

Serie FD2 FlexDraper® Schneidwerk mit Floatmodul FM200

Bedienerhandbuch

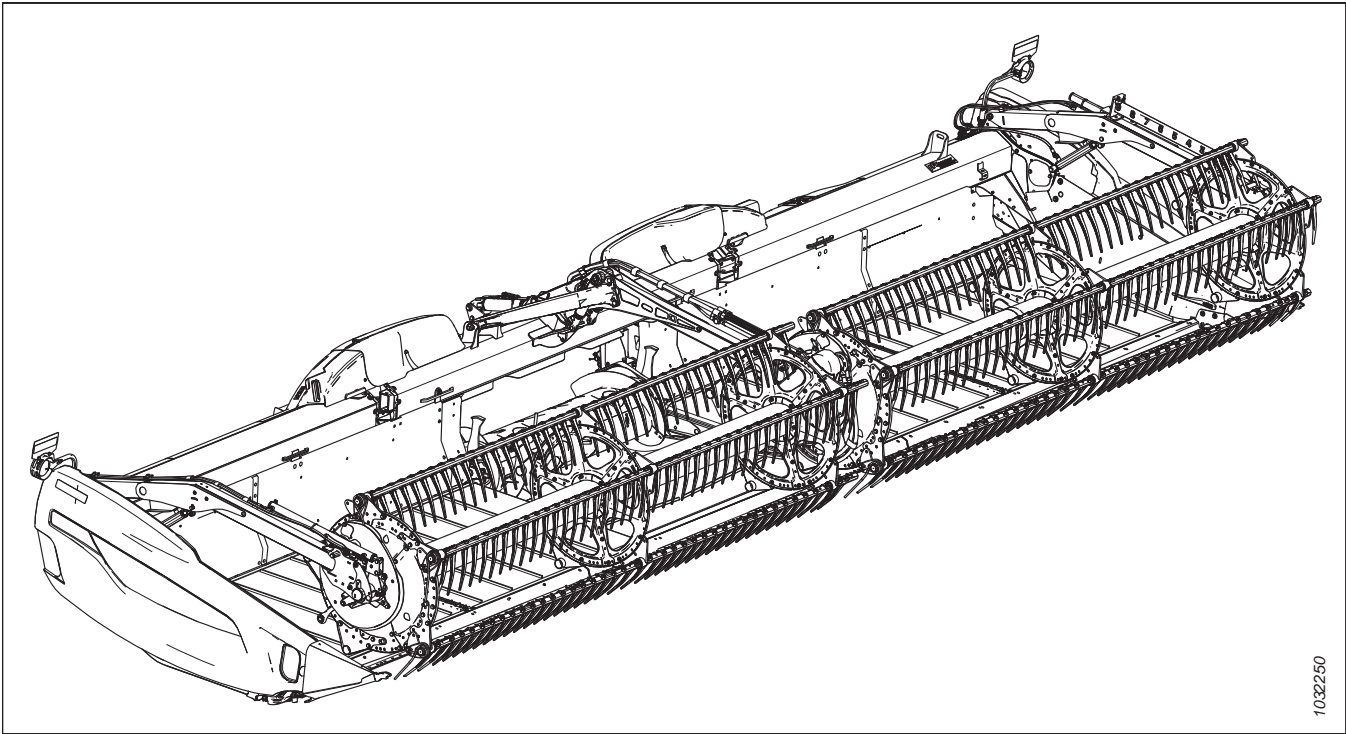
262413 Revision C

Übersetzung des Originalbedienerhandbuchs

Mit FLEX-FLOAT TECHNOLOGY™

Die Erntespezialisten.

FlexDraper®-Schneidwerk der FD2 Serie




Veröffentlichung: Februar 2024

© 2024 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

	<h2>EC Declaration of Conformity</h2>	
	<p>[1] MacDon MacDon Industries Ltd. 680 Moray Street, Winnipeg, Manitoba, Canada R3J 3S3</p>	<p>[4] As per Shipping Document</p> <p>[5] May 4, 2023</p>
<p>[2] Combine Header</p>	<p>[6] _____ Adrienne Tankeu Product Integrity</p>	
<p>[3] MacDon FD2 Series</p>		

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 style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 produkt:</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 style="text-align: center;">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 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 style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 järgnevaid harmoniseeritud standardeid, millele on viidatud ka punktis 7(2):</p> <p style="text-align: center;">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 style="text-align: center;">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 kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] 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 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] Declarámos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u 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 tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 5, 2023

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

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] Prohláňujeme, 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] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel kijelentjük, hogy a következő termék: Gép típusa: [2] Név és modell: [3] Szériaszám(ok): [4] teljesíti a következő irányelv összes vonatkozó előírásait: 2006/42/EK.</p> <p>Az alábbi harmonizált szabványok kerültek alkalmazásra a 7(2) cikkely szerint:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>A nyilatkozattétel ideje és helye: [5] Azon személy kiléte és aláírása, aki jogosult a nyilatkozat elkészítésére: [6] Azon személy neve és aláírása, aki felhatalmazott a műszaki dokumentáció összeállítására: Benedikt von Riedesel Vezérigazgató, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Németország) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mes, [1] Pareiškiamė, kad šis produktas: Mašinos tipas: [2] Pavadinimas ir modelis: [3] Serijos numeris (-iai): [4] atitinka taikomus reikalavimus pagal Direktyvą 2006/42/EB.</p> <p>Naudojami harmonizuoti standartai, kai nurodoma straipsnyje 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklaracijos vieta ir data: [5] Asmens tapatybės duomenys ir parašas asmens, įgalioto sudaryti šią deklaraciją: [6] Vardas ir pavardė asmens, kuris įgaliotas sudaryti šį techninį failą: Benedikt von Riedesel Generalinis direktorius, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vokietija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mēs, [1] Deklarējam, ka produkts: Mašīnas tips: [2] Nosaukums un modelis: [3] Sērijas numurs(-i): [4] Atbilst visām būtiskajām Direktīvas 2006/42/EK prasībām.</p> <p>Piemēroti šādi saskaņotie standarti, kā minēts 7. pantā 2. punktā:</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Deklarācijas parakstīšanas vieta un datums: [5] Tās personas vārds, uzvārds un paraksts, kas ir pilnvarota sagatavot šo deklarāciju: [6] Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju: Benedikts fon Rīdzelis Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer 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] Declarámos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u 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 tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 4, 2023

[2] Combine Header

[6] _____

[3] MacDon FD2 Series

Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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



UK Declaration of Conformity

- [1] **MacDon**
MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3
- [2] Float Module
- [3] MacDon FM200
- [4] As per Shipping Document
- [5] May 4, 2023
- [6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

We, [1]

Declare, that the product:

Machine Type: [2]

Name & Model: [3]

Serial Number(s): [4]

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

Designated standards used are :

EN ISO 4254-1:2015

EN ISO 4254-7:2017

Place and date of declaration: [5]

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

Einleitung

Dieses Bedienerhandbuch enthält Informationen zum Schneidwerk FlexDraper der Serie FD2® und zum Floatmodul FM200. Verwenden Sie es in Verbindung mit dem Bedienerhandbuch Ihres Mähdreschers.

Ihre Maschine

Das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 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. Mit dem Floatmodul FM200 kann das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 an den meisten Mähdrescherfabrikaten und -modellen befestigt werden.

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 sorgfältig durchlesen.

Dieses Handbuch ist Ihre vorrangige Informationsquelle für den Einsatz der Maschine. Bei Befolgung der Anweisungen bleibt das Schneidwerk über viele Jahre hinweg höchst leistungsfähig.

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 [7.1 Drehmomentwerte, Seite 827](#) angegebenen Standard-Drehmomentwerte.

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

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

Bewahren Sie dieses Handbuch so auf, dass es bei häufigem Gebrauch schnell griffbereit ist. Übergeben Sie es an Fahrer, die erstmals mit der Maschine arbeiten, und an neue Besitzer. Das Aufbewahrungsfach (A) für das Handbuch befindet sich auf der rechten Rückseite des Schneidwerks, direkt neben dem äußeren Stützfuß.

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.

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

Dieses Handbuch ist in den folgenden Sprachen verfügbar:

- Bulgarisch
- Tschechisch
- Dänisch
- Deutsch
- Estnisch
- Französisch
- Deutsch
- Ungarisch
- Italienisch
- Lettisch
- Litauisch
- Polnisch
- Portugiesisch
- Rumänisch
- Russisch
- Spanisch
- Ukrainisch

Diese Handbücher können bei MacDon bestellt, vom MacDon Händlerportal (<https://portal.macdon.com>) heruntergeladen (Anmeldung erforderlich) oder von der MacDon Website (www.macdon.com) heruntergeladen werden.

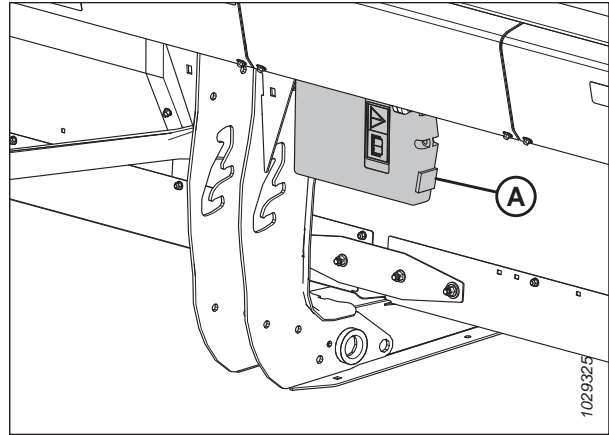


Abbildung 1: Aufbewahrungsort für das Bedienerhandbuch

Änderungszusammenfassung

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

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
–	Das Thema „Ersetzen des Float-Höhensensors“ wurde entfernt.	Produktsupport
–	Die folgenden Themen wurden entfernt: <ul style="list-style-type: none"> Schrägförderer-Abdeckungen – New Holland Mähdrescher der Serie CR Ersetzen von Schrägförderer-Abdeckungen an Floatmodulen für New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX 	ECN 63619
<i>1.6 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten, Seite 8</i>	Thema hinzugefügt.	Engineering
<i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – Case und New Holland, Seite 197</i>	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – CLAAS der Serien 600 und 700, Seite 198</i>	Thema und Unterthemen hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – CLAAS der Serie 8000, Seite 203</i>	Thema und Unterthemen hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – John Deere der Serie X9, Seite 205</i>	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>Nivellieren der Höhe der Konturräder, Seite 209</i>	Abbildung aktualisiert.	UECN 31576
<i>Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher, Seite 78</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	ECN 64329
<i>Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher, Seite 83</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	ECN 64329
<i>Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Marke Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson®, Seite 87</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	Produktsupport
<i>Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher, Seite 97</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	Engineering
<i>Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mähdrescher, Seite 102</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	Technische Publikationen
<i>Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Serie IDEAL™, Seite 106</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	Technische Publikationen
<i>Abkuppeln des Schneidwerks von einem Mähdrescher der Serie IDEAL™, Seite 110</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	Technische Publikationen
<i>Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher, Seite 113</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	Technische Veröffentlichungen ECN 64613

Abschnitt	Änderungszusammenfassung	Nur für den internen Gebrauch
<i>Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland Mähdrescher der Serie CR, CX oder CH, Seite 123</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	ECN 64329
<i>Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland Mähdrescher der Serie CR oder CX, Seite 128</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	ECN 64329
<i>Ankuppeln des Schneidwerks an einen Rostselmash Mähdrescher, Seite 133</i>	Vorgehensweise aktualisiert.	Technische Publikationen
<i>Haspelumkehrfunktion – John Deere der Serie X9, Seite 479</i>	Thema hinzugefügt.	ECN 64758
<i>3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR (2015 und später) und CH, Seite 491</i>	Anweisungen für New Holland Mähdrescher CH7.70 zu Thema und Unterthemen hinzugefügt.	ECN 64037
<i>4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 576</i>	Vorgehensweise und Hinweis aktualisiert.	ECN 64693
<i>4.16.3 Reifendruckkontrolle, Seite 773</i>	Tabelle aktualisiert.	ECN 62597
<i>4.17.3 Umrüsten der VertiBlade™ Messerposition, Seite 784</i>	Thema hinzugefügt.	Engineering
<i>5.1.9 Endabdeckungsstangen, Seite 792</i>	Satz hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>5.3.6 Hydrauliktank-Verlängerungssatz, Seite 799</i>	Bündel-Nummer aktualisiert.	ECN 64693
<i>5.4.3 Transportsystem EasyMove™, Seite 803</i>	Sammelnummer hinzugefügt.	ECN 64895
<i>5.4.6 Kunststoff-Haspelfingersatz, Seite 805</i>	Thema hinzugefügt.	Technische Publikationen
<i>5.4.11 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz, Seite 807</i>	Aktualisierte Informationen.	Engineering

Eintragen von Modellbezeichnung und Seriennummer

Die Modellnummer, die Seriennummer und das Baujahr des Schneidwerks, des Floatmoduls und der optionalen Tasträder/ integrierten Transporteinrichtung (falls montiert) an den vorgesehenen Stellen notieren.

FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2

Schneidwerkmodell: _____

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

Das Seriennummernschild (A) des Schneidwerks ist an der Rückseite des Schneidwerks neben dem linken Abschlussblech angebracht.

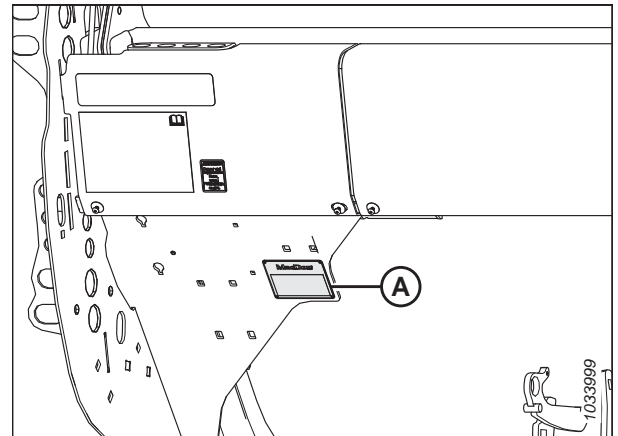


Abbildung 2: Anbringungsart für Seriennummernschild des Schneidwerks

Floatmodul FM200 für Mährescher

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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

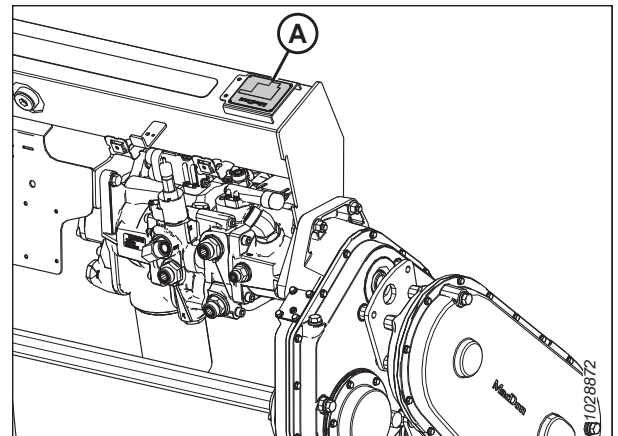


Abbildung 3: Anbringungsart für Seriennummernschild des Floatmoduls

Transportoption EasyMove™

Seriennummer: _____

Baujahr: _____

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

BEACHTEN:

Die Transportoption ist Wahlausrüstung, also möglicherweise nicht an Ihre Maschine angebaut.

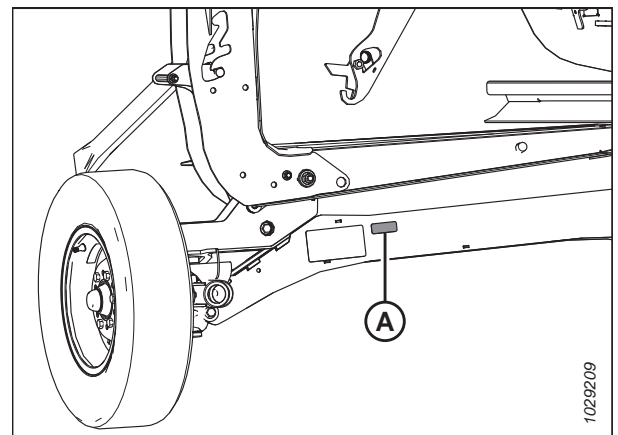


Abbildung 4: Transportoption EasyMove™

Konformitätserklärung.....	i
Einleitung.....	vii
Änderungszusammenfassung.....	ix
Eintragen von Modellbezeichnung und Seriennummer.....	xi
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 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten.....	8
1.7 Außerbetriebnahme und Entsorgung landwirtschaftlicher Geräte.....	10
1.8 Sicherheitsaufkleber.....	12
1.8.1 Anbringen von Sicherheitsaufklebern.....	12
1.9 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber.....	13
1.10 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern.....	19
Kapitel 2: Produktübersicht.....	29
2.1 Definitionen.....	29
2.2 Technische Daten zum Produkt.....	31
2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen.....	34
2.4 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten.....	35
2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten.....	36
Kapitel 3: Betrieb.....	39
3.1 Aufgaben des Besitzers/Fahrers.....	39
3.2 Betriebssicherheit.....	40
3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers.....	40
3.2.2 Haspel-Stützstreben.....	41
Anbringen der Haspel-Stützstreben.....	41
Einklappen der Haspel-Stützstreben.....	42
3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	43
Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	43
Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	44
Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	46
Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	50
Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen.....	51
3.2.4 Haspelantriebsabdeckung.....	51
Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	51
Einbauen der Haspelantriebsabdeckung.....	53
3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung.....	54
Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite.....	54
Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik.....	55
Abnehmen von äußeren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik.....	56

Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite	57
3.2.6 Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	59
3.3 Einlaufzeit	60
3.4 Ausschalten des Mähreschers	61
3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine	62
3.5.1 Kabinensteuerungen der Serie CLAAS	62
Auswählen der Standardfunktion für Wippschalter am Multifunktionshebel (mit CLAAS Umbausatz).....	62
Steuern des Haspelneigungszyinders	64
Steuern der Seitenbandgeschwindigkeit – Serien CLAAS 600 und 700	65
Steuern der Seitenbandgeschwindigkeit – Serien CLAAS 5000, 6000, 7000 und 8000	67
Anzeigen der Betriebsstunden des Schneidwerks	68
3.5.2 John Deere der Serie X9 – Bedienelemente in der Fahrerkabine	69
Zuweisen der Tasten des Multifunktionshebels – John Deere der Serie X9	69
Zuweisen von Konsolentasten – John Deere Serie X9	71
Verwenden der Funktion „Seitenflügelnivellierung“ als Neigungswippschalter – John Deere der Serie X9	73
Zuweisen der Seitenbandgeschwindigkeitssteuerungen am Multifunktionshebel – John Deere der Serie X9	74
Sperren/Entsperren der Doppelantipp-Neigungsfunktion – John Deere der Serie X9.....	75
Überprüfen der Softwareversion der Schneidwerkssteuerung – John Deere Serie X9	76
3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks	78
3.6.1 Case IH-Mährescher	78
Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mährescher	78
Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mährescher.....	83
3.6.2 Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® Mährescher	87
Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mährescher der Marke Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson®	87
Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mährescher der Marke Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson®	92
3.6.3 CLAAS-Mährescher	97
Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mährescher.....	97
Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mährescher	102
3.6.4 Mährescher der Serie IDEAL™	106
Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mährescher der Serie IDEAL™	106
Abkuppeln des Schneidwerks von einem Mährescher der Serie IDEAL™	110
3.6.5 John Deere-Mährescher	113
Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mährescher	113
Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mährescher	119
3.6.6 New Holland-Mährescher	123
Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland Mährescher der Serie CR, CX oder CH	123
Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland Mährescher der Serie CR oder CX	128
3.6.7 Rostselmash Mährescher.....	133
Ankuppeln des Schneidwerks an einen Rostselmash Mährescher	133
Abkuppeln des Schneidwerks von einem Rostselmash Mährescher.....	137
3.7 Schneidwerkseinrichtung	141
3.7.1 Schneidwerkskomponenten	141
3.7.2 Schneidwerkseinstellungen.....	141
3.7.3 Schneidwerksoptimierung für Rapsdrusch	152

3.7.4 Haspeleinstellungen	152
3.7.5 Einstellungen für floatfähige Halmteiler (Wahlausrüstung)	155
3.8 Floatmodul-Einrichtung	159
3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen	159
Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung	162
Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung	166
Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung	169
Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung	171
Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung	174
Schneckenwindung	176
3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern	184
3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern	186
3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung	188
3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern	190
3.8.6 Abstreifer	191
3.9 Einstellwerte des Schneidwerks	192
3.9.1 Hochdrusch	192
Einstellen der Tastrad-Stellung	193
Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung	194
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter	195
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – Case und New Holland	197
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – CLAAS der Serien 600 und 700	198
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – CLAAS der Serie 8000	203
Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – John Deere der Serie X9	205
Nivellieren der Höhe der Konturräder	209
3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen	211
Einstellen der inneren Gleitkufen	212
Einstellen der äußeren Gleitkufen	213
3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion	214
Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion	215
Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern	220
Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion	229
Flexbetrieb	230
Starres Schneidwerk	232
Deaktivieren der Auslenkbegrenzung	233
Aktivieren der Auslenkbegrenzung	234
3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs	235
3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel	240
Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus	241
3.9.6 Haspeldrehzahl	248
Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb	249
3.9.7 Fahrgeschwindigkeit	250
3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit	251
Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit	252
3.9.9 Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	254
3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen	254

Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs	255
3.9.11 Haspelhöhe	257
Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors	257
Ersetzen des Haspelhöhsensors	260
3.9.12 Haspel-Horizontalstellung	262
Haspel-Horizontalstellung anpassen	263
Umsetzen der Horizontalzylinder	263
Prüfen und Einstellen des Haspel-Horizontalstellungssensors	268
3.9.13 Neigung der Haspelfinger	271
Kurvenbahneinstellungen	271
Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe	273
3.9.14 Obere Querförderschnecke	275
Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln	275
Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke	278
3.9.15 Halmteiler	279
Abbauen der Halmteiler	279
Anbringen der Halmteiler	281
Abbauen von floatfähigen Halmteilern	282
Anbringen von floatfähigen Halmteilern	284
Anpassen von floatfähigen Halmteilern	287
3.9.16 Halmteilerstangen	297
Abnehmen der Halmteilerstangen	298
Anbringen der Halmteilerstangen	298
Nachrüstbare Halmteiler für Reis	299
3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	301
3.10.1 Betrieb mit Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung	302
3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher	304
3.10.3 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte	305
3.10.4 10-V-Adapter – Nur New Holland Mähdrescher	309
3.10.5 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie	309
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140	309
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130 und 140	312
Einrichten des Schneidwerks auf dem Mähdrescher-Display – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140	313
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH Mähdrescher der Serien 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140 mit Softwareversion unter 28.00	315
Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140	316
3.10.6 Case IH Mähdrescher der Serien 120, 230, 240 und 250	319
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Case IH Serien 120, 230, 240, 250	319
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250	322
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH Mähdrescher der Serien , 120, 230, 240 und 250 mit Softwareversion unter 28.00	323
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher	327
Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – Case IH	331
Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH Mähdrescher und Serien 120, 230, 240, 250	333
Haspelumkehrfunktion – Case IH Mähdrescher	334
Seitenband-Geschwindigkeitsregelung – Case IH Mähdrescher	336
Kompatibilität Haspeldrehzahl-Sensor – Case IH Mähdrescher	338

3.10.7 Mähdrescher Challenger® und Massey Ferguson® Serie 6 und 7	339
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – Challenger® und Massey Ferguson®	339
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®	342
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®	342
Einstellen der Schneidwerkshöhe – Challenger® und Massey Ferguson®	344
Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks – Challenger® und Massey Ferguson®	345
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®	346
3.10.8 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie.....	347
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 500	347
Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500.....	351
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – CLAAS, Serie 500	353
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 500.....	356
3.10.9 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700.....	359
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700	359
Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700	363
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS, Serie 600/700	363
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 600/700	365
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS und des Haspelhorizontalsensors – CLAAS Mähdrescher der Serien 600 und 700.....	367
Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700	370
3.10.10 CLAAS Mähdrescher, Serien 5000, 6000, 7000 und 8000.....	371
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000	371
Einrichten des Schneidwerks – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000.....	371
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC – CLAAS Mähdrescher der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000.....	373
Festlegen der Voreinstellungen für Schnitt- und Haspelhöhe – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000	377
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS Mähdrescher der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000	378
Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000	379
Kalibrieren des HaspelhöSENSORS und des Haspelhorizontalsensors – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000.....	381
3.10.11 Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und S.....	384
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Mähdrescher-Fahrerkabine – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016	384
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner® der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016	386
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016	387
Absperren des Druckspeichers – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016	389
Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks – Gleaner® der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016	390
Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016	390
Anpassen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016.....	391

Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016	392
3.10.12 Gleaner® Mähdrescher der Serie S9	394
Einrichten des Schneidwerks – Gleaner® Mähdrescher der Serie S9	394
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner® der Serie S9	399
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® der Serie S9	401
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® Serie S9	403
Arbeiten mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® Serie S9	407
Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner® der Serie S9	409
Schnellreferenz für Schneidwerkseinstellungen – Gleaner® der Serie S9	410
3.10.13 Mähdrescher der Serie IDEAL™	410
Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Serie IDEAL™	410
Einrichten des Schneidwerks – Serie IDEAL™	411
Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie IDEAL™	416
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Serie IDEAL™	418
Kalibrieren des Schneidwerks – Serie IDEAL™	420
Bedienung des Schneidwerks – Serie IDEAL™	423
Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Serie IDEAL™	424
3.10.14 Mähdrescher der John Deere 70 Serie	425
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie 70	426
Kalibrieren der Schrägförderer-Drehzahl – John Deere der Serie 70	429
Nachstellen der manuellen Hub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie 70	429
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie 70	430
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – John Deere, Serie 70	432
3.10.15 Mähdrescher der John Deere Serien S und T	433
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T	433
Manuelles Einstellen der Hub-/Absenkgeschwindigkeit – John Deere der Serie S/T	436
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie S/T	438
Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – John Deere, Serie S und T	441
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe – John Deere der Serie S und T	442
Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T	445
Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhensensors – John Deere der Serie S/T	447
Kalibrieren des Haspelhöhensensors und des Haspelhorizontalsensors – John Deere der Serie S und T	450
3.10.16 Mähdrescher der John Deere Serie S7	452
Einrichten des Schneidwerks – John Deere der Serie S7	452
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7	456
Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)	459
Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7	462
3.10.17 John Deere Mähdrescher der Serie X9	465
Einrichten des Schneidwerks auf dem CommandCenter Display™ – John Deere der Serie X9	465
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie X9	467
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie X9	470
Verwenden der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie X9	472
Überprüfen von Fehlercodes an der Schneidwerkssteuerung – John Deere Serie X9	477
Haspelumkehrfunktion – John Deere der Serie X9	479
3.10.18 New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX – 2014 und früher	480

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serien CR und CX.....	480
Schnellreferenz für Schneidwerkseinstellungen – New Holland, Serie CR	483
Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serien CR und CX	483
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serien CR und CX	484
Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland der Serien CR und CX.....	486
Anpassen der Anhubgeschwindigkeit des Schneidwerks – New Holland der Serien CR und CX.....	487
Einstellen der Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks – New Holland der Serien CR und CX.....	488
Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serien CR und CX.....	489
Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – New Holland der Serien CR und CX.....	489
3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR (2015 und später) und CH.....	491
Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – New Holland der Serien CR und CH	491
Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR und CH	494
Einrichten der Haspeldrehzahl – New Holland der Serie CR und CH	497
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR und CH	499
Kalibrieren des Haspelhöhenensors und des Haspelhorizontalsensors – New Holland der Serie CR und CH	501
Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhenensors – New Holland der Serie CR und CH	504
Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – New Holland der Serie CR und CH.....	505
Einstellen der maximalen Arbeitshöhe – New Holland der Serie CR und CH.....	508
Konfigurieren für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerktyp – New Holland der Serie CR und CH.....	509
Haspelumkehrfunktion – New Holland der Serie CR und CH	511
3.10.20 Rostselmash Mähdrescher – RSM-081 und RSM-161.....	513
Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Rostselmash RSM-081 und RSM-161.....	513
Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Rostselmash RSM-081 und RSM-161.....	516
Kalibrieren der Haspeldrehzahl – Rostselmash RSM-081 und RSM-161.....	516
Betrieb des Schneidwerks – Rostselmash RSM-081 und RSM-161.....	518
3.11 Waagerechtstellen des Schneidwerks	520
3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken	523
3.13 Beseitigen von Materialstauungen am Einzugsförderband des Floatmoduls.....	524
3.14 Transport	525
3.14.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher.....	525
3.14.2 Schleppfahrten	525
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	526
Vorsichtsmaßnahmen für Schleppfahrten mit Schneidwerken.....	526
3.14.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlaustrüstung).....	527
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlaustrüstung ContourMax™	527
Abhängen der Zugdeichsel	528
Aufbewahren der Zugdeichsel.....	532
Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung	533
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung	536
3.14.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlaustrüstung).....	538
Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung.....	538

Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung	539
Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung.....	541
Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel	543
Anbringen der Zugdeichsel	544
3.15 Einlagerung des Schneidwerks	548
Kapitel 4: Wartung und Service	549
4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service	549
4.2 Wartungsarbeiten.....	550
4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll.....	550
4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion	553
4.2.3 Maschinenwartung – Vor Saisonbeginn.....	553
4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison	554
4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen	555
4.3 Schmierung	556
4.3.1 Schmierintervalle	556
Alle 10 Stunden	556
Alle 25 Stunden	557
Alle 50 Stunden	558
Alle 100 Stunden	562
Alle 250 Stunden	564
Alle 500 Stunden	566
4.3.2 Vorgehenshinweise Schmierung	566
4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette.....	568
4.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette.....	568
4.3.5 Schmieren des Schneidwerk-Hauptgetriebes.....	570
Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe	570
Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe	571
Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe.....	571
4.3.6 Schmieren des Schneidwerk-Zusatzgetriebes	572
Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe.....	572
Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe	573
Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe	574
4.4 Hydraulik	576
4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter	576
4.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter	576
4.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter	577
4.4.4 Auswechseln des Ölfilters	578
4.5 Elektroanlage.....	579
4.5.1 Ersetzen von Glühlampen	579
4.6 Schneidwerksantrieb.....	580
4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle	580
4.6.2 Einbauen der Antriebswelle	582
4.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters.....	586
4.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters	588
4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe	590

4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe	591
4.7 Einzugstrommel	593
4.7.1 Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte	593
4.7.2 Prüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette	596
Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode.....	596
Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode	598
4.7.3 Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	600
4.7.4 Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette.....	604
4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette.....	607
4.7.6 Schneckenwindung	610
4.7.7 Einzugsfinger	610
Ausbauen von Einzugsfingern	611
Einbauen von Einzugsfingern	613
Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung.....	615
Nachstellen der Einzugsfingersteuerung.....	616
4.8 Messer	619
4.8.1 Ersetzen von Messerklingen.....	619
4.8.2 Ausbauen des Messers.....	621
4.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers.....	622
4.8.4 Einbauen des Messerkopflagers.....	623
4.8.5 Einbauen des Messers	624
4.8.6 Ersatzmesser	625
4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen	626
Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken	628
Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235	629
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240.....	630
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241.....	631
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245.....	632
Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250.....	633
Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz	634
Ersetzen spitzer Messerfinger	636
Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger	639
Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger	640
Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk.....	641
Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger	643
Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger	644
4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen	646
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken.....	647
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle Größen außer D241.....	648
Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241.....	649
Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger.....	650
Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger.....	652
Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger.....	653
Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk.....	654
Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger	656
Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger.....	657
4.8.9 Messerkopf-Abdeckblech	658
Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs.....	658

4.9 Messerantriebssystem	660
4.9.1 Taumelgetriebe	660
Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe.....	660
Kontrollieren der Befestigungsschrauben	661
Ölwechsel am Taumelgetriebe	661
4.10 Einzugstragrahmen	663
4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes.....	663
4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands	668
4.10.3 Antriebsrolle des Einzugsförderbandes.....	670
Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle.....	670
Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle	672
Ausbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers.....	673
Einbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers.....	676
4.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes.....	676
Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	676
Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes	679
Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband.....	682
4.10.5 Herunterklappen der Wartungsklappe	686
4.10.6 Hochklappen der Wartungsklappe.....	687
4.10.7 Prüfen der Sicherungshaken.....	689
4.11 Abstreifer	691
4.11.1 Ausbauen von Abstreifern.....	691
4.11.2 Einbauen von Abstreifern	691
4.12 Schneidwerk-Seitenbänder	693
4.12.1 Ausbauen der Seitenbänder	693
4.12.2 Einbauen der Seitenbänder	694
4.12.3 Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder.....	695
4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung	698
4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung.....	700
4.12.6 Inspizieren der Lager von Seitenbandrollen.....	701
4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen	701
4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen	703
4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen.....	706
4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle.....	707
4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle.....	710
4.12.12 Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle.....	711
4.13 Haspel	713
4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	713
Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken	714
Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken	717
4.13.2 Haspeltorsion	721
Einstellen der Haspelform	721
4.13.3 Zentrieren der Haspel	721
4.13.4 Haspelfinger	723
Ausbauen der Metallhaspelfinger	723
Einbauen der Metallhaspelfinger	724
Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger	725

Einbauen der Kunststoffhaspelfinger	726
4.13.5 Fingerträgerbuchsen	727
Ausbauen der Fingerträgerbuchsen.....	727
Einbauen der Fingerträgerbuchsen	729
4.13.6 Seitenbleche an der Haspel	733
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn.....	734
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn.....	736
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	738
Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn	740
Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen.....	742
4.14 Haspelantrieb.....	744
4.14.1 Haspelantriebskette.....	744
Lockern der Haspelantriebskette	744
Spannen der Haspelantriebskette	745
4.14.2 Haspelantriebskettenrad	747
Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad).....	747
Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad).....	748
4.14.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz	748
4.14.4 Antriebskreuzgelenk der zwei-/dreiteiligen Haspel	749
Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks – zweiteilige Haspel oder dreiteilige Haspel	749
Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen oder dreiteiligen Haspel.....	751
4.14.5 Haspelantriebsmotor	753
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	753
Einbauen des Haspelantriebsmotors	754
4.14.6 Ersetzen der Antriebskette (endlos) – zweiteilige und dreiteilige Haspel.....	756
4.14.7 Haspeldrehzahl-Sensor	758
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an Challenger®, Gleaner®, IDEAL™ oder Massey Ferguson®	758
Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors.....	759
Ersetzen des Haspeldrehzahl-Sensors an einem John Deere-Mähdrescher	760
4.15 Konturräder – Wahlausrüstung	762
4.15.1 Überprüfen des Drehmoments der Radschrauben – ContourMax™ Option.....	762
4.15.2 Nivellieren der Höhe der Konturräder	763
4.15.3 Schmieren des Konturradsystems.....	765
4.15.4 Überprüfen des Endspiels des Konturrads.....	767
4.15.5 Mechanischer Anzeiger für die Nullstellung.....	769
4.16 Integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung).....	771
4.16.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments	771
4.16.2 Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung.....	771
4.16.3 Reifendruckkontrolle.....	773
4.16.4 Umbauen der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse	774
4.16.5 Ändern der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung.....	776
4.17 VertiBlade™ Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)	779
4.17.1 Ersetzen von Rapstrennmesserklingen	779
4.17.2 Schmieren des Rapstrennmessers	782
4.17.3 Umrüsten der VertiBlade™ Messerposition.....	784

Kapitel 5: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen	787
5.1 Ausrüstungssätze für die Erntegutzuführung	787
5.1.1 Ährenhebersatz	787
5.1.2 Aufhängegestell für Ährenheber	787
5.1.3 Halterungssatz für Halmteiler	788
5.1.4 Floatfähige Halmteiler.....	788
5.1.5 Obere Querförderschnecke.....	789
5.1.6 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide.....	790
5.1.7 Halmteiler für Reis (Satz)	790
5.1.8 Sonnenblumen-Befestigungssatz.....	791
5.1.9 Endabdeckungsstangen.....	792
5.1.10 Rapstrennmessersatz VertiBlade™	793
5.1.11 Kabinenumbausatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit	794
5.2 Messerbalken-Ausrüstungssätze.....	795
5.2.1 Steinschutz-Satz.....	795
5.2.2 Vierpunkt-Messerringer	795
5.3 Floatmodul-Sätze FM200	796
5.3.1 10-V-Sensor-Adaptersatz	796
5.3.2 Bausätze für Ablenkabdeckungen	796
5.3.3 Lange Zwischenplatte Mitte	797
5.3.4 Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen	798
5.3.5 Satz Zwischenplatten komplett.....	798
5.3.6 Hydrauliktank-Verlängerungssatz.....	799
5.3.7 Seitenneigungsstecker	799
5.3.8 Abstreifersatz	800
5.4 Schneidwerksausrüstungssätze	801
5.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz	801
5.4.2 ContourMax™ Fußschaltersatz	802
5.4.3 Transportsystem EasyMove™.....	803
5.4.4 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Innenseite.....	804
5.4.5 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Außenseite	804
5.4.6 Kunststoff-Haspelfingersatz	805
5.4.7 Stahl-Haspelfingersatz.....	805
5.4.8 Seitenhang-Stabilisierung	806
5.4.9 Tasträdersatz	806
5.4.10 Stahl-Gleitkufen	807
5.4.11 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz	807
Kapitel 6: Fehlersuche und Fehlerbehebung	809
6.1 bei Erntegutverlust am Messerbalken	809
6.2 für Mähvorgang und Messerkomponenten.....	811
6.3 Haspelzuführung	814
6.4 Schneidwerk und Seitenbänder.....	817

6.5 Ernte von Speisebohnen	819
6.6 CLAAS Mehrfachkupplung – Fehlercodes zur Fehlerbehebung	823
Kapitel 7: Informationsteil	827
7.1 Drehmomentwerte	827
7.1.1 Drehmomentwerte für metrische Schrauben	827
7.1.2 Technische Daten zu metrischen Schrauben – Gussaluminium	829
7.1.3 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar	830
7.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar	832
7.1.5 Hydraulikverschraubungen mit Dichtung mit stirnseitigem O-Ring	832
7.1.6 Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde	835
7.2 Umrechnungstabelle	836
Index	837
Empfohlene Betriebsflüssigkeiten und Schmierstoffe	849

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 rutsicherer 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.

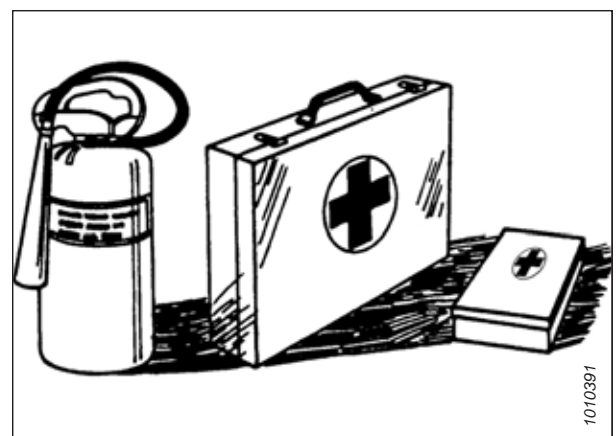


Abbildung 1.4: Sicherheitsausrüstung

SICHERHEIT

- Eng anliegende Kleidung tragen und langes Haar abdecken. **KEINE** herabhängende Kleidung 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.

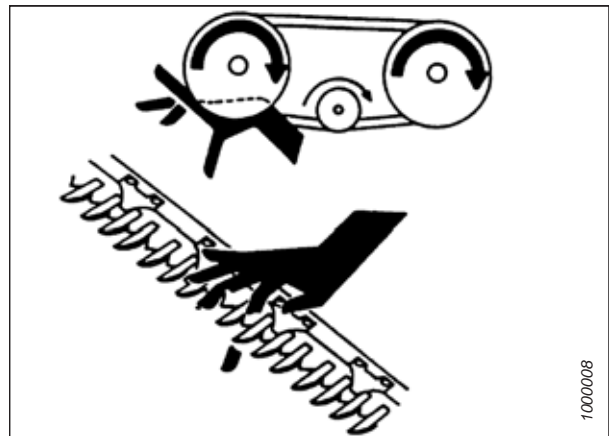


Abbildung 1.6: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

- Arbeitsbereich der Maschine sauber und trocken halten. Auf nassem bzw. ölerschmiertem 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

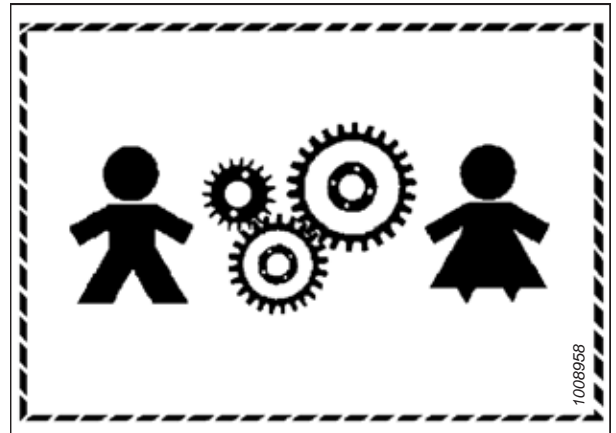


Abbildung 1.9: Kinder von Maschinen fernhalten

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 die entsprechenden Sicherheitsverfahren einhalten.

- 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.

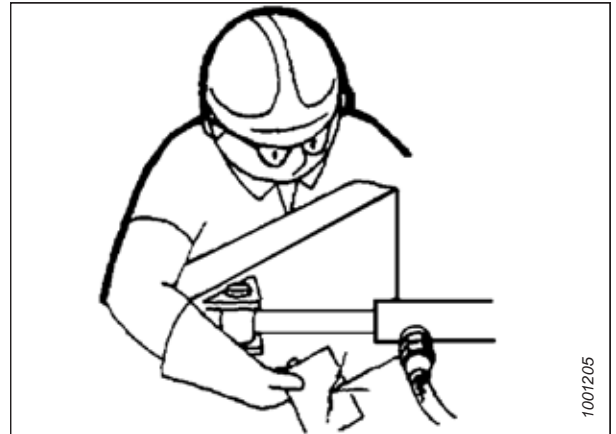


Abbildung 1.11: Suche nach undichten Hydraulikstellen



Abbildung 1.12: Gefährdung durch Hydraulikdruck

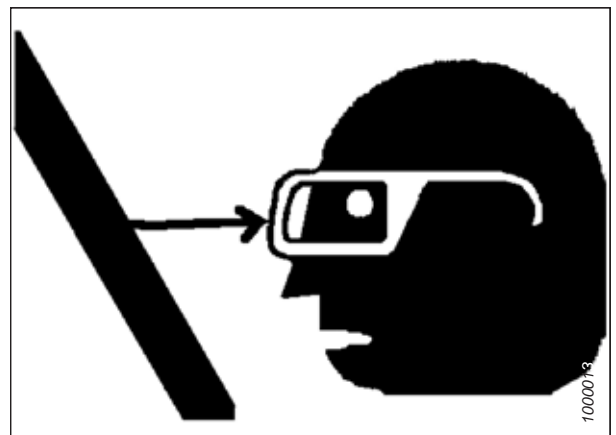


Abbildung 1.13: Sicherheit in Umgebung von Maschinen

1.6 Sicherheitsvorkehrungen bei Schweißarbeiten

Schäden an empfindlichen Elektronikteilen vermeiden. Am darf deshalb **NIEMALS** geschweißt werden, solange dieses an den Schwadmäher montiert ist.

WARNUNG

Es dürfen **NIEMALS** Schweißarbeiten am Schneidwerk durchgeführt werden, während es an einen Schwadmäher angebaut ist. Wenn Schweißarbeiten durchgeführt werden, während das Schneidwerk an einen Schwadmäher angebaut ist, können empfindliche, teure Elektronikteile schwer beschädigt werden. Es ist unmöglich zu wissen, wie sich ein hoher Strom auf zukünftige Fehlfunktionen oder eine kürzere Lebensdauer auswirken kann.

Weitere Vorsichtsmaßnahmen für das Schweißen sind im Bedienerhandbuch des Schwadmähers zu finden.

Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul

1. Am FM200-Adapter zwischen dem Rahmen und dem Schneidwerk das Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul (A) vom Magnetventil (B) abklemmen.

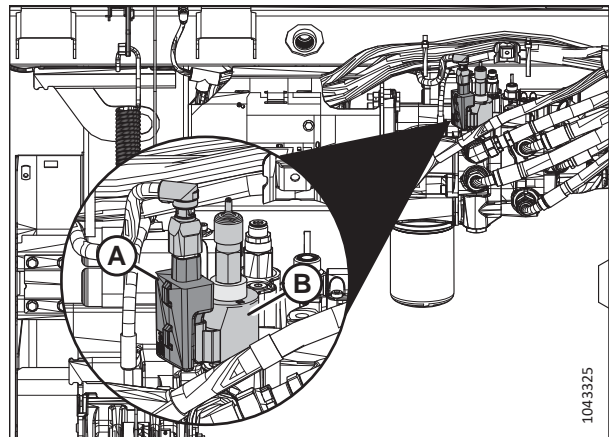


Abbildung 1.14: Seitenbandgeschwindigkeit-Steuerungsmodul

John Deere Integrationsmodul X9

2. Das John Deere Integrationsmodul X9 (A) am FM200-Rahmen zwischen dem Schneidwerk und dem Adapter abklemmen, indem die Trennwand (B) vom Modul abgezogen wird.

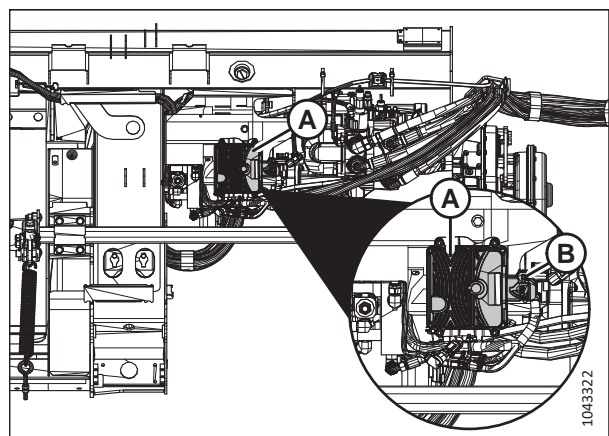


Abbildung 1.15: Integrationsmodul JDX9

SICHERHEIT

- Um die Trennwand vom Modul abziehen, die Verriegelung (A) eindrücken, um den Arm (B) zu entriegeln.
- Den Arm (B) nach unten drücken, bis er sich in der abgebildeten Position befindet. Die Trennwand vom Modul abziehen.

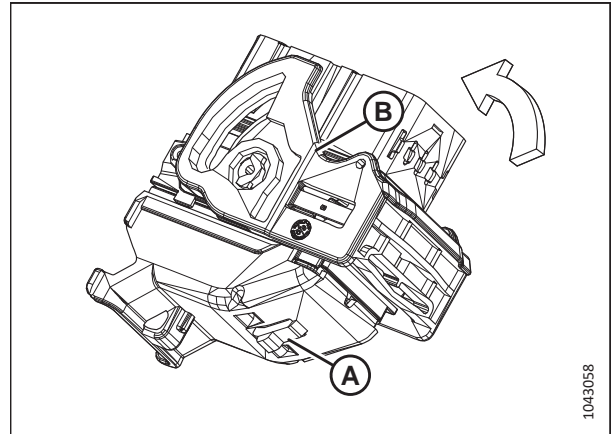


Abbildung 1.16: Abziehen der Trennwand vom Steuerungsmodul

CLAAS Integrationsmodul

- Das CLAAS Integrationsmodul (A) am FM200-Rahmen zwischen dem Schneidwerk und dem Adapter abklemmen, indem der Stecker (B) abgezogen wird.

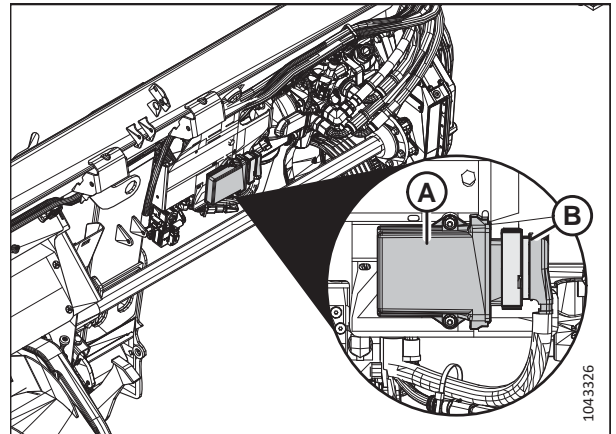


Abbildung 1.17: CLAAS Integrationsmodul

- Um den Stecker zu lösen, mit einem Schraubendreher oder einer Spitzzange langsam die Verriegelung (A) herausziehen, während der Stecker vom Integrationsmodul abgezogen wird.

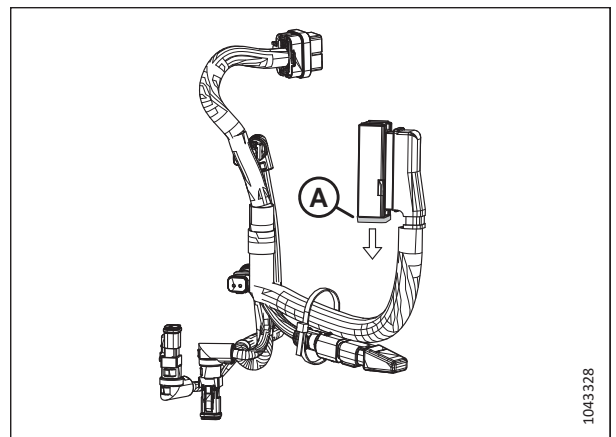


Abbildung 1.18: CLAAS Integrationskabelbaum

1.7 Außerbetriebnahme und Entsorgung landwirtschaftlicher Geräte

Wenn landwirtschaftliche Geräte nicht mehr einsatzfähig sind und außer Betrieb genommen und entsorgt werden müssen, müssen wiederverwertbare Materialien wie Eisen- und Nichteisenmetalle, Gummi und Kunststoffe, Flüssigkeiten wie Schmiermittel, Kühlmittel und Kraftstoffe sowie gefährliche Stoffe, die in Batterien, einigen Glühbirnen und elektronischen Geräten enthalten sind, sicher gehandhabt und nicht in die Umwelt eingebracht werden.

Die örtlichen Vorschriften und Behörden beachten.

Produkte mit dem Symbol (A) sollten **NICHT** im Hausmüll entsorgt werden.



Abbildung 1.19: Symbol für „NICHT im Hausmüll entsorgen“.

Materialien mit dem Symbol (B) sollten gemäß der Kennzeichnung recycelt werden.

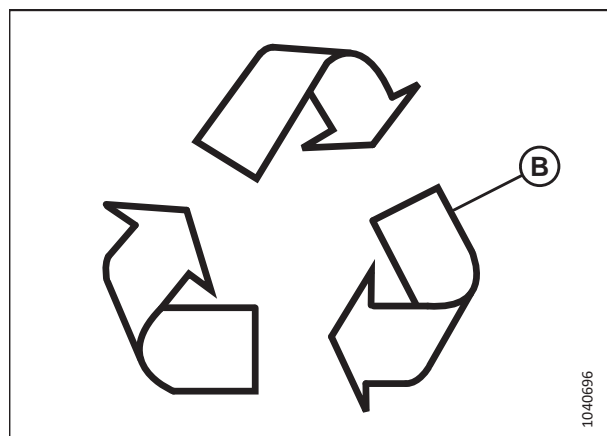


Abbildung 1.20: Symbol für „Recyceln gemäß Kennzeichnung“

SICHERHEIT

- Bei der Entnahme und Handhabung von Gegenständen und Materialien eine geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden.
- Beim Umgang mit Gegenständen, die Rückstände von Pestiziden, Düngemitteln oder anderen landwirtschaftlichen Chemikalien enthalten, eine geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden. Beim Umgang und Entsorgung dieser Gegenstände die örtlichen Vorschriften befolgen.
- Die gespeicherte Energie sicher aus Federungskomponenten, Federn, hydraulischen und elektrischen Systemen freigeben.
- Das Verpackungsmaterial recyceln oder wiederverwenden.
- Kunststoffe recyceln oder wiederverwenden, die mit Spezifikationen für ein Material wie PP TV 20 gekennzeichnet sind. Diese **NICHT** im Hausmüll entsorgen.
- Batterien beim Händler zurückgeben oder sie zu einer Sammelstelle bringen. Batterien enthalten gefährliche Stoffe. Batterien **NICHT** im Hausmüll entsorgen.
- Die örtlichen Vorschriften befolgen, um gefährliche Materialien wie Öle, Hydraulikflüssigkeiten, Bremsflüssigkeiten und Kraftstoffe ordnungsgemäß zu entsorgen.
- Kältemittel zur Entsorgung zu qualifizierten Fachkräften in spezialisierten Einrichtungen bringen. Kältemittel dürfen **NIEMALS** in die Atmosphäre gelangen.

1.8 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.

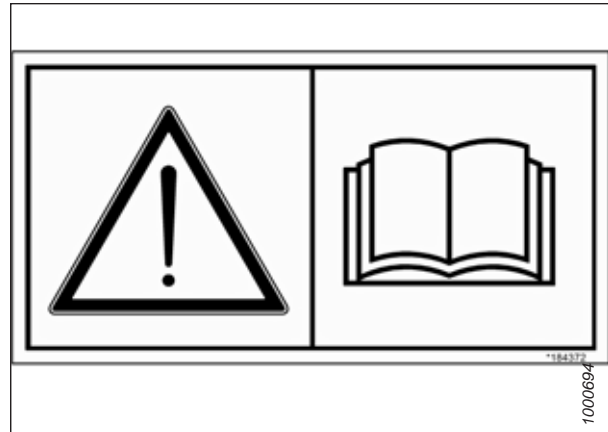


Abbildung 1.21: Aufkleber „Bedienerhandbuch“

1.8.1 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.

1.9 Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber

Sicherheitsaufkleber sind in der Regel gelbe Aufkleber und werden dort an der Maschine angebracht, wo Verletzungsgefahr besteht oder der Fahrer vor der Arbeit besondere Vorsichtsmaßnahmen treffen sollte.

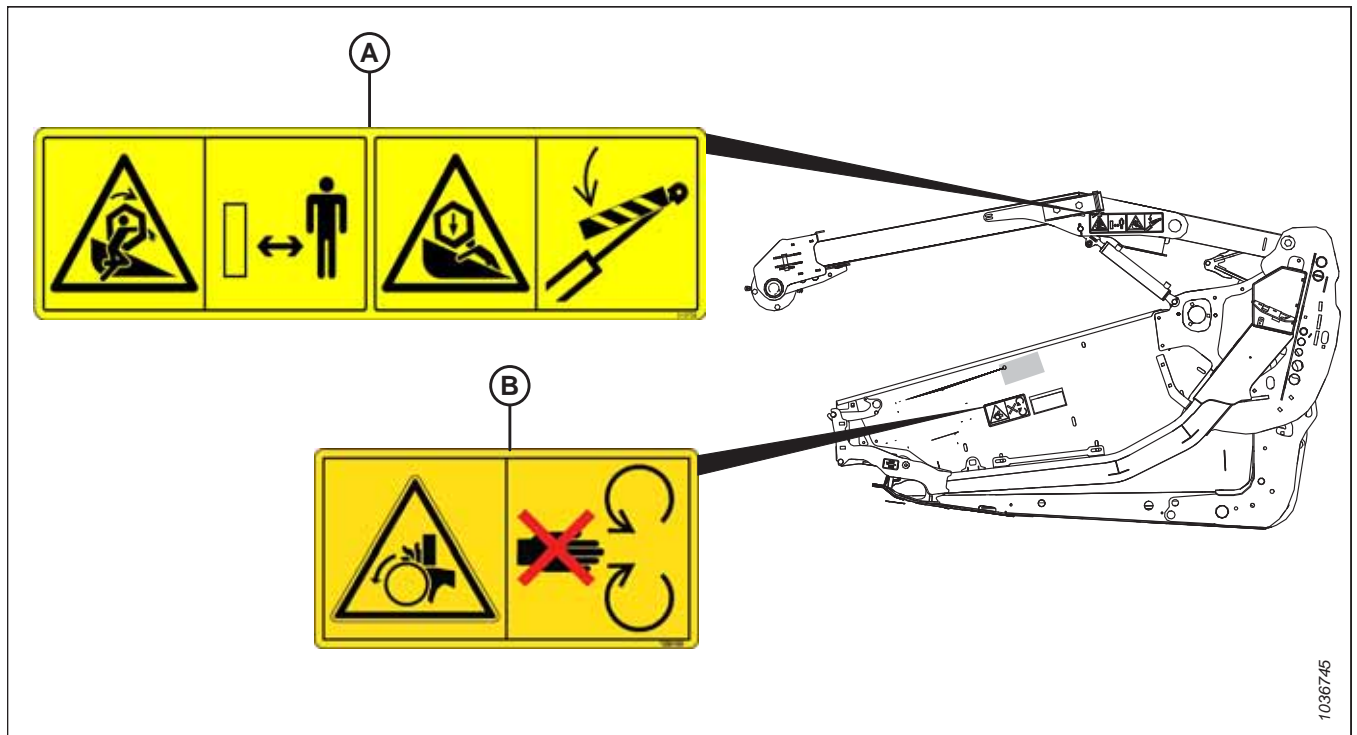


Abbildung 1.22: Haspelarme und Abschlussbleche

A – MD #360541 – Warnung vor Erfassung durch umlaufende Haspel / Warnung „Erdrücken durch Haspel“ (zwei Anbringungsorte)

B – MD #288195 – Gefahr, umlaufendes Teil (zwei Anbringungsorte)

1036745

SICHERHEIT

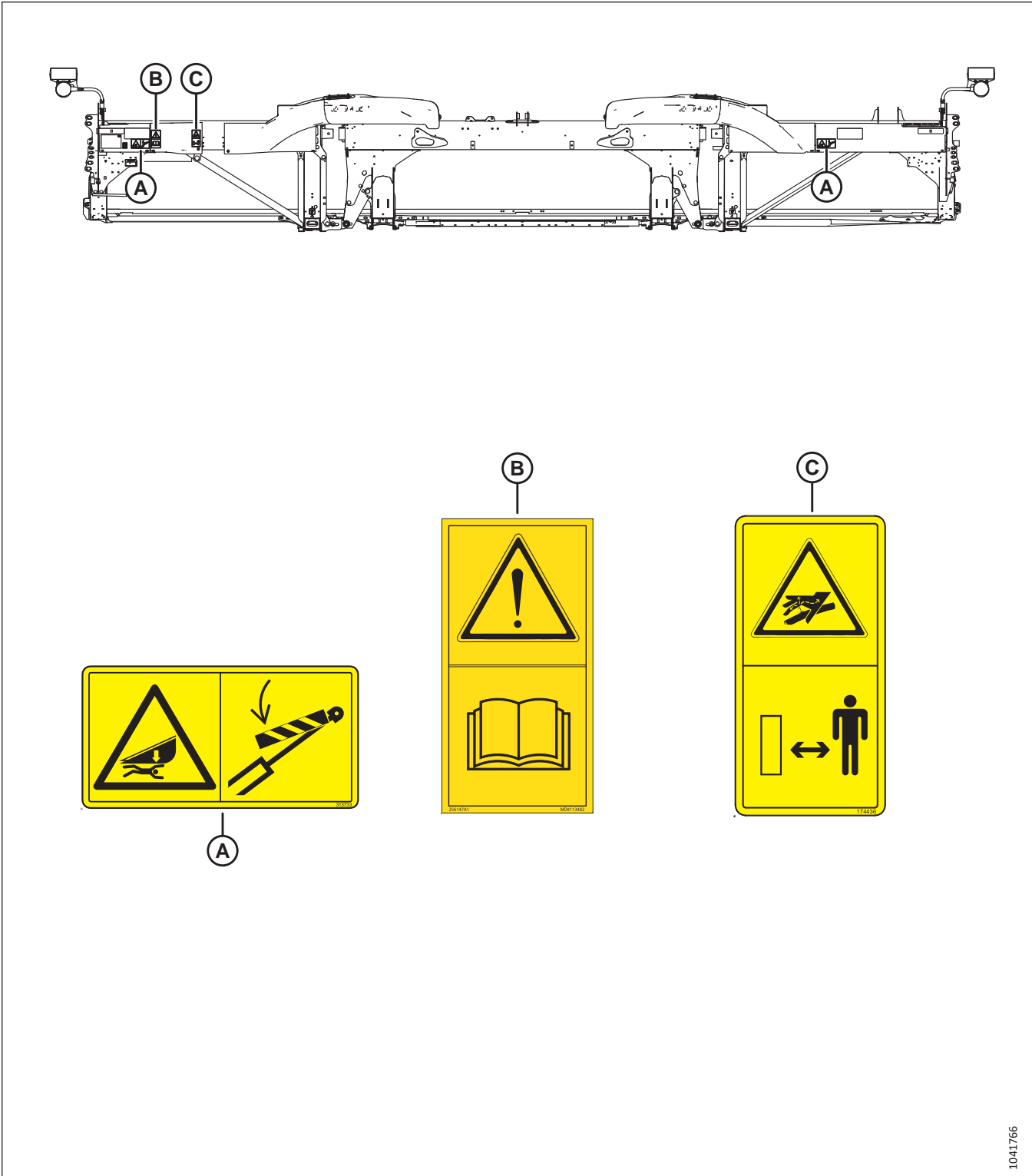


Abbildung 1.23: Hauptrahmenrohr, FD225

A – MD #313733 – Warnung „Erdrücken durch Schneidwerk“

B – MD #113482 – Allgemeine Gefahr

C – MD #174436 – Hochdruckflüssigkeit

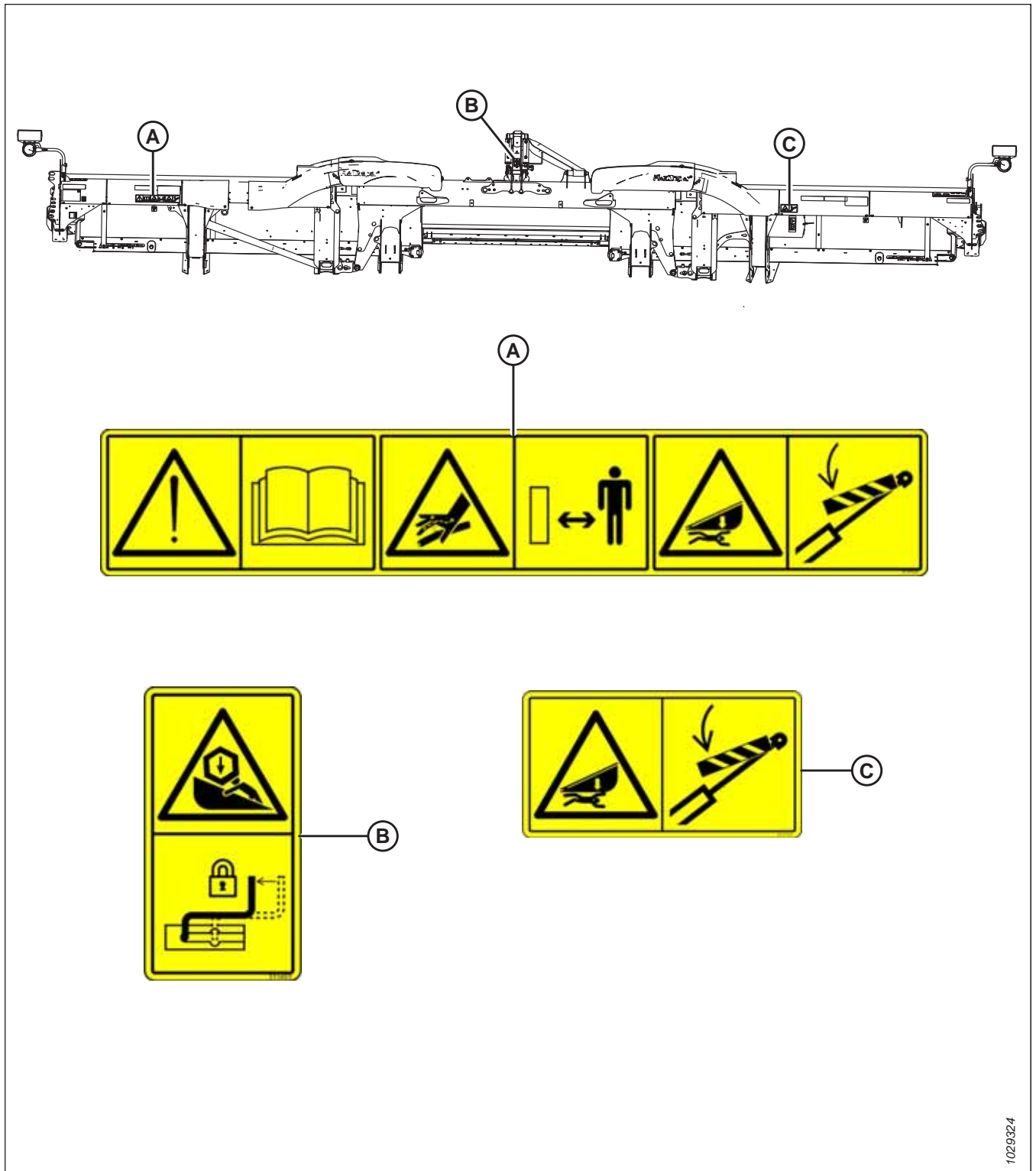


Abbildung 1.24: Hauptrahmenrohr, FD230 und größer

A – MD #313725 – Bedienerhandbuch lesen/Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden/Warnung Schneidwerk

B – MD #311493 – Mittlere Stütze verriegeln

C – MD #313733 – Warnung „Erdrücken durch Schneidwerk“

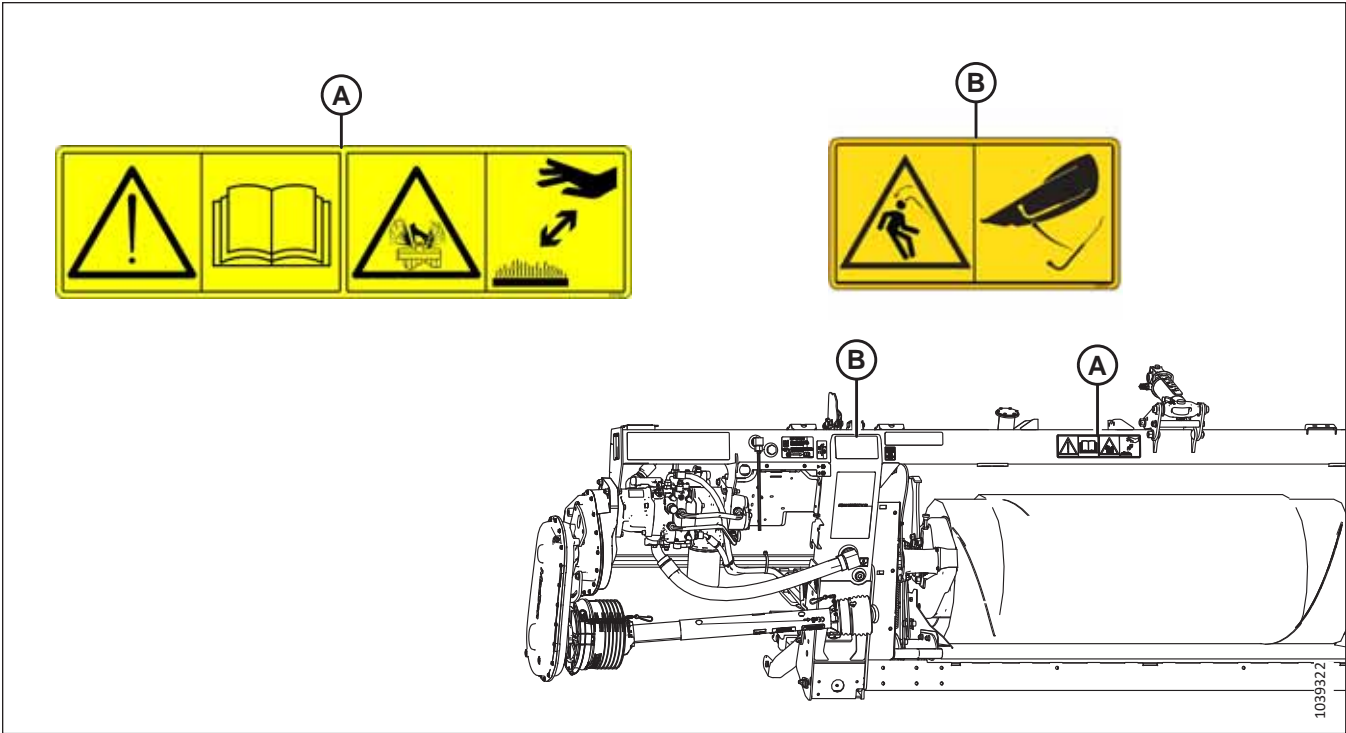


Abbildung 1.25: Floatmodul FM200

A – MD #313728 – Bedienerhandbuch lesen/Warnung vor Spritzflüssigkeit

B – MD #360655 – Gefahr durch freigesetzte Federenergie

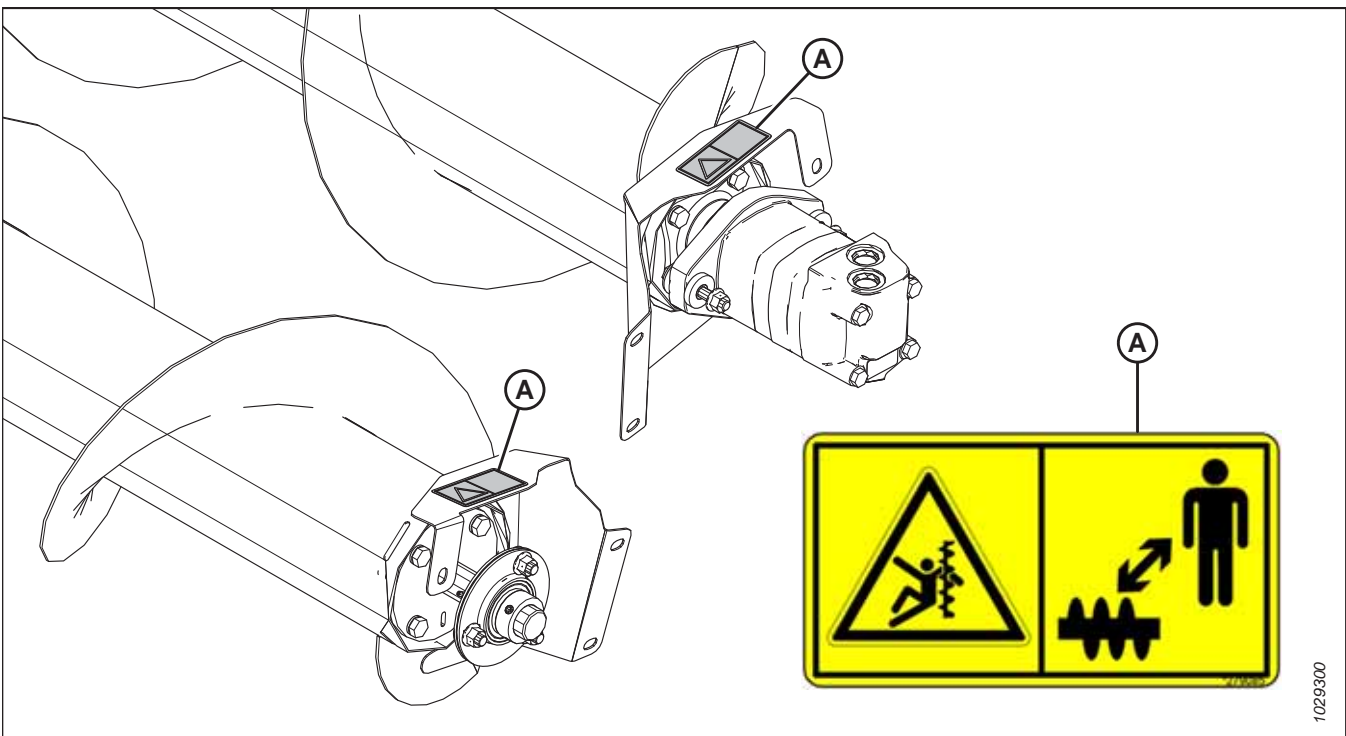
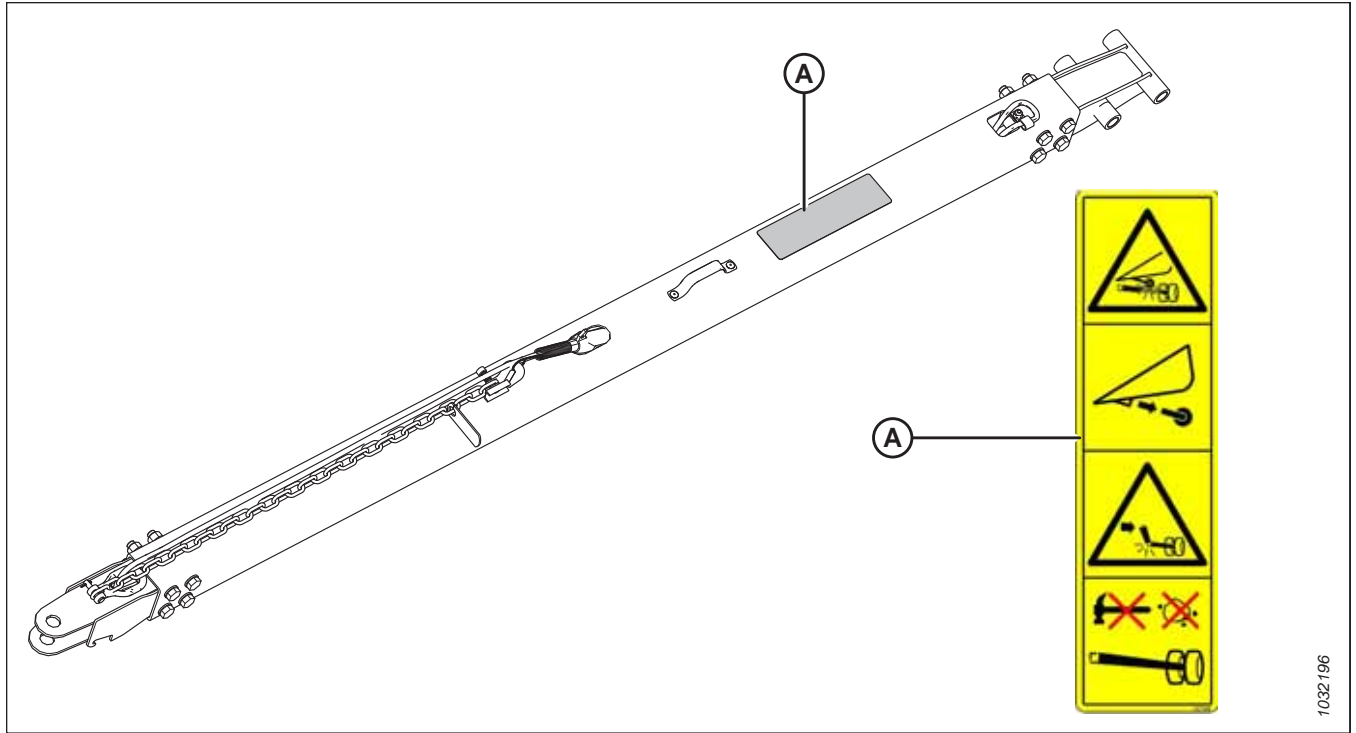


Abbildung 1.26: Obere Querförderschnecke (Wahlausrüstung)

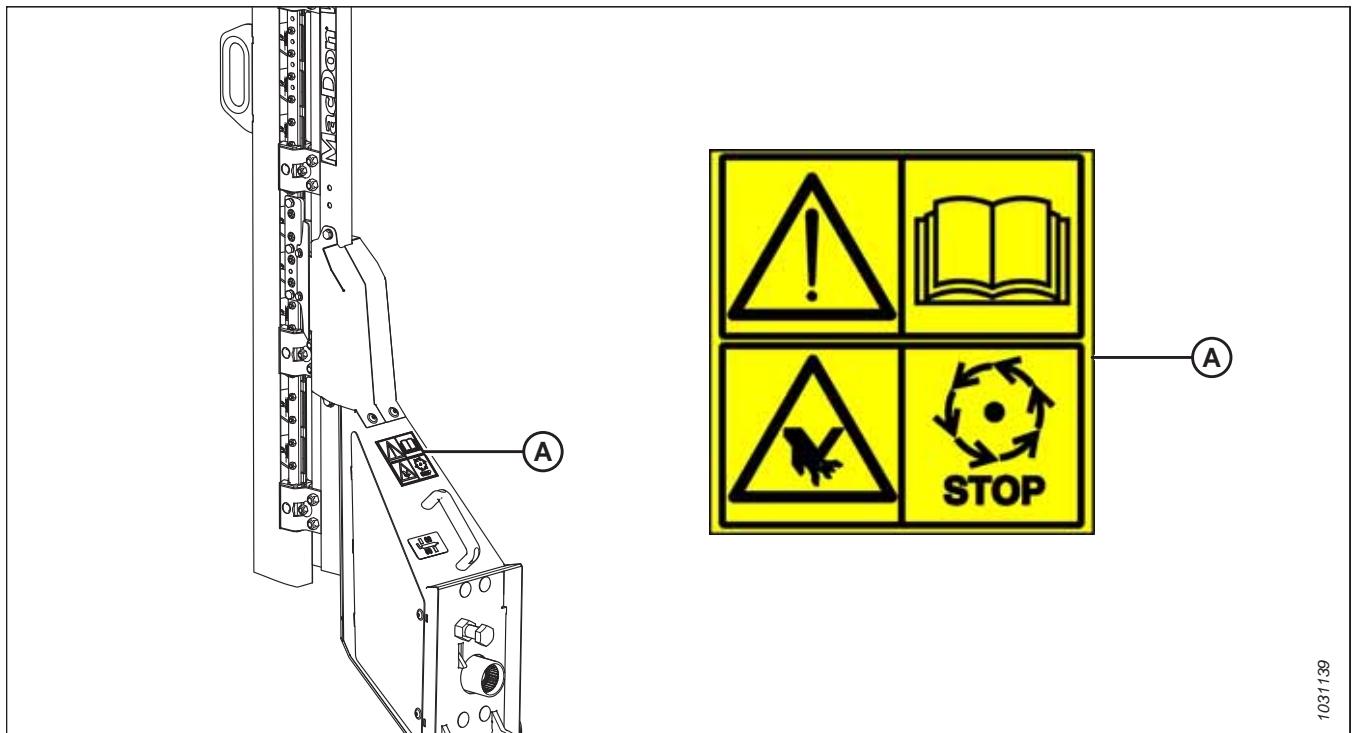
A – MD #279085 – Warnhinweis Einzugstrommel



1032196

Abbildung 1.27: Transporteinrichtung – Zugdeichsel (kurze Stange abgebildet; lange Stange ähnlich) (Wahlausrüstung)

A – MD #327588 – Warnung vor Beschädigung der Anhängervorrichtung



1031139

Abbildung 1.28: Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)

A – MD #313881 – Warnung Rapstrennmesser

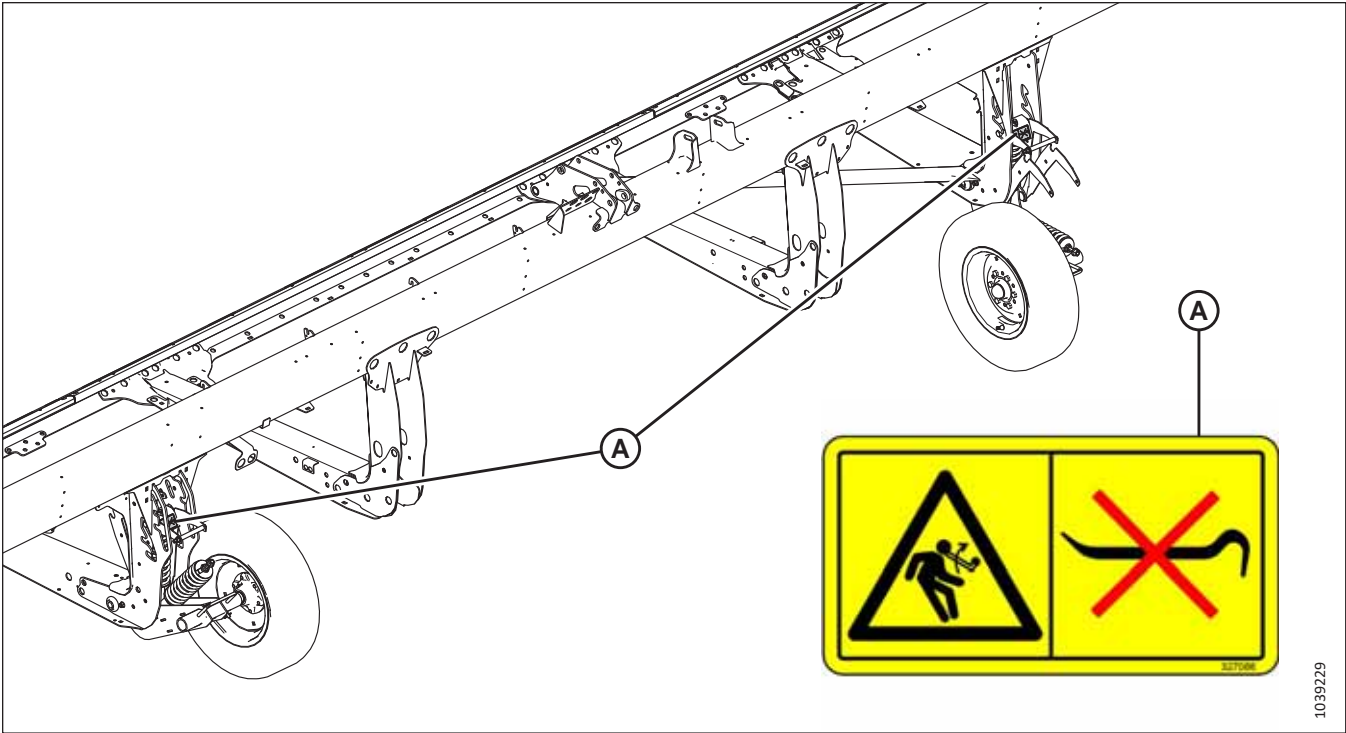


Abbildung 1.29: Tasträder (Wahlausrüstung)

A – MD #327086 – Gefahr durch freigesetzte Federenergie

1.10 Erläuterungen zu Sicherheitsaufklebern

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

MD #174436

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 den Händen nach Hydraulikflüssigkeitslecks suchen.
- Vor dem Lösen von Hydraulikverschraubungen ist das Hydrauliksystem drucklos zu machen.
- Bei Verletzungen sollten Sie sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine **SOFORTIGE** Operation ist erforderlich, um die in die Haut eingedrungene Hydraulikflüssigkeit zu entfernen.



Abbildung 1.30: MD #174436

MD #220799

Warnung vor Kontrollverlust

WARNUNG

Um schwere oder tödliche Verletzungen durch Verlust der Kontrolle über das Fahrzeug zu vermeiden, den Verriegelungsmechanismus der Zugdeichsel verriegeln.



Abbildung 1.31: MD #220799

MD #279085

Warnung vor Verheddern in der Schnecke

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch umlaufende Einzugstrommel:

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



Abbildung 1.32: MD #279085

SICHERHEIT

MD #288195

Quetschgefahr durch rotierende Teile

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen:

- Vor Öffnen der Abdeckung den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Betrieb der Maschine **NUR** mit angebrachten Abdeckungen zulässig.

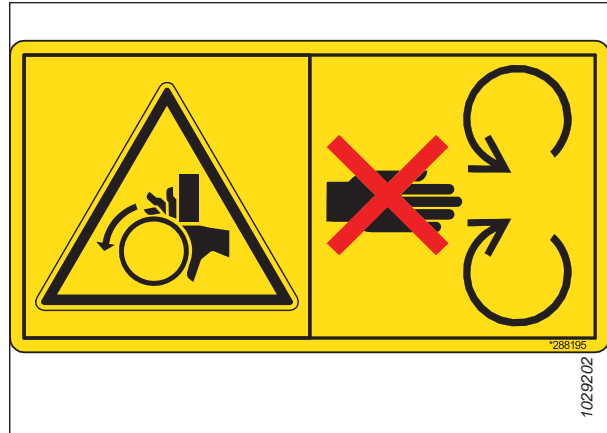


Abbildung 1.33: MD #288195

MD #311493

Erdrückungsgefahr durch Haspel

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel:

- Die Haspel vollständig anheben.
- Vor Arbeiten an oder unter der Haspel den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm die mechanische Sicherheitsverriegelung einrücken.



Abbildung 1.34: MD #311493

MD #313725

Bedienerhandbuch lesen/Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden/Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

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

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut lesbar sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb abkuppeln, das Getriebe auf Neutralstellung setzen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten der Maschine den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die mechanischen Sicherheitsverriegelungen am Mähdrescher einrücken. Erst dann unter das Schneidwerk gehen.
- Oder: Das Schneidwerk vollständig auf den Boden absenken, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. Erst dann das Schneidwerk warten.

WARNUNG

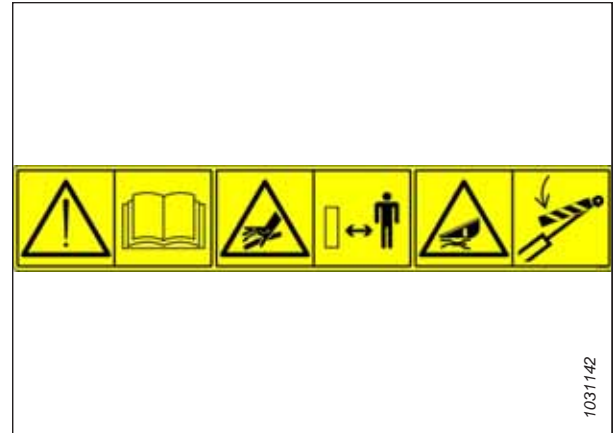


Abbildung 1.35: MD #313725

SICHERHEIT

Vermeiden von schweren/tödlichen Verletzungen und Wundbrand:

- Sich **NICHT** in der Nähe von Hydraulikflüssigkeitslecks aufhalten.
- **NICHT** mit den Händen nach Flüssigkeitslecks suchen.
- Vor dem Lösen von Hydraulikverschraubungen ist das Hydrauliksystem drucklos zu machen.
- Hochdrucköl kann ohne Weiteres die Hautoberfläche durchdringen und Wundbrand und schwere oder sogar tödliche Verletzungen verursachen.
- Bei Verletzungen sollten Sie sofort medizinische Hilfe aufsuchen. Eine sofortige Operation ist erforderlich, um das Öl zu entfernen.

MD #313728

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung/Warnung vor heißen Flüssigkeitsspritzern

GEFAHR

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

- Bedienerhandbuch lesen und alle Sicherheitshinweise befolgen. Falls kein Handbuch vorhanden ist, dieses bei Ihrem Händler anfordern.
- Nicht eingewiesenen Personen den Betrieb der Maschine **NICHT** gestatten.
- Jährlich alle Sicherheitshinweise mit den Fahrern besprechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsaufkleber angebracht und gut leserlich sind.
- Vor Anlassen des Motors und während des Betriebs sicherstellen, dass sich keine Personen in Nähe der Maschine aufhalten.
- Keine Mitfahrer auf die Maschine lassen.
- Alle Abdeckungen angebracht lassen und Abstand zu beweglichen Teilen halten.
- Vor dem Verlassen des Fahrersitzes den Schneidwerksantrieb auskuppeln, das Getriebe in die Neutralstellung bringen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor dem Warten der Maschine den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Vor Wartungsarbeiten an einem Gerät in angehobener Position die Sicherheitsverriegelungen aktivieren, um ein unerwartetes Absinken zu verhindern.
- Bei Straßenfahrten Schild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und Warnblinkleuchten verwenden, sofern dies durch die Straßenverkehrsordnung nicht untersagt ist.

VORSICHT

Vermeiden von Verletzungen durch heiße Flüssigkeiten:

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

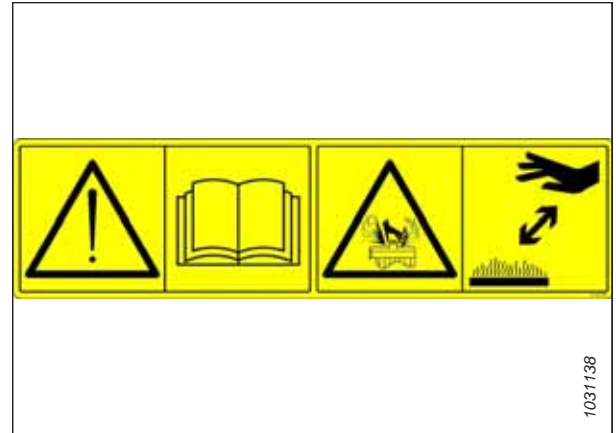


Abbildung 1.36: MD #313728

MD #313733

Erdrückungsgefahr durch Schneidwerk

GEFAHR

Vermeiden von Verletzungen oder tödlichen Unfällen durch absinkendes Schneidwerk:

- Das Schneidwerk ganz anheben, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die mechanischen Sicherheitsverriegelungen am Mähdrescher einrücken. Erst dann unter das Schneidwerk gehen.
- Oder: Das Schneidwerk vollständig auf den Boden absenken, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. Erst dann die Maschine warten.



Abbildung 1.37: MD #313733

MD #313881

Allgemeine Gefahr in Zusammenhang mit Maschinenbetrieb und -wartung/Warnung Rapstrennmesser

GEFAHR

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

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

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen, verursacht durch scharfe Messer:

- Beim Arbeiten mit dem Messer geeignete Handschuhe tragen.
- Sicherstellen, dass sich niemand in der Nähe des Messers aufhält, wenn es entfernt oder gedreht wird.



Abbildung 1.38: MD #313881

MD #327086

Gefahr durch freigesetzte Federenergie

WARNUNG

Vermeiden von Verletzungen:

- Bei Wartungsarbeiten von Radachsenteilen hat die Hubunterstützungsfeder kein Gegengewicht mehr und wird unter Spannung gesetzt.
- **NICHT** versuchen, den Einstellgriff aus einem Positionsschlitz herauszuziehen, bevor die Spannung von den Hilfsfedern gelöst wurde.



Abbildung 1.39: MD #327086

MD #327588

Warnung vor Beschädigung Anhängervorrichtung

GEFAHR

Vermeiden von schweren Unfällen/tödlichen Verletzungen:

- Wenn das als Wahlausrüstung erhältliche Konturradsystem angebaut ist, das linke Konturrad entfernen, bevor das Schneidwerk transportiert wird.
- Das Schneidwerk darf **NICHT** gezogen werden, wenn die Transportvorrichtung beschädigt ist.

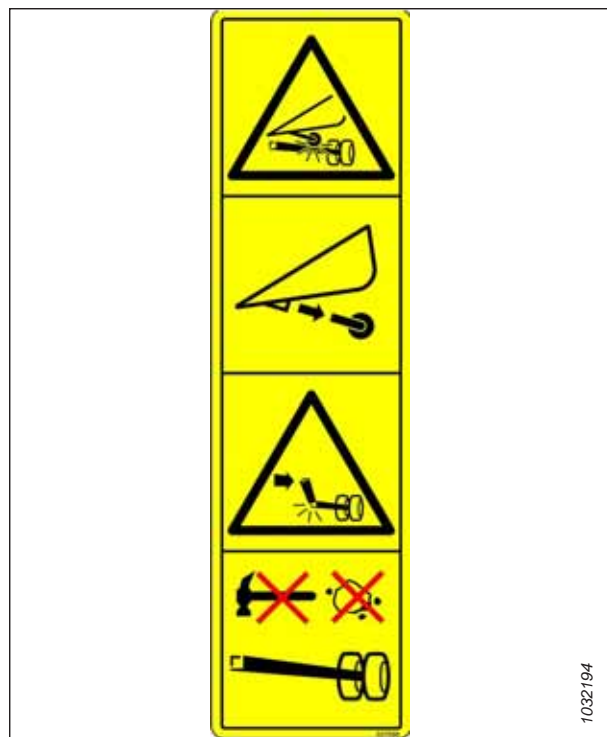


Abbildung 1.40: MD #327588

MD #360541

Warnung vor Erfassung durch umlaufende Haspel/
Erdrückungsgefahr durch Haspel

GEFAHR

Verhindern von Verletzungen, verursacht durch eine umlaufende Haspel:

- Bei laufender Maschine vom Schneidwerk fernhalten.
- Vermeiden von Verletzungen durch absinkende Haspel: Vor Arbeiten an oder unter der Haspel diese vollständig hochfahren, den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und an jedem Haspelarm die Sicherheitsverriegelung einrücken.



Abbildung 1.41: MD #360541

MD #360655

Gefahr durch freigesetzte Federenergie

WARNUNG

Vermeiden von schweren Unfällen:

- Nachdem der Float-Einstellhebel über die Mitte gezogen wurde, das Multitool entfernen und am Aufbewahrungsort ablegen.
- Das Multitool **NICHT** verwenden, um den Float-Einstellhebel über die Mitte zu drücken.
- Wenn das Multitool nicht an seinen Aufbewahrungsort zurückgelegt wird, kann das Multitool nach oben schwingen und die gespeicherte Federenergie freisetzen, was zu Verletzungen führen kann.



Abbildung 1.42: MD #360655

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:

Tabelle 2.1 Definitionen

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
Neigungszylinder	Ein Hydraulikzylinder bzw. eine manuell verstellbare Spannvorrichtung zwischen dem Schneidwerk und dem Fahrzeug, dient zum Verstellen des Winkels zwischen Schneidwerk und Fahrzeug
CGVW	Kombiniertes Brutto-Fahrzeuggewicht
DK	Doppelmesser
DKD	Doppelmesserantrieb
Doppelschwad-Vorsatzgerät (DWA)	Doppelschwadmäher-Aufsatz
Export-Schneidwerk	Außerhalb Nordamerikas gebräuchliche Schneidwerkskonfiguration
Schneidwerk der Serie FD2	MacDon FlexDraper® Schneidwerke FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 und FD250
FFFT	Schlüsselflächen nach handfestem Anziehen
Handfest	Eine Bezugsposition, in der sich die jeweiligen Dichtflächen oder Bauteile berühren. Die Verschraubung wurde von Hand so weit angezogen, dass sie nicht mehr locker ist und sich von Hand nicht weiter anziehen lässt.
FM200	Das zum Kombinieren mit einem Schneidwerk der Serien D2, FD2 verwendete Floatmodul
FSI	Auflagedruckanzeige
FGG	Fahrzeuggesamtgewicht
Harte Verbindung	Eine Verbindung, bei der ein Befestigungselement stark druckkraftbeständige Teile zusammenfügt
Innensechskantschlüssel	Ein Werkzeug mit sechseckigem Querschnitt zum Anziehen von Schrauben mit Innensechskantkopf; auch unter der Bezeichnung Inbus-Schlüssel bekannt
JIC	Joint Industrial Council: Ein Normungsgremium, das Standardgrößen und -formen für die ursprüngliche 37°-Bördelverschraubung entwickelt hat
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

Tabelle 2.1 Definitionen (fortsetzung)

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
Antriebswelle (PTO)	Zuschaltbare mechanische Antriebsquelle an einem Nebenausgang des Getriebes; auch als Zapfwelle oder PTO (power take-off) bezeichnet
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), foot-pounds (lbf-ft) oder inch-pounds (lbf-in) 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
UCA	Obere Querförderschnecke
Ohne Zeitsteuerung (Taumelgetriebe)	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 Technische Daten zum Produkt

Die Spezifikationstabelle verwenden, um Informationen über die spezifische Konfiguration einer Maschine zu erhalten. Die Tabelle enthält Abmessungen, Gewichte, Leistungsbereiche und Merkmale.

BEACHTEN:

Die technischen Daten können sich ohne vorherige Ankündigung ändern.

In den technischen Tabellen werden folgende Symbole und Buchstaben verwendet:

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

Messerbalken			
Effektive Schnittbreite (Abstand zwischen Halmteiler-Spitzen; Schnittbreite plus Anlauf Halmteiler)			
FD225		7,7 m (301 Zoll)	S
FD230		9,2 m (361 Zoll)	S
FD235		10,7 m (421 Zoll)	S
FD240		12,2 m (481 Zoll)	S
FD241		12,5 m (493 Zoll)	S
FD245		13,7 m (541 Zoll)	S
FD250		15,3 m (601 Zoll)	S
Hubhöhe Messerbalken		Je nach Mähdreschermodell unterschiedlich	S
Messer			
Messerantrieb (FD225–FD240): Hydraulikmotor, angebaut an MacDon Schwerlast-Taumelgetriebe an der linken Schneidwerksseite.			O-w
Doppelmesserantrieb (FD235–FD250): 1 Hydraulikmotor ohne Zeitsteuerung, je 1 Stück angebaut an MacDon Schwerlast-Taumelgetriebe an beiden Schneidwerksseiten.			O-w
Messerhub		76 mm (3 Zoll)	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD225, FD235	1200–1400 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD230	1200–1500 H/min	S
Messergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD240	1200–1300 H/min	S
Doppelmessergeschwindigkeit (Hübe/min)	FD235, FD240, FD241, FD245, FD250	1200–1500 H/min	S
Messerabschnitte			
Überverzahnt, extra grob gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 1,5 Zahnungen pro cm (4 Zahnungen pro Zoll)			O
Überverzahnt, grob gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 3,5 Zahnungen pro cm (9 Zahnungen pro Zoll)			S
Überverzahnt, fein gezahnt, ClearCut™, QuickChange, verschraubt, 5,5 Zahnungen pro cm (14 Zahnungen pro Zoll)			O
Messerüberstand in Mitte-Stellung (Doppelmesserschneidwerke)		3 mm (1/8 Zoll)	S
Messerfinger und Druckdaumen			
Messerfinger: ClearCut™ spitz, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: geschmiedet, 1 Einstellschraube			O-w
Messerfinger: ClearCut™ vier Befestigungspunkte, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: geschmiedet, 1 Einstellschraube			O-w
Messerfinger: ClearCut™ PlugFree™, geschmiedet und 2 Wärmebehandlungen Druckdaumen: geschmiedet, 2 Einstellschrauben			O-w
Messerbalken-Verschleißplatten und Standard-Gleitkufen			
Die Serie FD2 umfasst Verschleißplatten über die gesamte Breite des Messerbalkens.			S

PRODUKTÜBERSICHT

FD225		4 Gleitkufen	S	
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250		6 Gleitkufen	S	
Messerfinger-Winkel (Messerbalken am Boden)				
Neigungszylinder eingefahren		1,7 Grad	S	
Neigungszylinder ausgefahren		8,9 Grad	S	
Förderband und Tragrahmen				
Bandbreite		1,27 m (50 Zoll)	S	
Bandantrieb		Hydraulisch	S	
Band-Laufgeschwindigkeit: steuerbar mit Floatmodul FM200		209 m/min (687 Fuß/min)	S	
Breite Einzugskanal		1905 mm (75 Zoll)	S	
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspel PR15				
Anzahl Haspelfingerträger		5 oder 6		
Durchmesser Zentralrohr		203 mm (8 Zoll)	S	
Radius Fingerspitze		Werkseinstellung	800 mm (31 1/2 Zoll)	
Radius Fingerspitze		Einstellbereich	766–800 mm (30 3/16 – 31 1/2 Zoll)	
Effektiver Haspeldurchmesser (über geformte Kurvenbahn)		1,650 m (65 Zoll)	S	
Fingerlänge		290 mm (11 Zoll)	S	
Fingerabstand (Nennweite, versetzt angeordnet)		100 mm (4 Zoll)	S	
Haspelantrieb		Hydraulisch	S	
Haspeldrehzahl (von Fahrerkabine aus einstellbar, Werte je nach Mähdreschermodell unterschiedlich)		0–67 1/min	S	
Auslenkungsbereich des Schneidwerk-Tragrahmens				
Schneidwerkmodell	Oben – Standard	Unten – Standard	Oben – Begrenzer entfernt	Unten – Begrenzer entfernt ¹
FD225	102 mm (4 Zoll)	64 mm (2,5 Zoll)	102 mm (4 Zoll)	102 mm (4 Zoll)
FD230	165 mm (6,5 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	165 mm (6,5 Zoll)	165 mm (6,5 Zoll)
FD235	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD240 ZH ²	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD240 DH ³	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD241	205 mm (8 Zoll)	130 mm (5 Zoll)	205 mm (8 Zoll)	205 mm (8 Zoll)
FD245	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)
FD250	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)	216 mm (8,5 Zoll)
Floatmodul FM200				
Einzugsförderband		Breite	2 m (78 11/16 Zoll)	S

1. Um das Abschneiden von Haspelfingern zu vermeiden, ist ein größerer Messerbalkenabstand erforderlich, wenn der Schneidwerk-Auslenkungsbereich vergrößert wird. Weitere Informationen, siehe [Deaktivieren der Auslenkbegrenzung](#).
2. Zweiteilige Haspel
3. Dreiteilige Haspel

PRODUKTÜBERSICHT

Einzugsförderband	Drehzahl	107–122 m/min (350–400 Fuß/min)	S
Einzugstrommel	Breite	1,630 m (64 1/8 Zoll)	S
Einzugstrommel	Außendurchmesser	559 mm (22 Zoll)	S
Einzugstrommel	Trommeldurchmesser	356 mm (14 Zoll)	S
Einzugstrommel	Drehzahl (je nach Mähreschermodell unterschiedlich)	191–195 1/min (je nach Mähreschermodell)	S
Fassungsvermögen Öltank		95 Liter (25 US-Gallonen)	S
Ölsorte		Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik (THF)	–
Viskosität THF bei 40 °C (104 °F)		60,1 cSt	–
Viskosität THF bei 100 °C (212 °F)		9,5 cSt	–
Obere Querförderschnecke			O _H
Außendurchmesser		330 mm (13 Zoll)	–
Trommeldurchmesser		152 mm (6 Zoll)	–
Tastrad/Transporteinrichtung EasyMove™			O _H
Räder		38 cm (15 Zoll)	–
Reifen		225/75 R-15	–
Gewicht			
Geschätzter Gewichtsbereich – Schneidwerk in Grundausstattung, mit Floatmodul – Abweichungen je nach Schneidwerkskonfiguration			
Schneidwerkmodell	Vertriebsbereich	Gewichtsbereich – kg (lb.)	
FD225	Nordamerika	3365–3468 (7403–7629)	
FD230	Nordamerika	3731–3843 (8208–8454)	
FD235	Nordamerika	3931–4135 (8648–9097)	
FD240	Nordamerika	4069–4404 (8951–9688)	
FD241	Export	4307–4430 (9475–9746)	
FD245	Nordamerika	4548–4680 (10.005–10.296)	
	Export	4685–4817 (10.307–10.597)	
FD250	Nordamerika	4733–4870 (10.412–10.714)	
	Export	4967–5030 (10.927–11.066)	

2.3 FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen

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

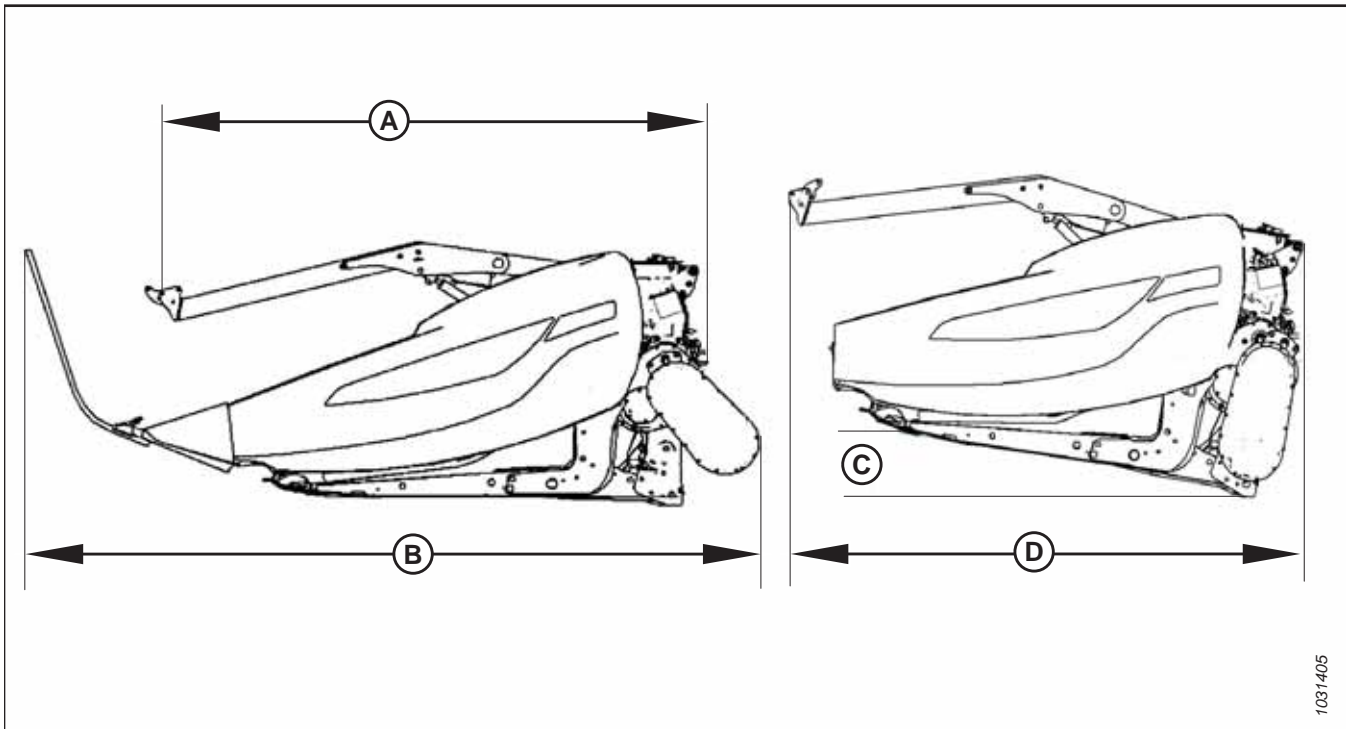


Abbildung 2.1: Abmessungen Schneidwerk

Tabelle 2.2 Abmessungen Schneidwerk

Rahmen und Aufbau		
Zu messendes Merkmal	Siehe Abbildung 2.1, Seite 34	Länge
Schneidwerksbreite im Feldeinsatz	–	Schnittbreite + 500 mm (19 1/5 Zoll)
Messerbalkenbreite	–	Schnittbreite – 500 mm (19 1/5 Zoll)
Schneidwerksbreite in Transportstellung, FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	(A) Getriebe gedreht (Aufbewahrung), Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 34)	2,6 m (103 in.)
Schneidwerksbreite in Transportstellung, FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	(B) Getriebe in Betriebsstellung, Standard-Halmteiler angebaut (siehe 2.1, Seite 34)	3,5 m (138 in.)
Schneidwerksbreite in Transportstellung – Haspel vollständig eingefahren und FM200 angebaut (kürzester Neigungszyylinder)	Getriebe gedreht, Halmteiler abgebaut (siehe 2.1, Seite 34) Winkel (C) ist für Transportbreite (D) erforderlich BEACHTEN: Durch einen Transportanhänger mit größerem Winkel lässt sich Abmessung (D) verkürzen.	8 2,591 m (102 Zoll)

2.4 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 – Identifikation der Schneidwerkskomponenten

Machen Sie sich mit den Hauptkomponenten des Schneidwerks vertraut. Dies erleichtert die Befolgung der Betriebs- und Wartungsanweisungen in diesem Handbuch.

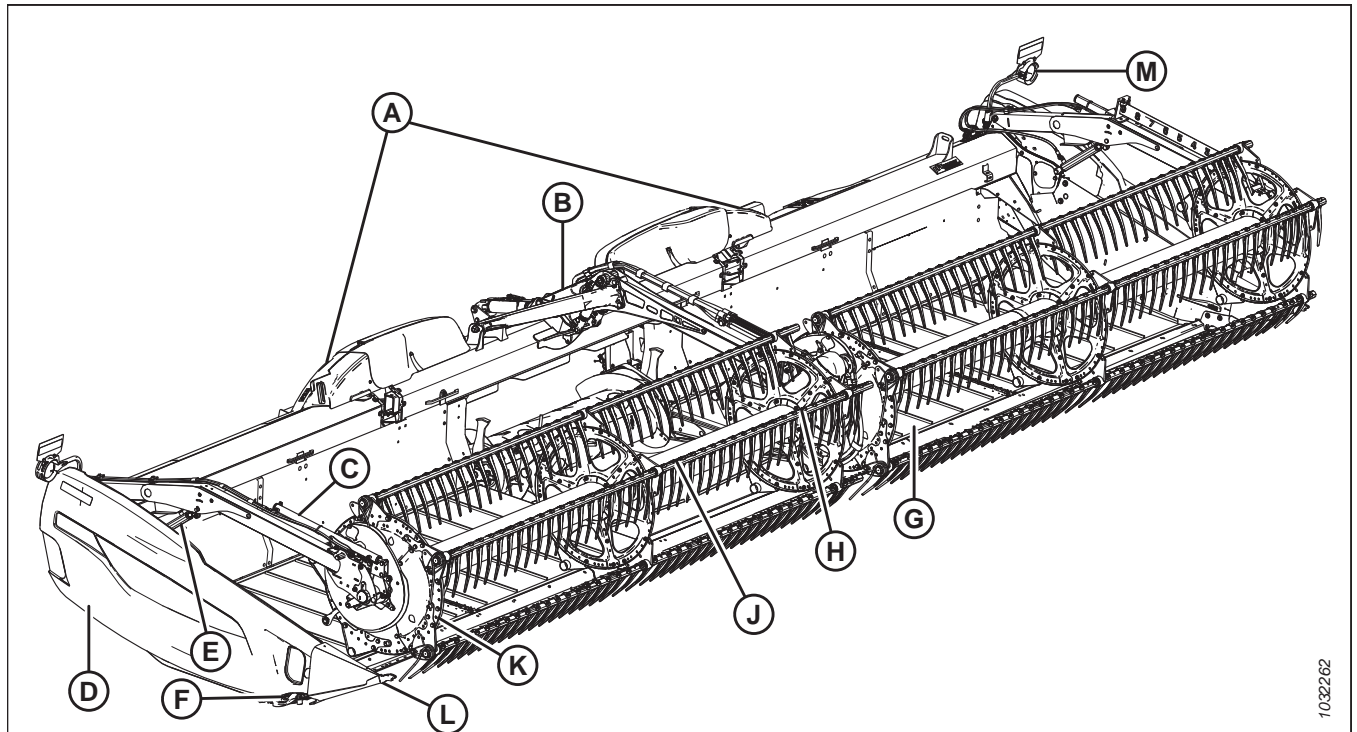


Abbildung 2.2: Komponenten am FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2

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

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

C – Haspel-Horizontalzylinder
 F – Taumelgetriebe (in Seitenverkleidung)
 J – Kurvenbahngesteuerte Überschlag-Haspel
 M – Seitenleuchte Schneidwerk (nicht Europa)

1032262

2.5 Floatmodul FM200 – Identifikation der Komponenten

Wenn Sie sich mit den Hauptkomponenten des Floatmoduls vertraut machen, können Sie die Anweisungen in diesem Handbuch leichter befolgen.

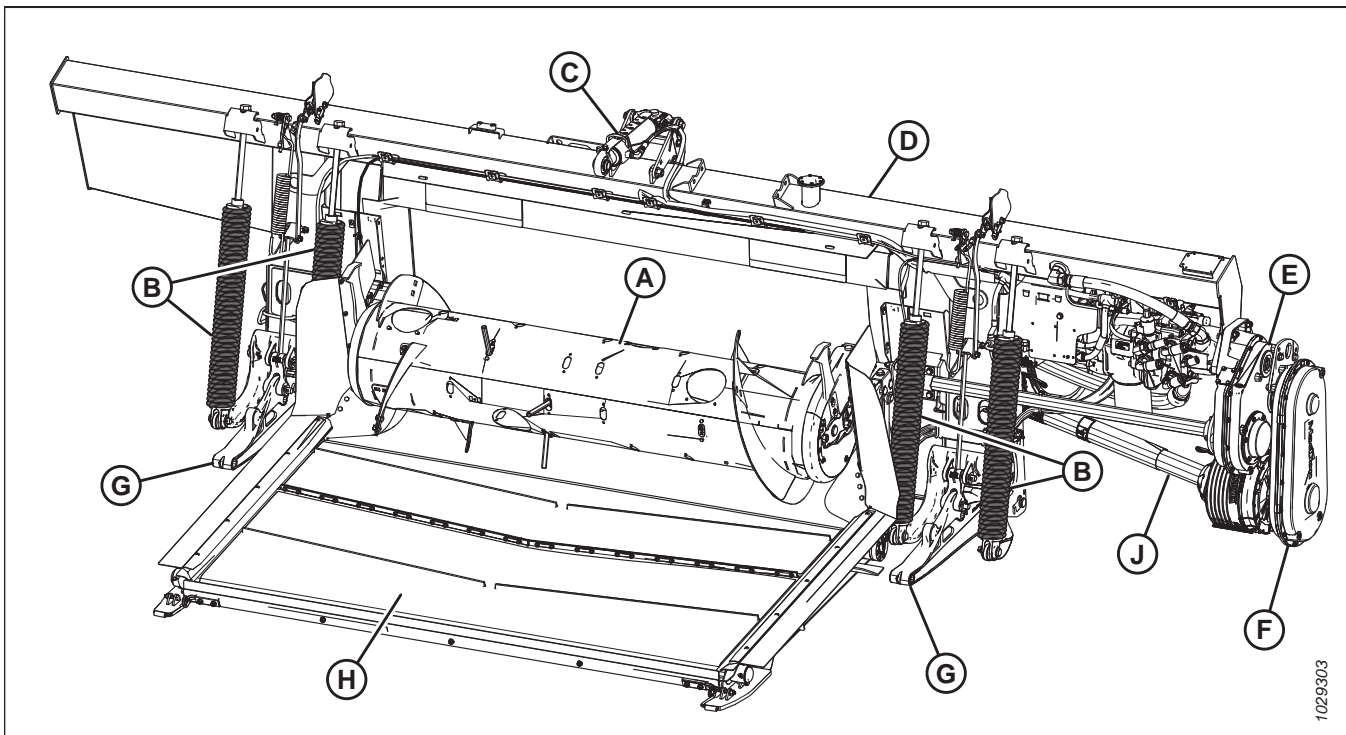


Abbildung 2.3: Schneidwerksseite des Floatmoduls FM200

A – Einzugstrommel
D – Hydrauliköltank
G – Schneidwerksstützen (2 St.)

B – Floatmodul-Spannfedern für Schneidwerk (4 St.)
E – Hauptgetriebe
H – Einzugförderband

C – Neigungszyylinder
F – Zusatzgetriebe
J – Antriebswelle

1029303

PRODUKTÜBERSICHT

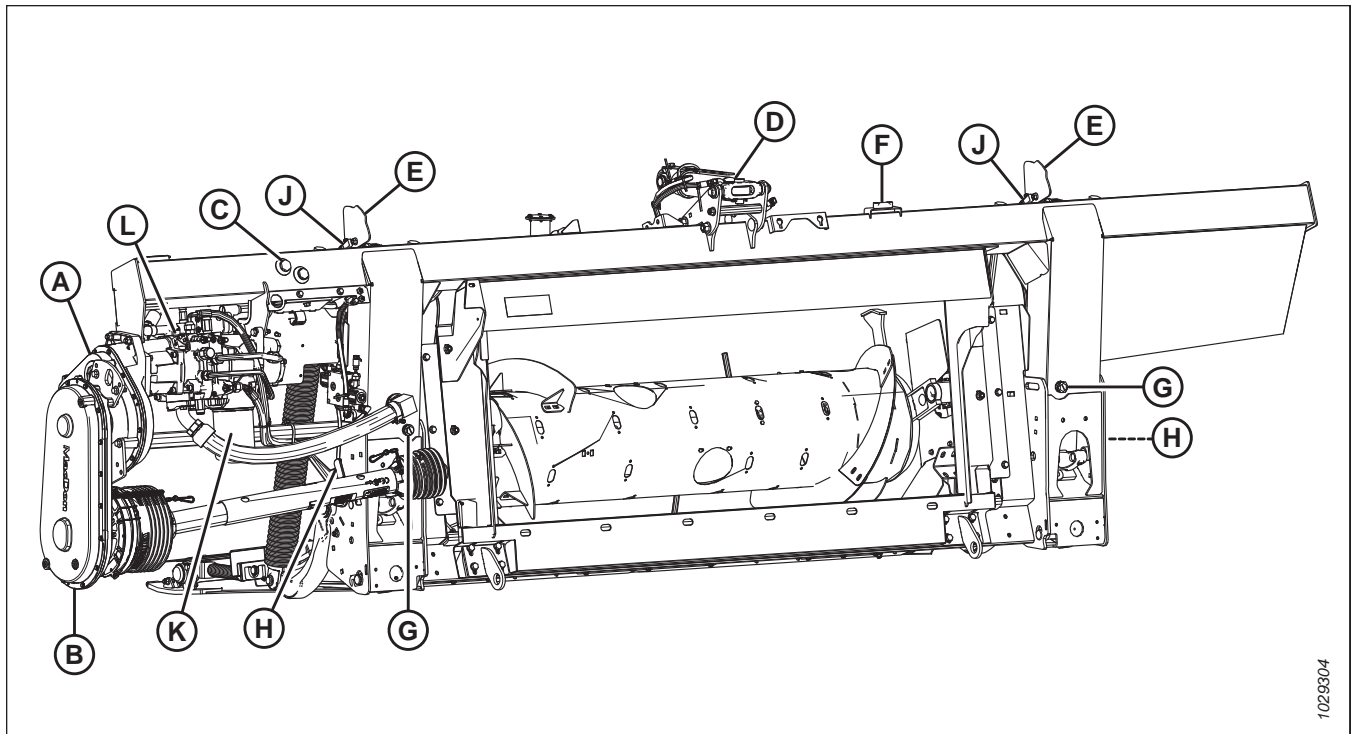


Abbildung 2.4: Mährescherseite des Floatmoduls FM200

- | | | |
|----------------------------|---|--|
| A – Hauptgetriebe | B – Zusatzgetriebe | C – Ölstandschauflas |
| D – Neigungszylinder | E – Anzeige für Schneidwerkshöhensteuerung (2 St.) | F – Wasserwaage |
| G – Ablassschraube (2 St.) | H – Float-Verriegelungsgriff (2 St.) | J – Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) (2 St.) |
| K – Hydraulikölfilter | L – Schneidmesser, Seitenbänder und Pumpe für Einzugsförderband | |

1029304

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

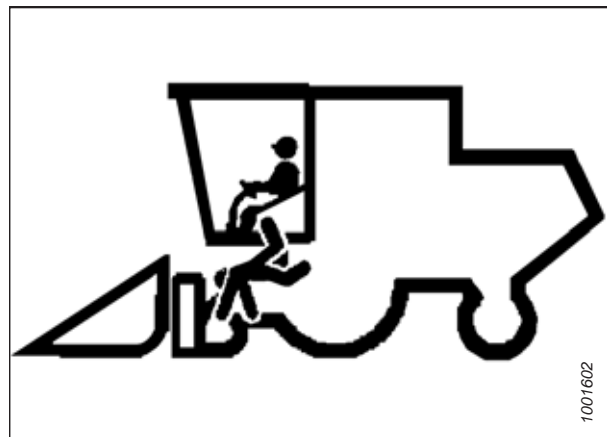


Abbildung 3.1: Keine Mitfahrer

VORSICHT

- Die Maschine nur starten oder bewegen, wenn sichergestellt ist, dass sich keine Personen in der Nähe aufhalten.
- Nach Möglichkeit nicht über lockeres Auffüllmaterial, Steine, Gräben oder Löcher fahren.
- Hofeinfahrten und Scheunentore langsam durchfahren.
- In Hanggelände nach Möglichkeit bergauf/bergab fahren. Bei 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. [3.4 Die Anleitung dazu finden Sie im Abschnitt , Seite 61.](#)
- Nur bei Tageslicht oder guter Kunstlichtausleuchtung arbeiten.

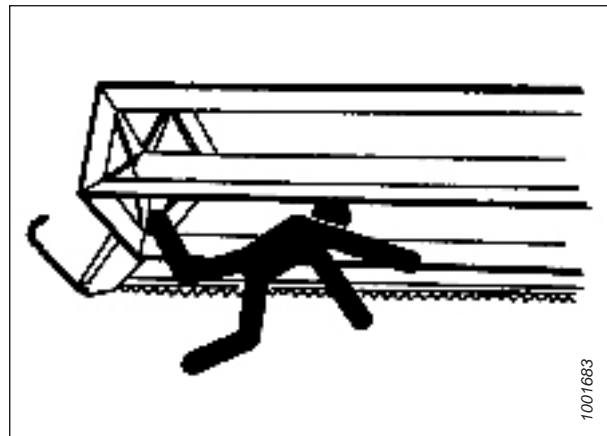


Abbildung 3.2: Sicherheit von umstehenden Personen

3.2.1 Stützstreben des Schrägförderers

Die Sicherheitsstützen an den Schneidwerk-Hubzylindern verhindern, dass die Hydraulikkolben unerwartet einfahren und das Schneidwerk dabei absinkt. Betriebsanweisungen entnehmen Sie dem Mähdrescher-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 Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen, wenn Sie in der Nähe einer angehobenen Haspel arbeiten müssen. Wenn sie eingerastet sind, verhindern die Haspel-Sicherheitsstützen ein unerwartetes Absinken der Haspel.

! GEFAHR

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

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Äußere Haspelarme

1. Die Haspel auf volle Höhe hochfahren.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstütze (A) anheben und nach vorne drücken, um sie aus dem Haken (B) zu lösen.

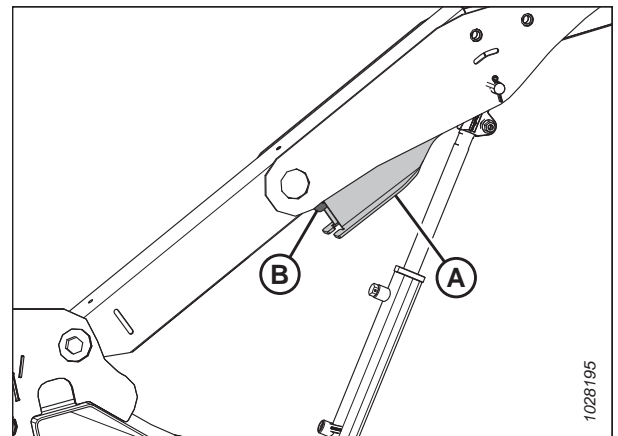


Abbildung 3.3: Äußerer Haspelarm

4. Sicherheitsstütze (A) herunterschwenken und wie abgebildet auf den Zylinder setzen. Diesen Schritt am gegenüberliegenden Haspelarm wiederholen.

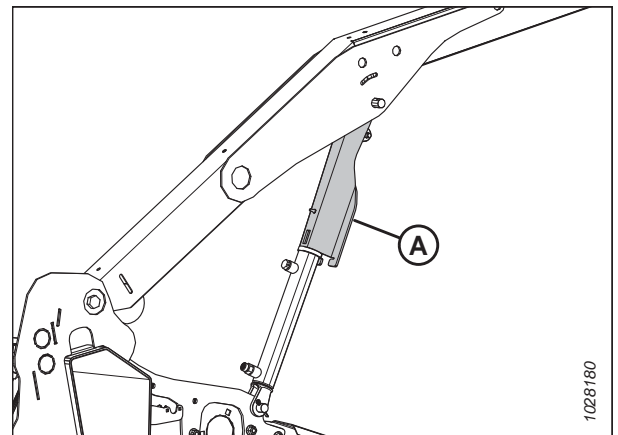


Abbildung 3.4: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – äußerer Haspelarm

Mittlerer Haspelarm – Schneidwerke mit zweiteiliger und dreiteiliger Haspel

- Den Griff (A) so drehen, dass sich die Federspannung löst und die Feder den Stift in die Verriegelungsposition führt.

BEACHTEN:

Schneidwerke mit drei Haspeln: Die Abbildung zeigt den Haspelarm Mitte rechts. Der Haspelarm Mitte links ist gegenüberliegend.

- Schneidwerke mit drei Haspeln: Den eben beschriebenen Arbeitsschritt am Haspelarm Mitte links wiederholen.
- Die Haspel absenken, bis die Sicherheitsstützen die Zylinderaufnahmen des äußeren Arms und die Sicherungsstifte des mittleren Haspelarms berühren.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

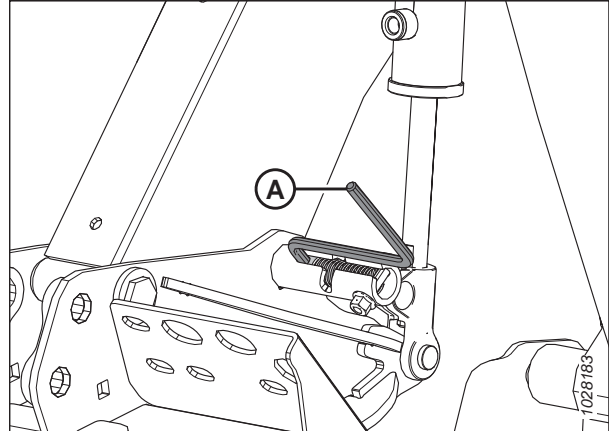


Abbildung 3.5: Haspel-Sicherheitsstütze in Stützstellung – mittlerer Haspelarm

Einklappen der Haspel-Stützstreben

Nach der Arbeit an oder in der Nähe einer angehobenen Haspel die Sicherheitsstützen wieder 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.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Äußere Haspelarme

- Haspel-Sicherheitsstütze (A) auf Haken (B) an der Unterseite des Haspelarms hochschwenken. Den Schritt am gegenüberliegenden Haspelarm wiederholen.

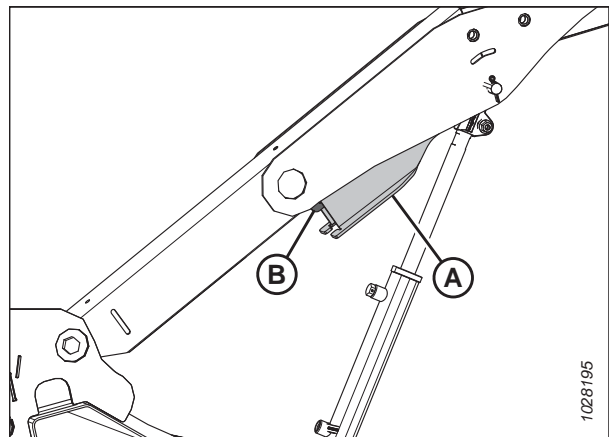


Abbildung 3.6: Haspel-Sicherheitsstütze – äußerer Haspelarm rechts

Mittlerer Haspelarm – Schneidwerke mit zweiteiliger und dreiteiliger Haspel

4. Den Griff (A) nach außen und in die Aussparung (B) rücken, damit der Stift entriegelt.
5. Schneidwerke mit drei Haspeln: Den eben beschriebenen Arbeitsschritt am Haspelarm Mitte links wiederholen.
6. Die Haspel vollständig absenken.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

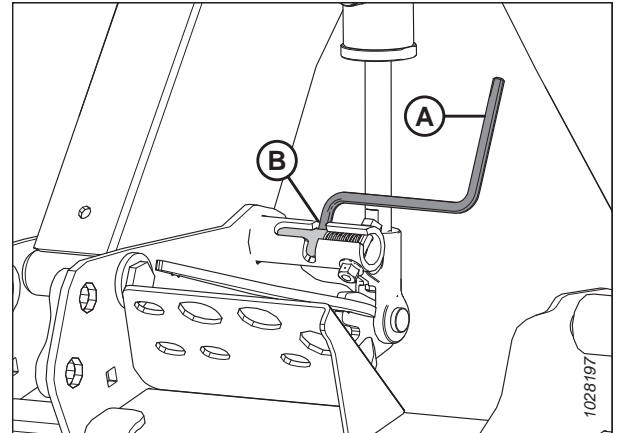


Abbildung 3.7: Haspel-Stützstrebe – mittlerer Haspelarm

3.2.3 Schneidwerk-Seitenverkleidungen

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

Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Die Schneidwerkseitenbleche beinhalten Messerantriebskomponenten, Hydraulikschläuche, elektrische Anschlüsse, den Schneidwerksschlüssel, das Ersatzmesser und die optionale Transportvorrichtung. Um an die Komponenten zu gelangen, muss das Seitenblech geöffnet werden.

1. Zum Entriegeln des Bleches über die Zugangsöffnung (A) den Entriegelungshebel (B) an der Rückseite des Schneidwerkseitenbleches drücken.

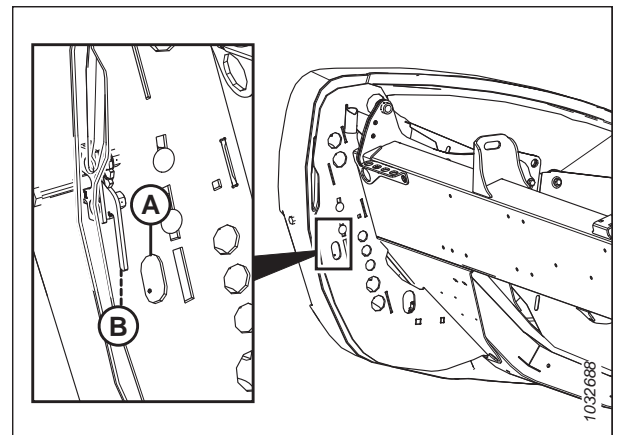


Abbildung 3.8: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

BETRIEB

- Schneidwerk-Seitenverkleidung (A) nach außen ziehen.

BEACHTEN:

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

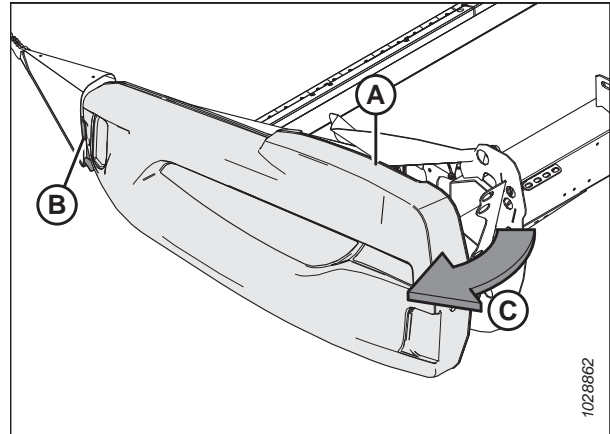


Abbildung 3.9: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

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

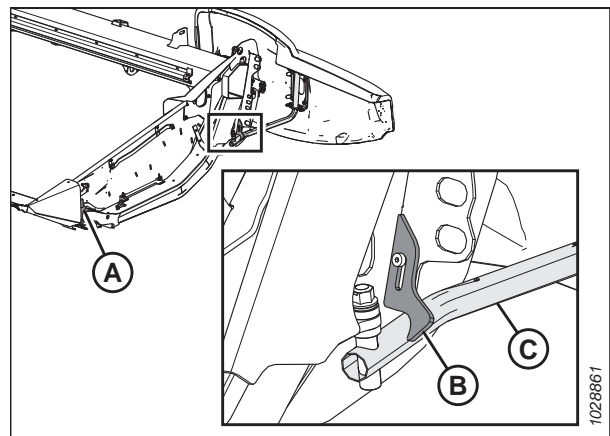


Abbildung 3.10: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Die Schneidwerkseitenbleche schließen, um die Antriebskomponenten, die Schläuche und die elektrischen Anschlüsse vor Schmutz und Fremdkörpern zu schützen.

- Wenn das Seitenblech komplett geöffnet ist und hinter dem Schneidwerk gesichert ist, die Befestigungsklinke (A) lösen, damit das Schneidwerkseitenblech (B) vorgeklappt werden kann.
- Die Schneidwerk-Seitenverkleidung nach vorne schwenken.

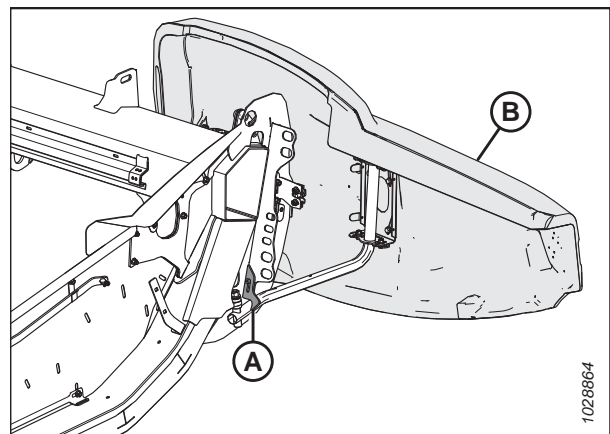


Abbildung 3.11: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3. Beim Verschließen darauf achten, dass die Seitenverkleidung (A) nicht die Oberkante des Abschlussbleches (B) berührt. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46*.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung des Schneidwerks **NICHT** auf dem Aluminium-Abschlussblech aufliegt.

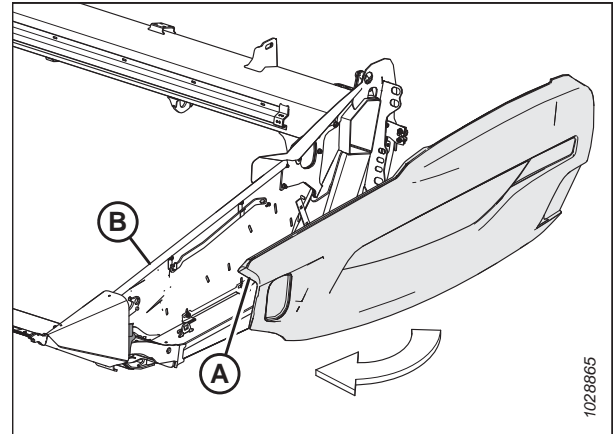


Abbildung 3.12: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

4. Spitze der Schneidwerk-Seitenverkleidung hinter Schwenkplatte (B) in den Halmteilerkegel einsetzen.
5. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung in Richtung (A) in die Stellung „Geschlossen“ schwenken. Zweistufige Verriegelung (C) mit festem Druck einrasten lassen.

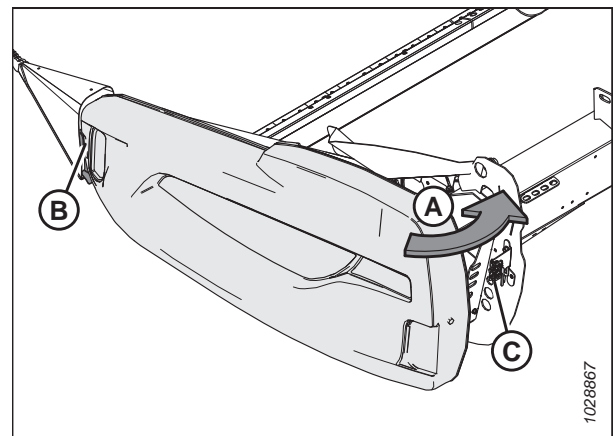


Abbildung 3.13: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

WICHTIG:

Um sicherzustellen, dass die Schneidwerk-Seitenverkleidung verriegelt ist, muss die Schraube (A) vollständig in die zweistufige Verriegelung (B) eingerastet sein, damit sich die Seitenverkleidung nicht öffnen kann, während das Schneidwerk bedient wird. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46*.

BEACHTEN:

Das Schneidwerkseitenblech ist durchsichtig abgebildet, damit die Verriegelung sichtbar ist.

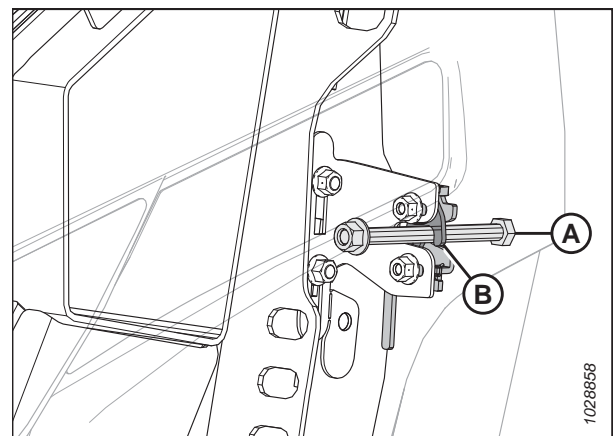


Abbildung 3.14: Zweistufige Verriegelung

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Durch extreme Temperaturschwankungen können sich die Schneidwerkseitenbleche verziehen. Durch Nachstellen des Schneidwerkseitenbleches können Größenveränderungen ausgeglichen werden.

GEFAHR

Um Personenschäden 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.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung des Schneidwerks **NICHT** auf dem Aluminium-Abschlussblech aufliegt.

2. Den Abstand (A) zwischen der Schneidwerk-Seitenverkleidung (B) und dem Abschlussblech (C) messen. Der Abstand muss 1–3 mm (1/16 bis 1/8 Zoll) betragen.

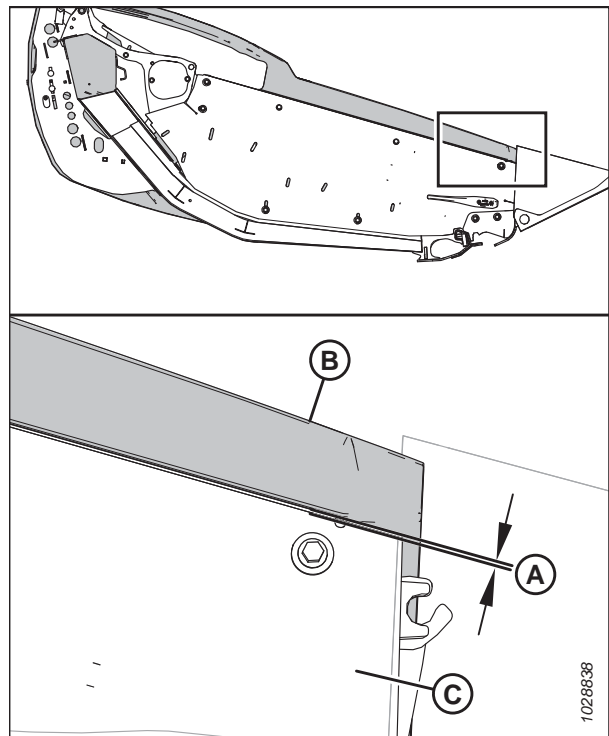


Abbildung 3.15: Abstand zwischen Seitenverkleidung und Abschlussblech

BETRIEB

3. Wenn der Abstand zwischen der Schneidwerk-Seitenverkleidung und dem Abschlussblech nicht ausreicht, die Aufnahmehalterung (A) wie folgt einstellen:
 - a. Die Schrauben (B) lösen.
 - b. Die Aufnahmehalterung (A) je nach Bedarf nach oben oder unten bewegen.
 - c. Befestigungselemente wieder festziehen.

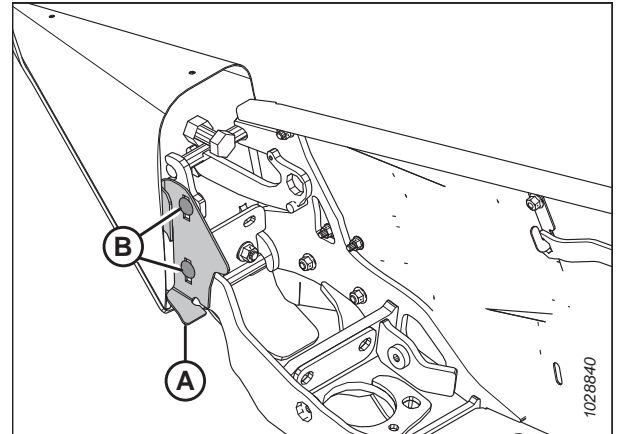


Abbildung 3.16: Halteplatte Schneidwerk-Seitenverkleidung

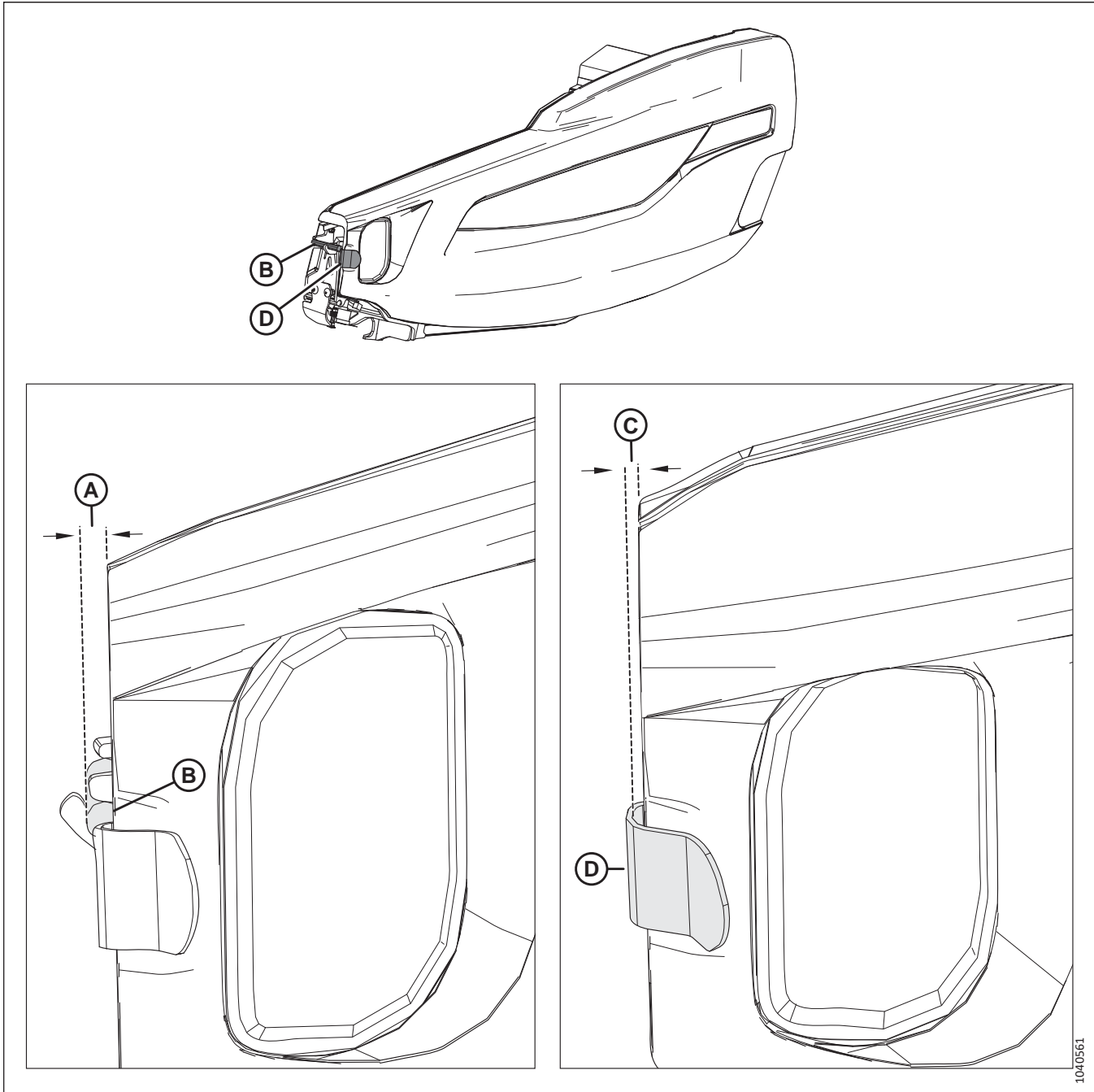


Abbildung 3.17: Spezifikationen für den Abstand an der Vorderseite der Seitenverkleidung

4. Den Abstand (A) zwischen der Vorderseite der Schneidwerk-Seitenverkleidung und dem Stift (B) messen. Der Abstand muss 8–18 mm (1/32–11/16 Zoll) betragen betragen.
5. Den Abstand (C) zwischen der Vorderseite der Schneidwerk-Seitenverkleidung und der Aufnahmealterung (B) messen. Der Abstand muss 6–10 mm (1/4 bis 3/8 Zoll) betragen.

6. Wenn die Abstände an der Vorderseite der Befestigungsteile nicht ausreichen, die Position des Schwenkarms (A) wie folgt einstellen:
 - a. Die vier Schraubenmutter (B) lösen.
 - b. Die Halteplatten (C) und den Schwenkarm (A) nach vorne/hinten schieben, bis das erforderliche Spaltmaß eingestellt ist.
 - c. Befestigungselemente wieder festziehen.

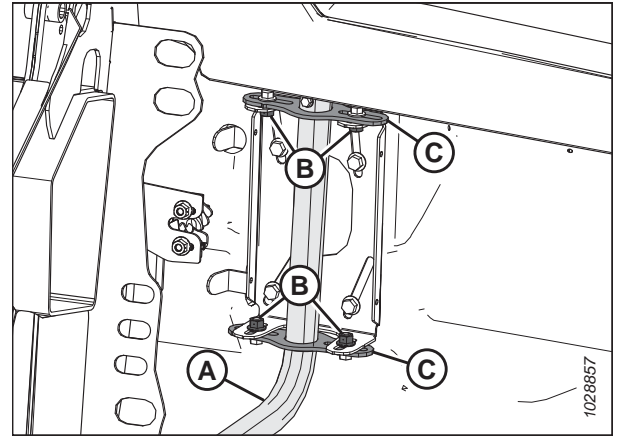


Abbildung 3.18: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

7. Den Abstand (A) an der unteren Vorderseite der linken Ansatzabdeckung (E) bis zum Rand des Abschlussblechs messen. Der Abstand muss 2–4 mm (0,09–0,16 Zoll) betragen.
8. Den Abstand (B) an der Vorderseite der linken Ansatzabdeckung (E) bis zur Innenkante des Seitenbleches (D) messen. Der Abstand muss 42-52 mm (1,65-2,04 Zoll) betragen.
9. Den Abstand (C) an der Rückseite der linken Ansatzabdeckung (E) bis zur Innenkante des Seitenbleches (D) messen. Der Abstand muss 15-25 mm (0,68-0,98 Zoll) betragen.

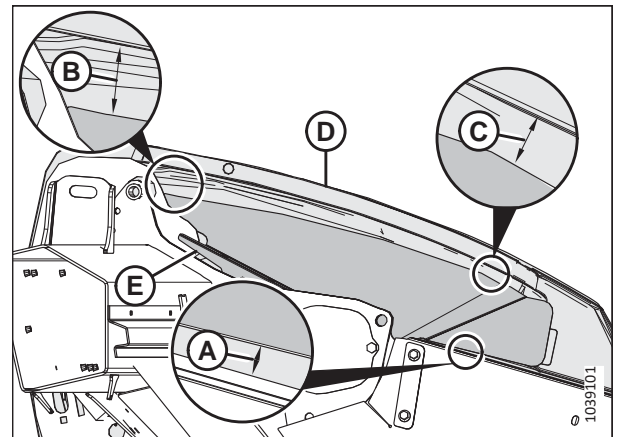


Abbildung 3.19: Ausrichtung des Seitenbleches – Ansicht von der Innenseite des Tragrahmens

10. Wenn die Seitenverkleidung eingestellt werden muss, die Mutter (A) lösen und die Halterung (B) nach oben oder unten schieben.
11. Die Schraubenmutter (A) festziehen.
12. Die Abstände erneut prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 7, Seite 49 bis 9, Seite 49.

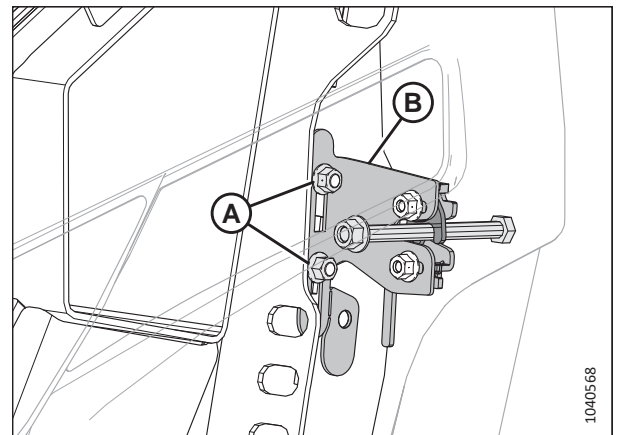


Abbildung 3.20: Zweistufige Verriegelung

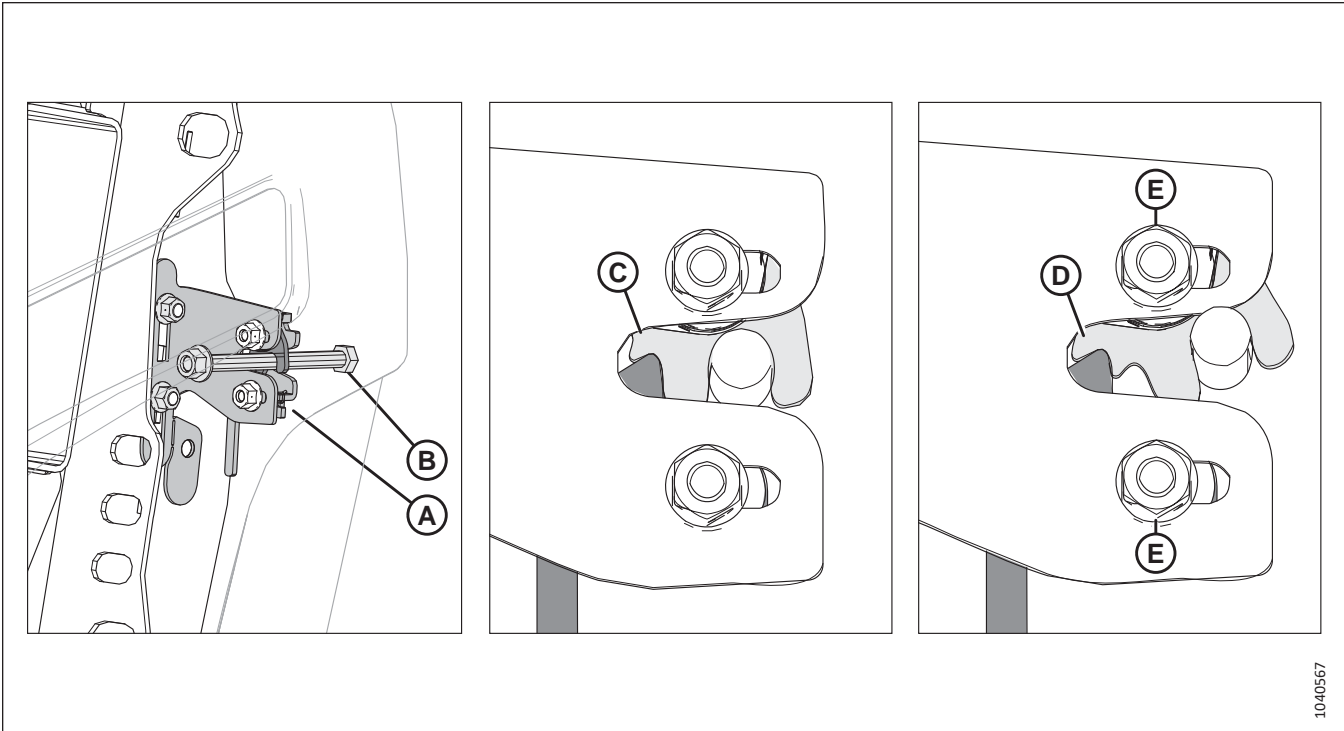


Abbildung 3.21: Zweistufige Verriegelung

13. Wenn die Seitenverkleidung geschlossen ist, muss die zweistufige Verriegelung (A) in die erste Verriegelung (C) einrasten. Dadurch kann die zweite Verriegelung (D) verhindern, dass sich die Seitenverkleidung vollständig öffnet, falls sie versehentlich entriegelt wird. Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung richtig einrastet, indem Schritt [14, Seite 50](#) bis Schritt [16, Seite 50](#) befolgt werden.
14. Die Seitenverkleidung schließen. Sicherstellen, dass die Schraube (B) in die Verriegelung (A) einrastet.
15. Die Verriegelung loslassen.
16. Versuchen, das Seitenblech zu öffnen.
 - Wenn das Seitenblech teilweise aber **NICHT** vollständig geöffnet werden kann, ist die Verriegelung richtig positioniert.
 - Wenn das Seitenblech vollständig geöffnet werden kann, die zwei Muttern (E) lösen, die Verriegelung entlang der Langlöcher verschieben und die Muttern wieder anziehen. Schritt [14, Seite 50](#) bis Schritt [16, Seite 50](#) wiederholen.

Entfernen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Die Seitenbleche entfernen, um den Zugang zu den Komponenten im Inneren zu verbessern.

GEFAHR

Um Personenschäden 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. Schneidwerk-Seitenverkleidung vollständig aufklappen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43*.
3. Die Verriegelung (A) einrasten lassen, damit das Seitenblech nicht mehr geschwenkt werden kann.
4. Selbstschneidende Schraube (B) herausdrehen.
5. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung nach oben schieben und vom Schwenkarm (C) abnehmen.
6. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung in ausreichendem Abstand vom Arbeitsbereich ablegen.

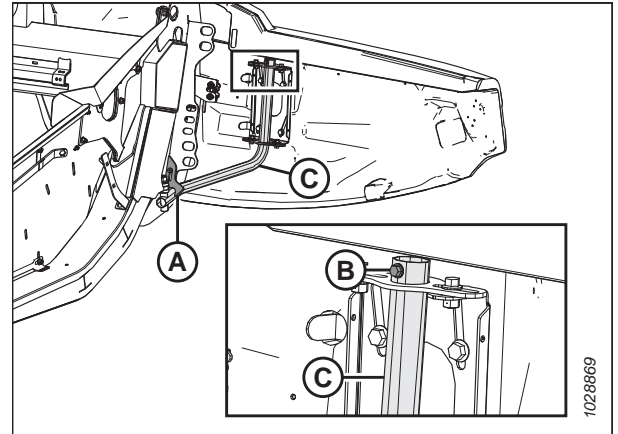


Abbildung 3.22: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

Anbringen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen

Um sicherzustellen, dass die Seitenverkleidungen korrekt angebracht werden, befolgen Sie das hier empfohlene Installationsverfahren.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Seitenverkleidung des Schneidwerks **NICHT** auf dem Aluminium-Abschlussblech aufliegt.

1. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung auf den Schwenkarm (C) ausrichten und langsam nach unten schieben.
2. Selbstschneidende Schraube (B) einschrauben.
3. Die Verriegelung (A) lösen, damit das Schneidwerkseitenblech wieder geschwenkt werden kann.
4. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44*.

BEACHTEN:

Durch extreme Temperaturschwankungen können sich die Schneidwerkseitenbleche verziehen. Durch Nachstellen des Schneidwerkseitenbleches können diese Veränderungen ausgeglichen werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 46* bzgl. Anweisungen.

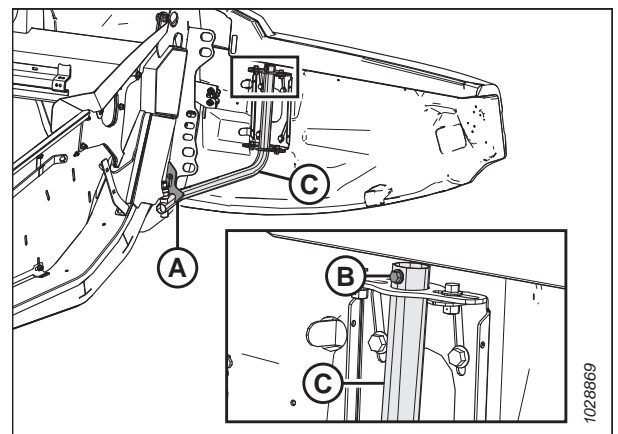


Abbildung 3.23: Schneidwerk-Seitenverkleidung links

3.2.4 Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Haspelantriebskomponenten vor Verschmutzung.

Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung

Die Abdeckung des Haspelantriebs entfernen, um die Komponenten des Haspelantriebs zu warten.

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. Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Federklammer (A) nach oben über die Abdeckung führen.

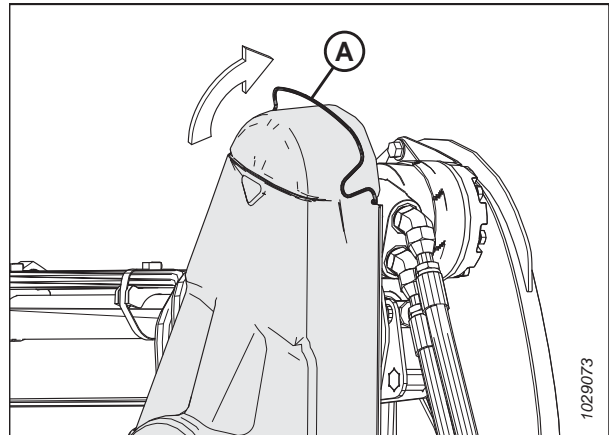


Abbildung 3.24: Obere Antriebsabdeckung

6. Befestigungsclips (B) öffnen, um die obere Abdeckungshälfte (A) von der unteren Hälfte zu lösen und abnehmen zu können. Die beiden Clips an der unteren Abdeckungshälfte belassen.

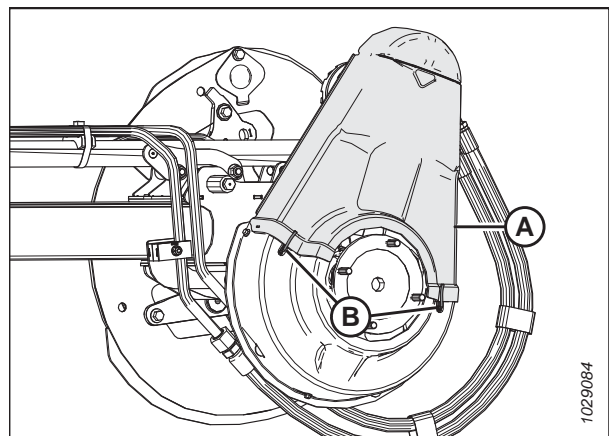


Abbildung 3.25: Obere Antriebsabdeckung

- Falls auch die untere Abdeckungshälfte (B) entfernt werden muss, die drei Schrauben (A) lösen.

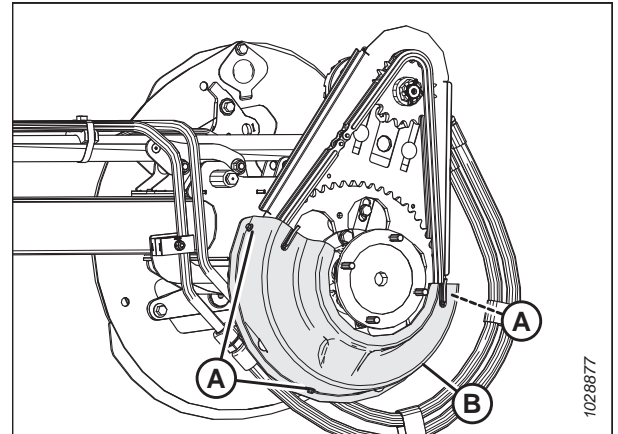


Abbildung 3.26: Untere Antriebsabdeckung

Einbauen der Haspelantriebsabdeckung

Die Haspelantriebsabdeckung schützt die Antriebskomponenten vor Witterungseinflüssen und vor Verschmutzung. Betrieb des Schneidwerks **NUR** mit angebrachter Haspelantriebsabdeckung zulässig.

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 untere Antriebsabdeckung (B) (falls zuvor ausgebaut) auf den Haspelantrieb aufsetzen.
- Die Abdeckung mit den drei Schrauben (A) sichern.

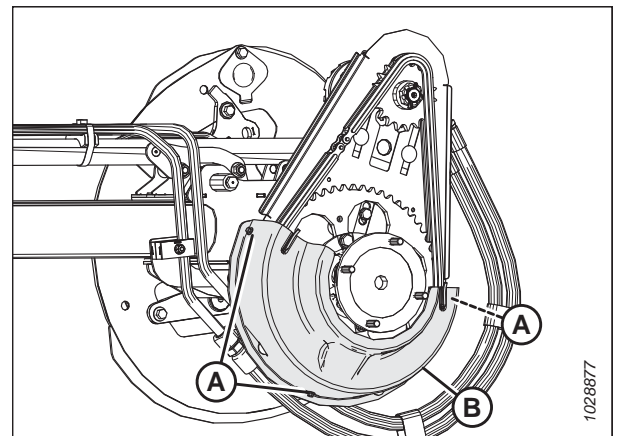


Abbildung 3.27: Untere Antriebsabdeckung

4. Die obere Abdeckung (A) auf den Haspelantrieb setzen.
5. Die Abdeckung mit zwei Klammern (B) an der unteren Abdeckung sichern.

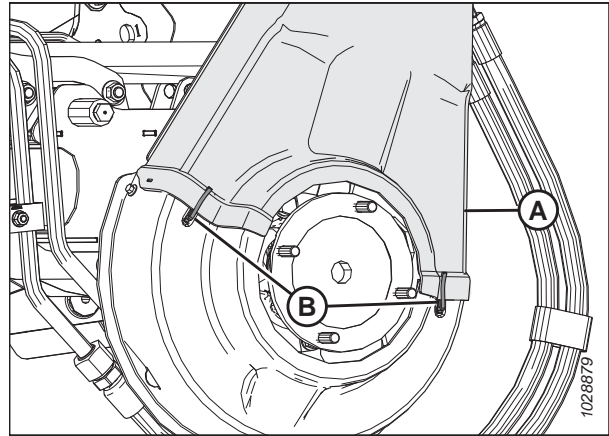


Abbildung 3.28: Obere Antriebsabdeckung

6. Federklammer (A) nach unten führen, um die obere Abdeckungshälfte am Haspelantrieb zu befestigen. Die V-förmige Ausbuchtung (C) muss nach unten zeigen, und die Federseite muss an beiden Seiten des Haspelantriebs im Abdeckungsloch (B) stecken.

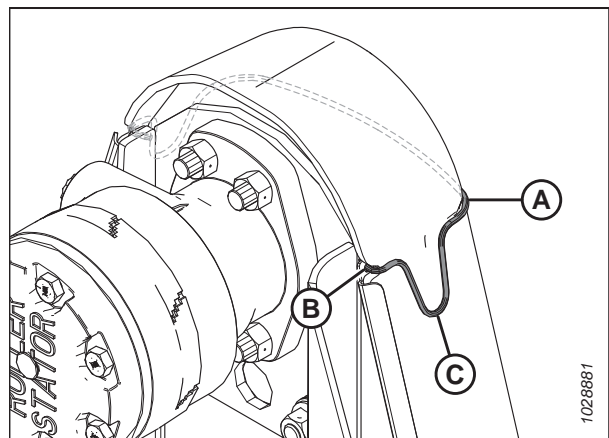


Abbildung 3.29: Haspelantrieb

3.2.5 Abdeckung der Flex-Aufhängung

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

Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite

Wenn die Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik entfernt werden, besteht Zugang zum Mechanismus des Seitenflügelabgleichs und zu den Hydraulikleitungen 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Den Federstecker (A) und den Klappsplint (B) entfernen, die die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) am Haupttrahmenrohr sichern.
5. Die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) nach innen schieben und danach zum Entfernen nach oben anheben.

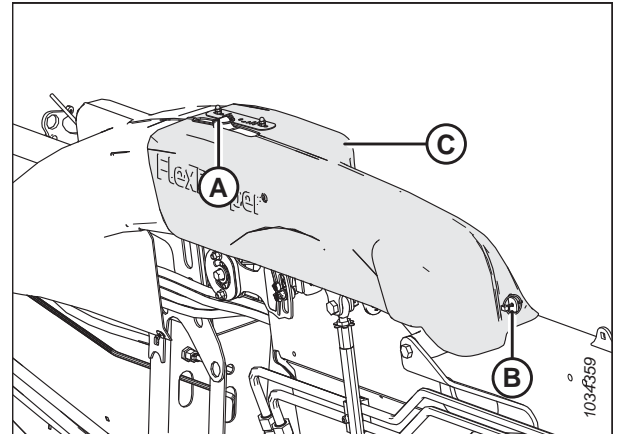


Abbildung 3.30: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik

Die inneren Abdeckungen der Schneidwerk-Auslenkmechanik schützen den Seitenflügelabgleichmechanismus vor Schmutz und Witterungseinflüssen. Sie sind mit Stiften am Schneidwerk befestigt.

GEFAHR

Um Personenschäden 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. Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (A) auf Schneidwerksmechanik absenken. Die Aussparungen (B) müssen genau auf die Laschen (C) und (D) ausgerichtet sein.
3. Die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik nach außen schieben, damit die Lasche (D) aus der Aussparung herausragt.

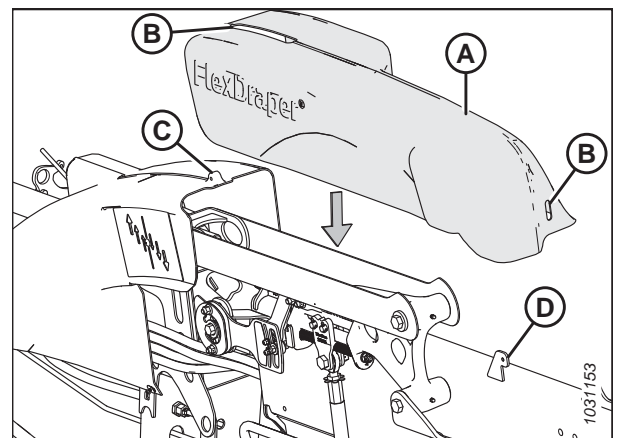


Abbildung 3.31: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

4. Die Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik (C) mit Federstecker (A) und Klappsplint (B) sichern.

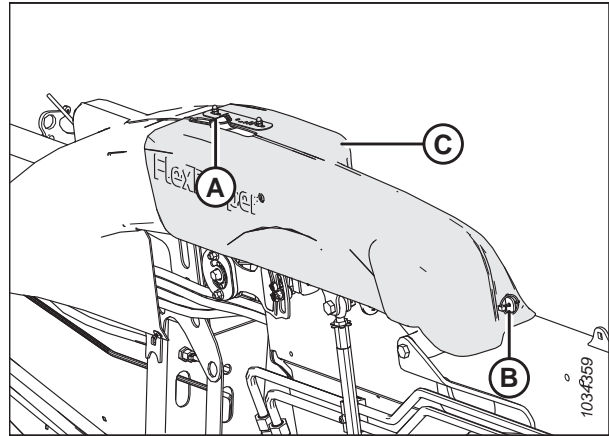


Abbildung 3.32: Innere Abdeckung der Flex-Schneidwerksmechanik – links

Abnehmen von äußeren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik

Die Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik abnehmen, um an den Mechanismus des Seitenflügelabgleichs oder an die Hydraulikleitungen zu gelangen.

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 vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. **Schneidwerke vom Typ FD245 und FD250:** Die Schrauben (A) und die Muttern (nicht abgebildet) entfernen, mit denen die Abdeckung (B) der mittleren Schneidwerksmechanik an der Halterung (nicht abgebildet) befestigt ist.
5. **Schneidwerke vom Typ FD245 und FD250:** Den Arretierbolzen (C) abziehen. Die Abdeckung entfernen, indem sie nach oben und über die Rahmenvorsprünge gehoben wird.

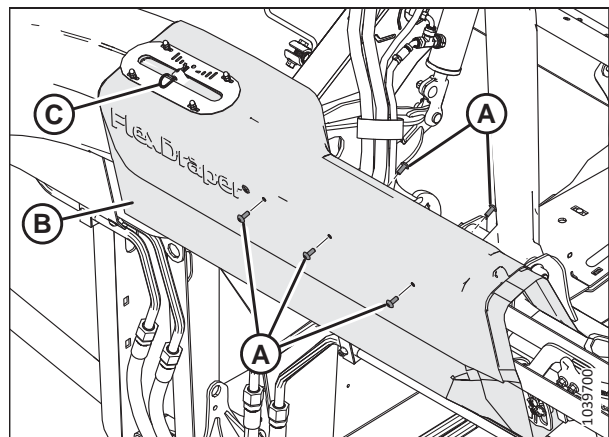


Abbildung 3.33: Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik – nur Schneidwerke FD245 und FD250

6. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wie folgt entfernen:
 - a. Die Schraube (A) entfernen. Die Mutter ist in die Klemme der Hydraulikleitung integriert.
 - b. Schraube (B) und Mutter (nicht abgebildet) entfernen.

BEACHTEN:

Die Stoppmutter passt in einen Sechskant in der Hydraulikleitungsklemme, ist jedoch abnehmbar.

- c. Schraube (C) und Sechskantmutter entfernen.
- d. Die Abdeckung vom Seitenflügel-Verriegelungsgriff wegheben.

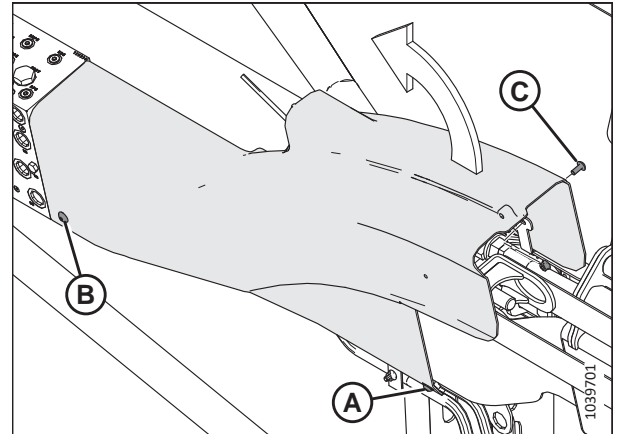


Abbildung 3.34: Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik

Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite

Die Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik schützen den Seitenflügelabgleich vor Schmutz und Witterungseinflüssen.

GEFAHR

Um Personenschäden 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 äußere Abdeckung der linken Schneidwerksmechanik so ansetzen, dass sich die Öffnung (A) über der Seitenflügelverriegelung befindet.

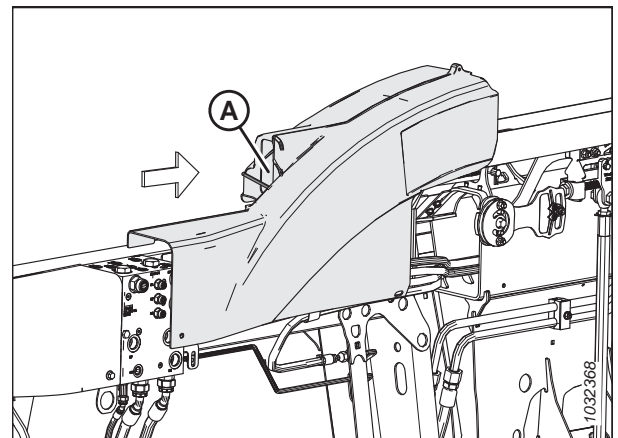


Abbildung 3.35: Linke Abdeckung der Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

3. Die Abdeckung mit der Kerbe hinter der Halterung (A) auf das Hauptrahmenrohr setzen und das Ende so ausrichten, dass es mit dem Verteiler (B) bündig ist.

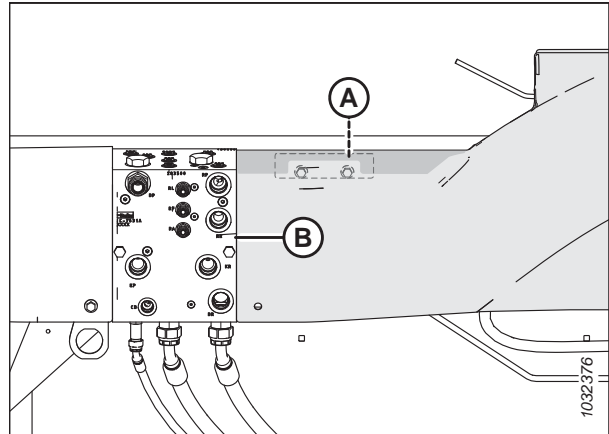


Abbildung 3.36: Linke Abdeckung der Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

4. Die Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik wie folgt sichern:
 - a. Die Schraube (A) und die Stopfmutter (B) einbauen. Die Mutter passt in eine sechskantige Vertiefung in der Hydraulikleitungsklemme.
 - b. Die Schraube (C) montieren. Die Mutter ist in die Halterung integriert.
 - c. Die Schraube (D) und die Sechskantmutter (E) montieren, um die Vorderseite der Abdeckung an der Halterung zu sichern.

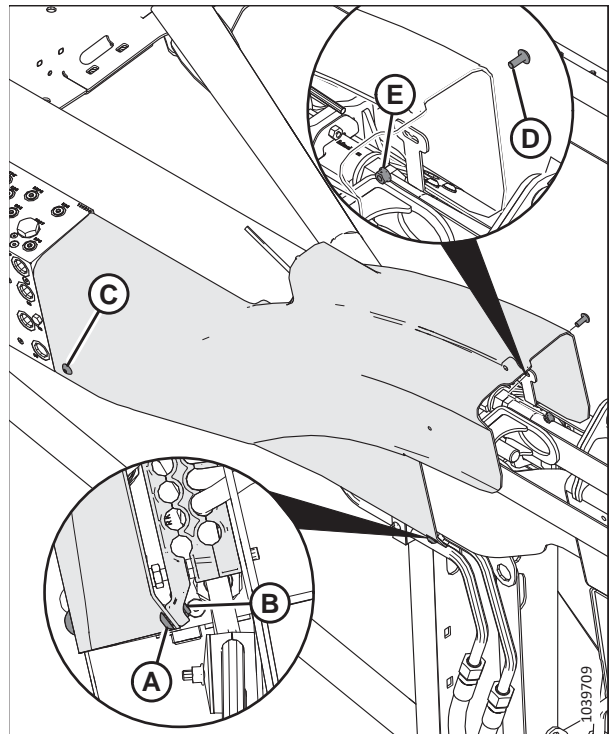


Abbildung 3.37: Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik – Rückseite des Schneidwerks

5. **Schneidwerke vom Typ FD245 und FD250:** Die Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik (B) über die Flex-Aufhängungshalterung und die Abdeckung der äußeren Schneidwerksmechanik platzieren.
6. **Schneidwerke vom Typ FD245 und FD250:** Die Schrauben (A) und die Muttern (nicht abgebildet) anbringen, mit denen die Abdeckung (B) der mittleren Schneidwerksmechanik an der Halterung befestigt ist.
7. **Schneidwerke vom Typ FD245 und FD250:** Den Stift (C) durch die Öffnung in der Lasche einsetzen, die durch die Auslenkanzeige ragt.

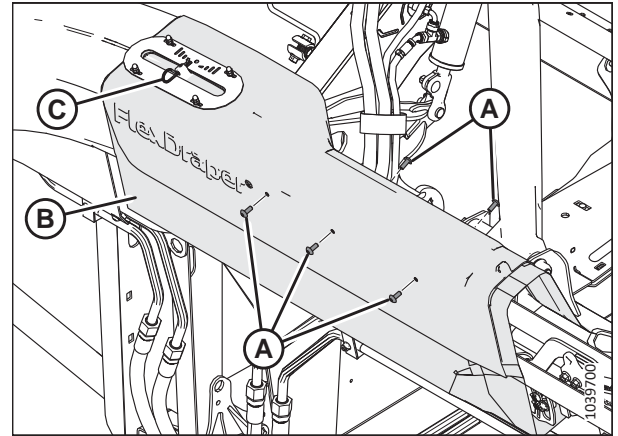


Abbildung 3.38: Abdeckung der mittleren Schneidwerksmechanik – nur Schneidwerke FD245 und FD250

3.2.6 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 3.39: 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. Siehe [4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 555](#) bzgl. Anweisungen.

2. Alle Scheinwerfer und Reflektoren der Maschine reinigen.
3. Alle täglich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Siehe [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 550](#) bzgl. Anweisungen.

3.3 Einlaufzeit

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

BEACHTEN:

Besondere Aufmerksamkeit ist erforderlich, bis Sie mit der Geräuschkulisse und dem Betriebsverhalten des neuen Schneidwerks vertraut sind.

 **GEFAHR**

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

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

1. Den Motor starten.
2. Die Haspeln, Seitenbänder und Messer fünf Minuten lang langsam laufen lassen. **VOM FAHRERSITZ AUS** auf eventuelle Störungen achten.

BEACHTEN:

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

3. Siehe [4.2.2 Einlaufzeit-Inspektion, Seite 553](#) und alle angegebenen Aufgaben ausführen.

3.4 Ausschalten des Mähdreschers

Wenn Sie den Fahrersitz verlassen müssen, den Mähdrescher ausschalten:



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Wie folgt vorgehen, um den Mähdrescher abzuschalten:

1. Den Mähdrescher auf ebener Fläche 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.

3.5 Bedienelemente in der Fahrerkabine

Das Schneidwerk wird von der Kabine des Mähdreschers aus gesteuert.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch, um die folgenden kabineninternen Bedienelemente zu identifizieren.

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

3.5.1 Kabinensteuerungen der Serie CLAAS

Die Zuordnung der Bedienelemente auf der Konsole und dem Joystick ermöglicht einen reibungslosen Betrieb des Mähdreschers.

Auswählen der Standardfunktion für Wippschalter am Multifunktionshebel (mit CLAAS Umbausatz)

Die Standardfunktion für den Multifunktionshebel-Wippschalter ist wählbar. Zum Beispiel kann beim bodenkonturgeführten Dreschen die Standardfunktion so eingestellt werden, dass der Wippschalter des Multifunktionshebels den Zylinder für die Haspelfingerneigung aktiviert. Ebenso kann beim Hochdrusch die Standardfunktion so geändert werden, dass der Wippschalter die Konturräder steuert.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Zum Festlegen der Einstellung der Haspelfingerneigung als Standardfunktion:

Wenn der Mähdrescher mit einem Standardhebel ausgestattet ist:

Die Taste HASPEL NACH VORNE drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) nach oben drücken. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

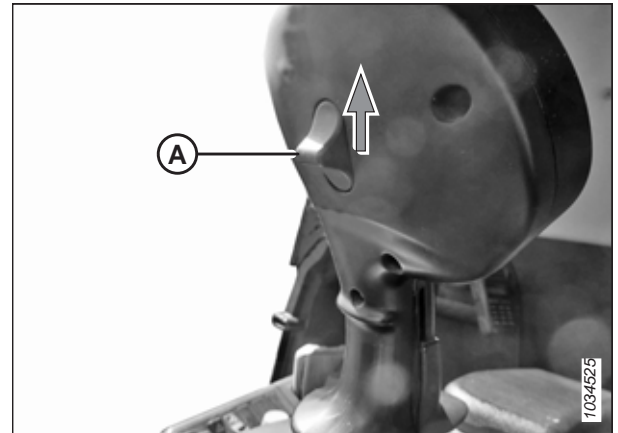


Abbildung 3.40: Standardhebel

Wenn der Mähdrescher mit einem CMOTION Multifunktionshebel ausgestattet ist: Die Taste HASPEL NACH VORNE drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) des Multifunktionshebels zu sich heranziehen. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

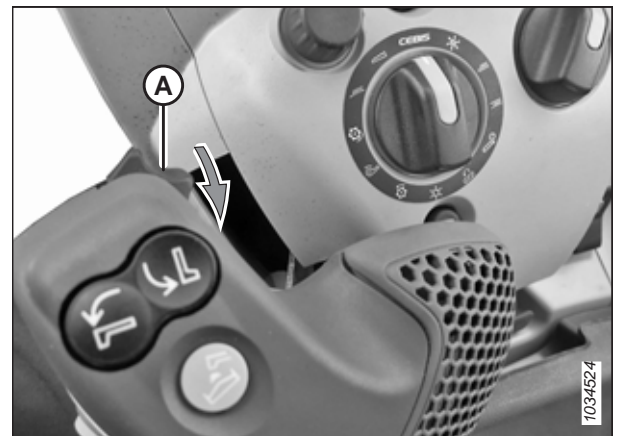


Abbildung 3.41: CMOTION Hebel

Wie folgt vorgehen, um die Einstellung der Konturräder als Standardfunktion festzulegen:

Wenn der Mähdrescher mit einem Standardhebel ausgestattet ist:

Die Taste HASPEL NACH HINTEN drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) nach oben drücken. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

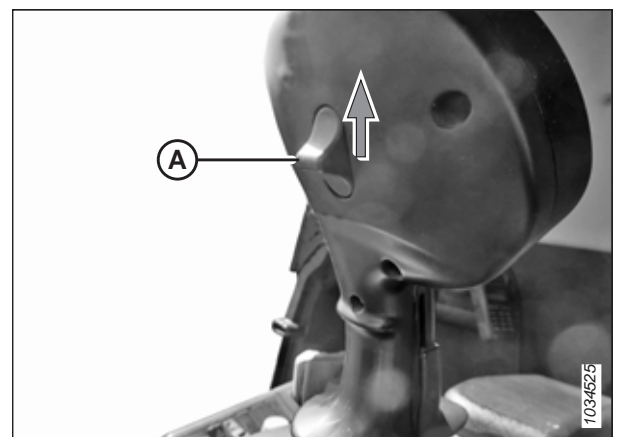


Abbildung 3.42: Standardhebel

Wenn der Mähdrescher mit einem CMOTION Multifunktionshebel ausgestattet ist: Die Taste HASPEL NACH HINTEN drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) des Multifunktionshebels zu sich heranziehen. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

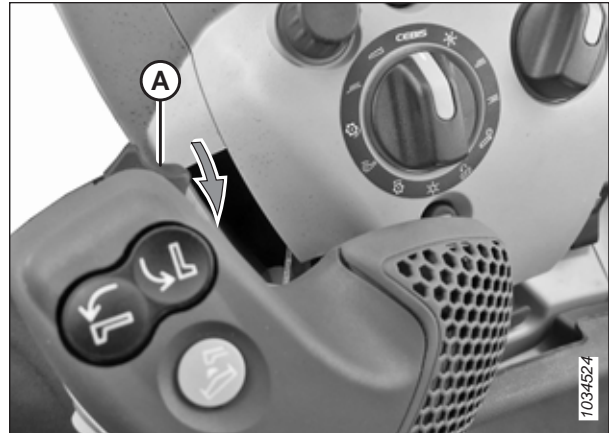


Abbildung 3.43: CMOTION Hebel

Steuern des Haspelneigungszyinders

Wenn die Neigungssteuerung als Standardfunktion ausgewählt ist, kann der Neigungszyinder mit dem Wippschalter an der Vorderseite des Multifunktionshebels gesteuert werden.

Bei der Erstinstallation des Satzes wird die Steuerung des Neigungszyinders als Standardfunktion eingestellt. Siehe [Auswählen der Standardfunktion für Wippschalter am Multifunktionshebel \(mit CLAAS Umbausatz\), Seite 62](#) bzgl. Anweisungen zum Umschalten der Standardfunktion zwischen Schneidwerkneigung und Konturräder.

Wenn der Mähdrescher mit einem CMOTION Multifunktionshebel (C) ausgestattet ist:

- Ausfahren des Neigungssteuerungszyinders: Den Wippschalter von sich weg drücken (in die durch den Pfeil [A] angegebene Richtung).
- Einfahren des Neigungssteuerungszyinders: Den Wippschalter zu sich heranziehen (in die durch den Pfeil [B] angegebene Richtung).

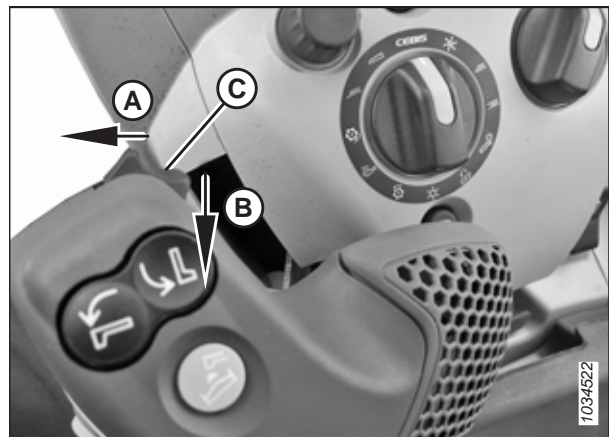


Abbildung 3.44: CMOTION Hebel

Wenn der Mähdrescher mit einem Standard-Multifunktionshebel (C) ausgestattet ist:

- Ausfahren des Neigungssteuerungszyinders: Den Wippschalter des Multifunktionshebels nach unten drücken (in die durch den Pfeil [A] angegebene Richtung).
- Einfahren des Neigungssteuerungszyinders: Den Wippschalter des Multifunktionshebels nach oben drücken (in die durch den Pfeil [A] angegebene Richtung).

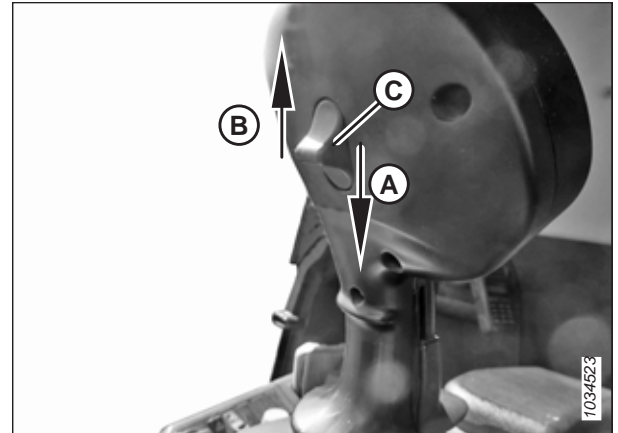


Abbildung 3.45: Standardhebel

Steuern der Seitenbandgeschwindigkeit – Serien CLAAS 600 und 700

Die Seitenbandgeschwindigkeit des Schneidwerks kann durch die entsprechende Auswahl im Menü SIDE DRAPER SPEED (Seitenbandgeschwindigkeit) im CEBIS des Mähdreschers gesteuert 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. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Das Schneidwerk einschalten.
2. Sicherstellen, dass sich der Wahlschalter (A) in der CEBIS-Position (B) befindet.



Abbildung 3.46: Position des CEBIS-Wahlschalters zur Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit

- Hotkeyschalter (A) um eine Kerbe im Uhrzeigersinn drehen, um die DRAPER SPEED-Symbole (B) anzuzeigen.



Abbildung 3.47: Position des Hotkeys zur Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit

- Mit der linken Menüauswahl taste (A) zum Symbol (B) SIDE DRAPER SPEED blättern.

BEACHTEN:

Der Header muss ausgeführt werden, damit das Symbol aktiv ist.

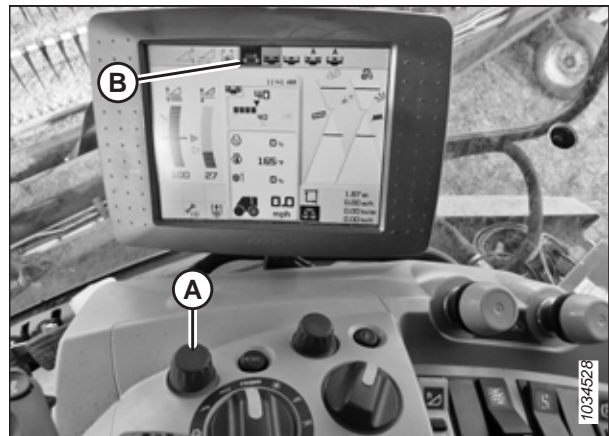


Abbildung 3.48: Symbole für Seitenbandgeschwindigkeit

- Symbol (B)DRAPER SPEED mit der rechten Menüauswahl taste (A) auswählen.

BEACHTEN:

Die anderen vier Symbole auf der rechten Seite der Menüleiste werden nicht angezeigt.



Abbildung 3.49: Symbol für Seitenbandgeschwindigkeit an älteren CLAAS Maschinen

BETRIEB

6. Mit der rechten Taste (A) die Seitenbandgeschwindigkeit wie gewünscht anpassen. Bis zu fünf Sekunden warten, bis sich die Geschwindigkeit ändert.



Abbildung 3.50: Symbol für Seitenbandgeschwindigkeit

Steuern der Seitenbandgeschwindigkeit – Serien CLAAS 5000, 6000, 7000 und 8000

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann über das CONVIO-Menü im CEBIS eingestellt werden. Das Schneidwerk muss laufen, bevor die Seitenbandgeschwindigkeit geändert werden kann.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Das Schneidwerk einschalten.
2. Im Menüsymbol (A) HEADER zu CONVIO-Einstellungen (B) blättern und die Seitenbandgeschwindigkeitsanzeige (C) auswählen.

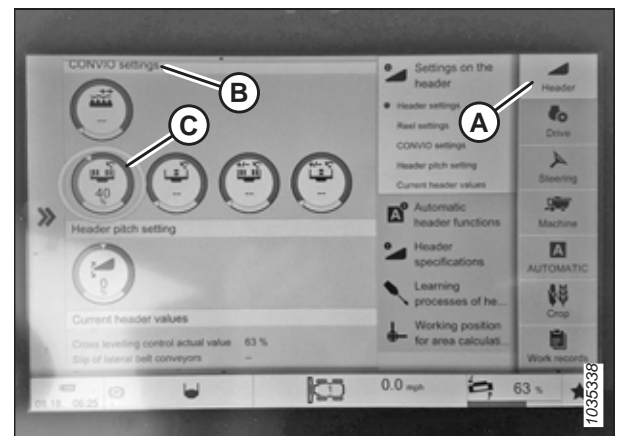


Abbildung 3.51: Auswahl der Seitenbandgeschwindigkeit

BETRIEB

- Die Seitenbandgeschwindigkeit durch Klicken auf das Symbol + (A) oder auf das Symbol – (B) anpassen.
- Das Häkchen (C) drücken, um die Änderungen zu speichern.



Abbildung 3.52: Auswahl der Seitenbandgeschwindigkeit

Anzeigen der Betriebsstunden des Schneidwerks

Die Betriebsstunden des Schneidwerks können über das CEBIS-Terminal abgerufen 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. Siehe Mährescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Sicherstellen, dass sich der Wahlschalter (A) in der CEBIS-Position (B) befindet.
- Mit der linken Menüauswahltaste (C) zum Symbol (D) SCHRAUBENSCHLÜSSEL/WARTUNG blättern. Die linke Menüauswahltaste drücken.

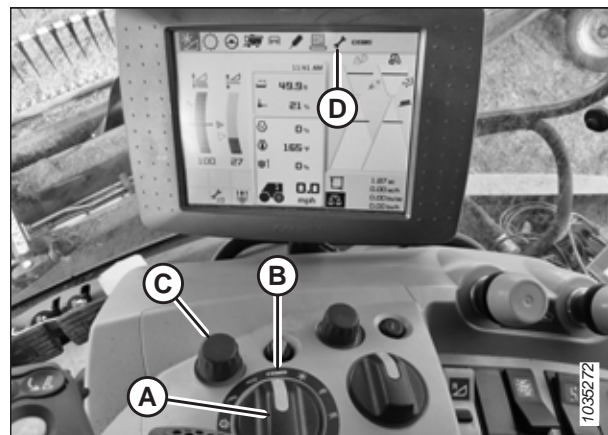


Abbildung 3.53: Position des CEBIS-Wahlschalters

Die Betriebsstunden und Wartungsinformationen des Schneidwerks werden auf dem Bildschirm angezeigt.

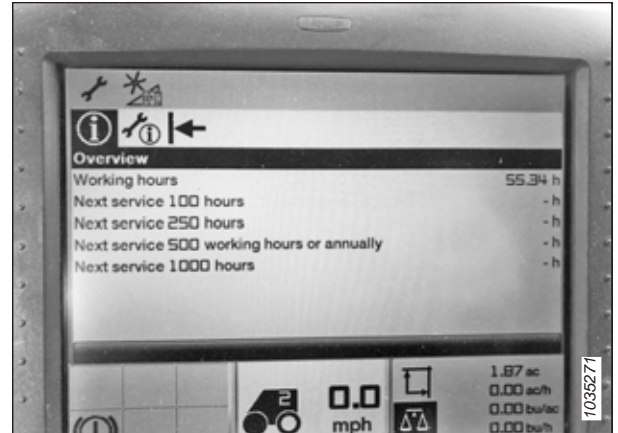


Abbildung 3.54: Betriebsstunden des Schneidwerks

3.5.2 John Deere der Serie X9 – Bedienelemente in der Fahrerkabine

Die Zuordnung der Bedienelemente auf der Konsole und dem Joystick ermöglicht einen reibungslosen Betrieb des Mähdreschers.

Zuweisen der Tasten des Multifunktionshebels – John Deere der Serie X9

Die Funktion der Tasten auf dem Multifunktionshebel in der Kabine kann an die Wünsche des Fahrers angepasst 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. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.55: CommandCenter™ Display

BETRIEB

- Den Multifunktions-Verriegelungsknopf (A) drücken, bis die Lampe erlischt. Der Bildschirm CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) wird angezeigt.



Abbildung 3.56: Bedienkonsole John Deere X9

- Am Multifunktionshebel (A) eine Funktionstaste (A, B, C oder D) auswählen, die konfiguriert werden soll.

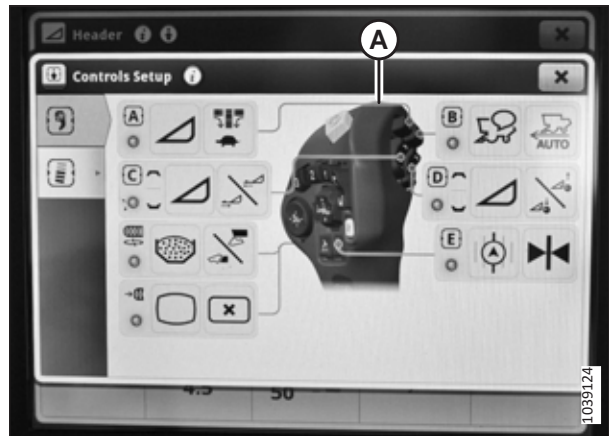


Abbildung 3.57: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

BEACHTEN:

Es gibt ein bekanntes Problem mit dem John Deere-Display, das zu Problemen führen kann, wenn bestimmte Tasten auf dem Multifunktionshebel oder der Armkonsole gemeinsam zugewiesen sind. Die folgende Matrix gibt an, welche Kombinationen gemeinsam zugewiesen werden können.

	Zuweisung der Schildkröte	A	B	E	Rolle	3	4
Zuweisung der Neigungseinstellung							
A			Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
B		Nein		Ja	Ja	Ja	Ja
E		Nein	Nein		Nein	Nein	Nein
Rolle		Ja	Ja	Ja		Ja	Nein
3		Ja	Ja	Ja	Ja		Ja
4		Ja	Ja	Ja	Ja	Nein	

5. Im Fenster SELECT FUNCTION (A) (Funktion auswählen) die Pfeiltasten AUF oder AB drücken, um die gewünschte Funktion zu finden.
6. Die Funktion auswählen, um sie der ausgewählten Taste zuzuordnen.
7. Das X in der rechten oberen Ecke drücken, um den Bildschirm CONTROLS SETUP (Einstellung der Bedienelemente) zu beenden.



Abbildung 3.58: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

Zuweisen von Konsolentasten – John Deere Serie X9

Die Funktion der Tasten auf der Konsole in der Kabine kann an die Wünsche des Fahrers angepasst 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

1. Den Motor starten.
2. Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.59: CommandCenter™ Display

3. Die Taste CONSOLE LOCK (A) (Konsolenverriegelung) drücken, bis die Lampe erlischt. Der Bildschirm CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) wird angezeigt.



Abbildung 3.60: John Deere X9 – Konsole

4. Die Funktionstaste auf der Konsole (A) drücken, die programmiert oder modifiziert werden soll.

BEACHTEN:

Nur die Taste 2 ist ein Wippschalter.

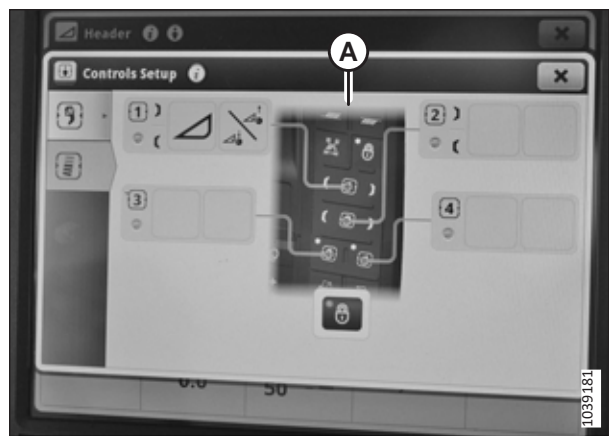


Abbildung 3.61: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

BETRIEB

5. Im Fenster SELECT FUNCTION (A) (Funktion auswählen) die Pfeiltasten AUF oder AB drücken, um die gewünschte Funktion zu finden.
6. Die Funktion auswählen, um sie der ausgewählten Taste zuzuordnen.
7. Das X in der rechten oberen Ecke drücken, um den Bildschirm CONTROLS SETUP (Einstellung der Bedienelemente) zu beenden.



Abbildung 3.62: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

Verwenden der Funktion „Seitenflügelnivellierung“ als Neigungswippschalter – John Deere der Serie X9

Mit der Funktion zur Seitenflügelnivellierung kann zwischen der Haspelhorizontalverstellung und der Steuerung des Schneidwerkneigungszyinders mit dem Mährescher-Multifunktionshebel umgeschaltet 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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Den MULTIFUNKTIONSVERRIEGELUNGSKNOPF (A) drücken. Der Bildschirm CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) wird angezeigt.



Abbildung 3.63: John Deere X9 – Konsole

- Überprüfen, welche Steuerung am Multifunktionshebel dem Symbol (A) für die Funktion WING LEVEL (Seitenflügelnivellierung) zugewiesen ist.

BEACHTEN:

In dieser Abbildung ist die Seitenflügelnivellierung der Taste A zugewiesen.

Durch Zuweisen des Seitenflügel-Nivellierungssymbols zum Multifunktionshebel kann der Benutzer die Haspelhorizontalstellung steuern oder den Schneidwerk-Neigungszyylinder per Knopfdruck steuern.

Wenn die zugewiesene Taste gedrückt wird, interpretiert das Schneidwerk die Haspelhorizontalverstellung als Horizontalbewegung des Neigungszyinders. Nachdem der Benutzer die Einstellung des Neigungszyinders abgeschlossen hat, kann er die zugewiesene Taste erneut drücken, um die Haspel horizontal zu steuern.

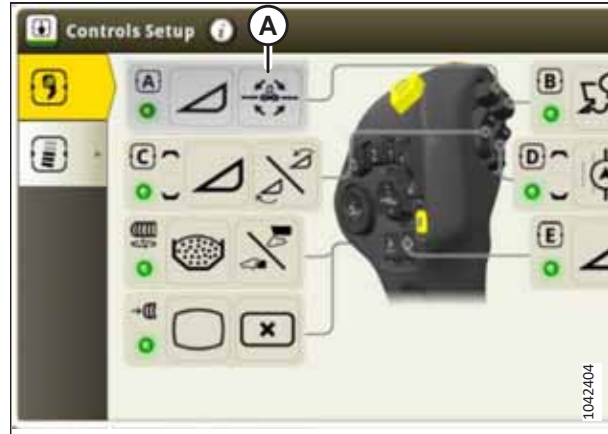


Abbildung 3.64: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

Zuweisen der Seitenbandgeschwindigkeitssteuerungen am Multifunktionshebel – John Deere der Serie X9

Die Steuerungen der Seitenbandgeschwindigkeit können dem Multifunktionshebel oder den Tasten am Befehlsarm zugewiesen 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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Den Motor starten.
- Den MULTIFUNKTIONSVERRIEGELUNGSKNOPF (A) drücken. Der Bildschirm CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) wird angezeigt.



Abbildung 3.65: John Deere X9 – Konsole

- Überprüfen, welches Steuerelement auf dem Multifunktionshebel dem Symbol (A) TURTLE MODE (Schildkrötenmodus) zugewiesen ist.

BEACHTEN:

In dieser Abbildung ist der Schildkrötenmodus der Taste A zugewiesen.

Im Schildkrötenmodus kann per Knopfdruck auf eine langsamere Seitenbandgeschwindigkeit umgeschaltet werden. Die Seitenbandgeschwindigkeit im Schildkrötenmodus kann im Normalbetrieb angepasst werden.

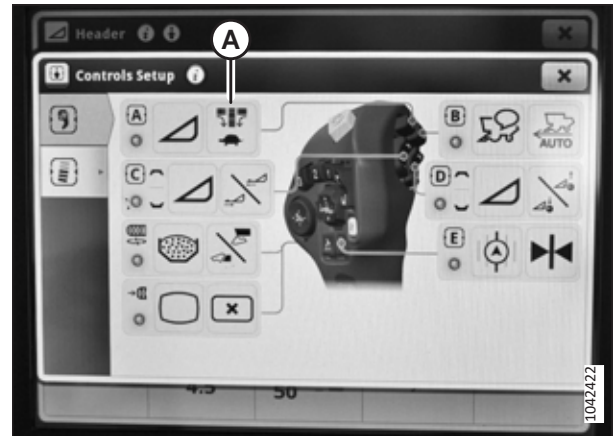


Abbildung 3.66: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

- Überprüfen, welches Steuerelement auf dem Multifunktionshebel dem Symbol (A) DRAPER SPEED CONTROL (Seitenbandgeschwindigkeitssteuerung) zugewiesen ist.

BEACHTEN:

In dieser Abbildung ist die Seitenbandgeschwindigkeitssteuerung der Taste D zugewiesen.

Durch Zuweisen der Seitenbandgeschwindigkeitssteuerung zum Multifunktionshebel kann der Benutzer die Seitenbandgeschwindigkeit per Knopfdruck steuern. Die Seitenbandgeschwindigkeit kann im Normalbetrieb angepasst werden.



Abbildung 3.67: Display von John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

Sperren/Entsperren der Doppelantipp-Neigungsfunktion – John Deere der Serie X9

Wenn die Doppelantipp-Neigungsfunktion entriegelt ist, erfolgt die Bedienung der Schneidwerksneigung auf die gleiche Weise wie in früheren Versionen der John Deere Integrationssoftware.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

Wenn die Doppelantipp-Methode zur Steuerung der Schneidwerksneigung verwendet werden soll, kann die Funktion gesperrt/entsperrt werden, indem die Taste (A) für Haspel nach vorne (REEL FORE) am Multifunktionshebel 30 Sekunden lang gedrückt gehalten wird.

BEACHTEN:

Es gibt keine Anzeige, die anzeigt, dass die Doppelantipp-Funktion gesperrt/entsperrt wurde.



Abbildung 3.68: Taste für Haspel nach vorne

Überprüfen der Softwareversion der Schneidwerkssteuerung – John Deere Serie X9

Die Softwareversion der Schneidwerkssteuerung des Mähdreschers kann im DIAGNOSTICS CENTER (Diagnosecenter) des CommandCenter™ angezeigt 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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen. Das MENÜ wird angezeigt.



Abbildung 3.69: Display John Deere X9 – Ernte-Bildschirm

- Die Registerkarte SYSTEM (A) und dann DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) auswählen.



Abbildung 3.70: Display John Deere X9 – System

- Registerkarte CONTROLLERS (A) (Steuerelemente) auswählen.
- Den Eintrag HEADER/HITCH CONTROLLER (B) (Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung) auswählen.

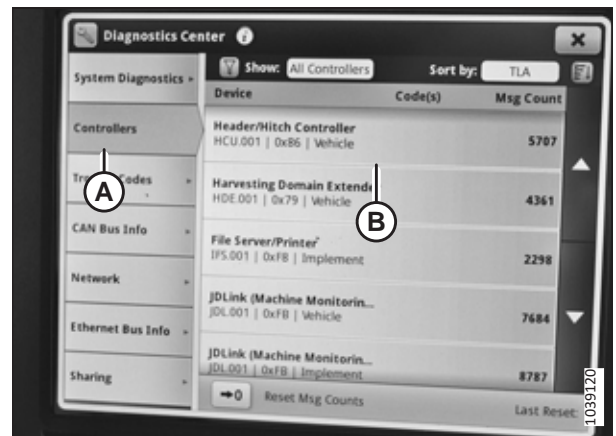


Abbildung 3.71: Display John Deere X9 – Diagnosecenter

- Den Eintrag CONTROLLER INFO (A) (Info zur Steuerung) auswählen. SOFTWARE MAIN COMPONENT (B) (Software-Hauptkomponente) suchen.
- Das X in der rechten oberen Ecke auswählen, um den Bildschirm HEADER/HITCH CONTROLLER (Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung) zu beenden.

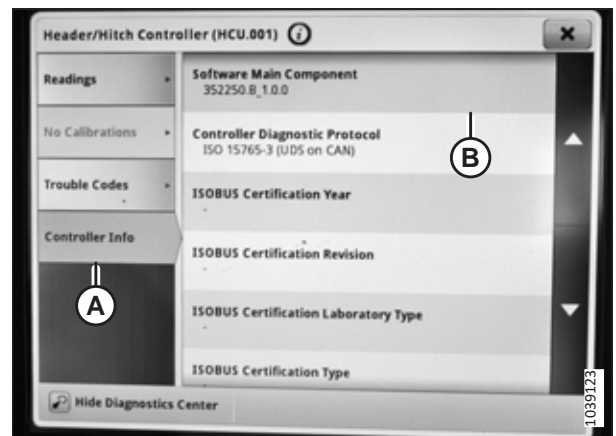


Abbildung 3.72: Display John Deere X9 – Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung

3.6 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 und 250	3.6.1 Case IH-Mähdrescher, Seite 78
Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® Mähdrescher	3.6.2 Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® Mähdrescher, Seite 87
CLAAS der Serien 500 (einschließlich Serie R), 600, 700, 5000, 6000, 7000 und 8000	3.6.3 CLAAS-Mähdrescher, Seite 97
Serie IDEAL™	3.6.4 Mähdrescher der Serie IDEAL™, Seite 106
John Deere, Serien 60, 70, S und T	3.6.5 John Deere-Mähdrescher, Seite 113
New Holland der Serien CR und CX	3.6.6 New Holland-Mähdrescher, Seite 123
Rostselmash	3.6.7 Rostselmash Mähdrescher, Seite 133

BEACHTEN:

Es muss sichergestellt sein, dass die erforderlichen Funktionen (automatische Schneidwerkshöhenregulierung [AHC], 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.

3.6.1 Case IH-Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem Case IH Mähdrescher an- oder abzukuppeln, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

Ankuppeln des Schneidwerks an einen Case IH-Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt 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.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschildes entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mähdrescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mähdrescher hinter dem Schrägförderer.

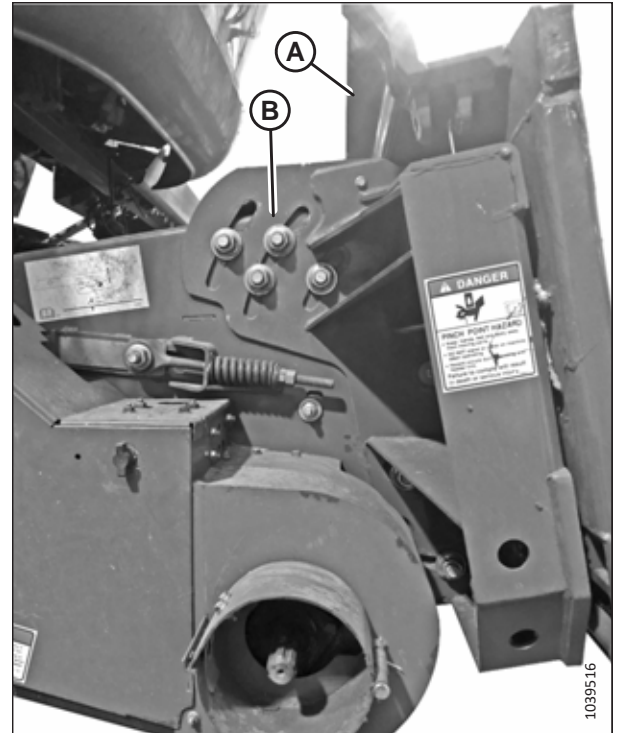


Abbildung 3.73: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

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.

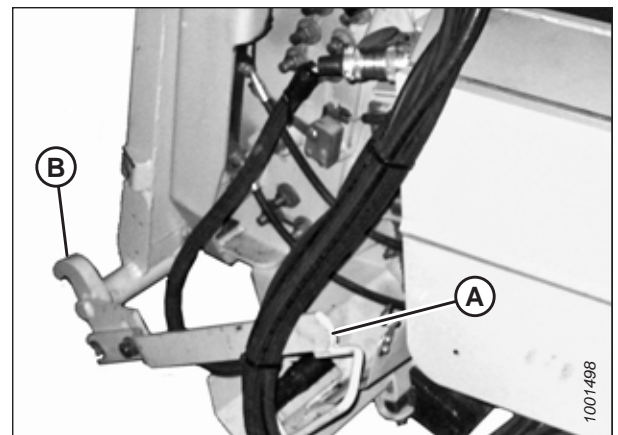


Abbildung 3.74: Verriegelungen am Schrägförderer

BETRIEB

3. Mit dem Mährescher 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. Sicherstellen, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers ordnungsgemäß in den Rahmen des Floatmoduls eingerastet ist.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

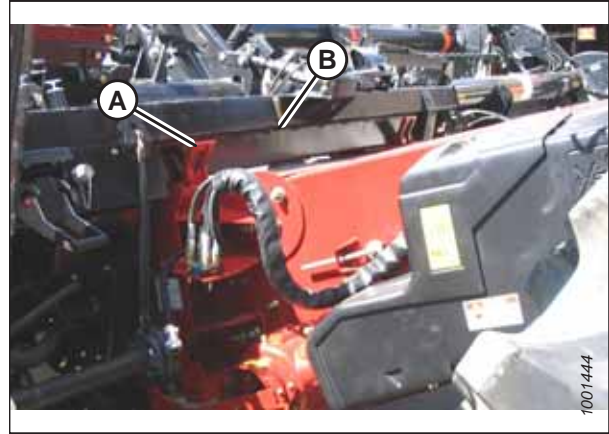


Abbildung 3.75: Mährescher und Floatmodul

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. Hebel (A) nach unten drücken, sodass der Schlitz im Hebel den Griff verriegelt.
8. Wenn der Verriegelungshaken (C) nicht vollständig in den Floatmodul-Bolzen eingreift, die Schrauben (D) lösen und den Verriegelungshaken nachstellen. Die Schrauben anziehen.

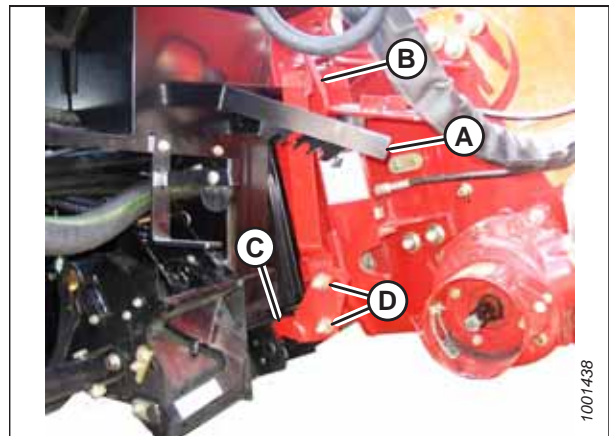


Abbildung 3.76: Mährescher und Floatmodul

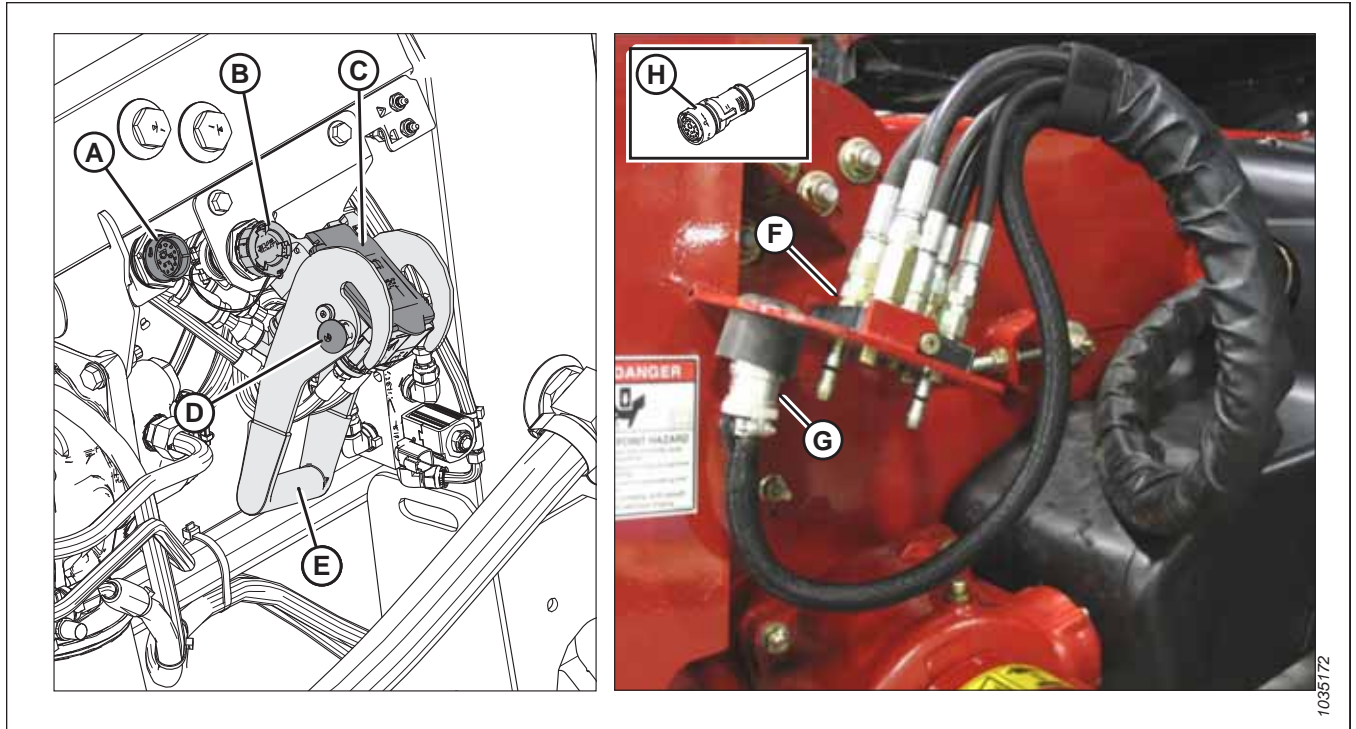


Abbildung 3.77: Mehrfachkupplung und elektrische Anschlüsse

9. **Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind:** Die Kappe vom Stecker C81B (A) entfernen.
10. Die Kappe vom Stecker C72B (B) entfernen.
11. Die Abdeckung von Hydraulikaufnahme (C) entfernen. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.
12. Den Verriegelungsknopf (D) drücken und Griff (E) in die Stellung „Offen“ ziehen.
13. Die hydraulische Schnellkupplung (F) von der Transporthalterung am Mährescher entfernen. Die Anschlussflächen der Kupplung reinigen.
14. Die Kupplung (F) am Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen und Griff (E) drücken, um die Stifte in den Multikuppler einzurasten.
15. Griff (E) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis Verriegelungsknopf (D) herauspringt.
16. Den Mährescherstecker (G) aus dem Aufbewahrungsort am Mährescher nehmen und diesen an Buchse C72B (B) anschließen. Die Steckerhülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.
17. **Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind:** Den Stecker C81A (H) des Kabinensteuersatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mährescher nehmen und an C81B (A) am Mährescher anschließen. Die Steckerhülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.

18. Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

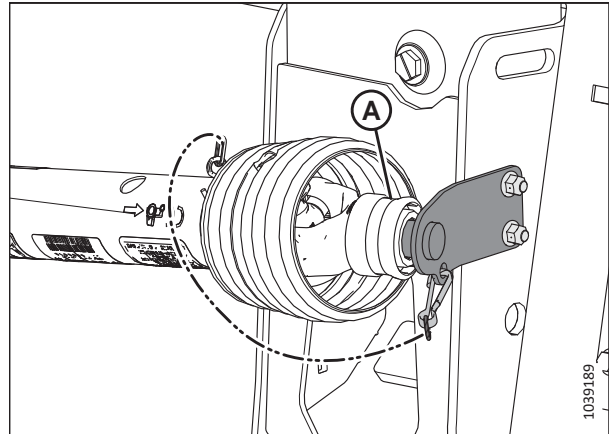


Abbildung 3.78: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

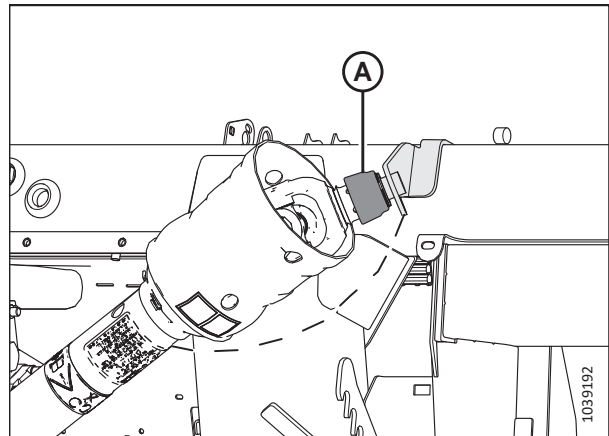


Abbildung 3.79: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

19. Schiebemuffe (A) am Ende des Antriebsstrangs zurückziehen. Die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) drücken, bis die Schiebemuffe einrastet.

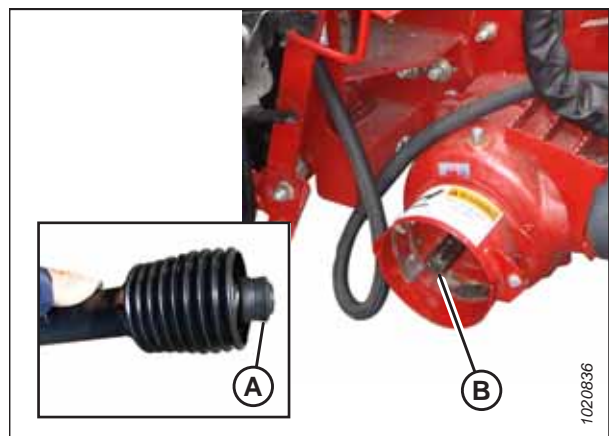


Abbildung 3.80: Mährescher-Abtriebswelle

20. Wie folgt vorgehen:

- Wenn das Schneidwerk jetzt im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen lösen, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul weggezogen und in die entriegelte Position (B) gezogen wird.
- Wenn das Schneidwerk jetzt **NICHT** im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen einrasten, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) zum Floatmodul hingezogen und in die verriegelte Position (C) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

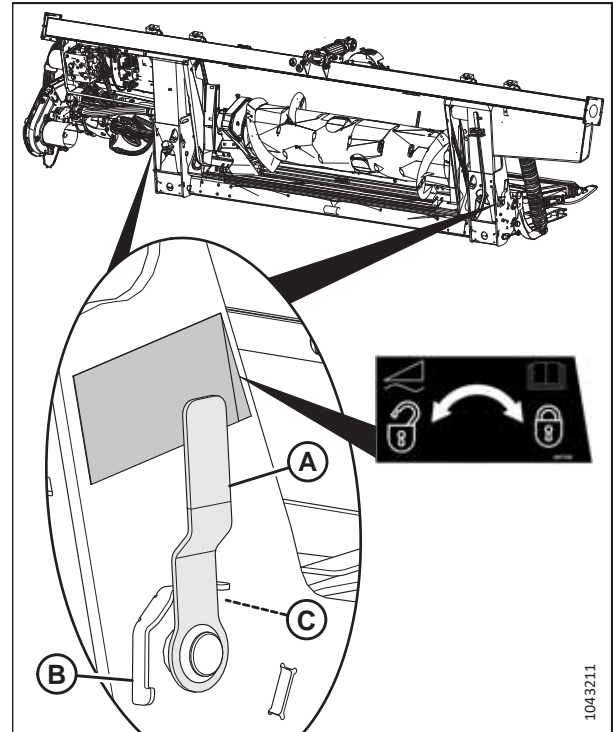


Abbildung 3.81: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln des Schneidwerks von einem Case IH Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch vom Mähdrescher getrennt werden und die hydraulischen und elektrischen Anschlüsse müssen 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.

! 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 knapp über Bodenniveau stellen.

BETRIEB

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193* bzgl. Anweisungen.

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

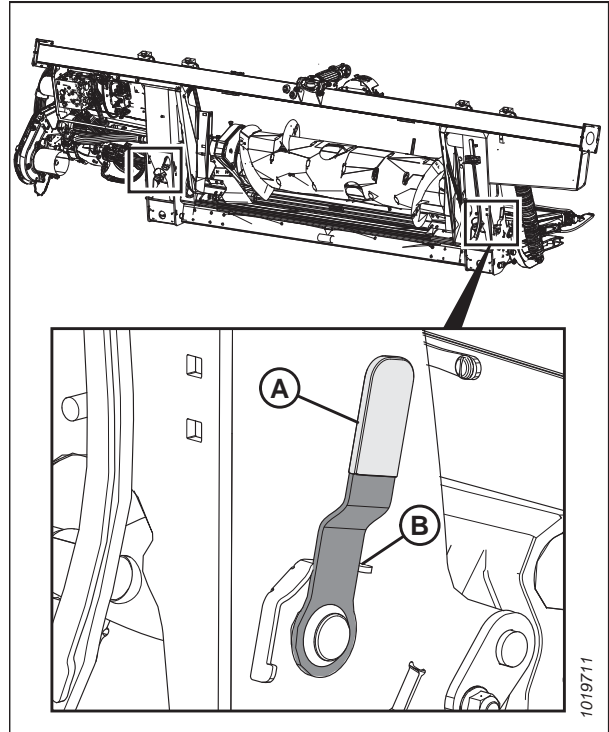


Abbildung 3.82: Floatverriegelungsgriff

- Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückschieben und die Antriebswelle von der Mähndrescher-Abtriebswelle (B) ziehen, bis die Schiebemuffe die Welle freigibt.

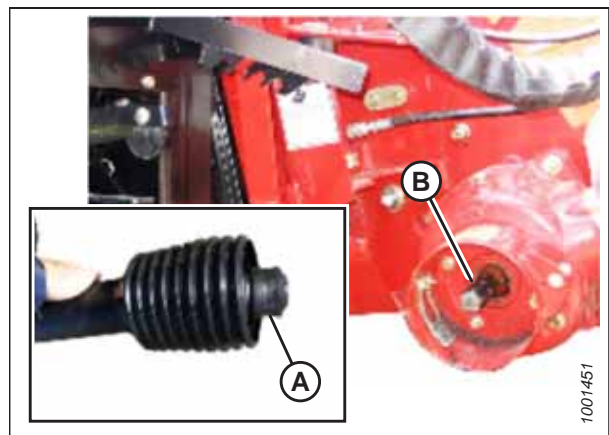


Abbildung 3.83: Antriebswelle

7. 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.

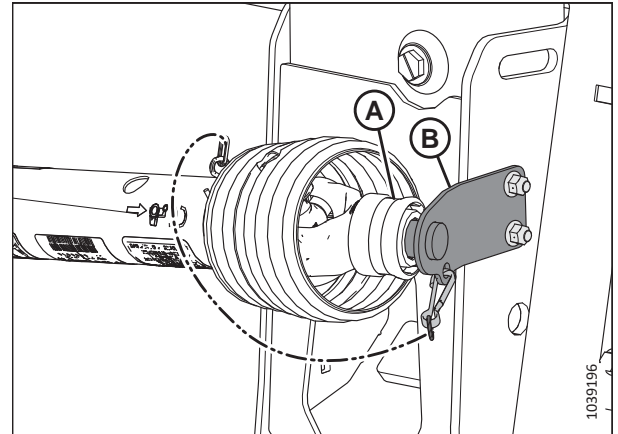


Abbildung 3.84: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

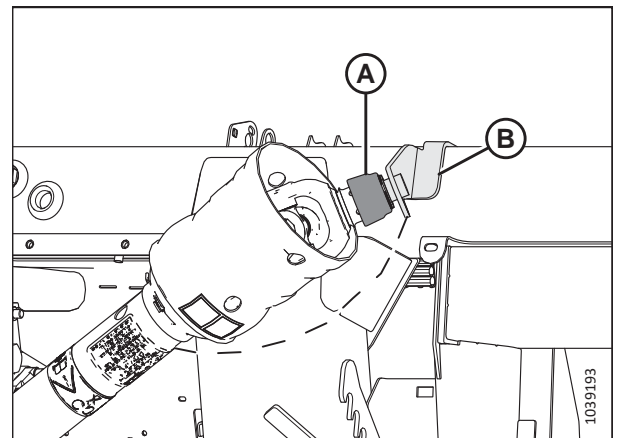


Abbildung 3.85: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

8. Den Stromstecker (A) abziehen und die Schutzkappe (B) wieder aufsetzen.
9. Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind, die Steckerhülse C81A drehen, um sie von C81B zu trennen.
10. Den Verriegelungsknopf (C) eindrücken und den Griff (D) ziehen, bis die Multikupplung (E) freigegeben ist.

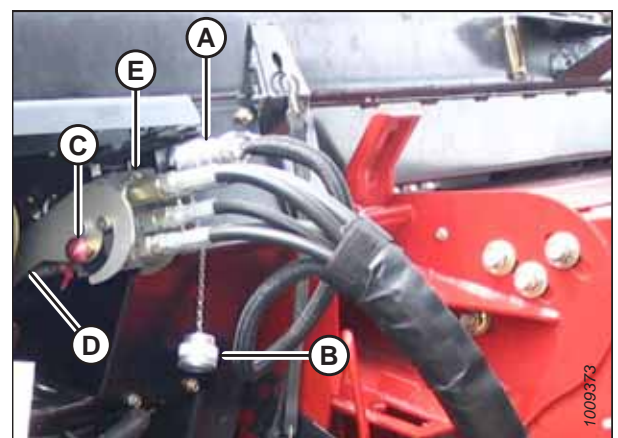


Abbildung 3.86: Multikupplung

BETRIEB

11. Die Multikupplung (A) auf die Transporthalterung (B) am Mähdrescher setzen.
12. Den Stromstecker (C) in die Aufbewahrungskappe (D) stecken.
13. Wenn der Stecker der kabineninternen MacDon Steuerung C81A von C81B getrennt wurde, den Stecker an seinen Aufbewahrungsort am Mähdrescher platzieren.

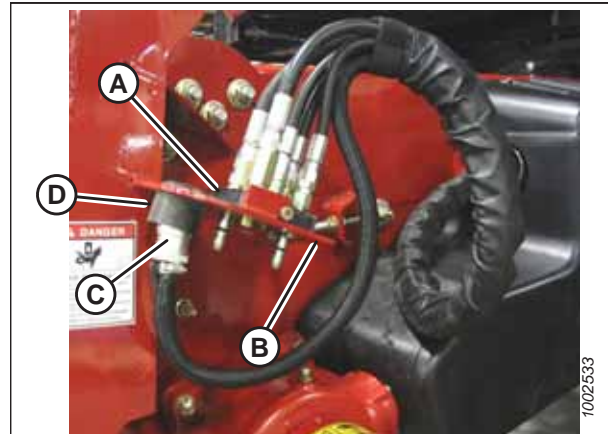


Abbildung 3.87: Transportstellung Multikupplung

14. Den Griff (A) am Floatmodul-Multikuppler in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (B) herauspringt. Die Abdeckung schließen.

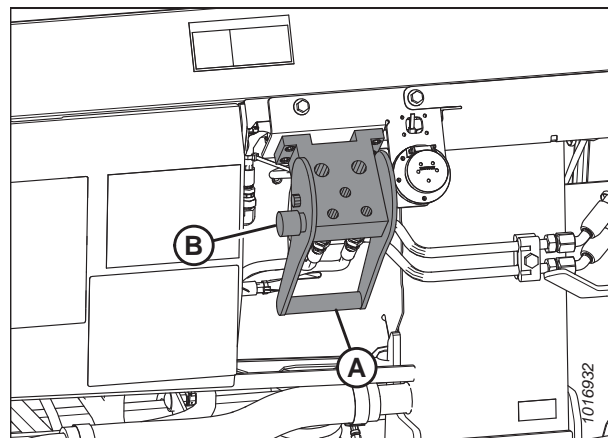


Abbildung 3.88: Floatmodul-Multikuppler

15. Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.
16. Den Schrägförderer absenken, bis er sich aus der Floatmodul-Anbauaufnahme löst.
17. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

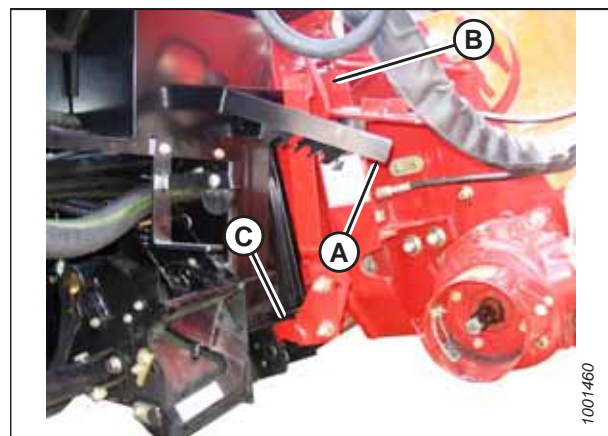


Abbildung 3.89: Verriegelungen am Schrägförderer

3.6.2 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.

Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Marke Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson®

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt werden.

BEACHTEN:

Das Floatmodul ist mit einer Mehrfachkupplung für den Anschluss an den Mähdrescher ausgestattet. Wenn der Mähdrescher mit Einzelkupplungen ausgestattet ist, muss ein Mehrfachkupplungssatz (nur 1 Kupplung) eingebaut werden. Siehe Tabelle 3.1, Seite 87 bzgl. einer Liste der erforderlichen Sätze.

Tabelle 3.1 Multikupplungssätze

Mähdrescher	AGCO Satz-Nr.
Challenger®	71530662
Gleaner® der Serie R/S	71414706
Massey Ferguson®	71411594



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.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschilds entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mähdrescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mähdrescher hinter dem Schrägförderer.

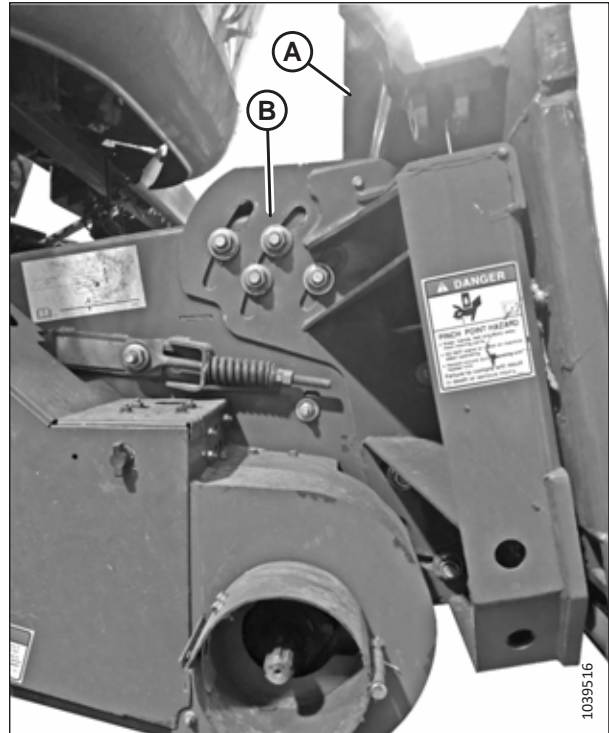


Abbildung 3.90: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

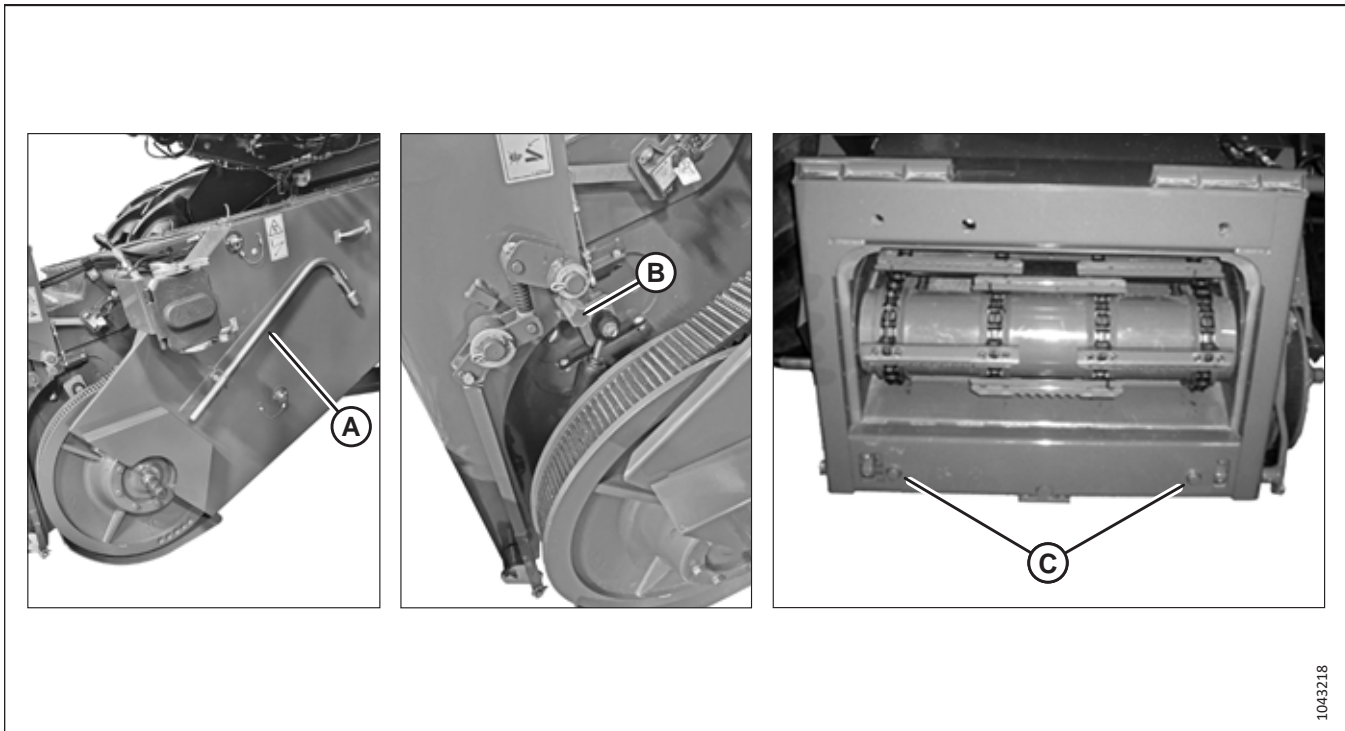


Abbildung 3.91: Schrägförderer

BETRIEB

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Schrägförderer-Werkzeug (A) zur Hand nehmen und auf dem Verriegelungsbolzen (B) anbringen. Die Schrägfördererstifte (C) durch Betätigen der Verriegelung einziehen.

BEACHTEN:

Der Schrägförderer des Mähreschers entspricht möglicherweise nicht genau der Abbildung. Wenn der Verriegelungsmechanismus anders ist als in diesem Verfahren beschrieben, die Anweisungen im Bedienerhandbuch des Mähreschers lesen.

3. Auf das Schneidwerk langsam zufahren, bis sich der Schrägförderer direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (A) befindet.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Ausrichtungsstifte (C) (siehe Abbildung 3.91, Seite 88) am Schrägförderer mit den Löchern (B) im Floatmodul-Tragrahmen ausgerichtet sind.

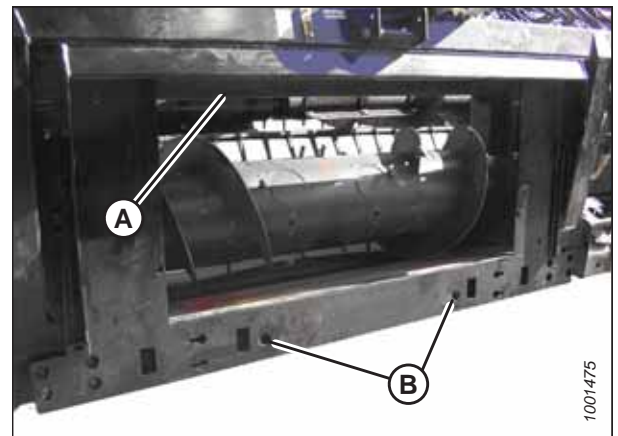


Abbildung 3.92: Floatmodul

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 3.93: Schrägförderer und Floatmodul

BETRIEB

6. Mit dem Verriegelungsmechanismus (B) die Stifte (A) am Floatmodul einrasten.

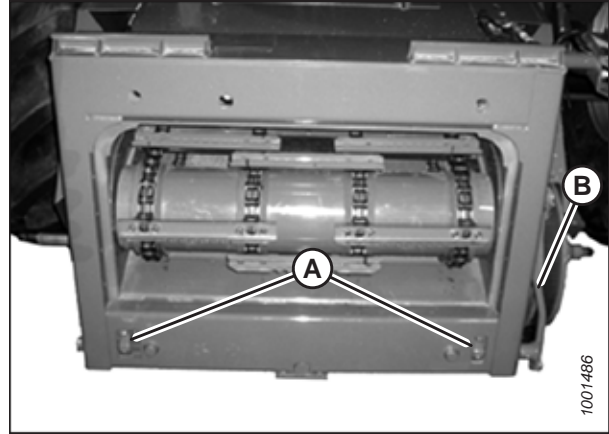


Abbildung 3.94: Schrägförderer der AGCO Group

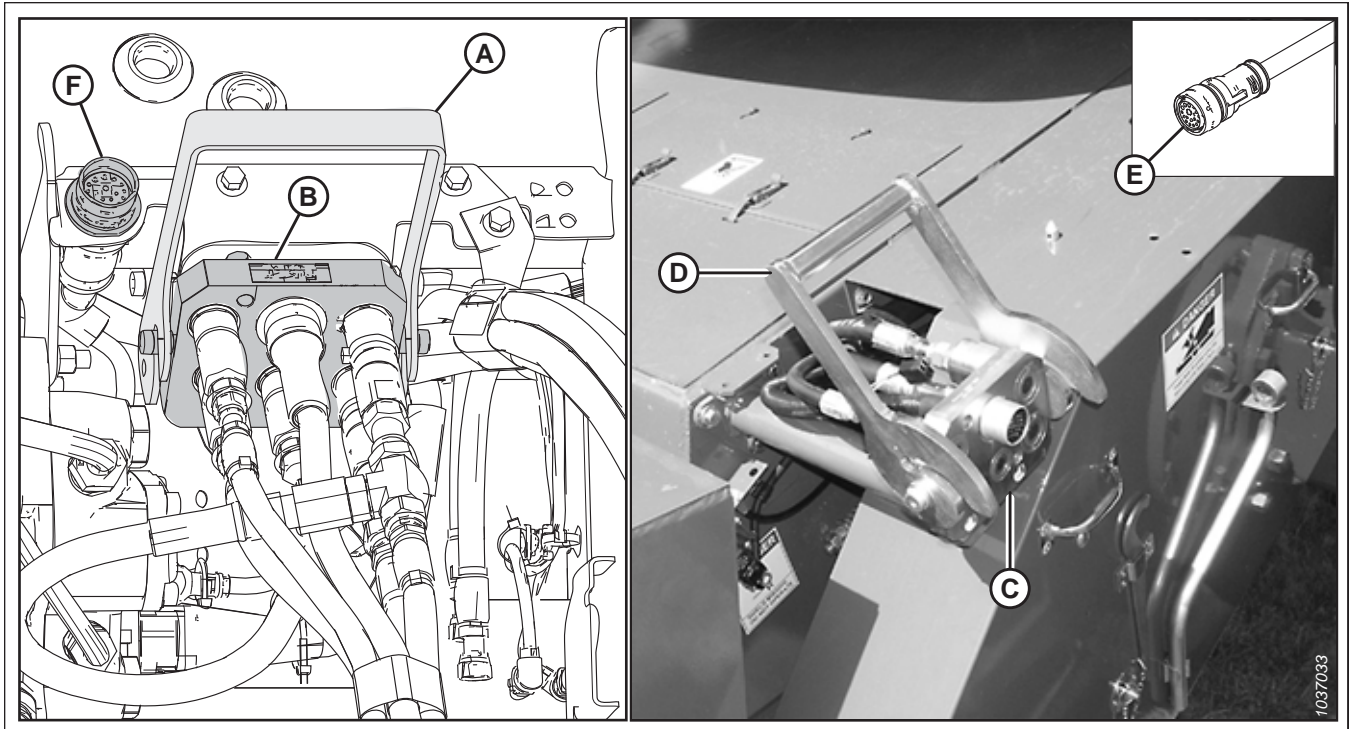


Abbildung 3.95: Hydraulische und elektrische Mehrfachkupplung

7. Den Griff (A) anheben, um die Mehrfachkupplung (B) vom Floatmodul zu lösen.
8. Den Griff (A) am Mährescher in die Stellung „Offen“ anheben. Die Auflageflächen der Mehrfachkupplung (B) und der Buchse (C) reinigen.
9. Die Mehrfachkupplung (B) in die Mährescher-Buchse (C) einsetzen. Am Griff (D) ziehen, um die Mehrfachkupplung in der Buchse einzurasten.
10. Den Stecker C81A (E) des Kabinensteuersatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mährescher nehmen und an den Stecker C81B (F) am Floatmodul anschließen. Den Sicherungsring am Stromstecker drehen, um ihn zu verriegeln.
11. Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

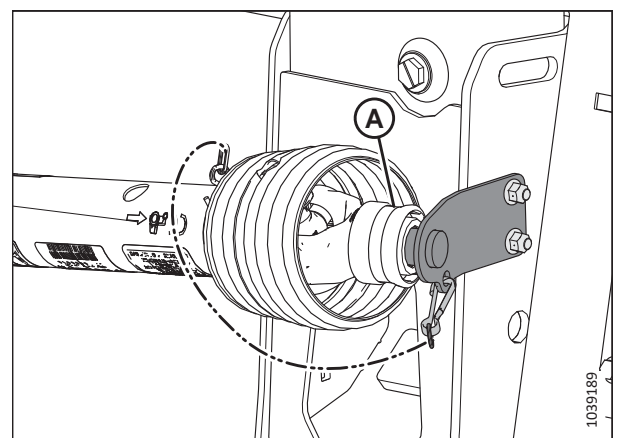


Abbildung 3.96: Antriebswelle in Transportstellung

12. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis sie einrastet.

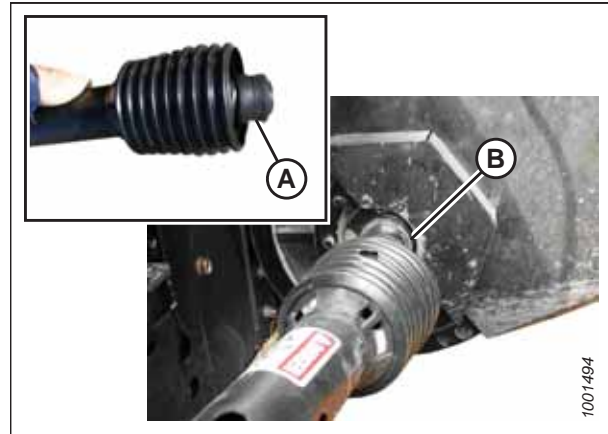


Abbildung 3.97: Antriebswelle

13. Wie folgt vorgehen:

- Wenn das Schneidwerk jetzt im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen lösen, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul weggezogen und in die entriegelte Position (B) gezogen wird.
- Wenn das Schneidwerk jetzt **NICHT** im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen einrasten, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) zum Floatmodul hingezogen und in die verriegelte Position (C) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

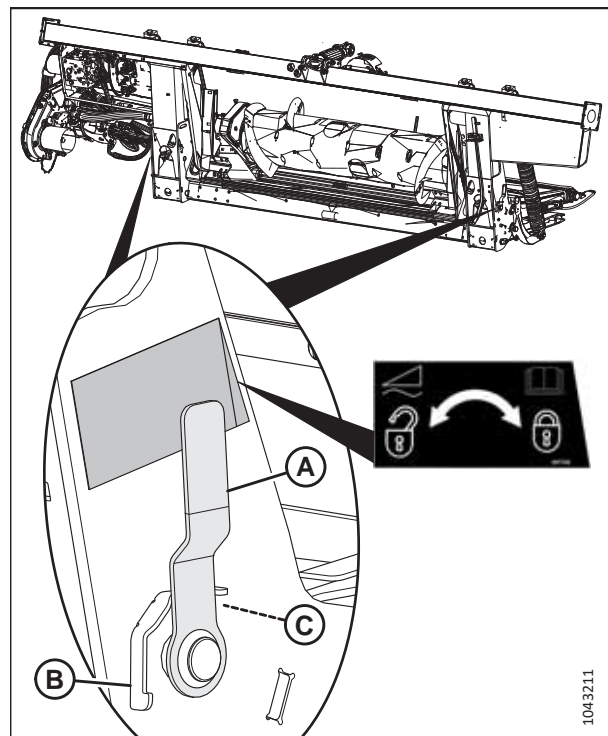


Abbildung 3.98: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln eines Schneidwerks von einem Mährescher der Marke Challenger®, Gleaner® oder Massey Ferguson®

Diese Anweisungen befolgen, um die hydraulischen und elektrischen Anschlüsse zu entfernen und das Schneidwerk vom Mährescher abzukuppeln.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193* bzgl. Anweisungen.

4. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

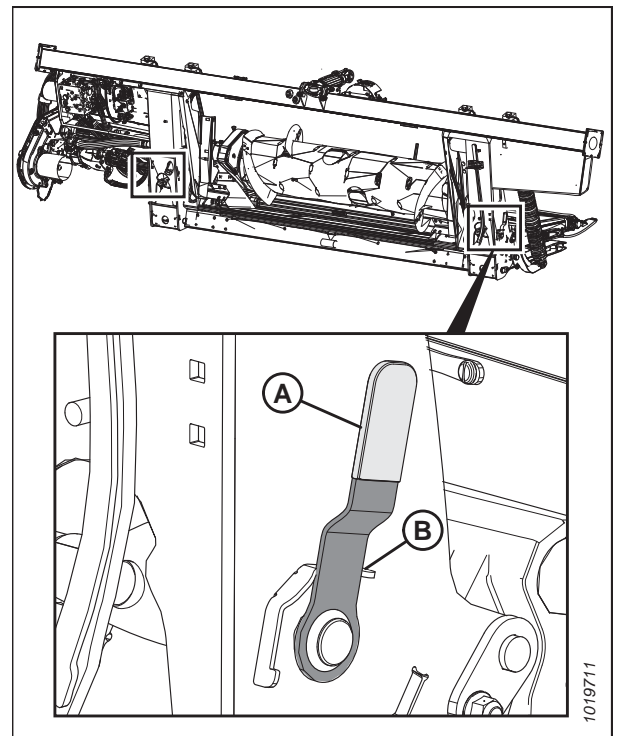


Abbildung 3.99: Float-Verriegelungsgriff – rechte Seite im Detail, linksseitiger Griff gegenüber

- Die Antriebswelle (A) von der Mähdrescher-Abtriebswelle (B) trennen.

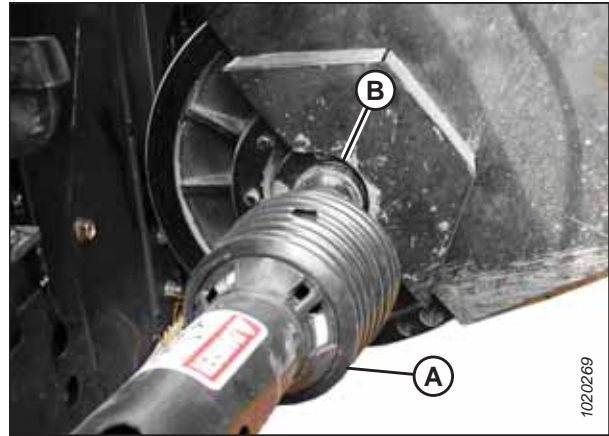


Abbildung 3.100: Antriebswelle

- Die Antriebswelle an der Transporthalterung (B) der Antriebswelle befestigen, indem die Schiebemuffe (A) an der Antriebswelle zurückgezogen wird, diese über die Transporthalterung geschoben und losgelassen wird, damit sie einrastet.

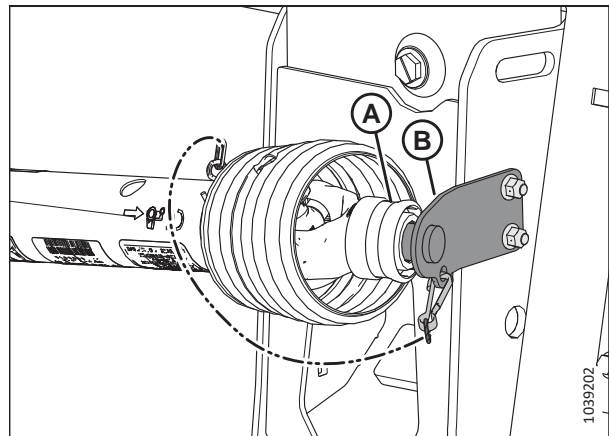


Abbildung 3.101: Lagern der Antriebswelle

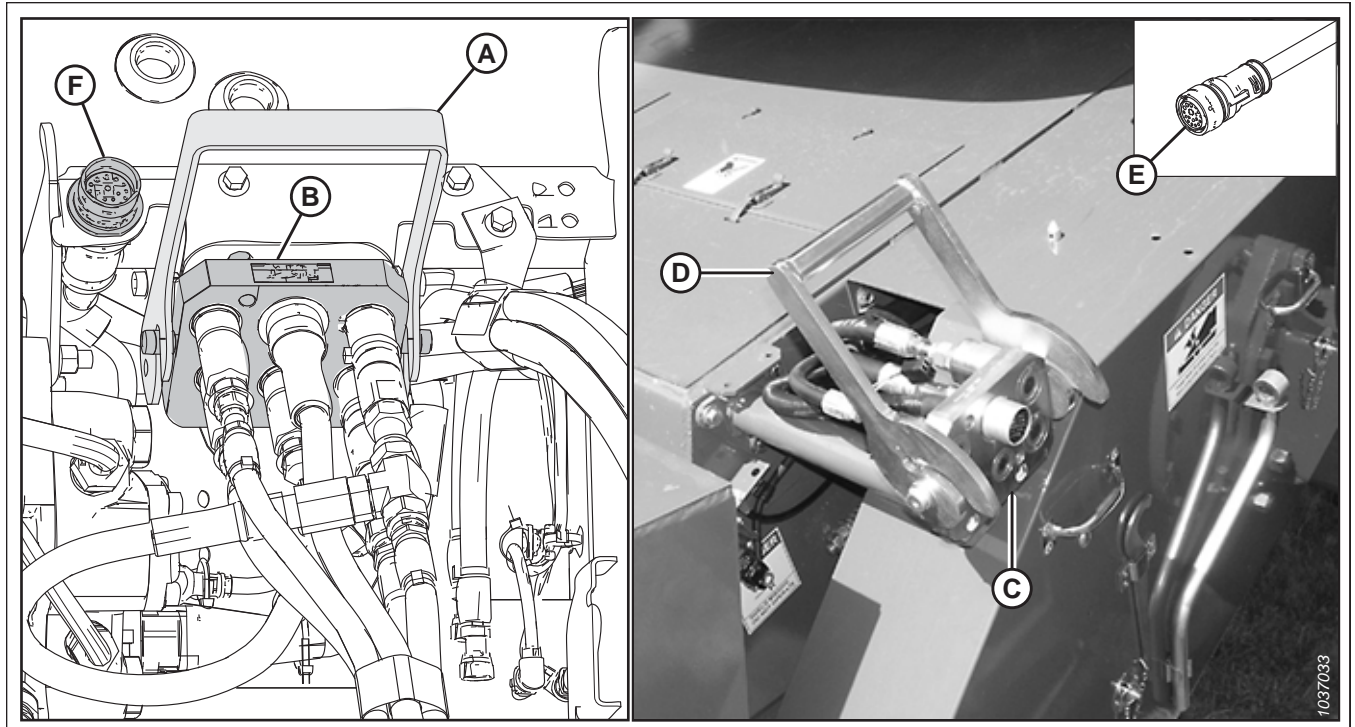


Abbildung 3.102: Hydraulische und elektrische Mehrfachkupplung

7. Die Schiebehülse drehen, um den Kabinenstecker von Buchse C81B (F) zu lösen, und Stecker (E) an einen Aufbewahrungsort am Mähdrescher zurücklegen.
8. Den Griff (D) in die vollständig geöffnete Position anheben, um die Mehrfachkupplung aus Buchse (C) am Mähdrescher zu lösen.
9. Den Griff (A) am Floatmodul hochziehen und die Multikupplung (B) am Floatmodul-Multikuppler ansetzen.
10. Den Griff (A) nach unten drücken und die Multikupplung (B) so verriegeln.

11. Mit dem Verriegelungsgriff (B) die Verriegelungshaken (A) unten am Schrägförderer zurückziehen.

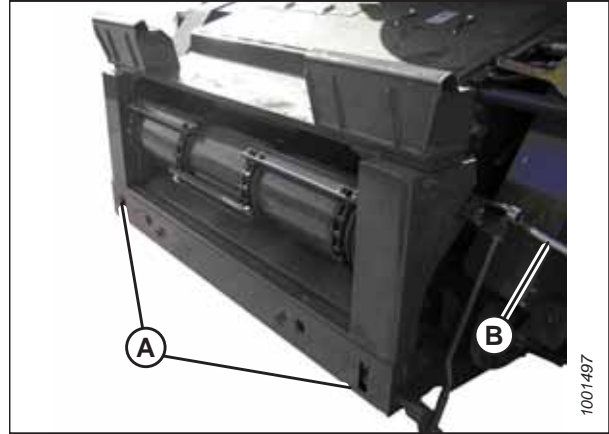


Abbildung 3.103: Challenger® und Massey Ferguson®

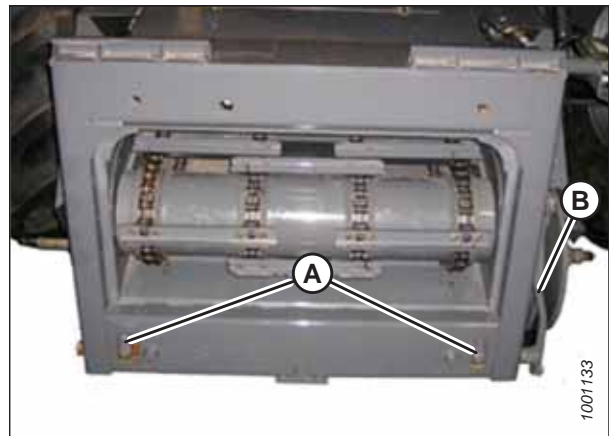


Abbildung 3.104: Gleaner® der Serien R und S

12. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
13. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

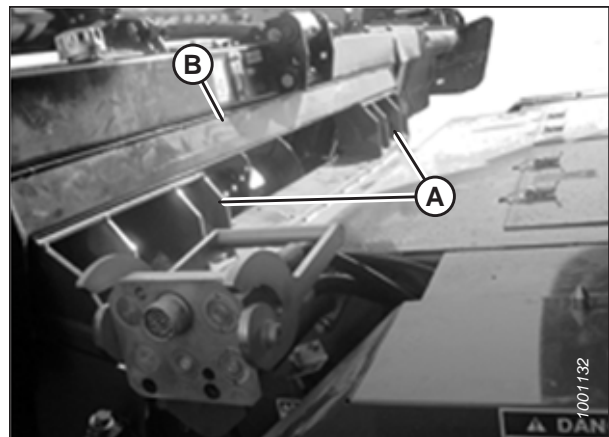


Abbildung 3.105: Floatmodul am Mähdrescher

3.6.3 CLAAS-Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem CLAAS Mähdrescher zu befestigen oder von ihm abzunehmen, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

Das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 ist mit CLAAS Lexion Mähdreschern der Serien 500, 600 und 700 sowie mit CLAAS Tucano Mähdreschern und den Serien 5000, 6000, 7000 und 8000 kompatibel.

Ankuppeln des Schneidwerks an einen CLAAS-Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt 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.

WICHTIG:

Bei CLAAS Mähdreschern der Serien 7000 und 8000 muss vor dem Anheben des Schneidwerks der Sensorbegrenzer (MD #357776) eingebaut werden. Dieser dient dazu, den Neigebereich des CLAAS Schrägförderers nach vorne und hinten zu begrenzen, um eine Kollision zwischen dem Neigungszyylinder an unserem Schneidwerk und einer Stufe am Mähdrescher zu verhindern.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschildes entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mähdrescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mähdrescher hinter dem Schrägförderer.

