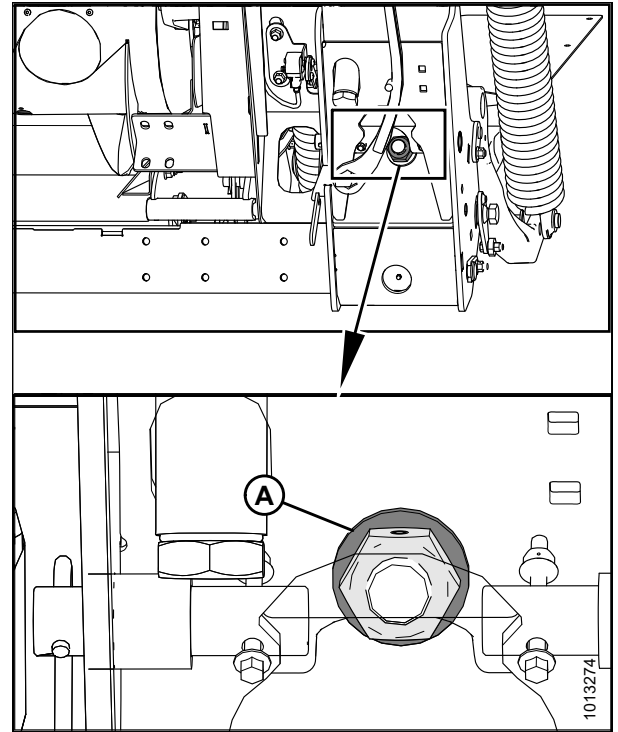


Abbildung 3.341: Floatverriegelung

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

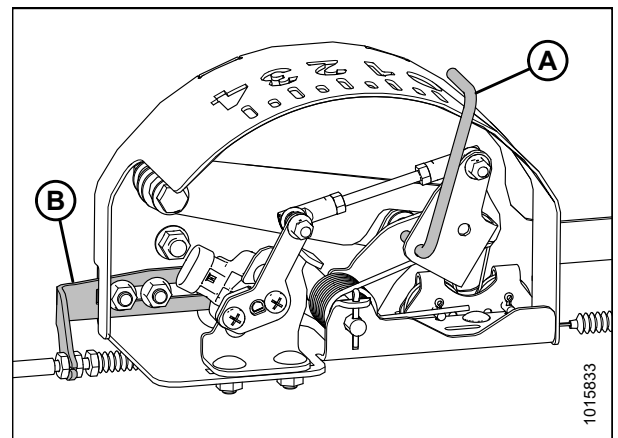


Abbildung 3.342: Auflagedruckanzeige

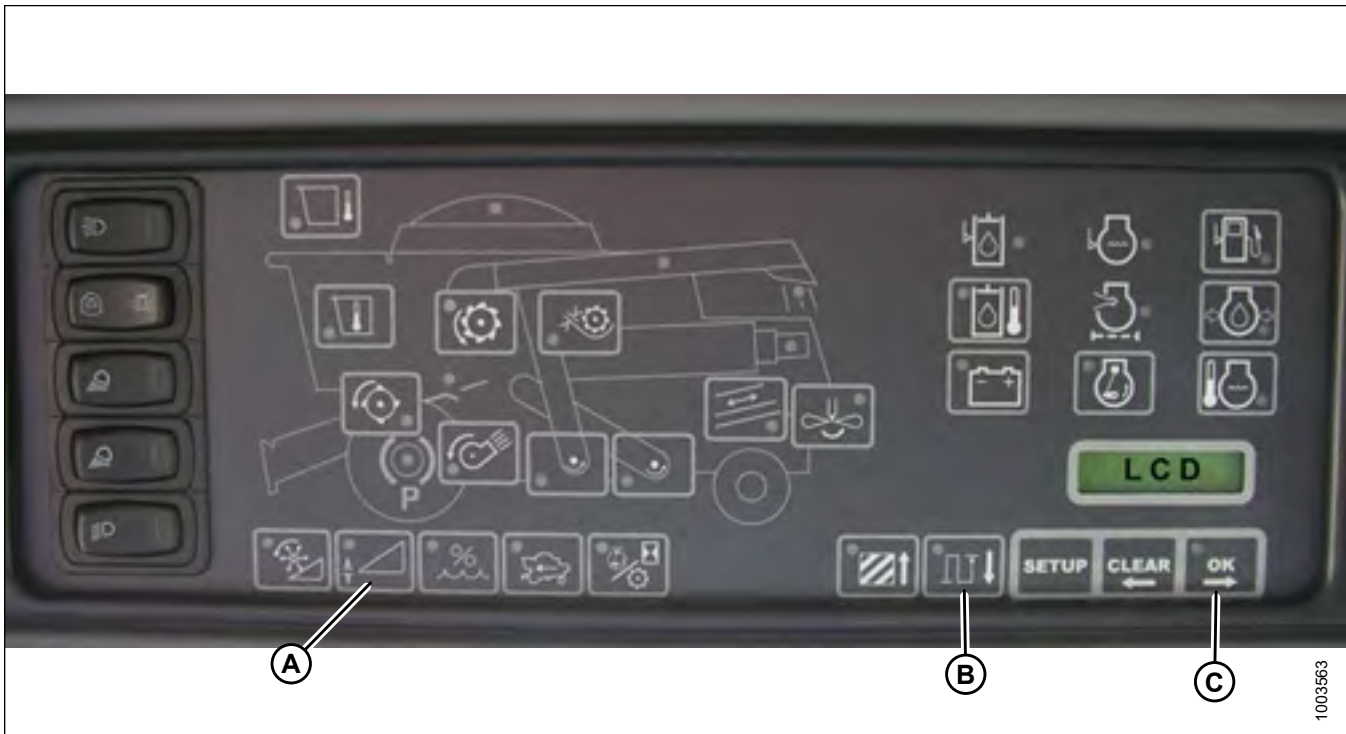


Abbildung 3.343: Head-up-Display

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 (AHC) – Gleaner der Serie R65/R66/ R75/R76 und Serie S vor 2016

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) einschalten, bevor Höhe und Empfindlichkeit eingestellt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

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

- Hauptmodul und Schneidwerktriebsmodul – in Kartensteckplatz auf der Sicherungstafel
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben
- Elektrohydraulisches Steuerventil für den Schneidwerksanhub.



1003579

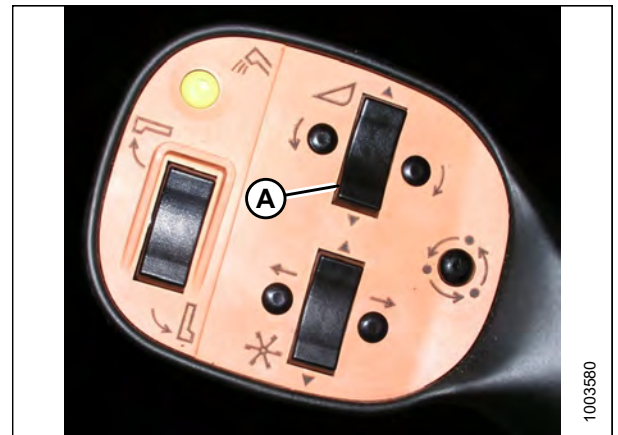
Abbildung 3.344: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

2. Auf dem Bedienhebel kurz die Taste (A) drücken. Die AHHC-LED sollte zu blinken aufhören und dauerhaft leuchten. Das Schneidwerk sollte absinken. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC ist jetzt eingeschaltet. Jetzt können die Einstellungen für den Bodenaufgedruck und die Empfindlichkeit vorgenommen werden.
3. Mit Hilfe der Bedienelemente den Bodenaufgedruck und die Empfindlichkeit auf sich ständig ändernde neue Bodenbedingungen wie seichte Rinnen und Drainagegräben einstellen.



1003580

Abbildung 3.345: 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 Mähreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen.

BEACHTEN:

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

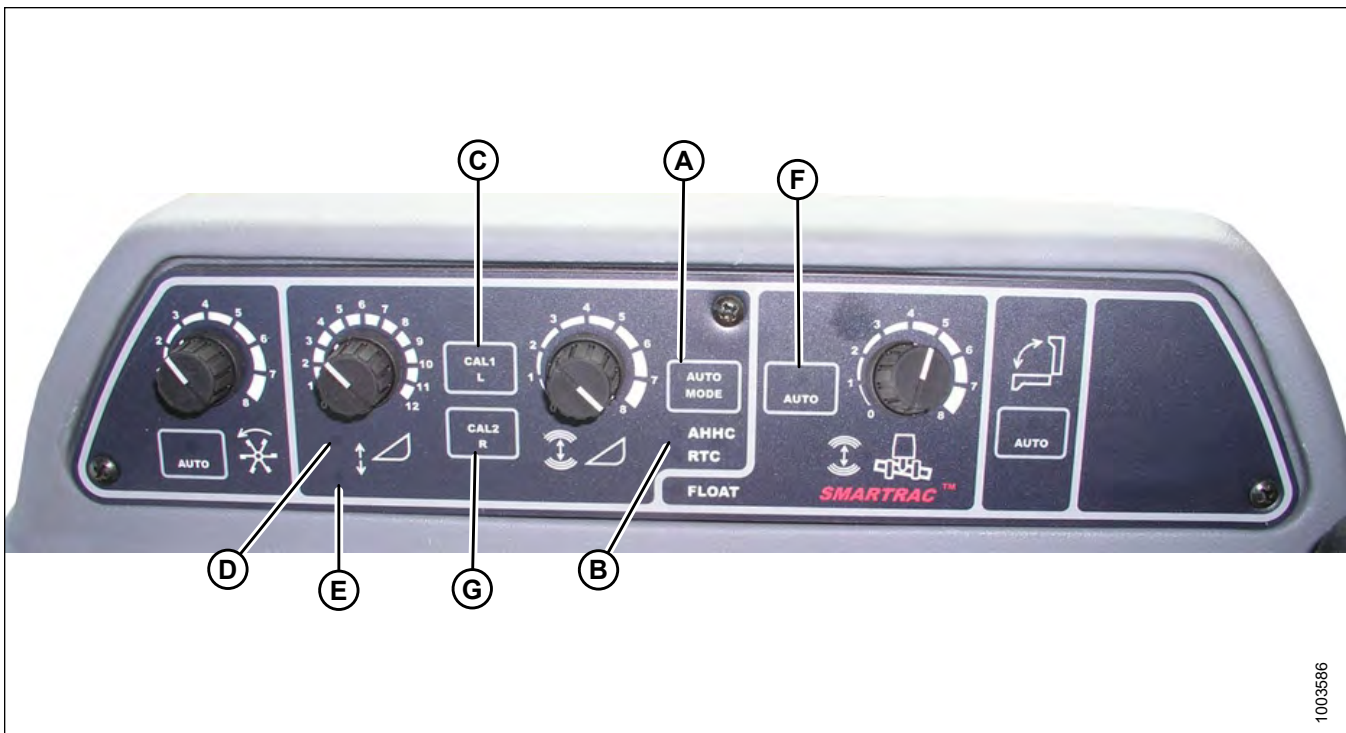


Abbildung 3.346: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

A – Taste AUTO MODE (Automatische Regelung)

B – Leuchte AHHC

C – Taste CAL1 (Kalibrierung 1)

D – Leuchte „Schneidwerk anheben“

E – Leuchte „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 Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 88.

BEACHTEN:

Die Maschine muss für die Kalibrierung auf ebenem, waagrechtan 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 AHHC kalibriert werden kann, muss dieses System entfernt und deaktiviert werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

BETRIEB

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.
2. Die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) drücken, bis die Leuchte AHHC (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 AHHC (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 und sicherstellen, dass das Schneidwerk auf den beiden unteren Anschlägen aufliegt.
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 AHHC-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 eingeschaltete Druckspeicher beeinflusst, wie schnell der Mähdrescher die Höhe verstellt. Dies kann sich auf die Leistung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auswirken.

Was im Zusammenhang mit dem Absperren und Zuschalten des Druckspeichers zu beachten ist, lesen Sie im Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers. Um optimale Leistung zu gewährleisten, sollten Sie den Schrägförderer-Druckspeicher absperren.

BEACHTEN:

Der Druckspeicher ist vor dem Achskörper vorne links angebracht.



Abbildung 3.347: Absperrehebel für Druckspeicher

A – Druckspeicherhebel (Stellung „Geschlossen“)

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

Die Stabilität der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) hängt vom Hydraulikstrom ab. Stellen Sie die Anhub-/Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks so ein, dass die Stabilität der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung gewährleistet ist.

Die Drosselventile für Anhub (A) und Absenken (B) befinden sich im Hydraulikblock. Sie müssen so eingestellt sein, dass das Schneidwerk in ca. 6 Sekunden vom Boden bis ganz nach oben fährt (d. h. bis zu dem Punkt, an dem die Hydraulikzylinder vollständig ausgefahren sind) und dass der umgekehrte Vorgang aus der obersten Stellung auf Bodenniveau ebenfalls ca. 6 Sekunden dauert.

Wenn es zu einer übermäßigen Bewegung des Schneidwerks kommt (z. B. Schwingungen), wenn sich das Schneidwerk auf dem Boden befindet, stellen Sie die Absenkgeschwindigkeit so ein, dass es 7 oder 8 Sekunden dauert, bis das Schneidwerk auf den Boden abgesenkt ist.

BEACHTEN:

Bei dieser Anpassung sollte die Hydraulikanlage Betriebstemperatur (54,4 °C [130 °F]) aufweisen und der Motor mit Vollgas laufen.

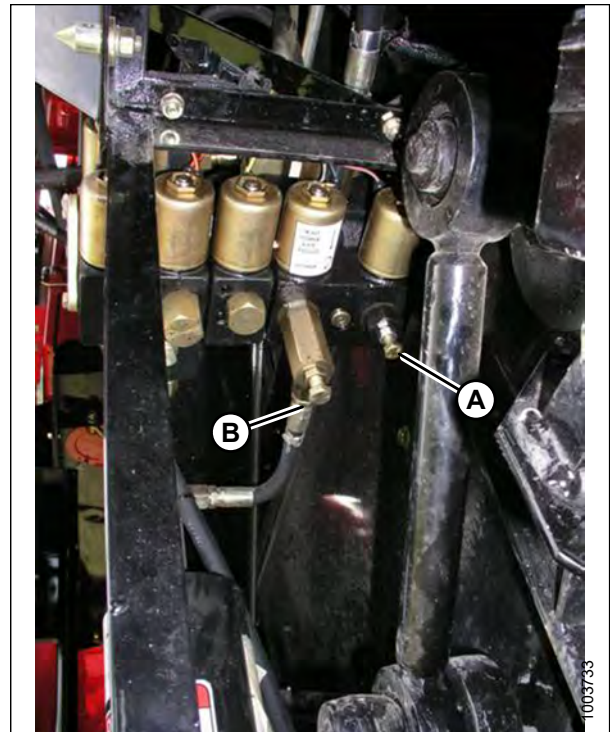


Abbildung 3.348: Einstellbare Drosselventile für Anhub/Absenken des Schneidwerks

Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

Die Auflagedruckeinstellung des Schneidwerks so festlegen, dass der Druck so leicht wie möglich, aber immer noch so stark ist, dass das Schneidwerk im Arbeitseinsatz nicht aufschaukelt.

BEACHTEN:

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

1. Sicherstellen, dass der Anzeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–356 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 222](#).

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-Führungsplatten frühzeitig ab.

2. Prüfen, dass die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) aktiviert ist. Wenn AHC 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.

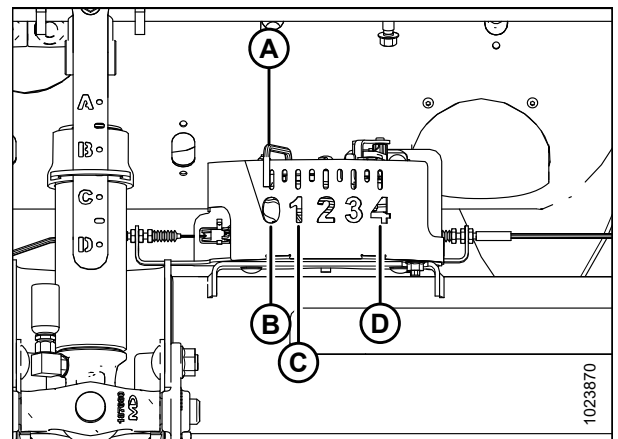


Abbildung 3.349: Auflagedruckanzeige

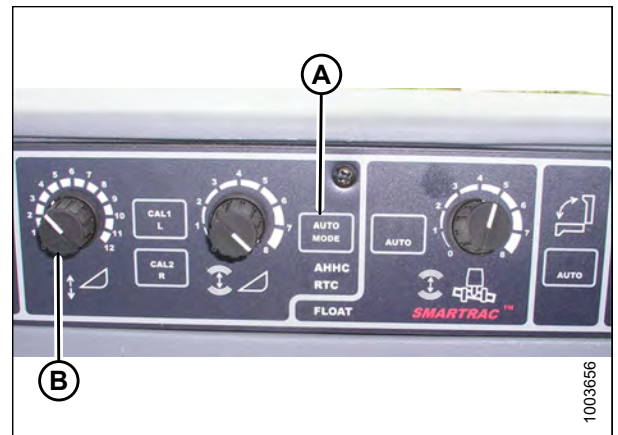


Abbildung 3.350: AHC-Konsole

BETRIEB

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

Die Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) bezieht sich auf den Abstand, den sich der Messerbalken nach oben/unten bewegen muss, bevor die AHHC-Funktion reagiert und den Schrägförderer anhebt bzw. senkt.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdescher-Bediennerhandbuch.



Abbildung 3.351: 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.

BETRIEB

Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner der Serie R65/R66/R75/R76 und Serie S vor 2016

In diesem Abschnitt erfahren Sie mehr über die Bedeutung von Alarmen und Fehlern im Zusammenhang mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC). Alarme und Diagnosefehler werden auf der elektronischen Instrumententafel (EIP) des Mähdreschers angezeigt.

BEACHTEN:

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

Meldeart:

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



Abbildung 3.352: Drehzahlmesser

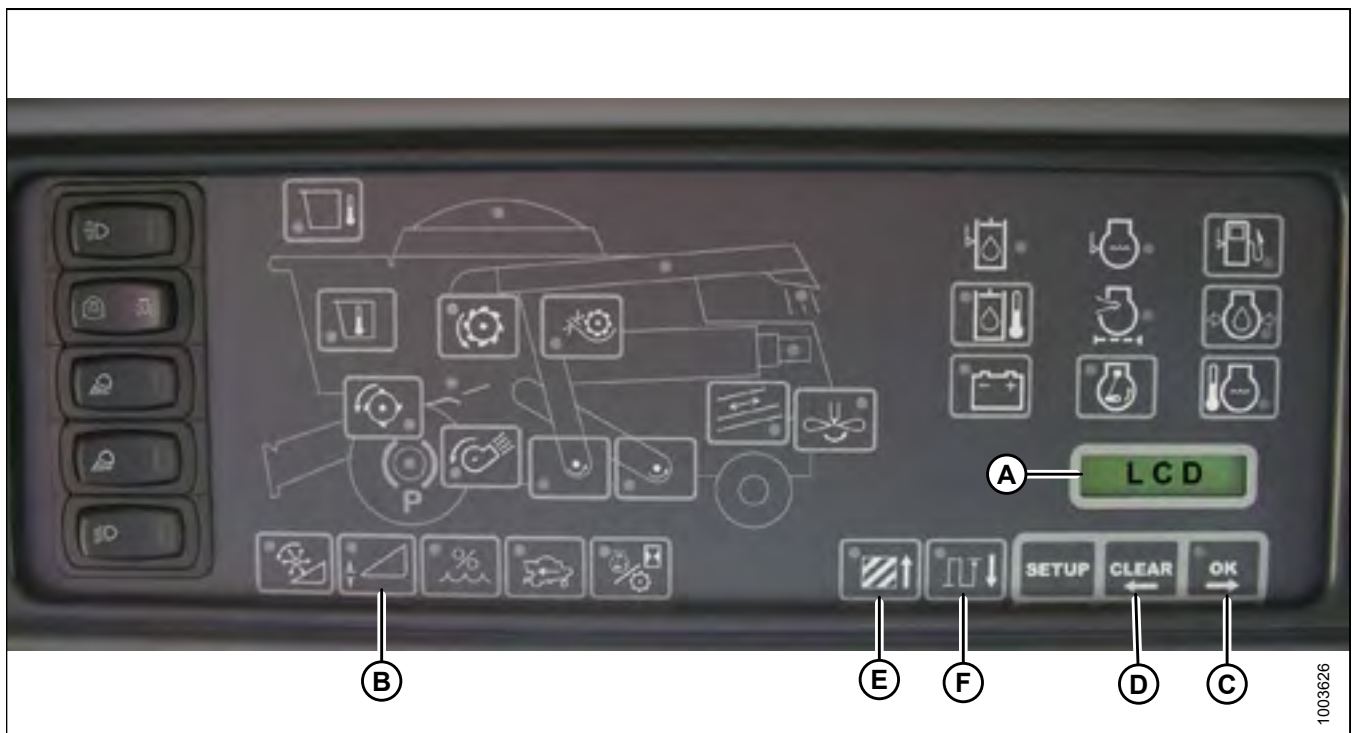


Abbildung 3.353: Elektronische Instrumententafel des Mähdreschers

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 [3.353, Seite 231](#).

Wenn die Schnitthöhentaste (B) mindestens 5 Sekunden lang gedrückt wird, schaltet die Instrumententafel auf Schneidwerksdiagnose um. Nach der Umschaltung ist auf der LCD-Anzeige (siehe vorherige Abbildung) die Meldung HDR DIAG (Schneidwerksdiagnose) zu lesen.

In diesem Modus zeigt die LCD der Instrumententafel nach 3 Sekunden Parameterkennungen zu Schneidwerksfehlern. Alle Angaben dienen nur zur Information.

Mit den Tasten OK (C) und CLEAR (D) (Löschen) kann durch die Parameter geschaltet werden. Wenn keine aktiven Fehlercodes vorliegen, zeigt die LCD-Anzeige der Instrumententafel die Meldung NO CODE (Kein Code).

Parameterkennungen werden 3 Sekunden lang angezeigt, danach wird automatisch der zugehörige Wert angezeigt.

Wenn bei angezeigtem Wert die 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.

3.9.12 Mähdrescher der Gleaner S9 Serie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähdreschern der Serie Gleaner S9 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Einrichten des Schneidwerks – Gleaner der Serie S9

Um ein Schneidwerk für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) einzurichten, über das Tyton-Terminal das Menü HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) aufrufen.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

MacDon Bandschneidwerke, die an Gleaner Mähdreschern 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 3.354: Fahrerplatz – Gleaner S9

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

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



Abbildung 3.355: Mähdreschersymbol auf Startseite

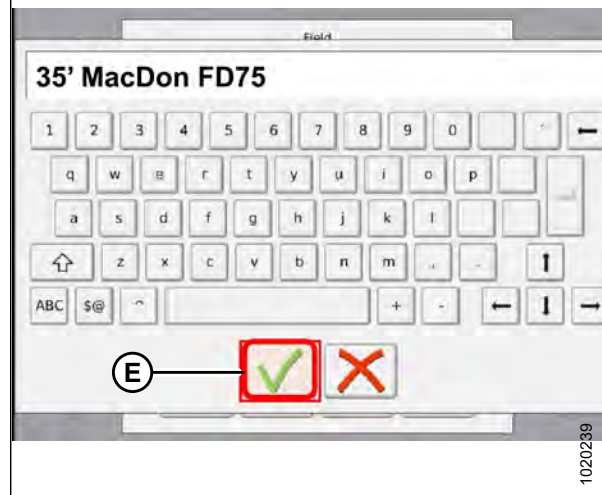
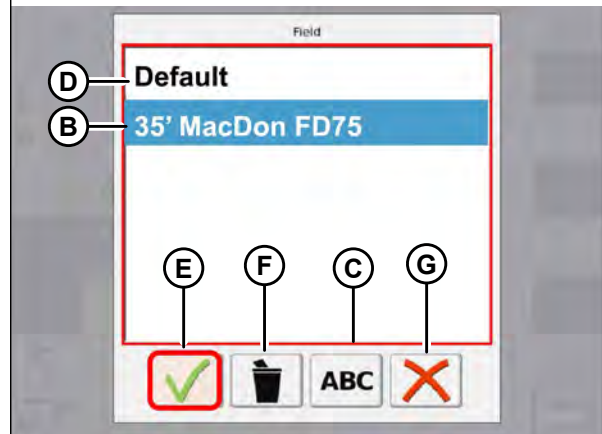
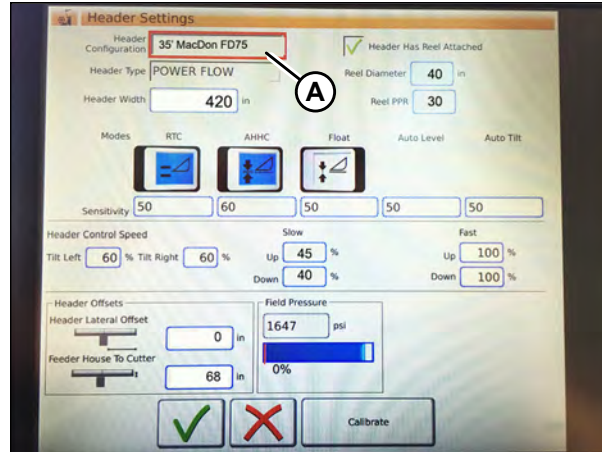
2. Im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ den Eintrag HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) berühren. Die Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird angezeigt.



Abbildung 3.356: 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



1020289

Abbildung 3.357: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

- Um anzuzeigen, welches Schneidwerk auf der Maschine installiert ist, das Feld **HEADER TYPE (A)** (Schneidwerkstyp) berühren. Es wird eine Liste der vordefinierten Schneidwerkstypen eingeblendet.

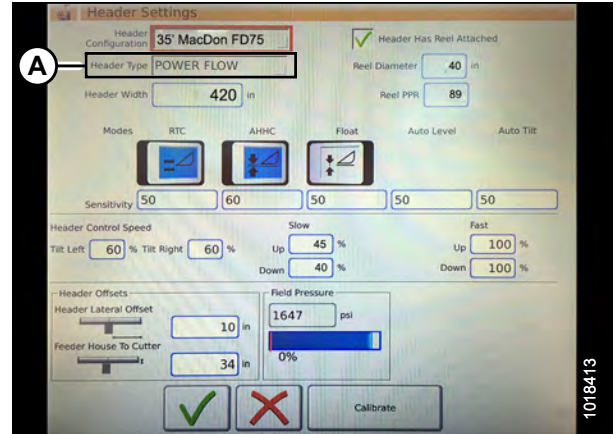


Abbildung 3.358: Schneidwerkseinstellungen

- POWER FLOW (A)** berühren. auswählen. Das grüne Häkchen (B) berühren, um die Auswahl zu speichern.

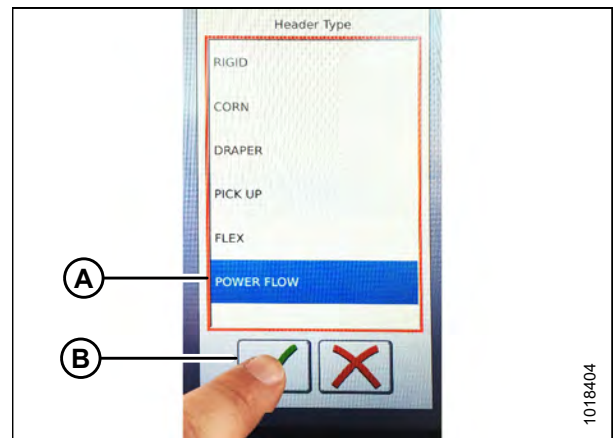


Abbildung 3.359: Schneidwerkstyp

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen **HEADER HAS REEL ATTACHED (A)** (Haspel an Schneidwerk) aktiviert ist.

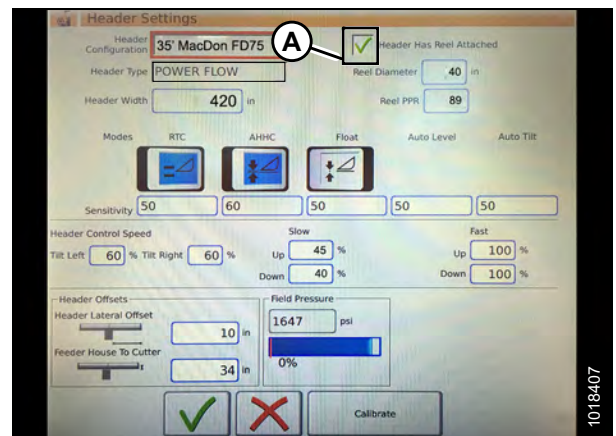


Abbildung 3.360: Schneidwerkseinstellungen

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.

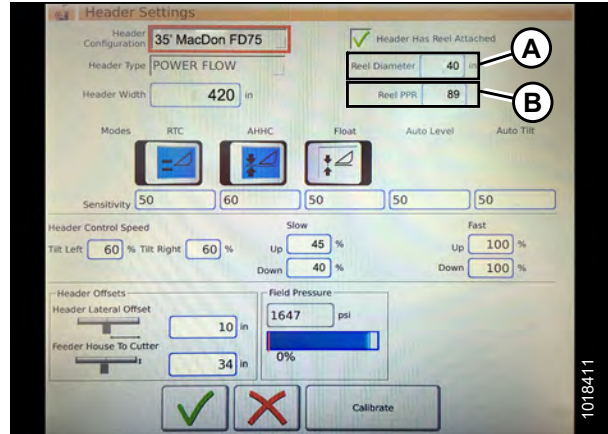


Abbildung 3.361: Schneidwerkseinstellungen

- Das grüne Häkchen (B) am unteren Rand des Ziffernblocks (A) berühren.

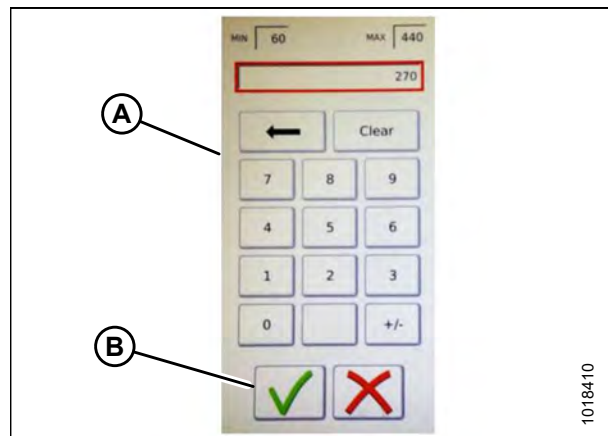


Abbildung 3.362: Ziffernblock

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

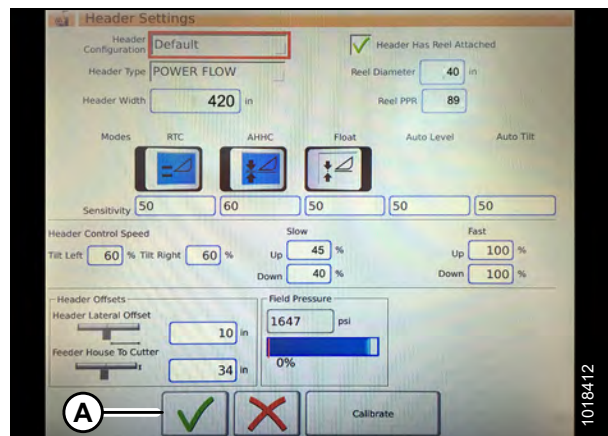


Abbildung 3.363: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner der Serie S9

Um die minimale Haspeldrehzahl des Schneidwerks für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) einzustellen und die Haspel zu kalibrieren, muss auf das Menü REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) zugegriffen werden.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

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



Abbildung 3.364: Haspel-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

2. Um die kleinstmögliche Haspeldrehzahl einzustellen, das Feld SPEED MINIMUM (B) berühren. Es wird eine Bildschirmtastatur angezeigt. 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.

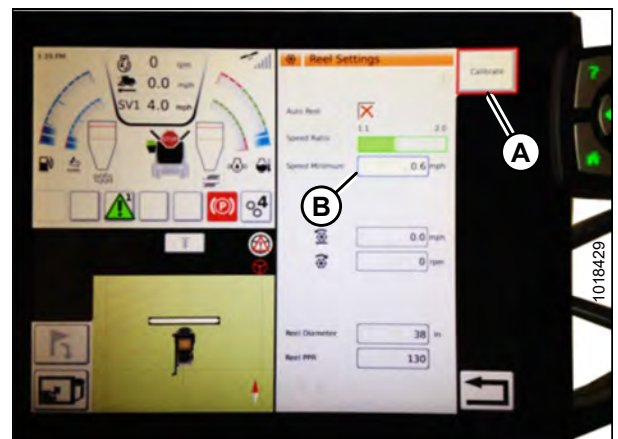


Abbildung 3.365: Kalibrieren der Haspeleinstellungen

BEACHTEN:

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

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

BETRIEB

- Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.
- 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.

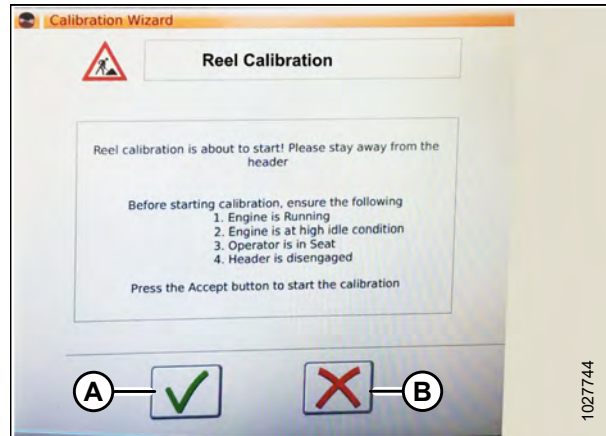


Abbildung 3.366: Kalibrierungsassistent

- Der KALIBRIERUNGSASSISTENT meldet, dass die Haspelkalibrierung eingeleitet wurde. Die Haspel beginnt sich langsam zu drehen und steigert sich 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.

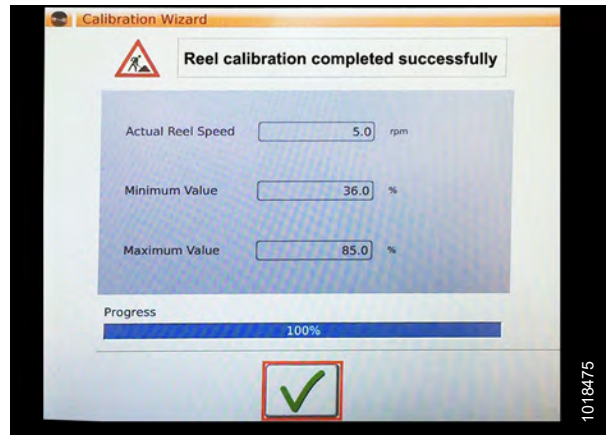


Abbildung 3.367: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Gleaner der Serie S9

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

BEACHTEN:

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

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. **Empfindlichkeit:** Die Einstellung (C) bestimmt, wie stark eine Steuergröße [RTC (Zurück zu Schnitt) 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:

Die Ausgangspunkte der Empfindlichkeit für MacDon Schneidwerke sind wie folgt:

- 50 für RTC (A)
- 60 für AHHC (B)

3. **Schneidwerksgeschwindigkeit:** 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)

BEACHTEN:

Die Ausgangspunkte für die Steuerung der Geschwindigkeit für MacDon Schneidwerke sind wie folgt:

- Slow (langsam): Up (aufwärts) 45/Down (abwärts) 40
- Fast (schnell): Up (aufwärts) 100/Down (abwärts) 100

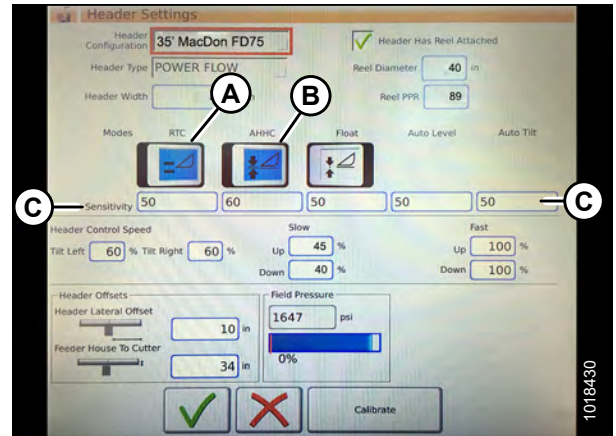


Abbildung 3.368: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

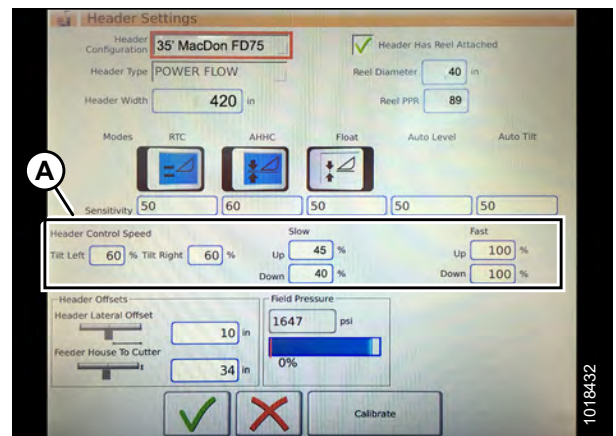


Abbildung 3.369: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

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**

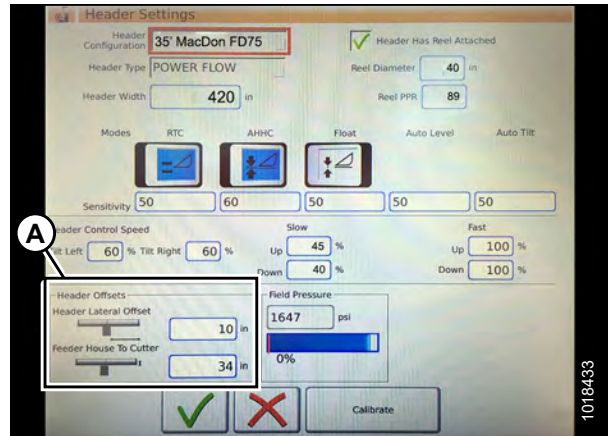


Abbildung 3.370: Einstellungen für Schneidwerksversatz

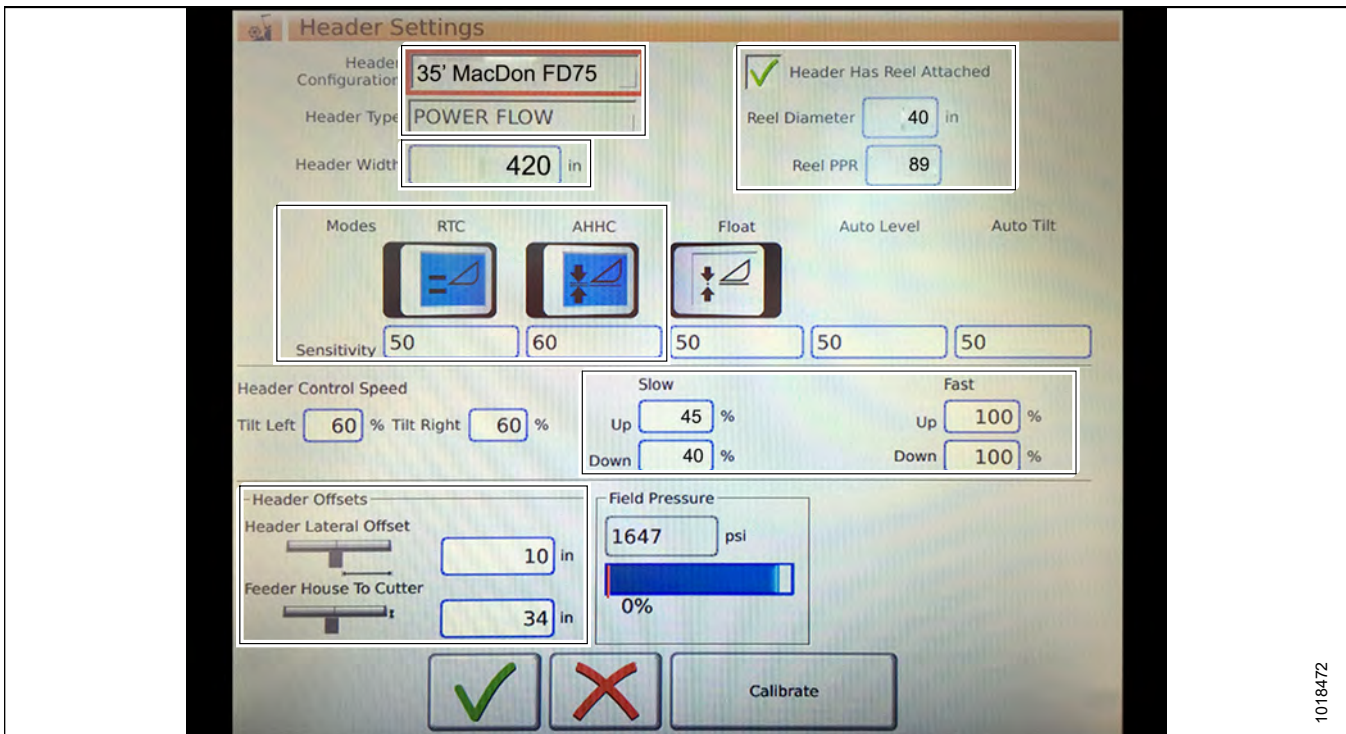


Abbildung 3.371: Einstellwerte für MacDon-Schneidwerke

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner Serie S9

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

GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

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 [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 88.

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



Abbildung 3.372: Mähdrescher-Hauptmenü

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

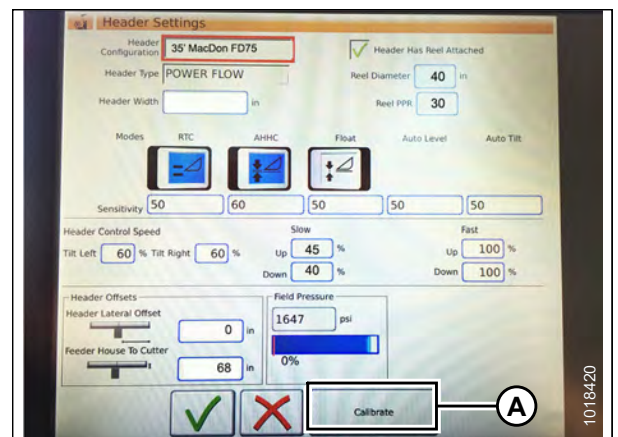


Abbildung 3.373: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

BETRIEB

Rechts auf der Seite sind die Angaben zur Schneidwerkskalibrierung (A) zusammengefasst. Die Ergebnisse sind für verschiedene Sensoren (B) dargestellt:

- 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

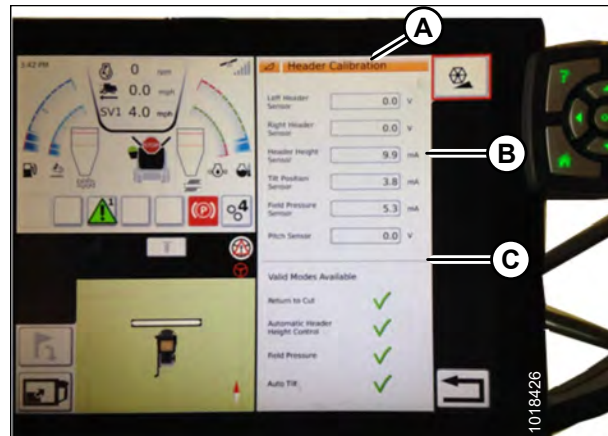


Abbildung 3.374: Bildschirm „Schneidwerkskalibrierung“

3. Die Taste SCHNEIDWERK ABSENKEN (A) am Multifunktionshebel drücken. Die Sensorwerte auf der Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) ändern sich, wenn das Schneidwerk absinkt.

BEACHTEN:

Das Schneidwerk muss bis zum Boden abgesenkt werden und dann angehoben werden. Die gemeldete Spannungsbereich sollte zwischen **0,5 und 4,5 V** liegen. Wenn die Werte außerhalb dieses Bereichs liegen, muss der Sensor eingestellt werden. Anweisungen zum Einstellen des Sensors finden Sie unter [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 145](#) oder [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Doppelsensor-System, Seite 146](#).



Abbildung 3.375: Taste „Schneidwerk absenken“

4. Das Symbol KALIBRIEREN (A) berühren.

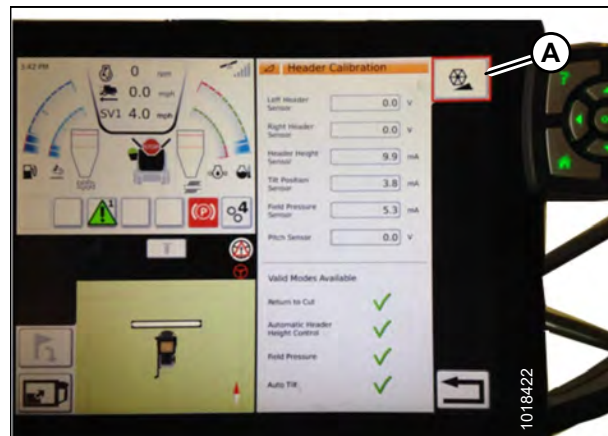


Abbildung 3.376: Schneidwerkskalibrierung

5. Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Sicherstellen, dass alle Bedingungen erfüllt sind.
6. Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand berühren, um den KALIBRIERUNGSASSISTENTEN zu starten.

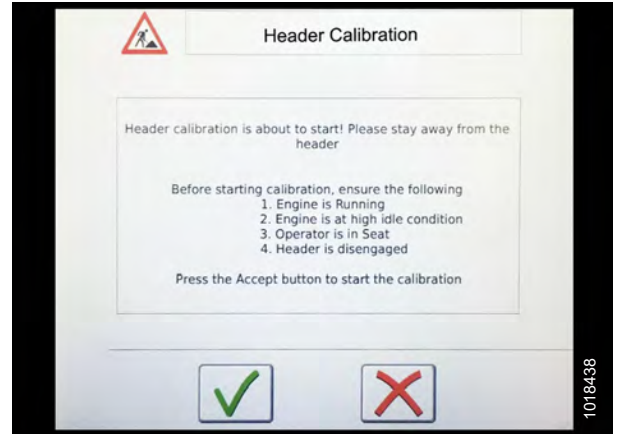


Abbildung 3.377: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

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 selbsttätig und unregelmäßig.

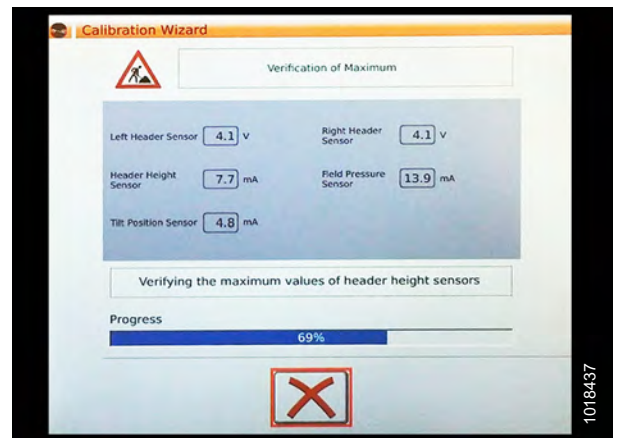


Abbildung 3.378: Kalibrierung wird durchgeführt

7. Nach Abschluss der Kalibrierung wird eine Meldung eingeblendet und die Informationen (A) zusammengefasst. Das grüne Häkchen bedeutet, dass die Funktionen (B) kalibriert wurden. Das untere grüne Häkchen (C) berühren.



Abbildung 3.379: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

BEACHTEN:

Das Symbol KALIBRIERUNG (A) im MÄHDRESCHER-HAUPTMENÜ berühren. Das KALIBRIERUNGSMENÜ wird angezeigt. Im KALIBRIERUNGSMENÜ können verschiedene Funktionen kalibriert werden, z. B. das Schneidwerk und die Haspel.



Abbildung 3.380: Direktkalibrierungsmenü

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

Wenn die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) eingerichtet ist, diese Anleitung befolgen, um die Vorteile der Funktionen zu nutzen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

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

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

Durch Nachlesen im Bedienershandbuch des Mähdreschers mit der Funktionsweise der Bedienelemente vertraut werden.



Abbildung 3.381: Bedienelemente Gleaner S9

BETRIEB

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.

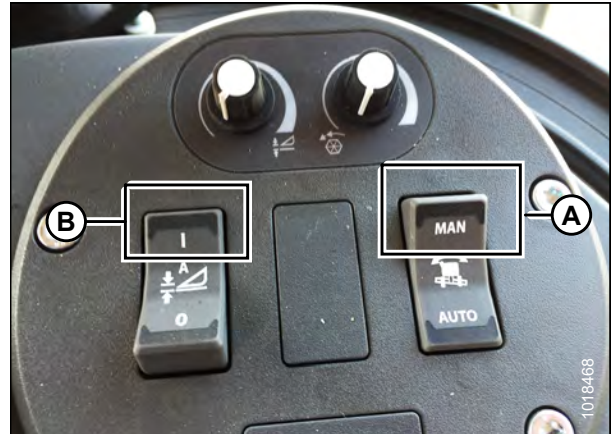


Abbildung 3.382: Schneidwerk-Bedientafel

3. Zum Aktivieren der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) die Taste A am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk bewegt sich in die aktuelle Sollwertstellung.



Abbildung 3.383: AHHC am Multifunktionshebel

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



Abbildung 3.384: Schneidwerk-Bedientafel

Kontrollieren der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner S9 Serie

Die Einstellungen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) können auf einen Blick überprüft werden, indem Sie auf der Startseite des Tyton-Terminals auf das SCHNEIDWERKSSYMBOL drücken.

BEACHTEN:

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

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

- 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.
- AHC-SCHNEIDWERKSHÖHE (E) – Mit dem Drehknopf „Schnitthöhenollwert“ auf der Schneidwerk-Bedientafel feinjustieren.
- ARBEITSBREITE DES SCHNEIDWERKS (F)
- ANSTELLWINKEL DES SCHNEIDWERKS (G)

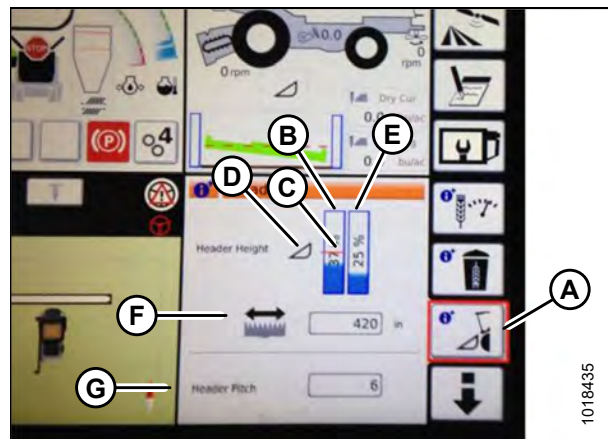


Abbildung 3.385: Schneidwerksgruppen

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 3.386: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.387: Schneidwerk-Bedientafel

3.9.13 Mähdrescher der Serie IDEAL™

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähdreschern der Serie IDEAL™ kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Einrichten des Schneidwerks – Serie IDEAL™

Diese Optionen für die Erstkonfiguration des Mähdreschers der Serie IDEAL™ festlegen, wenn die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) eingerichtet wird.

BEACHTEN:

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

Ein MacDon Schneidwerk, das an einem Mähdrescher der Serie IDEAL™ angebaut ist, wird über das Tyton-Terminal (A) eingerichtet und verwaltet. Die Auswahl der gewünschten Menüelemente erfolgt über berührungssensitive Schaltflächen.



Abbildung 3.388: Fahrerplatz für Serie IDEAL™

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

BETRIEB

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

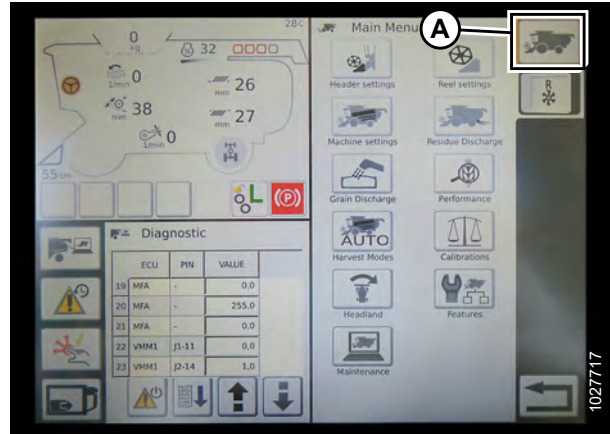


Abbildung 3.389: Mähdreschersymbol auf Startseite

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

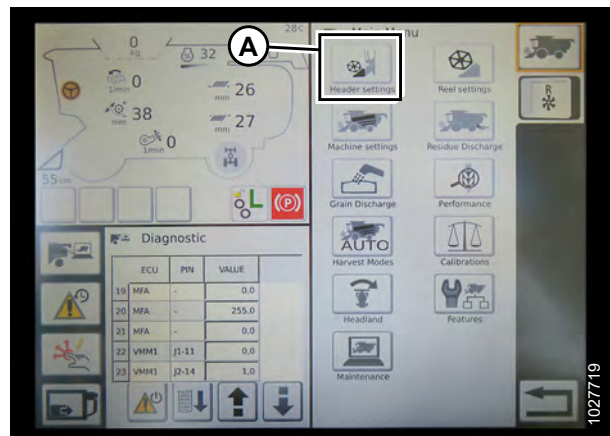


Abbildung 3.390: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

3. Das Feld HEADER CONFIGURATION (A) (Schneidwerkskonfiguration) berühren. Es öffnet sich ein Dialogfeld mit einer Liste vordefinierter Schneidwerks-Konfigurationsprofile.

- Wenn das MacDon Schneidwerk bereits eingerichtet ist, wird es in der Liste der Schneidwerke angezeigt. 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

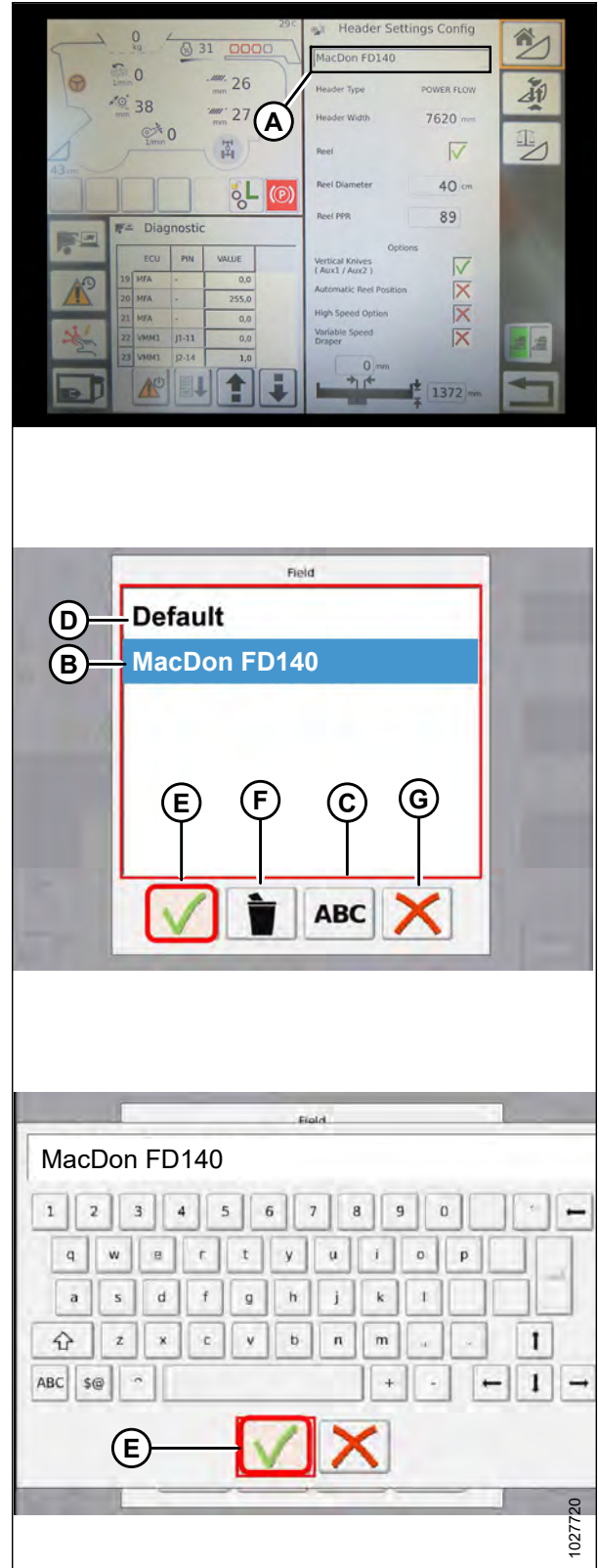


Abbildung 3.391: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

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

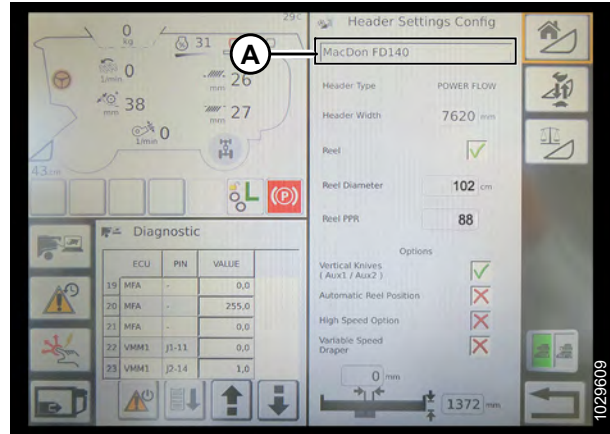


Abbildung 3.392: Schneidwerkseinstellungen

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

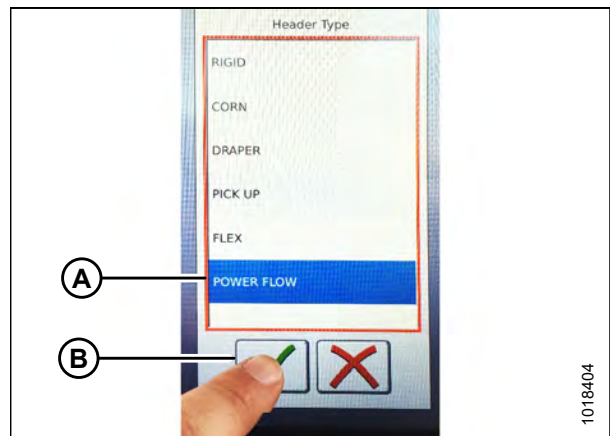


Abbildung 3.393: Schneidwerkstyp

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen **REEL (A)** (Haspel) aktiviert ist.

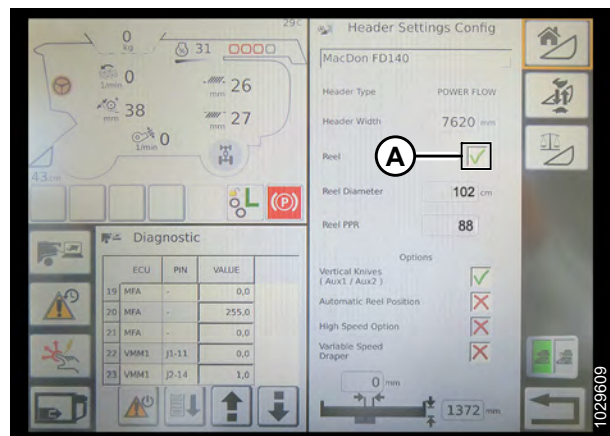


Abbildung 3.394: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

8. Das Feld REEL DIAMETER (A) (Haspeldurchmesser) berühren. Es wird ein Ziffernblock angezeigt. Den folgenden Wert für eine MacDon Haspel eingeben:

- 102 cm (40 Zoll)

BEACHTEN:

Wenn die Haspeldrehzahl nicht richtig indiziert, dann kann der Haspeldurchmesser auf 112 cm (44 Zoll) erhöht werden.

9. Das Feld REEL PPR (B) (Impulse pro Umdrehung) berühren und den entsprechenden Wert eingeben:

- **Standard:** 88
- **Hohes Drehmoment, 12-zahniges Kettenrad:** 61
- **Hohes Drehmoment, Australien:** 52
- **Hohe Geschwindigkeit, 21-zahniges Kettenrad:** 35
- **Hohe Geschwindigkeit, Australien:** 30

10. Das grüne Häkchen (B) am unteren Rand des Ziffernblocks (A) berühren.



Abbildung 3.395: Schneidwerkseinstellungen

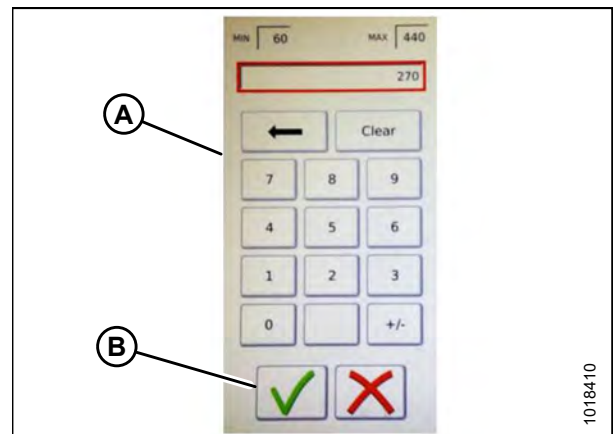


Abbildung 3.396: Ziffernblock

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

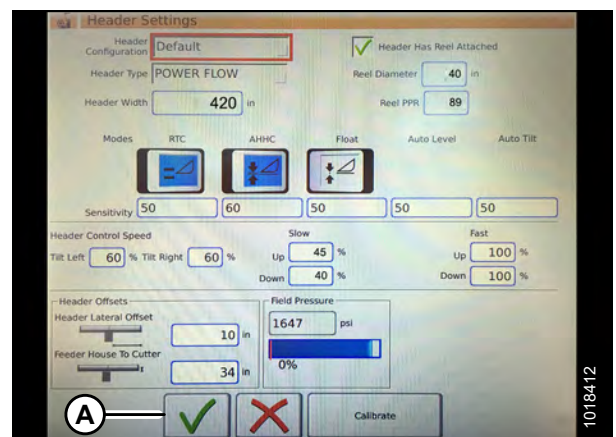


Abbildung 3.397: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie IDEAL™

Um die Haspeldrehzahl am Schneidwerk so zu konfigurieren, dass sie mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) an einem Mähdrescher der Serie IDEAL™ funktioniert, müssen die Haspel-Betriebsparameter konfiguriert werden und der Mähdrescher muss einen automatischen Haspel-Kalibrierungsvorgang durchführen.

GEFAHR

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die Anleitung und aktualisierte 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.

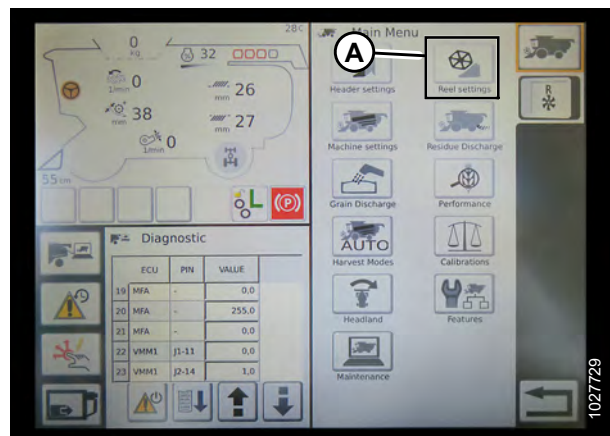


Abbildung 3.398: Haspel-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

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

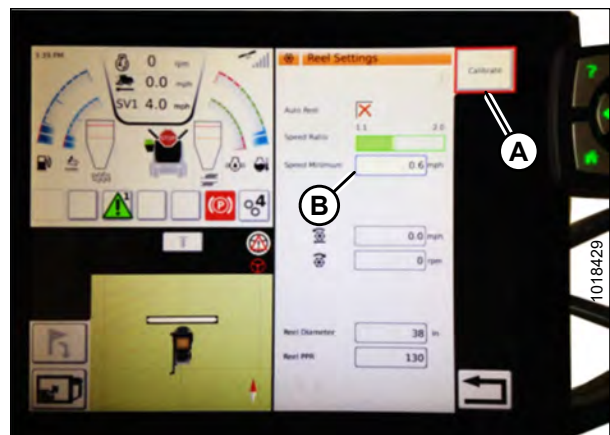


Abbildung 3.399: Kalibrieren der Haspeleinstellungen

BEACHTEN:

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

3. Am oberen rechten Bildschirmrand der Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) die Schaltfläche CALIBRATE (A) (Kalibrieren) berühren. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird angezeigt.

4. Sicherstellen, dass alle in der Warnung des KALIBRIERUNGSASSISTENTEN aufgeführten Bedingungen erfüllt sind. Das grüne Häkchen berühren, um mit dem Haspelkalibrierungsvorgang zu beginnen. Das rote X berühren, um den Kalibrierungsvorgang zu verwerfen.

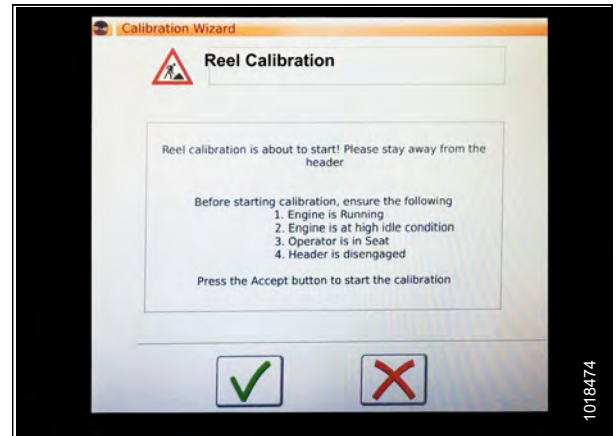


Abbildung 3.400: Kalibrierungsassistent

5. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT meldet, dass der Haspelkalibrierungsvorgang eingeleitet wurde. Die Haspel beginnt sich langsam zu drehen und ihre Drehzahl nimmt allmählich zu. Falls notwendig, das rote X (nicht abgebildet) berühren, um den Kalibrierungsvorgang abzubrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass der Haspelkalibrierungsvorgang erfolgreich abgeschlossen wurde. Das grüne Häkchen (B) berühren, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.

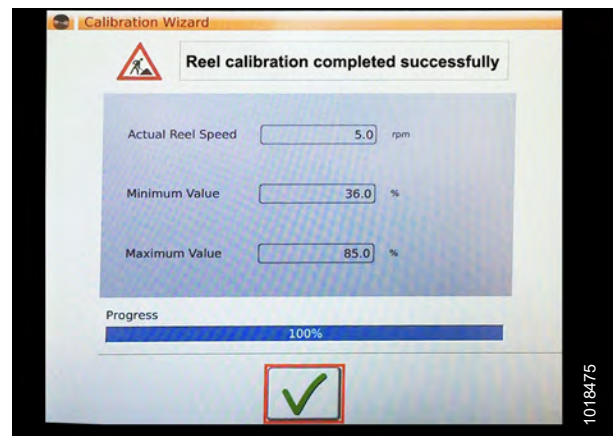


Abbildung 3.401: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Serie IDEAL™

Um die Funktionen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auf einem Mähdrescher der Serie IDEAL™ so zu konfigurieren, dass sie mit dem vorhandenen Schneidwerk zusammenarbeiten, auf dem Computer des Mähdreschers zur Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkeinstellungen) navigieren.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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 sollten deaktiviert (nicht markiert) sein.

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:

Die folgenden Empfindlichkeitseinstellungen werden für MacDon Schneidwerke empfohlen:

- **50** für RTC (A)
- **60** für AHHC (B)

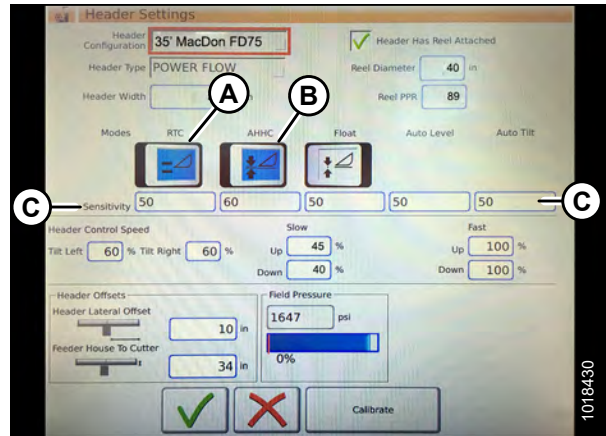


Abbildung 3.402: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

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
- Die Funktion zum Anheben/Absenken des Schneidwerks verwendet eine Taste mit zwei Rasten: Die erste Rastung ist eine langsame Anhebe-/Absenkgeschwindigkeit, die zweite Rastung eine schnelle Anhebe-/Absenkgeschwindigkeit.

BEACHTEN:

Die empfohlenen Drehzahleinstellungen für die Schneidwerksteuerung sind:

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

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

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

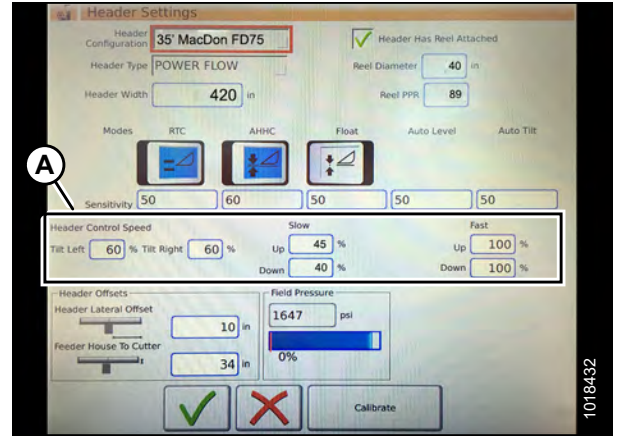


Abbildung 3.403: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

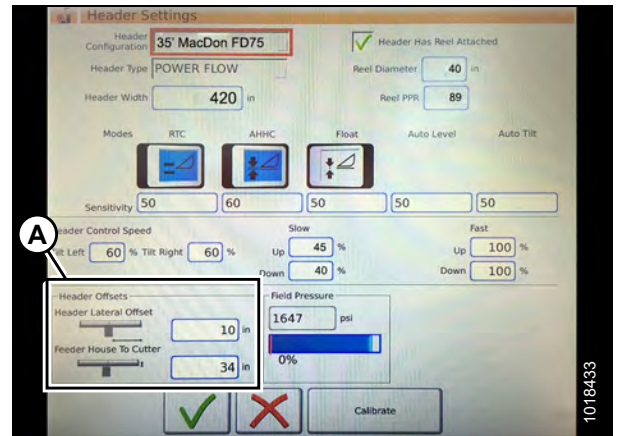


Abbildung 3.404: Einstellungen für Schneidwerksversatz

Kalibrieren des Schneidwerks – Serie IDEAL™

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) abgegebene Ausgangsspannung muss bei Mähdreschern der Serie IDEAL™ kalibriert werden. Andernfalls funktioniert AHC nicht wie vorgesehen.



GEFAHR

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

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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

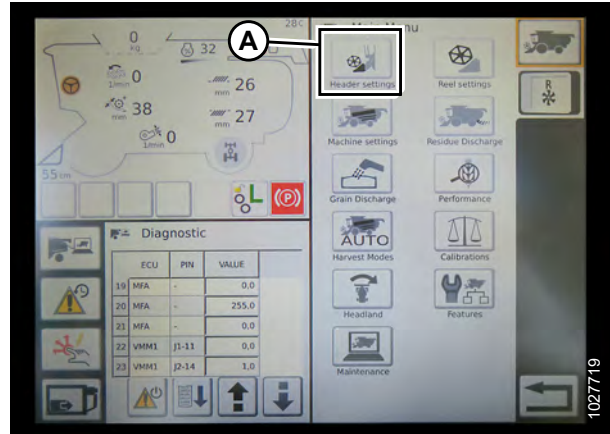


Abbildung 3.405: Mähdrescher-Hauptmenü

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

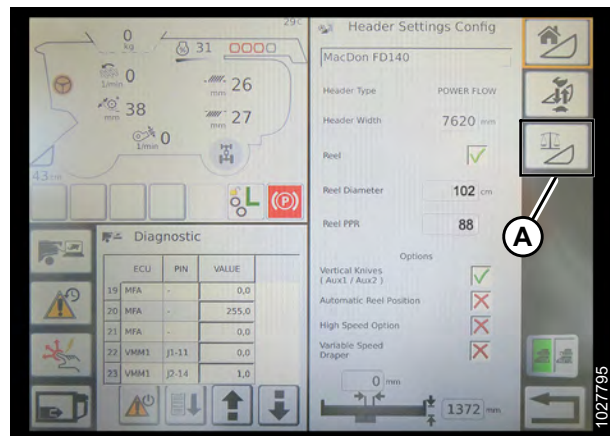


Abbildung 3.406: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

3. Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Sicherstellen, dass alle Bedingungen erfüllt sind.
4. Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand berühren, um mit dem Kalibrierungsvorgang zu beginnen. Dazu die Bildschirmanweisungen befolgen.

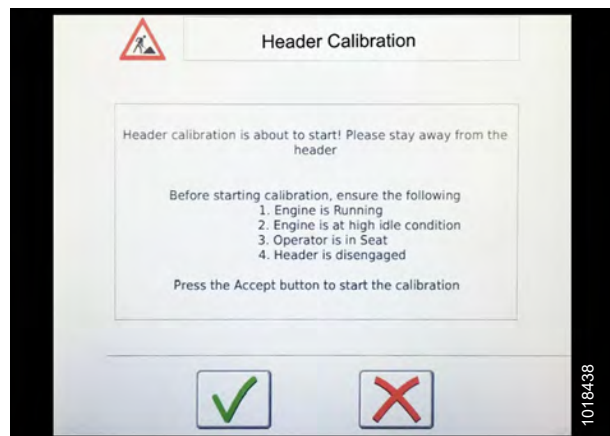


Abbildung 3.407: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

BETRIEB

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

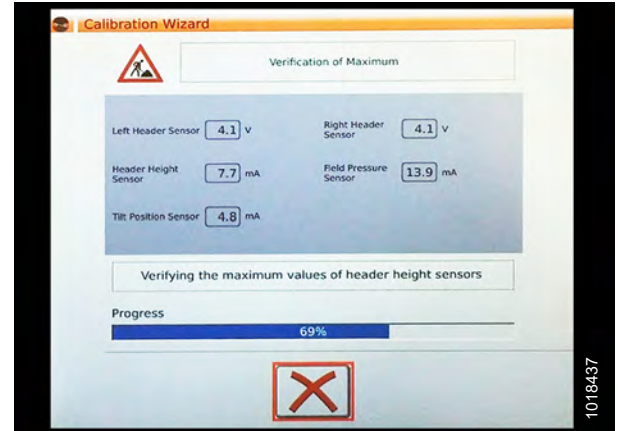


Abbildung 3.408: Kalibrierung wird durchgeführt

5. Nach Abschluss des Kalibrierungsvorgangs:

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



Abbildung 3.409: 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.

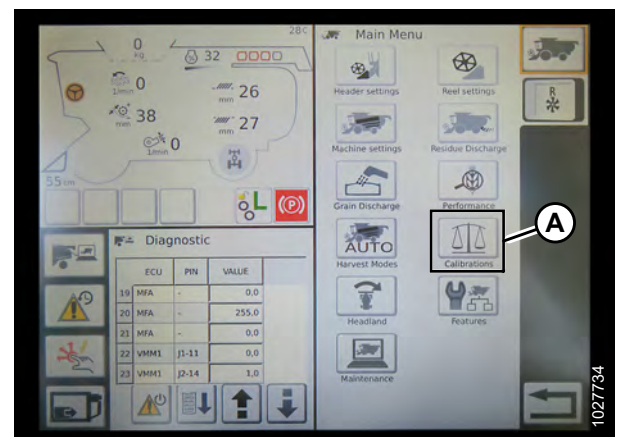


Abbildung 3.410: Direktkalibrierungsmenü

Bedienung des Schneidwerks – Serie IDEAL™

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregelulierung (AHHC) am Mährescher der Serie IDEAL™ konfiguriert wurde, kann das AHHC-System von der Mährescherkabine aus gesteuert werden.

BEACHTEN:

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

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

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

Machen Sie sich anhand des Bedienerhandbuches des Mähreschers mit den Bedienelementen des Mähreschers vertraut.



Abbildung 3.411: Fahrerplatz

1. Bei laufendem Schneidwerk die Seitenneigung durch Drücken des Schalters (A) auf MANUAL (Manuell) einstellen. Das Licht über dem Schalter sollte nicht leuchten.
2. Die AHHC durch Drücken des Schalters (B) einschalten. Das Licht über dem Schalter sollte leuchten.

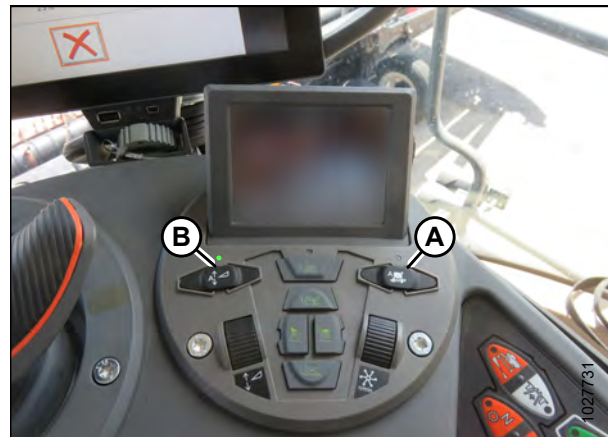


Abbildung 3.412: Schneidwerk-Bedientafel

BETRIEB

3. Zum Aktivieren der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) die Taste A am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk bewegt sich in die konfigurierte Sollwertstellung.



Abbildung 3.413: AHHC am Multifunktionshebel

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



Abbildung 3.414: Schneidwerk-Bedientafel

Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie IDEAL™

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHHC) mit dem Mähdrescher der Serie IDEAL™ ordnungsgemäß funktioniert, können die AHHC-Einstellungen wunschgemäß fein eingestellt werden.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

1. Auf das Schneidwerkssymbol (A) auf der rechten Seite der Startseite tippen, um die folgenden Schneidwerkseinstellungen anzuzeigen:

- AKTUELLE STELLUNG des Schneidwerks (B).
- SOLLWERT-Abschaltstellung (C) (roter Strich)
- SCHNEIDWERKSSYMBOL (D) – Berühren, um mit dem Einstellrad rechts am Tyton-Terminal die Sollwert-Abschaltstellung anzupassen.
- AHC-SCHNEIDWERKSHÖHE (E) – Diese Einstellung mit dem Drehknopf „Schnitthöhensollwert“ auf der Schneidwerk-Bedientafel feinjustieren.
- ARBEITSBREITE DES SCHNEIDWERKS (F)
- ANSTELLWINKEL DES SCHNEIDWERKS (G)

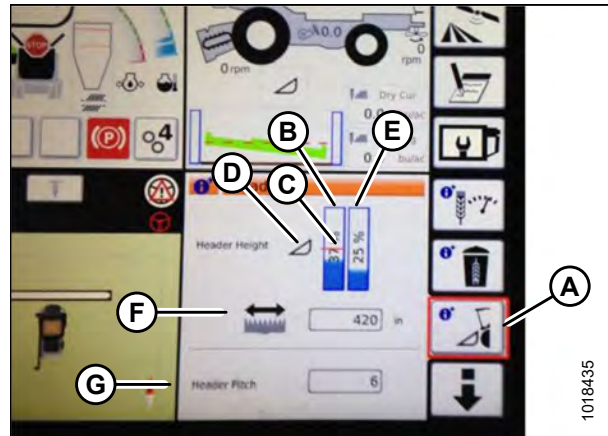


Abbildung 3.415: Schneidwerkgruppen

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 3.416: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.417: Schneidwerk-Bedientafel

3.9.14 Mähdrescher der John Deere 60 Serie

Die folgenden Schritte ausführen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) für John Deere Mähdrescher der Serie 60 einzurichten.

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

Der Sensor für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) 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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 AHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

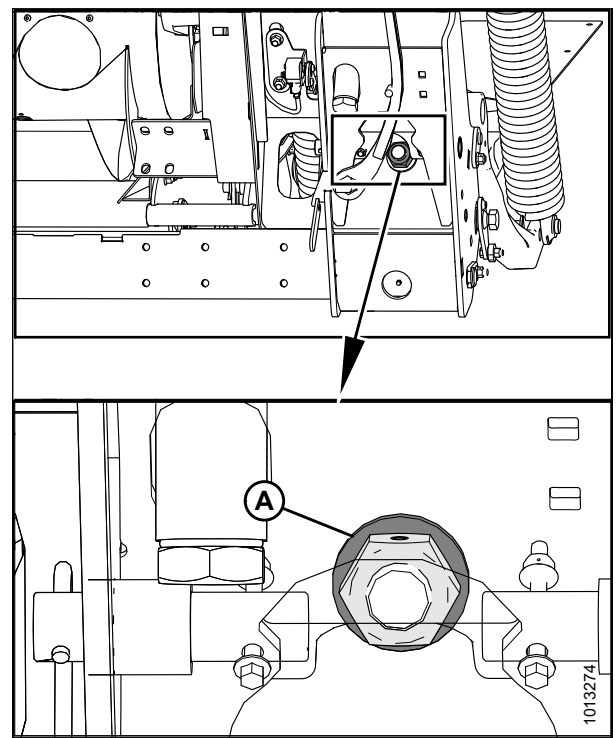


Abbildung 3.418: Floatverriegelung

BETRIEB

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

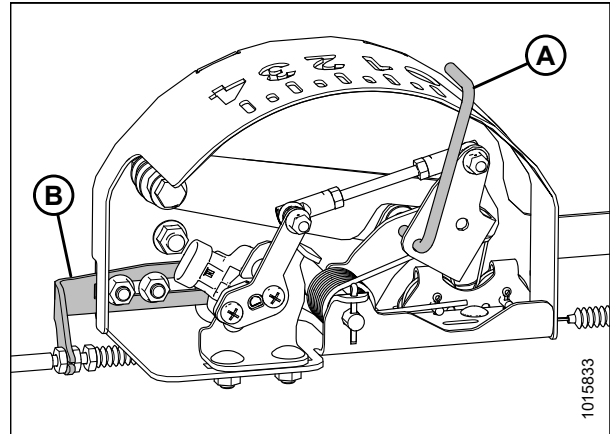


Abbildung 3.419: Auflagedruckanzeige

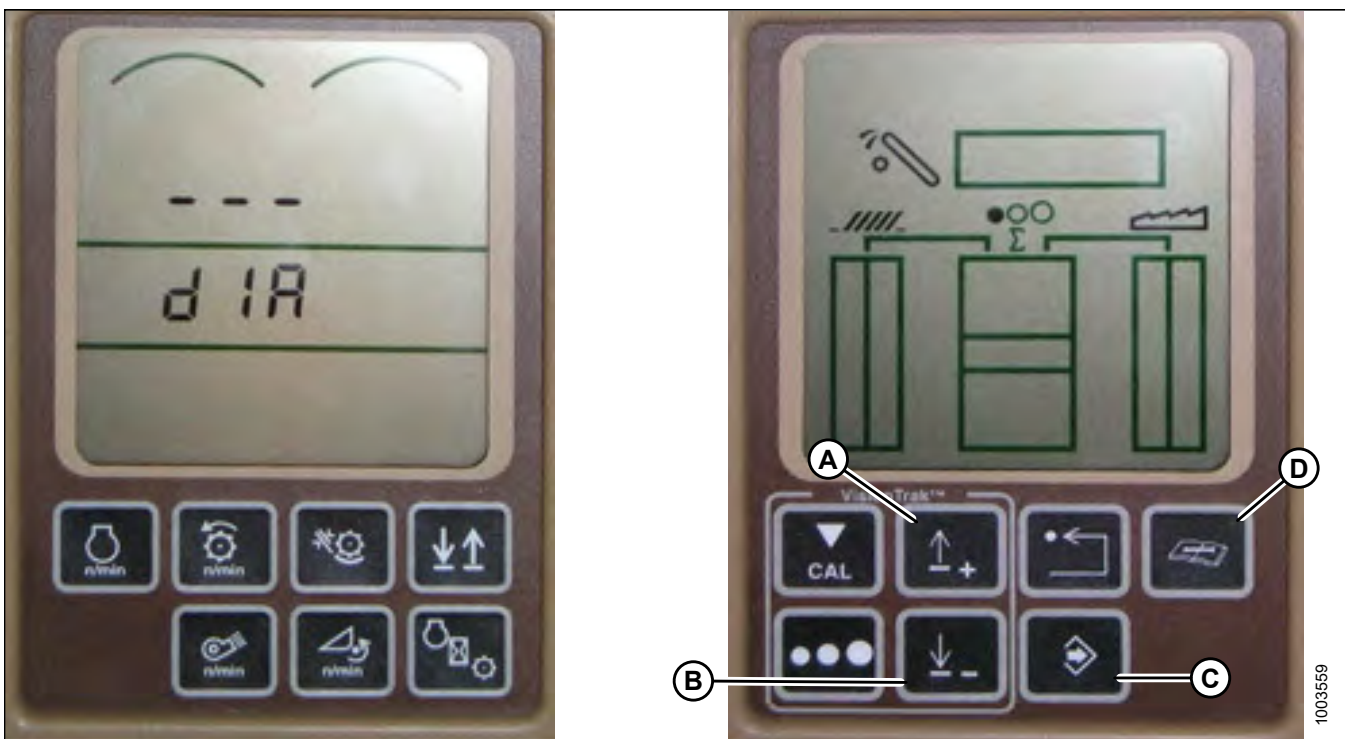


Abbildung 3.420: Display in John Deere-Mähdreschern

- Die DIAGNOSE-Taste (D) drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
- Den AUFWÄRTSPFEIL (A) drücken, bis EO1 angezeigt wird. Hierbei handelt es sich um die Schneidwerkseinstellungen.
- Die Taste EINGABE (C) drücken.
- Den AUFWÄRTSPFEIL (A) oder ABWÄRTSPFEIL (B) drücken, bis oben auf dem Display „24“ (Spannungsmesswert des Sensors) angezeigt wird.
- 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 unteren und oberen Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, siehe [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 145](#).

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 alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 [3.8.5 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.

BETRIEB

- Die DIAGNOSE-Taste (A) auf dem Display drücken. Auf dem Display wird DIA eingeblendet.
- CAL-Taste (B) (Kalibrieren) drücken. Auf dem Display wird DIA-CAL eingeblendet.

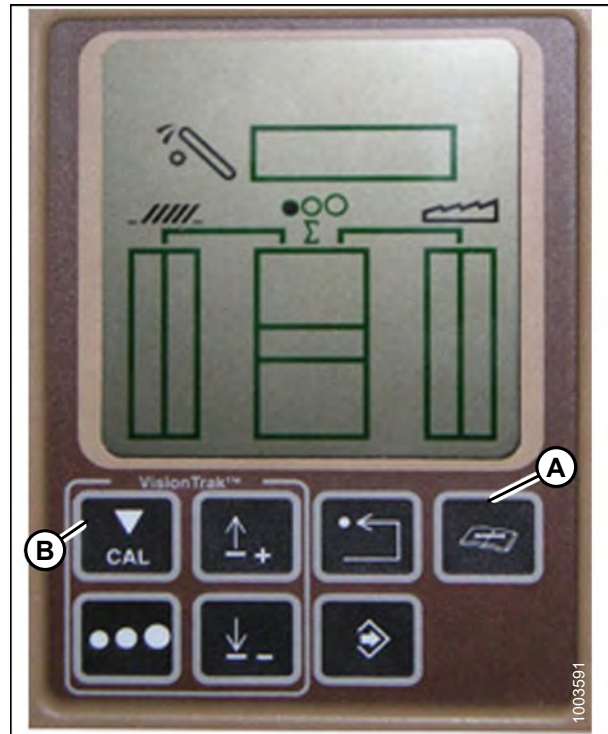


Abbildung 3.421: Display auf John Deere Mähdeschern

- 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.

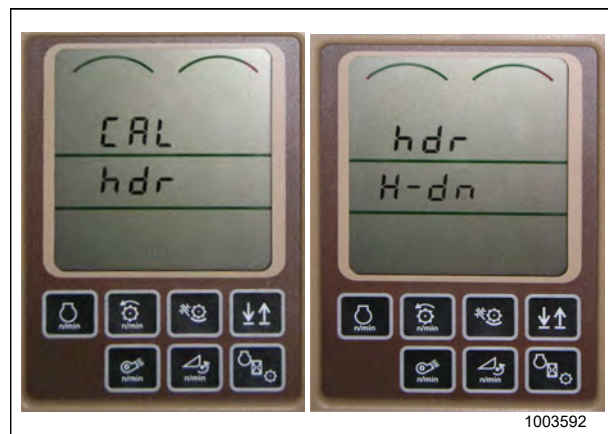


Abbildung 3.422: Display auf John Deere Mähdeschern

BETRIEB

11. CAL-Taste (A) drücken. Die Kalibrierung des Schneidwerks wird gespeichert. Auf dem Display wird HDR H-UP eingeblendet.
12. Das Schneidwerk auf 1 m (3 Fuß) über den Boden anheben und die CAL-Taste (A) drücken. Auf dem Display wird EOC eingeblendet.
13. 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 261](#).

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung die Betriebseinstellungen des Mähreschers anpassen, um eine 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.

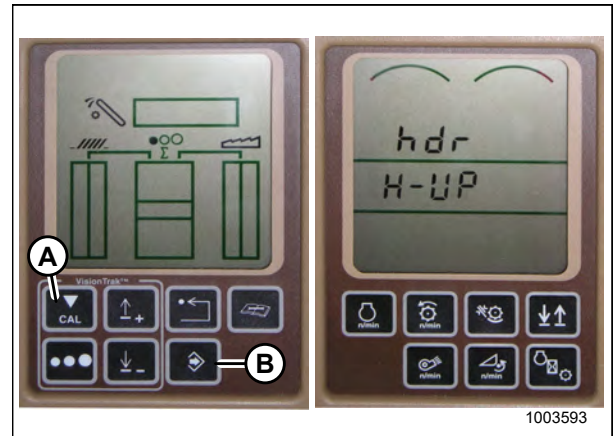


Abbildung 3.423: Display auf John Deere Mähreschern

Absperren des Druckspeichers – John Deere der Serie 60

Der Druckspeicher verhindert Stöße auf das Hydrauliksystem, wenn der Mährescher mit einem schweren Schneidwerk fährt. Der Druckspeicher sollte nicht verwendet werden, wenn ein FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD1 mit Floatmodul FM100 angebaut ist.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 „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.)

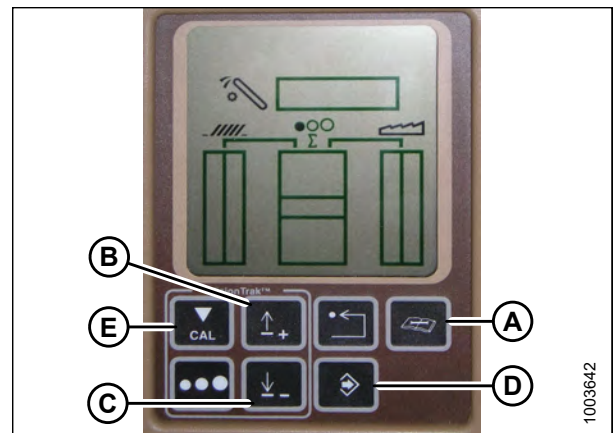


Abbildung 3.424: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

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.

Einstellen der Schneidwerkshöhenempfindlichkeit – John Deere der Serie 60

Damit ein John Deere Mähdrescher der Serie 60 das Ausgangssignal der Höhensensoren eines MacDon Schneidwerks genau erfassen kann, muss die Empfindlichkeitseinstellung des Mähdreschers auf 50 eingestellt werden.

BEACHTEN:

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

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.

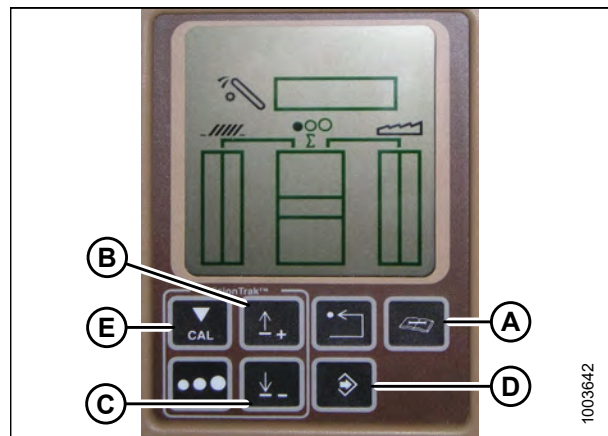


Abbildung 3.425: Display auf John Deere Mähdreschern

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 3.426, Seite 266 identisch sein.

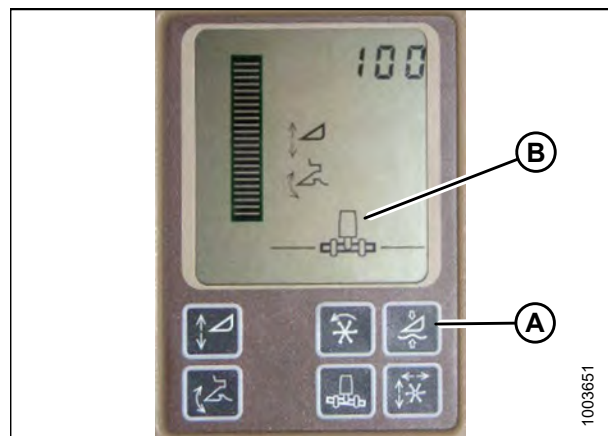


Abbildung 3.426: Display auf John Deere Mähdreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – 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 aktuellsten 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 Schneidwerkseinstellungen.
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).
5. Den AUFWÄRTSPFEIL (B) oder ABWÄRTSPFEIL (C) drücken, bis die gewünschte Ziffer angezeigt wird. Anschließend die CAL-Taste (E) drücken. Die nächste Stelle wird aktiviert. Diesen Vorgang so lange wiederholen, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.
6. Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen.

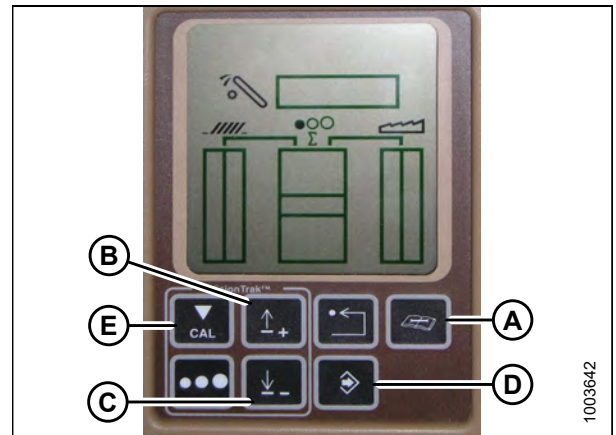


Abbildung 3.427: Display auf John Deere Mähreschern

Einstellen des Ventil-Schwellenwerts der Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 60

In diesem Verfahren wird beschrieben, wie der Punkt eingestellt wird, an dem sich das Drosselventil öffnet, um den vollen Durchfluss zu den Hubzylindern zu ermöglichen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 (C) bestätigen. Sie sind jetzt bei den Schneidwerkseinstellungen.
3. 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. Der ideale Betriebsbereich liegt normalerweise zwischen 60 und 85.

4. Die Taste EINGABE (C) drücken, um „114“ als hohe Absenkgeschwindigkeit zu übernehmen (dadurch kann die erste Stelle der Ziffernfolge geändert werden).
5. 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.
6. Die Taste EINGABE (D) drücken, um die Änderungen zu übernehmen.

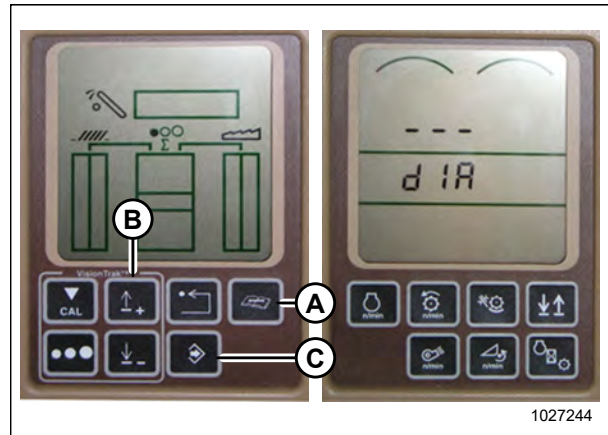


Abbildung 3.428: Display auf John Deere Mähdreschern

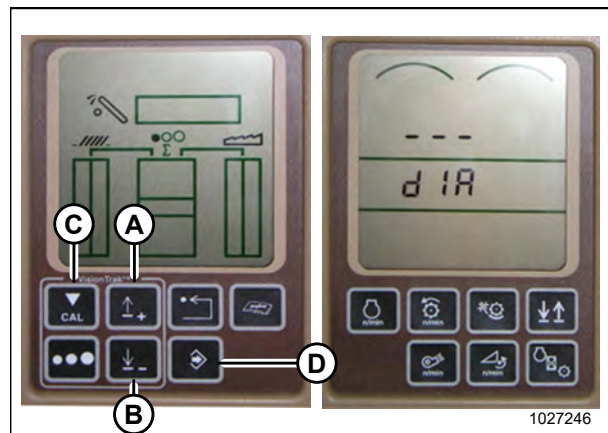


Abbildung 3.429: Display auf John Deere Mähdreschern

3.9.15 Mährescher der John Deere 70 Serie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähreschern der Serie John Deere 70 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70

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

BEACHTEN:

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

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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, lesen Sie im Abschnitt [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks](#), Seite 335 Anweisungen zum Nivellieren des Schneidwerks.

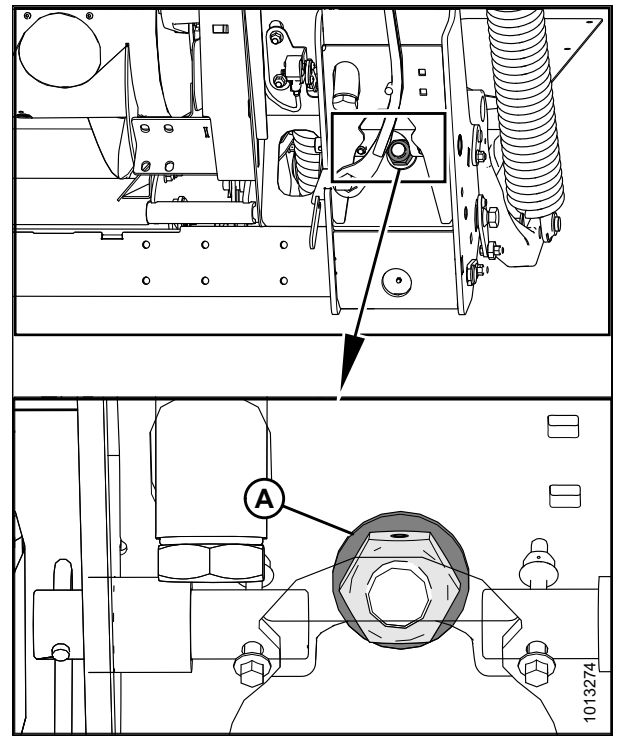


Abbildung 3.430: Floatverriegelung

BETRIEB

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

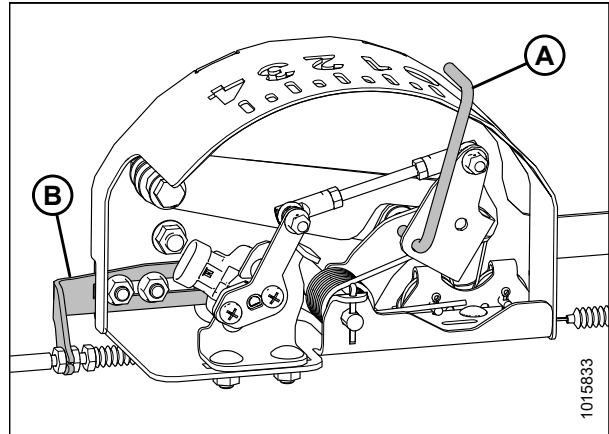


Abbildung 3.431: Auflagedruckanzeige

- Auf der Hauptseite des Displays die Schaltfläche STARTSEITE (A) berühren.



Abbildung 3.432: Display auf John Deere Mähreschern

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



Abbildung 3.433: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

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

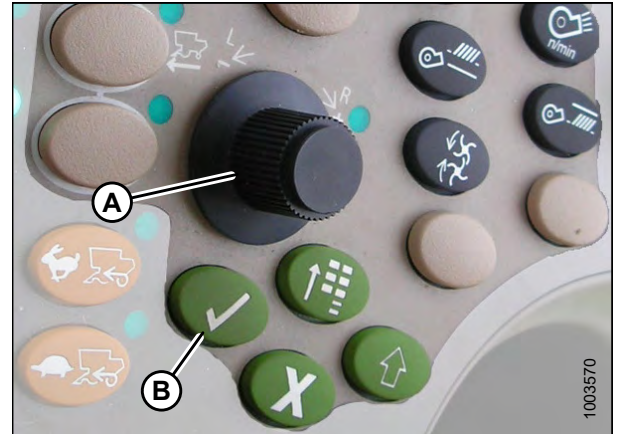


Abbildung 3.434: Bedienkonsole auf John Deere Mähdreschern

8. Den Auswahldrehknopf verwenden, um DIAGNOSEADRESSEN (A) in der rechten Spalte zu markieren. Die Häkchentaste verwenden, um eine Auswahl zu treffen.
9. Mit dem Auswahldrehknopf die Dropdown-Liste (B) markieren. Die Häkchentaste drücken, um eine Auswahl zu treffen.

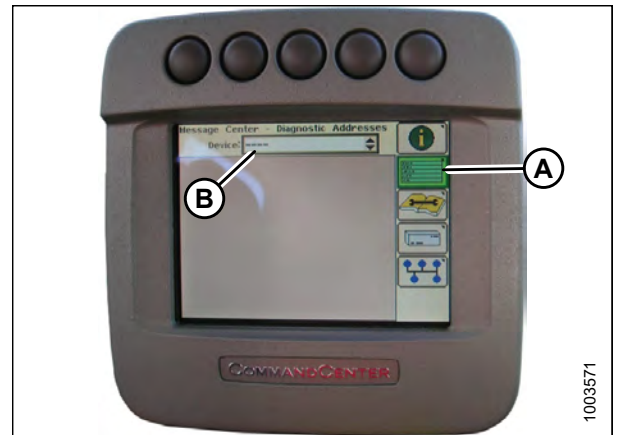


Abbildung 3.435: Display auf John Deere Mähdreschern

10. Mit dem Auswahldrehknopf LC 1.001 VEHICLE (A) markieren. Die Häkchentaste drücken, um eine Auswahl zu treffen.



Abbildung 3.436: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

11. Mit dem Auswahldrehknopf den Abwärtspfeil (A) markieren. Die Häkchentaste drücken, um durch die Liste zu blättern, bis 029 DATA (B) und der Spannungsmesswert (C) auf dem Display angezeigt werden.

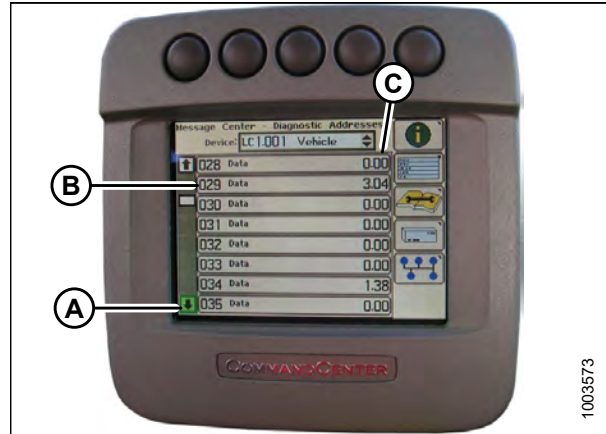


Abbildung 3.437: Display auf John Deere Mähreschern

12. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
13. Den Motor des Mähreschers starten.

BEACHTEN:

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

14. Den Schrägförderer vollständig absenken.
15. Den Spannungsmesswert auf dem Display prüfen. Weitere Informationen zum entsprechenden Spannungsbereich, siehe Abschnitt [3.9.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähreschers, Seite 137](#).
16. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Den Sensormesswert erneut überprüfen.
17. 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 145](#).

Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) kalibrieren zu können, muss die Schrägförderer-Drehzahl kalibriert werden.

Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 70

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

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 [3.8.5 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.
6. Die vierte Taste von links über dem Display (A) drücken, um das Symbol „Geöffnetes Buch und Schraubenschlüssel“ (B) auszuwählen.
7. Die Taste über dem Display (A) noch einmal drücken. Der Diagnose-/Kalibriermodus wird aufgerufen.

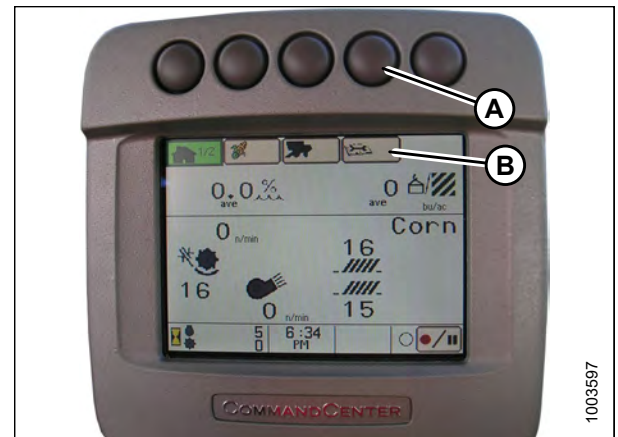


Abbildung 3.438: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Mit dem Auswahldrehknopf im Listenfeld (A) nach unten blättern und den Eintrag HEADER (Schneidwerk) markieren. Die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen.

BEACHTEN:

Der Auswahldrehknopf und die Taste sind in [Abbildung 3.440, Seite 274](#) abgebildet.

9. Zum Symbol mit einem Pfeil in einem Diamanten (B) rechts unten auf dem Display schalten und die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen.
10. Zum Kalibrieren die Anweisungen auf dem Display befolgen.

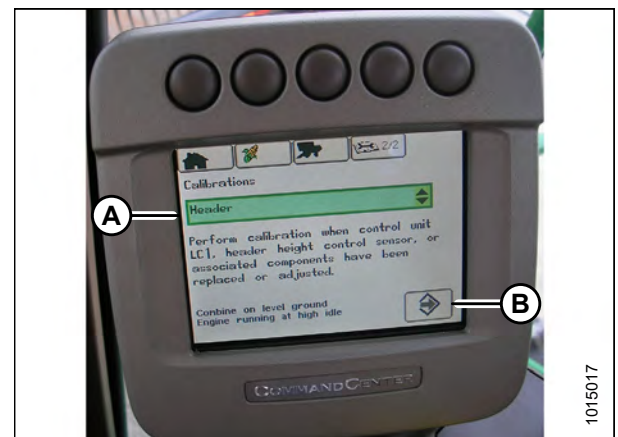


Abbildung 3.439: Display auf John Deere Mähdreschern

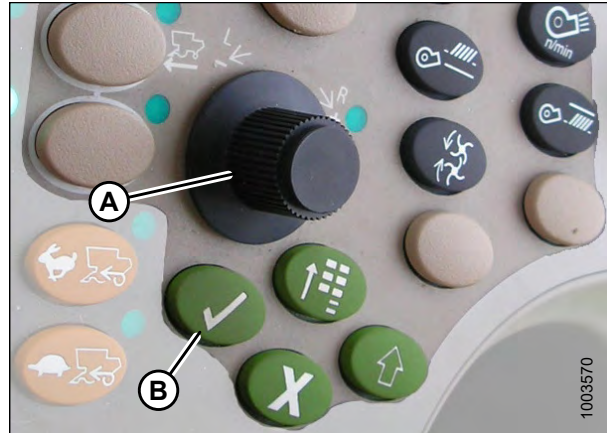


Abbildung 3.440: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

A – Auswahldrehknopf

B – Häkchentaste

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 276](#).

BEACHTEN:

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

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – John Deere, 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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

1. Zweimal Taste (A) drücken. Die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung wird auf dem Display angezeigt.

BEACHTEN:

Je niedriger der Messwert ist, desto geringer ist die Empfindlichkeit.

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.

BEACHTEN:

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

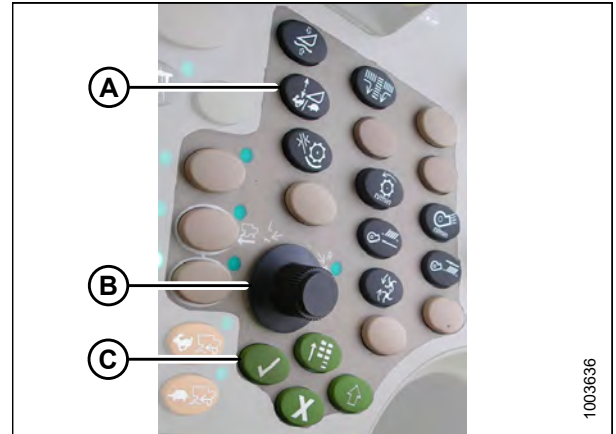


Abbildung 3.441: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern



Abbildung 3.442: Display auf John Deere Mähreschern

Nachstellen der manuellen Hub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70

Die Geschwindigkeit, mit der das Schneidwerk über die Bedienelemente in der Mährescherkabine angehoben oder abgesenkt werden kann, lässt sich über die Mährescherkonsole einstellen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

BETRIEB

1. Die Seitenflügel verriegeln.
2. Die Taste (A) drücken. Die aktuelle Einstellung der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit wird angezeigt (je niedriger der Wert, desto langsamer bewegt sich das Schneidwerk).
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.

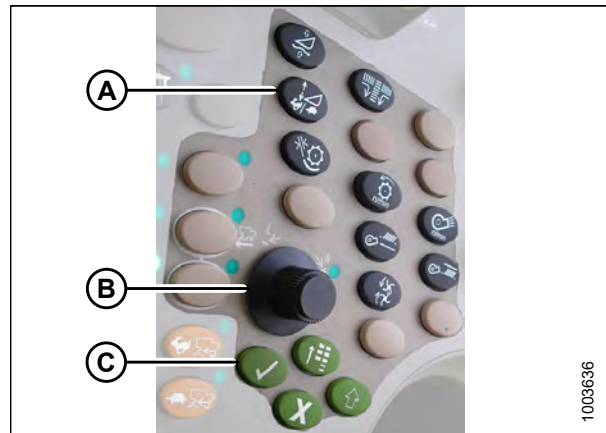


Abbildung 3.443: Bedienkonsole auf John Deere Mähdreschern

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.444: Display auf John Deere Mähdreschern

3.9.16 Mähdrescher der John Deere Serien S und T

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den John Deere Mähdreschern der Serie S und T kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T

Der Sensor für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienhandbuch.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 AHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.10 Waagerechtmachen des Schneidwerks, Seite 335](#).

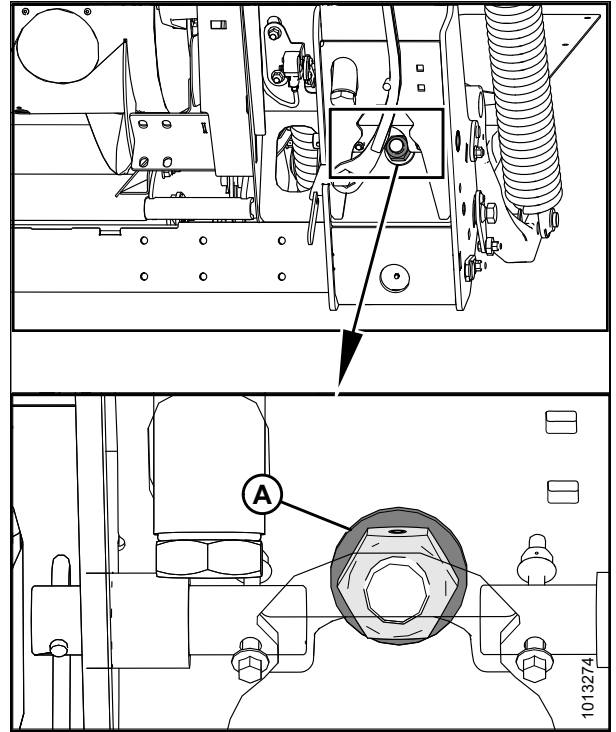


Abbildung 3.445: Floatverriegelung

4. Falls erforderlich, die Bowdenzughalterung (B) nachstellen, bis der Zeiger (A) an der Auflagedruckanzeige auf 0 steht.

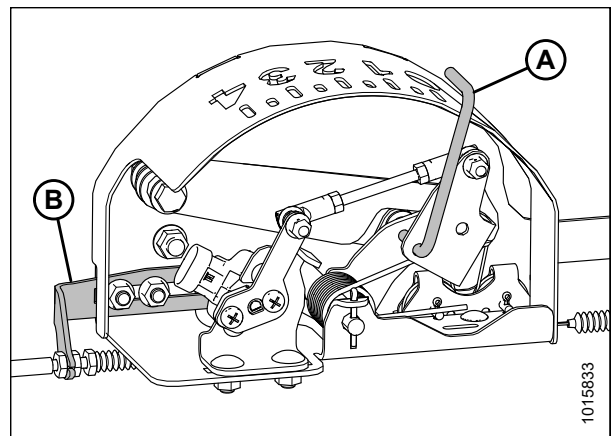


Abbildung 3.446: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) drücken. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.447: 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.

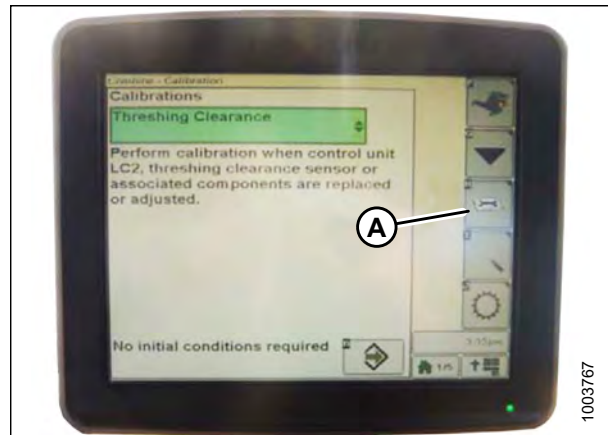


Abbildung 3.448: Display auf John Deere Mähdreschern

7. AHC RESUME (A) (AHC fortsetzen) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.



Abbildung 3.449: 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 3.450: Display auf John Deere Mähreschern

- 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).

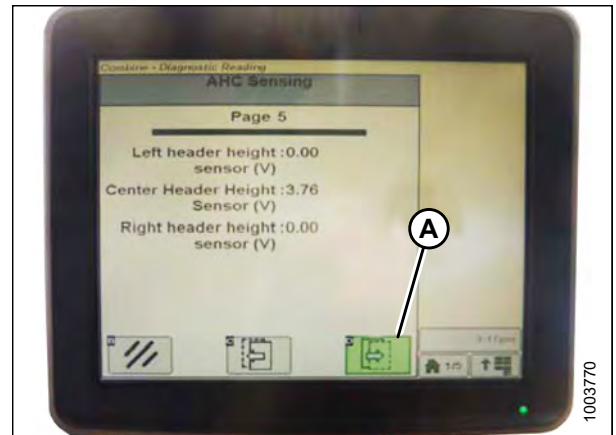


Abbildung 3.451: Display auf John Deere Mähreschern

- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Den Mähreschermotor 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 Spannungsmesswert auf dem Display prüfen. Weitere Informationen zum entsprechenden Spannungsbereich, siehe Abschnitt [3.9.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähreschers, Seite 137](#).
- Wenn die Sensorspannung nicht innerhalb der unteren und oberen Grenzwerte liegt oder wenn der Bereich zwischen Unter- und Obergrenze nicht ausreichend ist, siehe [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 145](#).

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie S/T

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

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen muss die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer eingestellt werden, 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 [3.8.5 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 3.452: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

6. THRESHING CLEARANCE (A) (Dreschkorbabstand) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.

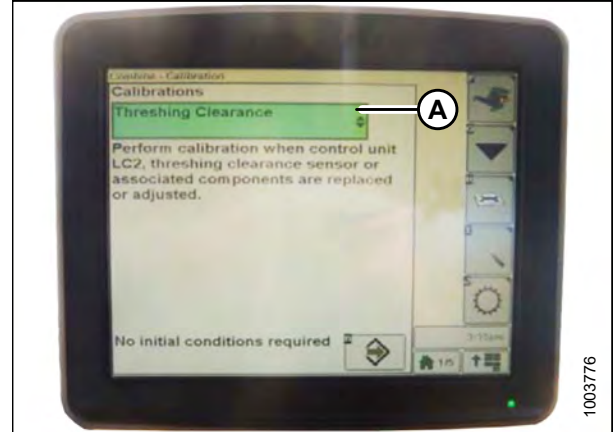


Abbildung 3.453: Display auf John Deere Mähdreschern

7. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag FEEDER HOUSE SPEED (A) (Schrägförderer-Drehzahl) auswählen.

BEACHTEN:

Die Schrägförderer-Drehzahl muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.

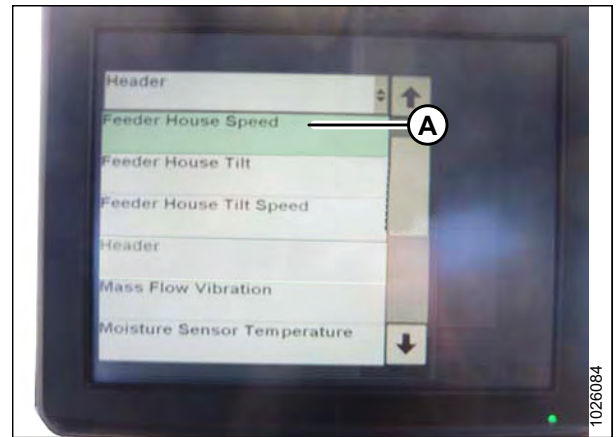


Abbildung 3.454: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Nach Auswahl von FEEDER HOUSE SPEED (Schrägförderer-Drehzahl) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.

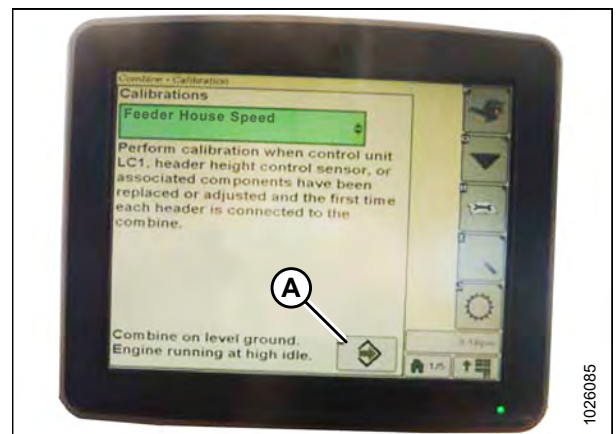


Abbildung 3.455: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Symbol (A) berühren, um Bildschirmanweisungen für den Rest des Kalibrierungsvorgangs aufzurufen.

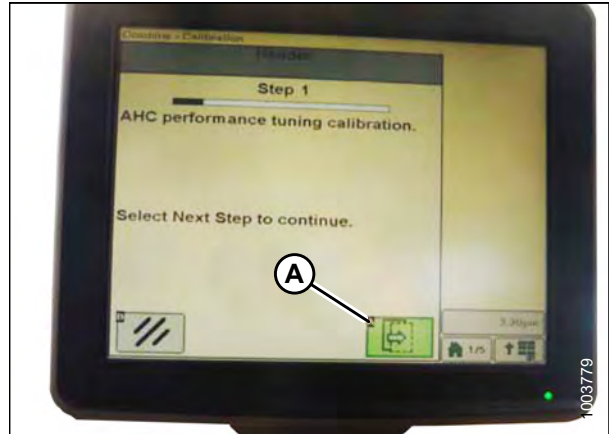


Abbildung 3.456: Display auf John Deere Mähdreschern

- Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.

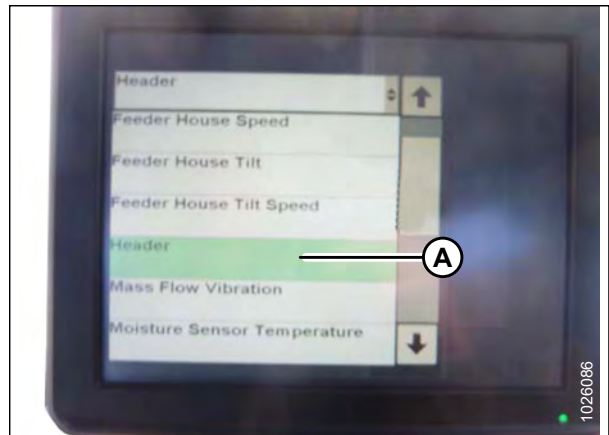


Abbildung 3.457: Display auf John Deere Mähdreschern

- Nach Auswahl von HEADER (Schneidwerk) das Symbol (A) berühren. Das Symbol wird grün.

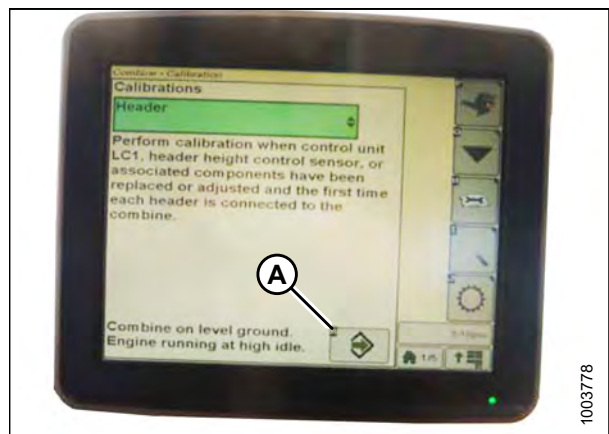


Abbildung 3.458: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- 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 276*.

BEACHTEN:

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

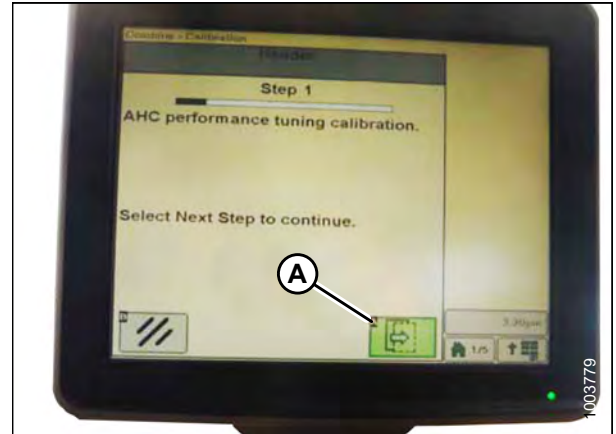


Abbildung 3.459: Display auf John Deere Mähreschern

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – John Deere, Serie S und T

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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bediennerhandbuch.

- Die Taste (A) zweimal drücken, um die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung aufzurufen.



Abbildung 3.460: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- Das **Plussymbol (+)** oder **Minussymbol (-)** berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die auf dem Mährescherdisplay abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

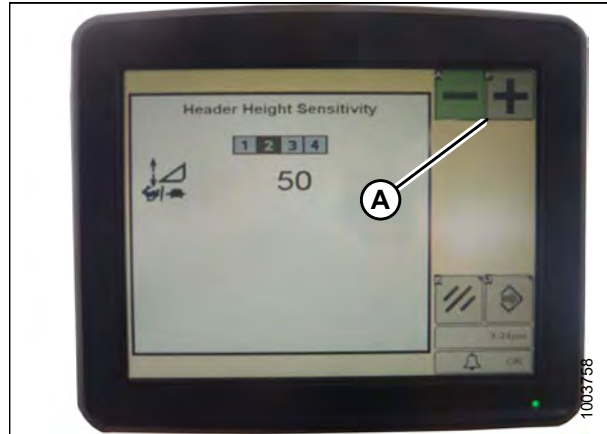


Abbildung 3.461: Display auf John Deere Mähreschern

Manuelles Einstellen der Hub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T

Die Geschwindigkeit, mit der das Schneidwerk über die Mähreschersteuerung angehoben oder abgesenkt werden kann, lässt sich über den Bildschirm für die Höhenempfindlichkeit in der Mährescherzentrale ändern.

BEACHTEN:

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

- Die Seitenflügel verriegeln.
- Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 152 mm (6 Zoll) über dem Boden steht. Andernfalls die Ausgangsspannung des Floatsensors prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschritt [6, Seite 140](#).

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-Führungsplatten frühzeitig ab.

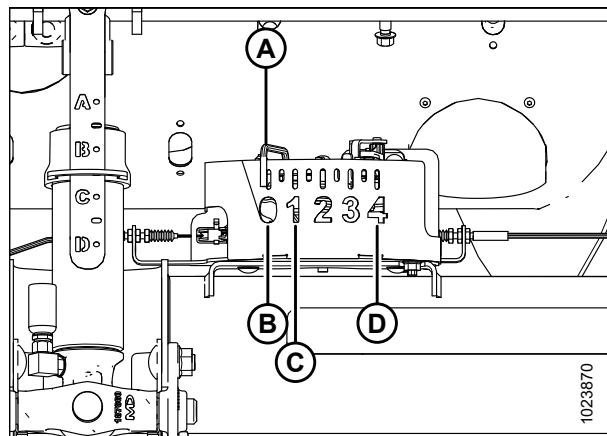


Abbildung 3.462: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

- Die Taste (A) drücken. Die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung wird auf dem Display angezeigt.



Abbildung 3.463: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähreschern

- Das **Plussymbol (+)** oder **Minussymbol (-)** berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die auf dem Mährescherdisplay abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

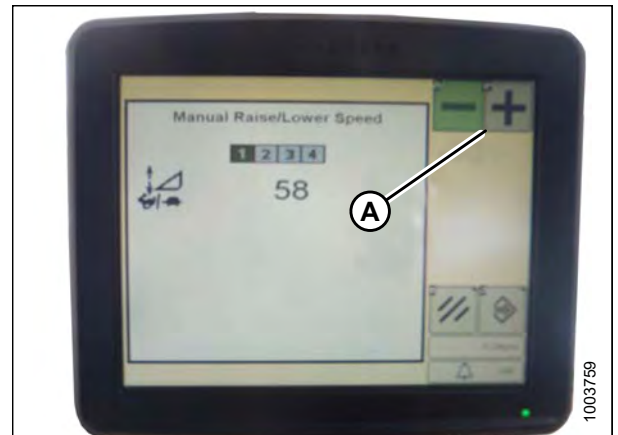


Abbildung 3.464: Display auf John Deere Mähreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T

Die Haspel- und Schnitthöheneinstellung können im Computer des Mähreschers als Voreinstellungen gespeichert werden. Diese Einstellungen können über den Multifunktionshebel des Mähreschers eingestellt und ausgewählt werden.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

1. Sicherstellen, dass der Zeiger (A) auf Stellung 0 (B) steht, wenn das Schneidwerk 152 mm (6 Zoll) über dem Boden steht. Andernfalls die Ausgangsspannung des Floatsensors prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschritt 6, Seite 140.

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 zu verwendende Gewichtsentlastung ist, hängt vom Erntegut und der Bodenbeschaffenheit ab. Das Schneidwerk sollte möglichst leicht eingestellt sein, ohne dass es sich aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einem schwer eingestellten Schneidwerk nutzen sich die Messerbalken-Führungsplatten frühzeitig ab.

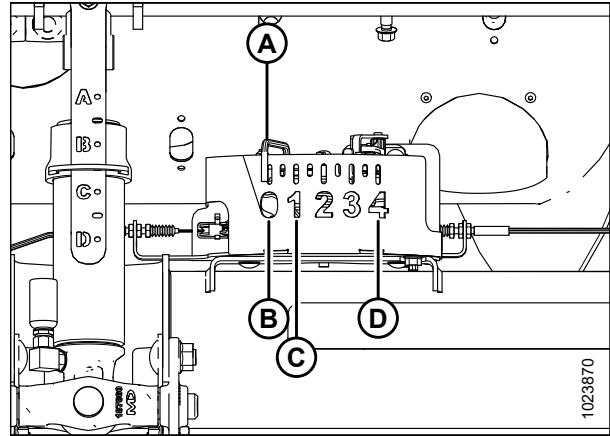


Abbildung 3.465: Auflagedruckanzeige

2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG (A) berühren. Die Seite SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG wird angezeigt. Auf der Seite können mit Hinblick auf die Flächenerfassung verschiedene Schneidwerkeinstellungen vorgenommen werden (z. B. Haspeldrehzahl, Schneidwerksbreite, Höhe Schrägförderer).



Abbildung 3.466: Mähdrescher-Display

3. Das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC (Symbol A) auswählen. Die Seite SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC wird eingeblendet.



Abbildung 3.467: Mähdrescher-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 Haspelhöhsensor kalibriert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kalibrieren des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S und T, Seite 294](#).

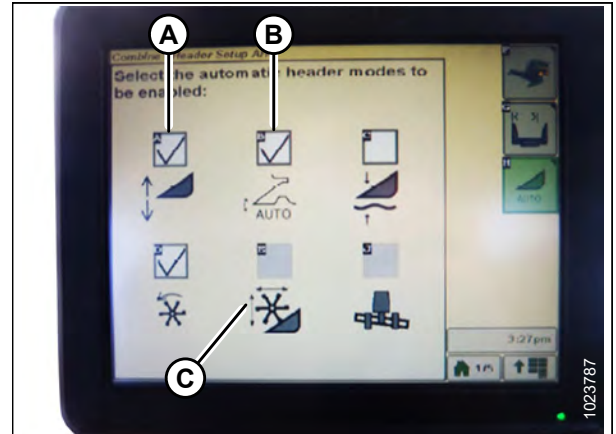


Abbildung 3.468: Mähdrescher-Display

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 3.469: Mähdrescher-Bedienkonsole

8. Voreinstellungstaste 2 (B) gedrückt halten, bis auf dem Display das Haspelhöhe-Symbol 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 den Schneidwerksanhub im Vorgewende reserviert und nicht für das bodenkonturfürte Dreschen vorgesehen.



Abbildung 3.470: Tasten auf Multifunktionshebel

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.

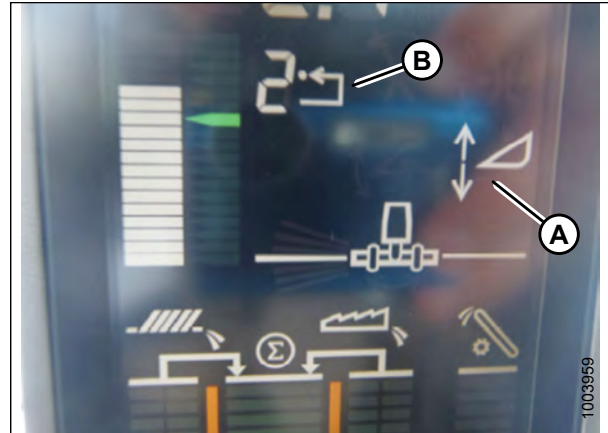


Abbildung 3.471: Mährescher-Display

Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T

Wie folgt vorgehen, um den Horizontalneigungsbereich des Schrägförderers am Mährescher korrekt zu kalibrieren. Die Anleitung betrifft nur Mährescher der John Deere Serien S und T, Baujahr 2015 und später.

