

# FD2-serien Skärbordet FlexDraper® med flytmodulen FM200

Bruksanvisning

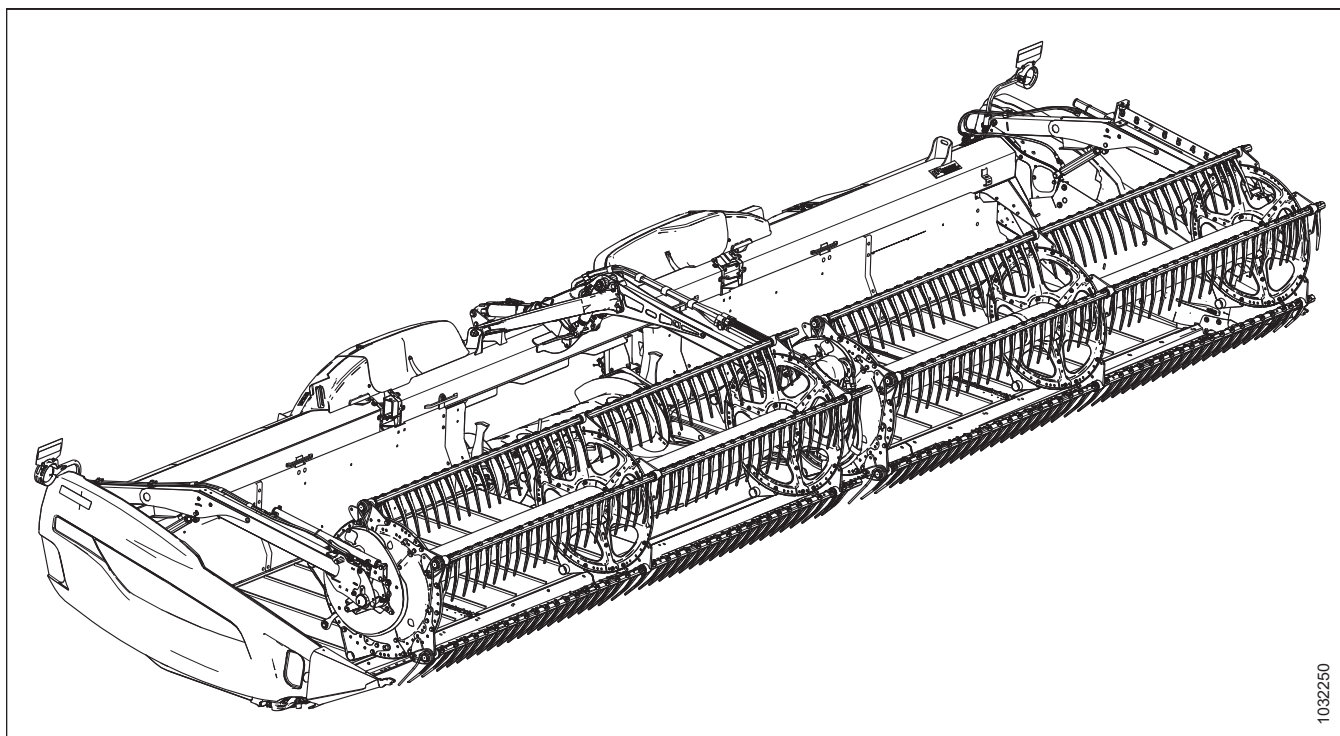
262616 Revidering A

Översättning av originalbruksanvisning

Med MacDon FLEX-FLOAT-teknik®

*Skördespecialisterna.*

## FD2-seriens FlexDraper®-skärbord



Publicerad juni 2024

© 2024 MacDon Industries, Ltd.

Informationen i denna publikation baseras på den information som är tillgänglig och gällande vid tidpunkten för tryckningen. MacDon Industries, Ltd. lämnar inga utfästelser eller garantier av något slag, vare sig uttryckliga eller underförstådda, avseende informationen i denna publikation. MacDon Industries, Ltd. förbehåller sig rätten att göra ändringar när som helst utan föregående meddelande.

# Försäkran om överensstämmelse



## EC 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

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

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

# EC Declaration of Conformity

IT	HU	LT	LV
<p>Noi, [1] Dichiariamo che il prodotto: Tipo di macchina: [2] Nome e modello: [3] Numero(i) di serie: [4] soddisfa tutte le disposizioni rilevanti della direttiva 2006/42/CE.</p> <p>Utilizzo degli standard armonizzati, come indicato nell'Articolo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Luogo e data della dichiarazione: [5] Nome e firma della persona autorizzata a redigere la dichiarazione: [6] Nome e persona autorizzata a compilare il file tecnico: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Ezennel 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 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 zadanim 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] Prohláshujeme, 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] 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>



## 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]



## Inledning

Denna bruksanvisning innehåller information om FD2-seriens FlexDraper®-skärbord och flytmodulen FM200. Använd den tillsammans med förarhandboken för din skördetröska.

### ***Din maskin***

FD2-seriens FlexDraper®-skärbord är särskilt konstruerat för att fungera bra vid alla förhållanden för rak skärning, oavsett om skärningen sker på eller ovanför marken, med hjälp av en flexibel tredelad ram som följer markkonturerna tätt. Flytmodulen FM200 kan ansluta FD2-seriens FlexDraper®-skärbord på de flesta fabrikat och modeller av skördetröskor.

### ***Din garanti***

MacDon tillhandahåller garanti för kunder som använder och underhåller sin utrustning enligt beskrivningen i denna bruksanvisning. Du bör ha fått en kopia av MacDon Industries policy för begränsad garanti, som förklarar denna garanti, av din återförsäljare. Skador som uppstår till följd av något av följande förhållanden gör att garantin upphör att gälla:

- Olycka
- Felanvändning
- Missbruk
- Felaktigt underhåll eller försummelse
- Onormal eller extraordinär användning av maskinen
- Underlåtenhet att använda maskinen, utrustningen, komponenten eller delen i enlighet med tillverkarens anvisningar

### ***Din bruksanvisning***

**Läs noga igenom allt material som medföljer innan du börjar använda maskinen.**

Använd denna bruksanvisning som din första källa till information om maskinen. Om du följer anvisningarna kommer ditt skärbord att fungera bra under många år.

Följande konventioner används i detta dokument:

- Höger och vänster anges utifrån förarens position. Skärbordets framsida är vänd mot grödan, skärbordets baksida är ansluten till flytmodulen och skördetröskan.
- Om inget annat anges, använd de standardvärden för åtdragningsmoment som anges i kapitel [7.1 Specifikationer för åtdragningsmoment, sida 799](#).

När du ställer in maskinen eller gör några justeringar, granska och följ de rekommenderade maskininställningarna i alla relevanta MacDon-publikationer. Underlåtenhet att göra detta kan äventyra maskinens funktion och livslängd, vilket kan leda till en farlig situation.

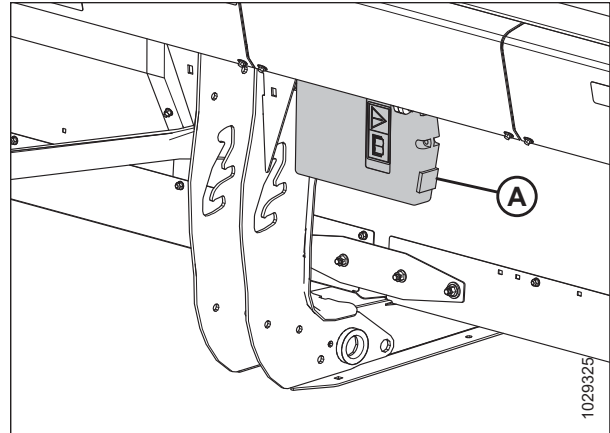
Innehållsförteckningen och indexet vägleder dig till specifika områden i denna handbok. Studera innehållsförteckningen för att bekanta dig med hur informationen är organiserad.

Förvara denna bruksanvisning så att du kan läsa den ofta och lämna den vidare till nya förare eller ägare. Förvaringslådan till bruksanvisningen (A) är placerad på baksidan av skärbordet, bredvid det högra ytterbenet.

**OBS!:**

Håll dina MacDon-publikationer uppdaterade. Den senaste engelska versionen kan laddas ner från vår webbplats ([www.macdon.com](http://www.macdon.com)) eller från vår webbplats för återförsäljare (<https://portal.macdon.com>) (inloggning krävs).

Kontakta din MacDon-återförsäljare om du behöver hjälp, information eller ytterligare exemplar av denna bruksanvisning.



**Figur 1: Förvaringsplats för bruksanvisning**

Denna bruksanvisning finns tillgänglig på följande språk:

- Bulgariska
- Tjeckiska
- Danska
- Engelska
- Estniska
- Franska
- Tyska
- Ungerska
- Italienska
- Lettiska
- Litauiska
- Polska
- Portugisiska
- Rumänska
- Ryska
- Spanska
- Ukrainska

Dessa bruksanvisningar kan beställas från MacDon, från MacDons återförsäljarportal(<https://portal.macdon.com>) (inloggning krävs) eller från MacDons webbplats ([www.macdon.com](http://www.macdon.com)).

## Sammanfattning av ändringar

Följande lista innehåller en redogörelse för de viktigaste ändringarna jämfört med den föregående versionen av detta dokument.

Avsnitt	Sammanfattning av ändringar	Endast för internt bruk
—	Borttaget ämne "Byte av flytmodulens höjdsensor".	Produktsupport
—	Följande ämnen har tagits bort: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Matardeflektorer – Skördetröskor i New Holland CR-serien</li> <li>• Byte av matardeflektorer på flytmoduler för New Holland CR- och CX-skördetröskor</li> </ul>	ECN 63619
<i>1.6 Försiktighetsåtgärder vid svetsning, sida 8</i>	Tillagt ämne.	Teknik
<i>Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – Case och New Holland, sida 190</i>	Tillagt ämne.	Tekniska publikationer
<i>Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – CLAAS 600- och 700-serierna, sida 191</i>	Tillagda ämnen och underämnena.	Tekniska publikationer
<i>Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – CLAAS 8000-serien, sida 195</i>	Tillagda ämnen och underämnena.	Tekniska publikationer
<i>Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – John Deere X9-serien, sida 198</i>	Tillagt ämne.	Tekniska publikationer
<i>Utjämning av konturhjulens höjd, sida 201</i>	Uppdaterad illustration.	UECN 31576
<i>Montering av skärbord på Case IH-skördetröska, sida 75</i>	Uppdaterat förfarande.	ECN 64329
<i>Frånkoppling av skärbord från Case IH-skördetröska, sida 80</i>	Uppdaterat förfarande.	ECN 64329
<i>Montering av skärbord på Challenger®, Gleaner® eller Massey Ferguson®-skördetröska, sida 84</i>	Uppdaterat förfarande.	Produktsupport
<i>Montering av skärbord på CLAAS-skördetröska, sida 93</i>	Uppdaterat förfarande.	Teknik
<i>Frånkoppling av skärbord från CLAAS-skördetröska, sida 98</i>	Uppdaterat förfarande.	Tekniska publikationer
<i>Montering av skärbord på skördetröskor i IDEAL™-serien, sida 102</i>	Uppdaterat förfarande.	Tekniska publikationer
<i>Frånkoppling av skärbord på skördetröskor i IDEAL™-serien, sida 106</i>	Uppdaterat förfarande.	Tekniska publikationer
<i>Inkoppling av skärbord på John Deere-skördetröska, sida 109</i>	Uppdaterat förfarande.	Tekniska publikationer ECN 64613
<i>Inkoppling av skärbord på New Holland CR-, CX- eller CH-skördetröska, sida 119</i>	Uppdaterat förfarande.	ECN 64329
<i>Frånkoppling av skärbord från New Holland CR- eller CX-skördetröska, sida 124</i>	Uppdaterat förfarande.	ECN 64329
<i>Inkoppling av skärbord på Rostselmash-skördetröska, sida 129</i>	Uppdaterat förfarande.	Tekniska publikationer

Avsnitt	Sammanfattning av ändringar	Endast för internt bruk
<i>Funktionen haspel bakåt – John Deere X9-serien, sida 461</i>	Tillagt ämne.	ECN 64758
<i>3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien (2015 och senare) och CH, sida 472</i>	Lade till instruktioner för New Hollands skördetröska CH7.70 i ämne och underämnena.	ECN 64037
<i>4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren, sida 557</i>	Uppdaterat förfarande och anmärkning.	ECN 64693
<i>4.16.3 Kontroll av däcktryck, sida 747</i>	Uppdaterad tabell.	ECN 62597
<i>4.17.3 Konvertering av VertiBlade™-knivpositionen, sida 758</i>	Tillagt ämne.	Teknik
<i>5.1.9 Änddeflektorstänger, sida 766</i>	Tillagt kit.	Tekniska publikationer
<i>5.3.6 Förlängningssats för hydraulbehållare, sida 772</i>	Uppdaterat buntnummer.	ECN 64693
<i>5.4.3 Transportsystemet EasyMove™, sida 776</i>	Kollektornummer har lagts till.	ECN 64895
<i>5.4.6 Sats med haspelfingrar i plast, sida 778</i>	Tillagt ämne.	Tekniska publikationer
<i>5.4.11 Sats med stubbelysning, sida 780</i>	Uppdaterad information.	Teknik

## Registrering av Modell och serienummer

Registrera modellnummer, serienummer och årsmodell för skärbordet, flytmodulen och tillvalet för transport-/stabiliseringshjul (om de är installerade) i de avsedda utrymmena.

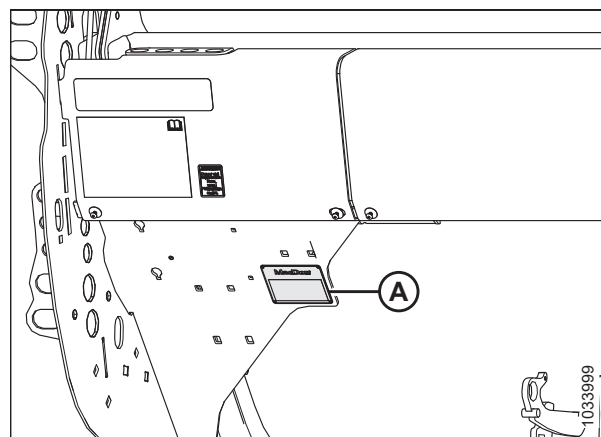
### FD2-seriens FlexDraper®-skärbord

Skärbordsmodell: \_\_\_\_\_

Serienummer: \_\_\_\_\_

Årsmodell: \_\_\_\_\_

Skärbordets serienummerplåt (A) sitter på baksidan av skärbordet, bredvid den vänstra gaveln.



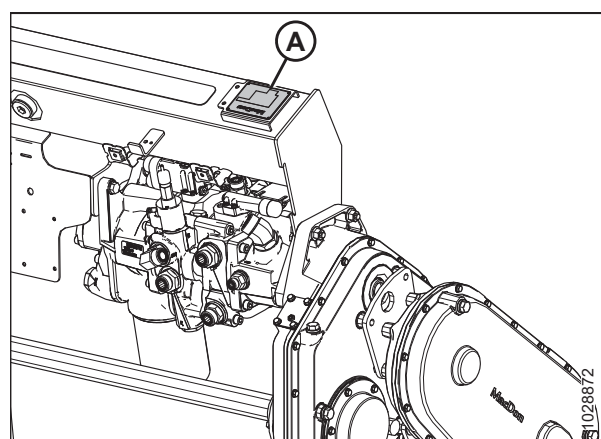
Figur 2: Serienummerplåtens placering på skärbordet

### Flytmodulen FM200 för skördetröska

Serienummer: \_\_\_\_\_

Årsmodell: \_\_\_\_\_

Flytmodulens serienummerplåt (A) sitter på flytmodulens övre vänstra sida.



Figur 3: Serienummerplåtens placering på flytmodulen

### Transporttillvalet EasyMove™

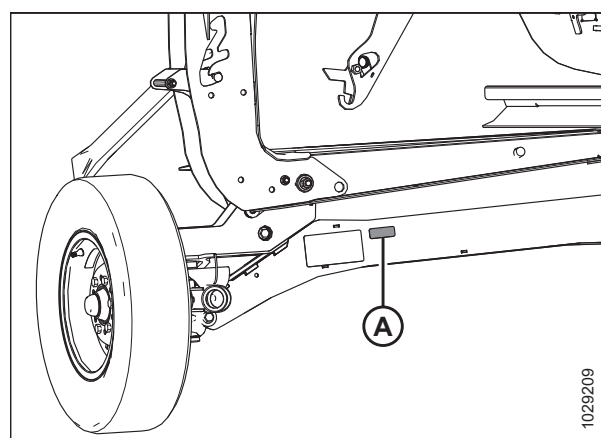
Serienummer: \_\_\_\_\_

Årsmodell: \_\_\_\_\_

EasyMove™-transportens serienummerplåt (A) sitter på höger axelenhet.

#### OBS!:

Transporten är ett tillval och kanske inte är installerat på den här maskinen.



Figur 4: Transporttillvalet EasyMove™



Försäkran om överensstämmelse .....	i
Inledning.....	vii
Sammanfattning av ändringar .....	ix
Registrering av Modell och serienummer .....	xi
<b>Kapitel 1: Säkerhet.....</b>	<b>1</b>
1.1 Säkerhetsvarningssymboler .....	1
1.2 Signalord.....	2
1.3 Allmän säkerhet .....	3
1.4 Säkerhet vid underhåll.....	5
1.5 Hydraulisk säkerhet .....	7
1.6 Försiktighetsåtgärder vid svetsning.....	8
1.7 Urbruktagning och bortskaffande av jordbruksutrustning .....	10
1.8 Säkerhetsskyltar .....	12
1.8.1 Installation av säkerhetsdekalerna.....	12
1.9 Placering av säkerhetsdekalerna.....	13
1.10 Så här ska man tolka säkerhetsskyltar .....	19
<b>Kapitel 2: Produktöversikt.....</b>	<b>27</b>
2.1 Definitioner .....	27
2.2 Produktspecifikationer .....	29
2.3 FD2-seriens FlexDraper®-skärbords mått.....	32
2.4 Identifiering av komponenter på FD2-seriens FlexDraper®-skärbord .....	33
2.5 Identifiering av komponenter i flytmodulen FM200 .....	34
<b>Kapitel 3: Användning .....</b>	<b>37</b>
3.1 Ägarens/förarens ansvar.....	37
3.2 Säker användning .....	38
3.2.1 Skärbordets säkerhetsstöttor .....	38
3.2.2 Haspelns säkerhetsstöttor .....	39
Koppla in haspelns säkerhetsstöttor.....	39
Urkoppling av haspelns säkerhetsstöttor.....	40
3.2.3 Skärbordets ändskydd.....	42
Öppning av skärbordets ändskydd .....	42
Stängning av skärbordets ändskydd .....	43
Kontroll och justering av skärbordets ändskydd.....	44
Borttagning av skärbordets ändskydd.....	48
Installation av skärbordets ändskydd.....	49
3.2.4 Hölje till haspelns drivenhet.....	49
Borttagning av höljet till haspelns drivenhet.....	49
Installation av höljet till haspelns drivenhet.....	51
3.2.5 Hölje till böjningslänk .....	52
Borttagning av invändiga höljen till böjningslänkar .....	52
Installation av höljen till invändiga böjningslänkar .....	53
Borttagning av höljen till invändiga böjningslänkar .....	53

Installation av utvändiga höljen till böjningslänkar .....	54
3.2.6 Daglig uppstartskontroll .....	57
<b>3.3</b> Inkörningsperiod .....	58
<b>3.4</b> Avstängning av skärdeetröska .....	59
<b>3.5</b> Reglage i förarhytten.....	60
3.5.1 Reglage i förarhytten på CLAAS-serien .....	60
Val av standardfunktion för multifunktionsspakens vippströmbrytare (med CLAAS integrationssats) .....	60
Styrning av skärbordets lutningscylinder .....	62
Styrning av medbringarthastigheten – CLAAS 600- och 700-serien .....	62
Styrning av medbringarthastigheten – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	64
Visning av skärbordstimmar.....	65
3.5.2 Reglage i förarhytten på John Deere X9-serien .....	66
Tilldelning av knappar för markhastighetsspak – John Deere X9-serien.....	66
Tilldelning av konsolknappar – John Deere X9-serien .....	68
Användning av vingnivåfunktionen som lutningsspak – John Deere X9-serien.....	70
Mappning av reglage för medbringarthastighet på markhastighetsspaken – John Deere X9-serien .....	71
Låsning/upplåsning av lutningsfunktion med dubbelklick – John Deere X9-serien.....	72
Kontroll av programvaruversion för skärbordsregulatorn – John Deere X9-serien.....	73
<b>3.6</b> Inkoppling/frånkoppling av skärbord.....	75
3.6.1 Case IH-skördetröskor.....	75
Montering av skärbord på Case IH-skördetröska.....	75
Frånkoppling av skärbord från Case IH-skördetröska .....	80
3.6.2 Skördetröskor från Challenger®, Gleaner® och Massey Ferguson® .....	84
Montering av skärbord på Challenger®, Gleaner® eller Massey Ferguson®-skördetröska .....	84
Borttagning av skärbord från Challenger®, Gleaner® eller Massey Ferguson®-skördetröska .....	88
3.6.3 CLAAS-skördetröskor .....	92
Montering av skärbord på CLAAS-skördetröska .....	93
Frånkoppling av skärbord från CLAAS-skördetröska.....	98
3.6.4 Skördetröskor i IDEAL™-serien .....	102
Montering av skärbord på skördetröskor i IDEAL™-serien .....	102
Frånkoppling av skärbord på skördetröskor i IDEAL™-serien.....	106
3.6.5 John Deere-skördetröskor .....	108
Inkoppling av skärbord på John Deere-skördetröska .....	109
Frånkoppling av skärbord på John Deere-skördetröska .....	115
3.6.6 New Holland-skördetröskor .....	119
Inkoppling av skärbord på New Holland CR-, CX- eller CH-skördetröska .....	119
Frånkoppling av skärbord från New Holland CR- eller CX-skördetröska .....	124
3.6.7 Rostselmash-skördetröskor.....	129
Inkoppling av skärbord på Rostselmash-skördetröska.....	129
Frånkoppling av skärbord från Rostselmash-skördetröska .....	133
<b>3.7</b> Konfiguration av skärbord .....	137
3.7.1 Tillbehör till skärbord.....	137
3.7.2 Inställningar för skärbord .....	137
3.7.3 Optimering av skärbord för rak skördning av raps.....	148
3.7.4 Inställningar för haspeln.....	148
3.7.5 Inställningar för flytande skördedelare (tillval) .....	151
<b>3.8</b> Konfiguration av flytmodul.....	154



3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200 .....	154
Mycket smal konfiguration – avledare för transportskruv .....	156
Smal konfiguration – avledning för transportskruv .....	160
Mediumkonfiguration – avledning för transportskruv .....	163
Bred konfiguration – avledning för transportskruv .....	165
Mycket bred konfiguration – avledare för transportskruv .....	168
Avledare på transportskruv .....	170
3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar .....	177
3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar .....	180
3.8.4 Inställning av transportskruvens position .....	181
3.8.5 Kontroll och justering av matarskruvens fjädrar .....	183
3.8.6 Skalningsstänger .....	184
<b>3.9 Driftvariabler för skärbord .....</b>	<b>185</b>
3.9.1 Skärning ovanför marken .....	185
Justering av stabiliseringshjul .....	186
Justerbara EasyMove™ Transport-hjul .....	187
Utfällning/infällning av konturhjul med fotkontakten .....	188
Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – Case och New Holland .....	190
Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – CLAAS 600- och 700-serierna .....	191
Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – CLAAS 8000-serien .....	195
Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – John Deere X9-serien .....	198
Utjämning av konturhjulens höjd .....	201
3.9.2 Skärning på marken .....	204
Justering av de inre glidskenorna .....	204
Justering av de yttre glidskenorna .....	205
3.9.3 Skärbordets flytläge .....	206
Kontroll och justering av skärbordets flytläge .....	207
Ändring av flytfjäders konfiguration – flytspakar med två hål .....	212
Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge .....	219
Drift i Flex-läge .....	220
Drift i stelt läge .....	222
Inaktivering av böjningsbegränsare .....	223
Aktivering av böjningsbegränsare .....	224
3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans .....	225
3.9.5 Skärbordets vinkel .....	229
Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan .....	231
3.9.6 Haspelhastighet .....	237
Tillvalet med kedjehjul för haspeldrivning .....	237
3.9.7 Markhastighet .....	239
3.9.8 Hastighet för sidomedbringare .....	240
Justering av sidomedbringarens hastighet .....	240
3.9.9 Matarhastighet för medbringare .....	242
3.9.10 Information om knivhastighet .....	242
Kontroll av knivhastighet .....	243
3.9.11 Haspelns höjd .....	244
Kontroll och justering av haspelns höjdsensor .....	245
Byte av haspelns höjdsensor .....	248
3.9.12 Haspelns främre-bakre-position .....	249
Justering av haspelns främre-bakre-position .....	250
Ompositionering av främre-bakre-cylindrar .....	250

Kontroll och justering av sensorn för haspelns främre-bakre-position .....	255
3.9.13 Lutning för haspelns pinnar .....	258
Haspelns kaminställningar .....	258
Justering av haspelns kam .....	260
3.9.14 Övre tvärgående transportskruv .....	261
Justering av den övre tvärgående transportskruvens position — två- eller tredelade transportskrivar .....	261
Kontrollera den övre tvärgående transportskruv för störningar .....	264
3.9.15 Skördedelare .....	265
Borttagning av skördedelare .....	265
Installation av skördedelare .....	266
Borttagning av flytande skördedelare .....	268
Installation av flytande skördedelare .....	270
Justering av flytande skördedelare .....	273
3.9.16 Skördedelarstänger .....	283
Borttagning av skördedelarstänger .....	284
Installation av skördedelarstänger .....	284
Tillvalet risdelarstänger .....	285
<b>3.10</b> Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd .....	287
3.10.1 Användning av automatisk kontrollsensor skärbordshöjd .....	288
3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor .....	290
3.10.3 Manuell kontroll av spänningsgränser .....	290
3.10.4 Adapter på 10 volt – endast New Holland-skördetröskor .....	294
3.10.5 Case IH 130- och 140-seriernas skördetröskor med medelräckvidd .....	295
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140 .....	295
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – Case IH 130- och 140-serierna .....	297
Konfiguration av skärbord på skördetröskans display – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140 .....	298
Kalibrering av automatisk höjdkontroll för skärbord – Case-skördetröskor IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140 med programversion under 28.00 .....	300
Inställning av förinställd skärhöjd – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140 .....	301
3.10.6 Skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna .....	304
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Case IH, 120-, 230-, 240- och 250-seriernas skördetröskor .....	304
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna .....	307
Kalibrering av automatisk höjdkontroll för skärbord – skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna med programversion under 28.00 .....	308
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Case IH-skördetröskor med programvaruversion 28.00 eller senare .....	312
Kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor – Case IH-skördetröskor .....	316
Inställning av förinställd skärhöjd – skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna .....	318
Funktionen haspel bakåt – Case IH-skördetröskor .....	319
Hastighetsreglering för sidomedbringare – Case IH-skördetröskor .....	321
Kompatibilitet för haspelns hastighetssensor – Case IH-skördetröskor .....	323
3.10.7 Challenger® och Massey Ferguson®-skördetröskor i 6- och 7-serien .....	324
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Challenger® och Massey Ferguson® .....	324
Aktivering automatisk reglering av skärbordets höjd – Challenger® och Massey Ferguson® .....	327
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordets höjd – Challenger® och Massey Ferguson® .....	327
Justering av skärbordshöjd – Challenger® och Massey Ferguson® .....	329
Justering av höjnings-/sänkningshastighet för skärbord – Challenger® och Massey Ferguson® .....	330

Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – Challenger® och Massey Ferguson® .....	331
3.10.8 Skördetröskor i CLAAS 500-serien.....	332
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 500-serien.....	332
Skärhöjd – CLAAS 500-serien .....	336
Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd känslighet– CLAAS 500-serien.....	338
Justering av automatisk haspelhastighet – CLAAS 500-serien .....	341
3.10.9 CLAAS-skördetröskor i 600- och 700-serierna .....	344
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 600- och 700-serierna .....	344
Inställning av skärhöjd – CLAAS 600- och 700-serierna .....	348
Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 600- och 700-serierna .....	348
Justering av automatisk haspelhastighet – CLAAS 600- och 700-serierna.....	350
Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – CLAAS 600- och 700-serierna .....	352
Justering av automatisk haspelhöjd – CLAAS 600- och 700-serierna .....	355
3.10.10 Skördetröskor i CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	356
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	356
Konfiguration av skärbord – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	356
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	358
Inställning av förinställningar för skär- och haspelns höjd – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	362
Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	363
Justering av automatisk haspelhastighet – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	364
Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	366
3.10.11 Skördetröskor i Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serierna .....	369
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016.....	369
Aktivering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016.....	371
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016.....	372
Avstängning av ackumulator – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016.....	374
Justering av skärbordets höjnings-/sänkningshastighet – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016.....	375
Justering av marktryck – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016.....	375
Justering av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016 .....	376
Felsökning av larm och diagnostikfel – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016.....	377
3.10.12 Skördetröskor i Gleaner® S9-serien .....	379
Konfiguration av skärbord – Gleaner® S9-serien.....	379
Inställning av minsta haspelhastighet och kalibrering av haspel – Gleaner® S9-serien .....	384
Konfiguration av automatiska skärbordsreglage – Gleaner® S9-serien.....	386
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® S9-serien .....	388
Användning av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® S9-serien.....	392
Granskning av inställningar för skärbord i fält – Gleaner® S9-serien.....	393
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – Gleaner® S9-serien.....	395
3.10.13 Skördetröskor i IDEAL™-serien .....	395
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – IDEAL™-serien .....	395

Konfiguration av skärbord – IDEAL™-serien .....	396
Inställning av minsta haspelhastighet och kalibrering av haspel – IDEAL™-serien .....	401
Konfiguration av automatiska skärbordsreglage – IDEAL™-serien .....	403
Kalibrering av skärbord – IDEAL™-serien .....	404
Användning av skärbord – IDEAL™-serien .....	407
Granskning av inställningar för skärbord i fält – IDEAL™-serien .....	408
3.10.14 Skördetröskor i John Deere 70-serien .....	410
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere 70-serien.....	410
Kalibrering av matarhusets hastighet – John Deere 70-serien .....	413
Justering av manuell höjning/sänkning av skärbord – John Deere 70-serien .....	413
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere 70-serien .....	414
Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere 70-serien.....	416
3.10.15 Skördetröskor i John Deere S- och T-serierna.....	417
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S- och T-serierna.....	417
Justering av manuell höjning-/sänkningshastighet – John Deere S- och T-serierna .....	420
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere S- och T-serien .....	421
Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere S- och T- serierna .....	424
Inställning av förinställd skärhöjd – John Deere S- och T-serierna .....	425
Kalibrering av matarhusets främre-bakre-lutningsområde – John Deere S- och T-serierna .....	428
Kontroll av spänningen över haspelns höjdsensorer – John Deere S- och T-serierna.....	431
Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – John Deere S- och T- serierna .....	434
3.10.16 Skördetröskor i John Deere S7-serien .....	436
Konfiguration av skärbord – John Deere S7-serien .....	436
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S7-serien.....	440
Kalibrering av matarhuset – John Deere S7-serien .....	442
Kalibrering av skärbord – John Deere S7-serien .....	445
3.10.17 Skördetröskor i John Deere X9-serien .....	448
Konfiguration av skärbord på CommandCenter™-skärmen– John Deere X9-serien .....	448
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere X9-serien .....	450
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere X9-serien.....	452
Användning av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere X9-serien .....	454
Kontroll av felkoder på skärbordsregulatorn – John Deere X9-serien.....	459
Funktionen haspel bakåt – John Deere X9-serien.....	461
3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare.....	462
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – New Holland CR- och CX-serierna .....	462
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – New Holland CR-serien.....	464
Inställning av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR- och CX-serierna .....	465
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR- och CX-serierna .....	465
Kalibrering av vid maximal stubbhöjd – New Holland CR- och CX-serierna.....	467
Justering av skärbordets höjningshastighet – New Holland CR- och CX-serierna .....	468
Justering av skärbordets sänkningshastighet – New Holland CR- och CX-serierna .....	469
Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR- och CX- serierna .....	470
Inställning av förinställd skärhöjd – New Holland CR- och CX-serierna .....	470
3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien (2015 och senare) och CH.....	472
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – New Holland CR-serien och CH.....	472
Inställning av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR-serien och CH .....	475
Inställning av haspelhastighet – New Holland CR-serien och CH .....	478
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR-serien och CH.....	479
Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – New Holland CR-serien och CH .....	482

Kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor – New Holland CR-serien och CH .....	484
Inställning av förinställd skärhöjd – New Holland CR-serien och CH .....	486
Inställning av maximal arbetshöjd – New Holland CR-serien och CH.....	488
Konfiguration av haspeln främre-bakre, skärbordslutning och skärbordstyp – New Holland CR-serien och CH .....	489
Funktionen haspel bakåt – New Holland CR-serien och CH .....	490
3.10.20 Rostselmash-skördetröskor – RSM-081 och RSM-161 .....	493
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Rostselmash RSM-081 och RSM-161 .....	493
Aktivering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Rostselmash RSM-081 och RSM-161 .....	495
Kalibrering av haspelhastighet – Rostselmash RSM-081 och RSM-161 .....	496
Användning av skärbord – Rostselmash RSM-081 och RSM-161 .....	498
<b>3.11 Nivellering av skärbord .....</b>	<b>500</b>
<b>3.12 Urkoppling av knivbalk.....</b>	<b>503</b>
<b>3.13 Urkoppling av flytmodulens matarmedbringare.....</b>	<b>504</b>
<b>3.14 Transport .....</b>	<b>505</b>
3.14.1 Transport av skärbord på skördetröska .....	505
3.14.2 Bogsering.....	505
Koppling av skärbord till dragfordon .....	506
Försiktighetsåtgärder vid bogsering av skärbord.....	506
3.14.3 Konvertering från transport till fältläge (tillval) .....	507
Flyttning av vänster utvändigt hjul från transport- till arbetsläge – ContourMax™-tillvalet .....	507
Borttagning av dragbom .....	508
Förvaring av dragbom.....	511
Flytta de främre (vänstra) hjulen till fältposition.....	513
Flytta de bakre (högra) hjulen till fältposition .....	515
3.14.4 Konvertering från fält till transportläge (tillval) .....	517
Flyttning av vänster utvändigt hjul från arbets- till transportläge.....	517
Flytta de främre (vänstra) hjulen till transportläge .....	518
Flytta de bakre (högra) hjulen till transportläge.....	520
Ta bort dragbommen från förvaringen .....	522
Inkoppling av dragbom .....	523
<b>3.15 Förvaring av skärbordet .....</b>	<b>527</b>
<b>Kapitel 4: Underhåll och service .....</b>	<b>529</b>
<b>4.1 Förbereda maskinen för service .....</b>	<b>529</b>
<b>4.2 Underhållskrav .....</b>	<b>530</b>
4.2.1 Underhållsschema/-protokoll .....	530
4.2.2 Inkörningsinspektion .....	533
4.2.3 Service av utrustning – försäsong.....	533
4.2.4 Service av utrustning – säsongsslut .....	534
4.2.5 Kontroll av hydraulslangar och ledningar.....	534
<b>4.3 Smörjning .....</b>	<b>536</b>
4.3.1 Smörjningsintervall.....	536
Var 10:e timme .....	536
Var 25:e timme .....	537
Var 50:e timme .....	538
Var 100:e timme.....	542
Var 250:e timme.....	545
Var 500:e timme.....	547

## Innehållsförteckning

---

4.3.2 Smörjningsförfarande .....	547
4.3.3 Smörjning av haspelns drivkedja .....	549
4.3.4 Smörjning av transportskruvens drivkedja .....	549
4.3.5 Smörjning av skärbordsdrivningens huvudväxellåda .....	551
Kontroll av oljenivån i skärbordsdrivningens huvudväxellåda .....	551
Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda .....	552
Byte av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda .....	552
4.3.6 Smörjning av skärbordsdrivningens kompletterande växellåda .....	553
Kontroll oljenivån i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda .....	553
Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda .....	554
Byte slutförts olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda .....	555
<b>4.4</b> Hydraulik .....	557
4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren .....	557
4.4.2 Påfyllning av olja i hydraulbehållare .....	557
4.4.3 Byte av olja i hydraulbehållaren .....	558
4.4.4 Byte av oljefilter .....	559
<b>4.5</b> Elsystem .....	560
4.5.1 Byte av glödlampor .....	560
<b>4.6</b> Skärbordsdrivning .....	561
4.6.1 Demontering av drivlina .....	561
4.6.2 Montering av drivlina .....	563
4.6.3 Demontering av drivlinans kåpa .....	567
4.6.4 Montering av drivlinans kåpa .....	569
4.6.5 Justering av kedjespänning – huvudväxellåda .....	571
4.6.6 Justering av kedjespänning – kompletterande växellåda .....	572
<b>4.7</b> Matarskruv .....	574
4.7.1 Justering av mellanrum mellan matarskruv och tråg .....	574
4.7.2 Kontroll av matarskruvens kedjespänning .....	576
Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – snabbmetod .....	576
Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod .....	578
4.7.3 Borttagning av transportskruvens drivkedja .....	580
4.7.4 Installation av transportskruvens drivkedja .....	584
4.7.5 Justering av matarskruvens drivkedjespänning .....	587
4.7.6 Avledare på transportskruv .....	590
4.7.7 Skruvfingrar .....	590
Borttagning av matarskruvens fingrar .....	590
Installation av matarskruvens fingrar .....	593
Kontroll av skruvfingrarnas timing .....	595
Justering av skruvfingrarnas timing .....	596
<b>4.8</b> Kniv .....	598
4.8.1 Byte av knivsektion .....	598
4.8.2 Borttagning av kniv .....	599
4.8.3 Borttagning av knivhuvudets lager .....	601
4.8.4 Installation av knivhuvudets lager .....	601
4.8.5 Montering av kniv .....	602
4.8.6 Reservknivar .....	604

4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare.....	604
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med enkel kniv .....	606
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD235 .....	607
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD240 .....	608
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241 .....	609
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD245 .....	610
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD250 .....	611
Justering av knivledare och ledarstång.....	612
Byte av ledare för spetsiga knivar .....	614
Kontroll av hållare – Spetsiga knivledare.....	616
Justera av hållare – Spetsiga knivledare .....	617
Byte av spetsig central knivledare – Skärbord med dubbel kniv.....	618
Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare .....	620
Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare.....	621
4.8.8 Korta knivledare och hållare .....	623
Konfiguration av kort knivledare på skärbord med enkel kniv .....	624
Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – Alla storlekar utom D241.....	625
Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241 .....	626
Byte av korta knivledare eller ändknivledare .....	627
Kontroll av hållare – Korta knivledare.....	629
Justering av hållare – Korta knivledare.....	630
Byte av central knivledare – Skärbord med dubbel kniv .....	631
Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Kort knivledare.....	633
Justering av central hållare – Korta knivledare .....	634
4.8.9 Knivhuvudets kåpa .....	635
Installation av knivhuvudets kåpa .....	635
<b>4.9 Knivdrivningssystem.....</b>	<b>637</b>
4.9.1 Knivdrivlåda .....	637
Kontroll av oljenivån i knivdrivlådan.....	637
Kontroll av monteringsbultar .....	638
Byte av olja i knivdrivlådan .....	638
<b>4.10 Matningsdäck .....</b>	<b>640</b>
4.10.1 Byte av matarmedbringare.....	640
4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning .....	645
4.10.3 Drivvals för matarmedbringare .....	647
Borttagning av matarmedbringarens drivvals.....	647
Installation av matarmedbringarens drivvals.....	649
Borttagning av matarmedbringarens drivvalslager .....	650
Installation av matarmedbringarens drivvalslager.....	652
4.10.4 Matarmedbringarens löpvals.....	653
Borttagning av matarmedbringarens löpvals.....	653
Installation av matarmedbringarens löpvals.....	655
Byte av matarmedbringarens löphjuls lager.....	658
4.10.5 Nedsänkning av matningsdäckets tråg.....	662
4.10.6 Höjning av matningsdäckets tråg.....	663
4.10.7 Kontroll av länkhållarkrokar .....	664
<b>4.11 Skalningsstänger.....</b>	<b>667</b>
4.11.1 Borttagning av skalningsstänger.....	667
4.11.2 Installation av skalningsstänger.....	667
<b>4.12 Skärbordets sidomedbringare .....</b>	<b>669</b>