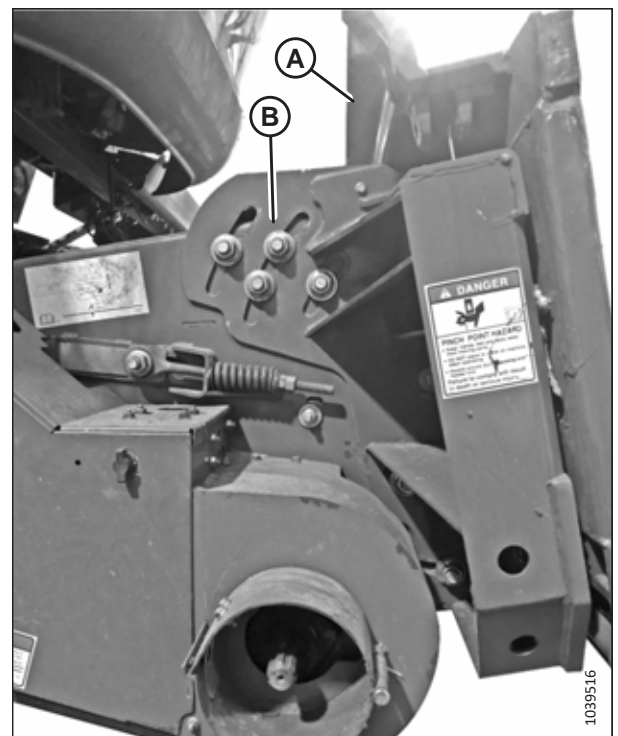


Abbildung 3.106: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

- Griff (A) am Floatmodul in die angehobene Stellung schieben. Sicherstellen, dass die Stifte (B) an den unteren Ecken des Floatmoduls eingefahren sind.

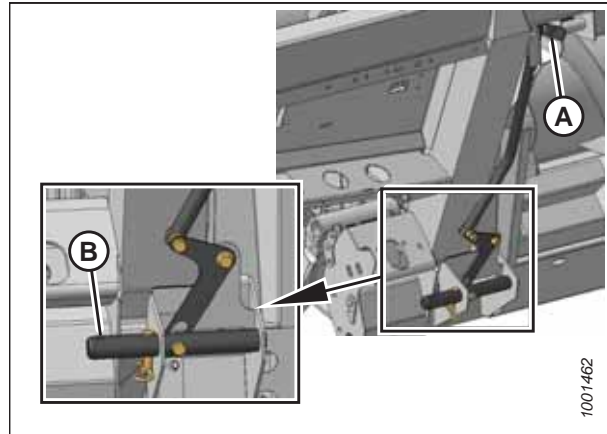


Abbildung 3.107: Eingefahrene Verriegelungsbolzen

- Mit dem Mähdrescher langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme (A) des Schrägförderers direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
- Den Schrägförderer leicht anheben, um das Schneidwerk anzuheben. Sicherstellen, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers vollständig mit dem Rahmen des Floatmoduls eingerastet ist.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

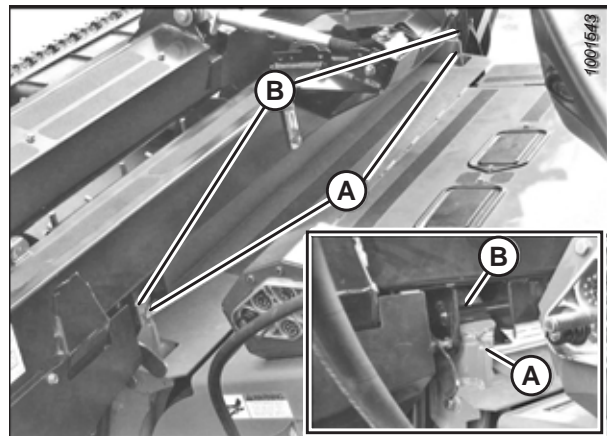


Abbildung 3.108: Schneidwerk am Mähdrescher

- Den Sperrstift (B) aus dem Verriegelungsbolzen (A) des Floatmoduls ziehen.

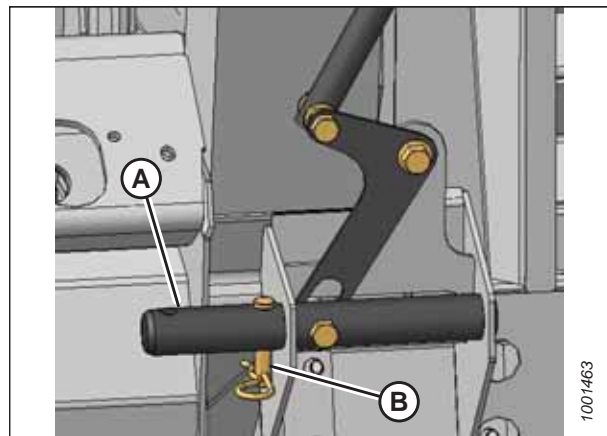


Abbildung 3.109: Verriegelungsbolzen

BETRIEB

- Den Griff (A) nach unten drücken, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls in den Schrägförderer einzufahren. Den Verriegelungsbolzen (C) wie gezeigt wieder einsetzen. Den Verriegelungsbolzen mit dem Federstecker sichern.

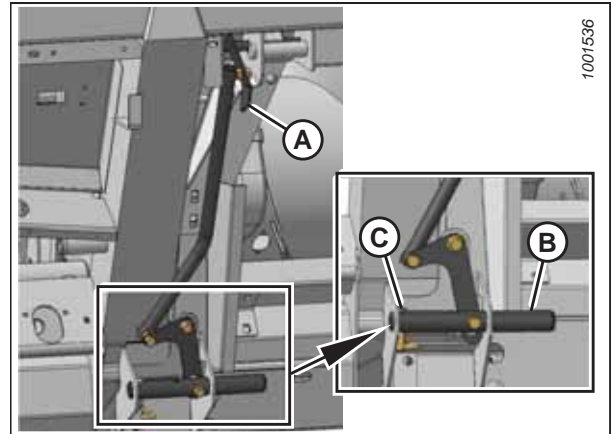


Abbildung 3.110: Verriegelungsbolzen im Eingriff

- Die Schutzkappe (A) des Floatmodul-Multikupplers abnehmen. Den Multikuppler reinigen.

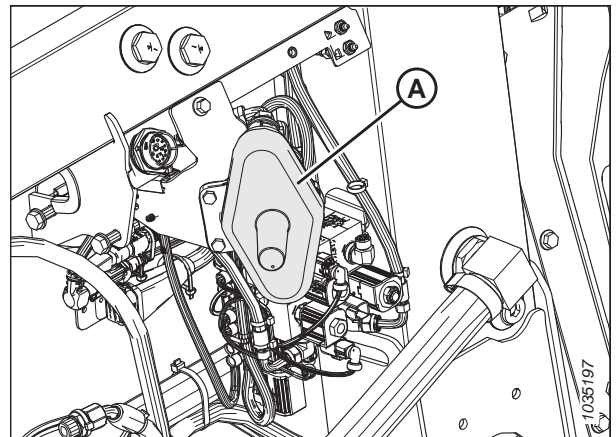


Abbildung 3.111: Schutzkappe des Multikupplers

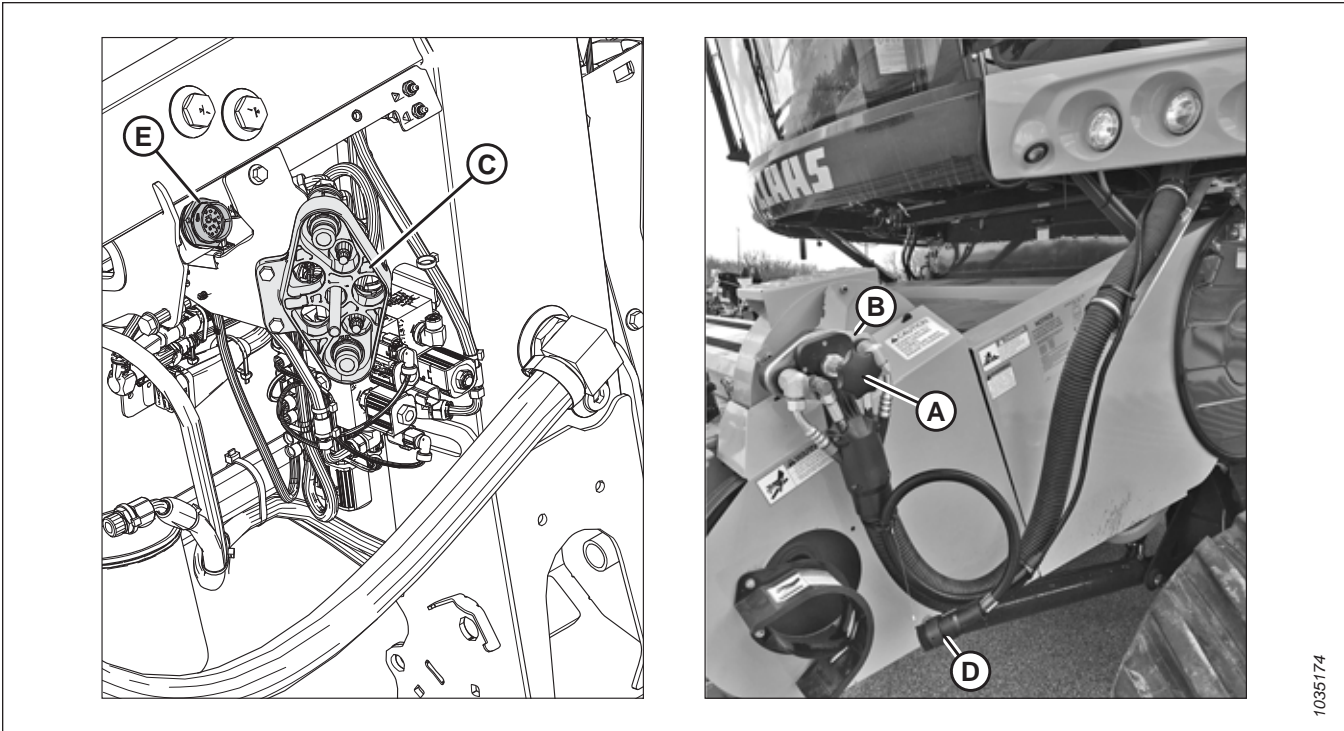


Abbildung 3.112: Mehrfachkupplung und elektrische Anschlüsse

9. Die Handschraube (A) an der mähdrescherseitigen Multikupplung (B) lösen, um die Multikupplung zu lösen.
10. Die Kupplung (B) und die Aufnahme reinigen.
11. Die Mähdrescher-Mehrfachkupplung (B) an Floatmodul-Multikuppler (C) montieren. Die Kupplung durch Drehen des Knopfs (A) sichern.
12. **Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind:** Den Stecker C81A (D) des Kabinensteuerungssatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mähdrescher nehmen und an C81B (E) am Floatmodul anschließen. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.
13. Die Schutzkappe des Floatmodul-Multikupplers (A) auf den mähdrescherseitigen Multikuppler setzen (siehe [Abbildung 3.113, Seite 100](#)).

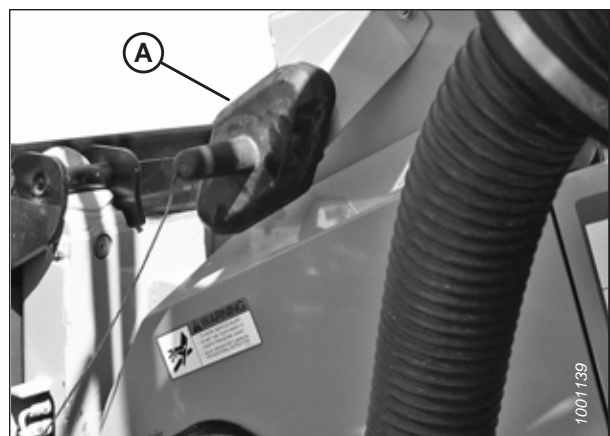


Abbildung 3.113: Schutzkappe des Multikupplers

BETRIEB

- Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung (B) lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

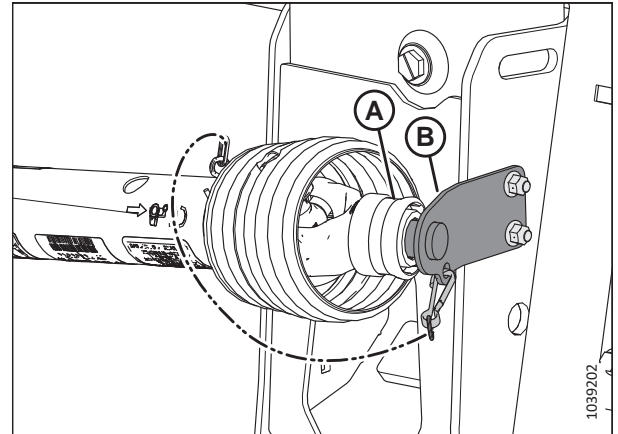


Abbildung 3.114: Antriebswelle in Transportstellung

- Die Antriebswelle (A) an die Mährescher-Abtriebswelle anschließen.

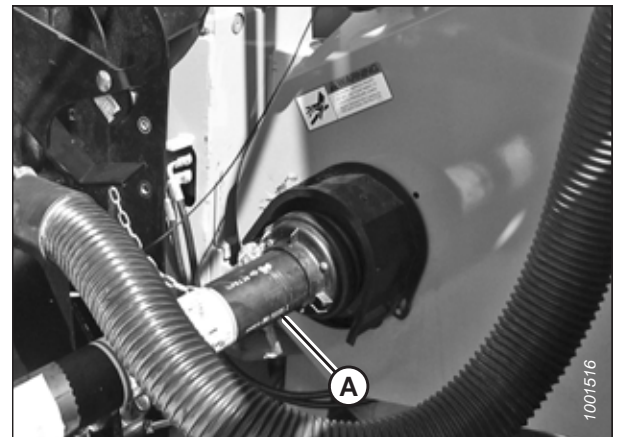


Abbildung 3.115: Antriebswelle und Abtriebswelle

16. Wie folgt vorgehen:

- Wenn das Schneidwerk jetzt im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen lösen, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul weggezogen und in die entriegelte Position (B) gezogen wird.
- Wenn das Schneidwerk jetzt **NICHT** im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen einrasten, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) zum Floatmodul hingezogen und in die verriegelte Position (C) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

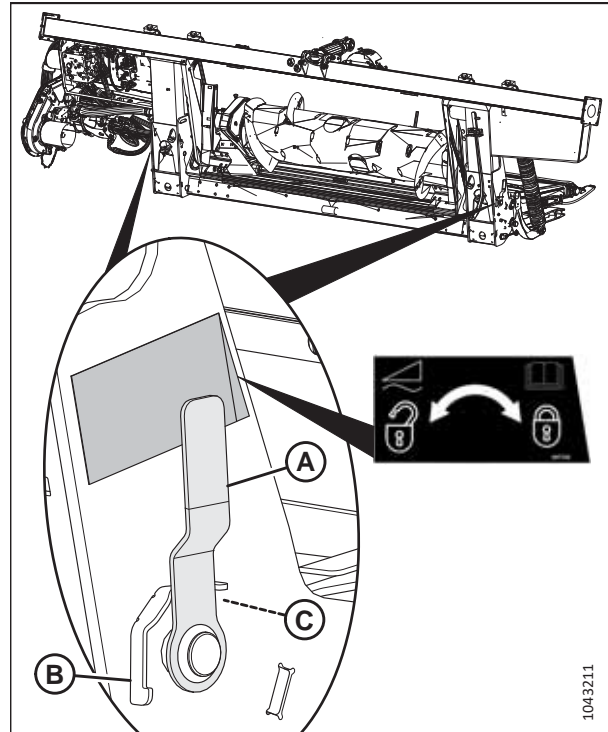


Abbildung 3.116: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln des Schneidwerks von einem CLAAS-Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch vom Mähdrescher getrennt werden und die hydraulischen und elektrischen Anschlüsse müssen 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.

1. Den Motor starten.
2. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193* bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Die Floatverriegelung auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

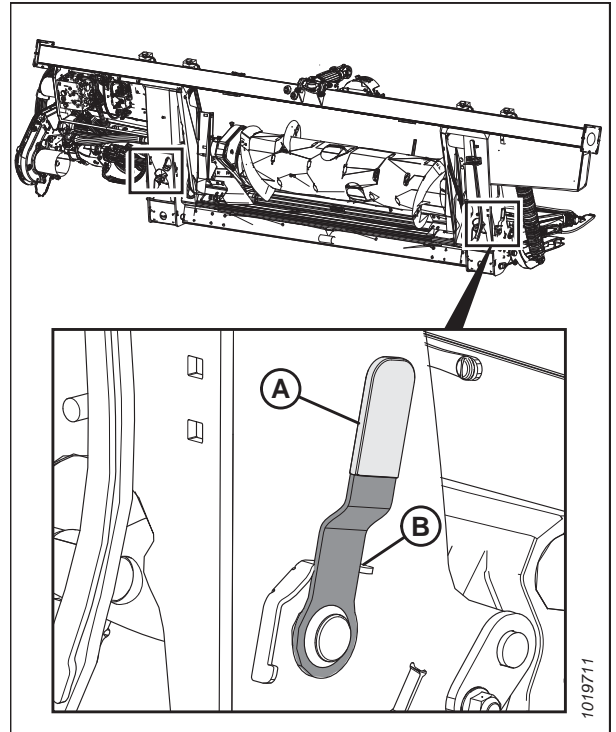


Abbildung 3.117: Floatverriegelungsgriff

- Die Antriebswelle (A) vom Mährescher abnehmen.

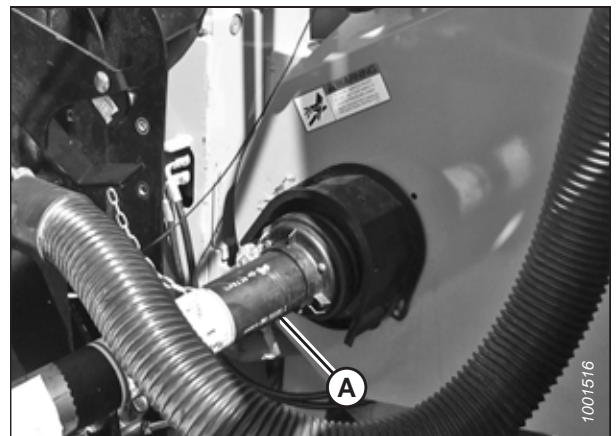


Abbildung 3.118: Antriebswelle

BETRIEB

- 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.

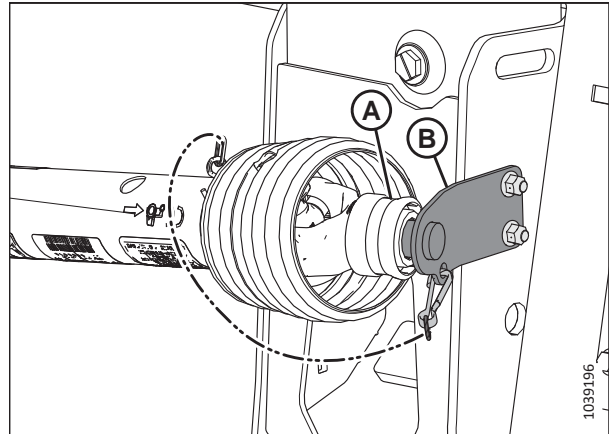


Abbildung 3.119: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7039

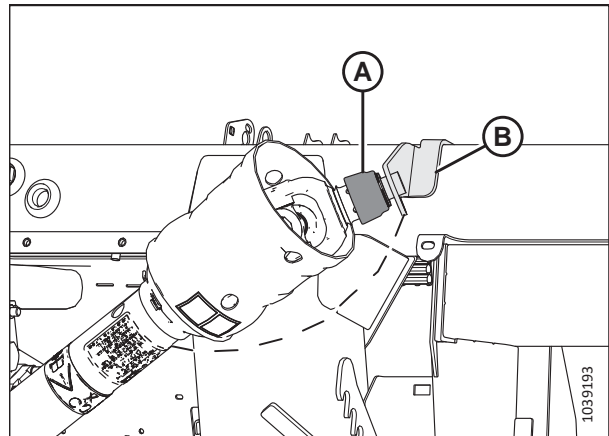


Abbildung 3.120: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7182

- Die Abdeckung (A) vom mähdrescherseitigen Multikuppler abnehmen.

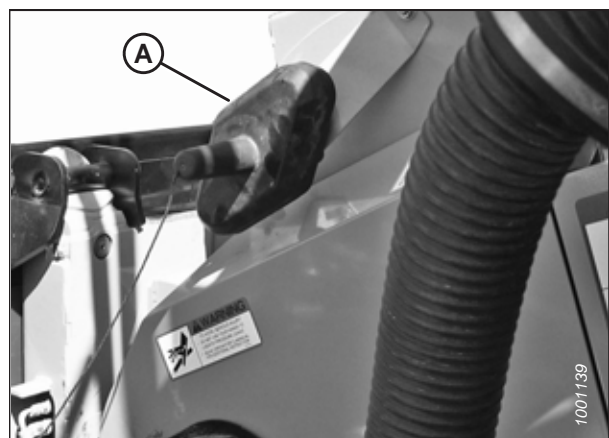


Abbildung 3.121: Abdeckung

8. Die Multikupplung (A) am mähdrescherseitigen Multikuppler ansetzen und die Handschraube (B) drehen, bis die Multikupplung fest mit dem Multikuppler verbunden ist.
9. Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind, den Kabinensteuerungsstecker C81A von der Buchse C81B trennen und den Stecker an seinem Aufbewahrungsort am Mähdrescher platzieren.

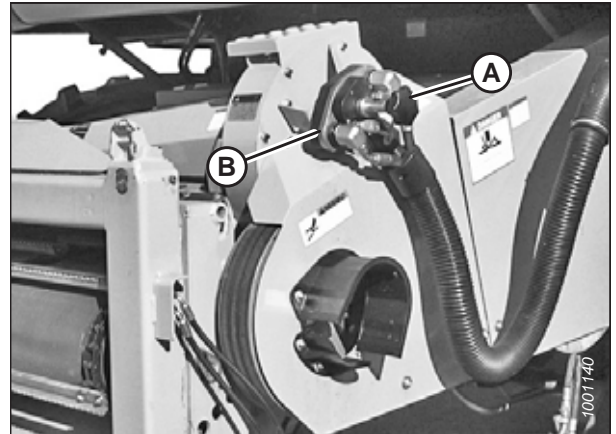


Abbildung 3.122: Multikupplung am Mähdrescher

10. Die Schutzkappe (A) auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

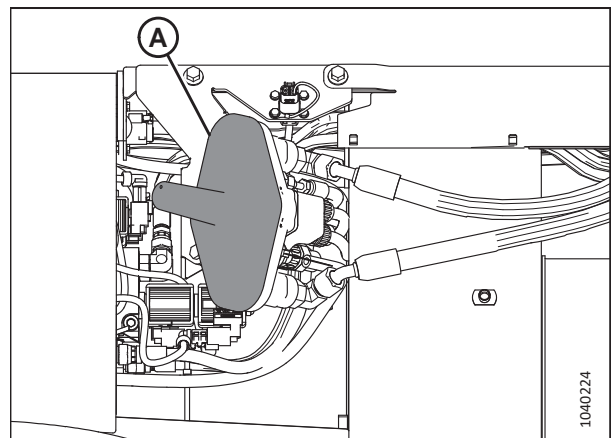


Abbildung 3.123: Floatmodul

11. Den Sperrstift (A) aus dem Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls ziehen.
12. Den Griff (C) hochheben, um die Verriegelungsbolzen (B) des Floatmoduls aus dem Schrägförderer herauszufahren.
13. Den Sperrstift (A) wieder in den Verriegelungsbolzen des Floatmoduls einsetzen und mit dem Federstecker sichern.

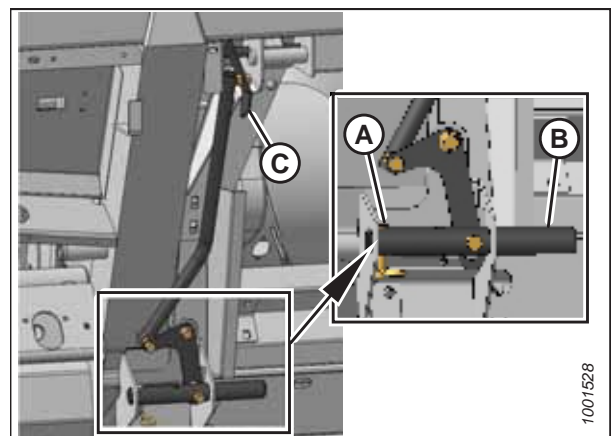


Abbildung 3.124: Verriegelungen am Schrägförderer

14. Den Schrägförderer absenken, bis die Schneidwerksaufnahmen des Schrägförderers (A) aus dem Floatmodul (B) herausgefahren sind.
15. Mit dem Mähdrescher langsam rückwärts vom Floatmodul wegfahren.

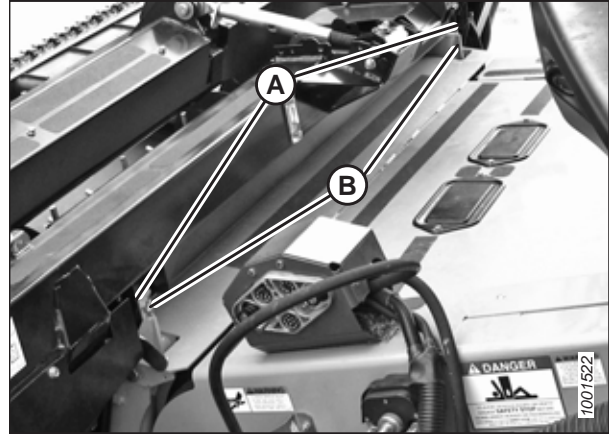


Abbildung 3.125: Schneidwerk am Mähdrescher

3.6.4 Mähdrescher der Serie IDEAL™

Um das Schneidwerk an einem IDEAL™ Mähdrescher zu befestigen oder von ihm abzunehmen, die entsprechenden Anweisungen in diesem Abschnitt befolgen.

Ankuppeln eines Schneidwerks an einen Mähdrescher der Serie IDEAL™

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt 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.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschilds entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mähdrescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mähdrescher hinter dem Schrägförderer.

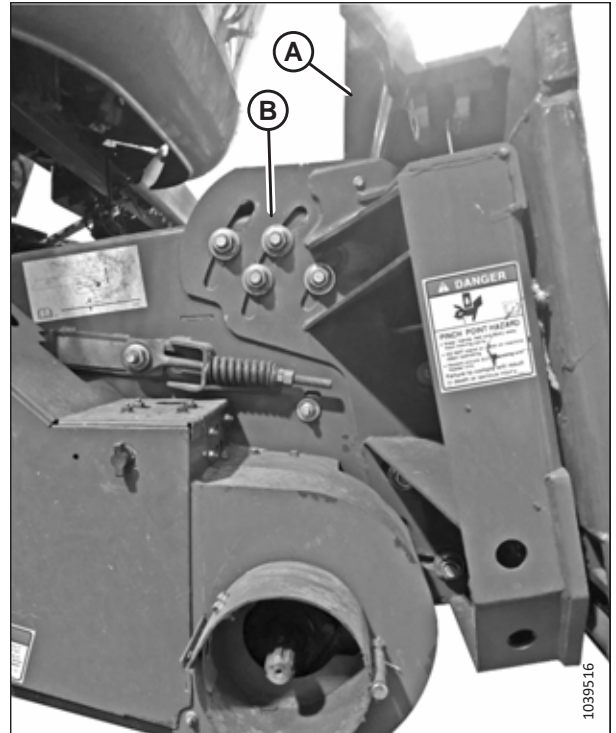


Abbildung 3.126: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

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.

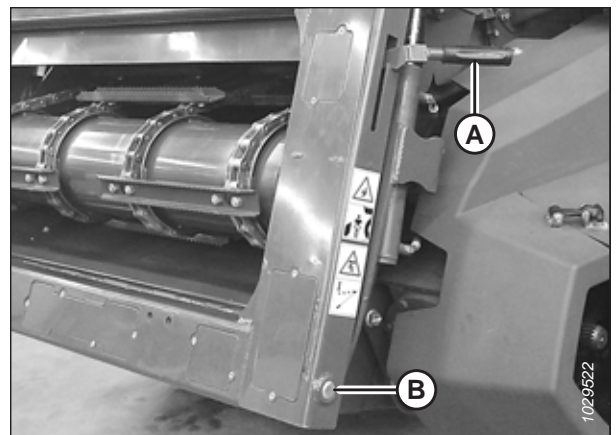


Abbildung 3.127: Schrägförderer

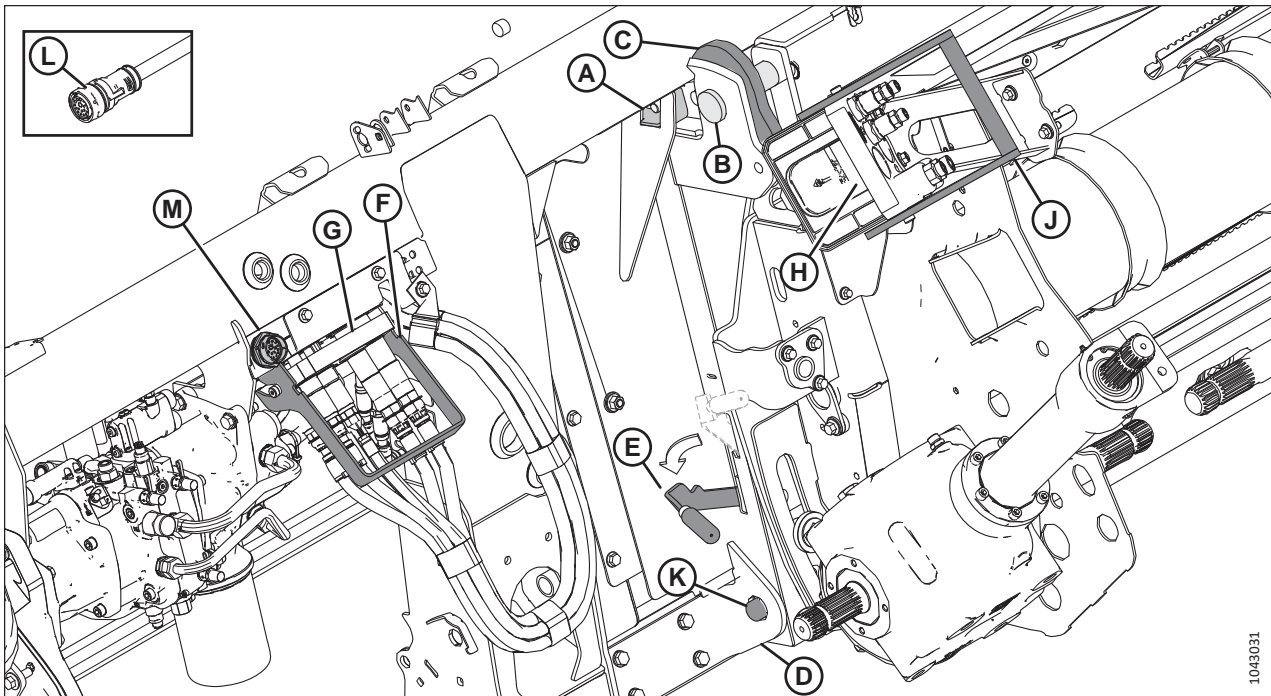


Abbildung 3.128: Floatmodul

3. 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.
4. 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.

5. Die untere Abgleichsstellung des Schrägförderers so positionieren, dass die Verriegelungsbolzen (K) mit den Bohrungen in der Halteplatte (D) ausgerichtet sind.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Den Hebel (E) nach unten drücken, um die Verriegelungsbolzen (K) in die Halterung (D) auszufahren.
8. Den Griff (F) nach unten drücken, um die Mehrfachkupplung (B) vom Schneidwerk zu lösen.
9. Die Abdeckung an Mähdrescherbuchse (H) öffnen.
10. Den Griff (J) in die Stellung „Offen“ drücken.
11. Die Anschlussflächen der Kupplung und der Buchse reinigen.
12. Die Kupplung (G) an mährescherseitiger Buchse (H) ansetzen und Griff (J) ziehen, bis die Mehrfachkupplung vollständig mit der Buchse verbunden ist.
13. Den Stecker C81A (L) des Kabinensteuerungssatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mähdrescher nehmen und an C81B (M) am Floatmodul anschließen. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.

BETRIEB

- Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

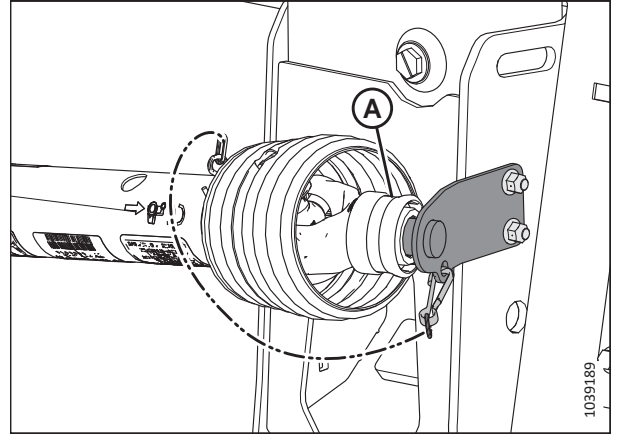


Abbildung 3.129: Antriebswelle in Transportstellung

- Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und diese auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

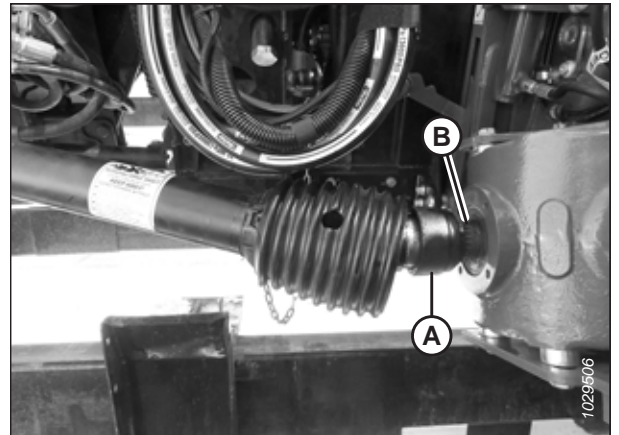


Abbildung 3.130: Antriebswelle am Mährescher angeschlossen

16. Wie folgt vorgehen:

- Wenn das Schneidwerk jetzt im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen lösen, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul weggezogen und in die entriegelte Position (B) gezogen wird.
- Wenn das Schneidwerk jetzt **NICHT** im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen einrasten, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) zum Floatmodul hingezogen und in die verriegelte Position (C) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

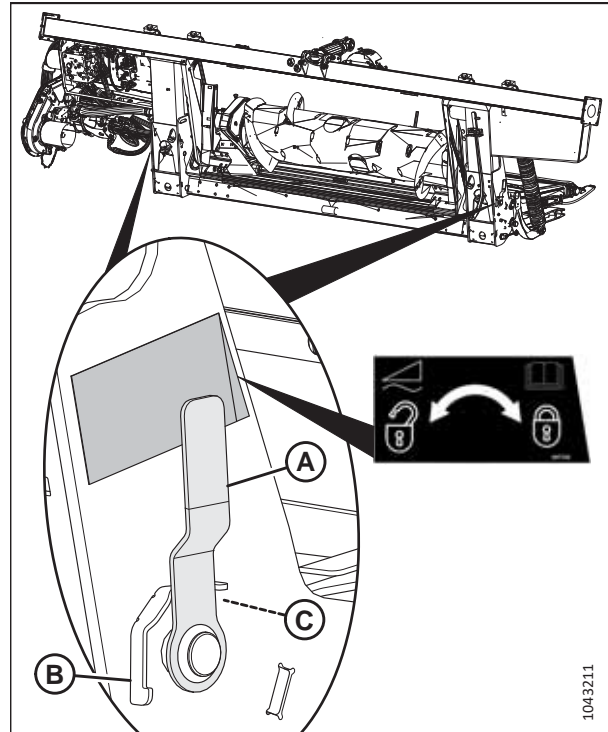


Abbildung 3.131: Floatverriegelungsgriff

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.

! 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. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Den Multikupplungsgriff (B) des Mähdreschers auf die Stellung „Offen“ drücken, damit Sie die Multikupplung (A) abnehmen können.
6. Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind, den Kabinensteuerungsstecker C81A von der Buchse C81B trennen und den Stecker an seinem Aufbewahrungsort am Mähdrescher platzieren.

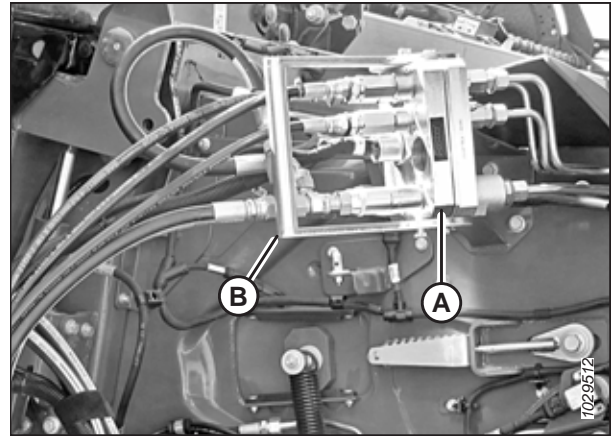


Abbildung 3.132: Multikuppler am Mähdrescher

7. Multikupplung (B) auf die schneidwerkseitige Aufnahme setzen und Griff (A) in die senkrechte Stellung drücken, damit die Multikupplung verriegelt.

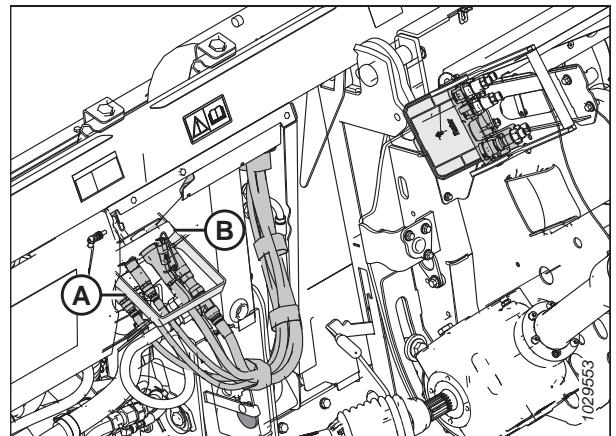


Abbildung 3.133: Verriegelte Multikupplung

8. Die Schiebemuffe der Antriebswelle (A) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle (B) abziehen.

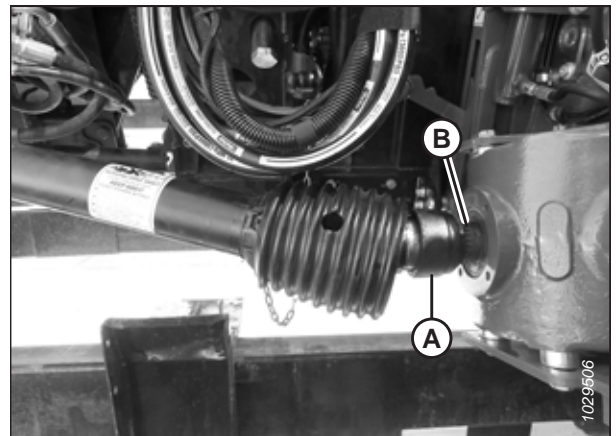


Abbildung 3.134: Lösen der Antriebswelle

9. 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.

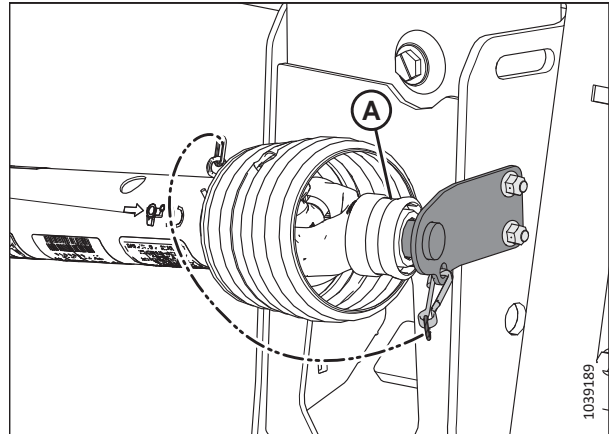


Abbildung 3.135: Antriebswelle in Transportstellung

10. Den Hebel (A) nach oben ziehen und so die Verriegelungsbolzen (B) unten am Schrägförderer einfahren.

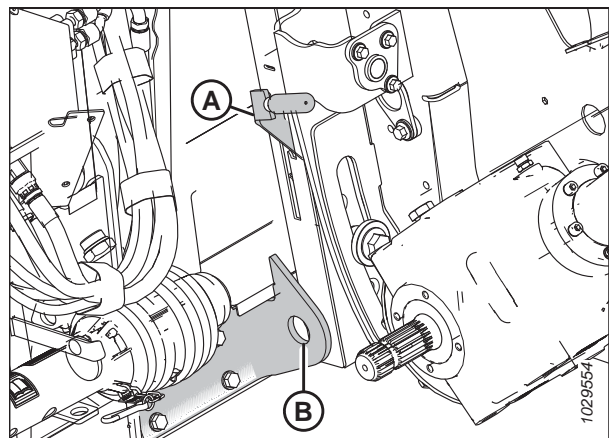


Abbildung 3.136: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

11. Den Motor starten.
12. Das Schneidwerk absenken, bis sich die Verriegelungsbolzen (A) des Schrägförderers von den Haken (B) lösen.
13. Den Mähdrescher langsam rückwärts vom Schneidwerk wegfahren.

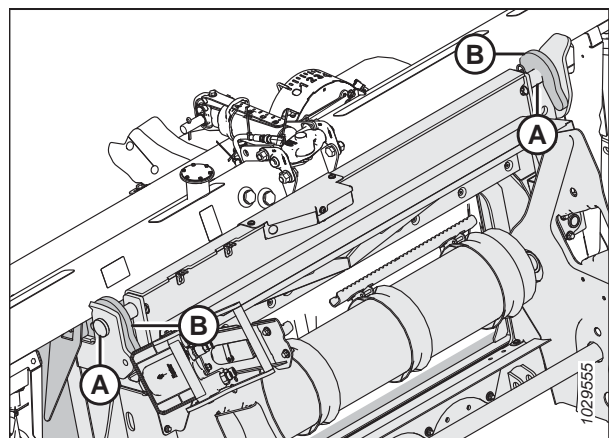


Abbildung 3.137: Schrägförderer absenken

3.6.5 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 FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 ist mit John Deere Mähdreschern der Serien 60, 70, S, T und X9 kompatibel.

Ankuppeln des Schneidwerks an einen John Deere-Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt 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.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschildes entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mähdrescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mähdrescher hinter dem Schrägförderer.

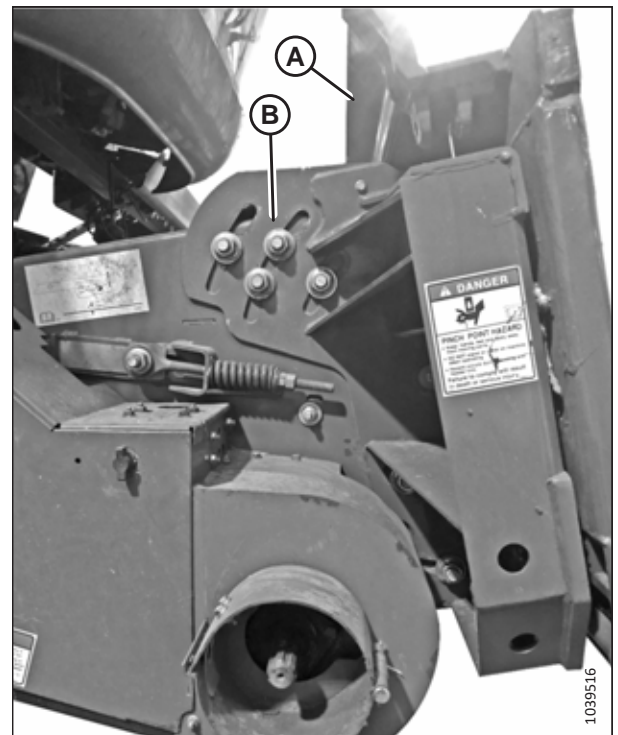


Abbildung 3.138: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

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.
3. Mit dem Mähdrescher 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 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.
7. Die Mehrfachkupplung entfernen und den Griff zurück in das Floatmodul drücken.

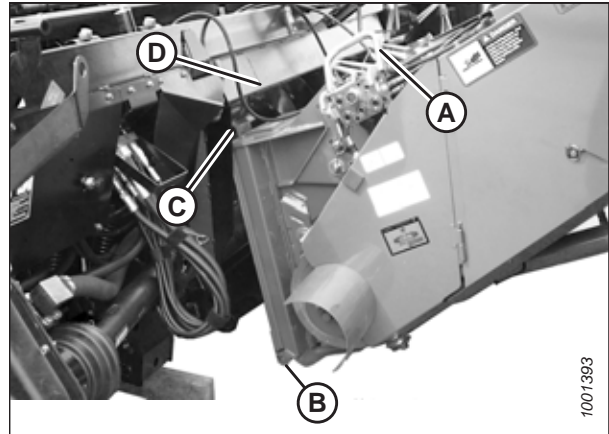


Abbildung 3.139: Mähdrescher und Floatmodul

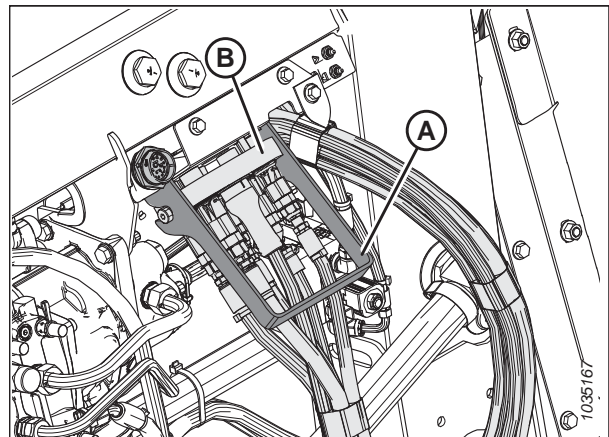


Abbildung 3.140: Transportstellung Multikupplung

8. Mehrfachkupplung (A) am Multikuppler ansetzen und an Griff (B) ziehen, um die Führungsstifte der Mehrfachkupplung im Griff zu verriegeln.
9. Griff (B) in die horizontale Position ziehen und sicherstellen, dass Mehrfachkupplung (A) fest mit dem Multikuppler verbunden ist.

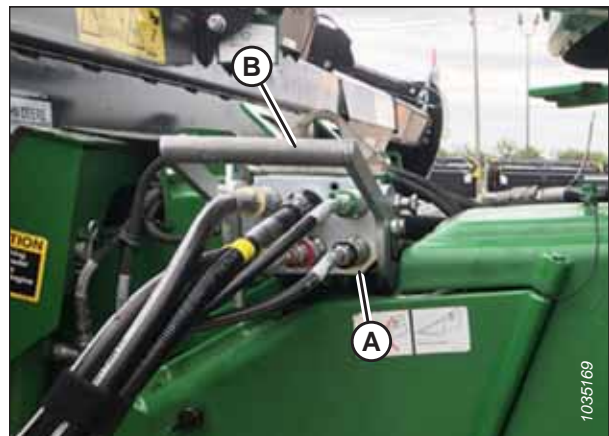


Abbildung 3.141: Multikupplung

10. Sicherstellen, dass beide Verriegelungsbolzen (A) am Schrägförderer 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.

11. Die Schrauben (B) anziehen.

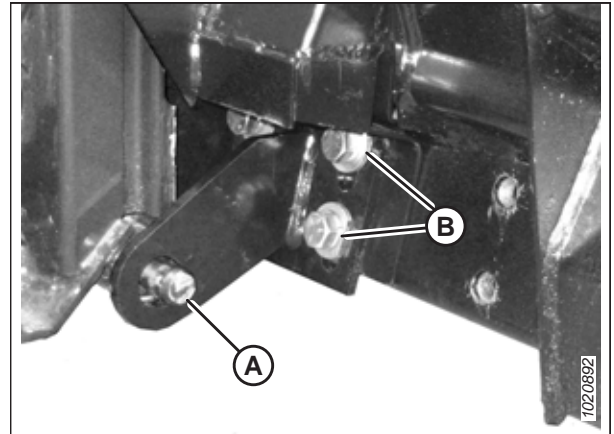


Abbildung 3.142: Verriegelungsbolzen für Schrägförderer für John Deere der Serien 60, 70, S oder T – Serie X9 ist ähnlich

12. **Serie X9:** Sicherstellen, dass die Verriegelungsbolzen (A) des Schrägförderergehäuses wie abgebildet mit etwas Spiel an der Unterseite der runden Aussparung in den Einstellplatten (B) sitzen.

WICHTIG:

Einstellplatten für eine Position (mit nur einem Satz Befestigungslöcher) sind in [Abbildung 3.143, Seite 115](#) dargestellt. Wenn die ideale Ausrichtung der Verriegelungsbolzen mit den Platten mit einer Position nicht erreicht werden kann, Einstellplatten mit zwei Positionen (mit zwei Sätzen von Befestigungslöchern) gemäß der [Abbildung 3.144, Seite 116](#) oder [3.145, Seite 116](#) positionieren. Alle Einstellplatten und ihre Befestigungsmuttern **MÜSSEN** sich an der Außenseite der Ankerplatten des Adapterrahmens befinden.

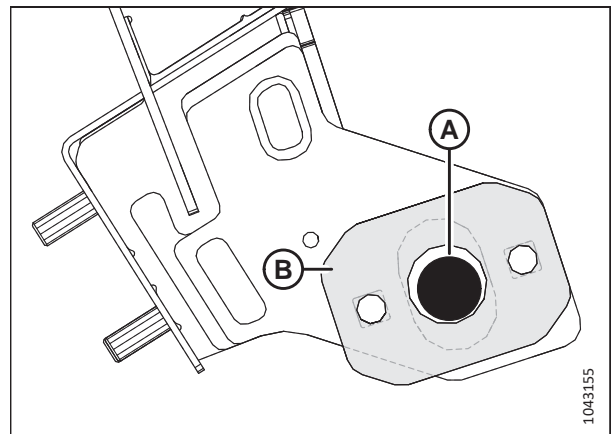


Abbildung 3.143: Ideale Ausrichtung der Schrägförderer-Verriegelungsbolzen – Einstellplatte für eine Position

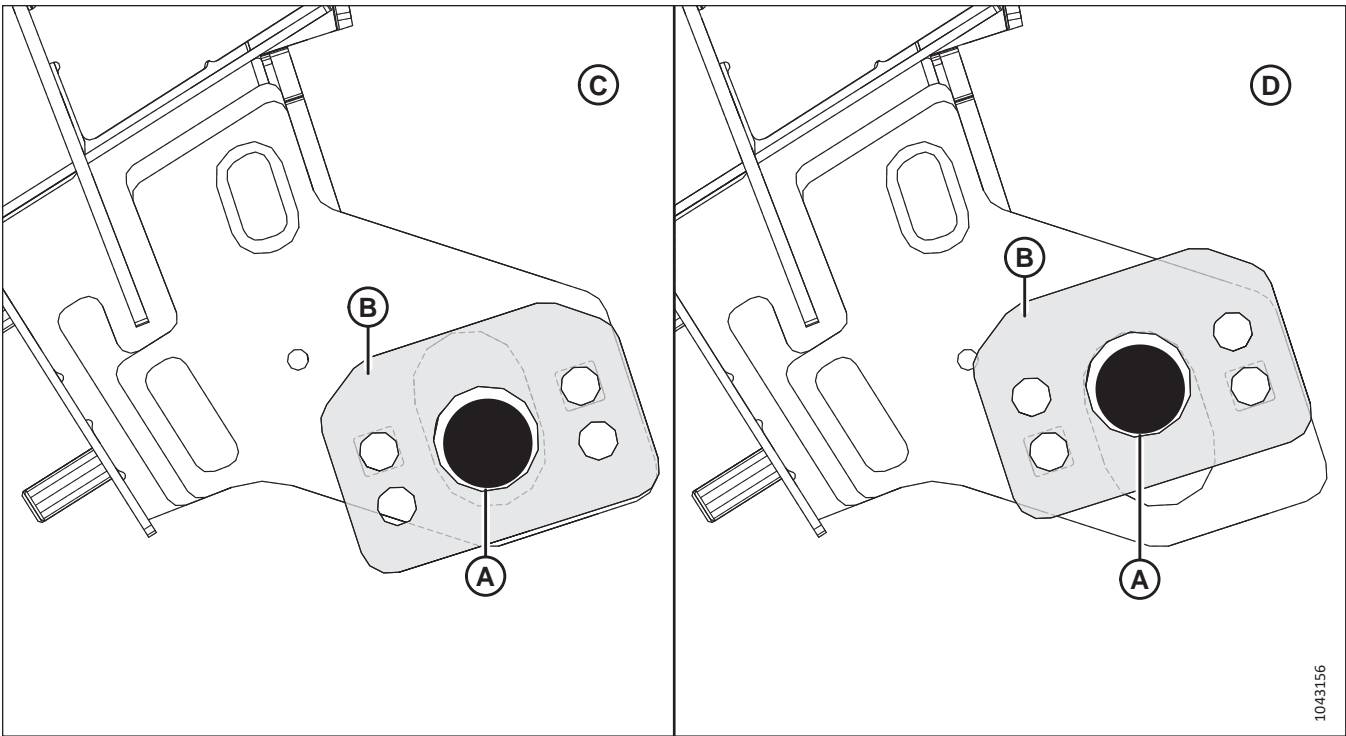


Abbildung 3.144: Einstellplatte mit zwei Positionen der Serie X9, Seite A

A – Mährescher-Verriegelungsbolzen

B – Verriegelungsplatte mit zwei Positionen

C – Position 1

D – Position 2

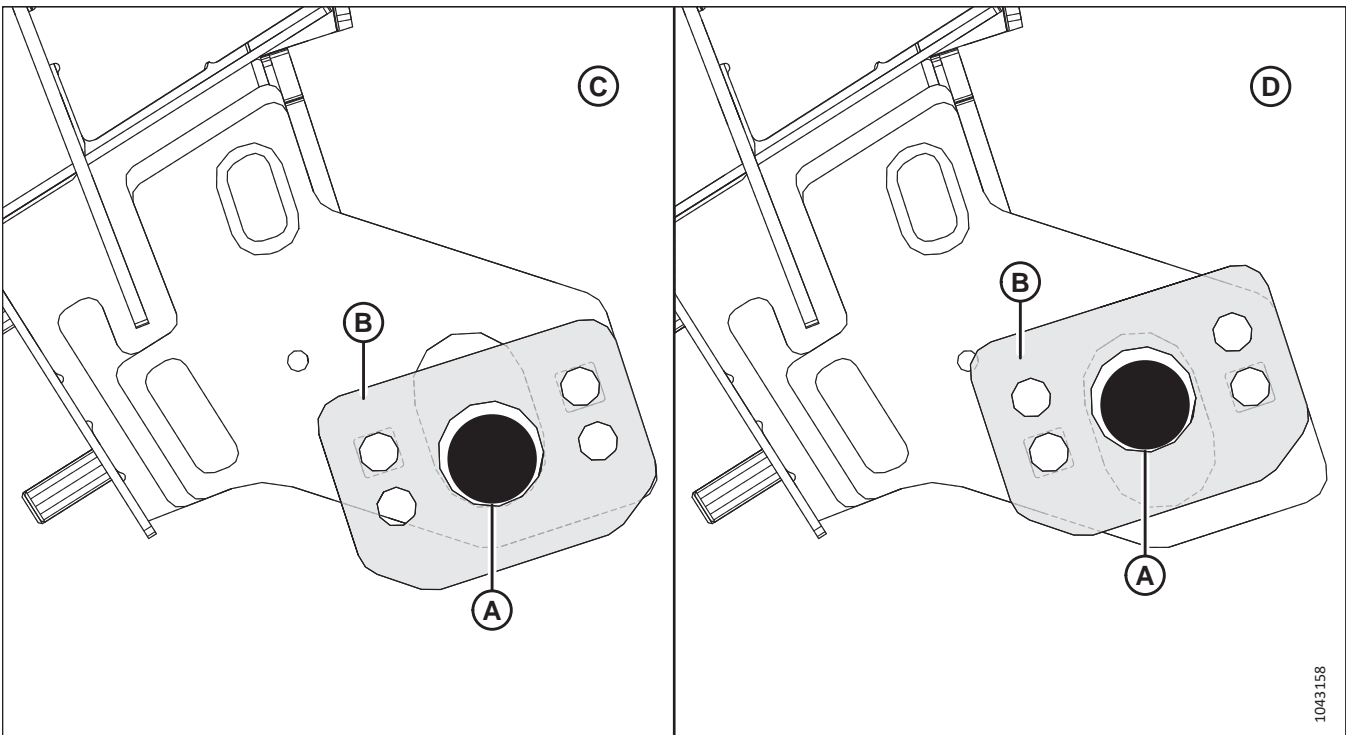


Abbildung 3.145: Einstellplatte mit zwei Positionen der Serie X9, Seite B

A – Mährescher-Verriegelungsbolzen

B – Verriegelungsplatte mit zwei Positionen

C – Position 1

D – Position 2

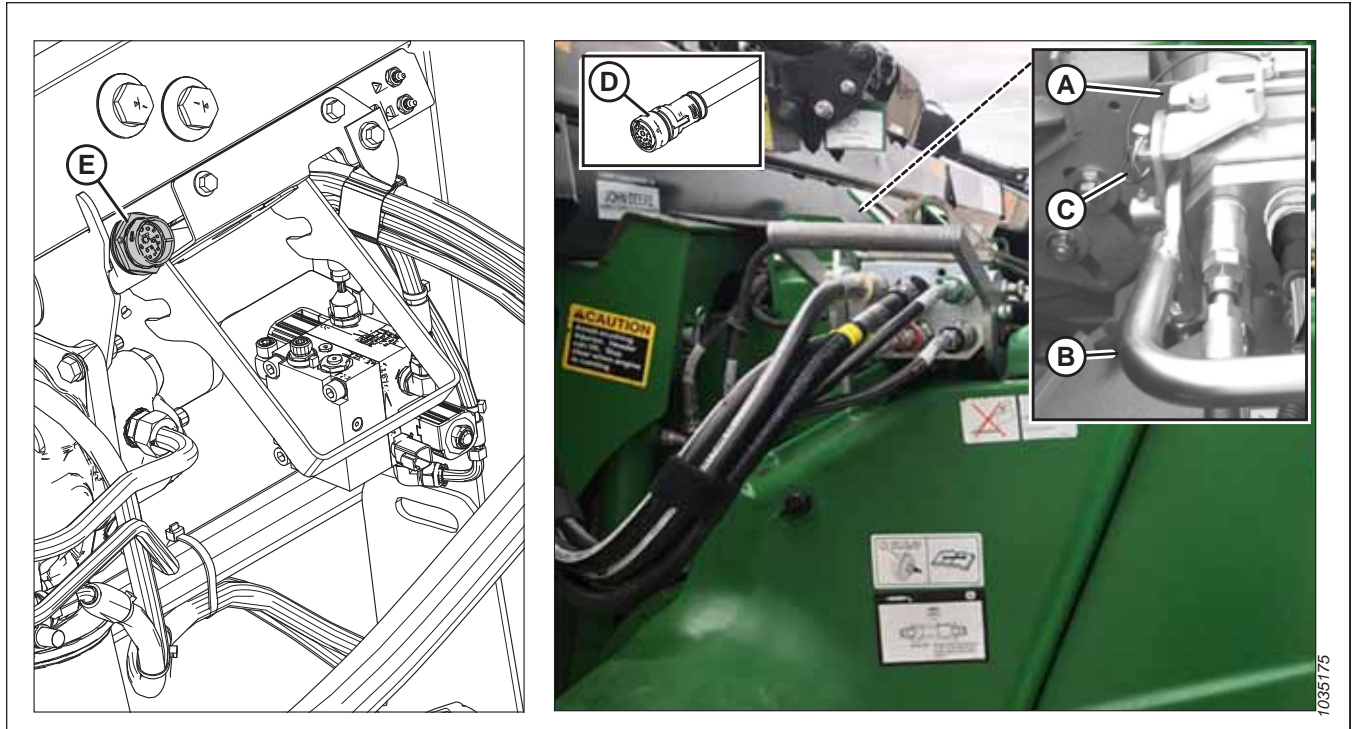


Abbildung 3.146: Mehrfachkupplungsverriegelung, elektrische Anschlüsse

13. Die Verriegelungsplatte (A) durchschieben, um den Griff (B) in der abgebildeten Stellung zu arretieren, und mit dem Klappsplint (C) sichern.
14. **Serien 60, 70, S und T:** Den Stecker C81A (D) des Kabinensteuerungssatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mährescher nehmen und an C81B (E) am Floatmodul anschließen. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.

15. Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung (B) lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

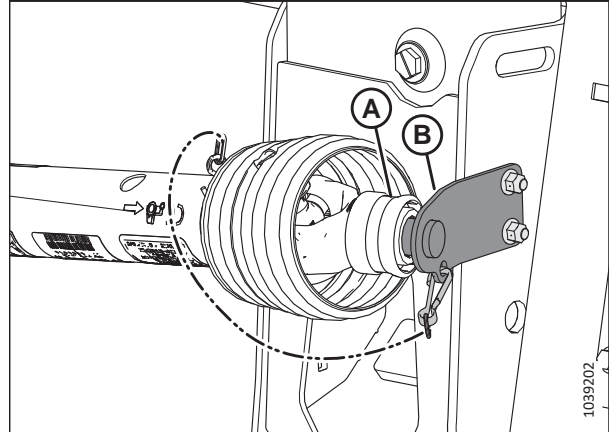


Abbildung 3.147: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

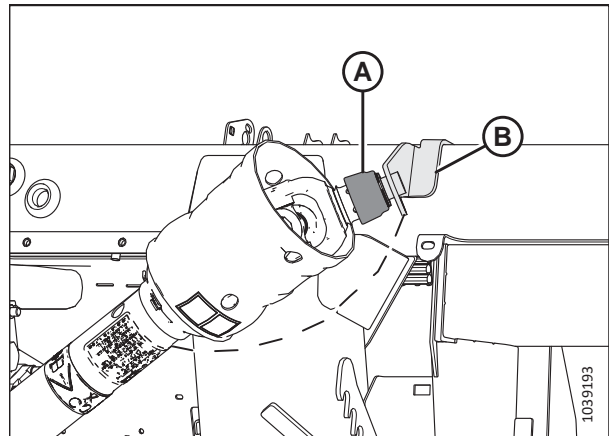


Abbildung 3.148: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7326 oder B7182

16. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

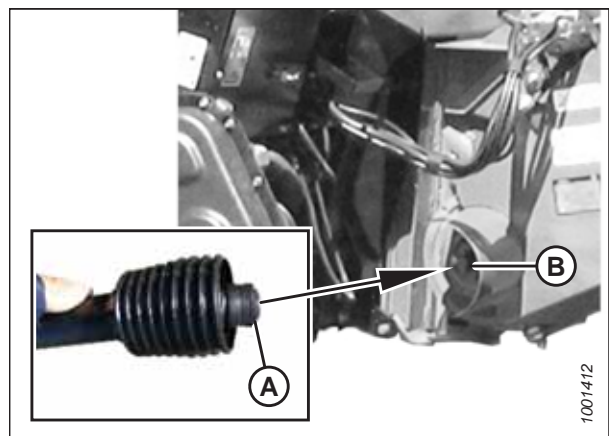


Abbildung 3.149: Antriebswelle

17. Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Nicht verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu öffnen.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks; der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

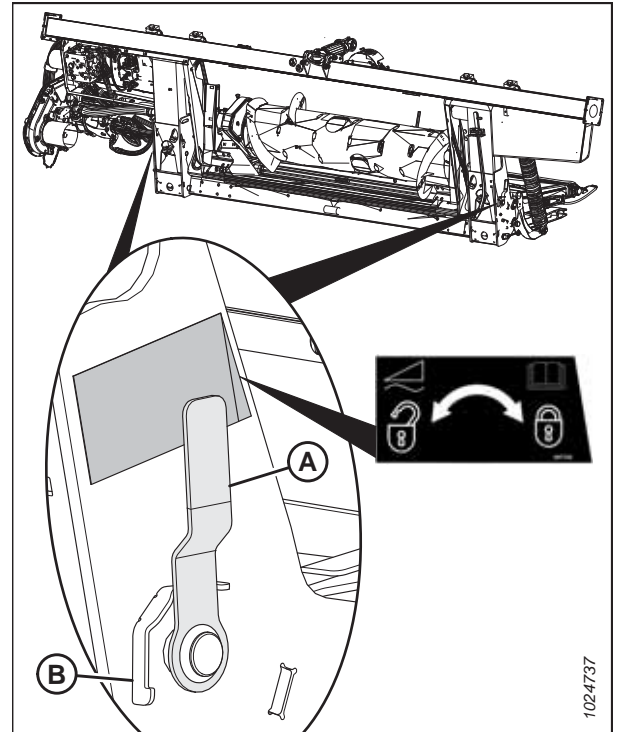


Abbildung 3.150: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln des Schneidwerks von einem John Deere-Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch vom Mähdrescher getrennt werden und die hydraulischen und elektrischen Anschlüsse müssen 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193* bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

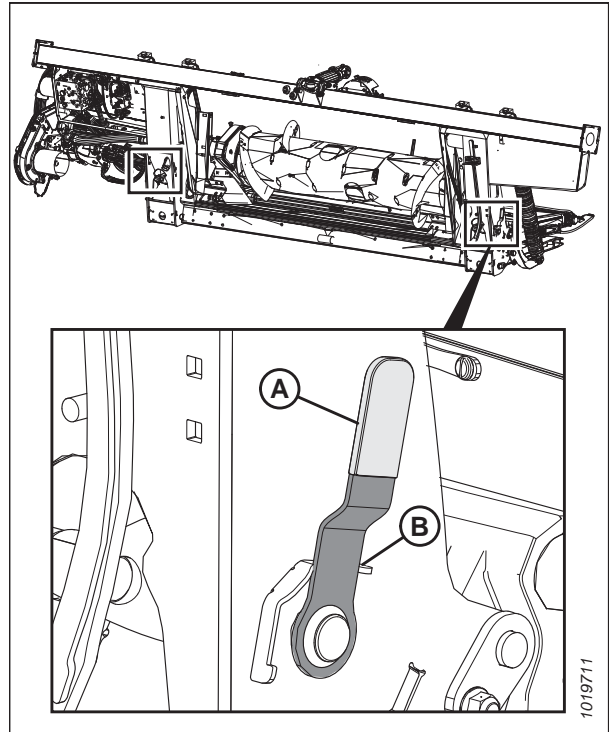


Abbildung 3.151: Floatverriegelungsgriff

- Die Abdeckung (A) am Mährescher öffnen, die Schiebemuffe der Antriebswelle (B) zurückziehen und die Antriebswelle von der Mährescher-Abtriebswelle ziehen.

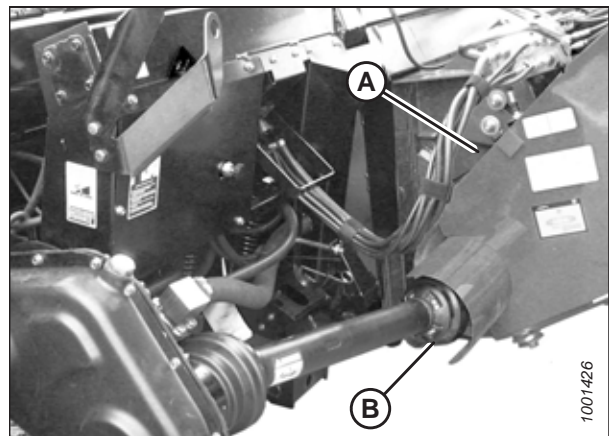


Abbildung 3.152: Antriebswelle

6. Die Antriebswelle auf der dafür vorgesehenen Aufnahmehalterung (B) befestigen. Dazu die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle zurückziehen und diese auf der Aufnahmehalterung (B) anbringen. Die Schiebemuffe loslassen und auf der Aufnahmehalterung einrasten lassen.

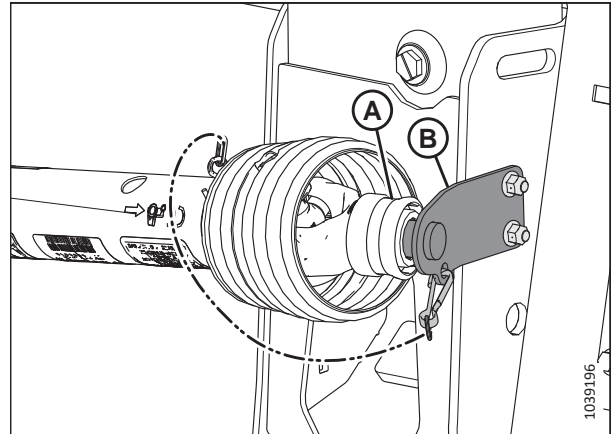


Abbildung 3.153: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

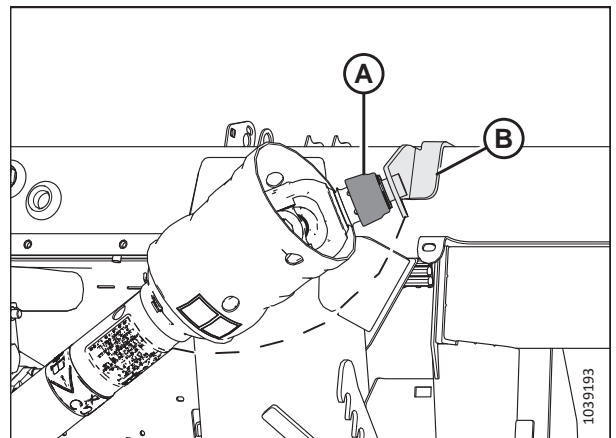


Abbildung 3.154: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7326 oder B7182

7. Den Griff (A) am Floatmodul hochheben.

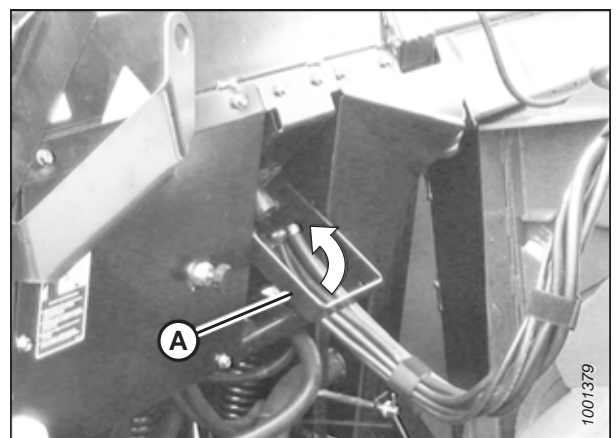


Abbildung 3.155: Transportstellung Multikupplung

BETRIEB

8. Das Kabel (A) vom mähdrescherseitigen Steckverbinder abnehmen.
9. Den Klappsplint (B) abnehmen und die Verriegelungsplatte (C) herauschieben, um den Griff (D) freizugeben.
10. Den Griff (D) in die vollständig senkrechte Stellung heben, um den Multikuppler (E) vom Mähdrescher abzukuppeln.

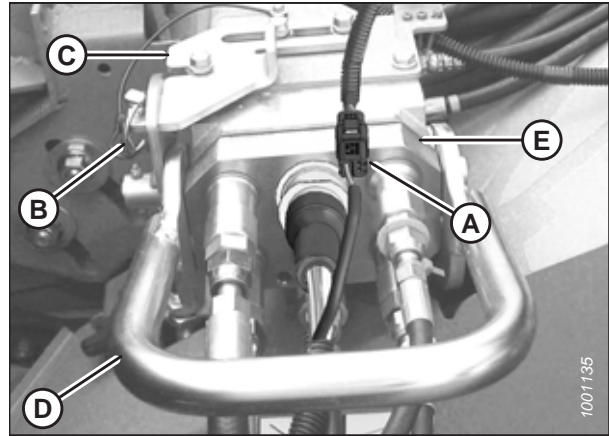


Abbildung 3.156: Multikupplung

11. Die Multikupplung (A) an den Floatmodul-Multikuppler ansetzen und den Griff (B) hinunterdrücken, um die Multikupplung zu verriegeln.

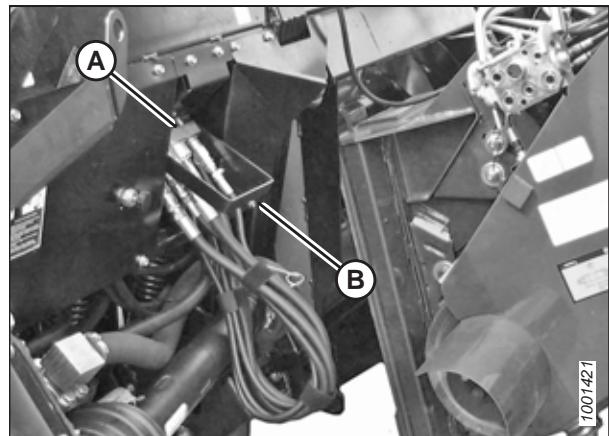


Abbildung 3.157: Transportstellung Multikupplung

12. Den mähdrescherseitigen Griff (A) Richtung Schrägförderer schieben, um den Verriegelungsbolzen am Schrägförderer (B) aus dem Floatmodul herauszufahren.

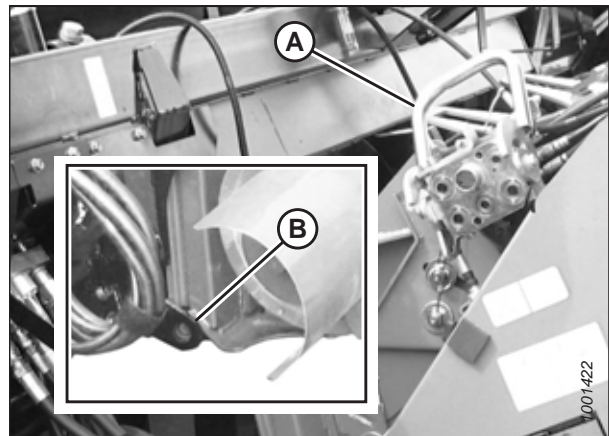


Abbildung 3.158: Verriegelungen am Schrägförderer

13. Den Schrägförderer absenken, bis die Auflageschuhe (A) ausrücken und die Floatmodul-Anbauaufnahme (B) freigeben.
14. Mit dem Mähdrescher langsam rückwärts vom Floatmodul wegfahren.

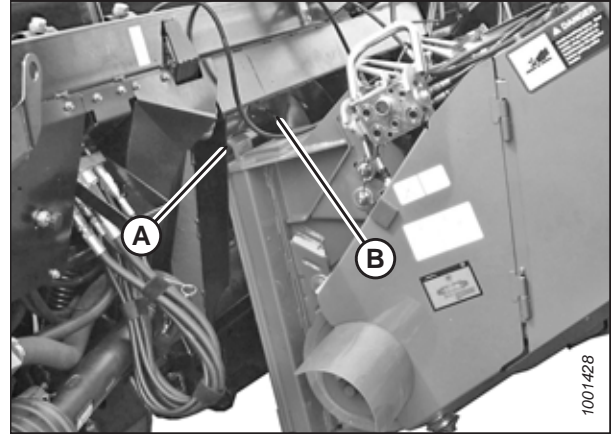


Abbildung 3.159: Floatmodul und Schrägförderer

3.6.6 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 3.2 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

Ankuppeln des Schneidwerks an einen New Holland Mähdrescher der Serie CR, CX oder CH

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt 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.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschilds entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mähdrescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mähdrescher hinter dem Schrägförderer.

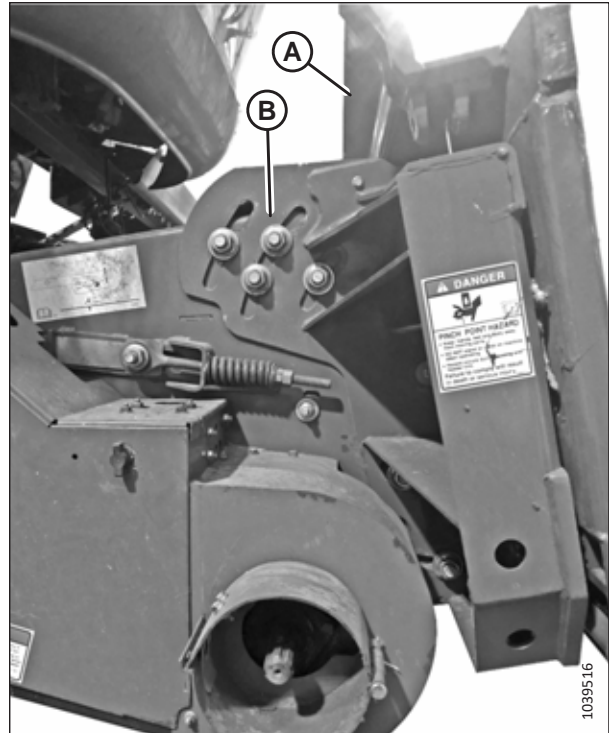


Abbildung 3.160: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Sicherstellen, dass der Griff (A) so steht, dass die Verriegelungen (B) Verriegelungshaken (B) in das Floatmodul eingreifen können.

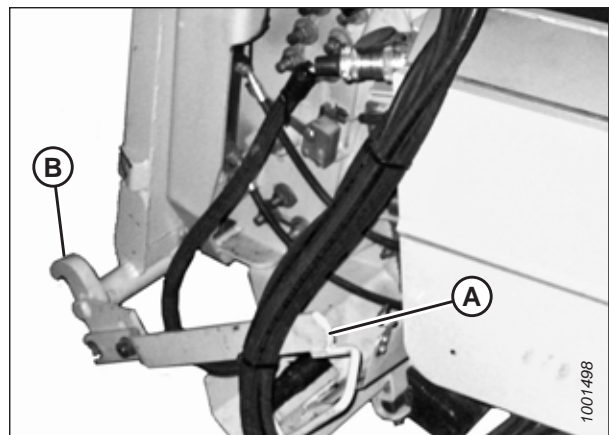


Abbildung 3.161: Verriegelungen am Schrägförderer

BETRIEB

3. Mit dem Mährescher langsam auf das Floatmodul zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme (A) des Schrägförderers direkt unter dem Aufnahmerahmen (B) am Floatmodul steht.
4. Den Schrägförderer leicht anheben, um das Schneidwerk anzuheben. Sicherstellen, dass die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers vollständig in den Floatmodul-Tragrahmen eingerastet ist.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

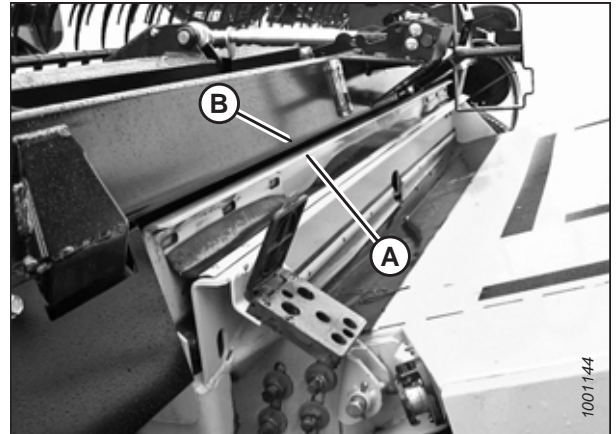


Abbildung 3.162: Schneidwerk am Mährescher

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 in den Griff eingreift und diesen arretiert.
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.

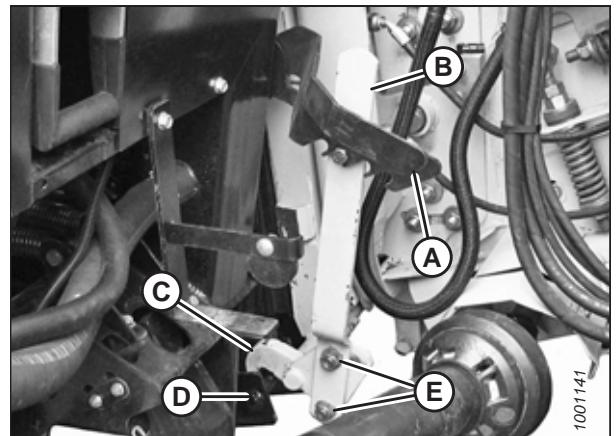
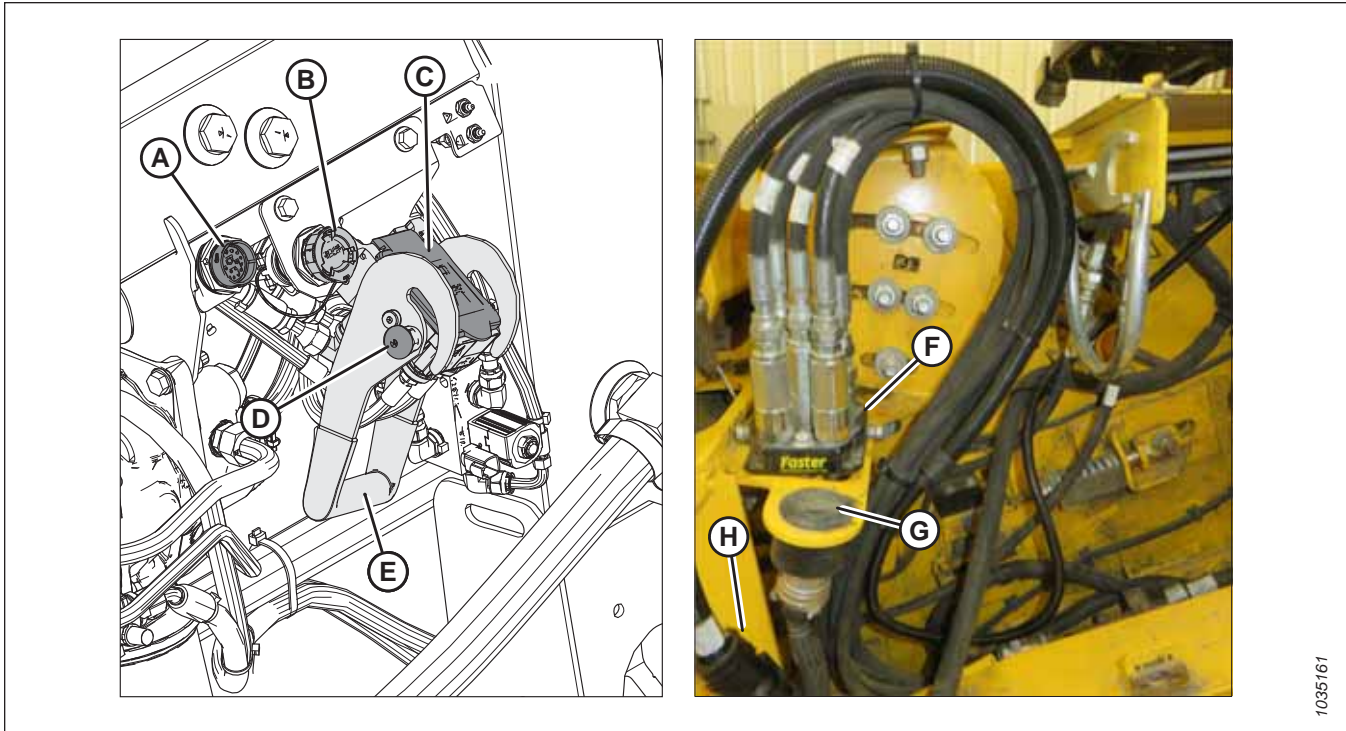


Abbildung 3.163: Verriegelungen am Schrägförderer



1035161

Abbildung 3.164: Mehrfachkupplung und elektrische Anschlüsse

9. **Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind:** Die Kappe vom Stecker C81B (A) entfernen.
10. Die Kappe vom Stecker C72B (B) entfernen.
11. Die Abdeckung von Hydraulikaufnahme (C) entfernen. Die Oberfläche des Multikupplers reinigen.
12. Den Verriegelungsknopf (D) drücken und Griff (E) in die Stellung „Offen“ ziehen.
13. Die hydraulische Schnellkupplung (F) von der Transporthalterung am Mähdrescher entfernen. Die Anschlussflächen der Kupplung reinigen.
14. Mehrfachkupplung (F) an Floatmodul-Multikuppler (C) ansetzen.
15. Griff (E) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis Verriegelungsknopf (D) herauspringt.
16. Den Mähdrescherstecker (G) aus dem Aufbewahrungsort am Mähdrescher nehmen und diesen an Buchse C72B (B) anschließen. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.
17. **Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind:** Den Stecker C81A (H) des Kabinensteuerungssatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mähdrescher nehmen und an Buchse C81B (A) am Mähdrescher anschließen. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.

18. Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung (B) lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

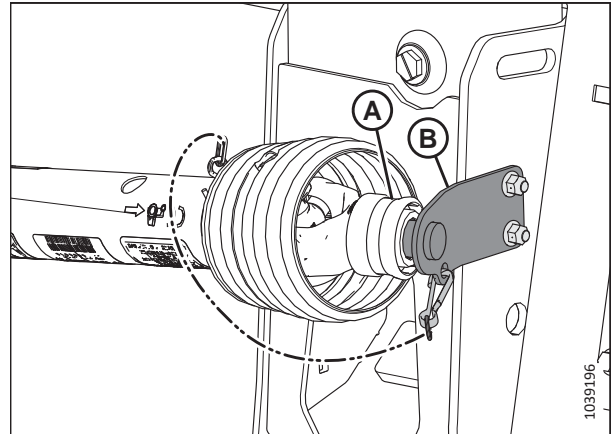


Abbildung 3.165: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

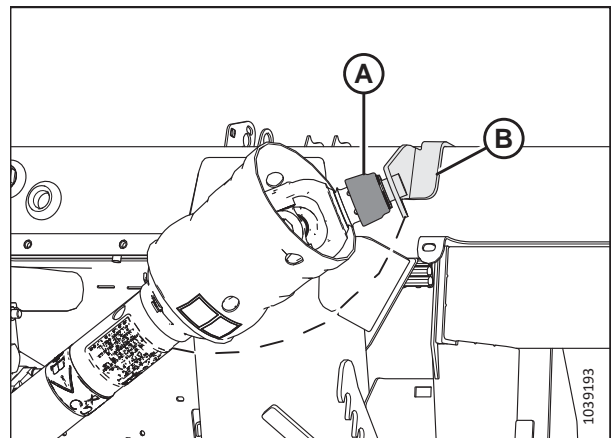


Abbildung 3.166: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

19. Die Schiebemuffe am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (A) schieben.

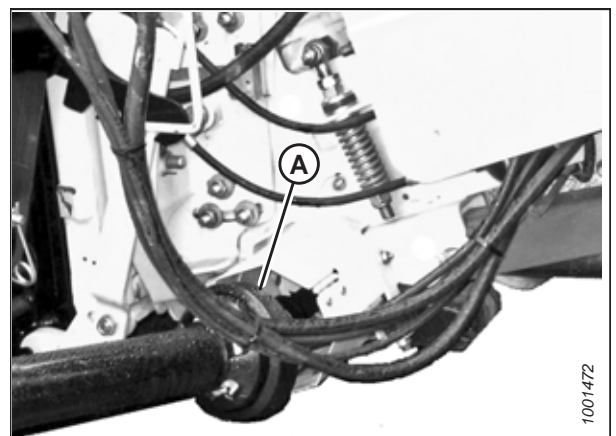


Abbildung 3.167: Antriebswelle und Abtriebswelle

20. Wie folgt vorgehen:

- Wenn das Schneidwerk jetzt im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen lösen, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul weggezogen und in die entriegelte Position (B) gezogen wird.
- Wenn das Schneidwerk jetzt **NICHT** im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen einrasten, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) zum Floatmodul hingezogen und in die verriegelte Position (C) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

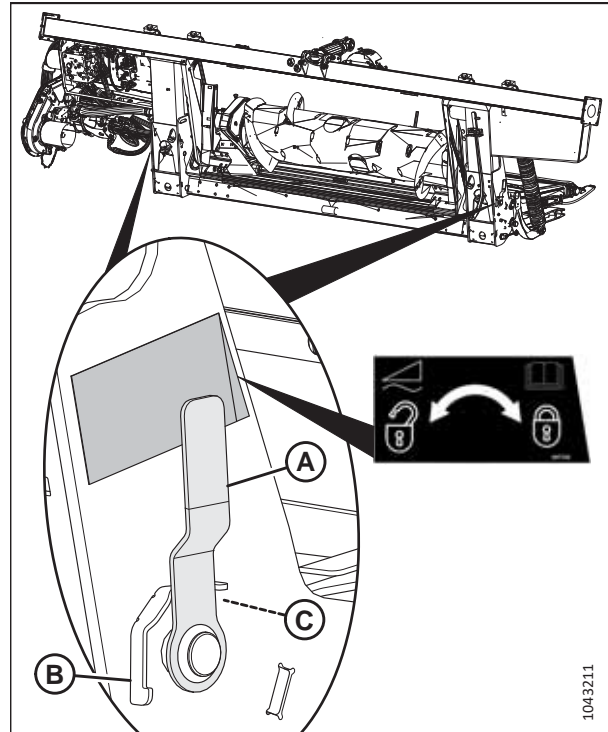


Abbildung 3.168: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln des Schneidwerks von einem New Holland Mähdrescher der Serie CR oder CX

Das Schneidwerk muss physisch vom Mähdrescher getrennt werden und die hydraulischen und elektrischen Anschlüsse müssen 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.

1. Den Motor starten.
2. Eine waagrechte Fläche auswählen und das Schneidwerk knapp über Bodenniveau stellen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193* bzgl. Anweisungen.

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

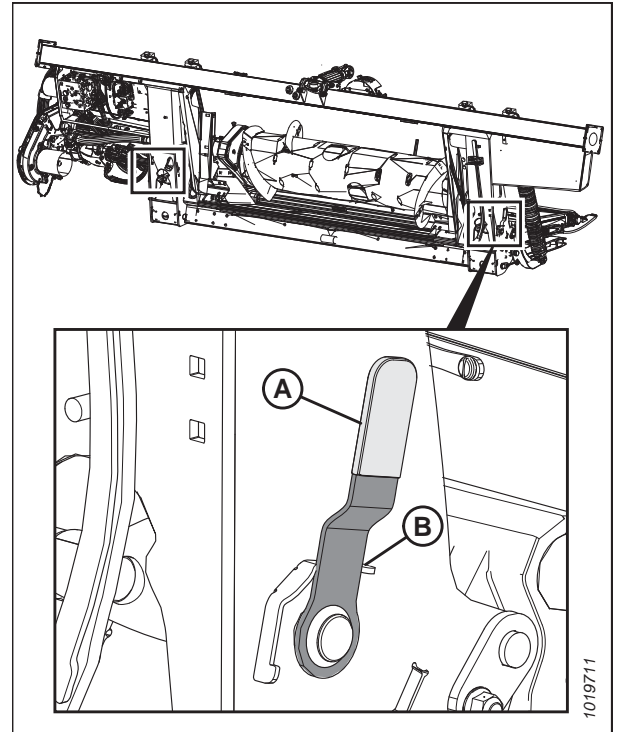


Abbildung 3.169: Floatverriegelungsgriff

- Die Antriebswelle vom Mähdrescher abkuppeln. Die Schiebemuffe am Ende der Antriebswelle zurückschieben und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle (A) ziehen, bis die Schiebemuffe die Welle freigibt.

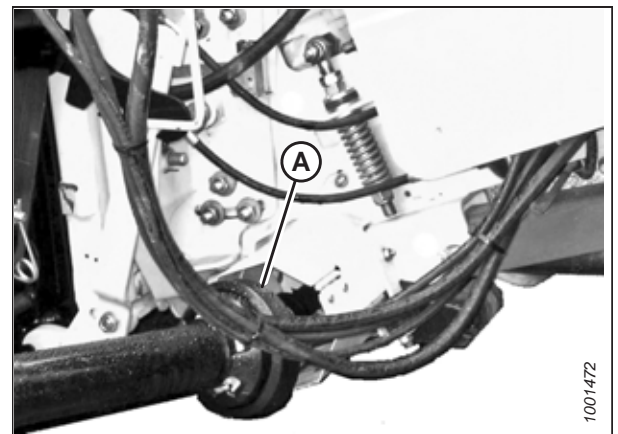


Abbildung 3.170: Antriebswelle

6. 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.

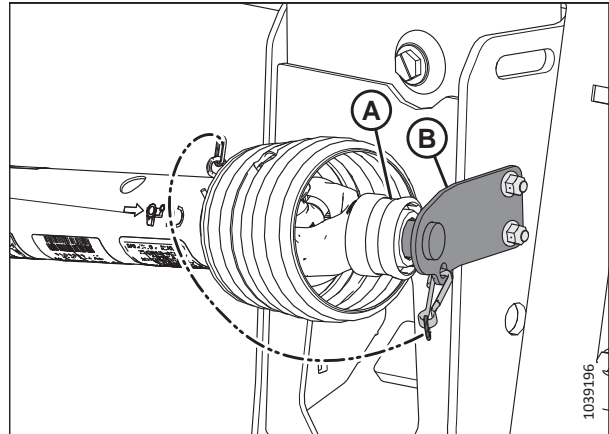


Abbildung 3.171: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

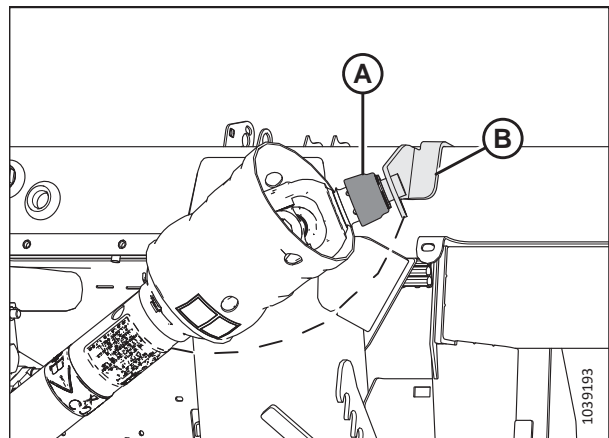


Abbildung 3.172: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle für Hang/Hangseite B7180, B7181 oder B7326

7. Den Verriegelungsknopf (B) eindrücken und den Griff (C) ziehen, bis die Multikupplung (A) freigegeben ist.

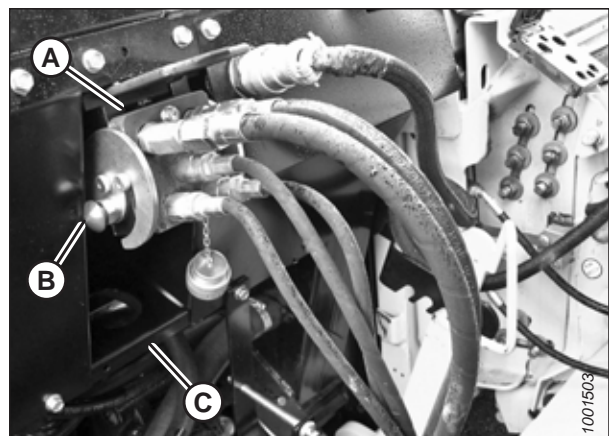


Abbildung 3.173: Anschlüsse am Floatmodul

BETRIEB

- Den Griff (A) in die Stellung „Geschlossen“ drücken, bis der Verriegelungsknopf (B) herauspringt. Die Abdeckung schließen.

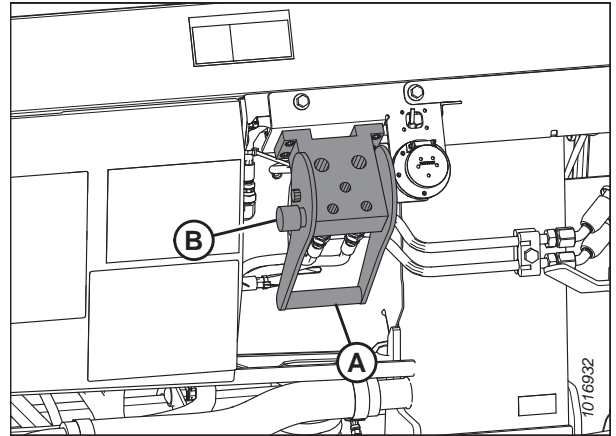


Abbildung 3.174: Floatmodul-Anschlüsse

- Den Multikuppler (A) auf die mähdrescherseitige Transporthalterung (B) setzen.

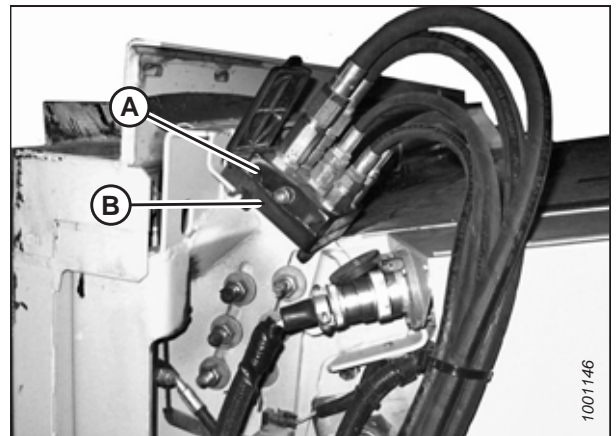


Abbildung 3.175: Multikupplung am Mähdrescher

- Den Stromstecker (A) vom Floatmodul abziehen.

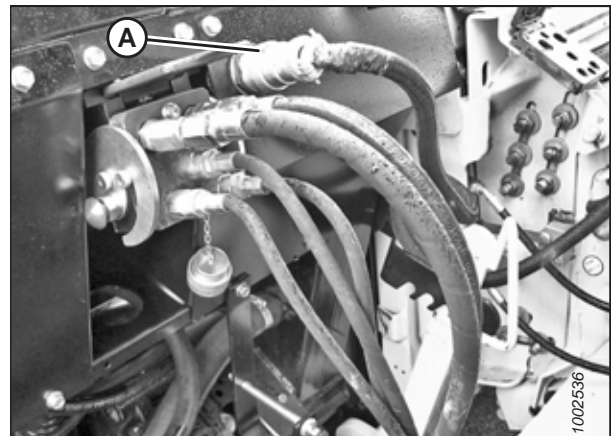


Abbildung 3.176: Anschlüsse am Floatmodul

11. Den Stromstecker an Position (A) an den Mährescher anschließen.

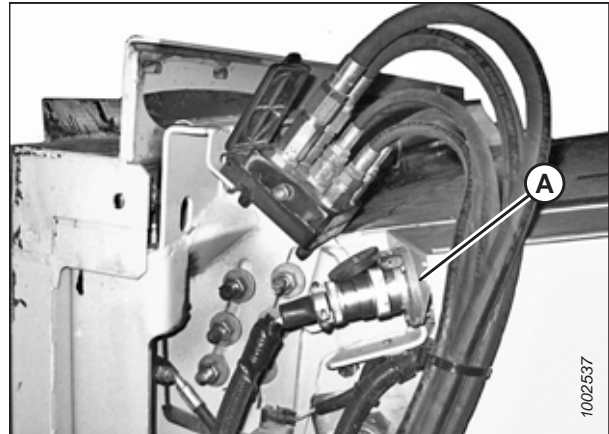


Abbildung 3.177: Kupplungsanschlüsse am Mährescher

12. Die Schutzkappe (A) wieder auf den Floatmodul-Multikuppler setzen.

BEACHTEN:

Wenn kabineninterne MacDon Steuerungen montiert sind, den Kabinensteuerungsstecker C81A von der Buchse C81B trennen und den Stecker an seinem Aufbewahrungsort am Mährescher platzieren.

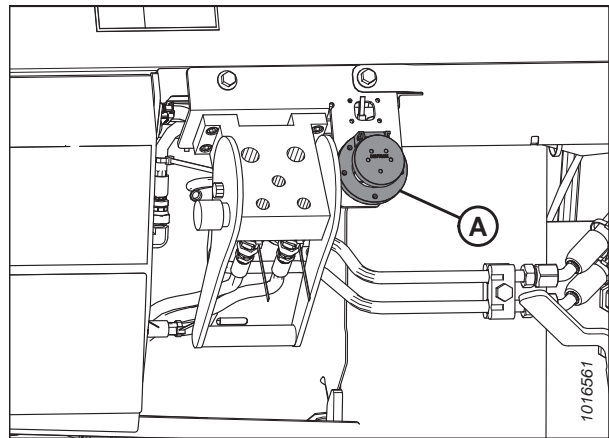


Abbildung 3.178: Floatmodul-Anschlüsse

13. Den Hebel (A) anheben und den Griff (B) absenken. Dadurch wird die Verriegelung (C) zwischen Schrägförderer und Floatmodul gelöst.

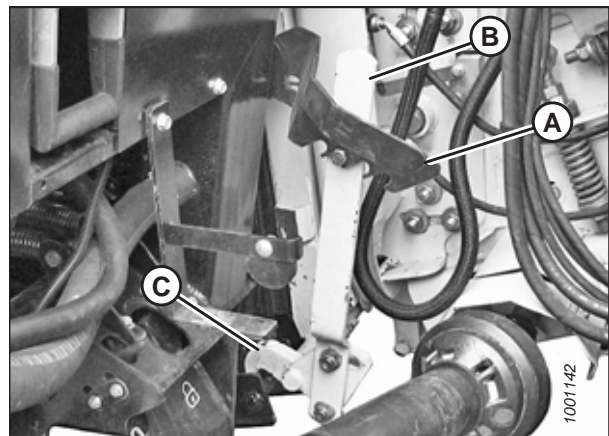


Abbildung 3.179: Verriegelungen am Schrägförderer

14. Den Schrägförderer (A) absenken, bis er von der Floatmodul-Anbauaufnahme (B) gelöst ist.
15. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Schneidwerk wegfahren.

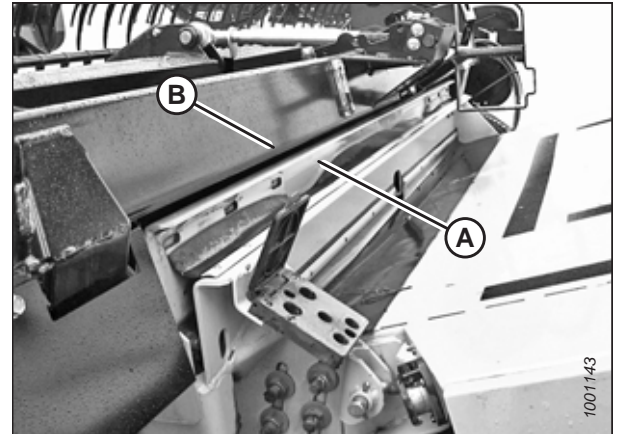


Abbildung 3.180: Schneidwerk am Mähdrescher

3.6.7 Rostselmash Mähdrescher

Um das Schneidwerk an einem Rostselmash Mähdrescher an- oder abzukuppeln, das entsprechende Verfahren in diesem Abschnitt befolgen.

Informationen zu den Rostselmash Mähdreschermodellen, die mit diesem Schneidwerk kompatibel sind, sind in der folgenden Tabelle zu finden.

Tabelle 3.3 Kompatibilität mit Rostselmash Mähdreschern – Bandschneidwerke der Serie FD2

Mähdreschermodell
RSM 161
Torum 785
T500

BEACHTEN:

Um eine Umrüstung auf FM200 abzuschließen, sind zusätzliche Bündel erforderlich. Der Adapterrahmen-Umrüstsatz B7311 ist für alle Rostselmash Mähdrescher erforderlich, und der Antriebswellen-Umrüstsatz B7312 ist für Rostselmash Mähdrescher bis Baujahr 2019 erforderlich.

Ankuppeln des Schneidwerks an einen Rostselmash Mähdrescher

Das Schneidwerk muss physisch an den Schrägförderer des Mähdreschers angeschlossen werden, und die elektrischen und hydraulischen Verbindungen müssen hergestellt 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.

WICHTIG:

Wenn der Mähdrescher **NICHT** mit einer Steinfangmulde ausgestattet ist, **MUSS** sich das Pendelschild (A) des Schrägförderers in der mittleren Position (B) befinden. Anweisungen zum Einstellen des Pendelschilds entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BEACHTEN:

Eine Steinfangmulde verhindert, dass Steine oder Schutt in den Mähdrescher gelangen. Sie befindet sich vorne am Mähdrescher hinter dem Schrägförderer.

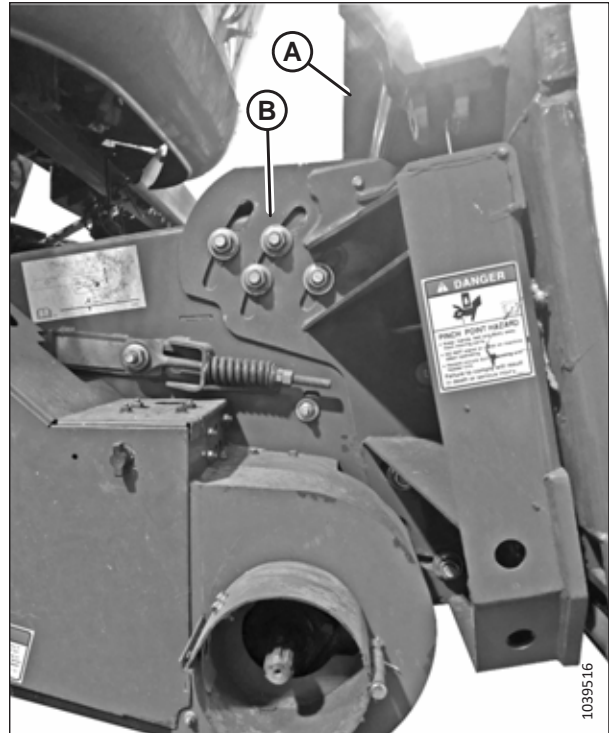


Abbildung 3.181: Pendelschild bei nicht näher bezeichnetem Mähdrescher in mittlere Position geneigt

1. Mit dem Mähdrescher langsam auf das Schneidwerk zufahren, bis die Schneidwerksaufnahme des Schrägförderers (A) direkt unter dem Aufnahmerahmen am Floatmodul (B) steht.
2. 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.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

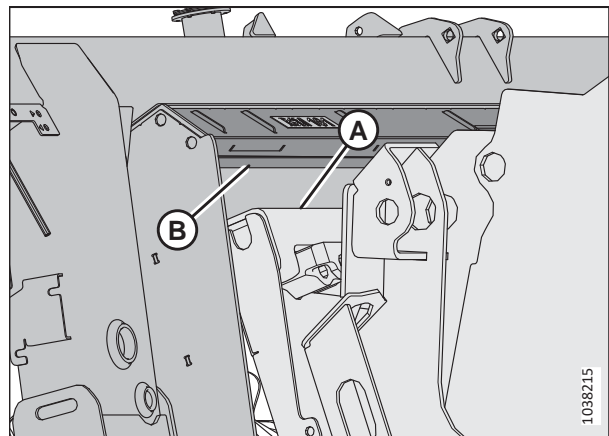


Abbildung 3.182: Mähdrescher und Floatmodul

4. Den Verriegelungsbolzen (A) nach außen ziehen und den Griff (B) drehen, bis beide Schrägfördererstifte (C) vollständig in die Floatmodulhalterungen (D) eingerastet sind.

BEACHTEN:

Wenn die Verriegelungsbolzen (C) nicht vollständig in die floatmodulseitigen Halterungen (D) eingefahren sind, die Schrauben (E) lösen und die Halterungen (D) wie erforderlich verstellen.

5. Die Schraubenmutter (E) festziehen.

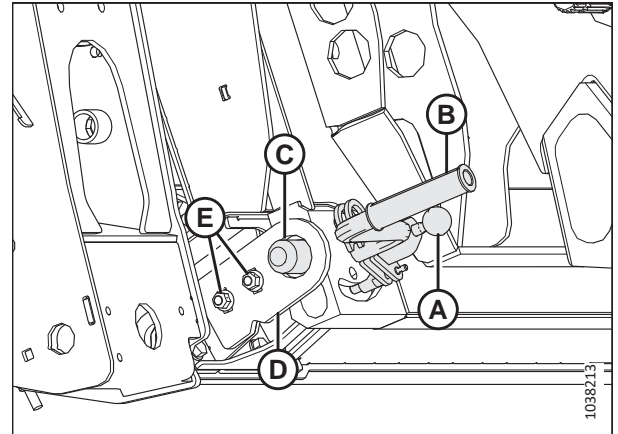


Abbildung 3.183: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

6. Den Verriegelungsknopf (A) drücken und den Griff (B) in die Stellung „Offen“ ziehen.
7. Die Hydraulik-Schnellkupplung von der Transportstellung am Mährescher entfernen. Die Anschlussflächen der Kupplung reinigen.
8. Setzen Sie die Mährescherkupplung auf den Floatmodul-Multikuppler. Den Griff nach unten drücken, um die Stifte in den Multikuppler einzurasten.
9. Den Griff in die Stellung „Geschlossen“ herunterdrücken, bis Verriegelungsknopf (B) herauspringt.
10. Den Mährescherstecker aus dem Aufbewahrungsort am Mährescher nehmen und diesen an Buchse (C) anschließen. Die Stromstecker-Hülse anziehen, um die Verbindung zu sichern.
11. Den Stecker C81A des Kabinensteuersatzes aus dem Aufbewahrungsort am Mährescher nehmen und an den Stecker C81B (D) anschließen. Den Sicherungsring am Stromstecker drehen, um ihn zu verriegeln.

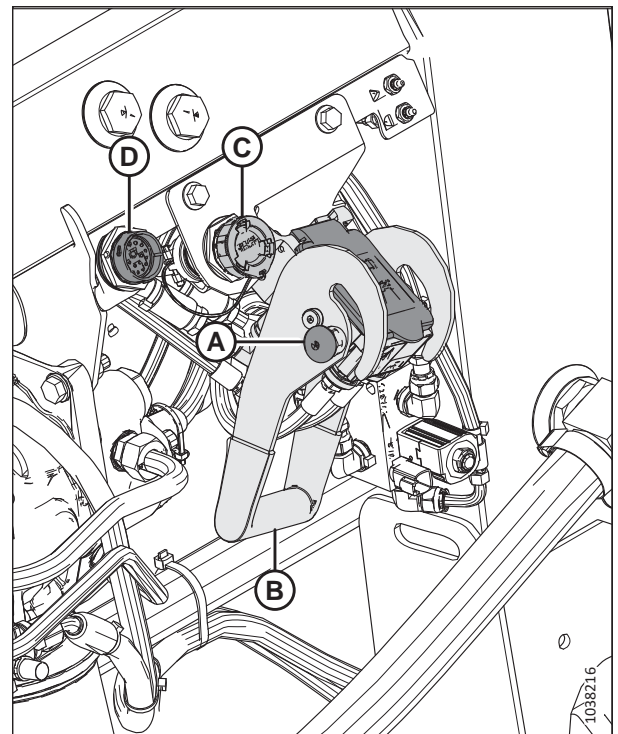


Abbildung 3.184: Transportstellung Multikupplung

BETRIEB

12. Sicherungskette (C) von Transporthalterung (B) lösen.
13. Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle nach hinten ziehen und die Antriebswelle von der Transporthalterung lösen. Die Antriebswelle von der Transporthalterung abnehmen.

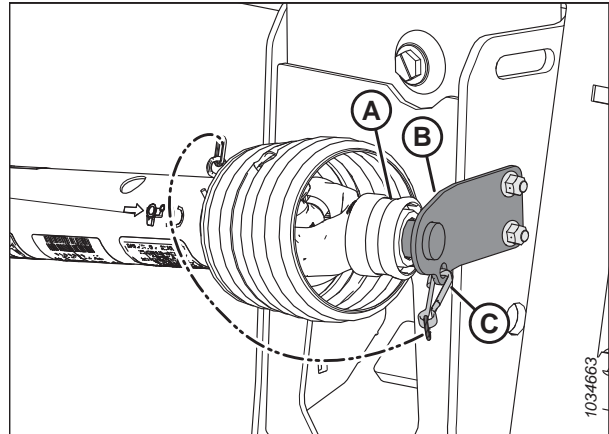


Abbildung 3.185: Antriebswelle in Transportstellung

14. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Mährescher-Abtriebswelle (B) schieben, bis die Schiebemuffe einrastet.

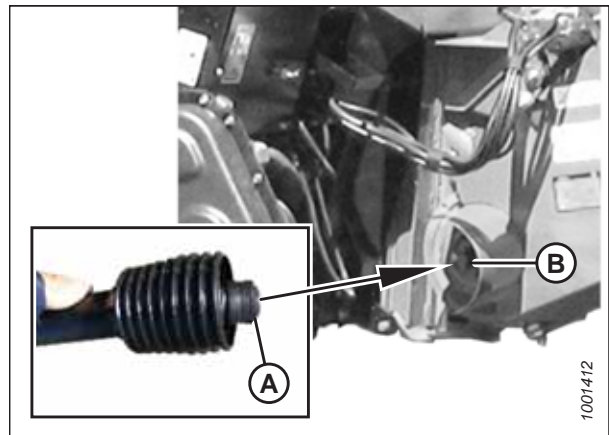


Abbildung 3.186: Antriebswelle

15. Wie folgt vorgehen:

- Wenn das Schneidwerk jetzt im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen lösen, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul weggezogen und in die entriegelte Position (B) gezogen wird.
- Wenn das Schneidwerk jetzt **NICHT** im Feld verwendet werden soll, die Floatverriegelungen einrasten, indem jeder Floatverriegelungsgriff (A) zum Floatmodul hingezogen und in die verriegelte Position (C) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Der Floatverriegelungsgriff auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

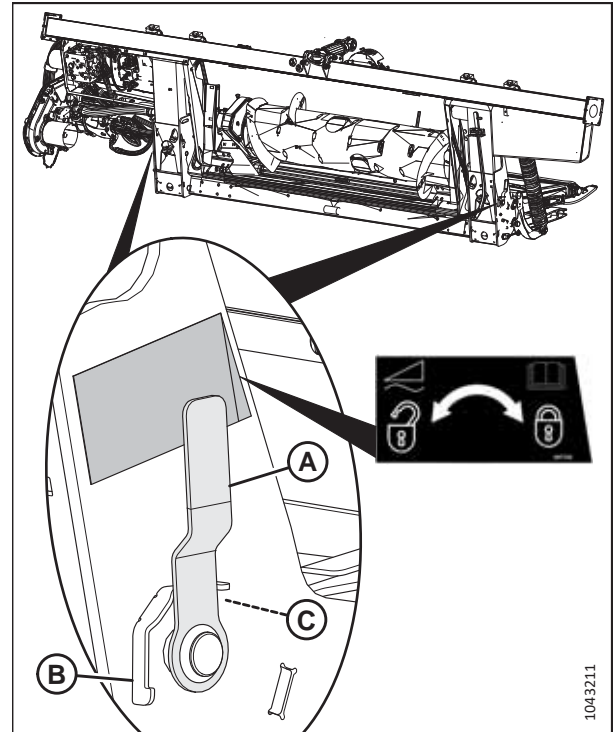


Abbildung 3.187: Floatverriegelungsgriff

Abkuppeln des Schneidwerks von einem Rostselmash 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.

! 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 knapp über Bodenniveau stellen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Wenn Tasträder angebaut sind, die Räder in die Transportstellung bzw. in die oberste Arbeitsposition bringen. Wenn die Räder nicht in der richtigen Position sind, kann das Schneidwerk nach vorne kippen und das erneute Anbringen erschweren. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193* bzgl. Anweisungen.

- Die Verriegelungsgriffe (A) vom Floatmodul wegziehen und in die Stellung „Verriegelt“ (B) bringen, um die Floatverriegelung zu verriegeln.

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Schneidwerks. Die Floatverriegelung auf der linken Seite des Schneidwerks ist gegenüberliegend.

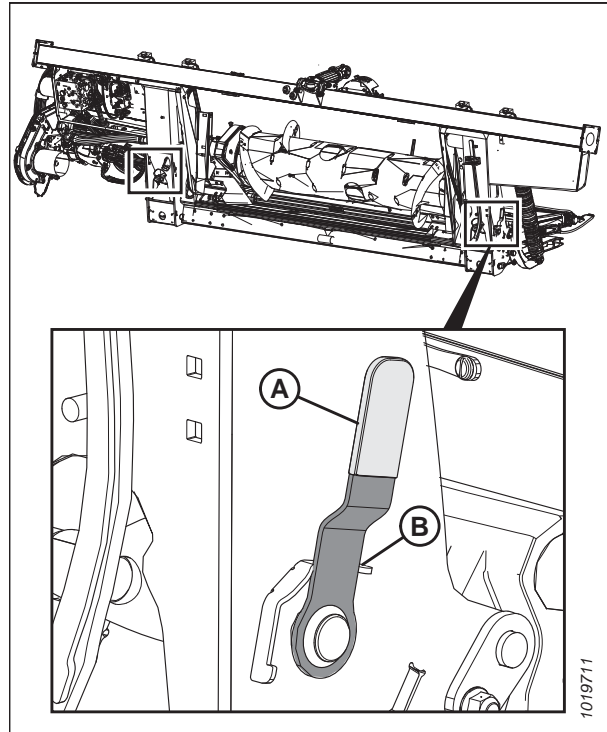


Abbildung 3.188: Floatverriegelungsgriff

- Den Stecker C81A (D) des Kabelbaums der Mährescherkabinensteuerung vom Stecker C81B (D) abtrennen.
- Das Elektrokabel des Mähreschers von Stecker (C) trennen.
- Den Verriegelungsknopf (A) eindrücken und am Griff (B) ziehen, bis der Multikuppler freigegeben ist.
- Die hydraulische Schnellkupplung vom Mährescher entfernen und an ihren Aufbewahrungsort am Mährescher zurücklegen.

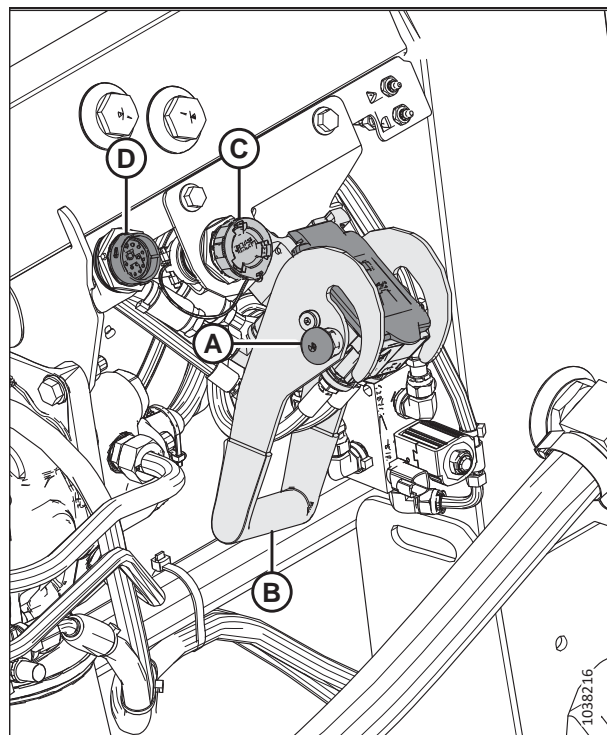


Abbildung 3.189: Floatverriegelungsgriff

10. Die Schiebemuffe (A) am Ende der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle von der Mähdrescher-Abtriebswelle (B) ziehen, bis die Schiebemuffe die Welle freigibt.

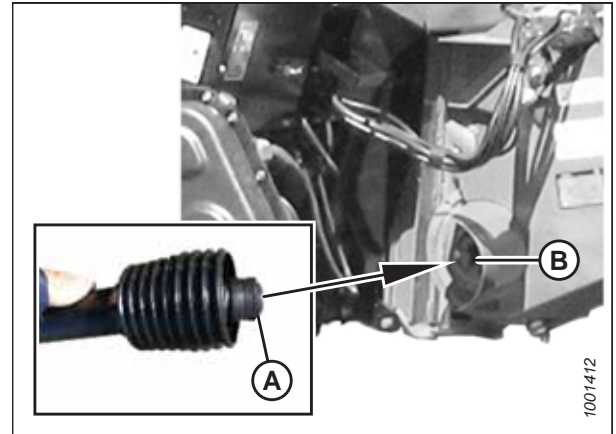


Abbildung 3.190: Antriebswelle

11. 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.
12. Die Sicherungskette (C) an der Transporthalterung (B) befestigen.

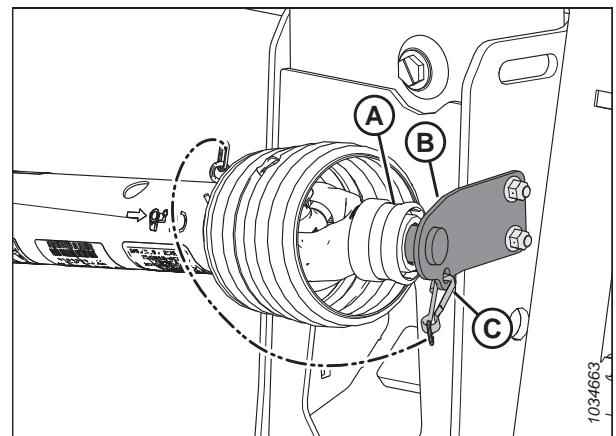


Abbildung 3.191: Antriebswelle in Transportstellung – Antriebswelle B7038 oder B7039

13. Den Verriegelungsbolzen (A) nach außen ziehen und den Griff (B) im Uhrzeigersinn drehen, bis beide Schrägfördererstifte (C) vollständig in die Floatmodulhalterungen (D) eingefahren sind.

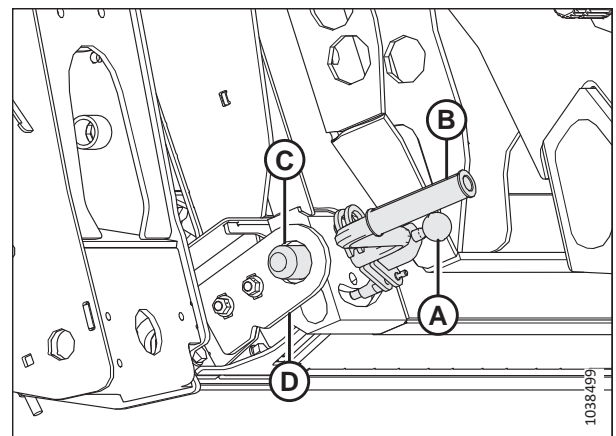


Abbildung 3.192: Verriegelungsbolzen am Schrägförderer

BETRIEB

14. Den Motor starten.
15. Schrägförderer (A) absenken, bis er sich von Floatmodul-Anbauaufnahme (B) löst.
16. Mit dem Mähdrescher rückwärts langsam vom Floatmodul wegfahren.

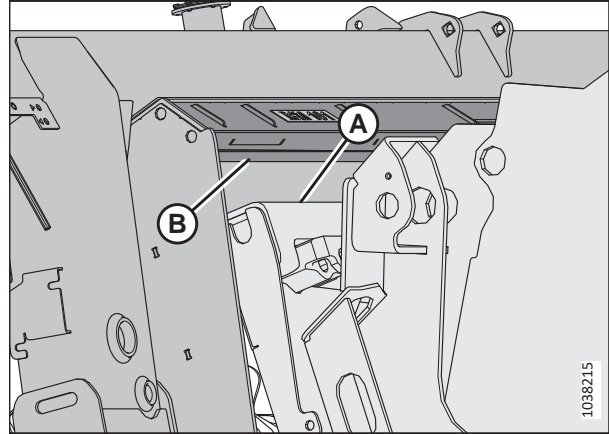


Abbildung 3.193: Mähdrescher und Floatmodul

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. Anbaugeräte als Wahlausrüstung können mithilfe Ihres MacDon Händlers bestellt und installiert werden.

Siehe Abschnitt *5 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 787* bzgl. Beschreibungen der verfügbaren Teile.

3.7.2 Schneidwerkseinstellungen

Die folgenden Tabellen enthalten Richtlinien zum Einrichten des Schneidwerks für verschiedene Erntebedingungen und Erntegüter.

Siehe *3.7.4 Haspeleinstellungen, Seite 152* bzgl. Informationen zu Haspeleinstellungen.

Siehe *3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 159* bzgl. Informationen zur Konfiguration der Einzugstrommel FM200.

BEACHTEN:

Die Seitenbandgeschwindigkeit erhöhen, um die Leistung zu steigern, wenn reichlich Erntegut vorhanden ist oder wenn die Fahrgeschwindigkeit erhöht wird.

Tabelle 3.4 Empfohlene Einstellungen für Getreide

102 mm (< 4")									
Ablagestellung									
Obere oder mittlere Stellung									
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ⁵	Anstellwinkel ^{6,7}	Haspel-Kurvenbahn	Haspeldrehzahl % ⁸	Haspelstellung	Obere Querförderschnecke		
Leicht	Aus	8	B – C	3	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Ein	7	B – C	2	10	6 oder 7	Empfohlen		
Liegend	Aus	7	B – C	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		
102–203 mm (4–8")									
Nach Bedarf									
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 Querförderschnecke		
Leicht	Aus	8	B – C	4	10–15	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Normal	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Nicht erforderlich		
Schwer	Ein	7	A	2	10	6 oder 7	Empfohlen		
Liegend	Aus	7	D	3 oder 4	5–10	4 oder 5	Nicht erforderlich		

4. Tasträder werden verwendet, um die seitliche und vertikale Bewegung des Schneidwerks beim Hochdrusch zu begrenzen.
5. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.
6. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyliner und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmittöhe zu verändern.
7. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.
8. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.4 Empfohlene Einstellungen für Getreide (fortsetzung)

Stoppelhöhe 203 mm + (8" +)									
Tasträder Nach Bedarf									
Stellung Gleitkufe 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 3.5 Empfohlene Einstellungen für Linsen

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ⁹	Ablagestellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁰	Anstellwinkel ^{11,12}	Haspelkurvenbahn	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 FM200.
11. Anstellwinkel des Schneidwerks mit Neigungszyliner und Gleitkufen möglichst flach einstellen (Einstellung A), ohne dabei die Schmittöhe zu verändern.
12. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.
13. Angabe, um wie viel Prozent die Haspeldrehzahl über der Fahrgeschwindigkeit liegt.

Tabelle 3.6 Empfohlene Einstellungen für Erbsen

Stoppelhöhe	Am Boden							
Tasträder ¹⁴	Ablagestellung							
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung							
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ¹⁵	Anstellwinkel ^{16,17}	Haspelkurvenbahn	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 FM200.

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

17. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.7 Empfohlene Einstellungen 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 Querförder-schnecke		
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 Querförder-schnecke		
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 FM200.

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

22. Die Schmitthöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.8 Empfohlene Einstellungen für kalifornischen Reis

102 mm (< 4")									
Ablagestellung									
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		
102-203 mm (4-8")									
Nach Bedarf									
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 FM200.

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

28. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.8 Empfohlene Einstellungen 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 3.9 Empfohlene Einstellungen 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	Haspel-geschwindigkeit %	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 FM200.

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

33. Die Schmitthöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.10 Empfohlene Einstellungen für Speisebohnen

Stoppelhöhe	Am Boden						
Tasträder ³⁵	Ablagestellung						
Stellung Gleitkufe	Obere oder mittlere Stellung						
Erntebedingungen	Teilerstangen	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder ³⁶	Anstellwinkel ^{37 38}	Haspelkurvenbahn	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	4	5-10	6 oder 7	Nicht erforderlich

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

36. Einstellung auf Bandlaufsteuerung FM200.

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

38. Die Schmitthöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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

Tabelle 3.11 Empfohlene Einstellungen für Flachs

51–153 mm (2–6")							
Nach Bedarf							
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 FM200.

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

43. Die Schmittöhe des Schneidwerks hängt von der Einstellung der Gleitkufen und dem Anstellwinkel des Schneidwerks ab.

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 FD2 für den Raps-Direktdrusch optimiert, um den Kornverlust zu reduzieren.

Empfohlene Optionen

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

- Einbau einer oberen Querförderschnecke auf der gesamten Schneidwerksbreite
- Einbau von Rapstrennmessern

BEACHTEN:

Jeder Satz enthält eine Einbauanleitung und die erforderlichen Teile. Siehe Abschnitt [5 Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen, Seite 787](#) bzgl. weiterer Informationen.

Empfohlene Einstellungen

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

- Die Spannung von der Spannfeder der Einzugstrommel nehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugstrommel-Spannfedern, Seite 190](#).
- Die Haspelgeschwindigkeit so einstellen, dass sie der Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers entspricht. Die Geschwindigkeit nach Bedarf erhöhen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248](#).
- Die Seitenbandgeschwindigkeit an der Kabinen-Bandlaufsteuerung auf 6 einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 251](#).
- Die Haspelhöhe anpassen, damit die Finger nur leicht in die Erntefrucht eingreifen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257](#).
- Die Haspel-Horizontalstellung anpassen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Haspel-Horizontalstellung anpassen, Seite 263](#).
- Die Haspel-Horizontalzylinder an die alternative hintere Position umsetzen. Die Anleitung hierfür entnehmen Sie [Umsetzen der Horizontalzylinder, Seite 263](#).
- Die Haspel-Kurvenbahn auf Stellung 1 bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe, Seite 273](#).
- Die Einzugstrommel in die Floatposition bringen. Siehe [3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung, Seite 188](#) bzgl. Anweisungen.

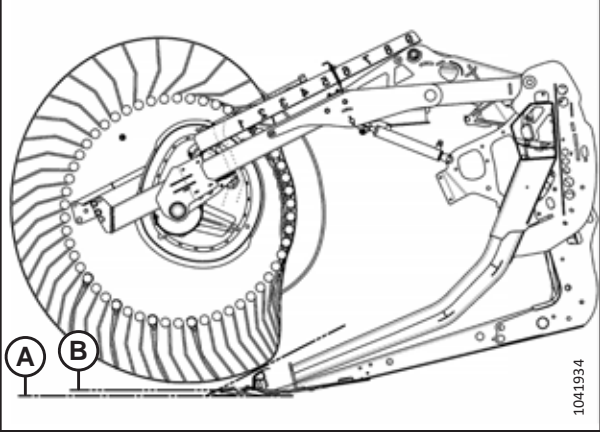
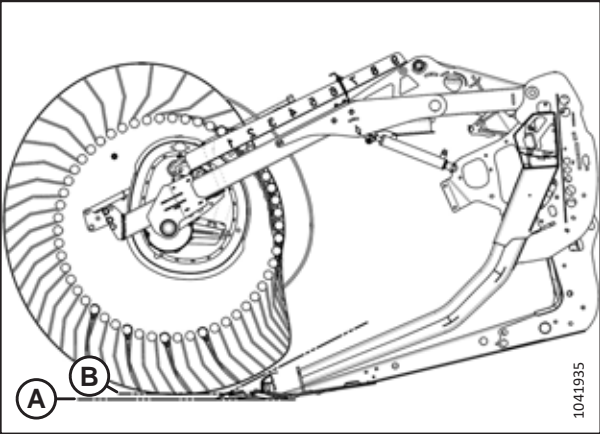
3.7.4 Haspeleinstellungen

Die unterschiedlichen Kombinationen von Haspelpositionen und Nockeneinstellungen wirken sich durch Drehen des Fingerprofils auf die Zuführung des Ernteguts zu den Seitenbändern aus.

BEACHTEN:

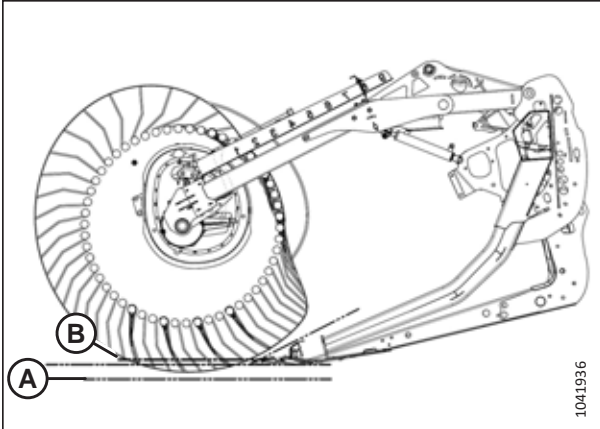
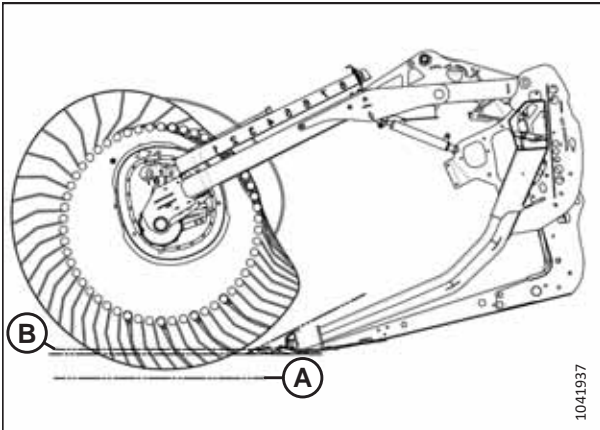
Beschriftung (A) bezieht sich auf die Bodenhöhe, während Beschriftung (B) sich auf die Stoppelhöhe bezieht.

Tabelle 3.12 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2

Kurvenscheibe-Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster	Boden zu Stoppelhöhe
1 (0%)	5 oder 6		25 mm (0,98 Zoll)
2 (20 %)	6 oder 7		25 mm (0,98 Zoll)

BETRIEB

Tabelle 3.12 Empfohlene Haspeleinstellungen Serie FD2 (fortsetzung)

Kurvenscheibe- Stellung (Fingerbeschleunigung)	Haspelstellung	Haspelfingermuster	Boden zu Stoppelhöhe
3 (30%)	8		102 mm (4 Zoll)
4 (35%)	9		150 mm (5,9 Zoll)

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.
- Die Neigung des Schneidwerks kann vergrößert werden, um die Haspel näher am Boden zu positionieren, oder verkleinert werden, um die Haspel weiter vom Boden entfernt zu positionieren, wobei das Material weiterhin auf die Seitenbänder gebracht wird.
- 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. Siehe Tabelle 3.12, Seite 153 bzgl. weiterer Informationen.

3.7.5 Einstellungen für floatfähige Halmteiler (Wahlausrüstung)

Floatfähige Halmteiler können an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst 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.

Für Anleitungen zur Anpassung des floatfähigen Halmteilers, siehe *Anpassen von floatfähigen Halmteilern, Seite 287*. Die Einstellungen sind der nachstehenden Tabelle mit der zutreffenden Stoppelhöhe zu entnehmen.

Tabelle 3.13 Stoppelhöhe 50 mm bis 125 mm (2 Zoll bis 5 Zoll)

	Anstellwinkel ⁴⁵	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
Normal	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	1	1	C	Zoll
	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	3	1	C	Zoll
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	1	1,5	C	Zoll
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	3	1,5	C	Zoll
Liegend	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung
	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	4	1	C	Äußere Stellung

45. A (min) – E (max)

BETRIEB

Tabelle 3.13 Stoppelhöhe 50 mm bis 125 mm (2 Zoll bis 5 Zoll) (fortsetzung)

	Anstellwinkel ⁴⁶	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	3	2	D	Äußere Stellung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	4	2	D	Äußere Stellung
Stark heruntergedrücktes Erntegut	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	4	3	D	Äußere Stellung
	A	125 mm (5 Zoll)	Untere Stellung	2	5	4	D	Äußere Stellung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung
	E	50 mm (2 Zoll)	Untere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung

46. A (min) – E (max)

BETRIEB

Tabelle 3.14 Stoppelhöhe 20 mm bis 100 mm (¾ Zoll bis 4 Zoll)

	Anstellwinkel ⁴⁶	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
Normal	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	1	1	C	Zoll
	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	3	1	C	Zoll
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	1	1	C	Zoll
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	3	1	C	Zoll
Liegend	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	3	1	C	Äußere Stellung
	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2	4	2	C	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	3	1	D	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	4	2	D	Äußere Stellung
Stark heruntergedrücktes Erntegut	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2-3	4	3	D	Äußere Stellung
	A	100 mm (4 Zoll)	Mitte	2-3	5	4	D	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	4	3	C	Äußere Stellung
	E	20 mm (¾ Zoll)	Mitte	1	5	4	C	Äußere Stellung

BETRIEB

Tabelle 3.15 Stoppelhöhe 16 mm bis 50 mm (5/8 Zoll bis 2 Zoll) Messerbalken am Boden

	Anstellwinkel ⁴⁶	Stoppelhöhe	Schneidwerk-Hauptkufen	Unterer Anschlag	Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Whisker der oberen Abdeckung
Normal	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2	1-3	1	C	Zoll
	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2	1-3	1	C	Zoll
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	1	2	C	Zoll
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	3	1	C	Zoll
Liegend	A	50 mm 2"	Obere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung
	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	3	4	1	C	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	3-4	2	D	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	3-4	2	D	Äußere Stellung
Stark heruntergedrücktes Erntegut	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2-3	4	3	D	Äußere Stellung
	A	50 mm (2 Zoll)	Obere Stellung	2-3	5	4	D	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	4	2,5	C	Äußere Stellung
	E	16 mm (5/8 Zoll)	Obere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung

3.8 Floatmodul-Einrichtung

Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zur Einrichtung des Floatmoduls. Die Empfehlungen gehen auch auf einzelne Mähdreschermodelle und Erntegutarten ein, können jedoch nicht alle Konstellationen abdecken.

Falls am Floatmodul Probleme mit dem Gutfluss auftreten, siehe Kapitel [6 Fehlersuche und Fehlerbehebung](#), Seite 809.

3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen

Die Einzugstrommel FM200 kann für verschiedene Erntebedingungen konfiguriert werden. Es gibt fünf Konfigurationsmöglichkeiten.

Konfiguration „Extra schmal“: Bei der Konfiguration „Extra schmal“ werden 8 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (4 links, 4 rechts) und 18 Einzugsfinger verwendet. Diese Konfiguration kann die Zuführleistung von Mähdreschern mit schmalen Schrägförderer erhöhen. Sie kann außerdem bei der Reisernte von Vorteil sein.

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.

Siehe [Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung](#), Seite 162 bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“.

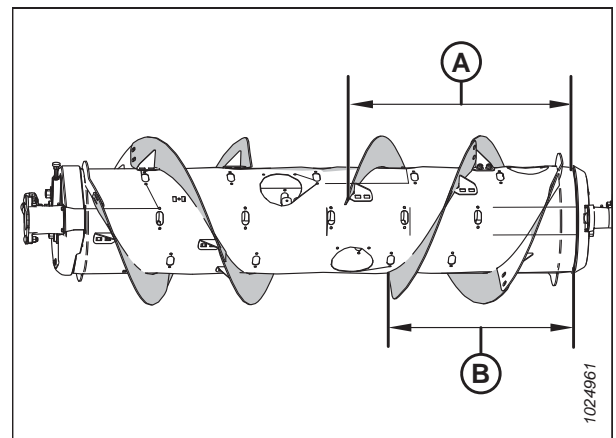


Abbildung 3.194: Konfiguration „Extra schmal“ – Rückansicht

A – 760 mm (29 15/16 Zoll)

B – 602 mm (23 11/16 Zoll)

BETRIEB

Konfiguration „Schmal stehend“: Bei der Konfiguration „Schmal stehend“ werden 4 lange Aufschraub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 18 Einzugstrommelfinger verwendet.

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **schmal stehende Konfiguration** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

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

Die **schmal stehende Konfiguration** wird für folgende Mähdrescher empfohlen:

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

Siehe *Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung, Seite 166* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Schmal stehend“.

Mittlere Konfiguration: Bei der mittleren Konfiguration werden 4 kurze Aufschraub-Schneckenwindungen (2 links, 2 rechts) und 22 Einzugstrommelfinger verwendet.

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **mittlere Konfiguration** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

- Case IH 2166/88, 2344/66/77/88, 2577/88, 5/6/7088, 5/6/7130, 5/6/7140, 5/6/7150, 7/8/9230, 7/8/9240, 7/8/9250
- Challenger® 66/67/680B, 54/560C, 54/560E
- CLAAS 56/57/58/590R, 57/58/595R, 62/63/64/65/66/670, 73/74/75/76/77/780, 5X00, 6X00, 7X00, 8X00
- Fendt 9490x, 6335C
- Gleaner® A66/76/86
- John Deere 95/96/97/9860, 95/96/97/9870, S65/66/67/68/690, T670
- Massey Ferguson® 92/9380, 96/97/9895, 9520/40/60, 9500, 9545/65
- New Holland CR 970/980, 9070/9080, 8090/9090, X.90, X.80
- New Holland CX 8X0, 80X0, 8.X0
- Rostselmash 161, T500, Torum X70, Torum 785

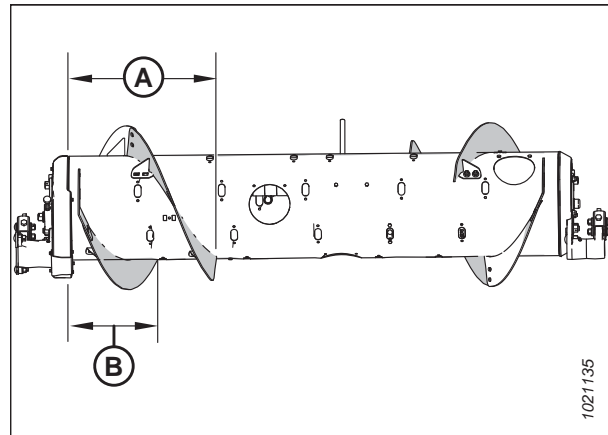


Abbildung 3.195: Schmal stehende Konfiguration – Rückansicht

A – 514 mm (20 1/4 Zoll)

B – 356 mm (14 Zoll)

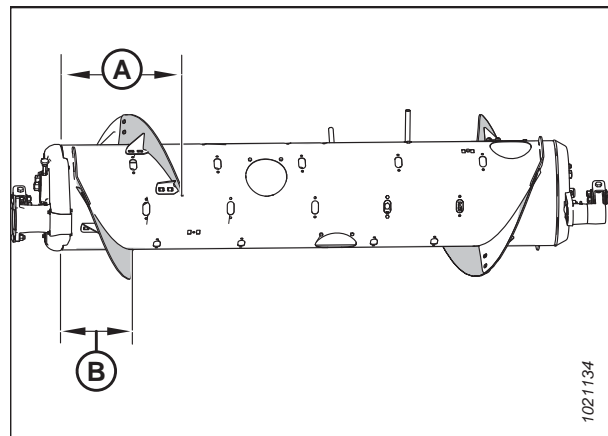


Abbildung 3.196: Mittlere Konfiguration – Rückansicht

A – 410 mm (16 1/8 Zoll)

B – 260 mm (10 1/4 Zoll)

BETRIEB

Siehe *Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung, Seite 169* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die mittlere Konfiguration.

Konfiguration „Breit“: Bei der Konfiguration „Breit“ werden 2 kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugstrommelfinger verwendet.

BEACHTEN:

Die Abstände (A) und (B) sind an beiden Seiten der Einzugstrommel gleich. Sie sollten bis auf eine Abweichung von 15 mm (9/16 Zoll) mit den angegebenen Maßen übereinstimmen.

Die **Konfiguration „Breit“** ist an folgenden Mähdreschern Standard:

- John Deere X9 1000, 1100

Die **Konfiguration „Breit“** ist an folgenden Mähdreschern Wahlausrüstung:

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

BEACHTEN:

Durch diese Konfiguration kann unter bestimmten Erntebedingungen die Aufnahmefähigkeit von Mähdreschern mit breitem Schrägförderer erhöht werden.

Siehe *Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung, Seite 171* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Breit“.

Konfiguration „Extra breit“: Bei der Konfiguration „Extra breit“ wird das Erntegut ausschließlich mit den werkseitig geschweißten Schneckenwindungen (A) befördert. Bei dieser Konfiguration kommt keine Aufschaub-Schneckenwindung zum Einsatz und es werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

Die **Konfiguration „Extra breit“** ist an Mähdreschern mit breitem Schrägförderer Wahlausrüstung.

BEACHTEN:

Diese Konfiguration kann bei Mähdreschern mit breitem Schrägförderer einen besseren Gutfluss bewirken.

Siehe *Konfiguration „Extra breit“ – Schneckenwindung, Seite 174* bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra breit“.

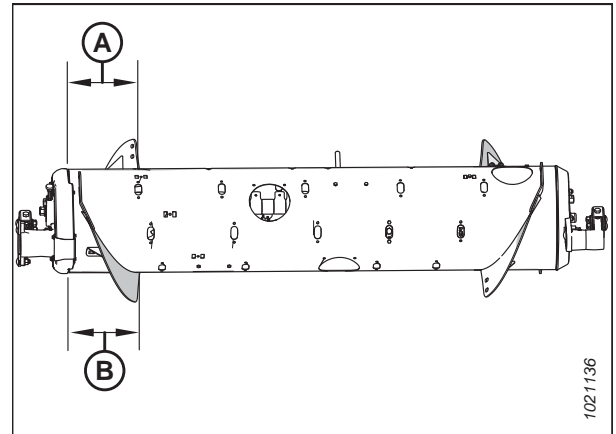


Abbildung 3.197: Konfiguration „Breit“ – Rückansicht
A – 257 mm (10 1/8 Zoll) B – 257 mm (10 1/8 Zoll)

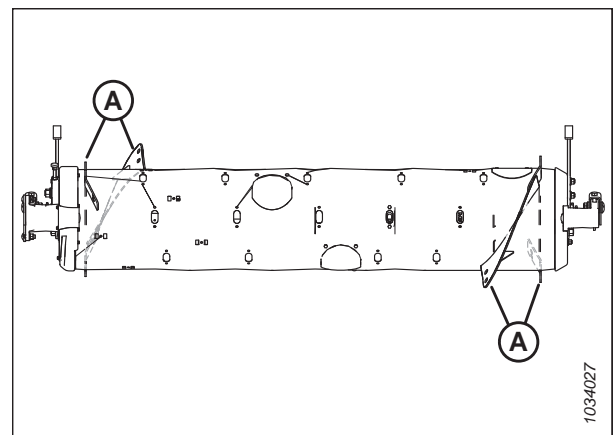


Abbildung 3.198: Konfiguration „Extra breit“ – Rückansicht

BETRIEB

Konfiguration „Extra schmal“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Extra schmal“ werden acht lange Aufschraub-Schneckenwindungen (vier links, vier rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

Um die vier zusätzlichen Schneckenwindungen anzubauen, müssen Sie in die Schneckenwindungen und in die Einzugsstrommel Löcher bohren.

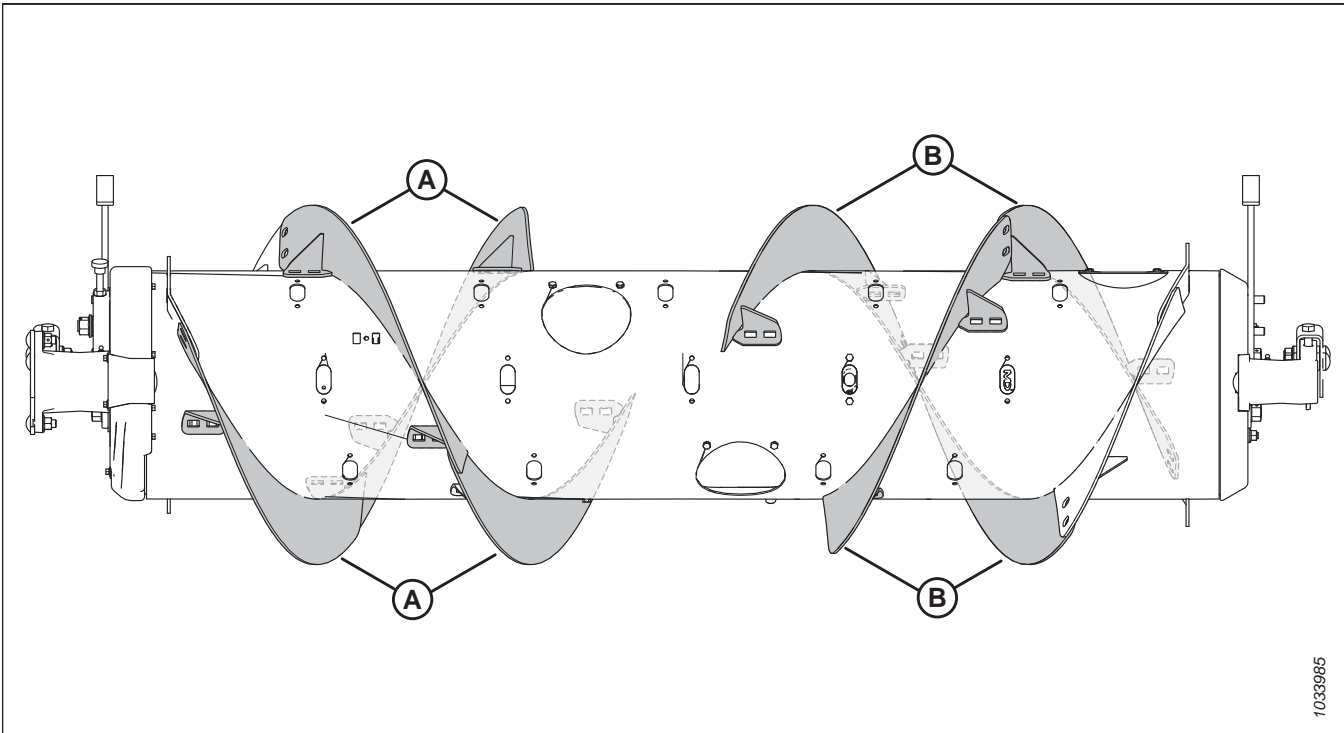


Abbildung 3.199: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ auf „Extra schmal“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357234 oder B7345⁴⁷) ist erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um die Schneckenwindungen (A) anzubringen. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Die Befestigungselemente korrekt montieren, um Schäden zu vermeiden und die Leistung zu maximieren.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 178*.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 181*.
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 186* und *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 184*.

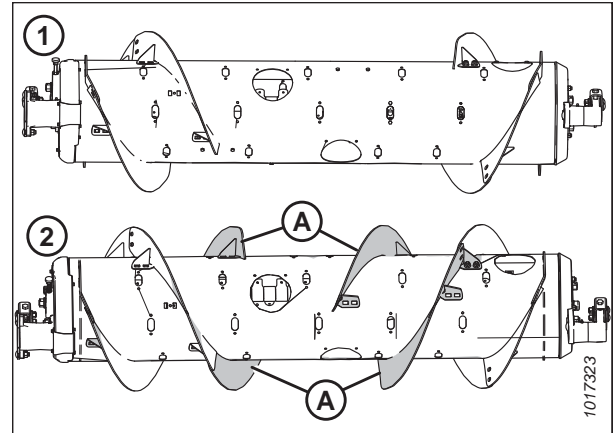


Abbildung 3.200: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“

47. MD #357234 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7345 kann nur über MacDon Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

Umrüsten von der Konfiguration „Mittel“, „Breit“ oder „Extra breit“ auf „Extra schmal“:

Zwei Schneckenwindungssätze (MD #357234 oder B7345⁴⁷) sind erforderlich. Außerdem müssen mehrere Löcher gebohrt werden, um auf diese Konfiguration umzurüsten.

Die bestehenden kurzen Schneckenwindungen (A) müssen⁴⁸ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzt werden. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mährescher zu optimieren.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Die Befestigungselemente korrekt montieren, um Schäden zu vermeiden und die Leistung zu maximieren.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 176* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 178*.
- Informationen zum Einbauen zusätzlicher Schneckenwindungen inklusive Löcherbohren, siehe *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 181*.
- Informationen zum Einbauen/Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitte *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 186* und *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 184*.

BEACHTEN:

Bei Umrüstungen der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra breit“ gibt es keine bestehende Aufschraub-Schneckenwindungen zum Ausbauen, weil in dieser Konfiguration nur werkseitig geschweißte Schneckenwindungen (A) vorkommen.

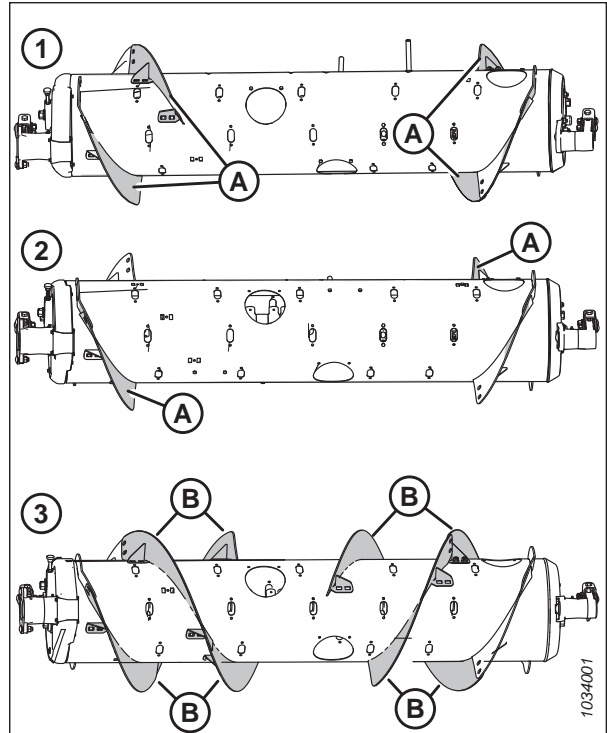


Abbildung 3.201: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

- 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
 3 – Konfiguration „Extra schmal“

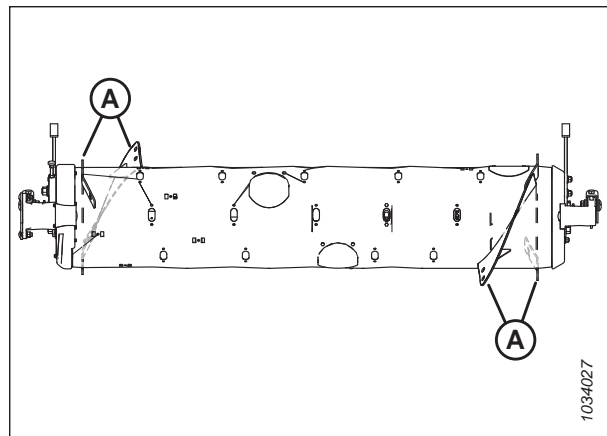
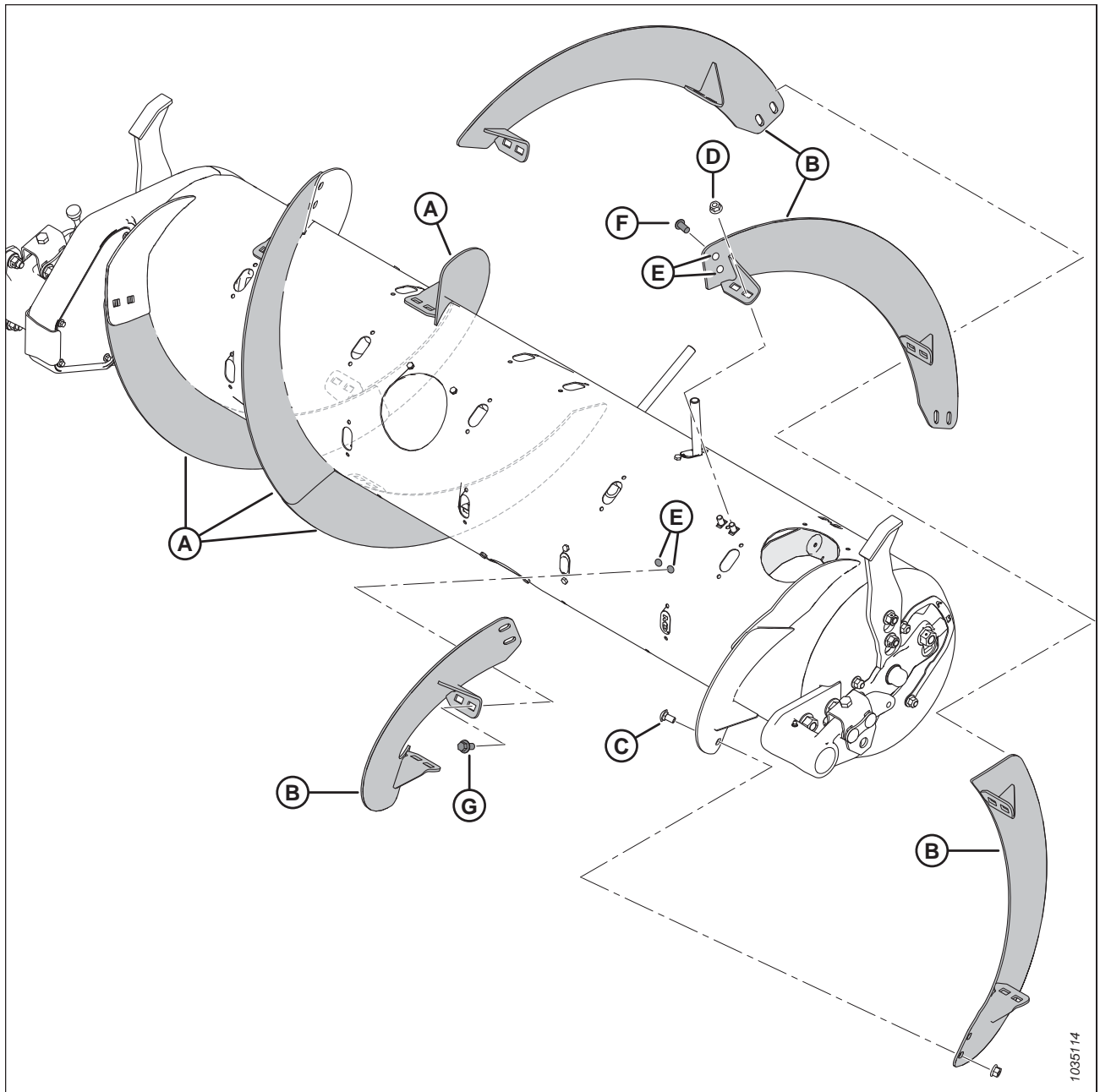


Abbildung 3.202: Konfiguration „Extra breit“

48. Es sind je nach aktueller Konfiguration 0, 2 oder 4 kurze Schneckenwindungen verbaut.



1035114

Abbildung 3.203: Konfiguration „Extra schmal“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

E – Lochbohrungen – 11 mm (7/16 Zoll) ⁴⁹

F – Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm (MD #135723) ⁵⁰

G – Flanschschrauben M10 x 20 mm (MD #152655) ⁵¹

49. Für jede der vier zusätzlichen Schneckenwindungen müssen sechs Löcher gebohrt werden (vier in die Einzugstrommel und zwei in die benachbarte Schneckenwindung).

50. Für Lochbohrungen in der bestehenden Schneckenwindung.

51. Für Lochbohrungen in der Einzugstrommel.

Konfiguration „Schmal stehend“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Schmal stehend“ werden vier lange Aufschraub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) und 18 Einzugsfinger empfohlen.

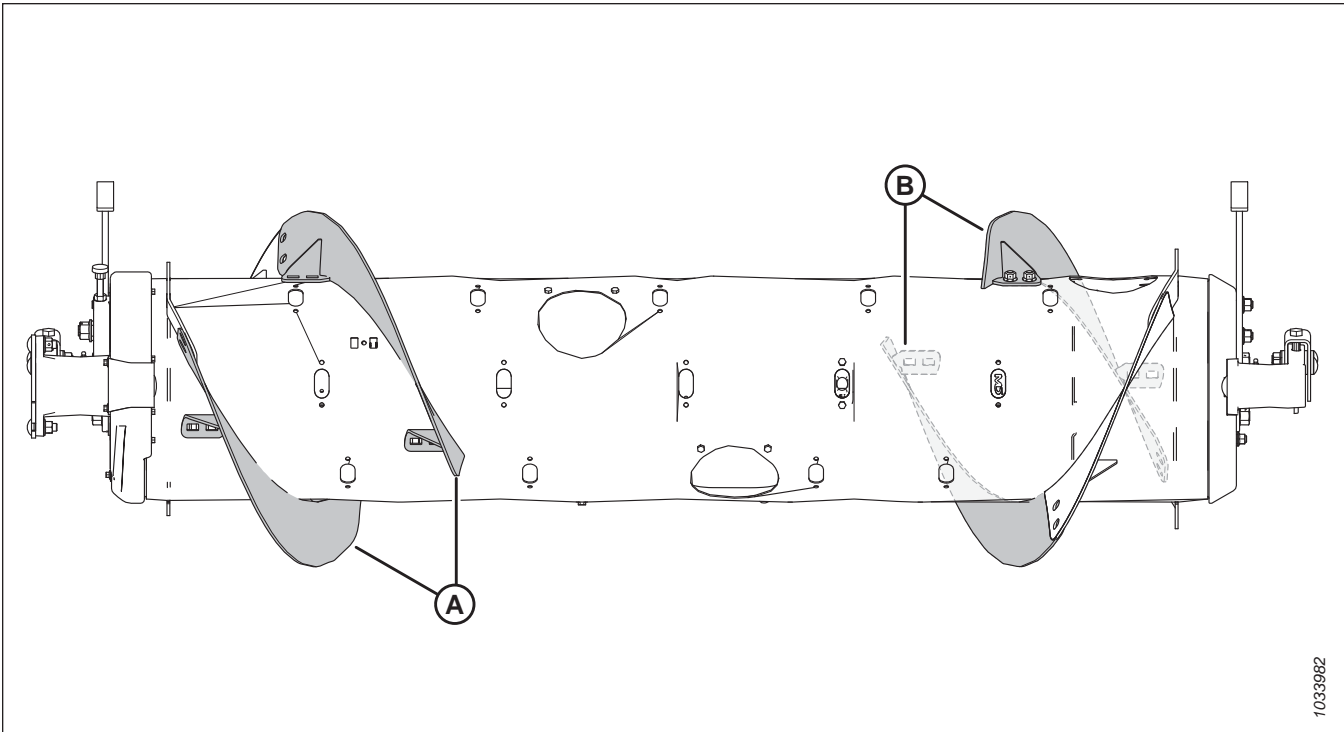


Abbildung 3.204: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra schmal“ auf „Schmal stehend“:

Vier Schneckenwindungen (A) von Einzugstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt [Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen](#), Seite 176.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt [3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern](#), Seite 186.

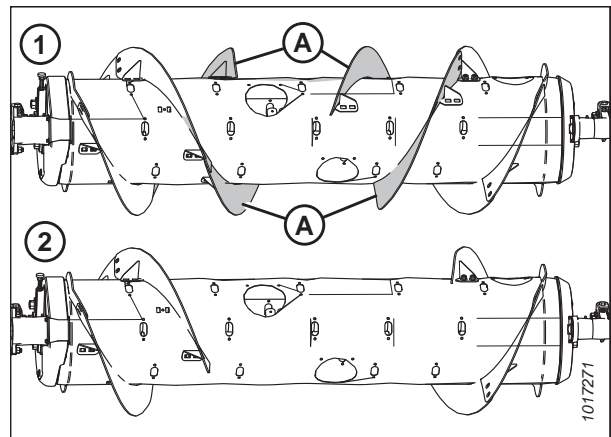


Abbildung 3.205: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Extra schmal“

2 – Konfiguration „Schmal stehend“

Umrüsten der Einzugstrommel von der Konfiguration „Mittel“, „Breit“ oder „Extra breit“ auf „Schmal stehend“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357234 oder B7345⁵²) ist erforderlich. Sie müssen bestehende kurze Schneckenwindungen (A)⁵³ durch lange Schneckenwindungen (B) ersetzen und die überzähligen Einzugsfinger ausbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 18 Einzugsfinger empfohlen.

WICHTIG:

Diese Sätze enthalten zusätzlich erforderliche Befestigungselemente. Die Befestigungselemente korrekt montieren, um Schäden zu vermeiden und die Leistung zu maximieren.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 176* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 178*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 184*.

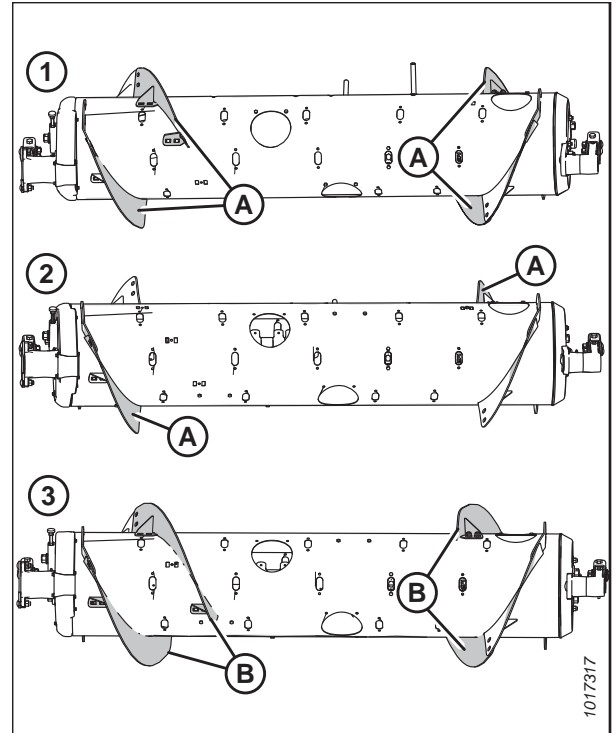


Abbildung 3.206: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

- 1 – Mittlere Konfiguration 2 – Konfiguration „Breit“
3 – Konfiguration „Schmal stehend“

BEACHTEN:

Bei Umrüstungen der Einzugstrommel von der Konfiguration „Extra breit“ gibt es keine bestehende Aufschraub-Schneckenwindungen zum Ausbauen, weil in dieser Konfiguration nur werkseitig geschweißte Schneckenwindungen (A) vorkommen.

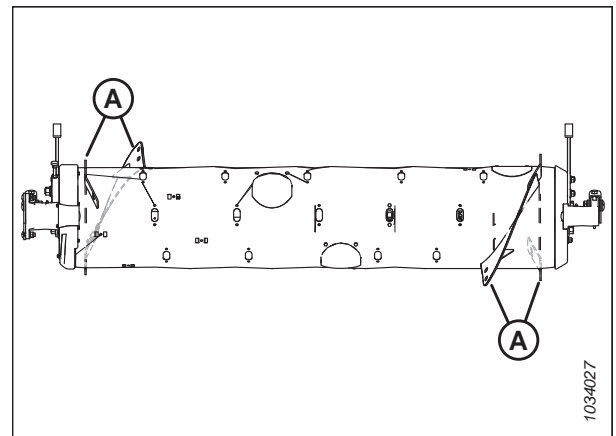


Abbildung 3.207: Konfiguration „Extra breit“

52. MD #357234 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7345 kann nur über MacDon Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

53. Es sind je nach aktueller Konfiguration 0, 2 oder 4 kurze Schneckenwindungen verbaut.

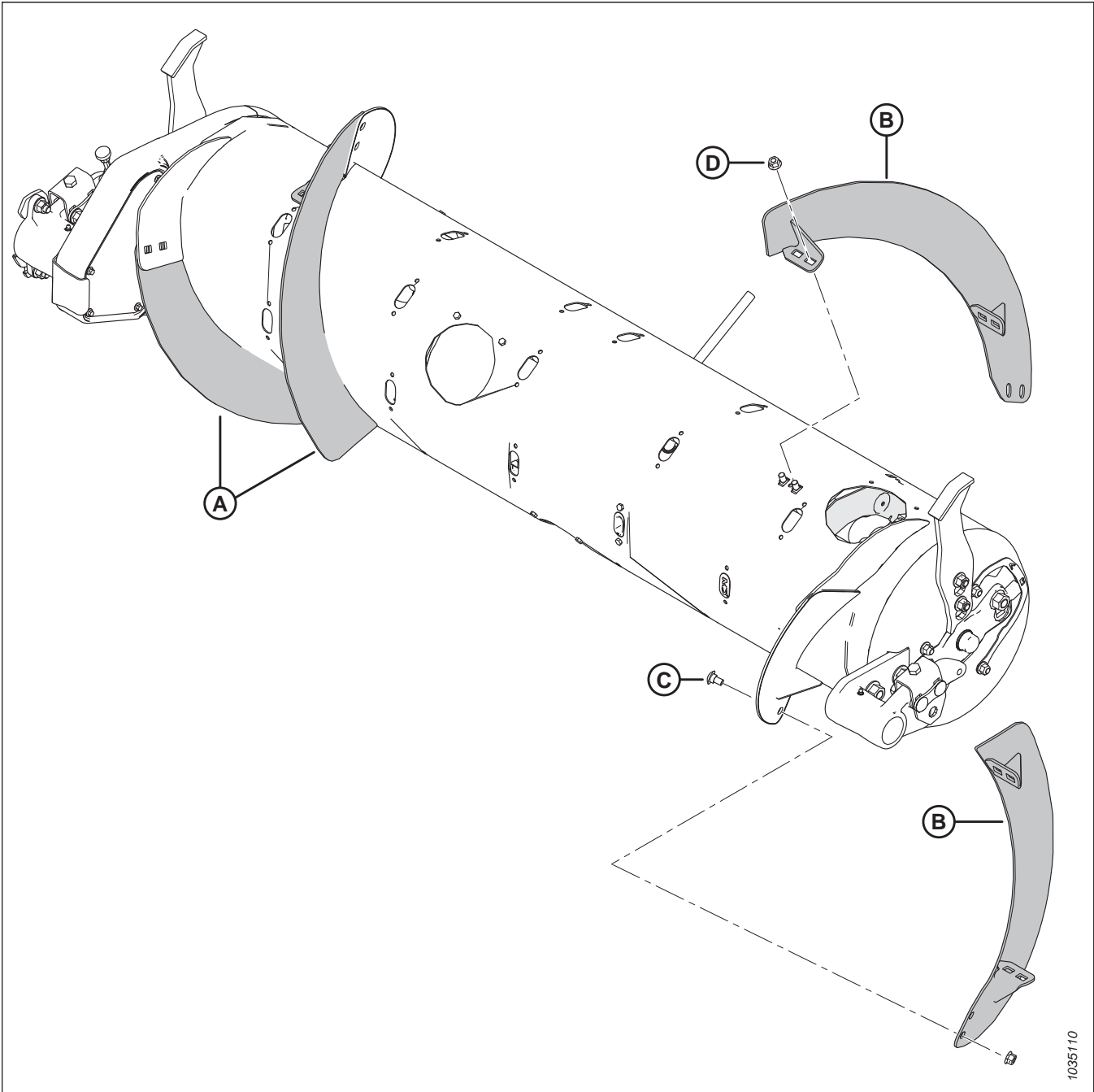


Abbildung 3.208: Konfiguration „Schmal stehend“

A – Lange Schneckenwindung links (MD #287889)

B – Lange Schneckenwindung rechts (MD #287890)

C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

Konfiguration „Mittel“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Mittel“ werden vier kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (zwei links, zwei rechts) und 22 Einzugsfinger empfohlen.

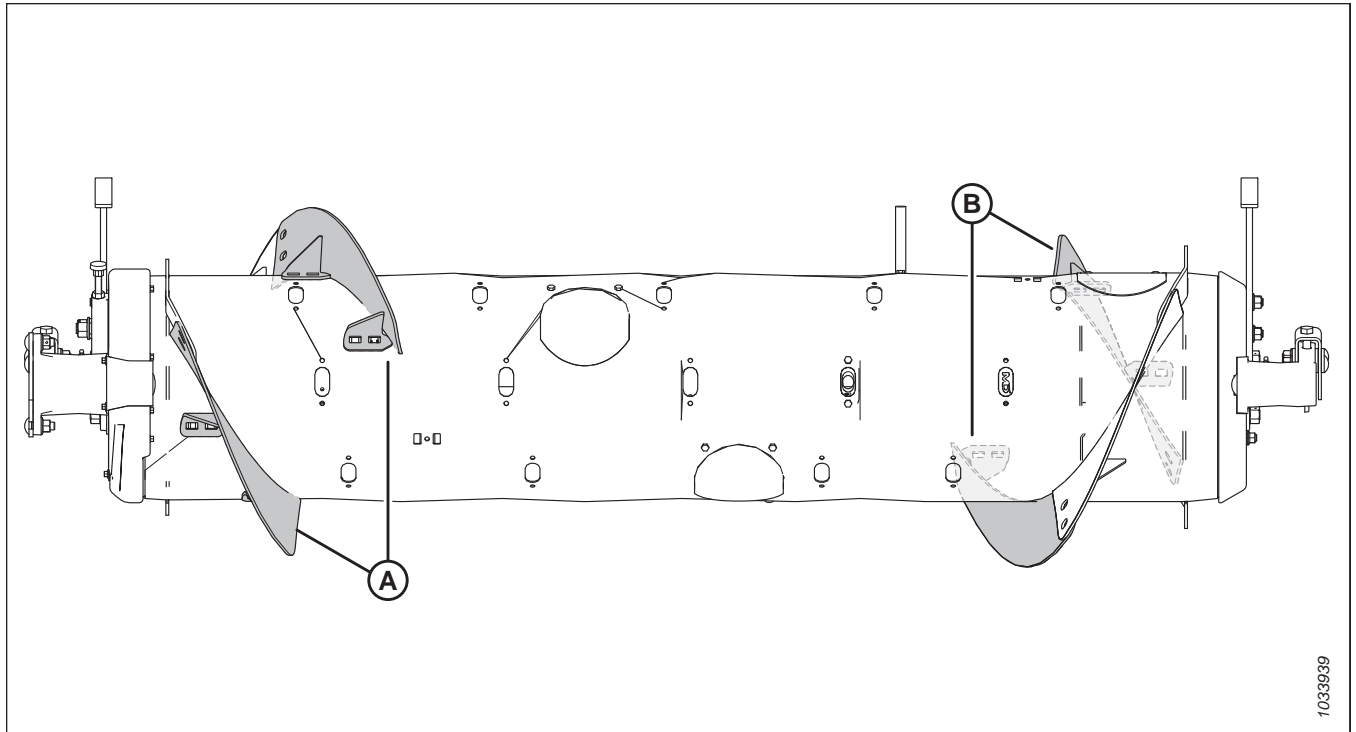


Abbildung 3.209: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

Umrüsten von der Konfiguration „Breit“ auf „Mittel“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁴) ist erforderlich. Bei der Umrüstung werden neue Schneckenwindungen (A) eingebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschaub-Schneckenwindungen*, Seite 178.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern*, Seite 184.

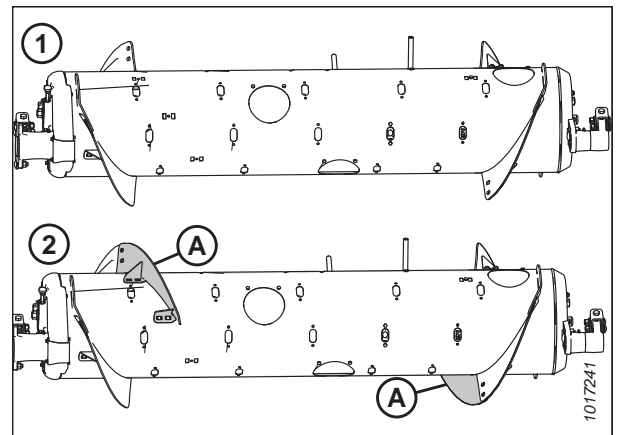


Abbildung 3.210: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Breit“

2 – Mittlere Konfiguration

54. MD #357233 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7344 kann nur über MacDon Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Mittel“:

Zwei Schneckengewindungsätze (MD #357233 oder B7344⁵⁴) sind erforderlich. Sie müssen lange Schneckengewindungen (A)⁵⁵ durch kurze Schneckengewindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckengewindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckengewindungen, Seite 176* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckengewindungen, Seite 178*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 186*.

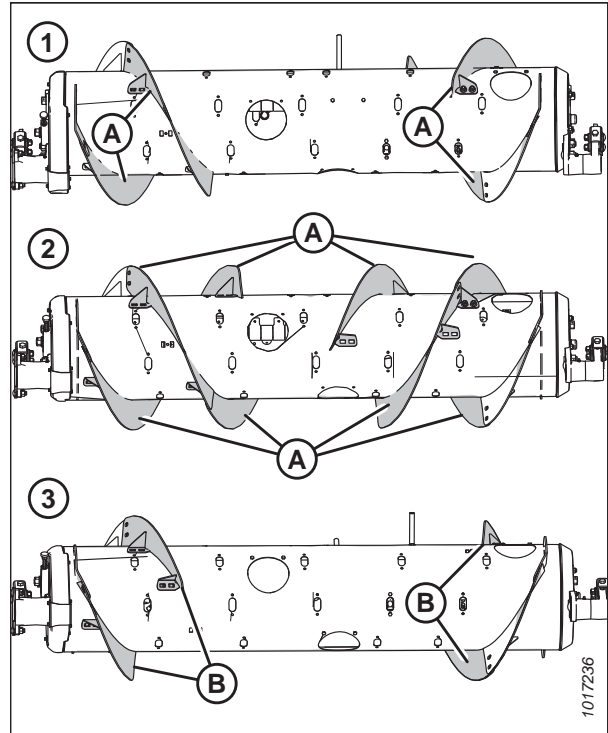


Abbildung 3.211: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“
3 – Mittlere Konfiguration

Umrüsten von der Konfiguration „Extra breit“ auf „Mittel“:

Zwei Schneckengewindungsätze (MD #357233 oder B7344⁵⁴) sind erforderlich. Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckengewindungen (A) vier kurze Schneckengewindungen angebaut und überzählige Einzugsfinger entfernt. Für diese Konfiguration werden insgesamt 22 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckengewindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschraub-Schneckengewindungen, Seite 178*.
- Informationen zum Ausbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 184*.

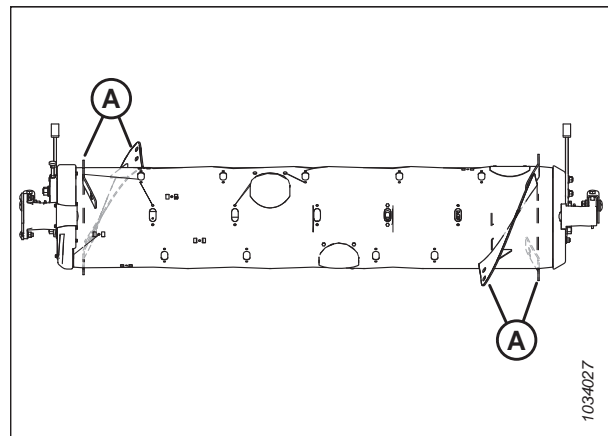


Abbildung 3.212: Konfiguration „Extra breit“

55. Es sind je nach aktueller Konfiguration vier oder acht lange Schneckengewindungen verbaut.

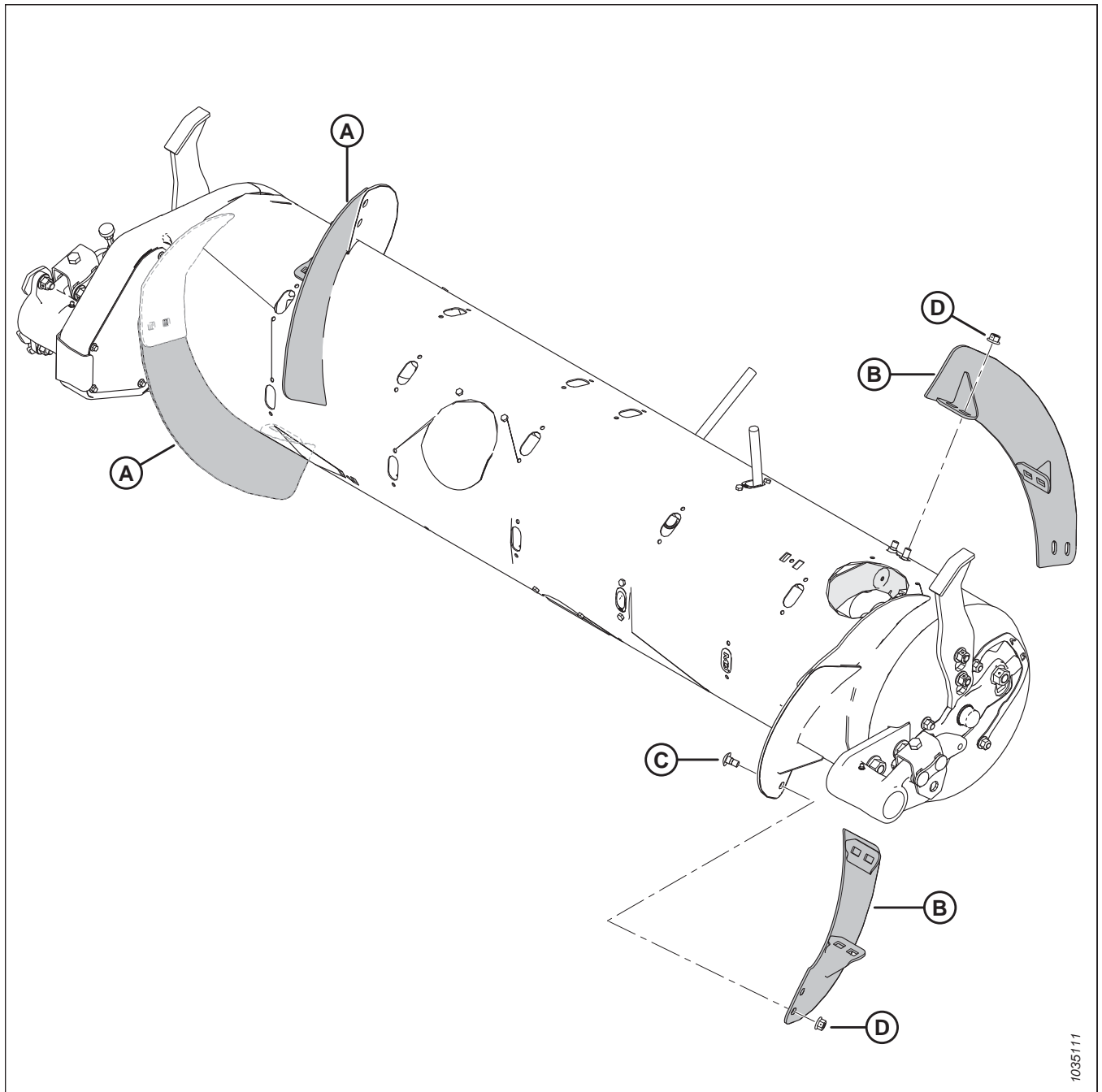


Abbildung 3.213: Mittlere Konfiguration

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)
 C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

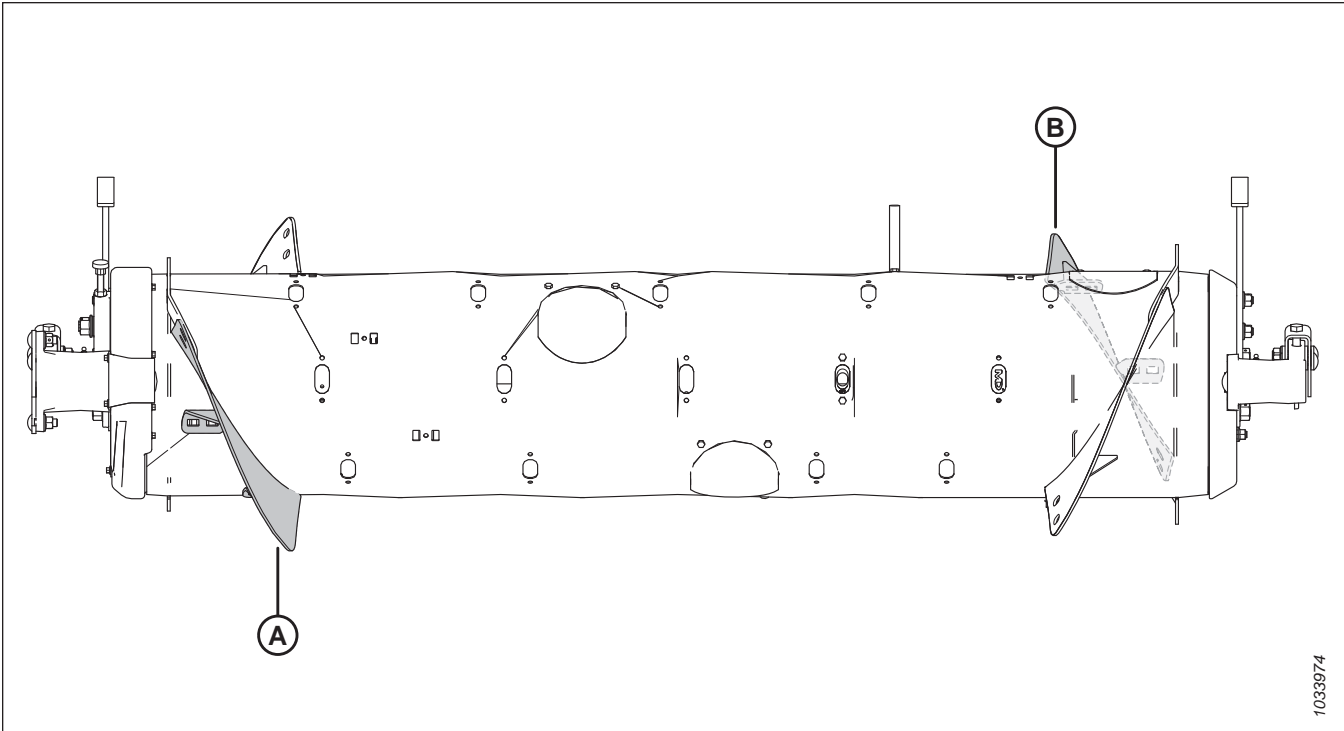
B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)
 D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

Konfiguration „Breit“ – Schneckenwindung

Für die Konfiguration „Breit“ werden zwei kurze Aufschaub-Schneckenwindungen (1 links, 1 rechts) und 30 Einzugsfinger empfohlen.

BEACHTEN:

Durch diese Konfiguration kann unter bestimmten Erntebedingungen die Aufnahmefähigkeit von Mähreschern mit breitem Schrägförderer erhöht werden.



1033974

Abbildung 3.214: Konfiguration „Breit“

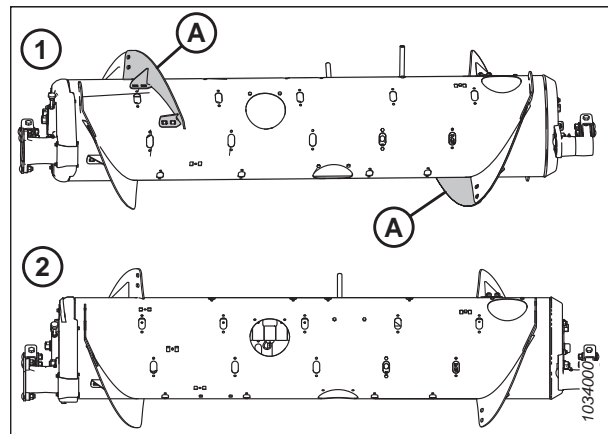
A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)

Umrüsten von der Konfiguration „Mittel“ auf „Breit“:

Bestehende Schneckenwindungen (A) von Einzugsstrommel abbauen und zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen*, Seite 176.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern*, Seite 186.



1034007

Abbildung 3.215: Einzugsstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

Umrüsten von der Konfiguration „Extra breit“ auf „Breit“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁶) ist erforderlich. Bei der Umrüstung werden an die bestehenden geschweißten Schneckenwindungen (A) zwei kurze Schneckenwindungen angebaut. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Einbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 178*.
- Falls Einzugsfinger ausgebaut werden müssen, siehe Abschnitt *3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 184*.

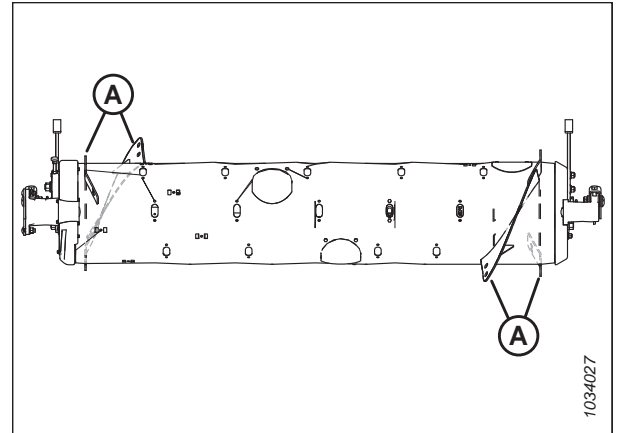


Abbildung 3.216: Konfiguration „Extra breit“

Umrüsten von der Konfiguration „Schmal stehend“ oder „Extra schmal“ auf „Breit“:

Ein Schneckenwindungssatz (MD #357233 oder B7344⁵⁶) ist erforderlich. Sie müssen die bestehenden langen Schneckenwindungen (A)⁵⁷ durch kurze Schneckenwindungen (B) ersetzen und zusätzliche Einzugsfinger einbauen. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Ersetzen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitte *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 176* und *Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen, Seite 178*.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 186*.

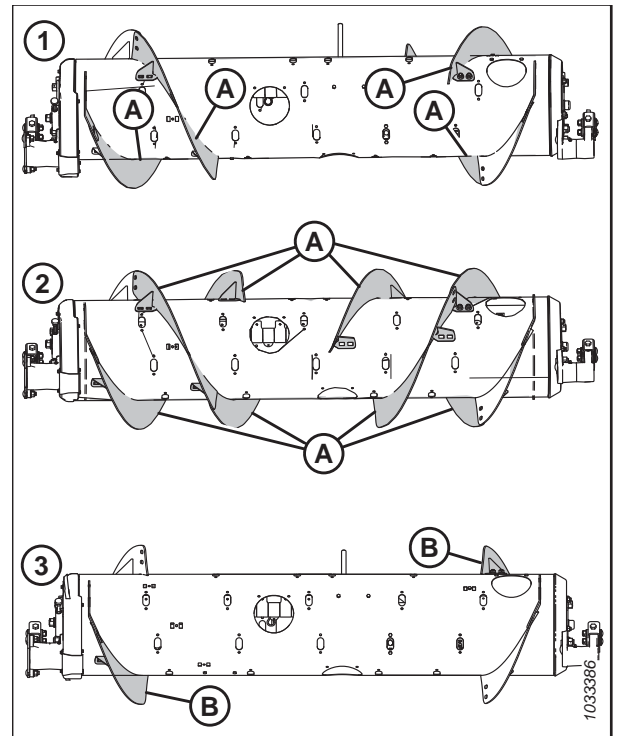


Abbildung 3.217: Einzugstrommelkonfigurationen – Rückansicht

1 – Konfiguration „Schmal stehend“ 2 – Konfiguration „Extra schmal“
3 – Konfiguration „Breit“

56. MD #357233 kann nur beim MacDon Ersatzteilwesen bestellt werden. B7344 kann nur über Whole Goods bestellt werden. Beide Sätze enthalten verschleißfeste Schneckenwindungen.

57. Es sind je nach aktueller Konfiguration vier oder acht lange Schneckenwindungen verbaut.

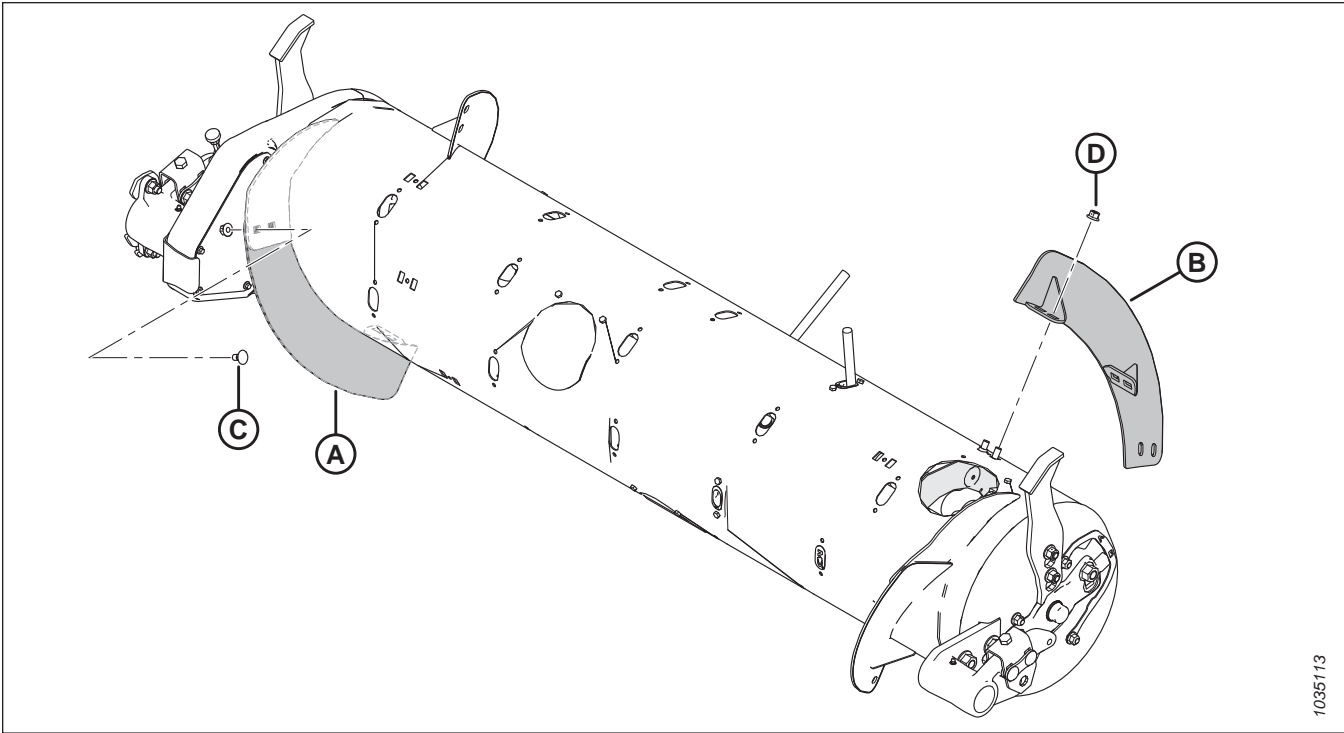


Abbildung 3.218: Konfiguration „Breit“

A – Kurze Schneckenwindung links (MD #287888)
 C – Schlossschraube M10 x 20 mm (MD #136178)

B – Kurze Schneckenwindung rechts (MD #287887)
 D – Mittlere Flanschmutter M10 (MD #135799)

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.

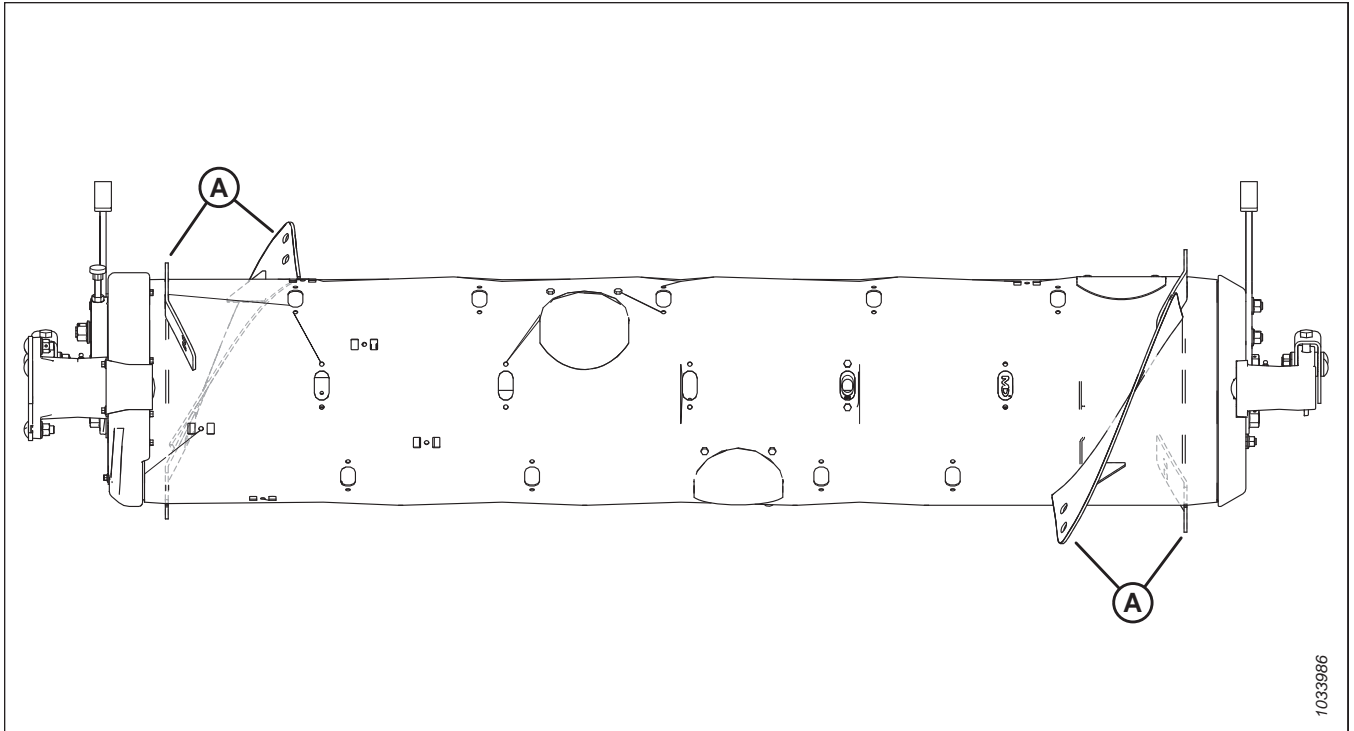


Abbildung 3.219: Konfiguration „Extra breit“

A – Werkseitig geschweißte Schneckenwindung

Umrüsten auf die Konfiguration „Extra breit“:

Alle bestehenden Aufschraub-Schneckenwindungen (A) von Einzugsstrome abgebaut und ggf. zusätzliche Einzugsfinger montieren. Für diese Konfiguration werden insgesamt 30 Einzugsfinger empfohlen.

- Informationen zum Abbauen von Schneckenwindungen, siehe Abschnitt *Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen*, Seite 176.
- Informationen zum Einbauen von Einzugsfingern, siehe Abschnitt *3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern*, Seite 186.

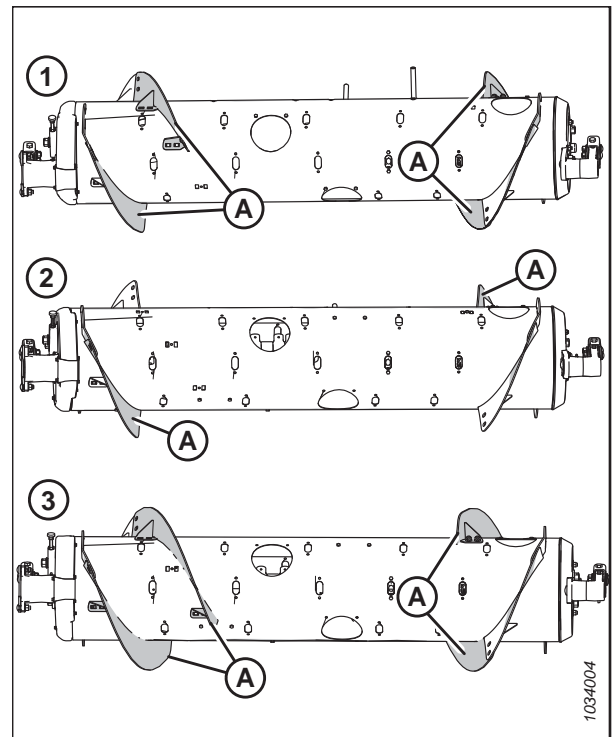


Abbildung 3.220: Einzugsstrome konfigurierungen – Rückansicht

1 – Mittlere Konfiguration

2 – Konfiguration „Breit“

3 – Konfiguration „Schmal stehend“

Schneckenwindung

Die Schneckenwindungen am FM200 können für bestimmte Erntebedingungen und Erntegutarten konfiguriert werden.

Welche Konfigurationen für bestimmte Mähdrescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 159](#).

Ausbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Die Einzugstrommel verfügt über abnehmbare Schneckenwindungen, die an die verschiedenen Mähdreschermodelle angepasst werden können.

Bestimmen, wie viele und welche Schneckenwindungen bestellt werden müssen. Die Aufschraub-Schneckenwindungen erst dann entfernen, wenn die Ware eingetroffen ist. Siehe Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 159](#) bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen.

Wie folgt vorgehen, um Aufschraub-Schneckenwindungen auszubauen:

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen in diesem Verfahren ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

4. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Diese Teile für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.
5. Schrauben und Muttern (B) entfernen und Schneckenwindung (A) abnehmen.

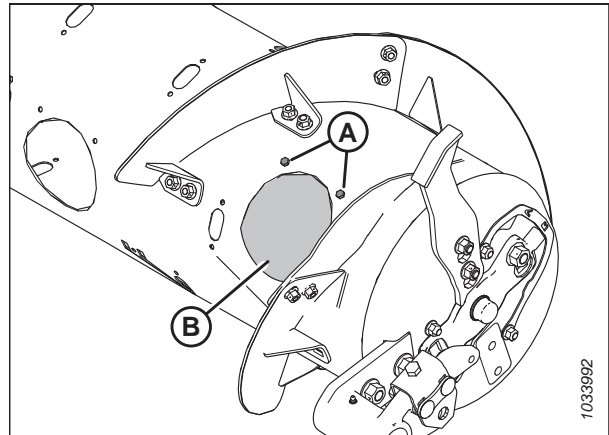


Abbildung 3.221: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

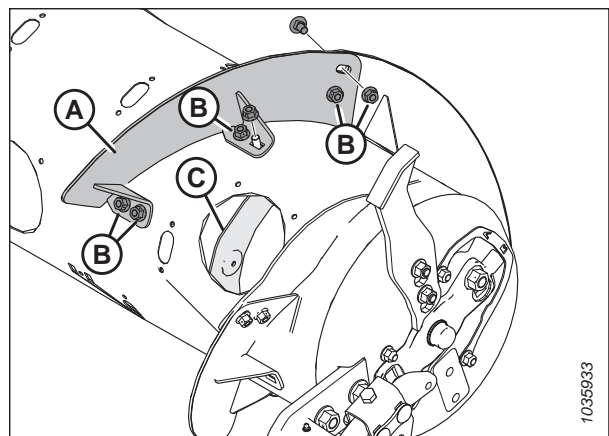


Abbildung 3.222: Kurze Schneckenwindung – rechts

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die neue lange eingebaute Schneckenwindung (A).

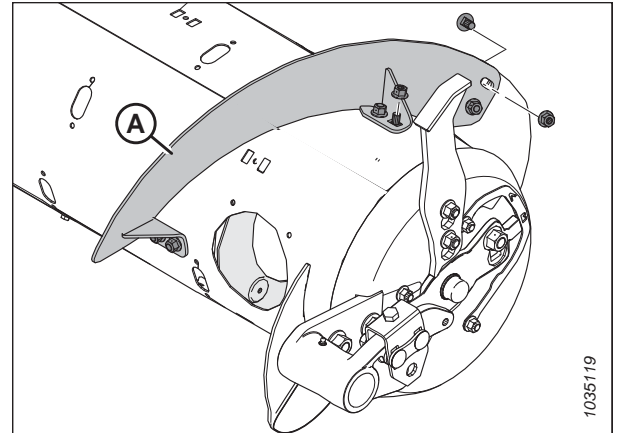


Abbildung 3.223: Lange Schneckenwindung – rechts

6. An den Stellen, an denen die Schneckenwindung abgenommen wurde, den Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme (A) mit M6-Schraube (B) und Hammerkopfmutter (C) montieren. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

Wenn die Stopfen **NICHT** mit neuen Schrauben befestigt werden, auf die wiederverwendeten Schrauben vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen.

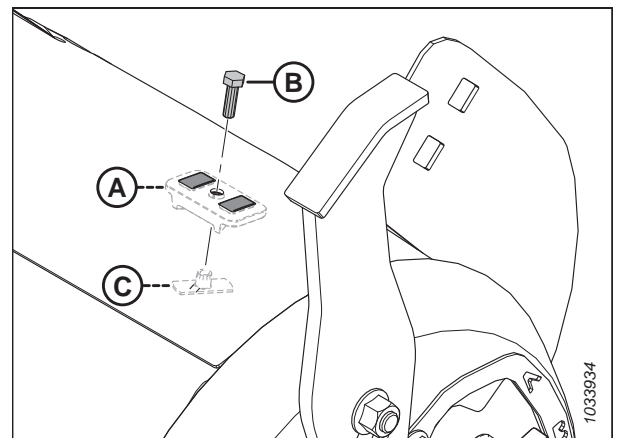


Abbildung 3.224: Stopfen für die Schneckenwindungsaufnahme montieren

7. Diese Arbeitsschritte zum Entfernen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

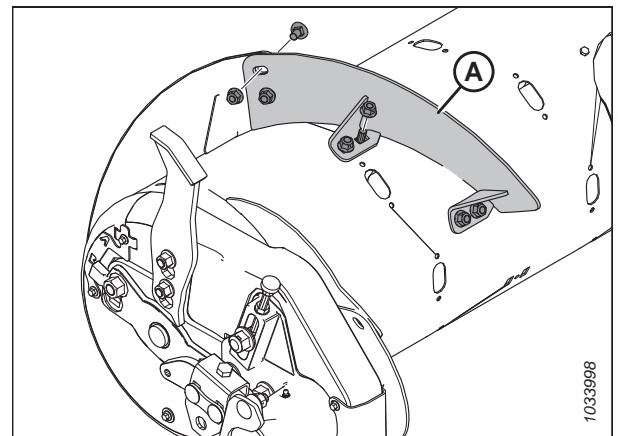


Abbildung 3.225: Kurze Schneckenwindung – links

8. 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 (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

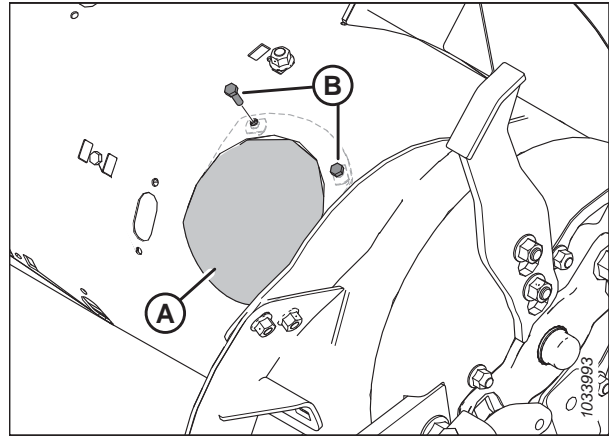


Abbildung 3.226: Abdeckung – rechts

Einbauen von Aufschraub-Schneckenwindungen

Die Einzugstrommel verfügt über abnehmbare Schneckenwindungen, die an die verschiedenen Mähdreschermodelle angepasst werden können.

Bestimmen, wie viele und welche Schneckenwindungen bestellt werden müssen. Die Aufschraub-Schneckenwindungen erst dann einbauen, wenn die Ware eingetroffen ist. Siehe Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 159](#) bzgl. weiterer Informationen zur Umrüstung auf die verschiedenen Einzugstrommelkonfigurationen.

Wie folgt vorgehen, um die Aufschraub-Schneckenwindungen einzubauen:

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen in diesem Verfahren ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

4. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen. Diese Teile für den Wiedereinbau aufbewahren. Gegebenenfalls mehrere Abdeckungen entfernen.

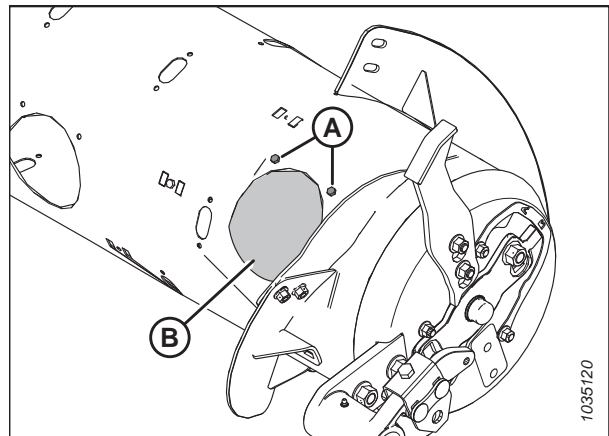


Abbildung 3.227: Abdeckung an der Einzugstrommel – rechts

5. Neue Aufschraub-Schneckenwindung (A) ausrichten, um festzustellen, welche Stopfen von der Schnecke entfernt werden müssen. Die neue Schneckenwindung überlappt an der Außenseite der benachbarten Schneckenwindung.

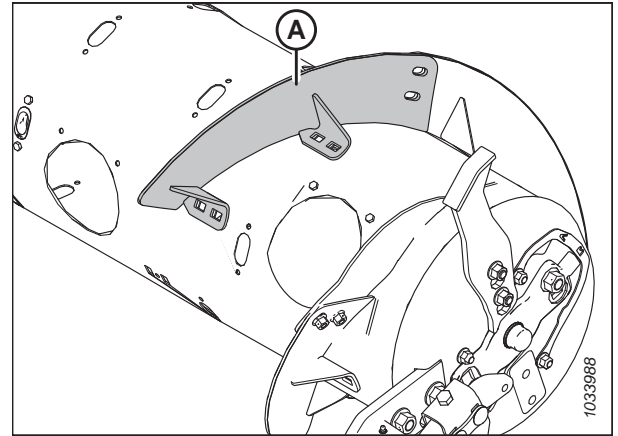


Abbildung 3.228: Rechte Seite der Einzugstrommel

6. Betroffene Stopfen (A) entfernen.

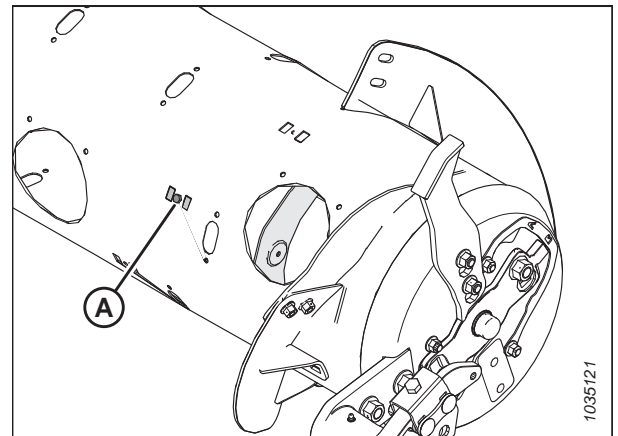


Abbildung 3.229: Rechte Seite der Einzugstrommel

7. Schneckenwindung (A) mit Flachrundschauben mit Vierkantansatz (M10 x 20 mm) und zentral sichernden Flanschnuttern an den mit (B) markierten Stellen montieren.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite der Einzugstrommel anliegen. Andernfalls können innen liegende Komponenten der Einzugstrommel beschädigt werden.

WICHTIG:

Die Köpfe der Schrauben, die die Schneckenwindungen miteinander verbinden, müssen nach innen zeigen.

8. 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.

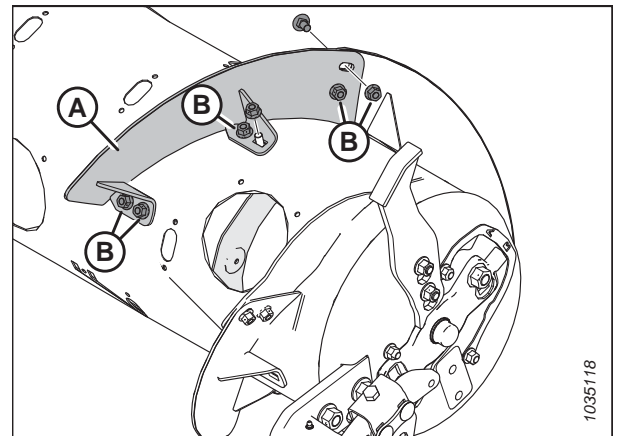


Abbildung 3.230: Kurze Schneckenwindung – rechts

BEACHTEN:

Die Abbildung zeigt die lange eingebaute Schneckenwindung (A).

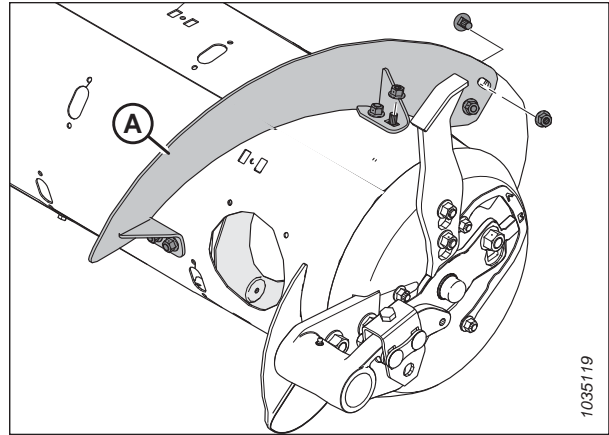


Abbildung 3.231: Lange Schneckenwindung – rechts

9. Die Arbeitsschritte zum Einbauen der Schneckenwindungen (A) an der linken Seite der Einzugstrommel wiederholen.

BEACHTEN:

Die Schneckenwindungen sind am effektivsten, wenn keine Spalte frei bleiben. Die Luftspalte können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

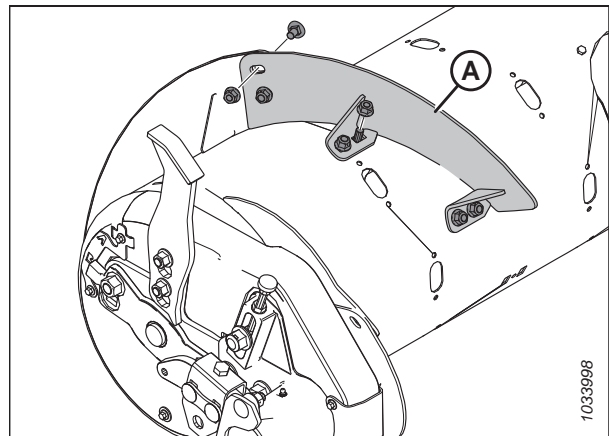


Abbildung 3.232: Kurze Schneckenwindung – links

10. 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 (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.
11. Wenn die Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“ umgerüstet wird und ein Bohren erforderlich ist, um die restlichen Schneckenwindungen einzubauen, mit *Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“, Seite 181* fortfahren.

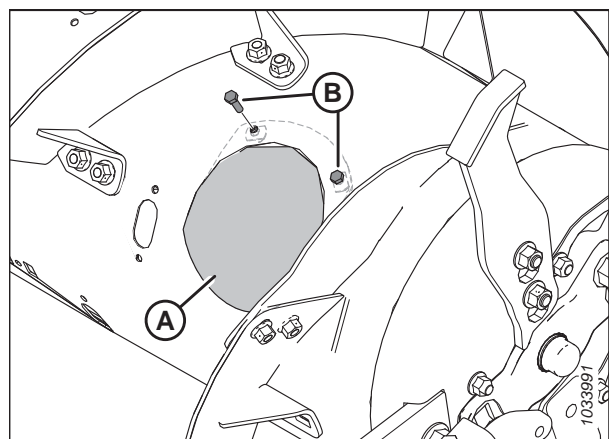


Abbildung 3.233: Abdeckung – rechts

Einbauen zusätzlicher Aufschraub-Schneckenwindungen – nur Konfiguration „Extra schmal“

Zum Umrüsten der Einzugstrommel auf die Konfiguration „Extra schmal“ müssen für die zusätzlichen Schneckenwindungen Löcher gebohrt werden.

BEACHTEN:

Bei dieser Umrüstung wird davon ausgegangen, dass die Einzugstrommel aktuell mit der Konfiguration „Schmal stehend“ (4 lange Schneckenwindungen [A]) bestückt ist.

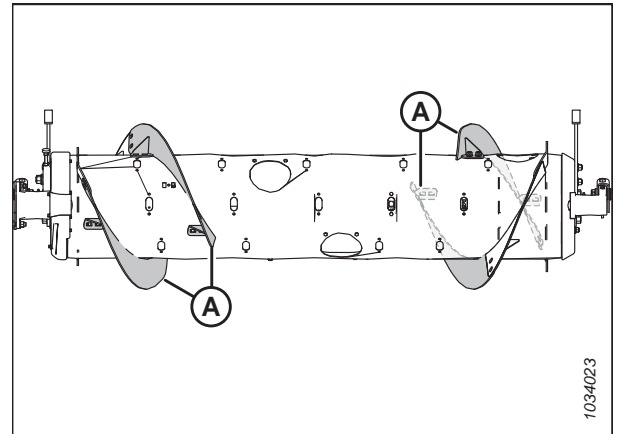


Abbildung 3.234: Konfiguration „Schmal stehend“

Wie folgt vorgehen, um vier zusätzliche lange Schneckenwindungen für die Konfiguration „Extra schmal“ einzubauen:

1. Das Floatmodul vom Mähdrescher abkuppeln, um die Einzugstrommel besser zu erreichen.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Einzugstrommel in die gewünschte Stellung drehen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen in diesem Verfahren ist die Einzugstrommel zwecks besserer Übersichtlichkeit separat vom Floatmodul dargestellt. Für die Umrüstung braucht die Einzugstrommel aber nicht aus dem Floatmodul ausgebaut zu werden.

4. Auf der linken Einzugstrommelseite wie abgebildet außen von der bereits eingebauten Schneckenwindung (B) die neue Schneckenwindung (A) ansetzen.
5. Auf bereits eingebauter Schneckenwindung (B) Markierungen für die Lochbohrungen (C) anzeichnen.
6. Die Abdeckung ausbauen, die der bereits eingebauten Aufschraub-Schneckenwindung (B) am nächsten ist. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
7. Die bereits eingebaute Aufschraub-Schneckenwindung (B) von der Einzugstrommel entfernen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

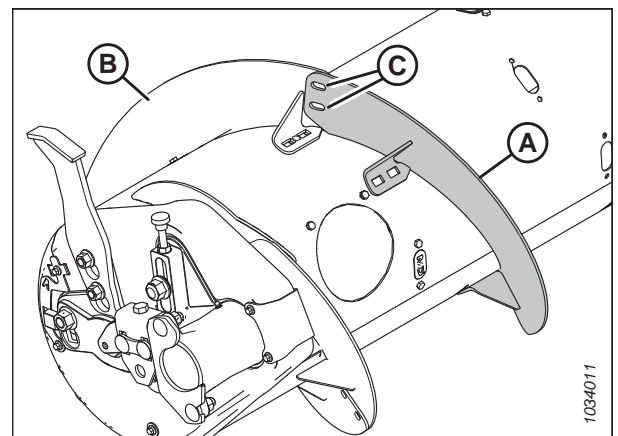


Abbildung 3.235: Linke Seite der Einzugstrommel

8. Mit einem 11-mm-Bohrer (7/16 Zoll) an den in Schritt 5, Seite 181 vorgenommenen Markierungen (A) zwei Löcher bohren.
9. Die Aufsraub-Schneckenwindung wieder einbauen.

WICHTIG:

Die Schlossschraubenköpfe müssen an der Innenseite der Einzugstrommel anliegen. Andernfalls können innen liegende Komponenten beschädigt werden.

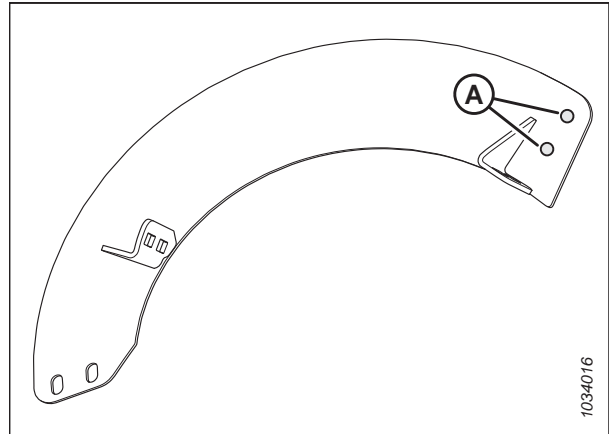


Abbildung 3.236: Bohrstellen

10. Neue Schneckenwindung (A) an der Außenseite der eingebauten Schneckenwindung (B) auf der Trommel ansetzen.
11. Die neue Schneckenwindung mit zwei Halbrundkopfschrauben M10 x 20 mm und den zentral sichernden Sicherungsmuttern (C) sichern.

WICHTIG:

Die Schraubenköpfe müssen an der Innenseite (Erntegutseite) und die Muttern auf der Außenseite der neuen Schneckenwindung stehen.

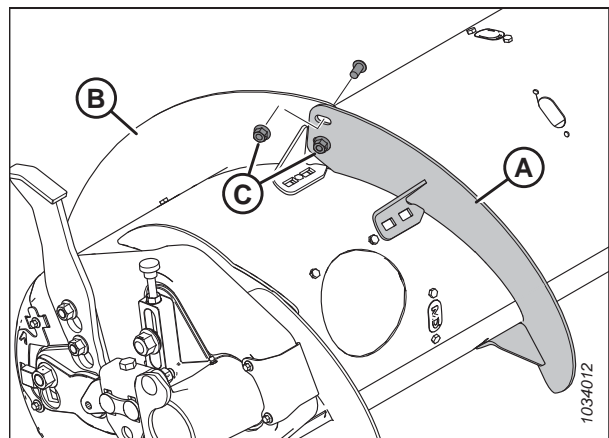


Abbildung 3.237: Linke Seite der Einzugstrommel

12. Neue Schneckenwindung (A) wie abgebildet strecken, damit sie auf die Einzugstrommel passt. Die Langlöcher an der neuen Schneckenwindung verwenden, um das Schneckenrohr optimal anzupassen.

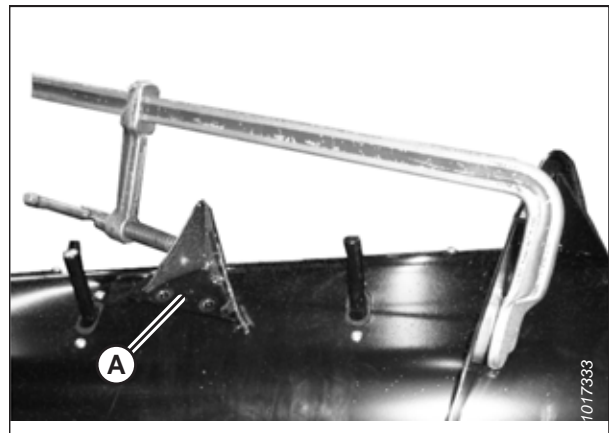


Abbildung 3.238: Axial gestreckte Schneckenwindung

13. Vier Lochpositionen (A) auf der neuen Schneckenwindung markieren und 11 mm (7/16 Zoll) große Löcher in das Schneckenrohr bohren.

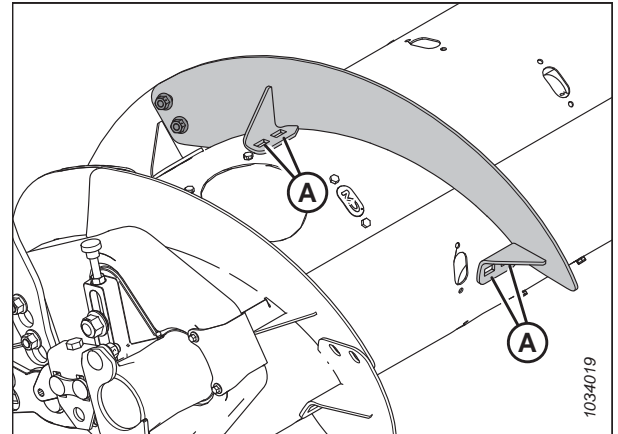


Abbildung 3.239: Schneckenwindung auf linker Einzugstrommelseite

14. Die nächstgelegene(n) Abdeckung(en) (B) entfernen. Die Abdeckung für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
15. Die neue Schneckenwindung mit vier Flanschschrauben (M10 x 20 mm,) sowie vier zentral sichernden Flanschmuttern an den Bohrungen (A) der Einzugstrommel sichern.
16. Arbeitsschritt [3, Seite 181](#) bis [15, Seite 183](#) für die andere Schneckenwindung auf der linken Einzugstrommelseite wiederholen.
17. Arbeitsschritte [3, Seite 181](#) bis [15, Seite 183](#) für beide Schneckenwindungen auf der rechten Einzugstrommelseite wiederholen.
18. Alle Muttern und Schrauben der Schneckenwindungen auf 47 Nm (35 lbf ft) anziehen, um Durchbiegung der Schneckenwindung auszuschließen. Anschließend die Muttern und Schrauben auf 61 Nm (45 lbf ft) anziehen.

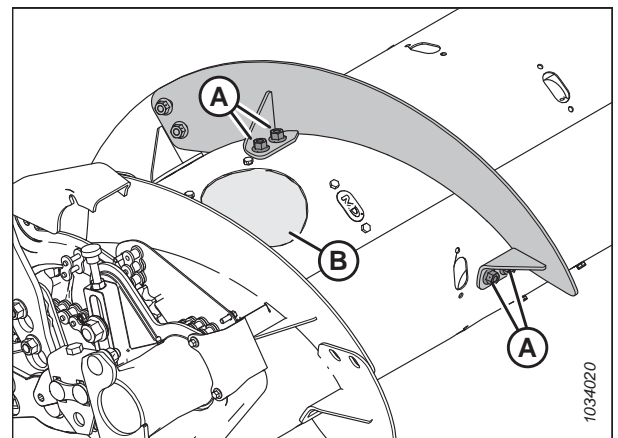


Abbildung 3.240: Linke Seite der Einzugstrommel

BEACHTEN:

Die Schneckenwindung funktioniert am besten, wenn zwischen Schneckenwindung und Einzugstrommel keine Zwischenräume vorhanden sind. Die Zwischenräume können allerdings mit Silikonmasse abgedichtet werden.

19. Einzugsfinger nach Bedarf ausbauen oder zusätzlich einbauen, um je nach Erntebedingungen den Gutfluss zum Mähdrescher zu optimieren. Die Anleitung entnehmen Sie [3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern, Seite 184](#) oder [3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern, Seite 186](#).
20. Wenn keine Einzugsfinger hinzugefügt oder entfernt werden, alle Abdeckungen wieder einbauen. Die aufbewahrten Schrauben mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) bestreichen und mit den Schrauben die Abdeckungen der Einzugstrommel sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

3.8.2 Ausbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel nutzt die Einzugsfinger, um das Erntegut in den Schrägförderer zu bringen. Die Anzahl der Einzugsfinger variiert je nach Mähreschermodell.

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.

WICHTIG:

Beim Entfernen der Einzugsfinger von der Einzugstrommel von außen nach innen arbeiten. Sicherstellen, dass an jeder Seite der Einzugstrommel eine gleiche Anzahl Einzugsfinger vorhanden ist.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
5. Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

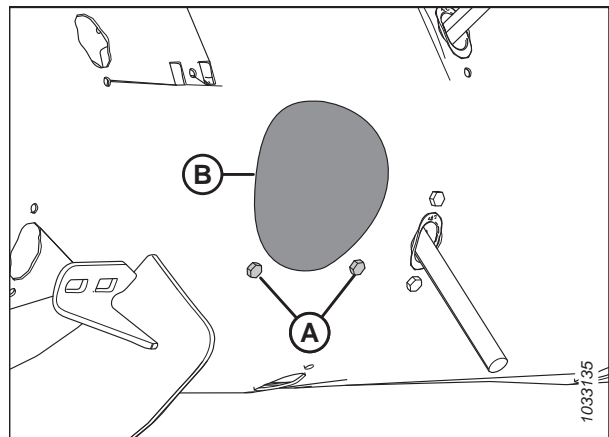


Abbildung 3.241: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

6. Den Einzugsfinger wie folgt ausbauen:
 - a. Federstecker (A) abziehen.
 - b. Den Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.
 - c. Finger (B) durch die Führung (D) und in die Einzugstrommel schieben.
 - d. Den Finger aus der Zugangsöffnung der Einzugstrommel ziehen.

BEACHTEN:

Wenn der Einzugsfinger beschädigt ist, etwaige Reste aus Halter (C) und dem Trommel-Inneren entfernen.

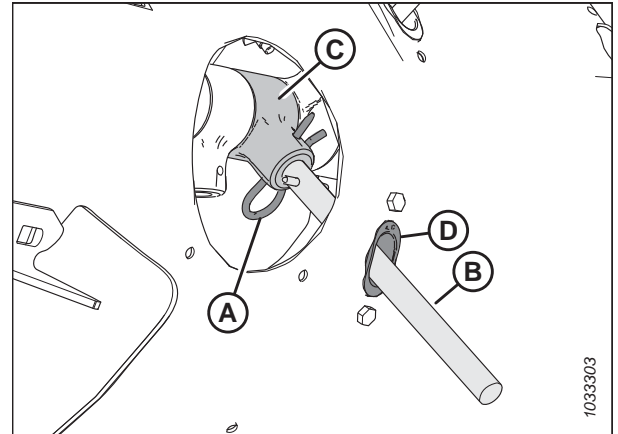


Abbildung 3.242: Einzugsfinger

7. Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) ausbauen und aufbewahren. Diese sichern die Fingerführung (B) an der Einzugstrommel.
8. Fingerführung (B) ausbauen.

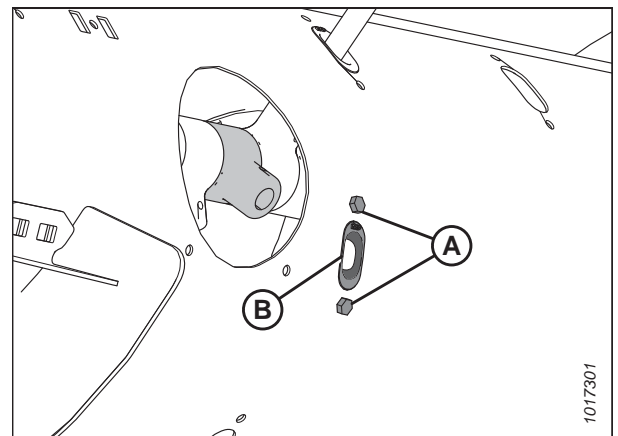


Abbildung 3.243: Einzugsfingerausparung

9. Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen. Den Stopfen mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmuttern sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (B) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Vor dem Wiedereinbau der Schrauben (B) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen.

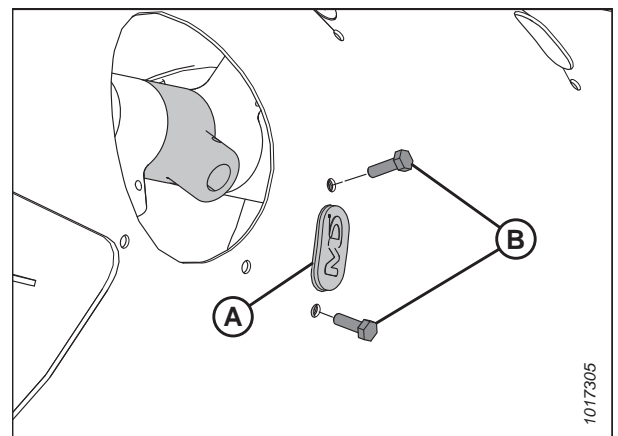


Abbildung 3.244: Stopfen

10. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Vor dem Wiedereinbau der Schrauben (A) mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auftragen.

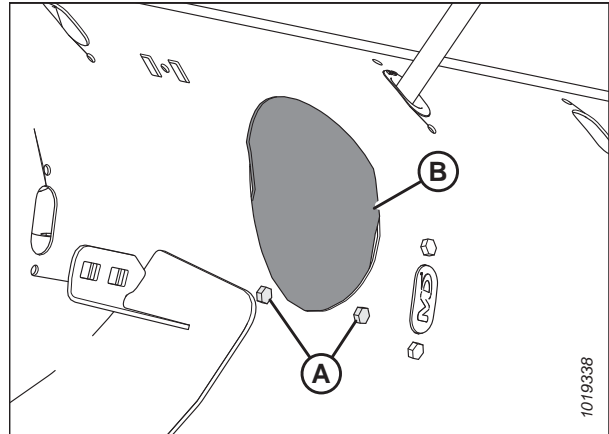


Abbildung 3.245: Abdeckung an der Einzugstrommel

3.8.3 Einbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel nutzt die Einzugsfinger, um das Erntegut in den Schrägförderer zu transportieren. Die Anzahl der Einzugsfinger variiert je nach Mähdreschermodell.

! 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.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass an jeder Seite der Einzugstrommel eine gleiche Anzahl von Einzugsfingern angebaut wird.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.

- Die Fingerführung (B) von der Innenseite der Einzugstrommel einsetzen und mit Schrauben (A) und Hammerkopfmuttern (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. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

- Die Schrauben auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.
- Einzugsfinger (A) in die Einzugstrommel einbauen. Eine Seite von Einzugsfinger (A) durch die Unterseite von Führung (B) und die andere Seite des Einzugsfingers in Halter (C) einführen.
- Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Die runde Seite (S-förmig) des Federsteckers muss der Kettenantriebsseite der Einzugstrommel gegenüberliegen. Die geschlossene Seite des Federsteckers muss Richtung Trommel-Vorwärtsrotation zeigen.

WICHTIG:

Es ist wichtig, dass der Federstecker so wie in diesem Arbeitsschritt beschrieben eingesetzt wird. Andernfalls kann er während des Betriebs herausfallen. Wenn Finger verloren gehen, kann das Schneidwerk das Erntegut möglicherweise nicht ordnungsgemäß dem Mähdrescher zuführen. Außerdem können Finger, die in die Einzugstrommel fallen, interne Komponenten der Einzugstrommel beschädigen.

- Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,64 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

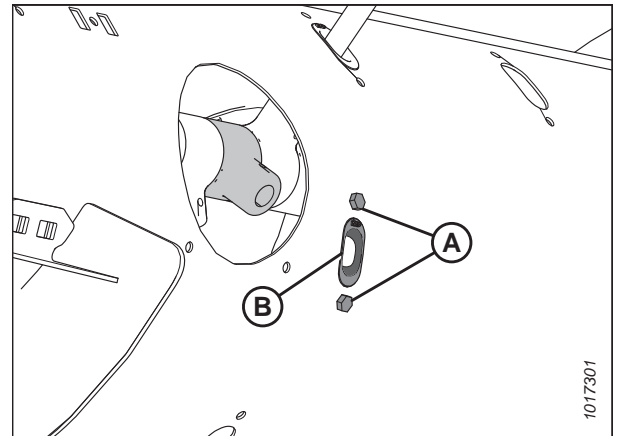


Abbildung 3.246: Einzugsfingerausparung

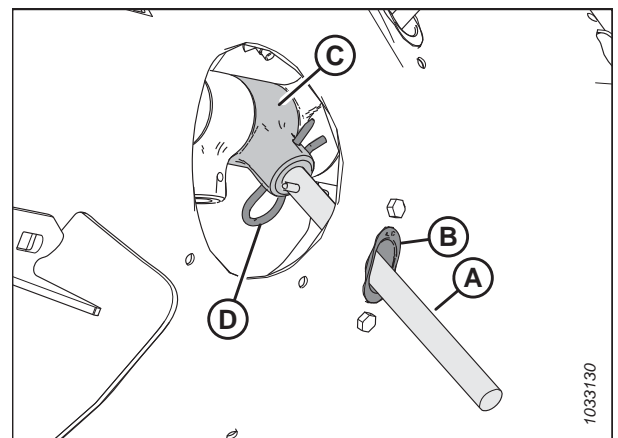


Abbildung 3.247: Einzugsfinger

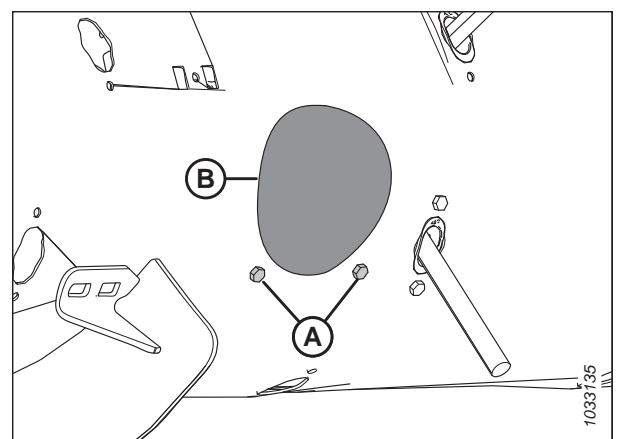


Abbildung 3.248: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

3.8.4 Einstellen der Einzugstrommel-Stellung

Es gibt zwei Einstellungen für die Einzugstrommel: floatfähig und starr. Sie ist ab Werk floatfähig gelagert. Diese Einstellung wird für die meisten Erntebedingungen empfohlen.

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

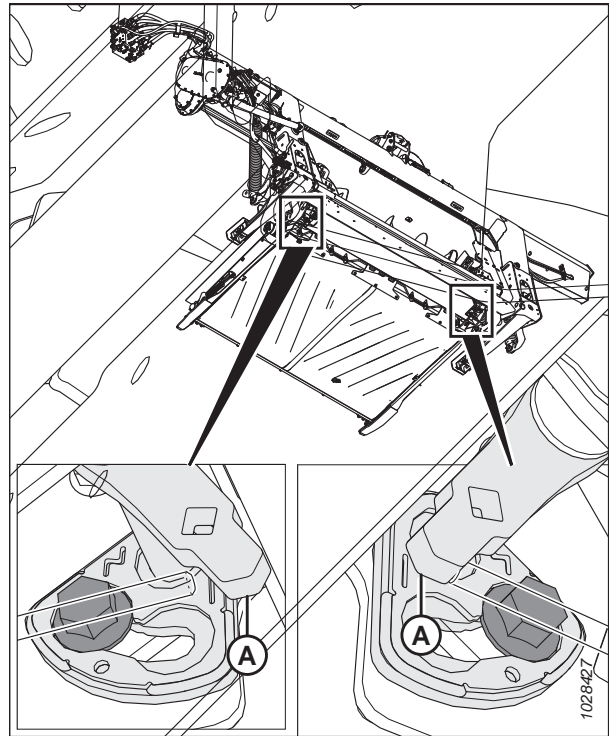


Abbildung 3.249: Float-Einstellungsbügel der Einzugstrommel

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

VORSICHT

Sicherstellen, dass die linke und die rechte Halterung auf die gleiche Position eingestellt sind. Die beiden Schrauben (A) müssen an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

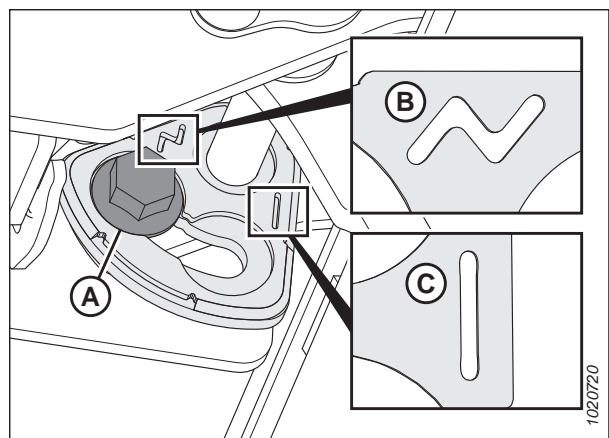


Abbildung 3.250: Schwimmstellungen der Einzugstrommel

BETRIEB

Wie folgt vorgehen, um diese Einzugstrommel-Einstellung vorzunehmen:

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Mit einem 21-mm-Schraubenschlüssel die Schraube (A) lösen, bis der Schraubenkopf nicht mehr auf Halterung (B) aufliegt.

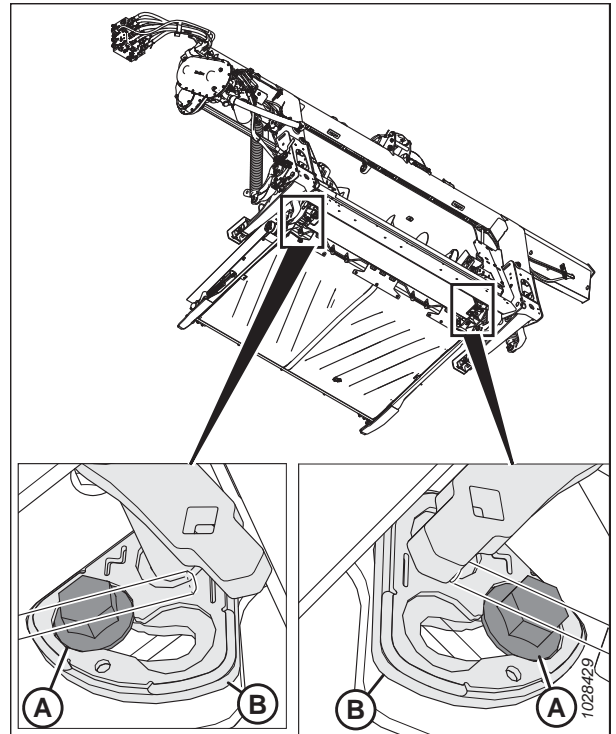


Abbildung 3.251: Float-Einstellung Einzugsschnecke

6. Einen Gelenkgriff in die quadratische Öffnung in Arm (B) setzen und Arm (B) nach vorne schwenken, bis die Schraube (A) sich im Halterungsschlitz neben dem Symbol „Starrstellung“ befindet.

BEACHTEN:

Wenn die Einzugschnecke von der Starrstellung auf die Schwimmstellung umgestellt werden soll, den Arm in die entgegengesetzte Richtung bewegen.

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

WICHTIG:

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

8. Diesen Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

WICHTIG:

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

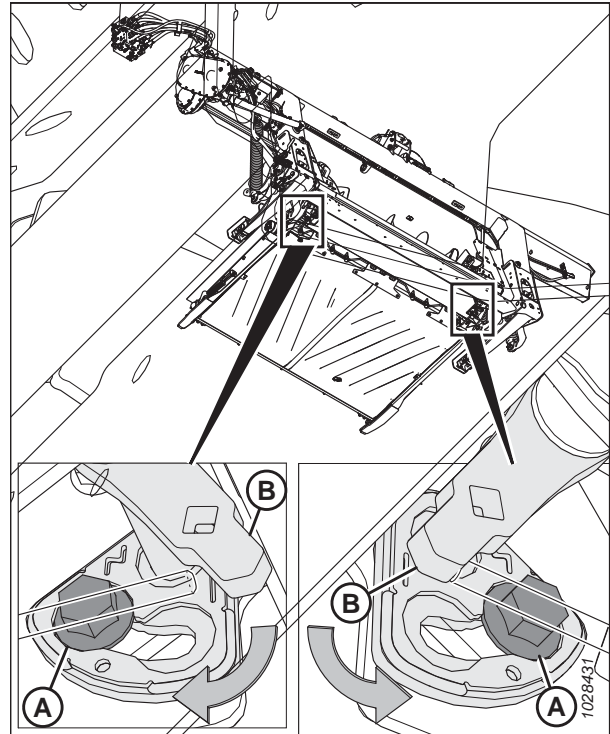


Abbildung 3.252: Float-Einstellung Einzugschnecke

3.8.5 Kontrollieren und Nachstellen Einzugsstrommel-Spannfedern

Der variable Federspannungsmechanismus der Einzugsstrommel macht es möglich, dass die Einzugsstrommel gewichtsentlastet 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.

⚠ 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.

BETRIEB

5. Gewindelänge über Mutter (A) prüfen. Der Abstand sollte 22–26 mm (7/8–1 Zoll) betragen.

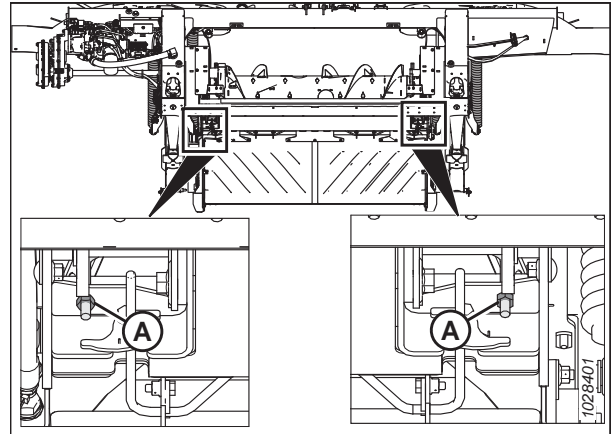


Abbildung 3.253: Federspannvorrichtung

Falls Nachstellen erforderlich ist, wie folgt vorgehen:

6. Obere Kontermutter (A) an Federspannvorrichtung lösen.

BEACHTEN:

Die obere Kontermutter befindet sich auf der anderen Seite der Platte.

7. Untere Schraubenmutter (B) drehen, bis das Gewinde (C) 22–26 mm (7/8–1 Zoll) übersteht.
8. Die Kontermutter (A) wieder anziehen.
9. Die Arbeitsschritte [6, Seite 191](#) bis [8, Seite 191](#) auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

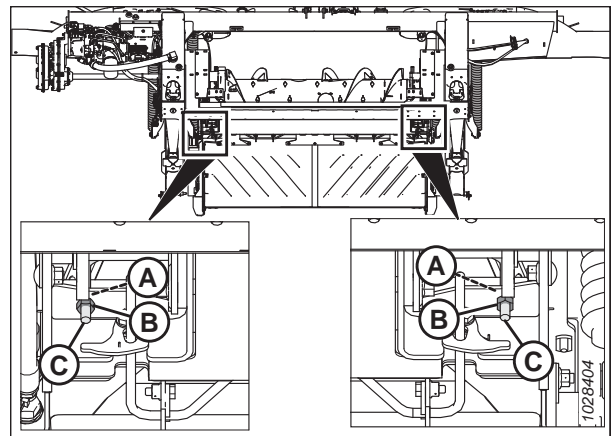


Abbildung 3.254: Federspannvorrichtung

3.8.6 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 [4.11 Abstreifer, Seite 691](#) zu finden.

3.9 Einstellwerte des Schneidwerks

Die Leistung des Schneidwerks wird verbessert, wenn es an spezifische Kulturen und Bedingungen angepasst wird.

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 3.16, Seite 192 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 3.16 Einstellwerte

Variabel	Handbuchverweis
Schnitthöhe	3.9.1 Hochdrusch, Seite 192 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211
Schneidwerk-Floatfunktion	3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 214
Anstellwinkel	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240
Haspeldrehzahl	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248
Fahrgeschwindigkeit	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 250
Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder	3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 251
Messerdrehzahl	3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 254
Haspelhöhe	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257
Haspel-Horizontalstellung	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262
Neigung der Haspelfinger	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271
Halmteilerstangen	3.9.15 Halmteiler, Seite 279
Einzugstrommelkonfigurationen	3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 159

3.9.1 Hochdrusch

Die Konstruktion des Schneidwerks ermöglicht es, das Erntegut oberhalb des Bodens zu schneiden, wodurch die Stoppeln auf eine einheitliche Höhe gebracht werden.

Beim Schneiden von Erntegut 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 aufschaukelt. Soll beim Getreidedrusch Abstand zum Boden eingehalten werden, gewährleisten sie als Höhenführung eine gleichmäßige Schneidwerkshöhe.

BEACHTEN:

Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln, wenn Tasträder verwendet werden.

- Die Konturräder liefern konsistente Schnitthöheneinformationen an das Schneidwerk, sodass dieses sich biegen kann, eine genaue und konsistente Schnitthöhe beibehält und dennoch die automatische Schneidwerkshöhenregulierung des Mähdreschers nahtlos nutzen kann. Die Räder berühren den Boden, sodass der Messerbalken auch auf unebenen Feldern auf einer festen Höhe bleibt. Die Werkseinstellungen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung brauchen nicht angepasst zu werden.

BEACHTEN:

Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln, wenn die Konturräder verwendet werden.

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 193*, wie die Radstellung umgestellt wird.

Falls die integrierte Transporteinrichtung EasyMove™ angebaut ist, im Abschnitt *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* nachlesen, wie die Radstellung umgestellt wird.

Siehe *Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter, Seite 195*, um die Radposition zu ändern, wenn ContourMax™ Konturräder montiert sind.

Einstellen der Tastrad-Stellung

Ein richtig eingestelltes Schneidwerk sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis zwischen dem Gewicht des Schneidwerks, das von der Floatfunktion getragen wird, und dem Gewicht des Schneidwerks, das von den Tasträdern getragen wird.

Siehe *3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 141* bzgl. der empfohlenen Anwendung in bestimmten Kulturen und unter bestimmten Bedingungen.

BEACHTEN:

Wenn die Stoppeln beim Hochdrusch mit Tasträdern uneben sind und andere Nivellierungsprobleme des Schneidwerks behoben wurden (siehe *3.11 Waagerechtheiten des Schneidwerks, Seite 520*), dann die Floatfunktion einstellen, bis die Stoppelhöhe gleichmäßig ist:

- An der Seite des Schneidwerks, auf der die Stoppeln hoch sind, die Floatmodul-Spannfedern lösen (um das Schneidwerk schwerer zu machen).
- An der Seite des Schneidwerks, auf der die Stoppeln niedrig sind, die Floatmodul-Spannfedern anziehen (um das Schneidwerk leichter zu machen).

WICHTIG:

Beim bodenkonturgeführten Dreschen die Floatfunktion mithilfe der standardmäßigen Vorgehensweise bei Einstellarbeiten die Floatfunktion einstellen. Schlechte Leistung und möglicher Verschleiß treten auf, wenn die Floatfunktion für die Tasträder für bodenkonturgeführtes Dreschen verwendet 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. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Haltegriff (B) halten; den Griff **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

Das Anheben des Griffs erschwert das Herausnehmen des Systems aus der Aussparung (C).

5. Den Federungsgriff (A) nach hinten ziehen, bis sich der Stift aus der Aussparung (C) herausziehen lässt.
6. Das Rad mit Haltegriff (B) auf die gewünschte Höhe anheben und das Stützprofil in der mittleren Aussparung (C) einrasten lassen.
7. Der Federungsgriff (A) muss in der Aussparung einrasten. Wenn der Federungsgriff nicht einrastet, diesen hineindrücken (für mittlere oder untere Stellung) oder hineinziehen (für obere Stellung). Dabei sicherstellen, dass der Federungsgriff sicher in der Aussparung sitzt.

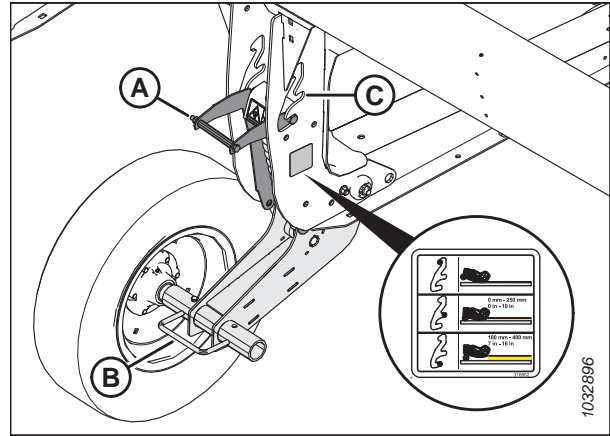


Abbildung 3.255: Tastrad

8. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch beizubehalten. Die Anleitung und weitere Informationen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 301](#) und dem Mähdrescher-Bedienhandbuch.

BEACHTEN:

Der Hözensensor des Floatmoduls FM200 muss an die Höhenregulierung des Mähdreschers (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung

Ein richtig eingestelltes Schneidwerk sorgt für ein ausgewogenes Verhältnis zwischen dem Gewicht des Schneidwerks, das von der Floatfunktion getragen wird, und dem Gewicht des Schneidwerks, das von den Transporträdern getragen 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. Das Schneidwerk anheben, bis die Tasträder keinen Bodenkontakt mehr haben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Sicherstellen, dass die Floatfunktion ordnungsgemäß funktioniert. Für Anweisungen, siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215](#).

5. Haltegriff (C) halten; den Griff **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

Das Anheben des Griffs erschwert das Herausnehmen des Systems aus der Aussparung (B).

6. Federungsgriff (A) nach hinten ziehen, um den Stift aus der Aussparung (C) zu entfernen.
7. Das Tastrad auf die gewünschte Aussparung stellen.
8. Der Federungsgriff (A) muss in der Aussparung einrasten. Wenn der Federungsgriff nicht einrastet, diesen hineindrücken (für die mittlere Stellung) oder hineinziehen (für die obere Stellung). Dabei sicherstellen, dass der Federungsgriff sicher in der Aussparung sitzt.

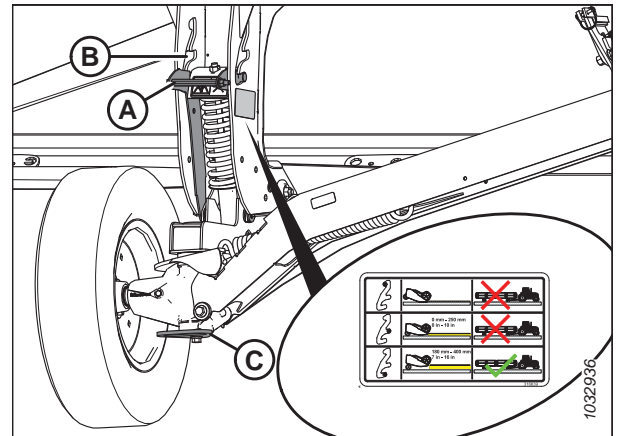


Abbildung 3.256: Rechtes Rad

9. Haltegriff (A) halten; den Griff **NICHT** anheben.

BEACHTEN:

Das Anheben des Griffs erschwert das Herausnehmen des Systems aus der Aussparung.

10. Den Federungsgriff (B) nach hinten ziehen, bis sich der Stift aus der Aussparung herausziehen lässt.
11. Das Tastrad auf die gewünschte Aussparung stellen.
12. Der Federungsgriff (B) muss in der Aussparung einrasten. Wenn der Griff nicht einrastet, den Federungsgriff herausziehen, um sicherzustellen, dass er sicher in der Aussparung sitzt.

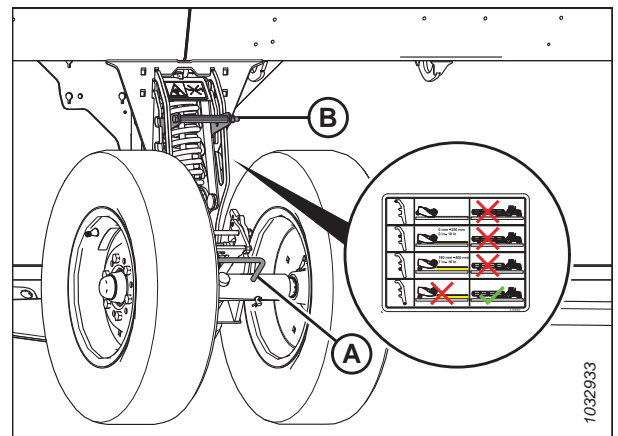


Abbildung 3.257: Linkes Rad

13. Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) verwenden, um die gewünschte Schnitthöhe automatisch beizubehalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Abschnitt [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 301](#) und dem Bedienerhandbuch des Mähdeschers.

BEACHTEN:

Der Hözensensor des Floatmoduls FM200 muss an die Steuereinheit des Schneidwerks (in der Fahrerkabine) angeschlossen sein.

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter

Mit den Konturrädern kann das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgen. Sie können auf Höhen von 25 mm (1 Zoll) und 457 mm (18 Zoll) über dem Boden eingestellt werden. Ein Fußschalter ermöglicht die Steuerung der Räder von der Mähdescherkabine aus.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdescher in der Lage ist, die Konturräder über die Mähdeschersteuerung zu bedienen, wird kein Fußschalter verwendet. Siehe [3.17, Seite 196](#) bzgl. weiterer Informationen.

Tabelle 3.17 Verwendete Bedienelemente für den Betrieb von Konturrädern je nach Mähreschermarke

Mähreschermarke	Für die Steuerung der Konturräder verwendete Bedienelemente
Case	Fußschalter oder mähreschereigene Bedienelemente, je nach Mähreschermodell und installierter Softwareversion. Siehe <i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – Case und New Holland, Seite 197</i> bzgl. Anweisungen zur Verwendung der mähreschereigenen Bedienelemente.
CLAAS der Serien 600 und 700	Fußschalter oder mähreschereigene Bedienelemente, je nach Mähreschermodell. Siehe <i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern – CLAAS der Serien 600 und 700, Seite 200</i> bzgl. Anweisungen zur Verwendung der mähreschereigenen Bedienelemente.
CLAAS der Serie 8000	Fußschalter oder mähreschereigene Bedienelemente, je nach Mähreschermodell. Siehe <i>Ausfahren und Einfahren von Konturrädern – CLAAS der Serie 8000, Seite 204</i> bzgl. Anweisungen zur Verwendung der mähreschereigenen Bedienelemente.
Challenger®, Gleaner®, Massey Ferguson®	Fußschalter erforderlich
IDEAL™	Fußschalter erforderlich
John Deere der Serien T, 60/70 und S	Fußschalter erforderlich
John Deere der Serie X9	Nur mähreschereigene Bedienelemente. Siehe <i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – John Deere der Serie X9, Seite 205</i> bzgl. Anweisungen.
New Holland	Fußschalter oder mähreschereigene Bedienelemente, je nach Mähreschermodell und installierter Softwareversion. Siehe <i>Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – Case und New Holland, Seite 197</i> bzgl. Anweisungen zur Verwendung der mähreschereigenen Bedienelemente.
Rostselmash	Fußschalter erforderlich

 **GEFAHR**

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Falls ein Hebefahrzeug verwendet wird, muss sichergestellt werden, dass das Schneidwerk nicht absinken kann.