Um die beste Leistung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) zu gewährleisten, folgende Verfahren durchführen. Den Neigungszyylinder in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

BEACHTEN:

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

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung wird mit den Tasten (C) und (D) (an der Rückseite des Multifunktionshebels) verändert.

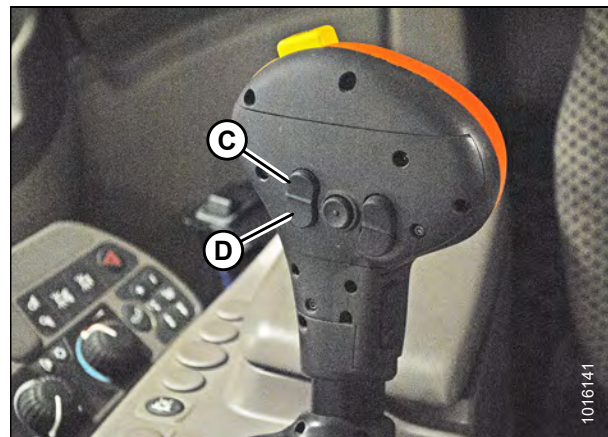


Abbildung 3.472: Multifunktionshebel John Deere

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.

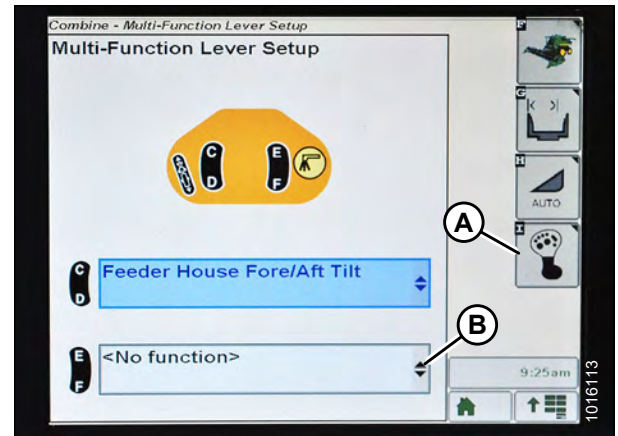


Abbildung 3.473: Display auf John Deere Mähdreschern

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. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird eingeblendet.



Abbildung 3.474: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

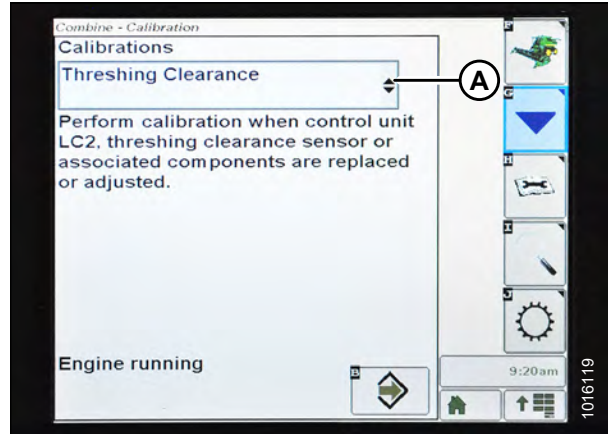


Abbildung 3.475: Display auf John Deere Mähdreschern

- Den Pfeil (A) berühren, um nach oben durch die Kalibrierungsoptionen zu blättern und den Eintrag FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE (Bereich für vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung) auswählen.

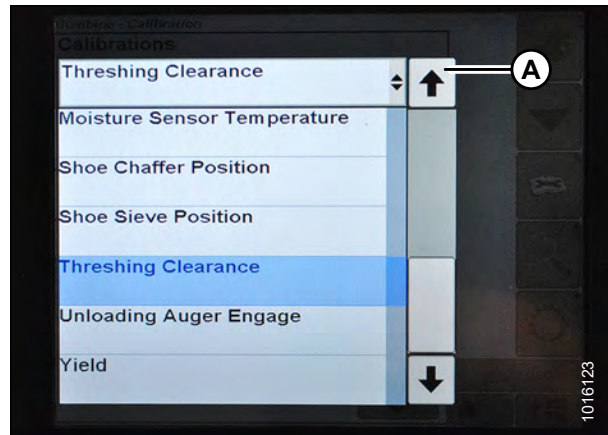


Abbildung 3.476: Display auf John Deere Mähdreschern

- Schaltfläche EINGABE (A) berühren.

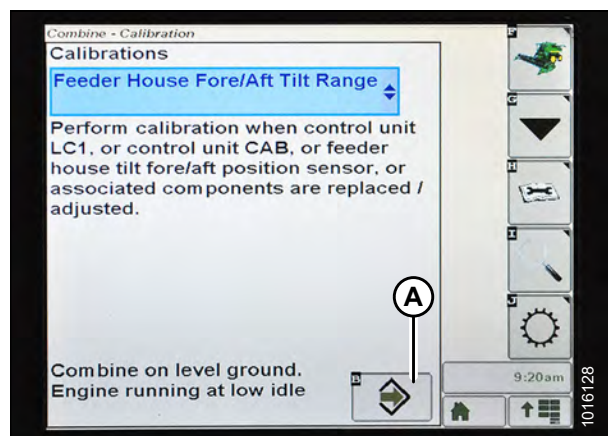


Abbildung 3.477: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- 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 276](#).

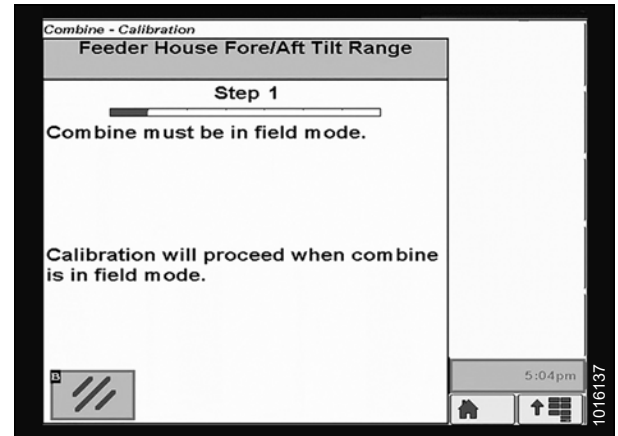


Abbildung 3.478: Display auf John Deere Mähdreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T

Die Spannungswerte des Haspelhöhsensors überprüfen, um sicherzustellen, dass sie innerhalb des vorgeschriebenen Bereichs liegen.

BEACHTEN:

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

- Auf dem Hauptbildschirm das Symbol KALIBRIERUNG (A) drücken. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.

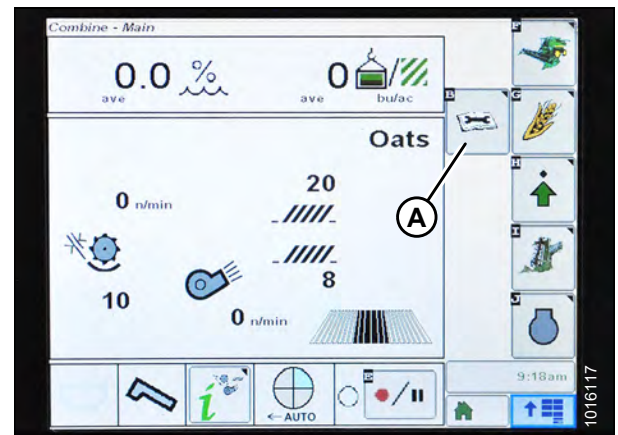


Abbildung 3.479: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

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.

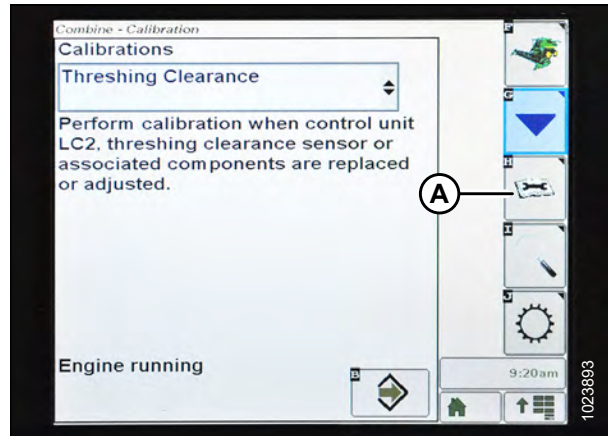


Abbildung 3.480: Display auf John Deere Mähreschern

3. Das Dropdown-Menü (A) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

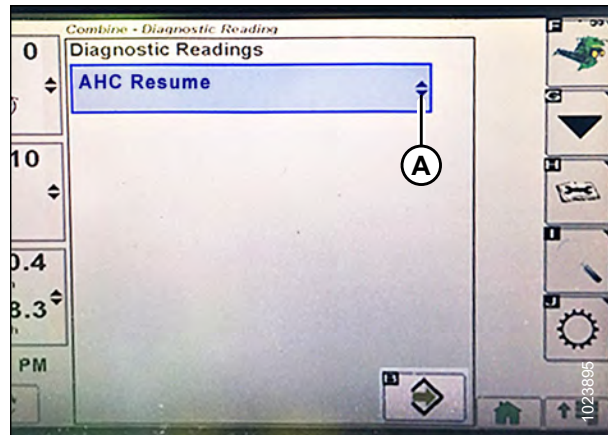


Abbildung 3.481: Display auf John Deere Mähreschern

4. Nach unten scrollen und REEL RESUME (A) (Nächste Aktion Haspel) auswählen.

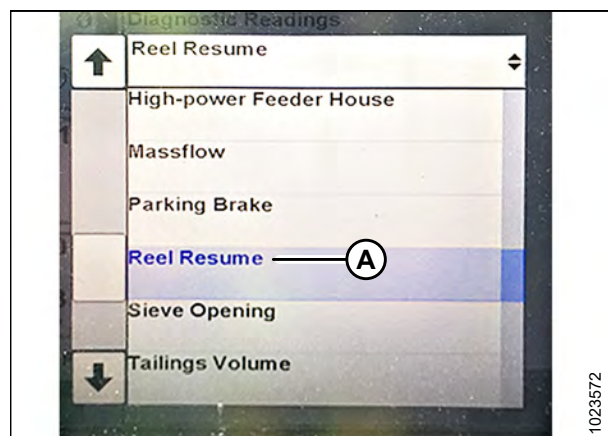


Abbildung 3.482: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- Schaltfläche EINGABE (A) berühren. Die Seite REEL RESUME (Schneidwerkseinrichtung) wird eingeblendet.

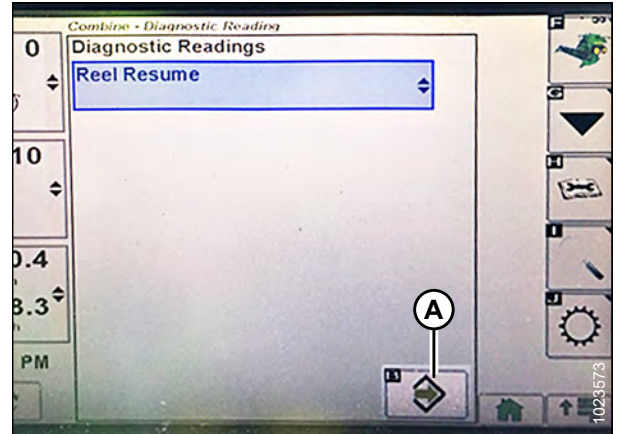


Abbildung 3.483: Display auf John Deere Mähreschern

- Symbol NÄCHSTE SEITE (A) berühren, um auf Seite 3 zu blättern.
- Haspel absenken und verfolgen, wie sich der untere Spannungsgrenzwert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 0,5 und 0,9 Volt ist normal.

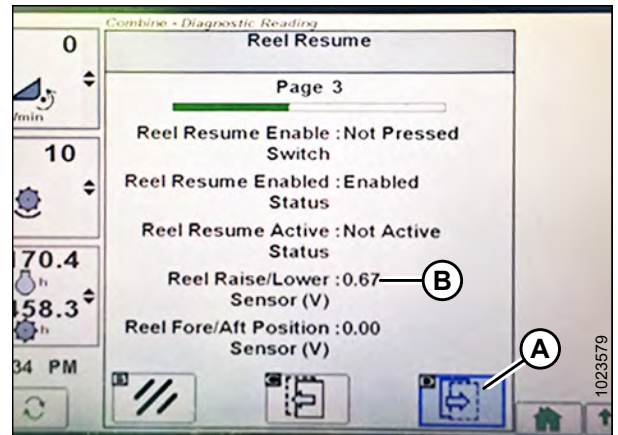


Abbildung 3.484: Display auf John Deere Mähreschern

- Haspel anheben und verfolgen, wie sich der obere Spannungsgrenzwert (A) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
- Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors, Seite 104](#) lesen wenn einer oder beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

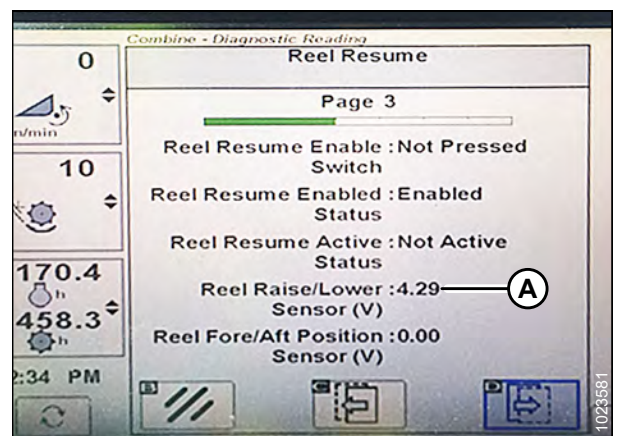


Abbildung 3.485: Display auf John Deere Mähreschern

Kalibrieren des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S und T

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähreschern kalibriert werden. Andernfalls funktioniert die Haspelstellungsfunktion nicht wie vorgesehen. Die folgende Anleitung betrifft nur Mährescher der John Deere Serien S und T, ab Baujahr 2015.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-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 Mährescher im Leerlauf befinden.

2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSE (A) berühren. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird eingeblendet.

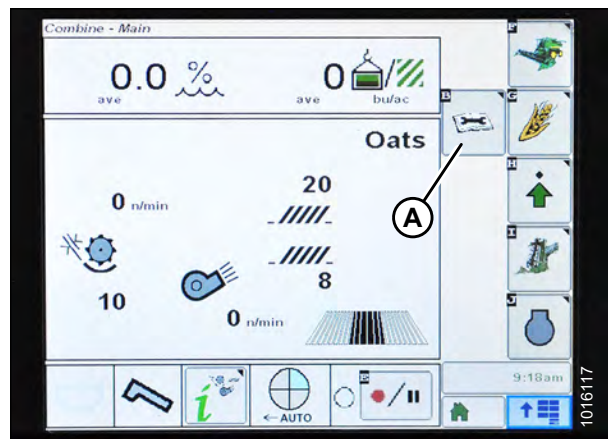


Abbildung 3.486: Display auf John Deere Mähreschern

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.

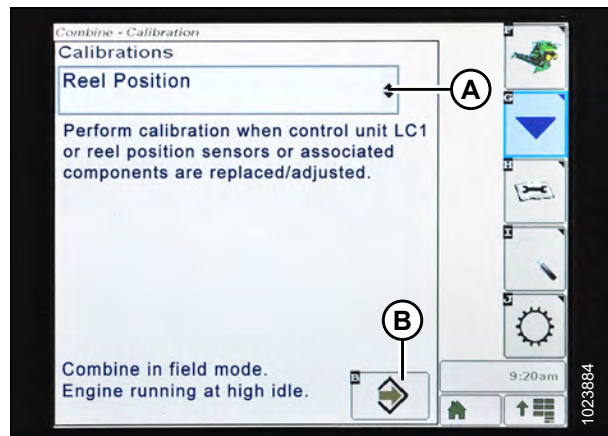


Abbildung 3.487: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- 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 3.488: Multifunktionshebel John Deere

- 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.

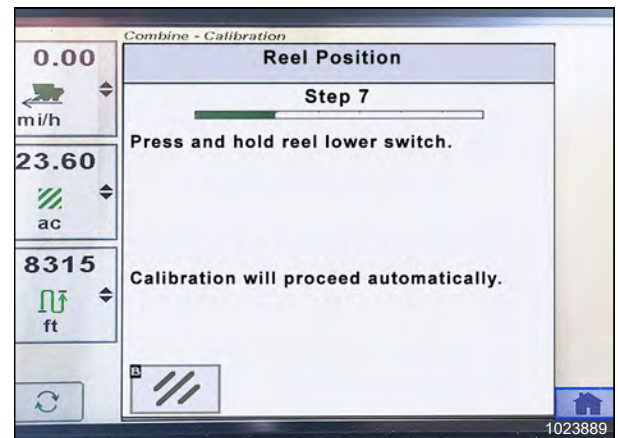


Abbildung 3.489: Display auf John Deere Mähreschern

- Tastenfunktion HASPEL HEBEN gedrückt halten, bis Haspel vollständig angehoben ist. Tastenfunktion HASPEL HEBEN weiter gedrückt halten, so lange die Aufforderung auf dem Display zu sehen ist.

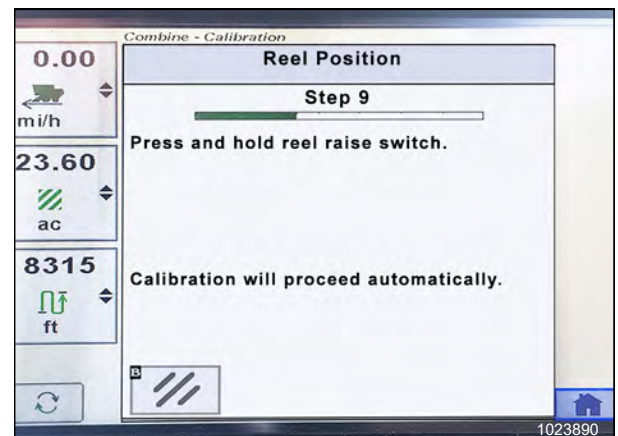


Abbildung 3.490: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

- 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 Haspelhöhensensors – John Deere der Serie S/T, Seite 291*.

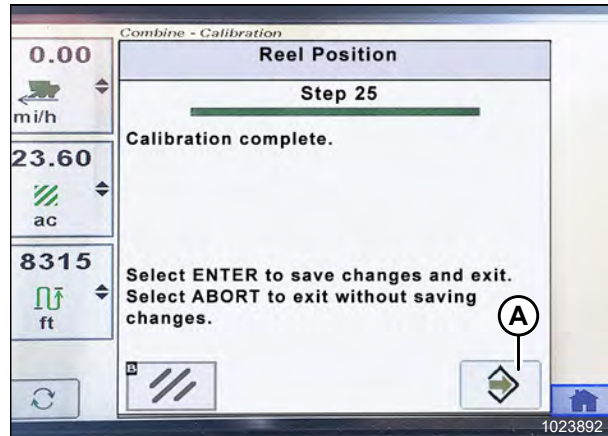


Abbildung 3.491: Display auf John Deere Mähdreschern

3.9.17 Mähdrescher der John Deere Serie S7

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den John Deere Mähdreschern der Serie S7 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7

Diese Optionen für die Erstkonfiguration des Mähdreschers festlegen, wenn die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) eingerichtet wird.

BEACHTEN:

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

- Unter dem Display die Schneidwerk-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.492: Display im John Deere S7

BETRIEB

- Das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren. Das Auswahlfeld mit den Schneidwerksangaben wird geöffnet.



Abbildung 3.493: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

- Prüfen, dass unter WIDTH (Breite) die korrekte Schneidwerksbreite angezeigt wird.
- Zum Ändern der Schneidwerksbreite Feld (A) auswählen. Das Auswahlfeld WIDTH (Breite) wird geöffnet.

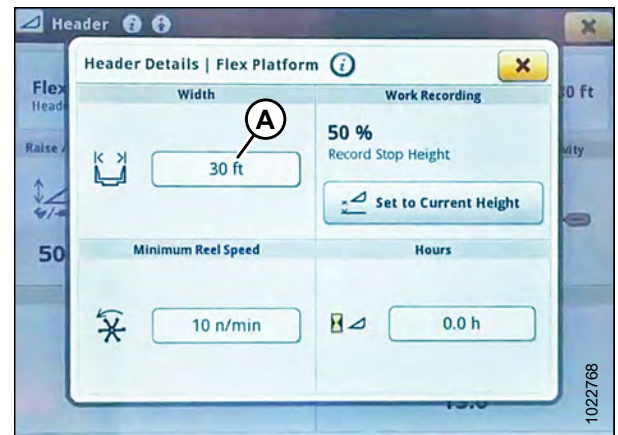


Abbildung 3.494: Display John Deere S7 – Bildschirm mit Schneidwerksangaben

- Auf der Bildschirmtastatur die korrekte Schneidwerksbreite eingeben und mit OK bestätigen.



Abbildung 3.495: Display John Deere S7 – Einstellung Schneidwerksbreite

- Schaltfläche „Schließen“ (A) in der rechten oberen Ecke berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.

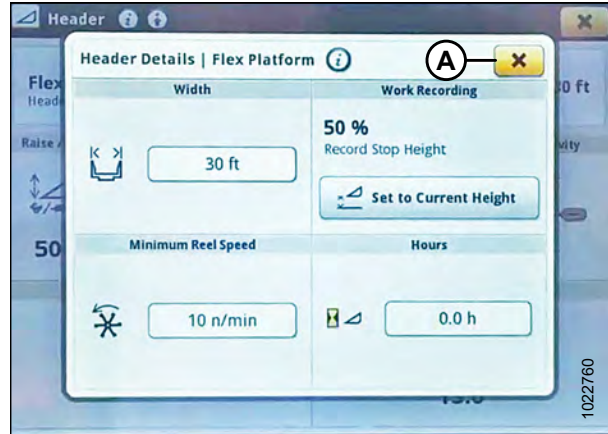


Abbildung 3.496: Display John Deere S7 – Auswahlfeld mit Schneidwerksangaben

- Auf dieser Seite können Sie die Einstellungen für die Hub-/Senkgeschwindigkeit (A), Anstellgeschwindigkeit (B), Höhenempfindlichkeit (C) und Neigungsempfindlichkeit (D) einstellen. Die gewünschte Einstellung auswählen. Im Beispiel wird die Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit erklärt.

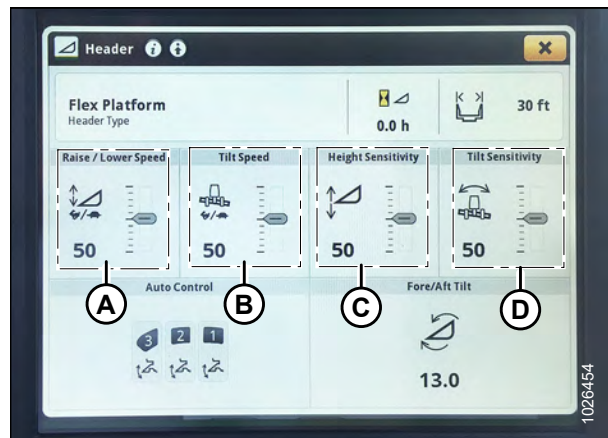


Abbildung 3.497: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

- Die Einstellung mit der **Plustaste** bzw. **Minustaste** (A) ändern.
- Schaltfläche „Schließen“ rechts oben auf dem Display berühren, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.

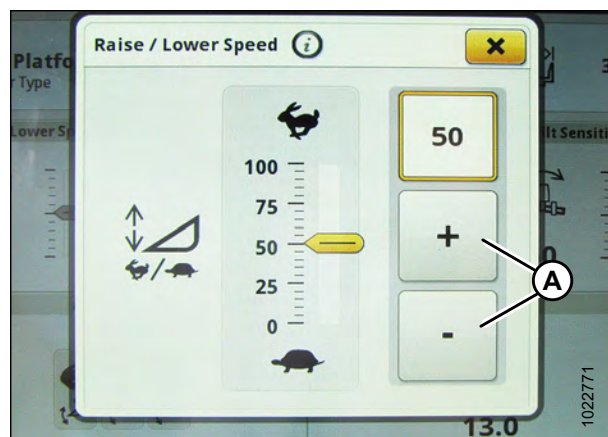


Abbildung 3.498: Display John Deere S7 – Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit

BETRIEB

- Die Symbole AUTOMATIK (A) auswählen. Die Seite AUTO HEADER CONTROLS (Autom. Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

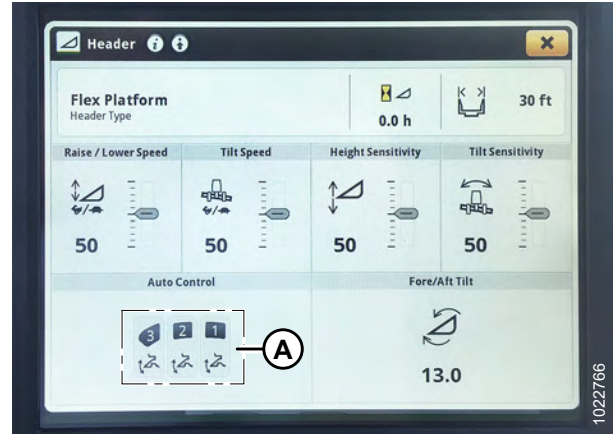


Abbildung 3.499: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

- Wenn das Schneidwerk noch nicht kalibriert wurde, zeigt die Software neben HEIGHT SENSING (Höhenerkennung) einen Fehlerhinweis (A) an. Schaltfläche (A) auswählen, um die Fehlermeldung anzuzeigen.

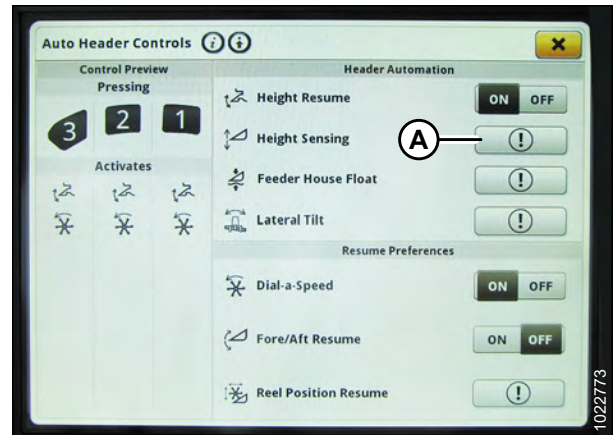


Abbildung 3.500: Display John Deere S7 – Automatische Schneidwerkssteuerung

- Fehlermeldung lesen und mit OK bestätigen.
- Weiter mit [Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7, Seite 300.](#)

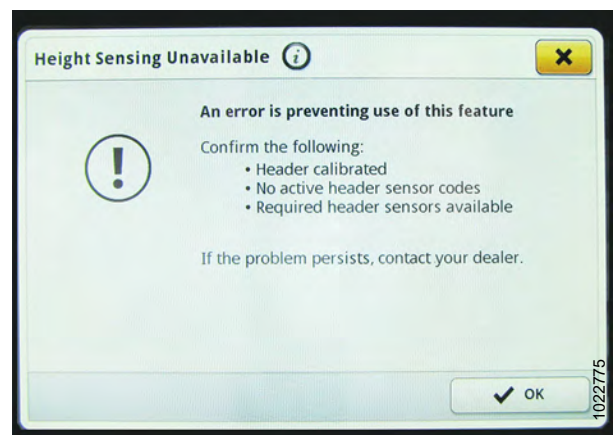


Abbildung 3.501: Display John Deere S7 – Fehlermeldung Höhenerkennung

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7

Das von der automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) abgegebene Signal muss innerhalb eines bestimmten Bereichs liegen. Andernfalls funktioniert die Funktion nicht wie vorgesehen.

BEACHTEN:

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 (AHC) auslösen.

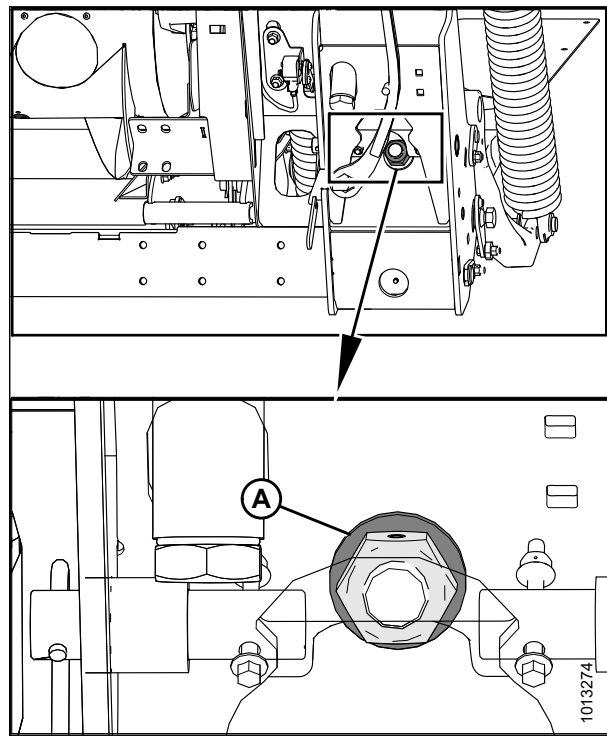


Abbildung 3.502: Floatverriegelung

BETRIEB

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

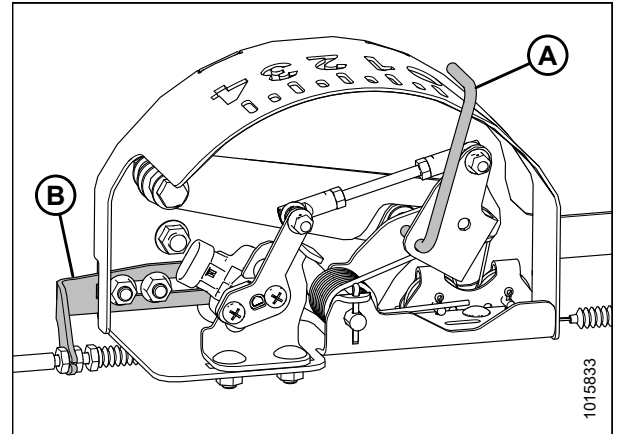


Abbildung 3.503: Auflagedruckanzeige

- Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen.



Abbildung 3.504: 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.

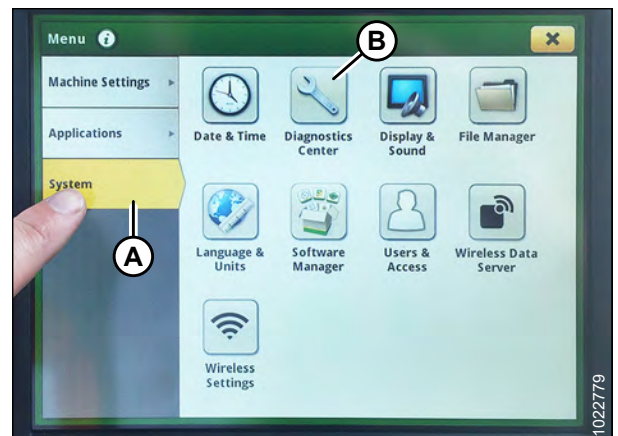


Abbildung 3.505: Display John Deere S7 – Menü

- Option AHC – SENSING (A) (Sensoren AHHC) auswählen. Die Seite AHC – SENSING/DIAGNOSTICS (AHHC – Sensoren/Diagnostik) wird eingeblendet.

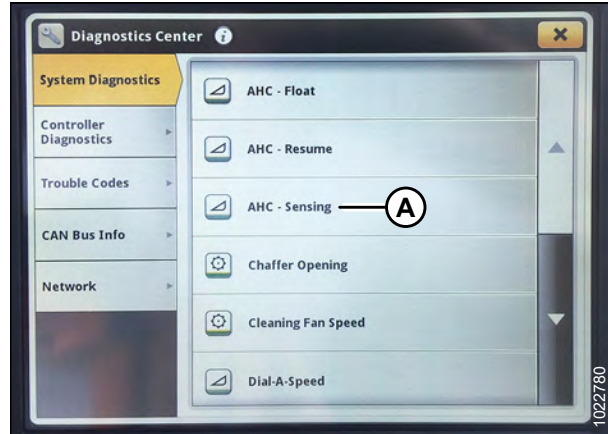


Abbildung 3.506: Display John Deere S7 – Diagnosecenter

- Registerkarte SENSOR (A) auswählen. Es werden die Sensorspannungen angezeigt. Die Spannung des mittleren Schneidwerkshöhensensors (B) muss zwischen 0,5 und 4,5 Volt stark sein. Die Abweichung zwischen den Einstellungen 0 und 4 auf der Auflagedruckanzeige muss mindestens 3 Volt betragen.

BEACHTEN:

Wenn der optionale AHHC-Satz für automatisches seitliches Pendeln montiert ist, müssen auch die Schneidwerkshöhensensoren links/rechts zwischen 0,5 und 4,5 Volt Spannung erzeugen.

- Wenn die Ausgangsspannung an einem Sensor nachgestellt werden muss, siehe [Nachstellen der Spannungsgrenzwerte – Einzelsensor-System, Seite 145](#).

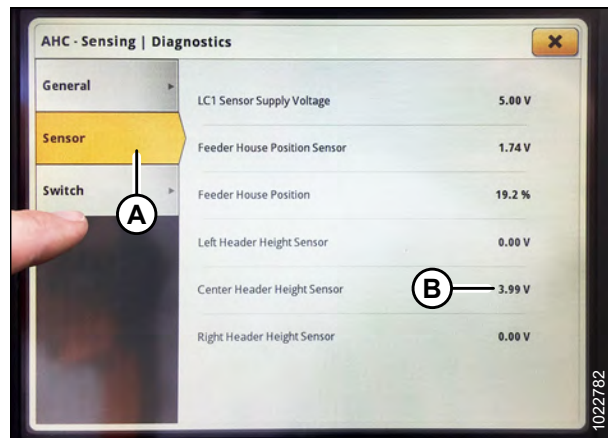


Abbildung 3.507: Display John Deere S7 – Überprüfen der Sensorspannung

Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)

Der Schrägförderer muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

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

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 [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
- Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge fahren und das Floatmodul entriegeln.

3. Die Seitenflügel verriegeln.
4. Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen. Das MENÜ wird eingeblendet.



Abbildung 3.508: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

5. Registerkarte MACHINE SETTINGS (A) (Maschineneinstellungen) öffnen.
6. Das Symbol CALIBRATIONS & PROCEDURES (B) (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) auswählen. Die Seite CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) wird eingeblendet.

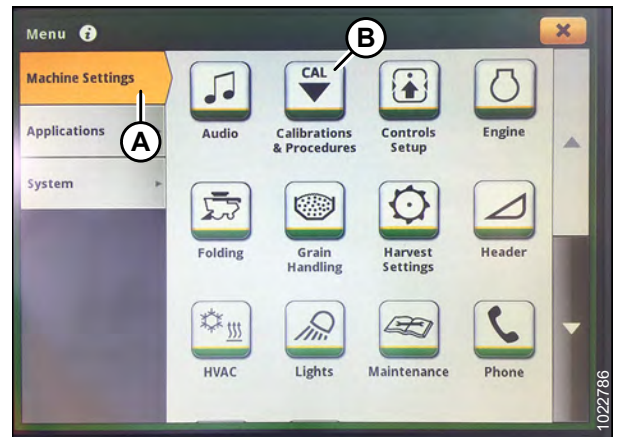


Abbildung 3.509: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

7. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
8. Die Option FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (B) (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) auswählen. Die Seite FH RAISE SPEED CALIBRATION (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) wird eingeblendet.

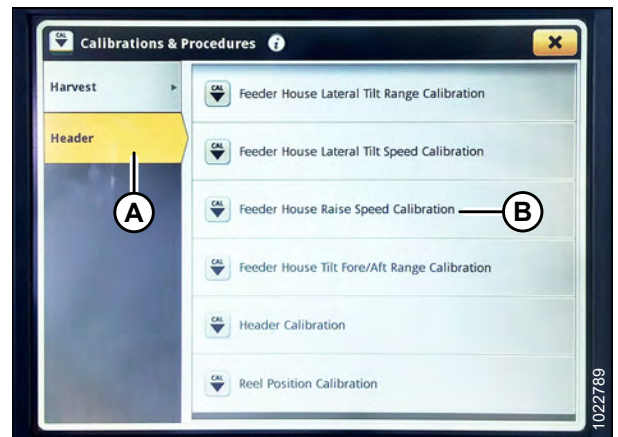


Abbildung 3.510: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

BETRIEB

- Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

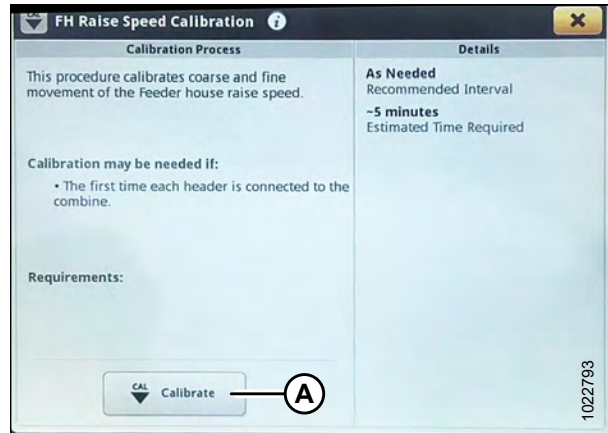


Abbildung 3.511: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Kalibrierungszusammenfassung lesen und START (Starten) berühren.

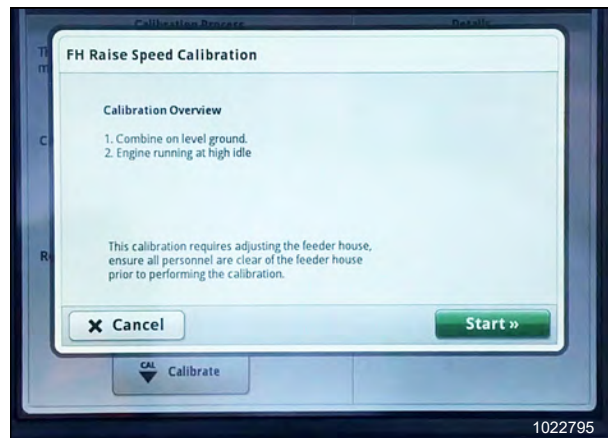


Abbildung 3.512: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

- Die Anweisungen auf der Seite befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

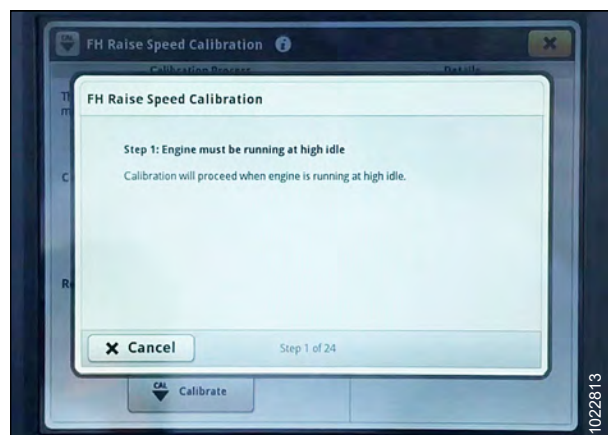


Abbildung 3.513: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

12. Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.

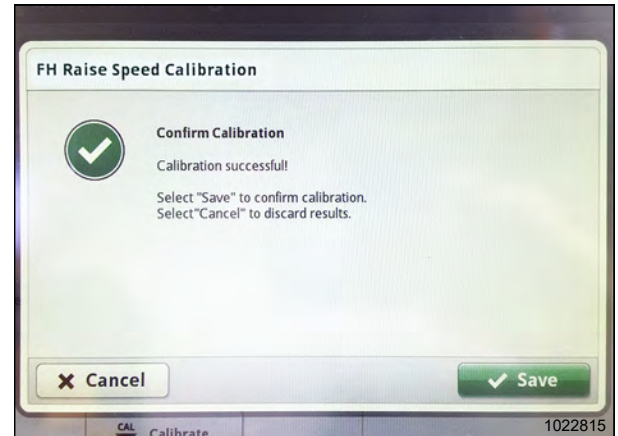


Abbildung 3.514: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7

Bevor die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) verwendet werden kann, muss sie kalibriert werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 302](#) 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 [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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.

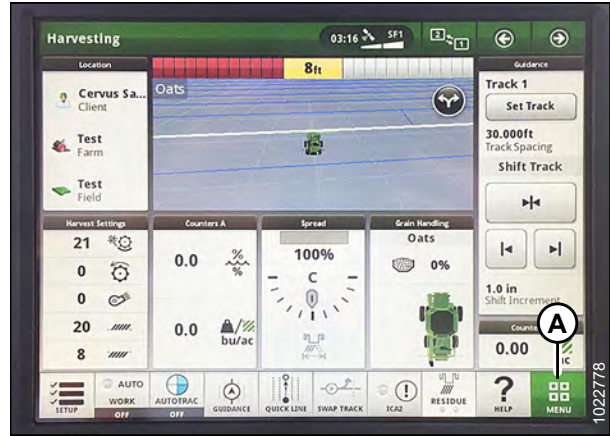


Abbildung 3.515: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

- Registerkarte MACHINE SETTINGS (A) (Maschineneinstellungen) öffnen.
- Das Symbol CALIBRATIONS & PROCEDURES (B) (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) auswählen. Die Seite CALIBRATIONS & PROCEDURES (Kalibrierungen und Vorgehensweisen) wird eingeblendet.

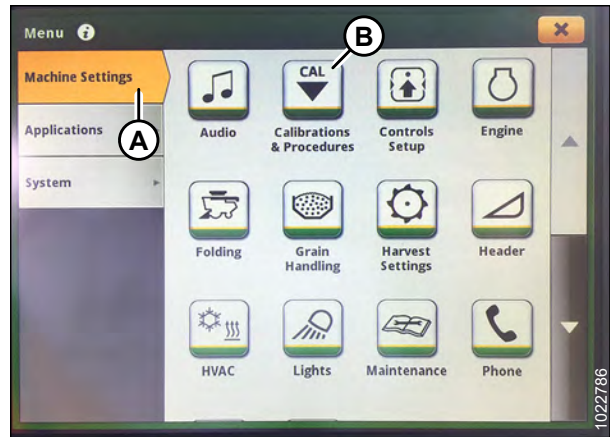


Abbildung 3.516: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

- Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
- Option HEADER CALIBRATION (B) (Schneidwerkskalibrierung) auswählen. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

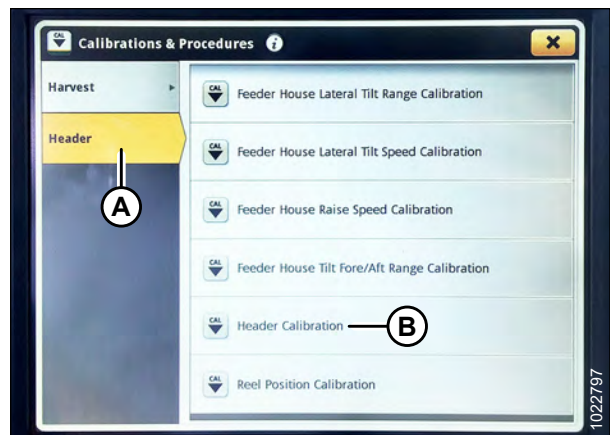


Abbildung 3.517: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

9. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

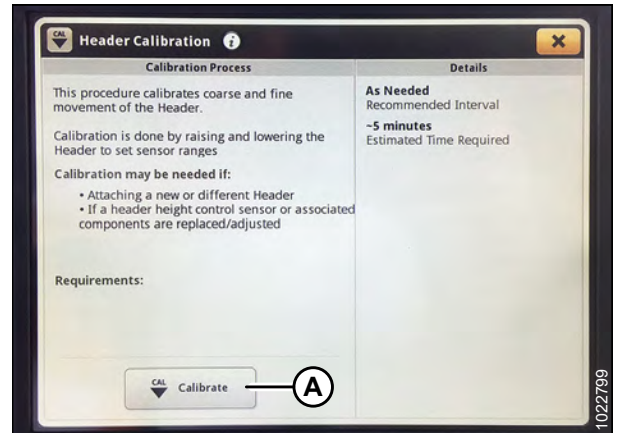


Abbildung 3.518: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

10. Taste (A) auf der Konsole drücken, um den Motor mit hoher Leerlaufdrehzahl laufen zu lassen.



Abbildung 3.519: 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 145](#).



Abbildung 3.520: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

13. Nach Abschluss der Kalibrierung diese mit SAVE (Speichern) übernehmen.

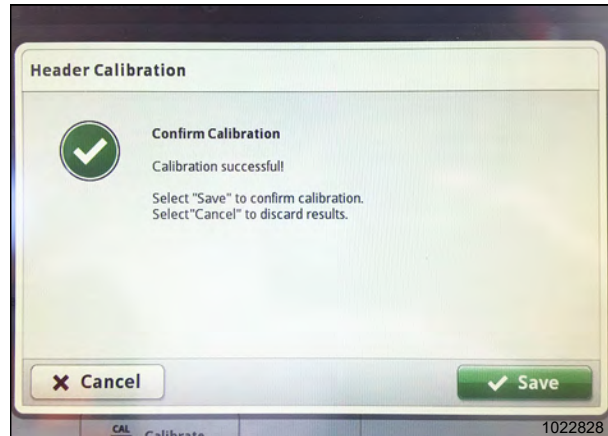


Abbildung 3.521: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

3.9.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähdreschern der Serie New Holland CR/CX kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähdreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Dieser Abschnitt gilt nur für New Holland CR/CX-Modelle vor dem Modelljahr 2015.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR/CX

Der Sensor für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.9.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk auf 150 mm (6 Zoll) über Boden anheben.
2. 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 [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

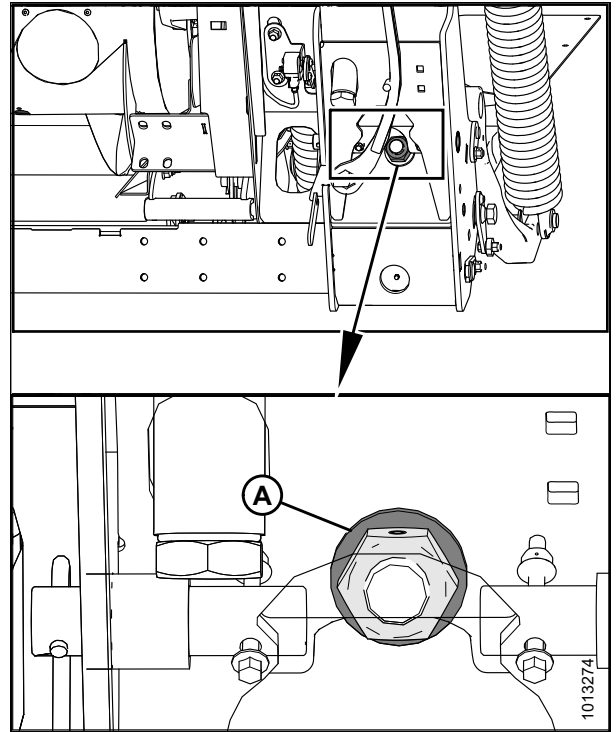


Abbildung 3.522: Floatverriegelung

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

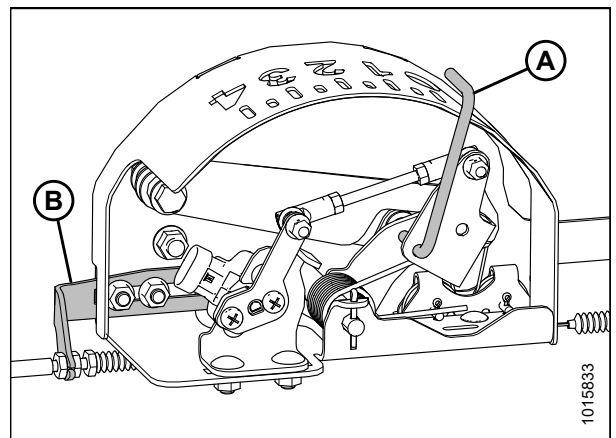


Abbildung 3.523: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

5. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
6. Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.
7. SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.

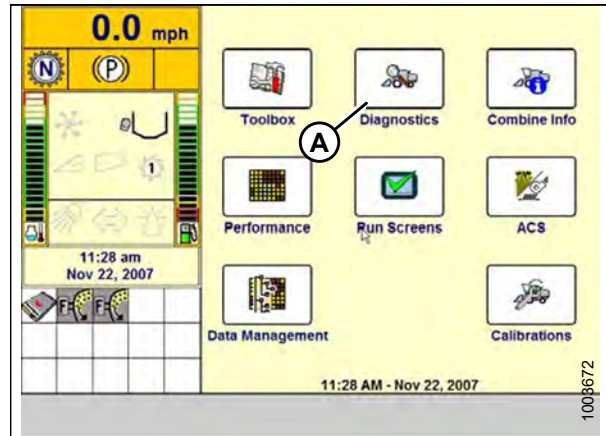


Abbildung 3.524: Display auf New Holland Mähdreschern

8. Das Dropdown-Menü für das Untermenü neben dem Listenfeld GROUP (A) (Gruppe) auswählen. Das Auswahlfeld GROUP (Gruppe) wird angezeigt.

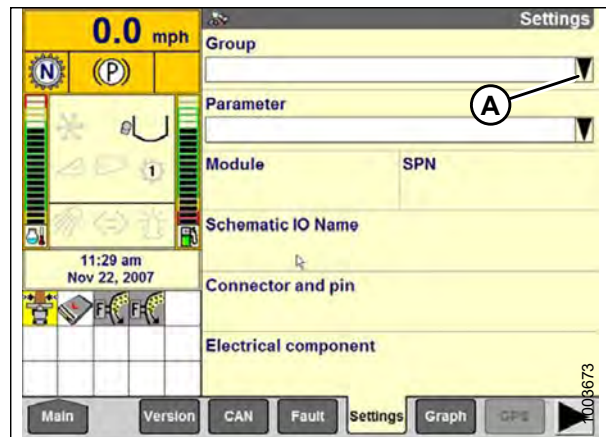


Abbildung 3.525: Display auf New Holland Mähdreschern

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

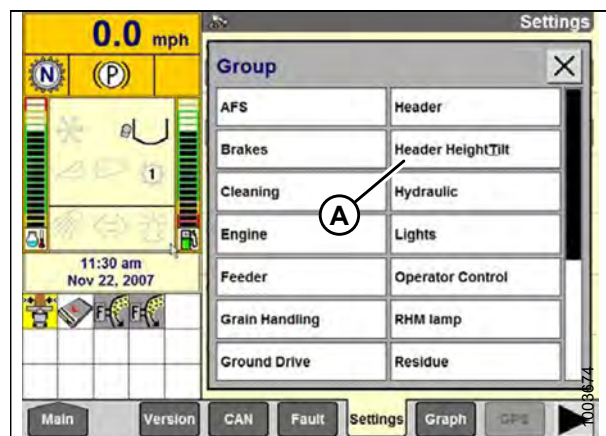


Abbildung 3.526: Display auf New Holland Mähdreschern

10. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhensensor links) auswählen und dann die Schaltfläche GRAPH (B) (Diagramm). Der Spannungsmesswert wird am oberen Seitenrand angezeigt.
11. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
12. Die Spannungsmesswerte auf dem Display mit den Spannungsbereichen vergleichen, die in [3.9.3 Ausgangsspannungsbereich Sensor – Anforderungen des Mähdeschers, Seite 137](#) angegeben sind.
13. 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 145](#).

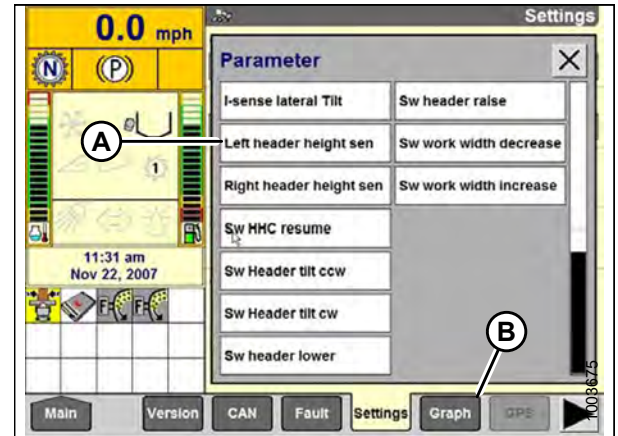


Abbildung 3.527: Display auf New Holland Mähdeschern

Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) wird über das Mähdescherdisplay eingerichtet.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdescher-Bediennerhandbuch.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.9.19 New Holland Mähdescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#).

1. Auf dem Mähdescherdisplay 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 3.528: Display auf New Holland Mähdeschern

BETRIEB

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.

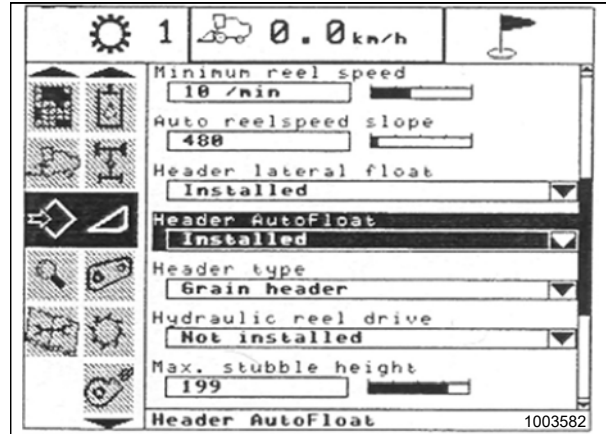


Abbildung 3.529: Display auf New Holland Mähreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR/CX

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.9.19 New Holland Mährescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#).

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 Bodenkalisierung in Stellung **D** bringen. Nach der Kalibrierung den gewünschten Anstellwinkel wieder mit dem Neigungszyylinder einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88](#).

Vor Beginn der Kalibrierung kontrollieren, ob folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Das Schneidwerk ist angebaut.
- Der Mährescher 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 Mährescher 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 (AHHC) 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 Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN drücken.

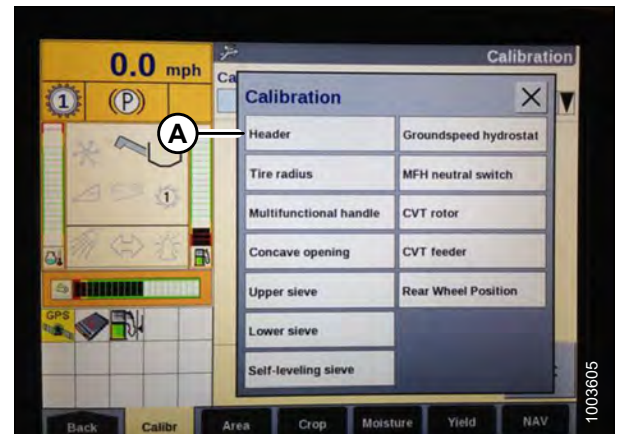


Abbildung 3.530: Display auf New Holland Mähreschern

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.

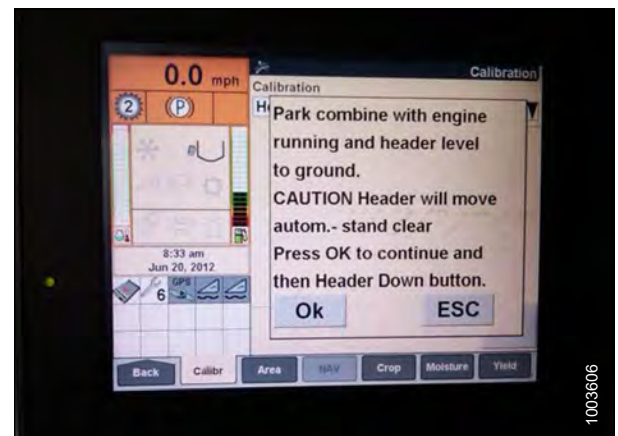


Abbildung 3.531: Display auf New Holland Mähreschern

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 Gewichtsentslastung schwerer eingestellt wurde: Um den AHHC-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. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland Mährescher der Serie CR/CX, Seite 314](#).

Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland Mährescher der Serie CR/CX

In dieser Anleitung wird beschrieben, wie die Höhe eingestellt wird, bei der der Ernteflächenzähler die Zählung der geernteten Fläche beginnt und beendet.

BEACHTEN:

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

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 alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Dialogfenster MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (Maximale Stoppelhöhe) öffnen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

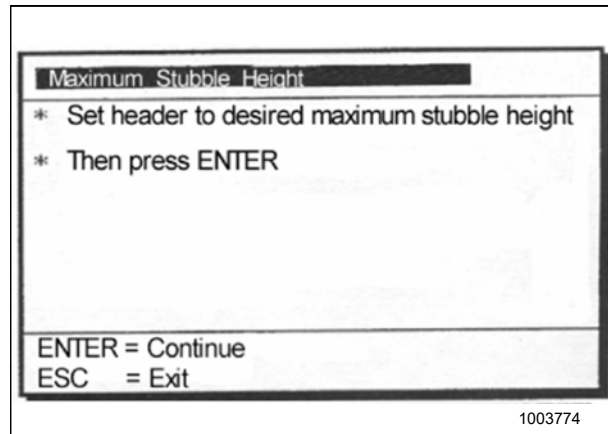


Abbildung 3.532: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mährescher

2. Das Schneidwerk mit der Anhub-/Absenktaste am Multifunktionshebel auf die gewünschte maximale Stoppelhöhe einstellen.

BEACHTEN:

Das Schneidwerk auf eine Höhe einstellen, die während der Ernte nie erreicht wird. Dadurch wird sichergestellt, dass der Ernteflächenzähler nie aufhört, Erntedaten aufzuzeichnen, solange die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) aktiv ist.

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.

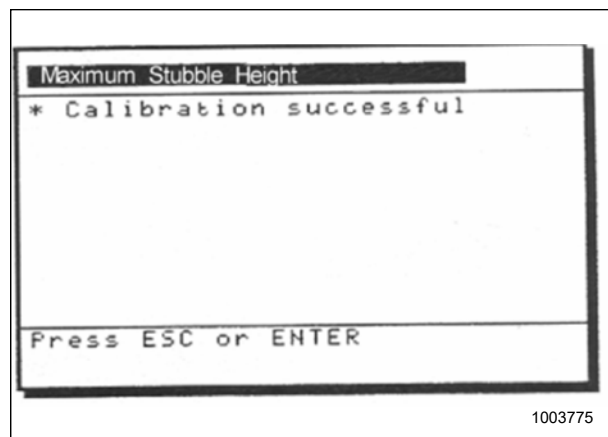


Abbildung 3.533: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mährescher

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 aktuellsten 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 [3.9.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#).

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.

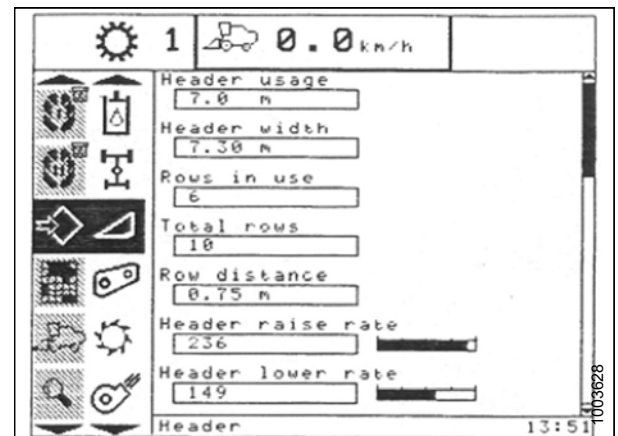


Abbildung 3.534: Display auf New Holland Mähdreschern

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 aktuellsten 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 [3.9.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#).

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.

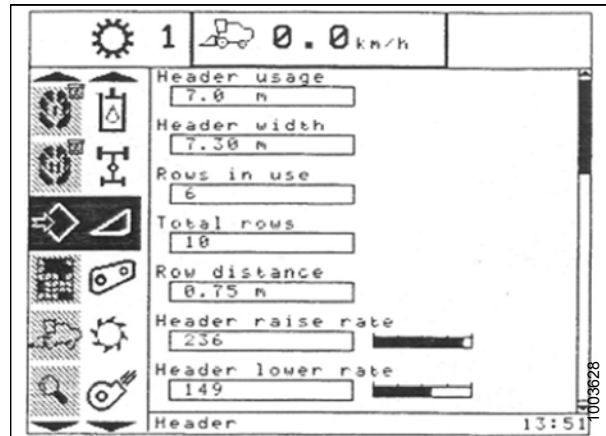


Abbildung 3.535: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR/CX

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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 [3.9.19 New Holland Mährescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

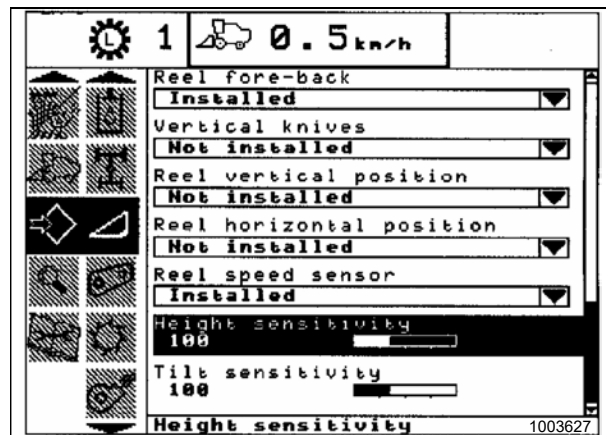


Abbildung 3.536: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – New Holland der Serie CR/CX

Die Haspel- und Schnitthöheneinstellung können im Computer des Mähreschers als Voreinstellungen gespeichert werden. Diese Einstellungen können über die Bedienkonsole des Mähreschers eingestellt und ausgewählt werden.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.9.19 New Holland Mährescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger, Seite 318](#).

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. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschritt [6, Seite 140](#). 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-Führungsplatten frühzeitig ab.

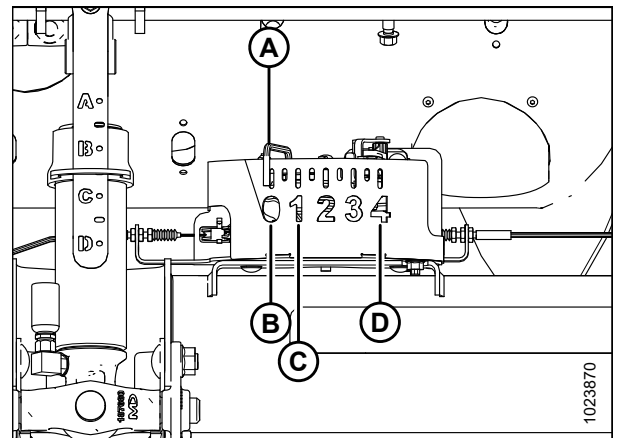


Abbildung 3.537: Auflagedruckanzeige

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.

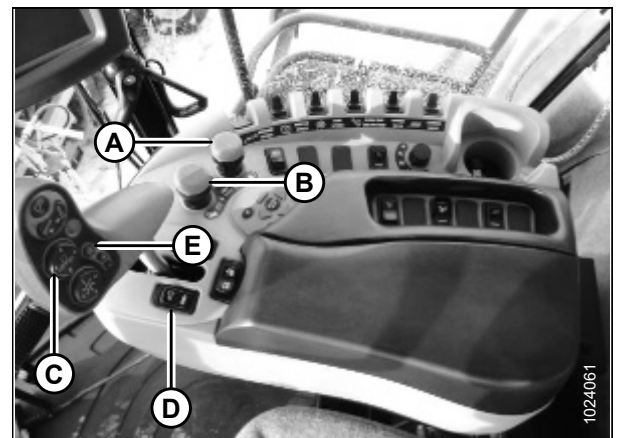


Abbildung 3.538: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

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 REEL HEIGHT (Haspelhöhe) auf die gewünschte Höhe heben oder absenken.

BETRIEB

- Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (E) am Multifunktionshebel mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.
- Um eine der gespeicherten Schneidwerkshöhen bei laufendem Mährescherbetrieb 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.

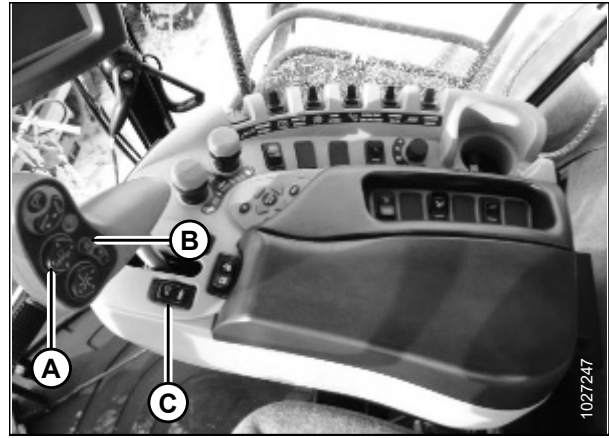


Abbildung 3.539: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

3.9.19 New Holland Mährescher – Serie CR, Baujahre 2015 und jünger

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Mähreschern der Serie New Holland CR ab Baujahr 2015 kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen für das Schneidwerk des Mähreschers für das jeweilige Modell eingestellt, die Einstellungen für die Haspeldrehzahl konfiguriert, die AHHC-Steuerung eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

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.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serie CR

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-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-Mähreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.9.18 New Holland Mährescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 308](#).

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- 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 (AHHC) auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335](#).

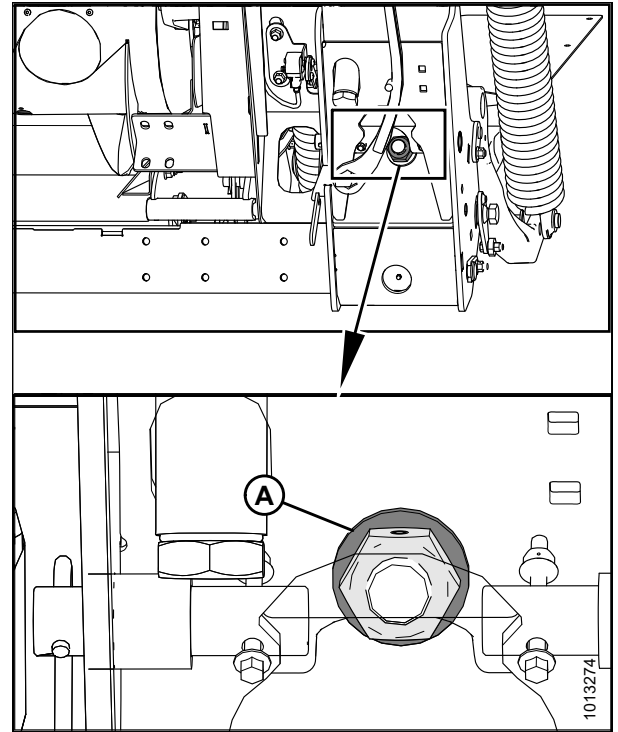


Abbildung 3.540: Floatverriegelung

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

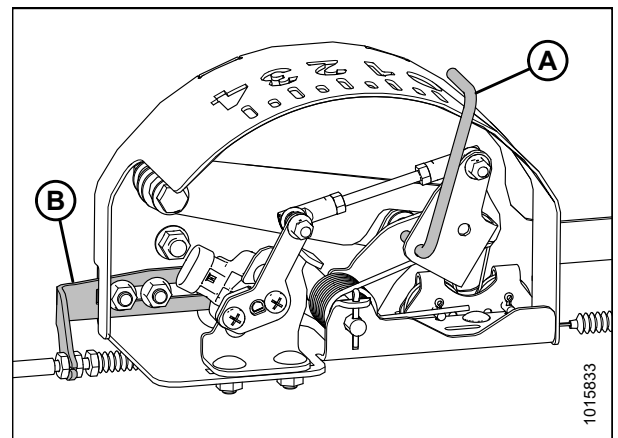


Abbildung 3.541: Auflagedruckanzeige

6. Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.

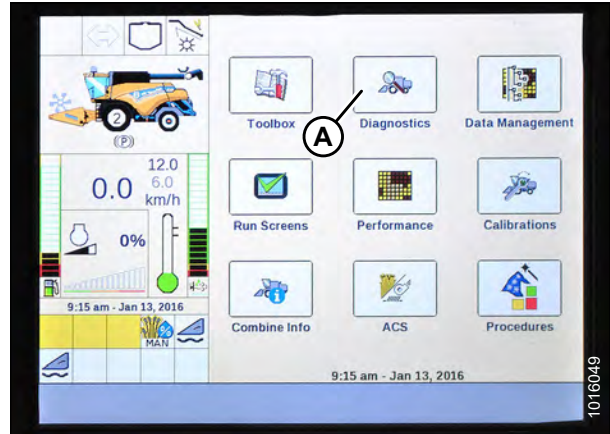


Abbildung 3.542: Display auf New Holland Mähdreschern

7. SETTINGS (A) (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.

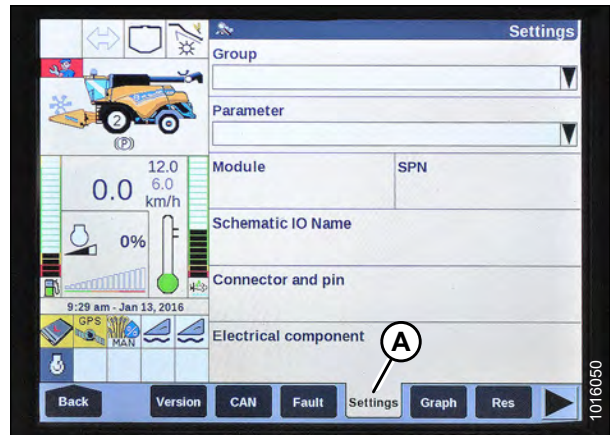


Abbildung 3.543: Display auf New Holland Mähdreschern

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.

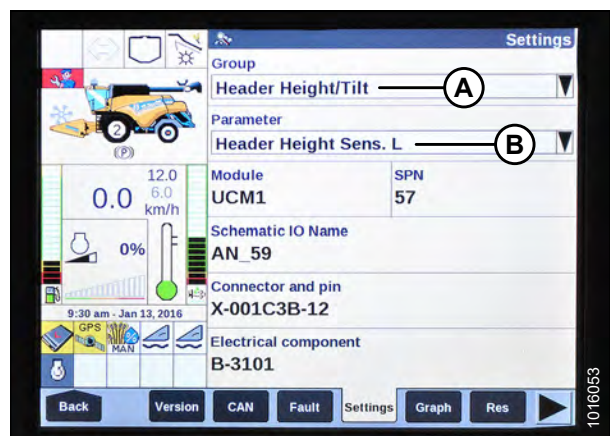


Abbildung 3.544: Display auf New Holland Mähdreschern

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 145](#).

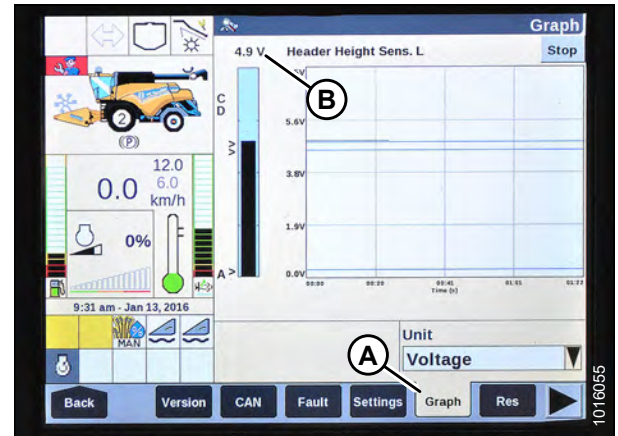


Abbildung 3.545: Display auf New Holland Mähdreschern

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) wird über das Mähdrescherdisplay und den Multifunktionshebel eingerichtet.

Um die beste Leistung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) zu gewährleisten, folgende Verfahren durchführen. Den Neigungszyylinder in Stellung **D** bringen. Nach der Einrichtung und Kalibrierung den Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel einstellen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 [3.9.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 308](#).

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
2. Den Motor abstellen.
3. Den Zündschlüssel auf ON drehen, damit die Elektroanlage mit Strom versorgt wird.

BETRIEB

4. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen. Die Seite TOOLBOX (Werkzeugkasten) wird angezeigt.

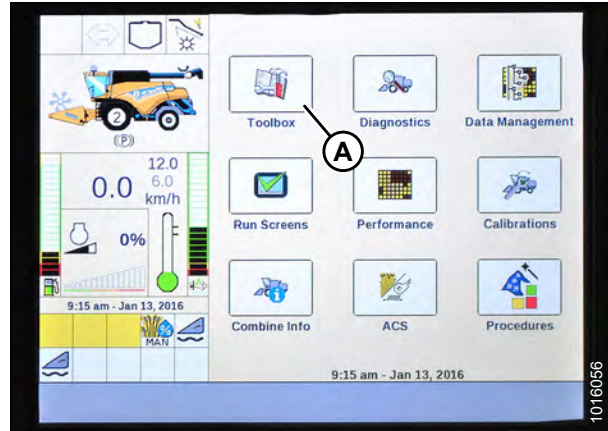


Abbildung 3.546: Display auf New Holland Mähdreschern

5. 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.

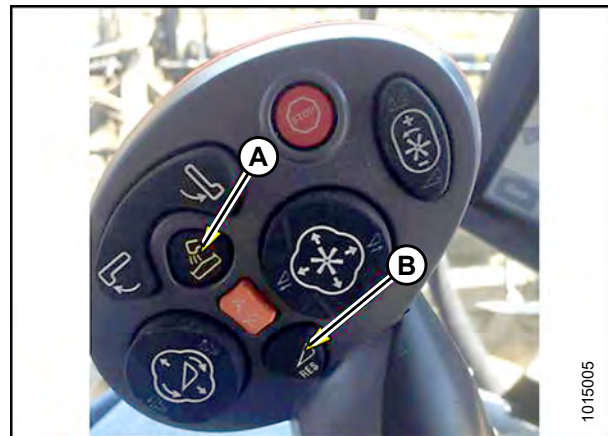


Abbildung 3.547: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

6. HEAD 1 (A) auswählen. Die Seite HEADER SETUP 1 (Schneidwerkseinrichtung 1) wird eingeblendet.
7. Mit dem Dropdown-Pfeil das Listenfeld CUTTING TYPE (B) (Schneidwerkstyp) auswählen und den Eintrag PLATFORM (C) (Starres Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.548: Display auf New Holland Mähdreschern

- Den Dropdown-Pfeil neben HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen und den Eintrag HEADER SUB TYPE auf 80/90 (A) einstellen.



Abbildung 3.549: Display auf New Holland Mähreschern

- HEAD 2 (A) auswählen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.



Abbildung 3.550: Display auf New Holland Mähreschern

- Das Dropdown-Menü neben AUTOFLOAT (Automatische Floatfunktion) auswählen und den Eintrag INSTALLED (A) (Installiert) auswählen.
- Das Dropdown-Menü 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 3.551: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

13. Die Werte für HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) und HHC TILT SENSITIVITY (B) (Neigungsempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) an die Bodenbeschaffenheit anpassen.

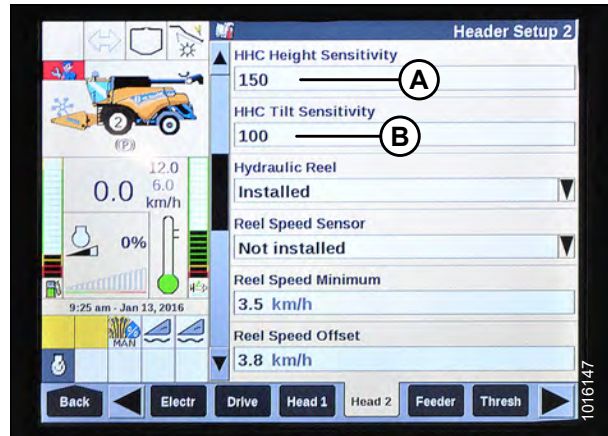


Abbildung 3.552: Display auf New Holland Mähreschern

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

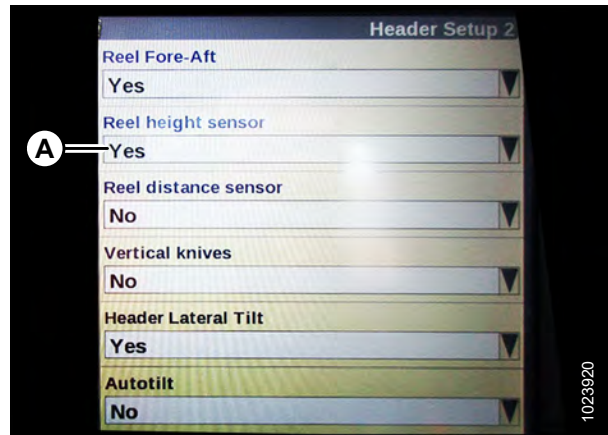


Abbildung 3.553: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellen der Haspeldrehzahl – New Holland der Serie CR

Die Einstellungen für den Haspeldurchmesser und die Haspelverstellung müssen in den Computer des Mähreschers eingegeben werden, bevor die Haspel in Betrieb genommen werden kann.

BEACHTEN:

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

1. Den Motor abstellen.
2. Den Zündschlüssel auf ON drehen, damit die Elektroanlage mit Strom versorgt wird.
3. Sicherstellen, dass die Software des Mähreschers auf diese oder eine neuere Version aktualisiert wurde:
 - Modelljahr 2015–2018: UCM v38.10.0.0
 - Modelljahr 2019: UCM v1.4.0.0

4. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
5. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen. Die Seite TOOLBOX (Werkzeugkasten) wird angezeigt.

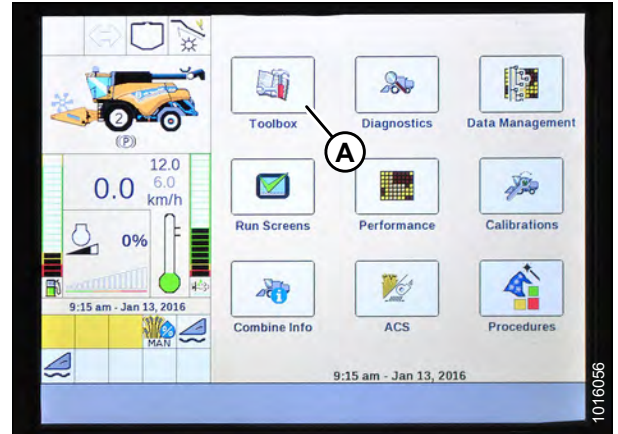


Abbildung 3.554: Display auf New Holland Mähdreschern

6. Den Händlermodus aufrufen, indem die Tasten UNLOAD (A) und RESUME (B) am Multifunktionshebel für ca. 10 Sekunden lang gleichzeitig gedrückt werden. Die Seite DEALER SETTING (Händlereinstellung) sollte angezeigt werden und wird benötigt, um die Einstellungen für REEL DIAMETER (Haspeldurchmesser) und REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (Haspelverschiebung pro Umdrehung) zu ändern.



Abbildung 3.555: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

7. HEAD 2 (A) auswählen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.
8. Den Eintrag REEL DIAMETER (B) (Haspeldurchmesser) auswählen und 102 cm (40,16 Zoll) eingeben.
9. REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (C) (Haspelverstellung pro Umdrehung) auswählen und den folgenden Wert entsprechend der Konfiguration des Haspelantriebs eingeben:

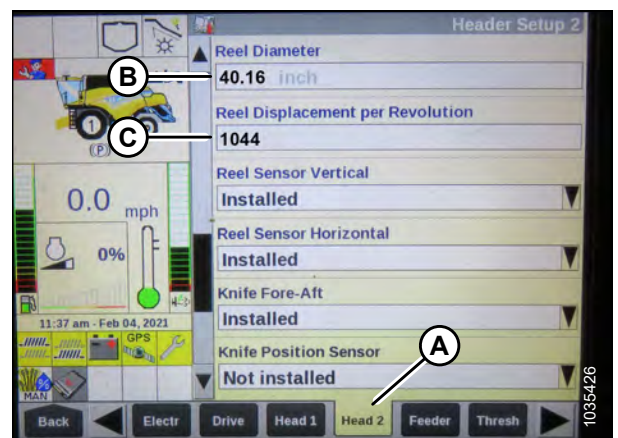


Abbildung 3.556: Display auf New Holland Mähdreschern

Tabelle 3.23 Diagramm zur Haspelentfaltung pro Umdrehung

Antriebskettenradgröße (Anzahl der Zähne)	Größe des angetriebenen Kettenrads (Anzahl der Zähne)	Haspelverstellung pro Umdrehung
19 (Standard)	56	769
14 (hohes Drehmoment / niedrige Drehzahl) ⁴⁶	56	1044

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 alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 [3.9.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 308](#).

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 [3.8.5 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.

46. Kettenradsatz mit zwei Geschwindigkeiten mit Kette auf inneren Ritzeln.

BETRIEB

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC zu kalibrieren:

1. Auf dem Hauptbildschirm das Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.

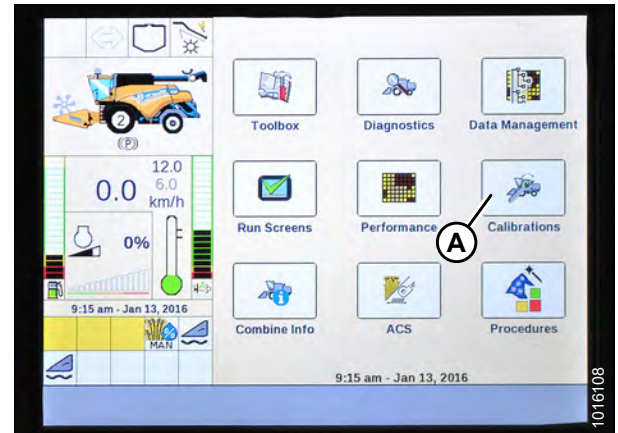


Abbildung 3.557: Display auf New Holland Mähdreschern

2. Das Dropdown-Menü CALIBRATION (A) (Kalibrierung) öffnen.

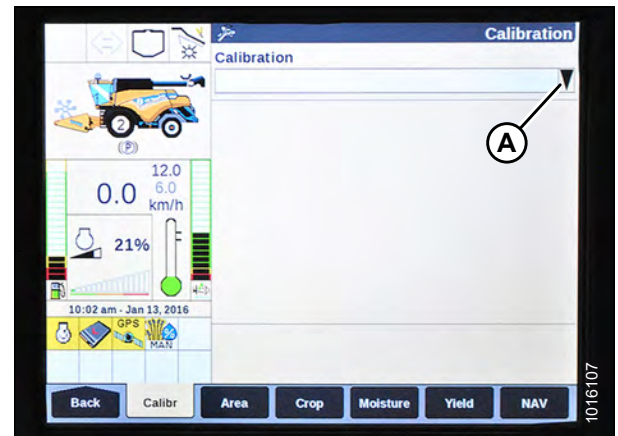


Abbildung 3.558: Display auf New Holland Mähdreschern

3. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.

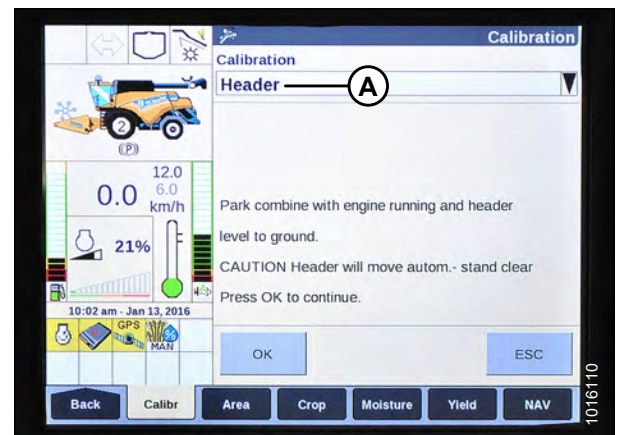


Abbildung 3.559: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

4. Kalibrierungen in der auf der Seite vorgegebenen Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige und zeigt den nächsten Schritt an.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung die Schaltfläche ESC (Abbrechen) berührt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe vorgenommen wird, wird die Kalibrierung gestoppt.

BEACHTEN:

Erläuterungen zu den Fehlercodes sind im Bedienerhandbuch des Mähreschers zu finden.



Abbildung 3.560: Display auf New Holland Mähreschern

5. Nach Abschluss aller Schritte wird die Meldung CALIBRATION COMPLETED (Kalibrierung abgeschlossen) auf der Seite eingeblendet.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.561: Display auf New Holland Mähreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – New Holland der Serie CR

Die Spannungswerte des Haspelhöhsensors überprüfen, um sicherzustellen, dass sie innerhalb des vorgeschriebenen Bereichs liegen.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

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

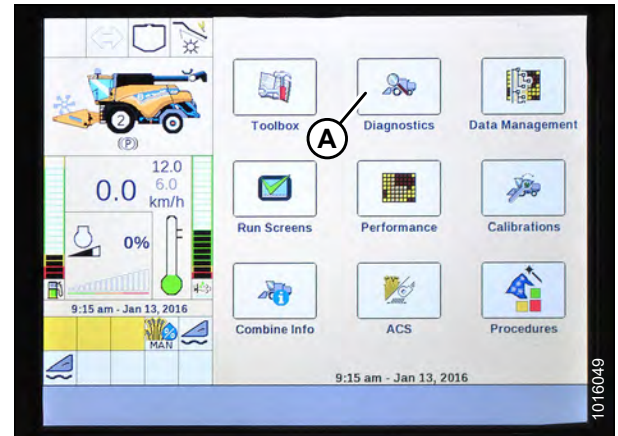


Abbildung 3.562: Display auf New Holland Mähdreschern

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird eingeblendet.
3. Im Untermenü GROUP (B) (Gruppe) den Eintrag HEADER (Schneidwerk) auswählen.
4. Im Untermenü PARAMETER (C) (Parameter) den Eintrag REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) auswählen.

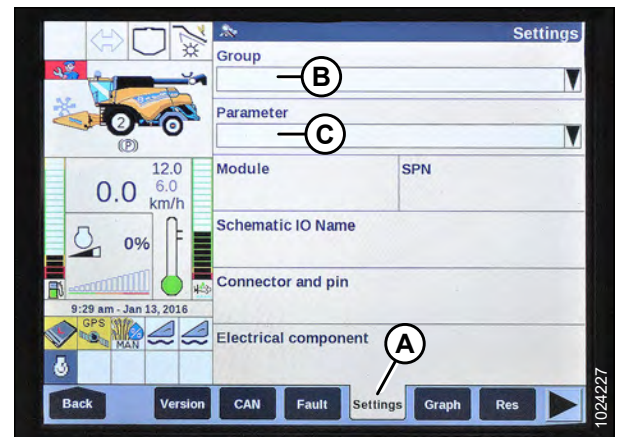


Abbildung 3.563: Display auf New Holland Mähdreschern

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Eine Spannung zwischen 4,1 und 4,5 Volt ist normal.
7. Haspel absenken 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 104 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

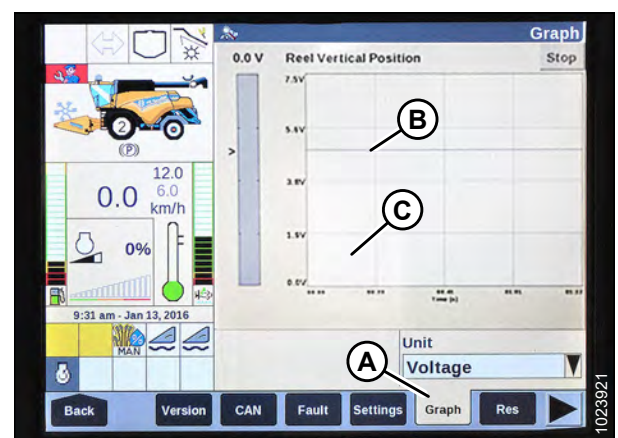


Abbildung 3.564: Display auf New Holland Mähdreschern

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:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten 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 [3.9.18 New Holland Mähdrescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 308](#).

Die Voreinstellung der automatischen Schneidwerkshöhe erfolgt über zwei Tasten auf der Bedienkonsole. Der Wippschalter 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 alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

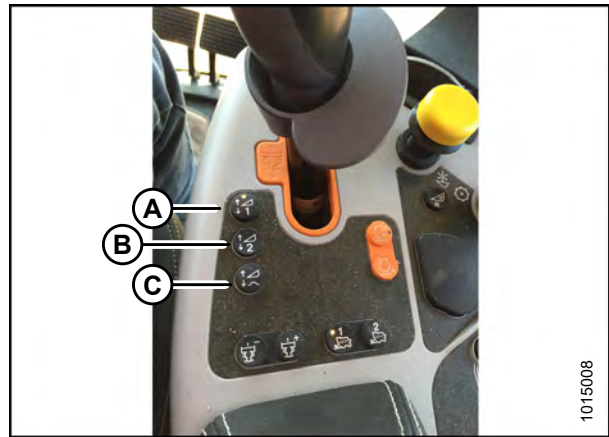


Abbildung 3.565: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

Wie folgt vorgehen, um die Schnitthöhe voreinzustellen:

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Voreinstellungstaste 1 (A) drücken. Die gelbe Lampe auf der Taste beginnt zu leuchten.
3. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe heben oder senken.



Abbildung 3.566: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

- Die Taste FORTSETZEN (C) am Multifunktionshebel gedrückt halten, um die Voreinstellung festzulegen, bis der Monitor piept.

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 auf die gewünschte Arbeitsstellung heben oder senken.
- Die Taste FORTSETZEN (C) auf dem Multifunktionshebel drücken, um die Voreinstellung zu setzen.
- Schritt 2, Seite 330 bis Schritt 6, Seite 331 wiederholen, dabei allerdings Voreinstellungstaste 2 drücken.
- Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
- Auf dem Hauptbildschirm das Menü RUN SCREENS (A) (Betriebsbildschirme) auswählen.



Abbildung 3.567: Multifunktionshebel eines New Holland Mähdreschers

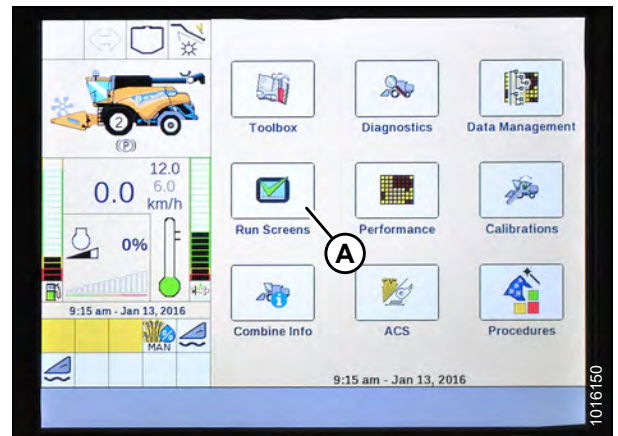


Abbildung 3.568: Display auf New Holland Mähdreschern

- 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.

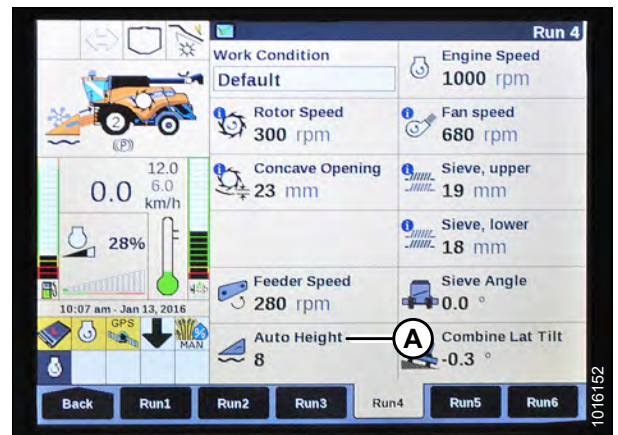


Abbildung 3.569: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der maximalen Arbeitshöhe – New Holland der Serie CR

Die maximale Arbeitshöhe kann über das Mährescherdisplay eingestellt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Die aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mährescher-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-Mähreschern, die vor 2015 gebaut wurden, finden Sie im Abschnitt [3.9.18 New Holland Mährescher – Serie CR/CX, Baujahre 2014 und älter, Seite 308](#).

1. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen. Die Seite TOOLBOX (Werkzeugkasten) wird angezeigt.

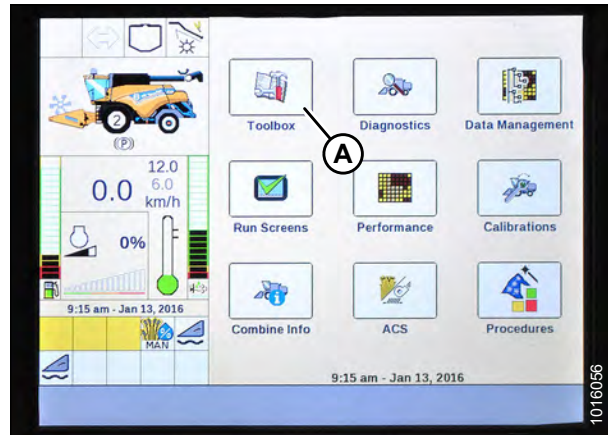


Abbildung 3.570: Display auf New Holland Mähreschern

2. FEEDER (A) (Schrägförderer) auswählen. Die Seite FEEDER SETUP (Schneidwerkseinrichtung) wird eingeblendet.
3. Das Feld MAXIMUM WORK HEIGHT (B) (Maximale Arbeitshöhe) auswählen.

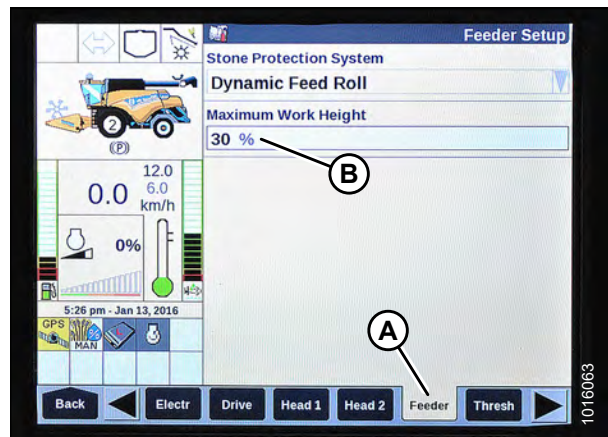


Abbildung 3.571: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

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 3.572: Display auf New Holland Mähdreschern

Konfigurierungsanleitung für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp – New Holland der Serie CR

Die Einstellungen von Haspel-Horizontalverstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) können über die HEAD-Menüs (Schneidwerksmenüs) geändert werden.

BEACHTEN:

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 aktuellsten Informationen entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

1. Den Motor abstellen.
2. Den Zündschlüssel auf ON drehen, damit die Elektroanlage mit Strom versorgt wird.
3. Auf dem Multifunktionshebel gleichzeitig die Tasten ENTLASTEN (A) und FORTSETZEN (B) drücken.

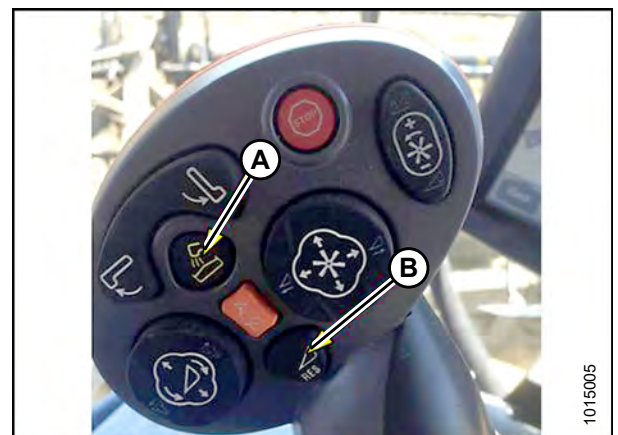


Abbildung 3.573: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

BETRIEB

4. Auf der Seite HEAD 1 (Schneidwerk 1) unter CUTTING TYPE (Schneidwerkverhalten) das Schnittverfahren von FLEX (Bewegliche Seitenflügel) auf PLATFORM (Starres Schneidwerk) (A) umstellen.

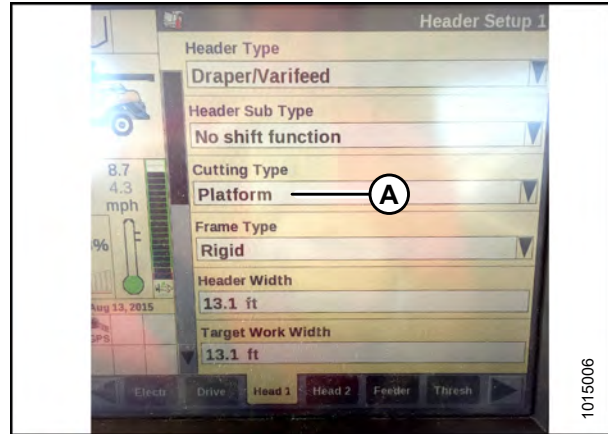


Abbildung 3.574: Display auf New Holland Mähdreschern

5. Auf der Seite HEAD 2 (Schneidwerk 2) unter HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) den Eintrag DEFAULT (Standardwert) durch „80/90“ (A) ersetzen.

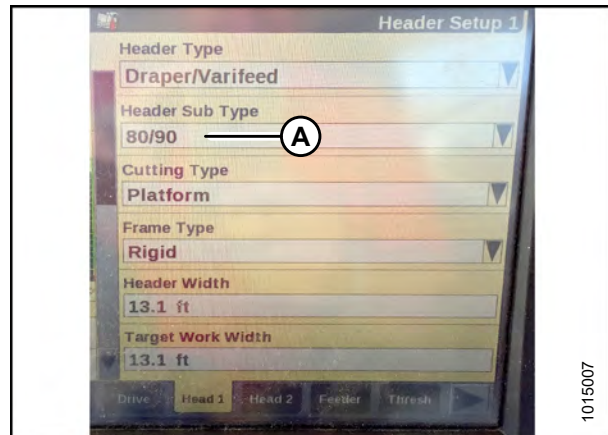


Abbildung 3.575: Display auf New Holland Mähdreschern

Für die BODENEINSTELLUNGEN stehen jetzt zwei Tasten zur Verfügung. Der Wippschalter 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 3.576: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

3.10 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. einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70](#).

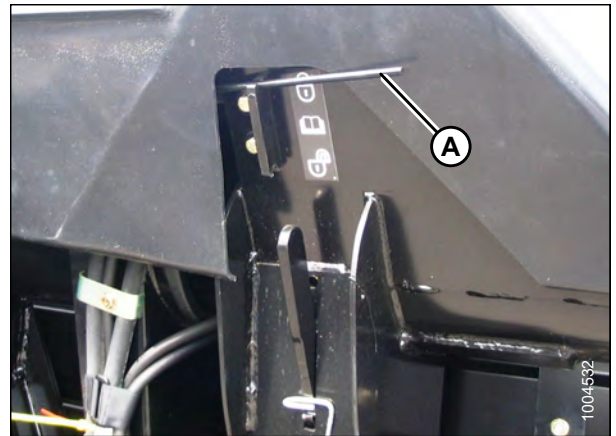


Abbildung 3.577: Verriegelung der Seitenflügel

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. Auf der unteren Seite des Schneidwerks die Mutter (A) **im Uhrzeigersinn** drehen, um das Schneidwerk anzuheben.
- b. Auf der oberen Seite des Schneidwerks die Mutter (A) **gegen den Uhrzeigersinn** drehen, um das Schneidwerk abzusenken.

BEACHTEN:

Eine Verstellung um mehr als zwei Umdrehungen in eine Richtung kann sich nachteilig auf die Schneidwerk-Floatfunktion des Schneidwerks auswirken.

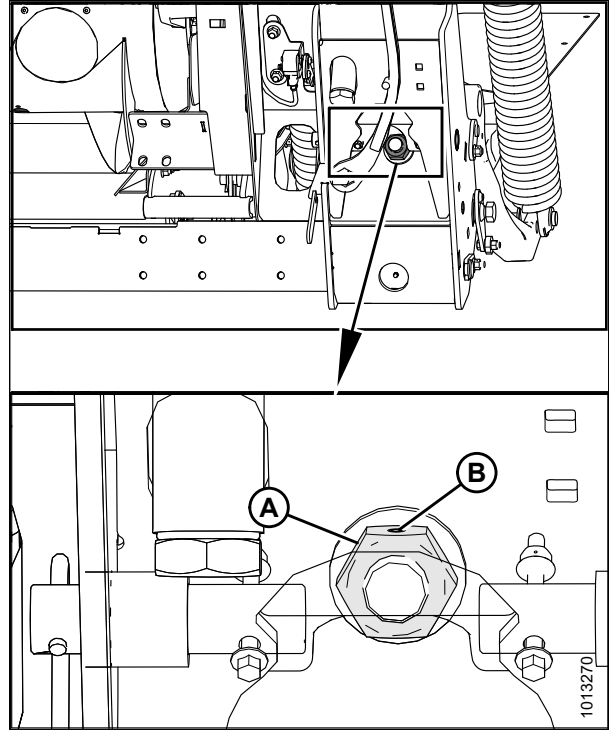


Abbildung 3.578: Floatverriegelung

BEACHTEN:

Der Abstand zwischen Rahmen und Rückseite des Umlenkehebels 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 70*.

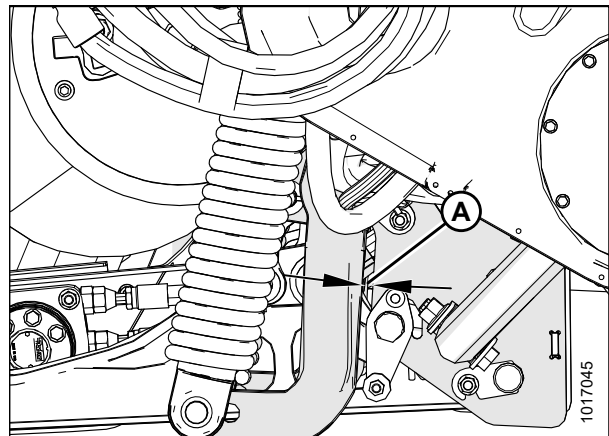


Abbildung 3.579: Umlenkehebel

3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken

Wie folgt vorgehen, wenn der Messerbalken aufgrund einer Stauung gestört 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.



WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Wird eine umlaufende Haspel auf einen verstopften Messerbalken abgesenkt, können Haspelkomponenten beschädigt werden.

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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
6. Den Messerbalken von Hand reinigen.

BEACHTEN:

Falls sich die Materialstauung nicht lösen lässt, siehe [7 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#) , Seite 639.

3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls

Es kann vorkommen, dass sich Erntegut zwischen Einzugsförderband und Einzugstragrahmen verkeilt. Wie folgt vorgehen, um Stauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls sicher zu beseitigen.

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.

3.13 Transportieren des Schneidwerks

Es gibt zwei Möglichkeiten, das Schneidwerk zu transportieren: an der Vorderseite des Mähdreschers befestigt, oder hinter einem Mähdrescher, einem Schwadmäher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine gezogen.

Die Abschleppoption ist nur für Schneidwerke verfügbar, wenn die integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung) installiert ist. Weitere Informationen, siehe [6.4.4 Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung, Seite 628](#).

3.13.1 Transportieren des Schneidwerks am Mähdrescher – Sicherheitsempfehlungen

Beachten Sie diese Sicherheitsempfehlungen, wenn Sie versuchen, das Schneidwerk zu transportieren, während es an einem Mähdrescher befestigt ist.



VORSICHT

- Vergewissern Sie sich, dass der Mähdrescher und das Schneidwerk den geltenden Breitenvorschriften und Beleuchtungs- oder Kennzeichnungsanforderungen entsprechen.
- Das Bedienerhandbuch des Mähdreschers enthält Handlungsempfehlungen zu Themen wie Transport und Schleppfahrten.
- Für Fahrten zum und vom Feld das Schneidwerksgetriebe auskuppeln.
- Vor dem Befahren öffentlicher Straßen mit dem Mähdrescher sicherstellen, dass die gelben Blinkleuchten, die roten Schlussleuchten und die Frontscheinwerfer gereinigt sind und einwandfrei funktionieren. Die gelben Leuchten so positionieren, dass sie für herannahende Verkehrsteilnehmer sichtbar sind. Bei Straßenfahrten stets die Leuchten verwenden.
- NICHT die Feldscheinwerfer verwenden, wenn Straßenfahrten unternommen werden.
- Vor Fahrtantritt das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ sowie sämtliche Rückstrahler und Fensterscheiben reinigen. Die Fahrerspiegel richtig einstellen.
- Die Haspel vollständig absenken und das Schneidwerk anheben (es sei denn, der Mähdrescher fährt auf abschüssigem Gelände).
- Auf gute Sicht achten und stets auf Verkehrshindernisse, Gegenverkehr und Brücken gefasst sein.
- Bei Bergabfahrten die Geschwindigkeit des Mähdreschers verringern und das Schneidwerk so niedrig wie möglich halten. Das Schneidwerk vor Steigungen vollständig anheben, damit es nicht mit dem Boden in Berührung kommt.
- Stets mit einer Geschwindigkeit fahren, bei der Sie den Mähdrescher vollständig unter Kontrolle haben.

3.13.2 Schleppfahrten

Schneidwerke mit optionalen Tasträdern/integrierter Transporteinrichtung können hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine nachgezogen werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Anbringen des Schneidwerks am Zugfahrzeug – Sicherheitsempfehlungen

Diese Sicherheitsempfehlungen befolgen, wenn versucht wird, das Schneidwerk an einen Mähdrescher, Schwadmäher oder an eine landwirtschaftliche Zugmaschine anzubringen.

VORSICHT

- Das Zugfahrzeug muss sicher kontrollierbar sein und angemessen bremsen können. Dazu muss es schwerer sein als das Schneidwerk. Weitere Informationen erhalten Sie in den [2.2 FlexDraper® Schneidwerke der FD1 Serie – Technische Daten, Seite 23](#).
- Das Schneidwerk NICHT mit einem autobahn-tauglichen Fahrzeug schleppen. Das Schneidwerk darf nur mit landwirtschaftlichen Zugmaschinen, Mähdreschern 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 Horizontalverstellung dürfen die Multikupplerstücke der Horizontalverstellung auf keinen Fall zusammengesteckt werden. Damit würde der Hydraulikkreislauf geschlossen werden. Infolgedessen könnte die Haspel während des Transports nach vorne kriechen.
- Sicherstellen, dass die Sicherungsstifte in der Transportstellung, der Messerbalkenabstützung und der Anhängervorrichtung ordnungsgemäß gesichert sind.
- Den Zustand der Räder und Reifen prüfen und eine Reifendruckkontrolle durchführen, bevor versucht wird, das Schneidwerk zu transportieren.
- Die Anhängervorrichtung mit einem geeigneten Sicherungsstift an das Zugfahrzeug anschließen. Ein ordnungsgemäßer Sicherungsstift hat einen Federsperrbolzen oder ein anderes geeignetes Befestigungsmittel.
- Die Anhängersicherungskette am Zugfahrzeug befestigen. Die Länge der Sicherheitskette so einstellen, dass sie nur so viel Spiel hat, dass das Zugfahrzeug wenden kann.
- Den Schneidwerk-kabelbaum an die Gegensteckdose des Zugfahrzeugs anschließen. Die erforderliche siebenpolige Steckdose ist bei der Ersatzteilabteilung Ihres MacDon Händlers erhältlich.
- Sicherstellen, dass die gesamte Beleuchtung ordnungsgemäß funktioniert. Das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und andere Reflektoren reinigen. Die blinkenden Warnleuchten aktivieren, es sei denn, dies ist verboten.

Schleppen des Schneidwerks – Sicherheitsempfehlungen

Diese Sicherheitsempfehlungen befolgen, wenn versucht wird, das Schneidwerk mit einem Mähdrescher, einem Schwadmäher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine zu schleppen.

VORSICHT

- Höchstgeschwindigkeit 32 km/h (20 mph) NICHT überschreiten!
- Bei rutschigen oder rauen Bedingungen eine Geschwindigkeit von 8 km/h (5 mph) NICHT überschreiten.
- Kurven mit sehr niedriger Geschwindigkeit (nicht mehr als 8 km/h [5 mph]) durchfahren, da das Schneidwerk in Kurvenfahrten weniger stabil ist. Beim Abbiegen zu KEINEM Zeitpunkt Gas geben.
- Beim Schleppen eines Schneidwerks auf öffentlichen Straßen die Straßenverkehrsordnung beachten. Die blinkenden gelben Leuchten aktivieren, es sei denn, dies ist verboten.

3.13.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung

Sobald das Schneidwerk sein Ziel erreicht hat, muss es in den Feldmodus zurückversetzt werden.

Abhängen der Zugdeichsel

Wenn das Schneidwerk am Zielort angekommen ist, muss die Zugdeichsel abgekoppelt und verstaut werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Räder sperren, damit sie nicht ins Rollen kommen. Das Schneidwerk vom Zugfahrzeug abhängen.
3. Den Stromstecker (A) an der Zugdeichsel ausstecken.
4. Den Kupplungsbolzen (B) von der Zugdeichsel lösen und den vorderen Teil (C) vom hinteren Teil (D) abbauen.

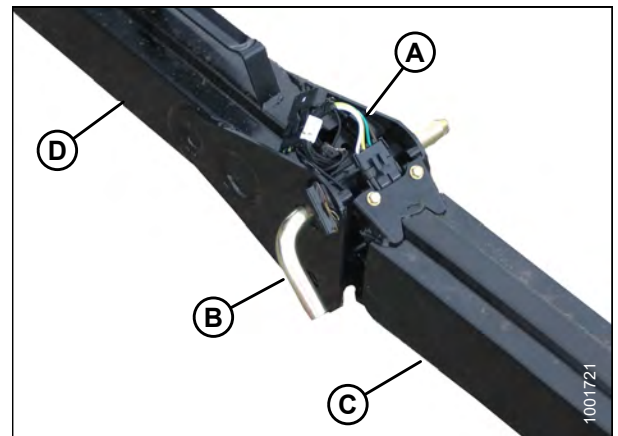


Abbildung 3.580: Baugruppe „Zugdeichsel“

5. Den Stromstecker (A) an der Vorderachse ausstecken.

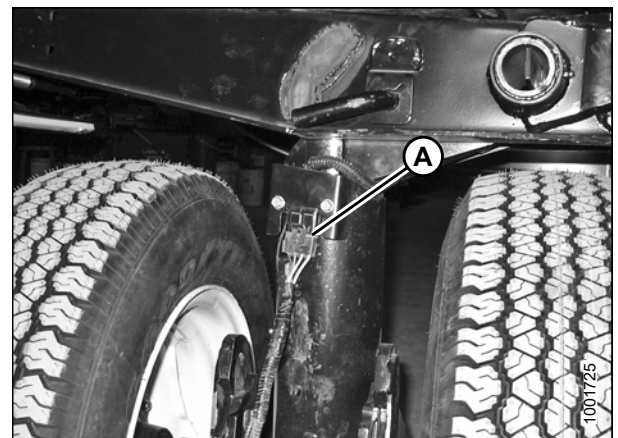


Abbildung 3.581: Stromanschluss

BETRIEB

6. Den Sicherungsbolzen (A) entfernen und aufbewahren.
7. Den Verriegelungshaken (B) drücken und die Zugdeichsel (C) vom Haken heben. Die Verriegelung freigeben.
8. Den Sicherungsbolzen (A) wieder einsetzen.

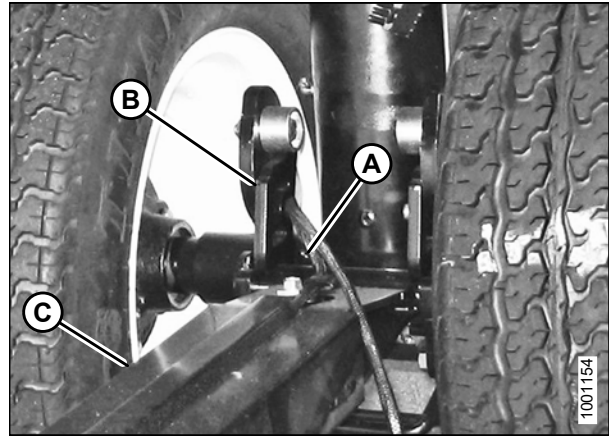


Abbildung 3.582: Zugdeichselverriegelung

Aufbewahren der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel wird in einer Halterung im Hauptrahmenrohr des Schneidwerks verstaut.

Die Zugdeichsel besteht aus zwei Teilen: einer inneren Hälfte (A) und einer äußeren Hälfte (B).

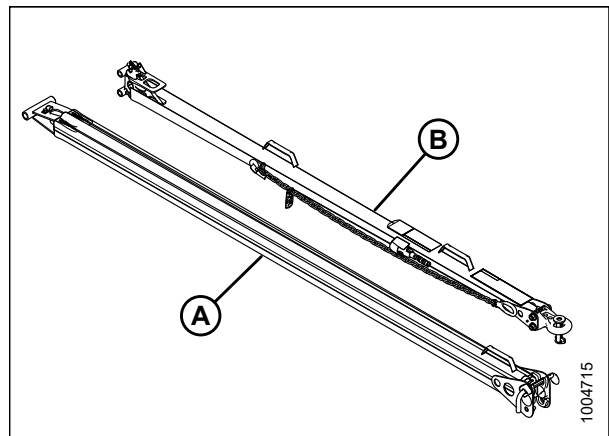


Abbildung 3.583: Baugruppe „Zugdeichsel“

1. Das innere Ende der äußeren Hälfte der Zugdeichsel auf der linken Seite des Hauptrahmenrohrs in die Halterung (A) legen.
2. Die Zugdeichsel mit der Zugöseseite und dem Sicherungsstift (C) an der Halterung (B) des Abschlussblechs sichern. Den Stift mit einem Klappsplint sichern.
3. Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

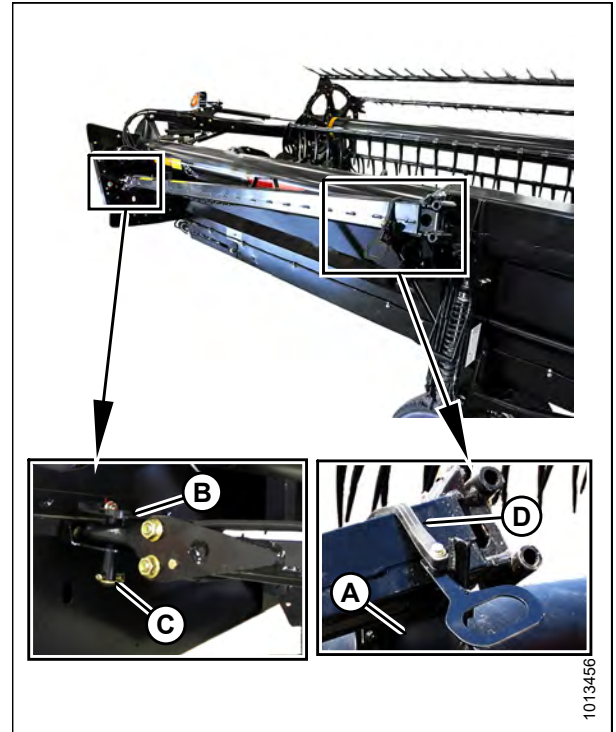


Abbildung 3.584: Aufbewahrungsvorrichtung für Zugdeichsel – linke Seite

4. Das innere Ende der inneren Hälfte der Zugdeichsel auf der rechten Seite des Hauptrahmenrohrs in die Halterung (A) legen.
5. Die Zugdeichselseite mit Querrohr mit dem Sicherungsbolzen (C) an der Halterung (B) des Abschlussblechs sichern. Den Stift mit einem Federstecker sichern.
6. Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

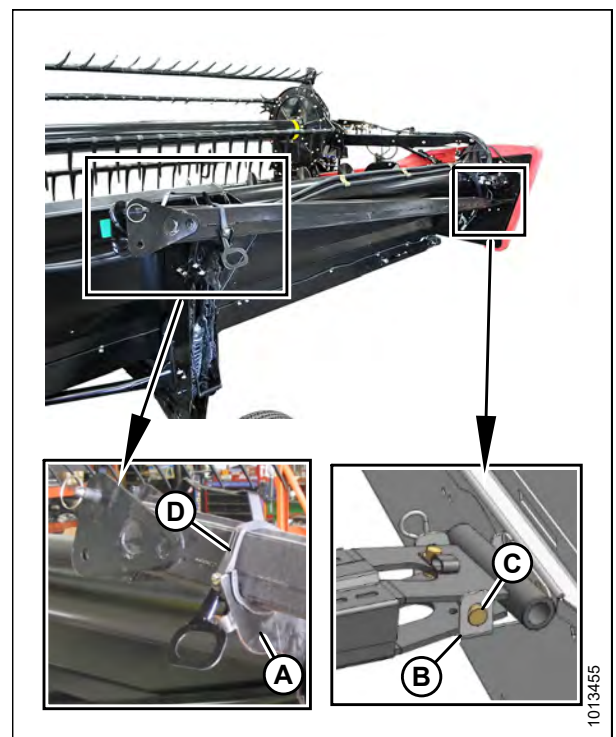


Abbildung 3.585: Aufbewahrungsvorrichtung für die hintere Zugdeichsel – rechte Seite

7. Das Schneidwerk an den Mähdrescher anbauen. Die Anleitung entnehmen Sie [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).

WICHTIG:

Das Mitführen der Zugdeichsel auf dem Schneidwerk wirkt sich auf das Gewicht der Floatfunktion des Schneidwerks aus. Anweisungen finden Sie im [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70](#).

8. Die Tasträder der integrierten Transporteinrichtung in die Arbeitsstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
- [Umstellen der vorderen/linken Räder in die Arbeitsstellung, Seite 344](#)
 - [Umstellen der hinteren/rechten Räder in die Arbeitsstellung, Seite 345](#)

Umstellen der vorderen/linken Räder in die Arbeitsstellung

Um das Schneidwerk für den Feldeinsatz vorzubereiten, müssen die vorderen Transporträder angehoben werden.

GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
4. Die Vorderachse (A) so positionieren, dass die Räder mit dem unteren Rahmen ausgerichtet sind.
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 Rad freizugeben. Das Federbein in die vertikale Stütze absenken.

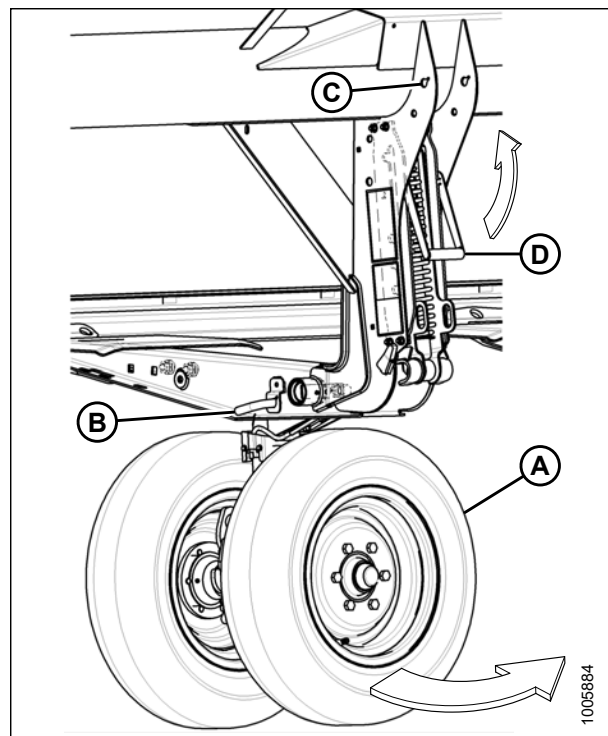


Abbildung 3.586: Vorderräder

7. Die Vorderachse anheben und die Zapfen (B) in die Aufnahmetaschen (A) einfädeln. Sicherstellen, dass die Verriegelung (C) verriegelt ist.
8. Den Sicherungsbolzen (D) anbringen und mit einem Federstecker in der Mitte der Achse sichern.

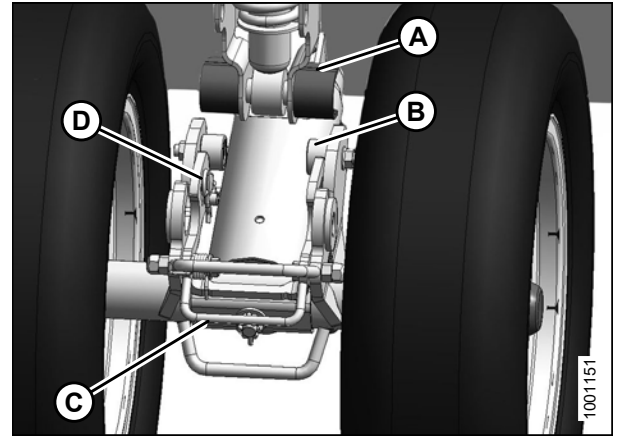


Abbildung 3.587: Vorderräder

9. Die Vorderachse auf die gewünschte Höhe heben und das Federbein (A) in die passende Aussparung an der senkrechten Stütze schieben.
10. Den Griff (B) nach unten drücken, um die Räder zu arretieren.

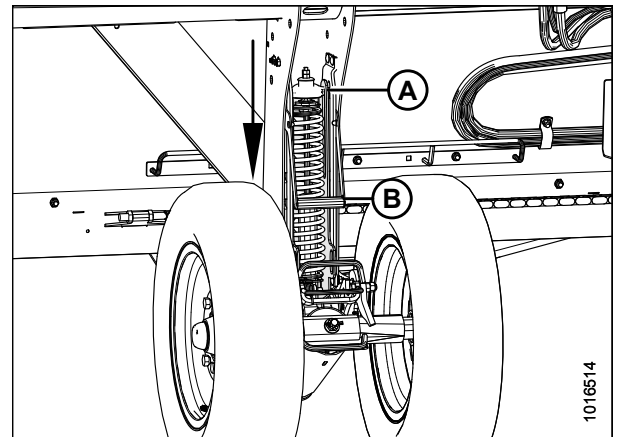


Abbildung 3.588: Vorderräder

Umstellen der hinteren/rechten Räder in die Arbeitsstellung

Um das Schneidwerk für den Feldeinsatz vorzubereiten, müssen die hinteren Transporträder angehoben werden.

! GEFAHR

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

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

BETRIEB

- Den Sicherungsbolzen (A) am linken Hinterrad herausziehen. Das Rad im Uhrzeigersinn schwenken und mit dem Stift verriegeln.

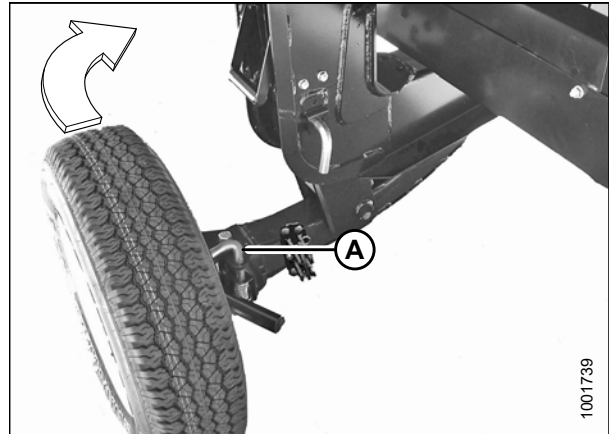


Abbildung 3.589: Hinterrad – rechte Seite

- Den Stift (A) entfernen und an Position (B) aufbewahren.
- Den Griff (C) nach oben ziehen, um das Rad freizugeben.
- 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 Rad zu verriegeln.

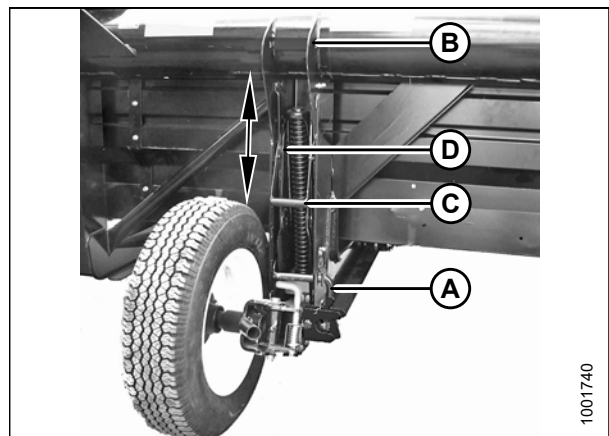


Abbildung 3.590: Hinterrad – rechte Seite

9. 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.
10. Den Stift (D) entfernen, die Halterung (E) auf die Achse absenken und den Stift wieder in die Halterung einsetzen.
11. Die Achse (C) im Uhrzeigersinn Richtung Schneidwerksrückseite schwenken.

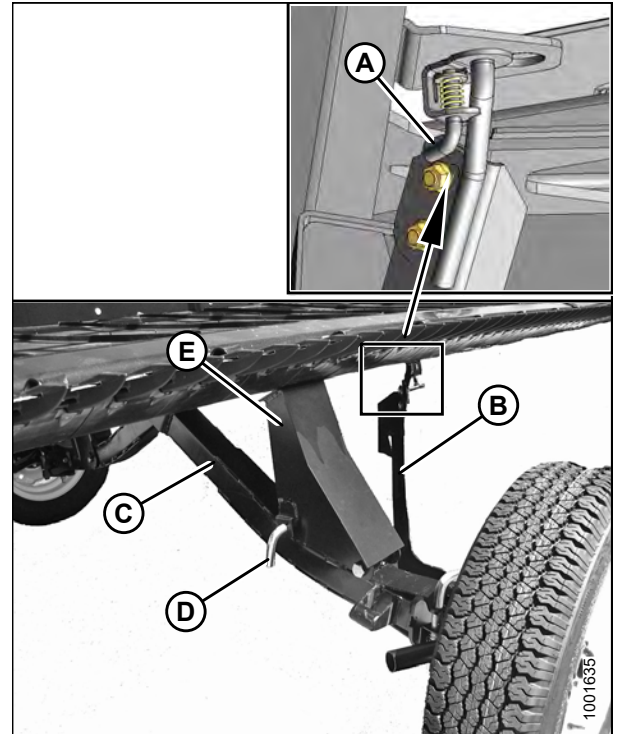


Abbildung 3.591: Hinterrad – rechte Seite

12. Den Stift (A) an der rechten Achse abziehen, das Rad gegen den Uhrzeigersinn in die abgebildete Stellung schwenken und mit dem Stift (A) verriegeln.
13. Den Federstecker (B) aus dem Verriegelungshaken (C) ziehen.
14. Das Rad anheben, den Verriegelungshaken (C) anheben und den Rastbügel (D) an der linken Achse befestigen. Sicherstellen, dass der Verriegelungshaken schließt.
15. Den Verriegelungshaken mit dem Federstecker (B) sichern. Sicherstellen, dass die offene Seite des Federsteckers nach hinten zum Mähdrescher zeigt.

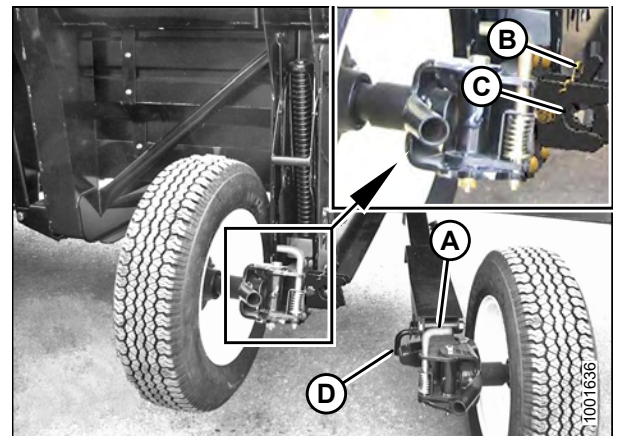


Abbildung 3.592: Hinterräder

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Räder verriegelt sind und dass der Griff in der verriegelten Stellung steht.

BEACHTEN:

Zeigt die offene Seite Richtung Messerbalken, kann der Federstecker durch den Kontakt mit Erntegut gelöst werden.

16. Sicherstellen, dass die linken Räder (A) und die rechten Räder (B) in der gezeigten Position sind.

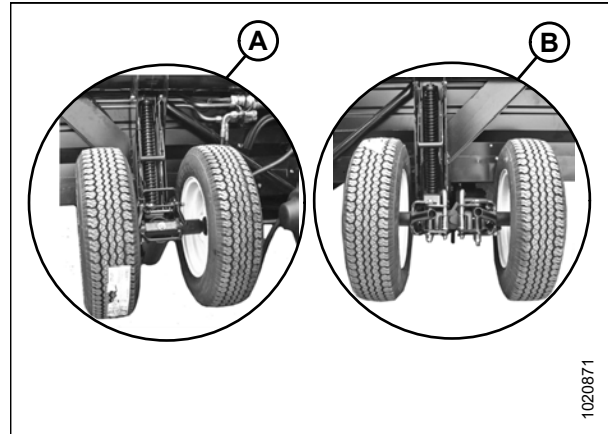


Abbildung 3.593: Transporträder – Endstellung

3.13.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung

Zur Vorbereitung des Schneidwerks für den Transport müssen die Transporträder verriegelt, die Zugdeichsel montiert und an das Zugfahrzeug angeschlossen werden.

Umstellen der vorderen/linken Räder in die Transportstellung

Um das Schneidwerk für den Transport vorzubereiten, müssen die Vorderräder abgesenkt werden.

GEFAHR

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

VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken plötzlich 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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

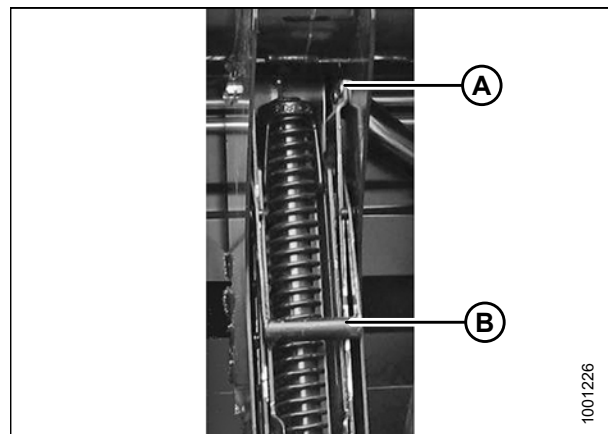


Abbildung 3.594: Federung

BETRIEB

5. Den Federstecker und den Sicherungsbolzen (A) herausziehen.
6. Den Verriegelungsgriff (B) ziehen, um das Federbein (C) zu entriegeln und das Federbein von der Spindel (D) wegzuziehen.
7. Die Räder langsam absenken.