4.12.1 Borttagning av sidomedbringare .....	669
4.12.2 Montering av sidomedbringare .....	670
4.12.3 Justering av sidomedbringarnas däckhöjd .....	671
4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning .....	674
4.12.5 Justering av spårning av sidomedbringare.....	676
4.12.6 Inspektion av medbringarvalsens lager .....	677
4.12.7 Borttagning av löpvalslager på sidomedbringardäcket.....	677
4.12.8 Byte av löpvalslager på sidomedbringardäcket .....	679
4.12.9 Installation av löpvalslager på sidomedbringardäcket .....	681
4.12.10 Borttagning av sidomedbringarens drivvals .....	683
4.12.11 Byte av drivvalsens lager på sidomedbringaren .....	685
4.12.12 Installation av sidomedbringarens drivvals .....	686
<b>4.13 Haspel .....</b>	<b>689</b>
4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk .....	689
Mätning av spelrum mellan haspel och knivbalk.....	689
Justering av spelrum mellan haspel och knivbalk .....	693
4.13.2 Haspelböjning.....	697
Justering av haspelns form .....	697
4.13.3 Centreringshaspel .....	697
4.13.4 Haspelfingar .....	699
Borttagning av haspelfingar av stål .....	699
Installation av haspelfingar av stål .....	700
Borttagning av haspelfingar av plast.....	700
Installation av haspelfingar av plast .....	701
4.13.5 Pinnrörsbussningar .....	702
Borttagning av bussningar från hasplar.....	702
Montering av bussningar på hasplar.....	705
4.13.6 Haspelns ändskydd .....	708
Byte av haspelns ändskydd på den utvändiga kamänden .....	709
Byte av haspelns ändskydd på den invändiga kamänden.....	711
Byte av haspelns ändskydd på den utvändiga bakänden .....	713
Byte av haspelns ändskydd på den invändiga bakänden.....	715
Byte av haspelns ändskyddsstöd.....	717
<b>4.14 Haspelns drivenhet .....</b>	<b>719</b>
4.14.1 Haspelns drivkedja .....	719
Lossning av haspelns drivkedja.....	719
Åtdragning av haspelns drivkedja .....	720
4.14.2 Haspelns drivkedjehjul .....	722
Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul.....	722
Installation av haspeldrivningens enkla kedjehjul.....	723
4.14.3 Byte av position för haspelkedja med tvåhastighetssats installerad .....	723
4.14.4 Dubbelhaspel eller trippelhaspel-U-led för drivning.....	724
Borttagning av U-led för drivning på – dubbelhaspel eller trippelhaspel .....	724
Installation av U-led för dubbelhaspel eller trippelhaspel.....	726
4.14.5 Haspelns drivmotor .....	728
Borttagning av haspelns drivmotor .....	728
Installation av haspelns drivmotor .....	729
4.14.6 Byte av drivkedja (ändlös) – dubbel och trippel haspel.....	731



4.14.7	Haspelns hastighetssensor .....	733
	Byte av haspelns hastighetssensor på Challenger®, Gleaner®, IDEAL™ eller Massey Ferguson® .....	733
	Byte av haspelns hastighetssensor på CLAAS .....	734
	Byte av haspelns hastighetssensor på John Deere.....	735
<b>4.15</b>	<b>Konturhjul – tillval.....</b>	<b>736</b>
4.15.1	Kontroll av hjulbultarnas åtdragningsmoment – ContourMax™ Tillvalet .....	736
4.15.2	Utjämning av konturhjulens höjd .....	737
4.15.3	Smörjning av konturhjulssystemet.....	739
4.15.4	Kontroll av konturhjulets ändspel.....	741
4.15.5	Nollställning av mekanisk indikator.....	743
<b>4.16</b>	<b>Transportsystem (tillval).....</b>	<b>745</b>
4.16.1	Kontroll av åtdragningsmomentet på hjulbultar .....	745
4.16.2	Kontroll av transportenhetens bultars åtdragningsmoment.....	745
4.16.3	Kontroll av däcktryck .....	747
4.16.4	Byte av dragkroksanslutning från tapp- till gaffelringar.....	748
4.16.5	Byte av dragkroksanslutning från gaffel till tapp.....	750
<b>4.17</b>	<b>Den vertikala kniven VertiBlade™ (tillval).....</b>	<b>753</b>
4.17.1	Byte av vertikala knivsektioner .....	753
4.17.2	Smörjning av vertikal kniv .....	756
4.17.3	Konvertering av VertiBlade™-knivpositionen.....	758
<b>Kapitel 5:</b>	<b>Tillval och redskap .....</b>	<b>761</b>
<b>5.1</b>	<b>Skördeutmatningskit .....</b>	<b>761</b>
5.1.1	Skördeupptagarkit.....	761
5.1.2	Förvaringsställsats för skördeupptagare.....	761
5.1.3	Sats för förvaringsfäste för skördedelare .....	762
5.1.4	Flytande skördedelare .....	762
5.1.5	Övre tvärgående transportskruv i full längd .....	763
5.1.6	Haspelfingerkit för tillplattad gröda.....	764
5.1.7	Sats med risdelarstång .....	764
5.1.8	Sats med solrosredskap.....	765
5.1.9	Änddeflektorstänger.....	766
5.1.10	Den vertikala knivsatsen VertiBlade™ .....	767
5.1.11	Integrations-sats för hastighetsreglage till sidomedbringare i förarhytten.....	767
<b>5.2</b>	<b>Knivbalkssatser .....</b>	<b>768</b>
5.2.1	Stenbromsarsats .....	768
5.2.2	Fyrpunktsknivledare .....	768
<b>5.3</b>	<b>FM200 flytmodulsatser.....</b>	<b>769</b>
5.3.1	adaptersats för sensorer på 10 V .....	769
5.3.2	Skördedeflektorsatser.....	769
5.3.3	Utökad central fyllare .....	770
5.3.4	Förlängningssats för matarskruv med avledare med högt slitage .....	771
5.3.5	Fyllningssats för fullständigt gränssnitt.....	771
5.3.6	Förlängningssats för hydraulbehållare .....	772

5.3.7	Pluggsats för lateral lutning .....	772
5.3.8	Sats med skalningsstänger .....	773
<b>5.4</b>	<b>Skärbordssatser .....</b>	<b>774</b>
5.4.1	ContourMax™ konturhjulssats .....	774
5.4.2	ContourMax™ fotkontaktsats .....	775
5.4.3	Transportsystemet EasyMove™ .....	776
5.4.4	Sats med invändigt finger i stål .....	777
5.4.5	Sats med utvändigt finger i stål .....	777
5.4.6	Sats med haspelfingrar i plast .....	778
5.4.7	Sats med haspelfingrar i stål .....	778
5.4.8	Stabiliseringsats för sidosluttningar .....	779
5.4.9	Sats med stabiliseringshjul .....	779
5.4.10	Sats med glidskenor i stål .....	780
5.4.11	Sats med stubbelysning .....	780
<b>Kapitel 6:</b>	<b>Felsökning .....</b>	<b>783</b>
6.1	Skördeförluster vid knivbalken .....	783
6.2	Skärverkan och knivkomponenter .....	785
6.3	Haspelutmatning .....	788
6.4	Skärbord och medbringare .....	791
6.5	Skärning av ätbara bönor .....	793
6.6	Felkoder för CLAAS multikopplare för felsökning .....	796
<b>Kapitel 7:</b>	<b>Referens .....</b>	<b>799</b>
7.1	Specifikationer för åtdragningsmoment .....	799
7.1.1	Specifikationer för metriska bultar .....	799
7.1.2	Metriska skruvspecifikationer – gjuten aluminium .....	801
7.1.3	O-ringsboss hydraulkopplingar – justerbara .....	802
7.1.4	O-ringsboss hydraulkopplingar – icke-justerbara .....	803
7.1.5	O-ringens yttre tätning på hydrauliska kopplingar .....	804
7.1.6	Koniska rörkopplingar med gänga .....	805
7.2	Omvandlingstabell .....	807
<b>Index .....</b>		<b>809</b>
<b>Rekommenderade vätskor och smörjmedel .....</b>		<b>821</b>

# Kapitel 1: Säkerhet

Om du förstår och konsekvent följer dessa säkerhetsförfaranden kan du garantera säkerheten för användare av maskinen och för åskådare.

## 1.1 Säkerhetsvarningssymboler

Varningssymbolen anger viktiga säkerhetsmeddelanden i denna handbok och på säkerhetsskyltar på maskinen.

Denna symbol betyder:

- **UPPMÄRKSAMHET!**
- **VAR PÅ DIN VAKT!**
- **DIN SÄKERHET STÅR PÅ SPEL!**

Läs noga igenom och följ de säkerhetsanvisningar som medföljer denna symbol.

**Varför är säkerhet viktigt för dig?**

- Olyckor invalidiserar och dödar
- Olyckor kostar pengar
- Olyckor kan undvikas



Figur 1.1: Säkerhetssymbol

## 1.2 Signalord

Tre signalord, **FARA**, **VARNING** och **FÖRSIKTIGHET**, används för att varna dig för farliga situationer. Två signalord, **VIKTIGT** och **OBS**, markerar information som inte är säkerhetsrelaterad.

Signalorden väljs enligt följande riktlinjer:

### **FARA**

Indikerar en överhängande farlig situation som, om den inte förhindras, kommer att leda till dödsfall eller allvarliga personskador.

### **VARNING**

Indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte förhindras, kan leda till dödsfall eller allvarliga personskador. Den kan även användas för att varna dig för osäkra förfaranden.

### **VAR FÖRSIKTIG**

Indikerar en potentiellt farlig situation som, om den inte förhindras, kan leda till lätta eller medelsvåra personskador. Den kan även användas för att varna dig för osäkra förfaranden.

#### **VIKTIGT:**

Indikerar en situation som, om den inte förhindras, kan leda till felfunktion eller skada på maskinen.

#### **OBS!:**

Ger ytterligare information eller råd.

### 1.3 Allmän säkerhet

Drift, service och montering av maskiner medför flera säkerhetsrisker. Dessa risker kan minskas eller elimineras genom att följa relevanta säkerhetsrutiner och använda lämplig personlig skyddsutrustning.

#### VAR FÖRSIKTIG

Följande allmänna säkerhetsåtgärder för lantbruk bör vara en del av din arbetsrutin för alla typer av maskiner.

Använd alla skyddskläder och personliga skyddsanordningar som kan behövas för det aktuella arbetet. Ta **INGA** risker. Du kan behöva följande:

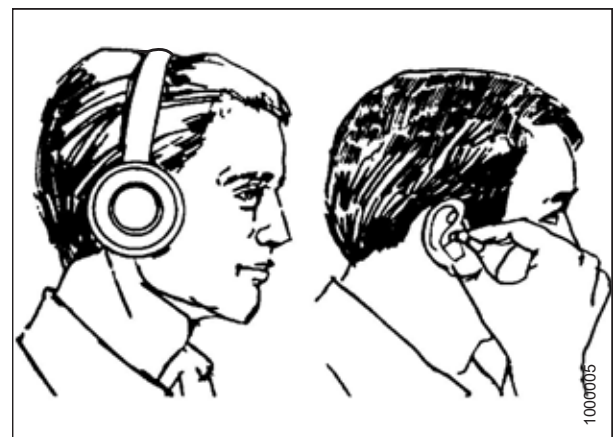
- Skyddshjälm
- Skyddsskor med halkskyddande sulor
- Skyddande glasögon eller skyddsglasögon
- Kraftiga handskar
- Kläder för vått väder
- Andningsskydd eller filtermask

Vidta dessutom följande försiktighetsåtgärder:

- Tänk på att exponering för höga ljud kan orsaka hörselskador. Använd lämpliga hörselskydd, t.ex. hörselkåpor eller öronproppar, för att skydda dig mot höga ljud.

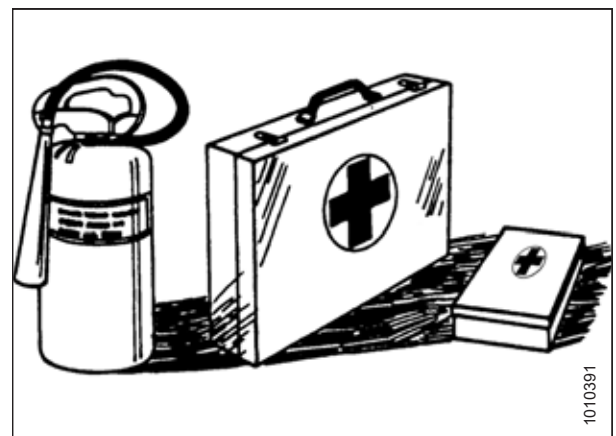


Figur 1.2: Säkerhetsutrustning



Figur 1.3: Säkerhetsutrustning

- Tillhandahåll en första hjälpen-låda för nödsituationer.
- Förvara en väl underhållen brandsläckare på maskinen. Bekanta dig med hur den används.
- Håll alltid små barn borta från maskinerna.
- Tänk på att olyckor ofta inträffar när förare är trötta eller har bråttom. Ta dig tid att fundera över det säkraste sättet att utföra en uppgift. Ignorera **ALDRIG** tecken på trötthet.



Figur 1.4: Säkerhetsutrustning

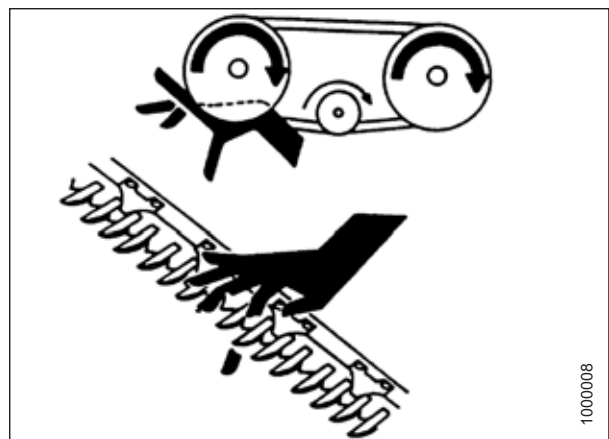
## SÄKERHET

- Använd åtsittande kläder och täck långt hår. Bär **ALDRIG** hängande föremål som huvtröjor, halsdukar eller armband.
- Håll alla skydd på plats. Ändra eller avlägsna **ALDRIG** säkerhetsutrustningen. Se till att drivlineskydden kan rotera oberoende av sin axel och att de kan skjutas ut eller dras utan hinder.
- Använd endast service- och reparationsdelar som tillverkats eller godkänts av utrustningens tillverkare. Delar från andra tillverkare kanske inte uppfyller kraven på hållfasthet, konstruktion eller säkerhet.



Figur 1.5: Säkerhet kring utrustning

- Håll händer, fötter, kläder och hår borta från rörliga delar. Försök **ALDRIG** att avlägsna hinder eller föremål från en maskin medan motorn är igång.
- Modifiera **INTE** maskinen. Otillåtna ändringar kan försämrå maskinens funktion och/eller säkerhet. Det kan också förkorta maskinens livslängd.
- För att undvika personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du **ALLTID** stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



Figur 1.6: Säkerhet kring utrustning

- Håll maskinens serviceområde rent och torrt. Våta och/eller oljiga golv är hala. Våta fläckar kan vara farliga vid arbete med elektrisk utrustning. Se till att alla eluttag och verktyg är ordentligt jordade.
- Se till att arbetsområdet är väl upplyst.
- Håll maskinerna rena. Halmstrån och agnar på en het motor är brandfarliga. Låt **INTE** olja eller fett ansamlas på serviceplattformar, stegar eller reglage. Rengör maskinerna innan de ställs undan för förvaring.
- Använd **ALDRIG** bensin, lacknafta eller något annat lättflyktigt ämne för rengöring. Dessa ämnen kan vara giftiga och/eller brandfarliga.
- Vid förvaring av maskinen, täck över vassa eller utstickande delar för att förhindra skador vid oavsiktlig kontakt.



Figur 1.7: Säkerhet kring utrustning

## 1.4 Säkerhet vid underhåll

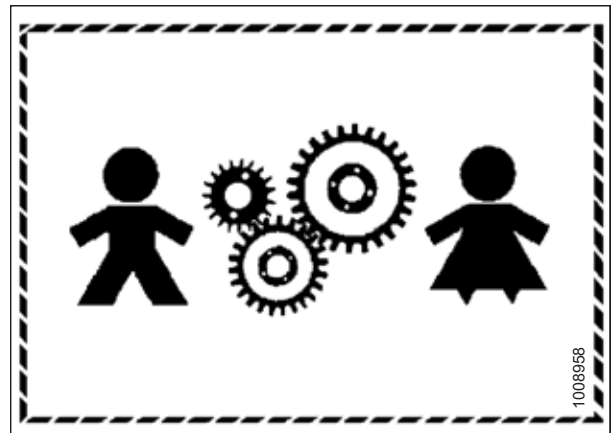
För att underhålla din utrustning på ett säkert sätt krävs att du följer relevanta säkerhetsrutiner och använder lämplig personlig skyddsutrustning för uppgiften.

För att garantera din säkerhet vid underhåll av maskinen:

- Läs igenom bruksanvisningen och alla säkerhetsanvisningar innan du börjar använda eller genomföra underhåll på maskinen.
- Ställ alla reglage i neutralläge, stäng av motorn, dra åt parkeringsbromsen, ta ur tändningsnyckeln och vänta tills alla rörliga delar har stannat innan du utför service, justeringar eller reparation av maskinen.
- Följ god verkstadspraxis:
  - Håll serviceområdet rent och torrt
  - Se till att eluttag och verktyg är ordentligt jordade
  - Se till att arbetsområdet är väl upplyst
- Släpp ut trycket ur hydraulkretsarna innan du utför service på eller kopplar bort maskinen.
- Kontrollera att alla komponenter sitter ordentligt och att ställinor, slangar och kopplingar är i gott skick innan hydraulsystemet trycksätts.
- Håll händer, fötter, kläder och hår borta från alla rörliga och/eller roterande delar.
- Håll området fritt från åskådare, särskilt barn, när du utför underhåll, reparationer eller justeringar.
- Montera transportlåset eller placera säkerhetsbockar under ramen innan du arbetar under maskinen.
- Om fler än en person utför service på maskinen samtidigt, tänk på att om du roterar en drivlina eller annan mekaniskt driven komponent för hand (t.ex. för att komma åt en smörjnippel) kommer drivkomponenter i andra områden (remmar, remskivor och knivar) att röra på sig. Håll dig alltid borta från komponenter som är i drift.



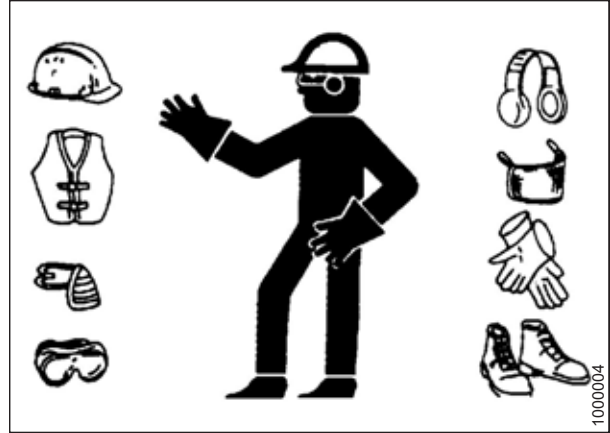
Figur 1.8: Våta golv innebär säkerhetsrisker



Figur 1.9: Utrustningen är INTE säker för barn

## SÄKERHET

- Använd skyddsutrustning vid arbete på maskinen.
- Använd kraftiga handskar vid arbete med knivkomponenter.



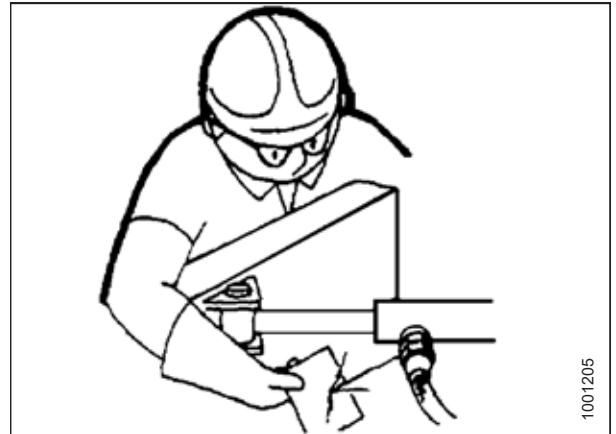
Figur 1.10: Personlig skyddsutrustning



## 1.5 Hydraulisk säkerhet

Eftersom hydraulvätska utsätts för extremt tryck kan läckage av hydraulvätska vara mycket farliga. Följ säkerhetsföreskrifterna när du kontrollerar hydraulvätskeläckage och utför service på hydraulutrustningen.

- Ställ alltid alla hydraulreglage i **NEUTRAL-läge** innan du lämnar förarplatsen.
- Se till att alla komponenter i hydraulsystemet hålls rena och i gott skick.
- Byt ut alla slitna, skurna, nötta, tillplattade eller krympta slangar och stålledningar.
- Försök **INTE** göra några provisoriska reparationer på hydraulledningar, kopplingar eller slangar med hjälp av tejp, klämmor, cement eller svetsning. Hydraulsystemet arbetar under extremt högt tryck. Provisoriska reparationer kan plötsligt gå sönder och skapa farliga förhållanden.



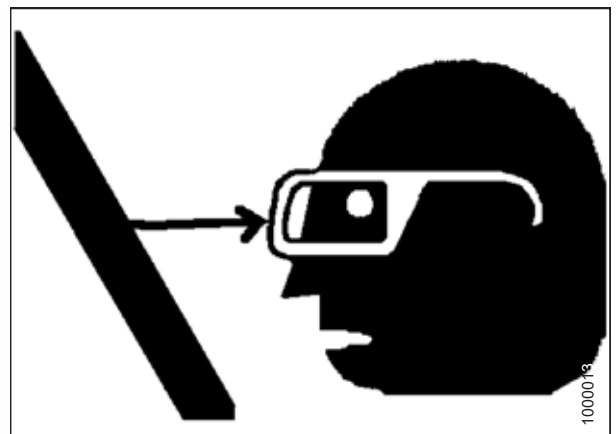
Figur 1.11: Testning av hydrauliska läckage

- Använd lämpliga hand- och ögonskydd när du letar efter läckage av hydraulolja med högt tryck. Använd en bit kartong som stöd istället för händerna för att isolera och identifiera en läcka.
- Om du skadas av en koncentrerad högtrycksström av hydraulvätska ska du omedelbart uppsöka läkare. Allvarliga infektioner eller toxiska reaktioner kan uppstå om hydraulvätska tränger in i huden.



Figur 1.12: Faror med hydrauliskt tryck

- Kontrollera att alla komponenter sitter ordentligt och att ställinor, slangar och kopplingar är i gott skick innan ett hydraulsystem trycksätts.



Figur 1.13: Säkerhet kring utrustning

## 1.6 Försiktighetsåtgärder vid svetsning

För att undvika skador på känslig elektronik, försök **ALDRIG** svetsa på när det är anslutet till en strängläggande skördare.

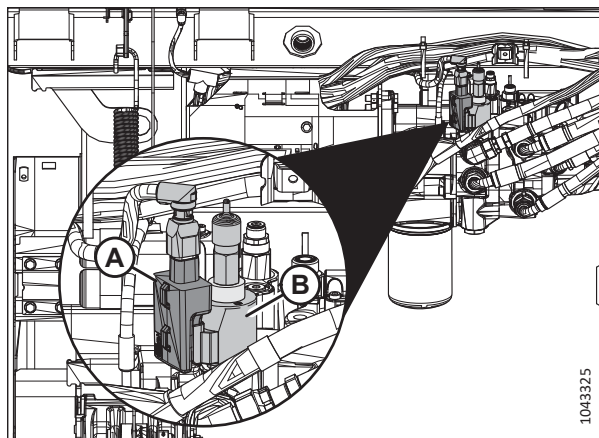
### VARNING

Försök **ALDRIG** svetsa på skärbordet när det är anslutet till en strängläggande skördare. Allvarliga skador på känslig och dyr elektronik kan uppstå om man svetsar på skärbordet när det är anslutet till en strängläggande skördare. Det kan vara omöjligt att veta vilken effekt en hög strömstyrka kan ha när det gäller framtida funktionsstörningar eller kortare livslängd.

För ytterligare försiktighetsåtgärder vid svetsning, se den strängläggande skördarens instruktionsbok.

#### Modul för hastighetsreglering på medbringare

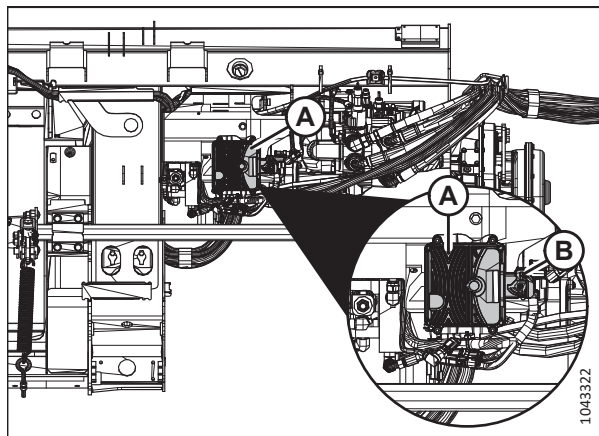
1. På FM200-adaptern, mellan ramen och skärbordet, ska du koppla bort modulen för hastighetsreglering på medbringaren (A) från solenoiden (B).



Figur 1.14: Modul för hastighetsreglering på medbringare

#### Integrationsmodul för John Deere X9

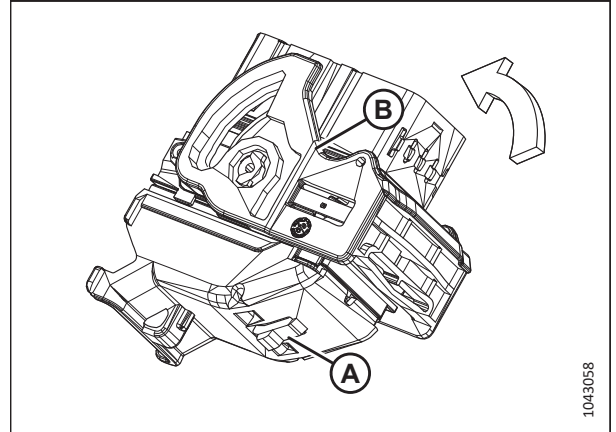
2. På FM200-ramen, mellan skärbordet och adaptern, kopplar du bort integrationsmodulen för John Deere X9 (A) genom att dra ut skottet (B) från modulen.



Figur 1.15: Integreringsmodul för JDX9

## SÄKERHET

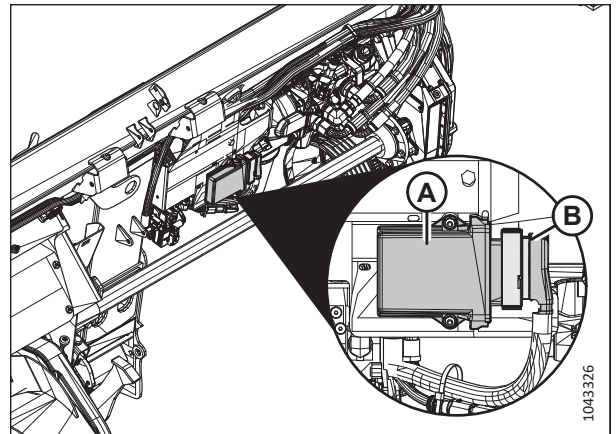
3. Tryck in fliken (A) för att lossa armen (B) för att koppla bort skottet från modulen.
4. Tryck armen (B) nedåt tills den befinner sig i det läge som visas. Koppla bort skottet från modulen.



Figur 1.16: Koppla bort skottet från styrmodulen

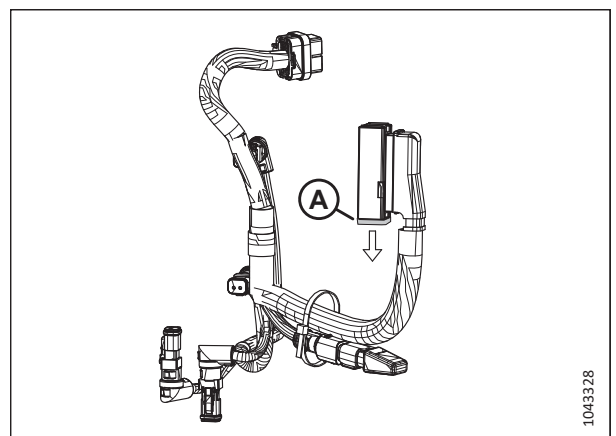
### Integreringsmodul för CLAAS

5. På FM200-ramen, mellan skärbracket och adaptorn, kopplar du bort integrationsmodulen för CLAAS (A) genom att dra ut skottet (B).



Figur 1.17: Integreringsmodul för CLAAS

6. För att dra ur kontakten ska du använda en skruvmejsel eller en tång för att långsamt dra ut spärren (A) samtidigt som du låter kontakten lossna från integrationsmodulen.



Figur 1.18: Integrationskabelfläta för CLAAS

## 1.7 Urbruktagning och bortskaffande av jordbruksutrustning

När jordbruksutrustning inte längre kan användas och måste tas ur bruk och bortskaffas måste återvinningsbara material, inklusive järn- och icke-järnhaltiga metaller, gummi och plast, vätskor som smörjmedel, kylmedel och bränslen samt farliga material som finns i batterier, vissa glödlampor och elektronisk utrustning hanteras på ett säkert sätt och inte släppas ut i miljön.

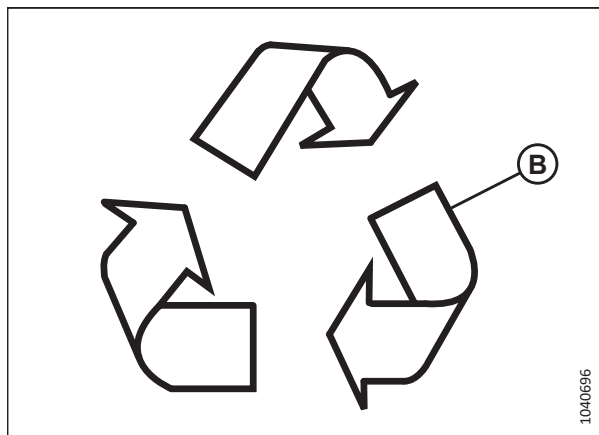
Följ lokala föreskrifter och myndighetsbestämmelser.

Produkter med symbolen (A) får **INTE** kastas tillsammans med hushållsavfall.



Figur 1.19: Symbol för Släng INTE med hushållsavfall

Material med symbolen (B) ska återvinnas enligt märkningen.



Figur 1.20: Symbol för Återvinn enligt märkning

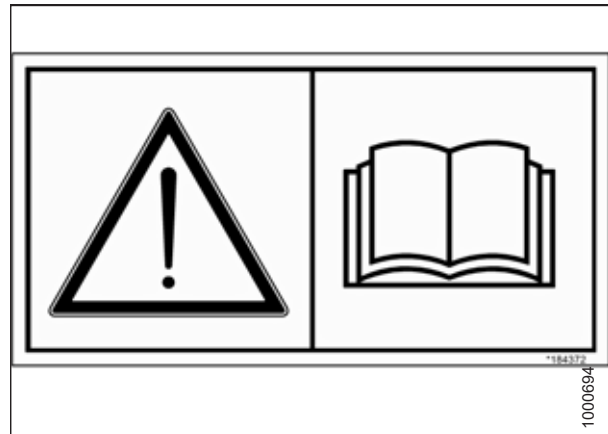
## SÄKERHET

- Använd lämplig personlig skyddsutrustning vid borttagning och hantering av föremål och material.
- Använd lämplig personlig skyddsutrustning vid hantering av föremål med rester från bekämpningsmedel, gödningsmedel eller andra jordbrukskemikalier. Följ lokala föreskrifter vid hantering och bortskaffning av dessa föremål.
- Frigör lagrad energi på ett säkert sätt från fjädringskomponenter, fjädrar, hydraulsystem och elsystem.
- Återvinn eller återanvänd förpackningsmaterial.
- Återvinn eller återanvänd plast som är märkt med specifikationer för ett material som PP TV 20. Släng dem **INTE** tillsammans med hushållsavfall.
- Lämna tillbaka batterierna till försäljaren eller lämna dem till en insamlingsplats. Batterier innehåller farliga ämnen. Släng **INTE** batterier tillsammans med hushållsavfall.
- Följ lokala föreskrifter för korrekt avfallshantering av farliga ämnen som oljor, hydraulvätskor, bromsvätskor och bränslen.
- Lämna köldmedier till kvalificerade personer på specialiserade anläggningar för bortskaffande. Köldmedier får **ALDRIG** släppas ut i atmosfären.

## 1.8 Säkerhetsskyltar

Säkerhetsskyltar är dekalerna som placeras på maskinen där det finns risk för personskador eller där operatören bör vidta extra försiktighetsåtgärder innan reglagen används. De är vanligtvis gula.

- Håll säkerhetsskyltarna rena och läsbara hela tiden.
- Ersätt säkerhetsskyltar som saknas eller är oläsliga.
- Om den ursprungliga delen på där en säkerhetsskylt var monterad byts ut, se till att den reparerade delen får den aktuella säkerhetsskylten.
- Ersättnings säkerhetsskyltar finns tillgängliga hos din MacDon-återförsäljare.



Figur 1.21: Bruksanvisningsdekal

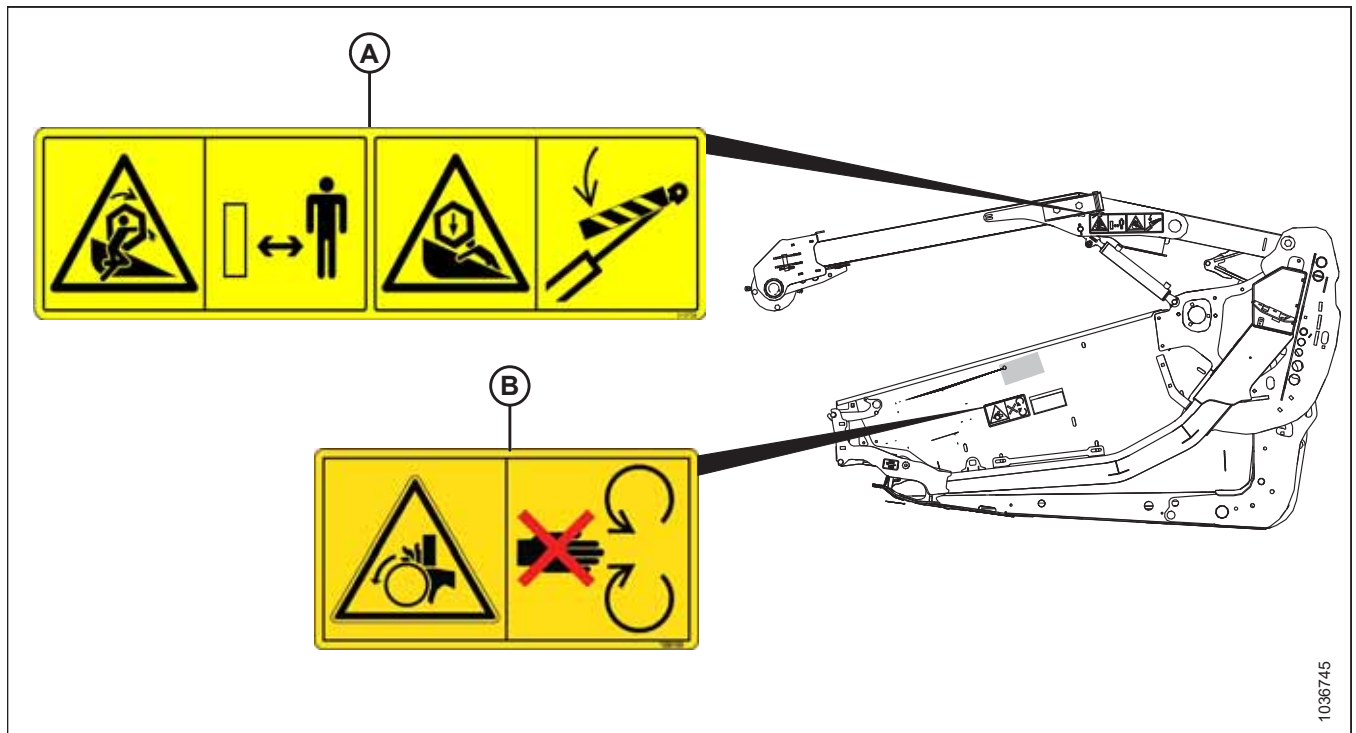
### 1.8.1 Installation av säkerhetsdekalerna

Slitna eller skadade säkerhetsdekalerna måste tas bort och ersättas.

1. Bestäm exakt var du ska placera dekalen.
2. Rengör och torka installationsområdet.
3. Ta bort den mindre delen av det delade bakstycket.
4. Placera dekalen på plats och dra långsamt bort det återstående papperet och jämna till dekalen allt eftersom den appliceras.
5. Stick hål på små luftfickor med en nål och jämna ut dem.

## 1.9 Placering av säkerhetsdekaler

Säkerhetsskyltar är vanligtvis gula dekaler som placeras på maskinen där det finns risk för skador eller där föraren bör vidta extra försiktighetsåtgärder före arbetet.