 **GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Fußschalter drücken und gedrückt halten, um die Konturräder zu aktivieren.

BEACHTEN:

Wenn der Fußschalter der Konturräder aktiviert ist und die Taste für die Haspel-Horizontalstellung am Multifunktionshebel des Mähreschers gedrückt wird, bewegen sich die Konturräder unabhängig von der Stellung des Schalters für die Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung.

3. Um die Hydraulikzylinder richtig einzustellen, die Taste REEL AFT (Haspel nach hinten) am Multifunktionsgriff des Mähreschers gedrückt halten, um die Räder ganz auszufahren, und die Taste dann 30 Sekunden lang gedrückt halten.
4. Halten Sie die Taste HASPEL NACH VORNE am Multifunktionshebel des Mähreschers gedrückt, um die Räder vollständig einzuziehen, und halten Sie die Taste dann 30 Sekunden lang gedrückt.

BETRIEB

5. Auf dem Multifunktionshebel die Hydraulik so betätigen, dass die Tasträder auf die gewünschte Höhe fahren.
6. Den Fußschalter freigeben, um die Konturräder zu deaktivieren. Die Schneidwerksneigung und die Haspel-Horizontalstellung sollte nun wieder wie gewohnt funktionieren.

In der folgenden Tabelle wird beschrieben, welche Funktion die Tasten für die Haspel-Horizontalverstellung am Schneidwerk haben, wenn der Konturrad-Fußschalter und der Schalter für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung in verschiedenen (aktiven/inaktiven) Zuständen sind. Das X zeigt an, dass ein Schalter aktiv ist.

Tabelle 3.18 Übersicht Steuerung Anbauteile

Betätigter Schalter				
Fußschalter ContourMax™	Schalterstellung Haspel- Horizontalstellung/Schneidwerk- Anstellwinkel		Reaktion nach Betätigung Multifunktionshebel	
	Horizontalstel- lung	Anstellwinkel	Haspel vor	Haspel zurück
–	X	–	Haspel vorstellen	Haspel zurückstellen
–	–	X	Anstellwinkel vergrößern	Anstellwinkel verkleinern
X	–	X	Konturrad einfahren (Schnitthöhe niedriger)	Konturrad ausfahren (Schnitthöhe höher)
X	X	–		

BEACHTEN:

Wenn die Konturräder vollständig eingefahren sind, kann der Messerbalken auf dem Boden aufliegen, wenn der Anstellwinkel ungefähr zwischen (B) und (E) eingestellt ist; die Konturräder berühren den Boden, wenn der Anstellwinkel zwischen (A) und (B) eingestellt ist.

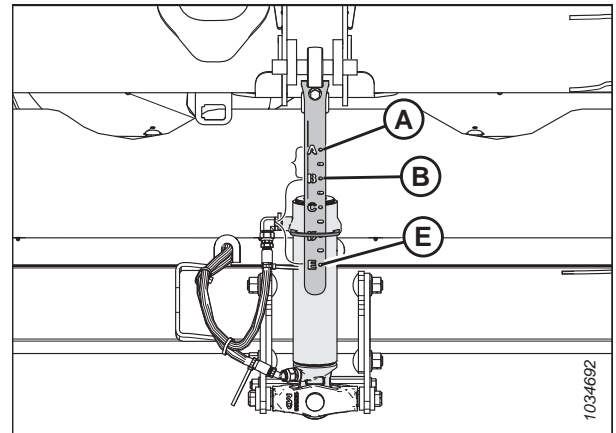


Abbildung 3.258: Anstellwinkel-Anzeige des Schneidwerks

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – Case und New Holland

Die Höhe der Konturräder kann mit dem Multifunktionshebel eingestellt 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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

Um die Konturräder anzuheben oder abzusenken, die Tasten SHIFT (A) und REEL RAISE/LOWER (B) drücken.



Abbildung 3.259: Multifunktionshebel – Case



Abbildung 3.260: Multifunktionshebel – New Holland

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – CLAAS der Serien 600 und 700

Alle über den Multifunktionshebel-Wippschalter des Mähdeschers gesteuerten Schneidwerkfunktionen sind nur verfügbar, wenn sich der Schneidwerkfunktionsschalter in der Position „VARIO-Tisch ausfahren/einfahren“ befindet.

Den Schalter für die Schneidwerkfunktion (A) in die Position „VARIO-Tisch ausfahren/einfahren“ bringen, um die Steuerfunktionen des Multifunktionshebels für das Schneidwerk des Mähdeschers zu aktivieren.



Abbildung 3.261: Schneidwerkfunktionsschalter

Auswählen der Standardfunktion für Wippschalter am Multifunktionshebel (mit CLAAS Umbausatz)

Die Standardfunktion für den Multifunktionshebel-Wippschalter ist wählbar. Zum Beispiel kann beim bodenkonturgeführten Dreschen die Standardfunktion so eingestellt werden, dass der Wippschalter des Multifunktionshebels den Zylinder für die Haspelfingerneigung aktiviert. Ebenso kann beim Hochdrusch die Standardfunktion so geändert werden, dass der Wippschalter die Konturräder steuert.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Zum Festlegen der Einstellung der Haspelfingerneigung als Standardfunktion:

Wenn der Mähdrescher mit einem Standardhebel ausgestattet ist:

Die Taste HASPEL NACH VORNE drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) nach oben drücken. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

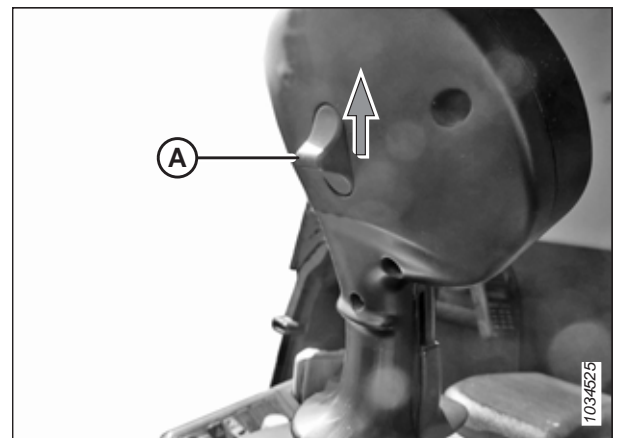


Abbildung 3.262: Standardhebel

Wenn der Mähdrescher mit einem CMOTION Multifunktionshebel ausgestattet ist: Die Taste HASPEL NACH VORNE drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) des Multifunktionshebels zu sich heranziehen. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

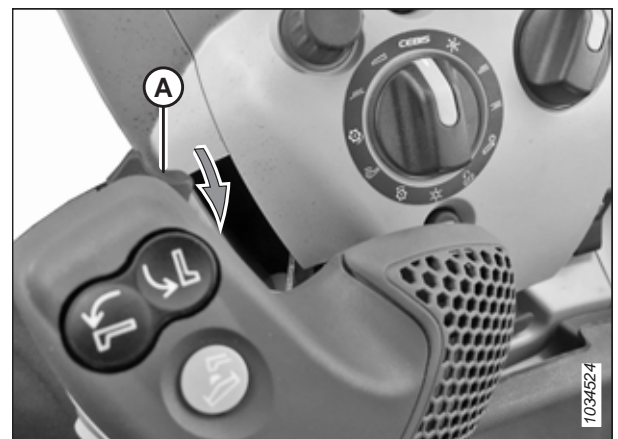


Abbildung 3.263: CMOTION Hebel

Wie folgt vorgehen, um die Einstellung der Konturräder als Standardfunktion festzulegen:

Wenn der Mähdrescher mit einem Standardhebel ausgestattet ist:

Die Taste HASPEL NACH HINTEN drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) nach oben drücken. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

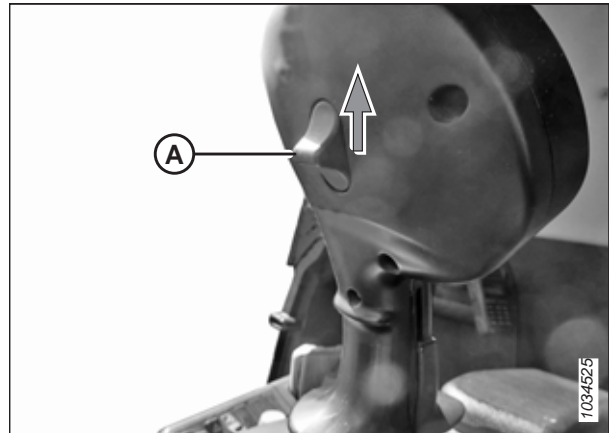


Abbildung 3.264: Standardhebel

Wenn der Mähdrescher mit einem CMOTION Multifunktionshebel ausgestattet ist: Die Taste HASPEL NACH HINTEN drücken und gleichzeitig den Wippschalter (A) des Multifunktionshebels zu sich heranziehen. Den Wippschalter und die Taste 30 Sekunden lang gedrückt halten.

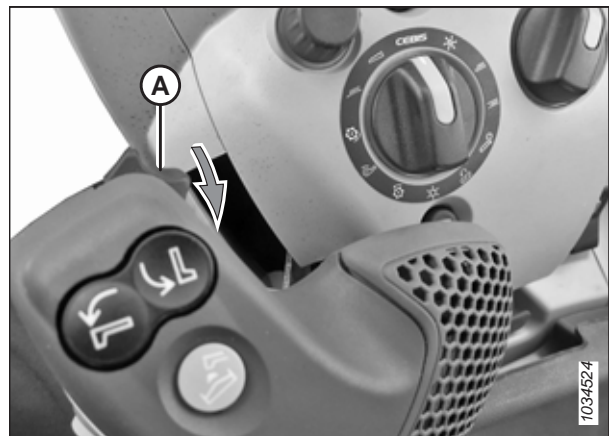


Abbildung 3.265: CMOTION Hebel

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern – CLAAS der Serien 600 und 700

Die Konturräder können mit dem Wippschalter des Multifunktionshebels oder einer Kombination aus Wippschalter und Taste Haspel nach vorne/hinten gesteuert werden, je nachdem, was als Standardfunktion eingestellt ist.

⚠ 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. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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



Abbildung 3.266: Wippschalter des Multifunktionshebels

Anpassen der Konturräder, wenn die Neigungssteuerung als Standardfunktion ausgewählt ist

2. **Wenn der Mährescher mit dem CMOTION Multifunktionshebel ausgerüstet ist**, den Wippschalter (A) des Multifunktionshebels zu sich heranziehen und gleichzeitig die Taste HASPEL NACH VORNE/HINTEN drücken.

- „Haspel nach vorne“ fährt die Konturräder ein. Damit wird eine niedrigere Schnitthöhe eingestellt.
- „Haspel nach hinten“ fährt die Konturräder aus. Damit wird eine höhere Schnitthöhe eingestellt.

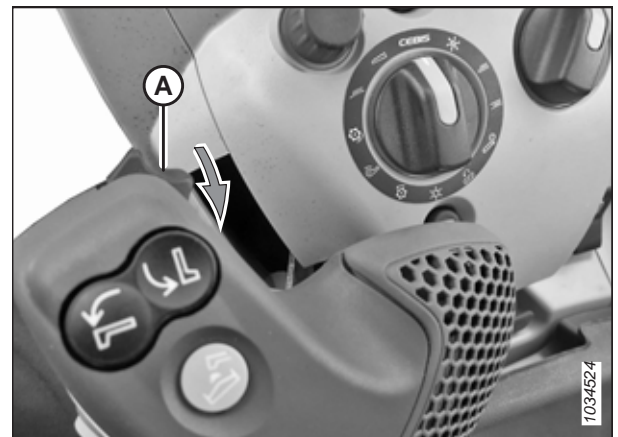


Abbildung 3.267: CMOTION Hebel

3. **Wenn der Mährescher mit dem Standard-Multifunktionshebel ausgerüstet ist**, den Wippschalter (A) nach oben drücken und gleichzeitig die Taste HASPEL NACH VORNE/HINTEN drücken.

- „Haspel nach vorne“ fährt die Konturräder ein. Damit wird eine niedrigere Schnitthöhe eingestellt.
- „Haspel nach hinten“ fährt die Konturräder aus. Damit wird eine höhere Schnitthöhe eingestellt.

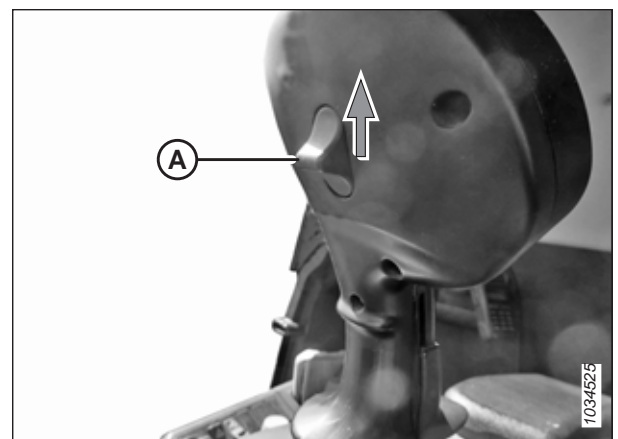


Abbildung 3.268: Standardhebel

Anpassen der Konturräder, wenn Konturrad als Standardfunktion ausgewählt ist

4. Wenn der Mährescher mit einem CMOTION Hebel ausgestattet ist:

- Wippschalter (C) von sich weg drücken (Richtung [A]), um die Konturräder einzufahren und so die Schnitthöhe zu verringern.
- Wippschalter (C) zu sich heranziehen (Richtung [B]), um die Konturräder auszufahren und so die Schnitthöhe zu erhöhen.

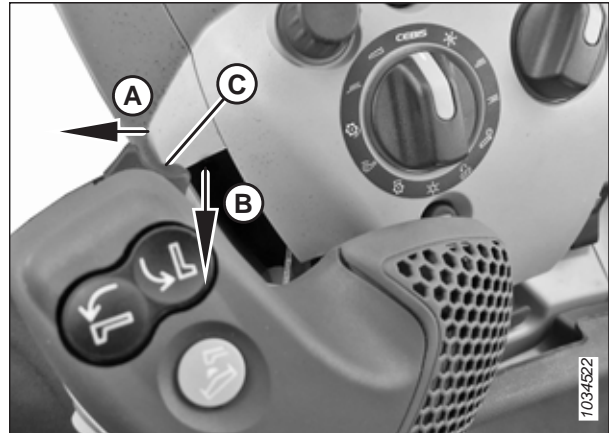


Abbildung 3.269: CMOTION Hebel

5. Wenn der Mährescher mit dem Standardhebel ausgestattet ist:

- Wippschalter (C) nach unten ziehen (Richtung [A]), um die Konturräder einzufahren und so die Schnitthöhe zu verringern.
- Wippschalter (C) nach oben drücken (Richtung [B]), um die Konturräder auszufahren und so die Schnitthöhe zu erhöhen.

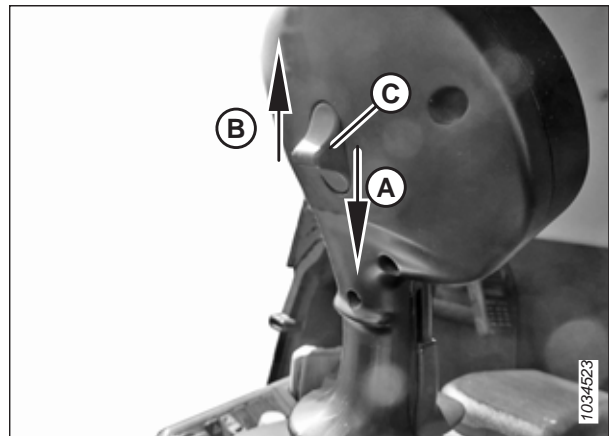


Abbildung 3.270: Standardhebel

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – CLAAS der Serie 8000

Damit die integrierte Neigungs- und Konturradsteuerung funktioniert, muss am CEBIS-Terminal des Mähdreschers die Funktion OTHER HEADER FUNCTIONS (Weitere Schneidwerkfunktionen) ausgewählt werden.

1. Auf der Startseite das Symbol HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.

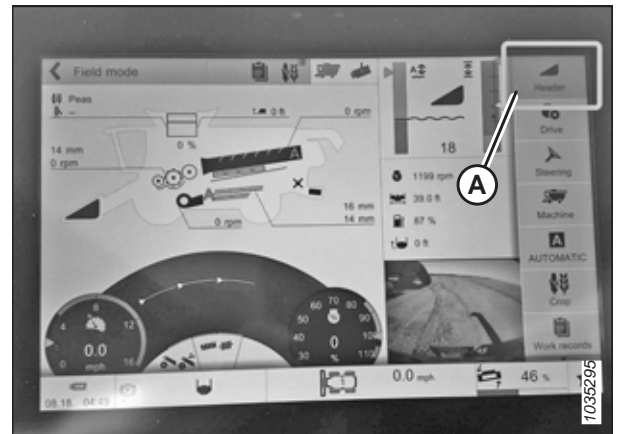


Abbildung 3.271: Schneidwerkfunktionssymbol

2. Das Symbol OTHER HEADER FUNCTION (A) (Weitere Schneidwerkfunktionen) auswählen.

BEACHTEN:

Diese Funktion kann in das Menü FAVORITES (Favoriten) aufgenommen werden und ist über die STERN-Taste am Multifunktionshebel schnell zugänglich.

BEACHTEN:

Wenn die Schaltfläche OTHER HEADER FUNCTION (Weitere Schneidwerkfunktionen) nicht angezeigt wird, muss die Schneidwerks-ID in CEBIS konfiguriert werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.



Abbildung 3.272: Symbol für weitere Schneidwerksfunktionen

3. Um auf die unter FAVORITEN gespeicherten Funktionen zuzugreifen, die STERN-Taste (A) am Multifunktionshebel drücken.



Abbildung 3.273: Favoriten-Taste

Auswahl der Standardfunktion für den Multifunktionshebel-Wippschalter

Die Standardfunktion für den Multifunktionshebel-Wippschalter ist wählbar. Zum Beispiel kann beim bodenkonturgeführten Dreschen die Standardfunktion so eingestellt werden, dass der Multifunktionshebel-Wippschalter den Zylinder für die Haspelfingerneigung aktiviert. Ebenso kann beim Hochdrusch die Standardfunktion so geändert werden, dass der Wippschalter die Konturräder steuert.

BEACHTEN:

Welche Standardfunktion konfiguriert ist, lässt sich nur daran erkennen, welche Schneidwerkfunktion bei Betätigung des Wippschalters aktiviert wird.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Um die Neigungssteuerung als Standardfunktion für den Wippschalter auszuwählen, den Wippschalter (A) des Multifunktionshebels zu sich hinziehen und gleichzeitig die Taste für Haspel nach vorne drücken. Diese Tasten 30 Sekunden gedrückt halten.
2. Um das Konturrad als Standardfunktion für den Wippschalter auszuwählen, den Wippschalter (A) des Multifunktionshebels zu sich hinziehen und gleichzeitig die Taste für Haspel nach hinten drücken. Diese Tasten 30 Sekunden gedrückt halten.

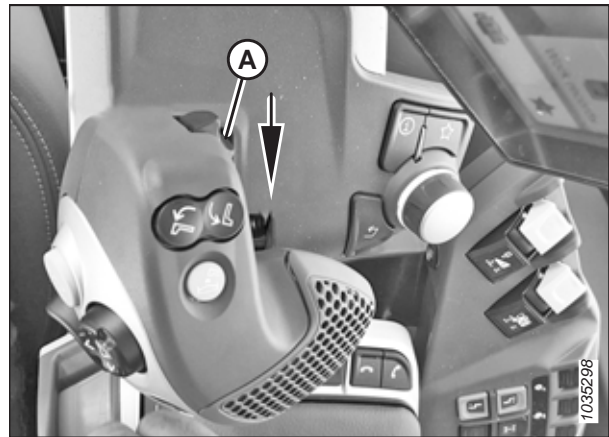


Abbildung 3.274: CMOTION Hebel

Ausfahren und Einfahren von Konturrädern – CLAAS der Serie 8000

Der Wippschalter des CMOTION Multifunktionshebels kann so eingestellt werden, dass er die Position der Konturräder am Schneidwerk steuert.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Steuern von Konturrädern, wenn die Neigungssteuerung als Standardfunktion ausgewählt ist

- Den Wippschalter (A) am CMOTION Multifunktionshebel zu sich heranziehen und gleichzeitig die Taste REEL FORE/AFT (Haspel nach vorne/hinten) drücken.
 - Die Funktion „Haspel nach vorne“ fährt die Konturräder ein. Damit wird eine niedrigere Schnitthöhe eingestellt.
 - Die Funktion „Haspel nach hinten“ fährt die Konturräder aus. Damit wird eine höhere Schnitthöhe eingestellt.

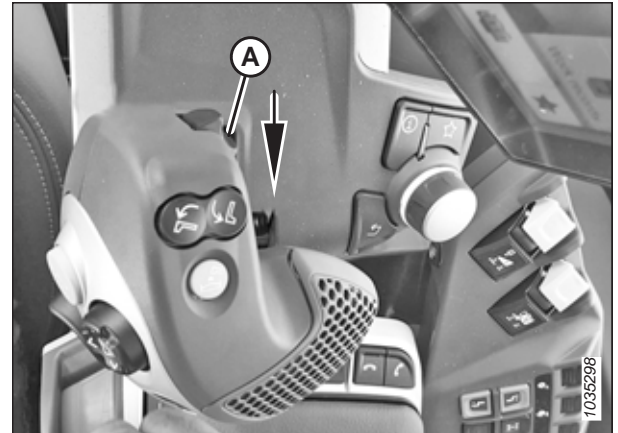


Abbildung 3.275: CMOTION Hebel

Anpassen der Konturräder, wenn Konturrad als Standardfunktion ausgewählt ist

- Den CMOTION Hebel wie folgt bedienen:
 - Wippschalter (C) von sich weg drücken (Richtung [A]), um die Konturräder einzufahren und so die Schnitthöhe zu verringern.
 - Wippschalter (C) zu sich heranziehen (Richtung [B]), um die Konturräder auszufahren und so die Schnitthöhe zu erhöhen.

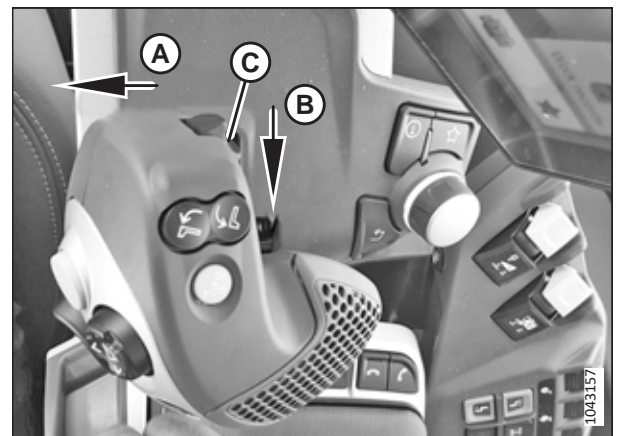


Abbildung 3.276: CMOTION Hebel

Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit integrierten Bedienelementen – John Deere der Serie X9

Die Höhe der Konturräder kann über das CommandCenter™ Display, den Multifunktionshebel oder die Konsole eingestellt 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Die Konturräder mit einer der folgenden Methoden bedienen:

- Auf der Seite HEADER (Schneidwerk) des CommandCenter™ Displays die Option GAUGE WHEELS (Tasträder) und dann die Pfeile auswählen, um die Räder anzuheben oder abzusenken. Für Anweisungen mit Schritt 1, Seite 206 fortfahren.
- Die Tasten „C“ oder „D“ des Multifunktionshebels GAUGE WHEEL HEIGHT (Tasträderhöhe) zuweisen. Für Anweisungen mit Schritt 1, Seite 207 fortfahren.

BETRIEB

- Die Konsolentasten „1“ oder „2“ GAUGE WHEEL HEIGHT (Tasträderhöhe) zuweisen. Für Anweisungen mit Schritt 1, Seite 208 fortfahren.

Methode 1: Bedienen von Konturrädern über die Seite HEADER (Schneidwerk)

- Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.277: CommandCenter™ Display

- GAUGE WHEELS (A) (Tasträder) auswählen.

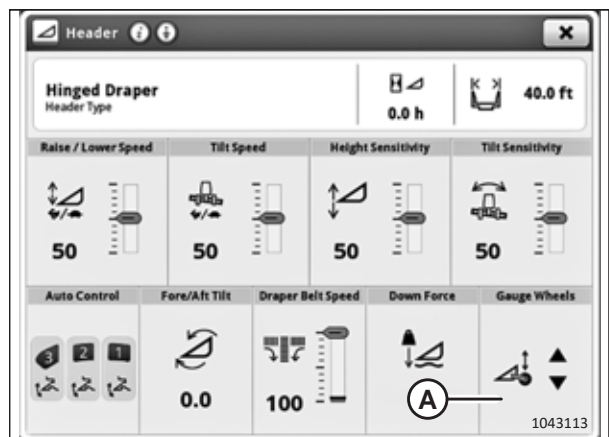


Abbildung 3.278: CommandCenter™ Display

- Sobald das Pop-up-Fenster GAUGE WHEELS (Tasträder) angezeigt wird:

- Den Pfeil (A) drücken, um die Räder anzuheben.
- Den Pfeil (B) drücken, um die Räder abzusenken.

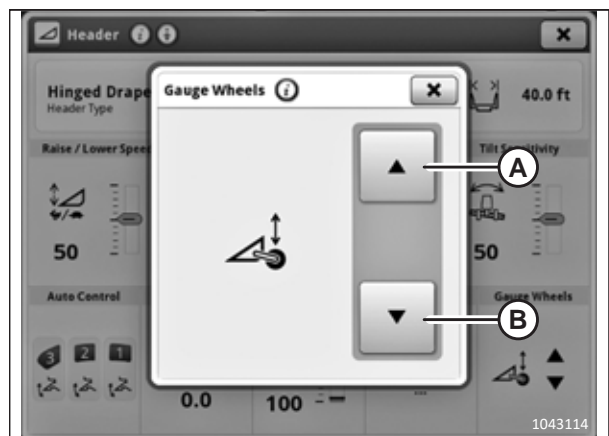


Abbildung 3.279: CommandCenter™ Display

Methode 2: Bedienen von Konturrädern mit Multifunktionshebel

1. Den Multifunktions-Verriegelungsknopf (A) drücken, bis die Lampe erlischt. Der Bildschirm CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) wird angezeigt.



Abbildung 3.280: Bedienkonsole John Deere X9

2. Auf der Seite CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) die Funktionstaste „C“ oder „D“ auswählen.



Abbildung 3.281: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

3. Im Fenster SELECT FUNCTION (Funktion auswählen) GAUGE WHEEL HEIGHT (A) (Tasträderhöhe) auswählen.
4. Mit der Taste des Multifunktionshebels, die mit GAUGE WHEEL HEIGHT (Tasträderhöhe) belegt ist, können nun die Konturräder angehoben oder abgesenkt werden.



Abbildung 3.282: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

Methode 3: Bedienen von Konturrädern über die Konsole

1. Die Taste CONSOLE LOCK (A) (Konsolenverriegelung) drücken, bis die Lampe erlischt. Der Bildschirm CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) wird angezeigt.



Abbildung 3.283: John Deere X9 – Konsole

2. Auf der Seite CONTROLS SETUP (Einrichtung der Bedienelemente) die Konsolentaste „1“ oder „2“ auswählen.

BEACHTEN:

Nur die Taste 2 ist ein Wippschalter.

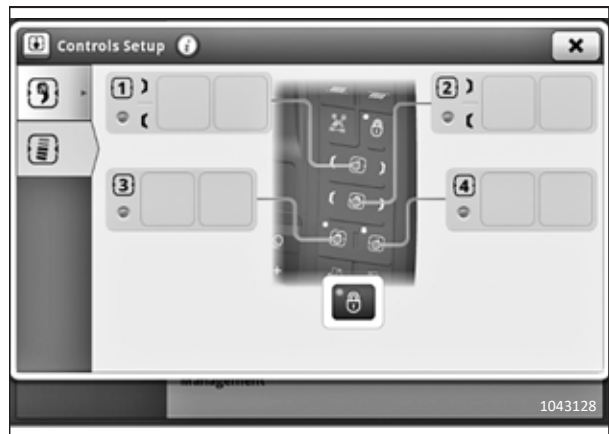


Abbildung 3.284: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

3. Im Fenster SELECT FUNCTION (Funktion auswählen) GAUGE WHEEL HEIGHT (A) (Tasträderhöhe) auswählen.
4. Mit der Konsolentaste, die mit GAUGE WHEEL HEIGHT (Tasträderhöhe) belegt ist, können nun die Konturräder angehoben oder abgesenkt werden.

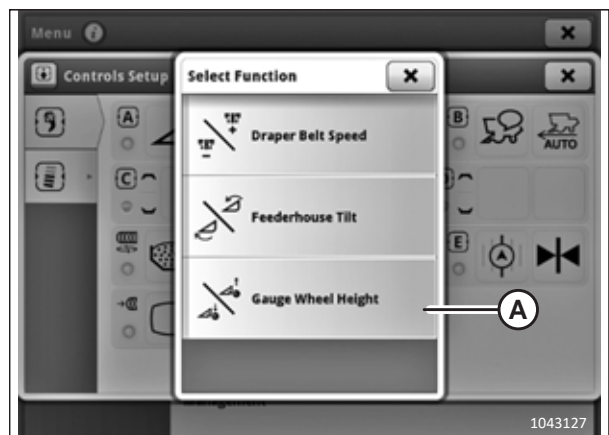


Abbildung 3.285: Display John Deere X9 – Einstellung der Bedienelemente

Nivellieren der Höhe der Konturräder

Mit den Konturrädern kann das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgen. Sie können auf Höhen von 25 mm (1 Zoll) und 457 mm (18 Zoll) über dem Boden eingestellt 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Floatfunktion einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Den Seitenflügelabgleich einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 235* bzgl. Anweisungen.

1. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Siehe *Flexbetrieb, Seite 230* bzgl. Anweisungen.
2. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229* bzgl. Anweisungen.
3. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
4. Die Haspel vollständig absenken.
5. Die Konturräder so einstellen, dass die Höhenanzeige (A) auf Nummer 2 (B) steht.

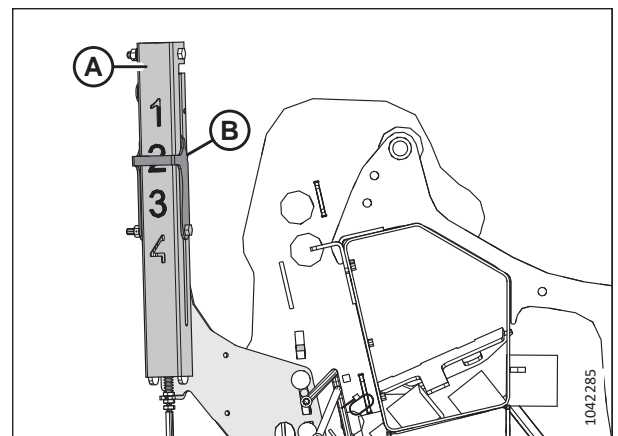


Abbildung 3.286: Höhenanzeige – hinteres linkes Ende

BETRIEB

6. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

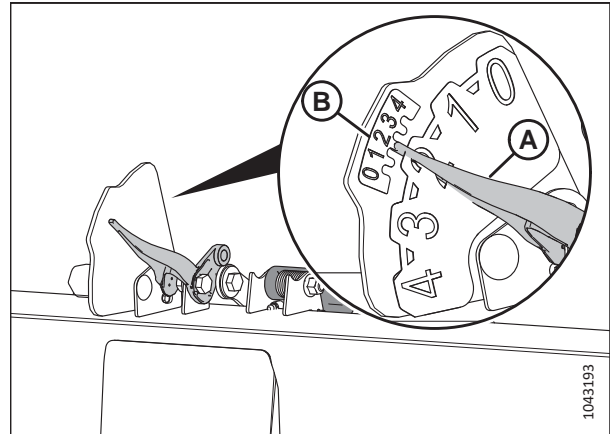


Abbildung 3.287: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

8. In der Mitte des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des mittleren Messerfingers messen. Abstand (A) notieren.
9. An jedem Ende des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des Abschluss-Messerfingers messen. Beide Messungen notieren.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen weniger als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist keine Anpassung erforderlich.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen mehr als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist eine Anpassung erforderlich. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.
10. Den Motor starten.
11. Das Schneidwerk vollständig anheben.
12. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
13. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

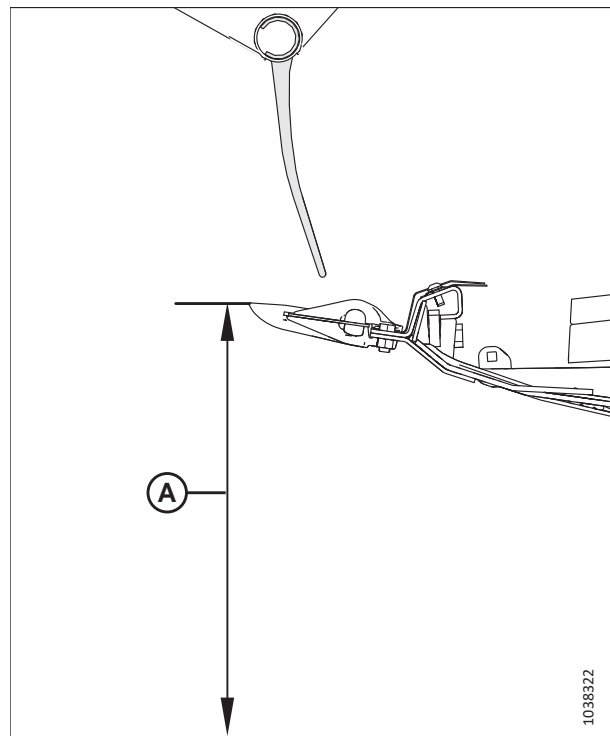


Abbildung 3.288: Auflagedruckanzeige

14. Den Arretierbolzen (A) abziehen.
15. Die Justierplatte (B) in der Aussparung so neu positionieren, dass sie mit einem anderen Loch ausgerichtet ist. Es gibt einen ca. 24 mm (1/2 Zoll) Abstand zwischen den Löchern.
 - Wenn die Messung niedriger ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte **IN RICHTUNG** Messerbalken bewegen.
 - Wenn die Messung höher ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte vom Messerbalken **WEG** bewegen.
16. Den Stift (A) wieder einsetzen.
17. Auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks Schritt [14, Seite 211](#) und Schritt [16, Seite 211](#) wiederholen.
18. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. Anweisungen.
19. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
20. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
21. Den Abstand zwischen Messerfinger und Boden erneut messen. Sicherstellen, dass die drei Messungen identisch sind. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, Schritt [14, Seite 211](#) bis [17, Seite 211](#) wiederholen.

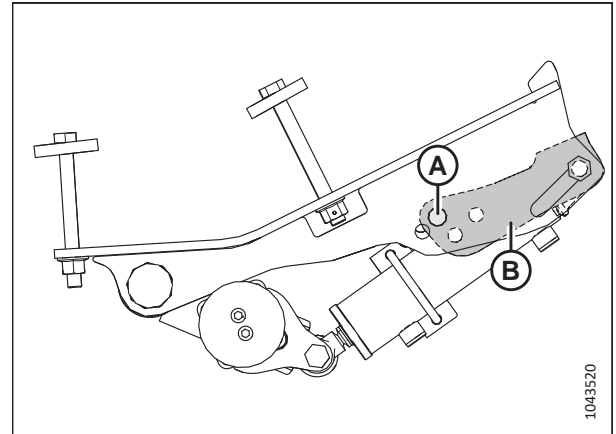


Abbildung 3.289: Stiftposition – Linkes äußeres Rad

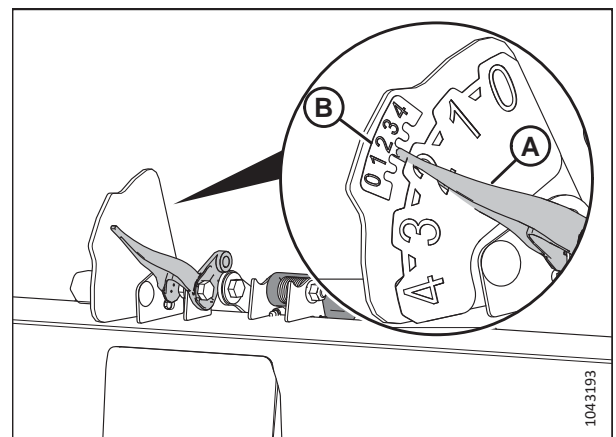


Abbildung 3.290: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

3.9.2 Bodenkonturführtes Dreschen

Die Schneidwerkshöhe hängt von der Erntefrucht und dessen Zustand, den Erntebedingungen und anderen Faktoren ab.

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

Der flexible Messerbalken, die Seitenflügel und das Floatsystem des Schneidwerks gleichen Unebenheiten des Bodens aus, sodass der Messerbalken nicht in den Boden eindringt und kein ungeschnittenes Erntegut zurückbleibt.

Die folgenden Themen enthalten weitere Informationen:

- [Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 212](#)
- [Einstellen der äußeren Gleitkufen, Seite 213](#)

- [3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 214](#)
- [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#)

Einstellen der inneren Gleitkufen

Die Gleitkufen und der Neigungszyylinder ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen wird die Mähgutmenge maximiert und gleichzeitig werden Messerschäden reduziert, die durch Steine und Schutt verursacht werden.

GEFÄHR

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.

GEFÄHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Das Betreiben der Gleitkufen in der unteren Stellung kann den Verschleiß der Gleitkufen beschleunigen.

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 Mähdrescher-Bedienhandbuch.
5. Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193](#)
 - [Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194](#)
6. Den Klappsplint (A) von den Gleitkufen entfernen.
7. Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Arretierbolzen (C) vom Rahmen lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
8. Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen im Stützeisen (D) nutzen.
9. Den Arretierbolzen (C) in die gewünschte Bohrung im Stützeisen (D) einsetzen, im Rahmen befestigen und mit Klappsplint (A) sichern.
10. Sicherstellen, dass beide Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.

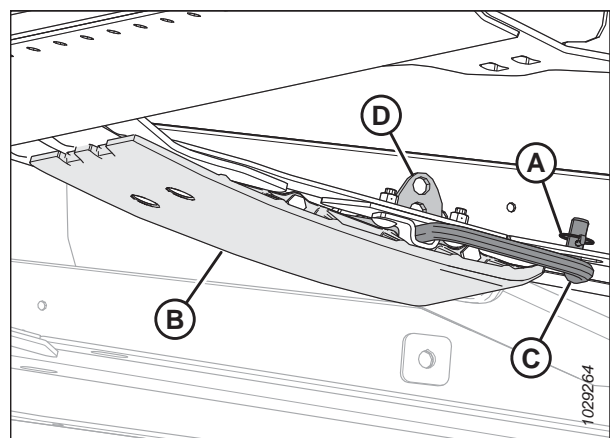


Abbildung 3.291: Innere Gleitkufe

- Das Schneidwerk mit Hilfe der Anstellwinkel-Steuerung der Maschine in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.

BEACHTEN:

Wenn der Anstellwinkel nicht entscheidend ist, eine mittlere Stellung wählen.

- Die Schneidwerk-Floatfunktion prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 214](#).

Einstellen der äußeren Gleitkufen

Die Gleitkufen und der Neigungszyylinder ermöglichen die Anpassung an die Bedingungen im Feld. Mit ihnen wird die Mähgutmenge maximiert und gleichzeitig werden Messerschäden reduziert, die durch Steine und Schutt verursacht 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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Das Betreiben der Gleitkufen in der unteren Stellung kann den Verschleiß der Gleitkufen beschleunigen.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Die Tasträder bzw. die integrierte Transporteinrichtung (sofern angebracht) vollständig anheben. Die Anleitung entnehmen Sie folgenden Quellen:
 - [Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193](#)
 - [Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194](#)
- Den Klappsplint (A) von jedem Gleitkufensplint (C) entfernen.
- Die Gleitkufe (B) halten. Gleichzeitig den Stift (C) von der Halterung lösen und von der Gleitkufe wegziehen.
- Die Gleitkufe (B) anheben oder absenken, bis die gewünschte Stellung erreicht ist. Dabei die Bohrungen in der Halteplatte nutzen.
- Den Stift (C) in die gewünschte Position auf der Halteplatte einsetzen, den Stift in der Halterung einrasten und ihn mit dem Klappsplint (A) sichern.
- Sicherstellen, dass alle Gleitkufen auf die gleiche Stellung eingestellt sind.

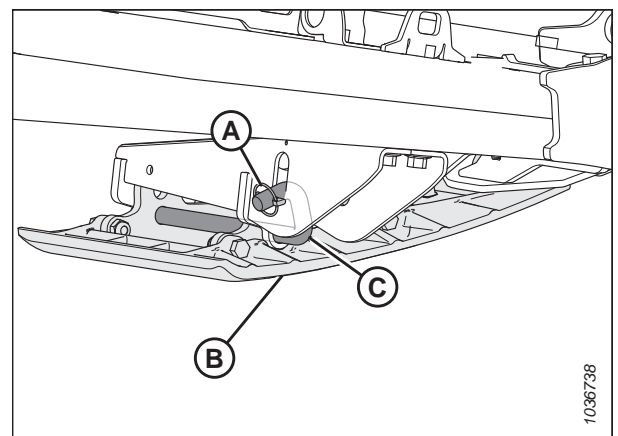


Abbildung 3.292: Äußere Gleitkufe

Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion

Das Schneidwerk ist mit einer Federung ausgestattet, die das Schneidwerk über dem Boden schweben lässt, um Höhenunterschiede im Boden auszugleichen. Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion nicht ordnungsgemäß eingestellt ist, kann der Messerbalken Erdreich schaufeln oder Erntegut ungeschnitten stehen lassen. Wenn die Floatfunktion nicht zufriedenstellend eingestellt ist, muss sie überprüft und nachgestellt werden.

WICHTIG:

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

Beim Einstellen der Floatfunktion die folgenden Richtlinien beachten:

- Die Schneidwerk-Floatfunktion so leicht wie möglich einstellen, aber nicht so leicht, dass sich das Schneidwerk aufschaukelt, wenn sich der Mähdrescher bewegt. Dadurch werden Messerbrüche, Erdverschiebungen, Erdansammlungen am Messerbalken bei Nässe und übermäßiger Verschleiß der Gleitkufen und der Messerbalken-Verschleißplatten vermieden.
- Um zu verhindern, dass das Schneidwerk bei leichter Floatfunktion übermäßig aufschaukelt und ungleichmäßig schneidet, den Mähdrescher mit niedrigerer Fahrgeschwindigkeit betreiben.
- Um Erntegut zu schneiden, wenn sich das Schneidwerk über dem Boden befindet, die Tasträder in Verbindung mit der Schneidwerk-Floatfunktion verwenden.
Dadurch wird das Aufschaukeln an den Schneidwerksenden minimiert und die Schnitthöhe kann besser reguliert werden. Siehe *Einstellen der Tastrad-Stellung, Seite 193* bzgl. Anweisungen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.



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 durch alle verfügbaren Einstellungen keine ausreichende Schneidwerk-Floatfunktion erreicht werden kann, die Konfiguration der Floatmodul-Spannfeder ändern. Siehe *Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern, Seite 220* bzgl. Anweisungen.

Wie folgt vorgehen, um die Floateinstellungen zu überprüfen und anzupassen:

Vorbereitende Schritte

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.

BETRIEB

3. Prüfen, wo auf dem Floatmodul-Tragrahmen (A) die Wasserwaage angebracht ist. Die Blase muss in der Mitte stehen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).
4. Das Schneidwerk so stellen, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

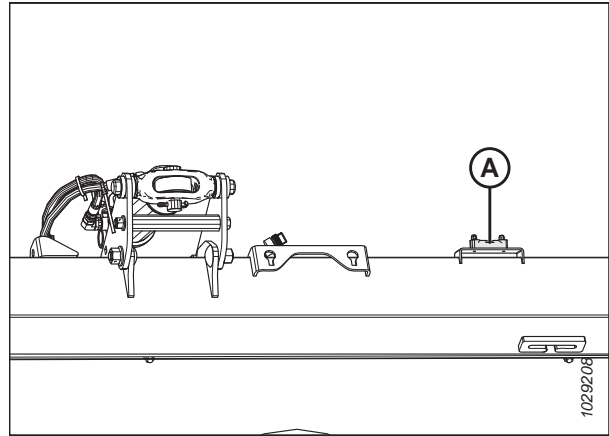


Abbildung 3.295: Wasserwaage

5. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass die Anzeige auf der linken Anzeigeskala (A) auf Stellung 6 steht.

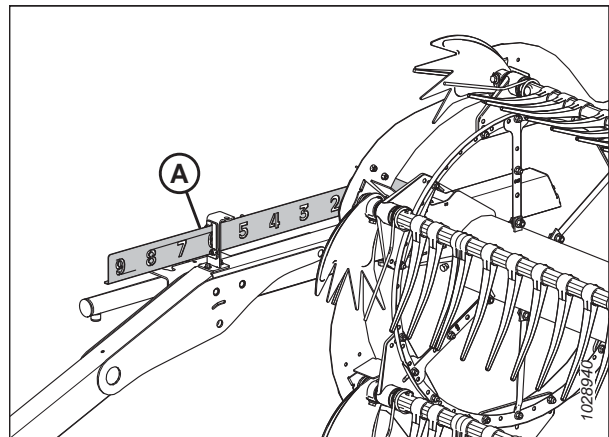


Abbildung 3.296: Horizontalstellung

6. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf D steht.
7. Die Haspel vollständig absenken.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
9. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe [Starres Schneidwerk, Seite 232](#) bzgl. Anweisungen.
10. Wenn am Schneidwerk Transporträder montiert sind, diese in die oberste Stellung bringen.

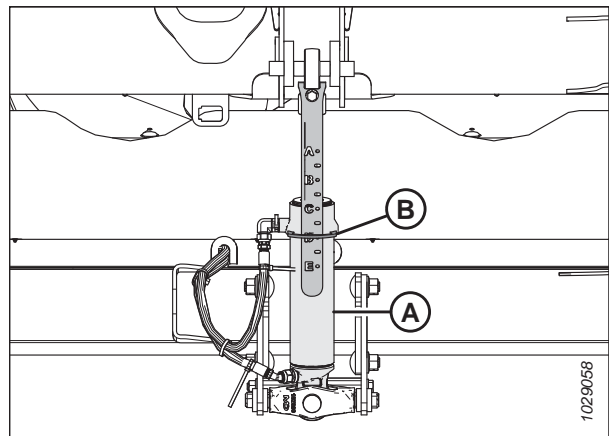


Abbildung 3.297: Neigungszyylinder

11. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

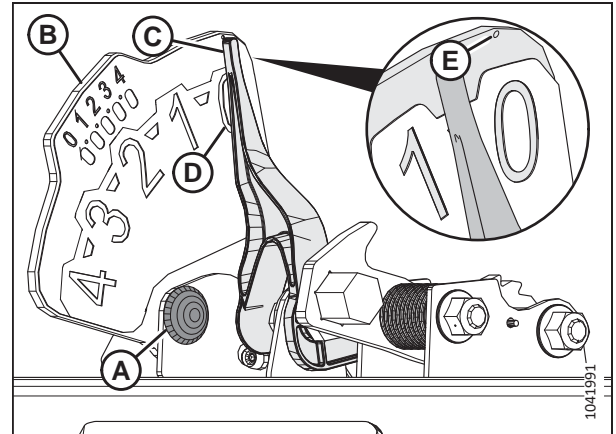


Abbildung 3.298: Auflagedruckanzeige

12. Auf der linken Seite des Floatmoduls den Floatverriegelungsgriff (A) vom Floatmodul wegziehen. Nun den Floatverriegelungsgriff nach unten in die Stellung (B) (ENTRIEGELT) ziehen.
13. Den vorherigen Schritt auf der rechten Seite des Floatmoduls wiederholen.

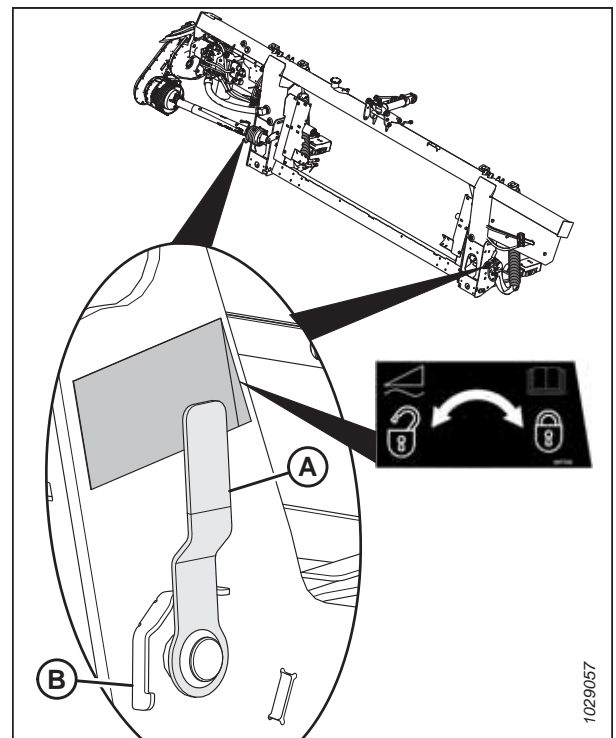


Abbildung 3.299: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

14. Das linke Seitenblech öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 43.
15. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
16. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder einsetzen.

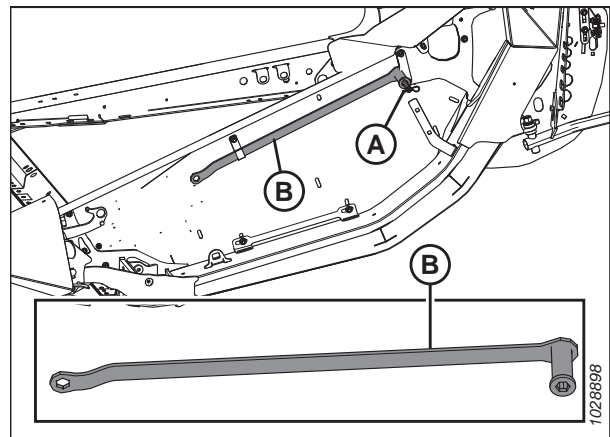


Abbildung 3.300: Lage des Multitools

Einstellen der Float-Einstellungshebel

17. Auf der linken Seite des Floatmoduls den Float-Einstellungshebel (A) von Hand anheben, sodass der Hebel kein Spiel mehr hat.

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

18. Die flache Seite des Multitools (B) am Float-Einstellungshebel einsetzen. Das Multitool sollte zur Vorderseite des Floatmoduls geneigt sein.
19. Multitool (B) zur Rückseite des Floatmoduls ziehen, bis der Float-Einstellungshebel (A) nicht mehr weiter zurückgezogen werden kann und am letzten Zahn (C) des Hebels einrastet.
20. Die Schritte 17, Seite 218 bis 19, Seite 218 wiederholen, um den rechten Float-Einstellhebel einzustellen.

WICHTIG:

Beide Float-Einstellungshebel, der linke und der rechte, müssen eingestellt werden, **BEVOR** die Floatfunktion auf jeder Seite des Schneidwerks eingestellt werden kann.

21. Das Multitool entfernen und beiseite legen.

Überprüfen der Floatfunktion

22. Die linke Floatfunktion einstellen, indem die linke Seite des Schneidwerks um ca. 76 mm (3 Zoll) nach unten gedrückt wird. Das Schneidwerk anheben lassen. Diesen Schritt mindestens dreimal wiederholen.

BEACHTEN:

Die Bewegung der linken Seite des Schneidwerks nach oben und unten sorgt dafür, dass der Wert auf der linken Anzeige genau angezeigt wird.

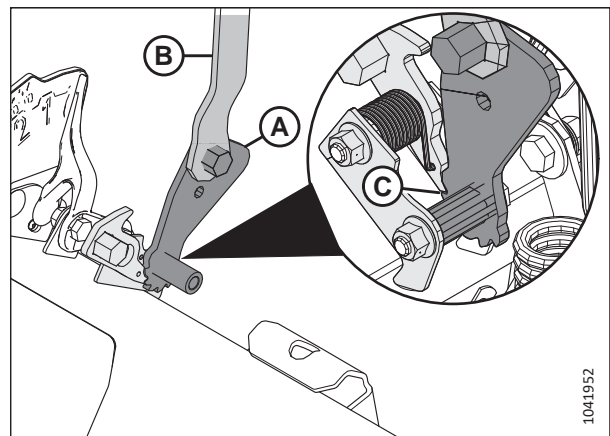


Abbildung 3.301: Multitool mit linkem Float-Einstellmechanismus eingerastet

23. Auf der linken Seite des Floatmoduls die obere Skala auf der Auflagedruckanzeige (B) überprüfen. Zeiger (A) auf der Anzeige muss auf die Nummer 2 zeigen.
- Wenn der Zeiger (A) der Anzeige (B) auf höher als 2 steht, ist die Floatfunktion auf zu schwer eingestellt.
 - Wenn der Zeiger (A) der Anzeige (B) auf niedriger als 2 steht, ist die Floatfunktion auf zu leicht eingestellt.

BEACHTEN:

Der untere Zahlsatz gibt die Floathöhe an, während das Schneidwerk auf dem Feld in Betrieb ist.

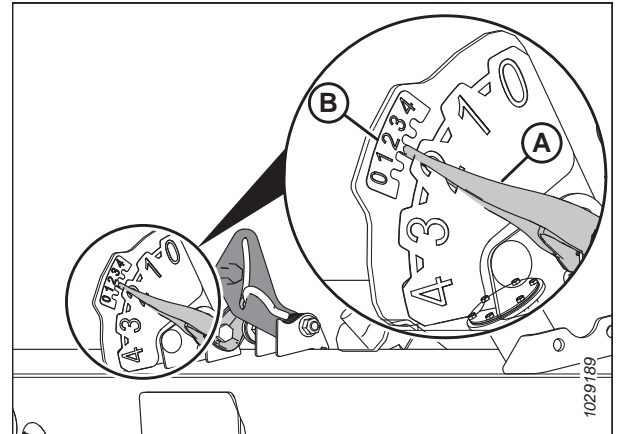


Abbildung 3.302: Linke Floateinstellung und AHHC-Anzeige

Einstellen der Floatfunktion

24. Auf der linken Seite des Floatmoduls die Schrauben (C) lösen. Federverriegelungen (B) so drehen, dass die Schraubenköpfe (A) zugänglich sind.
25. Die Floatfunktion auf der linken Seite des Floatmoduls bei Bedarf erhöhen oder verringern:
- Um die Floatfunktion zu erhöhen, die Einstellschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Um die Floatfunktion zu verringern, die Einstellschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Jedes Schraubenpaar (A) um den gleichen Betrag einstellen.

26. Die linke Floatfunktion erneut einstellen. Siehe Schritt 22, Seite 218 für Anweisungen.
27. Die linke Auflagedruckanzeige erneut prüfen. Siehe Schritt 23, Seite 219 für Anweisungen.
28. Wenn die Einstellung der linken Floatfunktion nicht zufriedenstellend ist, Schritt 25, Seite 219 bis Schritt 27, Seite 219 wiederholen.
29. Die rechte Floatfunktion prüfen und nachstellen. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 22, Seite 218 bis 28, Seite 219.
30. An beiden Seiten des Floatmoduls die Einstellschrauben (A) mit den Federverriegelungen (B) verriegeln. Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe (A) in den Aussparungen der Verriegelung sitzen. Die Schrauben (C) anziehen, um die Federverriegelungen zu sichern.

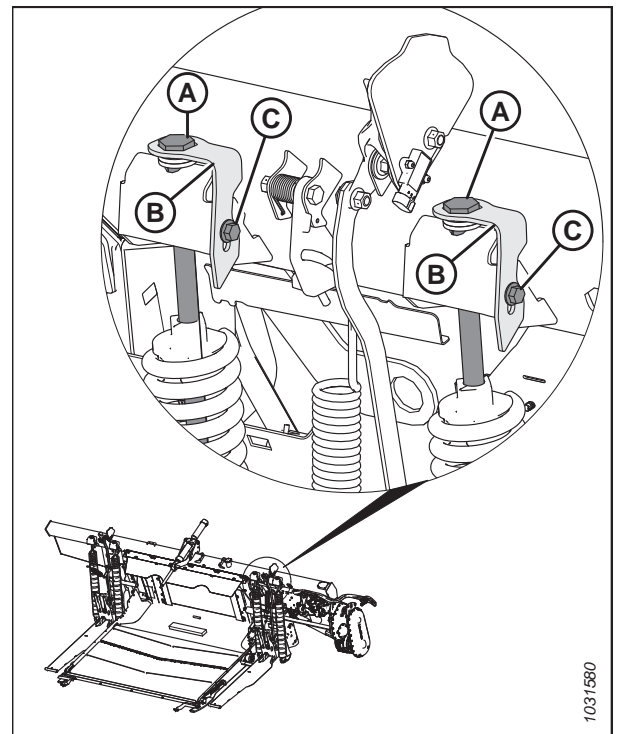


Abbildung 3.303: Linke Floatmoduleinstellung

WARNUNG

Die Float-Einstellungshebel freigegeben, bevor der Betrieb wieder aufgenommen wird.

Freigeben der Float-Einstellungshebel

31. Multitool (C) vollständig in die Sperrklinke (B) einrasten und nach oben drücken, um den Float-Einstellungshebel (A) freizugeben.
32. Den Seitenflügelabgleich einstellen. Siehe [3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs](#), Seite 235 bzgl. Anweisungen.

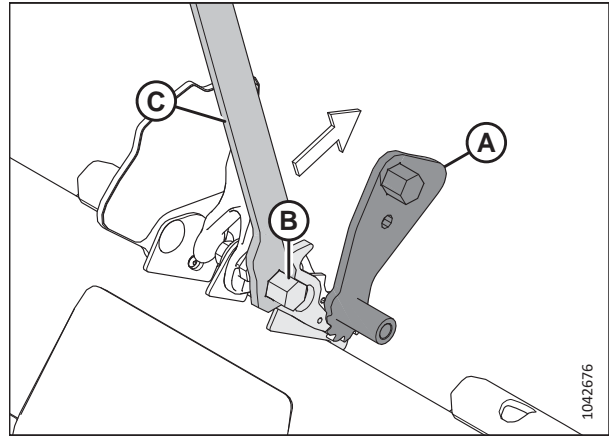


Abbildung 3.304: Multitool in linker Sperrklinke eingerastet

Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern – Float-Hebel mit zwei Löchern

Die Floatmodul-Spannfeder des Schneidwerks wird durch das Gewicht des Schneidwerks bestimmt. Wenn sich das Gewicht des Schneidwerks geändert hat (z. B. durch den Einbau von Wahlausrüstung), muss die Konfiguration der Floatmodul-

Spannfedern geändert werden. Um die geeignete Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern für das Schneidwerk zu bestimmen, das Gewicht des Schneidwerks berechnen.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren gilt **NUR** für Schneidwerke mit zwei Löchern (A) und (B) in den Floatmodul-Spannfederhebeln. Wenn das Schneidwerk, an dem gearbeitet wird, Floatmodul-Spannfederhebel mit nur einem Loch hat, den Anweisungen zum Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern unter folgen.

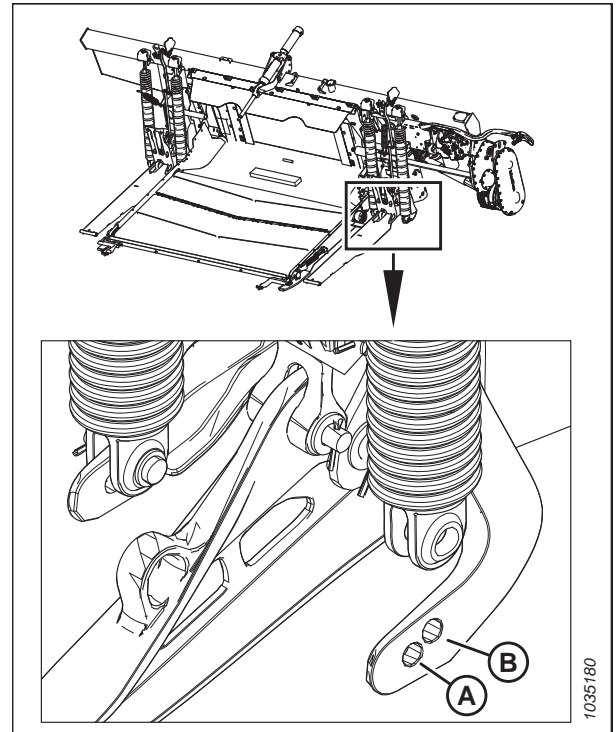


Abbildung 3.305: Linker Floatmodul-Spannfederhebel

⚠ GEFAHR

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

Bestimmen des Schneidwerkgewichts und der Federkonfiguration

1. Unter Bezugnahme auf die Tabelle 3.19, Seite 221 das Gesamtgewicht des Schneidwerks nach der Formel (A) + (B) + (C) + (D) = Gesamtgewicht des Schneidwerks berechnen, wobei:

- das Gewicht des Basis-Schneidwerks (A) ist
- das Gewicht der Halmteiler, falls vorhanden, (B) ist
- das Gewicht der oberen Querförderschnecke, falls vorhanden, (C) ist
- das Gewicht anderer Wahlausrüstung, falls vorhanden, (D) ist

Siehe das *Beispiel*, Seite 223 bzgl. eines Beispiels dieser Berechnung.

Tabelle 3.19 Gewichte der Schneidwerkskomponenten

Kategorie	Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht
	FD225	Durchgehend	Beliebig	n. z. Die hintere Bohrung am Float-Hebel verwenden.
	FD230	Durchgehend	Beliebig	2400 kg (5.300 lb.)
	FD235	Durchgehend	Beliebig	2600 kg (5.750 lb.)

BETRIEB

Tabelle 3.19 Gewichte der Schneidwerkskomponenten (fortsetzung)

Kategorie	Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht
Gewicht des Basis-Schneidwerks (A) – eines auswählen	FD235	Zweiteilig	Beliebig	2700 kg (5.950 lb.)
	FD240	Durchgehend	Beliebig	2800 kg (6.150 lb.)
	FD240	Zweiteilig	Beliebig	n. z. Das vordere Loch am Float-Hebel verwenden.
	FD241	Zweiteilig	Beliebig	n. z. Das vordere Loch am Float-Hebel verwenden.
	FD245	Zweiteilig	Beliebig	3225 kg (7.100 lb.)
	FD250	Zweiteilig	Beliebig	3400 kg (7.500 lb.)
Halmteiler (B) – bis zu eine Wahlausrüstung auswählen	Wahlausrüstung Halmteiler eingebaut			20 kg (50 lb.)
	Halmteiler für Reis			
	Rapstrennmesser			185 kg (407 lb.) ⁵⁸
Obere Querförderschnecke (C) – wenn eine obere Querförderschnecke am Schneidwerk eingebaut ist, eine Wahlausrüstung auswählen. ⁵⁹ hinzufügen, wenn diese separat eingebaut wurde.	Mit Wahlausrüstung Obere Querförderschnecke			142 kg (312 lb.)
	FD230 zweiteilig			
	FD235 zweiteilig			156 kg (343 lb.)
	FD240 dreiteilig			168 kg (370 lb.)
	FD245 dreiteilig			191 kg (420 lb.)
	FD250 dreiteilig			212 kg (468 lb.)
Andere Wahlausrüstungen (D) – weitere eingebaute Wahlausrüstung hinzufügen	Wahlausrüstung eingebaut			360 kg (800 lb.)
	Transporträder			
	Konturräder			
	Tasträder			160 kg (350 lb.)

58. Das Gewicht enthält das Hydraulikpaket für FD250.

59. 24,5 kg (54 lb.) für die Hydraulikleitung

Beispiel

Beispiel für die Berechnung des Schneidwerks für FD235 FlexDraper® Schneidwerk, Einzelmesser, zweiteilige Haspel, ohne obere Querförderschnecke, keine Wahlausrüstung:

Basis-Gewicht des Schneidwerks (A) = 2600 kg (5750 lb.)

Gewicht der Rapstrennmesser (B) =(70 kg (150 lb.))

Gewicht der oberen Querförderschnecke (C) = 0 kg (0 lb.)

Gewicht der Wahlausrüstung (D) = 0 kg (0 lb.)

Gesamtgewicht des Schneidwerks = (A) + (B) + (C) + (D) = 2670 kg (5900 lb.)

BETRIEB

2. Das im vorherigen Schritt berechnete Gesamtgewicht des Schneidwerks verwenden und unter [3.20, Seite 224](#) nachschlagen, um festzustellen, in welchem Gewichtsbereich sich das Schneidwerk befindet und welche Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern daher für das Schneidwerk am besten geeignet ist.

BEACHTEN:

Im Allgemeinen müssen die Floatmodul-Spannfedern bei schwereren Schneidwerken im vorderen Floathebelloch platziert werden; bei leichteren Schneidwerken wird das hintere Loch verwendet. Bei einigen Schneidwerken gibt es nur eine mögliche Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern.

Tabelle 3.20 Montageort für Floatmodul-Spannfeder am Float-Hebel

Schneidwerkmodell	Messerkonfiguration	Haspelkonfiguration	Gewicht Bereich (leicht)	Loch für Float-Hebel	Gewicht Bereich (schwer)	Loch für Float-Hebel	Federkonfiguration
FD225	Durchgehend	Beliebig	Das hintere Loch am Float-Hebel verwenden.				1
FD230	Durchgehend	Beliebig	2400–2675 kg (5300–5900 lb.)	Rückseite	2676–3215 kg (5901–7100 lb.)	Vorderseite	1
FD235	Durchgehend	Beliebig	2600–3050 kg (5750–6700 lb.)	Rückseite	3051–3415 kg (6701–7550 lb.)	Vorderseite	3
FD235	Zweiteilig	Beliebig	2700–3150 kg (5950–6900 lb.)	Rückseite	3151–3515 kg (6901–7750 lb.)	Vorderseite	2
FD240	Durchgehend	Zweiteilig	2800–3200 kg (6150–7000 lb.)	Rückseite	3201–3615 kg (7001–7950 lb.)	Vorderseite	3
FD240	Zweiteilig	Zweiteilig	2900–3400 kg (6.393–7.496 lb.)	Rückseite	3401–3700 kg (7497–8157 lb.)	Vorderseite	4
FD240	Durchgehend	Dreifach	2900–3400 kg (6393–7496 lb.)	Rückseite	3401–3700 kg (7497–8157 lb.)	Vorderseite	4
FD240	Zweiteilig	Dreifach	3000–3400 kg (6614–7496 lb.)	Rückseite	3401–3800 kg (7497–8378 lb.)	Vorderseite	4
FD241	Zweiteilig	Beliebig	Das hintere Loch am Float-Hebel verwenden.				4
FD245	Zweiteilig	Beliebig	3225–3475 kg (7100–7650 lb.)	Rückseite	3476–4050 kg (7651–8900 lb.)	Vorderseite	4
FD250	Zweiteilig	Beliebig	3400–3800 kg (7500–8350 lb.)	Rückseite	3801–4215 kg (8351–9300 lb.)	Vorderseite	5

3. Wenn die Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern geändert werden muss, mit dem nächsten Schritt fortfahren.

Ändern der Konfiguration der Floatmodul-Spannfedern

4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Schneidwerk-Floatfunktion verriegeln, indem der Float-Verriegelungsgriff auf der linken Seite des Floatmoduls in die Position (A) gezogen wird.

BEACHTEN:

Die Floatfunktion ist entriegelt, wenn sich der Griff in Position (B) befindet.

6. Den vorherigen Schritt wiederholen, um den Floatverriegelungsgriff auf der rechten Seite des Floatmoduls festzulegen.

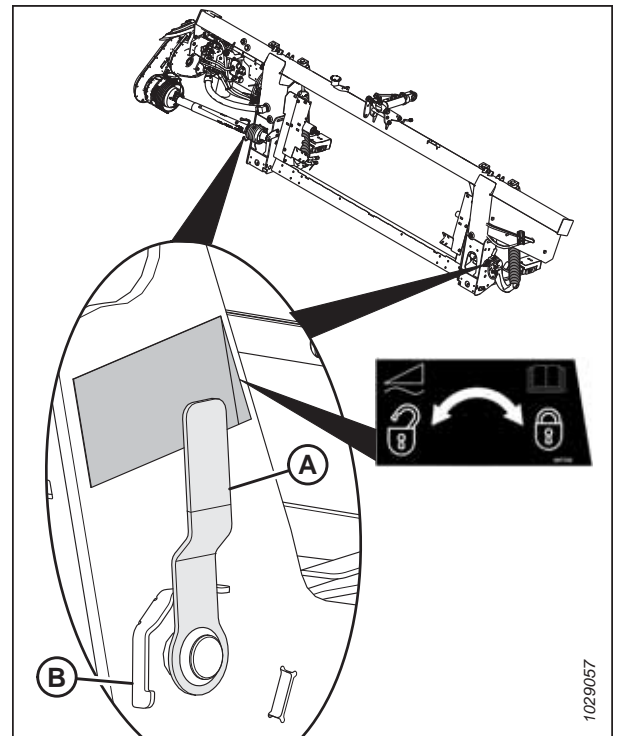


Abbildung 3.306: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

1029057

BETRIEB

- Ein Zugriff auf die Einstellschrauben (A) der Floatmodul-Spannfedern ist durch Lösen der Schrauben (C) und Drehen der Federverriegelungen (B) nach vorne möglich.
- Die Einstellschrauben (A) lösen, indem die Schrauben nacheinander in gleichen Schritten leicht angepasst werden, bis die Federn lose sind.

BEACHTEN:

Wenn die Federn lose sind, ragen die Einstellschrauben (A) etwas über die Unterlegscheiben hinaus.

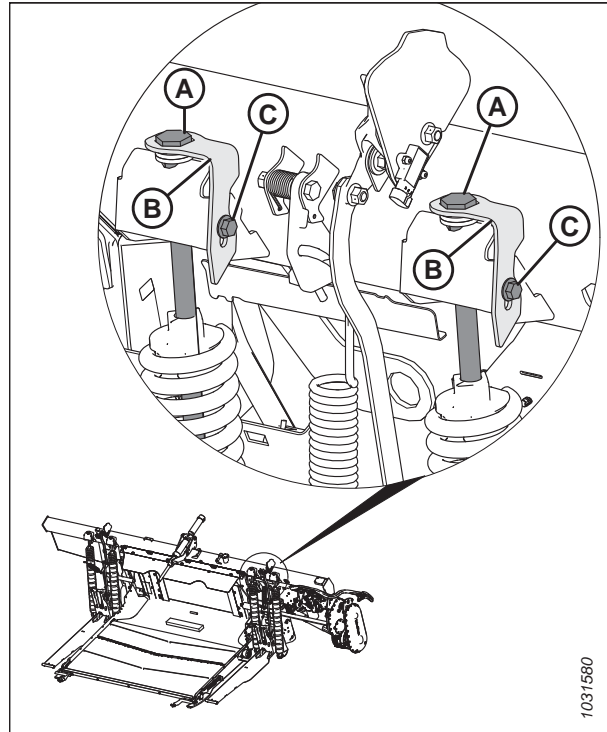


Abbildung 3.307: Linke Floatmoduleinstellung

- Den Sicherungssplint (C) von Splint (A) entfernen.
- Splint (A) und Unterlegscheiben (B) entfernen.

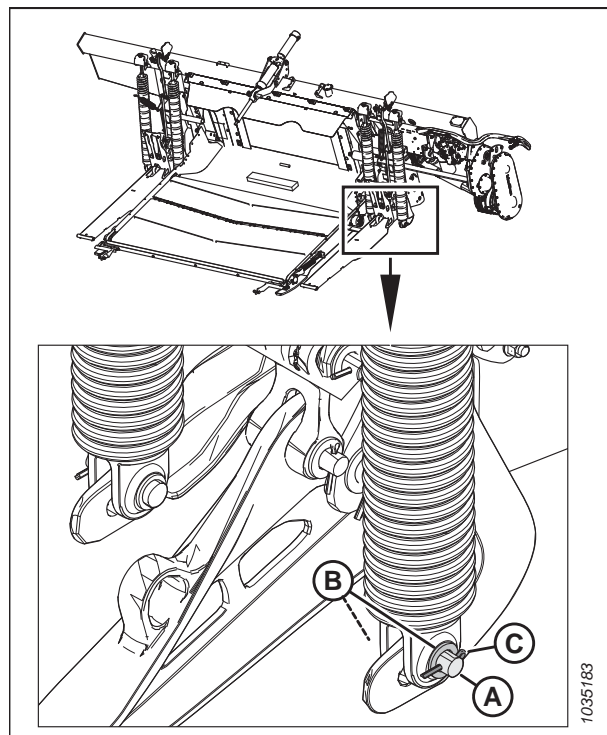


Abbildung 3.308: Linke Floatmodul-Spannfeder im hinteren Loch des Float-Hebels eingebaut

11. Die Feder mit dem vorderen Loch (A) des Float-Hebels oder mit dem hinteren Loch (B) des Float-Hebels gemäß den Angaben in Tabelle 3.20, Seite 224 ausrichten.

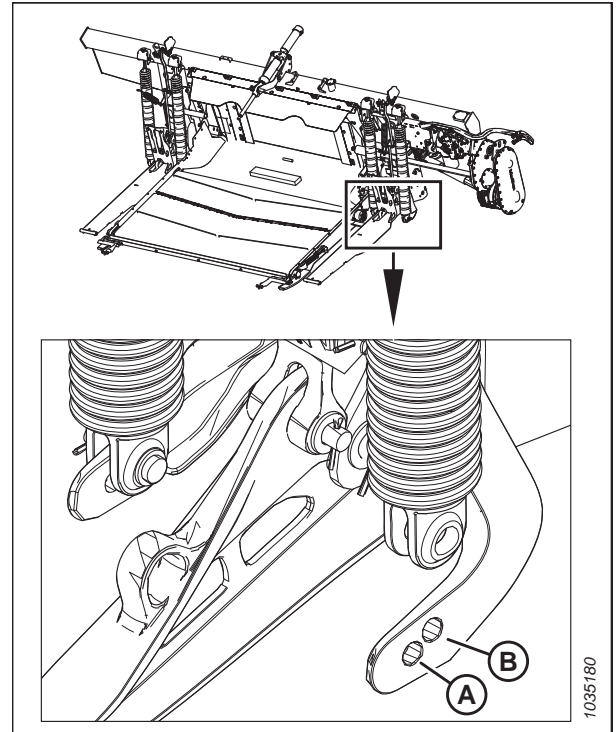


Abbildung 3.309: Linke Floatmodul-Spannfeder im hinteren Loch des Float-Hebels eingebaut

12. Den Stift (A) mit zwei Unterlegscheiben (B) in das neue Loch einsetzen.
13. Den Stift mit Sicherungssplint (C) sichern.
14. Die Schritte 9, Seite 226 bis 13, Seite 227 wiederholen, um Feder (D) zu konfigurieren.

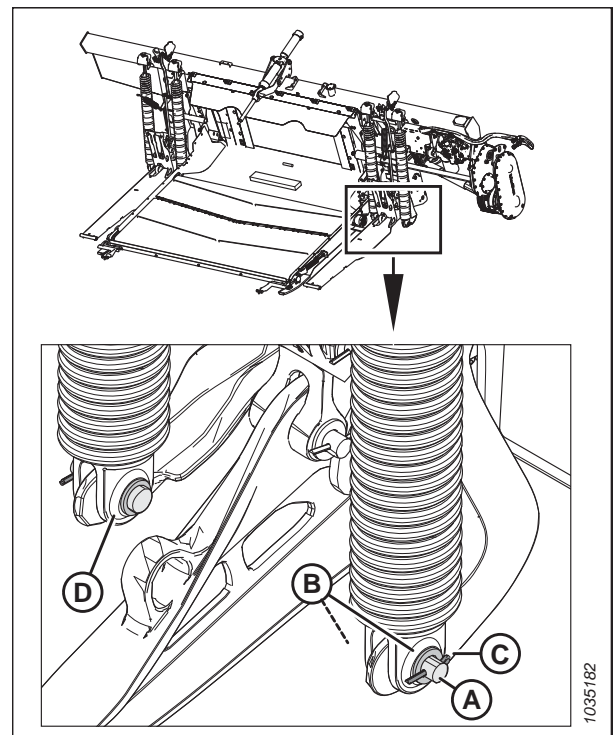


Abbildung 3.310: Linke Floatmodul-Spannfeder – installiert in hinterer Bohrung des Float-Hebels

BETRIEB

15. Die Einstellschrauben (A) wieder anziehen, indem die Schrauben nacheinander in gleichen Schritten leicht angepasst werden, bis die Floatmodul-Spannfedern die gleiche Länge haben.
16. Schritt 7, [Seite 226](#) bis Schritt 15, [Seite 228](#) am Floatmodul-Spannfedern-Paar (B) auf der gegenüberliegenden Seite des Floatmoduls wiederholen.
17. Die Floatfunktion prüfen und ggf. einstellen. Siehe [Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215](#) bzgl. Anweisungen.

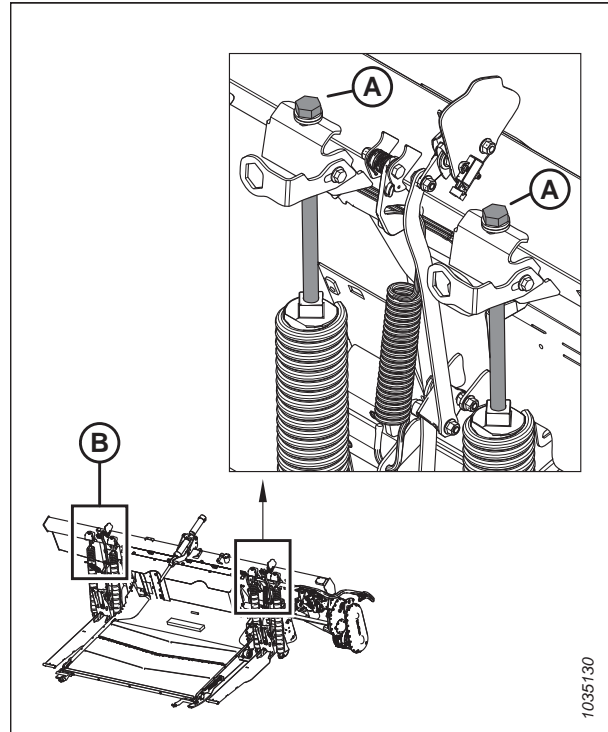


Abbildung 3.311: Floatmodul-Einstellung – linke Seite

Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion

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

WICHTIG:

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

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

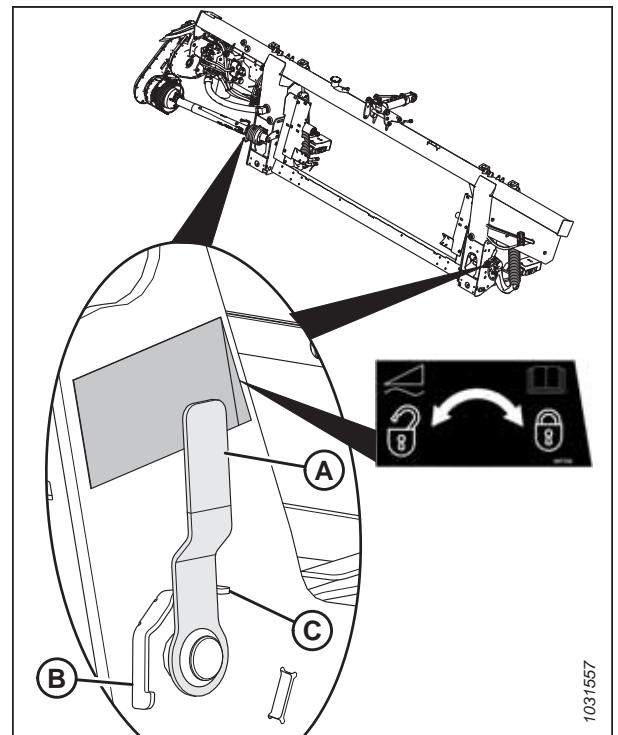


Abbildung 3.312: Floatverriegelung – in Stellung „Verriegelt“

Flexbetrieb

Das Schneidwerk ist auf das Mähen mit bodenauflegendem Messerbalken ausgelegt. Die drei Schneidwerkssegmente des Messerbalkens folgen unabhängig voneinander den Bodenkonturen. Entriegelte Seitenflügel können frei auf und ab pendeln.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Verriegelungsgriff (A) unten einrücken, um den Seitenflügel zu entriegeln. Beim Entriegeln sollte ein Geräusch hörbar sein.
3. Falls das Verriegelungsgestänge nicht ausrückt, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge freigegeben wird.
4. Wenn sich die Verriegelung immer noch nicht lösen lässt, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
5. Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43*.
6. Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
7. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder an der Halterung anbringen.

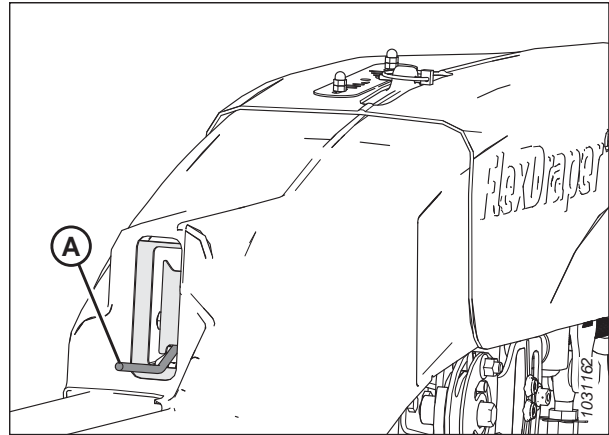


Abbildung 3.313: Seitenflügel entriegelt

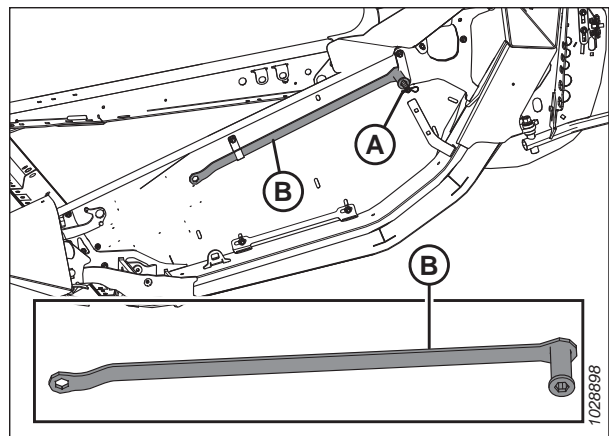


Abbildung 3.314: Abschlussblech links

8. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) an Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) befestigen.

BEACHTEN:

Die Teile in der Abbildung wurden aus Gründen der Übersichtlichkeit entfernt.

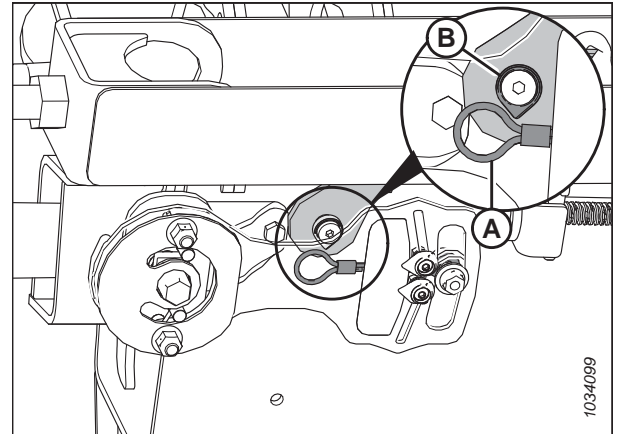


Abbildung 3.315: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

9. Multitool (A) an Platte (B) ansetzen und den Seitenflügel auf und ab bewegen, bis er entriegelt.

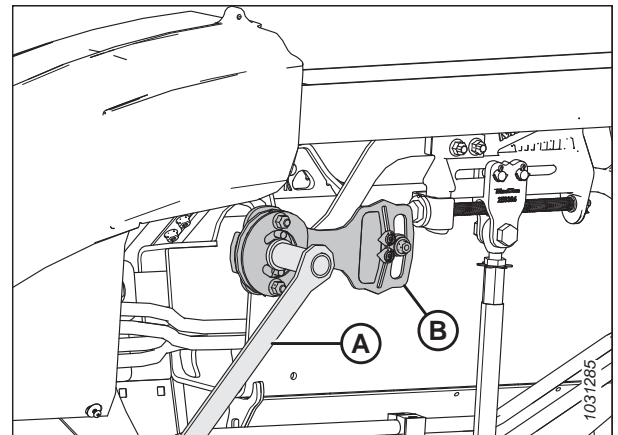


Abbildung 3.316: Seitenflügel entriegelt

10. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) von Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) entfernen.

BEACHTEN:

Die Teile in der Abbildung wurden aus Gründen der Übersichtlichkeit entfernt.

11. Das Multitool (A) wieder in seine Aufbewahrungsposition bringen. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik wieder anbringen.
12. Wenn erforderlich, den Seitenflügel prüfen und einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 235](#).

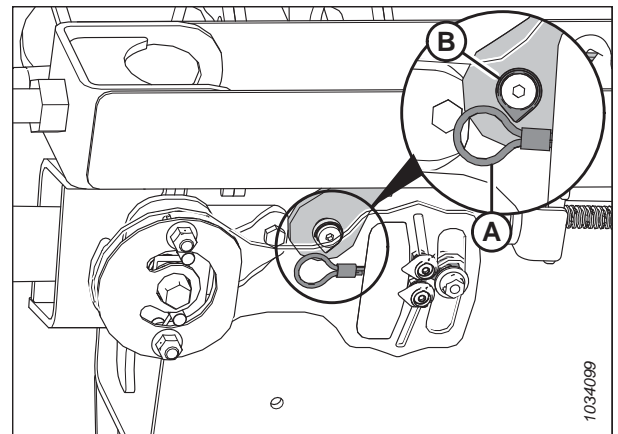


Abbildung 3.317: Haltekabel für Seitenflügelabgleich – links

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk an einem Mähdrescher angebracht ist und seine Seitenflügel verriegelt und auf gleicher Höhe mit dem Tragrahmen des Einzugsbandes sind, sollte der Klappsplint (A) auf die Mitte des Anzeigers (B) zeigen. Wenn der Klappsplint (A) unter diesen Bedingungen **NICHT** auf die Mitte des Anzeigers (B) zeigt, den Anzeiger kalibrieren, indem die Schrauben (C) gelöst werden und die Position des Anzeigers eingestellt wird. Die Anzeige sollte sich bewegen, wenn sich der Seitenflügel biegt. Bleibt der Zeiger an einem Ende der Skala hängen, siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* und *3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 235*.

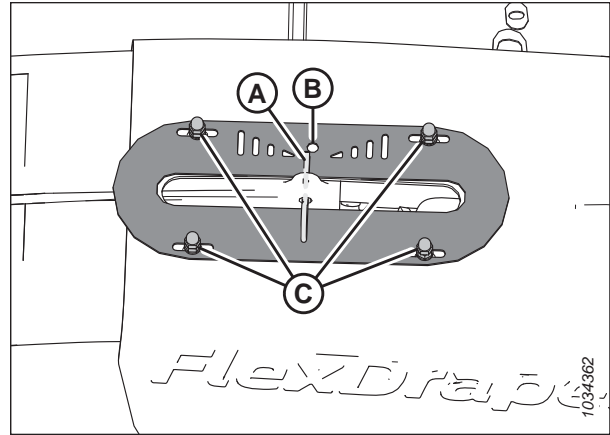


Abbildung 3.318: Flexanzeige oben auf der Abdeckung der Flex-Aufhängung – linke Seite

13. Die linke Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44*.

Starres Schneidwerk

Das Schneidwerk ist auf das Mähen mit bodenaufliegendem Messerbalken ausgelegt. Sind die Seitenflügel verriegelt, ist das Schneidwerk starr gestellt. Der Messerbalken bleibt in diesem Fall gerade. Wenn die drei Teile des Schneidwerks verriegelt sind, ist der Messerbalken starr und bewegt sich gleichzeitig auf und ab.

Wie folgt vorgehen, um die Seitenflügel zu verriegeln:

1. Die Verriegelung der Seitenflügel (A) in die obere Halterung bringen und so den Seitenflügel verriegeln. Beim Verriegeln sollte ein Geräusch hörbar sein.
2. Wenn das Verriegelungsgestänge nicht einrastet, den Seitenflügel durch Anheben/Absenken des Schneidwerks, Ändern des Anstellwinkels oder Verfahren des Mähdreschers so lange verrücken, bis das Gestänge einrastet.
3. Wenn die Verriegelung immer noch nicht einrastet, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
4. Abdeckung der Flex-Aufhängung abnehmen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 54*.

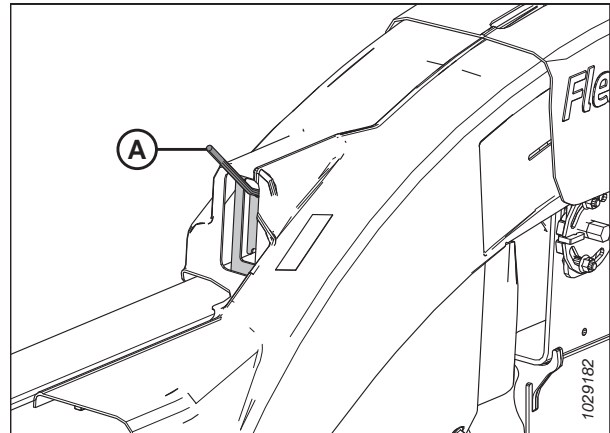


Abbildung 3.319: Seitenflügel verriegelt

5. Die linke Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43*.
6. Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
7. Das Multitool (B) aus seiner Aufbewahrungsposition nehmen. Den Federstecker wieder an der Halterung anbringen.

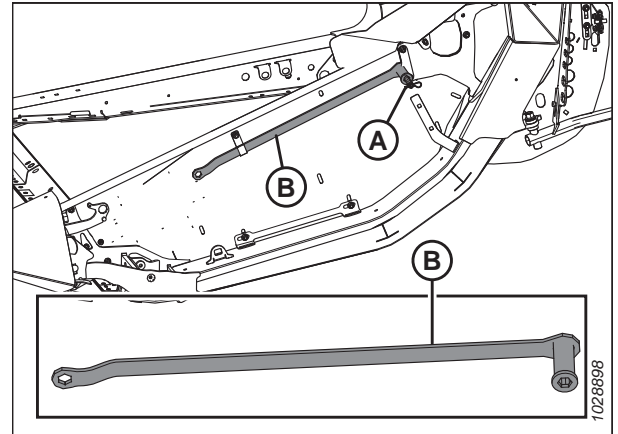


Abbildung 3.320: Abschlussblech links

8. Multitool (A) an Platte (B) ansetzen und den Seitenflügel auf- und abbewegen, bis er verriegelt.
9. Das Multitool (A) wieder in seine Aufbewahrungsposition bringen.
10. Die Abdeckung der Flex-Aufhängung wieder anbringen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 55*.

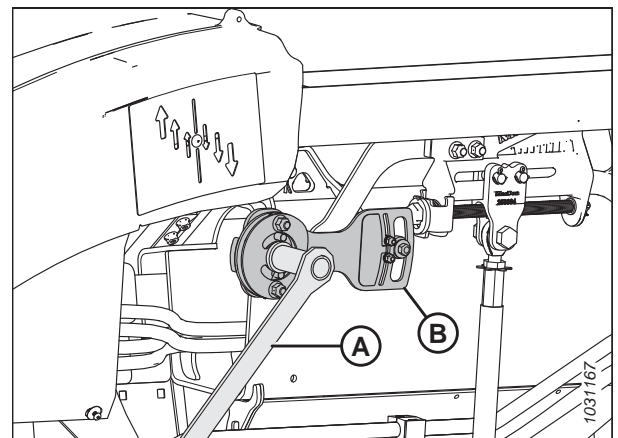


Abbildung 3.321: Seitenflügel verriegelt

Deaktivieren der Auslenkbegrenzung

Durch die Deaktivierung des Auslenkbegrenzers wird der Auslenkungsspielraum der Seitenflügel erhöht. Möglicherweise soll der Auslenkbegrenzer deaktiviert werden, um die Fähigkeit des Schneidwerks zu verbessern, sich an Änderungen der Geländehöhe anzupassen und/oder wenn hohes Erntegut wie stehendes Getreide und Raps geerntet wird.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Nach dem Entfernen der Auslenkbegrenzerplatte muss der Abstand zwischen der Haspel und dem Schneidwerk eingestellt werden. Genauere Angaben, siehe Abschnitt *4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713*.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.

BETRIEB

3. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 232* bzgl. Anweisungen.
4. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
5. Das Schneidwerk vollständig absenken.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Die beiden Schrauben (A) entfernen.
8. Die Auslenkbegrenzer-Platte (B) herausnehmen.
9. Die Schrauben (A) und den Auslenkbegrenzer (B) im Aufbewahrungsfach für das Handbuch aufbewahren.
10. Die Schritte *7, Seite 234* bis *9, Seite 234* wiederholen, um den Auslenkbegrenzer und die Befestigungselemente auf der anderen Seite des Floatmoduls auszubauen.
11. Den Haspelfingerabstand einstellen. Siehe *4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713* bzgl. Anweisungen.

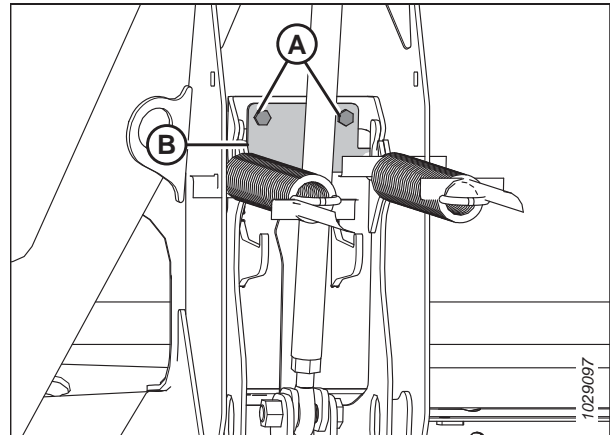


Abbildung 3.322: Auslenkbegrenzer-Platte

WICHTIG:

Die Einstellung des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken ist notwendig, um zu verhindern, dass das Schneidwerk die Finger der Haspel abschneidet, wenn sich die Seitenflügel biegen.

Aktivieren der Auslenkbegrenzung

Die Aktivierung der Auslenkbegrenzung schränkt die Auslenkbewegung des Schneidwerks ein. Dadurch kann sich die Haspel ganz nah am Messerbalken befinden. Ein enges Verhältnis zwischen Haspel und Messerbalken ist ideal für die Ernte von kurzem Erntegut wie Linsen, Erbsen oder Sojabohnen.

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.

BEACHTEN:

Nach dem Einbauen der Auslenkbegrenzerplatte muss der Abstand zwischen der Haspel und dem Schneidwerk eingestellt werden. Genauere Angaben, siehe Abschnitt *4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713*.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 232* bzgl. Anweisungen.
4. Das Schneidwerk vollständig absenken.
5. Den Neigungszyylinder vollständig ausfahren.

6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Die beiden Auslenkbegrenzer-Platten und die Befestigungsteile aus dem Schneidwerk-Aufbewahrungsfach für das Handbuch entnehmen.
8. Auf der linken Seite des Schneidwerks den Auslenkbegrenzer (B) wie abgebildet positionieren.
9. Den Begrenzer mit den zwei Schrauben (A) sichern.
10. Die vorherigen beiden Schritte wiederholen, um den Auslenkbegrenzer auf der rechten Seite des Floatmoduls einzubauen.
11. Den Haspelfingerabstand einstellen. Siehe *Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 717* bzgl. Spezifikationen und Anweisungen.

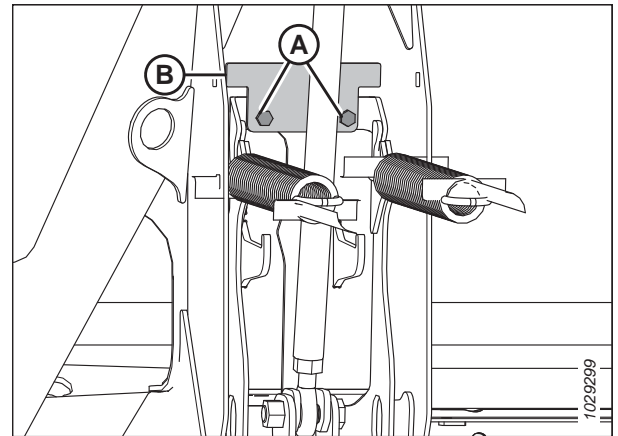


Abbildung 3.323: Auslenkbegrenzer-Platte

3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs

Der Seitenflügelabgleich ist ein entscheidender Faktor, um sicherzustellen, dass das Schneidwerk den Bodenkonturen genau folgt. Wenn der Seitenflügelabgleich nicht zufriedenstellend ist, muss er 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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion richtig eingestellt ist, um genaue Messwerte für den Seitenflügelabgleich zu erhalten. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen. Vor dem Nachstellen sichergehen, dass das Floatmodul in Waage steht.

BEACHTEN:

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

BETRIEB

Wenn die Seitenflügel des Schneidwerks dazu neigen, nach oben zu biegen (lächelnd) (A) oder nach unten zu hängen (traurig) (B), und das Schneidwerk Erntegut auslässt oder Erde verdrängt, den Seitenflügelabgleich einstellen.

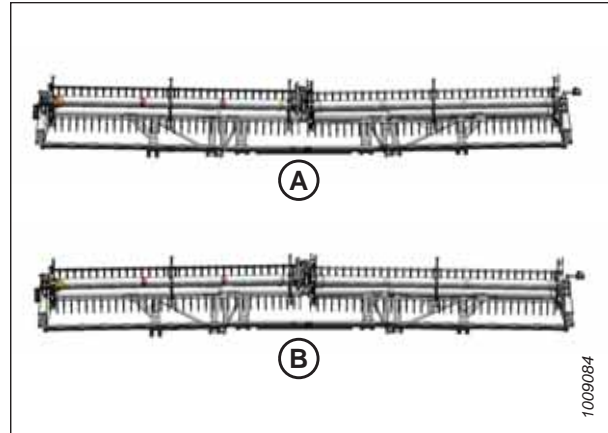


Abbildung 3.324: Seitenflügel nicht eingestellt

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel-Horizontalstellung so einstellen, dass die Anzeige auf der linken Anzeigeskala (A) auf Stellung **6** steht.
3. Die Haspel vollständig absenken.

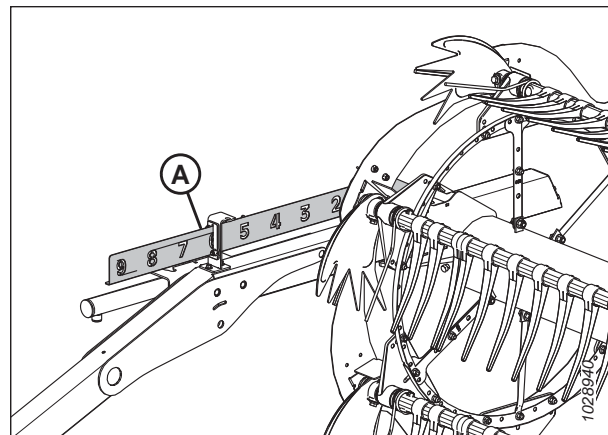


Abbildung 3.325: Horizontalstellung

4. Den Neigungszyylinder (A) so vor- oder zurückfahren, dass der Zeiger (B) auf **D** steht.
5. **Schneidwerke mit eingebauten Transport- oder Tasträdern:** Die Räder so bewegen, dass sie vom Schneidwerk getragen werden.
 - Siehe *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung*, Seite 194 bzgl. Tasträdern.
 - Siehe *Ausfahren/Einfahren von Konturrädern mit Fußschalter*, Seite 195 bzgl. Tasträdern.
6. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
7. Das Schneidwerk nach Bedarf nach oben oder unten fahren, bis es sich 254–356 mm (10–14 Zoll) über Bodenniveau befindet.

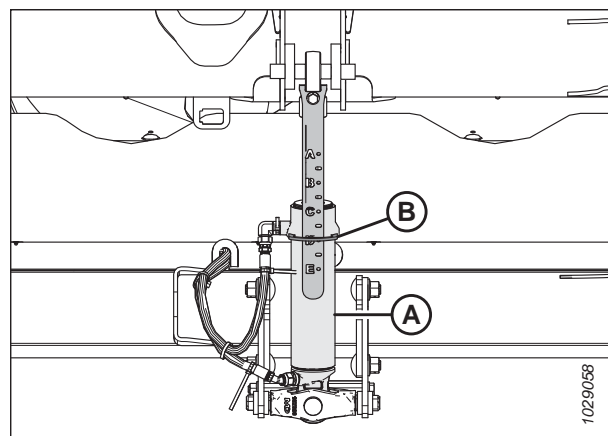


Abbildung 3.326: Neigungszyylinder

8. Prüfen, wo auf dem Floatmodul-Tragrahmen (A) die Wasserwaage angebracht ist. Die Blase muss in der Mitte stehen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [3.11 Waagerechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).
9. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
10. Die Abdeckung der Schneidwerksmechanik entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Entfernen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Innenseite, Seite 54](#).

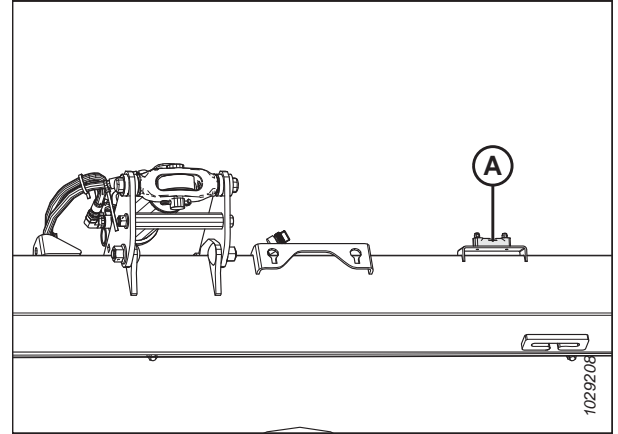


Abbildung 3.327: Wasserwaage

11. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) an Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) befestigen.

BEACHTEN:

Einige Teile sind in der Abbildung durchsichtig dargestellt, um das Haltekabel besser zu zeigen.

12. Die Schneidwerk-Seitenverkleidung links öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43](#).

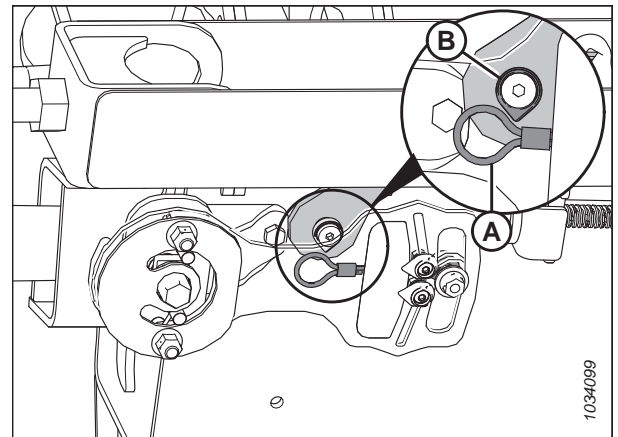


Abbildung 3.328: Haltekabel für linken Seitenflügelabgleich

13. Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
14. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder anbringen.

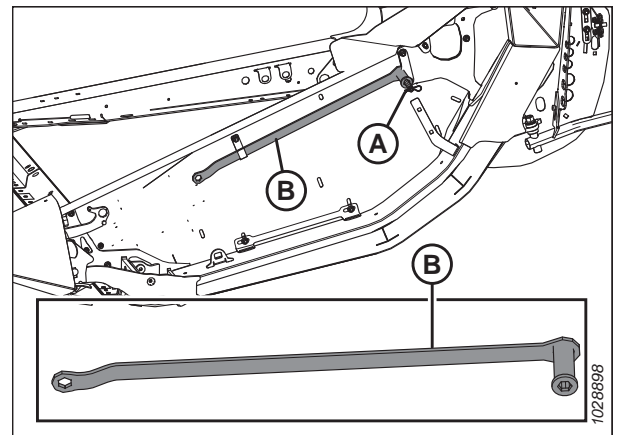


Abbildung 3.329: Abschlussblech links

BETRIEB

15. Zum Entriegeln des zu prüfenden Seitenflügels den Verriegelungsgriff (A) in die untere Stellung ENTRIEGELT drücken. **NUR** den Seitenflügel entriegeln, der geprüft werden soll. Sicherstellen, dass der andere Seitenflügel verriegelt ist.

BEACHTEN:

Nach dem Bewegen der Verriegelung der Seitenflügels sollte ein hörbares Klicken zu hören sein; dies zeigt an, dass der interne Mechanismus ein- oder ausgerückt ist.

16. Wenn der interne Verriegelungsmechanismus nicht einrückt, den Seitenflügel mit Multitool (B) bewegen, bis ein Klicken zu hören ist.

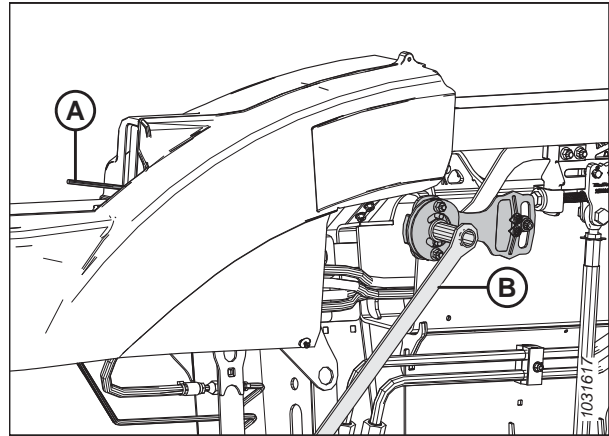


Abbildung 3.330: Entriegelter Seitenflügel

17. Sicherstellen, dass die Floatbegrenzungshebel (A) an beiden Seiten des Floatmoduls ausgerückt (unten) sind.
18. Sicherstellen, dass die Floatverriegelungshebel (A) an beiden Seiten des Floatmoduls eingerückt (oben) sind.

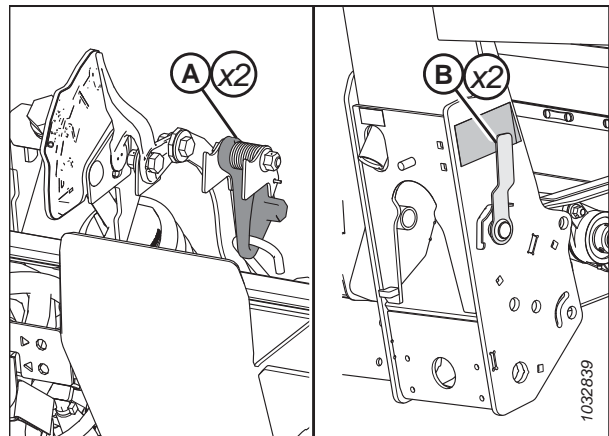


Abbildung 3.331: Seitenflügel-Kontrollplatte

19. Auf der Seitenflügel-Kontrollplatte die beiden Zeiger (A) und (B) mit den Fingern zusammendrücken.
20. Mit Multitool (C) die Seitenflügel-Kontrollplatte nach oben schwenken, bis der Stift am Ende der Nut ansteht. Der untere Zeiger (B) wandert nach unten, um den ersten Messwert anzuzeigen.
21. Mit dem Multitool (C) die Seitenflügel-Kontrollplatte nach unten drehen, bis der Stift am Ende der Nut ansteht. Der obere Anzeiger (D) wandert nach oben und zeigt den zweiten Messwert an.

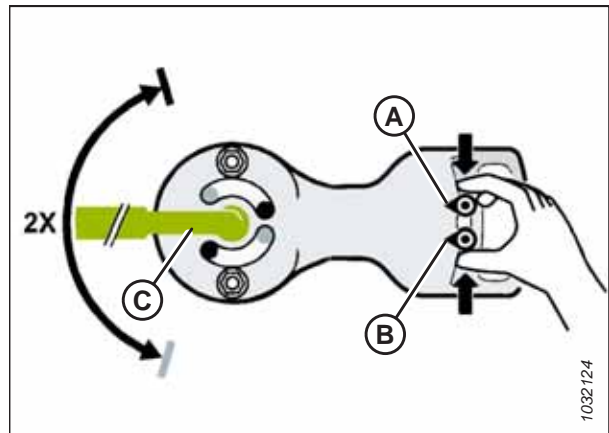


Abbildung 3.332: Anzeiger für Seitenflügelabgleich links

22. Den Messwert auf der Seitenflügel-Kontrollplatte wie folgt interpretieren:

- Wenn der Seitenflügel zu leicht (A) eingestellt ist, den Auflagedruck erhöhen. Dazu Justierschraube (A) so drehen, dass sich Schelle (E) in Richtung (F) bewegt. Den Seitenflügelabgleich noch einmal prüfen. Den Seitenflügelabgleich einstellen, bis der Seitenflügel in der Balance ist (C).
- Wenn der Seitenflügel zu schwer (B) eingestellt ist, niedrigeren Auflagedruck einstellen. Dazu Justierschraube (D) so drehen, dass sich Schelle (E) in Richtung (G) bewegt. Den Seitenflügelabgleich noch einmal prüfen. Den Seitenflügelabgleich einstellen, bis der Seitenflügel in der Balance ist (C).
- Wenn der Seitenflügel abgeglichen (C) ist, besteht kein Handlungsbedarf. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.

23. Die Verriegelung der Seitenflügel oben einrücken (Stellung LOCK).

24. Falls die Verriegelung nicht greift, den Seitenflügel mit dem Multitool nach oben/unten bewegen, bis sie einrückt.

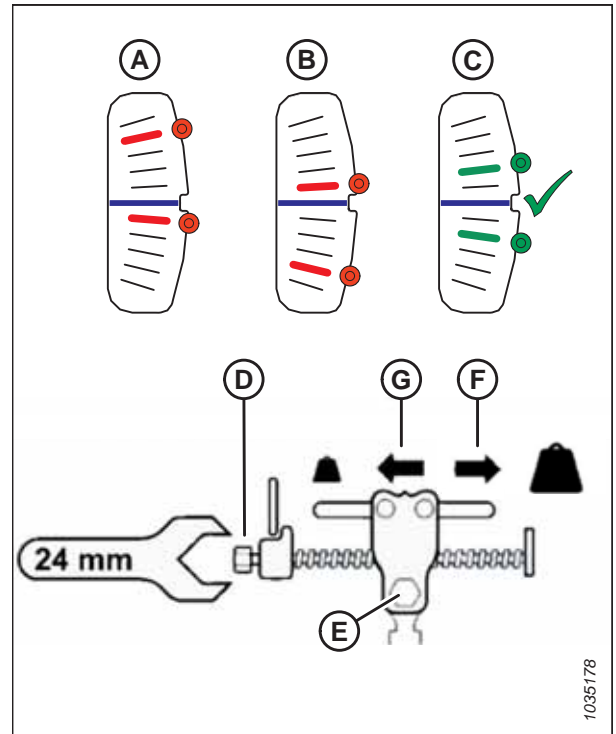


Abbildung 3.333: Kontrollplatte für Seitenflügelabgleich links

25. Haltekabel für Seitenflügelabgleich (A) von Haltekabel-Klemmvorrichtung (B) entfernen.

WICHTIG:

Das Haltekabel für den Seitenflügelabgleich kann beschädigt werden, wenn es an Ort und Stelle gelassen wird.

26. Diese Vorgehensweise wiederholen, um den Seitenflügelabgleich am anderen Seitenflügel einzustellen.

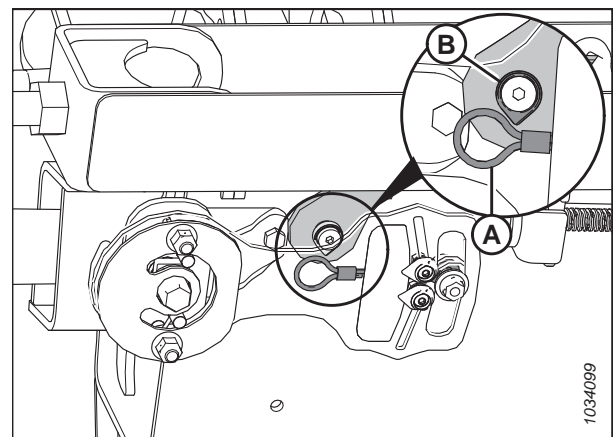


Abbildung 3.334: Haltekabel für linken Seitenflügelabgleich

27. Das Multitool (B) wieder am Aufbewahrungsort einsetzen. Das Multitool mit dem Federstecker (A) sichern.
28. Die Abdeckungen der Schneidwerksmechanik wieder anbringen.
 - Siehe *Einbauen der Abdeckungen der Schneidwerksmechanik an der Außenseite, Seite 57* bzgl. der äußeren Abdeckungen der Schneidwerksmechanik.
 - Siehe *Einbauen der Abdeckung der inneren Flex-Schneidwerksmechanik, Seite 55* bzgl. der inneren Abdeckungen der Flex-Schneidwerksmechanik.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk auf dem Feld eingesetzt wird, die Haupt-Floatfunktion nach Bedarf einstellen, um einen ordnungsgemäßen Seitenflügelabgleich aufrechtzuerhalten. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen.

29. Wenn der Messerbalken bei verriegelten Seitenflügeln nicht gerade ist, müssen weitere Einstellungen am Schneidwerk vorgenommen werden. An Ihren MacDon Händler wenden.

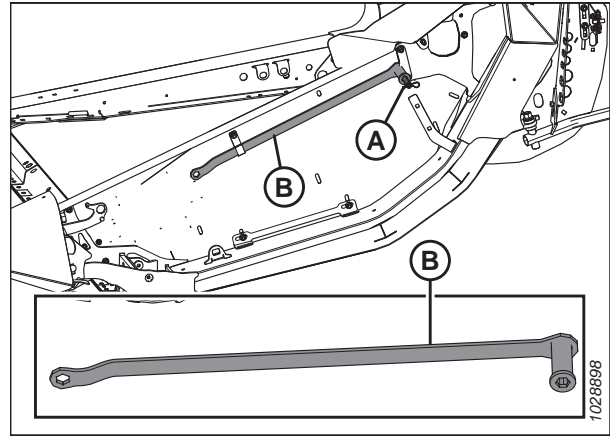


Abbildung 3.335: Abschlussblech links

3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel

Der Anstellwinkel kann mit dem Neigungszyylinder auf unterschiedliche Erntebedingungen und/oder Bodentypen eingestellt werden. Der Neigungszyylinder befindet sich zwischen dem Mähdrescher und dem Schneidwerk.

Wie die Einstellungen bei den jeweiligen Mähdreschermarken vorgenommen werden, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 241*.

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

Beim Schneiden des Ernteguts auf Bodenhöhe steuert der Anstellwinkel den Abstand (B) zwischen dem Messer des Messerbalkens und dem Boden.

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

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

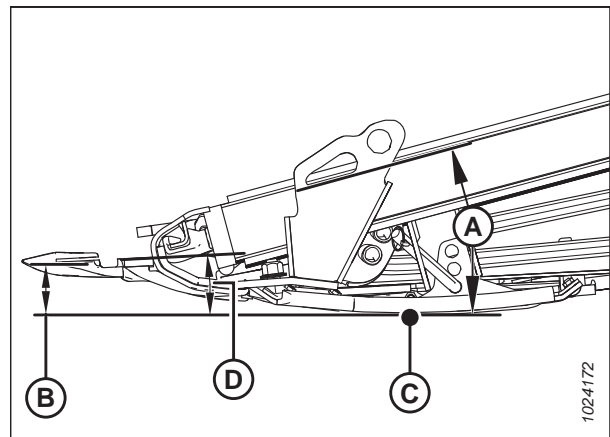


Abbildung 3.336: Schneidwerksanstellwinkel

Der flachste einstellbare Winkel (A) (Neigungszyylinder vollständig eingefahren) ist 1,7 Grad und ergibt beim bodenkonturgeführten Dreschen die höchsten Stoppeln.

Der steilste einstellbare Winkel (E) (Neigungszyylinder vollständig ausgefahren) ist 8,9 Grad und ergibt beim bodenkonturgeführten Dreschen die kürzesten Stoppeln.

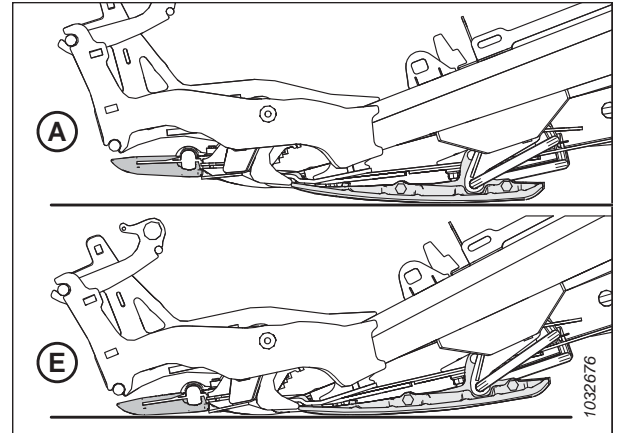


Abbildung 3.337: Messerfingerwinkel

Bei der Einstellung des Anstellwinkels das Erntegut und deren Zustand sowie die Bodenbeschaffenheit beachten:

- Das Schneidwerk sollte flacher (A) eingestellt sein (Stellung A auf der Anzeige), wenn normale Erntebedingungen herrschen und der Boden feucht ist, um zu verhindern, dass sich Erdreich am Messerbalken ansammelt. Ein flacher Anstellwinkel minimiert außerdem Messerschäden auf steinigem Feldern.
- Die steileren Einstellungen (E) (Stellung E auf der Anzeige) eignen sich für liegendes Erntegut und bodennahe Kulturen (z. B. Sojabohnen).

Den Anstellwinkel so einstellen, dass je nach Erntegut und Bodenverhältnissen die maximale Schneidwerksleistung erzielt wird.

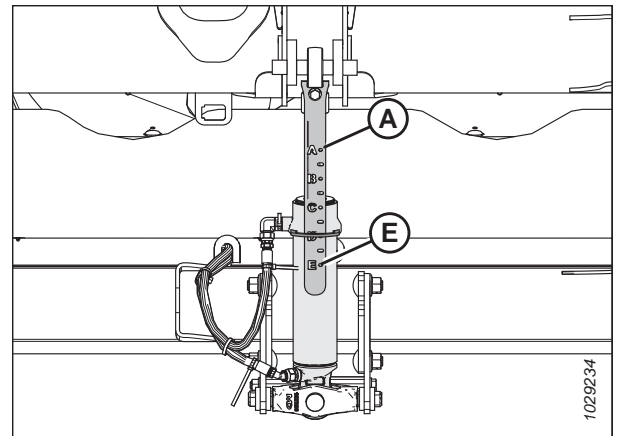


Abbildung 3.338: Neigungszyylinder

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



Abbildung 3.339: Bedienpult eines Case-Mähreschers

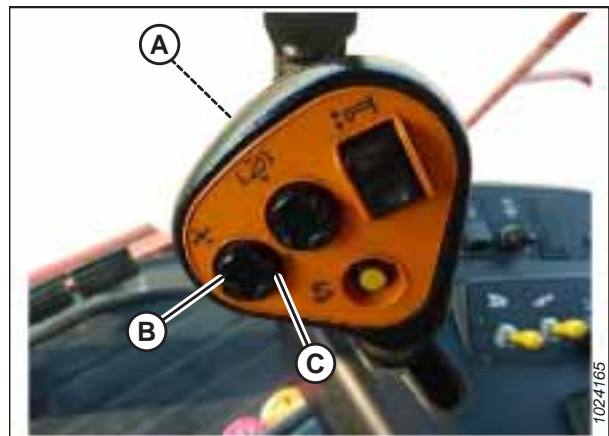


Abbildung 3.340: Bedienpult eines Case-Mähreschers

Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® Mährescher:

Bei Mähreschern von Challenger®, Gleaner® und Massey Ferguson® 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.

BEACHTEN:

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 einer Konsole von Gleaner® A. Bei anderen Mähreschern der Marken Challenger® und Massey Ferguson® ist der Wippschalter auf der Konsole (nicht abgebildet) angebracht.

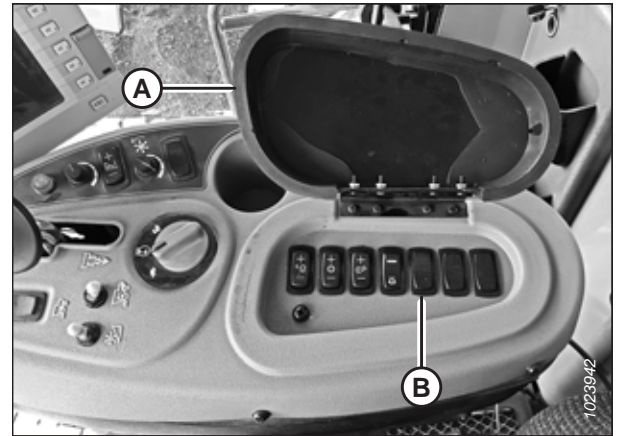


Abbildung 3.341: Konsole von Gleaner A®

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 3.342: Bedienelemente von Gleaner® S9

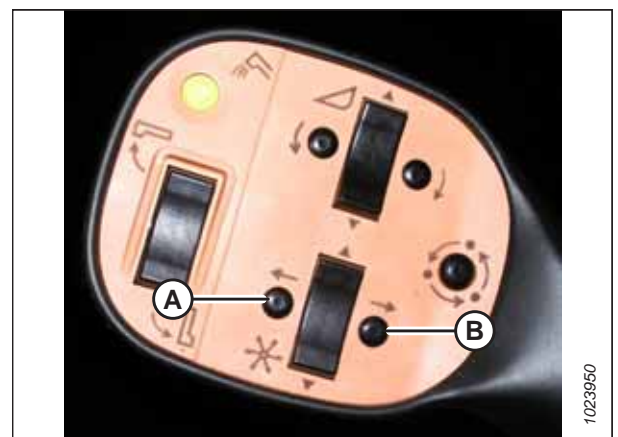


Abbildung 3.343: Bedienelemente von Gleaner® R65/75



Abbildung 3.344: Multifunktionshebel Challenger®/ Massey Ferguson®

CLAAS Mähdrescher:

CLAAS (mit einem ab Werk montierten Schalter für Horizontalverstellung/Schneidwerksneigung): Bei neueren Mähdreschern von CLAAS betätigt der Fahrer die Schalter für die Horizontalverstellung am Multifunktionshebel und einen werksmontierten, 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.

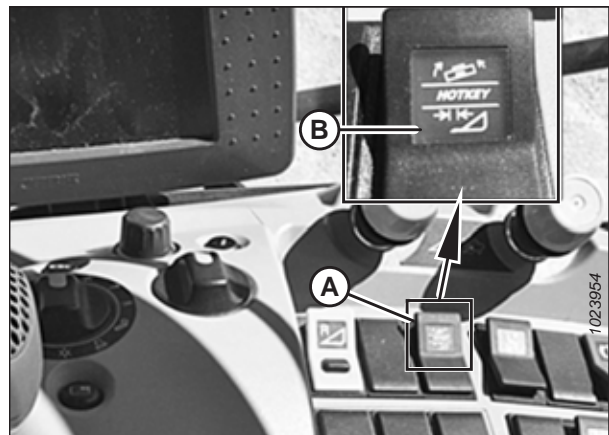


Abbildung 3.345: Konsole CLAAS 700

BETRIEB

2. Den Schalter (A) auf der Rückseite des Multifunktionshebels drücken und gedrückt halten.
3. 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.

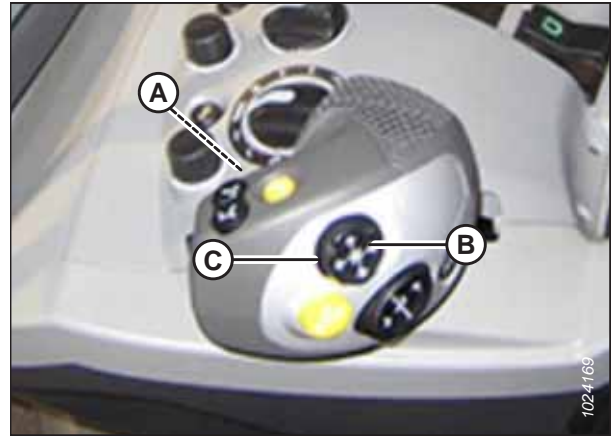


Abbildung 3.346: Multifunktionshebel CLAAS 5000, 6000, 7000 oder 8000



Abbildung 3.347: 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 3.348: Bedienelemente für die Horizontalverstellung des Schrägförderers John Deere 700

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

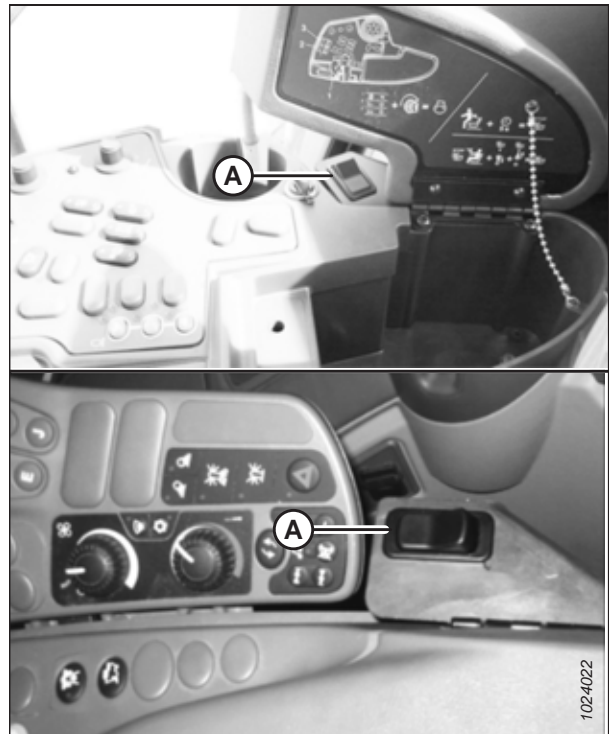


Abbildung 3.349: Konsolen John Deere

- 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 3.350: Multifunktionshebel John Deere

New Holland Mährescher:

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

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

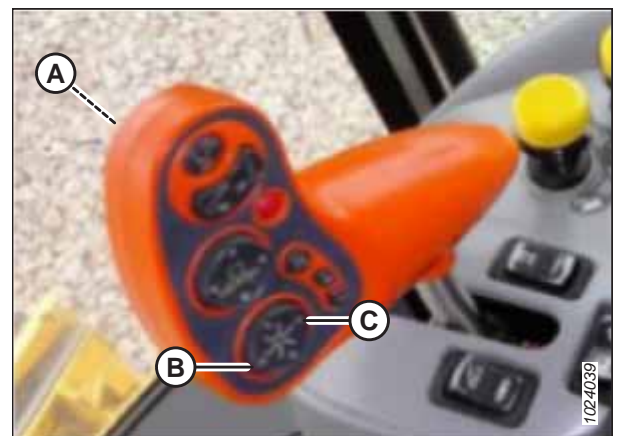


Abbildung 3.351: New Holland CR/CX Bedienelemente



Abbildung 3.352: 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. Den Schalter ON (A) (Ein) auf der Konsole drücken, um auf den Modus HEADER TILT (Schneidwerksneigung) umzustellen.
2. Um das Schneidwerk nach vorne zu neigen (steilerer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (B) drücken. Um das Schneidwerk nach hinten zu neigen (flacherer Anstellwinkel), auf dem Multifunktionshebel die Taste (C) drücken.



Abbildung 3.353: Rostselmash Bedienelemente

3.9.6 Haspeldrehzahl

Mithilfe der Haspelgeschwindigkeit wird gesteuert, wie das Erntegut vom Messerbalken auf die Seitenbänder gelangt.

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 Haspelgeschwindigkeit etwas höher oder gleich der Fahrgeschwindigkeit sein.

Bei liegendem Erntegut, das vom Messerbalken weg zeigt, muss die Haspelgeschwindigkeit höher als die Fahrgeschwindigkeit sein. Dazu entweder die Haspel schneller laufen lassen oder langsamer fahren.

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

BEACHTEN:

Wenn die Haspel zu schnell dreht, baut sich im Haspel-Hydraulikkreislauf zu viel Druck auf. Wenn die Haspel besonders schweres, zähes oder liegendes Erntegut verarbeitet, steigt und fällt die Laufgeschwindigkeit mit jedem Haspelrohr. Läuft die Haspel langsamer (näher an Fahrgeschwindigkeit), können die Finger immer noch das Erntegut erfassen, ohne es auszureißen. Dadurch gehen auch weniger Samenkörner verloren. Die Finger kämten dann nicht mehr durch das Erntegut, sondern heben es lediglich an.

Empfehlungen zur Einstellung der Haspeldrehzahl bei unterschiedlichen Erntefrüchten und Bedingungen entnehmen Sie dem Abschnitt [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 141](#).

Sie können die Haspelgeschwindigkeit über die Bedienelemente in der Mähdrescherkabine einstellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

Optionales Kettenrad für den Haspelantrieb

Für besondere Erntebedingungen sind Kettenräder als Wahlausrüstung erhältlich. Diese können alternativ zum werkseitig eingebauten Einzelkettenrad verwendet werden.

Das Schneidwerk ist werkseitig mit einem 19-zahnigen Haspelantrieb-Kettenrad ausgestattet, das für das meiste Erntegut geeignet ist.

Wenn das 19-zahnige Haspelantrieb-Kettenrad mit einem nachrüstbaren Zweigang-Antriebsrad (A) ersetzt wird, entwickelt die Haspel bei der Aufnahme von besonders schwerem Erntegut mehr Drehmoment.

Mit dem als Wahlausrüstung erhältlichen Zweigang-Antriebsrad kann auf das vorhandene 56-zahnige Kettenrad ein nachrüstbares Kettenrad (B) mit 52 Zähnen aufgesetzt werden. Damit lassen sich in dünnem Bestand und bei hoher Fahrgeschwindigkeit schnellere Umlaufgeschwindigkeiten erzielen.

Sind diese beiden nachrüstbaren Kettenräder montiert, kann schnell und einfach zwischen hohem Drehmoment und hoher Fahrgeschwindigkeit gewechselt werden. Siehe Tabelle 3.21, Seite 250, 3.22, Seite 250 3.23, Seite 250 bzgl. Informationen zum Kettenrad. Weitere Informationen erhalten Sie von Ihrem MacDon Händler.

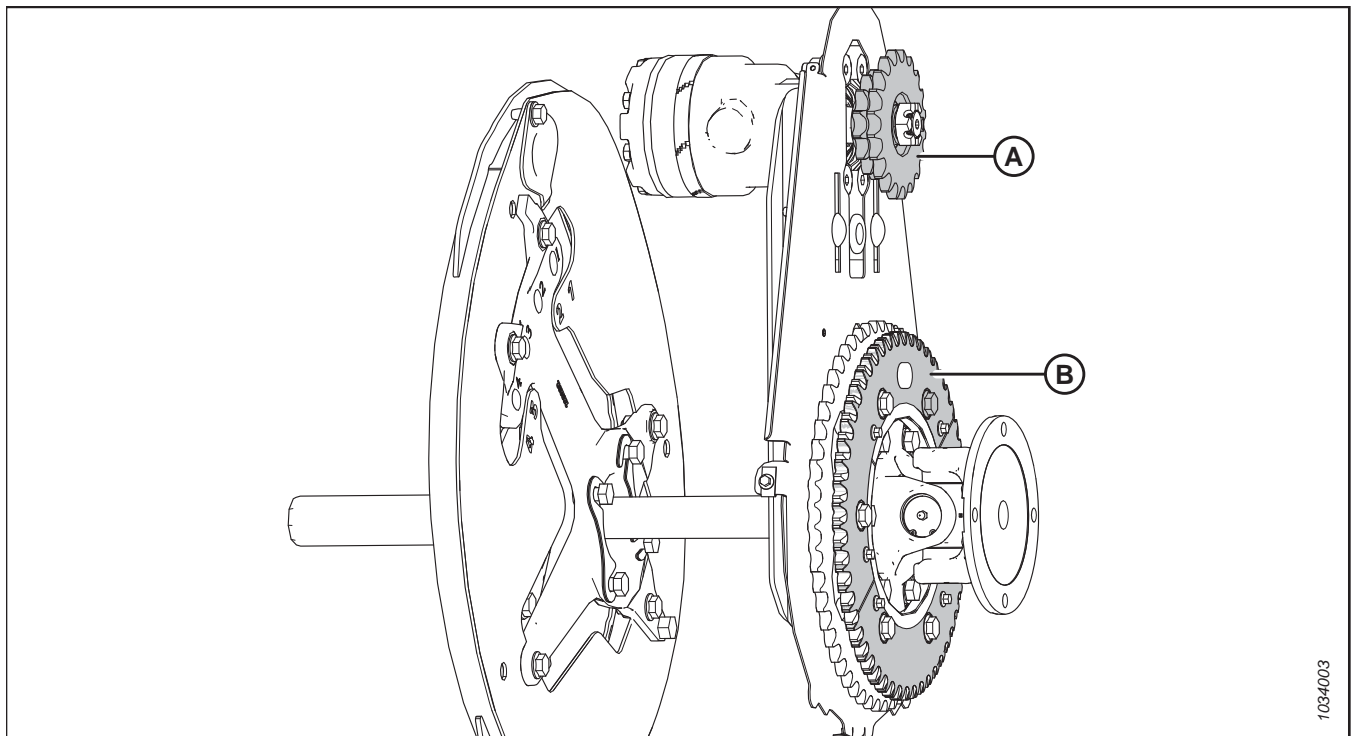


Abbildung 3.354: Haspelantrieb mit nachrüstbaren Kettenrädern

A – Zweigang-Antriebsrad (MD #273451, MD #273452 oder MD #273453)⁶⁰

B – 52-zahniges Kettenrad (MD #273689)⁶¹.

60. Diese Kettenräder sind separat erhältlich (Einzelteile).

61. Dieses Kettenrad ist Teil des Satzes MD #311882

Tabelle 3.21 Nachrüst-Kettenräder

Kettenrad	Maschinenhydraulik	Mähdrescher	Einsatzgebiet	Nachrüst-Antriebskettenrad
Zweigang-Antriebsrad (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Gleaner® mit quer eingebautem Rotor	Drusch von liegendem Reis	10/20 Zähne
Zweigang-Antriebsrad (A)	17,24 MPa (2500 psi)	CLAAS Serie 500, 700, Challenger® mit axial eingebautem Rotor	Drusch von liegendem Reis	12/20 Zähne
Unteres Kettenrad (B)	–	Alle	Dünner Bestand	52 Zähne

Tabelle 3.22 Kettenräder als Wahlausrüstung (Case)

Kettenrad	Maschinenhydraulik	Mähdrescher	Einsatzgebiet	Nachrüst-Antriebskettenrad
Zweigang-Antriebsrad (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Case IH der Serien 7010, 8010, 7120, 8120, 88	Drusch von liegendem Reis	10/20 Zähne
Unteres Kettenrad (B)	–	Alle	Dünner Bestand	52 Zähne

Tabelle 3.23 Kettenräder als Wahlausrüstung (New Holland)

Kettenrad	Maschinenhydraulik	Mähdrescher	Einsatzgebiet	Nachrüst-Antriebskettenrad
Zweigang-Antriebsrad (A)	20,68 MPa (3000 psi)	New Holland CR, CX	Drusch von liegendem Reis	14/20 Zähne
Unteres Kettenrad (B)	–	Alle	Dünner Bestand	52 Zähne

3.9.7 Fahrgeschwindigkeit

Der Betrieb des Schneidwerks mit einer angemessenen Fahrgeschwindigkeit führt zu sauberem Schnittgut und gleichmäßigem Gutfluss.

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

Bei einer Ernte in dünnem Bestand (z. B. kurze Sojabohnen) eine niedrigere Fahrgeschwindigkeit verwenden, damit die Haspel kurze Pflanzen einziehen kann. Empfohlene Anfangsgeschwindigkeit 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph) und nach Bedarf anpassen.

Bei höheren Fahrgeschwindigkeiten kann es erforderlich sein, die Floatfunktion stärker einzustellen, um ein Aufschaukeln des Schneidwerks zu verhindern. Wenn die Fahrgeschwindigkeit erhöht wird, muss auch die Drehzahl des Seitenbands und der Haspel erhöht werden, um das zusätzliche Material zu verarbeiten.

Abbildung 3.355, Seite 251 veranschaulicht den Zusammenhang zwischen der Fahrgeschwindigkeit und der Schnittfläche unter Berücksichtigung unterschiedlicher Schneidwerksgrößen.

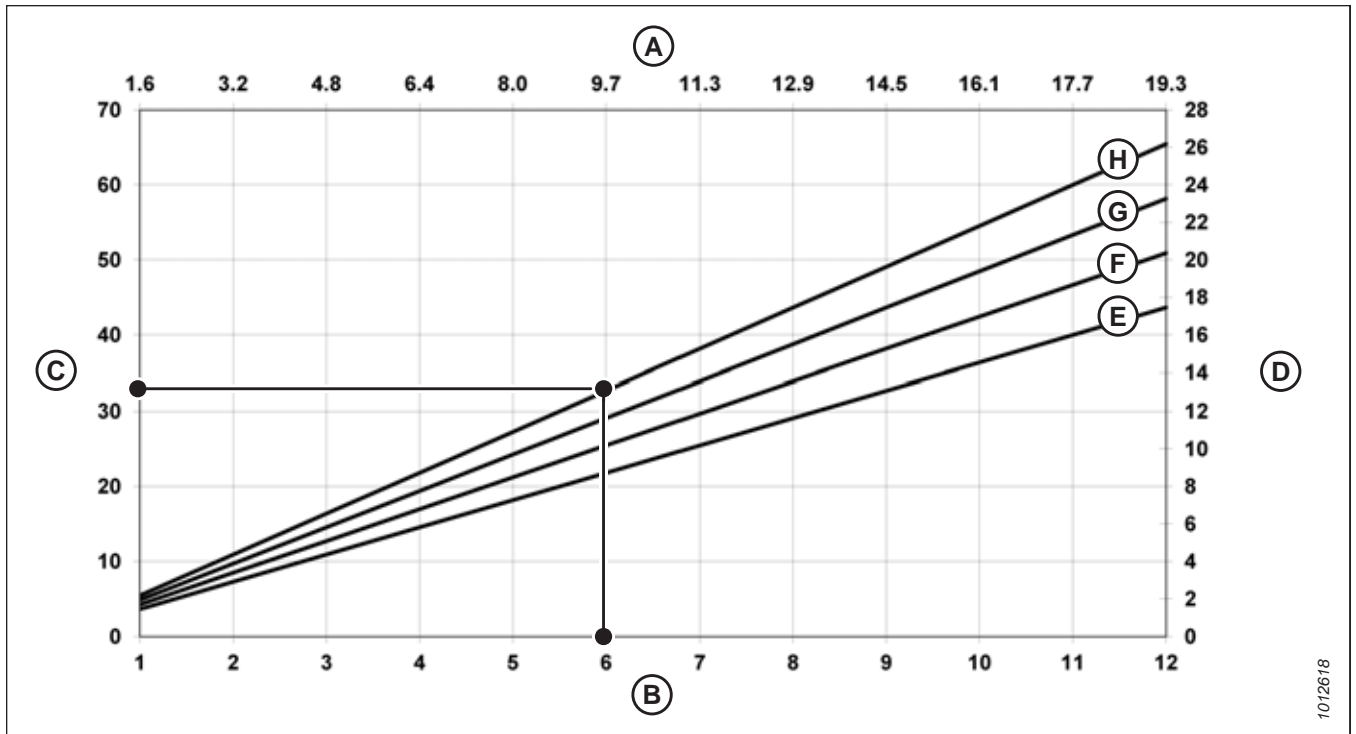


Abbildung 3.355: Schnittfläche in Abhängigkeit von der Fahrgeschwindigkeit

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

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

C – Acre/Std.
 F – 10,7 m (35 ft.)

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

3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit

Der Betrieb mit der richtigen Seitenbandgeschwindigkeit ist wichtig, um den gewünschten Schnittgutfluss vom Messerbalken weg zu erreichen.

Die Seitenbandgeschwindigkeit auf die Bestandsdichte, Fahrgeschwindigkeit und Aufnahmefähigkeit des Schrägförderers optimieren. Zu schnell laufende Seitenbänder ziehen das Erntegut vom Messerbalken ab und können zu Staus des Ernteguts am Einzugsförderband führen. Zu langsam laufende Seitenbänder führen dazu, dass das Einzugsförderband das Erntegut von den Seitenbändern abzieht, was zu einem ungleichmäßigen Gutfluss führen kann.

Die Seitenbandgeschwindigkeit so anpassen, dass der Gutfluss effizient auf das Einzugsförderband des Floatmoduls geführt wird. Siehe *Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 252* bzgl. Anweisungen.

Einstellen der Seitenband-Laufgeschwindigkeit

Die Seitenbänder befördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband des Floatmoduls. Das Einzugsförderband befördert das Erntegut anschließend in den Mährescher. Die Seitenbandgeschwindigkeit kann an verschiedene Erntegüter 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. Von der Innenseite der Kabine aus kann die Seitenbandgeschwindigkeit mittels der Seitenbandgeschwindigkeitssteuerung eingestellt werden, die den Gutfluss zu den Hydraulikmotoren der Seitenbänder steuert.

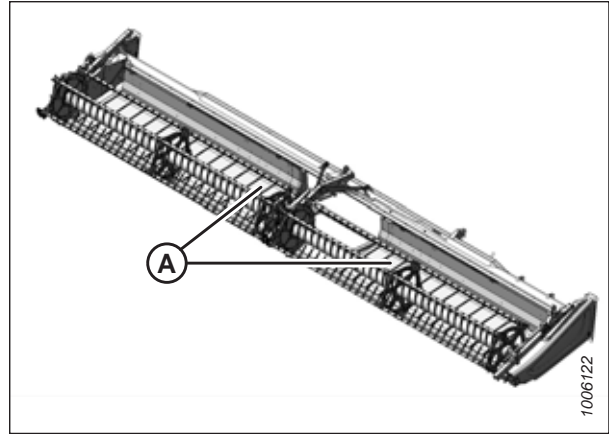


Abbildung 3.356: Seitenbänder

Mährescher mit integrierten Bedienelementen

1. Die integrierten Bedienelemente verwenden, um die Bandgeschwindigkeit einzustellen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienershandbuch.

Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zu den Schneidwerkeinstellungen:

- [3.7.2 Schneidwerkeinstellungen, Seite 141](#)
- [3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 152](#)

BEACHTEN:

Für John Deere Mährescher X9 jede Zehnerstelle für jede Zahl verwenden. (d. h.: 10 = 1).

BEACHTEN:

Informationen zur Kompatibilität von Case IH und New Holland Mähreschern mit integrierten Bedienelementen für die Seitenbandgeschwindigkeit finden Sie im Mährescher-Bedienershandbuch.

Mähdrescher mit integrierten MacDon Bedienelementen für die Seitenbandgeschwindigkeit

1. Den Knopf (A) auf die gewünschte Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit drehen. Die folgenden Abschnitte enthalten Empfehlungen zu den Schneidwerkeinstellungen:

- [3.7.2 Schneidwerkeinstellungen, Seite 141](#)
- [3.7.3 Schneidwerkoptimierung für Rapsdrusch, Seite 152](#)

BEACHTEN:

Die Taste (B) in Abbildung 3.357, Seite 253 ermöglicht es dem Bediener, zwischen den Steuerungen für die Schneidwerksneigung und die Horizontalverstellung der Haspel umzuschalten. Siehe [Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 241](#) bzgl. Anweisungen zu den Steuerungen.

BEACHTEN:

Bei CNH Mähdreschern befindet sich die Taste zum Aktivieren der Schneidwerksneigung/Haspel-Horizontalverstellung an der Rückseite des Multifunktionshebels.

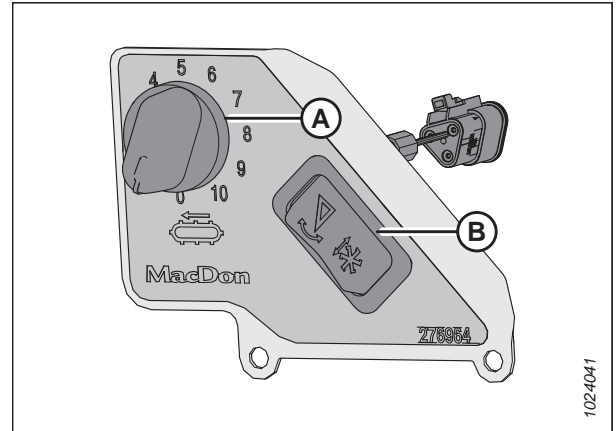


Abbildung 3.357: Kabinenmodul für die Einstellung der Seitenbandgeschwindigkeit

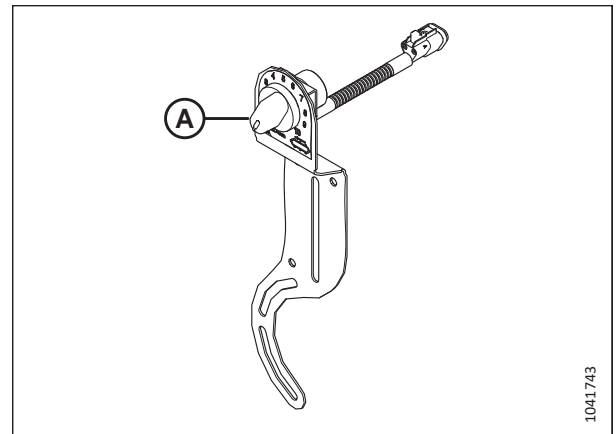


Abbildung 3.358: CNH Seitenbandregler

3.9.9 Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband

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

WICHTIG:

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

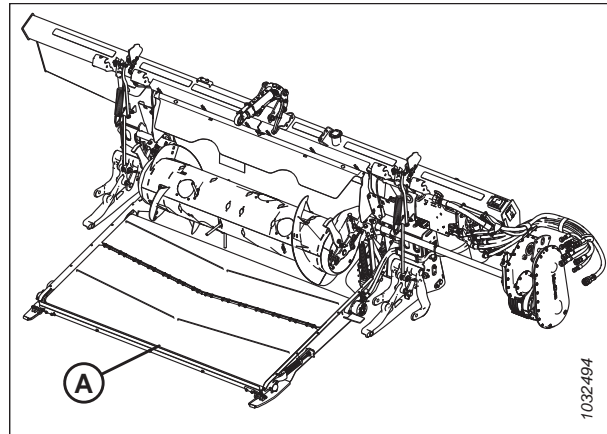


Abbildung 3.359: Floatmodul FM200

3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen

Das Floatmodul wird von einer Antriebswelle angetrieben, die am Schrägförderer des Mähdreschers befestigt ist. Die Antriebswelle ist mit einem Getriebe verbunden, das die Messerantriebspumpe antreibt.

Tabelle 3.24 Schrägförderer-Drehzahl

Mähdrescher-Hersteller	Schrägförderer-Drehzahl (1/min)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS 500/600/700	Anzeigegeschwindigkeit: 420 Tatsächliche Wellengeschwindigkeit: 750
CLAAS 5000/6000/7000/8000	750
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere ⁶²	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580

Tabelle 3.25 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2

Schneidwerk	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (1/min)	
	Einzelmesserantrieb	Doppelmesserantrieb
FD225	600–700	–
FD230	600–750	–
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	–	600–750

62. Einige John Deere Mähdrescher haben eine feste Schrägförderer-Drehzahl von 520 1/min. Für die Zwecke der hydraulischen Prüfung ist dieser Unterschied nicht signifikant.

Tabelle 3.25 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2 (fortsetzung)

Schneidwerk	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (1/min)	
	Einzelmesserantrieb	Doppelmesserantrieb
FD245	–	600–750
FD250	–	600–750

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Messerdrehzahl innerhalb der in Tabelle 3.25, Seite 254 angegebenen Bereiche liegt. Siehe *Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 255* bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

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

Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs

Um eine optimale Leistung zu erzielen, muss das Taumelgetriebe des Schneidwerks innerhalb des angegebenen Drehzahlbereichs laufen. Die Drehzahl des Messers mit einem Handtachometer am Schwungrad des Taumelgetriebemotors überprüfen.

**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. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.

**GEFAHR**

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

3. Den Motor starten.

- Den Schneidwerksantrieb einschalten, und den Schrägförderer mit der maximalen Geschwindigkeit laufen lassen. Siehe 3.26, Seite 256 bzgl. Informationen zur maximalen Geschwindigkeit.

WICHTIG:

Bevor die Messergeschwindigkeit überprüft wird, sicherstellen, dass der Schrägförderer auf maximale Geschwindigkeit eingestellt ist. Dadurch wird verhindert, dass das Messer bei weiteren Einstellungen zu schnell läuft.

- Das Floatmodul und das Schneidwerk laufen lassen, bis die Öltemperatur 38 °C bis 52 °C (100 °F bis 125 °F) beträgt.

- Die Drehzahl des Schwungrads (A) mit einem Handdrehzahlmesser messen.

BEACHTEN:

1 Umdrehung pro Minute entspricht zwei Messerhüben pro Minute (H/min) (1 U/min = 2 H/min).

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Drehzahlmesswert des Schwungrads mit den Drehzahlwerten in 3.27, Seite 256 vergleichen.
- Den MacDon Händler verständigen, wenn die Drehzahl der Messerantriebsscheibe über dem angegebenen Drehzahlbereich für Ihr Schneidwerk liegt.

63. Einige John Deere Mähdrescher haben eine feste Schrägförderer-Drehzahl von 520 1/min. Für die Zwecke der hydraulischen Prüfung ist dieser Unterschied nicht signifikant.

Tabelle 3.26 Schrägförderer-Drehzahl

Mähdrescher-Hersteller	Schrägförderer-Drehzahl (1/min)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS 500/600/700	Anzeigegeschwindigkeit: 420 Tatsächliche Wellengeschwindigkeit: 750
CLAAS 5000/6000/7000/8000	750
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere ⁶³	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580

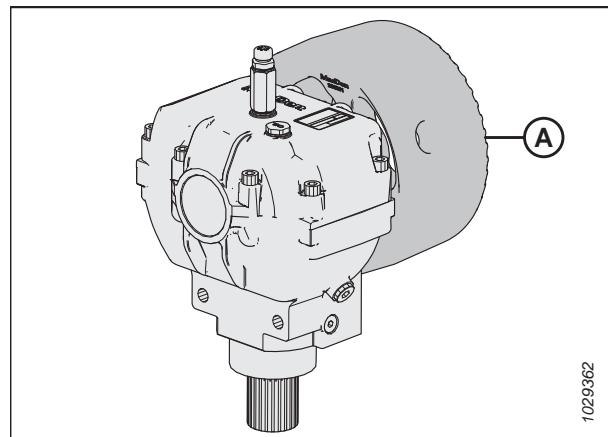


Abbildung 3.360: Schwungrad

Tabelle 3.27 Messerdrehzahlen für Schneidwerke der Serie FD2

Schneidwerk	Empfohlener Drehzahlbereich für Messerantrieb (1/min)	
	Einzelmesserantrieb	Doppelmesserantrieb
FD225	600–700	–
FD230	600–750	–
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	–	600–750
FD245	–	600–750
FD250	–	600–750

3.9.11 Haspelhöhe

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

Die Haspelhöhe wird manuell oder von der Mähdrescherkabine aus mit Tastenvoreinstellungen am Multifunktionshebel eingestellt. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch oder [3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung, Seite 301](#) bzgl. weiterer Informationen.

Siehe [3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262](#) bzgl. weiterer Informationen zur Haspel-Horizontalstellung.

In der folgenden Tabelle wird beschrieben, wie die Haspelstellung für unterschiedliche Erntebedingungen geändert wird:

Tabelle 3.28 Haspelstellung

Erntebedingungen	Haspelstellung
Flach liegender Reis	<ul style="list-style-type: none"> • Haspel absenken • Haspeldrehzahl und/oder Kurvenbahneinstellungen anpassen • Haspel ausfahren, um Haspel-Horizontalstellung zu ändern
Buschig oder dicht stehend (alle)	Haspel anheben

Wenn die Haspel zu niedrig eingestellt ist, können folgende Bedingungen auftreten:

- 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

Wenn die Haspel zu hoch eingestellt ist, können folgende Bedingungen auftreten:

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

Siehe [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 141](#) bzgl. Empfehlungen zur passenden Haspelhöhe für unterschiedliches Erntegut und Erntebedingungen.

WICHTIG:

Einen ausreichenden Abstand zwischen der Haspel und dem Messerbalken einhalten, um zu verhindern, dass die Haspelfinger den Messerbalken während des Betriebs berühren. Siehe [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713](#) bzgl. Anweisungen.

Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhensensors

Die Ausrichtung des Haspelhöhensensorbügels muss manuell am Sensor überprüft werden. Der Ausgangsspannungsbereich des Sensors kann entweder manuell am Sensor oder von der Kabine aus überprüft werden.

WICHTIG:

Vor Veränderungen am Haspelhöhensensor sicherstellen, dass die Mindest-Haspelhöhe eingestellt ist. Siehe [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713](#) und [Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 714](#).

BEACHTEN:

Wie der Sensor aus der Fahrerkabine heraus überprüft wird, entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

! 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.

Prüfen und Einstellen der Sensorbügelausrichtung

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Am rechten Abschlussblech den Haspelhöhsensoren (A) suchen. Der Sensor wird mit dem rechten Haspelarm verbunden.

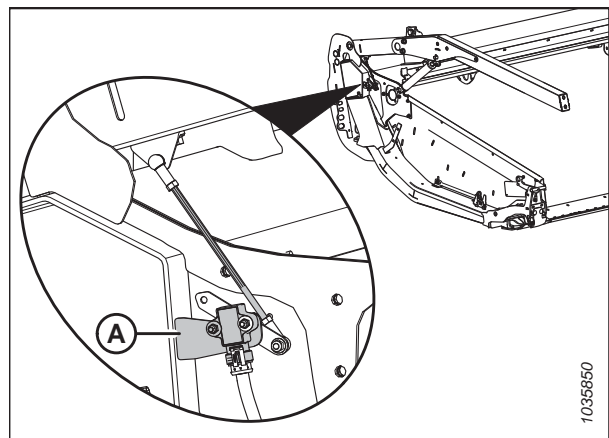


Abbildung 3.361: Einbauort des Haspelhöhsensors

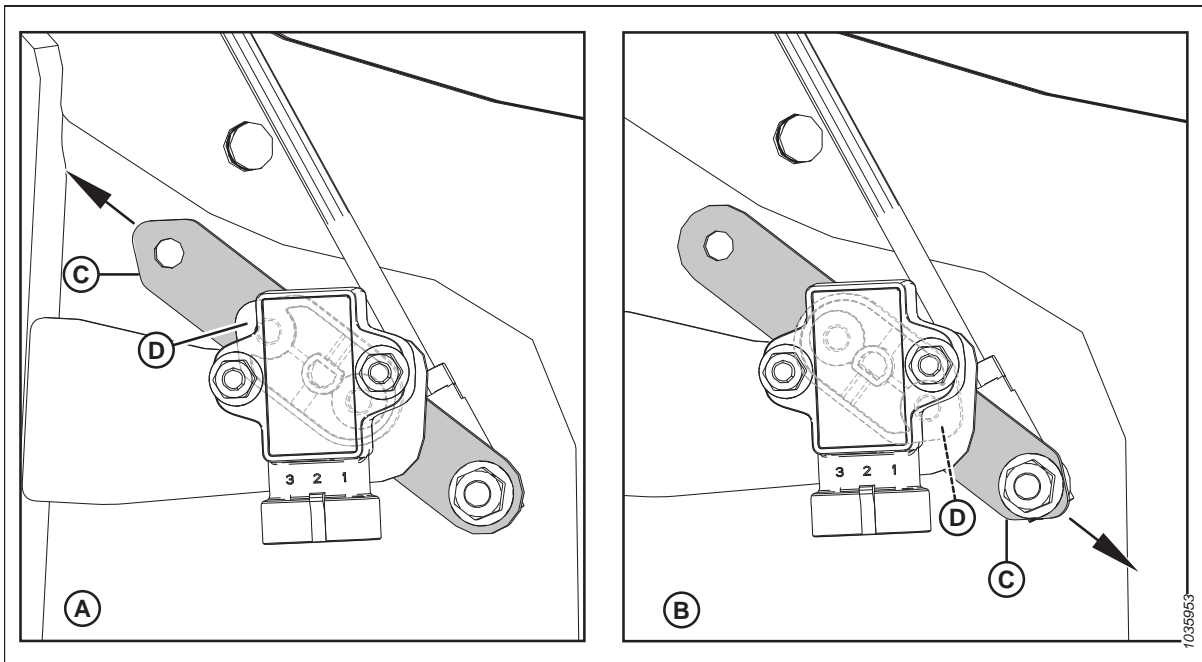


Abbildung 3.362: Konfigurationen Sensorbügel/Sensorzeiger

A – Konfiguration John Deere, CLAAS, IDEAL™ Mähdrescher von
C – Sensorbügel

B – Konfiguration Case/New Holland
D – Sensorzeiger (zwischen Sensor und Sensorbügel)

BETRIEB

5. Sicherstellen, dass Sensorbügel (C) und Sensorzeiger (D) ordnungsgemäß für das Schneidwerk konfiguriert sind. Siehe Abbildung 3.362, Seite 258 bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

In Konfiguration **A** signalisiert der Pfeil, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels Richtung Schneidwerksrückseite zeigt.

In Konfiguration **B** signalisiert der Pfeil, dass die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels Richtung Schneidwerksvorderseite zeigt.

6. Wenn die Ausrichtung des Sensorarms falsch ist, den Sensorarm (C) entfernen und in der richtigen Ausrichtung neu positionieren.
Die Mutter auf 8,2 Nm (6 lbf ft [72,5 lbf in]) anziehen.

Prüfen und Einstellen der Sensorausgangsspannung beim Absenken der Haspel

7. Die Feststellbremse betätigen.
8. Den Motor starten.
9. Die Haspel vollständig absenken.
10. Das Mährescher-Display oder ein Multimeter verwenden, um den Spannungsbereich beim Absenken der Haspel zu messen. Siehe Tabelle 3.29, Seite 259 bzgl. der empfohlenen Spannungsbereiche.

Tabelle 3.29 Spannungsgrenzwerte Haspelhöhsensor

Mähreschertyp	Empfohlener Spannungsbereich	
	Spannung mit angehobener Haspel	Spannung mit abgesenkter Haspel
Case/New Holland	0,7–1,1 V	3,9–4,3 V
CLAAS	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V
IDEAL™	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V
John Deere	3,9–4,3 V	0,7–1,1 V

11. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
12. Am Haspelhöhsensor (A) mit einem Multimeter den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
13. Prüfen, ob die Spannung innerhalb des empfohlenen Spannungsbereichs liegt. Wenn die Spannung nicht innerhalb des empfohlenen Bereichs liegt, die Kontermuttern (B) und (C) lösen und die Stangenlänge anpassen.
14. Die Kontermuttern erst handfest und dann um eine weitere Vierteldrehung anziehen.

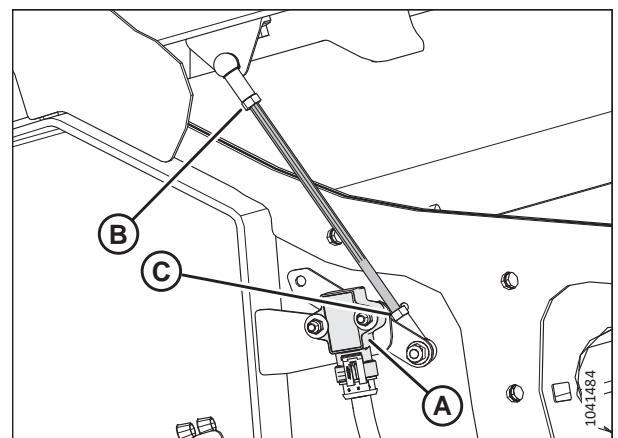


Abbildung 3.363: Haspelhöhsensor – rechter Haspelarm mit heruntergeklappter Haspel

Prüfen und Einstellen der Sensorausgangsspannung beim Anheben der Haspel

15. Den Motor starten.
16. Die Haspel vollständig anheben.
17. Das Mähdrescher-Display oder ein Multimeter verwenden, um den Spannungsbereich beim Anheben der Haspel zu messen. Siehe Tabelle 3.29, Seite 259 bzgl. der empfohlenen Spannungsbereiche.
18. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
19. Am Haspelhöhsensor (A) mit einem Multimeter den Spannungsunterschied zwischen Masse (Kontaktstift 2) und Signal (Kontaktstift 3) messen.
20. Wenn die Spannung nicht innerhalb des empfohlenen Bereichs liegt, die zwei Sechskantmutter M5 (B) lösen und den Sensor (A) drehen, um den empfohlenen Spannungsbereich zu erhalten.
21. Die Muttern (B) auf 2,5 Nm (1,8 lbf ft [22 lbf in]) anziehen.
22. Den Motor starten.
23. Die Haspel vollständig absenken.

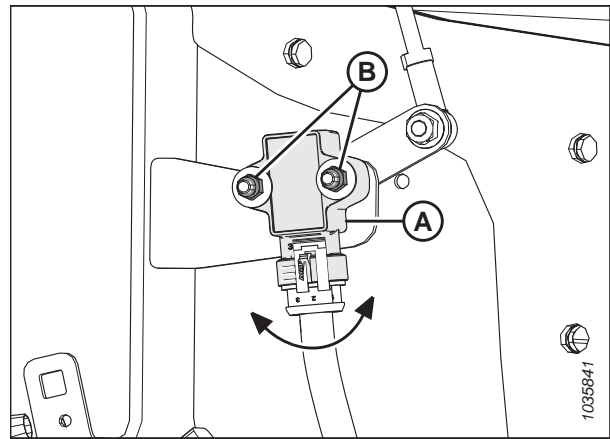


Abbildung 3.364: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm, Haspel angehoben

Ersetzen des Haspelhöhsensors

Der Haspelhöhsensor wird verwendet, um festzustellen, wo sich die Haspel oberhalb des Messerbalkens befindet.

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.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

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

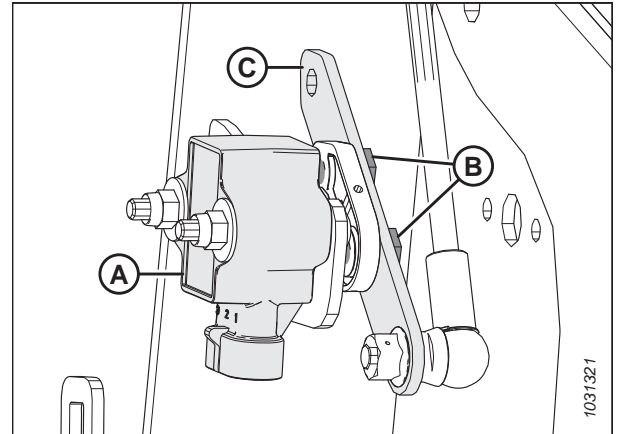


Abbildung 3.365: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

6. Die beiden Stoppmuttern, Unterlegscheiben und Schrauben (A) entfernen, mit denen der Sensor (B) am Schneidwerk-Tragrahmen befestigt ist. Den Sensor entfernen.
7. Neuen Sensor (B) an Halterung (C) am Schneidwerk-Tragrahmen anbringen.
8. Den Sensor mit den beibehaltenen Schrauben (A), Unterlegscheiben und Stoppmuttern anbringen.
9. Die Schrauben (A) auf 2–3 Nm (1,5–2,2 lbf ft [17–27 lbf in]) anziehen.

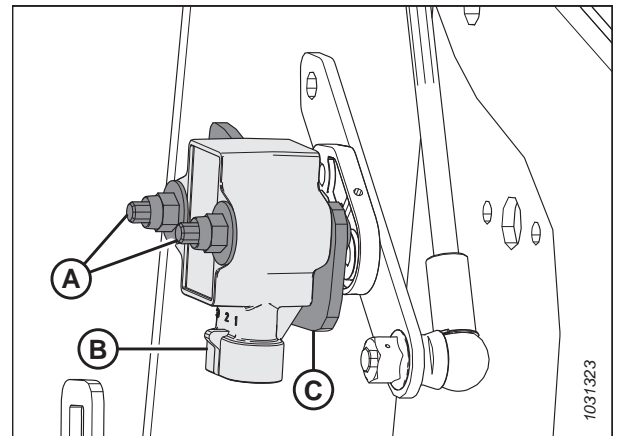


Abbildung 3.366: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

10. Mit den aufbewahrten Sechskantschrauben (A) Sensorbügel (B) wieder sichern. Der Sensorzeiger (C) muss in die gleiche Richtung zeigen wie die spitz zulaufende Seite des Sensorbügels (B).
11. Die Schrauben (A) auf 4 Nm (2,95 lbf ft [35 lbf in]) anziehen.
12. Den Kabelbaum an den Sensor anschließen.
13. Den Spannungsbereich des Sensors prüfen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 257.

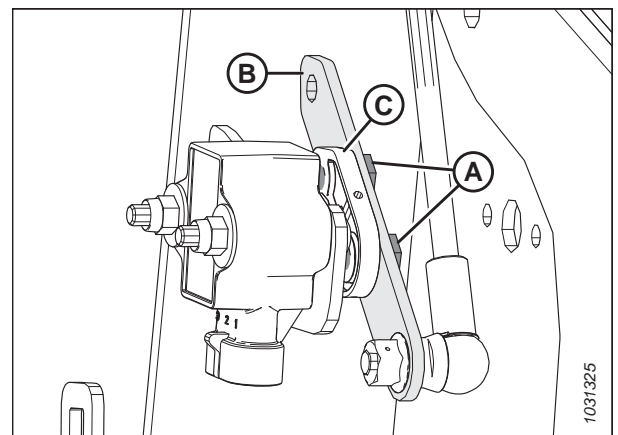


Abbildung 3.367: Haspelhöhsensor – Rechter Haspelarm

3.9.12 Haspel-Horizontalstellung

Die Haspel-Horizontalstellung trägt entscheidend dazu bei, dass auch unter widrigen Bedingungen die besten Ernteergebnisse erzielt werden. In der vom Hersteller empfohlenen Haspelstellung steht der Stellungszeiger mittig auf der Anzeige (Stellung 4–5). Diese Stellung ist für normale Bedingungen geeignet; die Horizontalstellung kann jedoch nach Bedarf angepasst werden.

Um die Leistung der Haspel unter bestimmten Erntebedingungen zu verbessern, kann die Haspel um ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten verschoben werden, indem die Horizontalzylinder an den Haspelarmen des Schneidwerks umgesetzt werden. Siehe *Umsetzen der Horizontalzylinder, Seite 263* bzgl. Anweisungen.

Schwadmäher der Serie M1 oder M2 bieten die Möglichkeit, Voreinstellungen für die Haspel-Horizontalstellung mithilfe der Funktion One-Touch-Return zu erstellen. Informationen zum Einrichten dieser Funktion entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch Ihres Schwadmähers.

Der Haspelstellungszeiger (A) ist am linken Haspelarm angebracht. Die Horizontalstellung der Haspel wird durch die Halterung (B) angezeigt.

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

Bei liegendem, verheddertem oder schräg stehendem Erntegut kann es erforderlich sein, die Haspel vor den Messerbalken zu fahren (niedrigere Ziffer auf Anzeige).

BEACHTEN:

Wenn es schwierig ist, liegendes Erntegut aufzunehmen, das Schneidwerk auf einen steileren Winkel einstellen. Siehe *3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240* bzgl. Anweisungen. Die Haspelstellung erst anpassen, nachdem der Anstellwinkel eingestellt wurde.

BEACHTEN:

Wird schwierig aufzunehmendes Erntegut (z. B. Reis) oder liegendes Erntegut geerntet, für die die Haspel in die vorderste Stellung ausgefahren werden muss, die Neigung der Haspelfinger so einstellen, dass das Erntegut ordnungsgemäß auf den Bändern abgelegt wird. Siehe *3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271* bzgl. Anweisungen.

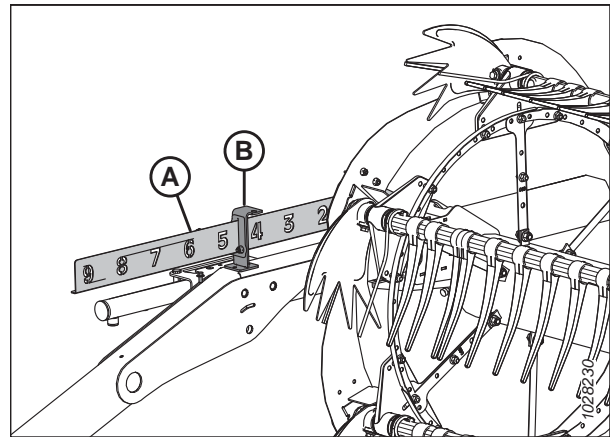


Abbildung 3.368: Horizontalstellung-Anzeige

Haspel-Horizontalstellung anpassen

Die ab Werk eingestellte Haspelstellung eignet sich für normale Erntebedingungen. Die Horizontalstellung kann mit den Bedienelementen in der Fahrerkabine nachgestellt werden.

Diesen Schritten folgen, um die Haspel-Horizontalstellung anzupassen:

1. Mit der Hydraulik die Haspel in die gewünschte Position fahren. Dabei zur Orientierung auf die Horizontalstellung-Anzeige (A) blicken. Die Stellung wird durch die Halterung (B) angezeigt.
2. Nach dem Einstellen der Kurvenbahneinstellung den Abstand der Haspel zum Messerbalken überprüfen. Siehe dazu das Folgende:
 - [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713](#)
 - [4.13.2 Haspeltensionierung, Seite 721](#)

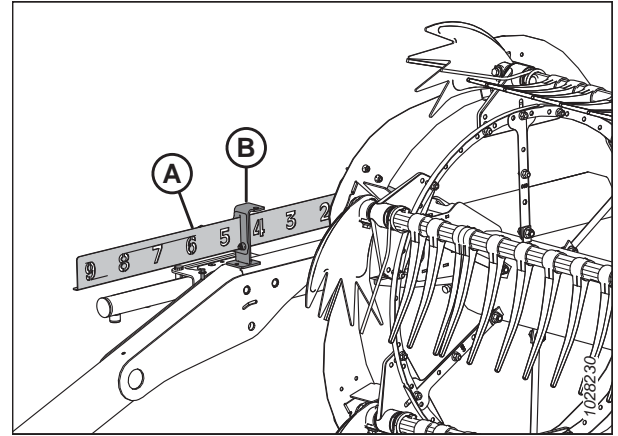


Abbildung 3.369: Horizontalstellung-Anzeige

WICHTIG:

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

Umsetzen der Horizontalzylinder

Um bestimmten Erntebedingungen gerecht zu werden, kann die Haspel um ca. 155 mm (6 Zoll) nach hinten verschoben werden, indem die 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass alle Horizontalzylinder auf die gleiche Stellung eingestellt werden.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspelhöhe so einstellen, dass die Haspelarme parallel zum Boden sind.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

4. Den Federstecker (A) entfernen, der das Multitool in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
5. Das Multitool (B) entfernen. Den Federstecker wieder anbringen.

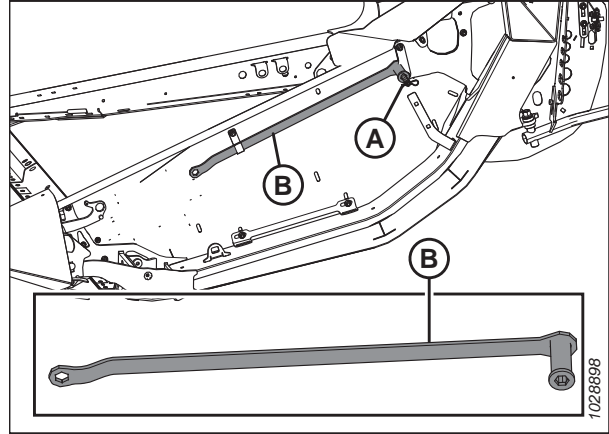


Abbildung 3.370: Abschlussblech links

6. Siehe Abbildung 3.371, Seite 265, um die Verfahren zur Einstellung der Haspelhorizontalzylinder für den entsprechenden Schneidwerkstyp zu ermitteln. Die Nummer in der Abbildung bezieht sich auf eines der folgenden Verfahren:
- Siehe Schritt 1, Seite 266 bzgl. Haspelarmen mit Haspel-Horizontalzylindern und Einstellung vorne [1].
 - Siehe Schritt 1, Seite 267 bzgl. Haspelarmen mit Haspel-Horizontalzylindern und Einstellung hinten [2].

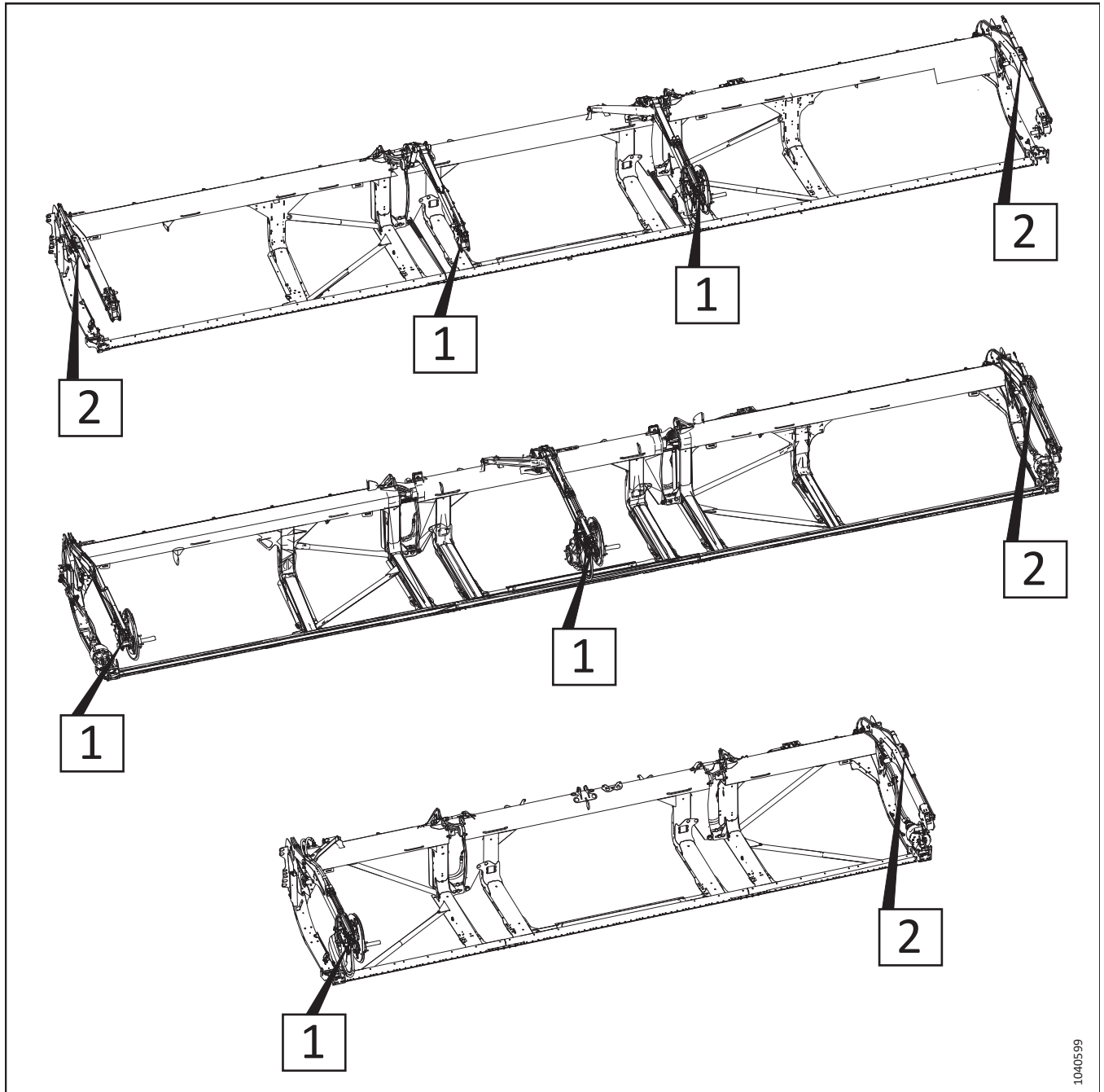


Abbildung 3.371: Einstellbare Horizontalzylinder – Verfahrensreferenznummern

BETRIEB

Folgendermaßen vorgehen, um die Haspelstellung an den Horizontalzylindern zu ändern, die an der Vorderseite des Haspelarms eingestellt werden:

1. Den Sicherungsring (A), den Sicherungsstift (B) und die Unterlegscheibe (nicht abgebildet) entfernen, die den rechten Horizontalzylinder in der Stellung „Vorne“ sichern.

BEACHTEN:

Die Haspelantriebskomponenten sind in der Abbildung nicht dargestellt.

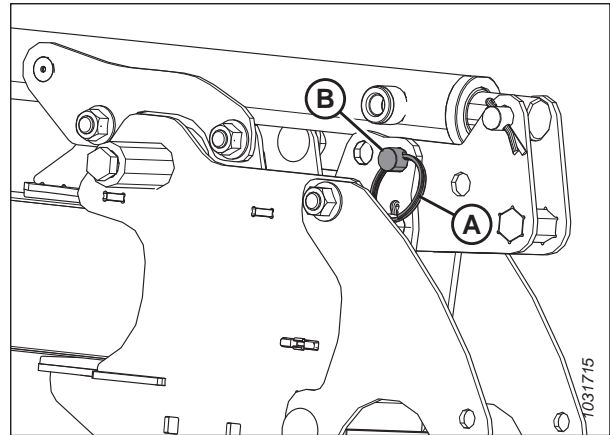


Abbildung 3.372: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Vorne“

2. Mit Multitool (A) Halterung (B) nach hinten drücken, bis Bohrung (C) deckungsgleich mit Bohrung (D) ist. Durch das Schwenken der Halterung (B) auf dem unteren Stift (E) rückt die Haspel nach hinten.

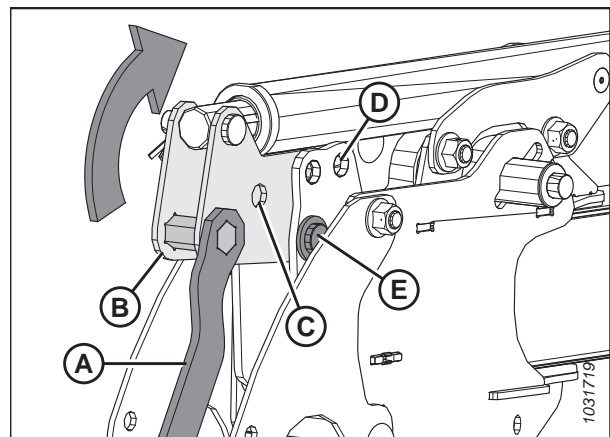


Abbildung 3.373: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Vorne“

3. Den Zylinder in der Stellung „Hinten“ mit Sicherungsbolzen (A), Unterlegscheibe und Sicherungsring (B) sichern.

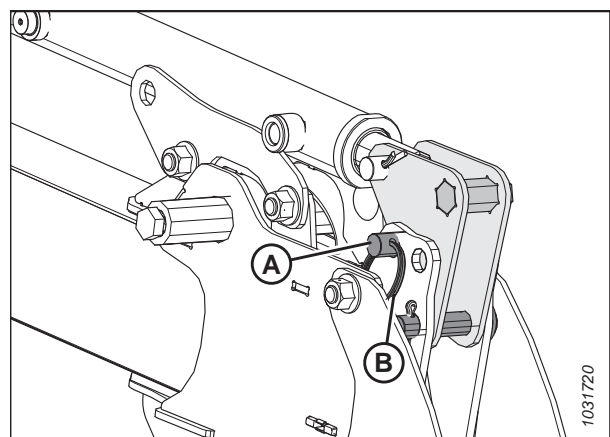


Abbildung 3.374: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 1 – Stellung „Hinten“

Folgendermaßen vorgehen, um die Haspelstellung an den Horizontalzylindern zu ändern, die an der Rückseite des Haspelarms eingestellt werden:

BEACHTEN:

Die in den folgenden Abbildungen gezeigte geschlitzte Zylinderhalterung wird an der Außenseite des Haspelarms montiert.

1. Den Sicherungsring (A) und den Sicherungsstift (B) entfernen, die den linken Zylinder auf der Zylinderhalterung (C) in der Stellung „Vorne“ sichern.

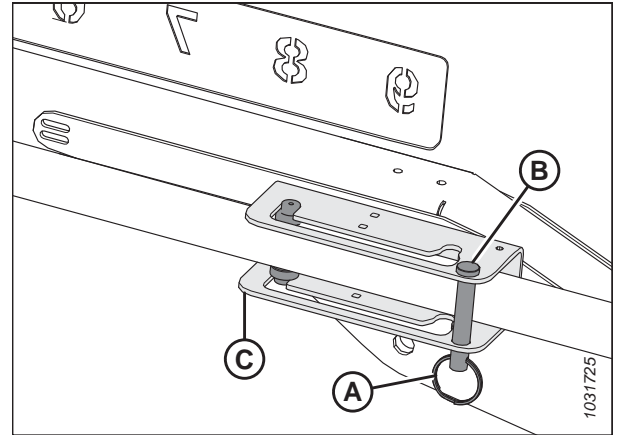


Abbildung 3.375: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Vorne“

2. Die Zylinderführungen (A) entlang des Halterungsschlitzes in die Stellung „Hinten“ (B) schieben.

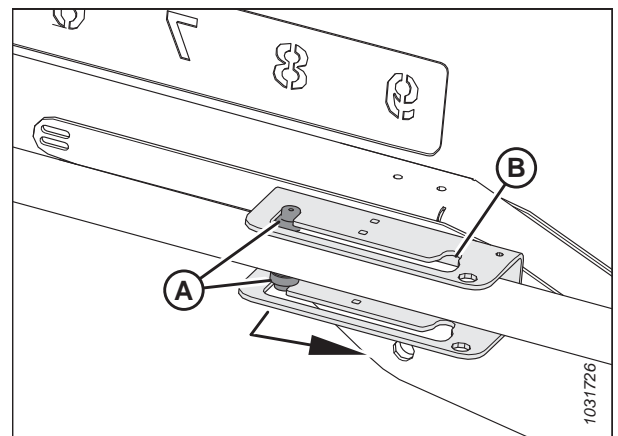


Abbildung 3.376: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Hinten“

BETRIEB

- Den Sicherungsstift (A) und den Sicherungsstift (B) wieder einsetzen, um den Zylinder auf der Zylinderhalterung in der Stellung „Hinten“ (C) zu sichern.

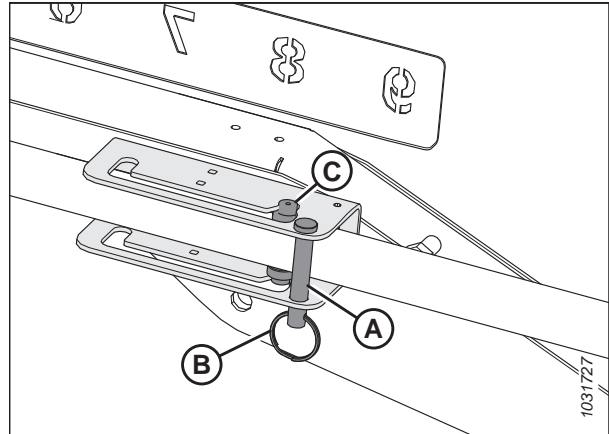


Abbildung 3.377: Einstellung des Horizontalzylinders Typ 2 – Stellung „Hinten“

- Sicherstellen, dass zwischen der Haspel und den folgenden Teilen des Schneidwerks noch ein ausreichender Abstand besteht:
 - Rückwand
 - Haspelstreben
 - Obere Querförderschnecke (wenn diese am Schneidwerk eingebaut ist)
- Bei Bedarf die Neigung der Haspelfinger einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271](#).

Prüfen und Einstellen des Haspel-Horizontalstellungssensors

Der Sensor für die Haspel-Horizontalstellung zeigt die Stellung der Haspel in der Längsebene an. Die Ausrichtung des Sensorbügels und der Ausgangsspannungsbereich des Sensors müssen kalibriert 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.

Prüfen und Einstellen der Sensorbügelausrichtung

- Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

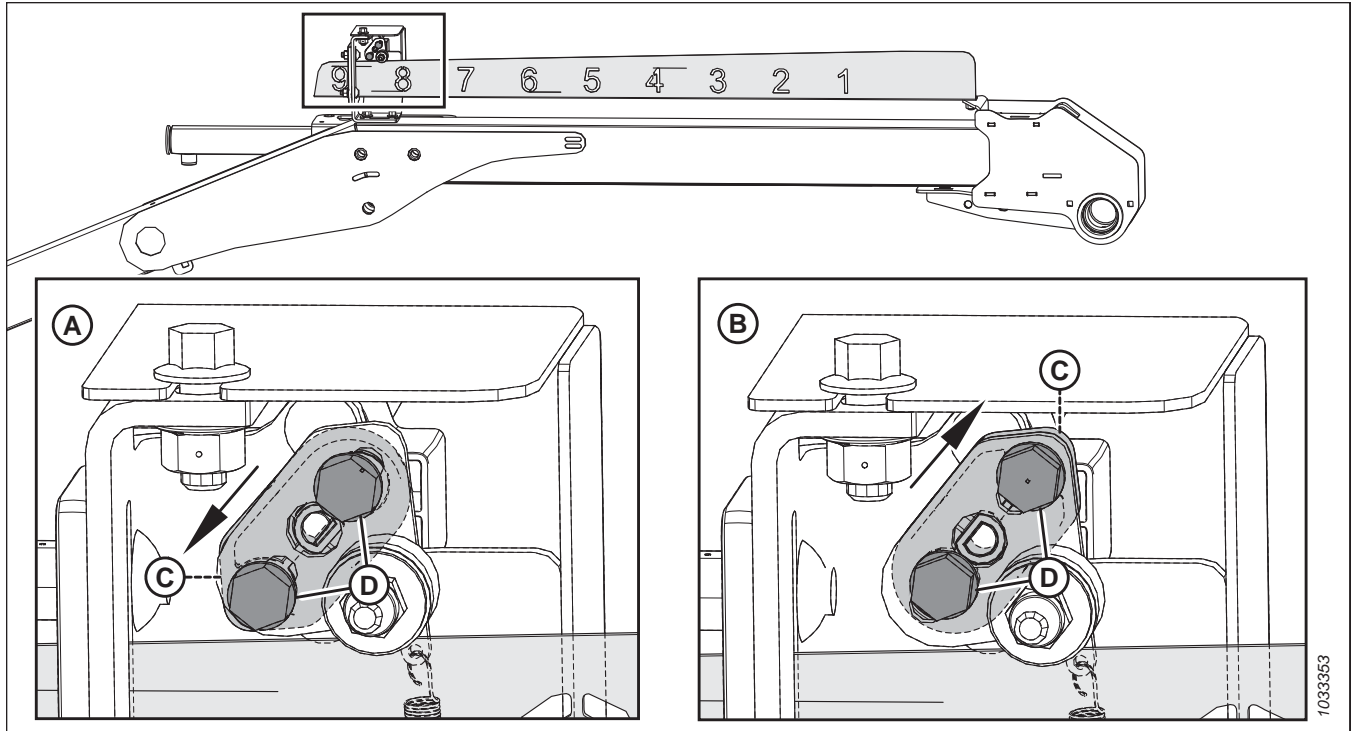


Abbildung 3.378: Konfigurationen für Sensorbügel

A – Konfiguration John Deere, CLAAS, IDEAL™

B – Konfiguration Case/New Holland

C – Sensorbügel

D – Befestigungselemente

3. Die Ausrichtung des Sensorbügels (C) und der Befestigungselemente (D) überprüfen. Wenn der Sensorbügel (C) nicht richtig ausgerichtet ist, diesen entfernen und ihn in der richtigen Ausrichtung wieder einbauen.

Überprüfen und Anpassen der Sensorausgangsspannung

4. Die Feststellbremse betätigen.

WICHTIG:

Um die Ausgangsspannung des Horizontalsensors messen zu können, muss der Motor laufen und den Sensor mit Strom versorgen.

5. Den Motor starten.

BETRIEB

6. Die Haspel ganz nach vorne bewegen. Sicherstellen, dass der Abstand (A) zwischen der Sensorhalterung und dem Ende der Anzeige 62–72 mm (2 3/8–2 3/4 Zoll) beträgt.

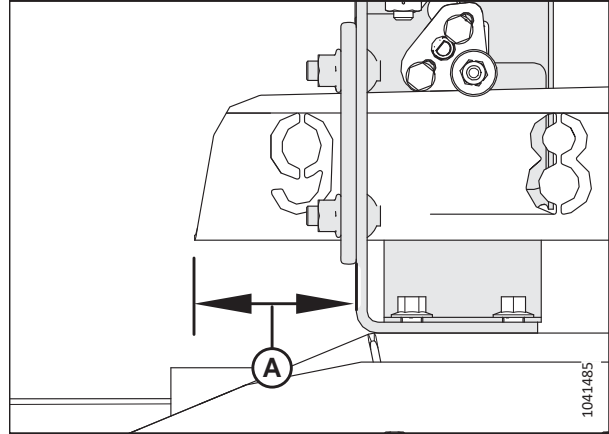


Abbildung 3.379: Halterung für Horizontalstellung

7. Über das Display des Mähdreschers oder mit einem Multimeter (bei manueller Sensormessung) den Spannungsbereich ermitteln. Bei Verwendung eines Multimeters am Sensor (A) die Spannung zwischen Kontaktstift 2 (Masse) und Kontaktstift 3 (Signal) messen.
- Bei Mähdreschern von Case und New Holland sollte der Spannungsbereich 0,7–1,1 V betragen.
 - Bei Mähdreschern von Challenger®, CLAAS, Gleaner®, IDEAL®, John Deere und Massey Ferguson® sollte der Spannungsbereich 3,9–4,3 V betragen.
8. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

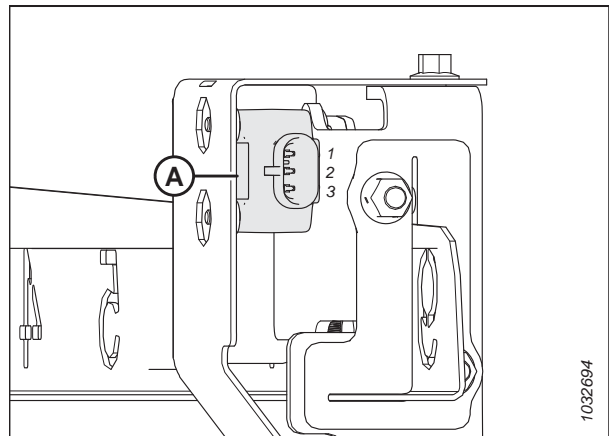


Abbildung 3.380: Horizontalstellungssensor

9. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, die Befestigungselemente (A) lösen und Sensor (B) drehen, bis die Spannung im vorgegebenen Bereich liegt.
10. Wenn der Sensor korrekt eingestellt ist, die Befestigungselemente auf 2,1 Nm 1,5 lbf ft [18,6 lbf in] anziehen.

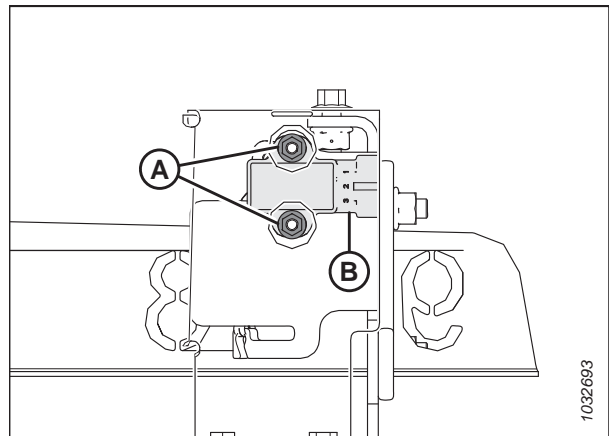


Abbildung 3.381: Horizontalstellungssensor

11. Sicherstellen, dass sich Bolzen (A) frei dreht. Den Bolzen **NICHT** anziehen.

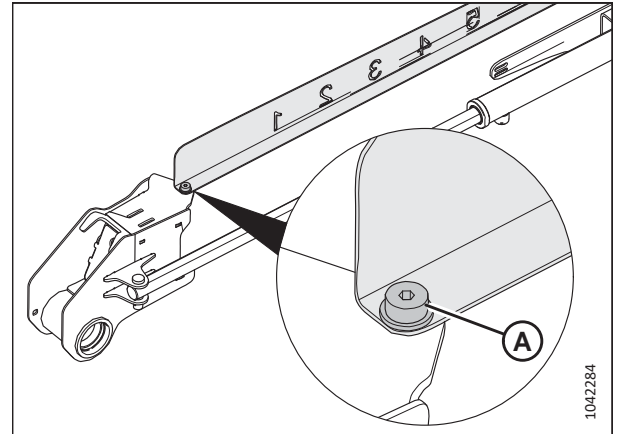


Abbildung 3.382: Anzeigebolzen

3.9.13 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 auch die Neigung der Haspelfinger ändern, um den unterschiedlichen Erntebedingungen gerecht zu werden.

Das Ändern der Haspelstellung hat den größten Einfluss auf die Neigung der Haspelfinger. Andererseits hat eine Änderung der Haspel-Kurvenbahn einen geringeren Einfluss auf die Neigung der Haspelfinger. 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 141](#).

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 273](#).

BEACHTEN:

Die empfohlene Einstellung für die Neigung der Haspelfinger bei verschiedenen Erntebedingungen sind unter [3.7.2 Schneidwerkseinstellungen, Seite 141](#) zu finden.

Kurvenscheibe in Stellung 1, Haspelstellung 5 oder 6 – 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.

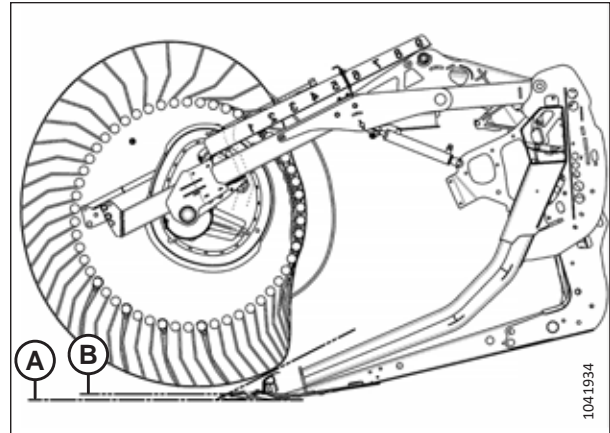


Abbildung 3.383: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 1

Kurvenscheibe in Stellung 2, Haspelstellung 6 oder 7 – Diese Einstellung wird für die meisten Fruchtarten und Erntegut-Zustände für den Anfang empfohlen.

- Vor dem Einstellen der Kurvenbahn die Haspel nach vorne oder hinten einstellen, um zu versuchen, das Erntegut auf das Seitenband zu bringen.
- Wenn das Erntegut immer noch am Messerbalken hängen bleibt und die Haspel das Erntegut nicht auf das Seitenband zurückschieben kann, die Kurvenbahneinstellung erhöhen, um das Erntegut über die Hinterkante des Messerbalkens hinauszuschieben.
- 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.

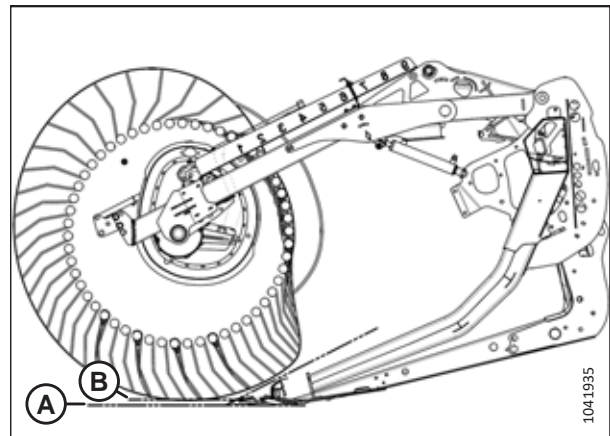


Abbildung 3.384: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 2

Kurvenscheibe in Stellung 3, Haspelstellung 8 – 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.

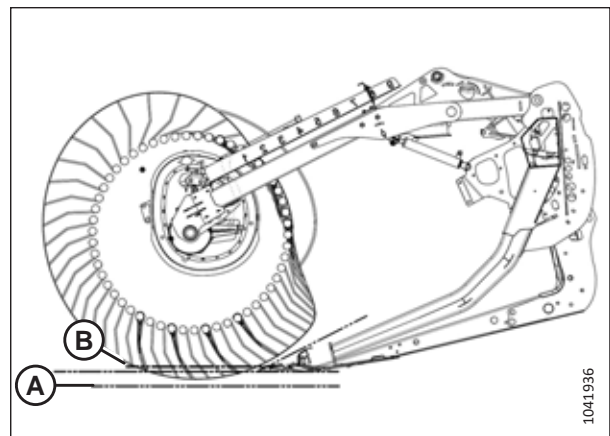


Abbildung 3.385: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 3

Kurvenscheibe in Stellung 4, minimaler Anstellwinkel, Haspelstellung 9 führt dazu, dass das Schneidwerk beim Ernten von liegendem Erntegut kürzere Stoppeln hinterlässt (im Vergleich zu einem Schneidwerk, das vollständig nach vorne geneigt ist). Bei diesem Anstellwinkel schafft es die Haspel gerade noch, den Boden zu berühren.

- 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.

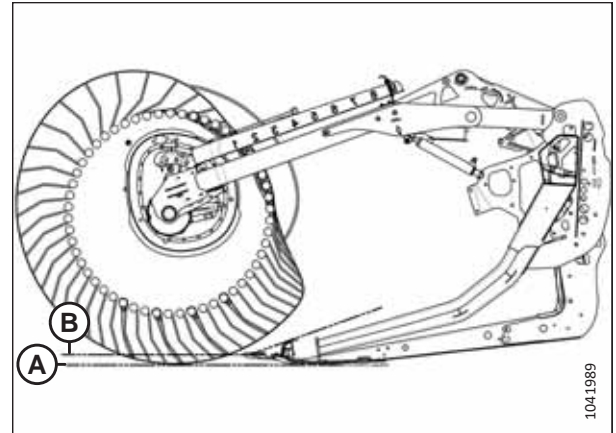


Abbildung 3.386: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 4, minimaler Anstellwinkel

Kurvenbahn in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel, Haspelstellung 9 – Bei dieser Einstellung greift die Haspel am weitesten nach vorne und kann dadurch unter dem Messerbalken liegendes Erntegut 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 Mähdeschers kann dann verdoppelt werden.
- Bei dieser Einstellung ist die Finger-Umlaufgeschwindigkeit der Haspel um ca. 35% höher als die Haspeldrehzahl.

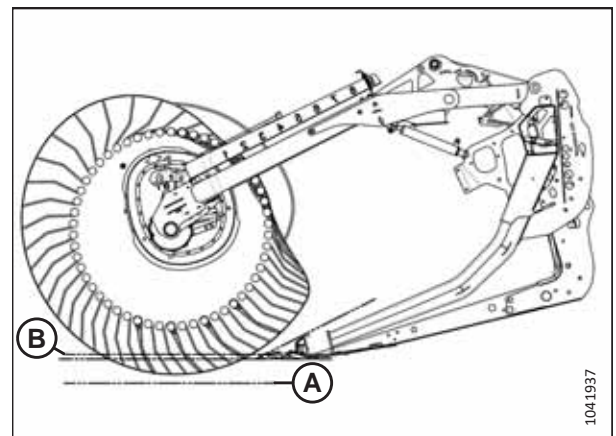


Abbildung 3.387: Messerfingerprofil – Kurvenscheibe in Stellung 4, maximaler Anstellwinkel

BEACHTEN:

Die Verwendung höherer Kurvenbahneinstellungen bei einer Haspel-Horizontalstellung zwischen 4 und 5 führt zu einer drastisch verringerten Seitenbandkapazität. Dies liegt daran, dass die Haspelfinger ständig mit dem Erntegut in Berührung kommen, das sich bereits auf den Seitenbändern bewegt, wodurch der Fluss in den Mähdescher-Schrägförderer unterbrochen wird. Höhere Kurvenbahneinstellungen werden nur empfohlen, wenn die Haspel ganz vorne oder fast ganz vorne steht.

Anpassen der Haspel-Kurvenscheibe

Die Haspel-Kurvenbahn einstellen, um die Neigung der Haspelfinger zu ändern.

WICHTIG:

Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken stets überprüfen, nachdem die Neigung der Haspelfinger und die Haspel-Horizontalstellung eingestellt wurden.

Siehe [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713](#) bzgl. weiterer Informationen.

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 mehrere Haspel-Kurvenbahnen vorhanden sind, alle anpassen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.

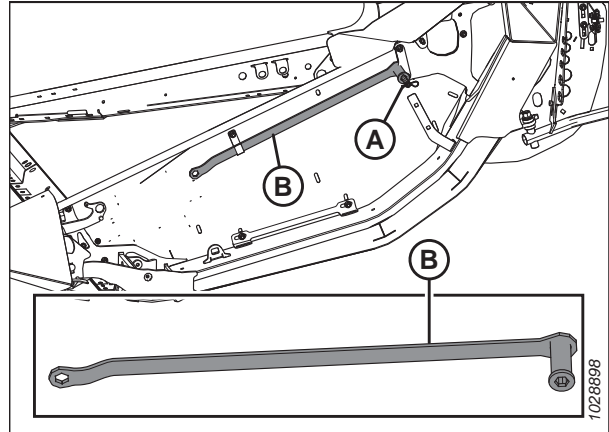


Abbildung 3.388: Abschlussblech links

3. Den Verriegelungsstift (A) mit einem Multitool **GEGEN DEN UHRZEIGERSINN** drehen, bis die Kurvenscheibe freigegeben wird.

WICHTIG:

Die Verriegelung/Entriegelung der Drehrichtung ist auf dem Aufkleber der Kurvenscheibe angegeben. Wird die Kurvenscheibe in die falsche Richtung gedrängt, können die Rollenbolzen beschädigt werden.

4. Das Multitool an Schraube (B) ansetzen und die Kurvenbahn drehen, bis der Verriegelungsstift (A) auf die gewünschte Kurvenbahn-Lochstellung (C) (1 bis 4) ausgerichtet ist.

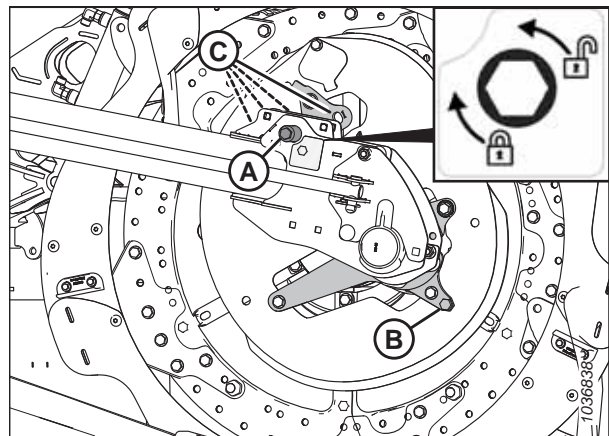


Abbildung 3.389: Kurvenscheibe-Stellungen

BEACHTEN:

Der Bolzen (B) ist mit dem Kurvenscheibenhalter verschweißt.

5. Den Verriegelungsstift (A) **IM UHRZEIGERSINN** drehen, bis die Kurvenbahn erfasst und verriegelt ist.

WICHTIG:

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

6. Die eben beschriebene Vorgehensweise an allen Haspel-Kurvenbahnen wiederholen.

3.9.14 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke verbessert unter schweren Erntebedingungen den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte. Die Schnecke ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderen hoch wachsenden, struppigen Erntefrüchten, bei denen die Beförderung schwierig ist.

Der Fahrer kann die obere Querförderschnecke mit einem Absperrventil (A) abschalten, wenn sie nicht benötigt wird.

BEACHTEN:

Selbst wenn die obere Querförderschnecke abgeschaltet ist, muss sie wegen der Bewegung der Seitenflügel regelmäßig geschmiert werden.

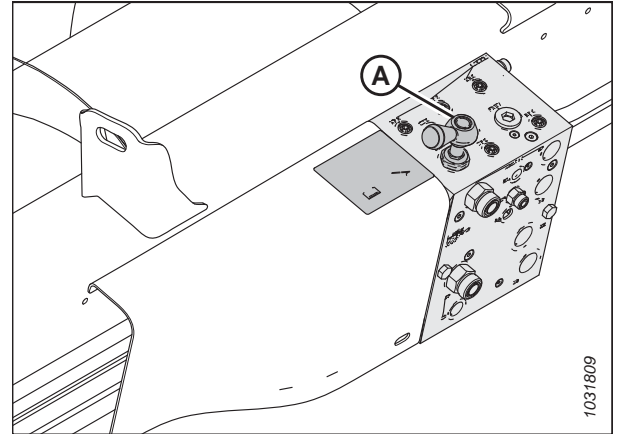


Abbildung 3.390: Absperrventil

Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstrommeln

Die obere Querförderschnecke kann dank der verstellbaren Montagehalterung auf unterschiedliche Erntebedingungen eingestellt werden. Schneidwerke mit dreiteiligen Schnecken enthalten zwei verstellbare Halterungen: jeweils eine links und rechts an der mittleren Einzugstrommel.

BEACHTEN:

Siehe Abbildung [3.393](#), [Seite 276](#) bzgl. weiterer Informationen über die Position der primären und sekundären vorderen Schrauben.

Die Halterungen werden zuerst so weit hinten wie möglich eingebaut, sodass die vordere Schraube (A) in der Primärstellung ist. Diese Position ist für die meisten Erntebedingungen empfehlenswert.

Wenn die vordere Schraube (A) in der Primärstellung festgeschraubt ist, können die Einzugstrommel und die Haspel auf jede Position eingestellt werden. Die Position der Einzugstrommel kann in begrenztem Umfang eingestellt werden, indem die Position der Halterung in Bezug auf die hintere Schraube (B) geändert wird.

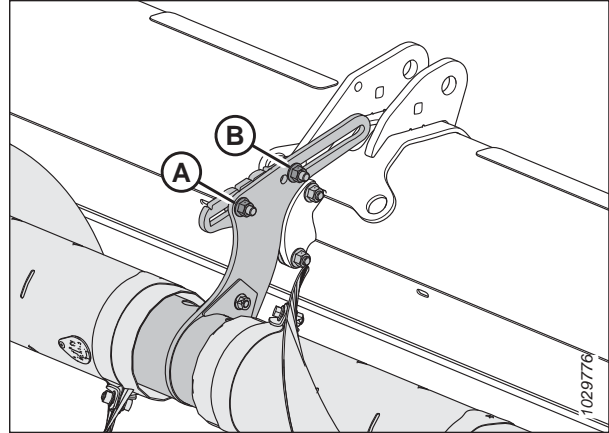


Abbildung 3.391: Ursprüngliche Einbaustellung – zweiteilige Schnecke

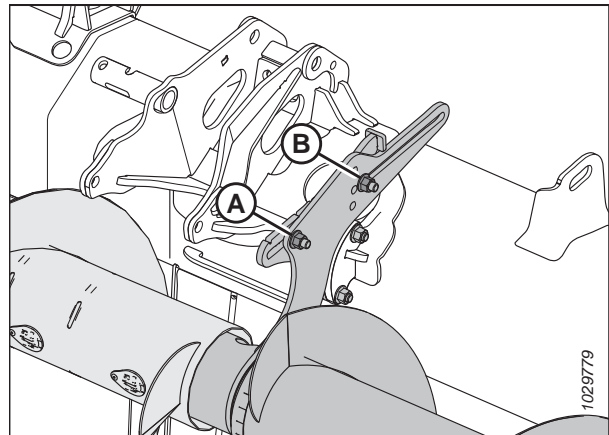


Abbildung 3.392: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

Die Position der Einzugstrommel kann weiter angepasst werden, indem die vordere Schraube in die sekundäre Position (B) bewegt wird. Die Halterungen von dreiteiligen Einzugstrommeln (2) enthalten weitere Sekundärstellungen (B) zum Anheben/Absenken der Einzugstrommel. Ist die vordere Schraube in einer dieser Positionen befestigt, kann die Einzugstrommel nur begrenzt nach vorne/hinten verschoben werden. Andernfalls könnte es zu Konflikten mit der Einzugstrommel und dem Schneidwerk-Tragrahmen kommen.

WICHTIG:

Ist die vordere Schraube in einer der Sekundärstellungen (B) befestigt und die Haspel ganz nach hinten gefahren, ist es möglich, dass die Haspelfinger und die Kurvenbahnen mit der oberen Querförderschnecke in Berührung kommen. Wenn die Haspel vollständig nach hinten bewegt wird (z. B. bei der Rapsernte), muss auch die obere Querförderschnecke vollständig nach hinten bewegt werden, um ausreichend Abstand zwischen den Haspelfingern und der Einzugstrommel zu ermöglichen.

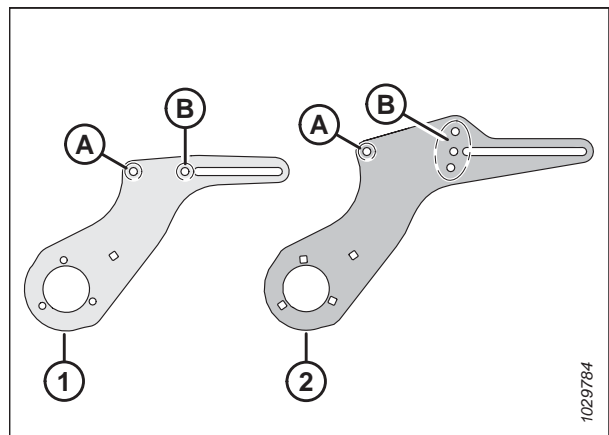


Abbildung 3.393: Detailangaben verstellbare Halterung

- 1 – Zweiteilige Einzugstrommelhalterung
- 2 – Dreiteilige Einzugstrommelhalterung
- A – Primärstellung vordere Schraube
- B – Sekundärstellungen vordere Schraube

BETRIEB

Die Einzugstrommel nach vorne zu stellen ist empfehlenswert, wenn ...

- Sie leichtes Erntegut fördern möchten – vor allem am Seitenhang
- Sie den Gutfluss von leichtem Erntegut verbessern möchten
- sich weniger Erntegut auf die Haspel wickeln soll oder der Gutfluss nicht von der Haspel beeinträchtigt werden soll.

Die Einzugstrommel nach hinten zu stellen ist empfehlenswert, wenn ...

- Sie mehr Platz schaffen möchten für die Förderung von schwerem Erntegut
- die Einzugstrommel nah an den Seitenband-Abdeckungen laufen soll, damit kein Erntegut hinter die Einzugstrommel gelangt und sich um die Einzugstrommel wickelt

Wie folgt vorgehen, um die Einzugstrommel zu verstellen:

1. Die verstellbare Halterung suchen.

BEACHTEN:

An zweiteiligen Einzugstrommeln ragt die verstellbare Halterung aus der mittleren Aufnahmebaugruppe heraus. An dreiteiligen Einzugstrommeln ragt die verstellbare Halterung über die Enden der mittleren Einzugstrommel hinaus.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung ist die verstellbare Halterung links an einer dreiteiligen Einzugstrommel zu sehen. Die verstellbare Halterung einer zweiteiligen Einzugstrommel ist bauähnlich, sie hat anstatt drei Sekundärstellungen jedoch nur eine Sekundärstellung, in die die vordere Schraube eingesetzt werden kann. Weitere Informationen entnehmen Sie Abbildung 3.393, Seite 276.

2. Falls erforderlich die vordere Schraube und Mutter (A) ausfindig machen. Die vordere Schraube und Mutter haben an zweiteiligen Einzugstrommeln zwei mögliche Positionen: die Primärstellung und die Sekundärstellung. An dreiteiligen Einzugstrommeln gibt es vier mögliche Positionen: eine primäre und drei sekundäre.
3. Vordere Schraube (A) und hintere Schraube (B) gerade so weit lösen, dass die verstellbare Halterung verschoben werden kann.
4. Die Halterung in die gewünschte Stellung bringen.
5. Die Muttern (A) und (B) wieder anziehen. Die Muttern auf 69 Nm (51 lbf ft) anziehen.

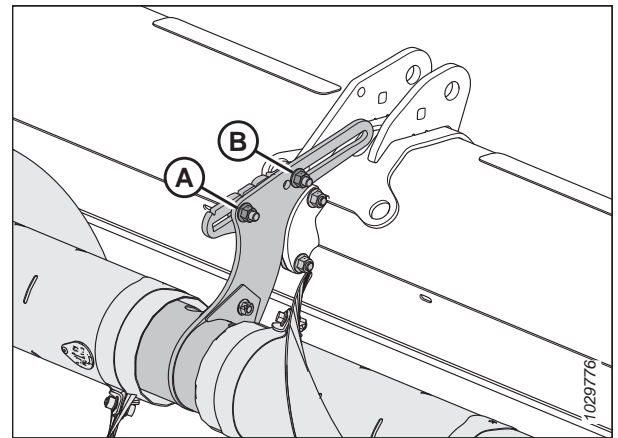


Abbildung 3.394: Ursprüngliche Einbaustellung – zweiteilige Schnecke

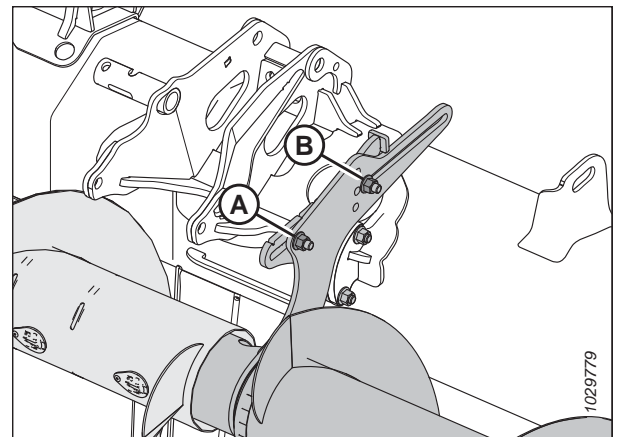


Abbildung 3.395: Ursprüngliche Einbaustellung – dreiteilige Schnecke

BETRIEB

6. Ist eine dreiteilige obere Querförderschnecke eingebaut, dieses Verfahren an der zweiten verstellbaren Halterung wiederholen.

WICHTIG:

Bei Schneidwerken mit dreiteiligen Einzugstrommeln müssen sich beide Halterungen in der gleichen Stellung befinden.

7. Auf Störungen zwischen den Haspelfingern und der oberen Querförderschnecke prüfen. Auf Störungen zwischen den Kurvenscheibenbügeln und der oberen Querförderschnecke im gesamten hydraulischen Horizontalbereich der Haspel prüfen. Siehe *Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke, Seite 278* bzgl. Anweisungen.

Prüfung auf Störung durch obere Querförderschnecke

Wenn die obere Querförderschnecke (UCA) nicht nachgestellt ist, kann sie die Haspel oder den Schneidwerk-Tragrahmen berühren. Der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und bestimmten Schneidwerkskomponenten muss überprüft werden.



GEFAHR

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel in die hinterste Stellung bringen.
3. An beiden Seiten des Schneidwerks die Klötze mit 254–356 mm (10–14 Zoll) unter den Messerbalken stellen. Das Schneidwerk auf die Klötze absenken, damit das Schneidwerk die Form eines Lächelns bildet.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Obere Querförderschnecke (A) von Hand drehen. Sicherstellen, dass der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und den Schneidwerkskomponenten an folgenden Stellen mindestens 10 mm (13/32 Zoll) beträgt:
 - Arme der Haspel-Kurvenbahn (B)
 - Haspelfinger (C)
 - Haspelzylinder-Aufnahmen (D)
 - Schneidwerke mit geteiltem Rahmen: Verbindungsstelle für zweigeteilten Rahmen (E)
 - FD241, FD245 und FD250: Verbindungsstelle für zweigeteilten Rahmen (E)

6. Wenn der Abstand zwischen der oberen Querförderschnecke und den Schneidwerkskomponenten nachgestellt werden muss, mit *Einstellen der Position der oberen Querförderschnecke – zwei- oder dreiteilige Einzugstromein, Seite 275* fortfahren.

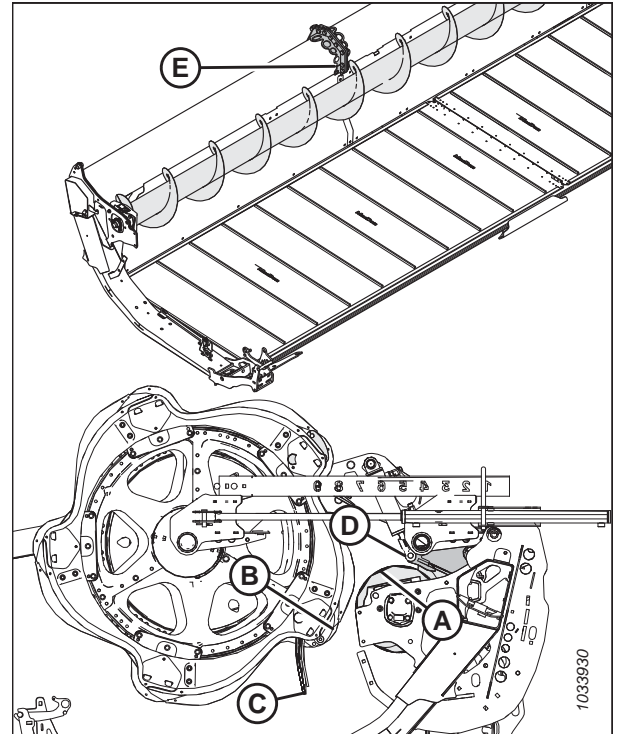


Abbildung 3.396: Abstandskontrollpunkte für obere Querförderschnecke

3.9.15 Halmteiler

Halmteiler trennen das Erntegut während des Erntevorgangs. Diese entfernen, um Rapstrennmesser zu installieren und die Transportbreite zu verringern.

Alle Schneidwerke sind mit Standard-Halmteilern ausgestattet. Es können auch floatfähige Halmteiler als Wahlausrüstung erworben werden. Siehe *5.1.4 Floatfähige Halmteiler, Seite 788*.

Abbauen der Halmteiler

Halmteiler können abgenommen werden, um andere Wahlausrüstungen anzubringen oder die Transportbreite zu verringern.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel absenken und das Schneidwerk anheben. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Sicherheitsstützen in die Stützstellung bringen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Seitenverkleidungen öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 43.
- Den Klappsplint (A) abziehen.
- Den Halmteiler (E) festhalten.
- Die Sechskantwelle (B) so drehen, dass der Verriegelungshebel (C) nach vorne rückt und von Schraube (D) gelöst werden kann.

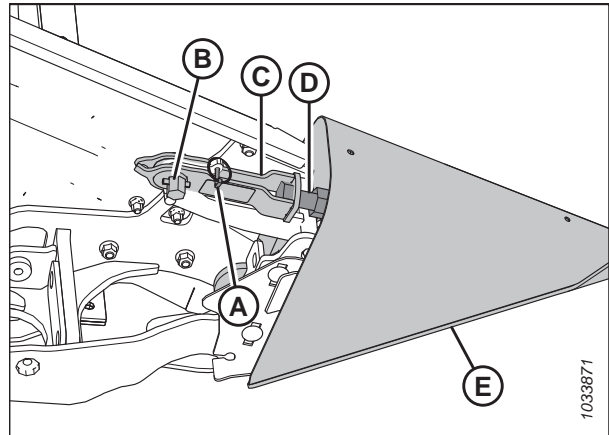


Abbildung 3.397: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Den Halmteiler (A) absenken und vom Abschlussblech abnehmen.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 44.

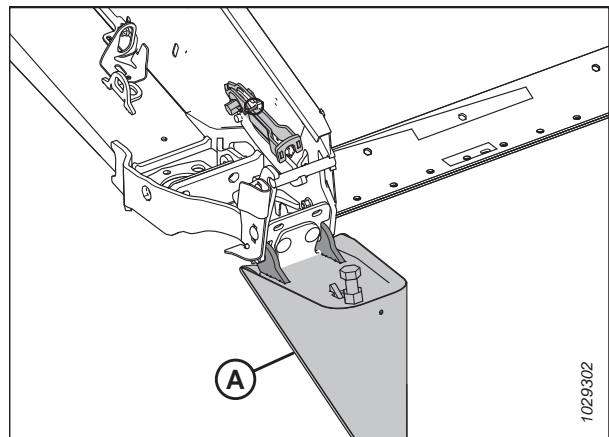


Abbildung 3.398: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung montiert ist, den den Halmteiler (A) auf die Halterung (B) setzen.
- Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung nicht montiert ist, die Halmteiler an einem sicheren Ort aufbewahren.

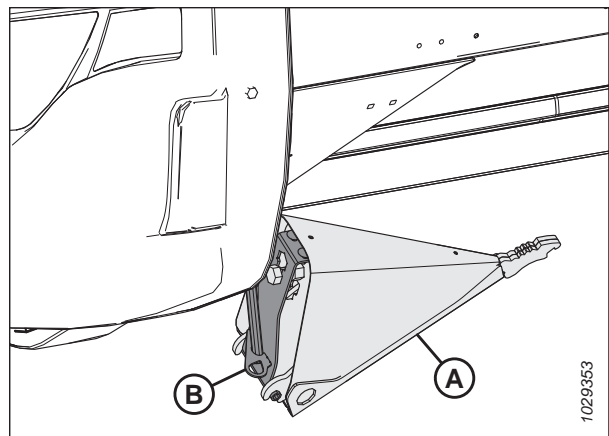


Abbildung 3.399: Aufbewahrungsfach für Halmteiler (Wahlausrüstung)

Anbringen der Halmteiler

Diese Anweisungen befolgen, um die Halmteiler ordnungsgemäß anzubauen.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
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. Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung montiert ist, den Halmteiler (A) aus seiner Aufbewahrungsposition entfernen, indem der Halmteiler so angehoben wird, dass die Schraube (B) den Schlitz in der Aufbewahrungshalterung (C) freigibt.
7. Wenn die optionale Aufbewahrungshalterung **NICHT** montiert ist, die Halmteiler an ihrem Aufbewahrungsort aufbewahren.
8. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
9. Die Halmteiler-Nasen (A) wie abgebildet in das Abschlussblech einsetzen.
10. Den Klappsplint (B) abziehen, um den Verriegelungshebel (C) freizugeben.

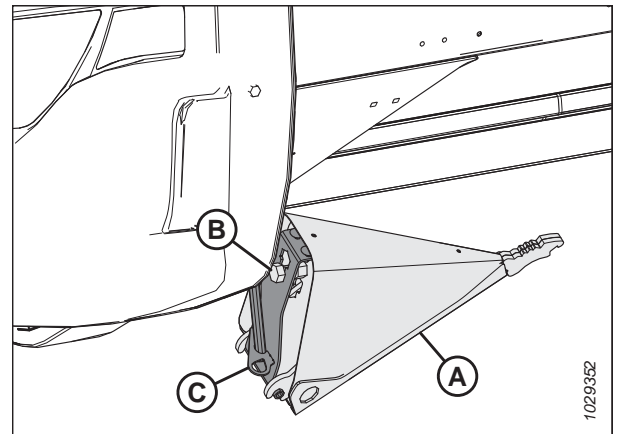


Abbildung 3.400: Nachrüst-Halmteiler

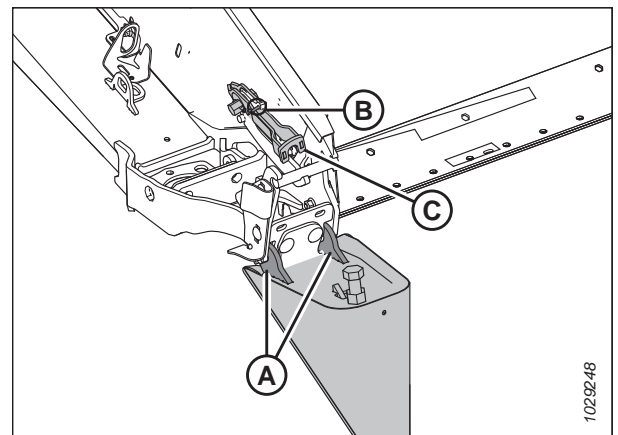


Abbildung 3.401: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Das vordere Ende des Verriegelungshebels (A) und des Halmteilers (B) anheben.

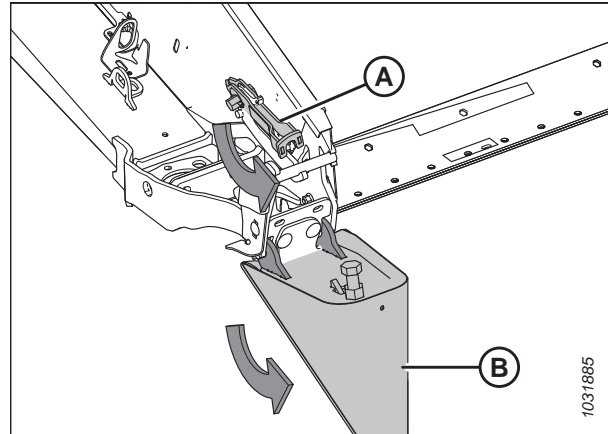


Abbildung 3.402: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Den Verriegelungshebel (A) auf die Befestigungsschraube (B) des Halmteilers setzen.
- Die Sechskantwelle (D) am Verriegelungshebel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Verriegelung einzurasten.

BEACHTEN:

Damit die Sechskantwelle (D) den Mechanismus schließt, muss sie mit 40–54 Nm (30–40 lb ft) angezogen werden. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, den Verriegelungshebel (A) lockern und Befestigungsschraube (B) so einstellen, dass sie mit dem richtigen Drehmoment angezogen werden kann.

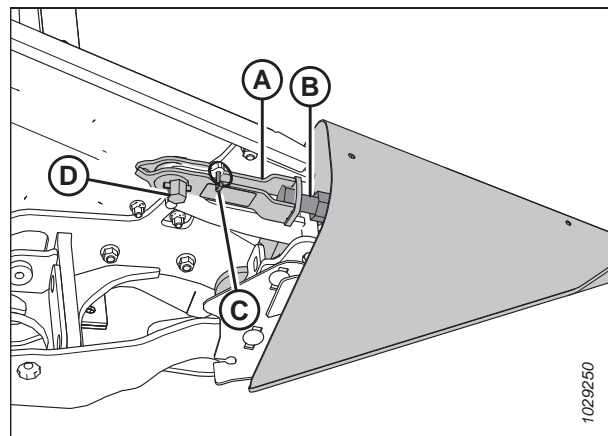


Abbildung 3.403: Halmteiler mit Verriegelungshebel

- Den Halmteiler mit Klappsplint (C) sichern.
- Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

Abbauen von floatfähigen Halmteilern

Die floatfähigen Halmteiler entfernen, um andere Anbaugeräte oder die Standard-Halmteiler zu montieren.

! GEFAHR

Vor Nachstarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder 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.

- Den Motor starten.
- Die Haspel vollständig absenken.
- Das Schneidwerk auf 0,6-0,9 m (2–3 Fuß) über den Boden anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Die Seitenverkleidung öffnen.
6. Das Multitool (A) aus der linken Seitenverkleidung herausnehmen.
7. Den Klappsplint (B) entfernen.
8. Multitool (A) auf Sechskantkopf (C) setzen.
9. Das Multitool nach unten drehen, bis sich die Verbindung zwischen Verriegelung (D) und Schraube (E) löst.
10. Die Verriegelung (D) nach oben schieben und von der Schraube (E) abnehmen.

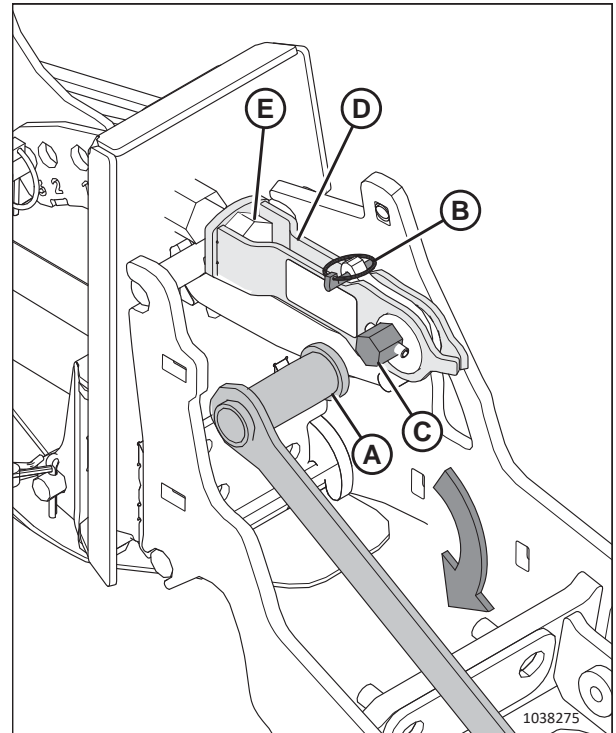


Abbildung 3.404: Floatfähiger Halmteiler installiert

11. Den floatfähigen Halmteiler nach vorne neigen und ihn aus dem Schneidwerk herausziehen.
12. Den Klappsplint (A) wieder einsetzen.
13. Die Seitenverkleidung schließen.
14. Den Schritt 5, Seite 283 bis Schritt 13, Seite 283 am gegenüberliegenden Ende des Schneidwerks wiederholen, um den gegenüberliegenden floatfähigen Halmteiler zu entfernen.

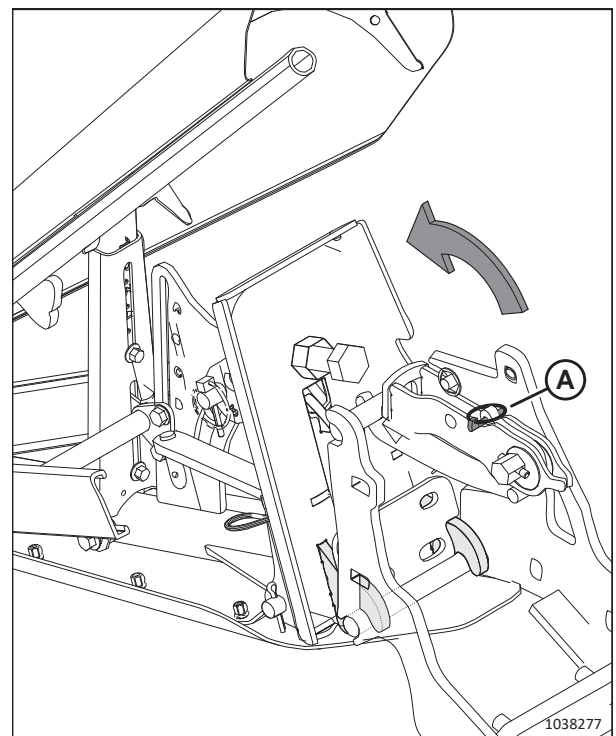


Abbildung 3.405: Verriegelung gelöst

Anbringen von floatfähigen Halmteilern

Diese Anweisungen befolgen, um die floatfähigen Halmteiler ordnungsgemäß anzubauen.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder 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.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk auf 0,6–0,9 m (2–3 Fuß) über den Boden anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Das Seitenblech öffnen.
6. Den Klappsplint (A) aus der Schnellverriegelung (B) ziehen.
7. Multitool (C) (auf dem linken Abschlussblech verstaut) am der Sechskantkopf (D) anbringen und drehen, um die Verriegelung (B) zu lösen.
8. Wenn Halmteiler (E) angebracht sind, die Verriegelung (B) von der Schraube (F) heben und die Halmteiler beiseite legen.

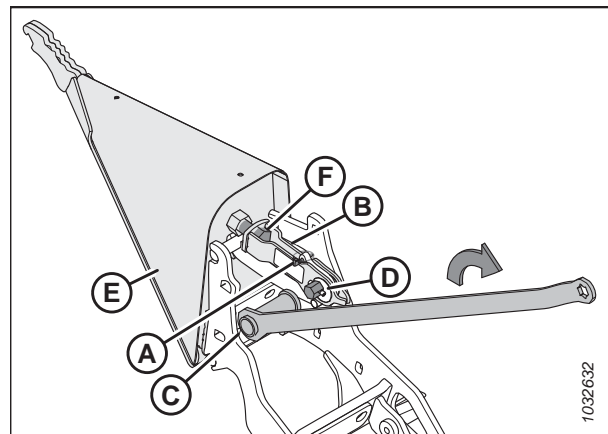


Abbildung 3.406: Halmteiler angebracht

BETRIEB

- Die Halmteiler-Sicherungsnasen (A) in die Aussparungen im Schneidwerk-Tragrahmen einsetzen.

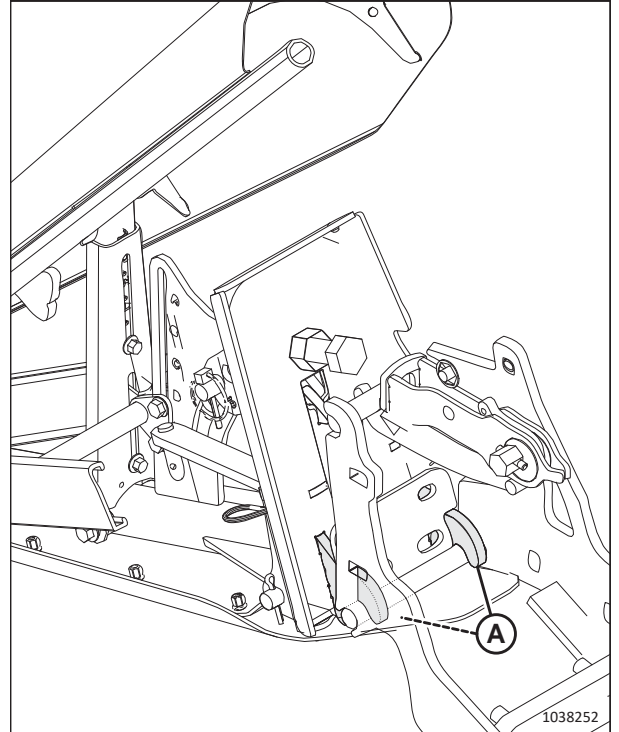


Abbildung 3.407: Anbringen der Halmteiler

- Die vordere Seite der Schnellverriegelung (A) anheben und den Halmteiler (B) nach oben in Stellung drehen.

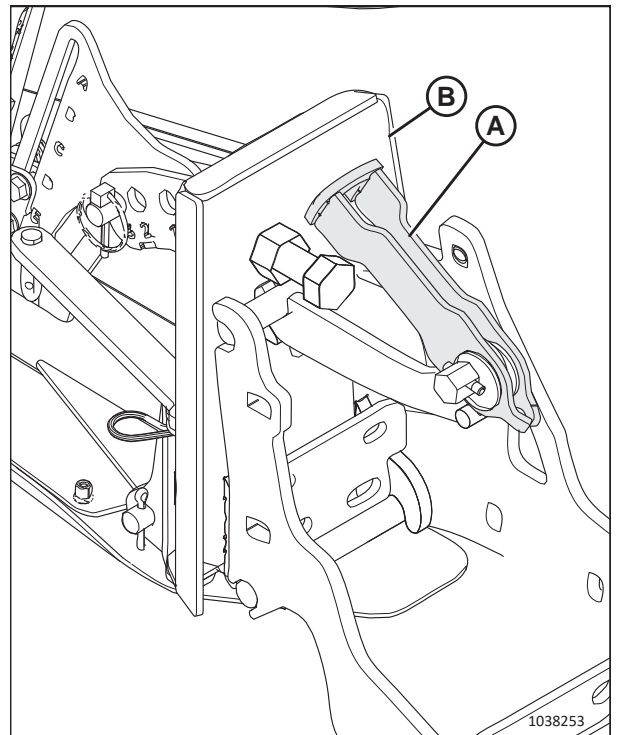


Abbildung 3.408: Schnellverriegelung

11. Die Schnellverriegelung (A) in die Schraube einrasten lassen.
12. Sicherstellen, dass die Verriegelung fest schließt und der Anschlag des Halmteilers (B) den Anschlag des Schneidwerks (C) berührt.

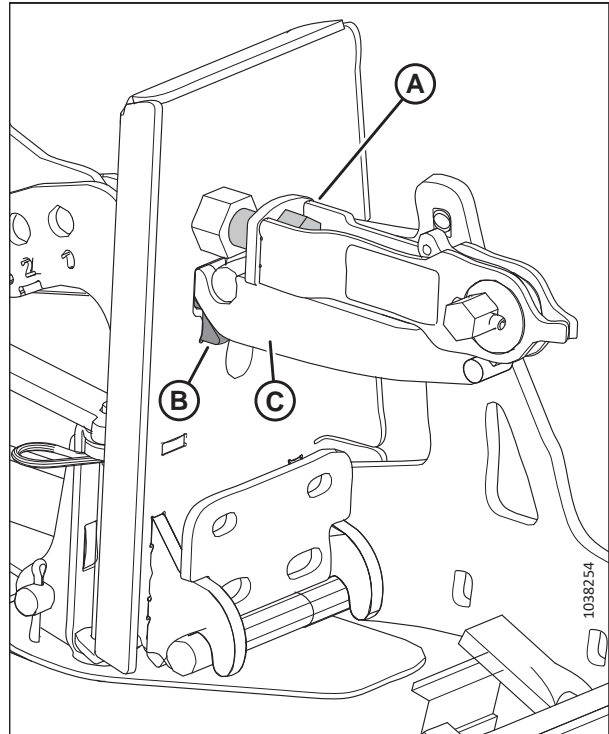


Abbildung 3.409: Halmteiler am Schneidwerk verriegelt

13. Wenn die Verriegelung nachgestellt werden muss, die Mutter (A) lösen und die Länge der Schraube (B) nachstellen, bis 40–54 Nm (30–40 lbf•ft) des Drehmoments am Sechskantkopf (C) benötigt werden, um die Verriegelung zu schließen.
14. Die Mutter (A) wieder festziehen.
15. Multitool (D) an Sechskantkopf (C) ansetzen und das Multitool zum Sperren der Verriegelung drehen.
16. Den Klappsplint (E) einsetzen, um die Schnellverriegelung zu sichern.
17. Schritt 6, Seite 284 bis Schritt 16, Seite 286 an der gegenüberliegenden Schneidwerksseite wiederholen, um den gegenüberliegenden Halmteiler zu installieren.
18. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.
19. Die Floatfunktion prüfen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215*.
20. Den Seitenflügelabgleich prüfen. Anweisungen unter *3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 235*

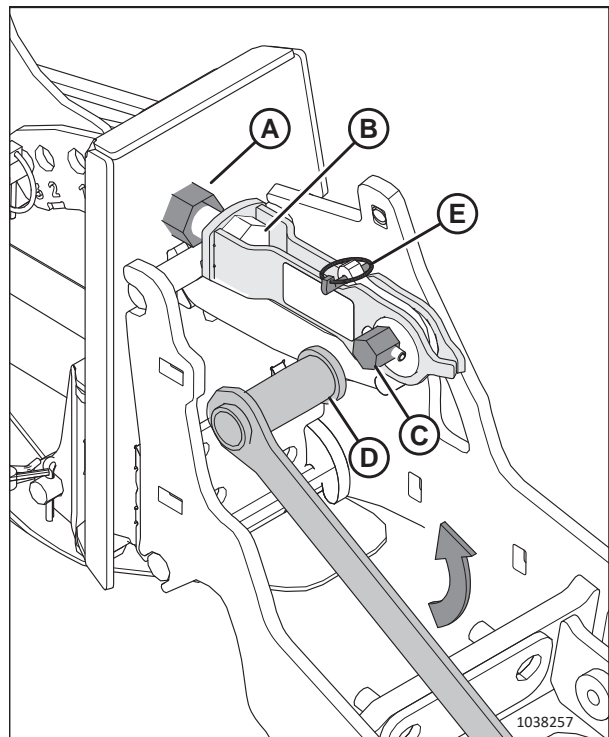


Abbildung 3.410: Einstellen der Verriegelung

Anpassen von floatfähigen Halmteilern

Die Halmteiler können an unterschiedliche Erntebedingungen angepasst werden.

GEFAHR

Vor Nachstellarbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder 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.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk auf 0,6–0,9 m (2–3 Fuß) über den Boden anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Bezüglich Stoppelhöhenbereich und Haspelkonfiguration Tabelle beachten:
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [6](#), [Seite 288](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [7](#), [Seite 289](#).
 - Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll), Schneidwerke mit zweiteiliger oder dreiteiliger Haspel: siehe Schritt [8](#), [Seite 290](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [9](#), [Seite 291](#).
 - Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [10](#), [Seite 292](#).
 - Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll), Schneidwerke mit durchgehender Haspel: siehe Schritt [11](#), [Seite 293](#).

Tabelle 3.30 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll)

<p>6. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 294 bis 18, Seite 297. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁴	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes Erntegut	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	1 oder 3	1,5	C	Innere Stellung	
Liegend	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	3 oder 4	1	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	3 oder 4	2	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes⁶⁵	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	3	D	Äußere Stellung	
	125 mm (5")	A	Untere Stellung	2	5	4	D	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	E	Untere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

64. A (min) – E (max)

65. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.31 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll)

<p>7. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 294 bis 18, Seite 297. 									
Stehendes Erntegut	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁶	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Liegend	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung	
	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2	4	2	C	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	3	1	D	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	4	2	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes ⁶⁷	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2 oder 3	4	3	D	Äußere Stellung	
	100 mm (4")	A	Mittlere Stellung	2 oder 3	5	4	D	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	4	3	C	Äußere Stellung	
	20 mm (3/4")	E	Mittlere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

66. A (min) – E (max)

67. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.32 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit zwei- oder dreiteiliger Haspel, Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll)

<p>8. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingungen und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks einstellen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und vergewissern, dass der durch den unteren Anschlag eingestellte Bewegungsbereich NICHT mit den Haspelstützen oder der Haspel in Berührung kommt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 294 bis 18, Seite 297. 									
Stehendes Erntegut	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁶⁸	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2	1 oder 3	1	C	Innere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	1	2	C	Innere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	3	1	C	Innere Stellung	
Liegend	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2	3	1	C	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	A	Obere Stellung	3	4	1	C	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	3 oder 4	2	D	Äußere Stellung	
Stark niedergedrücktes ⁶⁹	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2 oder 3	4	3	D	Äußere Stellung	
	50 mm (2")	A	Obere Stellung	2 oder 3	5	4	D	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	4	2,5	C	Äußere Stellung	
	16 mm (5/8")	E	Obere Stellung	1	5	4	C	Äußere Stellung	

68. A (min) – E (max)

69. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.33 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 50–125 mm (2–5 Zoll)

<p>9. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 294 bis 18, Seite 297. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁷⁰	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	50 mm (2 Zoll)	E	Untere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	
Stark niedergedrücktes⁷¹	125 mm (5 Zoll)	A	Untere Stellung	2	4	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	50 mm (2 Zoll)	E	Untere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	

70. A (min) – E (max)

71. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.34 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Feld mit einer Stoppelhöhe von 20–100 mm (3/4–4 Zoll)

<p>10. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 294 bis 18, Seite 297. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁷²	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonus-Horizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2	5	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	20 mm (3/4 Zoll)	E	Mittlere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	
Stark nieder-gedrücktes ⁷³	100 mm (4 Zoll)	A	Mittlere Stellung	2	4	1	A-E	Eingehend oder ausgehend	
	20 mm (3/4 Zoll)	E	Mittlere Stellung	1	5	2,5	A-E	Eingehend oder ausgehend	

72. A (min) – E (max)

73. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

Tabelle 3.35 Einstellungen für floatfähige Halmteiler – Schneidwerk mit durchgehender Haspel, Messerbalken auf dem Boden, Feld mit einer Stoppelhöhe von 16–50 mm (5/8–2 Zoll)

<p>11. Das Schneidwerk entsprechend den Einstellungen in der Tabellenzeile anpassen, die die Erntebedingung und die Stoppelhöhe beschreibt:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Den Anstellwinkel anpassen. b. Die Gleitkufen des Schneidwerks anpassen. c. Den floatfähigen Halmteiler einstellen (unterer Anschlag zur Seitenstange der oberen Abdeckung) und sicherstellen, dass der durch den unteren Anschlag festgelegte Bewegungsbereich NICHT die Haspelarme oder die Haspel berührt. Die Anleitung entnehmen Sie den Schritten 12, Seite 294 bis 18, Seite 297. 									
	Stoppelhöhe	Anstellwinkel ⁷⁴	Schneidwerk-Gleitkufen	Unterer Anschlag	Nasenkonushorizontalstellung	Höhe der oberen Abdeckung	Höhe der seitlichen Abdeckung	Seitenstange der oberen Abdeckung	
Stehendes oder liegendes Erntegut	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	16 mm (5/8 Zoll)	E	Obere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	
Stark nieder- gedrücktes ⁷⁵	50 mm (2 Zoll)	A	Obere Stellung	2	4	1	A–E	Eingehend oder ausgehend	
	16 mm (5/8 Zoll)	E	Obere Stellung	1	5	2,5	A–E	Eingehend oder ausgehend	

74. A (min) – E (max)

75. Erntegut, niedriger als 150 mm (6 Zoll)

12. **Unterer Anschlag:** Den Klappsplint (A) vom Sicherungsbolzen entfernen und den Sicherungsbolzen abziehen. Sowohl den Klappsplint als auch den Sicherungsbolzen für den erneuten Einbau aufbewahren.
13. Den Halmteiler neigen und den Sicherungsbolzen in das entsprechende nummerierte Loch „1“ bis „3“ einsetzen. Den Sicherungsbolzen mit dem Klappsplint sichern.

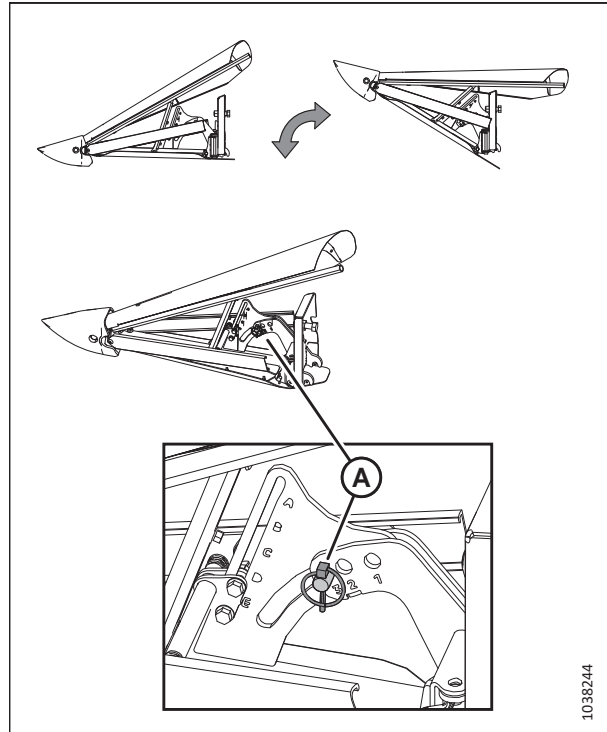


Abbildung 3.411: Einstellung des unteren Anschlags

14. **Nasenkonus-Horizontalstellung:** Die Schraube (A) entfernen, das Rohr bewegen und dann die Schraube in eines der fünf Rohrlöcher einsetzen.

BEACHTEN:

- In Beispiel (B) ist die Schraube im Rohrloch „1“ eingebaut.
- In Beispiel (C) ist die Schraube in Rohrloch „5“ eingebaut.

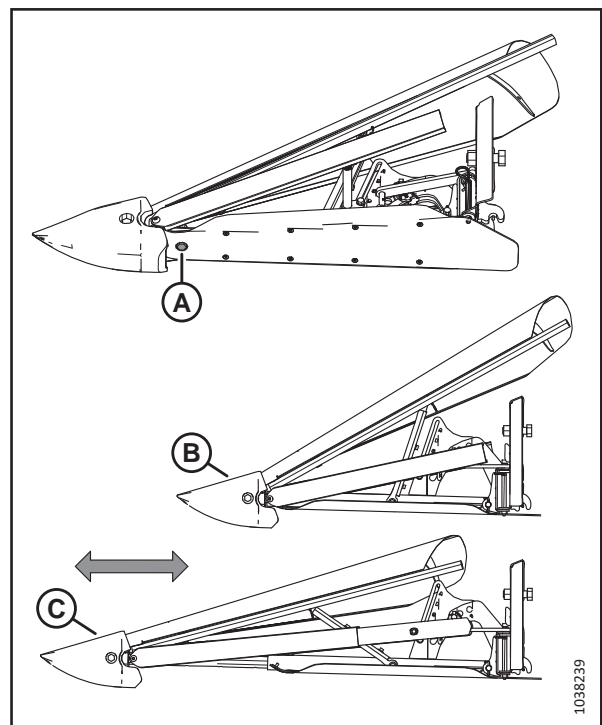


Abbildung 3.412: Nasenkonus-Horizontaleinstellung

15. **Höhe der oberen Abdeckung:** Die Muttern an den Schrauben (A) lösen. Die Mittelstütze auf die gewünschte Einstellung (1 bis 4,5) schieben und dann die Muttern anziehen.

- Die Punkte an der Stütze ausrichten, um die halbe Schrittweite einzustellen. Beispiel (B) beträgt 2,5.
- Die Zahl an der Stütze ausrichten, um die volle Schrittweite einzustellen. Beispiel (C) beträgt 2.

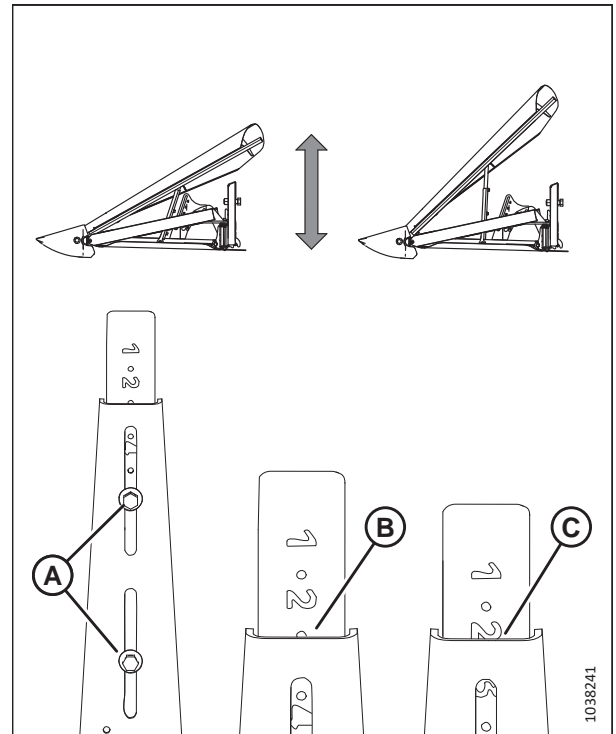


Abbildung 3.413: Höhenverstellung der oberen Abdeckung

16. **Höhe der seitlichen Abdeckung:** Die Muttern an den Schrauben (A) lösen. Die Abdeckungen schieben, bis sich die Kerbe (B) in der gewünschten Einstellung (A bis E) befindet, und dann die Muttern anziehen.

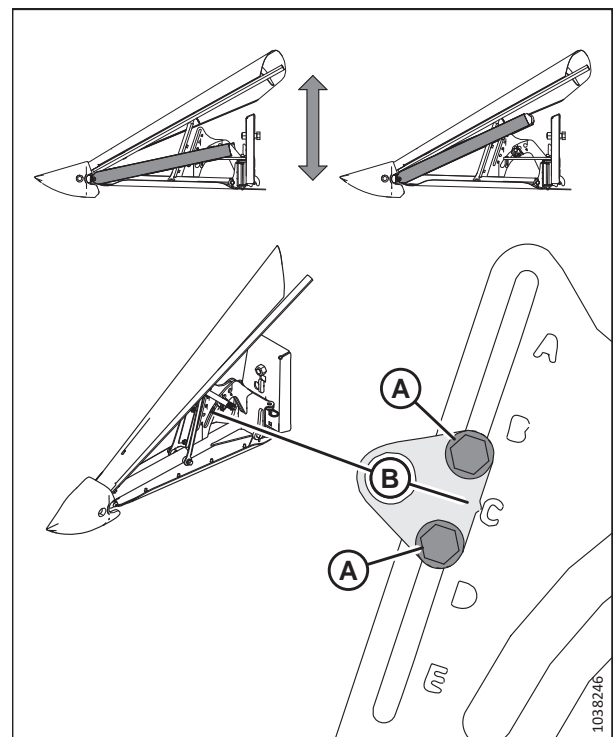


Abbildung 3.414: Höhenverstellung der seitlichen Abdeckung

BETRIEB

17. **Seitenstange der oberen Abdeckung:** Die Mutter (A) und die Schraube (B) lösen und die Stange (C) schwenken. Die Mutter (A) auf 39 Nm (29 lbf ft) anziehen. Schraube (B) mit 52 Nm (38 lbf ft) anziehen.

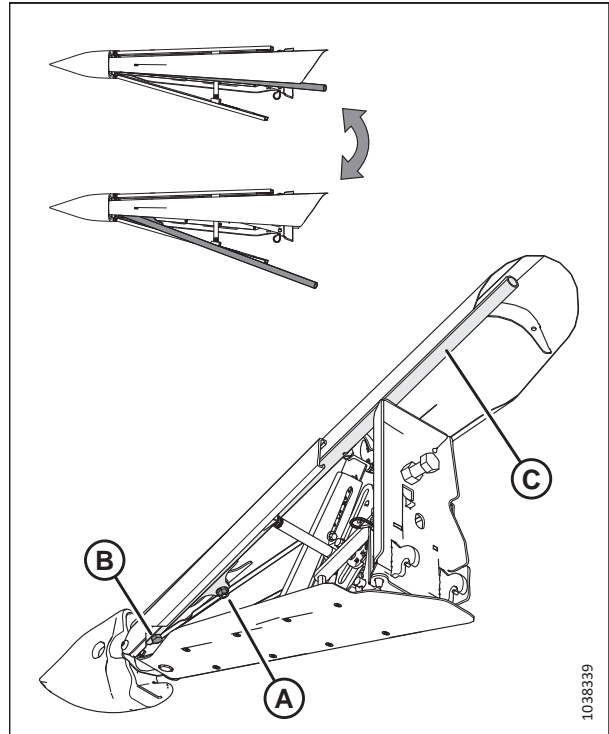


Abbildung 3.415: Einstellung der Seitenstange der oberen Abdeckung

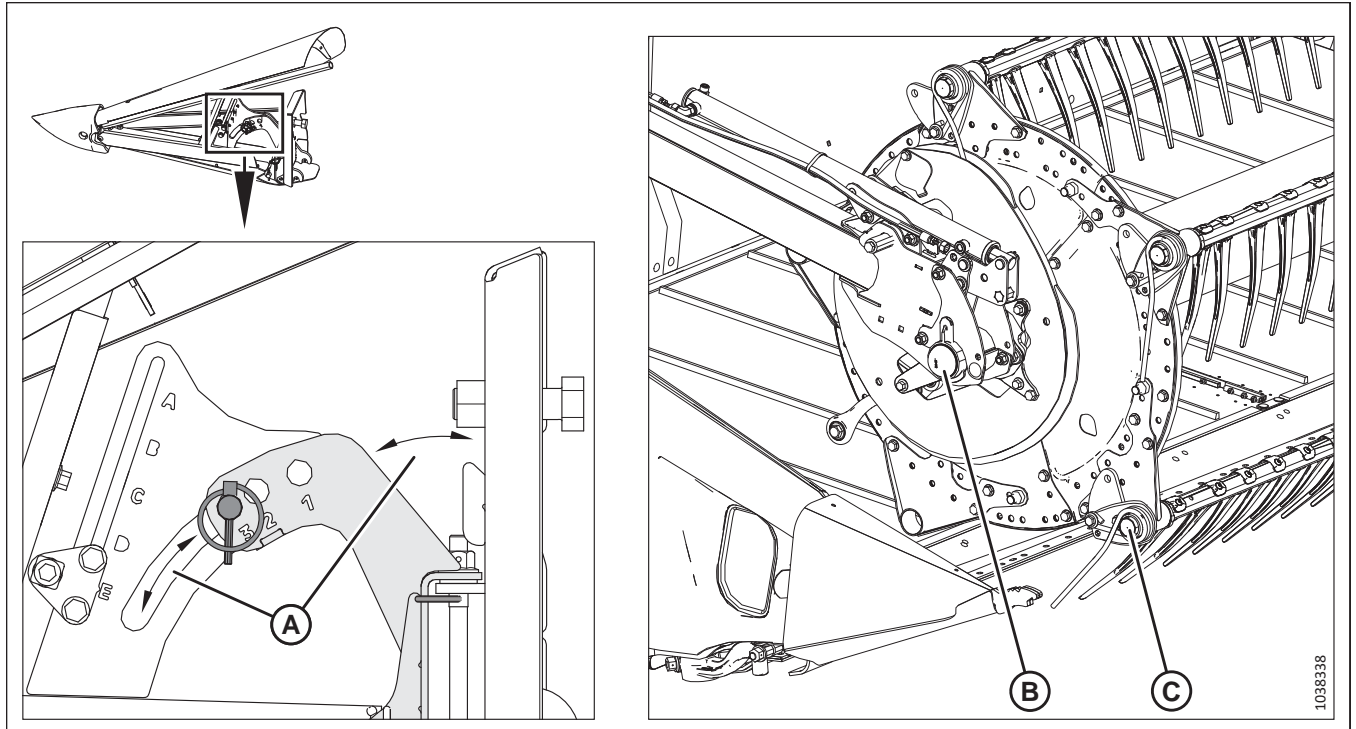


Abbildung 3.416: Bewegungsbereich des floatfähigen Halmteilers

18. **Überprüfung des Bewegungsbereichs:** Den floatfähigen Halmteiler über den durch den unteren Anschlag eingestellten Bewegungsbereich (A) heben und senken. Sicherstellen, dass der floatfähige Halmteiler **NICHT** mit den Haspelstützen (B) oder der Haspel (C) in Berührung kommt.