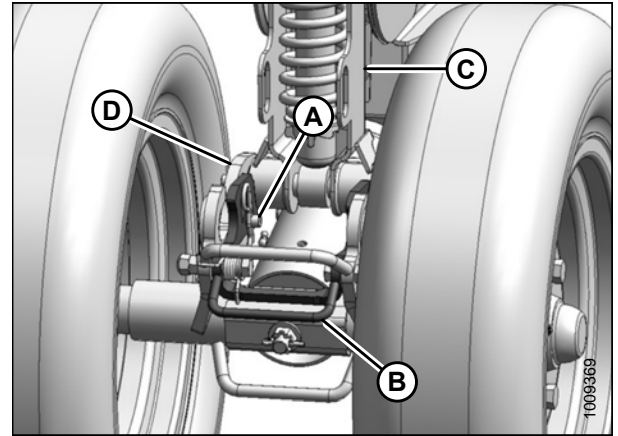


Abbildung 3.595: Vorderräder links

8. Den Griff (A) absenken, um die Räder zu verriegeln.

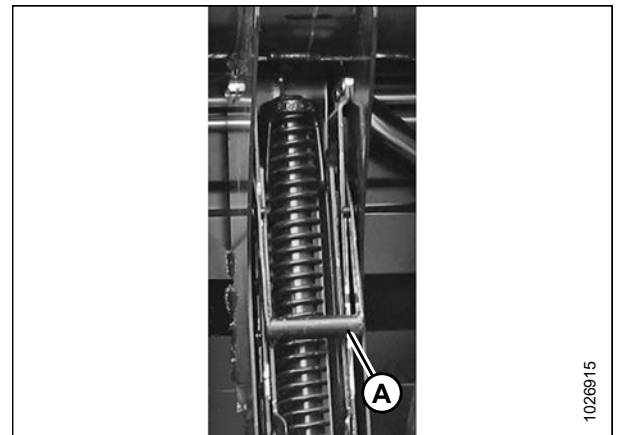


Abbildung 3.596: Federung

BETRIEB

- Den Stift (A) aus seinem Steckplatz über dem Federbein (B) nehmen.
- Die Räder im Uhrzeigersinn schwenken, bis der Stecker (C) in Richtung Schneidwerk-Vorderseite zeigt.
- Den Stift (A) einsetzen und drehen, um die Räder zu verriegeln.
- Das Schneidwerk absenken, bis die linken Räder knapp Bodenkontakt haben.

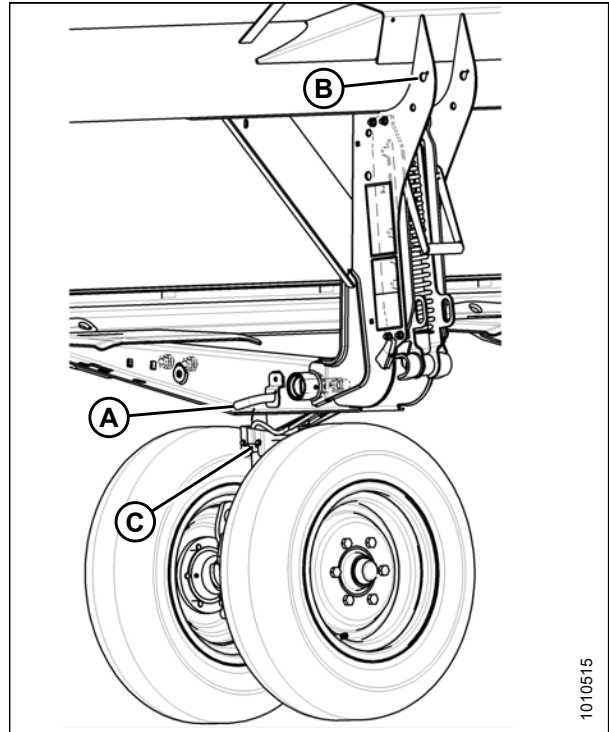


Abbildung 3.597: Vorderräder links

Umstellen der hinteren/rechten Räder in die Transportstellung

Um das Schneidwerk für den Transport vorzubereiten, müssen die hinteren Transporträder abgesenkt werden.

- Den Federstecker (A) aus dem Verriegelungshaken (B) ziehen.
- Die Verriegelung (B) anheben, die rechte Achse (C) lösen und die Achse auf den Boden absenken.

VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken plötzlich herunter.)

- Den Griff (D) ziehen, um die Feder zu entriegeln und das Rad auf den Boden abzusenken.
- Das Rad mit dem Federbein am Griff (E) anheben und das Federbein in die unterste Aussparung bringen.
- Den Griff (C) zum Verriegeln nach unten drücken.

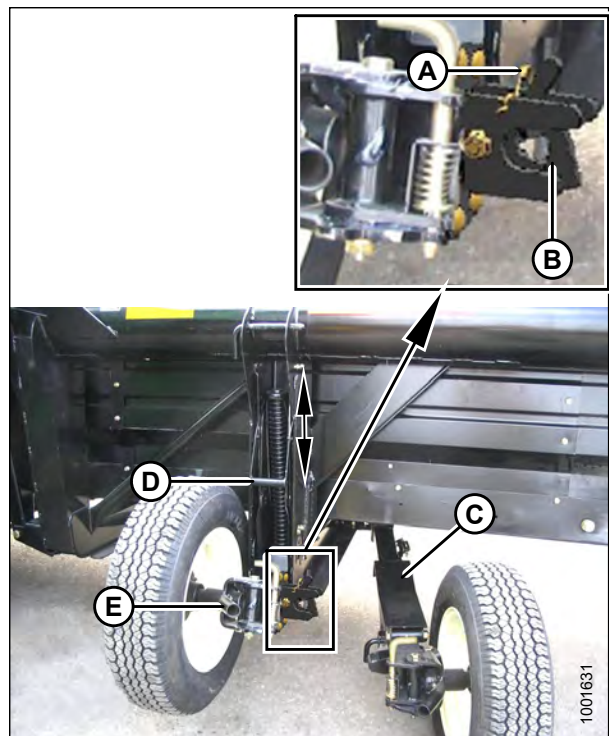


Abbildung 3.598: Hinterräder

BETRIEB

- Den Stift (A) entfernen und an Position (B) anbringen, um das Federbein 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.

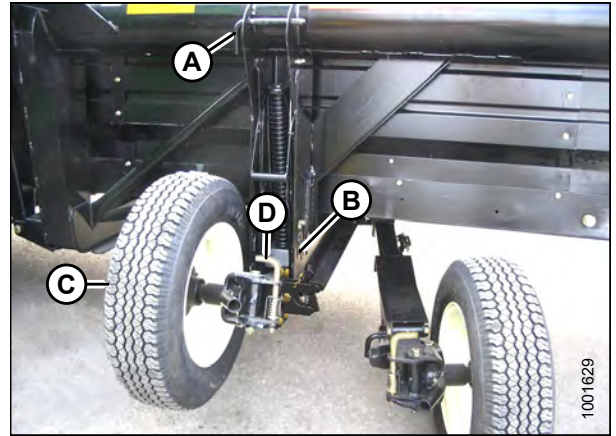


Abbildung 3.599: Hinterräder

- Sicherstellen, dass sich das linke Rad wie abgebildet in Transportstellung befindet.



Abbildung 3.600: Linkes Rad in Transportstellung

- Den Federbolzen (A) hochziehen und das rechte Hinterrad (B) um 90° im Uhrzeigersinn schwenken.

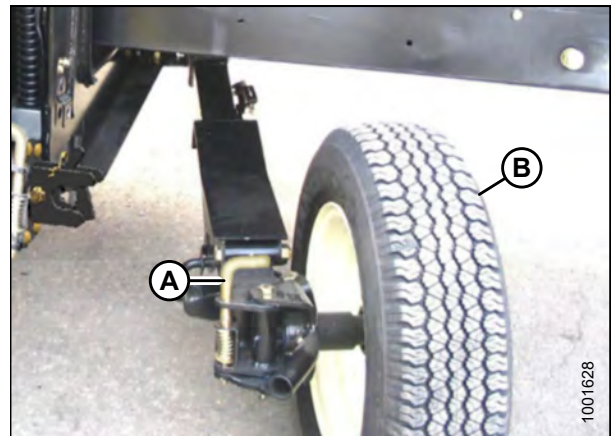


Abbildung 3.601: Rechtes Hinterrad

10. Das Rad (A) mit dem Federbolzen (B) verriegeln. Die rechte Achse (C) in Richtung Schneidwerksvorderseite bewegen.

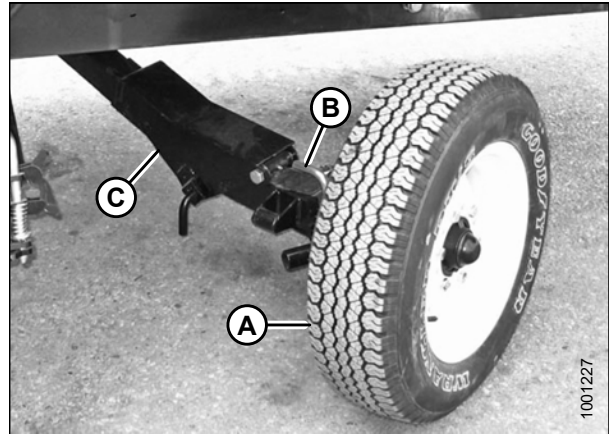


Abbildung 3.602: Rechtes Hinterrad

11. Den Stift (A) entfernen, die Stütze (B) wie dargestellt anheben und den Stift erneut 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 Mährescher-Sicherheitsstützen lösen.
14. Die Schneidwerkshydraulik- und -elektroanschlüsse zum Mährescher lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).
15. Den Motor des Mähreschers starten und das Schneidwerk komplett absenken.

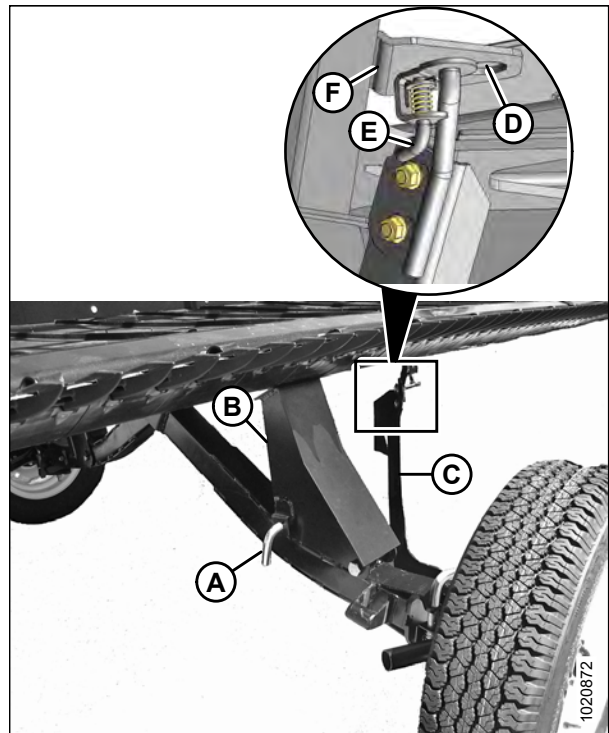


Abbildung 3.603: Stellung des rechten Hinterrades

Anbringen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel ist in zwei Abschnitten im Hauptrahmenrohr des Schneidwerks verstaut. Sie muss erst zusammengebaut werden, bevor sie das Schneidwerk und das Zugfahrzeug verbinden kann.

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.

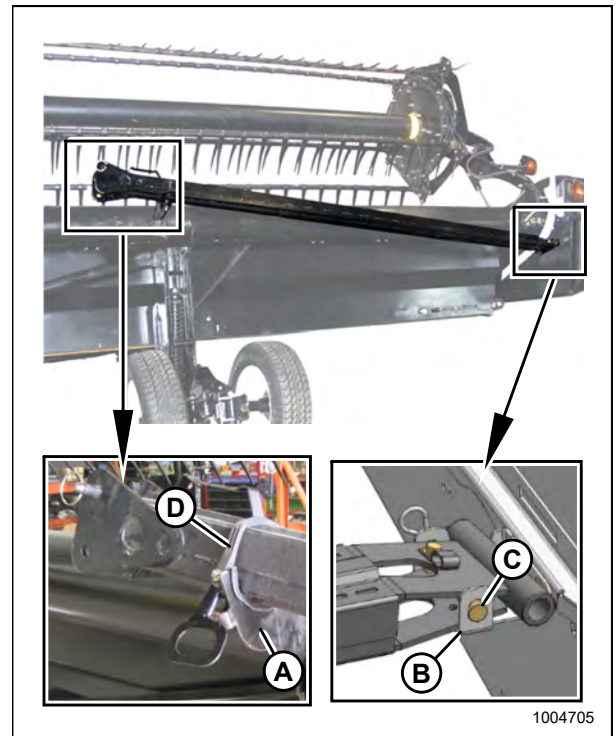


Abbildung 3.604: Zugdeichsel abnehmen – rechte Seite

BETRIEB

5. An der linken Schneidwerksseite das Sicherungsband (D) vom Stangenhalter (A) lösen.
6. Den Sicherungsstift (C) aus der Halterung (B) ziehen und die Zugdeichsel herausheben.
7. Das Sicherungsband (D) am Stangenhalter (A) anbringen.

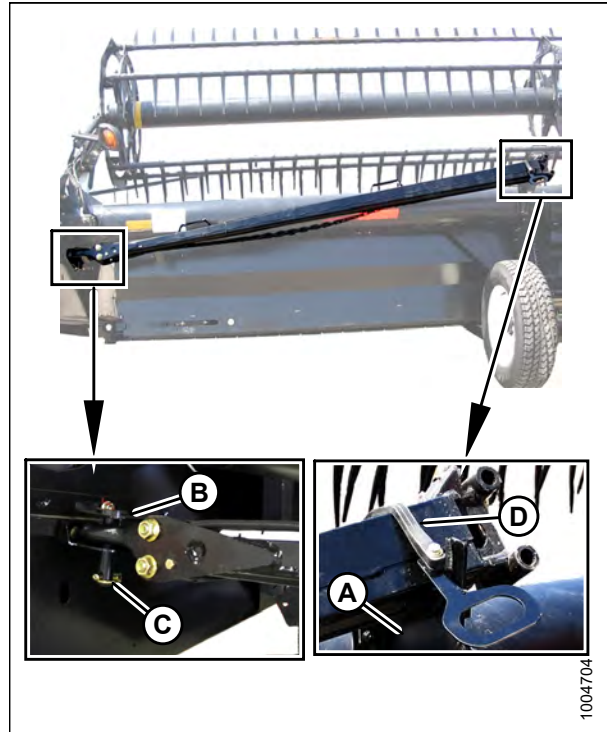


Abbildung 3.605: Zugdeichsel abnehmen – linke Seite

8. Den vorderen Teil (B) der Zugdeichsel mit der hinteren Hälfte (A) verbinden.

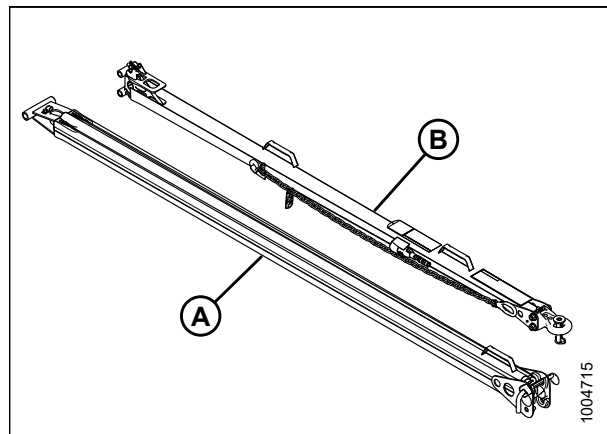


Abbildung 3.606: Baugruppe „Zugdeichsel“

BETRIEB

- Die vordere Zugdeichsel (B) anheben und in die Aufnahme der hinteren Zugdeichsel (A) einsetzen.

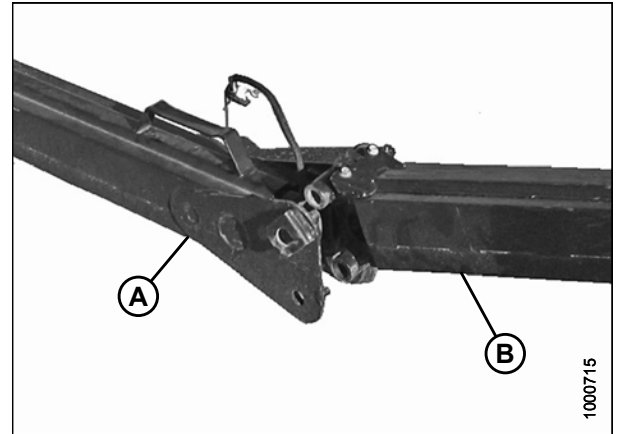


Abbildung 3.607: Baugruppe „Zugdeichsel“

- Die Zugdeichselhälften mit dem Klappsplint (A) sichern. Den Stift drehen, um die Hälften zu verriegeln. Den Klappsplint mit dem Ring (B) sichern.
- Den Kabelstecker in den Steckverbinder (C) stecken.

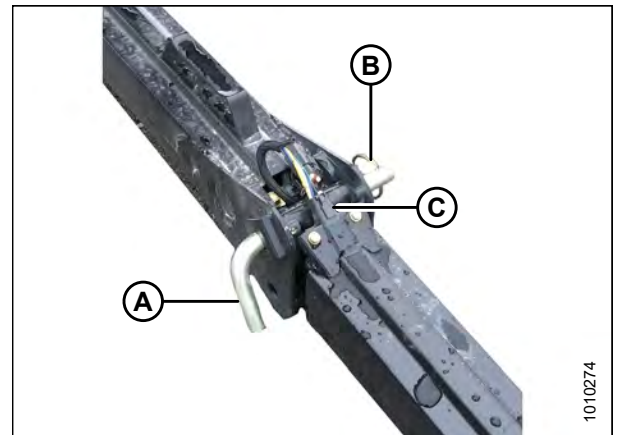


Abbildung 3.608: Baugruppe „Zugdeichsel“

- Die Zugdeichsel (A) auf der Achse positionieren. Die Zugdeichsel (A) gegen die Verriegelung (B) drücken, bis die Stifte der Zugdeichsel in die Haken (C) rutschen.
- Prüfen, dass der Verriegelungshaken (B) die Zugdeichsel verriegelt hat.
- Den Sicherungsbolzen (D) einsetzen und mit einem Federstecker sichern.

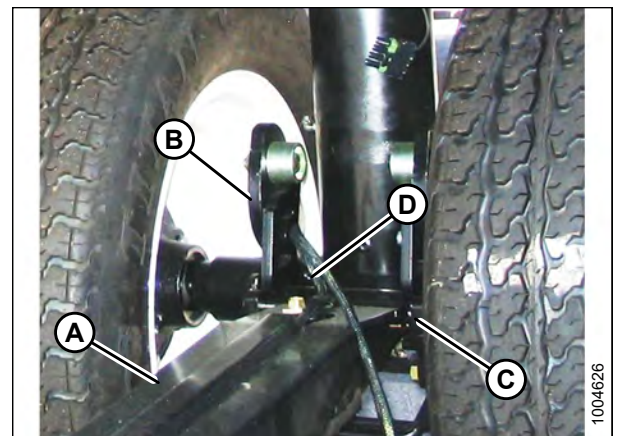


Abbildung 3.609: Anbringen der Zugdeichsel

BETRIEB

15. Das Stromkabel (A) an der Vorderachse anschließen.

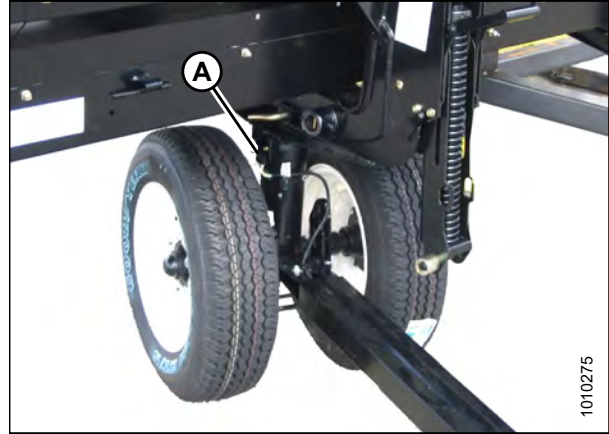


Abbildung 3.610: Elektroanschluss

3.14 Einlagerung des Schneidwerks

Gleichermaßen vorgehen, wenn Sie das Schneidwerk am Ende der Saison einlagern. Eine sachgemäße Lagerung des Schneidwerks trägt zu seiner Langlebigkeit bei.

WARNUNG

Nie Benzin, Rohbenzin oder leichtflüchtige Mittel zum Reinigen verwenden. Diese Mittel können giftig und/oder entflammbar sein.

VORSICHT

Den Messerbalken und die Messerfinger abdecken, um Verletzungen durch versehentlichen Kontakt zu vermeiden.

1. Das Schneidwerk gründlich reinigen.
2. Das Schneidwerk nach Möglichkeit so einlagern, dass es trocken und geschützt ist. Wenn das Schneidwerk im Freien gelagert wird, ist es wichtig, es mit einer wasserdichten Abdeckplane oder gleichwertigem Schutzmaterial abzudecken.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk im Freien aufbewahrt wird, 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 belastet die Bänder und den Schneidwerk-Tragrahmen erheblich.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei Lagerung des Schneidwerks 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. Überschüssiges 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. anziehen. Gelockerte Befestigungselemente auf den empfohlenen Drehmomentwert anziehen. Weitere Informationen, siehe [8.2 Drehmomentwerte, Seite 656](#).

Kapitel 4: An- und Abkuppeln des Schneidwerks

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

Mähdrescher	Handbuchverweis
Case IH der Serien 7010/8010, 120, 130, 230, 240, 250	4.6 Case IH-Mähdrescher, Seite 401
Challenger® 660, 670, 680B, 540C, 560C, Gleaner R- und S-Serie, Massey Ferguson® 9690, 9790, 9895, 9520, 9540, 9560	4.4 Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® Mähdrescher, Seite 387
CLAAS-Serie 500 (einschließlich R Serie), 600, 700, 7000/8000 und Tucano	4.7 CLAAS-Mähdrescher, Seite 409
Serie IDEAL™	4.5 Mähdrescher der Serie IDEAL™, Seite 395
John Deere, Serien 60, 70, S und T	4.8 John Deere-Mähdrescher, Seite 417
New Holland CR, CX	4.9 New Holland-Mähdrescher, Seite 425

BEACHTEN:

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

4.1 Ausrichtung der Gelenke bei Antriebswellen

Um Vibrationen der Antriebswelle zu reduzieren, muss die Antriebswelle richtig eingebaut werden. Stellen Sie bei Reparatur- oder Austauscharbeiten sicher, dass die Antriebswellen-Anschlüsse richtig ausgerichtet ist.

Sicherstellen, dass die Kreuzgelenke der Antriebswelle auf die richtige Phaseneinstellung (A) ausgerichtet sind, um Schäden zu vermeiden.

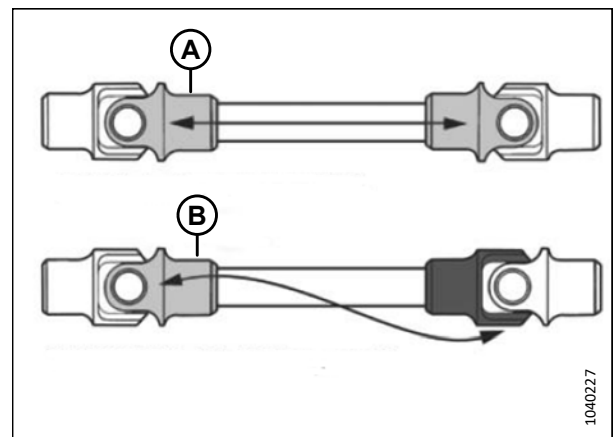


Abbildung 4.1: Antriebswellen-Phaseneinstellung

A – Korrekte
Phaseneinstellung

B – Falsche Phaseneinstellung

4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100

Die Einzugstrommel des FM100 kann für verschiedene Erntebedingungen konfiguriert werden. Bei der Neukonfiguration der Einzugstrommel werden der Abstand, die Schneckenwindungen und die Einzugsfinger der Einzugstrommel geändert.

Die **schmal stehende Konfiguration** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

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

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

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.

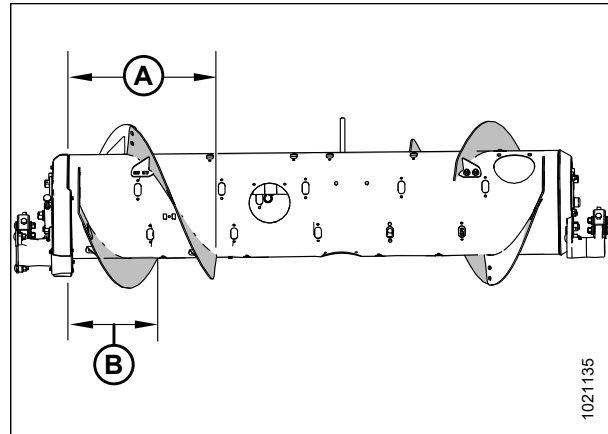


Abbildung 4.2: Schmal stehende Konfiguration – Rückansicht

A – 514 mm (20 1/4 Zoll)

B – 356 mm (14 Zoll)

Weitere Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Schmal stehend“, siehe Abschnitt [4.2.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung, Seite 362](#).

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

- Case IH der Serien 2166; 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, 6000/7000/8000, Tucano
- Gleaner® A66/A76/A86
- IDEAL™ 9490X/6335C
- 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, 92/9380
- 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 161; T500; Torum 760/780/785
- Versatile RT490

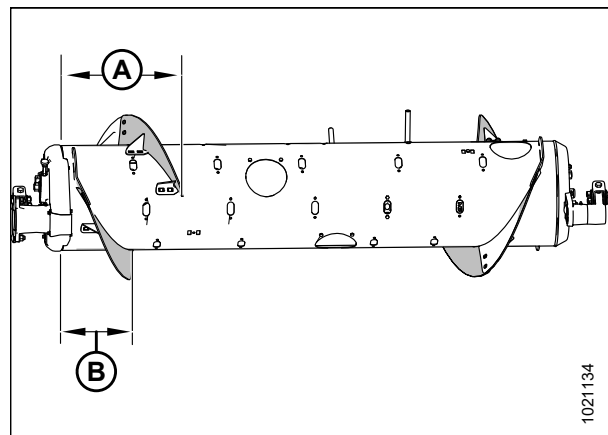


Abbildung 4.3: Mittlere Konfiguration – Rückansicht

A – 410 mm (16 1/8 Zoll)

B – 260 mm (10 1/4 Zoll)

Die **mittlere Konfiguration** ist optional für Mähdrescher der Serie IDEAL™.

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

Für die mittlere Konfiguration werden vier kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) verwendet. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

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

Weitere Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die mittlere Konfiguration, siehe Abschnitt [4.2.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 366](#).

Die **Konfiguration „Breit“** ist optional an folgenden Mähdreschern möglich:

- Challenger® 670B/680B, 540C/560C, 540E/560E
- CLAAS 590R/595R, 660/670, 760/770/780, 6000/7000/8000
- John Deere T670
- Massey Ferguson® 9895, 9540, 9560, 9545, 9565, 9380
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0
- Rostselmash 161; T500; Torum 785

Für die breite Konfiguration werden zwei kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (eine links, eine rechts) verwendet. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

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

Weitere Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die breite Konfiguration, siehe Abschnitt [4.2.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 369](#).

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 acht lange Aufschaub-Schneckenwindungen (vier links, vier rechts) verwendet. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

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

BEACHTEN:

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

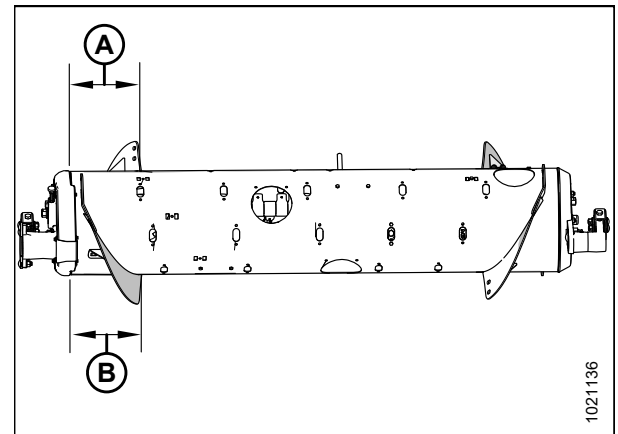


Abbildung 4.4: Konfiguration „Breit“ – Rückansicht
A – 257 mm (10 1/8 Zoll) B – 257 mm (10 1/8 Zoll)

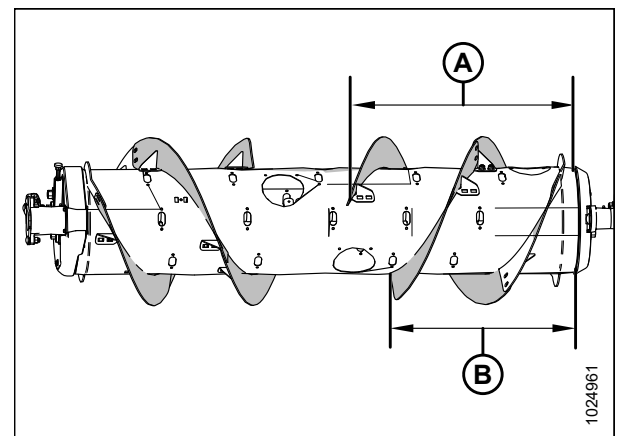


Abbildung 4.5: Konfiguration „Extra schmal“ – Rückansicht
A – 760 mm (29 15/16 Zoll) B – 602 mm (23 11/16 Zoll)

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

Weitere Informationen zur Umrüstung der Einzugsstromele auf die Konfiguration „Extra schmal“, siehe Abschnitt [4.2.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung, Seite 371](#).

Die **Extra breite Konfiguration** ist eine optionale Konfiguration für Mähdrescher mit breiten Schrägförderern.

Die extra breite Konfiguration erfordert keine aufgeschraubten Schneckenwindungen; die werkseitig geschweißte Schneckenwindung (A) ist für den Transport des Ernteguts zuständig.

BEACHTEN:

Die Umrüstung der Einzugsstromele auf diese Konfiguration kann den Gutfluss von Mähdreschern mit breiten Schrägförderern verbessern.

Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

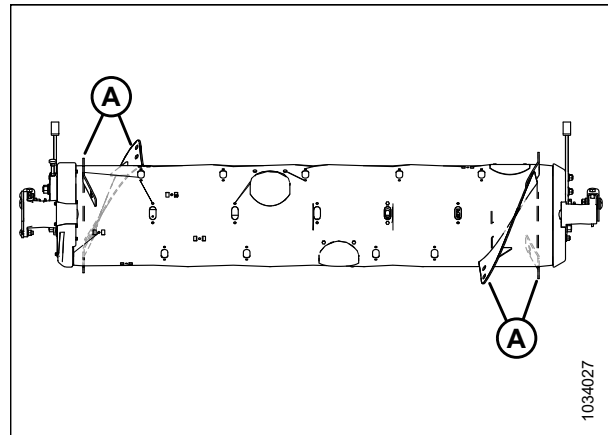


Abbildung 4.6: Konfiguration „Extra breit“ – Rückansicht

Weitere Informationen zur Umrüstung der Einzugsstromele auf die Konfiguration „Extra breit“, siehe Abschnitt [4.2.5 Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung, Seite 375](#).

4.2.1 Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung

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

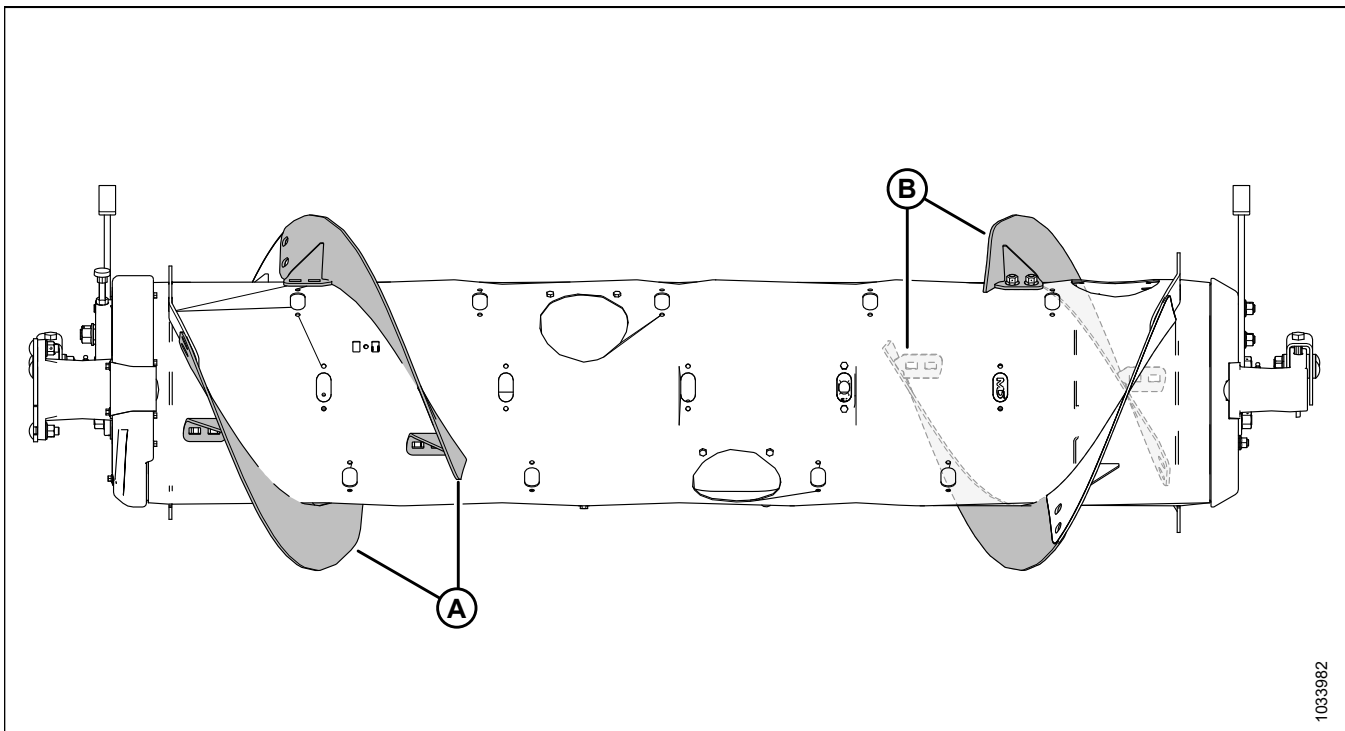


Abbildung 4.7: Konfiguration „Schmal stehend“

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 Einzugsstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 376.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 487.

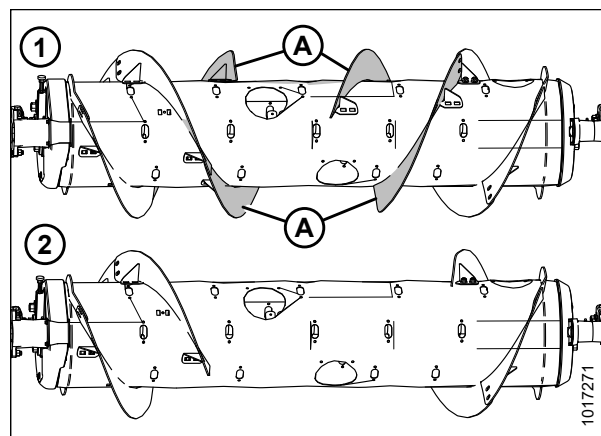


Abbildung 4.8: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

Es wird ein Schneckenwindungssatz (MD #B7345) benötigt. Die kurzen Schneckenwindungen (A) durch die langen Schneckenwindungen (B) ersetzen und die zusätzlichen Einzugsfinger entfernen. 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 an der Ausrüstung verhindert und eine optimale Leistung der Einzugsstrommel sichergestellt.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 376 und [4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 379.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Ausbauen von Einzugsfingern](#), Seite 484.

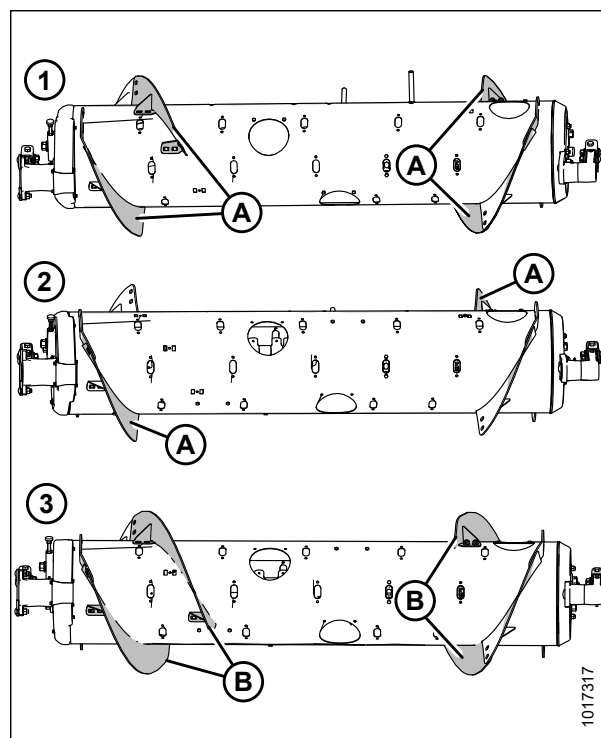


Abbildung 4.9: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

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

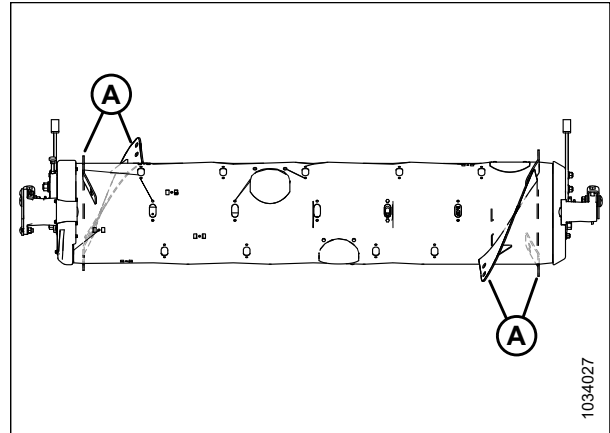


Abbildung 4.10: Konfiguration „Extra breit“

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

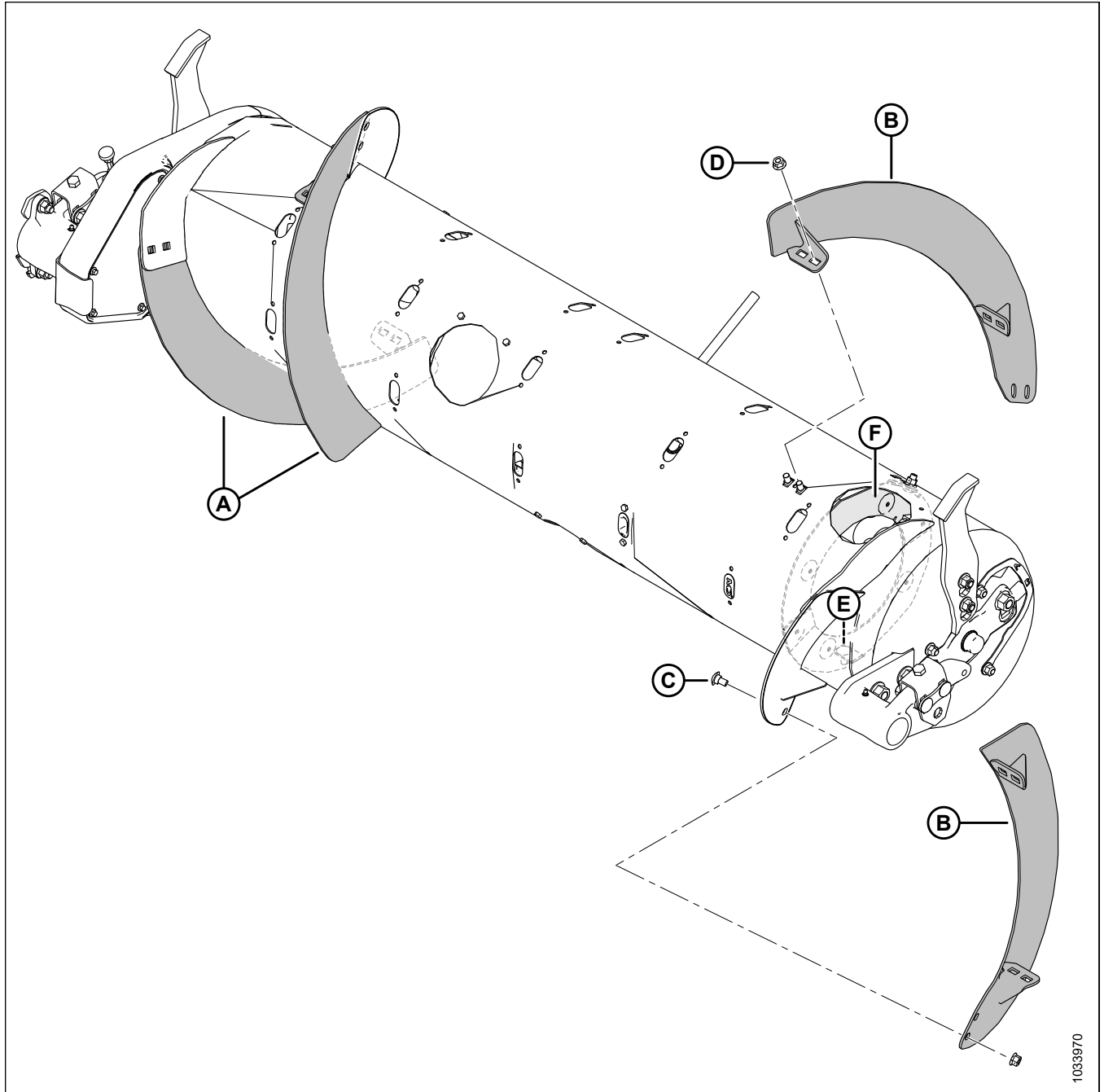


Abbildung 4.11: Konfiguration „Schmal stehend“

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 Flanschnutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

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.

4.2.2 Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung

Für die mittlere Konfiguration werden vier kurze Aufsraub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) verwendet. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

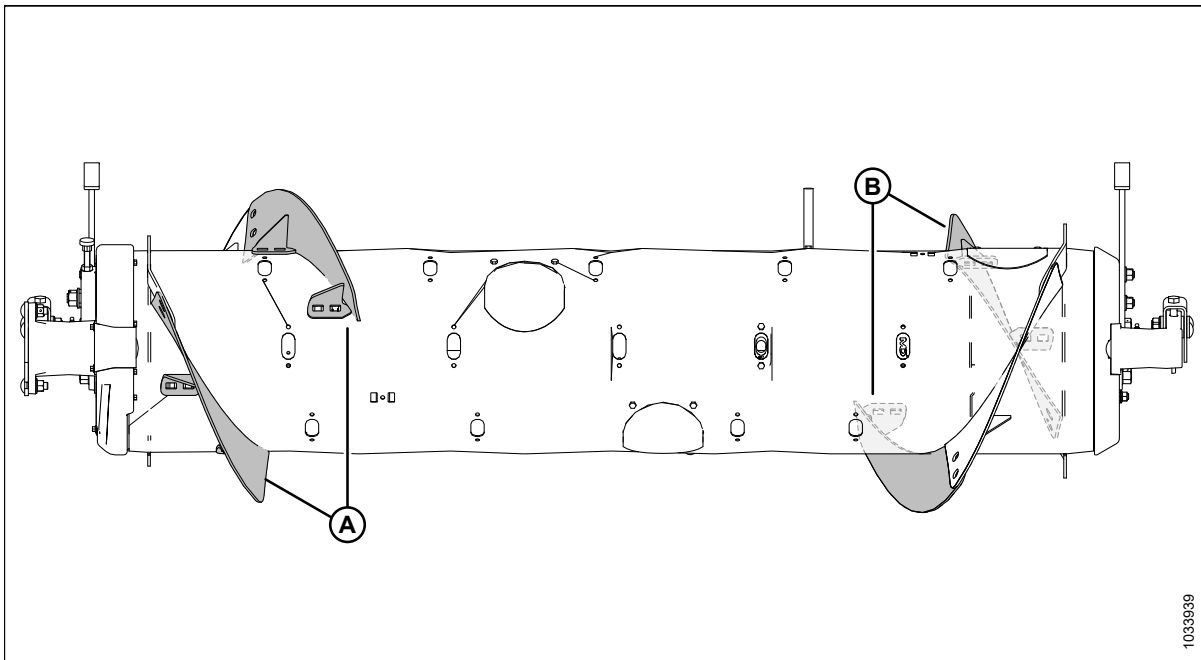


Abbildung 4.12: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

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

Es wird ein Schneckenwindungssatz (MD #B7344) benötigt. Neue Schneckenwindungen (A) einbauen und überzählige Einzugsfinger entfernen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.7 Einbauen von Aufsraub-Schneckenwindungen, Seite 379](#).
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 484](#).

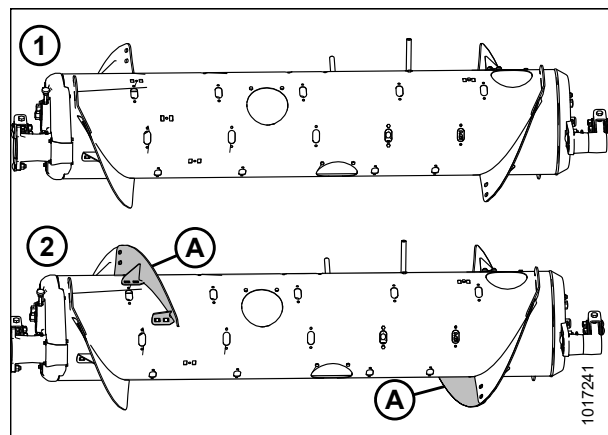


Abbildung 4.13: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Mittlere Konfiguration

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

Es werden drei Schneckenwindungssätze (zwei MD #B7344 und ein MD #B7343) benötigt. Die langen Schneckenwindungen (A)⁴⁷ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 376](#) und [4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 379](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#).

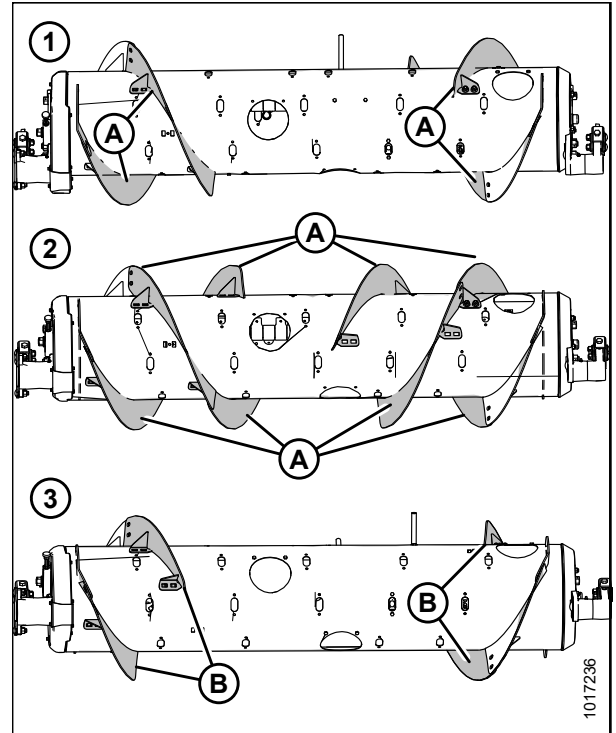


Abbildung 4.14: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

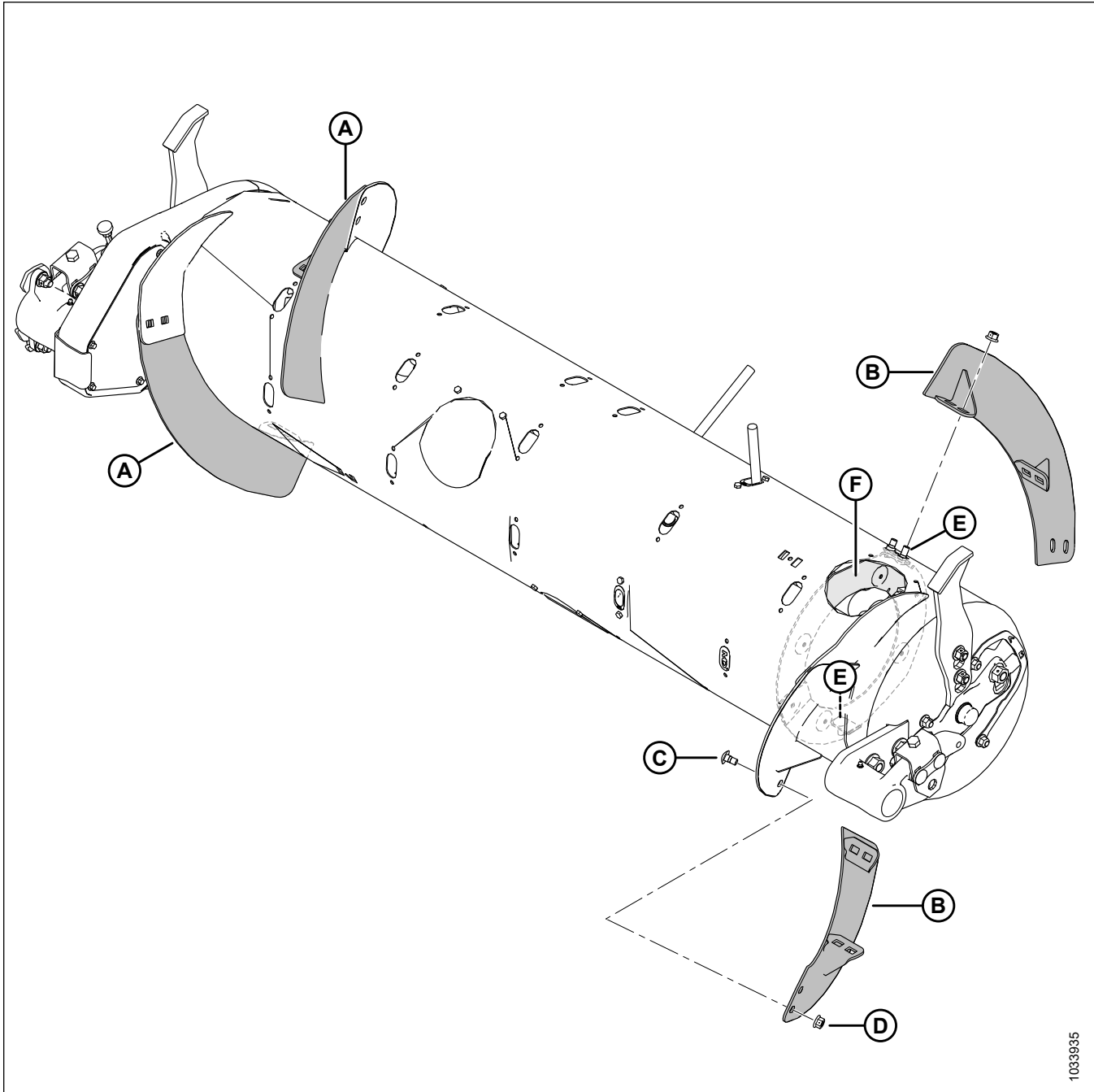


Abbildung 4.15: Mittlere Konfiguration

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 Flanschmutter M10 (MD #135799)

F – Magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung

BEACHTEN:

In der Konfiguration „Mittel“ die bereits vorhandenen 25-mm-Schrauben verwenden, um an den Positionen (E) die Schneckenwindung an der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung zu sichern.

4.2.3 Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung

Für die breite Konfiguration werden zwei kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (eine links, eine rechts) verwendet. 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.

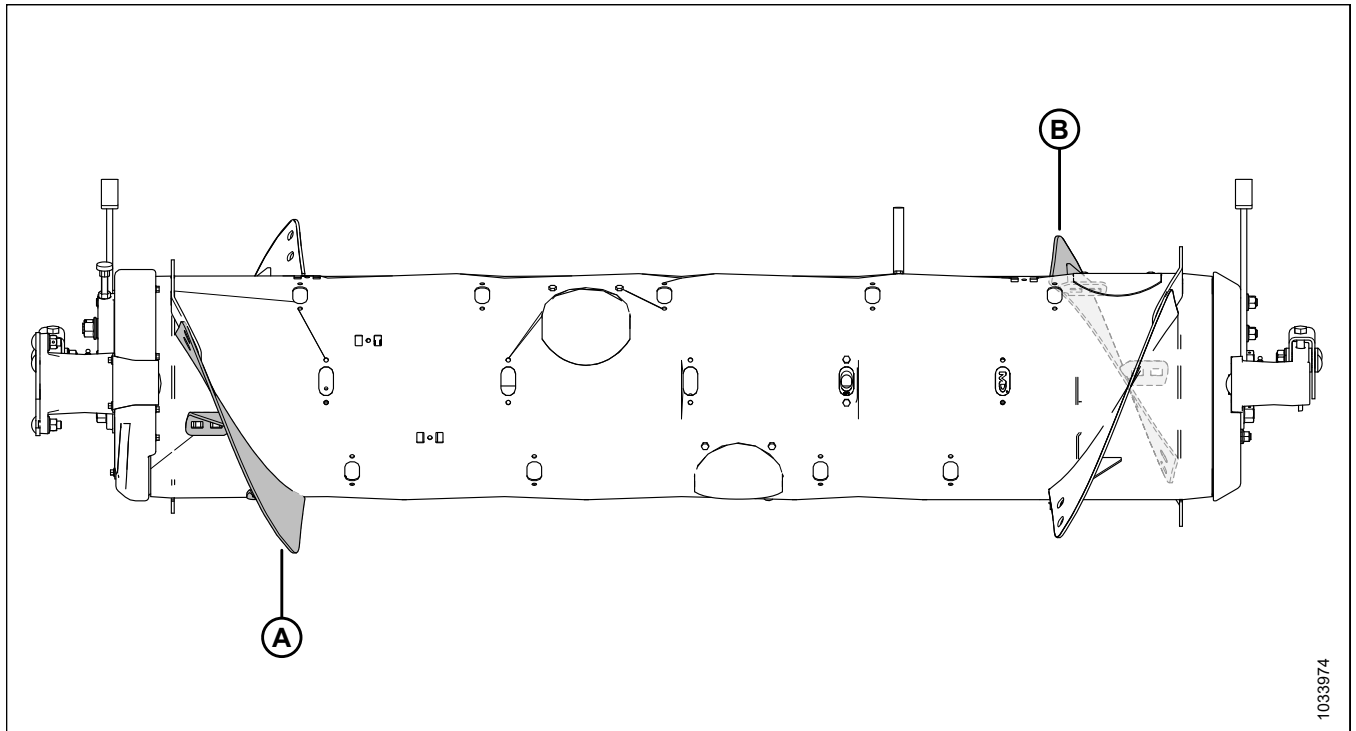


Abbildung 4.16: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

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

Sie benötigen zwei Schneckenwindungssätze (MD #B7343). Bestehende Schneckenwindungen (A) von Einzugstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.6 Ausbauen von Aufschaub-Schneckenwindungen](#), Seite 376.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 487.

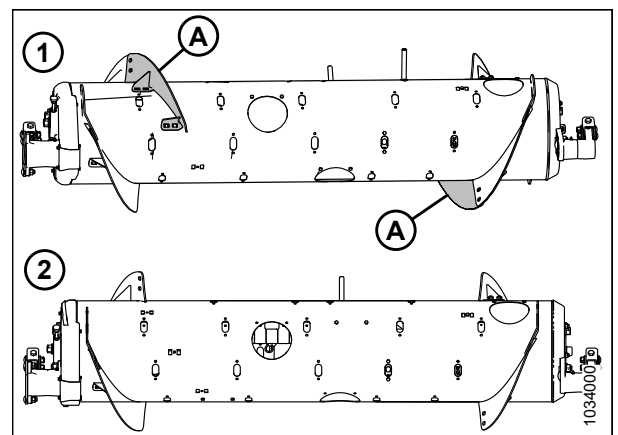


Abbildung 4.17: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

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

Es wird ein Schneckenwindungssatz (MD #B7344) benötigt. Zwei kurze Schneckenwindungen auf die vorhandenen geschweißten Schneckenwindungen (A) montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 379](#).
- Falls Einzugsfinger ausgebaut werden müssen, siehe Abschnitt [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 484](#).

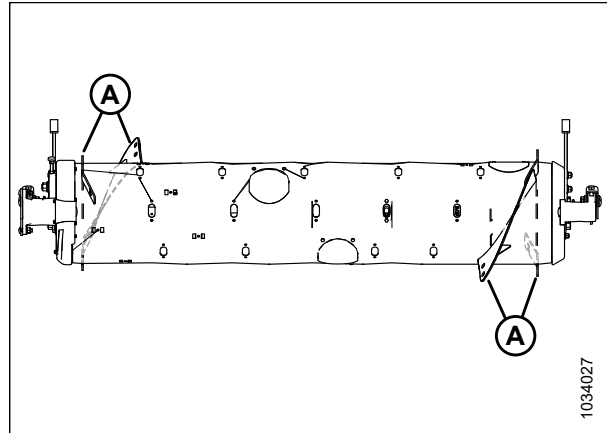


Abbildung 4.18: Konfiguration „Extra breit“

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

Es werden vier Schneckenwindungssätze (drei MD #B7343 und ein MD #B7344) benötigt. Die langen Schneckenwindungen (A)⁴⁸ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 376](#) und [4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 379](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#).

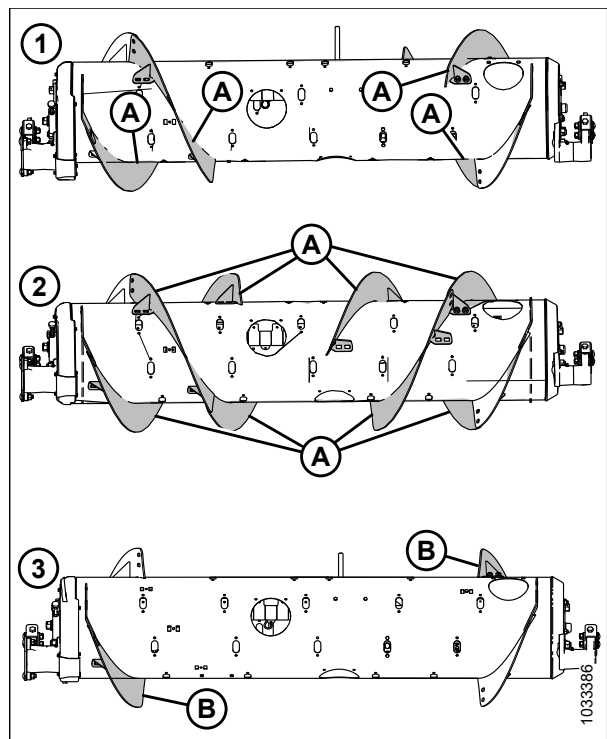


Abbildung 4.19: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

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

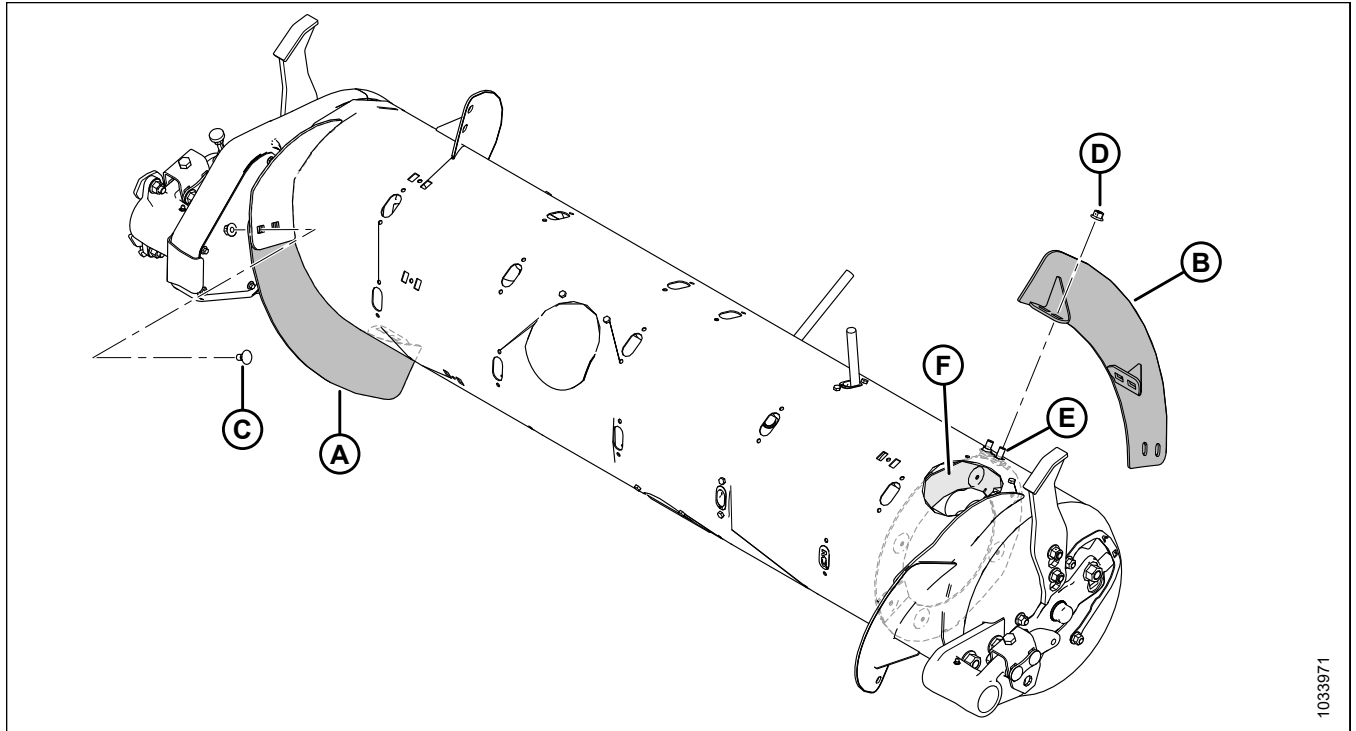


Abbildung 4.20: Konfiguration „Breit“

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:

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.

4.2.4 Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung

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

BEACHTEN:

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

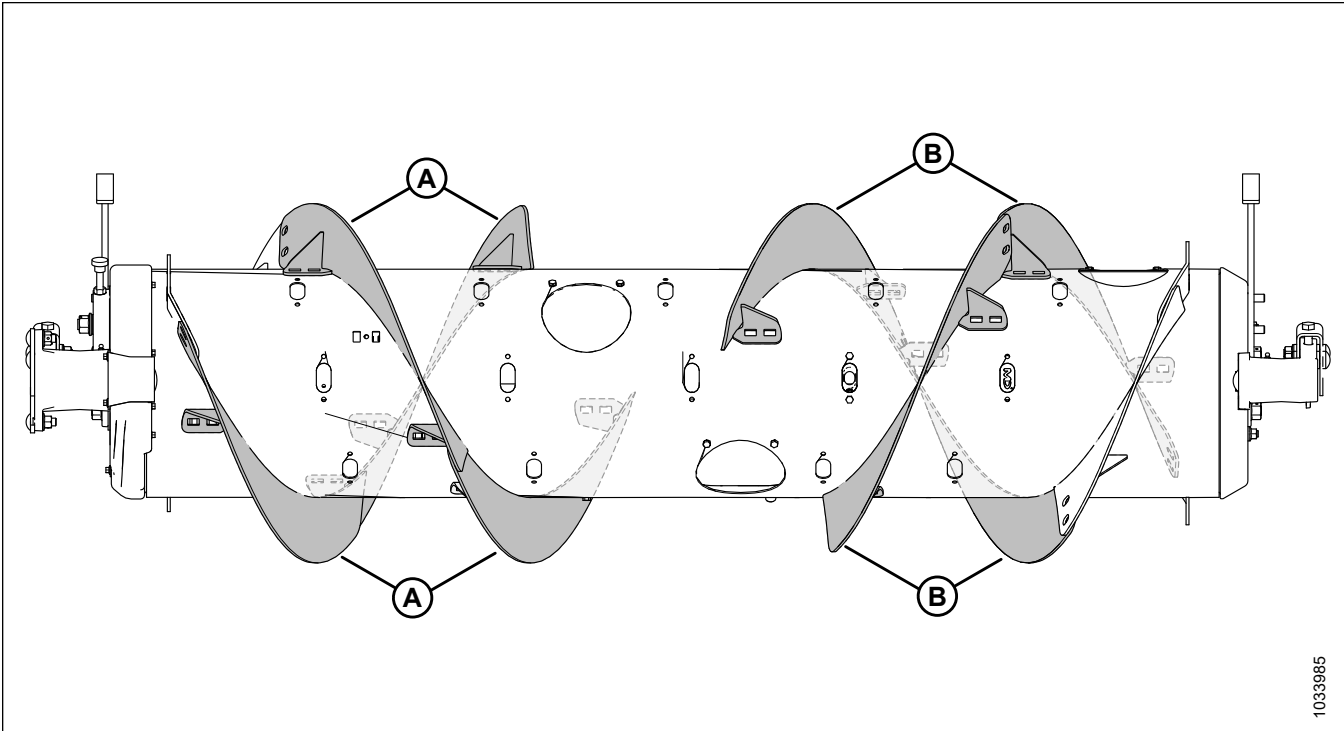


Abbildung 4.21: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

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

Für den Einbau der Schneckenwindungen (A) sind ein Schneckenwindungssatz (MD #B7345) und einige Bohrungen erforderlich. 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 an der Ausrüstung verhindert und eine optimale Leistung der Einzugsstromele sichergestellt.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 379.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe [4.2.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“](#), Seite 382.
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte [Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 487 und [Ausbauen von Einzugsfingern](#), Seite 484.

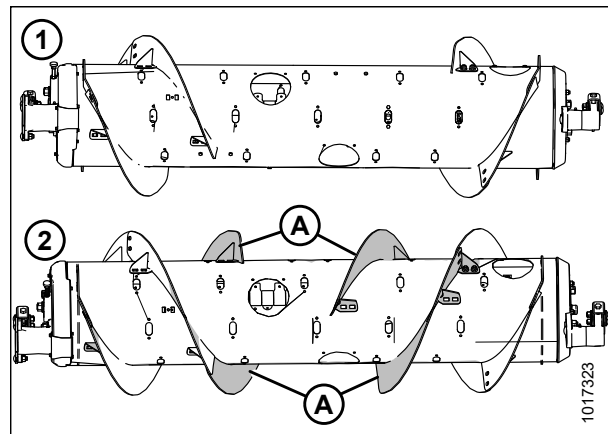


Abbildung 4.22: Einzugsstromelekonfigurationen – Rückansicht

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

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

Für die Umrüstung auf diese Konfiguration sind zwei Schneckenwindungssätze (MD #B7345) und einige Bohrungen erforderlich.

Die bestehenden kurzen Schneckenwindungen (A)⁴⁹ 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 an der Ausrüstung verhindert und eine optimale Leistung der Einzugsstromele sichergestellt.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 376](#) und [4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 379](#).
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe [4.2.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 382](#).
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#) und [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 484](#).

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.

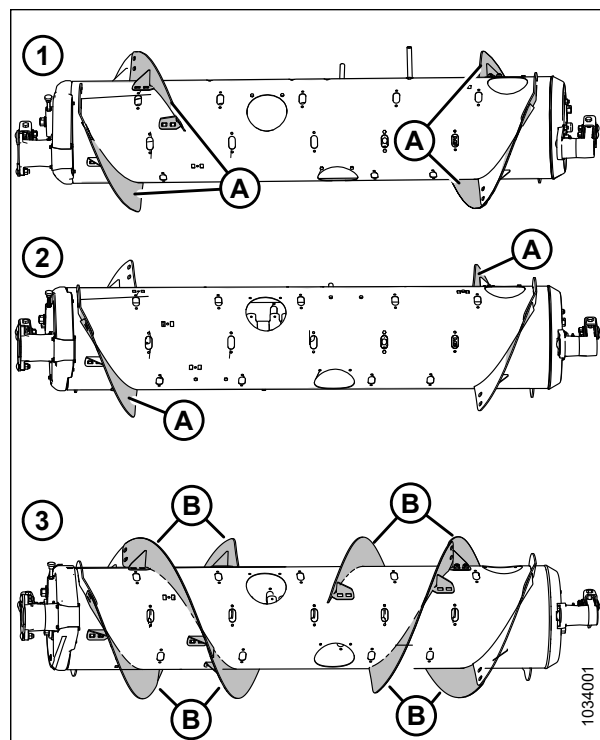


Abbildung 4.23: Einzugsstromelekonfigurationen – Rückansicht
 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
 3 – Konfiguration „Extra schmal“

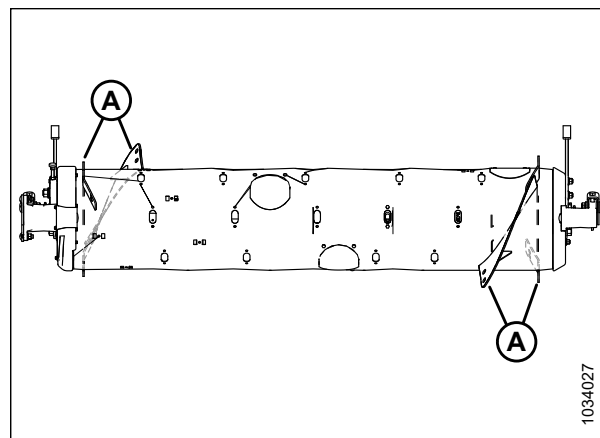


Abbildung 4.24: Konfiguration „Extra breit“

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

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

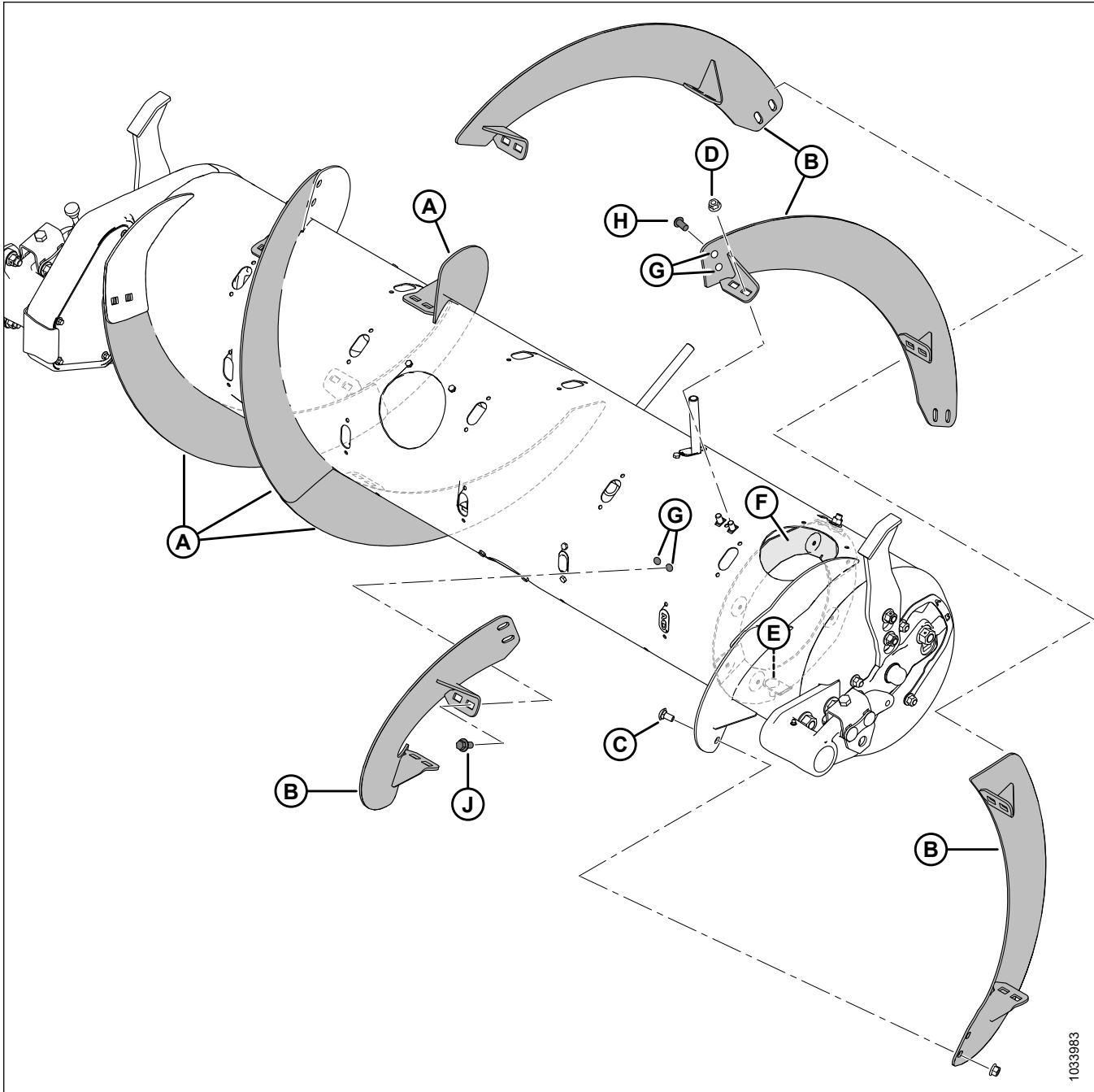


Abbildung 4.25: Konfiguration „Extra schmal“

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)⁵⁰

H – Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm (MD #135723) J – Flanschschrauben M10 x 20 mm (MD #152655)⁵²

⁵¹

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

51. Für Lochbohrungen in der bestehenden Schneckenwindung.

52. Für Lochbohrungen in der Einzugstrommel.

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.

4.2.5 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.

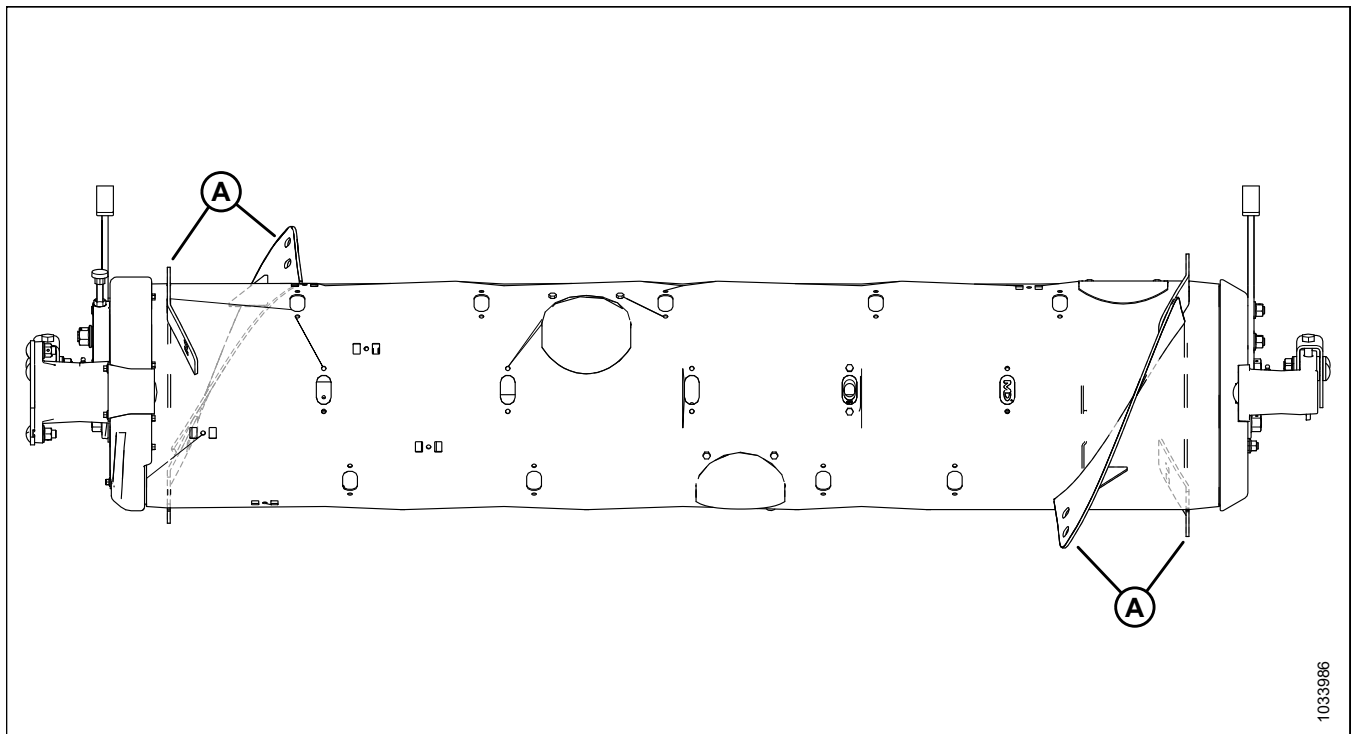


Abbildung 4.26: Konfiguration „Extra breit“

A – Werkseitig geschweißte Schneckenwindung

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

Es werden drei Schneckenwindungssätze (MD #B7343) benötigt. Alle bestehenden Aufschraub-Schneckenwindungen (A) von Einzugsstrommel abbauen und ggf. zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 376](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#).

Umrüsten von der mittleren Konfiguration:

Sie benötigen zwei Schneckenwindungssätze (MD #B7343). Alle bestehenden Aufschraub-Schneckenwindungen (A) von Einzugsstrommel abbauen und ggf. zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 376](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#).

Umrüsten von der mittleren Konfiguration:

Es wird ein Schneckenwindungssatz (MD #B7343) benötigt. Alle bestehenden Aufschraub-Schneckenwindungen (A) von Einzugsstrommel abbauen und ggf. zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 376](#).
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#).

4.2.6 Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Zum Austausch oder zur Änderung der Konfiguration der Einzugsstrommel kann es erforderlich sein, die aufgeschraubten Schneckenwindungen von der Einzugsstrommel des Floatmoduls zu entfernen.

Weitere Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugsstrommelkonfigurationen, siehe Abschnitt [4.2 Einzugsstrommelkonfigurationen FM100, Seite 360](#).

⚠ GEFÄHR

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

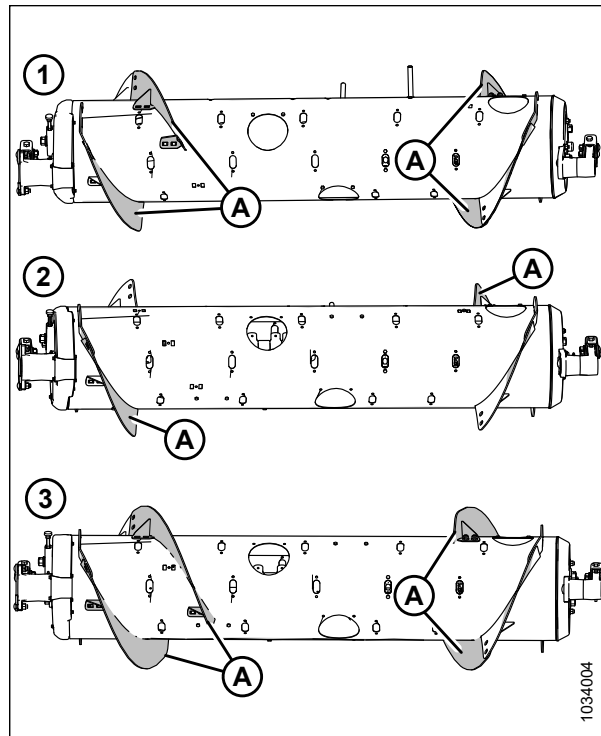


Abbildung 4.27: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

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

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen in diesem Verfahren ist die Einzugstrommel separat vom Floatmodul dargestellt. Für dieses Verfahren braucht die Einzugstrommel jedoch nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

1. Das Floatmodul vom Mährescher trennen.
2. Die Einzugstrommel drehen, um Zugang zu den Schrauben (A) auf der rechten Seite der Einzugstrommel zu erhalten.
3. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen und aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

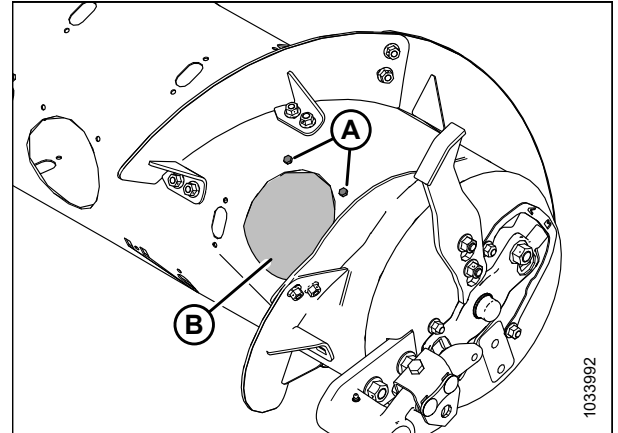


Abbildung 4.28: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

4. Die Schrauben und die Muttern (B) und die Schneckenwindung (A) entfernen. Wenn die Schneckenwindung (A) 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 an der Einzugstrommel zu befestigen.

BEACHTEN:

Die Schraube (C) ist länger als die Schrauben (B).

BEACHTEN:

Nach Möglichkeit sollte an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung an der Einzugstrommel befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugstrommel haftet.

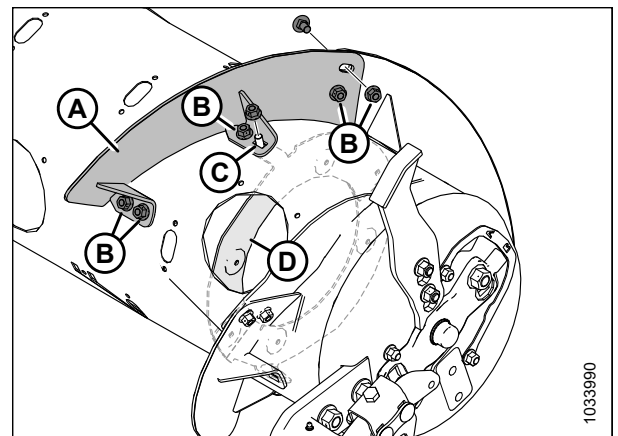


Abbildung 4.29: Kurze Schneckenwindung – rechts

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** an Position (B) der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

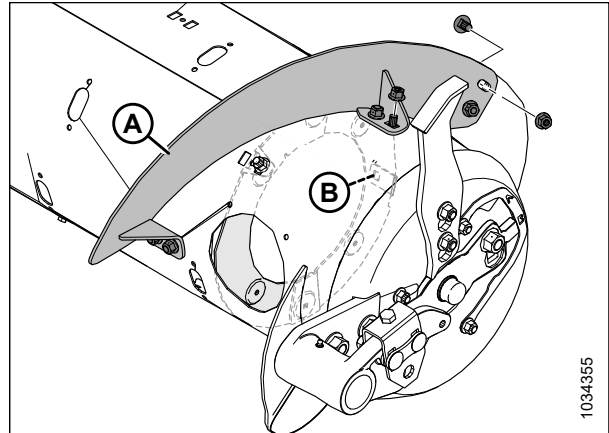


Abbildung 4.30: Lange Schneckenwindung – rechts

5. An den Stellen, an denen die Schneckenwindung von der Einzugstrommel abgenommen wurde, den Stopfen (A) mit der M6-Schraube (B) und der Hammerkopfmutter (C) montieren. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (80 lbf-in) anziehen.

BEACHTEN:

Wenn die Schraubstopfen (A) **NICHT** neu sind, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

BEACHTEN:

An den Stellen, an denen die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung an der Einzugstrommel befestigt ist, brauchen keine Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme eingebaut zu werden.

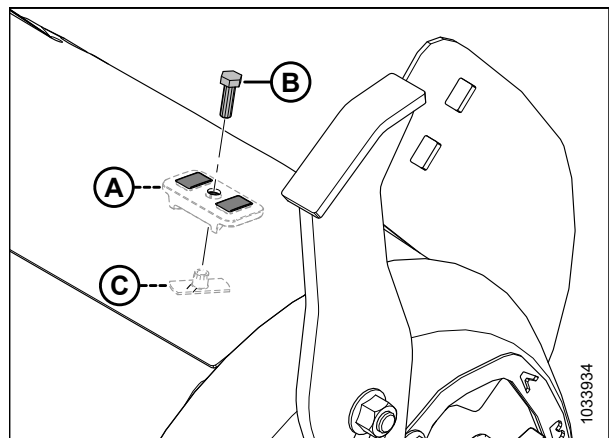


Abbildung 4.31: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme montieren

6. Schritt 2, Seite 377 bis Schritt 5, Seite 378 zum Entfernen der Schneckenwindungen (A) von der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

BEACHTEN:

Verweise auf die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung gelten nicht für die linke Seite.

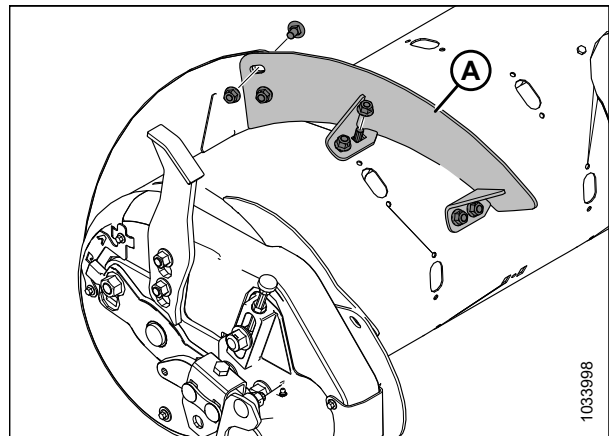


Abbildung 4.32: Kurze Schneckenwindung – links

- Die Abdeckungen (A) wieder einbauen. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde (B) auftragen. Die Abdeckungen sichern, indem die beibehaltenen Schrauben (B) in die angeschweißten Muttern im Inneren der Einzugstrommel einsetzt werden. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf·in) anziehen.

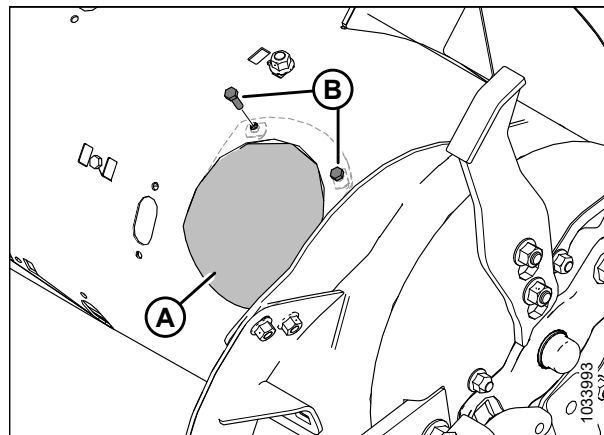


Abbildung 4.33: Abdeckung – rechts

4.2.7 Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Durch das Anbringen zusätzlicher Schneckenwindungen an der Floatmodul-Einzugstrommel kann das Konfigurationsprofil der Einzugstrommel geändert werden.

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 [4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 360](#).



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.

- Das Floatmodul vom Mährescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.

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.

- Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.
- Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen und aufbewahren. Falls erforderlich, zusätzliche Abdeckungen entfernen und aufbewahren.

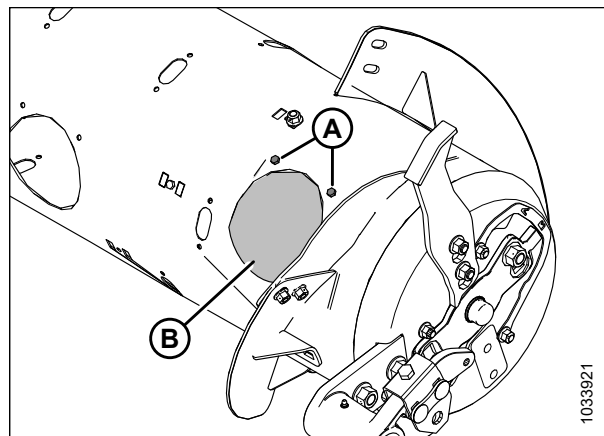


Abbildung 4.34: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) positionieren, um festzustellen, welche Stopfen von der Einzugstrommel entfernt werden müssen. Die neue Schneckenwindung überlappt an der Außenseite der benachbarten Schneckenwindung.

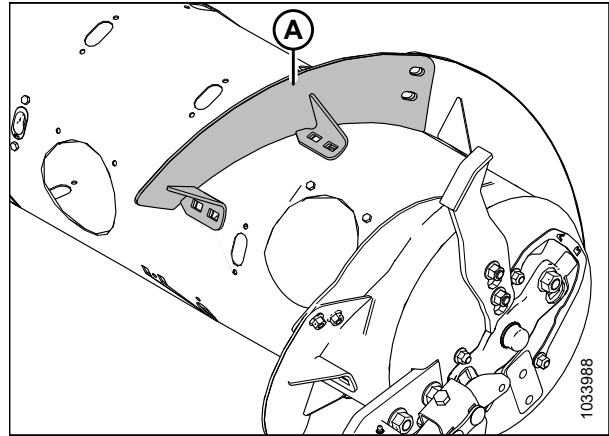


Abbildung 4.35: Rechte Seite der Einzugstrommel

- 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 an der Einzugstrommel befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugstrommel haftet.

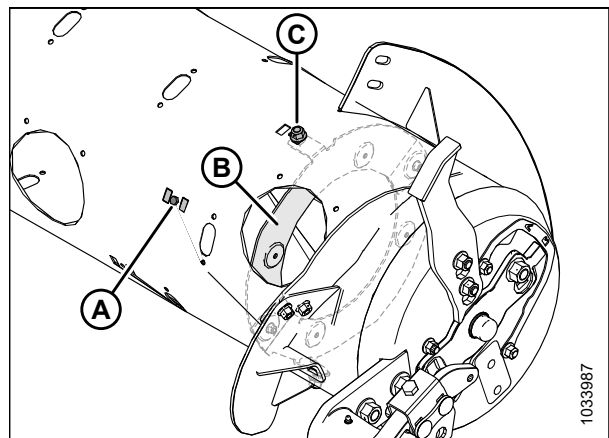


Abbildung 4.36: Rechte Seite der Einzugstrommel

- Schneckenwindung (A) mit Flachrundschrauben mit Vierkantansatz (M10 x 20 mm) und zentral sichernden Flanschmuttern 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 Sicherungsmutter an Position (C) montieren, um die magnetische Rückwärtsgetriebe-Abdeckung mit der Trommel und der Schneckenwindung zu verbinden.

WICHTIG:

Der 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.

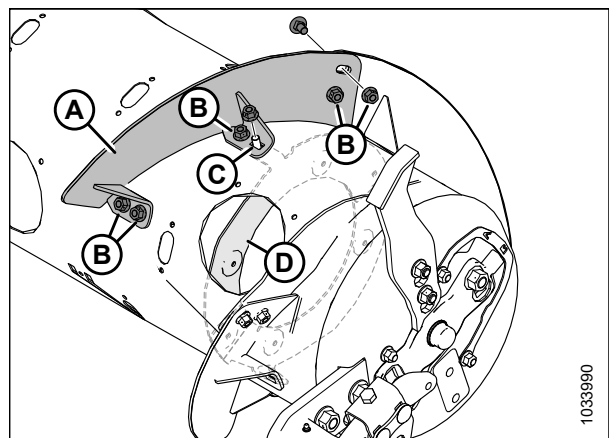


Abbildung 4.37: Kurze Schneckenwindung – rechts

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 an Position (B) der Rückwärtsgetriebe-Abdeckung befestigt.

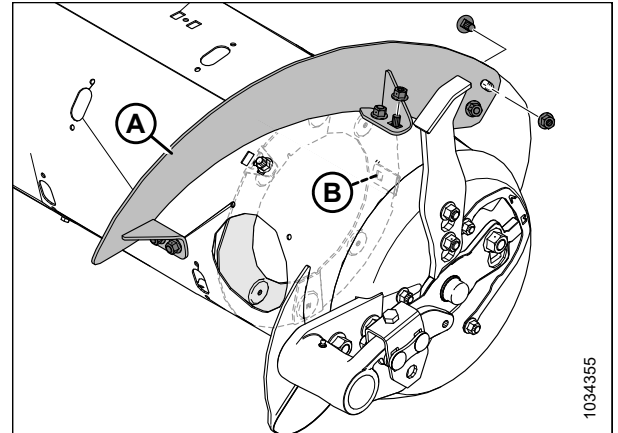


Abbildung 4.38: Lange Schneckenwindung – rechts

- Schritt 2, Seite 379 bis Schritt 7, Seite 380 zum Anbringen der Schneckenwindungen (A) auf 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.

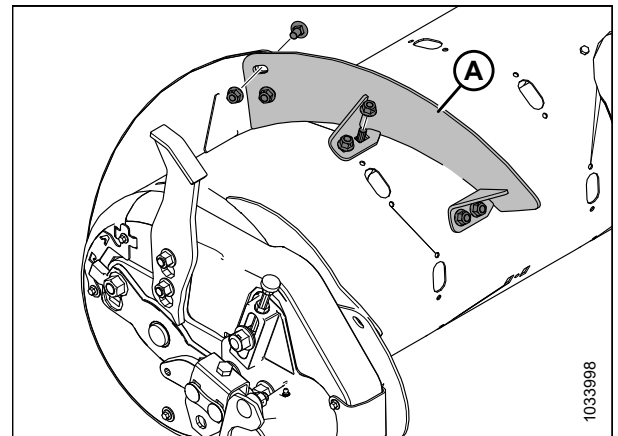


Abbildung 4.39: Kurze Schneckenwindung – links

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

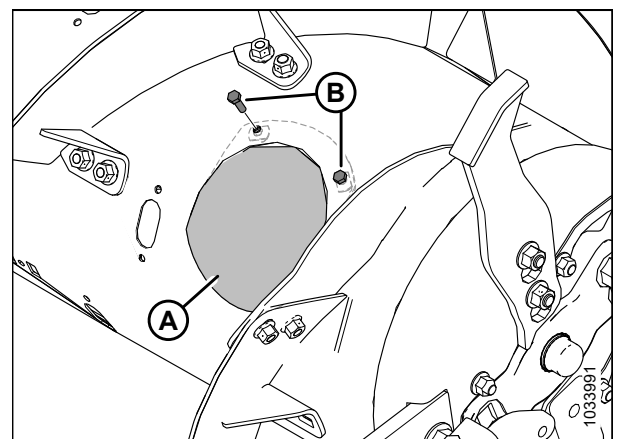


Abbildung 4.40: Abdeckung – rechts

- Wenn auf die Konfiguration „Extra schmal“ umgerüstet werden soll und Löcher gebohrt werden müssen, mit 4.2.8 Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 382 fortfahren.

4.2.8 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 diese Verfahren wird davon ausgegangen, dass die Einzugstrommel aktuell mit der Konfiguration „Schmal stehend“ (d. h. vier lange Schneckenwindungen [A]) bestückt ist.

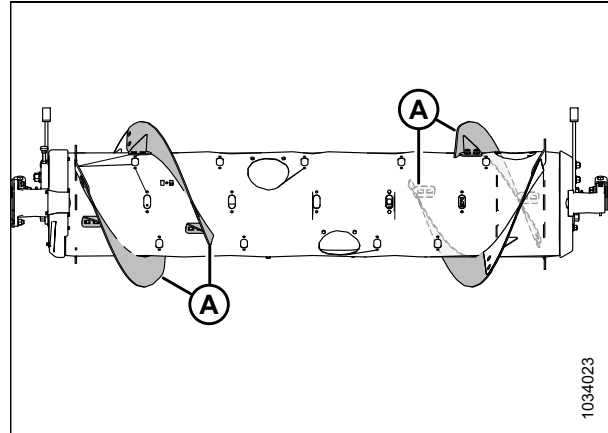


Abbildung 4.41: Konfiguration „Schmal stehend“

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

GEFAHR

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

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.

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 auf der linken Seite so drehen, dass der Bereich der Einzugstrommel, in dem die Schneckenwindung (A) installiert wird, nach oben zeigt.
3. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der Schneckenwindung (B) die neue Schneckenwindung (A) ansetzen.
4. Auf der Schneckenwindung (B) Markierungen für die Bohrungen (C) anzeichnen.
5. Die Abdeckung ausbauen, die der Schneckenwindung (B) am nächsten ist. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
6. Die Aufschraub-Schneckenwindung (B) von der Einzugstrommel abbauen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

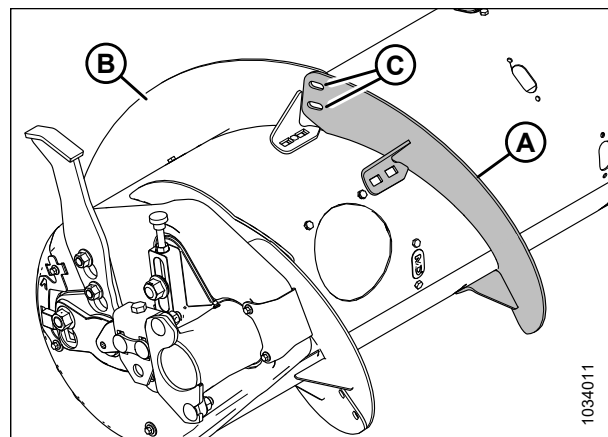


Abbildung 4.42: Linke Seite der Einzugstrommel

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

7. Mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) an den Markierungen (A) der bereits angebrachten Schneckenwindung zwei Löcher bohren.
8. Die Aufschraub-Schneckenwindung wieder einbauen.

WICHTIG:

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

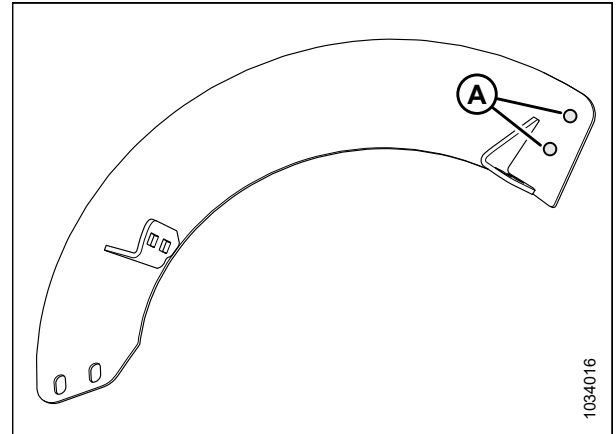


Abbildung 4.43: Bohrstellen

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich die Schraubenköpfe auf der Innenseite (d. h. der dem Erntegut zugewandten Seite) der Schneckenwindung befinden und dass die Muttern auf der Außenseite der Schneckenwindung liegen.

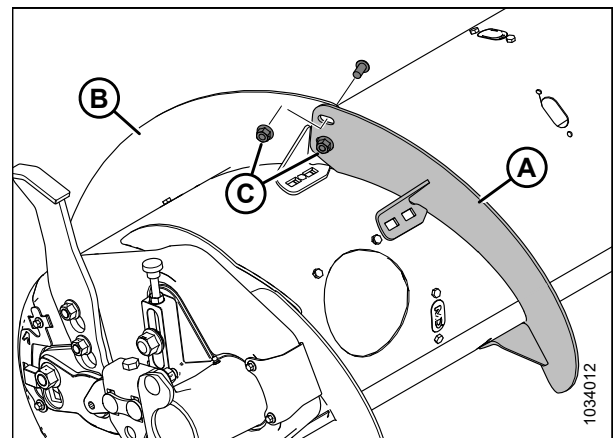


Abbildung 4.44: Linke Seite der Einzugstrommel

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.

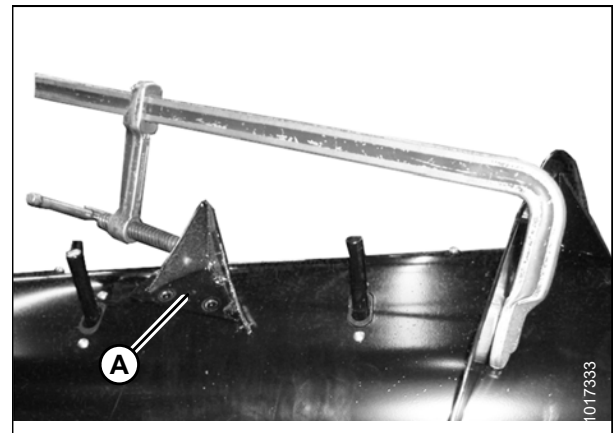


Abbildung 4.45: Einzugstrommel-Schneckenwindung – axial gestreckt

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

12. Markierungen (A) durch die Bolzenlöcher auf der Schneckenwindung einritzen.
13. An den Markierungen (A) 11 mm (7/16 Zoll) Löcher bohren.

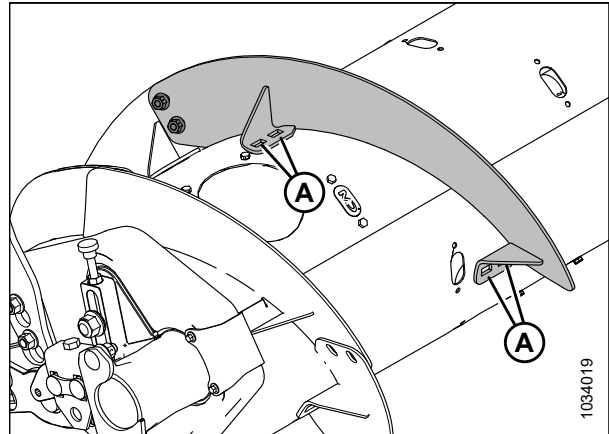


Abbildung 4.46: Einzugsstrommel-Schneckenwindung – linke Seite

14. Die nächstgelegenen Abdeckungen (B) entfernen und aufbewahren.
15. Die Schneckenwindung mit vier Flanschschrauben (M10 x 20 mm,) sowie vier zentral sichernden Sicherungsmuttern an den Bohrungen (A) der Einzugsstrommel sichern.
16. Arbeitsschritt [2, Seite 382](#) bis [15, Seite 384](#) für die andere Schneckenwindung auf der linken Einzugsstrommel-seite wiederholen.

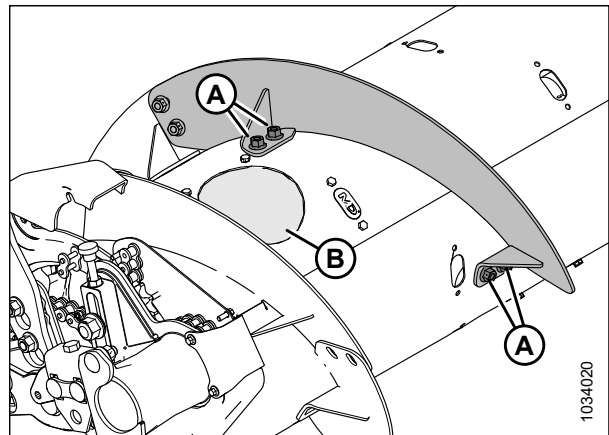


Abbildung 4.47: Einzugsstrommel-Schneckenwindung – linke Seite

17. Arbeitsschritte [2, Seite 382](#) bis [15, Seite 384](#) für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugsstrommel-seite wiederholen.

BEACHTEN:

Eine der Schneckenwindungen (A) auf der rechten Seite ist mit Schraube (B) an der magnetischen Rückwärtsgetriebe-Abdeckung (C) befestigt. Die 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 Einzugsstrommel sollte nach Möglichkeit an einer Seite die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung an der Einzugsstrommel befestigt bleiben. Wird die Rückwärtsgetriebe-Abdeckung komplett entfernt, ist der Rückeinbau schwierig, weil sie magnetisch an der Einzugsstrommel haftet.

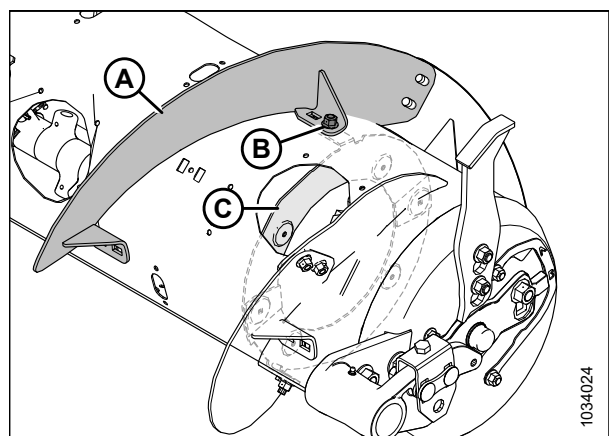


Abbildung 4.48: Einzugsstrommel-Schneckenwindung – rechte Seite

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

18. Alle Muttern und Schrauben der Schneckenwindungen zuerst auf 47 Nm (35 lbf·ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend die Muttern und Schrauben auf 61 Nm (45 lbf·ft) anziehen.

BEACHTEN:

Die Schneckenwindung funktioniert am besten, wenn zwischen Schneckenwindung und Einzugstrommel keine Zwischenräume vorhanden sind. Zum Füllen von Zwischenräumen kann Silikondichtmasse verwendet werden.

19. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#) oder [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 484](#).
20. Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder montieren und mit den beibehaltenen Befestigungsteilen sichern. Mittelfestes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen und die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf·in) anziehen.

4.3 Einrichten des Floatmoduls FM100

In diesem Abschnitt finden Sie Informationen zu den empfohlenen Einstellungen für Ihr spezielles Mähreschermodell. Die empfohlenen Einstellungen hängen von der Art des Ernteguts und den Erntebedingungen ab.

Falls am Floatmodul Probleme mit dem Gutfluss auftreten, siehe Kapitel [7 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#), Seite 639.

4.3.1 Schneckenwindung

Die Schneckenwindungen am FM100 können für bestimmte Erntebedingungen und Erntegutarten konfiguriert werden.

Welche Konfigurationen für bestimmte Mährescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100](#), Seite 360.

4.3.2 Abstreifer

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

Informationen zum Aus- und Einbau der Abstreifer sind unter [5.15 Abstreifer](#), Seite 546 zu finden.

4.4 Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson® Mähdrescher an- oder abzukuppeln, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

4.4.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson® Mähdrescher

Das Floatmodul physisch am Mähdrescher ankuppeln, bevor die Mehrfachkupplung und die Antriebswelle angeschlossen werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

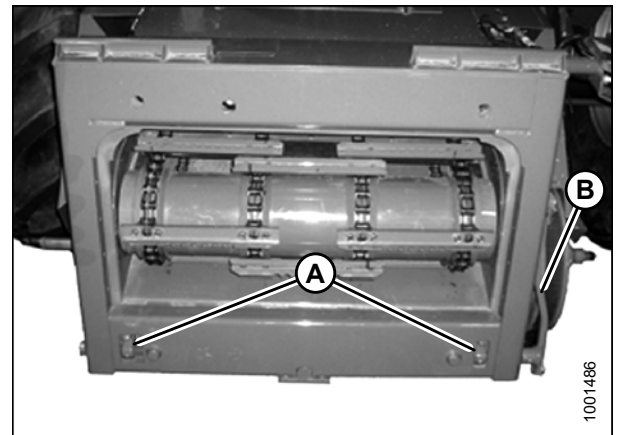


Abbildung 4.49: Schrägförderer

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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. 4.51, Seite 388) am Schrägförderer auf die Rundlöcher (B) im Floatmodul-Tragrahmen ausgerichtet sind.

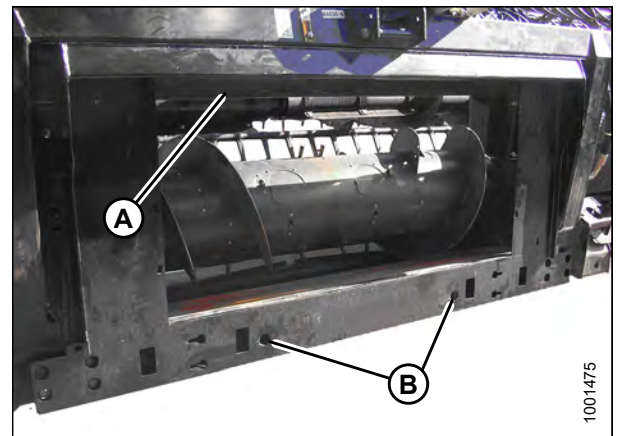


Abbildung 4.50: Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

BEACHTEN:

Der Schrägförderer Ihres Mähreschers kann von der gezeigten Abbildung abweichen.

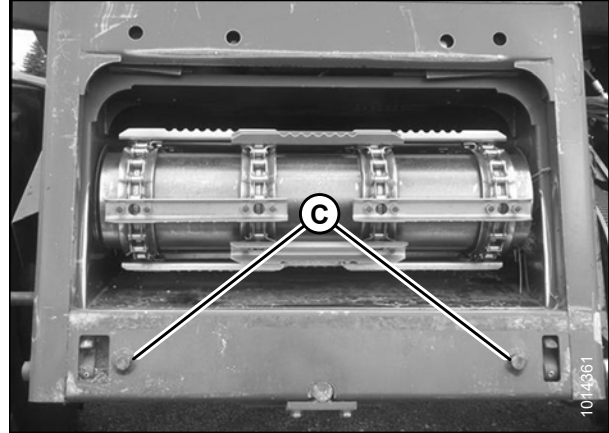


Abbildung 4.51: Ausrichtungsstifte

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 4.52: Schrägförderer und Floatmodul

6. Den Verriegelungsgriff (B) verwenden, um die Verriegelungshaken (A) mit dem Schwimmermodul in Eingriff zu bringen.

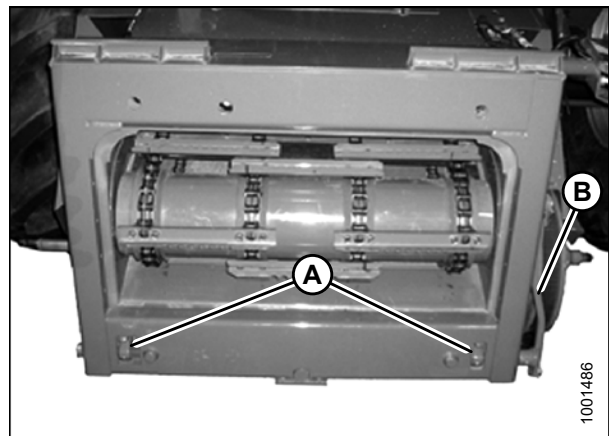


Abbildung 4.53: Schrägförderer

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 389.

Tabelle 4.1 Multikupplungssätze

Mähdrescher	Satz Nr.
Challenger®	71530662
Gleaner R/S Serie	71414706
Massey Ferguson®	71411594

9. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die Floatverriegelung auf der rechten Seite des Schneidwerks; die Floatverriegelung auf der linken Seite ist ähnlich.

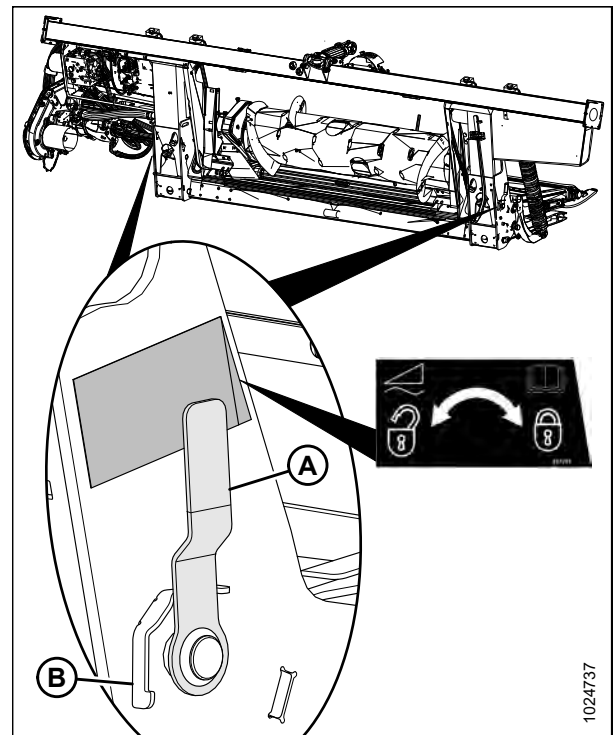


Abbildung 4.54: Floatverriegelungsgriff

10. Den Griff (A) anheben, um die Mehrfachkupplung (B) vom Floatmodul zu lösen.

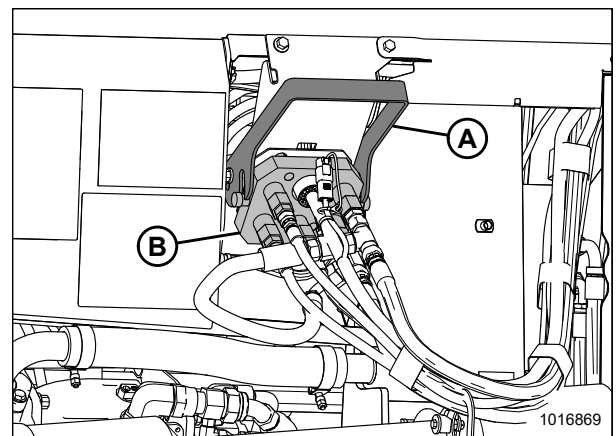


Abbildung 4.55: Multikupplung am Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

11. Den Griff (A) am Mährescher in die Stellung „Offen“ drücken.
12. Falls erforderlich, die Auflagefläche der Mehrfachkupplung (B) und des Multikupplers reinigen.

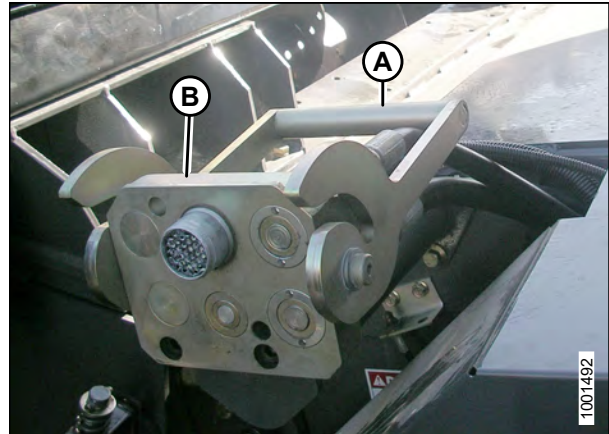


Abbildung 4.56: Multikuppler am Mährescher

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.

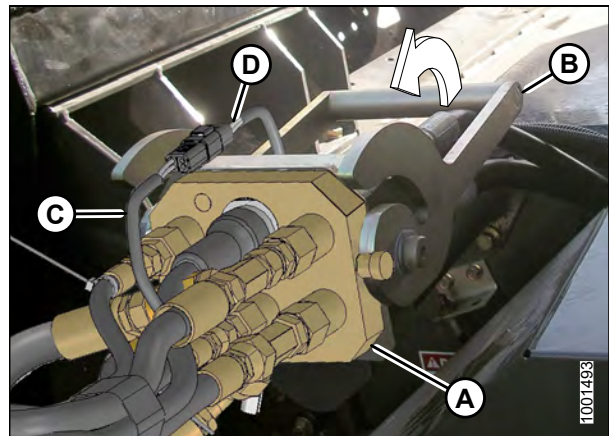


Abbildung 4.57: Multikupplung

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.

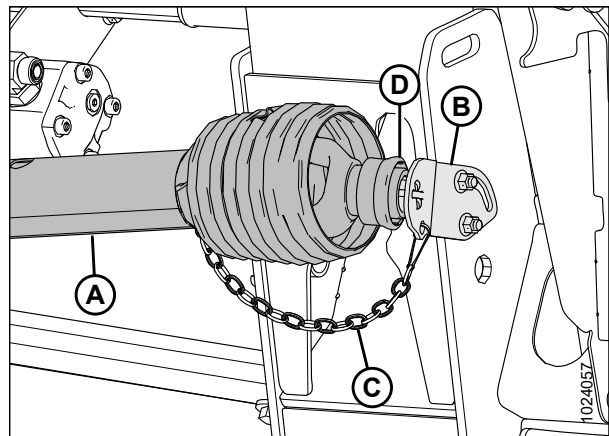


Abbildung 4.58: Antriebswelle

17. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

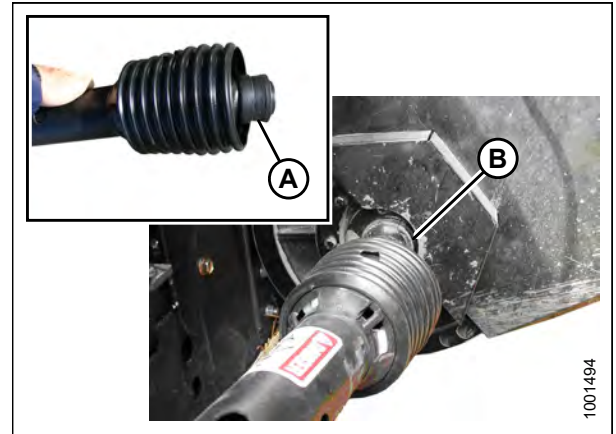


Abbildung 4.59: Antriebswelle

4.4.2 Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson® Mähdrescher

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

GEFAHR

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

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 62](#).

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 63](#).

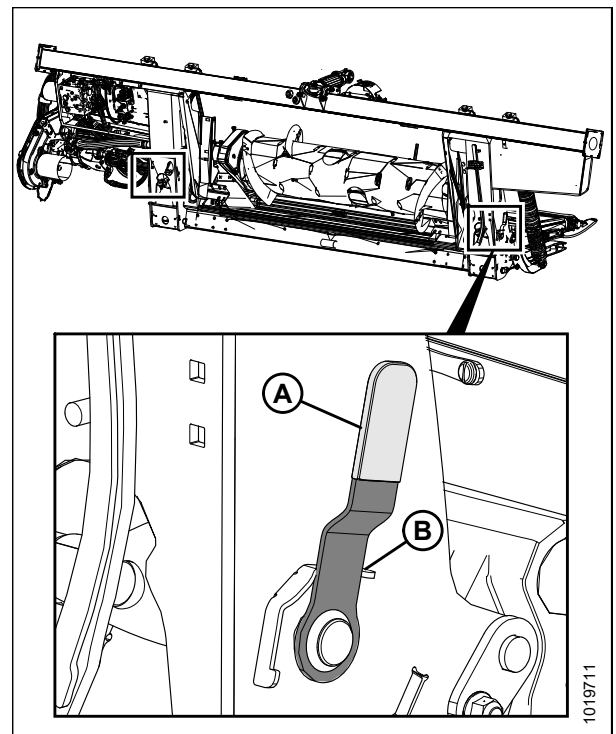


Abbildung 4.60: Floatverriegelungsgriff – rechts

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die Floatverriegelung auf der rechten Seite des Schneidwerks; die Floatverriegelung auf der linken Seite ist ähnlich.

- Die Antriebswelle (A) von der Mährescher-Abtriebswelle (B) trennen.

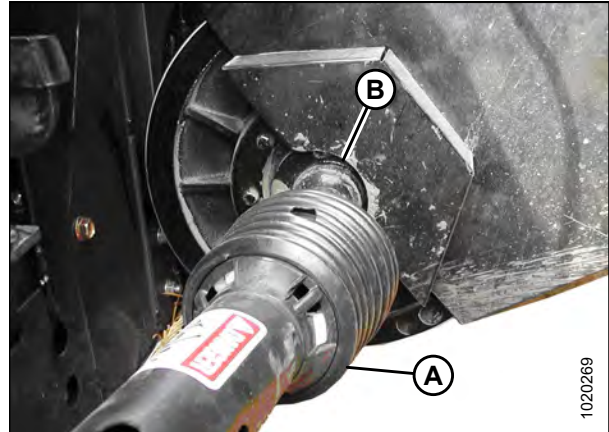


Abbildung 4.61: Antriebswelle

- 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.

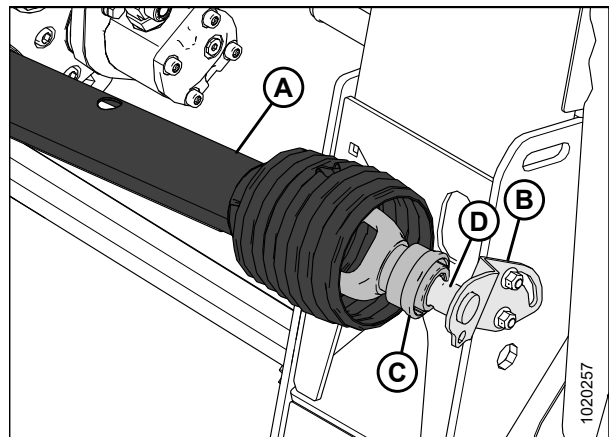


Abbildung 4.62: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

6. Das Kabel vom Steckverbinder (A) abnehmen.
7. Den Griff (B) an der Mährescher-Mehrfachkupplung in die vollständig geöffnete Stellung drücken. Dadurch wird die Mehrfachkupplung (C) vom Mährescher freigegeben.

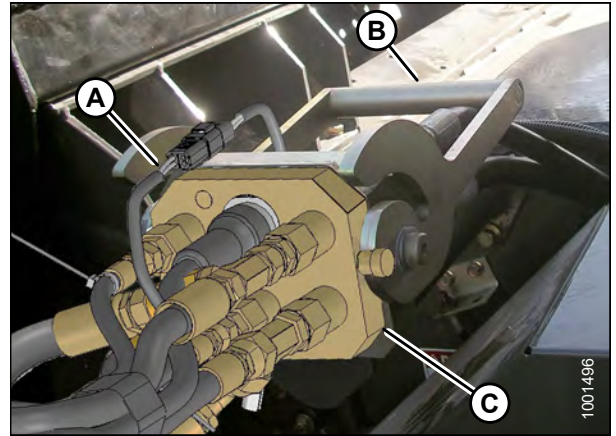


Abbildung 4.63: Multikupplung

8. Den Griff (A) am Floatmodul hochziehen und die Multikupplung (B) am Floatmodul-Multikuppler ansetzen.
9. Den Griff (A) nach unten drücken und die Multikupplung (B) so verriegeln.

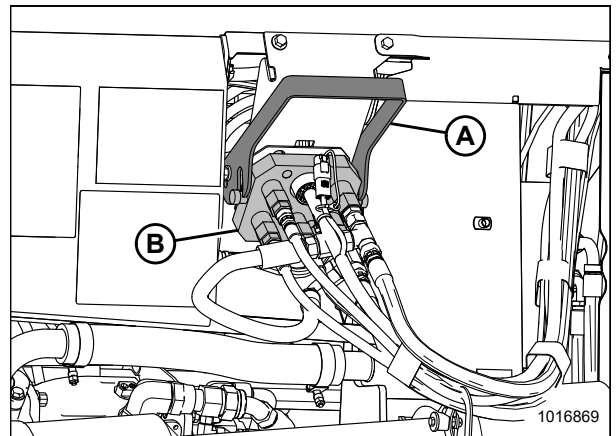


Abbildung 4.64: Multikupplung am Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

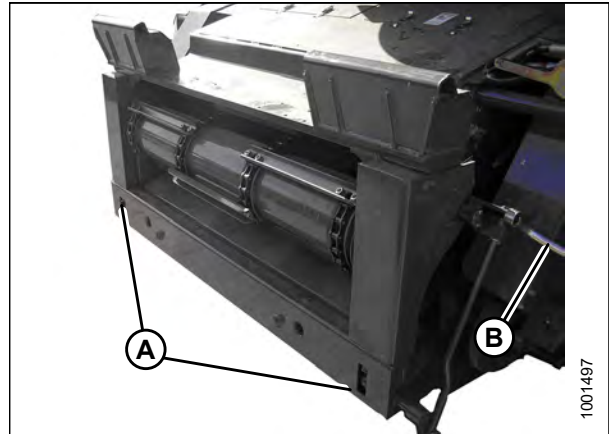


Abbildung 4.65: Challenger® und Massey Ferguson®

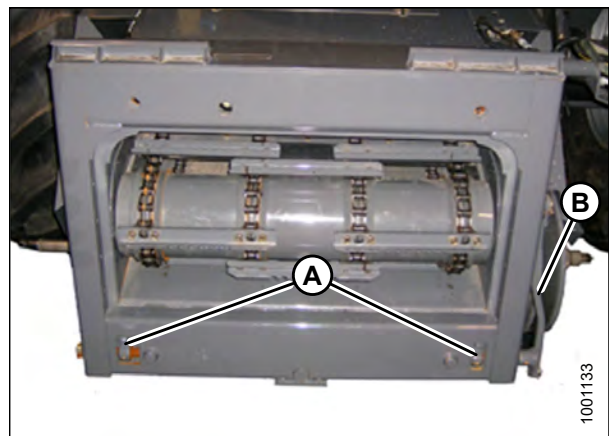


Abbildung 4.66: Gleaner® der Serien R und S

11. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
12. Mit dem Mährescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

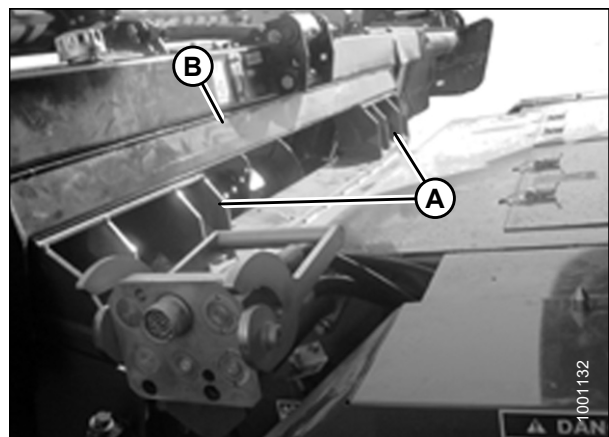


Abbildung 4.67: Floatmodul am Mährescher

4.5 Mähdrescher der Serie IDEAL™

Um das Schneidwerk an einem IDEAL™ Mähdrescher zu befestigen oder von ihm abzunehmen, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

4.5.1 Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Serie IDEAL™

Das Floatmodul physisch am Mähdrescher ankuppeln, bevor die Mehrfachkupplung und die Antriebswelle angeschlossen werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) links/rechts unten am Schrägförderer einfahren.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

3. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
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.

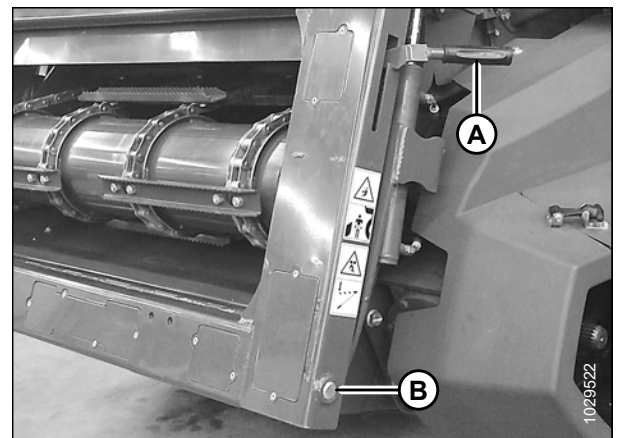


Abbildung 4.68: Schrägförderer

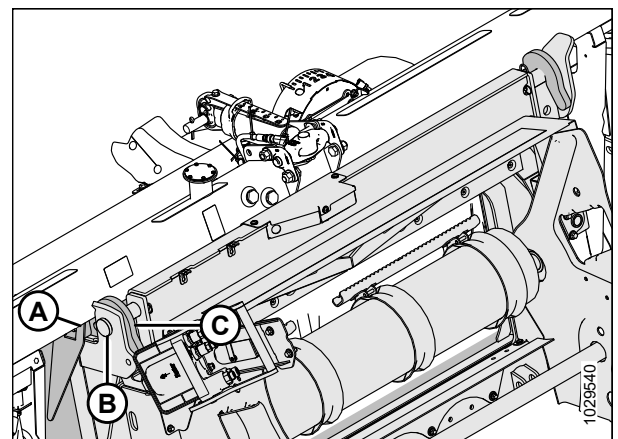


Abbildung 4.69: Schrägförderer

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.

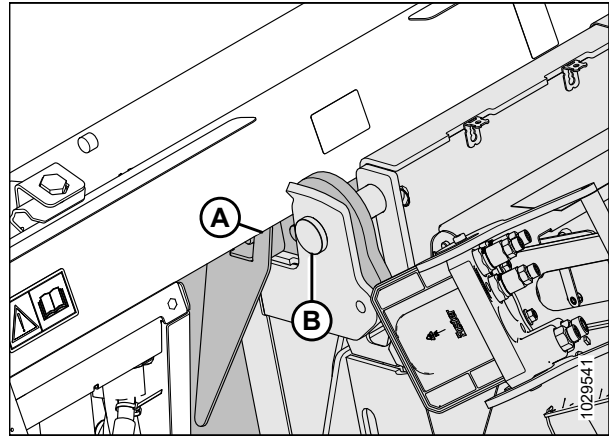


Abbildung 4.70: Aufnahmeprofil auf Schrägförderer

- Die Unterkante des Schrägförderers so positionieren, dass die Verriegelungsbolzen (B) mit den Löchern in der Halterung (C) fluchten.
- Den Hebel (A) nach unten drücken, damit die Verriegelungsbolzen (B) in die Halteplatte (C) einfahren.

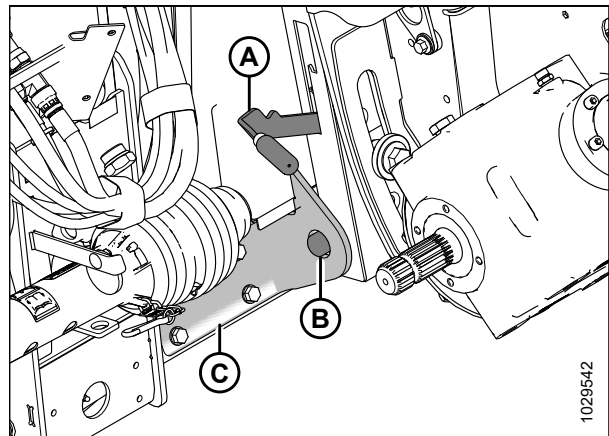


Abbildung 4.71: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- Die Verriegelungsscheibe (A) nach oben drehen und Antriebswelle (B) aus der Transporthalterung nehmen.

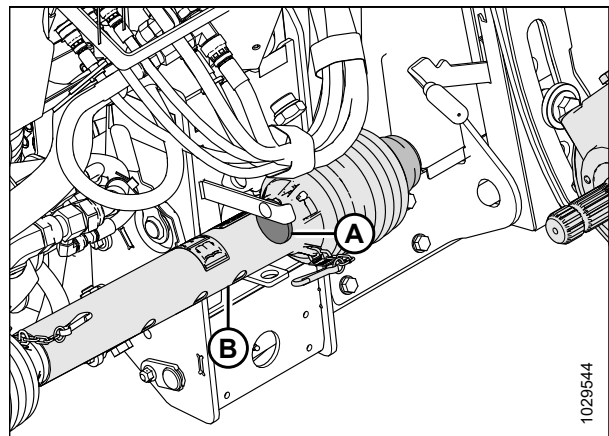


Abbildung 4.72: Antriebswelle in Transportstellung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Sicherungsring (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis der Sicherungsring einrastet.

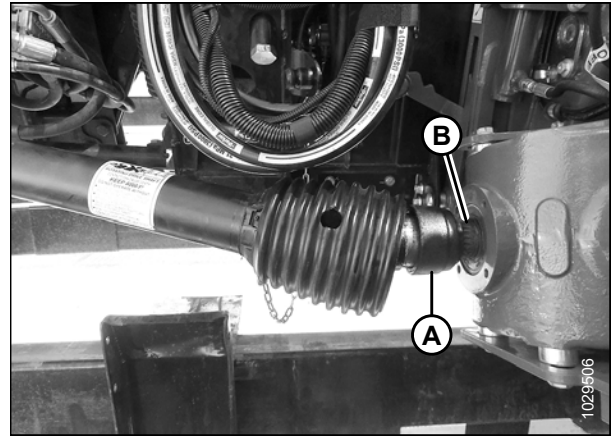


Abbildung 4.73: Antriebswelle am Mährescher angeschlossen

- Den Griff (A) absenken, um die Mehrfachkupplung (B) vom Schneidwerk zu lösen.
- Abdeckung (C) am mährescherseitigen Multikuppler öffnen.
- Den Griff (D) auf Stellung „Offen“ drücken.
- Falls erforderlich, die Auflagefläche der Kupplung und der Aufnahme reinigen.