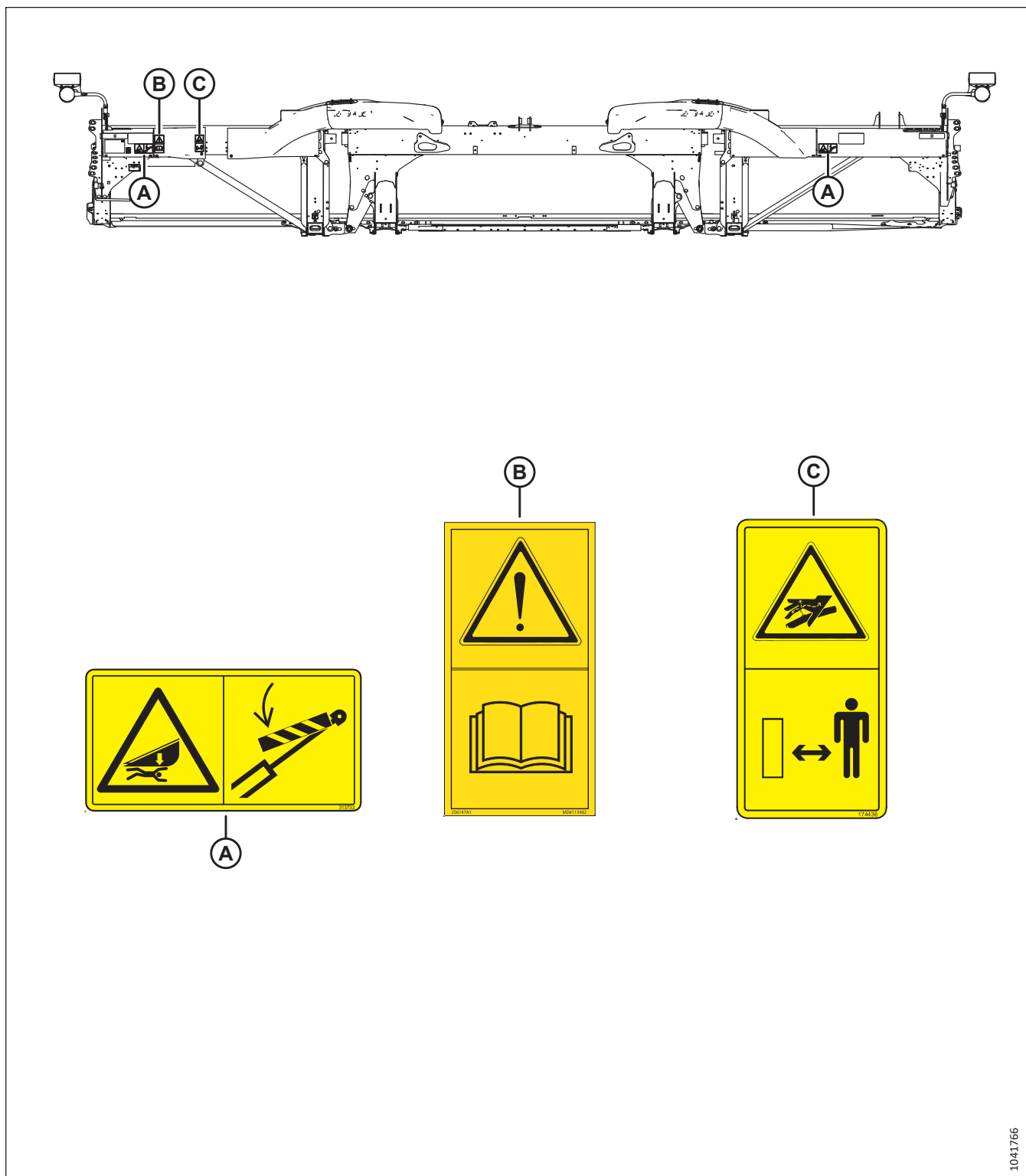


Figur 1.22: Haspelarmar och gavlar

A – MD #360541 – Risk för fastna i/klämning av haspel (två platser)

B – MD #288195 – Fara, roterande del (två platser)

# SÄKERHET



Figur 1.23: Bakrör, FD225

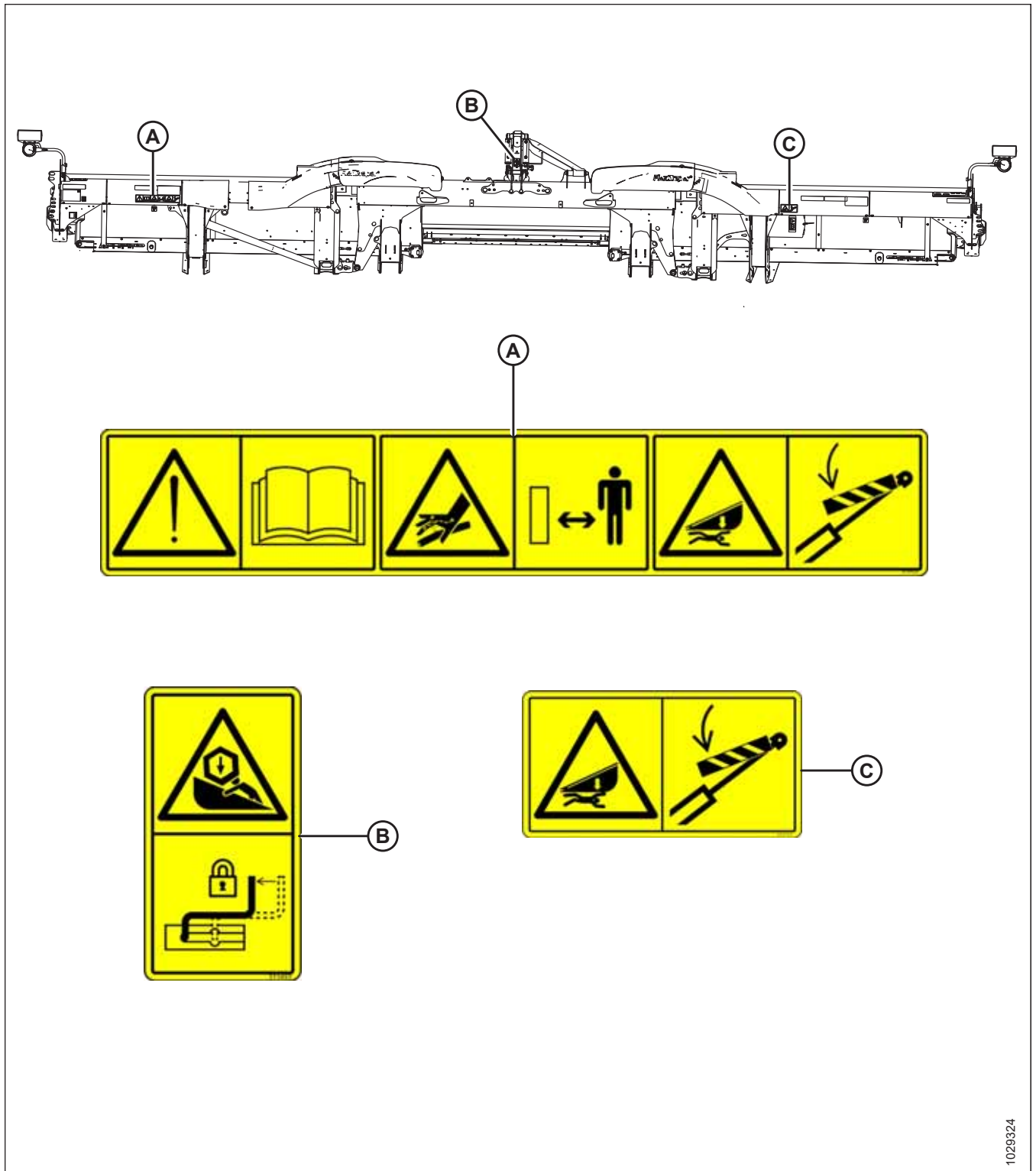
A – MD #313733 – Krossrisk på skärbord

B – MD #113482 – Allmän fara

C – MD #174436 – Högtrycksvätska



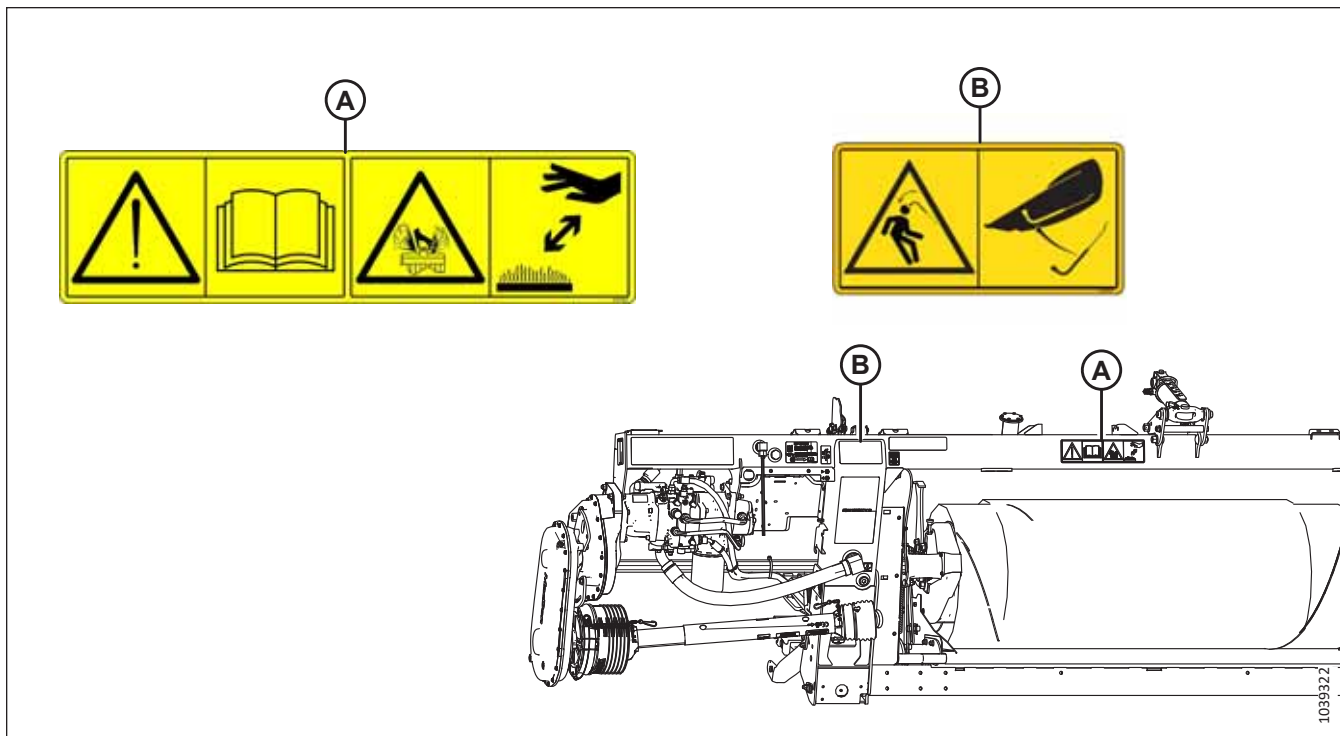
# SÄKERHET



Figur 1.24: Bakrör, FD230 och större

A – MD #313725 – Läs handboken / Högtrycksvätska / Skärbordsfara  
C – MD #313733 – Krossrisk på skärbord

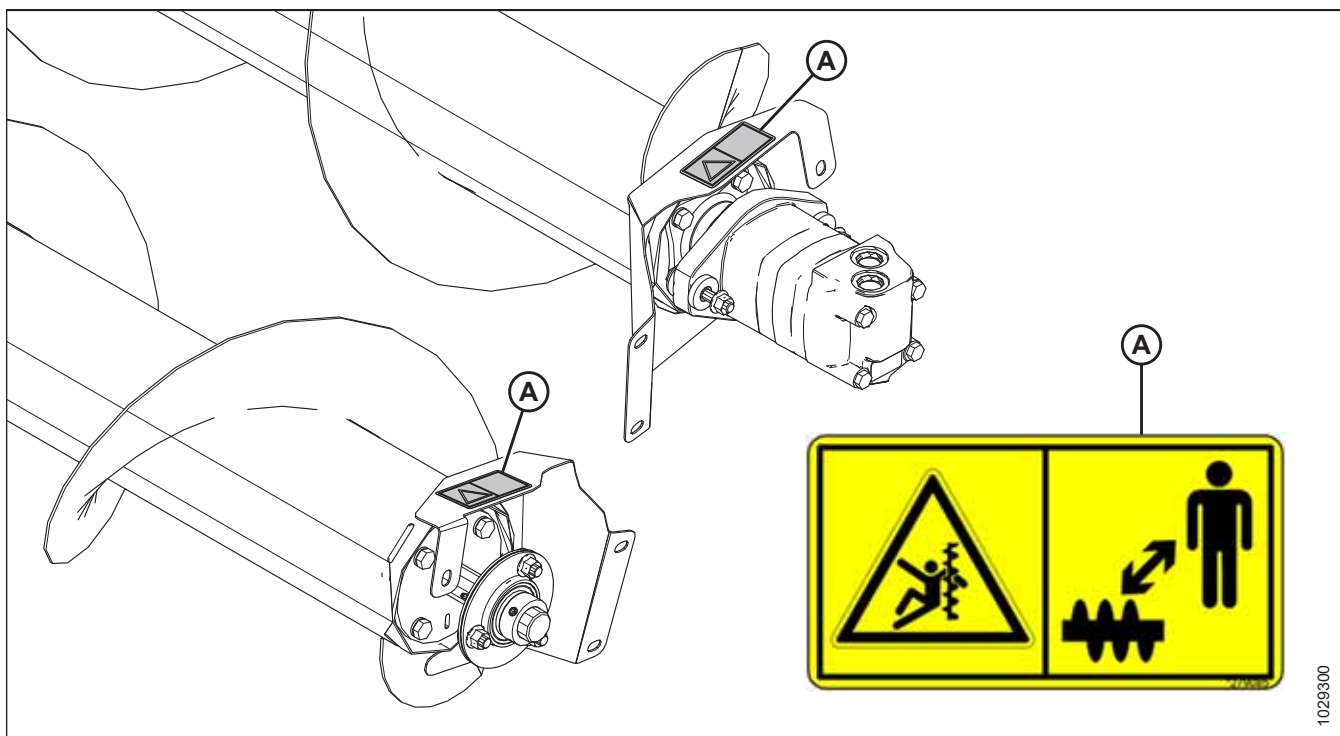
B – MD #311493 – Läs för central stötta



Figur 1.25: Flytmodulen FM200

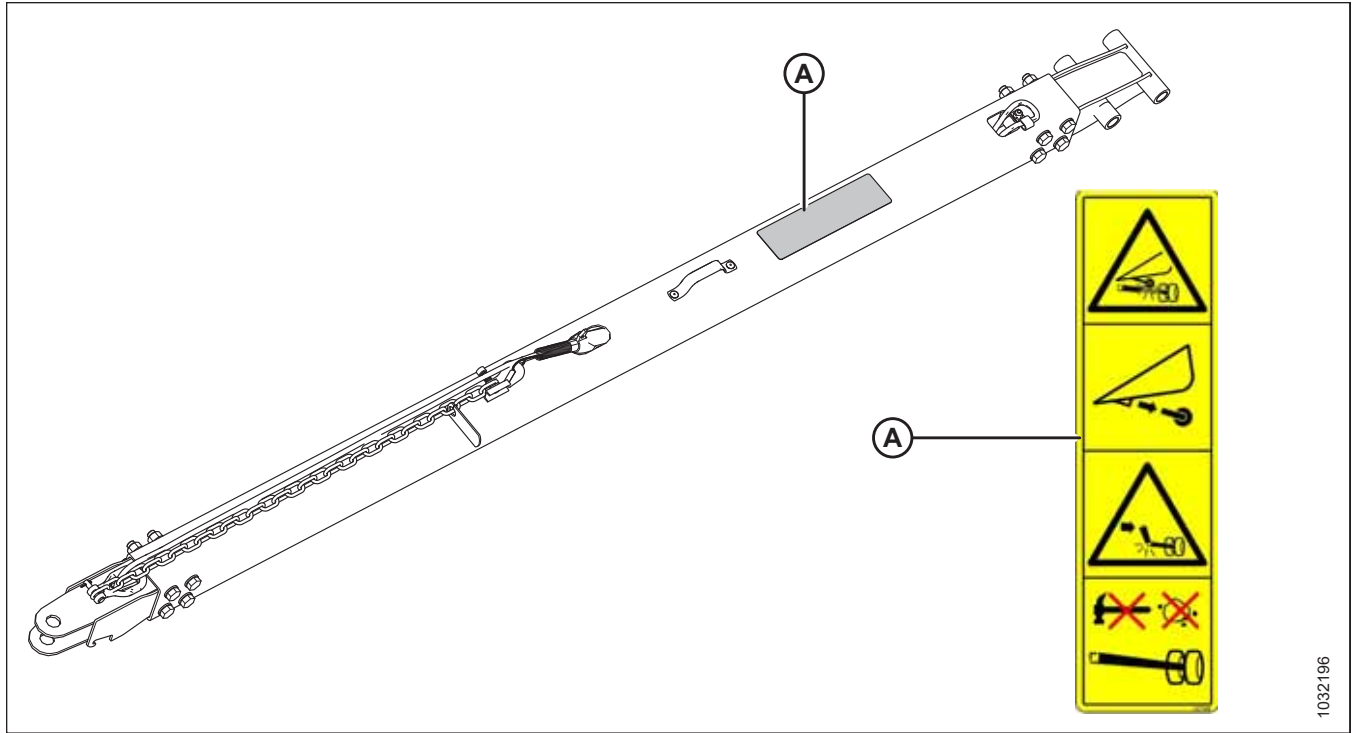
A – MD #313728 – Läs handboken / Risk för vätskesprut

B – MD #360655 – Fara, frisläppt fjäderenergi



Figur 1.26: Övre tvärgående transportskruv (tillval)

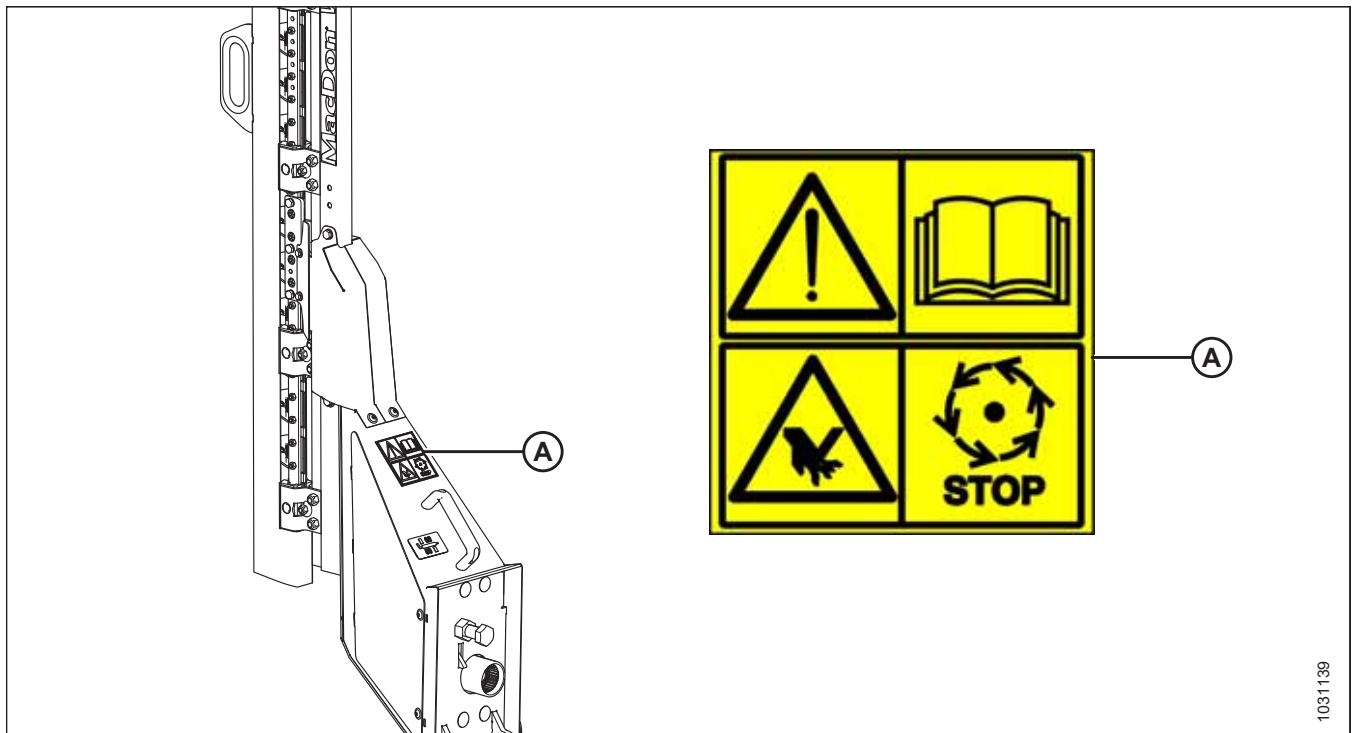
A – MD #279085 – Varning för transportskruv



1032196

Figur 1.27: Transportsystem – dragbom (kort dragbom visas, lång dragbom är liknande) (tillval)

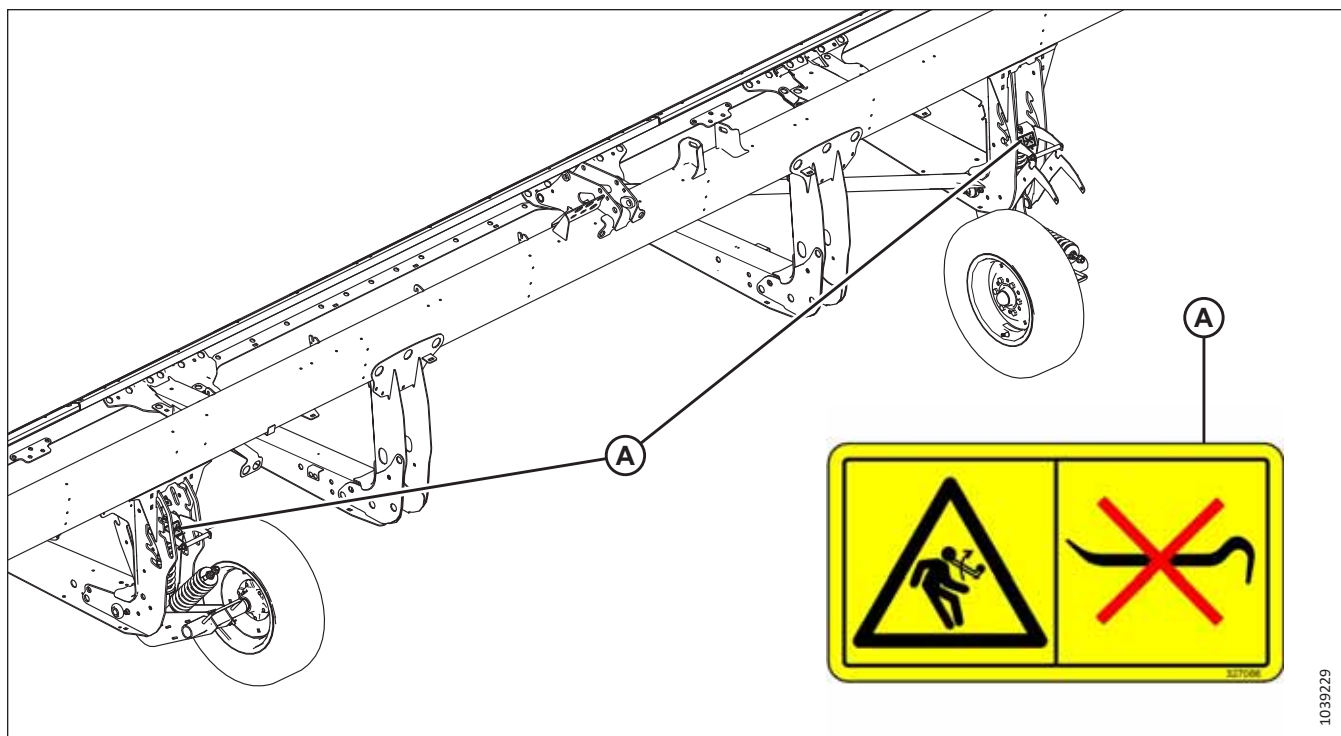
A – MD #327588 – Risk för skador på dragkroken



1031139

Figur 1.28: Vertikal kniv (tillval)

A – MD #313881 – Knivfara



Figur 1.29: Stabiliseringshjul (tillval)

A – MD #327086 – Fara, frisläppt fjäderenergi

## 1.10 Så här ska man tolka säkerhetsskyltar

Säkerhetsdekaler använder illustrationer för att förmedla viktig information om säkerhet eller underhåll av utrustning.

### MD #174436

Risk för högtrycksolja

#### VARNING

Hydraulvätska med högt tryck kan tränga in i människors hud och orsaka allvarliga skador, t.ex. kallbrand, som kan vara dödliga. Så här förhindrar du detta:

- Gå **INTE** i närheten av läckande hydraulvätska.
- Använd **INTE** din hand för att söka efter hydraulvätskeläckage.
- Lätta på trycket i hydraulsystemet innan du lossar några hydraulkopplingar.
- Om du skadas, sök akut medicinsk hjälp. **Omedelbar** operation krävs för att avlägsna hydraulvätska som har trängt in i huden.



Figur 1.30: MD #174436

### MD #220799

Risk för förlust av kontroll

#### VARNING

Lås dragkrokens låsmekanism för att förhindra allvarliga personskador eller dödsfall på grund av förlorad kontroll.



Figur 1.31: MD #220799

### MD #279085

Risk att fastna i transportskruv

#### FARA

Så här förhindrar du personskada genom att fastna i en roterande transportskruv:

- Håll avstånd från transportskruven när maskinen är igång.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du serverar transportskruven.
- Stick **INTE** in handen i rörliga delar när maskinen är igång.



Figur 1.32: MD #279085

## SÄKERHET

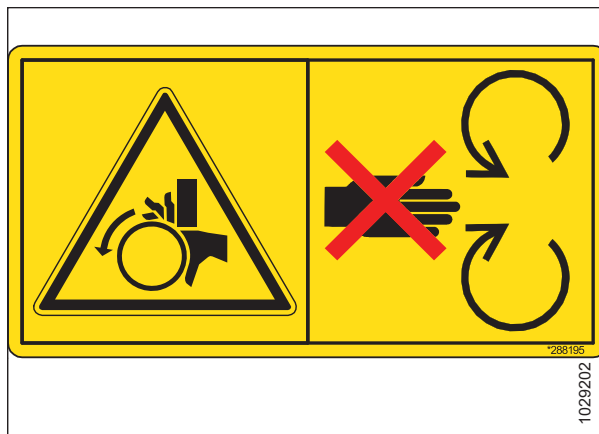
### MD #288195

Risk för klämning av roterande föremål

#### FÖRSIKTIGHET

Så här förhindrar du personskador:

- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du öppnar kåpan.
- Använd **INTE** maskinen om inte kåporna är på plats.



Figur 1.33: MD #288195

### MD #311493

Krossrisk från haspel

#### FARA

Så här förhindras skador på grund av en upphöjd haspel som faller ner:

- Hög haspeln helt.
- Stäng av motorn, ta ut nyckeln ur tändningslåset och koppla in det mekaniska säkerhetslåset på varje haspelarm innan du arbetar på eller under haspeln.



Figur 1.34: MD #311493

## SÄKERHET

### MD #313725

Läs manualen / högtrycksvätska / krossrisk på skärbord

#### FARA

Så här förhindras personskador eller dödsfall på grund av felaktig eller osäker användning av maskinen:

- Läs bruksanvisningen och följ alla säkerhetsanvisningar. Om du inte har någon handbok kan du beställa en från din återförsäljare.
- Tillåt **INTE** att utbildade personer använder maskinen.
- Gå igenom säkerhetsinstruktionerna med förarna varje år.
- Se till att alla säkerhetsskyltar är monterade och läsbara.
- Säkerställ att alla personer håller avstånd till maskinen innan du startar motorn och under drift.
- Håll passagerare borta från maskinen.
- Håll alla kåpor på plats och håll avstånd från rörliga delar.
- Koppla ur skärbordsdrivningen, sätt transmissionen i neutralläge och vänta tills alla rörelser har stannat innan du lämnar förarplatsen.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du servar maskinen.
- Innan du utför service på en enhet i upphöjt läge måste du aktivera säkerhetslåsen för att förhindra att den sänks oväntat.
- Använd en symbol för långsamtgående fordon och blinkande varningsljus vid körning på väg (om det inte är förbjudet enligt lag).

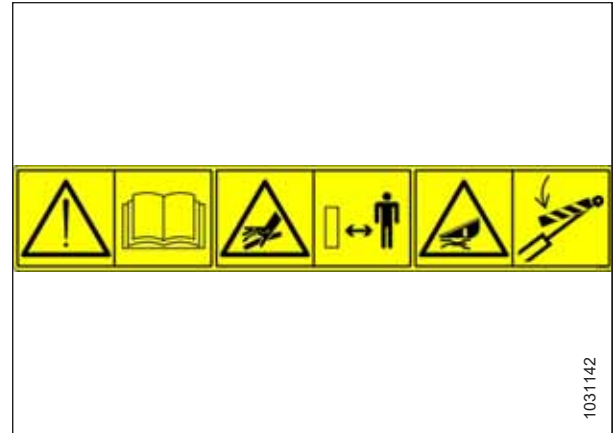
Så här förhindras skador eller dödsfall på grund av ett upphöjt skärbord som faller ner:

- Höj skärbordet helt, stäng av motorn, ta ur nyckeln och koppla in de mekaniska säkerhetslåsen på skördetröskan innan du går in under skärbordet, oavsett anledning.
- Alternativt kan du ställa skärbordet på marken, stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du servar skärbordet.

#### VARNING

Så här förhindrar du allvarliga skador, kallbrand eller dödsfall:

- Gå **INTE** i närheten av hydraulläckage.
- Använd **INTE** din hand till att söka efter läckage.
- Lätta på trycket i hydraulsystemet innan du lossar hydraulkopplingar.
- Högtrycksolja kan lätt punktera huden och orsaka allvarliga skador, kallbrand eller dödsfall.



Figur 1.35: MD #313725

## SÄKERHET

- Om du skadas, sök akut medicinsk hjälp. Omedelbar operation krävs för att avlägsna oljan.

### MD #313728

Allmänna risker i samband med drift och underhåll av maskinen/ Risk för stänk av het vätska

### FARA

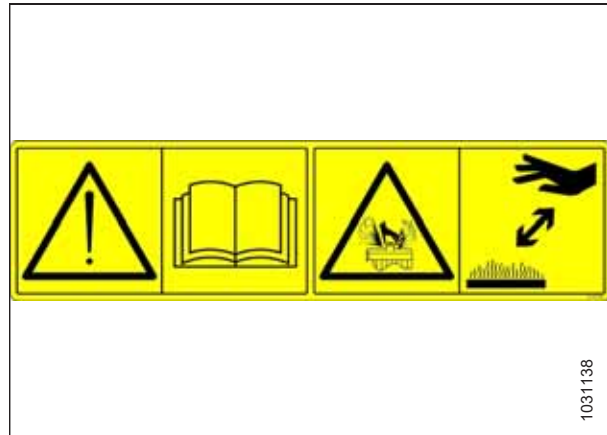
Så här förhindras personskador eller dödsfall på grund av felaktig eller osäker användning av maskinen:

- Läs bruksanvisningen och följ alla säkerhetsanvisningar. Om du inte har någon handbok kan du beställa en från din återförsäljare.
- Tillåt **INTE** att utbildade personer använder maskinen.
- Gå igenom säkerhetsinstruktionerna med alla förare varje år.
- Se till att alla säkerhetsskyltar är monterade och läsbara.
- Säkerställ att alla personer håller avstånd till maskinen innan du startar motorn och under drift.
- Håll passagerare borta från maskinen.
- Håll alla kåpor på plats och håll avstånd från rörliga delar.
- Koppla ur skärbordsdrivningen, sätt transmissionen i neutralläge och vänta tills alla rörelser har stannat innan du lämnar förarplatsen.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du servar maskinen.
- Innan du utför service på en enhet i upphöjt läge måste du aktivera säkerhetslåsen för att förhindra att den sänks oväntat.
- Använd en symbol för långsamtgående fordon och blinkande varningsljus vid körning på väg (om det inte är förbjudet enligt lag).

### FÖRSIKTIGHET

Så här förhindrar du skador från heta vätskor:

- Du ska vara medveten om att vätskan är under tryck och kan vara varm.
- Ta **INTE** bort vätskepåfyllningslocket när maskinen är varm.
- Låt maskinen svalna innan du öppnar vätskepåfyllningslocket.



Figur 1.36: MD #313728



## SÄKERHET

### MD #313733

Krossrisk på skärbord

#### FARA

Så här förhindras skador eller dödsfall på grund av ett upphöjt skärbord som faller ner:

- Hög skärbordet helt, stäng av motorn, ta ur nyckeln och koppla in de mekaniska säkerhetslåsen på skördetröskan innan du går in under skärbordet.
- Alternativt kan du ställa skärbordet på marken, stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du server maskinen.



Figur 1.37: MD #313733

### MD #313881

Allmänna risker i samband med drift och underhåll av maskinen/ Risk för kniven

#### FARA

Så här förhindras personskador eller dödsfall på grund av felaktig eller osäker användning av maskinen:

- Läs bruksanvisningen och följ alla säkerhetsanvisningar. Om du inte har någon handbok kan du beställa en från din återförsäljare.
- Tillåt **INTE** att utbildade personer använder maskinen.
- Gå igenom säkerhetsinstruktionerna med alla förare varje år.
- Se till att alla säkerhetsskyltar är monterade och läsbara.
- Säkerställ att alla personer håller avstånd från maskinen innan du startar motorn och under drift.
- Håll passagerare borta från maskinen.
- Håll alla kåpor på plats och håll avstånd från rörliga delar.
- Koppla ur skärbordsdrivningen, sätt transmissionen i neutralläge och vänta tills alla rörelser har stannat innan du lämnar förarplatsen.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du utför service, justerar, smörjer, rengör eller kopplar ur maskinen.
- Innan du utför service på en enhet i upphöjt läge måste du aktivera säkerhetslåsen för att förhindra att den sänks oväntat.
- Använd en symbol för långsamtgående fordon och blinkande varningsljus vid körning på väg (om det inte är förbjudet enligt lag).

#### VARNING

Så här förhindrar du skador från den vassa skärkniven:

- Använd lämpliga handskar när du arbetar med kniven.
- Se till att ingen befinner sig i närheten av kniven när du tar bort den eller roterar den.



Figur 1.38: MD #313881

## SÄKERHET

### MD #327086

Fara, frisläppt fjäderenergi

#### VARNING

Så här förhindrar du personskador:

- Vid service av hjulaxelkomponenter har lyftassistansfjäders inte längre någon motvikt och blir spänd.
- Försök **INTE** lirka ut justeringshandtaget ur ett läge innan du har lossat spänningen i assistansfjädrarna.



Figur 1.39: MD #327086

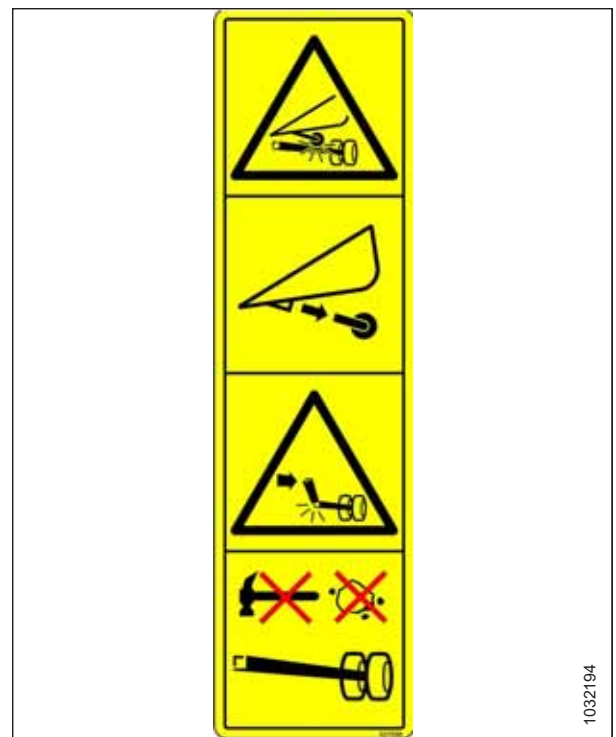
### MD #327588

Risk för skador på dragkroken

#### FARA

Så här förhindrar du allvarliga skador eller dödsfall:

- Om tillvalet med konturhjulssystem är installerat, ta bort det vänstra konturhjulet innan du transporterar skärbordet.
- Bogsära **INTE** ett skärbord om dragkroken är skadad.



Figur 1.40: MD #327588

## SÄKERHET

### MD #360541

Risk för att fastna i/klämmas av haspeln

#### FARA

Så här förhindrar du personskada från att ha fastnat i en a roterande haspel:

- Håll avstånd från skärbordet när maskinen är igång.
- För att förhindra skador från fall från en upplyft haspel, lyft upp haspeln helt, stäng av motorn, ta ut nyckeln ur tändningslåset och koppla in det mekaniska säkerhetslåset på varje haspelarm innan du arbetar på eller under haspeln.



Figur 1.41: MD #360541

### MD #360655

Fara, frisläppt fjäderenergi

#### VARNING

Så här förhindrar du allvarliga skador:

- När du har dragit flytinställningsspaken över mitten, ta bort multiverktyget och lägg tillbaka det på sin förvaringsplats.
- Använd **INTE** multiverktyget för att trycka flytinställningsspaken över mitten.
- Om multiverktyget inte återställs till sin förvaringsplats kan det svänga uppåt och frigöra lagrad energi från fjädern, vilket kan leda till personskador.



Figur 1.42: MD #360655

## Kapitel 2: Produktöversikt

I detta avsnitt finns definitioner av de tekniska termer som används i denna handbok, maskinens specifikationer och var de viktigaste komponenterna är placerade.

### 2.1 Definitioner

Följande termer, förkortningar och akronymer används i denna .

Tabell 2.1 Definitioner

Term	Definition
AHHC	Automatisk reglering av skärbordshöjd
API	Amerikanska petroleuminstitutet
ASTM	American Society of Testing and Materials
Bult	Ett gängat fästelement med huvud och utvändig gänga som är avsett att kombineras med en mutter
Centrallänk	En hydraulcylinder eller manuellt justerbar skruvkoppling mellan skärbordet och fordonet, som används för att ändra skärbordets vinkel i förhållande till fordonet
CGVW	Kombinerad bruttovikt för fordon
DK	Dubbel kniv
DKD	Dubbel knivdrivning
DWA	Dubbel strängläggarkoppling
Exportskärbord	Skärbordskonfiguration som vanligen används utanför Nordamerika
Skärbord i FD2-serien	MacDon FD225, FD230, FD235, FD240, FD241, FD245 och FD250 FlexDraper®-skärbord
FFFT	Plan från fingertajt
Fingertajt	En referensposition i vilken de givna tätningstytorna eller komponenterna är i kontakt med varandra. Fästet har dragits åt för hand till en punkt där fästet inte längre är löst och inte kan dras åt ytterligare för hand
FM200	Flytmodulen används i kombination med ett skärbord i D2-, FD2- serien
FSI	Indikator för flytinställning
GVW	Fordonets bruttovikt
Styv led	En fog som tillverkas med hjälp av ett fästelement där sammanfogningsmaterialen är mycket inkompressibla
Insexnyckel	Ett verktyg med sexkantigt tvärsnitt som används för att skruva in bultar och skruvar som har en sexkantig hylsa i huvudet (invändigt skruvande sexkantsdrivning), även känd som insexnyckel
JIC	Joint Industrial Council: Ett standardiseringsorgan som utvecklade standardstorlek och form för den ursprungliga 37° utsvängda passformen
Ej tillämpligt	Ej tillämpligt
Nordamerikanskt skärbord	Skärbordskonfiguration som typiskt används i Nordamerika
NPT	National Pipe Thread: En typ av koppling som används för lågtrycksöppningar. Gångorna på NPT-kopplingar är unikt avsmalnande för en intererenspassform
Mutter	Ett internt gängat fästelement som är avsett att kombineras med en bult
ORB	O-ringsboss: En typ av koppling som vanligtvis används i portöppningar på grenrör, pumpar och motorer
ORFS	O-ringens yttre tätning: En typ av koppling som vanligtvis används för att ansluta slangar och rör. Denna typ av koppling kallas också ofta ORS, vilket står för O-Ring Seal

## PRODUKTÖVERSIKT

**Tabell 2.1 Definitioner (fortsättning)**

Term	Definition
PTO	Kraftuttag
SAE	Society of Automotive Engineers
Skruv	Ett gängat fästelement med huvud och utvändig gänga som gängas i förformade gängor eller bildar sin egen gänga när det sätts in i en passande del.
Mjuk led	En flexibel led som tillverkas med hjälp av ett fästelement där de sammanfogande materialen komprimeras eller slappnar av under en tidsperiod
spm	Slag per minut
Spänning	En axiell belastning på en bult eller skruv, vanligtvis mätt i Newton (N) eller pund (lb.). Denna term kan också användas för att beskriva den kraft som en rem utövar på en remskiva eller ett kedjehjul
TFFT	Varv från fingertajt
Vridmoment	Produkten av en kraft * längden på en hävstångsarm, vanligen mätt i Newtonmeter (Nm), fotpund (lbf·ft) eller tum-pund (lbf·in)
Momentsvinkel	En åtdragningsprocedur där ett beslag monteras till en angiven åtdragning (vanligtvis fingertajt) och sedan vrids muttern ytterligare ett specificerat antal grader tills den uppnår sitt slutliga läge
Momentspänning	Förhållandet mellan monteringsvridmomentet som appliceras på utrustning och den axiella belastning som den ger upphov till i en bult eller skruv
UCA	Övre tvärgående transportskruv
Ej tajmad (drivenhet för kniv)	Osynkroniserad rörelse tillämpas på knivbalken till två separat drivna knivar från en enda eller från två hydraulmotorer
Bricka	En tunn cylinder med ett hål eller en slits i mitten, som används som distanshållare, lastfördelningslement eller låsmekanism

## 2.2 Produktspecifikationer

Använd specifikationstabellen för att hämta information om en maskins specifika konfiguration. Tabellen visar mått, vikter, prestandaintervall och funktioner.