WICHTIG:

Bei der Prüfung auf Kollisionen zwischen den floatfähigen Halmteilern und einer **DURCHGEHENDEN HASPEL** auch darauf achten, dass die floatfähigen Halmteiler den Haspelantrieb **NICHT** berühren.

3.9.16 Halmteilerstangen

Halmteilerstangen mit Halmteilern verwenden, um das Erntegut bei der Ernte zu trennen. Die Halmteilerstangen sind in struppiger oder liegender Erntefrucht am nützlichsten. Für stehendes Erntegut nur die Halmteiler anbringen.

Die folgende Tabelle zeigt, welches Erntegut mit und welches Erntegut ohne Teilerstangen geerntet werden sollte.

Tabelle 3.36 Empfohlene Verwendung für Halmteilerstangen

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

Abnehmen der Halmteilerstangen

Halmteilerstangen können von den Enden der Halmteiler entfernt und am Schneidwerk aufbewahrt werden.

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

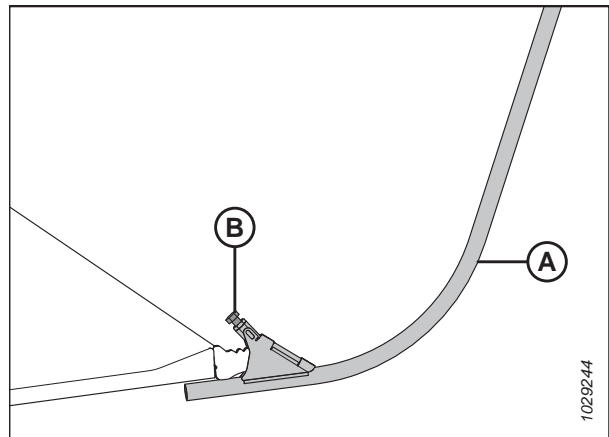


Abbildung 3.417: Halmteilerstange

2. Beide Halmteilerstangen (B) am rechten Abschlussblech aufbewahren.
3. Die Stangen mit Klappsplint (A) sichern.

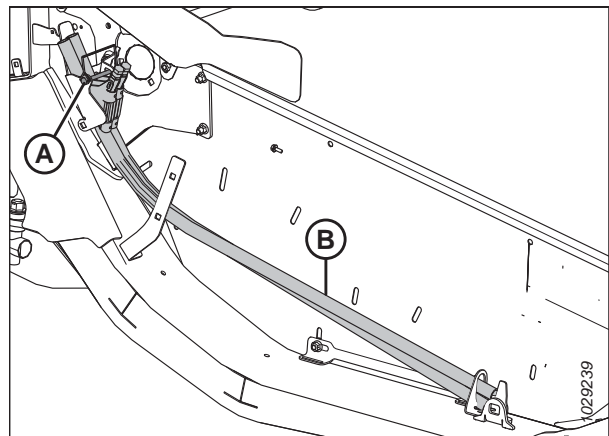


Abbildung 3.418: Abschlussblech rechts

Anbringen der Halmteilerstangen

Die Halmteilerstangen können an den Enden der Halmteiler angebaut werden, um struppiges Erntegut zu trennen.

1. Die rechte Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen](#), Seite 43.

2. Den Klappsplint (A) lösen, mit dem die Teilerstangen (B) am Abschlussblech des Schneidwerks befestigt sind. Die Teilerstangen von ihrem Aufbewahrungsort entfernen.
3. Den Klappsplint (A) wieder einsetzen.

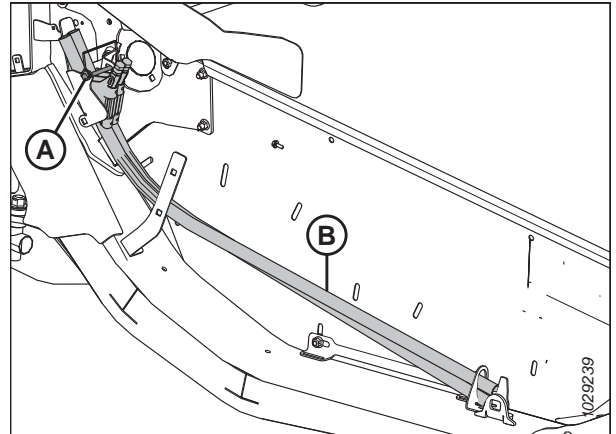


Abbildung 3.419: Halmteilerstangen am Aufbewahrungsort am rechten Abschlussblech

4. Die Halmteilerstange (A) wie dargestellt an der Spitze des Halmteilers positionieren. Die Schraube (B) anziehen.
5. Dieses Verfahren wiederholen, um die Halmteilerstange auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks einzubauen.
6. Die rechte Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 44.

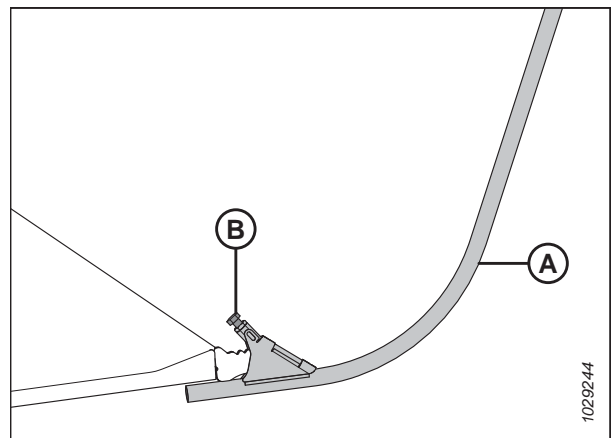


Abbildung 3.420: Halmteilerstange an Halmteiler

Nachrüstbare Halmteiler für Reis

Die Wahlausrüstung für Halmteiler für Reis wird verwendet, um bei hohen und verheddertem Reis zu helfen. Sie können an den Enden der Halmteiler angebracht werden.

Die Halmteiler für Reis verbessern die Leistung in hohem und verheddertem Reis. Weitere Informationen, siehe [5.1.7 Halmteiler für Reis \(Satz\)](#), Seite 790.

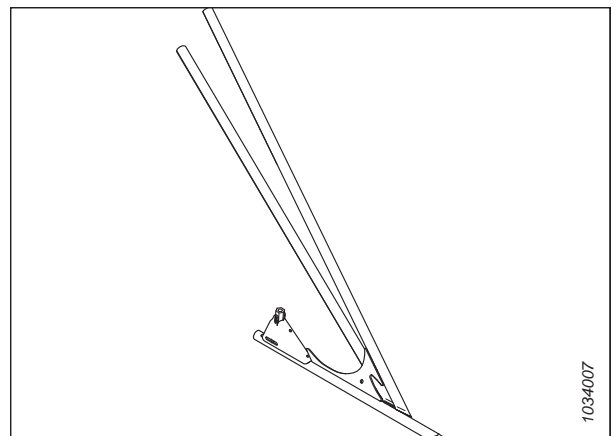


Abbildung 3.421: Nachrüstbarer Halmteiler für Reis

BETRIEB

Halmteiler für Reis werden an der Rückseite der beiden Abschlussbleche an der Halterung (A) aufbewahrt und mit einem Stift (B) gesichert.

Der Einbau und Ausbau dieser Stangen erfolgt auf die gleiche Weise wie bei Standard-Halmteilerstangen.

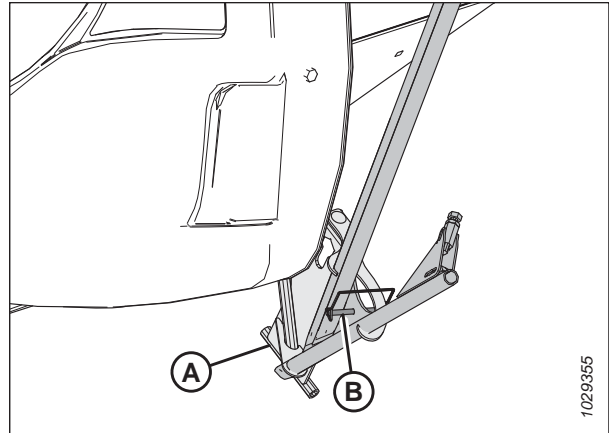


Abbildung 3.422: Aufbewahrung Halmteiler für Reis

3.10 Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

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

An den Float-Einstellanzeigen des Floatmoduls sind zwei Halleffekt-Sensoren (A) angebracht. Diese Sensoren senden Signale an den Mähdrescher, die es dem Mähdrescher ermöglichen, das Schneidwerk auf einer konstanten Schnitthöhe und der optimalen Floateinstellung zu halten, während das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgt.

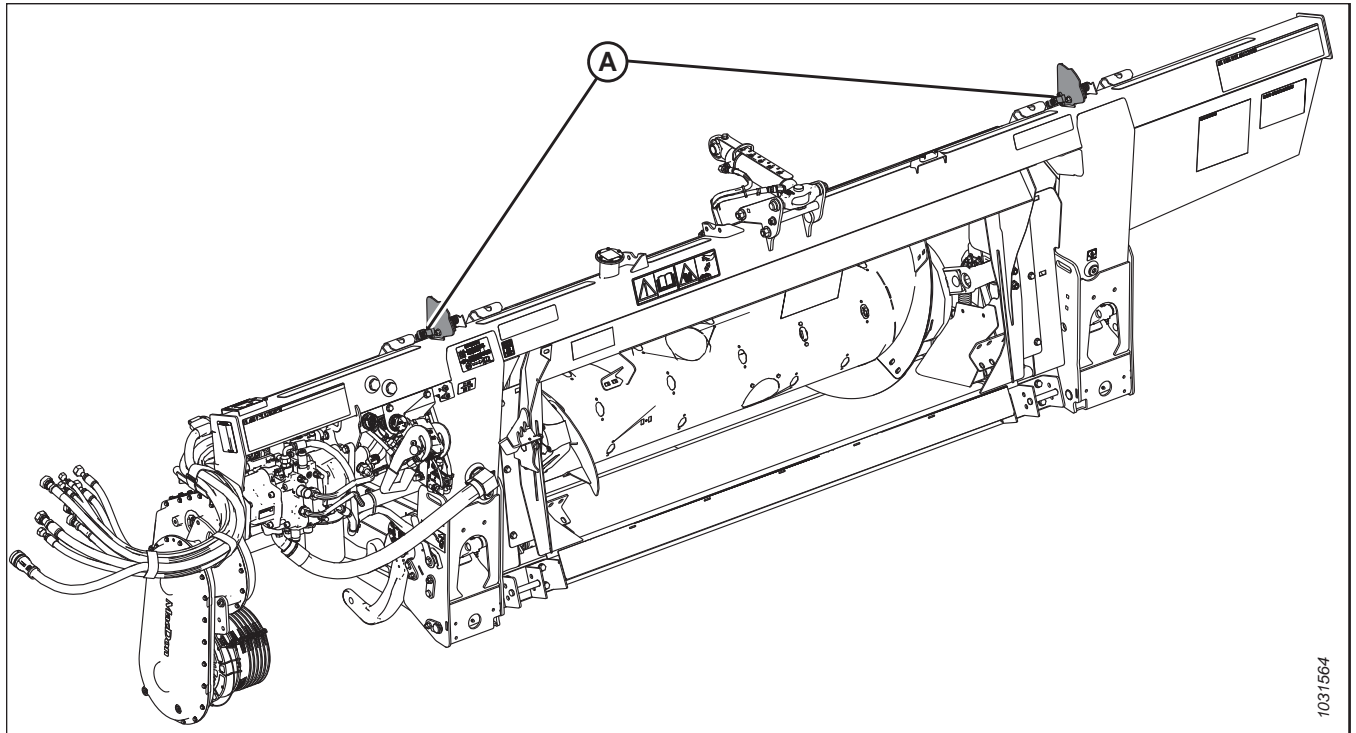


Abbildung 3.423: Floatmodul FM200

Die folgenden Aufgaben ausführen, bevor das AHC-System verwendet wird:

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:

- [3.10.5 Case IH der Serie 130/140 – Mähdrescher der mittleren Leistungskategorie, Seite 309](#)
- [3.10.6 Case IH Mähdrescher der Serien 120, 230, 240 und 250, Seite 319](#)
- [3.10.7 Mähdrescher Challenger® und Massey Ferguson® Serie 6 und 7, Seite 339](#)
- [3.10.8 Mähdrescher der CLAAS 500 Serie, Seite 347](#)
- [3.10.9 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700, Seite 359](#)
- [3.10.10 CLAAS Mähdrescher, Serien 5000, 6000, 7000 und 8000, Seite 371](#)
- [3.10.11 Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und S, Seite 384](#)
- [3.10.12 Gleaner® Mähdrescher der Serie S9, Seite 394](#)
- [3.10.13 Mähdrescher der Serie IDEAL™, Seite 410](#)

- 3.10.14 Mähdrescher der John Deere 70 Serie, Seite 425
- 3.10.15 Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Seite 433
- 3.10.16 Mähdrescher der John Deere Serie S7, Seite 452
- 3.10.17 John Deere Mähdrescher der Serie X9, Seite 465
- 3.10.18 New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX – 2014 und früher, Seite 480
- 3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR (2015 und später) und CH, Seite 491
- 3.10.20 Rostselmash Mähdrescher – RSM-081 und RSM-161, Seite 513

3.10.1 Betrieb mit Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung

Die mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) gelieferten Positionssensoren übermitteln Daten über die Höhe des Schneidwerks an den Mähdreschercomputer.

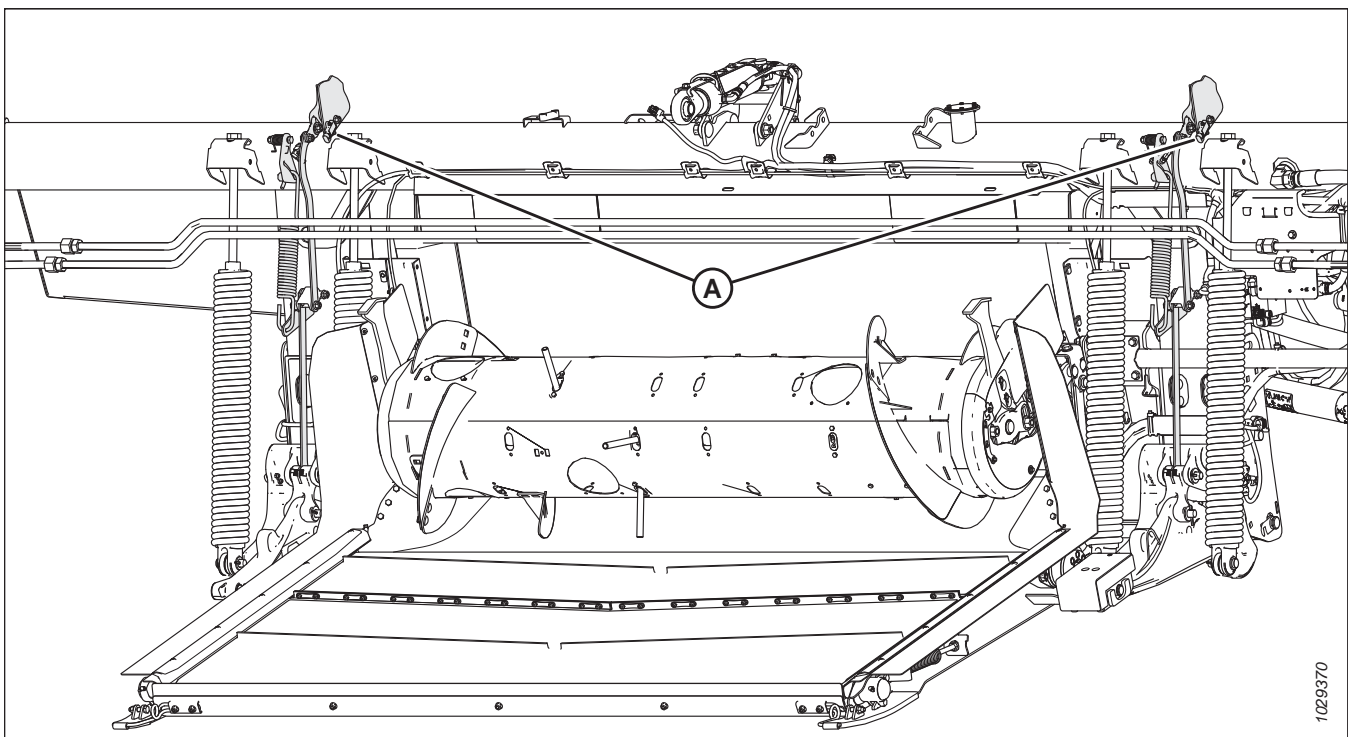


Abbildung 3.424: Einbauorte der Sensoren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung am Floatmodul

Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Übersicht

An den Nadeln der Auflagedruckanzeige (A) sind zwei Halleffekt-Sensoren angebracht. Während sich das Schneidwerk hebt und senkt, übermitteln die Sensoren die Höhe des Schneidwerks an den Computer des Mähdreschers. Der Computer des Mähdreschers hebt oder senkt daraufhin den Schrägförderer, damit das Schneidwerk eine gleichmäßige Schnitthöhe beibehalten kann.

Die normalen Betriebssignalspannungen für die Sensoren liegen zwischen 0,7 VDC und 4,3 VDC. Eine Zunahme der Sensorspannung korreliert mit einer Zunahme der Schneidwerkshöhe, während eine Abnahme der Sensorspannung mit einer Abnahme der Schneidwerkshöhe korreliert. Jeder Sensorfehler führt zu einem 0-V-Signal, was entweder auf einen defekten Sensor oder eine unzureichende Spannungsversorgung hinweist.

Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Spannungsbereiche

Die von den Sensoren gemeldete Spannung liegt in einem Bereich von mindestens 2,5 V (Bereich [A]) und höchstens 4,0 V (Bereich [C]). Der ideale Spannungsbereich für die Sensoren ist 0,7–4,3 V (Bereich C), also insgesamt 3,6 V. Liegt die Spannung zu nahe am unteren Ende (D) des Spannungsbereichs, wird die Kalibrierung des AHHC-Systems schwierig. Ein ordnungsgemäß eingestellter Sensor hat an beiden Enden des Spannungsbereichs Spielraum.

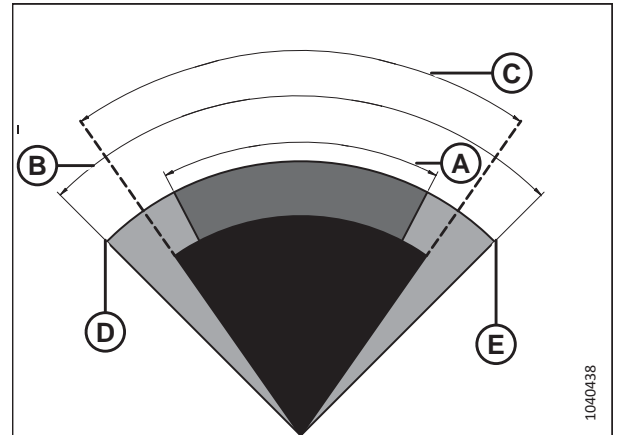


Abbildung 3.425: Optimaler Sensorspannungsbereich

- A – Minimaler Spannungsbereich – 2,5 V
- B – Maximaler Spannungsbereich – 4,0 V
- C – Idealer Spannungsbereich – 3,3 V, zwischen 0,7 und 4,3 V
- D – Minimale Spannung – 0,5 V
- E – Maximale Spannung – 4,5 V

Ein Sensor, der so konfiguriert ist, dass der Spannungsbereich (z. B. Spannungsbereich [C]) zu nahe am unteren Spannungsgrenzwert (D) oder am oberen Spannungsgrenzwert (E) des Sensors liegt, hat Schwierigkeiten, innerhalb des idealen Betriebsbereichs (A) des Sensors von 0,7–4,3 V zu bleiben. Wenn der Sensor Werte meldet, die über der maximalen Spannung (E) oder der minimalen Spannung (D) liegen, funktioniert das AHHC-System nicht mehr ordnungsgemäß.

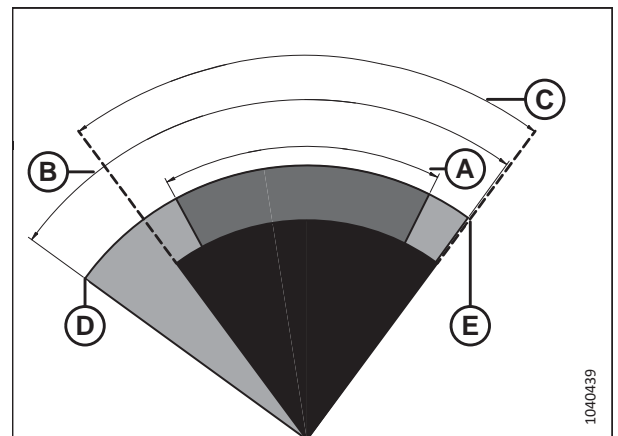


Abbildung 3.426: Sensorbereich zu nahe am Spannungsgrenzwert

- A – Minimaler Spannungsbereich – 2,5 V
- B – Maximaler Spannungsbereich – 4,0 V
- C – Konfigurierter Spannungsbereich
- D – Minimale Spannung – 0,5 V
- E – Maximale Spannung – 4,5 V

BETRIEB

Ein Sensor, der für einen Spannungsbereich von weniger als 2,5 V konfiguriert ist (z. B. Bereich [C]), wird Schwierigkeiten haben, innerhalb des idealen Bereichs von 3,6 V zu bleiben. Der Mähdrescher wird versuchen, den Sensor innerhalb des eng eingestellten Bereichs zu halten, was dazu führt, dass der Mähdrescher ständig das Schneidwerk senkt und anhebt, um die entsprechende Schneidwerkhöhe zu finden.

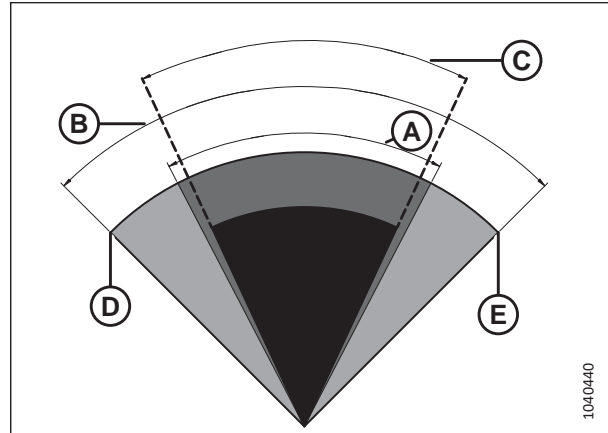


Abbildung 3.427: Sensorbereich zu eng gefasst

- A – Minimaler Spannungsbereich – 2,5 V
- B – Maximaler Spannungsbereich – 4,0 V
- C – Konfigurierter Spannungsbereich
- D – Minimale Spannung – 0,5 V
- E – Maximale Spannung – 4,5 V

3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher

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. Es werden die empfohlenen unteren und oberen Spannungswerte für einen optimalen AHHC-Betrieb angegeben.

Tabelle 3.37 Spannungsgrenzwerte verschiedener Mähdreschermodelle

Mähdrescher	Unterer Spannungsgrenzwert (V)	Oberer Spannungsgrenzwert (V)	Minimaler Bereich (V)
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 und 7240/8240/9240	0,7	4,3	2,5
Challenger® Serie B und C	0,7	4,3	2,5
CLAAS Serien 500/600/700, Serien 5000/6000/7000/8000 und Serie Tucano	0,7	4,3	2,5
Serie IDEAL™	0,7	4,3	2,5
Gleaner® Serien R und S	0,7	4,3	2,5
John Deere, Serien 70, S und T	0,7	4,3	2,5
Massey Ferguson® 9005 und 9500	0,7	4,3	2,5
New Holland CR/CX – 5-V-Anlage	0,7	4,3	2,5
New Holland CR/CX – 10-V-Anlage	2,8	7,2	4,1–4,4

3.10.3 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) ordnungsgemäß funktioniert, müssen die von den SchnitthöSENSoren an den Mähdrescher gemeldeten Spannungen innerhalb des angegebenen Bereichs liegen.

BEACHTEN:

Bei einigen Mähdreschermodellen kann die Spannung in der Mähdrescherkabine abgelesen werden.

BEACHTEN:

Wenn der Standardstecker in Anschluss P600 installiert ist, sendet der Stecker den Durchschnitt beider Sensoren an den Mähdrescher. Wenn der als Wahlausrüstung erhältliche Seitenneigungsstecker in Anschluss P600 installiert ist, sendet der Stecker separate Spannungssignale von beiden Sensoren an den Mähdrescher.

⚠ GEFAHR

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

⚠ WARNUNG

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 so stellen, dass der Messerbalken 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

Überprüfen des oberen Spannungsgrenzwerts des Sensors

4. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte am Neigungszylinder auf E stehen.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

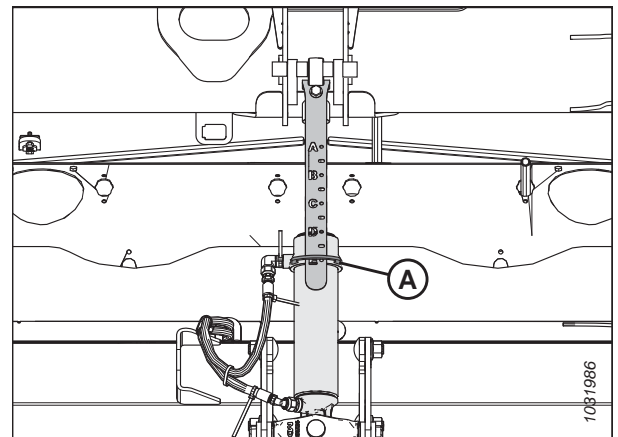


Abbildung 3.428: Neigungszylinder

6. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk **NICHT** an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks](#), Seite 520.

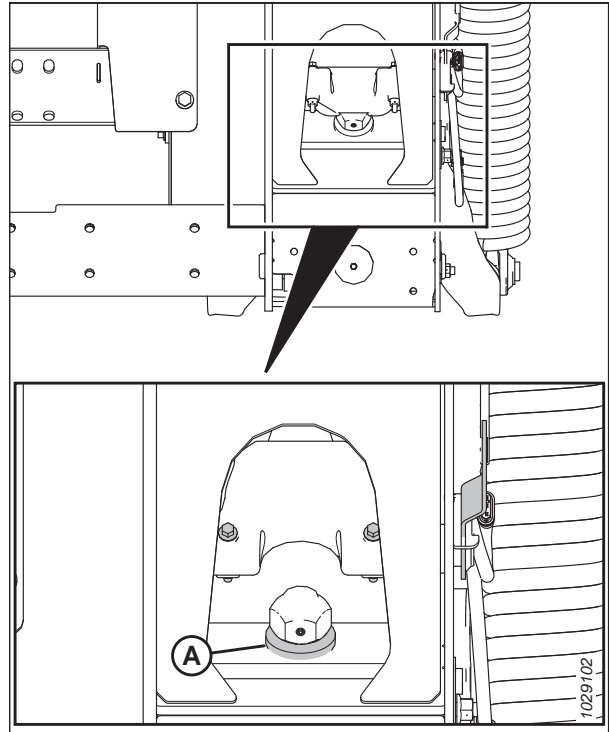


Abbildung 3.429: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

7. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

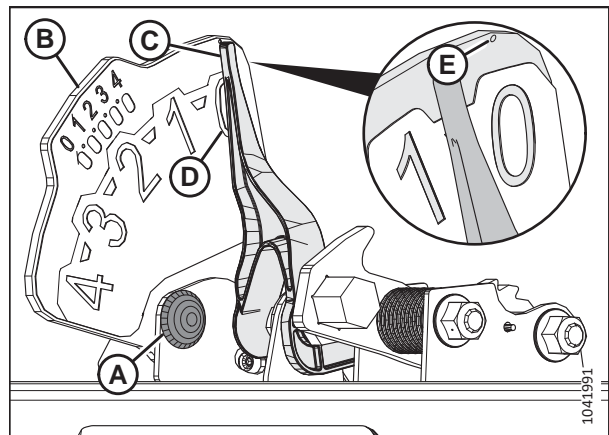


Abbildung 3.430: Auflagedruckanzeige

8. Den Anschluss P600 (A) vorne links am Floatmodul suchen.
9. Die Steckerkappe (B) entfernen.
10. Den Schlüssel einstecken und in die RUN-Position drehen.
11. Mit einem Multimeter an Anschluss P600 messen, ob Strom vom Mähdrescher kommt. Das Multimeter sollte 5 V an Kontaktstift 7 anzeigen.
 - Kontaktstift 7 – FM2215E – Stromversorgung
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse
12. Am Anschluss P600 die vom linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und vom rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) gemeldete Spannung mit dem in [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher, Seite 304](#) angegebenen oberen Bereich vergleichen.
 - Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
 - Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse

BEACHTEN:

Beim Floatverriegelungshebel an den unteren Anschlängen muss der obere Spannungswert an beiden Sensoren (links und rechts) gleich sein.

13. Wenn die Spannung eingestellt werden muss, die Muttern (A) lösen, den Sensor (B) in der Anzeigeplatte neu positionieren, und dann die Muttern (A) auf 3 Nm (2,2 lbf ft/22 lbf in) anziehen.

BEACHTEN:

Beim Anziehen der Muttern darauf achten, dass sich der Sensor (B) in der Anzeigeplatte **NICHT** bewegt.

14. Den Schlüssel in die AUS-Position drehen und den Schlüssel aus dem Zündschloss ziehen.

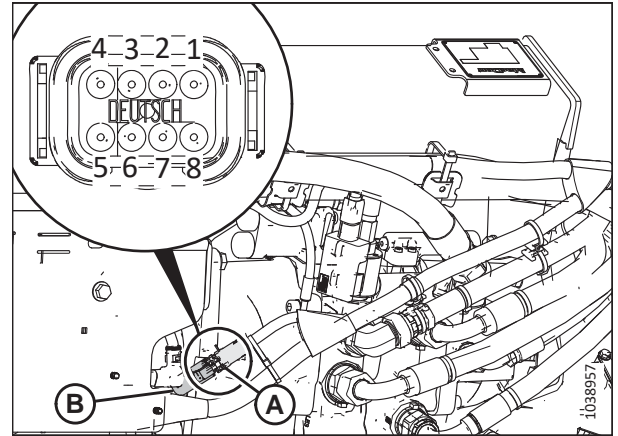


Abbildung 3.431: Anschluss P600 – Ansicht von hinten

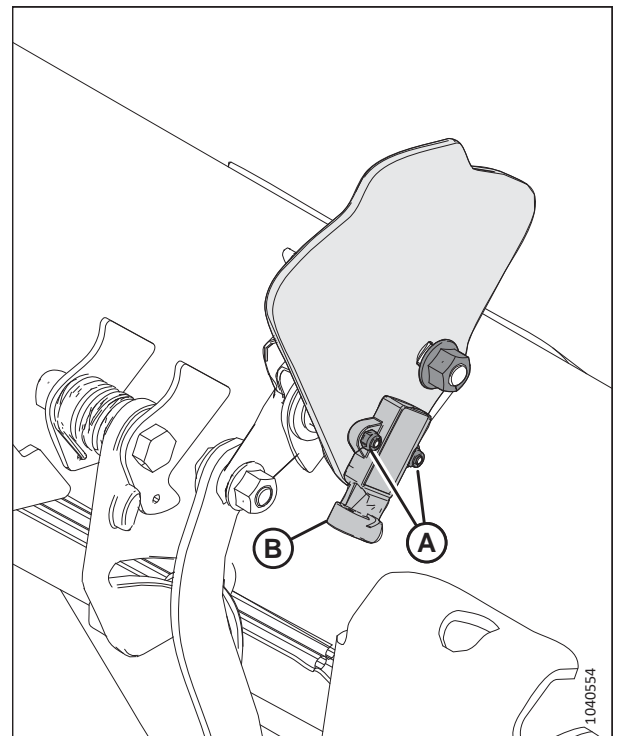


Abbildung 3.432: Linke Platte der Auflagedruckanzeige

Überprüfen des unteren Spannungsgrenzwerts des Sensors

15. Die Messerfinger auf maximalen Anstellwinkel stellen. Die Anstellwinkel-Anzeige (A) sollte am Neigungszyylinder auf E stehen.
16. Das Schneidwerk vollständig auf den Boden absenken.
17. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

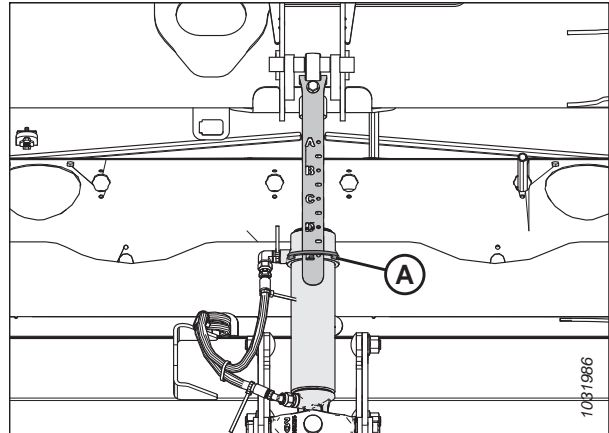


Abbildung 3.433: Neigungszyylinder

18. Die Auflagedruckanzeige (A) sollte auf 4 (B) stehen.
19. Den Schlüssel einstecken und in die RUN-Position drehen.
20. Am Anschluss P600 die vom linken Sensor (Kontaktstifte 1 und 8) und vom rechten Sensor (Kontaktstifte 3 und 8) gemeldete Spannung mit der in [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher, Seite 304](#) angegebenen unteren Spannung vergleichen.
 - Kontaktstift 1 – FM3326A – Signal Sensor links
 - Kontaktstift 3 – FM3328A – Signal Sensor rechts
 - Kontaktstift 8 – FM2515E – Masse
21. Die Anweisungen zum Anpassen der Spannung finden Sie in Schritt [13, Seite 307](#).

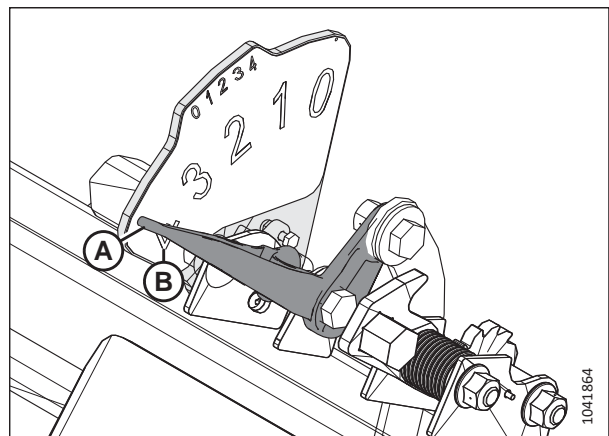


Abbildung 3.434: Auflagedruckanzeige links – Ansicht von hinten

3.10.4 10-V-Adapter – Nur New Holland Mähdrescher

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

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

Anweisungen zur Überprüfung der Sensorspannungen finden Sie unter *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – New Holland der Serien CR und CX, Seite 480* oder *3.10.3 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte, Seite 305*.

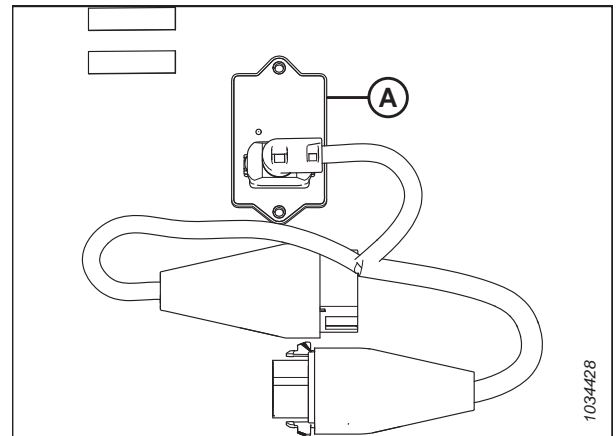


Abbildung 3.435: 10-V-Adapter (B7241)

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

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit den Case IH Mähdreschern der Serien 130 und 140 der mittleren Leistungskategorie kompatibel zu machen, müssen die Haspeldrehzahleinstellungen konfiguriert, die AHHC-Steuerungen eingerichtet und das AHHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).

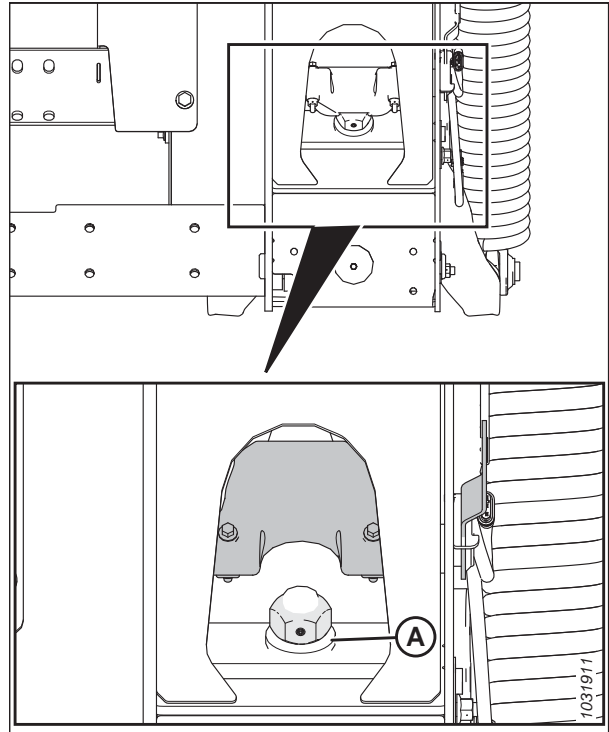


Abbildung 3.436: Floatverriegelung

6. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

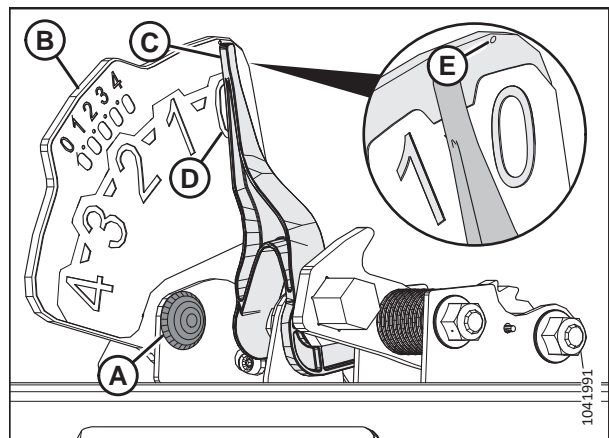


Abbildung 3.437: Auflagedruckanzeige

7. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
8. Auf der Startseite des Mähdrescher-Display die Menüoption DIAGNOSTICS (Diagnose) (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.

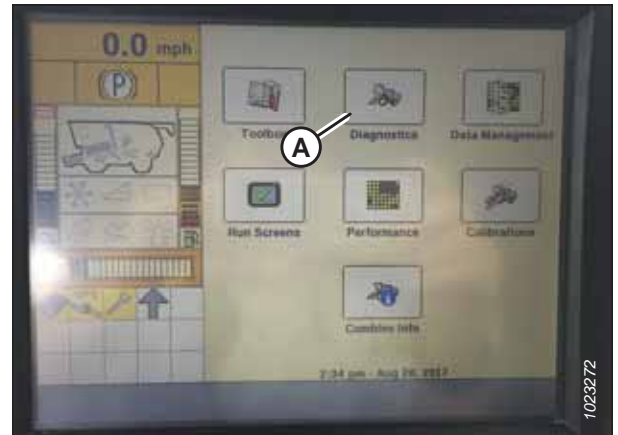


Abbildung 3.438: Bildschirmanzeige des Case IH

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

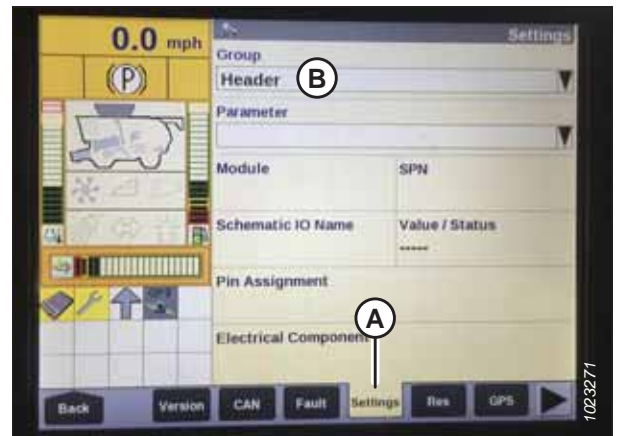


Abbildung 3.439: Bildschirmanzeige des Case IH

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



Abbildung 3.440: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. 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.



Abbildung 3.441: Bildschirmanzeige des Case IH

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 130 und 140

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHC) für ein Schneidwerk FlexDraper® der Serie FD2, das mit einem Case IH Mährescher der Serien 130 und 140 betrieben wird, sind angegeben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Tabelle 3.38 Schneidwerkseinstellungen – Case IH der Serien 130 und 140

Einrichtungsparmeter	Vorgeschlagene Einstellung	
Schneidwerkstyp	Plattform	
Gewichtsentlastung Schneidwerk	Nicht installiert	
HHC-Höhenempfindlichkeit ⁷⁶	Doppelsensor-System	250
	Einzelsensor-System	180
HHC-Neigungsempfindlichkeit	150	
Haspelantriebstyp	Standard-Antriebskettenrad mit 19 Zähnen	4
	Optionales Antriebskettenrad mit 14 Zähnen und hohem Drehmoment	5
	Optionales Antriebskettenrad mit 10 Zähnen und hohem Drehmoment	6
Haspelhöhsensor	Ja	
Automatische Neigungsanpassung	Doppelsensor-System	JA
	Einzelsensor-System	NEIN

76. Wenn die Seitenflügel während des Betriebs zu stark schwingen, die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) um jeweils 20 Punkte verringern, bis das Problem nicht mehr auftritt.

BETRIEB

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

Um den Mährescher für die Arbeit mit dem Mährescher einzurichten, die Seite HEADER SETUP auf dem Mährescher-Display aufrufen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Auf der Startseite des Mährescher-Displays das Symbol TOOLBOX (A) auswählen.

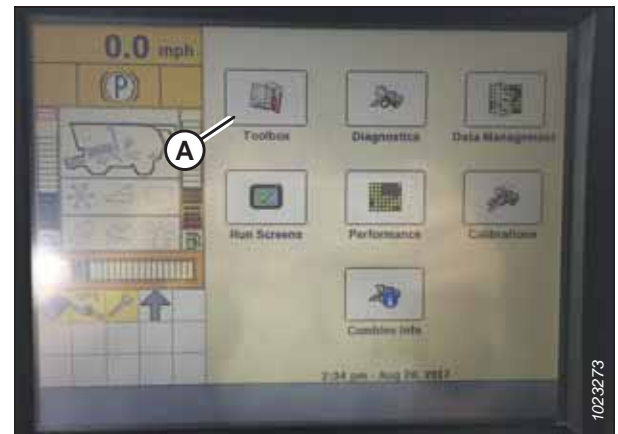


Abbildung 3.442: Bildschirmanzeige des Case IH

2. Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 1) öffnen. Die Seite HEADER SETUP (Einrichtung des Schneidwerks) wird angezeigt.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (C) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

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

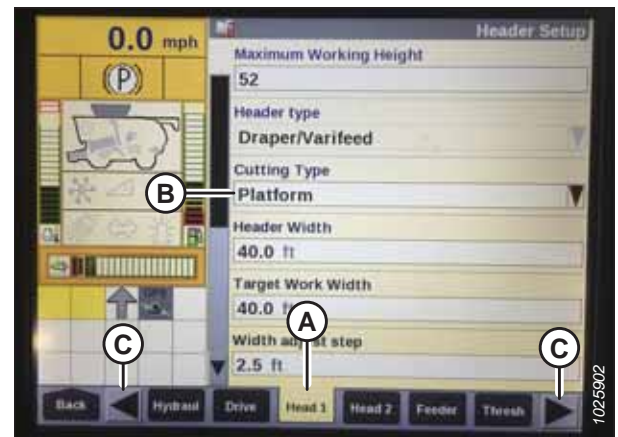


Abbildung 3.443: Bildschirmanzeige des Case IH

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.

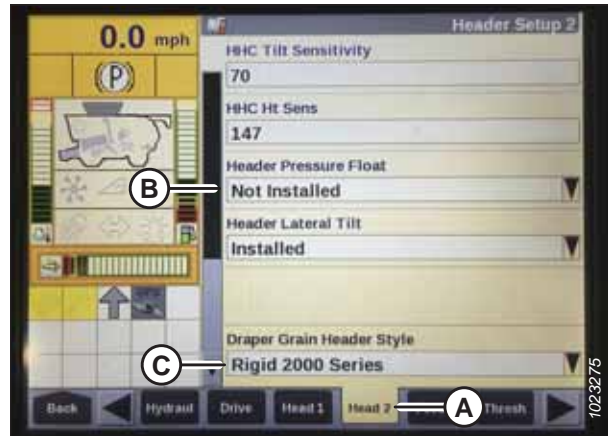


Abbildung 3.444: Bildschirmanzeige des Case IH

6. Das Feld HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) suchen. Die folgenden Einstellungen eingeben:
 - **Doppelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 250 einstellen.
 - **Einzelsensor-System:** HHC HEIGHT SENSITIVITY (Empfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 180 einstellen.

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln 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:

- Wenn der Mähdrescher mit einem werkseitig eingebauten Kettenrad mit 19 Zähnen ausgerüstet ist, 4 auswählen.
- Wenn der Mähdrescher mit einem als Wahlausrüstung erhältlichen Kettenrad mit 14 Zähnen ausgerüstet ist, 5 auswählen.
- Wenn der Mähdrescher mit einem als Wahlausrüstung erhältlichen Kettenrad mit 10 Zähnen ausgerüstet ist, 6 auswählen.



Abbildung 3.445: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.446: Bildschirmanzeige des Case IH

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



Abbildung 3.447: Bildschirmanzeige des Case IH

10. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen.
- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
 - **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.

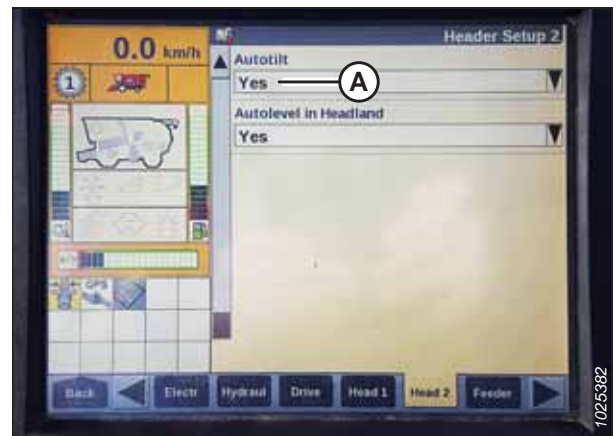


Abbildung 3.448: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Case IH Mährescher der Serien 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 7140 mit Softwareversion unter 28.00

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss für jeden Mährescher 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

BETRIEB

1. Auf dem Startbildschirm die Schaltfläche DIAGNOSTICS (Diagnose) und dann die Registerkarte VERSION (A) auswählen.
2. Sicherstellen, dass die Softwareversion **niedriger als 28.00** ist. Siehe *Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 327*, wenn die Softwareversion höher als 28.00 ist.



Abbildung 3.449: Bildschirmanzeige des Case IH

3. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe *3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240* bzgl. Anweisungen.

4. Sicherstellen, dass alle elektrischen und hydraulischen Verbindungen zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul funktionsfähig sind.
5. Den Mähdreschermotor anlassen, aber Dreschwerk oder Schrägförderer **NICHT** einschalten.
6. Den Schalter HEADER CONTROL auf der rechten Konsole suchen. HEADER CONTROL auf HT(AHC-Modus) einstellen.
7. Den ABWÄRTSPFEIL 10 Sekunden gedrückt halten, um den Schrägförderer des Mähdreschers vollständig abzusenken (der Schrägförderer sollte sich nicht weiter bewegen).
8. Die Taste RAISE (Anheben) gedrückt halten, bis der Schrägförderer in der obersten Stellung ist. Er bleibt 5 Sekunden 0,6 m (2 Fuß) über dem Boden stehen und fährt dann weiter nach oben. Dies ist ein Anzeichen dafür, dass der Kalibrierungsvorgang erfolgreich war.
9. Wenn die Floatfunktion zum Abschluss der Kalibrierung auf eine schwerere Einstellung geändert wurde, das Schneidwerk auf das empfohlene Floatgewicht einstellen.

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 und 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Der Anzeiger (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. 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. Die Floatfunktion sollte möglichst leicht (viel Gewichtsentlastung) eingestellt sein, ohne dass sich das Schneidwerk aufschaukelt oder Erntegut stehen lässt. Beim Dreschen mit einer schweren Float-Einstellung nutzen sich die Messerbalken-Verschleißplatten frühzeitig ab.

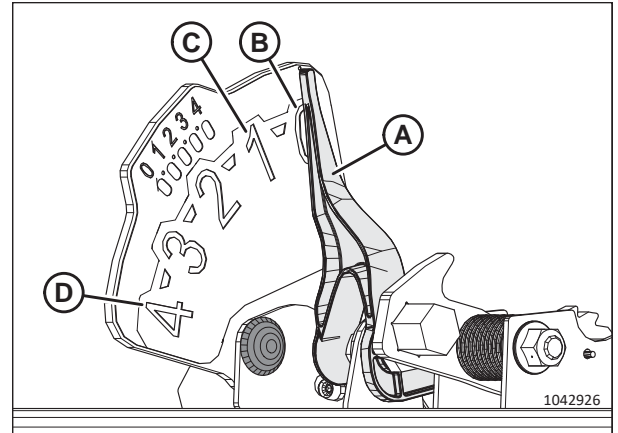


Abbildung 3.450: Auflagedruckanzeige

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe bewegen.
3. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.

BEACHTEN:

Stets **ZUERST** die Schneidwerkstellung und dann die Haspelstellung einstellen. Wenn Schneidwerk und Haspel gleichzeitig eingestellt werden, geht die Haspeleinstellung verloren.

4. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
5. Die Taste (A) auf Stellung 1 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
6. Das Schneidwerk auf eine zweite gewünschte Schnitthöhe bewegen.
7. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.
8. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
9. Die Taste (A) auf Stellung 2 drücken. Der gelbe Anzeiger neben der Taste leuchtet auf.



Abbildung 3.451: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers



Abbildung 3.452: Bedienkonsole eines Case Mähdreschers

12. Falls erforderlich, eine die Voreinstellungen mit der Taste (A) auf der Bedienkonsole des Mähreschers anpassen.



Abbildung 3.456: Bedienkonsole eines Case Mähreschers

3.10.6 Case IH Mährescher der Serien 120, 230, 240 und 250

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mährescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHHC-Steuerungen einrichten und das AHHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

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

Damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) ordnungsgemäß funktioniert, müssen die Schneidwerkshöhensensoren die korrekten Spannungswerte erfassen. Die Sensorausgänge können auf dem Mährescher-Display angezeigt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. 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 [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).

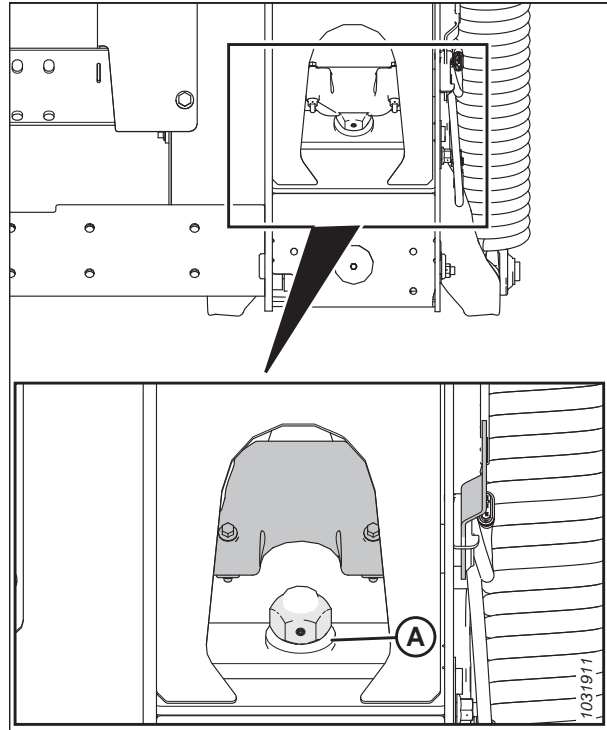


Abbildung 3.457: Floatverriegelung

6. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

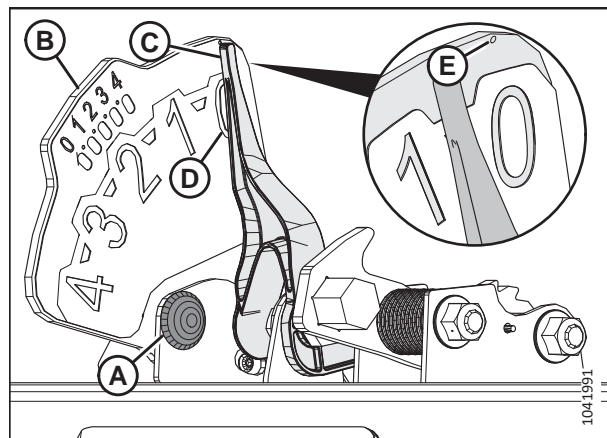


Abbildung 3.458: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

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

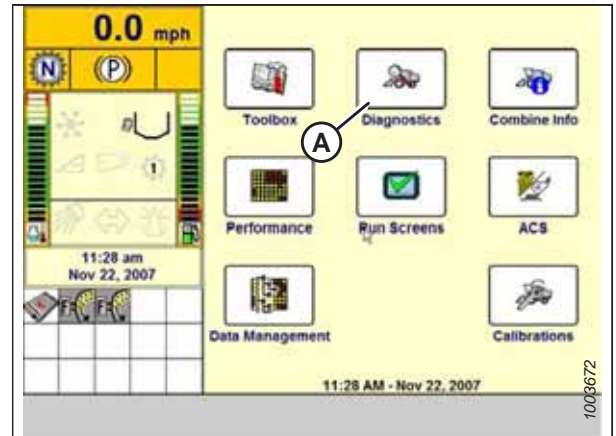


Abbildung 3.459: Bildschirmanzeige des Case IH

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

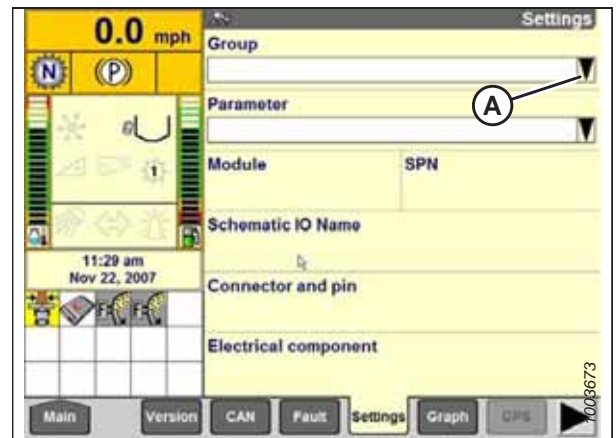


Abbildung 3.460: Bildschirmanzeige des Case IH

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

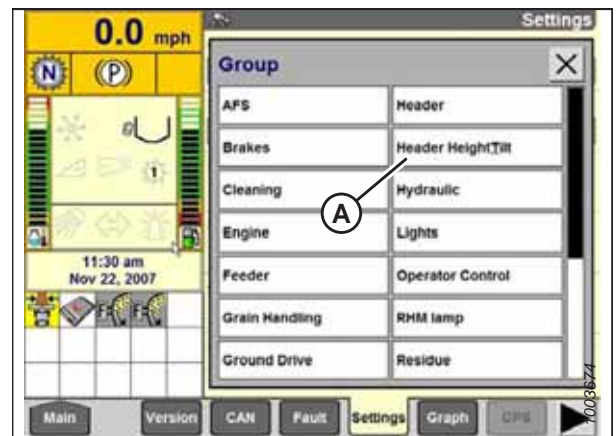


Abbildung 3.461: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

12. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhsensoren 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.

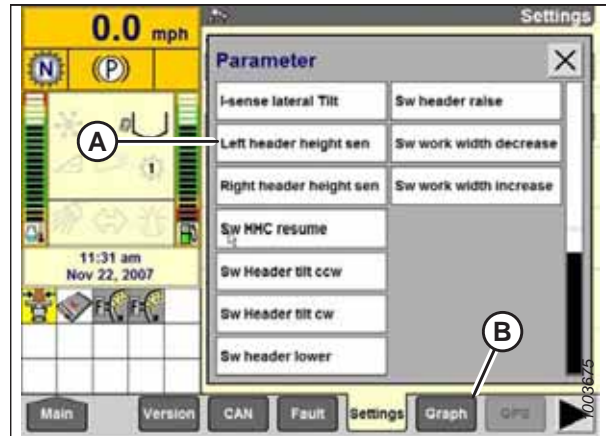


Abbildung 3.462: Bildschirmanzeige des Case IH

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHC) für ein Schneidwerk FlexDraper® der Serie FD2, das mit einem Case IH Mähdrrescher der Serien 120, 230, 240 und 250 betrieben wird, sind angegeben.

BEACHTEN:

Die Einstellungsmöglichkeiten hängen von der Softwareversion des Mähdrreschers ab. Für Softwareversion 28.00 oder höher, siehe Tabelle 3.39, Seite 322; für niedrigere Versionen siehe Tabelle 3.40, Seite 322.

Tabelle 3.39 Schneidwerkseinstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250 (Softwareversion 28.00 oder höher)

Einrichtungparameter	Vorgeschlagene Einstellung	
Schneidwerk-Untertyp	<ul style="list-style-type: none"> Wenn eine Software-Version 36.4.X.X oder höher installiert ist: SERIE FD2/D2 Wenn eine Software-Version vor 36.4.X.X installiert ist: 2000 	
Rahmentyp	FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr)	
Schneidwerkssensoren	AKTIVIEREN	
Gewichtsentlastung Schneidwerk	NO (Nein)	
Höhe/Neigungsverhalten	FAST (Schnell)	
Übersteuerung automatische Höheneinstellung	YES (Ja)	
HHC-Höhenempfindlichkeit ⁷⁷	Doppelsensor-System	250
	Einzelsensor-System	180
HHC-Neigungsempfindlichkeit	150	
Haspelhöhsensoren	YES (Ja)	
Automatische Neigungsanpassung	Doppelsensor-System	YES (Ja)
	Einzelsensor-System	NO (Nein)

Tabelle 3.40 Schneidwerkseinstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250 (älter als Softwareversion 28.00)

Einrichtungparameter	Vorgeschlagene Einstellung
Schneidwerkstyp	FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr)
Automatische Haspeldrehzahl	133

77. Wenn die Seitenflügel während des Betriebs zu stark schwingen, die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) um jeweils 20 Punkte verringern, bis das Problem nicht mehr auftritt.

Tabelle 3.40 Schneidwerkseinstellungen – Case IH der Serien 120, 230, 240 und 250 (älter als Softwareversion 28.00) (fortsetzung)

Einrichtungparameter	Vorgeschlagene Einstellung	
Gewichtsentlastung Schneidwerk	NO (Nein)	
Haspelantrieb	HYDRAULIK	
Haspel-Horizontalverstellung	YES (Ja)	
HHC-Höhenempfindlichkeit ⁷⁸	Doppelsensor-System	250
	Einzelsensor-System	180
HHC-Neigungsempfindlichkeit	150	
Horizontalverstellung	YES (Ja)	
Schneidwerkshorizontalneigung	YES (Ja)	
Schneidwerktyp (Registerkarte HEAD2 (Schneidwerk 2))	BANDSCHNEIDWERK	
Schnitttyp	PLATTFORM	
Schneidwerksbreite	Entsprechend der Schneidwerksspezifikation eingestellt	
Einsatzzweck Schneidwerk	Entsprechend der Schneidwerksspezifikation eingestellt	
Haspelhöhsensor	YES (Ja)	
Automatische Neigungsanpassung	Doppelsensor-System	JA
	Einzelsensor-System	NEIN

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH Mährescher der Serien , 120, 230, 240 und 250 mit Softwareversion unter 28.00

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



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung gilt für Mährescher mit Software bis Version 28.00. Die Anleitung zur Kalibrierung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC an Mähreschern mit Version 28.00 oder höher finden Sie in Abschnitt *Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – Case IH mit Softwareversion 28.00 oder höher, Seite 327*.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen muss die Floatfunktion vor diesem Verfahren schwerer eingestellt werden, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

78. Wenn die Seitenflügel während des Betriebs zu stark schwingen, die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) um jeweils 20 Punkte verringern, bis das Problem nicht mehr auftritt.

BETRIEB

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

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240.

2. Sicherstellen, dass alle elektrischen und hydraulischen Verbindungen zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul funktionsfähig sind.
3. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol TOOLBOX (A) (Extras) auswählen.

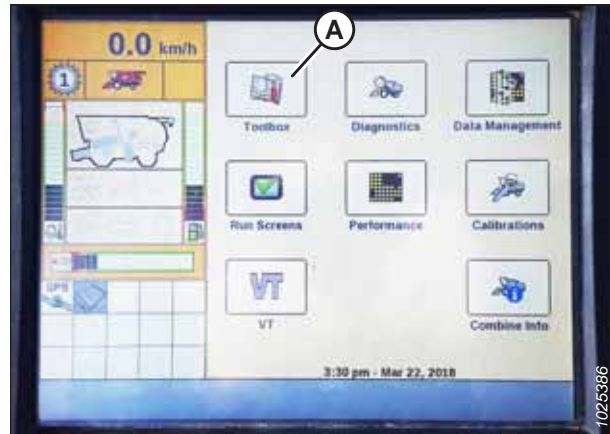


Abbildung 3.463: Bildschirmanzeige des Case IH

4. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEADER (Schneidwerk) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (C) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

5. HEADER STYLE (Schneidwerktyp) (B) auf FLEXHEAD (Flex-Schneidwerk starr) einstellen.



Abbildung 3.464: Bildschirmanzeige des Case IH

- AUTO REELSPEED SLOPE (automatische Steigerung der Haspeldrehzahl) einstellen.

BEACHTEN:

Der Wert für AUTO REELSPEED SLOPE (automatische Steigerung der 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 Mähdreschers. Im Allgemeinen sollte die Geschwindigkeit der Haspel höher sein als die Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers. Den Wert jedoch an die Erntebedingungen anpassen.

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



Abbildung 3.465: Bildschirmanzeige des Case IH

- 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 der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.

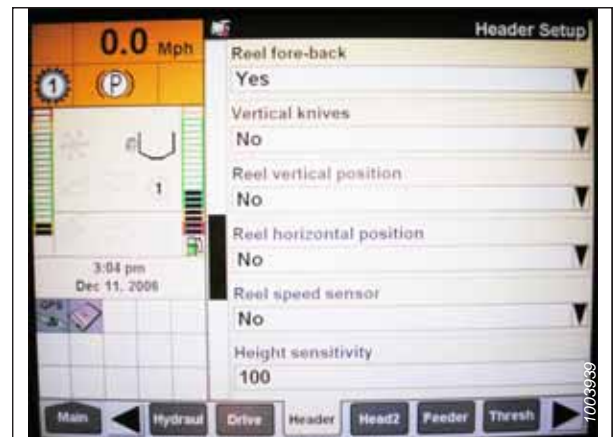


Abbildung 3.466: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.467: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

10. HHC TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit Schneidwerkshöhenregulierung) auf 150 einstellen. Die Empfindlichkeit nach Bedarf einstellen.
11. FORE/AFT CONTROL (Horizontalsteuerung) und HDR FORE/AFT TILT (Schneidwerksanstellung) auf YES (Ja) stellen (falls zutreffend).



Abbildung 3.468: 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:

Wenn an den Schneidwerkskabelbaum ein Identifizierungswiderstand angeschlossen ist, kann diese Einstellung nicht verändert werden.

14. Unter CUTTING TYPE (C) (Schnittart) den Eintrag PLATFORM (Starres Schneidwerk) auswählen.
15. Die Werte HEADER WIDTH (D) (Schneidwerksbreite) und HEADER USAGE (E) (Einsatzzweck Schneidwerk) auf die entsprechenden Werte setzen.

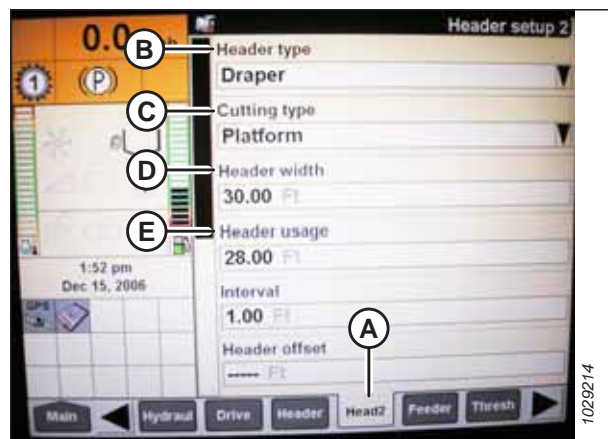


Abbildung 3.469: Bildschirmanzeige des Case IH

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



Abbildung 3.470: Bildschirmanzeige des Case IH

17. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:

- **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
- **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.471: Bildschirmanzeige des Case IH

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

Den Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für jeden Mährescher kalibrieren.



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. Siehe Mährescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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 muss die Floatfunktion vor diesem Verfahren schwerer eingestellt werden, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

2. Sicherstellen, dass die Softwareversion **28.00 oder höher** ist.
3. Den Schneidwerk-Neigungszyylinder auf Stellung **D** einstellen.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240.

4. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken und das Floatmodul entriegeln.



Abbildung 3.472: Bildschirmanzeige des Case IH

- Die Seitenflügel verriegeln.

Anpassen der Einstellungen für das Mährescher-Display

- Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Symbol TOOLBOX (A) (Extras) auswählen.

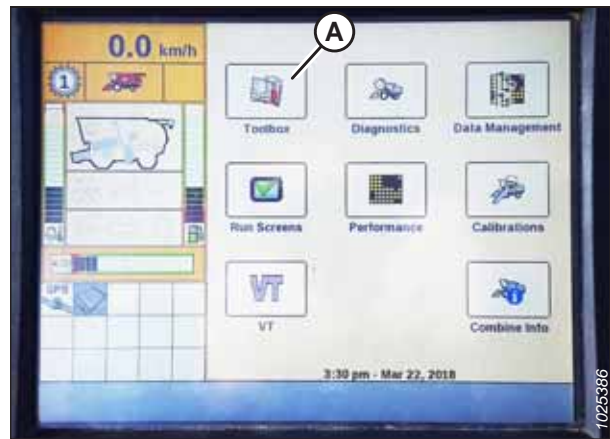


Abbildung 3.473: Bildschirmanzeige des Case IH

- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

- Das Feld HEADER SUB TYPE (C) (Schneidwerk-Untertyp) suchen.



Abbildung 3.474: Bildschirmanzeige des Case IH

- Den folgenden Wert aus dem Feld HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:

- Wenn die Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES (Serie FD2/D2) wird die AHHC-Leistung bei Schneidwerken der Serien FD2 und D2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion vor Version 36.4.X.X installiert ist, 2000 (B) auswählen.



Abbildung 3.475: Bildschirmanzeige des Case IH

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

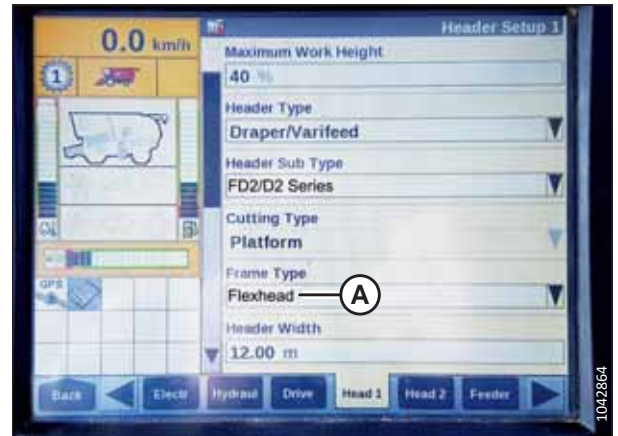


Abbildung 3.476: Bildschirmanzeige des Case IH

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

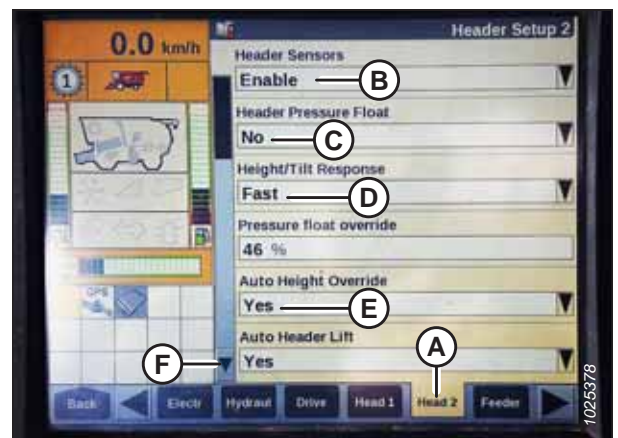


Abbildung 3.477: Bildschirmanzeige des Case IH

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

BEACHTEN:

Wenn der Mähdrescher das Schneidwerk während des Betriebs kontinuierlich anhebt und senkt (ein Verhalten, das als „Pendeln“ bezeichnet wird), die Einstellung HHC HEIGHT SENSITIVITY (HHC-Höhenempfindlichkeit) jeweils um 20 Punkte verringern, bis kein Pendeln mehr auftritt.



Abbildung 3.478: Bildschirmanzeige des Case IH

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



Abbildung 3.479: Bildschirmanzeige des Case IH

20. Das Feld AUTOTILT (A) (Automatische Neigungsanpassung) suchen und die Einstellungen wie folgt vornehmen:
 - **Doppelsensor-System:** YES (Ja) auswählen.
 - **Einzelsensor-System:** NO (Nein) auswählen.

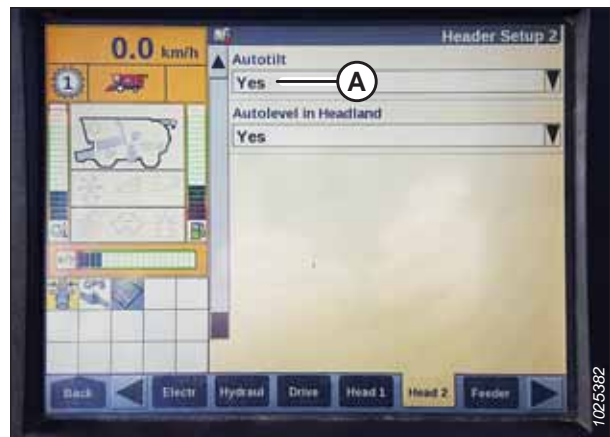


Abbildung 3.480: Bildschirmanzeige des Case IH

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung

21. Auf dem Mähdeschermonitor CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Auswahltaste am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
22. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Auswahlfeld CALIBRATION (Kalibrierung) wird geöffnet.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.481: Bildschirmanzeige des Case IH

23. Den Kalibrierungsschritten gemäß Anzeige folgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) gedrückt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe erfolgt, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

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

24. Nach Abschluss aller Schritte wird CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) auf der Seite angezeigt. Zum Beenden des Menüs CALIBRATION (Kalibrierung) die Taste EINGABE oder die Schaltfläche ESC (Abbrechen) betätigen.

BEACHTEN:

Wenn die Floatfunktion schwerer eingestellt wurde: Um die Kalibrierung abzuschließen, nach der Kalibrierung das Schneidwerk auf die für den Arbeitsbetrieb empfohlene Floateinstellung nachstellen.

25. Sicherstellen, dass das Symbol AUTOMATISCHE HÖHENEINSTELLUNG (A) auf dem Display angezeigt wird, wie in Position (B) dargestellt. 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 3.482: Bildschirmanzeige des Case IH



Abbildung 3.483: 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

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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

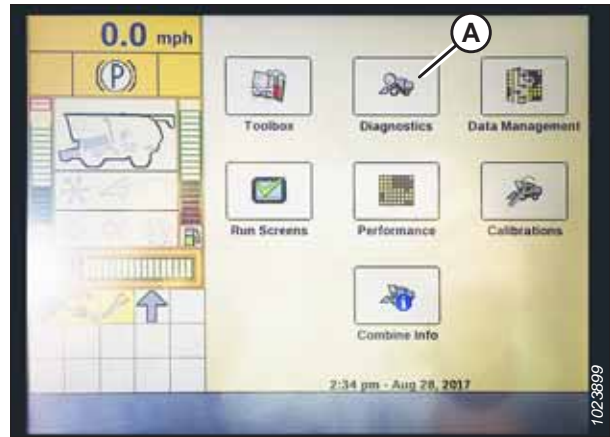


Abbildung 3.484: Bildschirmanzeige des Case IH

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 3.485: Bildschirmanzeige des Case IH

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Die Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 4,1 und 4,3 V liegen.
7. Die Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 0,7 und 0,9 V liegen.
8. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 257 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

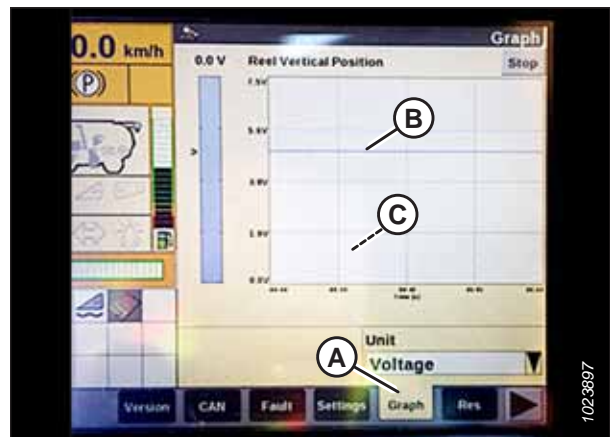


Abbildung 3.486: Bildschirmanzeige des Case IH

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – Case IH Mähdrescher und Serien 120, 230, 240, 250

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für das Schneidwerk konfiguriert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe konfiguriert werden. Die voreingestellte Schnitthöhe bezieht sich auf die Schneidwerkshöhe, die das AHHC-System bei der Vorwärtsfahrt des Mähdreschers beizubehalten versucht.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Die Anzeige (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. 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.

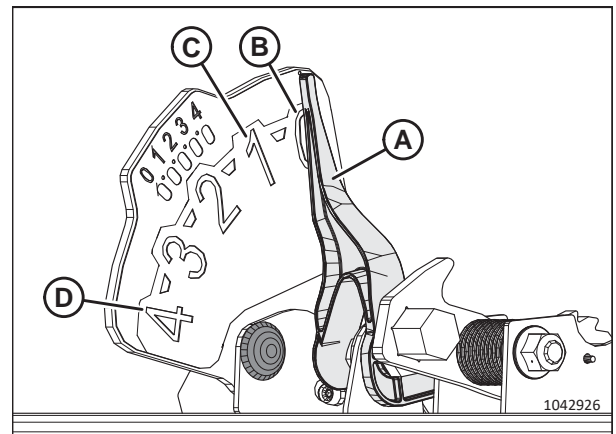


Abbildung 3.487: Auflagedruckanzeige

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Das Schneidwerk auf eine gewünschte Schnitthöhe bewegen.
3. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.

BEACHTEN:

Für die Feineinstellung die 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.

4. Die Haspel in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
5. EINSTELLTASTE 1 (A) drücken. Das Lämpchen neben der Taste (A) beginnt zu leuchten.
6. Das Schneidwerk auf eine zweite gewünschte Schnitthöhe bewegen.
7. EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.



Abbildung 3.488: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

BETRIEB

- Die Haspel in eine zweite gewünschte Arbeitsstellung bewegen.
- EINSTELLTASTE 2 (B) drücken. Die Lampe neben der Taste (B) beginnt zu leuchten.
- Zum Wechseln zwischen zwei Sollwerten die Taste HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken.
- Um das Schneidwerk anzuheben, die SHIFT-Taste (B) an der Rückseite des Multifunktionshebels gedrückt halten und Taste (A) HEADER RESUME (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken. Um das Schneidwerk abzusenken, die Taste (A) HEADER RESUME (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. HEADER RESUME (A) (Nächste Aktion Schneidwerk) drücken, um den Modus AUTO HEIGHT wieder zu aktivieren.



Abbildung 3.489: Bedienpult eines Case-Mähdreschers

Haspelumkehrfunktion – Case IH Mähdrescher

Mit der Montage des Case Satzes 91826802 können Case IH Flagship-Mähdrescher die Haspelumkehr mit dem Schrägförderer ermöglichen.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen.
- Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

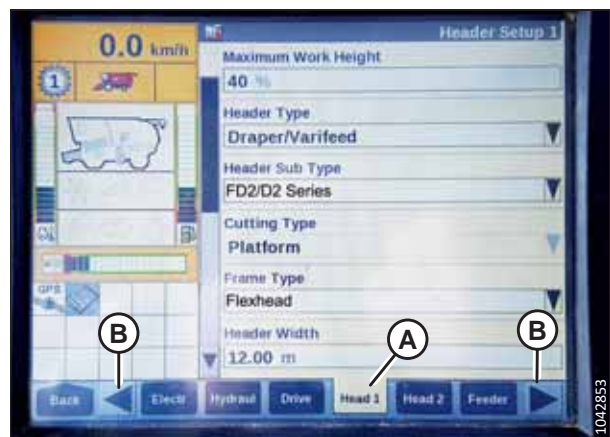


Abbildung 3.490: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

3. Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) suchen.
4. Den folgenden Wert aus dem Feld HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:

- Wenn die Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES (Serie FD2/D2) wird die AHHC-Leistung bei Schneidwerken der Serien FD2 und D2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion vor Version 36.4.X.X installiert ist, **2000** (B) auswählen.

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



Abbildung 3.491: Bildschirmanzeige des Case IH

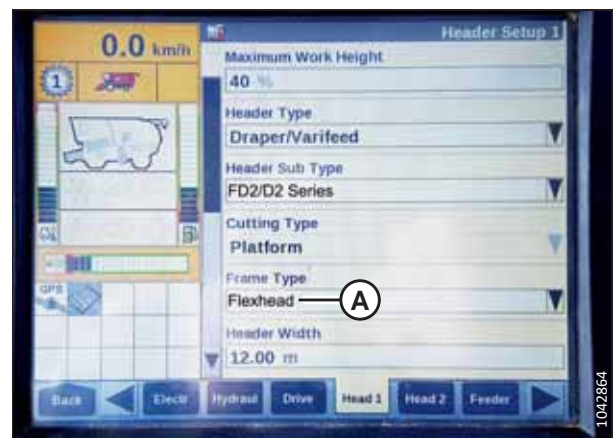


Abbildung 3.492: Bildschirmanzeige des Case IH

6. Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
7. Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
8. Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
9. Im Untermenü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEADER LIFT (Automatischer Schneidwerksanhub) (E) kann nach den Wünschen des Benutzers eingestellt werden.

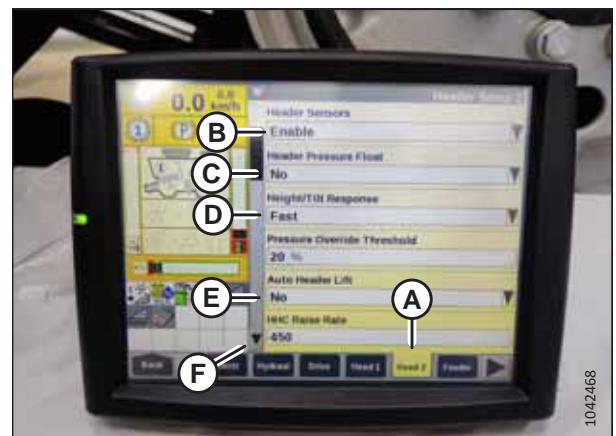


Abbildung 3.493: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

10. Abwärtspfeil (F) drücken, um die nächste Seite aufzurufen.
11. Im Feld HYDRAULIC REEL (Hydraulische Haspel) (A) die Option YES (Ja) auswählen.
12. Im Feld HYDRAULIC REEL REVERSE (Hydraulische Haspelumkehr) (A) die Option YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.494: Bildschirmanzeige des Case IH

13. Im Feld OVERLAP MODE (Überlappungsmodus) (A) MANUAL (Manuell) auswählen.
14. Im Feld WORK WIDTH RESET (Arbeitsbreitenrücksetzung) (B) MANUAL (Manuell) auswählen.

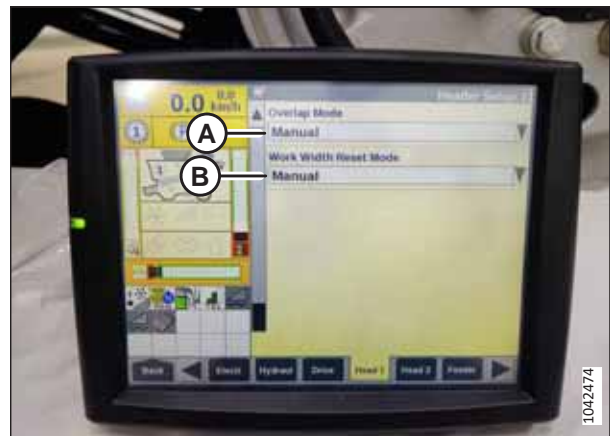


Abbildung 3.495: Bildschirmanzeige des Case IH

Seitenband-Geschwindigkeitsregelung – Case IH Mähdrescher

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann über das Touchscreen-Display eingestellt werden (ab Softwareversion 34).

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

2. Das Feld HEADER SUB TYPE (C) (Schneidwerk-Untertyp) suchen.

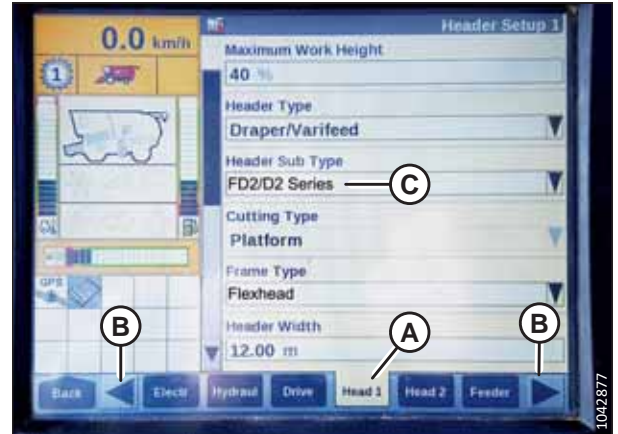


Abbildung 3.496: Bildschirmanzeige des Case IH

3. Den folgenden Wert aus dem Feld HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:
 - Wenn eine Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2 SERIES (Serie FD2) wird die AHHC-Leistung bei Schneidwerken der Serien FD2 und D2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion vor Version 36.4.X.X installiert ist, **2000** (B) auswählen.



Abbildung 3.497: Bildschirmanzeige des Case IH

4. Die Bildlaufleiste (A) verwenden, um nach unten zu LATERAL BELT SPD (B) (Seitenbandgeschwindigkeit) zu navigieren.

BEACHTEN:

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann mit den seitlichen Pfeilen (C) eingestellt werden. ENTER (D) (Eingabe) auswählen, nachdem die Bandgeschwindigkeit eingestellt wurde.

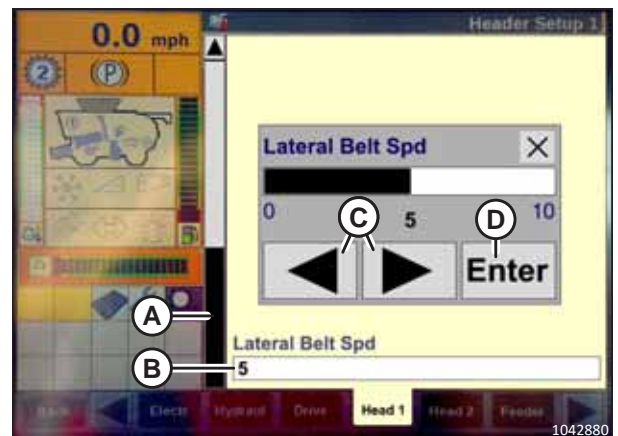


Abbildung 3.498: Bildschirmanzeige des Case IH

BETRIEB

5. Zur Registerkarte RUN4 (A) navigieren.
6. Im Feld WORK CONDITION (B) (Arbeitsbedingung) AUTO-DEFAULT (Auto-Standard) auswählen.

BEACHTEN:

Die Seitenbandgeschwindigkeit kann durch Auswahl des Feldes LATERAL BELT SPD (C) (Seitenbandgeschwindigkeit) eingestellt werden.

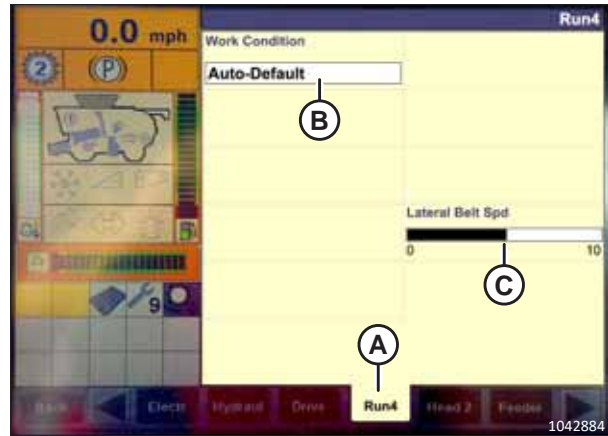


Abbildung 3.499: Bildschirmanzeige des Case IH

Kompatibilität Haspeldrehzahl-Sensor – Case IH Mähdrescher

Die Haspeldrehzahl kann über das Touchscreen-Display eingestellt werden (ab Softwareversion 34).

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. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (C) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

2. Im Feld REEL SPEED SENSOR (B) (Haspeldrehzahl-Sensor) YES (Ja) auswählen.

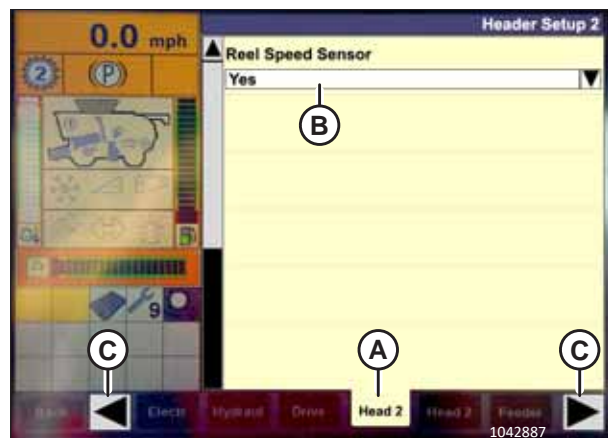


Abbildung 3.500: Bildschirmanzeige des Case IH

3. Registerkarte HEAD 2 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.
4. Das Feld REEL SPROCKETS RATIO (B) (Haspel-Übersetzungsverhältnis) suchen und das entsprechende Übersetzungsverhältnis auswählen.

BEACHTEN:

Das Übersetzungsverhältnis 19/56 ist die Standardeinstellung, während die Übersetzungsverhältnisse 10/56 und 20/52 optional eingestellt werden können.

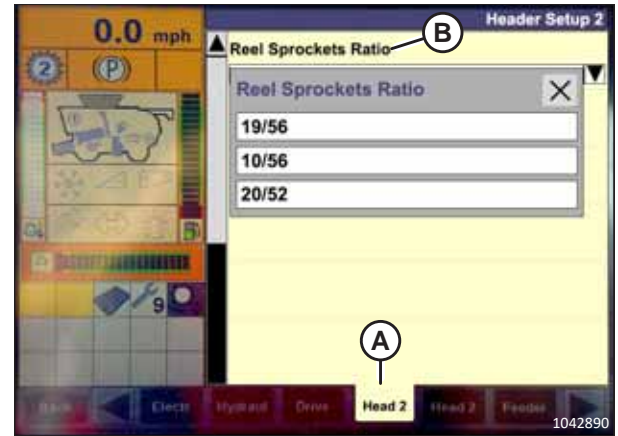


Abbildung 3.501: Bildschirmanzeige des Case IH

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

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHHC-Steuerungen einrichten und das AHHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß 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

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

BETRIEB

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).

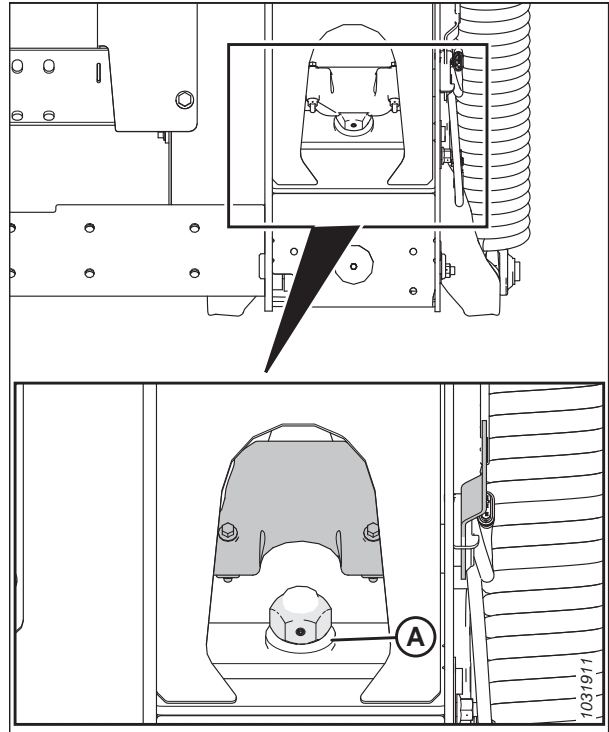


Abbildung 3.502: Floatverriegelung

6. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

7. Die Schraube (A) festziehen.

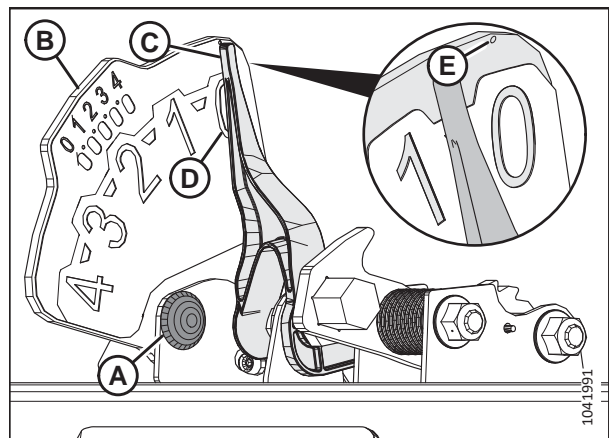


Abbildung 3.503: Auflagedruckanzeige

8. Auf dem Display in der Fahrerkabine die Seite FIELD (Feld) öffnen und die Diagnose-Schaltfläche berühren. Die Seite MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird eingeblendet.
9. VMM DIAGNOSTIC (VMM-Diagnose) (A) auswählen. Die Seite VMM DIAGNOSTIC (VMM-Diagnose) wird angezeigt.

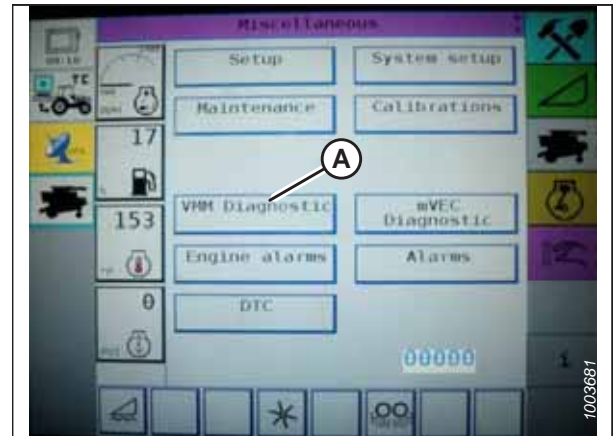


Abbildung 3.504: Mährescheranzeige Challenger®

10. 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 auf der Seite als HEADER HEIGHT RIGHT POT (Schneidwerkshöhe, rechtes Potentiometer) und HEADER HEIGHT LEFT POT (Schneidwerkshöhe, linkes Potentiometer) angezeigt. Die Messwerte können leicht voneinander abweichen.



Abbildung 3.505: Mährescheranzeige Challenger®

11. Den Schrägförderer vollständig absenken (das Floatmodul sollte vollständig vom Schneidwerk abgekoppelt sein).

BEACHTEN:

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

12. Den Spannungsmesswert ablesen.
13. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben und die Floatfunktion entsperren.
14. Den Spannungsmesswert ablesen.
15. 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 [3.10.3 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte, Seite 305](#).



Abbildung 3.506: Mährescheranzeige Challenger®

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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

- Hauptmodul (Leiterplatte) und Schneidwerkstreibermodul (Leiterplatte) – im Kartensteckplatz im Sicherungstafel modul (FP)
- Multifunktionshebel für Fahrereingaben
- Bedienkonsolenmodul für Fahrereingaben
- Elektrohydraulisches Steuerventil für den Schneidwerksanhub

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) zu aktivieren:

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



Abbildung 3.507: Mähdrescheranzeige Challenger®

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) muss für jeden Mähdrescher 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die ordnungsgemäße Kalibrierung des AHC scheitern. Unter Umständen muss die Floatfunktion vor dem Kalibrierungsvorgang schwerer eingestellt werden, damit sich das Schneidwerk nicht vom Floatmodul löst.

BETRIEB

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Die Anleitung entnehmen Sie dem [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240.

2. Auf der Seite FIELD (Feld) das DIAGNOSE-Symbol (A) auswählen. Die Seite MISCELLANEOUS (Verschiedenes) wird eingeblendet.



Abbildung 3.508: Mährescheranzeige Challenger®

3. CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen. Die Seite CALIBRATIONS (Kalibrierungen) wird angezeigt.

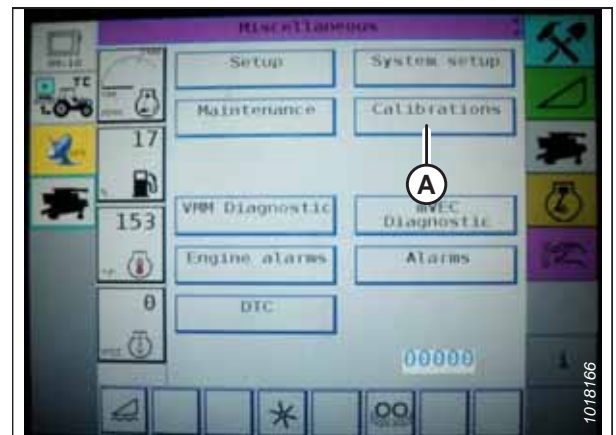


Abbildung 3.509: Mährescheranzeige Challenger®

4. HEADER (A) (Schrägförderer) auswählen. Auf der Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird ein Warnhinweis angezeigt.

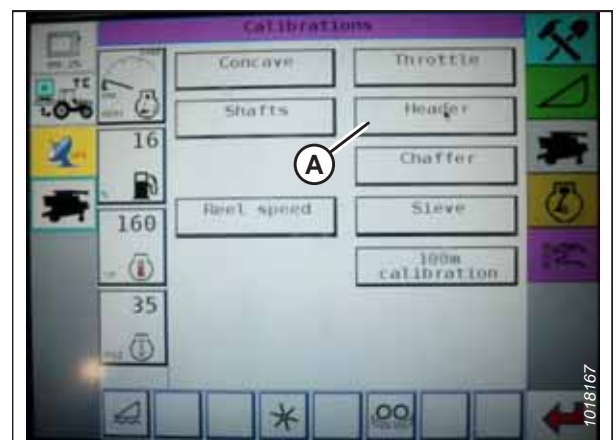


Abbildung 3.510: Mährescheranzeige Challenger®

- Den WARNHINWEIS durchlesen und dann die grüne Häkchentaste auswählen.



Abbildung 3.511: Mährescheranzeige Challenger®

- 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 Mährescher 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 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.

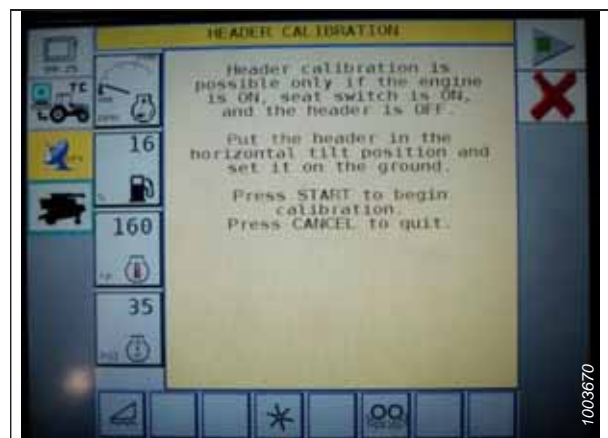


Abbildung 3.512: Mährescheranzeige Challenger®

Einstellen der Schneidwerkshöhe – Challenger® und Massey Ferguson®

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

! 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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

Nach Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) die Taste HEADER LOWER (Schneidwerk absenken) auf dem Bedienelement 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 3.513: 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. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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

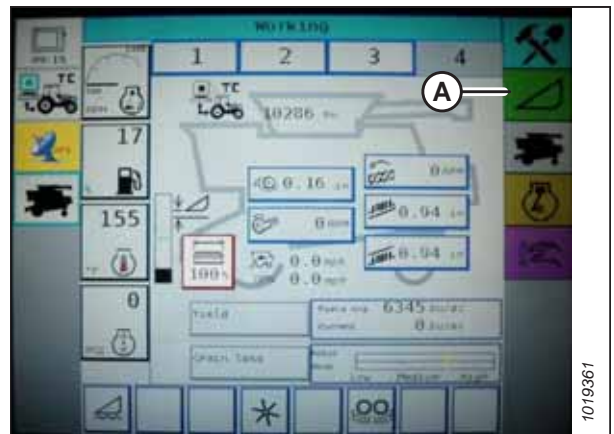


Abbildung 3.514: Mährescheranzeige Challenger®

BETRIEB

- Die Option HEADER CONTROL (A) (Schneidwerkssteuerung) auswählen. Die Seite HEADER CONTROL (Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.

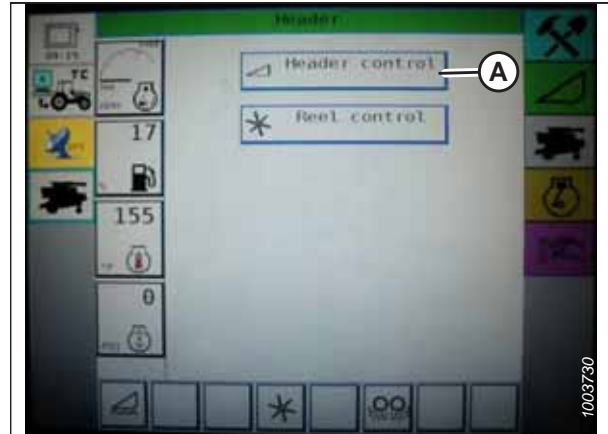


Abbildung 3.515: Mährescheranzeige Challenger®

- Die Registerkarte TABLE SETTINGS (Schneidwerkseinstellung) öffnen.
- Bei MAX UP PWM (max. Anhub) den Aufwärtspfeil auswählen, um einen höheren Prozentwert einzustellen und damit schneller anzuheben. Bei MAX UP PWM (max. Anhub) den Abwärtspfeil auswählen, um einen niedrigeren Prozentwert einzustellen und damit langsamer anzuheben.
- Bei MAX DOWN PWM (max. Absenken) den Aufwärtspfeil auswählen, um einen höheren Prozentwert einzustellen und damit schneller abzusenken. Bei MAX DOWN PWM (max. Absenken) den Abwärtspfeil auswählen, um einen niedrigeren Prozentwert einzustellen und damit langsamer abzusenken.

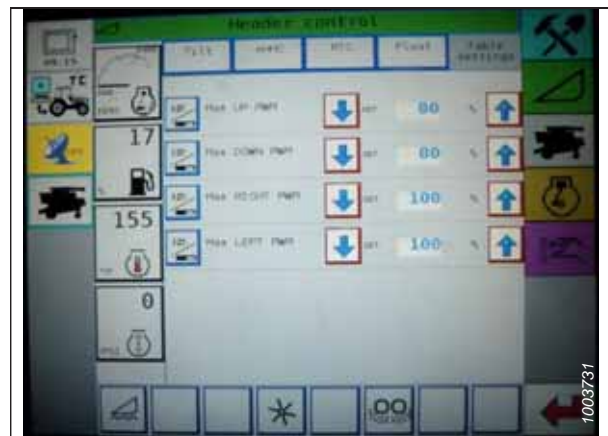


Abbildung 3.516: Mährescheranzeige Challenger®

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung – Challenger® und Massey Ferguson®

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) den Schrägförderer hebt oder senkt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung führen bereits kleine Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) den Schrägförderer bewegt. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung führen nur große Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) den Schrägförderer bewegt.

! 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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Auf der Seite FIELD (Feld) das Schneidwerkssymbol auswählen. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.

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

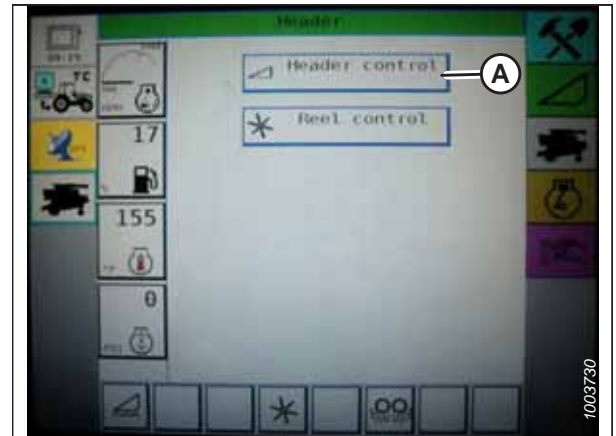


Abbildung 3.517: Mährescheranzeige Challenger®

- 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:

Dies ist die maximale Empfindlichkeit und lediglich 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 3.518: Mährescheranzeige Challenger®

3.10.8 Mährescher der CLAAS 500 Serie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mährescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHHC-Steuerungen einrichten und das AHHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

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

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss für jeden Mährescher kalibriert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

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

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240 bzgl. Anweisungen.

2. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Der Sensor (B) für die Horizontalneigung des Schrägförderers befindet sich auf der rechten Seite des Mähreschers in der Nähe der Sicherheitsstütze (A) des Schneidwerks.

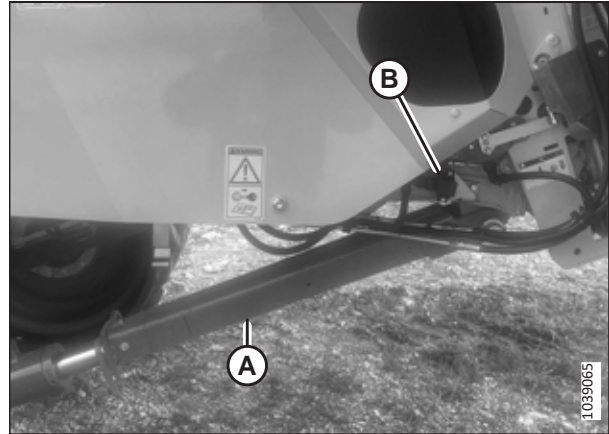


Abbildung 3.519: Einbauort des Sensorverbindungsbegrenzers – CLAAS Adapterrahmen

3. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Sicherstellen, dass sich der Sensorverbindungsbegrenzer wie abgebildet im Loch (C) befindet. Andernfalls die Mutter lösen, mit der der Sensorverbindungsbegrenzer befestigt ist. Den Verbindungsbegrenzer von Loch (M) zu Loch (C) verschieben und die Mutter wieder anbringen.

WICHTIG:

NICHT versuchen, das Schneidwerk zu kalibrieren, wenn der Verbindungsbegrenzer auf Stellung (M) steht.

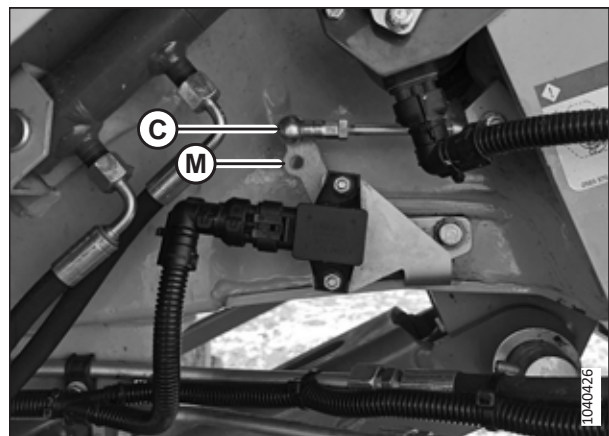


Abbildung 3.520: Sensorbügelverbindung

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



Abbildung 3.521: CEBIS Startseite

5. Die Taste < (A) oder > (B) drücken, um AUTO HEADER (Automatische Schneidwerkshöhenregulierung) auszuwählen, und die OK-Taste (C) drücken. Die Seite E5 zeigt an, ob die automatische Schneidwerkshöhenregulierung ein- oder ausgeschaltet ist.

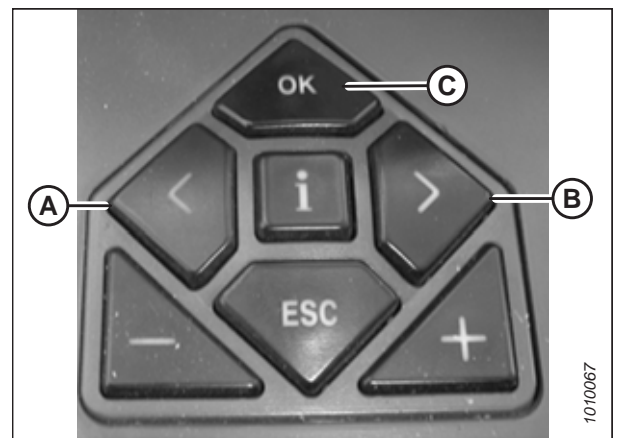


Abbildung 3.522: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

6. Die **Minustaste** (A) oder **Plustaste** (B) drücken, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) einzuschalten, und dann die OK-Taste (C) drücken.
7. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.

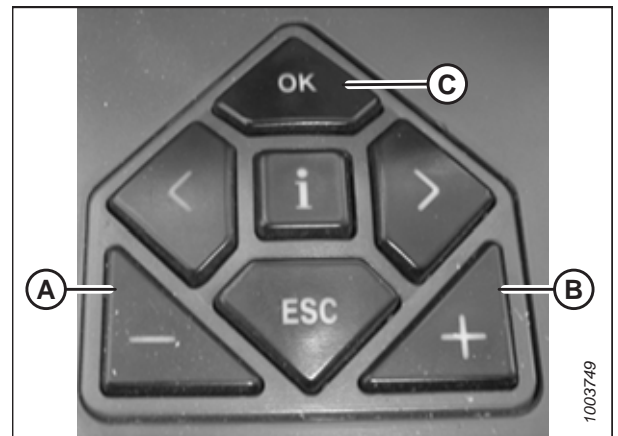


Abbildung 3.523: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

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

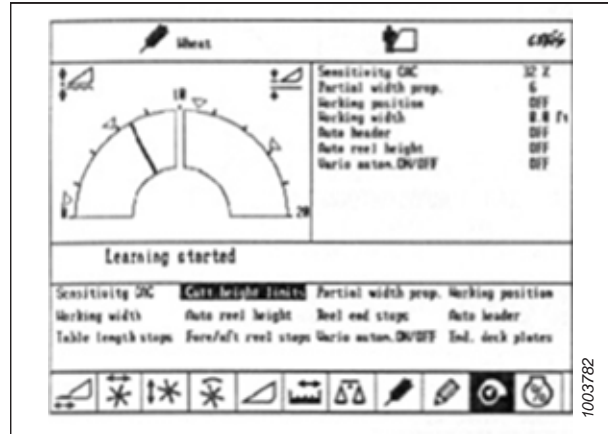


Abbildung 3.524: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

10. Die Taste < oder > drücken, um den Eintrag SENSITIVITY CAC (Empfindlichkeitsberechnung) auszuwählen, und dann mit der OK-Taste (auf der Mährescher-Bedienkonsole) bestätigen.

BEACHTEN:

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

11. Die **Minustaste** oder die **Plustaste** drücken, um die Reaktionsgeschwindigkeit nachzustellen, und dann die OK-Taste (auf der Mährescher-Bedienkonsole) drücken.

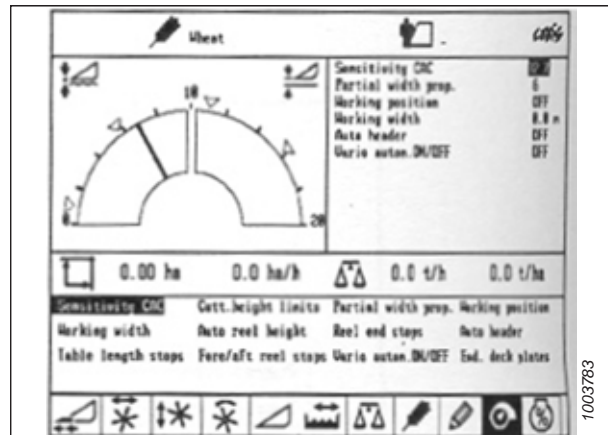


Abbildung 3.525: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

12. Die Empfindlichkeitseinstellung anhand der Linie (A) oder des Werts (B) überprüfen.

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 maximale Auswirkungen auf die automatische Schnitthöhenanpassung haben. Die Empfindlichkeit auf 50 % einstellen.

13. Wenn die Floatfunktion während des Kalibrierungsvorgangs eingestellt wurde, die Floatfunktion prüfen und einstellen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen.

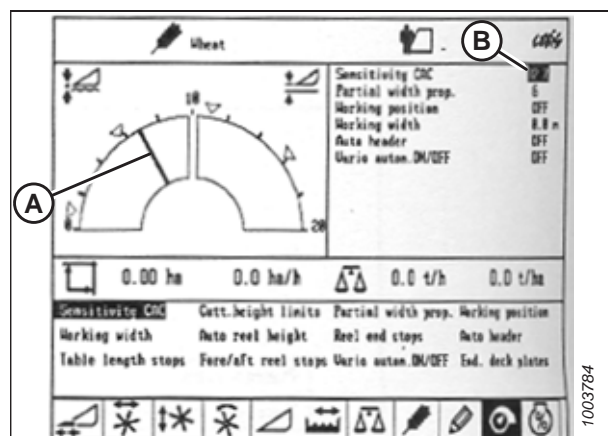


Abbildung 3.526: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

14. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Die Mutter entfernen, mit der der Sensorverbindungsbegrenzer befestigt ist. Den Sensorverbindungsbegrenzer wie abgebildet in Stellung (M) bringen. Die Mutter wieder anbringen.

WICHTIG:

NICHT versuchen, das Schneidwerk zu betreiben, wenn die Verbindung auf Stellung (C) steht.

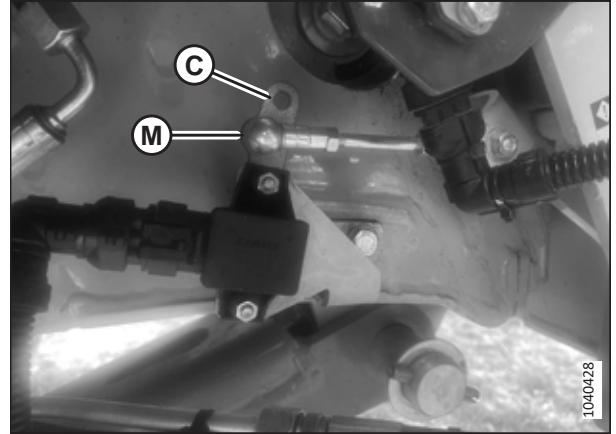


Abbildung 3.527: Sensorverbindungsbegrenzer – CLAAS Adapterrahmen

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

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) konfiguriert und aktiviert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe konfiguriert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



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.

Manuelles Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 500

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) konfiguriert und aktiviert wurde, kann die voreingestellte Schnitthöhe 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 Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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 speichern. Dazu die 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 3.531: Tasten auf Multifunktionshebel

BEACHTEN:

Ist ein Hochschnitt erwünscht, Schritt 1, Seite 353 wiederholen und während der Wiederholung von Schritt 2, Seite 353 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 bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) den Schrägförderer bewegt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung führen bereits kleine Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass das System den Schrägförderer bewegt. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung führen nur große Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass das System den Schrägförderer bewegt.

BEACHTEN:

Den oberen und unteren Grenzwert des Schneidwerks einstellen, bevor die Empfindlichkeit des AHHC-Systems eingestellt wird. Es können Werte von 0 bis 100 % eingestellt werden. 0 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors keinerlei Auswirkungen auf automatische Schnitthöhenanpassung haben. 100 % Empfindlichkeit bedeutet, dass die Signale des Bodenaufgedrucksensors die automatische Schnitthöhenanpassung maximal beeinflussen. Die Empfindlichkeit zuerst auf 50 % einstellen.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

1. Die Taste < (C) oder > (D) drücken, um SENSITIVITY CAC (Empfindlichkeitsberechnung) auszuwählen, und dann die OK-Taste (E) drücken.
2. Die **Minustaste** (A) oder die **Plustaste** (B) drücken, um die Reaktionsgeschwindigkeit einzustellen, und dann die OK-Taste (E) drücken.

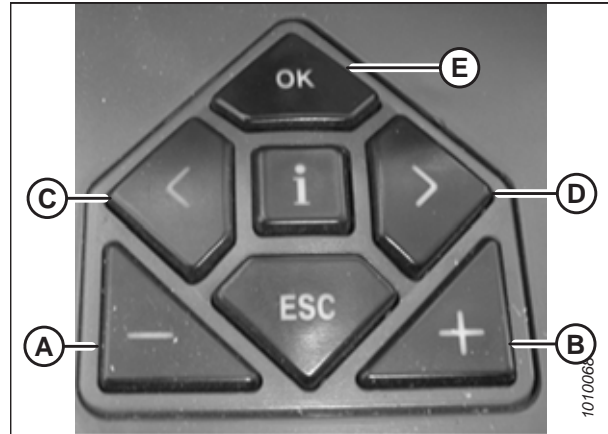


Abbildung 3.532: Bedientasten eines CLAAS-Mähdreschers

3. Die Empfindlichkeitseinstellung anhand der Linie (A) oder des Werts (B) überprüfen.

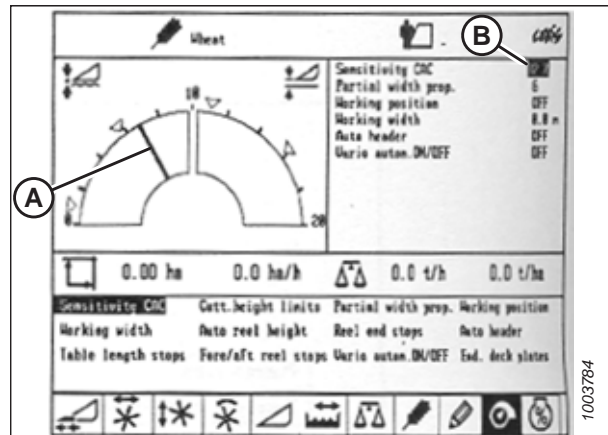
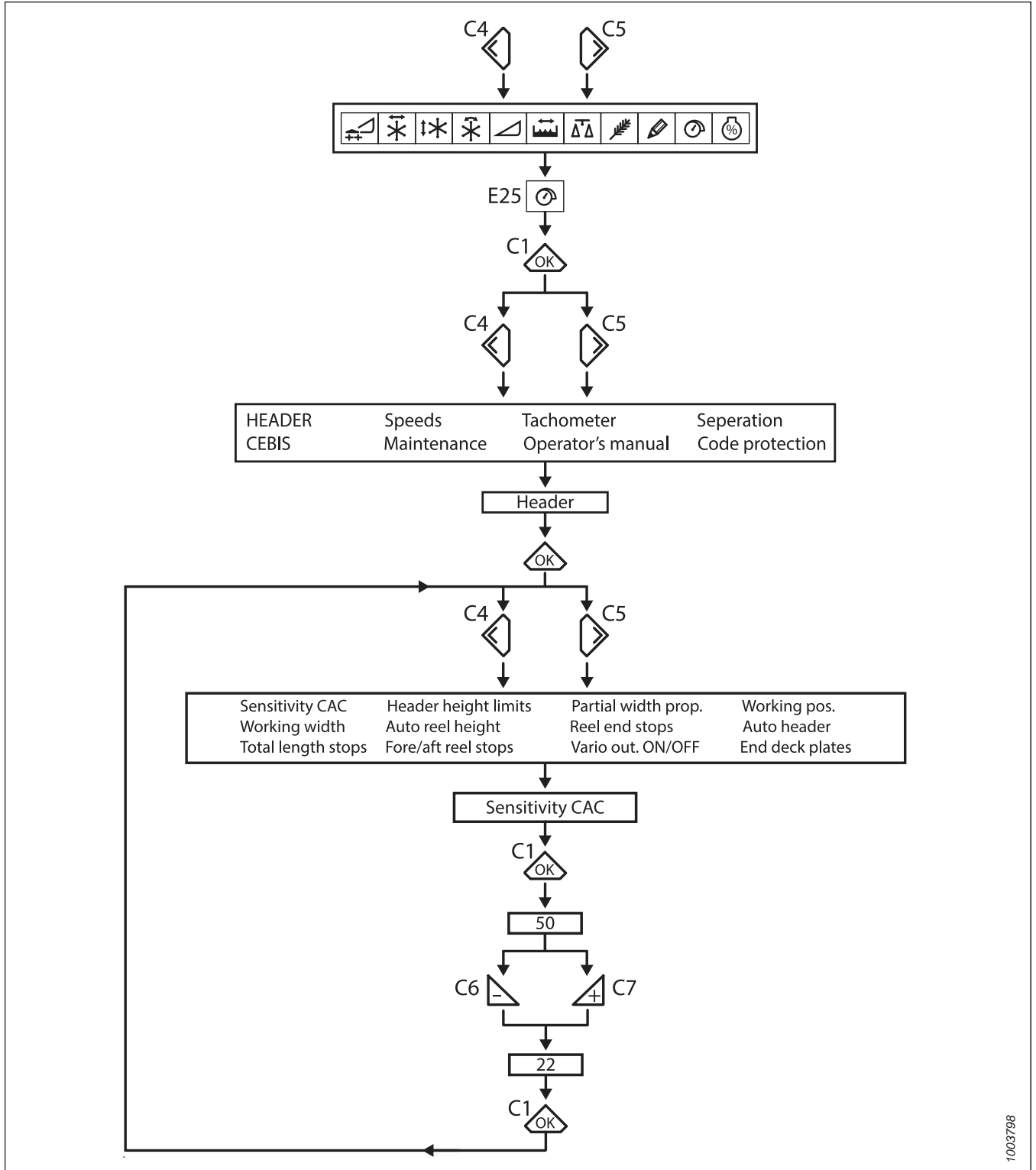


Abbildung 3.533: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdreschers

BETRIEB



1003798

Abbildung 3.534: 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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Die Taste < oder > drücken, um das Haspelfenster auszuwählen. Das Fenster E15 zeigt die aktuelle Vorlauf- oder Nachlaufgeschwindigkeit der Haspel relativ zur Fahrgeschwindigkeit an.

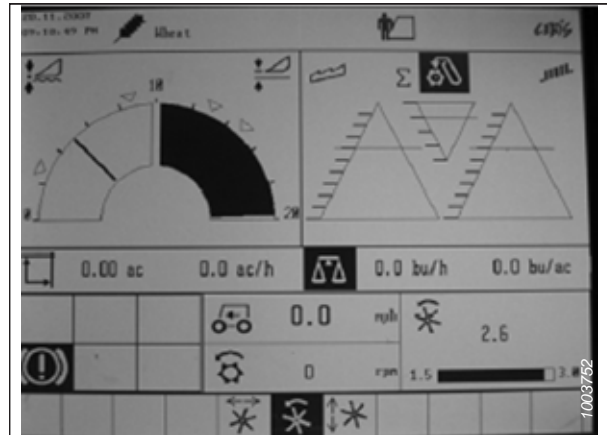


Abbildung 3.535: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers

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 aktuellen Fahrgeschwindigkeit einzustellen. Das Fenster E15 zeigt die ausgewählte Haspeldrehzahl an.

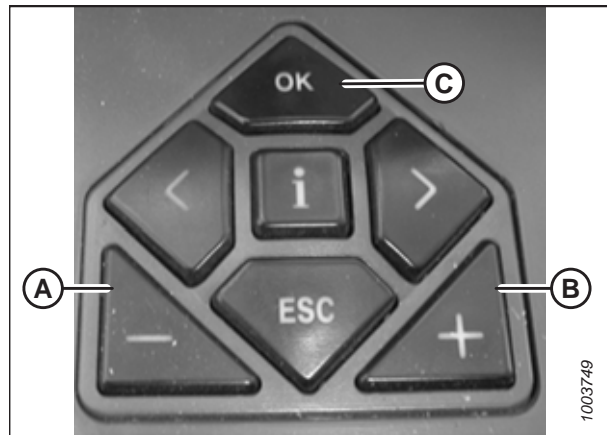


Abbildung 3.536: Bedientasten eines CLAAS-Mähreschers

BETRIEB

4. Die Haspeldrehzahl einstellen, indem der Drehschalter in die Haspelstellung (A) gedreht wird.
5. Die **Minustaste** oder die **Plustaste** drücken, um die Haspeldrehzahl einzustellen.



Abbildung 3.537: Drehschalter des CLAAS-Mähdeschers

6. 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 3.538: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

BETRIEB

- Die Taste < oder > drücken, um das Haspelfenster auszuwählen. Das Fenster E15 zeigt die aktuelle Vorlauf- oder Nachlaufgeschwindigkeit der Haspel relativ zur Fahrgeschwindigkeit an.

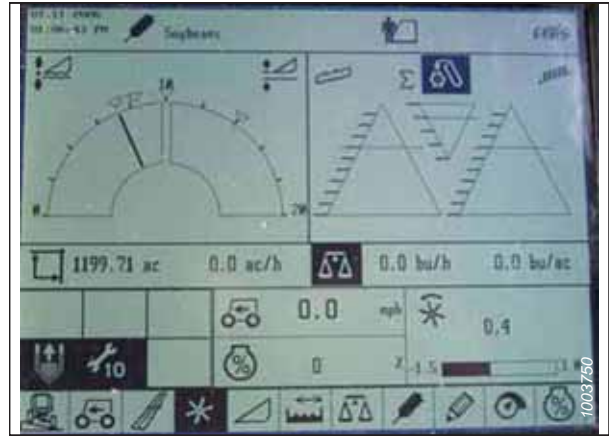


Abbildung 3.539: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdeschers

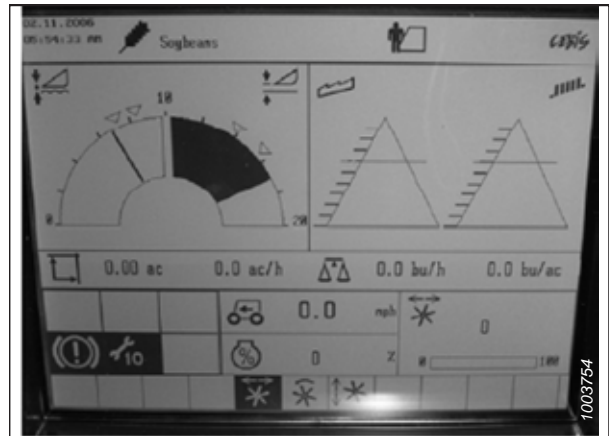


Abbildung 3.540: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähdeschers

- Die OK-Taste (E) drücken und mit der Taste < (C) oder der Taste > (D) das Fenster REEL FORE AND AFT (Haspel-Horizontalverstellung) auswählen.
- Mit der **Minustaste** (A) oder **Plustaste** (B) die Haspel-Horizontalstellung einstellen.

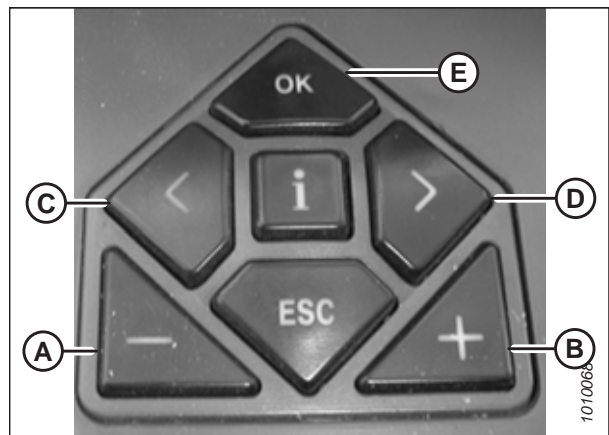


Abbildung 3.541: Bedientasten eines CLAAS-Mähdeschers

- Die Taste (A) oder die Taste (B) 3 Sekunden gedrückt halten, um die Einstellung in CEBIS zu speichern. (Wenn der neue Wert abgespeichert ist, ertönt ein Signal.)

BEACHTEN:

Immer wenn die Taste (A) oder (B) 3 Sekunden gedrückt gehalten wird, werden die aktuellen Einstellungen für die Haspeldrehzahl und die Schneidwerkshöhe gespeichert.



Abbildung 3.542: Tasten auf CLAAS Multifunktionshebel

3.10.9 CLAAS-Mähdrescher, Serien 600 und 700

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen 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. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder auf Stellung **D** eingestellt ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#) bzgl. Anweisungen.

- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Die Seitenflügel verriegeln.

4. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Der Sensor (B) für die Horizontalneigung des Schrägförderers befindet sich auf der rechten Seite des Mähdreschers in der Nähe der Sicherheitsstütze (A) des Schneidwerks.

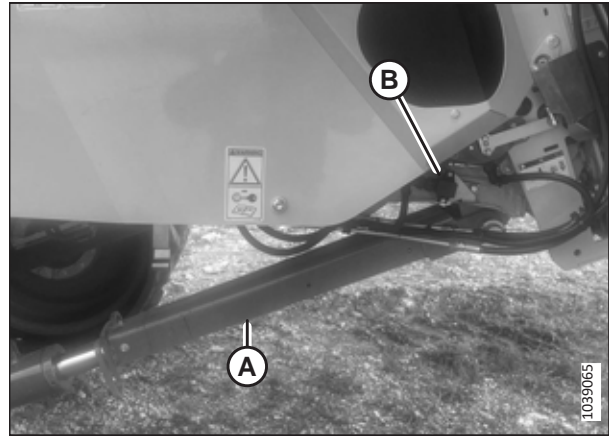


Abbildung 3.543: Einbauort des Sensorverbindungsbegrenzers – CLAAS Adapterrahmen

5. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Sicherstellen, dass sich der Sensorverbindungsbegrenzer wie abgebildet im Loch (C) befindet. Andernfalls die Mutter lösen, mit der der Sensorverbindungsbegrenzer befestigt ist. Den Verbindungsbegrenzer von Loch (M) zu Loch (C) verschieben und die Mutter wieder anbringen.

WICHTIG:

NICHT versuchen, das Schneidwerk zu kalibrieren, wenn der Verbindungsbegrenzer auf Stellung (M) steht.

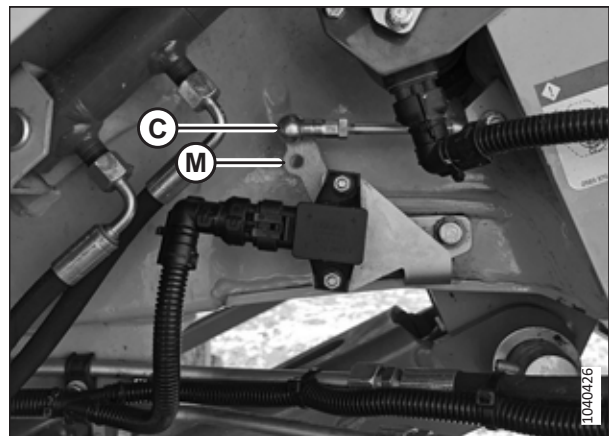


Abbildung 3.544: Sensorbügelverbindung

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



Abbildung 3.545: CEBIS Startseite

- Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol der automatischen Konturführung (B) markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken.



Abbildung 3.546: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

- 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) wird jetzt auf dem Bildschirm angezeigt.



Abbildung 3.547: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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



Abbildung 3.548: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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



Abbildung 3.549: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

13. Den Schrägförderer vollständig anheben. Die Statusleiste (A) rückt auf 25 %.
14. Den Schrägförderer vollständig absenken. Die Statusleiste (A) rückt auf 50 %.
15. Den Schrägförderer vollständig anheben. Die Statusleiste (A) rückt auf 75 %.
16. Den Schrägförderer vollständig absenken. Die Statusleiste (A) rückt auf 100 %.



Abbildung 3.550: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

17. Sicherstellen, dass die Statusleiste (A) 100 % anzeigt. Der Kalibrierungsvorgang ist jetzt abgeschlossen.

BEACHTEN:

Wenn der Spannungswert während des Kalibrierungsvorgangs irgendwann außerhalb des Bereichs zwischen 0,7 und 4,3 Volt liegt, meldet das Display, dass der Lernvorgang nicht abgeschlossen wurde.

18. Wenn die Floatfunktion während des Kalibrierungsvorgangs eingestellt wurde, die Floatfunktion prüfen und einstellen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen.



Abbildung 3.551: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

19. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Die Mutter entfernen, mit der der Sensorverbindungsbegrenzer befestigt ist. Den Sensorverbindungsbegrenzer wie abgebildet in Stellung (M) bringen. Die Mutter wieder anbringen.

WICHTIG:

NICHT versuchen, das Schneidwerk zu betreiben, wenn die Verbindung auf Stellung (C) steht.

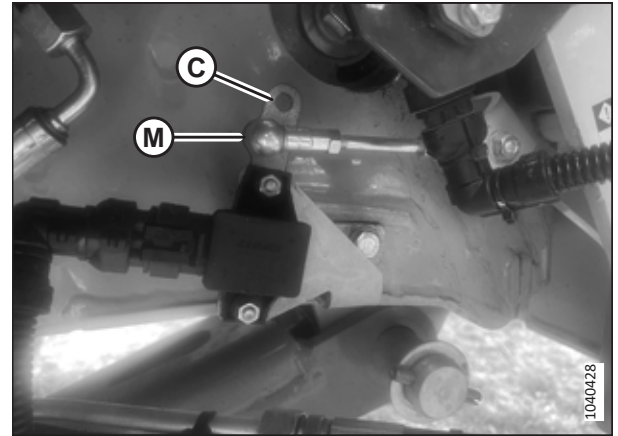


Abbildung 3.552: Sensorverbindungsbegrenzer – CLAAS Adapterrahmen

Einstellen der Schnitthöhe – CLAAS, Serie 600/700

Der Bediener kann zwei verschiedene Schnitthöhenvoreinstellungen konfigurieren. Die Höhenvoreinstellungen können mit dem Multifunktionshebel des Mähdeschers 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 Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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



Abbildung 3.553: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

Einstellen der Empfindlichkeit für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – CLAAS, Serie 600/700

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) den Schrägförderer bewegt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung führen

BETRIEB

bereits kleine Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass der Schrägförderer sich bewegt. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung führen nur große Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass der Schrägförderer sich bewegt.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

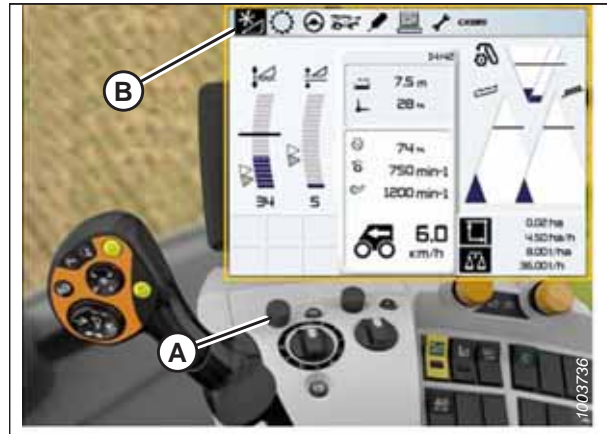


Abbildung 3.554: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

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



Abbildung 3.555: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

5. Das Symbol EMPFINDLICHKEITSBERECHNUNG (A) auswählen.
6. Wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul beim bodenkonturgeführten Dreschen zu lange ist: höheren Wert für die Einstellung CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (B) (Schnitthöhereinstellung) auswählen. Wenn die Reaktionszeit zwischen dem Schneidwerk und dem Floatmodul zu kurz ist: niedrigeren Wert für die Einstellung CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (Schnitthöhereinstellung) auswählen.

BEACHTEN:

Einstellwerte von 1–50 bewirken ein schnelleres Ansprechverhalten. Einstellwerte von –1 bis –50 bewirken dagegen ein langsames Ansprechverhalten. Die besten Ergebnisse werden erzielt, wenn die Einstellungen in 5er-Schritten vorgenommen werden.

7. Wenn das Schneidwerk sich zu langsam nach unten absenkt, dieses empfindlicher einstellen. Wenn das Schneidwerk zu hart aufschlägt oder sich zu schnell nach unten Absenkt, dieses weniger empfindlich einstellen.

Einstellen der automatischen Haspeldrehzahl – CLAAS, Serie 600/700

Nach Aktivierung der automatischen Schneidwerksfunktionen kann die voreingestellte Haspeldrehzahl eingestellt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Mit dem Auswahldrehknopf (A) das Symbol SCHNEIDWERK/HASPEL (B) markieren. Zum Auswählen den Auswahldrehknopf (A) drücken. Das Auswahlfeld HEADER/REEL (Schneidwerk/Haspel) wird angezeigt.



Abbildung 3.556: Bildschirmanzeige eines CLAAS-Mähreschers



Abbildung 3.557: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähreschers

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 3.558: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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 3.559: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

4. Mit dem Auswahldrehknopf (A) die Haspeldrehzahl einstellen.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.560: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

Kalibrieren des Haspelhöhsensors und des Haspelhorizontalsensors – CLAAS Mähdrescher der Serien 600 und 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Die Kalibrierung des Haspelhorizontalsensors ist nur möglich, wenn der optionale CLAAS Umbausatz (B7231) montiert ist.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#) bzgl. Anweisungen.

2. Den Motor starten.
3. Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 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.

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



Abbildung 3.561: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

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

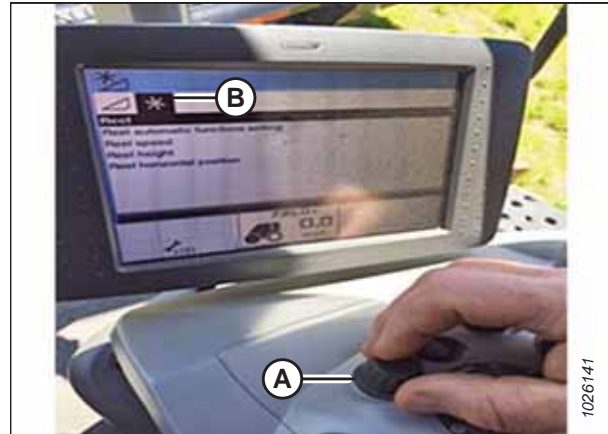


Abbildung 3.562: Display und Bedienkonsole CLAAS

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



Abbildung 3.563: Display und Bedienkonsole CLAAS

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



Abbildung 3.564: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdreschers

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



Abbildung 3.565: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

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



Abbildung 3.566: Display, Bedienkonsole und Multifunktionshebel des CLAAS Mähdeschers

13. **Bei Ausstattung mit CLAAS Umbausatz (B7231):** Den Haspelhorizontalsensor kalibrieren, indem REEL HORIZONTAL POSITION (Haspelhorizontalstellung) (A) und dann LEARNING END STOPS (Anschläge lernen) (B) ausgewählt wird.
14. Schritt 8, Seite 368 bis Schritt 12, Seite 369 wiederholen.



Abbildung 3.567: Display und Bedienkonsole CLAAS

Einstellen der automatischen Haspelhöhe – CLAAS, Serie 600/700

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

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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

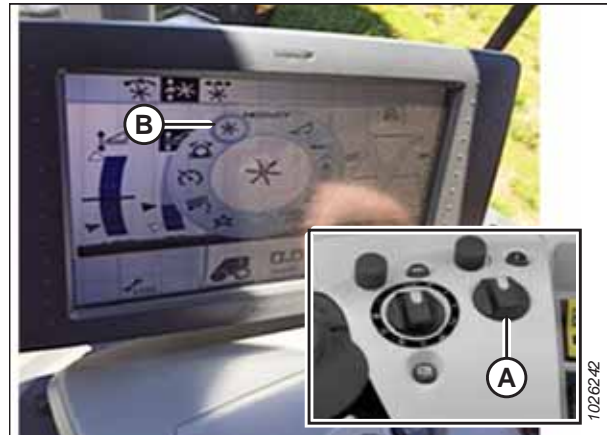


Abbildung 3.568: Display und Bedienkonsole CLAAS

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 und des Haspelhorizontalsensors – CLAAS Mährescher der Serien 600 und 700, Seite 367.*

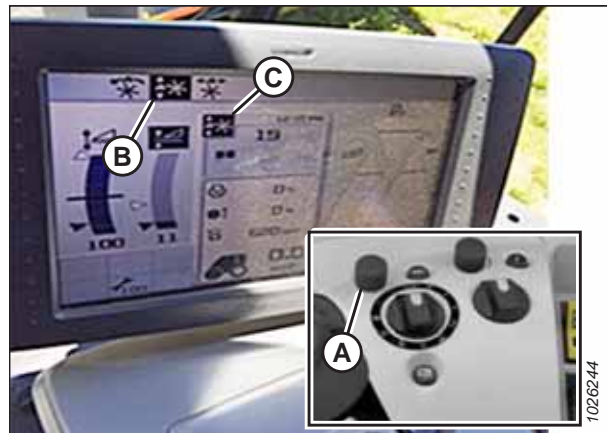


Abbildung 3.569: Display und Bedienkonsole CLAAS

- Die Stellung „Automatische Haspelhöhe“ für die aktuelle AHHC-Stellung mit dem äußeren Auswahldrehknopf (A) nachjustieren. Um eine niedrigere Haspelstellung auszuwählen, den Auswahldrehknopf gegen den Uhrzeigersinn drehen. Um eine höhere Haspelstellung auszuwählen, den Auswahldrehknopf im Uhrzeigersinn drehen. Auf dem Display ist die aktuelle Einstellung (B) zu sehen.

BEACHTEN:

Wenn das Symbol AUTOMATISCHE HASPELHÖHE (C) in der Mitte des Bildschirms nicht schwarz unterlegt ist, ist keine AHHC-Stellung aktiv.

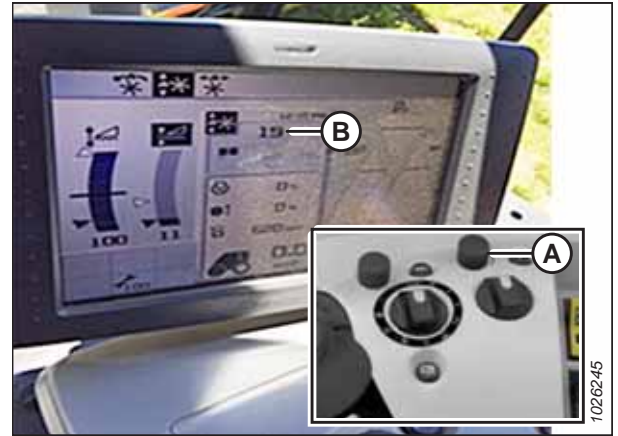


Abbildung 3.570: Display und Bedienkonsole CLAAS

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

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen 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.

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für ein Schneidwerk FlexDraper® der Serie FD2, das mit einem CLAAS Mähdrescher der Serien 5000, 6000, 7000 oder 8000 betrieben wird, sind angegeben.

Tabelle 3.41 Schneidwerkseinstellungen – CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

Einrichtungsparmeter	Vorgeschlagene Einstellung
Typ „Vorsatzgerät“	Flex-Messerbalken von anderen Herstellern
Arbeitsbreite	Schneidwerksbreite einstellen
Absenkgeschwindigkeit bei automatischer Konturführung	Wie gewünscht einstellen
Haspeldrehzahl einstellen	Anpassung an Präferenzen

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

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



Abbildung 3.571: CEBIS Startseite

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



Abbildung 3.572: Seite „Vorsatzgerät“

3. Auf der Seite „FRONT ATTACHMENT PARAMETERS“ (Parameter Vorsatzgerät) den Eintrag FRONT ATTACHMENT TYPE (A) (Typ Vorsatzgerät) auswählen.
4. Aus der Dropdownliste FLEX CUTTERBAR PRODUCT BY OTHER MANUFACTURER (Flex-Messerbalken anderer Hersteller) (B) auswählen.



Abbildung 3.573: 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.

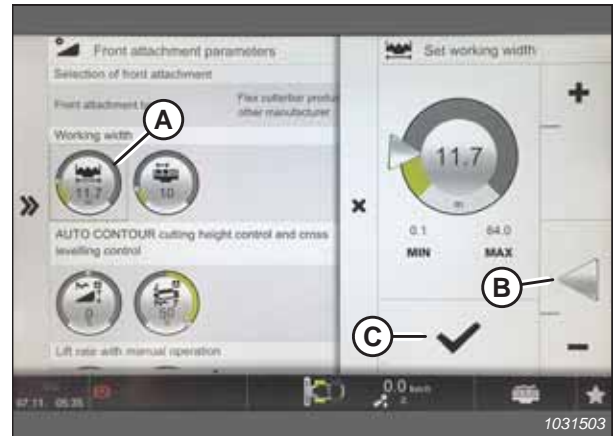


Abbildung 3.574: Seite „Parameter Vorsatzgerät“

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC – CLAAS Mähdrescher der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen. Neuere CLAAS Adapterrahmen sind mit einem Sensorverbindungsbegrenzer ausgestattet, der konfiguriert werden muss, bevor das AHHC-System kalibriert werden kann.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#) bzgl. Anweisungen.

2. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Der Sensor (B) für die Horizontalneigung des Schrägförderers befindet sich auf der rechten Seite des Mähdreschers in der Nähe der Sicherheitsstütze (A) des Schneidwerks.

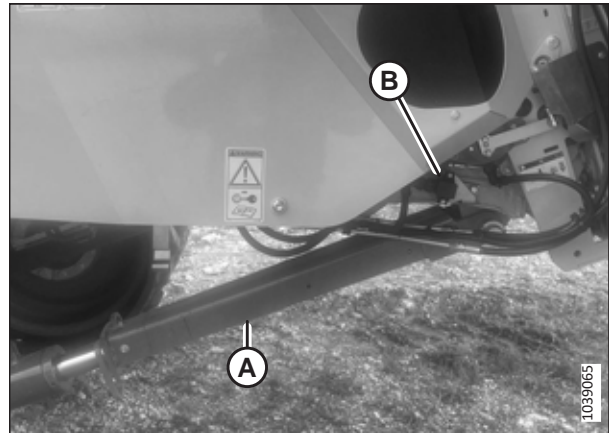


Abbildung 3.575: Einbauort des Sensorverbindungsbegrenzers – CLAAS Adapterrahmen

3. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Sicherstellen, dass sich der Sensorverbindungsbegrenzer wie abgebildet im Loch (C) befindet. Befindet sich der Begrenzer nicht in Loch (C), den Verbindungsbegrenzer von Loch (M) zu Loch (C) verschieben und die Mutter wieder anbringen.

WICHTIG:

NICHT versuchen, das Schneidwerk zu kalibrieren, wenn der Verbindungsbegrenzer auf Stellung (M) steht.

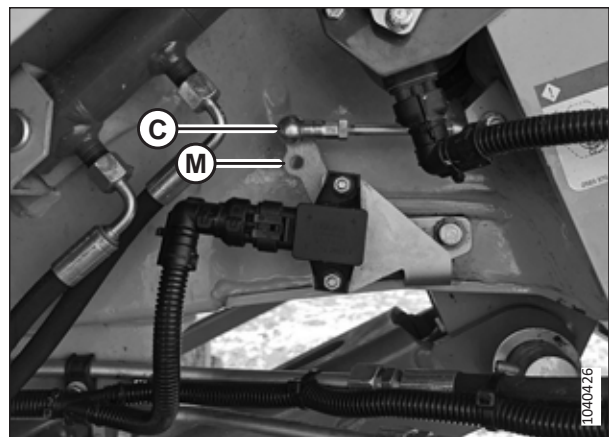


Abbildung 3.576: Sensorbügelverbindung

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



Abbildung 3.577: CEBIS Startseite

5. Im Menü den Eintrag LEARNING PROCEDURES (A) (Lernvorgang) auswählen.
6. FRONT ATTACHMENT HEIGHT (Vorsatzgerät-Höhe) (B) auswählen.

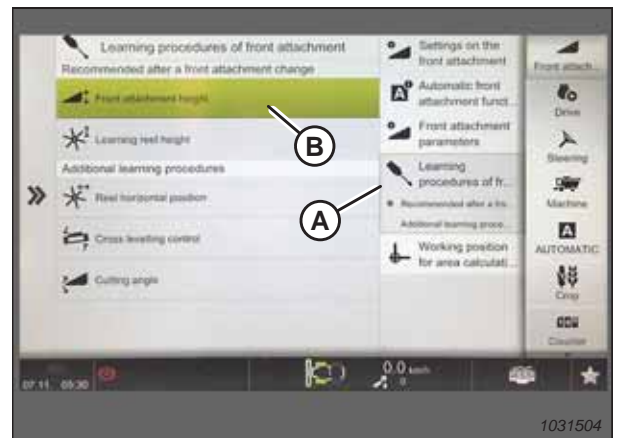


Abbildung 3.578: Lernvorgang-Seite

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

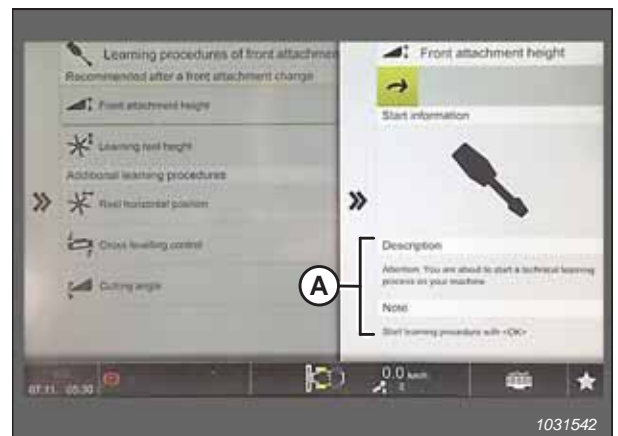


Abbildung 3.579: Seite „Höhe Vorsatzgerät“

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



Abbildung 3.580: 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 3.581: Multifunktionshebel

12. **Schneidwerke ab Baujahr 2023:** Die Mutter entfernen, mit der der Sensorverbindungsbegrenzer befestigt ist. Den Sensorverbindungsbegrenzer wie abgebildet in Stellung (M) bringen.

WICHTIG:

NICHT versuchen, das Schneidwerk zu betreiben, wenn die Verbindung auf Stellung (C) steht.

13. Die Mutter wieder anbringen.

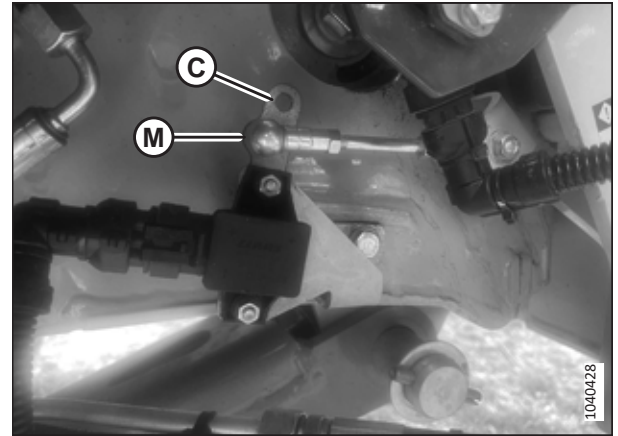


Abbildung 3.582: Sensorverbindungsbegrenzer – CLAAS Adapterrahmen

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 diese über den Multifunktionshebel auswählen.

⚠ 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. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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 3.583: Multifunktionshebel

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.584: CEBS Startseite

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – CLAAS Mähdröschler der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000

Die Empfindlichkeitseinstellung bestimmt, wie weit sich der Messerbalken bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) den Schrägförderer bewegt. Bei maximaler Empfindlichkeitseinstellung führen bereits kleine Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass das System den Schrägförderer bewegt. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung führen nur große Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass das System den Schrägförderer bewegt.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdröschlers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdröschler-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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



Abbildung 3.585: CEBS Startseite

BETRIEB

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



Abbildung 3.586: 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 3.587: Auswahl „Absenkgeschwindigkeit bei automatischer Konturführung“

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

Die voreingestellte Haspeldrehzahl kann eingestellt werden, nachdem die automatischen Schneidwerksfunktionen aktiviert wurden.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

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



Abbildung 3.588: 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 3.589: Seite „Einstellungen Vorsatzgerät“

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



Abbildung 3.590: Seite „Haspeldrehzahl-Zielwerte“

Kalibrieren des Haspelhöhsensors und des Haspelhorizontalsensors – CLAAS der Serien 5000, 6000, 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Kalibrierung des Haspelhorizontalsensors ist nur möglich, wenn der optionale CLAAS Umbausatz (MD #B7231) montiert ist.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Bei **CLAAS 8800** Mähdreschern muss der Sensorverbindungsbegrenzer vor und nach dem Kalibrierungsprozess angepasst werden.

BEACHTEN:

Bei CLAAS 8800 Mähdreschern ist ein Sensorverbindungsbegrenzer erforderlich (MD # 357776), wodurch der Sensorbereich geändert wird, um einen Kontakt zwischen der Halterung des Neigungszylinders und der Staubschutzhaube am Schrägförderer zu verhindern.

2. Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden stellen.

BEACHTEN:

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

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

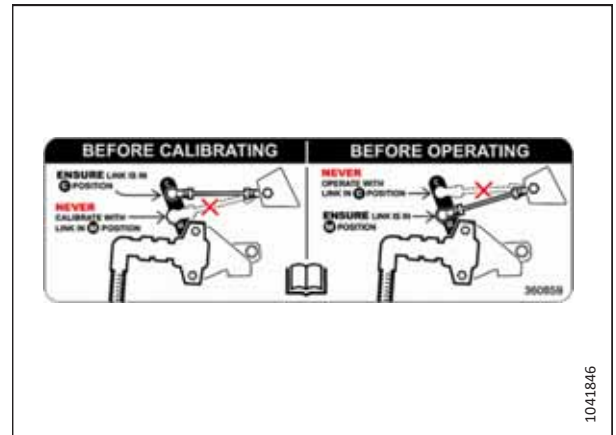


Abbildung 3.591: CLAAS Sensorverbindungsbegrenzer (MD # 357776)



Abbildung 3.592: CEBIS Startseite

BETRIEB

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

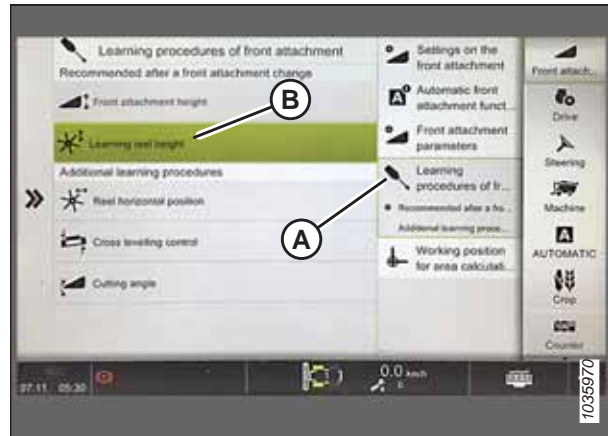


Abbildung 3.593: Seite „Vorsatzgerät“

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

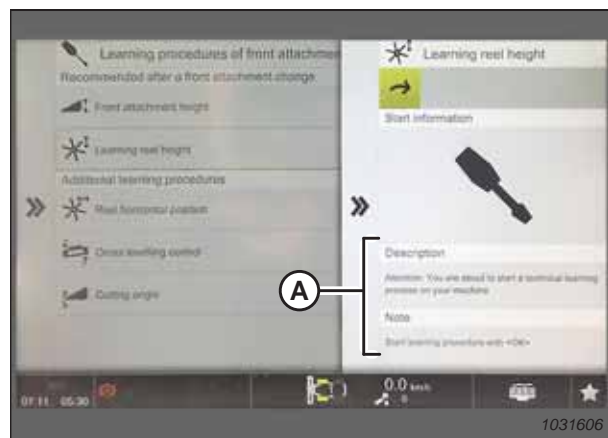


Abbildung 3.594: Seite „Lernvorgang Haspelhöhe“

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



Abbildung 3.595: Bedienelemente

8. Bei Ausstattung mit CLAAS Umbausatz (B7231): Den Haspelhorizontalsensor kalibrieren, indem REEL HORIZONTAL POSITION (Haspelhorizontalstellung) (A) als Lernverfahren ausgewählt wird, und den Aufforderungen auf dem Bildschirm folgen.

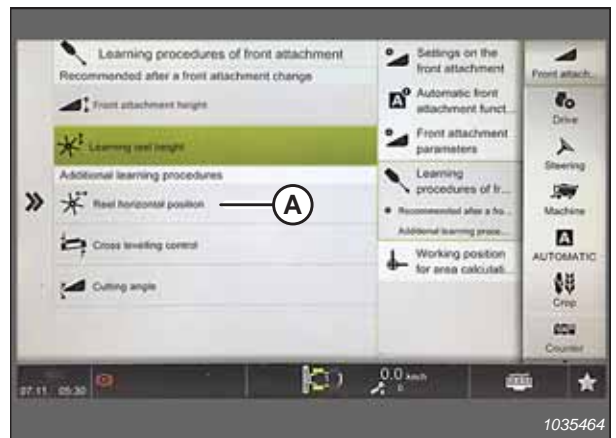


Abbildung 3.596: Seite „Vorsatzgerät“

3.10.11 Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und S

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHC-Steuerungen einrichten und das AHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Mähdrescher-Fahrerkabine – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagerechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).

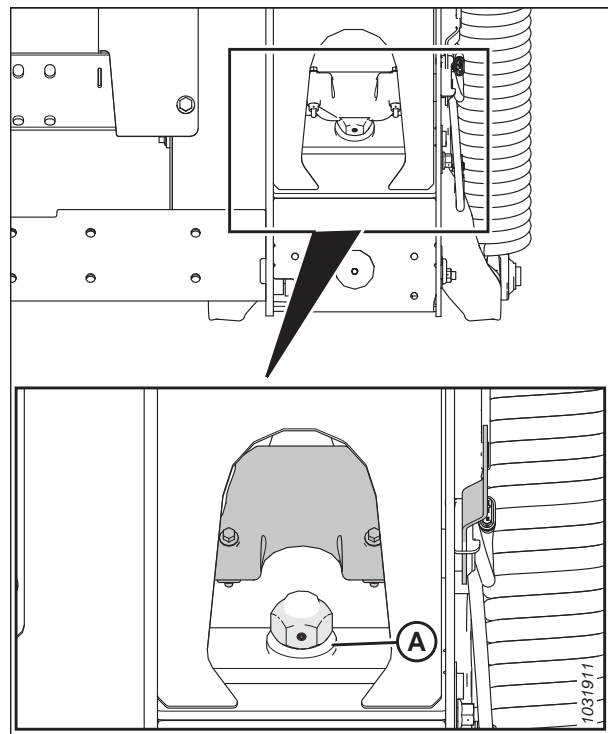


Abbildung 3.597: Floatverriegelung

BETRIEB

- Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

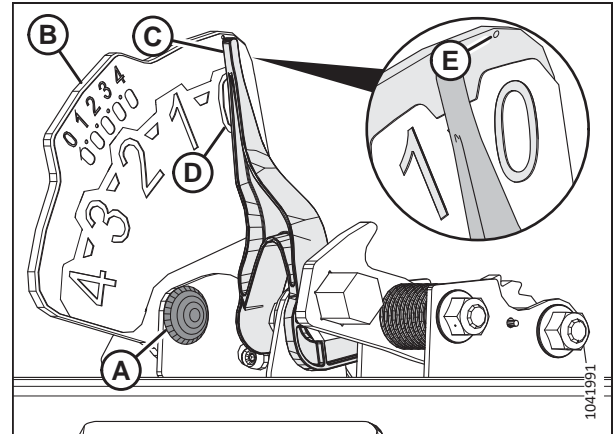


Abbildung 3.598: Auflagedruckanzeige

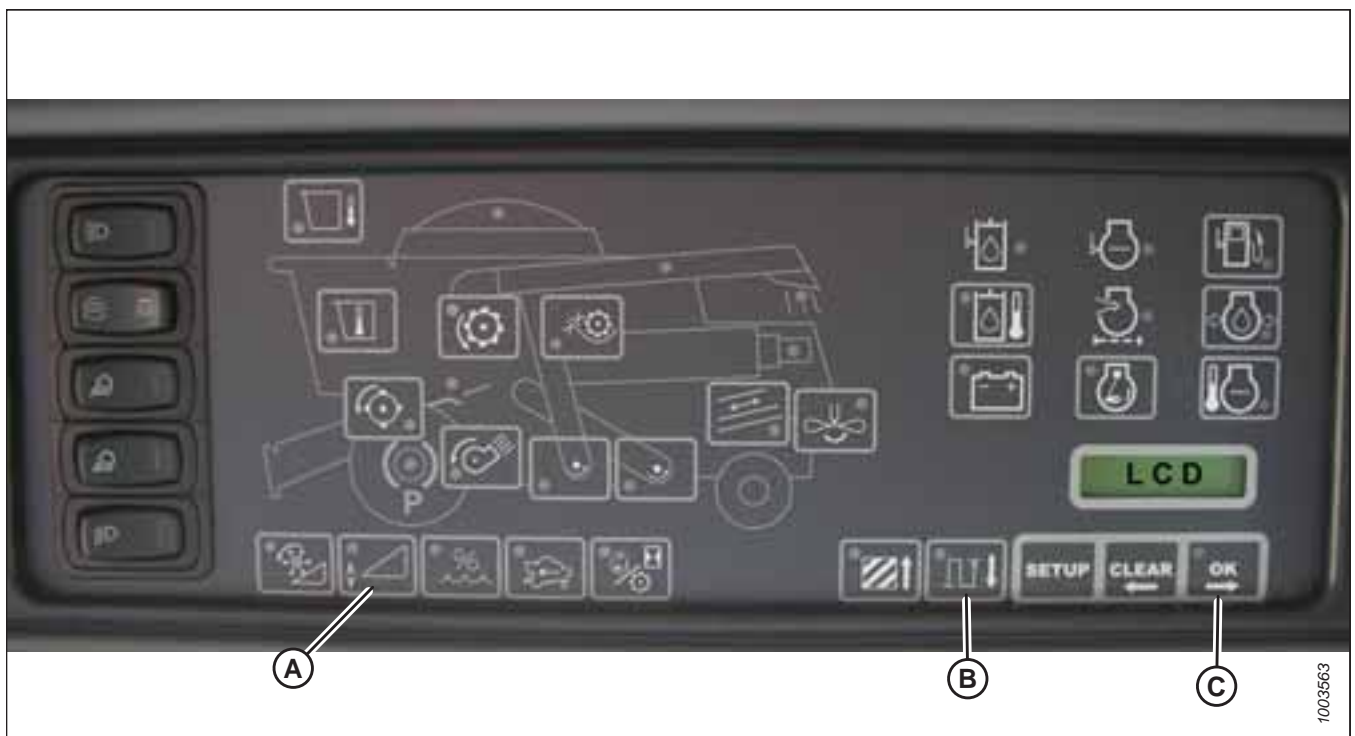


Abbildung 3.599: Head-up-Display

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

BETRIEB

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss aktiviert sein, bevor sie auf Höhe und Empfindlichkeit angepasst werden kann.

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. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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

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



Abbildung 3.600: 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.

BETRIEB

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

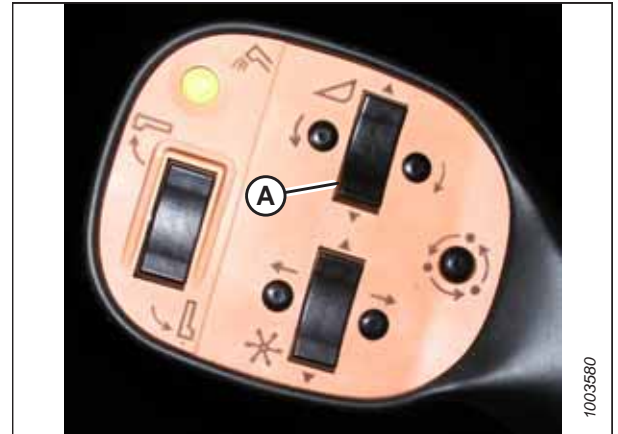


Abbildung 3.601: Bedienhebel

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss für jeden Mähdrescher kalibriert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.



1003586

Abbildung 3.602: Bedienelemente für automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC)

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:

Die Maschine muss für die Kalibrierung auf ebenem, waagrechteten 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-Bedienershandbuch.

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

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#) bzgl. Anweisungen.

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 Lampen blinken: Schneidwerk anheben (D), Schneidwerk absenken (E), AUTO MODE (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 Lampe „Schneidwerk absenken“ (E) nicht mehr blinkt. Die Taste loslassen, wenn die Lampe „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.

BETRIEB

- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte „Schneidwerk anheben“ (D) erlischt.

BEACHTEN:

Die folgenden Anweisungen gelten nur für Modelle ab Baujahr 2005 mit Smartrac-Schrägförderer.

- Warten, bis die Leuchte HEADER TILT LEFT (Schneidwerksneigung links – nicht abgebildet) zu blinken beginnt. Dann das Schneidwerk auf maximale Neigung links stellen.
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis die Leuchte HEADER TILT LEFT (Schneidwerksneigung links – nicht abgebildet) nicht mehr blinkt. Die Taste loslassen, wenn die Leuchte HEADER TILT RIGHT (Schneidwerksneigung rechts – nicht abgebildet) zu blinken beginnt.
- Das Schneidwerk auf maximale Neigung rechts stellen.
- Die Taste CAL2 (G) (Kalibrierung 2) drücken, bis folgende Lampen blinken: Schneidwerk anheben (D), Schneidwerk absenken (E), AUTO MODE (A) (Automatische Regelung), rechtes Schneidwerk und linkes Schneidwerk (nicht abgebildet) und AUTO MODE (F) (Neigungsautomatik).
- Das Schneidwerk zentrieren.
- Die Taste CAL1 (C) (Kalibrierung 1) drücken, um die Kalibrierung zu beenden und alle Werte zu speichern. Keine Leuchte sollte mehr blinken.

BEACHTEN:

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® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016

Der Druckspeicher beeinflusst die Reaktionszeit der Höhenverstellung des Mähdreschers, was sich auf die Leistung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auswirken kann.

Den Schrägförderer-Druckspeicher absperren, um optimale Leistung zu gewährleisten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

BEACHTEN:

Der Druckspeicher ist vor dem Achskörper vorne links angebracht.



Abbildung 3.603: Absperrehebel für Druckspeicher

A – Druckspeicherhebel (Stellung „Geschlossen“)

BETRIEB

Einstellen der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks – Gleaner® der Serien 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 einstellbaren Drosselventile für das Anheben (A) und Absenken (B) des Schneidwerks im Hydraulikblock so einstellen, dass es ca. 6 Sekunden dauert, das Schneidwerk vom Boden auf die maximale Höhe anzuheben (d. h. bis zu dem Punkt, an dem die Hydraulikzylinder vollständig ausgefahren sind), und ca. 6 Sekunden, das Schneidwerk von der maximalen Höhe auf den Boden abzusenken.

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 3.604: Einstellbare Drosselventile für Anhub/Absenken des Schneidwerks

Anpassen des Auflagedrucks – Gleaner® Mähdrescher der Serien 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 aufschauelt.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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. Andernfalls die Ausgangsspannung des Floatsensors überprüfen. Siehe *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Mähdrescher-Fahrerkabine – Gleaner® Mähdrescher der Serien R65, R66, R75, R76 und Serie S vor 2016, Seite 384* bzgl. Anweisungen.

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 (AHHC) aktiviert ist. Wenn AHHC aktiv ist, leuchtet die Taste AUTO MODE (A) (Automatische Regelung) dauerhaft.
3. Das Schneidwerk wird auf die mit dem Höhendrehknopf (B) ausgewählte Höhe (Auflagedruck) abgesenkt. Um geringstmöglichen Auflagedruck einzustellen, den Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen. Um maximalen Auflagedruck zu erzielen, den Knopf im Uhrzeigersinn drehen.

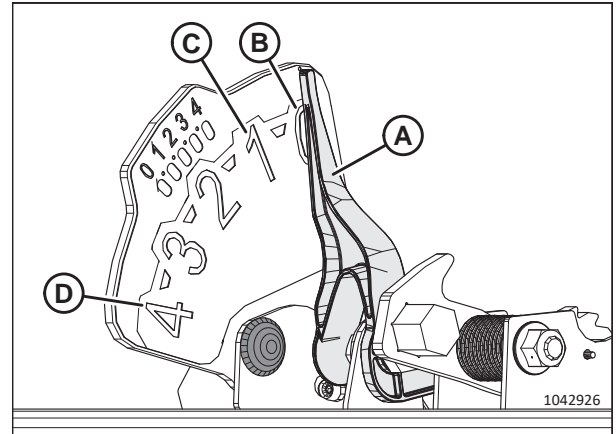


Abbildung 3.605: Auflagedruckanzeige

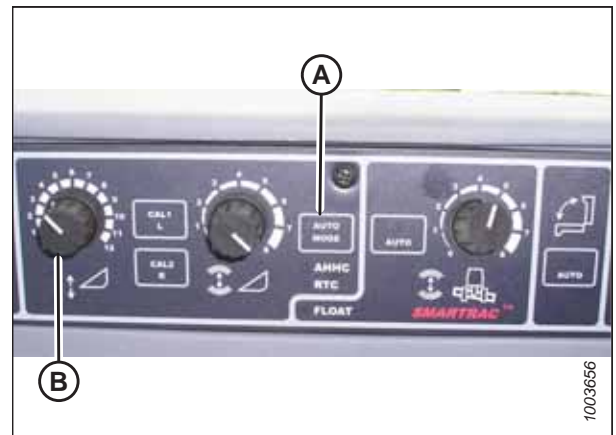


Abbildung 3.606: AHHC-Konsole

Anpassen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® Mähdrescher der Serien 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 Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



Abbildung 3.607: Bedienkonsole der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)

Der Drehknopf für die EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) bestimmt, wie weit sich der Messerbalken nach oben oder unten bewegen muss, damit die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC anspricht und den Schrägförderer hebt oder senkt.

Wenn der Drehknopf EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) auf Maximum (bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn) gestellt ist, passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck schon an, wenn sich der Abstand zum Boden nur geringfügig verändert. Wenn in dieser Stellung der Messerbalken ca. 19 mm ($\frac{3}{4}$ Zoll) pendelt, sendet die Steuereinheit ein Signal an das Hydraulik-Steuerventil, damit dieses den Schneidwerk-Tragrahmen hebt oder senkt.

Wenn der Drehknopf EMPFINDLICHKEITSEINSTELLUNG (A) auf Minimum (bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn) gestellt ist, passt der Schrägförderer den Bodenaufgedruck nur an, wenn sich der Abstand zum Boden beträchtlich verändert. Wenn in dieser Stellung der Messerbalken ca. 51 mm (2 Zoll) pendelt, sendet die Steuereinheit ein Signal an das Hydraulik-Steuerventil, damit dieses den Schneidwerk-Tragrahmen hebt oder senkt.

Auch der Eingang HEADER SENSE LINE (Schneidwerk-Sensorleitung) ist in der Lage, die Empfindlichkeit zu verändern. Wenn ein Bandschneidwerk angebaut ist und der Drehknopf bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn (geringste Empfindlichkeit) gedreht ist, wird erst nach 102 mm (4 Zoll) Pendelweg korrigiert.

Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen – Gleaner® Mähdrescher der Serien 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 (AHHC). 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Meldeart:

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



Abbildung 3.608: Drehzahlmesser

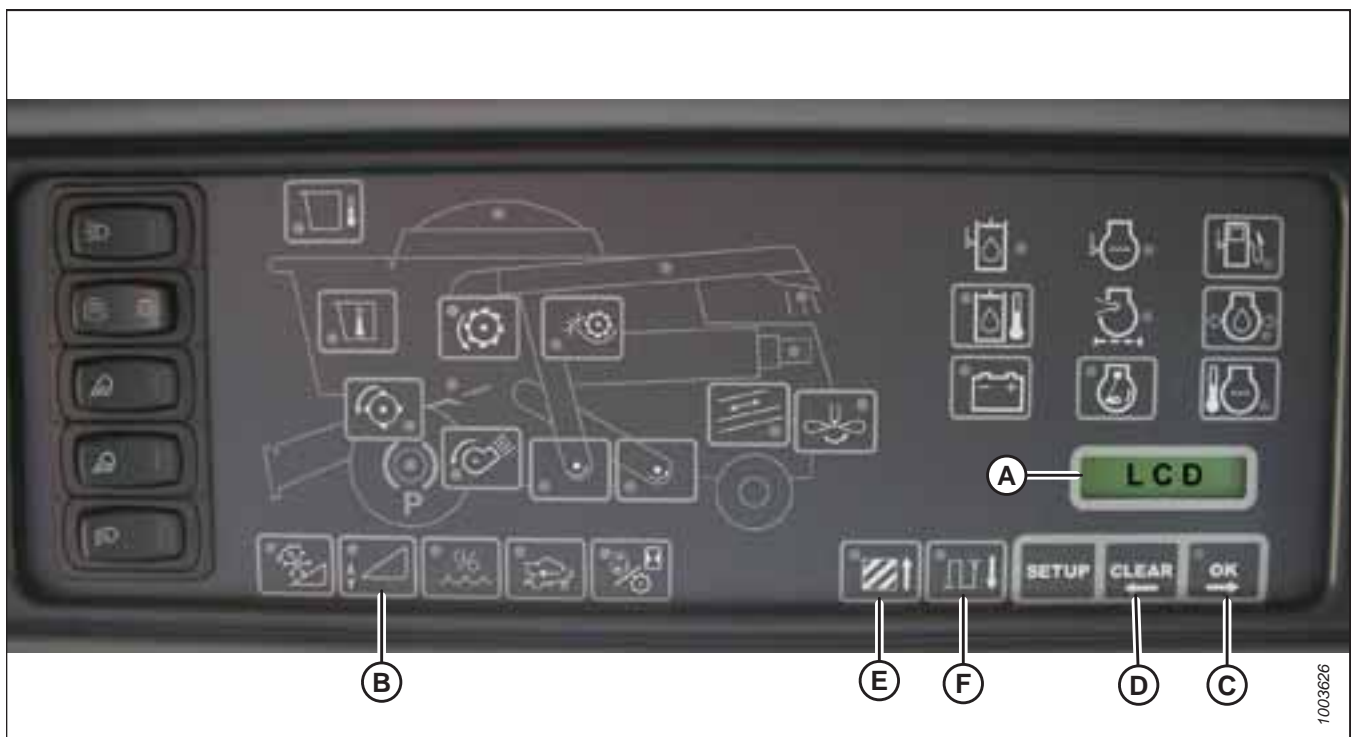


Abbildung 3.609: Elektronische Instrumententafel des Mähdreschers

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 3.609, Seite 393.

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

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

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

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

Wenn bei angezeigtem Wert die OK-Taste (C) gedrückt wird, wird die nächste Parameterkennung angezeigt.

Wird bei Anzeige einer Parameterkennung die OK-Taste (C) vor Ablauf der 3 Sekunden gedrückt, wird der zum Parameter zugehörige Wert angezeigt.

Mit der Taste AREA (E) (Bereich) kann durch die jeweiligen Optionen geschaltet werden. Wenn auf der LCD-Anzeige die Meldung LEFT (Links) zu sehen ist, kann die automatische Schneidwerkshöhenregulierung AHHC auf dem Monitor angezeigt werden. Dazu die OK-Taste (C) drücken.

Um in umgekehrter Richtung durch die Tabelle zu schalten, die Taste DIST (F) (Distanz) drücken.

Die Taste CLEAR (D) (Löschen) drücken, um die Schneidwerksdiagnose zu verlassen und in den Normalbetrieb zurückzukehren.

3.10.12 Gleaner® Mähdrescher der Serie S9

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHHC-Steuerungen einrichten und das AHHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Einrichten des Schneidwerks – Gleaner® Mähdrescher 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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

MacDon Schneidwerke, 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 3.610: Fahrerplatz – Gleaner S9°

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

1. Rechts oben auf der Startseite das Mähdreschersymbol (A) berühren. Das Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) wird angezeigt.



Abbildung 3.611: Mähdreschersymbol auf Startseite

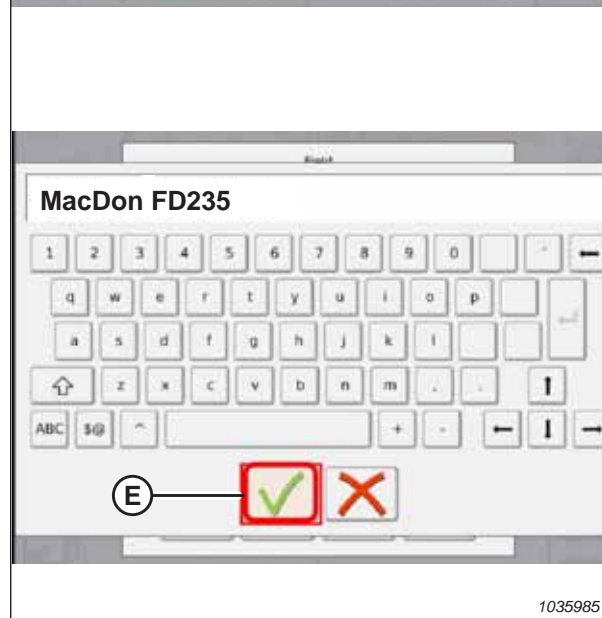
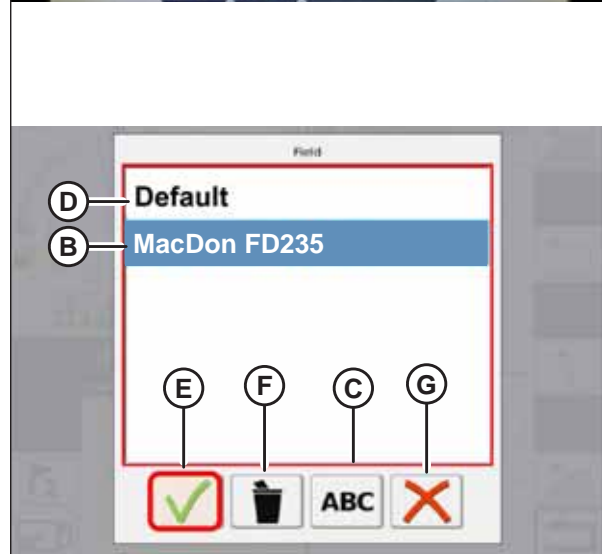
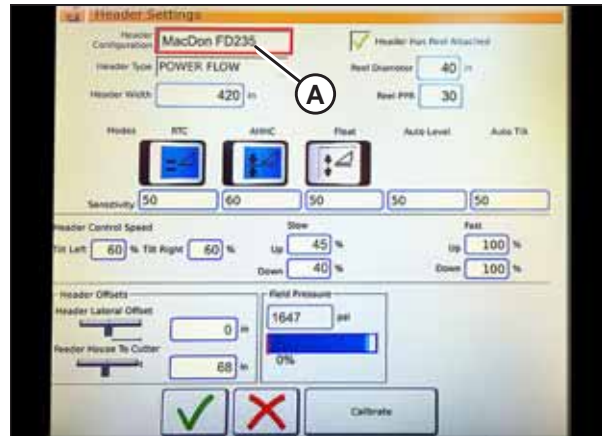
2. Im Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) den Eintrag HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) (A) auswählen. Die Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird angezeigt.



Abbildung 3.612: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

3. Das Feld HEADER CONFIGURATION (Schneidwerkskonfiguration) (A) auswählen. Es wird eine Liste mit Schneidwerken angezeigt.

- Wenn das MacDon Schneidwerk bereits eingerichtet ist, sollte es in der Liste der Schneidwerke angezeigt werden. Das MacDon Schneidwerk (B) auswählen, um das Schneidwerk blau zu markieren. Anschließend das grüne Häkchen (E) auswählen, um fortzufahren.
- Wenn nur DEFAULT (Standardschneidwerk) (D) angezeigt wird, die Schaltfläche ABC (C) auswählen und über die Bildschirmtastatur Angaben zum MacDon Schneidwerk machen. Wenn die Eingabe abgeschlossen ist, 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



1035985

Abbildung 3.613: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

- Das Feld HEADER TYPE (Schneidwerktyp) (A) auswählen, um den Typ des an der Maschine montierten Schneidwerks anzugeben. Es wird eine Liste der Schneidwerktypen angezeigt.

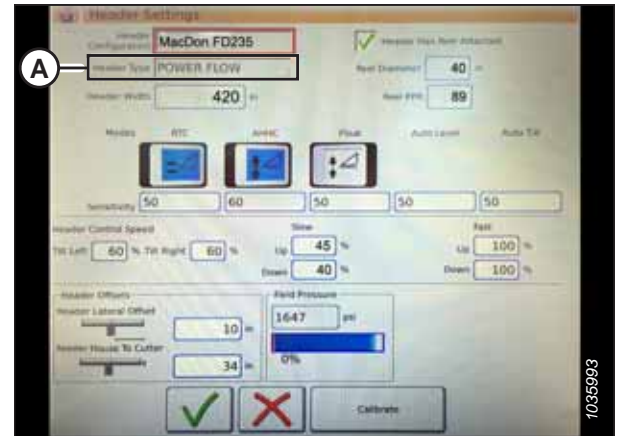


Abbildung 3.614: Schneidwerkseinstellungen

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

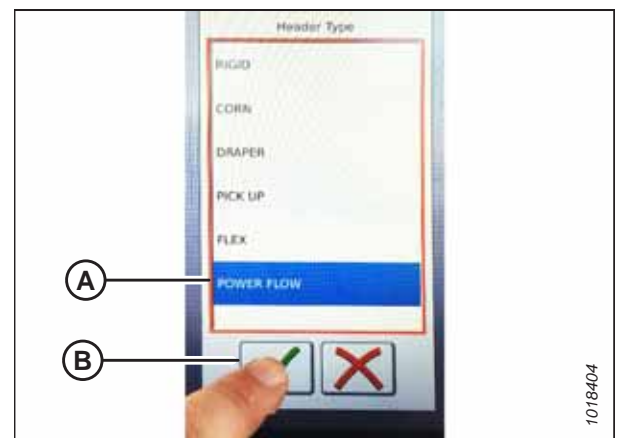


Abbildung 3.615: Schneidwerkstyp

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

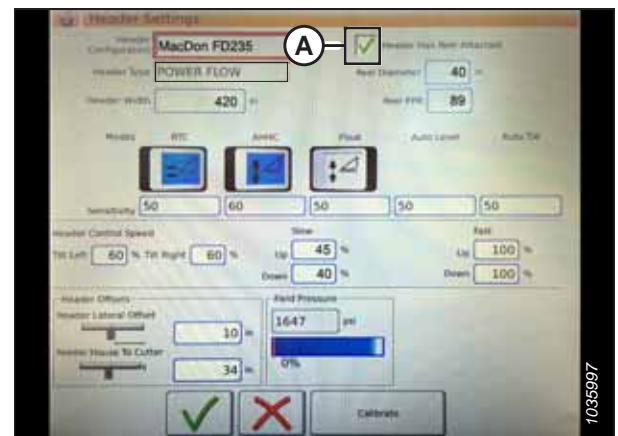
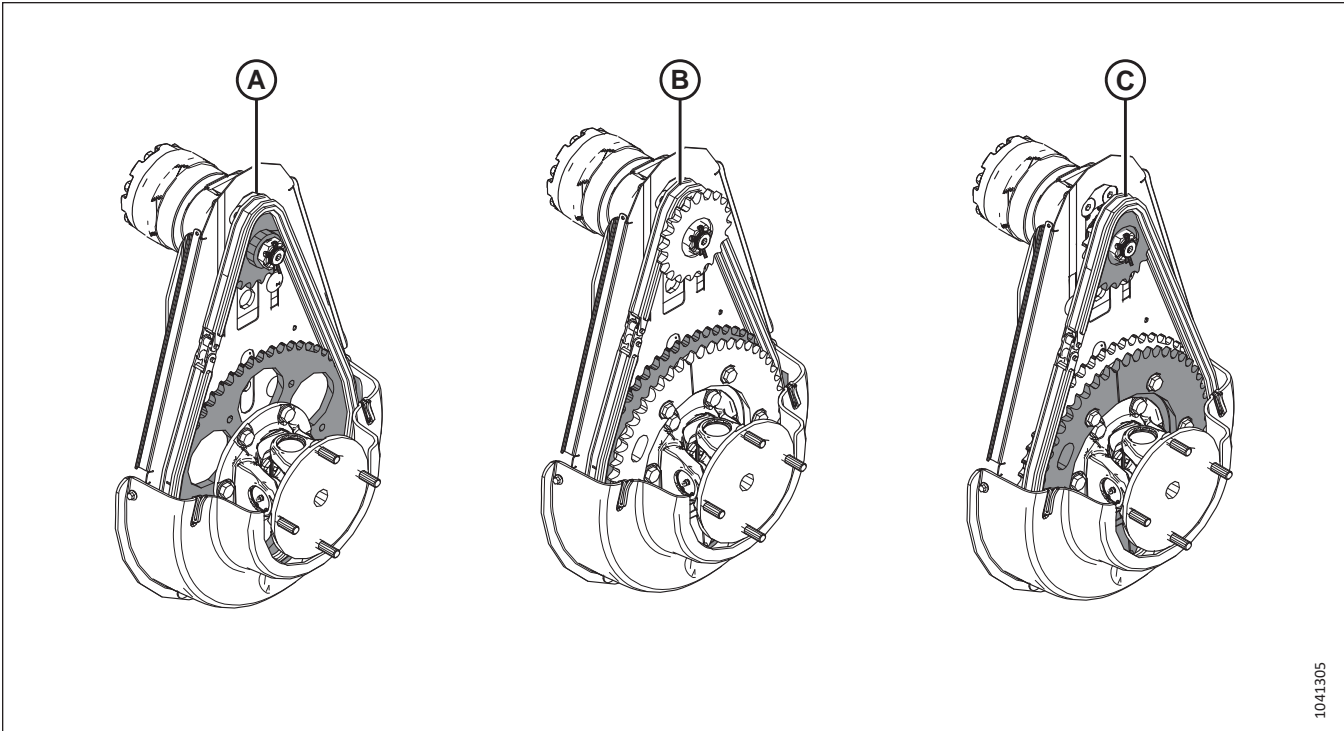


Abbildung 3.616: Schneidwerkseinstellungen



1041305

Abbildung 3.617: Haspelantriebskonfigurationen

7. Wenn der Typ des am Schneidwerk montierten Haspelantriebs noch nicht bekannt ist, diesen identifizieren:

- (A) Standardkonfiguration: Ein Satz Kettenräder ist montiert.
- (B) Hohes Drehmoment/niedrige Drehzahl: Die Kette wird auf dem inneren Kettenradsatz montiert.
- (C) Hohe Drehzahl/niedriges Drehmoment: Die Kette wird auf dem äußeren Kettenradsatz montiert.

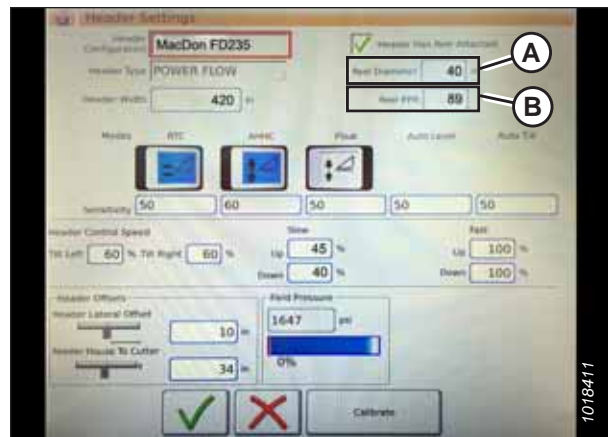
8. Das Feld REEL DIAMETER (A) (Haspeldurchmesser) auswählen. Daraufhin wird ein Ziffernblock angezeigt. Für MacDon Haspeln die Zahl **40** eingeben.

9. Das Feld REEL PPR (B) (Impulse pro Umdrehung) auswählen. Den Wert entsprechend des in Schritt 7, Seite 398 identifizierten Typs der Haspelantriebskettenradkonfiguration eingeben:

- Standardkonfiguration: **192**
- Hohes Drehmoment/niedrige Drehzahl: **303**
- Niedriges Drehmoment/hohe Drehzahl: **169**

BEACHTEN:

Wenn AHHC aktiviert ist, sollte sich die Haspel etwas schneller bewegen als die Fahrgeschwindigkeit des Mähdeschers. Wenn die Haspel bei der oben genannten PPR-Einstellung sich schneller oder langsamer als gewünscht bewegt, den Händler kontaktieren.



1018411

Abbildung 3.618: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

10. Das grüne Häkchen (B) unter dem Ziffernblock (A) auswählen.

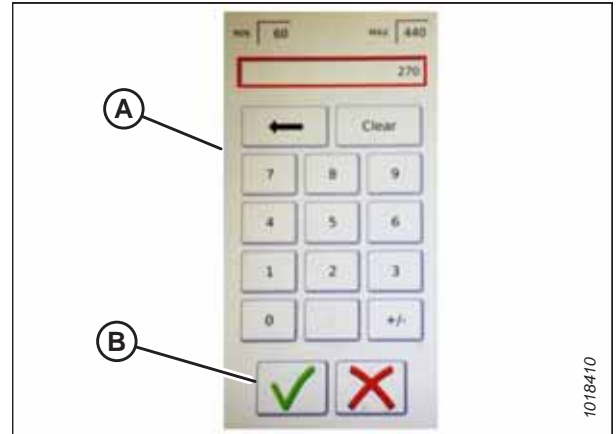


Abbildung 3.619: Ziffernblock

11. Das grüne Häkchen (A) am unteren Rand der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) auswählen.

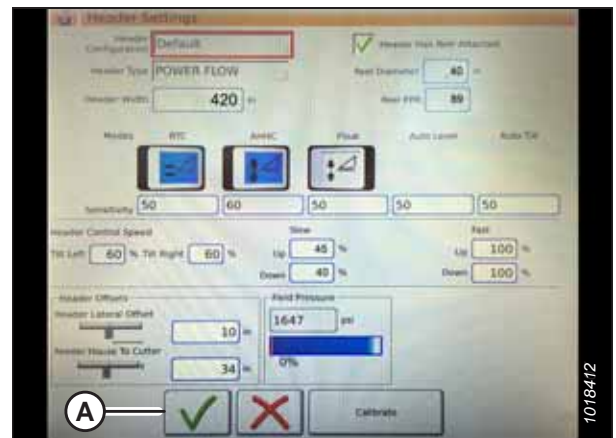


Abbildung 3.620: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Gleaner® der Serie S9

Um die minimale Haspeldrehzahl des Schneidwerks für die Zusammenarbeit mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) einzurichten und die Haspel zu kalibrieren, das Menü REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) aufrufen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Im Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) den Eintrag REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) (A) auswählen. Die Seite REEL SETTINGS (Haspeleinstellungen) wird angezeigt.



Abbildung 3.621: Haspel-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

2. Um die kleinstmögliche Haspeldrehzahl einzustellen, das Feld SPEED MINIMUM (B) (Mindestdrehzahl) auswählen. Die Bildschirmstatur wird angezeigt.
3. Den gewünschten Wert eingeben. Das grüne Häkchen auswählen, um den neuen Wert einzugeben, oder das rote X auswählen, um die Eingabe abzubrechen. Die Haspeldrehzahl wird als Geschwindigkeit (mph) und als Drehzahl (1/min) angezeigt.



Abbildung 3.622: 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.

4. Um die Haspeldrehzahl zu kalibrieren, die Schaltfläche CALIBRATE (Kalibrieren) (A) oben rechts auf der Seite auswählen. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird aktiviert und zeigt einen Warnhinweis.
5. Die in der Warnung vom KALIBRIERUNGSASSISTENTEN aufgeführten Bedingungen überprüfen und sicherstellen, dass alle erfüllt werden. Das grüne Häkchen (A) drücken, um die Warnhinweise zu akzeptieren und mit der Kalibrierung zu beginnen. Das rote X (B) berühren, um den Kalibrierungsvorgang zu verwerfen.

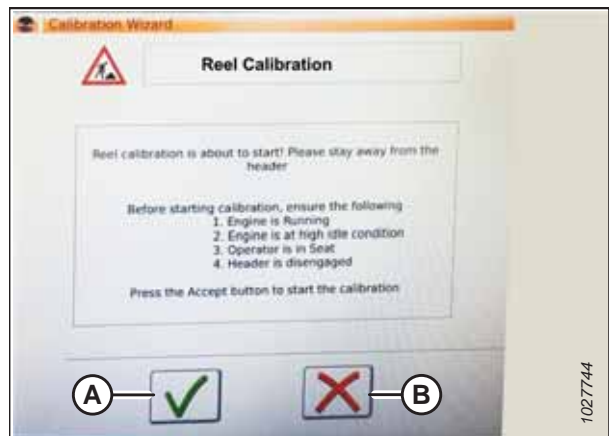


Abbildung 3.623: Kalibrierungsassistent

BETRIEB

- Der KALIBRIERUNGSASSISTENT meldet, dass die Haspelkalibrierung eingeleitet wurde. Die Haspel beginnt sich langsam zu drehen und wird immer schneller. Bei Bedarf das rote X am unteren Bildschirmrand auswählen, um die Kalibrierung abzubrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass die Haspelkalibrierung erfolgreich abgeschlossen wurde.
- Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand auswählen, um die Kalibriereinstellungen zu speichern.



Abbildung 3.624: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® der Serie S9

Auf der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) können die automatischen Schneidwerksfunktionen konfiguriert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- 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).

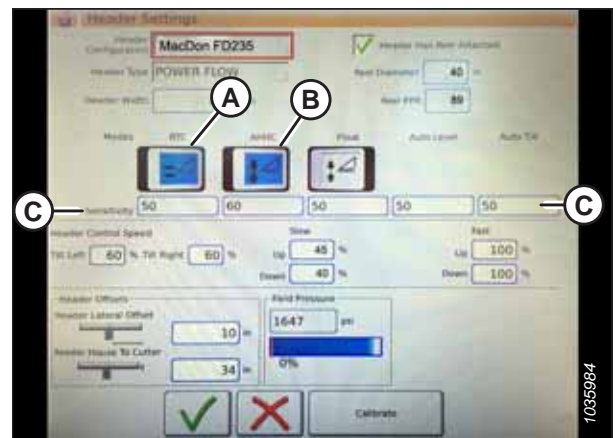


Abbildung 3.625: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

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

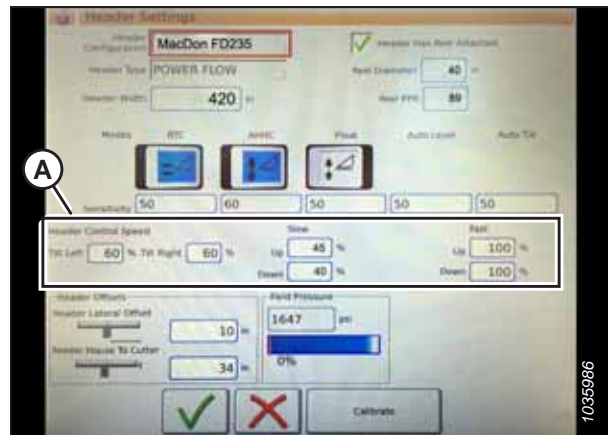


Abbildung 3.626: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

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**

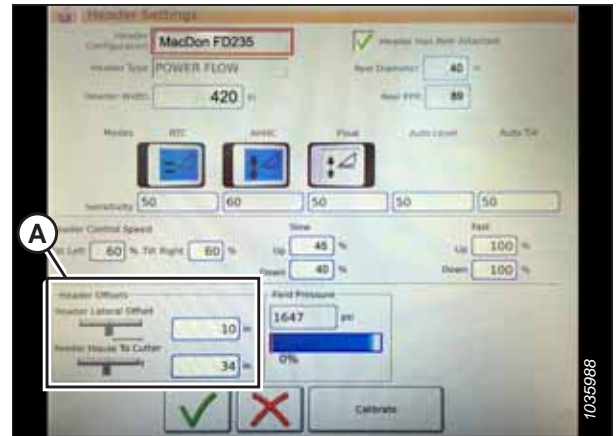


Abbildung 3.627: Einstellungen für Schneidwerksversatz

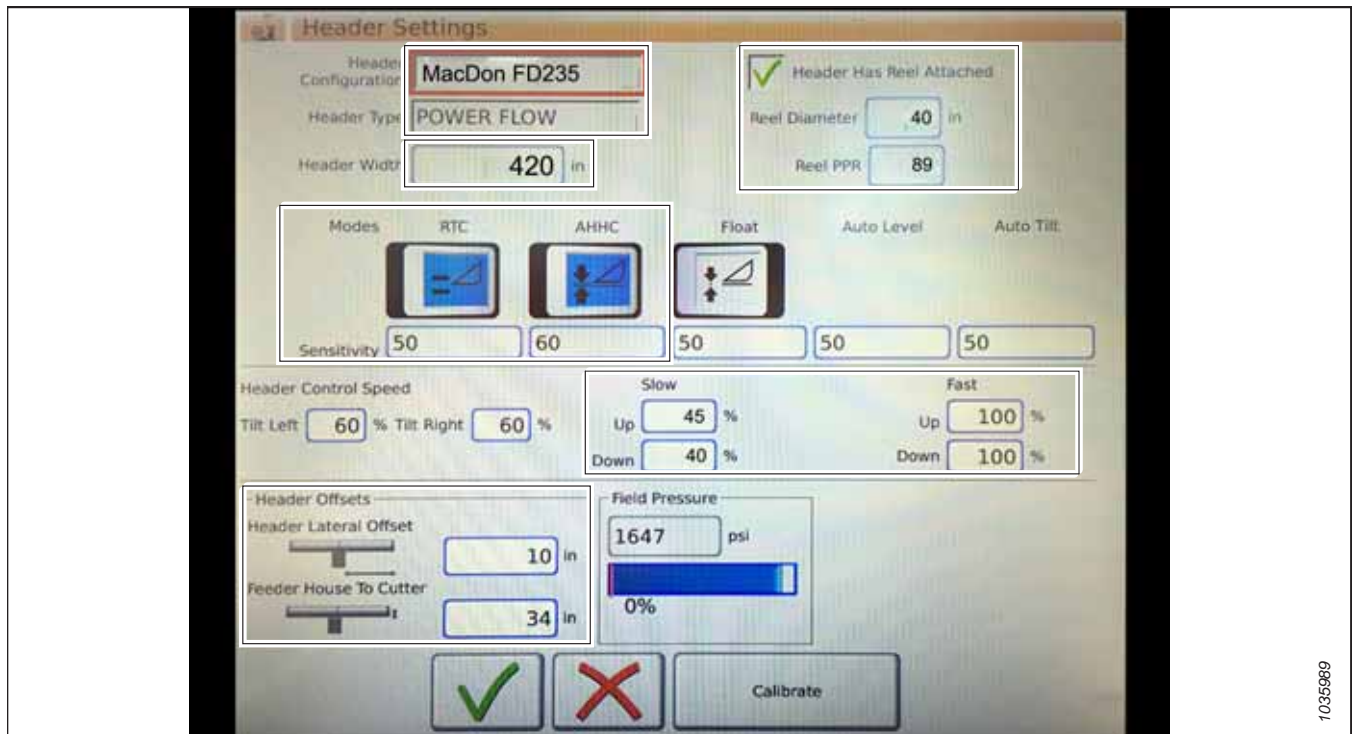


Abbildung 3.628: Einstellwerte für MacDon-Schneidwerke

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

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240 bzgl. Anweisungen.

2. Im Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) das Symbol HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) auswählen.



Abbildung 3.629: Mähdrescher-Hauptmenü

3. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird angezeigt.

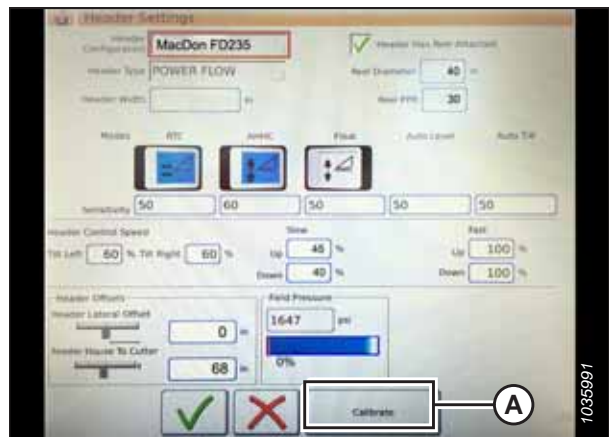


Abbildung 3.630: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

BETRIEB

Rechts auf der Seite werden Informationen (A) zur HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) angezeigt. Die Informationen werden für eine Liste von Sensoren (B) angezeigt:

- Schneidwerkssensor links/rechts (Spannung) (gleiche Werte bei MacDon Schneidwerken)
- Schnitthöhensensor (mA)
- Sensor Neigungsstellung (mA)

Unter den Sensorwerten (B) sind die folgenden zulässigen Modi mit Häkchen (C) versehen:

- Return to cut (zurück zu Schnitt)
- Automatische Schneidwerkshöhenregulierung

4. Die Taste SCHNEIDWERK ABSENKEN (A) am Multifunktionshebel drücken. Die Sensorwerte auf der Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) ändern sich, wenn das Schneidwerk absinkt.

5. Das KALIBRIERUNGSSYMBOL (A) auswählen.

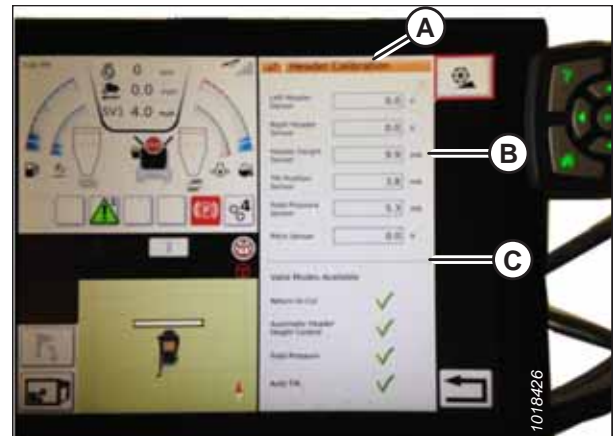


Abbildung 3.631: Bildschirm „Schneidwerkskalibrierung“



Abbildung 3.632: Taste „Schneidwerk absenken“



Abbildung 3.633: Schneidwerkskalibrierung

6. Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Sicherstellen, dass alle Bedingungen erfüllt sind.
7. Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand auswählen, um den KALIBRIERUNGSASSISTENTEN zu starten.



Abbildung 3.634: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

Am unteren Rand des Bildschirms wird eine Statusleiste angezeigt. Das Schneidwerk bewegt sich während der Kalibrierung automatisch und unregelmäßig. Der Vorgang kann jederzeit gestoppt werden, indem das rote X unter der Statusleiste ausgewählt wird.

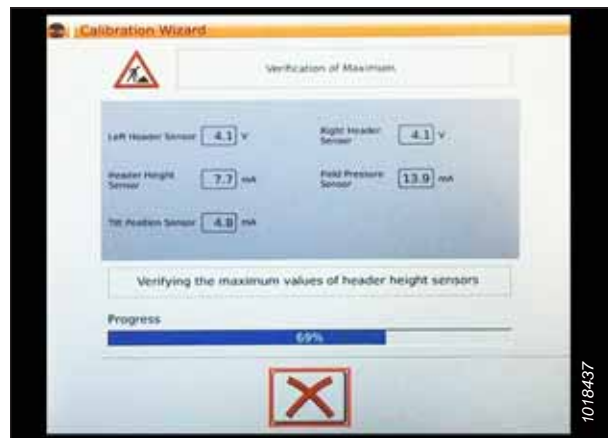


Abbildung 3.635: Kalibrierung wird durchgeführt

8. Nach Abschluss der Kalibrierung wird eine Meldung angezeigt und die Informationen (A) zusammengefasst. Das grüne Häkchen bedeutet, dass die Funktionen (B) kalibriert wurden. Das grüne Häkchen (C) am unteren Bildschirmrand auswählen, um die Kalibrierungsseite zu verlassen.



Abbildung 3.636: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

BEACHTEN:

Das KALIBRIERUNGSSYMBOL (A) im Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) auswählen. Das KALIBRIERUNGSMENÜ wird angezeigt. Im KALIBRIERUNGSMENÜ können verschiedene andere Funktionen kalibriert werden, wie z. B. das Schneidwerk und die Haspel.



Abbildung 3.637: Direktkalibrierungsmenü

Arbeiten mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Gleaner® Serie S9

Sobald automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) eingerichtet ist, kann das AHHC-System aktiviert und die Position des Schneidwerks mithilfe eines Drehreglers feinabgestimmt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Für die Bedienung der AHHC-Funktionen werden die folgenden Bedienelemente verwendet:

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

Durch Nachlesen im Bediennerhandbuch des Mähdreschers mit der Funktionsweise der Bedienelemente vertraut werden.



Abbildung 3.638: Bedienelemente von Gleaner® S9

BETRIEB

1. Bei laufendem Schneidwerk den Kippschalter für seitliches Pendeln (A) auf MANUELL stellen.
2. Zum Aktivieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) den Schalter (B) in die obere Stellung drücken.



Abbildung 3.639: Schneidwerk-Bedientafel

3. Zum Aktivieren der automatischen Schnitthöhenregulierung (AHHC) die Taste A am Multifunktionshebel drücken. Das Schneidwerk bewegt sich in die aktuelle Sollwertstellung.



Abbildung 3.640: AHHC am Multifunktionshebel

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



Abbildung 3.641: Schneidwerk-Bedientafel

Prüfen der Schneidwerkseinstellungen für den Feldeinsatz – Gleaner® der Serie S9

Die Einstellungen der automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) können durch Drücken auf das SCHNEIDWERKSSYMBOL auf der Startseite des Tycon-Terminals überprüft werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Um die Einstellungen der folgenden Schneidwerksgruppen anzuzeigen, das SCHNEIDWERKSSYMBOL (A) rechts auf der Startseite auswählen:

- AKTUELLE STELLUNG des Schneidwerks (B).
- SOLLWERT-Abschaltstellung (C) (roter Strich)
- SCHNEIDWERKSSYMBOL (D) – Auswählen, um mit dem Scrollrad rechts am Tyton-Terminal die Sollwert-Abschaltstellung anzupassen.
- AHHC-SCHNEIDWERKSHÖHE (E) – Mit dem Drehknopf „Schnitthöhensollwert“ auf der Schneidwerk-Bedientafel feinjustieren.
- ARBEITSBREITE DES SCHNEIDWERKS (F)
- ANSTELLWINKEL DES SCHNEIDWERKS (G)

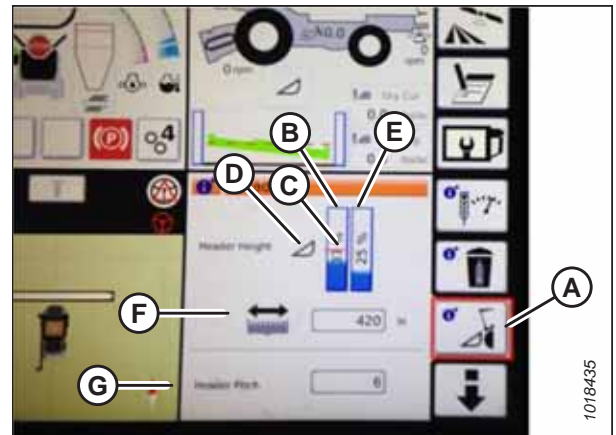


Abbildung 3.642: Schneidwerksgruppen

- Wenn ein Feld ausgewählt wird, wird die Bildschirmtastatur zum Anpassen der Werte angezeigt. Den neuen Wert eingeben und danach das grüne Häkchen auswählen.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.643: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.644: Schneidwerk-Bedientafel

Schnellreferenz für Schneidwerkseinstellungen – Gleaner® der Serie S9

Die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregelung (AHC) für ein FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2, das mit einem Gleaner® Mähdrescher der Serie S9 betrieben wird, sind angegeben.

Tabelle 3.42 Schneidwerkseinstellungen – Gleaner® der Serie S9

Einrichtungparameter	Vorgeschlagene Einstellung
Schneidwerkstyp	Stromfluss
Kontrollkästchen „Schneidwerk mit angebrachter Haspel“	Aktiviert
Haspeldurchmesser	40
Haspel-PPR ⁷⁹	192
Empfindlichkeit (RTC, Zurück zu Schnitt)	50
Empfindlichkeit (AHC)	60
Drehzahl für die Schneidwerkssteuerung ⁸⁰	Slow (langsam): Aufwärts 45/Abwärts 40 Schnell: Up 100/Down 100 (oberer/unterer Grenzwert)
Seitlicher Schneidwerksversatz	0
Schrägförderer zum Messerbalken	68

3.10.13 Mähdrescher der Serie IDEAL™

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, die Haspeldrehzahleinstellungen konfigurieren, die AHC-Steuerungen einrichten und das AHC-System kalibrieren, um sicherzustellen, dass es ordnungsgemäß funktioniert.

Schnellreferenz für Schneidwerk-Einstellungen – Serie IDEAL™

Es werden die empfohlenen Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) für ein Schneidwerk in Verbindung mit einem Mähdrescher der Serie IDEAL™ angegeben.

Weitere Informationen hierzu entnehmen Sie den Einrichtungs- und Kalibrierungsanleitungen für IDEAL™ Mähdrescher.

79. Impulse pro Umdrehung.

80. Eine Schaltfläche zur Einstellung von zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 = Slow (langsam), Stufe 2 = Fast (schnell).

Tabelle 3.43 Schneidwerkseinstellungen – IDEAL™

Einrichtungsparmeter	Vorgeschlagene Einstellung		
Schneidwerkstyp	Stromfluss		
Haspel-Kontrollkästchen	Aktiviert		
Haspeldurchmesser	102 cm (40 Zoll) ⁸¹		
Haspel-PPR ⁸²	Standard – 38	Kettenrad für hohe Drehmomente – 61	Kettenrad für hohe Drehzahl – 34
Empfindlichkeit (RTC, Zurück zu Schnitt)	50		
Empfindlichkeit (AHHC)	60		
Drehzahl für die Schneidwerkssteuerung ⁸³	Slow (langsam): Aufwärts 45/Abwärts 40 Schnell: Up 100/Down 100 (oberer/unterer Grenzwert)		
Seitlicher Schneidwerksversatz	0		
Schrägförderer zum Messerbalken	68		

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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



Abbildung 3.645: Fahrerplatz für Serie IDEAL™

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

81. Wenn die Haspeldrehzahl nicht richtig indiziert, kann der Haspeldurchmesser auf 112 cm (44 Zoll) erhöht werden.
 82. Impulse pro Umdrehung.
 83. Eine Schaltfläche zur Einstellung von zwei Geschwindigkeitsstufen: Stufe 1 = Slow (langsam), Stufe 2 = Fast (schnell).

BETRIEB

1. Rechts oben auf der Startseite das MÄHDRESCHERSYMBOL (A) auswählen. Das Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) wird angezeigt.

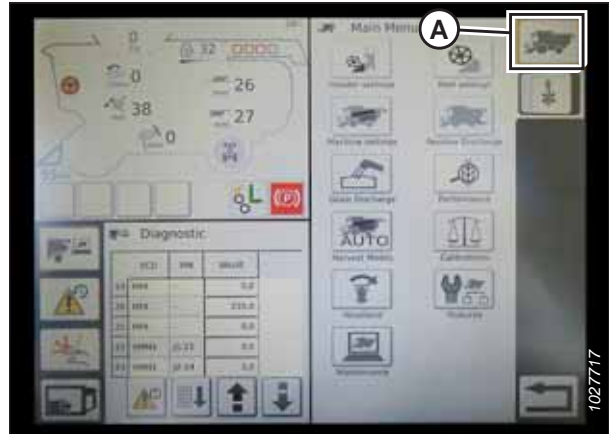


Abbildung 3.646: Mähdreschersymbol auf Startseite

2. Im Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) den Eintrag HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) (A) auswählen. Die Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) wird angezeigt.

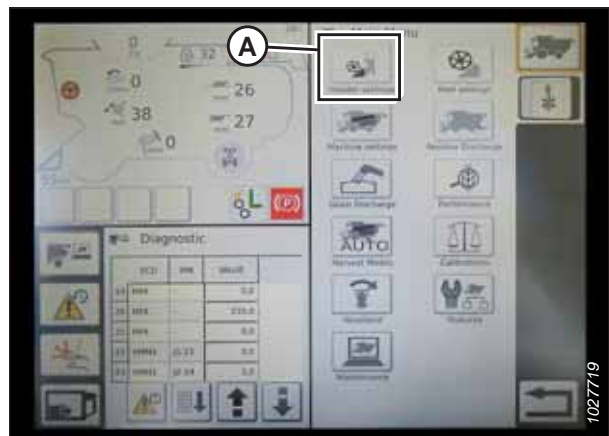


Abbildung 3.647: Schneidwerk-Einstelloptionen im Mähdrescher-Hauptmenü

3. Das Feld HEADER CONFIGURATION

(Schneidwerkskonfiguration) (A) auswählen. Es wird eine Liste mit Schneidwerken angezeigt.

- Wenn ein MacDon Schneidwerk bereits eingerichtet ist, wird es in der Liste der Schneidwerke angezeigt. Den Namen (B) des MacDon Schneidwerks auswählen, um das Schneidwerk blau zu markieren. Anschließend das grüne Häkchen (E) auswählen, um mit der Einrichtung fortzufahren.
- Wenn nur DEFAULT (Standardschneidwerk) (D) angezeigt wird, die Schaltfläche ABC (C) auswählen und über die Bildschirmtastatur Angaben zum Schneidwerk machen. Wenn die Eingabe abgeschlossen ist, 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

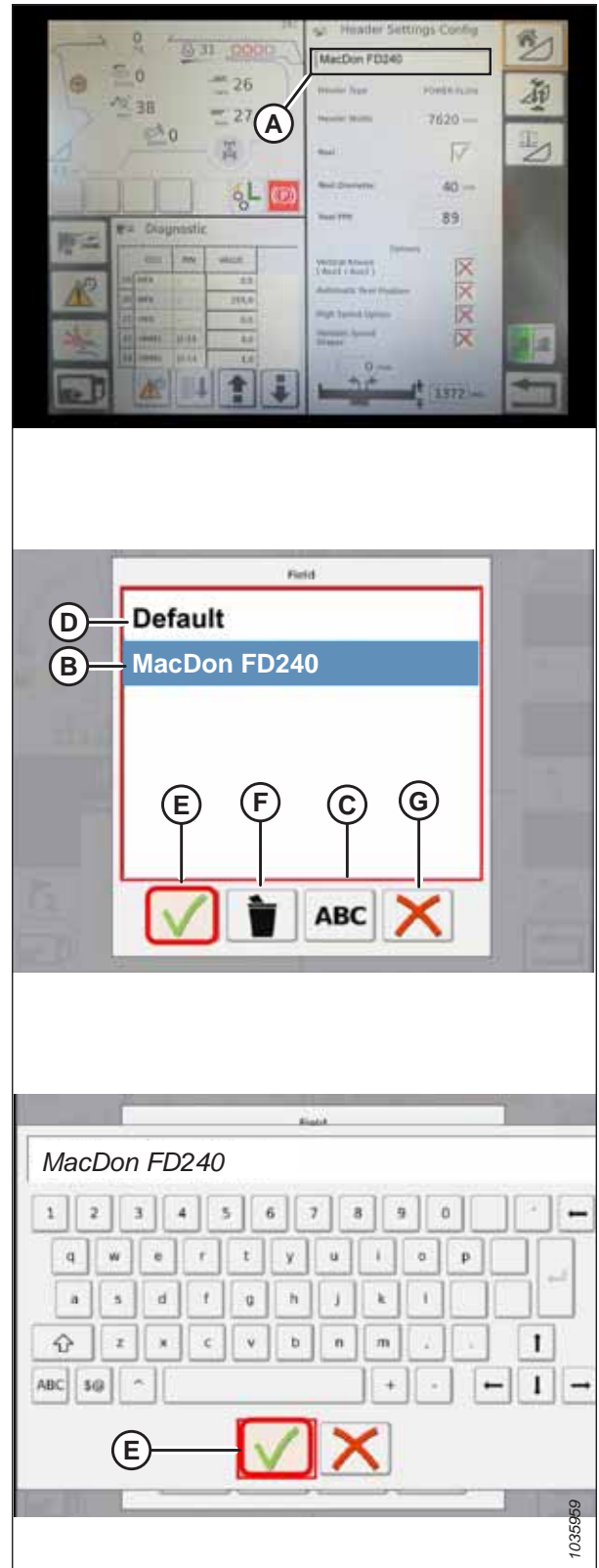


Abbildung 3.648: Schneidwerkskonfiguration auf der Seite „Header Settings“ (Schneidwerkseinstellungen)

BETRIEB

- Das Feld HEADER TYPE (Schneidwerkstyp) (A) auswählen, um den Typ des an der Maschine montierten Schneidwerks anzugeben.

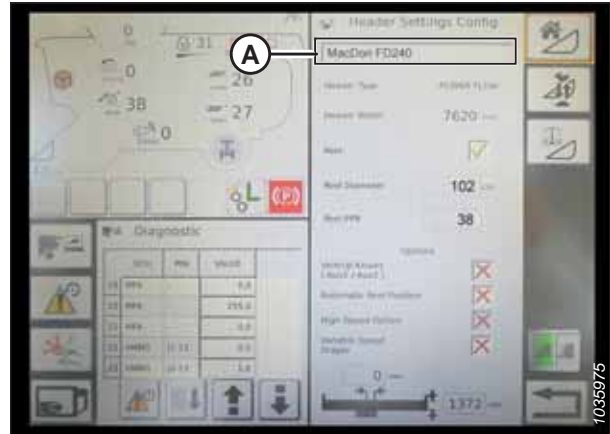


Abbildung 3.649: Schneidwerkseinstellungen

- In der Liste der vordefinierten Schneidwerkstypen POWER FLOW (A) auswählen.
- Das grüne Häkchen (B) auswählen, um die Auswahl zu speichern und fortzufahren.

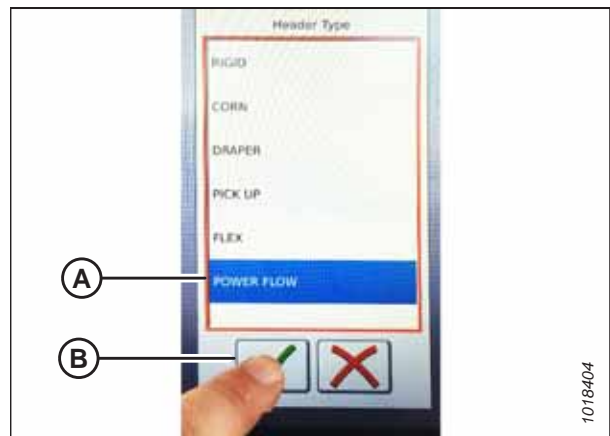


Abbildung 3.650: Schneidwerkstyp

- Sicherstellen, dass das Kontrollkästchen REEL (A) (Haspel) aktiviert ist.

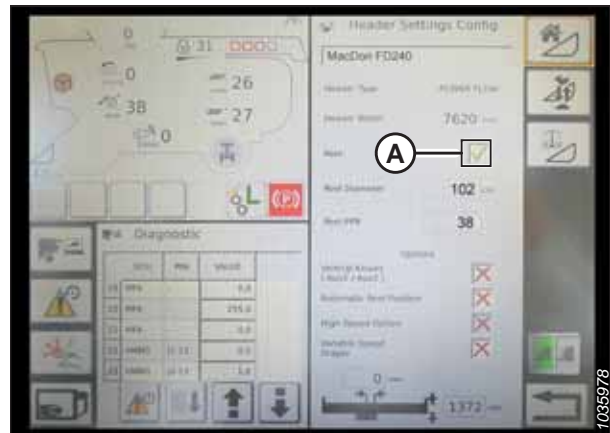
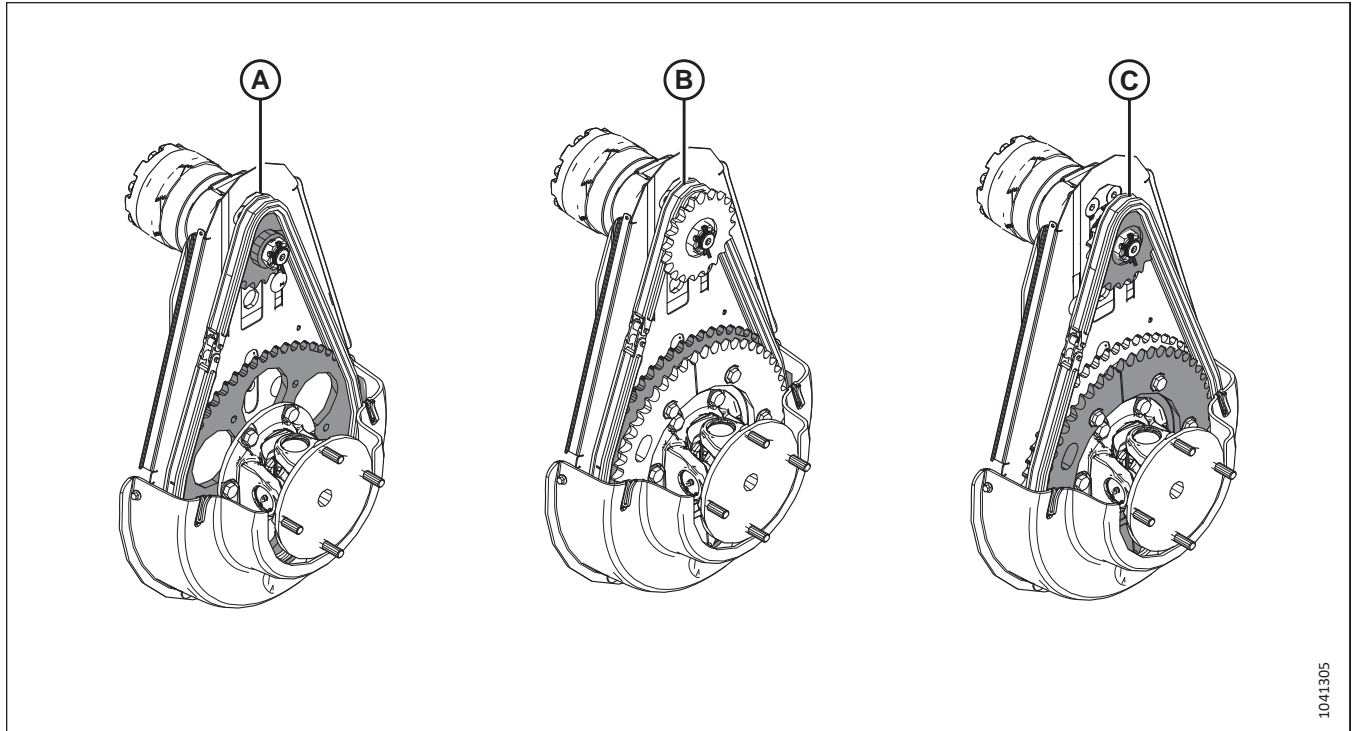


Abbildung 3.651: Schneidwerkseinstellungen



1041305

Abbildung 3.652: Haspelantriebskonfigurationen

8. Wenn der Typ des am Schneidwerk montierten Haspelantriebs noch nicht bekannt ist, diesen identifizieren:

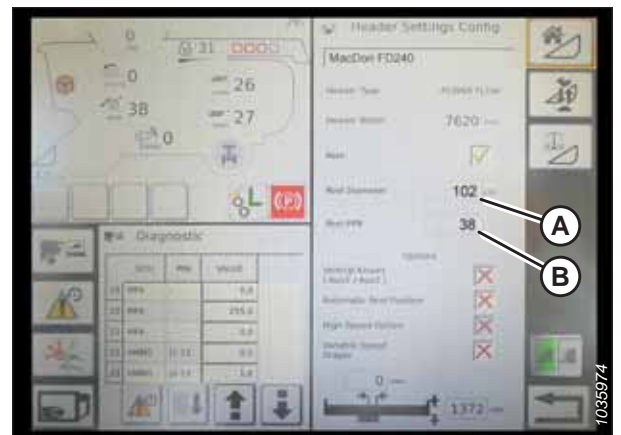
- Standardkonfiguration (A): Ein Satz Kettenräder ist montiert.
- Hohes Drehmoment/niedrige Drehzahl (B): Die Kette wird auf dem inneren Kettenradsatz montiert.
- Hohe Drehzahl/niedriges Drehmoment (C): Die Kette wird auf dem äußeren Kettenradsatz montiert.

9. Das Feld REEL DIAMETER (Haspeldurchmesser) (A) auswählen. Es wird ein Ziffernblock angezeigt. Den folgenden Wert für eine MacDon Haspel eingeben:

- 102 cm (40 Zoll)

BEACHTEN:

Wenn die Haspeldrehzahl nicht richtig indexiert, dann kann der Haspeldurchmesser auf 112 cm (44 Zoll) erhöht werden.



1035974

Abbildung 3.653: Schneidwerkseinstellungen

BETRIEB

10. Das Feld REEL PPR (Impulse pro Umdrehung) (B) auswählen und den entsprechenden Wert eingeben:

- **Standard:** 38
- **Hohes Drehmoment/niedrige Drehzahl:** 61
- **Hohe Drehzahl/niedriges Drehmoment:** 34

BEACHTEN:

Wenn AHHC aktiviert ist, sollte sich die Haspel etwas schneller bewegen als die Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers. Wenn die Haspel bei der oben genannten PPR-Einstellung sich schneller oder langsamer als gewünscht bewegt, den Händler kontaktieren.

11. Das grüne Häkchen (B) unter dem Ziffernblock (A) auswählen.

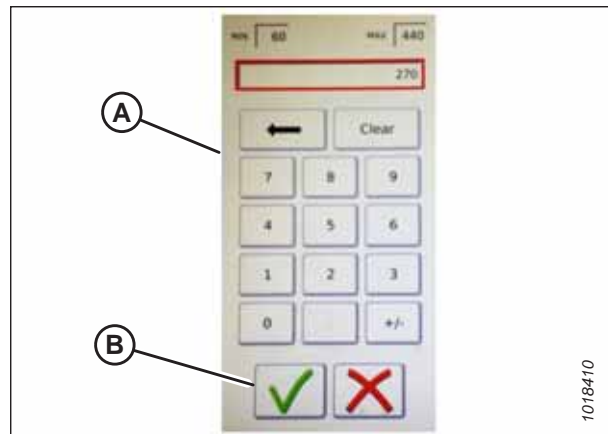


Abbildung 3.654: Ziffernblock

12. Das grüne Häkchen (A) am unteren Rand der Seite HEADER SETTINGS (Schneidwerkseinstellungen) auswählen.

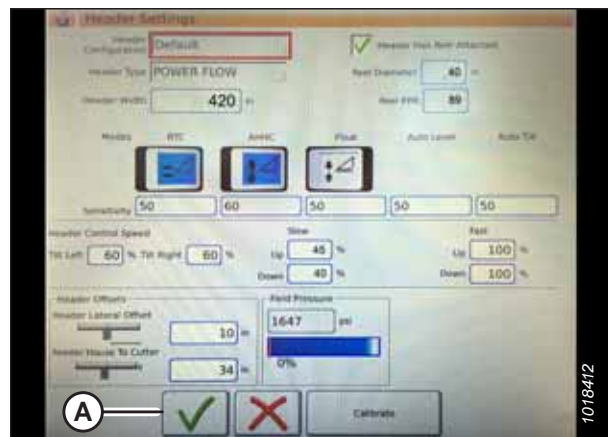


Abbildung 3.655: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

Einstellen der kleinstmöglichen Haspeldrehzahl und Haspelkalibrierung – Serie IDEAL™

Um die Haspeldrehzahl am Schneidwerk so zu konfigurieren, dass sie mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) an einem Mähdrescher der Serie IDEAL™ funktioniert, müssen die Haspel-Betriebsparameter konfiguriert werden und der Mähdrescher muss einen automatischen Haspel-Kalibrierungsvorgang durchführen.



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. Aktualisierte Informationen können dem Bedienerhandbuch des Mähreschers entnommen werden.

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

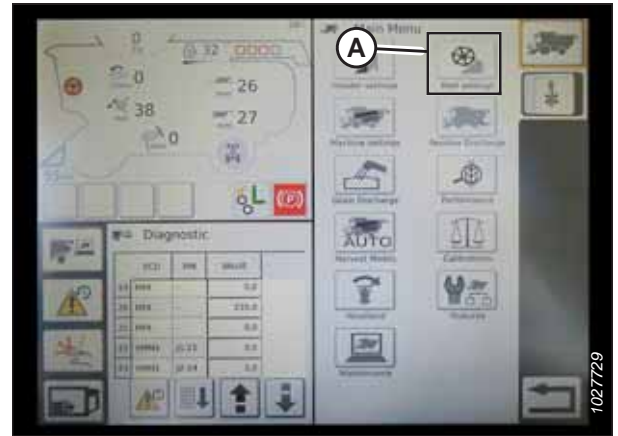


Abbildung 3.656: Haspel-Einstelloptionen im Mährescher-Hauptmenü

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

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) auswählen. Der KALIBRIERUNGSASSISTENT wird angezeigt.



Abbildung 3.657: Kalibrieren der Haspeleinstellungen

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 3.658: 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) auswählen, um den Kalibrierungsvorgang abzubrechen. Ansonsten warten, bis gemeldet wird, dass der Haspelkalibrierungsvorgang erfolgreich abgeschlossen wurde. Das grüne Häkchen auswählen, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.



Abbildung 3.659: Kalibrierungsvorgang

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung – Serie IDEAL™

Um die Funktionen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) 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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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)

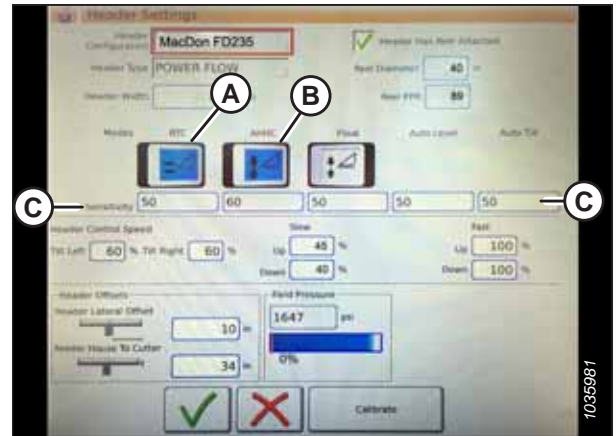


Abbildung 3.660: Einstellungen für automatische Steuerung und Empfindlichkeit

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

- Seitliche Pendelbewegungen des Mähdrescher-Pendelschildes.
- 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)

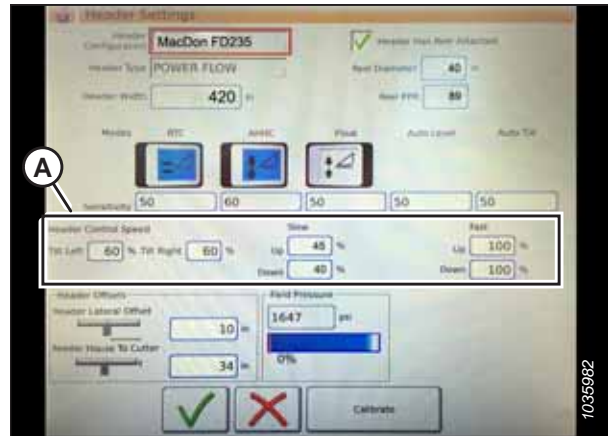


Abbildung 3.661: Einstellungen für Reaktionsgeschwindigkeit Schneidwerk

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. 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.

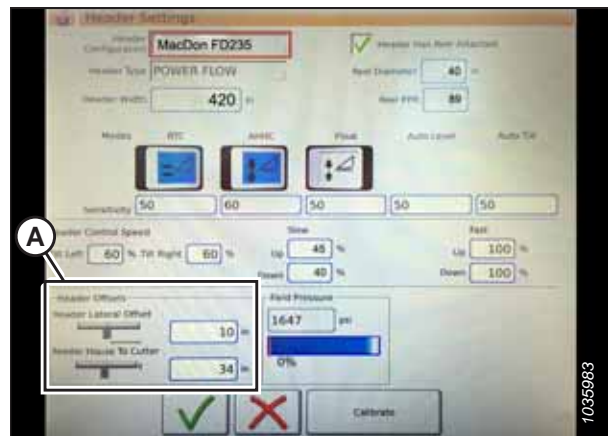


Abbildung 3.662: Einstellungen für Schneidwerksversatz

Kalibrieren des Schneidwerks – Serie IDEAL™

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss für den Mähdrescher 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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Im Menü COMBINE MAIN (Mähdrescher-Hauptmenü) das Symbol HEADER SETTINGS (A) (Schneidwerkseinstellungen) auswählen.

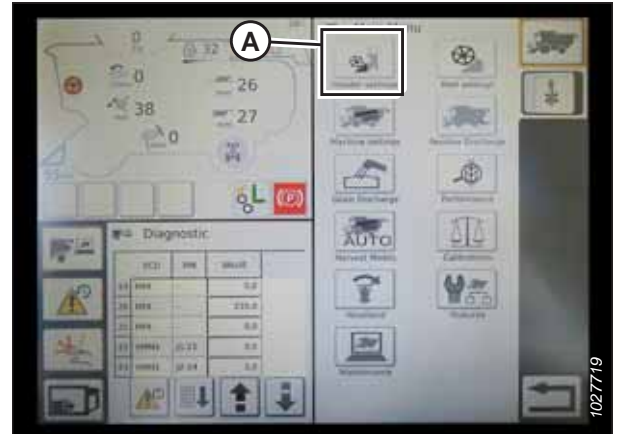


Abbildung 3.663: Mähdrescher-Hauptmenü

2. Das Symbol HEADER CALIBRATION (A) (Schneidwerkskalibrierung) neben der Seite HEADER SETTINGS CONFIG (Konfiguration der Schneidwerkseinstellungen) auswählen.

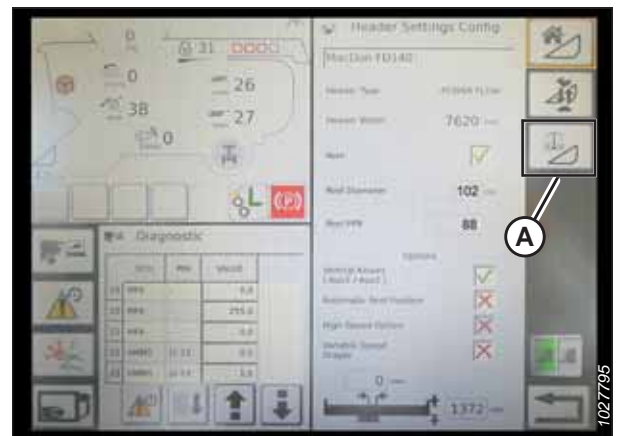


Abbildung 3.664: Seite „Schneidwerkseinstellungen“

3. Der Warnhinweis HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet. Sicherstellen, dass alle Bedingungen erfüllt sind.
4. Das grüne Häkchen am unteren Bildschirmrand auswählen, um mit dem Kalibrierungsvorgang zu beginnen. Dazu die Bildschirmmanweisungen befolgen.



Abbildung 3.665: Warnhinweis „Schneidwerkskalibrierung“

Es wird eine Statusleiste angezeigt. Der Kalibrierungsvorgang kann durch Auswahl des roten X gestoppt werden. Das Schneidwerk bewegt sich während dieses Vorgangs automatisch und unregelmäßig.

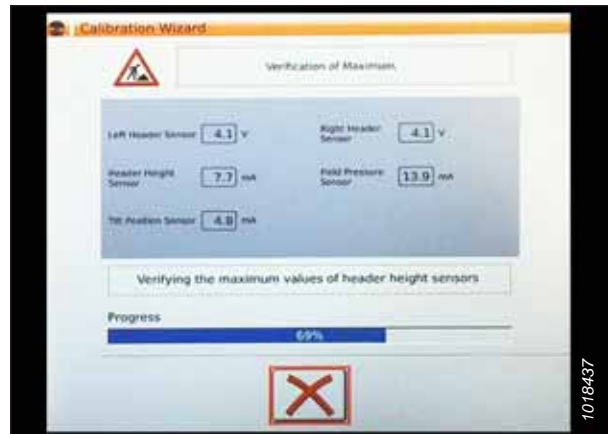


Abbildung 3.666: Kalibrierung wird durchgeführt

5. Nach Abschluss des Kalibrierungsvorgangs:

- Zusammenfassung (A) durchlesen
- Die grünen Häkchen bestätigen die kalibrierten Funktionen (B).
- Das Häkchen (C) auswählen, um die kalibrierten Einstellungen zu speichern.



Abbildung 3.667: Seite „Kalibrierung abgeschlossen“

BEACHTEN:

Auf der Seite MAIN MENU (Hauptmenü) das KALIBRIERUNGSSYMBOL (A) auswählen. Anschließend wird das CALIBRATION MENU (Kalibrierungsmenü) geöffnet, in dem verschiedene Kalibrierungen vorgenommen werden können, z. B. für das Schneidwerk und die Haspel.



Abbildung 3.668: Direktkalibrierungsmenü

Bedienung des Schneidwerks – Serie IDEAL™

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) am Mähdrescher der Serie IDEAL™ konfiguriert wurde, kann das AHHC-System von der Mähdrescherkabine aus gesteuert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Für die Bedienung der AHHC-Funktionen werden die folgenden Funktionen verwendet:

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

Machen Sie sich anhand des Bedienerhandbuches des Mähdreschers mit den Bedienelementen des Mähdreschers vertraut.



Abbildung 3.669: Fahrerplatz

1. Bei laufendem Schneidwerk die Seitenneigung durch Drücken des Schalters (A) auf MANUAL (Manuell) einstellen. Das Licht über der Taste (A) sollte nicht leuchten.
2. Die AHHC durch Drücken der Taste (B) einschalten. Das Licht über der Taste (B) sollte nicht leuchten.



Abbildung 3.670: 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 3.671: AHHC am Multifunktionshebel

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



Abbildung 3.672: 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Das SCHNEIDWERKSSYMBOL (A) auf der rechten Seite der Startseite auswählen, um die folgenden Einstellungen für die Schneidwerksgruppe anzuzeigen:

- AKTUELLE STELLUNG des Schneidwerks (B).
- SOLLWERT-Abschaltstellung (C) (roter Strich)
- SCHNEIDWERKSSYMBOL (D) – Auswählen, 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)

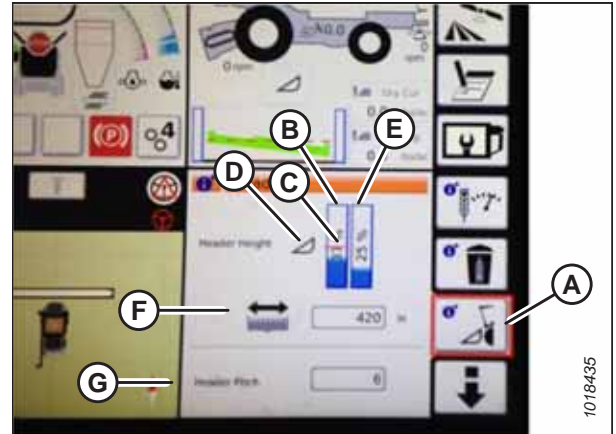


Abbildung 3.673: Schneidwerksgruppen

2. Wenn ein Feld ausgewählt wird, wird die Bildschirmtastatur zum Anpassen der Werte angezeigt. Den neuen Wert eingeben und das grüne Häkchen berühren.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.674: Scrollrad rechts am Tyton-Terminal

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.675: Schneidwerk-Bedientafel

3.10.14 Mähdrescher der John Deere 70 Serie

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen 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 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. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Prüfen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Seiten am unteren Anschlag steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung 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 [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#) Anweisungen zum Nivellieren des Schneidwerks.

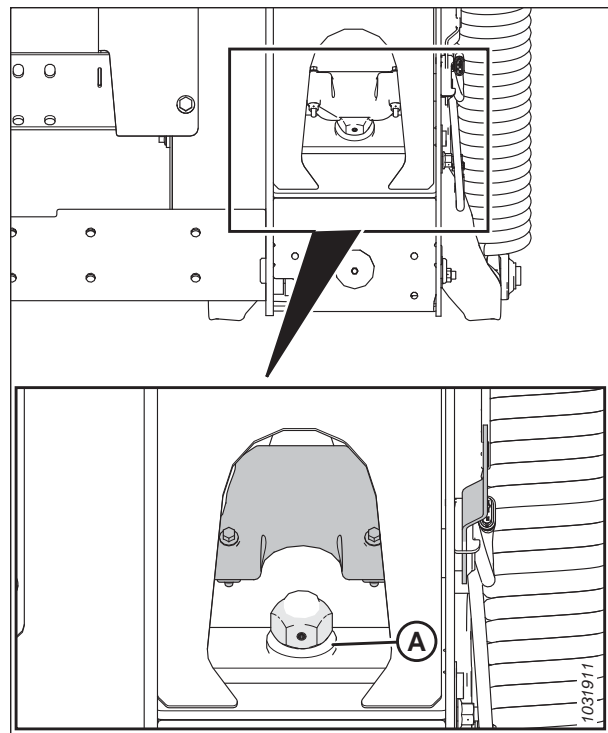


Abbildung 3.676: Floatverriegelung

- Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

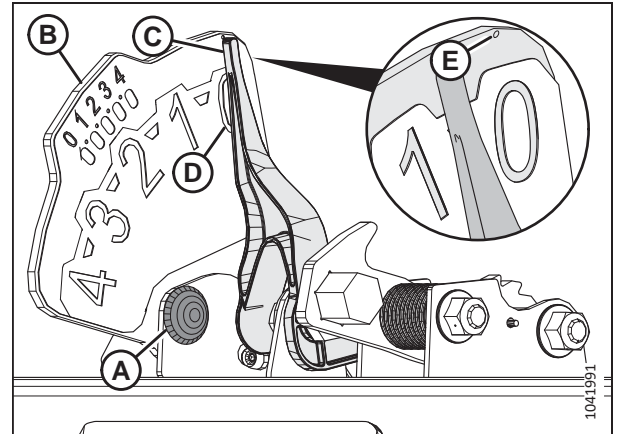


Abbildung 3.677: Auflagedruckanzeige

- Auf der Hauptseite des Displays die Schaltfläche STARTSEITE (A) berühren.



Abbildung 3.678: Display auf John Deere Mähdreschern

- Sicherstellen, dass die drei in der Abbildung rechts dargestellten Symbole (A) auf dem Display angezeigt werden.



Abbildung 3.679: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

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

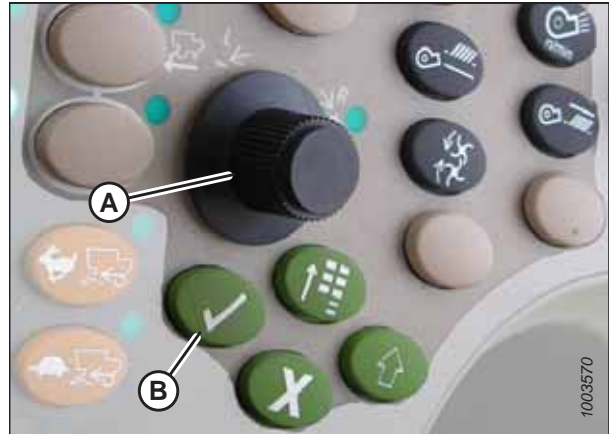


Abbildung 3.680: Bedienkonsole auf John Deere Mähdreschern

10. Den Auswahldrehknopf verwenden, um DIAGNOSEADRESSEN (A) in der rechten Spalte zu markieren. Die Häkchentaste verwenden, um eine Auswahl zu treffen.
11. Mit dem Auswahldrehknopf die Dropdown-Liste (B) markieren. Die Häkchentaste drücken, um eine Auswahl zu treffen.



Abbildung 3.681: Display auf John Deere Mähdreschern

12. Mit dem Auswahldrehknopf LC 1.001 VEHICLE (A) markieren. Die Häkchentaste drücken, um eine Auswahl zu treffen.



Abbildung 3.682: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

13. 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 wird.
14. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
15. Den Motor starten.

BEACHTEN:

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

16. Den Schrägförderer vollständig absenken.
17. Den Spannungsmesswert auf dem Display prüfen. Weitere Informationen zum entsprechenden Spannungsbereich, siehe Abschnitt [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mährescher](#), Seite 304.
18. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Den Sensormesswert erneut überprüfen.

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-Bedienhandbuch.

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. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Die Taste (A) drücken. Die aktuelle Einstellung der Anhub-/Absenkgeschwindigkeit wird angezeigt (je niedriger der Wert, desto langsamer bewegt sich das Schneidwerk).
2. 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.

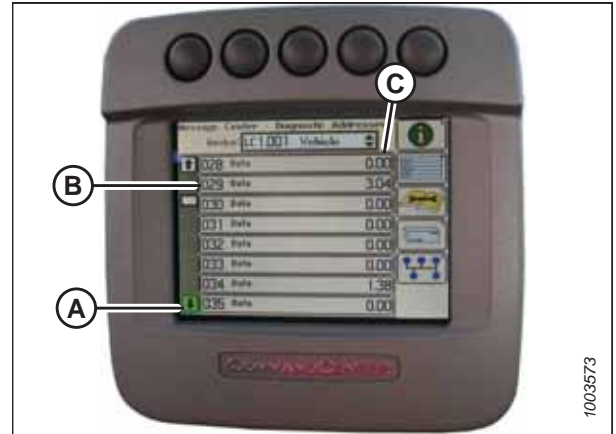


Abbildung 3.683: Display auf John Deere Mähreschern

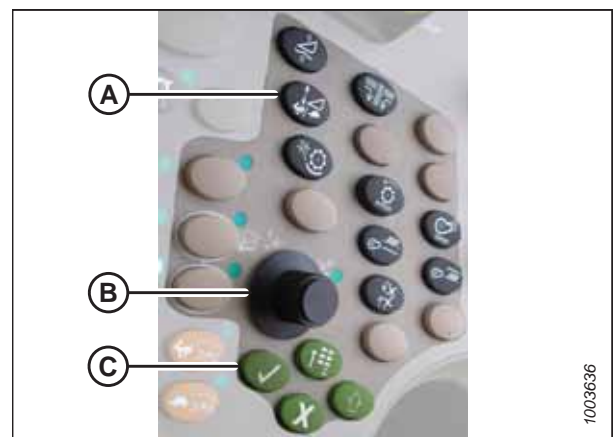


Abbildung 3.684: Bedienkonsole auf John Deere Mähreschern

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.685: Display auf John Deere Mähreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie 70

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) muss für jeden Mährescher kalibriert 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.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

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

1. Den Motor starten.
2. Sicherstellen, dass der Neigungszylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#) bzgl. Anweisungen.

3. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Seitenflügel verriegeln.
6. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

- Die Taste (A) drücken, um das Symbol (B) auszuwählen.
- Die Taste (A) ein zweites Mal drücken, um den Diagnose- und Kalibrierungsmodus aufzurufen.



Abbildung 3.686: Display auf John Deere Mähreschern

- Mit dem Auswahldrehknopf im Listenfeld (A) nach unten zum Feld blättern und HEADER(A) (Schneidwerk) auswählen. Danach die Auswahl mit der Häkchentaste bestätigen.

BEACHTEN:

Der Auswahldrehknopf und die Taste sind in Abbildung 3.688, Seite 432 abgebildet.

- Zum unteren rechten Symbol (B) blättern und die Häkchentaste drücken, um es auszuwählen.
- Zum Kalibrieren die Anweisungen auf dem Display befolgen.

BEACHTEN:

Wenn ein Fehlercode auf dem Display angezeigt wird, arbeitet der Sensor nicht im vorgesehenen Bereich. Bereich prüfen und einstellen. Siehe [Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 433](#) bzgl. Anweisungen.

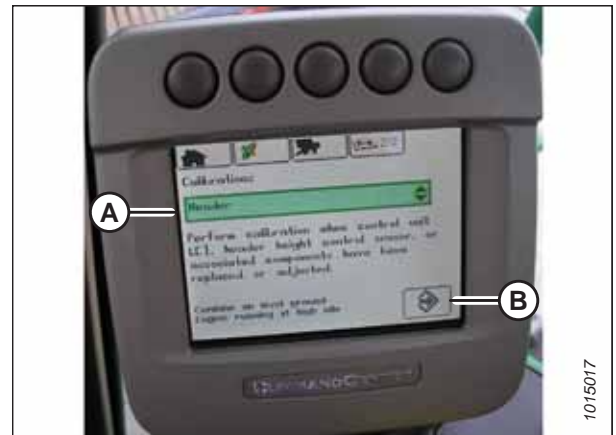


Abbildung 3.687: Display auf John Deere Mähreschern

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

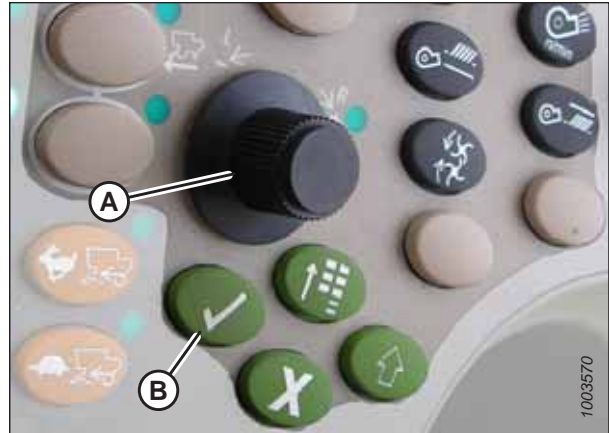


Abbildung 3.688: Bedienkonsole auf John Deere Mähdreschern

A – Auswahldrehknopf

B – Häkchentaste

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 Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Zweimal Taste (A) drücken. Die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung wird auf dem Display angezeigt.
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 des Displays kann auch durch Drücken der grünen Häkchentaste (C) aufgerufen werden.

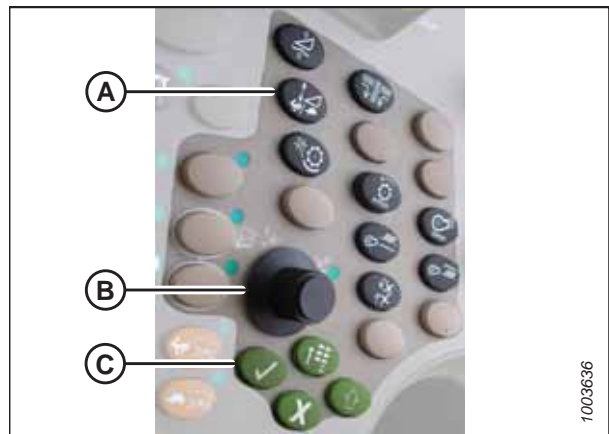


Abbildung 3.689: Bedienkonsole auf John Deere Mähdreschern

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.690: Display auf John Deere Mähreschern

3.10.15 Mährescher der John Deere Serien S und T

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mährescher kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen 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 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

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

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).

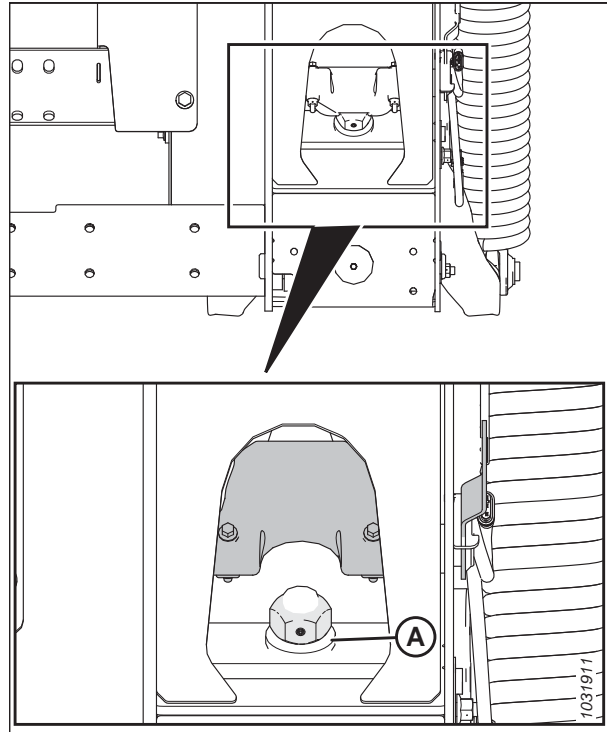


Abbildung 3.691: Floatverriegelung

- Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

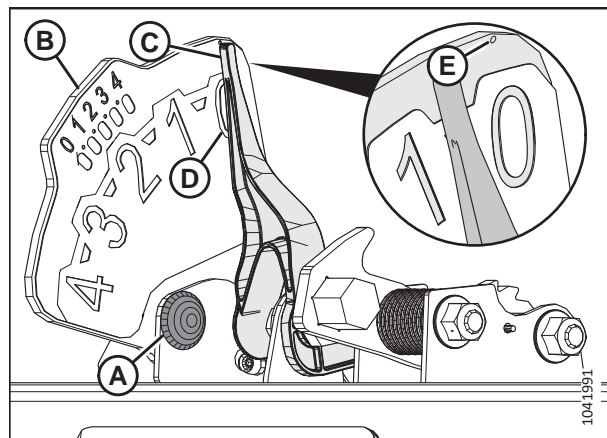


Abbildung 3.692: Auflagedruckanzeige

7. Auf der Startseite das KALIBRIERUNGSSYMBOL (A) drücken. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.693: Display auf John Deere Mähdreschern

8. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das DIAGNOSEWERTESYMBOL (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Auf dieser Seite haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

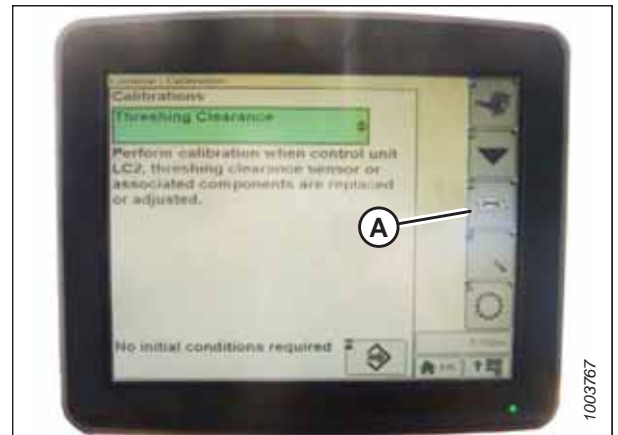


Abbildung 3.694: Display auf John Deere Mähdreschern

9. AHC RESUME (A) (AHC fortsetzen) auswählen, um eine Liste mit Kalibrierungsoptionen aufzurufen.



Abbildung 3.695: 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 3.696: 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 3.697: Display auf John Deere Mähreschern

- Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
- Den Motor starten.
- Den Schrägförderer vollständig absenken.

BEACHTEN:

Der Schalter zum Absenken des Schneidwerks HEADER DOWN 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 [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mährescher, Seite 304](#).

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. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Die Seitenflügel verriegeln.

BEACHTEN:

Die Anzeige (A) muss auf Stellung **0** (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. 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.

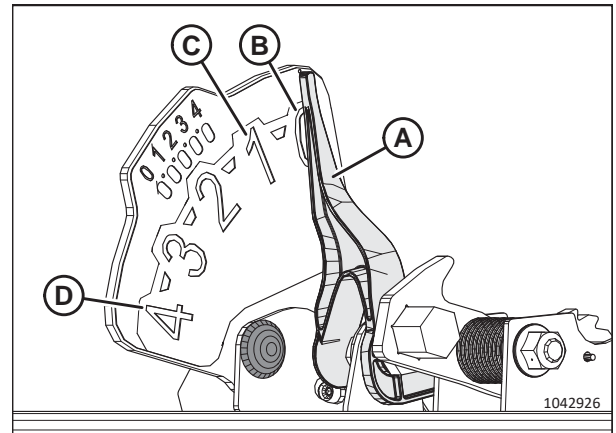


Abbildung 3.698: Auflagedruckanzeige

2. Die Taste (A) drücken. Die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung wird auf dem Display angezeigt.



Abbildung 3.699: Bedienkonsole Command Center auf John Deere Mähdreschern

3. Das **Plussymbol** (+) oder **Minussymbol** (–) berühren, bis der gewünschte Wert eingestellt ist.

BEACHTEN:

Die auf dem Mähdrescherdisplay abgebildeten Zahlen dienen nur zu Referenzzwecken und sind keinerlei Empfehlungen zur Einstellung Ihrer Maschine.

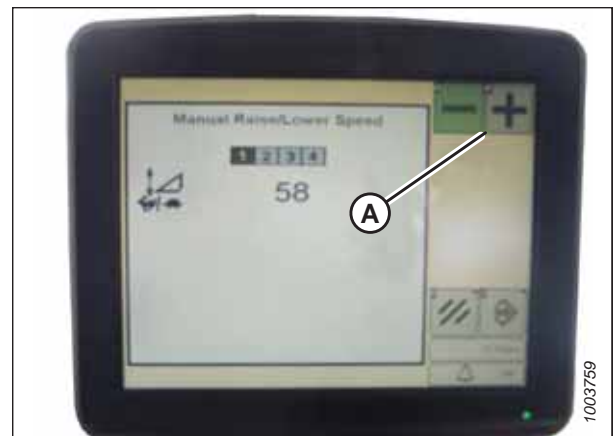


Abbildung 3.700: Display auf John Deere Mähdreschern

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.