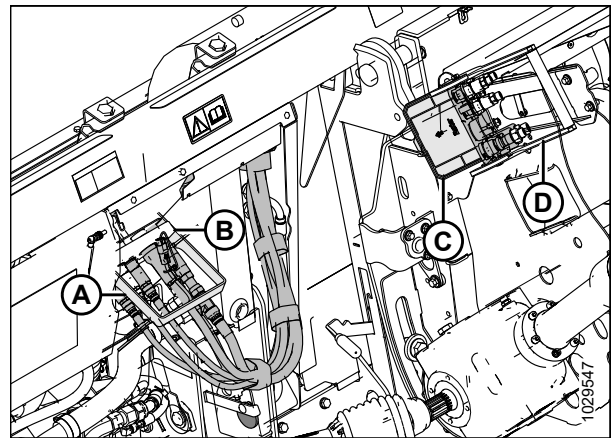


Abbildung 4.74: Kupplungen und Stecker der Multikupplung

- Die Kupplung (A) am mährescherseitigen Multikuppler ansetzen und den Griff (B) ziehen, bis die Mehrfachkupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

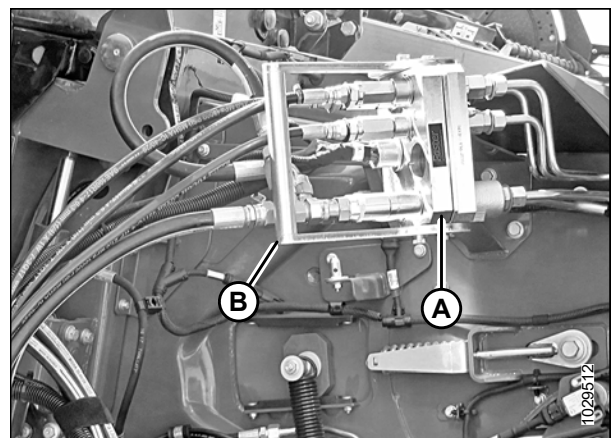


Abbildung 4.75: Multikupplung

4.5.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Mähdrescher der Serie IDEAL™

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

GEFAHR

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

1. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Den Multikupplungsgriff (B) des Mähdreschers auf die Stellung „Offen“ drücken, damit Sie die Multikupplung (A) abnehmen können.

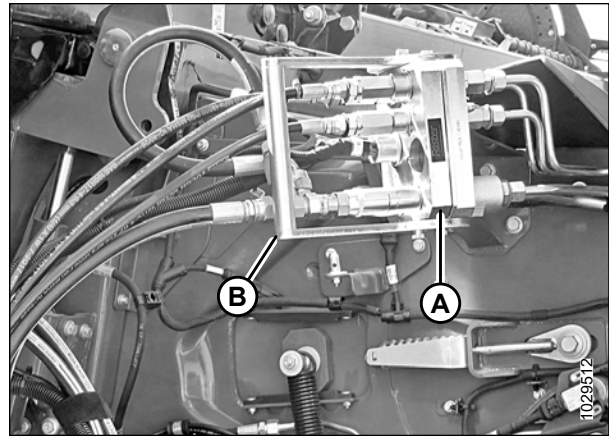


Abbildung 4.76: Multikuppler am Mähdrescher

5. Multikupplung (B) auf die schneidwerkseitige Aufnahme setzen und Griff (A) in die senkrechte Stellung drücken, damit die Multikupplung verriegelt.

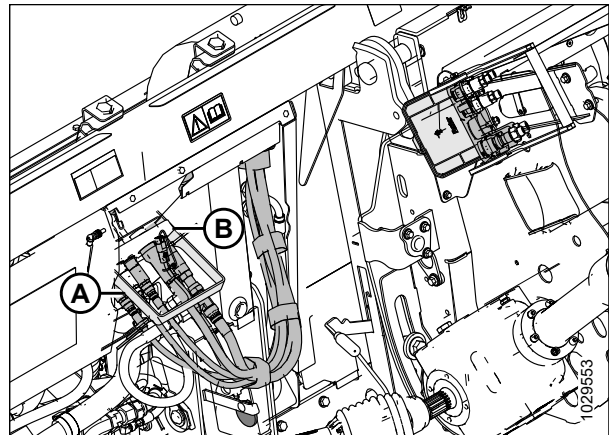


Abbildung 4.77: Verriegelte Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Schiebemuffe der Antriebswelle (A) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mährescher-Abtriebswelle (B) abziehen.

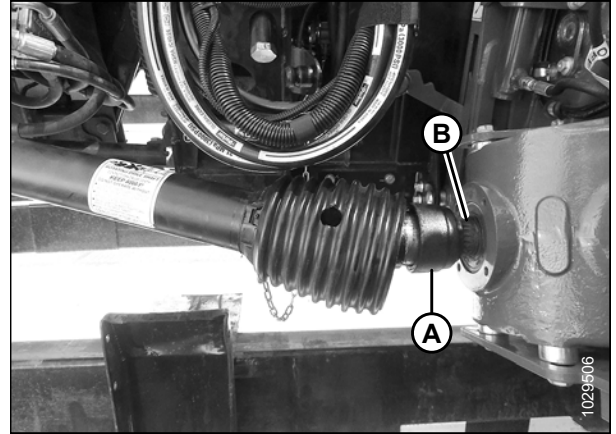


Abbildung 4.78: Lösen der Antriebswelle

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

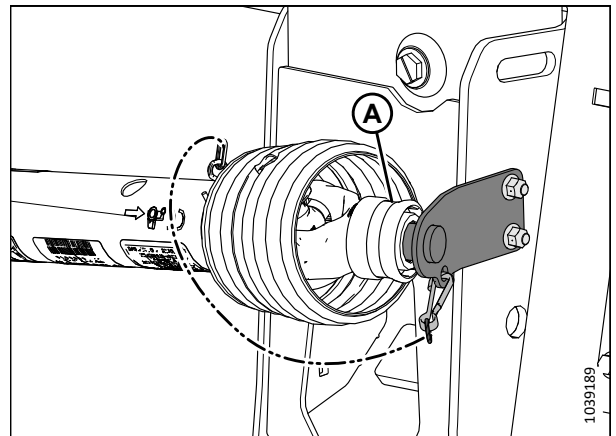


Abbildung 4.79: Antriebswelle in Transportstellung

- Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) unten am Schrägförderer einfahren.

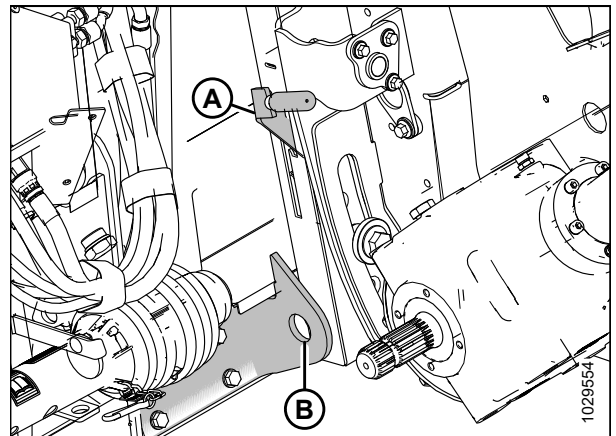


Abbildung 4.80: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

9. Den Mähdrescher anlassen und das Schneidwerk absenken, bis die Verriegelungsbolzen (A) des Schrägförderer aus den Haken (B) sind.
10. Den Mähdrescher langsam rückwärts vom Schneidwerk wegfahren.

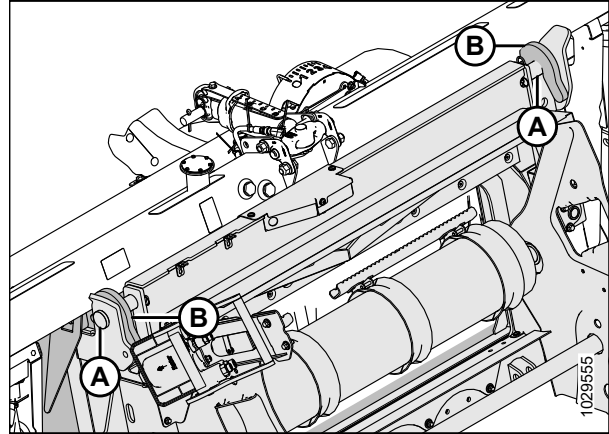


Abbildung 4.81: Schrägförderer absenken

4.6 Case IH-Mähdrescher

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

4.6.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher

Das Floatmodul physisch am Mähdrescher ankuppeln, bevor die Hydraulikschläuche, die Stromstecker und die Antriebswelle angeschlossen werden.

GEFAHR

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

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

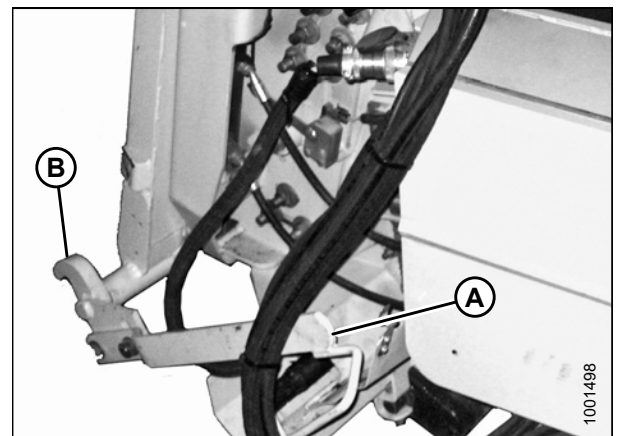


Abbildung 4.82: Verriegelungen am Schrägförderer

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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, um das Schneidwerk anzuheben, und sicherstellen, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers ordnungsgemäß in den Rahmen des Floatmoduls eingerastet ist und dass die Unterseite des Schrägfördererrahmens den Floatmodul-Tragrahmen berührt.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

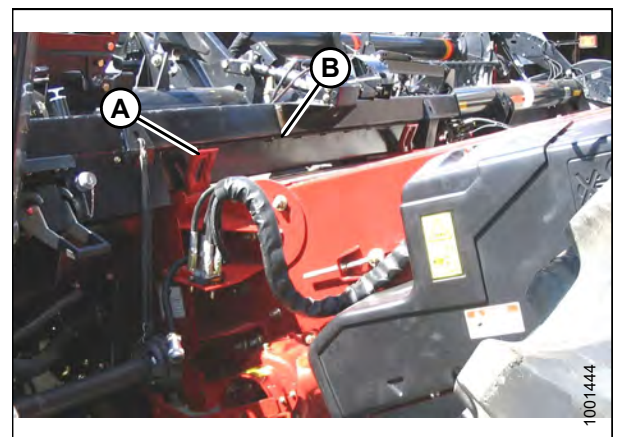


Abbildung 4.83: Mähdrescher und Floatmodul

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 anziehen.

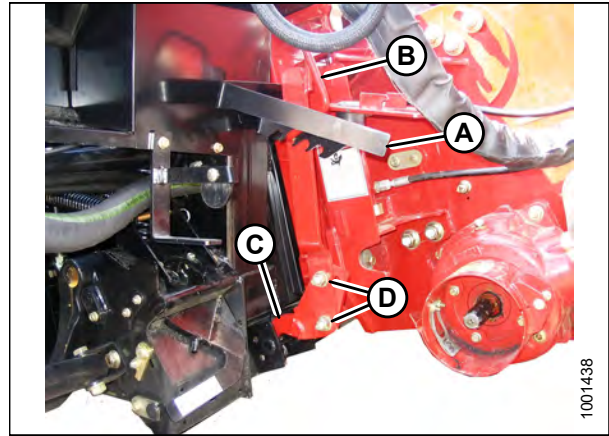


Abbildung 4.84: Mährescher und Floatmodul

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.

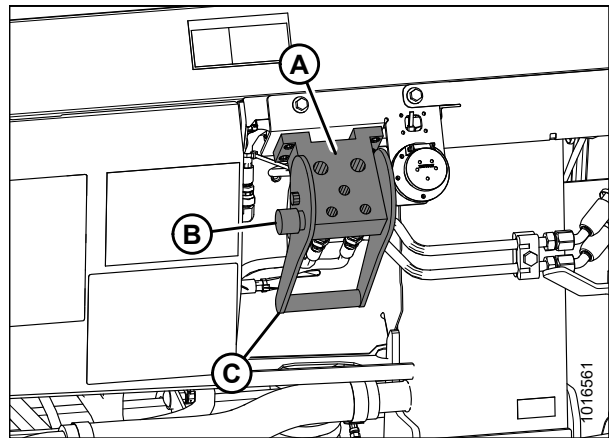


Abbildung 4.85: Floatmodul-Multikuppler

12. Das Multikupplerstück (A) vom Mährescher abnehmen und die Auflagefläche reinigen.



Abbildung 4.86: 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.

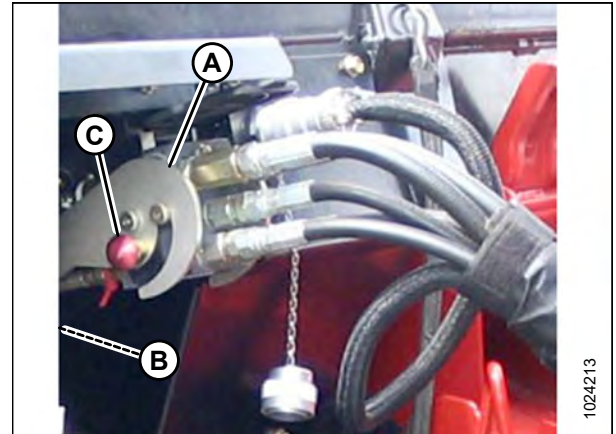


Abbildung 4.87: Angeschlossene Hydraulikschläuche

- Die Schutzkappe vom Elektroanschluss (A) abnehmen. Der Elektroanschluss muss sauber sein und darf keine Beschädigungen aufweisen.

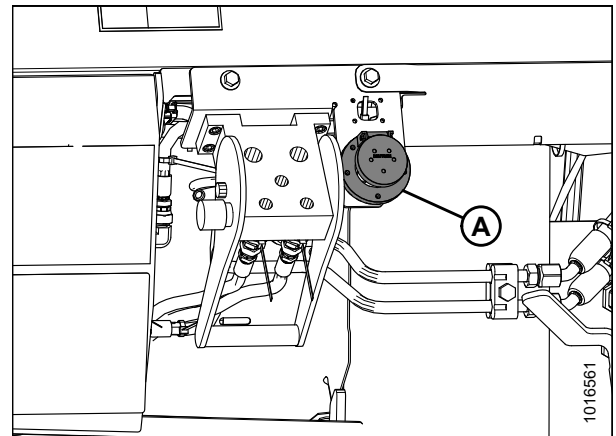


Abbildung 4.88: Elektroanschluss

- Den Stromstecker (A) aus der Aufbewahrungskappe am Mähdrescher nehmen und zum Floatmodul-Multikuppler führen.

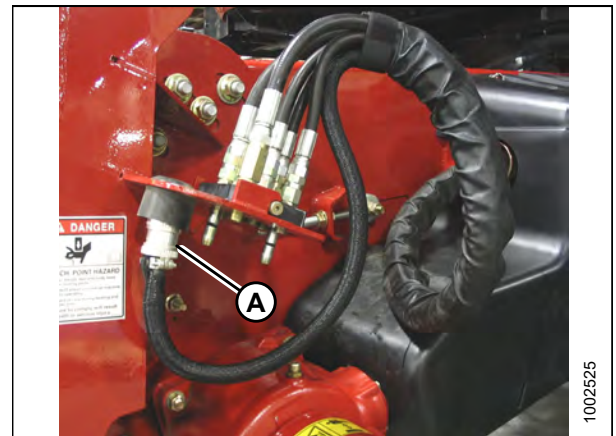


Abbildung 4.89: Multikuppler am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

17. Die Nasen des Stromsteckers (A) auf die Führungen im Elektroanschluss (B) ausrichten, den Stromstecker auf den Elektroanschluss drücken und die Stromstecker-Hülse anziehen.

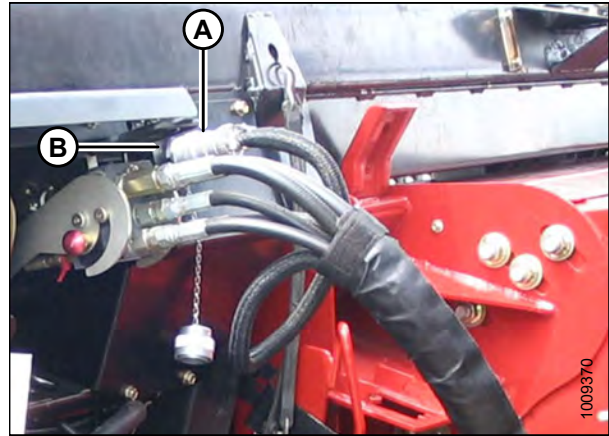


Abbildung 4.90: Angeschlossener Stromstecker

18. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
19. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

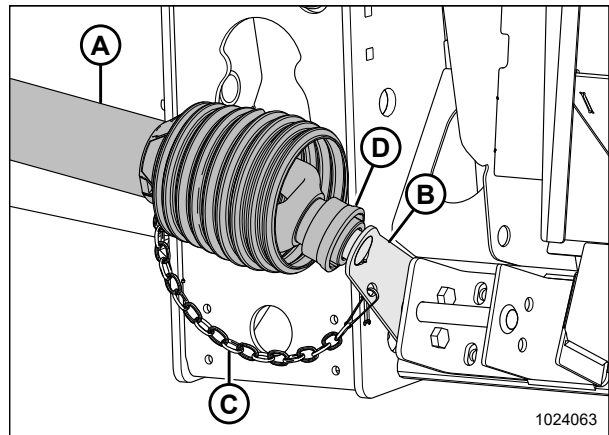


Abbildung 4.91: Antriebswelle in Transportstellung

20. Den Sicherungsring (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis der Sicherungsring einrastet.

BEACHTEN:

Falls erforderlich, die Antriebswellenabdeckung auf der Mähdrescher-Abtriebswelle anheben, um den Zugang zum Einbau der Antriebswelle zu erleichtern, und dann die Abdeckung nach dem Einbau der Antriebswelle absenken.

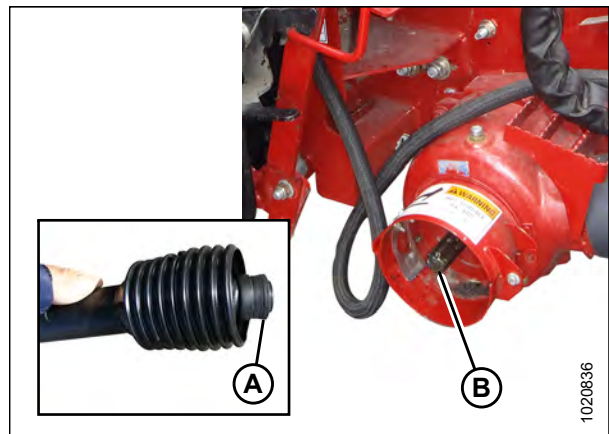


Abbildung 4.92: Mähdrescher-Abtriebswelle

21. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die Floatverriegelung auf der rechten Seite des Schneidwerks; die Floatverriegelung auf der linken Seite ist ähnlich.

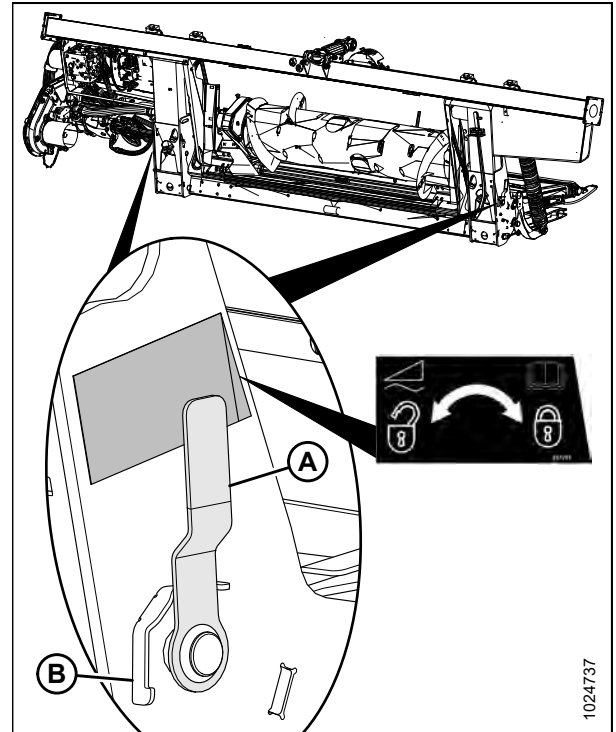


Abbildung 4.93: Floatverriegelungsgriff

4.6.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher

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

GEFAHR

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

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 62](#).

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 63](#).

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

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts 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.

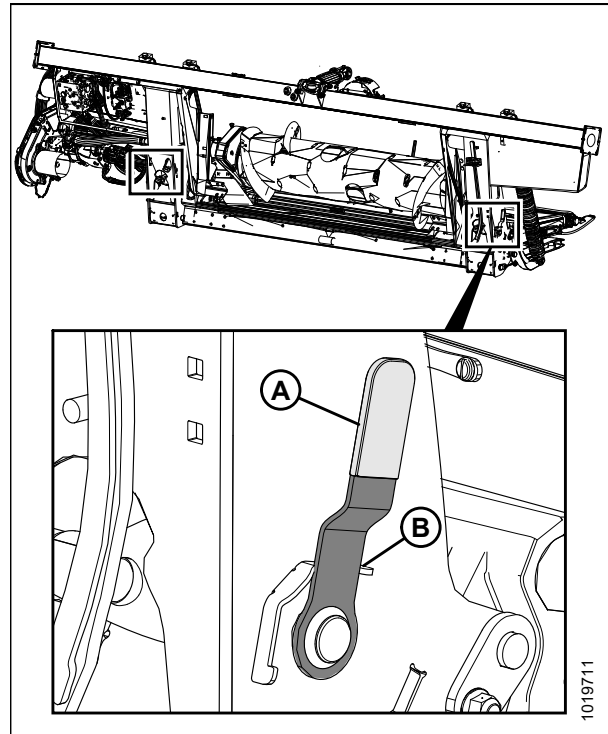


Abbildung 4.94: Floatverriegelungsgriff

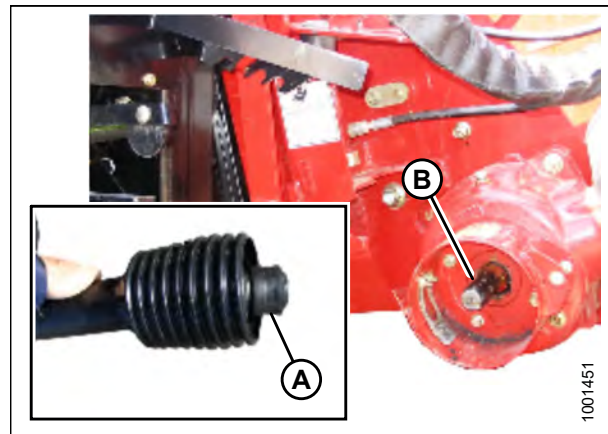


Abbildung 4.95: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

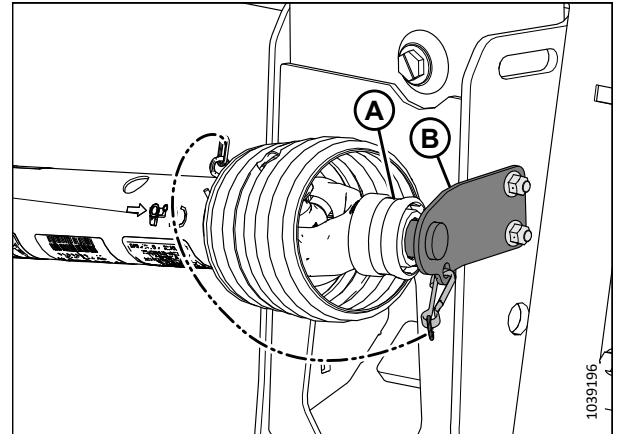


Abbildung 4.96: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

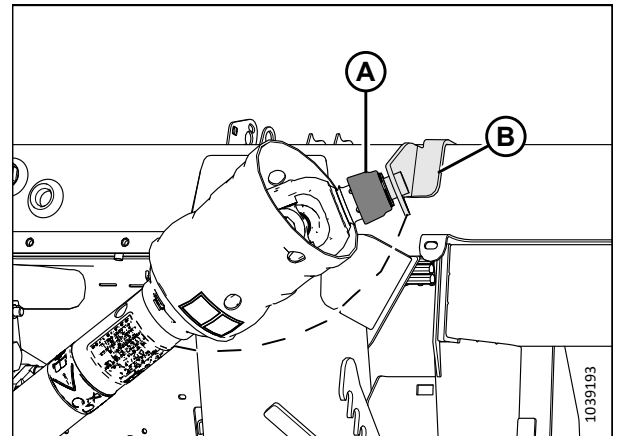


Abbildung 4.97: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

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

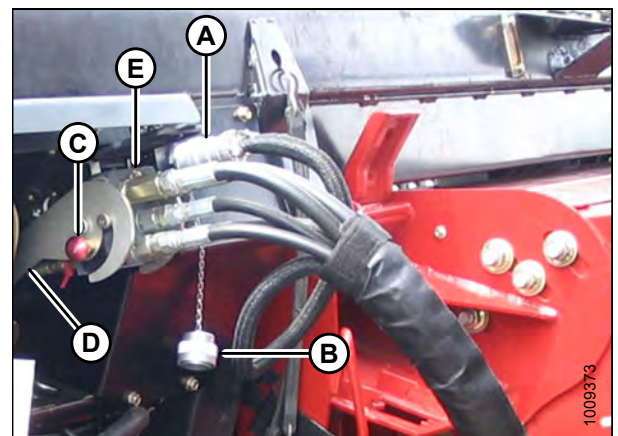


Abbildung 4.98: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

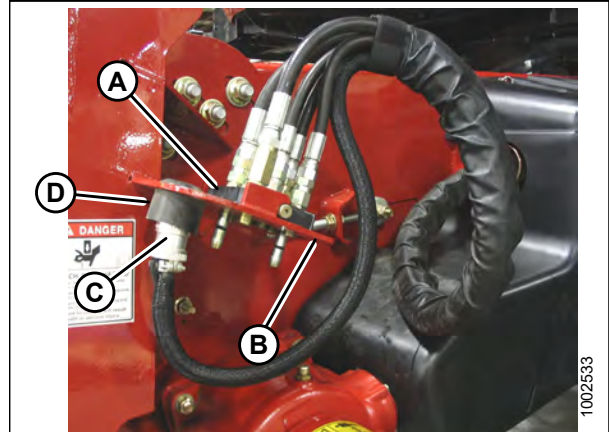


Abbildung 4.99: Transportstellung Multikupplung

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

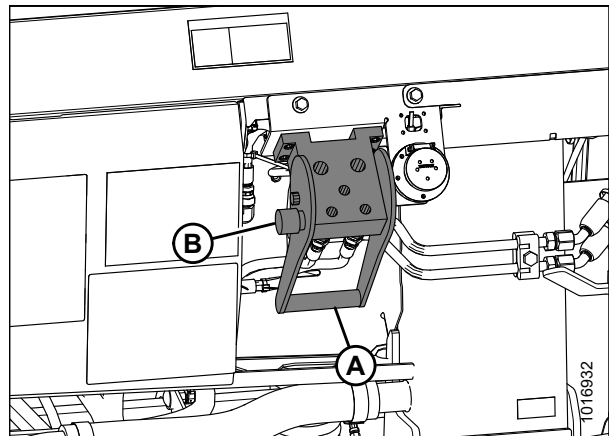


Abbildung 4.100: Floatmodul-Multikuppler

- Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Schrägförderer absenken, bis er sich aus der Floatmodul-Anbauaufnahme löst.
- Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

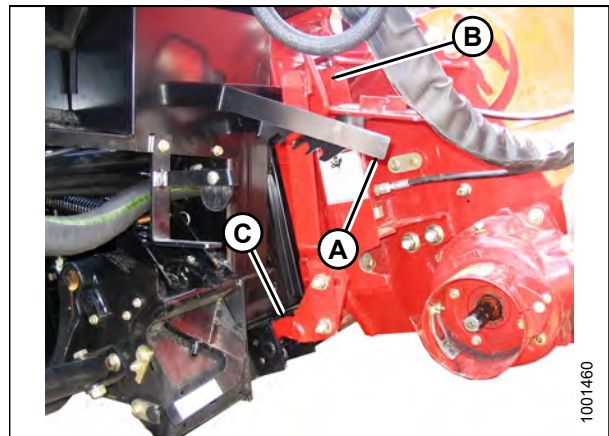


Abbildung 4.101: Verriegelungen am Schrägförderer

4.7 CLAAS-Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem CLAAS Mähdrescher zu befestigen oder von ihm abzunehmen, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

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.

4.7.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher

Das Floatmodul physisch am Mähdrescher ankuppeln, bevor die Kupplung und die Antriebswelle angeschlossen werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben bringen und sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen (B) an den unteren Ecken des Floatmoduls eingefahren sind.

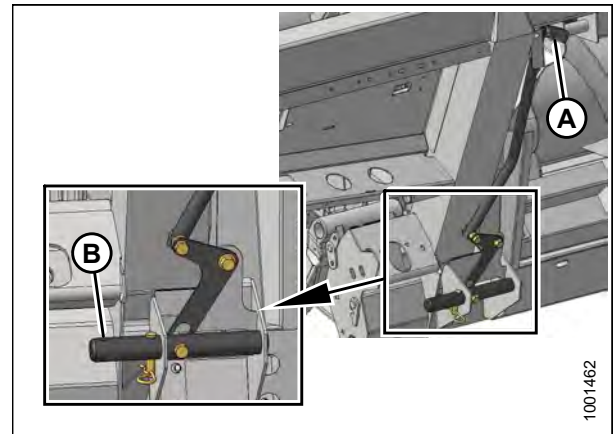


Abbildung 4.102: Eingefahrene Verriegelungsbolzen

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

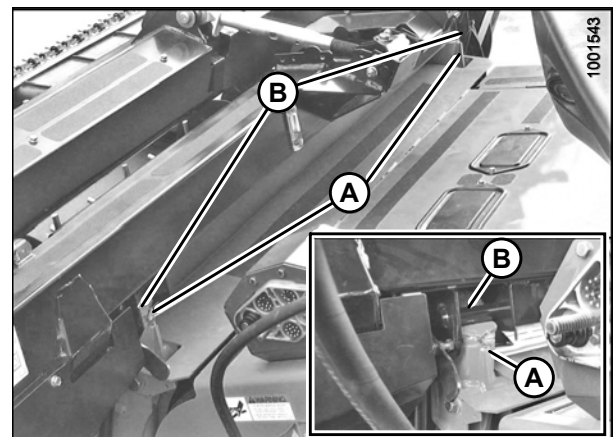


Abbildung 4.103: Schneidwerk am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Sperrstift (B) aus dem Verriegelungsbolzen (A) des Floatmoduls ziehen.

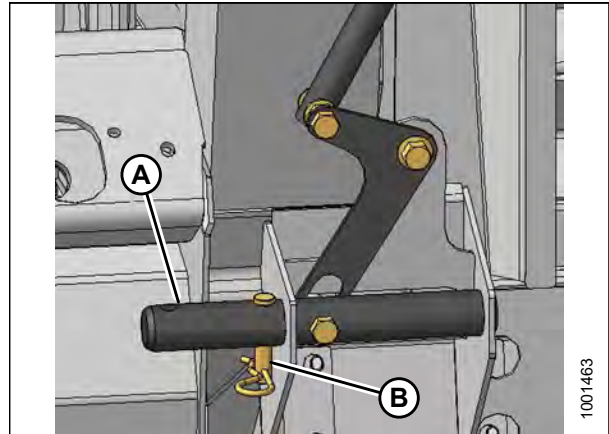


Abbildung 4.104: Verriegelungsbolzen

- 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.

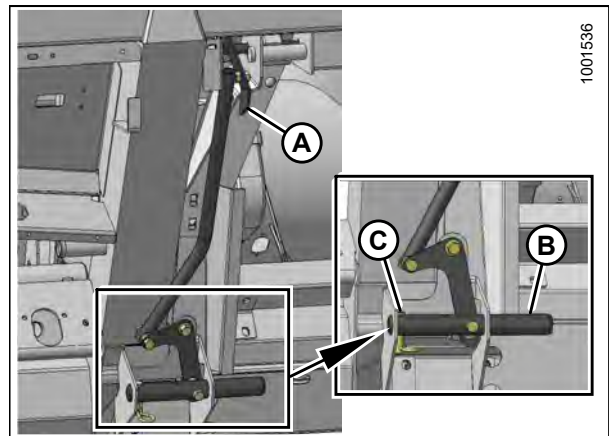


Abbildung 4.105: Verriegelungsbolzen im Eingriff

- Die Handschraube (A) an der mähdrescherseitigen Multikupplung (B) lösen, um die Multikupplung zu lösen.
- Die Kupplung (B) und die Aufnahme reinigen.

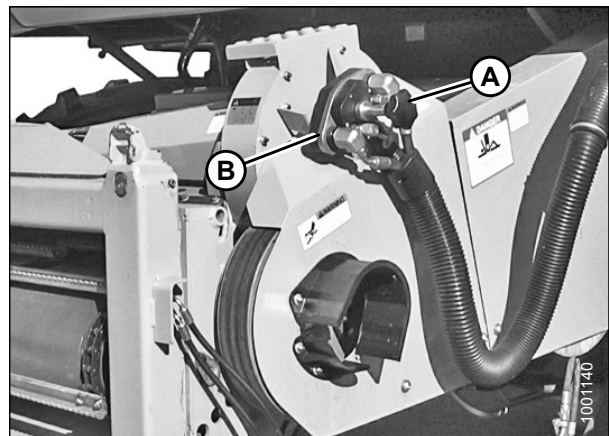


Abbildung 4.106: Multikupplung am Mähdrescher

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

10. Die Schutzkappe des Floatmodul-Multikupplers (A) auf den mähdrescherseitigen Multikuppler setzen.

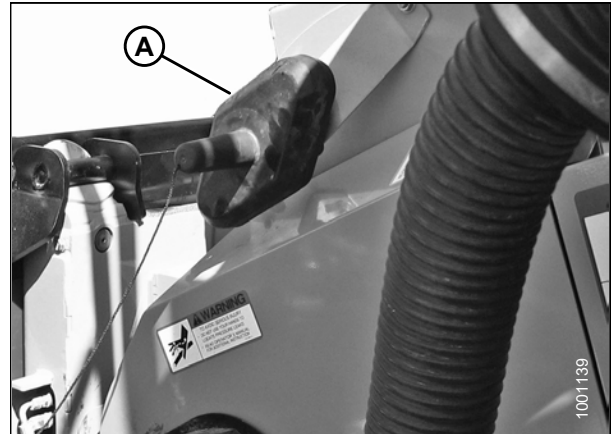


Abbildung 4.107: Schutzkappe des Multikupplers

11. Die Kontaktfläche der Mehrfachkupplung (A) reinigen und an den Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen.
12. Die Handschraube (B) drehen, um die Multikupplung am Multikuppler zu sichern.

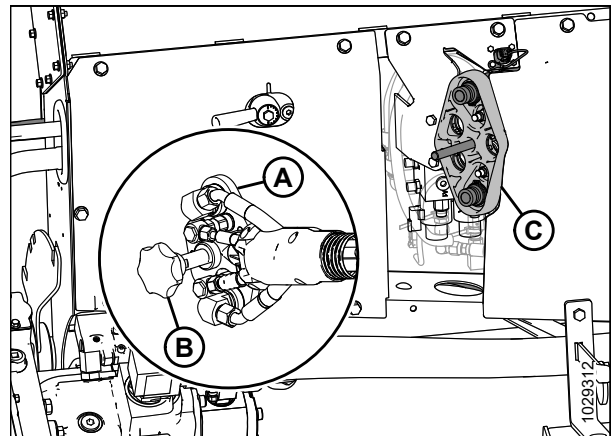


Abbildung 4.108: Multikupplung

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.

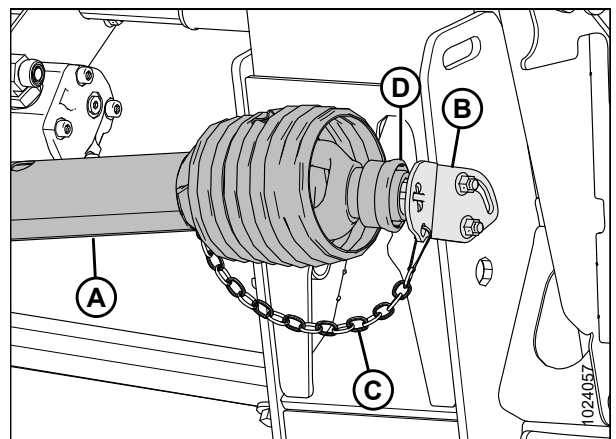


Abbildung 4.109: Antriebswelle

15. Die Antriebswelle (A) an die Mährescher-Abtriebswelle anschließen.

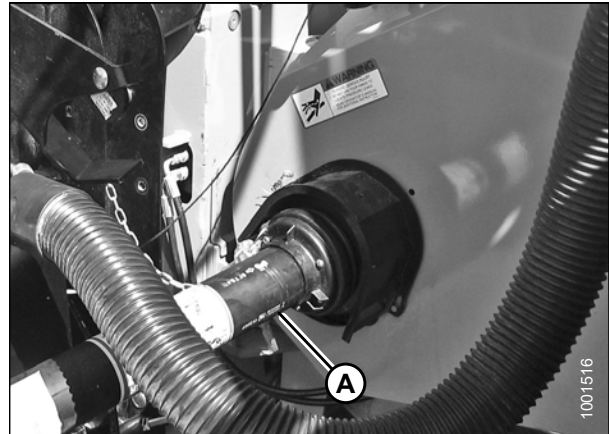


Abbildung 4.110: Antriebswelle und Abtriebswelle

16. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Die Abbildung rechts zeigt die rechte Seite des Schneidwerks. Die Floatverriegelung auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

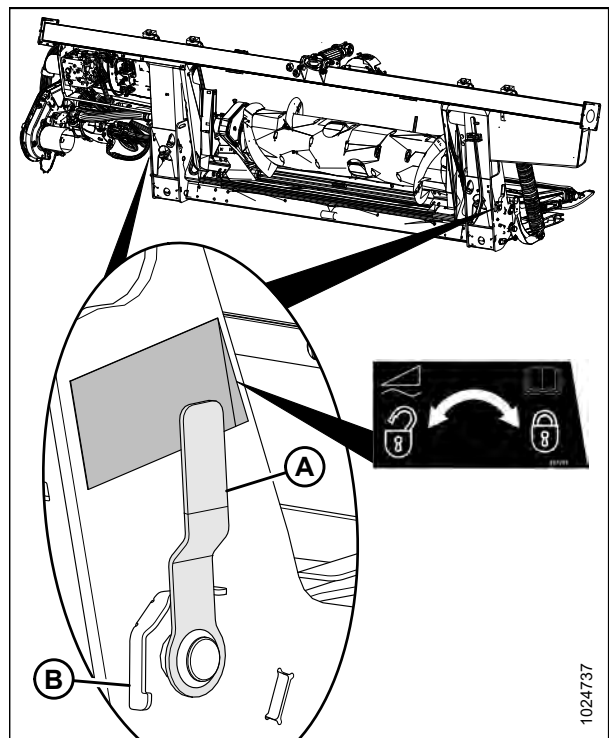


Abbildung 4.111: Floatverriegelungsgriff

4.7.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mährescher

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

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 62*.

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 63*.

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

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle (A) vom Mähdrescher abnehmen.

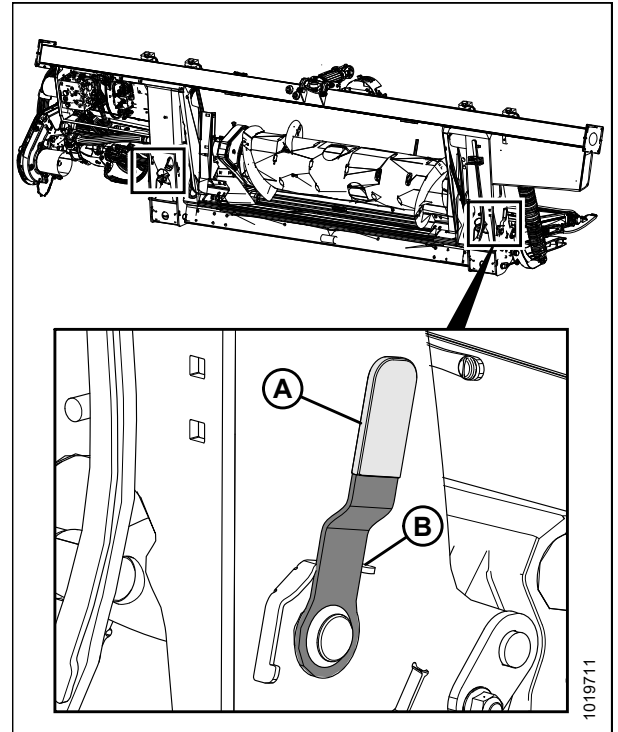


Abbildung 4.112: Floatverriegelungsgriff

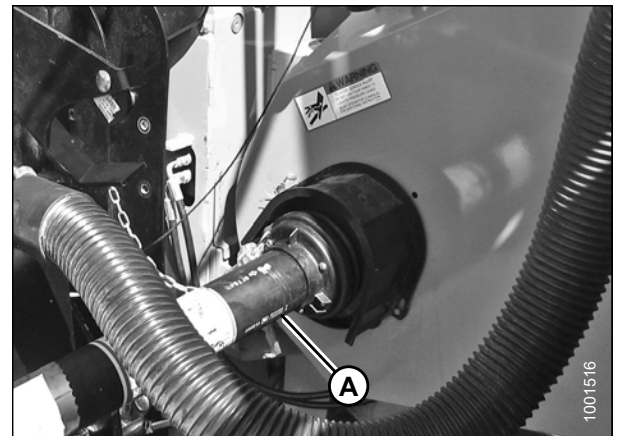


Abbildung 4.113: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

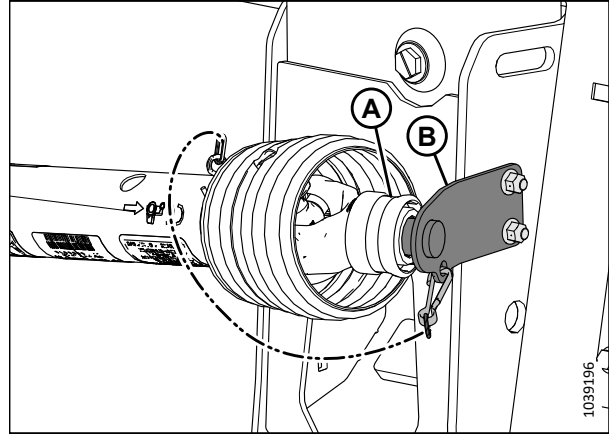


Abbildung 4.114: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7039

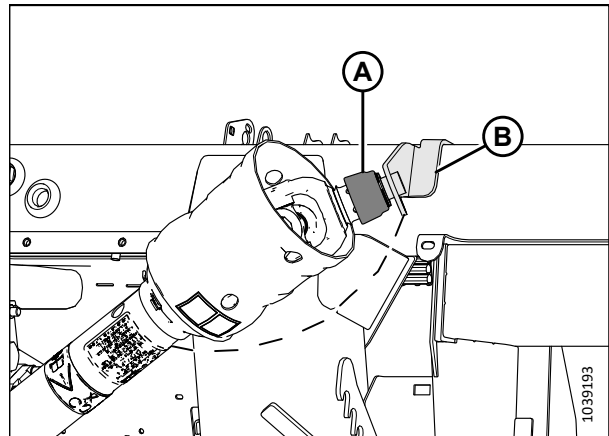


Abbildung 4.115: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7182

- Die Abdeckung (A) vom mähdrescherseitigen Multikuppler abnehmen.

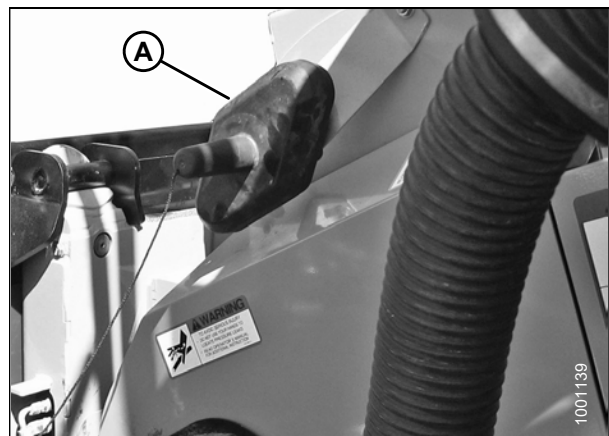


Abbildung 4.116: Abdeckung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Die Multikupplung (A) am mähdrescherseitigen Multikuppler ansetzen und die Handschraube (B) drehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

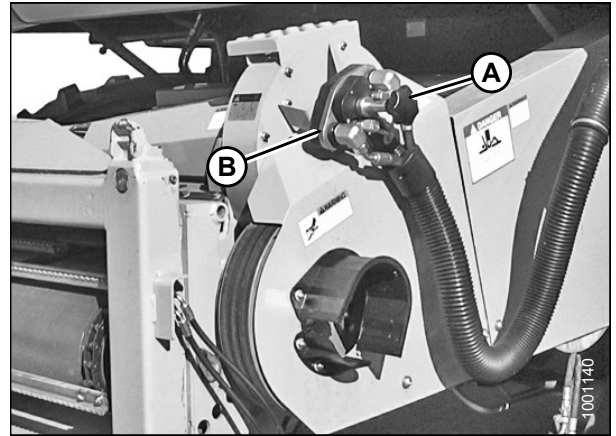


Abbildung 4.117: Multikupplung am Mähdrescher

- Die Schutzkappe (A) auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

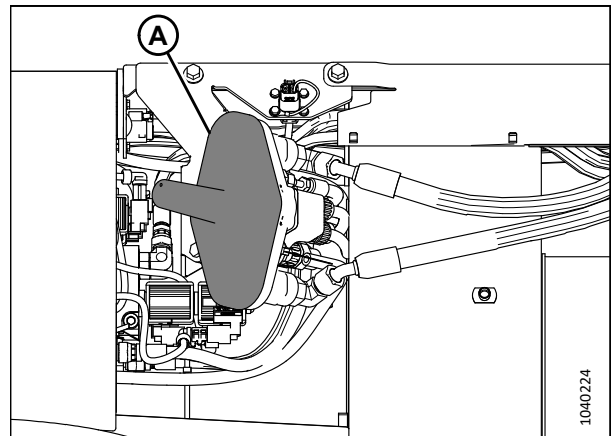


Abbildung 4.118: Floatmodul

- 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.

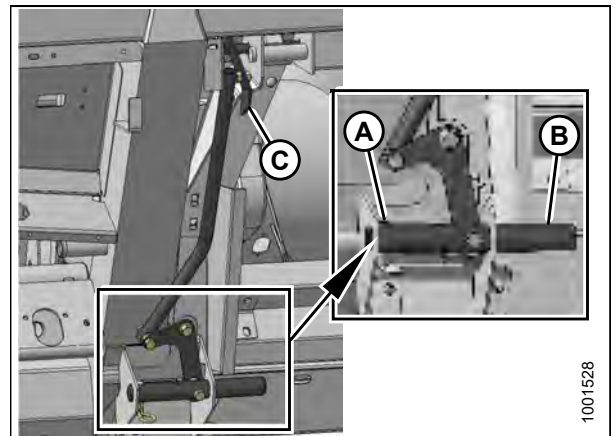


Abbildung 4.119: Verriegelungen am Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

12. Den Schrägförderer absenken, bis die Schneidwerksaufnahmen des Schrägförderers (A) aus dem Floatmodul (B) herausgefahren sind.
13. Mit dem Mährescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

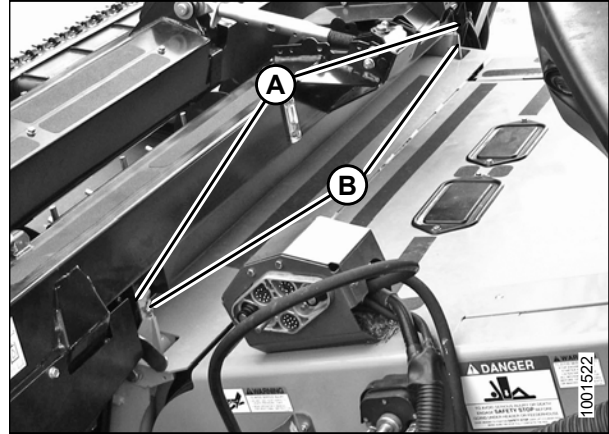


Abbildung 4.120: Schneidwerk am Mährescher

4.8 John Deere-Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem John Deere Mähdrescher zu befestigen oder von ihm abzunehmen, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

Das Bandschneidwerk FD1 FlexDraper® ist mit John Deere-Mähdreschern der Serien 60, 70, S, und T kompatibel.

4.8.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher

Das Floatmodul physisch am Mähdrescher ankuppeln, bevor die Mehrfachkupplung und die Antriebswelle angeschlossen werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 eingerastet ist.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Den Griff (A) am Floatmodul nach oben ziehen und so die Mehrfachkupplung (B) aus der Transportstellung lösen. Die Mehrfachkupplung abnehmen und den Griff zurück in das Floatmodul schieben, um ihn zu verstauen.

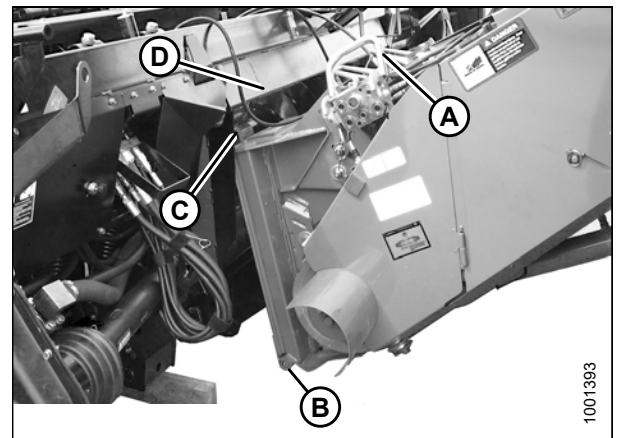


Abbildung 4.121: Mähdrescher und Floatmodul

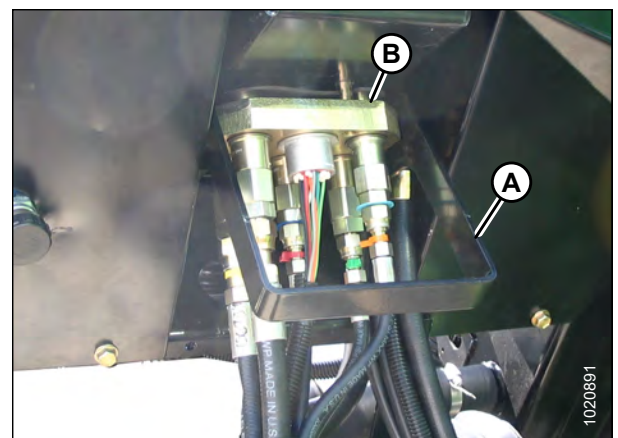


Abbildung 4.122: Transportstellung Multikupplung

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.

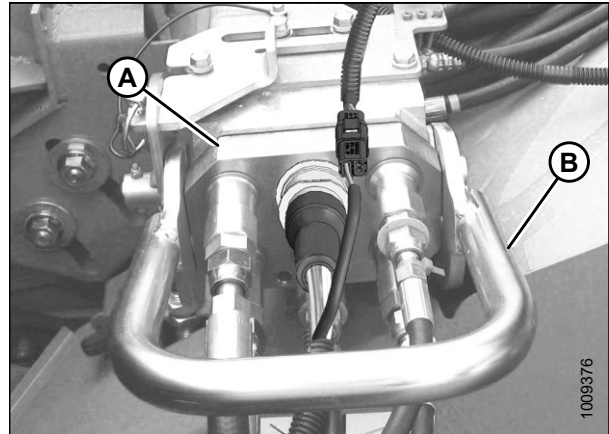


Abbildung 4.123: Multikupplung

- 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.

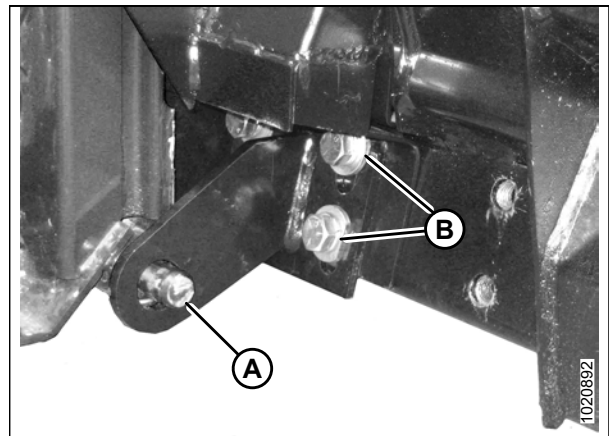


Abbildung 4.124: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

- Die Verriegelungsplatte (A) durchschieben, um den Griff (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.

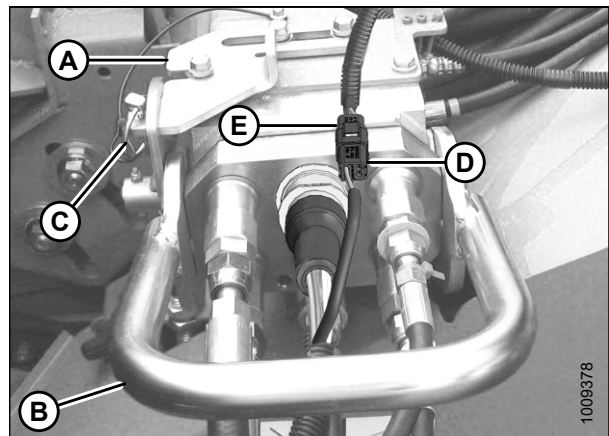


Abbildung 4.125: Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

13. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
14. Den Sicherungsring (D) nach hinten ziehen und die Antriebswelle (A) von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

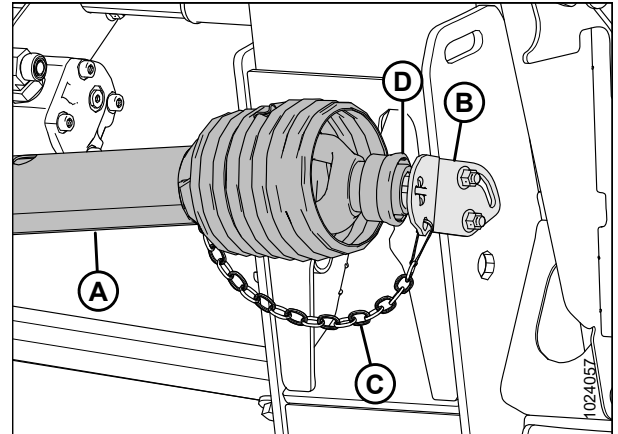


Abbildung 4.126: Antriebswelle

15. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

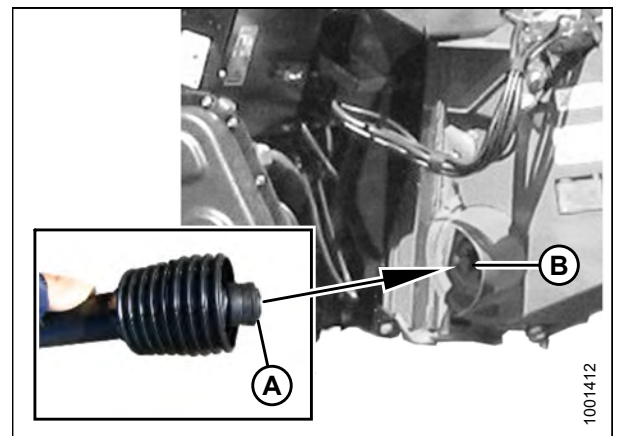


Abbildung 4.127: Antriebswelle

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:

Die Abbildung rechts zeigt die rechte Seite des Schneidwerks. Die Floatverriegelung auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

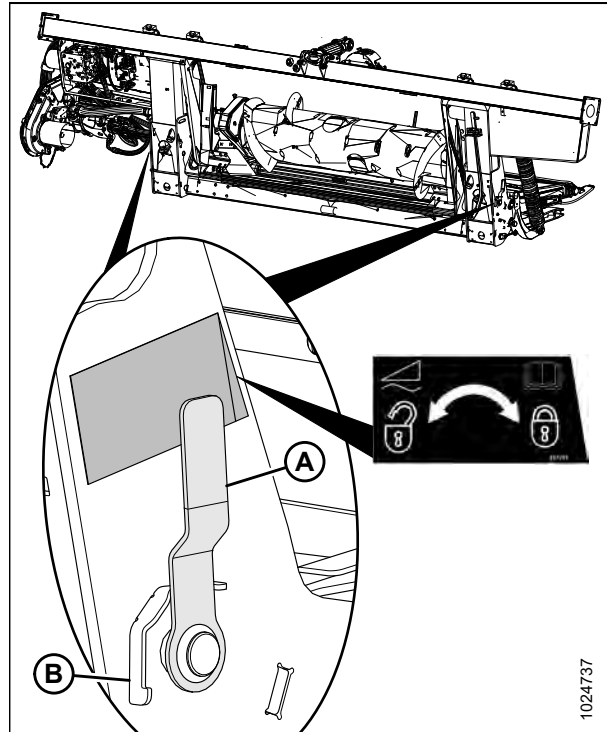


Abbildung 4.128: Floatverriegelungsgriff

4.8.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher

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

GEFAHR

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

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 62*.

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 63*.

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

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Abdeckung (A) am Mährescher öffnen, die Schiebemuffe der Antriebswelle (B) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mährescher-Abtriebswelle ziehen.

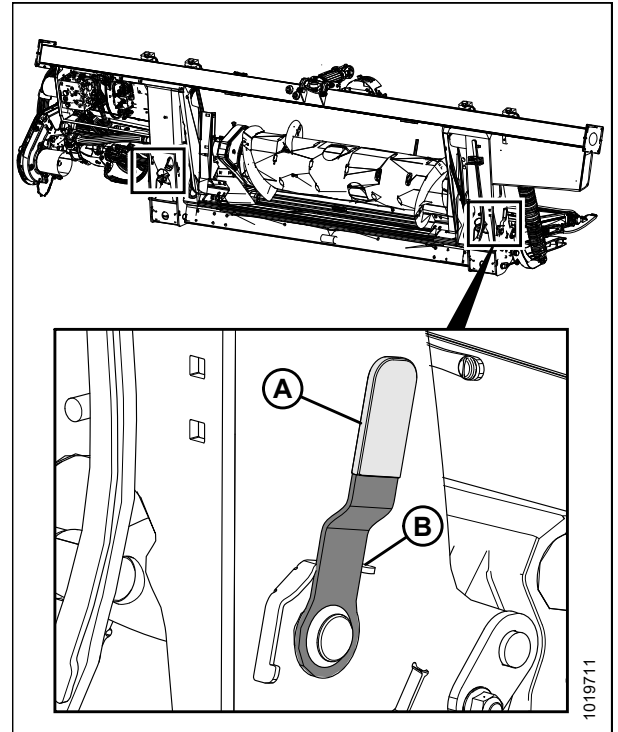


Abbildung 4.129: Floatverriegelungsgriff

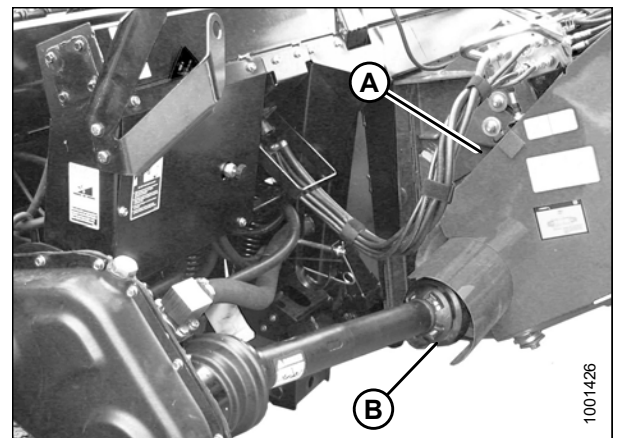


Abbildung 4.130: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

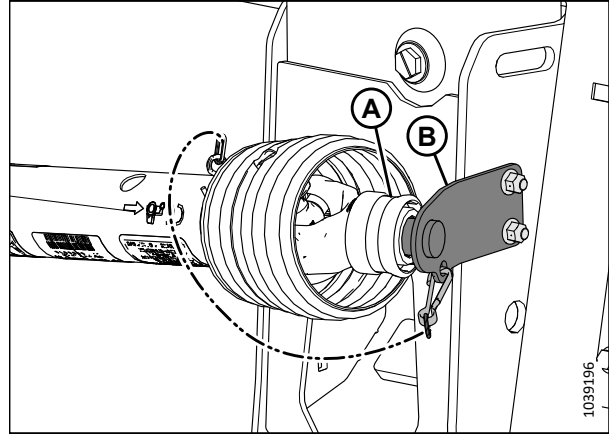


Abbildung 4.131: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

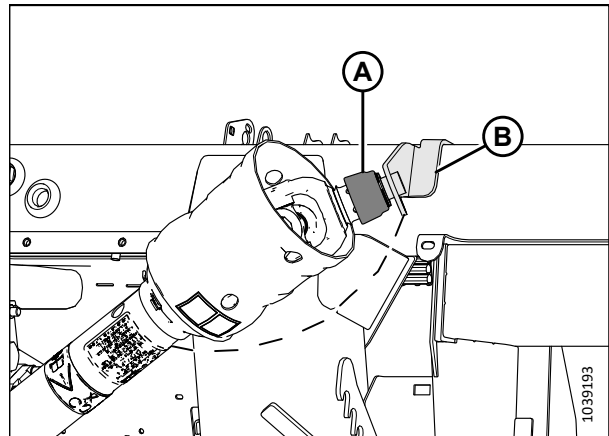


Abbildung 4.132: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7326 oder B7182

- Den Griff (A) am Floatmodul hochheben.

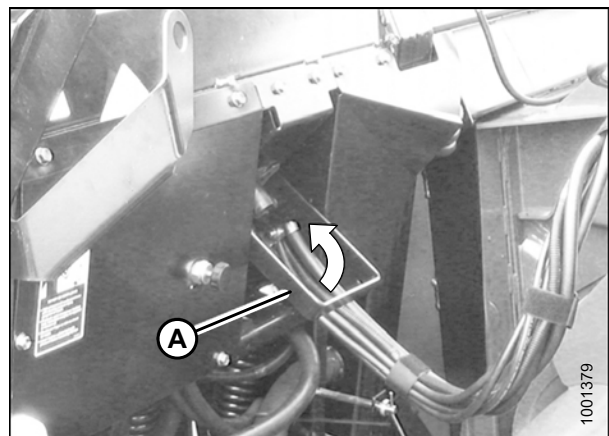


Abbildung 4.133: Transportstellung Multikupplung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Das Kabel (A) vom mähdrescherseitigen Steckverbinder abnehmen.
- Den Klappsplint (B) abnehmen und die Verriegelungsplatte (C) herausschieben, um den Griff (D) freizugeben.
- Den Griff (D) in die senkrechte Stellung heben, um die Multikupplung (E) vom Mähdrescher abzukuppeln.

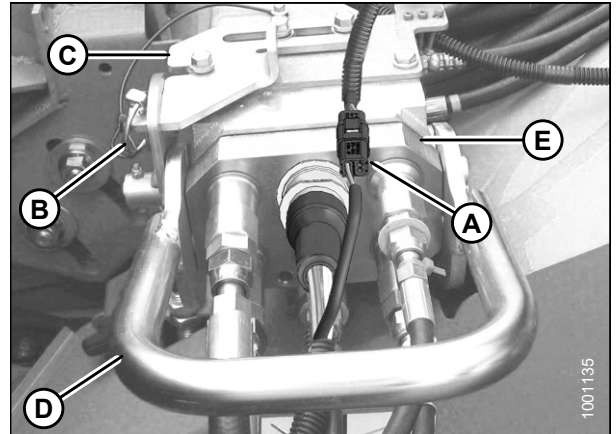


Abbildung 4.134: Multikupplung

- Die Multikupplung (A) an den Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) hinunterdrücken, um die Multikupplung zu verriegeln.

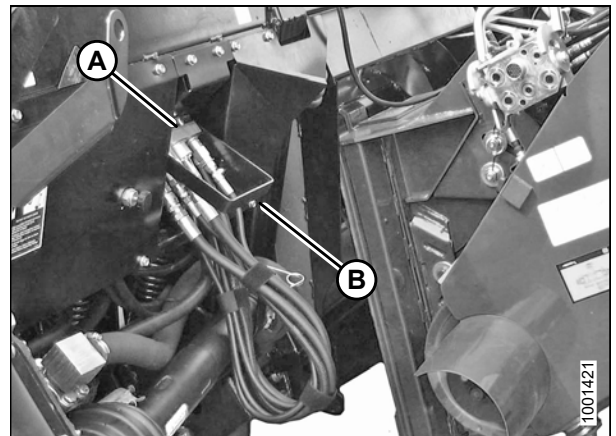


Abbildung 4.135: Transportstellung Multikupplung

- Den mähdrescherseitigen Griff (A) Richtung Schrägförderer schieben, um den Verriegelungsbolzen am Schrägförderer (B) aus dem Floatmodul herauszufahren.

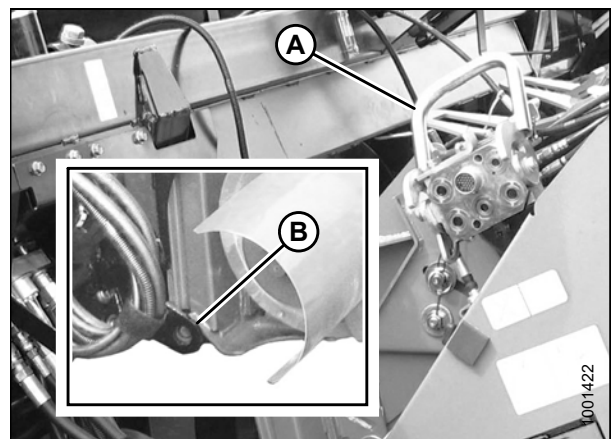


Abbildung 4.136: Verriegelungen am Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

13. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
14. Mit dem Mährescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

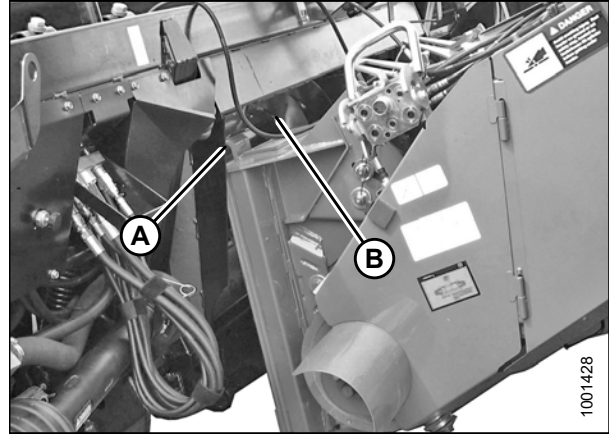


Abbildung 4.137: Floatmodul und Schrägförderer

4.9 New Holland-Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem New Holland Mähdrescher zu befestigen oder von ihm abzunehmen, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

In der nachstehenden Tabelle finden Sie Informationen zu den New Holland Mähdreschermodellen, die mit diesem Schneidwerk kompatibel sind.

Tabelle 4.2 Kompatibilität von New Holland Mähdreschern

New Holland Mähdrescherserie	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

4.9.1 Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland CR/CX-Mähdrescher

Das Floatmodul physisch am Mähdrescher ankuppeln, bevor die Hydraulik, die Elektrik und die Antriebswelle angeschlossen werden.

GEFAHR

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

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

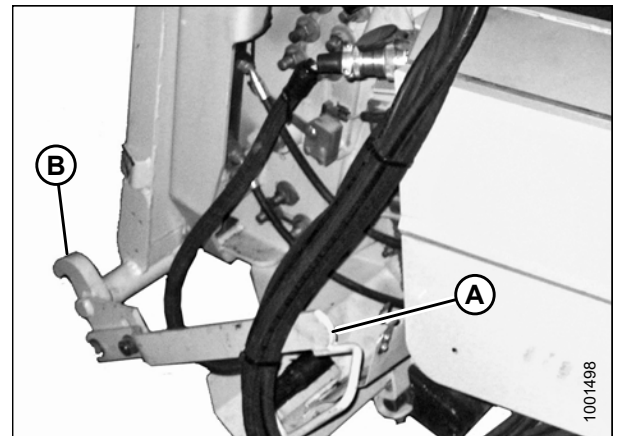


Abbildung 4.138: Verriegelungen am Schrägförderer

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

3. Den Motor des Mähdeschers 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 mähdescherseitigen 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 Aussparung 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 festziehen.
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.

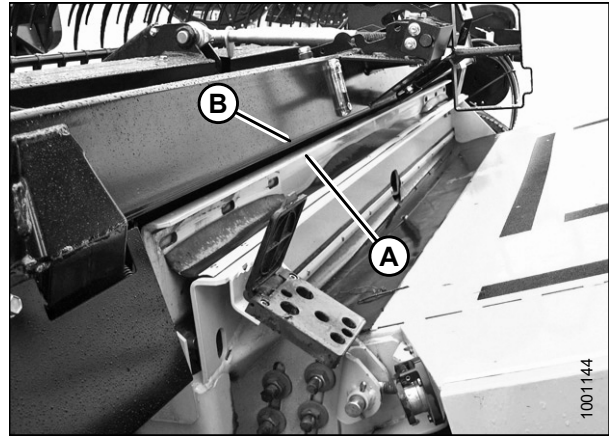


Abbildung 4.139: Schneidwerk am Mähdescher

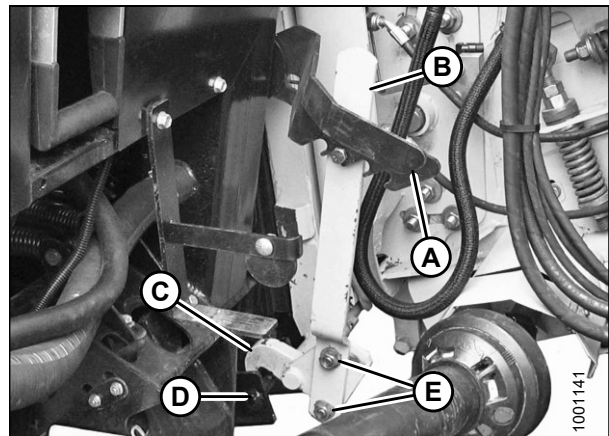


Abbildung 4.140: Verriegelungen am Schrägförderer

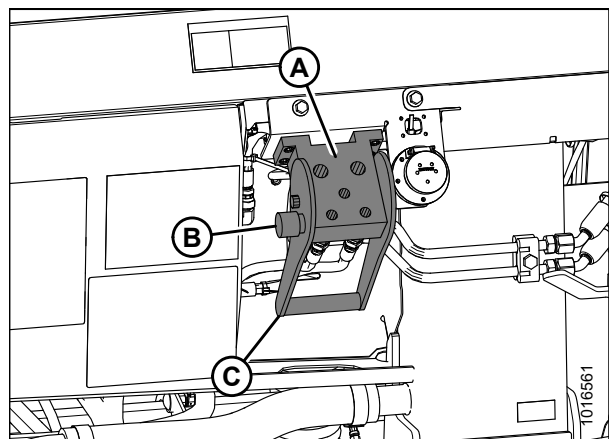


Abbildung 4.141: Floatmodul-Multikuppler

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Multikuppler (A) von der mähdrescherseitigen Transporthalterung abnehmen und die Auflagefläche des Multikupplers reinigen.

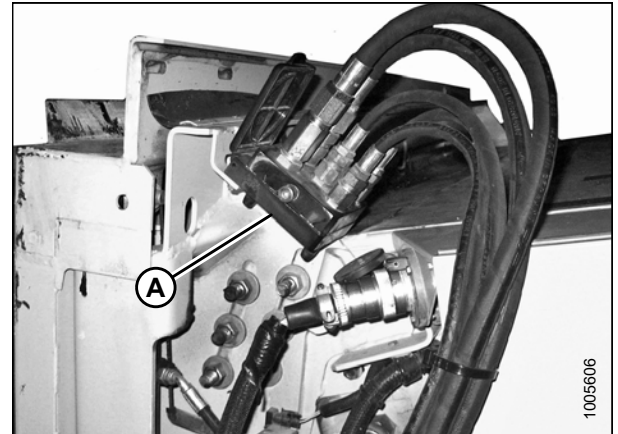


Abbildung 4.142: Multikupplung am Mähdrescher

- 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.
- 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.

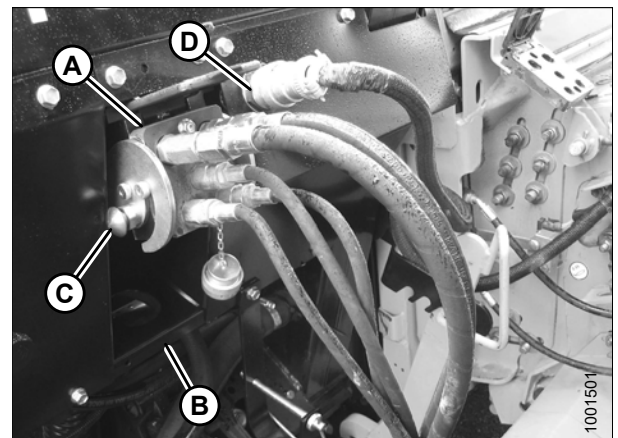


Abbildung 4.143: Anschlüsse

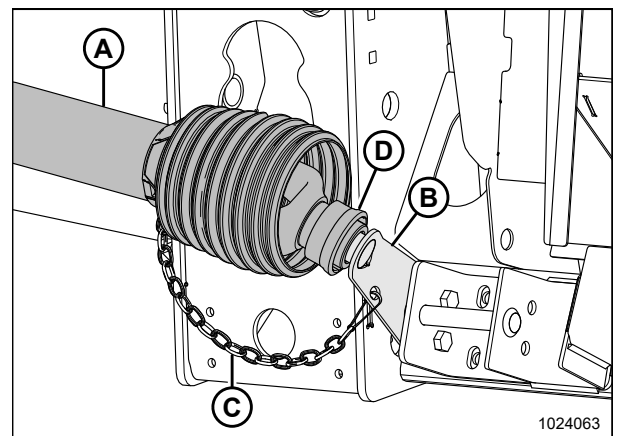


Abbildung 4.144: Antriebswelle in Transportstellung

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

20. Die Schiebemuffe am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mähdrescher-Abtriebswelle (A) schieben.

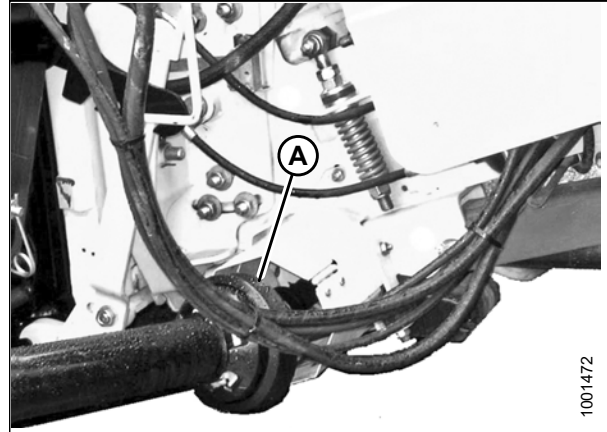


Abbildung 4.145: Antriebswelle und Abtriebswelle

21. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Die Abbildung rechts zeigt die rechte Seite des Schneidwerks. Die Floatverriegelung auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

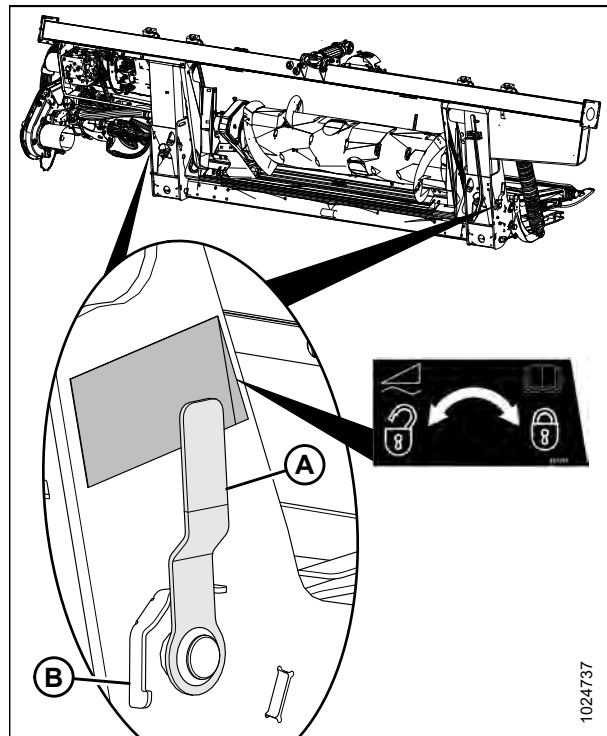


Abbildung 4.146: Floatverriegelungsgriff

4.9.2 Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland CR/CX-Mähdrescher

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

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 62.

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 63.

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

BEACHTEN:

Auf der Abbildung rechts ist die rechte Schneidwerksseite zu sehen. Die Floatverriegelung links befindet sich gegenüber.

4. Die Antriebswelle vom Mähdrescher abnehmen. Die Schiebemuffe am Ende der Antriebswelle zurückschieben und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle (A) ziehen, bis die Schiebemuffe die Welle freigibt.

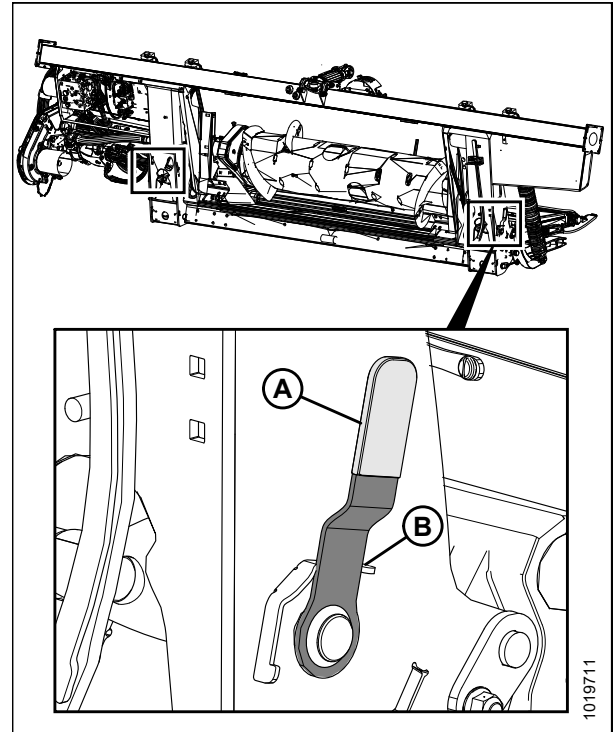


Abbildung 4.147: Floatverriegelungsgriff

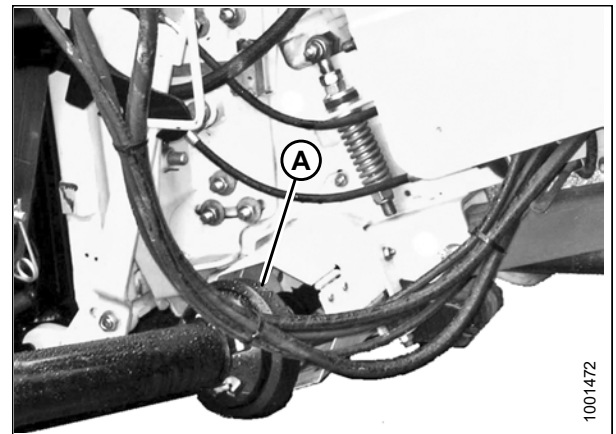


Abbildung 4.148: Antriebswelle

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

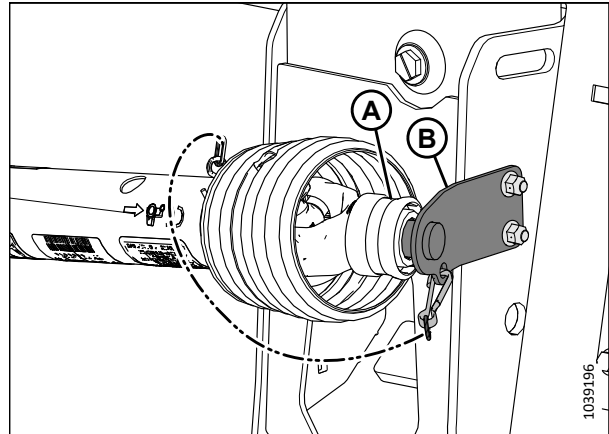


Abbildung 4.149: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

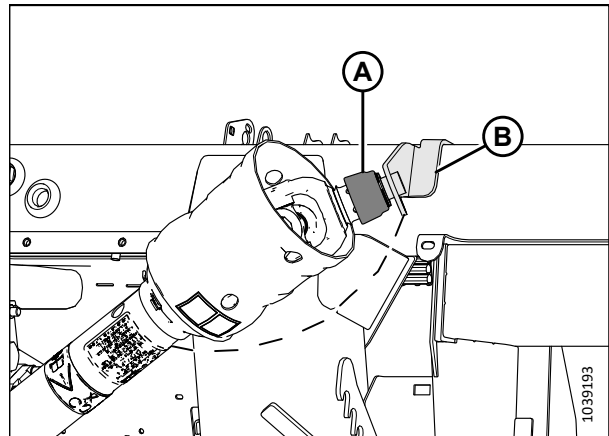


Abbildung 4.150: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

- Den Verriegelungsknopf (B) eindrücken und den Griff (C) ziehen, bis die Multikupplung (A) freigegeben ist.

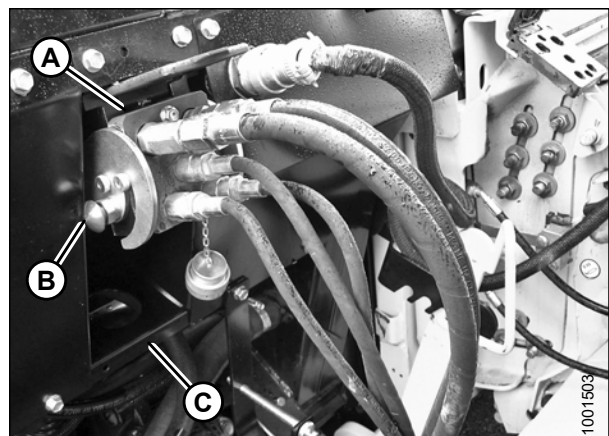


Abbildung 4.151: Anschlüsse am Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

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

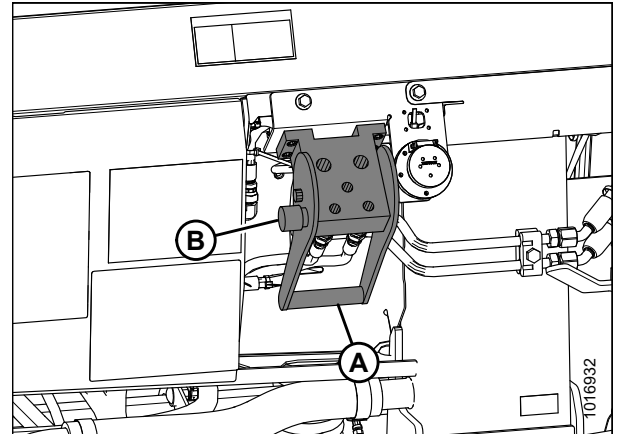


Abbildung 4.152: Floatmodul-Anschlüsse

- Den Multikuppler (A) auf die mähdrescherseitige Transporthalterung (B) setzen.

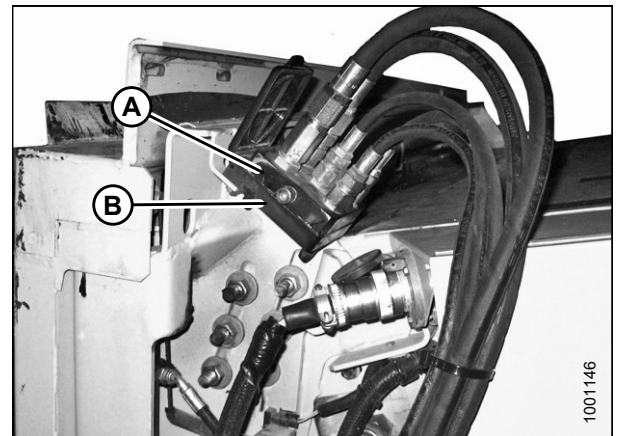


Abbildung 4.153: Multikupplung am Mähdrescher

- Den Stromstecker (A) vom Floatmodul abziehen.

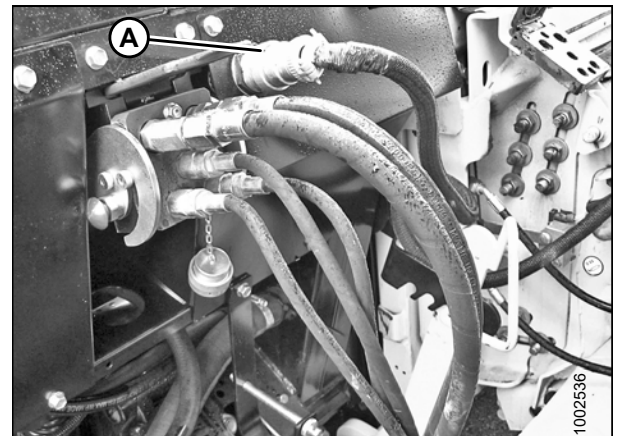


Abbildung 4.154: Anschlüsse am Floatmodul

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Stromstecker an Position (A) an den Mährescher anschließen.

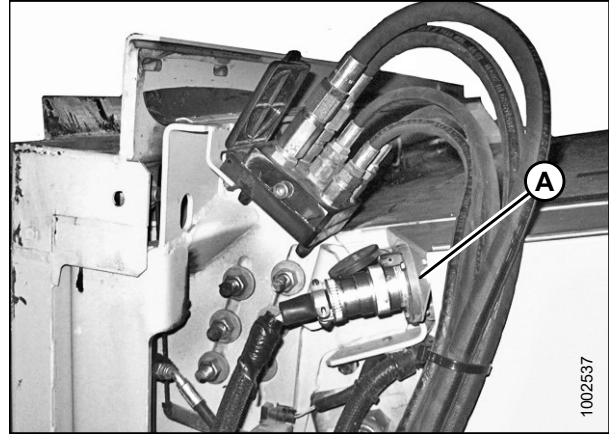


Abbildung 4.155: Kupplungsanschlüsse am Mährescher

- Die Schutzkappe (A) wieder auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

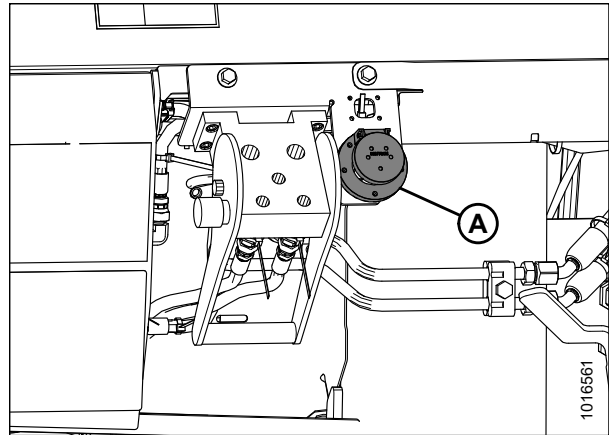


Abbildung 4.156: Floatmodul-Anschlüsse

- Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.

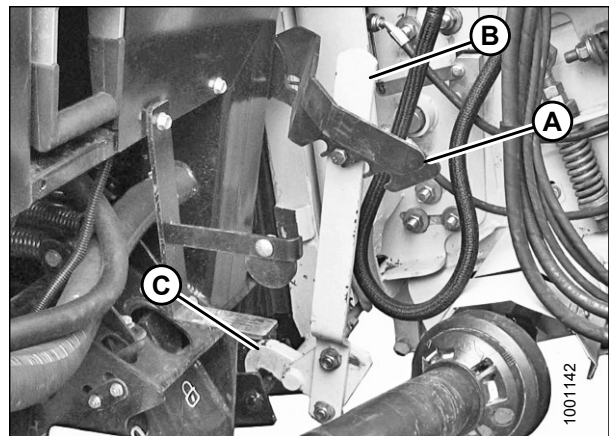


Abbildung 4.157: Verriegelungen am Schrägförderer

AN- UND ABKUPPELN DES SCHNEIDWERKS

- Den Schrägförderer (A) absenken, bis er von der Floatmodul-Anbauaufnahme (B) gelöst ist.
- Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Schneidwerk wegfahren.

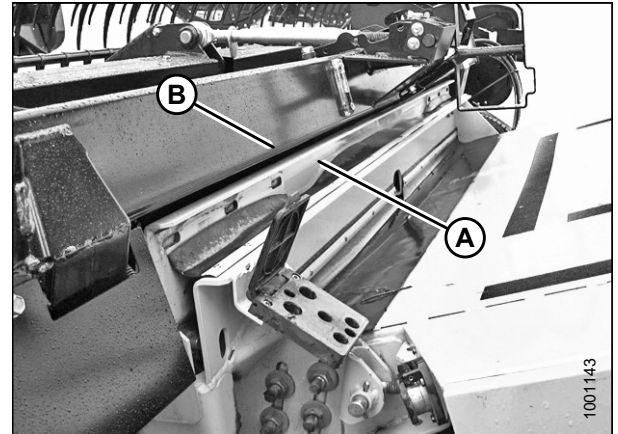


Abbildung 4.158: Schneidwerk am Mähdrescher

4.9.3 Abdeckungen am Schrägförderer – New Holland Mähdrescher der Serie CR

Bei Mähdreschern der Serie CR von New Holland müssen möglicherweise Abdeckungen am Schrägförderer installiert werden. Bei Mähdreschern der Serie CX von New Holland sind **KEINE** Abdeckungen am Schrägförderer erforderlich.

Nur New Holland Mähdrescher der Serie CR: Am Floatmodul wurden werkseitig kurze Schrägförderer-Abdeckungen montiert. Diese verbessern den Gutfluss in den Schrägförderer. Wenn erforderlich, können die Schrägförderer-Abdeckungen abmontiert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.15.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähdreschern, Seite 547](#).

Für Mähdrescher mit schmalem Schrägförderer sind Sätze mit langen Abdeckungen erhältlich, die an Stelle der kurzen Schrägförderer-Abdeckungen montiert werden können.

Tabelle 4.3 Schrägförderersätze für New Holland Mähdrescher des Modells CR

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

Kapitel 5: Wartung und Service

Hier finden Sie Informationen, die Sie für die routinemäßige Wartung und gelegentliche Instandhaltungsarbeiten an Ihrer Maschine benötigen. Der Begriff „Wartung“ bezieht sich auf planmäßige Aufgaben, die den sicheren und effektiven Betrieb Ihrer Maschine unterstützen; „Instandhaltung“ bezieht sich auf Aufgaben, die durchgeführt werden müssen, wenn ein Teil repariert oder ersetzt werden muss. Wenden Sie sich an Ihren Händler, wenn anspruchsvollere Instandhaltungsarbeiten anstehen. Ersatzteile finden Sie im Teilekatalog, der sich im Kunststoff-Handbuchfach in der linken Seitenverkleidung des Schneidwerks befindet.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen (siehe [5.2 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 436*](#)), um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren.

5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service

Beachten Sie alle Sicherheitsvorkehrungen, bevor Sie mit Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten an der Maschine beginnen.



GEFAHR

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



VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, müssen alle Sicherheitsvorkehrungen befolgt werden. Erst dann dürfen Schneidwerke gewartet oder Antriebsabdeckungen geöffnet werden.

Führen Sie vor der Wartung und Instandhaltung des Geräts die folgenden Schritte aus:

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 Wartungsplan/Wartungsprotokoll

Das Wartungsprogramm richtet sich nach den Betriebsstunden des Schneidwerks. Dieses System hängt von der Führung genauer Betriebstagebücher ab.

Regelmäßige Wartung beugt frühzeitigem Verschleiß vor sowie Maschinenstillstand zur Erntezeit. Durch Einhaltung des Wartungsplans verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine. Über die Betriebsstunden Buch führen, das hier bereitgestellte Wartungsprotokoll verwenden und zusätzliche Kopien der Wartungsprotokolle aufbewahren, falls dieses Buch verloren geht oder beschädigt wird.

Die regelmäßigen Wartungsarbeiten richten sich nach Serviceintervallen. Wenn ein Serviceintervall mehrere Zeiträume angibt (z. B. nach 100 Betriebsstunden oder jährlich), muss die Maschine zu dem Zeitpunkt gewartet werden, der als erster eintritt.

WICHTIG:

Die empfohlenen Intervalle basieren auf typischen Betriebsbedingungen. Die Maschine häufiger warten, wenn sie regelmäßig unter ungünstigen Bedingungen betrieben wird, z. B. bei starker Staubbildung oder beim Tragen schwerer Lasten.




Bei der Wartung und Pflege der Maschine nur die in diesem Handbuch angegebenen Flüssigkeiten und Schmiermittel verwenden. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

VORSICHT

Alle Sicherheitshinweise in dieser Anleitung sorgfältig befolgen. Eine Anleitung finden Sie in den Abschnitten [5.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 435](#) und [1 Sicherheit, Seite 1](#).

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				▲ – Austausch			
	Betriebsstundenzahl												
	Wartungsdatum												
	Wartung ausgeführt durch												
Erstbetrieb		Siehe 5.3 Einlaufzeit-Inspektion, Seite 439 .											
Ende der Erntesaison		Siehe 5.5 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison, Seite 441 .											
Nach 10 Stunden oder täglich (was zuerst eintritt)⁵³													
✓	Hydraulikschläuche und -leitungen, siehe 5.6 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 442												
✓	Messerabschnitte, Messerfinger und Druckdaumen, siehe 5.12 Messer, Seite 495												
✓	Reifendruck, siehe 5.19.3 Reifendruckkontrolle, Seite 614												
⬇	Einzugsförderband-Rollen, siehe Alle 10 Stunden, Seite 443												
✓	Sicherungshaken; siehe 5.14.7 Prüfen der Sicherungshaken, Seite 543												
Nach 25 Stunden													
✓	Ölstand im Hydraulikölbehälter, siehe 5.8.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 462												
⬇	Messerköpfe, siehe Alle 25 Stunden, Seite 444												

53. 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 50 Stunden oder jährlich													
◆	Antriebswelle und Kreuzgelenke der Antriebswelle, siehe Alle 50 Stunden, Seite 445												
◆	Mittlere Abstützung der oberen Querförderschnecke und Kreuzgelenk, siehe Alle 50 Stunden, Seite 445												
▲	Ölwechsel im Taumelgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 521												
▲	Schmiermittel im Schneidwerksgetriebe (nur die ersten 50 Betriebsstunden), siehe Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe, Seite 460												
Nach 100 Stunden oder jährlich (was zuerst eintritt)													
✓	Abstand zwischen Einzugstrommel und Adapterwanne/Einzugsförderband, siehe 5.11.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech, Seite 477												
✓	Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken, siehe 5.16.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 556												
✓	Schmiermittelstand Getriebe, siehe Prüfen des Ölstands im Schneidwerksgetriebe, Seite 459												
✓	Spannung Haspelantriebskette, siehe 5.18.2 Haspelantriebskette, Seite 598												
✓	Abstand zwischen Haspelfinger und Messerbalken, siehe Einstellen des Haspelabstands, Seite 572												
✓	Spannung Messerantriebsriemen, siehe 5.13.2 Messerantriebsriemen, Seite 522												
✓	Drehmoment Radschrauben, siehe 5.19.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments, Seite 613												
✓	Schmiermittelstand im Taumelgetriebe, siehe Kontrollieren des Taumelgetriebes, Seite 510												
✓	Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe, siehe Prüfen der Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe, Seite 513												
◆	Einzugstrommel-Antriebskette, siehe Alle 100 Stunden, Seite 447												
◆	Drehzapfen des Floatmoduls, siehe Alle 100 Stunden, Seite 447												
◆	Drehzapfen der Floatmodul-Einzugstrommel, siehe Alle 100 Stunden, Seite 447												
◆	Spannvorrichtung für Floatfedern, siehe Alle 100 Stunden, Seite 447												
◆	Haspelantriebskette, siehe Alle 100 Stunden, Seite 447												

5.3 Einlaufzeit-Inspektion

Im Rahmen der Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden beispielsweise Antriebsriemen und Betriebsflüssigkeiten geprüft und die gesamte Maschine wird auf gelockerte Befestigungselemente und andere Problembereiche kontrolliert. Durch die Maschineninspektion nach der Einlaufzeit werden die Voraussetzungen dafür geschaffen, dass alle Komponenten über einen langen Zeitraum ihre Aufgabe erfüllen, ohne gewartet oder ersetzt werden zu müssen. Als Einlaufzeit gelten die ersten 50 Betriebsstunden nach der erstmaligen Inbetriebnahme.

Kontrollgang	Aufgabe	Handbuchverweis
Nach 5 Minuten	Ölstand im Hydraulikölbehälter prüfen (nach erstem Anlassen und nachdem die Hydraulikschläuche ölgefüllt sind).	5.8.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 462
Nach 5 Stunden	Auf gelockerte Befestigungselemente prüfen und mit erforderlichem Drehmoment anziehen.	8.2 Drehmomentwerte, Seite 656
Nach 5 Stunden	Spannung der Messerantriebsriemen prüfen (regelmäßig in den ersten 50 Betriebsstunden).	Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen, Seite 524
Nach 10 Stunden	Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette prüfen.	5.11.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette, Seite 479
Nach 10 Stunden	Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe prüfen.	Prüfen der Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe, Seite 513
Nach 50 Stunden	Getriebeöl des Floatmoduls wechseln.	Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe, Seite 460
Nach 50 Stunden	Hydraulikölfilter des Floatmoduls wechseln.	5.8.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 465
Nach 50 Stunden	Schmiermittel im Taumelgetriebe wechseln.	Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 521
Nach 50 Stunden	Spannung der Getriebeantriebskette prüfen.	5.10.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette, Seite 474
Nach 50 Stunden	Einstellung für die Tragrahmenhöhe prüfen.	5.16.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 556

5.4 Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn

Alle Maschinenkomponenten sollten vor der Erntesaison überprüft und gewartet werden.



VORSICHT

- Dieses Handbuch noch einmal durchlesen, um Kenntnisse über Sicherheits- und Betriebsempfehlungen aufzufrischen.
 - Alle Sicherheitsaufkleber und 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 [5.7 Schmierung, Seite 443](#).
 2. Die Antriebsriemen nachspannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen, Seite 524](#).
 3. Alle jährlich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.2 Wartungsplan/ Wartungsprotokoll, Seite 436](#).

5.5 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison

Alle Maschinenkomponenten sollten am Ende der Erntesaison überprüft und gewartet werden.



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. Das Schneidwerk nach Möglichkeit so einlagern, dass es trocken und geschützt ist. Wenn das Schneidwerk im Freien gelagert wird, ist es wichtig, die Maschine mit einer wasserdichten Abdeckplane oder gleichwertigem Schutzmaterial abzudecken.

BEACHTEN:

Wenn die Maschine im Freien aufbewahrt wird, 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 erheblich belasten.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei Lagerung des Schneidwerks 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 schmieren und überschüssiges Schmierfett an den Verschraubungen hinterlassen.
8. Frei liegende Gewinde, Zylinderkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Messer schmieren. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
10. Auf gebrochene Komponenten kontrollieren und beim Händler Ersatz bestellen. Werden Reparaturen vor der Einlagerung ausgeführt, beginnt die nächste Erntesaison mit weniger Vorbereitungszeit und Arbeitsaufwand.
11. Gelockerte Befestigungselemente festziehen. Drehmomentangaben entnehmen Sie Abschnitt [8.2 Drehmomentwerte](#), Seite 656.

5.6 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen

Hydraulikschläuche und -leitungen vor jedem Einsatz auf undichte Stellen kontrollieren.

WARNUNG

- Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden. Austretende Flüssigkeit kann die Haut durchdringen und schwerwiegende Verletzungen verursachen. Hydraulikleitungen vor dem Abkuppeln druckfrei machen. Vor der Druckbeaufschlagung alle Anschlüsse festziehen. Hände und Körper von Stiftlöchern und Düsen fernhalten, die unter hohem Druck Flüssigkeit ablassen.
- Wenn Flüssigkeit in die Haut eindringt, muss diese innerhalb weniger Stunden durch einen Arzt chirurgisch entfernt werden, der Erfahrung mit solchen Verletzungen hat. Anderenfalls kann sich Wundbrand entwickeln.



Abbildung 5.1: Gefährdung durch Hydraulikdruck

- Ein Stück Karton oder Papier verwenden, um nach undichten Stellen zu suchen.

WICHTIG:

Hydraulikstecker und -muffen frei von Verunreinigungen halten. Staub, Schmutz, Wasser oder Fremdkörper, die in die Hydraulikanlage gelangen, zählen zu den häufigsten Schadensursachen. **NICHT** versuchen, Hydraulikanlagen im Feld zu warten. Werden Präzisionsanschlüsse überholt, müssen die Anschlussstellen absolut sauber sein.

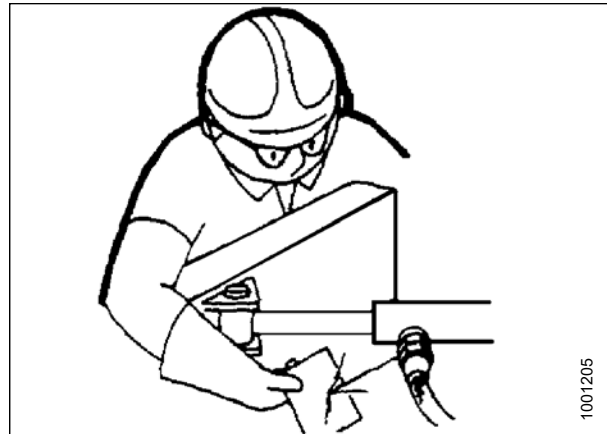


Abbildung 5.2: Suche nach undichten Hydraulikstellen

1. Die Maschine starten und das Schneidwerk einschalten. Das Schneidwerk und die Haspel anheben und absenken. Die Haspel ausfahren und einziehen. Haspel 10 Minuten laufen lassen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Nachdem die Maschine mehrere Stunden stillgestanden ist, um sie herum gehen und nach Schläuchen, Leitungen und Verschraubungen suchen, aus denen sichtbar Öl austritt.

5.7 Schmierung

Die Schmierstellen der Maschine sind durch Aufkleber mit Fettpresse gekennzeichnet. Diese geben an, nach wie vielen Schneidwerk-Betriebsstunden die Komponente geschmiert werden muss.

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebszeiten des Schneidwerks protokollieren. Die in diesem Handbuch enthaltene Instandhaltungsprotokoll verwenden, um nachzuvollziehen, welche Wartungsarbeiten am Schneidwerk wann durchgeführt wurden. Weitere Informationen, siehe [5.2 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*](#), Seite 436.

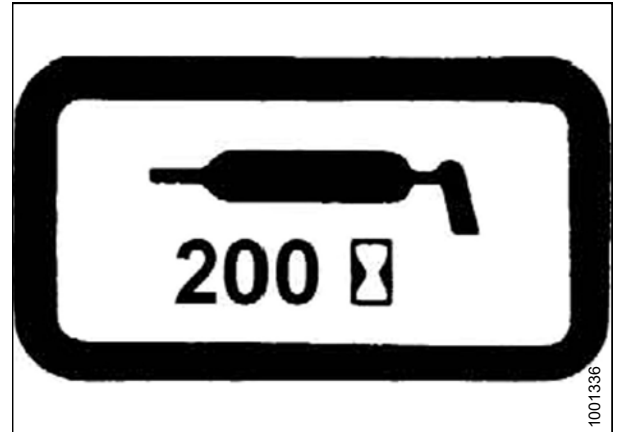


Abbildung 5.3: Aufkleber „Schmierintervall“

5.7.1 Schmierintervalle

Die Schmierintervalle werden in Schneidwerk-Betriebsstunden angegeben. Die rechtzeitige Durchführung dieser Arbeiten lässt sich am besten mit genauen Instandhaltungsaufzeichnungen sicherstellen.

Alle 10 Stunden

Das Messer, die Spannrollenlager und die Antriebsrollenlager müssen unter den meisten Betriebsbedingungen alle 10 Stunden geschmiert werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden, sofern nicht anders angegeben.

Messer: Das Messer nach je 10 Betriebsstunden oder täglich schmieren – außer bei Einsatz auf sandigen Böden. Das Messer unter sandigen Bedingungen seltener schmieren. Übermäßiges Schmieren kann zu Sandablagerungen in den geschmierten Teilen führen.

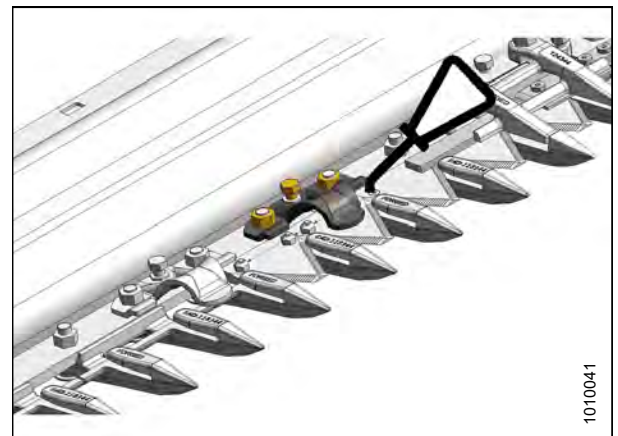


Abbildung 5.4: Schmierung des Messers

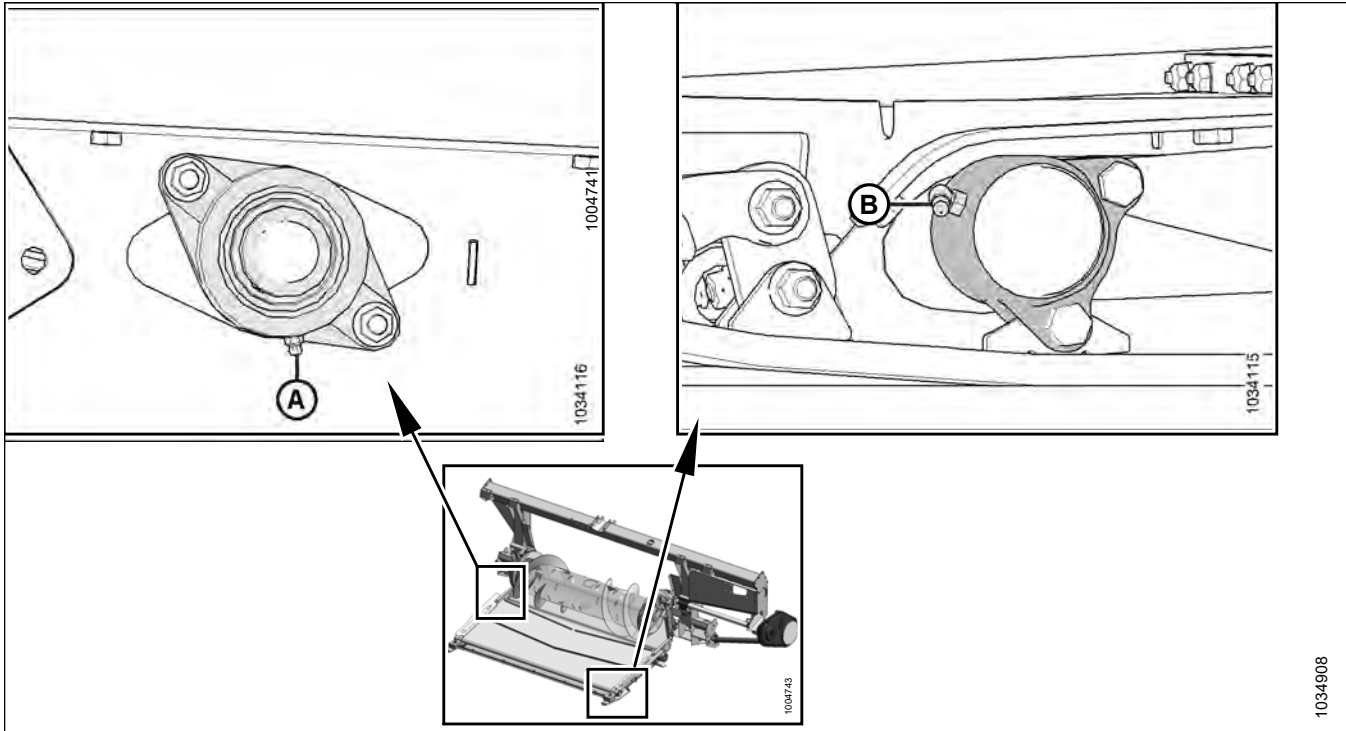


Abbildung 5.5: Alle 10 Stunden

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 Schmierfett 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. Schmierfett in die Spannrollenlagerung des Einzugsförderbandes pumpen, bis es aus der Dichtung heraustritt. Bei der erstmaligen Schmierung eines neuen Schneidwerks ist möglicherweise mehr Schmierfett (5–10 zusätzliche Pumpvorgänge) erforderlich. Überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren abwischen.

Alle 25 Stunden

Der Messerkopf muss unter den meisten Betriebsbedingungen alle 25 Stunden geschmiert werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hohtemperaturbeständiges 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 [5.12.3 Ausbauen des Messerkopflagers](#), Seite 497.

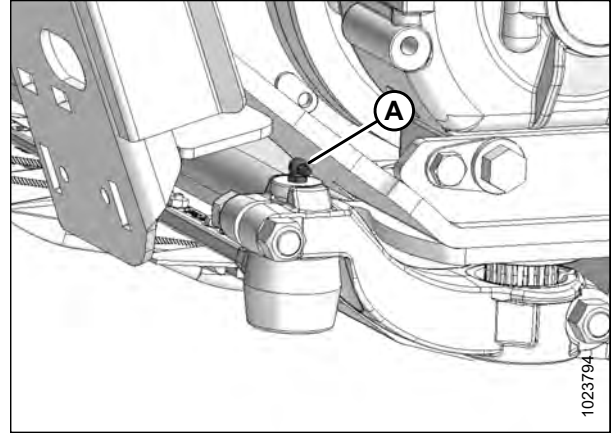


Abbildung 5.6: Messerkopf

Alle 50 Stunden

Mehrere kritische Komponenten der Antriebswelle müssen unter den meisten Betriebsbedingungen alle 50 Stunden geschmiert werden. Wenn das Schneidwerk mit einer oberen Querförderschnecke ausgestattet ist, müssen auch das Kreuzgelenk und die Lager der oberen Querförderschnecke geschmiert werden.

BEACHTEN:

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hohtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden, sofern nicht anders angegeben.

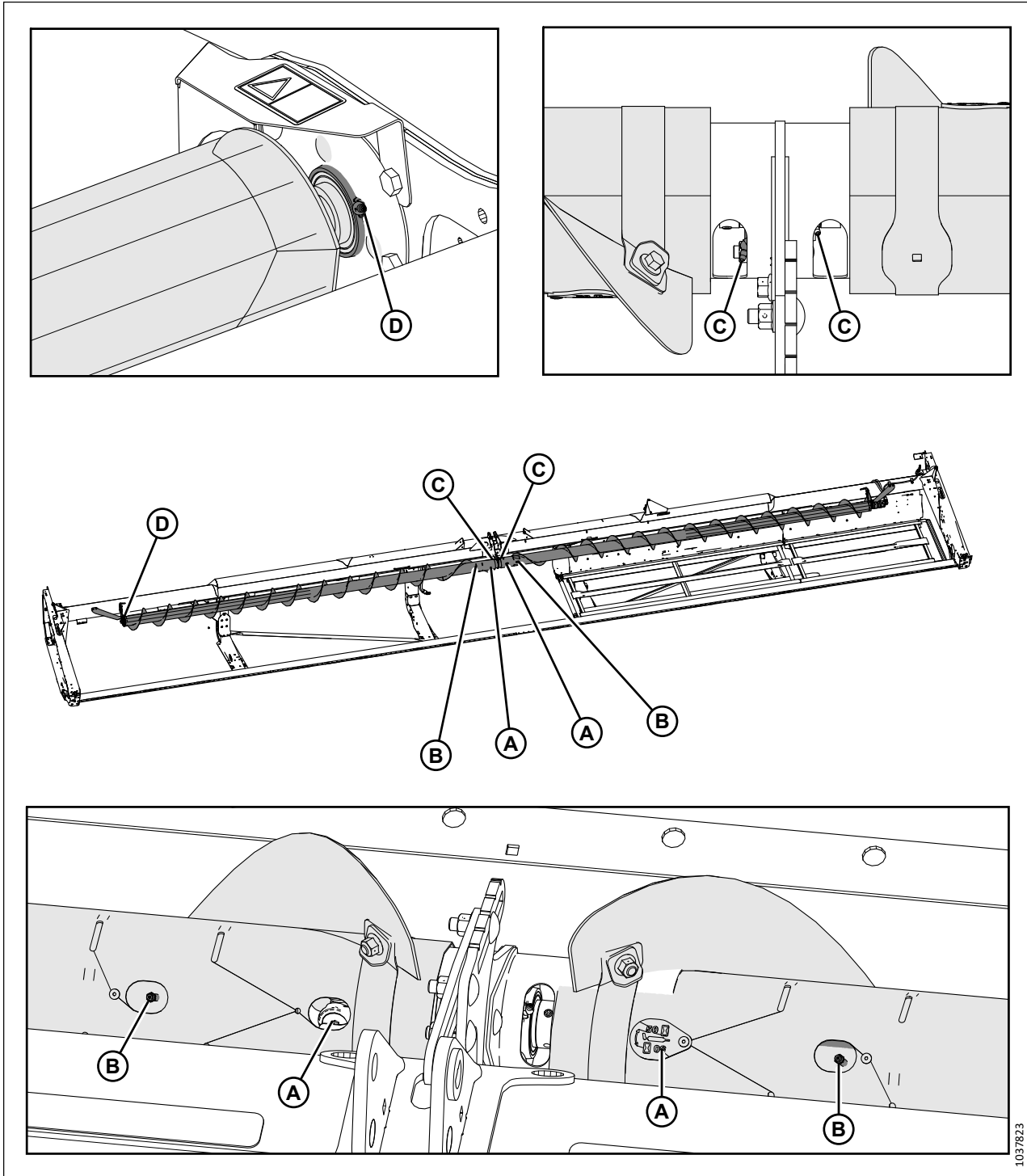


Abbildung 5.7: Alle 50 Stunden

A – Kreuzgelenk der oberen Querförderschnecke (zwei Stellen)⁵⁴
 C – Lager der oberen Querförderschnecke (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke – Rutschnabe (2 Schmierstellen)
 D – Lager der oberen Querförderschnecke (rechts)

54. Das Kreuzgelenk enthält eine Kreuzgarnitur mit verlängerter Schmierung. Kein weiteres Schmiermittel in den Schmiernippel geben, wenn das Schmieren schwierig wird. Das Kreuzgelenk wird beschädigt, wenn zu viel Fett hineingepumpt wird.

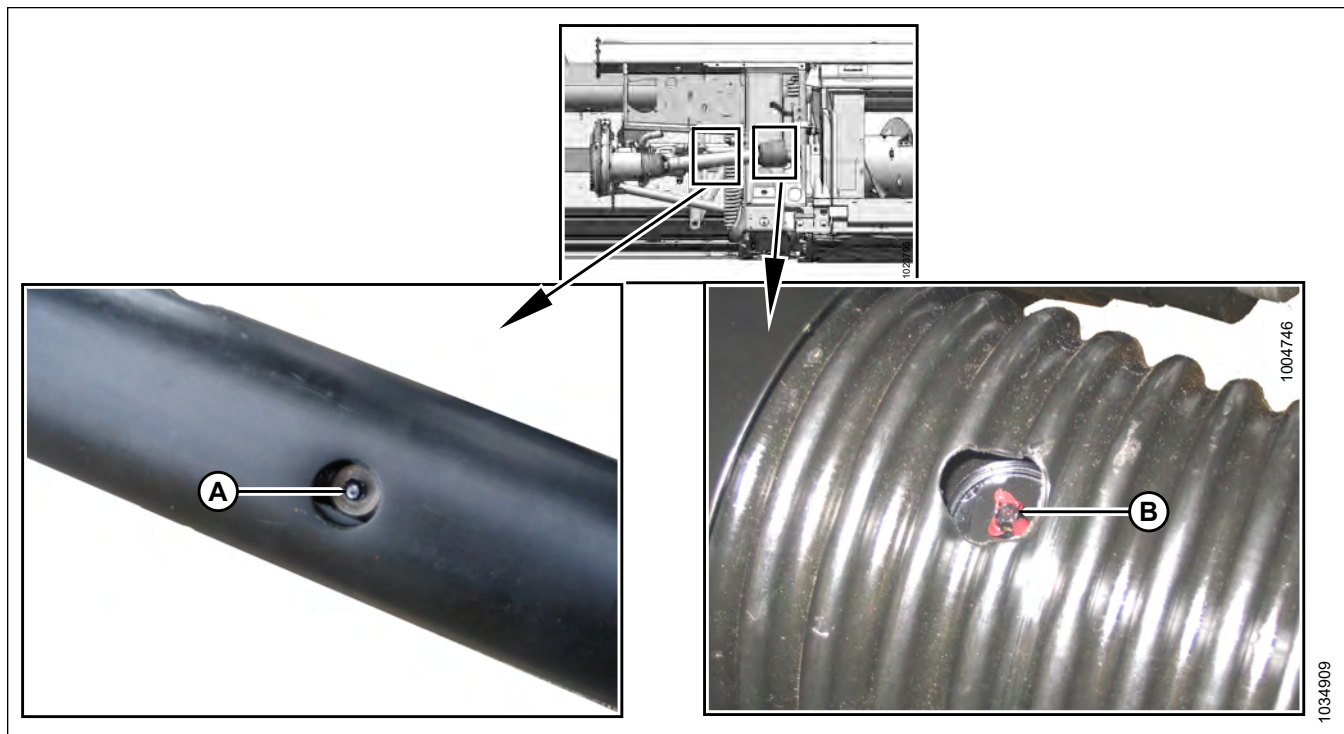


Abbildung 5.8: Alle 50 Stunden

A – Antriebswelle-Schiebegelenk⁵⁵

B – Kreuzgelenk der Antriebswelle (2 Schmierstellen)

Alle 100 Stunden

Mehrere kritische Komponenten der Antriebswelle müssen unter den meisten Betriebsbedingungen alle 100 Stunden geschmiert werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

55. Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

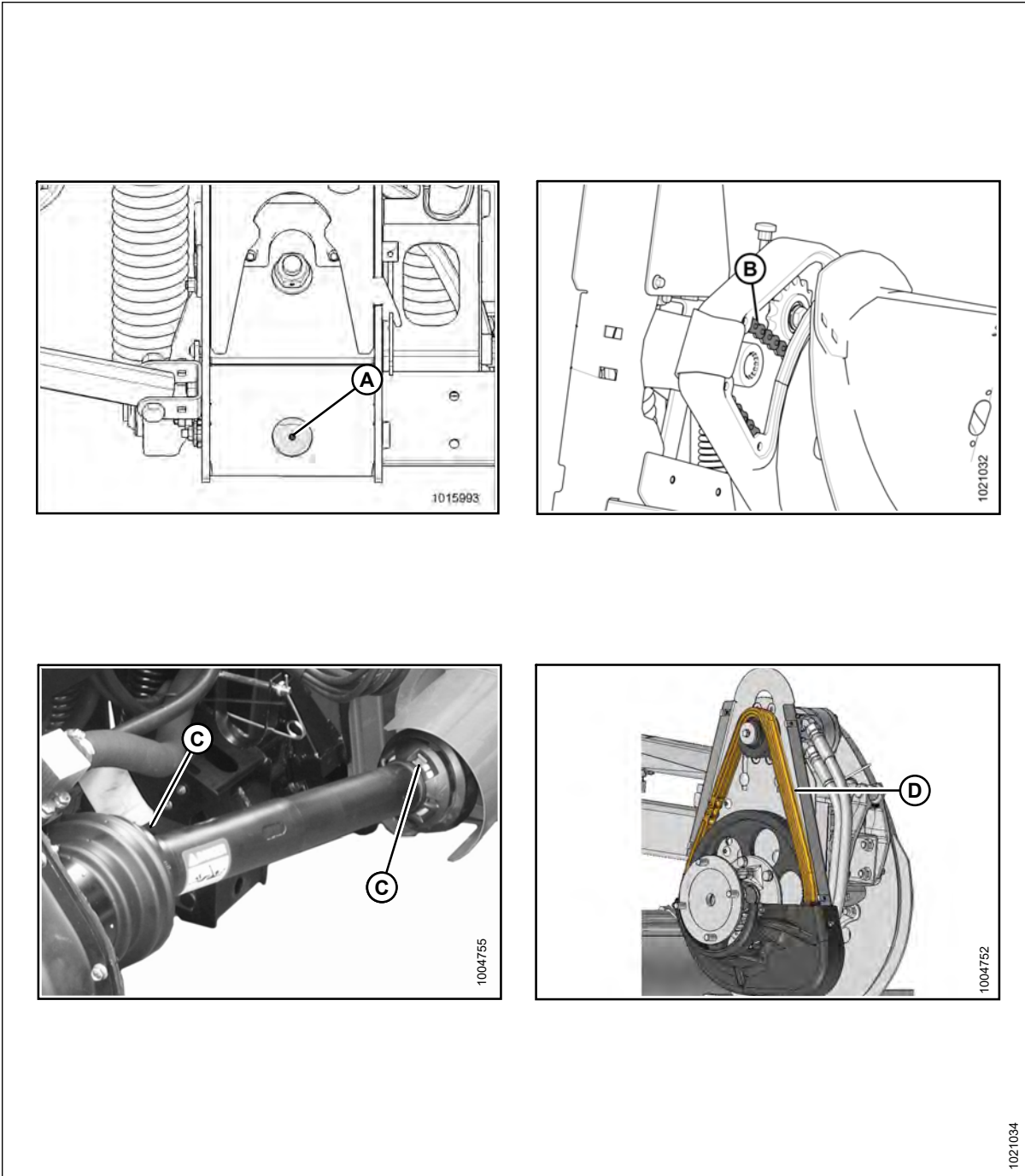


Abbildung 5.9: Alle 100 Stunden

- A – Drehzapfen des Floatmoduls (links und rechts)
- B – Einzugstrommel-Antriebskette (siehe [5.7.4 Schmierstellen der Einzugstrommel-Antriebskette, Seite 457](#))
- C – Schutztrichter der Antriebswelle (2 Schmierstellen)
- D – Haspelantriebskette – 1 Schmierstelle (siehe [5.7.3 Schmierstellen der Haspelantriebskette, Seite 455](#))

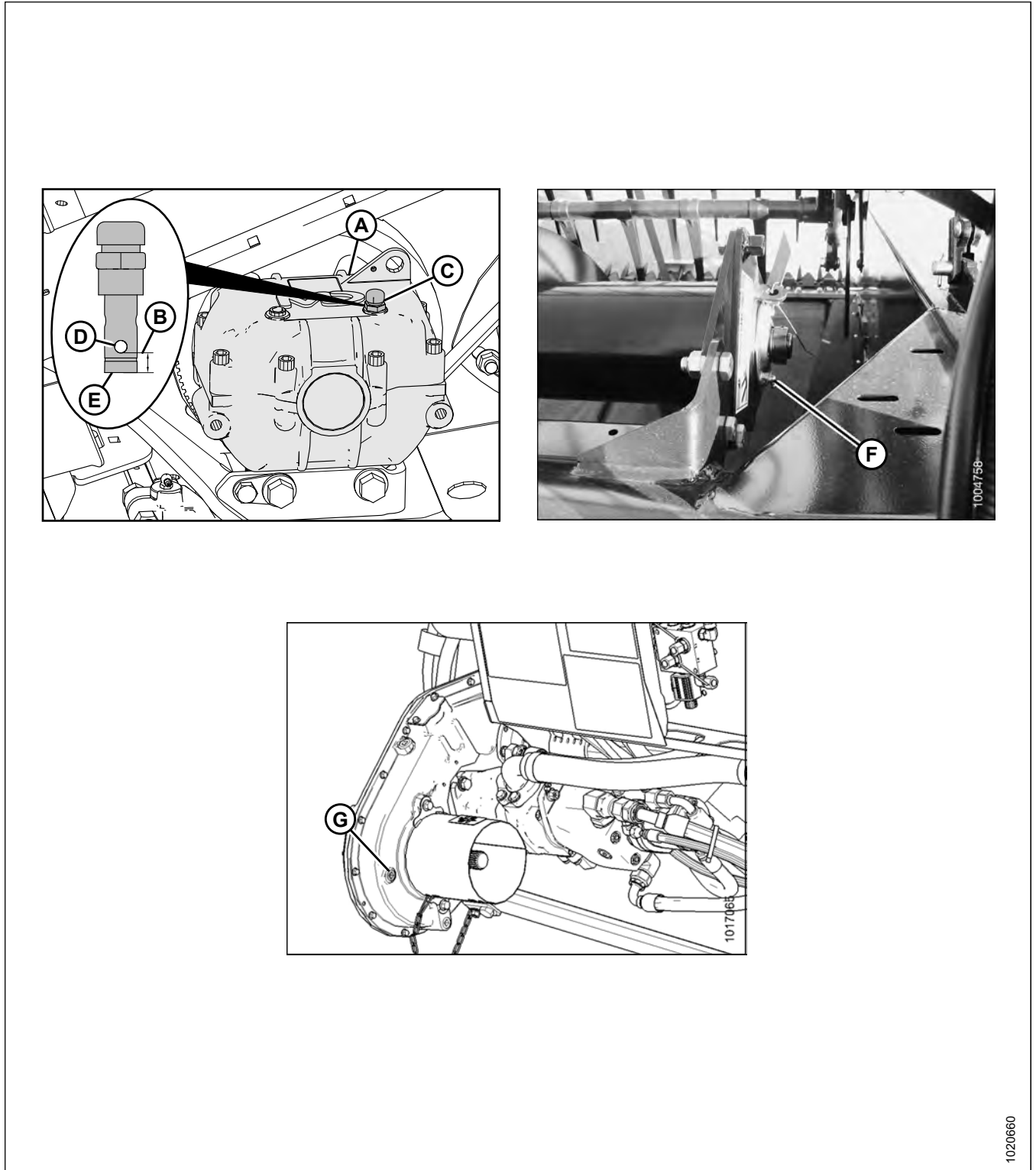


Abbildung 5.10: Alle 100 Stunden

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 [5.7.5 Schmieren des Schneidwerksgetriebes, Seite 459](#))

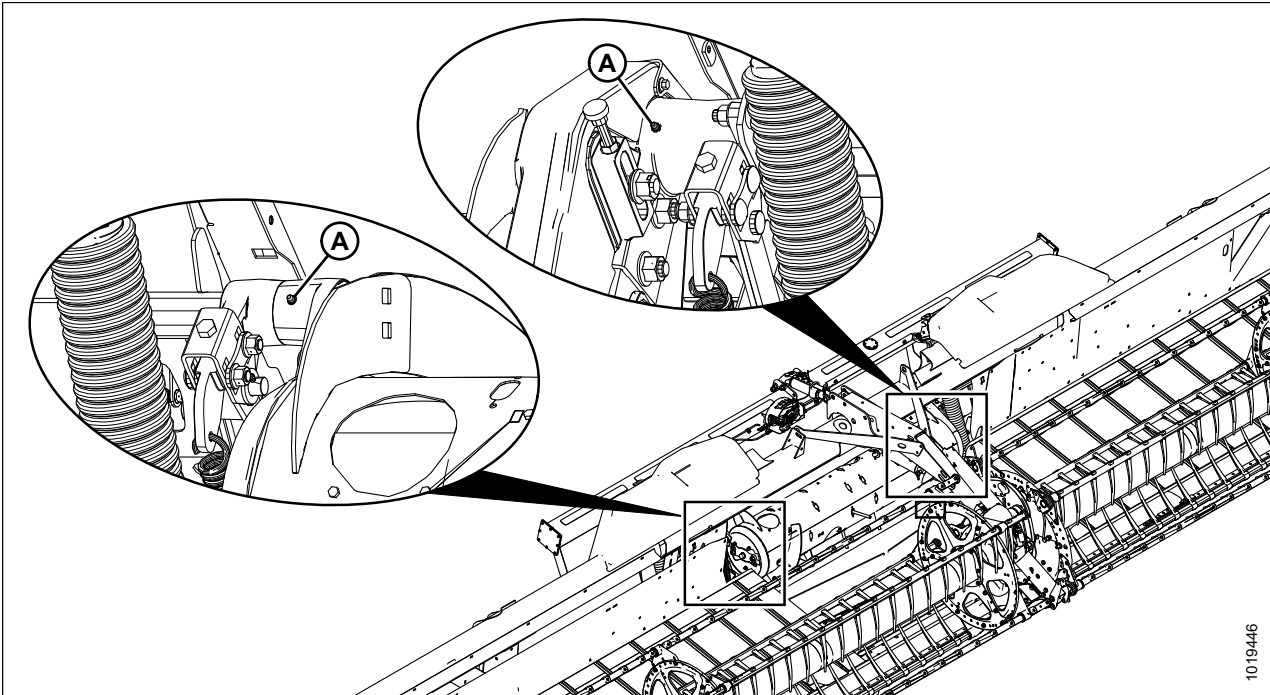


Abbildung 5.11: Alle 100 Stunden

A – Drehzapfen der Einzugstrommel

Alle 250 Stunden

Die Transporträder müssen nach 250 Betriebsstunden geschmiert werden und der Hydraulikölfilter muss ausgetauscht werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

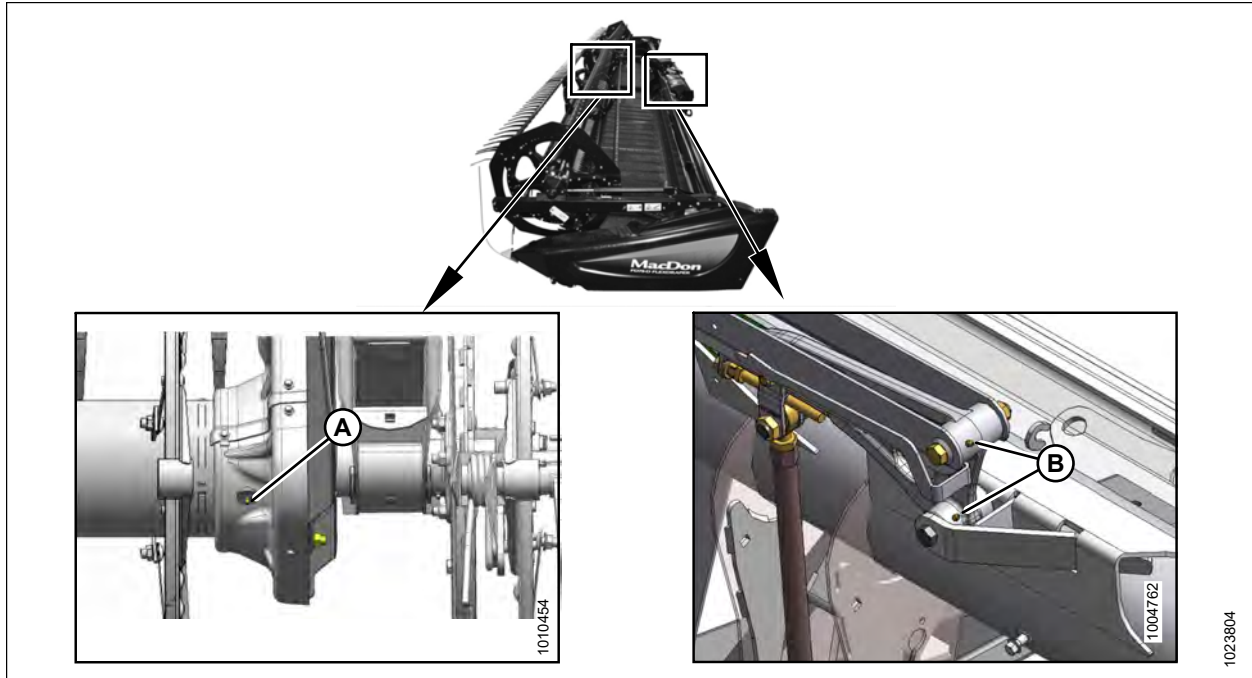
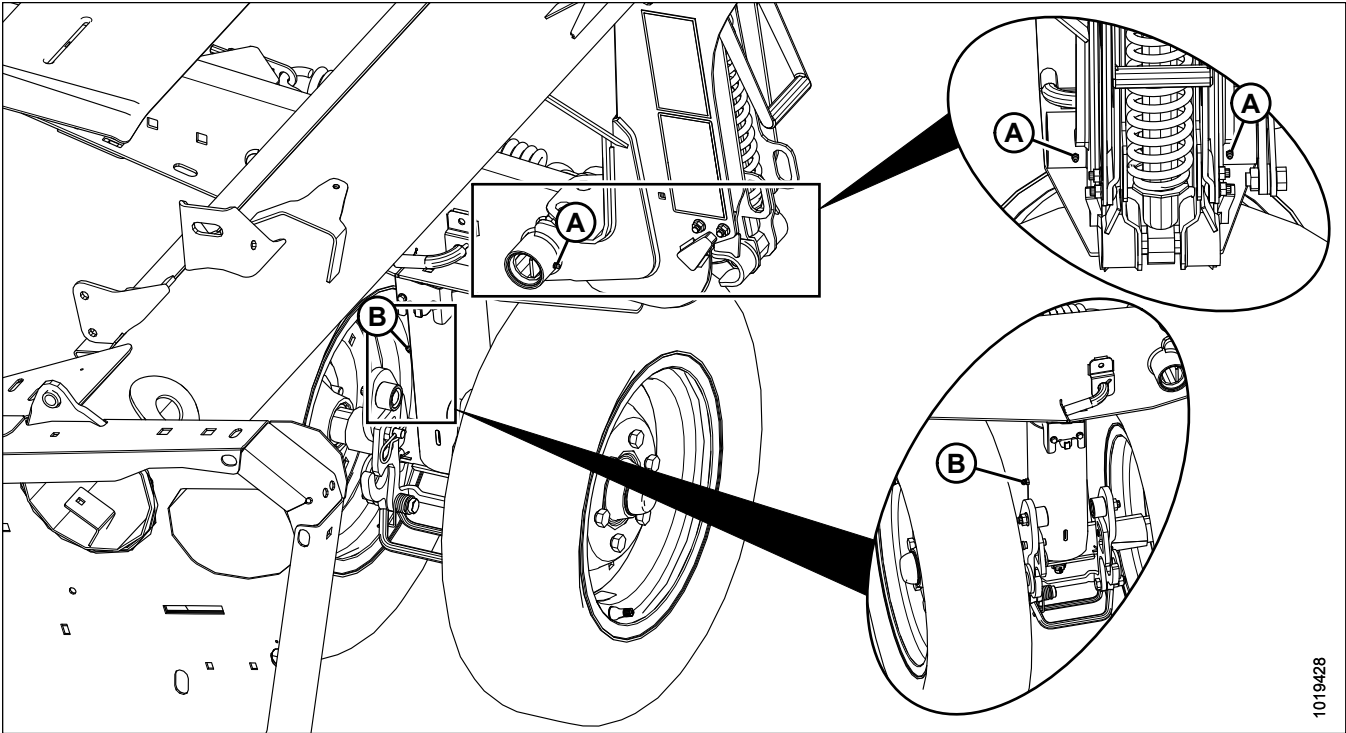


Abbildung 5.12: Alle 250 Stunden

A – Haspel-Kreuzgelenk (1 Schmierstelle)⁵⁶

B – Flexaufhängung (2 Schmierstellen) – Beidseitig

56. 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.