### OBSI:

Specifikationerna kan komma att ändras utan föregående meddelande.

Följande symboler och bokstäver används i specifikationstabellerna:

– S: standard /O<sub>F</sub>: tillval (fabriksmonterad) /O<sub>D</sub>: tillval (återförsäljarmonterad) / –: ej tillgänglig

Knivbalk			
Effektiv skärbredd (avstånd mellan grödans delningspunkter, skärbredd plus delningsavstånd)			
FD225		7,7 m (301 in.)	S
FD230		9,2 m (361 in.)	S
FD235		10,7 m (421 in.)	S
FD240		12,2 m (481 in.)	S
FD241		12,5 m (493 in.)	S
FD245		13,7 m (541 in.)	S
FD250		15,3 m (601 in.)	S
Lyftområde för knivbalk		Varierar med modell av skördetröska	S
Kniv			
Enkel knivdrivning (FD225-FD240): hydraulmotor monterad på en kapslad, kraftig MacDon-knivdrivningslåda på vänster sida av skärbordet.			O <sub>F</sub>
Dubbel knivdrivning (FD235-FD250): en hydraulmotor, ej tidsstyrd, en monterad på en kapslad kraftig MacDon-knivdrivningslåda på vardera sidan av skärbordet.			O <sub>F</sub>
Knivslag		76 mm (3 in.)	S
Hastighet för enkelkniv (slag per minut)	FD225, FD235	1 200–1 400 slag per minut	S
Hastighet för enkelkniv (slag per minut)	FD230	1 200–1 500 slag per minut	S
Hastighet för enkelkniv (slag per minut)	FD240	1 200–1 300 slag per minut	S
Hastighet för dubbelkniv (slag per minut)	FD235, FD240, FD241, FD245, FD250	1 200–1 500 slag per minut	S
Knivsektioner			
Övertandad, ultragrov, ClearCut™, QuickChange, bultad, 1,5 tänder per cm (4 tänder per tum)			O
Övertandad, grov, ClearCut™, QuickChange, bultad, 3,5 tänder per cm (9 tänder per tum)			S
Övertandad, ultragrov, ClearCut™, QuickChange, bultad, 5,5 tänder per cm (14 tänder per tum)			O
Knivöverlappning i mitten (skärbord med dubbla knivar)		3 mm (1/8 in.)	S
Skydd och hållare			
<b>Skydd:</b> ClearCut™ spetsig, smidd och dubbelt värmebehandlad (DHT) <b>Hållare:</b> smidd, enkel justeringsbult			O <sub>F</sub>
<b>Skydd:</b> ClearCut™ fyra spetsar, smidd och dubbelt värmebehandlad (DHT) <b>Hållare:</b> smidd, enkel justeringsbult			O <sub>F</sub>
<b>Skydd:</b> ClearCut™ PlugFree™, smidd och dubbelt värmebehandlad (DHT) <b>Hållare:</b> smidd, dubbla justeringsbultar			O <sub>F</sub>
Slitplattor för knivbalk och standardglidskenor			
FD2-serien har slitplattor längs hela knivbalkens bredd.			S
FD225		4 glidskenor	S

PRODUKTÖVERSIKT

FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250		6 glidskenor	S	
<b>Skyddsvinkel (knivbalk på marken)</b>				
Centrumlänk indragen		1,7 grader	S	
Centrumlänk utfälld		8,9 grader	S	
<b>Medbringare och däck</b>				
Medbringarens bredd		1,27 m (50 in.)	S	
Medbringarens drivenhet		Hydraulik	S	
Medbringarhastighet: Flytmodulen FM200 kontrollerad		209 m/min. (687 fpm)	S	
Leveransöppningens bredd		1 905 mm (75 in.)	S	
<b>PR15 Uppsamlingshaspel</b>				
Antal pinnrör		5 eller 6		
Centralrörets diameter		203 mm (8 in.)	S	
Radie på fingerspets	Fabriksinställd	800 mm (31 1/2 in.)	S	
Radie på fingerspets	Inställningsområde	766–800 mm (30 3/16–31 1/2 in.)	S	
Effektiv diameter på haspel (via formad kamverkan)		1,65 m (65 in.)	S	
Fingerlängd		290 mm (11 in.)	S	
Fingeravstånd (nominellt, förskjutet på alternerande slag)		100 mm (4 in.)	S	
Haspelns drivenhet		Hydraulik	S	
Haspelastighet (justerbar från hytten, varierar beroende på modell av skördetröska)		0–67 varv/min	S	
<b>Böjningsområde för skärbordets ram</b>				
Skärbordsmodell	Upp – Standard	Ner – Standard	Upp – Begränsare borttagen	Ner – Begränsare borttagen <sup>1</sup>
FD225	102 mm (4 in.)	64 mm (2.5 in.)	102 mm (4 in.)	102 mm (4 in.)
FD230	165 mm (6.5 in.)	130 mm (5 in.)	165 mm (6.5 in.)	165 mm (6.5 in.)
FD235	205 mm (8 in.)	130 mm (5 in.)	205 mm (8 in.)	205 mm (8 in.)
FD240 DR <sup>2</sup>	205 mm (8 in.)	130 mm (5 in.)	205 mm (8 in.)	205 mm (8 in.)
FD240 TR <sup>3</sup>	205 mm (8 in.)	205 mm (8 in.)	205 mm (8 in.)	205 mm (8 in.)
FD241	205 mm (8 in.)	130 mm (5 in.)	205 mm (8 in.)	205 mm (8 in.)
FD245	216 mm (8.5 in.)	216 mm (8.5 in.)	216 mm (8.5 in.)	216 mm (8.5 in.)
FD250	216 mm (8.5 in.)	216 mm (8.5 in.)	216 mm (8.5 in.)	216 mm (8.5 in.)
<b>Flytmodulen FM200</b>				
Matarmedbringare	Bredd	2 m (78 11/16 in.)	S	
Matarmedbringare	Hastighet	107–122 m/min (350–400 fpm)	S	

1. För att undvika att haspelns fingrar skärs av krävs ett större skärbordsavstånd när skärbordets böjningsområde ökas. Mer information finns på [Inaktivering av böjningsbegränsare](#).
2. Dubbelhaspel
3. Trippelhaspel

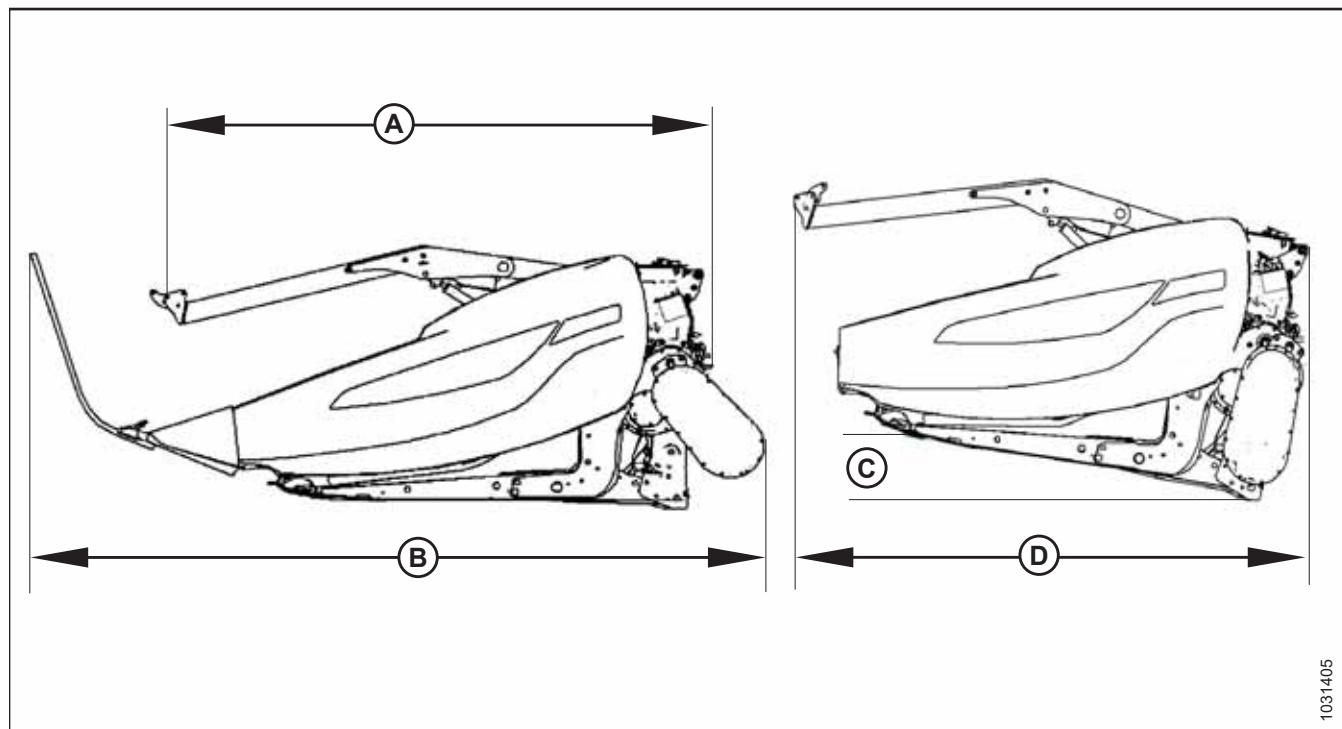


PRODUKTÖVERSIKT

Matarskruv	Bredd	1,63 m (64 1/8 in.)	S
Matarskruv	Utvändig diameter	559 mm (22 tum)	S
Matarskruv	Rörets diameter	356 mm (14 in.)	S
Matarskruv	Hastighet (varierar med modell av skördetröska)	191–195 varv/min (varierar med modell av skördetröska)	S
Oljebehållarens kapacitet		95 liter (25 US gallons)	S
Oljetyp		Transmissions-/hydraulolja (THF) av enkel kvalitet	—
THF-viskositet vid 40 °C (104°F)		60,1 cSt	—
THF-viskositet vid 100 °C (212°F)		9,5 cSt	—
<b>Övre tvärgående transportskruv</b>			<b>O<sub>D</sub></b>
Utvändig diameter		330 mm (13 in.)	—
Rörets diameter		152 mm (6 in.)	—
<b>Stabiliseringshjul / EasyMove™-transport</b>			<b>O<sub>D</sub></b>
Hjul		38 cm (15 in.)	—
Däck		225/75 R-15	—
<b>Vikt</b>			
Uppskattat viktintervall – basskärbord med flytmodul – avvikelser beror på olika paketkonfigurationer.			
Skärbordsmodell	Marknadsregion	Viktintervall – kg (lb.)	
FD225	Nordamerika	3 365–3 468 (7 403–7 629)	
FD230	Nordamerika	3 731–3 843 (8 208–8 454)	
FD235	Nordamerika	3 931–4 135 (8 648–9 097)	
FD240	Nordamerika	4 069–4 404 (8 951–9 688)	
FD241	Export	4 307–4 430 (9 475–9 746)	
FD245	Nordamerika	4 548–4 680 (10 005–10 296)	
	Export	4 685–4 817 (10 307–10 597)	
FD250	Nordamerika	4 733–4 870 (10 412–10 714)	
	Export	4 967–5 030 (10 927–11 066)	

## 2.3 FD2-seriens FlexDraper®-skärbords mått

Vid användning av ett skärbord är det viktigt att känna till maskinens dimensioner.



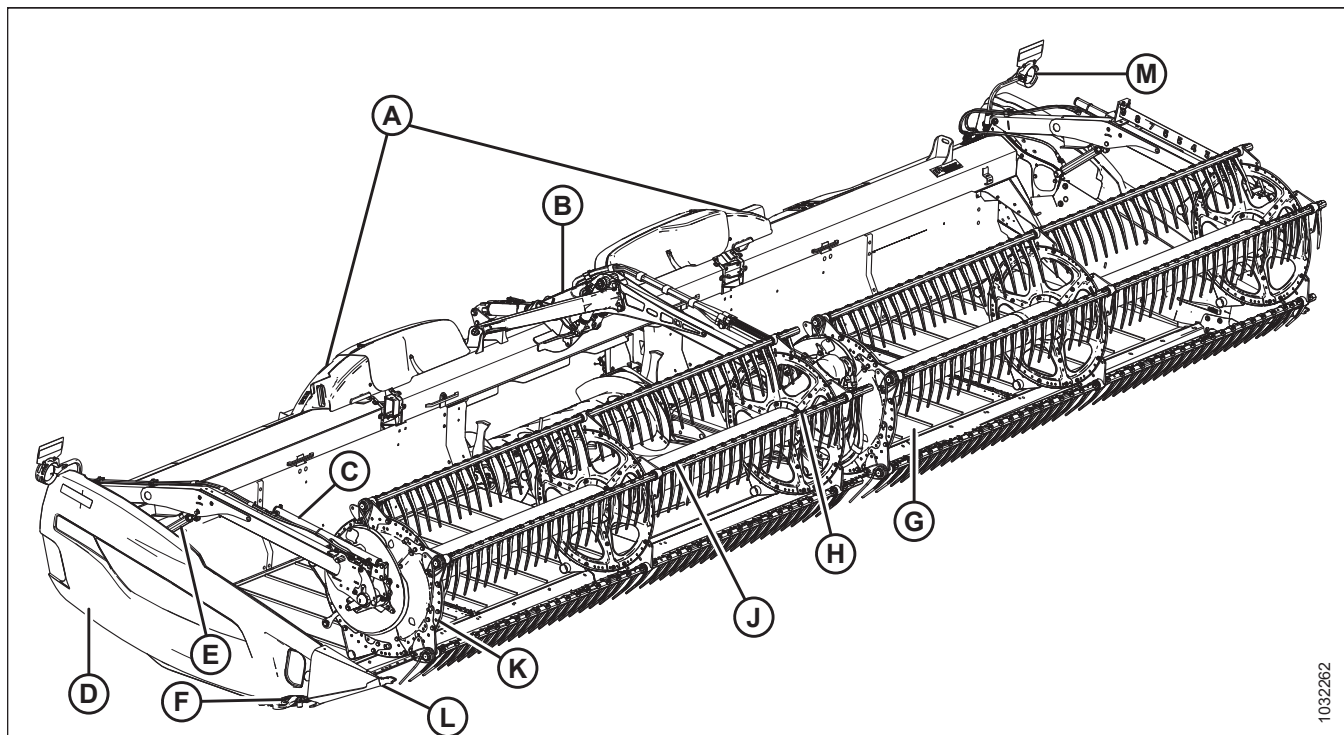
Figur 2.1: Skärbordets mått

Tabell 2.2 Skärbordets mått

Ram och struktur		
Funktion som mäts	Hänvisning till figur 2.1, sida 32	Mått
Skärbordets bredd i fältläge	—	Skärbredd + 500 mm (19 1/5 in.)
Knivbalkens bredd	—	Skärbredd – 500 mm (19 1/5 in.)
Skärbordsbredd i transportläge med FM200 installerad (kortaste centrallänk)	(A) Växellådan roterad (förvaring), delare borttagna (se 2.1, sida 32)	2,6 m (103 in.)
Skärbordsbredd i transportläge med FM200 installerad (kortaste centrallänk)	(B) Växellådan i drift, standarddelare installerade (se 2.1, sida 32)	3,5 m (138 in.)
Skärbordsbredd i transportläge med helt haspeln indragen och FM200 installerad (kortaste centrallänk)	Växellådan roterad, delare borttagna (se 2.1, sida 32)  Vinkel (C) krävs för att åstadkomma transportbredd (D)  <b>OBS!:</b> Måttet (D) kan minskas genom att använda ett transportsläp med större vinkel.	8° 2,591 m (102 in.)

## 2.4 Identifiering av komponenter på FD2-seriens FlexDraper®-skärbord

Om du bekantar dig med huvudkomponenterna i skärbordet blir det lättare att följa drift- och underhållsinstruktionerna i denna handbok.



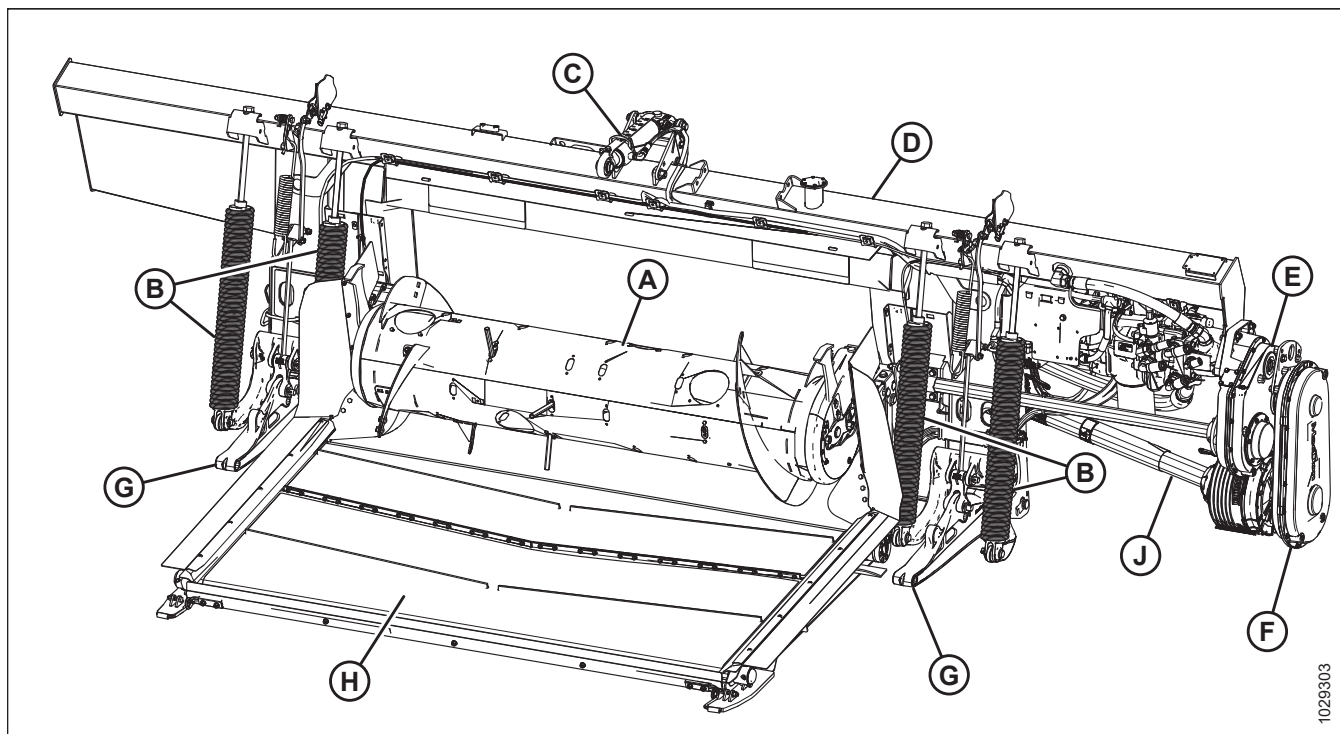
1032262

Figur 2.2: Komponenter i FD2-seriens FlexDraper®-skärbord

A – Sidoflytlänk	B – Central haspelarm	C – Haspelns främre-bakre-cylinder
D – Ändskydd	E – Haspelns lyftcylinder	F – Knivdrivlåda (inuti ändskyddet)
G – Sidomedbringare	H – Central drivenhet för haspel	J – Uppsamlingshaspel
K – Haspelns ändskydd	L – Skördedelare	M – Skärbordslampa (utom Europa)

## 2.5 Identifiering av komponenter i flytmodulen FM200

Om du bekantar dig med huvudkomponenterna i flytmodulen blir det lättare att följa underhållsinstruktionerna i denna handbok.



1029303

Figur 2.3: Skärbordssidan av flytmodulen FM200

A – Matarskruv

D – Hydraulbehållare

G – Skärbordets stödarmar (x2)

B – Skärbordets flytfjädrar (x4)

E – Huvudväxellåda

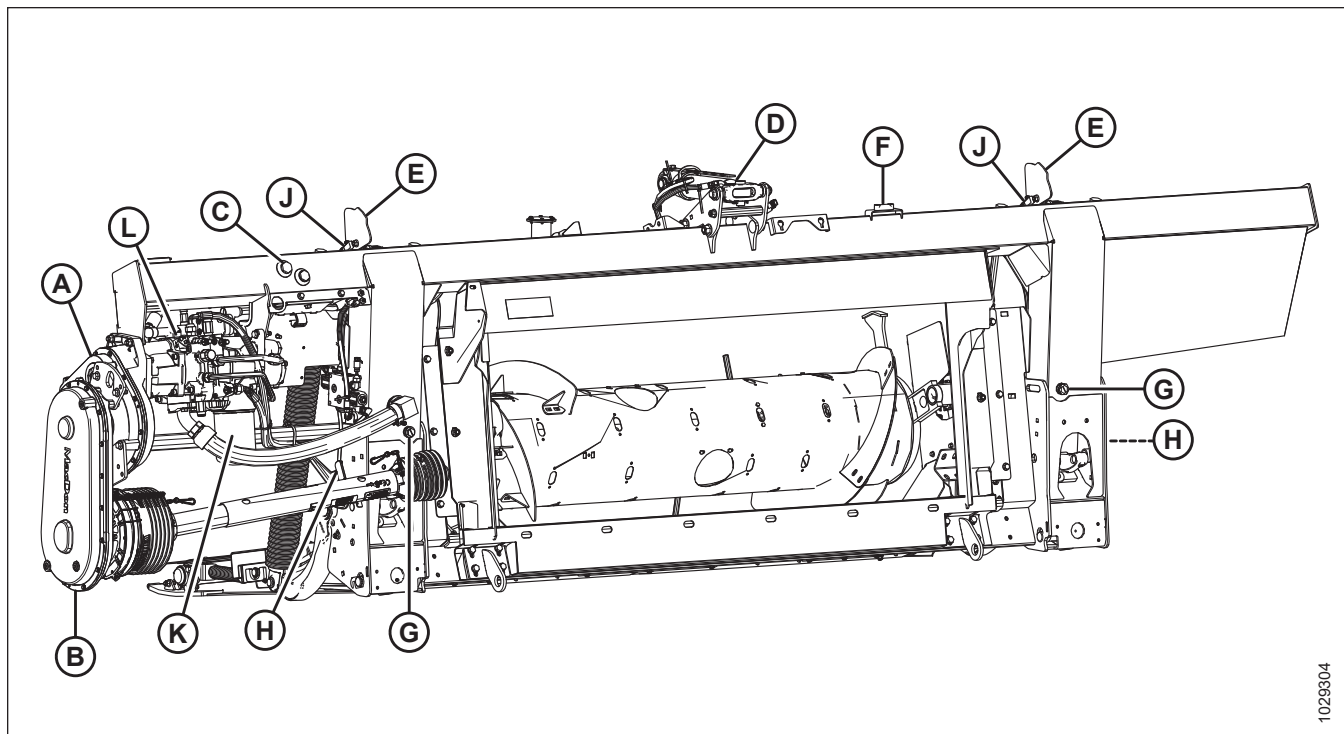
H – Matarmedbringare

C – Centrallänk

F – Kompletterande växellåda

J – Drivlina

## PRODUKTÖVERSIKT



1029304

Figur 2.4: Skördetrösksidan av flytmodulen FM200

A – Huvudväxellåda

D – Centrallänk

G – Dräneringsplugg (x2)

K – Hydrauliskt filter

B – Kompletterande växellåda

E – Indikator för kontroll av skärbordshöjd (x2)

H – Handtag för flytlås (x2)

L – Kniv, sidomedbringare och matningspump till medbringare

C – Siktglas för oljenivå i behållare

F – Vattenpass

J – Sensor för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) (x2)



## Kapitel 3: Användning

För att kunna använda din maskin på ett säkert sätt måste du bekanta dig med dess funktioner.

### 3.1 Ägarens/förarens ansvar

Att äga och använda tung utrustning innebär vissa skyldigheter.



#### **VAR FÖRSIKTIG**

- Det är ditt ansvar att läsa och förstå denna bruksanvisning innan du börjar använda skärbordet. Kontakta din MacDon-återförsäljare om en instruktion inte är tydlig för dig.
- Följ alla säkerhetsanvisningar i bruksanvisningen och på säkerhetsdekalerna på maskinen.
- Kom ihåg att DU är nyckeln till säkerhet. Goda säkerhetsrutiner skyddar dig och människorna omkring dig.
- Innan du tillåter andra människor att använda skärbordet, oavsett hur kort tid eller avstånd det rör sig om, ska du se till att de har fått instruktioner om hur den ska användas på ett säkert och korrekt sätt.
- Gå igenom bruksanvisningen och alla säkerhetsrelaterade frågor med alla förare varje år.
- Var uppmärksam på andra förare som inte använder rekommenderade förfaranden eller inte följer säkerhetsåtgärderna. Korrigera dessa misstag omedelbart, innan en olycka inträffar.
- Modifiera INTE maskinen. Otillåtna ändringar kan försämra maskinens funktion och/eller säkerhet och kan minska livslängden för din maskin.
- Säkerhetsinformationen i denna bruksanvisning ersätter inte säkerhetsföreskrifter, försäkringsbehov eller lagar som gäller i ditt område. Se till att din maskin uppfyller de krav som ställs i dessa föreskrifter.

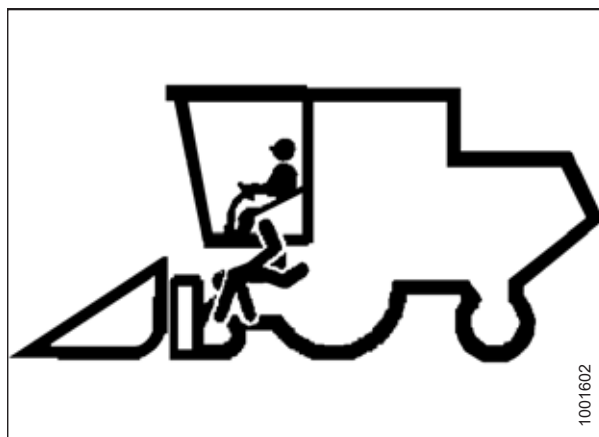
## 3.2 Säker användning

Följ alla säkerhets- och driftinstruktioner som ges i denna bruksanvisning.

### ! VAR FÖRSIKTIG

Följ följande säkerhetsföreskrifter:

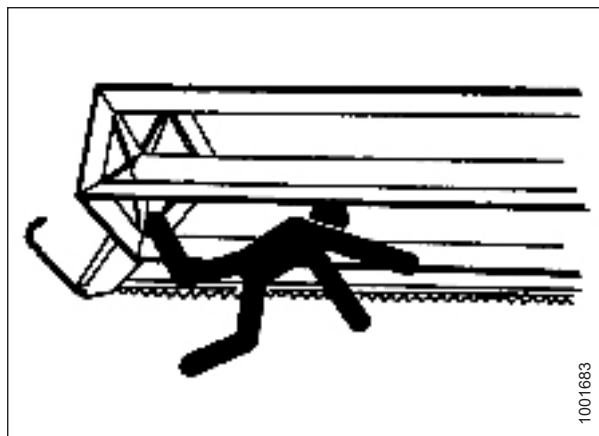
- Följ alla säkerhets- och driftinstruktioner som finns i bruksanvisningen. Om du inte har någon bruksanvisning till skördetröskan, ska du skaffa en från din återförsäljare och läs den noga.
- Försök aldrig starta motorn eller manövrera maskinen annat än från förarsätet.
- Kontrollera att alla reglage fungerar på en säker och fri plats innan arbetet påbörjas.
- Tillåt **INTE** passagerare på skördetröskan.



Figur 3.1: Inga passagerare

### ! VAR FÖRSIKTIG

- Starta eller flytta aldrig maskinen förrän du är säker på att alla åskådare har lämnat området.
- Undvik att köra över lös jord, stenar, diken eller hål.
- Kör långsamt genom grindar och portar.
- Vid arbete i sluttningar ska du om möjligt köra i uppförs- eller nedförsbacke. Se till att växellådan ligger i vid körning i nedförsbacke.
- Försök aldrig att stiga på eller av en maskin i rörelse.
- Lämna **INTE** förarplatsen när motorn är igång.
- För att undvika kroppsskada eller dödsfall på grund av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ur nyckeln innan du justerar eller tar bort anslutet material från maskinen.
- Kontrollera om det förekommer kraftiga vibrationer eller ovanliga ljud. Om det finns några tecken på problem, stäng av och inspektera maskinen. Följ korrekt förfarande för avstängning. För instruktioner, se [3.4 Avstängning av skördetröska, sida 59](#).
- Använd endast i dagsljus eller bra artificiellt ljus.



Figur 3.2: Säkerhet för åskådare

### 3.2.1 Skärbordets säkerhetsstöttor

Skärbordets säkerhetsstöttor som sitter på dess lyftcylindrar förhindrar att dessa oväntat dras tillbaka och sänker ner skärbordet. För bruksanvisningar, se skördetröskans bruksanvisning.

### ! FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.



### 3.2.2 Haspelns säkerhetsstöttor

Haspelns säkerhetsstöttor är placerade på haspelarmarna. När de är aktiverade förhindrar haspelns säkerhetsstöttor att haspeln oväntat faller ned.

#### VIKTIGT:

För att förhindra skador på haspelns stödarmar får du **INTE** transportera skärbordet med haspelns säkerhetsstöttor inkopplade.

#### *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor*

Koppla in haspelns säkerhetsstöttor när du behöver arbeta runt en upphöjd haspel. När haspelns säkerhetsstöttor är inkopplade förhindrar de att haspeln oväntat faller ned.

#### **FARA**

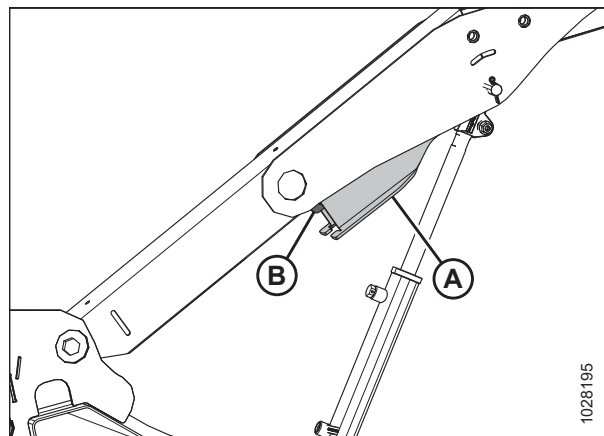
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### *Utvändiga haspelarmar*

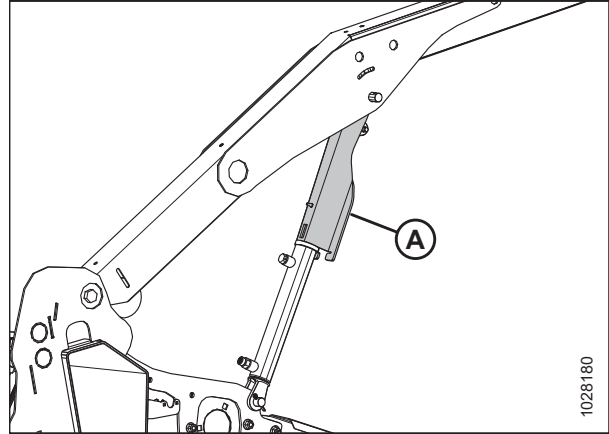
1. Höj haspeln till dess maximala höjd.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Lyft upp säkerhetsstöta (A) och tryck den framåt för att ta bort den från kroken (B).



Figur 3.3: Utvändig arm

## ANVÄNDNING

4. Sänk ner säkerhetsstöttan (A) och koppla den till cylinderaxeln enligt bilden. Upprepa detta steg på motsatt haspelarm.



Figur 3.4: Inkopplad säkerhetsstötta – utvändig arm

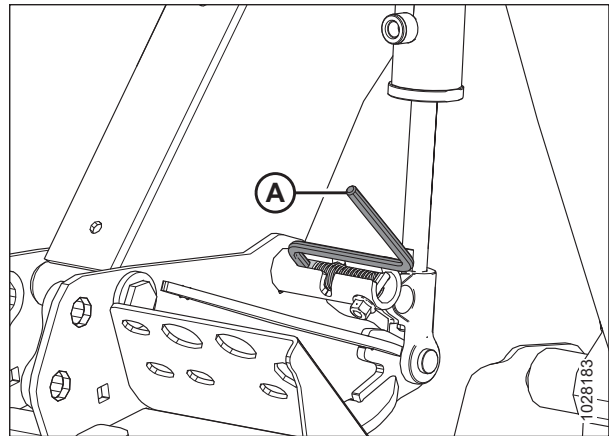
### Central haspelarm – skärbord med dubbel- och trippelhaspel

5. Vrid handtaget (A) för att frigöra fjäderspänningen och låta fjädern styra stiftet till låst läge.

#### OBS!:

För skärbord med trippelhaspel visar illustrationen den centrala högra armen. Den centrala vänstra armen är motsatt.

6. På skärbord med trippelhaspel upprepas det föregående steget på den centrala vänstra armen.
7. Sänk ner haspeln tills säkerhetsstöttan kommer i kontakt med den utvändiga armens cylinderfästen och den centrala armens stift.
8. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.5: Inkopplad säkerhetsstötta för haspel – central arm

### Urkoppling av haspelns säkerhetsstöttor

Koppla ur haspelns säkerhetsstöttor när du behöver arbeta på eller runt en upphöjd haspel.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

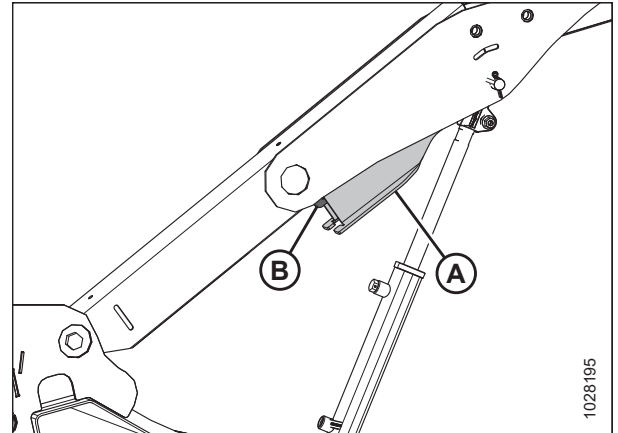
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Hög haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

**Utvändiga haspelarmar**

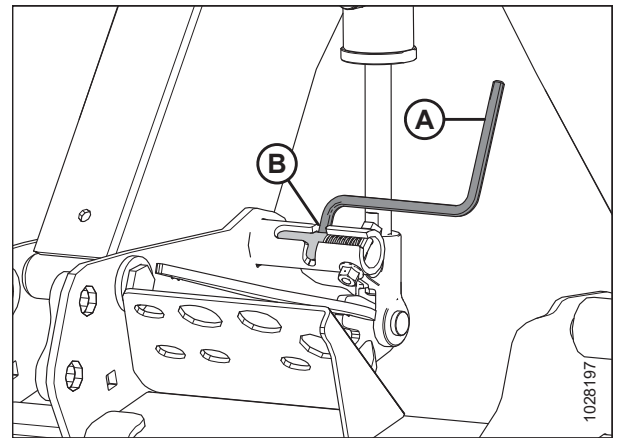
3. För upp haspelns säkerhetsstötta (A) på kroken (B) under haspelarmen. Upprepa detta steg på motsatt haspelarm.



**Figur 3.6: Haspelns säkerhetsstötta – höger utvändig arm**

**Central haspelarm – skärbord med dubbel- och trippelhaspel**

4. För handtaget (A) utåt och in i spåret (B) för att sätta sprinten i upplåst läge.
5. På skärbord med trippelhaspel upprepas det föregående steget på den centrala vänstra armen.
6. Sänk ner haspeln helt.
7. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



**Figur 3.7: Haspelns säkerhetsstötta – central arm**

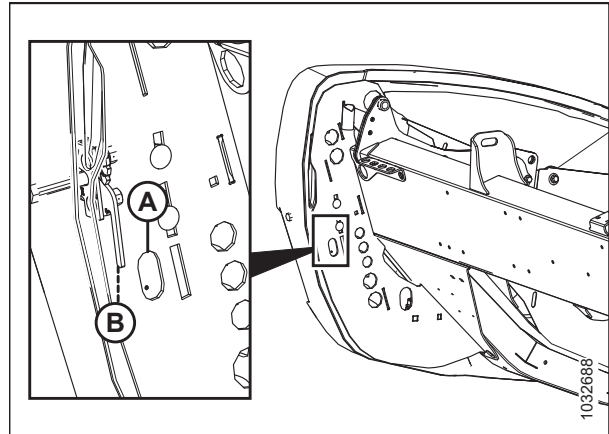
### 3.2.3 Skärbordets ändskydd

Ett gångjärnsförsett ändskydd av polyeten är monterat på varje sida av skärbordet för att skydda viktiga drivkomponenter.

#### Öppning av skärbordets ändskydd

Skärbordets ändskydd täcker knivens drivkomponenter, hydraulslangarna, de elektriska anslutningarna, skärbordsnyckeln, reservkniven och tillvalet med transportfäste. För att komma åt komponenterna måste du öppna ändskyddet.

1. För att låsa upp skyddet ska du tryck på frigöringsspaken (B) genom åtkomsthålet (A) på baksidan av skärbordets ändskydd.