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. Siehe Mährescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

1. Den Motor starten.
2. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240 bzgl. Anweisungen.

3. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
4. Die Floatfunktion entriegeln.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Seitenflügel verriegeln.
7. Auf der Startseite des Displays das **KALIBRIERUNGSSYMBOL (A)** auswählen. Der **KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM** wird angezeigt.

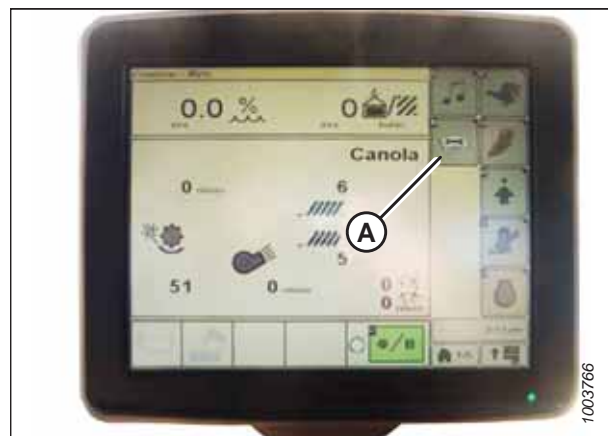


Abbildung 3.701: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

8. THRESHING CLEARANCE (Dreschkorbabstand) (A) auswählen. Eine Liste mit Kalibrierungsoptionen wird angezeigt.

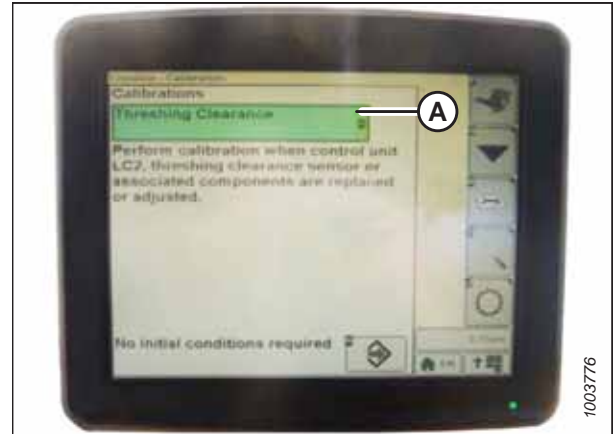


Abbildung 3.702: Display auf John Deere Mähdreschern

9. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag FEEDER HOUSE SPEED (A) (Schrägförderer-Drehzahl) auswählen.

BEACHTEN:

Die Schrägförderer-Drehzahl muss vor dem Schneidwerk kalibriert werden.

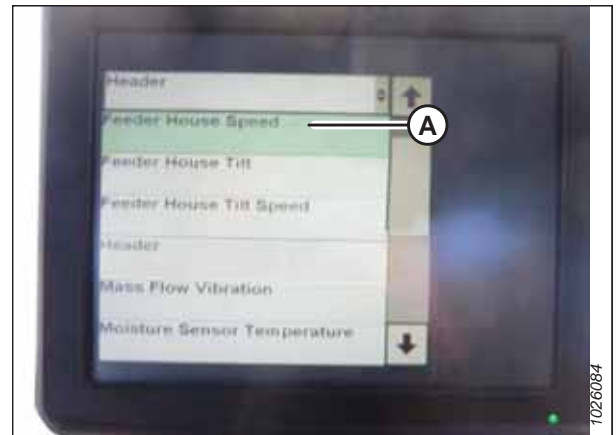


Abbildung 3.703: Display auf John Deere Mähdreschern

10. Nach Auswahl von FEEDER HOUSE SPEED (Schrägförderer-Drehzahl) das Symbol (A) auswählen. Das Symbol wird grün.

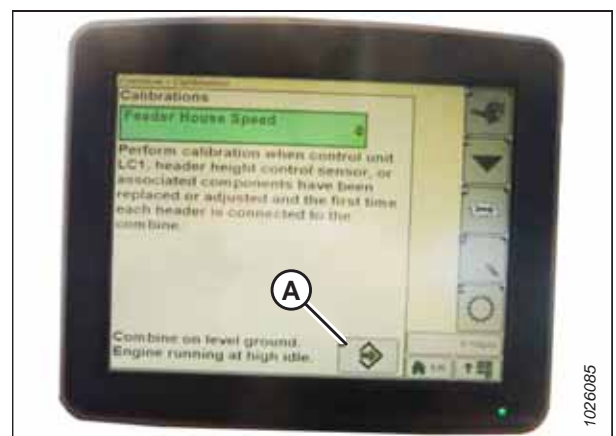


Abbildung 3.704: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

11. Das Symbol (A) auswählen. Auf dem Bildschirm werden Anweisungen angezeigt, die durch die Kalibrierung führen.



Abbildung 3.705: Display auf John Deere Mähdreschern

12. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.

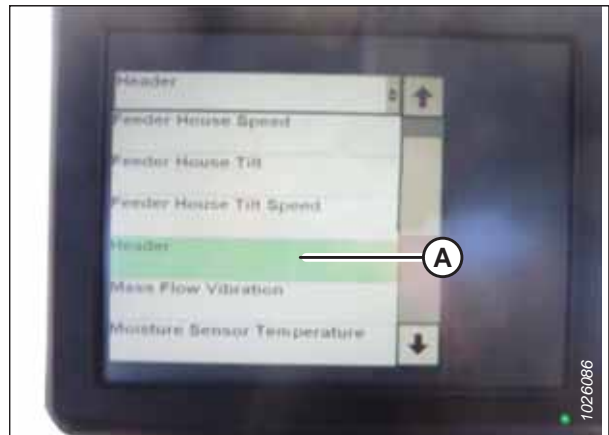


Abbildung 3.706: Display auf John Deere Mähdreschern

13. Nach Auswahl von HEADER (Schneidwerk) das Symbol (A) auswählen. Das Symbol wird grün.

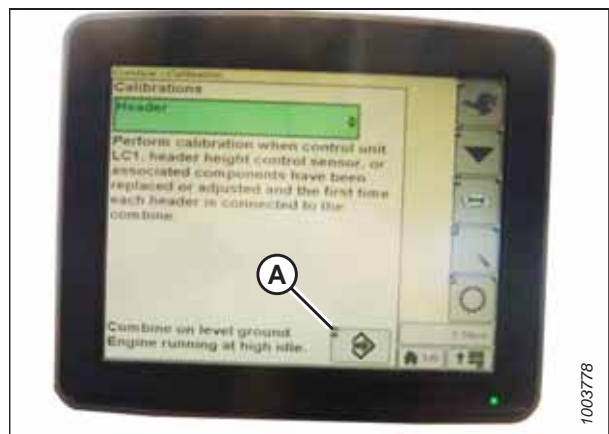


Abbildung 3.707: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Das Symbol (A) auswählen. Auf dem Bildschirm werden Anweisungen angezeigt, die durch die Kalibrierung führen.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode angezeigt wird, muss der Sensor nachjustiert werden. Siehe *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 433* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.708: 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 führen bereits kleine Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass der Schrägförderer angehoben oder abgesenkt wird. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung führen große Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass der Schrägförderer angehoben oder abgesenkt wird.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Die Taste (A) zweimal drücken, um die aktuelle Empfindlichkeitseinstellung aufzurufen.



Abbildung 3.709: 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 3.710: 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. Siehe Mährescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Sicherstellen, dass die Anzeige (A) auf Stellung **0** (B) steht, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht.

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.

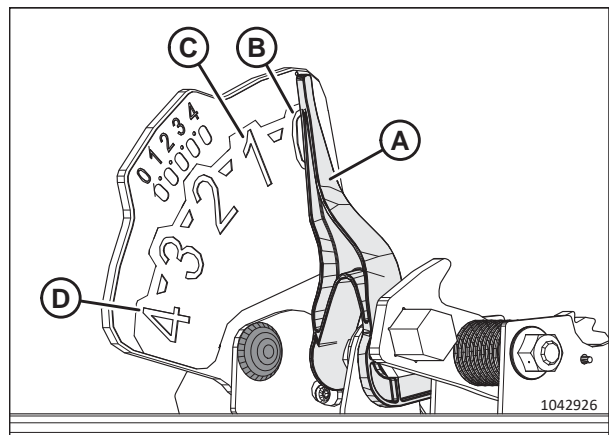


Abbildung 3.711: Auflagedruckanzeige

2. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG (A) auswählen. Die Seite SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG wird angezeigt. Auf der Seite können mit Hinblick auf die Flächenerfassung verschiedene Schneidwerkseinstellungen vorgenommen werden (z. B. Haspeldrehzahl, Schneidwerksbreite, Höhe Schrägförderer).



Abbildung 3.712: Mährescher-Display

3. Das Symbol SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC (Symbol A) auswählen. Die Seite SCHNEIDWERKSEINRICHTUNG AHHC wird eingeblendet.



Abbildung 3.713: Mährescher-Display

4. Symbole AUTOMATISCHE HÖHENERKENNUNG (A), RÜCKKEHR ZU SCHNITT (B) und HASPELSTELLUNG (C) auswählen.

BEACHTEN:

Wenn das Symbol HASPELSTELLUNG (C) nicht ausgewählt werden kann (kein Häkchen), muss der Haspelhöhsensor kalibriert werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kalibrieren des Haspelhöhsensors und des Haspelhorizontalsensors – John Deere der Serie S und T, Seite 450.*

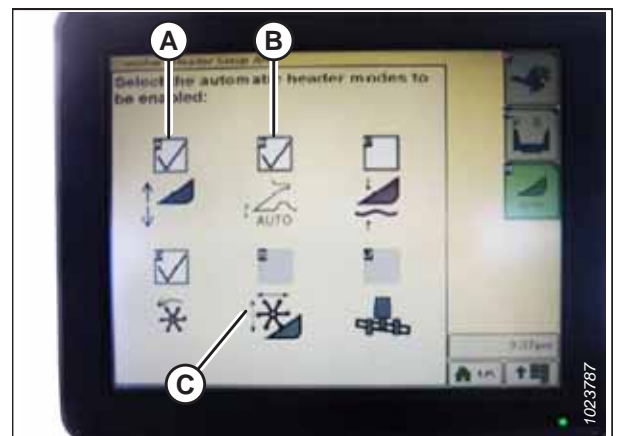


Abbildung 3.714: Mährescher-Display

BETRIEB

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 3.715: Mährescher-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 bodenkonturführte Dreschen vorgesehen.

BEACHTEN:

Wenn die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) aktiviert ist, ist auf dem Display das AHHC-Symbol (A) zu sehen sowie die Nummer der Taste (B), die am Multifunktionshebel gedrückt wurde.



Abbildung 3.716: Tasten auf Multifunktionshebel

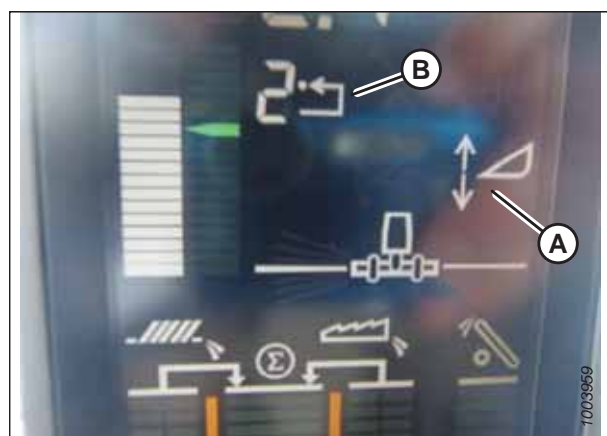


Abbildung 3.717: Mährescher-Display

Kalibrieren der Horizontalverstellung des Schrägförderers – John Deere der Serie S/T

Dieses Verfahren befolgen, um den Horizontalneigung des Mähdrescher-Schrägförderers ordnungsgemäß zu kalibrieren.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Die nachfolgende Anleitung betrifft nur Mähdrescher der John Deere Serien S und T, Baujahr 2015 und später.

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung wird mit den Tasten (C) und (D) (an der Rückseite des Multifunktionshebels) verändert.



Abbildung 3.718: Multifunktionshebel John Deere

BEACHTEN:

Die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung kann auf die Tasten E und F umgestellt werden. Dazu das Symbol des Multifunktionshebels (A) auswählen und im Dropdown-Menü (B) den Eintrag FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT (Schneidwerksneigung durch Schrägförderer) auswählen.

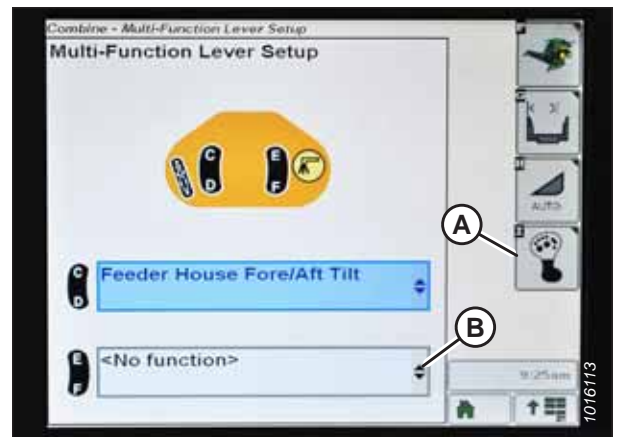


Abbildung 3.719: Display auf John Deere Mähdreschern

Wie folgt vorgehen, um die vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung des Schrägförderers zu kalibrieren:

1. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Einrichtung und Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Die Anleitung entnehmen Sie [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#).

2. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.

BETRIEB

4. Auf der Startseite des Displays das KALIBRIERUNGSSYMBOL (A) auswählen. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.720: Display auf John Deere Mähdreschern

5. Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.



Abbildung 3.721: Display auf John Deere Mähdreschern

6. Den Pfeil (A) auswählen, um nach oben durch die Kalibrierungsoptionen zu blättern und den Eintrag FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE (Bereich für vom Schrägförderer bewirkte Schneidwerksneigung) auswählen.

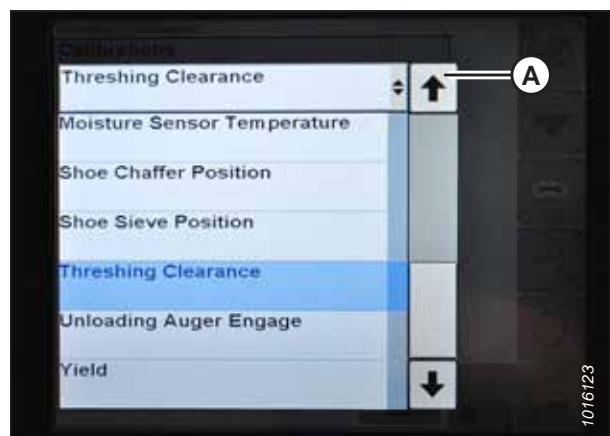


Abbildung 3.722: Display auf John Deere Mähdreschern

- Die Schaltfläche EINGABE (A) auswählen.

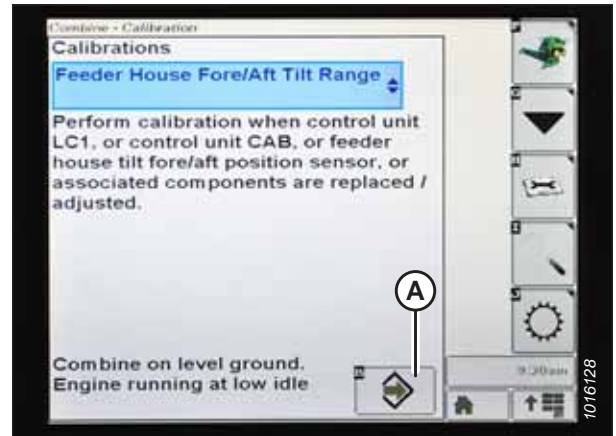


Abbildung 3.723: Display auf John Deere Mähdreschern

- Die Anweisungen auf der Seite befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich das Display automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während der Kalibrierung ein Fehlercode angezeigt wird, muss der Sensor nachjustiert werden. Siehe [Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S/T, Seite 433](#) bzgl. Anweisungen.

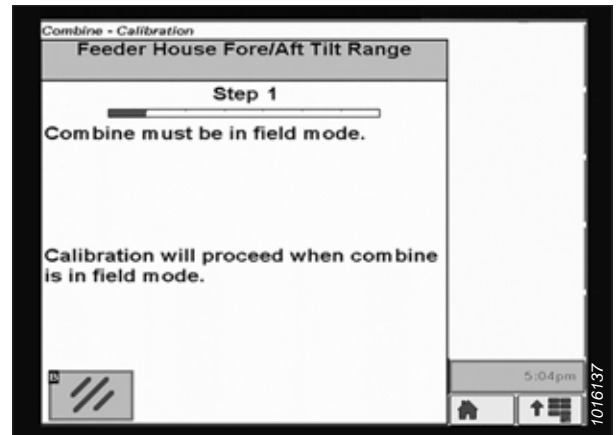


Abbildung 3.724: Display auf John Deere Mähdreschern

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

1. Auf der Startseite das KALIBRIERUNGSSYMBOL (A) drücken.
Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.725: Display auf John Deere Mähdreschern

2. Auf dem KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM das DIAGNOSEWERTESYMBOL (A) auswählen. Die Seite DIAGNOSEWERTE wird angezeigt. Auf dieser Seite haben Sie Zugriff auf Kalibrierungen, Schneidwerksoptionen und Diagnosen.

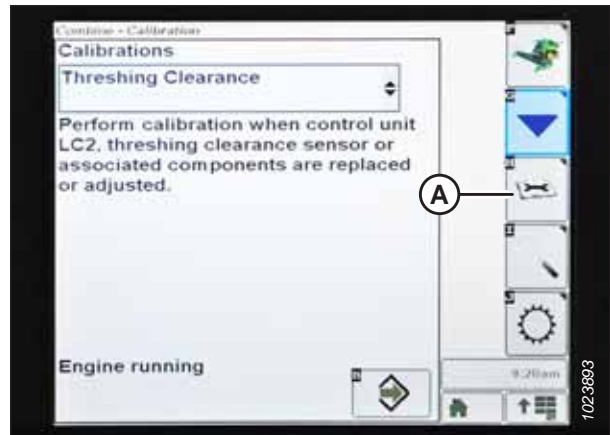


Abbildung 3.726: Display auf John Deere Mähdreschern

3. Das Dropdown-Menü (A) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.

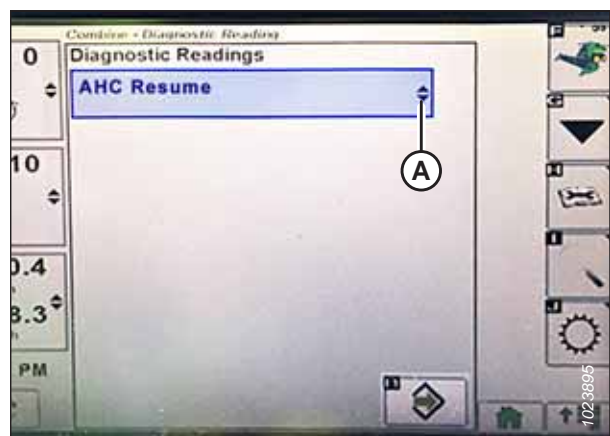


Abbildung 3.727: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

4. Nach unten scrollen und REEL RESUME (A) (Nächste Aktion Haspel) auswählen.

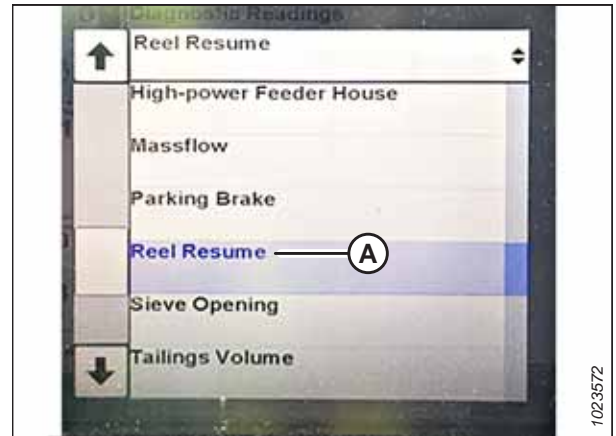


Abbildung 3.728: Display auf John Deere Mähdreschern

5. Die Schaltfläche EINGABE (A) auswählen. Die Seite REEL RESUME (Schneidwerkskalibrierung) wird angezeigt.

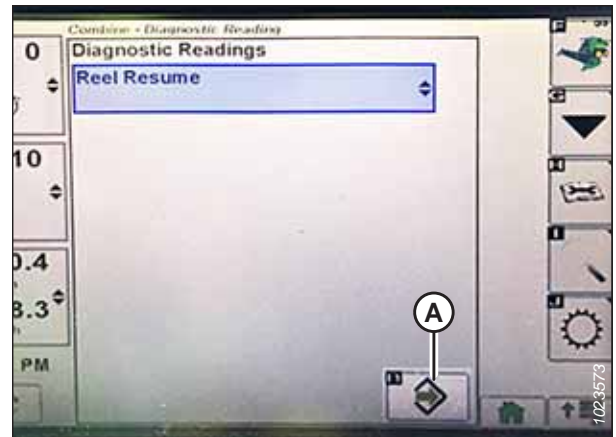


Abbildung 3.729: Display auf John Deere Mähdreschern

6. Das Symbol NÄCHSTE SEITE (A) auswählen, um auf Seite 3 zu blättern.
7. Die Haspel absenken und verfolgen, wie sich der untere Spannungsgrenzwert (B) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 0,5 und 0,9 V liegen.

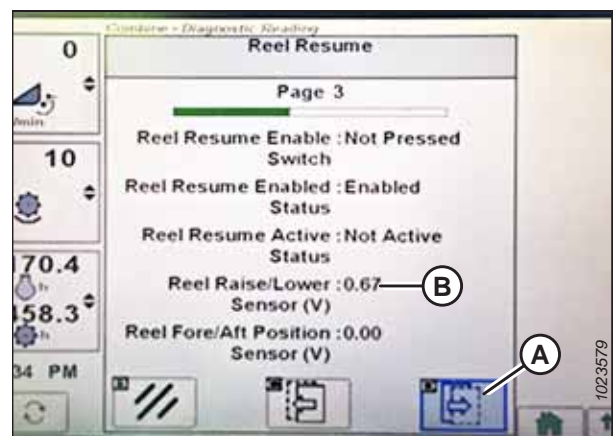


Abbildung 3.730: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

- Die Haspel anheben und verfolgen, wie sich der obere Spannungsgrenzwert (A) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 4,1 und 4,3 V liegen.
- Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors, Seite 257* lesen, wenn einer oder beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

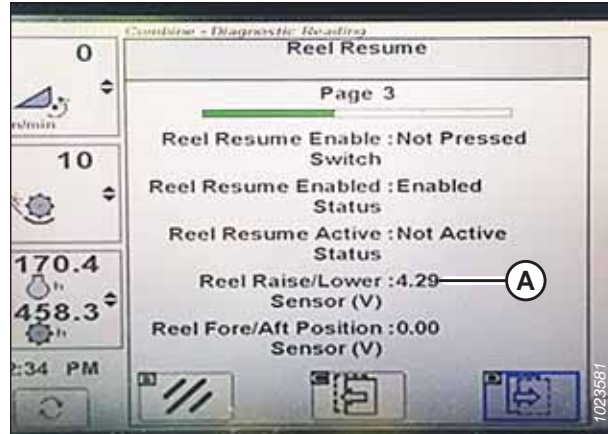


Abbildung 3.731: Display auf John Deere Mähreschern

Kalibrieren des Haspelhöhsensors und des Haspelhorizontalsensors – 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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden stellen.

WICHTIG:

Den Motor **NICHT** abstellen. Der Mährescher muss sich im vollen Leerlauf befinden, um die Sensoren ordnungsgemäß zu kalibrieren.

- Auf der Startseite des Displays das KALIBRIERUNGSSYMBOL (A) auswählen. Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird eingeblendet.



Abbildung 3.732: Display auf John Deere Mähreschern

BETRIEB

4. Das Dropdown-Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen, um die Kalibrierungsoptionen anzuzeigen.
5. Durch die Optionen schalten und Eintrag REEL POSITION (Haspelstellung) auswählen.
6. Die Schaltfläche EINGABE (B) auswählen.

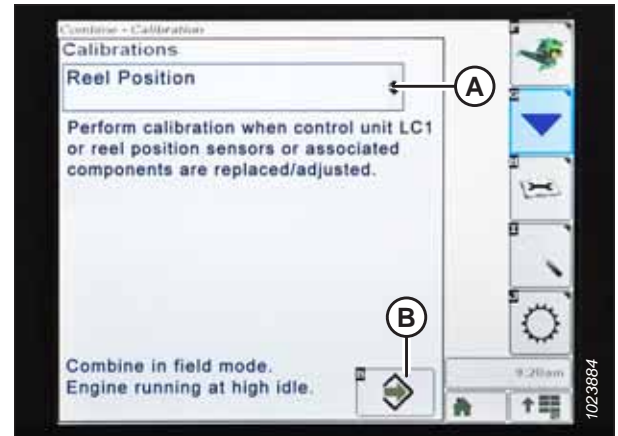


Abbildung 3.733: Display auf John Deere Mähdreschern

7. 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 3.734: Multifunktionshebel John Deere

8. Die Taste HASPEL SENKEN gedrückt halten, bis die Haspel vollständig abgesenkt ist. Die Taste HASPEL SENKEN weiter gedrückt halten, solange die Aufforderung auf dem Display zu sehen ist.



Abbildung 3.735: Display auf John Deere Mähdreschern

BETRIEB

9. 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.

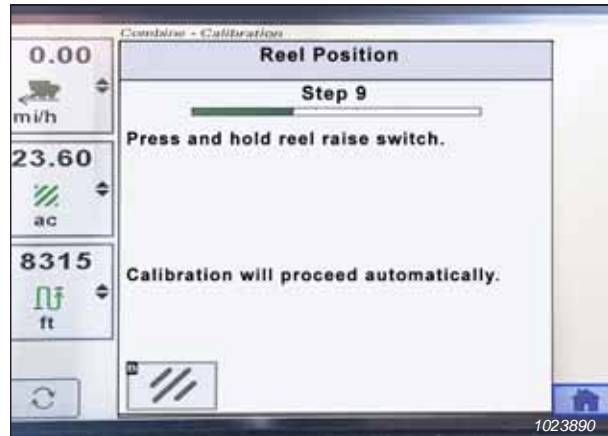


Abbildung 3.736: Display auf John Deere Mähdreschern

10. 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 angezeigt wird, muss der Sensor nachjustiert werden. Siehe [Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – John Deere der Serie S/T, Seite 447](#) bzgl. Anweisungen.

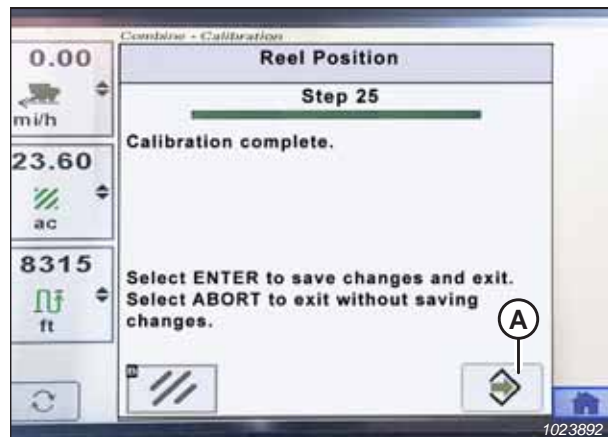


Abbildung 3.737: Display auf John Deere Mähdreschern

3.10.16 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

1. Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird angezeigt.



Abbildung 3.738: Display im John Deere S7

2. Das Feld HEADER TYPE (A) (Schneidwerkstyp) berühren. Das Auswahlfeld mit den Schneidwerksangaben wird geöffnet.



Abbildung 3.739: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

3. Prüfen, dass unter WIDTH (Breite) die korrekte Schneidwerksbreite angezeigt wird.
4. Zum Ändern der Schneidwerksbreite das Feld (A) auswählen. Das Auswahlfeld WIDTH (Breite) wird geöffnet.



Abbildung 3.740: Display John Deere S7 – Bildschirm mit Schneidwerksangaben

BETRIEB

5. Auf der Bildschirmtastatur die korrekte Schneidwerksbreite eingeben und OK auswählen.



Abbildung 3.741: Display John Deere S7 – Einstellung Schneidwerksbreite

6. Die Schaltfläche „Schließen“ (A) in der rechten oberen Ecke auswählen, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.



Abbildung 3.742: Display John Deere S7 – Auswahlfeld mit Schneidwerksangaben

7. Auf dieser Seite können Sie die Einstellungen für die Hub-/Senkgeschwindigkeit (A), Anstellgeschwindigkeit (B), Höhenempfindlichkeit (C) und Neigungsempfindlichkeit (D) einstellen. Die gewünschte Einstellung auswählen. Im Beispiel wird die Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit erklärt.



Abbildung 3.743: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

BETRIEB

8. Die Einstellung mit der **Plustaste** bzw. **Minustaste** (A) ändern.
9. Die Schaltfläche „X“ rechts oben im Fenster auswählen, um zur Seite HEADER (Schneidwerk) zurückzukehren.

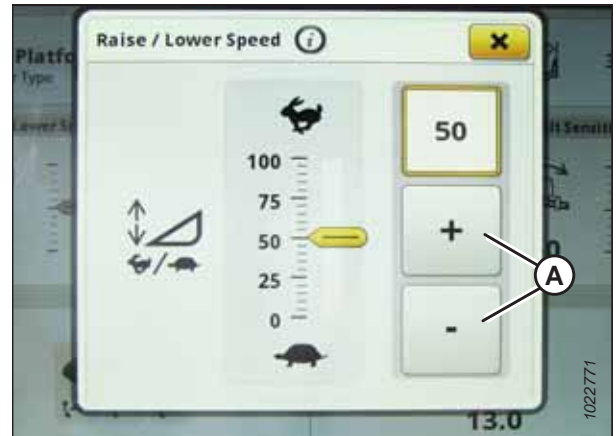


Abbildung 3.744: Display John Deere S7 – Anpassung der Hub-/Senkgeschwindigkeit

10. Die Symbole AUTOMATIK (A) auswählen. Die Seite AUTO HEADER CONTROLS (Autom. Schneidwerkssteuerung) wird eingeblendet.



Abbildung 3.745: Display John Deere S7 – Schneidwerk-Seite

11. Wenn das Schneidwerk noch nicht kalibriert wurde, zeigt die Software neben HEIGHT SENSING (Höhenerkennung) einen Fehlerhinweis (A) an. Schaltfläche (A) auswählen, um die Fehlermeldung anzuzeigen.

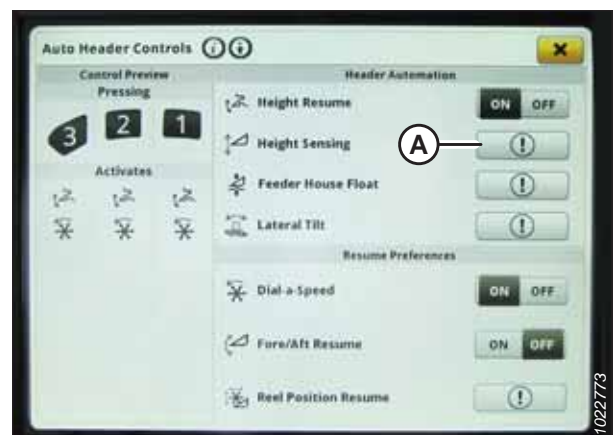


Abbildung 3.746: Display John Deere S7 – Automatische Schneidwerkssteuerung

BETRIEB

- Die Fehlermeldung lesen und OK auswählen.
- Weiter mit *Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7, Seite 456*.

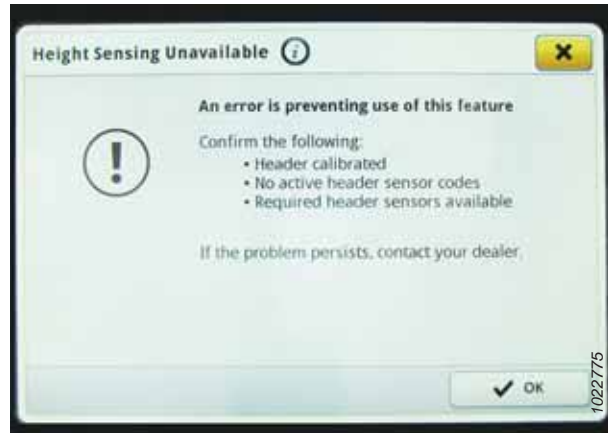


Abbildung 3.747: Display John Deere S7 – Fehlermeldung Höhenerkennung

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie S7

Das von der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) 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 Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
- Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229* bzgl. Anweisungen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine Fehlfunktion der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung auslösen.

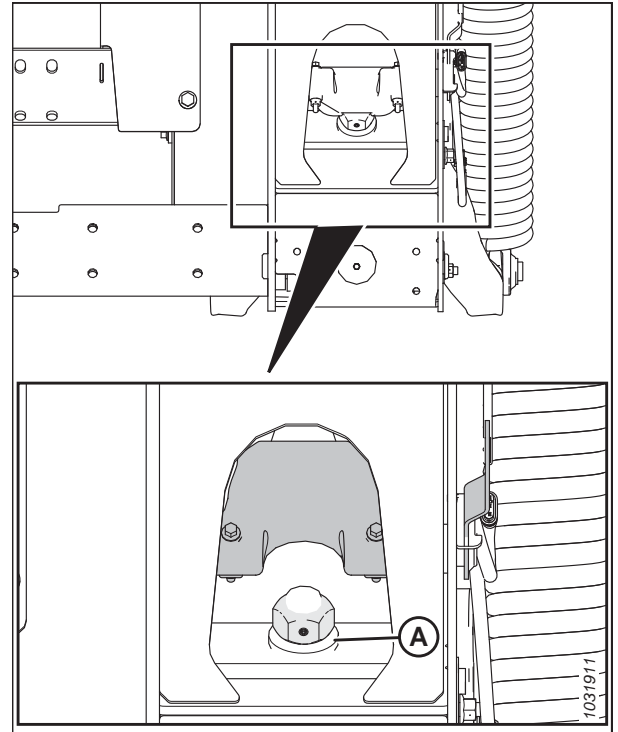


Abbildung 3.748: Floatverriegelung

- Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

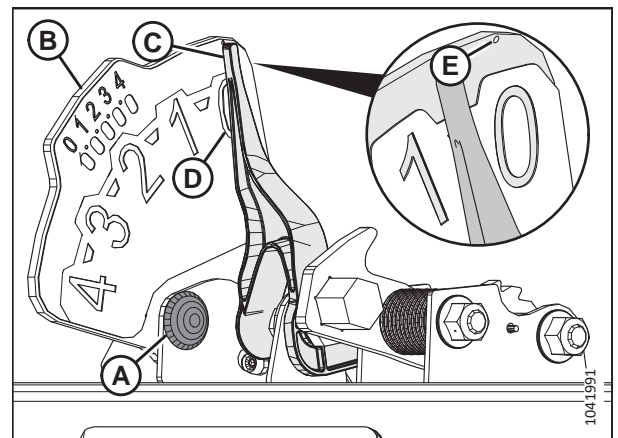


Abbildung 3.749: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

7. Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen.



Abbildung 3.750: Display John Deere S7 – Ernte-Bildschirm

8. Auf der Menü-Seite die Registerkarte SYSTEM (A) öffnen. Das MENU (Menü) wird eingeblendet.
9. Symbol DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) wird angezeigt.

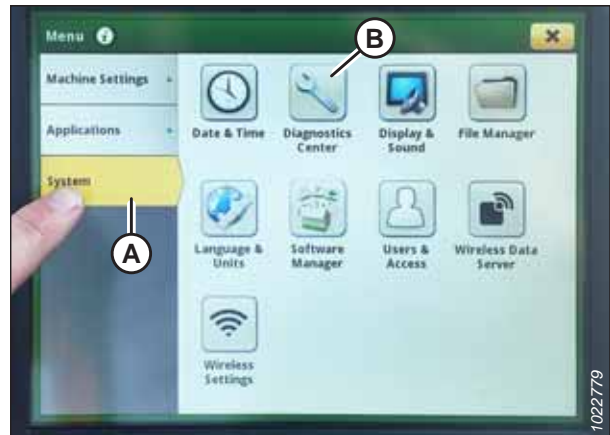


Abbildung 3.751: Display John Deere S7 – Menü

10. Option AHC – SENSING (A) (Sensoren AHHC) auswählen. Die Seite AHC – SENSING/DIAGNOSTICS (AHHC – Sensoren/ Diagnostik) wird eingeblendet.

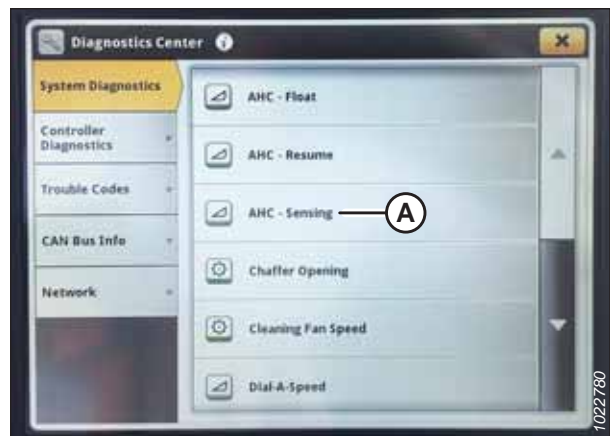


Abbildung 3.752: Display John Deere S7 – Diagnosecenter

- Registerkarte SENSOR (A) auswählen. Es werden die Sensorspannungen angezeigt. Die Spannung des mittleren Schneidwerkshöhensensors (B) muss zwischen 0,7 und 4,3 Volt liegen. Die Abweichung zwischen den Einstellungen 0 und 4 auf der Auflagedruckanzeige muss mindestens 3 Volt betragen.

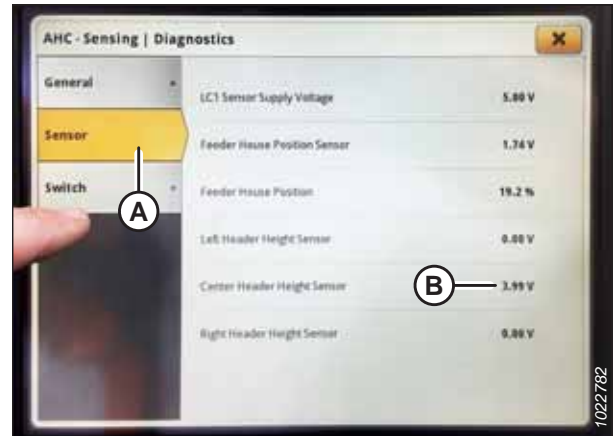


Abbildung 3.753: Display John Deere S7 – Überprüfen der Sensorspannung

Kalibrieren des Schrägförderers (John Deere der Serie S7)

Der Schrägförderer muss kalibriert werden, bevor das Schneidwerk kalibriert wird.

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. Siehe Mährescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Den Motor starten.
- Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#) bzgl. Anweisungen.

- Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
- Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen. Das MENU wird eingeblendet.



Abbildung 3.754: 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.

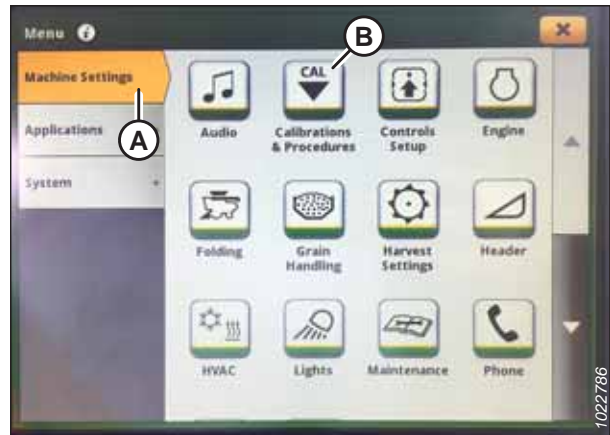


Abbildung 3.755: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

- Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
- Die Option FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (B) (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) auswählen. Die Seite FH RAISE SPEED CALIBRATION (Hubgeschwindigkeit Schrägförderer kalibrieren) wird eingeblendet.

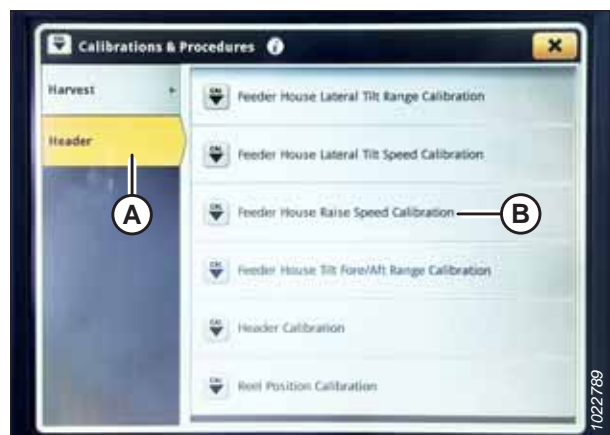


Abbildung 3.756: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

11. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

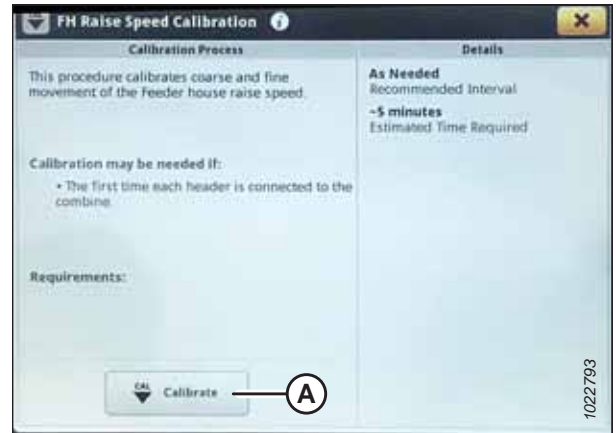


Abbildung 3.757: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

12. Die Kalibrierungszusammenfassung lesen und START (Starten) drücken.



Abbildung 3.758: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

13. Die Anweisungen auf der Seite befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.



Abbildung 3.759: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

14. Nach Abschluss der Kalibrierung SAVE (Speichern) auswählen.



Abbildung 3.760: Display John Deere S7 – Kalibrierung Schrägförderer

Kalibrieren des Schneidwerks – John Deere der Serie S7

Bevor die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) verwendet werden kann, muss das Schneidwerk kalibriert werden.

Der Schrägförderer muss kalibriert werden, bevor das Schneidwerk kalibriert wird. Wenn der Schrägförderer noch nicht kalibriert wurde, siehe [Kalibrieren des Schrägförderers \(John Deere der Serie S7\)](#), Seite 459.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240 bzgl. Anweisungen.

3. Das Schneidwerk auf die unteren Anschläge absenken.
4. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion](#), Seite 229 bzgl. Anweisungen.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Rechts unten auf dem Bildschirm HARVESTING (Ernte) die Kachel MENU (A) (Menü) auswählen. Das Menü wird eingeblendet.



Abbildung 3.761: 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.

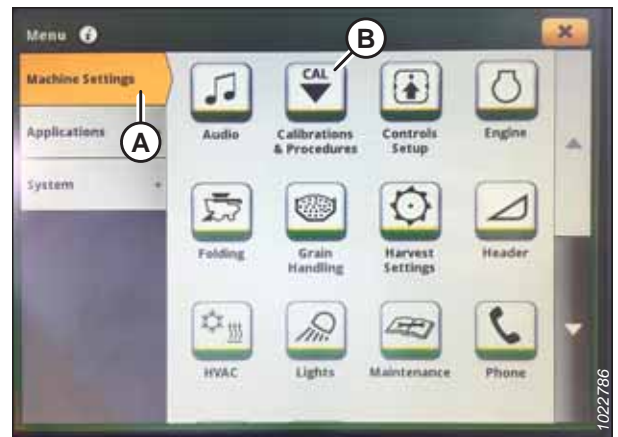


Abbildung 3.762: Display John Deere S7 – Maschineneinstellungen

- Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
- Option HEADER CALIBRATION (B) (Schneidwerkskalibrierung) auswählen. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird eingeblendet.

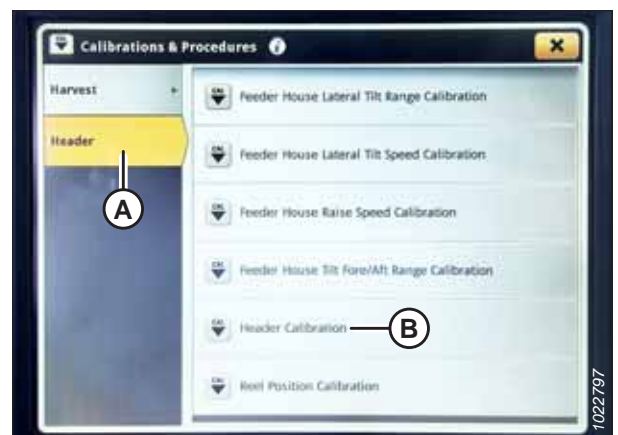


Abbildung 3.763: Display John Deere S7 – Kalibrierungen und Vorgehensweisen

11. Am unteren Bildschirmrand CALIBRATE (A) (Kalibrieren) auswählen. Die Kalibrierungszusammenfassung wird eingeblendet.

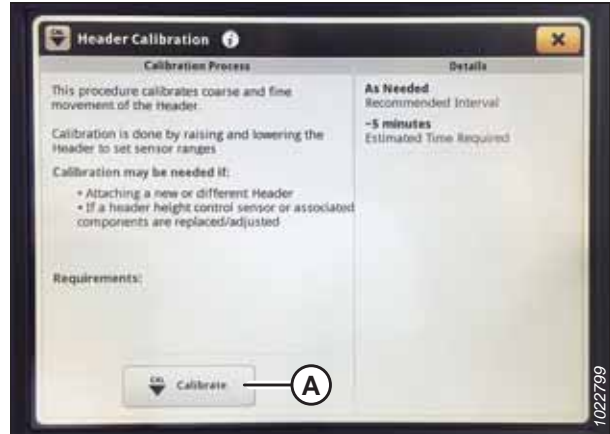


Abbildung 3.764: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

12. Die Taste (A) auf der Konsole drücken, um den Motor mit Vollgas laufen zu lassen.



Abbildung 3.765: Bedienkonsole John Deere S7

13. Auf der Seite mit der KALIBRIERUNGSZUSAMMENFASSUNG die Schaltfläche START (Starten) auswählen.

14. Die Bildschirmanweisungen auf dem Mähdrescher-Display befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich das Display automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.



Abbildung 3.766: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

- Nach Abschluss der Kalibrierung SAVE (Speichern) auswählen.



Abbildung 3.767: Display John Deere S7 – Schneidwerkskalibrierung

3.10.17 John Deere Mähdrescher der Serie X9

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen des Mähdreschers für das jeweilige Schneidwerkmodell eingestellt, die Touchscreen-Einstellungen konfiguriert, die AHC-Steuerung eingerichtet und das AHC-System kalibriert werden, um sicherzustellen, dass es korrekt funktioniert.

Einrichten des Schneidwerks auf dem CommandCenter Display™ – John Deere der Serie X9

Die Einstellungen für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) können im CommandCenter™ Display in der Mähdrescherkabine konfiguriert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.768: CommandCenter™ Display

BETRIEB

- Sicherstellen, dass Typ (A) und Größe (B) des Schneidwerks korrekt sind.

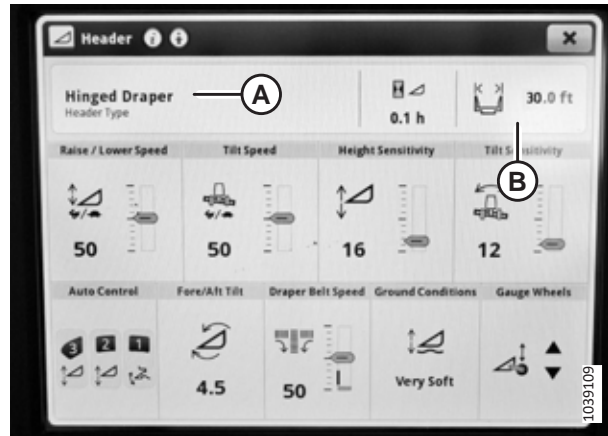


Abbildung 3.769: CommandCenter™ Display – Schneidwerksseite

- AUTOMATIK (A) auswählen. Die Seite AUTO HEADER CONTROLS (Automatische Schneidwerkssteuerung) wird angezeigt.

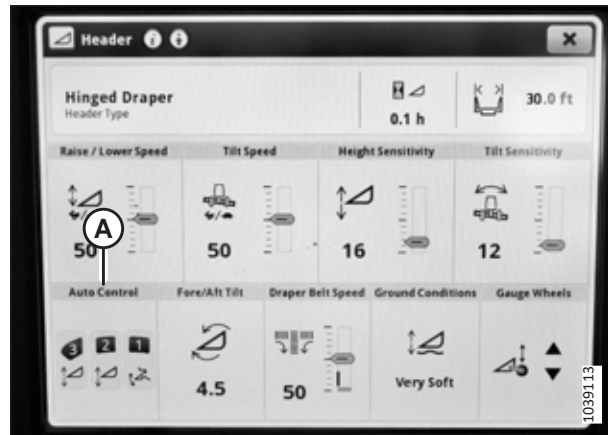


Abbildung 3.770: CommandCenter™ Display – Seite „Automatische Schneidwerkshöhenregulierung“

- Auf der Seite AUTO HEADER CONTROLS (Automatische Schneidwerkssteuerung) prüfen, ob die folgenden HEADER AUTOMATION OPTIONS (Schneidwerksautomatisierungsoptionen) auf ON (Ein) festgelegt sind:

- HEIGHT RESUME (Höhe fortsetzen)
- HEIGHT SENSING (Höhenerkennung)
- LATERAL TILT (Seitwärtsneigung)

- Sicherstellen, dass folgende RESUME PREFERENCES (Fortsetzungsvorgaben) auf ON (Ein) festgelegt sind:

- AUTO REEL SPEED (automatisch eingestellte Haspeldrehzahl)
- FORE/AFT RESUME (Horizontalverstellung fortsetzen)
- REEL POSITION RESUME (Haspelstellung fortsetzen)

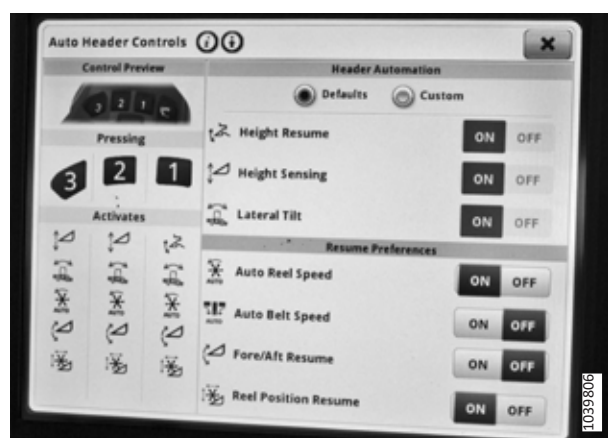


Abbildung 3.771: CommandCenter™ Display – Seite „Automatische Schneidwerkshöhenregulierung“

BETRIEB

- Alle anderen Einstellungen auf der Seite AUTO HEADER CONTROLS PAGE (Automatische Schneidwerkssteuerung), die nicht in den beiden vorhergehenden Schritten erwähnt wurden, auf OFF (Aus) festlegen. Das X in der Ecke des Fensters drücken, um die Seite zu verlassen.
- Auf der Seite HEADER (Schneidwerk) den Eintrag HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit) auswählen. Die Einstellung auf 10 ändern.
- TILT SENSITIVITY (Neigungsempfindlichkeit) (B) auswählen. Die Einstellung auf 10 ändern.
- X (C) drücken, um den Bildschirm HEADER (Schneidwerk) zu verlassen.

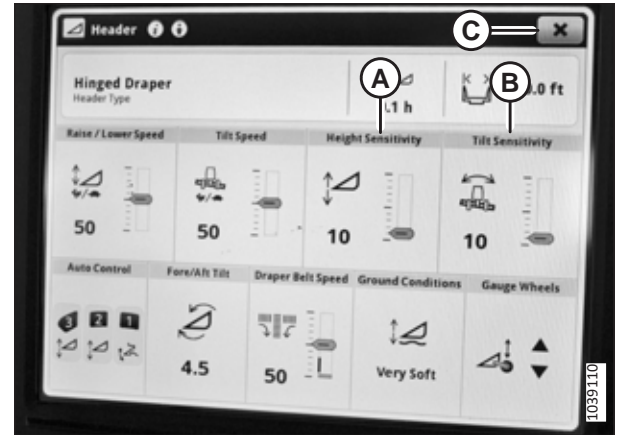


Abbildung 3.772: CommandCenter™ Display – Schneidwerksseite

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – John Deere der Serie X9

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Den Motor starten.
- Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.

BETRIEB

- Den Neigungszyylinder (A) so anpassen, dass der Zeiger (B) auf der Skala auf D steht.
- Sicherstellen, dass das Schneidwerk und das Mähdrescher-Pendelschild eben sind.
- Die Haspel auf Stellung 6 einstellen.

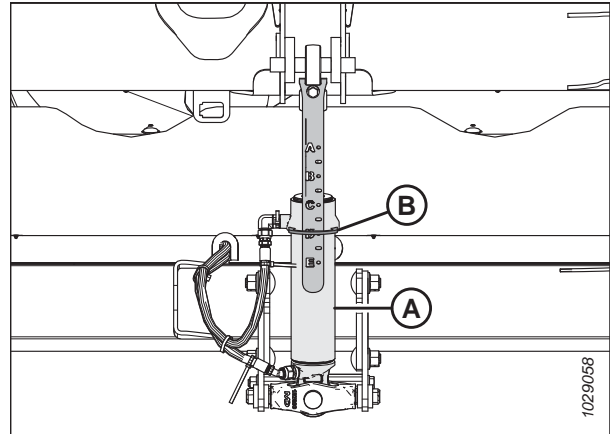


Abbildung 3.773: Neigungszyylinder

- Im CommandCenter™ rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (Menü) (A) auswählen. Das MENÜ wird angezeigt.



Abbildung 3.774: Display John Deere X9 – 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 3.775: Display John Deere X9 – Maschineneinstellungen

9. Registerkarte HEADER (A) (Schneidwerk) öffnen.
10. Die Option GAUGE WHEEL RANGE CALIBRATION (B) (Kalibrierung des Tastradbereichs) auswählen. Die Seite GAUGE WHEEL RANGE CALIBRATION (Kalibrierung des Tastradbereichs) wird angezeigt.
11. Die Anweisungen auf der Seite befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.
12. SAVE (Speichern) auswählen, um die Kalibrierung zu bestätigen.

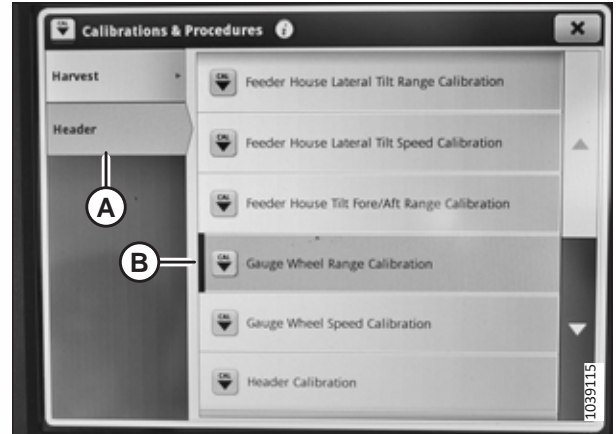


Abbildung 3.776: Display John Deere X9 – Kalibrierung des Tastradbereichs

13. Option HEADER CALIBRATION (A) (Schneidwerkskalibrierung) auswählen. Die Seite HEADER CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird angezeigt.

BEACHTEN:

Die mechanischen Floatverriegelungen entriegeln, bevor das Schneidwerk kalibriert wird.

14. Das Schneidwerk bis zum oberen Ende des Schrägfördererbereichs anheben und sicherstellen, dass beide Auflagedruckanzeigen 0 erreichen. Vor dem Fortfahren warten, bis sich die Anzeigen nicht mehr bewegen.
15. Das Schneidwerk absenken, bis die Auflagedruckanzeige den Wert 4 erreicht und es nicht mehr weitergeht.
16. Das Schneidwerk erneut bis zum oberen Ende des Schrägfördererbereichs anheben und sicherstellen, dass beide Auflagedruckanzeigen 0 erreichen. Vor dem Fortfahren warten, bis sich die Anzeigen nicht mehr bewegen.
17. SAVE (Speichern) auswählen, um die Kalibrierung zu bestätigen.

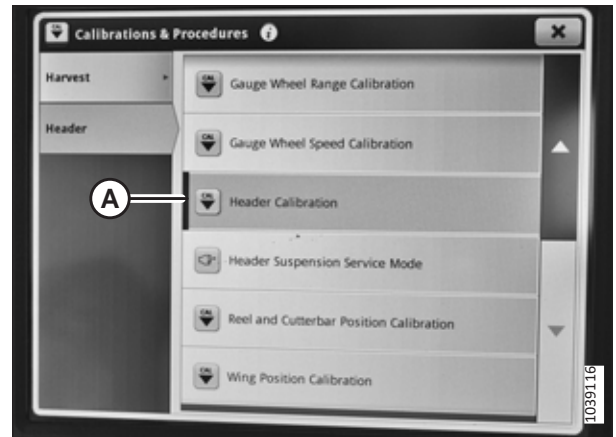


Abbildung 3.777: Display John Deere X9 – Schneidwerkskalibrierung

18. Die Option REEL AND CUTTERBAR POSITION CALIBRATION (A) (Haspel- und Messerbalkenkalibrierung) auswählen. Die Seite REEL AND CUTTERBAR POSITION CALIBRATION (Haspel- und Messerbalkenstellungskalibrierung) wird angezeigt.
19. Die Anweisungen auf der Seite befolgen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.
20. SAVE (Einstellungen) auswählen.
21. Das X in der rechten oberen Ecke drücken, um die Seite CALIBRATION & PROCEDURES (Kalibrierung und Verfahren) zu verlassen.

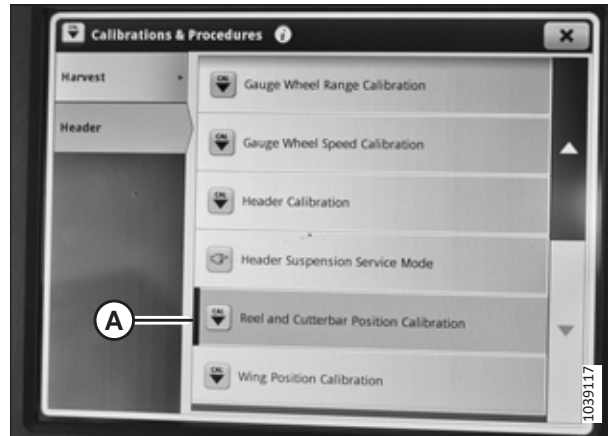


Abbildung 3.778: Display John Deere X9 – Kalibrierung der Haspel- und Messerbalkenstellung

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine – John Deere der Serie X9

Die Spannung der Sensoren der automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss überprüft werden, um den ordnungsgemäßen Betrieb des Systems sicherzustellen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen. Das MENÜ wird angezeigt.



Abbildung 3.779: Display John Deere X9 – Ernte-Bildschirm

- Die Registerkarte SYSTEM (A) und dann DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) auswählen.



Abbildung 3.780: Display John Deere X9 – System

- Registerkarte CONTROLLERS (A) (Steuerelemente) auswählen.
- Den Eintrag HEADER/HITCH CONTROLLER (B) (Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung) auswählen.

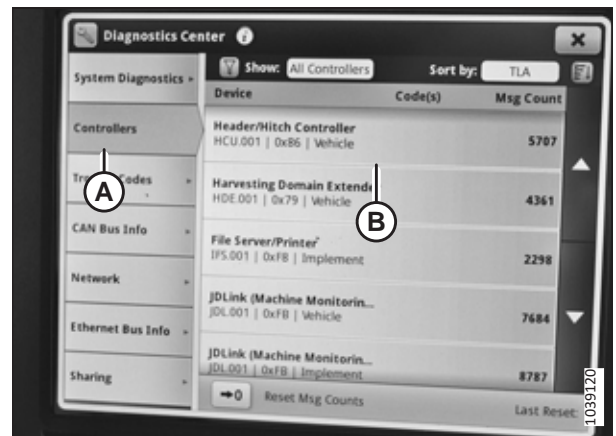


Abbildung 3.781: Display John Deere X9 – Diagnosecenter

- Auf dem Display READINGS (Messwerte) (A) auswählen und durch die Liste (B) blättern, um den gewünschten Spannungsmesswert zu finden. Weitere Informationen zum entsprechenden Spannungsbereich, siehe Abschnitt [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mähdrescher, Seite 304](#).
- Das X in der rechten oberen Ecke drücken, um die Seite HEADER/HITCH CONTROLLER (Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung) zu verlassen.

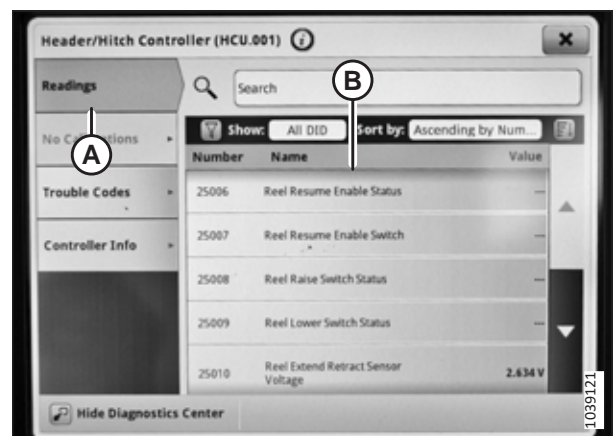


Abbildung 3.782: Display John Deere X9 – Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung

Verwenden der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – John Deere der Serie X9

Der Multifunktionshebel in der Kabine des Mähreschers verfügt über drei Tasten, mit denen die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) gesteuert werden kann.

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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.783: CommandCenter™ Display

3. AUTOMATIK (A) auswählen. Die Seite AUTO HEADER CONTROLS (Automatische Schneidwerkssteuerung) wird angezeigt.

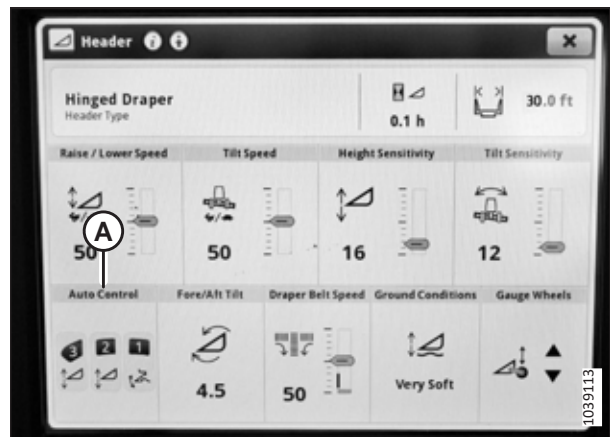


Abbildung 3.784: CommandCenter™ Display – Seite „Automatische Schneidwerkshöhenregulierung“

4. Auf der Seite AUTO HEADER CONTROLS (Automatische Schneidwerkssteuerung) den Eintrag CONTROL PREVIEW (A) (Bedienelemente-Vorschau) herausuchen.

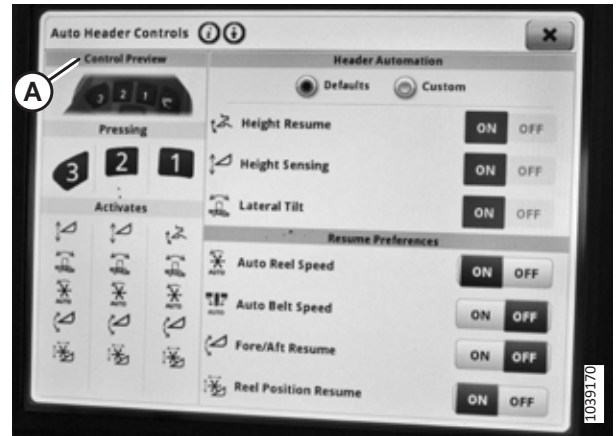


Abbildung 3.785: John Deere X9 Display – Seite „Automatische Schneidwerkssteuerung“

BEACHTEN:

Wenn die Tasten 2 oder 3 (A) am Multifunktionshebel gedrückt werden, bewegt das System das Schneidwerk automatisch in die Voreinstellung. Die Voreinstellung kann vom Bediener vorgenommen werden.

BEACHTEN:

Unter jeder Taste befindet sich eine Liste der Funktionen, die mit der Taste ausgeführt werden können.

BEACHTEN:

Die Taste 1 wird für die Funktion RETURN TO HEIGHT (Zurück zur Höhe) verwendet.



Abbildung 3.786: John Deere X9 – Multifunktionshebel

5. Die Taste 2 oder 3 (B) am Multifunktionshebel drücken, um die Haspelstellung festzulegen.
6. Die Taste (A) drücken, um die Haspel-Horizontalstellung und die Haspelhöhe einzustellen. Die Taste 3 Sekunden gedrückt halten, um die Einstellung zu speichern. Dies wird die voreingestellte Haspeleinrichtung für Taste 2 oder 3.

BEACHTEN:

Die Tasten 2 und 3 können unterschiedliche Einstellungen haben.



Abbildung 3.787: John Deere X9 – Multifunktionshebel

7. Wenn das Schneidwerk mit der Wahlausrüstung ContourMax™ ausgestattet ist, muss die Einstellung GAUGE WHEELS (Tasträder) je nach der gewünschten Schnitthöhe konfiguriert werden. Mit dem entsprechenden Thema fortfahren:

- *Schneiden über dem Boden – mit ContourMax™ ausgestattete Schneidwerke, Seite 474*
- *Bodenkonturführtes Dreschen – Schneidwerke mit ContourMax™, Seite 475*

Schneiden über dem Boden – mit ContourMax™ ausgestattete Schneidwerke

Bei John Deere Mähdreschern der Serie X9 funktioniert die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) nur beim Schneiden über dem Boden, wenn die ContourMax™ Option am Schneidwerk installiert ist. Die Schneidwerk-Floatfunktion muss für Schneidwerke für Hochdrusch konfiguriert werden, die mit der Wahlausrüstung ContourMax™ ausgestattet sind.

⚠ 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. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.788: CommandCenter™ Display

3. Auf der Seite HEADER (Schneidwerk) den Eintrag GAUGE WHEELS (A) (Tasträder) auswählen.

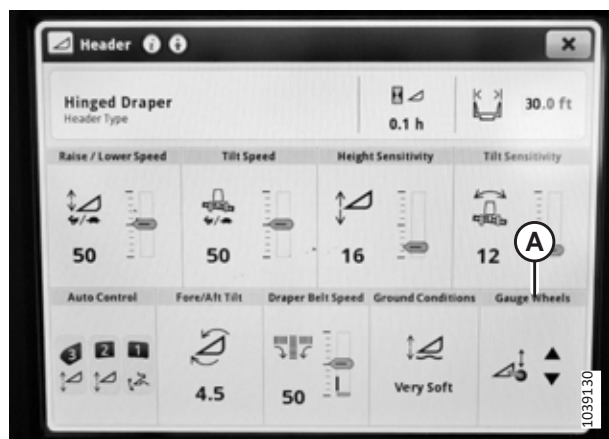


Abbildung 3.789: Display John Deere X9 – Schneidwerk-Seite

BETRIEB

- Die Höhe mit den Bedienelementen am Display einstellen oder den Drehknopf (A) auf der Konsole verwenden. Die Einstellung wird automatisch auf dem Tasten 2 oder 3 des Multifunktionshebels gespeichert.



Abbildung 3.790: Display John Deere X9 – Schneidwerk-Seite

- Auf der Seite HEADER (Schneidwerk) den Eintrag GROUND CONDITIONS (A) (Bodenbedingungen) auswählen.

BEACHTEN:

Diese Einstellung kann nur geändert werden, wenn der Höhenerkennungsmodus aktiviert ist.

- Eine der folgenden Einstellungen für den Schneidwerk-Auflagedruck auswählen:
 - VERY FIRM (Sehr fest (1 auf der Auflagedruckanzeige))
 - FIRM (Fest (1,5 auf der Auflagedruckanzeige))
 - TYPICAL (Typisch (2 auf der Auflagedruckanzeige))
 - SOFT (Weich (2,5 auf der Auflagedruckanzeige))
 - VERY SOFT (Sehr weich (3 auf der Auflagedruckanzeige))

BEACHTEN:

Je fester die Einstellung, desto mehr Auflagedruck wird auf das Schneidwerk ausgeübt.

BEACHTEN:

Diese Einstellungen werden automatisch auf der Taste 2 oder 3 des Multifunktionshebels gespeichert, je nachdem, welche Taste ausgewählt wurde. Die ausgewählte Taste wird auf der Eckanzeige angezeigt.

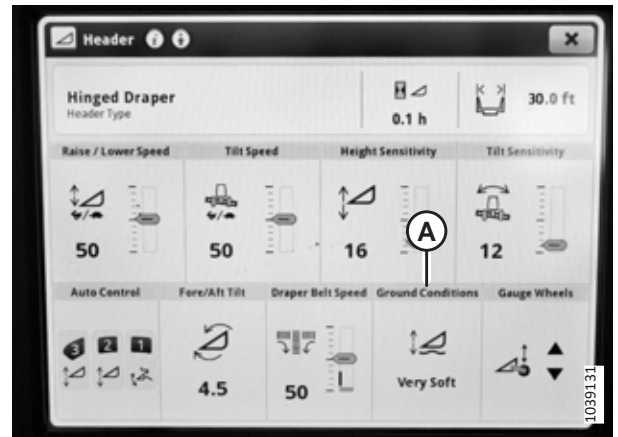


Abbildung 3.791: Display John Deere X9 – Schneidwerk-Seite

Bodenkonturführtes Dreschen – Schneidwerke mit ContourMax™

Die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) sorgt dafür, dass das Schneidwerk bei der Ernte den Bodenkonturen folgt. Wenn das Schneidwerk mit der Wahlausrüstung ContourMax™ ausgestattet ist, muss die Einstellung GAUGE WHEELS (Tasträder) auf der Seite HEADER (Schneidwerk) im CommandCenter™ in der Mähdrescherkabine angepasst 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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Unter dem Display die HEADER-Taste (A) drücken. Die Seite HEADER (Schneidwerk) wird eingeblendet.



Abbildung 3.792: CommandCenter™ Display

3. Auf der Seite HEADER (Schneidwerk) den Eintrag GAUGE WHEELS (A) (Tasträder) auswählen.

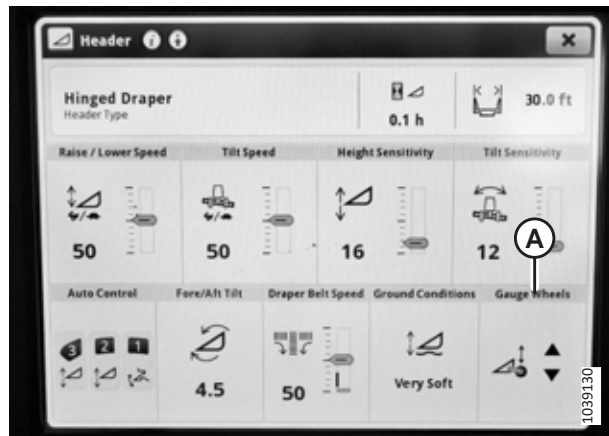


Abbildung 3.793: Display John Deere X9 – Schneidwerk-Seite

BETRIEB

- Die Räder mit Hilfe der Höheneinstellung auf dem Display vollständig einfahren oder dazu den Drehknopf (A) auf der Konsole verwenden. Die Einstellung wird automatisch auf der aktiven Multifunktionshebeltaste (2 oder 3) gespeichert.
- Das Schneidwerk einschalten.



Abbildung 3.794: Display John Deere X9 – Schneidwerk-Seite

- Auf der Seite HEADER (Schneidwerk) den Eintrag GROUND CONDITIONS (A) (Bodenbedingungen) auswählen.

BEACHTEN:

Diese Einstellung kann nur geändert werden, wenn der Erkennungsmodus aktiviert ist.

- Eine der folgenden Einstellungen für den Schneidwerk-Auflagedruck auswählen:
 - VERY FIRM (Sehr fest (1 auf der Auflagedruckanzeige))
 - FIRM (Fest (1,5 auf der Auflagedruckanzeige))
 - TYPICAL (Typisch (2 auf der Auflagedruckanzeige))
 - SOFT (Weich (2,5 auf der Auflagedruckanzeige))
 - VERY SOFT (Sehr weich (3 auf der Auflagedruckanzeige))

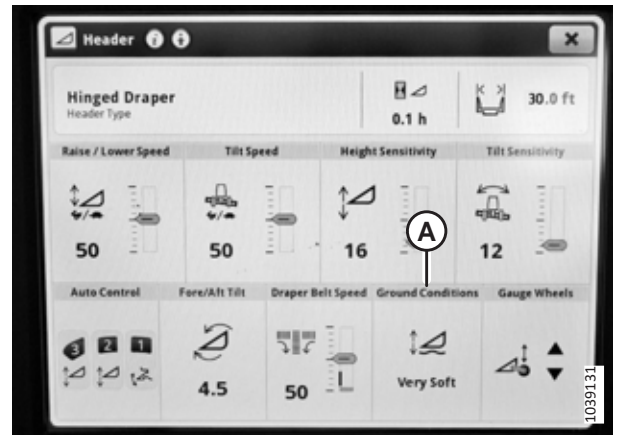


Abbildung 3.795: Display John Deere X9 – Schneidwerk-Seite

BEACHTEN:

Je fester die Einstellung, desto mehr Auflagedruck wird auf das Schneidwerk ausgeübt.

BEACHTEN:

Die Einstellungen werden automatisch auf der ausgewählten Multifunktionshebeltaste (2 oder 3) gespeichert. Die gewählte aktive Taste wird auf der Eckanzeige angezeigt.

Überprüfen von Fehlercodes an der Schneidwerkssteuerung – John Deere Serie X9

Wenn während des Betriebs der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) Fehler auftreten, können die daraus resultierenden Fehlercodes im DIAGNOSTICS CENTER (Diagnosecenter) des Mähdeschercomputers angezeigt 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Rechts unten auf der Seite HARVESTING (Ernte) das Symbol MENU (A) (Menü) auswählen. Das MENÜ wird angezeigt.



Abbildung 3.796: Display John Deere X9 – Ernte-Bildschirm

3. Die Registerkarte SYSTEM (A) und dann DIAGNOSTICS CENTER (B) (Diagnosecenter) auswählen.



Abbildung 3.797: Display John Deere X9 – System

4. Registerkarte CONTROLLERS (A) (Steuerelemente) auswählen.
5. Den Eintrag HEADER/HITCH CONTROLLER (B) (Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung) auswählen.

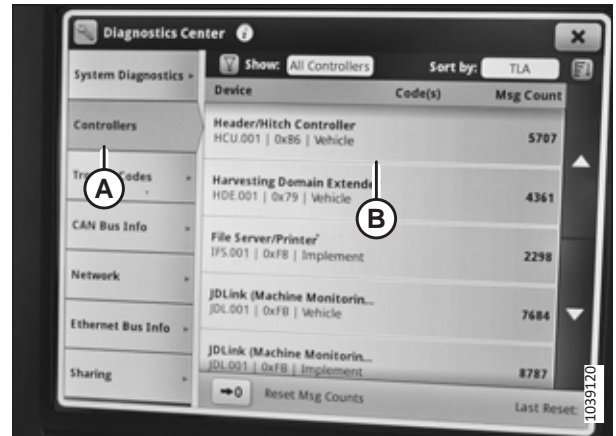


Abbildung 3.798: Display John Deere X9 – Diagnosecenter

6. TROUBLE CODES (A) (Fehlercodes) auswählen. Fehlercodes werden auf der rechten Seite (B) des Displays angezeigt.
7. Das X in der rechten oberen Ecke drücken, um die Seite HEADER/HITCH CONTROLLER (Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung) zu verlassen.

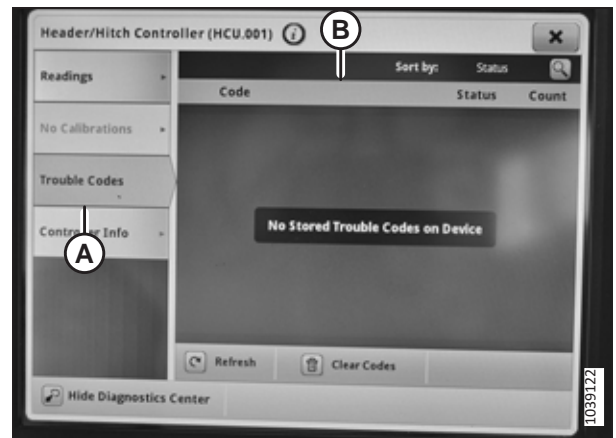


Abbildung 3.799: Display John Deere X9 – Steuerung von Schneidwerk/Anhängervorrichtung

Haspelumkehrfunktion – John Deere der Serie X9

Mit dem Schrägförderer auf dem Mährescher kann die Haspel umgekehrt werden.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

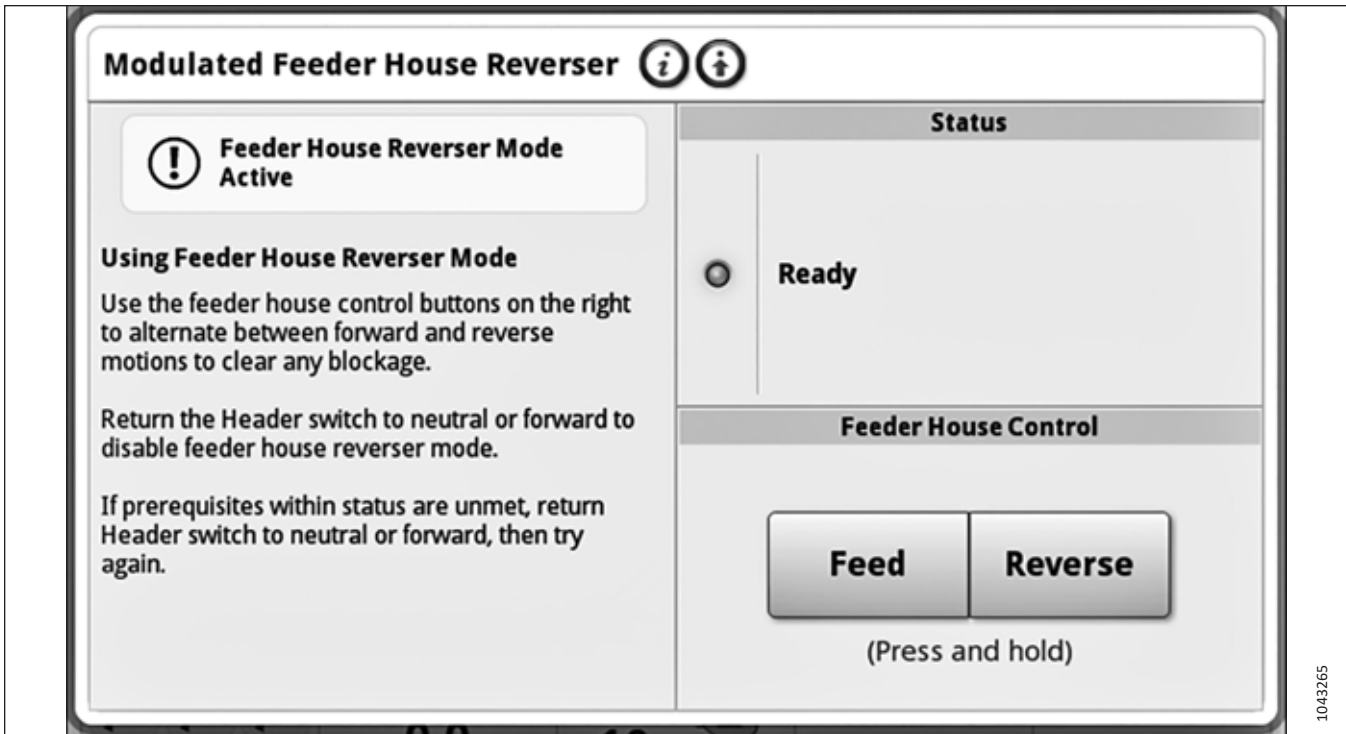


Abbildung 3.800: John Deere Display der Serie X9

Die Laufrichtung der Haspel kann mit Hilfe der Umkehrsteuerung des Schrägförderers umgekehrt werden. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen und aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Die Schrägförderer-Umkehrsteuerung kann jedes Floatmodul ab Modelljahr 2024 und später ab Werk bedienen. Floatmodule aus dem Baujahr 2023 und früher benötigen einen Haspelumkehrsatz (B7543), bevor die Umkehrsteuerungen des Schrägförderers verwendet werden können.

3.10.18 New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX – 2014 und früher

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen 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 – New Holland der Serien CR und 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR \(2015 und später\) und CH, Seite 491](#).



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BETRIEB

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe *3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520*.

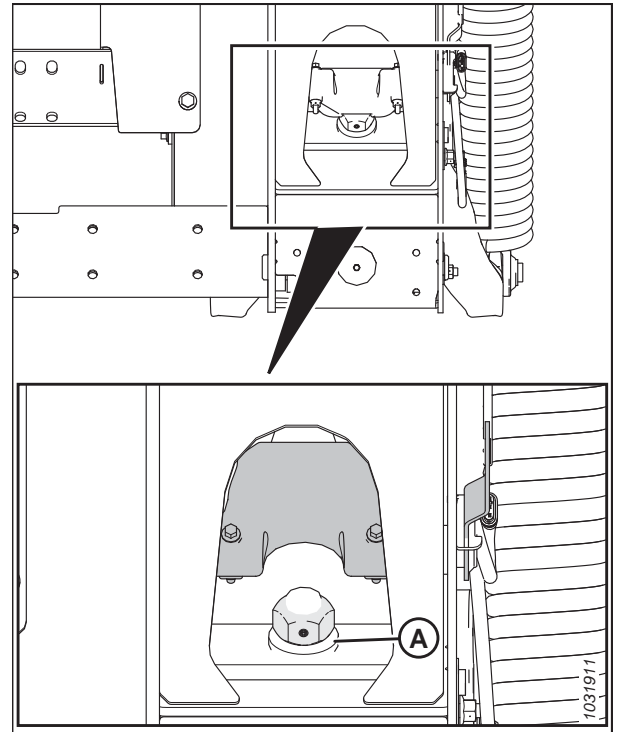


Abbildung 3.801: Floatverriegelung

6. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

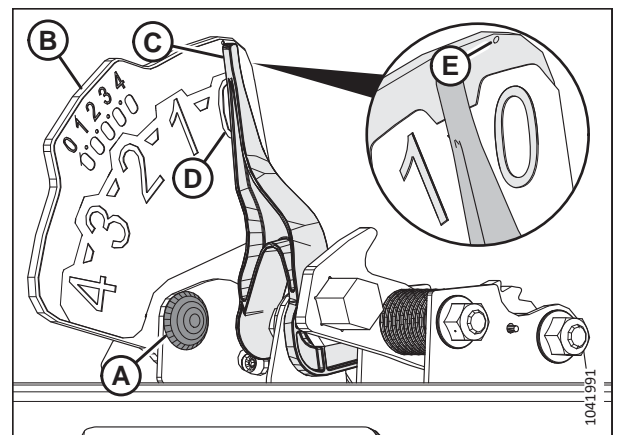


Abbildung 3.802: Auflagedruckanzeige

BETRIEB

7. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.
8. Auf dem Hauptbildschirm das Menü DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.
9. SETTINGS (Einstellungen) auswählen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.

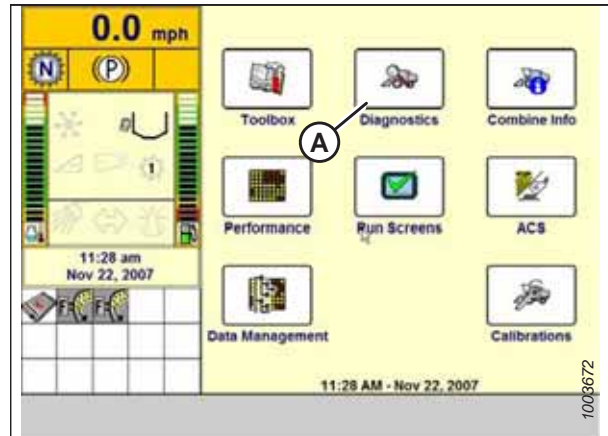


Abbildung 3.803: Display auf New Holland Mähdreschern

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

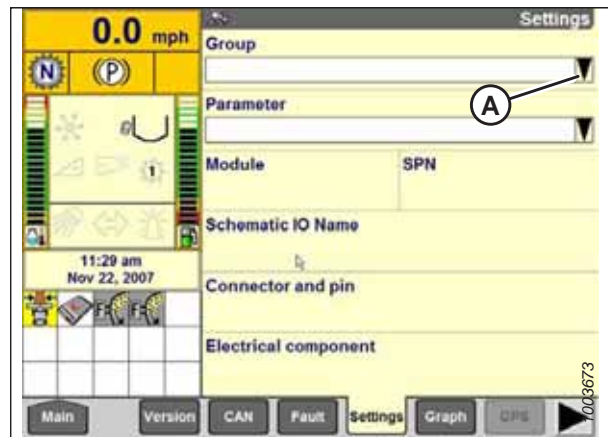


Abbildung 3.804: Display auf New Holland Mähdreschern

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

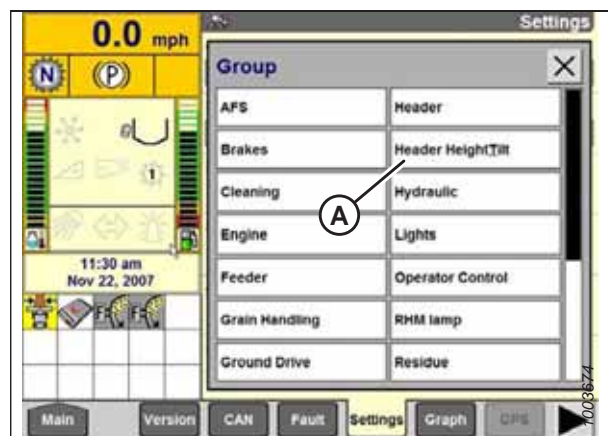


Abbildung 3.805: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

12. Erst den Eintrag LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) (Schnitthöhensensor links) und dann die Schaltfläche GRAPH (Diagramm) (B) auswählen. Der Spannungsmesswert wird am oberen Seitenrand angezeigt.
13. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.
14. Die Spannungsmesswerte auf dem Display mit den Spannungsbereichen vergleichen, die in [3.10.2 Empfohlene Sensorausgangsspannungen für Mährescher, Seite 304](#) angegeben sind.

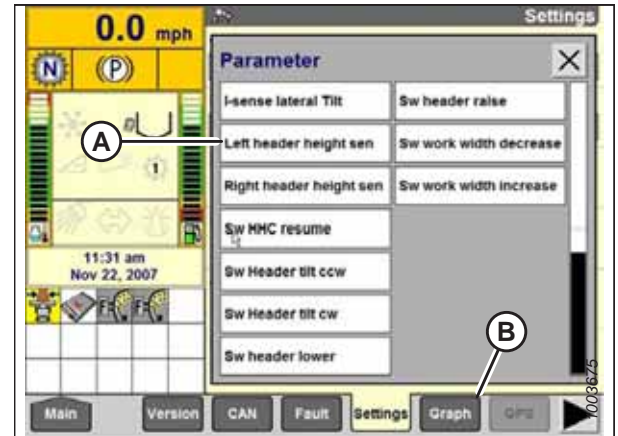


Abbildung 3.806: Display auf New Holland Mähreschern

Schnellreferenz für Schneidwerkeinstellungen – New Holland, Serie CR

Anhand der Informationen in der folgenden Tabelle ermitteln Sie schnell die empfohlenen Einstellungen für ein Schneidwerk an einem New Holland Mährescher der Serie CR.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

Tabelle 3.44 Schneidwerkeinstellungen – New Holland, Serie CR

Einrichtungsparmeter	Vorgeschlagene Einstellung
Schneidwerkstyp	Plattform
Schneidwerk-Untertyp	80/90
Autofloat	installiert
Automatischer Schneidwerksanhub	Installiert
Manuelle HHC-Anhub-/Absenkgeschwindigkeit	Einstellung für beste Leistung
HHC-Höhenempfindlichkeit	Einstellung für beste Leistung
HHC-Neigungsempfindlichkeit	Einstellung für beste Leistung
Haspelhöhensensor	Ja

Einstellen der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serien CR und CX

Das Display des Mähreschers verwenden, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) einzurichten.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.10.19 New Holland Mährescher – Serie CR \(2015 und später\) und CH, Seite 491](#).

BETRIEB

1. Auf dem Mährescherdisplay den Eintrag HEADER LATERAL FLOAT (Seitliches Pendeln Schneidwerk) auswählen und EINGABE auswählen.
2. Die Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN verwenden, um INSTALLED (Installiert) auszuwählen.



Abbildung 3.807: Display auf New Holland Mähreschern

3. HEADER AUTOFLOAT (Automatische Floatfunktion Schneidwerk) auswählen und EINGABE auswählen.
4. Mit den Auswahltasten NACH OBEN und NACH UNTEN navigieren und die Option INSTALLED (Installiert) auswählen.

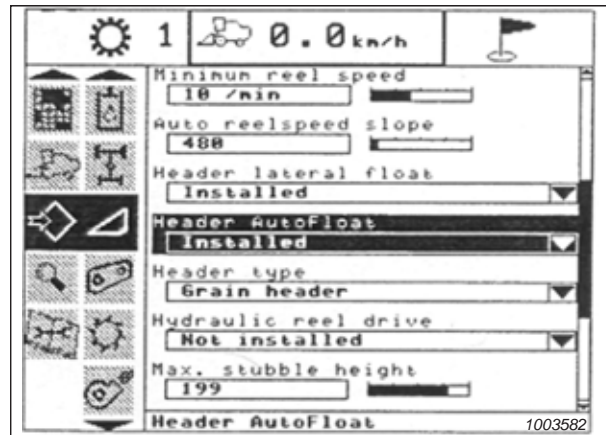


Abbildung 3.808: Display auf New Holland Mähreschern

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serien CR und CX

Der Sensorausgang der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) muss für jeden Mährescher 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.10.19 New Holland Mährescher – Serie CR \(2015 und später\) und CH, Seite 491](#).

BETRIEB

BEACHTEN:

Wenn die Schneidwerk-Floatfunktion zu leicht eingestellt ist, kann die Kalibrierung des AHHC scheitern. Möglicherweise muss die Floatfunktion für den Kalibrierungsvorgang schwerer eingestellt werden, damit sich das Schneidwerk während des Kalibrierungsvorgangs nicht vom Floatmodul löst.

BEACHTEN:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszyylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240 bzgl. Anweisungen.

Vor Beginn der Kalibrierung kontrollieren, ob folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Das Schneidwerk ist angebaut.
- Der Mähdrescher steht auf waagrechttem Untergrund, und das Schneidwerk liegt auf dem Boden.
- Das Schneidwerk liegt auf den unteren Anschlägen. Der Neigungszyylinder ist in Stellung **D**.
- Der Motor läuft.
- Der Mähdrescher bewegt sich nicht von der Stelle.
- Das Modul „Schneidwerkshöhenregulierung“ (Header Height Controller, HHC) meldet keine Fehler.
- Schneidwerk/Schrägförderer sind nicht eingeschaltet.
- Die Tasten für seitliches Pendeln sind **NICHT** gedrückt.
- Die Taste ESC ist **NICHT** gedrückt.

Wie folgt vorgehen, um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) zu kalibrieren:

1. Auf dem Mähdrescherdisplay CALIBRATION (Kalibrierung) auswählen und die Navigationsschaltfläche am rechten Bildschirmrand berühren. Es wird ein Infobildschirm eingeblendet.
2. HEADER (A) (Schneidwerk) und EINGABE auswählen. Das Fenster CALIBRATION (Kalibrierung) wird angezeigt.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.809: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Die Schritte in der Reihenfolge ausführen, in der sie im Fenster angezeigt werden. Während der Kalibrierung aktualisiert sich die Anzeige automatisch, sodass der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) gedrückt oder mehr als 3 Minuten lang keine Eingabe gemacht wird, wird der Kalibrierungsvorgang abgebrochen.

BEACHTEN:

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



Abbildung 3.810: Display auf New Holland Mähdeschern

- Nach Abschluss aller Schritte wird die Nachricht CALIBRATION SUCCESSFUL (Kalibrierung erfolgreich) angezeigt. 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.

- Falls die Einheit nicht wie vorgesehen funktioniert, die maximale Stoppelhöhe kalibrieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland der Serien CR und CX, Seite 486*.

Kalibrieren der maximalen Stoppelhöhe – New Holland der Serien CR und 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 Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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.

BETRIEB

1. Das Dialogfenster MAXIMUM STUBBLE HEIGHT (Maximale Stoppelhöhe) öffnen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich das Display automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.

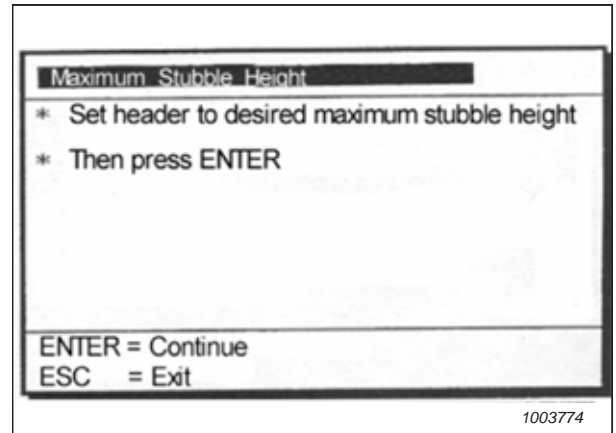


Abbildung 3.811: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdrescher

2. Das Schneidwerk mit der Taste 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 die Aufzeichnung der Erntedaten nie unterbricht, solange die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) aktiv ist.

3. EINGABE drücken, um fortzufahren. Während der Kalibrierung aktualisiert sich das Display automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.
4. Die Taste EINGABE oder ESC drücken, um den Kalibrierungsbildschirm zu schließen. Die Kalibrierung ist jetzt abgeschlossen.

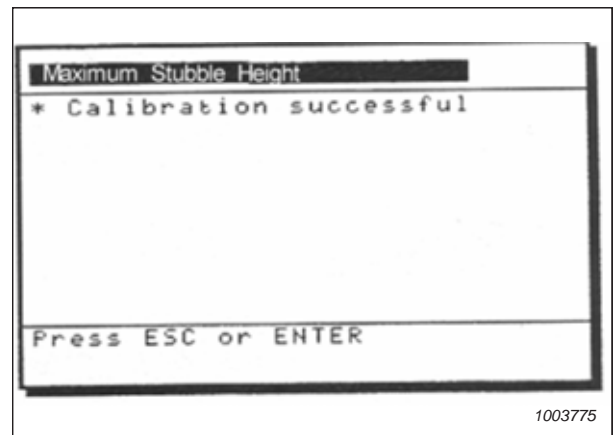


Abbildung 3.812: Kalibrierungsdialogfenster New Holland Mähdrescher

Anpassen der Anhubgeschwindigkeit des Schneidwerks – New Holland der Serien CR und 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR \(2015 und später\) und CH, Seite 491](#).

BETRIEB

1. Auf dem Mährescherdisplay 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.

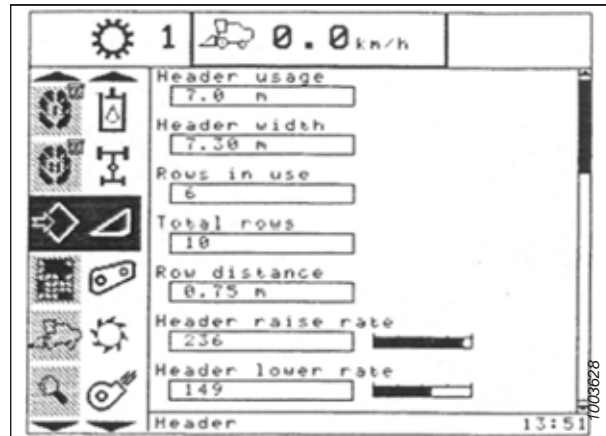


Abbildung 3.813: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellen der Absenkgeschwindigkeit des Schneidwerks – New Holland der Serien CR und 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mährescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.10.19 New Holland Mährescher – Serie CR \(2015 und später\) und CH, Seite 491](#).

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.

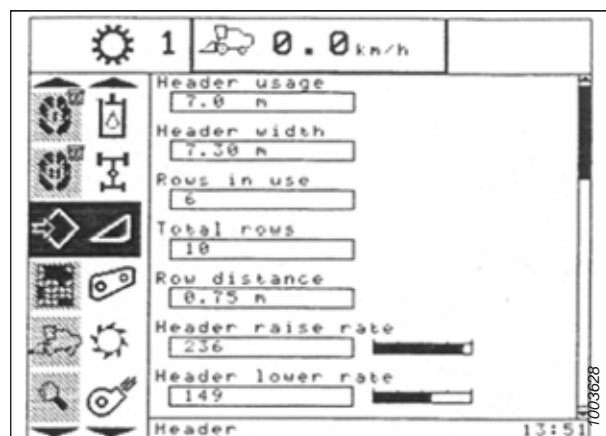


Abbildung 3.814: Display auf New Holland Mähreschern

Einstellen der Empfindlichkeit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serien CR und 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 führen bereits kleine Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass der Schrägförderer angehoben oder abgesenkt wird. Bei minimaler Empfindlichkeitseinstellung führen große Änderungen der Bodenhöhe dazu, dass der Schrägförderer angehoben oder abgesenkt wird.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR \(2015 und später\) und CH, Seite 491](#).

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Dreschwerk und den Schrägförderer einschalten.
2. Auf dem Mähdrescherdisplay 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 3.815: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – New Holland der Serien CR und CX

Die Haspel- und Schnitthöheneinstellung können im Computer des Mähdreschers als Voreinstellungen gespeichert werden. Diese Einstellungen können über die Bedienkonsole des Mähdreschers eingestellt und ausgewählt werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Für New Holland CR-Mähdrescher der Modelle 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 oder 10.90 siehe [3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR \(2015 und später\) und CH, Seite 491](#).

BEACHTEN:

Die Anzeige (A) muss auf Stellung 0 (B) stehen, wenn das Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) über dem Boden steht. 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.

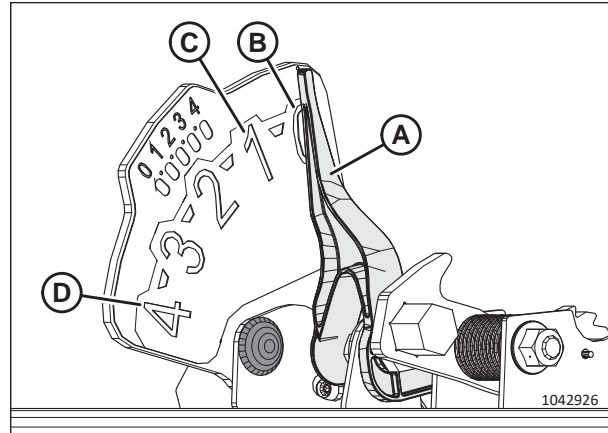


Abbildung 3.816: Auflagedruckanzeige

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.

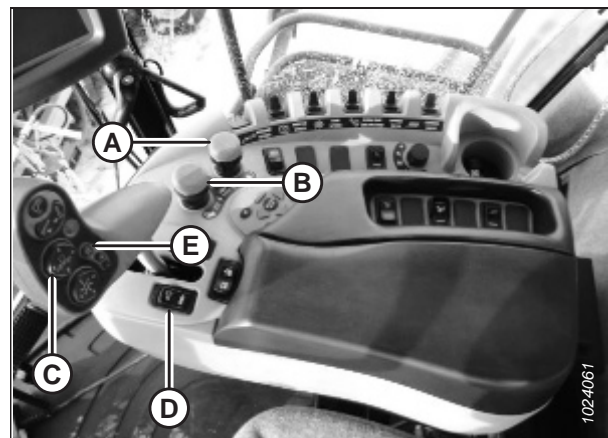


Abbildung 3.817: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

BEACHTEN:

Es können zwei unterschiedliche Höhen gespeichert werden. Dazu den Wippschalter SCHNEIDWERKSSPEICHER (D) in die Stellung Modus STOPPELHÖHE/AUTOFLOAT (A) oder (B) setzen.

5. Die Haspel mit dem Momentschalter REEL HEIGHT (Haspelhöhe) auf die gewünschte Höhe heben oder absenken.
6. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (E) am Multifunktionshebel mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

7. Um eine der gespeicherten Schneidwerkshöhen bei laufendem Mähdrescherbetrieb zu ändern, den Wippschalter SCHNITTHÖHE UND SEITLICHES PENDELN SCHNEIDWERK (A) (langsam Anheben/Absenken) drücken, um das Schneidwerk auf den gewünschten Wert anzuheben oder abzusenken. Die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (B) mindestens 2 Sekunden leicht gedrückt halten, um die neue Höhe zu speichern. Ein Signalton bestätigt die Einstellung.

BEACHTEN:

Wenn Sie die Taste AUTOMATISCHE SCHNITTHÖHENBEGRENZUNG (B) voll durchdrücken, wird die Floatfunktion deaktiviert.

BEACHTEN:

Nach Verstellung des Sollwerts für Schnitthöhe muss der Wippschalter (C) nicht erneut gedrückt werden.

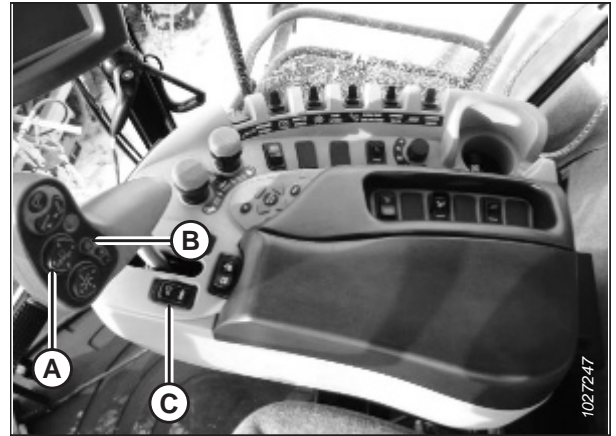


Abbildung 3.818: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

3.10.19 New Holland Mähdrescher – Serie CR (2015 und später) und CH

Um die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) des Schneidwerks mit dem Mähdrescher kompatibel zu machen, müssen die Konfigurationsoptionen 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 ist nur für Modelle CR ab Baujahr 2015 (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 und 10.90) gültig.

Überprüfen des Spannungsbereichs aus der Fahrerkabine des Mähdreschers – New Holland der Serien CR und CH

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Serie CR: 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. Siehe [3.10.18 New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX – 2014 und früher, Seite 480](#) bzgl. New Holland Mähdreschermodelle, die vor 2015 gebaut wurden.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden anheben.
3. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe [Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229](#) bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] ist unbeweglich).

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk während der nächsten zwei Schritte nicht an den unteren Anschlägen steht, kann die Spannung während des Arbeitseinsatzes über den zulässigen Bereich hinausgehen und eine AHHC-Fehlfunktion auslösen. Falls das Schneidwerk nicht an den unteren Anschlägen steht, siehe [3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520](#).

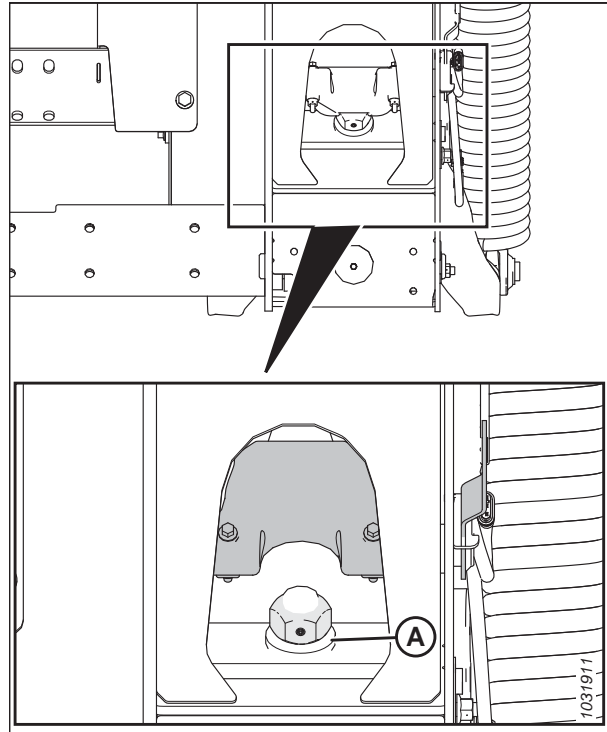


Abbildung 3.819: Floatverriegelung

6. Wenn der Zeiger nicht auf Null (0) steht, die Schraube (A) lösen und die Platte der Auflagedruckanzeige (B) verschieben, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

7. Sicherstellen, dass die Schneidwerk-Floatfunktion entriegelt ist.

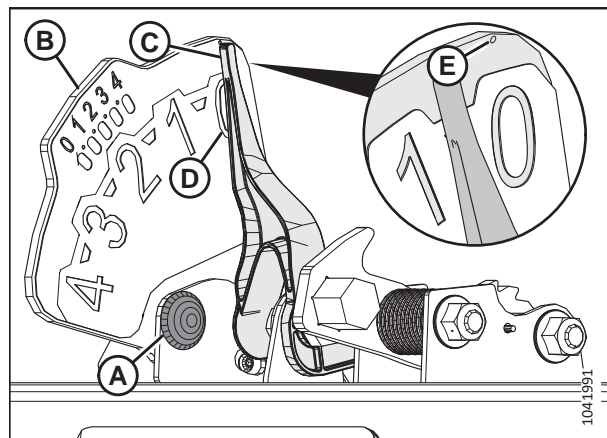


Abbildung 3.820: Auflagedruckanzeige

8. Auf dem Hauptbildschirm das Symbol DIAGNOSTICS (A) (Diagnose) auswählen. Die Seite DIAGNOSTICS (Diagnose) wird angezeigt.



Abbildung 3.821: Display auf New Holland Mähdreschern

9. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.



Abbildung 3.822: Display auf New Holland Mähdreschern

10. Im Dropdown-Menü GROUP (Gruppe) den Eintrag HEADER HEIGHT/TILT (A) (Höhe/Neigung Schneidwerk) auswählen.
11. HEADER HEIGHT SENS. L (Schnitthöhensensor links) (B) aus dem Dropdown-Menü PARAMETER auswählen.



Abbildung 3.823: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

12. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Der genaue Spannungsmesswert (B) ist am oberen Seitenrand zu sehen.
13. Das Schneidwerk anheben und absenken, um alle Spannungsmesswerte zu sehen.

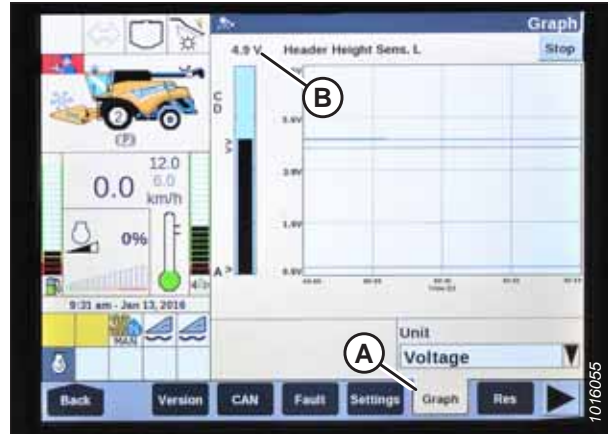


Abbildung 3.824: Display auf New Holland Mähreschern

Einrichten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – New Holland der Serie CR und CH

Die automatische Schneidwerkshöhensteuerung (AHHC) wird über das Mährescherdisplay und den Multifunktionshebel eingerichtet.

Um die beste Leistung des AHHC-Systems 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Modelle CR: 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 [3.10.18 New Holland Mährescher der Serien CR und CX – 2014 und früher, Seite 480](#).

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
3. Den Motor abstellen.
4. Den Zündschlüssel in die Stellung RUN drehen.

5. Auf dem Hauptbildschirm TOOLBOX (A) (Extras) auswählen. Die Seite TOOLBOX (Extras) wird angezeigt.

WICHTIG:

Bei einigen New Holland Mähdreschern können die Schneidwerkseinstellungen nicht über das Hauptmenü geändert werden. Diese Einstellung wird nun vom Händler vorgenommen. Wenn die Schneidwerkseinstellungen nicht über das Hauptmenü geändert werden können, den Händler kontaktieren.



Abbildung 3.825: Display auf New Holland Mähdreschern

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 3.826: Display auf New Holland Mähdreschern

8. Den Dropdown-Pfeil neben HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen und den Eintrag HEADER SUB TYPE auf 80/90 (A) einstellen.



Abbildung 3.827: Display auf New Holland Mähdreschern

- HEAD 2 (A) auswählen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.



Abbildung 3.828: Display auf New Holland Mähdreschern

- 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.



Abbildung 3.829: Display auf New Holland Mähdreschern

- Die Werte für MANUAL HHC RAISE RATE (C) (Anhubgeschwindigkeit manuelle Schnitthöhenregulierung) und MANUAL HHC LOWER RATE (D) (Absenkgeschwindigkeit manuelle Schnitthöhenregulierung) an die Bodenbedingungen anpassen.
- Die Werte für HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) (Höhenempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) und HHC TILT SENSITIVITY (B) (Neigungsempfindlichkeit für Schneidwerkshöhenregulierung) an die Bodenbeschaffenheit anpassen.



Abbildung 3.830: Display auf New Holland Mähdreschern

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



Abbildung 3.831: Display auf New Holland Mähdreschern

Einrichten der Haspeldrehzahl – New Holland der Serie CR und CH

Die Einstellungen für den Haspeldurchmesser und die Haspelverstellung müssen in den Computer des Mähdreschers eingegeben werden, bevor die Haspel in Betrieb genommen werden kann.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Modelle CR: 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 [3.10.18 New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX – 2014 und früher, Seite 480](#).

1. Den Motor abstellen.
2. Den Zündschlüssel in die Stellung RUN drehen.
3. Sicherstellen, dass die Software des Mähdreschers auf die unten angegebene oder eine höhere Version aktualisiert wurde:
 - Mähdrescher der Baujahre 2015–2018: UCM v38.10.0.0
 - Mähdrescher ab Baujahr 2019: UCM v1.4.0.0

BETRIEB

4. Sicherstellen, dass der Neigungszyylinder in Stellung **D** ist.
5. Auf dem Hauptbildschirm TOOLBOX (A) (Extras) auswählen. Die Seite TOOLBOX (Extras) wird angezeigt.

WICHTIG:

Bei einigen New Holland Mähdreschern können die Schneidwerkseinstellungen nicht über das Hauptmenü geändert werden. Diese Einstellung wird nun vom Händler vorgenommen. Wenn die Schneidwerkseinstellungen nicht über das Hauptmenü geändert werden können, den Händler kontaktieren.



Abbildung 3.832: Display auf New Holland Mähdreschern

6. HEAD 2 (A) auswählen. Die Seite HEADER SETUP 2 (Schneidwerkseinrichtung 2) wird eingeblendet.
7. Den Eintrag REEL DIAMETER (B) (Haspeldurchmesser) auswählen und 102 cm (40,16 Zoll) eingeben.
8. REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (Haspelverstellung pro Umdrehung) (C) auswählen und den entsprechenden Wert für die in der folgenden Tabelle angegebene Kombination von An- und Abtriebskettenradgröße eingeben.

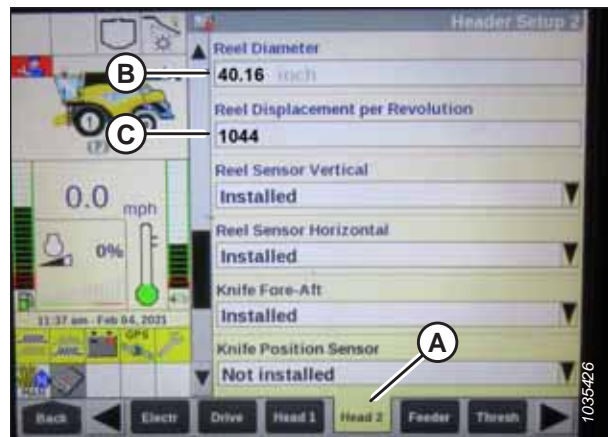


Abbildung 3.833: Display auf New Holland Mähdreschern

Tabelle 3.45 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) ⁸⁴	56	1044
20 (niedriges Drehmoment / hohe Drehzahl) ⁸⁵	52	679

84. Kettenradsatz mit zwei Geschwindigkeiten, Kette auf innerem Kettenrad.

85. Kettenradsatz mit zwei Geschwindigkeiten, Kette auf äußerem Kettenrad.

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) – New Holland der Serie CR und CH

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähreschern 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 Mähreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mährescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Modelle CR: 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 [3.10.18 New Holland Mährescher der Serien CR und CX – 2014 und früher, Seite 480](#).

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:

Nach Abschluss der Kalibrierung muss der Neigungszylinder wieder auf den gewünschten Anstellwinkel zurückgestellt werden. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240](#) bzgl. Anweisungen.

Vor Beginn der Kalibrierung kontrollieren, ob folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

- Das Schneidwerk ist angebaut.
- Der Mährescher steht auf waagrechtem Untergrund, und das Schneidwerk liegt auf dem Boden.
- Das Schneidwerk liegt auf den unteren Anschlägen. Der Neigungszylinder 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.
- Schneidwerk/Schrägförderer sind nicht eingeschaltet.
- Die Tasten für seitliches Pendeln sind **NICHT** gedrückt.
- Die Taste ESC ist **NICHT** gedrückt.

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 3.834: Display auf New Holland Mähdreschern

2. Das Dropdown-Menü CALIBRATION (A) (Kalibrierung) öffnen.



Abbildung 3.835: Display auf New Holland Mähdreschern

3. Aus den Kalibrierungsoptionen den Eintrag HEADER (A) (Schneidwerk) auswählen.



Abbildung 3.836: Display auf New Holland Mähdreschern

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 Mähdreschers zu finden.



Abbildung 3.837: Display auf New Holland Mähdreschern

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 3.838: Display auf New Holland Mähdreschern

Kalibrieren des Haspelhöehensensors und des Haspelhorizontalsensors – New Holland der Serie CR und CH

Der Haspelhöehensensor und der Haspelhorizontalsensor müssen kalibriert werden, bevor die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) verwendet werden kann. Durch die Kalibrierung der Haspelstellung werden der Haspelhöehensensor und der Haspelhorizontalsensor kalibriert.



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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Modelle CR: 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 [3.10.18 New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX – 2014 und früher, Seite 480](#).

BETRIEB

Diesen Schritten folgen, um die Haspelstellung zu kalibrieren:

1. Den Motor starten.
2. Schneidwerk auf 254–356 mm (10–14 Zoll) über Boden stellen.

WICHTIG:

Den Motor **NICHT** abstellen. Der Mähdrescher muss sich im vollen Leerlauf befinden, um die Sensoren ordnungsgemäß zu kalibrieren.

3. Auf dem Hauptbildschirm das Menü CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen.
Der KALIBRIERUNGSBILDSCHIRM wird angezeigt.



Abbildung 3.839: Display auf New Holland Mähdreschern

4. Das Dropdown-Menü CALIBRATION (A) (Kalibrierung) öffnen.



Abbildung 3.840: Display auf New Holland Mähdreschern

5. REEL POSITION (Haspelstellung) (A) aus der Liste der Kalibrierungsoptionen auswählen.

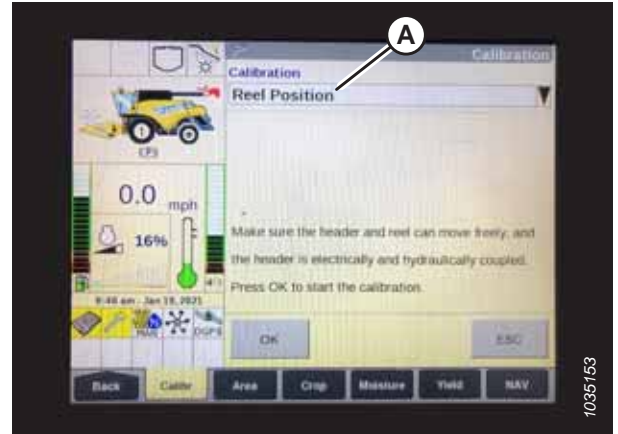


Abbildung 3.841: Display auf New Holland Mähdreschern

6. Ein VORSICHTSHINWEIS (A) wird angezeigt. ENTER (Einstellungen) auswählen.



Abbildung 3.842: Display auf New Holland Mähdreschern

7. Wenn die Meldung „Confirm varifeed knife is completely retracted“ (Bestätigen, dass das varifeed-Messer vollständig zurückgezogen ist) (A) angezeigt wird, ENTER (Eingabe) auswählen.

BEACHTEN:

Das Varifeed-Messer gilt nicht für MacDon Schneidwerke.



Abbildung 3.843: Display auf New Holland Mähdreschern

BETRIEB

- Die Kalibrierungsschritte (A) in der auf der Seite angezeigten Reihenfolge vornehmen. Während der Kalibrierung aktualisiert sich das Display automatisch, sodass jeweils der nächste Schritt angezeigt wird.

BEACHTEN:

Wenn während des Kalibrierungsvorgangs die Schaltfläche ESC (Abbrechen) gedrückt 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 3.844: Display auf New Holland Mähreschern

Überprüfen der Spannungswerte des Haspelhöhsensors – New Holland der Serie CR und CH

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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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

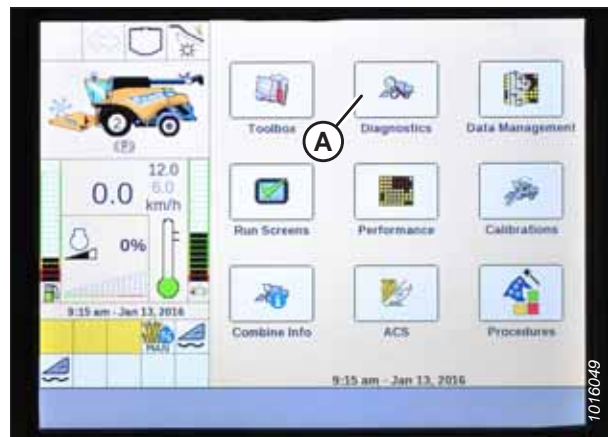


Abbildung 3.845: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

2. Registerkarte SETTINGS (A) (Einstellungen) öffnen. Die Seite SETTINGS (Einstellungen) wird angezeigt.
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.

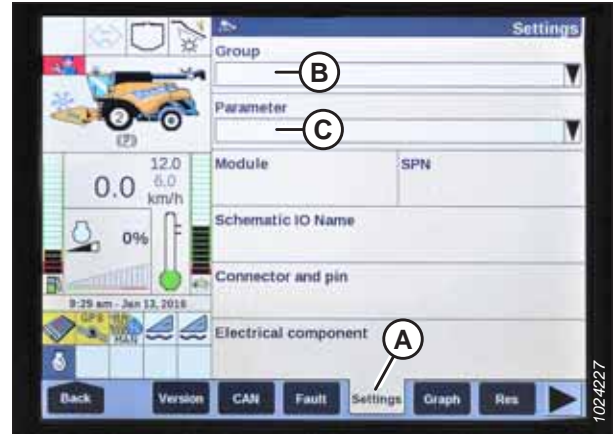


Abbildung 3.846: Display auf New Holland Mähdreschern

5. Registerkarte GRAPH (A) (Diagramm) öffnen. Das Diagramm REEL VERTICAL POSITION (Höhe Haspel) wird angezeigt.
6. Haspel anheben und verfolgen, wie sich der untere Spannungswert (C) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 0,7–1,1 V liegen.
7. Haspel absenken und verfolgen, wie sich der obere Spannungswert (B) entwickelt. Die Spannung sollte zwischen 3,9–4,3 V liegen.
8. Abschnitt *Kontrollieren und Nachstellen des Haspelhöhsensors*, Seite 257 lesen wenn beide Spannungswerte außerhalb des Normalbereichs liegen.

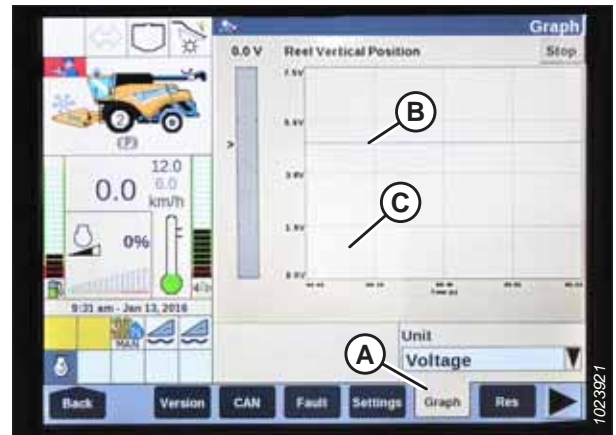


Abbildung 3.847: Display auf New Holland Mähdreschern

Einstellen der voreingestellten Schnitthöhe – New Holland der Serie CR und CH

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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Modelle CR: 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 [3.10.18 New Holland Mähdrescher der Serien CR und CX – 2014 und früher](#), Seite 480.

BETRIEB

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.



Abbildung 3.848: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

Wie folgt vorgehen, um die Schnitthöhe vor einzustellen:

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Dreschwerk und das Schneidwerk einschalten.
2. Die Voreinstellungstaste 1 (A) drücken. Die gelbe Lampe auf der Taste beginnt zu leuchten.
3. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe bewegen.



Abbildung 3.849: Bedienelemente eines New Holland Mähreschers

- Um die Voreinstellung festzulegen, die Taste RESUME (Fortsetzen) (C) am Multifunktionshebel gedrückt halten, bis der Monitor einen Ton ausgibt.

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 in die gewünschte Arbeitsstellung bringen.
- Die Taste FORTSETZEN (C) auf dem Multifunktionshebel drücken, um die Voreinstellung zu setzen.
- Schritt 2, Seite 506 bis Schritt 6, Seite 507 wiederholen, dabei allerdings Voreinstellungstaste 2 drücken.
- Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
- Auf dem Hauptbildschirm das Menü RUN SCREENS (A) (Betriebsbildschirme) auswählen.



Abbildung 3.850: Multifunktionshebel eines New Holland Mähdeschers



Abbildung 3.851: Display auf New Holland Mähdeschern

- 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 3.852: Display auf New Holland Mähdeschern

Einstellen der maximalen Arbeitshöhe – New Holland der Serie CR und CH

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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Modelle CR: 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 [3.10.18 New Holland Mährescher der Serien CR und CX – 2014 und früher, Seite 480](#).

1. Auf dem HAUPTBILDSCHIRM das Menü TOOLBOX (A) (Extras) öffnen. Die Seite TOOLBOX (Werkzeugkasten) wird angezeigt.



Abbildung 3.853: 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.

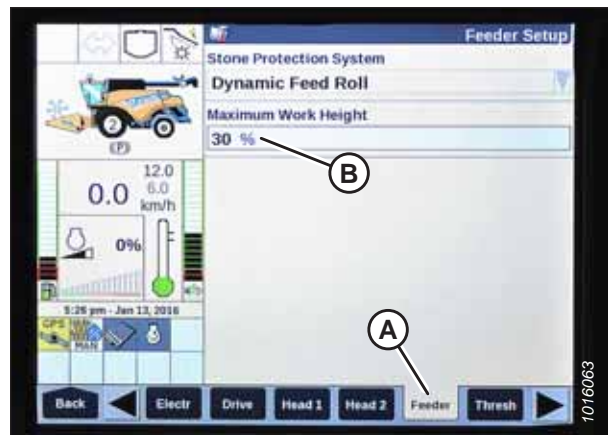


Abbildung 3.854: Display auf New Holland Mähreschern

BETRIEB

4. Unter MAXIMUM WORK HEIGHT (Maximale Arbeitshöhe) den gewünschten Wert eingeben.
5. SET (Einstellung übernehmen) und dann ENTER (Eingabe) auswählen.



Abbildung 3.855: Display auf New Holland Mähdreschern

Konfigurieren für Haspel-Horizontalstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerktyp – New Holland der Serie CR und CH

Die Einstellungen von Haspel-Horizontalverstellung, Schneidwerksneigung und Schneidwerkstyp für die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) können über die HEAD-Menüs (Schneidwerksmenüs) geändert werden.

BEACHTEN:

Modelle CR:Die nachfolgende Anleitung ist nur für New Holland Modelle CR 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. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BEACHTEN:

Bei einigen New Holland Mähdreschern können die Schneidwerkseinstellungen nicht über das Hauptmenü geändert werden. Diese Einstellung wird nun vom Händler vorgenommen. Wenn die Schneidwerkseinstellungen nicht über das Hauptmenü geändert werden können, den Händler kontaktieren.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Zündschlüssel auf RUN drehen.

BETRIEB

2. Auf der Seite HEAD 1 (Schneidwerk 1) CUTTING TYPE (A) (Schneidwerktyp) von FLEX auf PLATFORM ändern.



Abbildung 3.856: Display auf New Holland Mähdreschern

3. Auf der Seite HEAD 2 (Schneidwerk 2) HEADER SUB TYPE (A) (Schneidwerk-Untertyp) von DEFAULT auf 80/90 ändern.



Abbildung 3.857: 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 3.858: Bedienelemente eines New Holland Mähdreschers

Haspelumkehrfunktion – New Holland der Serie CR und CH

Bei New Holland Mähreschern der Serie SR kann die Haspel mit dem Schrägförderer umgekehrt 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. Siehe Mährescher-Bediennerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

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



Abbildung 3.859: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähreschers

2. Registerkarte HEAD 1 (A) (Schneidwerk 2) öffnen.

BEACHTEN:

Um die Registerkarte HEAD 1 (Schneidwerk 1) zu finden, müssen möglicherweise die Pfeile (B) „Nach rechts“/„Nach links“ verwendet werden.

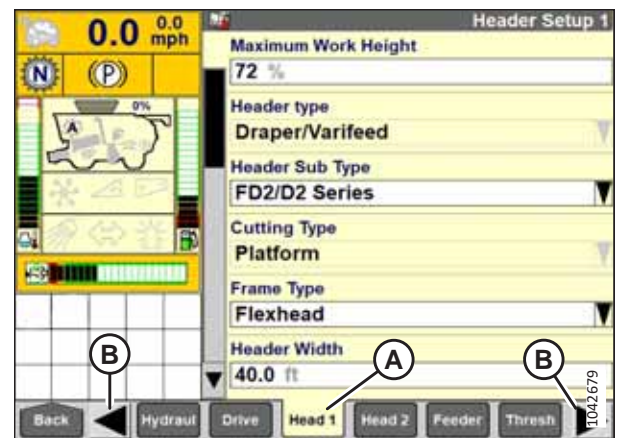


Abbildung 3.860: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähreschers

3. Auswahlfeld HEADER SUB TYPE (Schneidwerkstyp) suchen.
4. Den folgenden Wert aus dem Fenster HEADER SUB TYPE (Schneidwerk-Untertyp) auswählen:

- Wenn eine Softwareversion 36.4.X.X oder höher installiert ist, FD2/D2 SERIES (A) (Serie FD2/D2) auswählen.

BEACHTEN:

Durch die Auswahl von FD2/D2 SERIES (Serie FD2/D2) wird die AHHC-Leistung bei Schneidwerken der Serien FD2 und D2 optimiert.

- Wenn eine Softwareversion vor Version 36.4.X.X installiert ist, **80/90** auswählen.

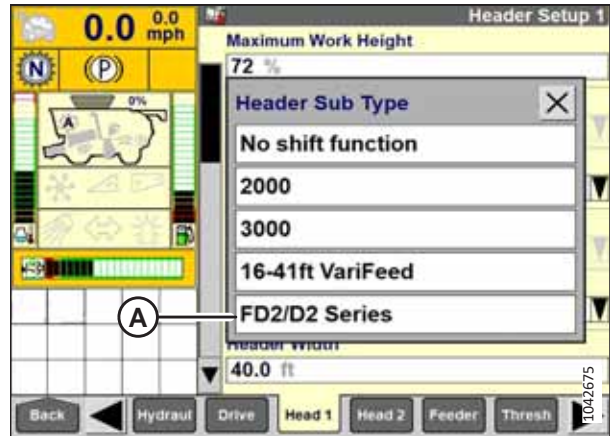


Abbildung 3.861: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

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

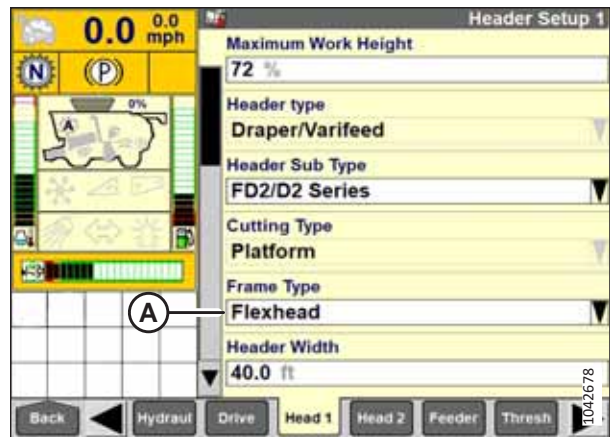


Abbildung 3.862: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

6. Registerkarte HEAD 2 (Schneidwerk 2) (A) öffnen.
7. Im Dropdown-Menü HEADER SENSORS (B) (Schneidwerkssensoren) den Eintrag ENABLE (Aktivieren) auswählen.
8. Im Dropdown-Menü HEADER PRESSURE FLOAT (C) (Gewichtsentlastung Schneidwerk) den Eintrag NO (Nein) auswählen.
9. Im Untermenü HEIGHT/TILT RESPONSE (D) (Ansprechverhalten Höhe/Neigung) den Eintrag FAST (Schnell) auswählen.

BEACHTEN:

Das Feld AUTO HEADER LIFT (Automatischer Schneidwerksanhub) (E) kann nach den Wünschen des Benutzers eingestellt werden.

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

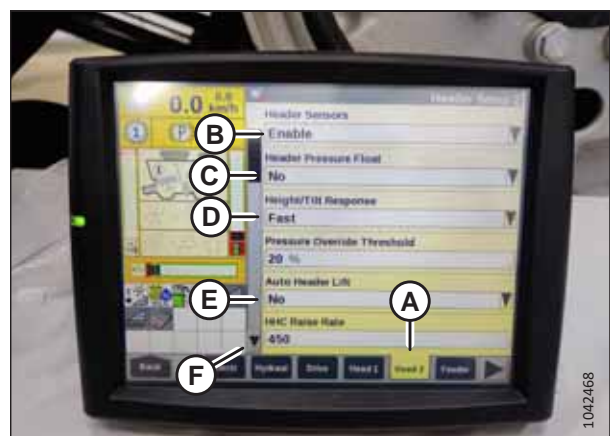


Abbildung 3.863: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

11. Im Feld HYDRAULIC REEL (Hydraulische Haspel) (A) die Option YES (Ja) auswählen.
12. Im Feld HYDRAULIC REEL REVERSE (Hydraulische Haspelumkehr) (A) die Option YES (Ja) auswählen.



Abbildung 3.864: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

13. Im Feld OVERLAP MODE (Überlappungsmodus) (A) MANUAL (Manuell) auswählen.
14. Im Feld WORK WIDTH RESET (Arbeitsbreitenrücksetzung) (B) MANUAL (Manuell) auswählen.

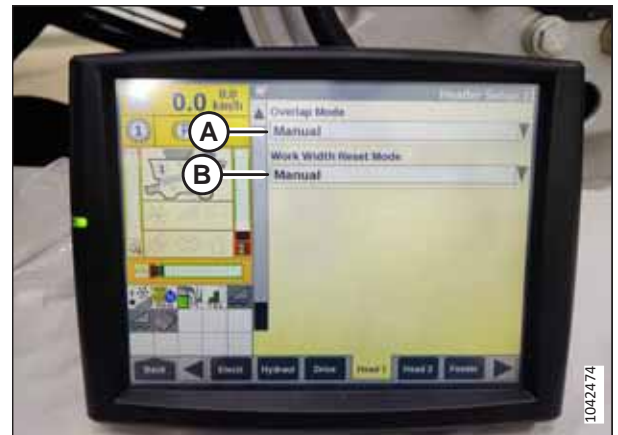


Abbildung 3.865: Bildschirmanzeige eines New Holland-Mähdreschers

3.10.20 Rostselmash Mähdrescher – RSM-081 und RSM-161

Eine Anleitung zur Verwendung der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) mit Rostselmash Mähdreschern RSM-081 und RSM-161 wird mitgeliefert.

Kalibrieren der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Rostselmash RSM-081 und RSM-161

Die vom Sensor der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung AHHC abgegebene Ausgangsspannung muss bei den einzelnen Mähdreschern kalibriert werden. Anderenfalls funktioniert AHHC nicht wie vorgesehen. Die AHHC-Funktion der Rostselmash Mähdrescher RSM-081 und RSM-161 kann mit dem automatischen Kalibrierungsvorgang 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. Siehe Mähdrescher-Bedienhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

BETRIEB

1. Den Motor starten.
2. Den Neigungszyylinder auf **D** festlegen. Anweisungen sind im *3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240* enthalten.
3. Die Motordrosselklappe auf Betriebsdrehzahl einstellen.
4. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
5. Den Motor auf normale Betriebstemperatur kommen lassen.
6. Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
7. Sicherstellen, dass die Nadel (A) auf der Auflagedruckanzeige des Floatmoduls auf 4 (B) zeigt, wie abgebildet.

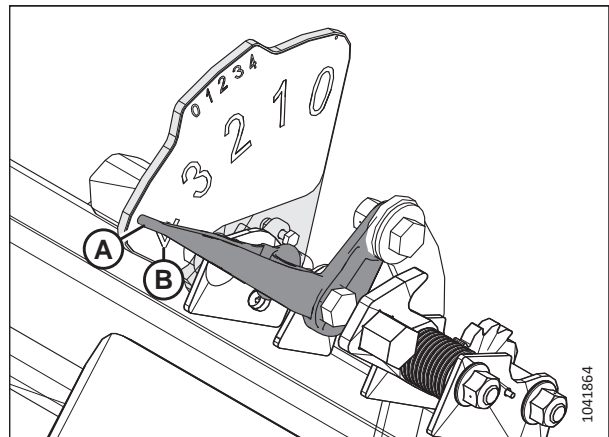


Abbildung 3.866: Auflagedruckanzeige

8. Das Symbol WRENCH (A) (Schraubenschlüssel) auswählen. Das Fenster SETTINGS (B) (Einstellungen) wird angezeigt.



Abbildung 3.867: Menü Einstellungen

- Das Symbol CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen. Die KALIBRIERUNGSEINSTELLUNGEN werden angezeigt.



Abbildung 3.868: Menü Einstellungen – Kalibrier-Schaltfläche

- GCFS (A) auswählen.

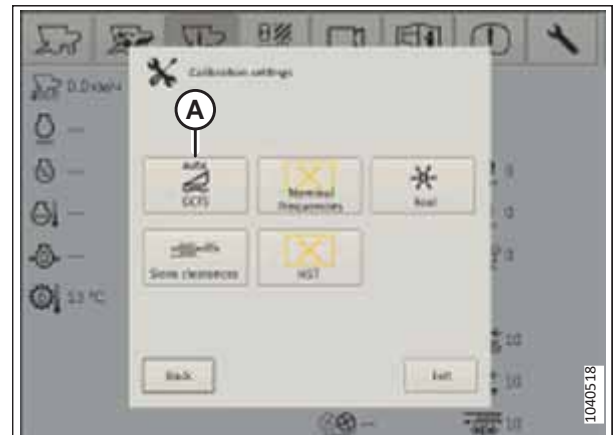


Abbildung 3.869: Menü Kalibrierungseinstellungen

- START CALIBRATION (A) (Kalibrierung starten) drücken. Das Schneidwerk wird bis zu seiner maximalen Höhe angehoben und dann in die niedrigstmögliche Position abgesenkt.

BEACHTEN:

Wenn das System Sensorspannungen meldet, die außerhalb des akzeptablen Bereichs (0,7–4,3 V) liegen, schlägt die Kalibrierung fehl. Der Spannungsbereich sollte an den Sensoren gemessen werden. Anweisungen zur Überprüfung des Spannungsbereichs der Schneidwerkhöhsensoren sind unter [3.10.3 Manuelles Überprüfen der Spannungsgrenzwerte](#), Seite 305 zu finden.

- Den Neigungszylinder auf die gewünschte Einstellung festlegen. Siehe [3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel](#), Seite 240 bzgl. Anweisungen.

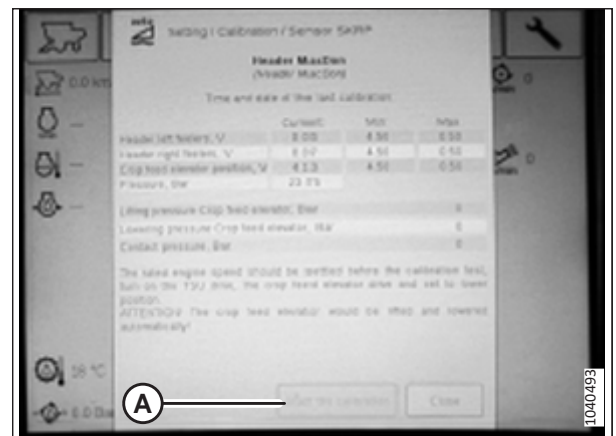


Abbildung 3.870: Kalibrierungsbildschirm

Einschalten der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) – Rostselmash RSM-081 und RSM-161

Nachdem die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) am Mähdrescher konfiguriert wurde, muss das AHHC-System im Computer des Mähdreschers aktiviert werden.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdreschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdrescher-Bedienershandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Symbol WRENCH (A) (Schraubenschlüssel) auswählen. Das Fenster SETTINGS (B) (Einstellungen) wird angezeigt.
2. GCFS (C) auswählen. Die Seite GCFS SETTINGS (GCFS-Einstellungen) wird angezeigt.



Abbildung 3.871: Menü Einstellungen

3. Sicherstellen, dass MODE 1 (A) (Modus 1) und MODE 2 (B) (Modus 2) auf CUTTING HEIGHT MAINTAINING MODE (Schnitthöhe halten) eingestellt sind.
4. Die OK-Taste (C) drücken, um die Änderungen zu bestätigen.

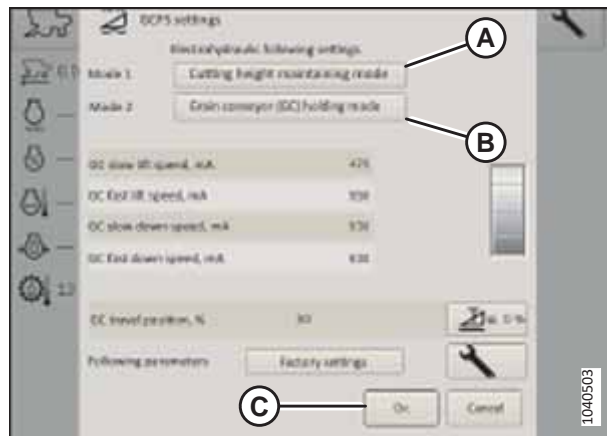


Abbildung 3.872: Menü Einstellungen

Kalibrieren der Haspeldrehzahl – Rostselmash RSM-081 und RSM-161

Die Haspeldrehzahl muss kalibriert werden, bevor die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) auf den Rostselmash Mähdreschern RSM-081 und RSM-161 verwendet werden kann.

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. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

1. Den Motor starten.
2. Den Mährescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
3. Den Motor auf normale Betriebstemperatur kommen lassen.
4. Das Symbol WRENCH (A) (Schraubenschlüssel) auswählen.
Das Fenster SETTINGS (B) (Einstellungen) wird angezeigt.



Abbildung 3.873: Menü Einstellungen

5. Das Symbol CALIBRATIONS (A) (Kalibrierungen) auswählen.
Das Fenster CALIBRATION SETTINGS (Kalibrierungseinstellungen) wird angezeigt.

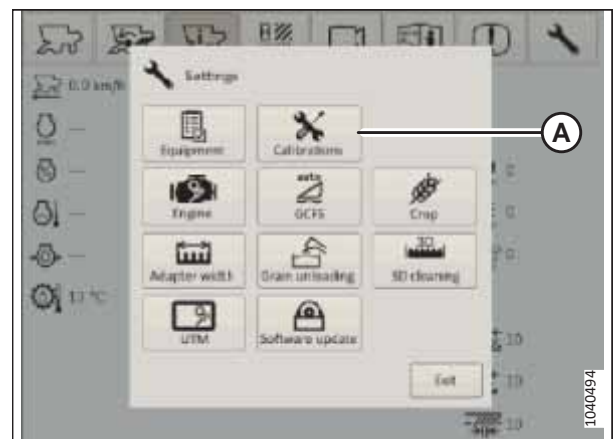


Abbildung 3.874: Menü Einstellungen – Kalibrier-Schaltfläche

BETRIEB

- Das Symbol REEL (A) (Haspel) auswählen. Die Seite REEL CALIBRATION (Schneidwerkskalibrierung) wird angezeigt.



Abbildung 3.875: Menü Kalibrierungseinstellungen

- START CALIBRATION (A) (Kalibrierung starten) auswählen. Ein Signalton weist darauf hin, dass der Vorgang begonnen hat. Die Haspel beginnt sich zu drehen und hält an, wenn die Kalibrierung abgeschlossen ist. Dieser Vorgang kann einige Minuten in Anspruch nehmen.
- Die OK-Taste (B) auswählen.

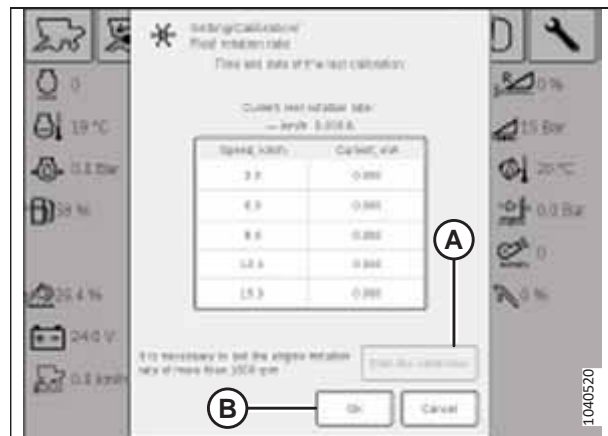


Abbildung 3.876: Haspelkalibrierungsseite

Betrieb des Schneidwerks – Rostselmash RSM-081 und RSM-161

Sobald die automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC) kalibriert wurde, können die Schneidwerkseinstellungen mithilfe der Bedienelemente in der Kabine des Mähdeschers optimiert werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Möglicherweise wurden seit Veröffentlichung dieses Dokuments an den Bedienelementen oder Bildschirmanzeigen des Mähdeschers Änderungen vorgenommen. Siehe Mähdescher-Bedienerhandbuch bzgl. aktuellster Informationen.

- Den Motor starten.
- Den Schrägförderer des Mähdeschers einschalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.
- Das Schneidwerk einschalten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.

4. Am Multifunktionshebel des Mähreschers die Taste zum Anheben/Absenken des Schneidwerks (A) verwenden, um das Schneidwerk auf die gewünschte Höhe zu bringen.

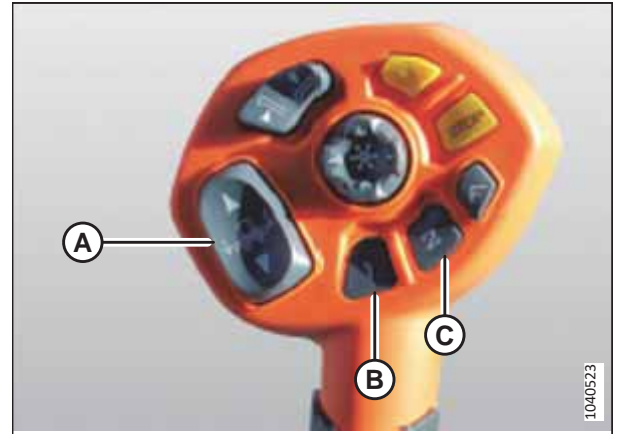


Abbildung 3.877: Multifunktionshebel des Mähreschers

BEACHTEN:

Die voreingestellte Höhe sollte zwischen 10 und 50 % des Auflagedrucks liegen, wie auf der AUFLAGEDRUCK-ANZEIGE (A) angegeben.



Abbildung 3.878: Betriebsseite des Mähreschers

5. Die Taste (B) drücken und 3 Sekunden lang gedrückt halten, um die Höhenvoreinstellung zu speichern. Die Taste (B) erneut drücken und loslassen, um das Schneidwerk auf die voreingestellte Höhe zu bringen.
6. Wenn eine andere Voreinstellung auf die Taste (C) festgelegt werden soll:
 - a. Die Taste zum Anheben/Absenken des Schneidwerks (A) verwenden, um das Schneidwerk auf eine andere gewünschte Höhe zu bringen.
 - b. Die Taste (C) drücken und 3 Sekunden lang gedrückt halten, um die zweite Höhenvoreinstellung zu speichern. Die Taste (C) erneut drücken und loslassen, um das Schneidwerk auf die zweite voreingestellte Höhe zu bewegen.

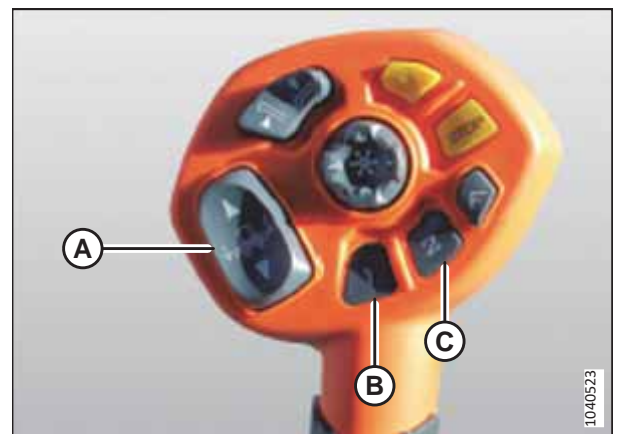


Abbildung 3.879: Multifunktionshebel des Mähreschers

3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks

Das Floatmodul ist werkseitig so eingestellt, dass das Schneidwerk waagrecht steht. Im Normalfall ist keine Nachjustierung erforderlich. Für den Fall, dass eine Anpassung erforderlich ist, gibt es eine geeignete Vorgehensweise.

Bevor versucht wird, das Schneidwerk zu nivellieren, Folgendes sicherstellen:

- Sicherstellen, dass die Reifen des Mähdreschers den richtigen Luftdruck haben.
- Prüfen, ob der Schrägförderer des Mähdreschers waagrecht steht. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
- Sicherstellen, dass die Oberseite des Floatmoduls waagrecht und parallel zum Schrägförderer des Mähdreschers liegt, indem die Wasserwaage am Floatmodul überprüft wird.

WICHTIG:

Die Floatmodul-Spannfedern dienen **NICHT** zur Waagrechtstellung des Schneidwerks.

Wenn das Schneidwerk immer noch nicht waagrecht ist, die folgenden Schritte durchführen:



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 inspizieren, um festzustellen, welche Seite zu hoch und welche Seite zu niedrig ist.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 232* bzgl. Anweisungen.
6. Die Floatfunktion überprüfen und ggf. einstellen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen.

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

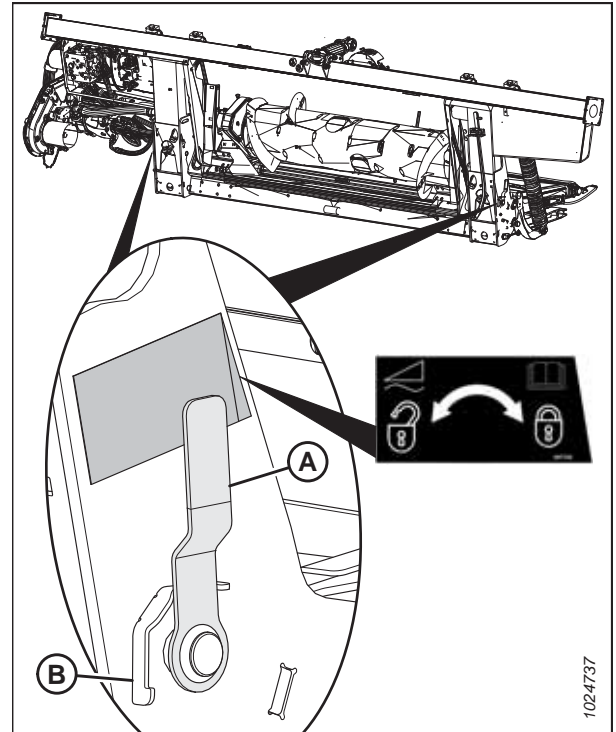


Abbildung 3.880: Floatverriegelung in Stellung „Verriegelt“

8. An der hohen Schneidwerksseite die Mutter (A) geringfügig (1/4–1/2 Drehung) gegen den Uhrzeigersinn drehen. Noch **KEINE** weiteren Einstellungen an der Floatverriegelungsmutter auf dieser Seite des Schneidwerks vornehmen.

WICHTIG:

Ein Verstellen der Mutter (A) um mehr als zwei Umdrehungen in eine Richtung kann sich nachteilig auf die Schneidwerk-Floatfunktion des Schneidwerks auswirken.

BEACHTEN:

Durch Drehen der Floatverriegelungsmutter im Uhrzeigersinn wird diese Seite des Schneidwerks angehoben. Durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird diese Seite des Schneidwerks abgesenkt.

BEACHTEN:

Die Einstellschraube (B) muss für Anpassungen bis zu einer halben Umdrehung der Mutter (A) nicht gelöst werden.

9. Die gleiche Einstellung an der Floatverriegelungsmutter auf der unteren Seite des Schneidwerks gegen den Uhrzeigersinn vornehmen. Wurde z. B. eine Einstellung von 1/4-Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn auf der oberen Seite des Schneidwerks vorgenommen, eine Einstellung von 1/4-Umdrehung im Uhrzeigersinn auf der unteren Seite des Schneidwerks vornehmen.

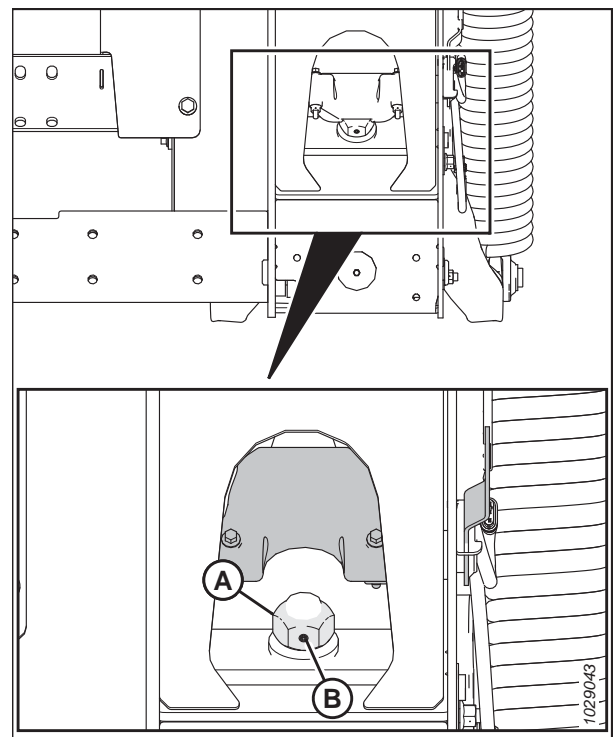


Abbildung 3.881: Floatverriegelung – rechts

- Die Floatanzeige auf Null zurücksetzen, indem die Schraube (A) gelöst und die Auflagedruckanzeige (B) verschoben wird, bis der Zeiger (C) auf 0 (D) steht. Die Mutter an der Schraube (A) anziehen.

BEACHTEN:

Den Nullpunkt (E) über dem Aufkleber verwenden, um die Anzeigenadel richtig einzustellen.

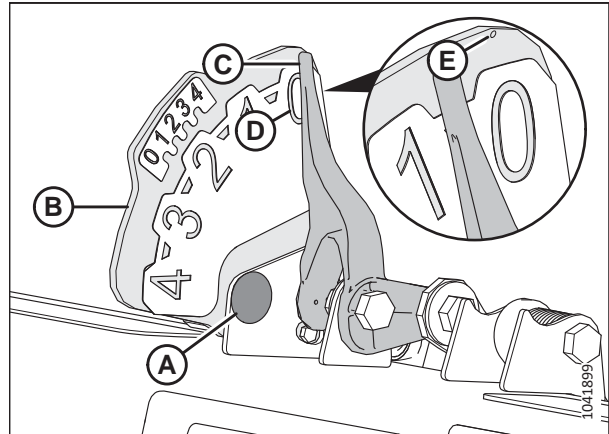


Abbildung 3.882: Auflagedruckanzeige

- Sicherstellen, dass der Abstand zwischen Rahmen und Rückseite des Umlenkhebels mindestens 2–3 mm (1/8 Zoll) beträgt.
- Die Floatfunktion nach dem Waagrechtstellen des Schneidwerks überprüfen. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen.

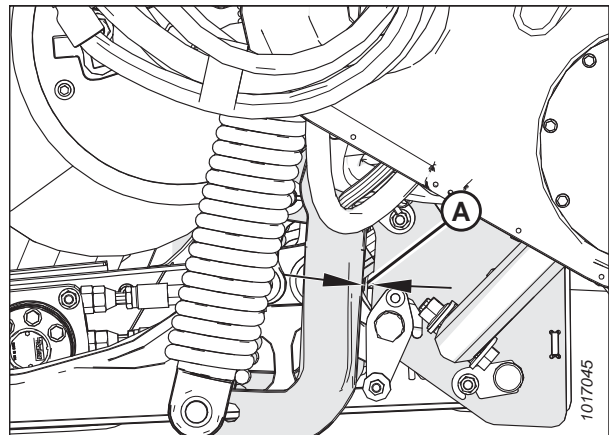


Abbildung 3.883: Umlenkhebel

3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken

Wenn der Messerbalken nicht richtig funktioniert, alle Hindernisse vom Messerbalken entfernen.

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.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Wird eine umlaufende Haspel auf einen verstopften Messerbalken abgeseht, können Haspelkomponenten beschädigt werden.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
3. Das Schneidwerk anheben, um zu verhindern, dass es sich mit Schmutz füllt.
4. Den Schrägförderer des Mähdreschers und den Motorschneidwerksantrieb umkehren. Wenn der Messerbalken weiterhin verstopft ist, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
5. Wenn sich die Verstopfung **NICHT** löst, den Schneidwerksantrieb auskuppeln und das Schneidwerk vollständig anheben.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
8. Den Messerbalken reinigen.

3.13 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Mähdrescher anhalten und das Schneidwerk abschalten.
3. Das Schneidwerk anheben, dass es knapp über dem Boden steht. Die Haspel anheben.
4. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit auf 0 reduzieren.
5. Den Mähdreschervorschub gemäß den Herstellerangaben umkehren (der Umkehrvorschub variiert je nach Mähdreschermodell) und den Schneidwerkantrieb einschalten.
6. Die Seitenband-Laufgeschwindigkeit langsam bis zur vorherigen Geschwindigkeit erhöhen, nachdem die Stauung beseitigt wurde.

3.14 Transport

Es gibt zwei Möglichkeiten, das Schneidwerk zu transportieren: Es kann an der Vorderseite eines Mähdreschers angebracht oder hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine gezogen werden.

Weitere Informationen unter:

- [3.14.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher, Seite 525](#)
- [3.14.2 Schleppfahrten, Seite 525](#)

3.14.1 Transport des Schneidwerks am Mähdrescher

Bei guten Sichtverhältnissen kann das Schneidwerk transportiert werden, während es an einem Mähdrescher angebaut ist.

WARNUNG

Auf **KEINEN** Fall mit einem Mähdrescher mit angebautem Schneidwerk nachts oder bei schlechten Sichtverhältnissen (Nebel, Regen) fahren. Unter solchen Bedingungen ist die Breite des Schneidwerks für andere Verkehrsteilnehmer möglicherweise nicht klar erkennbar.

VORSICHT

- Informieren Sie sich vor dem Transport auf der Straße über die örtlichen Gesetze bezüglich der Breitenvorschriften und eventueller Beleuchtungs- oder Kennzeichnungsvorschriften.
- Alle im Mähdrescher-Bedienerhandbuch empfohlenen Verfahren für den Transport, das Abschleppen usw. befolgen.
- Für Fahrten zum und vom Feld das Schneidwerksgetriebe auskuppeln.
- Vor dem Befahren einer Straße sicherstellen, dass die Lichter sauber sind und ordnungsgemäß funktionieren. Gelb leuchtende Lampen so einstellen, dass sie für herannahende Verkehrsteilnehmer gut erkennbar sind. Stets die Leuchten verwenden, wenn Straßenfahrten unternommen werden.
- Die Arbeitsscheinwerfer dürfen auf der Straße **NICHT** eingeschaltet werden, da sie andere Verkehrsteilnehmer verunsichern können.
- Vor dem Befahren einer Straße die Fahrzeugschilder und -reflektoren reinigen, die Rückspiegel einstellen und die Scheiben reinigen.
- Die Haspel vollständig absenken und das Schneidwerk anheben, es sei denn, das Schneidwerk wird über Hügel transportiert.
- Auf Hindernisse am Straßenrand, Gegenverkehr und Brücken achten.
- Bei Bergabfahrten die Geschwindigkeit verringern und das Schneidwerk möglichst tief absenken, um maximale Stabilität zu gewährleisten, falls aus irgendeinem Grund angehalten werden muss. Am Fuße des Hügels das Schneidwerk vollständig anheben, um einen Kontakt mit dem Boden zu vermeiden.

3.14.2 Schleppfahrten

Schneidwerke mit der EasyMove™ Transportoption können hinter einem Mähdrescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine mit einer Höchstgeschwindigkeit von 32 km/h (20 mph) gezogen werden.

Die Anleitung entnehmen Sie dem Bedienerhandbuch des Zugfahrzeugs.

Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug

Das Schneidwerk kann mit einem ordnungsgemäß konfigurierten Schwadmäher, einem Mährescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine gezogen werden.

VORSICHT

Die nachstehenden Anweisungen beachten, um einen Kontrollverlust zu vermeiden, der zu Personenschäden und/oder Maschinenschäden führen kann:

- Das Gewicht des Zugfahrzeugs muss das Gewicht des Schneidwerks übersteigen, um eine angemessene Kontrolle und Bremsleistung zu gewährleisten.
- Nur einen Mährescher oder einen Traktor zum Ziehen des Schneidwerks verwenden.
- Sicherstellen, dass die Haspel vollständig abgesenkt ist und wieder auf den Haspelarmen aufliegt, um den Transport des Schneidwerks zu stabilisieren. An Schneidwerken mit hydraulischer Horizontalverschiebung dürfen die Multikupplerstücke der Horizontalverschiebung auf keinen Fall zusammengesteckt werden. Damit würde der Hydraulikkreislauf geschlossen werden. Infolgedessen könnte die Haspel während des Transports nach vorne kriechen.
- Sicherstellen, dass alle Sicherungsstifte in der Transportstellung an den Radstützen, der Messerbalkenhalterung und der Anhängervorrichtung ordnungsgemäß gesichert sind.
- Vor dem Transport des Schneidwerks den Zustand der Reifen und den Reifendruck überprüfen.
- Zum Anhängen an das Zugfahrzeug einen geeigneten Sicherungsstift mit Federsicherung oder eine andere geeignete Anhängersicherung verwenden.
- Die Anhängersicherungskette am Zugfahrzeug befestigen. Die Länge der Sicherungskette so einstellen, dass diese für Kurvenfahrten ausreichend durchhängt.
- Den Kabelbaumstecker (7 Kontakte) des Schneidwerks an der Steckdose am Zugfahrzeug befestigen. (Die Steckdose mit 7 Kontakten ist bei der Ersatzteilstelle des Händlers erhältlich.)
- Sicherstellen, dass die Beleuchtung ordnungsgemäß funktioniert. Das Hinweisschild „Langsam fahrendes Fahrzeug voraus“ und andere Reflektoren reinigen. Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

Vorsichtsmaßnahmen für Schleppfahrten mit Schneidwerken

Diese Liste mit Vorsichtsmaßnahmen durchlesen, bevor ein Schneidwerk hinter einem Mährescher oder einer landwirtschaftlichen Zugmaschine angebracht und gezogen wird.

VORSICHT

Die nachstehenden Anweisungen beachten, um Kontrollverlust und damit einhergehende Personenschäden und/oder Maschinenschäden zu vermeiden:

- Höchstgeschwindigkeit 32 km/h (20 mph) NICHT überschreiten!
- Bei rutschigen oder rauen Bedingungen die Transportgeschwindigkeit auf weniger als 8 km/h (5 mph) verringern.
- Kurven nur mit sehr niedrigen Geschwindigkeiten (8 km/h [5 mph] oder weniger) durchfahren, da das Schneidwerk in Kurven weniger stabil ist. In der Kurve und in der Kurvenausfahrt NICHT beschleunigen.
- Beim Ziehen eines Schneidwerks auf öffentlichen Straßen die regionale Straßenverkehrsordnung beachten. Gelbe Warnblinkleuchten verwenden, sofern die Straßenverkehrsordnung dies nicht untersagt.

3.14.3 Umrüsten von der Transport- in die Arbeitsstellung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk wieder in die Arbeitsstellung umrüsten, nachdem es an den neuen Standort gezogen wurde.

Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung – Wahlausrüstung ContourMax™

Wenn sich das linke Außenrad in der Transportstellung befindet, muss es vor dem Einsatz des Schneidwerkes in die Arbeitsstellung gebracht werden.

! GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

! 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. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
5. Den Klappsplint (A) abziehen.
6. Den Sperrstift (B) abziehen.
7. Die Radbaugruppe (C) aus der Aufbewahrungshalterung (D) ziehen.

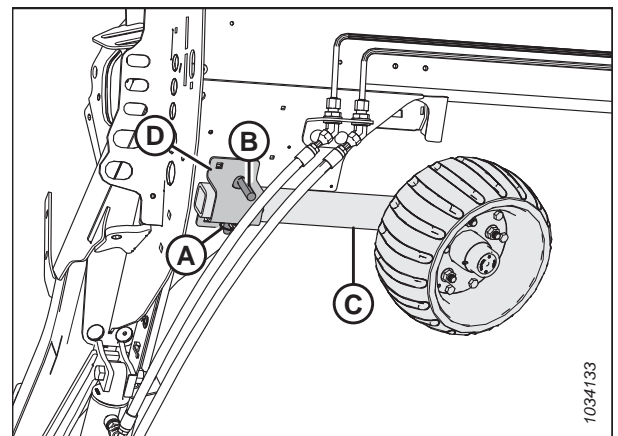


Abbildung 3.884: Radbaugruppe links

BETRIEB

- Die Radbaugruppe (C) mit dem Rad nach innen an der Isolatorbaugruppe ausrichten und sie zur Vorderseite des Schneidwerks schieben, bis die Stiftlöcher übereinstimmen.
- Den Sperrstift (B) einsetzen.
- Den Klappsplint (A) einsetzen.

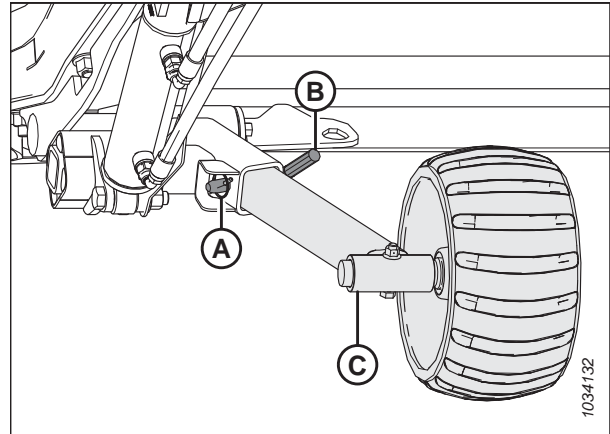


Abbildung 3.885: Radbaugruppe links

Abhängen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel aus der Transportstellung entfernen, wenn das Schneidwerk aus der Transportstellung umgebaut wird.

- Die Schneidwerksreifen mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit das Schneidwerk nicht wegrollen kann.



Abbildung 3.886: Blockiertes Rad

- Den Stromstecker (A) und die Sicherungskette (B) vom Zugfahrzeug trennen und wie abgebildet ablegen.
- Falls Sie eine Zugdeichsel mit Verlängerung abnehmen, setzen Sie den Vorgang mit Schritt 4, [Seite 529](#) fort. Wenn eine Zugdeichsel ohne Verlängerung entfernt wird, mit Schritt 16, [Seite 530](#) fortfahren.

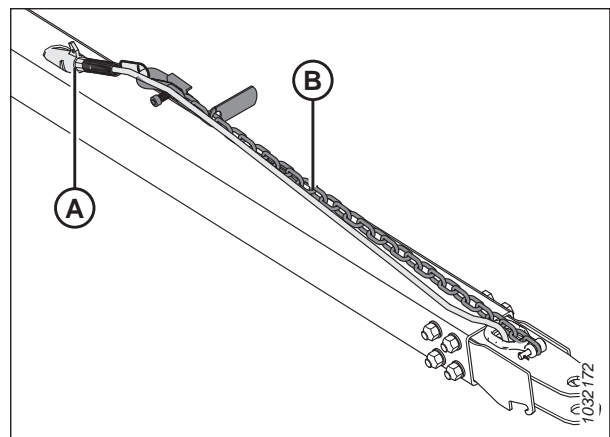


Abbildung 3.887: Baugruppe „Zugdeichsel“

Abnehmen einer Zugdeichsel mit Verlängerung:

4. Den Zugdeichselkabelbaum (A) vom Verlängerungskabelbaum (B) trennen.
5. Den Klappsplint (C) aus der Verriegelung entfernen.

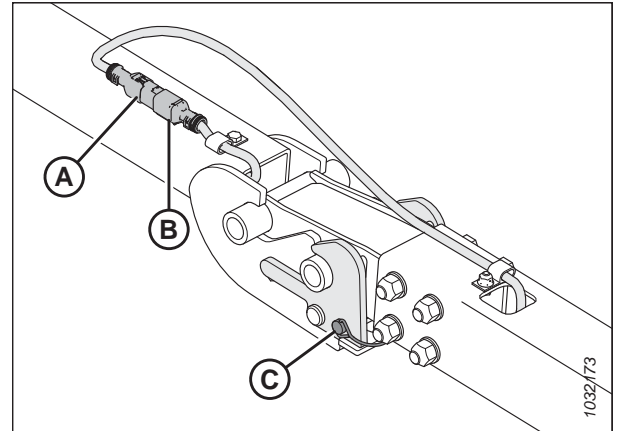


Abbildung 3.888: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

6. Zugdeichselkabel (A) wie abgebildet am Aufbewahrungsort sichern.
7. Die Anhängenvorrichtung an der Verbindungsstelle anheben, um den Verriegelungshaken zu entlasten. Beim Anheben den Verriegelungsgriff (B) nach oben ziehen, um die Zugdeichselöse freizugeben, und die Baugruppe dann langsam auf den Boden absenken.
8. Das Zugdeichsel-Ende (C) anheben und von der Verlängerung (D) wegziehen.

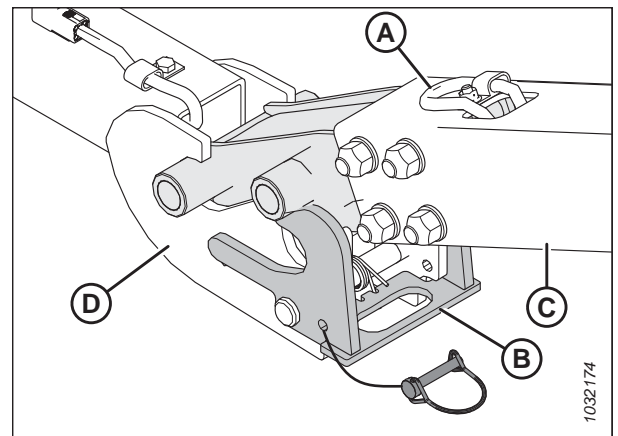


Abbildung 3.889: Zugdeichsel/Verlängerung

9. Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

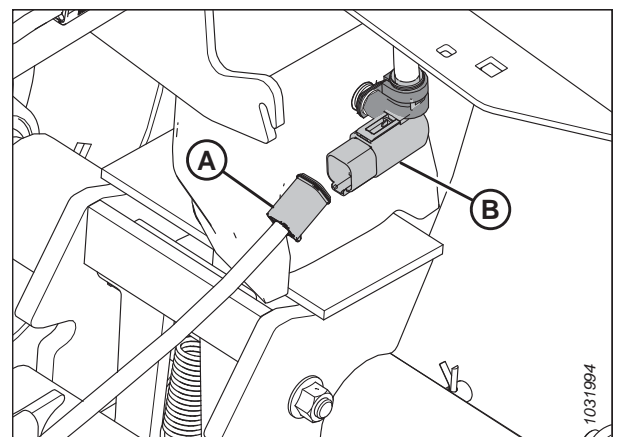


Abbildung 3.890: Elektroanschluss Zugdeichsel

10. Den Klappsplint (A) von der Transportaufnahme (B) abziehen.
11. Die Verriegelung (C) zurückziehen, um die Verlängerung (D) zu entriegeln.

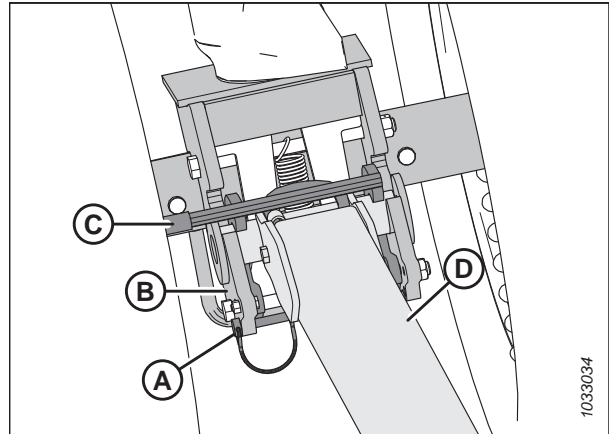


Abbildung 3.891: Zugdeichsel-Verlängerung und Transportaufnahme

12. Die Verlängerung (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
13. Den Verlängerungskabelbaum (C) in der Zugdeichsel-Verlängerung (A) sichern.
14. Den Klappsplint wieder an der linken Transportaufnahme einsetzen, damit er nicht verloren geht.
15. Eine Anweisung zur Zugdeichsel-Aufbewahrung finden Sie im Abschnitt *Aufbewahren der Zugdeichsel*, Seite 532.

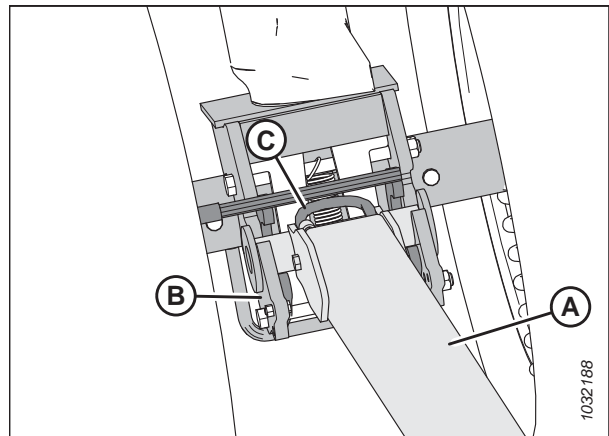


Abbildung 3.892: Entriegelter Haken

Abnehmen einer Zugdeichsel ohne Verlängerung:

16. Elektrokabel (A) der Zugdeichsel-Verlängerung von der Steckdose (B) links von der Transportaufnahme abziehen.

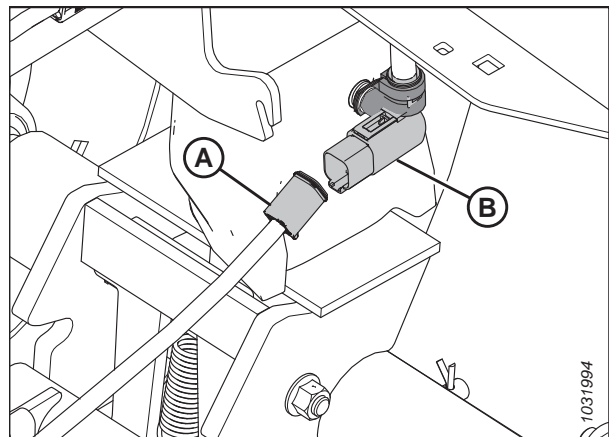


Abbildung 3.893: Elektroanschluss Zugdeichsel

17. Den Klappsplint (A) abziehen und Verriegelungshebel (B) zurückdrücken, um die Zugdeichsel freizugeben.

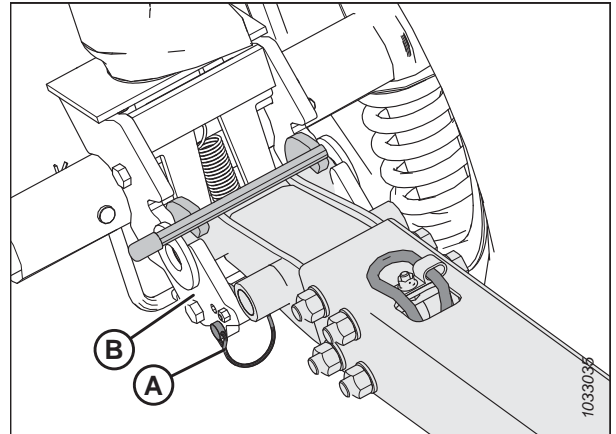


Abbildung 3.894: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

18. Die Zugdeichsel (A) anheben und von der Transportaufnahme (B) wegziehen.
19. Den Klappsplint wieder an der linken Transportaufnahme einsetzen, damit er nicht verloren geht.
20. Eine Anweisung zur Zugdeichsel-Aufbewahrung finden Sie im Abschnitt *Aufbewahren der Zugdeichsel*, Seite 532.

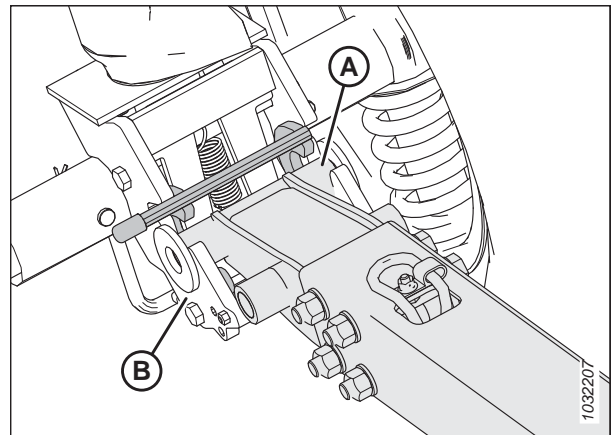


Abbildung 3.895: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

Aufbewahren der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel im Hauptrahmenrohr aufbewahren, wenn sie nicht in Gebrauch ist.

Zugdeichsel-Verlängerung

1. Die Seite der Zugdeichsel-Verlängerung (A) mit Querrohr (B) auf den Haltezapfen (C) setzen.
2. Die Zugdeichsel-Verlängerung zum Deichselhalter (D) hinüberschwenken.

BEACHTEN:

Damit die Zugdeichsel-Verlängerung nicht herausfallen kann, sicherstellen, dass die Stange fest in der Aussparung der Halterung (E) sitzt.

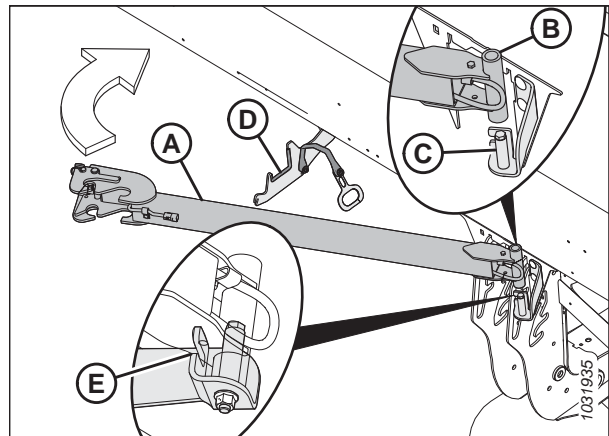


Abbildung 3.896: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

3. Zum Sichern der Zugdeichsel-Verlängerung den Halteriemen (A) in der Einkerbung im Deichselhalter (B) einhaken.

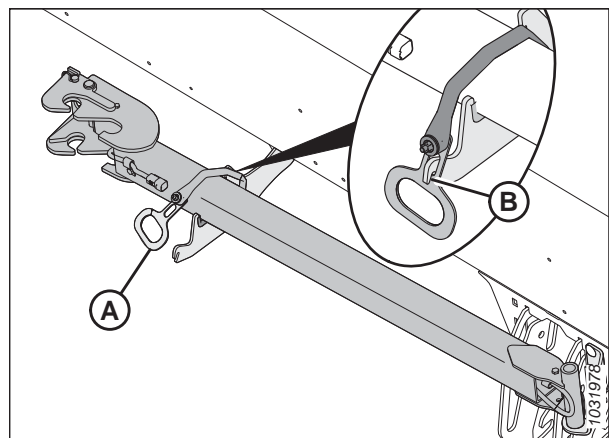


Abbildung 3.897: Aufbewahrung der Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

4. Das linke Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Die Zugöseseite (B) der Zugdeichsel in das linke Haupttrahmenrohr einschieben. Die Zugkette und der Kabelbaum (A) müssen nach oben zeigen.

WICHTIG:

Die Schneidwerk-Seitenverkleidung wurde zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

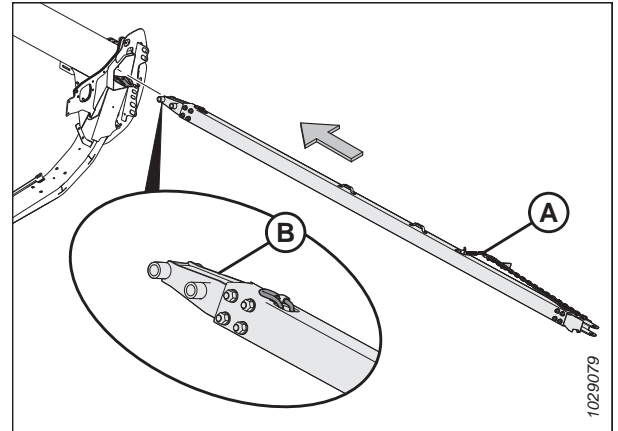


Abbildung 3.898: Zugöseseite

6. Die Zugdeichsel in das Haupttrahmenrohr schieben, bis die Haken (A) in die Aussparung des Stützwinkels (B) eingreifen.
7. Das Schneidwerkseitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.

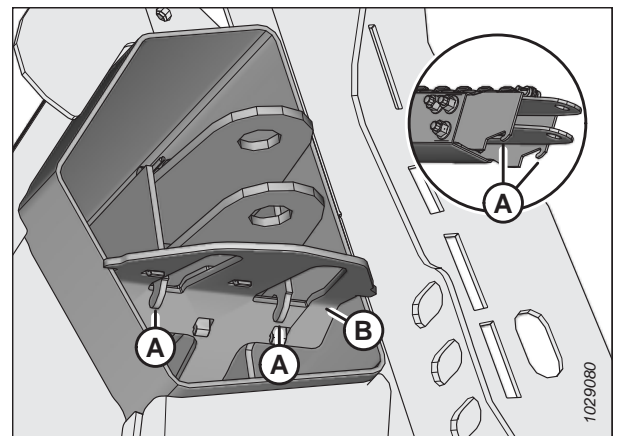


Abbildung 3.899: Sicherungshaken an Zugöseseite

Umstellen der Vorderräder (links) auf Arbeitsstellung

In diesem Verfahren wird erläutert, wie die Räder in die höchste Transportstellung gebracht werden. Es kann jedoch auch eine niedrigere Stellung gewählt werden, je nachdem, ob die Räder das Schneidwerk während der Feldarbeit stützen sollen oder nicht.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren setzt voraus, dass die Zugdeichsel entfernt wurde. Siehe *Abhängen der Zugdeichsel, Seite 528* bzgl. Anweisungen zum Entfernen der Zugdeichsel.

⚠ 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.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BETRIEB

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk anheben, bis die Transporträder auf der rechten Seite 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden steht.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
5. Die linke Transportradgruppe (A) um 90° in die gezeigte Richtung drehen.

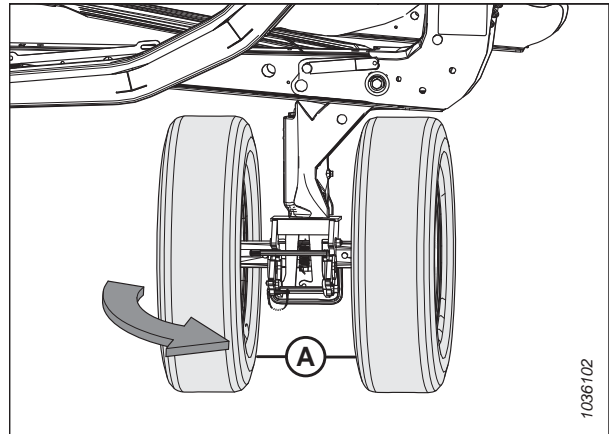


Abbildung 3.900: Linke Transporträder im Transportmodus

6. Den Klappsplint (A) abziehen. Am Griff (B) ziehen, um die Verriegelung (C) zu aktivieren – dadurch wird verhindert, dass sich die Transportradbaugruppe dreht.

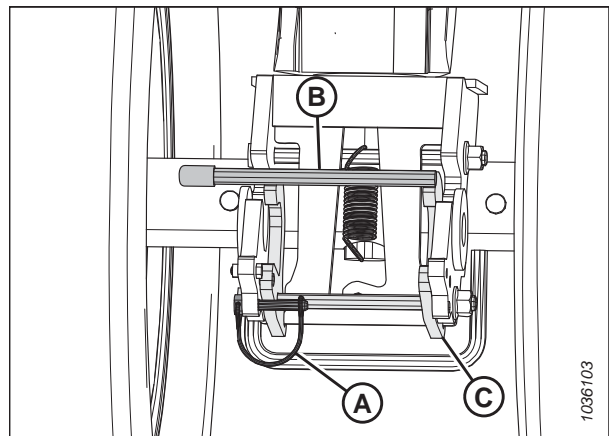


Abbildung 3.901: Linke Transporträder – Verriegelung der Rotationssperre deaktiviert

7. Verriegelung (B) mit Verriegelungsstift (A) sichern.

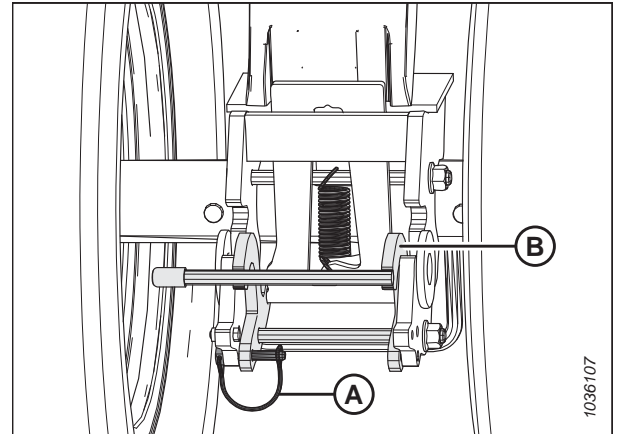


Abbildung 3.902: Linke Transporträder – Verriegelung der Rotationssperre aktiviert

8. Um den Drehzapfen zu lösen, mit dem Fuß auf Schraube (B) drücken, während Griff (A) nach unten gedrückt wird.

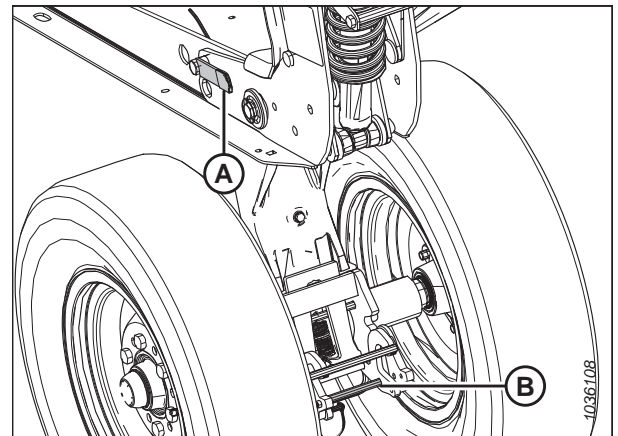


Abbildung 3.903: Linke Transporträder – Drehzapfen gelöst

9. Den Griff (A) anheben und gleichzeitig Griff (B) zurückziehen, um die linke Vorderachse in die höchste Lagerstellung anzuheben.

BEACHTEN:

Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

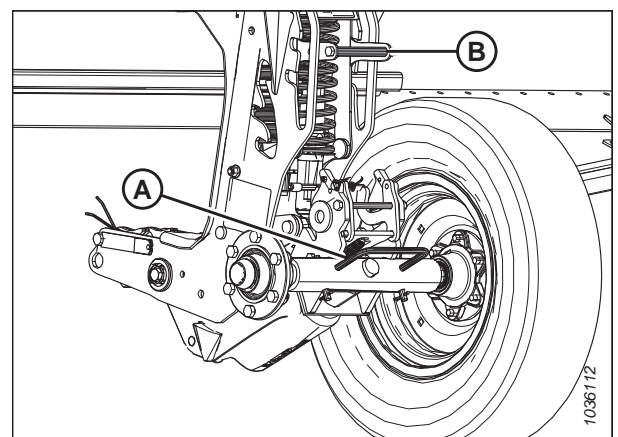


Abbildung 3.904: Linke Transporträder in höchster Lagerstellung

10. Sicherstellen, dass Splint (A) an der höchsten Lagerstellung in Platte (B) sichtbar ist.

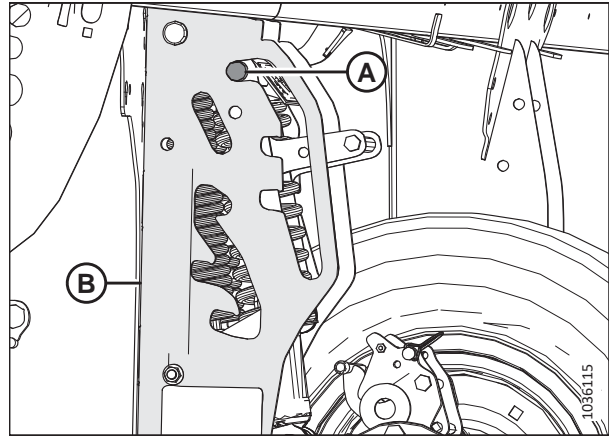


Abbildung 3.905: Drehzapfen für linke Transporträder in höchster Lagerstellung

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Arbeitsstellung

In diesem Verfahren wird erläutert, wie die Räder in die höchste Transportstellung gebracht werden. Es kann jedoch auch eine niedrigere Stellung gewählt werden, je nachdem, ob die Räder das Schneidwerk während der Feldarbeit stützen sollen oder nicht.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk anheben, bis die Transporträder auf der rechten Seite 51–102 mm (2–4 Zoll) über dem Boden steht.

BEACHTEN:

Das Schneidwerk so weit anheben, dass die Sicherheitsstützen einrasten – für diesen Vorgang muss unter dem Schneidwerk gearbeitet werden.

BEACHTEN:

Wenn das Einrasten der Sicherheitsstützen ein Anheben des Schneidwerks auf eine Höhe erfordert, auf der das Arbeiten unbequem ist, Blöcke verwenden, um das Schneidwerk so abzustützen, dass die Transporträder 51–102 mm (2–4 Zoll) vom Boden entfernt sind.

3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

BETRIEB

5. An der rechten Transportachse Klappsplint (A) aus der Verriegelung der rechten Transportachse entfernen.
6. Rechte Transportachse mit Radgriff (B) halten und dann Griff (C) drücken, um die rechte Transportachse aus dem Schneidwerk-Tragrahmen zu lösen.
7. Die rechte Transportachse mit Radgriff (B) auf den Boden absenken.
8. Den Klappsplint (A) wieder in die Verriegelung einsetzen.

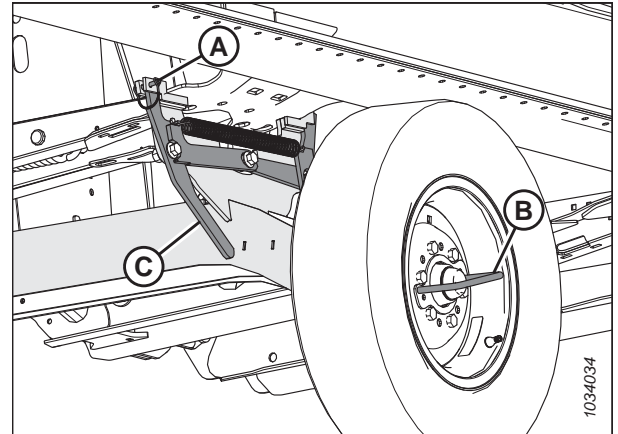


Abbildung 3.906: Rechte Transportachse in Transportstellung verriegelt

9. Die rechte Transportachse (A) anheben und diese mit dem Radgriff in die gezeigte Richtung drehen.

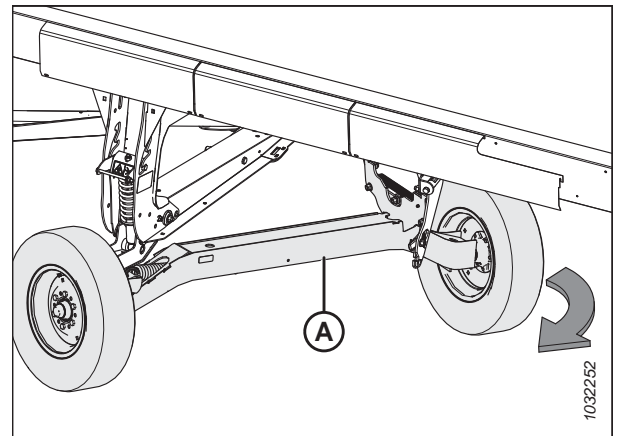


Abbildung 3.907: Drehung der rechten Transportachse

10. Mit dem Radgriff (A) die rechte Transportachse (B) anheben und in die Feldstütze (C) einrasten.

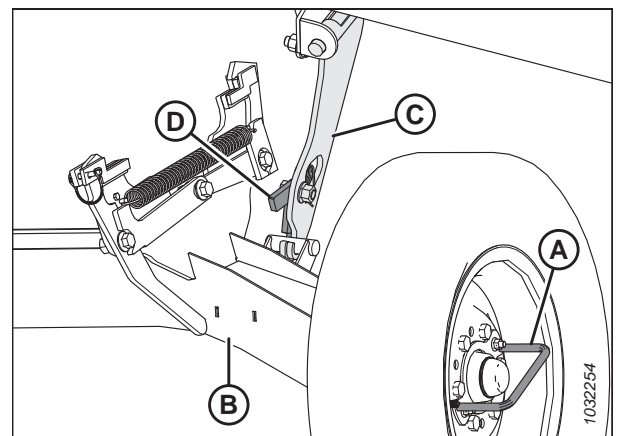


Abbildung 3.908: Rechte Transportachse in Arbeitsstellung verriegelt

11. An Griff (A) zur Einstellung der Transporthöhe ziehen und Haltegriff (B) anheben, um die Achse in die höchste Lagerstellung zu bringen. Sicherstellen, dass Splint (C) an der höchsten Lagerstellung, wie gezeigt, sichtbar ist.
12. Die Gleitkufe am rechten Transportbein so einstellen, dass sie mit den anderen Gleitkufen übereinstimmt. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einstellen der inneren Gleitkufen*, Seite 212.

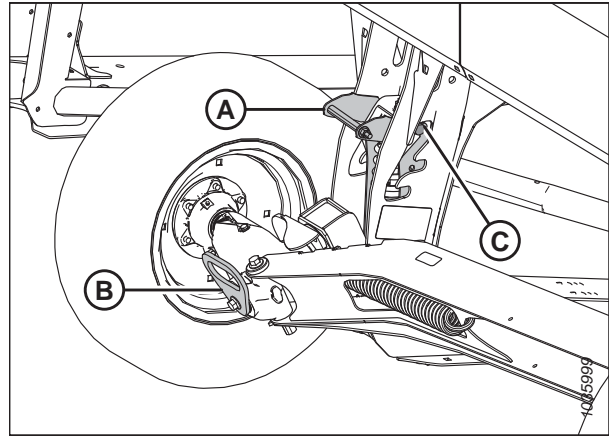


Abbildung 3.909: Rechte Transporträder in höchster Lagerstellung

3.14.4 Umrüsten von der Arbeits- in die Transportstellung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk in die Transportstellung umrüsten, bevor es an einen neuen Standort gezogen wird.

Umsetzen des linken Außenrades von der Arbeitsstellung in die Transportstellung

Das linke Außenrad muss in Transportstellung gebracht werden. Erst dann kann das Schneidwerk gezogen werden.

GEFAHR

Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähdreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstütze in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

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. Die Sicherheitsstütze in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.

5. Den Klappsplint (A) abziehen.
6. Die Sperrstifte (B) abziehen.
7. Die Radbaugruppe links (C) in Richtung Schneidwerkrückseite aus der Halterung ziehen.

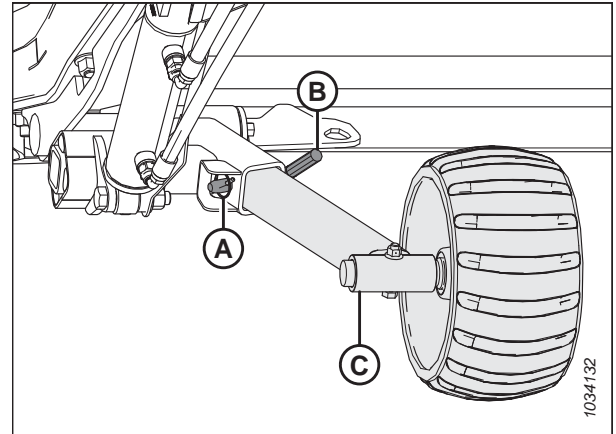


Abbildung 3.910: Radbaugruppe links

8. Die Radbaugruppe links (C) in die Aufbewahrungshalterung (D) schieben. Das Rad muss nach außen zeigen.
9. Den Sperrstift (B) einsetzen.
10. Den Klappsplint (A) einsetzen.

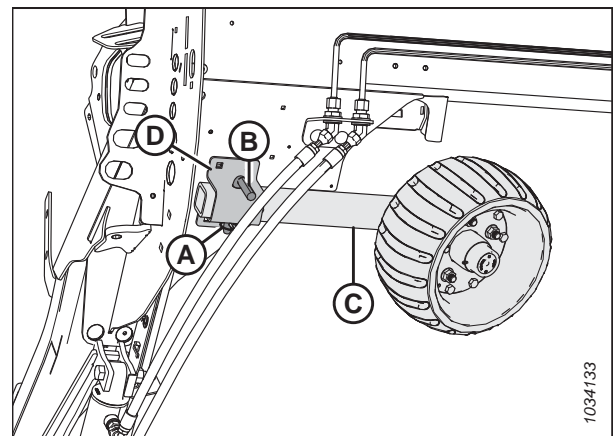


Abbildung 3.911: Radbaugruppe links

Umstellen der Vorderräder (links) auf Transportstellung

Die Vorderräder (links) befinden sich am nächsten zum Zugfahrzeug. Um das Schneidwerk für den Transport vorzubereiten, die Räder auf den Boden absenken und sie in Fahrtrichtung ausrichten.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

VORSICHT

Abstand zu den Rädern halten und das Federbein vorsichtig ausklinken. (Die Räder fallen nach dem Ausklinken plötzlich herunter.)

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.

BETRIEB

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen.
- Die Höhe des Tastrads auf die Transportstellung (unterste Kerbe) bringen. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken, bis die Transportstellung erreicht ist.

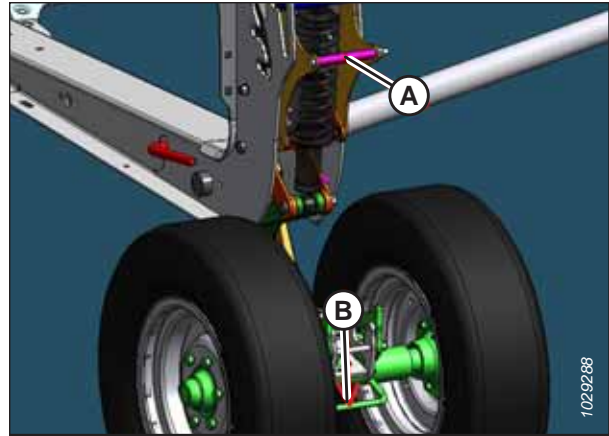


Abbildung 3.912: Vordere Transporträder

- Zum Sichern der linken Transportaufnahme Schwenkgriff (A) nach vorne drücken, bis die Verriegelung einrastet.
- Den Schwenkgriff zurückziehen, um sicherzustellen, dass die Verriegelung eingerastet ist.



Abbildung 3.913: Vordere Transporträder

- Den Klappsplint (A) abziehen, der die Verriegelung sichert.
- Den Schwenkgriff (B) nach oben drücken, um die Radbaugruppe zu entsperren.

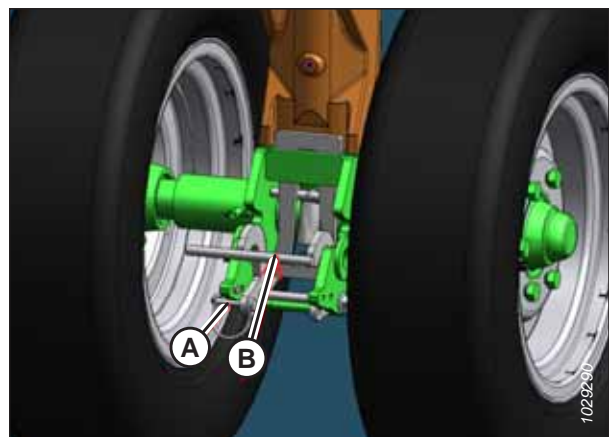


Abbildung 3.914: Vordere Transporträder

10. Die Radbaugruppe (A) 90° im Uhrzeigersinn drehen.

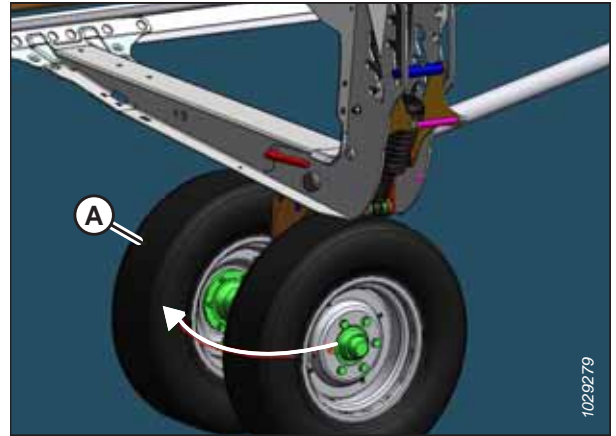


Abbildung 3.915: Vordere Transporträder

Umrüsten der Hinterräder (rechts) auf Transportstellung

Das Schneidwerk in die Transportstellung umrüsten, bevor es gezogen wird.

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. Die Gleitkufe an der rechten Transportachse ganz anheben. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einstellen der inneren Gleitkufen, Seite 212](#).
2. Das Tastrad wie folgt in die Transportstellung (unterste Kerbe) bringen:
 - Wenn sich das Tastrad in der obersten Kerbe befindet – auf Griff (A) drücken, um es zu lösen.
 - Wenn sich das Tastrad in der mittleren Kerbe befindet – am Griff (A) ziehen, um es zu lösen.
3. Den Federungsgriff (A) nach außen ziehen und dann nach unten auf Schwenkgriff (B) drücken.

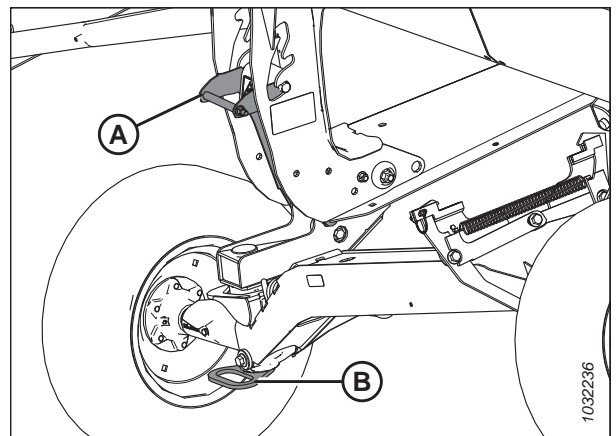


Abbildung 3.916: Tasträder

BETRIEB

- Die Verriegelung (A) an der rechten Stütze (B) nach unten drücken, um das Rad freizugeben.

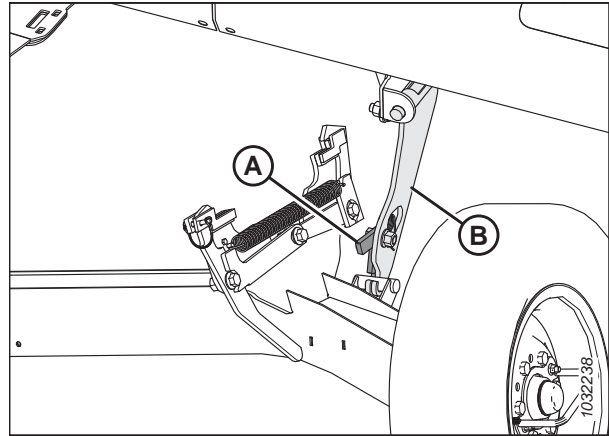


Abbildung 3.917: Feldstütze rechts

- Mit dem Radgriff (A) die rechte Transportachse (B) aus der rechten Feldstütze (C) heben und entfernen. Dann rechte die Transportachse auf den Boden absenken.

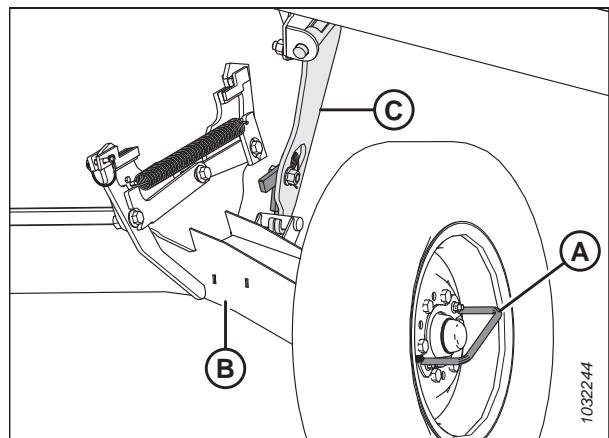


Abbildung 3.918: Feldstütze rechts

- Mit dem Radgriff die rechte Transportachse (A) drehen und unter den Schneidwerk-Tragrahmen schwenken.

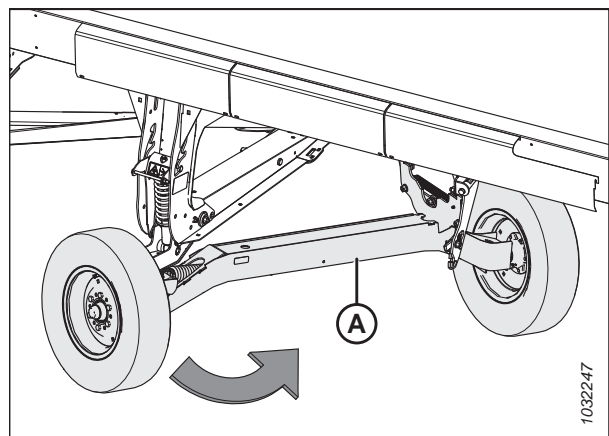


Abbildung 3.919: Transportachse rechts

BETRIEB

7. Den Sicherungsstift (A) aus der Verriegelung der rechten Transportachse abziehen.
8. Mit dem Radgriff (B) die rechte Transportachse anheben, bis die Verriegelung einrastet.
9. Den Radgriff (B) nach unten drücken, um sicherzustellen, dass die Verriegelung eingerastet ist.
10. Den Sicherungsstift (A) wieder einsetzen, um die Verriegelung zu sichern.

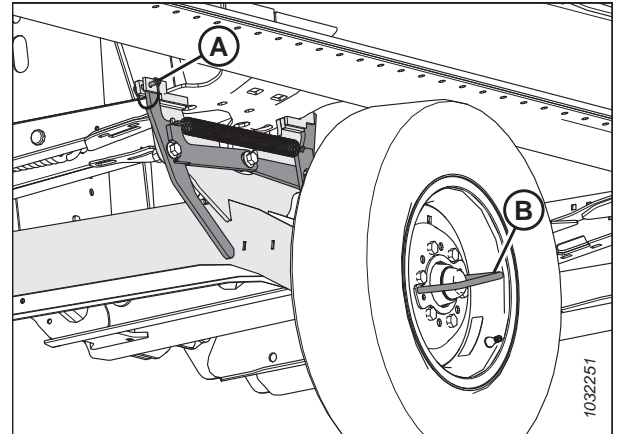


Abbildung 3.920: Transportachse rechts

Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel

Wenn das Schneidwerk in die Transportstellung umgerüstet wird, muss die Zugdeichsel aus ihrem Aufbewahrungsort im Hauptrahmenrohr entfernt werden.

Zugdeichsel-Verlängerung

1. Den Halteriemen (A) vom Deichselhalter (B) lösen, damit die Zugdeichsel-Verlängerung (C) freigegeben wird.
2. Die Zugdeichsel-Verlängerung drehen, um sie vom Haltezapfen (D) zu entriegeln.
3. Die Zugdeichsel-Verlängerung (C) vom Haltezapfen (D) heben.

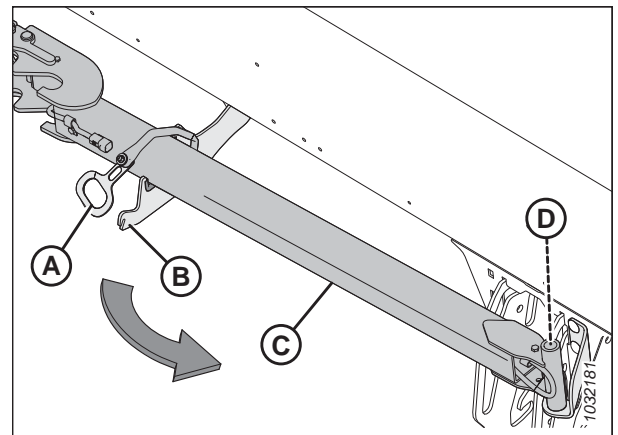


Abbildung 3.921: Aufbewahrte Zugdeichsel-Verlängerung

Zugdeichsel

- Das linke Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
- Die Zugdeichsel bis zum Anschlag nach vorn ziehen. Die Zugdeichsel anheben, damit der Sicherungsstift-Anschlag (C) und der Sicherungshaken (A) nicht mehr mit dem Stützwinkel (B) in Kontakt sind, und dann aus dem Rohr ziehen.

BEACHTEN:

Das Hauptrahmenrohr ist in der Abbildung transparent.

- Die Zugdeichsel aus dem Hauptrahmenrohr schieben.

BEACHTEN:

Jeglichen Kontakt mit umliegenden Hydraulik-/Elektroleitungen vermeiden.

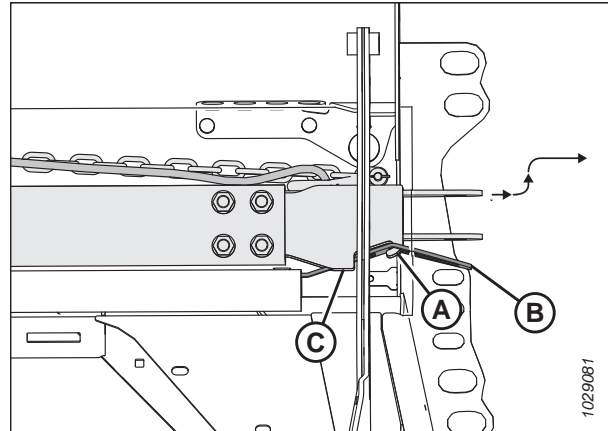


Abbildung 3.922: Aufbewahrte Zugdeichsel

Anbringen der Zugdeichsel

Die Zugdeichsel besteht aus zwei Teilen. Dadurch vereinfachen sich die Aufbewahrung und die Handhabung.

- Die Schneidwerksreifen mit Unterlegkeilen (A) blockieren, damit das Schneidwerk nicht wegrollen kann.
- Die Zugdeichsel aus dem Aufbewahrungsort herausnehmen. Siehe *Herausnehmen der aufbewahrten Zugdeichsel, Seite 543* bzgl. Anweisungen.
- Wenn eine Zugdeichsel und eine Verlängerung angebaut wird, mit Schritt 4, Seite 545 fortfahren. Wenn nur eine Zugdeichsel angebaut wird, mit Schritt 18, Seite 546 fortfahren.



Abbildung 3.923: Blockiertes Rad

Anbauen von Zugdeichsel und Verlängerung:

4. Den Klappsplint (A) von der linken Transportaufnahme (B) abziehen.
5. Die Verlängerung (D) in die Verriegelungshaken der linken Transportaufnahme (B) schieben, bis Verriegelungshebel (C) einrastet.
6. Den Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Verlängerung zu sichern.
7. Das Ende des Verlängerungskabelbaums (E) aus dem Verlängerungsrohr herausziehen.

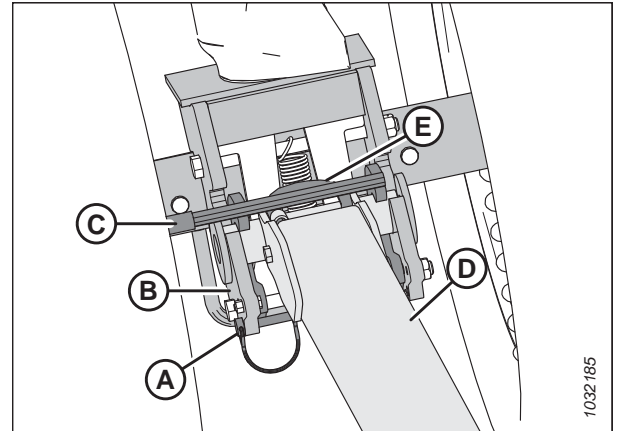


Abbildung 3.924: Zugdeichsel-Verlängerung auf linker Transportaufnahme

8. Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

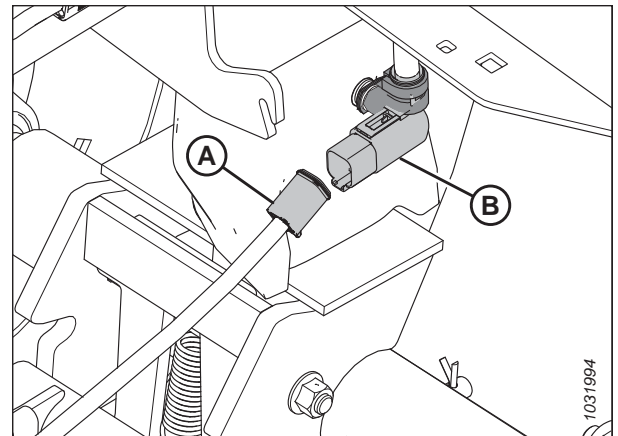


Abbildung 3.925: Elektroanschluss Zugdeichsel

9. Den Klappsplint (E) aus dem Verriegelungshebel (B) ziehen.
10. Die Stirnseite der Zugdeichsel (C) an der Verlängerungsaufnahme ansetzen und die Zugdeichsel auf den Boden absenken.
11. Die Verlängerungsstange (D) anheben, damit der Verriegelungshebel (B) in die Zugdeichsel (C) einrastet.
12. Das Ende des Zugdeichselkabelbaums (A) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.

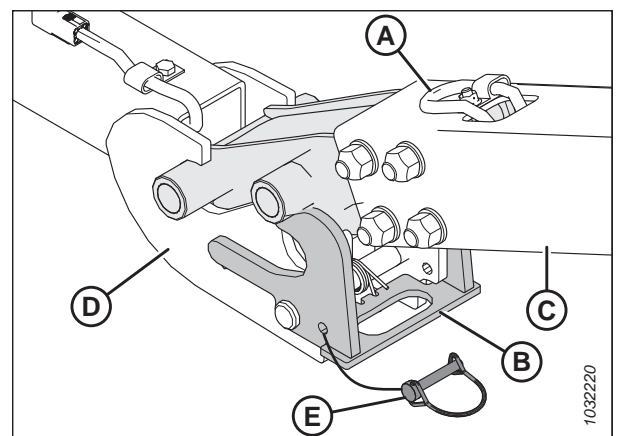


Abbildung 3.926: Verbindung Zugdeichsel/Verlängerungsstange

13. Zugdeichselkabel (A) an Verlängerungskabel (B) anstecken.
14. Den Klappsplint (C) wieder einsetzen, um die Verriegelung an der Zugdeichsel zu sichern.

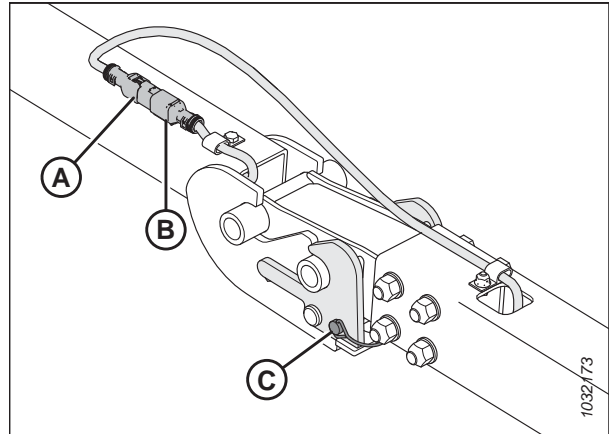


Abbildung 3.927: Zugdeichsel/Verlängerungskabel

15. Den Kabelbaum (A) der Zugdeichsel und die Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.
16. Den Kabelbaum der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette der Zugdeichsel am Zugfahrzeug befestigen.
17. Die Warnblinkanlage des Zugfahrzeugs einschalten und überprüfen, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

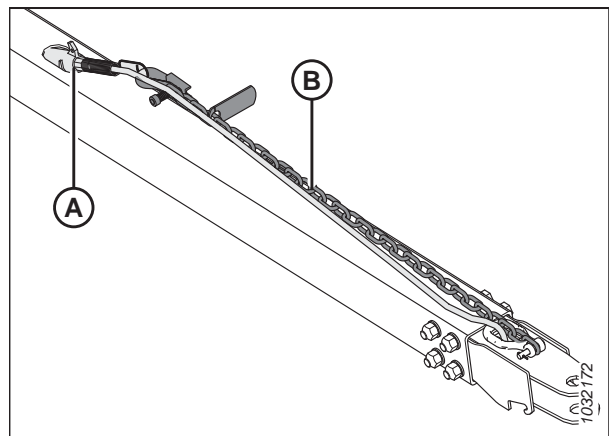


Abbildung 3.928: Elektrokabel der Zugdeichsel

Anbauen der Zugdeichsel allein:

18. Den Klappsplint (A) von der linken Transportaufnahme (B) abziehen.
19. Die Zugdeichsel (C) in die Verriegelungshaken der linken Transportaufnahme (B) schieben, bis der Verriegelungshebel (D) einrastet.
20. Den Klappsplint (A) wieder an der Transportaufnahme einsetzen, um die Zugdeichsel zu sichern.
21. Das Ende des Zugdeichselkabels (E) aus der Stange herausziehen.

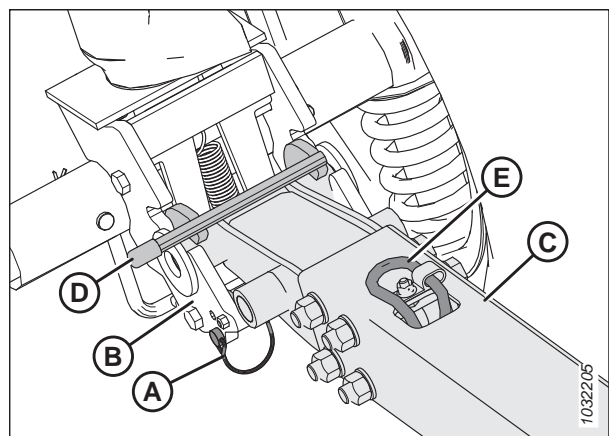


Abbildung 3.929: Zugdeichsel und Transportaufnahme links

22. Das Verlängerungskabel (A) in die Steckdose (B) der linken Transportaufnahme stecken.

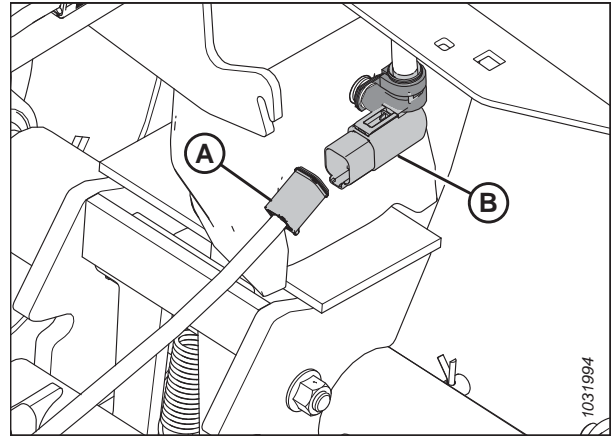


Abbildung 3.930: Elektroanschluss Zugdeichsel

23. Den Kabelbaum (A) der Zugdeichsel und die Sicherheitskette (B) aus dem Aufbewahrungsort entnehmen.
24. Den Kabelbaum der Zugdeichsel an das Fahrzeug anschließen und die Sicherheitskette der Zugdeichsel am Zugfahrzeug befestigen.
25. Die Warnblinkanlage des Zugfahrzeugs einschalten und überprüfen, ob am Schneidwerk alle Leuchten funktionieren.

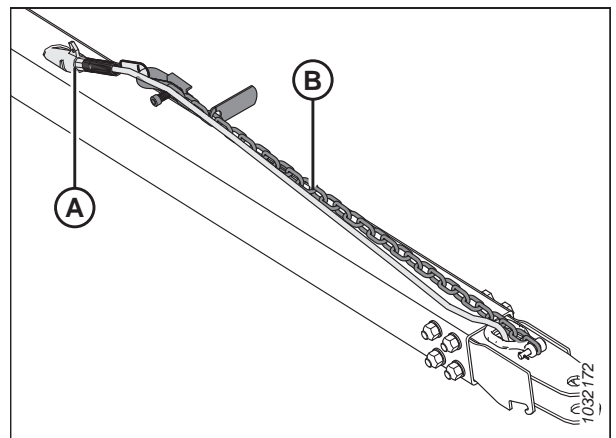


Abbildung 3.931: Elektrokabel der Zugdeichsel

3.15 Einlagerung des Schneidwerks

Die ordnungsgemäße Lagerung des Schneidwerks trägt dazu bei, seine Lebensdauer zu verlängern.

WARNUNG

Niemals Benzin, Rohbenzin oder andere leichtflüchtige Mittel zum Reinigen des Schneidwerks 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 an einem trockenen, geschützten Ort lagern. Bei einer Lagerung im Freien das Schneidwerk mit einer wasserdichten Plane oder einem anderen Schutzmaterial abdecken.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk im Freien gelagert wird, müssen die Seitenbänder ausgebaut und an einem dunklen, trockenen Ort aufbewahrt werden. Wenn die Seitenbänder nicht ausgebaut werden, den Messerbalken absenken, sodass sich kein Wasser und Schnee auf den Seitenbändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen, das sich auf dem Schneidwerk ansammelt, belastet die Seitenbänder und den Schneidwerk-Tragrahmen erheblich.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei einer Lagerung des Schneidwerks im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, um eine Drehung der Haspel durch den Wind zu verhindern.
5. Alle abgenutzten oder abgeplatzten Lackflächen neu lackieren, um die Bildung von Rost auf dem Schneidwerk zu verhindern.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich schmieren. Überschüssiges Fett auf den Verschraubungen belassen, um Feuchtigkeit von den Lagern fernzuhalten.
8. Frei liegende Gewinde, Zylinderkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Schneidwerk auf abgenutzte Komponenten überprüfen und diese gegebenenfalls reparieren.
10. Das Schneidwerk auf defekte Teile überprüfen und bei Ihrem Händler Ersatz bestellen. Eine sofortige Reparatur dieser Schäden spart in der nächsten Saison Zeit und Mühe.
11. Fehlende Befestigungselemente ersetzen. Lose Befestigungselemente mit dem empfohlenen Drehmomentwert anziehen. *W7.1 Drehmomentwerte, Seite 827* weitere Informationen, siehe .

Kapitel 4: Wartung und Service

Dieses Kapitel enthält die notwendigen Informationen zur Durchführung von Routinewartungen und gelegentlichen Instandhaltungsarbeiten an Ihrer Maschine. Das Wort „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.

Ein Ersatzteilkatalog liegt im Kunststoff-Handbuchfach rechts hinten am Schneidwerksbein bereit.

Protokollieren Sie die Betriebsstunden und füllen Sie das bereitgestellte Wartungsprotokoll aus (siehe [4.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 550*](#)), damit der nächste turnusmäßige Wartungstermin eingehalten werden kann.

4.1 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Führen Sie vor der Wartung und Instandhaltung des Geräts die folgenden Schritte aus:

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken. Falls es erforderlich ist, das Schneidwerk in angehobener Stellung zu warten, immer die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Feststellbremse anziehen.
5. Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

4.2 Wartungsarbeiten

Regelmäßige Wartung beugt frühzeitigem Verschleiß vor sowie Maschinenstillstand zur Erntezeit. Durch Einhaltung des Wartungsplans verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine. Die Betriebsstunden protokollieren, die Instandhaltungsaufzeichnungen auf dem aktuellen Stand halten und die Instandhaltungsaufzeichnungen aufbewahren (siehe [4.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 550*](#)).

Die regelmäßigen Wartungsarbeiten richten sich nach Serviceintervallen. Wenn ein Wartungsintervall mehrere Zeiträume angibt (z. B. nach 100 Betriebsstunden oder jährlich), sollte die Maschine zu dem Zeitpunkt gewartet werden, der als erster eintritt.

WICHTIG:

Die empfohlenen Intervalle gelten für durchschnittliche Bedingungen. Die Maschine häufiger warten, wenn sie unter ungünstigen Bedingungen (starke Staubentwicklung, besonders schwere Lasten usw.) betrieben wird.

Bei der Wartung der Maschine die dazugehörigen Abschnitte in diesem Abschnitt einsehen. Nur die angegebenen Flüssigkeiten und Schmiermittel verwenden. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.



VORSICHT

Alle Sicherheitshinweise befolgen. Siehe [1 *Sicherheit, Seite 1*](#) und [4.1 *Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 549*](#) bzgl. Anweisungen.

4.2.1 *Wartungsplan/Wartungsprotokoll*

Aufzeichnungen zu durchgeführten Wartungsarbeiten verschaffen dem Besitzer einen Überblick über anstehende Wartungsaufgaben.

Maßnahme:		✓ – Kontrolle	● – Schmierung	▲ – Austausch
	Betriebsstundenzahl			
	Wartungsdatum			
	Wartung ausgeführt durch			
Erstbetrieb		Siehe 4.2.2 <i>Einlaufzeit-Inspektion, Seite 553</i> .		
Ende der Erntesaison		Siehe 4.2.4 <i>Maschinenwartung – Ende der Erntesaison, Seite 554</i> .		
Nach 10 Stunden oder täglich (was zuerst eintritt)				
✓	Hydraulikschläuche und -leitungen, siehe 4.2.5 <i>Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen, Seite 555</i> ⁸⁶			
✓	Messerabschnitte, Messerfinger und Druckdaumen, siehe 4.8 <i>Messer, Seite 619</i> ⁸⁶			
✓	Reifendruck, siehe 4.16.3 <i>Reifendruckkontrolle, Seite 773</i> ⁸⁶			
●	Rollen des Einzugsförderbands, siehe Alle 10 Stunden, Seite 556			
✓	Sicherungshaken; siehe 4.10.7 <i>Prüfen der Sicherungshaken, Seite 689</i> ⁸⁶			
✓	Drehmoment der Radschrauben, siehe 4.16.2 <i>Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung, Seite 771</i>			
Nach 25 Stunden				
✓	Ölstand im Hydraulikölbehälter, siehe 4.4.1 <i>Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 576</i> ⁸⁶			
●	Messerköpfe, siehe Alle 25 Stunden, Seite 557 ⁸⁶			
Nach 50 Stunden oder jährlich				

86. MacDon empfiehlt, als Nachweis einer ordnungsgemäß gewarteten Maschine ein Protokoll über die tägliche Wartung zu führen.

4.2.2 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.

Kontrollintervall	Aufgabe	Handbuchverweis
Nach 5 Minuten	Den Ölstand im Hydraulikölbehälter prüfen (nach erstem Anlassen und nachdem die Hydraulikschläuche ölfüllt sind).	<i>4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 576</i>
Nach 5 Stunden	Auf lose Befestigungselemente prüfen und mit erforderlichem Drehmoment anziehen.	<i>7.1 Drehmomentwerte, Seite 827</i>
Nach 10 Stunden	Die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette prüfen.	<i>Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 598</i>
Nach 10 Stunden	Die Befestigungsschrauben am Taumelgetriebe prüfen.	<i>Kontrollieren der Befestigungsschrauben, Seite 661</i>
Nach 10 Stunden	Einzugsförderband-Lagerung schmieren.	<i>Alle 10 Stunden, Seite 556</i>
Nach 50 Stunden	Das Getriebeöl des Floatmoduls wechseln.	<i>Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe, Seite 571</i>
Nach 50 Stunden	Den Hydraulikölfilter des Floatmoduls wechseln.	<i>4.4.4 Auswechseln des Ölfilters, Seite 578</i>
Nach 50 Stunden	Das Schmiermittel des Taumelgetriebes wechseln.	<i>Ölwechsel am Taumelgetriebe, Seite 661</i>
Nach 50 Stunden	Die Spannung der Getriebe-Antriebskette prüfen.	<i>4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe, Seite 590 und 4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe, Seite 591</i>

4.2.3 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 die anderen Aufkleber am Schneidwerk überprüfen. Die Gefahrenbereiche zur Kenntnis nehmen.
- Sicherstellen, dass alle Abdeckungen und Verkleidungen ordnungsgemäß 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. Siehe [4.3 Schmierung, Seite 556](#) bzgl. Anweisungen.
2. Alle jährlich anstehenden Wartungsaufgaben ausführen. Siehe [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 550](#) bzgl. Anweisungen.

4.2.4 Maschinenwartung – Ende der Erntesaison

Die erforderliche Ausrüstung am Ende jeder Betriebssaison überprüfen und warten.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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 an einem trockenen, geschützten Ort lagern. Bei einer Lagerung im Freien das Schneidwerk mit einer wasserdichten Plane oder einem anderen Schutzmaterial abdecken.

BEACHTEN:

Wenn das Schneidwerk im Freien gelagert wird, müssen die Seitenbänder ausgebaut und an einem dunklen, trockenen Ort aufbewahrt werden. Wenn die Seitenbänder **NICHT** ausgebaut werden, den Messerbalken absenken, sodass sich kein Wasser und Schnee auf den Seitenbändern ansammeln kann. Das Gewicht von Wasser-/Schneeansammlungen, das sich auf dem Schneidwerk ansammelt, belastet die Seitenbänder und den Schneidwerk-Tragrahmen erheblich.

3. Das Schneidwerk auf Unterstellklötze absenken, damit der Messerbalken nicht den Boden berührt.
4. Die Haspel vollständig absenken. Bei einer Lagerung des Schneidwerks im Freien die Haspel am Rahmen festbinden, um eine Drehung des Rads durch den Wind zu verhindern.
5. Alle abgenutzten oder abgeplatzten Lackflächen neu lackieren, um die Bildung von Rost auf dem Schneidwerk zu verhindern.
6. Die Antriebsriemen lockern.
7. Das Schneidwerk gründlich schmieren. Überschüssiges Schmierfett auf den Verschraubungen belassen, um Feuchtigkeit von den Lagern fernzuhalten.
8. Frei liegende Gewinde, Hydraulikkolben und Gleitflächen mit Schmierfett einstreichen.
9. Das Messer schmieren. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
10. Das Schneidwerk auf defekte Teile überprüfen und bei Ihrem Händler Ersatz bestellen. Die sofortige Reparatur dieser Schäden spart Zeit und Mühe zu Beginn der nächsten Saison.
11. Alle losen Befestigungselemente anziehen. Siehe Abschnitt [7.1 Drehmomentwerte, Seite 827](#) bzgl. Drehmoment-Spezifikationen.

4.2.5 Kontrollieren von Hydraulikschläuchen und -leitungen

Hydraulikschläuche und -leitungen vor jedem Einsatz auf undichte Stellen überprüfen.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

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

- Kontakt mit Hochdruckflüssigkeiten vermeiden. Austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.
- Vor dem Abklemmen von Hydraulikleitungen ist das Hydrauliksystem drucklos zu machen. Bevor das Hydrauliksystem mit Druck beaufschlagt wird, alle Anschlüsse des Systems anziehen.
- Den Körper von Stiftlöchern und Düsen fernhalten, aus denen Flüssigkeiten unter hohem Druck austreten können.
- Wenn Flüssigkeit in die Haut eindringt, muss sie innerhalb weniger Stunden von einem erfahrenen Arzt chirurgisch entfernt werden, da sonst Wundbrand entstehen kann.
- Ein Stück Karton oder Papier verwenden, um nach undichten Stellen zu suchen.

WICHTIG:

Hydraulikstecker und -muffen frei von Verunreinigungen halten. Das Eindringen von Staub, Schmutz, Wasser oder Fremdkörpern in das Hydrauliksystem ist die Hauptursache für Schäden am Hydrauliksystem. **NICHT** versuchen, Hydraulikanlagen im Feld zu warten. Präzise Passungen erfordern eine einwandfrei saubere Verbindung bei der Überholung.



Abbildung 4.1: Gefährdung durch Hydraulikdruck



Abbildung 4.2: Suche nach undichten Hydraulikstellen

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten. Bei laufendem Betrieb das Schneidwerk und die Haspel anheben und absenken. Die Haspel ausfahren und einfahren. Für 10 Minuten lang laufen lassen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Wenn die Maschine mehrere Stunden lang stillgestanden hat, um sie herum gehen und nach Schläuchen, Leitungen oder Verschraubungen suchen, aus denen sichtbar Öl austritt.

4.3 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 [4.2.1 Wartungsplan/Wartungsprotokoll, Seite 550](#).

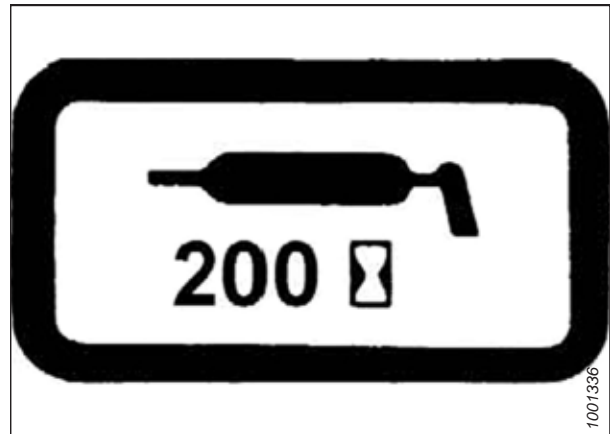


Abbildung 4.3: Aufkleber „Schmierintervall“

4.3.1 Schmierintervalle

Die Schmierintervalle werden in Schneidwerk-Betriebsstunden angegeben. Die rechtzeitige Durchführung dieser Arbeiten lässt sich am besten mit genauen Instandhaltungsaufzeichnungen sicherstellen.

Alle 10 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

WICHTIG:

Beim Schmieren des Lagers (A) alle Verunreinigungen und überschüssiges Schmierfett aus dem Bereich des Lagers entfernen. Den Zustand des Lagers und des Lagergehäuses überprüfen. Das Lager schmieren, bis das Schmierfett aus der Dichtung austritt. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

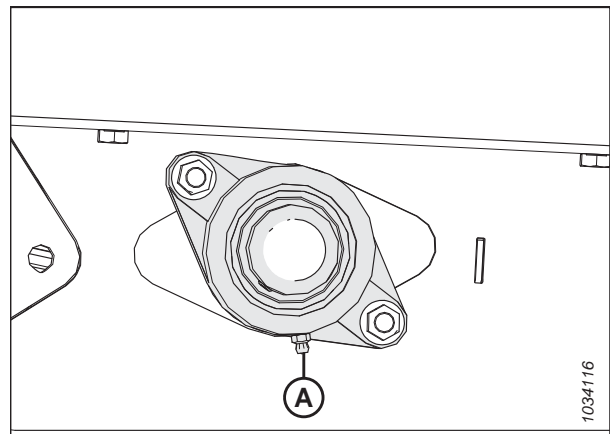


Abbildung 4.4: Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

WICHTIG:

Beim Schmieren des Lagers (A) alle Verunreinigungen und überschüssiges Schmierfett aus dem Bereich des Lagergehäuses entfernen. Den Zustand der Rolle und des Lagergehäuses überprüfen. Das Lager schmieren, bis das Schmierfett aus der Dichtung austritt. Die Erstschmierung eines neuen Schneidwerks kann zusätzliche 5–10 Pumpstöße Schmierfett erfordern. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.

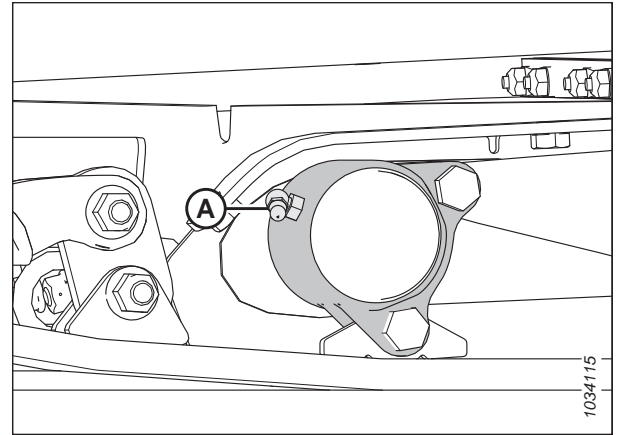


Abbildung 4.5: Spannrolle des Einzugsförderbandes

Alle 25 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Den Messerkopf (A) nach jeweils 25 Betriebsstunden schmieren. Nach dem Schmieren des Messerkopfes prüfen, ob die ersten Messerfinger übermäßig erhitzt sind. Falls erforderlich, den Messerkopf entlasten, indem auf die Rückschlagkugel im Schmiernippel gedrückt wird.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. 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. Den Hebel der mechanischen Fettpresse nur ein- oder zweimal betätigen (**KEINE** elektrische Fettpresse verwenden). Wenn mehr als sechs- oder achtmal gepumpt werden muss, um den Zwischenraum zu füllen, muss die Messerkopfdichtung ersetzt werden. Siehe [4.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 622](#) bzgl. Anweisungen.

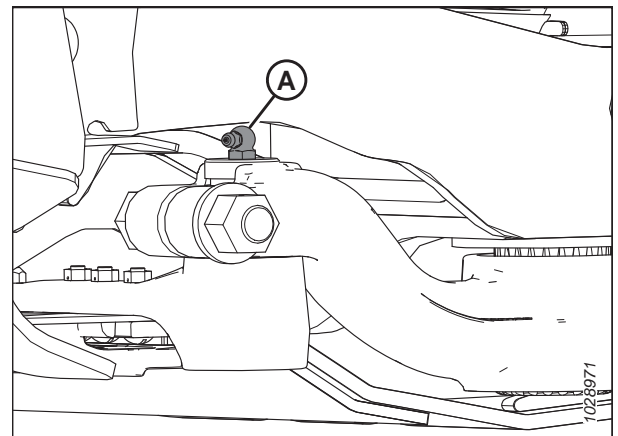
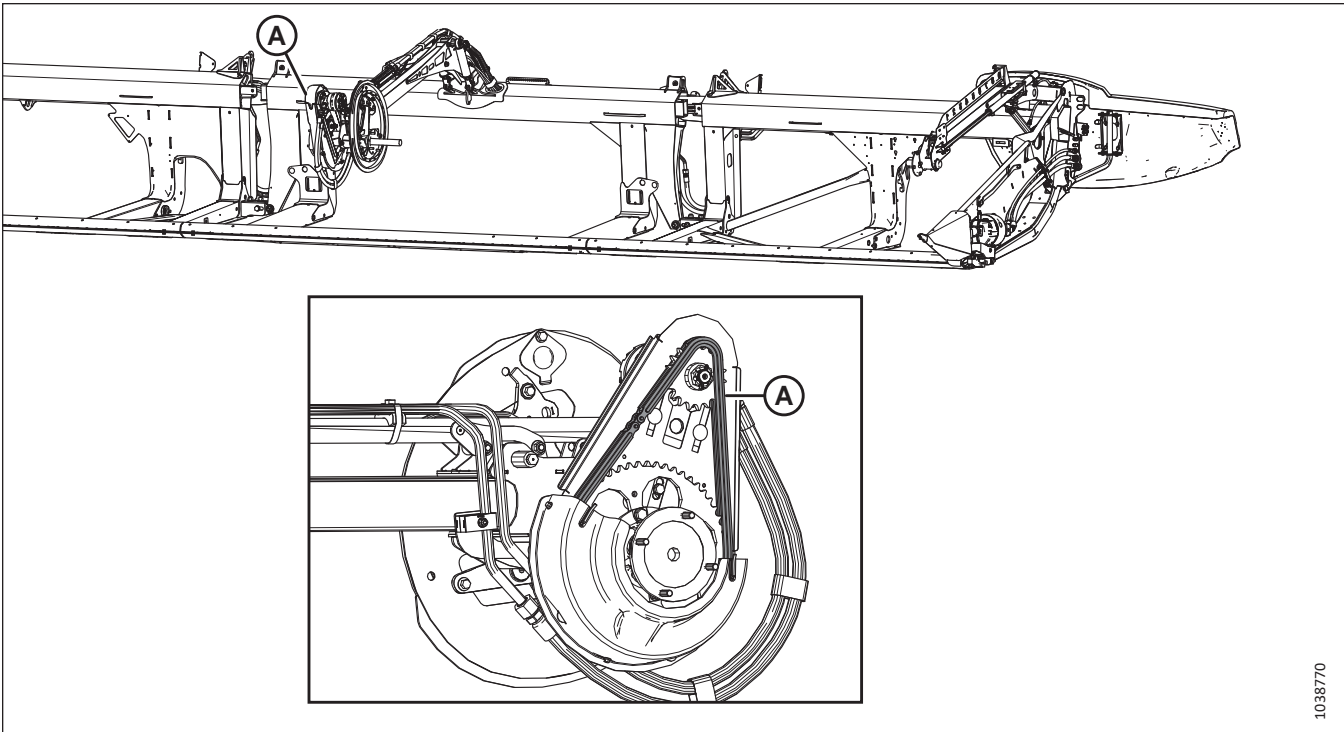


Abbildung 4.6: Messerkopf

Alle 50 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.



1038770

Abbildung 4.7: Haspel

A – Haspelantriebskette. Siehe [4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette, Seite 568](#) bzgl. des Schmierens der Kette.

WICHTIG:

Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (typischerweise mittelschweres bis schweres Kettenöl) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält, verwenden.

BEACHTEN:

Wenn die Kette beim nächsten Ölintervall trocken ist, muss sie häufiger geschmiert werden.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

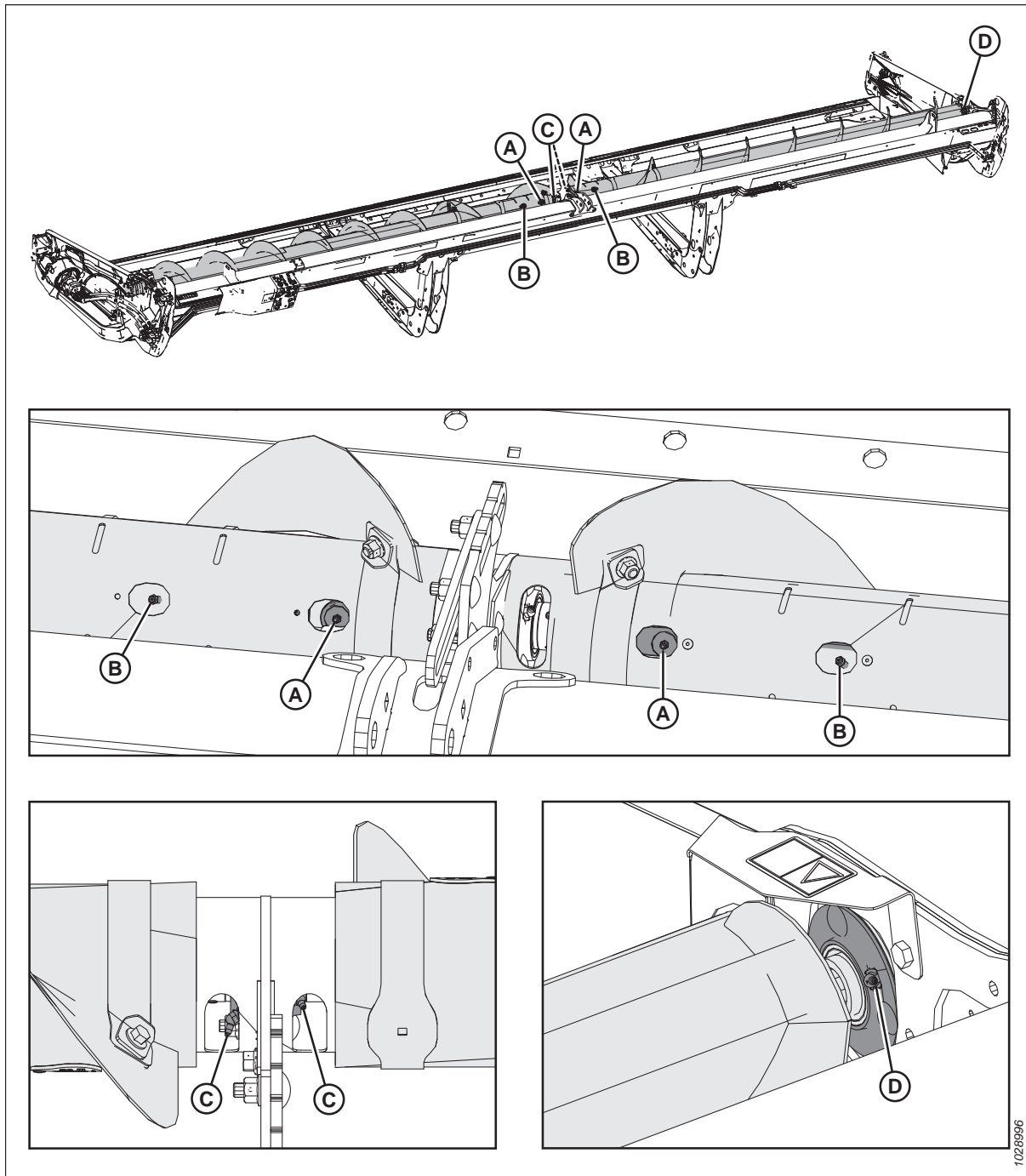


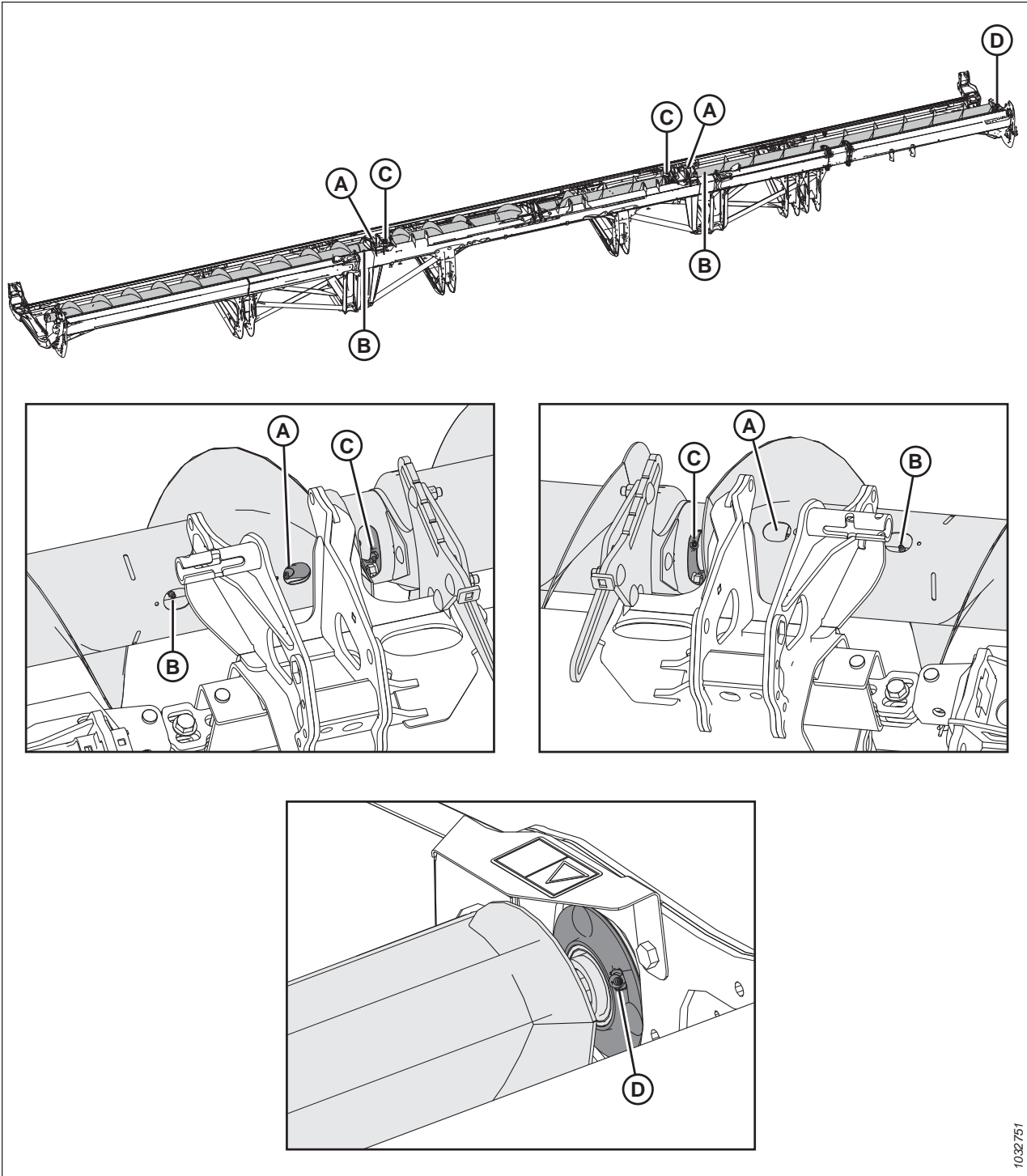
Abbildung 4.8: Zweiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, mittlere Lager (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lager rechts außen

WICHTIG:

Die obere Querförderschnecke muss auch dann regelmäßig geschmiert werden, wenn sie nicht in Betrieb ist. Wenn das Schneidwerk Bodenunebenheiten auslenkt, bewegen sich Teile der oberen Querförderschnecke unabhängig davon, ob die Schnecke umläuft.



1032751

Abbildung 4.9: Dreiteilige obere Querförderschnecke

A – Obere Querförderschnecke, Kreuzgelenke (2 Schmierstellen)
 C – Obere Querförderschnecke, mittlere Lager (2 Schmierstellen)

B – Obere Querförderschnecke, Rutschnaben (2 Schmierstellen)
 D – Lager rechts außen

WICHTIG:

Die obere Querförderschnecke muss auch dann regelmäßig geschmiert werden, wenn sie nicht in Betrieb ist. Wenn das Schneidwerk Bodenunebenheiten auslenkt, bewegen sich Teile der oberen Querförderschnecke unabhängig davon, ob die Schnecke umläuft.