1019428

Abbildung 5.13: Alle 250 Stunden

A – Drehzapfen Rahmen/Rad (vorne und hinten) – Beidseitig

B – Drehzapfen Vorderrad (1 Schmierstelle)

Alle 500 Stunden

Nach 500 Betriebsstunden müssen die rechten Transporträder und mehrere Bauteile der Haspel geschmiert werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

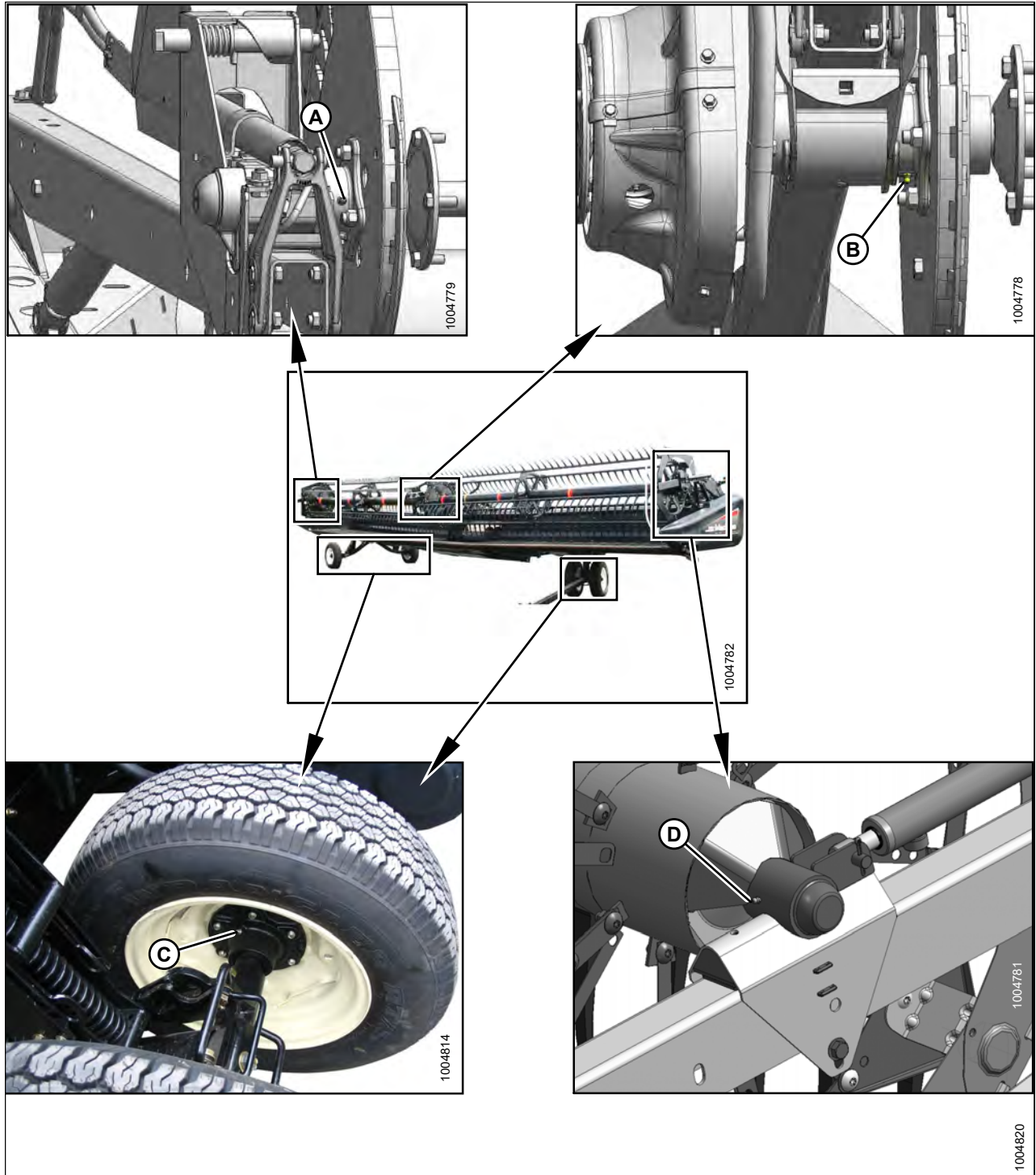


Abbildung 5.14: Alle 500 Stunden

A – Haspellagerung rechts (1 Schmierstelle)
C – Radlager (4 Schmierstellen)

B – Haspellagerung Mitte (1 Schmierstelle)
D – Haspellagerung links (1 Schmierstelle)

5.7.2 Vorgehenshinweise Schmierung

Die Schmierstellen sind an der Maschine durch Aufkleber gekennzeichnet. Auf den Aufklebern sind eine Fettpresse und das Schmierintervall (in Betriebsstunden) abgebildet. Am Schneidwerk und an der rechten Seite des Floatmoduls sind Schmierplan-Aufkleber angebracht.

GEFAHR

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

Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

Die Betriebsstunden protokollieren und die bereitgestellten Instandhaltungsaufzeichnungen ausfüllen, um die regelmäßige Wartung zu dokumentieren. Weitere Wartungshinweise, siehe [5.2 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*](#), Seite 436.

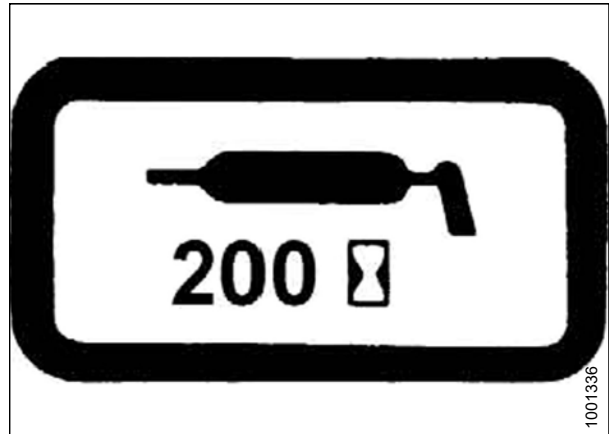


Abbildung 5.15: Aufkleber „Schmierintervall“

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Schmiernippel vor dem Abschmieren mit einem sauberen Tuch abwischen, damit Schmutz und Steinchen nicht eindringen können.

WICHTIG:

Nur sauberes, hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett verwenden.

BEACHTEN:

Alle losen oder defekten Schmiernippel sofort ersetzen.

- Das Schmierfett durch den Schmiernippel drücken, bis das Fett aus dem Schmiernippel läuft (außer wenn angegeben).
- Einen Tropfen überschüssiges Fett auf dem Schmiernippel zurücklassen. Dadurch wird verhindert, dass der Schmiernippel verunreinigt wird.
- Schmiernippel, die kein Schmierfett aufnehmen, ausbauen und gründlich reinigen. Den Schmiermittelkanal reinigen. Schmiernippel bei Bedarf austauschen.

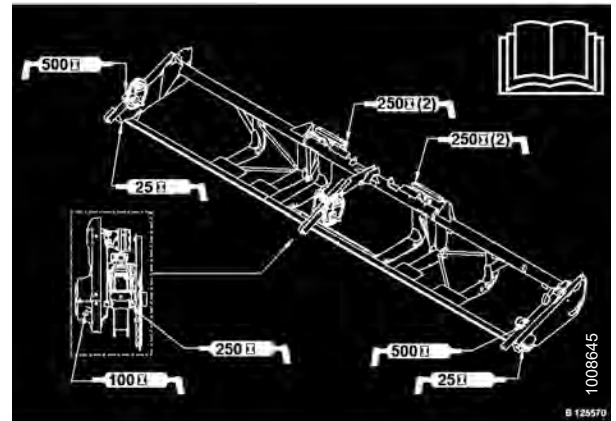


Abbildung 5.16: Schmierpunkt-Aufkleber FD1 Serie

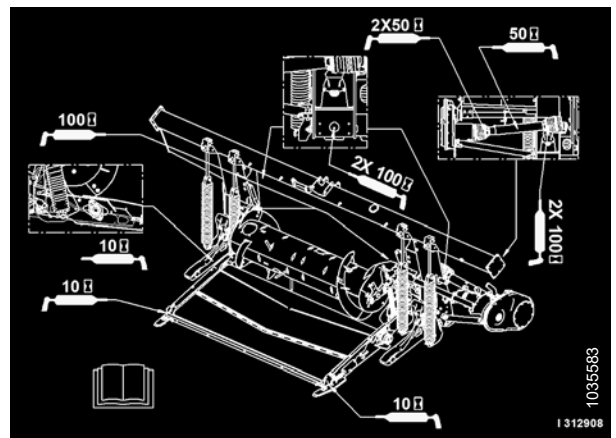


Abbildung 5.17: Schmierpunkt-Aufkleber FM100

5.7.3 Schmieren der Haspelantriebskette

Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel sind mit einer Haspelantriebskette ausgestattet, die regelmäßig geschmiert werden muss. Die empfohlenen Wartungsintervalle entnehmen Sie dem Wartungsplan.

! 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. Die sechs Schrauben (A) entfernen, die die obere Abdeckung (B) am Haspelantrieb und an der unteren Abdeckung (C) sichern.
2. Obere Abdeckung (B) entfernen.

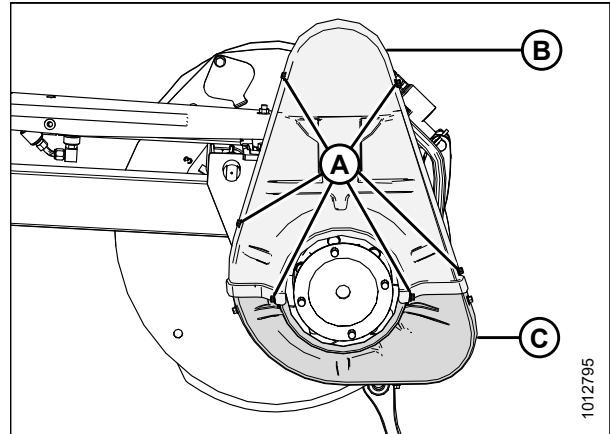


Abbildung 5.18: Antriebsabdeckung

3. Wenn erforderlich, die drei Schrauben (A) entfernen und die untere Abdeckung (B) abnehmen.

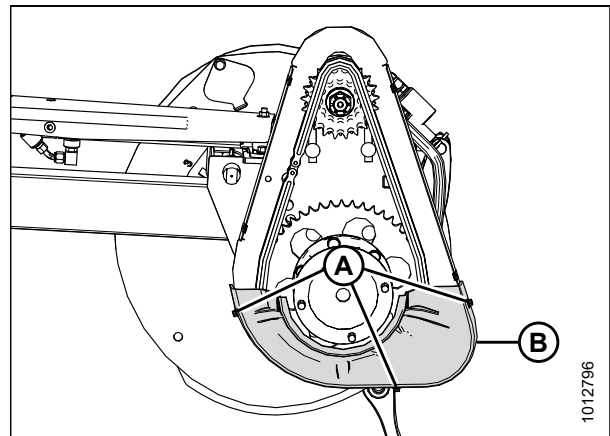


Abbildung 5.19: Untere Antriebsabdeckung

4. Großzügig Schmierfett auf die Antriebskette (A) auftragen.

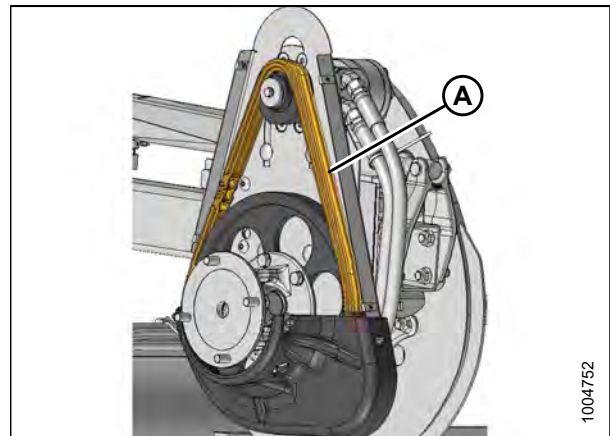


Abbildung 5.20: Antriebskette

5. Die Abdeckung des unteren Haspelantriebs (B) (sofern sie vorher abgenommen wurde) auf den Haspelantrieb aufsetzen und mit drei Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 12–13,2 Nm (108–120 lbf·in) anziehen.

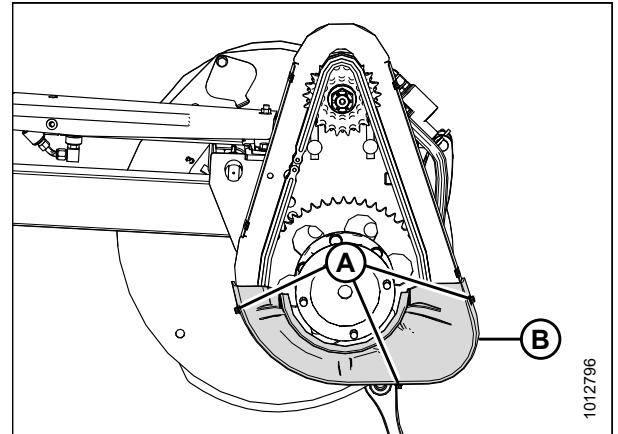


Abbildung 5.21: Untere Antriebsabdeckung

6. Die obere Antriebsabdeckung (B) auf den Haspelantrieb und die untere Abdeckung (C) aufsetzen und mit sechs Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 12–13,2 Nm (108–120 lbf·in) anziehen.

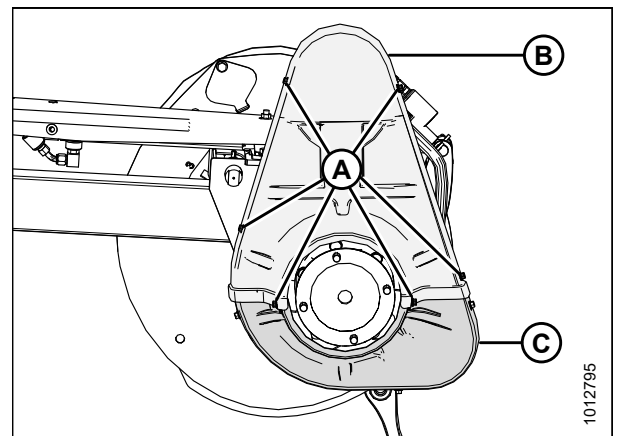


Abbildung 5.22: Antriebsabdeckung

5.7.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette

Die Einzugstrommel-Antriebskette entsprechend dem im Wartungsplan angegebenen Intervall schmieren. Die Einzugstrommel-Antriebskette kann mit dem am Mähdrescher angebrachten Floatmodul geschmiert werden. Diese Arbeit ist jedoch einfacher durchzuführen, wenn das Floatmodul vom Schneidwerk abmontiert ist.

GEFAHR

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

Die Abdeckung des Einzugstrommelgetriebes besteht aus einer oberen und einer unteren Abdeckung sowie einem Metall-Inspektionsdeckel. Es muss lediglich der Metall-Inspektionsdeckel ausgebaut werden.

1. Die vier Schrauben (A) und den Metall-Inspektionsdeckel (B) entfernen.

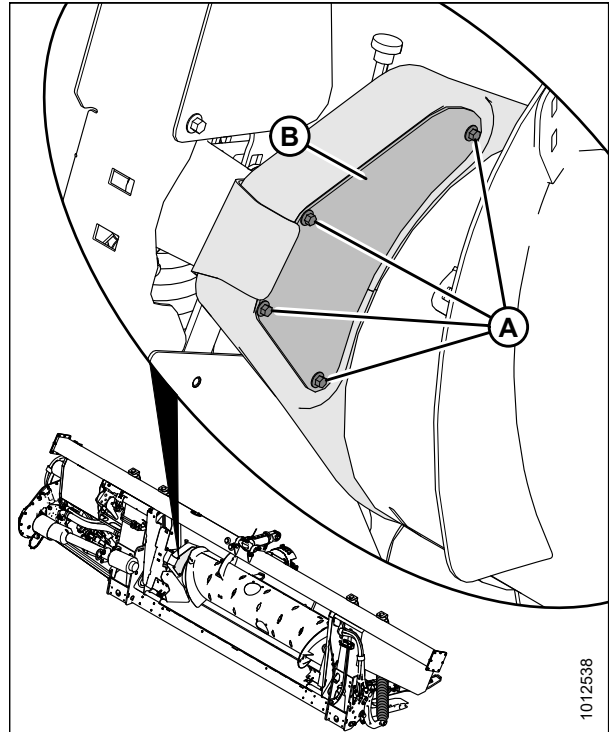


Abbildung 5.23: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

2. Großzügig Schmierfett auf Kette (A), Kettenrad (B) und Spannrad (C) auftragen.
3. Falls erforderlich, die Einzugstrommel drehen und Schmierfett auf weitere Kettenabschnitte auftragen.

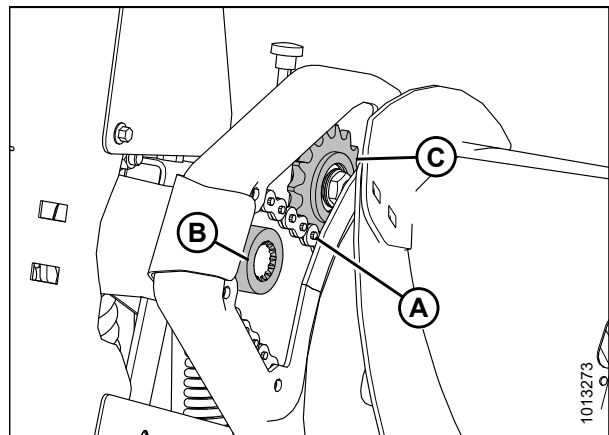


Abbildung 5.24: Einzugstrommel-Antriebskette

4. Den Metall-Inspektionsdeckel (B) wieder anbringen. Den Deckel mit vier Schrauben (A) sichern.

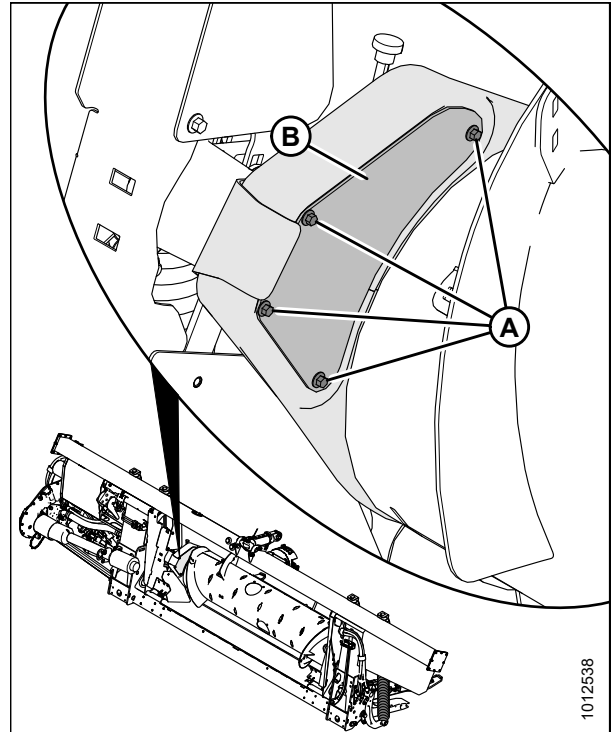


Abbildung 5.25: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

5.7.5 Schmierem des Schneidwerksgetriebes

Das Öl im Schneidwerksgetriebe muss von Zeit zu Zeit überprüft, nachgefüllt und gewechselt werden.

Prüfen des Ölstands im Schneidwerksgetriebe

Der Ölstand im Schneidwerksgetriebe kann durch Entfernen der Kontrollschraube überprüft werden.

GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
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 460.

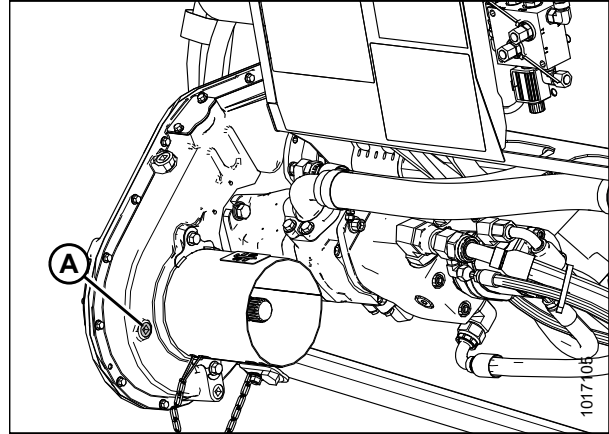


Abbildung 5.26: Schneidwerksgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerksgetriebe

Wenn der Ölstand im Schneidwerksgetriebe zu niedrig ist oder wenn das Öl abgelassen wurde, muss mehr Öl nachgefüllt werden.

! GEFAHR

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

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.

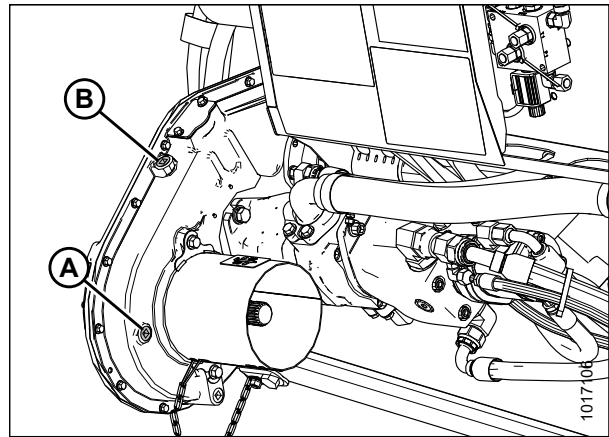


Abbildung 5.27: Schneidwerksgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerksgetriebe

Das Öl im Schneidwerksgetriebe entsprechend dem im Wartungsplan angegebenen Intervall wechseln.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl auf Temperatur zu bringen.
3. Das Schneidwerk so anheben oder absenken, dass der Ölablassstopfen (A) an seinem tiefsten Punkt steht.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (C) entfernen und das Öl ablaufen lassen.
7. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen und die Kontrollschraube (B) entfernen.
8. Öl in die Nachfüllöffnung (C) laufen lassen, bis Öl aus der Öffnung des Einfüllstopfens (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

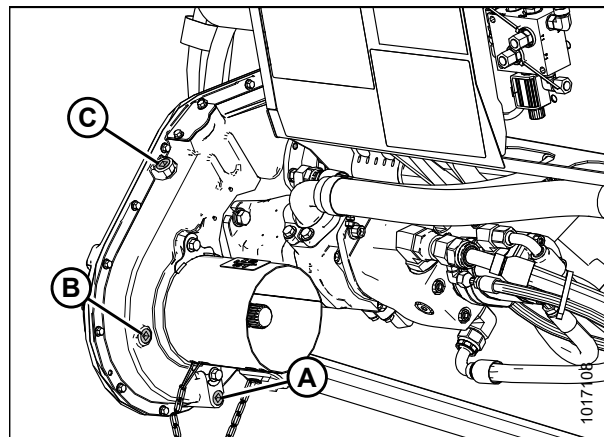


Abbildung 5.28: Schneidwerksgetriebe

BEACHTEN:

Das Schneidwerksgetriebe kann ca. 2,5 Liter (2,6 Quart) Öl aufnehmen.

9. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

5.8 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. Informationen zum Ölbedarf des Floatmoduls finden Sie auf der hinteren Umschlaginnenseite.

5.8.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter

Den Hydraulikölstand im Behälter entsprechend den im Wartungsplan angegebenen Intervallen prüfen. Das Verfahren zur Überprüfung des Hydraulikölstands ist unterschiedlich, je nachdem, ob sich das Schneidwerk auf ebenem oder geneigtem Gelände befindet.

BEACHTEN:

Den Ölstand prüfen, wenn das Öl kalt ist.

1. Den Ölstand am unteren Schauglas (A) und am oberen Schauglas (B) prüfen. Sicherstellen, dass der Messerbalken den Boden kaum berührt und der Neigungszyylinder vollständig eingefahren ist.
2. Sicherstellen, dass der Ölstand dem Gelände entspricht, auf dem das Schneidwerk abgestellt ist:
 - **Ebenes Gelände (C):** Das untere Schauglas (A) sollte voll und das obere Schauglas (B) leer sein.
 - **Schräges Gelände (D):** Das untere Schauglas (A) sollte voll und das obere Schauglas (B) halb gefüllt sein.

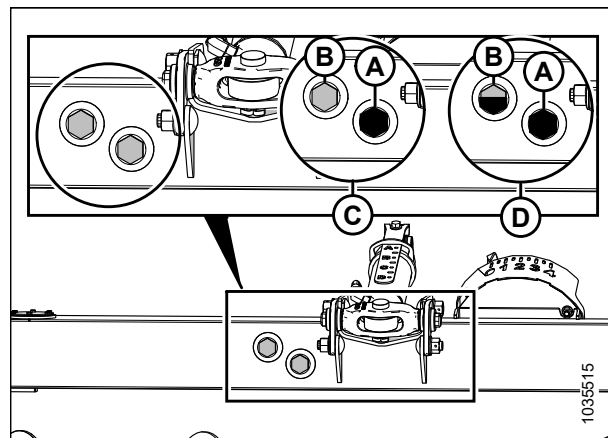


Abbildung 5.29: Ölstandschauglas

BEACHTEN:

Es kann notwendig sein, den Ölstand leicht zu senken, wenn die Umgebungstemperatur über 35 °C (95 °F) liegt. Dadurch wird verhindert, dass das Öl am Entlüftungsrohr überläuft, wenn das Hydrauliköl die Betriebstemperatur erreicht.

BEACHTEN:

Das Schauglas für den Ölstand in schrägem Gelände kann auch auf ebenem Gelände verwendet werden, wenn der Einfüllstutzen-Verlängerungssatz (MD #B6057) am Floatmodul montiert ist. Weitere Informationen, siehe [6.1.1 Hügel- und Erweiterungssatz, Seite 617](#).

5.8.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter

Wenn der Ölstand im Hydraulikbehälter niedrig ist oder wenn das Öl abgelassen wurde, muss Öl nachgefüllt werden.



GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Schmutz und Fremdkörper vom Verschlussdeckel (A) entfernen.

! VORSICHT

Der Ölbehälter kann unter Druck stehen; die Schraubkappe deshalb nur langsam abziehen.

- Den Verschlussdeckel (A) im Uhrzeigersinn drehen, um ihn zu entfernen.
- Den Hydraulikölbehälter mit warmem Öl (ca. 21 °C [70 °F]) füllen, bis der entsprechende Füllstand erreicht ist. Informationen zur Überprüfung des Hydraulikölstands finden Sie unter [5.8.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 462](#). Informationen zum Fassungsvermögen des Ölbehälters und zur Art des zu verwendenden Öls sind auf der hinteren Umschlaginnenseite des Handbuchs zu finden.

WICHTIG:

Warmes Öl fließt besser durch das Einfüllsieb als kaltes Öl. Das Sieb **NICHT** herausnehmen.

- Den Verschlussdeckel (A) wieder aufschrauben.
- Den Ölstand erneut prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie [5.8.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 462](#).

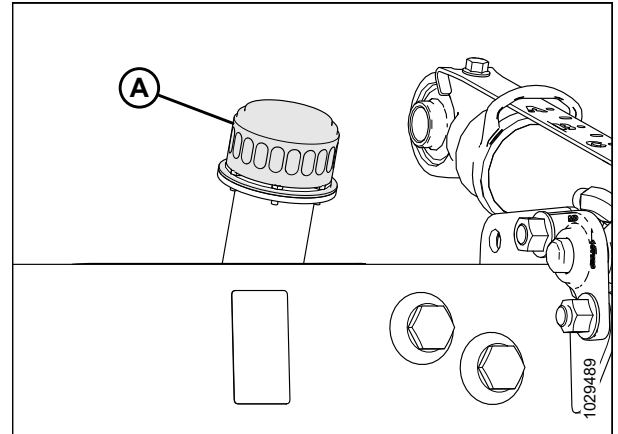


Abbildung 5.30: Öleinfüllkappe

5.8.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter

Das Hydrauliköl im Behälter wechseln, damit das System weiterhin wie vorgesehen betrieben 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Das Schneidwerk einschalten, um das Öl zu erwärmen.
- 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.

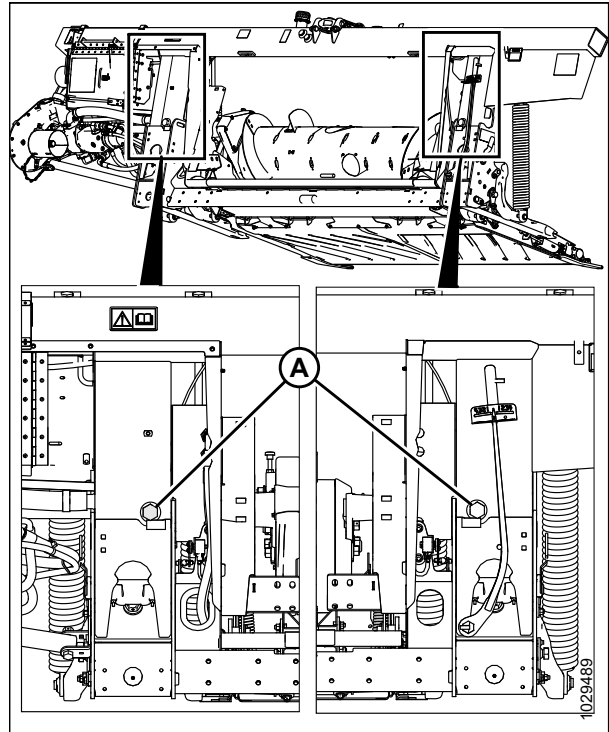


Abbildung 5.31: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

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.

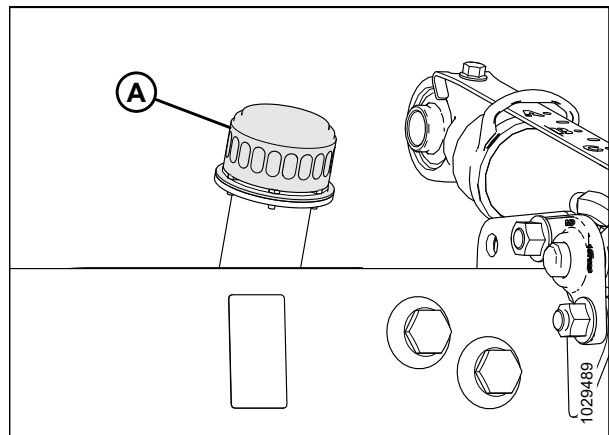


Abbildung 5.32: Öleinfüllkappe

7. Die Ölablassstopfen (A) mit einem Sechskant-Steckschlüssel (1 1/2 Zoll) herausdrehen und das Öl ablaufen lassen.
8. Den Ölablassstopfen (A) wieder einschrauben, wenn der Hydraulikölbehälter leer ist.
9. Bei Bedarf den Ölfilter auswechseln. Die Anleitung entnehmen Sie dem [5.8.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 465](#).
10. Ca. 85 Liter (22,5 US-Gallonen) Öl in den Hydraulikölbehälter einfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.8.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter, Seite 462](#).

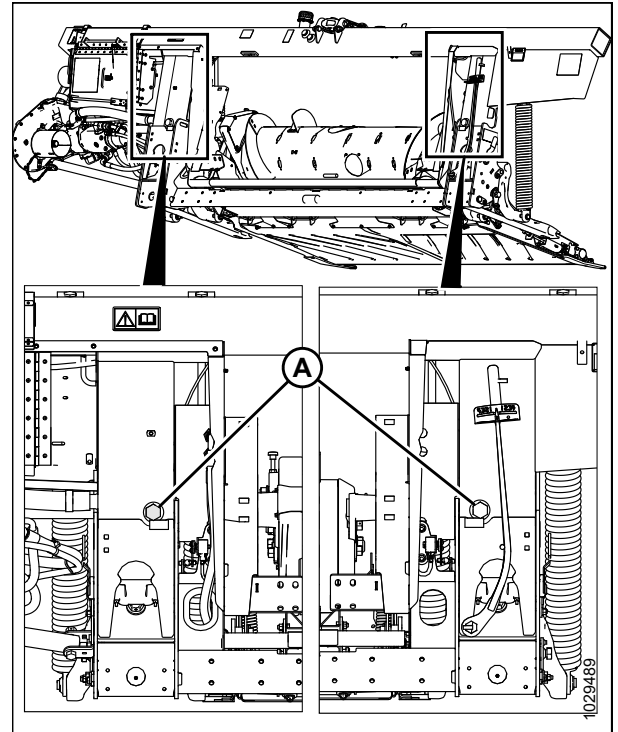


Abbildung 5.33: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

5.8.4 Auswechseln des Ölfilters

Den Hydraulikölfilter entsprechend dem im Wartungsplan angegebenen Intervall wechseln.

Der Austauschfilter MD #320360 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.
2. Einen ausreichend großen Behälter (mit einem Fassungsvermögen von mindestens 1 Liter [0,26 Gallonen]) unter den Ölablassstutzen (C) stellen.
3. Das Filterelement (B) abnehmen und den freigelegten Filteranschluss am Hydraulikblock (A) reinigen.
4. Eine dünne Schicht sauberes Öl auf den O-Ring des neuen Filters auftragen.

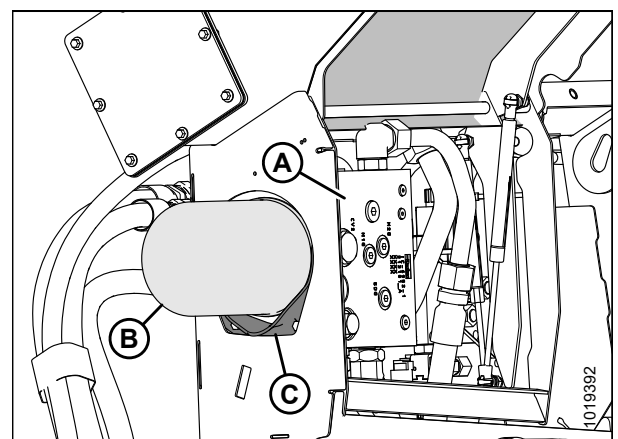


Abbildung 5.34: Hydraulik am FM100

WARTUNG UND SERVICE

5. Den neuen Filter auf die Gewindespindel des Hydraulikblocks (A) setzen. Den neuen Filter anziehen, bis der O-Ring die Kontaktfläche berührt. Den Filter per Hand noch eine halbe bis dreiviertel Umdrehung festziehen.

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel anziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

5.9 Elektroanlage

Die Elektroanlage des Schneidwerks wird vom Mähdrescher versorgt. Das Schneidwerk ist mit verschiedenen Leuchten und Sensoren ausgestattet, die mit Strom versorgt werden müssen.

5.9.1 Ersetzen von Glühlampen

Wenn eine Glühbirne am Schneidwerk durchgebrannt oder beschädigt ist, muss sie ersetzt werden.

GEFAHR

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

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 roten Rückleuchten Glühlampen #1157. Die roten Rückleuchten sind nur bei Schneidwerken mit installierter Transport-Wahlausrüstung vorhanden.

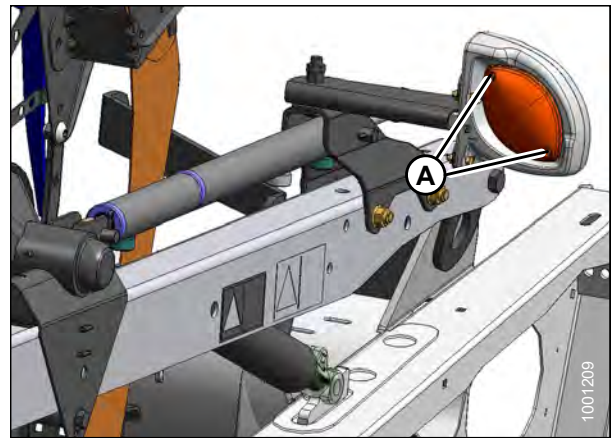


Abbildung 5.35: Linke Transportleuchte

BEACHTEN:

Die Leuchte der Wahlausrüstung für integrierte Transporteinrichtung ist in der Abbildung rechts dargestellt.

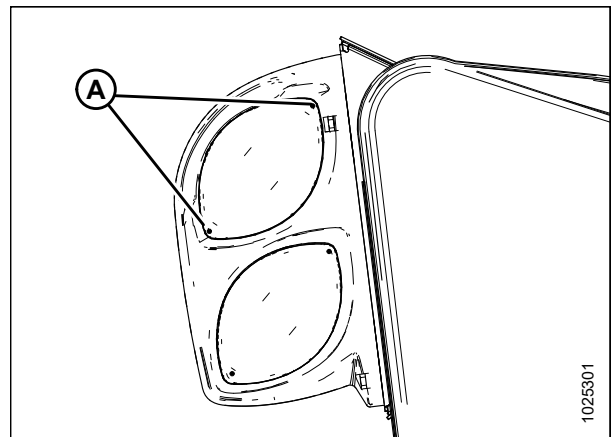


Abbildung 5.36: Integrierte Transporteinrichtung – rote und gelbe Leuchten

5.10 Schneidwerksantrieb

Die Antriebswelle im Schneidwerk verbindet den Mähdrescher mit dem Getriebe des Floatmoduls FM100, welches wiederum die Einzugsstrommel und Hydraulikpumpen antreibt. Die Pumpen treiben das Bandschneidwerk, die Messer und die optionale Zusatzausstattung hydraulisch an.

5.10.1 Abnehmen der Antriebswelle

Die Antriebswelle verbindet den Nebenabtrieb des Mähdreschers mit dem Getriebe des Schneidwerks. Möglicherweise muss die Antriebswelle zur Lagerung oder Wartung ausgebaut 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:

In der Regel bleibt die Antriebswelle am Floatmodul angeschlossen. Wird die Antriebswelle nicht gebraucht, wird sie auf der bereitgestellten Transporthalterung abgelegt.

1. Den Mähdreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Wenn das Floatmodul am Mähdrescher befestigt ist, zum Lösen der Antriebswelle vom Mähdrescher den Sicherungsring der Schnellkupplung zurückziehen, um den Antriebswellengabelkopf an der Mähdrescherwelle zu lösen.
3. Die beiden Schrauben (A) herausdrehen, die die Antriebsabdeckung (B) am Getriebe sichern.
4. Getriebeabdeckung (B) über die Abdeckung der Antriebswelle schieben, um so die Schnellverschlusskupplung am Getriebe freizulegen. Die Haltekette (C) **NICHT** trennen.
5. Den Sicherungsring der Schnellkupplung zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen. Die Antriebswelle von der Getriebewelle abziehen.
6. Getriebeabdeckung (B) über die Antriebswelle herunterschieben.

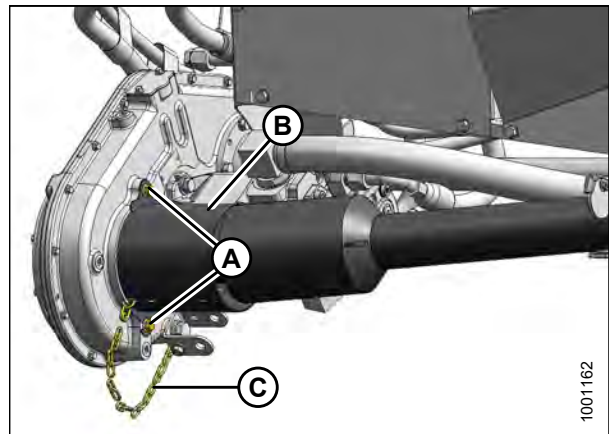


Abbildung 5.37: Floatmodul-Seite der Antriebswelle

- Die Schiebemuffe (A) vom Wellenstummel (B) drücken. Den Gabelkopf (C) vom Wellenstummel (B) herunterziehen und die Schiebemuffe (A) loslassen.

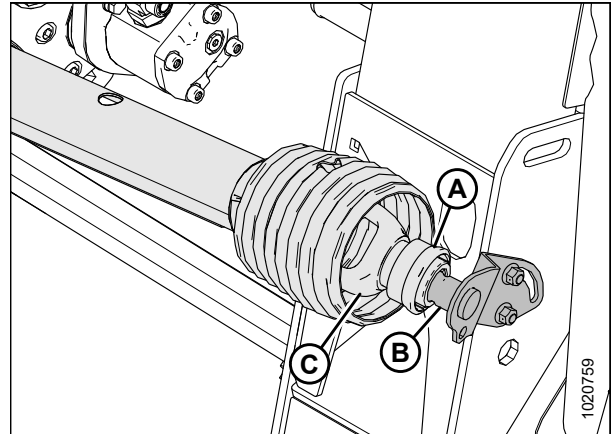


Abbildung 5.38: Mährescherseite Antriebswelle

5.10.2 Einbauen der Antriebswelle

Die Antriebswelle verbindet den Nebenabtrieb des Mähreschers mit dem Getriebe des Schneidwerks. Dieses Verfahren beim Einbau der Antriebswelle sorgfältig befolgen. Je nach Konfiguration der Antriebswelle ist es möglich, die Antriebswelle falsch einzubauen.

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:

Wenn die Verzahnung der Mährescher-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 23](#).

- Das mährescherseitige 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.
- Wenn an der Antriebswelle eine Sicherungskette (D) angebracht ist, diese an der Mährescherseite an der Transporthalterung (B) befestigen.

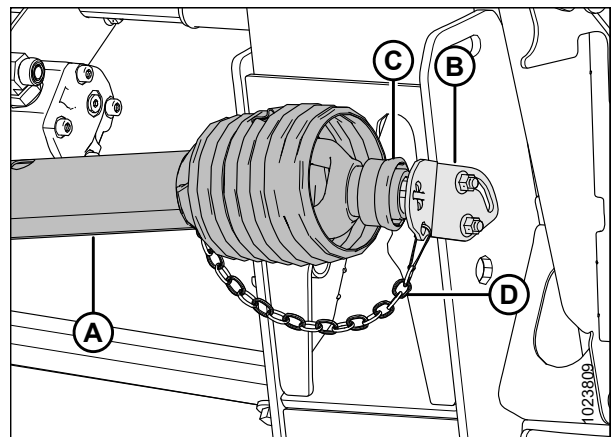


Abbildung 5.39: Mährescherseite Antriebswelle

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 Abdeckung (A) am Getriebe positionieren und mit den Schrauben (C) sichern.
6. Wenn an der Antriebswelle eine Sicherungskette (D) angebracht ist, diese an der Modulseite an der Kette (E) der Abdeckung einhängen.

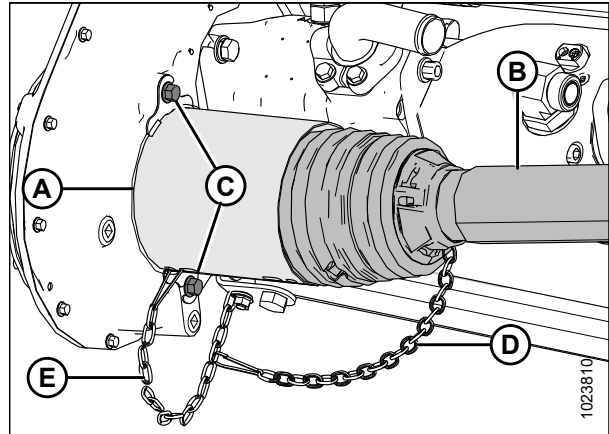


Abbildung 5.40: Floatmodul-Seite der Antriebswelle

5.10.3 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.

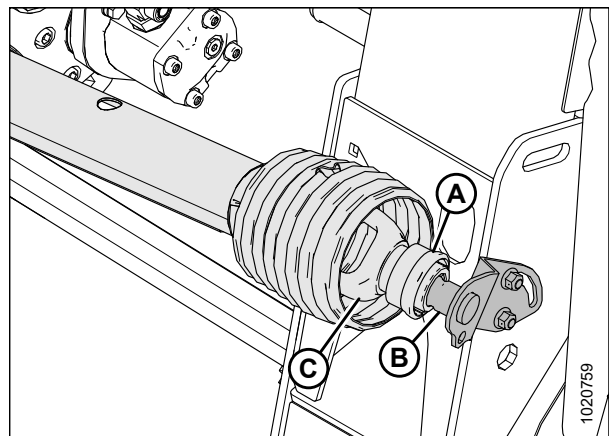


Abbildung 5.41: Mährescherseite Antriebswelle

3. Die Mähdrescherseite 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.

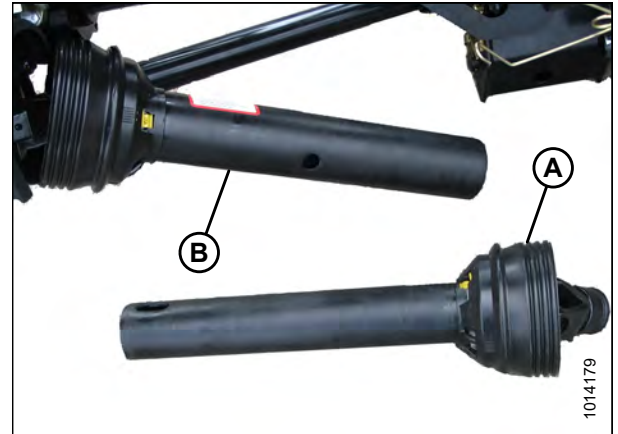


Abbildung 5.42: Getrennte Wellenhälften

4. Mit einem Schlitzschraubendreher den Schmiernippel/die Verriegelung (A) lösen.

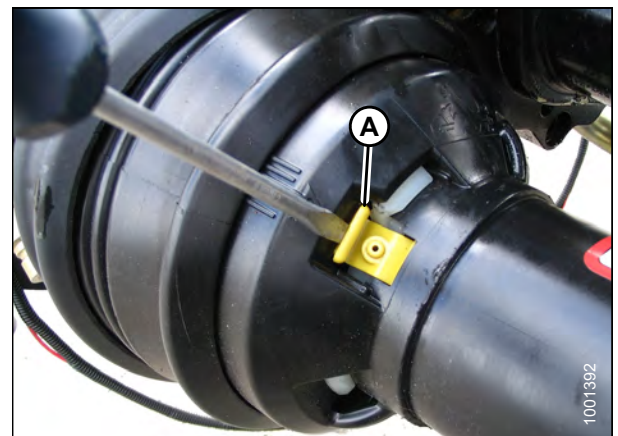


Abbildung 5.43: Antriebswellen-Schutztrichter

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.

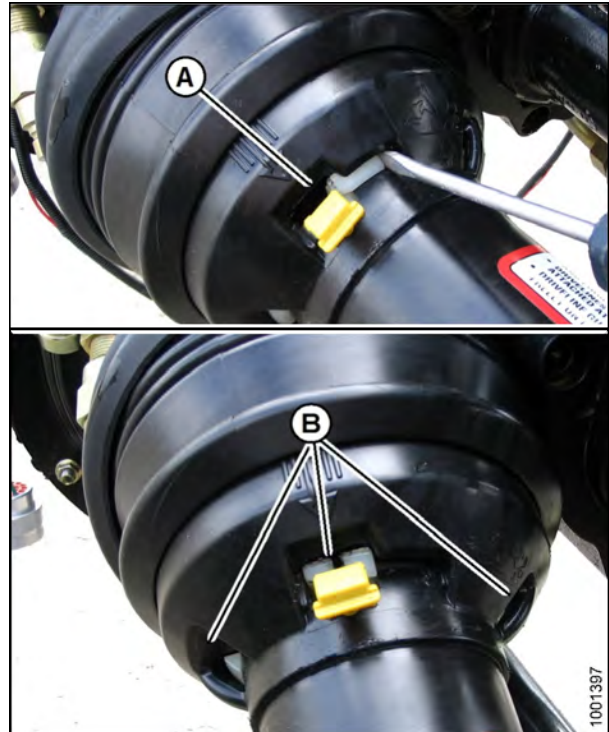


Abbildung 5.44: Antriebswellen-Schutztrichter

5.10.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters

Der Antriebswellenschutz muss installiert sein, damit das Schneidwerk sicher betrieben werden kann.

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

- Den Schutztrichter auf den Ring schieben, bis der Verriegelungsring in den Einkerbungen (A) sichtbar ist.

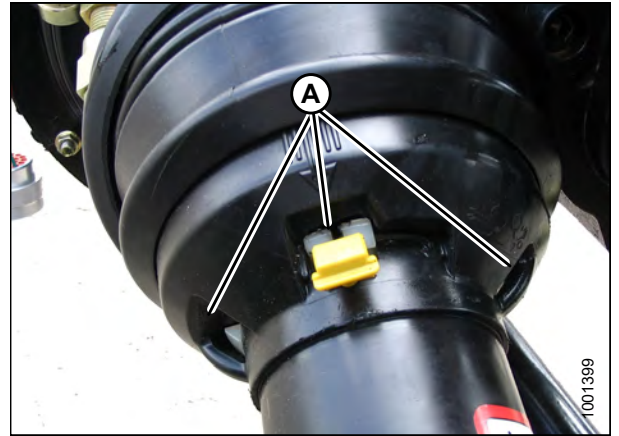


Abbildung 5.46: Antriebswellen-Schutztrichter

- Mit einem Schlitzschraubendreher den Ring (A) im Uhrzeigersinn drehen.

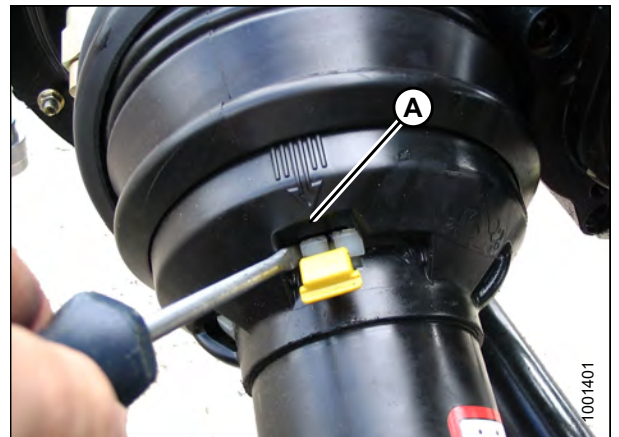


Abbildung 5.47: Antriebswellen-Schutztrichter

- 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.

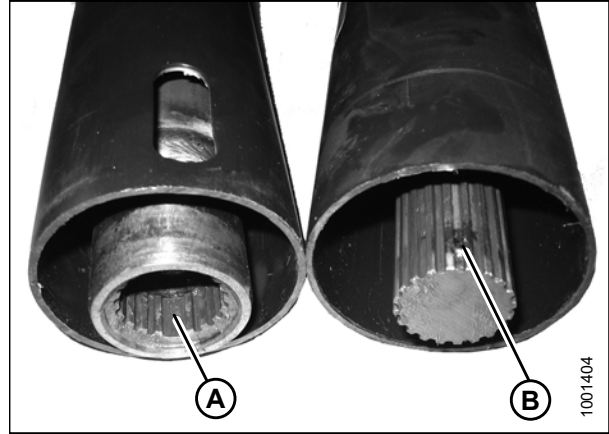


Abbildung 5.49: Antriebswelle

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.

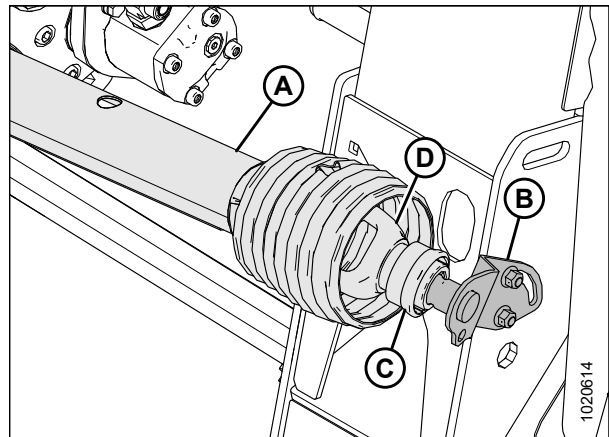


Abbildung 5.50: Mähdrescherseite Antriebswelle

5.10.5 Nachspannen der Getriebe-Antriebskette

Die Spannung der Getriebe-Antriebskette ist werkseitig voreingestellt. Sie muss jedoch in den im Wartungsplan angegebenen Intervallen nachgestellt 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. Die Dichtung (B) prüfen. Wenn die Dichtung beschädigt ist, diese ersetzen.
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 475 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.

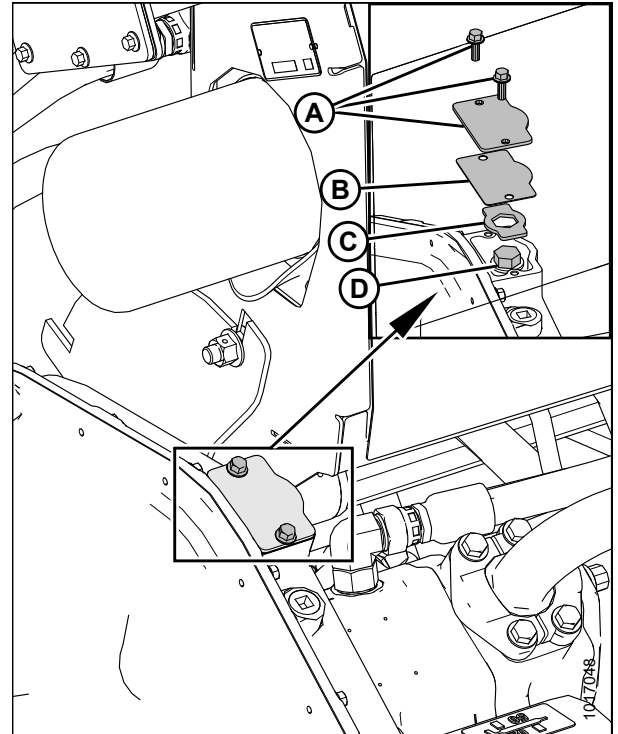


Abbildung 5.51: Kettenspanner

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, Challenger®, Gleaner®, Massey Ferguson®	Übersetzungsverhältnis 29/38, 78er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad
Case, New Holland, Challenger®, Gleaner®, Massey Ferguson® – Europa	Übersetzungsverhältnis 31/38, 78er Kettenteilung	1 1/8 Umdrehungen oder 405 Grad
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

WARTUNG UND SERVICE

Tabelle 5.1 Einstellwerte für Spannschraube je nach Getriebekonfiguration (fortsetzung)

Getriebekonfiguration	Übersetzungsverhältnisse	Umdrehungen (Schraube lösen)
Sonderanfertigung	Übersetzungsverhältnis 22/38, 74er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad
Sonderanfertigung	Übersetzungsverhältnis 26/38, 76er Kettenteilung	1 Umdrehung oder 360 Grad

5.11 Einzugstommel

Die Einzugstommel des Floatmoduls FM100 transportiert das abgemähte Erntegut von den seitlichen Bandtragrahmen in den Schrägförderer.

5.11.1 Einstellen des Abstands zwischen der Einzugstommel und dem Bodenblech

Durch die Einstellung eines angemessenen Abstands zwischen Schnecke und Bodenblech wird verhindert, dass die Finger oder Schneckenwindung während des Betriebs mit dem Einzugsförderband oder dem Bodenblech in Berührung kommen.

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 Einzugstommel 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 Kontaktsuren 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).

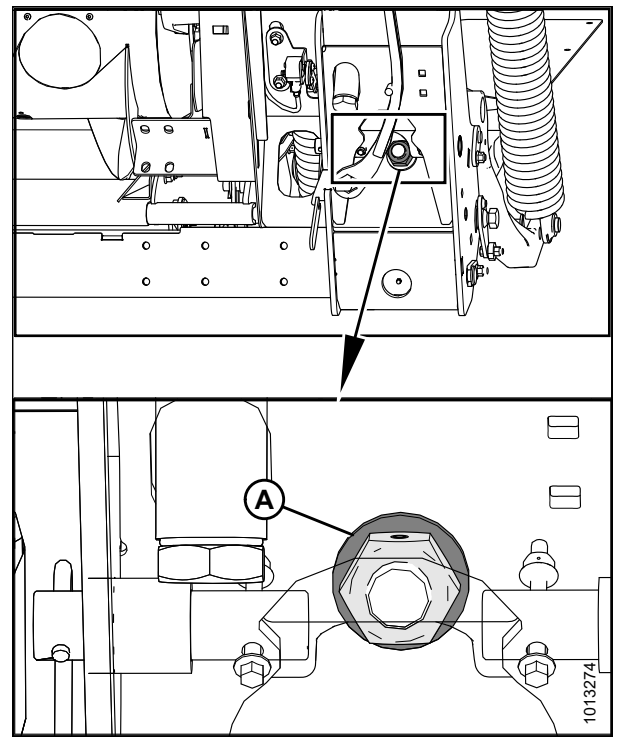


Abbildung 5.52: Floatverriegelung

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.

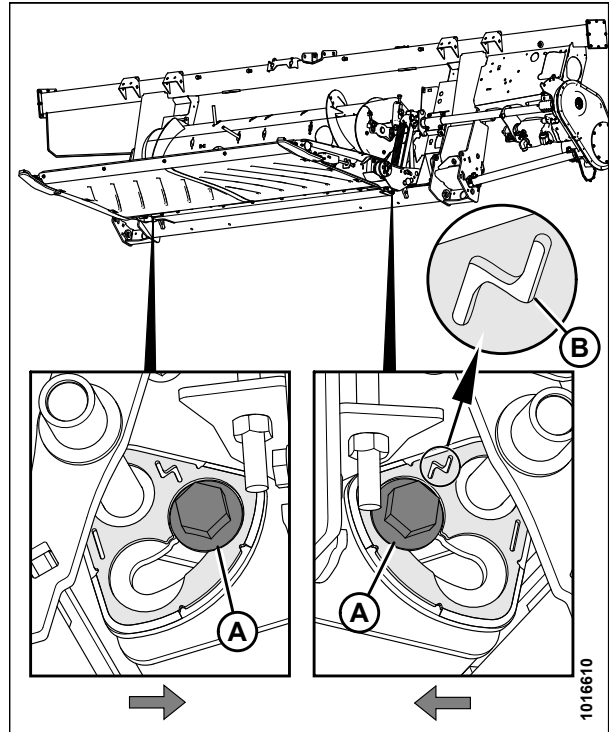


Abbildung 5.53: Floatstellung

- 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.

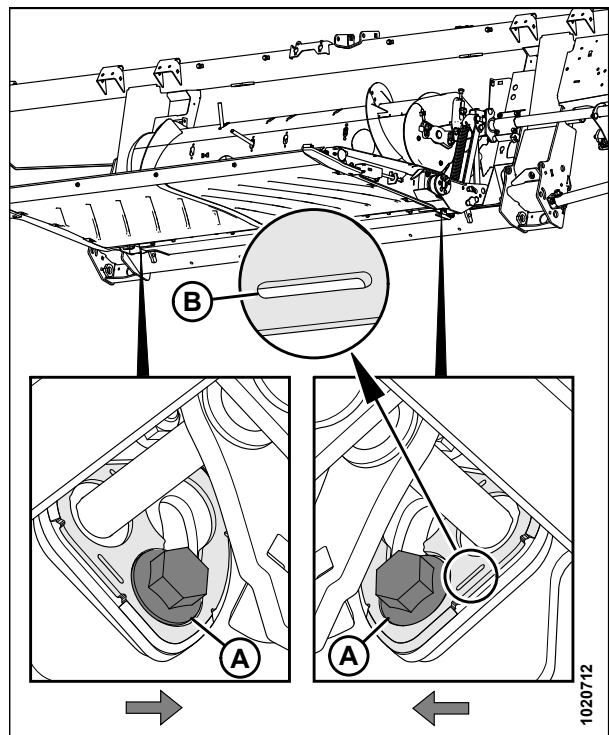


Abbildung 5.54: Starrstellung

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.
 - Wenn sich die Einzugstrommel in einer festen Position befindet, den Abstand auf 22–26 mm (7/8 bis 1,0 Zoll) einstellen.
 - Wenn die Einzugstrommel auf die Floatstellung eingestellt ist, den Abstand auf 11-15 mm (7/16–5/8 Zoll) festlegen.

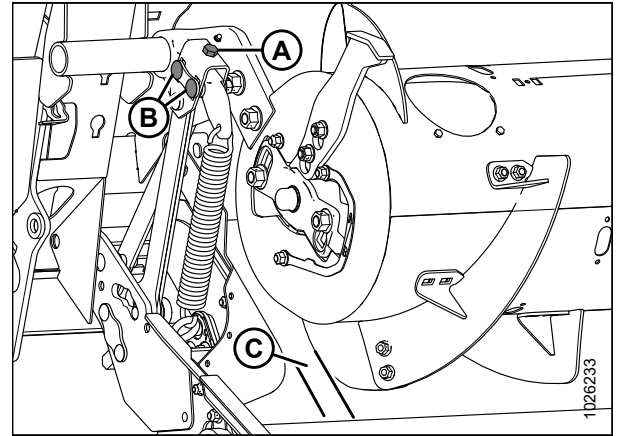


Abbildung 5.55: Abstand der Einzugstrommel

BEACHTEN:

Bei vollständig eingefahrenem Neigungszyylinder vergrößert sich der Abstand um 25–40 mm (1–1 1/2 Zoll).

8. Die Arbeitsschritte [6, Seite 479](#) und [7, Seite 479](#) 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) anziehen.
10. Die Einzugstrommel drehen und die Abstände überprüfen.

5.11.2 Spannungskontrolle an der Einzugstrommel-Antriebskette

Seitlich an der Einzugsschnecke ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugsschnecke. Die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette sollte entsprechend dem im Wartungsplan angegebenen Intervall überprüft werden.

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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

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 Mähdrescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).
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) nach vorne drehen und entfernen.

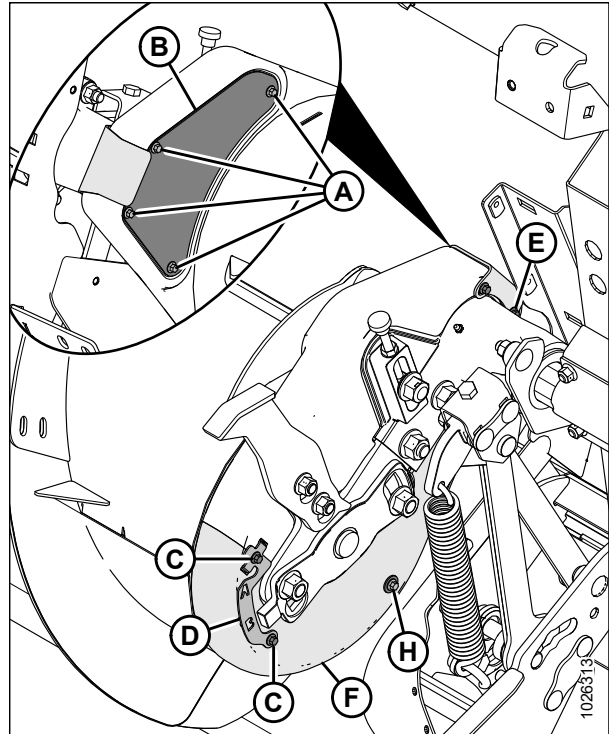


Abbildung 5.56: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

12. Kette in der Mitte (A) kontrollieren. Sie sollte sich um 4 mm (0,16 Zoll) durchdrücken lassen. Falls nachgestellt werden muss, siehe [5.11.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe, Seite 481](#).

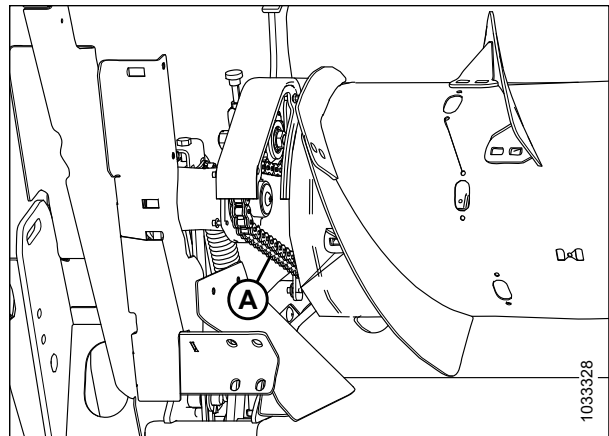


Abbildung 5.57: Einzugstrommelkette – Rückansicht

13. Die untere Abdeckung (F) wie abgebildet positionieren. Die Abdeckung mit der Schraube und der Unterlegscheibe (H) sichern.
14. Die Schraube (E) montieren.
15. Die untere Abdeckung mit Klemme/Anzeiger (D) und Schrauben (C) an der oberen Abdeckungshälfte befestigen.
16. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben (A) auf 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf·in) anziehen.

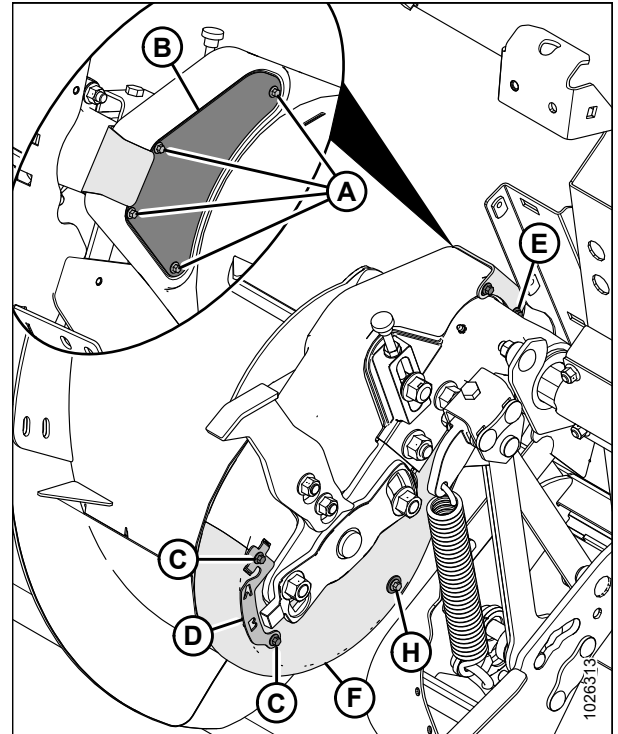


Abbildung 5.58: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

5.11.3 Nachstellen der Kettenspannung im Einzugstrommelgetriebe

Wenn die Einzugstrommel-Antriebskette nicht richtig gespannt ist, muss die Spannung angepasst werden.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

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 Mähdrescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

7. Die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.

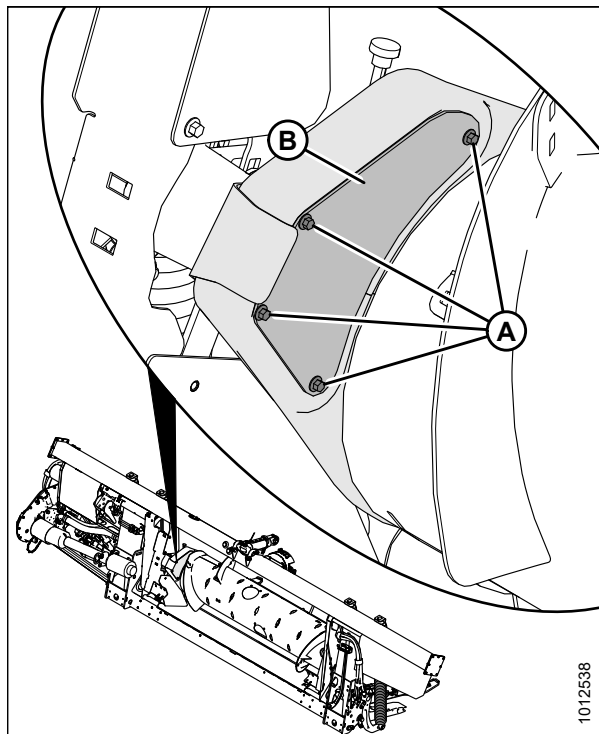


Abbildung 5.59: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Rückansicht

8. Die Kontermutter (B) lösen.
9. Die Spannradmutter (A) etwas lockern, damit das Spannrade mit der Spannschraube (C) verstellt werden kann.
10. Die Schnecke rückwärts drehen. Dadurch wird der obere Strang der Kette entlastet.

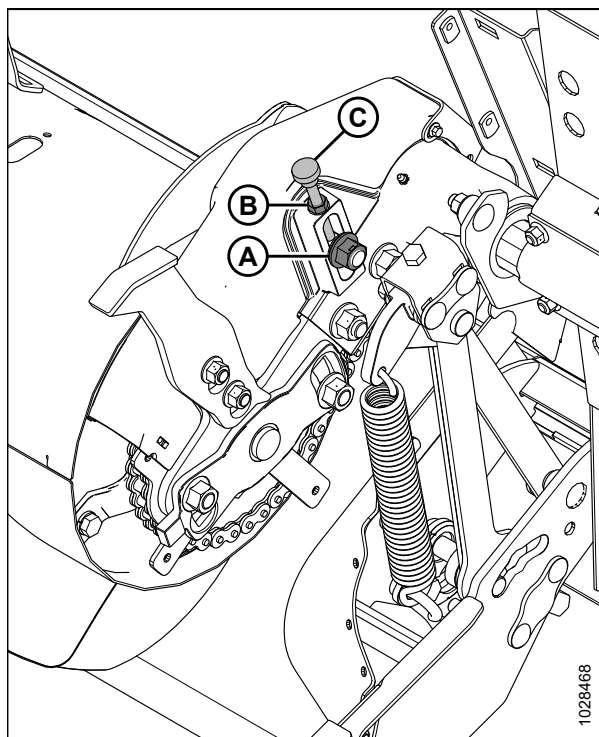


Abbildung 5.60: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Vorderansicht

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 fest spannen.

BEACHTEN:

Die Abdeckungen wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

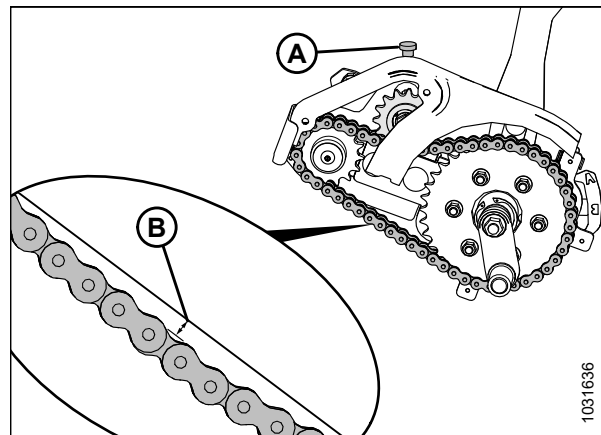


Abbildung 5.61: Durchbiegung Einzugstrommelkette

12. Wenn Sie mit dem Nachspannen fertig sind, die Kontermutter (A) festziehen.
13. Die Spannradmutter (A) auf 258–271 Nm (190–200 lbf·ft) anziehen.
14. Den Durchhang der Kette in der Mitte nach dem Anziehen von Spannradmutter und Kontermutter noch einmal kontrollieren.

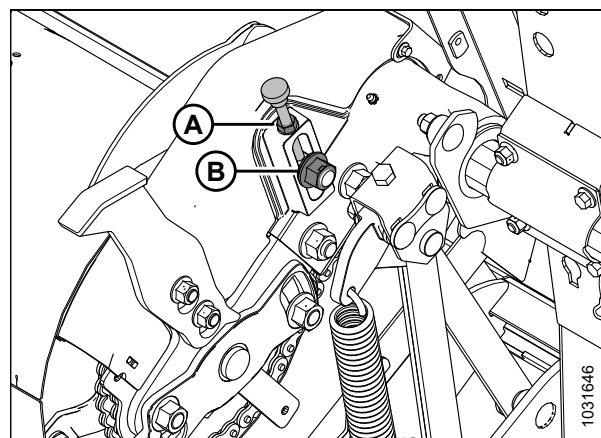


Abbildung 5.62: Einzugstrommelkette – Vorderansicht

15. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern.
16. Die Schrauben (A) mit 2,7–4,1 Nm (24–36 lbf-in) festziehen.

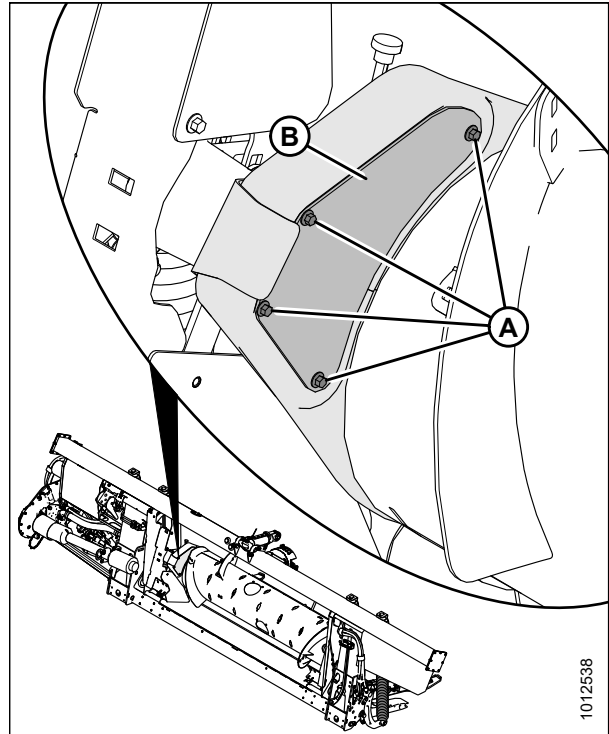


Abbildung 5.63: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Rückansicht

5.11.4 Schneckenwindung

Die Schneckenwindungen am FM100 können für bestimmte Erntebedingungen und Erntegutarten konfiguriert werden.

Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 360](#).

5.11.5 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

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Um das Konfigurationsprofil zu ändern, müssen möglicherweise die Einzugsfinger aus der Einzugstrommel entfernt werden.

! GEFAHR

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

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

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von außen nach innen arbeiten. Achten Sie darauf, dass zum Schluss auf beiden Seiten der Einzugsstrommel gleich viele Einzugsfinger stehen.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-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 Abdeckung suchen, die dem zu entfernenden Finger am nächsten liegt. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen und aufbewahren.

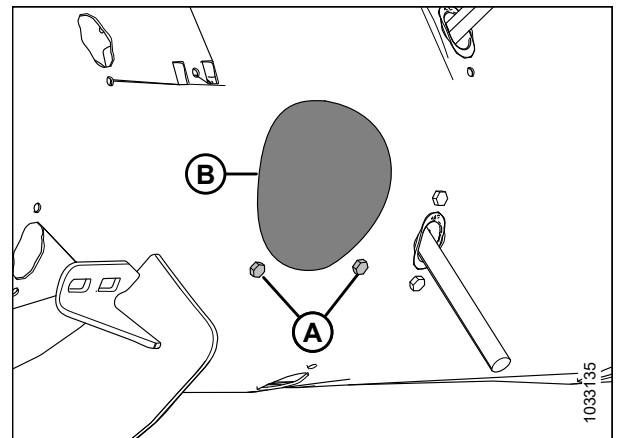


Abbildung 5.64: Abdeckung an der Einzugsstrommel

6. Federstecker (A) abziehen. Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.
7. Wenn der Einzugsfinger beschädigt ist, etwaige Reste aus Halter (C) und dem Einzugsstrommel-Inneren entfernen.

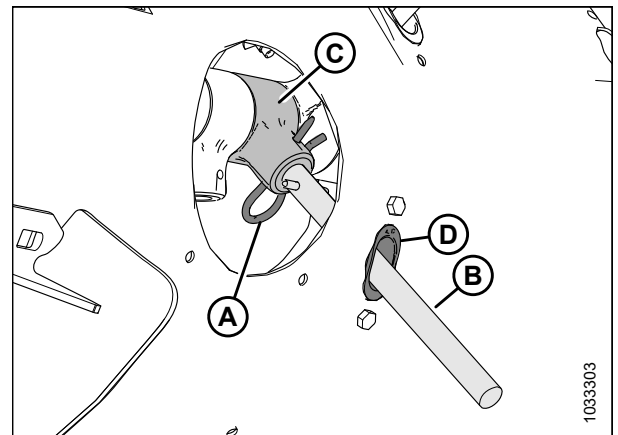


Abbildung 5.65: Einzugsfinger

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

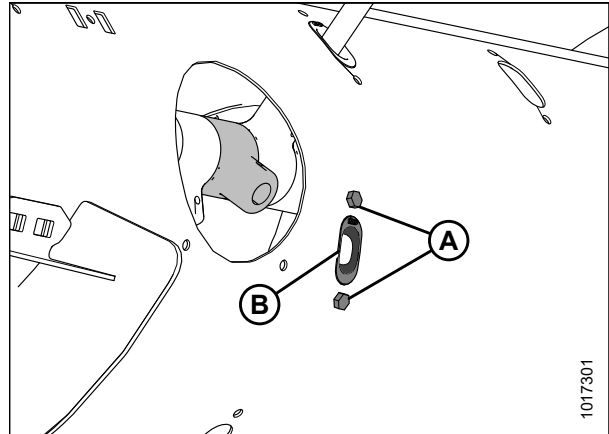


Abbildung 5.66: Einzugsfingerausparung

9. Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen. Den Stopfen mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (80 lbf-in) anziehen.

BEACHTEN:

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

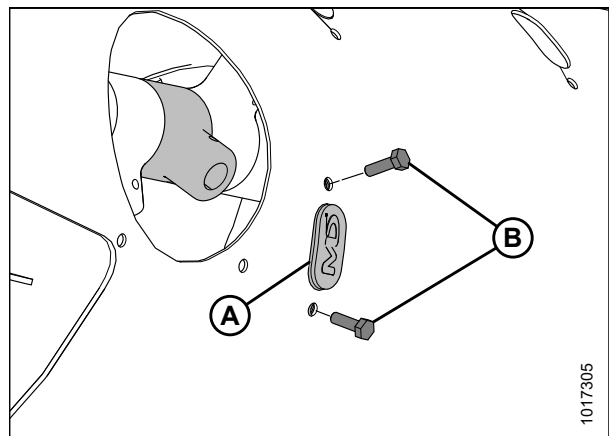


Abbildung 5.67: In der Einzugstrommel installierter Stopfen

10. 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. Wenn die Schrauben (A) wieder verwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

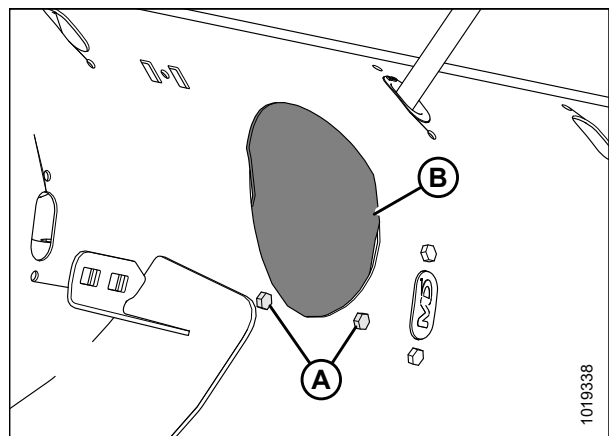


Abbildung 5.68: Abdeckung an der Einzugstrommel

Einbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Um das Konfigurationsprofil ändern zu können, müssen möglicherweise die Einzugsfinger an der Einzugstrommel angebracht werden.

GEFAHR

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

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WICHTIG:

Beim Einbau zusätzlicher Einzugsfinger darauf achten, dass die Anzahl auf beiden Seiten gleich groß ist.

1. 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 Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

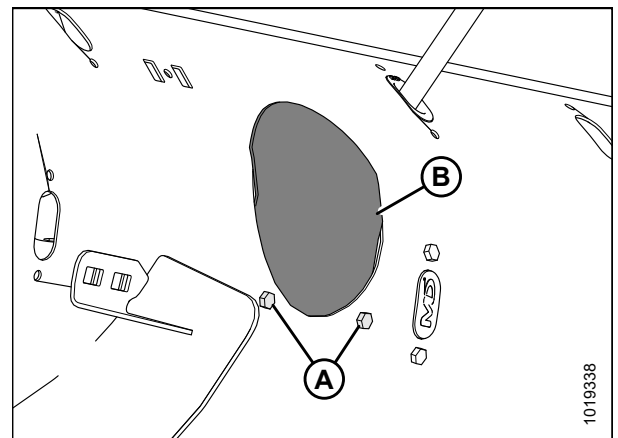


Abbildung 5.69: Abdeckung an der Einzugstrommel

5. Die beiden Schrauben (B), die Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) und den Stopfen (A) entfernen.

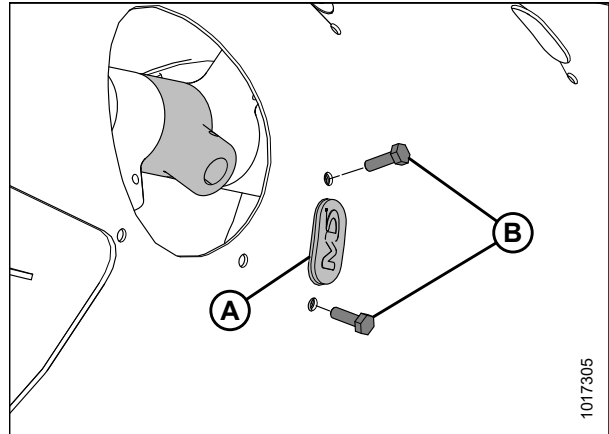


Abbildung 5.70: Einzugsfingerausparung

6. Die Fingerführung (B) von innen her in die Ausparung einsetzen und mit Schrauben (A) und Blechmuttern (nicht abgebildet) sichern.

WICHTIG:

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

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Tragen Sie vor dem Wiedereinbauen der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf.

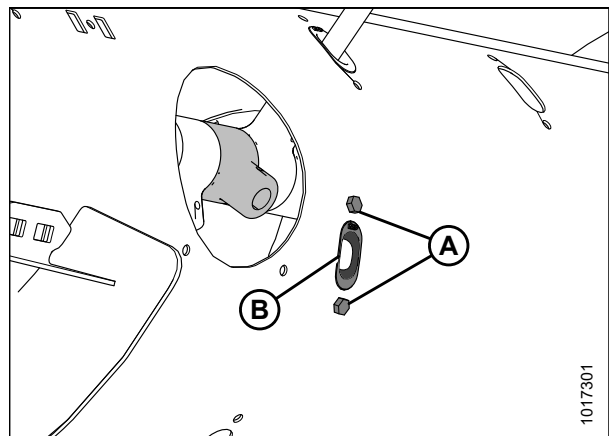


Abbildung 5.71: Einzugsfingerausparung

7. Die Schrauben (A) auf 9 Nm (80 lbf-in) festziehen.
8. Den Einzugsfinger (A) in die Einzugsstrommel führen. Den Einzugsfinger (A) durch die Unterseite von Führung (B) nach oben in Halter (C) einführen.
9. Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Die runde Seite (S-förmig) des Federsteckers muss der Kettenantriebsseite der Einzugsstrommel gegenüberliegen. Sicherstellen, dass das geschlossene Ende des Federsteckers in die Richtung zeigt, in die sich die Einzugsstrommel dreht.

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.

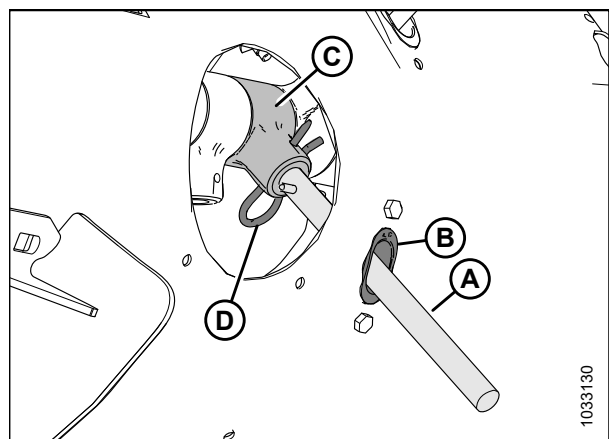


Abbildung 5.72: Einzugsfinger

10. 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.

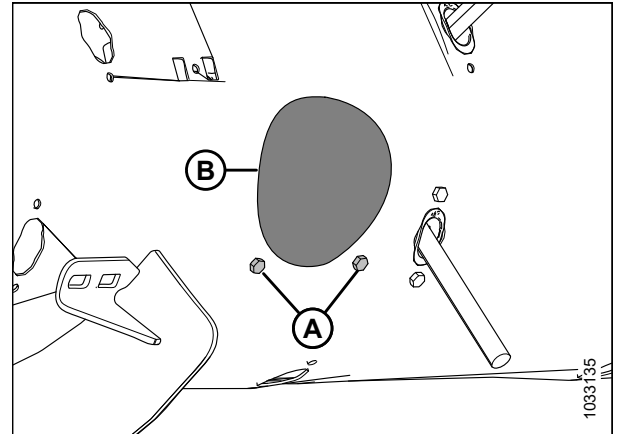


Abbildung 5.73: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

Überprüfen der Einzugsfingersteuerung

Nach dieser Anleitung vorgehen, um die Einstellung zu prüfen, die den Punkt in der Umdrehung der Einzugstrommel festlegt, an dem die Einzugsfinger vollständig aus der Einzugstrommel ausgefahren 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.

WARNUNG

Vor Arbeiten unter angehobener Haspel: Um Personenschaden durch Absinken der hochgefahrenen Haspel zu vermeiden, immer die Sicherheitsstützen der Haspel 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. Prüfen, ob der Zeiger (C) an beiden Trommelseiten in der gleichen Stellung steht.

BEACHTEN:

Die linke Seite der Einzugstrommel ist abgebildet.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung A und Stellung 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 Einzugstrommel zu verhindern, muss an beiden Seiten unbedingt die gleiche Stellung festgelegt sein.

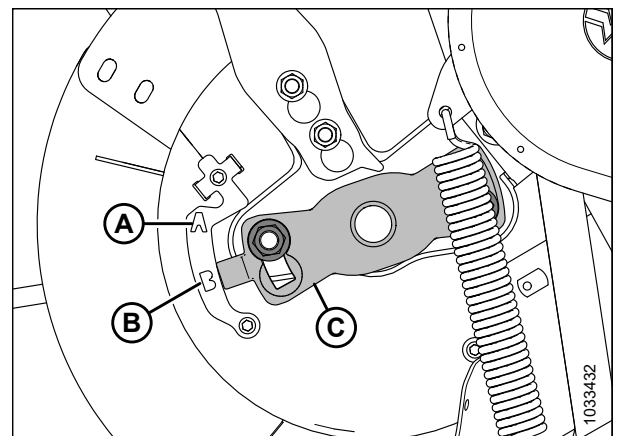


Abbildung 5.74: Einzugsfingersteuerung – Abbildung linke Seite

5. Wie Sie die Zeigerstellung nachstellen, lesen Sie in Abschnitt [Nachstellen der Einzugsfingersteuerung, Seite 490](#).
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34](#).

Nachstellen der Einzugsfingersteuerung

Wenn die Einzugsfingersteuerung nicht zufriedenstellend eingestellt ist, muss sie nachgestellt werden. Es gibt zwei mögliche Einstellungen für die Einzugsfingersteuerung.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

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).

BEACHTEN:

Die linke Seite der Einzugstrommel ist abgebildet.

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 Einzugsschnecke irreparabel beschädigt.

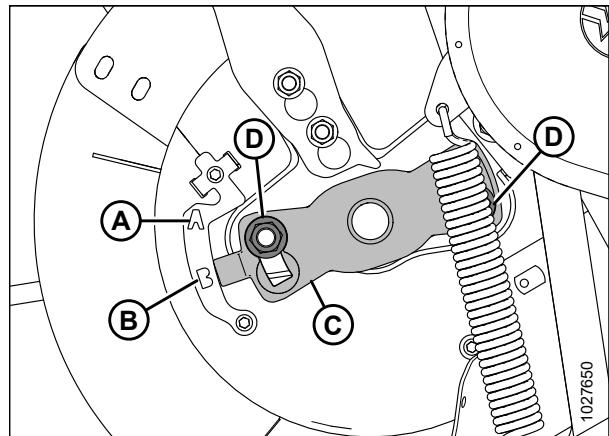


Abbildung 5.75: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

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.

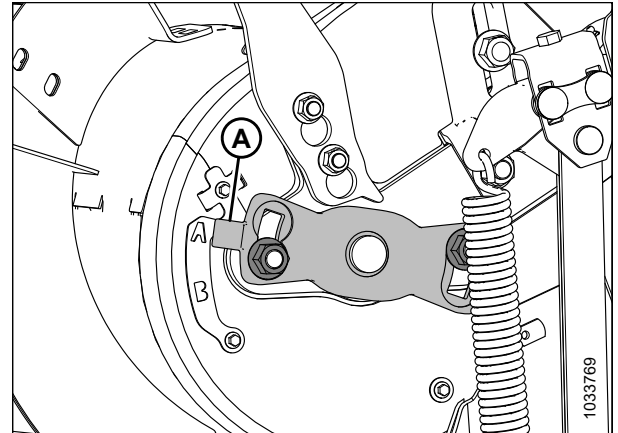


Abbildung 5.76: Trommelstellung A

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.

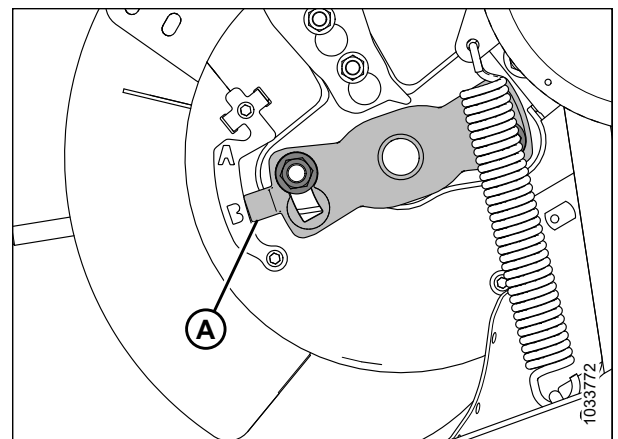


Abbildung 5.77: Trommelstellung B

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](#).

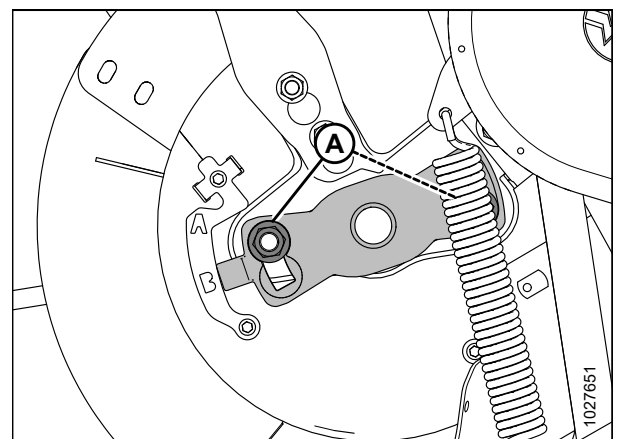


Abbildung 5.78: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

Ersetzen von Einzugsfingerführungen

Die Einzugstrommelfinger haben Führungen, an denen die Finger entlang gleiten. Diese Führungen verschleifen und müssen ersetzt werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
6. Den Einzugsfinger (A) ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 484](#).

BEACHTEN:

Die Abbildungen in diesem Verfahren zeigen einen Hohlfinger. Das Verfahren für Massivfinger ist identisch.

7. Die beiden Schrauben entfernen, die das Führungsstück (B) an der Einzugstrommel sichern.

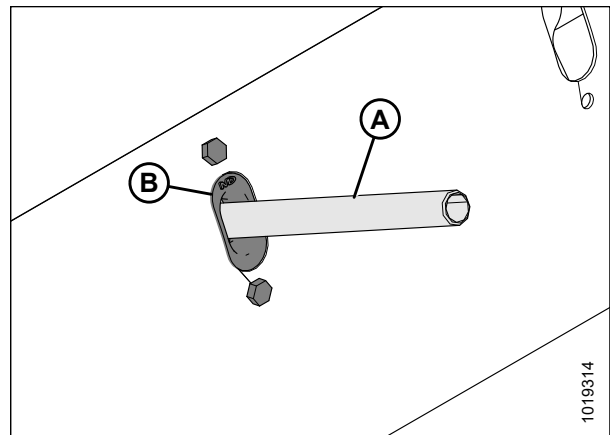


Abbildung 5.79: Einzugsfinger

8. 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) anziehen. Das Kunststoff-Führungsstück (B) von der Innenseite der Einzugstrommel ansetzen und mit den Schrauben (A) sichern.
9. Den Einzugsfinger wieder einsetzen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen von Einzugsfingern, Seite 487](#).

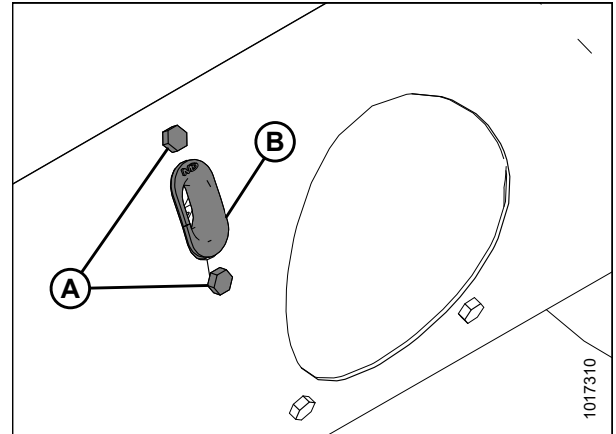


Abbildung 5.80: Einzugsfingerführung

Einbauen der Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (Einzugstrommel)

Wenn die Aufschraub-Schneckenwindung von der Einzugstrommel entfernt wird, müssen die Löcher verschlossen werden, damit nichts in die Einzugstrommel fällt.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

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 Abdeckung suchen, die dem zu entfernenden Finger am nächsten liegt. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen und aufbewahren.

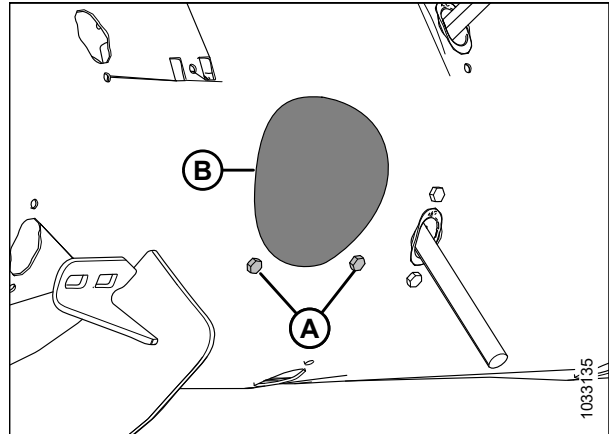


Abbildung 5.81: Abdeckung an der Einzugstrommel

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 Einzugstrommel greifen und den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (B) (MD #213084) in die Befestigungspunkte (C) der Schneckenwindung setzen. Mit der M6-Schraube (D) (MD #252703) und Hammerkopfmutter (MD #197263) sichern. Die Schraube auf 9 Nm (80 lbf-in) anziehen.

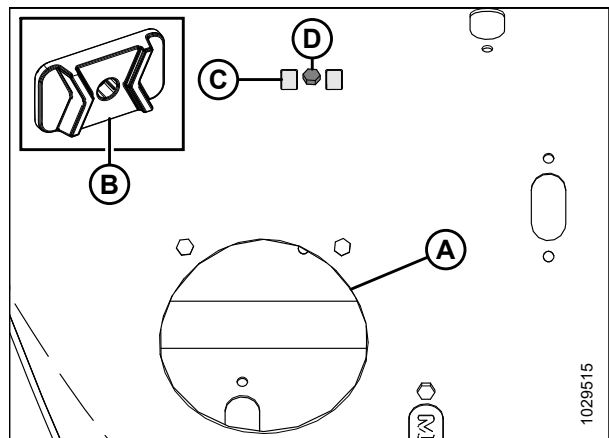


Abbildung 5.82: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme

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. Wenn die Schrauben (A) wieder verwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

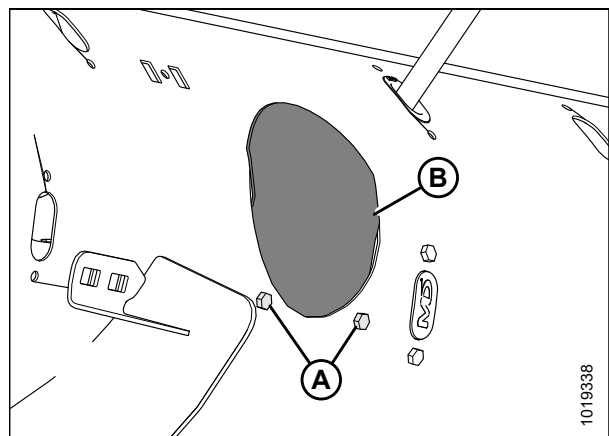


Abbildung 5.83: Abdeckung an der Einzugstrommel

5.12 Messer

Die Messer am Messerbalken mähen das Erntegut. Messer, Messerfinger und Messerkopf müssen von Zeit zu Zeit gewartet werden.

WARNUNG

Hände unbedingt aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

WARNUNG

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 435](#)

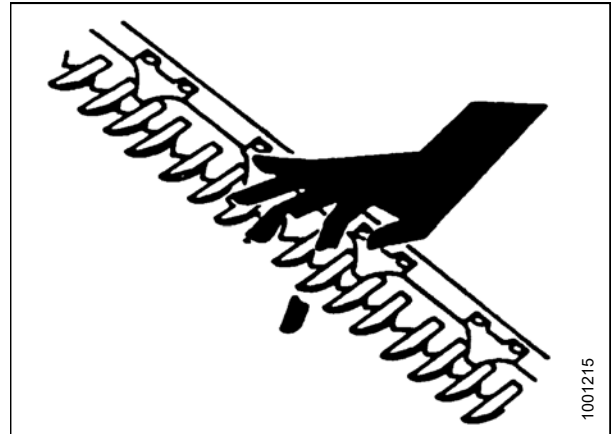


Abbildung 5.84: Warnung vor Messerbalken

5.12.1 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

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

WARNUNG

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

WICHTIG:

Auf ein und demselben Messer dürfen fein und grob gezahnte Messerklingen **NICHT** gemischt sein.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).

4. Die zu ersetzende 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. Befindet sich die Messerklinge unter der Lasche, die Messerlasche (D) entfernen.
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 Schrauben auf 11 Nm (97 lbf·in) anziehen.

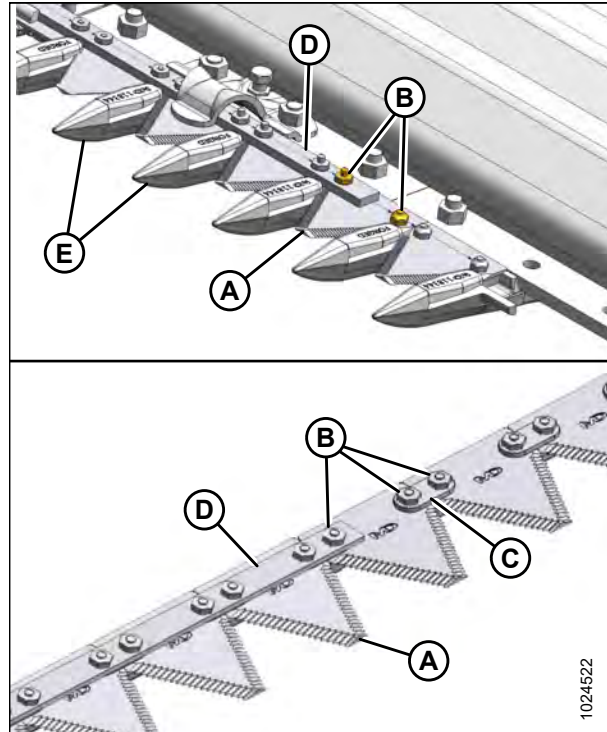


Abbildung 5.85: Messerbalken

5.12.2 Ausbauen des Messers

Wenn das Messer abgenutzt oder beschädigt ist oder wenn das Messerkopflager ausgetauscht werden muss, muss das Messer ausgebaut werden. Zum Herausziehen des Messers aus dem Messerhebel wird eine Kette oder ein Gurt benötigt.

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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

⚠ 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.
9. Mit einem Schraubenzieher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.

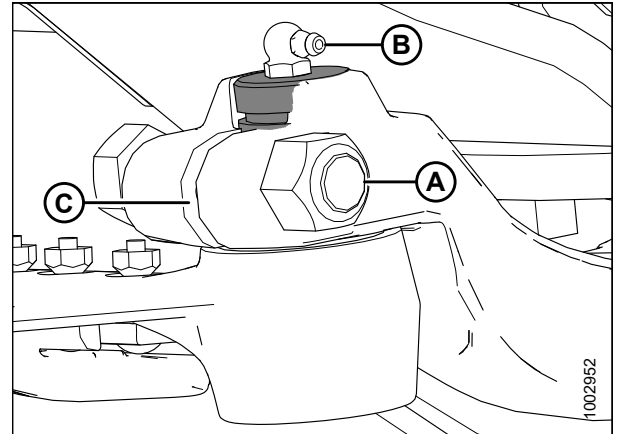


Abbildung 5.86: Messerkopf

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.

5.12.3 Ausbauen des Messerkopflagers

Das Lager des Messerkopfes sorgt dafür, dass sich der Messerkopfstift im Messerkopf dreht, wenn der Antriebsarm das Messer hin- und herbewegt. Wenn das Lager verschlissen oder beschädigt ist, muss es ausgetauscht werden.

! GEFAHR

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

! WARNUNG

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

! 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 [5.12.2 Ausbauen des Messers, Seite 496](#).

BEACHTEN:

Weil die Lagerung 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.

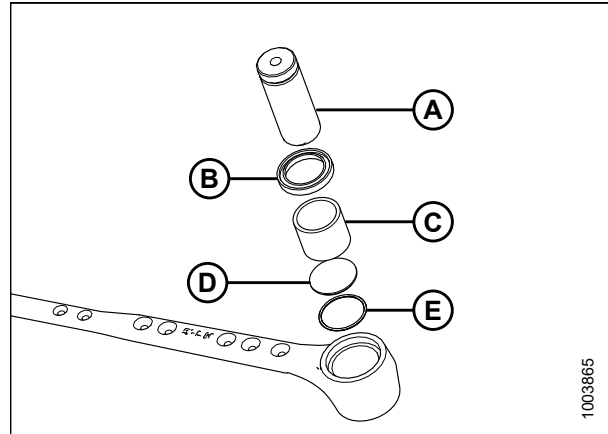


Abbildung 5.87: Baugruppe Messerkopflager

5.12.4 Einbauen des Messerkopflagers

Das Lager des Messerkopfes sorgt dafür, dass sich der Messerkopfstift im Messerkopf dreht, wenn der Antriebsarm das Messer hin- und herbewegt. Nachdem das alte Lager aus dem Messerkopf entfernt wurde, kann ein neues eingebaut werden.

- Den O-Ring (E) und die Deckplatte (D) in den Messerkopf setzen.
- 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.

WICHTIG:

Das Lager muss so eingebaut werden, dass die geprägte Seite (mit Identifizierungsprägung) nach oben zeigt.

- 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 [5.12.5 Einbauen des Messers, Seite 498](#).

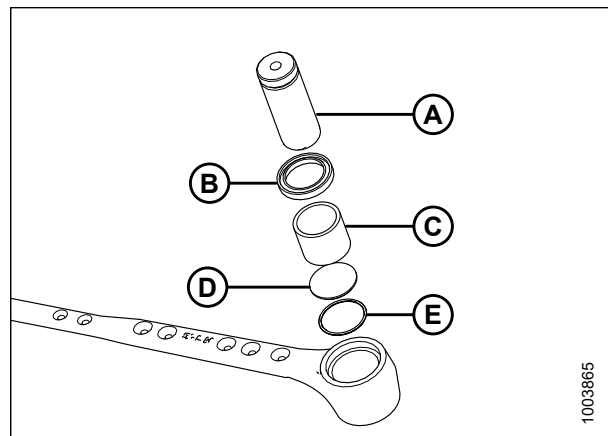


Abbildung 5.88: Baugruppe Messerkopflager

5.12.5 Einbauen des Messers

Sobald die erforderlichen Wartungsarbeiten abgeschlossen sind, kann das Messer wieder eingebaut und der Messerkopf geschmiert werden.

⚠ GEFAHR

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

! WARNUNG

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

! 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. Die Messerbaugruppe (A) einbauen. Die Messerkopflagerung vor der Montage einfetten und das Fett gleichmäßig in der Lagerung verteilen.

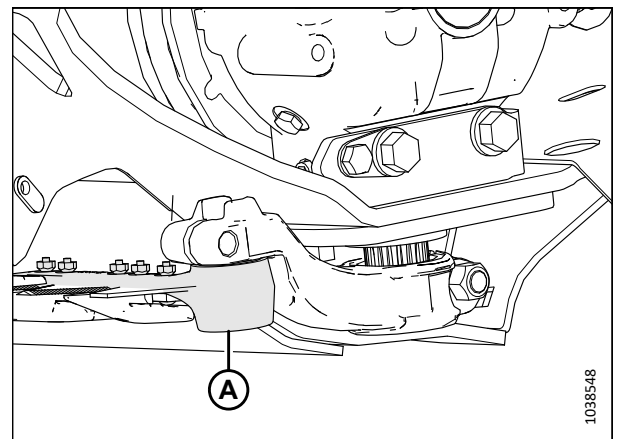


Abbildung 5.89: Messerkopf

5. Den Lagerzwischenraum (B) mit Fett füllen, bevor der Lagerbolzen eingebaut wird, um zu verhindern, dass Luft in den Zwischenraum gelangt.

BEACHTEN:

Entfernen Sie den Schmiernippel vom Lagerbolzen. Das vereinfacht den Einbau des Messerzapfens.

6. Den Lagerbolzen (C) durch den Umlenkhebel (A) in den Messerkopf einbauen.
7. Den Lagerbolzen (C) einstellen, bis die Unterkante der Nut (D) 0,5–1,5 mm (0,02–0,06 Zoll) über dem Klemmbereich des Bolzens liegt.

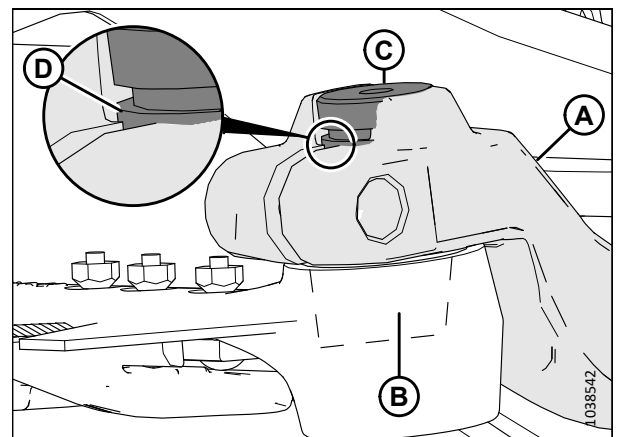


Abbildung 5.90: Messerkopf

8. Den Lagerbolzen mit der Sechskantschraube (A) M16 x 3 Zoll und der Mutter (B) befestigen. Die Befestigungsteile auf 217 Nm (160 lbf ft) anziehen.

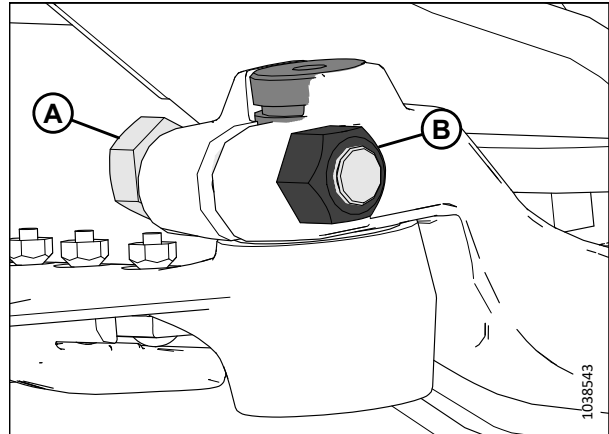


Abbildung 5.91: Messerkopf

9. Das Messer hinein und wieder heraus führen. Prüfen, dass der Umlenkhebel (A) 0,2–1,2 mm (0,008–0,05 Zoll) Abstand (B) zwischen dem Umlenkhebel und dem Messerkopf hat.
10. Bei Bedarf die Position des Umlenkhebels (A) auf der Keilwelle anpassen, um den richtigen Abstand zu erreichen.
11. Die Sechskantschraube (C) 5/8 x 3 Zoll und die Mutter (D) anbringen. Die Schraube von der Innenseite aus in den Umlenkhebel einsetzen. Die Schraube auf 217 Nm (160 lbf-ft) anziehen.

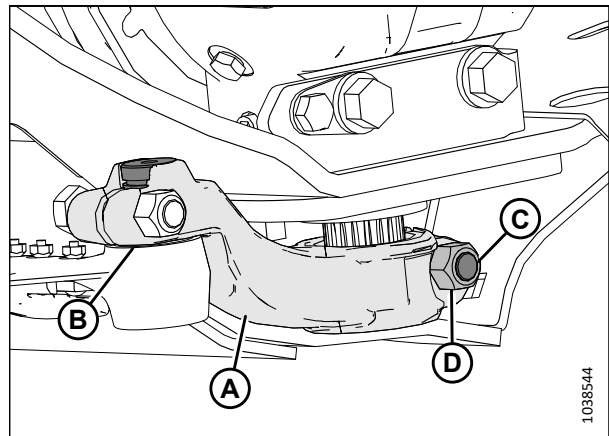


Abbildung 5.92: Taumelgetriebe

12. Den Schmiernippel (A) wieder einsetzen (falls vorher ausgebaut) und langsam Schmierfett in den Messerkopf einpressen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

BEACHTEN:

Falls im Lagerzwischenraum Luft eingeschlossen ist, sinkt der Messerkopf ab und füllt sich dann mit Schmierfett.

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 es zu einer Überfettung kommt, den Schmiernippel entfernen, um den Druck abzulassen.

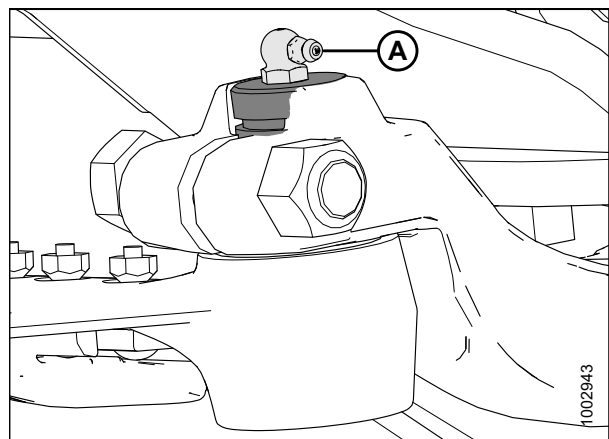


Abbildung 5.93: Messerkopf

5.12.6 Ersatzmesser

Ein Ersatzmesser enthält alle Teile, die zum Austausch des gesamten Messers am Messerbalken erforderlich sind. Ein Ersatzmesser kann bei der Bestellung eines neuen Schneidwerks mitbestellt werden.

Auf der linken Seite des Schneidwerks kann ein Ersatzmesser in das Hauptrahmenrohr (A) des Schneidwerk-Tragrahmens eingeführt und dort aufbewahrt werden. Sicherstellen, dass das Ersatzmesser ordnungsgemäß gesichert ist.

Wenn kein Ersatzmesser im Hauptrahmenrohr vorhanden ist, können einzelne Messerklingen bei der Ersatzteilabteilung Ihres MacDon Händlers bestellt werden.

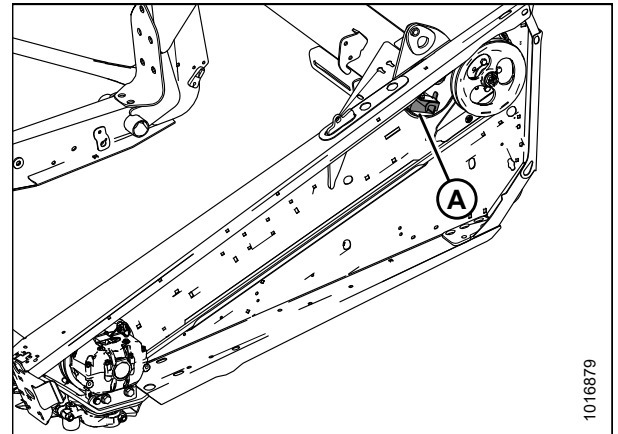


Abbildung 5.94: Ersatzmesser

5.12.7 Messerfinger

TÄGLICH prüfen, ob die Messerfinger auf gleicher Höhe stehen und ob die Messerklingen die Scherkanten der Messerfinger berühren. Je nach Schnittvoraussetzungen können spitze oder kurze Messerfinger besser geeignet sein.

Ausrichten spitzer Messerfinger

Zum Einstellen des spitzen Messerfinger wird das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug verwendet.

⚠ 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.

BEACHTEN:

Das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug (MD #140135, beim MacDon Händler erhältlich).

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.



Abbildung 5.95: Anpassung nach oben

- 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 Informationen, siehe [6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“](#), Seite 624.

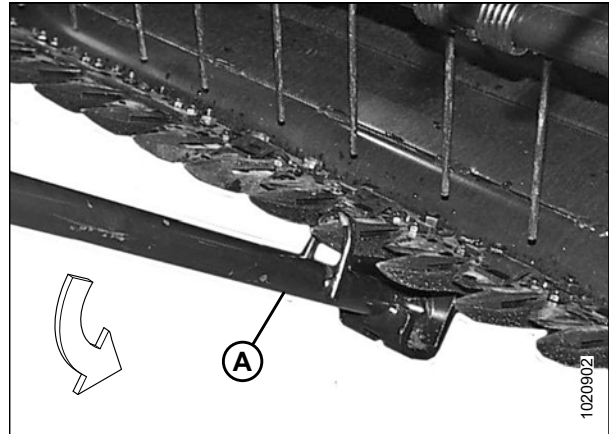


Abbildung 5.96: Anpassung nach unten

Ersetzen von spitzen Messerfingern

Gehen Sie wie hier empfohlen vor, um spitze Messerfinger zu ersetzen.

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.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Das Messer manuell so weit bewegen, dass die Messerklingen mittig zwischen den Messerfingern stehen.
- Die beiden Muttern (B) und die Schrauben entfernen, mit denen der Messerfinger (A) und der Druckdaumen (C) (falls zutreffend) am Messerbalken befestigt sind.
- Den Messerfinger (A), den Druckdaumen (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte (sofern montiert) entfernen.

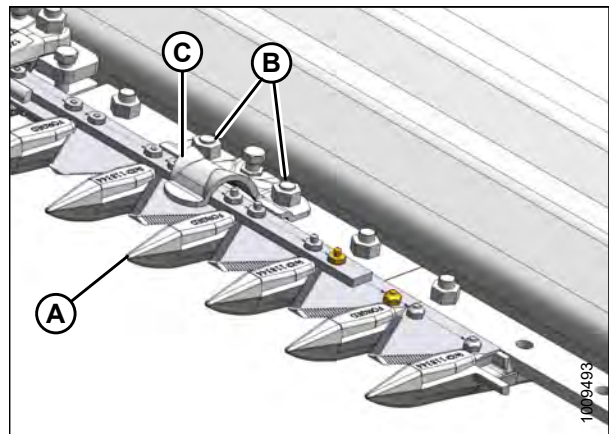


Abbildung 5.97: Spitze Messerfinger

WICHTIG:

Die ersten vier außen liegenden Messerfinger (B) an den Antriebsseiten des Schneidwerks haben **KEINE** Führungsanschlage. Sicherstellen, dass in den genannten Bereichen die richtigen Ersatz-Messerfinger eingebaut werden.

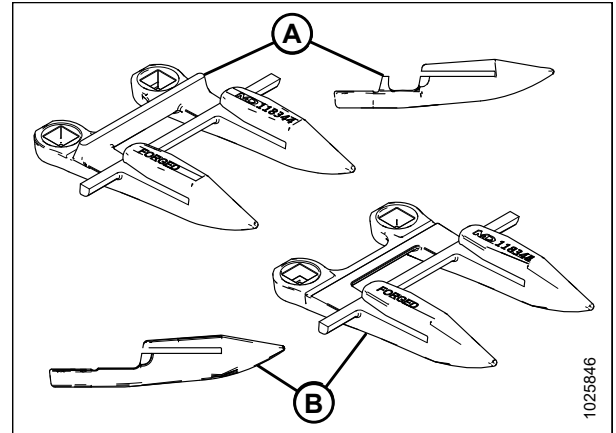


Abbildung 5.98: Spitze Messerfinger

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. **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 503](#) oder [Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504](#).
7. Die Schraubenmuttern (B) mit 88 Nm (65 lbf·ft) festziehen.

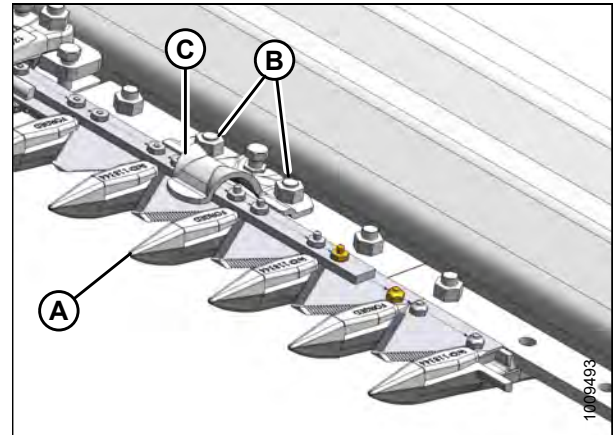


Abbildung 5.99: Spitze Messerfinger

Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren

Diese Anleitung dient zum Messen der Abstände zwischen den Druckdaumenklammern und den Messerklingen an Schneidwerken mit spitzen Messerfingern.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Das 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 *Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504* nachschlagen.

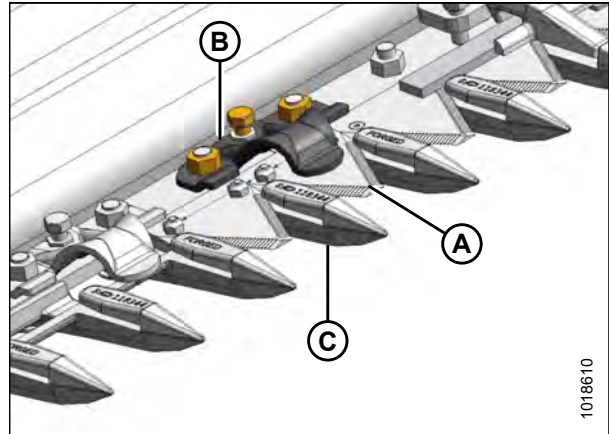


Abbildung 5.100: Druckdaumen des spitzen Messerfingers

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 *Prüfen und Nachstellen des Druckdaumens an spitzen mittleren Doppelmesserfingern, Seite 506* nachschlagen.

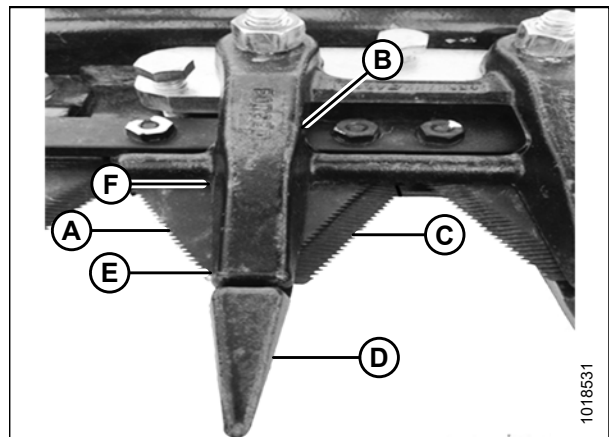


Abbildung 5.101: Druckdaumen eines mittleren Doppelmesserfingers

Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern

Um Druckdaumen mit spitzen Messerfingern auszurichten, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

⚠ GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. 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.

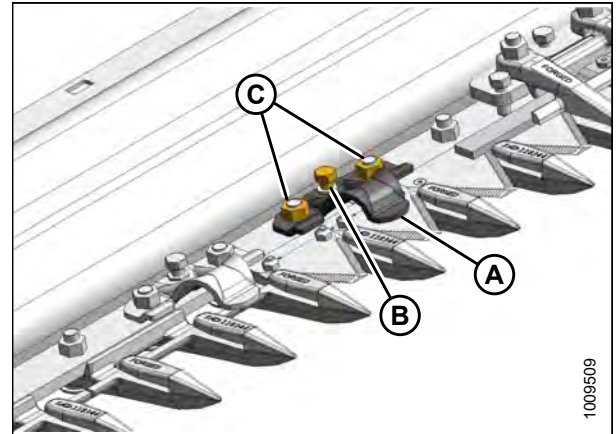


Abbildung 5.102: Druckdaumen eines Standardmesserfingers

4. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem mittleren Druckdaumen (A) 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)
5. Wie folgt vorgehen, um den Abstand zu verändern:
 - a. Die Schraubenmuttern (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.

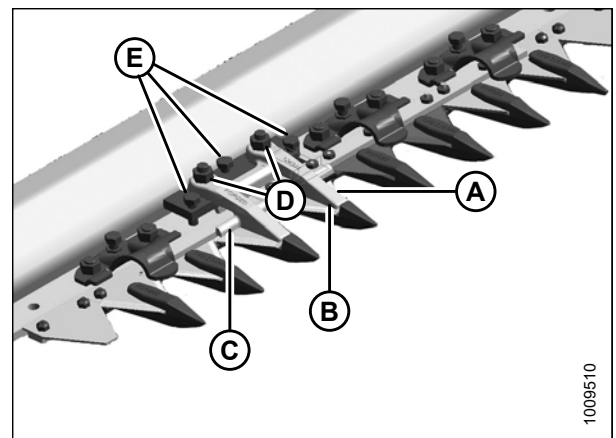


Abbildung 5.103: Druckdaumen eines mittleren Messerfingers

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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. Ggf. Nachbesserungen am Abstand unter dem Druckdaumen vornehmen.

Prüfen und Nachstellen des Druckdaumens an spitzen mittleren Doppelmesserfingern

Um den Druckdaumen an spitzen mittleren Doppelmesserfingern auszurichten, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Messer manuell verschieben, bis die Messerklingen (A) wie abgebildet unter den Druckdaumen (B) stehen.
3. Die Muttern (C) lockern und die Schrauben zurückdrehen, bis sie keinen Kontakt zum Messerbalken haben.
4. Den Druckdaumen (B) mit einer Schraubzwinde oder ähnlichem Werkzeug leicht auf den Messerfinger (E) klemmen. Die Schraubzwinde an der Vorderstrebe (F) ansetzen.
5. Die Schrauben (D) eindrehen, bis sie den Messerbalken berühren. Dann **EINE** Umdrehung weiterdrehen.
6. Schraubzwinde abnehmen.
7. Die Schrauben (C) mit 88 Nm (65 lbf-ft) anziehen.
8. Die Abstände nachmessen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren](#), Seite 503.

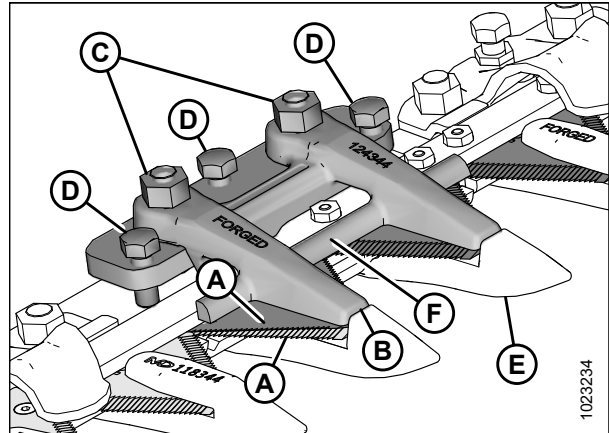


Abbildung 5.104: Mittlerer Messerfinger

Überprüfen von Druckdaumen auf kurzen Messerfingern

Anleitung zum Messen der Abstände zwischen den Druckdaumen und den Messerklingen an Einzelmesser- und Doppelmesserschneidwerken mit kurzen Messerfingern.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Das 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 *Prüfen und Anpassen von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern – geschmiedete Druckdaumen, Seite 508* nachschlagen.

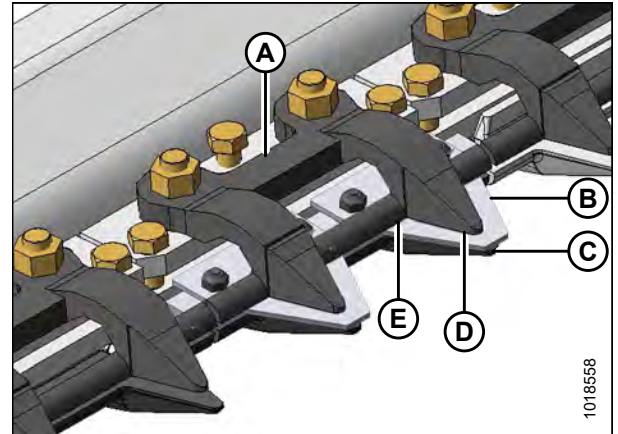


Abbildung 5.105: Geschmiedeter Druckdaumen eines kurzen Messerfingers

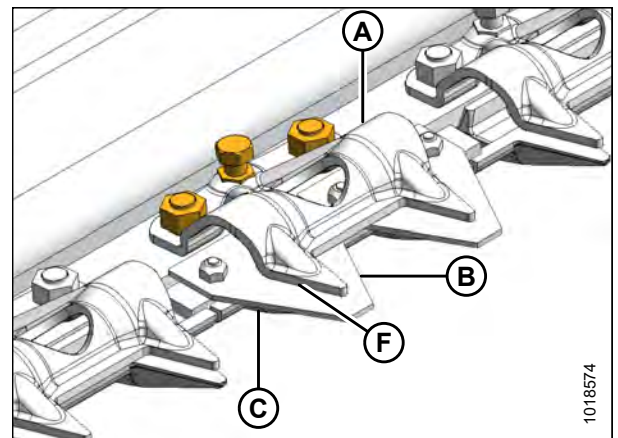


Abbildung 5.106: Blech-Druckdaumen für kurze Messerfinger

5. **Kurze mittlere Doppelmesserfinger:** Das Messer manuell verschieben, bis die Messerklingen unter den Druckdaumen (B) stehen. 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 (0,004–0,016 Zoll)
 - **Druckdaumen hinten (E):** 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 Zoll)
6. Ggf. im Abschnitt *Prüfen und Anpassen von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern – geschmiedete Druckdaumen, Seite 508* nachschlagen.