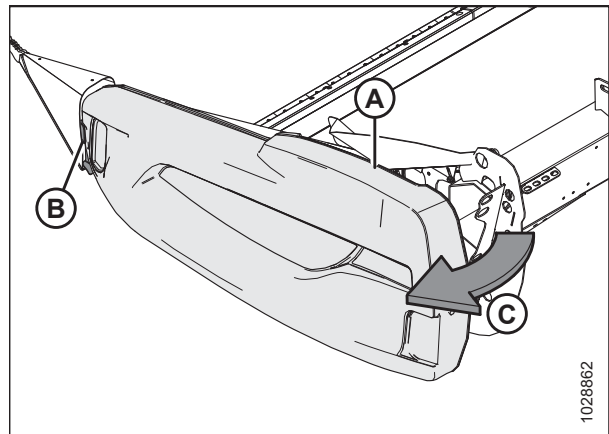


Figur 3.8: Skärbordets vänstra ändskydd

2. Dra tills ändskyddet (A) öppnas.

**OBS!:**

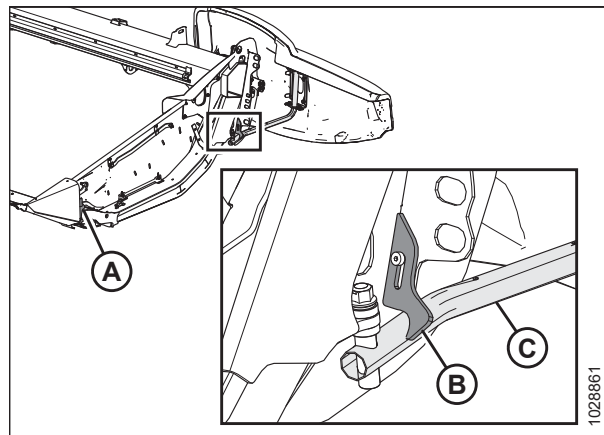
Skärbordets ändskydd hålls kvar av flik (B) och öppnas i riktningen (C).



Figur 3.9: Skärbordets vänstra ändskydd

## ANVÄNDNING

- Om ytterligare utrymme krävs, dra ut skärbordets ändskydd från fliken (A) och sväng sedan skyddet mot skärbordets bakände.
- Sätt fast säkerhetspärr (B) på gångjärnsarmen (C) för att säkra skyddet i det helt öppna läget.

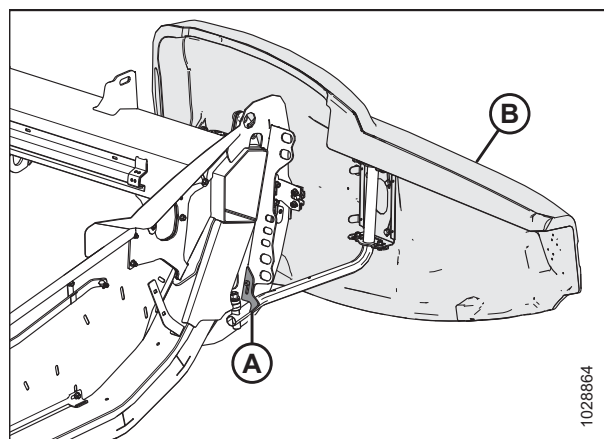


Figur 3.10: Skärbordets vänstra ändskydd

### Stängning av skärbordets ändskydd

Stäng skärbordets ändskydd för att skydda drivkomponenterna, slangarna och de elektriska anslutningarna från smuts och skräp.

- Om ändskyddet är helt öppet och säkrat bakom skärbordet, lossa låset (A) så att skärbordets ändskydd (B) kan röra sig.
- Vrid skärbordets ändskydd mot skärbordets framsida.

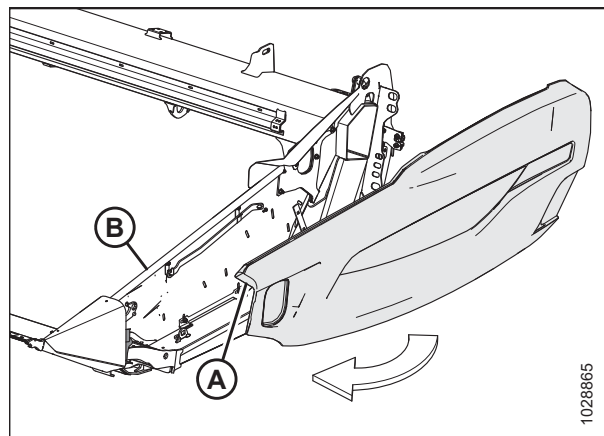


Figur 3.11: Skärbordets vänstra ändskydd

- När du stänger ändskydd (A), se till att det inte kommer i kontakt med övre delen av ändskydd (B). Om justering krävs, se *Kontroll och justering av skärbordets ändskydd, sida 44*.

#### VIKTIGT:

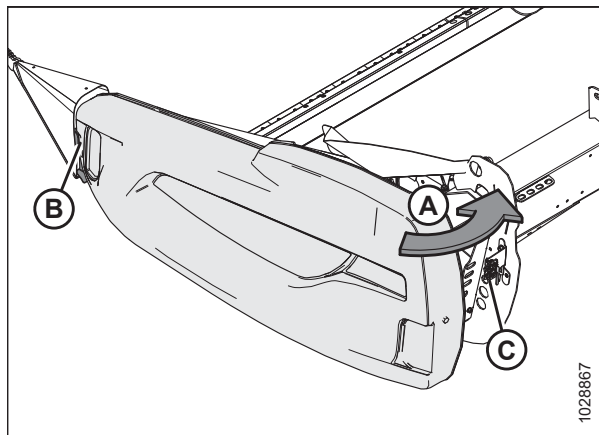
Se till att skärbordets ändskydd **INTE** vilar på aluminiumgaveln.



Figur 3.12: Skärbordets vänstra ändskydd

## ANVÄNDNING

4. För in framsidan av skärbordets ändskydd bakom gångjärnsfliken (B) och in i delningskonen.
5. Sväng skärbordets ändskydd i riktning (A) till stängt läge. Koppla in tvåstegsspärren (C) med ett fast tryck.



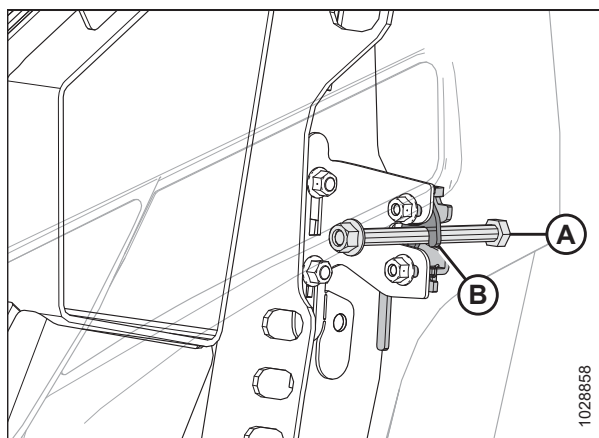
Figur 3.13: Skärbordets vänstra ändskydd

### VIKTIGT:

För att säkerställa att skärbordets ändskydd är låst måste bulten (A) vara helt inkopplad på tvåstegsspärren (B) för att förhindra att skärbordets ändskydd öppnas när du kör skärbordet. Om justering krävs, se [Kontroll och justering av skärbordets ändskydd, sida 44](#).

### OBS!:

Skärbordets ändskydd är transparent på illustrationen för att visa spärren.



Figur 3.14: Tvåstegsspärr

### *Kontroll och justering av skärbordets ändskydd*

Skärbordets ändskydd kan förvrängas på grund av extrema temperaturförändringar. Justera ändskyddets position för att kompensera för måttförändringar.



### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

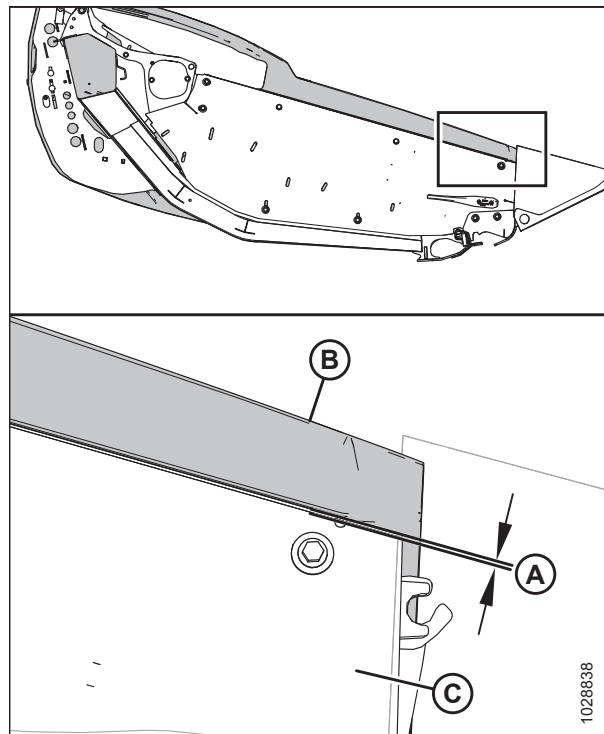
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

### VIKTIGT:

Se till att skärbordets ändskydd **INTE** vilar på aluminiumgaveln.

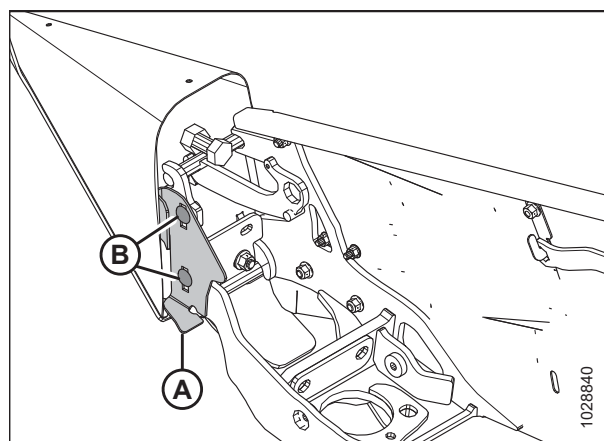
## ANVÄNDNING

2. Mät avståndet (A) mellan skärbordets ändskydd (B) och gavel (C). Avståndet bör vara 1–3 mm (1/16–1/8 in.).



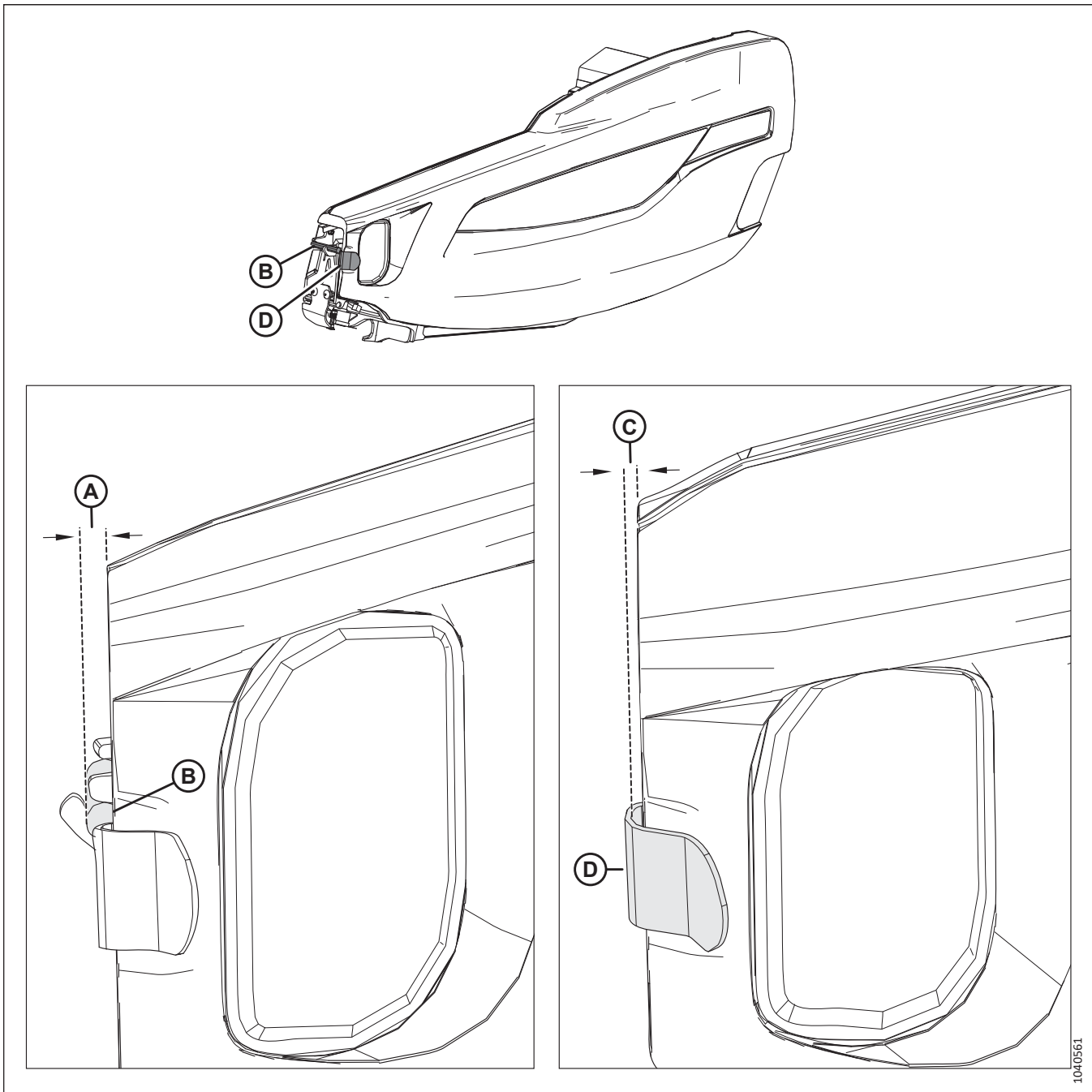
Figur 3.15: Avstånd mellan ändskydd och gavel

3. Om avståndet mellan skärbordets ändskydd och gavel är otillräckligt, justera stödfästet (A) enligt följande:
  - a. Lossa bultarna (B).
  - b. Flytta stödfästet (A) uppåt eller nedåt efter behov.
  - c. Dra åt skruvarna igen.



Figur 3.16: Stödfäste för skärbordets ändskydd

## ANVÄNDNING



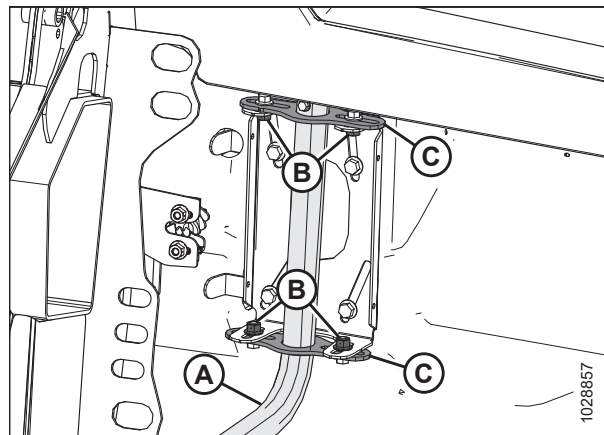
**Figur 3.17: Specifikationer för avstånd vid ändskyddets framsida**

4. Mät avståndet (A) mellan framsidan av skärbordets ändskydd och stiftet (B). Avståndet ska vara 8–18 mm (1/32–11/16 in.).
5. Mät avståndet (C) mellan framsidan av skärbordets ändskydd och stödfästet (D). Avståndet bör vara 6–10 mm (1/4–3/8 in.).



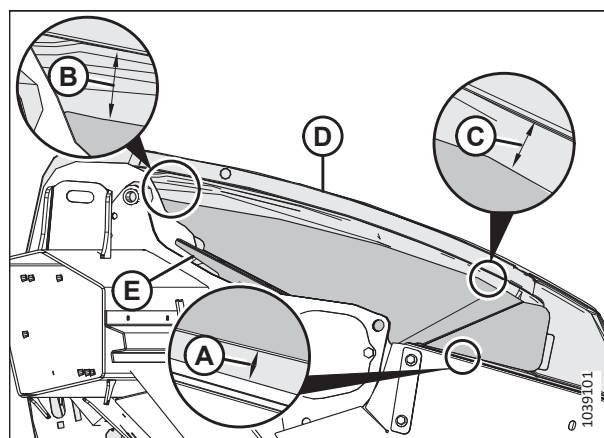
## ANVÄNDNING

6. Om avståndet vid framsidan av ändskyddet är otillräckligt, justera gångjärnsarmens (A) läge enligt följande:
  - a. Lossa de fyra muttrarna (B).
  - b. Skjut fästena (C) och gångjärnsarmen (A) framåt eller bakåt efter behov för att uppnå rätt avstånd.
  - c. Dra åt skruvarna igen.



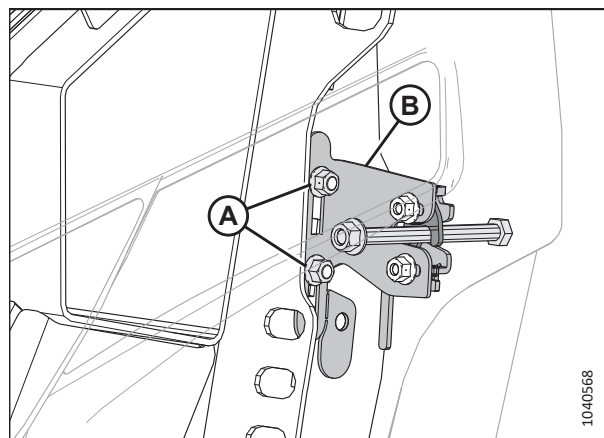
Figur 3.18: Skärbordets vänstra ändskydd

7. Mät avståndet (A) längst ner på vänster nackskydd (E) till kanten på gaveln. Avståndet bör vara 2–4 mm (0,09–0,16 in.).
8. Mät avståndet (B) från framsidan av vänster nackskydd (E) till innerkanten av ändskyddet (D). Avståndet bör vara 42–52 mm (1,65–2,04 in.).
9. Mät avståndet (C) från baksidan av vänster nackskydd (E) till innerkanten av ändskyddet (D). Avståndet bör vara 15–25 mm (0,68–0,98 in.).

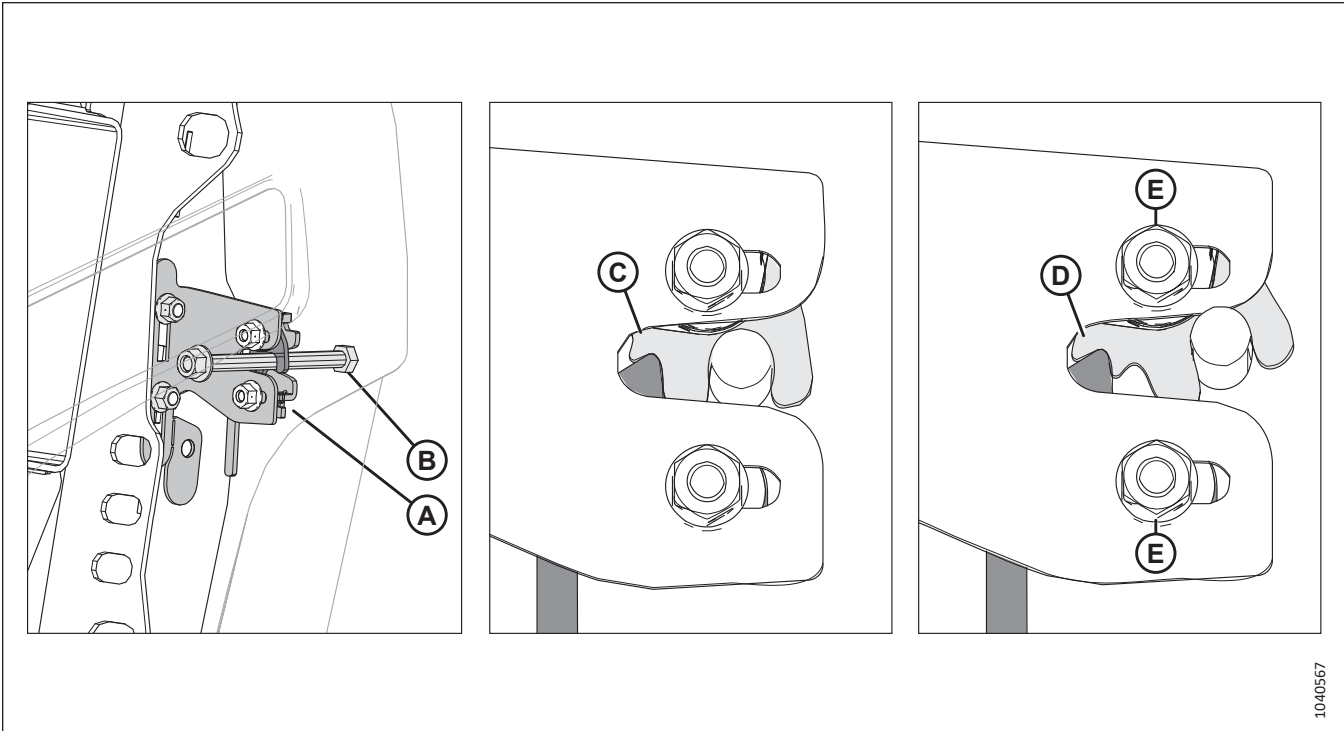


Figur 3.19: Justering av ändskydd – vy från insidan av däck

10. Om ändskyddet behöver justeras, lossa muttrarna (A) och skjut fästet (B) uppåt eller nedåt.
11. Dra åt muttrarna (A).
12. Kontrollera avstånden igen. För instruktioner, se steg 7, sida 47 till steg 9, sida 47.



Figur 3.20: Tvåstegsspärr



Figur 3.21: Tvåstegsspärr

13. När ändskyddet är stängt måste tvåstegsspärren (A) kopplas samman med första haken (C). Detta gör att den andra haken (D) kan förhindra att ändskyddet öppnas helt om det skulle lossna av misstag. Kontrollera att ändskyddet spärras ordentligt genom att följa steg [14, sida 48](#) till steg [16, sida 48](#).
14. Stäng ändskyddet. Kontrollera att bulten (B) kopplas samman med spärren (A).
15. Lossa spärren.
16. Försök att öppna ändskyddet.
  - Om du kan öppna ändskyddet delvis, men **INTE** helt, är spärren korrekt placerad.
  - Om du kan öppna ändskyddet helt ska du lossa muttrarna (E), flytta spärren längs de slitsade hålen och sedan dra åt muttrarna igen. Upprepa steg [14, sida 48](#) till steg [16, sida 48](#).

### Borttagning av skärbordets ändskydd

Ta bort ändskydden för att komma åt komponenterna inuti.

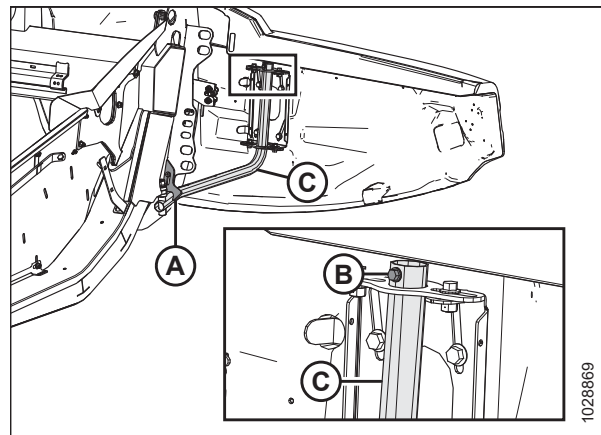
### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING

2. Öppna skärbordets ändskydd helt. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).
3. Stäng spärren (A) för att förhindra att ändskyddet rör sig.
4. Ta bort den självgående skruven (B).
5. Skjut skärbordets ändskydd uppåt och ta bort den från gångjärnsarmen (C).
6. Placera skärbordets ändskydd på avstånd från arbetsområdet.



Figur 3.22: Skärbordets vänstra ändskydd

### Installation av skärbordets ändskydd

Följ det rekommenderade installationsförfarandet som finns här för att säkerställa att ändskydden installeras korrekt.

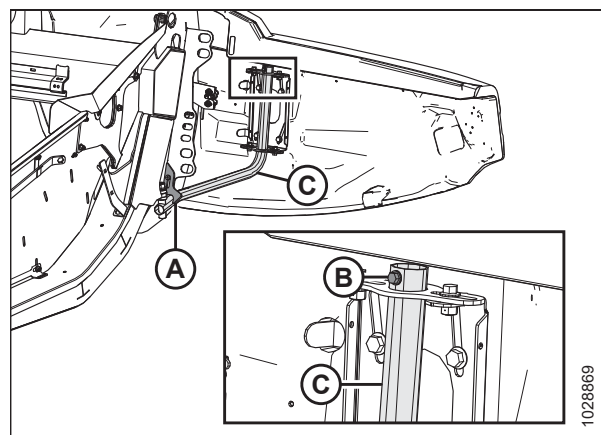
#### VIKTIGT:

Se till att skärbordets ändskydd **INTE** vilar på aluminiumgaveln.

1. För in skärbordets ändskydd på gångjärnsarmen (C) och för det långsamt nedåt.
2. Installera den självgående skruven (B).
3. Lossa spärren (A) så att skärbordets ändskydd kan flyttas.
4. Stäng skärbordets ändskydd. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#).

#### OBS!:

Skärbordets ändskydd kan förvrängas på grund av extrema temperaturförändringar. Justera skärbordets ändskydds position för att kompensera för dessa förändringar. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets ändskydd, sida 44](#).



Figur 3.23: Skärbordets vänstra ändskydd

### 3.2.4 Hölje till haspelns drivenhet

Höljet till haspelns drivenhet skyddar dess komponenter från smuts och skräp.

#### Borttagning av höljet till haspelns drivenhet

Ta bort höljet till haspelns drivenhet för att utföra service på dess komponenter.

#### FARA

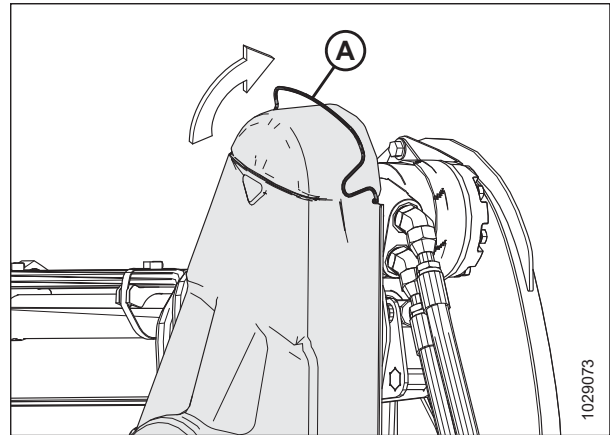
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

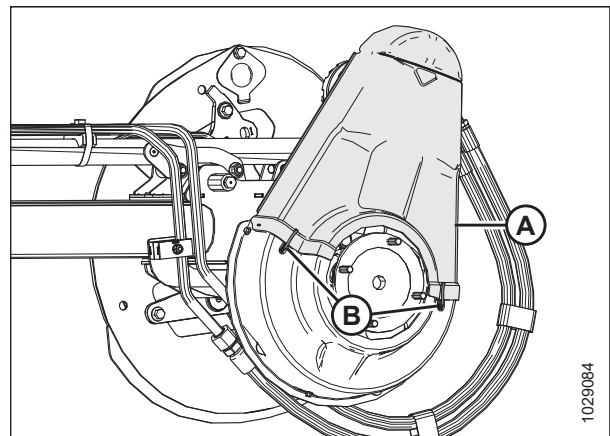
## ANVÄNDNING

1. Starta motorn.
2. Justera haspeln helt framåt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Vrid fjäderspärren (A) uppåt och över bakstycket.



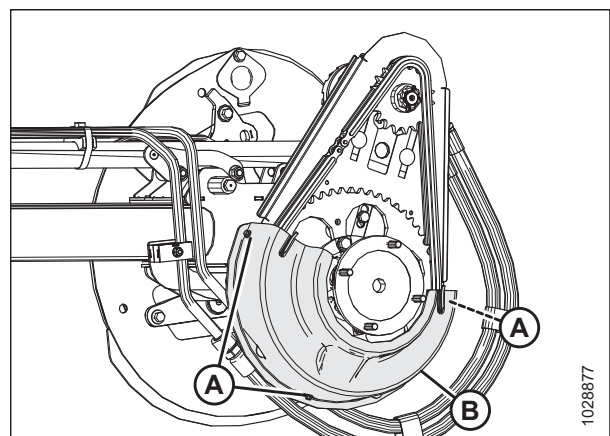
Figur 3.24: Övre hölje till drivenhet

6. Lossa det övre höljet (A) från det nedre höljet på platserna (B) och ta bort det övre höljet. Håll de två klämmorna fastklämda på det nedre höljet.



Figur 3.25: Övre hölje till drivenhet

7. Avlägsna vid behov det nedre höljet (B) genom att ta bort de tre bultarna (A).



Figur 3.26: Nedre hölje till drivenhet

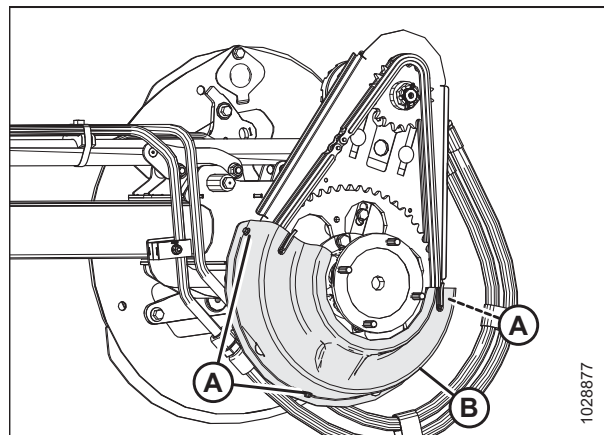
*Installation av höljet till haspelns drivenhet*

Höljet till haspelns drivenhet skyddar dess komponenter från väderförhållanden och skräp. Använd **INTE** skärbordet utan höljet till haspelns drivenhet.

**FARA**

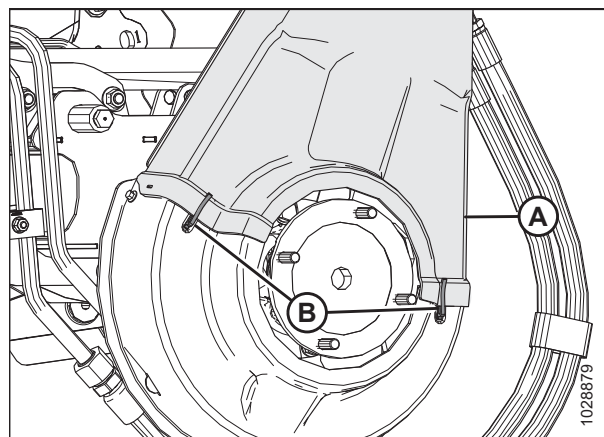
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Placera det nedre höljet till drivenheten (B) (om det tidigare tagits bort) på haspelns drivenhet.
3. Säkra höljet med tre bultar (A).



Figur 3.27: Nedre hölje till drivenhet

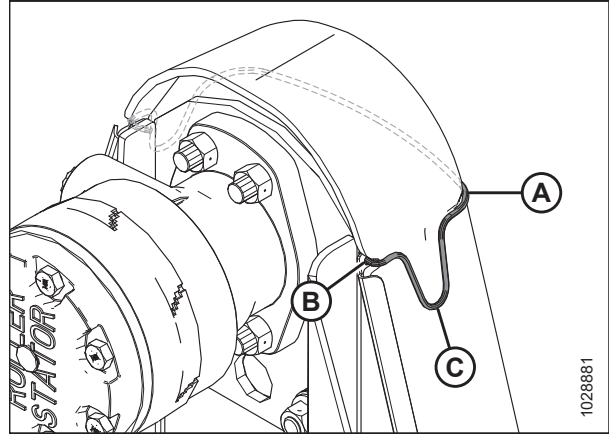
4. Placera det övre höljet (A) på haspelns drivenhet.
5. Säkra höljet med de två klämmorna (B) på det nedre höljet.



Figur 3.28: Övre hölje till drivenhet

## ANVÄNDNING

6. Vrid fjäderspärren (A) nedåt för att fästa det övre höljet till haspelns drivenhet. Se till att den V-formade öglan (C) pekar nedåt och att fjäderändan förblir införd i bakstyckets hål (B) på båda sidor av haspelns drivenhet.



Figur 3.29: Haspelns drivenhet

### 3.2.5 Hölje till böjningslänk

Plasthöljen är fästa på skärbordets ram för att skydda dess vingbalansmekanism mot skräp och väderförhållanden.

#### *Borttagning av invändiga höljen till böjningslänkar*

Genom att ta bort höljena till böjningslänkarna kommer du åt skärbordets vingbalansmekanism och hydraulledningar.

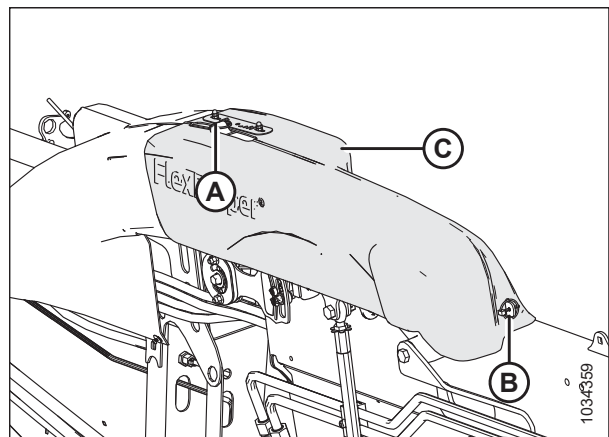
#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Ta bort hårnålssprinten (A) och låssprinten (B) som håller fast böjningslänkens hölje (C) på bakröret.
5. Skjut böjningslänkens hölje (C) inåt, lyft det sedan uppåt och ta bort det.



Figur 3.30: Hölje till invändig böjningslänk – vänster sida

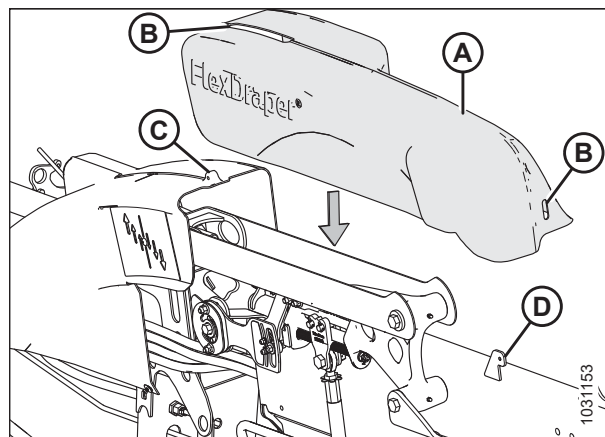
### Installation av höljen till invändiga böjningslänkar

De invändiga böjningslänks-höljerna skyddar skärbodsvingens balansmekanism mot skräp och väderförhållanden. De är fästa vid skärbordet med stift.

#### FARA

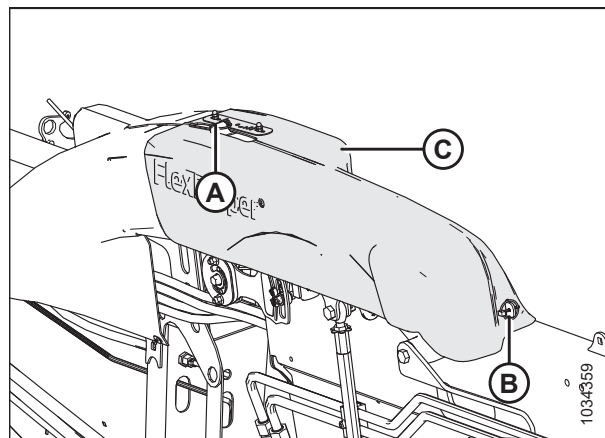
För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Sänk ned böjningslänkens hölje (A) över länken. Se till att spåren (B) är i linje med flikarna (C) och (D).
3. Skjut böjningslänkens hölje utåt så att fliken (D) sticker ut utanför spåret.



Figur 3.31: Hölje till invändig böjningslänk – vänster sida

4. Säkra böjningslänkens hölje (C) med hårnålssprint (A) och låssprint (B).



Figur 3.32: Hölje till invändig böjningslänk – vänster sida

### Borttagning av höljen till invändiga böjningslänkar

Ta bort höljerna till böjningslänkarna för att komma åt balansmekanismen eller hydraulledningarna.

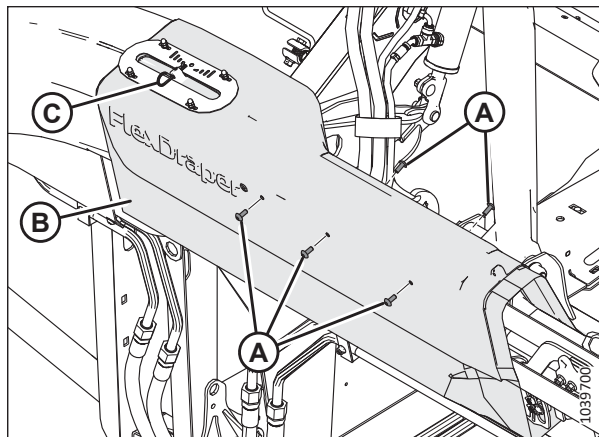
#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

**! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. **FD245- och FD250-skärbord:** Ta bort skruvarna (A) och muttrarna (visas ej) som håller fast mittlänkens hölje (B) vid fästet (visas ej).
5. **FD245- och FD250-skärbord:** Ta bort stift (C). Avlägsna höljet genom att lyfta upp det över ramens utskjutande delar.



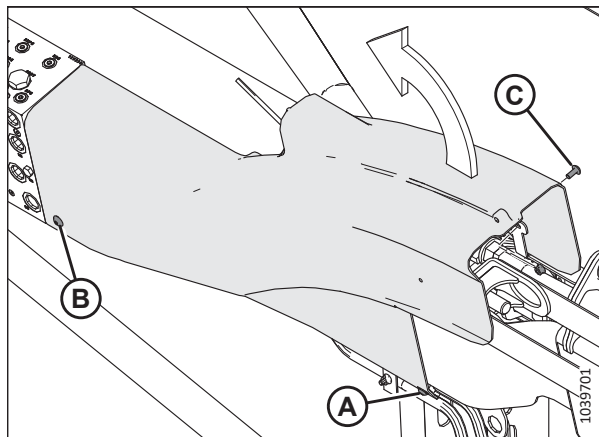
Figur 3.33: Hölje till mellanlänk – endast FD245 och FD250-skärbord

6. Avlägsna länkhöljet enligt följande:
  - a. Ta bort skruven (A). Muttern är integrerad i hydraulledningens klämma.
  - b. Ta bort skruven (B) och muttern (visas ej).

**OBS!:**

Nyloc-muttern passar in i en sexkantsformad punkt i hydraulledningens klämma, men det går att ta bort den.

- c. Ta bort skruven (C) och sexkantsmuttern.
- d. Lyft bort höljet från vinglåsets handtag.



Figur 3.34: Hölje till utvärdig böjningslänk

*Installation av utvärdiga höljen till böjningslänkar*

Böjningslänkhöjlerna skyddar skärbordsvingens balansmekanism mot skräp och väderförhållanden.