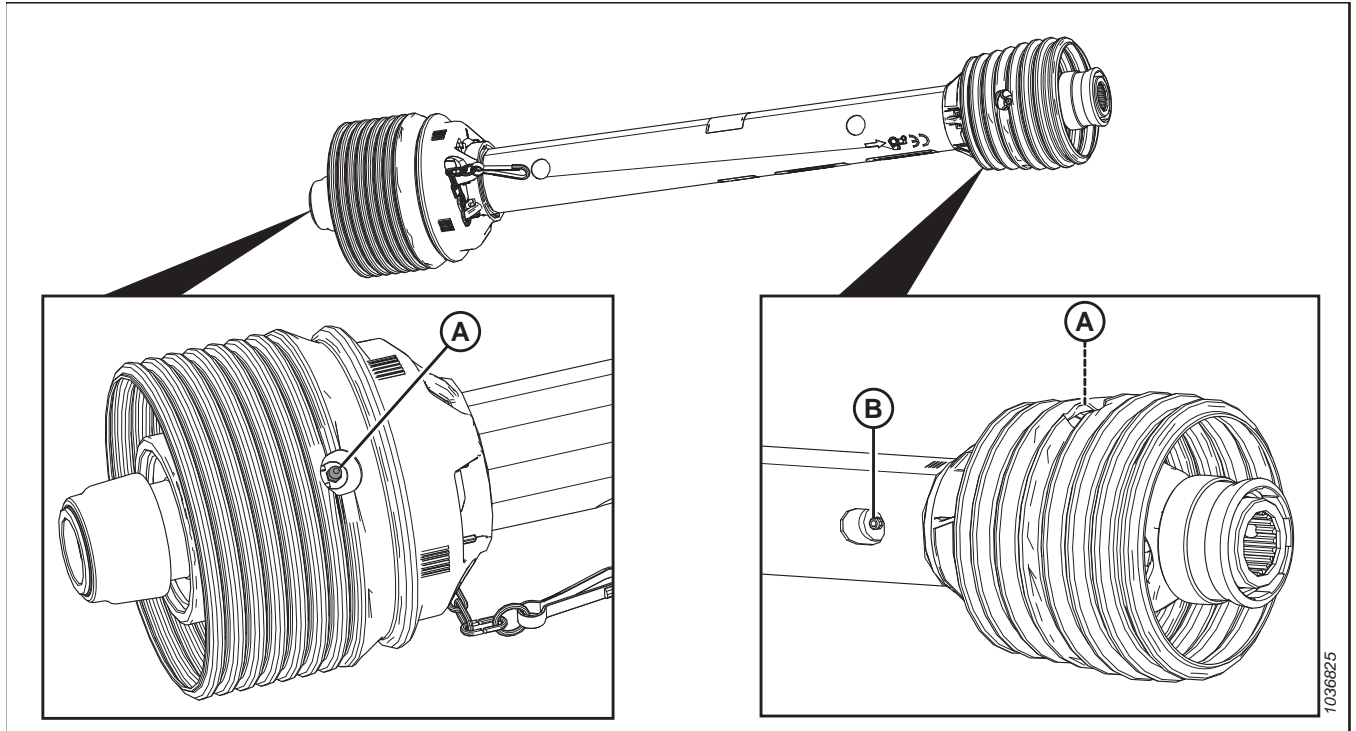


Abbildung 4.10: FM200

A – Kreuzgelenk der Antriebswelle (2 Schmierstellen)

B – Antriebswellen-Schiebegelenk⁸⁷

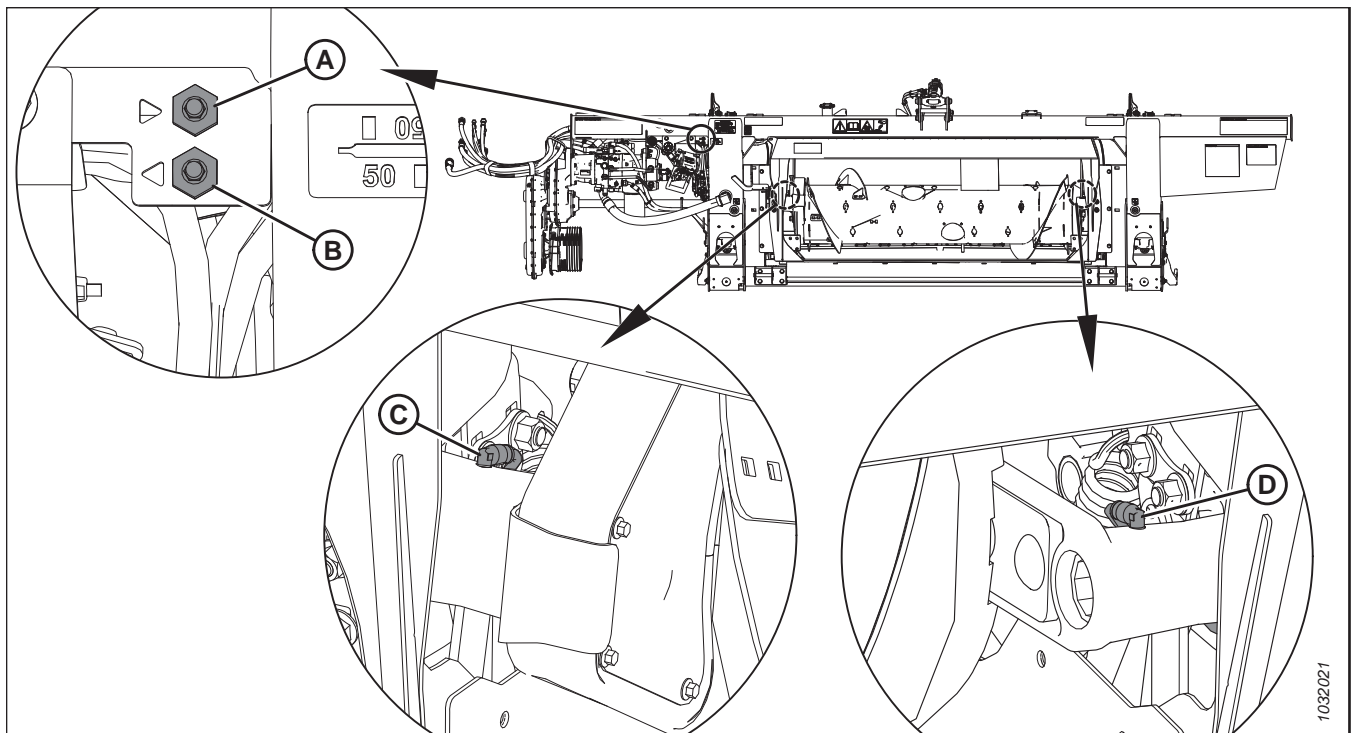


Abbildung 4.11: FM200

A – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (rechts)
 B – Fernschmierungsleitung für Lagerung der Einzugstrommel (links)
 C – Lagerung der Einzugstrommel (links)

D – Lagerung der Einzugstrommel (rechts)

87. Lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 10 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

Alle 100 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

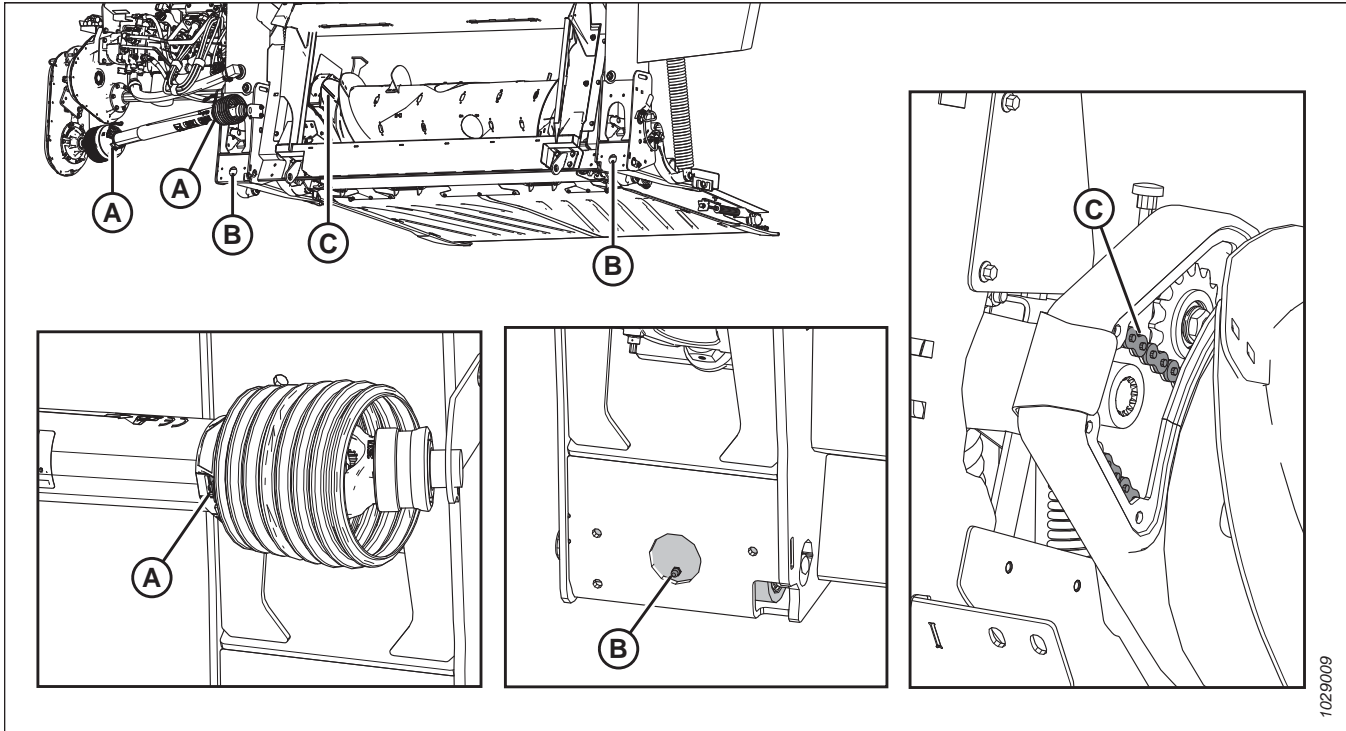
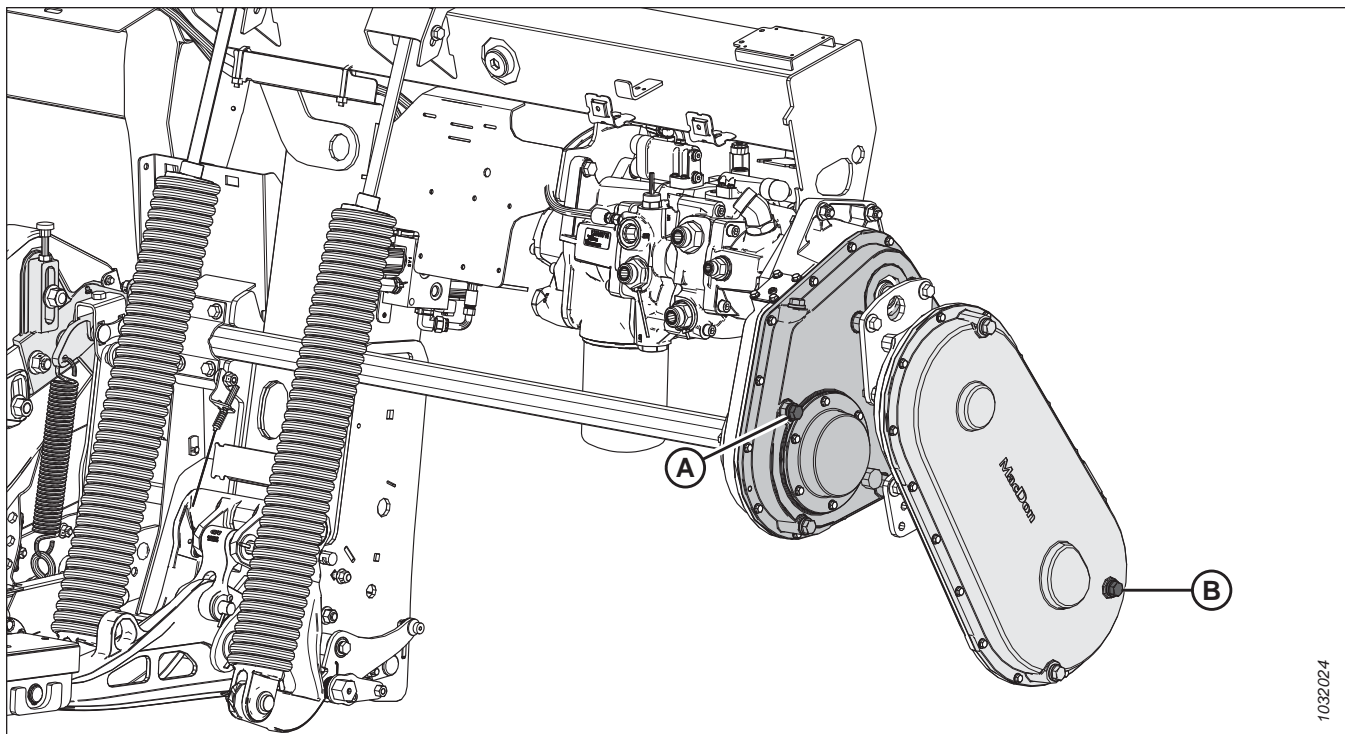


Abbildung 4.12: FM200

A – Antriebswellenabdeckungen (beide Seiten)

B – Lager des Floatmodularms (rechts und links)

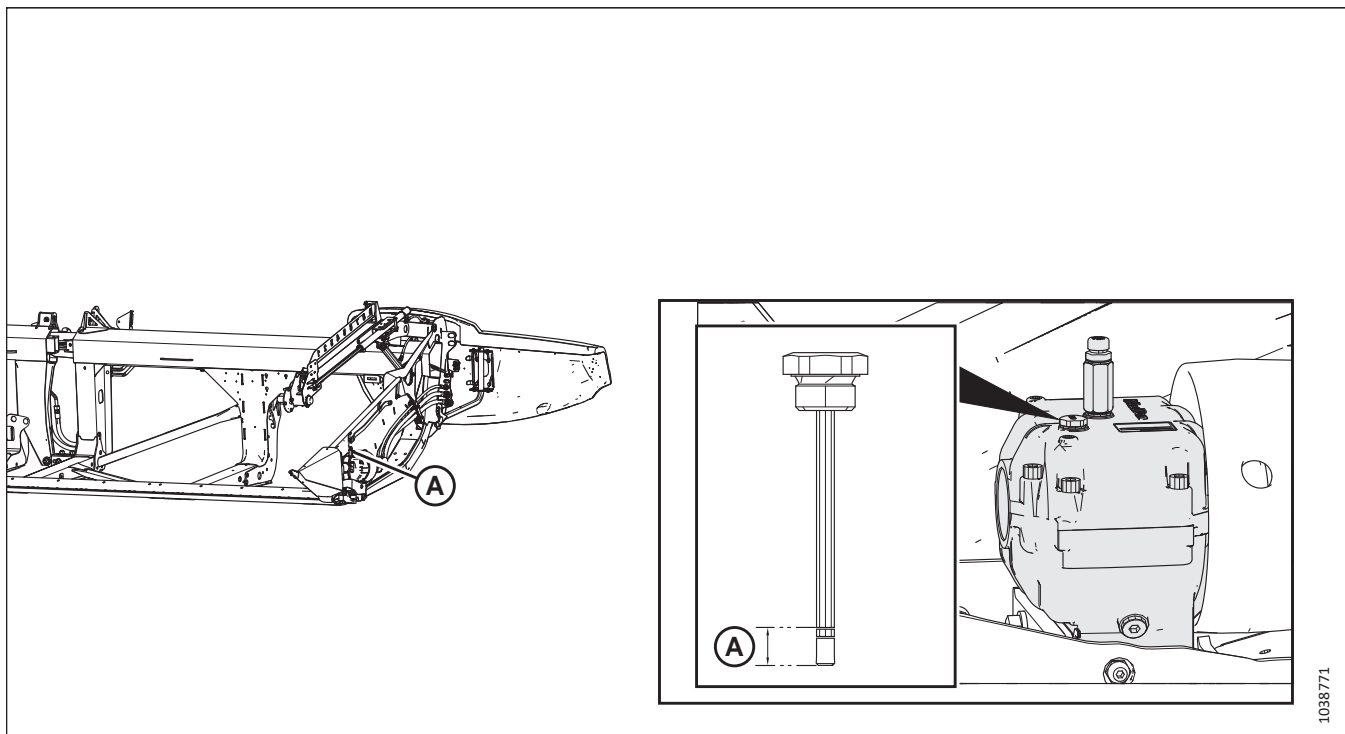
C – Einzugstrommel-Antriebskette. Siehe [4.3.4 Schmierens der Einzugstrommel-Antriebskette, Seite 568](#) bzgl. des Schmierens der Kette.



1032024

Abbildung 4.13: FM200

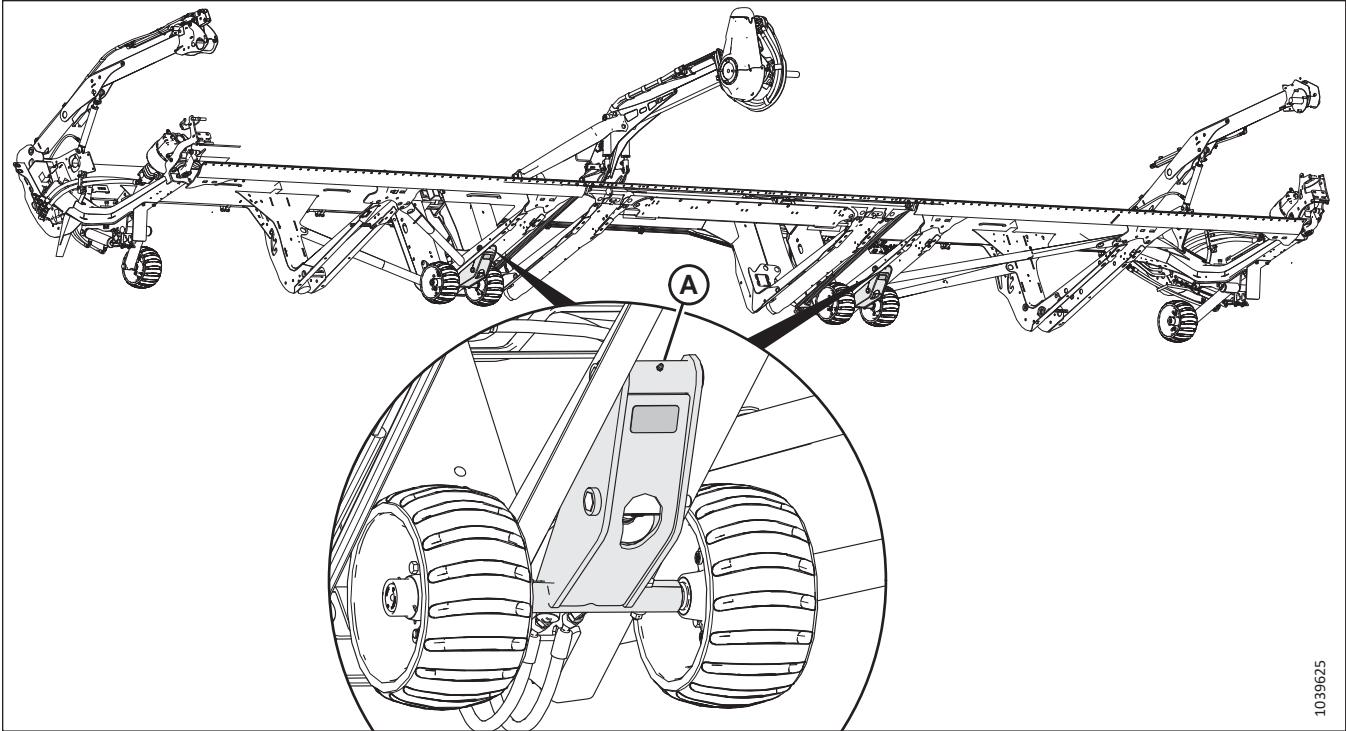
A – Ölstand Hauptgetriebe. Siehe [4.3.5 Schmierens des Schneidwerk-Hauptgetriebes, Seite 570](#) bzgl. des Schmierens des Hauptgetriebes.
 B – Ölstand Zusatzgetriebe. Siehe [4.3.6 Schmierens des Schneidwerk-Zusatzgetriebes, Seite 572](#) bzgl. des Schmierens des Zusatzgetriebes.



1038771

Abbildung 4.14: Taumelgetriebe

A – Ölstand Taumelgetriebe Siehe [Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe, Seite 660](#) bzgl. des Schmierens des Taumelgetriebes.



1039625

Abbildung 4.15: Innenkontur-Radbaugruppen

A – Innenradbaugruppen (zwei Stellen)

Alle 250 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

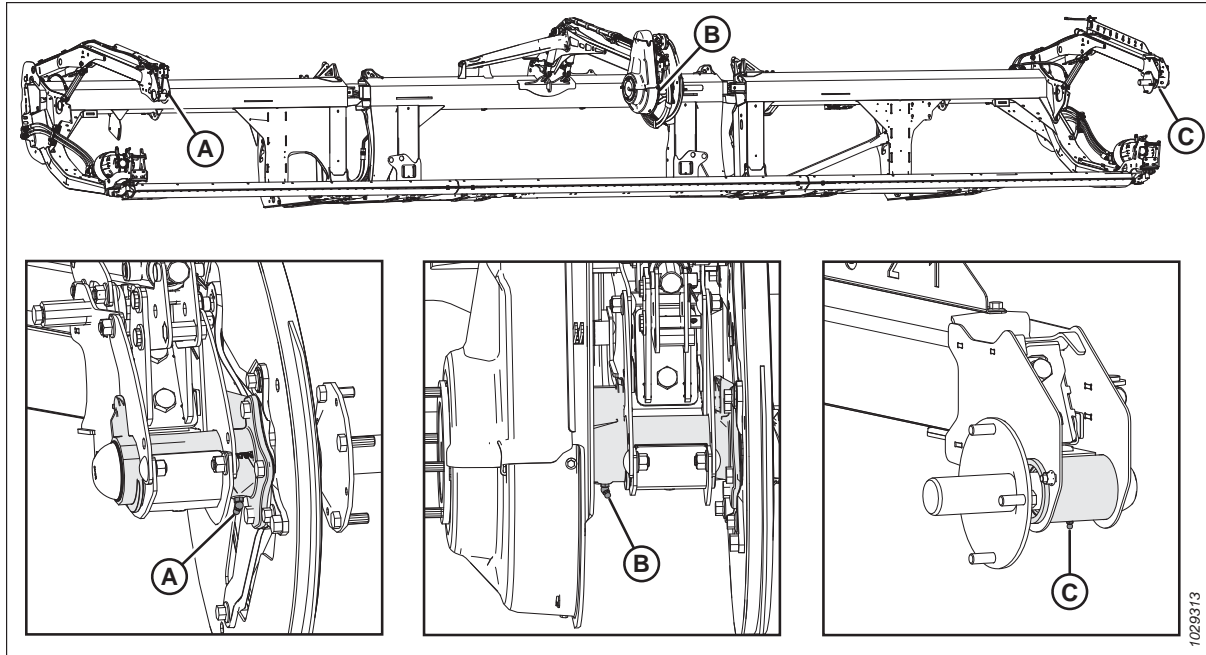


Abbildung 4.16: Haspel

A – Haspellagerung rechts (1 Schmierstelle)

B – Haspellagerung Mitte (1 Schmierstelle)

C – Haspellagerung links (1 Schmierstelle)

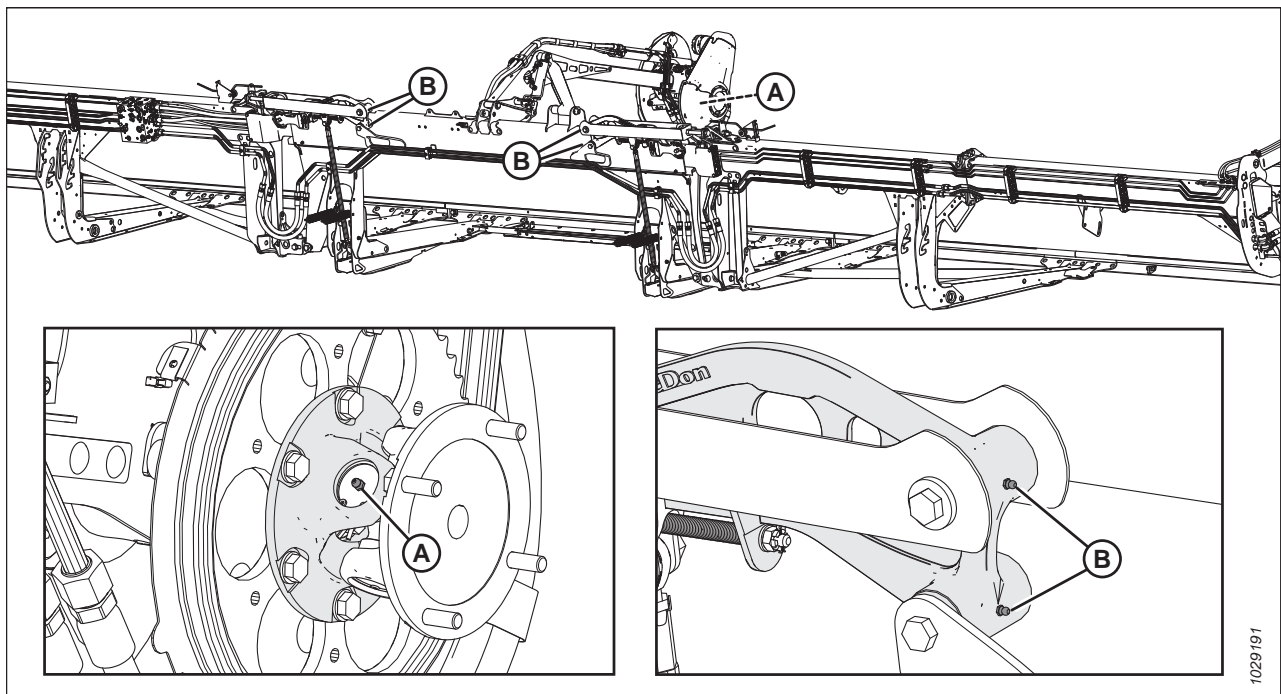


Abbildung 4.17: Haspel

A – Haspel-Kreuzgelenk (1 Schmierstelle)⁸⁸

B – Flexaufhängung (2 Schmierstellen) – Beidseitig

88. Das Kreuzgelenk enthält eine Kreuzgarnitur mit längeren Schmierintervallen. Das Schmieren des Kreuzgelenks beenden, wenn es schwierig wird oder das Kreuzgelenk kein Schmierfett mehr aufnimmt. Ein Überfetten des Kreuzgelenks führt zu dessen Beschädigung. Bei der Erstschnierung reichen 6–8 Pumpstöße. Das Kreuzgelenk häufiger schmieren, da es verschleißt und mehr als sechs Pumpstöße erfordert.

Alle 500 Stunden

Tägliche Wartung ist erforderlich, damit Ihre Maschine mit maximaler Leistung arbeitet. Außerdem kann die Maschine überprüft werden, um Probleme frühzeitig zu erkennen.

Sofern nicht anders angegeben, lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden.

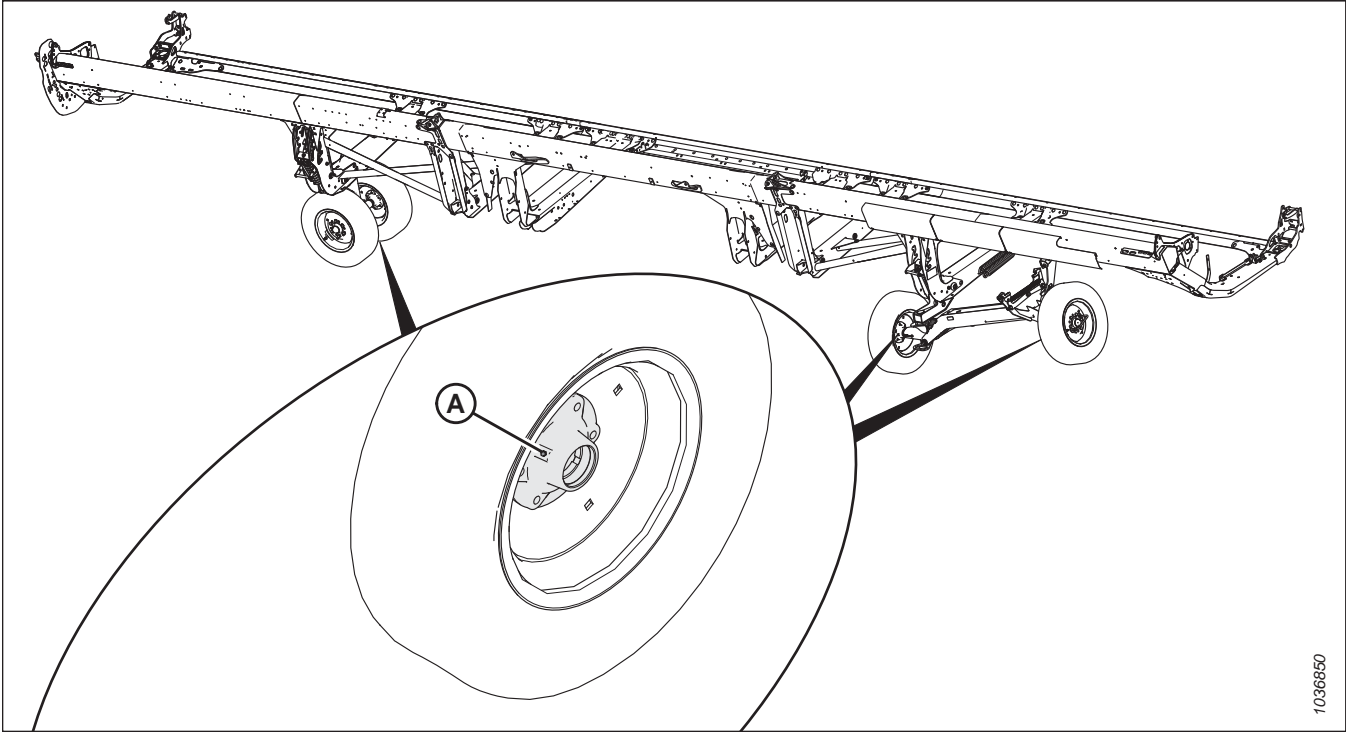


Abbildung 4.18: Alle 500 Stunden

A – Radlager (4 Schmierstellen)

4.3.2 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; siehe [4.2.1 *Wartungsplan/*](#) *Wartungsprotokoll, Seite 550.*

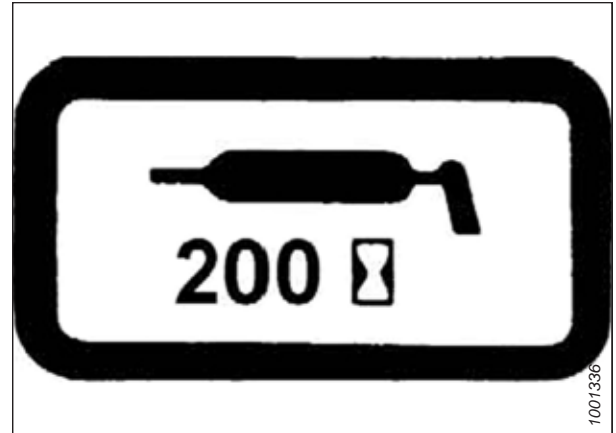


Abbildung 4.19: Aufkleber „Schmierintervall“

1. Einen Schmiernippel vor dem Schmieren mit einem sauberen Tuch abwischen, um zu vermeiden, dass Schmutz und Sand in den Nippel gelangen kann.

WICHTIG:

Nur sauberes, hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett verwenden.

2. Mit der Fettpresse so lange Schmierfett einpumpen, bis das Schmierfett aus dem Schmiernippel austritt, sofern nicht anderweitig angegeben.
3. Das überschüssige Schmierfett an den Schmiernippeln lassen, um das Eindringen von Schmutz zu vermeiden.
4. Locker sitzende oder gebrochene Schmiernippel sofort ersetzen.
5. Schmiernippel, die kein Schmierfett aufnehmen, ausbauen und gründlich reinigen. Den Schmiermittelkanal reinigen. Schmiernippel bei Bedarf austauschen.

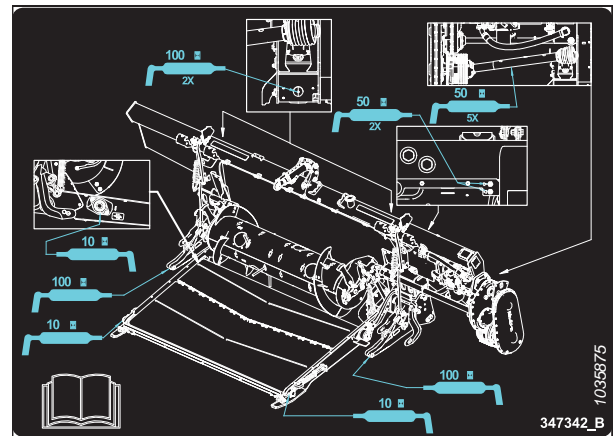


Abbildung 4.20: Schmierplan-Aufkleber FM200

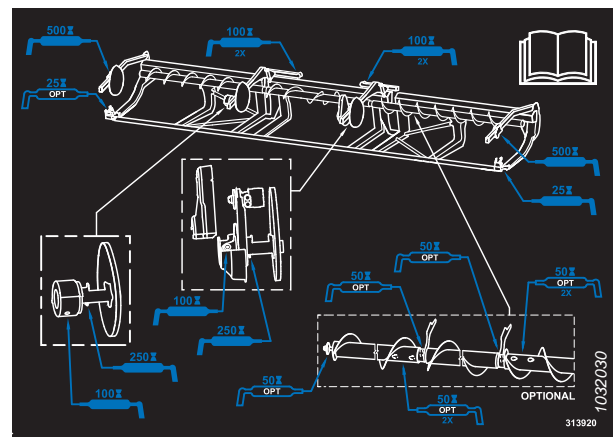


Abbildung 4.21: Serie FD2 Schmierplan-Aufkleber

4.3.3 Schmieren der Haspelantriebskette

Die Schmierung schützt die Kette und die Antriebskettenräder vor Verschleiß.

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.

WICHTIG:

KEIN Schmierfett oder Motoröl zur Schmierung der Haspelantriebskette verwenden.

1. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Siehe [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51](#) bzgl. Anweisungen.

WICHTIG:

Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 cSt bei 40 °C (104 °F) (typischerweise mittelschweres bis schweres Kettenöl) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält, verwenden.

2. Mit einer Ölkanne, einem Pinsel oder einer Sprühdose eine großzügige Menge Kettenöl auf die Innenseite der Kette (A) auftragen. Die Haspel von Hand drehen, um die Kette zu schmieren.
3. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53](#).
4. Den Motor starten. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
5. Das Schneidwerk und die Haspel einige Minuten laufen lassen, damit sich das Öl in der Kette verteilen kann.

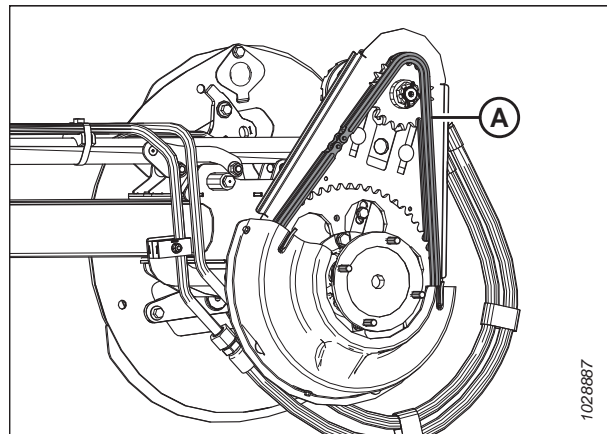


Abbildung 4.22: Antriebskette

4.3.4 Schmieren der Einzugstrommel-Antriebskette

Die Einzugstrommel-Antriebskette entsprechend den im Wartungsplan angegebenen Intervallen schmieren.

BEACHTEN:

Die Einzugstrommel-Antriebskette kann geschmiert werden, wenn das Floatmodul am Mähdrescher angebracht ist. Dieser Vorgang ist jedoch einfacher durchzuführen, wenn das Floatmodul vom Schneidwerk abgenommen 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. Für diesen Vorgang muss nur der Metall-Inspektionsdeckel ausgebaut werden.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Die vier Schrauben (A) und den Metall-Inspektionsdeckel (B) entfernen. Die Schrauben aufbewahren.

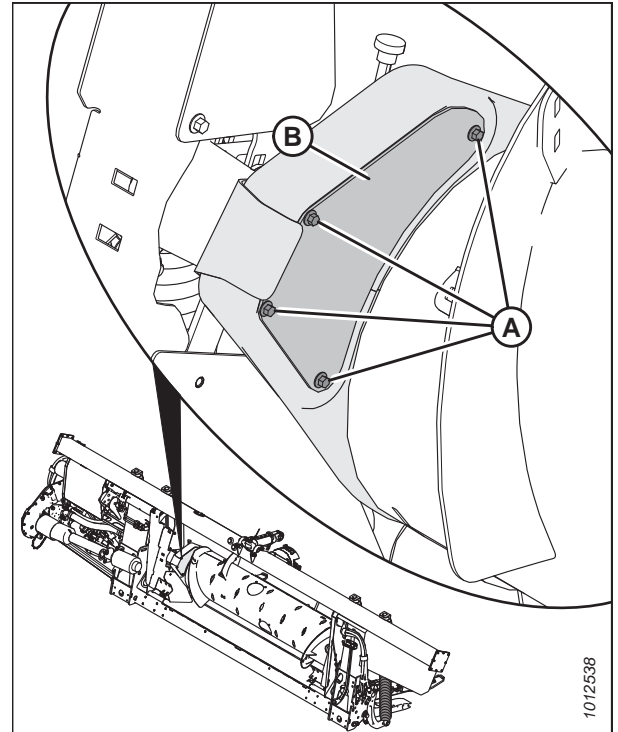


Abbildung 4.23: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

- Großzügig Schmierfett auf Kette (A), Kettenrad (B) und Spannräder (C) auftragen.
- Falls erforderlich, die Einzugstrommel drehen und Schmierfett auf weitere Kettenabschnitte auftragen.

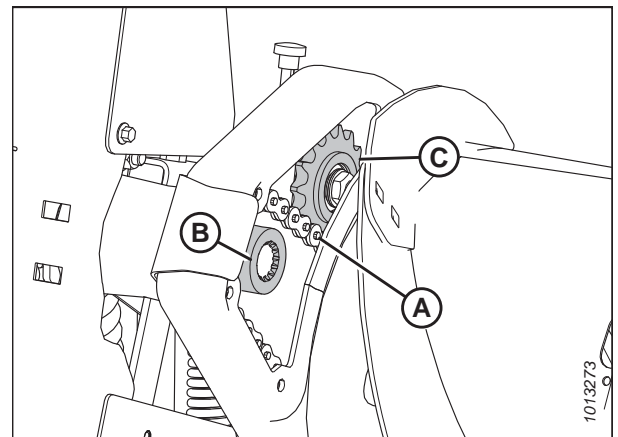


Abbildung 4.24: Einzugstrommel-Antriebskette

5. Den Metall-Inspektionsdeckel (B) wieder anbringen. Den Deckel mit vier Schrauben (A) sichern.

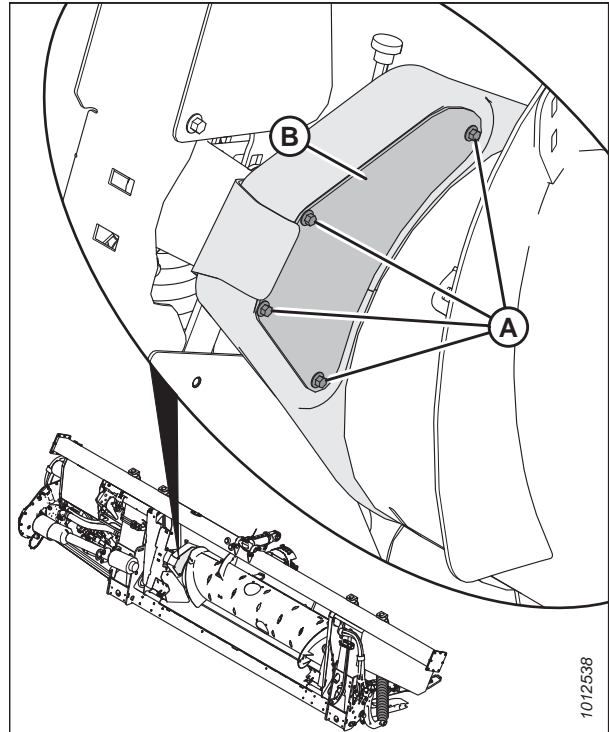


Abbildung 4.25: Inspektionsdeckel des Einzugstrommelgetriebes

4.3.5 Schmieren des Schneidwerk-Hauptgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Hauptgetriebe

Überprüfen Sie den Ölstand des Schneidwerksgetriebes nach jeweils 100 Betriebsstunden.

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. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

3. Die Kontrollschraube (A) aus dem Hauptgetriebe entfernen und prüfen, ob das Öl bis zur Unterkante der Bohrung reicht.
4. Bei Bedarf Öl nachfüllen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe*, Seite 571.
5. Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

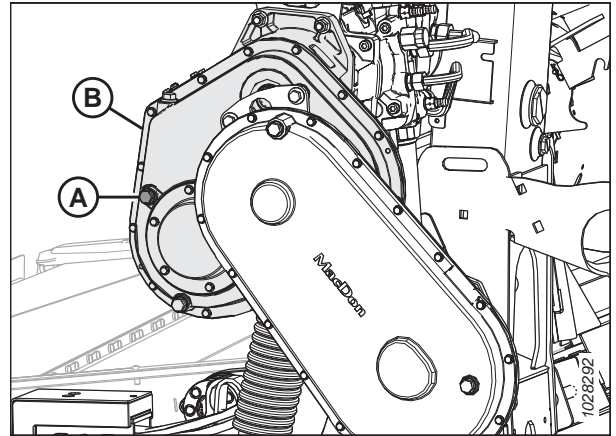


Abbildung 4.26: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Hauptgetriebe

Das Hauptgetriebe verfügt über Einfüll-, Kontroll- und Ablassschrauben zur schnellen Überprüfung und Wartung des Getriebeschmierstoffs, während es am Floatmodul montiert 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 Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) vom Hauptgetriebe entfernen.
3. 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.
4. Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen.

BEACHTEN:

Der Ölablassstopfen ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstecker in der Ölablassposition montiert ist.

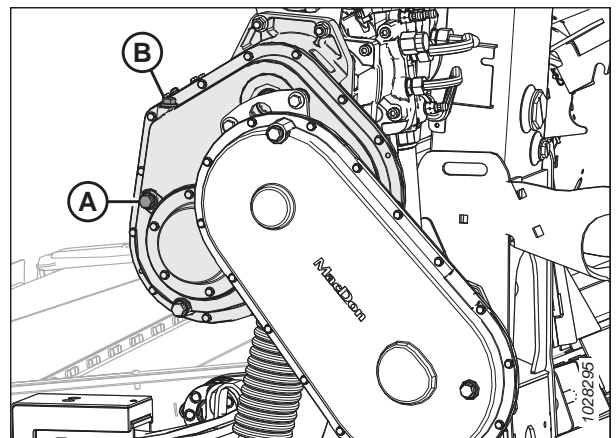


Abbildung 4.27: Schneidwerk-Hauptgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Hauptgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

GEFAHR

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

! WARNUNG

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 geeigneten Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (B) entfernen.
7. Das Öl ablaufen lassen.
8. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen und die Kontrollschraube (B) entfernen.
9. Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (C) einfüllen, bis Öl aus der Ölstandsöffnung (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

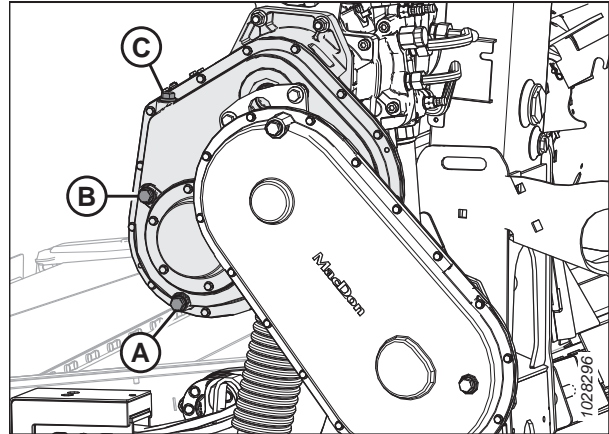


Abbildung 4.28: Schneidwerk-Hauptgetriebe

BEACHTEN:

Das Hauptgetriebe kann ca. 2,75 Liter (2,9 Quart) Öl aufnehmen.

10. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

4.3.6 Schmieren des Schneidwerk-Zusatzgetriebes

Prüfen des Ölstands im Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Den Ölstand des Schneidwerksgetriebes alle 100 Stunden überprüfen.

! 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. Das Schneidwerk vollständig absenken.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

3. Kontrollschraube (A) aus dem Zusatzgetriebe entfernen. Das Öl sollte auf der Höhe des Anschlusses stehen.
4. Wenn im Zusatzgetriebe zu wenig Öl vorhanden ist, den Einfüllstopfen (B) entfernen und Öl einfüllen. Siehe *Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe, Seite 573* bzgl. Anweisungen.
5. Die Kontrollschraube (A) wieder einsetzen.

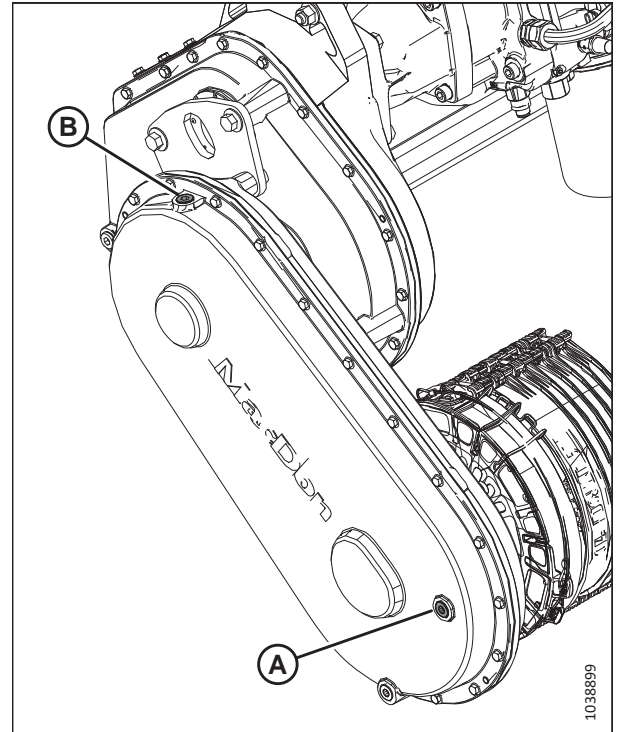


Abbildung 4.29: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nachfüllen von Öl in das Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Das Zusatzgetriebe verfügt über Einfüll-, Kontroll- und Ablassschrauben zur schnellen Überprüfung und Wartung des Getriebeschmierstoffs, während es am Floatmodul montiert 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Den Messerbalken auf den Boden absenken und sicherstellen, dass das Zusatzgetriebe in Arbeitsstellung ist.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Den Einfüllstopfen (B) und die Kontrollschraube (A) entfernen.
- Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (B) einfüllen, bis Öl aus der Öffnung (A) austritt. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
- Die Kontrollschraube (A) und den Einfüllstopfen (B) wieder einsetzen. Die Stopfen (A) mit 30–40 Nm (22–30 lbf ft) anziehen.

BEACHTEN:

Der Ölablassstopfen ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstecker in der Ölablassposition montiert ist.

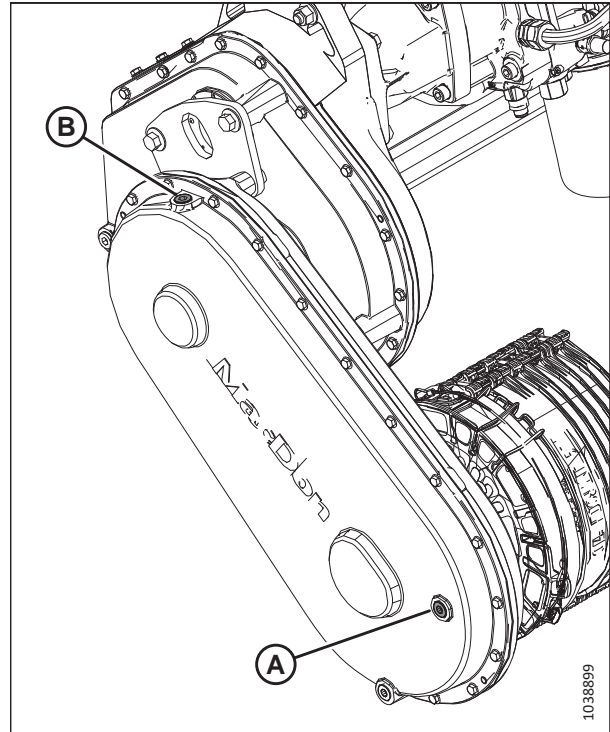


Abbildung 4.30: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Ölwechsel am Schneidwerk-Zusatzgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach nach je 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahren) das Getriebeöl des Schneidwerksgetriebes auswechseln.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

- Den Motor starten.
- 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 geeigneten Behälter (ca. 4 Liter [1 US-Gallone] Fassungsvermögen) zum Auffangen des Öls unter das Getriebe stellen.
6. Den Ölablassstopfen (A) und den Einfüllstopfen (B) entfernen.
7. Das Öl ablaufen lassen.
8. Den Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen.

WICHTIG:

Der Ölablassstopfen ist magnetisch. Sicherstellen, dass der Magnetstopfen in der Ölablassposition (A) montiert ist.

9. Die Kontrollschraube (B) entfernen.
10. Öl in den Einfüllstopfen Bohrung (C) einfüllen, bis Öl aus der Ölstandsöffnung (B) austritt. Schmiermittelempfehlungen sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

BEACHTEN:

Das Schneidwerksgetriebe kann ca. 2,25 Liter (2,4 Quart) Öl aufnehmen.

11. Die Kontrollschraube (B) und den Einfüllstopfen (C) wieder einsetzen.

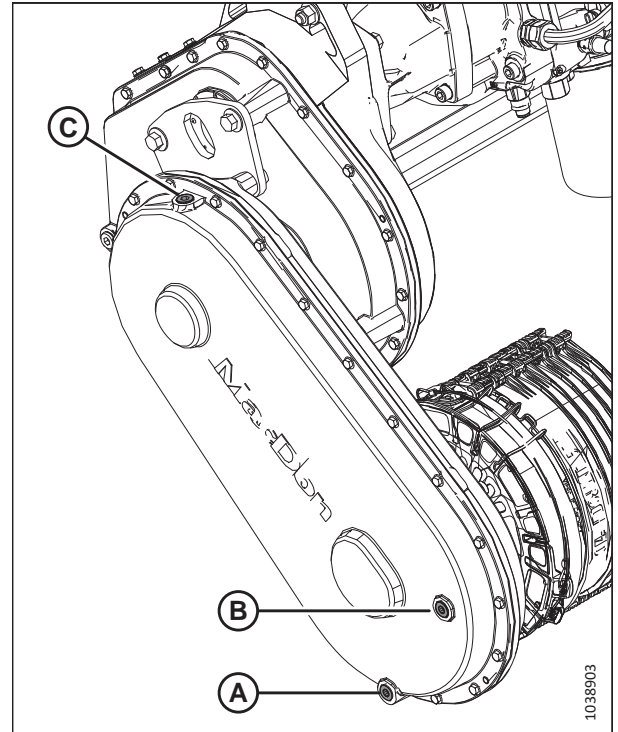


Abbildung 4.31: Schneidwerk-Zusatzgetriebe

4.4 Hydraulik

Der Floatmodul-Tragrahmen fungiert als Hydraulikölbehälter. Siehe hintere Umschlaginnenseite bzgl. weiterer Informationen zu den Ölanforderungen des Floatmoduls.

4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter

Der Ölstand im Hydraulikölbehälter des Schneidwerks kann über das Schauglas am Floatmodul 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Den Hydraulikölstand prüfen, wenn das Hydrauliköl kalt ist.

1. Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
2. Den Neigungszylinder vollständig einfahren.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Gehen Sie wie folgt vor, um sicherzustellen, dass je nach Gelände der richtige Ölstand angezeigt wird:
 - **Ebenes Gelände:** Der Ölstand sollte ungefähr die Hälfte (A) des Schauglases ausfüllen.
 - **Unebenes Gelände:** Der Ölstand sollte ungefähr drei Viertel (B) des Schauglases ausfüllen.

BEACHTEN:

Bei Umgebungstemperaturen über 35°C (95 °F) kann es erforderlich sein, den Ölstand etwas zu senken, um ein Überlaufen am Entlüftungsrohr zu verhindern.

BEACHTEN:

Wenn der Einfüllstutzenverlängerungssatz (B7542) montiert ist, können Sie sich auf die Ölstandsspezifikation für geneigtes Gelände beziehen, auch wenn das Schneidwerk auf ebenem Gelände steht.

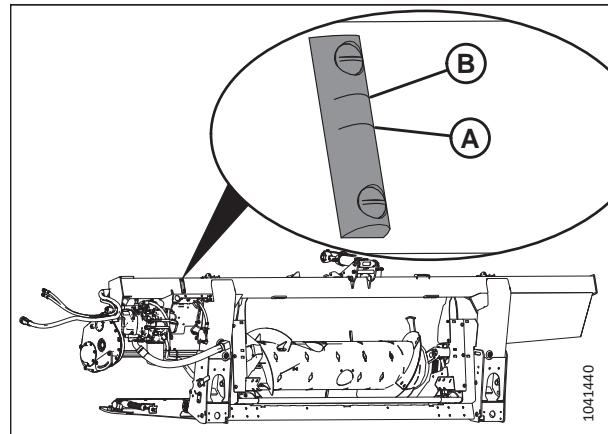


Abbildung 4.32: Ölstandsschauglas

4.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter

Wenn der Ölstand im Hydraulikbehälter 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einschalten, um das Öl zu erwärmen.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schmutz und Fremdkörper vom Verschlussdeckel (A) entfernen.

! VORSICHT

Der Ölbehälter kann unter Druck stehen; die Schraubkappe deshalb nur langsam abziehen.

5. Den Verschlussdeckel (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen und entfernen.
6. Den Hydraulikölbehälter mit warmem Öl (ca. 21 °C [70 °F]) füllen, bis der entsprechende Füllstand erreicht ist. Siehe [4.4.1 Ölstandsprüfung im Hydraulikölbehälter, Seite 576](#) bzgl. Informationen zur Überprüfung des Hydraulikölstands.

WICHTIG:

Warmes Öl fließt besser durch das Einfüllsieb als kaltes Öl. Das Sieb **NICHT** herausnehmen.

BEACHTEN:

Der Hydraulikölbehälter hat ein Fassungsvermögen von etwa 95 l (25 Gallonen).

7. Den Verschlussdeckel (A) wieder aufschrauben.
8. Den Ölstand erneut prüfen.

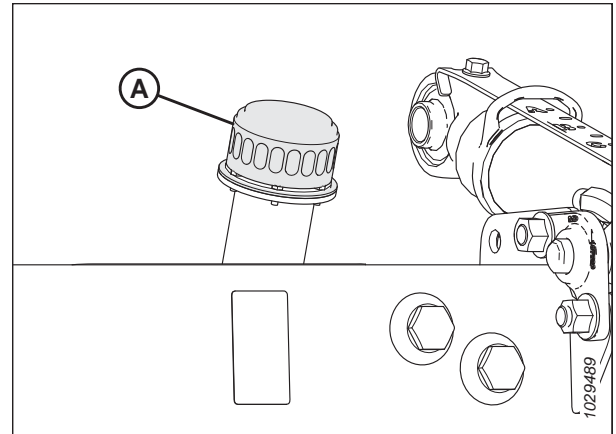


Abbildung 4.33: Öleinfüllkappe

4.4.3 Auswechseln des Öls im Hydraulikölbehälter

Das Öl im Hydraulikölbehälter nach jeweils 1000 Betriebsstunden oder 3 Jahren (was zuerst eintritt) auswechseln.

! GEFAHR

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

! 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. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Einen Behälter mit einem Fassungsvermögen von mindestens 50 l (13 gal) unter beide Ölablassstopfen (A) stellen.
5. Die Ölablassstopfen (A) mit einem Sechskant-Steckschlüssel (7/8 Zoll) herausdrehen. Das Öl vollständig ablaufen lassen.
6. Die Ölablassstopfen (A) wieder einsetzen.
7. Bei Bedarf den Ölfilter ersetzen. Siehe [4.4.4 Auswechseln des Ölfilters](#), Seite 578 bzgl. Anweisungen.
8. Öl nachfüllen. Siehe [4.4.2 Nachfüllen von Öl in den Hydraulikölbehälter](#), Seite 576 bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Der Hydrauliköltank hat ein Fassungsvermögen von etwa 95 l (25 gal).

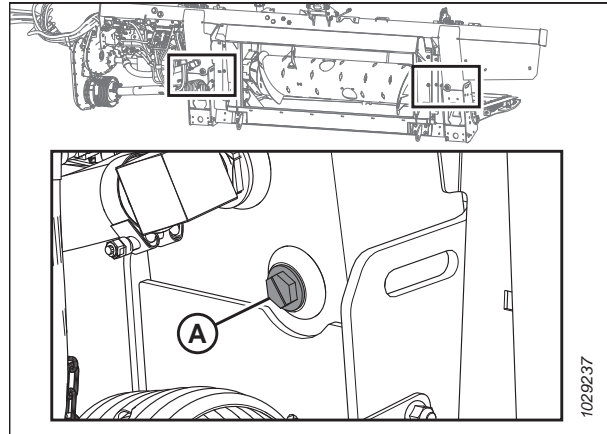


Abbildung 4.34: Ablassschraube am Hydraulikölbehälter

4.4.4 Auswechseln des Ölfilters

Der Hydraulikölfilter entfernt feste Verunreinigungen, die den Betrieb des Hydrauliksystems des Schneidwerks beeinträchtigen können. Der Ölfilter muss in regelmäßigen Abständen ersetzt werden.

Den Filtersatz (MD #320360) verwenden, um den Filter zu ersetzen.



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 Bereich um die Kontaktflächen am Filter (A) und an der integrierten Pumpe (B) reinigen.
3. Einen ausreichend groß bemessenen Behälter (ca. 1 Liter [0,26 US-Gallonen] Fassungsvermögen) zum Auffangen von austretendem Öl unter den Filter stellen.
4. Den Filter (A) von Hand abdrehen und den freigelegten Filteranschluss in der integrierten Pumpe reinigen.
5. Eine dünne Schicht sauberes Öl auf den O-Ring des neuen Filters auftragen.
6. Den neuen Filter in die integrierte Pumpe (B) drehen, bis der O-Ring die Kontaktfläche berührt. Den Filter per Hand noch eine halbe bis dreiviertel Umdrehung festziehen.

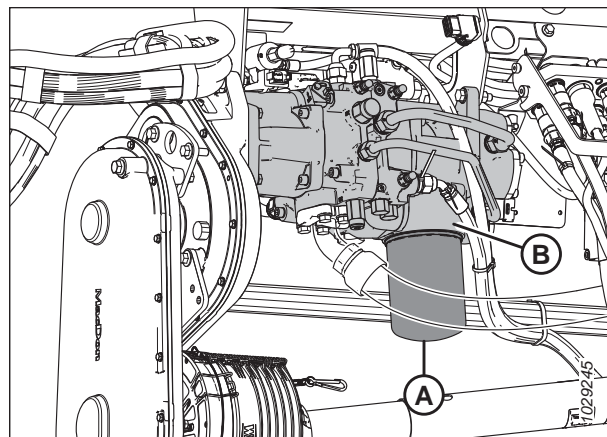


Abbildung 4.35: Integrierte Pumpe FM200

WICHTIG:

Den neuen Filter **NICHT** mit einem Ölfilterschlüssel festziehen. Durch zu festes Anziehen können der O-Ring und der Filter beschädigt werden.

4.5 Elektroanlage

Die Elektroanlage des Schneidwerks wird vom Mähdrescher versorgt. Das Schneidwerk ist mit verschiedenen Leuchten und Sensoren ausgestattet, die mit Strom versorgt werden müssen.

4.5.1 Ersetzen von Glühlampen

Die Beleuchtung ist wichtige Sicherheitsausstattung. Beschädigte oder defekte Glühbirnen oder Lampen müssen sofort ersetzt werden.

GEFÄHR

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

Für gelbe Transportleuchten Glühlampen #1156 verwenden, für die rote Rückleuchte (Transport-Option) Glühlampe #1157.

Begrenzungsleuchten (nur Nordamerika)

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Mit einem Kreuzschraubendreher die drei Schrauben (A) aus der Fassung drehen und die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben aufbewahren.
3. Die Glühlampe ersetzen und die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

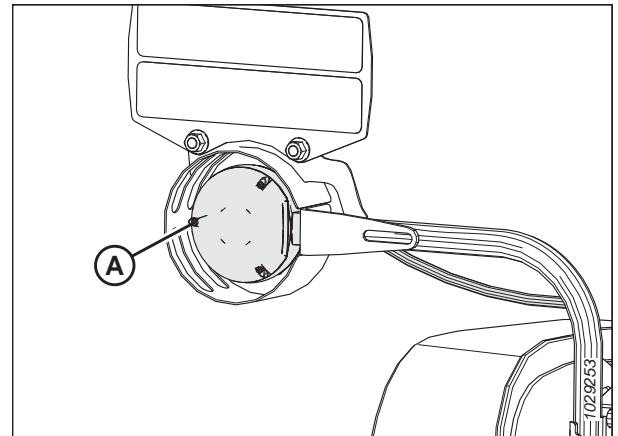


Abbildung 4.36: Umrissleuchte – links

Transportleuchten

4. Mit einem Kreuzschraubendreher die Schrauben (A) aus der Fassung drehen und die Kunststoffscheibe abnehmen. Die Schrauben aufbewahren.
5. Die Glühlampe ersetzen und die Kunststofflinse und Schrauben wieder einsetzen.

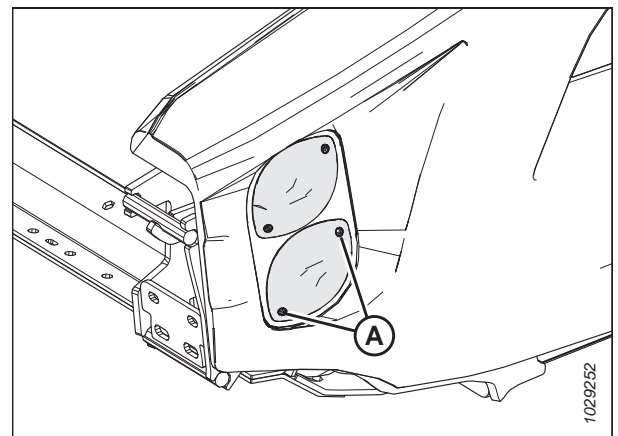


Abbildung 4.37: Transport-Option – rote und gelbe Rückleuchten

4.6 Schneidwerksantrieb

Die Antriebswelle im Schneidwerk verbindet den Mährescher mit dem Getriebe des Floatmoduls FM200, welches wiederum die Einzugstrommel und Hydraulikpumpen antreibt. Die Pumpen treiben das Bandschneidwerk, die Messer und die optionale Zusatzausstattung hydraulisch an.

4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle

Die Antriebswelle überträgt die Kraft vom Nebenantrieb des Mähreschers zum Zusatzgetriebe des Schneidwerk-Floatmoduls. Ein schnelles Loslassen der Schiebemuff ermöglicht das Abnehmen der Antriebswelle, wenn das Floatmodul vom Mährescher abgekoppelt wird.

GEFÄHR

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

GEFÄHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Sicherheitskette (A) der Antriebswelle aus der Nut der Aluminiumplatte entfernen.

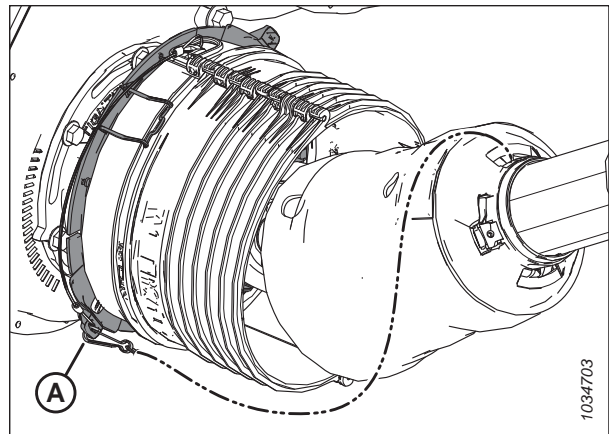


Abbildung 4.38: Antriebswellenabdeckung

- Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

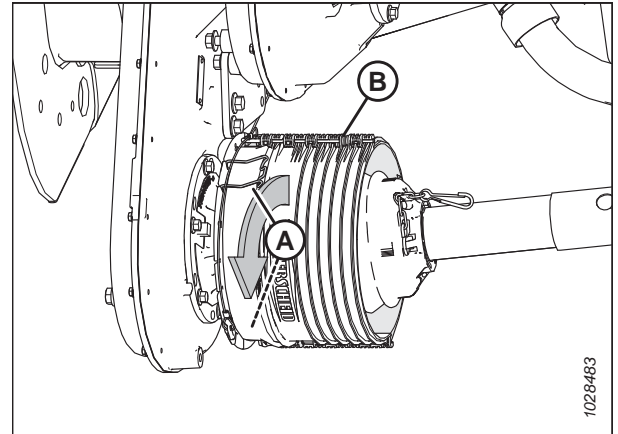


Abbildung 4.39: Antriebswellenabdeckung

- Die Abdeckung (A) über die Antriebswelle schieben, um an die Schnellkupplungsmuffe (B) zu gelangen.

BEACHTEN:

Wenn sich die Abdeckung nicht schieben lässt, ein Hebelwerkzeug verwenden.

- Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen. Die Antriebswelle von der Getriebewelle schieben.
- Die Antriebswelle durch die Abdeckung führen und am Boden ablegen.

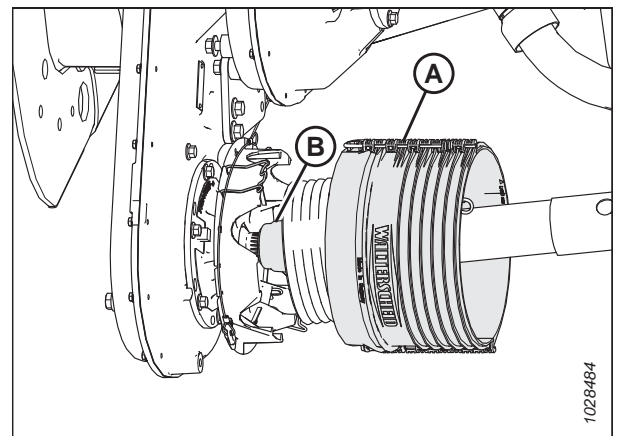


Abbildung 4.40: Antriebswellenabdeckung

10. Die Sicherungskette (D) von der Aufnahmehalterung (B) lösen.
11. Auf der anderen Seite der Antriebswelle (C) die Schnellkupplungsmuffe (A) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen.
12. Den Gabelkopf vom Wellenstummel (B) schieben.
13. Die Antriebswelle (C) abnehmen.

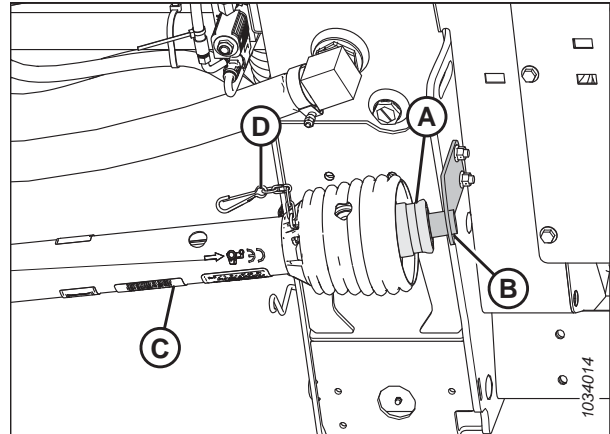


Abbildung 4.41: Antriebswellenabdeckung

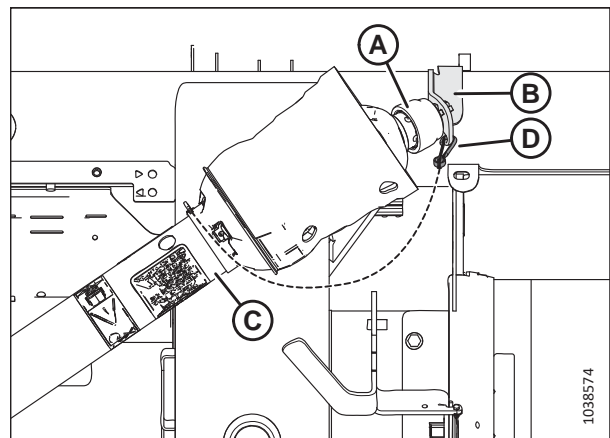


Abbildung 4.42: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

4.6.2 Einbauen der Antriebswelle

Die Antriebswelle überträgt die Kraft vom Nebenabtrieb des Mähreschers zum Zusatzgetriebe des Schneidwerk-Floatmoduls. Sie muss auf dem Floatmodul installiert 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.

WICHTIG:

Wenn die Antriebswelle auseinander genommen wurde, sicherstellen, dass die beiden Hälften übereinstimmen, bevor die Antriebswelle am Schneidwerk und am Mähdrescher eingebaut wird. Das Bild zeigt die richtige (A) und die falsche (B) Phasenlage.

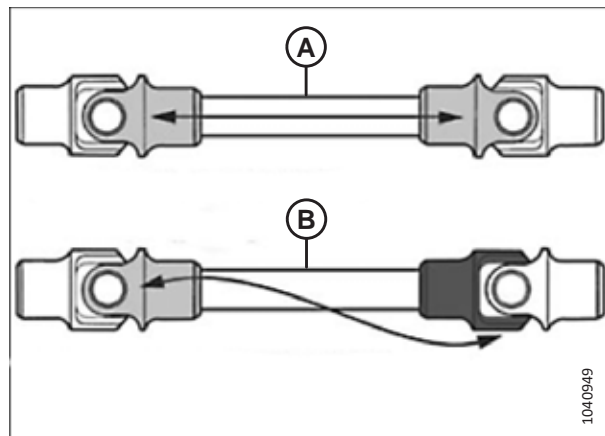


Abbildung 4.43: Bestimmen der Phase der Antriebswelle

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Transporthalterung (A) der Antriebswelle (im Lieferumfang der Antriebswelle enthalten) wie abgebildet auf der linken Seite des Floatmoduls ansetzen.
6. Die Halterung mit zwei Schrauben M10 x 30 mm und Flanschmuttern (B) sichern.

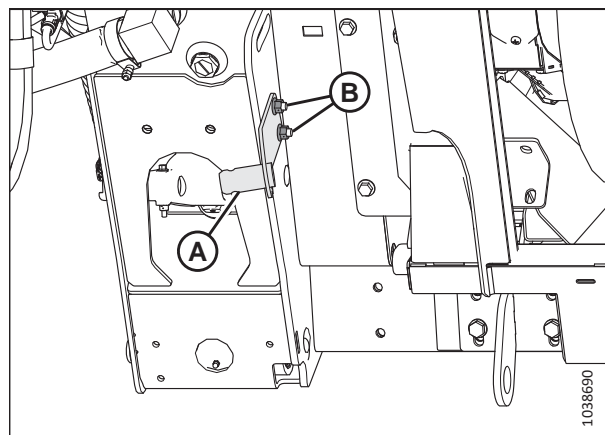


Abbildung 4.44: Transporthalterung für die Antriebswelle

7. Am Ende der Antriebswelle (D), deren Pfeil (C) Richtung Schiebemuffe zeigt, die Schnellkupplungsmuffe (A) zurückziehen.
8. Den Gabelkopf auf den Wellenstummel (B) schieben.
9. Die Sicherungskette (E) an der Aufnahmeklammer anbringen.

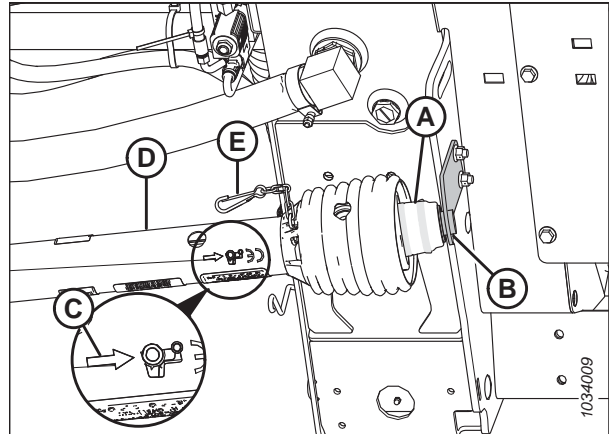


Abbildung 4.45: Antriebswellenabdeckung

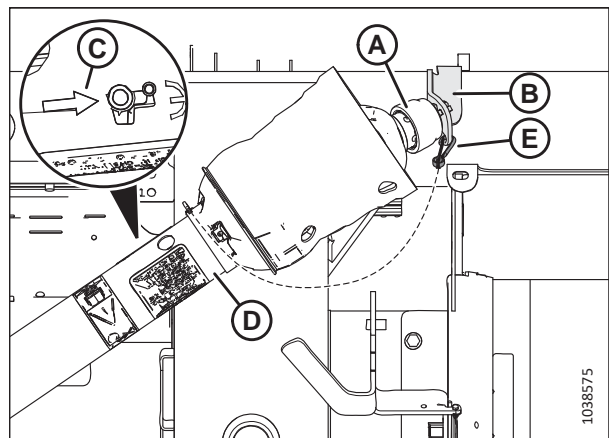


Abbildung 4.46: Abdeckung für Hanglagenantriebswelle (Wahlausrüstung)

10. Die Clips (A) öffnen, damit die Abdeckung (B) abgenommen werden kann.

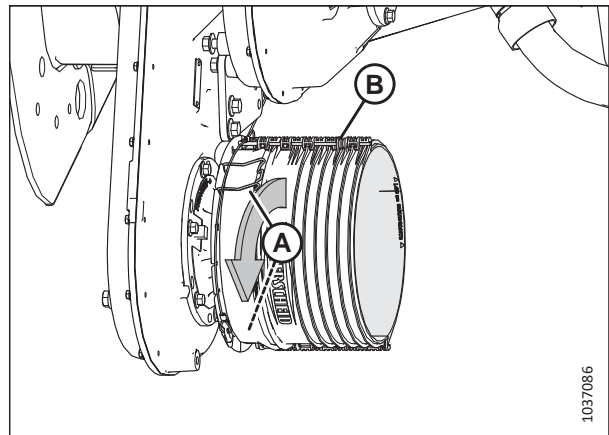


Abbildung 4.47: Antriebswellenabdeckung

11. Die Antriebswelle durch die Abdeckung (A) führen.
Schnellkupplungsmuffe (B) zurückziehen, um den Gabelkopf der Antriebswelle zu lösen.
12. Die Antriebswelle auf die Getriebewelle schieben, bis sie einrastet.

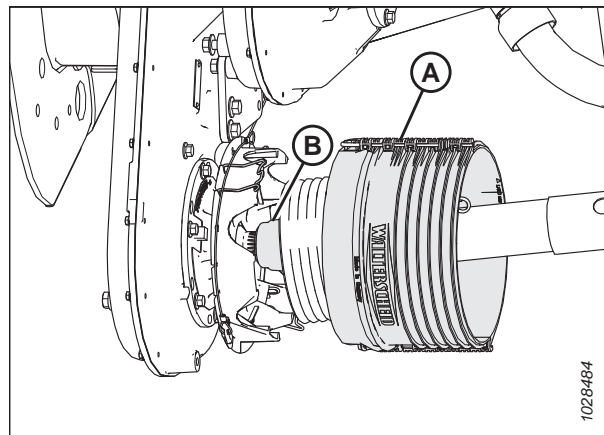


Abbildung 4.48: Antriebswellenabdeckung

13. Die Abdeckung Richtung Getriebe schieben, bis die Clips (A) wieder in die Abdeckung (B) einrasten können.

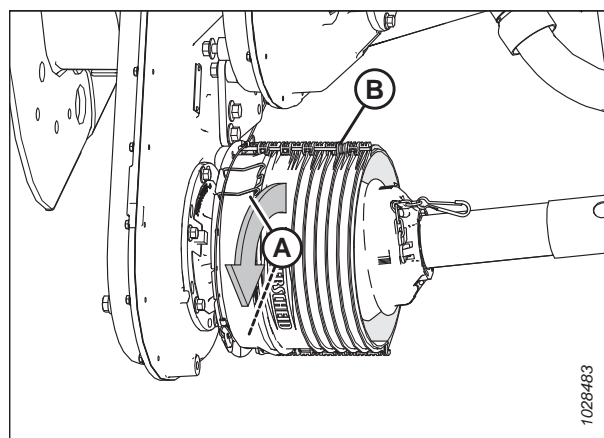


Abbildung 4.49: Antriebswellenabdeckung

14. Die Sicherungskette (A) der Antriebswelle in die Aussparung an der Aluminiumplatte einsetzen.

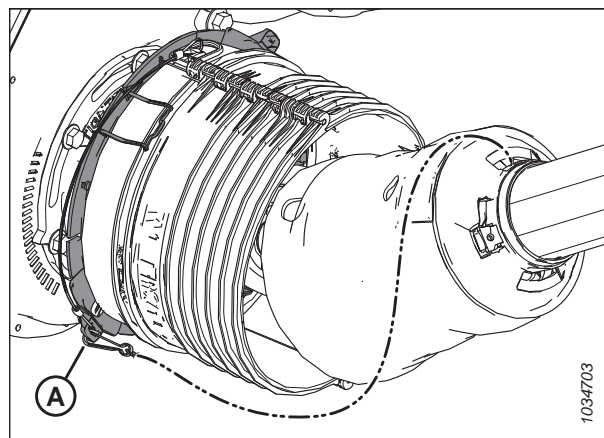


Abbildung 4.50: Antriebswellenabdeckung

4.6.3 Abnehmen des Antriebswellen-Schutztrichters

Der Schutz 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 Mähdreschermotor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Haltekette (D) abnehmen und die Antriebswellen-Schiebemuffe (A) von der Aufnahme (B) des Nebenabtriebs wegziehen.
3. Den Gabelkopf (C) von der Aufnahme (B) schieben und die Schiebemuffe (A) freigeben.

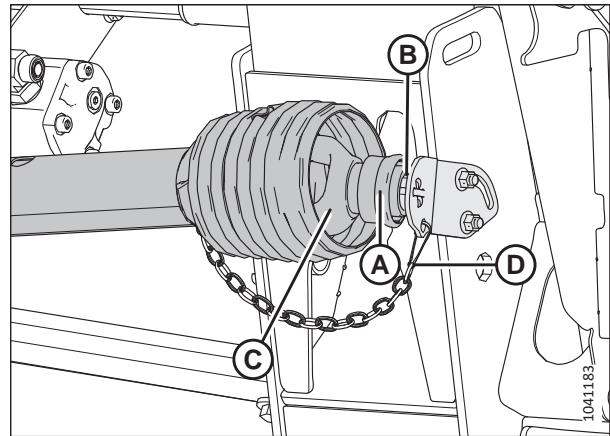


Abbildung 4.51: Mähdrescherseite Antriebswelle

4. Die Mähdrescherseite der Antriebswelle (A) aus dem Haken heben und so lange ziehen, bis sie sich von der anderen Hälfte der Antriebswelle löst.

BEACHTEN:

Die Floatmoduleseite der Antriebswelle (B) halten, damit sie nicht nach unten fällt und auf dem Boden aufschlägt.



Abbildung 4.52: Getrennte Wellenhälften

5. Mit einem Schlitzschraubendreher den Schmiernippel/die Verriegelung (A) lösen.



Abbildung 4.53: Antriebswellen-Schutztrichter

6. Den Verriegelungsring (A) der Antriebswellenabdeckung mit Hilfe eines Schraubenziehers gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Einkerbungen des Schutztrichters (B) über den Verriegelungsnasen stehen.
7. Den Schutztrichter von der Antriebswelle ziehen.



Abbildung 4.54: Antriebswellen-Schutztrichter

4.6.4 Befestigen des Antriebswellen-Schutztrichters

Den Antriebswellenschutz montieren, bevor das Schneidwerk in Betrieb genommen wird.

1. Den Schutztrichter auf die Antriebswelle schieben. Dabei den Pfeil (B) des Schutztrichters auf die eingekerbte Verriegelungsnase auf dem Verriegelungsring (A) ausrichten.



Abbildung 4.55: Antriebswellen-Schutztrichter

2. Den Schutztrichter auf den Ring schieben, bis der Verriegelungsring in den Einkerbungen (A) sichtbar ist.



Abbildung 4.56: Antriebswellen-Schutztrichter

3. Mit einem Schlitzschraubendreher den Ring (A) im Uhrzeigersinn drehen.



Abbildung 4.57: Antriebswellen-Schutztrichter

- Den Schmiernippel (A) in den Schutztrichter zurückdrücken.



Abbildung 4.58: Antriebswellen-Schutztrichter

- 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, kann dies zu übermäßigen Vibrationen und zu Ausfällen der Einzugstrommel bzw. des Getriebes führen.

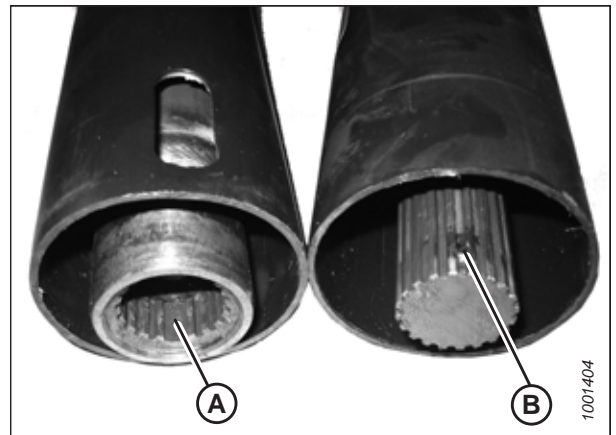


Abbildung 4.59: Antriebswelle

- Das mähdrescherseitige Ende der Antriebswelle auf der Nebenabtrieb-Transporthalterung (B) positionieren.
- Die Schiebemuffe (A) der Antriebswelle zurückziehen und die Antriebswelle auf die Halterung schieben, bis der Gabelkopf (C) der Antriebswelle einrastet.
- Die Schiebemuffe (A) freigeben und die Haltekette (D) befestigen.

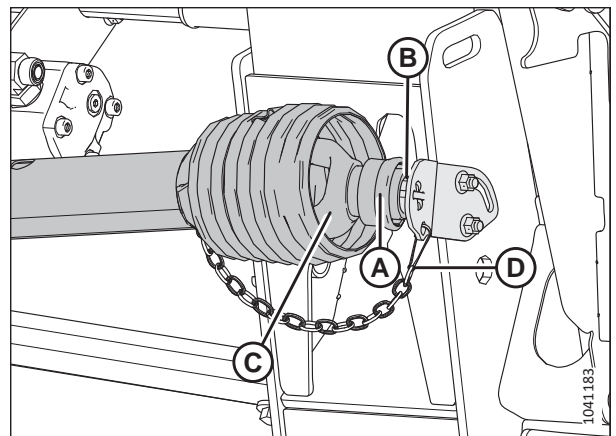


Abbildung 4.60: Mähdrescherseite Antriebswelle

4.6.5 Einstellen der Kettenspannung – Hauptgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.

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 Neigungszyylinder vollständig ausfahren.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die vier Schrauben (A), die Abdeckung (B) und die Dichtung (C) am Hauptgetriebe ausbauen. Die Schrauben aufbewahren.

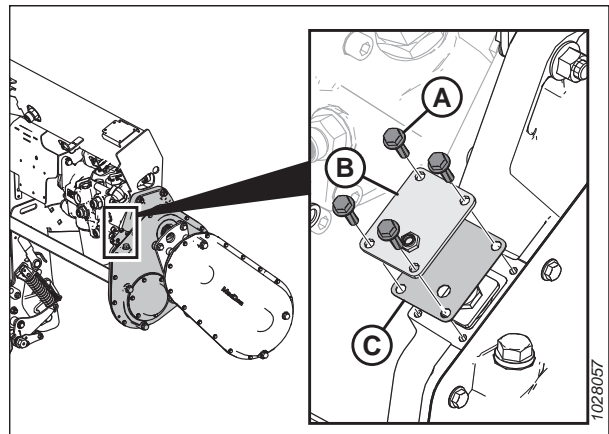


Abbildung 4.61: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

6. Die Sicherungsplatte (A) abnehmen.
7. Die Schraube (B) auf 2,5 Nm (1,84 lbf ft [22 lbf in]) anziehen.
8. Die Schraube (B) um 3 Schlüsselflächen (1/2-Umdrehung) lösen.

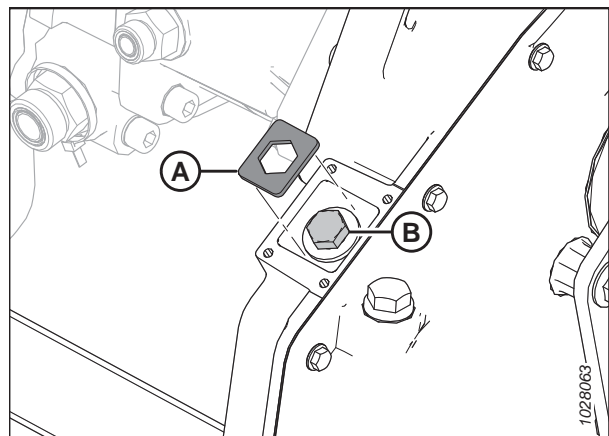


Abbildung 4.62: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

9. Falls notwendig die Schraube (B) leicht drehen, bis die Sicherungsplatte (A) eingebaut werden kann.

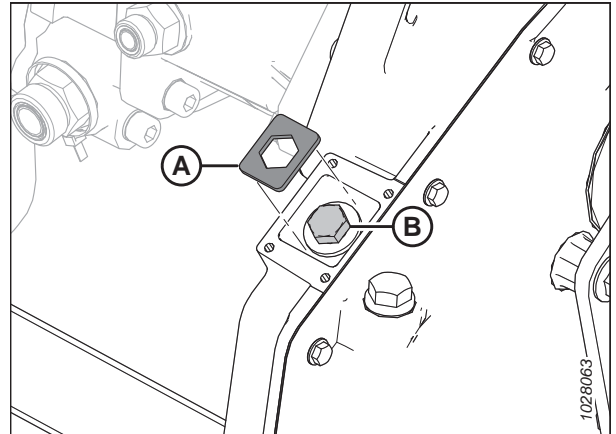


Abbildung 4.63: Hauptgetriebe mit Kettenspanner

10. Die Spannabdeckung (B) und die Dichtung (C) wieder aufsetzen.
11. Die vier Schrauben (A) wieder einbauen. Die Schrauben auf 9,5 Nm (7 lbf ft [84 lbf in]) anziehen.

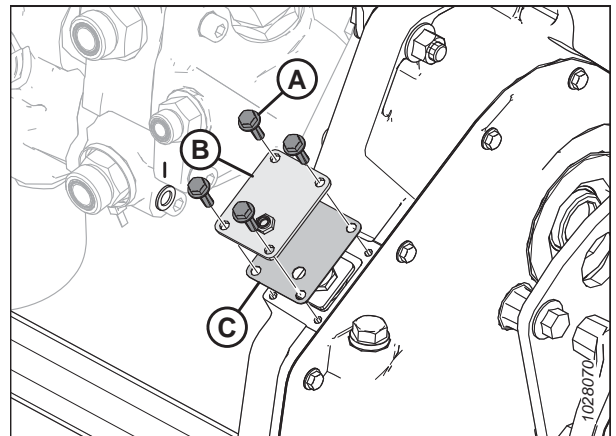


Abbildung 4.64: Hauptgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

4.6.6 Einstellen der Kettenspannung – Zusatzgetriebe

Die Getriebe-Antriebskette ist ab Werk vorgespannt. Die Kette muss allerdings nach den ersten 50 Betriebsstunden und dann nach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt) nachgespannt werden. Mit Ausnahme des Ölwechsels ist an der Getriebe-Antriebskette keine weitere regelmäßige Wartung erforderlich.

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 vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Antriebswelle entfernen. Die Anleitung entnehmen Sie [4.6.1 Abnehmen der Antriebswelle, Seite 580](#).

5. Die drei Schrauben (A) entfernen, mit denen die Antriebswellenschutzbasis (B) befestigt ist.

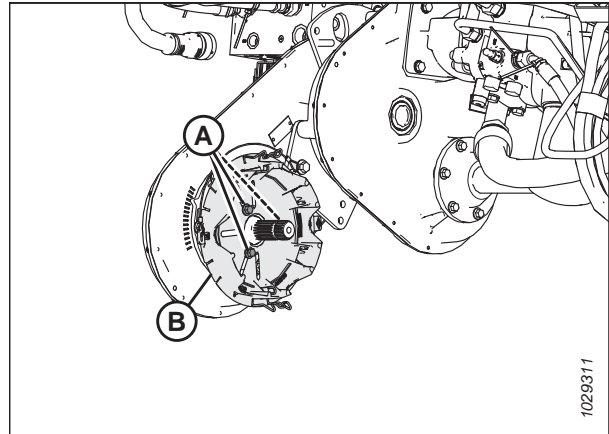


Abbildung 4.65: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

6. Die sechs Schrauben (B) lösen, mit denen die Kettenspannernabe (A) am Getriebe befestigt ist.
7. Den Zapfen (C) ausfindig machen. Die Nabe (A) mit einem Schraubenschlüssel im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette zu spannen.
8. Leichten Druck auf den Schraubenschlüssel ausüben und ablesen, auf welchen Getriebegehäusestrich (D) die Nabenspitze zeigt.
9. Die Kette ist dann richtig gespannt, wenn die Nabe (A) um eine Markierung zurückgedreht wird.
10. Auf der Abdeckung (A) sechs Schrauben (B) auf 25 Nm (18,4 lbf ft [221 lbf in]) anziehen.

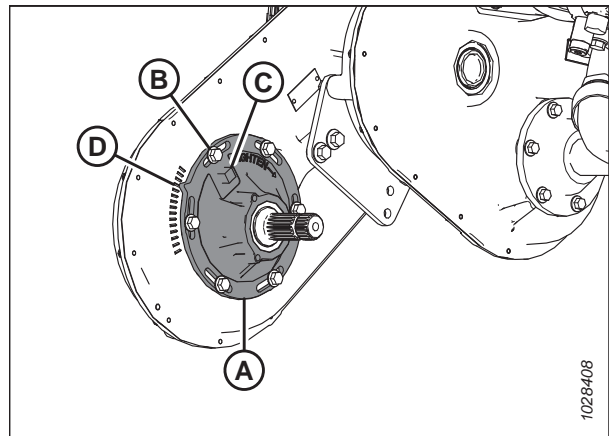


Abbildung 4.66: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

11. Die Abdeckungsauflage (B) der Antriebswelle montieren.
12. Die Basis mit den drei Schrauben (A) sichern.
13. Die Antriebswelle einbauen. Die Anleitung entnehmen Sie [4.6.2 Einbauen der Antriebswelle, Seite 582](#).

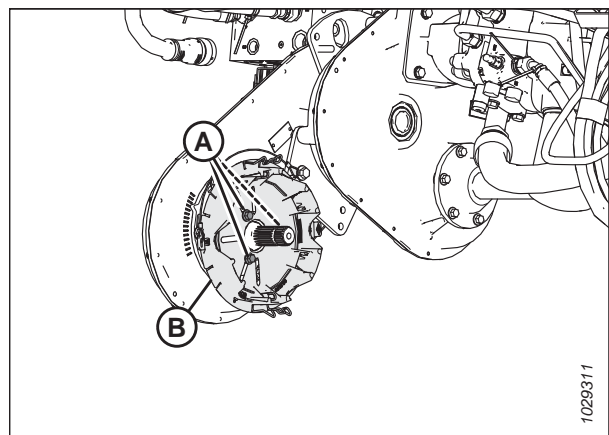


Abbildung 4.67: Zusatzgetriebe mit Kettenspannerabdeckung

4.7 Einzugstrommel

Die Einzugstrommel des Floatmoduls FM200 transportiert das abgemähte Erntegut von den Seitenband-Tragrahmen in den Schrägförderer des Mähreschers.

4.7.1 Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte

Zwischen der Einzugstrommel und dem Bodenblech des Floatmoduls muss ein ausreichender Abstand vorhanden sein, um einen reibungslosen Gutfluss zu gewährleisten.



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.

WICHTIG:

Es ist wichtig, den richtigen Abstand zwischen der Einzugsschnecke 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 Kontaktpuren achten.

1. Den Motor starten.
2. Den Neigungszyylinder auf den steilsten Anstellwinkel (Einstellung **E**) ausfahren und mit dem Schneidwerk 254–356 mm (10–14 Zoll) Bodenabstand halten.
3. Die Seitenflügel des Schneidwerks verriegeln. Siehe *Starres Schneidwerk, Seite 232* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Sicherstellen, dass der Floatverriegelungshebel an beiden Positionen an den unteren Anschlägen steht (Unterlegscheibe [A] kann nicht gedreht werden).

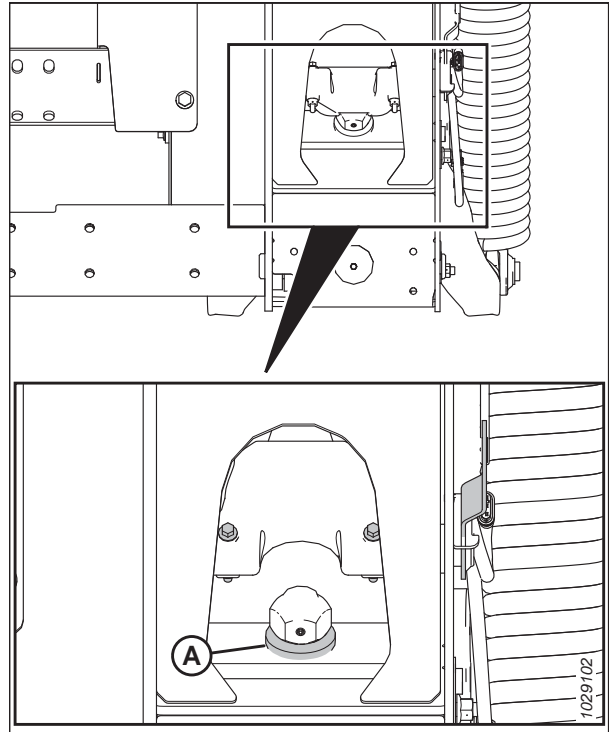


Abbildung 4.68: Unterlegscheibe des unteren Anschlags

6. Vor dem Einstellen des Abstands zwischen Einzugstrommel und Bodenblech die Floatstellung der Einzugstrommel prüfen, um festzustellen, wie viel Abstand erforderlich ist:

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schrauben (A) an beiden Schneidwerksseiten an der gleichen Position stehen. Andernfalls kann die Maschine im Arbeitseinsatz beschädigt werden.

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Floatstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugsschnecke in der Floatstellung.

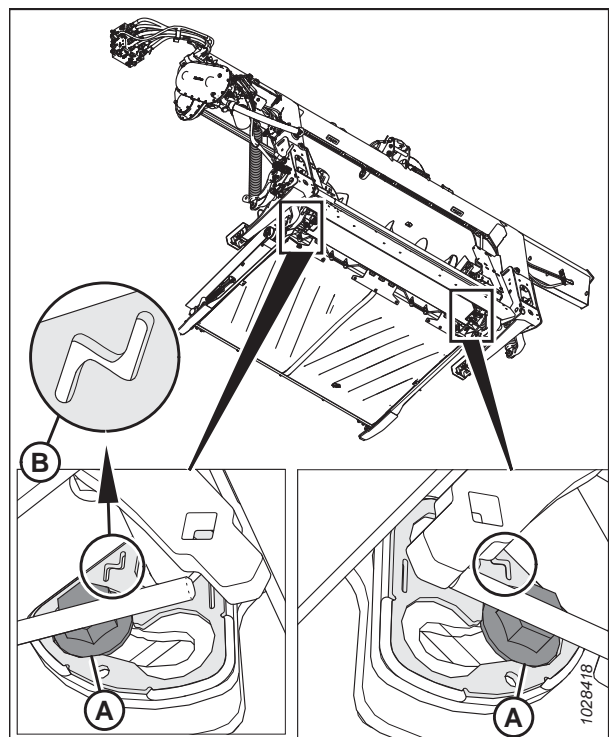


Abbildung 4.69: Floatstellung

- Wenn der Schraubenkopf (A) dem Starrstellungssymbol (B) am nächsten steht, ist die Einzugschnecke in der Starrstellung.

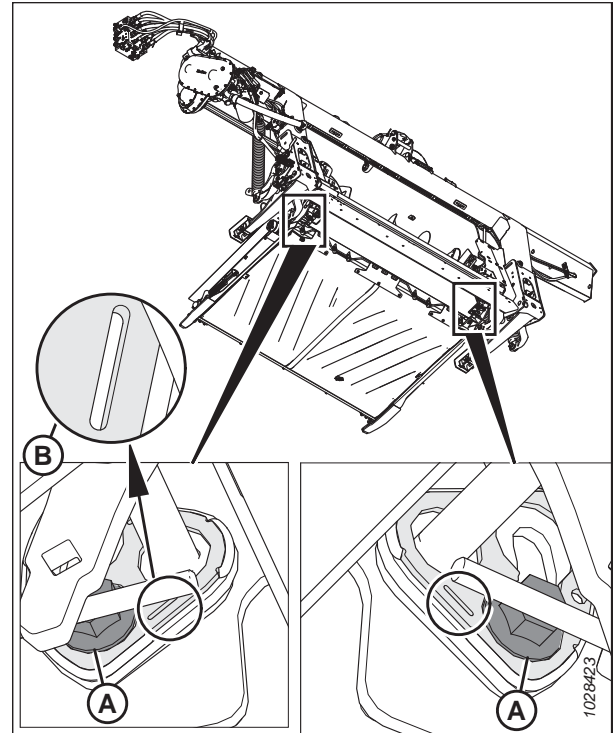


Abbildung 4.70: Starrstellung

- Den Abstand (C) zwischen der Schneckenwindung der Einzugschnecke und der Wartungsplatte prüfen.
 - Wenn die Einzugschnecke auf eine feste Höhe eingestellt ist, sollte der Abstand 24–28 mm (15/16–1 1/8 Zoll) betragen.
 - Wenn die Einzugschnecke auf die Floatstellung eingestellt ist, sollte der Abstand 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 Zoll) betragen.
- Wenn eine Einstellung des Abstands erforderlich ist, beide Muttern (B) lösen und die Einzugschnecke so drehen, dass die Schneckenwindung über der Wartungsplatte steht.
- 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 die Einzugschnecke auf eine feste Höhe eingestellt ist, den Abstand auf 24–28 mm (15/16–1 1/8 Zoll) festlegen.
 - Wenn die Einzugschnecke auf die Floatstellung eingestellt ist, den Abstand auf 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 Zoll) festlegen.

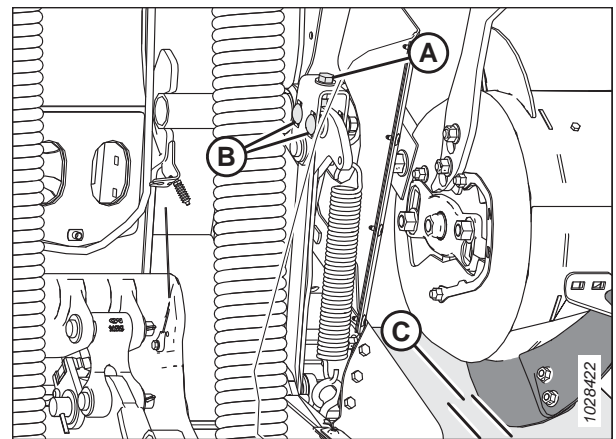


Abbildung 4.71: Abstand der Einzugschnecke

BEACHTEN:

Bei vollständig eingefahrenem Neigungszyylinder kann der Abstand um 25–40 mm (1–1 1/2 Zoll) vergrößert werden.

- Die Schritte [7, Seite 595](#) bis [9, Seite 595](#) an der gegenüberliegenden Seite der Einzugstrommel wiederholen.

WICHTIG:

Wenn Sie an einer Seite der Einzugsschnecke etwas verändern, kann sich das auf die andere Seite auswirken. Deshalb müssen nach Abschluss der Einstellarbeiten beide Seiten genauestens geprüft werden.

- Die Muttern (B) an beiden Seiten der Einzugstrommel anziehen. Die Muttern auf 96 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
- Die Einzugstrommel drehen und die Abstände erneut überprüfen.

4.7.2 Prüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die schnelle Methode ist für häufige Kontrollen gedacht; die gründliche Methode ist genauer und sollte beim Austausch oder Wiedereinbau der Kette verwendet werden.

Siehe das entsprechende Verfahren zur Überprüfung der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette:

- [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode, Seite 596](#)
- [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 598](#)

Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die schnelle Methode ist für häufige Kontrollen gedacht; die gründliche Methode (siehe [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode, Seite 598](#)) ist genauer und sollte verwendet werden, wenn die Einzugstrommel-Antriebskette neu montiert oder ausgetauscht wird.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.

3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
6. Die Einzugstrommel (A) per Hand rückwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann.
7. Über untere Antriebsabdeckung und Einzugstrommel hinweg einen Markierungsstrich (B) anzeichnen.

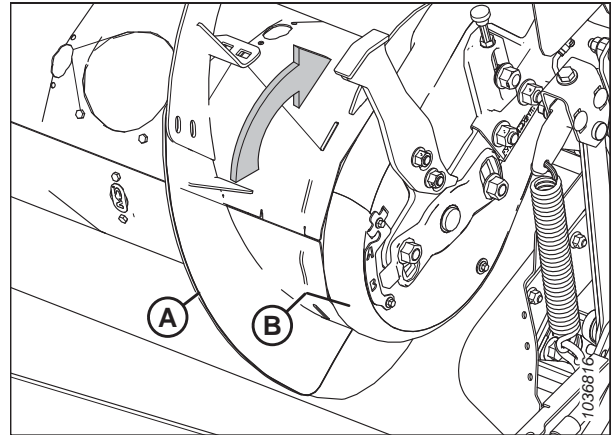


Abbildung 4.72: Einzugstrommelgetriebe

8. Die Einzugstrommel (A) per Hand vorwärts drehen, bis sie nicht weitergedreht werden kann. Der Markierungsstrich wird geteilt.

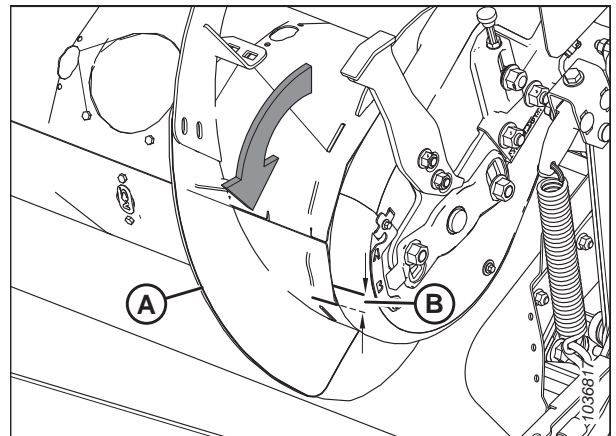


Abbildung 4.73: Einzugstrommelgetriebe

9. Den Abstand zwischen beiden Strichen (B) messen.

Neue Kette:

- Wenn der Abstand (B) 1–4 mm (0,04–0,16 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand (B) mehr als 4 mm (0,16 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 607*.

Alte Kette:

- Wenn der Abstand (B) 3–8 mm (0,12–0,31 Zoll) beträgt, muss nicht nachgespannt werden.
- Wenn der Abstand (B) mehr als 8 mm (0,31 Zoll) beträgt, muss die Einzugstrommel-Antriebskette nachgespannt werden. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 607*.

Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – gründliche Methode

Seitlich an der Einzugstrommel ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugstrommel.

GEFAHR

Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Methoden, um die Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette zu überprüfen: Die gründliche Methode ist genauer und sollte bei der Neuinstallation oder dem Austausch der Kette verwendet werden; die schnelle Methode (siehe [Überprüfen der Spannung der Einzugstrommel-Antriebskette – schnelle Methode, Seite 596](#)) ist für häufige Kontrollen gedacht.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 78](#).
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 (F) halten.
11. Die untere Abdeckung (F) nach vorne drehen und entfernen.

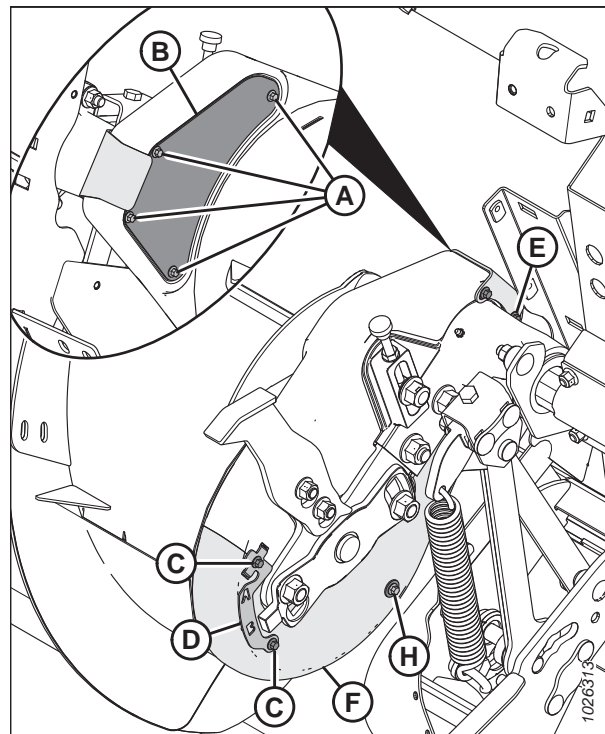


Abbildung 4.74: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

12. Die Kette in der Mitte (A) prüfen. Sie sollte sich um 4 mm (1/8 Zoll) durchdrücken lassen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, siehe [4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette, Seite 607](#).

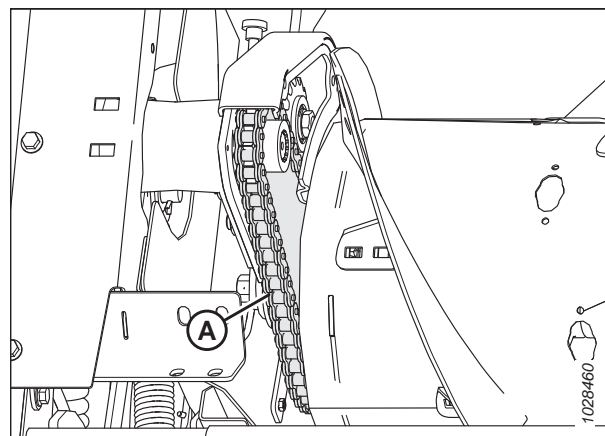


Abbildung 4.75: Einzugsschneckenkette – Rückansicht

13. Die untere Abdeckungshälfte (F) ansetzen und mit Schraube und 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 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.

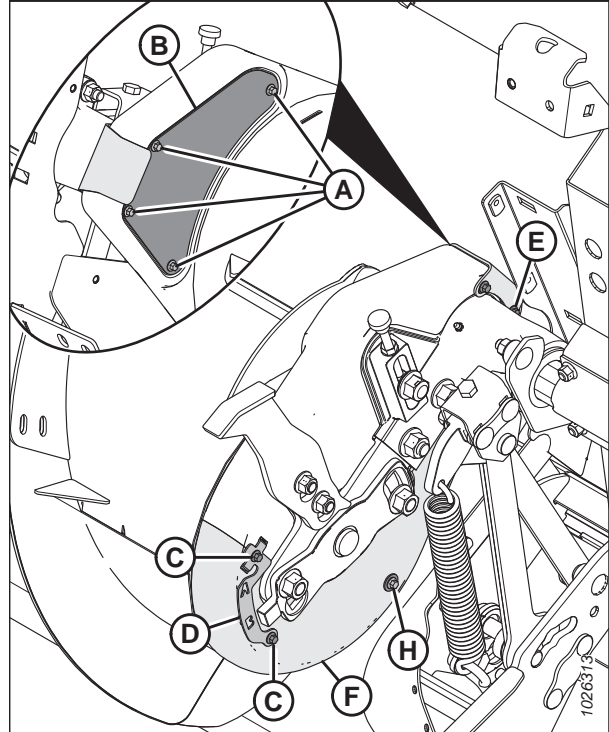


Abbildung 4.76: Einzugstrommelgetriebe – Rückansicht

4.7.3 Ausbauen der Einzugstrommel-Antriebskette

Der Kettenspanner kann eine Kettendehnung mit einer Länge von maximal 1 Teilung ausgleichen. Eine neue Kette einbauen, wenn sie abgenutzt ist oder über die Grenzen des Kettenspanners hinaus gedehnt 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.

! GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Kette mit der Endloskette (MD #220317) ersetzen.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk so weit wie möglich nach hinten neigen, damit zwischen Einzugstrommel und Wartungsplatte möglichst viel Platz entsteht.
3. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 78](#).

4. Holzklötze (A) unter die Einzugstrommel legen, damit die Einzugstrommel nicht auf das Einzugsförderband fallen und es beschädigen kann.

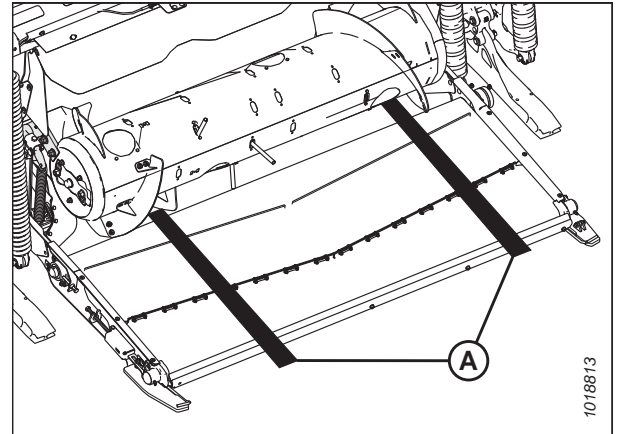


Abbildung 4.77: Holzklötze unter Einzugstrommel

5. Die beiden Schrauben (A) lösen und Anschlag (B) herausnehmen. Diesen Arbeitsschritt auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

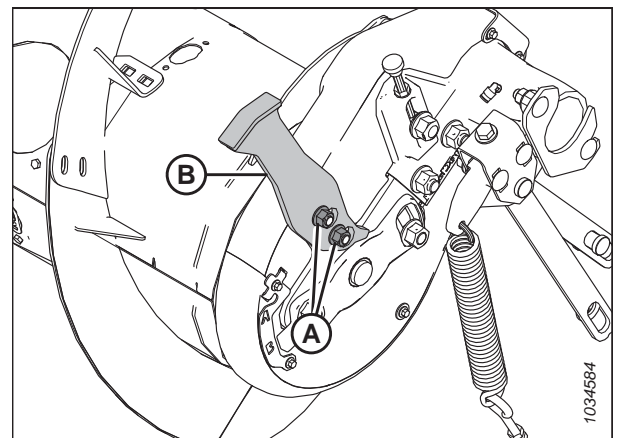


Abbildung 4.78: Trommelanschlag – links

6. Links an der Einzugstrommel Schrauben (E) entfernen und Abdeckungsklemme (F) abnehmen.
7. Die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.
8. Die Schrauben (C) und den Zeiger (Klemmvorrichtung) (D) ausbauen, die obere (G) und untere (H) Abdeckung zusammenhalten.
9. Die Schraube und die Unterlegscheibe (J) entfernen, die die untere Abdeckung (H) halten.
10. Die obere (G) und untere (H) Abdeckung nach vorne drehen und von der Einzugstrommel abnehmen.

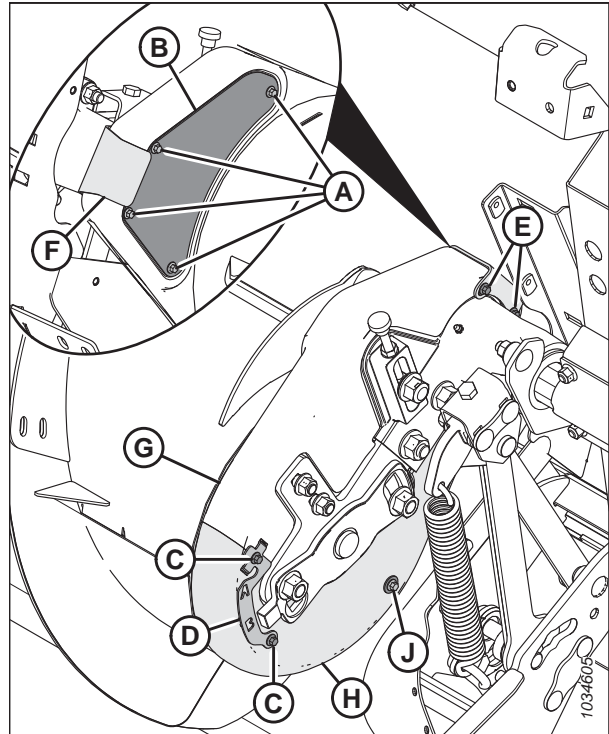


Abbildung 4.79: Einzugstrommelgetriebe

11. Zum Reduzieren der Kettenspannung die Kontermutter (C) lösen und die Spannschraube (D) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Schraube zu lösen, die das Kettenrad (B) hält und so ein Anheben verhindert.

WICHTIG:

Die flache Mutter (E) an der Innenseite der Spannradspindel **NICHT** lösen.

12. Die Spannrad-Mutter (A) lösen und das Kettenspannrad (B) ganz nach oben heben. Dadurch wird die Kettenspannung reduziert.
13. Die Mutter (A) anziehen, um das Kettenspannrad zu fixieren.
14. Die Schraube (F) und die Unterlegscheibe (G) entfernen.

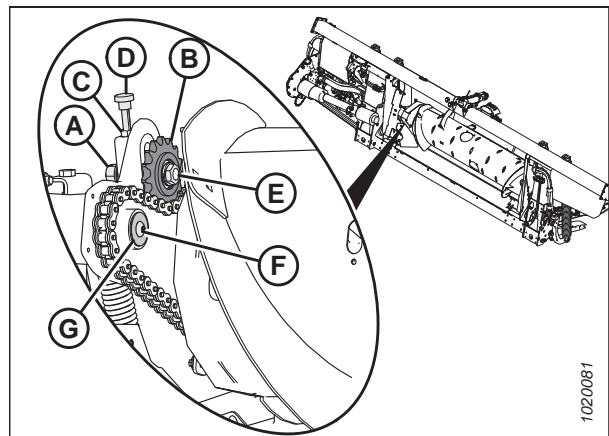


Abbildung 4.80: Einzugstrommelgetriebe

15. Zwei Schrauben und Muttern (A) entfernen.

BEACHTEN:

Möglicherweise ist eine zweite Person erforderlich, die die Einzugstrommel stützt, um die Schrauben vollständig zu entfernen.

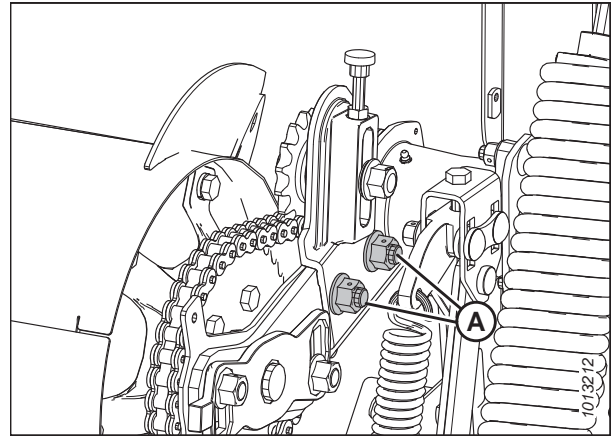


Abbildung 4.81: Einzugstrommel-Haltebügel

16. Montiereisen an Stelle (A) zwischen Haspelarm (C) und Lagerung der Einzugstrommel (B) ansetzen und Einzugstrommel nach rechts drücken.

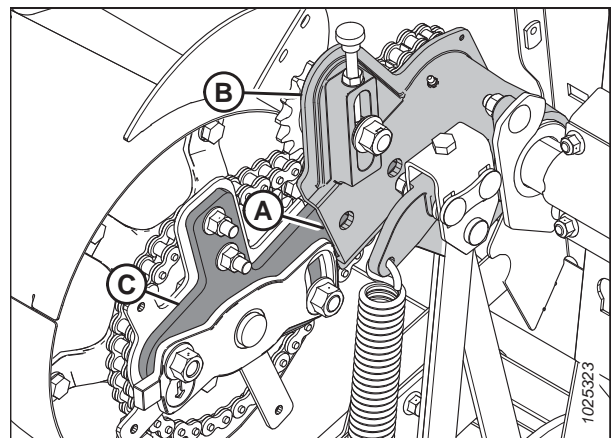


Abbildung 4.82: Einzugstrommel

17. Das Antriebskettenrad (A) und die Kette (B) von der Keilwelle abziehen.

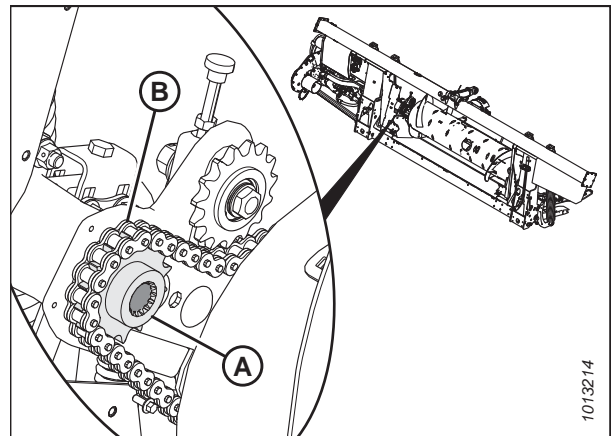


Abbildung 4.83: Einzugstrommelgetriebe

18. Die Einzugstrommel (A) zur Seite und nach vorne bewegen, bis die Kette (B) von der Einzugstrommel abgenommen werden kann.

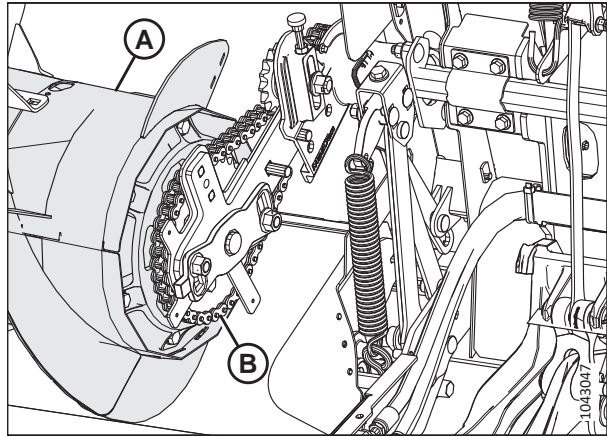


Abbildung 4.84: Einzugstrommelgetriebe

4.7.4 Einbauen der Einzugstrommel-Antriebskette

Die Einzugstrommel-Antriebskette überträgt die Kraft vom Hauptgetriebe auf die Einzugstrommel.

BEACHTEN:

Auf den Abbildungen ist die linke Seite der Einzugstrommel zu sehen.

1. Die Antriebskette (B) über das Kettenrad auf der Antriebsseite der Einzugstrommel (A) legen.

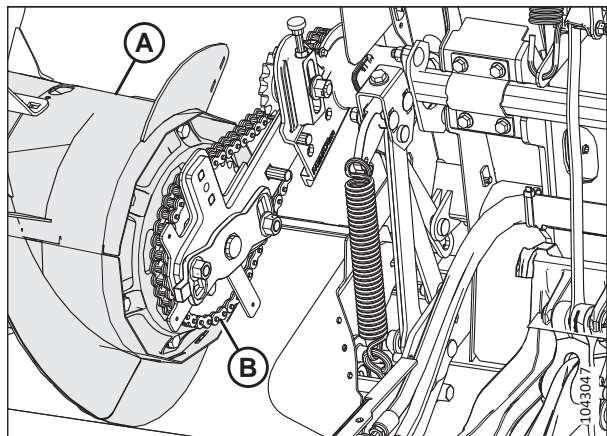


Abbildung 4.85: Einzugstrommelgetriebe

- Das Antriebskettenrad (B) in die Kette (A) einsetzen und auf die Keilwelle ausrichten.

BEACHTEN:

Der Absatz (B) des Antriebskettenrads zeigt Richtung Einzugstrommel.

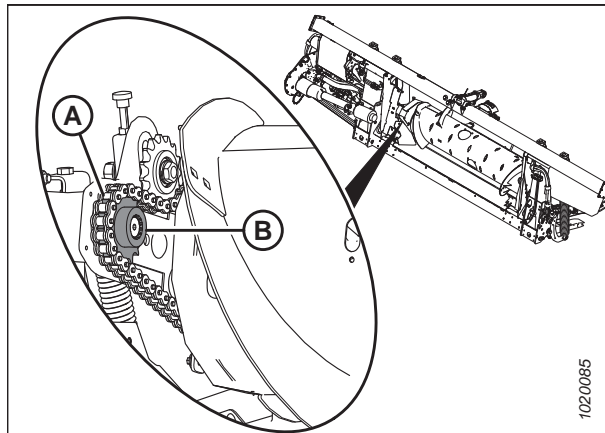


Abbildung 4.86: Einzugstrommelgetriebe

- Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde (A) auftragen.
- Die Unterlegscheibe (B) einsetzen und mit der Schraube (A) sichern.

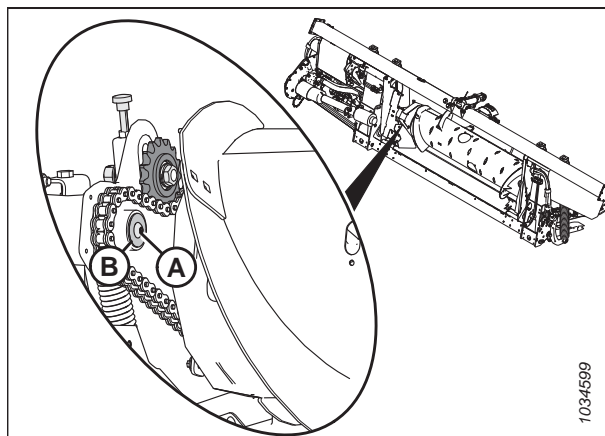


Abbildung 4.87: Einzugstrommelgetriebe

- Die Trommel-Baugruppe zum Gussteil schieben und die beiden Schrauben und Muttern (A) wieder einbauen.

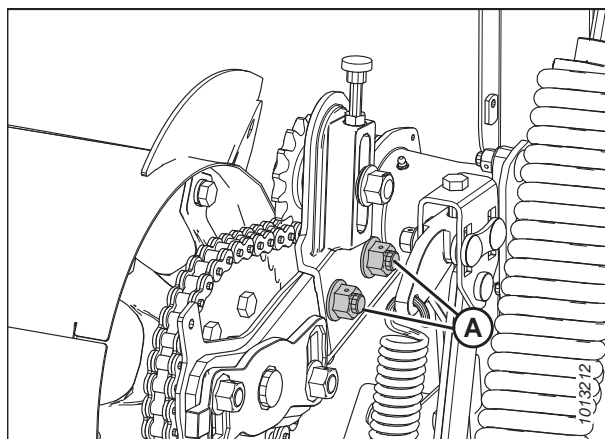


Abbildung 4.88: Einzugstrommelgetriebe

WARTUNG UND SERVICE

- Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der unteren Hälfte der Kette zu beseitigen.

WICHTIG:

Die flache Mutter (C) an der Innenseite der Spannradspindel **NICHT** lösen.

- Die Spannschraube (D) im Uhrzeigersinn drehen, bis sie **HANDFEST** ist. Dadurch wird das Spannrad (B) verschoben.

WICHTIG:

Das Kettenrad **NICHT** zu fest anziehen.

- Die Spannradmutter (A) mit 265 Nm (195 lbf ft) anziehen.

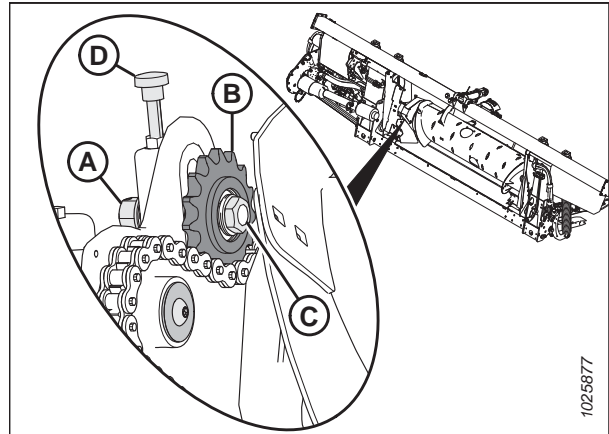


Abbildung 4.89: Einzugstrommelgetriebe

- Die Kontermutter (A) wieder anziehen.

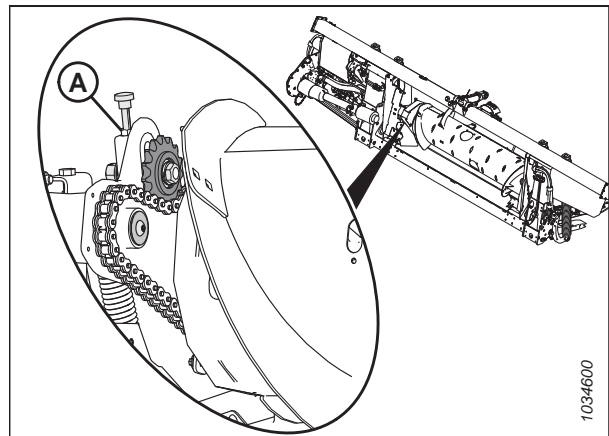


Abbildung 4.90: Einzugstrommelgetriebe

10. Die untere Abdeckungshälfte (H) ansetzen und mit Schraube und Unterlegscheibe (J) sichern.
11. Die obere Abdeckungshälfte (G) ansetzen. Die Klemmvorrichtung (D) (Zeiger) mit den Schrauben (C) befestigen, um die obere und untere Abdeckungshälfte zu sichern.
12. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern. Die Schrauben auf 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.
13. Die Abdeckungsklemme (F) wieder aufsetzen und mit zwei Schrauben (E) sichern.

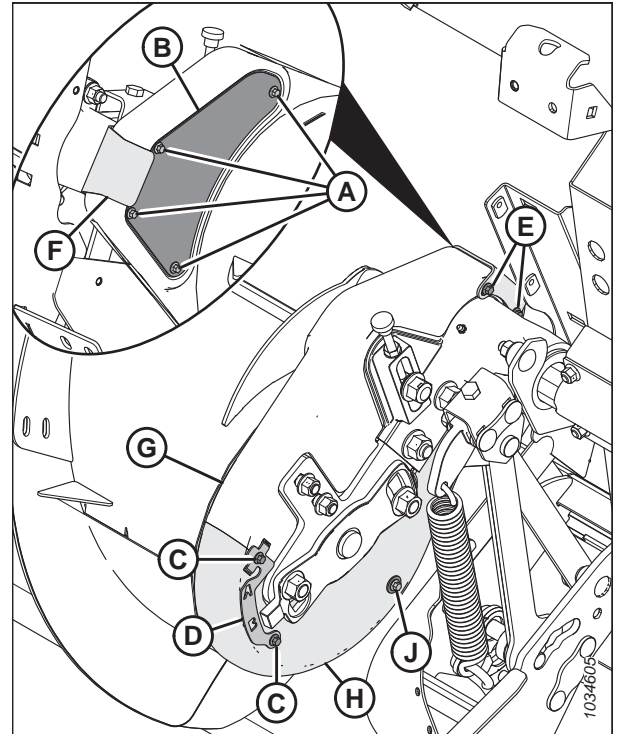


Abbildung 4.91: Einzugstrommel

14. Die Holzklötze (A) unter dem Einzugsförderband herausziehen.

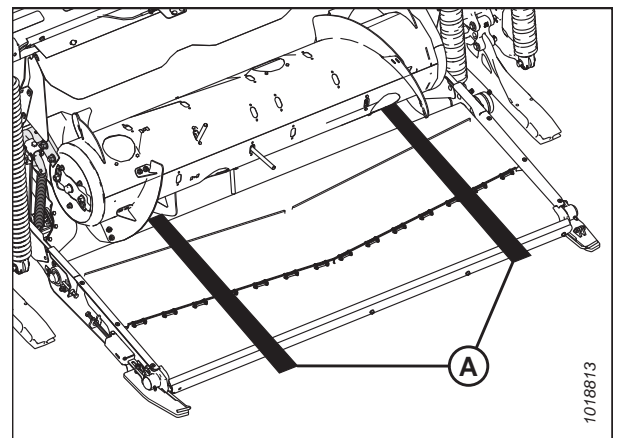


Abbildung 4.92: Holzklötze unter Einzugstrommel

4.7.5 Spannen der Einzugsschnecke-Antriebskette

Seitlich an der Einzugsschnecke ist das Kettenrad des Floatmoduls angebracht. Auf diesem läuft die Antriebskette der Einzugsschnecke. Eine unzureichende Spannung der Kette kann zu einem vorzeitigen Verschleiß der Kettenräder oder einer Beschädigung der Kette 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.

! WARNUNG

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

! WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
5. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Die Anleitung entnehmen Sie *3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 78*.
6. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
7. Zum Freilegen der Kette die vier Schrauben (A) und den Inspektionsdeckel (B) entfernen.

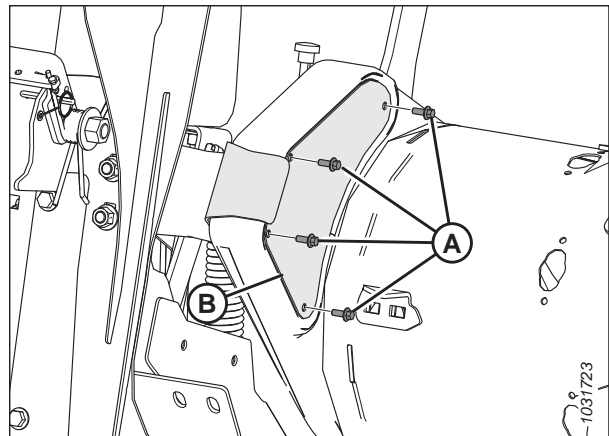


Abbildung 4.93: Linke Seite des Einzugsschnecke-Getriebes – Rückansicht

8. Die Kontermutter (B) lösen.
9. Die Spannradmutter (A) etwas lockern, damit das Spannrاد mit der Spannschraube (C) verstellt werden kann.
10. Die Einzugstrommel rückwärts drehen, um den Durchhang in der oberen Hälfte der Kette zu beseitigen.

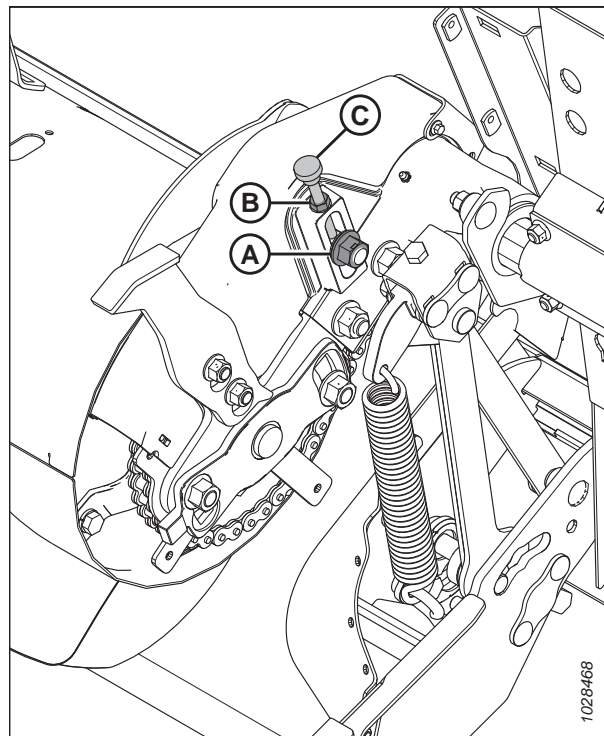


Abbildung 4.94: Linke Seite des Einzugstrommelgetriebes – Vorderansicht

11. Die Spannschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um die Kette so weit zu spannen, bis sie sich in der Mitte 4 mm (B) (1/8 Zoll) durchdrücken lässt.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu fest spannen.

BEACHTEN:

Die Abdeckungen wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

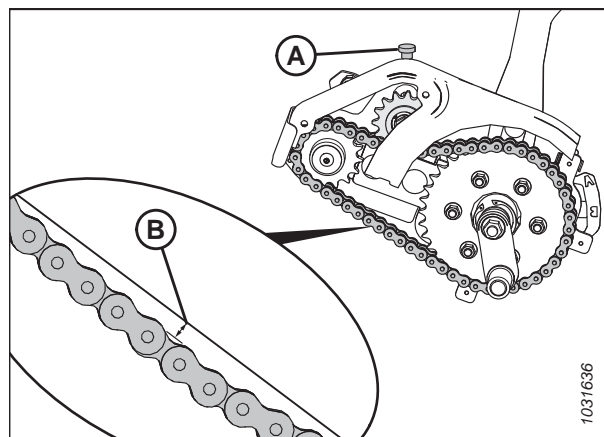


Abbildung 4.95: Durchbiegung Einzugstrommelkette

12. Nach dem Einstellen der Spannung die Kontermutter (A) anziehen.
13. Die Spannradmutter (B) mit 265 Nm (195 lbf ft) anziehen.
14. Den Durchhang der Kette in der Mitte nach dem Anziehen von Spannradmutter und Kontermutter noch einmal überprüfen.

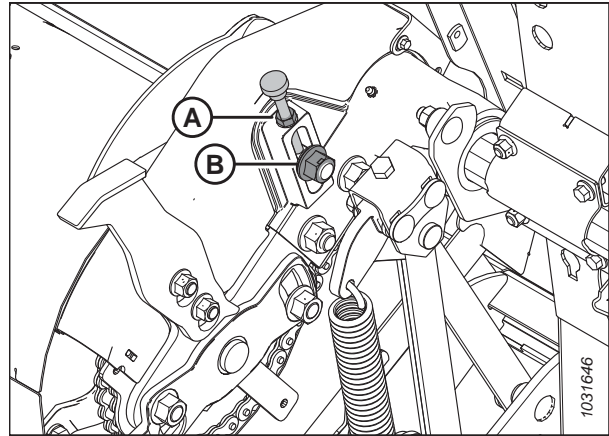


Abbildung 4.96: Einzugstrommelkette – Vorderansicht

15. Den Inspektionsdeckel (B) anbringen und mit vier Schrauben (A) sichern.
16. Die Schrauben (A) auf 3,5 Nm (2,6 lbf ft [30 lbf in]) anziehen.

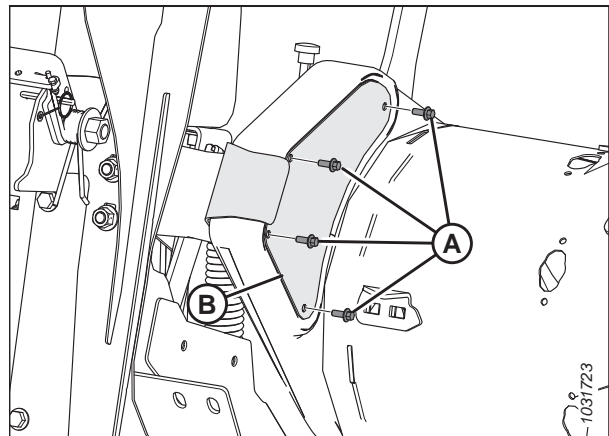


Abbildung 4.97: Linke Seite des Einzugsschnecke-Getriebes – Rückansicht

4.7.6 Schneckenwindung

Die Schneckenwindungen am FM200 können für bestimmte Erntebedingungen und Erntegutarten konfiguriert werden.

Welche Konfigurationen für bestimmte Mährescher/Erntegutarten am besten geeignet sind, lesen Sie im Abschnitt [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 159](#).

4.7.7 Einzugsfinger

In der Einzugsschnecke des FM200 sind ein- und ausfahrende Finger (Einzugsfinger) installiert, die das Erntegut in den Schrägförderer hineinziehen. Unter bestimmten Bedingungen kann es erforderlich sein, die Finger zu entfernen oder zu

montieren, um einen optimale Gutfluss zu gewährleisten. 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 Mähreschers zu ziehen. Die Finger von der Einzugstrommel entfernen, um ihr Konfigurationsprofil zu ändern.

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 Einzugstrommel gleich viele Einzugsfinger stehen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Die Abdeckung suchen, die dem zu entfernenden Finger am nächsten liegt.
6. Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen und aufbewahren.

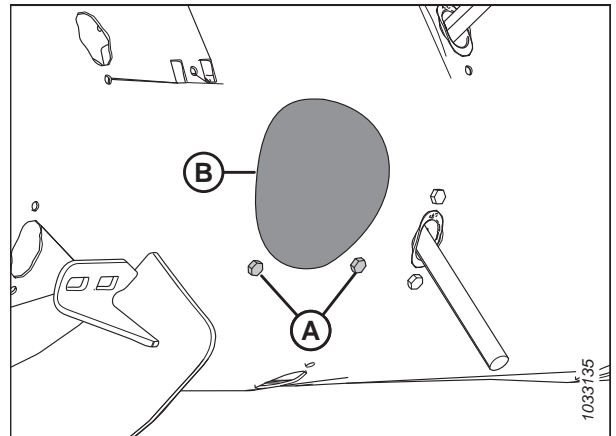


Abbildung 4.98: Abdeckung an der Einzugstrommel

7. Federstecker (A) abziehen. Finger (B) aus dem Fingerhalter (C) ziehen.
8. Wenn der Einzugsfinger beschädigt ist, etwaige Reste aus Halter (C) und dem Einzugsstommel-Inneren entfernen.

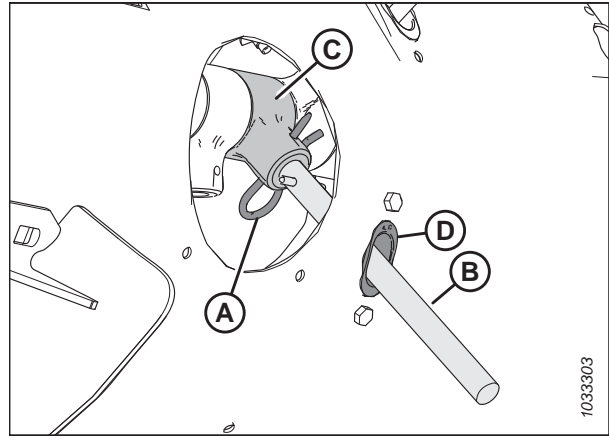


Abbildung 4.99: Einzugsfinger

9. Die beiden Schrauben (A) und Hammerkopfmutter (nicht abgebildet) ausbauen und aufbewahren. Diese sichern die Fingerführung (B) an der Einzugsstommel.
10. Fingerführung (B) ausbauen.

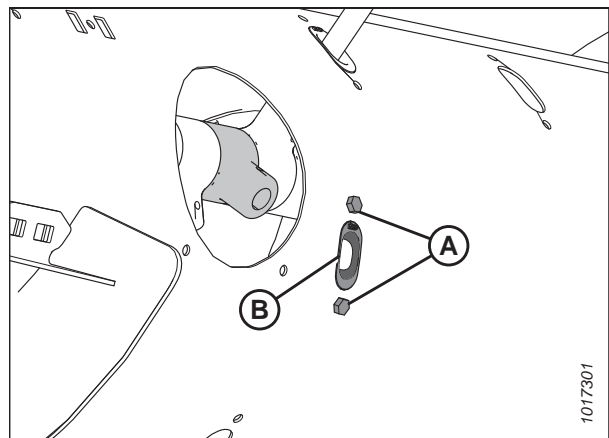


Abbildung 4.100: Einzugsfingerausparung

11. Den Stopfen (A) von innen her an der Aussparung ansetzen.
12. Den Stopfen mit zwei M6-Sechskantschrauben (B) und Hammerkopfmutter sichern. Die Schrauben auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (B) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (B) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

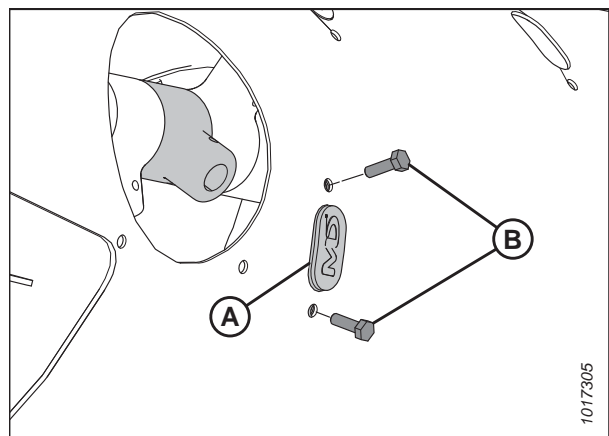


Abbildung 4.101: In der Einzugsstommel installierter Stopfen

13. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern.
14. Die Schrauben auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

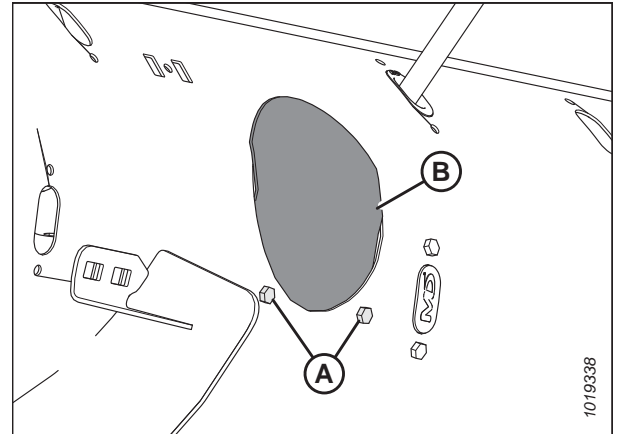


Abbildung 4.102: Abdeckung an der Einzugstrommel

Einbauen von Einzugsfingern

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Finger an der Einzugstrommel montieren, um ihr Konfigurationsprofil zu ändern.



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. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

- Die Schrauben (A) entfernen und die Abdeckung (B) abnehmen. Die Teile für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

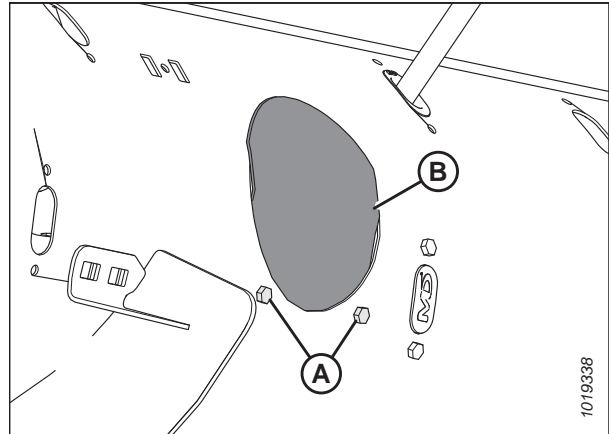


Abbildung 4.103: Abdeckung an der Einzugsstromele

- Die beiden Schrauben (B), die Hammerkopfmuttern (nicht abgebildet) und den Stopfen (A) entfernen.

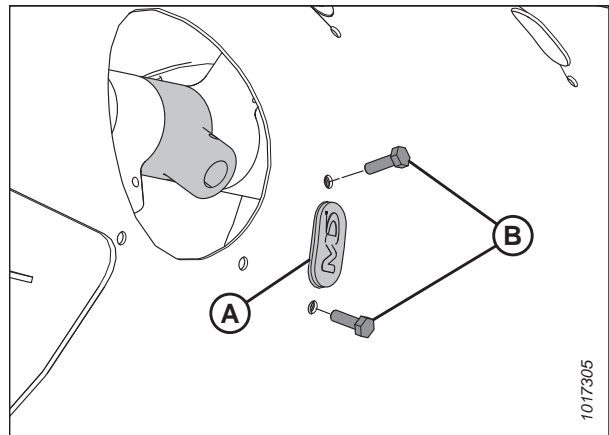


Abbildung 4.104: Einzugsfingerausparung

- Die Fingerführung (B) von innen her in die Aussparung 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. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

- Die Schrauben (A) auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

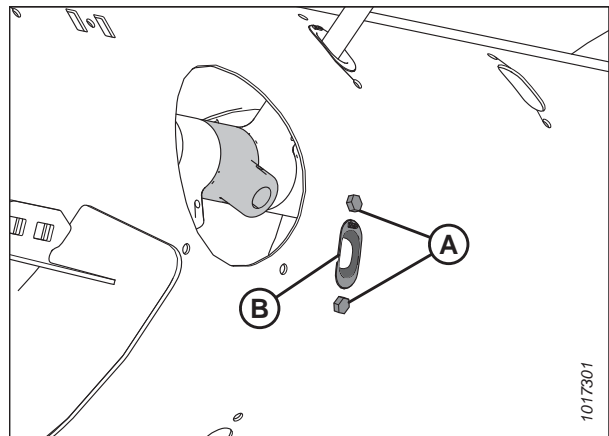


Abbildung 4.105: Einzugsfingerausparung

9. Den Einzugsfinger (A) von innen in der Einzugstrommel platzieren. Den Einzugsfinger (A) durch die Unterseite von Führung (B) nach oben in Halter (C) einführen.
10. Den Finger mit dem Federstecker (D) am Halter sichern. Sicherstellen, dass die runde Seite (S-förmige Seite) des Federsteckers der Kettenantriebsseite der Einzugstrommel gegenüberliegt.

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. Außerdem können Finger, die in die Einzugstrommel fallen, interne Komponenten beschädigen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die geschlossene Seite des Federsteckers in die Richtung zeigt, in der sich die Einzugstrommel dreht.

11. Die Abdeckung (B) mit den Schrauben (A) sichern. Die Befestigungselemente auf 9 Nm (6,63 lbf ft [80 lbf in]) anziehen.

BEACHTEN:

An den neuen Schrauben (A) ist Schraubensicherungsmittel aufgetragen, das sich beim Ausbauen ablöst. Wenn die Schrauben (A) wiederverwendet werden, vor dem Einbau mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Schraubengewinde auftragen.

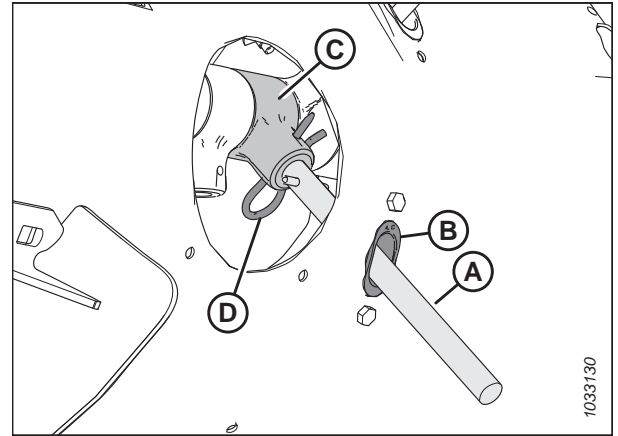


Abbildung 4.106: Einzugsfinger

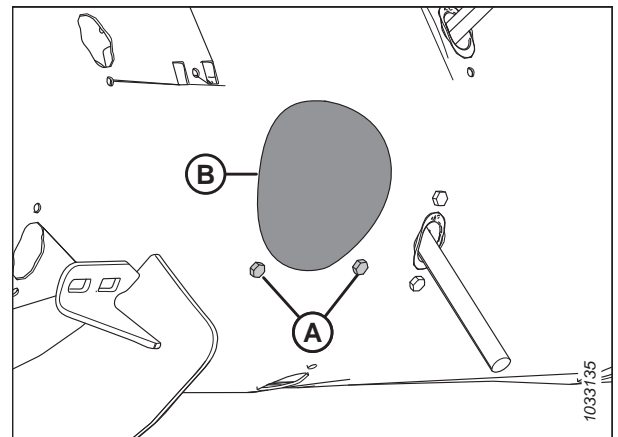


Abbildung 4.107: Abdeckung Montageöffnung an der Einzugstrommel

Kontrollieren der Einzugsfingersteuerung

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdreschers zu ziehen. Dieses Verfahren bestimmt, wo sich die Finger befinden, wenn sie vollständig aus der Einzugstrommel herausgezogen sind.



GEFAHR

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



WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.

3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Prüfen, ob der Zeiger (C) an beiden Trommelseiten in der gleichen Stellung steht.

BEACHTEN:

Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung **A** und Stellung **B**. Stellung **A** ist für Raps vorgesehen, Stellung **B** (B) für Getreide. Der Zeiger ist werkseitig auf **B** eingestellt.

WICHTIG:

Beide Fingersteuerungszeiger **MÜSSEN** auf die gleiche Position eingestellt sein, sonst wird die Einzugstrommel irreparabel beschädigt.

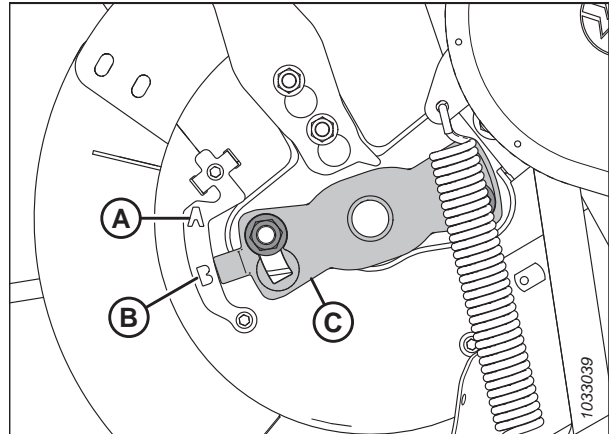


Abbildung 4.108: Einzugsfingersteuerung – Abbildung linke Seite

6. Wie Sie die Zeigerstellung nachstellen, lesen Sie in Abschnitt *Nachstellen der Einzugsfingersteuerung, Seite 616*.
7. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe *Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42* bzgl. Anweisungen.

Nachstellen der Einzugsfingersteuerung

Die Einzugstrommel hat Finger, die aus- und einfahren, um das Erntegut in den Schrägförderer des Mähdeschers zu ziehen. Dieses Verfahren bestimmt, wo sich die Finger befinden, wenn sie vollständig aus der Einzugstrommel herausgezogen sind.

BEACHTEN:

Die Abbildungen zeigen nur die linke Seite der Einzugstrommel; dieses Verfahren gilt jedoch für beide Seiten.

! 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

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Den Fingersteuerungszeiger (C) an der Trommelseite ausfindig machen. Es gibt zwei Stellungen für den Einzugsfingerüberstand: Stellung **A** und Stellung **B**.
6. Die Mutter (D) lösen und den Fingersteuerungszeiger (C) in die gewünschte Stellung bringen.

WICHTIG:

Beide Fingersteuerungszeiger **MÜSSEN** auf die gleiche Stellung eingestellt sein, sonst wird die Einzugsstrommel irreparabel beschädigt.

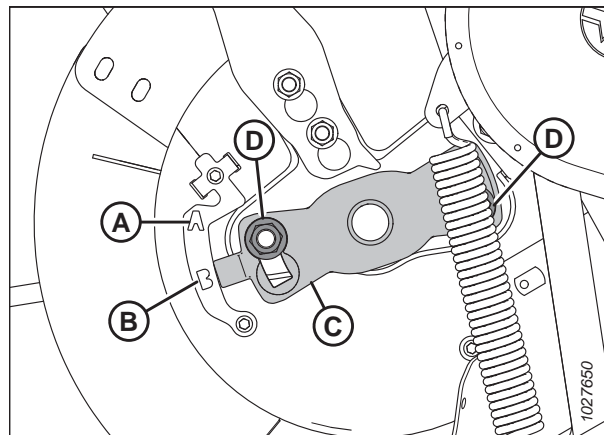


Abbildung 4.109: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

BEACHTEN:

Wenn der Fingersteuerungszeiger auf Stellung **A** zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Dadurch kann das Erntegut früher erfasst und losgelassen werden, bevor es in den Schrägförderer gelangt. Diese Einstellung eignet sich besonders für Raps und buschige Erntefrüchte.

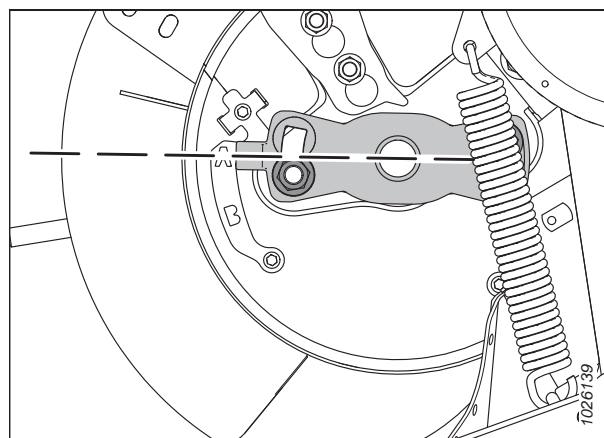


Abbildung 4.110: Trommelstellung A

BEACHTEN:

Wenn der Zeiger auf Stellung **B** zeigt, werden die Einzugsfinger an dieser Stelle vollständig ausgefahren. Dadurch kann das Erntegut später erfasst und losgelassen werden, bevor es in den Schrägförderer gelangt. Diese Einstellung eignet sich besonders für Getreide und Bohnen.

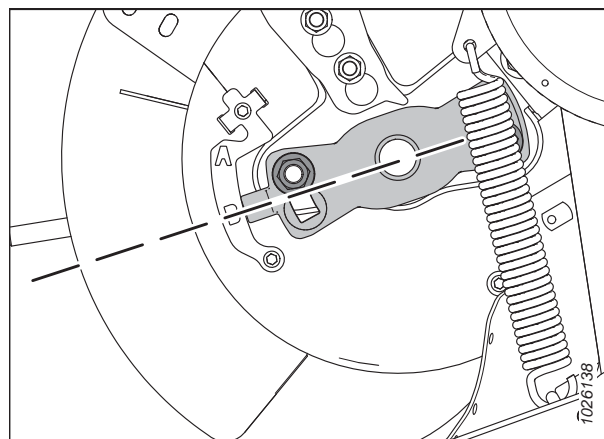


Abbildung 4.111: Trommelstellung B

WARTUNG UND SERVICE

7. Wenn die Einstellung abgeschlossen ist, die Muttern (A) auf 115 Nm (85 lbf ft) anziehen.
8. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42](#) bzgl. Anweisungen.

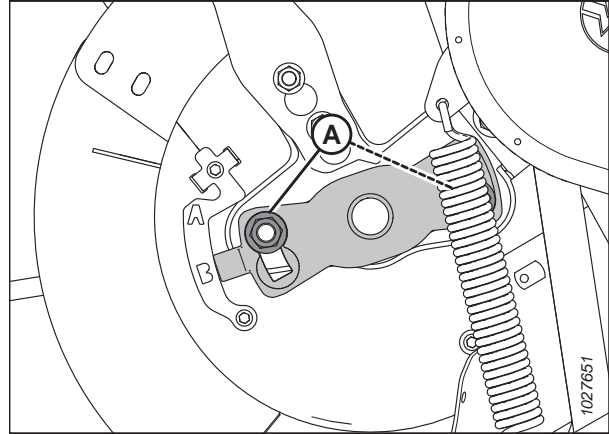


Abbildung 4.112: Zeiger für Einzugsfingersteuerung

4.8 Messer

Die Messer am Messerbalken mähen das Erntegut. Messer, Messerfinger und Messerkopf müssen von Zeit zu Zeit gewartet werden.

WARNUNG

Die Hände stets aus dem Bereich zwischen Messerfingern und Messer fernhalten.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

VORSICHT

Siehe [4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 549](#), bevor die Maschine gewartet oder die Antriebsabdeckungen geöffnet werden.

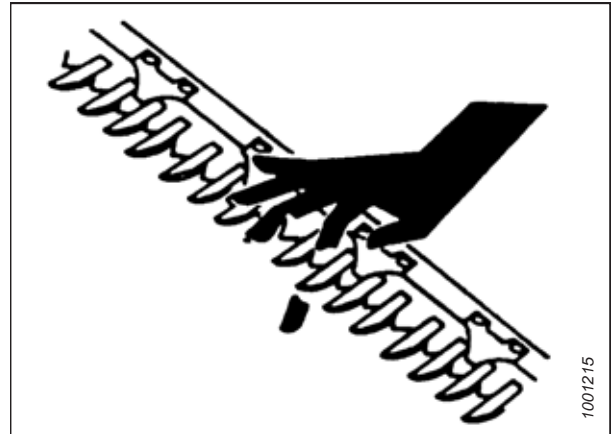


Abbildung 4.113: Warnung vor Messerbalken

4.8.1 Ersetzen von Messerklingen

Einzelne verschlissene oder beschädigte Teile eines Messers können ausgetauscht werden, ohne dass das Messer vom Messerbalken abgenommen werden muss.

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.

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. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

5. Die beschädigte Messerklinge identifizieren. Wenn ein Druckdaumen vorhanden ist, die Muttern (A) lösen, mit denen der Druckdaumen (B) befestigt ist, um an die beschädigte Messerklinge zu gelangen.

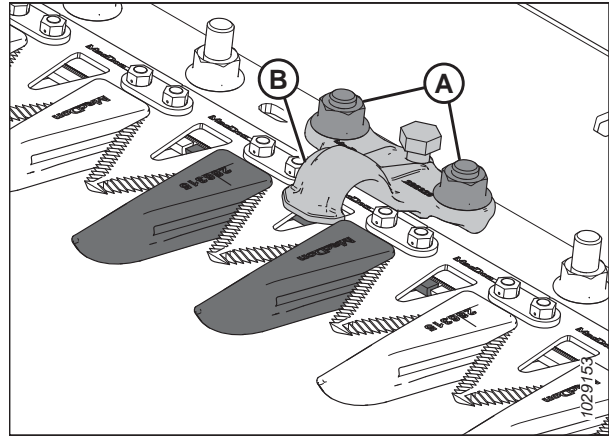


Abbildung 4.114: Messerbalken

6. Die Schrauben und Muttern (B) entfernen. Die Befestigungselemente aufbewahren.

BEACHTEN:

Wenn sich die Messerbefestigungselemente unter einem Druckdaumen befinden, das Messerschwungrad drehen, um das Messer neu zu positionieren.

7. Bei Messerklingen in der Nähe der Antriebsseite die Messerlaschen (C) entfernen und die Messerklinge (A) vom Messerrücken heben.
8. Den Messerrücken von Schmutz befreien und die neue Messerklinge auf den Messerrücken setzen.

BEACHTEN:

Wenn auf demselben Messer fein und grob gezahnte Messerklingen angebracht sind, kann sich das negativ auf die Schnittqualität auswirken.

9. Bei Messerklingen in der Nähe der Antriebsseite die Messerlaschen (C) neu positionieren.
10. Wenn ein Druckdaumen zuvor entfernt wurde, diesen zusammen mit den Schrauben und Muttern (B) wieder anbringen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe in die rechteckigen Aussparungen im Messerrücken passen.

11. Die Muttern (B) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
12. Um die Einstellung des Druckdaumen zu überprüfen, siehe *Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger, Seite 639* oder *Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 652*.

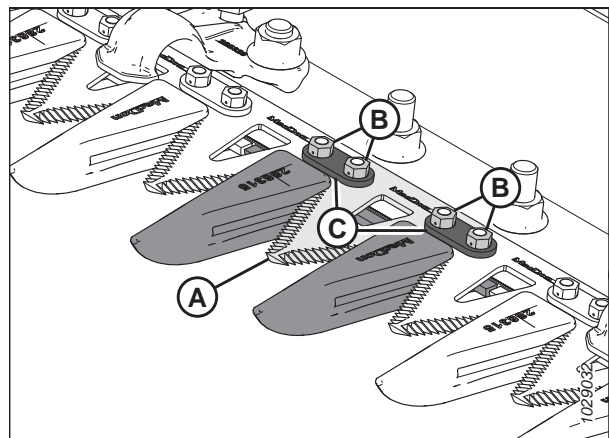


Abbildung 4.115: Messerbalken

4.8.2 Ausbauen des Messers

Wenn das Messer beschädigt ist, muss es entfernt 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

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.

BEACHTEN:

Bei Einzelmesserschneidwerken befindet sich der Messerkopf auf der linken Seite des Messers. Bei Doppelmesserschneidwerken gibt es zwei Messerköpfe, die sich sowohl auf der rechten als auch auf der linken Seite des Messers befinden. Bei Doppelmesserschneidwerken vor Beginn des Verfahrens prüfen, welches Messer entfernt werden muss.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
3. Das Messer in der Mitte seines Hubbereichs positionieren, indem das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad gedreht wird.
4. Den Bereich um den Messerkopf reinigen.
5. Den Schmiernippel (A) aus dem Lagerbolzen entfernen.

BEACHTEN:

Wenn kein Schmiernippel im Lagerbolzen sitzt, können Sie diesen danach einfacher einsetzen.

6. Schraube und Mutter (B) entfernen.
7. Mit einem Schraubendreher oder Meißel im Spalt (C) hebeln, um die Spannung am Messerkopfstift zu lösen.
8. Mit einem Schraubendreher oder Meißel in der Nut des Messerzapfens ansetzen und ihn nach oben hebeln, bis er aus dem Messerkopf gelöst ist.

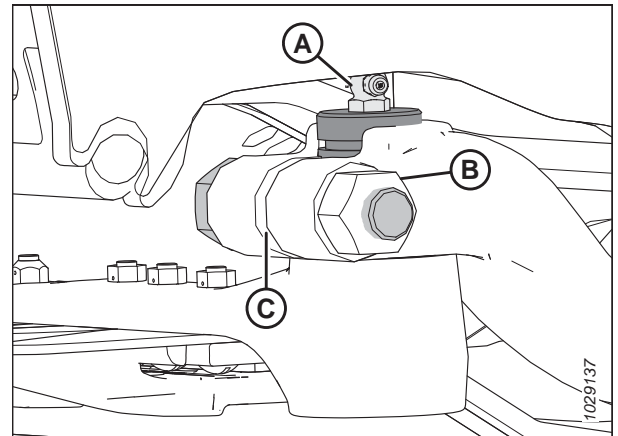


Abbildung 4.116: Messerkopf

- Das Messer (A) nach innen schieben, bis der Umlenkhebel (B) frei ist.

BEACHTEN:

Der Rahmen und die Teile des Seitenblechs wurden aus der Abbildung entfernt, um die Messerkopfkomponenten freizulegen.

- Sofern die Lagerung des Messerkopfes (C) nicht ersetzt wird, diese mit Kunststoff-Klebeband abdichten, damit kein Schmutz eindringen kann.

- Den Umlenkhebel (B) in die äußere Position bringen, um Freiraum für das Messer zu schaffen.

BEACHTEN:

Wenn der Messerkopf oder das Messerkopflager entfernt wird, das Messer weit genug herausziehen, um an diese Teile zu gelangen.

- Das Messer (A) entfernen.

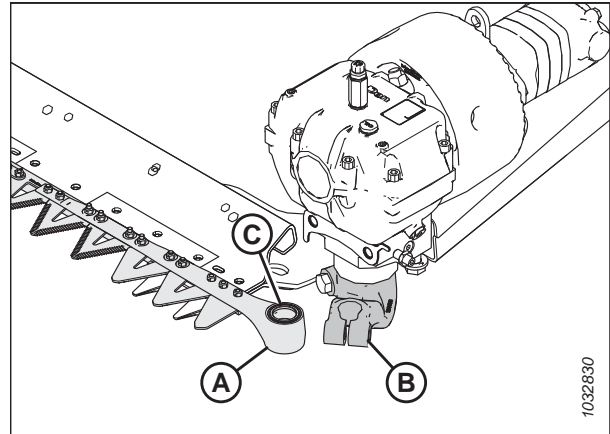


Abbildung 4.117: Messerkopf – links

4.8.3 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 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

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.

- Den Motor starten.
- Die Haspel vollständig absenken.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Das Messer entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 621](#).

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 gegen den Dichtungsring (B), das Lager (C), den Stopfen (D) und den O-Ring (E) klopfen.

BEACHTEN:

Der Dichtungsring (B) kann ersetzt werden, ohne dass dafür das Lager ausgebaut werden muss. Wenn der Dichtungsring ersetzt wird, sollten der Messerzapfen und das Nadellager auf Verschleißspuren untersucht und ggf. ersetzt werden.

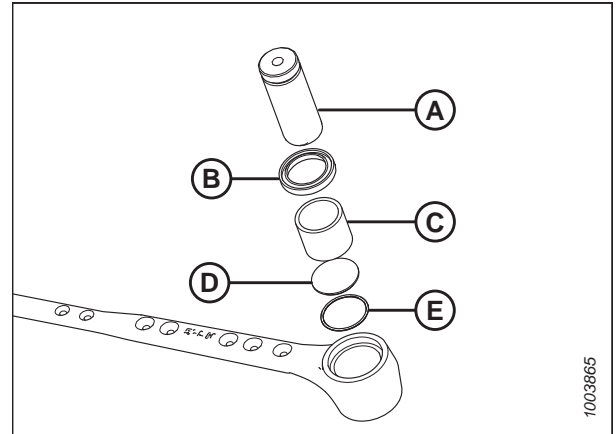


Abbildung 4.118: Baugruppe Messerkopflager

4.8.4 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 vom Messerkopf entfernt wurde, kann ein neues eingebaut werden.



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.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- 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), und das Lager in den Messerkopf schieben, bis die Oberseite des Lagers mit dem Absatz im Messerkopf bündig ist.

WICHTIG:

Das Lager mit den Identifikationsmarkierungen nach oben einbauen.

- 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.

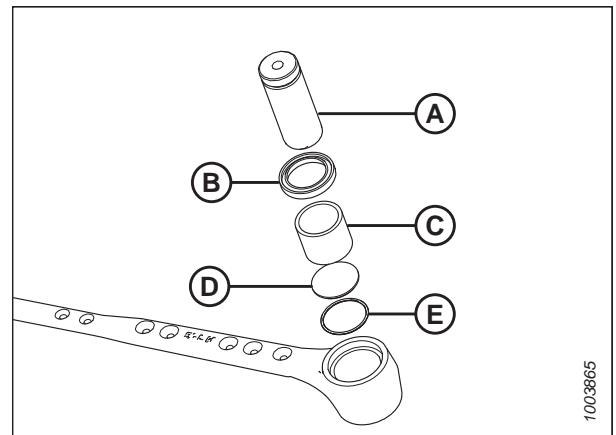


Abbildung 4.119: Baugruppe Messerkopflager

4.8.5 Einbauen des Messers

Wenn das Messer entfernt wurde, dieses Verfahren befolgen, um es einzubauen.

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

Beim Entfernen des Messers auf die Rückseite des Messers stellen, um die Verletzungsgefahr durch die Schneidkanten zu verringern. Bei Arbeiten am Messer schwere Arbeitshandschuhe tragen.

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Die Einbauabbildungen zeigen den Einbau des linken Messers. Die Vorgehensweise ist die gleiche wie beim Einbau des rechten Messers.

3. Das Messerkopflager (A) schmieren und dann die Messerbaugruppe am Schneidwerk einbauen.

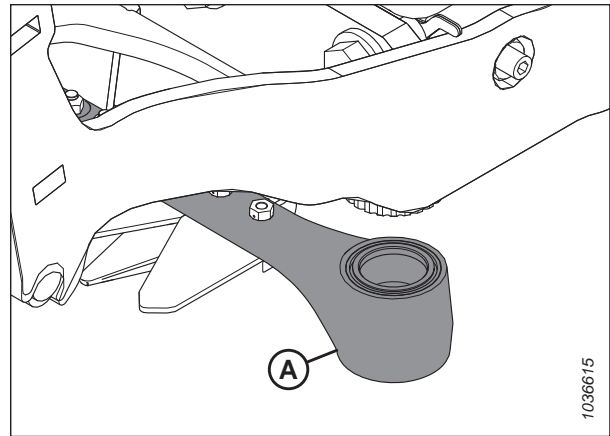


Abbildung 4.120: Messerkopf

4. Den Messerkopfstift (A) durch den Umlenkhebel in den Messerkopf führen.
5. Den Messerkopfstift (A) so positionieren, dass 2 mm (0,08 Zoll) Nut (B) über dem Umlenkhebel stehen bleiben.

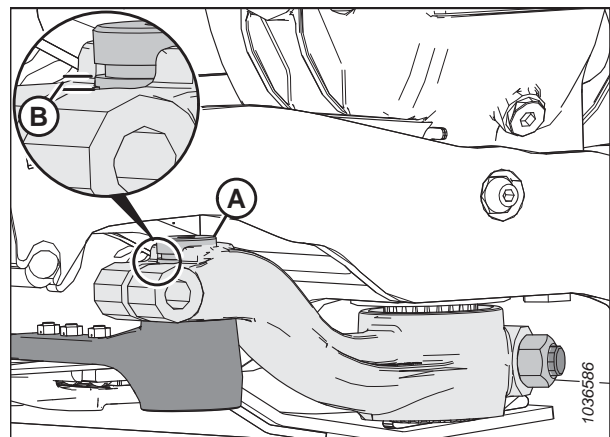


Abbildung 4.121: Messerkopf

6. Den Messerkopfstift mit Schraube (A) M16 x 85 mm und Mutter (B) sichern. Die Schraube von der Innenseite aus in den Umlenkhebel einsetzen. Die Schraube auf 220 Nm (162 lbf ft) anziehen.
7. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um den Messerarm (A) manuell bis zur inneren Endstellung zu bewegen. Sicherstellen, dass zwischen dem Umlenkhebel und dem Messerkopf noch 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 Zoll) Abstand (C) vorhanden ist.
8. Wenn der Umlenkhebel nicht eingestellt werden muss, mit Schritt 9, Seite 625 fortfahren. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, Kontakt mit dem MacDon Händler aufnehmen.

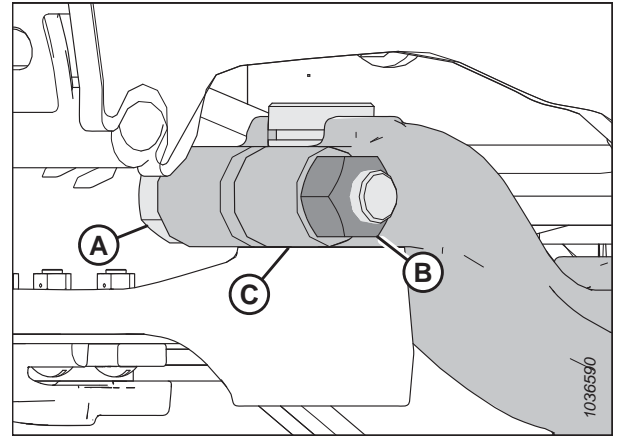


Abbildung 4.122: Messerkopf

9. Schmiernippel (A) wieder einbauen. Schmierfett auf den Schmiernippel auftragen, bis sich der Messerkopf leicht nach unten bewegt.

WICHTIG:

NICHT zu viel Schmierfett in den Messerkopf pumpen. Übermäßiges Fetten des Messerkopfes kann zu einer Fehlausrichtung der Messer führen, wodurch die Messerfinger überhitzen und der Messerantriebsmotor überlastet wird. Wenn zu viel Fett auf den Schmiernippel aufgetragen wurde, den Schmiernippel entfernen, um den Druck abzulassen.

BEACHTEN:

Falls im Lagerzwischenraum Luft eingeschlossen ist, sinkt der Messerkopf ab und füllt sich dann mit Schmierfett.

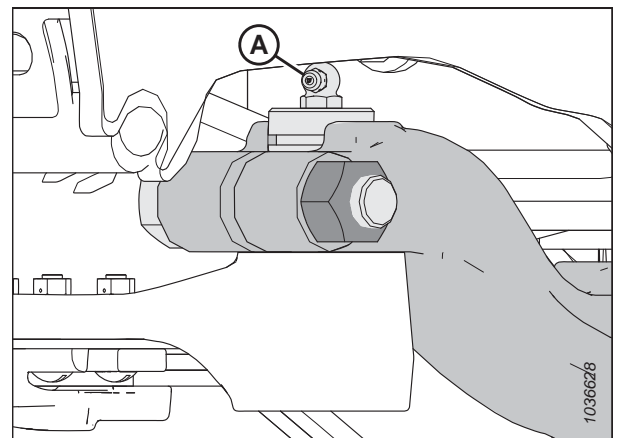


Abbildung 4.123: Messerkopf

10. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen*, Seite 44 bzgl. Anweisungen.

4.8.6 Ersatzmesser

Zwei Reservemesser (A) können im Hauptrahmenrohr des Schneidwerks am rechten Ende des Schneidwerks aufbewahrt werden. Sicherstellen, dass die Ersatzmesser mit dem Verriegelungshaken (B) und dem Federstecker (C) gesichert werden.

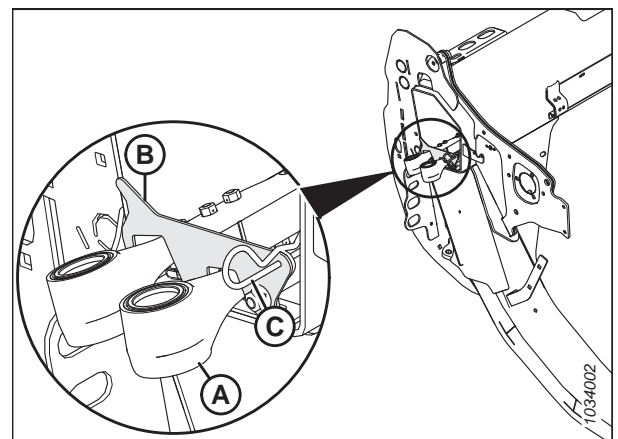


Abbildung 4.124: Ersatzmesser

4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen

Messerfinger helfen beim Ausrichten des Messerrückens. Druckdaumen halten die Abschnitte des Messerrückens gegen die Messerfinger gedrückt, um ein ordnungsgemäßes Schneiden zu gewährleisten.

In Konfigurationen mit spitzen Messerfingern werden folgende Messerfinger und Druckdaumen verwendet:

BEACHTEN:

Für Konfigurationen mit spitzen Messerfingern sind an jeder Seite des Messerbalkens zwei kurze Messerfinger erforderlich.

BEACHTEN:

Ein Vierpunkt-Messerfingersatz kann zum Austausch von Messerfingern verwendet werden. Vierpunkt-Messerfinger sind ideal für den Einsatz in steinigen Bedingungen oder für die Ernte von bruchgefährdetem Erntegut wie Linsen. Siehe Schneidwerk-Ersatzteilekatalog bzgl. weiterer Informationen.

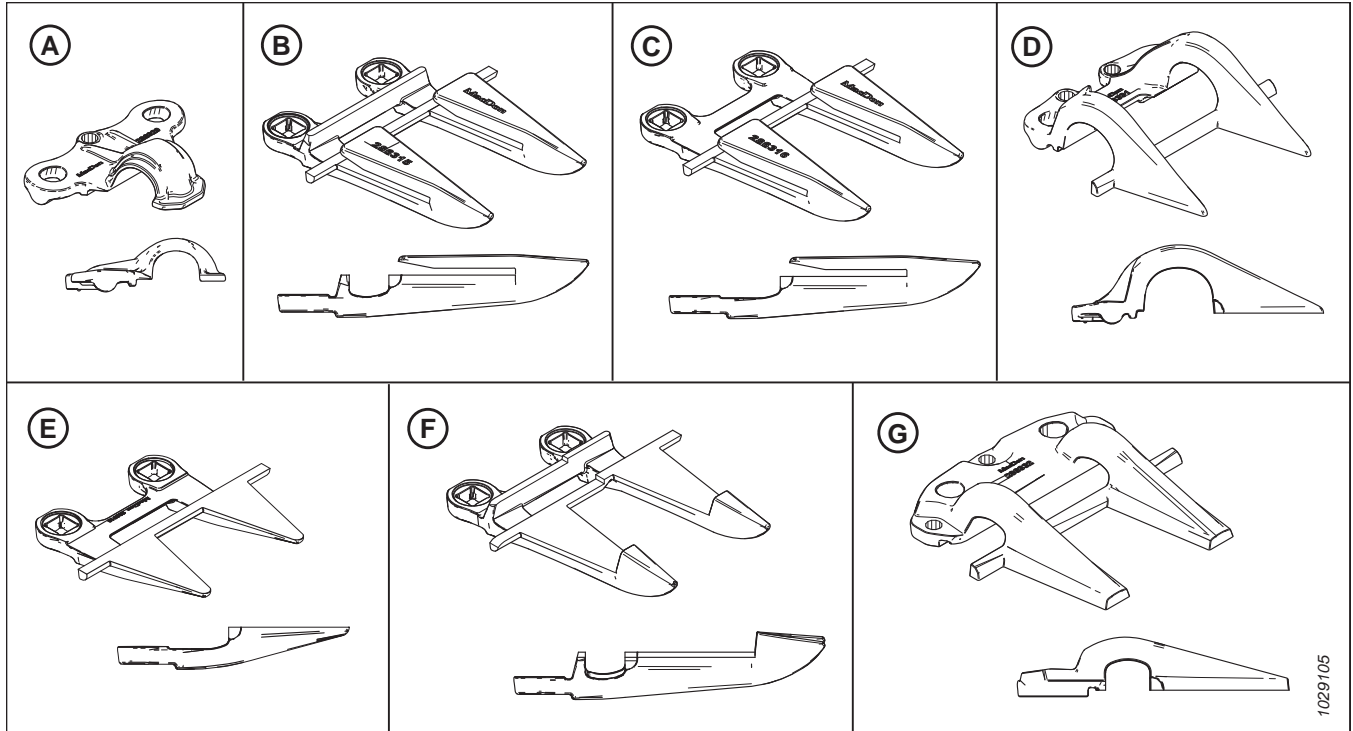


Abbildung 4.125: Arten von Messerfingern und Druckdaumen, die in Konfigurationen mit spitz zulaufenden Messerfingern verwendet werden

A – Spitz zulaufender Druckdaumen (MD #286329)

B – Spitz zulaufender Messerfinger (MD #286315)

C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Führungsplatte, MD #286316)⁸⁹

D – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (MD #286331)

E – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)⁹⁰

F – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)⁹¹

G – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)⁹¹

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Beim Ersetzen von spitzen Messerfingern und Druckdaumen sicherstellen, dass die richtige Reihenfolge für das Schneidwerk eingehalten wird. Siehe entsprechendes Thema:

- *Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken, Seite 628*
- *Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235, Seite 629*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240, Seite 630*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241, Seite 631*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245, Seite 632*
- *Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250, Seite 633*

89. Positionen 2, 3 und 4 auf der/den Antriebsseite(n). Siehe *Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 636*.

90. Position 1 auf der/den Antriebsseite(n). An Einzelmesserschneidwerken befindet sich auf der rechten Seite ein Standardmesserfinger.

91. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Spitzer Messerfinger an Einzelmesserschneidwerken

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Einzelmesserschneidwerken installiert sind.

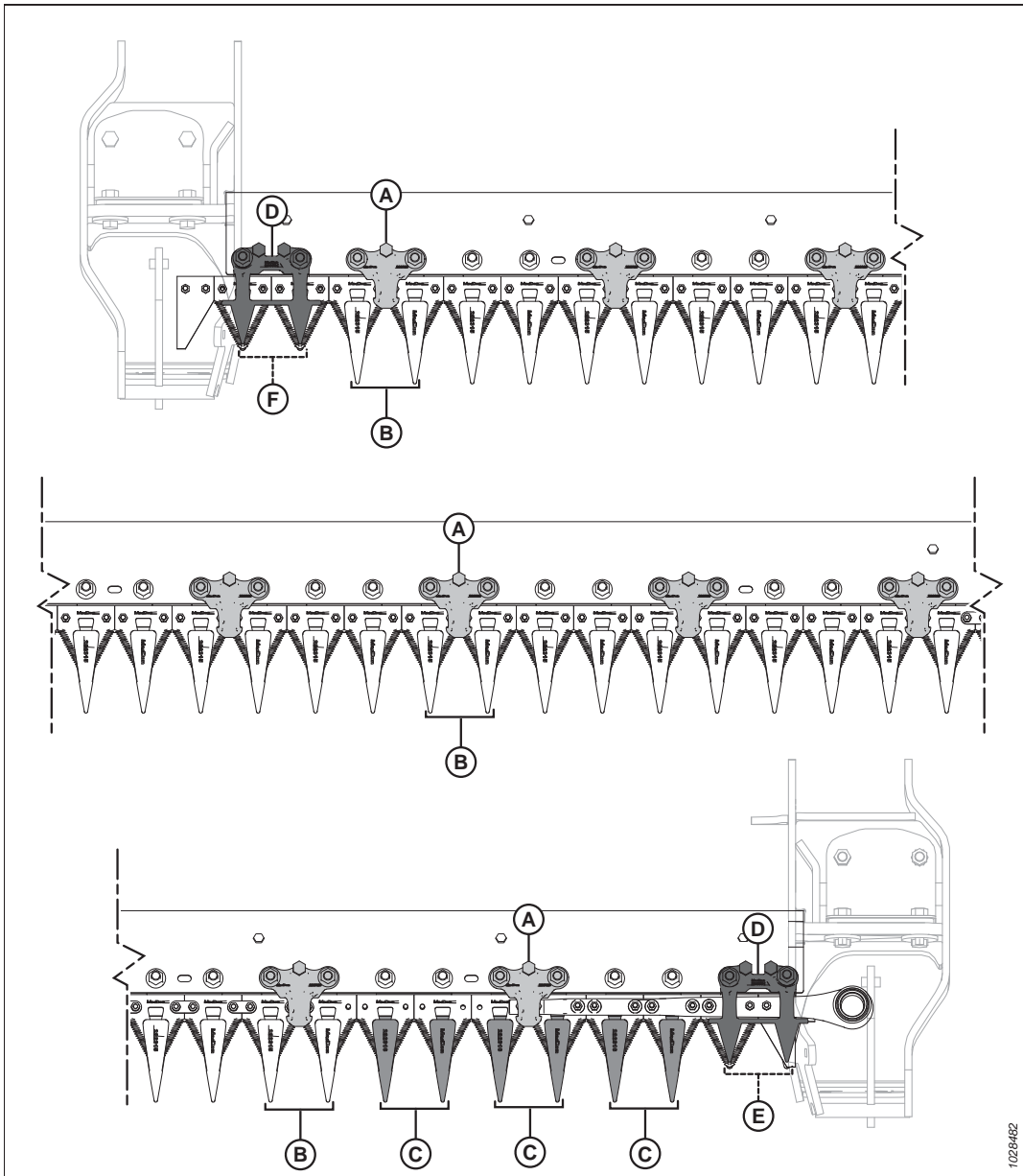


Abbildung 4.126: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

- | | |
|---|---|
| A – Spitz zulaufender Druckdaumen (MD #286329) | B – Spitz zulaufender Messerfinger (MD #286315) |
| C – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | D – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331) |
| E – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | F – Kurzer Messerfinger (MD #286318) |

Spitzer Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken – FD235

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

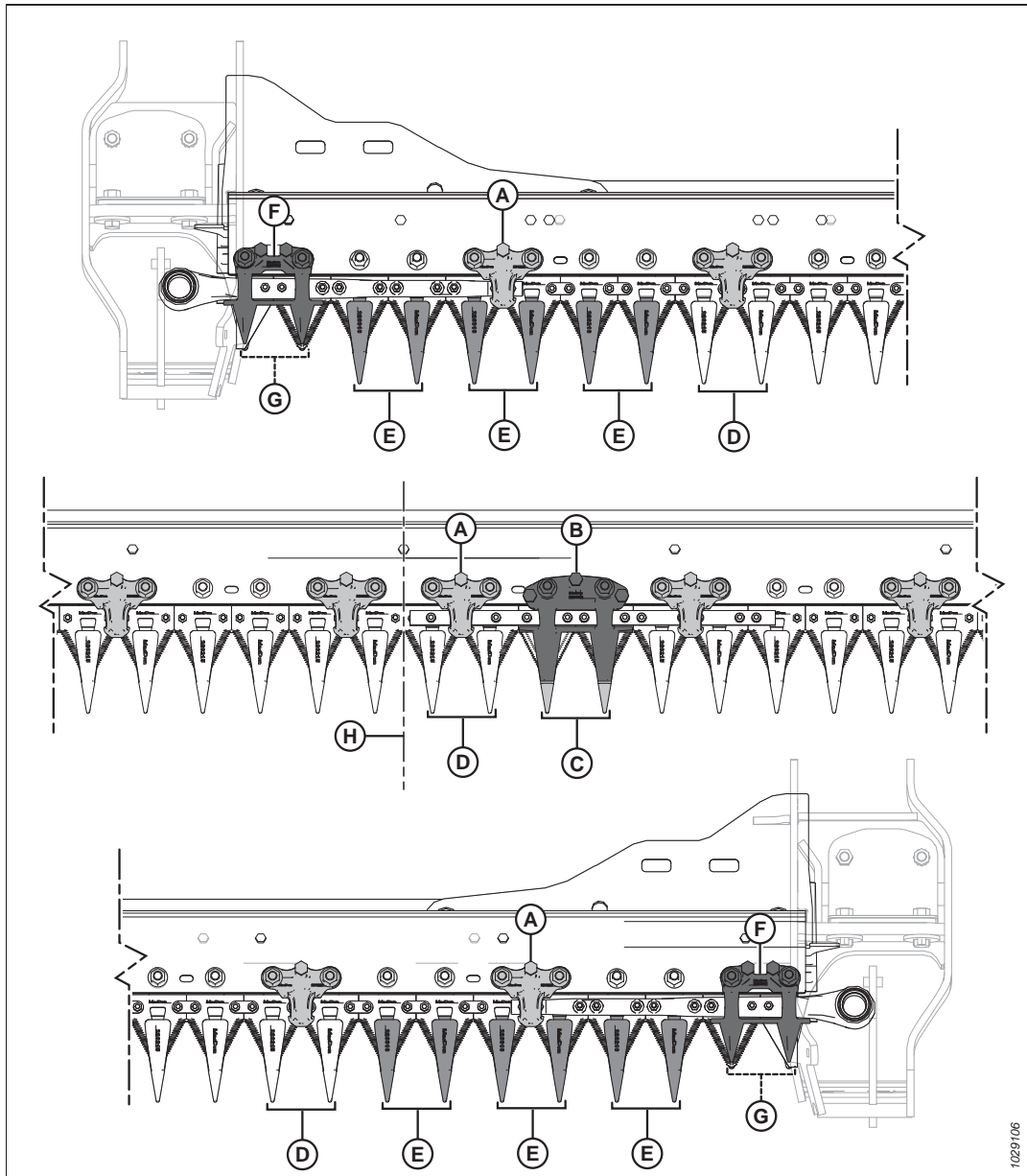


Abbildung 4.127: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD235

- A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁹²
- C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

92. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD240

Messerfinger helfen beim Ausrichten des Messerrückens. Druckdaumen halten die Abschnitte des Messerrückens gegen die Messerfinger gedrückt, um ein ordnungsgemäßes Schneiden zu gewährleisten.

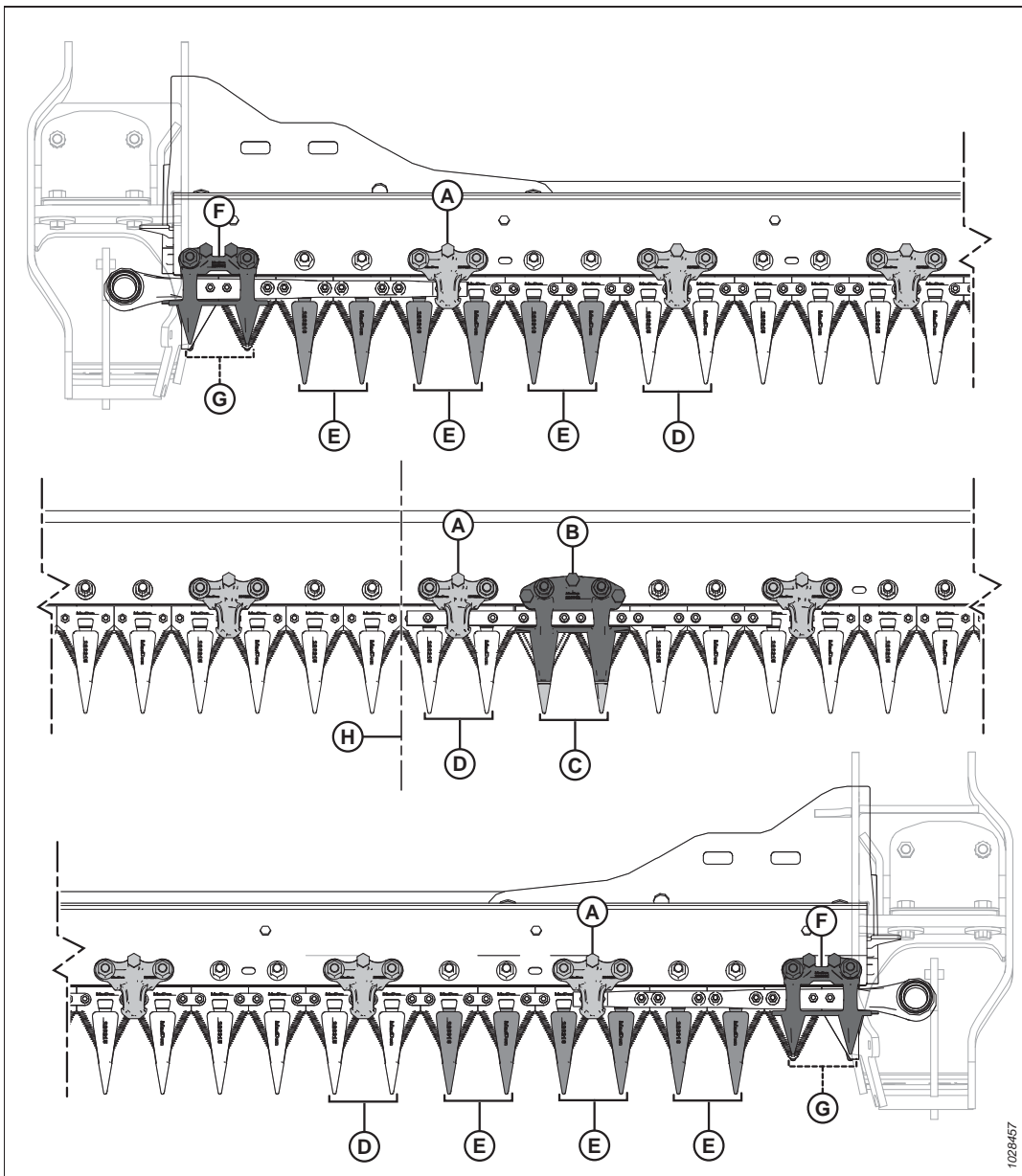


Abbildung 4.128: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD240

- | | |
|---|--|
| A – Druckdaumen für spitz zulaufende Messerfinger(MD #286329) | B – Druckdaumen für mittige spitz zulaufende Messerfinger (MD #286332) |
| C – Spitz zulaufender mittiger Messerfinger (MD #286317) | D – Spitzer Messerfinger (MD #286315) |
| E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316) | F – Druckdaumen für kurze Messerfinger (MD #286331) |
| G – Kurzer Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319) | H – Schneidwerksmitte |

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

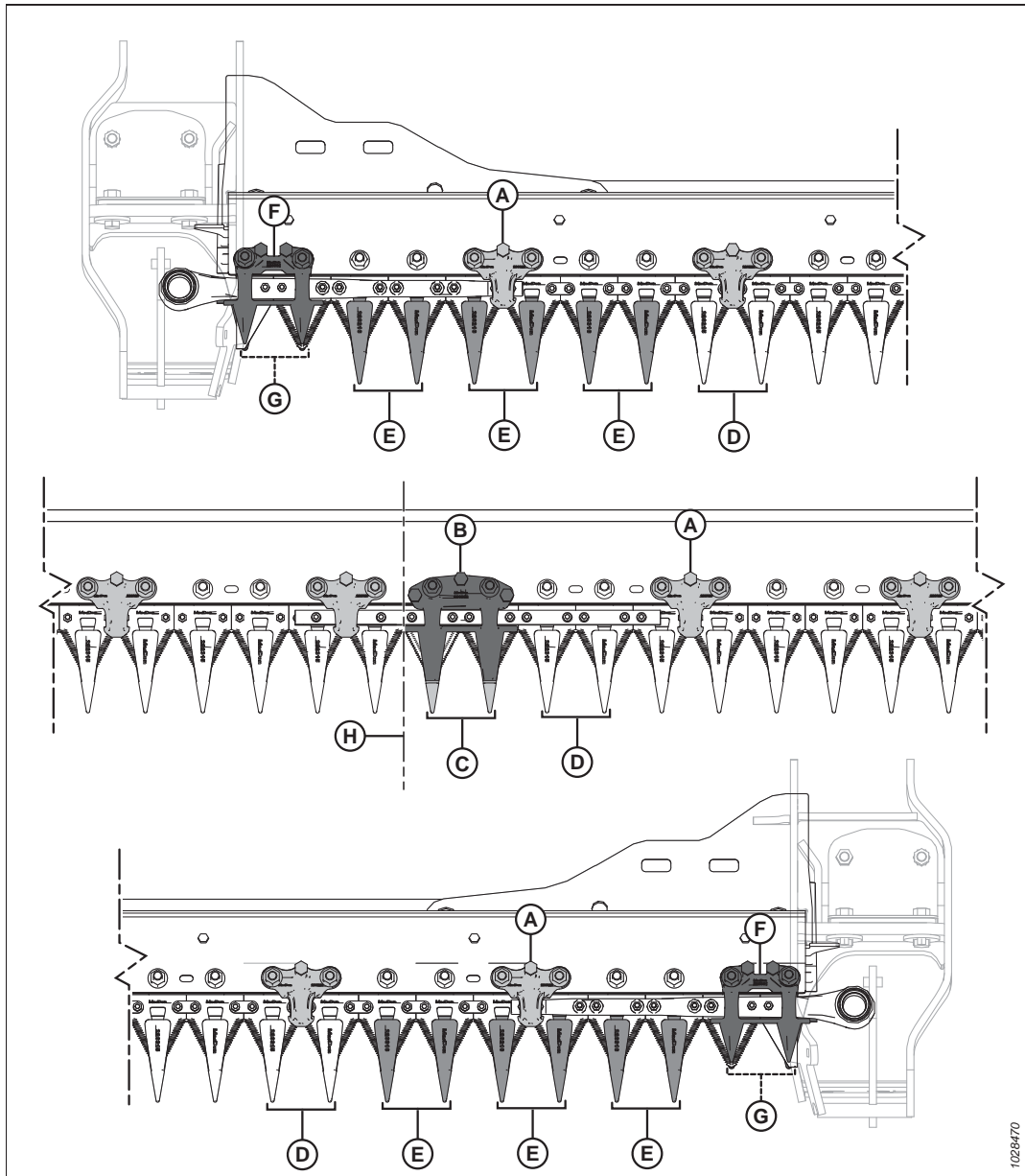


Abbildung 4.129: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen

- A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329)⁹³
- C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

93. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD245

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

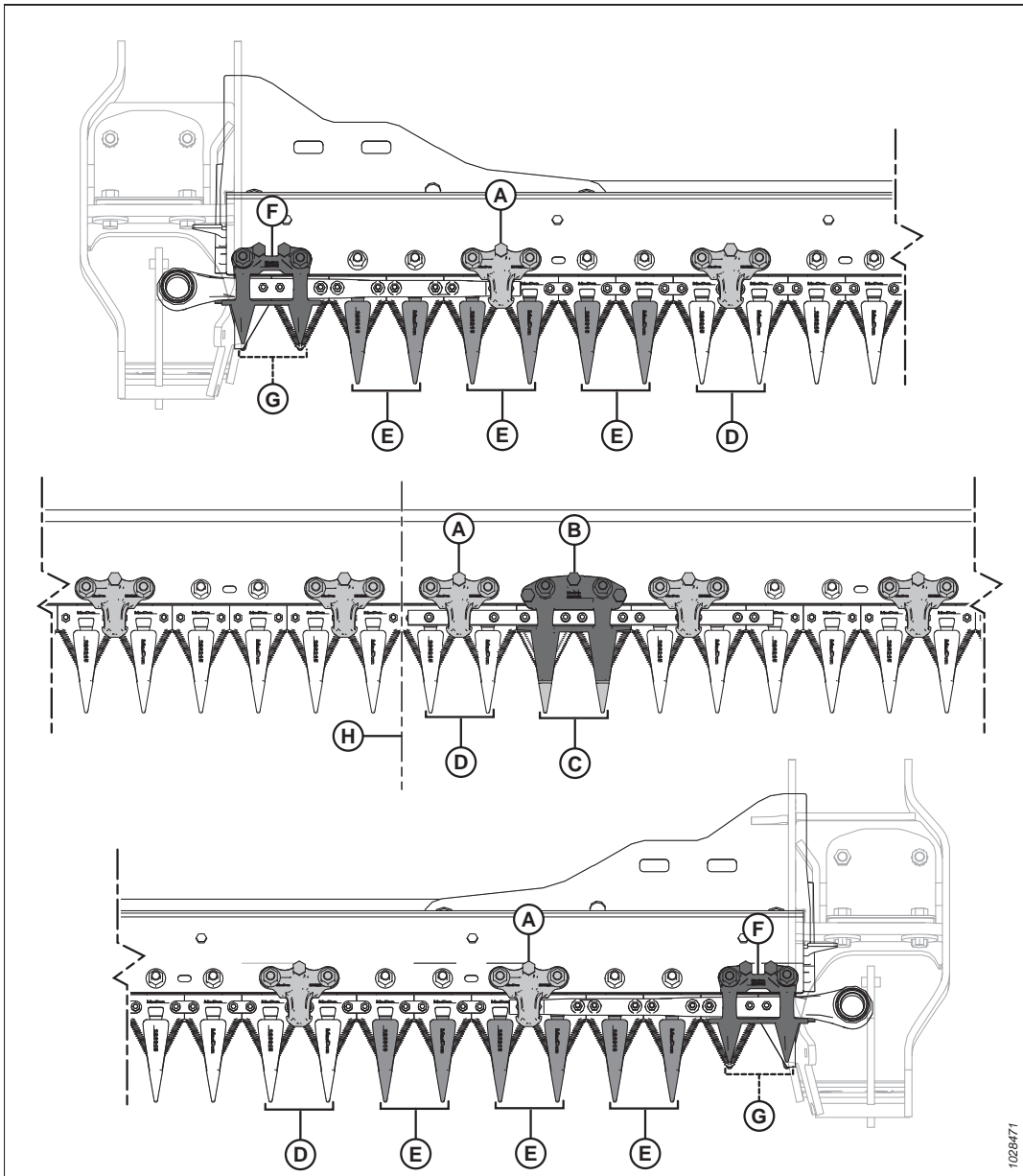


Abbildung 4.130: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD245

A – Druckdaumen für spitze Messerfinger (MD # 286329) ⁹⁴

C – Spitzer mittlerer Messerfinger (MD #286317)

E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)

G – PlugFree™ Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

B – Druckdaumen für spitze mittlere Messerfinger (MD #286332)

D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)

F – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286331)

H – Schneidwerksmitte

94. Unabhängig von der Konfiguration sollte sich rechts vom mittleren Messerfinger stets ein Druckdaumen am Messerfinger befinden.

Konfiguration mit spitzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD250

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt spitze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

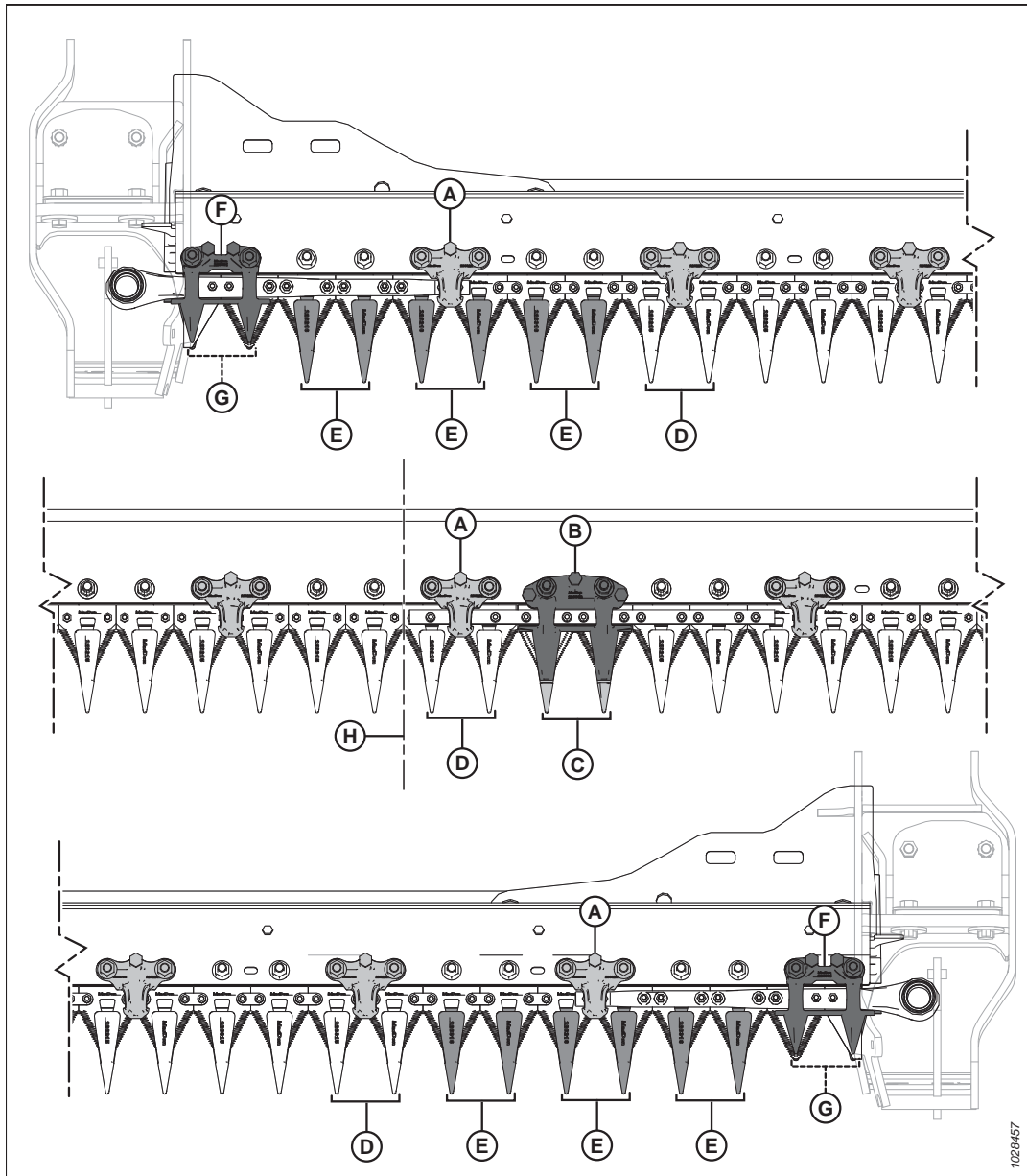


Abbildung 4.131: Einbauorte spitzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerk FD250

- A – Druckdaumen für spitz zulaufende Messerfinger(MD #286329)
- C – Spitz zulaufender mittiger Messerfinger (MD #286317)
- E – Spitzer Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286316)
- G – Kurzer Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

- B – Druckdaumen für mittige spitz zulaufende Messerfinger (MD #286332)
- D – Spitzer Messerfinger (MD #286315)
- F – Druckdaumen für kurze Messerfinger (MD #286331)
- H – Schneidwerksmitte

Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz

Wenn ein Messerfinger oder der Messerbalkenschutz aufgrund eines Kontakts mit einem Stein oder einem Hindernis falsch ausgerichtet ist, das Werkzeug zum Ausrichten von Messerfingern verwenden, um die Ausrichtung zu korrigieren.

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

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

- Um die Messerfingerspitzen nach oben einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und nach oben ziehen.

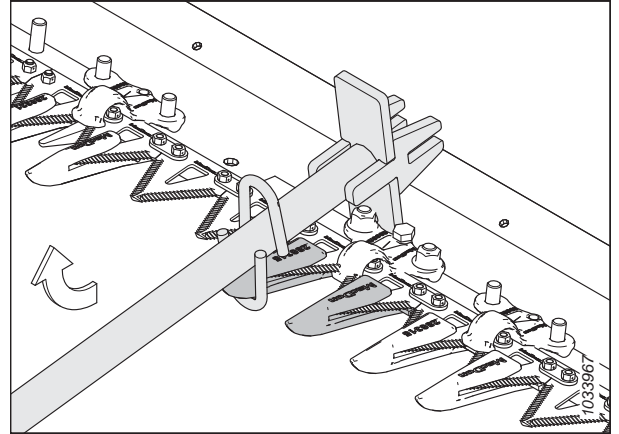


Abbildung 4.132: Einstellen nach oben – spitze Messerfinger

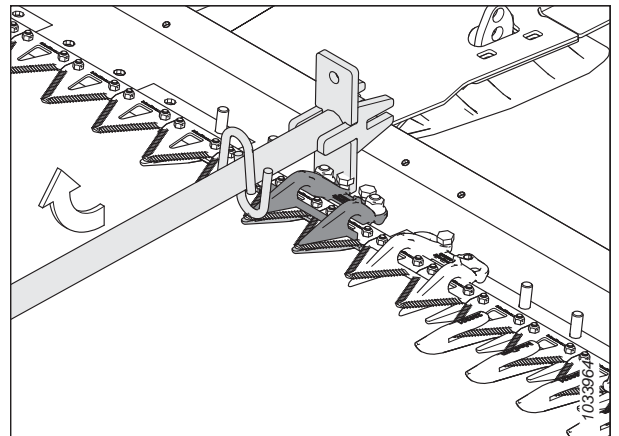


Abbildung 4.133: Einstellen nach oben – kurze Messerfinger

- Um die Messerfingerspitzen nach unten einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und nach unten drücken.

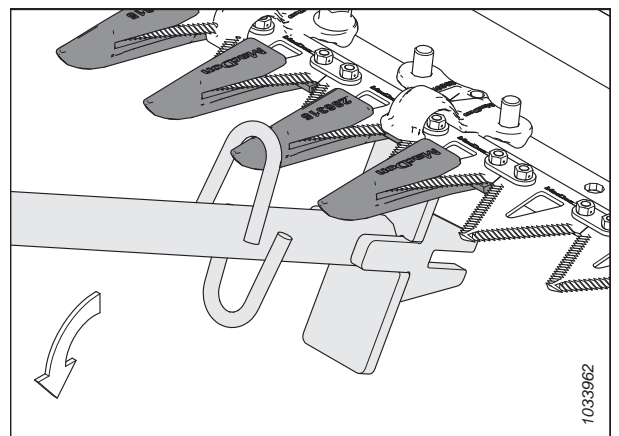


Abbildung 4.134: Einstellen nach unten – spitze Messerfinger

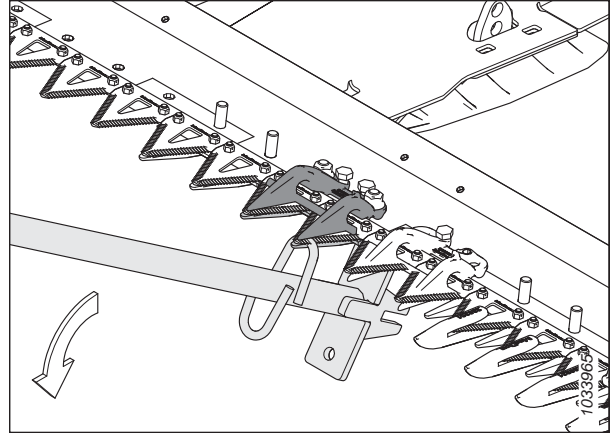


Abbildung 4.135: Einstellen nach unten – kurzer Messerfinger

6. Um den Messerbalkenschutz einzustellen, das Messerfinger-Ausrichtwerkzeug wie abgebildet ansetzen und dann nach unten drücken bzw. nach oben ziehen.

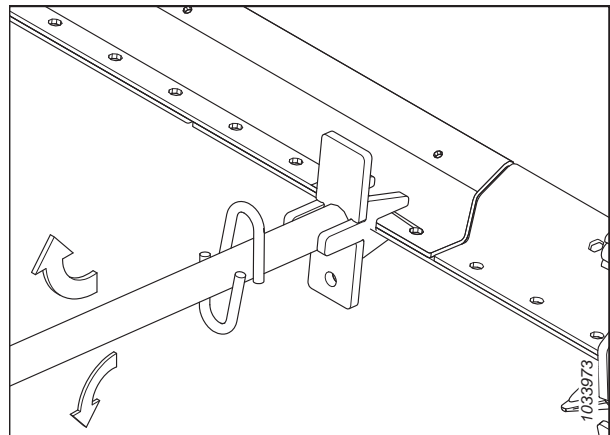


Abbildung 4.136: Einstellen des Messerbalkenschutzes – ohne Messerfinger

Ersetzen spitzer Messerfinger

Die Messerfinger werden mit der Zeit stumpf und müssen ersetzt werden. Dieses Verfahren gilt für den Austausch der Standard-Messerfinger und der speziellen (antriebsseitigen) Messerfinger in der Nähe des Messerantriebsmotors.

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.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Beim Ersetzen von spitzen Messerfingern darauf achten, dass die Druckdaumen in der Reihenfolge stehen, die für den Schneidwerkstyp / die Schneidwerksbreite erforderlich ist. Weitere Informationen, siehe [4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 626](#).

BEACHTEN:

Ein Vierpunkt-Messerfingersatz kann zum Austausch von Messerfingern verwendet werden. Vierpunkt-Messerfinger sind ideal für den Einsatz in steinigen Bedingungen oder für die Ernte von bruchgefährdetem Erntegut wie Linsen. Siehe Schneidwerk-Ersatzteilekatalog bzgl. weiterer Informationen.

WICHTIG:

Einzel- und Doppelmesserschneidwerke: An den beiden Schneidwerksseiten befindet sich auf Position 1 (außen) ein kurzer Messerfinger. An der/den Antriebsseite(n) des Schneidwerks befinden sich an den Positionen 2, 3 und 4 spitze Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatten). Ab Position 5 stehen spitze Messerfinger. Sicherstellen, dass in den genannten Bereichen die richtigen Ersatz-Messerfinger eingebaut werden.

WICHTIG:

Doppelmesser-Schneidwerke: An der Stelle, an der die beiden Messer übereinander laufen, ist ein spezieller spitzer mittlerer Messerfinger eingebaut. Die Vorgehensweise zum Ersetzen des spitzen Mittel-Messerfingers ist leicht abweichend. Siehe [Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk, Seite 641](#) bzgl. Anweisungen.

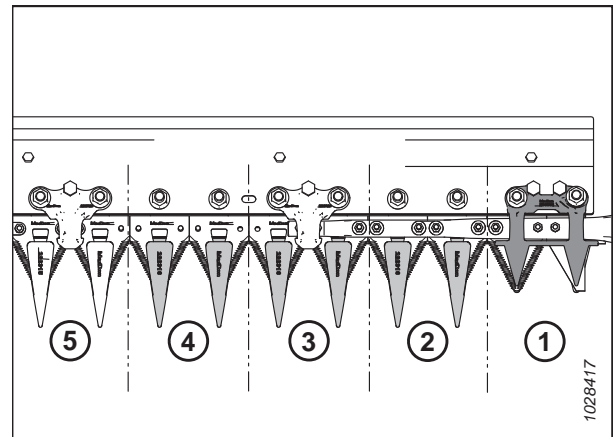


Abbildung 4.137: Spitze Messerfinger Antriebsseite

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
6. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um die Messerstellung anzupassen, bis die Messerklingen in der Mitte zwischen den Messerfingern stehen.
7. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

8. Die beiden Muttern und die Schrauben (B) entfernen, mit denen der spitze Messerfinger (A) und der Druckdaumen (C) (falls zutreffend) am Messerbalken befestigt sind.
9. Den spitzen Messerfinger (A), den Druckdaumen (C), und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen. Den spitzen Messerfinger entsorgen.

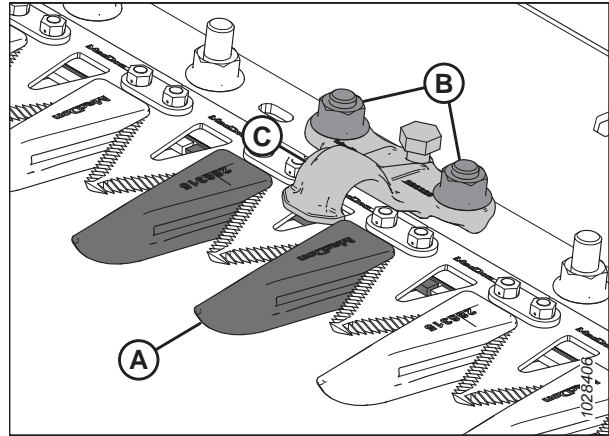


Abbildung 4.138: Spitze Messerfinger

10. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen spitzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

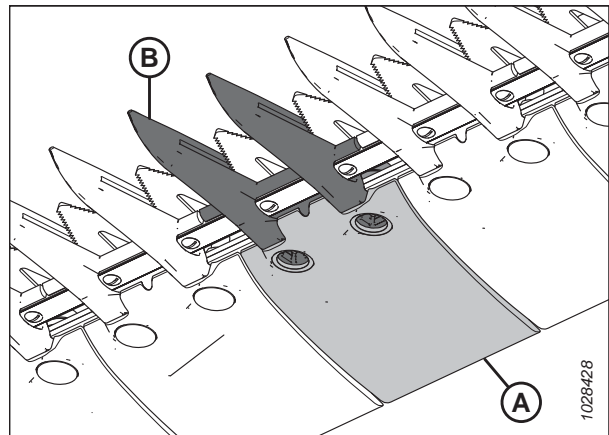


Abbildung 4.139: Spitzer Messerfinger mit Verschleißplatte

11. Den Druckdaumen (A) (falls zutreffend) ansetzen und dann Justierschraube (C) so weit lockern, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens übersteht.
12. Den spitzen Messerfinger, die Verschleißplatte und den Druckdaumen (falls zutreffend) mit zwei Schrauben und Muttern (B) sichern. Die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
13. Siehe [Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640](#), wenn sich an dieser Stellung ein Druckdaumen befindet.

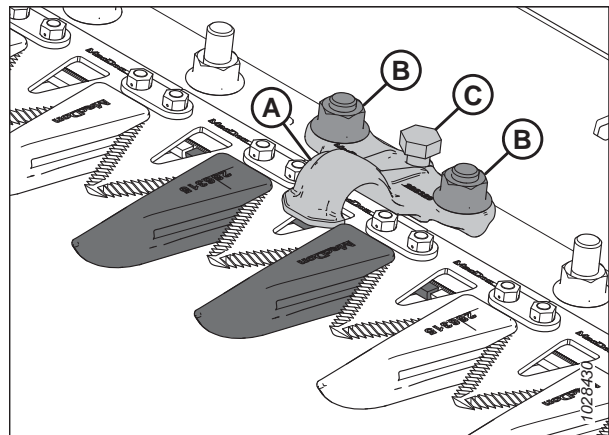


Abbildung 4.140: Spitze Messerfinger

Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger

Druckdaumen für spitze Messerfinger verhindern, dass sich die Messerklingen auf dem Messerbalken von den Messerfingern abheben. Gleichzeitig sorgen sie dafür, dass das Messer frei gleitet. Die Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen den Druckdaumen und den Messerklingen besteht.

Es folgt die Vorgehensweise für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken prüfen, lesen Sie im Abschnitt [Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 643](#).

BEACHTEN:

Erst die Messerfinger ausrichten, bevor die Druckdaumen eingestellt werden. Siehe [Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 634](#) bzgl. Anweisungen.

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.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
4. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um die Messerklinge (A) unter dem Druckdaumen (B) und zwischen dem Messerfinger (C) zu positionieren.
6. Die Messerklinge (A) mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (B) und der Messerklinge messen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
7. Wenn nachgestellt werden muss, siehe Abschnitt [Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640](#).
8. Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

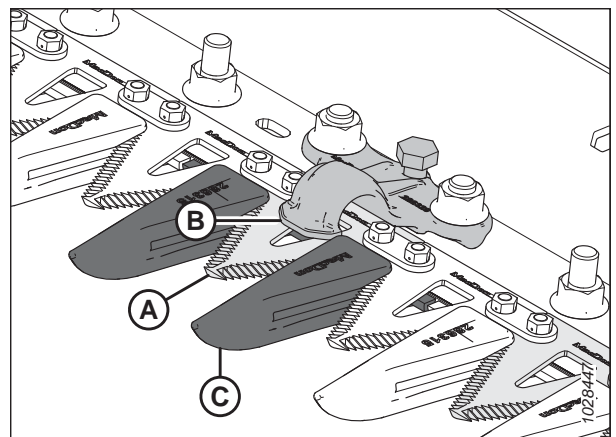


Abbildung 4.141: Druckdaumen des spitzen Messerfingers

Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger

Wenn ein spitzer oder Vierpunkt-Messerfinger-Druckdaumen das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

Dieses Verfahren gilt für Standard-Druckdaumen. Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken einstellen, lesen Sie im Abschnitt *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 644*.

! 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.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Messerfinger ausrichten. Siehe *Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 634* bzgl. Anweisungen.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Um die Vorderkante des Druckdaumens (A) abzusenken und den Abstand zu verkleinern, die Justierschraube (B) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Um die Vorderkante des Druckdaumens (A) anzuheben und den Abstand zu vergrößern, die Justierschraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Wenn größere Anpassungen erforderlich sind, müssen eventuell die Muttern (C) gelöst werden, bevor die Justierschraube (B) gedreht wird. Nach dem Anpassen die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

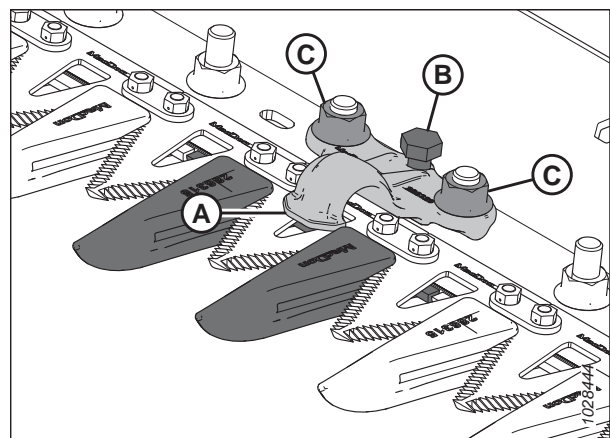


Abbildung 4.142: Spitzer Druckdaumen

6. Die Abstände der Druckdaumen überprüfen. Siehe *Druckdaumen kontrollieren – spitze Messerfinger, Seite 639* bzgl. Anweisungen.

- Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Schritt 5, Seite 640 bis Schritt 6, Seite 640 wiederholen, falls erforderlich.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk

Um den Messerfinger in der Mitte eines Doppelmesserschneidwerks (dort, wo die beiden Messer überlappen) zu ersetzen, muss etwas anders vorgegangen werden, als bei normalen spitzen Messerfingern.

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.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

- Den Motor starten.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben*, Seite 41 bzgl. Anweisungen.
- Die beiden Muttern und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken befestigt sind.
- Den Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

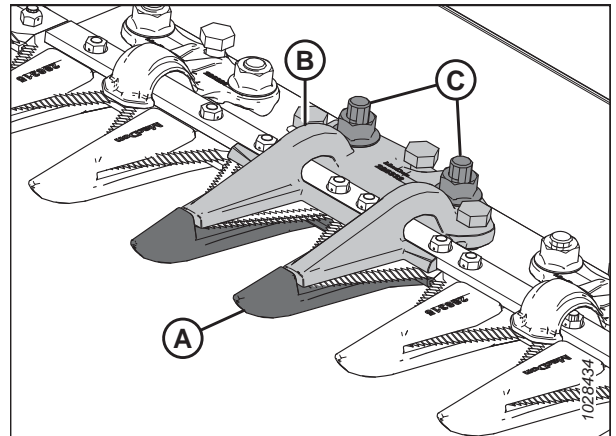


Abbildung 4.143: Spitzer Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass der Ersatz-Messerfinger mit versetzten Laufflächen (A) eingesetzt wird.

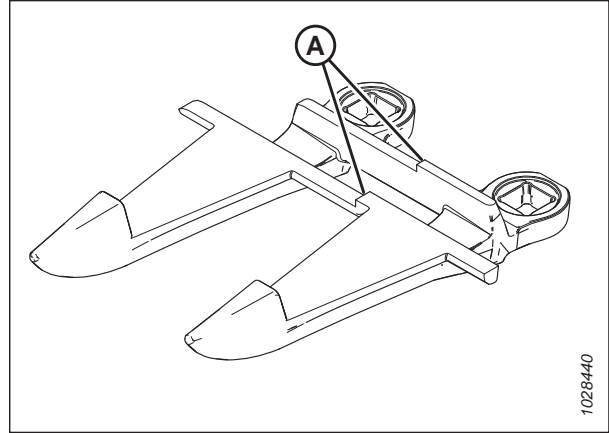


Abbildung 4.144: Spitzer Mitte-Messerfinger

7. Vor dem Einbau des neuen spitzen mittleren Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet, und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem mittleren Messerfinger ist.

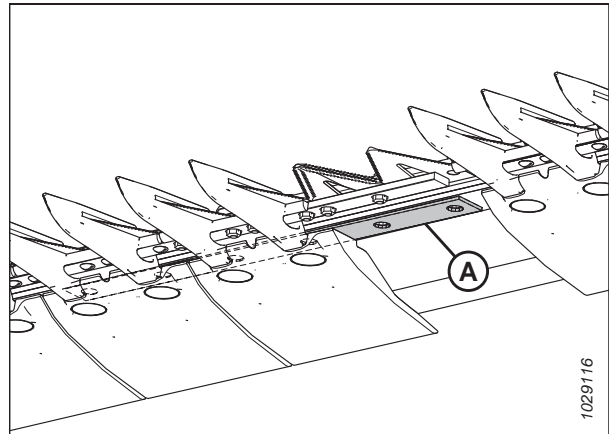


Abbildung 4.145: Messerbalken

8. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

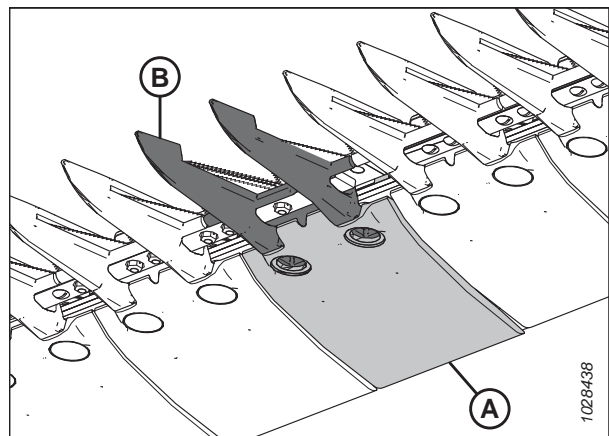


Abbildung 4.146: Spitzer Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

9. Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen einsetzen. Die Schrauben müssen an der Unterseite des Druckdaumens (B) des spitzen mittleren Messerfingers 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
10. Den Mittel-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

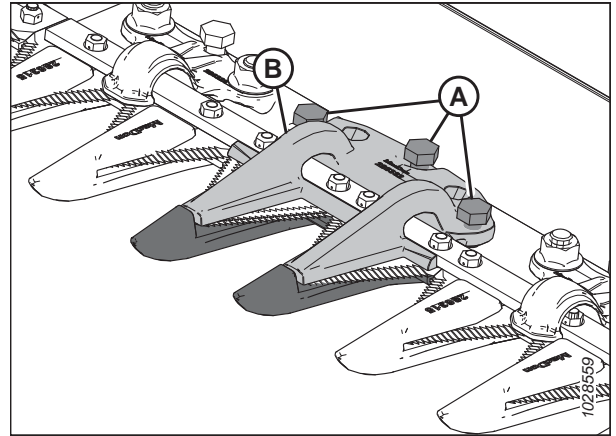


Abbildung 4.147: Spitzer Mitte-Messerfinger

11. Den Druckdaumen (A) des spitzen mittleren Messerfingers mit zwei Schrauben und Muttern (B) befestigen, aber noch **NICHT** anziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss zwei sich überlappende Messer am mittleren Messerfinger aufnehmen können. Sicherstellen, dass an der genannten Stelle der richtige Ersatz-Messerfinger eingebaut wird.

12. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 644.*
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 643.*

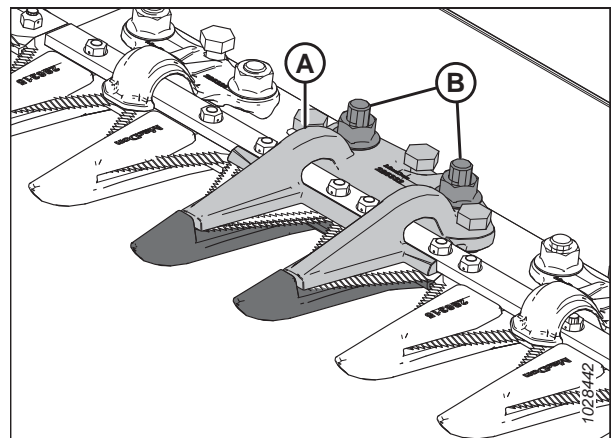


Abbildung 4.148: Spitzer Mitte-Messerfinger

13. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger

Der Druckdaumen des spitzen mittleren Messerfingers verhindert, dass sich die mittlere Messerklinge auf dem Messerbalken vom Messerfinger abhebt, lässt das Messer aber dennoch gleiten. Den mittleren Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen dem Druckdaumen und der Messerklinge besteht.

⚠ 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.

! 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 vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer vollständig nach innen zu bewegen, bis die Messerklingen unter dem Druckdaumen (A) stehen. Diesen Schritt wiederholen, um das andere Messer zu bewegen.
6. Die Messerklinge mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen Druckdaumen (A) und der Messerklinge messen. Folgende Abstandsmaße müssen eingehalten werden:
 - Spitze (B) Druckdaumen: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 Zoll)
 - Druckdaumen hinten (C): 0,1-1,0 mm (0,004-0,040 Zoll)
7. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 644*.
8. Nach dem Anziehen der Muttern (D) den Abstand erneut prüfen und gegebenenfalls einstellen.
9. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.

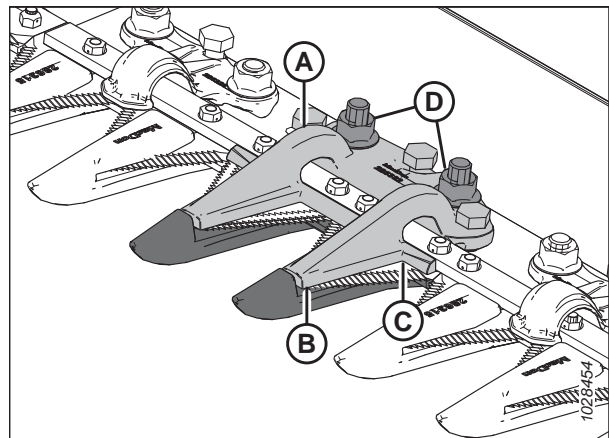


Abbildung 4.149: Spitzer Mitte-Druckdaumen

Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger

Wenn der Druckdaumen des spitzen mittleren Messerfingers das Messer blockiert, diesen einstellen.

! 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.

! 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 vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Die Befestigungselemente (B) lösen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
6. Um nur den Abstand an der Druckdaumenspitze einzustellen, die Justierschraube (C) wie folgt drehen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschraube (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschraube (C) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
7. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.
8. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten.

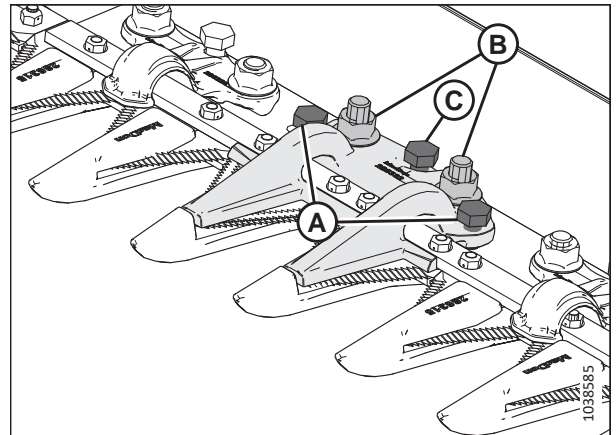


Abbildung 4.150: Spitzer Mitte-Druckdaumen

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

9. Den Abstand des mittleren Messerfingers prüfen. W *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 643*itere Informationen, siehe .

4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen

Kurze Messerfinger verringern die Wahrscheinlichkeit, dass das Messer in nassen oder schlammigen Bedingungen und in schwierigen Kulturen wie Gräsern und Raps stecken bleibt.

In Konfigurationen mit offenen Messerfingern werden folgende Messerfinger und Druckdaumen verwendet:

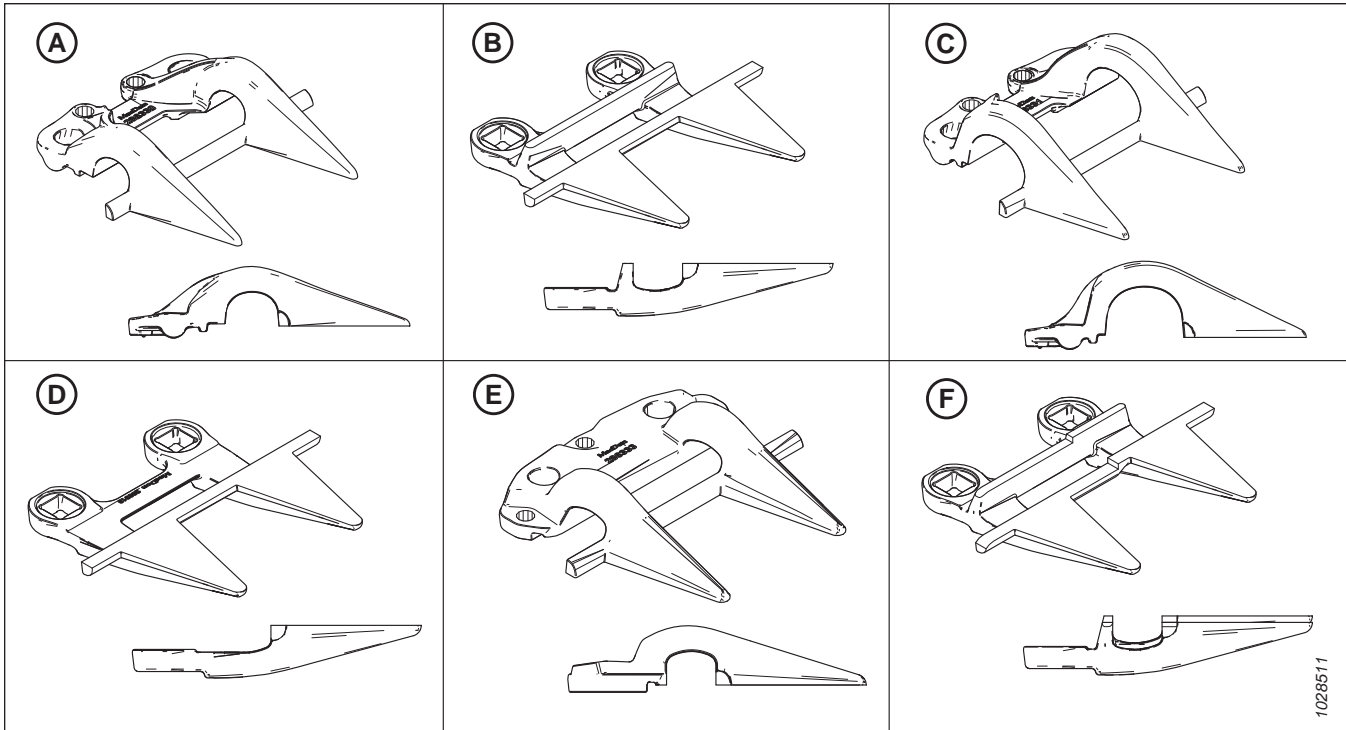


Abbildung 4.151: In Konfigurationen mit offenen Messerfingern verwendete Messerfinger und Druckdaumen

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (MD #286331)⁹⁵

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)⁹⁷

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)⁹⁷

Die Messerfinger sind bei verschiedenen Schneidwerken unterschiedlich konfiguriert. Sicherstellen, dass beim Ersetzen von kurzen Messerfingern und Druckdaumen die richtige Reihenfolge für das Schneidwerk eingehalten wird. In der folgenden Liste ist eine Übersicht über die verschiedenen Messerfingerkonfigurationen zu finden:

- *Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken, Seite 647*
- *Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle Größen außer D241, Seite 648*
- *Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241, Seite 649*

95. Positionen 1–3 auf Antriebsseite(n); Position 1 auf rechter Seite von Einzelmesserschneidwerken.

96. Positionen 1–4 auf Antriebsseite(n). An Einzelmesserschneidwerken befindet sich auf der rechten Seite des Schneidwerks ein Standardmesserfinger.

97. Nur Doppelmesserschneidwerke.

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Einzelmesserschneidwerken

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Einzelmesserschneidwerken installiert sind.

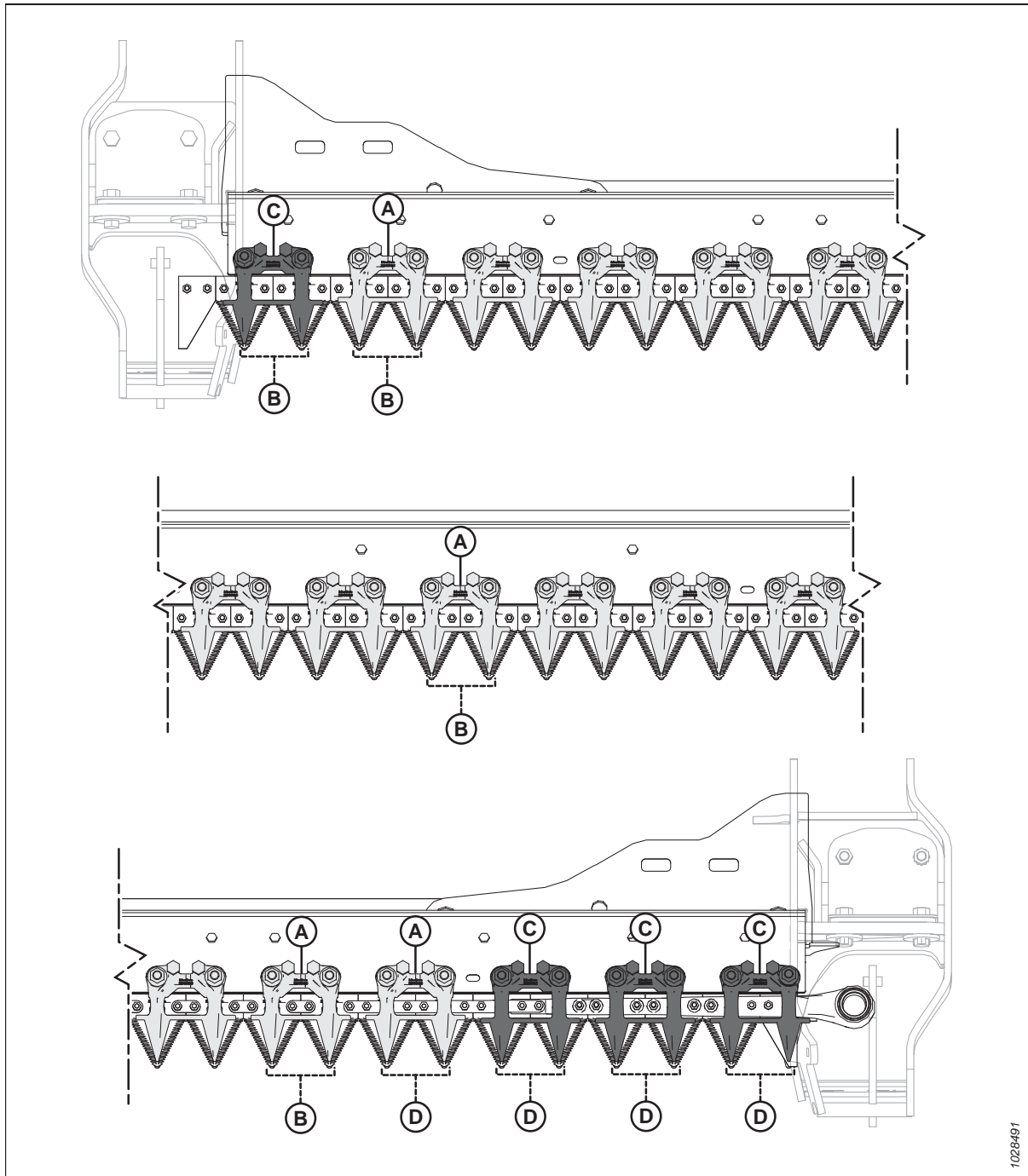


Abbildung 4.152: Einbauorte offener Messerfinger und Druckdaumen – Einzelmesserschneidwerke

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (4 St.) (MD #286331)

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (5 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – Alle Größen außer D241

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

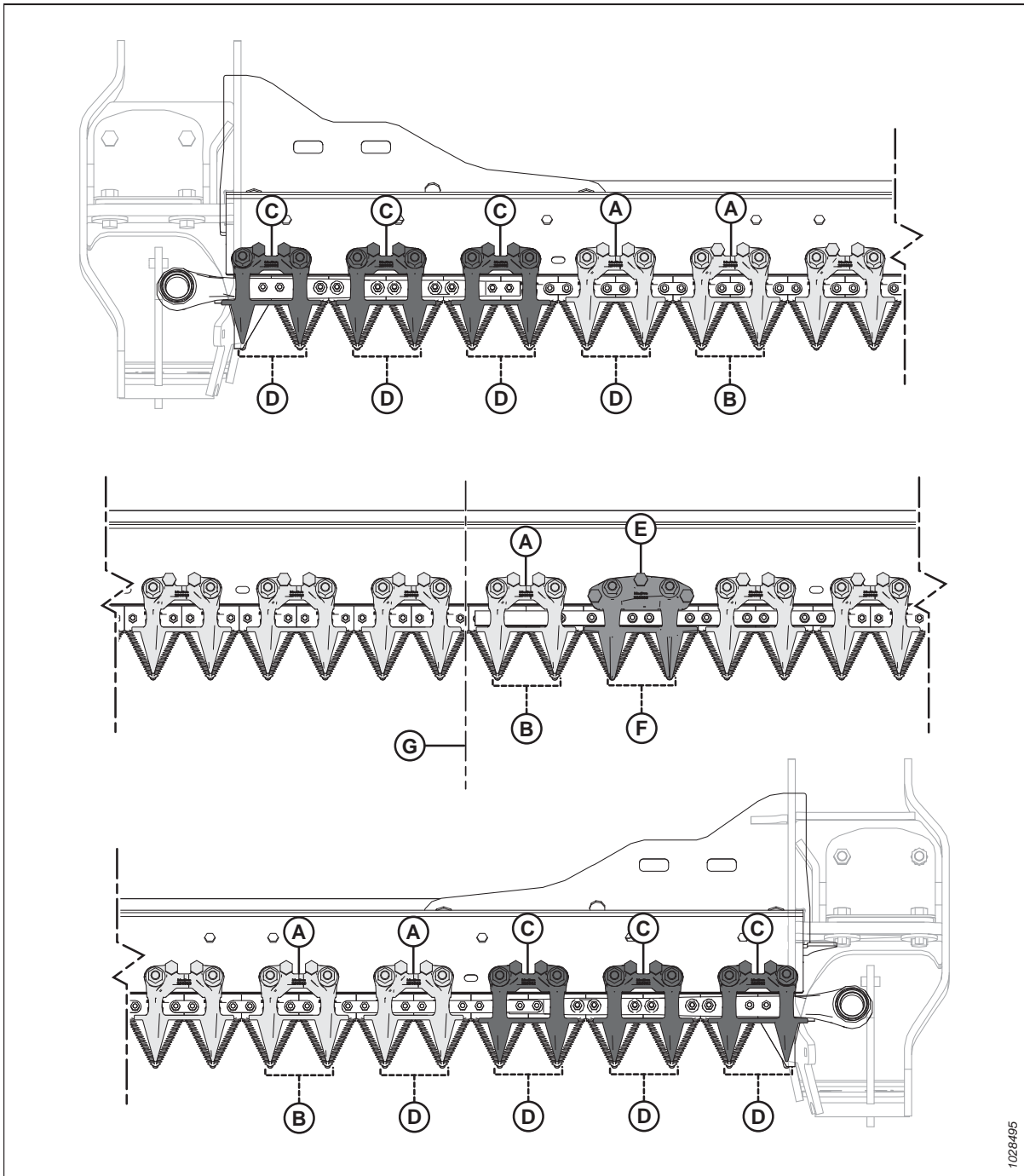


Abbildung 4.153: Einbauorte kurzer Messerfinger und Druckdaumen – Doppelmesserschneidwerke

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)

G – Schneidwerkmitte

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)

Konfiguration mit kurzen Messerfingern an Doppelmesserschneidwerken – FD241

Die Messerfinger sind bei Schneidwerken unterschiedlicher Größe anders konfiguriert. Die hier gezeigte Abbildung zeigt kurze Messerfinger, die an Doppelmesserschneidwerken installiert sind.

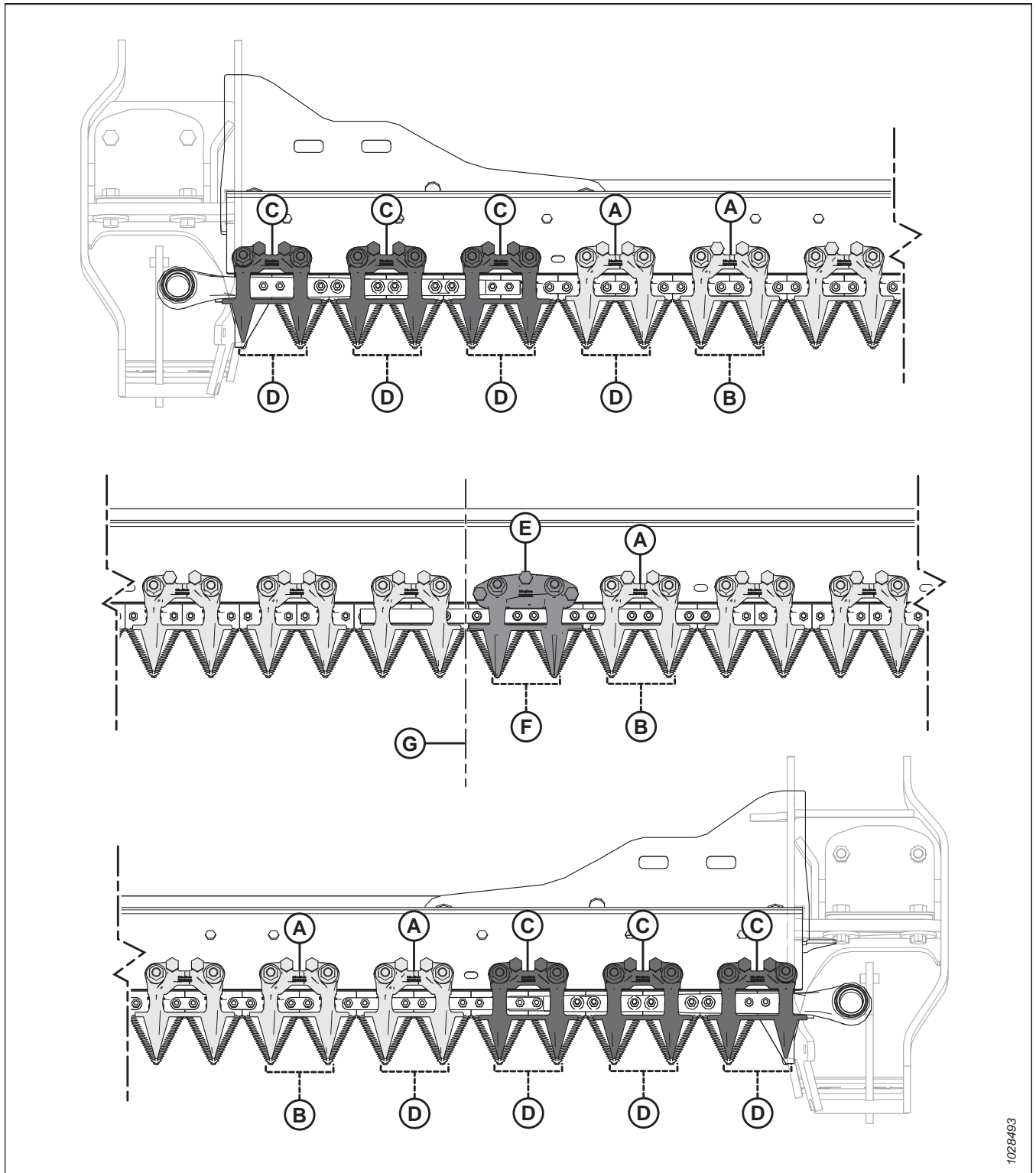


Abbildung 4.154: Anbringensorte für kurze Messerfinger und Druckdaumen

A – PlugFree™ Druckdaumen (MD #286330)

C – PlugFree™ Abschluss-Druckdaumen (6 St.) (MD #286331)

E – PlugFree™ Mittel-Druckdaumen (MD #286333)

G – Schneidwerksmitte

B – PlugFree™ Messerfinger (MD #286318)

D – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (8 St.) (ohne Verschleißplatte) (MD #286319)

F – PlugFree™ Mittel-Messerfinger (MD #286320)

Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger

Kurze Messerfinger bzw. Abschluss-Messerfinger sind werkseitig eingebaut und verringern die Wahrscheinlichkeit, dass das Messer in nassen oder schlammigen Bedingungen oder in schwierigen Kulturen wie Gräsern und Raps stecken bleibt.

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.

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.

WICHTIG:

Für den mittleren Messerfinger eines Doppelmesserschneidwerks gilt ein etwas anderes Verfahren zum Austauschen. Siehe [Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk, Seite 654](#) bzgl. Anweisungen.

Wie folgt vorgehen, um einen kurzen Messerfinger bzw. einen Abschluss-Messerfinger zu ersetzen:

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen, mit denen der kurze Messerfinger (B) und der Druckdaumen (C) am Messerbalken befestigt sind.
6. Den kurzen Messerfinger (B), den Druckdaumen (C) und die Kunststoff-Verschleißplatte entfernen.

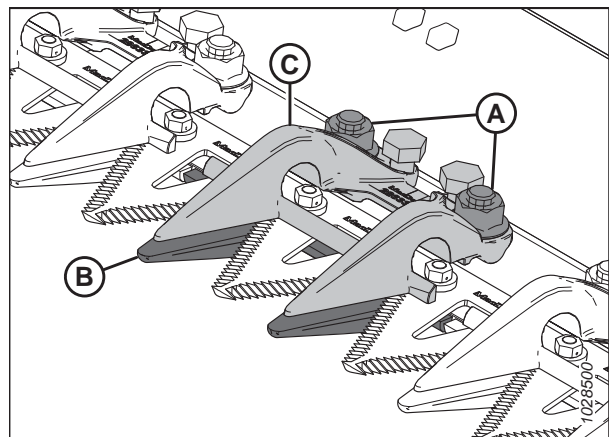


Abbildung 4.155: Kurze Messerfinger

WICHTIG:

Die ersten vier Messerfinger (A) an den Antriebsseiten des Schneidwerks sind Abschluss-Messerfinger und haben **KEINE** Verschleißplatten. An diesen Stellen die entsprechenden Ersatz-Messerfinger anbauen.

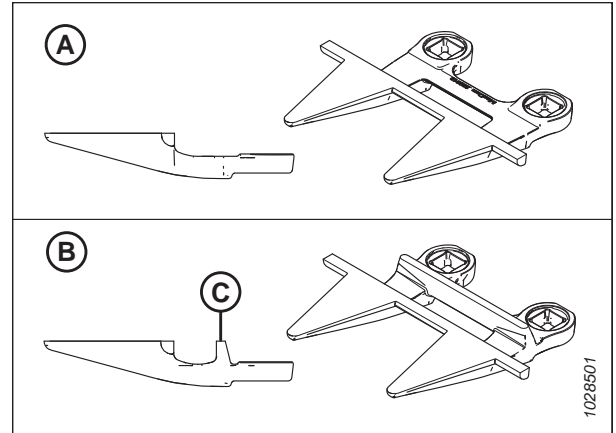


Abbildung 4.156: Abschluss-Messerfinger und kurzer Messerfinger

A – PlugFree™ Abschluss-Messerfinger (MD #286319)

B – PlugFree™ Messerfinger (mit Verschleißplatte [C]) (MD #286318)

7. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen kurzen Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

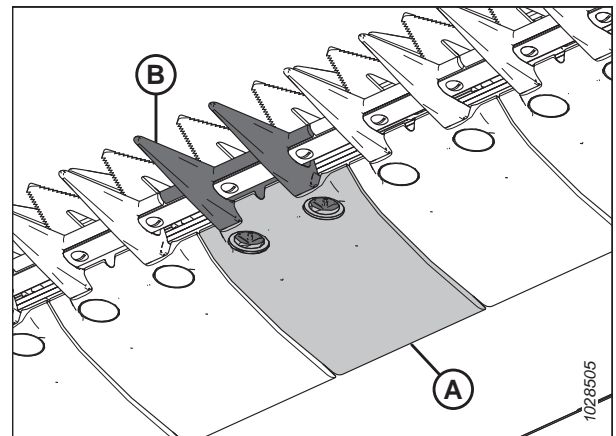


Abbildung 4.157: Kurzer Messerfinger mit Verschleißplatte

8. Den Druckdaumen (A) ansetzen und die Justierschrauben (B) so weit lösen, dass sie nicht an der Unterseite des Druckdaumens überstehen.
9. Den kurzen Messerfinger, die Verschleißplatte und den Druckdaumen mit Schrauben und Muttern (C) sichern. Die Muttern **NICHT** anziehen.
10. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653*.
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 652*.
11. Die Muttern (C) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

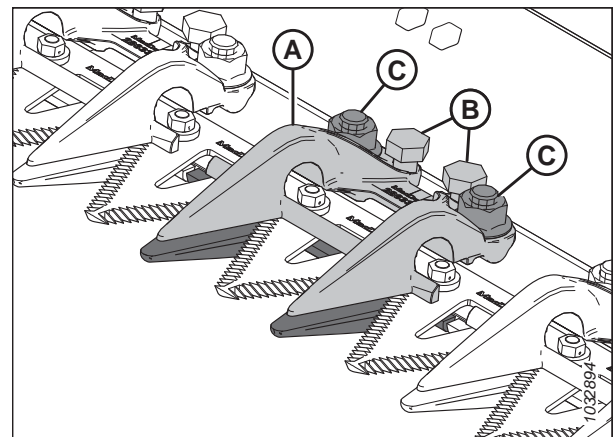


Abbildung 4.158: Kurzer Messerfinger

12. Den Abstand überprüfen.

- Wenn der Abstand richtig eingestellt ist, ist die Druckdaumenmontage abgeschlossen.
- Siehe Schritt [10, Seite 651](#) bis Schritt [12, Seite 652](#), wenn der Abstand nicht akzeptabel ist.

13. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42](#) bzgl. Anweisungen.

Prüfen der Druckdaumen – kurze Messerfinger

Die Druckdaumen der kurzen Messerfinger verhindern, dass sich die Messerklingen auf dem Messerbalken von den Messerfingern abheben, lassen das Messer aber dennoch gleiten. Die Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen den Druckdaumen und den Messerklingen besteht.

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken kontrollieren, lesen Sie im Abschnitt [Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 656](#).

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.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
4. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer nach innen zu bewegen, bis die Messerklingen unter dem Druckdaumen (A) stehen.
5. Die Messerklinge mit einer Kraft von ca. 44 N (10 lbf) nach unten drücken und mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen der Druckdaumenspitze (B) und der Messerklinge messen. Das Abstandsmaß muss zwischen 0,1 und 0,5 mm (0,004–0,020 Zoll) betragen.
6. Falls nachgestellt werden muss, siehe [Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653](#).

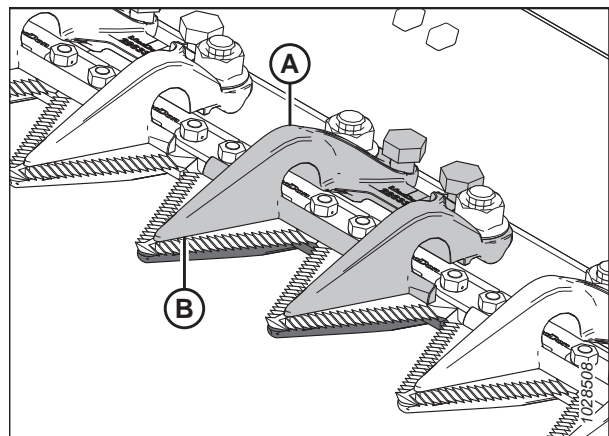


Abbildung 4.159: Kurze Messerfinger

Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger

Wenn ein Druckdaumen eines kurzen Messerfingers das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

Wie Sie den mittleren Druckdaumen von Doppelmesserschneidwerken nachstellen, lesen Sie im Abschnitt [Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 657](#).

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.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
4. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Verkleinern des Abstands die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen.
 - Zum Vergrößern des Abstands die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen.

BEACHTEN:

Für größere Einstellungen die Muttern (B) lösen, bevor die Justierschrauben (A) gedreht werden. Nach dem Anpassen die Muttern auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

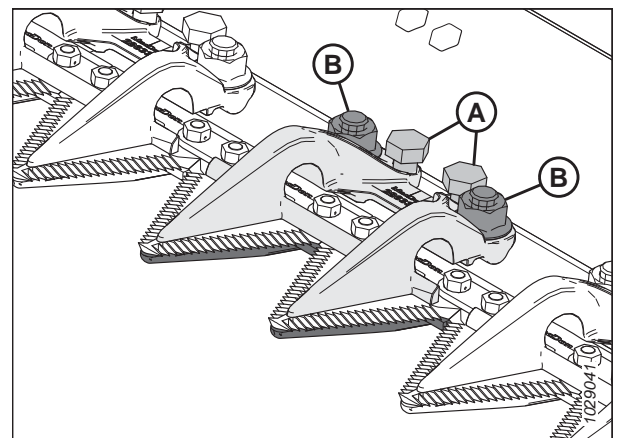


Abbildung 4.160: Druckdaumen eines kurzen Messerfingers

5. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Das Schneidwerk je nach Bedarf einstellen.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

6. Die Haspel-Sicherheitsstützen lösen. Siehe [Einklappen der Haspel-Stützstreben, Seite 42](#) bzgl. Anweisungen.

Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk

Um den Messerfinger (mit Laufflächenversatz) in der Mitte eines Doppelmesserschneidwerks (zwei Messer laufen übereinander) zu ersetzen, muss etwas anders vorgegangen werden als bei Standard-Messerfingern.

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.

WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
5. Die beiden Muttern und die Schrauben (C) entfernen, mit denen der Mittel-Messerfinger (A) und der Druckdaumen (B) am Messerbalken gesichert sind.
6. Den Mitte-Messerfinger (A), die Kunststoff-Verschleißplatte und den Druckdaumen (B) entfernen.

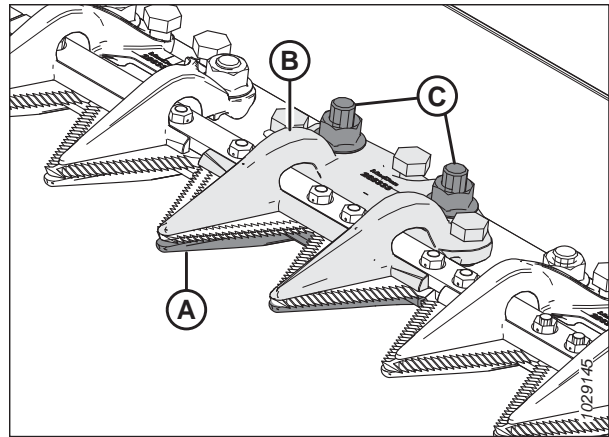


Abbildung 4.161: Mitte-Messerfinger

WICHTIG:

Sicherstellen, dass der mittlere Ersatz-Messerfinger der richtige mit versetzten Laufflächen (A) ist.

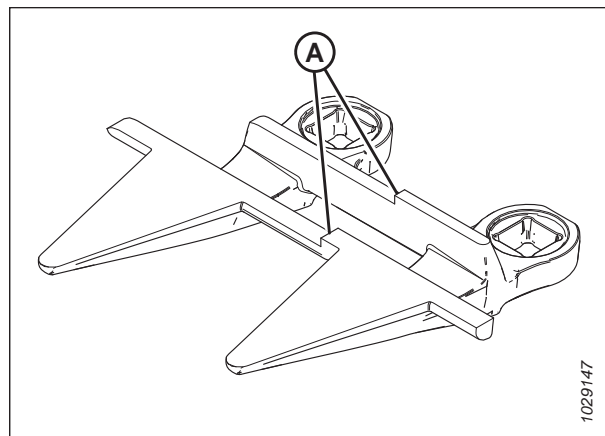


Abbildung 4.162: Mitte-Messerfinger

7. Vor dem Einbau des neuen mittleren Messerfingers sicherstellen, dass sich an der Messerbalken-Unterseite eine Ausgleichsplatte (A) befindet und dass die dicke Seite der Ausgleichsplatte unter dem mittleren Messerfinger ist.

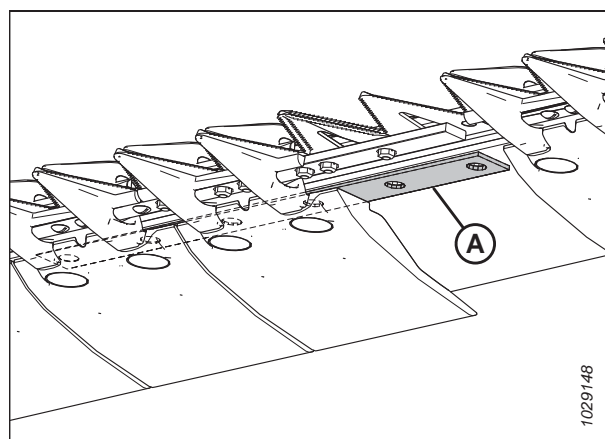


Abbildung 4.163: Messerbalken

8. Die Kunststoff-Verschleißplatte (A) und den neuen Mitte-Messerfinger (B) an der Unterseite des Messerbalkens anhalten.

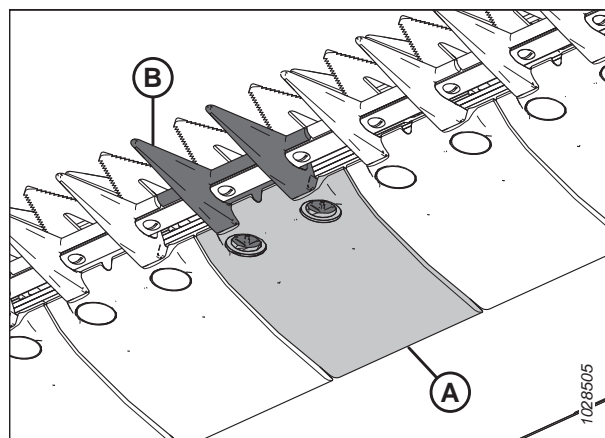


Abbildung 4.164: Mitte-Messerfinger mit Verschleißplatte

9. Die drei Justierschrauben (A) in die Aussparungen stecken. Die Schrauben müssen an der Unterseite des mittleren Druckdaumens (B) 4 mm (5/32 Zoll) überstehen.
10. Den Mitte-Druckdaumen (B) auf den Messerbalken setzen.

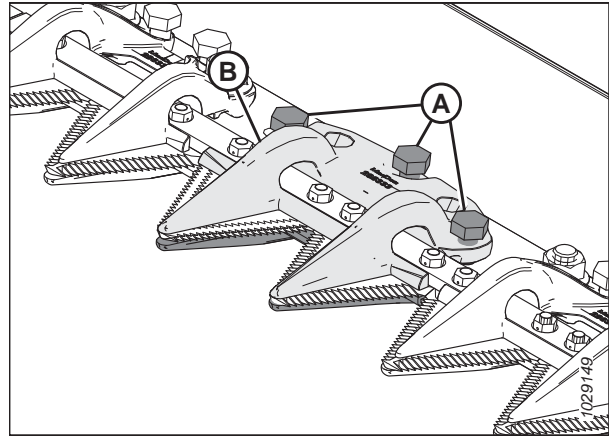


Abbildung 4.165: Mitte-Messerfinger

11. Den mittleren Druckdaumen (A) mit zwei Schrauben und Muttern (B) sichern, aber noch **NICHT** anziehen.

WICHTIG:

Der Druckdaumen (A) muss zwei sich überlappende Messer am mittleren Messerfinger aufnehmen können. An dieser Stelle den entsprechenden Ersatz-Messerfinger anbauen.

12. Den Druckdaumen so lange einstellen, bis der richtige Abstand eingestellt ist.
 - Eine Einstellanleitung entnehmen Sie dem Abschnitt *Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 657*.
 - Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt *Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger, Seite 656*.

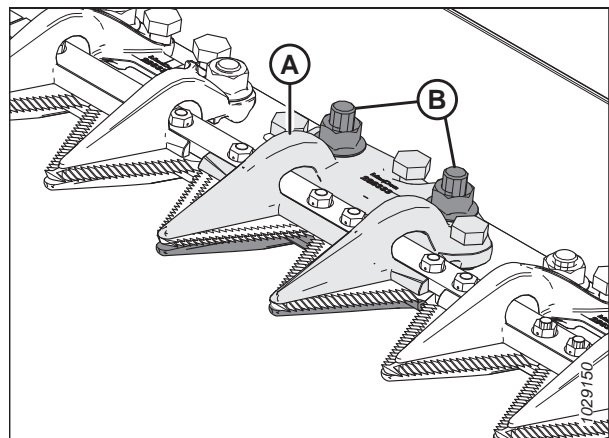


Abbildung 4.166: Mitte-Messerfinger

13. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

Überprüfen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – kurze Messerfinger

Der Druckdaumen des kurzen mittleren Messerfingers verhindert, dass sich die mittleren Messerklingen auf dem Messerbalken vom Messerfinger abheben, lässt das Messer aber dennoch gleiten. Den mittleren Druckdaumen überprüfen, um sicherzustellen, dass ein ausreichender Abstand zwischen dem Druckdaumen und den mittleren Messerklingen besteht.

! 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.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
5. Das am Taumelgetriebe angebrachte Schwungrad drehen, um das Messer nach innen zu bewegen, bis die Messerklinge unter dem Druckdaumen (A) steht. Diesen Schritt wiederholen, um das andere Messer zu bewegen.
6. Die Messerklinge mit einer Kraft von etwa 44 N (10 lbf) nach unten drücken. Mit einer Fühlerlehre den Abstand zwischen dem Druckdaumen (A) und der Messerklinge messen. Sicherstellen, dass der Abstand wie folgt ist:
 - Spitze (B) Druckdaumen: 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 Zoll)
 - Druckdaumen hinten (C): 0,1–1,0 mm (0,004–0,040 Zoll)
7. Falls nachgestellt werden muss, siehe *Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 657*.
8. Die Muttern (D) anziehen, den Abstand erneut prüfen und gegebenenfalls einstellen.
9. Das Seitenblech schließen. Siehe *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44* bzgl. Anweisungen.