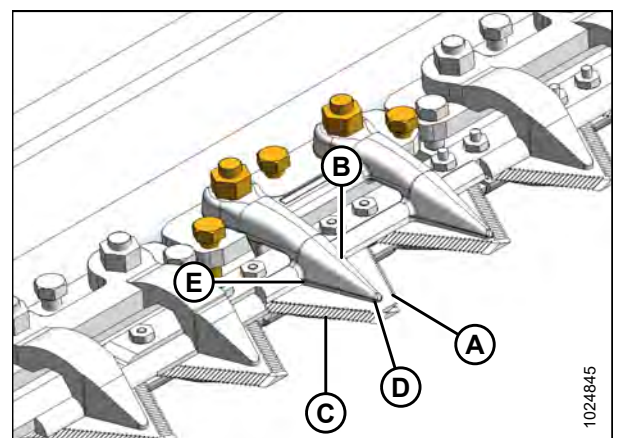


Abbildung 5.107: Druckdaumen eines mittleren kurzen Messerfingers/Doppelmesserfingers

Prüfen und Anpassen von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern – geschmiedete Druckdaumen

Um Druckdaumen mit offenen Messerfingern auszurichten, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

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. 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.

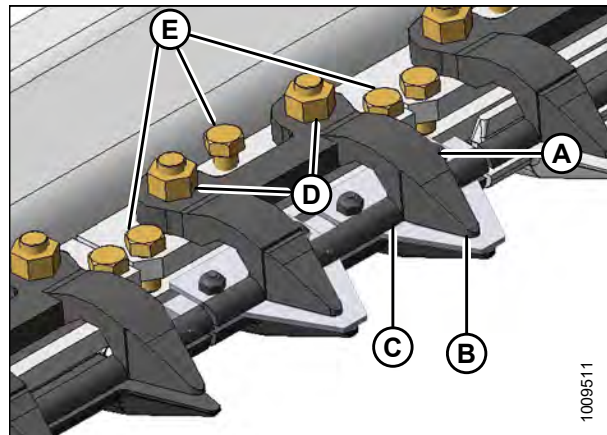


Abbildung 5.108: Kurze Messerfinger

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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.

5.12.8 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.

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

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

⚠ WARNUNG

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

⚠ WARNUNG

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-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
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.

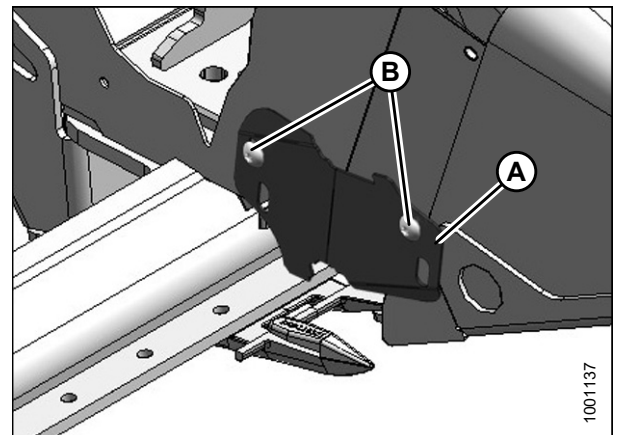


Abbildung 5.109: Messerkopf-Abdeckblech

5.13 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.

5.13.1 Taumelgetriebe

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.

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 435](#) lesen.

An jedem Ende des Schneidwerks befindet sich ein Taumelgetriebe (A).

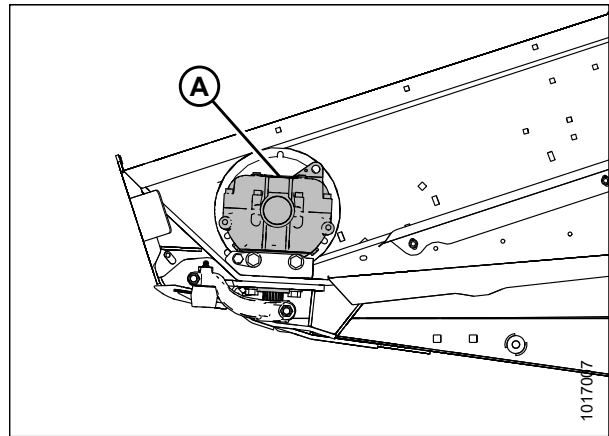


Abbildung 5.110: Linkes Taumelgetriebe abgebildet – rechte Seite ähnlich

Kontrollieren des Taumelgetriebes

An Einzelmesserschneidwerken ist nur ein Taumelgetriebe angebracht. Doppelmesserschneidwerke haben zwei Taumelgetriebe. Der Zugang zu dem/den Taumelgetriebe(n) erfolgt durch Öffnen der Seitenverkleidung(en). Bei jedem Messerantrieb müssen der Entlüfter und der Ölstand überprüft werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. An der Innenseite des Abschlussblechs den Hebel (A) in der Öffnung drücken.
3. In die Griffmulde (B) fassen und die Seitenverkleidung aufziehen.

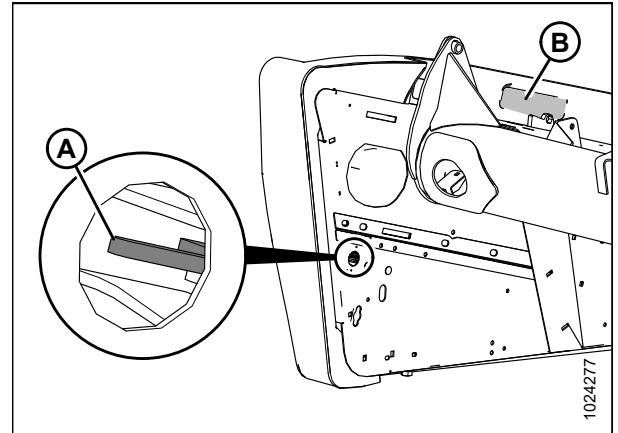


Abbildung 5.111: Verriegelungshebel an Seitenverkleidung

4. Das Seitenblech Richtung Schneidwerksrückseite schwenken und das Halterohr (A) des Abschlussblechs mit Hilfe der Befestigungsklinke (B) am Abschlussblech sichern.

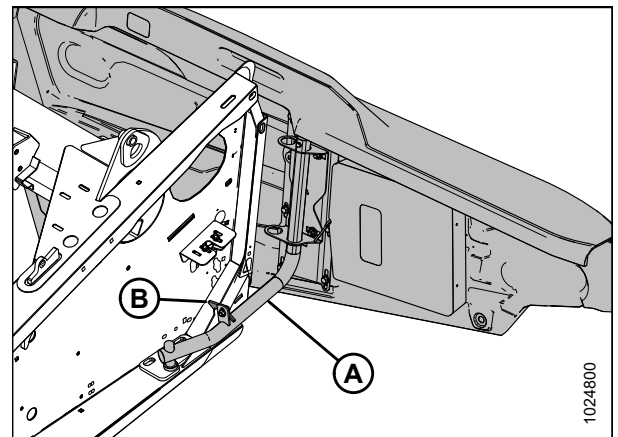


Abbildung 5.112: Halterohr der linken Seitenverkleidung

WICHTIG:

Der Entlüfter des Taumelgetriebes ist bei der Auslieferung der Maschine in Öffnung (A) (vorne) platziert, damit während des Transports kein Öl austritt. Der Entlüfter **MUSS** auf Öffnung (B) umgesetzt werden, damit im Normalbetrieb des Schneidwerks kein Öl austritt. Falls dies nicht erfolgt, kann das Taumelgetriebe Schaden nehmen.

5. Sicherstellen, dass die Position von Stopfen (A) und Entlüfter (B) wie abgebildet ist. Den Stopfen und den Entlüfter nach Bedarf einstellen.

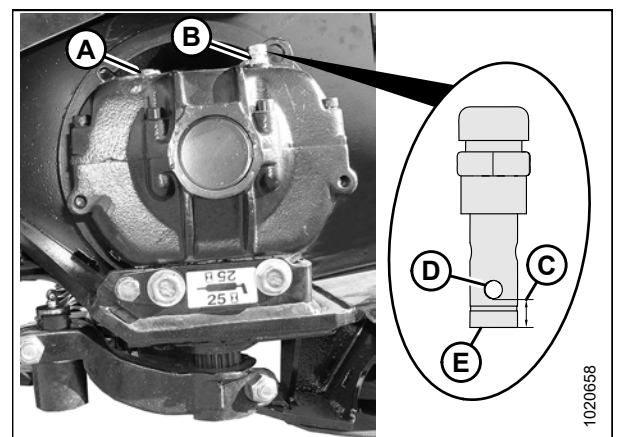


Abbildung 5.113: Taumelgetriebe

- Den Entlüfter (B) entfernen und den Ölstand im Taumelgetriebe prüfen. Der Ölstand sollte in den Bereich zwischen der Unterkante (C) der unteren Bohrung (D) und der Unterkante (E) des Entlüfters reichen.

BEACHTEN:

Den Ölstand prüfen, während die Oberseite des Taumelgetriebes waagrecht steht und der Entlüfter (A) eingeschraubt ist.

- Den Entlüfter wieder einbauen und anziehen. Sicherstellen, dass sowohl der Stopfen als auch der Entlüfter mit einem geeigneten Gewindedichtmittel versehen sind.

Einstellen der Rechtwinkligkeit des Taumelgetriebes

Um eine Beschädigung des Messerkopfes zu vermeiden, muss das Taumelgetriebe richtig eingestellt 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.
- Das/die erforderliche(n) Seitenblech(e) öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.
- Ein Haarlineal (A) entlang der Oberfläche der Riemenscheibe am Taumelgetriebe (B) anlegen und einen Abstand von 1000 mm (39 3/8 Zoll) zwischen Punkt (C) und Punkt (D) messen.
- Den Abstand (E) zwischen dem Haarlineal und dem Abschlussblech an den Punkten (C) und (D) messen. Prüfen, ob die Messwerte an den Punkten (C) und (D) innerhalb einer Toleranz von ± 3 mm (1/8 Zoll) liegen.

BEACHTEN:

Wenn der Unterschied zwischen den Messungen an den Punkten (C) und (D) mehr als 5 mm (3/16 Zoll) beträgt, muss eine Beilagscheibe angebracht werden.

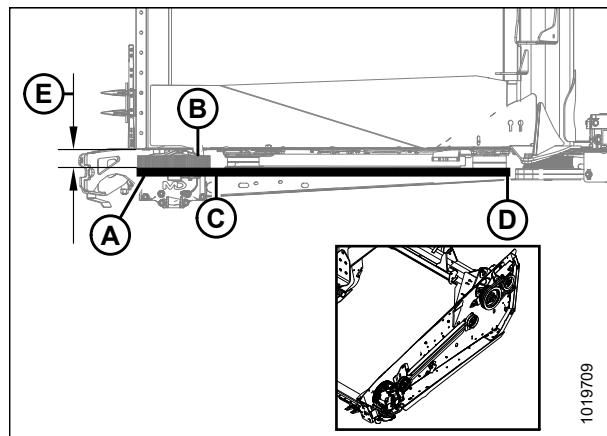


Abbildung 5.114: Taumelgetriebe – Ansicht von oben

- Die vier Schrauben (A) lösen, mit denen das Taumelgetriebe am Rahmen befestigt ist.

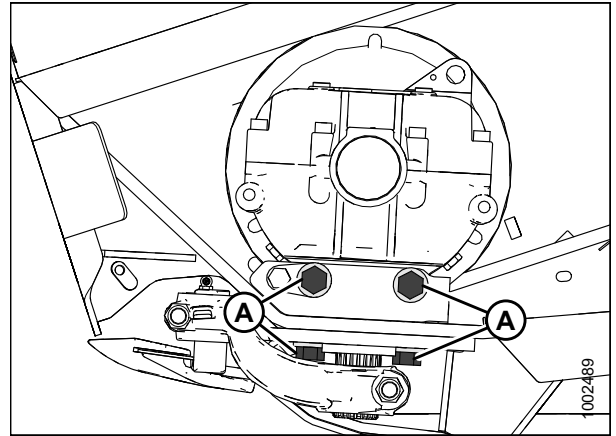


Abbildung 5.115: Taumelgetriebe

- Eine U-förmige Beilagscheibe (A) anfertigen, die unter die seitlichen Bolzen passt, mit denen das Taumelgetriebe am Rahmen befestigt ist. Die Beilagscheibe zwischen die Schneidwerkhalterung und das Taumelgetriebe legen. Das Taumelgetriebe nach Bedarf mit einer Beilagscheibe unterlegen, um die Riemenscheibe zu fluchten.
- Informationen zum Einbauen der Schraube, siehe Abschnitt [Einbauen des Taumelgetriebes, Seite 519](#).
- Die Schrauben anziehen und die Rechtwinkligkeit überprüfen.
- Anweisungen zum Spannen des Riemens finden Sie unter [Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen, Seite 524](#).

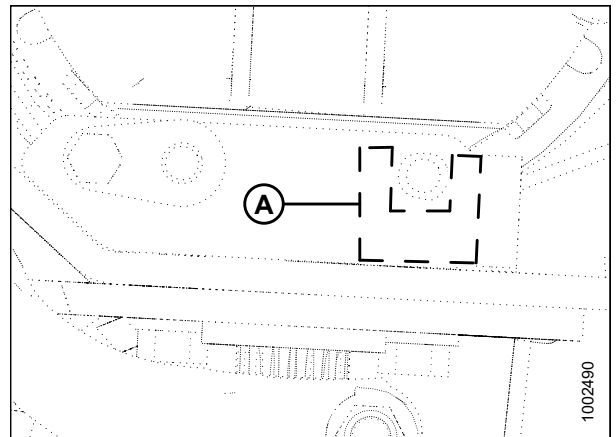


Abbildung 5.116: U-förmige Beilagscheibe

Prüfen der Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe

Das Drehmoment der vier Befestigungsschrauben des Taumelgetriebes entsprechend dem im Wartungsplan angegebenen Intervall prüfen.

- Zuerst die seitlich angebrachten Schrauben (A) auf Drehmoment festziehen, dann die unteren Schrauben (B). Alle Schrauben auf 271 Nm (200 lbf·ft) festziehen.

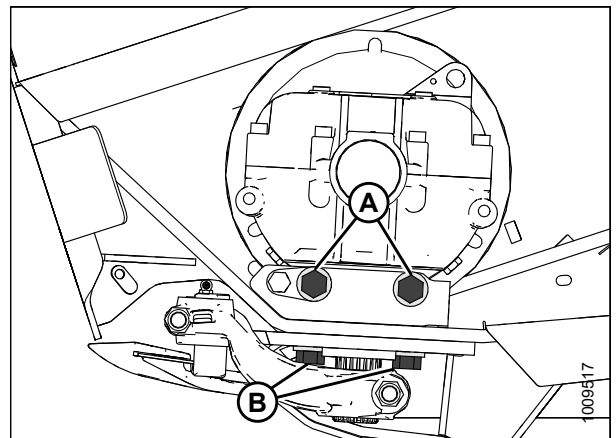


Abbildung 5.117: Taumelgetriebe

Ausbauen des Taumelgetriebes

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.

1. Die zwei Schrauben (A) lösen, mit denen die Motorbaugruppe am Abschlussblech des Schneidwerks befestigt ist.
2. Die Riemenspannung durch Drehen der Spannschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn verringern.

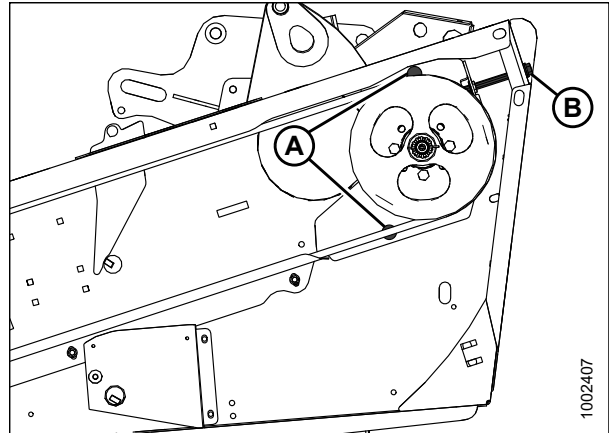


Abbildung 5.118: Messerantrieb

Schneidwerke mit zeitgesteuertem / nicht zeitgesteuertem Messerantrieb:

3. Um Abstand zwischen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe und der Seitenverkleidung zu schaffen, hinter dem Messerbalken an der Seitenverkleidung die Abdeckung (A) entfernen.

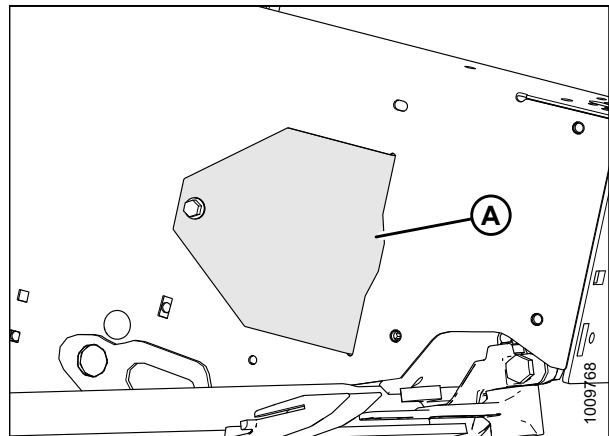


Abbildung 5.119: Abdeckung

4. Den Riemen (A) von der Antriebsscheibe (B) abnehmen.
5. Den Riemen (A) über und hinter die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) schieben. Die Einkerbung in der Riemenscheibe zum Entfernen des Riemens nutzen.

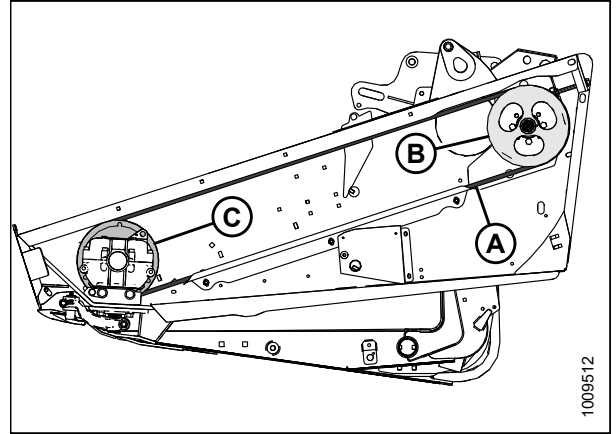


Abbildung 5.120: Messerantrieb

6. Die vier Befestigungsschrauben (A) und (B) des Taumelgetriebes entfernen.

BEACHTEN:

Wenn an den Schrauben (A) zwischen dem Taumelgetriebe und dem Gehäuse Beilagscheiben eingelegt sind, deren Lage für den Wiedereinbau markieren.

BEACHTEN:

Die Schraube (D) **NICHT** entfernen. Sie ist werkseitig so gesetzt, 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 Huböse (C) verwendet werden.

7. Das Taumelgetriebe vom Schneidwerk entfernen und beiseitelegen.

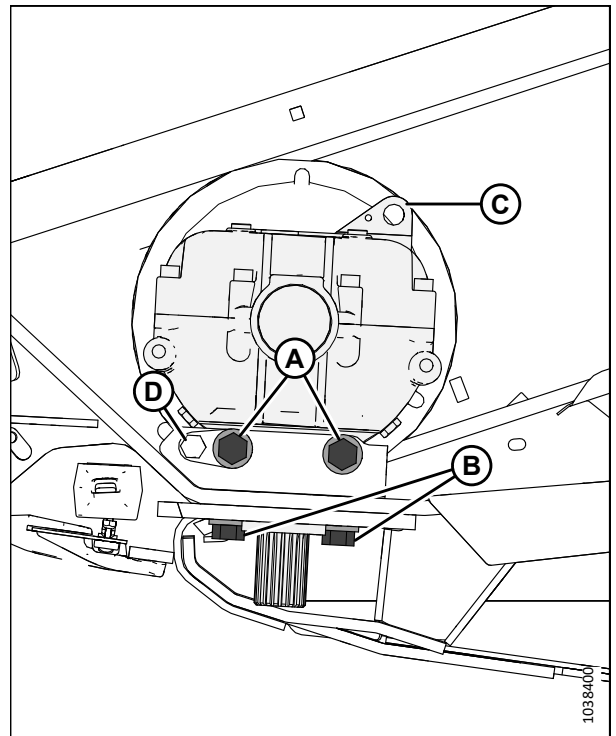


Abbildung 5.121: Taumelgetriebe

Ausbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe

Um die Riemenscheibe des Taumelgetriebes auszubauen, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

BEACHTEN:

Vor dem Einbau der Taumelgetriebe-Riemenscheibe muss das Taumelgetriebe vom Schneidwerk abgebaut werden. Anweisungen zum Ausbau des Taumelgetriebes finden Sie unter [Ausbauen des Taumelgetriebes, Seite 514](#).

1. Die Klemmschraube (A) mitsamt Mutter (B), mit der die Riemenscheibe am Taumelgetriebe befestigt ist, lösen und entfernen.
2. Die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) mit Hilfe eines dreischenkligen Abziehers von der Welle ziehen.

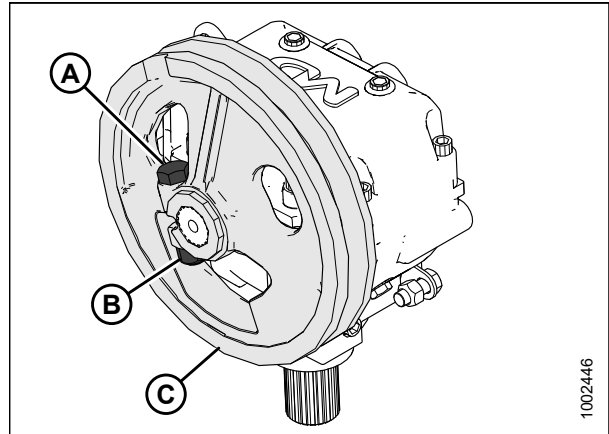


Abbildung 5.122: Taumelgetriebe und Riemenscheibe

Einbau des Umlenkhebels

Der Umlenkhebel überträgt die Bewegung vom Taumelgetriebe auf das Messer. Wenn das Taumelgetriebe ersetzt wird, muss er erneut eingebaut werden.

1. Die Riemenscheibe des Taumelgetriebes (A) drehen, bis sich die verzahnte Abtriebswelle (B) nach innen gedreht hat und anhält und sich in die entgegengesetzte Richtung zu drehen beginnt.

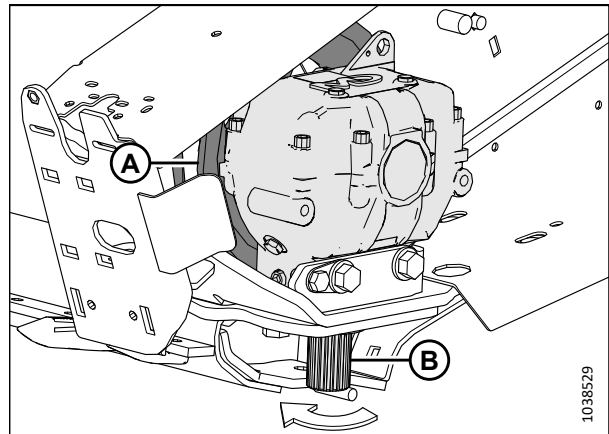


Abbildung 5.123: Taumelgetriebe

2. Den Umlenkhebel (A) auf die Verzahnung am Taumelgetriebe ausrichten. Der Umlenkhebel sollte nach oben zeigen und so positioniert sein, dass er beim Innenhub nicht mit dem Rahmen in Berührung kommt.
3. Die Markierung (B) an der Unterseite der Keilwelle und des Umlenkhebels anbringen.

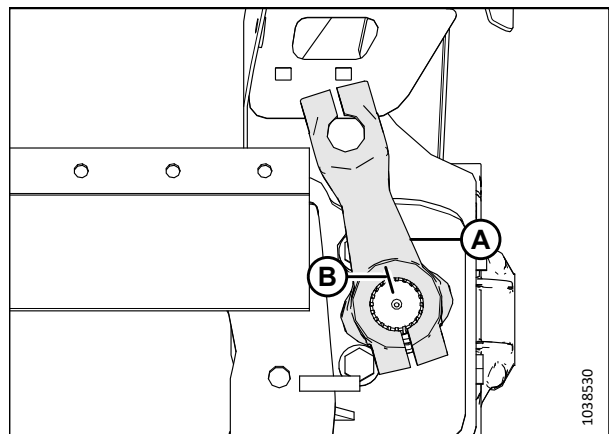


Abbildung 5.124: Umlenkhebel – Ansicht von unten

4. Zwei Stränge (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) wie auf der Abbildung zu sehen an der Keilwelle auftragen. Einen Strang am Ende der Abtriebswelle und den anderen Strang in der Mitte auftragen.
5. Die Markierungen auf der Keilwelle und dem Umlenkhebel ausrichten. Den Umlenkhebel (B) so hoch auf der Keilwelle montieren, dass der Messerkopf unter ihm hindurchlaufen kann.
6. Die Riemenscheibe des Taumelgetriebes drehen, um den Umlenkhebel (B) in die äußerste Position zu bringen.

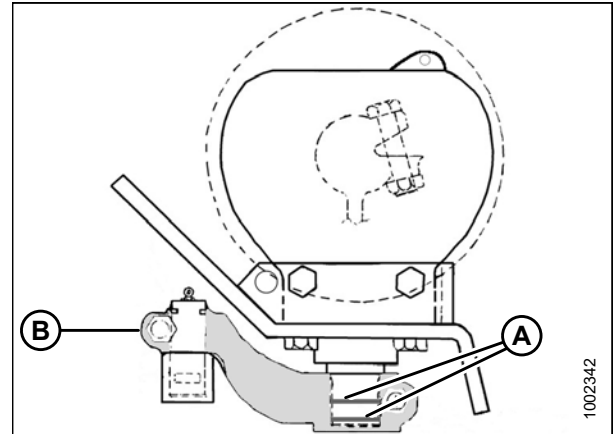


Abbildung 5.125: Taumelgetriebe

7. Die Messerbaugruppe (A) einbauen. Die Messerkopflagerung vor der Montage einfetten und das Fett gleichmäßig in der Lagerung verteilen.

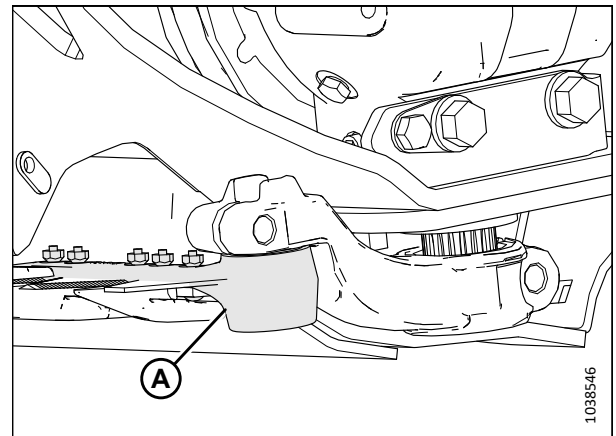


Abbildung 5.126: Taumelgetriebe

8. Den Lagerzwischenraum (B) mit Fett füllen, bevor der Lagerbolzen eingebaut wird, um zu verhindern, dass Luft in den Zwischenraum gelangt.

BEACHTEN:

Entfernen Sie den Schmiernippel vom Lagerbolzen. Das vereinfacht den Einbau des Messerzapfens.

9. Den Lagerbolzen (C) durch den Umlenkhebel (A) in den Messerkopf einbauen.
10. Den Lagerbolzen (C) einstellen, bis die Unterkante der Nut (D) 0,5–1,5 mm (0,02–0,06 Zoll) über dem Klemmbereich des Bolzens liegt.

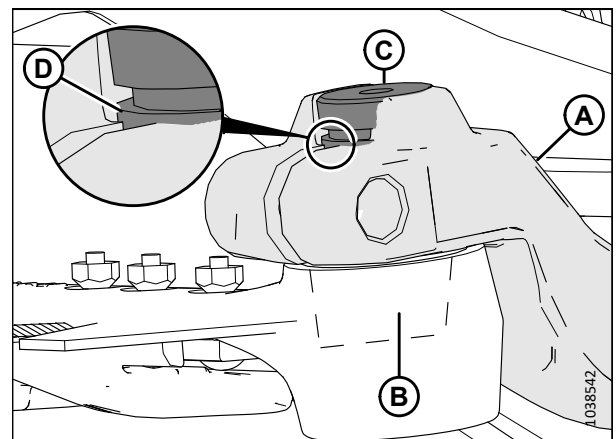


Abbildung 5.127: Messerkopf

11. Den Lagerbolzen mit der Sechskantschraube (A) M16 x 3 Zoll und der Mutter (B) befestigen. Die Befestigungsteile auf 217 Nm (160 lbf·ft) anziehen.

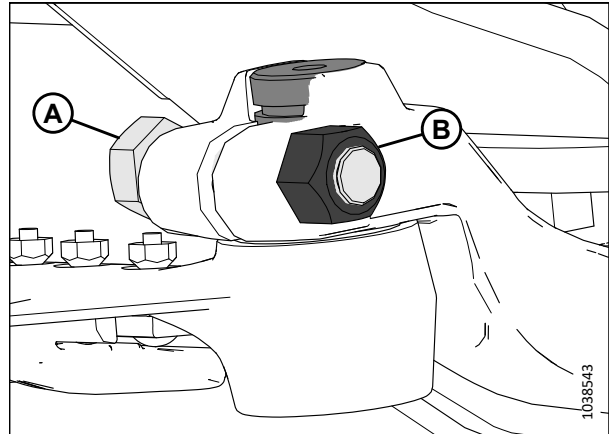


Abbildung 5.128: Messerkopf

12. Das Messer hinein und wieder heraus führen. Prüfen, dass der Umlenkhebel (A) 0,2–1,2 mm (0,008–0,05 Zoll) Abstand (B) zwischen dem Umlenkhebel und dem Messerkopf hat.
13. Bei Bedarf die Position des Umlenkhebels (A) auf der Keilwelle anpassen, um den richtigen Abstand zu erreichen.
14. Die Sechskantschraube (C) 5/8 x 3 Zoll und die Mutter (D) anbringen. Die Schraube von der Innenseite aus in den Umlenkhebel einsetzen. Die Schraube auf 217 Nm (160 lbf·ft) anziehen.

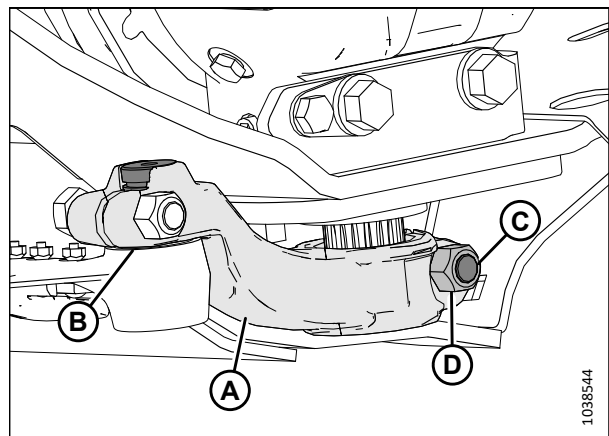


Abbildung 5.129: Taumelgetriebe

15. Den Schmiernippel (A) wieder einsetzen (falls vorher ausgebaut) und langsam Schmierfett in den Messerkopf einpressen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

BEACHTEN:

Falls im Lagerzwischenraum Luft eingeschlossen ist, sinkt der Messerkopf ab und füllt sich dann mit Schmierfett.

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 es zu einer Überfettung kommt, den Schmiernippel entfernen, um den Druck abzulassen.

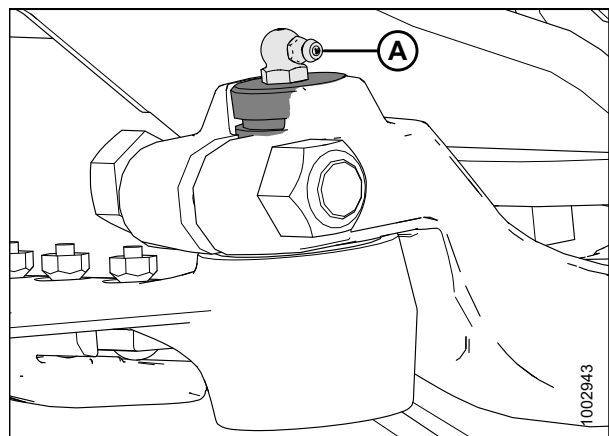


Abbildung 5.130: Messerkopf

Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe

Die Riemenscheibe des Taumelgetriebes wird durch den Messerantriebsmotor und den Messerantriebsriemen angetrieben. Um die Riemenscheibe des Taumelgetriebes einzubauen, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.

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.

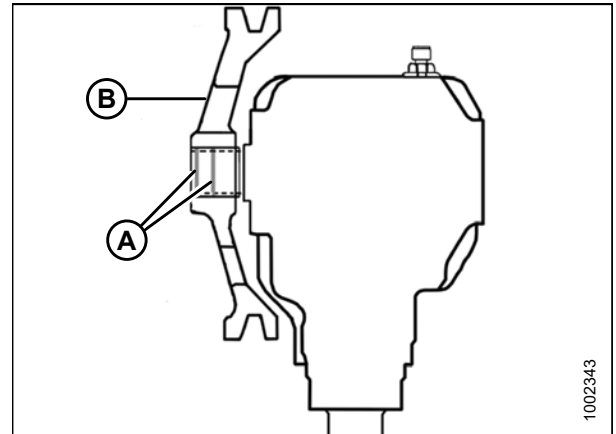


Abbildung 5.131: Taumelgetriebe

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.

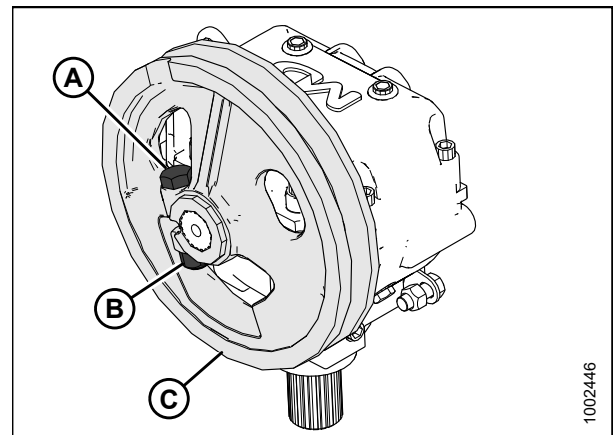


Abbildung 5.132: Taumelgetriebe und Riemenscheibe

Einbauen des Taumelgetriebes

Um ein Taumelgetriebe einzubauen, befolgen Sie die hier empfohlene Vorgehensweise.



VORSICHT

Das Taumelgetriebe mit Riemenscheibe wiegt über 35 kg (65 US-Pfund). Beim Aus- und Einbau eine geeignete Hubvorrichtung verwenden. Zum Anheben kann die Huböse an der Oberseite verwendet werden.

BEACHTEN:

Wenn die Riemenscheibe vom Taumelgetriebe abmontiert wurde, den Abschnitt [Einbauen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe, Seite 519](#) einsehen. Wenn die Riemenscheibe **NICHT** abmontiert wurde, mit Schritt **1, Seite 520** beginnen.

1. Den Messerantriebsriemen auf der Riemenscheibe (C) anbringen. Das Taumelgetriebe (D) auf der Schneidwerkshalterung positionieren.
2. Zwei Sechskantschrauben $5/8 \times 1 \frac{3}{4}$ Zoll der Güteklasse 8 seitlich und unten (B) mit zwei Sechskantschrauben $5/8 \times 2 \frac{1}{4}$ Zoll, ebenfalls der Güteklasse 8, anbringen.

BEACHTEN:

Wenn die Beilagbleche in Schritt 7, Seite 515 von den Schrauben (A) genommen wurden, die Beilagbleche an gleicher Stelle zwischen Taumelgetriebe und Gehäuse einsetzen.

3. Die seitlich angebrachten Schrauben (A) für das Taumelgetriebe leicht anziehen, dann die unten eingesetzten Schrauben (B) anziehen. So wird sichergestellt, dass die horizontalen und vertikalen Kontaktflächen richtig aufeinander aufliegen.

BEACHTEN:

Die Schrauben zu diesem Zeitpunkt noch **NICHT** auf Drehmoment festziehen.

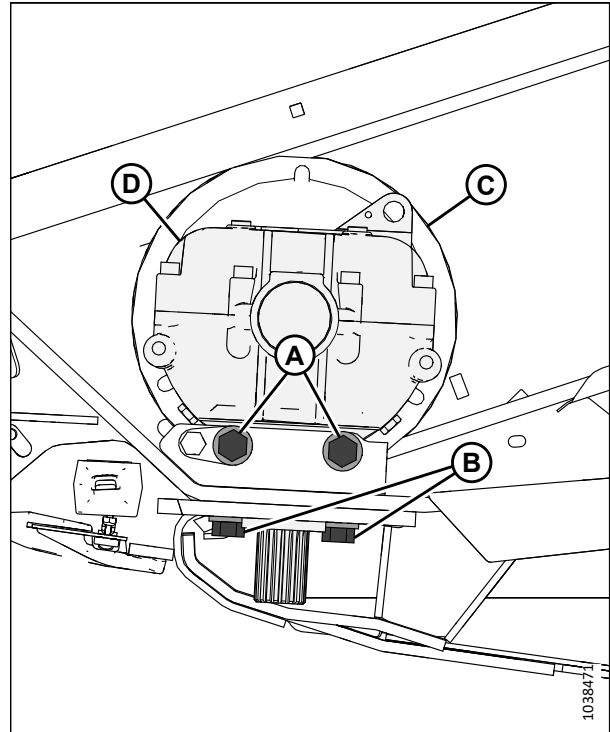


Abbildung 5.133: Taumelgetriebe

4. Die Riemenscheibe des Taumelgetriebes (C) mit Hilfe der Schrauben (A) auf die Antriebsriemenscheibe ausrichten. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der Rechtwinkligkeit des Taumelgetriebes*, Seite 512.

BEACHTEN:

Die Schrauben (B) können bei Bedarf beim Einstellen gelockert werden.

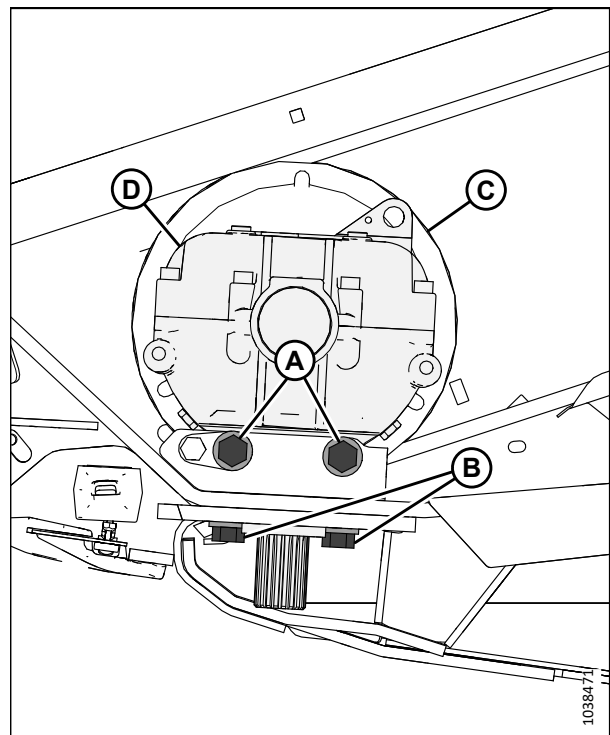


Abbildung 5.134: Taumelgetriebe

5. Zuerst die seitlich angebrachten Schrauben (A) anziehen, dann die unteren Schrauben (B). Die Schrauben auf 271 Nm (200 lbf-ft) anziehen.
6. Den Umlenkhebel einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbau des Umlenkhebels, Seite 516](#).
7. Die Riemenscheibe drehen. Den Umlenkhebel in die mittlere Messerhubstellung bringen und sicherstellen, dass der Messerrücken die Vorderseite des ersten Messerfingers nicht berührt. Wenn das Taumelgetriebe nachgestellt werden muss, kontaktieren Sie den MacDon Händler.
8. Die Riemen des Taumelgetriebes spannen.
 - Schneidwerke ohne Zeitsteuerung: siehe [Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen, Seite 524](#).
9. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Seitenverkleidungen schließen, Seite 36](#).

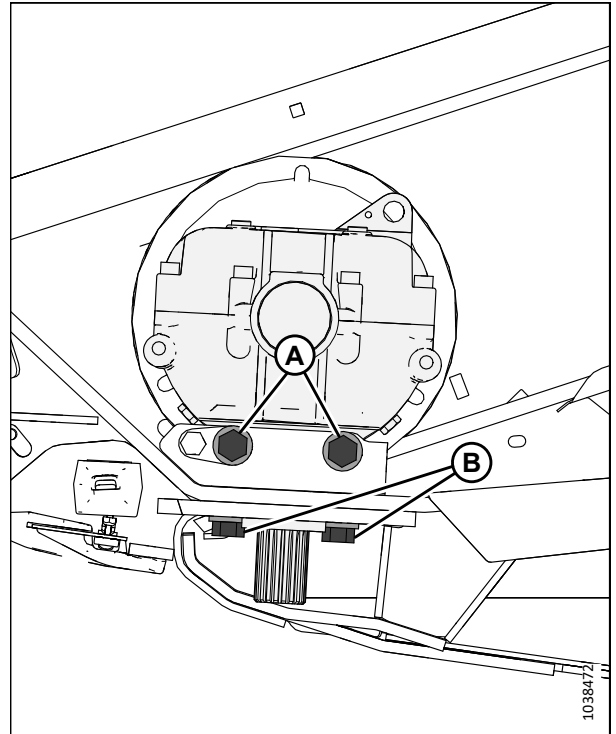


Abbildung 5.135: Taumelgetriebe

Ölwechsel am Taumelgetriebe

Das Schmiermittel des Taumelgetriebes entsprechend dem im Wartungsplan angegebenen Intervall wechseln.

⚠ 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/Ölmessstab (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/Ölmessstab (A) wieder einsetzen.
9. Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Seitenverkleidungen schließen*, Seite 36.

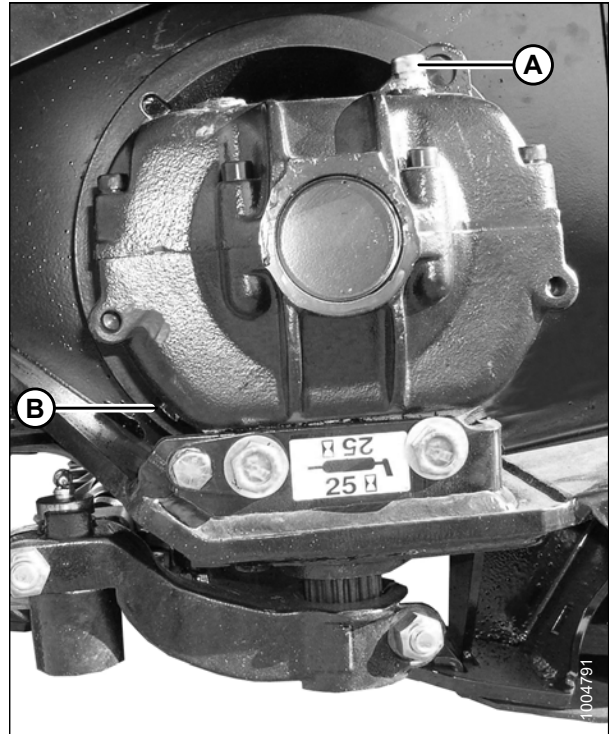


Abbildung 5.136: Taumelgetriebe

5.13.2 Messerantriebsriemen

Das Taumelgetriebe treibt das Messersystem an. Je nach Schneidwerkmodell können ein, zwei oder drei Antriebsriemen vorhanden sein.

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

1. Das Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Aufklappen der Seitenverkleidungen, Seite 35*.
2. Die zwei Schrauben (A) lösen, mit denen die Motorbaugruppe am Abschlussblech des Schneidwerks befestigt ist.
3. Die Riemenspannung durch Drehen der Spannschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn verringern.

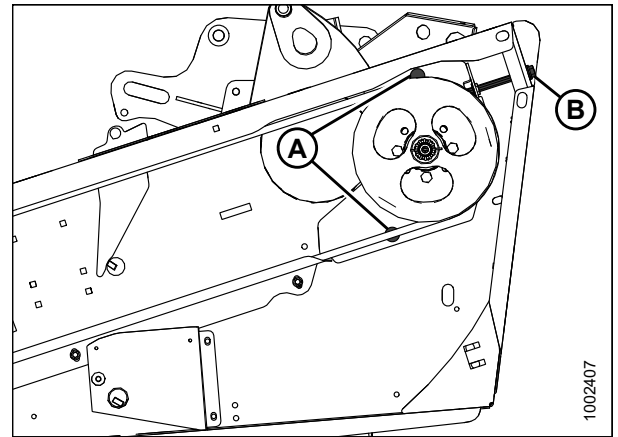


Abbildung 5.137: Messerantrieb

4. Um Abstand zwischen der Taumelgetriebe-Riemenscheibe und der Seitenverkleidung zu schaffen, hinter dem Messerbalken an der Seitenverkleidung die Abdeckung (A) entfernen.

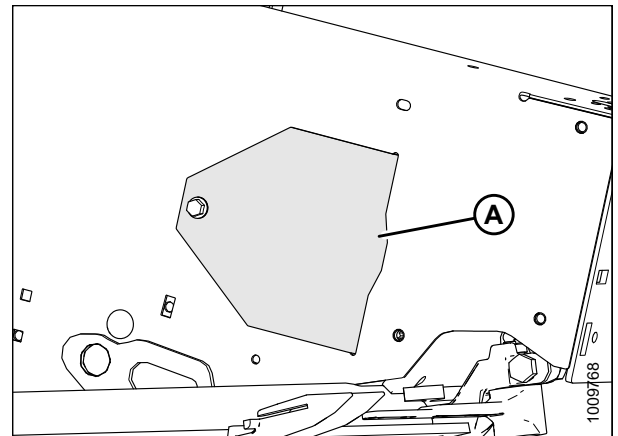


Abbildung 5.138: Abdeckung

5. Den Riemen (A) von der Antriebsscheibe (B) abnehmen.
6. Den Riemen (A) über und hinter die Taumelgetriebe-Riemenscheibe (C) schieben. Die Einkerbung in der Riemenscheibe zum Entfernen des Riemens nutzen.

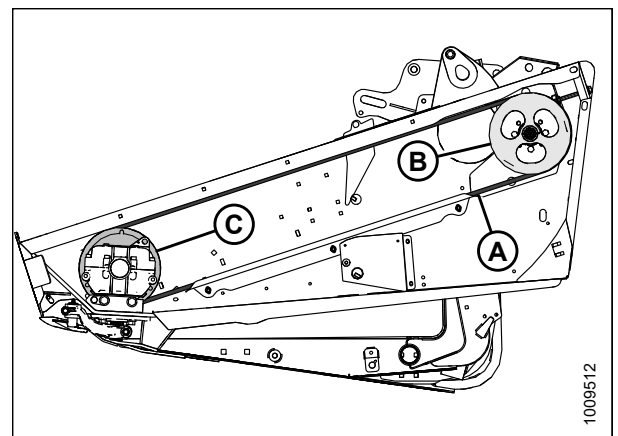


Abbildung 5.139: Messerantrieb

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 Riemens nutzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass der Antriebsmotor in vorderster Stellung ist. Den Riemen **NICHT** mit Gewalt über die Riemenscheibe zwingen.

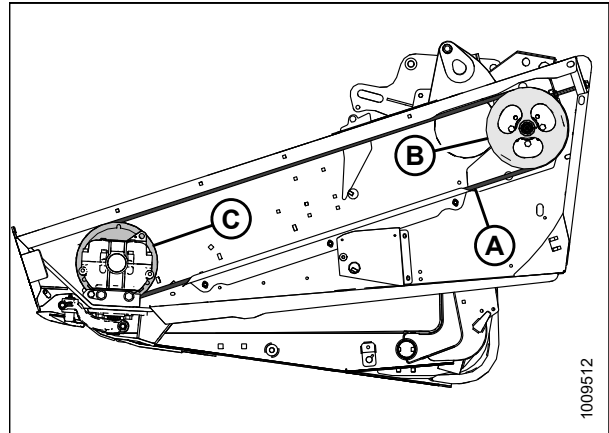


Abbildung 5.140: Messerantrieb

3. Den Messerantriebsriemen spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen, Seite 524](#).
4. Die Abdeckung (A) aufsetzen und mit der Schraube sichern.
5. Das Seitenblech schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Seitenverkleidungen schließen, Seite 36](#).

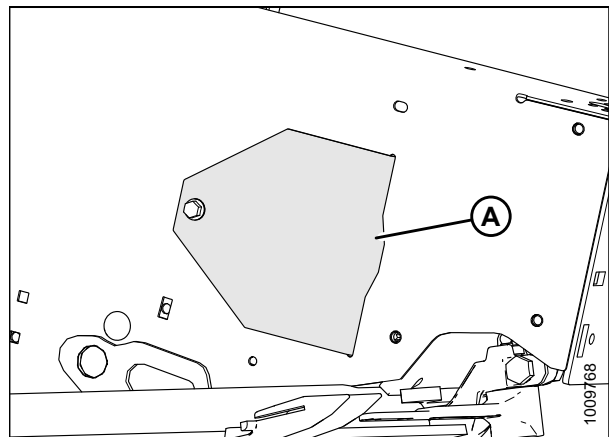


Abbildung 5.141: Abdeckung

Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen

Messerantriebssysteme sind mit einem Antriebsriemen ausgestattet, der richtig gespannt sein muss, damit die Messer richtig laufen.

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:

Um die Lebensdauer des Riemens und des Messerantriebs zu gewährleisten, darf ein Antriebsriemen **NIEMALS** überspannt werden.

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 Spannung am Messerantriebsriemen (C) überprüfen. Der Antriebsriemen 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.

4. Die beiden Schrauben (A) lösen.

BEACHTEN:

Die Riemenführung wurde zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

5. Wenn die Spannung des Antriebsriemens eingestellt werden muss, die Justierschraube (B) so lange im Uhrzeigersinn drehen, bis der Antriebsmotor auf die richtige Riemen Spannung verstellt ist.

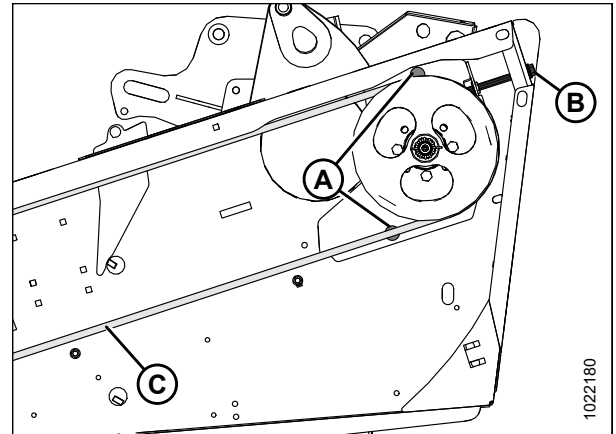


Abbildung 5.142: Messerantriebsmotor und -einsteller

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:** Diesen Vorgang wiederholen, um die Riemen Spannung des Messerantriebs auf der anderen Seite des Schneidwerks zu überprüfen.

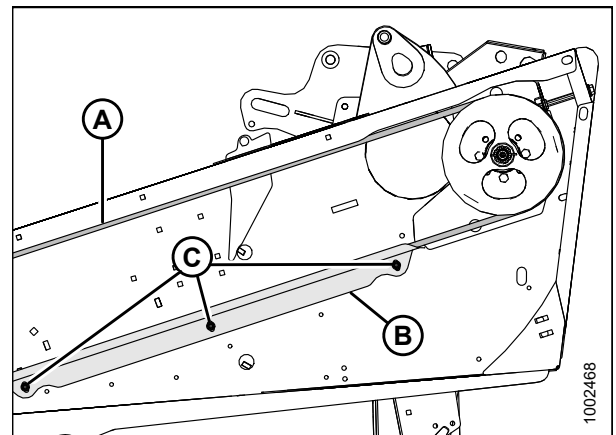


Abbildung 5.143: Führung des Messerantriebsriemens

5.14 Einzugstragrahmen

Der Einzugstragrahmen befindet sich auf dem Floatmodul FM100. Er hat einen Motor und ein Einzugsförderband, das das abgemähte Erntegut zur Einzugstrommel befördert.

5.14.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes

Das Einzugsförderband ersetzen, wenn es gerissen oder spröde ist bzw. wenn Segmente fehlen.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
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.

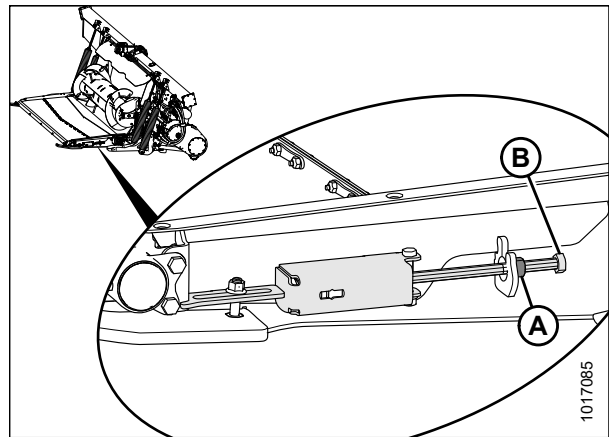


Abbildung 5.144: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. 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.

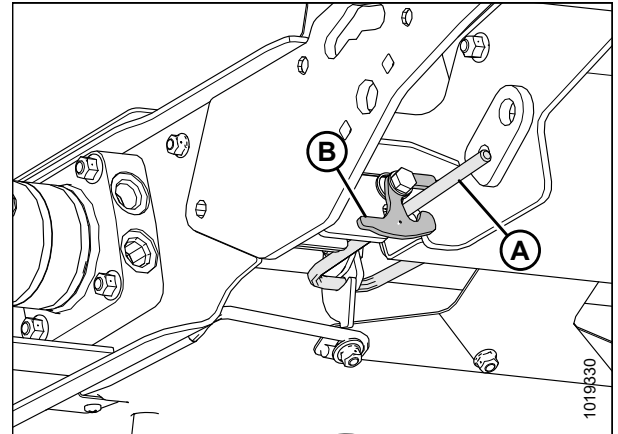


Abbildung 5.145: Griff und Griffklinke unter der linken Wartungsplatte

8. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
9. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

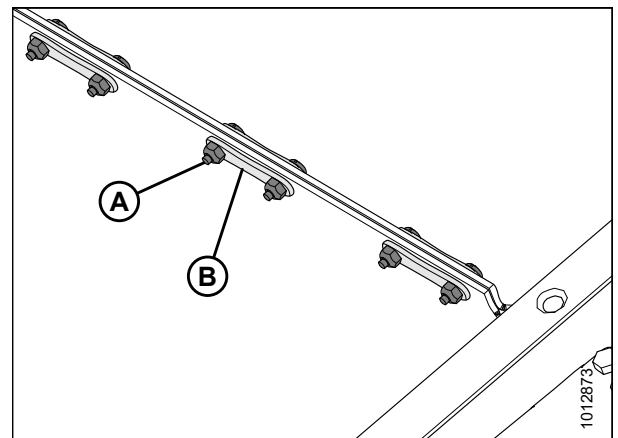


Abbildung 5.146: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

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.

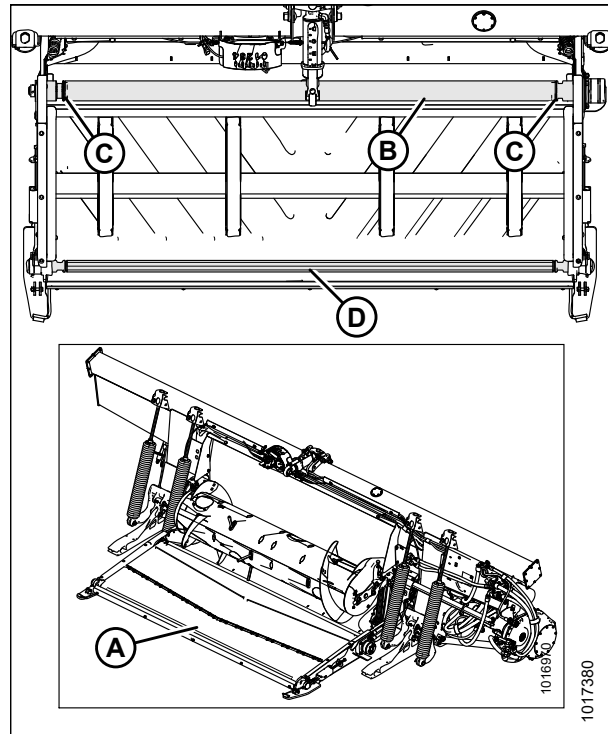


Abbildung 5.147: Einzugsförderband des Floatmoduls

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 [5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 529.

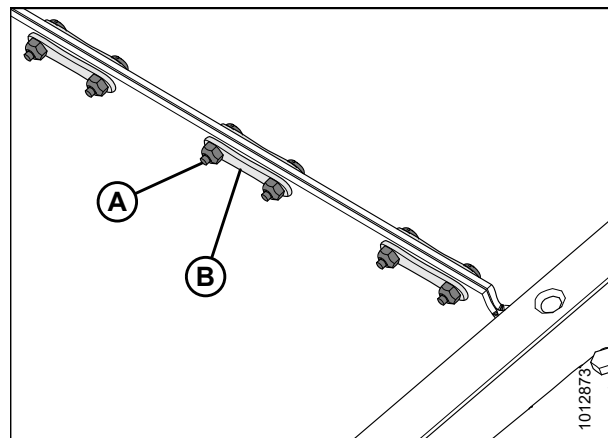


Abbildung 5.148: Verbindertplatten des Einzugsförderbandes

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.

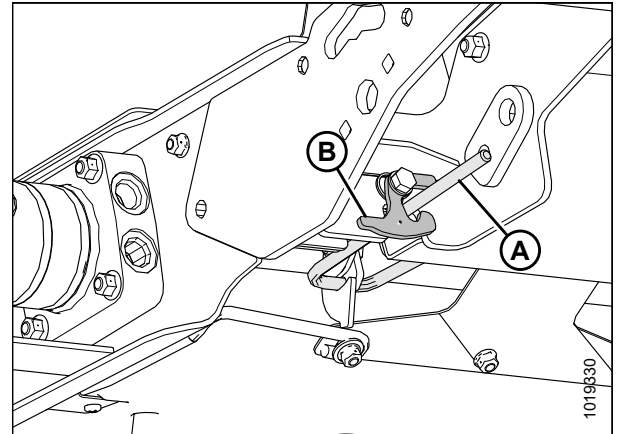


Abbildung 5.149: Griff und Griffklinke unter der linken Wartungsplatte

5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands

Die Spannung des Einzugsförderbands prüfen und dieses gegebenenfalls einstellen, um sicherzustellen, dass das Einzugsförderband wie vorgesehen funktioniert.



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 530.

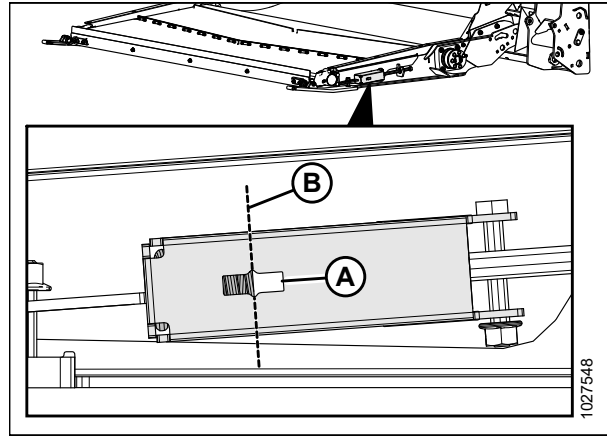


Abbildung 5.150: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

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. Die Bandspannung kann wie folgt eingestellt werden:

- Spannvorrichtung auf 3 mm (1/8 Zoll) gelockert (D) (hinter Mitte Sichtfenster [E])
- Spannvorrichtung 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.

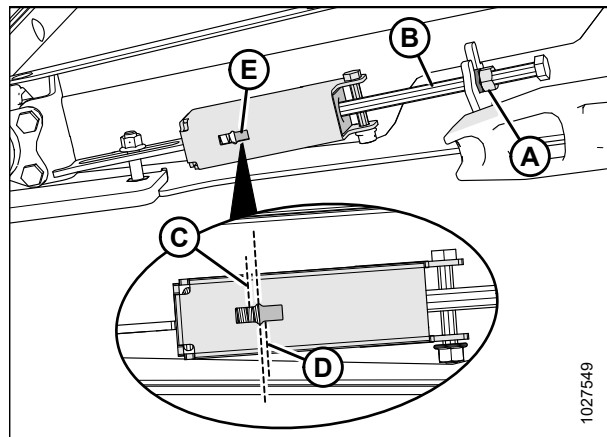


Abbildung 5.151: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

5.14.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbandes wird hydraulisch angetrieben, um das Einzugsförderband zu drehen und das Erntegut zum Schrägförderer zu befördern.

Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Wenn die Einzugsförderband-Antriebsrolle repariert oder ersetzt werden muss, muss sie ausgebaut werden.

⚠ GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
6. Die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern. Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

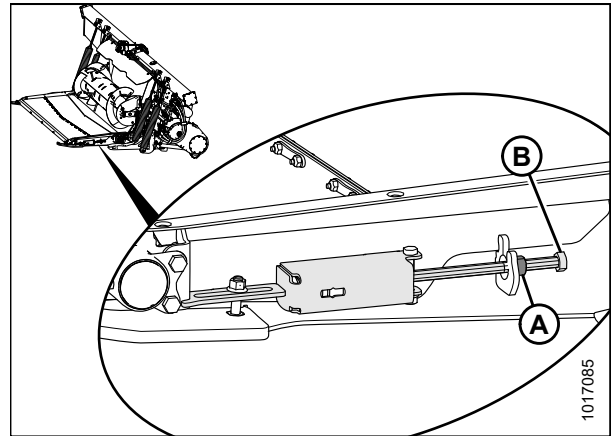


Abbildung 5.152: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungsflaschen (B) abnehmen.
8. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

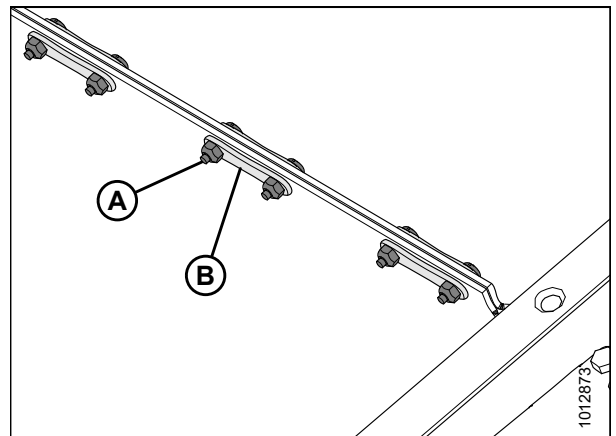


Abbildung 5.153: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

9. Die beiden Schrauben (B) der Antriebsrollenabdeckung (A) entfernen.
10. Die Abdeckungen der Antriebsrollen (C) ausbauen.

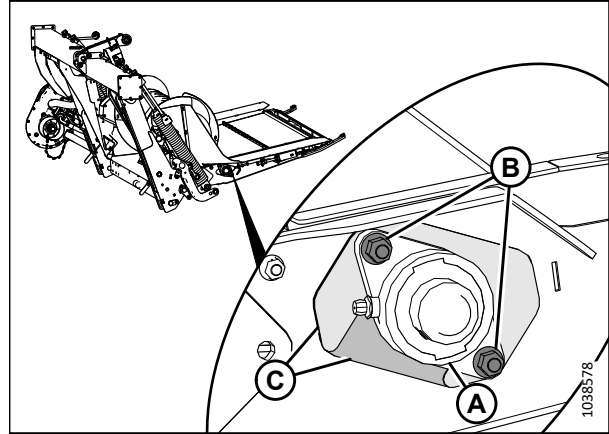


Abbildung 5.154: Antriebsrollenlager

11. Die Antriebsrolle (A) mit Lagerbaugruppe (B) wie abgebildet wegschieben, bis die linke Seite von der Keilwelle rutscht.

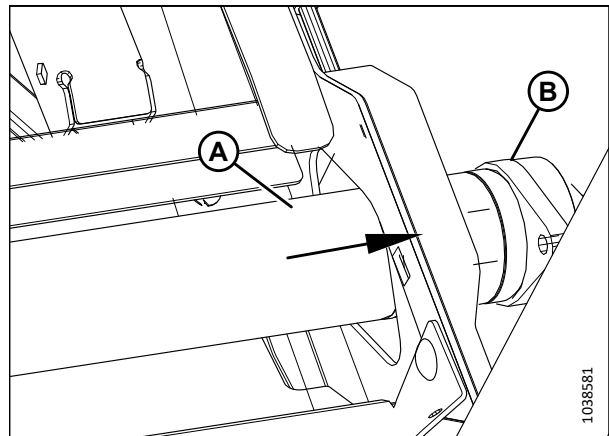


Abbildung 5.155: Antriebsrolle

12. Die linke Seite aus dem Rahmen heben.
13. Die Baugruppe (A) wie abgebildet wegschieben, dabei das Lagergehäuse (B) durch die Rahmenaussparung (C) führen.
14. Die Rolle (A) entfernen.

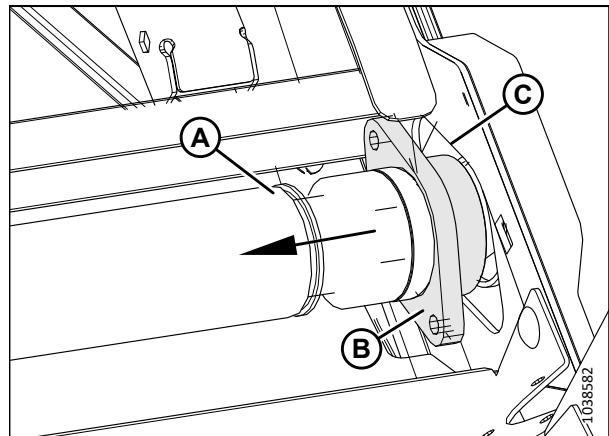


Abbildung 5.156: Antriebsrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Die Einzugsförderband-Antriebsrolle muss am Antriebsmotor befestigt werden.

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.

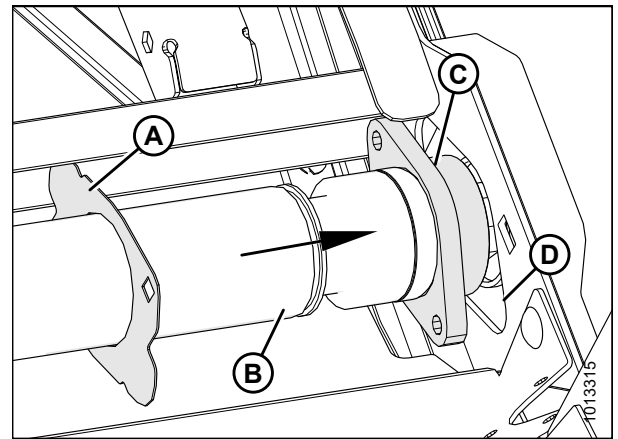


Abbildung 5.157: Antriebsrolle – Lagerseite

4. Die linke Seite der Antriebsrolle (A) wie abgebildet auf die Motorkeilwelle (B) schieben.

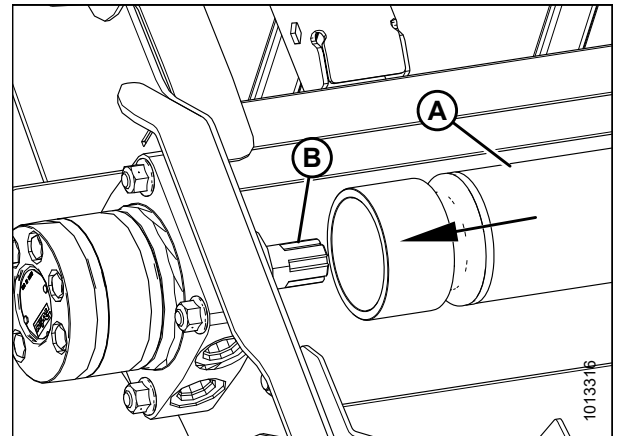


Abbildung 5.158: Antriebsmotor

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 [5.14.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes, Seite 526](#).
7. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 529](#).

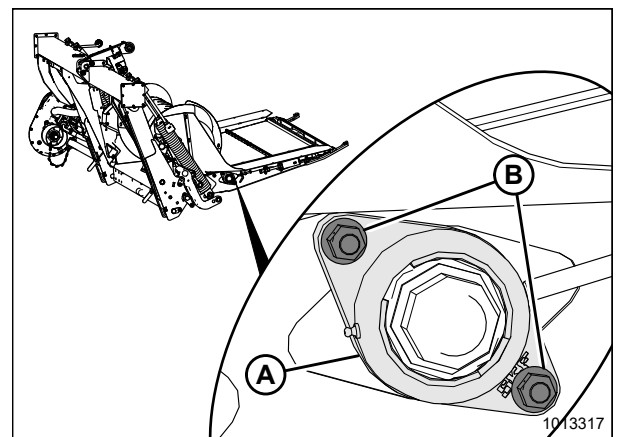


Abbildung 5.159: Lager der Antriebsrolle

Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Die Einzugsförderband-Antriebsrolle hat ein Lager an ihrem nicht angetriebenen Ende. Wenn es beschädigt oder abgenutzt ist, muss es ersetzt werden.

Ausbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Das Einzugsförderband-Antriebsrollenlager kann ausgebaut werden, ohne dass die Antriebsrolle aus dem Floatmodul entfernt werden muss.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. 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.

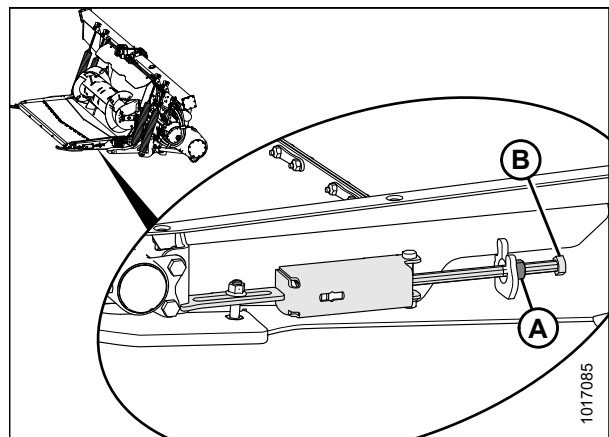


Abbildung 5.160: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Stellschraube (B) des Lagerstellrings (A) lösen.
8. Mit einem Hammer und Durchschläger den Lagerstellring (A) entgegengesetzt zur Rotationsrichtung klopfen, um den Stellring zu lösen.

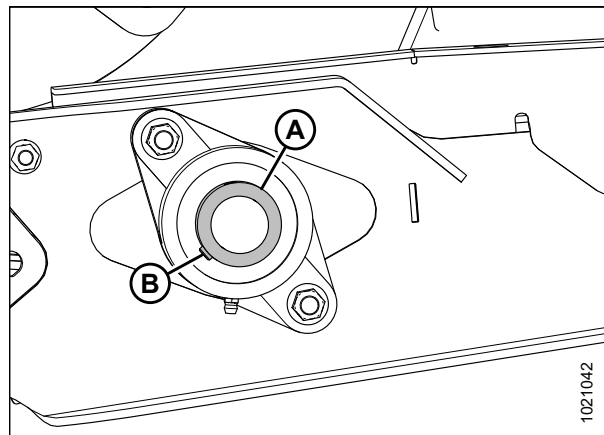


Abbildung 5.161: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

9. Die beiden Schraubenmuttern (A) entfernen.

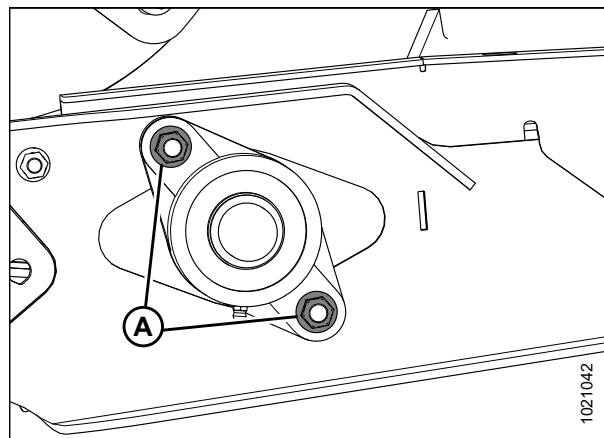


Abbildung 5.162: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

10. 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 530](#).

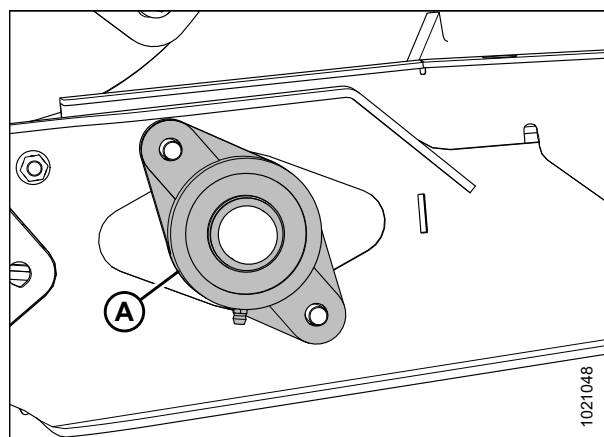


Abbildung 5.163: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Einbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Das Lager wird mit Schrauben und einem Stelling fixiert.

1. Das Lagergehäuse (A) der Antriebsrolle auf den Achsschaft (B) montieren und mit zwei Schrauben und Muttern (C) sichern.

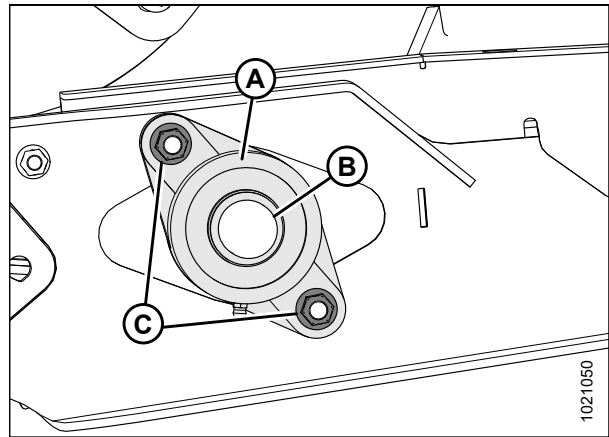


Abbildung 5.164: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

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 Lagersterrings anziehen.
5. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 529](#).

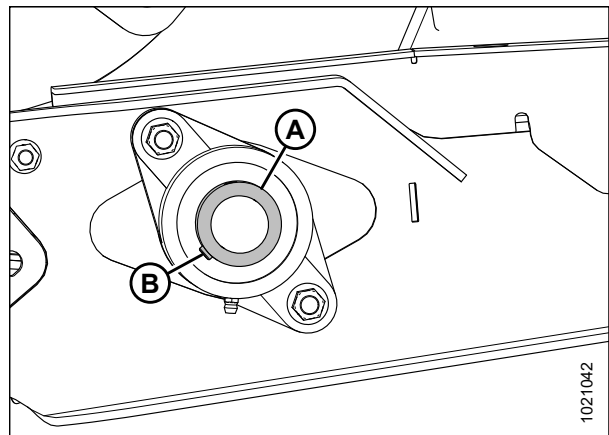


Abbildung 5.165: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

5.14.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbandes wird durch die Reibung des Einzugsförderbandes angetrieben, das von der Antriebsrolle gedreht wird. Wie die Antriebsrolle hilft auch die Spannrolle dem Einzugsförderband, das Erntegut zur Einzugsstromele zu befördern.

Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle

Wenn das Lager in der Einzugsförderband-Spannrolle beschädigt oder verschlissen ist, muss es ersetzt werden.

1. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

- 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.

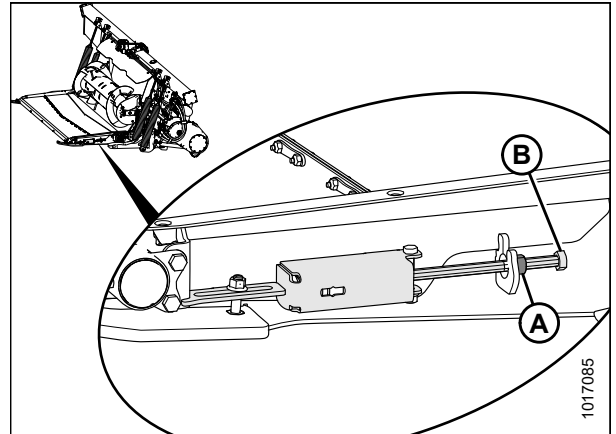


Abbildung 5.166: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

- Die Muttern und Schrauben (A) entfernen und die Verbindungslaschen (B) abnehmen.
- Das Einzugsförderband öffnen.

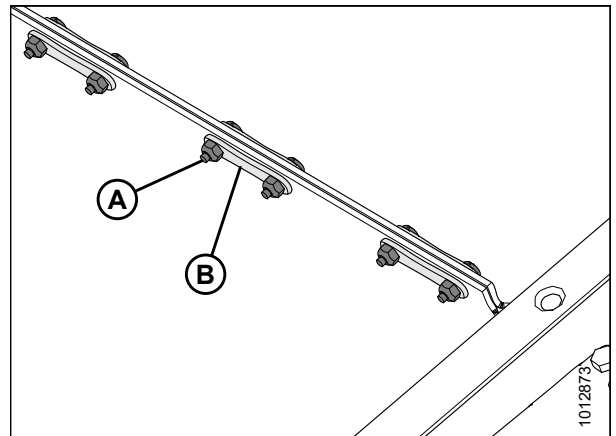


Abbildung 5.167: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

- Die Mutter (D) entfernen, um besser an die beiden anderen Muttern (C) heranzukommen.
- An beiden Seiten der Spannrolle die beiden Schrauben (A) und Muttern (C) entfernen.
- Die Spannrollenbaugruppe (B) herausnehmen.

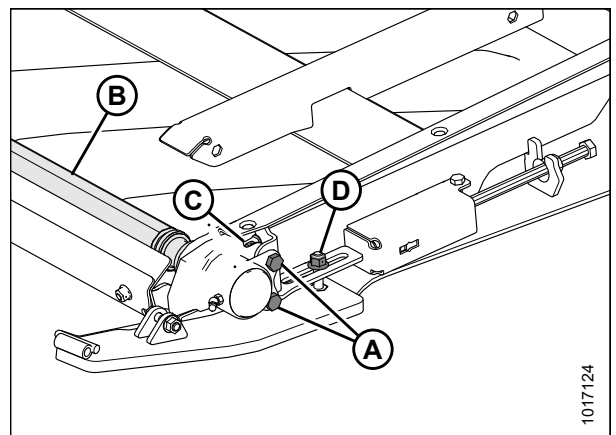


Abbildung 5.168: Spannrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle

Das Einzugsförderband muss gespannt werden, nachdem die Einzugsförderband-Spannrolle eingebaut wurde.

1. Die Spannrollenbaugruppe (B) in den Tragrahmen des Floatmoduls einsetzen.
2. An beiden Seiten der Spannrolle die beiden Schrauben (A) und Muttern (C) installieren. Die Schrauben auf 12 Nm (106 lbf-in) anziehen.

BEACHTEN:

Die Schrauben (A) **NICHT** zu fest anziehen.

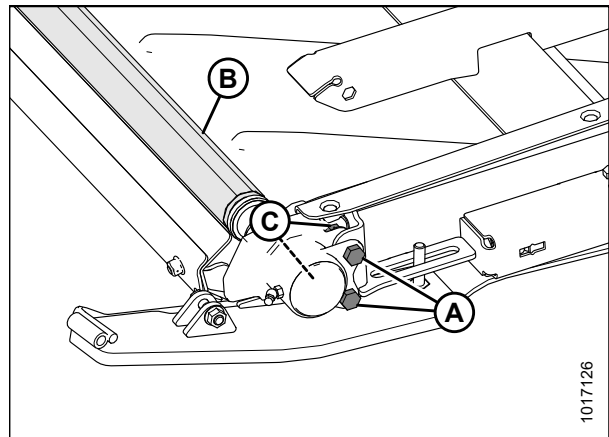


Abbildung 5.169: Spannrolle

3. 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.

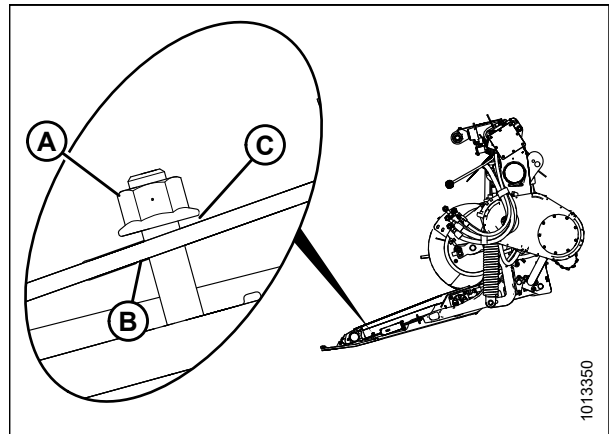


Abbildung 5.170: Spannrolle

4. Das Einzugsförderband wieder zusammenschließen und mit den Verbinderplatten (B), Schrauben (A) und Muttern sichern.
5. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 529](#).

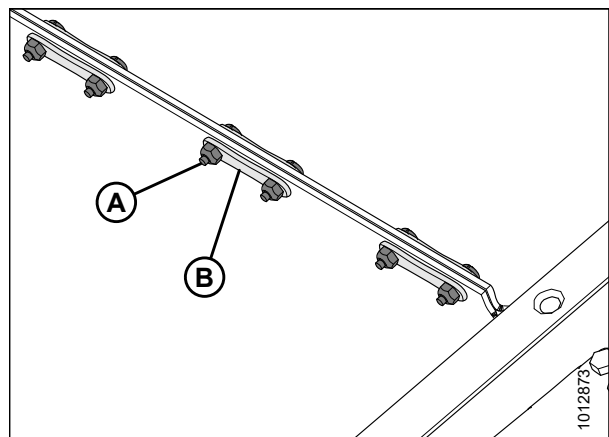


Abbildung 5.171: Verbinderplatte des Einzugsförderbandes

Ersetzen des Lagers der Einzugsförderband-Spannrolle

Die Einzugsförderband-Spannrollenlager müssen ersetzt werden, wenn sie beschädigt oder 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 536](#).

BEACHTEN:

Wenn Sie beide Lager austauschen, entfernen Sie die Spannrolle vom Einzugstragrahmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Einzugsförderband-Spannrolle, Seite 536](#).

1. Die Staubschutzkappe (A) entfernen.

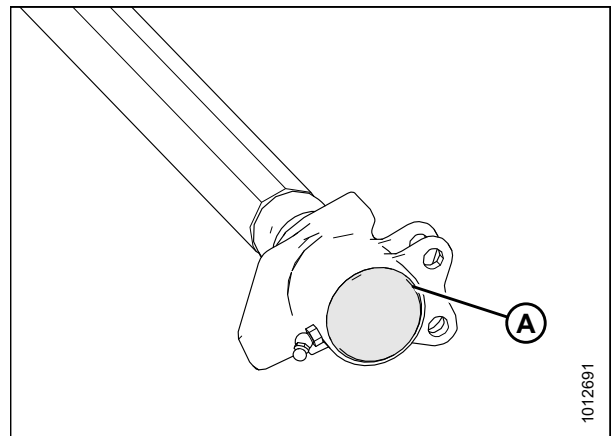


Abbildung 5.172: Spannrolle

2. Die Schraubenmutter (A) entfernen.
3. Die Lagerbaugruppe (B) von der Welle schieben.

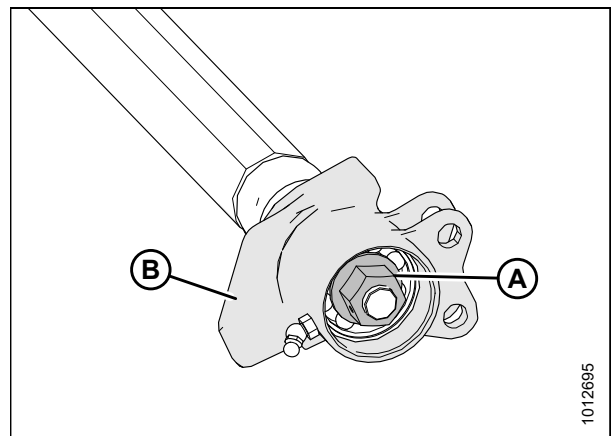


Abbildung 5.173: Spannrolle

- 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.

- Eine hydraulische Presse verwenden, um das Lager (B) und die zwei Dichtungen (C) zu entfernen.
- Vor dem Zusammenbau auf die Innenseite der Lagerbaugruppe Öl auftragen.
- Die Dichtungen (C) in das Gehäuse (D) einsetzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die flache Seite der Dichtungen nach innen in Richtung Rolle zeigt.

- Das Lager (B) und den inneren Haltering (A) anbringen.

BEACHTEN:

Die offene Seite des Lagers sollte von der Rolle weg zeigen.

- Die Welle mit Öl einstreichen und das Gehäuse (D) mit der Hand auf die Welle drehen, um eine Beschädigung der Dichtung zu vermeiden.
- Die Lagerbaugruppe mit der Mutter (A) auf der Welle sichern. Auf 88 Nm (65 lbf-ft) festziehen.
- Den Lagerzwischenraum und die Staubschutzkappe mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (B) aufsetzen.
- Wenn der Schmiernippel entfernt wurde, muss er wieder angebracht und der Gehäusehohlraum weiter mit Fett gefüllt werden. Schmierfett in die Spannrollenlagerung des Einzugsförderbandes pumpen, bis es aus der Dichtung heraustritt. Überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren wegwischen.
- Die Einzugsförderband-Spannrolle an Schneidwerk anbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Einzugsförderband-Spannrolle, Seite 538](#).

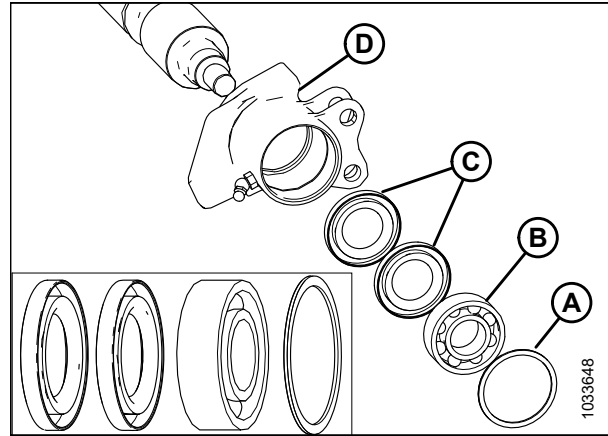


Abbildung 5.174: Lagerbaugruppe

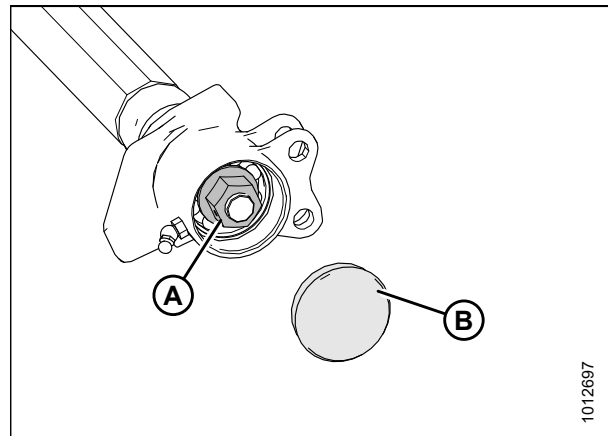


Abbildung 5.175: Spannrolle

5.14.5 Herunterklappen der Wartungsplatte am FM100

Der Tragrahmen des Floatmoduls wird mit Verriegelungen befestigt.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Die Verriegelungen (A) drehen, um den Griff (B) freizugeben.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

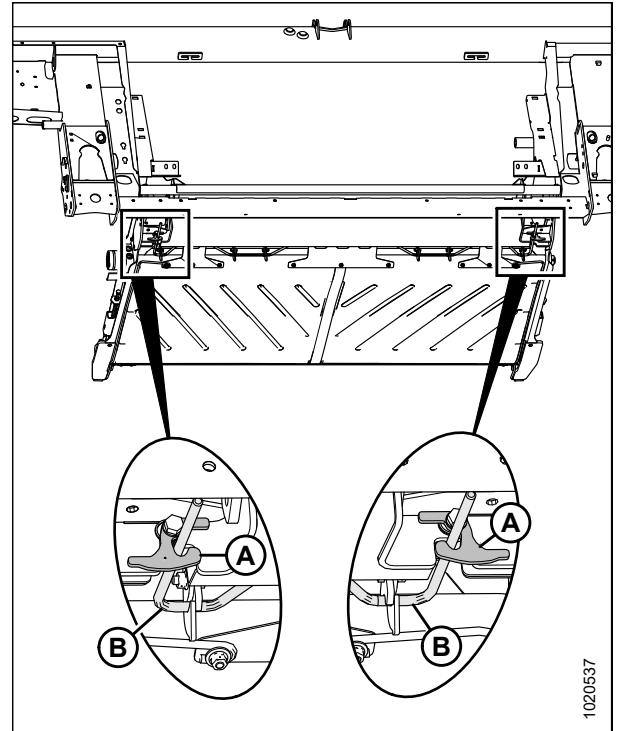


Abbildung 5.176: Wartungsplatte – Rückansicht

6. Die Wartungsplatte (A) halten und den Griff (B) nach unten drücken, um die Wartungsklappe freizugeben.

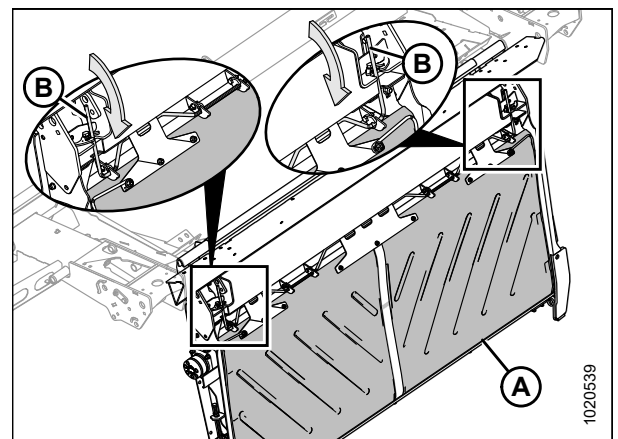


Abbildung 5.177: Unterseite der Wartungsplatte

- Die Platte (A) absenken. Sicherstellen, dass keine Fremdkörper in das Seitenband gefallen sind.

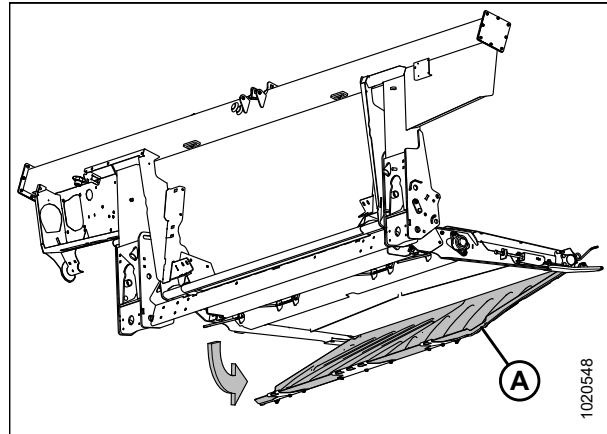


Abbildung 5.178: Wartungsplatte – Rückansicht

5.14.6 Hochklappen der Wartungsplatte am FM100

Nachdem der Tragrahmen angehoben wurde, muss er mit den Verriegelungen gesichert werden.

- 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.

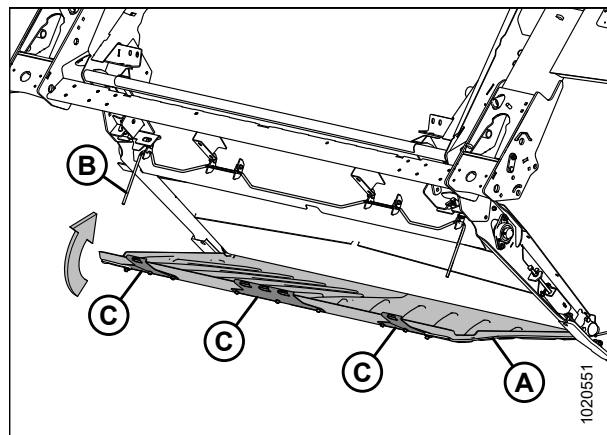


Abbildung 5.179: Unterseite der Wartungsplatte – Rückansicht

- Die Wartungsplatte (A) an Ort und Stelle festhalten und die Klinken (B) drehen, um den Griff (C) zu verriegeln.

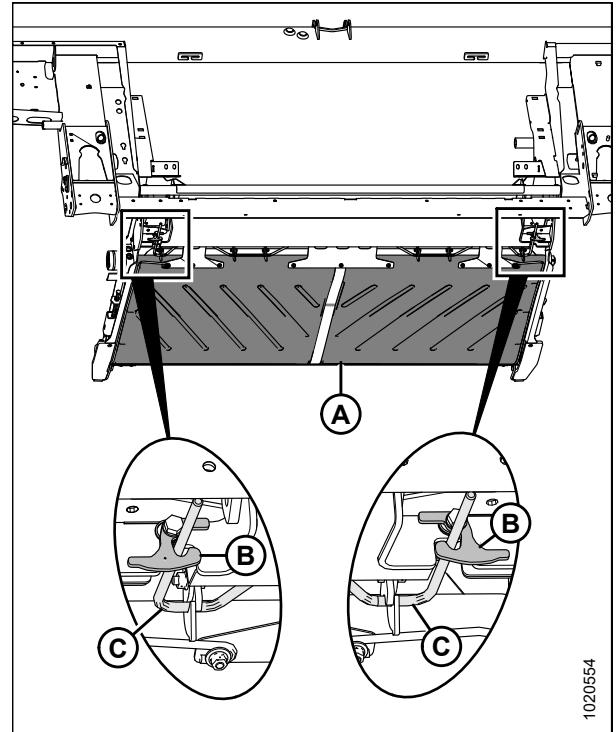


Abbildung 5.180: Wartungsplatte – Rückansicht

5.14.7 Prüfen der Sicherungshaken

TÄGLICH prüfen, ob Sicherungshaken links/rechts nicht eingerissen oder gebrochen sind.

GEFAHR

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

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

4. Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass beide Sicherungshaken (A) (Unterseite Einzugsstragrahmen) wie abgebildet im Floatmodul sitzen.

BEACHTEN:

Abbildung 5.181, Seite 544 zeigt die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Handbuchs aktuelle Ausführung des Tragrahmenhakens. Das Aussehen älterer Haken variiert leicht.

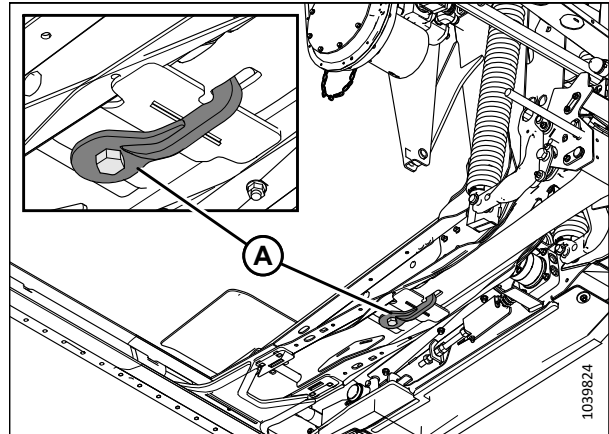


Abbildung 5.181: Tragrahmen – Ansicht von unten

- Unbeschädigter Sicherungshaken (A)
- Gebrochener Sicherungshaken (B)
- Gestreckter Sicherungshaken (nicht abgebildet)

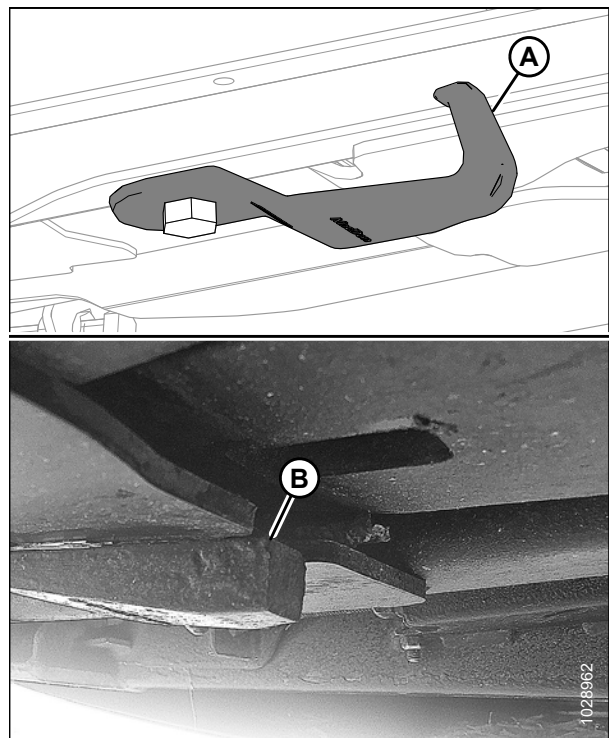


Abbildung 5.182: Sicherungshaken

BEACHTEN:

Um den Sicherungshaken (A) auszulösen, Schraube (B) lösen und den Haken um 90° drehen.

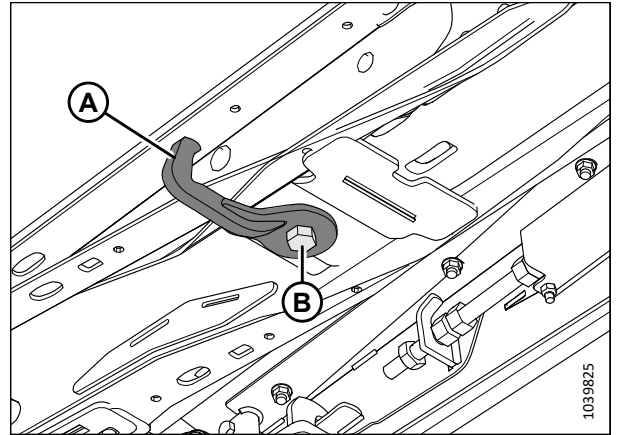


Abbildung 5.183: Ausgelöster Sicherungshaken

5.15 Abstreifer

Abstreifer werden in die Öffnung des Floatmoduls eingebaut, um die Zuführung von Erntegut wie Reis zu verbessern. Sie müssen möglicherweise je nach Konfiguration des Floatmoduls entfernt werden.

5.15.1 Ausbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind mit vier Schrauben und Muttern am Floatmodul-Tragrahmen befestigt.

1. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).
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.

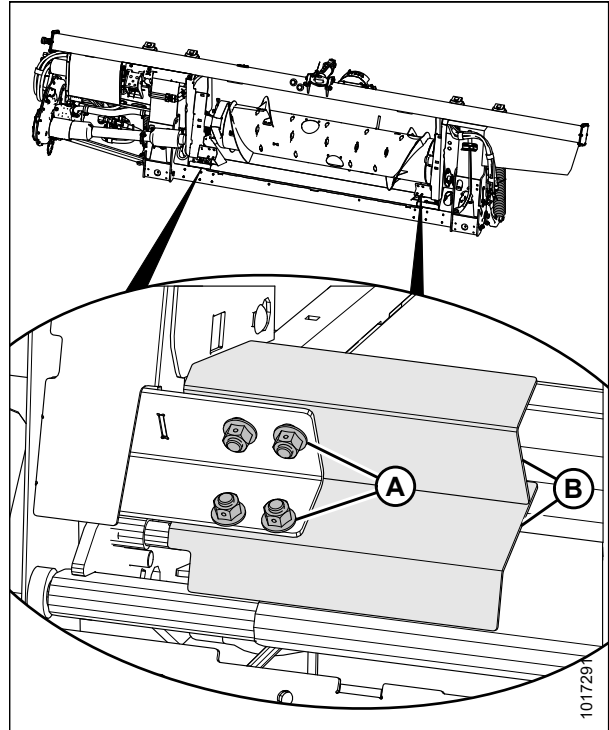


Abbildung 5.184: Abstreifer

5.15.2 Einbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind an den unteren Ecken der Floatmodulöffnung angebracht.

1. Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).

- Den Abstreifer (B) wie abgebildet ansetzen, sodass die Profillinenseite 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 Mährescher zeigen.
- Die Vorgehensweise an der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

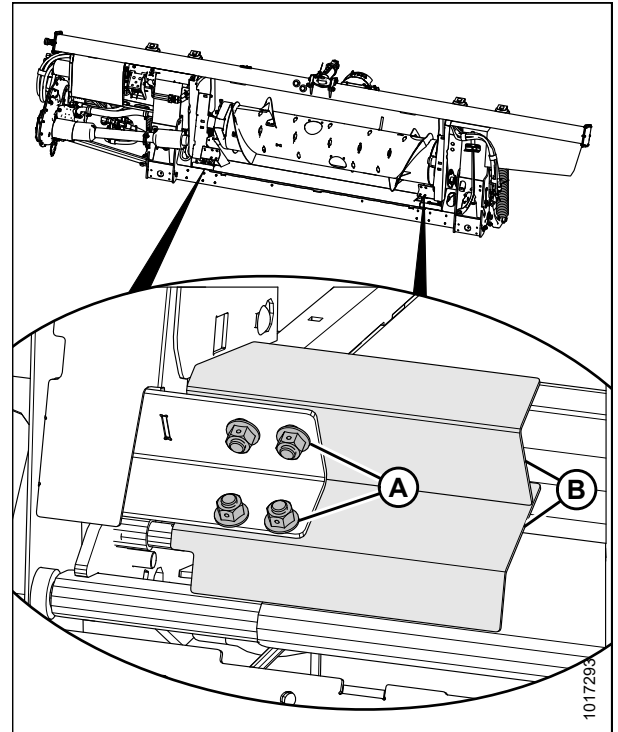


Abbildung 5.185: Abstreifer

5.15.3 Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an New Holland CR-Mähreschern

Breite Schrägförderer-Abdeckungen werden nur bei New Holland CR-Mähreschern verwendet. Die bereits installierten Schrägförderer-Abdeckungen müssen entfernt und durch die neuen Abdeckungen ersetzt werden.

- Das Schneidwerk vom Mährescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).
- Die zwei Schrauben und Muttern (B) entfernen, die die Schrägförderer-Abdeckung (A) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Die Schrägförderer-Abdeckung abnehmen.
- Die Ersatz-Schrägförderer-Abdeckung (A) wie abgebildet positionieren. Die Schrägförderer-Abdeckung mit Schrauben und Muttern (B) sichern. Sicherstellen, dass die Muttern zum Mährescher zeigen. Die Muttern noch **NICHT** anziehen.

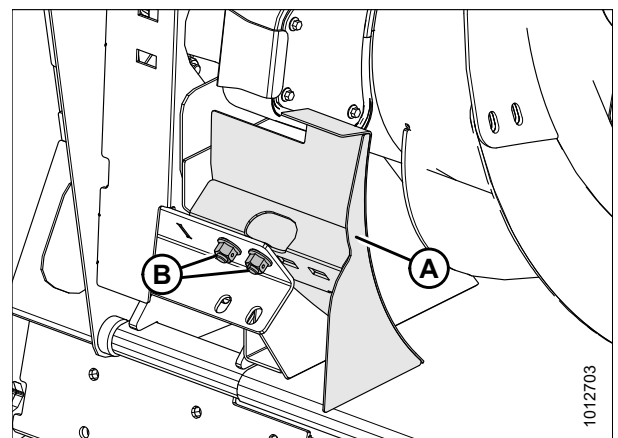


Abbildung 5.186: Abdeckung am Schrägförderer

WARTUNG UND SERVICE

4. Die Abdeckung (A) so einstellen, dass zwischen Bodenblech und Abdeckung 4–6 mm ($5/32$ – $1/4$ Zoll) Abstand (C) bleibt.
5. Die Schraubenmutter (B) festziehen.
6. Diesen Vorgang wiederholen, um die andere Abdeckung einzubauen.
7. Das Schneidwerk an den Mähdrescher ankuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Kapitel [4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359](#).
8. Nachdem das Schneidwerk an den Mähdrescher angekuppelt ist, den Neigungszyylinder vollständig ausfahren und den Abstand zwischen Abdeckung und Bodenblech prüfen. Sicherstellen, dass der Abstand 4–6 mm ($5/32$ – $1/4$ Zoll) beträgt.

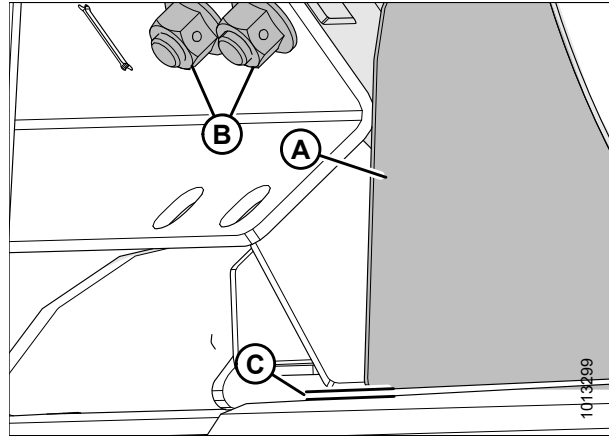


Abbildung 5.187: Abstand zwischen Bodenblech und Abdeckung

5.16 Schneidwerk-Seitenbänder

Auf dem Schneidwerk laufen zwei Seitenbänder. Die Seitenbänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

5.16.1 Ausbauen der Seitenbänder

Um die Seitenbänder zu entfernen, müssen die Bandspannung gelöst und die Seitenbandanschlüsse entfernt werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
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 [5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552](#).
9. Am Bandzusammenschluss die Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
10. Das Seitenband vom Tragrahmen ausbauen.

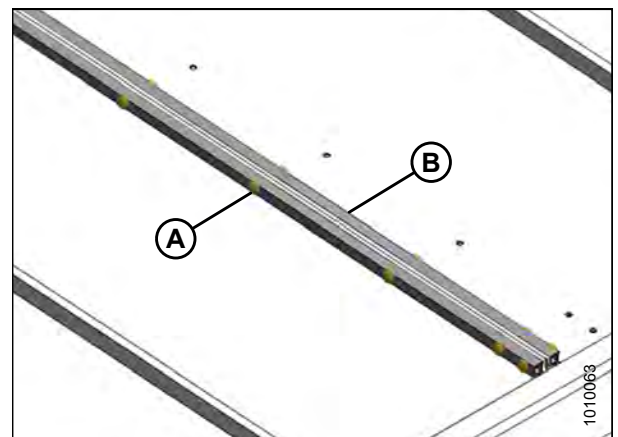


Abbildung 5.188: Verbinderplatte des Einzugsförderbandes

5.16.2 Einbauen der Seitenbänder

Das Seitenband muss von unter dem Rahmen in das Schneidwerk eingeführt werden. Talkum, Babypuder oder Talkum/Graphit-Gleitmittel müssen auf die Unterseite des Seitenbands aufgetragen werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. 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 am äußeren Ende unter den Rollen in den Tragrahmen einführen und das Seitenband in den Tragrahmen ziehen, während es an der anderen Seite nachgeschoben wird.
9. Das Seitenband einführen, bis es um die Antriebsrolle geführt werden kann.
10. Das gegenüberliegende Ende des Seitenbands über die Rollen in den Tragrahmen einführen und das Seitenband vollständig in den Tragrahmen hineinziehen.



Abbildung 5.189: Band einbauen

11. Die Befestigungsschrauben (B) an der hinteren Seitenbandabdeckung (A) lösen.

BEACHTEN:

Dies kann bei dem Einbau des Seitenbands helfen.

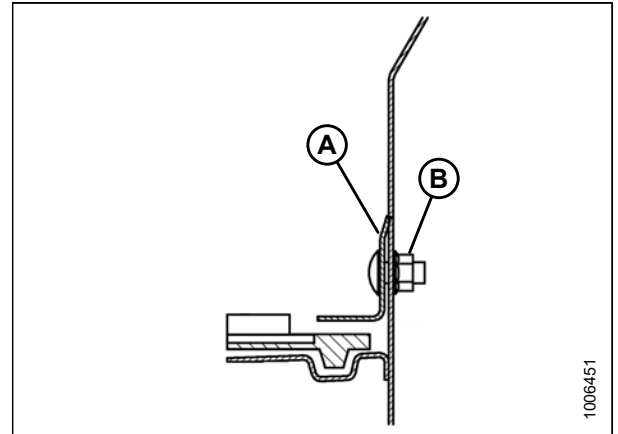


Abbildung 5.190: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

12. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt Richtung Schneidwerkmitte) und den Muttern zusammenschließen.
13. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552](#).

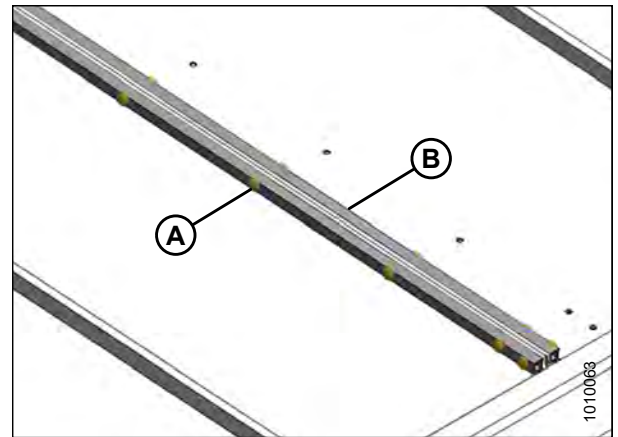


Abbildung 5.191: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

14. Den Abstand (A) zwischen den Seitenbändern (B) und dem Messerbalken (C) prüfen. Der Abstand muss 1–3 mm (1/16–1/8 Zoll) betragen. Wenn nachgestellt werden muss, siehe Abschnitt [5.16.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 556](#).

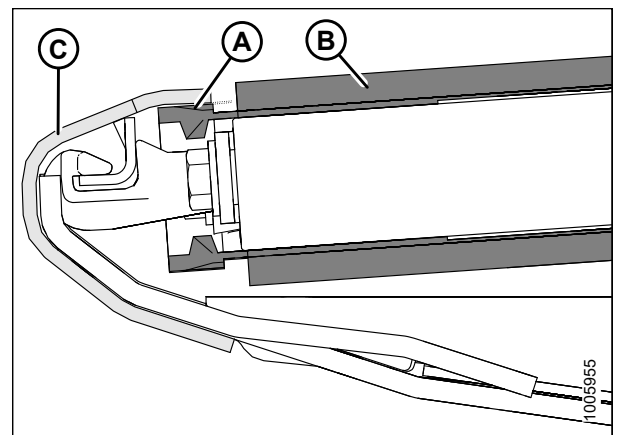


Abbildung 5.192: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

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 (1/16–1/4 Zoll) beträgt.
16. Mit dem Mähreschermotor 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.

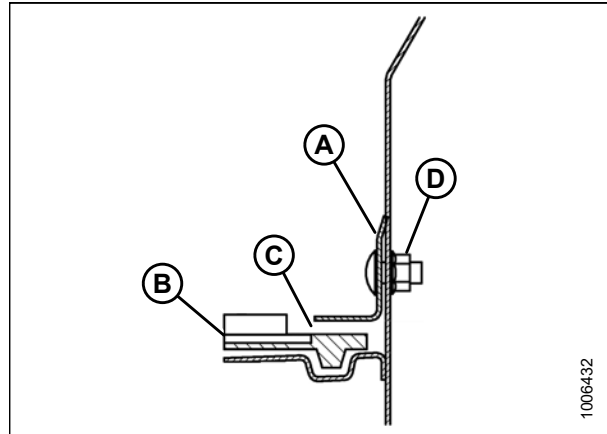


Abbildung 5.193: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung

Die Seitenbänder des Schneidwerks werden werkseitig gespannt und müssen kaum nachgespannt werden. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, die Seitenbänder gerade so weit spannen, dass die laufenden Seitenbänder nicht verrutschen und dass die Seitenbänder nicht unter den Messerbalken durchhängen. Sicherstellen, dass die Seitenbänder auf beiden Seiten des Schneidwerks gleich eingestellt sind.

BEACHTEN:

Die Seitenband-Schlupfsensoren gibt es nur bei Bandschneidwerken der Serie XL, die **nicht** mit einem Doppel-Seitenbandantrieb ausgestattet sind.

⚠ GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Den Bandspannungseinsteller und das Spannungssichtfenster hinten auf der linken Seite des Schneidwerks lokalisieren.
3. Die weiße Markierung (A) muss mittig im Sichtfenster stehen. Ist dies nicht der Fall, muss nachgestellt werden. Weiter mit Schritt 4, Seite 553.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

4. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Schwadmäher-Bediennerhandbuch.
5. Das Schneidwerk vollständig anheben.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Die Stützstreben an den Schneidwerksanhubzylindern einsetzen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bediennerhandbuch.

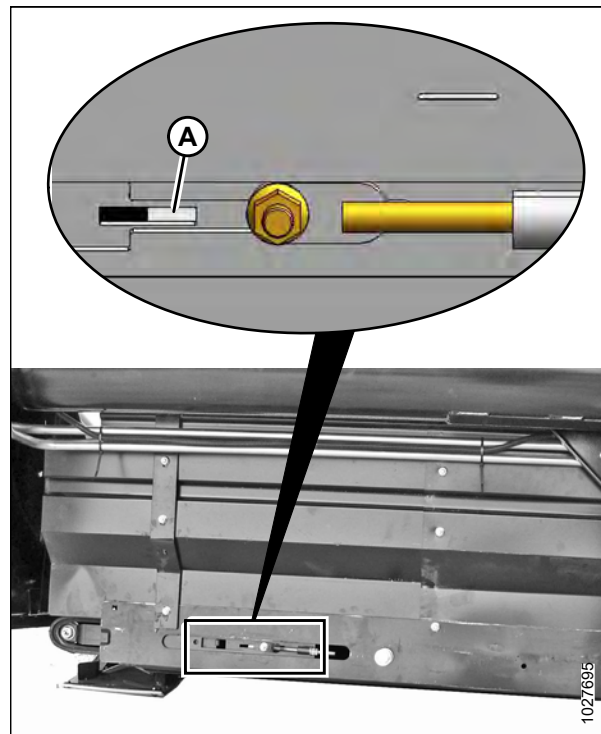


Abbildung 5.194: Linker Bandspannungseinsteller

8. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Vertiefung (A) der Antriebsrolle liegen.

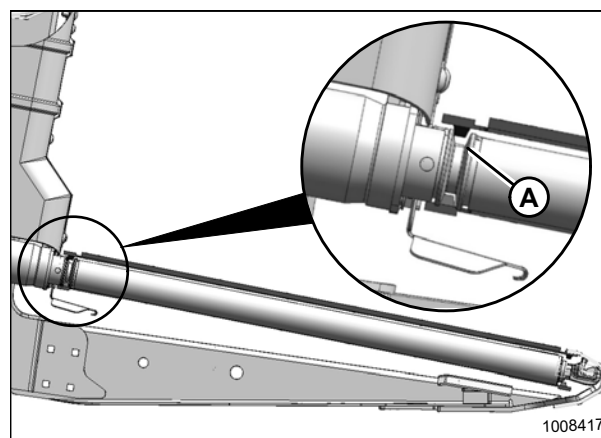


Abbildung 5.195: Antriebsrolle

9. Sicherstellen, dass die Spannrolle (A) zwischen den Bandführungen (B) liegt.

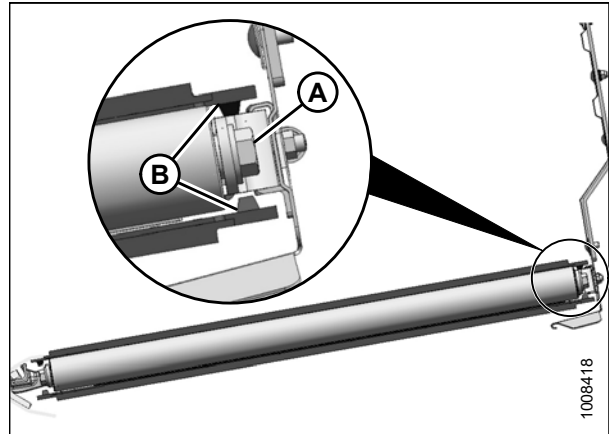


Abbildung 5.196: Spannrolle

10. Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern. Der weiße Anzegebalken (B) wandert nach außen (Pfeilrichtung D). Das bedeutet, dass die Spannung am Seitenband geringer geworden ist. Die Justierschraube (A) weiter gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis sich der weiße Anzegebalken in der Mitte des Sichtfensters befindet.

WICHTIG:

Die Mutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

11. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu erhöhen. Der weiße Anzegebalken (B) wandert nach innen (Pfeilrichtung E). Das bedeutet, dass die Spannung am Seitenband höher geworden ist. Die Justierschraube (A) weiter im Uhrzeigersinn drehen, bis sich der weiße Anzegebalken in der Mitte des Sichtfensters befindet.

WICHTIG:

Damit die Seitenbänder, Bandrollen und/oder Spannerkomponenten nicht frühzeitig ausfallen, darf das Seitenband **NUR** in Betrieb gesetzt werden, wenn der weiße Anzegebalken im Sichtfenster zu sehen ist.

WICHTIG:

Um zu verhindern, dass das Schneidwerk während des Betriebs Erde aufschleibt, sicherstellen, dass das Seitenband so straff gespannt ist, dass es nicht weiter durchhängt als die Höhe, an der der Messerbalken den Boden berührt.

12. Schritt 2, Seite 553 bis 11, Seite 554 wiederholen, um die Spannung des anderen Seitenbands zu überprüfen und einzustellen.

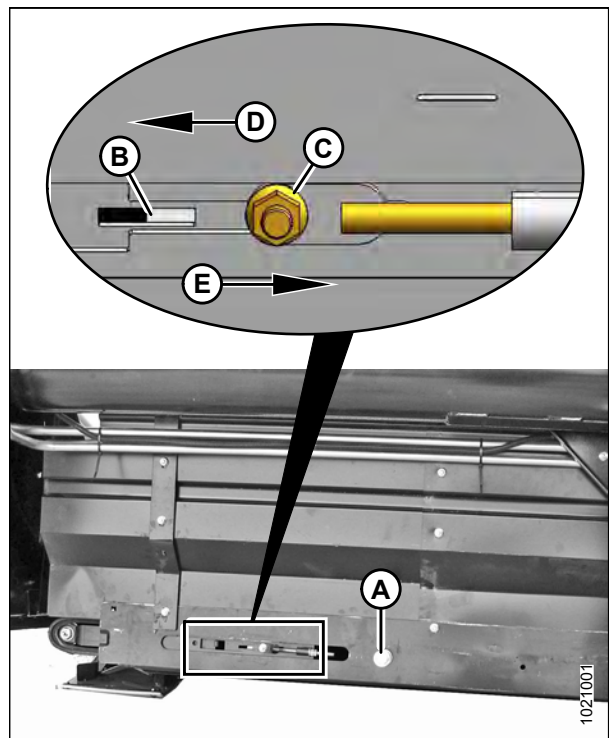


Abbildung 5.197: Linker Spannungseinsteller

5.16.4 Nachstellen der Seitenbandführung

Die Spurführung der Seitenbänder wird durch Ausrichten der Antriebs- und Spannrollen angepasst.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen dieser Anleitung ist der linke Bandtragrahmen zu sehen, rechter Rahmen gegenüberliegend.

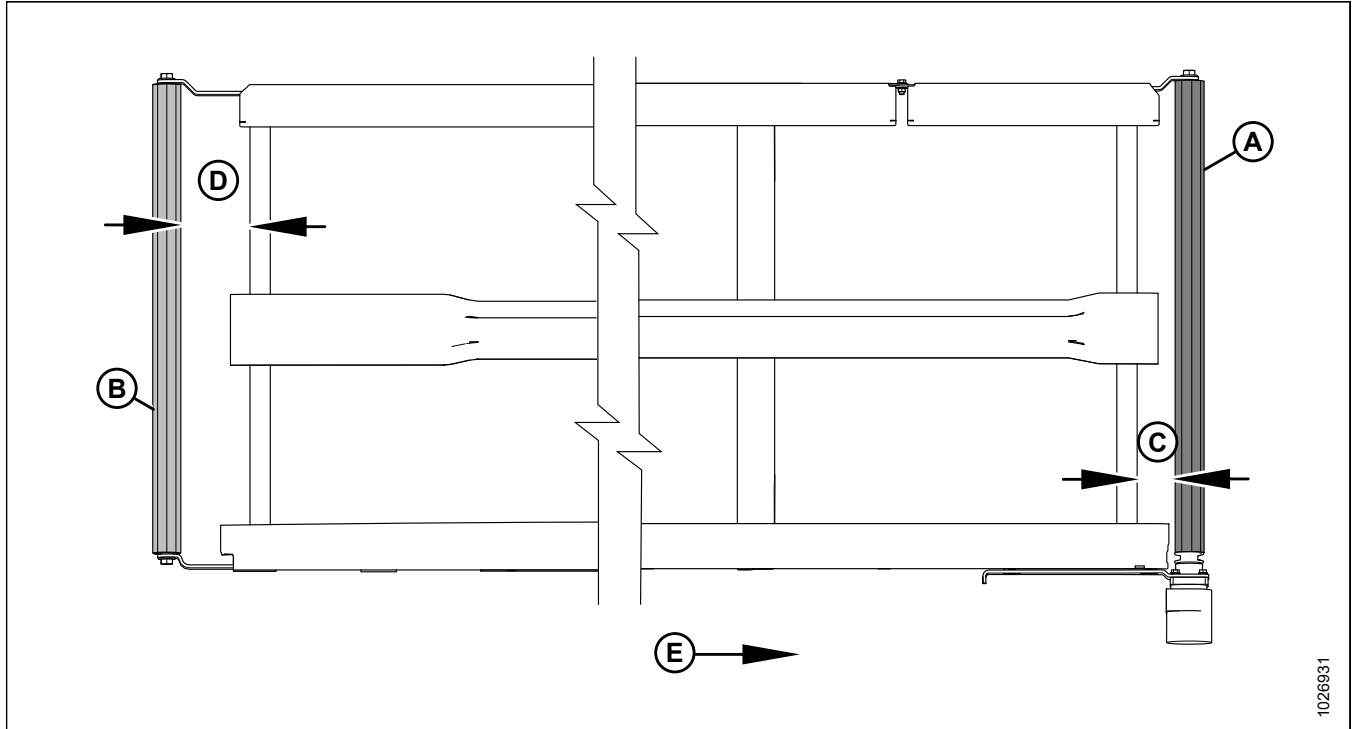


Abbildung 5.198: Übersicht Seitenband-Spurführung

A – Antriebsrolle
D – Einstellraum für Spannrolle

B – Spannrolle
E – Bandlaufrichtung

C – Einstellraum für Antriebsrolle

1. Welche Einstellungen erforderlich sind, entnehmen Sie der folgenden Tabelle:

Tabelle 5.2 Spurführung der Seitenbänder

Spurführung	Nachstellort	Vorgehensweise
Rückwärts	Antriebsrolle (C) spannen	Stellmutter (C) anziehen. Siehe Abb. 5.199, Seite 556
Vorwärts	Antriebsrolle (C) entspannen	Stellmutter (C) lockern. Siehe Abb. 5.199, Seite 556
Rückwärts	Spannrolle (D) spannen	Stellmutter (C) anziehen. Siehe Abb. 5.200, Seite 556
Vorwärts	Spannrolle (D) entspannen	Stellmutter (C) lockern. Siehe Abb. 5.200, Seite 556

2. Die Antriebsrolle entsprechend Tabelle 5.2, Seite 555 wie folgt (entweder durch Vergrößerung oder Verkleinerung der Ausrichtung) einstellen:
 - a. Die Muttern (A) und die Kontermutter (B) lösen.
 - b. Die Stellmutter (C) drehen.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden auf der rechten Seite zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

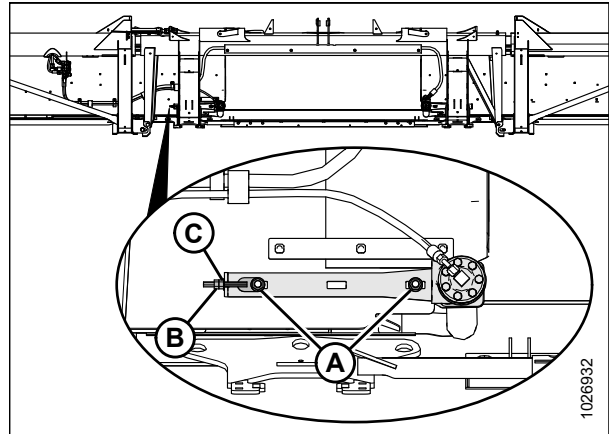


Abbildung 5.199: Antriebsrolle linke Tragrahmenseite – rechte Rolle gegenüber

3. Die Spannrolle entsprechend Tabelle 5.2, Seite 555 wie folgt (entweder durch Vergrößerung oder Verkleinerung der Ausrichtung) einstellen:
 - 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.

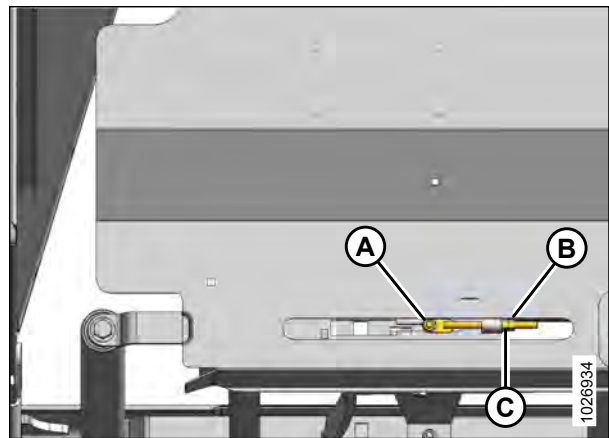


Abbildung 5.200: Spannrolle linke Tragrahmenseite – rechte Rolle gegenüber

5.16.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe

Das Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken gibt den Abstand zwischen Seitenband und Messerbalken an. Es sollte vor der Inbetriebnahme des Seitenbands überprüft werden, um mögliche Schäden am Seitenbandsystem zu vermeiden.

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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

WICHTIG:

Das Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken wird werkseitig auf 0–3 mm (0–1/8 Zoll) eingestellt. Dieser Abstand verhindert, dass Material in die Seitenbänder gelangt und sie zum Stillstand bringt. Wenn neue Seitenbänder eingebaut werden, **MUSS** das Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken auf mindestens 1 mm (1/16 Zoll) eingestellt werden. Der Grund dafür ist, dass neue Seitenbänder sehr klebrig sind und sich dadurch Material an der Unterseite des Messerbalkens ansammeln kann. Das kann dazu führen, dass das Seitenband am Messerbalken reibt und dadurch der Hydraulikdruck im Seitenbandkreislauf auf gefährliche Werte ansteigt. Der Spalt sollte 1–3 mm (1/16–1/8 Zoll) groß sein. Wie folgt vorgehen, um das Spaltmaß zu kontrollieren und bei Bedarf nachzubessern.

1. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken.
2. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33](#).
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Sicherstellen, dass der Abstand (A) zwischen dem Seitenband (B) und dem Messerbalken (C) 1–3 mm (1/16–1/8 Zoll) beträgt.

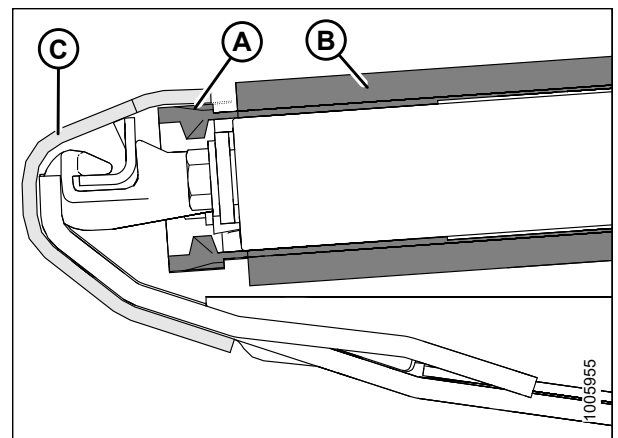


Abbildung 5.201: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5. Den Abstand zwischen dem Seitenband und dem Messerbalken an den Tragrahmenhalterungen (A) messen. An jedem Tragrahmen sind je nach Schneidwerksgröße zwischen zwei und acht Halterungen angebracht.
6. Die Spannung des Seitenbandes verringern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552](#).

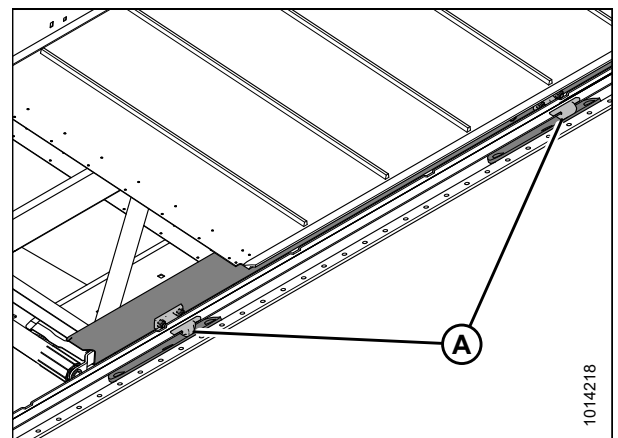


Abbildung 5.202: Halterungen für Bandtragrahmen

7. Die Vorderkante des Seitenbandes (A) über den Messerbalken (B) heben und so die Tragrahmenhalterung freilegen.

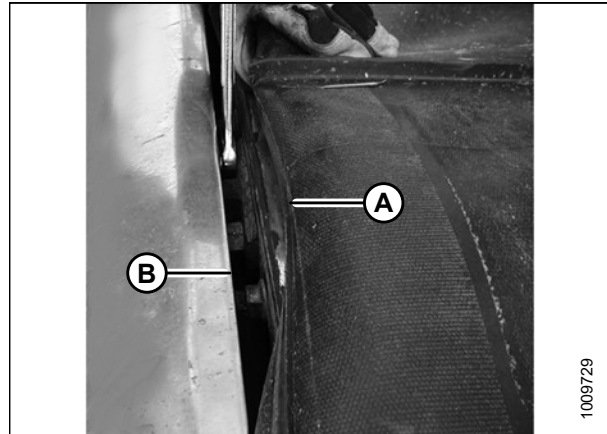


Abbildung 5.203: Nachstellen des Tragrahmens

8. Die beiden Sicherungsmuttern (A) der Tragrahmenhalterung (B) **NUR** eine halbe Drehung lösen.

BEACHTEN:

In der Abbildung rechts ist der Tragrahmen mit abgenommenem Seitenband dargestellt. Die Anzahl der Tragrahmenhalterungen hängt von der Breite des Schneidwerks ab.