**! FARA**

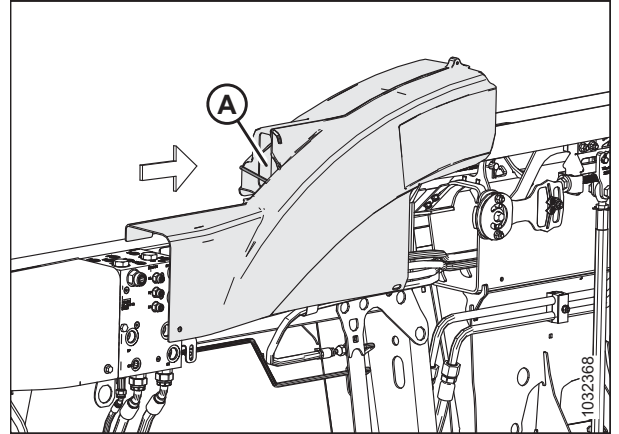
För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



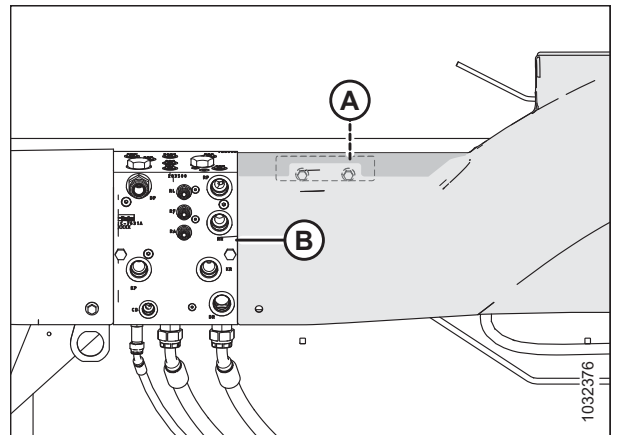
## ANVÄNDNING

2. Placera vänster utvändiga länkhölje så att hålet (A) går över vinglåset.



Figur 3.35: Hölje till vänster länk – skärbordets bakände

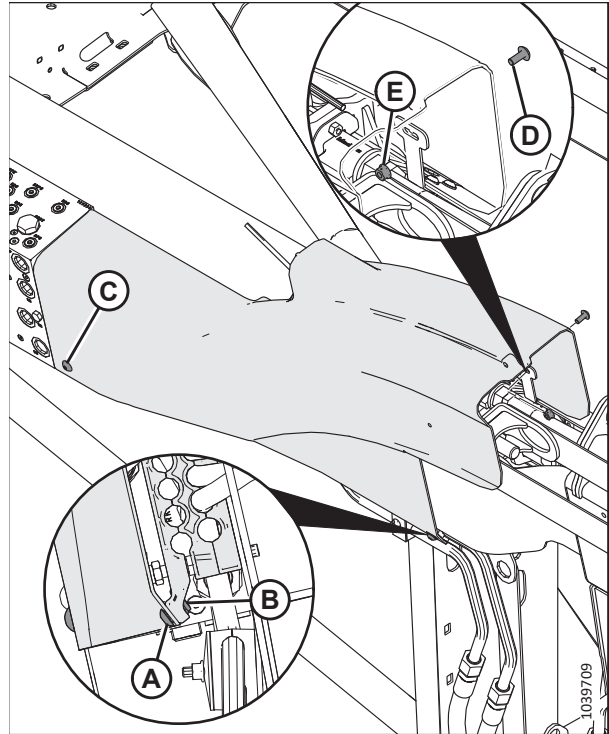
3. Placera skåran i höljet bakom fästet (A) på bakröret och rikta in änden så att den är i nivå med grenröret (B).



Figur 3.36: Hölje till vänster länk – skärbordets bakände

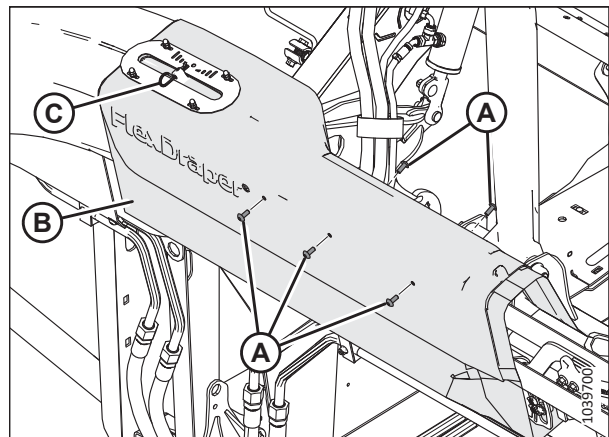
## ANVÄNDNING

4. Säkra det utvändiga länkhöljet enligt följande:
  - a. Installera skruven (A) och nyloc-muttern (B). Muttern passar in i en sexkantsformad punkt i hydraulledningens klämma.
  - b. Installera skruven (C). Muttern är integrerad i fästet.
  - c. Installera skruven (D) och sexkantsmuttern (E) för att fästa höljets framsida i fästet.



Figur 3.37: Hölje till utvärdig länk – skärbordets bakände

5. **FD245- och FD250-skärbord:** Placera höljet till mellanlänken (B) över böjningslänkfästet och det utvändiga länkhöljet.
6. **FD245- och FD250-skärbord:** Installera skruvarna (A) och muttrarna (visas ej) som håller fast mittlänkens hölje (B) vid fästet.
7. **FD245- och FD250-skärbord:** Installera stiftet (C) genom hålet i den flik som sticker ut genom böjningsindikatorn.



Figur 3.38: Hölje till mellanlänk – endast FD245 och FD250-skärbord

### 3.2.6 Daglig uppstartskontroll

Utför dessa kontroller dagligen innan du börjar använda maskinen.

#### VAR FÖRSIKTIG

- Töm området på åskådare. Håll barn borta från maskinen. Gå runt maskinen för att kontrollera att ingen befinner sig under, på eller i närheten av den.
- Använd åtsittande kläder och skyddsskor med halksäkra sulor.
- Avlägsna alla potentiellt farliga föremål från maskinen och dess omgivning.
- Ta med dig skyddskläder och personlig säkerhetsutrustning som kan behövas under dagen. Ta **INGA** risker. Personlig skyddsutrustning som kan behövas inkluderar hjälm, skyddande glasögon eller skyddsglasögon, kraftiga handskar, andningsskydd eller filtermask eller utrustning för vått väder.



Figur 3.39: Säkerhetsanordningar

- Skydd mot buller. Använd ett lämpligt hörselskydd, t.ex. hörselkåpor eller öronproppar, för att skydda dig mot besvärande eller obekvämt höga ljud.

Utför följande kontroller innan du startar maskinen:

1. Inspektera maskinen med avseende på läckage och eventuella delar som saknas, är skadade eller inte fungerar.

#### VIKTIGT:

Använd rätt förfarande när du söker efter läckage av vätska under tryck. För instruktioner, se [4.2.5 Kontroll av hydraulslangar och ledningar, sida 534](#).

2. Rengör alla lampor och reflektorer på maskinen.
3. Utför alla dagliga underhållsuppgifter. För instruktioner, se [4.2.1 Underhållsschema/-protokoll, sida 530](#).

### 3.3 Inkörningsperiod

Under de första 50 drifttimmarna kommer vissa system på skärbordet att kräva extra uppmärksamhet. Följ detta förfarande för att säkerställa skärbordets livslängd.

**OBS!:**

Var extra uppmärksam tills du har vant dig vid ljudet och känslan i det nya skärbordet.

 **FARA**

Innan du undersöker ett ovanligt ljud eller försöker åtgärda ett problem ska du stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

 **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

Följ dessa steg när du har monterat skärbordet på skördetröskan för första gången:

1. Starta motorn.
2. Kör hasplarna, medbringarna och knivarna långsamt i fem minuter. **FRÅN FÖRARSTOLEN**, titta och lyssna efter eventuella störningar.

**OBS!:**

Hasplarna och sidomedbringarna kommer inte att fungera förrän hydraulolja fyllts i ledningarna.

3. Se [4.2.2 Inkörningsinspektion, sida 533](#) och utför alla specificerade uppgifter.

### 3.4 Avstängning av skördetröska

Innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning, skall du stänga av skördetröskan.



#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

Gör följande för att stänga av skördetröskan:

1. Parkera skördetröskan på plan mark.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Placera alla reglage i NEUTRAL eller PARK.
4. Koppla ur skärbordets drivning.
5. Sänk ner och dra tillbaka haspeln helt.
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
7. Vänta tills maskinen har stannat.

## 3.5 Reglage i förarhytten

Skärbordet styrs från skördetröskans förarhytt.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

För instruktioner, se förarhandboken till skördetröskan för att identifiera följande reglage i förarhytten:

- Kontroll för inkoppling/urkoppling av skärbord
- Skärbordshöjd
- Skärbordets vinkel
- Markhastighet
- Haspelhastighet
- Haspelns höjd
- Haspelns främre-bakre-position

### 3.5.1 Reglage i förarhytten på CLAAS-serien

Kartläggning av reglagen på konsolen och styrspaken ger smidig användning av skördetröskan.

*Val av standardfunktion för multifunktionsspakens vippströmbrytare (med CLAAS integrationsats)*

Standardfunktionen för multifunktionsspakens vippströmbrytare är valbar. Vid skärning på marken kan standardfunktionen t.ex. ställas in så att multifunktionsspakens vippbrytare aktiverar cylindern för lutningskontroll. På samma sätt kan standardfunktionen ändras så att vippbrytaren styr konturhjulena vid skärning från marken.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

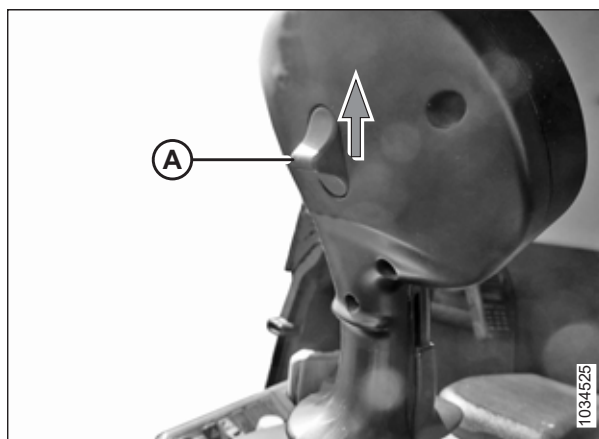
#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

**Så här väljer du lutningskontroll som standardfunktion för vippströmbrytaren:**

**Om skördetröskan är utrustad med en standardspak:**

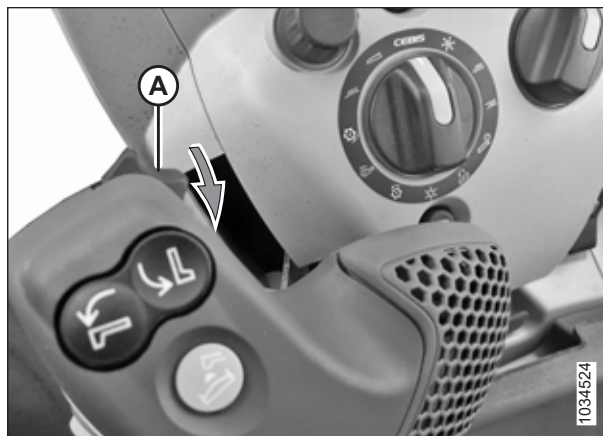
Tryck upp vippbrytaren (A) medan du trycker på REEL FORE-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.



Figur 3.40: Standardspak

## ANVÄNDNING

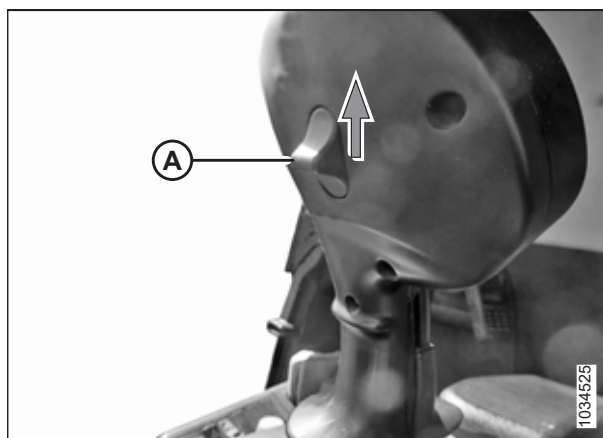
Om skördetröskan är utrustad med en **CMOTION-multifunktionsspak**: Dra multifunktionsspakens vippbrytare (A) mot dig medan du trycker på REEL FORE-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.



Figur 3.41: CMOTION-spak

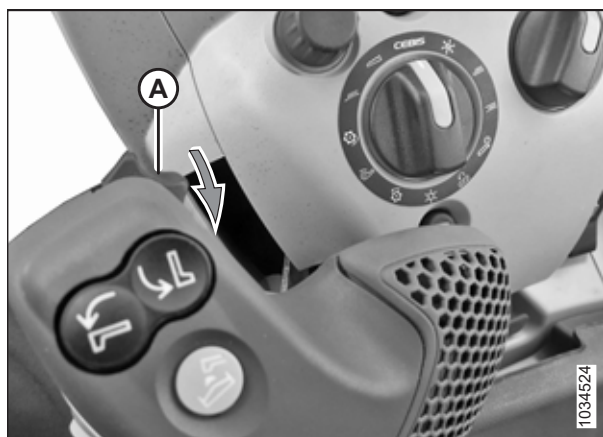
*Så här väljer du konturhjul som standardfunktion för vippströmbrytaren:*

Om skördetröskan är utrustad med en **standardspak**: Tryck upp vippbrytaren (A) medan du trycker på REEL AFT-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.



Figur 3.42: Standardspak

Om skördetröskan är utrustad med en **CMOTION-multifunktionsspak**: Dra multifunktionsspakens vippbrytare (A) mot dig medan du trycker på REEL AFT-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.



Figur 3.43: CMOTION-spak

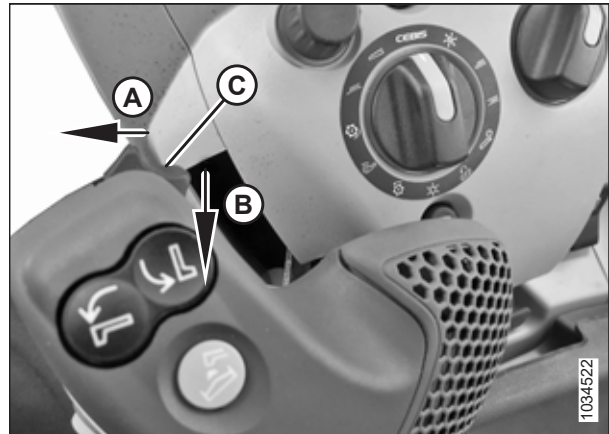
### Styrning av skärbordets lutningscyllinder

När lutningskontroll har valts som standardfunktion, kan lutningscyllindern styras med vippbrytaren på multifunktionsspakens framsida.

När satsen installeras för första gången kommer lutningscyllinderkontroll att ställas in som standardfunktion. Anvisningar om hur du växlar standardfunktionen mellan skärbordslutning och konturhjul finns på [Val av standardfunktion för multifunktionsspakens vippströmbrytare \(med CLAAS integrationsatts\), sida 60](#).

#### Om skördetröskan är utrustad med CMOTION-multifunktionsspak (C):

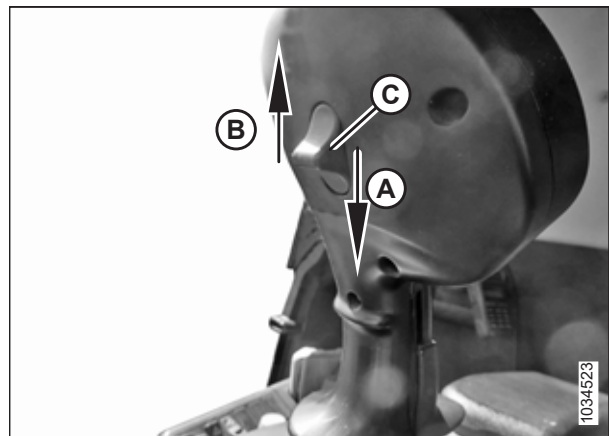
- Tryck spaken bort från dig (i den riktning som indikeras av pilen [A]) för att förlänga lutningskontrollcyllindern.
- Dra spaken mot dig (i den riktning som indikeras av pilen [B]) för att dra in lutningskontrollcyllindern.



Figur 3.44: CMOTION-spak

#### Om skördetröskan är utrustad med multifunktionsspak av standardsnitt (C):

- Tryck ner vippbrytaren på multifunktionsspaken (i den riktning som indikeras av pilen [A]) för att förlänga lutningskontrollcyllindern.
- Tryck vippbrytaren på multifunktionsspaken uppåt (i den riktning som indikeras av pilen [B]) för att dra in lutningskontrollcyllindern.



Figur 3.45: Standardspak

### Styrning av medbringarehastigheten – CLAAS 600- och 700-serien

Hastigheten på skärbordets medbringare går att styra genom lämpligt val i menyn SIDE DRAPER SPEED i skördetröskans CEBIS.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

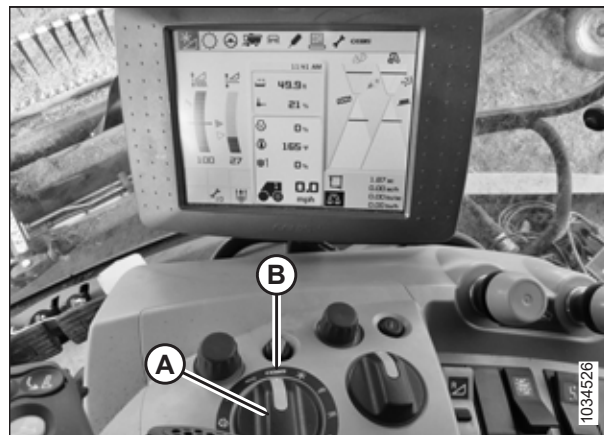
#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Koppla in skärbordet.



2. Se till att vredet (A) är i CEBIS-läget (B).



Figur 3.46: CEBIS vredposition för reglering av medbringarhastighet

3. Vrid snabbvalsknappens vred (A) ett steg medurs för att visa ikonerna för MEDBRINGARHASTIGHET (B).

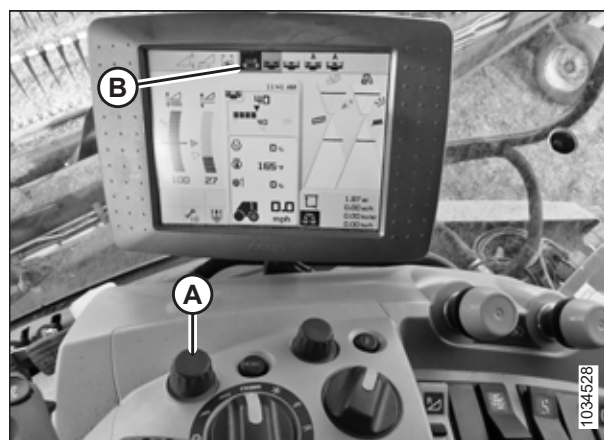


Figur 3.47: Position för snabbvalsknapp för reglering av medbringarhastighet

4. Använd vänster menyvalsknapp (A) för att bläddra till ikonen SIDE DRAPER SPEED (B).

**OBS!:**

Skärbordet måste vara igång för att ikonen ska vara aktiv.



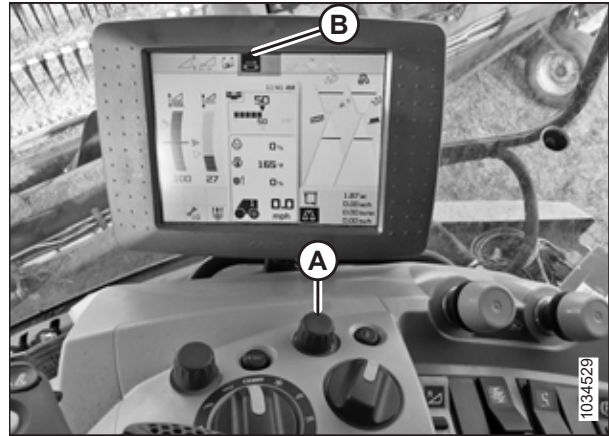
Figur 3.48: Ikoner för medbringarhastighet

## ANVÄNDNING

- Välj ikonen DRAPER SPEED (B) med hjälp av höger menyvalsknapp (A).

### OBS!:

Du kommer inte att se de fyra andra ikonerna på höger sida av menyfältet.



Figur 3.49: Ikonen för medbringarthastighet på äldre CLAAS-maskiner

- Använd höger strömbrytare (A) för att justera hastigheten på sidomedbringarna efter önskemål. Tillåt att det tar upp till fem sekunder innan hastigheten ändras.



Figur 3.50: Ikon för medbringarthastighet

### Styrning av medbringarthastigheten – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna

Medbringarthastigheten går att ställa in med hjälp av menyn CONVIO i CEBIS. Skärbordet måste vara igång innan du kan ändra medbringarens hastighet.

### FARA

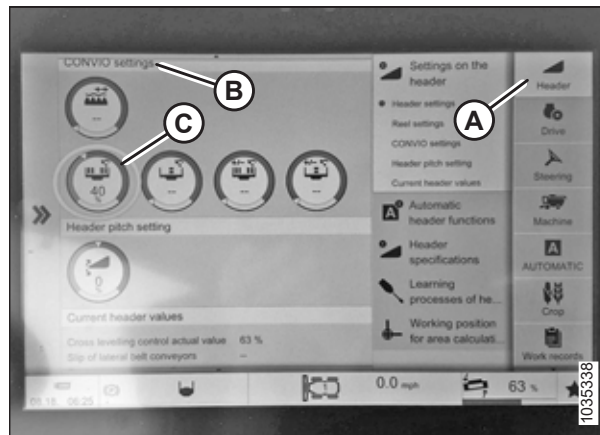
Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

- Koppla in skärbordet.

2. Under menyikonen SKÄRBORD (A), bläddra till CONVIO-inställningar (B) och välj medbringarens hastighetsmätare (C).



Figur 3.51: Val av medbringarhastighet

3. Justera medbringarhastigheten genom att trycka på ikonen + (A) eller ikonen – (B).
4. Tryck på bockmarkeringen (C) för att spara ändringarna.



Figur 3.52: Val av medbringarhastighet

### Visning av skärbordstimmar

De timmar som skärbordet har varit i drift kan hämtas via CEBIS-terminalen.



### FARA

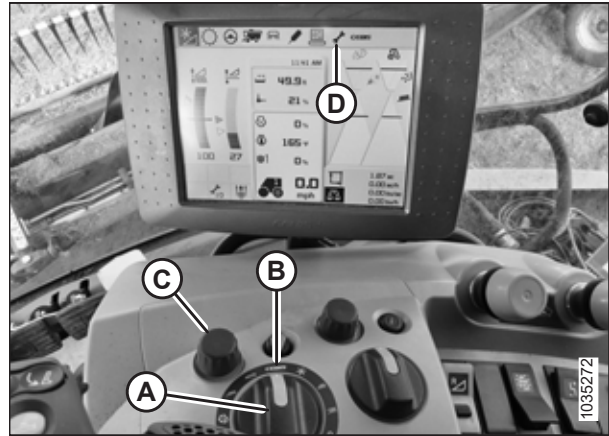
Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

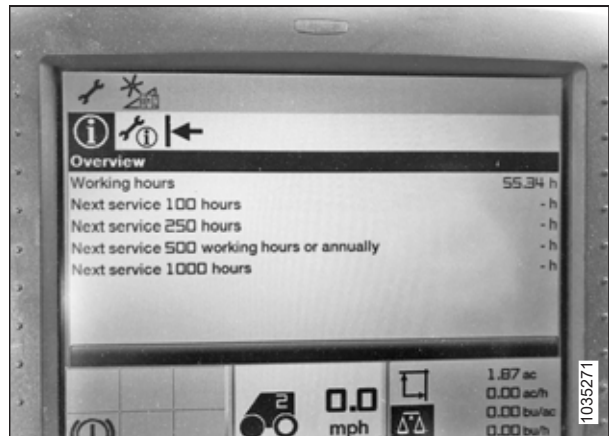
## ANVÄNDNING

1. Se till att vredet (A) är i CEBIS-läget (B).
2. Använd vänster menyvalsknapp (C) och bläddra till ikonen SKIFTNYCKEL/UNDERHÅLL (D). Tryck på den vänstra menyvalsknappen.



Figur 3.53: CEBIS-vredets position

Skärbordets drifttimmar och underhållsinformation visas på skärmen.



Figur 3.54: Skärbordstimmar

### 3.5.2 Reglage i förarhytten på John Deere X9-serien

Kartläggning av reglagen på konsolen och styrspaken ger smidig användning av skördetröskan.

#### *Tilldelning av knappar för markhastighetsspak – John Deere X9-serien*

Funktionen för knapparna på markhastighetsspaken (GSL) i skördetröskans förarhytt kan anpassas för att passa förarens preferenser.



Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Starta motorn.
2. Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER öppnas.



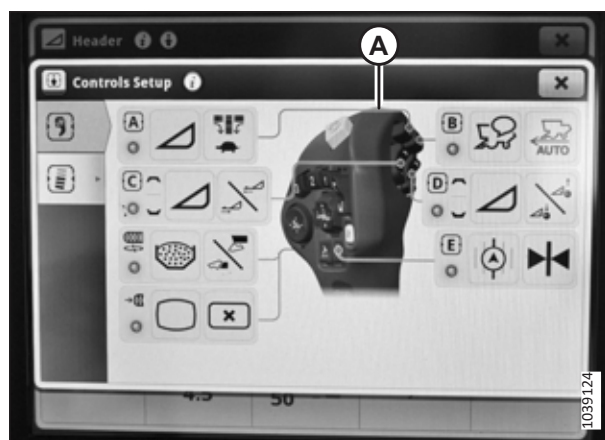
Figur 3.55: CommandCenter™-skärm

3. Tryck på multifunktionslåsknappen (A) tills lampan släcks. Sidan CONTROLS SETUP visas.



Figur 3.56: John Deere X9-konsolen

4. Välj en funktionsknapp (A, B, C eller D) på markhastighetsspaken (GSL) (A) som ska konfigureras.



Figur 3.57: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Det finns ett känt problem med John Deere-skärmen som kan orsaka problem när vissa knappar mappas tillsammans på GSL eller armkonsolen. Följande matris anger vilka kombinationer som kan mappas tillsammans.

	Sköldpaddsmappning	A	B	E	Vals	3	4
Lutningsmappning							
A			Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
B		Nej		Ja	Ja	Ja	Ja
E		Nej	Nej		Nej	Nej	Nej
Vals		Ja	Ja	Ja		Ja	Nej
3		Ja	Ja	Ja	Ja		Ja
4		Ja	Ja	Ja	Ja	Nej	

- I fönstret SELECT FUNCTION (A) trycker du på pilarna UP eller DOWN för att hitta önskad funktion.
- Välj den funktion som ska tilldelas den valda knappen.
- Välj X i det övre högra hörnet för att lämna sidan CONTROLS SETUP.



Figur 3.58: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

### Tilldelning av konsolknappar – John Deere X9-serien

Funktionen för knapparna på konsolen i skördetröskans förarhytt kan anpassas för att passa förarens preferenser.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Starta motorn.
2. Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER öppnas.



Figur 3.59: CommandCenter™-skärm

3. Tryck på knappen CONSOLE LOCK (A) tills lampan släcks. Sidan CONTROLS SETUP visas.

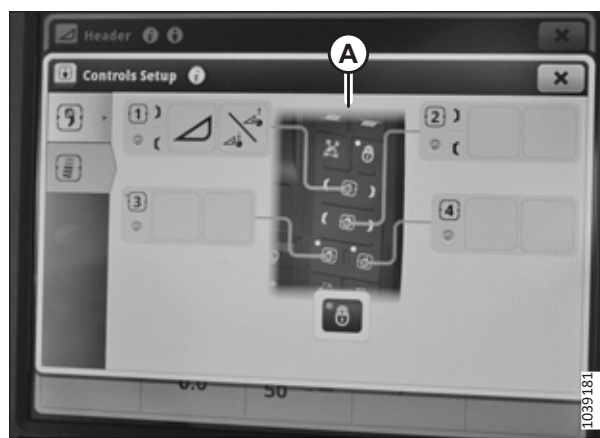


Figur 3.60: John Deere X9 – konsolen

4. Tryck på den funktionsknapp på konsolen (A) som du vill programmera eller modifiera.

**OBS!:**

Endast knapp 2 är en vippströmbrytare.



Figur 3.61: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

## ANVÄNDNING

5. I fönstret SELECT FUNCTION (A) trycker du på pilen UP eller DOWN för att hitta önskad funktion.
6. Välj den funktion som ska tilldelas till den valda knappen.
7. Välj X i det övre högra hörnet för att lämna sidan CONTROLS SETUP.



Figur 3.62: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

### Användning av vingnivåfunktionen som lutningsspak – John Deere X9-serien

Med funktionen för vingnivå kan du växla mellan att styra haspelns fram/akter och att styra skärbordets lutningscylinder med skördetröskans markhastighetsspak (GSL).

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Starta motorn.
2. Tryck på knappen MULTI-FUNCTION LOCK (A). Sidan CONTROLS SETUP visas.



Figur 3.63: John Deere X9 – konsolen



## ANVÄNDNING

- Undersök vilket reglage på markhastighetsspaken som är mappat till WING LEVEL-ikonen (A).

### OBS!:

På denna illustration är vingnivån mappad till brytare A.

Genom att mappa vingnivåikonen till GSL kan användaren styra haspeln framåt/bakåt eller styra skärbordets lutningscylinder med en knapptryckning.

När du trycker på den mappade knappen tolkar skärbordet att du flyttar haspeln framåt/bakåt som att du flyttar lutningscylindern framåt/bakåt. När användaren är klar med att justera lutningscylindern kan han/hon trycka på den mappade knappen en gång till för att styra haspeln framåt/bakåt.



Figur 3.64: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

### *Mappning av reglage för medbringarthastighet på markhastighetsspaken – John Deere X9-serien*

Reglage för medbringarthastighet kan mappas till markhastighetsspaken (GSL) eller knappar på styrarmen.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

- Starta motorn.
- Tryck på knappen MULTI-FUNCTION LOCK (A). Sidan CONTROLS SETUP visas.



Figur 3.65: John Deere X9 – konsolen

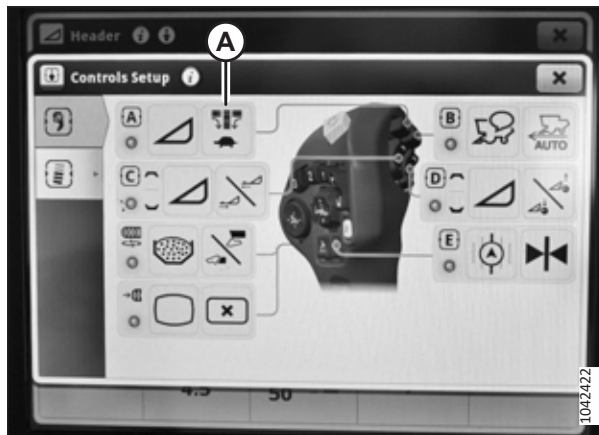
## ANVÄNDNING

- Undersök vilket reglage på GSL som är mappat till TURTLE MODE-ikonen (A).

### OBS!:

På denna illustration är sköldpaddsläget mappat till brytare A.

Sköldpaddsläget gör att du kan växla till en långsammare medbringarhastighet med en knapptryckning. Medbringarhastigheten i sköldpaddsläget kan justeras under normal drift.



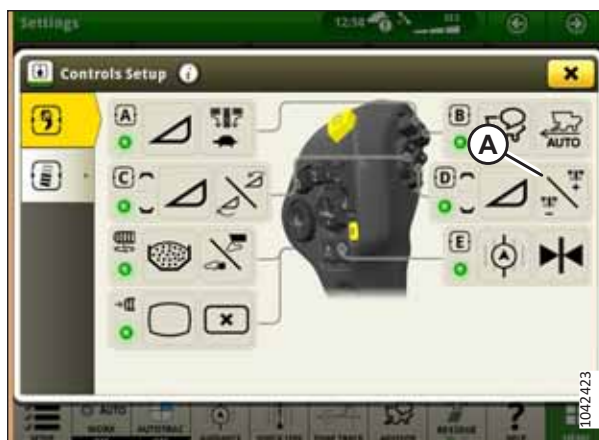
Figur 3.66: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

- Undersök vilket reglage på GSL som är mappat till ikonen DRAPER SPEED CONTROL (A).

### OBS!:

På denna illustration är medbringarhastigheten mappad till brytare D.

Genom att mappa styrningen av medbringarhastigheten till GSL kan du justera dess hastighet med en knapptryckning. Medbringarhastigheten kan justeras under normal drift.



Figur 3.67: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

### Låsning/upplåsning av lutningsfunktion med dubbelklick – John Deere X9-serien

Med dubbelklicksfunktionen upplåst manövreras lutningen av skärbordet på samma sätt som i tidigare versioner av John Deeres integrationsprogramvara.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

Om du vill använda dubbelklicksметoden för att styra skärbordets lutning, kan du låsa/låsa upp funktionen genom att hålla REEL FORE-knappen (A) på markhastighetsspaken (GSL) intryckt i 30 sekunder.

### OBS!:

Det kommer inte att finnas någon indikator som visar att dubbelklicksfunktionen har låsts/låsts upp.



Figur 3.68: Knappen Reel Fore

### Kontroll av programvaruversion för skärbordsregulatorn – John Deere X9-serien

Programvaruversionen för skärbordsregulatorn på skördetröskan kan ses i DIAGNOSTICS CENTER på CommandCenter™-skärmen.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Starta motorn.
2. På sidan HARVESTING, välj MENY-ikonen (A) i det nedre högra hörnet av sidan. MENYN visas.



Figur 3.69: John Deere X9 Display – Sidan Harvesting

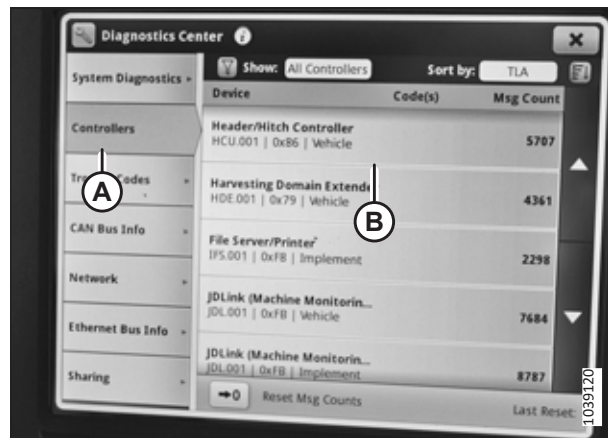
## ANVÄNDNING

3. Välj fliken SYSTEM (A) och välj sedan DIAGNOSTICS CENTER (B).



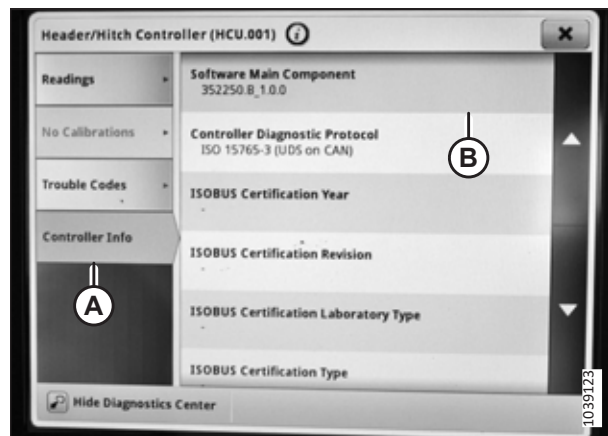
Figur 3.70: John Deere X9 Display – System

4. Välj fliken CONTROLLERS (A).
5. Välj HEADER/HITCH CONTROLLER (B).



Figur 3.71: John Deere X9 Display – Diagnostics Center

6. Välj CONTROLLER INFO (A). Lokalisera SOFTWARE MAIN COMPONENT (B).
7. Välj X i det övre högra hörnet för att lämna sidan HEADER/HITCH CONTROLLER.



Figur 3.72: John Deere X9 Display – Regulator för skärbord/dragkrok

### 3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord

Detta kapitel innehåller anvisningar för hur du konfigurerar, kopplar in och kopplar från skärbordet.

Skördetröska	Se
Case IH 7010/8010-, 120-, 130-, 230-, 240- och 250-serierna	<a href="#">3.6.1 Case IH-skördetröskor, sida 75</a>
Skördetröskor från Challenger®, Gleaner® och Massey Ferguson®	<a href="#">3.6.2 Skördetröskor från Challenger®, Gleaner® och Massey Ferguson®, sida 84</a>
CLAAS 500- (inklusive R-serien), 600-, 700-, 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna	<a href="#">3.6.3 CLAAS-skördetröskor, sida 92</a>
IDEAL™-serien	<a href="#">3.6.4 Skördetröskor i IDEAL™-serien, sida 102</a>
John Deere 60-, 70-, S- och T-serierna	<a href="#">3.6.5 John Deere-skördetröskor, sida 108</a>
New Holland CR- och CX-serierna	<a href="#">3.6.6 New Holland-skördetröskor, sida 119</a>
Rostselmash	<a href="#">3.6.7 Rostselmash-skördetröskor, sida 129</a>

#### OBS!:

Se till att de tillämpliga funktionerna (automatisk reglering av skärbordets höjd [AHC], tillval för dukskärbord, tillval för hydraulisk centrumlänk, hydraulisk drivning av haspel) är aktiverade på skördetröskan och på skördetröskans dator. Om detta inte görs kan det leda till felaktig funktion hos skärbordet.

#### 3.6.1 Case IH-skördetröskor

Följ det relevanta förfarandet i detta avsnitt för att ansluta skärbordet på eller ta bort det från en Case IH-skördetröska.

##### *Montering av skärbord på Case IH-skördetröska*

Skärbordet måste anslutas fysiskt till skördetröskans matarhus och de elektriska och hydrauliska anslutningarna måste slutföras.



#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

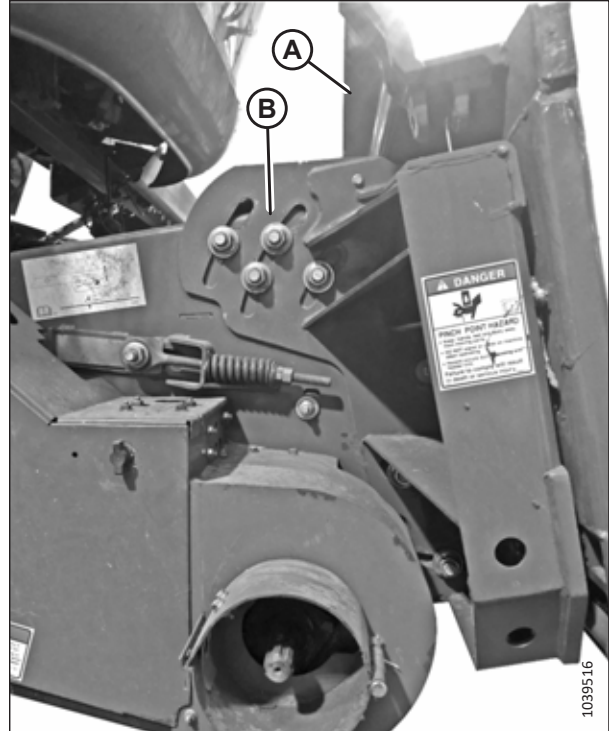
## ANVÄNDNING

### VIKTIGT:

Om skördetröskan **INTE** är utrustad med en stenfälla, **MÅSTE** matarhusets frontplatta (A) vara i mittläge (B). Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar om justering av frontplatta.

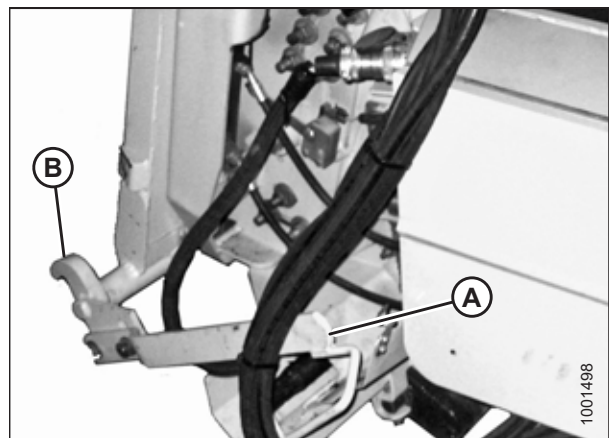
### OBSI:

En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.