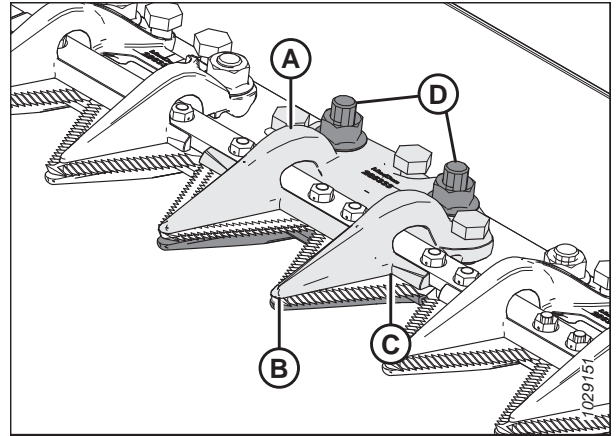


Abbildung 4.167: Druckdaumen eines Mitte-Messerfingers

Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger

Wenn ein Druckdaumen eines kurzen Messerfingers das Messer blockiert, den Druckdaumen einstellen.

! 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

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.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

1. Die Haspel vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
4. Die Befestigungselemente (B) lösen.
5. Gehen Sie wie folgt vor, um den Druckdaumen-Spalt einzustellen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschrauben (A) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschrauben (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
6. Um den Abstand an der Druckdaumenspitze einzustellen, die Justierschraube (C) wie folgt drehen:
 - Zum Vergrößern des Abstandes die Justierschraube (C) gegen den Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben lösen).
 - Zum Verringern des Abstandes die Justierschraube (C) im Uhrzeigersinn drehen (die Schrauben anziehen).
7. Die Muttern (B) auf 85 Nm (63 lbf ft) anziehen.

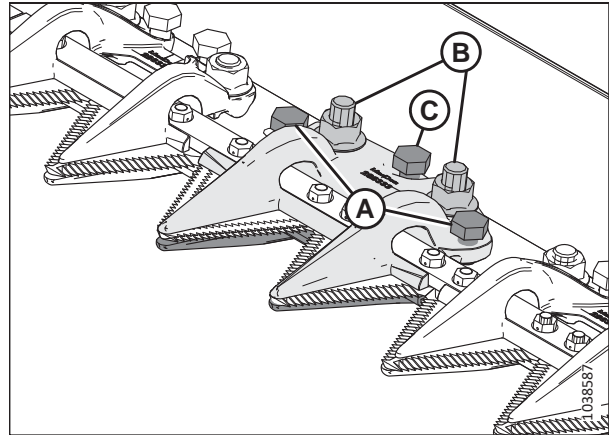


Abbildung 4.168: Mitte-Druckdaumen

8. Das Schneidwerk bei niedriger Leerlaufdrehzahl laufen lassen und auf Geräusche achten, die auf zu geringen Abstand zurückzuführen sein könnten. Die Messer nach Bedarf einstellen.

WICHTIG:

Ein unzureichender Druckdaumenabstand führt zu einer Überhitzung des Messers und der Messerfinger.

4.8.9 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. Schlamm kann sich im Hohlraum hinter dem Abdeckblech festsetzen und zu einem Ausfall des Taumelgetriebes führen.

Einbauen des Messerkopf-Abdeckblechs

Das Messerkopf-Abdeckblech wird vor allem bei Reis und feinen Gräsern verwendet, damit sich das Erntegut nicht in der Förderöffnung verfängt. Das Messerkopf-Abdeckblech wird nicht unter allen Bedingungen 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.



GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

! WARNUNG

Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

WICHTIG:

Wenn die Abdeckbleche unter schlammigen Bedingungen benötigt werden, den Hohlraum hinter dem Abdeckblech regelmäßig überprüfen und hinter dem Abdeckblech festsitzenden Schlamm entfernen.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
6. Die Messerkopf-Abdeckbleche aus dem Aufbewahrungsfach für das Handbuch entnehmen.
7. Das Messerkopf-Abdeckblech (A) wie dargestellt am Abschlussblech anlegen. Das Abdeckblech so ausrichten, dass die Aussparung mit dem Profil des Messerkopfes und/oder der Druckdaumen übereinstimmt.
8. Die Befestigungslöcher ausrichten und das Abdeckblech mit zwei Sechskantschrauben M10 x 30, Unterlegscheiben (B) und Muttern sichern.
9. Die Schrauben (B) gerade so weit anziehen, dass sie das Abdeckblech (A) des Messerkopfes an Ort und Stelle halten. Gleichzeitig sollte sich das Abdeckblech so nahe wie möglich am Messerkopf befinden.
10. Die Riemenscheibe des Taumelgetriebes manuell so weit drehen, dass sich das Messer bewegt. Dabei prüfen, ob sich der Messerkopf und das Messerkopf-Abdeckblech (A) berühren. Das Messerkopf-Abdeckblech ggf. nachstellen, damit es das Messer nicht behindert.
11. Die Schrauben (B) auf 11 Nm (8,11 lbf ft [97 lbf in]) anziehen.

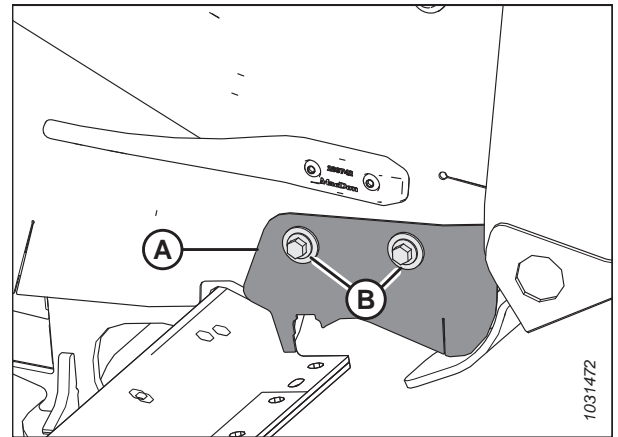


Abbildung 4.169: Messerkopf-Abdeckblech

4.9 Messerantriebssystem

Das Messerantriebssystem wandelt per Pumpleistung erzeugten hydraulischen Druck in mechanische Bewegung um. Bei dieser werden gezahnte Messerklingen vorne am Schneidwerk bewegt und schneiden verschiedene Erntefrüchte.

4.9.1 Taumelgetriebe

Das Taumelgetriebe wird von einem Hydraulikmotor angetrieben und wandelt eine Drehbewegung in eine Hubbewegung um.

Einzelmesserschneidwerke haben ein Taumelgetriebe (A) und einen Motor (B) auf der linken Seite;
Doppelmesserschneidwerke haben ein Taumelgetriebe und einen Motor auf jeder Schneidwerksseite.

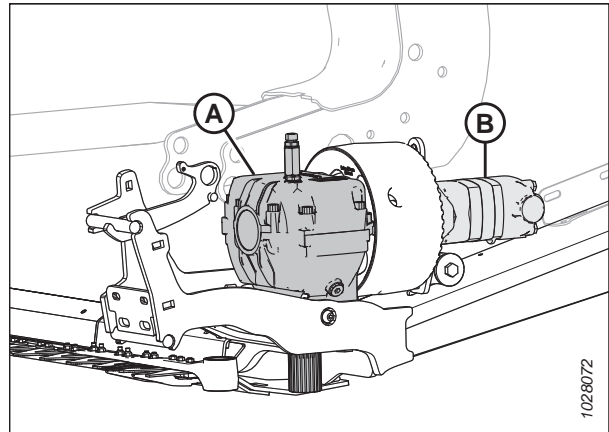


Abbildung 4.170: Linkes Taumelgetriebe abgebildet – rechte Seite ähnlich

Prüfen des Ölstands im Taumelgetriebe

In jedem Taumelgetriebe muss ein ausreichender Ölstand vorhanden sein, damit der Messerantrieb korrekt funktioniert. Der Ölstand kann mithilfe des Ölmesstabs überprüft werden, der in jedem Taumelgetriebe eingebaut ist.

GEFÄHR

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

GEFÄHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Sicherstellen, dass das Schneidwerk auf ebenem Boden steht.
2. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Den Anstellwinkel so einstellen, dass die Oberseite des Taumelgetriebes auf gleicher Höhe mit dem Boden ist.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.

6. Die Ölmesstab (A) entfernen.
7. Den Ölstand kontrollieren. Der Ölstand muss innerhalb des Bereichs (B) liegen, d. h. zwischen den Linien am unteren Ende des Ölmesstabs.
8. Den Ölmesstab (A) wieder einsetzen. Den Ölmesstab auf 23 Nm (17 lbf ft [204 lbf in]) anziehen.
9. Wenn das Schneidwerk über zwei Taumelgetriebe verfügt, diesen Vorgang wiederholen, um den Ölstand am anderen Taumelgetriebe zu prüfen.

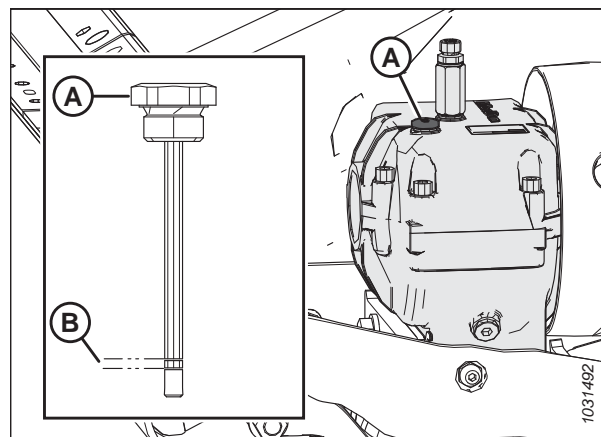


Abbildung 4.171: Taumelgetriebe

Kontrollieren der Befestigungsschrauben

Nach den ersten 10 Betriebsstunden das Drehmoment an den vier Befestigungsschrauben des Taumelgetriebes (A) und (B) überprüfen und danach alle 100 Stunden.

1. Sicherstellen, dass alle Schrauben auf 343 Nm (253 lbf-ft) angezogen sind.
Zuerst die seitlichen Schrauben (A) und dann die unteren Schrauben (B) anziehen.

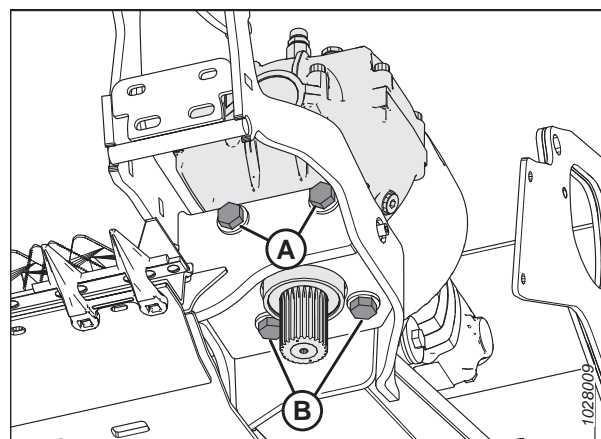


Abbildung 4.172: Taumelgetriebe – Ansicht von unten

Ölwechsel am Taumelgetriebe

Nach den ersten 50 Betriebsstunden das Schmiermittel des Taumelgetriebes wechseln und danach alle 1000 Betriebsstunden (oder 3 Jahre).



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.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

WARTUNG UND SERVICE

- Die Seitenverkleidung öffnen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43*.
- Einen ausreichend großen Behälter unter das Taumelgetriebe stellen, der ca. 1,5 Liter (0,4 US-Gallonen) Öl aufnehmen kann.
- Ölmesstab (A) und die Ablassschraube (C) herausrauben.
- Das Öl aus dem Taumelgetriebe in den darunter gestellten Auffangbehälter ablaufen lassen.
- Die Ablassschraube (C) wieder einschrauben.
- 1,5 l (0,4 US-Gallonen) Öl in das Taumelgetriebe einfüllen. Empfehlungen zu Betriebsflüssigkeiten und Schmiermitteln sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.

BEACHTEN:

Die Oberseite des Taumelgetriebes muss während der Ölstandsmessung waagrecht stehen und der Ölmesstab (A) muss eingeschraubt sein.

- Prüfen, ob der Ölstand innerhalb von Bereich (B) liegt.
- Die Seitenverkleidung schließen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44*.

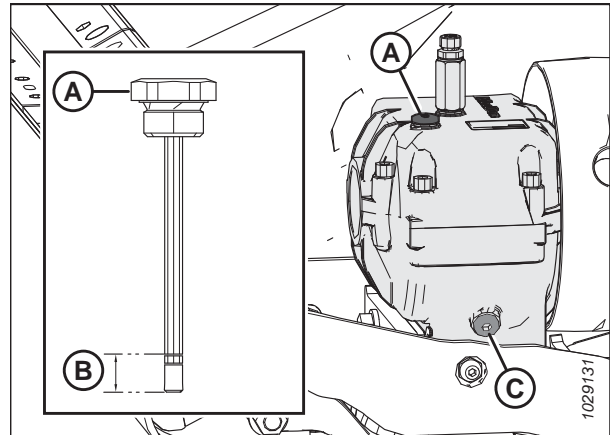


Abbildung 4.173: Taumelgetriebe

4.10 Einzugstragrahmen

Der Tragrahmen befindet sich auf dem Floatmodul FM200. Er besteht aus einem Motor und einem Einzugsförderband, das das abgemähte Erntegut zur Einzugsstromele befördert.

4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes

Das Einzugsförderband auf dem Floatmodul fördert das Erntegut in den Schrägförderer des Mähreschers. Wenn das Einzugsförderband gerissen ist, Risse hat oder Segmente fehlen, dieses ersetzen.

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. An der Unterseite des Einzugsförderband-Tragrahmens die Halteklinke (A) kippen, um den Griff (B) freizugeben.
2. Den vorherigen Schritt auf der anderen Seite des Tragrahmens wiederholen.

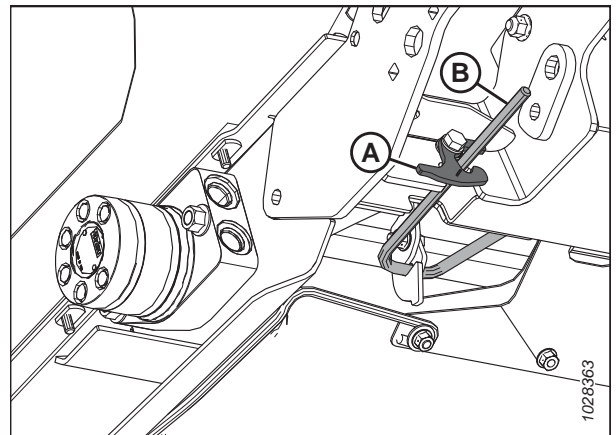


Abbildung 4.174: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

3. Die Wartungsklappe (A) halten und den Griff (B) nach unten drücken, um die Wartungsklappe freizugeben.

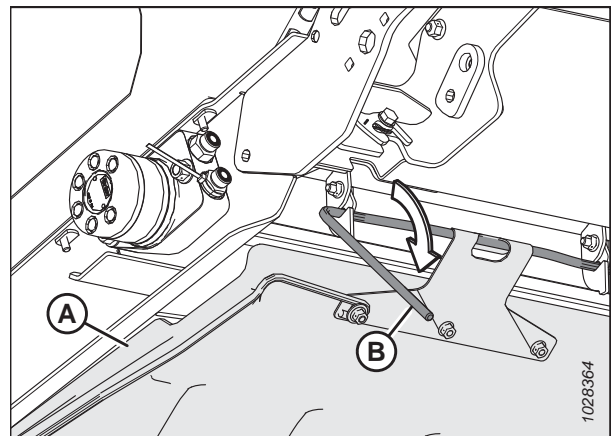


Abbildung 4.175: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

- Die Wartungsplatte (A) herunterklappen.

BEACHTEN:

Das Absenken der Tragrahmen-Wartungsplatte verbessert den Zugang zu den Befestigungsteilen des Einzugsförderbands.

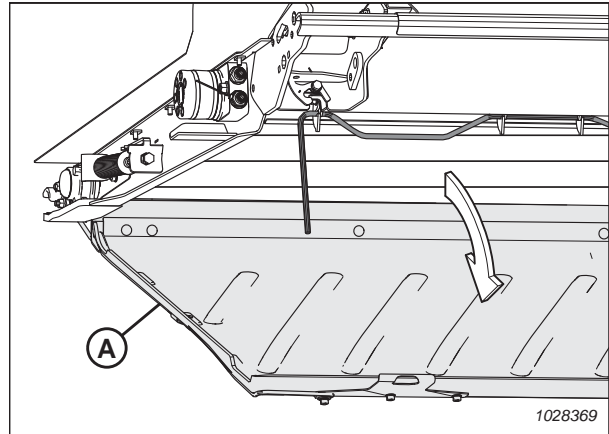


Abbildung 4.176: Wartungsklappe

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig anheben.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
- Die fünf Senkschrauben (A) und die Halterung (B) ausbauen.
- Eine Halbrundkopfschraube und eine Unterlegscheibe (C) entfernen.
- Die Zwischenplatte (D) umdrehen.
- Die Schritte *11, Seite 664* bis *13, Seite 664* auf der anderen Seite des Tragrahmens wiederholen.

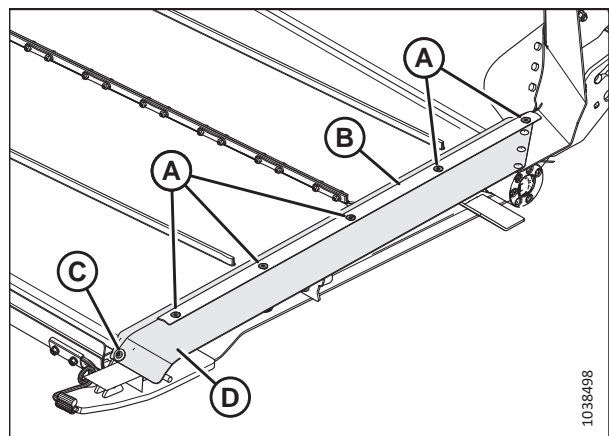


Abbildung 4.177: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

15. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

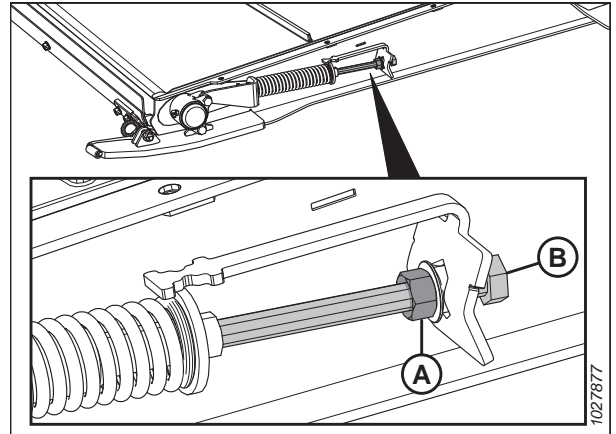


Abbildung 4.178: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

16. Auf der linken Seite des Tragrahmens die Befestigungselemente (A) vom Gussteil (B) der Spannrolle ausbauen.

BEACHTEN:

Darauf achten, ob das Spannrollengussteil nach unten fällt oder sich nach oben bewegt, wenn Befestigungselemente entfernt werden. Es ist einfacher, mit dem Wiedereinbau der Befestigungselemente für das Gussteil auf der Seite zu beginnen, auf der das Gussteil der Spannrolle nach unten fällt.

17. Den vorherigen Schritt auf der rechten Seite des Tragrahmens wiederholen.
18. Die Spannrolle zurück in die Aussparung im Rahmen bewegen.
19. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
20. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

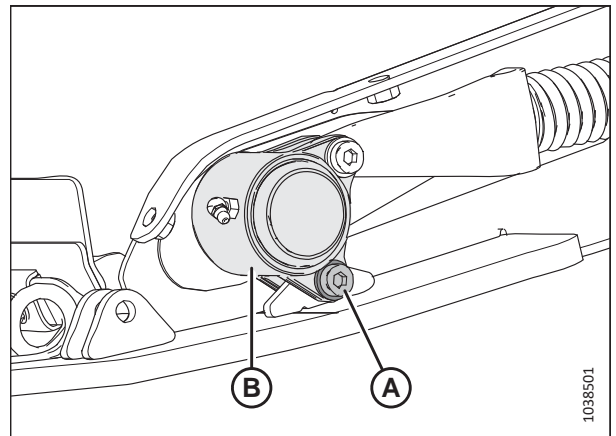


Abbildung 4.179: Lagergussteil für Spannrolle

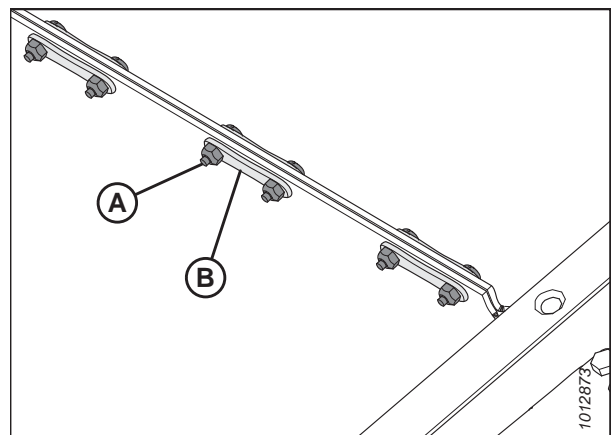


Abbildung 4.180: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

21. Das neue Einzugsförderband über die Antriebsrolle (A) ziehen. Dabei darauf achten, dass die Führungen des Seitenbands in die Rillen (B) der Antriebsrolle einrutschen.
22. Das Seitenband an der Unterseite des Tragrahmens entlang zur Spannrolle (C) und über diese ziehen.

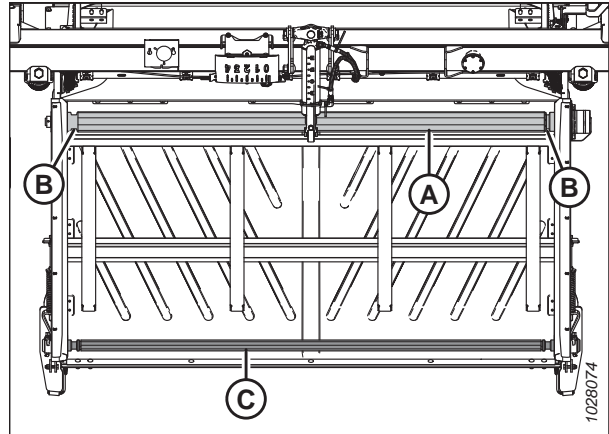


Abbildung 4.181: Einzugsförderband des Floatmoduls

23. Die Seitenbandtrennstelle mit Verbindungslaschen (B) verbinden. Die Laschen mit Muttern und Schrauben (A) sichern.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Schraubenköpfe zur Rückseite des Tragrahmens zeigen. Die Schrauben **nur** so weit anziehen, bis die Enden der Schrauben mit den Muttern bündig sind.

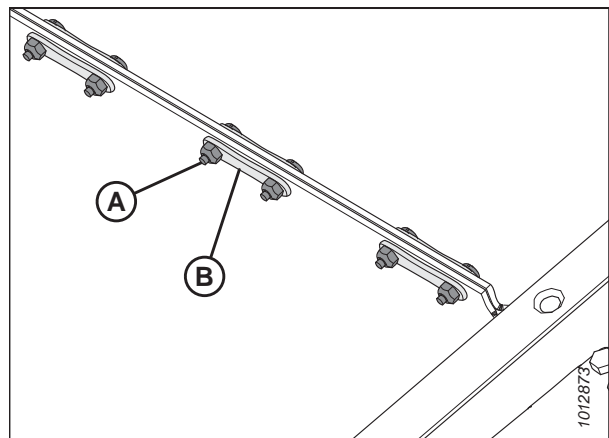


Abbildung 4.182: Verbindungsplatten des Einzugsförderbandes

24. Die Spannrolle wieder in die Arbeitsstellung bringen.
25. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf die Gewinde (A) der Befestigungsteile auftragen.
26. Auf der Seite des Tragrahmens, auf der das Gussteil beim Entfernen der Befestigungsteile heruntergefallen ist, die Befestigungselemente (A) wieder einbauen, um das Gussteil der Spannrolle (B) am Rahmen zu befestigen.
27. Die vorherigen zwei Schritte auf der gegenüberliegende Seite des Tragrahmens wiederholen.
28. Die Schraube (A) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

Die Schraube (A) noch **NICHT** vollständig anziehen.

29. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands*, Seite 668.

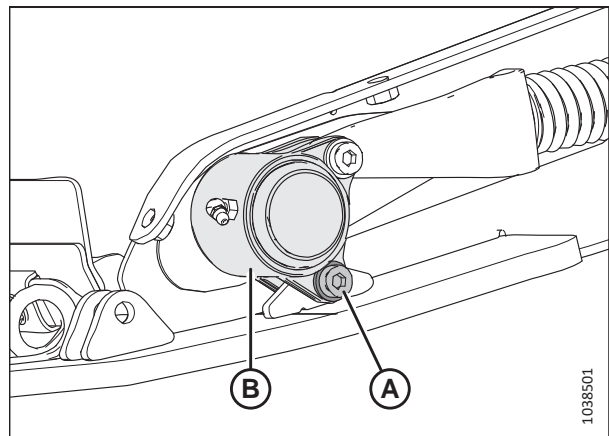


Abbildung 4.183: Lagergussteil für Spannrolle

30. Die Zwischenplatte (D) wie abgebildet positionieren. Die Halterung (B) wieder einbauen.
31. Die Halterung und die Zwischenplatte mit einer Halbrundkopfschraube und einer Unterlegscheibe (C) und fünf Senkschrauben (A) sichern.
32. Die vorherigen zwei Schritte auf der gegenüberliegende Seite des Tragrahmens wiederholen.

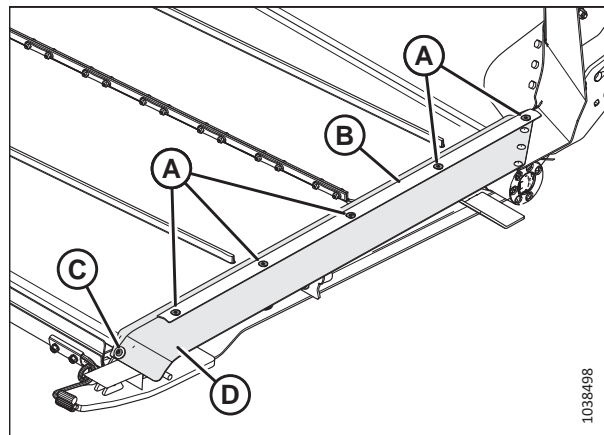


Abbildung 4.184: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

33. Die Wartungsplatte (A) hochklappen.

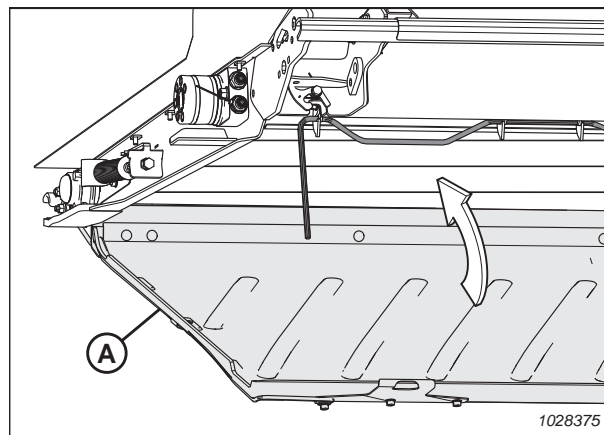


Abbildung 4.185: Wartungsklappe

34. Den Verriegelungsgriff (A) in die drei Haken (B) der Wartungsklappe einführen.

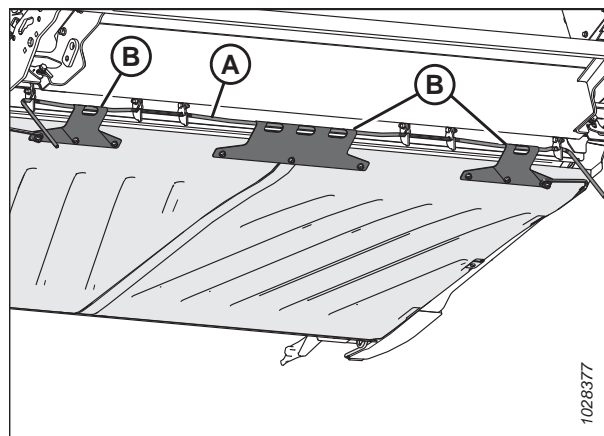


Abbildung 4.186: Unterseite der Wartungsplatte

35. Die Griffe (A) nach oben drehen und damit die Wartungsklappe des Tragrahmens verriegeln.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle drei Wartungsklappenhaken (B) auf dem Verriegelungsgriff gesichert sind.

36. Die Wartungsklappe des Tragrahmens fixieren und die Verriegelung (C) drehen, um den Griff (A) zu verriegeln.

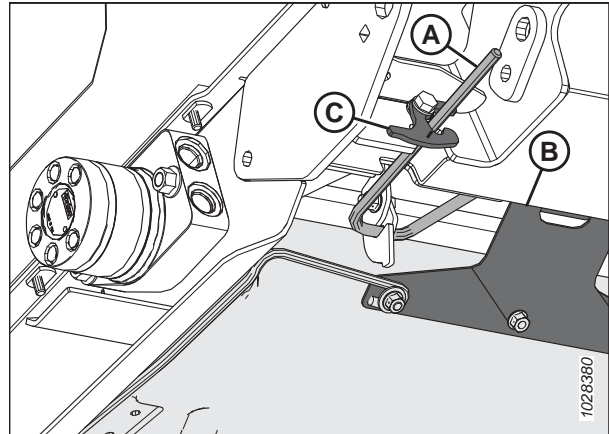


Abbildung 4.187: Unterseite der Wartungsplatte

4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands

Damit das Band richtig funktioniert, muss es ordnungsgemäß gespannt sein. Die Spannung des Seitenbands überprüfen und diese ggf. anpassen.

! 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.

BEACHTEN:

Die Abbildungen in diesem Verfahren zeigen die linke Seite des Schneidwerks; die rechte Seite des Schneidwerks ist ähnlich.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe Mähdrescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.

Überprüfen der Spannung des Einzugsförderbands

5. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) ordnungsgemäß in der Vertiefung der Antriebsrolle liegen und dass die Spannrolle zwischen den Führungen ist.

6. Feststellen, wo der Federteller (A) steht. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands richtig eingestellt ist und die Federhalter auf beiden Seiten richtig stehen, braucht nicht nachgestellt zu werden.

BEACHTEN:

Die Ausgangsposition des Federtellers (A) ist zentral in der Nut von Anzeiger (B); die Position der Scheibe (A) variiert jedoch je nach Seitenbandeinstellung.

7. Wenn nachgestellt werden muss, weiter mit Arbeitsschritt 8, Seite 669.

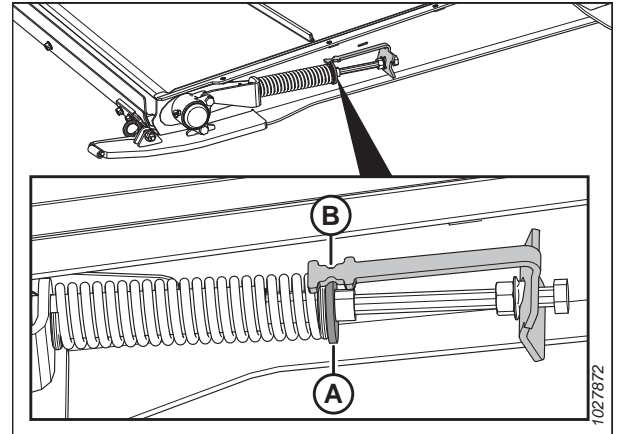


Abbildung 4.188: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

Einstellen der Spannung des Einzugsförderbands

8. Zum Einstellen der Bandspannung die Kontermutter (A) lösen und die Schraube (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung auf das Band zu erhöhen (bzw. gegen den Uhrzeigersinn, um die Spannung auf das Band zu verringern). Der Federteller (C) muss in der Mitte des Anzeigers (D) stehen.

WICHTIG:

Für kleine Spannungseinstellungen muss nur eine Seite des Bands angepasst werden. Um eine ungleichmäßige Führung des Bands bei größeren Spannungseinstellungen zu verhindern, müssen beide Seiten des Bands angepasst werden.

9. Wenn die Spurführung des Einzugsförderbands nicht ordnungsgemäß eingestellt ist, kann der Federteller (C) so eingestellt werden, dass er **NICHT** in der Mitte des Zeigers (D) steht. Folgende Begrenzungen dürfen nicht überschritten werden:
 - Gelockert auf 3 mm (1/8 Zoll) – Federteller (C) wandert von Anzeigermitte (D) in Richtung Vorderseite des Tragrahmens.
 - Festgezogen auf 6 mm (1/4 Zoll) – Federteller (C) wandert von Anzeigermitte (D) in Richtung Rückseite des Tragrahmens.
10. Die Kontermutter (A) wieder anziehen. Die Flansnmutter (E) muss fest an der Anzeigerhalterung anliegen.

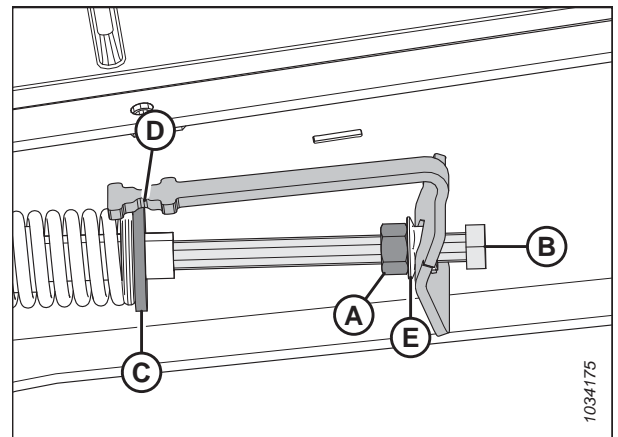


Abbildung 4.189: Spannung Einzugsförderband – linke Seite

4.10.3 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

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbandes muss bei der Reparatur oder beim Austausch entfernt 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig anheben.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
6. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdescher-Bedienerhandbuch.
7. Den Spanner des Einzugsförderbandes suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

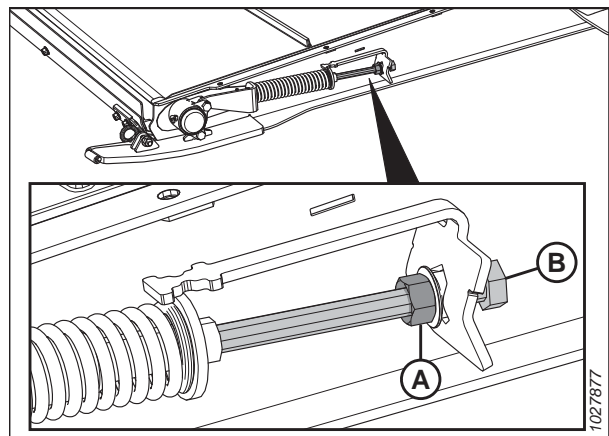


Abbildung 4.190: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

8. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
9. Das Förderband an den Seiten anheben. Die Rollen werden sichtbar.

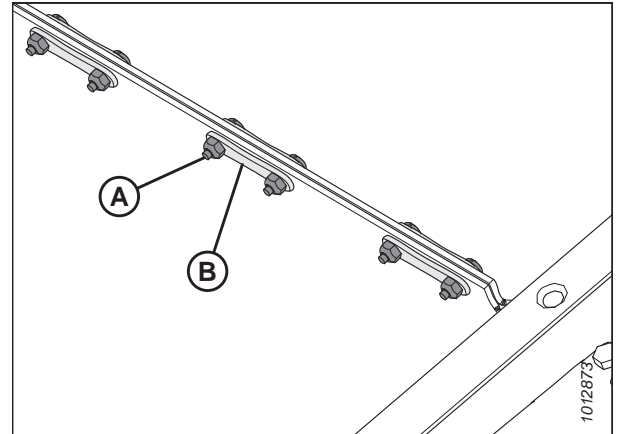


Abbildung 4.191: Verbindungsplatte des Einzugsförderbandes

10. Auf der rechten Seite des Tragrahmens die beiden Muttern (A) und Schrauben vom Lagergehäuse (B) der Antriebsrolle entfernen.

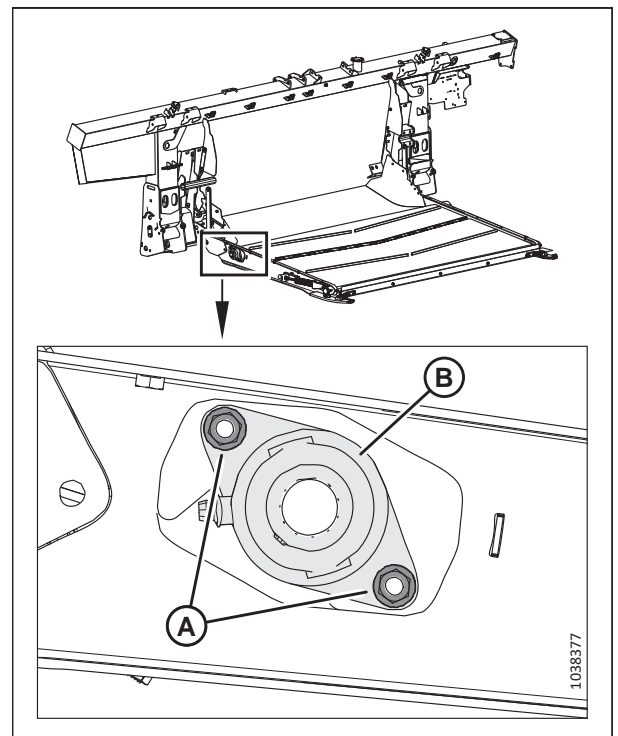


Abbildung 4.192: Lager der Antriebsrolle

11. Die Antriebsrolle mit Lagerbaugruppe (A) nach rechts schieben, bis sich die linke Seite von der Motorkeilwelle löst.
12. Beide Abdeckungen (B) entfernen.

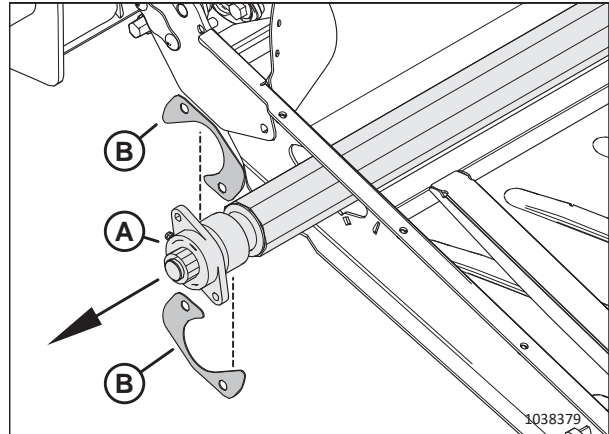


Abbildung 4.193: Antriebsrolle

13. Die linke Seite aus dem Rahmen heben.
14. Die Baugruppe (A) nach links schieben, dabei das Lagergehäuse (B) durch die Rahmenaussparung (C) führen.
15. Die Rolle (A) entfernen.

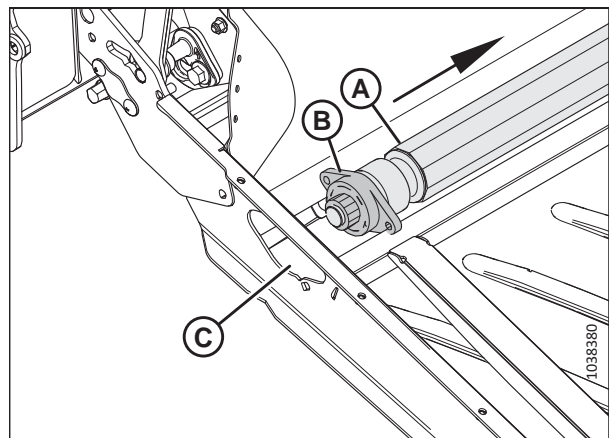


Abbildung 4.194: Antriebsrolle

Einbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle

Die Antriebsrolle des Einzugsförderbands muss nach der Reparatur oder dem Austausch wieder eingebaut werden.

1. Schmierfett auf die Motorkeilwelle auftragen.
2. Die Lagerungsseite (A) der Antriebsrolle durch die Rahmenaussparung (B) führen.

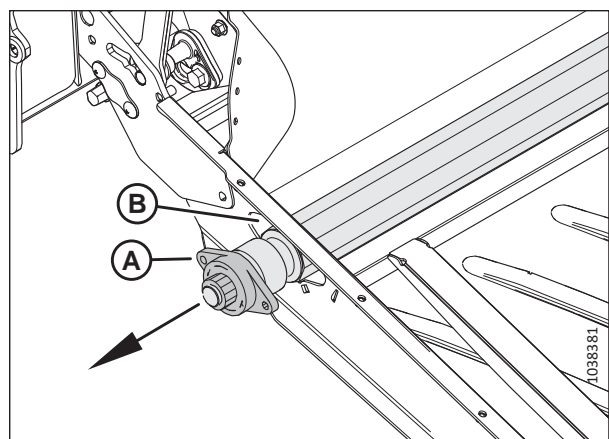


Abbildung 4.195: Antriebsrolle – Lagerungsseite

- Die linke Seite der Antriebsrolle (A) auf die Keilwelle (B) des Antriebsmotors schieben.

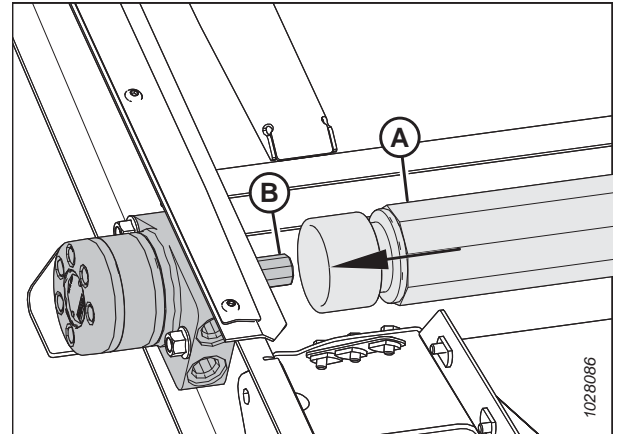


Abbildung 4.196: Einzugsförderbandmotor

- Zwei Schrauben (A) in den Einzugstragrahmen einsetzen.
- Die beiden Abdeckungen (B) auf die Schrauben setzen.

WICHTIG:

Die Abdeckungen in der abgebildeten Reihenfolge aufsetzen.

- Das Antriebsrollenlagergehäuse mit zwei Muttern (C) sichern.
- Das Einzugsförderband einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.1 Ersetzen des Einzugsförderbandes, Seite 663](#).
- Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 668](#).

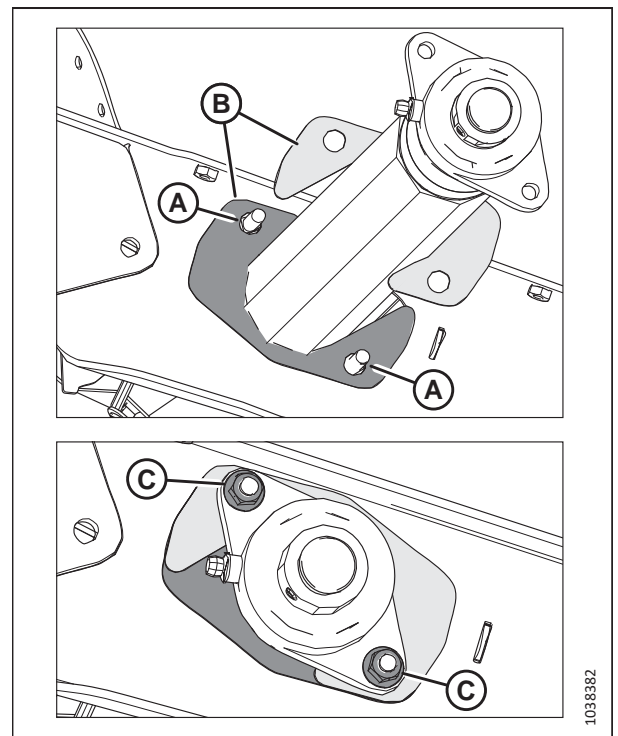


Abbildung 4.197: Antriebsrolle – Lagerungsseite

Ausbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers

Das Lager der Einzugsförderband-Antriebsrolle nimmt die Rotationsbewegung der Rolle auf. Beim Austausch muss das Lager 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.

- Die Haspel vollständig anheben.
- Das Schneidwerk vollständig anheben.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
- Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.
- Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

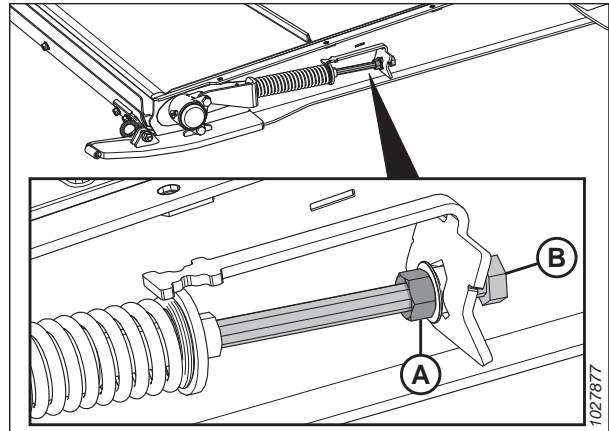


Abbildung 4.198: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

- Die Stellschraube (A) des Lagerstellrings (B) lösen.
- Mit einem Hammer und Durchschläger den Lagerstellring (B) entgegengesetzt zur Rotationsrichtung der Einzugsstrommel klopfen, um den Stellring zu lösen.

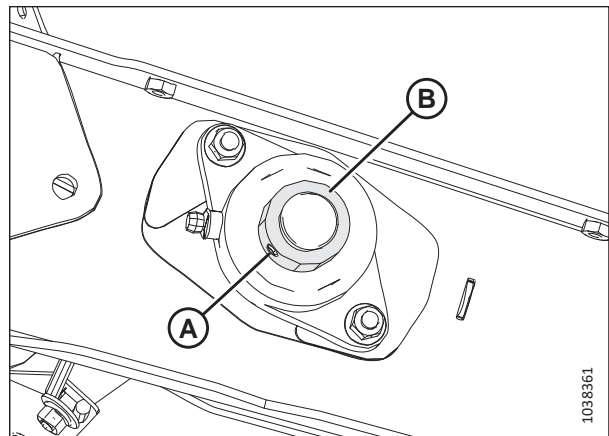


Abbildung 4.199: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

9. Die beiden Schraubenmuttern (A) entfernen.

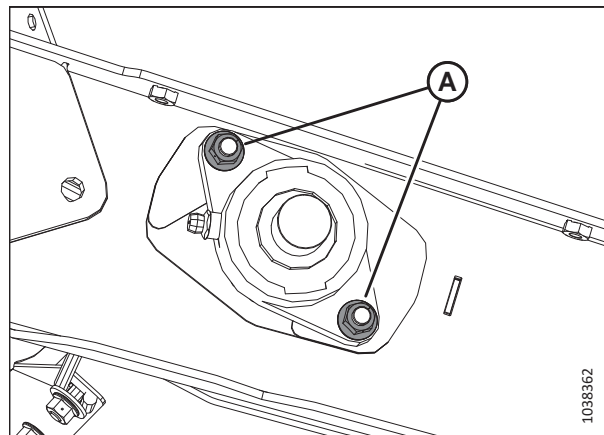


Abbildung 4.200: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

10. Das Lagergehäuse (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle festsetzt, ist es eventuell einfacher, die Antriebsrollenbaugruppe auszubauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Einzugsförderband-Antriebsrolle, Seite 670*.

11. Beide Abdeckungen (B) auf Schäden prüfen. Bei Beschädigungen die Teile durch Teile im Satz MD #347553 ersetzen.

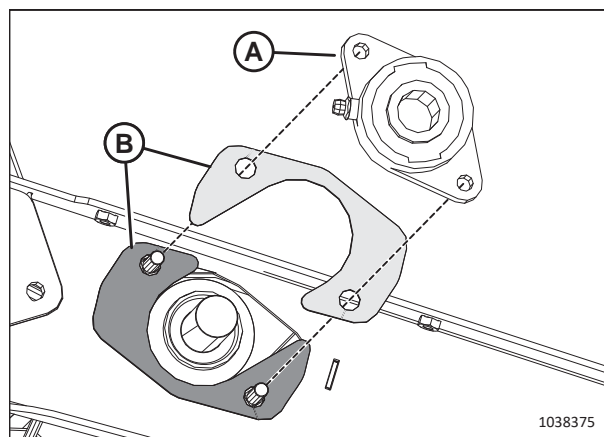


Abbildung 4.201: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

Einbauen des Einzugsförderband-Antriebsrollenlagers

Das Lager wird mit Schrauben und einem Stelling fixiert.

1. Zwei Schrauben (A) in den Einzugstragrahmen einsetzen.
2. Die beiden Abdeckungen (B) auf die Schrauben setzen.

WICHTIG:

Die Abdeckungen in der abgebildeten Reihenfolge aufsetzen.

3. Das Lagergehäuse (C) der Antriebsrolle auf die Welle aufsetzen.
4. Das Gehäuse mit zwei Muttern (D) sichern.
5. Den Lagerstellring (E) auf den Achsschaft montieren.
6. Mit einem Hammer und Durchschläger den Stelling in Rotationsrichtung der Einzugstrommel klopfen, um ihn zu befestigen.
7. Die Stellschraube (F) des Lagerstellrings anziehen.
8. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 668.

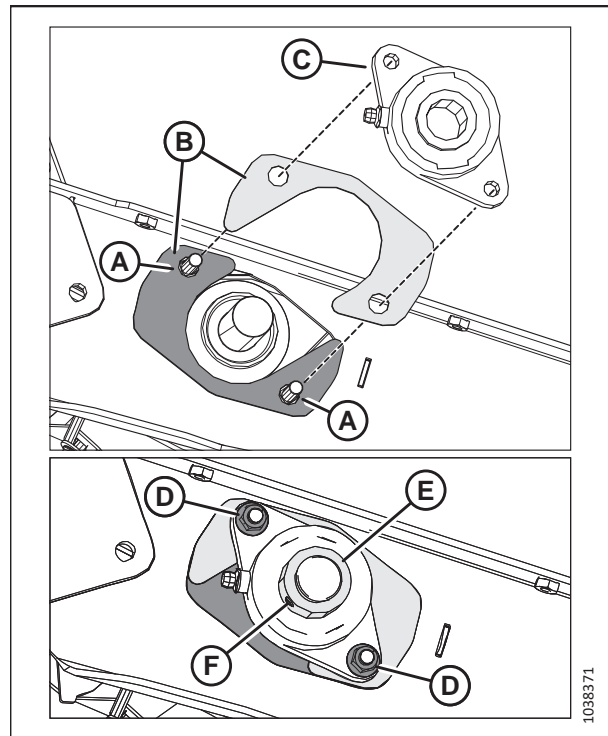


Abbildung 4.202: Lager der Antriebsrolle des Einzugsförderbandes

4.10.4 Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands wird durch die Reibung des Einzugsförderbands angetrieben, das von der Antriebsrolle gedreht wird. Wie die Antriebsrolle hilft auch die Spannrolle dem Einzugsförderband, das Erntegut zur Einzugstrommel zu befördern.

Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands muss bei der Reparatur oder beim Austausch entfernt 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. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben](#), Seite 41 bzgl. Anweisungen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

6. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

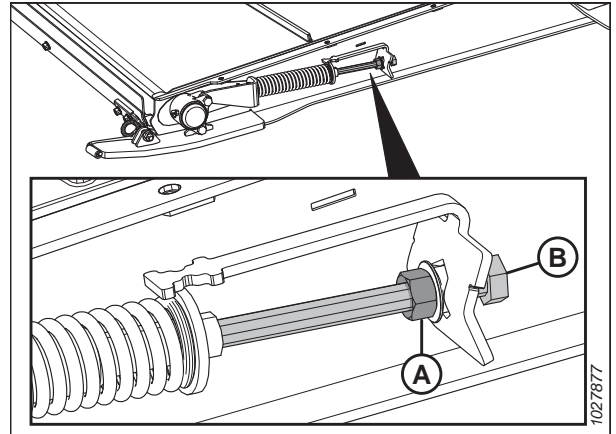


Abbildung 4.203: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Muttern und die Schrauben (A) entfernen. Die Verbindungslaschen (B) des Seitenbands ausbauen.
8. Das Einzugsförderband trennen.
9. Front des Einzugsband-Tragrahmens absenken.

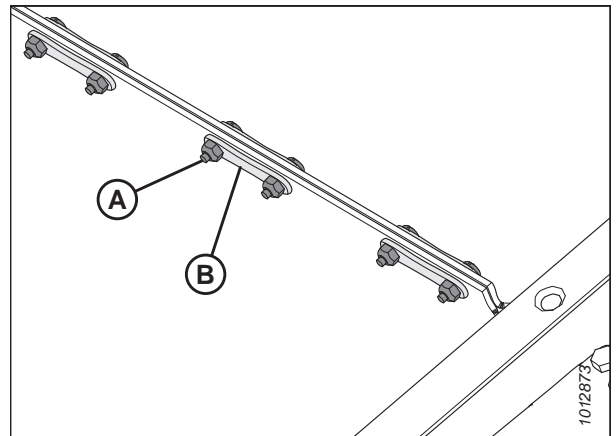


Abbildung 4.204: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

10. Die Staubschutzkappe (A) und Schraubenmutter (B) aus dem Lagergehäuse (C) entfernen.

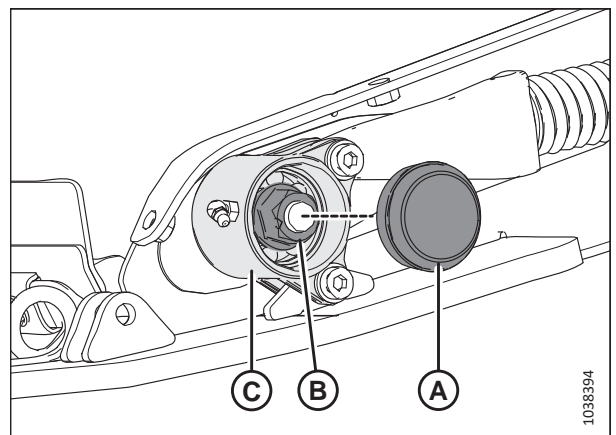


Abbildung 4.205: Lagergehäuse Spannrolle

11. Die Befestigungselemente, mit denen das Lagergehäuse an der Tragrahmen-Gleitkufe befestigt ist, und die Spannvorrichtung von Positionen (A) entfernen.
12. Das Lagergehäuse (B) von der Spannrolle abnehmen.
13. Schritt *10, Seite 677* bis Schritt *12, Seite 678* an der gegenüberliegenden Seite des Tragrahmens wiederholen.

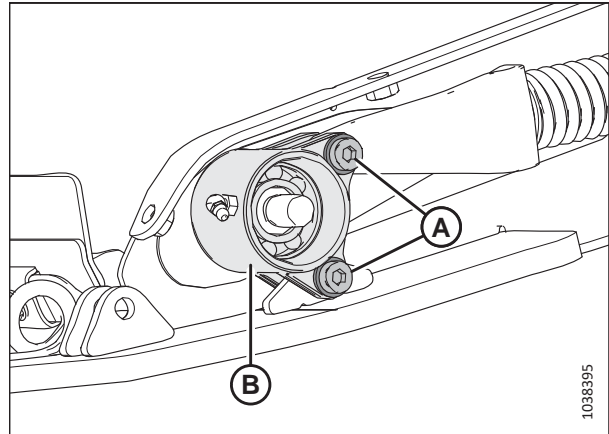


Abbildung 4.206: Lagergehäuse Spannrolle

14. An einer Seite des Tragrahmens die Schraubenmutter (A) und die Abdeckung (B) entfernen.

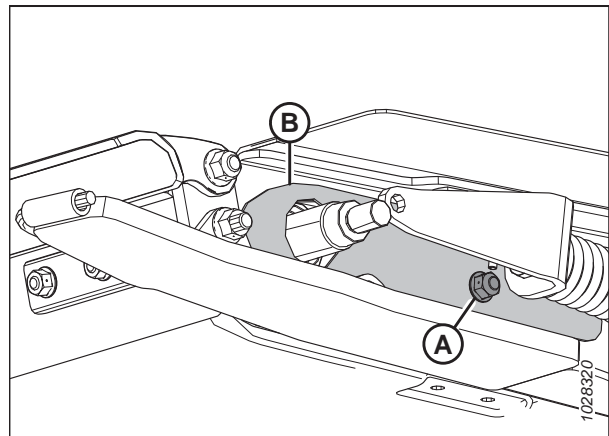


Abbildung 4.207: Spannrollenabdeckung

15. Die Spannrolle (A) auf der anderen Seite des Tragrahmens herausschieben.

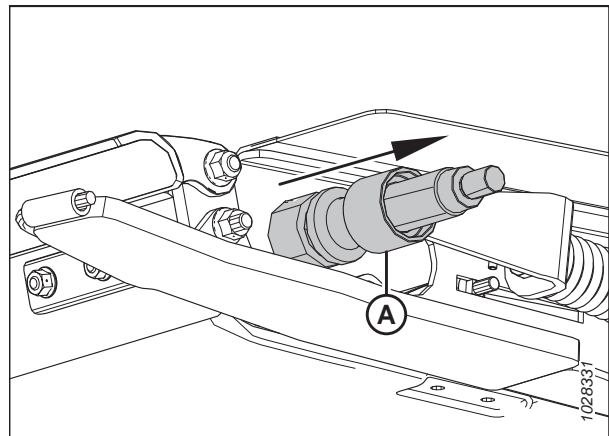


Abbildung 4.208: Spannrolle

Einbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes

Die Spannrolle des Einzugsförderbands muss nach der Reparatur oder dem Austausch montiert werden.

1. Die Abdeckung (A) über ein Ende der Spannrolle schieben.
2. Den Achsschaft (B) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
3. Die Lagerbaugruppe (C) vorsichtig von Hand so auf die Welle drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

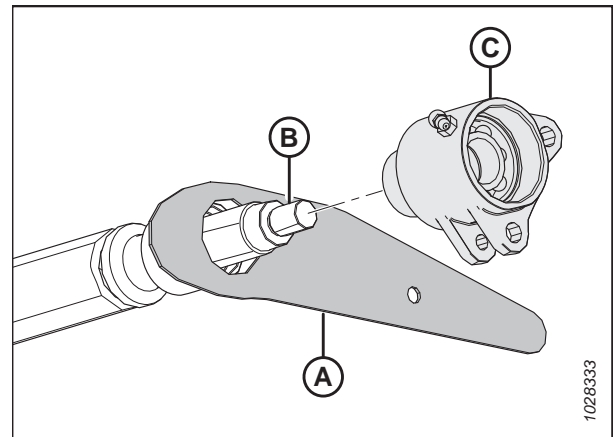


Abbildung 4.209: Spannrolle

4. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der Welle sitzen, die Mutter (A) anbringen.
5. Die Mutter auf 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

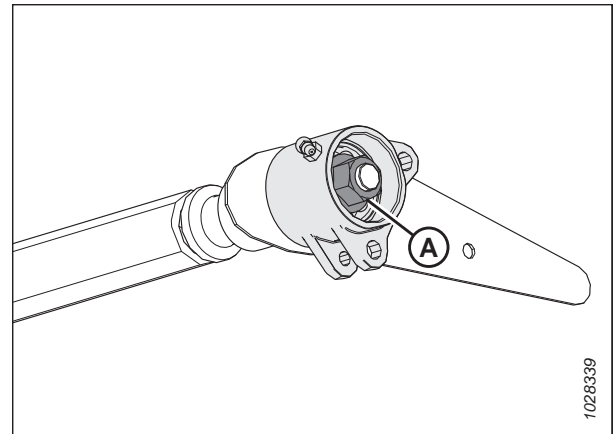


Abbildung 4.210: Linkes Spannrollenlager

6. Die Spannrolle (A) durch die Aussparung im Tragrahmen schieben.

BEACHTEN:

Das rechte Ende der Spannrolle sollte aus dem rechten Tragrahmen herausragen.

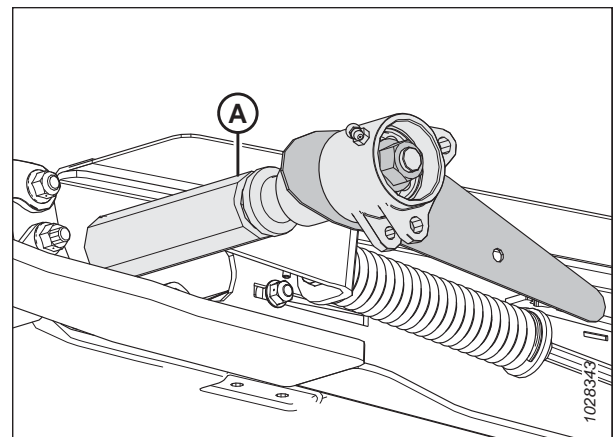


Abbildung 4.211: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – linke Seite

7. Die Schraube von der Innenseite des Tragrahmens anbringen, um die Spannrollenabdeckung (B) zu sichern.
8. Die Mutter (B) anbringen. Die Mutter **NICHT** zu fest anziehen. Die Mutter muss die Spannrollenabdeckung an ihrem Platz halten und sich mit der Spannrolle bewegen.

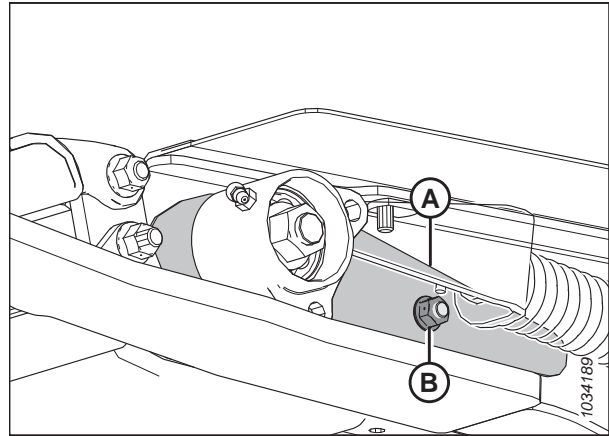


Abbildung 4.212: Spannrollenabdeckung – links

9. Auf der rechten Seite des Tragrahmens das gegenüberliegende Ende der Spannrollenwelle (A) mit Öl einstreichen.
10. Die Lagerbaugruppe (B) vorsichtig von Hand so auf die Welle (A) drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

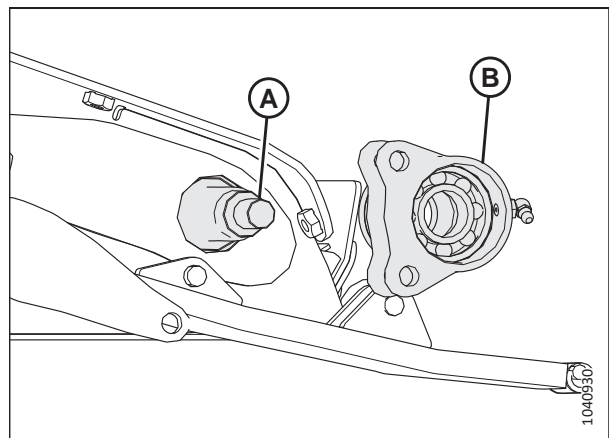


Abbildung 4.213: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – rechte Seite

11. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der rechten Welle sitzen, die Mutter (A) anbringen.
12. Die Mutter auf 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

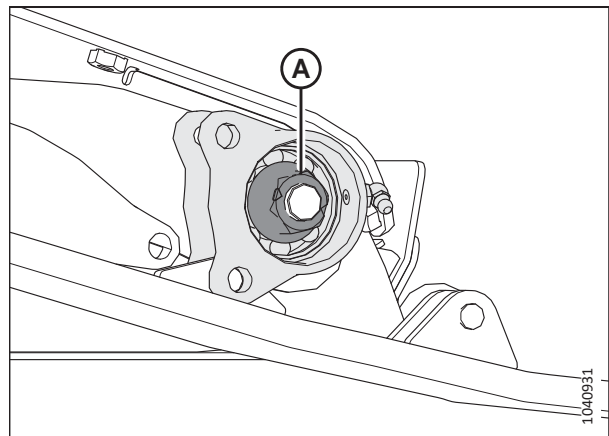


Abbildung 4.214: Tragrahmen des Einzugsförderbandes – rechte Seite

13. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Löcher in der unteren Ausbuchtung mit dem Loch der angeschweißten Platte (B) deckungsgleich sind.
14. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann das Spannrollengehäuse mit der Schraube, der Unterlegscheibe und der Mutter an Position (E) an der geschweißten Lasche sichern.
15. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
16. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann das Halterungsgussteil mit der Schraube, der Unterlegscheibe und der Mutter an Position (E) am Spannrollengehäuse sichern.
17. Die Schrauben (C) und (E) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

Die Schrauben (C) und (E) dürfen **NICHT** zu fest angezogen werden.

18. Den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und dann die Staubschutzkappe (A) anbringen.
19. Sicherstellen, dass der Schmiernippel funktioniert. Schmierfett in das Spannrollenlager des Einzugsförderbands pumpen, bis es aus der Dichtung heraustritt. Wischen Sie überschüssiges Schmierfett nach dem Schmieren vom Bereich ab.
20. Schritt 13, Seite 681 bis Schritt 19, Seite 681 auf der rechten Seite der Einzugsförderband-Spannrolle wiederholen.

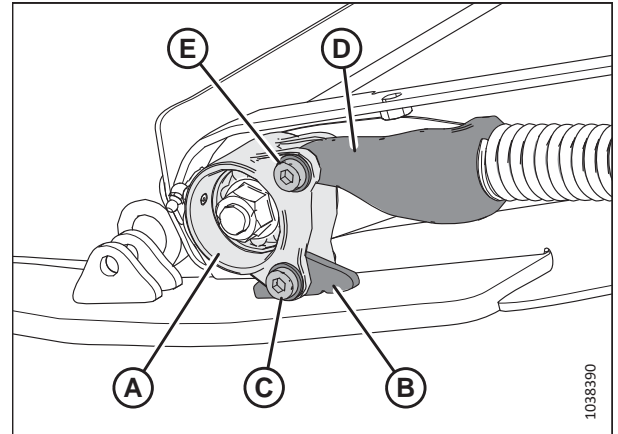


Abbildung 4.215: Linkes Spannrollenlager

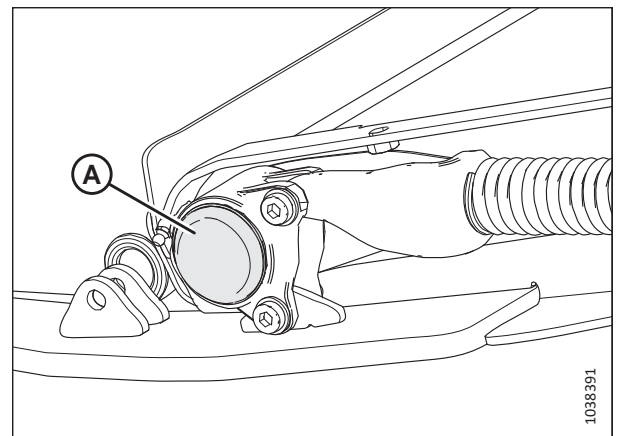


Abbildung 4.216: Einzugsstragrahmen – linke Seite

21. Das Einzugsförderband schließen und mit Schrauben (A), Verbindungslaschen (B) und Muttern sichern.
22. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands](#), Seite 668.

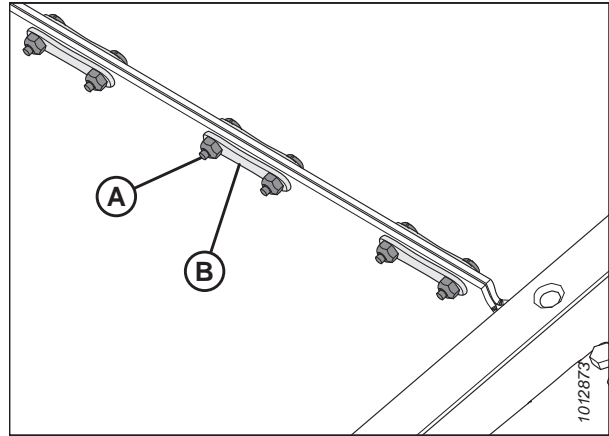


Abbildung 4.217: Verbindungsplatte des Einzugsförderbands

Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband

Die Spannrolle des Einzugsförderbands rotiert auf einem Lager. Beim Austausch muss das Lager ausgebaut werden.

BEACHTEN:

Das Verfahren ist für beide Seiten der Einzugsförderband-Spannrolle gleich. In den nachstehenden Abbildungen ist die linke Seite der Rolle dargestellt.

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. Die Haspel vollständig anheben.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben](#), Seite 41 bzgl. Anweisungen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

6. Den Spanner des Einzugsförderbands suchen. Die Kontermutter (A) lösen. Die Schraube (B) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern.

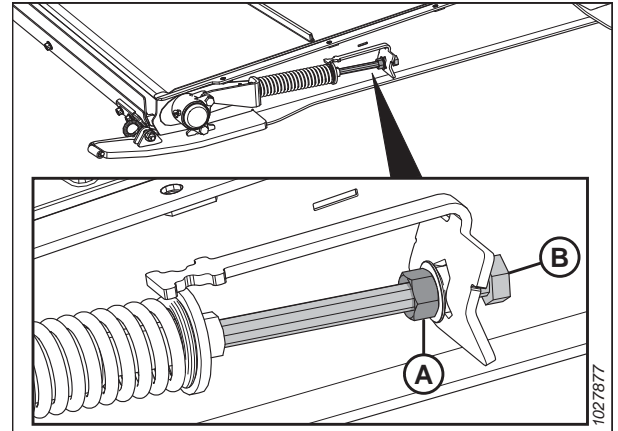


Abbildung 4.218: Spannvorrichtung des Einzugsförderbandes

7. Die Innensechskantschrauben, Unterlegscheiben und Muttern (A) entfernen, mit denen das Lagergehäuse an der Tragrahmen-Gleitkufe und an der Spannvorrichtung befestigt ist.
8. Die Staubschutzkappe (B) entfernen.

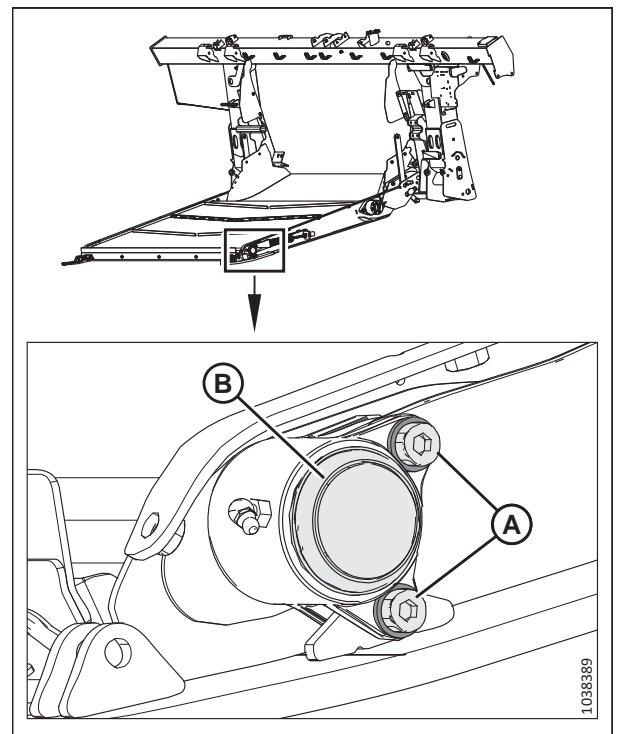


Abbildung 4.219: Linkes Spannrollenlager

9. Die Mutter (A) entfernen und dann das Lagergehäuse (B) vom Tragrahmen nehmen. Die Mutter und das Lagergehäuse aufbewahren.

BEACHTEN:

Wenn das Lager auf der Welle festsitzt, ist es eventuell einfacher, die Spannrollenbaugruppe auszubauen. Siehe *Ausbauen der Spannrolle des Einzugsförderbandes, Seite 676* bzgl. Anweisungen.

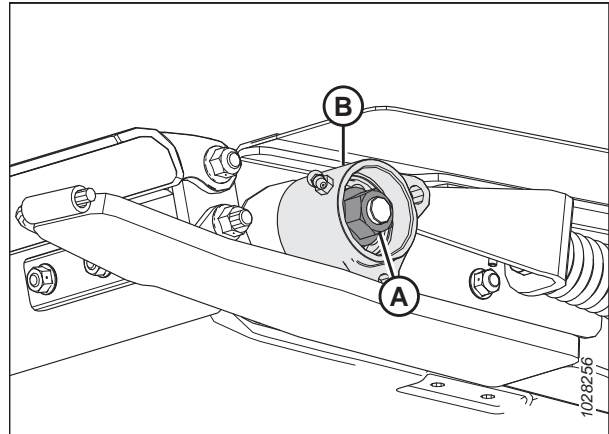


Abbildung 4.220: Spannrollenlager – linke Seite

10. Den Sicherungsring (A), das Lager (B) und die Dichtungen (C) vom Lagergehäuse (D) entfernen.
11. Vor dem Zusammenbauen der Teile Öl auf die Bohrung auftragen.
12. Die Dichtungen (C) in das Lagergehäuse (D) einsetzen.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die flache Seite der Dichtung nach innen zeigt.

13. Das Lager (B) mit Fett schmieren, dann das Lager wie abgebildet einbauen.
14. Den Haltering (A) einsetzen.

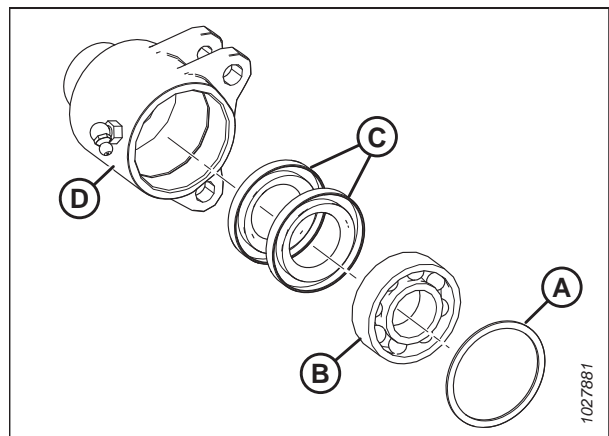


Abbildung 4.221: Lagerbaugruppe

15. Den Achsschaft (A) der Spannrolle mit Öl einpinseln.
16. Die Lagerbaugruppe (B) vorsichtig von Hand so auf die Welle (A) drehen, dass die Dichtung nicht beschädigt wird.

WICHTIG:

Sicherstellen, dass die Lagerbaugruppe rechtwinklig zur Welle steht. Andernfalls kann die Dichtung beim Einbau beschädigt werden.

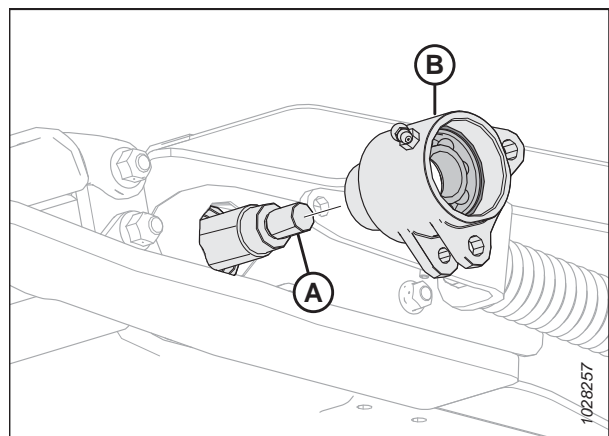


Abbildung 4.222: Spannrollenlager – linke Seite

17. Nachdem das Lager und beide Dichtungen auf der Welle sitzen, die Mutter (A) aufschrauben und mit 81 Nm (60 lbf ft) anziehen.

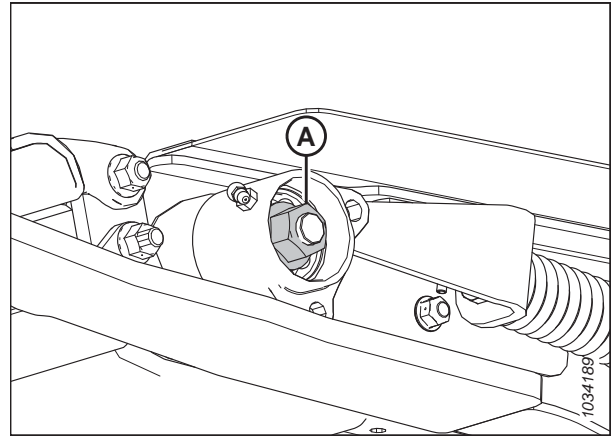


Abbildung 4.223: Spannrollenlager – linke Seite

18. Das Spannrollengehäuse (A) drehen, bis die Löcher in der unteren Ausbuchtung mit dem Loch der angeschweißten Platte (B) deckungsgleich sind.
19. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann die Schraube, die Unterlegscheibe und die Mutter an Position (C) anbringen.
20. Die Schraubbohrung des Gusseisenschenkels (D) mit der Schraubbohrung der oberen Ausbuchtung des Spannrollengehäuses (A) ausrichten.
21. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Gewinde der Innensechskantschraube auftragen und dann die Schraube, die Unterlegscheibe und die Mutter an Position (E) anbringen.
22. Die Schrauben (C) und (E) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.

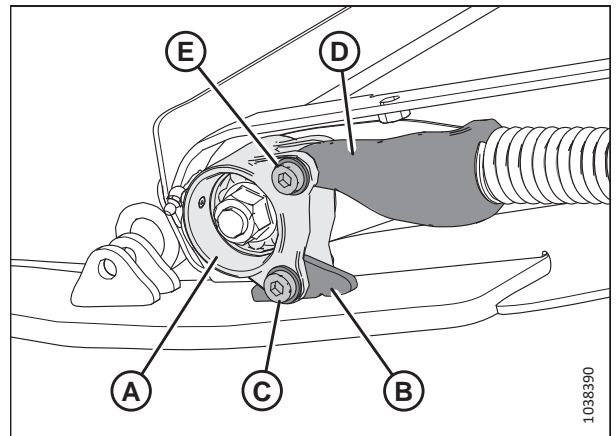


Abbildung 4.224: Spannrollenlager – linke Seite

WICHTIG:

Die Schrauben (C) und (E) dürfen **NICHT** zu fest angezogen werden.

23. Schritt bis Schritt 22, Seite 685 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

24. An beiden Seiten der Spannrolle den Lagerzwischenraum mit Schmierfett füllen und die Staubschutzkappe (A) anbringen.
25. Sicherstellen, dass der Schmiernippel funktioniert.
26. Schritt 24, Seite 686 bis Schritt 25, Seite 686 auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
27. Das Einzugsförderband spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt 4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 668.

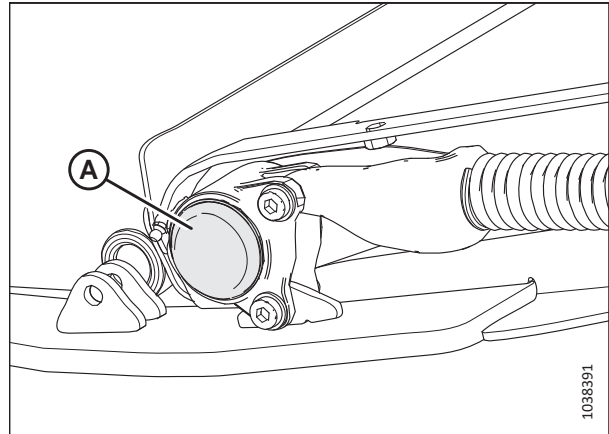


Abbildung 4.225: Einzugsrahmen – linke Seite

4.10.5 Herunterklappen der Wartungsklappe

Die Wartungsklappe schützt das Einzugsförderband vor Gegenständen auf dem Boden. Über die geöffnete Wartungsklappe ist das Einzugsförderband erreichbar.

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. An der Unterseite des Einzugsförderband-Tragrahmens die Halteklinke (A) kippen, um den Griff (B) freizugeben. Diesen Schritt an der gegenüberliegenden Seite des Einzugsband-Tragrahmens wiederholen.

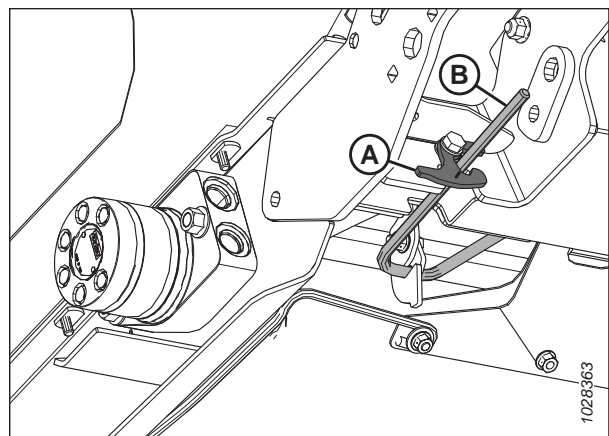


Abbildung 4.226: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

6. Die Wartungsklappe (A) halten und den Griff (B) nach unten drücken, um die Wartungsklappe freizugeben.

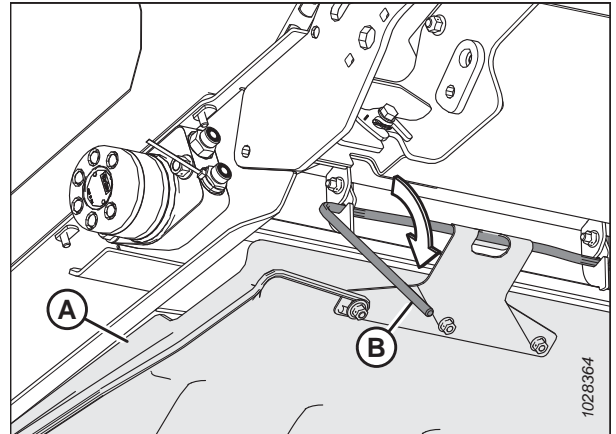


Abbildung 4.227: Unterseite des Einzugsband-Tragrahmens

7. Die Wartungsklappe (A) herunterklappen.

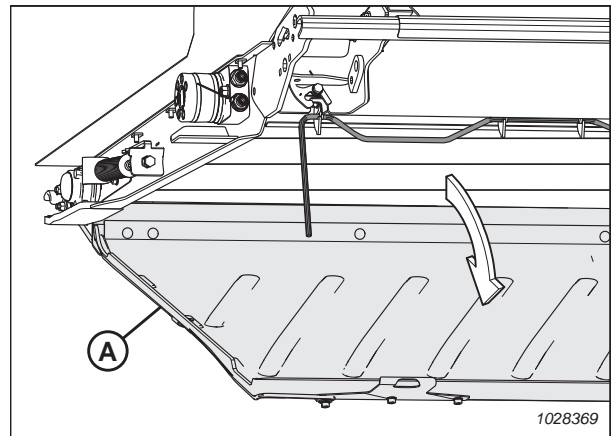


Abbildung 4.228: Wartungsklappe

4.10.6 Hochklappen der Wartungsklappe

Die Wartungsklappe schützt das Einzugsförderband vor Gegenständen auf dem Boden. Über die geöffnete Wartungsklappe ist das Einzugsförderband erreichbar.

GEFAHR

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

1. Die Wartungsplatte (A) hochklappen.

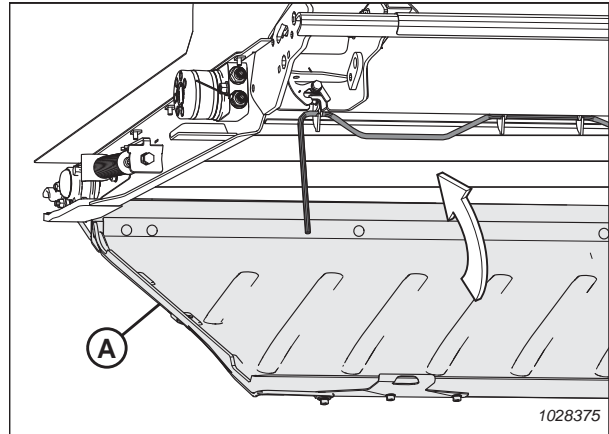


Abbildung 4.229: Wartungsklappe

2. Den Verriegelungsgriff (A) in die drei Haken (B) der Wartungsklappe einführen.

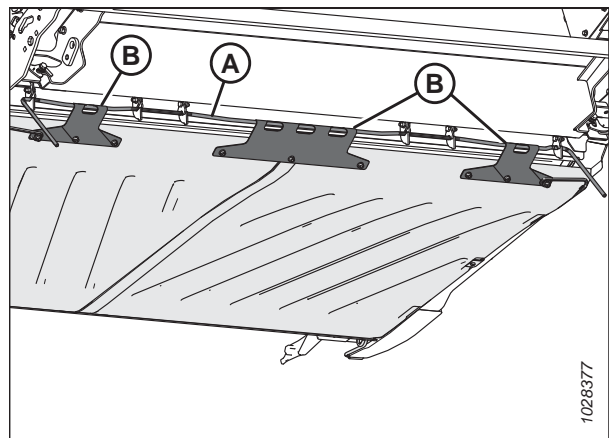


Abbildung 4.230: Unterseite der Wartungsplatte

3. Die Griffe (A) nach oben drücken und damit die Wartungsklappe verriegeln.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass alle drei Wartungsklappenhaken (B) mit dem Verriegelungsgriff gesichert sind.

4. Die Wartungsklappe an Ort und Stelle festhalten und Verriegelung (C) drehen, um Griff (A) zu verriegeln.

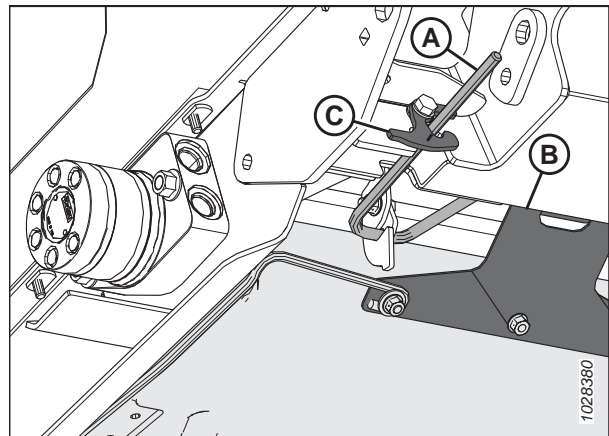


Abbildung 4.231: Unterseite der Wartungsplatte

4.10.7 Prüfen der Sicherungshaken

TÄGLICH prüfen, ob die linken und rechten Sicherungshaken 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.

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. Vor der Inbetriebnahme sicherstellen, dass beide Sicherungshaken (A) unter dem Einzugsband-Tragrahmen im Floatmodul sitzen.

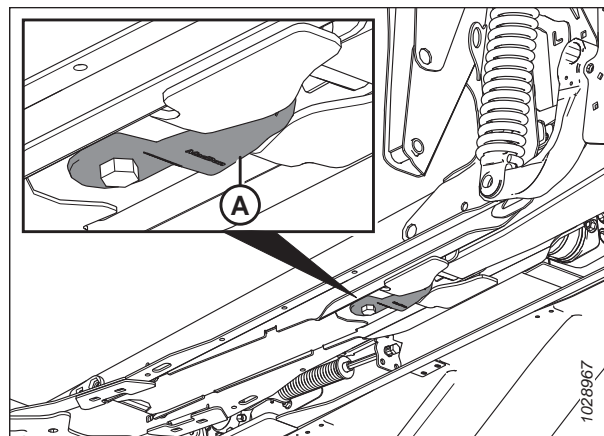


Abbildung 4.232: Tragrahmen – Ansicht von unten

BEACHTEN:

Abbildung 4.233, Seite 690 zeigt einen unbeschädigten Sicherungshaken (A) und einen beschädigten Sicherungshaken (B). Ein gestreckter Sicherungshaken ist nicht abgebildet.

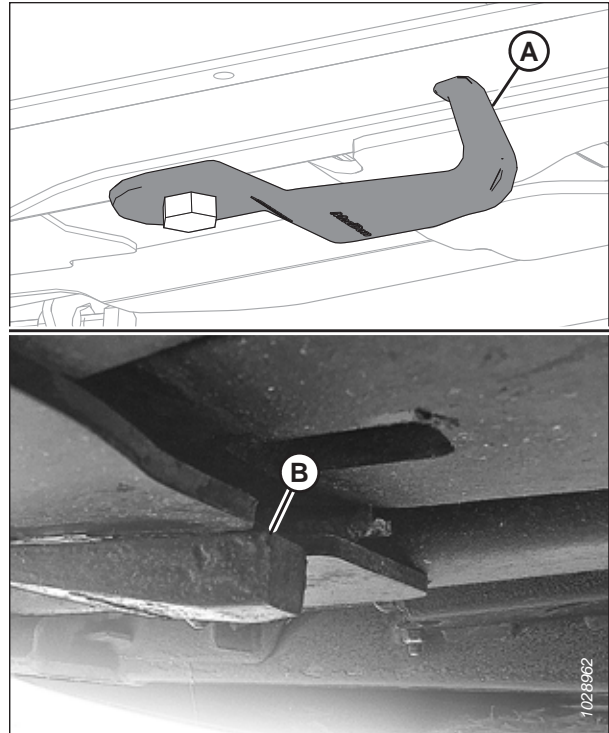


Abbildung 4.233: Sicherungshaken

BEACHTEN:

Um den Sicherungshaken (A) in die Transportstellung zu bewegen, die Schraube (B) lösen und den Haken um 90° drehen.

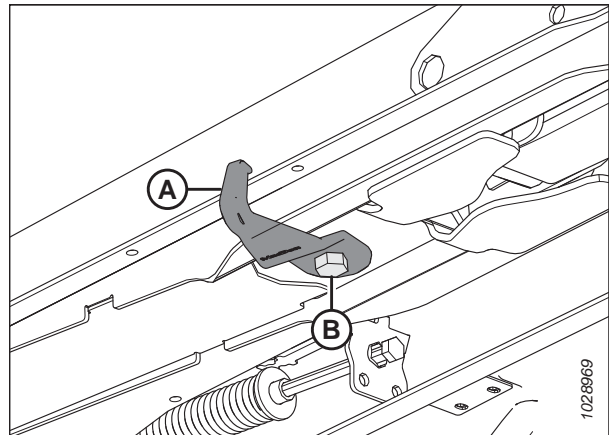


Abbildung 4.234: Ausgelöster Sicherungshaken

4.11 Abstreifer

Abstreifer werden in die Öffnung des Floatmoduls eingebaut, um die Zuführung von Erntegut wie Reis zu verbessern. Je nach der gewünschten Konfiguration des Floatmoduls müssen sie möglicherweise entfernt werden.

4.11.1 Ausbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind mit vier Schrauben und Muttern am Floatmodul-Tragrahmen befestigt.

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 78](#).
2. Die vier Schrauben und Muttern (A) entfernen, die den Abstreifer (B) am Floatmodul-Tragrahmen sichern. Anschließend den Abstreifer abnehmen.

BEACHTEN:

Möglicherweise ist der Abstreifer (B) nur mit zwei Schrauben oben befestigt.

3. Den vorherigen Schritt auf der gegenüberliegende Seite des Floatmoduls wiederholen.

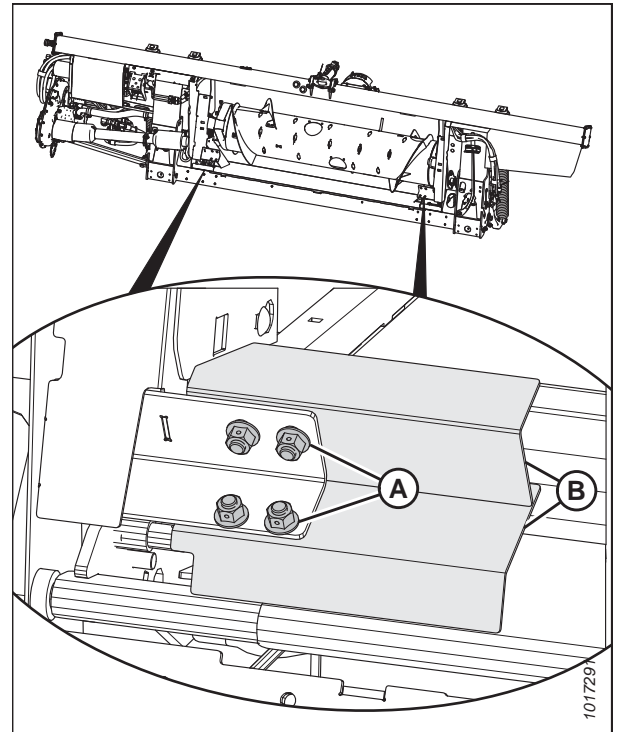


Abbildung 4.235: Abstreifer

4.11.2 Einbauen von Abstreifern

Die Abstreifer sind an den unteren Ecken der Floatmodulöffnung angebracht.

1. Das Schneidwerk vom Mähdrescher abkuppeln. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 78](#).

2. Den Abstreifer (B) wie abgebildet ansetzen, sodass die Profilinnenseite an der Rahmenecke anliegt.
3. Den Abstreifer (B) mit vier Schrauben und Muttern (A) am Floatmodul sichern. Sicherstellen, dass die Muttern zum Mähdrescher zeigen.

BEACHTEN:

Wenn die Montage der unteren Schrauben und Muttern zu schwierig ist, nur die beiden oberen Schrauben montieren.

4. Schritt 2, [Seite 692](#) und Schritt 3, [Seite 692](#) an der gegenüberliegenden Seite des Floatmoduls wiederholen.

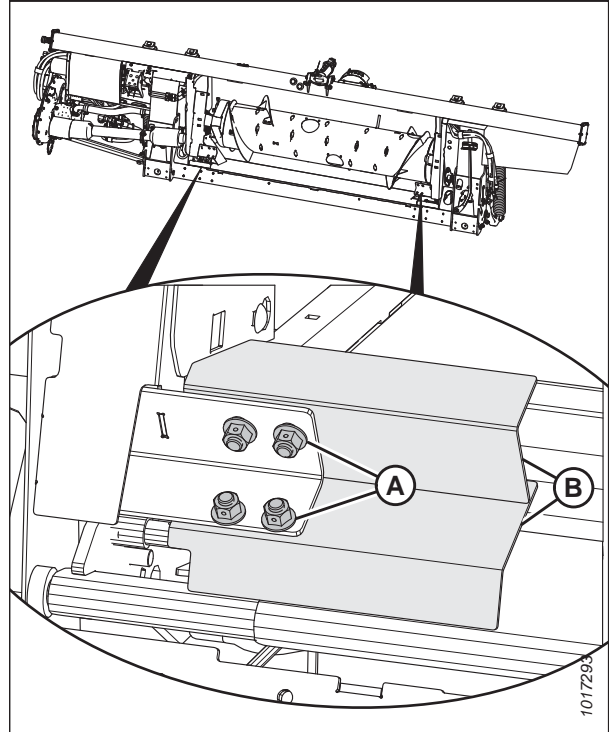


Abbildung 4.236: Abstreifer

4.12 Schneidwerk-Seitenbänder

Es gibt zwei Seitenbänder, eines auf jeder Seite des Schneidwerks. Sie fördern das abgemähte Erntegut zum Einzugsförderband und zur Einzugsstrommel des Floatmoduls. Die Bänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

4.12.1 Ausbauen der Seitenbänder

Die Seitenbänder ersetzen, wenn sie gerissen oder spröde sind bzw. wenn Segmente fehlen.

GEFAHR

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

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
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. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
7. Das Seitenband bewegen, bis die Trennstelle im Arbeitsbereich ist.
8. Die Schraube (A) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um die Spannung des Seitenbands zu verringern. Wenn sich der Spannungsanzeiger (B) nach außen bewegt, bedeutet das, dass die Spannung des Seitenbands verringert wird.

WICHTIG:

Damit die Seitenbänder, Seitenbandrollen und/oder Komponenten der Spannvorrichtung **NICHT** frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk nur dann laufen, wenn der Spannungsanzeiger sichtbar ist.

WICHTIG:

Die Mutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

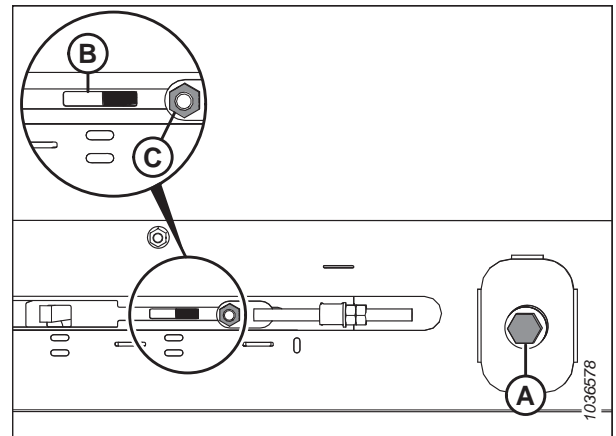


Abbildung 4.237: Einstellen des linken Spanners

9. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
10. Die Schrauben (C), Überbrückungslasche (D) und Schraubenmutter an der Vorderseite der Trennstelle entfernen.
11. Das Einzugsförderband vom Tragrahmen ziehen.

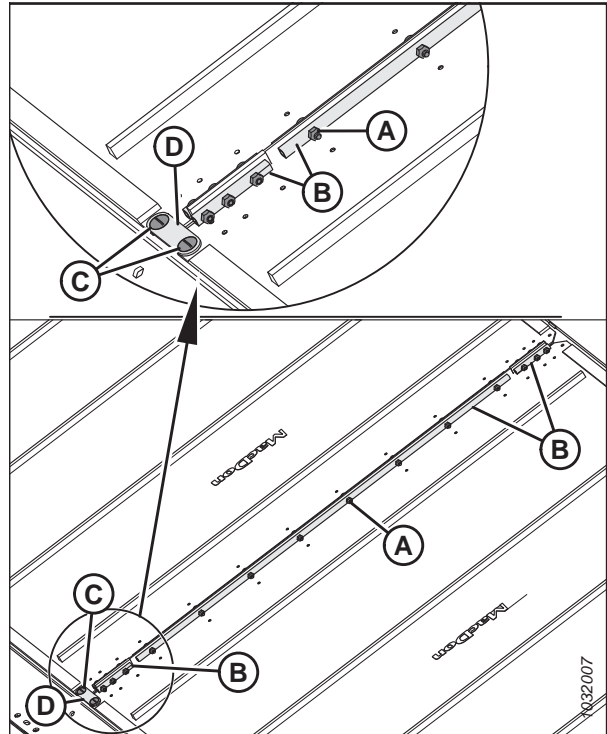


Abbildung 4.238: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

4.12.2 Einbauen der Seitenbänder

Die Seitenbänder werden verwendet, um abgemähtes Erntegut in die Mitte des Schneidwerks zu bringen.

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. 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 Mähdrescher-Bedienerhandbuch.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.

7. Talkumpuder auf die Unterseite der Führungen des Seitenbands und auf die Seitenbandoberfläche auftragen, die die Dichtung mit dem Messerbalken bildet.
8. Das Seitenband innen an der Antriebsrollenseite stehend auf den Seitenband-Tragrahmen ziehen. Das Seitenband auf den Tragrahmen ziehen, während von der Seite Band nachgeschoben wird.
9. Das Seitenband einführen, bis es um die Antriebsrolle geführt werden kann.
10. Das gegenüberliegende Ende des Seitenbandes über die Rollen in den Tragrahmen einführen. Das Seitenband vollständig in den Tragrahmen einziehen.
11. Die Seitenband-Enden mit den Verbindungsschienen (B), Schrauben (A) (Schraubenkopf zeigt Richtung Schneidwerkmitte) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils vorne und hinten am Seitenband angebracht.

12. An der Vorderseite des Bandzusammenschlusses die Brückenschiene (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

BEACHTEN:

Die Schrauben (C) in einem 90°-Winkel zur Brückenschiene (D) halten, während die Muttern angezogen werden. Durch Festhalten der Schrauben wird verhindert, dass sich der Brückenschiene nach oben biegt.

13. Die Muttern auf 9,5 Nm (7 lbf ft [84 lbf in]) anziehen.
14. Die Bandspannung einstellen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 698](#).
15. Die Bänder mit dem Motor im Leerlauf betreiben, damit das Talkumpuder am Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken haftet.

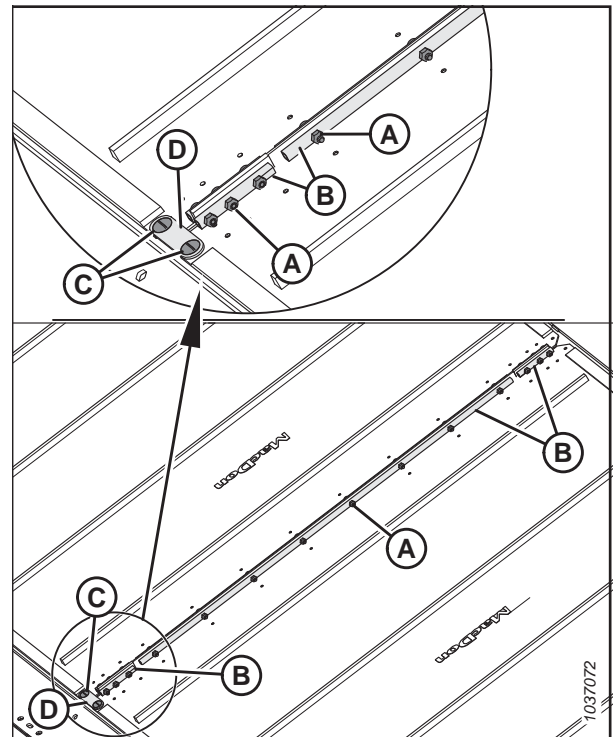


Abbildung 4.239: Verbinderplatten des Einzugsförderbandes

4.12.3 Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder

Ist die Tragrahmenhöhe richtig eingestellt, gelangt kein Material unter die Seitenbänder und bringt sie zum Stillstand.

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.

WICHTIG:

Neue werksmontierte Bänder werden im Werk druck- und wärmegeprüft. Der Spalt zwischen dem Seitenband und dem Messerbalken ist auf 1–3 mm (0,04–0,12 Zoll) eingestellt.

1. Das Schneidwerk auf vier Blöcke (A) (305–356 mm [12–14 Zoll]) absenken.

BEACHTEN:

Je einen Block an den Seiten des Schneidwerks und einen Block an jedem Seitenflügel-Knickpunkt platzieren.

2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

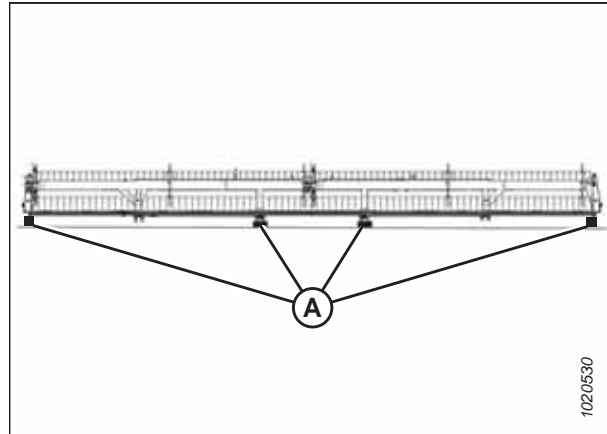


Abbildung 4.240: Schneidwerk auf Unterstellklötzen

BEACHTEN:

Das Schneidwerk in Einsatzstellung bringen und die Messungen an den Tragrahmenhalterungen (A) vornehmen. Je nach Größe des Schneidwerks gibt es zwei, drei oder vier Halterungen pro Tragrahmen.

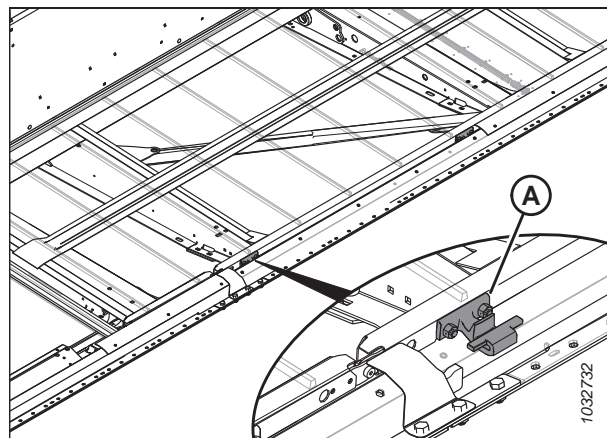


Abbildung 4.241: Halterungen für Bandtragrahmen

3. Sicherstellen, dass der Abstand (C) zwischen dem Seitenband (A) und der Metaldichtung (D) 1–4 mm (0,04–0,16 Zoll) beträgt.
4. Die Spannung am Seitenband lockern. Siehe [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 698](#) bzgl. Anweisungen.

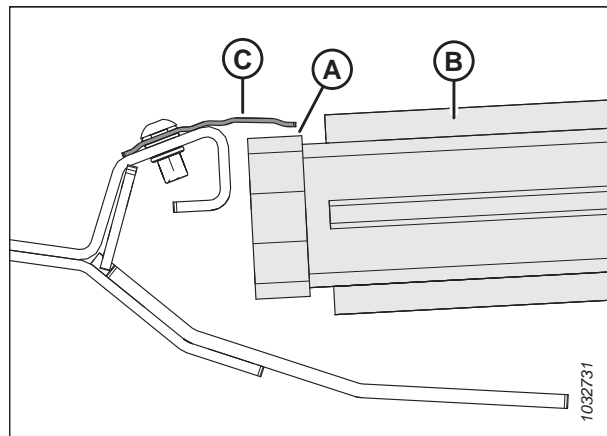


Abbildung 4.242: Spaltmaß zwischen Seitenband und Messerbalken

5. Die Vorderkante des Seitenbandes (A) über den Messerbalken (B) heben, damit die Tragrahmenhalterung freiliegt.
6. Messen, wie dick der Bandgurt ist, und das Maß aufschreiben.

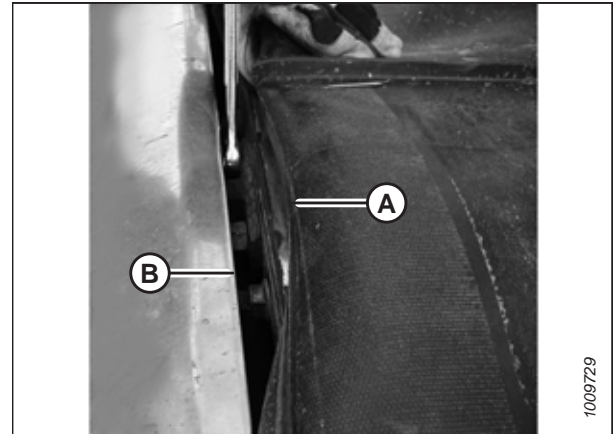


Abbildung 4.243: Tragrahmenhalterung

BEACHTEN:

Das Band wurde in der Abbildung entfernt, um den Tragrahmen zu zeigen.

7. Die beiden Sicherungsmuttern (A) der Tragrahmenhalterung (B) **NUR** eine halbe Drehung lösen.
8. Mit einem Hammer und einem Holzblock auf den Tragrahmen (C) klopfen, um diesen gegenüber den Tragrahmenhalterungen abzusenken. Mit einem Durchschläger auf die Tragrahmenhalterung (B) klopfen, um den Tragrahmen gegenüber den Tragrahmenhalterungen höher zu stellen.

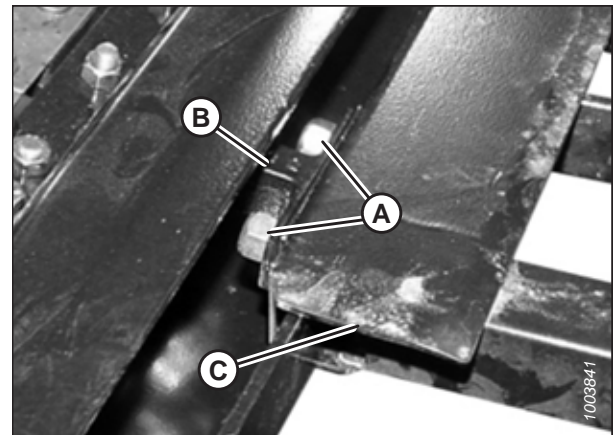


Abbildung 4.244: Tragrahmenhalterung

Tabelle 4.1 Anzahl der Tragrahmenhalterungen (B)

Modell	Anzahl
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14

9. Eine Fühlerlehre verwenden, die die gleiche Dicke wie das Seitenband hat, plus 1 mm (0,04 Zoll). Die Fühlerlehre entlang des Tragrahmens (A) unter die Metaldichtung (C) schieben, um den Abstand richtig einzustellen.
10. Um die erforderliche Abdichtung zu erzielen, den Tragrahmen (A) so verstellen, dass zwischen der Metaldichtung (C) und dem Tragrahmen ein Abstand (B) von 1 mm (0,04 Zoll) plus Seitenbandstärke ist.

BEACHTEN:

Um den Abstand an einer Seitenbandrolle zu überprüfen, die Messung am Rollenrohr beginnen, **NICHT** am Tragrahmen.

11. Die Sicherungsmuttern (D) der Tragrahmenhalterungen wieder festziehen.

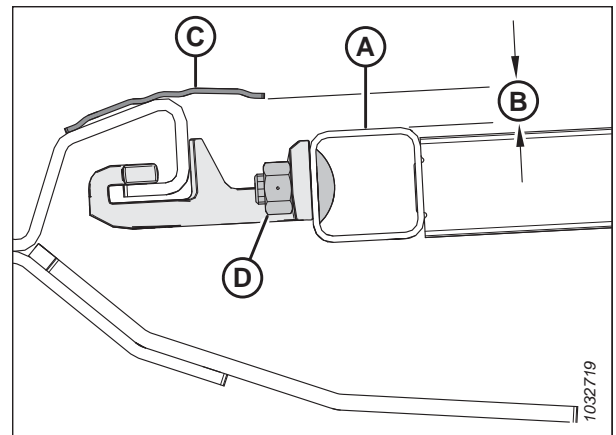


Abbildung 4.245: Tragrahmenhalterung

12. Den Abstand (B) erneut mit der Fühlerlehre prüfen. Die Anleitung entnehmen Sie Arbeitsschnitt [9, Seite 697](#).

4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung

Die Spannung der Seitenbänder kann mit den Bandspannungseinstellern an den Enden jedes Bands eingestellt werden.

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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

WICHTIG:

Die Seitenbänder werden werkseitig gespannt und sollten nicht nachgespannt werden müssen. Wenn eine Einstellung erforderlich ist, muss die Spannung so eingestellt werden, dass das Seitenband nicht durchrutscht oder unter dem Messerbalken durchhängt. Eine zu starke Spannung des Seitenbands kann den Antrieb und die Rollen des Seitenbands beschädigen.

1. Sicherstellen, dass Spannungsanzeige (A) die innere Hälfte des Fensters abdeckt.
2. Den Motor starten.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienershandbuch.

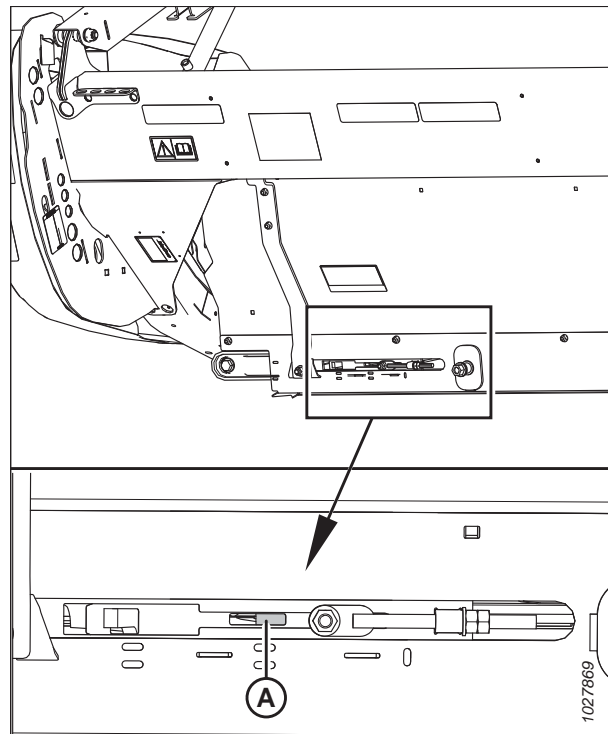


Abbildung 4.246: Prüfen des linken Bandspannungseinstellers

6. Sicherstellen, dass die Bandführungen (Gummiprofile an der Bandunterseite) richtig in der Vertiefung (A) der Antriebsrolle liegen.

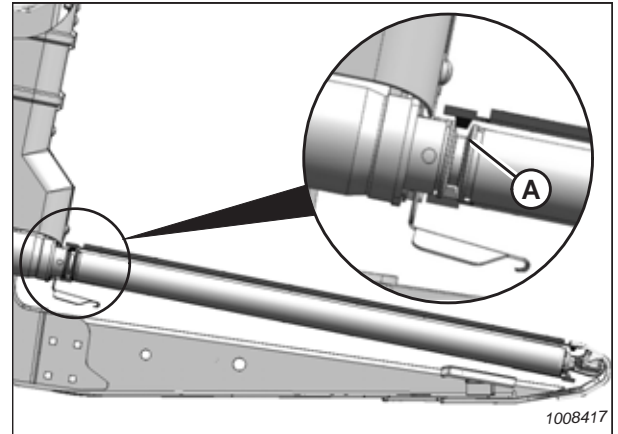


Abbildung 4.247: Antriebsrolle

7. Prüfen, ob die Spannrolle (A) zwischen den Führungen (B) liegt.

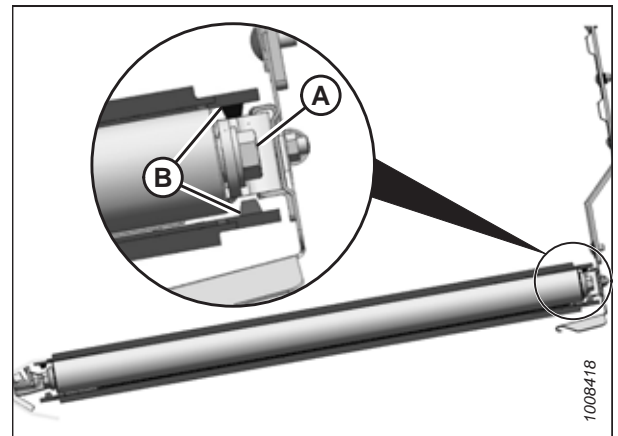


Abbildung 4.248: Spannrolle

8. Die Justierschraube (A) anziehen, bis der Spannungsanzeiger die innere Hälfte des Fensters abdeckt. Wenn sich der Spannungsanzeiger (B) nach innen bewegt, bedeutet das, dass das Seitenband fester gespannt wird.

WICHTIG:

Damit die Bänder, Bandrollen und/oder Komponenten der Spannvorrichtung **NICHT** frühzeitig ausfallen, darf das Schneidwerk nur dann laufen, wenn der Spannungsanzeiger nicht sichtbar ist.

WICHTIG:

Die Mutter (C) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

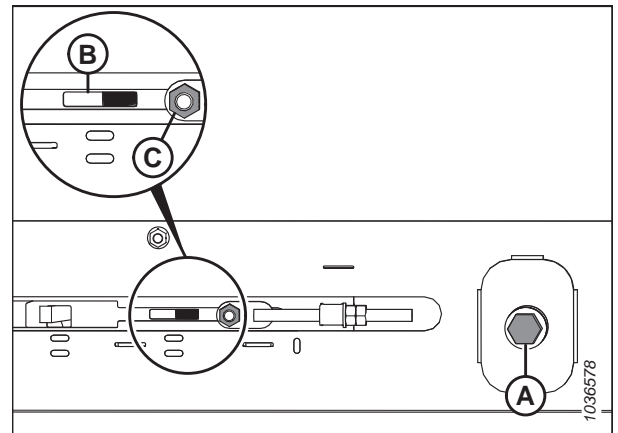


Abbildung 4.249: Einstellen des linken Spanners

4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung

Um sicherzustellen, dass sich die Seitenbänder reibungslos drehen, ohne an der Seite des Schneidwerk-Tragrahmens zu reiben, muss die Seitenband-Spurführung möglicherweise angepasst werden.

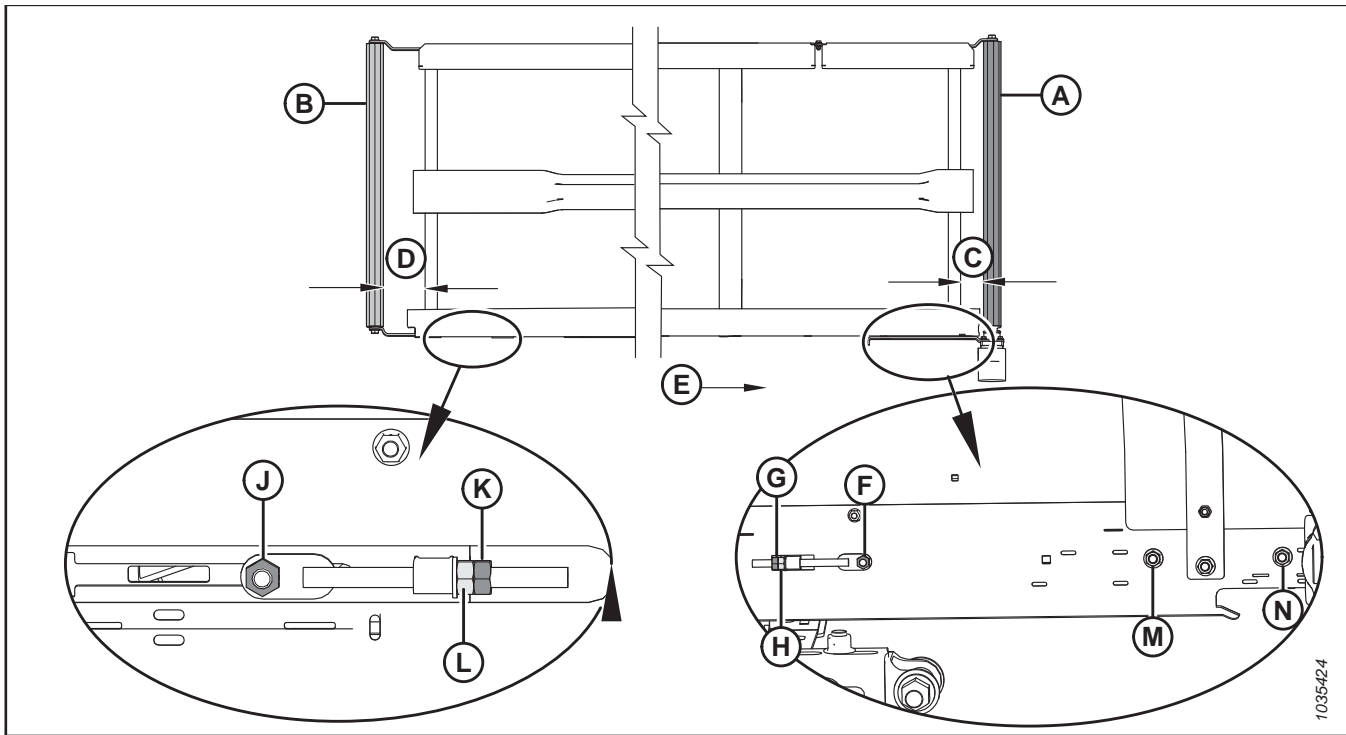


Abbildung 4.250: Einstellung der Seitenband-Spurführung – linkes Seitenband

- A – Antriebsrolle
- B – Spannrolle
- C – Einstellraum für Antriebsrolle
- D – Einstellraum für Spannrolle
- E – Bandlaufrichtung
- F – Schraubenmutter Antriebsrollenseite
- G – Kontermutter Antriebsrolle
- H – Stellmutter Antriebsrolle
- J – Schraubenmutter Spannrollenseite
- K – Kontermutter Spannrolle
- L – Stellmutter Spannrolle
- M – Mutter auf Antriebsrollenseite
- N – Mutter auf Antriebsrollenseite

1. In der nachstehenden Tabelle ist zusammengefasst, welche Rollen wie nachgestellt werden:

Tabelle 4.2 Spurführung der Seitenbänder

Spurführung in Richtung	Anbringungsort	Einstellung	Vorgehensweise
Rückwand	Antriebsrolle	C vergrößern	Stellmutter (H) anziehen.
Messerbalken	Antriebsrolle	C verkleinern	Stellmutter (H) lockern.
Rückwand	Spannrolle	D vergrößern	Stellmutter (L) anziehen.
Messerbalken	Spannrolle	D verkleinern	Stellmutter (L) lockern.

2. Gehen Sie wie folgt vor, um mit der Antriebsrolle (A) die Einstellung **C** (siehe Tabelle 4.2, Seite 700 und Abbildung 4.250, Seite 700) nachzustellen:
 - a. Die Muttern (F), (M) und (N) und Kontermutter (G) lösen.
 - b. Stellmutter (H) drehen.
 - c. Die Muttern (F), (M) und (N) und Kontermutter (G) anziehen.
3. Gehen Sie wie folgt vor, um mit der Spannrolle (B) die Einstellung **D** (siehe Tabelle 4.2, Seite 700 und Abbildung 4.250, Seite 700) nachzustellen:
 - a. Schraubenmutter (J) und Kontermutter (K) lockern.
 - b. Stellmutter (L) drehen.

BEACHTEN:

Wenn das Seitenband nach der Spannrollenverstellung auf der Spannrollenseite nicht in der Spur läuft, steht die Antriebsrolle wahrscheinlich nicht in einer Linie zum Tragrahmen. Die Antriebsrolle senkrecht stellen und dann die Spannrolle erneut nachstellen.

- c. Die Mutter (J) und Kontermutter (K) anziehen.

4.12.6 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.

Die Rollenlager ersetzen, die die empfohlene Höchsttemperatur überschreiten. Anweisungen siehe:

- [4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen, Seite 703](#)
- [4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 710](#)

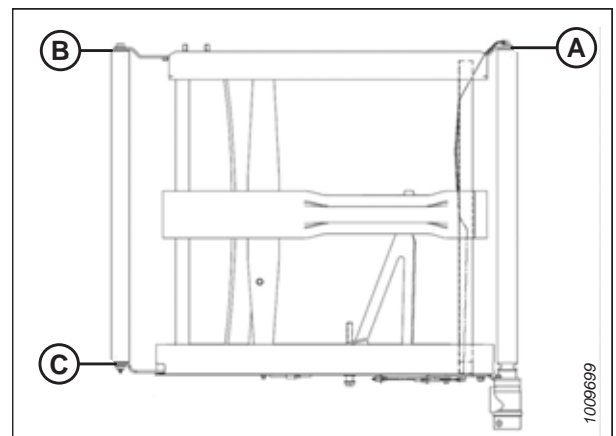


Abbildung 4.251: Rollenträger

4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an beiden Enden eine Rolle. Eine ist die Spannrolle und eine die Antriebsrolle.



GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk einkuppeln, bis von der Außenseite des Tragrahmens Zugang zum Seitenband-Zusammenschluss besteht.
3. Das Schneidwerk vollständig anheben.
4. Die Haspel vollständig anheben.
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. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.
8. Zum Lösen des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

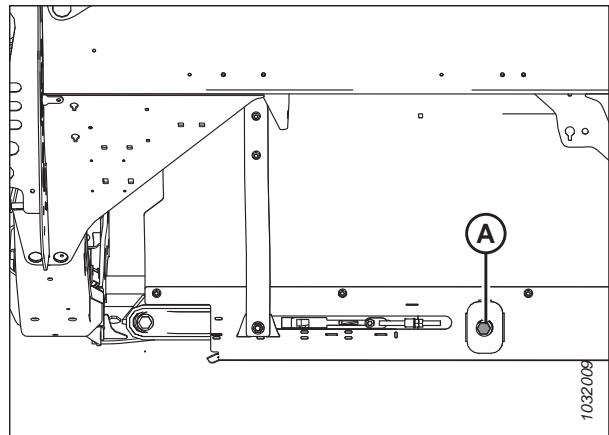


Abbildung 4.252: Spannvorrichtung – linke Seite

9. Die Schrauben (C), die Brückenschiene (D) und Muttern an der Vorderseite des Bandzusammenschlusses entfernen.
10. An der Trennstelle die Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
11. Das Seitenband von der Spannrolle ziehen.

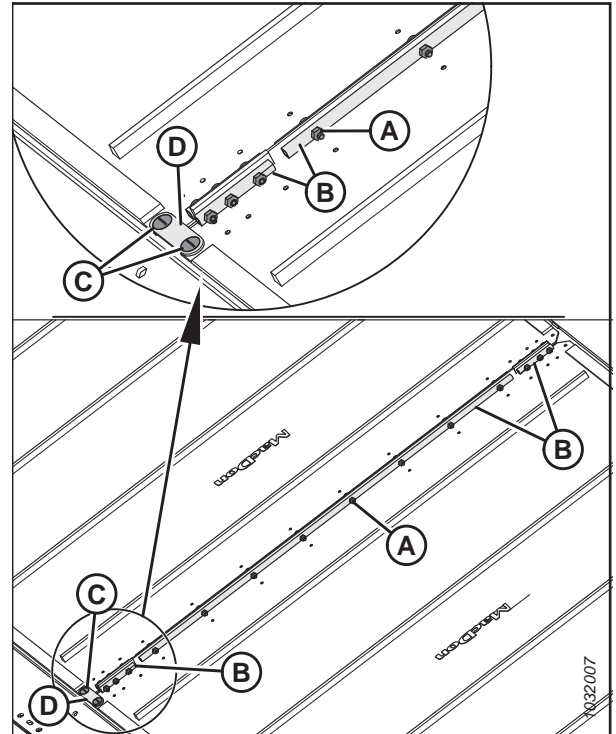


Abbildung 4.253: Verbindertplatten des Einzugsförderbandes

12. An der Rückseite der Spannrolle die Schraube (A) und die Unterlegscheibe entfernen.
13. An der Vorderseite der Spannrolle die Schraube (B) und die Unterlegscheibe entfernen.
14. Die Rollenträger (C) und (D) auseinander drücken und die Spannrolle herausnehmen.

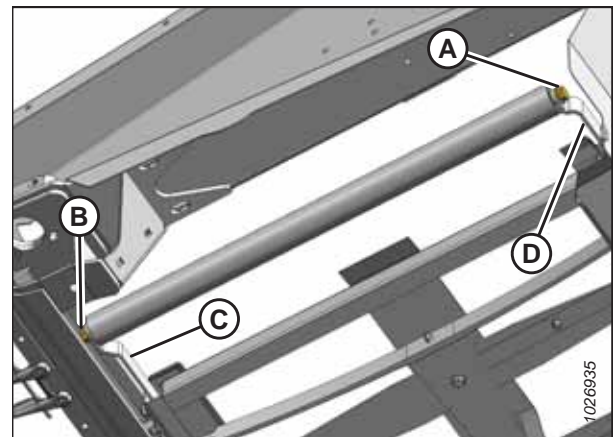


Abbildung 4.254: Spannrolle

4.12.8 Ersetzen des Spannrollenlagers am Seitenband-Tragrahmen

Die Spannrollen des Seitenband-Tragrahmens sind mit Lagern ausgestattet, damit sich die Rolle drehen kann.

1. Die Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen ausbauen. Siehe [4.12.7 Ausbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 701](#) bzgl. Anweisungen.

WARTUNG UND SERVICE

2. Das Spannrollenrohr (C) in einen Schraubstock klemmen. Vorher das Rohr mit einem Tuch umwickeln, damit es nicht beschädigt wird.
3. 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.
4. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen. Das Rohr ersetzen, falls erforderlich.

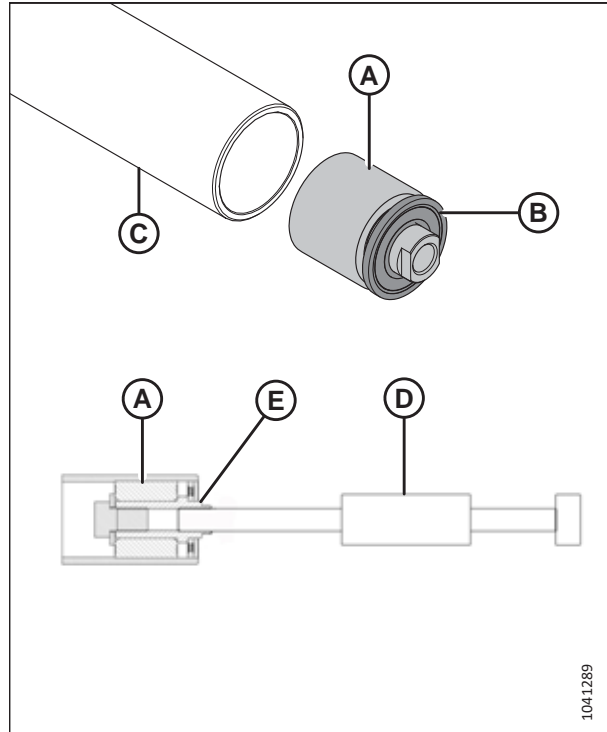


Abbildung 4.255: Spannrollenlager mit Abdichtung

WICHTIG:

Stellen Sie die Rolle beim Einbau des neuen Lagers **NICHT** direkt auf dem Boden ab. Die Lagerbaugruppe (A) ragt über das Rollenrohr (B) hinaus. Wenn die Stirnseite der Rolle auf dem Boden abgelegt wird, wird das Lager weiter in das Rohr hineingedrückt.

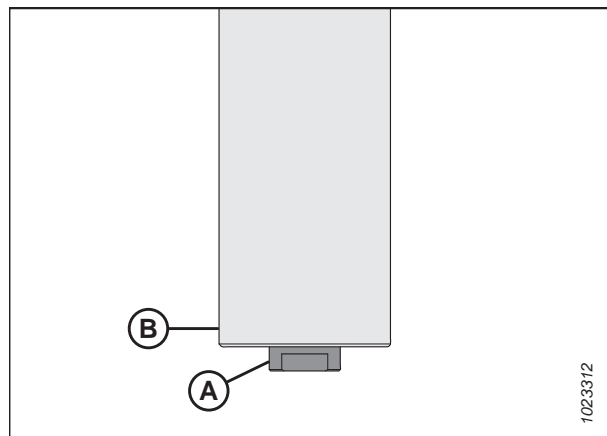


Abbildung 4.256: Spannrolle

5. Eine Vertiefung (A) in einen Holzklötz schneiden.
6. Die Stirnseite der Spannrolle (B) auf den Holzklötz setzen. Die herausstehende Lagerbaugruppe befindet sich in der Vertiefung (A).

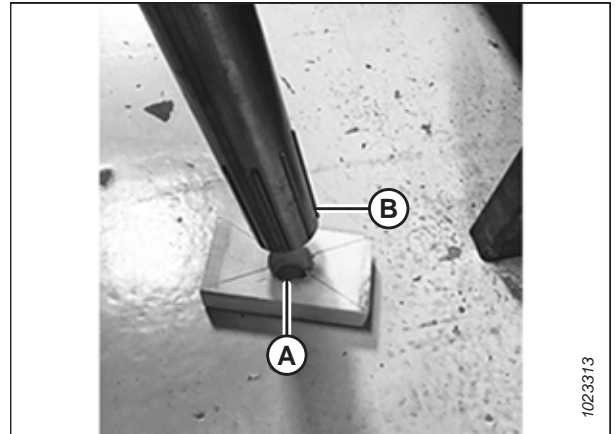


Abbildung 4.257: Spannrolle

7. Zum Einbauen der neuen Lagerbaugruppe (C) den äußeren Lauftring in das Rohr drücken, bis er 14–15 mm (9/16–19/32 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.

BEACHTEN:

Vor dem Einbau einer neuen Dichtung ca. 8 Pumpstöße Schmierfett in den mit (A) gekennzeichneten Bereich pumpen.

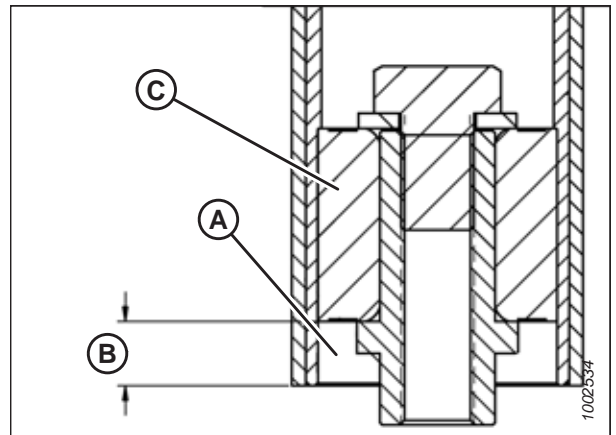


Abbildung 4.258: Lager der Spannrolle

8. Zum Einbauen der neuen Dichtung (A) den inneren und äußeren Lauftring in das Rohr drücken, bis die Dichtung 3–4 mm (1/8–3/16 Zoll) (B) im Rohr versenkt ist.

BEACHTEN:

Die Dichtung kann seitenunabhängig eingebaut werden.

9. Die Spannrolle wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen, Seite 706](#).

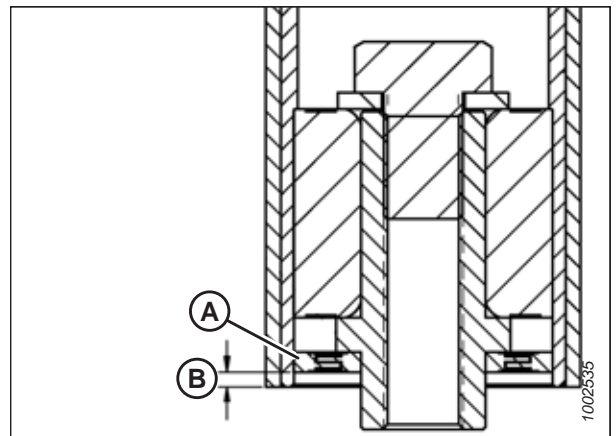


Abbildung 4.259: Lager der Spannrolle

4.12.9 Einbauen der Spannrolle am Seitenband-Tragrahmen

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an jedem Ende eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und eine Rolle ist die Antriebsrolle. Wenn eine Spannrolle verschlissen oder beschädigt ist, muss sie ersetzt werden.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

GEFAHR

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk und die Haspel anheben.
3. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
5. Die Spannrolle (A) zwischen den Spannradarmen (B) einbauen.
6. Die Spannrolle mit zwei Schrauben und Unterlegscheiben (C) sichern. Die Schrauben auf 95 Nm (70 lbf ft) anziehen.
7. Die Enden des Seitenbands mit Verbindungsschienen (B) und Schrauben und Muttern (A) sichern.

WICHTIG:

Die Schrauben so anbringen, dass die Köpfe nach innen zeigen.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils außen am Seitenband angebracht.

8. An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungslasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

Abbildung 4.260: Spannrolle

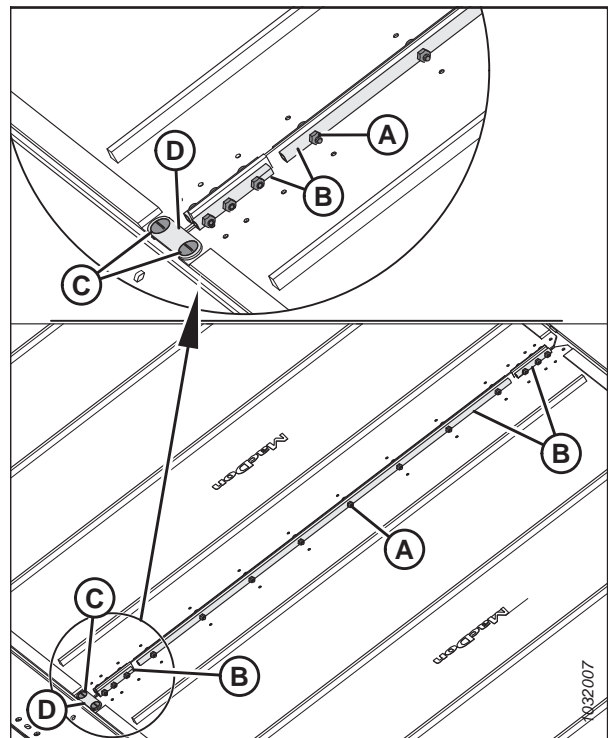


Abbildung 4.261: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

9. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 698](#).

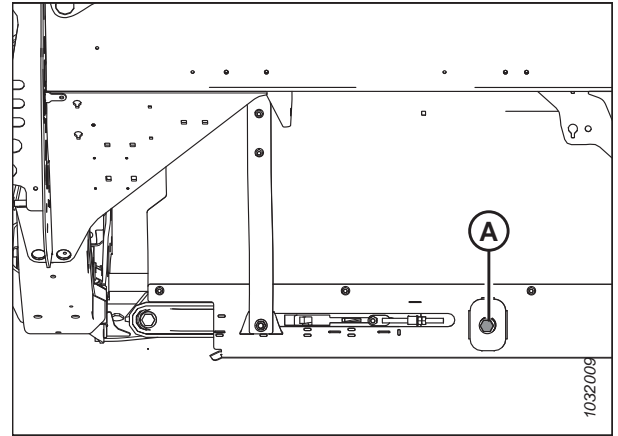


Abbildung 4.262: Seitenband-Spannvorrichtung

10. Die Sicherheitsstützen für die Haspel und das Schneidwerk lösen.
11. Den Motor starten.
12. Das Schneidwerk und die Haspel vollständig absenken.
13. Das Schneidwerk einschalten. Sicherstellen, dass die Seitenbänder richtig geführt werden. Siehe [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 698](#) bzgl. Anweisungen.

4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an jedem Ende eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und die andere Rolle ist die Antriebsrolle.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk vollständig anheben.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Wenn der Seitenband-Zusammenschluss nicht sichtbar ist, das Schneidwerk laufen lassen, bis der Zusammenschluss an der äußeren Seite des Tragrahmens zugänglich ist.
5. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
6. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
7. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mähdrescher-Bedienerhandbuch.

8. Zum Lösen des Seitenbandes die Justierschraube (A) gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.

WICHTIG:

Die Mutter (B) **NICHT** verstellen. Sie dient nur zur Bandausrichtung.

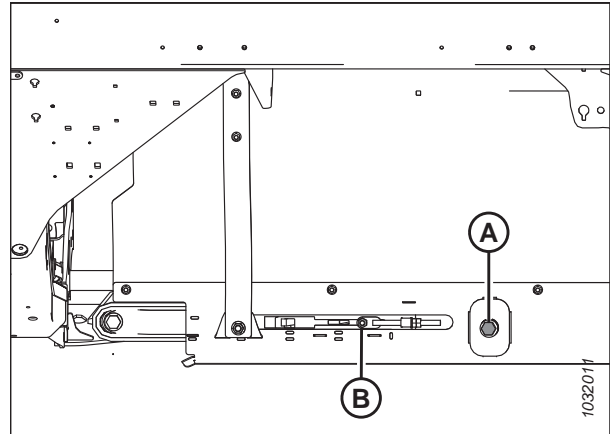


Abbildung 4.263: Seitenband-Spannvorrichtung

9. An der Trennstelle Muttern und Schrauben (A) und Verbindungsschienen (B) entfernen.
10. Die Schrauben (C), die Brückenschiene (D) und Muttern an der Vorderseite des Bandzusammenschlusses entfernen.
11. Das Seitenband von der Antriebsrolle ziehen.

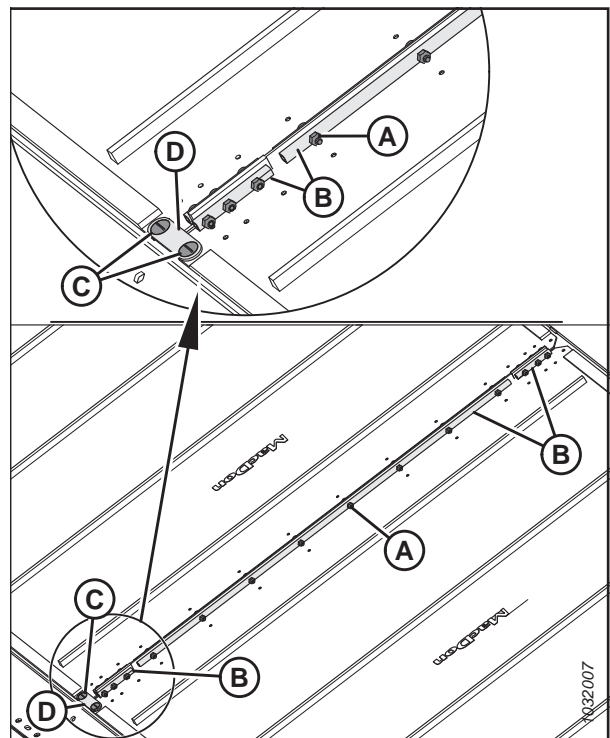


Abbildung 4.264: Verbindertplatten des Einzugsförderbandes

12. 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.

13. Die zwei Schrauben (B) lockern, mit denen der Motor am Antriebsrollenträger befestigt ist.

BEACHTEN:

Um die obere Schraube zu erreichen, muss möglicherweise die Kunststoffhaube (C) entfernt werden.

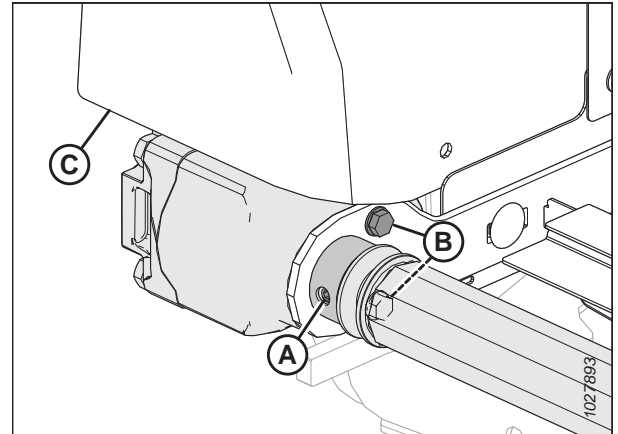


Abbildung 4.265: Antriebsrolle

BEACHTEN:

Möglicherweise müssen Sie zwischen Rolle und Rollenträger (A) etwas aufhebeln, damit sich die Rolle von der Welle löst. Den geraden Schlüssel aufbewahren.

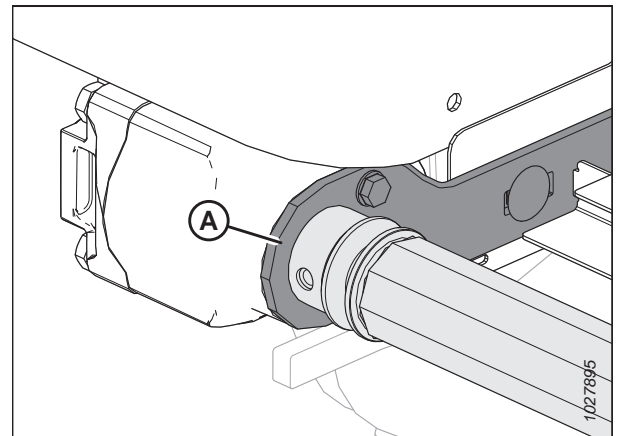


Abbildung 4.266: Antriebsrolle

14. Die beiden Schrauben (A) lösen, mit denen der Rollenträger (B) befestigt ist.
15. Schraube (C) und die Unterlegscheibe entfernen, mit denen die gegenüberliegende Seite der Antriebsrolle am Rollenträger (B) befestigt ist.
16. Antriebsrolle (D) herausnehmen.

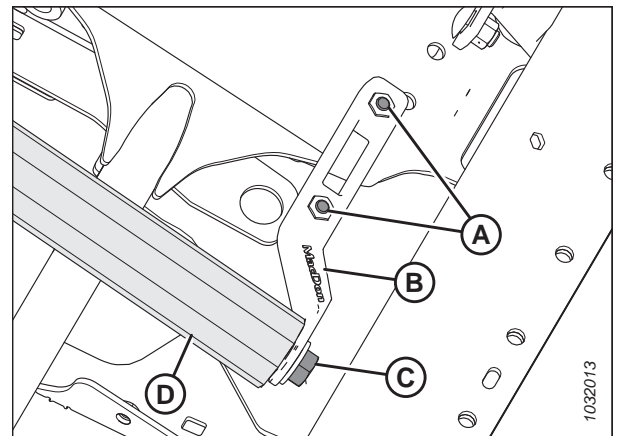


Abbildung 4.267: Antriebsrolle

4.12.11 Ersetzen des Lagers der Seitenband-Antriebsrolle

Es ist ein Gleithammer erforderlich, um das Lager einer Spannrolle zu ersetzen.

1. Die Baugruppe „Seitenband-Spannrolle“ ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.10 Ausbauen der Seitenband-Antriebsrolle, Seite 707](#).
2. Die Antriebsrolle in einen Schraubstock klemmen. Vorher die Rolle mit einem Tuch umwickeln, damit sie nicht beschädigt wird.
3. 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.
4. Das Rollenrohr (C) innen reinigen, das Rohr auf Abnutzungsspuren oder Beschädigung prüfen und ggf. ersetzen.

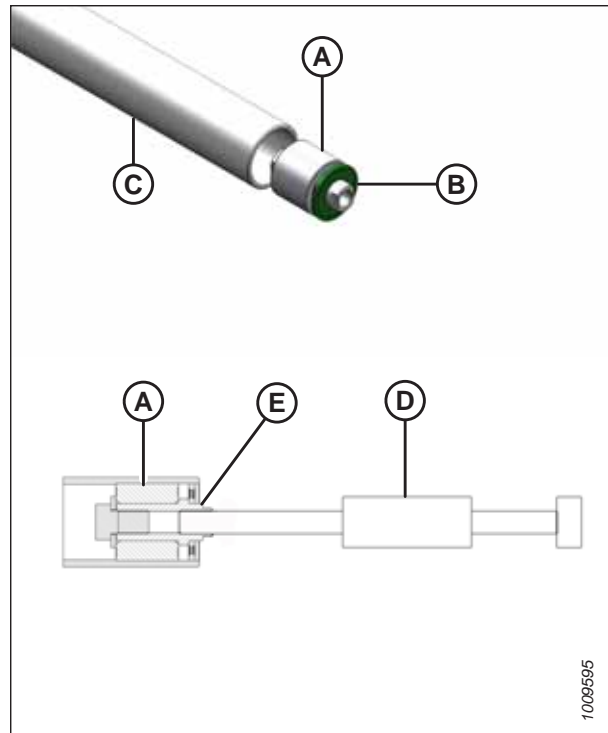


Abbildung 4.268: Rollenlager

5. 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.
6. Die nach außen zeigende Seite der Lagerbaugruppe (A) einfetten. Informationen zur Schmierfettpezifikation sind auf der hinteren Umschlaginnenseite zu finden.
7. Die neue Dichtung (C) in die Rolle einsetzen. Auf die Dichtung eine Unterlegscheibe (Innendurchmesser 1,0 Zoll x Außendurchmesser 2,0 Zoll) auflegen.
8. 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.

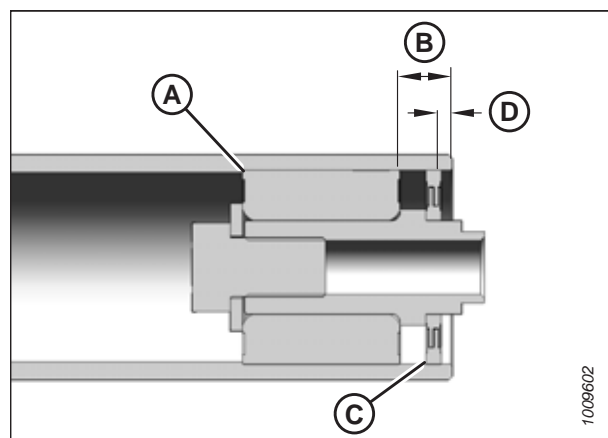


Abbildung 4.269: Rollenlager

4.12.12 Einbauen der Seitenband-Antriebsrolle

Der Tragrahmen der Seitenbänder hat an beiden Enden eine Rolle. Eine Rolle ist die Spannrolle und eine Rolle ist die Antriebsrolle.

⚠ GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

⚠ GEFAHR

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

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk und die Haspel anheben.
3. Die Haspel-Stützstreben in Stützstellung bringen.
4. Die Verriegelung der Hubstreben des Schrägförderers einsetzen.
5. Die Antriebsrolle (A) zwischen den Rollenträgern ansetzen.
6. Die Antriebsrolle mit einer Unterlegscheibe und einer Schraube (B) sichern.
7. Die Schrauben (C) am Rollenträger festziehen.
8. Schraube (B) mit 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
9. Die Motorwelle einfetten und in das Ende von Antriebsrolle (A) einsetzen.

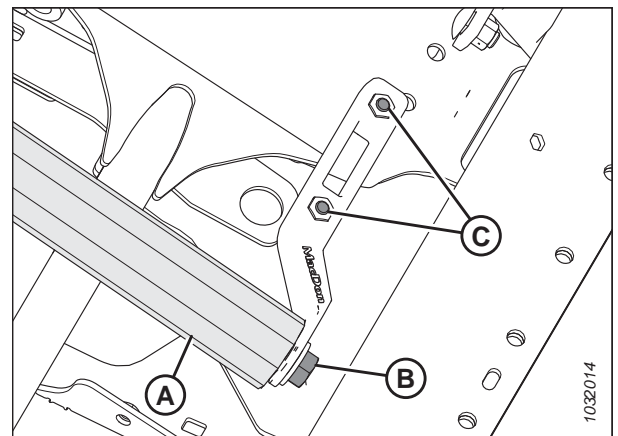


Abbildung 4.270: Antriebsrolle

10. Den Motor mit zwei Schrauben (B) am Rollenträger sichern. Die Muttern auf 27 Nm (19,9 lbf ft/239 lbf in) anziehen.
11. Sicherstellen, dass die Passfeder richtig auf der Motorwelle sitzt, und dann die Motorwelle vollständig in die Rolle einführen.
12. Die beiden Stellschrauben (nicht abgebildet) mit einem Sechskantschlüssel durch das Zugangsloch (A) anziehen.

BEACHTEN:

Etwaige lockere Schrauben anziehen und die Kunststoffhaube (C) wieder einbauen, falls diese vorher ausgebaut wurde.

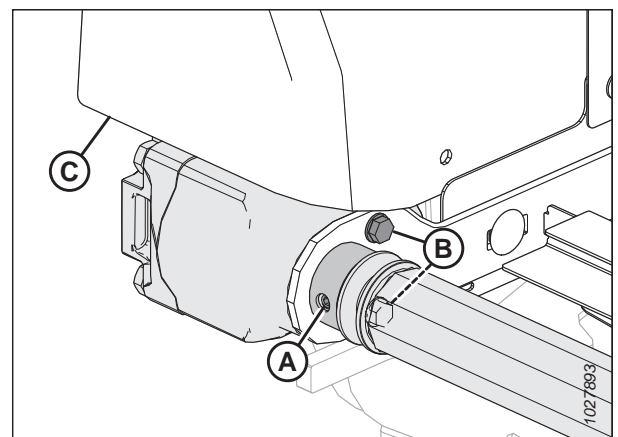


Abbildung 4.271: Antriebsrolle

13. Das Seitenband über die Antriebsrolle ziehen und die Band-Enden mit den Verbindungsschienen (B), den Schrauben (A) (Schraubenköpfe zeigen in Richtung mittlere Öffnung) und den Muttern verbinden.

BEACHTEN:

Die beiden kurzen Verbindungsschienen werden jeweils vorne und hinten am Seitenband angebracht.

14. An der Vorderseite der Trennstelle die Überbrückungslasche (D) mit den Schrauben (C) und Muttern befestigen.

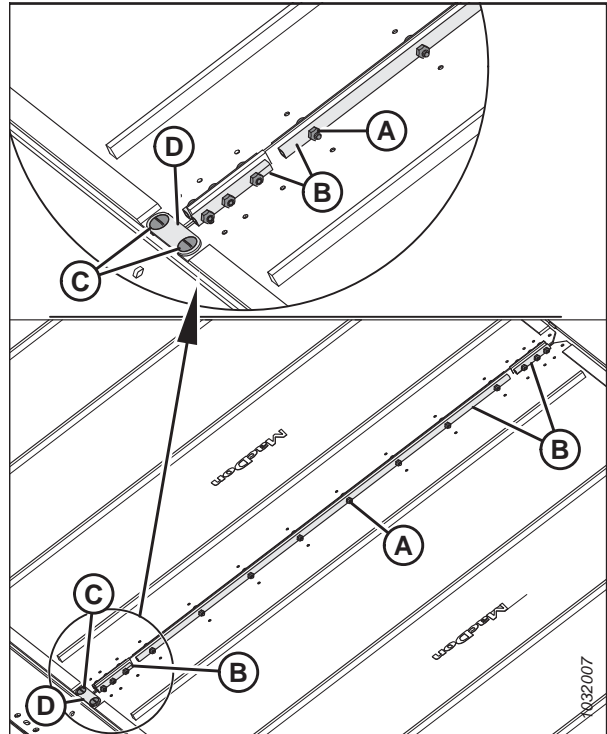


Abbildung 4.272: Verbindertafel des Einzugsförderbandes

15. Die Justierschraube (A) im Uhrzeigersinn drehen, um das Seitenband zu spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.12.4 Einstellen der Seitenbandspannung, Seite 698](#).

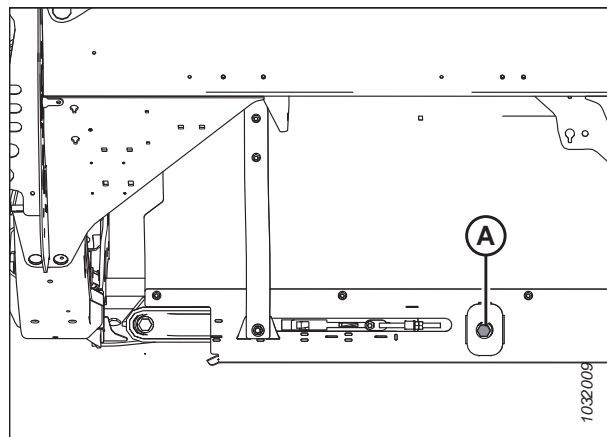


Abbildung 4.273: Seitenband-Spannvorrichtung – linke Seite

16. Die Sicherheitsstützen für die Haspel und das Schneidwerk lösen.
17. Den Motor starten.
18. Das Schneidwerk und die Haspel absenken.
19. Das Schneidwerk einschalten. Sicherstellen, dass die Führung der Seitenbänder korrekt ist. Siehe [4.12.5 Einstellen der Seitenbandführung, Seite 700](#) bzgl. Anweisungen.

4.13 Haspel

Die Haspel verfügt über eine speziell geformte Kurvenbahn, die es den Fingern ermöglicht, unter liegendes Erntegut zu gelangen und es anzuheben, bevor es geschnitten wird.

VORSICHT

Damit es nicht zu Verletzungen kommt, vor **Wartungsarbeiten an der Maschine** und vor dem **Öffnen von Antriebsabdeckungen** im Bedienerhandbuch zum Schneidwerk den Abschnitt **4.1 Vorbereiten der Maschine für den Service, Seite 549**

4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken

Zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken muss ein ausreichender Abstand vorhanden sein, damit die Haspelfinger während des Betriebs nicht mit dem Messerbalken in Berührung kommen. Der Abstand wird werkseitig eingestellt. Es kann jedoch sein, dass vor dem Betrieb des Schneidwerks eine gewisse Anpassung erforderlich ist.

Den Abstand (A) zwischen der Spitze des Haspelfingers und dem Messerfinger messen: spitzer Messerfinger [B] oder kurzer Messerfinger [C], je nach Konfiguration des Schneidwerks. Den Messwert mit den Angaben aus der nachstehenden Tabelle vergleichen:

Tabelle 4.3 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern – Schneidwerke mit durchgehender Haspel

Schneidwerkmodell	Abschlussbleche	Neben mittlerem Haspelarm
FD225	50 mm (1,97 Zoll)	–

Tabelle 4.4 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel

Schneidwerkmodell	Abschlussbleche	Neben mittlerem Haspelarm
FD230	20 mm (0,80 Zoll)	50 mm (1,97 Zoll)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0,80 Zoll)	20 mm (0,80 Zoll)

Tabelle 4.5 Abstand zwischen Haspelfingern und Messerfingern – Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel

Schneidwerkmodell	Äußere Abschlussbleche	Neben mittleren Haspelarmen
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0,80 Zoll)	20 mm (0,80 Zoll)

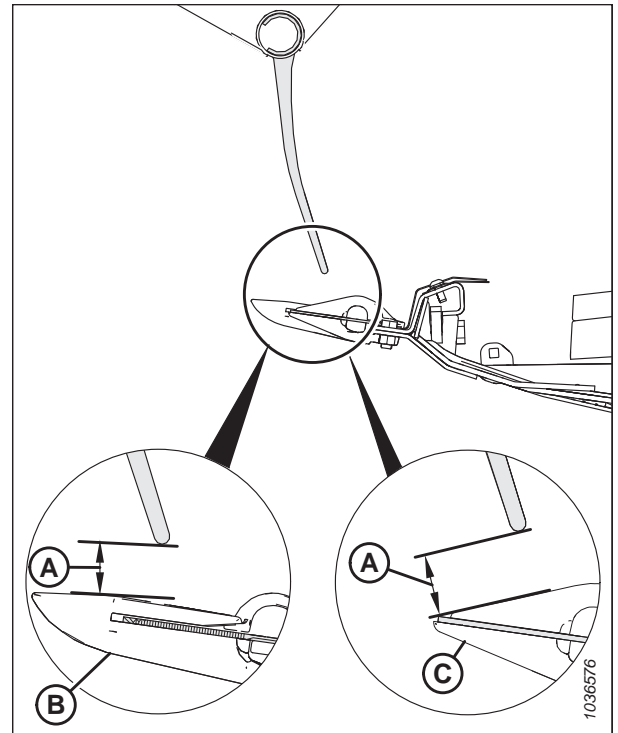


Abbildung 4.274: Fingerabstand

Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken

Der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken bezieht sich auf den Spalt zwischen den Haspelfingerenden und dem Messerbalken. Je nach Konfiguration des Schneidwerks kann der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken je nach Schneidwerkslänge unterschiedlich groß sein. Um festzustellen, ob der Abstand akzeptabel ist, muss er gemessen werden.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren kann mit den Haspel-Horizontalzylindern entweder in der Standardposition oder in der Rapsernteposition durchgeführt werden, solange die Horizontalzylinder für die Dauer des Verfahrens in derselben Position bleiben.

⚠ 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. Die Haspel-Horizontalstellung so verstellen, dass die 7 auf der Horizontalstellung-Anzeige (A) durch die Sensorhalterung (B) verdeckt ist.

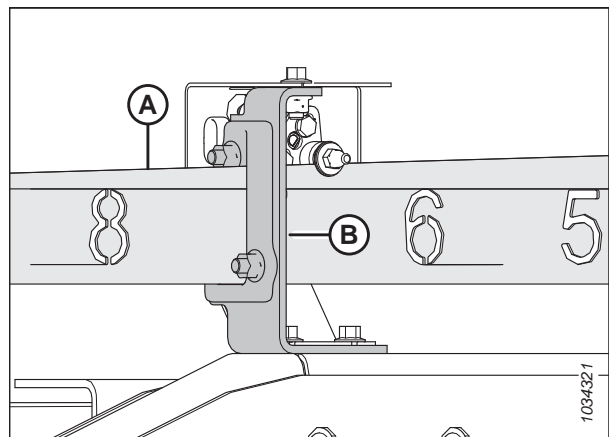


Abbildung 4.275: Haspel-Horizontalstellung

4. **Schneidwerke mit durchgehender Haspel:** Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

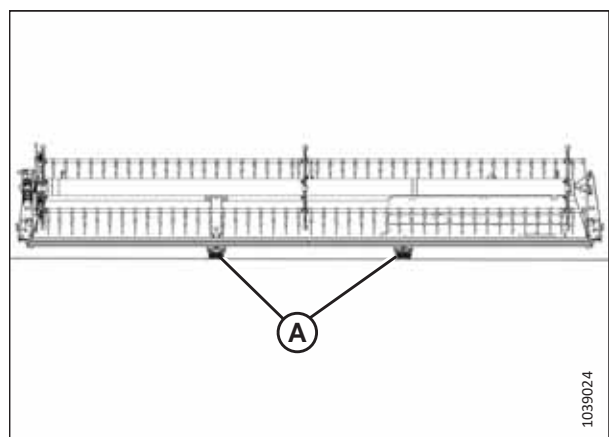


Abbildung 4.276: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – durchgehende Haspel

5. **Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel:** Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

BEACHTEN:

Klötze sind nicht erforderlich, um die Seitenflügel von Schneidwerken mit dreiteiliger Haspel zu stützen.

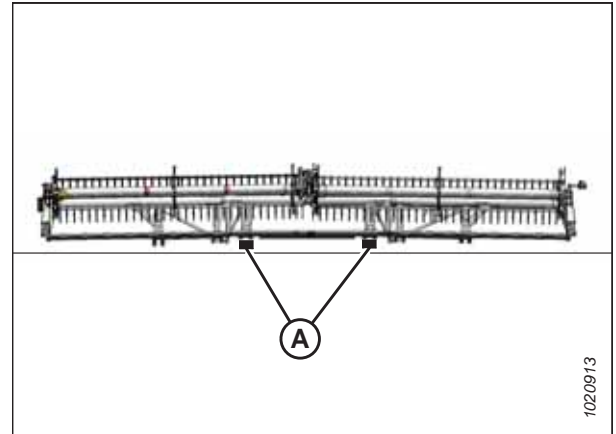


Abbildung 4.277: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® Blockpositionen – Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel

6. **Schneidwerke mit durchgehender und zweiteiliger Haspel:** Die Verriegelung der Seitenflügel (A) nach unten in die Stellung UNLOCK bewegen.

BEACHTEN:

Der Haspelabstand der Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel muss gemessen werden, während die Seitenflügel verriegelt sind.

7. Das Schneidwerk absenken, bis die Auflagedruckanzeige entweder auf Position 2 oder 3 steht. Die Seitenflügel von Schneidwerken mit durchgehender Haspel und zweiteiliger Haspel müssen in einer vollständigen Stirnrunzelposition stehen; die Seitenflügel von Schneidwerken mit dreiteiliger Haspel müssen auf gleicher Höhe mit dem mittleren Tragrahmen sein.

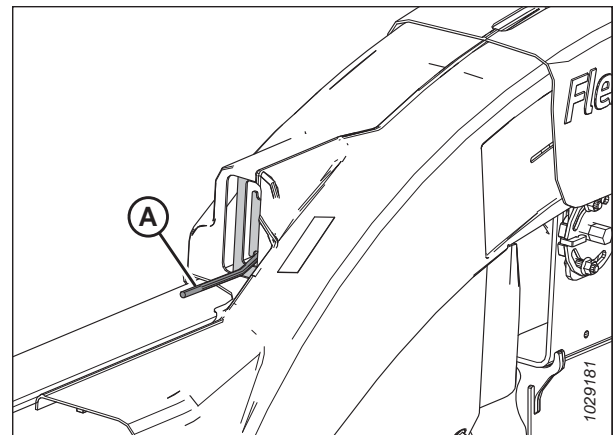


Abbildung 4.278: Seitenflügel ENTRIEGELT

8. Die Haspel per Hand drehen, bis sich ein Fingerträger direkt über dem Messerbalken befindet.
9. Den Abstand (A) zwischen der Spitze der Finger und einem der Messerfinger am Ende der Haspeln messen und notieren, entweder spitzer Messerfinger (B) oder kurzer Messerfinger (C). Angaben zu den Abstandsmaßen entnehmen Sie dem Abschnitt [4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713](#).

Die Messstellen sind der entsprechenden Abbildung zu entnehmen:

- Schneidwerke mit durchgehender Haspel: Abbildung [4.280, Seite 716](#)
- Schneidwerke mit zweiteiliger Haspel: Abbildung [4.281, Seite 717](#)
- Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel: Abbildung [4.282, Seite 717](#)

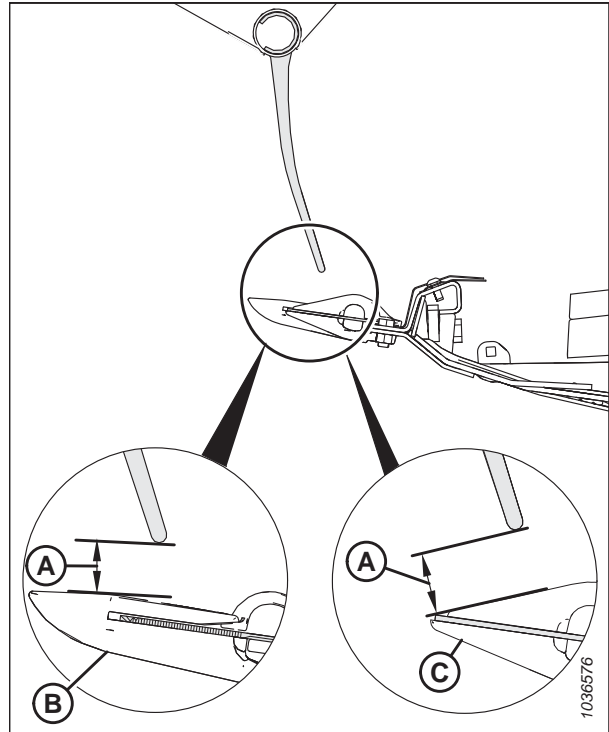


Abbildung 4.279: Fingerabstand

Messstellen an durchgehender Haspel (A): Haspel-Außenseite (2 Messstellen).

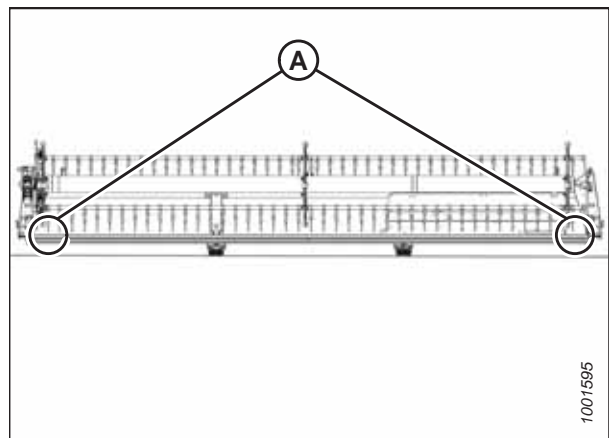


Abbildung 4.280: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit durchgehender Haspel

Messstellen an zweiteiliger Haspel (A): Haspel-Außenseiten und beide Knickpunkte (4 Messstellen).

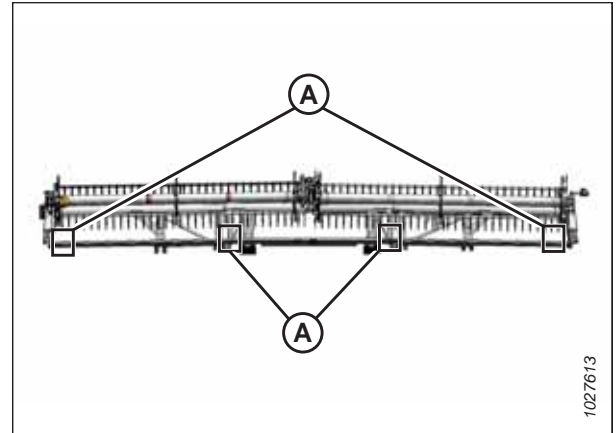


Abbildung 4.281: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit zweiteiliger Haspel

Messstellen an dreiteiliger Haspel (A): Jeweils beide Seiten der drei Haspeln (6 Messstellen).

10. Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ggf. nachstellen. Siehe [Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 717](#) bzgl. Anweisungen.

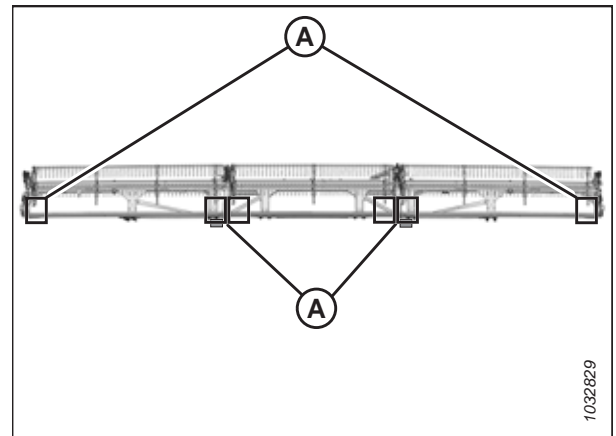


Abbildung 4.282: Messstellen an FlexDraper® Schneidwerk mit dreiteiliger Haspel

Einstellen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken

Wenn der Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken nicht ausreicht, muss er eingestellt werden, um eine Beschädigung der Ausrüstung zu vermeiden.

BEACHTEN:

Dieses Verfahren kann mit den Haspel-Horizontalzylindern entweder in der Standardposition oder in der Rapsernteposition durchgeführt werden, solange die Horizontalzylinder für die Dauer des Verfahrens in derselben Position bleiben.

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 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken messen. Siehe [Messen des Abstands zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 714](#) bzgl. Anweisungen.
2. Den Motor starten.

3. Die Haspel-Horizontalstellung so verstellen, dass die 7 auf der Horizontalstellung-Anzeige (A) durch die Sensorhalterung (B) verdeckt ist.

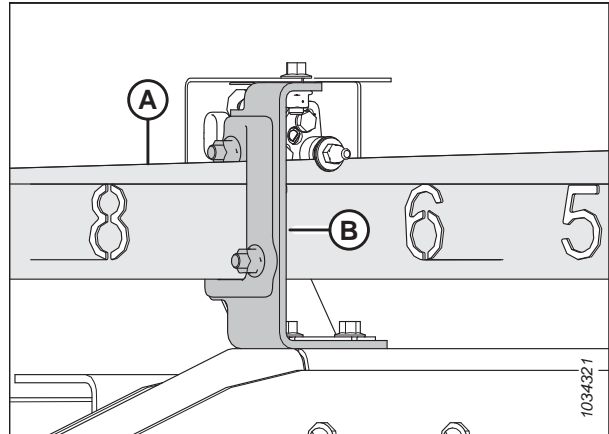


Abbildung 4.283: Horizontalstellung

4. Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

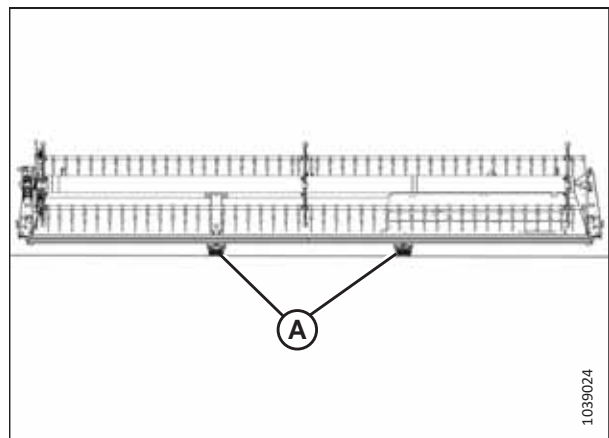


Abbildung 4.284: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – durchgehende Haspel

5. Das Schneidwerk hoch genug anheben, um zwei 254 mm (10 Zoll) hohe Klötze (A) direkt an den Seitenflügel-Knickpunkten unter den Messerbalken zu stellen.

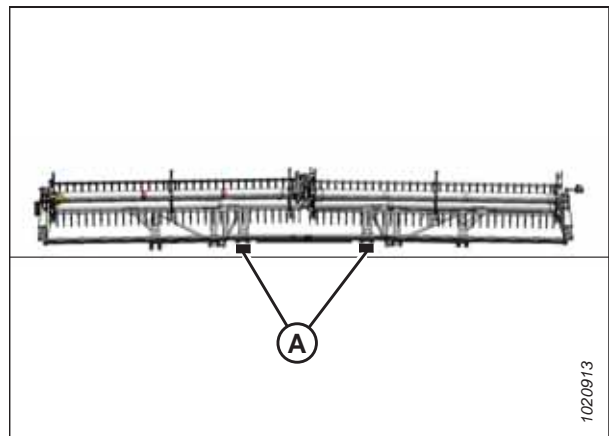


Abbildung 4.285: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – zweiteilige Haspel

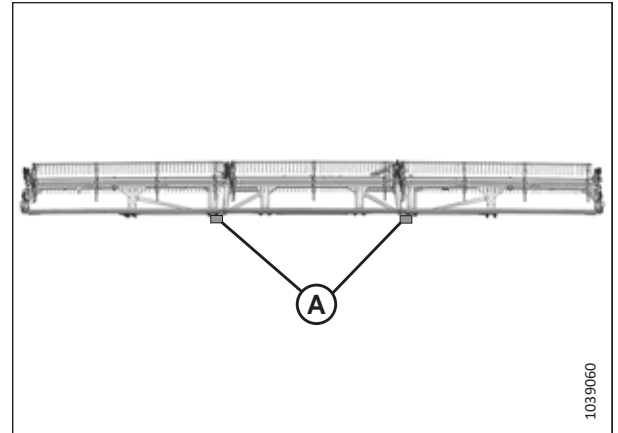


Abbildung 4.286: Unterstellpunkte für Holzklötze für FlexDraper® – dreiteilige Haspel

6. Die Haspel vollständig absenken und die Steuertaste weiterhin gedrückt halten, um die Zylinder in Phase zu bringen.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
8. Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand an den Haspel-Außenseiten einzustellen:

- a. Die Schraube (A) am Zylinder des äußeren Arms lösen.
- b. Den Hydraulikkolben (B) wie erforderlich einstellen:
 - Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu vergrößern, den Hydraulikkolben (B) aus dem Gabelkopf herausdrehen.
 - Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu verkleinern, den Hydraulikkolben (B) in den Gabelkopf hineindrehen.
- c. Die Schraube (A) festziehen.

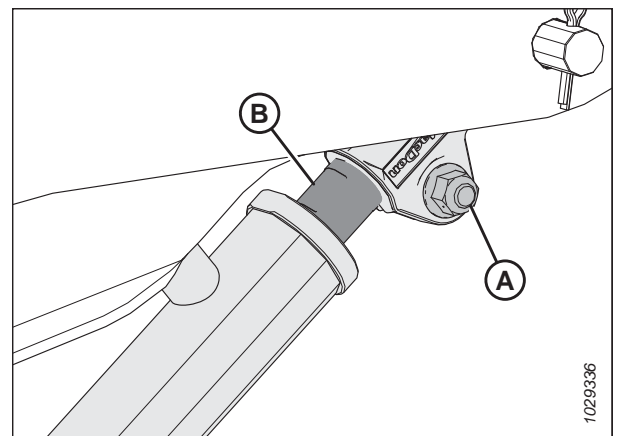


Abbildung 4.287: Zylinder äußerer Haspelarm

9. Schritt 8, Seite 719 auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks wiederholen.

10. Die Schrauben (A) an beiden Zylindern des mittleren Haspelarms lösen.
11. Gehen Sie wie folgt vor, um den Abstand zu verändern:

WICHTIG:

Beide Hydraulikkolben müssen auf das gleiche Maß eingestellt werden.

- Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu vergrößern, die Hydraulikkolben (D) aus dem Gabelkopf herausdrehen.
- Um den Abstand zwischen den Haspelfingern und dem Messerbalken zu verkleinern, die Hydraulikkolben (D) in den Gabelkopf hineindrehen.

12. Sicherstellen, dass die Messung (B) an beiden Zylindern gleich ist.

BEACHTEN:

Die Messung (B) verläuft von der Mitte der Lagerbolzen (C) bis zu den Oberseiten der Kerben in den Hydraulikkolben (D).

13. Beide Lagerbolzen (C) müssen so fest sitzen, dass sie **NICHT** von Hand gedreht werden können. Wenn einer der Lagerbolzen gedreht werden kann, die Hydraulikkolben (D) nach Bedarf einstellen:

- Den Hydraulikkolben aus dem Gabelkopf herausdrehen, um die Last auf den Hydraulikkolben zu erhöhen.
- Den Hydraulikkolben in den Gabelkopf hineindrehen, um die Last auf den Hydraulikkolben zu verringern.

14. Die Schrauben (A) festziehen.

15. **Schneidwerke mit dreiteiliger Haspel:** Schritt 10, Seite 720 bis Schritt 14, Seite 720 wiederholen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken am anderen mittleren Haspelarm einzustellen.

16. Den Motor starten.

17. Die Haspel vollständig anheben.

18. Die Haspel vollständig absenken und die Steuertaste weiterhin gedrückt halten, um die Zylinder in Phase zu bringen.

19. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

20. Erneut die Maße für den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken prüfen. Bei Bedarf die Einstellarbeiten wiederholen.

21. Die Haspel nach hinten bewegen, um sicherzustellen, dass die Haspelfinger die Abdeckungen nicht berühren.

22. Wenn es zu einem Kontakt zwischen den Stahlhaspelfingern und den Abdeckungen kommt, die Haspel höher stellen, um den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken an allen Haspel-Horizontalstellungen beizubehalten. Wenn nach der Einstellung der Haspel immer noch Kontakt besteht, die Haspelfinger nach Bedarf zuschneiden.

23. Regelmäßig prüfen, ob es während des Betriebs zu einem Kontakt kommt. Den Abstand zwischen Haspel und Messerbalken nach Bedarf einstellen.

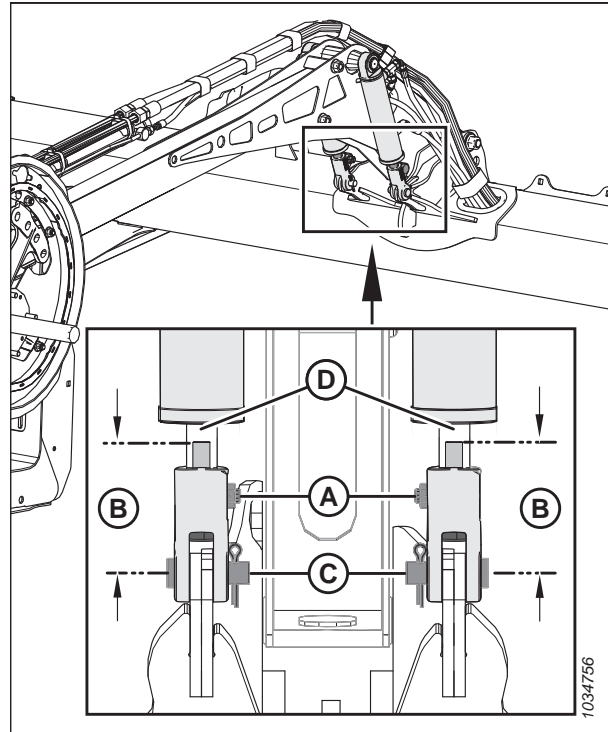


Abbildung 4.288: Zylinder mittlerer Haspelarm

4.13.2 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 Haspelform

Die Haspelfingerrohre müssen so eingestellt werden, dass der Abstand in der Haspelmitte größer ist als an den Seiten, um die Biegung der Haspel auszugleichen.

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 der Horizontalstellung-Anzeige [A]), um in allen Haspel-Horizontalstellungen ausreichend Abstand sicherzustellen. Die Stellung wird durch die Halterung (B) angezeigt.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Von jeder Haspel an jedem Haspelscheibenanschluss die Abstandsmaße aufschreiben.

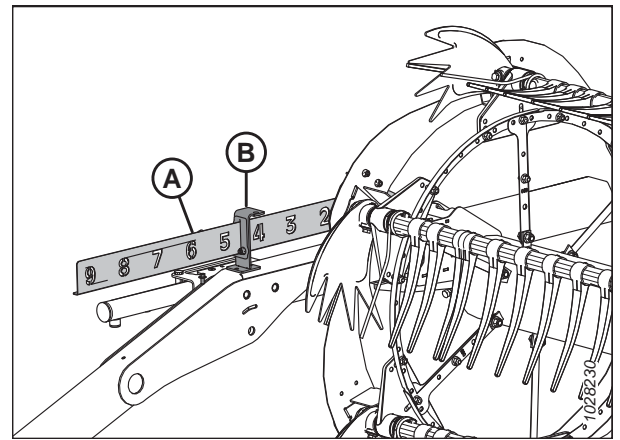


Abbildung 4.289: Horizontalstellung-Anzeige

BEACHTEN:

Das Vorspannungsprofil messen, bevor die Haspel bei den Wartungsarbeiten auseinander gebaut wird. So ist sichergestellt, dass beim Zusammenbau das gleiche Profil erzeugt wird.

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.

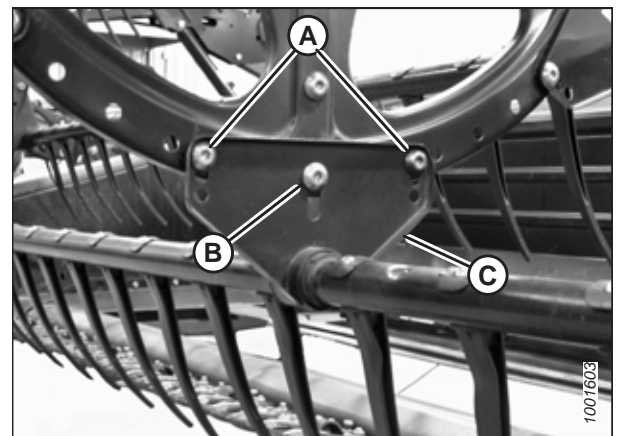


Abbildung 4.290: Mittlere Haspelscheibe

4.13.3 Zentrieren der Haspel

Die Haspel muss auf dem Schneidwerk zentriert sein, damit sie nicht mit den Abschlussblechen in Berührung kommt.

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. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. An den Positionen (B) links und rechts an der Haspel Abstand (A) zwischen dem Haspelfingerträger und dem Abschlussblech an beiden Seiten des Schneidwerks messen. Wenn die Haspel zentriert ist, ist das Abstandsmaß an beiden Seiten gleich.

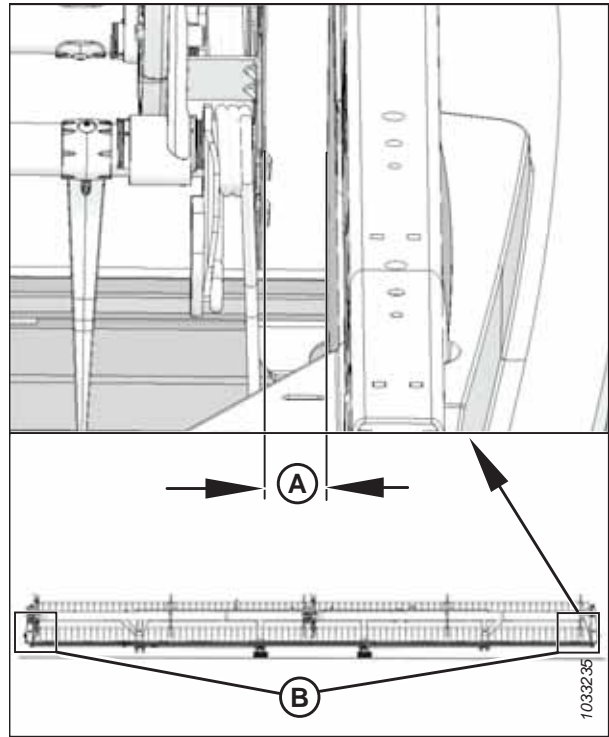


Abbildung 4.291: Abstand zwischen Haspel und Abschlussblech

6. Am mittleren Haspelarm Schraube (A) an Strebe (B) lösen.
7. Die Vorderseite des Haspelarms (C) seitlich verschieben, bis die Haspel zentriert ist.
8. Die Schraube (A) auf 457 Nm (337 lbf ft) anziehen.

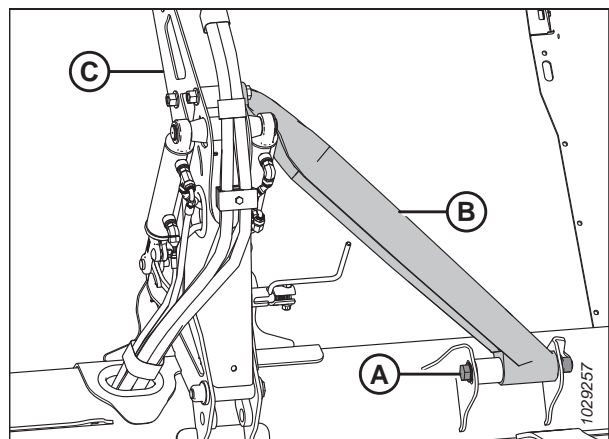


Abbildung 4.292: Mittlerer Haspelarm

4.13.4 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.



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.

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um eine Beschädigung des Fingerträgers und anderer Komponenten zu vermeiden.

1. Den Motor starten.
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. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
6. An den mittleren und linken Haspelscheiben die Fingerträgerbuchsen des betroffenen Fingerträgers ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Fingerträgerbuchsen, Seite 727](#).

7. Die Fingerträgerbleche (B) an den vorherigen Befestigungspunkten (A) an der Haspelscheibe fixieren.
8. Einen beschädigten Finger abschneiden, um ihn vom Fingerträger zu entfernen.
9. Die Schrauben an den Fingern entfernen, die sich neben dem ursprünglichen Finger befanden, und die Finger darüber schieben, um den abgeschnittenen Finger zu ersetzen. Bei Bedarf die Fingerträgerbleche [B] von den Fingerträgern entfernen.

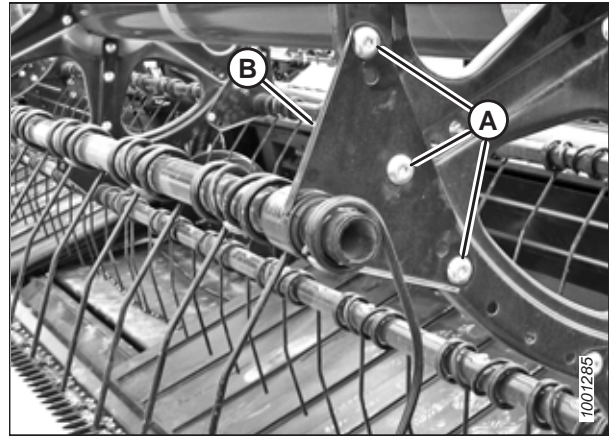


Abbildung 4.293: Fingerträgerblech

Einbauen der Metallhaspelfinger

Nachdem der alte Stahlhaspelfinger entfernt wurde, kann ein neuer Finger auf den Fingerträger geschoben werden.

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 723](#).

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:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger und anderen Komponenten zu vermeiden.

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 729](#).
3. Die Finger mit den Schrauben und Muttern (B) am Fingerträger befestigen.

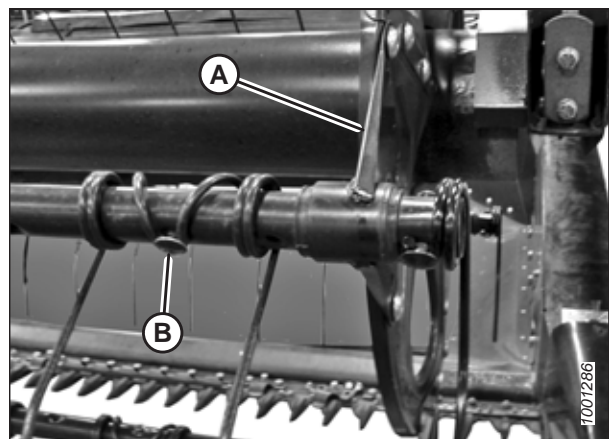


Abbildung 4.294: Fingerträger

Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger

Die Kunststoffhaspelfinger werden mit einer einzigen Torx® Schraube am Fingerträger befestigt.

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.

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. Das Schneidwerk vollständig absenken.
3. Die Haspel vollständig anheben.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe [Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41](#) bzgl. Anweisungen.
6. Mit einer Ratsche mit Torx Plus® Steckesatz 27 IP die Schraube (A) entfernen.

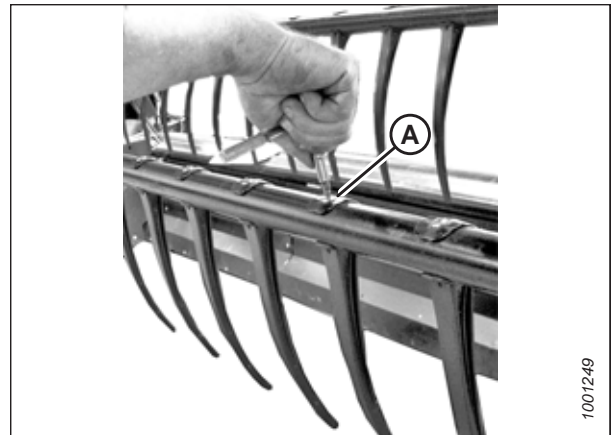


Abbildung 4.295: Ausbauen eines Kunststoffhaspelfingers

1001249

- Die Klammer an der Oberseite des Fingers wie abgebildet nach hinten Richtung Fingerträger drücken und den Finger vom Trägerrohr entfernen.



Abbildung 4.296: 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 725](#).

- Den neuen Finger an der Rückseite des Fingerträgers ansetzen. Den Steckzapfen unten am Finger in das Loch unten im Fingerträger stecken.
- Den oberen Flansch wie abgebildet anheben und den Finger drehen, bis der Steckzapfen oben am Finger in das obere Loch im Fingerträger einrastet.



Abbildung 4.297: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

- Die Schraube (A) mit einer Ratsche mit Torx Plus® Steckensatz 27 IP mit 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 lbf ft [75–80 lbf in]) anziehen.

WICHTIG:

KEINE Kraft auf den Finger ausüben, bevor die Befestigungsschraube angezogen wurde. Wenn die Befestigungsschraube nicht angezogen ist und der Finger belastet wird, bricht der Finger oder die Positionierungsstifte werden abgeschert.

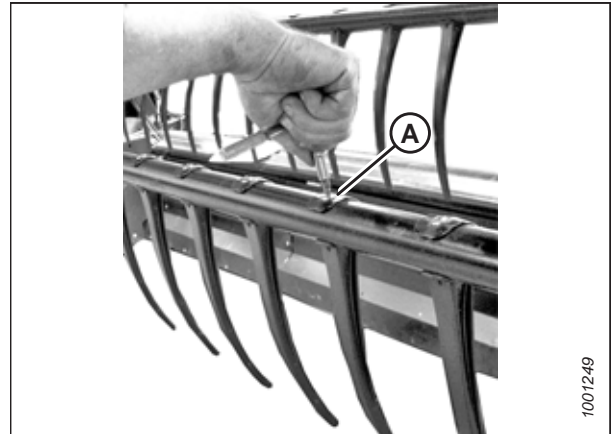


Abbildung 4.298: Einbauen eines Kunststoffhaspelfingers

4.13.5 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 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.



WARNUNG

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

WICHTIG:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger und anderen Komponenten zu vermeiden.

- Den Motor starten.
- Das Schneidwerk vollständig absenken.
- Die Haspel vollständig anheben.
- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Haspel-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe *Anbringen der Haspel-Stützstreben, Seite 41* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Wenn nur die Buchse auf der Kurvenbahnseite ersetzt wird, mit Schritt *11, Seite 729* fortfahren.

Mittlere und äußere Buchsen

6. An der äußeren Haspelseite am betroffenen Fingerträger die Haspel-Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (C) entfernen.

BEACHTEN:

An der mittleren Haspelscheibe sind keine Seitenbleche angebracht.

7. 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.

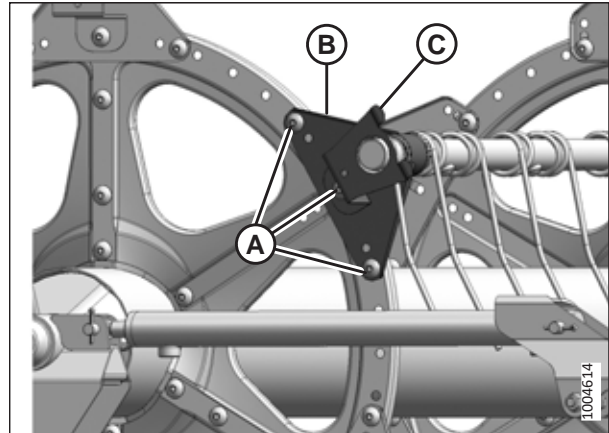


Abbildung 4.299: Äußere Buchse

8. Die Buchsenklammer (A) mit einem kleinen Schraubendreher aufhebeln, damit sich die Verzahnung löst. Die Klammer vom Fingerträger abziehen.

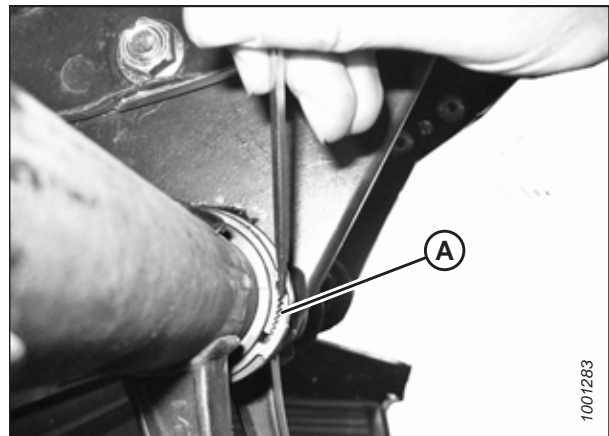


Abbildung 4.300: Buchsenklammer

9. Das Fingerträgerblech (A) drehen, bis Abstand zur Haspelscheibe besteht, dann das Blech nach innen von der Buchse (B) herunterschieben.

10. Die Buchsenhälften (B) entfernen. Gegebenenfalls den nächsten Finger ausbauen, sodass der Arm aus der Buchse gleiten kann. Siehe auch folgende Arbeitsgänge, falls nötig:

- [Ausbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 725](#)
- [Ausbauen der Metallhaspelfinger, Seite 723](#)

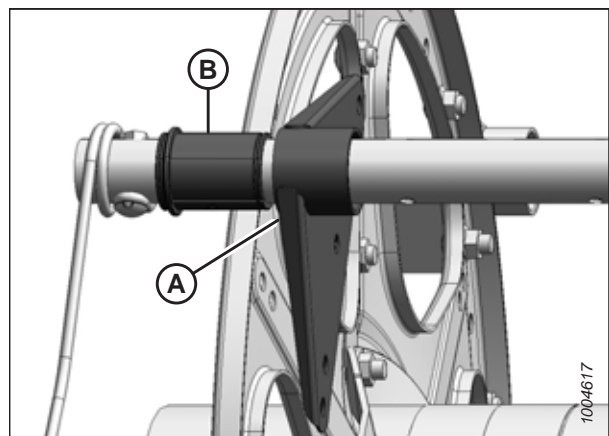


Abbildung 4.301: Buchse

Buchsen an Kurvenscheibenseite

11. An der Kurvenbahnseite am betroffenen Fingerträger die Seitenbleche und die Seitenblechhalterung (A) entfernen.

BEACHTEN:

Wenn an der Kurvenscheibenseite Buchsen ausgebaut werden, muss der Fingerträger durch die Fingerträger-Halter geschoben werden. Dadurch wird die Buchse freigelegt.

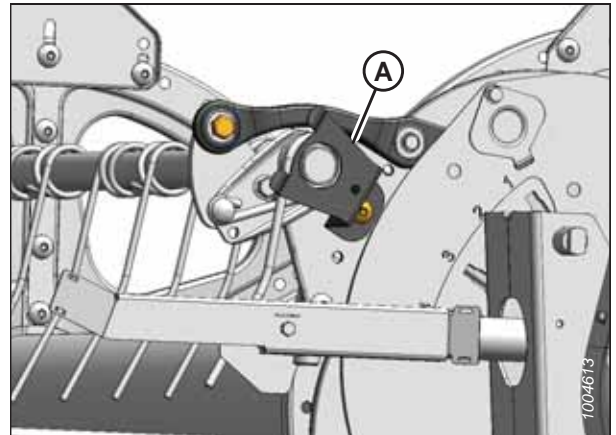


Abbildung 4.302: Kurvenscheibenseite

12. 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.

13. Die Schrauben (A) entfernen, die die Fingerträgerbleche (B) an den äußeren und mittleren Haspelscheiben sichern.

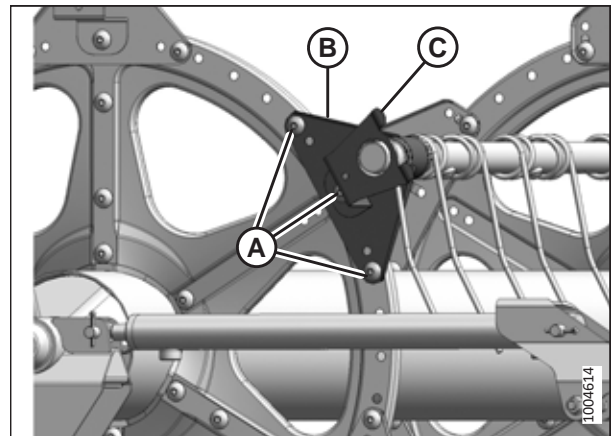


Abbildung 4.303: Äußere Buchse

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 727](#) bereits ausgeführt wurden.

⚠ 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:

Den Fingerträger stets abstützen, um Schäden am Fingerträger oder anderen Komponenten zu vermeiden.

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.

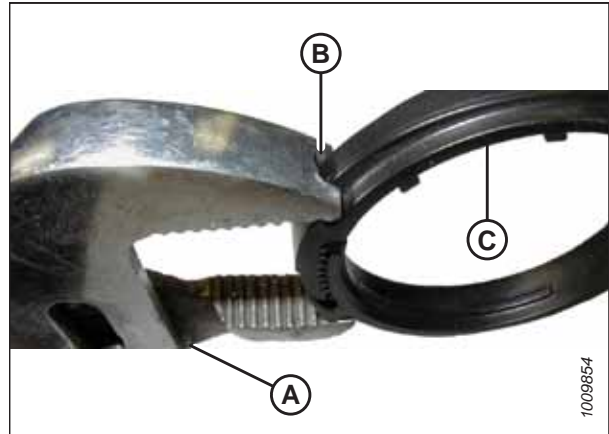


Abbildung 4.304: Wasserrohrzange

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) nach außen 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 Arbeitsgänge, falls nötig:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger, Seite 726](#)
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger, Seite 724](#)

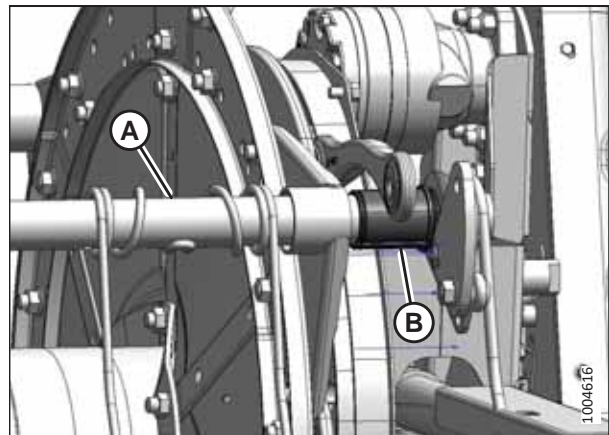


Abbildung 4.305: Kurvenscheibenseite

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.

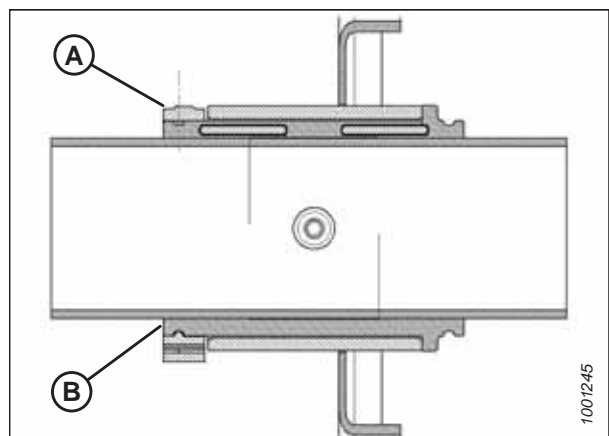


Abbildung 4.306: Buchse

7. Die Klammer (A) mit Hilfe der Wasserrohrzange (B) anziehen, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** mehr bewegen lässt.

WICHTIG:

Ein zu starkes Anziehen der Klammer kann zu Brüchen führen.

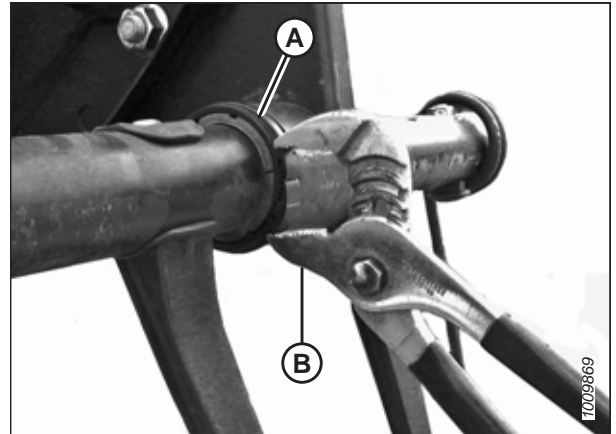


Abbildung 4.307: Einbau der Buchsenklammer

8. Den Fingerträger (B) zum Umlenkhebel hin drehen und die Schraube (A) montieren. Die Schraube auf 165 Nm (120 lbf•ft) anziehen.

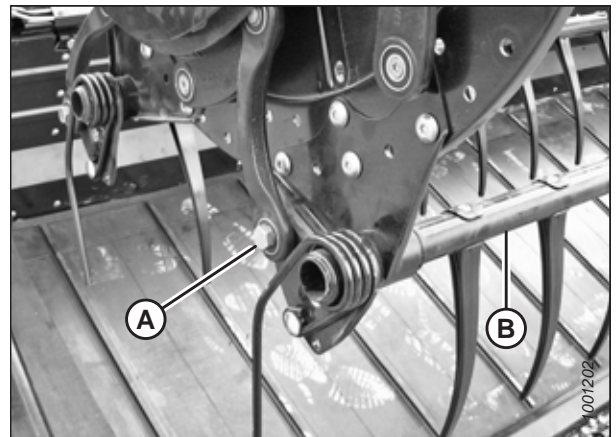


Abbildung 4.308: Kurvenscheibenseite

9. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
10. Den Fingerträgerarm (B) und die Seitenblechaufnahme (C) am hinteren Ende der Haspel an der entsprechenden Stelle des Fingerträgers einbauen. Die Aufnahme mit den Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

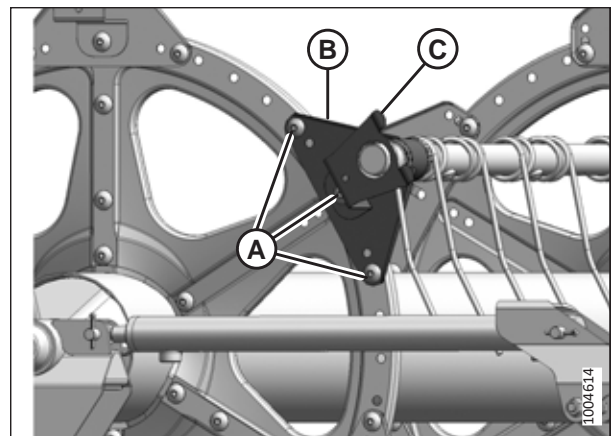


Abbildung 4.309: Äußere Buchse

11. An der Kurvenscheibenseite am betroffenen Fingerträger die Seitenblechaufnahme (A) einbauen.
12. Die Haspel-Seitenbleche wieder montieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [4.13.6 Seitenbleche an der Haspel](#), Seite 733.

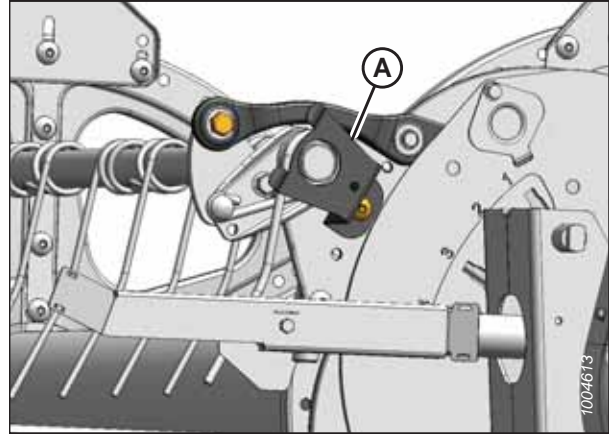


Abbildung 4.310: Kurvenscheibenseite

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. Den Fingerträger (A) auf die Buchse (B) schieben. Den Fingerträger an der Scheibe an seinem ursprünglichen Platz positionieren.
15. Die zuvor ausgebauten Finger wieder einbauen. Anweisungen siehe:
 - [Einbauen der Kunststoffhaspelfinger](#), Seite 726
 - [Einbauen der Metallhaspelfinger](#), Seite 724

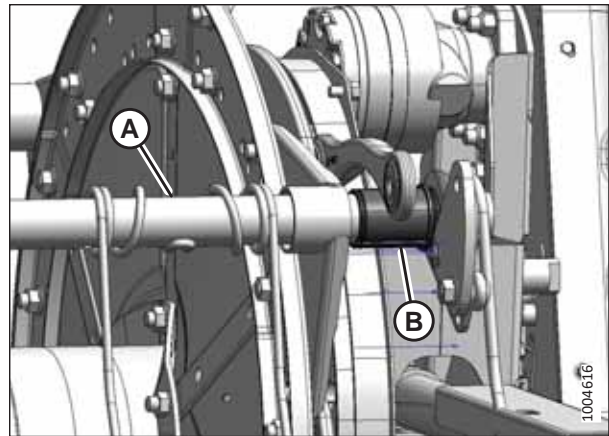


Abbildung 4.311: Kurvenscheibenseite

16. Die Buchsenklammer (A) an dem Fingerträger neben der flanschlosen 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.

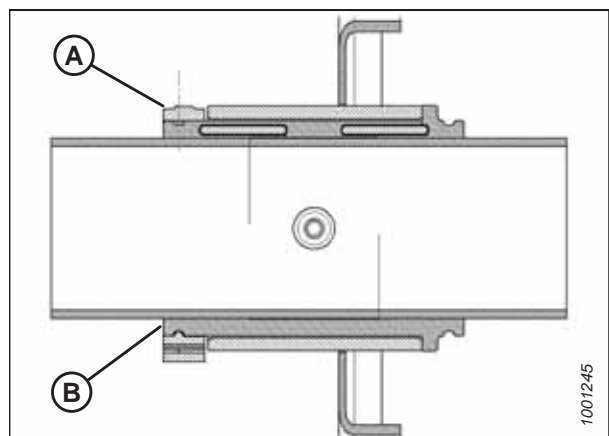


Abbildung 4.312: Buchse

18. Die Klammer (A) mit Hilfe der Wasserrohrzange (B) anziehen, bis sich die Klammer mit Fingerdruck **NICHT** mehr bewegen lässt.

WICHTIG:

Ein zu starkes Anziehen der Klammer kann zu Brüchen führen.

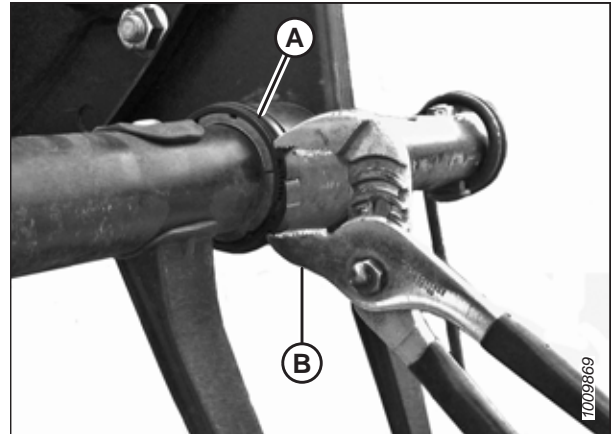


Abbildung 4.313: Einbau der Buchsenklammer

19. Die Schrauben (A) montieren, die das Fingerträgerblech (B) an der mittleren Haspelscheibe sichern.
20. Den Fingerträgerarm (B) und die Seitenblechaufnahme (C) am hinteren Ende der Haspel an der entsprechenden Stelle des Fingerträgers einbauen. Die Aufnahme mit den Schrauben (A) sichern.

BEACHTEN:

An den mittleren Haspelscheiben sind keine Seitenbleche angebracht.

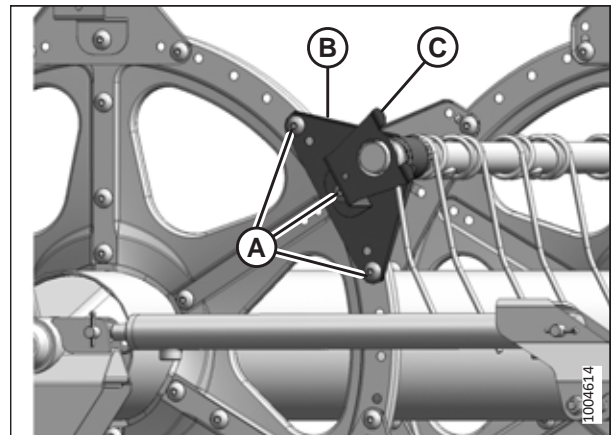


Abbildung 4.314: Äußere Buchse

4.13.6 Seitenbleche an der Haspel

Die Haspel-Seitenbleche und die Aufnahmen müssen nicht regelmäßig gewartet werden. Sie sollten jedoch in regelmäßigen Abständen auf Beschädigungen sowie auf lose oder fehlende Befestigungselemente überprüft werden. Leicht eingedellte oder verbogene Seitenbleche und Aufnahmen können repariert werden. Schwer beschädigte Teile müssen dagegen ersetzt werden.

Es gibt vier verschiedene Haspel-Seitenbleche. Sicherstellen, dass das richtige Haspel-Seitenblech an der in [Abbildung 4.315 Seitenbleche an der Haspel, Seite 734](#) gezeigten Stelle eingebaut wird.

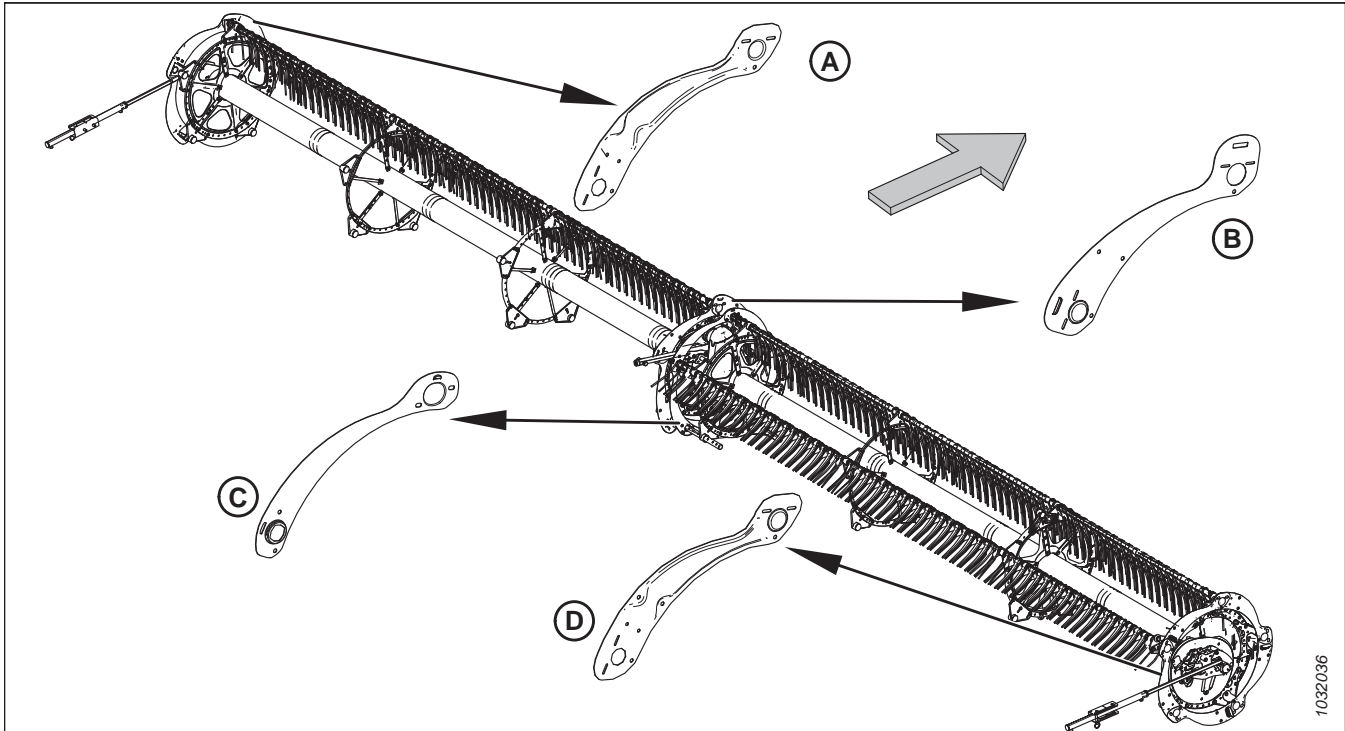


Abbildung 4.315: Seitenbleche an der Haspel

A – Ohne Kurvenbahn, außen (MD #311695)
 C – Ohne Kurvenbahn, innen (MD #311795)

B – Kurvenbahn, innen (MD #273823)
 D – Kurvenbahn, außen (MD #311694)

BEACHTEN:

Der Pfeil in der Abbildung zeigt zur Vorderseite der Maschine.

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der äußeren Kurvenbahn

Das Verfahren zum Ersetzen von Haspel-Seitenblechen gilt für das äußere Kurvenscheibenende, sofern nicht anders angegeben.

⚠ 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.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den Abbildungen in diesem Arbeitsgang markieren die Vorderseite des Schneidwerks.

BEACHTEN:

Alle ausgebauten Teile aufbewahren, sofern nicht anders angegeben.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk und die Haspel vollständig absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

4. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
5. Die drei Schrauben (B) entfernen.

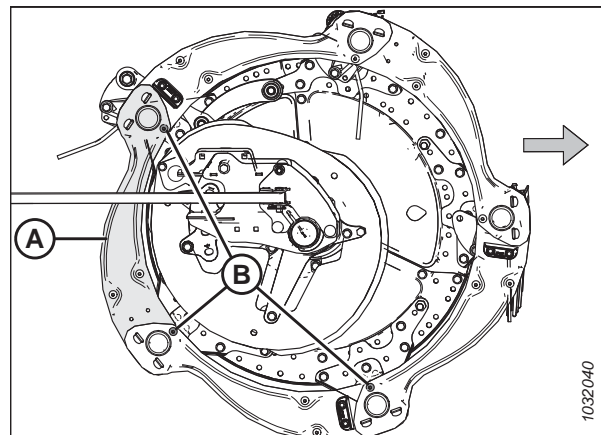


Abbildung 4.316: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

6. Die beiden Schrauben und die Muttern (A) entfernen. Die äußere Kurvenscheibenabdeckung ausbauen.
7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

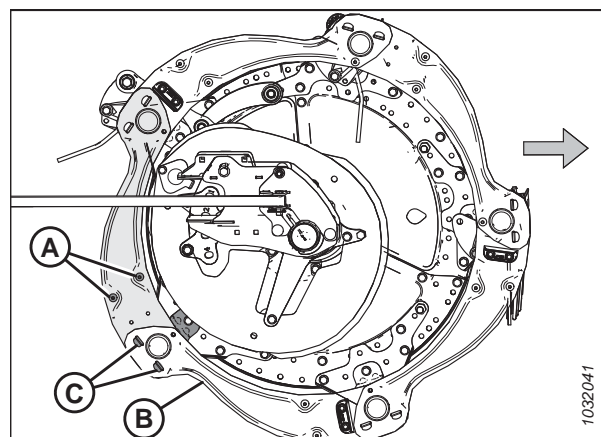


Abbildung 4.317: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

8. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

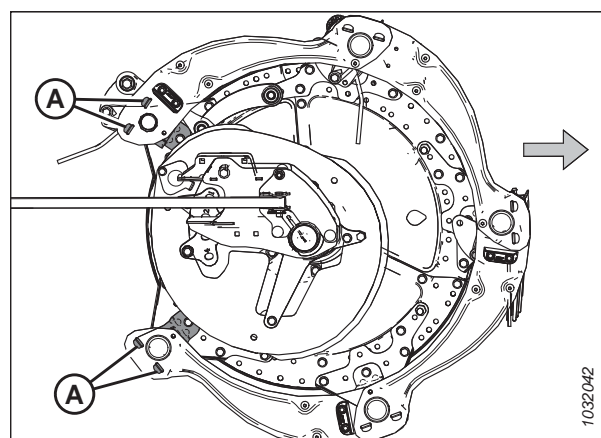


Abbildung 4.318: Äußere Kurvenbahn ohne Haspel-Seitenblech

9. Das Ende der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
10. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
11. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
12. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
13. Die zwei Schrauben (G), die äußere Kurvenbahnabdeckung und die Muttern (in Schritt 6, Seite 735 entfernt) auf dem neuen Haspel-Seitenblech wieder anbringen.
14. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

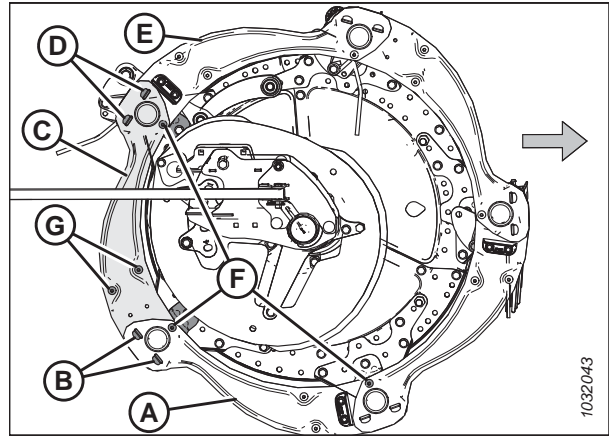


Abbildung 4.319: Haspel-Seitenbleche – äußere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der inneren Kurvenbahn

Das Verfahren zum Auswechseln von Haspel-Seitenblechen gilt für das innere Kurvenscheibenende.

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.

Die Seitenbleche sind für innere und äußere Kurvenscheibenenden unterschiedlich. Zur Referenz siehe Abbildung 4.315, Seite 734.

BEACHTEN:

Die Pfeile in den nachfolgenden Abbildungen zeigen zur Vorderseite der Maschine.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Die Haspel von Hand drehen, bis die zu ersetzende Haspel-Seitenverkleidung (A) zugänglich ist.
6. Die drei Schrauben (B) entfernen.

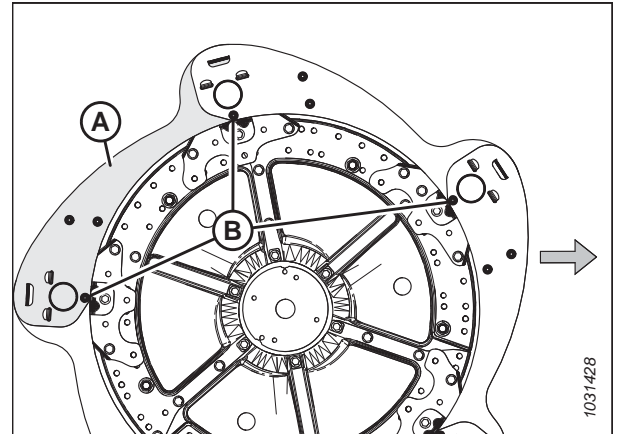


Abbildung 4.320: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

7. Die zwei Schrauben (A), die Kurvenbahnabdeckung und die Muttern des Haspel-Seitenblechs entfernen und aufbewahren.
8. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) von der Aufnahme (C) wegheben.

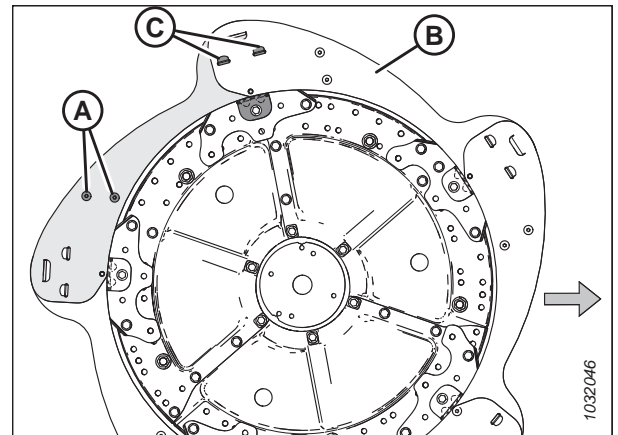


Abbildung 4.321: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

9. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.

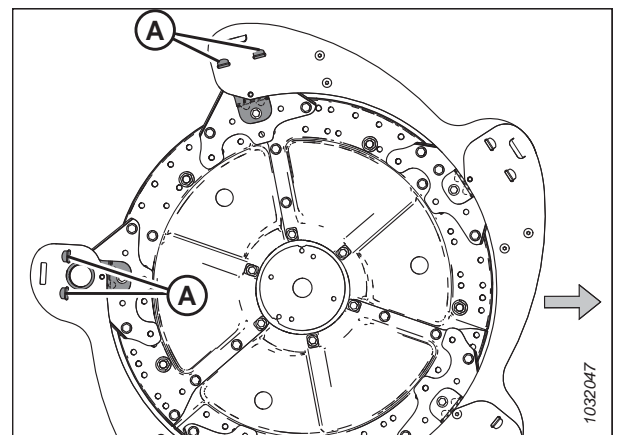


Abbildung 4.322: Ohne Haspel-Seitenblech – innere Kurvenbahn

10. Das Ende der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
11. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
12. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung (E) an der anderen Aufnahme (D) ansetzen.
13. Die drei Schrauben (F) wieder montieren.
14. Die zwei Schrauben (G), die Kurvenbahnabdeckung und die Muttern (in Schritt 7, Seite 737 entfernt) auf dem neuen Haspel-Seitenblech wieder anbringen.
15. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

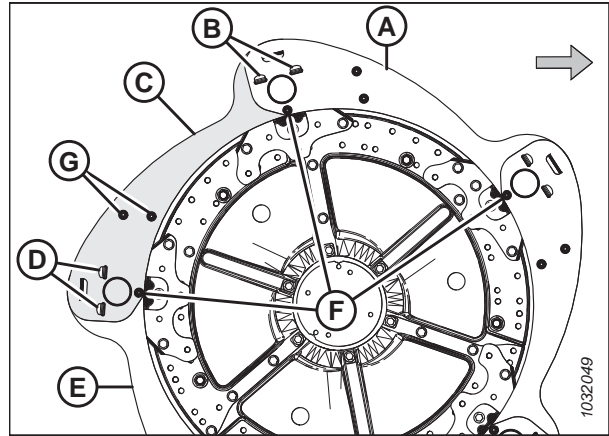


Abbildung 4.323: Haspel-Seitenbleche – innere Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

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.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
6. Die drei Schrauben (B) entfernen.

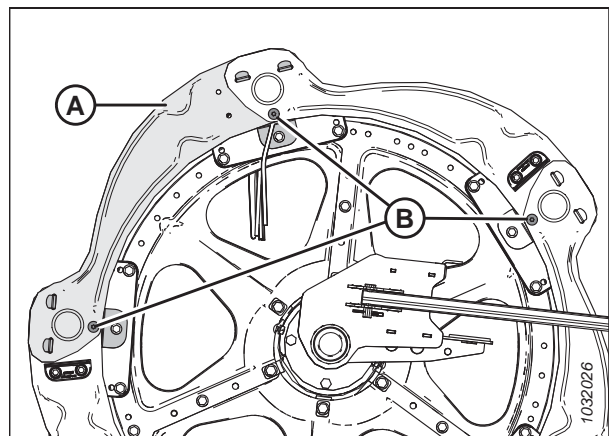


Abbildung 4.324: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

7. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) von der Aufnahme (B) wegheben.

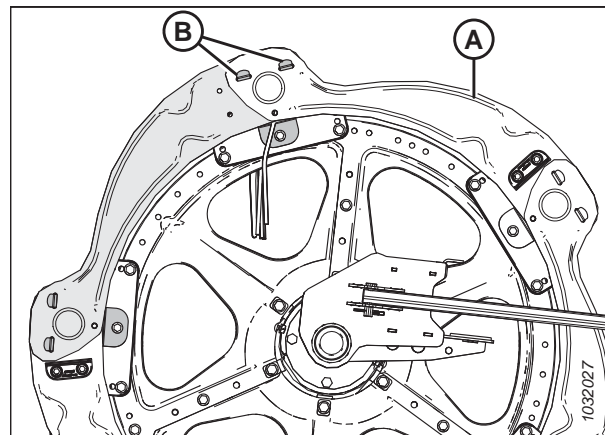


Abbildung 4.325: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

8. Das Haspel-Seitenblech aus den Aufnahmen (A) heben.
9. Das Haspelpaddel (sofern eingebaut) vom Haspel-Seitenblech ausbauen.

BEACHTEN:

An den Haspel-Seitenblechen sind abwechselnd Paddel (B) montiert.

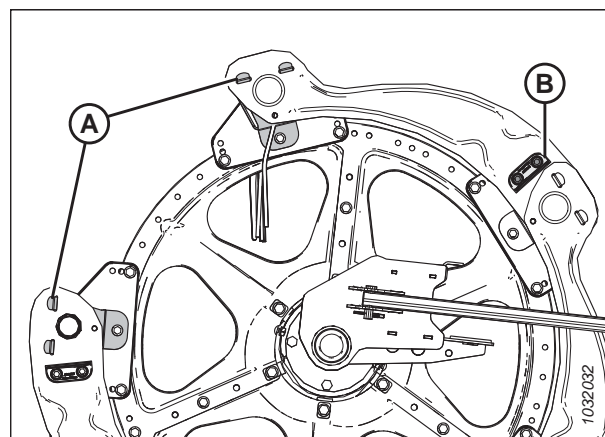


Abbildung 4.326: Ohne Haspel-Seitenblech – Außenseite ohne Kurvenbahn

10. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (A) etwas aus der Aufnahme (B) wegheben.
11. Die neue Haspel-Seitenverkleidung (C) unter der alten Haspel-Seitenverkleidung (A) an der Aufnahme (B) ansetzen.
12. Die andere Seite der neuen Haspel-Seitenverkleidung (C) über der alten Haspel-Seitenverkleidung an der anderen Aufnahme (E) ansetzen.
13. Die drei Schrauben (D) wieder montieren.
14. Das Paddel (in Schritt 9, Seite 739 ausgebaut) wieder auf die neue Haspel-Seitenverkleidung montieren (sofern vorher eingebaut).
15. Alle angebrachten Befestigungsteile anziehen.

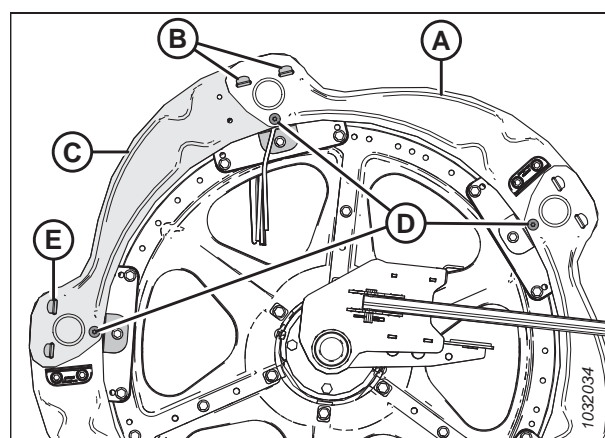


Abbildung 4.327: Haspel-Seitenbleche – Außenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen von Haspel-Seitenblechen an der Innenseite ohne Kurvenbahn

Die Haspel-Seitenbleche müssen ersetzt werden, wenn sie beschädigt sind.

⚠ 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.

BEACHTEN:

Alle ausgebauten Teile aufbewahren, sofern nicht anders angegeben.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspel von Hand drehen, bis das zu ersetzende Haspel-Seitenblech (A) zugänglich ist.
6. Die sechs M10-Schrauben und Muttern (B) entfernen.

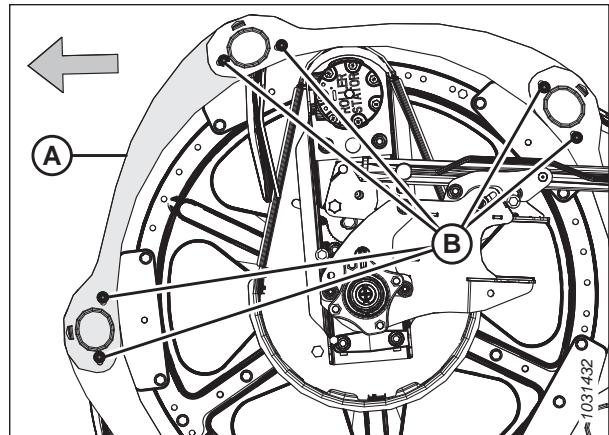


Abbildung 4.328: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

7. Das andere Seitenblech (A) anheben, um die Verriegelungslasche aus dem Seitenblech (B) zu lösen.
8. Das Ende des Haspel-Seitenblechs (B) vom Seitenblech (C) wegheben und Seitenblech (B) nach unten schwenken.

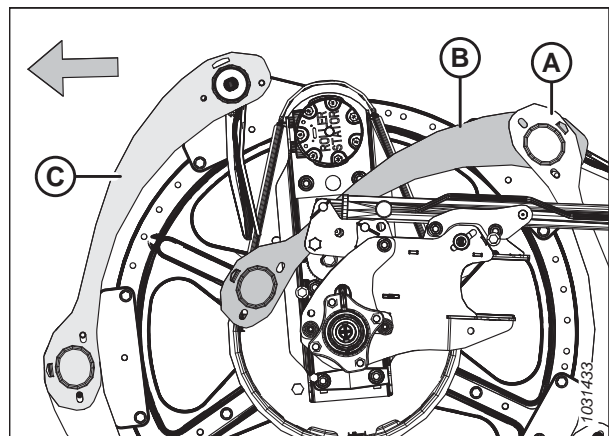


Abbildung 4.329: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

9. Die M10-Schraube (A), die Mutter (B) und der Seitenfinger-Halteteller (C), die die Buchse und den Seitenfinger sichern, vom Fingerträger entfernen.
10. Die Seitenblechbuchse (D) entfernen.
11. Das beschädigte Haspel-Seitenblech (E) entfernen und entsorgen.

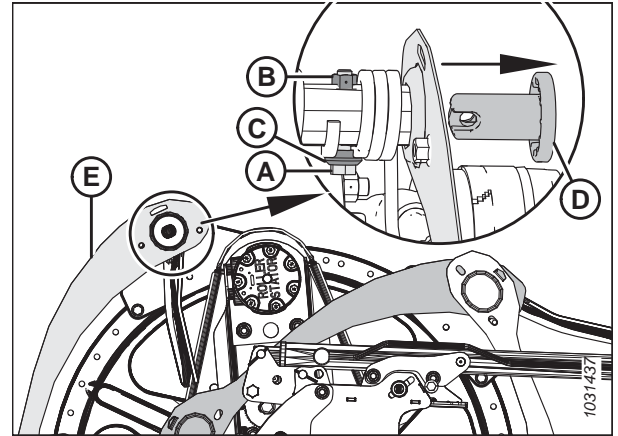


Abbildung 4.330: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

12. Das neue Haspel-Seitenblech (A) wie gezeigt positionieren. Die Seitenblechlasche in das benachbarte Seitenblech (B) einsetzen.
13. Das andere Ende des neuen Seitenblechs (A) auf dem Fingerträger positionieren. Das Seitenblech mit der Buchse (C) sichern.

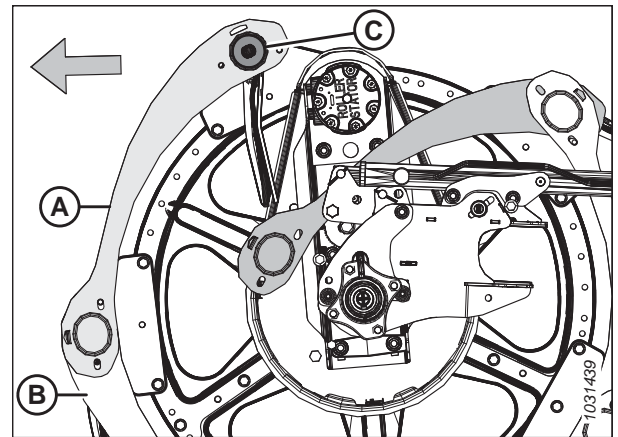


Abbildung 4.331: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

14. Den Haspelfinger (A) der Seite ohne Kurvenbahn wie abgebildet ansetzen.
15. Den Haspelfinger (A) der Seite ohne Kurvenbahn und die Buchse (in Schritt 13, Seite 741 eingebaut) mit der M10-Schraube (B), dem Seitenfinger-Halteteller (C) und der Mutter (D) sichern.

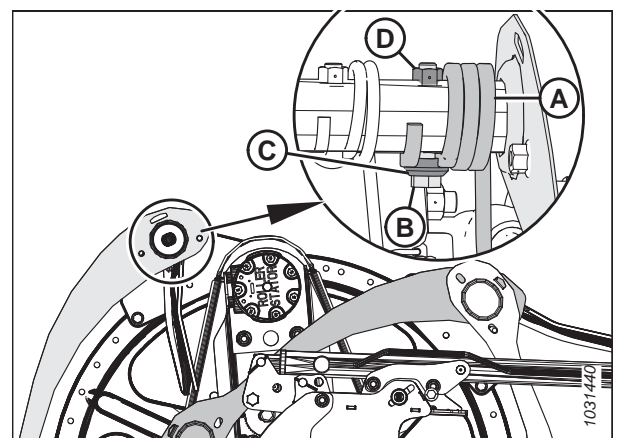


Abbildung 4.332: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

16. Das Haspel-Seitenblech (A) nach oben drehen. Die Laschen (B) an beiden Enden einrasten.
17. Die Haspel-Seitenbleche mit sechs M10-Schrauben und Muttern (C) sichern.
18. Die Muttern (C) auf 35 Nm (26 lbf ft) anziehen.

WICHTIG:

Die Muttern **NICHT** zu fest anziehen.

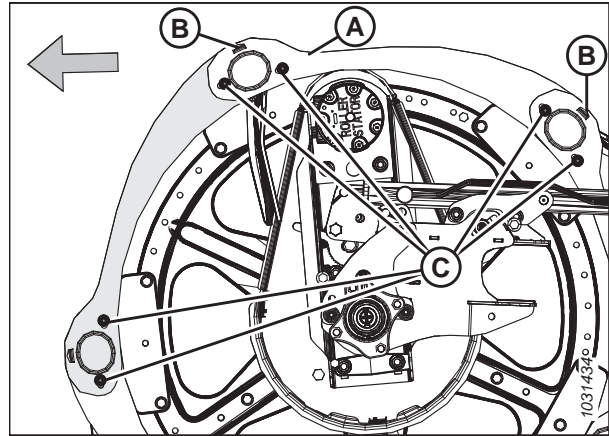


Abbildung 4.333: Haspel-Seitenbleche – Innenseite ohne Kurvenbahn

Ersetzen der Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

Die Haspel-Seitenblechhaufnahmen müssen ersetzt werden, wenn sie beschädigt sind.

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.

BEACHTEN:

Alle gezeigten Abbildungen zeigen das äußere Kurvenscheibenende.

1. Den Motor starten.
2. Die Haspel vollständig absenken.
3. Das Schneidwerk vollständig absenken.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Die Haspel von Hand drehen, bis die Aufnahme des zu ersetzenden Haspel-Seitenblechs zugänglich ist.
6. Die Schraube (B) entfernen, die die Haspel-Seitenbleche an der Aufnahme (A) befestigt.
7. Die Schrauben (C) aus der Aufnahme (A) und aus den beiden benachbarten Aufnahmen entfernen.

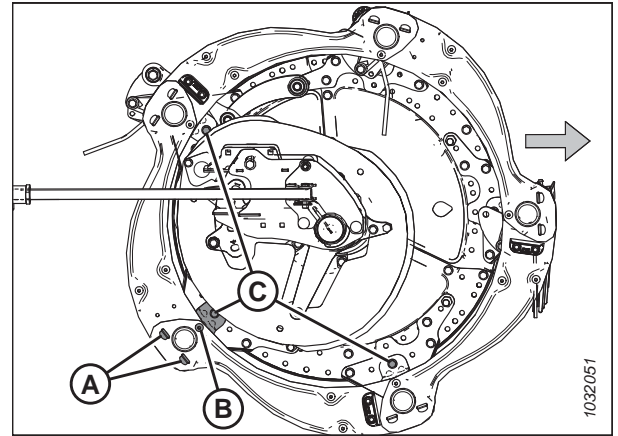


Abbildung 4.334: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

8. Die Haspel-Seitenbleche (A) und die Aufnahme (B) vom Fingerträger wegdrücken. Die Aufnahme von den Seitenblechen entfernen.
9. Die Laschen der neuen Aufnahme (B) in die Steckplätze in den Haspel-Seitenblechen (A) einrasten. Sicherstellen, dass die Laschen in beiden Haspel-Seitenblechen einrasten.

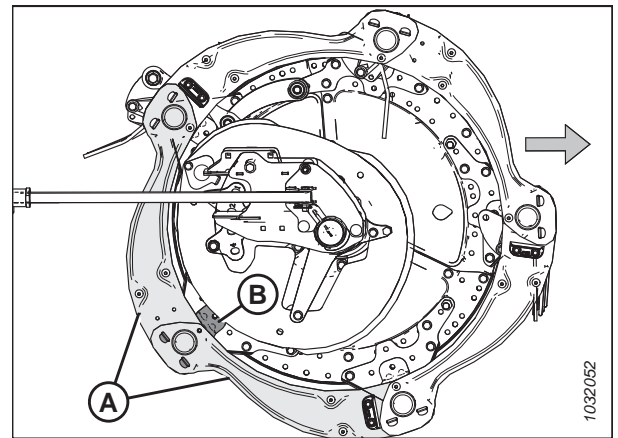


Abbildung 4.335: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

10. Die Aufnahme (A) mit der Schraube und der Mutter (B) am Scheibenkranzsegment sichern. Die Befestigungsteile noch **NICHT** anziehen.
11. Die Haspel-Seitenbleche (C) mit der Schraube und der Mutter (D) an der Aufnahme (A) sichern. Die Befestigungsteile noch **NICHT** anziehen.
12. Die anderen Aufnahmen mit den Schrauben und Muttern (E) wieder einbauen.
13. Auf einen ausreichenden Abstand zwischen dem Fingerträger und der Aufnahme des Haspelseitenblechs achten.
14. Die Muttern auf 27 Nm (20 lbf ft [239 lbf in]) anziehen.

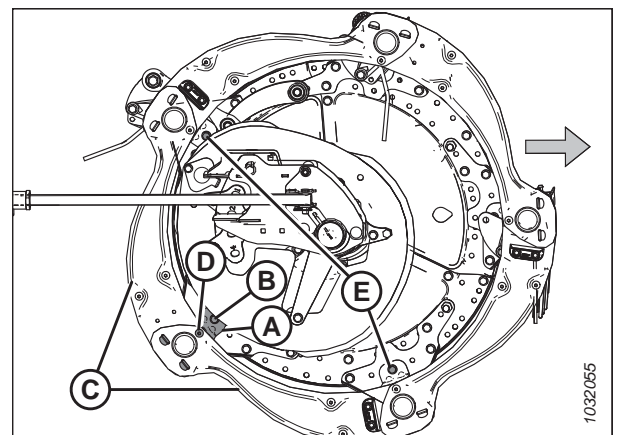


Abbildung 4.336: Aufnahmen von Haspel-Seitenblechen

4.14 Haspelantrieb

Der hydraulisch angetriebene Haspelmotor treibt eine Kette an, die am mittleren Haspelarm zwischen den Haspeln eines Schneidwerks mit zweiteiliger Haspel, am linken mittleren Arm eines Schneidwerks mit dreiteiliger Haspel befestigt ist.

4.14.1 Haspelantriebskette

Die Haspelantriebskette überträgt die Kraft vom hydraulisch angetriebenen Haspelmotor auf die Kettenräder, die die Haspeln drehen.

Lockern der Haspelantriebskette

Die Spannung des Haspelantriebs kann gelöst werden, um Zugang zu den Antriebskomponenten zu erhalten.

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 vollständig absenken.
3. Die Haspel in die vorderste Stellung bringen.
4. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
5. Die Haspelantriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51](#).
6. Das Seitenblech öffnen. Siehe [Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43](#) bzgl. Anweisungen.
7. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
8. Das Multitool (B) entfernen und den Federstecker wieder in die Halterung einsetzen.

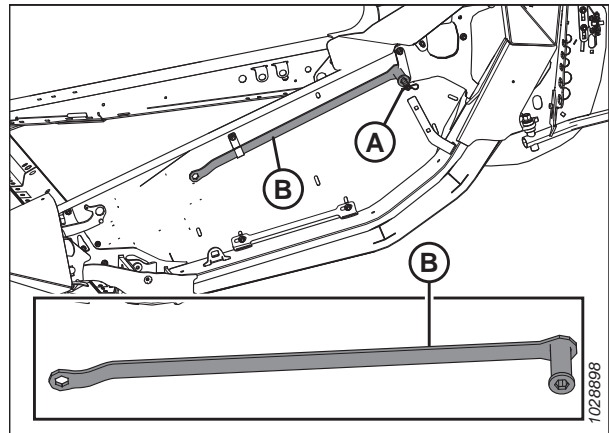


Abbildung 4.337: Aufbewahrungsort für das Multitool

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Kettenspannung einstellen, ohne die Befestigungsschrauben des Antriebs zu lösen.

9. Den Sicherungshebel (A) mit dem Daumen im Uhrzeigersinn schieben und in Stellung „entsichert“ halten.
10. Das Multitool (B) auf Kettenspanner (C) setzen und das Multitool nach oben drehen, um die Kette zu lockern.
11. Das Multitool wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.

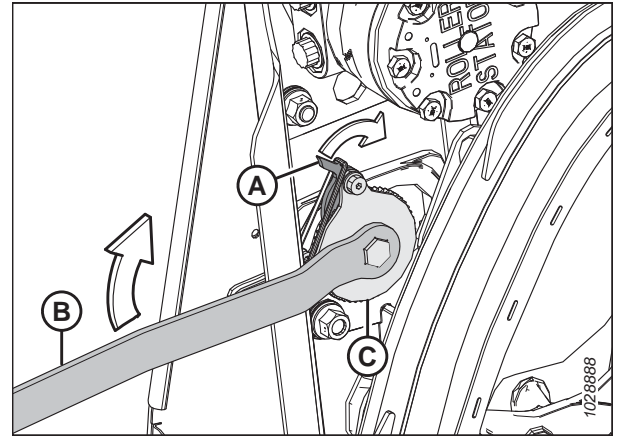


Abbildung 4.338: Haspelantrieb

Spannen der Haspelantriebskette

Eine korrekt gespannte Antriebskette sorgt für eine optimale Kraftübertragung und minimiert den Verschleiß der Komponenten.



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. Das Seitenblech öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
3. Den Federstecker (A) abziehen, der Multitool (B) in der Halterung am linken Abschlussblech sichert.
4. Das Multitool (B) entfernen und den Federstecker wieder in die Halterung einsetzen.

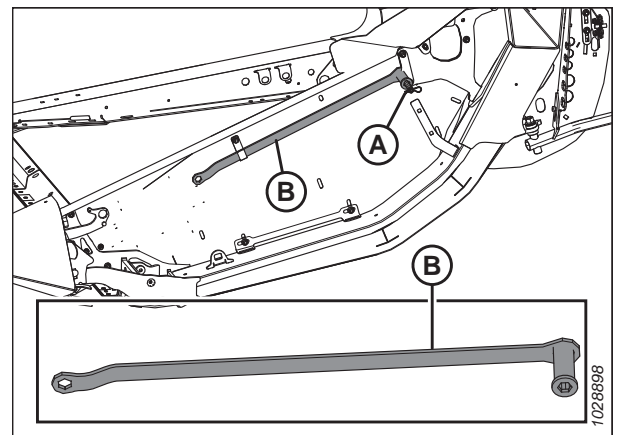


Abbildung 4.339: Aufbewahrungsort für Multitool – links

- Das Multitool (A) an Kettenspanner (B) ansetzen.

WICHTIG:

NICHT die Motorbefestigung lockern. Der Motor ist werkseitig eingestellt und mit Belleville-Unterlegscheiben gesichert. Die Kettenspannung einstellen, ohne die Befestigungsschrauben des Antriebs zu lösen.

- Das Multitool (A) nach unten drehen, bis die Kette gespannt ist.

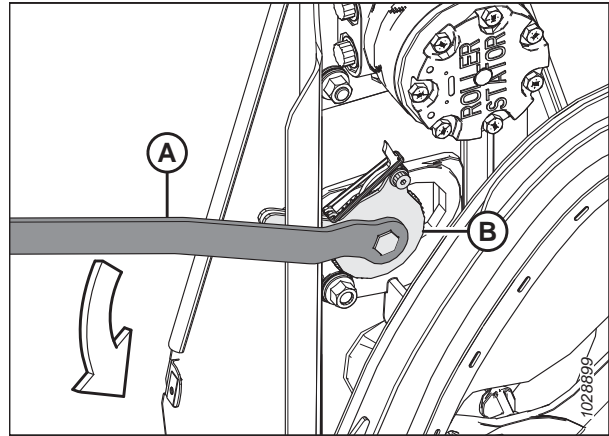


Abbildung 4.340: Haspelantrieb

- Nachdem die Kette gespannt ist, das Multitool nach oben drehen. Die Zähne in der Verriegelung greifen nun vollständig in die Zähne des Kettenspanners. Wenn der Kettenspanner vor dem Spannen nicht einen Zahn auslässt, diesen **NICHT** mit Gewalt in die nächste Kerbe drücken.

WICHTIG:

Die Kette **NICHT** zu fest spannen. Wenn die Kette zu straff ist, kann sie die Kettenräder übermäßig belasten, was zu einem vorzeitigen Ausfall der Motorlager und/oder anderer Komponenten führen kann.

WICHTIG:

Auf Seite (A) der Kette sollte ca. 38 mm (1 1/2 Zoll) Spiel sein. Auf Seite (B) sollte sie gespannt sein. Diese Spannung und dieses Spiel sind erforderlich, damit der Kettenspanner eine Kerbe überspringen kann.

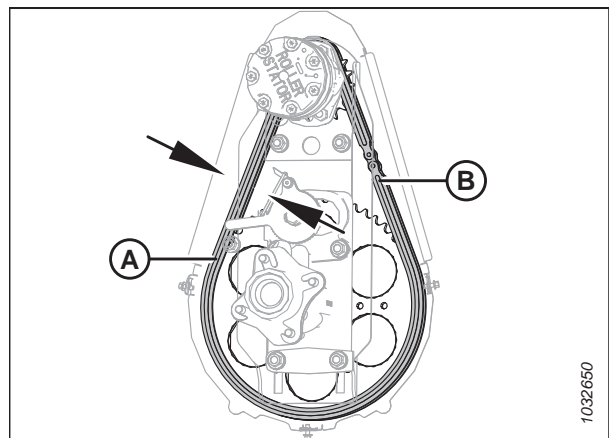


Abbildung 4.341: Haspelantrieb

- Die Haspel von Hand drehen und sicherstellen, dass die Kette ordnungsgemäß auf allen Zähnen des unteren Kettenrads (A) läuft. Um Schäden zu vermeiden, sicherstellen, dass die Kette beim Drehen der Haspel nicht zu straff wird.
- Das Multitool wieder an seinem Aufbewahrungsort ablegen.
- Das Seitenblech schließen. Siehe [Schließen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 44](#) bzgl. Anweisungen.

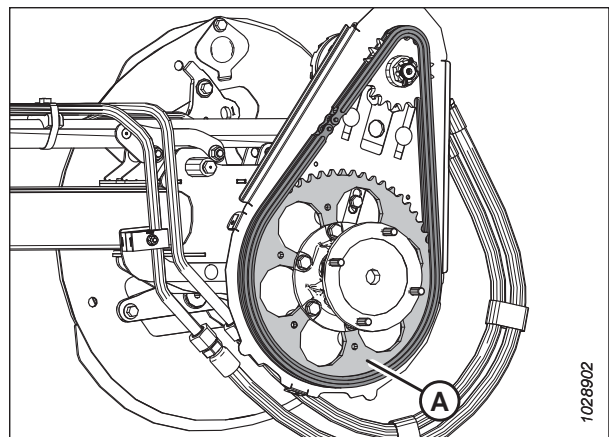


Abbildung 4.342: Haspelantrieb

4.14.2 Haspelantriebskettenrad

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht.

Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert 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 51](#).
3. Die Haspelantriebskette (A) lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Lockern der Haspelantriebskette, Seite 744](#).
4. Die Haspelantriebskette (A) vom Haspelkettenrad (B) abnehmen.

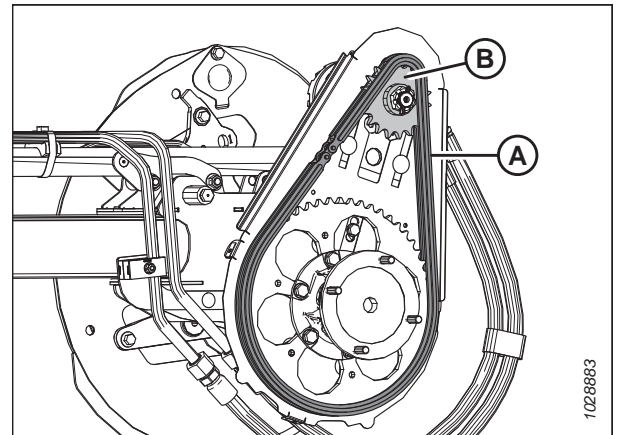


Abbildung 4.343: Einzelnes Kettenrad

5. Den Sicherungssplint und die Kronenmutter (A) von der Motorwelle abmontieren.
6. Das Haspelkettenrad (B) ausbauen. Die Passfeder muss in der Welle bleiben.

WICHTIG:

Damit der Motor nicht beschädigt wird, einen Abzieher verwenden, wenn sich das Kettenrad (B) nicht von Hand entfernen lässt. **AUF KEINEN FALL** mit Montiereisen und/oder Hammer versuchen, das Antriebskettenrad zu entfernen.

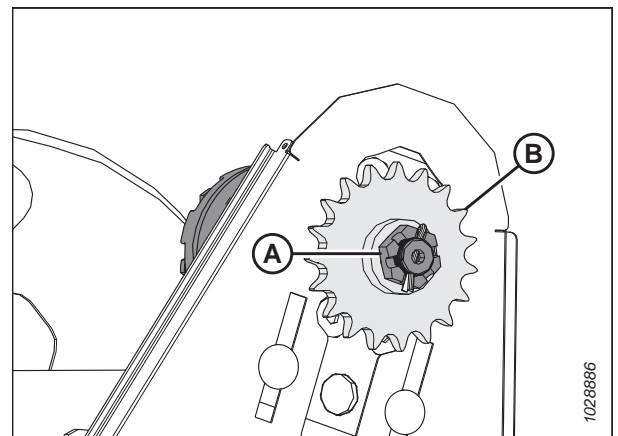


Abbildung 4.344: Einzelnes Kettenrad

Einbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad)

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert 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 (B) auf die Passfeder der Motorwelle ausrichten und das Kettenrad auf die Welle schieben. Mit der Schlitzmutter (A) sichern.
2. Die Kronenmutter (A) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
3. Den Sicherungssplint einsetzen. Falls nötig, die Kronenmutter (A) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

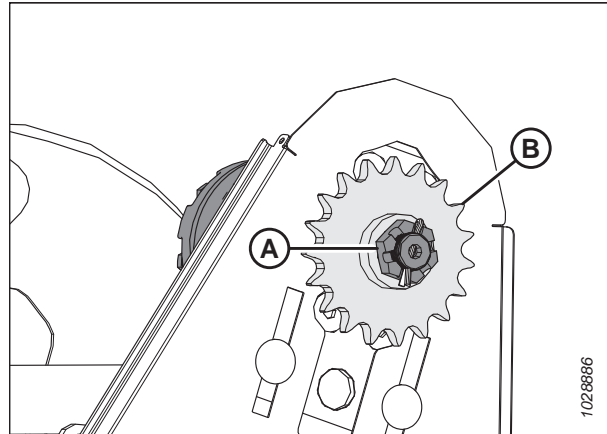


Abbildung 4.345: Einzelnes Kettenrad

4. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.
5. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 745*.
6. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53*.

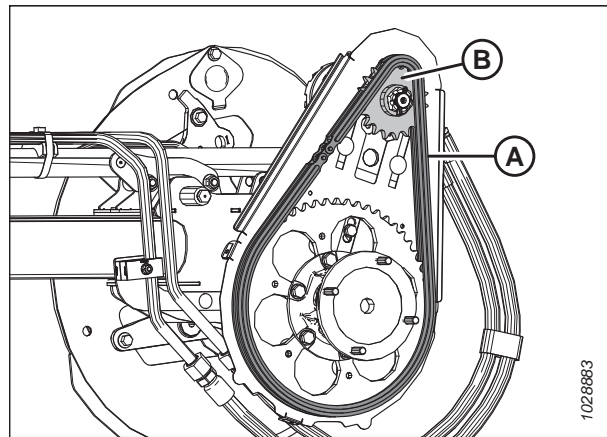


Abbildung 4.346: Einzelnes Kettenrad

4.14.3 Ändern der Position der Haspelgeschwindigkeitskette bei installiertem Zweigangsatz

Das Haspelkettenrad ist am Haspelantriebsmotor angebracht. Die Geschwindigkeit und das Drehmoment der Haspel können durch Austausch der Antriebs- und Abtriebskettenräder verändert 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 51*.

- Die Haspelantriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 744*.
- Die Kette (A) vom aktuellen Kettenradpaar auf das andere Paar (B) umspannen.

BEACHTEN:

Die innen liegenden Kettenräder sind für Erntefahrten vorgesehen, bei denen ein hohes Drehmoment erforderlich ist. Die außen liegenden Kettenräder sind auf hohe Umlaufgeschwindigkeiten ausgelegt.

BEACHTEN:

- Wenn Sie vom „schnellen“ Kettenräderpaar auf das „drehmomentstarke“ Paar umstellen, müssen Sie die Kette zuerst auf der Antriebsseite (oben) umspannen. Die Kette hat dann mehr Bewegungsspielraum, um den Wechsel auf das untere Kettenrad vorzunehmen.
- Wenn Sie vom „drehmomentstarken“ Kettenräderpaar auf das „schnelle“ Paar umstellen, müssen Sie die Kette zuerst auf der angetriebenen Seite (unten) umspannen. Die Kette hat dann mehr Bewegungsspielraum, wenn Sie oben am Antriebsrad umspannen.

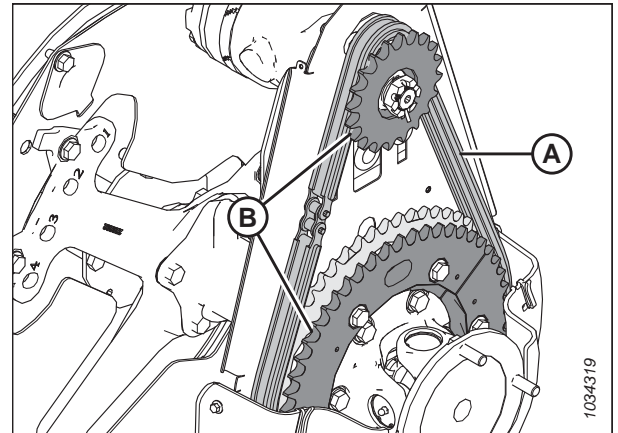


Abbildung 4.347: Haspelantriebskettenrad

- Die Haspelantriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 745*.

4.14.4 Antriebskreuzgelenk der zwei-/dreiteiligen Haspel

Bei Schneidwerken, die mit einer zweiteiligen Haspel ausgestattet sind, ermöglicht das Kreuzgelenk, dass sich jede Haspel unabhängig bewegen kann.

Das Kreuzgelenk wie angegeben schmieren. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *4.3 Schmierung, Seite 556*.

Ein stark abgenutztes oder beschädigtes Kreuzgelenk ersetzen. Siehe *Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks – zweiteilige Haspel oder dreiteilige Haspel, Seite 749* bzgl. Anweisungen.

Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks – zweiteilige Haspel oder dreiteilige 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.

- Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- Die Antriebsabdeckung entfernen. Siehe *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51* bzgl. Anweisungen.