- **FD125:** Sechs Halterungen
- **FD130 und FD135:** Acht Halterungen
- **FD140:** Zehn Halterungen
- **FD145:** Zwölf Halterungen

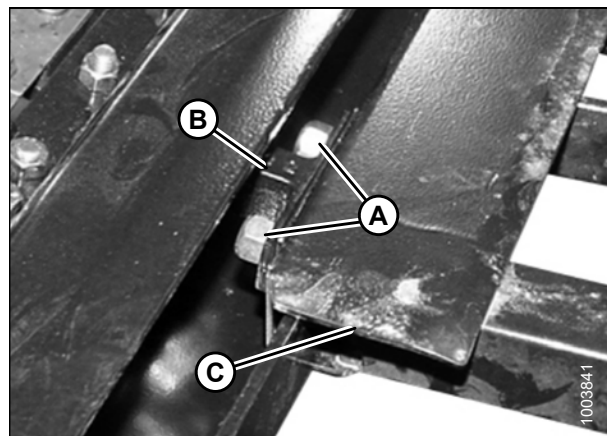


Abbildung 5.204: Tragrahmenhalterung

9. Mit einem Hammer auf den Tragrahmen (C) klopfen, um den Tragrahmen gegenüber den Tragrahmenhalterungen abzusenken. Mit einem Hammer und einem Durchschläger auf die Tragrahmenhalterung (B) klopfen, um den Tragrahmen gegenüber den Tragrahmenhalterungen anzuheben.

10. Messen, wie dick das Seitenband ist.

11. Eine Fühlerlehre verwenden, die 1 mm (1/16 Zoll) stärker ist als das Seitenband.

12. Die Fühlerlehre am Tragrahmen (A) unter den Messerbalken schieben, um den Abstand ordnungsgemäß einzustellen.

13. Um die erforderliche Abdichtung zu erzielen, den Tragrahmen (A) so verstellen, dass der Abstand von Messerbalken (C) und Tragrahmen der Seitenbandstärke plus 1 mm (1/16 Zoll) entspricht.

BEACHTEN:

Beim Prüfen des Abstands an den Rollen das Spaltmaß von der Spannrolle aus messen, **NICHT** vom Tragrahmen aus.

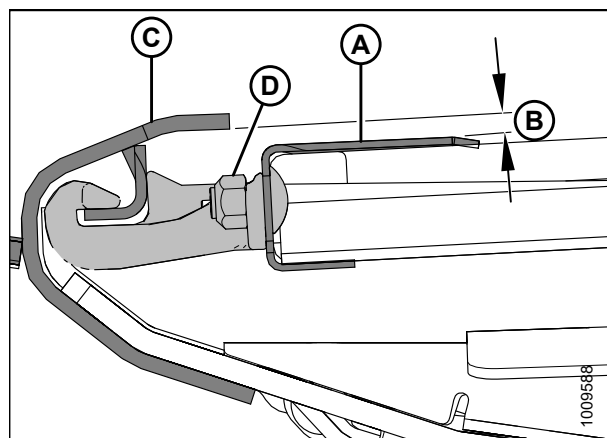


Abbildung 5.205: Tragrahmenhalterung

14. Die Sicherungsmuttern (D) der Tragrahmenhalterungen wieder festziehen.
15. Den Abstand (B) erneut mit der Fühlerlehre prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschnitt [11, Seite 558](#).
16. Schritt [8, Seite 558](#) bis [15, Seite 559](#) für jede einzustellende Seitenband-Tragrahmenhalterung wiederholen.
17. Das Seitenband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552](#).
18. Falls erforderlich, die Abdeckung (A) an der Schneidwerksrückwand einstellen, die Mutter (D) lösen und die Abdeckung verschieben, bis der Abstand (durch C dargestellt) zwischen Seitenband (B) und Abdeckung 1–7 mm (1/16–1/4 Zoll) beträgt.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

19. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 34](#).
20. Die Haspel vollständig absenken.
21. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

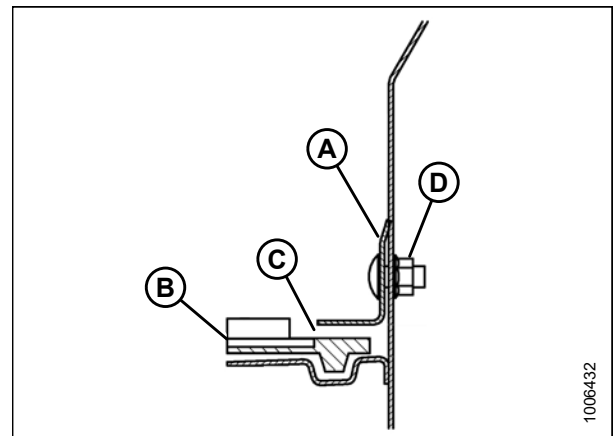


Abbildung 5.206: Abdeckung an der Schneidwerksrückwand

5.16.6 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

Die Lager der Seitenbandrollen sind nicht schmierbar. Um größtmögliche Lebensdauer zu erzielen, sollte die äußere Dichtung nach je 200 Betriebsstunden (öfter bei häufigem Einsatz auf sandigen Böden) kontrolliert werden.

Wie folgt vorgehen, um mit einem Infrarotthermometer nach defekten Rollenlagern zu suchen:

1. Das Schneidwerk einschalten und die Seitenbänder ca. 3 Minuten laufen lassen.
2. Die Temperatur im Lager der Seitenbandrollen an jedem Rollenträger (A), (B) und (C) an jedem Tragrahmen kontrollieren. Die Lagertemperatur darf höchstens 44 °C (80 °F) über der Umgebungstemperatur liegen.

Rollenlager ersetzen, deren Temperatur höher ist als empfohlen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:

- [Ausbauen des Spannrollenlagers der Seitenbandführung, Seite 562](#)
- [Ersetzen der Lagerung der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 565](#)

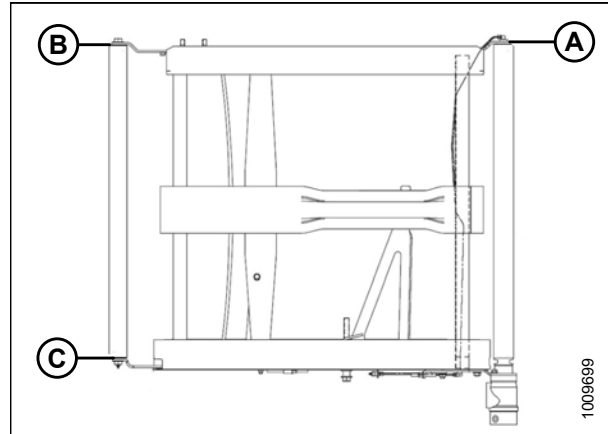


Abbildung 5.207: Rollenträger

Spannrolle des Bandtragrahmens

Wenn die Spannrollen am Seitenband-Tragrahmen abgenutzt oder beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.

Ausbau der Seitenbandspannrollen

Um Zugang zur Spannrolle zu erhalten, muss der Seitenbandverbinder entfernt werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

8. Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern.

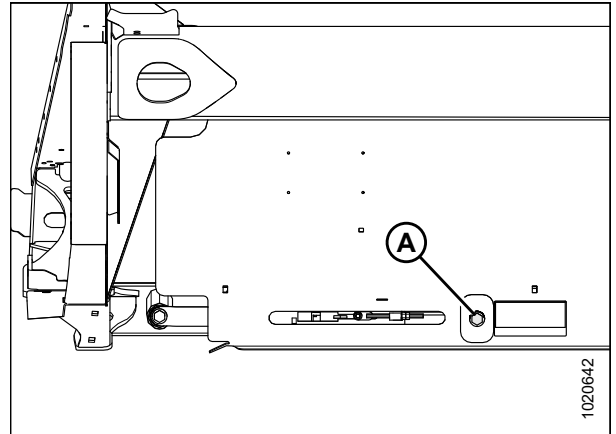


Abbildung 5.208: Spannvorrichtung

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.

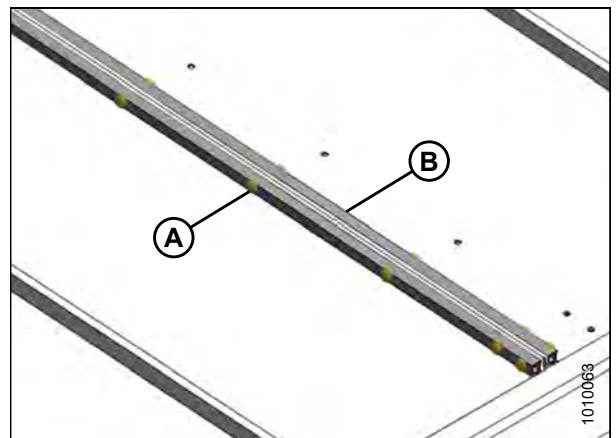


Abbildung 5.209: Verbinderschiene des Einzugsförderbandes

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.

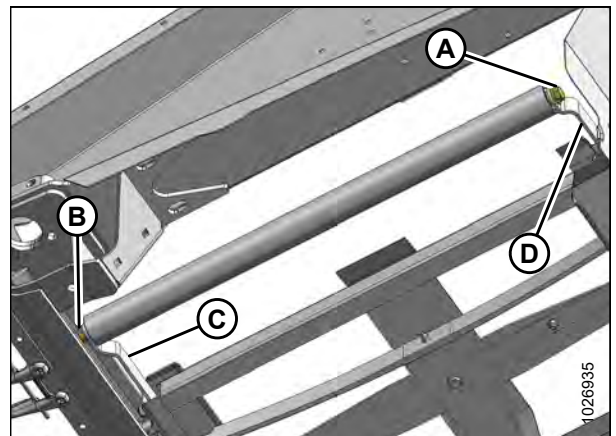


Abbildung 5.210: Spannrolle

Ausbauen des Spannrollenlagers der Seitenbandführung

Es ist ein Gleithammer erforderlich, um das Lager einer Spannrolle auszubauen und zu ersetzen.

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbau der Seitenbandspannrollen, Seite 560](#).
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.

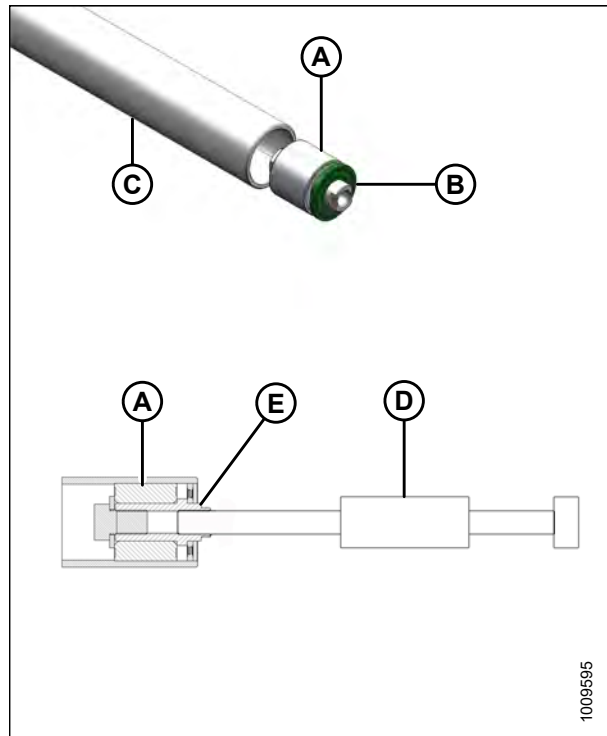


Abbildung 5.211: Rollenlager

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.

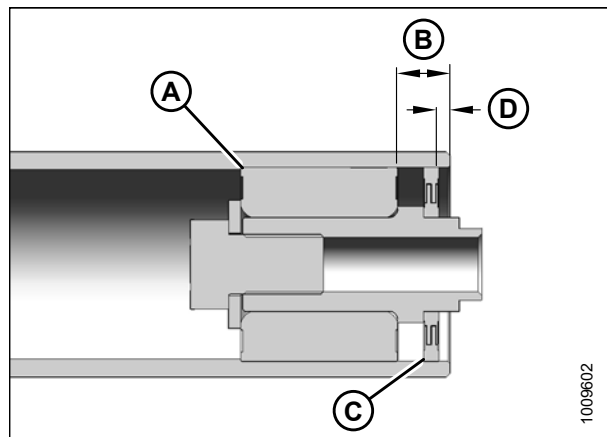


Abbildung 5.212: Rollenlager

Einbauen der Seitenband-Spannrolle

Sobald die Spannrolle eingesetzt ist, kann der Seitenbandverbinder wieder eingebaut werden.

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 [5.16.2 Einbauen der Seitenbänder, Seite 550](#).
5. Die Maschine laufen lassen und prüfen, ob die Spurführung des Bandes stimmt. Die Spurführung ggf. nachstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.16.4 Nachstellen der Seitenbandführung, Seite 555](#).

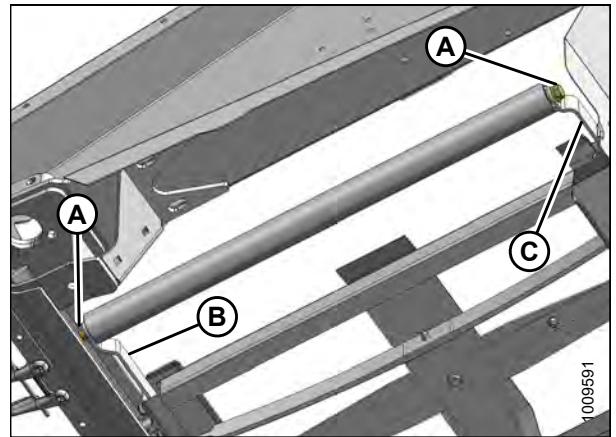


Abbildung 5.213: Spannrolle

Antriebsrolle des Bandtragrahmens

Wenn eine Seitenband-Antriebsrolle abgenutzt oder beschädigt ist, muss sie ersetzt werden.

Ausbau der Seitenband-Antriebsrolle

Um Zugang zur Antriebsrolle zu erhalten, muss der Seitenbandverbinder ausgebaut werden.



GEFAHR

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



WARNUNG

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
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. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
8. Die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Bandspannung zu verringern.

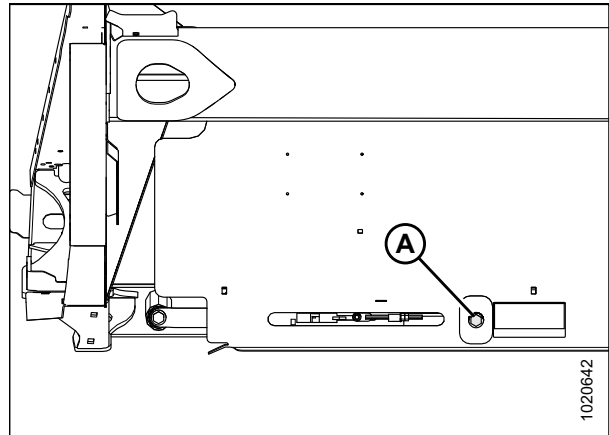


Abbildung 5.214: Seitenband-Spannvorrichtung

9. Die Verbindungsschienen (B), die Schrauben (A) und die Muttern aus dem Band-Zusammenschluss entfernen.
10. Das Seitenband von der Antriebsrolle ziehen.

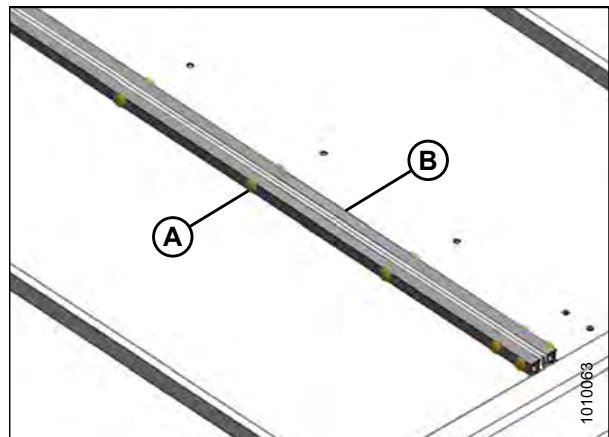


Abbildung 5.215: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

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.

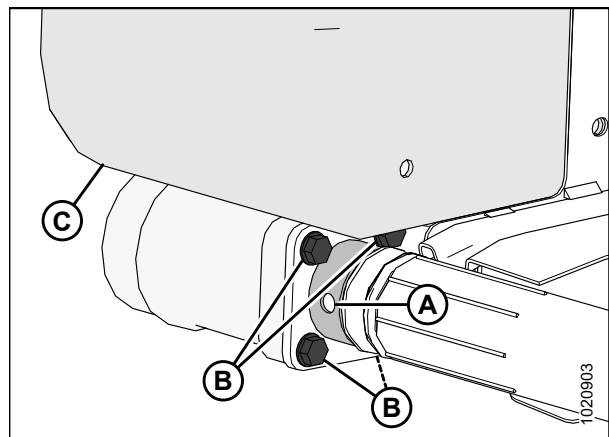


Abbildung 5.216: Antriebsrolle

13. Die Schraube (A) entfernen, mit der die gegenüberliegende Seite der Antriebsrolle (B) am Träger befestigt ist.
14. Antriebsrolle (B) herausnehmen.

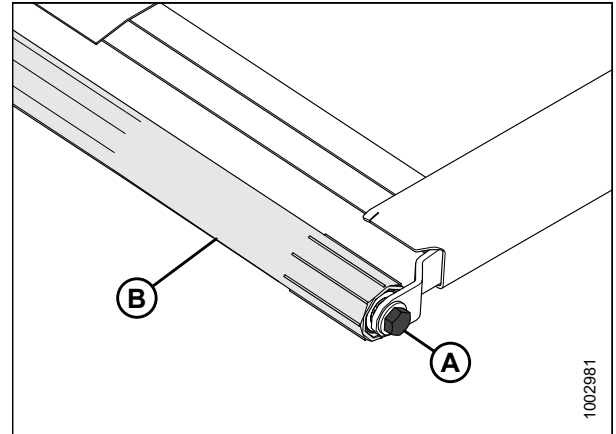


Abbildung 5.217: Antriebsrolle

Ersetzen der Lagerung der Seitenband-Antriebsrolle

Sie benötigen einen Gleithammer, um das Lager einer Antriebsrolle auszubauen und zu ersetzen.

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbau der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 563](#).
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.

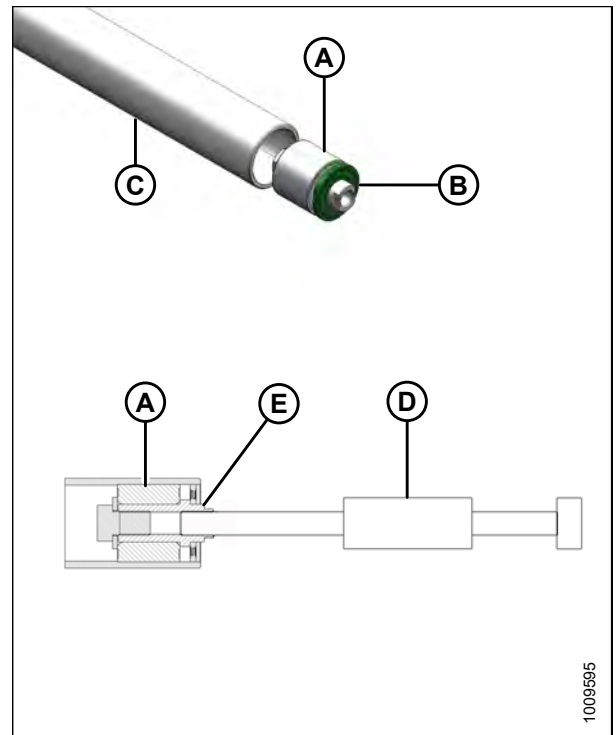


Abbildung 5.218: Rollenlager

4. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (A) den äußeren Lauftring 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.

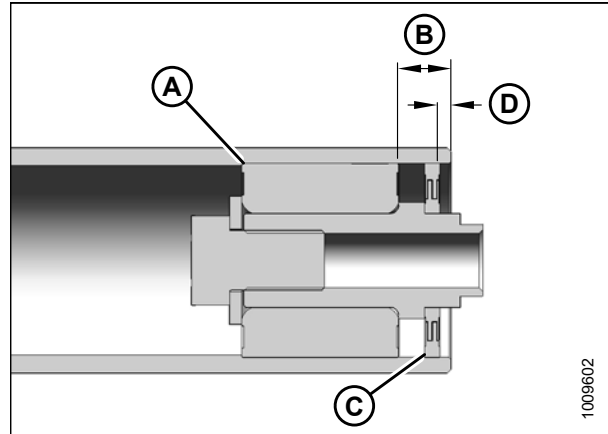


Abbildung 5.219: Rollenlager

Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle

Sobald die Antriebsrolle eingesetzt ist, kann der Seitenbandverbinder wieder eingebaut werden.

1. Die Antriebsrolle (B) zwischen den Rollenträgern ansetzen.
2. Die Schraube (A) montieren, um die Antriebsrolle am Träger an der Messerbalkenseite zu sichern.
3. Die Schraube auf 95 Nm (70 lbf-ft) anziehen.
4. Die Motorwelle einfetten und in das Ende der Antriebsrolle (B) einsetzen.

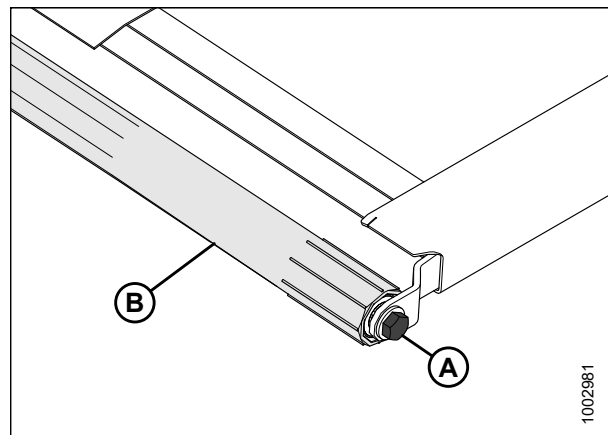


Abbildung 5.220: Antriebsrolle

5. Den Motor mit vier Schrauben (B) an der Rollenaufnahme sichern und auf 27 Nm (240 lbf-in) anziehen.

BEACHTEN:

Etwaige lockere Schrauben anziehen und die Kunststoffhaube (C) wieder montieren, falls diese vorher ausgebaut wurde.

6. Sicherstellen, dass der Motor vollständig in die Rolle eingeschoben ist. Dann die beiden Stellschrauben (rechts nicht abgebildet) durch das Zugangsloch (A) anziehen.

BEACHTEN:

Die Stellschrauben haben je eine Vierteldrehung Abstand.

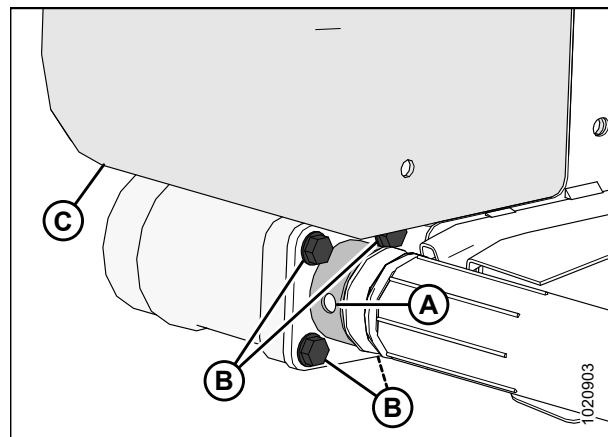


Abbildung 5.221: Antriebsrolle

- 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.

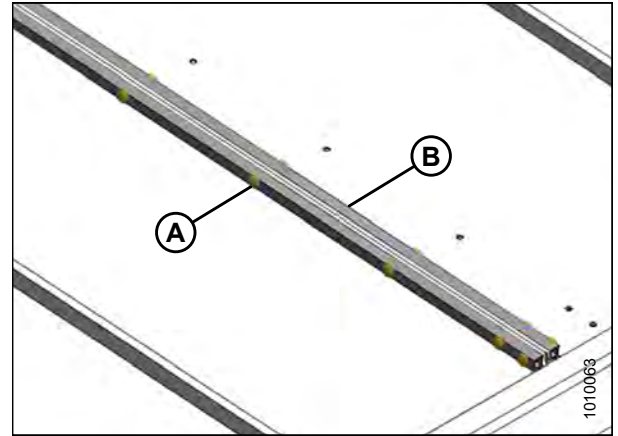


Abbildung 5.222: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

- Das Seitenband spannen. Die Justierschraube (A) ausfindig machen und die Anweisung auf dem Aufkleber (B) befolgen, oder im Abschnitt [5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552](#) die Anleitung zum Spannen des Seitenbandes lesen.
- Die Stützstreben für die Haspel und das Schneidwerk in Stützstellung bringen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten und das Schneidwerk und die Haspel absenken.
- Die Maschine laufen lassen, um zu prüfen, ob die Spurführung des Seitenbandes korrekt ist. Wenn eine zusätzliche Einstellung erforderlich ist, lesen Sie den Abschnitt [5.16.4 Nachstellen der Seitenbandführung, Seite 555](#).

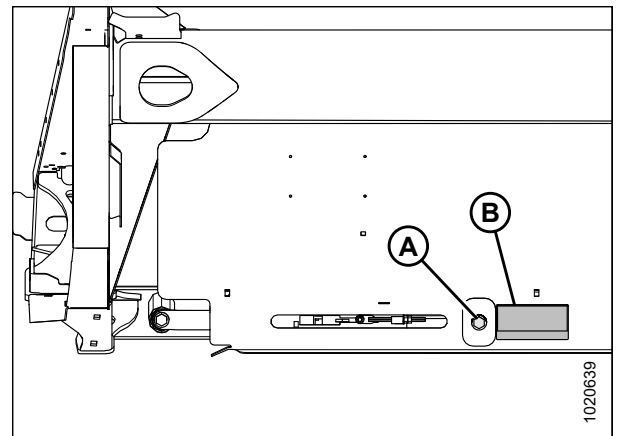


Abbildung 5.223: Seitenband-Spannvorrichtung – linke Seite abgebildet

5.16.7 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

WARTUNG UND SERVICE

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 33*.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BEACHTEN:

Die nachfolgenden Abbildungen zeigen die Ansicht von der linken Schneidwerksseite.

6. Die vorhandenen Seitenband-Leistenschoner (A) vom Seitenband abnehmen.
7. Den Bereich mit Wasser und Putztuch reinigen. Die Stelle, an der der Clip aufgesetzt wird, mit etwas Spülmittel benetzen, damit der Clip leichter hineinrutscht.

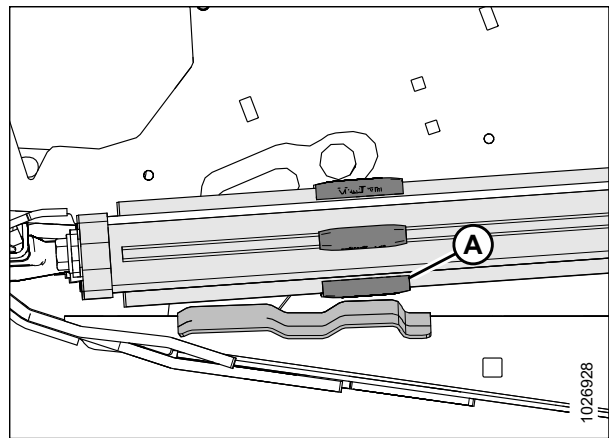


Abbildung 5.224: Seitenband-Leistenschoner

8. 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.
9. Die Schoner an beiden Seitenbändern an jeder Leiste anbringen.

BEACHTEN:

Zwischen Leiste und Schoner kann ein kleiner Abstand (ca. 1 mm [1/16 Zoll]) bestehen bleiben.

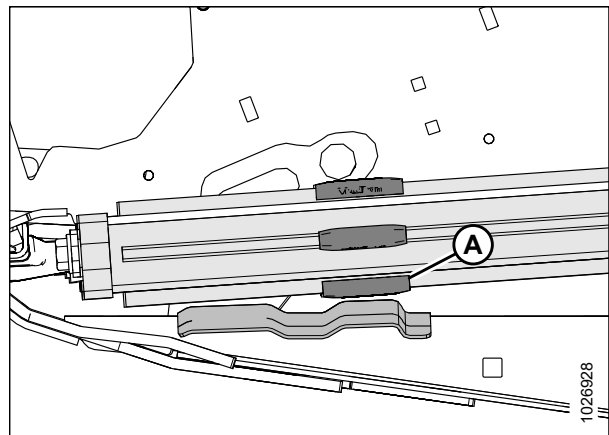


Abbildung 5.225: Clip-Einbau

5.17 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 435**

5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken

Durch eine korrekte Einstellung des Abstands zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken ist gewährleistet, dass die Haspelfinger nicht mit dem Messerbalken in Berührung kommen, wenn das Schneidwerk in Betrieb ist. Der Abstand wird werkseitig eingestellt. Bevor das Schneidwerk in Betrieb genommen werden kann, muss aber möglicherweise nachgestellt werden.

Wie groß der Abstand zwischen den Haspelfingern und den Messerfingern bzw. 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)

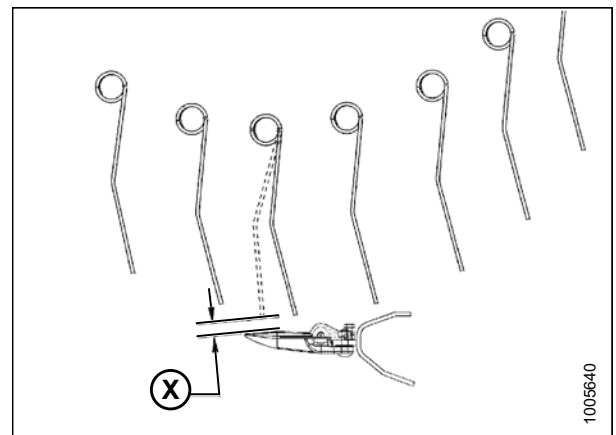


Abbildung 5.226: Fingerabstand

Messen des Haspelabstands

Den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken messen, bevor die Haspel in Betrieb genommen wird.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Die Verriegelung der Seitenflügel (A) nach unten in die Stellung ENTRIEGELT drücken.

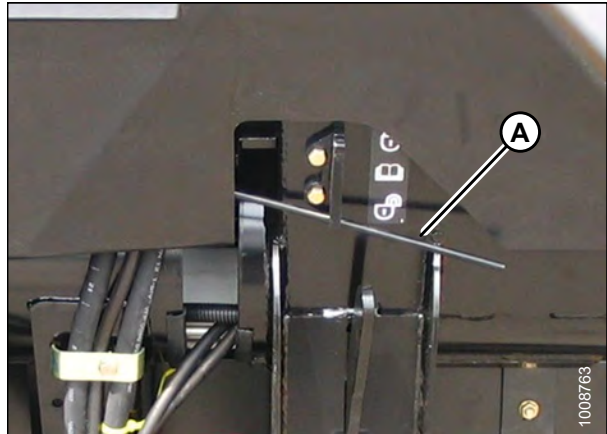


Abbildung 5.227: Seitenflügel entriegelt

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“).

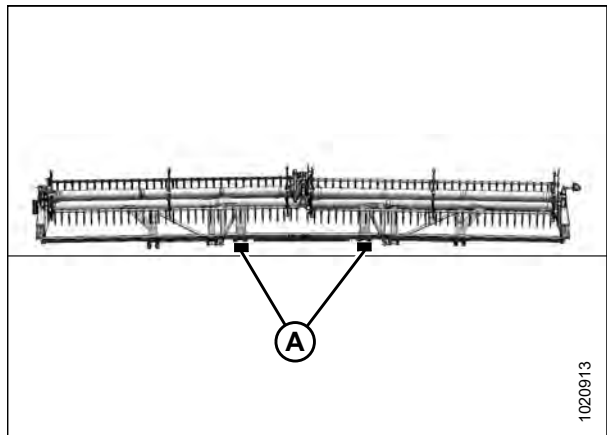


Abbildung 5.228: FlexDraper® Schneidwerk – Unterstellpunkte für Holzklötze

7. Die Haspel in die mittige Horizontalstellung bringen [Stellung 5, wie auf dem Horizontalstellung-Aufkleber (A) abgebildet].
8. Die Haspel vollständig absenken.
9. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

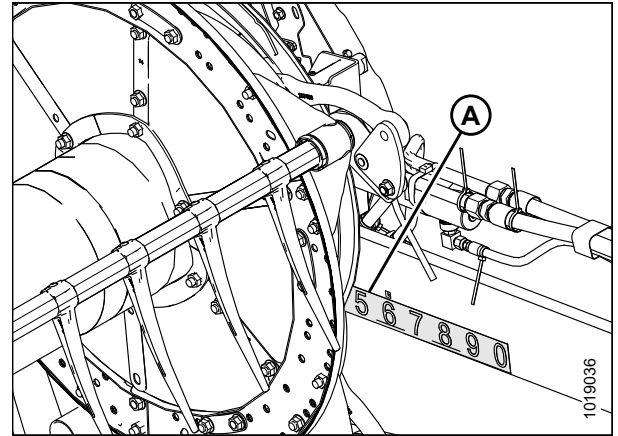


Abbildung 5.229: Horizontalstellung

10. An den vorgegebenen Messstellen den Abstand (X) zwischen Messerfinger (A) und Haspelfinger (B) messen. Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie Tabelle [5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 569](#).

Die Messstellen sind in Abbildung [5.231, Seite 571](#) abgebildet.

BEACHTEN:

Die Haspel ist werkseitig so eingestellt, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten (Vorspannung), da die Haspel zusammen mit dem Schneidwerk Unebenheiten auslenkt.

BEACHTEN:

Die niedrigste Haspel messen, wenn in der Mitte eines Schneidwerks mit zweiteiliger Haspel der mittige Haspelabstand gemessen wird.

Durchgehende Haspel: Den Haspelabstand an den Knickpunkten (A) messen.

Zweiteilige Haspel: Den Haspelabstand an den Knickpunkten (A) und außen (B) an den Haspeln messen.

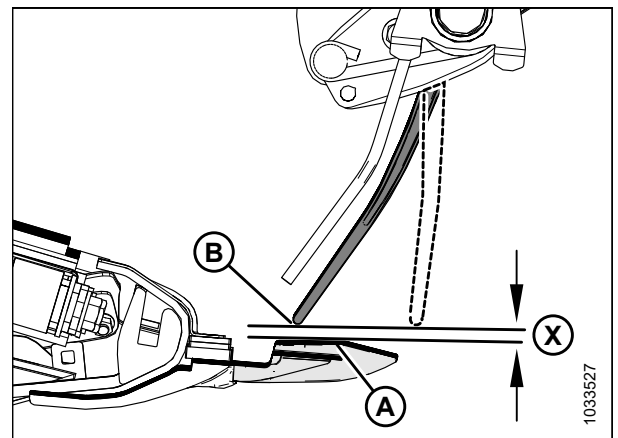


Abbildung 5.230: Abstand zwischen Haspel und Messerbalken

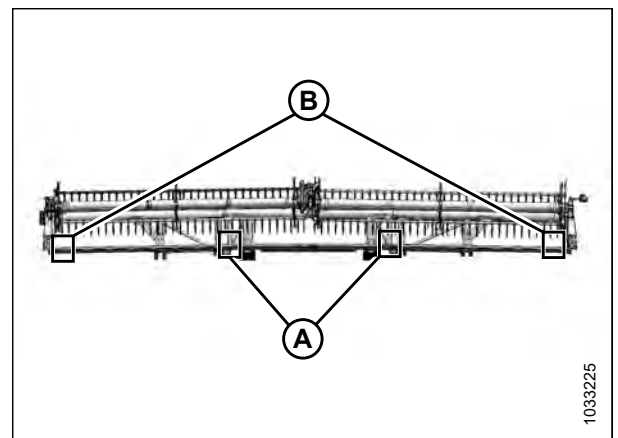


Abbildung 5.231: Messstellen – zweiteilige Haspel

11. Den Haspelabstand ggf. nachstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [Einstellen des Haspelabstands, Seite 572](#).

Einstellen des Haspelabstands

Die Haspel so einstellen, dass genügend Spiel vorhanden ist, damit die Haspelfinger während des Betriebs nicht den Messerbalken berühren.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder dem Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WARNUNG

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

1. Den Motor starten.
2. 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. **Schneidwerke mit durchgehender Haspel:** 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 dadurch den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken zu vergrößern, oder aber den Hydraulikkolben in den Gabelkopf hineindrehen, um die Haspel abzusenken und dadurch den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken zu verringern.
 - c. Die Schraube (A) festziehen.
 - d. Die Schritte bis wiederholen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks einzustellen.

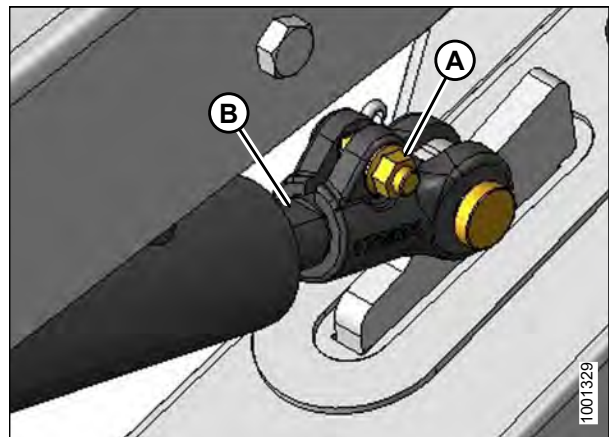


Abbildung 5.232: Äußerer Haspelarm

6. **Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel:** Wie folgt vorgehen, um mit der Hubzylindersperre (A) im mittleren Haspelarm den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken an den Innenseiten der Haspeln sowie den Abstand an den Knickpunkten des Schneidwerks zu verändern:
- Die Schraubenmutter (B) lösen.
 - Die Schraubenmutter (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Haspel anzuheben und den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken zu vergrößern. Im Uhrzeigersinn drehen, um die Haspel abzusenken und den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken zu verkleinern.
 - Die Schraubenmutter (B) festziehen.

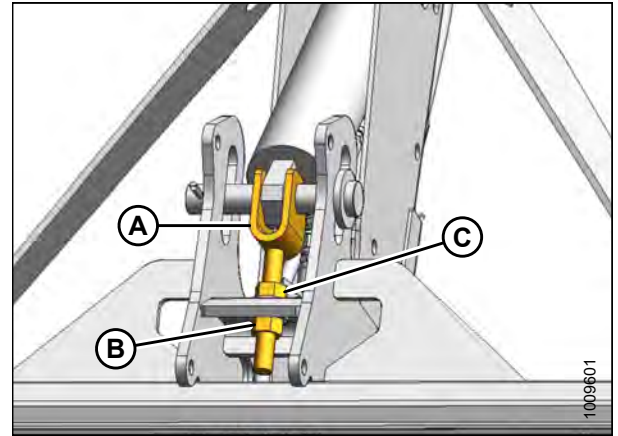


Abbildung 5.233: Unterseite des mittleren Haspelarms

7. Den Haspelabstand erneut messen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Messen des Haspelabstands, Seite 569*. Bei Bedarf die Einstellung des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken wiederholen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Die Haspel nach hinten fahren, um sicherzustellen, dass die Stahlhaspelfinger die Abdeckungen **NICHT** berühren.
- Wenn es zu einem Kontakt zwischen den Stahlhaspelfingern und den Abdeckungen kommt, die Haspel nach oben einstellen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken an allen Haspel-Horizontalstellungen beizubehalten. Wenn es nach dem Einstellen der Haspel immer noch zu einem Kontakt zwischen den Stahlhaspelfingern und der Abdeckung kommt, die Stahlhaspelfinger zuschneiden, um die richtigen Abstände zu erhalten.

BEACHTEN:

Untersuchen Sie das Gerät regelmäßig auf Abriebschäden, die durch unzureichenden Geräteabstand verursacht werden. Die Abstände nach Bedarf anpassen.

5.17.2 Haspelvorspannung

Die Haspel muss so eingestellt werden, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten (Vorspannung), da die Haspel zusammen mit dem Schneidwerk Unebenheiten auslenkt.

Einstellen der Haspelvorspannung

Die Haspel muss so eingestellt werden, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten (Vorspannung), da die Haspel zusammen mit dem Schneidwerk Unebenheiten auslenkt.

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. 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.

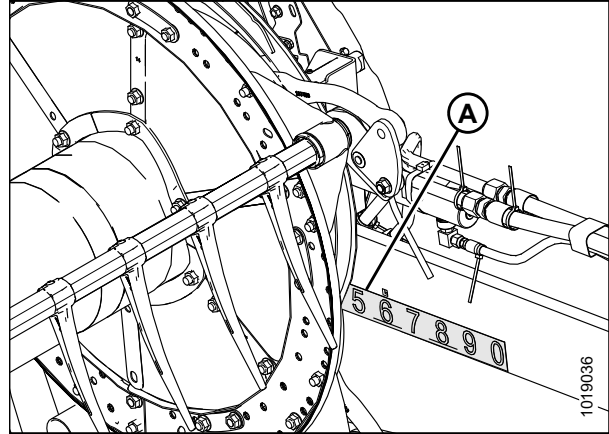


Abbildung 5.234: Aufkleber Horizontalstellung

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 anziehen.

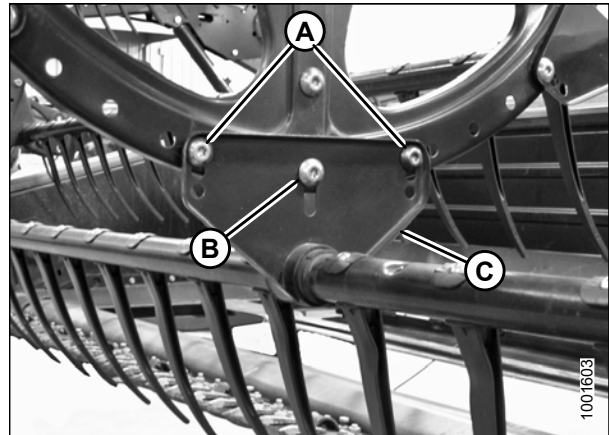


Abbildung 5.235: Mittlere Haspelscheibe

5.17.3 Zentrieren der Haspel auf durchgehendem Schneidwerk

Die Haspel zentrieren, um den Verlust durch ungleichmäßiges Aufnehmen zu minimieren.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Die Seitenflügel entriegeln.
2. Den Motor starten.
3. Die Haspel absenken und Horizontalstellung auf dem Haspelarm-Anzeigebalken 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.

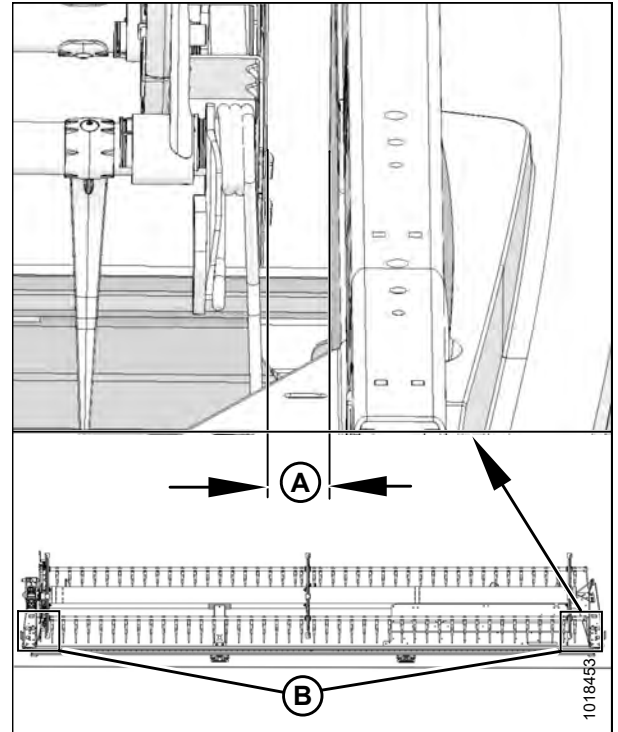


Abbildung 5.236: Zentrieren der Haspel

8. Auf der rechten Haspelseite die Schraube (A) an der Strebe (B) lösen.
9. Die Vorderseite des Haspelarms (C) je nach Bedarf seitlich verschieben, um den entsprechenden Abstand zu erhalten.
10. Die Schraube (A) auf 382 Nm (282 lbf-ft) anziehen.

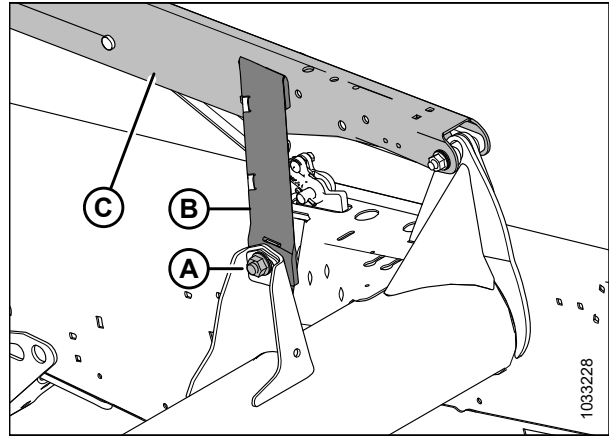


Abbildung 5.237: Haspelarm – Nicht für Europa konfigurierte Schneidwerke

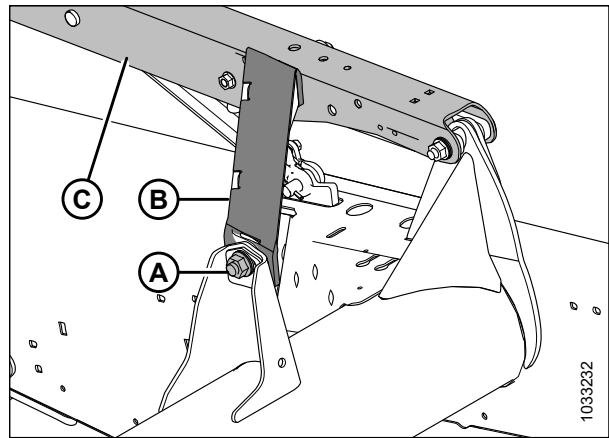


Abbildung 5.238: Haspelarm – Europa-Schneidwerke

5.17.4 Zentrieren von zweigeteilten Haspeln

Um die Haspel an einem Schneidwerk mit zweiteiliger Haspel zu zentrieren, muss möglicherweise die Position der Haspel angepasst werden. Dazu muss ihre Verbindung mit dem mittleren Haspelarm gelockert 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 150 mm (6 Zoll) über dem Boden steht.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. An jeder Stelle (B) den Abstand (gekennzeichnet durch [A]) zwischen dem Haspelfingerrohr und dem Abschlussblech messen. Die Abstände dürfen nicht größer als 20 mm (25/32 Zoll) sein. Andernfalls die folgenden Schritte befolgen, um die Haspeln zu zentrieren.

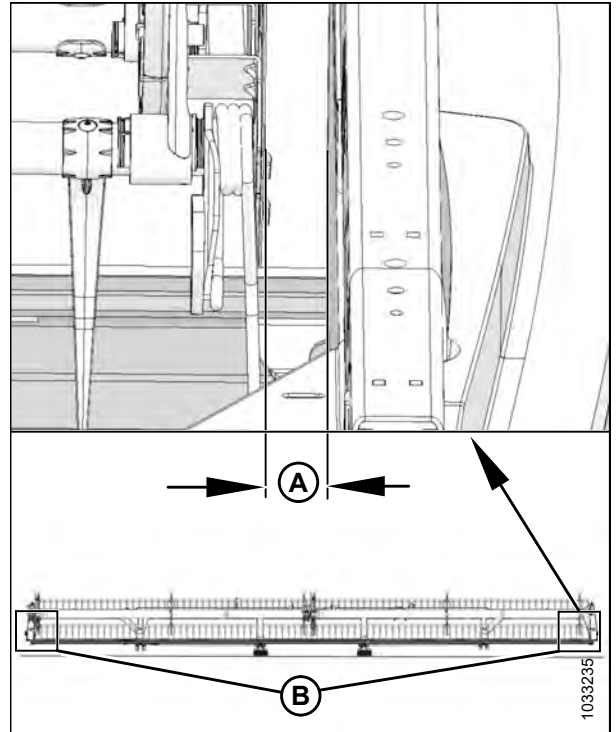


Abbildung 5.239: Zentrieren der Haspel

5. An jeder Strebe (B) die Schrauben (A) lösen.
6. Die Vorderseite des mittleren Haspelarms (C) nach Bedarf seitlich verschieben, bis beide Haspeln zentriert sind.
7. Die Schrauben (A) auf 382 Nm (282 lbf-ft) anziehen.

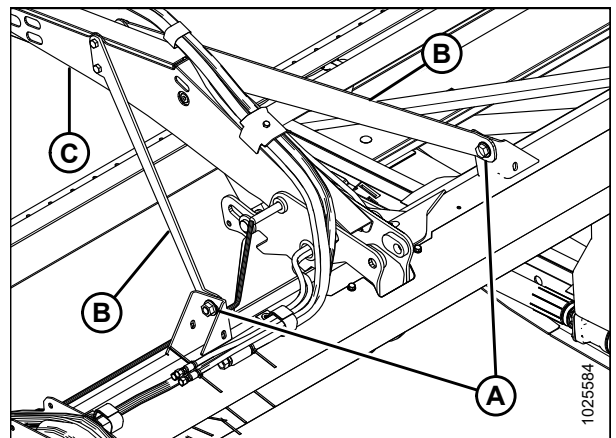


Abbildung 5.240: Mittlere Haspelarmstreben – nicht für den europäischen Markt konfiguriert

5.17.5 Haspelfinger

Wenn ein Haspelfinger beschädigt oder abgenutzt ist, muss er ersetzt werden. Haspelfinger sind entweder aus Stahl oder Kunststoff.

WICHTIG:

Darauf achten, dass die Haspelfinger in gutem Zustand bleiben. Bei Bedarf müssen sie gerade gebogen oder ersetzt werden.

Ausbauen der Metallhaspelfinger

Beschädigte Stahlhaspelfinger müssen vom Haspelfingerträger abgeschnitten werden.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass 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 581](#).
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 578](#) durchtrennt wurde (falls erforderlich, die Fingerträgerbleche [B] von den Fingerträgern entfernen).

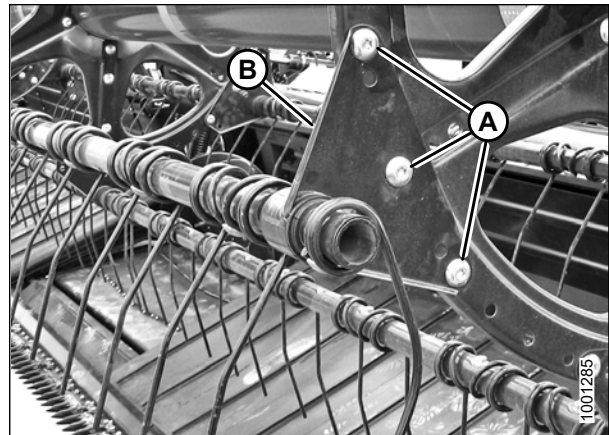


Abbildung 5.241: Fingerträgerblech

Einbauen der Metallhaspelfinger

Nachdem der alte Stahlhaspelfinger entfernt wurde, kann ein neuer Finger auf den Fingerträger geschoben werden.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

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 578](#).

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 587](#).
3. Die Finger mit den Schrauben und Muttern (B) am Fingerträger befestigen.

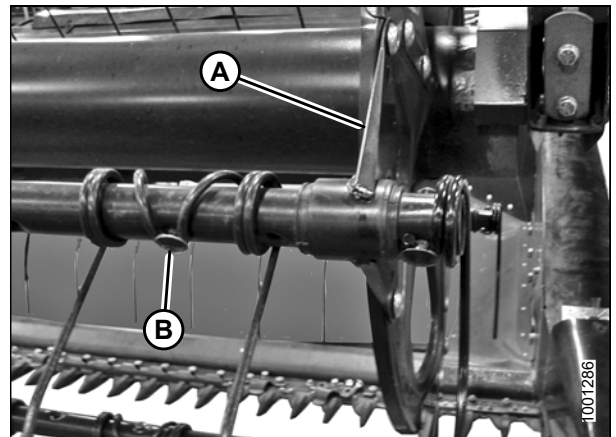


Abbildung 5.242: Fingerträger

Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger

Kunststoffhaspelfinger werden mit einer einzigen Torx®-Schraube am Fingerträger befestigt.

GEFAHR

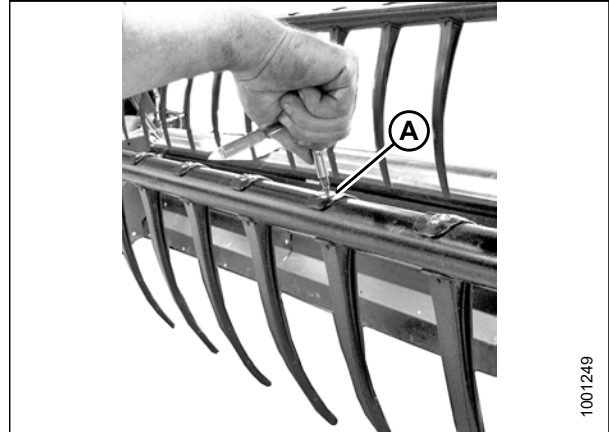
Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen der Maschine auszuschließen, immer den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARNUNG

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

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](#).

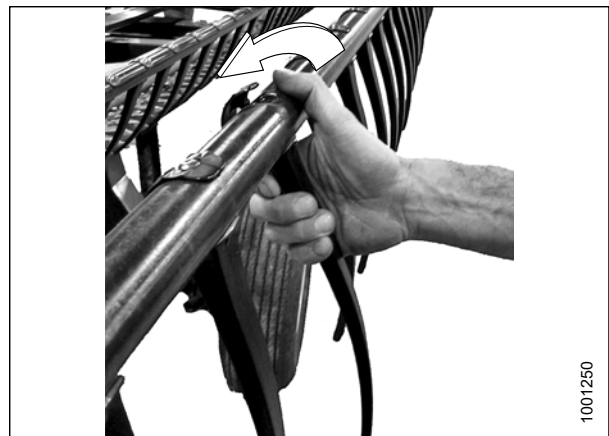
5. Mit einer Ratsche mit Torx®-Steckeinsatz Plus 27 IP die Schraube (A) entfernen.



1001249

Abbildung 5.243: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

6. Die Klammer an der Oberseite des Fingers wie abgebildet nach hinten Richtung Fingerträger drücken und den Finger vom Trägerrohr entfernen.



1001250

Abbildung 5.244: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

Einbauen der Kunststoffhaspelfinger

Nachdem der alte Kunststoffhaspelfinger entfernt wurde, kann der neue angebaut werden.

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass bereits ein Haspelfinger ausgebaut wurde. Wie Sie vorgehen, um Haspelfinger auszubauen, lesen Sie im Abschnitt [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 579](#).

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 anheben und den Finger drehen, bis der Steckzapfen oben am Finger in das obere Loch im Fingerträger einrastet.



Abbildung 5.245: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

3. Die Schraube (A) mit einer Ratsche mit Torx®-Steckeinsatz Plus 27 IP mit 8,5–9,0 Nm (75–80 lbf-in) festziehen.

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 Positionierungsstifte werden abgeschert.

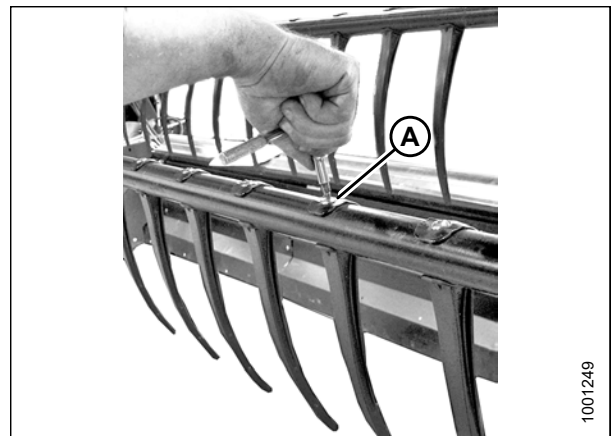


Abbildung 5.246: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

5.17.6 Fingerträgerbuchsen

Der Haspelfingerträger liegt in einer Fingerträgerbuchse, die an der Haspelscheibe befestigt ist. Wenn eine Fingerträgerbuchse beschädigt oder abgenutzt ist, muss sie ersetzt werden.

Ausbauen der Fingerträgerbuchsen

Die Buchsenklammern, die den Fingerträger an der Buchse sichern, müssen gelöst werden, damit die Buchsenhälften entfernt werden können.

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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

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 583*.

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.

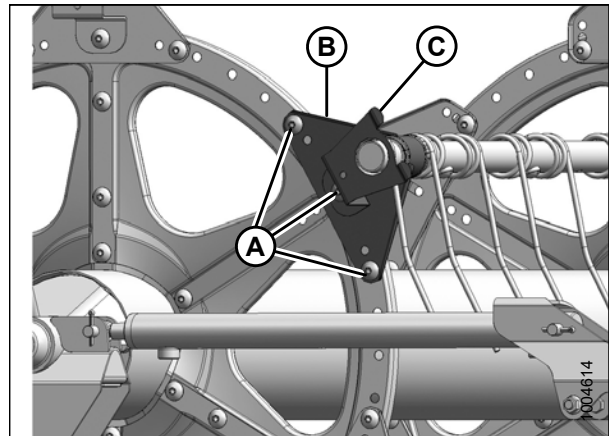


Abbildung 5.247: Äußere Buchse

7. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammer vom Fingerträger abziehen.

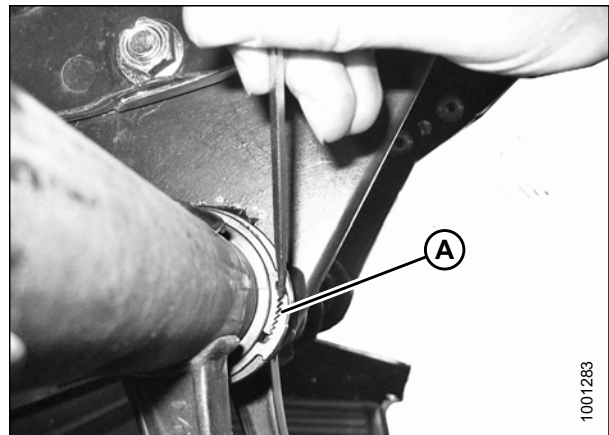


Abbildung 5.248: Buchsenklammer

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 579](#)
 - [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 578](#)

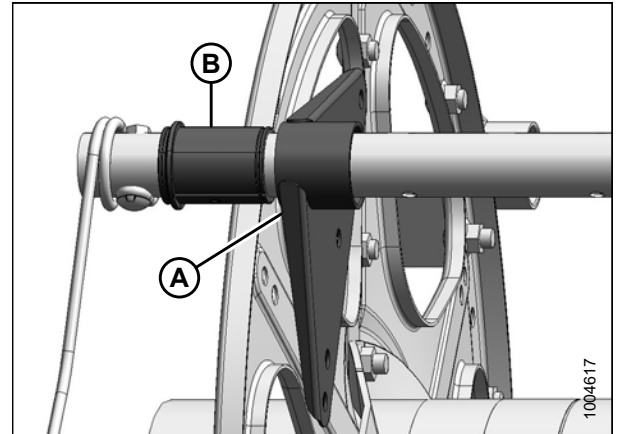


Abbildung 5.249: Buchse

Buchsen an Kurvenscheibenseite

10. An der Kurvenbahnseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn an der Kurvenbahnseite Buchsen ausgebaut werden, muss der Fingerträger durch den Fingerträger-Halter geschoben werden. Dadurch wird die Buchse freigelegt.

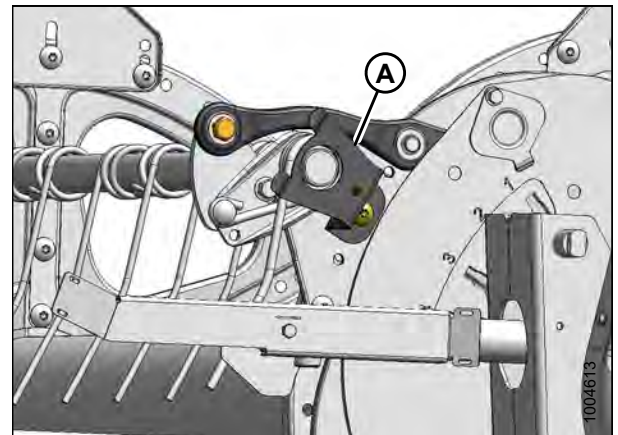


Abbildung 5.250: Kurvenscheibenseite

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.

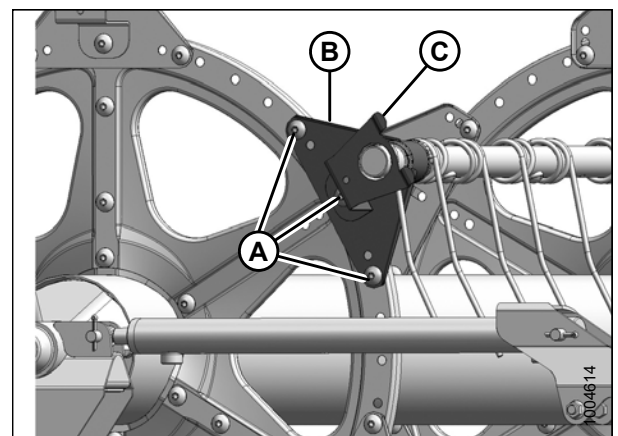


Abbildung 5.251: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz (Wahlausrüstung)

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.

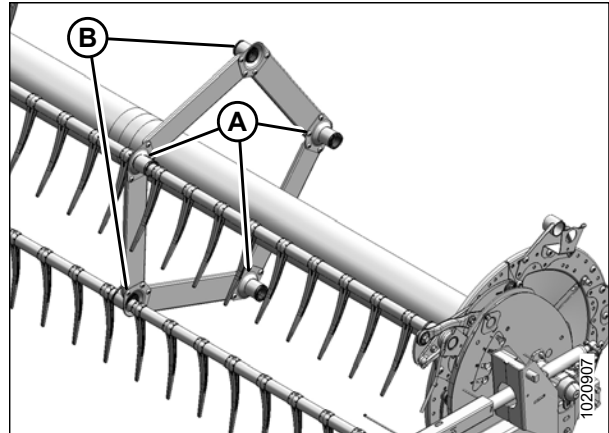


Abbildung 5.252: Fingerträgeraufnahmen

14. Die Schraube (A) aus dem Kurvenscheibenbügel drehen, damit der Fingerträger (B) sich frei drehen kann.

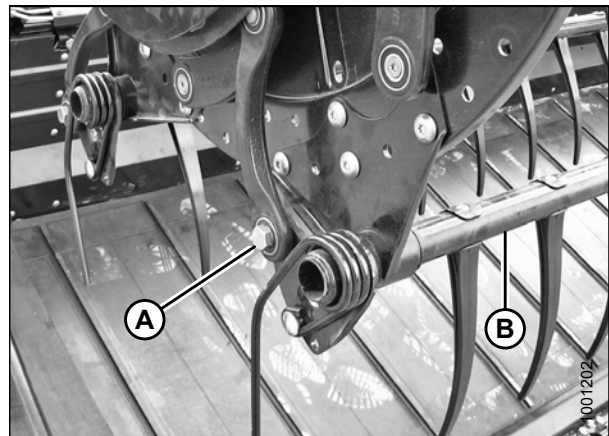


Abbildung 5.253: Kurvenscheibenseite

15. Mit einem kleinen Schraubendreher die Buchsenklammern (A) an der Kurvenscheibe aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammern von den Buchsen entfernen.

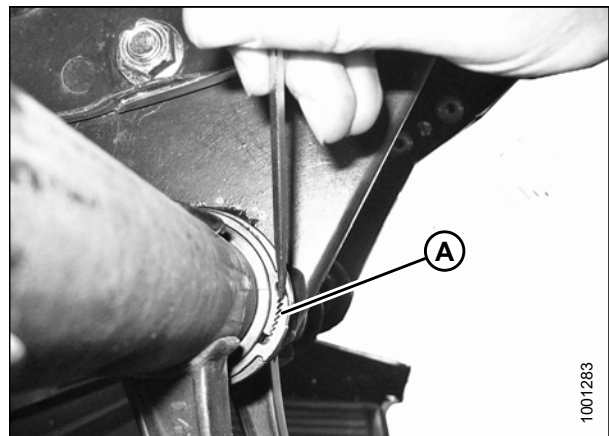


Abbildung 5.254: Buchsenklammer

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 579](#)
 - [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 578](#)

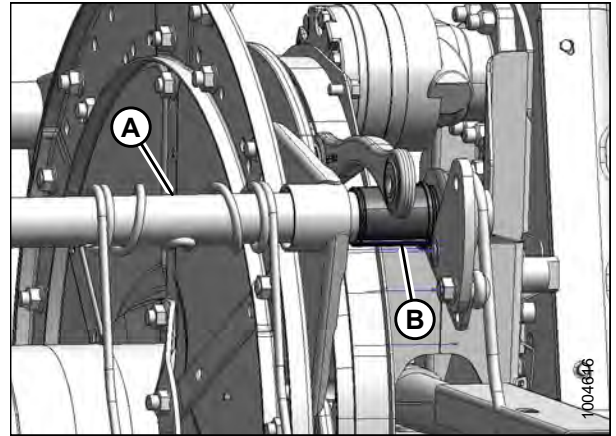


Abbildung 5.255: Kurvenscheibenseite

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 579](#) oder [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 578](#).

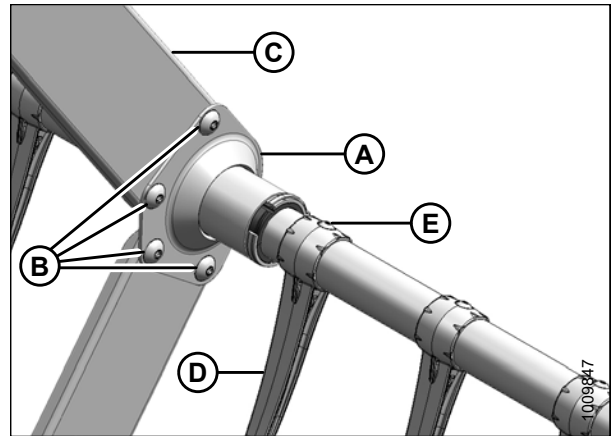


Abbildung 5.256: Fingerträgeraufnahme

21. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst.

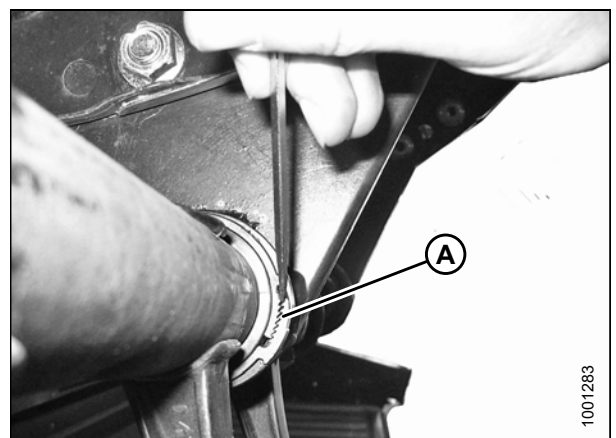


Abbildung 5.257: Buchsenklammer

22. Die Klammern (A) von den Buchsen entfernen.

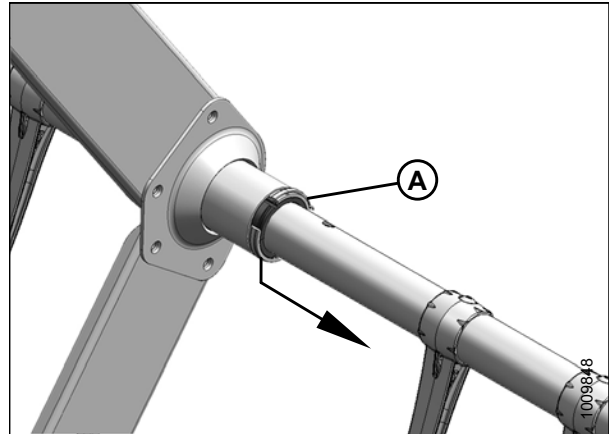


Abbildung 5.258: Buchsenklammer für Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

23. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme von den Buchsenhälften (B) schieben.

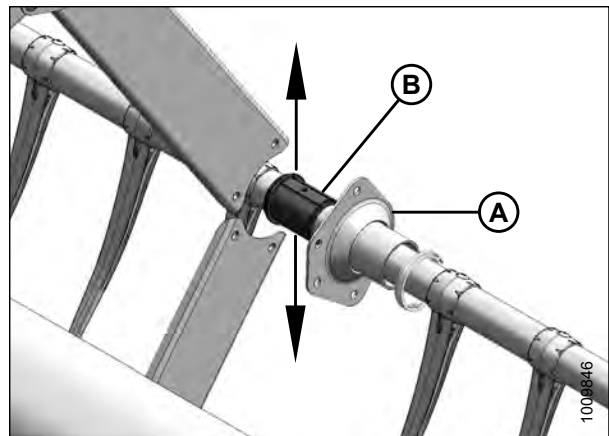


Abbildung 5.259: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

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.

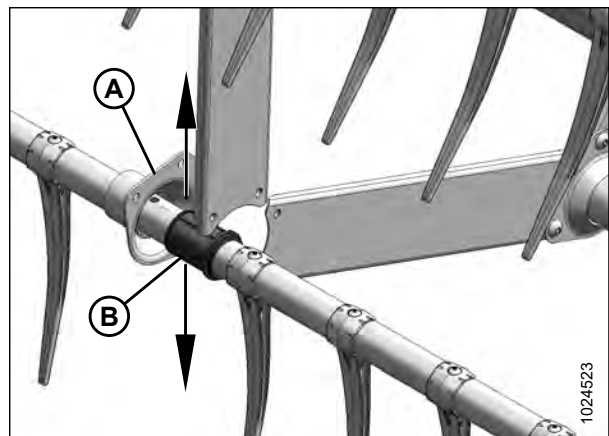


Abbildung 5.260: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

25. Die Buchsenhälften (B) vom Fingerträger entfernen.

Einbauen der Fingerträgerbuchsen

Nachdem die alten Fingerträger-Buchsenhälften entfernt wurden, können die neuen eingebaut werden.

BEACHTEN:

Bei dieser Anleitung wird davon ausgegangen, dass die Arbeitsschritte aus [Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 581](#) bereits ausgeführt wurden.

GEFAHR

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

WARNUNG

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

WICHTIG:

Sicherstellen, dass sich der Fingerträger jederzeit in einer Aufnahme befindet. So werden Beschädigungen am Trägerrohr und anderen Komponenten vermieden.

1. Zum Einbauen der Buchsenklammern (C) eine Wasserrohrzange (A) verwenden. Dazu die Rohrzange in einen Schraubstock klemmen und in beide Backen eine Kerbe (B) schleifen, mit der sich die Klammer wie abgebildet greifen lässt.

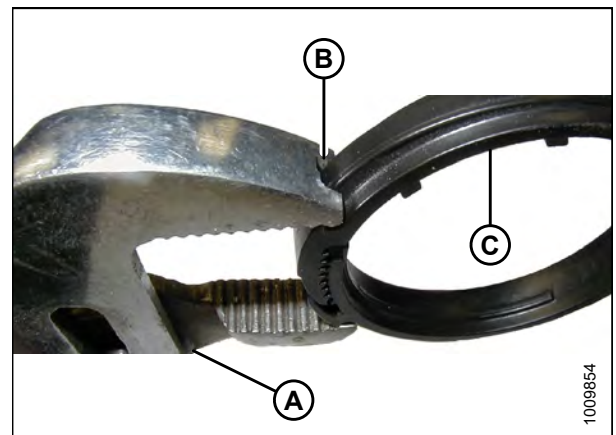


Abbildung 5.261: Wasserrohrzange

Buchsen an Kurvenscheibenseite

2. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
3. Den Fingerträger (A) 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.
4. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Siehe auch folgende Abschnitte, falls nötig:
 - [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 579](#)
 - [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 578](#)

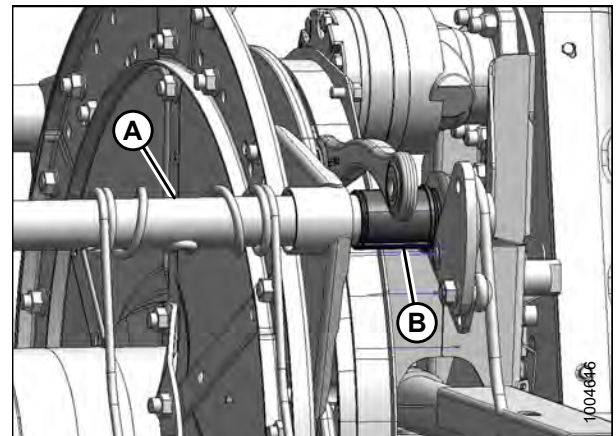


Abbildung 5.262: Kurvenscheibenseite

5. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
6. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

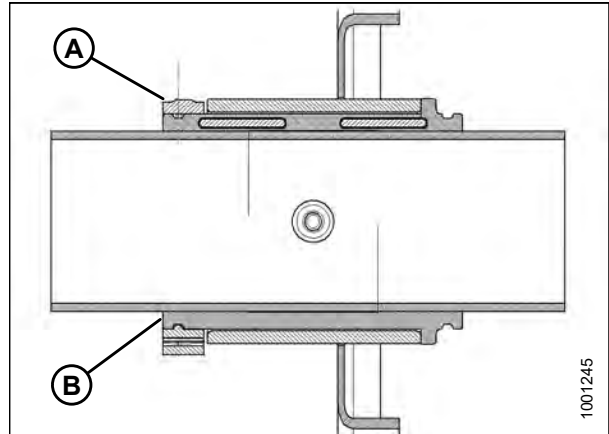


Abbildung 5.263: Buchse

7. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserpumpenzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

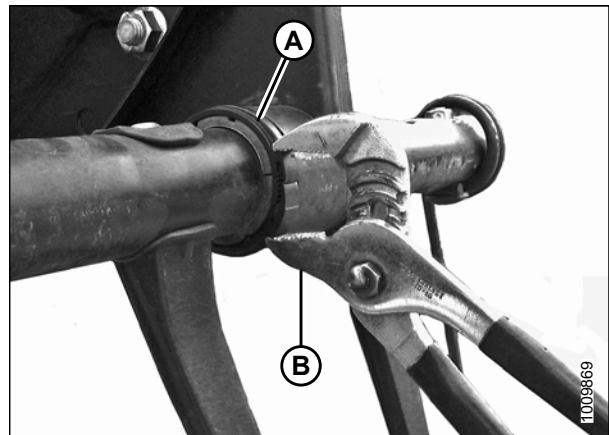


Abbildung 5.264: Einbau der Buchsenklammer

8. Den Fingerträger (B) zum Umlenkhebel hin drehen und die Schraube (A) montieren. Die Schraube auf 165 Nm (120 lbf-ft) anziehen.

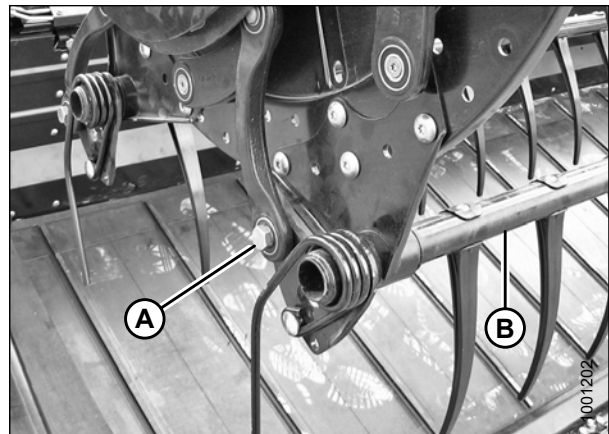


Abbildung 5.265: Kurvenscheibenseite

9. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
10. 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.

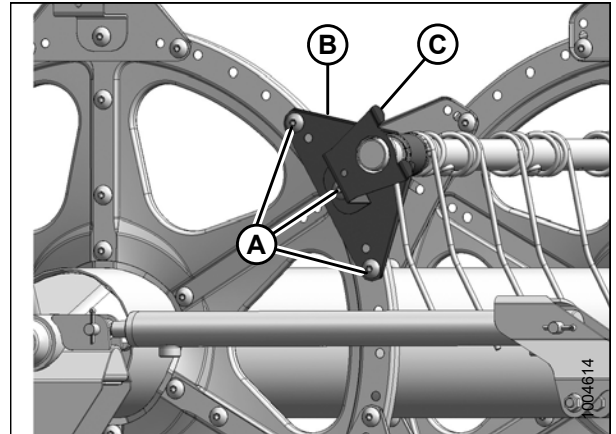


Abbildung 5.266: Äußere Buchse

11. An der Kurvenscheibenseite am betroffenen Fingerträger die Seitenblechhalterung (A) montieren.
12. Die Haspel-Seitenbleche wieder montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ersetzen von Haspel-Seitenblechen](#), Seite 593.

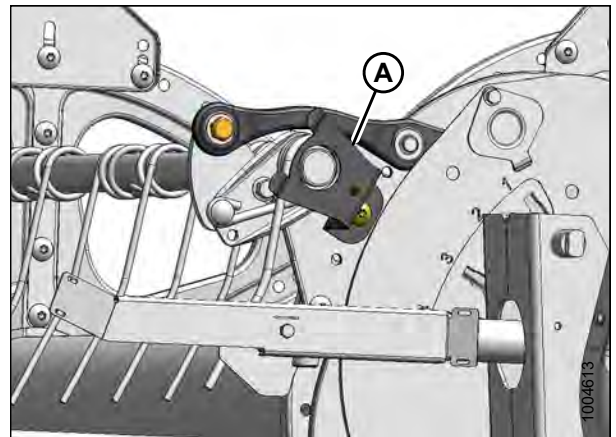


Abbildung 5.267: Kurvenscheibenseite

Mittlere und äußere Buchsen

13. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.
14. Das Fingerträgerblech (A) auf die Buchse (B) schieben und an der vorherigen Position auf der Haspelscheibe montieren.
15. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:
 - [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger](#), Seite 579
 - [Ausbauen der Metallhaspelfinger](#), Seite 578

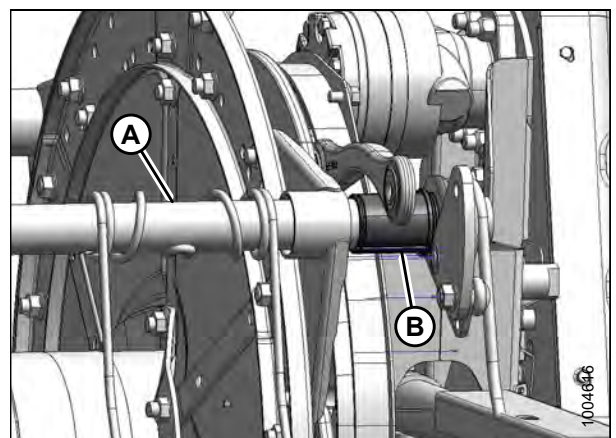


Abbildung 5.268: Kurvenscheibenseite

16. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschen Seite der Buchse (B) einbauen.
17. Die Klammer (A) an der Buchse (B) so ansetzen, dass die Seitenkanten der Klammer und der Buchse bündig sind, wenn die Klammer in die Buchsennut eingesetzt wird und wenn die Verriegelungslaschen im Eingriff sind.

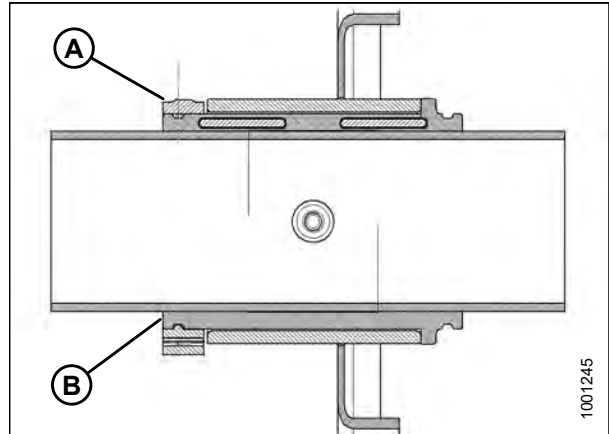


Abbildung 5.269: Buchse

18. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserpumpenzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

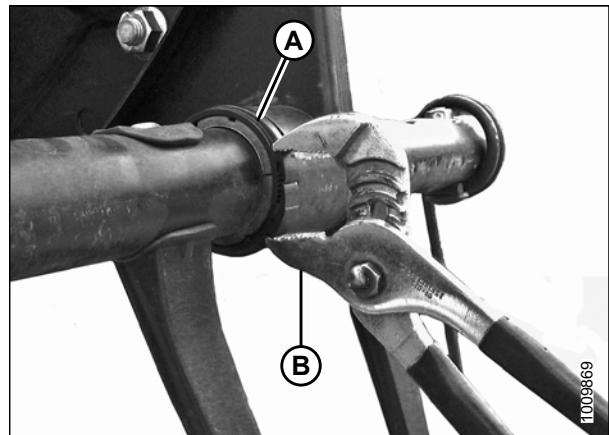


Abbildung 5.270: Einbau der Buchsenklammer

19. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
20. 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.

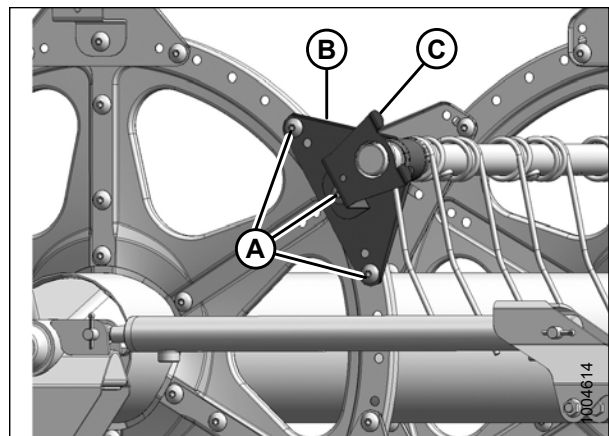


Abbildung 5.271: Äußere Buchse

Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

21. Die Lagerschalen (B) an der flanschlosen Seite des Fingerträgers (A) (neben dem Fingerträgerblech) ansetzen und den Zapfen der jeweiligen Buchsenhälfte in das Fingerträgerloch stecken.

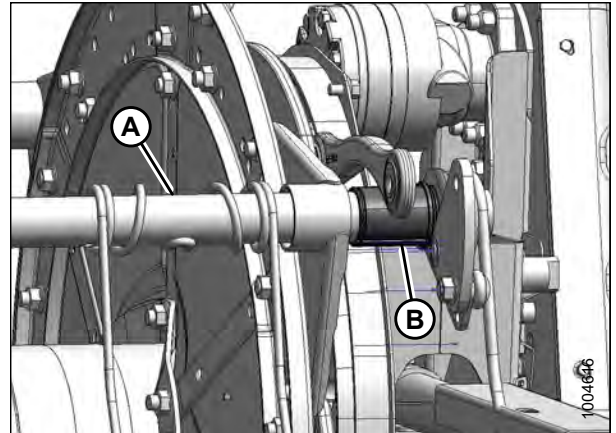


Abbildung 5.272: Kurvenscheibenseite

22. An jeder Haspel sind drei nach rechts zeigende Aufnahmen (A) angebracht. Die Aufnahme auf die Buchse (B) schieben.

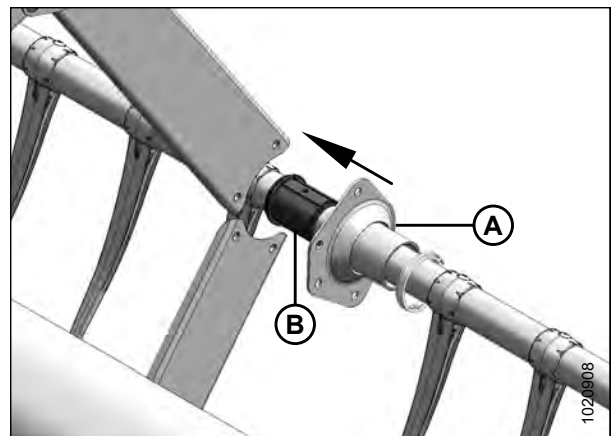


Abbildung 5.273: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

23. 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.

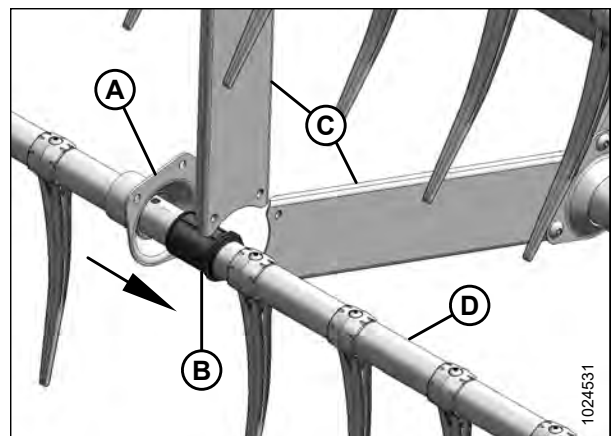


Abbildung 5.274: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

24. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen Seite der Buchse (B) einbauen.
25. 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.

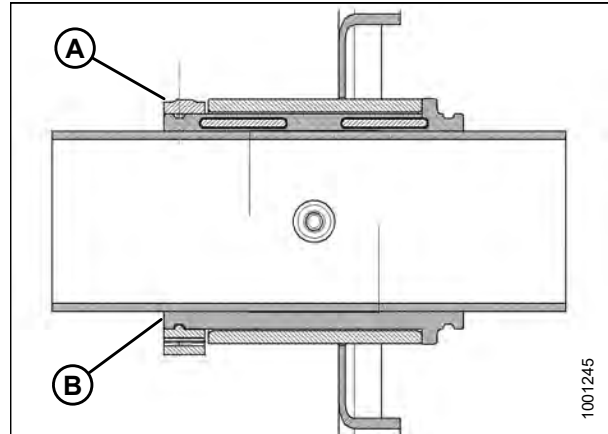


Abbildung 5.275: Buchse

26. Die Klammer (A) mit Hilfe der abgeänderten Wasserpumpenzange (B) festdrücken, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** bewegen lässt.

WICHTIG:

Wenn zu fest auf die Klammer gedrückt wird, kann sie brechen.

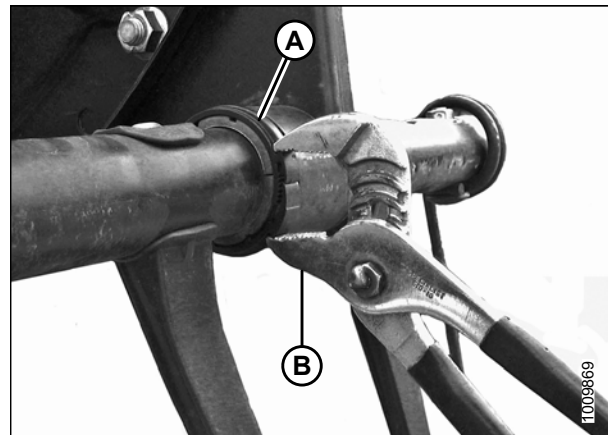


Abbildung 5.276: Einbau der Buchsenklammer

27. 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) anziehen.

28. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:

- [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 580](#)
- [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 578](#)

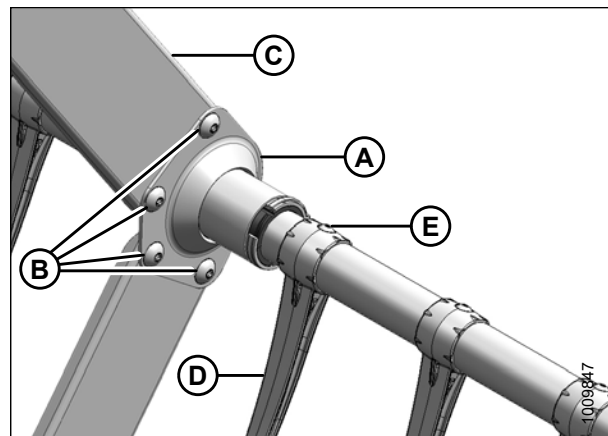


Abbildung 5.277: Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

29. 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) anziehen.
30. Zuvor abgebaute Finger (D) mit den Schrauben (E) wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie in diesem Abschnitt:
- [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 580](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 578](#)

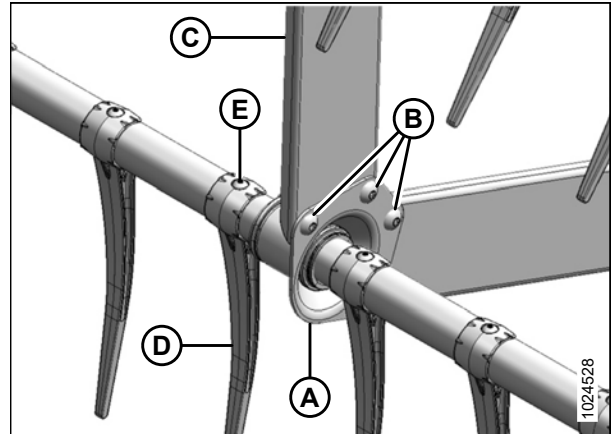


Abbildung 5.278: Gegenüberliegende Aufnahmen für Fingerträger-Verstärkungssatz – Wahlausrüstung

5.17.7 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

Wenn das Haspel-Seitenblech beschädigt ist, muss es ersetzt werden.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Schwadmäher-Bedienerhandbuch.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
- Die drei Schrauben (B) entfernen.

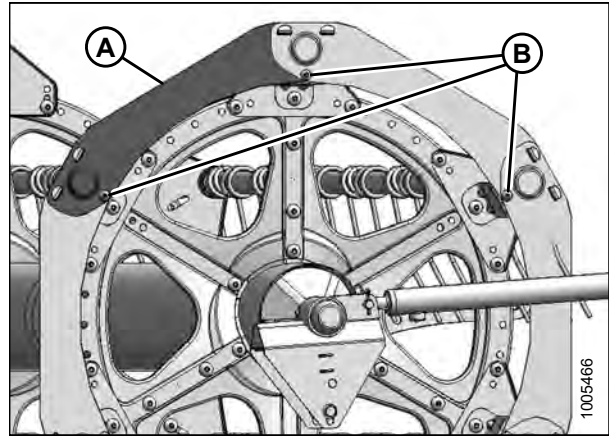


Abbildung 5.279: Seitenbleche an der Haspel

- Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) von den Aufnahmezapfen (B) wegheben.

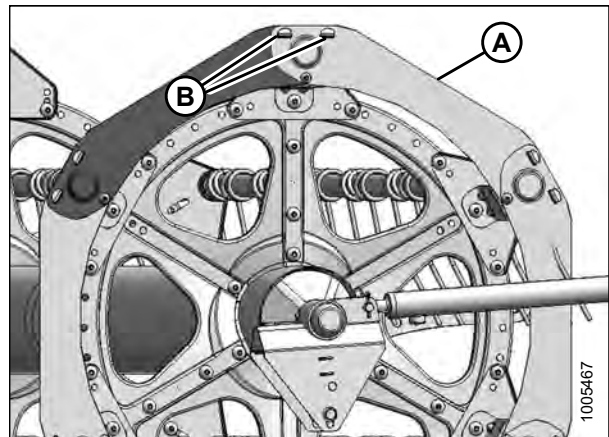


Abbildung 5.280: Seitenbleche an der Haspel

- Das Haspel-Seitenblech von der Aufnahme entfernen.

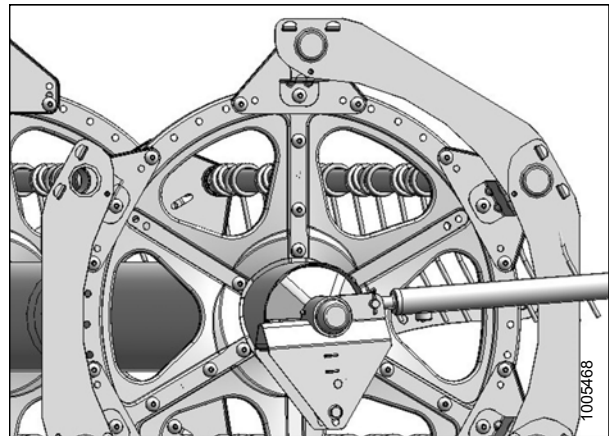


Abbildung 5.281: Ausgebautes Haspel-Seitenblech

9. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus den Aufnahmezapfen (B) wegheben.
10. Das neue Haspel-Seitenblech (C) hinter dem Haspel-Seitenblech (A) einbauen.
11. Das Haspel-Seitenblech (C) erneut anbringen und dann die Seitenverkleidung (A) auf die Aufnahmezapfen (B) setzen.
12. Die drei Schrauben (D) wieder montieren.
13. Alle Befestigungselemente festziehen.

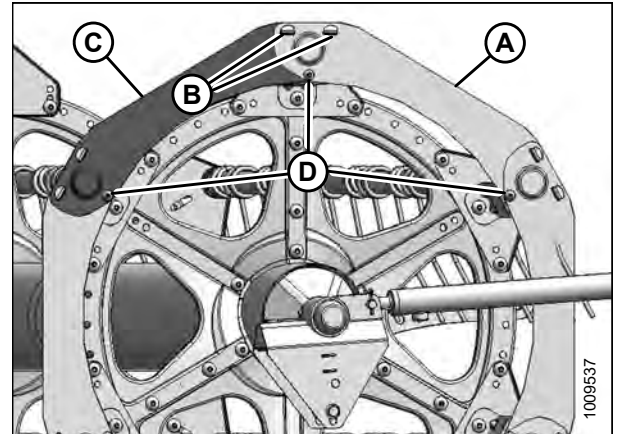


Abbildung 5.282: Seitenbleche an der Haspel

Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

Wenn die Aufnahmen der Haspel-Seitenbleche beschädigt sind, müssen sie ersetzt werden.

GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel von Hand drehen, bis die Aufnahme des zu ersetzenden Haspel-Seitenblechs zugänglich ist.
5. Die Schraube (B) aus der Aufnahme (A) entfernen.
6. Die Schrauben (C) aus der Aufnahme (A) und den beiden benachbarten Aufnahmen entfernen.

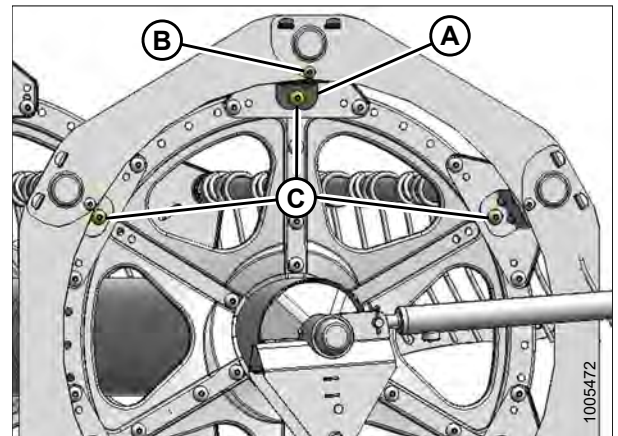


Abbildung 5.283: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

7. Die Haspel-Seitenbleche (A) vom Fingerträger wegdrücken und die Aufnahme (B) Richtung Haspel drehen, um sie entfernen zu können.
8. Die Verriegelungslaschen der neuen Aufnahme (B) in die Steckplätze in den Haspel-Seitenblechen (A) stecken. Sicherstellen, dass die Verriegelungslaschen in beiden Haspel-Seitenblechen stecken.
9. Die Aufnahme (B) mit der Schraube (C) und der Mutter am Haspelabschnitt befestigen. **NICHT** anziehen.
10. Die Haspel-Seitenbleche (A) mit der Schraube (D) und der Mutter an der Aufnahme (B) befestigen. **NICHT** anziehen.
11. Die Aufnahmen mit den Schrauben (E) und Muttern wieder anbauen.
12. Den Abstand zwischen dem Fingerträger und dem Haspel-Seitenblech überprüfen und ggf. nachstellen.
13. Die Muttern auf 27 Nm (240 lbf-in) anziehen.

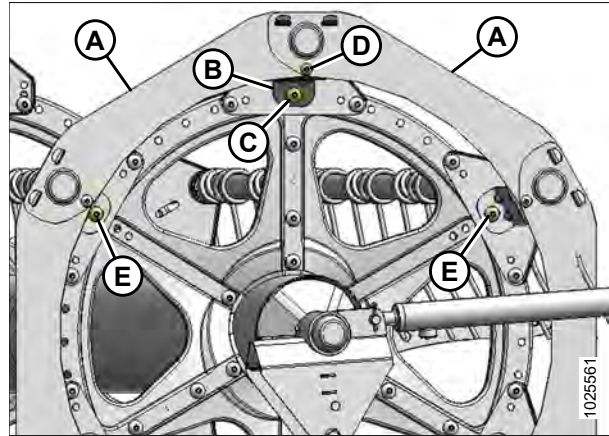


Abbildung 5.284: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

5.18 Haspelantrieb

Der hydraulisch angetriebene Haspelmotor treibt eine Kette an, die am mittleren Haspelarm zwischen den Haspeln eines Schneidwerks mit zweiteiliger Haspel befestigt ist.

5.18.1 Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Haspelantriebskomponenten vor Verschmutzung.

Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung

Der Kettenantrieb ist durch eine abnehmbare Abdeckung geschützt.

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.

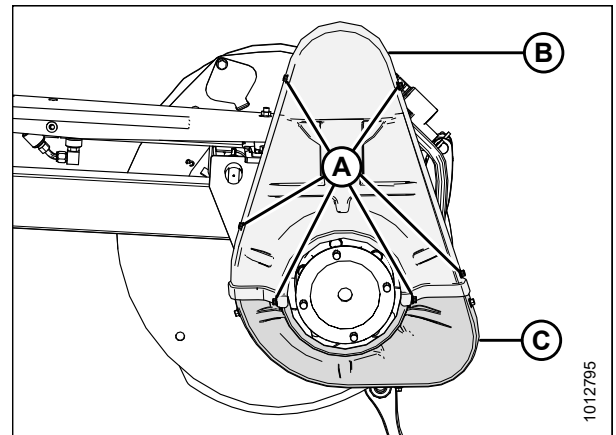


Abbildung 5.285: Antriebsabdeckung

4. Wenn erforderlich, die drei Schrauben (A) entfernen und die untere Abdeckung (B) abnehmen.

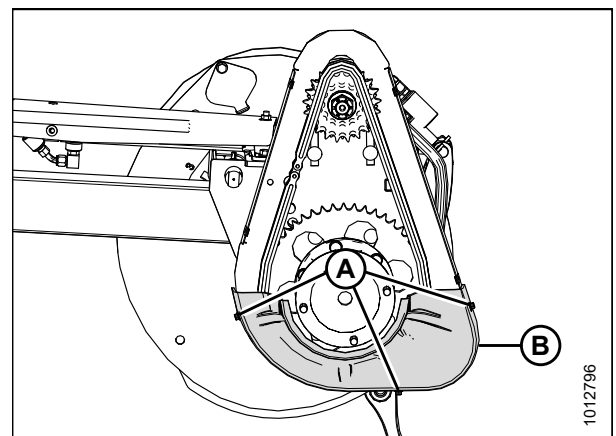


Abbildung 5.286: Untere Antriebsabdeckung

Einbauen der Haspelantriebsabdeckung

Nach Abschluss der Wartungs- oder Servicearbeiten kann die Abdeckung des Haspelantriebs wieder angebracht werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Abdeckung des unteren Haspelantriebs (B) (sofern sie vorher abgenommen wurde) auf den Haspelantrieb aufsetzen und mit drei Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 12–13,2 Nm (108–120 lbf-in) anziehen.

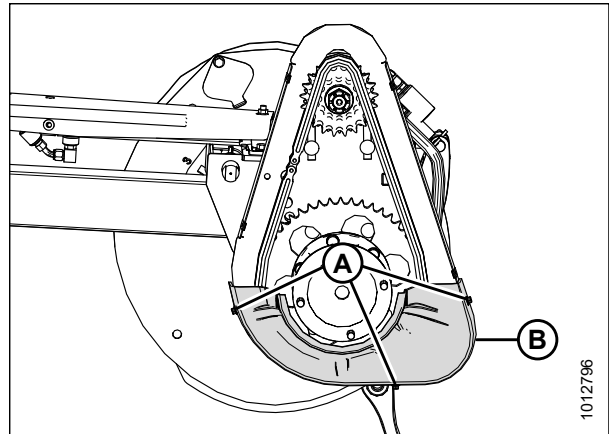


Abbildung 5.287: Untere Antriebsabdeckung

3. Die obere Antriebsabdeckung (B) auf den Haspelantrieb und die untere Abdeckung (C) aufsetzen und mit sechs Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 12–13,2 Nm (108–120 lbf-in) anziehen.

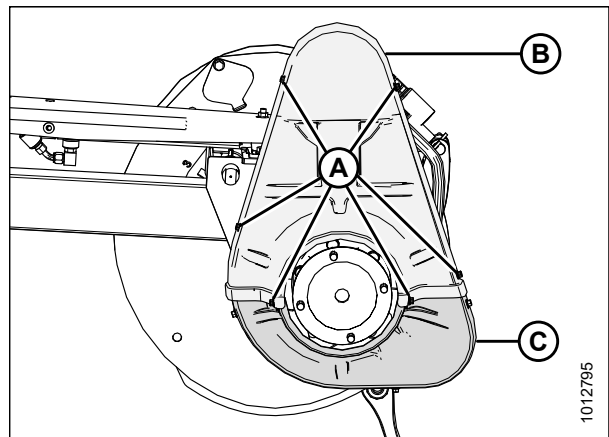


Abbildung 5.288: Antriebsabdeckung

5.18.2 Haspelantriebskette

Die Haspelantriebskette überträgt die Kraft vom hydraulisch angetriebenen Haspelmotor auf die Kettenräder, die die Haspeln drehen.

Lockern der Haspelantriebskette

Die Haspel-Antriebskette muss gelockert werden, damit sie entfernt oder nachgespannt werden kann.

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. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel ganz nach vorne fahren, um im Arbeitsbereich mehr Platz zu haben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
5. Die sechs Muttern (A) lösen.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

6. Den Motor (B) und die Motorbefestigung (C) nach unten Richtung Haspelwelle schieben.

WICHTIG:

Die Haspel bei abgenommener Haspelabdeckung **NICHT** in Betrieb nehmen.

7. Wie Sie die Antriebskette spannen, lesen Sie in Abschnitt [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 599](#).

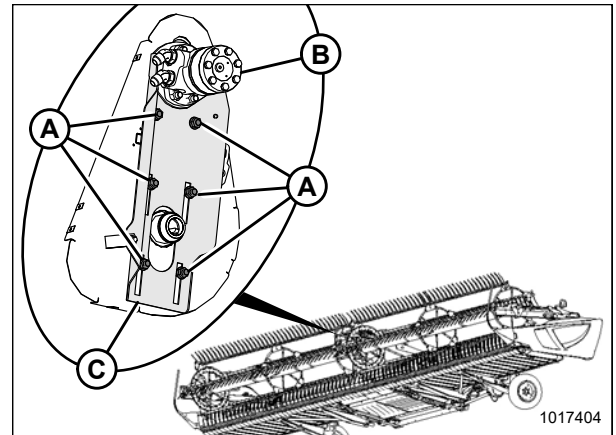


Abbildung 5.289: Haspelantrieb

Spannen der Haspelantriebskette

Der Durchhang in der Mitte der Haspel-Antriebskette muss geprüft werden, um sicherzustellen, dass die Kette richtig gespannt ist.



GEFAHR

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

1. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Die Haspel ganz nach vorne fahren, um im Arbeitsbereich mehr Platz zu haben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).

5. Den Motor (A) und die Motorbefestigung (B) nach oben schieben, bis die Kette (C) gespannt ist.
6. Sicherstellen, dass sich die Kette in der Mitte 3 mm ($\frac{1}{8}$ Zoll) durchdrücken lässt. Gegebenenfalls nachstellen.

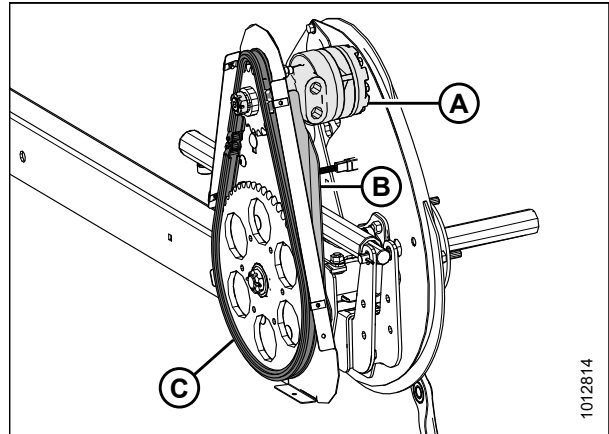


Abbildung 5.290: Antrieb durchgehende Haspel – ähnlicher Aufbau bei zweiteiliger Haspel

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 598.

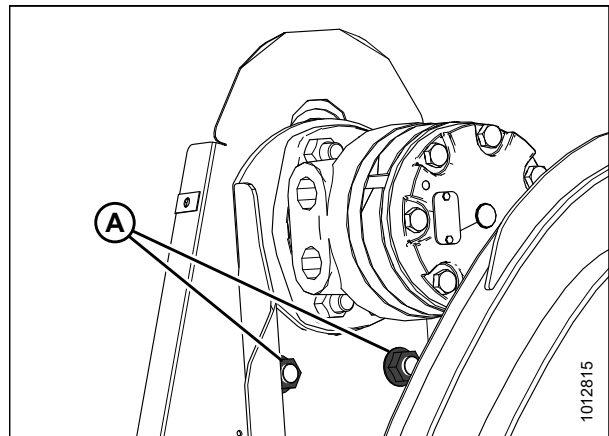


Abbildung 5.291: Antrieb durchgehende Haspel – ähnlicher Aufbau bei zweiteiliger Haspel

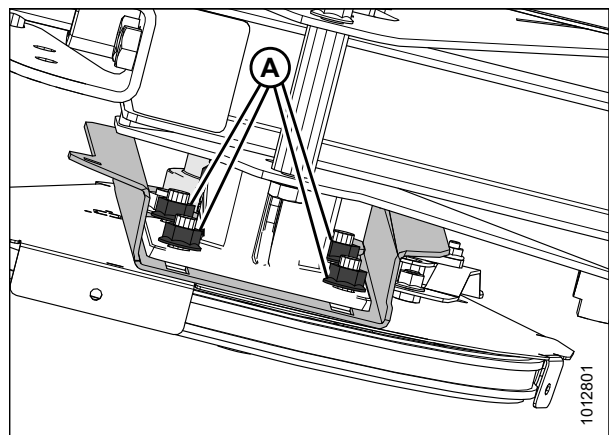


Abbildung 5.292: Einzelhaspelantrieb – Ansicht von Haspelunterseite

5.18.3 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

Möglicherweise ist ein Zahnradabzieher erforderlich, um das Kettenrad von der Motorwelle zu entfernen.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
3. Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Lockern der Haspelantriebskette, Seite 598](#).
4. Die Haspelantriebskette (A) vom Haspelkettenrad (B) abnehmen.

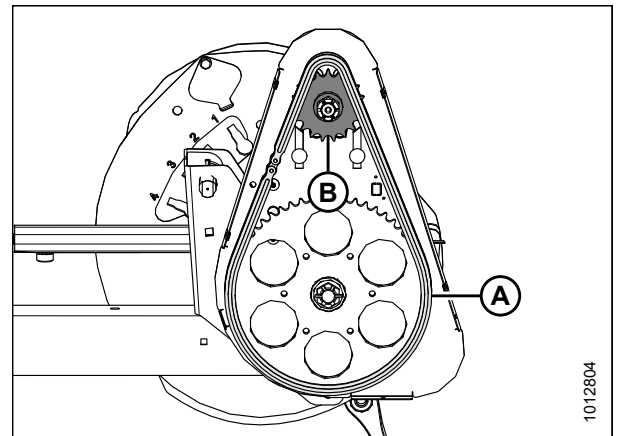


Abbildung 5.293: Haspelantriebskettenrad

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.

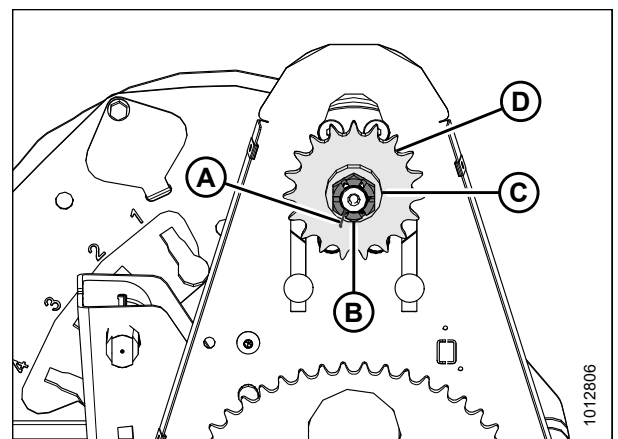


Abbildung 5.294: Haspelantriebskettenrad

Einbauen des Haspelantriebskettenrads

Nach Abschluss der Wartungs- oder Servicearbeiten kann das Kettenrad des Haspelantriebs wieder angebracht werden.

GEFAHR

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

1. Die Federnut im Kettenrad (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.

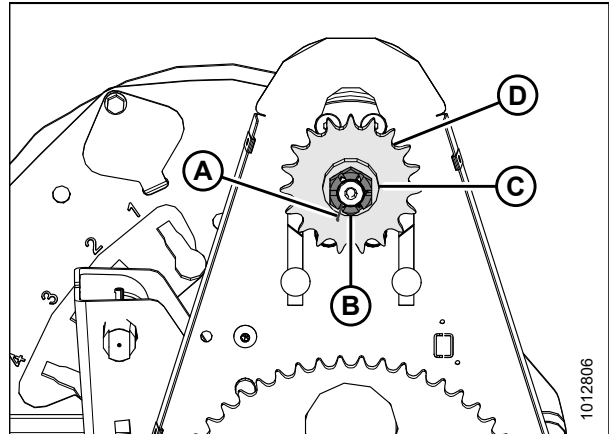


Abbildung 5.295: Haspelantrieb

4. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.
5. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 599](#).
6. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 598](#).

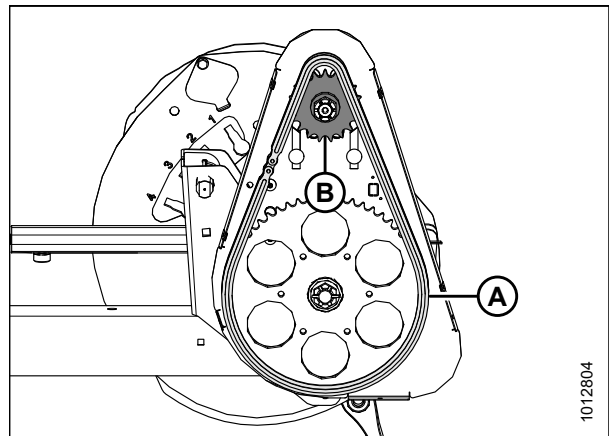


Abbildung 5.296: Haspelantrieb

5.18.4 Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel

An Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel ermöglicht das Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel, dass sich die beiden Haspeln unabhängig voneinander bewegen.

Das Kreuzgelenk wie angegeben schmieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [5.7 Schmierung, Seite 443](#).

Stark abgenutzte oder beschädigte Kreuzgelenke müssen ersetzt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel, Seite 603](#).

Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel

Wenn die mit Kreuzgelenk verbundene geteilte Haspel verschlissen oder beschädigt ist, muss sie ausgetauscht werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
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.

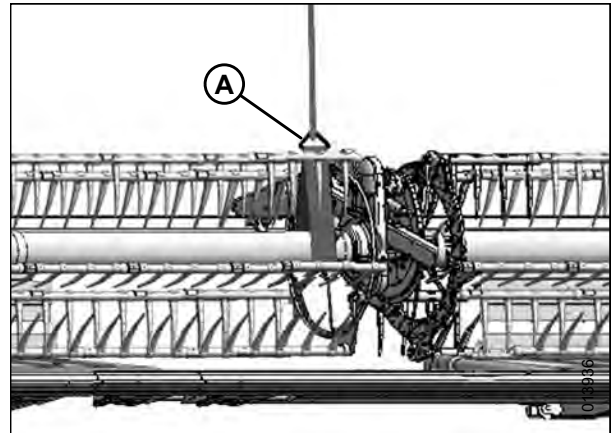


Abbildung 5.297: Aufgehängte Haspel

4. Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist. Dann die Haspel seitlich wegdrücken.

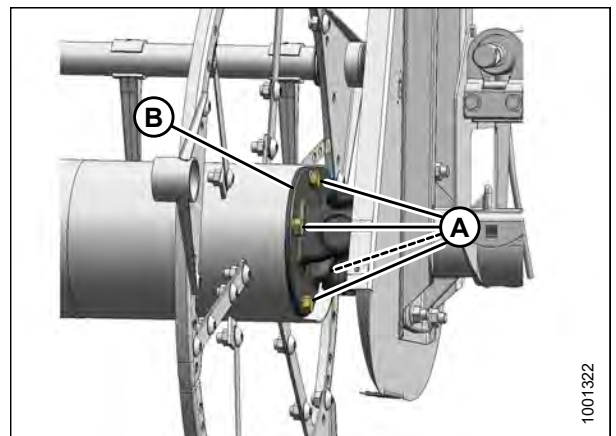


Abbildung 5.298: Kreuzgelenk

5. Die sechs Schrauben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
6. Das Kreuzgelenk herausnehmen.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

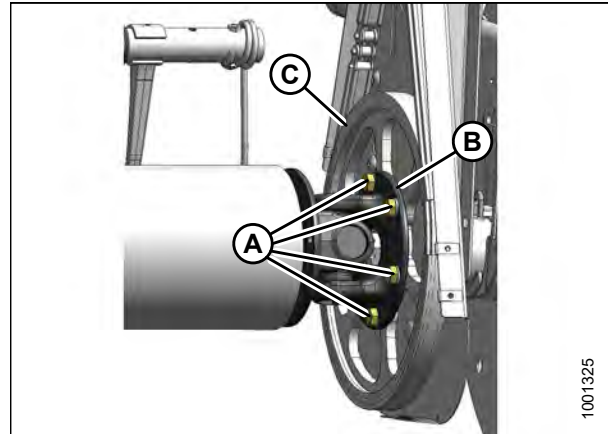


Abbildung 5.299: Kreuzgelenk

Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen Haspel

Nach dem Ausbauen des alten Kreuzgelenks kann das neue montiert werden.

1. Den Kreuzgelenkflansch (B) wie abgebildet am angetriebenen Kettenrad (C) ansetzen.
2. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen, und die sechs Schrauben (A) einsetzen. Die Schrauben handfest anziehen; die Schrauben **NICHT** festziehen.

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.

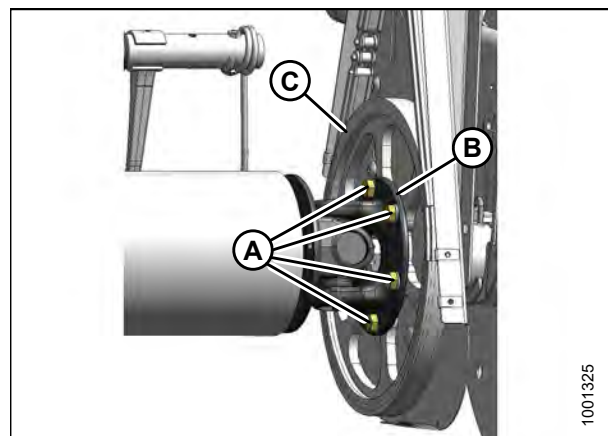


Abbildung 5.300: Kreuzgelenk

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.

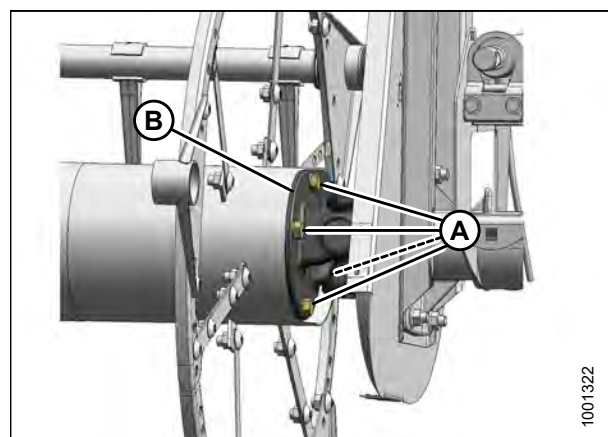


Abbildung 5.301: Kreuzgelenk

7. Die Schlaufe (A) von der Haspel abnehmen.
8. Die Antriebsabdeckung montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 598.*

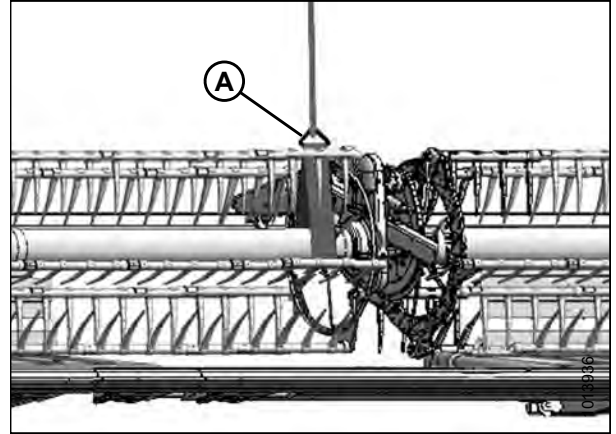


Abbildung 5.302: Aufgehängte Haspel

5.18.5 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

Die Haspelantriebskette und das Kettenrad müssen entfernt werden, um Zugang zum Haspelantriebsmotor zu erhalten.



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 598.*
3. Das Antriebskettenrad ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen des Haspelantriebskettenrads, Seite 601.*
4. Die Hydraulikschläuche (A) und ihre Anschlüsse am Motor (B) markieren, damit sie später wieder korrekt angeschlossen werden.

BEACHTEN:

Vor dem Abbauen der Hydraulikschläuche die Ein-/Auslässe und Außenflächen reinigen.

5. Die Hydraulikschläuche (A) vom Motor (B) abnehmen. Freiliegende Anschlüsse und Schlauchenden mit Kappen oder Stopfen verschließen.
6. Die vier Muttern und Schrauben (C) entfernen und den Motor (B) ausbauen. Die zwischen Motor (B) und Motorbefestigung eingebauten Distanzstücke (falls vorhanden) aufheben.

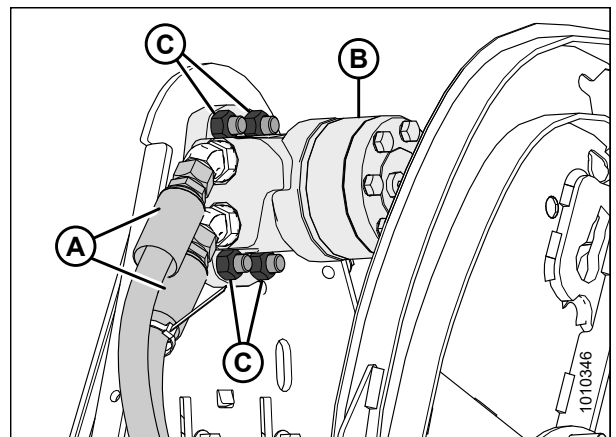


Abbildung 5.303: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

7. Wenn der Motor ersetzt wird, die Hydraulikverschraubungen des alten Motors abmontieren und in der gleichen Ausrichtung an den neuen Motor montieren.

Einbauen des Haspelantriebmotors

Nachdem der Motor eingebaut ist, müssen das Kettenrad des Haspelantriebs und die Kette wieder eingebaut werden.

1. Die Motorbefestigung (A) nach oben oder unten schieben, damit die Befestigungsbohrungen (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse zugänglich sind.

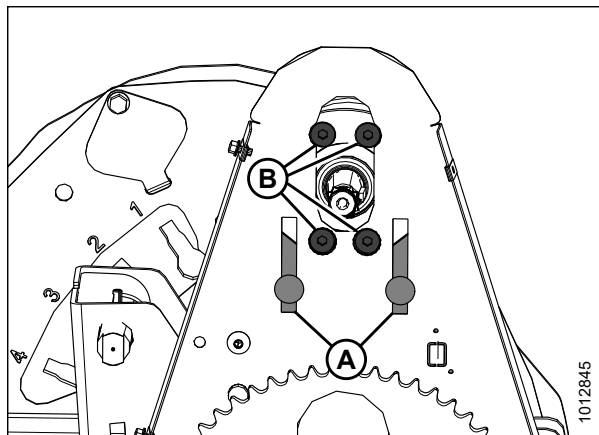


Abbildung 5.304: Befestigungsbohrungen des Haspelantriebmotors

2. Den Motor (A) (und die Distanzstücke, falls vorher entfernt) mit vier Schlossschrauben (1/2 x 1 3/4 Zoll) und Muttern (C) an der Motorbefestigung (B) montieren.
3. Wenn ein neuer Motor eingebaut wird, die Hydraulikverschraubungen (nicht abgebildet) des vorher eingebauten Motors montieren.

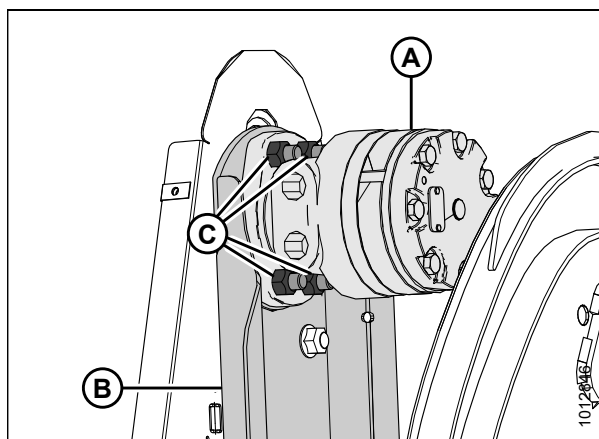


Abbildung 5.305: Haspelantriebmotor

- 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 602](#).
- Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 599](#).

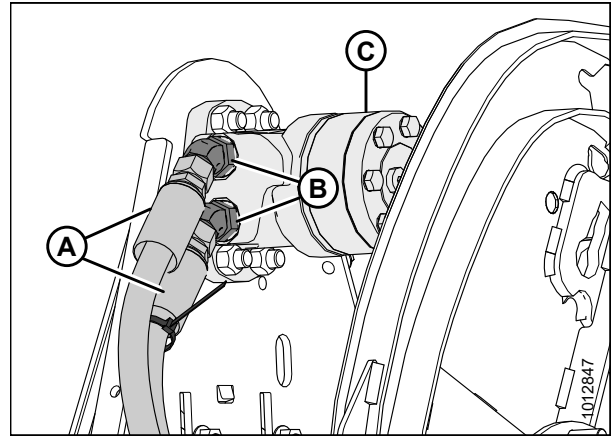


Abbildung 5.306: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

5.18.6 Ersetzen der Antriebskette

Die Antriebskette ermöglicht es dem hydraulischen Haspelantriebsmotor, die Haspel zu drehen. Sie kann ersetzt werden, wenn sie beschädigt oder abgenutzt ist.



GEFAHR

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

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
- Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Lockern der Haspelantriebskette, Seite 598](#).
- Die Innenseite der rechten Haspel an Nylonschlaufen (A) aufhängen, die an einem Frontlader (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigt sind.

WICHTIG:

Die Haspel möglichst nah am Haspelende aufhängen, damit die Haspelwelle nicht beschädigt oder eingedellt wird.

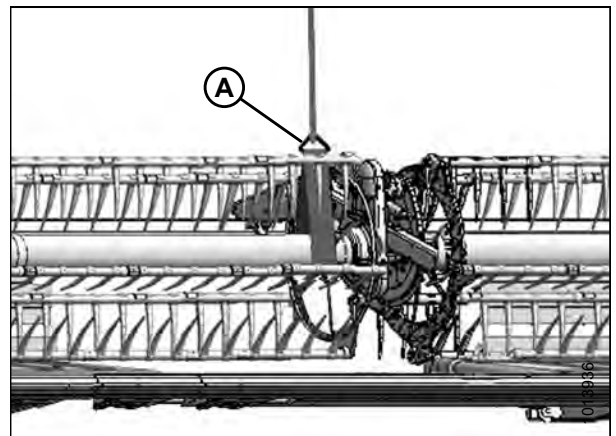


Abbildung 5.307: Aufgehängte Haspel

- Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist.

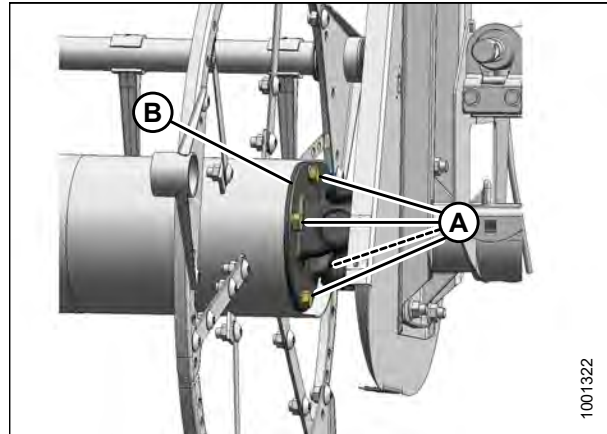


Abbildung 5.308: Kreuzgelenk

- 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.

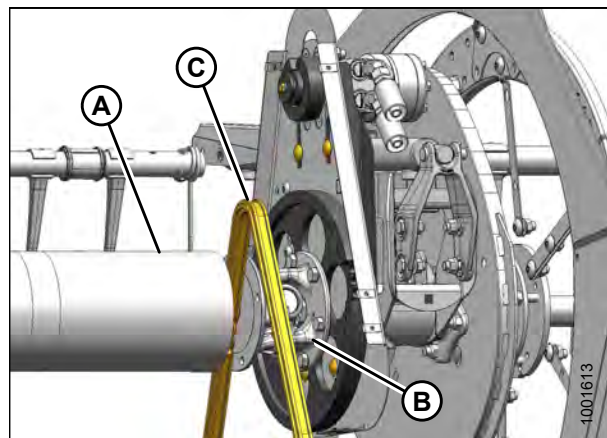


Abbildung 5.309: Ersetzen der Kette

- 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 (A) auf 109 Nm (80 lbf-ft) anziehen.

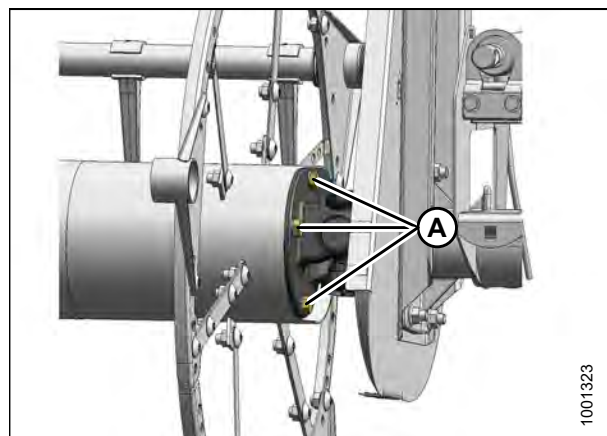


Abbildung 5.310: Kreuzgelenk

13. Die vorübergehend angebrachte Haspelschlaufe (A) abnehmen.
14. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Spannen der Haspelantriebskette, Seite 599](#).
15. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 598](#).

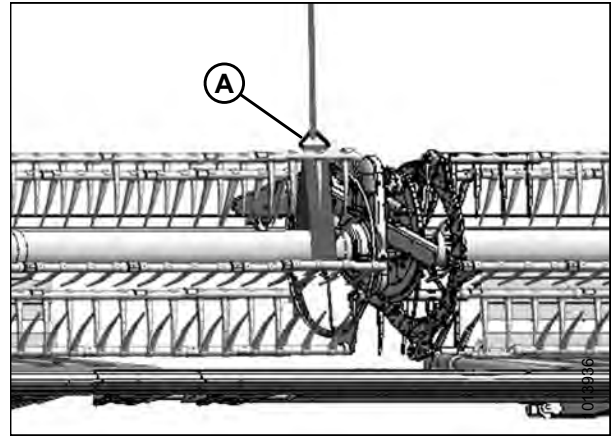


Abbildung 5.311: Aufgehängte Haspel

5.18.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel

Ketten verschleißern und müssen ersetzt werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
3. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Lockern der Haspelantriebskette, Seite 598](#).
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 599](#).
9. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 598](#).

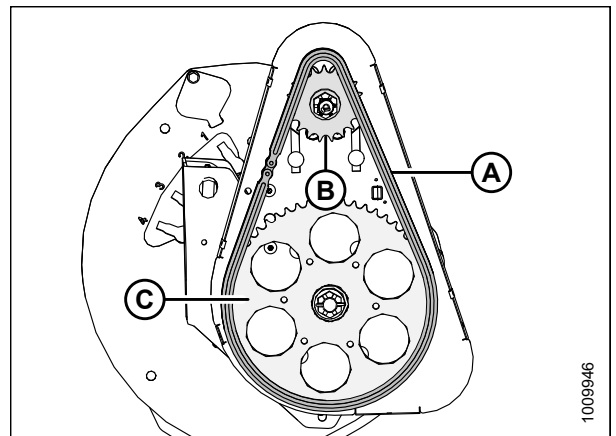


Abbildung 5.312: Haspelantrieb

5.18.8 Haspeldrehzahl-Sensor

Je nach Mähdreschermodell sind unterschiedliche Haspeldrehzahl-Sensoren verbaut. Dementsprechend weichen die Vorgehensweisen beim Ersetzen voneinander ab.

Die Anleitungen zu nachfolgenden Themen sind je nach Mähdreschermodell unterschiedlich:

- [Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an Challenger®, Gleaner®, IDEAL™ oder Massey Ferguson®, Seite 610](#)
- [Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher, Seite 611](#)
- [Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors, Seite 612](#)

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an Challenger®, Gleaner®, IDEAL™ oder Massey Ferguson®

Der Haspeldrehzahl-Sensor befindet sich am Haspelantrieb und misst, wie schnell sich das Haspelantriebskettenrad dreht. Wenn er nicht ordnungsgemäß funktioniert, muss er nachgestellt oder ausgetauscht werden.

⚠ GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
3. Den Stromstecker (A) vom Schneidwerkskabelbaum abklemmen.