Figur 3.73: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecificerad skördetröska

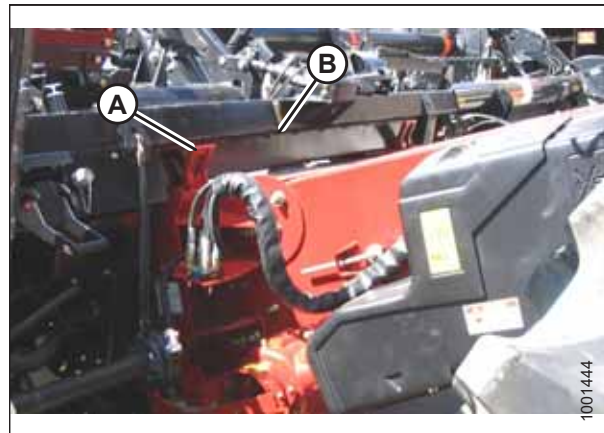
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Se till att låshandtaget (A) är placerat så att krokarna (B) kan gripa tag i flytmodulen på skördetröskan.



Figur 3.74: Matarhuslås

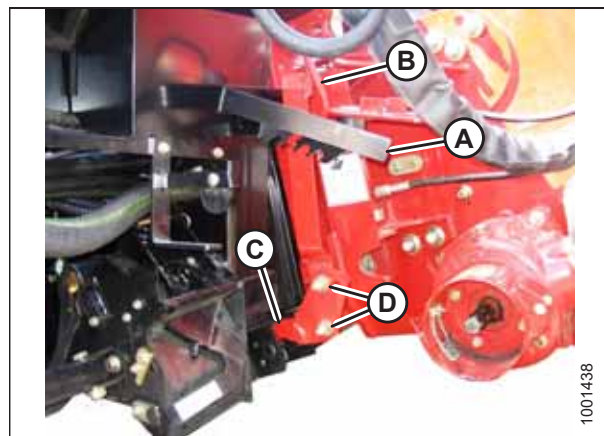
## ANVÄNDNING

3. Kör skördetröska långsamt fram till skärbordet tills matarhusets sadel (A) är direkt under flytmodulens övre tvärbalk (B).
4. Höj matarhuset en aning för att lyfta upp skärbordet. Se till att matarsadeln är ordentligt sammankopplad med flytmodulens ram.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

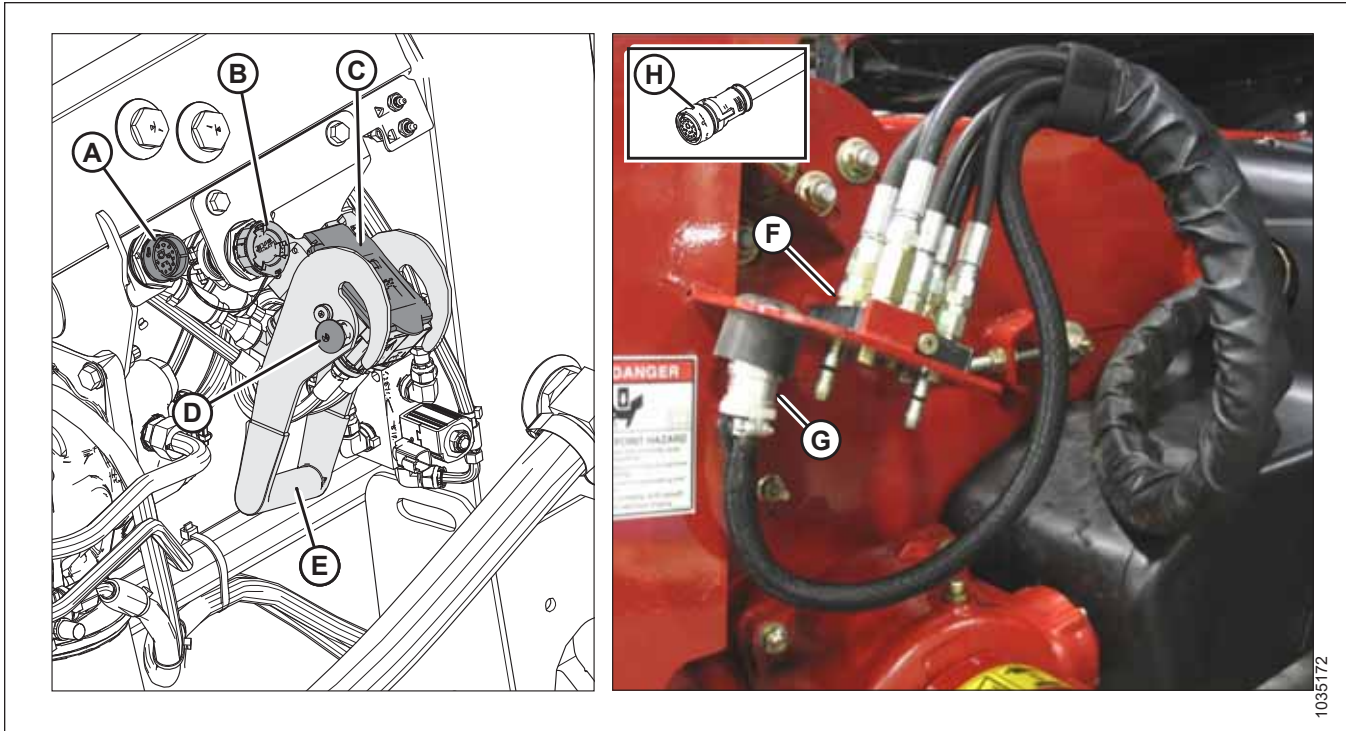


Figur 3.75: Skördetröska och flytmodul

6. På vänster sida av matarhuset, lyft spaken (A) på flytmodulen och tryck in handtaget (B) på skördetröska för att aktivera låsen (C) på båda sidor av matarhuset.
7. Tryck ned spaken (A) så att spåret i spaken låser handtaget.
8. Om låset (C) inte får tag i stiftet helt på flytmodulen, lossa bultarna (D) och justera låset. Dra åt bultarna på nytt.



Figur 3.76: Skördetröska och flytmodul



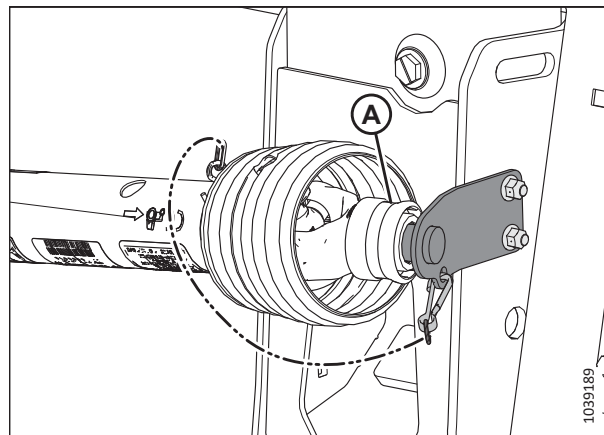
Figur 3.77: Multikoppling och elektriska anslutningar

9. **Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade:** Ta bort höljet från kontakten C81B (A).
10. Ta bort höljet från kontakt C72B (B).
11. Avlägsna höljet från hydrauluttaget (C). Rengör uttagets kontaktytor.
12. Tryck in låsknappen (D) och dra ut handtaget (E) till helt öppet läge.
13. Ta bort den hydrauliska snabbkopplingen (F) från förvaringsplattan på skördetröskan. Rengör kopplingens kontaktyta.
14. Placera kopplingen (F) på flytmodulens fäste (C) och tryck in handtaget (E) för att sätta in stiften i uttaget.
15. Tryck in handtaget (E) till stängt läge tills låsknappen (D) snäpper ut.
16. Ta bort skördetröskans kontakt (G) från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till uttaget C72B (B). Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.
17. **Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade:** Ta bort kontakten för hyttkontrollsatsen C81A (H) från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till C81B (A). Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.

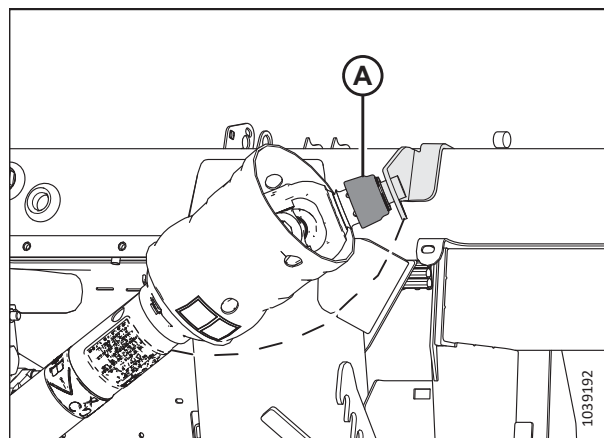


## ANVÄNDNING

18. Dra drivlinans krage (A) bakåt för att lossa drivlinan från stödfästet. Ta bort drivlinan från stödfästet.

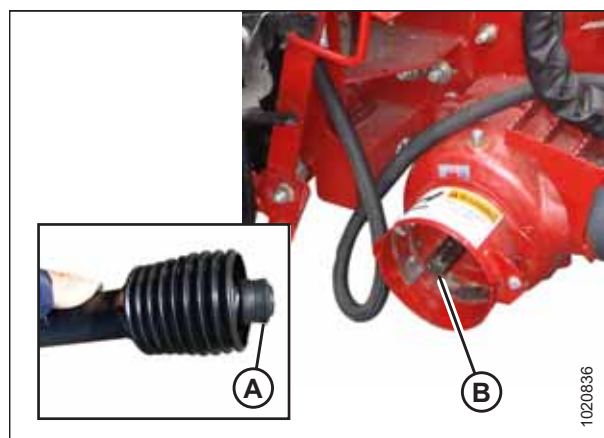


Figur 3.78: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.79: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjdled B7180, B7181 eller B7326

19. Dra tillbaka kragen (A) på drivlinans ände. Tryck upp drivlinan på skördetröskans utgående axel (B) tills kragen låses.



Figur 3.80: Skördetröskans utgående axel

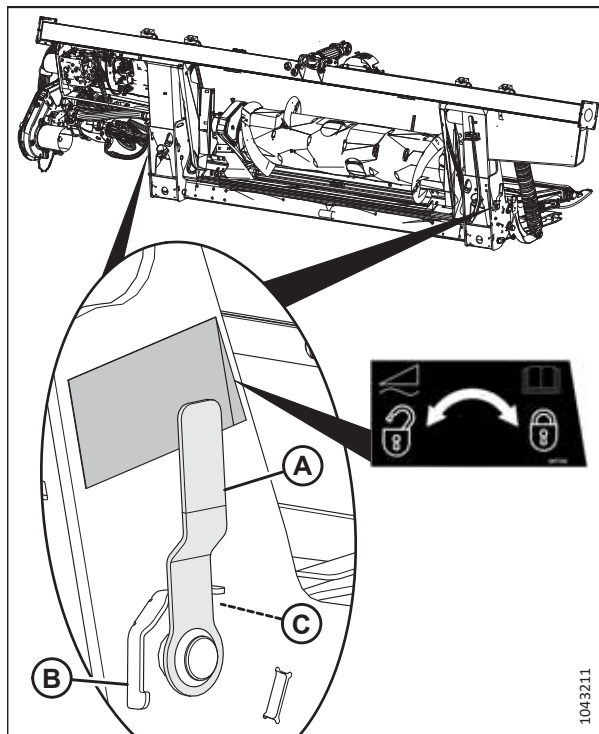
## ANVÄNDNING

20. Fortsätt enligt följande:

- Om skärbordet ska användas ute på fältet nu, koppla ur flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och till olåst läge (B).
- Om skärbordet **INTE** ska användas ute på fältet nu, koppla in flytlåsen genom att trycka vart och ett av flytlåshandtagen (A) mot flytmodulen och in i låst läge (C).

### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.81: Handtag till flytlås

### Frånkoppling av skärbord från Case IH-skördetröska

Skärbordet måste kopplas bort fysiskt från skördetröskan och de hydrauliska och elektriska anslutningarna måste tas bort.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Placera skärbordet en liten bit ovanför marken.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

### VIKTIGT:

Om transporthjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187](#).

### VIKTIGT:

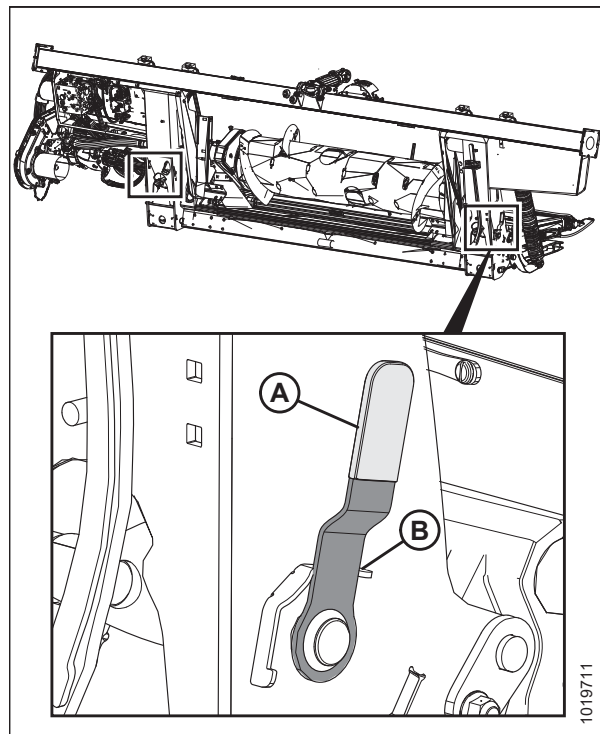
Om stabiliseringshjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Juster av stabiliseringshjul, sida 186](#).

## ANVÄNDNING

5. Aktivera flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och placera dem i låst läge (B).

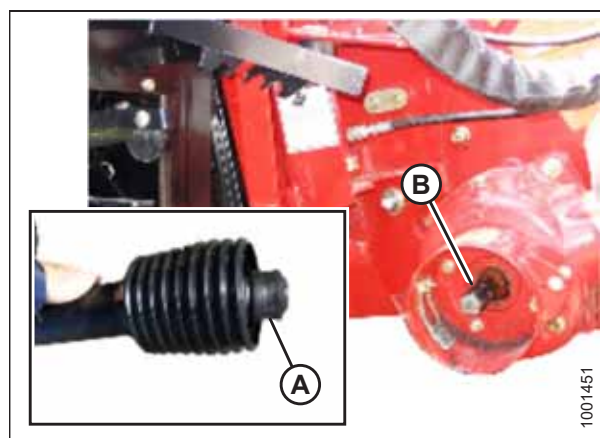
### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.82: Flytlåshandtag

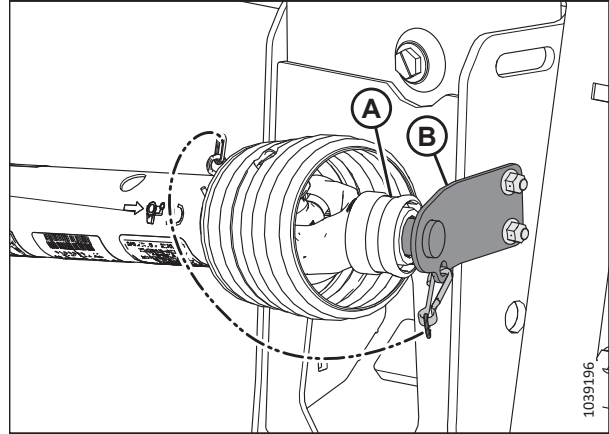
6. Tryck tillbaka kragen (A) på drivlinans ände och dra ut drivlinan från skördetröskans utgående axel (B) tills kragen lossnar.



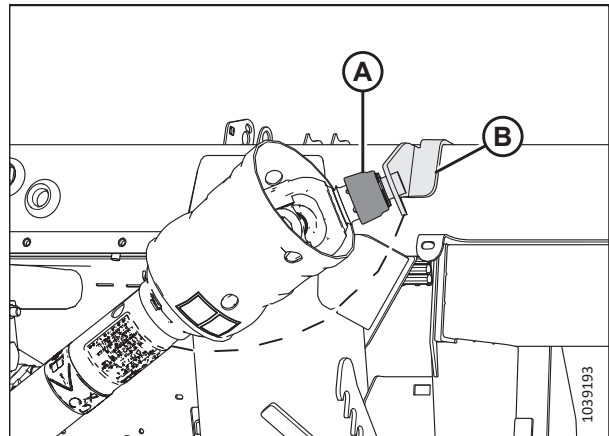
Figur 3.83: Drivlina

## ANVÄNDNING

7. Förvara drivlinan på drivlinans stödfäste (B) genom att dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och montera den på stödfästet (B). Lossa kragen så att den låses på plats på stödfästet.

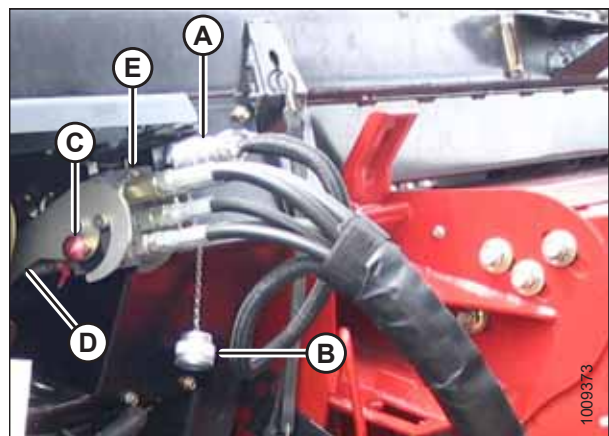


Figur 3.84: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.85: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjddled B7180, B7181 eller B7326

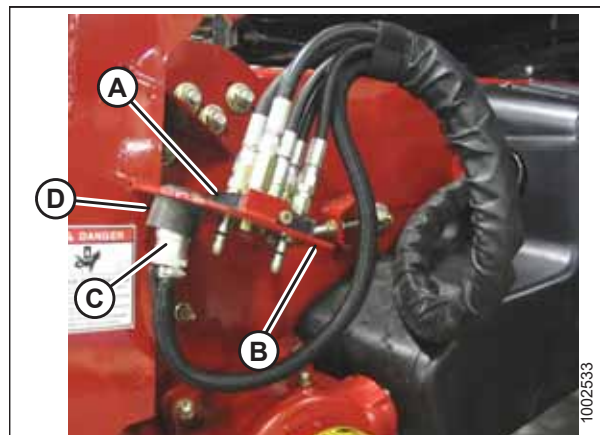
8. Ta bort den elektriska kontakten (A) och sätt tillbaka höljet (B).
9. Om MacDon-reglagen är installerade i förarhytten, vrid kragen på kontakt C81A för att koppla bort den från C81B.
10. Tryck in låsknappen (C) och dra i handtaget (D) för att frigöra multikopplingen (E).



Figur 3.86: Multikoppling

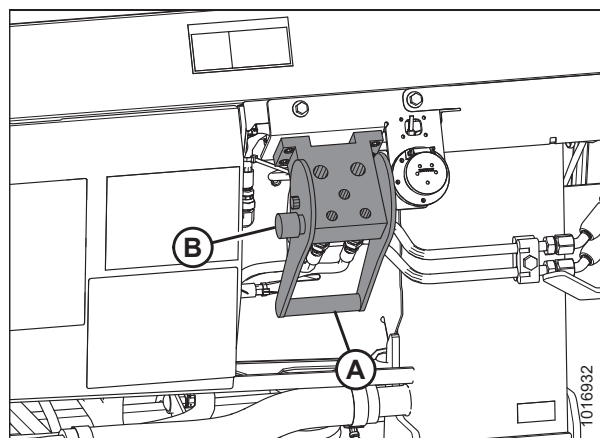
## ANVÄNDNING

11. Placera multikopplingen (A) på förvaringsplattan (B) på skördetröskan.
12. Placera den elektriska kontakten (C) i förvaringsfacket (D).
13. Om du har kopplat bort MacDon-hyttens styrkontakt C81A från C81B, flytta kontakten till dess förvaringsplats på skördetröskan.



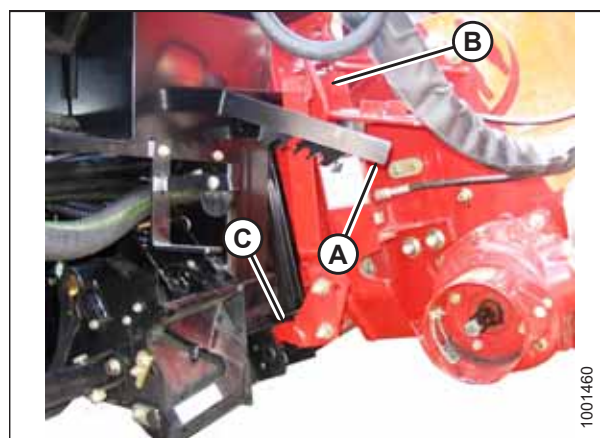
Figur 3.87: Förvaring av multikoppling

14. Tryck in handtaget (A) på flytmodulen till stängt läge tills låsknappen (B) snäpper ut. Stäng höljet.



Figur 3.88: Uttag för flytmodul

15. Lyft spaken (A) och dra, och sänk handtaget (B) för att frigöra låset (C) för matarhus/flytmodul.
16. Sänk ner matarhuset tills det lossnar från flytmodulens stöd.
17. Backa långsamt bort skördetröskan från flytmodulen.



Figur 3.89: Matarhuslås

### 3.6.2 Skördetröskor från Challenger®, Gleaner® och Massey Ferguson®

Följ det relevanta förfarandet i detta avsnitt för att ansluta skärbordet på eller ta bort det från en Challenger®, Gleaner® eller Massey Ferguson®-skördetröska.

#### Montering av skärbord på Challenger®, Gleaner® eller Massey Ferguson®-skördetröska

Skärbordet måste anslutas fysiskt till skördetröskans matarhus och de elektriska och hydrauliska anslutningarna måste slutföras.

#### OBS!:

Flytmodulen är utrustad med en multikoppling som ansluts till skördetröskan. Om skördetröskan är utrustad med individuella anslutningar måste en multikopplingsats (enpunktsanslutning) installeras. Se tabellen 3.1, sida 84 för en lista över nödvändiga satsar.

Tabell 3.1 Multikopplingsatser

Skördetröska	AGCO-satsnummer
Challenger®	71530662
Gleaner® R/S-serien	71414706
Massey Ferguson®	71411594

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

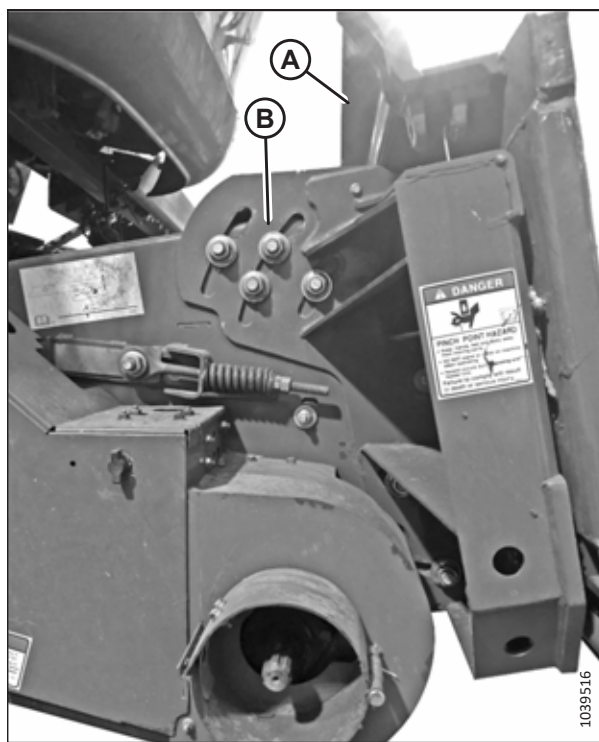
Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VIKTIGT:

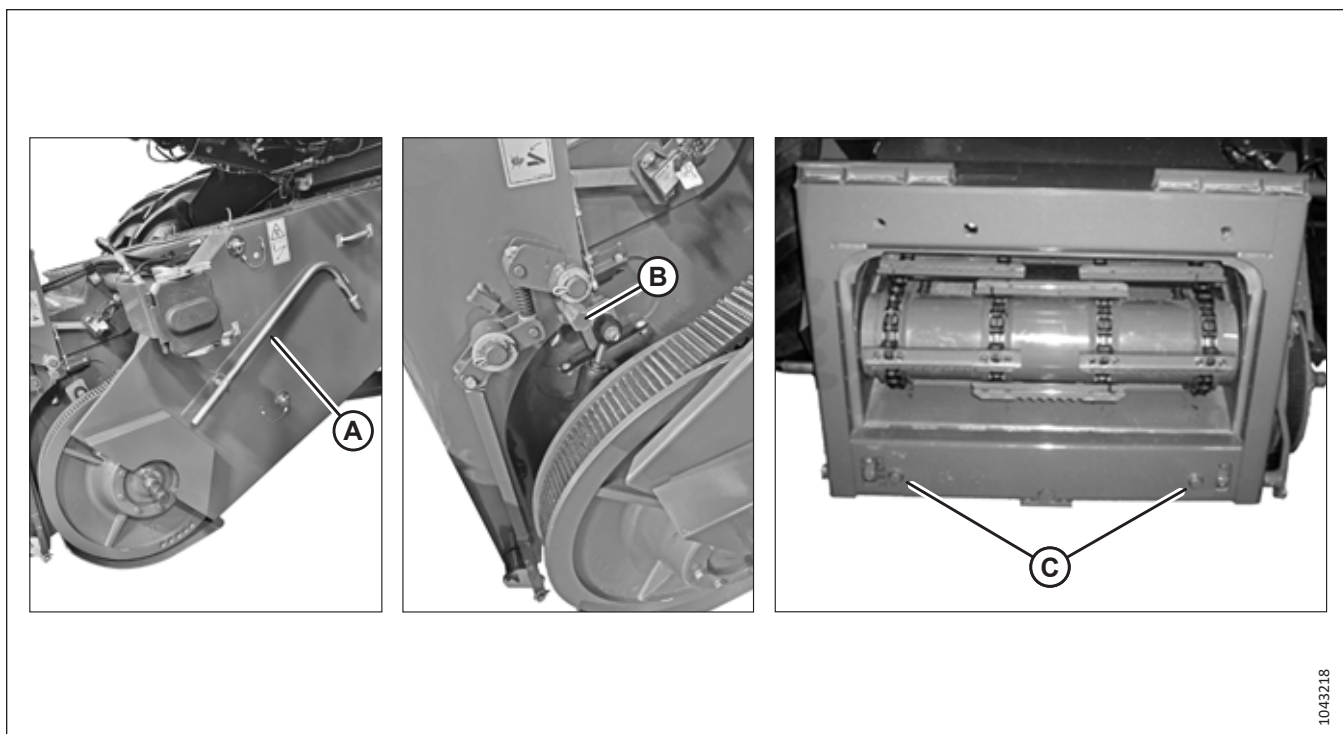
Om skördetröskan **INTE** är utrustad med en stenfälla, **MÅSTE** matarhusets frontplatta (A) vara i mittläge (B). Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar om justering av frontplatta.

#### OBS!:

En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.



Figur 3.90: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecifierad skördetröska



Figur 3.91: Matarhus

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta fram matarhusverktyget (A) och montera det på spärrbulten (B). Dra ut matarhusets stift (C) genom att manövrera spärren.

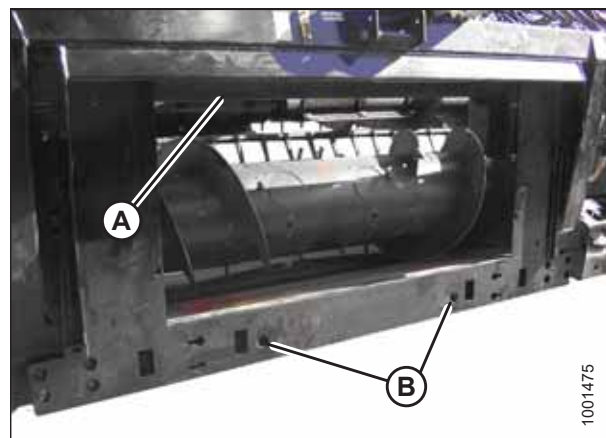
**OBS!:**

Skördetröskans matarhus kanske inte är exakt som på bilden. Om spärrmekanismen är annorlunda än vad som beskrivs i detta förfarande, se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

3. Kör långsamt fram skördetröskans skärbordsenhet tills matarhusets är direkt under flytmodulens övre tvärbalk (A).

**OBS!:**

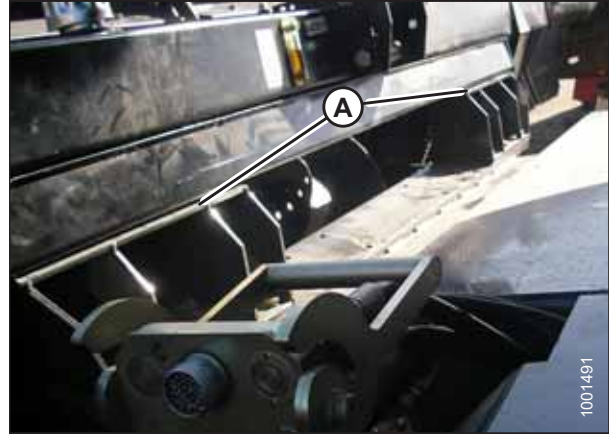
Se till att justeringsstiften (C) (se figuren 3.91, sida 85) på matarhuset är i linje med hålen (B) i flytmodulens ram.



Figur 3.92: Flytmodul

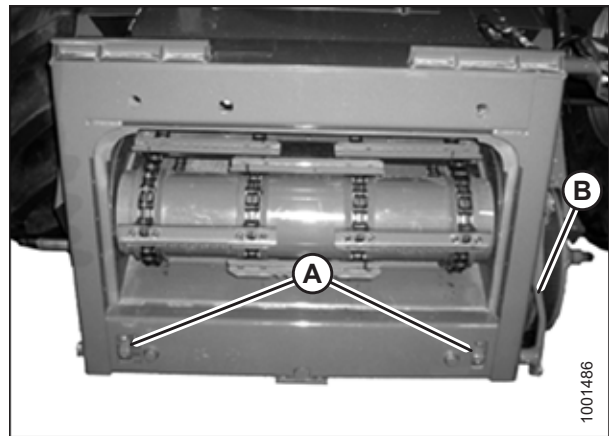
## ANVÄNDNING

4. Höj matarhuset något för att lyfta skärbordet. och se till att matarhusets sadel (A) är ordentligt sammankopplad med flytmodulens ram.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



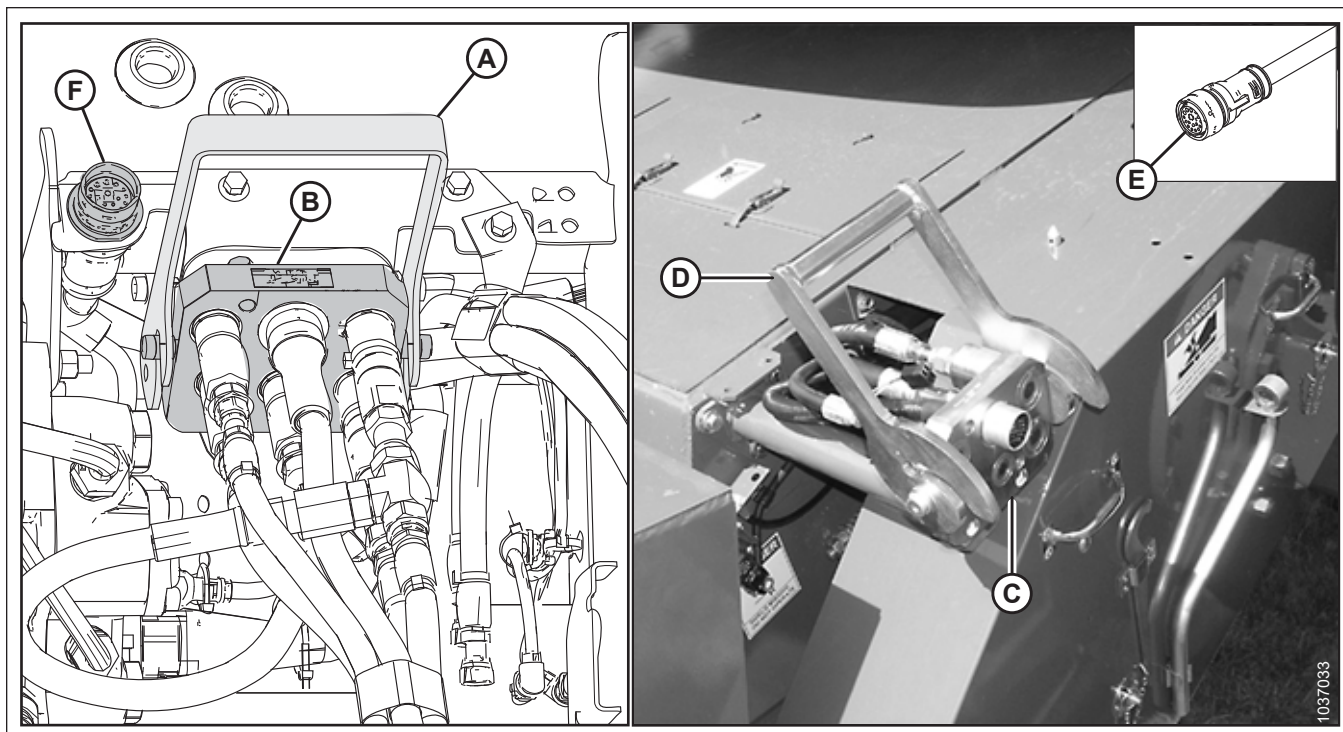
Figur 3.93: Matarhus och flytmodul

6. Använd spärrmekanismen (B) för att fästa stiften (A) i flytmodulen.



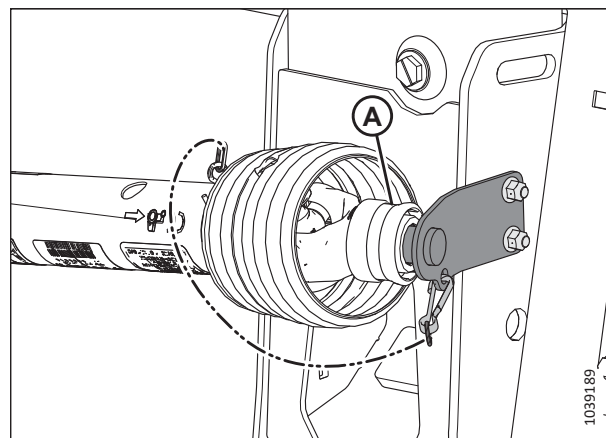
Figur 3.94: AGCO-gruppens matarhus





**Figur 3.95: Hydraulisk och elektrisk multikoppling**

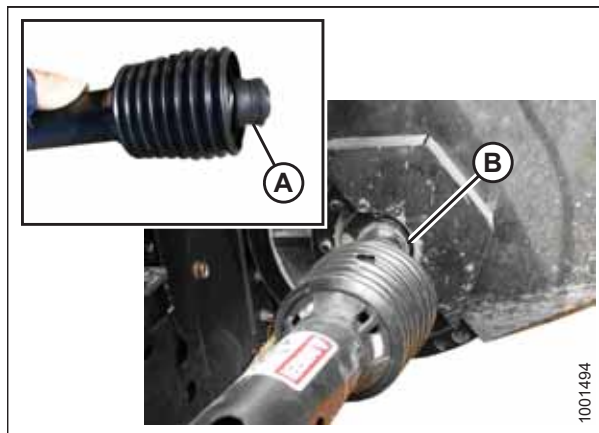
7. Lyft handtaget (A) för att lossa multikopplingen (B) från flytmodulen.
8. Lyft handtaget (D) på skördetröskan till helt öppet läge. Rengör kontaktytorna på multikopplingen (B) och uttaget (C).
9. Installera multikopplingen (B) i skördetröskans uttag (C). Dra i handtaget (D) för att ansluta multikopplingen i uttaget.
10. Hämta kontakten för hyttkontrollsatsen C81A (E) från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till kontakten C81B (F) på flytmodulen. Vrid kragen för att låsa den i läge.
11. Dra drivlinans krage (A) bakåt för att lossa drivlinan från stödfästet. Ta bort drivlinan från stödfästet.



**Figur 3.96: Drivlinan i förvaringsläge**

## ANVÄNDNING

12. Dra kragen (A) bakåt på drivlinans ände och tryck drivlinan upp på skördetröskans utgående axel (B) tills kragen låses.



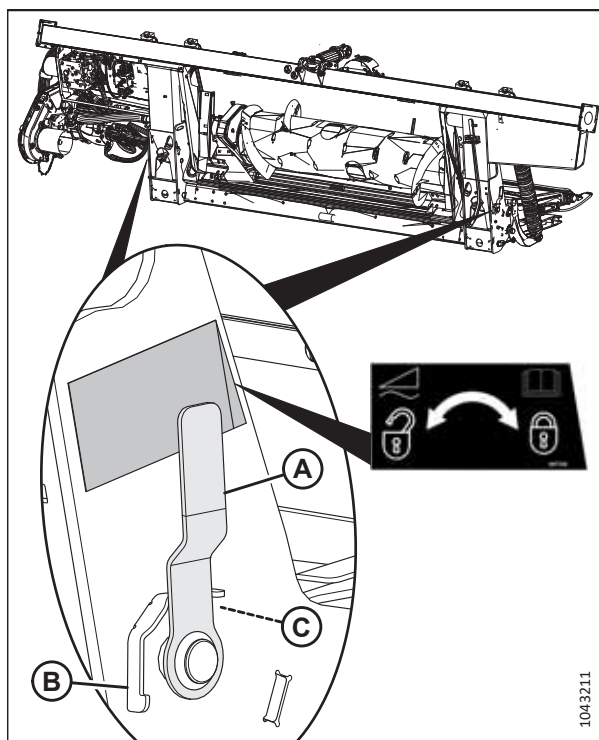
Figur 3.97: Drivlina

13. Fortsätt enligt följande:

- Om skärbordet ska användas ute på fältet nu, koppla ur flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och till olåst läge (B).
- Om skärbordet **INTE** ska användas ute på fältet nu, koppla in flytlåsen genom att trycka vart och ett av flytlåshandtagen (A) mot flytmodulen och in i låst läge (C).

### OBSI:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.98: Handtag till flytlås

### Borttagning av skärbord från Challenger®, Gleaner® eller Massey Ferguson®-skördetröska

Följ dessa instruktioner för att ta bort hydraul- och elanslutningarna och koppla loss skärbordet från skördetröskan.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

## ANVÄNDNING

1. Starta motorn.
2. Välj en plan yta och placera skärbordet en bit ovanför marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

### VIKTIGT:

Om transporthjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se *Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187*.