- Die Innenseite der rechten Haspel an Nylonschlaufen (A) aufhängen, die an einem Frontlader (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigt sind.

WICHTIG:

Die Haspel möglichst nahe an der Endscheibe aufhängen, damit die Haspelwelle nicht beschädigt wird.

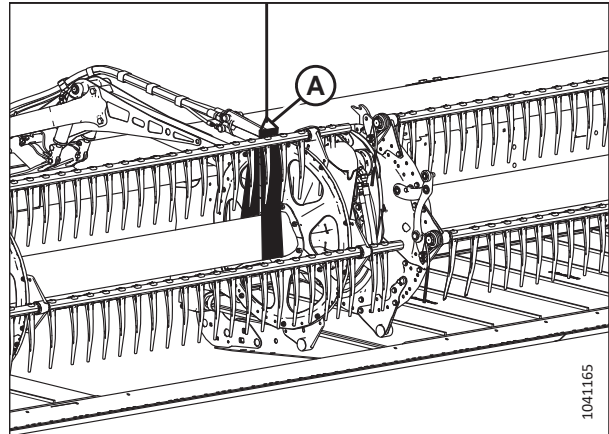


Abbildung 4.348: Aufgehängte Haspel

- Die vier Schrauben (A) entfernen, mit denen das Haspelrohr am Kreuzgelenkflansch (B) befestigt ist. Dann die Haspel seitlich wegdrücken.

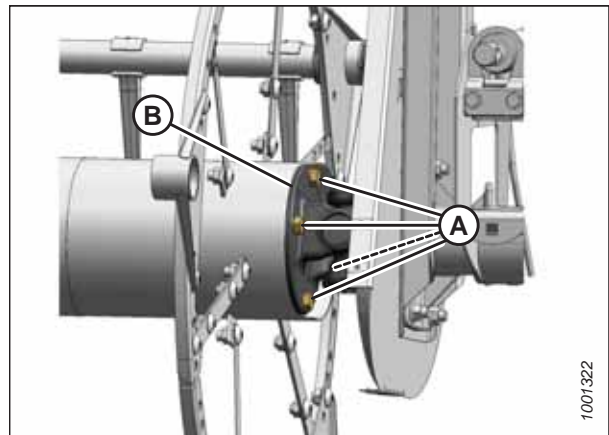


Abbildung 4.349: Kreuzgelenk

- Die sechs Schrauben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
- Das Kreuzgelenk herausnehmen.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

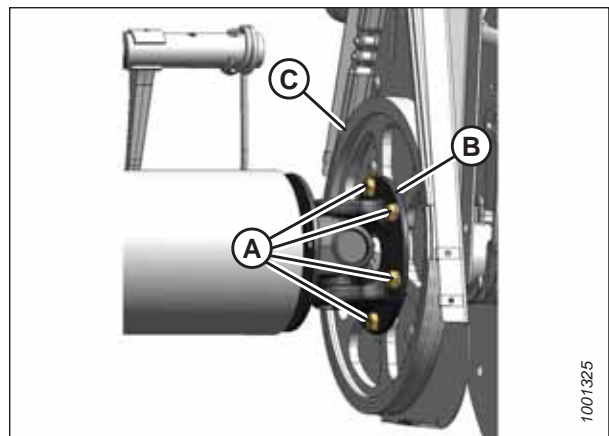


Abbildung 4.350: Kreuzgelenk

7. **Nur dreiteilige Haspel:** Zwischen der Haspelwelle und dem Kreuzgelenk befindet sich eine Unterlegscheibe (A). Diese Unterlegscheibe für den erneuten Einbau aufbewahren.

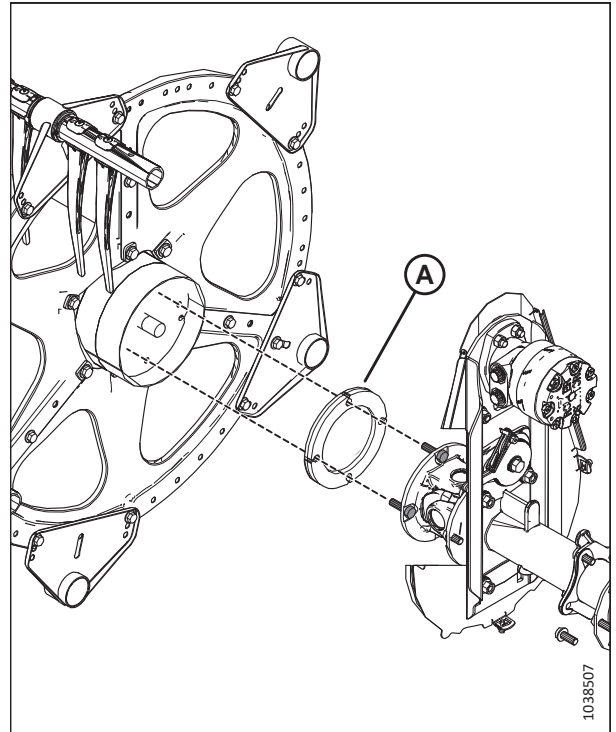


Abbildung 4.351: Beilagscheibe – nur dreiteilige Haspel

Einbauen des Kreuzgelenks der zweiteiligen oder dreiteiligen 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) auf die Gewinde der sechs Schrauben (A) auftragen und diese einbauen. Die Schrauben handfest anziehen; die Schrauben **NICHT** festziehen.

BEACHTEN:

Auf der Abbildung sind nur vier Schrauben (A) abgebildet.

BEACHTEN:

Die rechte Haspel muss möglicherweise seitlich weggedrückt werden, damit sich das Kreuzgelenk vom Haspelrohr löst.

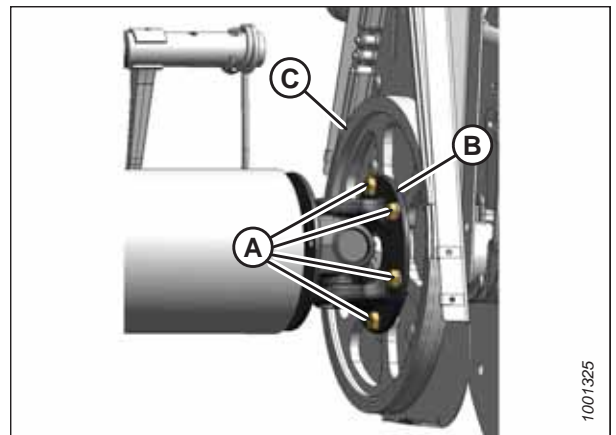


Abbildung 4.352: Kreuzgelenk

3. **Nur dreiteilige Haspel:** Vergewissern, dass die Beilagscheibe (A) zwischen dem Haspelrohr und dem Kreuzgelenk liegt. Die Löcher in der Beilagscheibe auf die Löcher im Haspelrohr ausrichten.

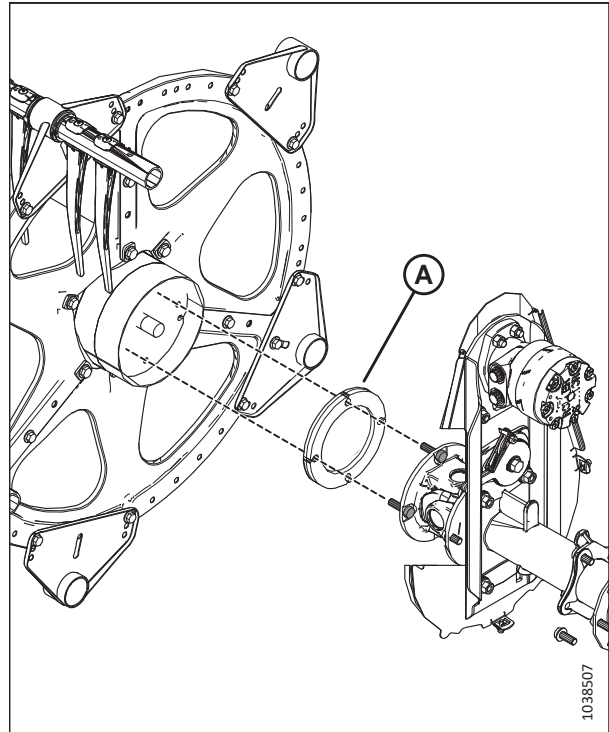


Abbildung 4.353: Beilagscheibe – nur dreiteilige Haspel

4. Das Haspelrohr am Haspelantrieb ansetzen und den Wellenstumpf in das Kreuzgelenk-Führungsloch einsetzen.
5. Die Haspel drehen, bis die Löcher am seitlichen Ende des Haspelrohrs und die Löcher des Kreuzgelenkflansches (B) miteinander ausgerichtet sind.
6. Die vier ½-Zoll-Schrauben (A) mit mittelstarkem Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) einschmieren. Die Schrauben in den Flansch einsetzen.
7. Alle zehn Schrauben auf 110 Nm (81 lbf ft) anziehen.

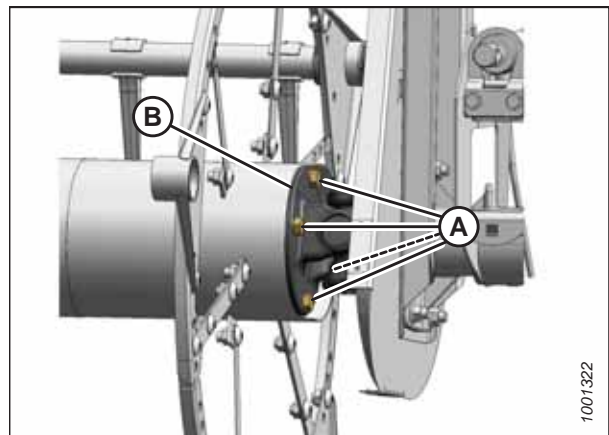


Abbildung 4.354: Kreuzgelenk

8. Die Schlaufe (A) von der Haspel abnehmen.
9. Die Antriebsabdeckung montieren. Siehe [Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53](#) bzgl. Anweisungen.

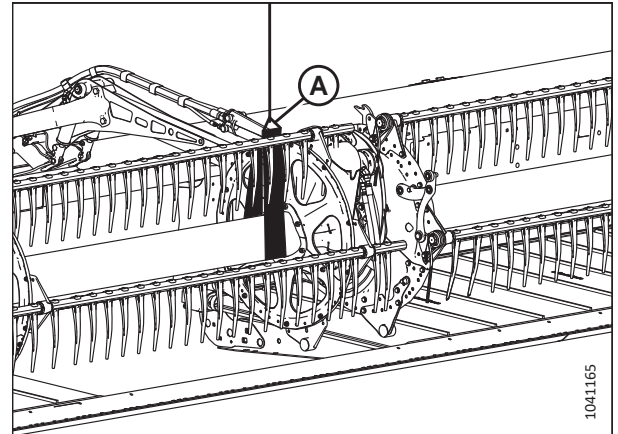


Abbildung 4.355: Aufgehängte Haspel

4.14.5 Haspelantriebsmotor

Der Haspelantriebsmotor arbeitet im Haspelantriebssystem von Schneidwerken mit zweiteiliger Haspel und dreiteiliger Haspel. Dieser Motor braucht nicht regelmäßig gewartet zu werden. Wenn Funktionsstörungen am Motor auftreten, den Motor ausbauen und zum MacDon Händler zum Service bringen.

Ausbauen des Haspelantriebsmotors

Den Haspelantriebsmotor zu entfernen, wenn ein Problem besteht. Wenn Funktionsstörungen auftreten, den Motor ausbauen und zum MacDon Händler zum Service bringen.

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 744](#).
3. Das Antriebskettenrad ausbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen des Haspelantriebskettenrads \(einzelnes Kettenrad\), Seite 747](#).
4. Die Hydraulikschläuche (A) und ihre Positionen 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 Hydraulikleitungen (A) vom Motor (B) abklemmen. Freiliegende Anschlüsse und Schlauchenden mit Kappen oder Stopfen verschließen.

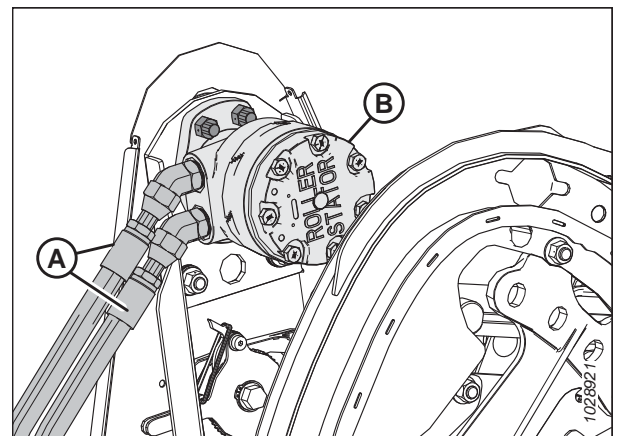


Abbildung 4.356: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

6. Wenn die Senkschrauben (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse nicht zugänglich sind, die Befestigungselemente an der Motoraufnahme (A) lockern und die Motoraufnahme nach oben/unten schieben, bis die Schrauben zugänglich sind.
7. Die vier Senkschrauben (B) entfernen und den Motor (C) ausbauen.

BEACHTEN:

Wenn der Motor ersetzt wird, die Hydraulikverschraubungen des alten Motors abmontieren und in der gleichen Ausrichtung an den neuen Motor montieren.

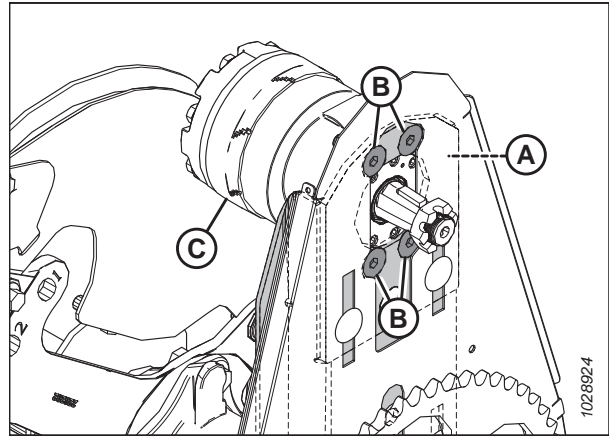


Abbildung 4.357: Befestigungsschrauben am Haspelantriebsmotor

Einbauen des Haspelantriebsmotors

Wie folgt vorgehen, um den Haspelantriebsmotor einzubauen. Wenn Funktionsstörungen auftreten, den Motor ausbauen und zum MacDon Händler zum Service bringen.

1. Wenn die Befestigungsbohrungen (B) durch die Aussparungen im Kettengehäuse nicht zugänglich sind, die Befestigungselemente an der Motoraufnahme (A) lockern und die Motoraufnahme wie erforderlich nach oben/unten schieben.

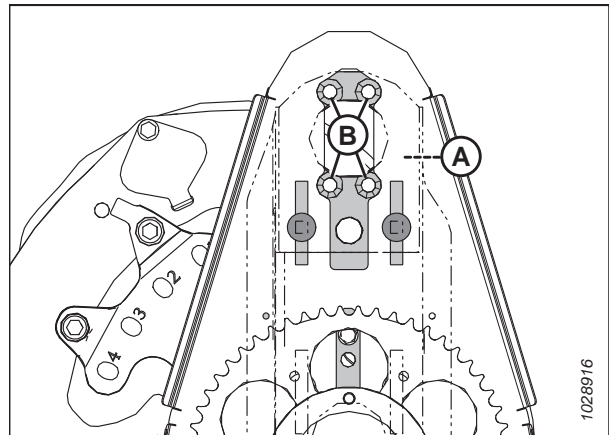


Abbildung 4.358: Befestigungsbohrungen des Haspelantriebsmotors

2. Den Motor (A) mit vier Senkschrauben (M12 x 40 mm) und Muttern (C) an der Motorbefestigung (B) montieren.
3. Die Befestigungselemente auf 95 Nm (70 lbf•ft) festziehen.
4. Beim Einbau eines **NEUEN** Motors die Hydraulikverschraubungen des ursprünglichen Motors an den neuen Motor anbauen.

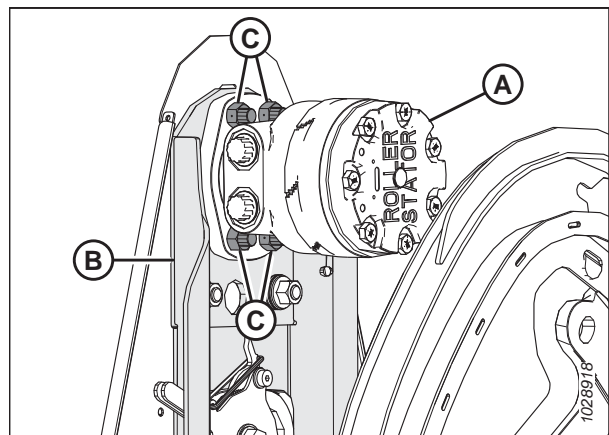


Abbildung 4.359: Haspelantriebsmotor

5. Die Federnut im Kettenrad (B) auf den Passtift der Motorwelle ausrichten. Das Kettenrad auf die Welle schieben. Mit der Kronenmutter (A) sichern.
6. Die Kronenmutter (A) auf 12 Nm (8,85 lbf ft [106 lbf in]) anziehen.
7. Den Sicherungssplint einsetzen. Falls nötig, die Kronenmutter (A) eine Kerbe weiterdrehen, damit der Sicherungssplint eingesetzt werden kann.

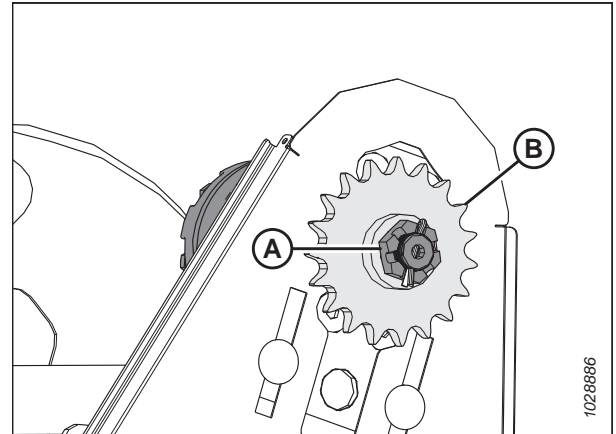


Abbildung 4.360: Haspelantrieb

8. Die Antriebskette (A) auf das Antriebskettenrad (B) montieren.

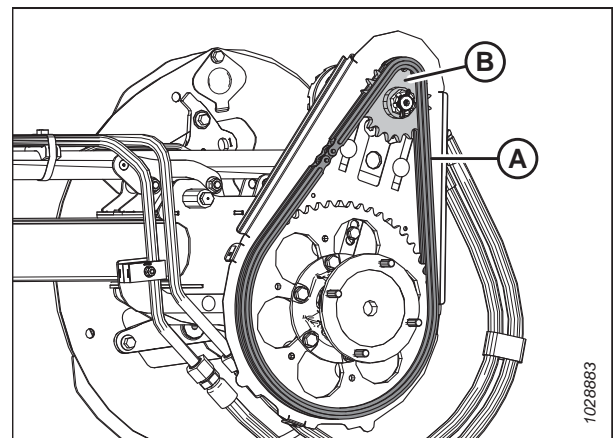


Abbildung 4.361: Haspelantrieb

9. Falls für diesen Arbeitsgang Befestigungsteile (A) gelockert wurden, sicherstellen, dass pro Schraube (B) drei Belleville-Unterlegscheiben eingesetzt wurden (siehe Abbildung).
10. Die Belleville-Unterlegscheiben so einsetzen, dass der Rand der ersten Unterlegscheibe (C) am Gussteil anliegt, und die Ränder der nächsten beiden Unterlegscheiben (D) einander anliegen.
11. Die Schraubenmuttern (A) festziehen, bis die Tellerfedern platt sind (47–54 Nm [35–40 lbf•ft]).
12. Jede Mutter (A) um eine 3/4-Drehung zurückdrehen.
13. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 745*.

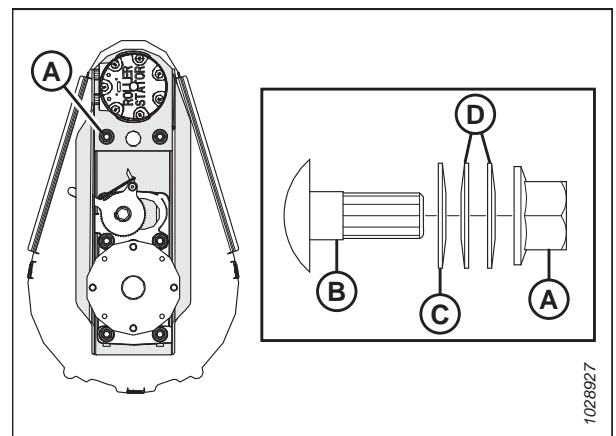


Abbildung 4.362: Aufnahme Haspelantriebsmotor

14. Die Kappen oder Stopfen von den Anschlüssen und Leitungen entfernen. Die Hydraulikleitungen (A) an die Hydraulikverschraubungen (B) am Motor (C) anschließen.

WICHTIG:

Die Hydraulikleitungen (A) müssen an den gleichen Anbringungsstellen wie vorher angeschlossen werden.

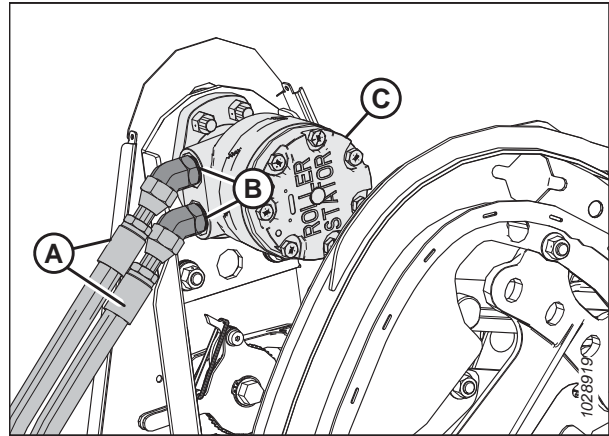


Abbildung 4.363: Haspelmotor und Hydraulikschläuche

4.14.6 Ersetzen der Antriebskette (endlos) – zweiteilige und dreiteilige Haspel

Die Antriebskette ermöglicht es dem hydraulischen Haspelantriebsmotor, die Haspel zu drehen. Die Kette ersetzen, wenn sie beschädigt oder abgenutzt ist.

! 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 Haspelantriebsabdeckung entfernen. Siehe *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51* bzgl. Anweisungen.
3. Die Antriebskette lockern. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Lockern der Haspelantriebskette, Seite 744*.
4. **Zweiteilige Haspel:** Am mittleren Haspelarm die Schlinge (A) wie abgebildet um die Haspelwelle wickeln. Die Schlinge an der Gabel eines Gabelstaplers (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigen.

Dreiteilige Haspel: Auf der linken Seite der mittleren Haspel die Schlinge (A) wie abgebildet um die Haspelwelle wickeln. Die Schlinge an der Gabel eines Gabelstaplers (oder einer gleichwertigen Hebevorrichtung) befestigen.

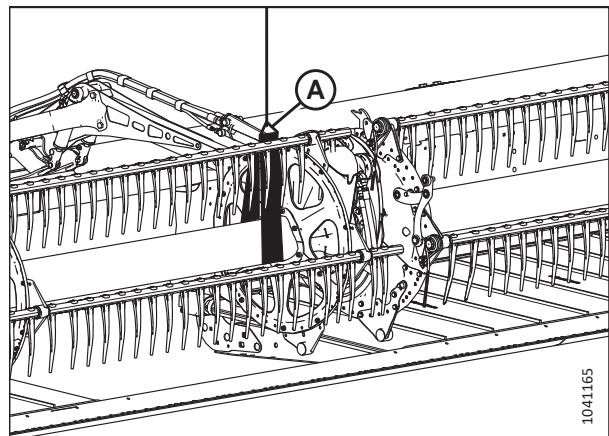


Abbildung 4.364: Aufgehängte Haspel

5. Eine Linie über den Kreuzgelenkflansch (B) und das angetriebene Kettenrad (C) zeichnen, um den Einbauort zu markieren.
6. Die sechs Schrauben und Unterlegscheiben (A) entfernen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.

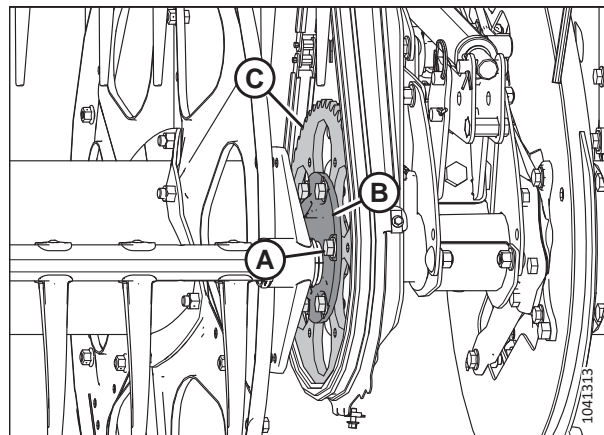


Abbildung 4.365: Kreuzgelenk

7. **Zweiteilige Haspel:** Die rechte Haspel seitwärts bewegen, um das Haspel-Kreuzgelenk (A) vom Haspel-Antriebskettenrad (B) zu trennen.

Dreiteilige Haspel: Die mittlere und rechte Haspel verschieben, um das Haspel-Kreuzgelenk (A) vom Haspel-Antriebskettenrad (B) zu trennen.

8. Die Antriebskette (C) entfernen.
9. Die Kette (C) über das Kreuzgelenk (B) und auf den Kettenrädern montieren.

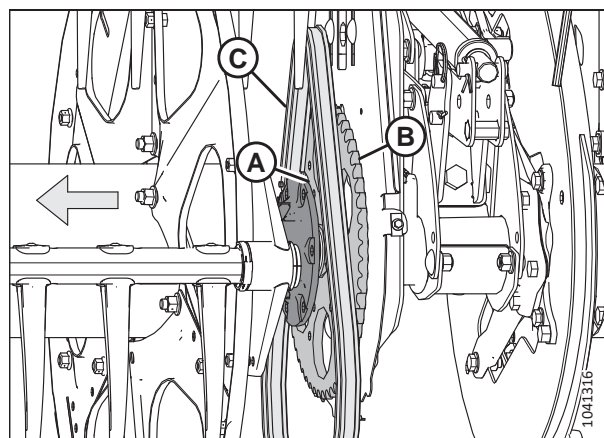


Abbildung 4.366: Ersetzen der Kette

10. Die Markierungen am Kreuzgelenkflansch (B) und am angetriebenen Kettenrad (C) ausrichten.
11. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf sechs 1/2-Zoll-Schrauben (A) auftragen.
12. Die sechs Schrauben und Unterlegscheiben (A) anbringen, durch die der Kreuzgelenkflansch (B) mit dem angetriebenen Kettenrad (C) verbunden ist.
13. Die Schrauben (A) mit 110 Nm (81 lbf ft) anziehen.

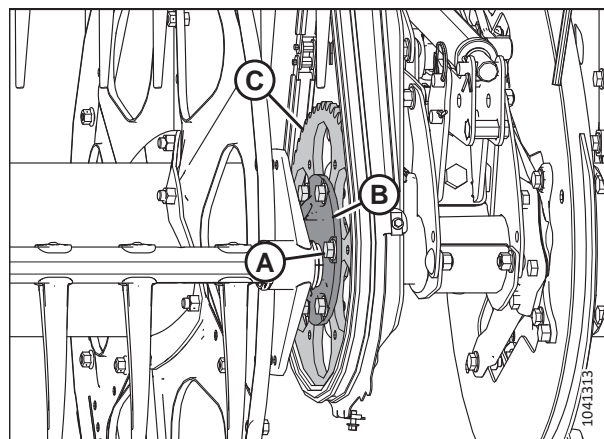


Abbildung 4.367: Kreuzgelenk

14. Die Schlinge (A) entfernen.
15. Die Antriebskette spannen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Spannen der Haspelantriebskette, Seite 745*.
16. Die Haspelantriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53*.

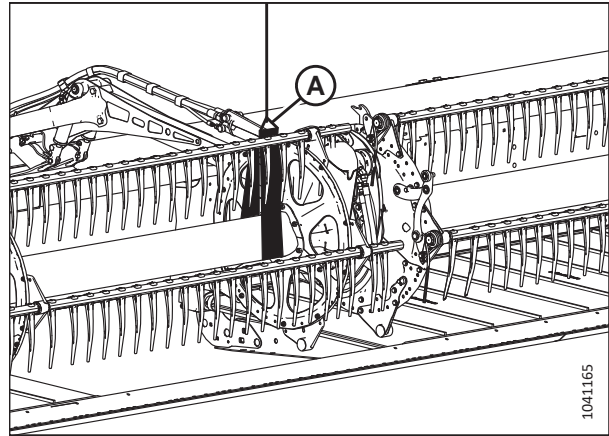


Abbildung 4.368: Haspel und Schlinge

4.14.7 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®

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 51*.
3. Den Stromstecker (A) vom Schneidwerkskabelbaum abklemmen.

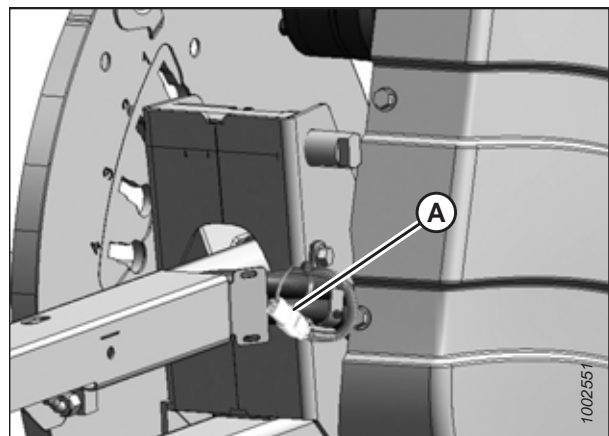


Abbildung 4.369: Haspelantriebsbaugruppe – elektrischer Kabelbaum

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 abzuziehen 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 (1/8 Zoll) einstellen.

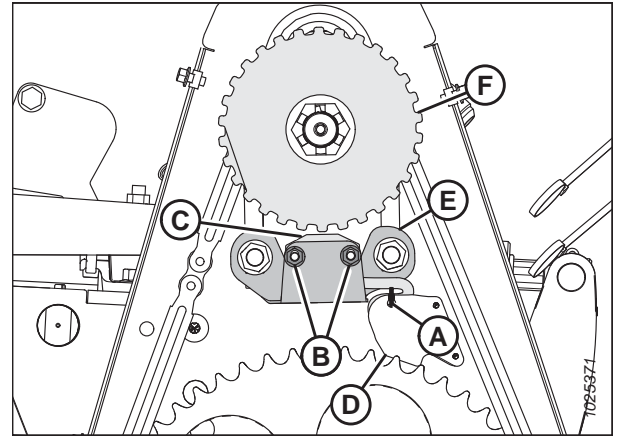


Abbildung 4.370: Haspelantriebsbaugruppe – Drehzahlsensor

9. Den Sensorkabelbaum an Schneidwerkskabelbaum (A) anschließen.
- WICHTIG:**
Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.
10. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung*, Seite 53.
 11. Sicherstellen, dass der Sensor ordnungsgemäß funktioniert.

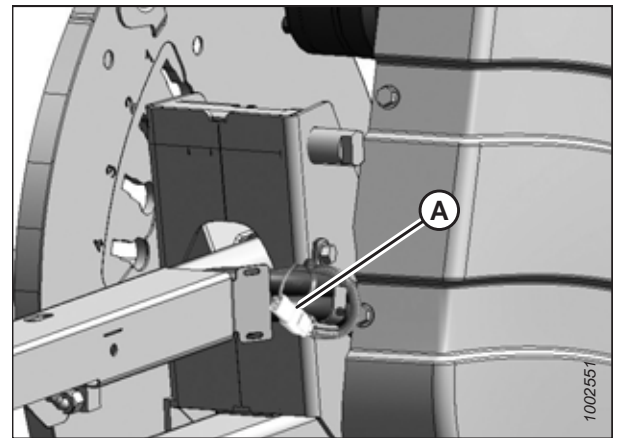


Abbildung 4.371: Haspelantriebsbaugruppe – elektrischer Kabelbaum

Ersetzen des CLAAS Haspeldrehzahl-Sensors

Der Haspeldrehzahl-Sensor befindet sich am Haspelantrieb und misst, wie schnell sich das Haspelantriebskettenrad dreht. Wenn der Sensor nicht richtig funktioniert, muss er möglicherweise angepasst oder 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 Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung*, Seite 51.

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 Nieten (D) entfernen.
6. Die Mutter (E) und den Sensor (A) entfernen.
7. Den neuen Sensor (A) an der Halterung (F) ansetzen. Mit der Mutter (E) sichern.
8. Mit den Muttern (E) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (G) und dem Sensor auf 3,5 mm (1/8 Zoll) einstellen.
9. Das Kabel durch die Aussparung in Seitenblech führen und an Sensor (A) anschließen. Den Kabelbaum mit Abdeckung (C) und Nieten (D) sichern.
10. Den Kabelbaum wie abgebildet mit Kabelbindern (B) an der Sensorhalterung sichern.

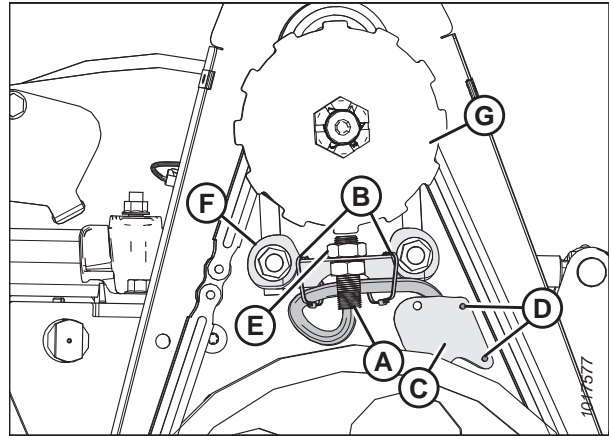


Abbildung 4.372: Drehzahlsensor

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 53](#).

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 richtig funktioniert, muss er möglicherweise angepasst oder 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 Antriebsabdeckung entfernen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt [Ausbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 51](#).
3. Den Stromstecker (D) vom Schneidwerkskabelbaum abklemmen.
4. Die obere Mutter (C) und den Sensor (B) entfernen.
5. Die obere Mutter vom neuen Sensor entfernen und den Sensor auf die Halterung setzen. Mit der oberen Mutter (C) sichern.
6. Mit der Mutter (C) den Abstand zwischen dem Sensorzahnrad (A) und dem Sensor (B) auf 1 mm (0,04 Zoll) einstellen.

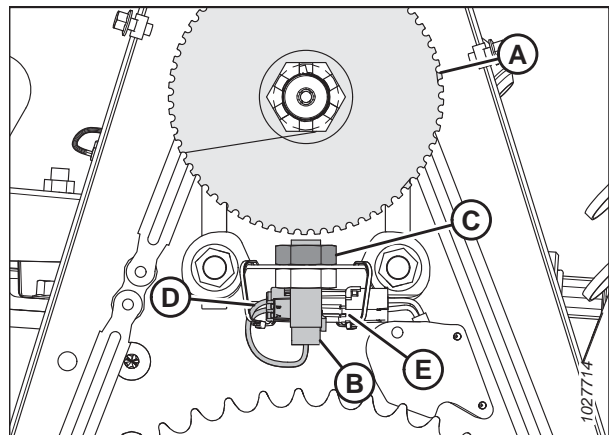


Abbildung 4.373: Drehzahlsensor

7. Den Stromstecker (D) an Schneidwerkskabel (E) anschließen.

WICHTIG:

Darauf achten, dass das Elektrokabel **NICHT** mit der Kette oder dem Kettenrad in Berührung kommt.

8. Die Antriebsabdeckung wieder einbauen. Eine Anleitung finden Sie im Abschnitt *Einbauen der Haspelantriebsabdeckung, Seite 53*.

4.15 Konturräder – Wahlausrüstung

Die ContourMax™ Räder ermöglichen dem Schneidwerk sich den Konturen des Feldes anzupassen und sorgen für eine gleichmäßige Stoppelhöhe, während es bis zu 46 cm (18 Zoll) über dem Boden schneidet.

4.15.1 Überprüfen des Drehmoments der Radschrauben – ContourMax™ Option

Die Radschrauben zur Befestigung des ContourMax™ Räder müssen zweimal angezogen 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. Das ContourMax™ Rad auf die Nabe drücken.
3. Die fünf Schrauben anbringen, mit denen das Rad befestigt wird.
4. Die Schrauben zunächst mit einem Drehmoment von 88 Nm (65 lbf ft) gemäß der in den Abbildungen rechts dargestellten Reihenfolge anziehen. Das Rad abstützen, um es auf das endgültige Drehmoment vorzubereiten.
5. Die Schrauben erneut mit einem Enddrehmoment von 122 Nm (90 lbf ft) anziehen.
6. Schritt 2, Seite 762 bis Schritt 5, Seite 762 am anderen Rad wiederholen.

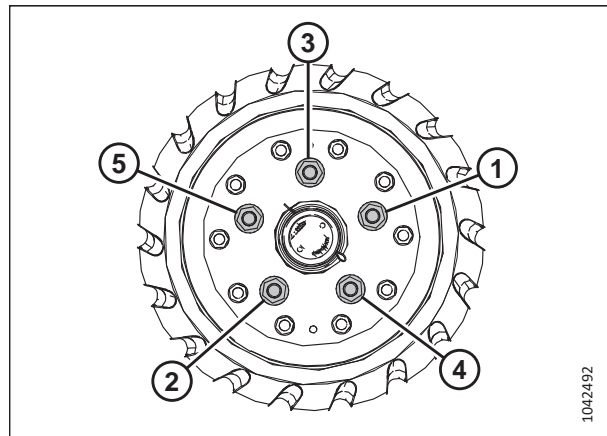


Abbildung 4.374: Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben am linken Rad

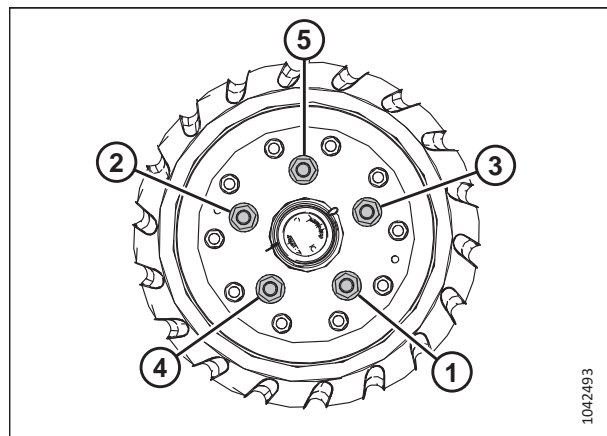


Abbildung 4.375: Reihenfolge zum Anziehen der Schrauben am rechten Rad

4.15.2 Nivellieren der Höhe der Konturräder

Mit den Konturrädern kann das Schneidwerk den Konturen des Bodens folgen. Sie können auf Höhen von 25 mm (1 Zoll) und 457 mm (18 Zoll) über dem Boden eingestellt 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.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

BEACHTEN:

Die Schneidwerk-Floatfunktion einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215* bzgl. Anweisungen.

BEACHTEN:

Den Seitenflügelabgleich einstellen, bevor die Konturräder nivelliert werden. Siehe *3.9.4 Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs, Seite 235* bzgl. Anweisungen.

1. Die Seitenflügel des Schneidwerks entriegeln. Siehe *Flexbetrieb, Seite 230* bzgl. Anweisungen.
2. Die Schneidwerk-Floatfunktion entriegeln. Siehe *Verriegeln/Entriegeln der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 229* bzgl. Anweisungen.
3. Den Mähdrescher auf einer ebenen, geraden Fläche abstellen.
4. Die Haspel vollständig absenken.
5. Die Konturräder so einstellen, dass die Höhenanzeige (A) auf Nummer 2 (B) steht.

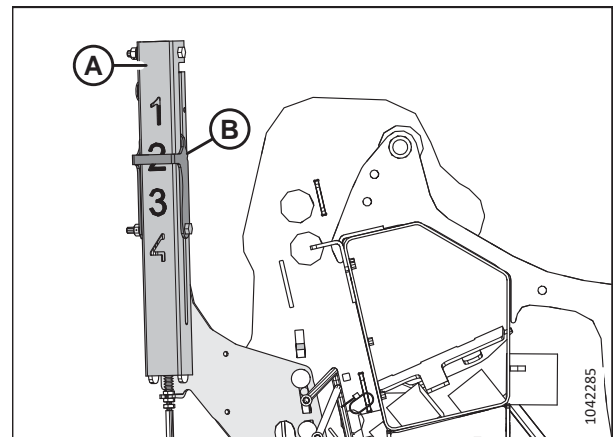


Abbildung 4.376: Höhenanzeige – hinteres linkes Ende

6. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
7. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

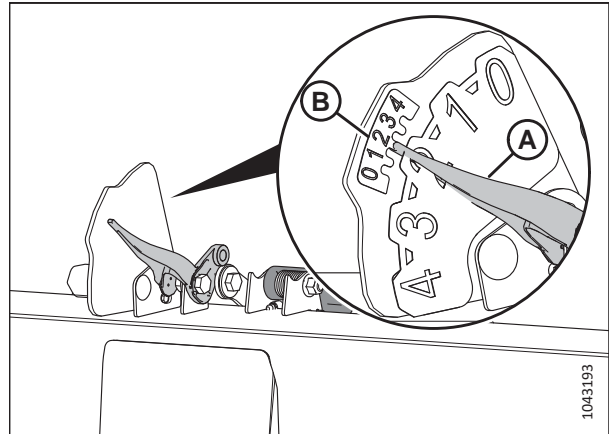


Abbildung 4.377: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

8. In der Mitte des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des mittleren Messerfingers messen. Abstand (A) notieren.
9. An jedem Ende des Schneidwerks den Abstand (A) vom Boden bis zur Spitze des Abschluss-Messerfingers messen. Beide Messungen notieren.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen weniger als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist keine Anpassung erforderlich.
 - Wenn der Unterschied zwischen der Mittenmessung und den Endmessungen mehr als 25 mm (1 Zoll) beträgt, ist eine Anpassung erforderlich. Mit dem nächsten Schritt fortfahren.
10. Den Motor starten.
11. Das Schneidwerk vollständig anheben.
12. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
13. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Die Anleitung entnehmen Sie dem Mährescher-Bedienerhandbuch.

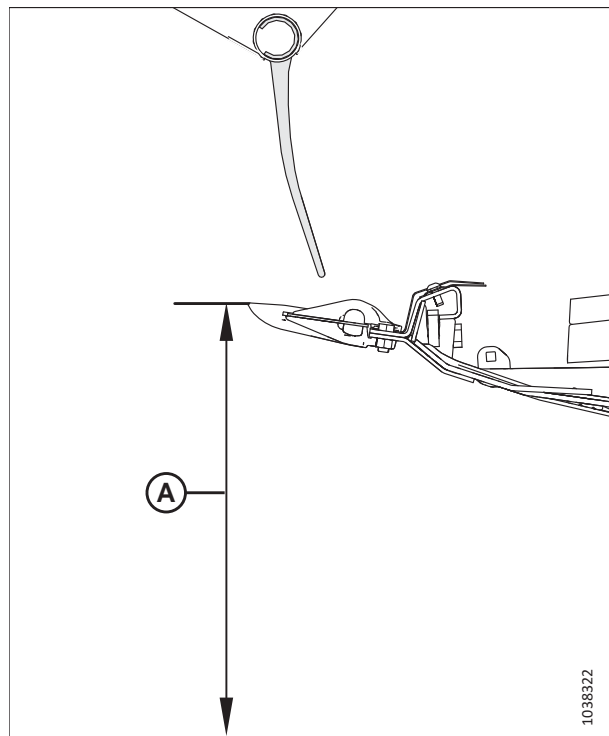


Abbildung 4.378: Auflagedruckanzeige

14. Den Arretierbolzen (A) abziehen.
15. Die Justierplatte (B) in der Aussparung so neu positionieren, dass sie mit einem anderen Loch ausgerichtet ist. Es gibt einen ca. 24 mm (1/2 Zoll) Abstand zwischen den Löchern.
 - Wenn die Messung niedriger ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte **IN RICHTUNG** Messerbalken bewegen.
 - Wenn die Messung höher ist als die Messung in der Mitte des Schneidwerks, die Justierplatte vom Messerbalken **WEG** bewegen.
16. Den Stift (A) wieder einsetzen.
17. Auf der gegenüberliegenden Seite des Schneidwerks Schritt [14, Seite 765](#) und Schritt [16, Seite 765](#) wiederholen.
18. Die Sicherheitsstützen des Schneidwerks lösen. Siehe Mähdrescher-Bediennerhandbuch bzgl. Anweisungen.
19. Das Schneidwerk absenken, bis der automatische Schneidwerkshöhenanzeigearm (A) auf Nummer 2 (B) steht.
20. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
21. Den Abstand zwischen Messerfinger und Boden erneut messen. Sicherstellen, dass die drei Messungen identisch sind. Wenn weitere Anpassungen erforderlich sind, Schritt [14, Seite 765](#) bis [17, Seite 765](#) wiederholen.

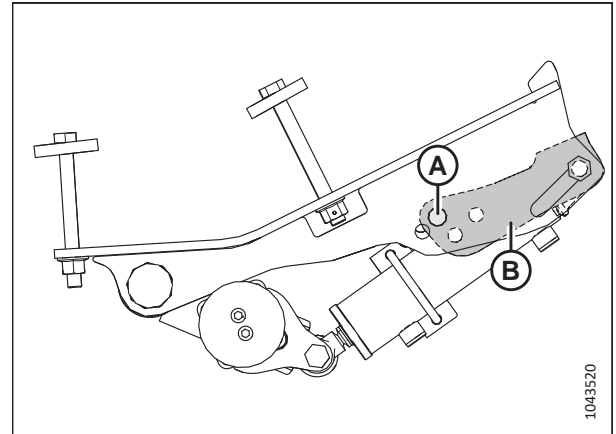


Abbildung 4.379: Stiftposition – Linkes äußeres Rad

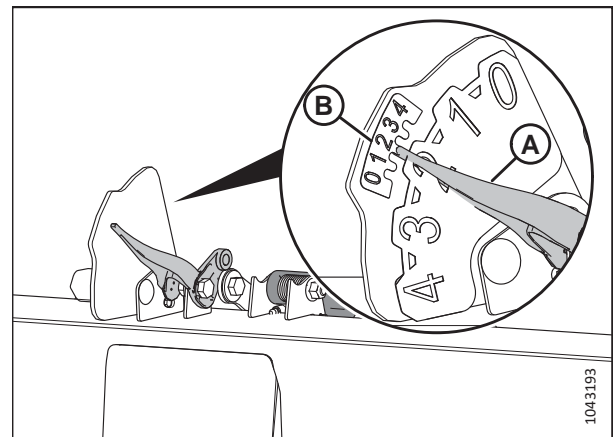


Abbildung 4.380: Automatische Schneidwerkshöhenanzeige

4.15.3 Schmieren des Konturradsystems

Wenn das Konturradsystem geschmiert wird, können Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Komponenten so hoch wie möglich gehalten werden.

Die Komponenten des Konturradsystems müssen in unterschiedlichen Abständen geschmiert werden:

- Die Innenrad-Baugruppen nach je 100 Betriebsstunden schmieren
- Die Radachsen jährlich schmieren

GEFAHR

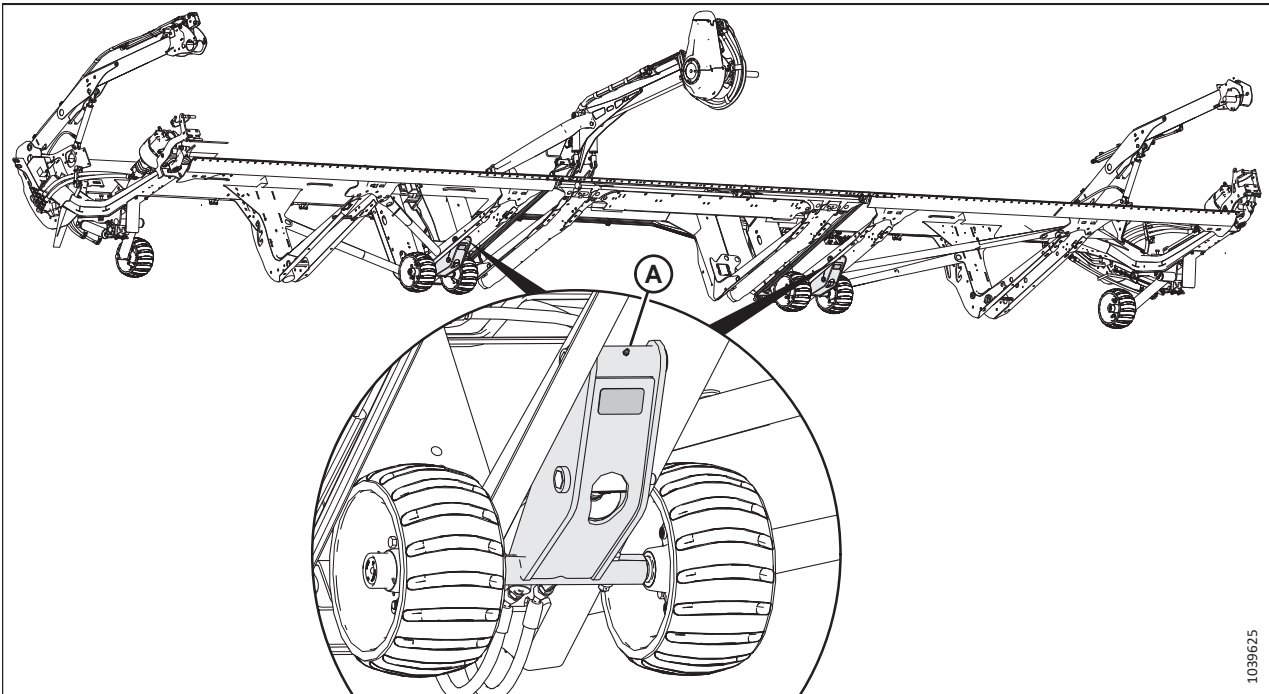
Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen des Mähdreschers oder Absinken des angehobenen Schneidwerks zu vermeiden, stets den Motor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Wenn eine Hebevorrichtung zum Abstützen des Schneidwerks verwendet wird, sicherstellen, dass das Schneidwerk sicher befestigt ist, bevor fortgefahren wird.

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

1. Das Schneidwerk vollständig anheben.
2. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Die Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen oder das Schneidwerk auf ebener Fläche auf Unterstellklötzen abstellen. Wenn das Schneidwerk mit Klötzen gesichert wird, müssen diese einen Abstand von ca. 914 mm (36 Zoll) zum Boden schaffen. Anweisungen zum Einkuppeln der Sicherheitsstützen des Schneidwerks sind im Mährescher-Bedienershandbuch zu finden.

Abbildung 4.381: Innenkontur-Radbaugruppen



A – Innenradbaugruppen (zwei Stellen)

4. Die Punkte (A) an den beiden inneren Radbaugruppen schmieren.
5. Den Gummistopfen (A) von der Konturradnabe entfernen. Den Stopfen für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

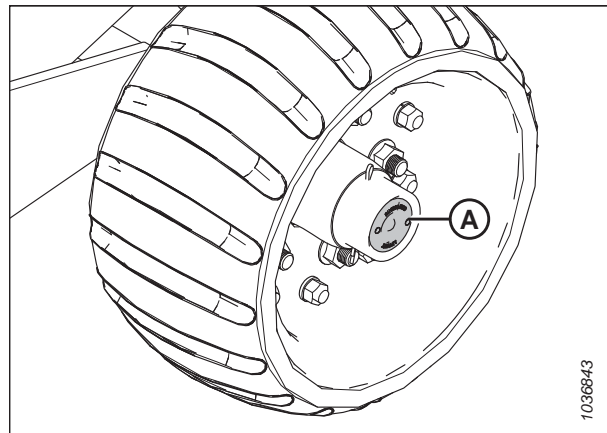


Abbildung 4.382: Gummistopfen an der Konturradachse

6. Schmierfett an der Schmierstelle (A) auftragen und überschüssiges Schmierfett vorne aus der Achsnabe herausfließen lassen.

WICHTIG:

Die Schmierstelle **LANGSAM** schmieren. Schnelles Schmieren kann die hintere Dichtung zur Bewegung zwingen.

7. Den Gummistopfen (B) wieder anbringen.
8. Den Vorgang für die restlichen Konturräder wiederholen.

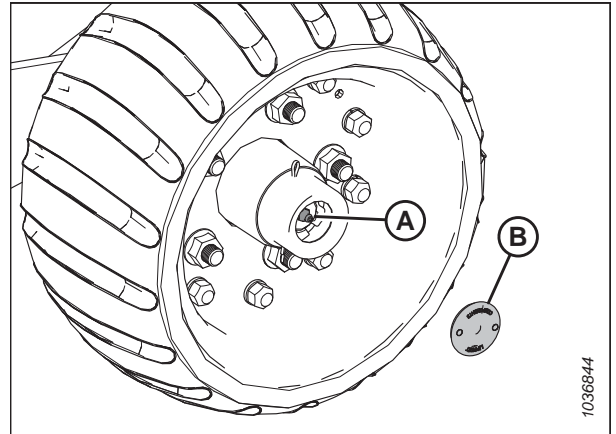


Abbildung 4.383: Schmierstelle an der Konturradachse

4.15.4 Überprüfen des Endspiels des Konturrads

Das Endspiel eines Rads bezieht sich auf seine Bewegung entlang der Spindelachse. Wenn die Radbaugruppe zu viel Spiel hat, muss die Kronenmutter unter der Staubkappe angezogen werden.

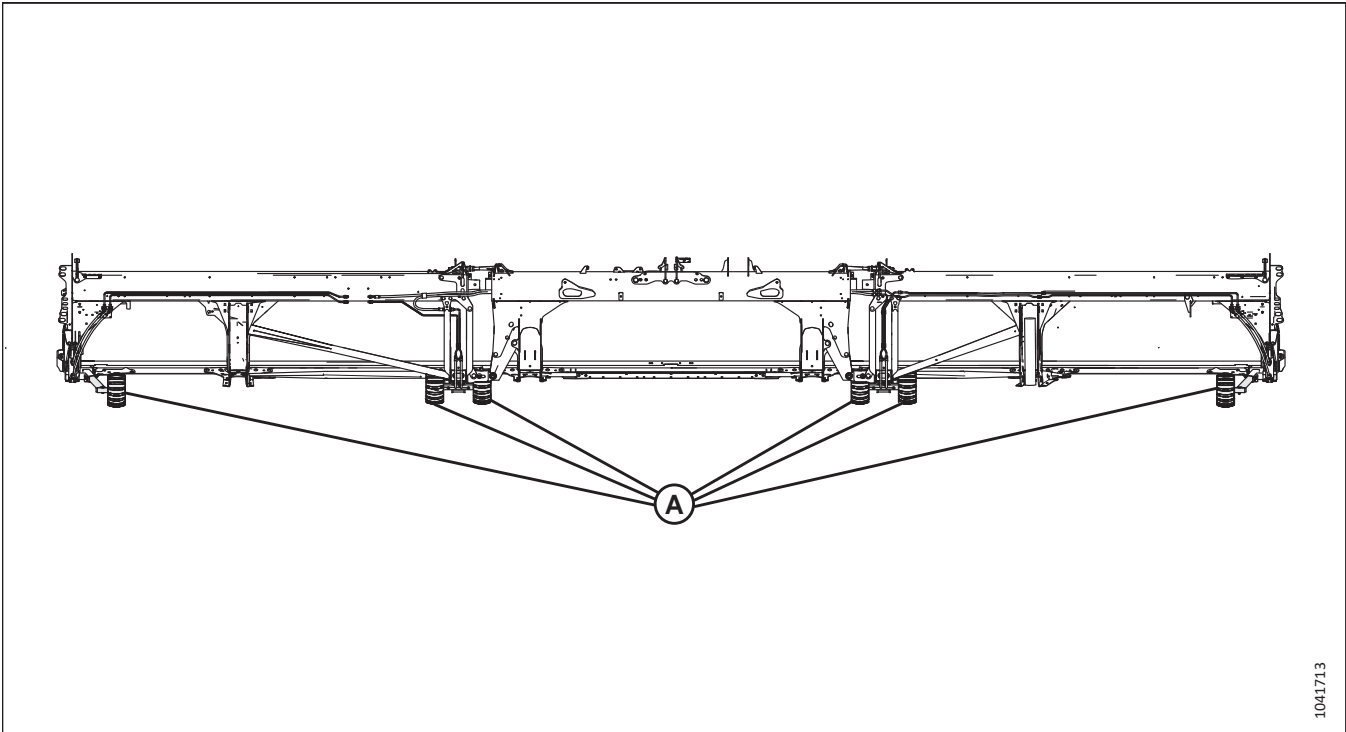
 **GEFAHR**

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. Das Endspiel an den Radbaugruppen (A) überprüfen.

Abbildung 4.384: ContourMax™ Radbaugruppen



3. Wenn das Endspiel (A) mehr als 0,30 mm (0,012 Zoll) beträgt, die Staubkappe (B) entfernen.

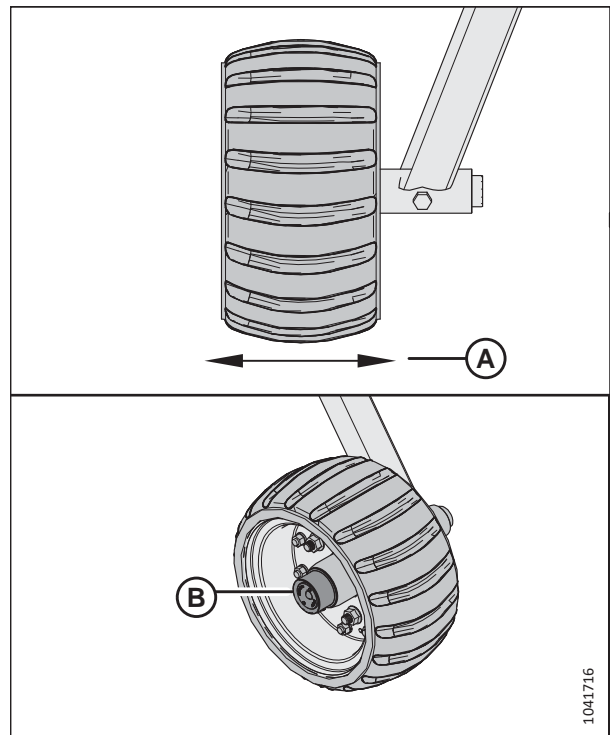


Abbildung 4.385: ContourMax™ Radendspiel und Staubkappe

4. Den Sicherungssplint (A) herausziehen.
5. Die Kronenmutter (B) anziehen, bis sie fest sitzt, und sie dann bis zum nächsten Schlitz in der Kronenmutter zurückdrehen.

BEACHTEN:

Es sollte ETWAS Spiel in der Radbaugruppe vorhanden sein. Ein zu festes Anziehen der Kronenmutter kann zum Ausfall führen.

6. Sicherungssplint (A) wieder anbringen.
7. Nach dem Anziehen der Baugruppe die Spindel (C) schmieren, bis Fett austritt.
8. Die Staubkappe wieder anbringen.

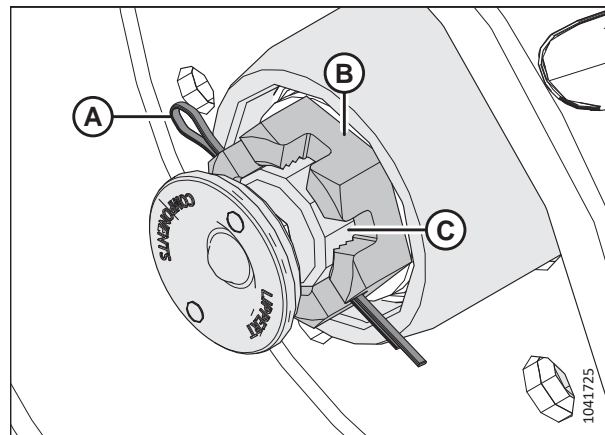


Abbildung 4.386: ContourMax™ Spindel

4.15.5 Mechanischer Anzeiger für die Nullstellung

Der mechanische Anzeiger muss auf Null gestellt werden, um sicherzustellen, dass er genau funktioniert.



GEFAHR

Vor Nachstararbeiten an der Maschine: Um Personenschaden oder tödliche Verletzungen durch unerwartetes Anspringen oder Absenken einer angehobenen Maschine auszuschließen, stets den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen. NIEMALS auf oder unter ein nicht abgestütztes Schneidwerk steigen.

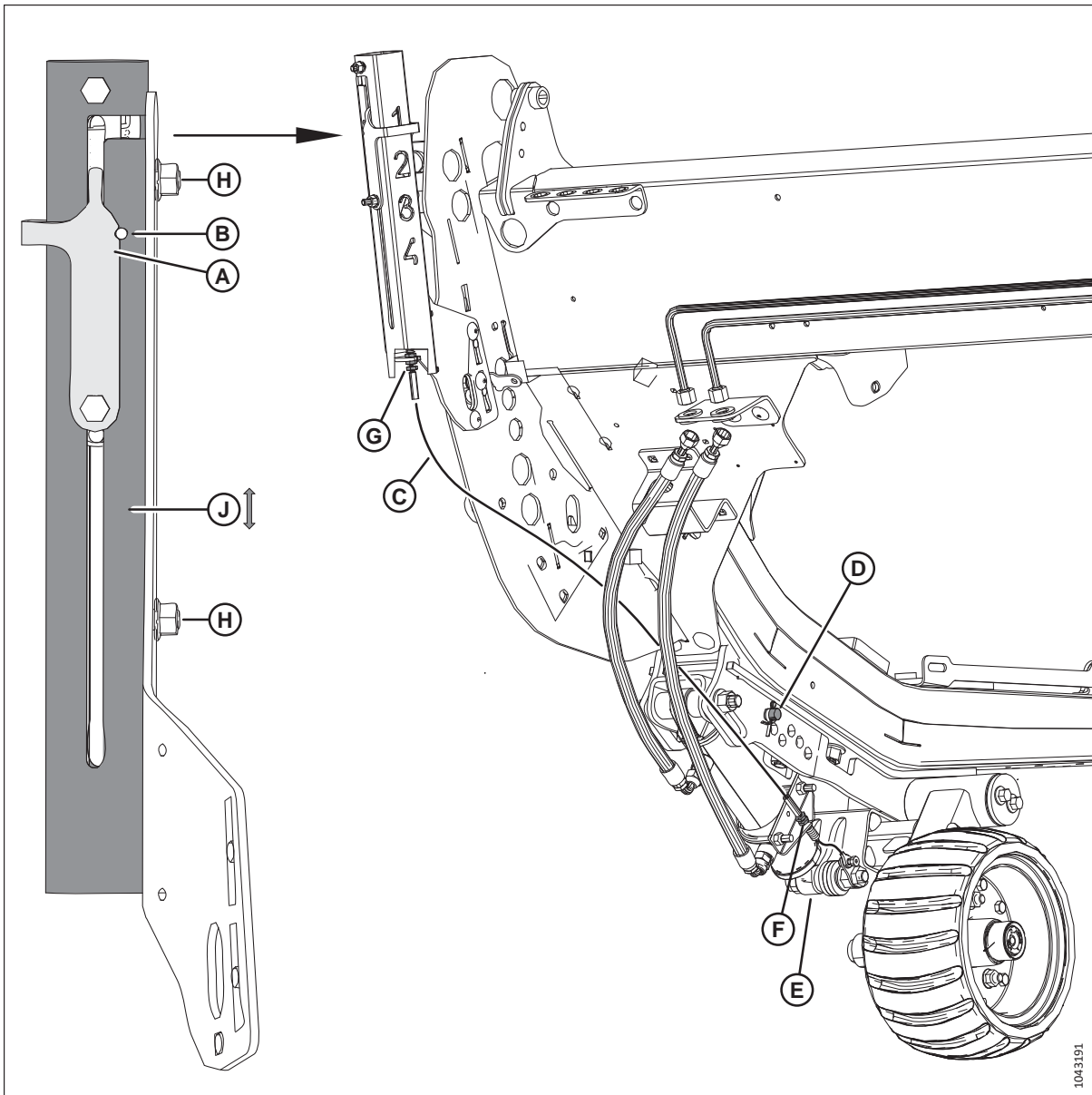


Abbildung 4.387: Mechanischer Anzeiger

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Der mechanische Anzeiger ist auf Null gestellt, wenn die Kerbe im Anzeiger (A) mit der Bohrung (B) unter den folgenden Bedingungen ausgerichtet ist:
 - Kabel (C) ist gespannt
 - Der Stift ist in Loch (D) eingesetzt
 - Zylinder (E) ist vollständig eingefahren
3. Wenn die Kerbe sich **NICHT** mit dem Loch ausrichten lässt, eines oder alle der folgenden Teile nachstellen:
 - Die beiden Muttern (H) lösen und das Rohr (J) nach oben/unten schieben. Die Muttern anziehen.
 - Die Kabelkontermuttern an den Positionen (G) oder (F) nachstellen. Die Kabelkontermuttern auf 6 Nm (4 lbf ft [48 lbf in]) anziehen.

4.16 Integrierte Transporteinrichtung (Wahlausrüstung)

Das Schneidwerk kann mit einem Satz Transporträder ausgestattet werden, sodass das Schneidwerk von einem Mähdrescher oder Traktor gezogen werden kann.

Weitere Informationen sind im Abschnitt *Einstellen der EasyMove™ Transporteinrichtung, Seite 194* zu finden.

4.16.1 Kontrollieren des Radschrauben-Drehmoments

Das Drehmoment der Transportradschrauben eine Betriebsstunde nach der Montage der Räder und danach alle 100 Betriebsstunden überprüfen.

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 Schrauben in der gezeigten Reihenfolge mit 115 Nm (85 lbf ft) anziehen.

WICHTIG:

Nach dem Wiedereinbau eines Rads das Drehmoment der Schrauben nach 1 Betriebsstunde und danach alle 100 Stunden überprüfen.

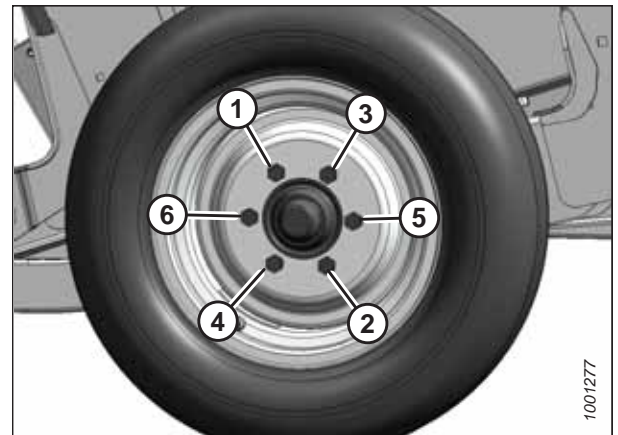


Abbildung 4.388: Reihenfolge zum Festziehen der Radschrauben

4.16.2 Überprüfen des Drehmoments der Schrauben der Transporteinrichtung

Um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten, die Befestigungselemente überprüfen, mit denen die Komponenten der optionalen Transporteinrichtung am Schneidwerk befestigt 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.

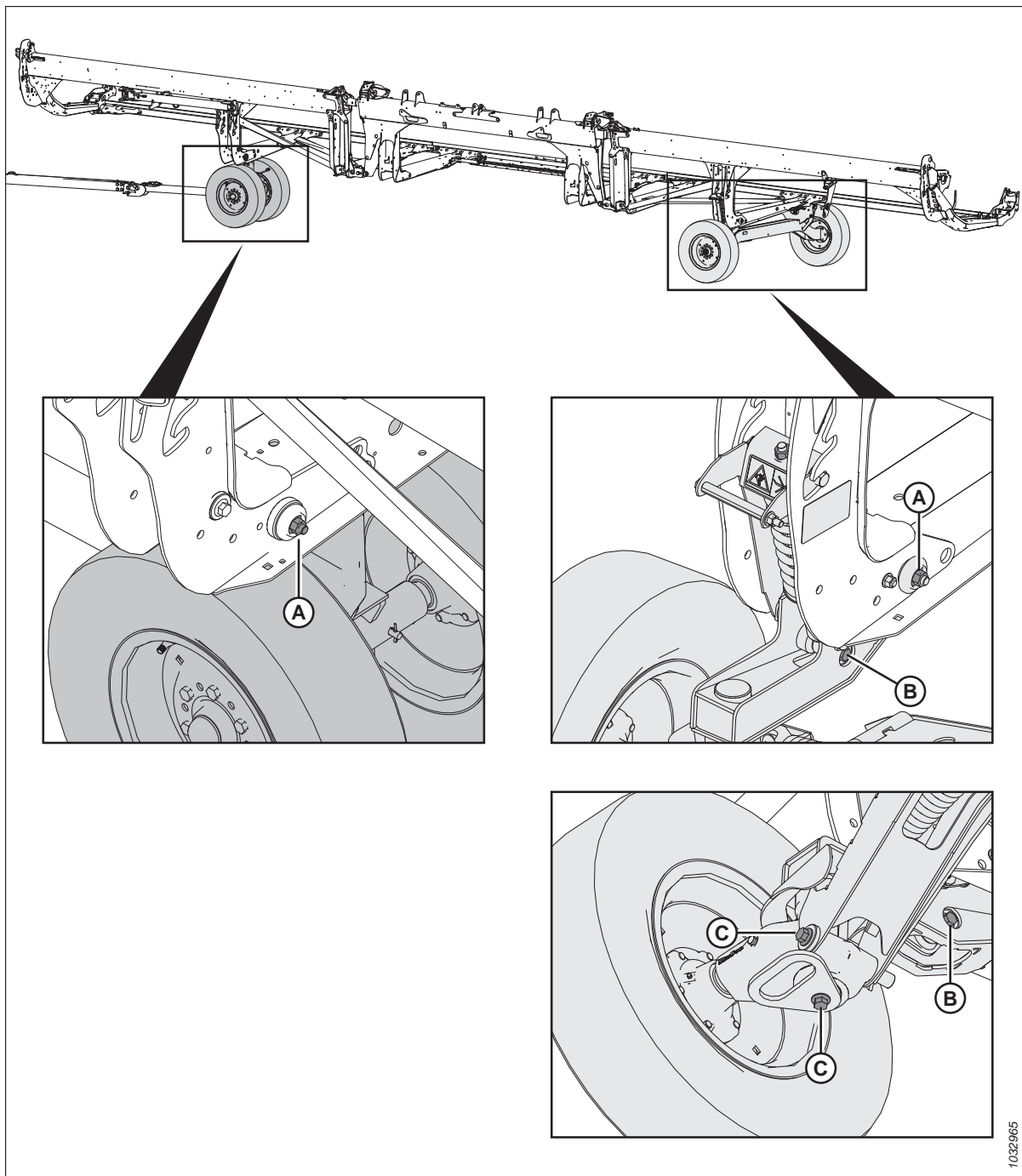


Abbildung 4.389: Bolzen der Transporteinrichtung

1. Die folgenden Schrauben **TÄGLICH** überprüfen, um sicherzustellen, dass die Schrauben mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen sind:
 - Die Schrauben (A) mit 234 Nm (173 lbf ft) anziehen.
 - Die Schrauben (B) mit 343 Nm (253 lbf ft) anziehen.
 - Die Schrauben (C) mit 343 Nm (253 lbf ft) anziehen.

4.16.3 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. Eine Reifenfüllschlauch-Verlängerung mit Hebelstecker verwenden.
 - Der Reifendruck darf NICHT höher sein, als auf dem Reifenaufkleber angegeben.
 - Defekte Reifen ersetzen.
 - Rissige, abgenutzte oder stark angerostete Felgen ersetzen.
 - Felgen nie schweißen.
 - Voll oder teilweise aufgepumpte Reifen nie gewaltsamer Krafteinwirkung aussetzen.
 - Vor dem Aufpumpen des Reifens auf Betriebsdruck sicherstellen, dass der Reifen richtig sitzt.
 - 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.
 - Die gesamte Luft aus einem Reifen ablassen, der von der Felge entfernt wird.
 - 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 4.6, Seite 773 zu entnehmen.
 2. Vor dem Aufpumpen des Reifens sicherstellen, dass er richtig auf der Felge sitzt. 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.

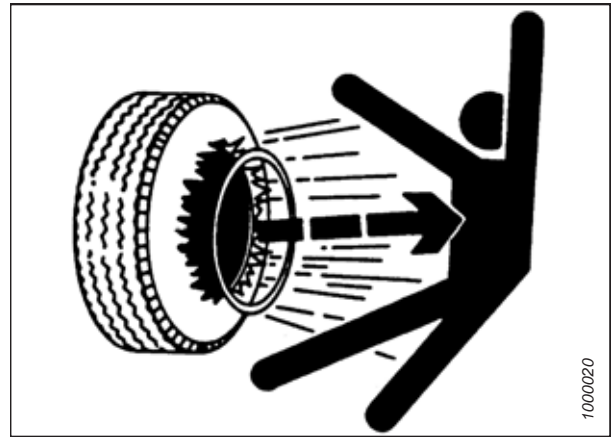


Abbildung 4.390: Aufpump-Warnhinweis

WICHTIG:

Der Reifendruck darf **NICHT** höher sein, als auf dem Reifenaufkleber angegeben.

Tabelle 4.6 Reifendruck

Größe	Lastbereich	Druck
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Umbauen der Zugdeichsel von Klauenkupplung auf Zugöse

Die Transport-Zugdeichsel umfasst Zugösen- und Klauenausführung.

1. Den Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Den Sicherungsbolzen (A) an der Klauenkupplung befestigen.
2. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) vom Ende der Zugdeichsel ausbauen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

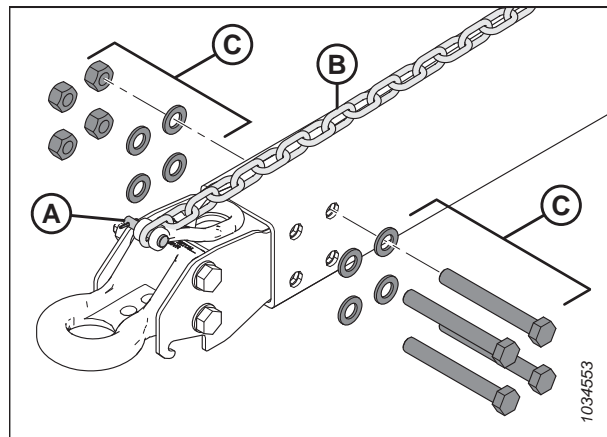


Abbildung 4.391: Ausbauen der Zugösenadapters

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Transportseite (A) des Kabels anbringen.
4. Die Schraube (B) entfernen, die das Kabel in der P-Klemme fixiert. Die Schraube aufbewahren.
5. Den Kabelbaum von Zugösenseite (C) aus vorsichtig durch die Aussparung in Kupplung (D) ziehen, bis das Zugseil sichtbar wird, dann das Zugseil lösen und Kupplung beiseite legen. Das Zugseil in der Zugdeichsel lassen.

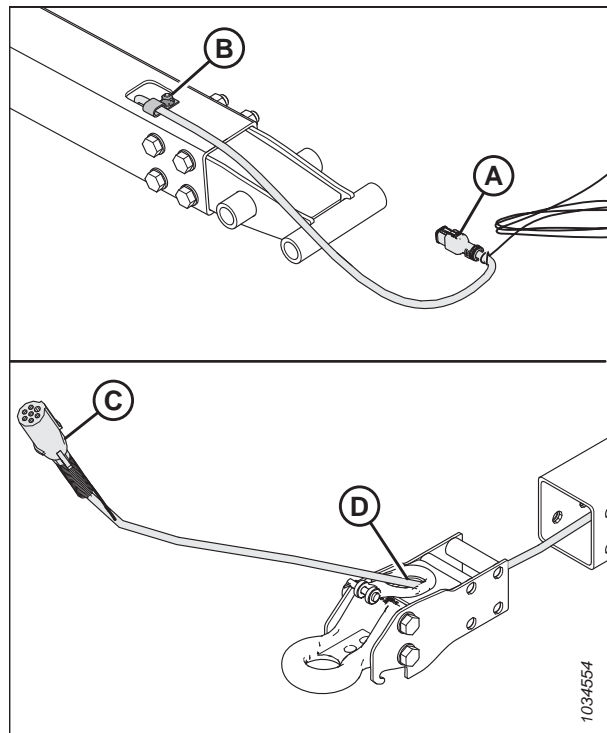


Abbildung 4.392: Ausbauen der Zugösenadapters

6. Den Gabelkopfadapter wieder holen.
7. Den Stecker für Schneidwerksseite (A) des elektrischen Kabelbaums durch Aussparung (B) in den Ring des Zugösenadapters führen.
8. Das Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Den Kabelbaum mithilfe des Zugseils vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen.
9. Sicherstellen, dass Schneidwerksseite (A) des Kabelbaums 480 mm (18 7/8 Zoll) über P-Klemme (D) hinausragt.
10. Den Kabelbaum mit der P-Klemme aus Schritt 6, Seite 775 fixieren.

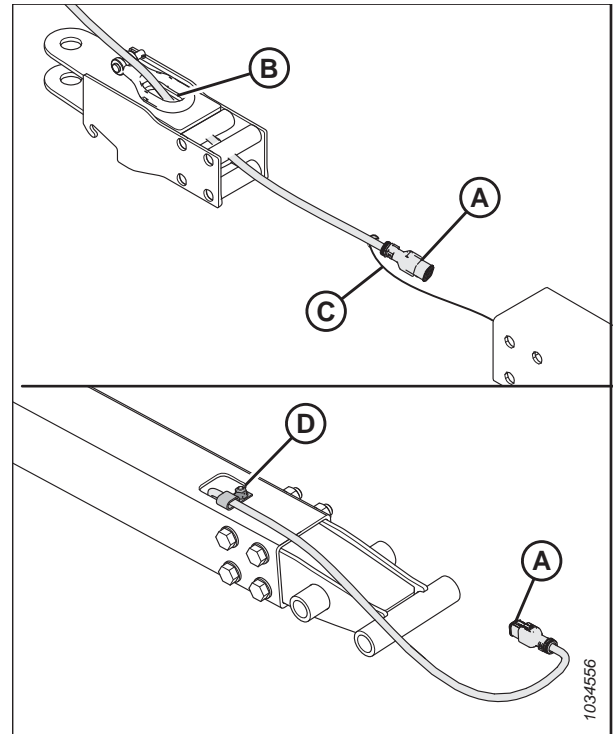


Abbildung 4.393: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

11. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um den Gabelkopfadapter an der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Kontrollieren, dass die Befestigungselemente (A) nach dem Wiedereinbau so ausgerichtet sind wie zuvor.

12. Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Sicherungssplint sichern.

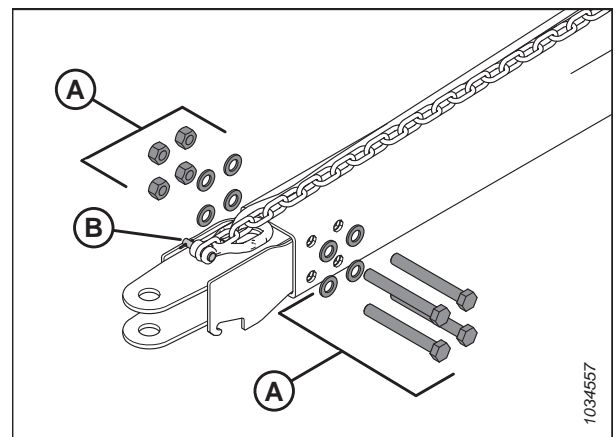


Abbildung 4.394: Einbauen des Klauenkupplungsadapters

13. Die Muttern (A) wie abgebildet über Kreuz anziehen. Jede Mutter mit dem Drehmomentschlüssel in der gleichen Reihenfolge erneut prüfen, bis sie mit 310 Nm (229 lbf ft) angezogen sind.
14. Den Sicherungsstift in den Gabelkopfadapter einsetzen. Den Stift mit dem Klappsplint sichern.

BEACHTEN:

Die Stifte sind in der Abbildung nicht dargestellt.

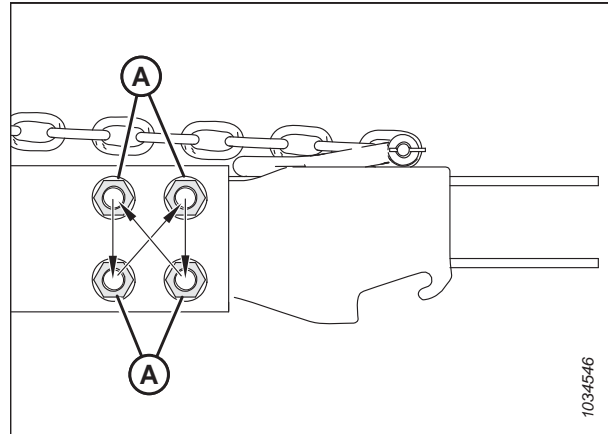


Abbildung 4.395: Anzugsreihenfolge

4.16.5 Ändern der Zugdeichsel von Zugöse auf Klauenkupplung

Die Transport-Zugdeichsel umfasst Zugösen- und Klauenausführung.

1. Den Federstecker aus Sicherungsbolzen (A) ziehen und Kette (B) abnehmen. Den Sicherungsbolzen (A) mit dem Gabelkopfadapter aufbewahren.
2. Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (C) vom Ende der Zugdeichsel ausbauen. Die Befestigungselemente für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.

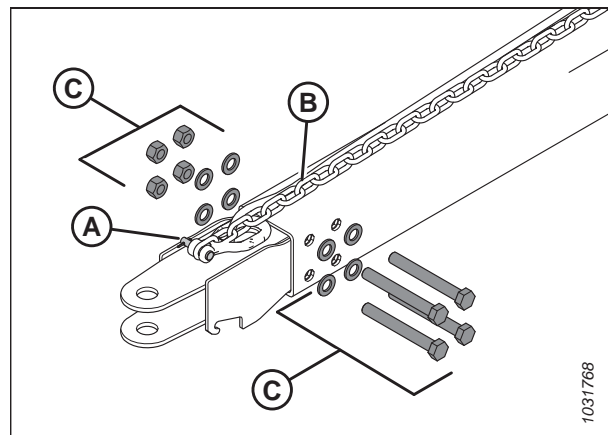


Abbildung 4.396: Ausbauen des Gabelkopfadapters

3. 6 m (20 Fuß) Zugseil an der Transportseite (A) des Kabelbaums anbringen.
4. Die Schraube (B) entfernen, die das Kabel in der P-Klemme fixiert. Die Schraube für den späteren Wiedereinbau aufbewahren.
5. Das Kabel von der Zugöseseite (C) aus vorsichtig durch die Aussparung in Gabelkopf (D) ziehen, bis das Zugseil sichtbar wird, dann das Zugseil lösen und den Gabelkopfadapter beiseite legen. Das Zugseil in der Zugdeichsel lassen.

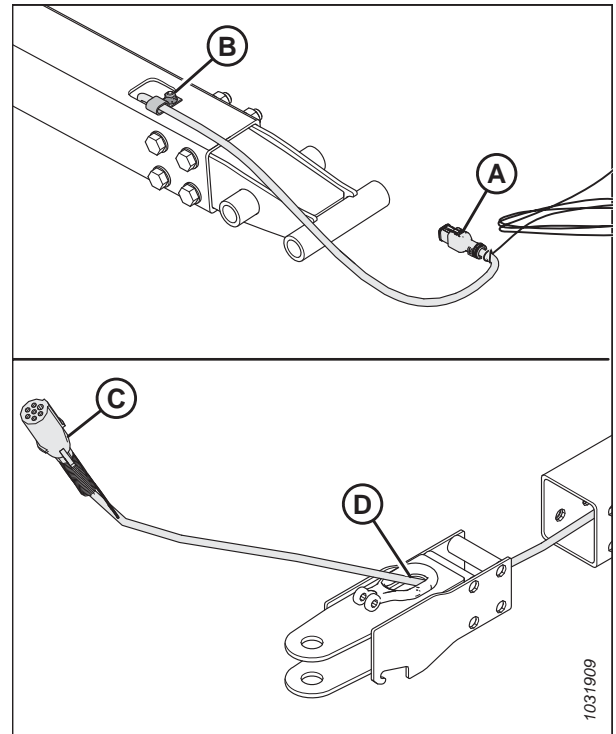


Abbildung 4.397: Ausbauen der Klauenkupplungsadapters

6. Den Stecker für Schneidwerksseite (A) des Elektrokabels durch Aussparung (B) im Klauenkupplungsadapter führen.
7. Zugseil (C) am Kabelbaum befestigen. Den Kabelbaum vorsichtig durch die Zugdeichsel ziehen, wobei das Zugseil an der Transportseite anliegt.
8. Sicherstellen, dass Schneidwerksseite (A) des Kabels 480 mm (18 7/8 Zoll) über P-Klemme (D) hinausragt.
9. Das Kabel mit der in Schritt 4, Seite 777 entfernten Schraube in der P-Klemme fixieren.

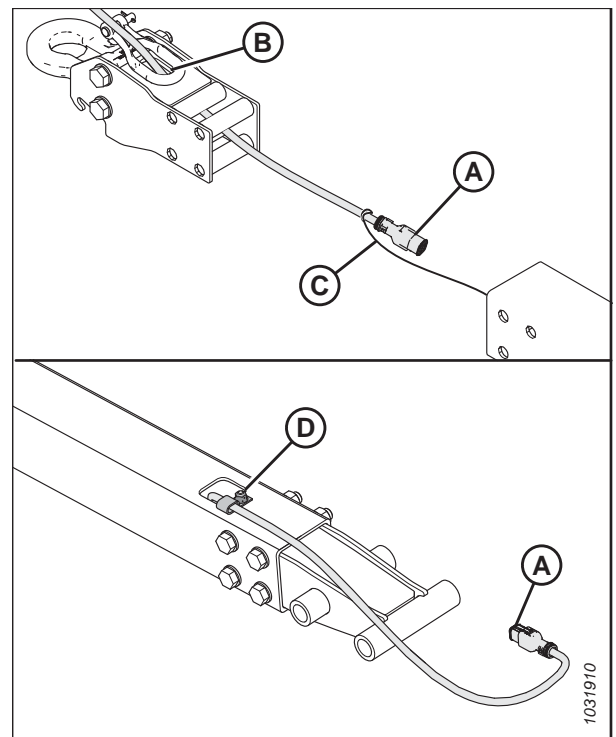


Abbildung 4.398: Einbauen des Zugösenadapters

- Die vier Muttern, vier Schrauben und acht Unterlegscheiben (A) wieder einsetzen, um den Klauenkupplungsadapter in der Zugdeichsel zu sichern.

BEACHTEN:

Sicherstellen, dass die Beschläge (A) mit den vier Schraubenköpfen auf derselben Seite wieder eingebaut werden.

- Die Kette wieder mit Sicherungsbolzen (B) anbringen. Den Sicherungsbolzen mit dem Sicherungssplint sichern.

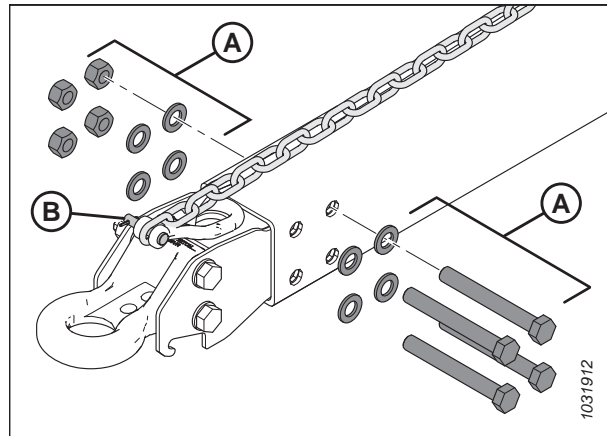


Abbildung 4.399: Einbauen des Zugösenadapters

- Die Muttern (A) wie abgebildet über Kreuz anziehen. Jede Mutter mit dem Drehmomentschlüssel in der gleichen Reihenfolge erneut prüfen, bis sie mit 310 Nm (229 lbf ft) angezogen sind.

- Den Sicherungsstift in den Zugösenadapter einsetzen. Den Stift mit dem Klappsplint sichern.

BEACHTEN:

Die Stifte sind in der Abbildung nicht dargestellt.

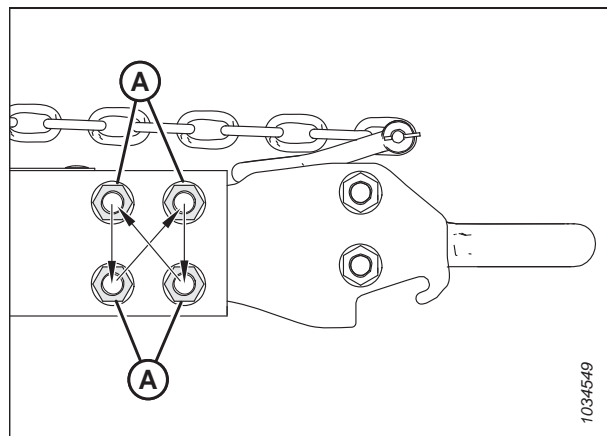


Abbildung 4.400: Anzugsreihenfolge

4.17 VertiBlade™ Rapstrennmesser (Wahlausrüstung)

Der als Wahlausrüstung erhältliche Rapstrennmessersatz ist ein Senkrechtmesser, das an den beiden Seiten des Schneidwerks angebaut wird. Das Rapstrennmesser schneidet sich durch verhedderte, bruchgefährdete Erntefrüchte wie Raps, um den Saatgutverlust zu verringern.

4.17.1 Ersetzen von Rapstrennmesserklingen

Der VertiBlade™ Rapstrennmessersatz (separat erhältlich) enthält einen Wartungssatz mit vier Ersatzmesserklingen. Befolgen Sie diese Anweisungen, um eine beschädigte Messerklinge zu ersetzen.

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.

VORSICHT

Vertikale Messerfinger anbringen, bevor Rapstrennmesser angebaut oder ausgebaut werden. Bei Arbeiten in Nähe der Messer oder beim Umgang mit diesen schwere Handschuhe tragen.

BEACHTEN:

Die in diesem Thema beschriebenen Ersatzteile für die Rapstrennmesser sind separat mit dem Rapstrennmessersatz (B7466) erhältlich.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk auf 153–254 mm (6–10 Zoll) über dem Boden anheben.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
4. Schneidwerk-Sicherheitsstützen in Stützstellung bringen. Siehe Mährescher-Bedienerhandbuch bzgl. Anweisungen.
5. Die Schneidwerk-Seitenverkleidungen öffnen. Siehe *Öffnen der Schneidwerk-Seitenverkleidungen, Seite 43* bzgl. Anweisungen.
6. Das Rapstrennmesser vom Schneidwerk lösen. Das Rapstrennmesser beiseite legen.
7. Den Sicherungsbolzen (A) vom Messerfinger entfernen.
8. Den Messerfinger mit Griff (B) entfernen.

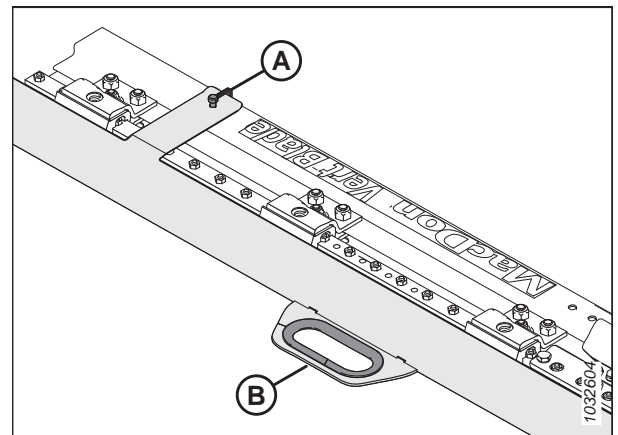


Abbildung 4.401: Rapstrennmesser-Messerfinger

9. Die drei Schrauben (A) entfernen, die die Schneidschiene (B) an der Klingenthalerung und der Messerklingenbaugruppe (C) sichern.
10. Die Schneidschiene (B) nach oben neigen.
11. Die Baugruppe (C) herauschieben.

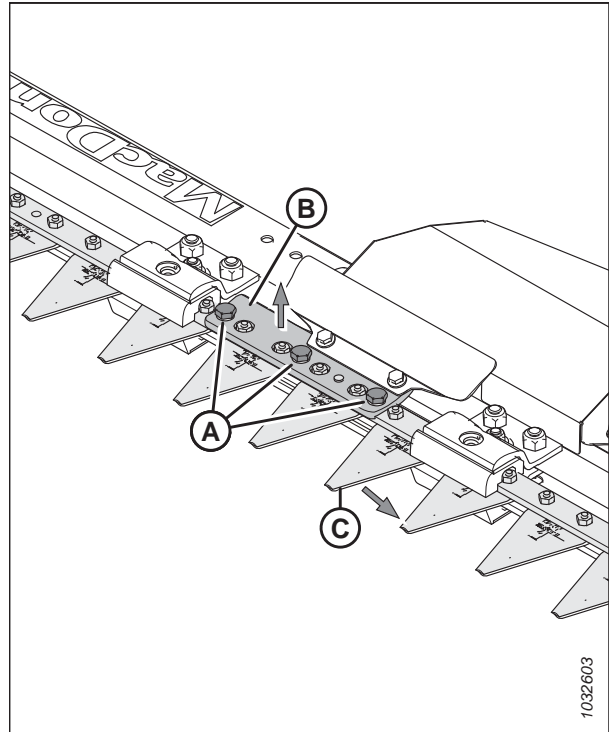


Abbildung 4.402: Rapstrennmesser— Messerfinger entfernt

BEACHTEN:

Wenn die Schneidschiene (A) nicht so weit nach oben geneigt werden kann, dass die Messerklingenbaugruppe (B) herausrutscht, die Schrauben (C) entfernen, mit denen die Haube (D) an der Rapstrennmesserbaugruppe gesichert ist. Die Muttern (E) lösen, um die Gleitschiene (F) zu lösen. Die Schneidschiene sollte nun so lose sein, dass sie nach oben geneigt werden kann.

WICHTIG:

Wenn die Klammerbefestigung (G) und die Klammern (H) gelöst werden müssen, um die Messerklinge herauszuschieben, Schritt 16, Seite 781 folgen, um die Befestigungselemente nach dem Einbau des Messers wieder richtig anzuziehen.

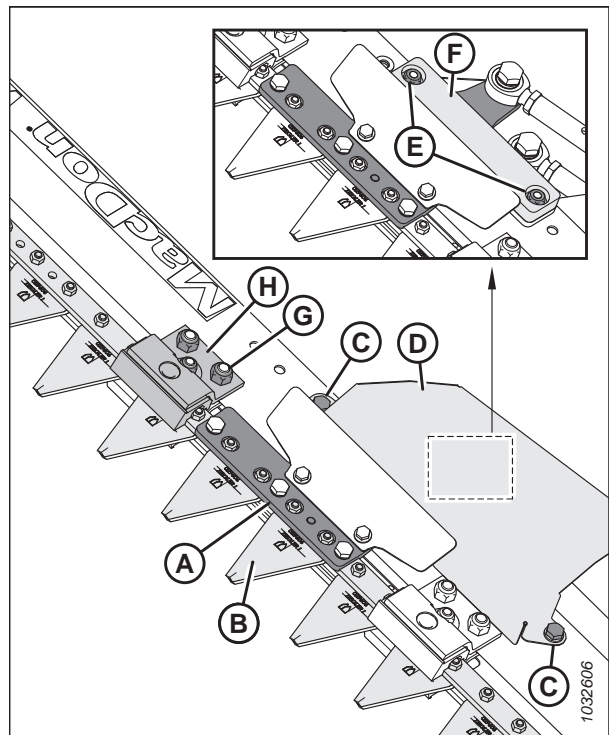


Abbildung 4.403: Rapstrennmesser— Messerfinger entfernt

12. Die beiden Schrauben (A) und Muttern (B) entfernen, die die Messerklinge (C) in der Halterung (D) sichern.
13. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf zwei neue Schrauben (A) (MD #313790) auftragen.
14. Die neue Messerklinge (C) (MD #313788) mit zwei Schrauben (A) und Muttern (B) (MD #313789) an der Halterung (D) sichern.
15. Die Muttern (B) auf 7 Nm (5,16 lbf ft [62 lbf in]) anziehen.

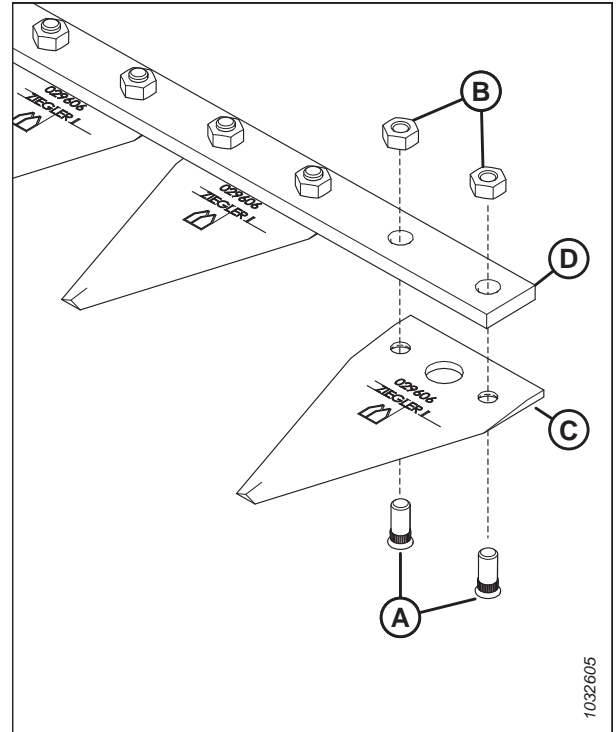


Abbildung 4.404: Messerklingenbaugruppe

16. Wenn die Befestigungselemente (A), (B) und die Klammern (C) gelöst wurden, die Befestigungselemente wie folgt anziehen:
 - a. Die Mutter M8 (A) so anziehen, dass der Spalt (D) an der Spitze der Messerklingen (E) **NICHT** mehr als 3 mm (1/8 Zoll) beträgt.
 - b. Sicherstellen, dass die Klammern (C) das Messer **NICHT** zu fest einspannen.

BEACHTEN:
Zu enge Klammern schränken die Beweglichkeit des Messers ein.

 - c. Die Muttern (B) auf 50 Nm (37 lbf ft) anziehen.
17. Die restlichen Komponenten und den Messerfinger wieder einbauen. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie der Ausbau.

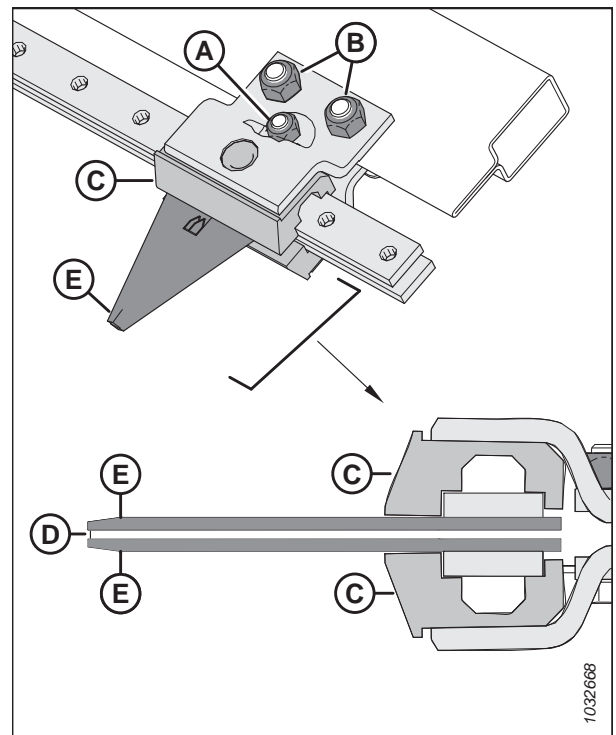


Abbildung 4.405: Spalt zwischen Clip und Messerklinge

4.17.2 Schmieren des Rapstrennmessers

Jedes Rapstrennmesser verfügt über zwei Schmierstellen, die durch Entfernen der Messer-Wartungsklappe zugänglich sind.

GEFAHR

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

GEFAHR

Sicherstellen, dass alle umstehenden Personen den Bereich verlassen haben.

Die Druckstangen (A) der Rapstrennmesser nach dem ersten Einbau und danach alle 50 Betriebsstunden schmieren.

BEACHTEN:

Lithiumverseiftes hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP2) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2) verwenden, um die Rapstrennmesser zu schmieren.

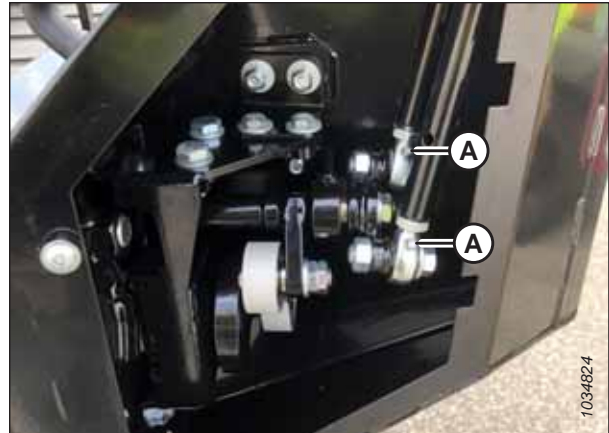


Abbildung 4.406: Schmiernippel an Druckstangen der Rapstrennmesser

Wie folgt vorgehen, um die Rapstrennmesser-Druckstangen zu schmieren:

BEACHTEN:

Einige Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus den Abbildungen entfernt.

1. Den Motor starten.
2. Das Schneidwerk komplett auf den Boden absenken.
3. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

- Die Schrauben (A) und die Abdeckung (B) entfernen.

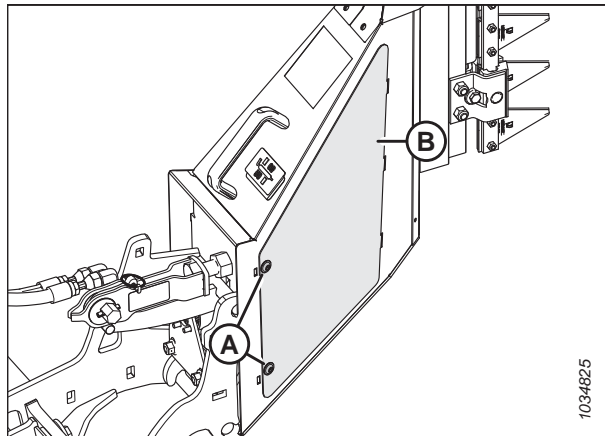


Abbildung 4.407: Abdeckung des Rapstrennmessers

- Schmierfett auf die Schmiernippel A) der Druckstange auftragen.

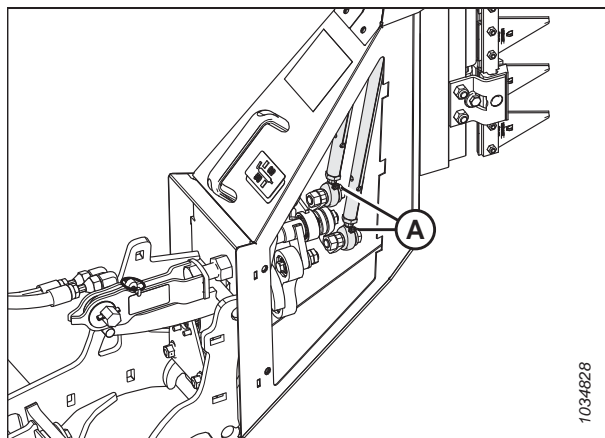


Abbildung 4.408: Schmiernippel an Druckstangen der Rapstrennmesser

- Die Abdeckung (B) wieder anbringen.
- Die Abdeckung mit den Schrauben (A) sichern.
- Diesen Schritt wiederholen, um das andere Rapstrennmesser zu schmieren.

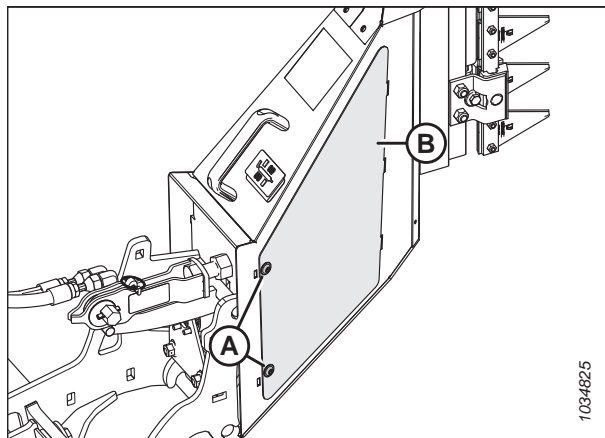


Abbildung 4.409: Abdeckung des Rapstrennmessers

4.17.3 Umrüsten der VertiBlade™ Messerposition

Das VertiBlade™ Rapstrennmesser wird zum Schutz vor Beschädigungen in einer Schwadposition geliefert. Wenn diese Position unpraktisch ist, können die Messer abgesenkt werden.

BEACHTEN:

Wenn die Messer abgesenkt sind, können sie beschädigt werden, wenn das Schneidwerk durch Abflüsse oder felsige Stellen fährt.

⚠ GEFAHR

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

1. Den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Befestigungselemente (A) entfernen. Die Befestigungselemente aufbewahren.
3. Die Metallbügel (B) und (C) entfernen.

BEACHTEN:

Es gibt einen zusätzlichen Bügel (B), der nicht abgebildet ist.

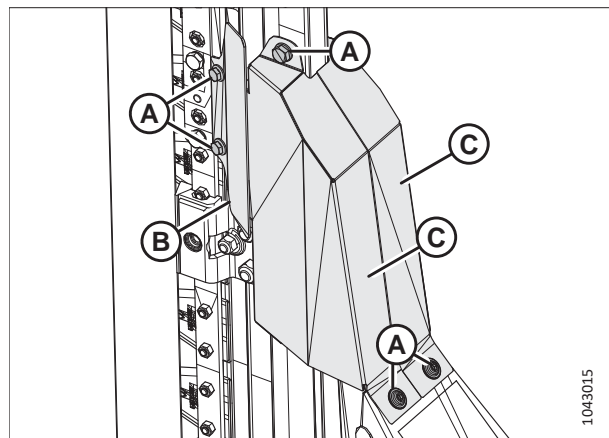


Abbildung 4.410: Entfernen der Befestigungselemente um das Messer

4. Die Befestigungselemente (A) entfernen, mit denen die Gleitschienen (B) befestigt sind. Die Befestigungselemente aufbewahren.
5. Die Gleitschienen (B) entfernen und aufbewahren.
6. Die Befestigungselemente (C) entfernen, die den Messerkopf (D) und den Messerkopf (E) sichern. Die Befestigungselemente aufbewahren.
7. Den Messerkopf (D) und den Messerkopf (E) entfernen und aufbewahren.

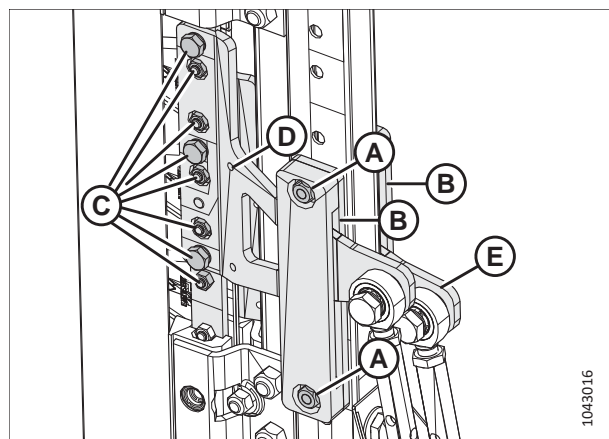


Abbildung 4.411: Entfernen der Befestigungselemente zur Sicherung der Messerköpfe

8. Die Befestigungselemente (A) entfernen, mit denen die Abdeckung (B) befestigt ist. Die Befestigungselemente aufbewahren.
9. Die Abdeckung (B) entfernen.

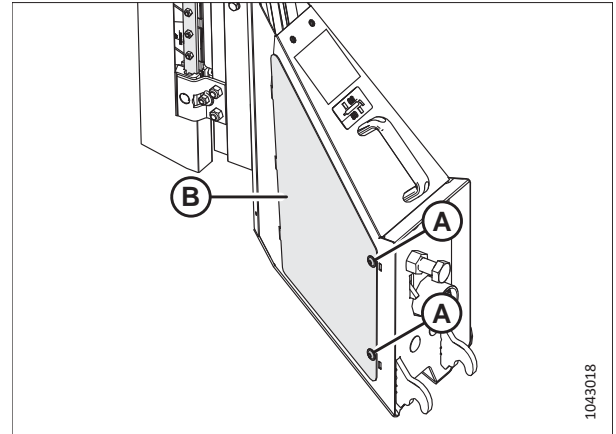


Abbildung 4.412: Entfernen der Abdeckung

10. Die Schrauben und Unterlegscheiben (A) unter der Abdeckung entfernen. Die Befestigungselemente aufbewahren.

BEACHTEN:

Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

11. Mittelstarkes Schraubensicherungsmittel (Loctite® 243 oder gleichwertig) auf das Schraubengewinde der aufbewahrten Schrauben auftragen.
12. Das Messer (B) nach unten schieben, bis die Schrauben und Unterlegscheiben (A) wieder in die Löcher (C) unter der Abdeckung eingesetzt werden können.
13. Die Schrauben auf 54 Nm (40 lbf ft) anziehen.
14. Die Abdeckung (B) wieder anbauen.
15. Die Befestigungselemente (A) wieder anbringen.
16. Die Befestigungselemente auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.

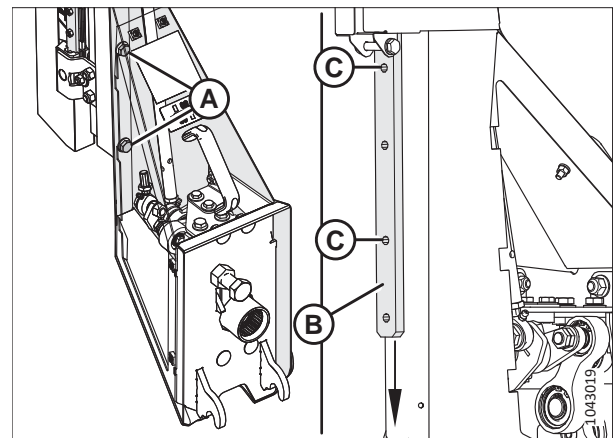


Abbildung 4.413: Einstellen der Messerposition

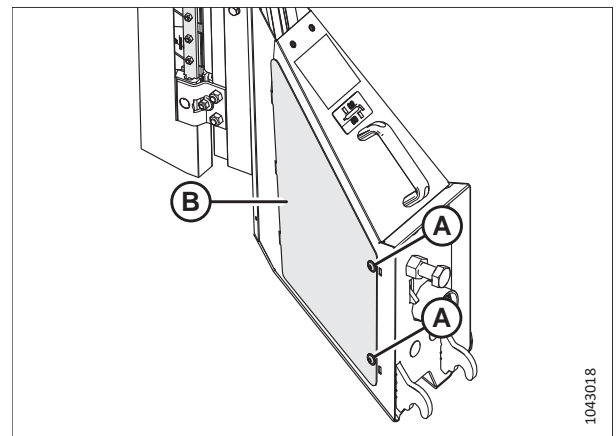


Abbildung 4.414: Wiedereinbau der Abdeckung

17. Den Messerkopf (D) und den Messerkopf (E) aus Schritt 7, Seite 784 austauschen und umgekehrt wieder einbauen, um für ihre neuen Positionen zu kompensieren.

BEACHTEN:

Komponenten wurden zwecks besserer Übersichtlichkeit aus der Abbildung entfernt.

18. Die Befestigungselemente der Messerköpfe wie folgt anziehen:
- Die M6-Schrauben auf 12 Nm (8,5 lbf ft [102 lbf in]) anziehen.
 - Die M8-Schrauben auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.
 - Die M10-Schrauben auf 54 Nm (40 lbf ft) anziehen.

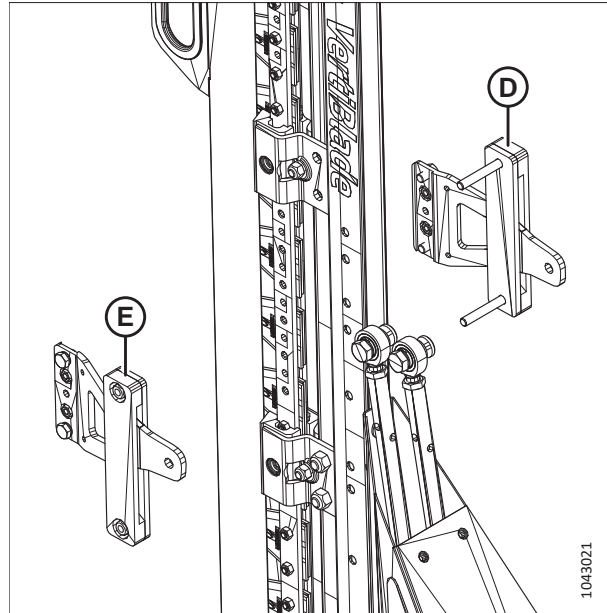


Abbildung 4.415: Wiedereinbau der Messerköpfe

19. Die Metallbügel (A) wieder einbauen.
 20. Die Befestigungselemente (B) und (C) wieder anbringen.
 21. Die Befestigungselemente (B) und (C) auf 27 Nm (20 lbf ft [240 lbf in]) anziehen.
 22. Die Metallbügel (D) wieder einbauen.

BEACHTEN:

Es gibt einen zusätzlichen Bügel (D), der nicht abgebildet ist.

23. Die Befestigungselemente (E) wieder anbringen.
 24. Die Befestigungselemente (E) auf 12 Nm (8,5 lbf ft [102 lbf in]) anziehen.

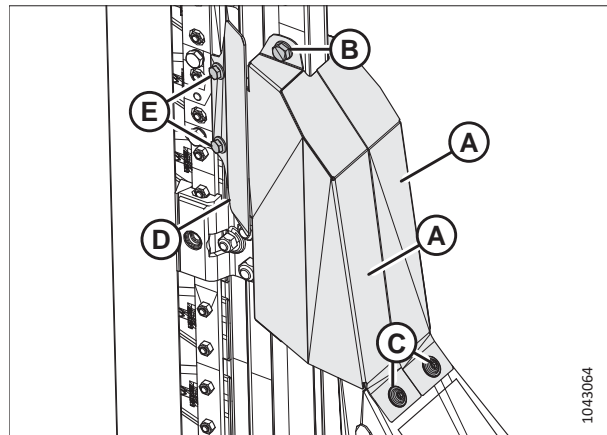


Abbildung 4.416: Wiedereinbau der Befestigungselemente um das Messer

Kapitel 5: Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen

Zu Ihrem Schneidwerk werden die folgenden Wahlausrüstungen und Zusatzoptionen angeboten. Informationen zur Verfügbarkeit und Bestellung erhalten Sie bei Ihrem MacDon Händler.

5.1 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.

5.1.1 Ährenhebersatz

Ährenheber werden für die maximal mögliche Stoppelhöhe empfohlen (z. B. bei der Ernte von stark niedergedrücktem Getreide).

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Jeder Satz (B7022) enthält 10 Ährenheber. Je nach Schneidwerksgröße müssen unterschiedlich viele Sätze bestellt werden:

- 7,6 m (25 ft.) – 3 Sätze
- 9,1 m (30 ft.) – 3 Sätze
- 10,6 m (35 ft.) – 4 Sätze
- 12,1 m (40 ft.) – 4 Sätze
- 12,5 m (41 ft.) – 4 Sätze
- 13,7 m (45 ft.) – 5 Sätze
- 15,2 m (50 ft.) – 5 Sätze

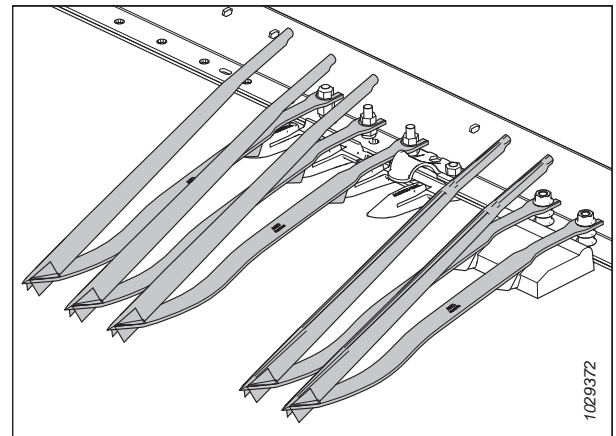


Abbildung 5.1: Ährenhebersatz

5.1.2 Aufhängegestell für Ährenheber

Ährenheber können an den Halterungen an der Schneidwerksrückseite aufbewahrt werden.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7023

BEACHTEN:

Dieser Satz ist nur für eine Seite bestimmt. Um beide Seiten des Schneidwerks auszurüsten, bestellen Sie zwei Sätze.

BEACHTEN:

Schneidwerke FD225 benötigen nur einen Satz.

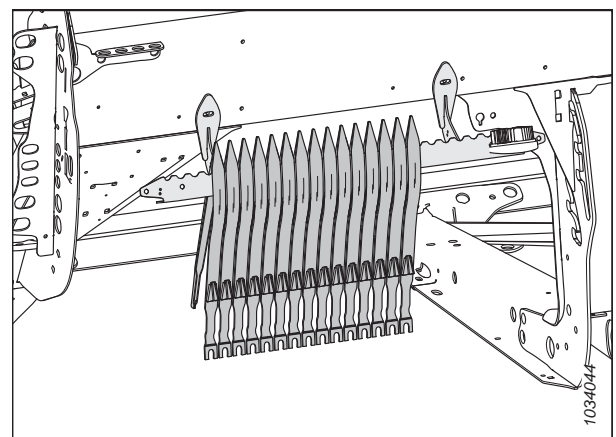


Abbildung 5.2: Aufhängegestell für Ährenhebersatz – links

5.1.3 Halterungssatz für Halmteiler

Mit dem Halmteiler-Aufbewahrungssatz können die Standard-Halmteiler oder floatfähige Halmteiler am Schneidwerk aufbewahrt werden.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7030

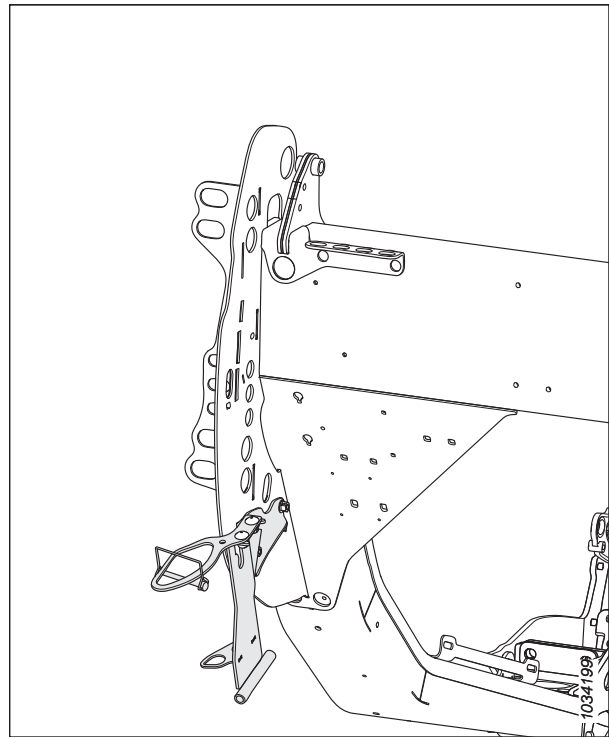


Abbildung 5.3: Halterungen für Halmteiler

5.1.4 Floatfähige Halmteiler

Floatfähige Halmteiler helfen dem Schneidwerk, den Konturen des Bodens zu folgen, verbessern die Halmteilung des Ernteguts und verringern ein Niederdrücken.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7346

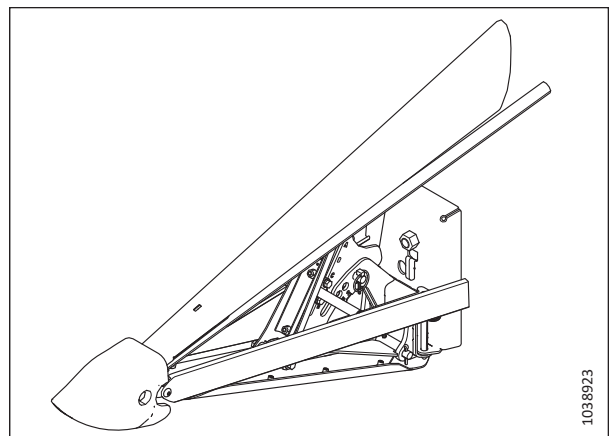


Abbildung 5.4: Floatfähiger Halmteiler

5.1.5 Obere Querförderschnecke

Die obere Querförderschnecke wird am Schneidwerk vor dem Haupttrahmenrohr eingebaut und unterstützt den Einzug von schwerem Erntegut zur Schneidwerksmitte.

Die obere Querförderschnecke (A) ist ideal für Anwendungen mit hohem Schnittvolumen an Viehfutter, Hafer, Raps, Senf und anderen hoch wachsenden, struppigen Erntefrüchten, bei denen die Beförderung schwierig ist.

Folgende Bündel können bestellt werden:

Grundausrüstung Querförderschnecke

Inklusive Schnecke, Halterungen, Antrieb und Hydraulik-Anschlusssteile für Schneidwerke, die für eine obere Querförderschnecke vorbereitet sind.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.) – B6413 (zweiteilig)
- 9,1 m (30 ft.) – B6414 (zweiteilig)
- 10,6 m (35 ft.) – B6415 (zweiteilig)
- 12,1 m (40 ft.) – B6417 (dreiteilig)
- 12,5 m (41 ft.) – B6416 (zweiteilig)
- 13,7 m (45 ft.) – B6418 (dreiteilig)
- 15,2 m (50 ft.) – B6419 (dreiteilig)

Hydraulikanschlusspaket

Dieses Paket ist nur für Schneidwerke ohne werkseitig montierte Hydraulik für die obere Querförderschnecke erforderlich.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.) – B7338 (zweiteilig)
- 9,1 m (30 ft.) – B7117 (zweiteilig)
- 10,6 m (35 ft.) – B7118 (zweiteilig)
- 12,1 m (40 ft.) – B7119 (dreiteilig)
- 12,5 m (41 ft.) – B7120 (zweiteilig)
- 13,7 m (45 ft.) – B7121 (dreiteilig)
- 15,2 m (50 ft.) – B7121 (dreiteilig)

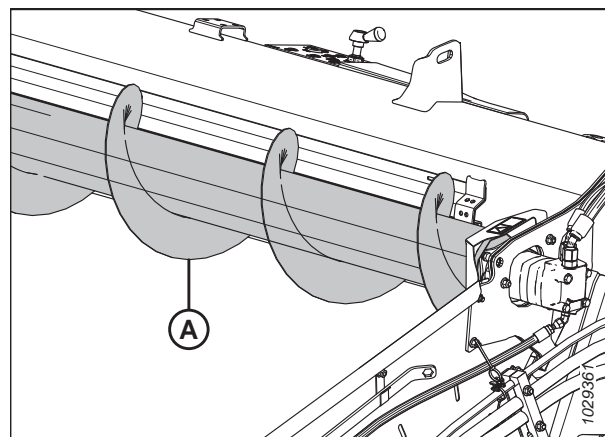


Abbildung 5.5: Obere Querförderschnecke

5.1.6 Haspelfinger-Satz für Lagergetreide

Die Stahlfinger sind an den Enden jedes zweiten Fingerträgers befestigt und helfen bei der Beseitigung von schwerem, schwer zu schneidendem Erntegut, wie z. B. liegendem Reis.

BEACHTEN:

Der Haspelfinger-Satz für liegendes Erntegut ist nicht mit breiten Seitenband-Abdeckungen kompatibel.

Jeder Satz enthält drei Finger für Haspeln mit Kurvenscheiben und drei Finger für Haspeln ohne Kurvenscheiben. Befestigungselemente und Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

B7230



Abbildung 5.6: Haspelfinger für liegendes Erntegut

5.1.7 Halmteiler für Reis (Satz)

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.

Im Satz enthalten sind Halmteiler für links und rechts sowie Halterungen.

B7238

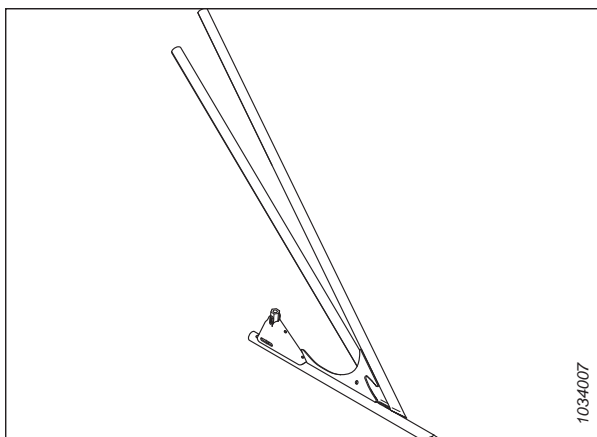


Abbildung 5.7: Halmteiler für Reis (Satz) – links

5.1.8 Sonnenblumen-Befestigungssatz

Mit diesem Satz kann das FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 (nur mit spitzen Messerfingern) auf ein Sonnenblumen-Schneidwerk umgerüstet werden.

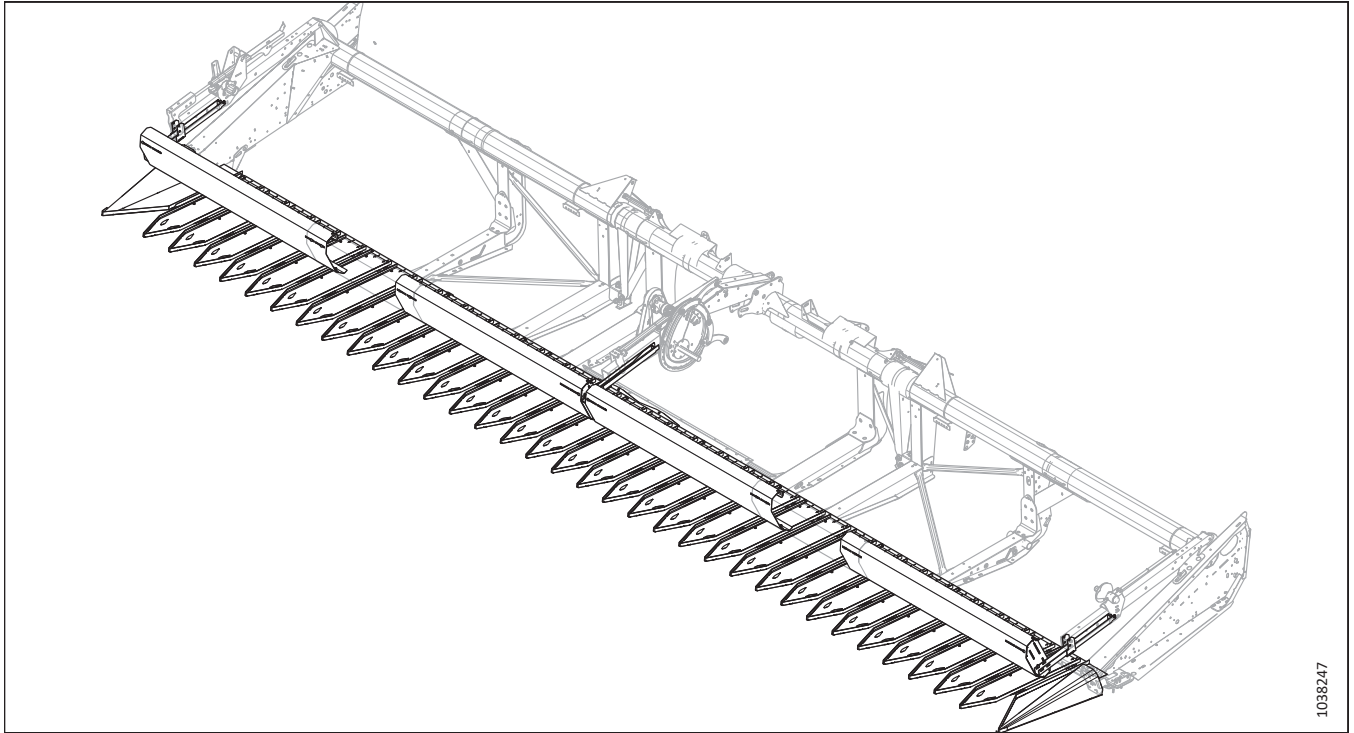


Abbildung 5.8: Sonnenblumenaufsatz

Den Sonnenblumen-Befestigungssatz je nach Schneidwerksgröße bestellen:

- 9,1 m (30 ft.) – C2086
- 10,6 m (35 ft.) – C2087
- 12,1 m (40 ft.) dreiteilige Haspel – C2169
- 12,1 m (40 ft.) zweiteilige Haspel – C2088
- 12,5 m (41 ft.) zweiteilige Haspel – C2088
- 13,7 m (45 ft.) – C2089
- 15,2 m (50 ft.) – C2170

Die Sammelsätze enthalten einen Basissatz, Wannensätze und Abdeckungen.

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Basissatz (B7302) – enthält gebräuchliche Halterungen, Halmteiler, Messerbalken-Wannenstützen, Schrägbalkenkomponenten und Befestigungselemente.

Wannensatz (B7303) – enthält fünf Wannen pro Satz (einschließlich zwei Ersatzwannen). Die Anzahl der Wannensätze je nach Schneidwerksgröße bestellen:

- 9,1 m (30 ft.) – 0 Sätze (Der Basissatz enthält genügend Wannen für Schneidwerke der Größe 9,1 m [30 ft.]. Es sind keine zusätzlichen Wannensätze erforderlich.)
- 10,6 m (35 ft.) – 1 Satz
- 12,1 m (40 ft.) – 2 Sätze
- 12,5 m (41 ft.) – 2 Sätze
- 13,7 m (45 ft.) – 3 Sätze
- 15,2 m (50 ft.) – 4 Sätze

Abdeckungen – enthält Schrägbalkenplatten und zusätzliche Messerbalken-Wannenstützen:

- 9,1 m (30 ft.) – B7304
- 10,6 m (35 ft.) – B7305
- 12,1 m (40 ft.) dreiteilige Haspel – B7395
- 12,1 m (40 ft.) zweiteilige Haspel – B7306
- 12,5 m (41 ft.) zweiteilige Haspel – B7306
- 13,7 m (45 ft.) – B7307
- 15,2 m (50 ft.) – B7396

5.1.9 Endabdeckungsstangen

Die Abdeckungsstangen tragen dazu bei, dass abgelegtes Erntegut und stehendes Erntegut sauber getrennt bleiben.

BEACHTEN:

Endabdeckungsstangen werden nur in Doppelschwad-Anwendungen mit hinterer Ablage eingesetzt.

Es gibt einen Satz für die linke Schneidwerksseite (B6447) und einen Satz für die rechte Schneidwerksseite (B6448).

Einbau- und Einstellungen liegen Schneidwerksseite jedem Satz bei.

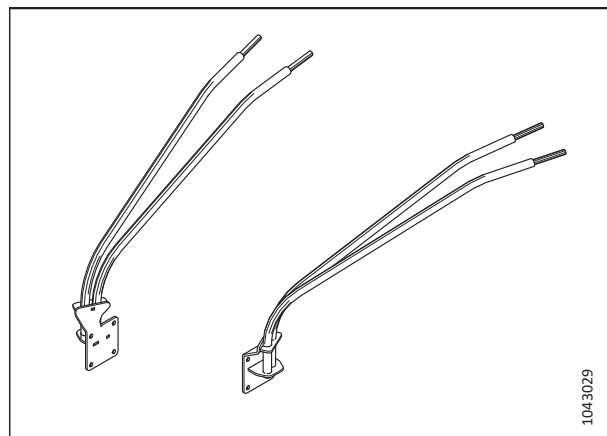


Abbildung 5.9: Endabdeckungsstangen

5.1.10 Rapstrennmessersatz VertiBlade™

Das VertiBlade™ ist ein Senkrechtmesser, das an den beiden Seiten des Schneidwerks angebaut wird. Es wird verwendet, um liegendes bzw. struppiges Erntegut zu durchtrennen.

Folgende Bündel können bestellt werden:

Grundausrüstung VertiBlade™

Beinhaltet die Messer, Halterungen, den Antrieb und die Hydraulikleitungen für die Montage an einem für den Hydraulik-Leistungsteiler vorbereiteten Schneidwerk.

B7029

Hydraulikanschlusspaket

Die Hydraulikanschlusspakete sind nur für Schneidwerke ohne werksmontierten Hydraulik-Leistungsteiler erforderlich. Zum Paketumfang gehören Hydraulikleitungen für die Vorbereitung eines Schneidwerks zum Anschluss eines Hydraulik-Leistungsteilers (VertiBlade™).

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.) – B7339
- 9,1 m (30 ft.) – B7127
- 10,6 m (35 ft.) – B7128
- 12,1 m (40 ft.) – B7129
- 12,5 m (41 ft.) – B7130
- 13,7 m (45 ft.) – B7195
- 15,2 m (50 ft.) – B7131

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

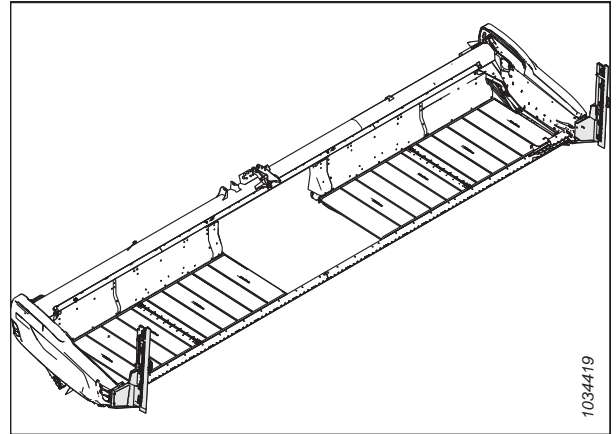


Abbildung 5.10: Rapstrennmessersatz VertiBlade™

5.1.11 Kabinenumbausatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit

Mit dem Kabinenumbausatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit kann der Mähdrescherfahrer die Geschwindigkeit der Seitenbänder von der Mähdrescherkabine aus steuern. Der Satz ist für ein Case IH AFS Pro 600- oder Pro 700-Display oder ein New Holland IntelliView™ 6- oder 7-Display konzipiert.

Dem Satz MD #357945 liegt eine Einbauanleitung bei.

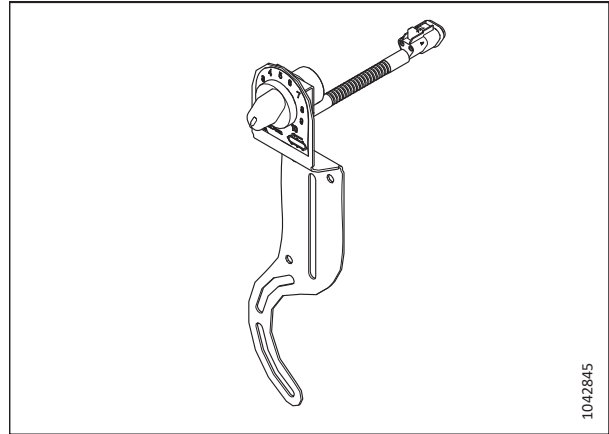


Abbildung 5.11: Kabinensatz für die Steuerung der Seitenbandgeschwindigkeit

5.2 Messerbalken-Ausrüstungssätze

Der Messerbalken befindet sich vorne am Schneidwerk und nimmt das Messer und die Messerfinger auf, mit denen gemäht wird.

5.2.1 Steinschutz-Satz

Der Steinschutz erhöht die Lippe des Messerbalkens. Das verhindert, dass Steine auf die Seitenbänder rollen.

Bündel passend zur Schneidwerksgröße bestellen:

- FD225, FD230, FD235 und FD241 – B7122
- FD240, FD245 und FD250 – B7123

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

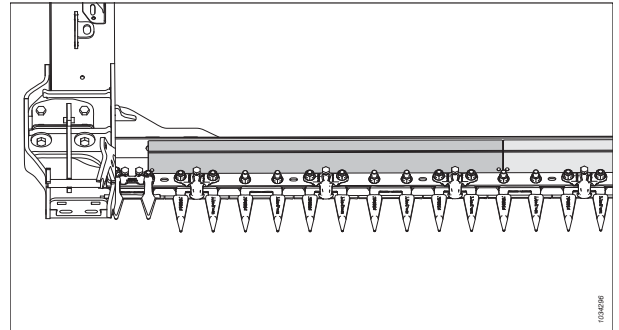


Abbildung 5.12: Steinschutz-Satz

5.2.2 Vierpunkt-Messerfinger

Vierpunkt-Messerfinger bieten unter sehr steinigen Bedingungen einen höheren Messerschutz und können die Schneidwerksleistung bei bruchgefährdetem Erntegut verbessern, indem sie die seitliche Bewegung des Ernteguts verringern.

Vierpunkt-Messerfingersätze sind für alle FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 erhältlich. Siehe den Schneidwerk-Ersatzteilkatalog oder den Händler bzgl. Ersatzteilnummern kontaktieren.

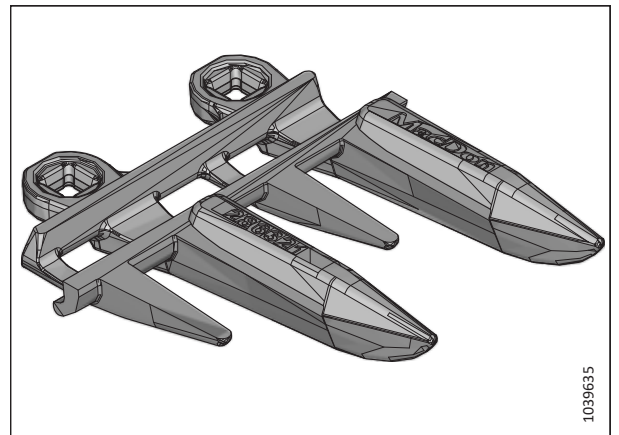


Abbildung 5.13: Vierpunkt-Messerfinger

5.3 Floatmodul-Sätze FM200

Das Floatmodul wird benötigt, um das Schneidwerk an den Mähdrescher anzubauen. Es nimmt das von den beiden Seitenbändern beförderte Erntegut auf und befördert es in den Schrägförderer.

5.3.1 10-V-Sensor-Adaptersatz

Dieser Satz ist für New Holland CR/CX-Mähdrescher, die 10-V-Sensoren verwenden.

B7241

Dieser Adapter ist für die folgenden New Holland CR/CX Mähdrescher geeignet:

- Alle Mähdrescher CX800/CX8000/CX900
- Mähdrescher CR9040/CR9060 vor Seriennummer HAJ111000
- Mähdrescher CR9070 vor Seriennummer Y8G1412000

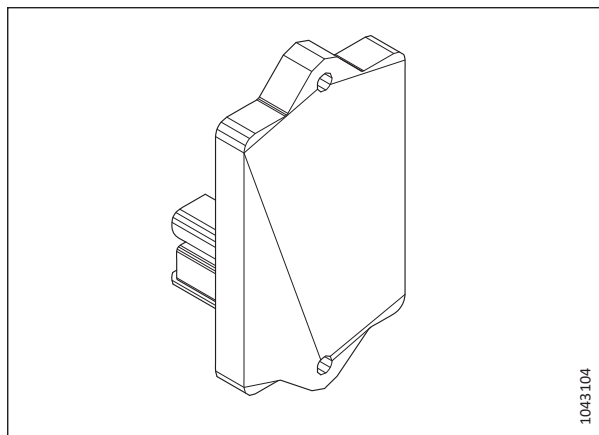


Abbildung 5.14: 10-V-Sensor-Adapter

5.3.2 Bausätze für Ablenkabdeckungen

Mit diesem Satz werden je nach Größe der Schrägförderers unterschiedlich große Seitenverkleidungen am Floatmodul montiert.

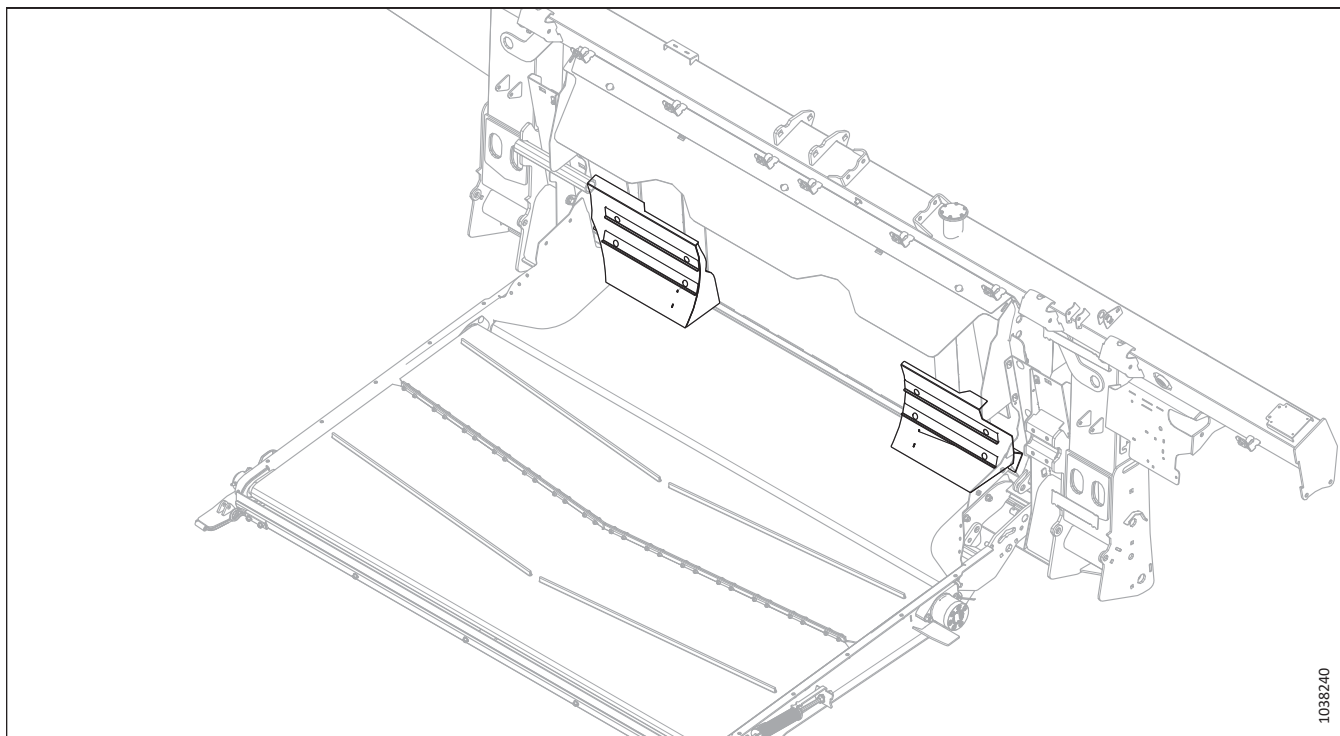


Abbildung 5.15: Ablenkabdeckungen

Der nachstehenden Tabelle entnehmen, welche Seitenverkleidungssätze bestellt werden müssen:

Abmessungen Mährescher-Schrägförderer	Satz
Extra schmal	B7314
Schmal	B7347
Mittel	B7348

5.3.3 Lange Zwischenplatte Mitte

Der Zwischenplatten-Erweiterungssatz enthält eine längere Zwischenplatte, die den Bereich hinter der Adapterwanne abdichtet und so Verluste beim Schneiden von Pflanzen wie Bohnen und Erbsen reduziert.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B6450

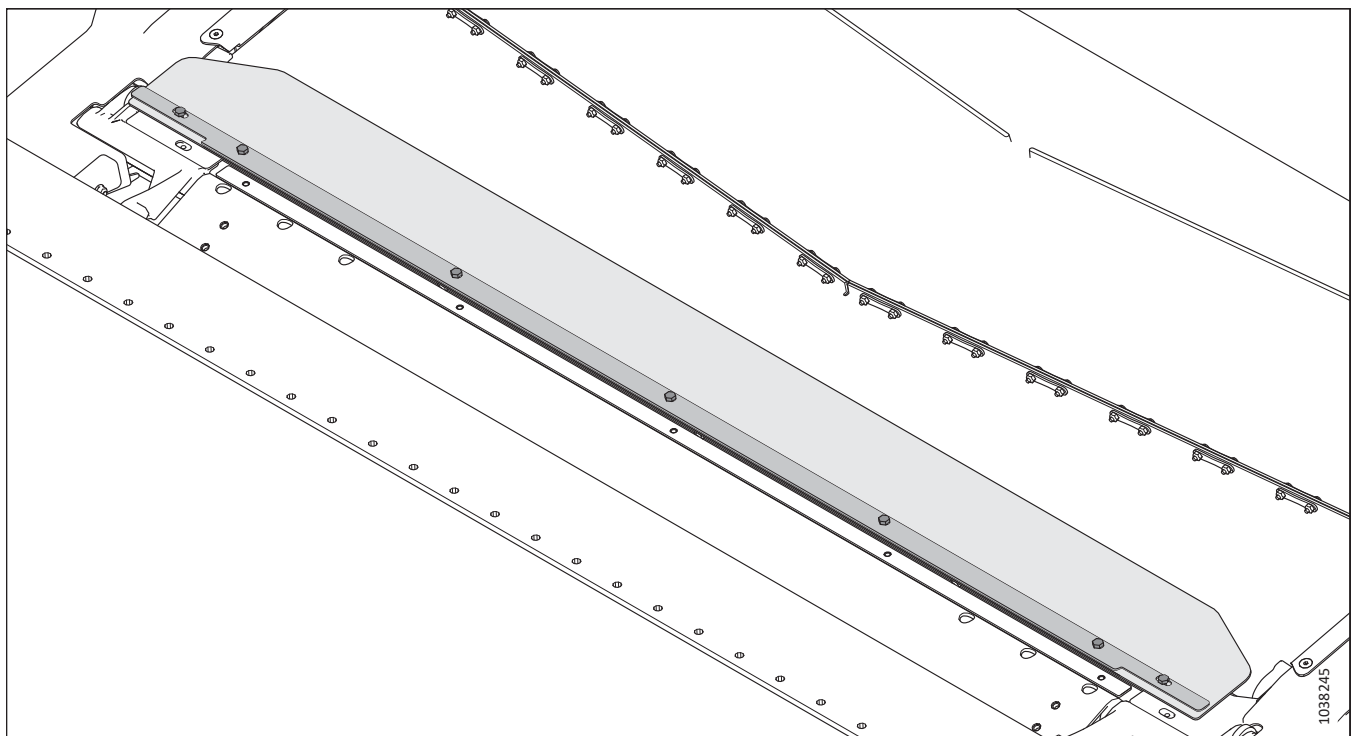


Abbildung 5.16: Lange Zwischenplatte Mitte

5.3.4 Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

Mit dem Schneckenwindungsverlängerungssatz wird der Gutfluss bei grünem/nassem Stroh (z. B. Reis und Grüngetreide) verbessert.

Siehe [3.8.1 Leistung der Einzugstrommel FM200 – Konfigurationen, Seite 159](#) bzgl. einer Liste der möglichen Schneckenwindungskombinationen.

B6400

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

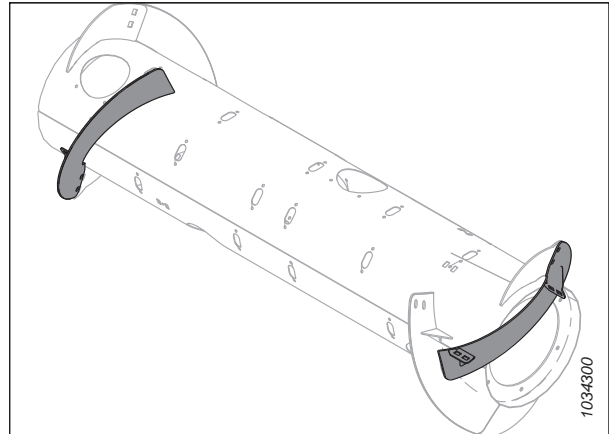


Abbildung 5.17: Verlängerungssatz für verschleißintensive Einzugstrommel-Schneckenwindungen

5.3.5 Satz Zwischenplatten komplett

Der Vollflächen-Zwischenplattensatz dichtet den Zwischenraum zwischen Floatmodul und Schneidwerk zusätzlich ab.

BEACHTEN:

Der Satz wird nur für Europa-konfigurierte Schneidwerke angeboten.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7217

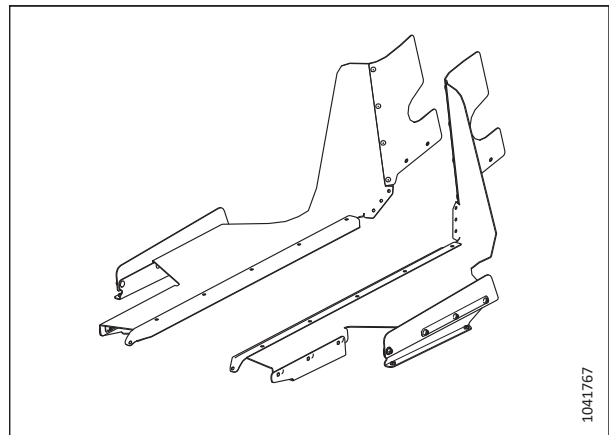


Abbildung 5.18: Satz Zwischenplatten komplett

5.3.6 Hydrauliktank-Verlängerungssatz

Der Hydraulikölbehälter-Erweiterungssatz verlängert die Position des Entlüftungsdeckels und ermöglicht den Betrieb des Floatmoduls an steilen Hängen bei gleichzeitiger Aufrechterhaltung der Ölversorgung der Saugseite der Pumpe.

Dieser Satz wird für Hanglagen mit mehr als 5° Gefälle empfohlen.

B7542

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

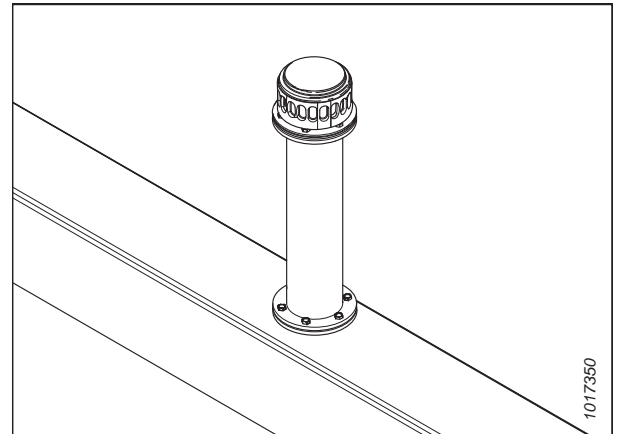


Abbildung 5.19: Hydrauliktank-Verlängerungssatz

5.3.7 Seitenneigungsstecker

Dieser Bausatz verbindet die Seitenneigungsfunktion des Mähdreschers mit der automatischen Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).

B7196

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

BEACHTEN:

Dieser Satz wird nicht für Hänge mit einem Gefälle von über 10 % empfohlen.



Abbildung 5.20: Seitenneigungsstecker

5.3.8 Abstreifersatz

Die Abstreifer steigern in bestimmten Fruchtarten wie Reis den Gutfluss. Sie werden **NICHT** für den Einsatz in Getreide empfohlen.

Den Abstreifersatz basierend auf der Breite des Mährescher-Schrägförderers auswählen. Siehe [5.1, Seite 800](#) bzgl. weiterer Informationen.

Den Sätzen liegt eine Einbauanleitung bei.

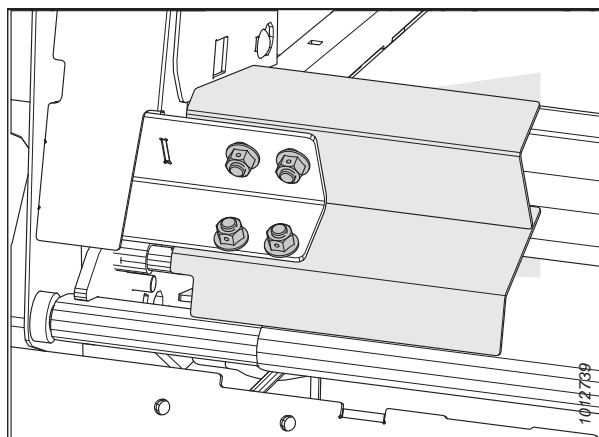


Abbildung 5.21: Abstreifer

Tabelle 5.1 Abstreiferkonfigurationen und Empfehlungen

Satz	Länge Abstreifer	Floatmodul-Öffnungsweite	Empfehlung Schrägfördererbite
B6042	265 mm (10 1/2 Zoll)	1317 mm (52 Zoll)	1250–1350 mm (49–65 Zoll)
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

5.4 Schneidwerksausrüstungssätze

Schneidwerksätze fügen dem Schneidwerk-Tragrahmen eher Leistungsmerkmale oder Erweiterungen hinzu als ein bestimmtes System oder eine Funktion.

5.4.1 ContourMax™ Konturrädersatz

Der ContourMax™ Satz ermöglicht eine Geländeanpassung und eine automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC) für Stoppelhöhen zwischen 25 und 457 mm (1–18 Zoll) (Standard-Höhenregulierung 0–152 mm [0–6 Zoll]).

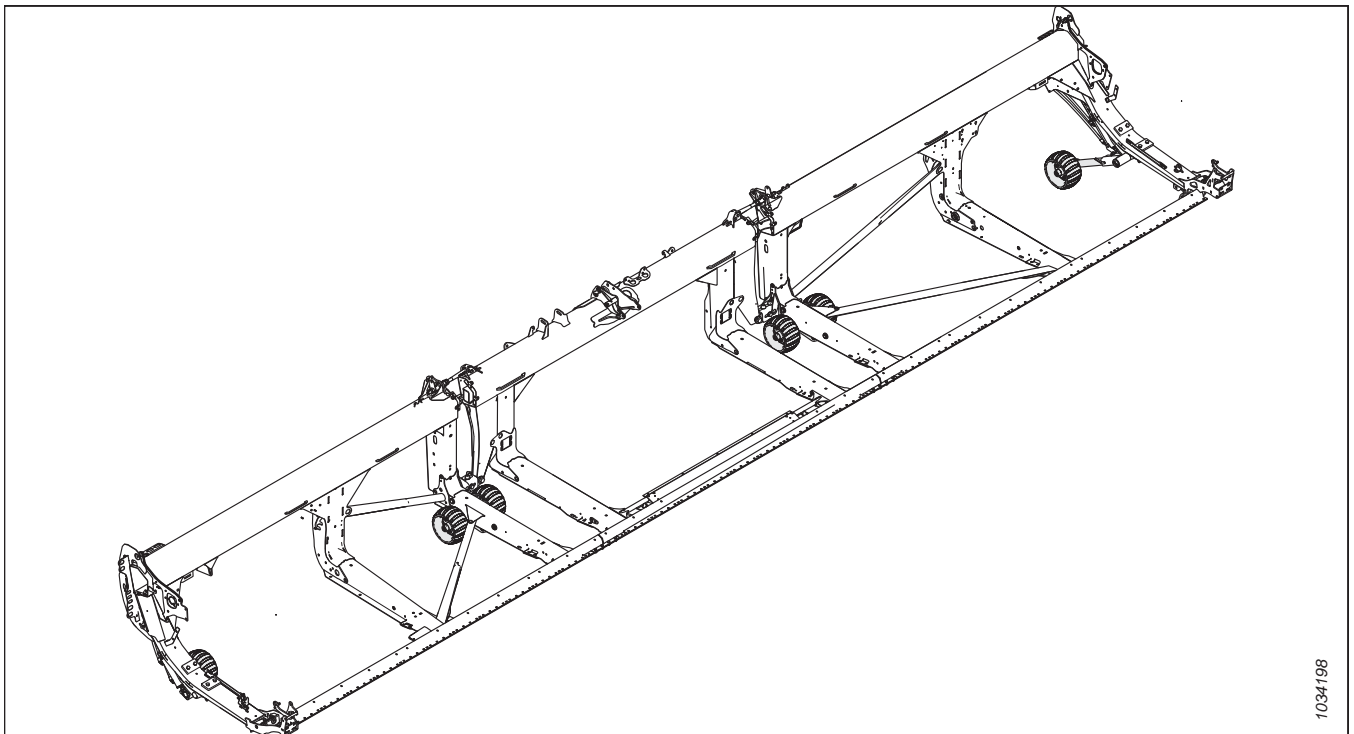


Abbildung 5.22: ContourMax™ Konturräder

Der Satz besteht aus vier Radsätzen und einer hydraulischen Höheneinstellung von der Mährescherkabine aus. Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei. Folgende Bündel können bestellt werden:

ContourMax™ Grundausrüstung: Inklusive Räder, Halterungen, Zylindern, Regelventil und Hydraulik-Anschlusssteile für die Nachrüstung von ContourMax™ fähigen Schneidwerken.

B7335

Hydraulikanschlusspaket: Inklusive Hydraulikleitungen zur Vorbereitung des Schneidwerks auf ContourMax™, falls das Schneidwerk nicht ab Werk dafür konfiguriert ist. Das Hydraulikanschlusspaket entsprechend dem Schneidwerksmodell aus der folgenden Liste bestellen:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116

5.4.2 ContourMax™ Fußschaltersatz

Der ContourMax™ Fußschalter ermöglicht dem Fahrer, die ContourMax™ Tasträder zu verstellen, ohne dafür die Hand vom Multifunktionshebel nehmen zu müssen.

Diese Wahlausrüstung eignet sich für Mähdrescher der Marken John Deere und AGCO (Challenger®, Fendt®, Gleaner® und Massey Ferguson®).

B7040

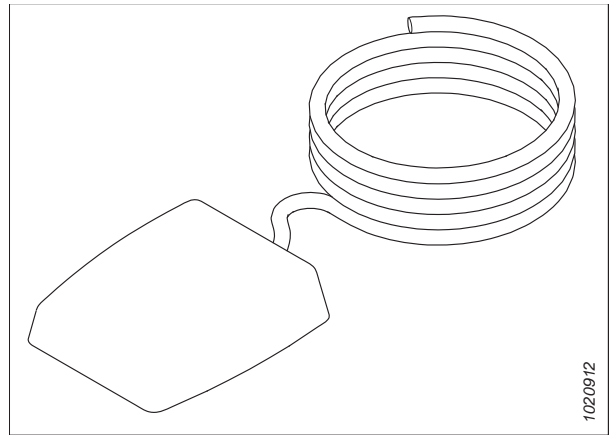


Abbildung 5.23: ContourMax™ Fußschalter

5.4.3 Transportsystem EasyMove™

Mit der EasyMove™ Transporteinrichtung können Sie Ihr Schneidwerk schneller als je zuvor von Feld zu Feld transportieren. Beim Einsatz im Feld fungieren die Räder auch als Tasträder.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

Für den Einbau dieses Satzes je nach Schneidwerksgröße einen der folgenden Sätze bestellen:

- 9,1 m (30 ft.) – C2172
- 10,6 m (35 ft.) – C2260
- 12,1 m (40 ft.) – C2173
- 12,5 m (41 ft.) – C2173
- 13,7 m (45 ft.) – C2173
- 15,2 m (50 ft.) – C2173

C2172 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Kurze Zugstange – B7391

C2260 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Mittellange Zugstange – B7548

C2173 besteht aus

- Tasträder/Integrierte EasyMove™ Transporteinrichtung – B6288
- Räder und Reifen – B7398
- Lange Zugstange – B7392

BEACHTEN:

Die EasyMove™ Transporteinrichtung ist **NICHT** mit Schneidwerken FD225 kompatibel.

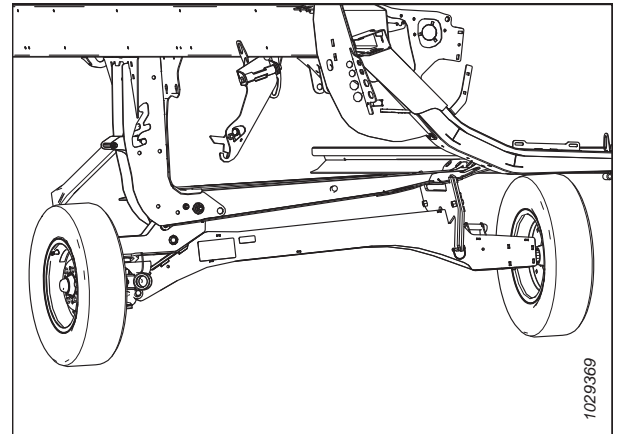


Abbildung 5.24: Transportsystem EasyMove™

5.4.4 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Innenseite

Optionale Haspelfinger für schwierige Kulturen, liegenden Raps und Futter, bei denen abgewinkelte Kunststofffinger hohem Pflanzengewicht nachgeben und sich verformen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #311972

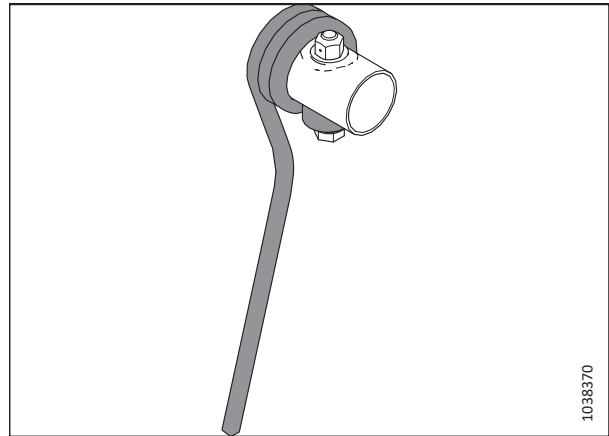


Abbildung 5.25: Stahl-Endfinger für Haspel-Innenseite

5.4.5 Stahl-Endfinger Umrüstsatz für Haspel-Außenseite

Optionale Haspelfinger für schwierige Kulturen (z. B. liegenden Raps und Futter), bei denen abgewinkelte Kunststofffinger hohem Pflanzengewicht nachgeben und sich verformen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

MD #311959

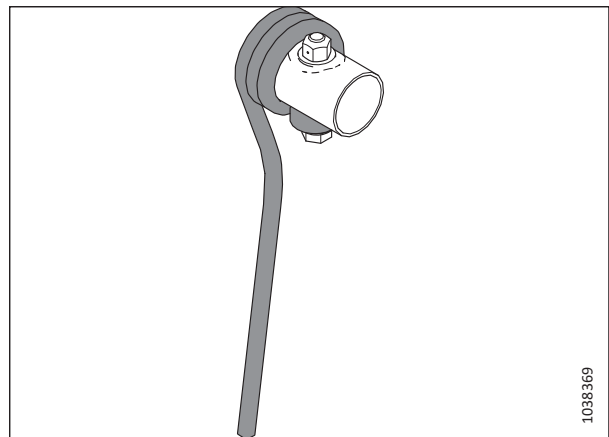


Abbildung 5.26: Stahl-Endfinger für Haspel-Außenseite

5.4.6 Kunststoff-Haspelfingersatz

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 6,1 m (20 ft.), durchgehende Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7360
- 7,6 m (25 ft.), durchgehende Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7361
- 9,1 m (30 ft.), zweiteilige Haspel, 6-armige auf 9-armige Haspel – B7362
- 12,5 m (41 ft.), zweiteilige Haspel, 5-armige auf 6-armige Haspel – B7359

Siehe *Einbauen der Kunststoffhaspelfinger*, Seite 726 bzgl. einer Einbauanleitung.

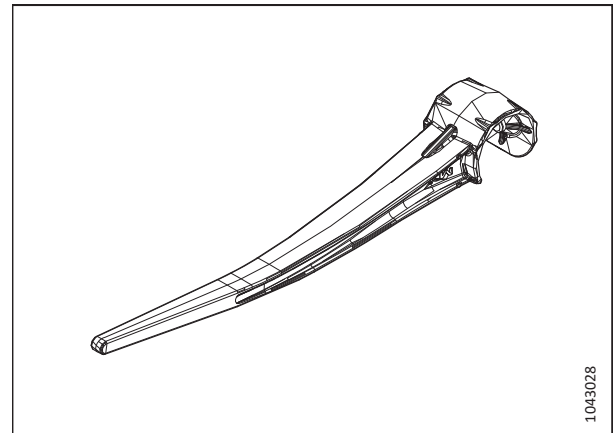


Abbildung 5.27: Kunststoff-Haspelfinger

5.4.7 Stahl-Haspelfingersatz

Messerfinger als Wahlausrüstung für den Einsatz in schwierigen Kulturen, Raps und/oder Futtermittel.

Für die folgenden Schneidwerksgrößen sind Sätze erhältlich:

- 7,6 m (25 ft.), durchgehende Haspel, 6-armig – MD #360679
- 7,6 m (25 ft.), durchgehende Haspel, 9-armig – MD #360680
- 9,1 m (30 ft.), durchgehende Haspel, 5-armig – MD #311054
- 9,1 m (30 ft.), durchgehende Haspel, 6-armig – MD #311055
- 10,6 m (35 ft.), durchgehende Haspel, 5-armig – MD #311068
- 10,6 m (35 ft.), durchgehende Haspel, 6-armig – MD #311069

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

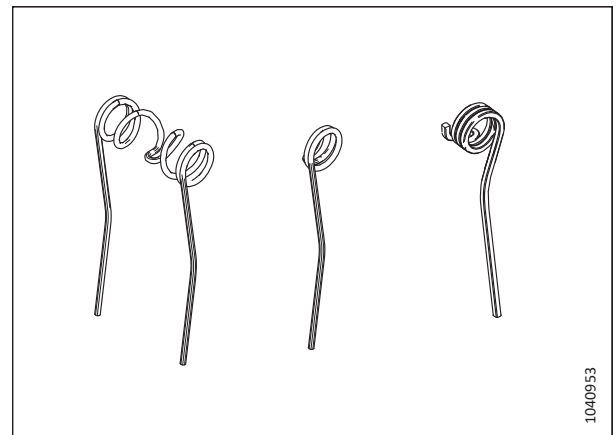


Abbildung 5.28: Stahl-Haspelfinger

5.4.8 Seitenhang-Stabilisierung

Der Satz für die Seitenhang-Stabilisierung wird für Hanglagen mit mehr als 5° Seitenneigung empfohlen.

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7028

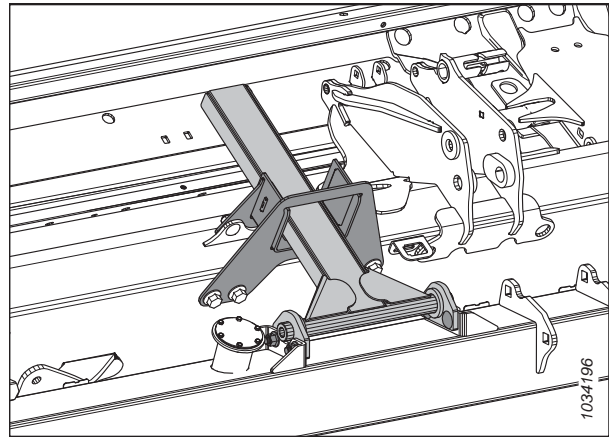


Abbildung 5.29: Seitenhang-Stabilisierung

5.4.9 Tasträdersatz

Die Tasträder stabilisieren das Schneidwerk bei Hochdrusch gegen seitliche Bewegungen, wenn höher geschnitten werden muss, als dies mit den Standard-Gleitkufen möglich ist.

Anleitungen zum Einbau und zur Einstellung liegen dem Satz bei.

C2171

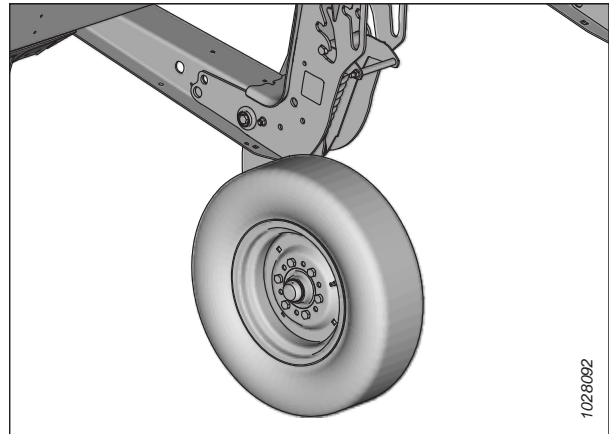


Abbildung 5.30: Tasträdersatz

5.4.10 Stahl-Gleitkufen

Die Gleitkufen aus diesem Satz sind beim Einsatz auf steinigem/abrasiven Böden verschleißfester.

WICHTIG:

Dieser Satz wird nicht für den Einsatz in nassem Schlamm oder unter Bedingungen empfohlen, die zu Funkenbildung neigen.

Der Satz enthält zwei Gleitkufen. Drei Bündel (für insgesamt sechs Kufen) bestellen, um einen Satz Standardkufen vollständig zu ersetzen.

B6801

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

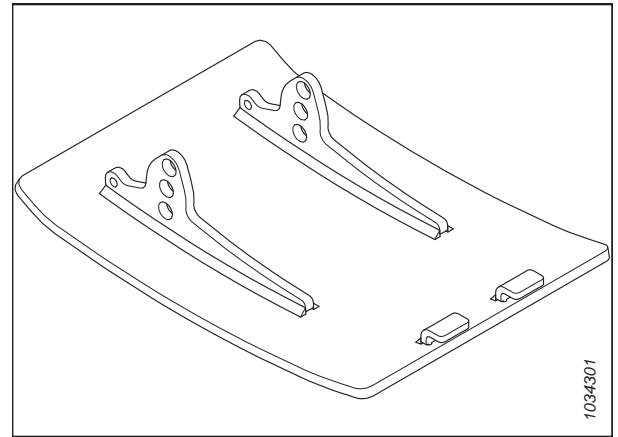


Abbildung 5.31: Stahl-Gleitkufen

5.4.11 Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

Arbeitsscheinwerfer leuchten bei schlechten Sichtverhältnissen die Stoppeln hinter dem Schneidwerk aus. Der Arbeitsscheinwerfersatz ist für die FlexDraper® Schneidwerke FD2 von 7,6–13,7 m (25–45 ft.) erhältlich. Dieser Satz ist derzeit mit John Deere, Case und New Holland Mähreschern mit der erforderlichen Software kompatibel. Einzelheiten zur Kompatibilität von Case und New Holland Mähreschern sind in Tabelle 5.2, Seite 808 zu finden.⁹⁸

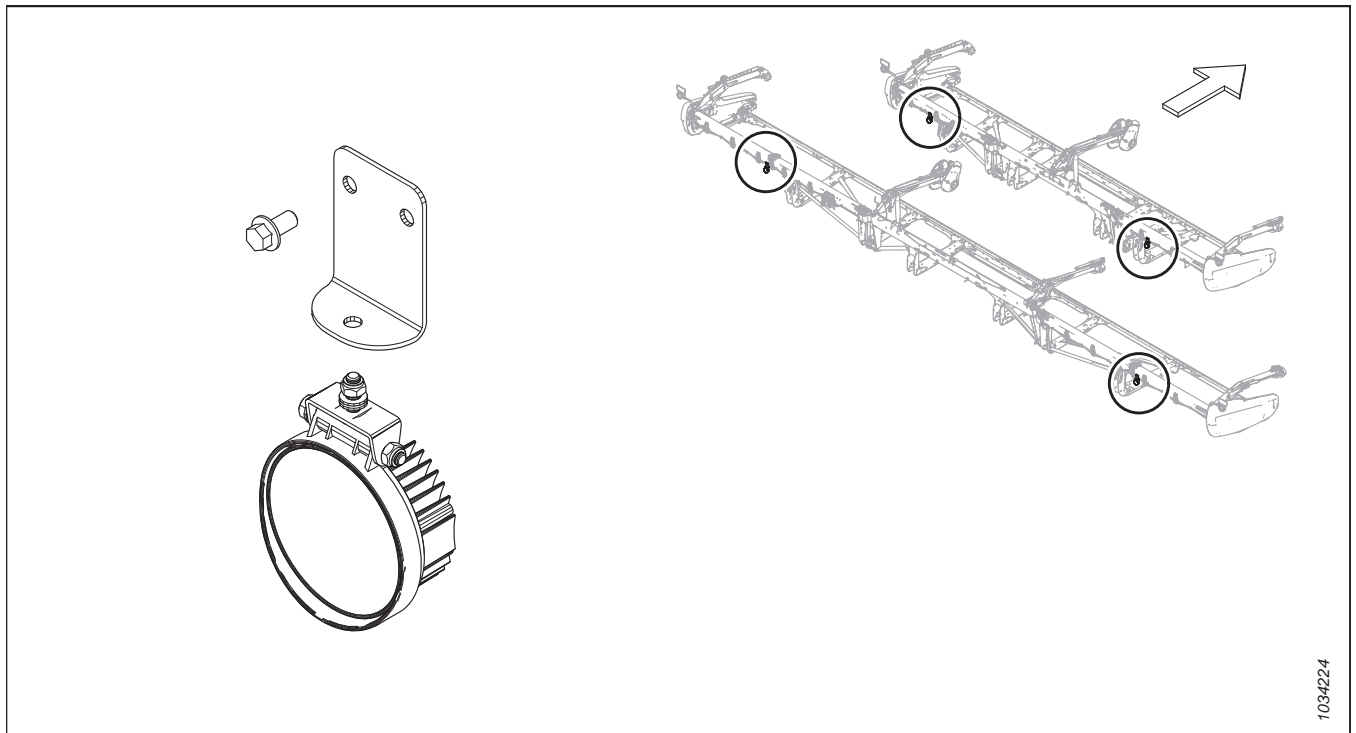


Abbildung 5.32: Arbeitsscheinwerfer-Montagesatz

98. Wenn Ihr Mährescher kompatibel ist, kann eine Softwareaktualisierung erforderlich sein.

WAHLAUSRÜSTUNGEN UND ZUSATZOPTIONEN

Dem Satz liegt eine Einbauanleitung bei.

B7027

Tabelle 5.2 Kompatibilitätstabelle

Modell⁹⁹	Baujahr
Case IH – 7250/8250/9250	2019 und später
Case IH der mittleren Leistungskategorie – 6160/7160	2024 und später
New Holland CR – 8.90, 9.80, 9.90, 10.90	2019 und später
New Holland CX – 8.80/8.90	2020 und später

99. Wenn Ihr Mähdrescher kompatibel ist, kann eine Softwareaktualisierung erforderlich sein.

Kapitel 6: Fehlersuche und Fehlerbehebung

Die Tabellen zur Fehlerbehebung helfen Ihnen bei der Diagnose und Lösung von Problemen mit dem Schneidwerk.

6.1 bei Erntegutverlust am Messerbalken

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie Erntegutverlust am Messerbalken am besten beheben.

Tabelle 6.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk nimmt kein liegendes Erntegut auf		
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken absenken	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Hochdrusch, Seite 192 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211
Anstellwinkel des Schneidwerks ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Höhere Haspeldrehzahl einstellen oder Fahrgeschwindigkeit verringern	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248 3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 250
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Haspelfingerneigung aggressiver einstellen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271
Haspelfinger heben Erntegut nicht ausreichend an	Ährenheber montieren	MacDon Händler
Symptom: Ähren werden ausgeschlagen oder abgebrochen		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 250
Erntegut ist überreif	Nachteinsatz bei höherer Luftfeuchtigkeit	–
Symptom: Materialanhäufung zwischen Abschlussblech und Messerkopf		
Ähren neigen sich von der Messerkopfaussparung des Abschlussblechs weg	Messerkopf-Abdeckbleche einbauen (nicht, wenn Boden feucht ist oder leicht anhaftet)	4.8.9 Messerkopf-Abdeckblech, Seite 658
Symptom: Material wird nicht geschnitten		
Messerfinger sind verstopft	Kurze Messerfinger einbauen	4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646
Gebrochene Messerklingen	Gebrochene Messerklingen ersetzen	4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 619
Symptom: Übermäßig starkes Aufschaukeln bei normaler Fahrgeschwindigkeit		
Floatmodul ist zu leicht eingestellt	Schneidwerk-Floatfunktion anpassen	3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 214
Symptom: Halmteilerstange drückt stehendes Erntegut zu Boden		

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.1 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Erntegutverlust am Messerbalken (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Halmteilerstangen sind zu lang	Halmteilerstangen entfernen	3.9.15 Halmteiler, Seite 279
Symptom: Erntegut wird an Schneidwerksseiten nicht geschnitten		
Keine Haspeltorsion oder Haspel ist nicht zentriert	Haspel-Horizontalstellung oder Haspeltorsion anpassen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen so einstellen, dass das Messer frei läuft, aber trotzdem verhindert, dass die Messerklingen Kontakt zu den Messerfingern verlieren	<ul style="list-style-type: none"> • Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640 • Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Schneidteile ersetzen	4.8 Messer, Seite 619
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung und/oder Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262 • 3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271
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"> • 4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646 • MacDon Händler
Symptom: Gutfluss über Teilerstangen und Anhäufung an Abschlussblechen		
Halmteilerstangen trennen Erntegut nicht ausreichend	Lange Halmteilerstangen anbringen	3.9.15 Halmteiler, Seite 279
Symptom: Abgemähtes Erntegut fällt vor dem Messerbalken nach unten		
Fahrgeschwindigkeit ist zu niedrig	Fahrgeschwindigkeit erhöhen	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 250
Haspeldrehzahl ist zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen	3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257
Messerbalken ist zu hoch	Messerbalken absenken	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Hochdrusch, Seite 192 • 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211
Haspel steht zu weit vorne	Haspel auf den Armen zurück bewegen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262
Mähdrehwerk bei Geschwindigkeiten über 10 km/h (6 mph) mit 10-zahnigem Haspelantriebskettenrad	Haspelantriebskettenrad durch ein 19-zahniges Haspelantriebskettenrad ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • Ausbauen des Haspelantriebskettenrads (einzelnes Kettenrad), Seite 747 • 4.14.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 747
Abgenutzte oder gebrochene Messerkomponenten	Komponenten ersetzen	4.8 Messer, Seite 619

6.2 für Mähvorgang und Messerkomponenten

Verwenden Sie die folgenden Tabellen, um die Ursache für Probleme beim Schneiden und an den Messerkomponenten sowie das empfohlene Reparaturverfahren zu ermitteln.

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Erntegut wird abgerupft oder ungleichmäßig geschnitten		
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653</i>
Messerklingen oder Messerfinger sind abgenutzt oder gebrochen	Abgenutzte und gebrochene Teile ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Ersetzen spitzer Messerfinger, Seite 636</i> • <i>Ersetzen von spitzen mittleren Messerfingern – Doppelmesserschneidwerk, Seite 641</i> • <i>Ersetzen kurzer Messerfinger oder Abschluss-Messerfinger, Seite 650</i> • <i>Ersetzen des mittleren Messerfingers – Doppelmesserschneidwerk, Seite 654</i> • <i>4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 619</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch für Haspeldrehzahl	Fahrgeschwindigkeit verringern oder Haspeldrehzahl erhöhen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248</i> • <i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 250</i>
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i> • <i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Messerbalken ist zu hoch	Schnitthöhe verringern	<i>3.9.1 Hochdrusch, Seite 1923.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel vergrößern	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240</i>
Schneidkante der Messerfinger steht zu weit weg von den Messerklingen oder nicht parallel dazu	Messerfinger ausrichten	<i>Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 634</i>
Verwickeltes/schwer zu schneidendes Erntegut	Kurze Messerfinger einbauen	Den MacDon Händler kontaktieren <ul style="list-style-type: none"> • <i>Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640</i> • <i>Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Messer verstopfen		
Haspel steht zu hoch oder zu weit vorne	Haspel niedriger stellen oder weiter nach hinten positionieren	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257 • 3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 250
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640 • Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653
Messer Klinge ist stumpf oder gebrochen	Entsprechende Messer Klinge ersetzen	4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 619
Messerfinger sind verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	Einstellen von Messerfingern und Messerbalkenschutz, Seite 634
Haspelfinger heben Erntegut vor den Messern falsch an	Haspelstellung/Fingerneigung anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262 • 3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271
Pick-Up-Metallhaspelfinger berühren Messer	Abstand zwischen Haspel und Messerbalken vergrößern / Haspelvorspannung anpassen	4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Gleitkufen absenken, um Messerbalken höher zu stellen	3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211
Schlamm/Erde sammelt sich auf dem Messerbalken an	Flacheren Anstellwinkel einstellen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240
Messer läuft nicht mit der empfohlenen Geschwindigkeit	Motordrehzahl des Mähdreschers oder Messergeschwindigkeit des Schneidwerks prüfen	<ul style="list-style-type: none"> • Mähdrescher-Bedienerhandbuch • Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 255
Symptom: Schneidwerk vibriert übermäßig stark		
Messer nutzen sich übermäßig stark ab	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 621 • 4.8.5 Einbauen des Messers, Seite 624
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640 • Einstellen des mittleren Druckdaumens an Doppelmesserschneidwerken – spitze Messerfinger, Seite 644 • Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653 • Einstellen des Mitte-Druckdaumens – kurze Messerfinger, Seite 657

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.2 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Mähvorgang und Messerkomponenten (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Lockerer oder abgenutzter Lagerbolzen oder Umlenkhebel	Teile anziehen oder ersetzen	4.8.1 Ersetzen von Messerklingen, Seite 619
Symptom: Floatmodul und Schneidwerk vibrieren übermäßig stark		
Messergeschwindigkeit ist falsch eingestellt	Messergeschwindigkeit anpassen	<ul style="list-style-type: none"> • Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 255 • MacDon Händler
Messerbalken ist verbogen	Messerbalken gerade ausrichten	MacDon Händler
Symptom: Messerabschnitte oder Messerfinger brechen übermäßig oft		
Messer-Druckdaumen sind falsch eingestellt	Druckdaumen einstellen	<ul style="list-style-type: none"> • Einstellen der Druckdaumen – spitze Messerfinger, Seite 640 • Einstellen der Druckdaumen – kurze Messerfinger, Seite 653
Messerbalken läuft zu langsam für steindurchsetzten Boden	Messerbalken mit Gleitkufen höher einstellen	3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211
Floatmodul ist zu schwer eingestellt	Floatmodul-Spannfedern leichter einstellen	Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 626 • 4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646
Anstellwinkel de Schneidwerks ist zu steil	Flacheren Anstellwinkel einstellen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240
Symptom: Messerrücken bricht		
Messerfinger ist verbogen oder gebrochen	Messerfinger ausrichten oder ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.7 Spitze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 626 • 4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646
Messerkopf ist abgenutzt	Messerkopf ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.3 Ausbauen des Messerkopflagers, Seite 622 • 4.8.4 Einbauen des Messerkopflagers, Seite 623
Messer ist stumpf	Messer ersetzen	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Ausbauen des Messers, Seite 621 • 4.8.5 Einbauen des Messers, Seite 624
Messer laufen zu schnell	Messergeschwindigkeit verringern	MacDon Händler
Messerklingen sitzen locker	Befestigungselemente der Messerklingen prüfen und anziehen	–

6.3 Haspelzuführung

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen stellen Sie fest, wie Sie mangelhafte Haspelzuführung am besten beheben.

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Material löst sich in normaler stehendem Erntegut nicht von der Haspel		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257</i>
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Haspel steht zu weit hinten	Haspel nach vorne stellen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i>
Symptom: Material löst sich in liegendem und stehendem Erntegut nicht von der Haspel (Haspel vollständig abgesenkt)		
Haspelfinger sind für stehendes Erntegut zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung (um 1 oder 2) auswählen oder Haspel nach vorne verstellen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Symptom: Verwicklung am Haspelende		
Haspelfinger sind zu aggressiv eingestellt	Niedrigere Kurvenbahneinstellung wählen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248</i>
Haspel ist im Schneidwerk nicht zentriert	Haspel zentrieren	<i>4.13.3 Zentrieren der Haspel, Seite 721</i>
Symptom: Erntegut löst sich zu früh von der Haspel		
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Kurvenbahn so einstellen, dass die Haspelzuführung mit der Haspel-Horizontalstellung abgestimmt ist	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspel passend zur Kurvenbahneinstellung nach hinten setzen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i>
Symptom – Haspel lässt sich nicht anheben		
Kupplungsstecker für Haspelanhub passen nicht oder sind defekt	Multikuppler ersetzen	MacDon Händler
Symptom – Haspel dreht sich nicht		
Multikuppler sind nicht richtig angeschlossen	Multikuppler anschließen	<i>3.6 An- und Abkuppeln des Schneidwerks, Seite 78</i>
Haspelantriebskette hat sich gelöst oder ist defekt	Kette zusammenschließen oder austauschen	<i>4.14.6 Ersetzen der Antriebskette (endlos) – zweiteilige und dreiteilige Haspel, Seite 756</i>
Symptom: Haspel dreht sich im lastfreien Betrieb ungleichmäßig		
Haspelantriebskette ist zu locker	Kette spannen	<i>Spannen der Haspelantriebskette, Seite 745</i>
Symptom: Dichter Getreidebestand: Haspel dreht sich ungleichmäßig oder läuft sich fest		
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.3 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Haspelzuführung (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspelfinger sind nicht aggressiv genug eingestellt	Haspelfinger oder die Kurvenscheibeneinstellung auf eine aggressivere Fingerneigungskerbe einstellen	3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257
Überdruckeinstellung am Überdruckventil des Mähdreschers (nicht des Mähdrescher-Floatmoduls) ist zu niedrig	Druckbegrenzung auf den vom Hersteller empfohlenen Wert erhöhen	Mähdrescher-Bedienerhandbuch
Niedriger Ölstand im Ölbehälter des Mähdreschers BEACHTEN: Es kann sein, dass mehrere Behälter 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 für hohe Drehmomente (passend zum Haspel-Hydraulikkreislauf) einbauen	<ul style="list-style-type: none"> • 4.14.2 Haspelantriebskettenrad, Seite 747 • Kettenradsatz mit zwei Geschwindigkeiten (MD #311882) einbauen
Symptom: Kunststoffhaspelfinger werden an der Spitze abgeschnitten		
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken ist zu gering	Abstand vergrößern	4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713
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"> • 3.9.1 Hochdrusch, Seite 192 •
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Schneidwerk weniger stark neigen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist niedriger als Fahrgeschwindigkeit (Nachlauf)	Haspel nach hinten stellen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262
Symptom: Kunststoffhaspelfinger sind an der Spitze nach vorne gebogen		
Haspel gräbt sich in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit	Schneidwerk anheben	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Hochdrusch, Seite 192 • 3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211
Haspel gräbt sich in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit	Schneidwerk weniger stark neigen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240
Haspel gräbt in den Boden, Haspeldrehzahl ist höher als Fahrgeschwindigkeit (Vorlauf)	Haspel nach hinten stellen	3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.3 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>3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 523</i>
Übermäßige Verstopfung mit Erntegutklumpen am Messerbalken bei gleichbleibendem Haspelbetrieb	Haspel anhalten, bevor Messerbalken zu stark verstopft	<i>3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 523</i>

6.4 Schneidwerk und Seitenbänder

Mit Hilfe der nachfolgenden Tabellen ermitteln Sie die Gründe für die Probleme mit dem Schneidwerk und den Seitenbändern und erfahren, wie Sie diese am besten beheben.

Tabelle 6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Schneidwerk hebt nicht hoch genug		
Niedrige Druckbegrenzung	Höhere Druckbegrenzung wählen	Mährescher-Händler
Symptom: Seitenbänder laufen zu langsam		
Geschwindigkeitseinstellung ist zu niedrig eingestellt	Höhere Geschwindigkeit einstellen	3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 251
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienershandbuch
Symptom: Einzugsband läuft zu langsam		
Druckbegrenzung ist zu niedrig	Hydraulikanlage des Einzugsförderbands prüfen	MacDon Händler
Schneidwerksantrieb ist zu langsam	Richtige Geschwindigkeit für Mähreschermodell einstellen	Mährescher-Bedienershandbuch
Symptom: Einzugsband bewegt sich nicht		
Bänder sind locker	Bänder spannen	4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 668
Material hat sich um Antriebs- oder Spannrolle gewickelt	Band lockern und Rollen reinigen	4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 668
Segment oder Verbindungsflasche ist wegen Rahmen oder Material festgefahren	Band lockern und Grund für Blockierung beseitigen	4.10.2 Prüfen und Nachstellen der Spannung des Einzugsförderbands, Seite 668
Rollenlagerung sitzt fest	Rollenlagerung ersetzen	Ersetzen des Spannrollenlagers am Einzugsförderband, Seite 682
Zu wenig Hydrauliköl	Hydrauliköltank des Mähreschers auf Füllstand „Voll“ auffüllen	Mährescher-Bedienershandbuch
Falsche Druckbegrenzung am Stromregelventil	Druckbegrenzung anpassen	MacDon Händler
Symptom: Seitenband kommt zum Stillstand		
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Haspel absenken	3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257
Material wird nicht gleichmäßig vom Messerbalken weggeführt	Kurze Messerfinger einbauen	4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646
Symptom: Sperriges Erntegut wird nicht gleichmäßig transportiert		
Anstellwinkel ist zu klein	Größeren Anstellwinkel einstellen	3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240
Zu viel Material auf den Bändern	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 251
Zu viel Material auf den Bändern	Obere Querförderschnecke montieren	5.1.5 Obere Querförderschnecke, Seite 789
Zu viel Material auf den Bändern	Schneckenwindungen-Verlängerungen hinzufügen	MacDon Händler

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.4 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Schneidwerk und Seitenbänder (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Bänder fördern Material nicht schnell genug weg		
Bänder laufen zu langsam für dichten Bestand	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder erhöhen	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 251</i>
Symptom: Erntegut wird über die Öffnung und unter das gegenüberliegende Seitenband geworfen		
Bänder laufen zu schnell für dünnen Bestand	Laufgeschwindigkeit der Seitenbänder senken	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 251</i>
Symptom: Material sammelt sich an den seitlichen Abdeckungen und löst sich schubweise		
Seitliche Abdeckungen sind zu breit	Bei Schneidwerken mit manueller Tragrahmenverstellung die Abdeckung zuschneiden oder durch schmale Abdeckung ersetzen (MD #172381)	<i>3.12 Beseitigen von Materialstauungen am Messerbalken, Seite 523</i>

6.5 Ernte von Speisebohnen

Die folgenden Tabellen verwenden, um die Ursache für Probleme bei der Ernte von Speisebohnen sowie die empfohlenen Lösungen zu ermitteln.

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Symptom: Pflanzen werden abgezogen und ganz oder teilweise zurückgelassen		
Schneidwerk im Hochdrusch	Schneidwerk ganz auf den Boden absenken und auf Gleitkufen und/oder Messerbalken laufen lassen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211</i>
Floatfunktion ist zu leicht eingestellt – Schneidwerk sinkt nach der Überfahrt über Hochstellen nicht schnell genug ab	<ol style="list-style-type: none"> 1. Die Floatfunktion auf 335–338 N (75–85 lbf) einstellen. 2. Die Floatfunktion nach Bedarf einstellen, um zu verhindern, dass sich das Schneidwerk übermäßig aufschaukelt oder sich in weichen Boden eingräbt. 	<i>3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 214</i>
Haspel ist trotz vollständig eingefahrener Zylinder zu hoch	Haspelhöhe anpassen	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257</i>
Fingerneigung ist nicht aggressiv genug	Fingerneigung anpassen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Haspel steht zu weit hinten	Wenn das Schneidwerk auf dem Boden steht und der Anstellwinkel des Schneidwerks richtig eingestellt ist, die Haspel nach vorne bewegen, bis die Fingerspitzen die Bodenoberfläche berühren	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Anstellwinkel anpassen	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 241</i>
Anstellwinkel ist zu flach	Hubzylinder vollständig einfahren, um den Anstellwinkel zu vergrößern (bei bodenkonturgeführtem Dreschen)	<i>Einstellen des Anstellwinkels vom Mähdrescher aus, Seite 241</i>
Haspel läuft zu langsam	Haspeldrehzahl so einstellen, dass die Haspeldrehzahl etwas höher ist als die Fahrgeschwindigkeit	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248</i>
Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch	Langsamer fahren	<i>3.9.7 Fahrgeschwindigkeit, Seite 250</i>
Gleitkufen sind zu niedrig	Gleitkufen auf höchste Stellung setzen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211</i>
An der Unterseite eines mit Kunststoff-Führungsplatten ausgerüsteten Messerbalkens verdichtet sich Erdreich und hebt den Messerbalken vom Boden ab	<ul style="list-style-type: none"> • Floatfunktion vergrößern • Boden ist zu feucht – Boden trocknen lassen • Unterseite des Messerbalkens manuell reinigen, wenn sich zu viel Erdreich ansammelt 	<i>Kontrollieren und Nachstellen der Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 215</i>
Schneidwerk steht nicht waagrecht	Schneidwerk waagrecht stellen	<i>3.11 Waagrechtstellen des Schneidwerks, Seite 520</i>

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Messerklingen sind abgenutzt oder beschädigt	Einzelne Klingen oder gesamtes Messer ersetzen	<i>4.8 Messer, Seite 619</i>
Ranken verfangen sich in spitzen Messerfingern BEACHTEN: (Dieses Problem tritt eher bei Bohnen in Reihenkulturen auf, die durch den Anbau angehäuft wurden.)	Umrüstsatz mit kurzen Messerfingern einbauen	<i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646</i>
Erntegut wird am Boden mitgeschoben	Kurze Messerfinger einbauen	<i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646</i>
Messer laufen zu langsam	Schrägförderer-Drehzahl erhöhen oder sicherstellen, dass die Messer mit der empfohlenen Geschwindigkeit laufen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.10 Messergeschwindigkeitsinformationen, Seite 254</i> • <i>Kontrollieren der Drehzahl des Messerantriebs, Seite 255</i>
Symptom: Übermäßige Verluste an den Halmteilern		
Teilerstange drückt Pflanzen zu Boden und schlägt Hülsen aus	Teilerstange entfernen	<i>3.9.15 Halmteiler, Seite 279</i>
Ansammlungen von Ranken und Pflanzen auf Abschlussblech	Halmteilerstangen montieren	<i>3.9.15 Halmteiler, Seite 279</i>
Symptom: Ranken verkleben sich zwischen Bandoberseite und Messerbalken		
Ablagerungen auf dem Messerbalken, obwohl Abstand zwischen Band und Messerbalken richtig eingestellt ist	Schneidwerk nach Bedarf anheben und die Tragrahmen vor- und zurückschieben, um den Messerbalken zu reinigen	–
Verschieben der Tragrahmen bei angehobenem Schneidwerk entfernt keine Ansammlungen aus dem Messerbalken	Ablagerungen aus dem Schneidwerkshohlraum manuell entfernen	–
Symptom: Erntegut sammelt sich an den Messerfingern an und wandert nicht weiter nach hinten auf den Bändern		
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Haspel ist zu hoch	Haspel absenken	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257</i>
Kleinster Abstand Haspel/ Messerbalken ist zu großzügig eingestellt	Hubzylinder vollständig einfahren und dann niedrigste Haspelhöhe einstellen	<i>4.13.1 Abstand zwischen Haspel und Messerbalken, Seite 713</i>
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspel		
Haspel ist zu niedrig	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257</i>
Symptom: Haspel zerbricht Hülsen		
Haspel steht zu weit vorne	Haspelstellung verändern	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i>
Haspeldrehzahl ist zu hoch	Haspeldrehzahl verringern	<i>3.9.6 Haspeldrehzahl, Seite 248</i>
Bohnenhülsen sind zu trocken	Nachts ernten, wenn Tau vorhanden ist und die Schoten weich geworden sind	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (fortsetzung)

Problem	Lösung	Handbuchverweis
Haspelfingerneigung ist nicht aggressiv genug	Finger aggressiver einstellen (Kurvenbahnstellung)	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>
Symptom: Messerfinger am Messerbalken werden abgebrochen		
Zu wenig Gewichtsentlastung (Floateinstellung zu schwer)	Floatmodul leichter einstellen (gewichtsentlastet)	<i>3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 214</i>
Zu viele Steine im Feld	Eventuell kurze Messerfinger einbauen BEACHTEN: Wenn kurze Messerfinger eingebaut werden, werden statt den Messerfingern die Messerklingen beschädigt. (Der Ausbau von Messerklingen ist jedoch einfacher, wenn kurze Messerfinger eingebaut sind.)	MacDon Händler
Symptom: Messerbalken schiebt zu viele Fremdkörper und Erde auf		
Schneidwerk ist zu schwer	Schneidwerkgewicht reduzieren	<i>3.9.3 Schneidwerk-Floatfunktion, Seite 214</i>
Anstellwinkel ist zu steil	Kleineren Anstellwinkel einstellen	<i>3.9.5 Schneidwerksanstellwinkel, Seite 240</i>
Messerfinger setzen sich mit Schmutz und/oder Erdreich zu	Kurze Messerfinger einbauen	<i>4.8.8 Kurze Messerfinger und Druckdaumen, Seite 646</i>
Schneidwerk hat nicht ausreichend Auflage	Mittlere Gleitkufen einbauen	<i>3.9.2 Bodenkonturgeführtes Dreschen, Seite 211</i>
Symptom: Erntegut wickelt sich um Haspelenden		
Störende nicht gemähte Pflanzen an den Haspelseiten	Haspel-Seitenbleche einbauen	Schneidwerk-Teilekatalog
Symptom: Messerbalken füllt sich mit Schmutz		
Spalt zwischen Seitenband und Messerbalken ist zu groß	Schneidwerk nach Bedarf anheben und die Tragrahmen vor- und zurückschieben, um den 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	Messerfinger gerade ausrichten	–
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Haspel anheben	<i>3.9.11 Haspelhöhe, Seite 257</i>
Schmutzansammlung am Ende der Finger, die verhindert, dass Pflanzen von den Fingern auf die Bänder fallen	Die Haspel-Horizontalstellung so ändern, dass die Finger nicht mehr in den Boden kratzen	<i>3.9.12 Haspel-Horizontalstellung, Seite 262</i>
Symptom: Schneidwerk schiebt Erdreich		
Reifenspuren oder Furchenrücken von Reihenfrüchten	Schneidwerk schräg gegen Fruchtreihen/Furchenrücken anstellen	–

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.5 Fehlersuche und Fehlerbehebung – Ernte von Speisebohnen (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	<i>3.9.8 Seitenband-Laufgeschwindigkeit, Seite 251</i>
Haspelfinger neigen sich zu langsam	Haspelfinger schräger stellen	<i>3.9.13 Neigung der Haspelfinger, Seite 271</i>

6.6 CLAAS Mehrfachkupplung – Fehlercodes zur Fehlerbehebung

Die Mehrfachkupplung im CLAAS Umbausatz ist mit einer Blinkanzeige ausgestattet, die Fehlercodes über eine rote LED anzeigt. Es wird eine Liste mit Fehlercodes bereitgestellt. Wenn keine Fehler erkannt werden, leuchtet die Blinkanzeige-LED durchgehend grün.

Ein Fehlercode besteht aus einer zweistelligen Sequenz, die durch die Interpretation der Blinksequenz der Blinkanzeige an der CLAAS Mehrfachkupplung ermittelt werden kann. Jeder Code besteht aus einer bestimmten Kombination von vier Arten von Ausgängen: Ziffernverzögerungen, Blinkverzögerungen, lange Blinksignale und kurze Blinksignale.

Die folgende Legende zeigt, wie die Fehlercodes zu interpretieren sind:

- Langes Blinken wird angezeigt durch ____
- Kurzes Blinken wird angezeigt durch _
- Die Verzögerung zwischen der ersten und zweiten Ziffer wird angezeigt durch /
- Die Verzögerung zwischen dem Blinken eines einstelligen Zifferncodes wird angezeigt durch –

Siehe Tabelle 6.6, Seite 824 bzgl. einer Erklärung, was jeder Blinkcode bedeutet.

Die Blinkanzeige zeigt weiterhin Fehlercodes an, bis das zugrunde liegende Problem behoben ist. Wenn mehrere Fehlercodes vorhanden sind, werden sie nacheinander angezeigt, wobei zwischen den Codes eine lange Verzögerung eintritt.

Nachdem das Problem behoben wurde, muss der Mähdrescher aus- und wieder eingeschaltet werden, um die Blinkanzeige zurückzusetzen.

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.6 Durch Blinksequenz angezeigte Fehlercodes – CLAAS Umbausatz – Mehrfachkupplung-Blinkanzeige

Code-Nr.	Angezeigter Fehler	Blinksequenz
1	Seitenbandventil: offener Stromkreis	___ / _
2	Seitenbandventil: Überstrom	___ / -_-
3	Seitenbandgeschwindigkeit: offener Stromkreis	___ / -_-_-
4	Seitenbandgeschwindigkeit: Überstrom	___ / -_-_-_-
5	Auswahlventil 1: offener Stromkreis	___ / -_-_-_-_-
6	Auswahlventil 1: Überstrom	___ / -_-_-_-_-_-
7	Auswahlventil 2: offener Stromkreis	___ / -_-_-_-_-_-
8	Auswahlventil 2: Überstrom	___ / -_-_-_-_-_-_-
9	Haspelvorwärtsventil: offener Stromkreis	___ / -_-_-_-_-_-_-
10	Haspelvorwärtsventil: Überstrom	_ / ___
11	Haspelrückwärtsventil: offener Stromkreis	_ / _
12	Haspelrückwärtsventil: Überstrom	_ / -_-
13	Eingangssignal für Seitenbandgeschwindigkeit: außerhalb des Bereichs	_ / -_-_-
14	Eingangssignal für Seitenbandgeschwindigkeit: offen	_ / -_-_-_-
19	Steuerung: Übertemperatur	_ / -_-_-_-_-_-_-
20	Haspelvorwärtseingang: offen oder Masseschluss	-_- / ___
21	Haspelvorwärtseingang: Kurzschluss zur Stromversorgung	-_- / _
22	Haspelrückwärtseingang: offen oder Masseschluss	-_- / -_-
23	Haspelrückwärtseingang: Kurzschluss zur Stromversorgung	-_- / -_-_-
24	Neigungsvorwärtseingang: offen oder Masseschluss	-_- / -_-_-_-
25	Neigungsvorwärtseingang: Kurzschluss zur Stromversorgung	-_- / -_-_-_-_-
26	Neigungsrückwärtseingang: offen oder Masseschluss	-_- / -_-_-_-_-
27	Neigungsrückwärtseingang: Kurzschluss zur Stromversorgung	-_- / -_-_-_-_-_-
28	CAN-Fehler	-_- / -_-_-_-_-_-_-
29	Linker Höhengsensor: Spannung hoch	-_- / -_-_-_-_-_-_-
30	Linker Höhengsensor: Spannung niedrig	-_-_- / ___
31	Steuerung: Untertemperatur	-_-_- / _
35	Rechter Höhengsensor: Spannung hoch	-_-_- / -_-_-_-
36	Rechter Höhengsensor: Spannung niedrig	-_-_- / -_-_-_-_-
37	Haspelhorizontalsensor: Spannung hoch	-_-_- / -_-_-_-_-
38	Haspelhorizontalsensor: Spannung niedrig	-_-_- / -_-_-_-_-_-
39	Steuerung: Elektronikspannung niedrig	-_-_- / -_-_-_-_-_-
40	Steuerung: Elektronikspannung hoch	-_-_-_- / ___
41	Steuerung: Überspannung der Ausgangsversorgung	-_-_-_- / _

FEHLERSUCHE UND FEHLERBEHEBUNG

Tabelle 6.6 Durch Blinksequenz angezeigte Fehlercodes – CLAAS Umbausatz – Mehrfachkupplung-Blinkanzeige (fortsetzung)

42	Steuerung: Unterspannung der Ausgangsversorgung	--- / --
43	Haspelhorizontalsensor: nicht kalibriert	--- / ---

Kapitel 7: Informationsteil

Beziehen Sie sich bei Bedarf auf die Verfahren und Informationen in diesem Kapitel.

7.1 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.

7.1.1 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 7.1 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

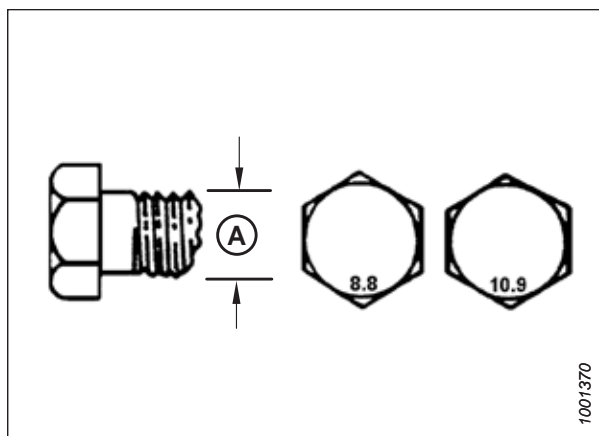


Abbildung 7.1: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 7.2 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

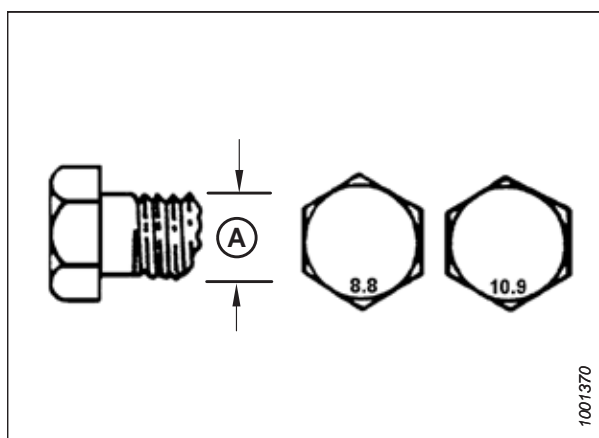


Abbildung 7.2: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 7.3 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

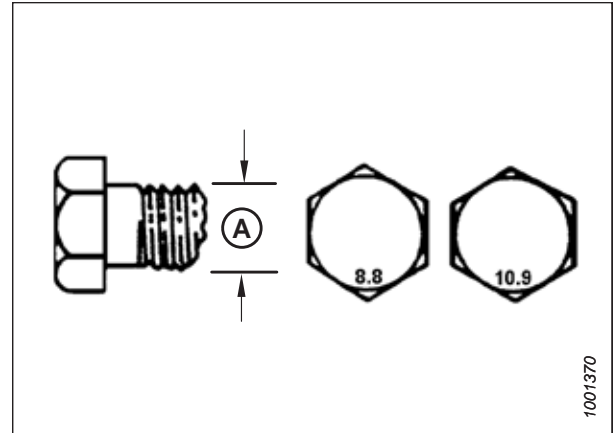


Abbildung 7.3: Schrauben-Güteklassen

Tabelle 7.4 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

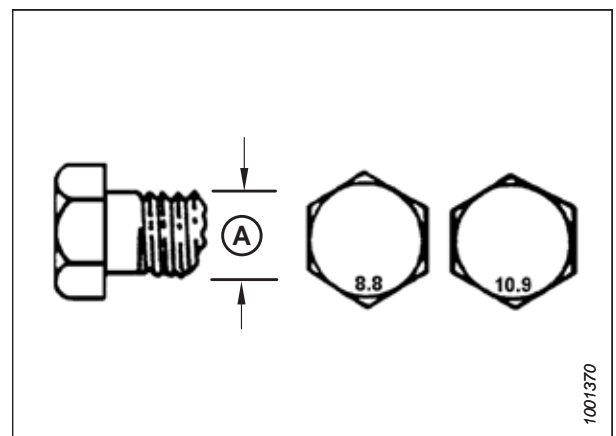


Abbildung 7.4: Schrauben-Güteklassen

7.1.2 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 7.5 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	–	–	–	–

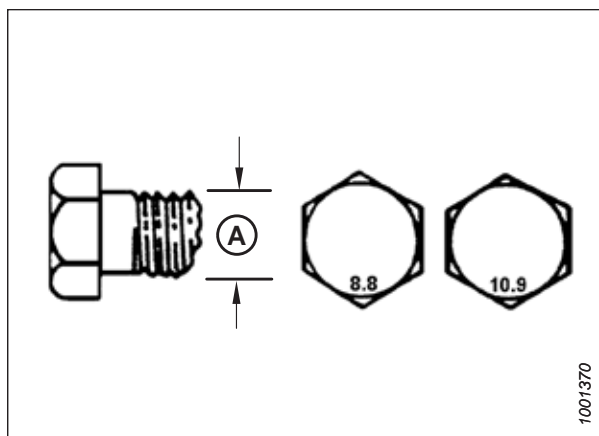


Abbildung 7.5: Schrauben-Güteklassen

7.1.3 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) lose ist und so weit wie möglich 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.

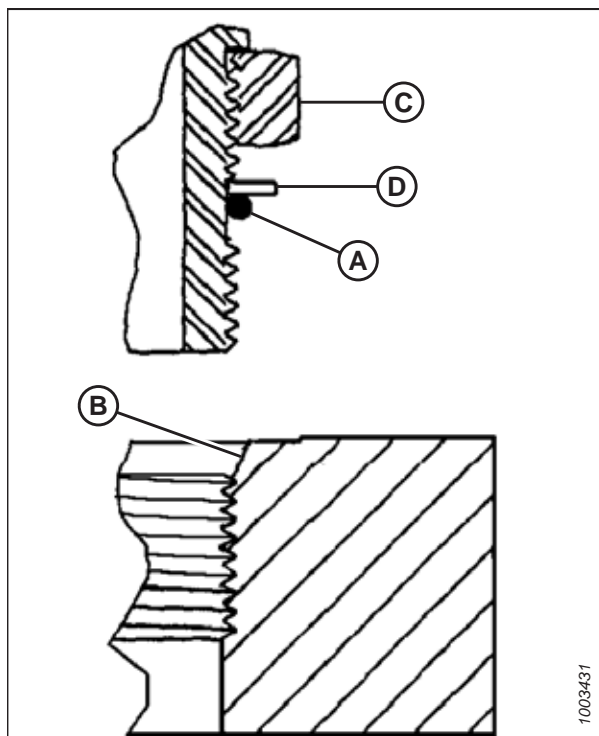


Abbildung 7.6: Hydraulikarmatur

INFORMATIONSTEIL

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.

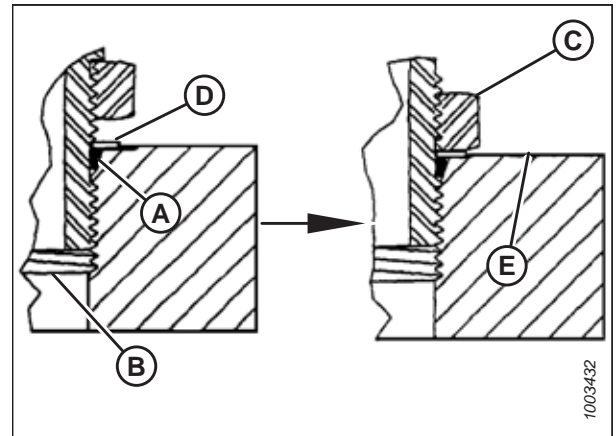


Abbildung 7.7: Hydraulikarmatur

Tabelle 7.6 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar und nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ¹⁰⁰	
		Nm	lbf-ft (*lbf-in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

100. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

7.1.4 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht einstellbar

Die Standard-Drehmomentwerte für nicht einstellbare Hydraulikverschraubungen sind 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 7.7, Seite 832 angegebenen Drehmomentwerten festziehen.
6. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

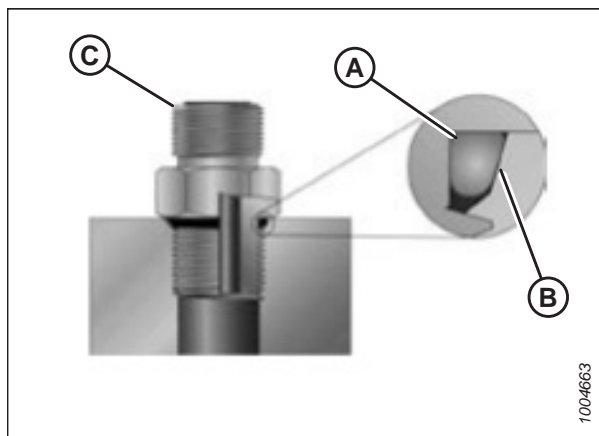


Abbildung 7.8: Hydraulikarmatur

Tabelle 7.7 Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – einstellbar und nicht einstellbar

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Drehmoment ¹⁰¹	
		Nm	lbf-ft (*lbf-in)
-2	5/16-24	10-11	*89-97
-3	3/8-24	18-20	*159-177
-4	7/16-20	29-32	21-24
-5	1/2-20	32-35	24-26
-6	9/16-18	40-44	30-32
-8	3/4-16	70-77	52-57
-10	7/8-14	115-127	85-94
-12	1 1/16-12	183-201	135-148
-14	1 3/16-12	237-261	175-193
-16	1 5/16-12	271-298	200-220
-20	1 5/8-12	339-373	250-275
-24	1 7/8-12	414-455	305-336
-32	2 1/2-12	509-560	375-413

7.1.5 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 zusammengefasst 7.8, Seite 833.

101. Die Drehmomentangaben gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

INFORMATIONSTEIL

1. Sicherstellen, dass die Dichtflächen und Verschraubungsgewinde frei sind von Graten, Kerben, Kratzern und Fremdkörpern.



Abbildung 7.9: Hydraulikarmatur

2. Hydrauliköl auf den O-Ring (B) auftragen.
3. Die Rohr- bzw. Schlauch-Baugruppe so ausrichten, dass die flache Kontaktfläche der Hülse (A) oder (C) unterbrechungsfrei am O-Ring (B) anliegt.
4. Rohr- oder Schlauchmutter (D) handfest anziehen. Die Mutter muss sich frei drehen lassen können, bis sie anschlägt.
5. Die Verschraubungen nach den in Tabelle 7.8, Seite 833 angegebenen Drehmomentwerten anziehen.

BEACHTEN:

Wenn erforderlich, den Sechskant-Flansch (E) der Verschraubung festhalten, damit sich Verschraubung und Schlauch beim Anziehen der Mutter (D) nicht mitdrehen.

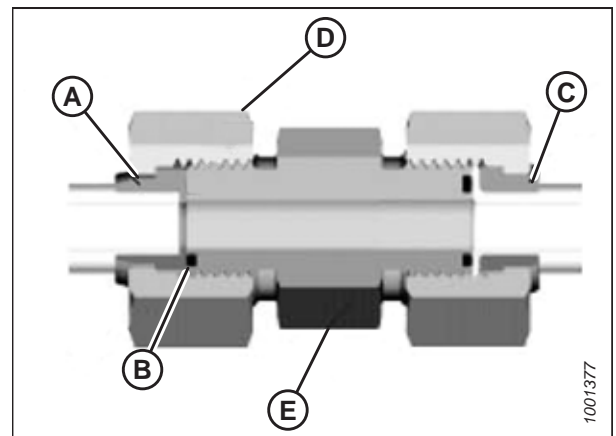


Abbildung 7.10: Hydraulikarmatur

6. Beim Zusammenbau von Verbindungen oder beim Zusammenschluss von zwei Schläuchen drei Schraubenschlüssel verwenden.
7. Zum Schluss den Zustand der Verschraubung prüfen.

Tabelle 7.8 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ¹⁰²	
			Nm	lbf-ft
-3	Hinweis ¹⁰³	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Hinweis ¹⁰³	5/16	–	–
-6	11/16	3/8	40–44	30–32
-8	13/16	1/2	55–61	41–45
-10	1	5/8	80–88	59–65
-12	1 3/16	3/4	115–127	85–94

102. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

103. Für diese Rohrgröße ist keine Dichtung mit stirnseitigem O-Ring festgelegt.

INFORMATIONSTEIL

Tabelle 7.8 Hydraulikarmaturen mit stirnseitigem O-Ring (fortsetzung)

SAE-Dash-Größe	Gewindegröße (Zoll)	Außen-Ø Rohr (Zoll)	Drehmoment ¹⁰⁴	
			Nm	lbf-ft
-14	Hinweis ¹⁰³	7/8	–	–
-16	1 7/16	1	150–165	111–122
-20	1 11/16	1 1/4	205–226	151–167
-24	2	1 1/2	315–347	232–256
-32	2 1/2	2	510–561	376–414

104. Die Drehmomentangaben und -winkel gelten für geschmierte Verbindungen wie beim Wiedereinbau.

7.1.6 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:

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 7.9, Seite 835 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 7.9 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

7.2 Umrechnungstabelle

In diesem Handbuch werden sowohl SI-Einheiten (einschließlich metrischer Einheiten) als auch US-Standardeinheiten (manchmal auch als Standardeinheiten bezeichnet) verwendet. Eine Liste dieser Einheiten mit ihren Abkürzungen und Umrechnungsfaktoren finden Sie hier als Referenz.

Tabelle 7.10 Umrechnungstabelle

Messgröße	SI-Einheiten (metrisch)		Faktor	US-amerikanische Standardeinheiten	
	Bezeichnung	Abkürzung		Bezeichnung	Abkürzung
Fläche	Hektar	ha	x 2,4710 =	Acre	Acre
Durchflussmenge	Liter pro Minute	l/min	x 0,2642 =	US-Gallonen pro Minute	gpm
Kraft	Newton	N	x 0,2248 =	Pfund-force	lbf
Länge	Millimeter	mm	x 0,0394 =	Zoll	in.
Länge	Meter	m	x 3,2808 =	Fuß	ft.
Leistung	Kilowatt	kW	x 1,341 =	horsepower	hp
Druck	Kilopascal	kPa	x 0,145 =	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	Megapascal	MPa	x 145,038 =	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Druck	bar (keine SI-Einheit)	bar	x 14,5038 =	US-Pfund pro Quadratzoll	psi
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	x 0,7376 =	Pfund-Fuß oder Fuß-Pfund	lbf-ft
Drehmoment	Newtonmeter	Nm	x 8,8507 =	Pfund-Zoll oder Zoll-Pfund	lbf-in
Temperatur	Grad Celsius	°C	(°C x 1,8) + 32 =	Grad Fahrenheit	°F
Geschwindigkeit	Meter pro Minute	m/min	x 3,2808 =	Fuß pro Minute	ft/min
Geschwindigkeit	Meter pro Sekunde	m/s	x 3,2808 =	Fuß pro Sekunde	ft/s
Geschwindigkeit	Kilometer pro Stunde	km/h	x 0,6214 =	Meilen pro Stunde	mph
Volumen	Liter	l	x 0,2642 =	US-Gallone	US gal
Volumen	Milliliter	ml	x 0,0338 =	Unze	oz.
Volumen	Kubikzentimeter	cm ³ oder ccm	x 0,061 =	Kubikzoll	in. ³
Gewicht	Kilogramm	kg	x 2,2046 =	US-Pfund	lb.

Index

A

Ablenkabdeckungen.....	796
Absperrventile	40
Abstreifer.....	191, 800
ausbauen.....	691
einbauen	691
AGCO Mähdrescher	
Challenger®	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	92
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	87
Gleaner®	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	92
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	87
Massey Ferguson®	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	92
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	87
Serie IDEAL™	106
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	110
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	106
AHHC, <i>Siehe</i> automatische	
Schneidwerkshöhenregulierung	
Ährenhebersätze	787
Aufbewahrungssätze	787
Antriebe	
Schneidwerksantrieb	580
Antriebsrollen	
Einzugsförderband	670
ausbauen	670
einbauen.....	672
Antriebswellen	
Antriebswellen-Schutztrichter	
Einbauen des Schutzes.....	588
Entfernen des Schutzes.....	586
ausbauen.....	580
einbauen	582
Aufgaben des Besitzers/Fahrers	39
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHHC)	
Ausgangsspannung Sensor.....	304
Anforderungen an den Mähdrescher.....	304
manuelles Überprüfen der	
Spannungsgrenzwerte.....	305
Bedienung des Sensors.....	302
Case IH der Serie 120.....	322
Case IH der Serien 230, 240 und 250	322
Case IH Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensor	338
Haspelumkehr	334
Seitenband-Geschwindigkeitsregelung.....	336
Sensorspannung des HaspelhöSENSORS	
überprüfen	331
Case IH Mähdrescher 5130/6130/7130	
Ausgangsspannung Sensor	

Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	309
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	316
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC).....	315
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display	
einrichten	313
Case IH Mähdrescher 5140/6140/7140	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	309
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	316
Schneidwerk auf dem Mähdrescher-Display	
einrichten	313
Case IH Mähdrescher 7010	
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	319
Case IH Mähdrescher der Serie 120.....	319
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	319
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	333
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC).....	323
Case IH Mähdrescher der Serie 130.....	309, 312
Case IH Mähdrescher der Serie 140.....	309
Case IH Mähdrescher der Serie 230.....	319
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	319
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	333
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC).....	323
Case IH Mähdrescher der Serie 240.....	319
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	319
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	333
kalibrieren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
(AHHC).....	323
Case IH Mähdrescher der Serie 250.....	319
Ausgangsspannung Sensor	

INDEX

Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	319	Haspel-Horizontalverstellung	367
einstellen		Haspelhöhe	367
Schnitthöhe voreinstellen	333	CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	
kalibrieren		Empfindlichkeit einstellen	378
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	323	kalibrieren	373
Case IH-Mähdrescher mit Softwareversion 28.00		CLAAS Mähdrescher der Serien 5000/6000/7000/ 8000	371
automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	327	automatische Haspeldrehzahl einstellen	379
Challenger® Mähdrescher der Serie 6.....	339	Einrichtung	371
Ausgangsspannung Sensor Prüfen von der Kabine aus	339	Schnitt- und Haspelhöhe einstellen	377
automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	342	Gleaner Mähdrescher der Serie R65/R75	
einstellen		Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen.....	390
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit	345	automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	386
Empfindlichkeit	346	Gleaner® Mähdrescher der Serie S.....	384
Schneidwerkshöhe.....	344	Gleaner Mähdrescher der Serie S (vor 2016)	
kalibrieren		Anhub-/Absenkgeschwindigkeit einstellen.....	390
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	342	automatische Schneidwerkshöhenregulierung einschalten	386
Challenger® Mähdrescher der Serie 7.....	339	Gleaner® Mähdrescher der Serie S (vor 2016)	
Ausgangsspannung Sensor Prüfen von der Kabine aus	339	Auflagedruck einstellen.....	390
CLAAS Mähdrescher der Serie 500	347	Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	384
einstellen		automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	387
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	356	Druckspeicher absperren.....	389
Empfindlichkeit	353	Empfindlichkeit einstellen	391
Schnitthöhe manuell	353	Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen	392
Schnitthöhe voreinstellen	351	Gleaner® Mähdrescher der Serie S9.....	394
kalibrieren		automatische Schneidwerkshöhenregulierung einstellen.....	401
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	347	Bedienung	407
Schnitthöhe	351	Haspel kalibrieren	399
CLAAS Mähdrescher der Serie 600	359	kalibrieren	
einstellen		automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	403
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	365	kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen.....	399
Empfindlichkeit	363–364	Schneidwerk einrichten.....	394
Haspelhöhe	370	Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz prüfen.....	409
Schnitthöhe	363	Gleaner® Mähdrescher der Serien R65/R66/R75/R76	
kalibrieren		Ausgangsspannung Sensor Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	384
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	359	Gleaner® Mähdrescher der Serien R65/R75.....	384
Haspel-Horizontalverstellung	367	Auflagedruck einstellen.....	390
Haspelhöhe	367	automatische Schneidwerkshöhenregulierung kalibrieren	387
CLAAS Mähdrescher der Serie 700	359	Druckspeicher absperren.....	389
einstellen		Empfindlichkeit einstellen	391
automatisch eingestellte Haspeldrehzahl	365	Fehlersuche- und Diagnosefehler-Meldungen	392
Empfindlichkeit	363–364	John Deere Mähdrescher der Serie 70	426
Haspelhöhe	370	Ausgangsspannung Sensor	
Schnitthöhe	363		
kalibrieren			
automatische Schneidwerkshöhenregulierung (AHC).....	359		

INDEX

Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	426
einstellen	
Empfindlichkeit	432
manuelle Anhub-/Absenkgeschwindigkeit	429
kalibrieren	
AHHC	430
Schrägförderer-Drehzahl	429
John Deere Mähdrescher der Serie S	433
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	
einstellen	436
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	433
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	438
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	442
Einstellen	
Empfindlichkeit	441
Horizontalverstellung des Schrägförderers	
kalibrieren	445
kalibrieren	
Haspelhöhe und	
Haspelhorizontalverstellung	450
Sensorspannung des Haspelhöhsensors	
überprüfen	447
John Deere Mähdrescher der Serie S7	
kalibrieren	
Schneidwerk	462
Schrägförderer	459
John Deere Mähdrescher der Serie T	433
Anhub-/Absenkgeschwindigkeit manuell	
einstellen	436
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	433
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	438
einstellen	
Schnitthöhe voreinstellen	442
Einstellen	
Empfindlichkeit	441
Horizontalverstellung des Schrägförderers	
kalibrieren	445
kalibrieren	
Haspelhöhe und	
Haspelhorizontalverstellung	450
Sensorspannung des Haspelhöhsensors	
überprüfen	447
John Deere Mähdrescher der Serie X9	465
bodenkonturführtes Dreschen	475
Haspelumkehr	479
kalibrieren	467
Schneiden über dem Boden	474
Schneidwerkssteuerung	
Fehlercodes prüfen	477
Softwareversion überprüfen	76
verwenden	472
Mähdrescher der John Deere Serie S7	452
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus Fahrerkabine	
überprüfen	456
Einrichten des Schneidwerks	452
Mähdrescher der New Holland CR Serie	
Haspelumkehr	511
maximale Arbeitshöhe einstellen	508
Mähdrescher der Serie IDEAL™	410
Automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
einstellen	418
Bedienung	423
Einrichten des Schneidwerks	411
Haspel kalibrieren	416
Kleinstmögliche Haspeldrehzahl einstellen	416
Schneidwerk kalibrieren	420
Schneidwerkseinstellungen für Feldeinsatz	
prüfen	424
New Holland 2015 Mähdrescher der Serie CR	491
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	491
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
einschalten	494
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	499
Einrichten der Haspeldrehzahl	497
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe	505
Haspelhöhsensor kalibrieren	501
Haspelhorizontalsensor kalibrieren	501
New Holland der Serie CR/CX und CH Mähdrescher	
konfigurieren	
Haspel-Horizontalverstellung	509
Schneidwerksneigung	509
Schneidwerkstyp	509
New Holland Mähdrescher	
10-V-Adapter	309
Sensorspannung des Haspelhöhsensors	
überprüfen	504
New Holland Mähdrescher CH	491
Ausgangsspannung Sensor	
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine	
überprüfen	491
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
einschalten	494
automatische Schneidwerkshöhenregulierung	
kalibrieren	499
Einrichten der Haspeldrehzahl	497
Einstellung voreingestellte Schnitthöhe	505
Haspelhorizontalsensor kalibrieren	501
Haspelumkehr	511

INDEX

- maximale Arbeitshöhe einstellen 508
New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX 480
Ausgangsspannung Sensor
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine
überprüfen 480
automatische Schneidwerkshöhenregulierung
einschalten 483
einstellen
Absenkgeschwindigkeit Schneidwerk 488
Anhubgeschwindigkeit Schneidwerk 487
Empfindlichkeit 489
Schnitthöhe voreinstellen 489
kalibrieren
automatische Schneidwerkshöhenregulierung
(AHC)..... 484
maximale Stoppelhöhe 486
Rostselmash Mähdrescher 513
automatische Schneidwerkshöhenregulierung
kalibrieren 513
Betrieb des Schneidwerks..... 518
einschalten 516
Haspeldrehzahl kalibrieren 516
Schnellreferenz 312, 322
CLAAS der Serien 5000, 6000, 7000 und 8000 371
Gleaner Mähdrescher der Serie S9 410
IDEAL™ Mähdrescher 410
New Holland CR..... 483
- B**
- Bänder
Einstellen der Seitenband-Spurführung 700
Fehlersuche und Fehlerbehebung 817
Floatmodul
Bandspannung einstellen 668
Bandspannung prüfen 668
Floatmodule
Einzugsförderband ersetzen..... 663
Tragrahmen 663
Seitenband-Laufgeschwindigkeit 251
Laufgeschwindigkeit einstellen 252
Bedienelemente in der Fahrerkabine
CLAAS Mähdrescher der Serie 600 62
CLAAS Mähdrescher der Serie 700 62
John Deere Mähdrescher der Serie X9 69
Betriebsarten
Flexbetrieb..... 230
starr..... 232
- C**
- Case IH Mähdrescher
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln 78
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln..... 83
- CLAAS Mähdrescher
Haspeldrehzahl-Sensoren
Ersetzen 759
vom Schneidwerk abkuppeln..... 102
CLAAS-Mähdrescher
an Schneidwerk ankuppeln 97
- D**
- Definitionen 29
Drehmomentwerte 827
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde 835
Drehmomentwerte für metrische Schrauben 827
Aluminiumguss..... 829
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung –
einstellbar 830
Hydraulikverschraubungen mit ORB-Dichtung – nicht
einstellbar 832
Mit stirnseitigem O-Ring abgedichtete
Verschraubungen 832
Transportschrauben 771
- E**
- EasyMove™ Transporteinrichtungen
Ändern der Zugdeichselverbindung
Bolzen an Zugöse 774
Zugöse an Bolzen 776
Einstellen der Räder..... 194
Einlaufzeiten..... 60
Einstellungen
empfohlene Haspeleinstellungen 152
Empfohlene Schneidwerkseinstellungen..... 141
Optimieren der Schneidwerke für Raps 152
Einzugsbänder
Einzugsförderband ersetzen 663
Lager der Antriebsrolle
Abnehmen..... 673
einbauen..... 676
Laufgeschwindigkeit einstellen 254
Spannrolle 676
Einzugsförderbänder
Antriebsrolle 670
Antriebsrollen
ausbauen 670
einbauen..... 672
Bandspannung
Überprüfen, Einstellen..... 668
Lager der Spannrolle
ersetzen 682
Spannrolle
ausbauen 676
einbauen..... 679
Einzugstrommelkonfigurationen..... 159

INDEX

Konfiguration „Breit“	171
Konfiguration „Extra breit“	174
Konfiguration „Extra schmal“	162
Konfiguration „Schmal stehend“	166
mittlere Konfiguration.....	169
Einzugstrommeln.....	593
Abstand zwischen Einzugstrommel und	
Bodenblech	593
Antriebsketten	
Abnehmen.....	600
einbauen.....	604
Kette nachspannen	607
Kettenspannung kontrollieren.....	598
schmieren	568
Spannung prüfen	596
Einzugstrommel-Antriebskettenräder	
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb	
nachstellen	607
Einzugstrommelkonfigurationen	159
Konfiguration „Breit“	171
Konfiguration „Extra breit“	174
Konfiguration „Extra schmal“	162
Konfiguration „Schmal stehend“	166
mittlere Konfiguration	169
Einzugstrommelstellung	188
Finger	610–611
Abnehmen.....	184, 611
einbauen.....	186, 613
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	615
Fingersteuerung nachstellen	616
Schneckenwindungen	176, 610
ausbauen	176
einbauen.....	178, 181
Schneckenwindung für Einzugstrommel	
(Wahlausrüstung).....	798
Spannfedern	
überprüfen und nachstellen.....	190
Zinken, <i>Siehe</i> Finger	
Elektroanlage.....	579
Glühlampen ersetzen.....	579
Sensoren	
automatische Schneidwerkshöhenregulierung,	
Sensoren	302
Haspeldrehzahl-Sensor	
Ersetzen an AGCO Mähdreschern	758
Ersetzen an CLAAS Mähdreschern	759
Ersetzen an John Deere Mähdreschern.....	760
empfohlene Betriebsflüssigkeiten und	
Schmierstoffe.....	849
Endabdeckungsstangen	792
Erntegutzuführung	
Wahlausrüstungen	787
Ersatzmesser	625

F

Fahrgeschwindigkeit	250
Fehlersuche und Fehlerbehebung.....	809
CLAAS Mehrfachkupplung – Fehlercodes	823
Ernte von Speisebohnen.....	819
Erntegutverlust am Messerbalken	809
Haspelzuführung.....	814
Mähvorgang und Messerkomponenten.....	811
Schneidwerk und Seitenbänder	817
Finger	
Einzugsfinger.....	610–611
Abnehmen.....	184, 611
einbauen.....	186, 613
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	615
Fingersteuerung nachstellen	616
Flex-Float-System	
Auslenkbegrenzung	
aktivieren	234
deaktivieren.....	233
Flexbetrieb	
Flexbetrieb.....	230
Float	
Floatverriegelungen.....	229
Schneidwerk-Floatfunktion	
überprüfen und nachstellen.....	215
floatfähige Halmteiler.....	788
Floatfähige Halmteiler	
ausbauen.....	282
einbauen	284
einstellen.....	287
Floatfunktion	
Schneidwerk-Floatfunktion	
Ändern der Konfiguration der Floatmodul-	
Spannfedern	220–221
Seitenflügel-Floatverriegelungen	
entriegelt	230
verriegelt	232
Floatmodul-Einrichtung	159
Floatmodule	
Abstreifer	191, 691
Abnehmen.....	691
einbauen.....	691
Beseitigen von Materialstauungen am	
Einzugsförderband.....	524
Einzugsband	
Lager der Antriebsrolle	
einbauen	676
Spannrolle	
ausbauen	676
Einzugsförderband	
Antriebsrolle	670
ausbauen	670
einbauen	672
Bandspannung	

INDEX

Überprüfen, Einstellen.....	668
Einzugsförderband ersetzen.....	663
Lager der Antriebsrolle	673
Lager der Spannrolle	
ersetzen.....	682
Spannrolle	676
einbauen	679
Einzugstragrahmen.....	663
Einzugstrommelgetriebe	
Kettenspannung am Einzugstrommel-Antrieb	
nachstellen	607
Einzugstrommeln	593
Abstand zwischen Einzugstrommel und	
Bodenblech.....	593
Einzugsfinger	610–611
Abnehmen	184, 611
einbauen	186, 613
Einzugsfingersteuerung kontrollieren	615
Fingersteuerung nachstellen.....	616
Schneckenwindung für Einzugstrommel	
(Wahlaustrüstung).....	798
Schneckenwindungen	176, 610
Tragrahmen	
Sicherungshaken prüfen.....	689
Floatmodulsätze.....	796
G	
Getriebe	
Hauptgetriebe	
Kettenspannung einstellen	590
Schmieren des Hauptgetriebes.....	570
Öl nachfüllen	571
Öl wechseln.....	571
Ölstand prüfen.....	570
Zusatzgetriebe	
Kettenspannung einstellen	591
Schmieren des Zusatzgetriebes	572
Öl nachfüllen	573
Öl wechseln.....	574
Ölstand prüfen.....	572
Gleitkufen, <i>Siehe</i> bodenkonturgeführtes Dreschen	
äußere Gleitkufen einstellen	213
innere Gleitkufen einstellen	212
Glühlampen	
ersetzen	579
H	
Halmteiler	279
Floatfähige Halmteiler	
Anpassen der Einstellungen	155
ausbauen	282
einbauen.....	284
einstellen	287
Standard-Halmteiler	
ausbauen	279
einbauen.....	281
Halmteiler für Reis.....	299
Halmteiler für Reis (Satz)	790
Halmteilerstangen	297
Abnehmen	298
einbauen	298
Halterungssatz für Halmteiler	788
Haspel-Horizontalstellung, <i>Siehe</i> Kurvenbahngesteuerte	
Flip Over-Haspeln	
Haspel-Horizontalstellungen	
einstellen.....	263
Haspel-Stützstreben.....	41
anbringen	41
lösen.....	42
Haspelabstand	
messen	714
Haspelantriebe	
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	749
Haspelantriebsmotoren	753
Haspelantriebssysteme	
Aufnahmen der Haspel-Seitenverkleidungen	
Ersetzen der äußeren Kurvenbahn	734
Aufnahmen der Seitenverkleidungen	
ersetzen.....	742
Ersetzen der Außenseite ohne Kurvenbahn	738
Ersetzen der Innenseite ohne Kurvenbahn	740
Ersetzen der inneren Kurvenbahn	736
Ausbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks –	
zweiteiliger, dreiteiliger Haspelantrieb.....	749
Ausbauen des Haspelantriebsmotors	753
Einbauen des Haspelantriebs-Kreuzgelenks –	
zweiteiliger, dreiteiliger Haspelantrieb.....	751
Einbauen des Haspelantriebsmotors.....	754
Einstellen der Haspelform.....	721
einzelnes Haspelantriebskettenrad	
ausbauen	747
einbauen.....	748
Ersetzen einer Antriebskette (endlos) – zweiteilige	
Haspel	756
Fingerträgerbuchsen	
ausbauen	727
einbauen.....	729
Haspelantriebsabdeckung	
ausbauen	51
einbauen.....	53
Haspelantriebskette	
lockern	744
spannen.....	745
Haspeldrehzahlen.....	248
Haspelfinger	723
Haspelfinger-Sätze für Lagergetreide.....	790
Haspelhöhsensor	

INDEX

CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	
kalibrieren	381
Haspelhorizontalsensor	
CLAAS Mähdrescher der Serie 7000/8000	
kalibrieren	381
Haspeln, <i>Siehe</i> Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen	
AGCO Mähdrescher.....	758
Challenger® Mähdrescher.....	758
Gleaner® Mähdrescher.....	758
Mähdrescher der Serie IDEAL™	758
Massey Ferguson® Mähdrescher.....	758
Haspelvorspannung	721
Hydraulik	576
Armaturen	
Anschlüsse mit kegeligem Rohrgewinde.....	835
Dichtung mit stirnseitigem O-Ring:.....	832
ORB-Dichtung – einstellbar	830
ORB-Dichtung – nicht einstellbar	832
Hydraulikölbehälter	
Hydraulikölbehälter-Erweiterungssatz	799
Öl nachfüllen	576
Öl wechseln	577
Ölstand prüfen	576
Ölfilter auswechseln	578
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an	
Hydraulikkomponenten	7
Überprüfen von Schläuchen und Leitungen.....	555

I

Identifikation der Komponenten	
FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2.....	35
Floatmodul – FM200.....	36
Inbetriebnahme	
tägliche Kontrollen	59
Instandhaltung und Wartung	
contourMax™	
Endspiel	767
schmieren	765
Einzugsförderbänder	
Überprüfen und Nachstellen der Spannung	668
Schmierintervalle	556
Schneidwerk einlagern	548
Sicherheit bei der Wartung	5
Wartung	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	553
Saisonende	554
Vorbereiten der Maschine.....	549
Vorsaison	553
Wartungsanforderungen	550
Wartungsplan.....	550

J

John Deere Mähdrescher	
Haspeldrehzahl-Sensoren	
ersetzen	760
Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln	113
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln.....	119

K

Ketten	
Einzugstrommel-Antriebskette	
Abnehmen.....	600
einbauen.....	604
Kette nachspannen	607
schmieren	568
Überprüfen der Spannung (gründlich)	598
Überprüfen der Spannung (schnell).....	596
Haspelantriebskette	
Bandspannung nachstellen	744
Hauptgetriebe-Antriebskette	
Bandspannung nachstellen	590
Zusatzgetriebe-Antriebskette	
Bandspannung nachstellen	591
Kettenräder	747
Haspelantrieb	
Doppelkettenrad (Wahlrüstung) einbauen	748
optionales Kettenrad für den Haspelantrieb.....	249
Spannung der Haspelantriebskette nachstellen.....	744
Kontrollen vor Inbetriebnahme	59
Kontrollgänge	
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit.....	553
Kreuzgelenke	
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel.....	749
Kurvenbahngesteuerte Flip Over-Haspeln	713, 744
Abstand zwischen Haspel und Messerbalken.....	713
einstellen	717
Fehlersuche und Fehlerbehebung	814
Fingerträgerbuchsen.....	727
Haspel-Kurvenbahn	
Einstellungen und Erläuterungen	271
Haspel-Kurvenbahn anpassen	273
Haspel-Seitenbleche	733
Haspel-Sicherheitsstützen.....	41
Haspel-Stützstreben	
aktivieren	41
lösen	42
Haspelabstand	
messen	714
Haspelantriebe	
Antriebskettenräder	747
Wahlrüstung für Sonderbedingungen	249
Antriebskreuzgelenk der zweiteiligen Haspel	749
Doppelkettenrad (Wahlrüstung)	
einbauen	748

INDEX

Haspelantriebsmotoren.....	753
Haspelantriebssysteme	744
Abdeckungen	51
Haspeldrehzahl.....	248
Haspeldrehzahl-Sensoren ersetzen.....	758
Haspelfinger.....	723
Kunststoffhaspelfinger ausbauen.....	725
Kunststoffhaspelfinger einbauen	726
Stahlhaspelfinger ausbauen.....	723
Stahlhaspelfinger einbauen	724
Haspelhöhe.....	257
Sensor ersetzen.....	260
Überprüfen und Nachstellen des Sensors	257
Haspeltorsion.....	721
Horizontalstellung	262
einstellen	263
Überprüfen und Einstellen des Sensors.....	268
Zylinder umsetzen.....	263
Neigung der Haspelfinger	271
zentrieren.....	721
Kurvenscheiben	
Einstellungen für Haspel-Kurvenscheibe	271
Haspel-Kurvenscheibe anpassen	273
kurze Messerfinger und Druckdaumen	
Doppelmesser	
Konfiguration mit kurzen Messerfingern – 12,5 m	
(41 ft.).....	649
Konfiguration mit kurzen Messerfingern – alle außer	
12,5 m (41 ft.)	648
L	
Lager	
Seitenband	
Lager von Seitenbandrollen inspizieren.....	701
Lager der Antriebsrolle	
ausbauen.....	673
einbauen	676
Seitenband-Antriebsrolle	
ersetzen.....	710
Lager der Seitenbandrollen	
inspizieren	701
Lagerungen	
Einzugsförderband	
Lager der Antriebsrolle ausbauen	673
Lager der Antriebsrolle einbauen.....	676
Seitenband	
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen.....	710
Laufgeschwindigkeiten	255
Fahrgeschwindigkeit	250
Haspeldrehzahl.....	248
Laufgeschwindigkeit Einzugsförderband	254
Seitenband-Laufgeschwindigkeit	251
einstellen	252

M

Mähdrescher	
Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln	
Case IH	83
CLAAS.....	102
John Deere	119
New Holland der Serien CR und CX	128
Rostselmash	137
Serie IDEAL™	110
Schneidwerk an Mähdrescher ankuppeln	
Case IH	78
CLAAS.....	97
John Deere	113
New Holland CR/CX/CH.....	123
Rostselmash	133
Serie IDEAL™	106
Schneidwerk ankuppeln/abkuppeln.....	78
Schneidwerk transportieren	525
am Mähdrescher	525
Schleppfahrten.....	525
Schneidwerk nachziehen	
an Zugfahrzeug anhängen.....	526
Vorsichtsmaßnahmen bei Schleppfahrten	526
mähen	
bodenkonturgeführt	211
Hochdrusch.....	192
Tasträder-Stellung einstellen.....	193
Transporteinrichtung einstellen.....	194
Maschineninspektionen nach der Einlaufzeit	553
Maschinenservice	
Saisonende	554
Vorsaison.....	553
Messer	619
Aufbewahrungsort Ersatzmesser.....	625
Fehlersuche und Fehlerbehebung	811
Messerantriebe.....	255
Messerbalken	
Materialstauungen entfernen.....	523
Wahlaustrüstungen	795
Messerbalkensysteme	
einstellen	
Druckdaumen der spitzen mittleren	
Messerfinger	644
Druckdaumen kurzer Messerfinger	653
Messerfinger und Messerbalkenschutz	634
Mittel-Druckdaumen kurzer Messerfinger	657
spitzer Messerfinger und Druckdaumen.....	640
Einstellen der Druckdaumen von Vierpunkt-	
Messerfingern.....	640
ersetzen	
kurze Abschluss-Messerfinger	650
spitze Messerfinger.....	636
Spitze mittlere Messerfinger –	
Doppelmesserschneidwerke.....	641

INDEX

<p>Spitze mittlere Messerfinger an Doppelmesserschneidwerken 654</p> <p>Ersetzen eines beschädigten/gebrochenen Messer Klinge 619</p> <p>Konfiguration mit offenen Messerfingern Einzelmesserschneidwerke 647</p> <p>Konfiguration mit spitzen Messerfingern Einzelmesserschneidwerke 628</p> <p>kurze Messerfinger Druckdaumen kontrollieren 652 Überprüfen der Mittel-Druckdaumen 656</p> <p>Lager des Messerkopfes ausbauen 622 einbauen 623</p> <p>Messer ausbauen 621 Messer einbauen 624</p> <p>offene Messerfinger und Druckdaumen 646</p> <p>spitze Messerfinger Druckdaumen kontrollieren 639 Überprüfen der Mittel-Druckdaumen 643</p> <p>spitze Messerfinger und Druckdaumen 626</p> <p>Messerfinger und Druckdaumen Doppelmesser FD245 Konfiguration mit spitzen Messerfingern 632</p> <p>Messerkopf-Abdeckbleche 658 einbauen 658</p> <p>metrische Schrauben Drehmomentwerte 827</p> <p>Modellbezeichnungen Eintragungen xi</p> <p>Motoren Haspelantriebsmotor 753</p>	<h3 style="margin-top: 0;">R</h3> <p>Rad Überprüfen des Schraubendrehmoments 762</p> <p>Räder und Reifen Reifendruck 773 Tasträder 806 Überprüfen des Schraubendrehmoments 771</p> <p>Rapstrennmessersätze 793</p> <p>Reifendruck 773</p> <p>Rostselmash Mähdrescher Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln 133 Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 137</p>
<h3 style="margin-top: 0;">N</h3> <p>New Holland CR/CX Mähdrescher Mähdrescher vom Schneidwerk abkuppeln 128</p> <p>New Holland Mähdrescher 10-V-Adapter 309</p> <p>New Holland Mähdrescher der Serie CR/CX/CH Mähdrescher an Schneidwerk ankuppeln 123</p>	<h3 style="margin-top: 0;">S</h3> <p>Satz Zwischenplatten komplett 798</p> <p>Schmierung Alle 10 Stunden 556 Alle 100 Stunden 562 Alle 25 Stunden 557 Alle 250 Stunden 564 Alle 50 Stunden 558 Alle 500 Stunden 566 Schmierintervall/Protokolle 550 Vorgehenshinweise Schmierung 566</p> <p>Schmierung und Service 556</p> <p>Einzugstrommel-Antriebsketten 568</p> <p>Haspelantriebskette 568</p> <p>Schneidwerk-Hauptgetriebe Getriebe schmieren 570 Öl wechseln 571 Ölstand prüfen 570</p> <p>Schneidwerk-Zusatzgetriebe Getriebe schmieren 572 Öl wechseln 574 Ölstand prüfen 572 Vorgehenshinweise Schmierung 566</p> <p>Schneckenwindung für Einzugstrommel 798</p> <p>Schneckenwindungen 176, 610 ausbauen 176 einbauen 178, 181</p> <p>Schneidwerk nachziehen 525 an Zugfahrzeug anhängen 526</p> <p>Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung 527</p> <p>von Arbeits- in Transportstellung umrüsten 538</p> <p>Räder umstellen Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen 541</p> <p>Vorderräder (links) in Transportstellung bringen 539</p> <p>von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten 527</p> <p>aufbewahrte Zugdeichsel herausnehmen 543</p> <p>Räder umstellen</p>
<h3 style="margin-top: 0;">O</h3> <p>obere Querförderschnecken 275 Sätze 789 verstellen 275</p>	<h3 style="margin-top: 0;">P</h3> <p>Produktübersicht 29</p>

INDEX

Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen	536
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen	533
Zugdeichsel abhängen	528
Zugdeichsel aufbewahren.....	532
Schneidwerk-Floatfunktion.....	214
Schneidwerk-Seitenverkleidungen	43
ausbauen.....	50
einbauen	51
Einstellen, Prüfen	46
öffnen	43
schließen	44
Schneidwerke	40
Ändern der Konfiguration der Floatmodul- Spannfedern.....	220–221
Einrichtung	141
Einstellwerte	192
Float	214–215
Floatfunktion.....	220–221
Floatverriegelungen.....	229
Optionen	141
Schneidwerk einlagern.....	548
Schneidwerk transportieren am Mähdrescher	525
Anhängen des Schneidwerks an das Zugfahrzeug	526
Schleppfahrten.....	525
Schneidwerkbetrieb.....	39
Schneidwerksanstellwinkel Einstellung aus der Kabine heraus.....	241–242
überprüfen und nachstellen	215
Vorsichtsmaßnahmen für den Transport	526
Waagrechtstellen	520
Wahlaustrüstungen	801
Schneidwerksanstellwinkel.....	240
Schneidwerksantriebe	580
Antriebswellen-Schutztrichter Abnehmen.....	586
einbauen.....	588
Getriebe Hauptgetriebe-Antriebskette	590
Zusatzgetriebe-Antriebskette	591
Seitenbänder, <i>Siehe</i> Bänder	
Seitenbandsysteme Ausbauen der Seitenbandantriebsrolle.....	707
Ausbauen der Seitenbänder	693
Ausbauen der Seitenbandspannrollen.....	701
Einbauen der Seitenbandantriebsrolle	711
Einbauen der Seitenbänder.....	694
Einbauen der Seitenbandspannrollen.....	706
Einstellen der Höhe des Tragrahmens der Seitenbänder	695
Ersetzen der Spannrollenlager	703
Lager von Seitenbandrollen inspizieren	701
Lagerung der Antriebsrolle ersetzen	710
Seitenbandspannung einstellen	698
Seitenflügelabgleich Prüfen und Nachstellen des Seitenflügelabgleichs.....	235
Seitenneigungsstopfensatz.....	799
Sensoren Haspel-Horizontalverstellung überprüfen und nachstellen.....	268
Haspeldrehzahl-Sensor an AGCO Mähdreschern ersetzen	758
an Challenger® Mähdreschern ersetzen.....	758
an Mähdreschern der Serie IDEAL™ ersetzen.....	758
an Mähdreschern von Massey Ferguson® ersetzen	758
Ersetzen an CLAAS Mähdreschern.....	759
Ersetzen an Gleaner® Mähdreschern	758
Ersetzen an John Deere Mähdreschern.....	760
Haspelhöhe überprüfen und nachstellen.....	257
Sensor für automatische Schneidwerkshöhenregulierung	302
Seriennummern Anbringungsorte	xi
Eintragungen.....	xi
Service, <i>Siehe</i> Wartung und Service	
Serviceintervalle Schmierung.....	556
Sicherheit.....	1
Allgemeine Sicherheitshinweise	3
Betriebssicherheit	40
Haspel-Stützstreben	41
Kontrollen vor Inbetriebnahme.....	59
Sicherheit bei der Wartung	5
Sicherheitsaufkleber	12
Anbringen von Sicherheitsaufklebern	12
Anbringungsorte für Sicherheitsaufkleber	13
Verstehen von Aufklebern	19
Sicherheitsmaßnahmen bei Arbeiten an Hydraulikkomponenten	7
Sicherheitssymbole.....	1
Signalwörter.....	2
Stützstreben des Schrägförderers.....	40
Sonnenblumenaufsatz	791
spitze Messerfinger und Druckdaumen Doppelmesser FD235 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	629
FD240 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	630
FD241 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	631
FD250 Konfiguration mit spitzen Messerfingern	633
starr	

INDEX

starres Schneidwerk	232
Steinschutz-Satz	795

T

Tasträder	
einstellen	193
Sätze	806
Taumelgetriebe	
Befestigungsschrauben kontrollieren	661
Öl wechseln	661
Ölstand prüfen	660
Technische Daten	
Drehmomentwerte	827
FlexDraper® Schneidwerke der Serie FD2 – Abmessungen	34
Technische Daten FlexDraper® Schneidwerk der Serie FD2 und Floatmodul	31
Tragrahmen	
Sicherungshaken prüfen	689
Transporteinrichtungen	
Reifendruck	773
Schneidwerk transportieren	525
am Mähdrescher	525
Überprüfen des Radschrauben-Drehmoments	771
Überprüfen des Schrauben-Drehmoments der Baugruppe	771
Umsetzen des linken Außenrades von der Transportstellung in die Arbeitsstellung	527
von Arbeits- in Transportstellung umrüsten	538
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Transportstellung bringen	541
Vorderräder (links) in Transportstellung bringen	539
von Transport- in Arbeitsstellung umrüsten	527
aufbewahrte Zugdeichsel herausnehmen	543
Räder umstellen	
Hinterräder (rechts) in Arbeitsstellung bringen	536
Vorderräder (links) in Arbeitsstellung bringen	533
Zugdeichsel abhängen	528
Zugdeichsel aufbewahren	532

U

Umbausätze	
Case IH Mähdrescher	
Konturräder	197
John Deere Mähdrescher der Serie X9	
Bedienelemente für die Seitenbanddrehzahl	74
Doppelt antippen	75

Einrichten des Schneidwerks im CommandCenter™	465
Konsolentasten zuweisen	71
Seitenflügelnivellierung	73
Spannungsbereich aus der Fahrerkabine überprüfen	470
Zuweisen der Tasten des Multifunktionshebels	69, 205
New Holland Mähdrescher	
Konturräder	197
Umlenkhebelsysteme	660
Informationen zur Messergeschwindigkeit	254
Taumelgetriebe	660
Umrechnungstabelle	836

V

Vorgehensweise zum Abschalten	61
-------------------------------------	----

W

Wahlaurüstungen	
contourMax™	762
Endspiel	767
schmieren	765
Tasträder per Fußschalter einstellen	195
ContourMax™	
Nivellieren der Radhöhe	209, 763
Erntegutzuführung	
Abstreifersatz	800
Endabdeckungsstangen (Ablage hinten)	792
obere Querförderschnecke	789
Schneckenwindung für Einzugstrommel	798
Floatmodule	
10-V-Sensor-Adaptersätze	796
Bausatz für lange Zwischenplatte Mitte	797
Hydrauliktank-Verlängerungssatz	799
Satz Zwischenplatten komplett	798
Seitenneigungsstecker, Bausatz	799
Seitenverkleidungssätze	796
Halnteiler für Reis	299
Kettenräder für den Haspelantrieb	249
Messerbalken	
Rapstrennmessersatz	793
Steinschutzsatz	795
Messerkopf-Abdeckbleche	
einbauen	658
Schneidwerke	
Haspel	
Kunststoffingersatz	805
Stahlfingersätze	805
Sonnenblumen-Befestigungssatz	791
Tasträder	806
Transporteinrichtungen	
Transporteinrichtungen	771

INDEX

Wartung und Service.....	549
Wartungsplan/Wartungsprotokoll	550
Wartungsplatte	
herunterklappen	686
hochklappen	687

Z

Zugdeichseln	
Abnehmen	528
anbringen	544
Aufbewahrung	532
Entfernen vom Aufbewahrungsort	543
Zwischenplatten-Erweiterungssatz.....	797

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	Beschreibung	Einsatzgebiet	Füllmengen
Schmierfett	SAE-Mehrzweckfett	Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 1 % Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Sofern nicht anders angegeben nach Bedarf	–
		Hochtemperaturbeständiges Hochdruckfett (EP) mit max. 10% Molybdändisulfid (NLGI-Klasse 2), lithiumverseift	Antriebswelle-Schiebegelenke	–
Getriebeschmierstoff	SAE 85W-140	GL-Klasse 5 nach API-Klassifikation	Taumelgetriebe	1,5 Liter (1,3 Quart)
			Hauptgetriebe	2,75 Liter (2,9 Quart)
			Zusatzgetriebe	2,25 Liter (2,4 Quart)
Hydrauliköl	Einbereichsöl für Getriebe und Hydraulik. Viskosität von 60,1 cSt bei 40 °C (104 °F) Viskosität von 9,5 cSt bei 100 °C (212 °F) Empfohlene Marken: <ul style="list-style-type: none"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultratraction • CNH Hy-Tran Multitraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Getriebe-/Hydrauliköl	Vorratsbehälter Schneidwerksantrieb	95 Liter (25,1 US-Gallonen)
Kettenöl	Kettenöl mit einer Viskosität von 100–150 sCt bei 40 °C (104 °F) oder Mineralöl vom Typ SAE 20W-50, das keine Reinigungs- oder Lösungsmittel enthält	Das Kettenöl ist so beschaffen, dass es einen guten Verschleißschutz bietet und nicht schäumt. Es schützt die Kette und die Antriebskettenräder vor Verschleiß.	Haspelantriebskette	–

MacDon®

KUNDEN
MacDon.com

HÄNDLER
Portal.MacDon.com

Die Markenzeichen der Produkte sind die
Warenzeichen der jeweiligen Hersteller
und/oder Händler.

Gedruckt in Kanada