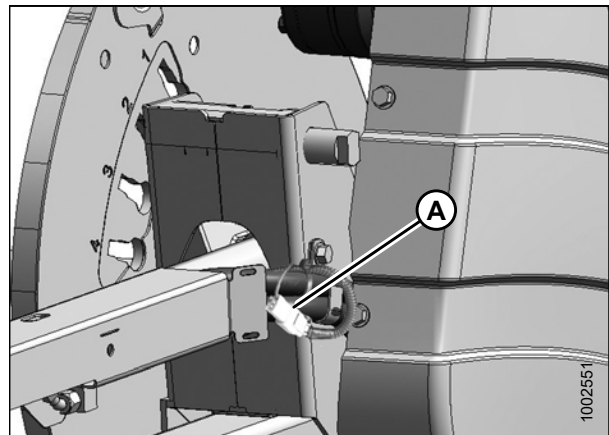


Abbildung 5.313: Haspelantriebsbaugruppe – elektrischer Kabelbaum

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 Halterung (E) setzen und ihn mit zwei Schrauben (B) befestigen.
8. Den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (F) und dem Sensor (C) auf 3,5 mm (0,14 Zoll) einstellen.

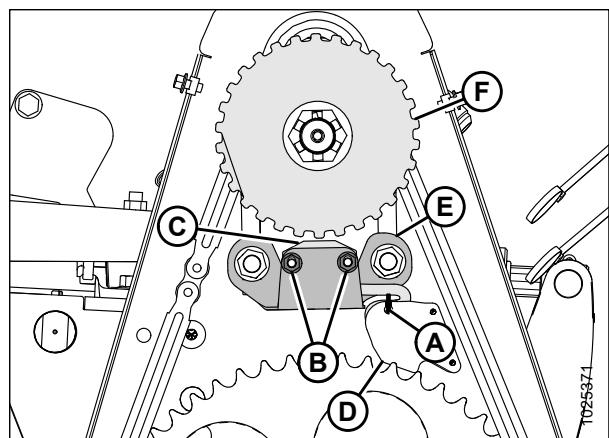


Abbildung 5.314: Haspelantriebsbaugruppe – Drehzahlsensor

- Den Sensorkabelbaum an Schneidwerkskabelbaum (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 598](#).
- Kontrollieren, ob der Sensor funktioniert.

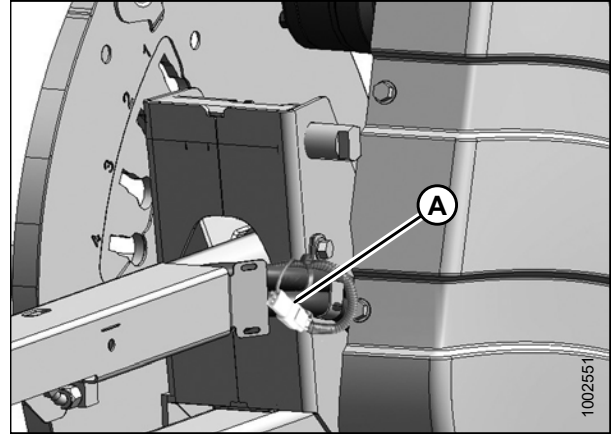


Abbildung 5.315: Haspelantriebsbaugruppe – elektrischer Kabelbaum

Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher

Der Haspeldrehzahl-Sensor befindet sich am Haspelantrieb und misst, wie schnell sich das Haspelantriebskettenrad dreht. Wenn der Sensor nicht ordnungsgemäß funktioniert, muss er möglicherweise eingestellt oder ausgetauscht werden.



GEFAHR

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

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
- Den Stromstecker (D) vom Schneidwerkskabelbaum abklemmen.
- Die obere Mutter (C) und den Sensor (B) entfernen.
- Die obere Mutter vom neuen Sensor entfernen und den Sensor auf die Halterung setzen. 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.
- Den Stromstecker (D) an Schneidwerkskabel (E) anschließen.

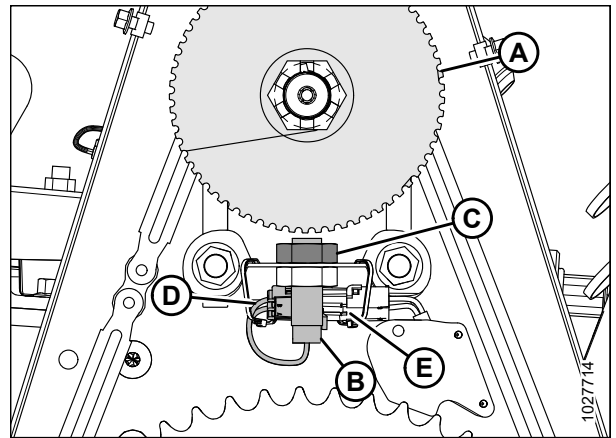


Abbildung 5.316: Drehzahlsensor

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 598](#).

Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors

Der Haspeldrehzahl-Sensor befindet sich am Haspelantrieb und misst, wie schnell sich das Haspelantriebskettenrad dreht. Wenn er nicht ordnungsgemäß funktioniert, muss er nachgestellt oder ausgetauscht werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 597](#).
3. Den Stecker des Schneidwerkskabelbaums, der sich hinter dem Kettenkasten befindet, von Sensor (A) abklemmen.
4. Die Kabelbinder (B) entfernen.
5. Die Abdeckung (C) und die Niete (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 Sensor (A) anschließen. Den Kabelbaum mit Abdeckung (C) und Niete (D) sichern.
10. Den Kabelbaum wie abgebildet mit Kabelbindern (B) an der Sensorhalterung sichern.

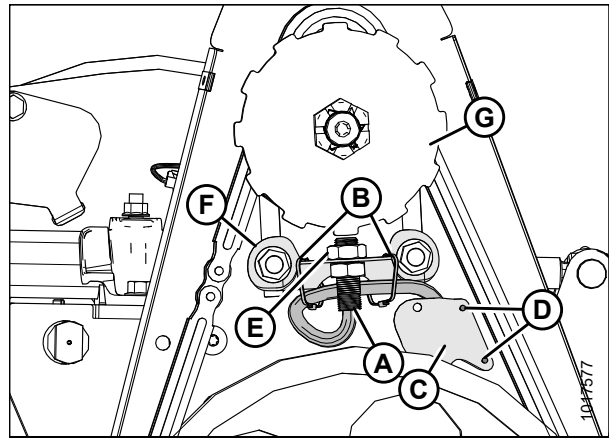


Abbildung 5.317: Drehzahlsensor

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 598](#).

5.19 Integrierte Transporteinrichtung – Wahlausrüstung

Zur Ausstattung des Schneidwerks gehören möglicherweise Transporträder für den Transport mit einem Mährescher oder einer Zugmaschine.

Weitere Informationen sind im Abschnitt [6.4.4 Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung, Seite 628](#) zu finden.

5.19.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments

Das Drehmoment der Transportradschraube muss 1 Betriebsstunde nach Einbau der Räder und danach nach je 100 Betriebsstunden überprüft werden.

GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Radschrauben in der abgebildeten Reihenfolge mit 115 Nm (85 lbf·ft) 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.

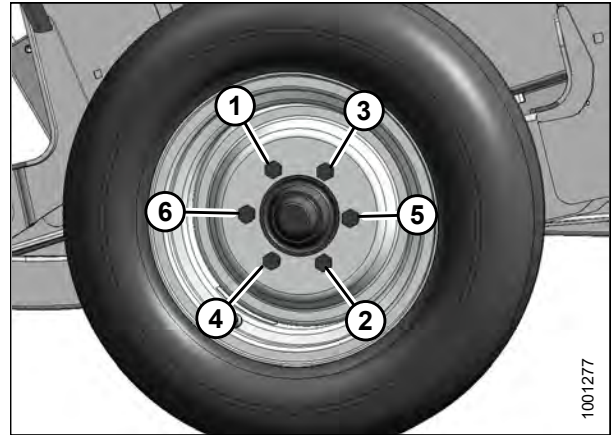


Abbildung 5.318: Reihenfolge zum Festziehen der Radschrauben

5.19.2 Kontrollieren des Achsschrauben-Drehmoments

Nach dem Einbau der Transporteinrichtung muss das Drehmoment der Achsschrauben täglich überprüft werden, bis keine Veränderung des Drehmoments mehr festzustellen ist.

GEFAHR

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

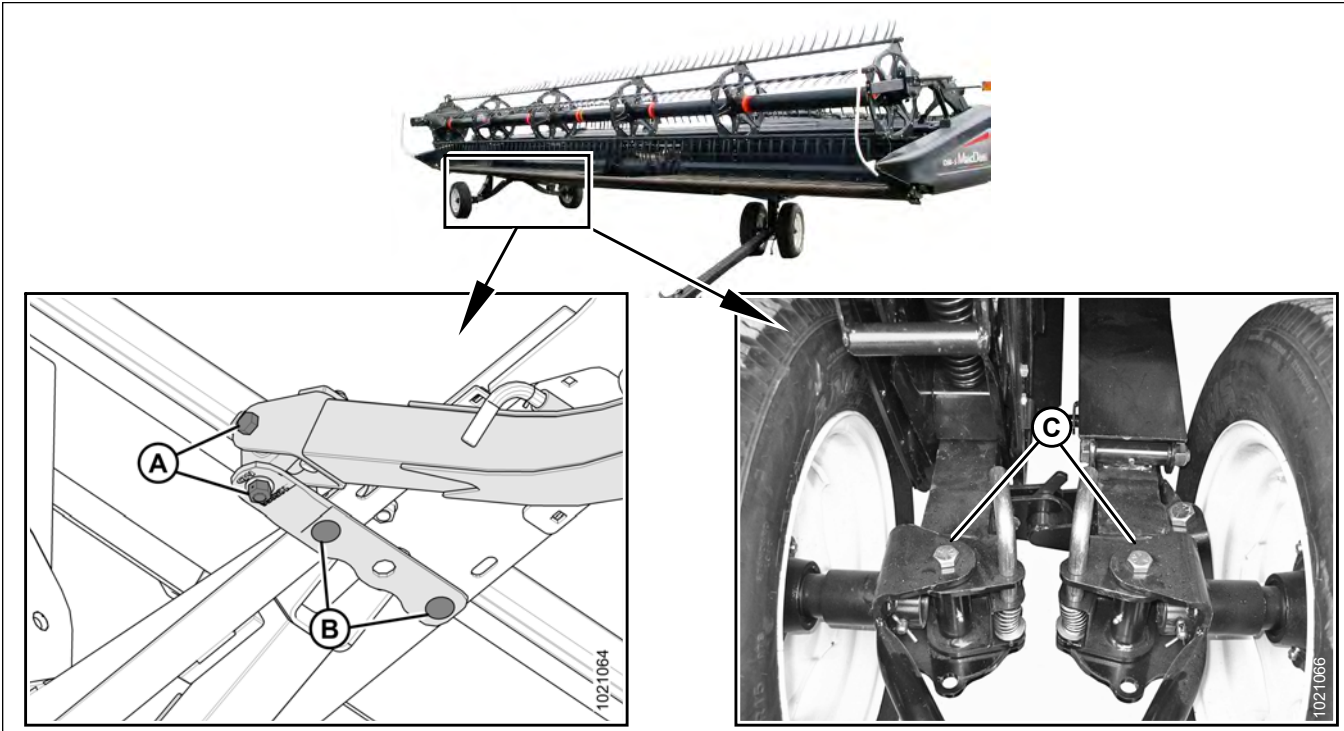


Abbildung 5.319: Achsschrauben

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)

5.19.3 Reifendruckkontrolle

Der richtige Reifendruck sorgt dafür, dass die Reifen richtig funktionieren und sich gleichmäßig abnutzen.

WARNUNG

- Reifen können während des Aufpumpens explodieren. Dies kann Personenschaden oder tödliche Verletzungen zur Folge haben.
- NICHT über dem Reifen stehen. 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.

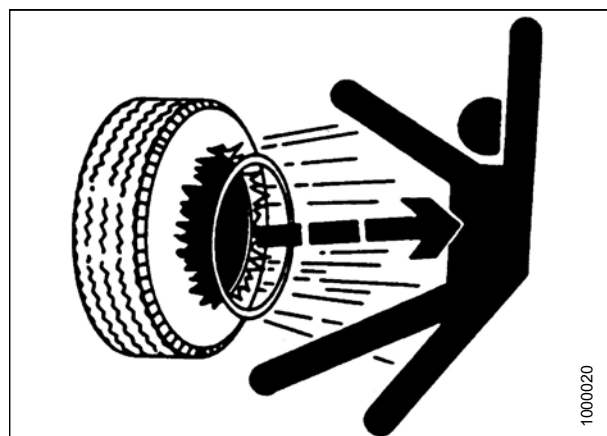


Abbildung 5.320: Aufpump-Warnhinweis

- 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.
1. Den Luftdruck der Bereifung prüfen. Die Druckangaben sind Tabelle 5.4, Seite 615 zu entnehmen.
 2. Vor dem Aufpumpen prüfen, ob der Mantel korrekt auf der Felge aufliegt.
 - a. Wenn der Mantel nicht korrekt auf der Felge sitzt, den Mantel zu einer qualifizierten Reifenwerkstatt bringen.
 3. Wenn der Reifen aufgepumpt werden muss, eine Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden, um den Reifen auf den gewünschten Druck aufzupumpen.

WICHTIG:

Der Reifendruck darf **NICHT** höher sein, als auf dem Reifenaufkleber oder an der Reifenflanke angegeben.

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

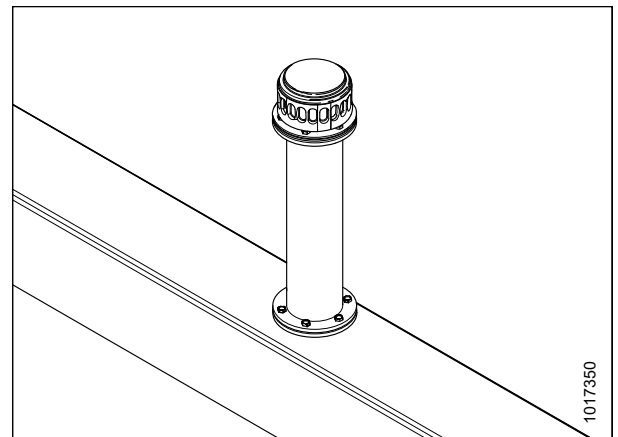


Abbildung 6.1: Hüggelland-Erweiterungssatz

6.2 Haspel

Es sind verschiedene Sätze erhältlich, um die Betriebseigenschaften der Haspel zu ändern.

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.

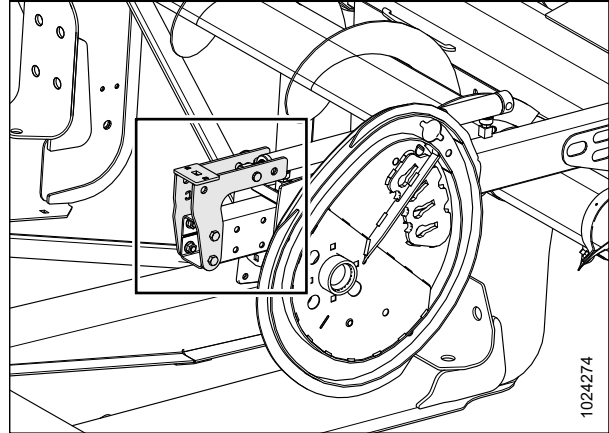


Abbildung 6.2: Mittlerer Haspelarm – Bauform des Arms links und rechts ähnlich

6.2.2 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke)

Dieser Satz enthält Verlängerungen für die äußeren Haspelarme für Bandschneidwerke der Serie FD1, die für den europäischen Markt konfiguriert sind.

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.

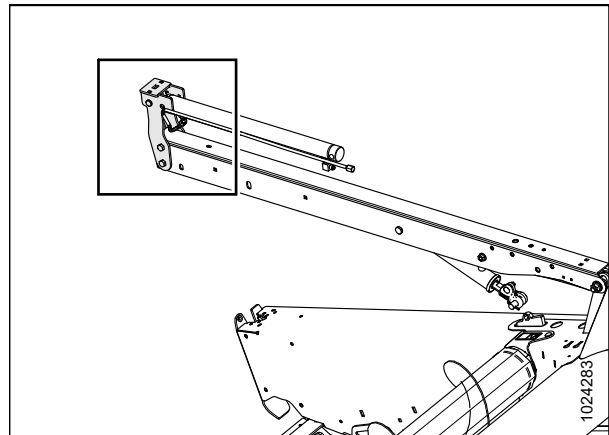


Abbildung 6.3: Rechter Haspelarm – Bauform für Mitte und links ähnlich

6.2.3 Haspelarm-Erweiterungssatz (nur für Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke)

Dieser Satz enthält Verlängerungen für die äußeren Haspelarme für Bandschneidwerke der Serie FD1, die für den nordamerikanischen Markt konfiguriert sind.

Die Teile aus diesem Satz verlängern die äußeren Haspelarme an für den nordamerikanischen Markt konfigurierten Schneidwerken der FD1 Serie. 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.

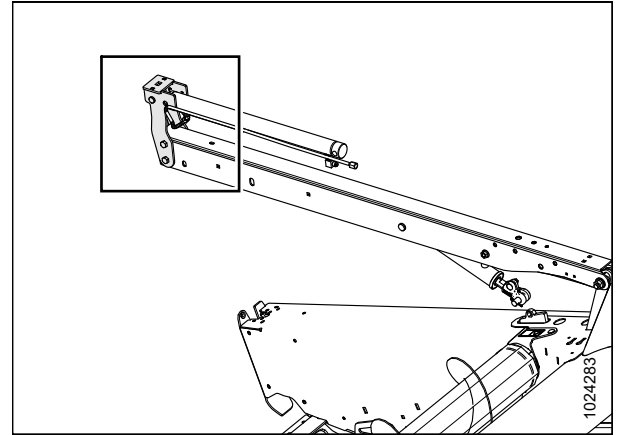


Abbildung 6.4: Rechter Haspelarm – Bauform für Mitte und links ähnlich

6.2.4 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide

Die Stahlfinger im Haspelfinger-Satz für liegendes Erntegut werden seitlich an jeden zweiten Fingerträger angebaut. Mit ihrer Hilfe gelingt es, Material in schweren, schwierig zu schneidenden Erntefrüchten wie liegendem Reis zu durchtrennen.

Jeder Satz enthält drei Stahlfinger (z. B. Stahlfinger [A]) für die Kurvenscheibenseite und drei Finger für die Seite ohne Kurvenscheibe. Die Befestigungselemente und eine Einbauanleitung liegen dem Set bei.

MD #B4831

WICHTIG:

Beim Betrieb eines Schneidwerks mit abgesenkter Haspel und in der hinteren Position können die Finger in liegendem Erntegut mit den Seitenband-Abdeckungen in Berührung kommen. Der Kontakt ist größer, wenn breite Seitenband-Abdeckungen eingebaut sind.

WICHTIG:

Der Fingersatz für liegendes Erntegut sollte nicht an einem Schneidwerk mit oberer Querförderschnecke und entweder dem Satz für die kurze Haspelstützen oder dem Satz für Haspel-Schnellumstellung eingebaut werden, da die Finger in liegendem Erntegut die Schnecke berühren, wenn sich die Haspel in der vollständig hinteren Position befindet.

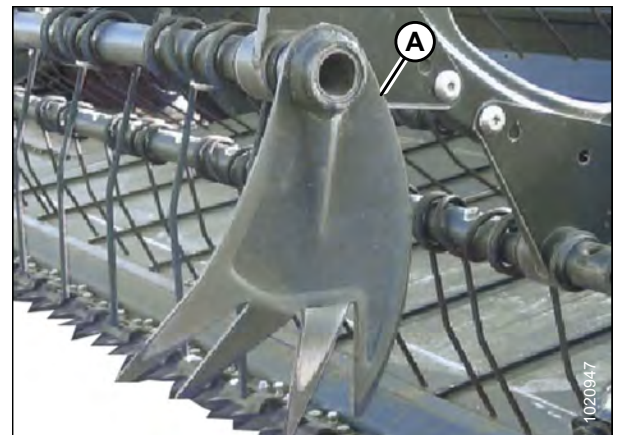


Abbildung 6.5: Lagergetreide-Finger

6.2.5 Haspelfingerumrüstungssatz

Sätze zur Umrüstung einer sechsarmigen Haspel zu einer neunarmigen Haspel bzw. einer fünfarmigen Haspel zu einer sechsarmigen Haspel.

Umrüstung von fünfarmiger zu sechsarmiger Haspel:

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

- FD130 – Kunststoffhaspelfinger MD #B6344
- FD135 – Kunststoffhaspelfinger MD #B6345

Umrüstung von sechsamiger 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.

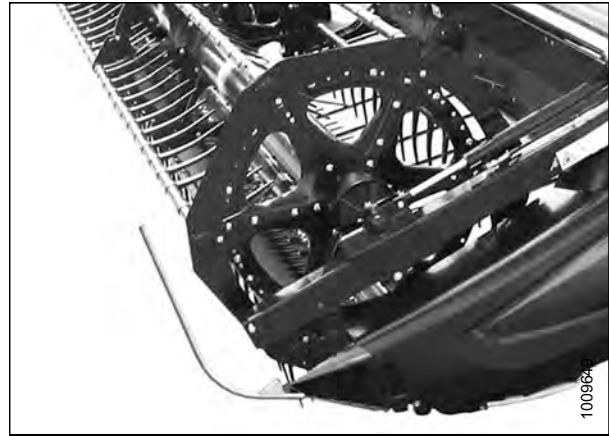


Abbildung 6.6: Seitenbleche an der Haspel

6.2.7 Fingerträger-Verstärkungssatz

Es werden Verstärkungssätze für fünf- und sechsamige Haspeln angeboten. Die Sätze verstärken die Haspeln, wenn besonders dichter Getreidebestand gedroschen wird. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Die folgenden Fingerträger-Verstärkungssätze sind erhältlich:

- Fünfarmige Haspeln – MD #B5825
- Sechsamige Haspeln – MD #B5826



Abbildung 6.7: Verstärkungssatz für fünfarmige Haspeln – ähnlicher Satz für sechsamige Haspeln

6.3 Messerbalken-Ausrüstungssätze

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

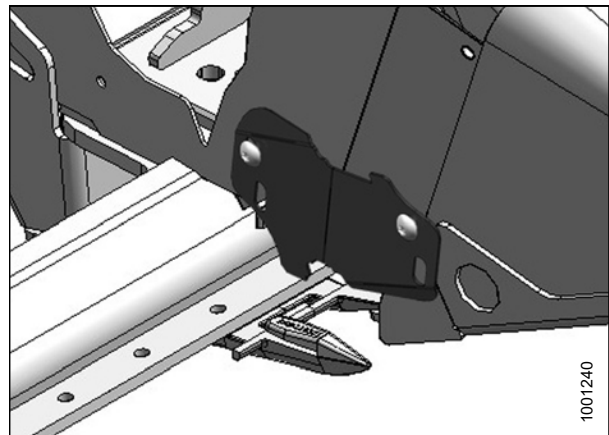


Abbildung 6.9: Abdeckung für Messeraussparung

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

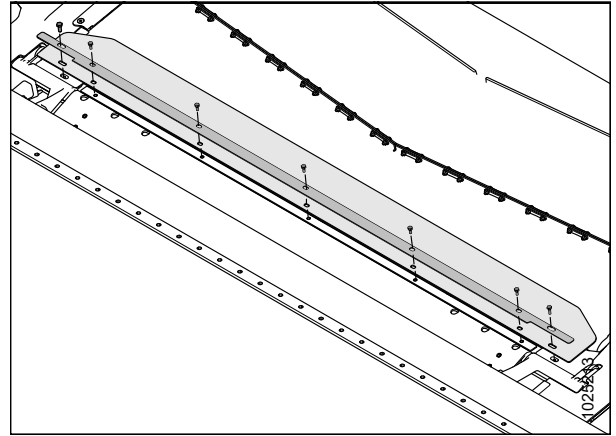


Abbildung 6.10: Lange Zwischenplatte

6.3.4 Steinschutz

Der Steinschutzsatz 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.

Steinschutz (A)

Bündel passend zur Schneidwerksgröße bestellen:

- FD125, FD130, FD135 – MD #B5084
- FD140 und FD145 – MD #B5085

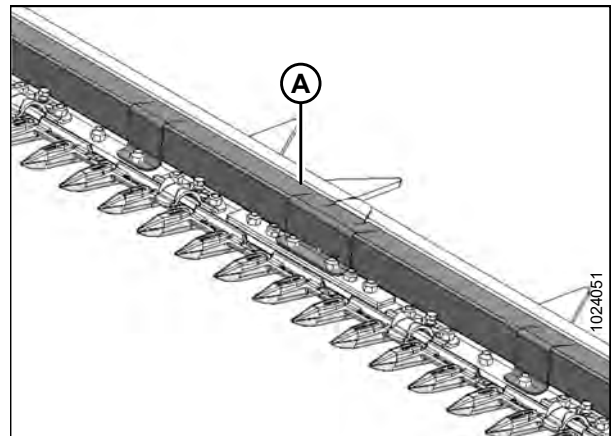


Abbildung 6.11: Steinschutz

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

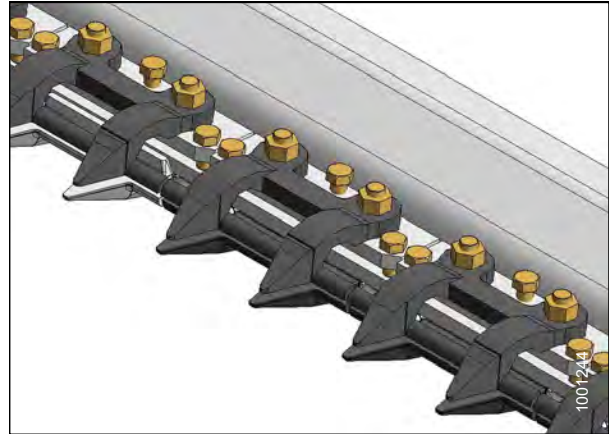


Abbildung 6.12: Kurze Messerfinger

6.3.6 Rapstrennmesser

Diese hydraulisch angetriebenen Messer können anstelle der standardmäßigen Halmteilerkegel eingebaut werden. Sie tragen dazu bei, dass das Erntegut bei der Rapsernte nicht an den Halmteilern zerbricht.

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 625](#).
- 1 Leitungsinstallationssatz – siehe „Leitungsanschluss“ in Tabelle [6.1, Seite 625](#).

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Tabelle 6.1 Montagesätze für den Anschluss von Rapstrennmessern

Montagesatz	Sätze pro Schneidwerk
Messer	Bestellen Sie einen Satz MD #B6410.
Rapstrennmesser-Montagesätze	<p>Die bestellten Bündel müssen auf die Schneidwerkskonfiguration abgestimmt sein:</p> <p>Nicht-europäisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Satz MD #B9048 ⁵⁷ • 1 Satz MD #B9051 ⁵⁸ <p>Europäisch:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Satz MD #B6137 ⁵⁹ • 1 Satz MD #B6138 ⁶⁰
Leitungsanschluss	<p>Bündelnummern für unterschiedliche Schneidwerke:</p> <ul style="list-style-type: none"> • FD125 – MD #B6265 • FD130 – MD #B6247 • FD135 – MD #B6248 • FD140 – MD #B6249 • FD145 – MD #B6250

57. Der Rapstrennmesser-Montagesatz für den linksseitigen Einbau (MD #B9048) kann nicht separat an das Schneidwerk montiert werden. Er muss in Verbindung mit dem Rapstrennmesser-Montagesatz für den rechtsseitigen Einbau (MD #B6609) montiert werden.

58. Der Rapstrennmesser-Montagesatz für den rechtsseitigen Einbau (MD #B9051) kann separat oder zusammen mit dem Rapstrennmesser-Montagesatz für den linksseitigen Einbau (MD #B6608) an das Schneidwerk montiert werden.

59. 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.

60. 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.

6.3.7 Rapstrennmesser-Montagehalterungen

Die Montagehalterungen für Rapstrennmesser sind für den Anbau senkrecht schneidender Mähwerke an beiden Schneidwerksseiten erforderlich.

Die Rapstrennmesser selbst werden nicht von MacDon verkauft. Sie sind bei einem separaten Anbieter erhältlich.

Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen den Sätzen bei.

Berücksichtigen Sie bei der Bestellung der Montagesätze, ob sie links oder rechts am Schneidwerk montiert werden:

BEACHTEN:

Während der Rapstrennmesser-Montagesatz rechts unabhängig vom Rapstrennmesser-Montagesatz links angebaut werden kann, **muss** der Rapstrennmesser-Montagesatz links zusammen mit dem Rapstrennmesser-Montagesatz rechts angebaut werden.

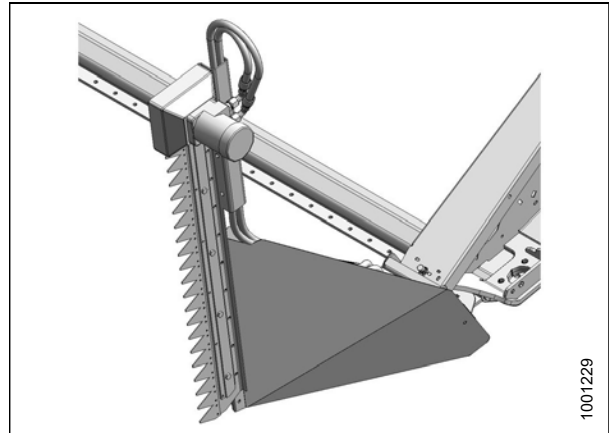


Abbildung 6.13: Rapstrennmesser-Montagehalterung

Schneidwerke mit Standard-Haspelarmen:

- Links – MD #B6608 (Inklusive Befestigungselementen und teilweise Installationszubehör. Außerdem Einbau von MD #B6609 erforderlich.)
- Rechts – MD #B6609 (Inklusive Durchflussregelung, Vorlage, Befestigungselementen und teilweise Installationszubehör. Montage separat oder in Verbindung mit MD #B6608.)

Schneidwerke mit kurzen Haspelarmen:

- Links – MD #B6137
- Rechts – MD #B6138 (Inklusive Durchflussregelung, Vorlage, Befestigungselementen und teilweise Installationszubehör. Montage separat oder in Verbindung mit MD #B6137.)

6.3.8 Leitungssinstallationssätze für Rapstrennmesser

Für die folgenden Schneidwerke sind Bündel erhältlich:

- FD125 – MD #B6265
- FD130 – MD #B6247
- FD135 – MD #B6248
- FD140 – MD #B6249
- FD145 – MD #B6250

6.4 Schneidwerksausrüstungssätze

Schneidwerk-Wahlrüstungen 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

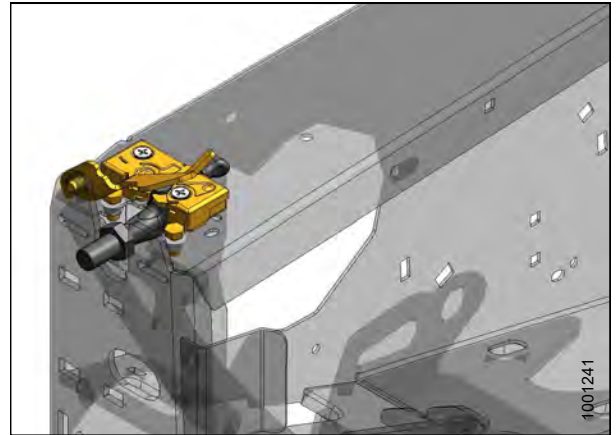


Abbildung 6.14: Schnellverriegelung

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

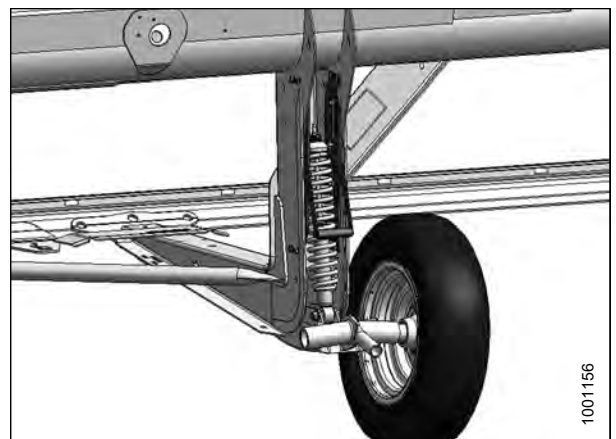


Abbildung 6.15: Tastrad

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 #B6179⁶¹

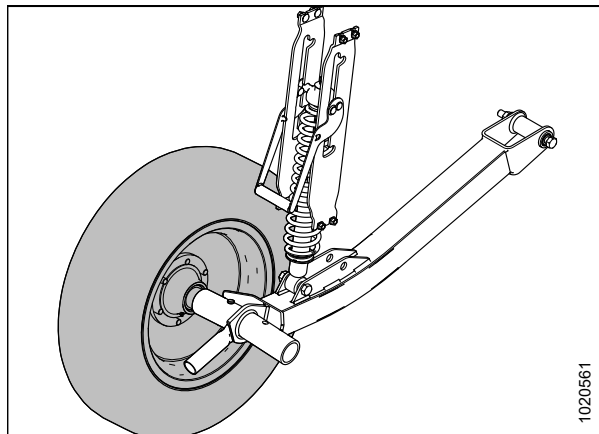


Abbildung 6.16: Hilfs-Tastrad

6.4.4 Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung

Tasträder stabilisieren das Schneidwerk, wenn dieses aufgrund der Bodenverhältnisse im Feld aufschaukeln würde. Dies hätte ein uneinheitliches Schnittbild zur Folge. Die in diesem Satz enthaltenen Räder können auch zum Ziehen des Schneidwerks verwendet werden. Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

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 627](#).

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

61. 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

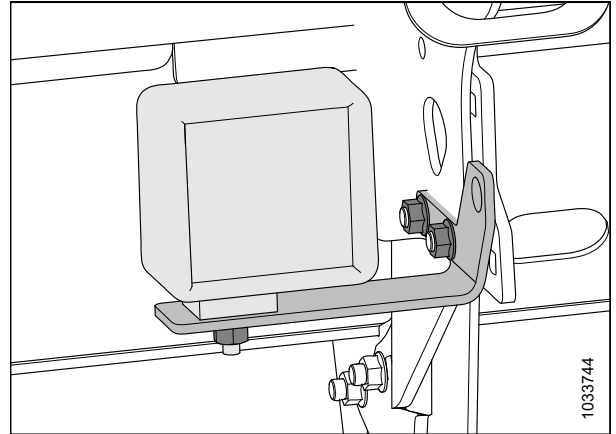


Abbildung 6.17: An mit Transporteinrichtung ausgerüsteten Schneidwerken installierte Arbeitsscheinwerfer

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

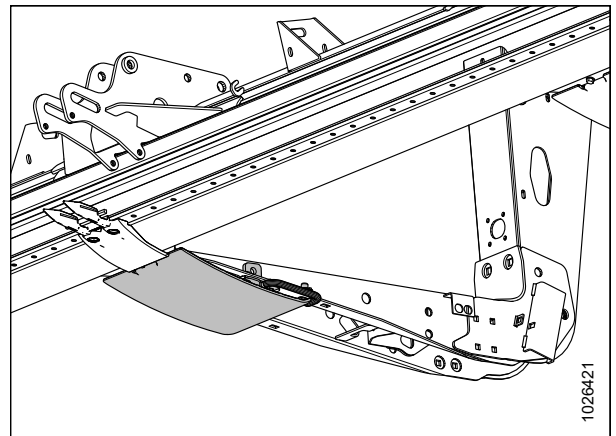


Abbildung 6.18: Mittlere Gleitkufe – Abbildung zeigt innere Gleitkufe, äußere Gleitkufe ähnlich

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 #B9053

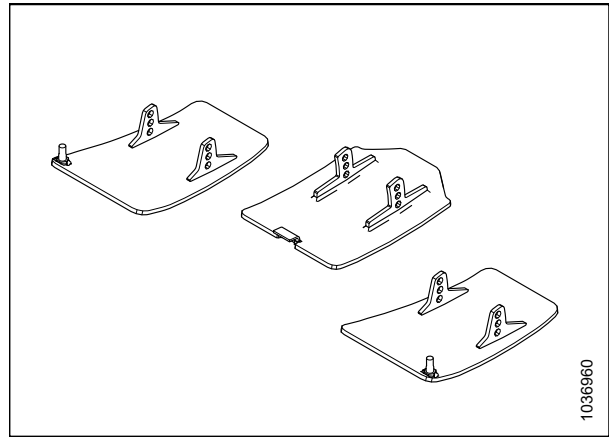


Abbildung 6.19: Stahl-Gleitkufe

6.5 Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung

Erntegutzuführung ist die Bezeichnung für den Vorgang, bei dem das Erntegut vom Messerbalken zum Schrägförderer geführt wird. Als Wahlausrüstung erhältliche Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung können die Leistung des Schneidwerks für bestimmtes Erntegut oder bestimmte Bedingungen optimieren.

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

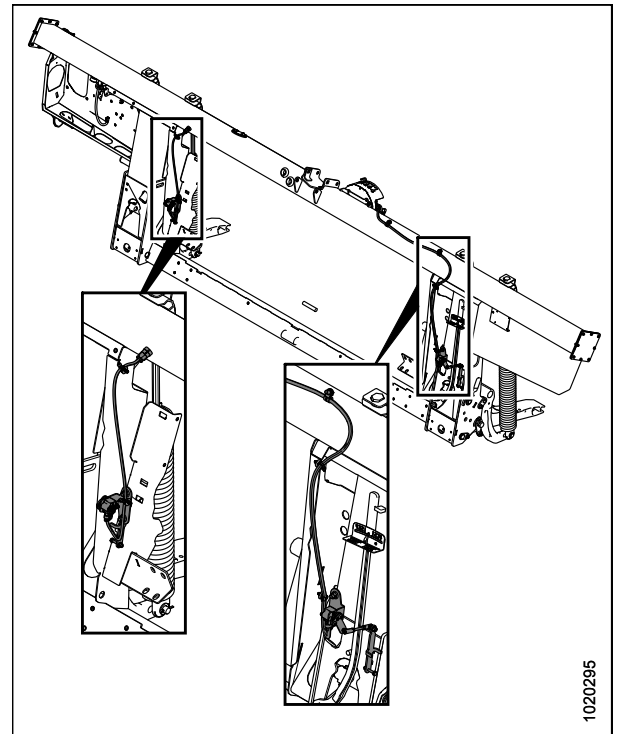


Abbildung 6.20: 2 AHC-Sensoren

6.5.2 Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel

Die Schneckenwindungen am Floatmodul FM100 können für verschiedene Mähdrescher und Erntebedingungen konfiguriert werden.

So können beispielsweise zusätzliche Schneckenwindungen (A) an der Einzugstrommel angebracht werden, um unterschiedliche Leistungsziele zu erreichen. Welche Konfigurationen für die jeweiligen Mähdreschermodelle/ Dreschfrüchte am besten geeignet sind, ist im Abschnitt [4.2 Einzugstrommelkonfigurationen FM100, Seite 360](#) nachzulesen.

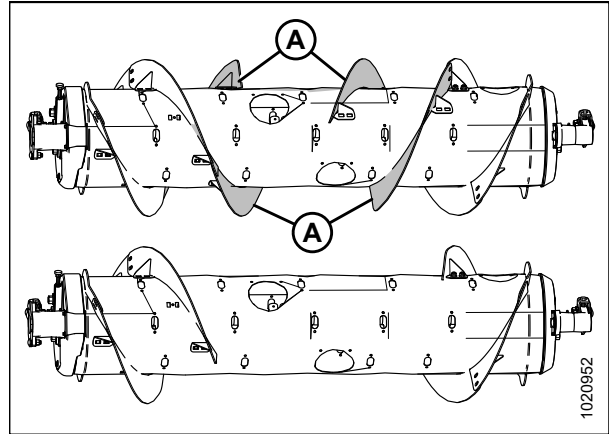


Abbildung 6.21: Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel

6.5.3 Floatfähige Halmteiler

Floatfähige Halmteiler folgen den Bodenkonturen und erzielen bei stehendem als auch bei liegendem Erntegut eine bessere Teilung. Dadurch wird weniger Erntegut niedergedrückt. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B7346

MD #B7384

BEACHTEN:

Um sicherzustellen, dass der floatfähige Halmteilersatz (MD #B7346) mit Schneidwerken der Serie FD1 kompatibel ist, wird eine Adapterplatte FD1 (MD #B7384) benötigt.

BEACHTEN:

NICHT den floatfähigen Halmteilersatz für durchgehende Haspeln verwenden, da die Haspelantriebe die obere Abdeckung beeinträchtigen.

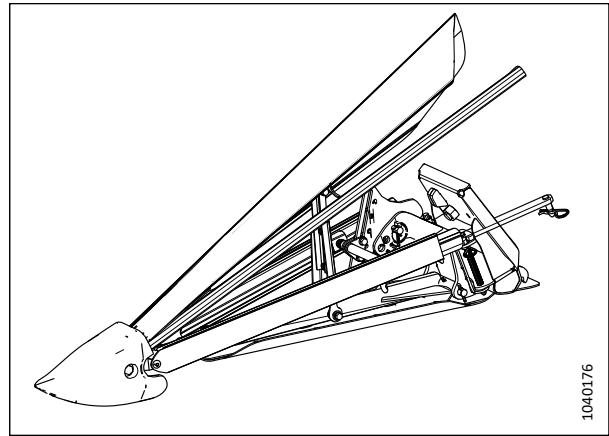


Abbildung 6.22: Floatfähiger Halmteiler

6.5.4 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.

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

- MD #B6701 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, John Deere
- MD #B6702 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, Case New Holland
- MD #B6703 – Kabinen-Bandlaufsteuerung, herstellerübergreifend

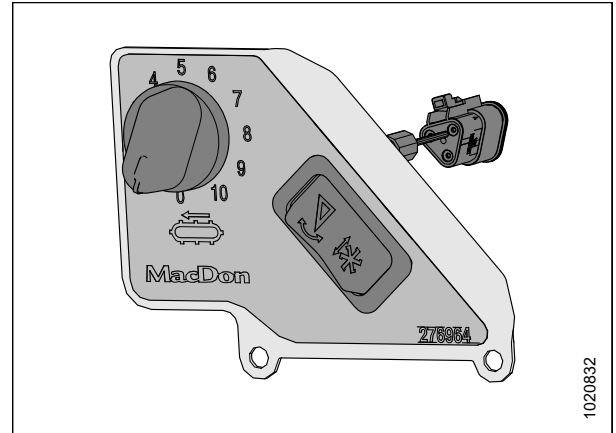


Abbildung 6.23: Bedientafel für Kabinen-Bandlaufsteuerung

6.5.5 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.

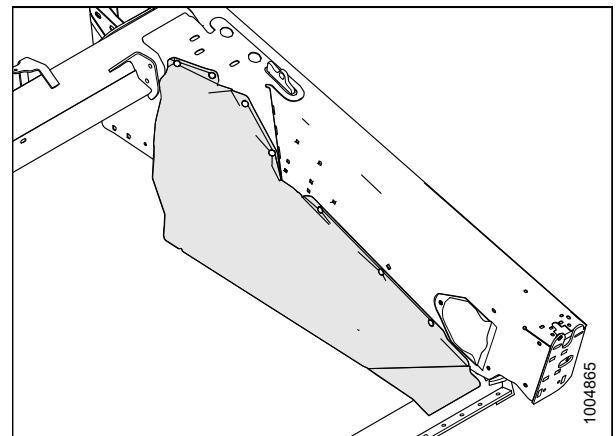


Abbildung 6.24: Breite Seitenband-Abdeckung

6.5.6 Seitenband-Leistenschoner

Seitenband-Leistenschoner schützen die Seitenbandleisten zusätzlich vor Abnutzung. Sie können sinnvoll sein, wenn die Erntebedingungen trocken sind oder wenn anhaltende Hitze herrscht.

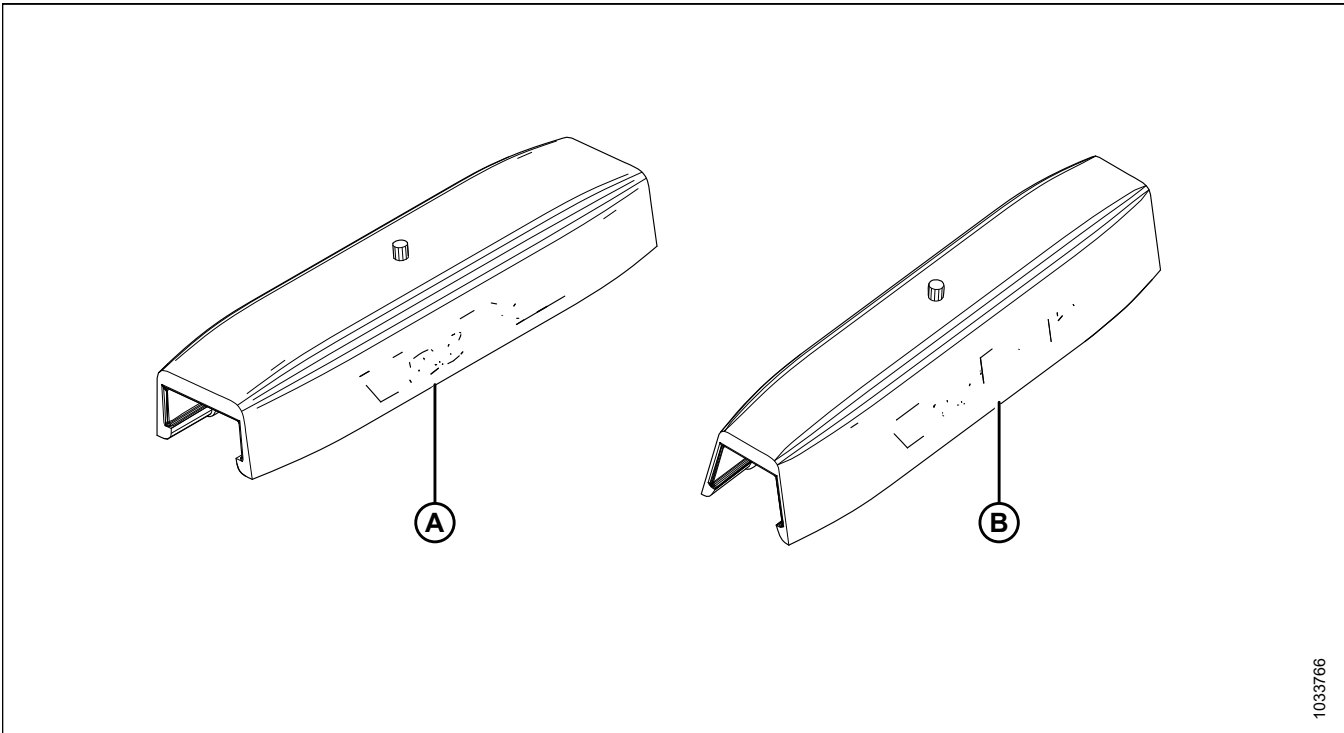


Abbildung 6.25: Seitenband-Leistenschoner

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

6.5.7 Abstreifersatz

Die Abstreifer aus diesem Satz steigern in bestimmten Fruchtarten wie Reis den Gutfluss. Abstreifer werden **NICHT** für den Einsatz in Getreide empfohlen.

Die Auswahl des Abstreifersatzes hängt von der Breite des Schrägförderers ab. Weitere Informationen sind in Tabelle 6.2, Seite 635 zusammengefasst.

BEACHTEN:

Der Bausatz B6043 ist nur für die Serie S von John Deere geeignet.

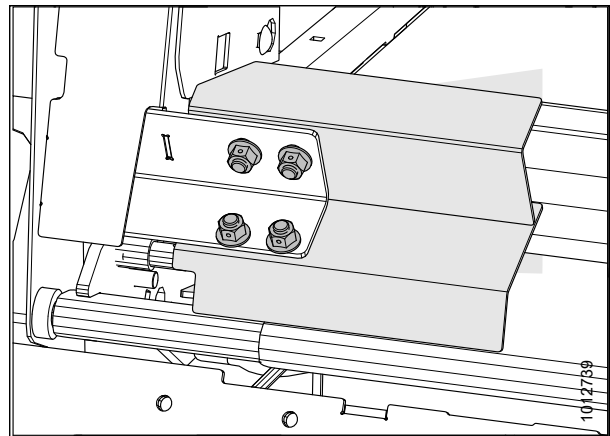


Abbildung 6.26: Abstreifersatz

BEACHTEN:

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

Tabelle 6.2 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen

Bündel ()	Länge Abstreifer	Floatmodul-Öffnungsweite	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 John Deere S 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

6.5.8 Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln

Ein Satz zur Reparatur von Beulen in unmittelbarer Nähe von Haspelfingern/Messerfingern, die bei normalem Gebrauch an der Einzugstrommel auftreten können.

Die Befestigungselemente und eine Einbauanleitung liegen bei.

MD #237563

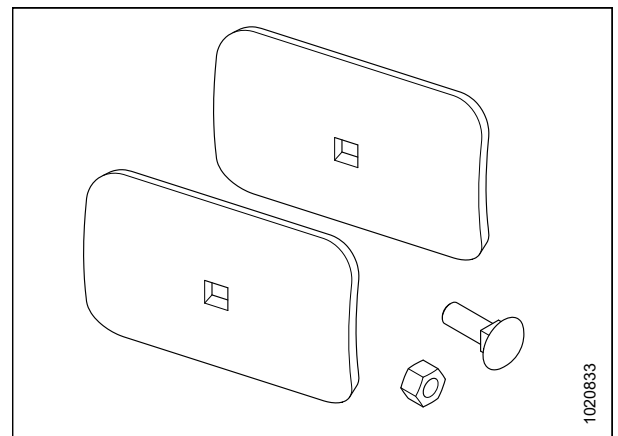


Abbildung 6.27: Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln

6.5.9 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke wird vor dem Hauptrahmenrohr eingebaut und unterstützt unter schwierigen Erntebedingungen den Einzug 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.

Die obere Querförderschnecke kann aus der folgenden Liste von Sätzen je nach Modell des Schneidwerks bestellt werden:

Für nordamerikanische FD1-Schneidwerke:

- FD125 – MD #B9012
- FD130 – MD #B9011
- FD135 – MD #B9010
- FD140 – MD #B9009
- FD145⁶² – MD #B9049

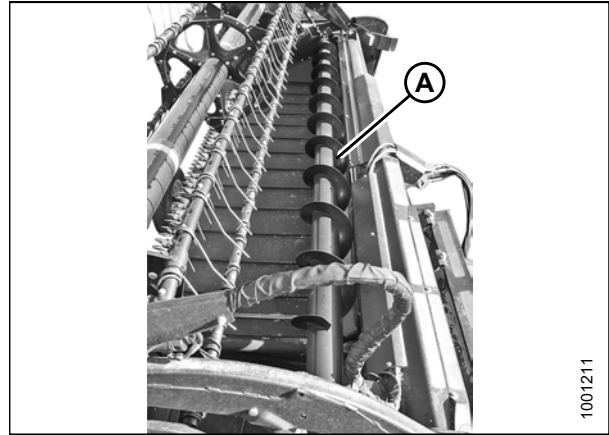


Abbildung 6.28: Obere Querförderschnecke

6.5.10 Obere Querförderschnecke für europäische Mährescher

Die obere Querförderschnecke für europäische Mährescher wird vor dem Hauptrahmenrohr eingebaut und unterstützt unter schwierigen Erntebedingungen den Einzug zur Schneidwerksmitte.

Die obere Querförderschnecke ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderem hoch wachsenden, struppigen Erntegut, bei denen der Einzug schwierig ist.

WICHTIG:

Dieser Satz wird **NUR** für europäische Kunden angeboten und darf **NUR** an Mähreschern angebaut werden. Auf **KEINEN** Fall die obere Querförderschnecke für Europa an selbstfahrende Schwadmäher anbauen, da bei höheren Erntegeschwindigkeiten Schäden auftreten.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Für die folgenden Schneidwerkmodelle sind Bündel erhältlich:

- FD125 – MD #B9044
- FD130 – MD #B9045
- FD135 – MD #B9046
- FD140 – MD #B9047
- FD145 – MD #B9050⁶³

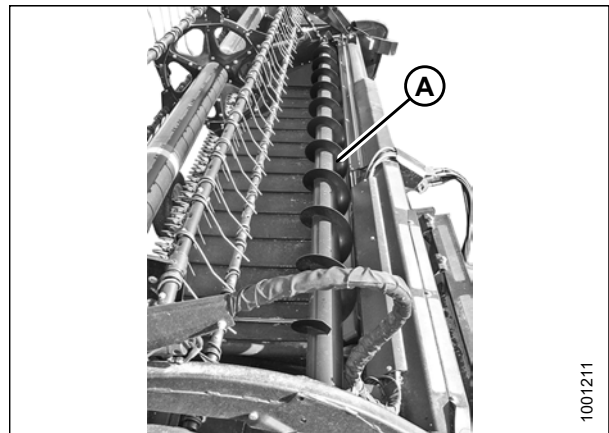


Abbildung 6.29: Obere Querförderschnecke

-
62. Obere Querförderschnecke für Schneidwerk 12,2 m (40 Fuß), die an das Hauptrahmenrohr angebaut wird. Die Schnecke erstreckt sich **NICHT** über die gesamte Schneidwerksbreite.
63. Hierbei handelt es sich um eine Einzugstrommel mit 12,2 m (40 Fuß), die am Hauptrahmenrohr befestigt ist. Die Schnecke erstreckt sich **NICHT** über die gesamte Schneidwerksbreite.

6.5.11 Halmteiler für Reis

Die Halmteiler für Reis in diesem Satz werden links und rechts auf die bestehenden Halmteiler aufgesetzt und teilen ähnlich wie normale Halmteilerstangen für stehendes Erntegut hoch gewachsene, verwickelte Reispflanzen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B5609



Abbildung 6.30: Halmteiler für Reis

6.5.12 Satz Zwischenplatten komplett

Der Vollflächen-Zwischenplattensatz füllt den Zwischenraum zwischen dem Tragrahmen und dem Schneidwerk-Tragrahmen.

BEACHTEN:

Der Satz wird nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke angeboten.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #B6446

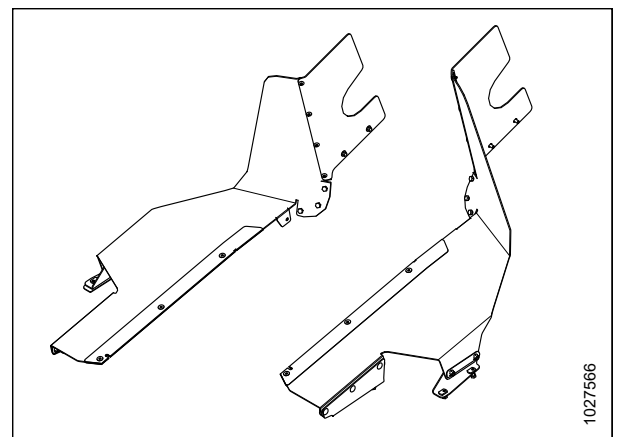


Abbildung 6.31: Satz Zwischenplatten komplett

Kapitel 7: Fehlersuche und Fehlerbehebung

Die Tabellen zur Fehlerbehebung helfen Ihnen bei der Diagnose und Lösung von Problemen mit dem Schneidwerk.

7.1 Ernteverluste

Die folgende Tabelle verwenden, um Probleme mit Ernteverlusten zu diagnostizieren und zu 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"> • 3.8.1 Hochdrusch, Seite 61 • 3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Höhere Haspeldrehzahl einstellen oder Fahrgeschwindigkeit verringern	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96 • 3.8.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Haspelfingerneigung aggressiver einstellen	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
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	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Haspel ist zu niedrig	Haspel höherstellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern	3.8.7 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)	5.12.8 Messerkopf-Abdeckblech, Seite 508
Symptom: Es bleiben ungemähte Streifen stehen		
Nicht abgemähtes Erntegut bauscht sich zusammen	Genügend Abstand lassen, damit Erntegut dem Messerbalken zugeführt werden kann	—
Gebrochene Messerabschnitte	Gebrochene Messerklingen ersetzen	5.12.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 495
Symptom: Übermäßig starkes Aufschaukeln bei normaler Fahrgeschwindigkeit		
Floatmodul ist zu leicht eingestellt	Schneidwerk-Floatfunktion nachstellen	3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung bei Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Halmteilerstange drückt stehendes Erntegut zu Boden		
Halmteilerstangen sind zu lang	Halmteilerstangen entfernen	3.8.13 Halmteiler, Seite 125
Symptom: Erntegut wird an den Schneidwerksseiten nicht abgemäht		
Keine Haspeltorsion oder Haspel ist nicht im Schneidwerk zentriert	Horizontalstellung der Haspel oder Haspeltorsion verändern	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109 • 5.17.2 Haspeltorsion, Seite 573
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"> • Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504
Messerklingen/Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Schneidteile ersetzen	5.12 Messer, Seite 495
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung und/oder Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109 • 3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
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"> • 5.12.7 Messerfinger, Seite 501 • 6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 624 • Der MacDon Händler erteilt Auskunft
Symptom: Buschiges oder verwickelter Erntegut gleitet über Halmteilerstange und sammelt sich am Abschlussblech an		
Halmteilerstangen trennen Erntegut nicht ausreichend	Lange Halmteilerstangen anbringen	3.8.13 Halmteiler, Seite 125
Symptom: Abgemähtes Erntegut fällt vor dem Messerbalken nach unten		
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Fahrgeschwindigkeit erhöhen	3.8.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
Haspeldrehzahl ist zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken niedriger stellen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.1 Hochdrusch, Seite 61 • 3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Haspel steht zu weit vorne	Haspel auf den Armen zurückstellen	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Mähdrehwerk bei Geschwindigkeiten über 10 km/h (6 mph) mit 10-zahnigem Haspelantriebskettenrad	Mit 19-zahnigem Haspelantriebskettenrad ersetzen	5.18.3 Haspelantriebskettenrad, Seite 601
Abgenutzte oder gebrochene Messerkomponenten	Komponenten ersetzen	5.12 Messer, Seite 495

7.2 Mähvorgang und Messerkomponenten

Die folgenden Tabellen verwenden, um Probleme mit der Schneidfunktion oder den Messerkomponenten zu diagnostizieren und zu beheben.

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>Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<i>5.12 Messer, Seite 495</i>
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Die Motordrehzahl des Mähdreschers und Schrägförderers prüfen	Das Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Fahrgeschwindigkeit verringern oder Haspeldrehzahl erhöhen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96</i> • <i>3.8.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109</i> • <i>3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122</i>
Messerbalken ist zu hoch	Schneidwerk niedriger einstellen	<i>3.8.1 Hochdrusch, Seite 61</i> oder <i>3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Steileren Anstellwinkel einstellen	<i>3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88</i>
Messer ist gebogen – Mähkomponenten verklemmen sich	Gebogene Messer geraderichten und Messerfinger ausrichten	<i>5.12.7 Messerfinger, Seite 501</i>
Schnittkante der Messerfinger steht zu weit weg von den Messerabschnitten oder nicht parallel dazu	Messerfinger ausrichten	<i>5.12.7 Messerfinger, Seite 501</i>
Verwickeltes/schwer zu schneidendes Erntegut	Kurze Messerfinger einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • MacDon Händler • <i>Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504</i> oder <i>Prüfen und Anpassen von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern – geschmiedete Druckdaumen, Seite 508</i> • <i>6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 624</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	<i>3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109</i>
Lockerer Messerantriebsriemen	Antriebsriemen nachspannen	<i>Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen, Seite 524</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"> • 3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103 • 3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Schneller fahren	3.8.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
Lockerer Messerantriebsriemen	Antriebsriemen nachspannen	Prüfen und Nachspannen von Einzelmessern und Doppelmessern ohne Zeitsteuerung Messerantriebsriemen, Seite 524
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumen nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504
Messerklinge ist stumpf oder gebrochen	Messerklinge ersetzen	5.12.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 495
Messerfinger sind verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	5.12.7 Messerfinger, Seite 501
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109 • 3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Pickup-Metallhaspelfinger berühren Messer	Abstand zwischen Haspel und Messerbalken vergrößern oder Seitenflügel-Vorspannung ändern	<ul style="list-style-type: none"> • 5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 569 • 5.17.2 Haspeltorsion, Seite 573
Floatmodul zu schwer	Float-Spannfedern leichter einstellen	3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Gleitkufen absenken, um Messerbalken höher zu stellen	3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Flacheren Anstellwinkel einstellen	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers oder Messergeschwindigkeit am Schneidwerk prüfen	Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 102
Symptom: Schneidwerk vibriert übermäßig stark		
Messer-Druckdaumenklammern sind falsch eingestellt	Druckdaumenklammern nachstellen	<ul style="list-style-type: none"> • Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504 oder • Prüfen und Anpassen von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern – geschmiedete Druckdaumen, Seite 508

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"> • 5.12.2 Ausbauen des Messers, Seite 496 • 5.12.5 Einbauen des Messers, Seite 498
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers prüfen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.12.2 Ausbauen des Messers, Seite 496 • 5.12.5 Einbauen des Messers, Seite 498
Lockerer oder abgenutzter Messerzapfen oder Messerhebel	Teile anziehen oder ersetzen	5.12.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 495
Symptom: Floatmodul und Schneidwerk vibrieren übermäßig stark		
Messergeschwindigkeit ist falsch eingestellt	Messergeschwindigkeit anpassen	Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 102
Kreuzgelenke der Antriebswelle sind abgenutzt	Kreuzgelenke ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • Ausbauen des Antriebskreuzgelenks der zweiteiligen Haspel, Seite 603 • Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen Haspel, Seite 604
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"> • Prüfen und Nachjustieren von Druckdaumen mit spitzen Messerfingern, Seite 504 oder • Prüfen und Anpassen von Druckdaumen mit kurzen Messerfingern – geschmiedete Druckdaumen, Seite 508
Messerbalken läuft zu langsam für steindurchsetzten Boden	Gleitkufen verstellen, um Messerbalken höher zu stellen	3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Floatmodul ist zu schwer eingestellt	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger geraderichten oder ersetzen	5.12.7 Messerfinger, Seite 501
Anstellwinkel ist zu steil	Flacheren Anstellwinkel einstellen	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Symptom: Messerrücken bricht		
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger geraderichten oder ersetzen	5.12.7 Messerfinger, Seite 501

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung für Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messerkopf ist abgenutzt	Messerkopf ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.12.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 497 • 5.12.4 Einbauen des Messerkopflagers, Seite 498
Messer ist stumpf	Messer ersetzen	5.12.2 Ausbauen des Messers, Seite 496
Messer laufen zu schnell	Messergeschwindigkeit verringern	Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 102
Messerklingen sitzen locker	Befestigungselemente der Messerklingen kontrollieren/ nachziehen	—

7.3 Haspelzuführung

Die nachfolgenden Tabellen verwenden, um die Ursache von Problemen bei der Haspelzuführung und die empfohlenen Lösungen zu ermitteln.

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	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Haspel steht zu weit hinten	Haspel vorstellen	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Symptom – Material löst sich in liegendem und stehendem Erntegut nicht von der Haspel (Haspel vollständig abgesenkt)		
Haspelfinger sind für stehendes Erntegut zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Nockeneinstellung wählen (1 oder 2)	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Symptom – Material verwickelt sich an den Haspelseiten		
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Erntebedingungen	Optionale Seitenbleche anbringen	MacDon Händler
Haspel ist im Schneidwerk nicht zentriert	Haspel in Schneidwerk zentrieren	5.17.4 Zentrieren von zweigeteilten Haspeln, Seite 576
Symptom – Erntegut löst sich zu früh von der Haspel		
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Höhere Kurvenbahneinstellung wählen	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Haspel steht zu weit vorne	Haspel nach hinten stellen	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
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	4 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 359
Haspelantriebskette hat sich gelöst oder ist defekt	Kette zusammenschließen oder austauschen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.18.6 Ersetzen der Antriebskette, Seite 607 • 5.18.7 Ersetzen der Antriebskette einer durchgehenden Haspel, Seite 609

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	Spannen der Haspelantriebskette, Seite 599
Symptom – Haspel dreht sich im dichten Bestand ungleichmäßig oder läuft sich fest		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Auf eine aggressivere Haspelneigungskerbe verstellen	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Druckbegrenzung am Überdruckventil des Mähdreschers (nicht des Mähdrescher-Floatmoduls) ist zu niedrig	Druckbegrenzung auf den vom Hersteller empfohlenen Wert hochsetzen	Mähdrescher – Technisches Handbuch
Niedriger Ölstand im Ölbehälter des Mähdreschers BEACHTEN: Es kann sein, dass mehrere Ölbehälter vorhanden sind.	Öl auf erforderlichen Füllstand auffüllen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Fehlfunktion des Überdruckventils	Überdruckventil ersetzen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Zähes Erntegut wird mit Haspelkettenrad mit normalem Drehmoment (19 Zähne) geschnitten	Kettenrad durch Haspelkettenrad mit hohem Drehmoment (10 oder 14 Zähne) ersetzen	5.18.3 Haspelantriebskettenrad, Seite 601
Symptom – Kunststoffhaspelfinger werden an der Spitze abgeschnitten		
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ist zu gering	Abstand vergrößern	5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 569
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach hinten gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.1 Hochdrusch, Seite 61 • 3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Haspel nach hinten stellen	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach vorne gebogen		
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.1 Hochdrusch, Seite 61 • 3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Haspel nach hinten stellen	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109

Tabelle 7.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom – Kunststoffhaspelfinger sind nahe am Fingerträger gebogen		
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Verstopfung/Mähprobleme beseitigen	<i>3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 337</i>
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Haspel anhalten, bevor Messerbalken zu stark verstopft	<i>3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 337</i>

7.4 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	3.8.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 98
Mährescher-Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienershandbuch
Symptom: Einzugsband läuft zu langsam		
Druckbegrenzung ist zu niedrig	Hydraulikanlage der Seitenbänder testen	MacDon Händler
Zahnradpumpe ist abgenutzt	Zahnradpumpe ersetzen	MacDon Händler
Mährescher-Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienershandbuch
Symptom: Einzugsband bewegt sich nicht		
Bänder sind locker	Bänder spannen	5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 529
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 529
Segment oder Verbindungslasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	5.14.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 529
Rollenlagerung sitzt fest	Rollenlager ersetzen	5.16.6 Wartung der Seitenbandrollen, Seite 559 <ul style="list-style-type: none"> • Ausbauen des Lagers der Einzugsförderband-Antriebsrolle, Seite 534
Zu wenig Hydrauliköl	Hydrauliköltank des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bedienershandbuch
Falsche Druckbegrenzung am Stromregelventil	Druckbegrenzung anpassen	MacDon Händler
Bänder sind locker	Bänder spannen	5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552
Segment oder Verbindungslasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	5.16.3 Prüfen und Nachstellen der Bandspannung, Seite 552
Rollenlagerung ist festgefressen	Rollenlager ersetzen	5.16.6 Wartung der Seitenbandrollen, Seite 559

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	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Kurze Messerfinger einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • 5.12.7 Messerfinger, Seite 501 • 6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 624 • MacDon Händler
Symptom: Verzögerungen bei der Zuführung von sperrigem Erntegut		
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Zu viel Material auf den Bändern	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	3.8.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 98
Zu viel Material auf den Bändern	Obere Querförderschnecke montieren	6.5.9 Obere Querförderschnecke, Seite 635
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	3.8.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 98
Symptom: Erntegut fliegt über die Öffnung und unter das gegenüberliegende Seitenband		
Bänder laufen zu schnell für dünnen Bestand	Förderbandgeschwindigkeit reduzieren	3.8.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 98
Symptom: Material sammelt sich an der Vorderkante des Bandes oder darunter		
Tragrahmenhöhe ist falsch eingestellt	Tragrahmenhöhe anpassen	5.16.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 556
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)	3.11 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 337

7.5 Ernte von Speisebohnen

Die folgenden Tabellen verwenden, um Probleme bei der Ernte von Speisebohnen zu diagnostizieren und zu beheben.

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	3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
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	3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69
Haspel ist trotz vollständig eingefahrener Zylinder zu hoch	Haspelhöhe anpassen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Fingerneigung ist nicht aggressiv genug	Fingerneigung anpassen	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
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	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel nachstellen	Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 89
Anstellwinkel ist zu flach	Die Hubzylinder vollständig einfahren, um den Anstellwinkel zu vergrößern (bei bodenkonturgeführtem Dreschen)	Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 89
Haspel läuft zu langsam	Haspeldrehzahl so einstellen, dass die Haspel ein klein wenig schneller ist als die Fahrgeschwindigkeit	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern	3.8.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 97
Gleitkufen sind zu niedrig	Gleitkufen auf höchste Stellung setzen	3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
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	3.10 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 335
Messerklingen sind abgenutzt oder beschädigt	Segmente oder gesamtes Messer ersetzen	5.12.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 495
Ranken verfangen sich in spitzem Messerfinger. (tritt vorwiegend in reihig angebauten Bohnen auf, die durch den Anbau angehäuft wurden)	Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“ einbauen	6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 624
Symptom: Übermäßige Verluste an den Halmteilern		
Halmteilerstange drückt Pflanzen zu Boden und schlägt Hülsen aus	Halmteilerstangen entfernen	3.8.13 Halmteiler, Seite 125
Ansammlungen von Ranken und Pflanzen am Abschlussblech	Halmteilerstange montieren	3.8.13 Halmteiler, Seite 125
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)	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Haspel ist zu hoch	Haspel niedriger stellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Kleinster Abstand Haspel/ Messerbalken ist zu großzügig eingestellt	Haspel-Hubzylinder vollständig einfahren und dann niedrigste Haspelhöhe einstellen	5.17.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 569
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspel		
Haspel ist zu niedrig	Haspel höher stellen	
Symptom: Haspel schlägt Hülsen aus		
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.8.6 Haspeldrehzahl, Seite 96
Bohnenhülsen sind zu trocken	Nachts mähen, wenn Tau aufliegt und die Hülsen weicher sind	—
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122
Symptom: Messerfinger am Messerbalken werden abgebrochen		

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.5 Ernte von Speisebohnen – Fehlersuche und Fehlerbehebung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Zu wenig Gewichtsentlastung (Floateinstellung zu schwer)	Floatmodul leichter einstellen (gewichtsentlastet)	3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69
Zu viele Steine im Feld	Eventuell kurze Messerfinger (Wahlrüstung) einbauen Anmerkung: In einem Teil des Messerbalkens einige kurze Messerfinger einbauen und die Leistung der beiden Bauarten vergleichen.	<ul style="list-style-type: none"> • 5.12.7 Messerfinger, Seite 501 • 6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 624
Symptom: Messerbalken schiebt zu viele Fremdkörper und Erde auf		
Schneidwerk ist zu schwer	Floatmechanismus nachstellen, um das Schneidwerk leichter zu machen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.8.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 69 Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 70
Anstellwinkel de Schneidwerks ist zu steil	Kleineren Anstellwinkel einstellen	3.8.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 88
Messerfinger setzen sich mit Schmutz und/oder Erdreich zu	Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“ einbauen	6.3.5 Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“, Seite 624
Schneidwerk hat nicht ausreichend Auflage	Mittig am Schneidwerk Gleitkufen einbauen	3.8.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 67
Symptom: Erntegut wickelt sich um die äußeren Haspelseiten		
Störende nicht gemähte Pflanzen an den Haspelseiten	Haspel-Seitenbleche einbauen	Siehe Schneidwerk-Teilekatalog bzgl. weiterer Informationen.
Symptom: Messerbalken füllt sich mit Erdreich auf		
Spalt zwischen Seitenband und Messerbalken ist zu groß	Mit den vorderen Tragrahmenhalterungen den Abstand zwischen Messerbalken und Seitenband auf das richtige Maß einstellen	5.16.5 Einstellen der Tragrahmenhöhe, Seite 556
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	—
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Haspel höher stellen	3.8.10 Haspelhöhe, Seite 103
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Die Haspel-Horizontalstellung so ändern, dass die Finger nicht mehr in den Boden kratzen	3.8.11 Haspel-Horizontalstellung, Seite 109
Symptom: Messerbalken schiebt Erdreich auf		
Reifenspuren oder Furchenrücken von Reihenfrüchten	Schneidwerk schräg gegen Fruchtreihen/Furchenrücken anstellen	—

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 7.5 Ernte von Speisebohnen – Fehlersuche und Fehlerbehebung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Bodenwellen längs über das Feld	Bodenwellen im 90°-Winkel anfahren (vorausgesetzt, dass das Messer darüber gleitet und sich nicht ingräbt)	—
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	3.8.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 98
Haspelfinger neigen sich zu langsam	Haspelfinger schräger stellen	3.8.12 Neigung der Haspelfinger, Seite 122

Kapitel 8: Informationsteil

Die Verfahren und Informationen in diesem Kapitel können bei Bedarf herangezogen werden.

8.1 Einbauen eines abgedichteten Lagers

Abgedichtete Lager werden mit einem Stellring und einem Lagerflansch auf der Welle fixiert.

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 Welle reinigen, indem eine Beschichtung mit einem Rostschutzmittel aufgetragen wird.
3. Den Lagerflansch (A), das Lager (B) und den zweiten Lagerflansch (C) aufsetzen und den Stellring (D) befestigen.

BEACHTEN:

Nur eine Seite des Lagers verfügt über einen Schließzapfen.

4. Die Flanschschrauben (E) einsetzen.

BEACHTEN:

Die Schrauben noch **NICHT** anziehen.

5. Einen Hammer und einen Durchschläger verwenden, um den Ring zu verriegeln. Den Ring in Drehrichtung klopfen und die Stellschraube im Stellring anziehen.
6. Die Flanschschrauben (E) festziehen.
7. Die Flanschschrauben an der gegenüberliegenden Lagerseite um 1 Umdrehung lösen und danach wieder anziehen. Dadurch kann das Lager auf der Welle ausgerichtet werden.

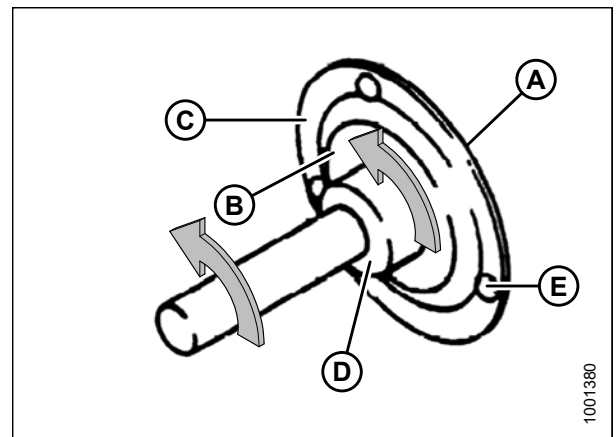


Abbildung 8.1: Abgedichtetes Lager

8.2 Drehmomentwerte

Die nachfolgenden Tabellen enthalten die Drehmomentwerte zu verschiedenen Durchsteckschrauben, Einziehschrauben und Hydraulikarmaturen. Beziehen Sie sich auf diese Werte nur, wenn in einer Anleitung kein anderer Drehmomentwert angegeben wurde.

- Ziehen Sie alle Schrauben mit den in den nachstehenden Tabellen angegebenen Drehmomenten an, sofern in diesem Handbuch keine anderen Anweisungen gegeben werden.
- Ersetzen Sie entfernte Befestigungselemente durch Befestigungselemente gleicher Stärke und Güte.
- Sämtliche Schrauben sind regelmäßig auf festen Sitz zu prüfen. Die als Richtlinie zu verstehenden Drehmomentwerte sind den Tabellen zu entnehmen.
- Machen Sie sich mit den Drehmomentkategorien für Durchsteckschrauben und Einziehschrauben vertraut, indem Sie die Kennzeichnungen auf den Schraubenköpfen lesen.

Kontermuttern

Kontermuttern erfordern ein geringeres Drehmoment als Muttern, die für andere Zwecke verwendet werden. Zum Festziehen bearbeiteter Kontermuttern muss das Drehmoment der normalen Muttern mit dem Faktor 0,65 multipliziert werden, um den passenden Drehmomentwert zu erhalten.

Selbstschneidende Schrauben

Bei der Anbringung von selbstschneidenden Schrauben nehmen Sie die Standard-Drehmomente als Richtlinien. Selbstschneidende Schrauben dürfen **NICHT** an tragenden oder anderweitig kritischen Verbindungen angebracht werden.

8.2.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben

Es werden Angaben zu den entsprechenden Enddrehmomenten für die Befestigung verschiedener metrischer Schraubengrößen bereitgestellt.

BEACHTEN:

Die in den folgenden Drehmomenttabellen für metrische Schrauben angegebenen Drehmomente gelten für Befestigungselemente, die trocken montiert werden, d. h. ohne Fett, Öl oder Gewindekleber auf den Gewinden oder Köpfen. Durchsteckschrauben und Einziehschrauben dürfen **NICHT** gefettet, geölt oder mit Schraubensicherungsmittel versehen werden – es sei denn, Sie werden in diesem Handbuch dazu aufgefordert.

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
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651

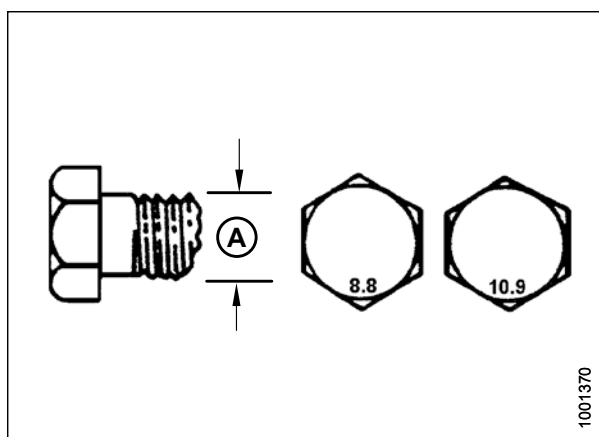


Abbildung 8.2: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.2 Metrische Schrauben der Güteklasse 8.8 und Muttern der Güteklasse 9 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444

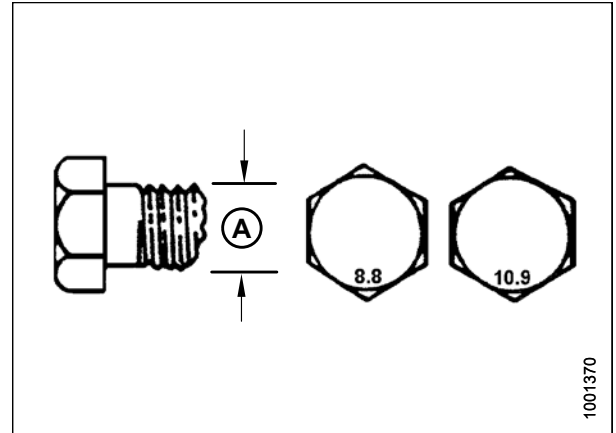


Abbildung 8.3: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.3 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und frei drehende Muttern der Güteklasse 10

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1,5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1101	1217	815	901

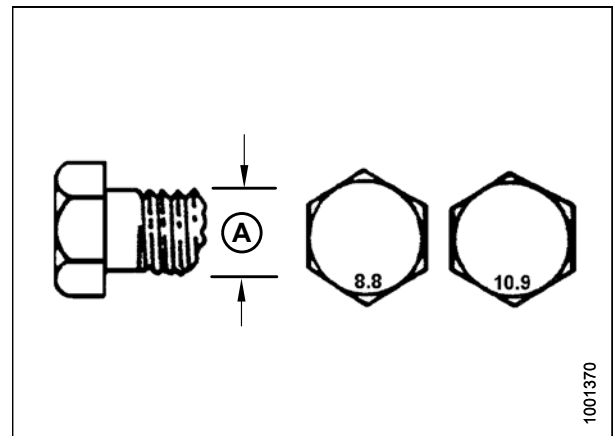


Abbildung 8.4: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 8.4 Metrische Schrauben der Güteklasse 10.9 und Muttern der Güteklasse 10 mit verformtem selbstsichernden Gewinde

Nenngröße (A)	Drehmoment (Nm)		Drehmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,3	1,5	*12	*13
3,5-0,6	2,1	2,3	*19	*21
4-0,7	3,1	3,4	*28	*31
5-0,8	6,3	7	*56	*62
6-1,0	10,7	11,8	*95	*105
8-1,25	26	29	19	21
10-1,5	51	57	38	42
12-1,75	90	99	66	73
14-2,0	143	158	106	117
16-2,0	222	246	165	182
20-2,5	434	480	322	356
24-3,0	750	829	556	614

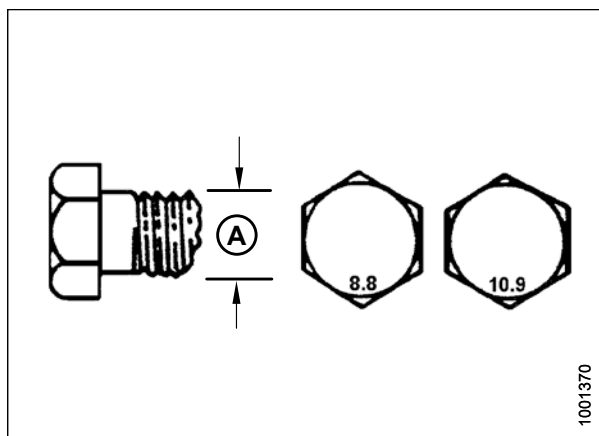


Abbildung 8.5: Schrauben-Güteklassen

8.2.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben – Gussaluminium

Es werden Angaben zu den entsprechenden Enddrehmomenten für verschiedene Größen von metrischen Schrauben in Aluminiumguss bereitgestellt.

BEACHTEN:

Die in den folgenden Drehmomenttabellen für metrische Schrauben angegebenen Drehmomente gelten für Befestigungselemente, die trocken montiert werden, d. h. ohne Fett, Öl oder Gewindekleber auf den Gewinden oder Köpfen. Durchsteckschrauben und Einziehschrauben dürfen **NICHT** gefettet, geölt oder mit Schraubensicherungsmittel versehen werden – es sei denn, Sie werden in diesem Handbuch dazu aufgefordert.

Tabelle 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	—	—	—	—

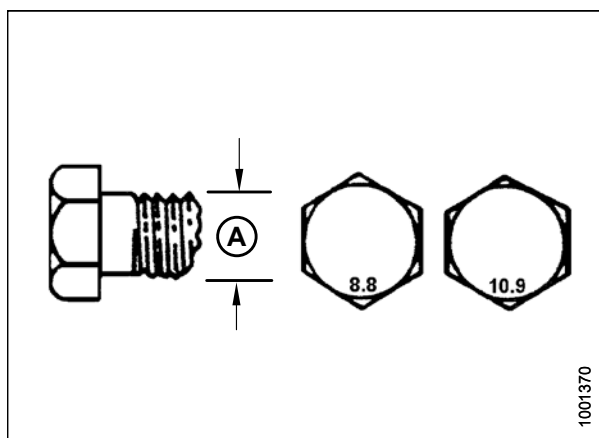


Abbildung 8.6: Schrauben-Güteklassen

8.2.3 Konisch dichtende Hydraulikarmaturen

Die Standard-Drehmomentwerte sind für konisch dichtende Hydraulikarmaturen vorgesehen. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

1. Den 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 659 angegebenen Drehmoment festziehen.
4. Die Verschraubung (D) mit zwei Schraubenschlüsseln sichern. Einen Schlüssel an Armatur (D) ansetzen und die Gewindemuffe (E) mithilfe des anderen Schraubenschlüssels mit dem in Tabelle 8.6, Seite 659 angegebenen Drehmoment anziehen.
5. Zum Schluss den Zustand der Verbindung überprüfen.

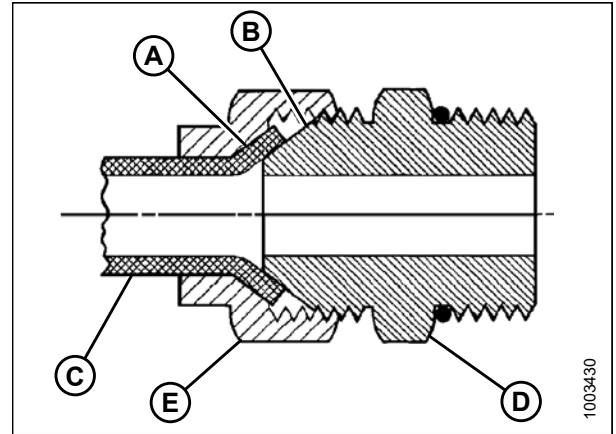


Abbildung 8.7: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.6 Konisch dichtende Hydraulikschlauch-Armaturen

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶⁴		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

64. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

8.2.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

Die Standard-Drehmomentwerte sind für einstellbare Hydraulikverschraubungen vorgesehen. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder Defekte kontrollieren.
2. Die Sicherungsmutter (C) so weit wie möglich zurückdrehen. Sicherstellen, dass die Unterlegscheibe (D) locker ist und möglichst weit zur Sicherungsmutter (C) hingeschoben ist.
3. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Den O-Ring (A) bei Bedarf anpassen.
4. Hydrauliköl auf den O-Ring (A) auftragen.

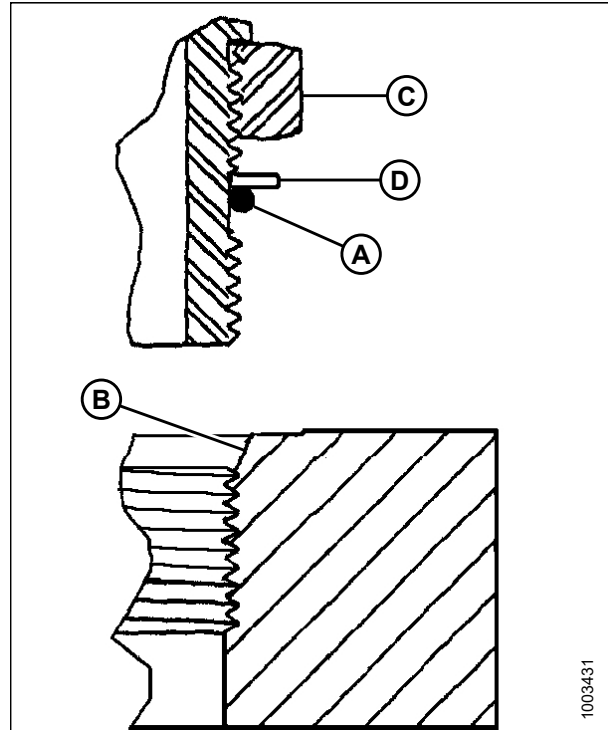


Abbildung 8.8: Hydraulikarmatur

5. Die Verschraubung (B) am Anschluss montieren, bis die Unterlegscheibe (D) und der O-Ring (A) mit der Kontaktfläche (E) des Anbauteils in Kontakt sind.
6. Zum Positionieren der Winkelverschraubungen diese um höchstens eine Umdrehung zurückschrauben.
7. Die Sicherungsmutter (C) zur Unterlegscheibe (D) herunterdrehen und mit dem in der Tabelle angegebenen Drehmoment festziehen. Mit zwei Schraubenschlüsseln arbeiten. Einen an der Verschraubung (B) ansetzen, den anderen an der Sicherungsmutter (C).
8. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

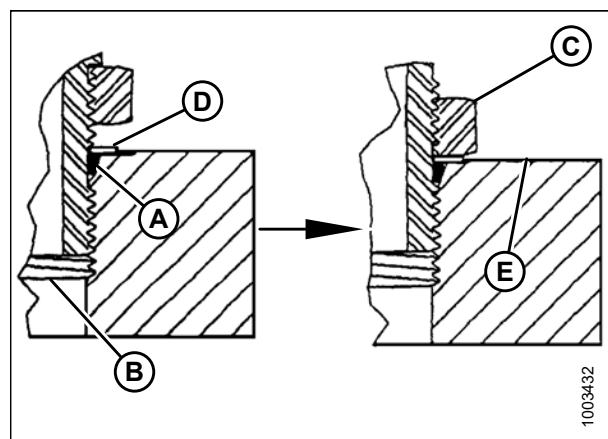


Abbildung 8.9: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.7 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶⁵	
		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

8.2.5 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

Es sind die Standard-Drehmomentwerte für nicht einstellbare Hydraulikverschraubungen angegeben. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

1. Den O-Ring (A) und den Dichtungssitz (B) auf Schmutz oder Defekte kontrollieren.
2. Sicherstellen, dass der O-Ring (A) **NICHT** auf Gewinden liegt. Den O-Ring (A) bei Bedarf anpassen.
3. Hydrauliköl auf den O-Ring auftragen.
4. Die Verschraubung (C) handfest am Anschluss montieren.
5. Die Armatur (C) mit den in Tabelle 8.8, Seite 661 angegebenen Drehmomentwerten festziehen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

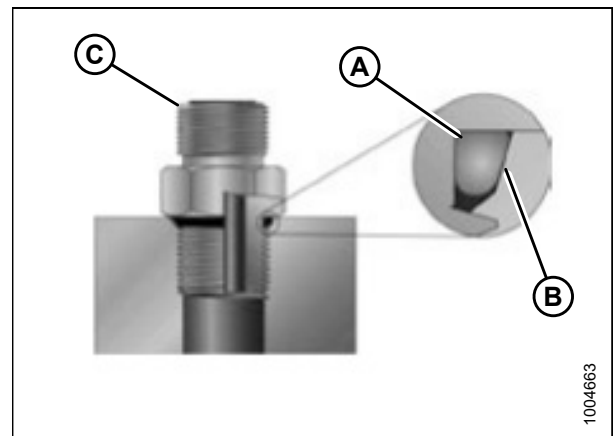


Abbildung 8.10: Hydraulikarmatur

Tabelle 8.8 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶⁵	
		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

65. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

Tabelle 8.8 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar (fortsetzung)

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ⁶⁶	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-5	1/2-20	21-33	15-24
-6	9/16-18	26-29	19-21
-8	3/4-16	46-50	34-37
-10	7/8-14	75-82	55-60
-12	1 1/16-12	120-132	88-97
-14	1 3/8-12	153-168	113-124
-16	1 5/16-12	176-193	130-142
-20	1 5/8-12	221-243	163-179
-24	1 7/8-12	270-298	199-220
-32	2 1/2-12	332-365	245-269

8.2.6 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring

Die Standard-Drehmomente sind für Hydraulikverschraubungen für Dichtungen mit stirnseitigem O-Ring angegeben. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

Die Drehmomentwerte sind in der Tabelle [8.9, Seite 663](#) zusammengefasst.

1. Sicherstellen, dass die Dichtflächen und Verschraubungsgewinde frei sind von Grat, Kerben, Kratzern und Fremdkörpern.



Abbildung 8.11: Hydraulikarmatur

66. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

2. Hydrauliköl auf den O-Ring (B) auftragen.
3. Die Rohr- bzw. Schlauch-Baugruppe so ausrichten, dass die flache Kontaktfläche der Hülse (A) oder (C) unterbrechungsfrei am O-Ring (B) anliegt.
4. Rohr- oder Schlauchmutter (D) handfest anziehen. Die Mutter muss sich frei drehen lassen können, bis sie anschlägt.
5. Die Verschraubungen nach den in Tabelle 8.9, Seite 663 angegebenen Drehmomentwerten anziehen.

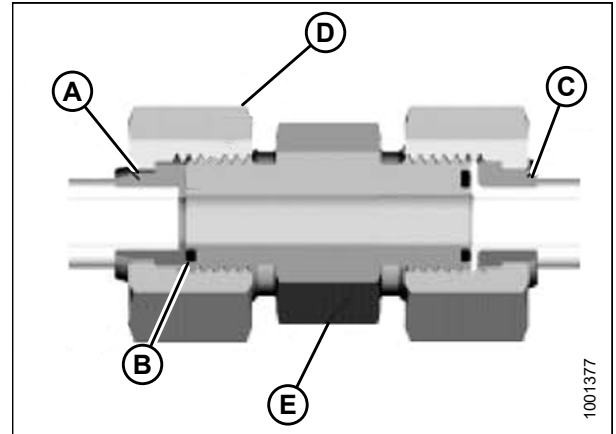


Abbildung 8.12: Hydraulikarmatur

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, den Sechskant-Flansch (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 prüfen.

Tabelle 8.9 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ⁶⁷	
			Nm	lbf·ft
-3	Hinweis ⁶⁸	$\frac{3}{16}$	—	—
-4	$\frac{9}{16}$	$\frac{1}{4}$	25–28	18–21
-5	Hinweis ⁶⁸	$\frac{5}{16}$	—	—
-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 ⁶⁸	$\frac{7}{8}$	—	—
-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

8.2.7 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde

Die Standard-Drehmomentwerte sind für Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde vorgesehen. Wenn in einer Anleitung für den gleichen Typ und die gleiche Größe der in diesem Abschnitt gefundenen Verschraubung ein anderer Drehmomentwert genannt ist, verwenden Sie den in der Anleitung angegebenen Wert.

Die Rohrverschraubungen wie folgt zusammenbauen:

67. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

68. Für diese Rohrgröße ist keine Dichtung mit stirnseitigem O-Ring festgelegt.

INFORMATIONSTEIL

1. Sicherstellen, dass die Gewinde von Verschraubung und Anschluss frei sind von Graten, Kerben, Kratzern oder jeglicher anderer Art von Verschmutzung.
2. Pastenartiges Rohrdichtmittel auf die Rohraußengewinde auftragen.
3. Die Verschraubung handfest am Anschluss montieren.
4. Den Stecker mit dem vorgegebenen Drehmoment anziehen. Wie viele Umdrehungen oder Anzugswinkel nach dem handfesten Anziehen erfolgen müssen, ist der Tabelle 8.10, Seite 664 zu entnehmen. Sicherstellen, dass die Rohrenden geformter Stecker (meist ein Winkelstück von 45° oder 90°) so ausgerichtet sind, dass sie die eingeführte Rohr- bzw. Schlauchbaugruppe aufnehmen können. Die Verschraubung stets in Anzugsrichtung ausrichten. Niemals die Gewindeverbindungen lösen, um eine Ausrichtung zu erreichen.
5. Alle Rückstände und überschüssiges Gewindemittel mit einem geeignetem Reiniger beseitigen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung überprüfen. Dabei besonders auf Risse im Anschlusskörper achten.
7. Die endgültige Stellung der Verschraubung markieren. Undichte Verschraubungen auseinander bauen und auf Schäden überprüfen.

BEACHTEN:

Das Versagen von Verschraubungen aufgrund von Überdrehungen ist möglicherweise erst nach der Demontage und Inspektion der Verschraubungen erkennbar.

Tabelle 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

8.3 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	433
Floatmodul	
an New Holland CR-Mähdreschern einbauen	547
Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.....	40
Abnehmen.....	40
einbauen	41
abgedichtete Lager	
einbauen	655
Abstreifer.....	386, 634
Floatmodul	
Abnehmen.....	546
einbauen.....	546
Achsschrauben.....	613
AGCO Mähdrescher	
Serie IDEAL™	395
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	398
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	395
AHHC, <i>Siehe</i> automatische	
Schneidwerkshöhenregulierung	
Änderungszusammenfassung.....	vii
Antriebe	
Schneidwerksantrieb	468
Antriebsrollen	
Einzugsförderband	530
Antriebsrollen	
ausbauen	530
einbauen	533
Seitenbänder	
ausbauen	563
einbauen.....	566
Antriebssysteme	
Antriebswellen	359
Antriebswellen.....	359
Antriebswelle abnehmen.....	468
Antriebswelle einbauen.....	469
Antriebswellen-Schutztrichter	
Abnehmen.....	470
einbauen.....	472
Spannung der Getriebe-Antriebskette	
nachstellen.....	474
API	
Definition	21
ASTM	
Definition	21
Aufgaben des Besitzers/Fahrers	31
Ausrichtung der Gelenke bei Antriebswellen, <i>Siehe</i>	
Antriebswellen	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsgrenzwerte anpassen	
Doppelsensor-System.....	146
Einzelsensor-System.....	145
Case IH Mähdrescher 2300	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Case IH Mähdrescher 2500	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Case IH Mähdrescher 5088/6088/7088	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130	
Ausgangsspannung Sensor	138
Spannungsbereich manuell überprüfen.....	138
Case IH Mähdrescher 7010	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Case IH Mähdrescher 7120/8120/9120	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Case IH Mähdrescher 7230/8230/9230	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Case IH Mähdrescher 8010	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138, 161
Challenger Mähdrescher der Serie 6	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Challenger Mähdrescher der Serie 7	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
CLAAS Mähdrescher der Serie 500	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Bedienung des Sensors	136
CLAAS Mähdrescher der Serie 700	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Bedienung des Sensors	136
Gleaner Mähdrescher der Serie R62/R72	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Bedienung des Sensors	136
Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Bedienung des Sensors	136
John Deere Mähdrescher der Serie 50	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
John Deere Mähdrescher der Serie 60	

INDEX

Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
Bedienung des Sensors	136
John Deere Mähdrescher der Serie 70	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
John Deere Mähdrescher der Serie S	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
New Holland Mähdrescher	
10-V-Adapter (MD #B6421)	138
New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich manuell überprüfen	138
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)	
Ausgangsspannung Sensor	137
Anforderungen an den Mähdrescher	137
Case IH Mähdrescher	
Sensorspannung des HaspelhöSENSORS	
überprüfen	177
Case IH Mähdrescher 2300	
Bedienung des Sensors	136
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	314
Case IH Mähdrescher 2500	
Bedienung des Sensors	136
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	314
Case IH Mähdrescher 5088/6088/7088	149
Bedienung des Sensors	136
einstellen	
Empfindlichkeit	150
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC)	149
maximale Stoppelhöhe	314
Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	155
Bedienung des Sensors	136
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	158
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC)	154
maximale Stoppelhöhe	314
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display	
einrichten	152
Case IH Mähdrescher 5140/6140/7140	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	155
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	158
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display	
einrichten	152
Case IH Mähdrescher 7010	161
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	174
Bedienung des Sensors	136
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	178
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC)	166
maximale Stoppelhöhe	314
Case IH Mähdrescher 7120/8120/9120	
Bedienung des Sensors	136
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	314
Case IH Mähdrescher 7230/8230/9230	
Bedienung des Sensors	136
kalibrieren	
maximale Stoppelhöhe	314
Case IH Mähdrescher 8010	161
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	174
Bedienung des Sensors	136
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	178
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC)	166
maximale Stoppelhöhe	314
Schneidwerkssteuerung	
Funktionszuweisung an Multifunktionshebeln	
ohne SHIFT-Taste	164
Case IH Mähdrescher der Serie 120	161
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	174
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	178
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC)	166
Case IH Mähdrescher der Serie 130	152
Case IH Mähdrescher der Serie 140	152
Case IH Mähdrescher der Serie 230	161
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	174
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	178
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC)	166

INDEX

<ul style="list-style-type: none"> Case IH Mähdrescher der Serie 240 161 <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 174 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 178 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 166 Case IH Mähdrescher der Serie 250 161 <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 174 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Schnitthöhe voreinstellen 178 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 166 Case IH-Mähdrescher mit Softwareversion 28.00 <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> kalibrieren 169 Challenger Mähdrescher der Serie 6 180 <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 180 automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> einschalten 183 Bedienung des Sensors 136 einstellen <ul style="list-style-type: none"> Anhub-/Absenkgeschwindigkeit 187 Empfindlichkeit 188 Schneidwerkshöhe..... 186 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 183 maximale Stoppelhöhe 314 Challenger Mähdrescher der Serie 7 180 <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 180 Bedienung des Sensors 136 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 314 CLAAS Mähdrescher der Serie 500 189 <ul style="list-style-type: none"> einstellen <ul style="list-style-type: none"> automatisch eingestellte Haspeldrehzahl 197 Empfindlichkeit 194 Schnitthöhe manuell 193 Schnitthöhe voreinstellen 192 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 189 maximale Stoppelhöhe 314 Schnitthöhe 192 CLAAS Mähdrescher der Serie 600 200 <ul style="list-style-type: none"> einstellen <ul style="list-style-type: none"> automatisch eingestellte Haspeldrehzahl 205 Empfindlichkeit 203 Haspelhöhe 209 Schnitthöhe 203 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 200 Haspelhöhe 206 CLAAS Mähdrescher der Serie 700 200 <ul style="list-style-type: none"> einstellen <ul style="list-style-type: none"> automatisch eingestellte Haspeldrehzahl 205 Empfindlichkeit 203 Haspelhöhe 209 Schnitthöhe 203 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)..... 200 Haspelhöhe 206 maximale Stoppelhöhe 314 CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000 <ul style="list-style-type: none"> Einrichtung 212 Empfindlichkeit einstellen 217 kalibrieren 214 CLAAS Mähdrescher der Serien 5000/6000/7000/8000 210 <ul style="list-style-type: none"> automatische Haspeldrehzahl einstellen 219 Einrichtung 210 Schnitt- und Haspelhöhe einstellen 216 Definition 21 Gleaner Mähdrescher der Serie R62/R72 <ul style="list-style-type: none"> kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 314 Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R66/R75/R76 <ul style="list-style-type: none"> Ausgangsspannung Sensor <ul style="list-style-type: none"> Spannungsbereich aus der Fahrerkabine <ul style="list-style-type: none"> überprüfen 222 Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75 222 <ul style="list-style-type: none"> Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen..... 228 Auflagedruck einstellen..... 229 automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> einschalten 224 automatische Schneidwerkshöhenregulierung <ul style="list-style-type: none"> kalibrieren 226 Druckspeicher absperren..... 228 Empfindlichkeit einstellen 230 Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen 231 kalibrieren <ul style="list-style-type: none"> maximale Stoppelhöhe 314 Gleaner Mähdrescher der Serie S 222 Gleaner Mähdrescher der Serie S (vor 2016) <ul style="list-style-type: none"> Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen..... 228 Auflagedruck einstellen..... 229 Ausgangsspannung Sensor 	
---	--

INDEX

Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	222
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	224
Druckspeicher absperren.....	228
Empfindlichkeit einstellen	230
Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen	231
Gleaner Mähdrescher der Serie S vor 2016 automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	226
Gleaner Mähdrescher der Serie S9	232
Automatische Schneidwerkshöhenregulierung einstellen.....	238
Bedienung	244
Einrichten des Schneidwerks.....	232
Haspel kalibrieren	237
kalibrieren automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	240
Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen	237
Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz prüfen.....	246
John Deere Mähdrescher der Serie 50 kalibrieren maximale Stoppelhöhe	314
John Deere Mähdrescher der Serie 60	261
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	261
Druckspeicher absperren.....	265
einstellen Empfindlichkeit	267
Schneidwerk-Höhenerfassung.....	266
Schwellenwert für das Steuerventil „Absenkgeschwindigkeit“	267
kalibrieren automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	263
maximale Stoppelhöhe	314
John Deere Mähdrescher der Serie 70	269
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	269
Bedienung des Sensors	136
einstellen manuelle Anhub-/Absenkgeschwindigkeit.....	275
kalibrieren AHC	272
maximale Stoppelhöhe	314
John Deere Mähdrescher der Serie S	276
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell einstellen.....	284
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	276
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	280
einstellen Schnitthöhe voreinstellen	285
Einstellen Empfindlichkeit	283
Horizontalverstellung des Schrägförderers kalibrieren	288
kalibrieren Haspelhöhe	294
maximale Stoppelhöhe	314
Sensorspannung des HaspelhöSENSORS überprüfen	291
John Deere Mähdrescher der Serie S7 kalibrieren Schneidwerk.....	305
Schrägförderer.....	302
John Deere Mähdrescher der Serie T	276
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell einstellen.....	284
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	276
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	280
einstellen Schnitthöhe voreinstellen	285
Einstellen Empfindlichkeit	283
Horizontalverstellung des Schrägförderers kalibrieren	288
kalibrieren Haspelhöhe	294
Sensorspannung des HaspelhöSENSORS überprüfen	291
Mähdrescher der John Deere Serie S7.....	296
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus Fahrerkabine überprüfen	300
Einrichten des Schneidwerks.....	296
Mähdrescher der New Holland CR Serie maximale Arbeitshöhe einstellen.....	332
Mähdrescher der Serie IDEAL™	247
Automatische Schneidwerkshöhenregulierung einstellen.....	253
Bedienung	258
Einrichten des Schneidwerks.....	247
Haspel kalibrieren	252
Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen	252
Schneidwerk kalibrieren.....	255
Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz prüfen.....	259
New Holland 2015 Mähdrescher der Serie CR	318
Ausgangsspannung Sensor	

INDEX

Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	318	Einzugsförderband ersetzen.....	526
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	321	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder einstellen	99
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	326	Seitenband-Laufgeschwindigkeit	98
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe.....	330	Seitenband-Leistenschoner (Wahlausrüstung) ersetzen	567
Haspeldrehzahl einstellen.....	324	Seitenband-Tragrahmen Antriebsrollen ausbauen	563
New Holland Mähdrescher Sensorspannung des HaspelhöSENSORS überprüfen	328	einbauen	566
New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX	308	Spannrollen ausbauen	560
Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	308	Seitenbänder ausbauen	549
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	311	Bandspannung nachstellen	552
Bedienung des Sensors	136	einbauen.....	550
einstellen Absenkgeschwindigkeit Schneidwerk	315	Spannung prüfen	552
Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk	315	Spurführung anpassen.....	555
Empfindlichkeit	316	Seitenbandrollen warten.....	559
Schnitthöhe voreinstellen	317	Spannrollen Spannrolle des Bandtragrahmens einbauen	563
kalibrieren automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	312	Bandtragrahmen Antriebsrollen.....	563
maximale Stoppelhöhe	314	Spannrollen.....	560
konfigurieren Haspel-Horizontalstellung	333	einbauen.....	563
Schneidwerksneigung.....	333	Begriffsdefinitionen	21
Schneidwerkstyp	333	Betrieb	31
automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHC Mähdrescher der John Deere 70 Serie einstellen Empfindlichkeit	274	Betriebsarten Flexbetrieb.....	77
kalibrieren Schrägförderer-Drehzahl.....	272	starr.....	78
B		C	
Bandantriebe		Case IH Mähdrescher Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	401
Bänder		Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	405
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder einstellen.....	99	Case IH-Mähdrescher Einzugstrommelkonfigurationen	360
Seitenband		CGVV Definition	21
Seitenbandrollen warten.....	559	Challenger® Mähdrescher Einzugstrommelkonfigurationen	360
Bänder		Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	391
Bandtragrahmen		Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	387
Antriebsrollen	563	CLAAS Mähdrescher Einzugstrommelkonfigurationen	360
Spannrollen	560	Haspeldrehzahl-Sensoren Ersetzen	612
Floatmodul		Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	409
Einzugstragrahmen	526	Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	412
Floatmodule			
Bandspannung einstellen	529		
Bandspannung prüfen	529		

INDEX

D

Doppelhaspel	
Definition	21
Drehmoment	
Definition	21
Drehmoment-Zugspannung	
Definition	21
Drehmomentwerte	656
Achsschrauben	613
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	663
Drehmomentwerte für metrische Schrauben	656
Aluminiumguss	658
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	660
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	661
konisch dichtende Hydraulikarmaturen	659
Mit stirnseitigem O-Ring abgedichtete Verschraubungen	662
Drehmomentwinkel	
Definition	21
Druckdaumen	
kurzer Messerfinger	
Druckdaumen kontrollieren	506
Kurzer Messerfinger	
Druckdaumen nachjustieren	508
spitzer Messerfinger	
Druckdaumen nachstellen an spitzen mittleren Doppelmesserfingern	506
Spitzer Messerfinger	
Druckdaumen kontrollieren	503
Druckdaumen nachjustieren	504
durchgehende Haspeln	
Haspel zentrieren	574

E

Einlaufzeiten	43
Einleitung	v
Einstellwerte	
Schneidwerke	61
Einzugsbänder	
Antriebsrollen	530
Bandspannung einstellen	529
Einzugsförderband ersetzen	526
Lager der Antriebsrolle	
einbauen	536
ersetzen	534
Laufgeschwindigkeit einstellen	101
Spannrolle	536
Einzugsförderbänder	
Antriebsrollen	
ausbauen	530
einbauen	533

Bandspannung prüfen	529
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen	534
Spannrolle	
ausbauen	536
einbauen	538
Einzugstrommelkonfigurationen	360
Konfiguration „Breit“	369
Konfiguration „Extra breit“	375
Konfiguration „Extra schmal“	371
Konfiguration „Schmal stehend“	362
mittlere Konfiguration	366
Einzugstrommeln	477
Abstand zwischen Einzugstrommel und Bodenblech	477
Antriebsketten	
Kette nachspannen	481
Kettenspannung kontrollieren	479
schmieren	457
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	635
Einzugstrommel-Antriebskettenräder	
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb nachstellen	481
Einzugstrommelkonfigurationen	360
Konfiguration „Breit“	369
Konfiguration „Extra breit“	375
Konfiguration „Extra schmal“	371
Konfiguration „Schmal stehend“	362
mittlere Konfiguration	366
Finger	484
Abnehmen	484
einbauen	487
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	489
Fingerführungen ersetzen	492
Fingersteuerung nachstellen	490
Schneckenwindungen	386, 484
ausbauen	376
einbauen	379, 382
optionale Schneckenwindung für FM100- Einzugstrommel	632, 637
Spannfedern	
überprüfen und nachstellen	57
Stellung der Einzugstrommel	132
Zinken, <i>Siehe</i> Finger	
Elektroanlage	
Elektroanlage warten	467
Glühlampen ersetzen	467
Sensoren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Sensoren	136
Haspeldrehzahl-Sensor	
an CLAAS Mähdreschern ersetzen	612
an einem John Deere-Mähdrescher ersetzen	611
Haspelhöhensensor	

INDEX

ersetzen.....	107
empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe.....	683
empfohlene Einstellungen	
Haspel.....	59
Schneidwerk	46
Erntegutzuführung	
Wahlausrüstungen	631
Ersatzmesser	501

F

Fahrgeschwindigkeiten	97
FD1 Serie	
Definition	21
Fehlersuche und Fehlerbehebung.....	639
Auflagedruckanzeige.....	136
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)	136
Ernte von Speisebohnen.....	650
Erntegutverlust am Messerbalken	639
Haspelzuführung.....	645
Mähvorgang und Messerkomponenten.....	641
Schneidwerk und Seitenbänder	648
FFFT	
Definition	21
FGG	
Definition	21
FGW	
Definition	21
Finger	
Einzugsfinger.....	484
Abnehmen.....	484
einbauen.....	487
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	489
Fingerführungen ersetzen	492
Fingersteuerung nachstellen	490
Kunststoff-Haspelfinger	
Abnehmen.....	579
einbauen.....	580
Stahl-Haspelfinger	
Abnehmen.....	578
einbauen.....	578
Fingerträger	
Fingerträger-Verstärkungssatz	621
Haspelumrüstung	619
Fingerträgerbuchsen	
ausbauen.....	581
einbauen	587
Flexbetrieb	
Flexbetrieb.....	77
Float	69
Floatverriegelungen.....	75
Schneidwerk-Floatfunktion	
überprüfen und nachstellen.....	70

Seitenflügel-Floatverriegelungen	
entriegeln.....	77–78
floatfähige Halmteiler.....	632
Floatmodul FM100	
Wahlausrüstungen	
Einzugstrollmeln	
Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrollmel.....	632
Erntegutzuführung	
2 Sensoren für AHHC des FM100.....	631
Floatmodule	617
Abdeckungen am Schrägförderer	433
an New Holland CR-Mähdreschern ersetzen	547
Abstreifer	546
Abnehmen.....	546
einbauen.....	546
Sätze	386
Einrichtung	386
Einzugsband	
Lager der Antriebsrolle	
einbauen	536
ersetzen.....	534
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	539
Spannrolle	
ausbauen	536
einbauen	538
Einzugsförderband	
Antriebsrolle	530
ausbauen	530
einbauen	533
Bandspannung einstellen	529
Bandspannung prüfen	529
Einzugsförderband ersetzen.....	526
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen	534
Spannrolle	536
Einzugstragrahmen.....	526
Einzugstrollmelgetriebe	
Kettenspannung am Einzugstrollmel-Antrieb	
nachstellen	481
Einzugstrollmelkonfigurationen	360
Einzugstrollmeln	477
Abstand zwischen Einzugstrollmel und	
Bodenblech.....	477
Einzugsfinger	484
Abnehmen	484
einbauen	487
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	489
Fingerführungen ersetzen	492
Fingersteuerung nachstellen.....	490
optionale Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrollmel	632, 637
Floatmodul FM100	
Identifikation der Komponenten.....	28

INDEX

Materialstauungen entfernen.....	338	lösen.....	34
Schneckenwindungen	386, 484	Haspelabstand	
Tragrahmen		einstellen.....	572
Sicherungshaken prüfen.....	543	Haspelanlage	
Wartungsplatte		empfohlene Haspeleinstellungen	59
herunterklappen.....	540	Haspelantriebe	
hochklappen	542	Kreuzgelenk der zweigeteilten Haspel	602
		Abnehmen.....	603
		einbauen.....	604
		Haspelantriebsketten	
		Am Antrieb einer durchgehenden Haspel	
		ersetzen.....	609
		ersetzen	607
		lockern.....	598
		spannen	599
		Haspelantriebsmotoren	605
		Haspelantriebssystem	597
		Haspelarm-Erweiterungssatz	
		Europa-konfigurierte Schneidwerke.....	618
		Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke.....	619
		Haspeldrehzahlen.....	96
		Haspelfinger	577
		Kunststoffhaspelfinger ausbauen	579
		Kunststoffhaspelfinger einbauen.....	580
		Stahlhaspelfinger ausbauen	578
		Stahlhaspelfinger einbauen.....	578
		Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide.....	619
		Haspelhöhsensor	
		CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	
		kalibrieren.....	220
		Haspeln	
		Haspel zentrieren	
		durchgehende Haspel.....	574
		zweiteilige Haspel	576
		Haspelantriebe	
		Kettenspannung einstellen	598
		Haspelantriebssystem	597
		Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	
		AGCO Mähdrescher.....	610
		Challenger® Mähdrescher	610
		Gleaner Mähdrescher	610
		Mähdrescher der Serie IDEAL™	610
		Massey Ferguson® Mähdrescher	610
		Horizontalstellung	
		Zylinder umsetzen	
		durchgehende Haspel.....	111
		mit optionalem Bausatz für Haspel-	
		Schnellumstellung auf Multifrucht- drusch	119
		Zweiteilige Haspel.....	113
		Wahlrüstungen	618
		Haspeln zentrieren	
		zweiteilige Haspel	576
		Haspelstruktur	
		Messen des Haspelabstands.....	569
		Haspelvorspannung	573
G			
Getriebe			
Antriebskette nachspannen	474		
Schneidwerksantrieb			
Öl nachfüllen	460		
Öl wechseln	460		
Ölstand prüfen	459		
schmieren	459		
Gleaner® Mähdrescher			
Einzugstrommelkonfigurationen	360		
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	391		
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	387		
Gleitkufen, <i>Siehe</i> bodenkonturgeführtes Dreschen			
äußere Gleitkufen einstellen	68		
innere Gleitkufen einstellen	67		
Glossar	21		
Glühlampen			
ersetzen	467		
H			
H/min			
Definition	21		
Halmteiler	125		
mit optionaler Rastfunktion, Abnehmen vom			
Schneidwerk.....	125		
mit optionaler Rastfunktion, an Schneidwerk			
anbauen	127		
ohne optionale Rastfunktion, am Schneidwerk			
anbauen	128		
ohne optionale Rastfunktion, vom Schneidwerk			
abnehmen.....	126		
Halmteiler für Reis.....	132, 637		
Halmteilerstangen	130		
Abnehmen.....	130		
einbauen	131		
handfest			
Definition	21		
harte Verbindung			
Definition	21		
Haspel-Horizontalstellungen.....	109		
einstellen.....	110		
Haspel-Seitenbleche.....	593		
Haspel-Stützstreben.....	33		
anbringen	33		

INDEX

Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	
ausbauen	603
einbauen	604
Kette ersetzen	607
durchgehende Haspel.....	609
Kette lockern	598
Kette spannen	599
Kreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	602
Motor ausbauen	605
Motor einbauen	606
Haspelantriebsmotoren.....	605
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	609
CLAAS	612
John Deere Mähdrescher	611
Haspelfinger.....	577
Kunststoffhaspelfinger ausbauen.....	579
Kunststoffhaspelfinger einbauen	580
Stahlhaspelfinger ausbauen	578
Stahlhaspelfinger einbauen	578
Haspelhöhe.....	103
Haspelhöhsensor.....	104
Sensor ersetzen.....	107
Haspeltorsion einstellen	573
Messen des Haspelabstands.....	569
Neigung der Haspelfinger	122
Vorspannung	573
Kurvenbahngesteuerte Überschlag-Haspel PR15	
Haspel zentrieren	
durchgehende Haspel.....	574
Kurvenscheiben	
Einstellungen für Haspel-Kurvenscheibe	122
Haspel-Kurvenscheibe anpassen	124

L

Lager	
Einzugsband	
Lager der Antriebsrolle	
ersetzen.....	534
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	539
Lager des Messerkopfes	
Abnehmen.....	497
einbauen.....	498
Seitenband	
Lager von Seitenbandrollen inspizieren.....	559
Lager der Antriebsrolle	
Antriebsrolle	
Ersetzen	534
Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	
Abnehmen.....	534
Antriebsrolle des Einzugsförderbandes	
einbauen	536
Seitenband-Antriebsrolle	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen.....	565

Lager der Seitenbandrollen	
inspizieren	559
Lager der Spannrolle	
Einzugsförderband	
Ersetzen	539
Spannrolle des Seitenbandes	
Lager der Spannrolle ersetzen.....	562
Lager des Messerkopfes	
Abnehmen.....	497
einbauen	498
Lagerungen	
Einzugsförderband	
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen	534
Lager der Antriebsrolle einbauen.....	536
Seitenband	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen.....	565
Lagerung der Spannrolle ersetzen.....	562
Laufgeschwindigkeiten	
Fahrgeschwindigkeit	97
Haspeldrehzahl	96
Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	101
Messerdrehzahl	
Daten zur Messerantriebsdrehzahl.....	101
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	98
Seitenbandgeschwindigkeit	
Laufgeschwindigkeit einstellen	99
Lkw	
Definition	21

M

Mähdrescher	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	
Case IH	405
CLAAS.....	412
John Deere	420
New Holland CR/CX.....	428
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	
Case IH	401
CLAAS.....	409
John Deere	417
New Holland CR/CX.....	425
Serie IDEAL™	395
Schneidwerk ankuppeln/abkuppeln	359
Schneidwerk transportieren	339
am Mähdrescher	339
Schneidwerk nachziehen	339–340
an Zugfahrzeug anhängen	340
Schneidwerk von Mähdrescher abkuppeln	
Serie IDEAL™	398
Mähdrescher der Serie IDEAL™	
Einzugstrommelkonfigurationen	360
mähen	
bodenkonturgeführt	67

INDEX

Hochdrusch.....	61	Spitze Messerfinger ersetzen.....	502
Tasträder-Stellung einstellen.....	63	Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“	624
Tasträder/Integrierte Transporteinrichtung einstellen.....	62	Messerkopf-Abdeckbleche	508
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	439	einbauen	509
Maschinenwartung – Ende der Erntesaison.....	441	metrische Schrauben	
Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn	440	Drehmomentwerte.....	656
Massey Ferguson® Mähdrescher		Motoren	
Einzugstrommelkonfigurationen	360	Haspelantriebsmotoren.....	605
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	391	Motor ausbauen.....	605
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	387	Motor einbauen	606
Materialstauungen entfernen		MTV	
Floatmodul	338	Definition	21
Messerbalken.....	337	Mutter	
Messer	495	Definition	21
Aufbewahrungsort Ersatzmesser.....	501	N	
Definition	21	n. z.	
Druckdaumen		Definition	21
Druckdaumen mit kurzen Messerfingern nachjustieren	508	Neigungszyylinder	
Druckdaumen mit spitzen Messerfingern nachjustieren	504	Definition	21
Druckdaumen spitzer Messerfinger kontrollieren	503	New Holland CR/CX Mähdrescher	
kurzer Messerfinger		Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	425
Druckdaumen kontrollieren.....	506	Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	428
spitzer Messerfinger		New Holland Mähdrescher	
Druckdaumen nachstellen.....	506	10-V-Adapter (MD #B6421).....	138
Fehlersuche und Fehlerbehebung	641	New Holland-Mähdrescher	
Messer ausbauen	496	Einzugstrommelkonfigurationen	360
Messer einbauen	498	New Holland, Schrägförderer-Abdeckung.....	433
Messerklingen ersetzen.....	495	NPT	
Messerantrieb		Definition	21
Definition	21	O	
Messerantriebe		Obere Querförderschnecke	
Messerdrehzahl		Definition	21
Messerdrehzahl kontrollieren	102	obere Querförderschnecke (Wahlausrüstung).....	635–636
Messerdrehzahlwerte.....	101	Obere Querförderschnecke für Europa.....	636
Messerantriebsriemen, <i>Siehe</i> Riemen		Öle	
Messerantriebssystem.....	510	Öl im Taumelgetriebe wechseln.....	521
Antriebsriemen von Doppelmessern ohne Zeitsteuerung nachspannen	524	Schneidwerksgetriebe	
Messerfinger	501	Öl nachfüllen	460
Messerbalken		ORB	
Materialstauungen entfernen.....	337	Definition	21
Wahlausrüstungen	622	ORFS	
Abdeckung für Messeraussparung	622	Definition	21
lange Zwischenplatte Mitte.....	623	P	
Verschleißplatten.....	622	Paket integrierte Transporteinrichtung.....	628
Messerfinger	501	Produktübersicht.....	21
<i>Siehe auch</i> Druckdaumen			
Messerfinger	501		
Messerfinger ausrichten.....	501		
Messerfinger kontrollieren.....	501		
spitze Messerfinger ersetzen.....	502		

INDEX

R

Radbaugruppen	
Innenradhöhe	
Radhöhe einstellen	65
Räder und Reifen	
Paket Tasträder und integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung)	628
Räder	
Hilfstastrad (Wahlausrüstung)	628
Radschrauben-Drehmomente	613
Reifendruck	614
Tasträder (Wahlausrüstung)	627
Radhöhe einstellen	
Außenradhöhe	67
Innenradhöhe	65
Rapsdrusch	
Schneidwerksoptimierung	57
Rapstrennmesser	624
Leitungsinstallationssatz	626
Rapstrennmesser-Montagesatz	626
Reifendruck	614
Riemen	
Messerantriebsriemen	522
Doppelmesser ohne Zeitsteuerung	
Ausbauen	522
Einbauen	524
Spannen	524
ohne Zeitsteuerung	522
RoHS	
Definition	21

S

SAE	
Definition	21
Sätze für Haspel-Schnellumrüstung auf Multifruchtdrusch	119, 618
Schläuche und Leitungen	
Hydraulik	442
Schmierung	443
Alle 10 Stunden	443
Alle 100 Stunden	447
Alle 25 Stunden	444
Alle 250 Stunden	450
Alle 50 Stunden	445
Alle 500 Stunden	452
Vorgehenshinweise Schmierung	454
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	436
Schmierung und Service	443
Einzugstrommel-Antriebsketten	457
Haspelantriebskette	
zweigeteilte Haspel	455
Schneidwerksgetriebe	
Getriebe schmieren	459

Öl wechseln	460
Ölstand prüfen	459
Vorgehenshinweise Schmierung	454
Schneckenwindung für FM100-Einzugstrommel	637
Schneckenwindungen	386, 484
ausbauen	376
einbauen	379, 382
Schneidwerk einlagern	357
Schneidwerk nachziehen	339–340
an Zugfahrzeug anhängen	340
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	348
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen	350
Vorderräder (links) in Transportstellung bringen	348
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	341
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen	345
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen	344
Zugdeichsel abhängen	341
Zugdeichsel aufbewahren	342
Schneidwerk-Seitenverkleidungen	35
Schneidwerke	
Bedienelemente	45
Einrichtung	46
Einstellwerte	61
empfohlene Einstellungen	46
Float	69–70
Floatverriegelungen	75
optimieren für Rapsdrusch	57
Optionen	46
Schneidwerk einlagern	357
Schneidwerk nachziehen	340
Schneidwerk transportieren	
am Mähdröschler	339
Schneidwerk nachziehen	339–340
an Zugfahrzeug anhängen	340
Schneidwerksanstellwinkel	
Einstellung aus der Kabine heraus	89–90
überprüfen und nachstellen	70
Waagerechtmessung	335
Wahlausrüstungen	627
Schneidwerksanstellwinkel	
Anstellbereich	88
Schneidwerksantriebe	468
Antriebswelle abnehmen	468
Antriebswelle einbauen	469
Antriebswellen-Schutztrichter	
Abnehmen	470
einbauen	472
Getriebe-Antriebskette	474
Schneidwerksoptimierung	

INDEX

Rapsdrusch	57	Sicherheit.....	1
Schnellverriegelungssätze	627	Allgemeine Sicherheitshinweise	3
Schrägförderer-Abdeckungen an CR- Mähdreschern.....	433	Betriebssicherheit	32
Schraube		Hassel-Stützstreben	33
Definition	21	Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	42
SDD		Sicherheit bei der Wartung	5
Definition	21	Sicherheitsaufkleber	8
Seitenband-Abdeckungen		Anbringen von Sicherheitsaufklebern	8
breit	633	Anbringungsorte.....	9
Seitenband-Tragrahmen		Bedeutung von Sicherheitshinweisen	14
Spannrollen einbauen	563	Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten	7
Seitenbänder, <i>Siehe</i> seitliche Förderbänder		Sicherheitssymbole.....	1
Lager der Spannrolle		Signalwörter.....	2
ersetzen	562	Stützstreben des Schrägförderers.....	32
Seitenbandrollen warten	559	Spannrollen	
Seitenbandsysteme		Einzugsförderband	
Lager von Seitenbandrollen inspizieren	559	einbauen.....	538
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	565	Spannrolle des Bandtragrahmens	
Seitenbleche an der Haspel		einbauen.....	563
Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen ersetzen	595	Spannung	
Satz	620	Definition	21
Seitenbleche ersetzen	593	starr	
Seitenflügelabgleich		starres Schneidwerk	78
Seitenflügelabgleich kontrollieren	80	Steinschutzsätze.....	623
Seitenflügelabgleich nachstellen	86	Stützstreben des Schrägförderers.....	32
überprüfen und nachstellen	79		
Seitenverkleidungen		T	
Abnehmen	39	Tasträder	627–628
einbauen	39	einstellen.....	63
Einstellen.....	37	Hilfs-Tastrad.....	628
öffnen	35	Tasträder/Integrierte Transporteinrichtung	
Prüfen.....	37	einstellen.....	62
schließen	36	Taumelgetriebe	
Sensoren		Befestigungsschrauben kontrollieren	513
automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Sensoren.....	136	Getriebe ausbauen	514
Ersetzen des Haspelhöhsensors.....	107	Getriebe einbauen	519
Haspeldrehzahl-Sensor		Getriebe kontrollieren.....	510
an AGCO Mähdreschern ersetzen	610	Öl wechseln	521
an Challenger® Mähdreschern ersetzen.....	610	Rechtwinkligkeit einstellen.....	512
an CLAAS Mähdreschern ersetzen.....	612	Riemenscheibe ausbauen	515
an einem John Deere-Mähdrescher ersetzen	611	Riemenscheibe einbauen.....	519
an Gleaner Mähdreschern ersetzen.....	610	Technische Daten	
an Mähdreschern der Serie IDEAL™ ersetzen.....	610	Abmessungen	
an Mähdreschern von Massey Ferguson® ersetzen	610	FlexDraper der Serie FD1®	26
Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors	104	Drehmomentwerte.....	656
Seriennummern		Technische Daten zum Produkt FD1™ FlexDraper	23
Anbringungsorte	viii	TFFT	
Eintragungen.....	viii	Definition	21
Service, <i>Siehe</i> Wartung und Service		Tragrahmen	
Serviceintervalle		Seitenbänder	
Schmierung.....	443	Tragrahmenhöhe einstellen	556
		Sicherungshaken prüfen	543

INDEX

Transporteinrichtungen	613	Seitenband-Abdeckungen (breit)	633
Achsschrauben-Drehmomente	613	Floatmodule	617
Radschrauben-Drehmomente	613	Hügelland-Erweiterungssatz	617
Reifendruck	614	Halmteiler für Reis	132
Schneidwerk transportieren	339	Haspelarme	
am Mähdrescher	339	Haspelarm-Erweiterungssatz	
Schneidwerk nachziehen	339	Europa-konfigurierte Schneidwerke	618
an Zugfahrzeug anhängen	340	Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke	619
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	348	Haspeln	618
Räder umstellen		Bausatz für Haspel-Schnellumrüstung auf	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung		Multifruchtdrusch	618
bringen	350	Fingerträger-Verstärkungssatz	621
Vorderräder (links) in Transportstellung		Haspel-Seitenblechsatz	620
bringen	348	Haspelarm-Erweiterungssatz	
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	341	Europa-konfigurierte Schneidwerke	618
Räder umstellen		Nordamerika-konfigurierte Schneidwerke	619
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung		Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide	619
bringen	345	Haspelfingerumrüstungssätze	619
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung		Kettenräder für den Haspelantrieb	97
bringen	344	Messerbalken	622
Zugdeichsel abhängen	341	Abdeckung für Messeraussparung	622
Zugdeichsel aufbewahren	342	lange Zwischenplatte Mitte	623
		Leitungsinstallationssatz für	
		Rapstrennmesser	626
		Messerbalken-Verschleißplatten	622
		Rapstrennmesser-Montagesatz	626
		Steinschutzsatz	623
		Umrüstsatz „Kurze Messerfinger“	624
		Messerkopf-Abdeckbleche	508
		einbauen	509
		Schneidwerk	627
		Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz (nur John	
		Deere)	629
		floatfähige Halmteiler	632
		Gleitkufen	629
		Halmteiler für Reis	637
		Räder	
		Hilfstastrad	628
		Paket Tasträder und integrierte	
		Transporteinrichtung	628
		Tasträder	627
		Rapstrennmesser	624
		Schnellverriegelungssätze	627
		Seitenband	
		Kabinen-Einbausatz für Bandlaufsteuerung (ICDSC-	
		Satz)	632
		Transporteinrichtungen	613
		Wartung und Service	435
		Einlagerung	357
		Elektroanlage	467
		Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und	
		Schmierstoffe	683
		für den Service vorbereiten	435
		Maschinenservice vor Beginn der Erntesaison	440
		Sicherheit	5

U

U/min	
Definition	21
Umrechnungstabelle	665
Umrüstsätze „Kurze Messerfinger“	624
Unterlegscheiben	
Definition	21

V

Verriegelung der Seitenflügel	76
Versatile-Mähdrescher	
Einzugstrommelkonfigurationen	360
Vorgehensweise zum Abschalten	44

W

Wahlausrüstungen	617
Einzugstrommeln	
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	635
Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrommel	632
Erntegutzuführung	631
2 Sensoren für AHHC des FM100	631
Abstreifersatz	634
Beulen-Reparatursatz für Einzugstrommeln	635
obere Querförderschnecke	635–636
Obere Querförderschnecke für Europa	636
Schneckenwindung für FM100-	
Einzugstrommel	637

INDEX

Wartungsplan.....	436
Wartungsarbeiten	
Wartung	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	439
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	436
Wartungsplatte	
herunterklappen	540
hochklappen	542
weiche Verbindungen	
Definition	21
WOT	
Definition	21

Z

ZDR	
Definition	21
Zugdeichseln	
Abnehmen.....	341
anbringen	353
Aufbewahrung.....	342
zweiteilige Haspeln	
Haspel zentrieren.....	576

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	—
Getriebeschmierstoff	SAE 85W-140	GL-Klasse 5 nach API-Klassifikation	Taumelgetriebe	2,2 Liter (2,3 Quart)
Getriebeschmierstoff	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®

KUNDEN
MacDon.com

HÄNDLER
Portal.MacDon.com

Die Markenzeichen der Produkte sind die
Warenzeichen der jeweiligen Hersteller
und/oder Händler.

Gedruckt in Kanada