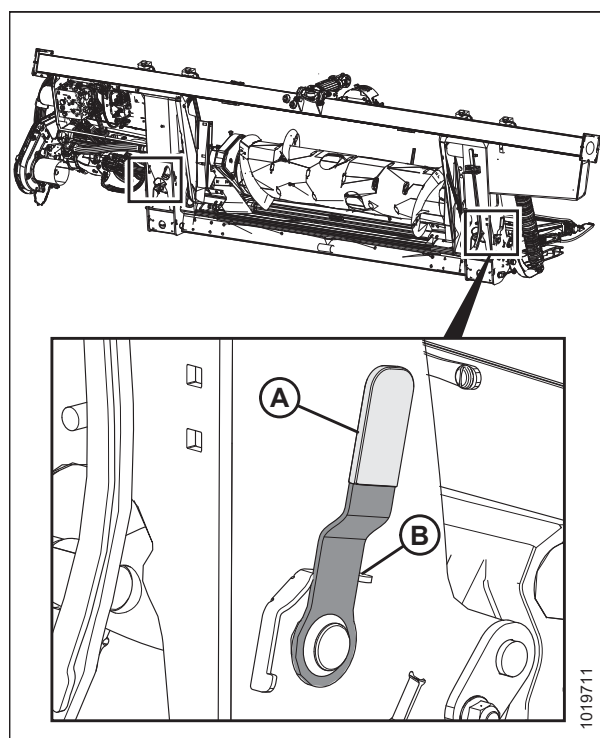
### VIKTIGT:

Om stabiliseringshjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se *Justering av stabiliseringshjul, sida 186*.

4. Aktivera flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och placera dem i låst läge (B).

### OBS!:

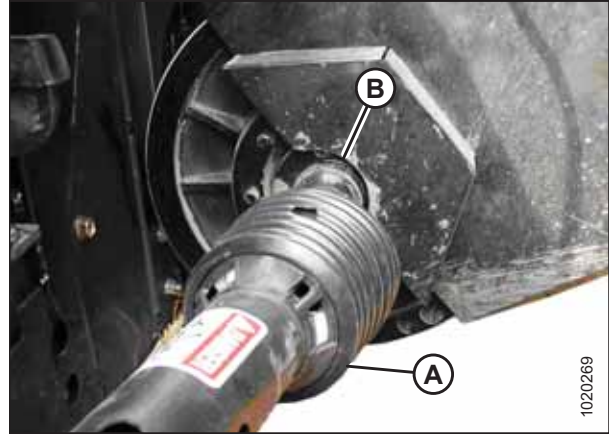
Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.99: Flytlåshandtag – Höger visas i detalj, vänster motsatt

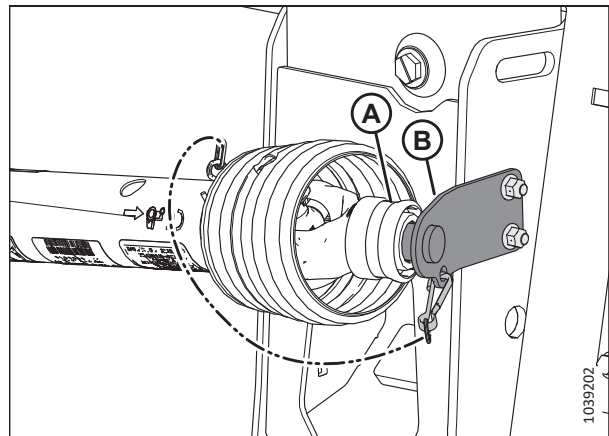
## ANVÄNDNING

5. Koppla bort drivlinan (A) från skördetröskans utgående axel (B).

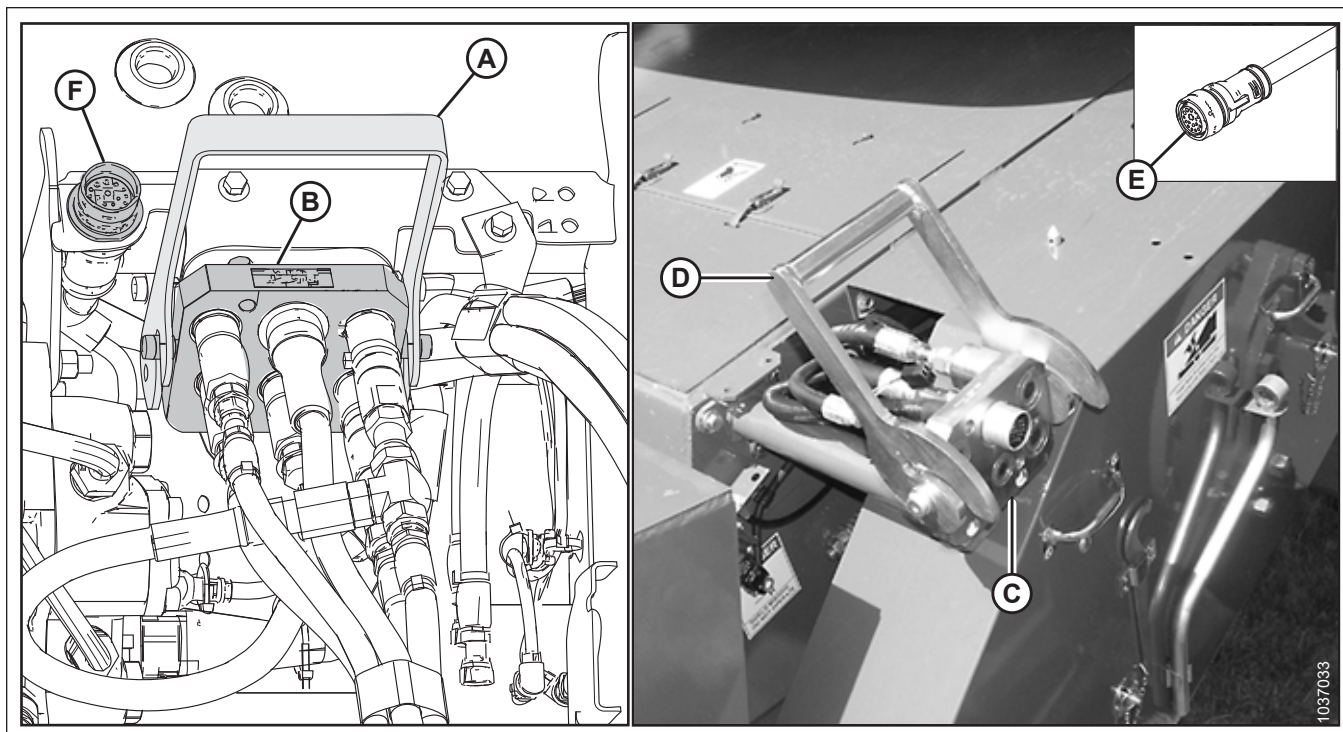


Figur 3.100: Drivlina

6. Förvara drivlinan på drivlinans stödfäste (B) genom att dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och passa in den över stödfästets stomme och lossa kragen så att den låses på plats.



Figur 3.101: Förvaring av drivlinan

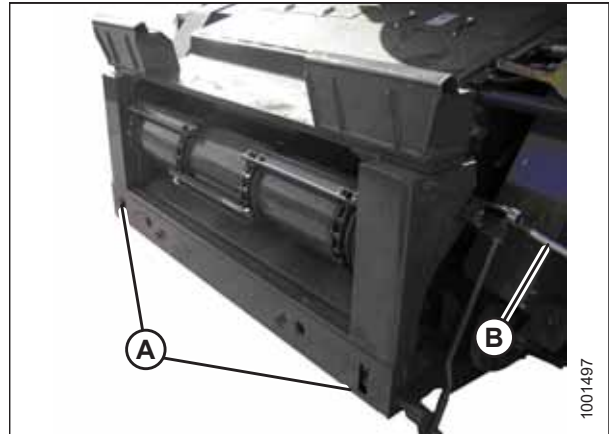


**Figur 3.102: Hydraulisk och elektrisk multikoppling**

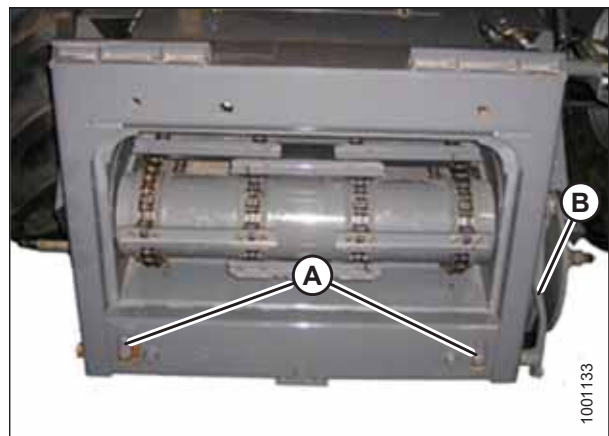
7. Vrid på kragen för att lossa hyttsatsens kontrollkontakt från uttaget C81B (F) och återför kontakten (E) till en förvaringsplats på skördetröskan.
8. Lyft handtaget (D) till det helt öppna läget för att lossa multikopplingen från uttaget (C) på skördetröskan.
9. Lyft upp handtaget (A) på flytmodulen och placera multikopplingen (B) på flytmodulens uttag.
10. Dra ner handtaget (A) för att låsa multikopplingen (B).

## ANVÄNDNING

11. Använd låshandtaget (B) för att dra tillbaka klackarna (A) vid basen av matarhuset.

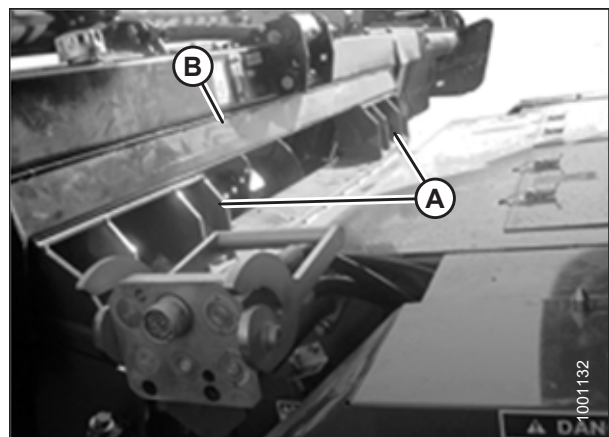


Figur 3.103: Challenger® och Massey Ferguson®



Figur 3.104: Gleaner® R- och S-serierna

12. Sänk ner matarhuset tills sadeln (A) lossnar från flytmodulens stöd (B).
13. Backa långsamt bort skördetröskan från flytmodulen.



Figur 3.105: Flytmodul på skördetröska

### 3.6.3 CLAAS-skördetröskor

Följ det relevanta förfarandet i detta avsnitt för att ansluta skärbordet på eller ta bort det från en CLAAS-skördetröska.

FD2-seriens FlexDraper®-skärbord är kompatibelt med skördetröskor i CLAAS Lexion 500-, 600- och 700-serierna, Tucano-serien och 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna.

### Montering av skärbord på CLAAS-skördetröska

Skärbordet måste anslutas fysiskt till skördetröskans matarhus och de elektriska och hydrauliska anslutningarna måste slutföras.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VIKTIGT:

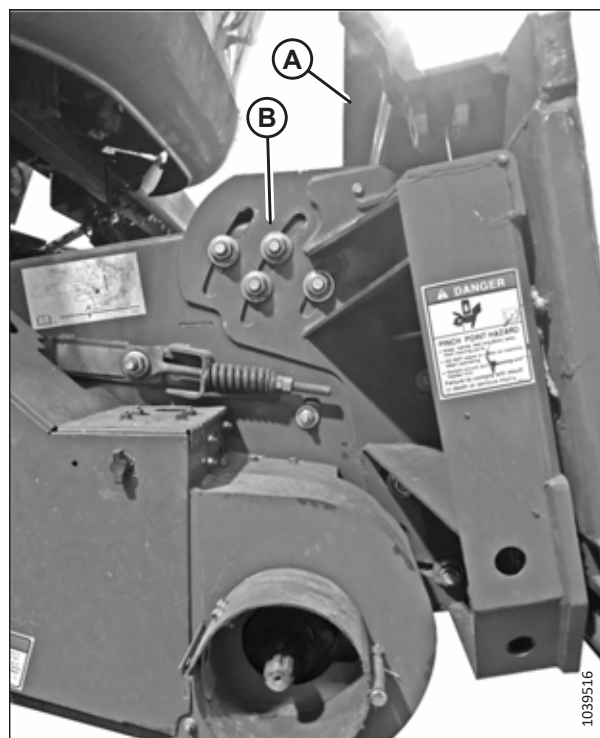
För skördetröskor i CLAAS 7000- och 8000-serierna ska du installera sensorns länkbegränsare (MD #357776) innan skärbordet höjs upp. Den är konstruerad för att begränsa CLAAS-matarhusets lutningsområde framåt/bakåt för att förhindra interferens mellan lutningscylindern på vårt skärbord och ett trappsteg på skördetröskans matarhus.

#### VIKTIGT:

Om skördetröskan **INTE** är utrustad med en stenfälla, **MÅSTE** matarhusets frontplatta (A) vara i mittläge (B). Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar om justering av frontplatta.

#### OBS!:

En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.

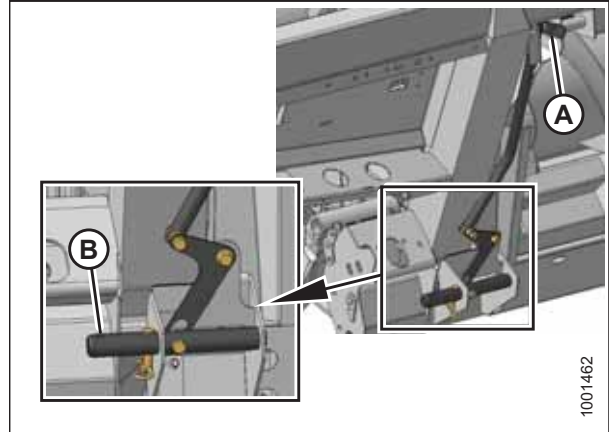


Figur 3.106: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecificerad skördetröska

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

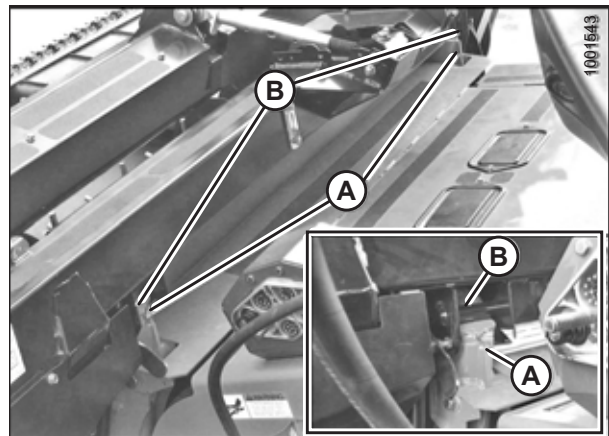
## ANVÄNDNING

2. Flytta handtaget (A) på flytmodulen till upphöjt läge. Se till att stiften (B) i flytmodulens nedre hörn är indragna.



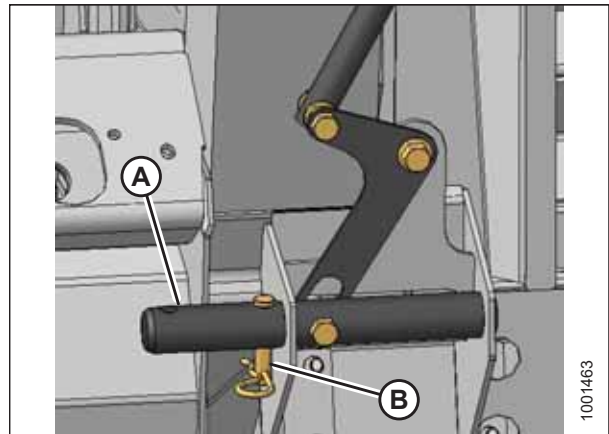
Figur 3.107: Indragna stift

3. Kör skördetröska långsamt fram till skärbordet tills matarhusets sadel (A) är direkt under flytmodulens övre tvärbalk (B).
4. Höj matarhuset en aning för att lyfta upp skärbordet. Se till att matarsadeln är helt sammankopplad med flytmodulens ram.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.108: Skärbord på skördetröska

6. Ta bort låssprinten (B) från flytmodulens stift (A).

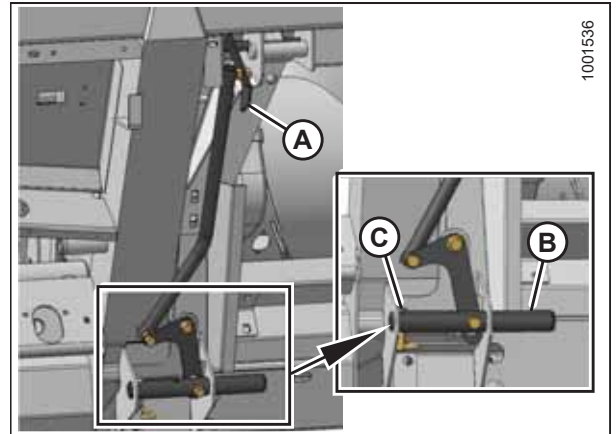


Figur 3.109: Låssprintar



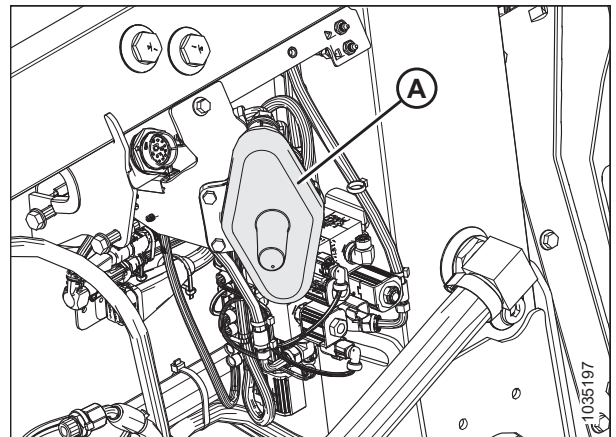
## ANVÄNDNING

7. Dra handtaget (A) nedåt för att fästa flytmodulens stift (B) i matarhuset. Sätt tillbaka låssprinten (C) enligt bilden. Säkra låssprinten med hårnålssprinten.

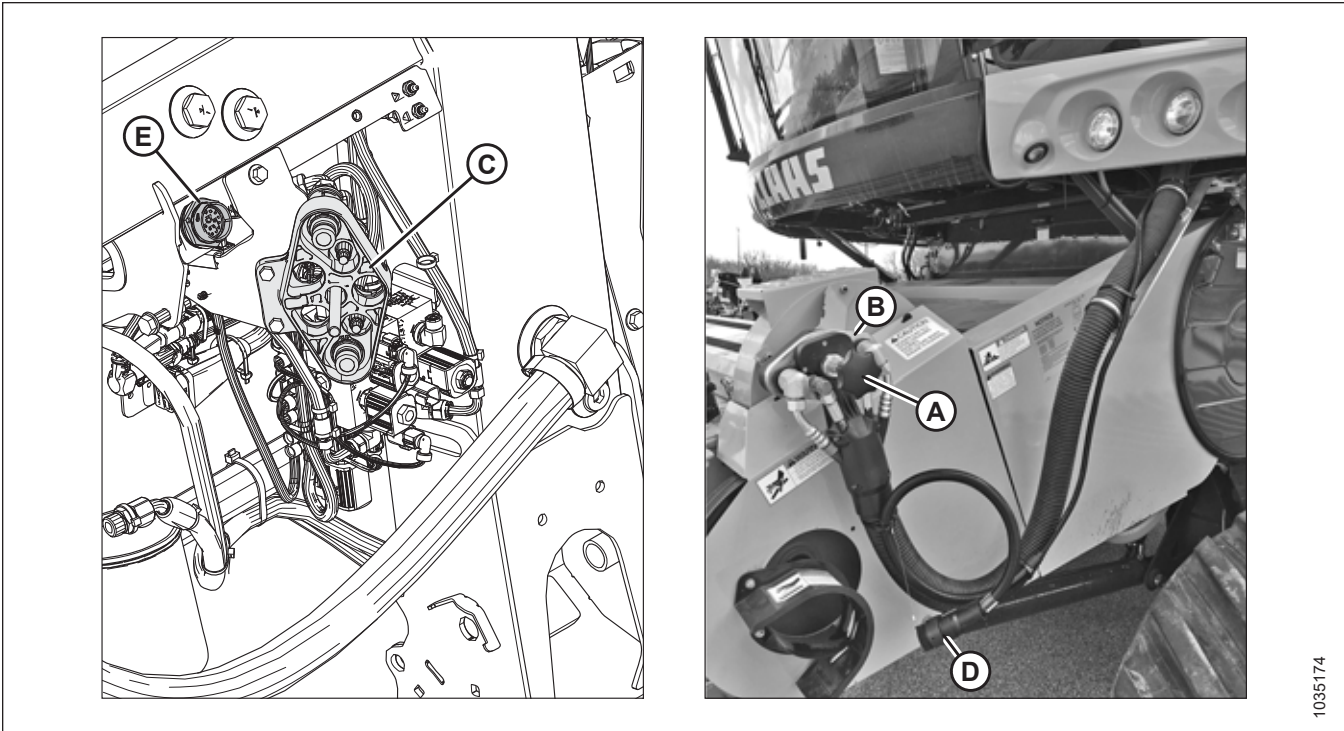


Figur 3.110: Införda stift

8. Ta bort flytmodulens uttagshölje (A). Rengör uttaget.

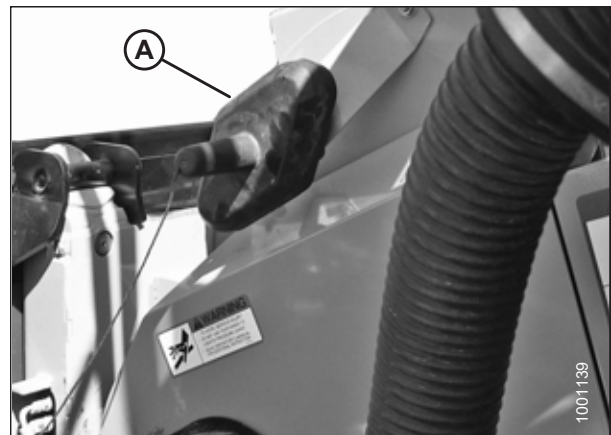


Figur 3.111: Uttagshölje



**Figur 3.112: Multikoppling och elektriska anslutningar**

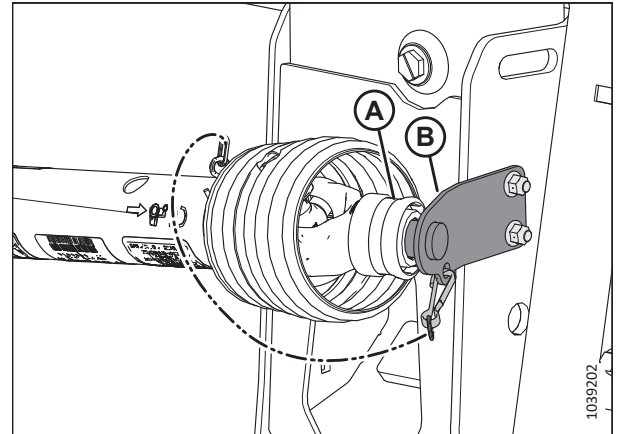
9. Skruva loss vredet (A) på skördetröskans koppling (B) för att lossa kopplingen från uttaget.
10. Rengör kopplingen (B) och uttaget.
11. Installera skördetröskans koppling (B) i flytmodulens uttag (C). Säkra kopplingen genom att vrida på vredet (A).
12. **Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade:** Ta bort kontakten för hyttkontrollsatsen C81A (D) från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till kontakten C81B (E) på flytmodulen. Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.
13. Placera flytmodulens uttagshölje (A) på skördetröskans uttag så som visas i figur 3.113, sida 96.



**Figur 3.113: Uttagshölje**

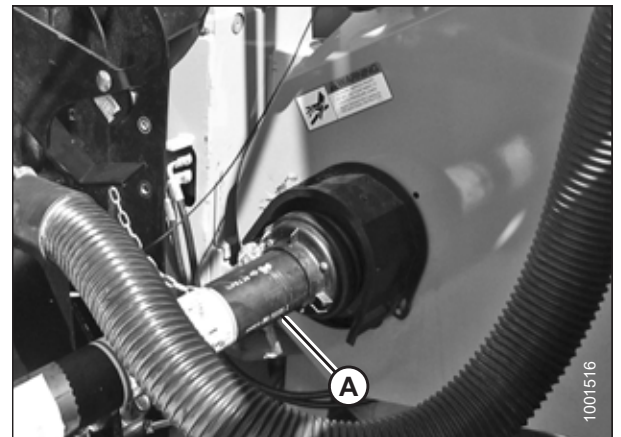
## ANVÄNDNING

14. Dra drivlinans krage (A) bakåt för att lossa drivlinan från stödfästet (B). Ta bort drivlinan från stödfästet.



Figur 3.114: Drivlinan i förvaringsläge

15. Fäst drivlinan (A) på skördetröskans utgående axel.



Figur 3.115: Drivlina och utgående axel

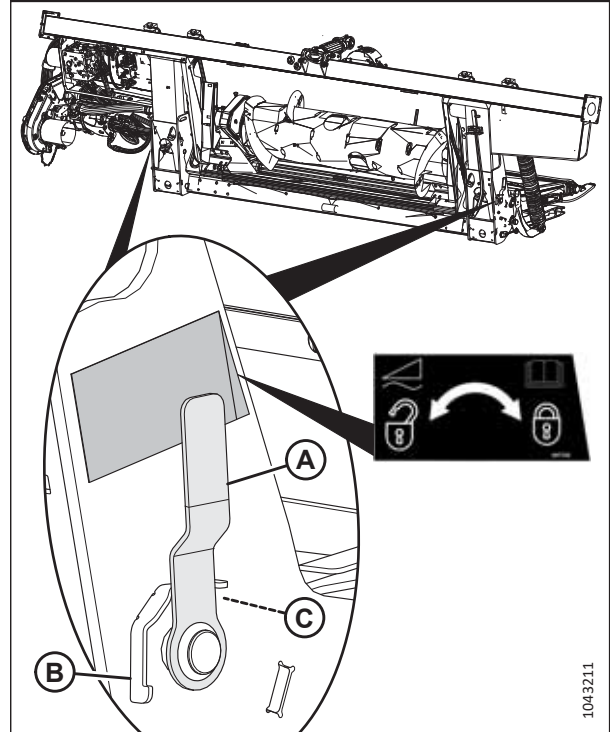
## ANVÄNDNING

16. Fortsätt enligt följande:

- Om skärbordet ska användas ute på fältet nu, koppla ur flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och till olåst läge (B).
- Om skärbordet **INTE** ska användas ute på fältet nu, koppla in flytlåsen genom att trycka vart och ett av flytlåshandtagen (A) mot flytmodulen och in i låst läge (C).

### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.116: Handtag till flytlås

### Frånkoppling av skärbord från CLAAS-skördetröska

Skärbordet måste kopplas bort fysiskt från skördetröskan och de hydrauliska och elektriska anslutningarna måste tas bort.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Välj en plan yta och placera skärbordet en bit ovanför marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

### VIKTIGT:

Om transporthjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187](#).

### VIKTIGT:

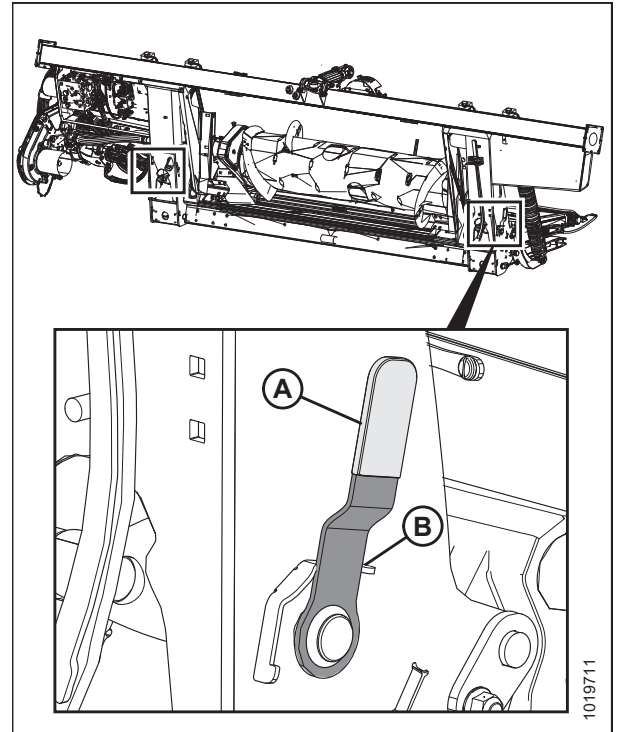
Om stabiliseringshjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Juster av stabiliseringshjul, sida 186](#).

## ANVÄNDNING

4. Aktivera flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och placera dem i låst läge (B).

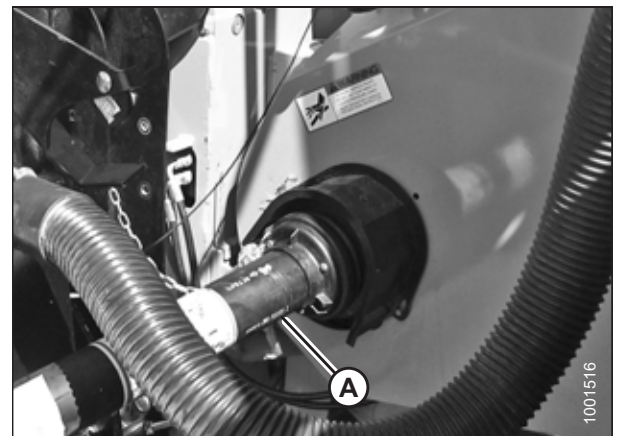
**OBS!:**

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåset på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.117: Handtag till flytlås

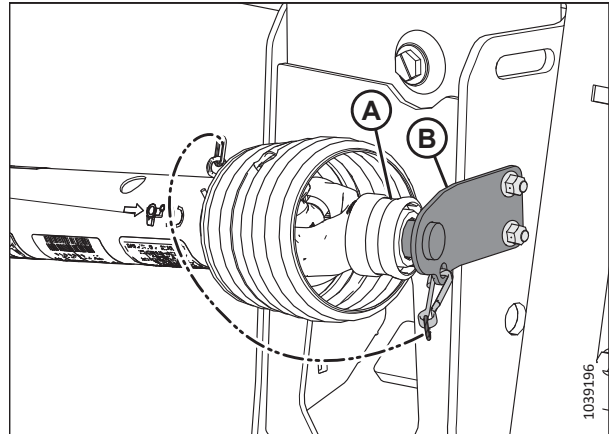
5. Koppla bort drivlinan (A) från skördetröskan.



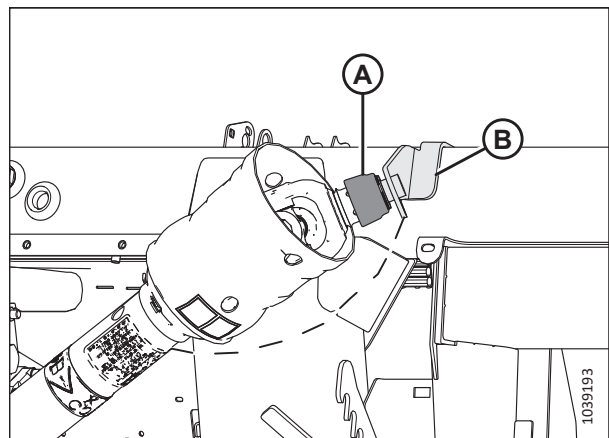
Figur 3.118: Drivlina

## ANVÄNDNING

6. Förvara drivlinan på drivlinans stödfäste (B) genom att dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och montera den på stödfästet (B). Lossa kragen så att den låses på plats på fästet.

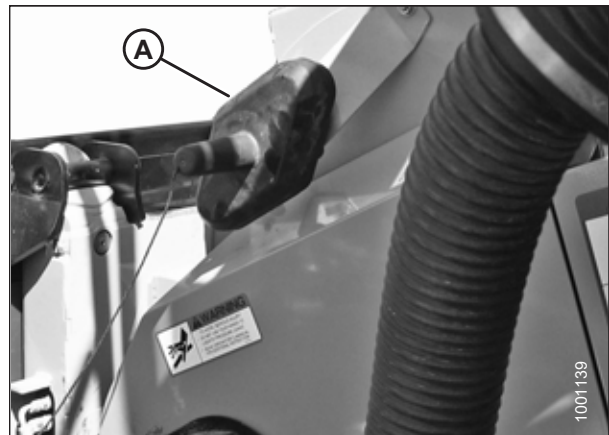


Figur 3.119: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7039



Figur 3.120: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjdled B7182

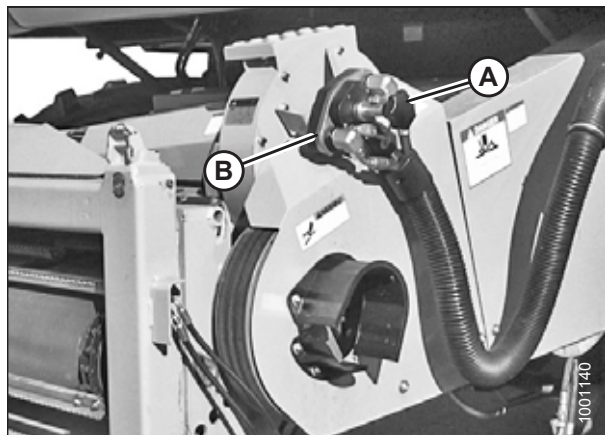
7. Ta bort höljet (A) från skördetröskans uttag.



Figur 3.121: Hölje

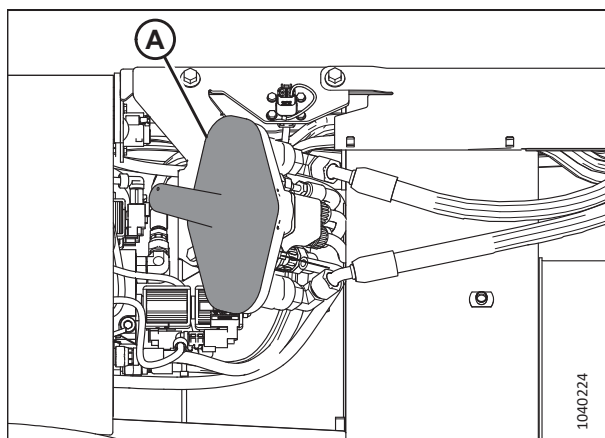
## ANVÄNDNING

- Placera kopplingen (A) på skördetröskans uttag och vrid vredet (B) för att fästa kopplingen på uttaget.
- Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade ska du koppla bort hyttens kontrollkontakt C81A från uttaget C81B och säkra kontakten på dess förvaringsplats på skördetröskan.



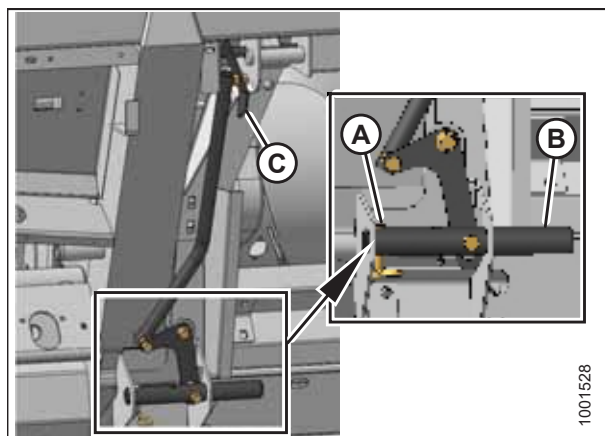
Figur 3.122: Skördetröskans koppling

- Placera höljet (A) på flytmodulens uttag.



Figur 3.123: Flytmodul

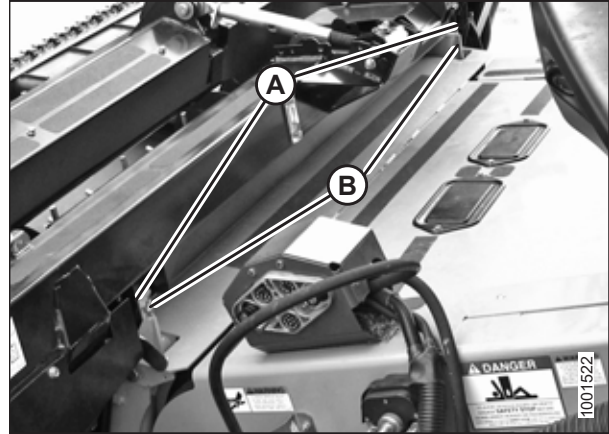
- Ta bort låssprinten (A) från flytmodulens stift (B).
- Dra upp handtaget (C) för att lossa flytmodulens stift (B) från matarhuset.
- Sätt tillbaka låssprinten (A) i flytmodulens stift och säkra det med hårnålssprinten.



Figur 3.124: Matarhuslås

## ANVÄNDNING

14. Sänk ner matarhuset tills matarhusets stolpar (A) frikopplas från flytmodulen (B).
15. Backa långsamt bort skördetröskan från flytmodulen.



Figur 3.125: Skärbord på skördetröska

### 3.6.4 Skördetröskor i IDEAL™-serien

Följ det relevanta förfarandet i detta avsnitt för att ansluta skärbordet på eller ta bort det från en IDEAL™-skördetröska.

#### *Montering av skärbord på skördetröskor i IDEAL™-serien*

Skärbordet måste anslutas fysiskt till skördetröskans matarhus och de elektriska och hydrauliska anslutningarna måste slutföras.

#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.



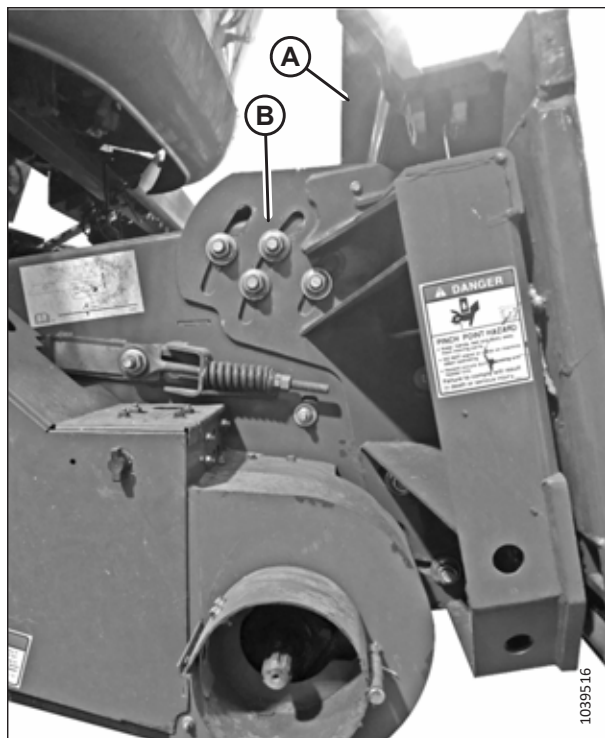
## ANVÄNDNING

### VIKTIGT:

Om skördetröskan **INTE** är utrustad med en stenfälla, **MÅSTE** matarhusets frontplatta (A) vara i mittläge (B). Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar om justering av frontplatta.

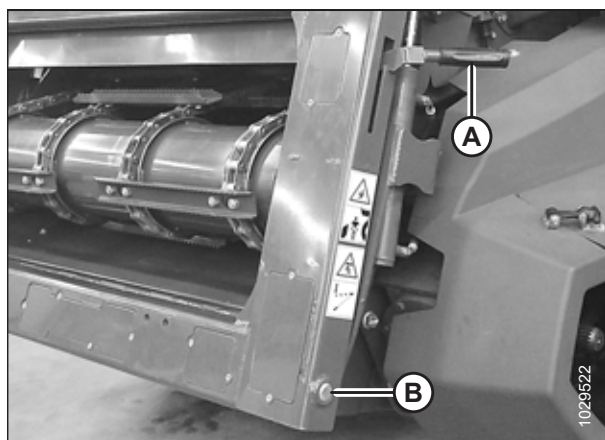
### OBSI:

En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.

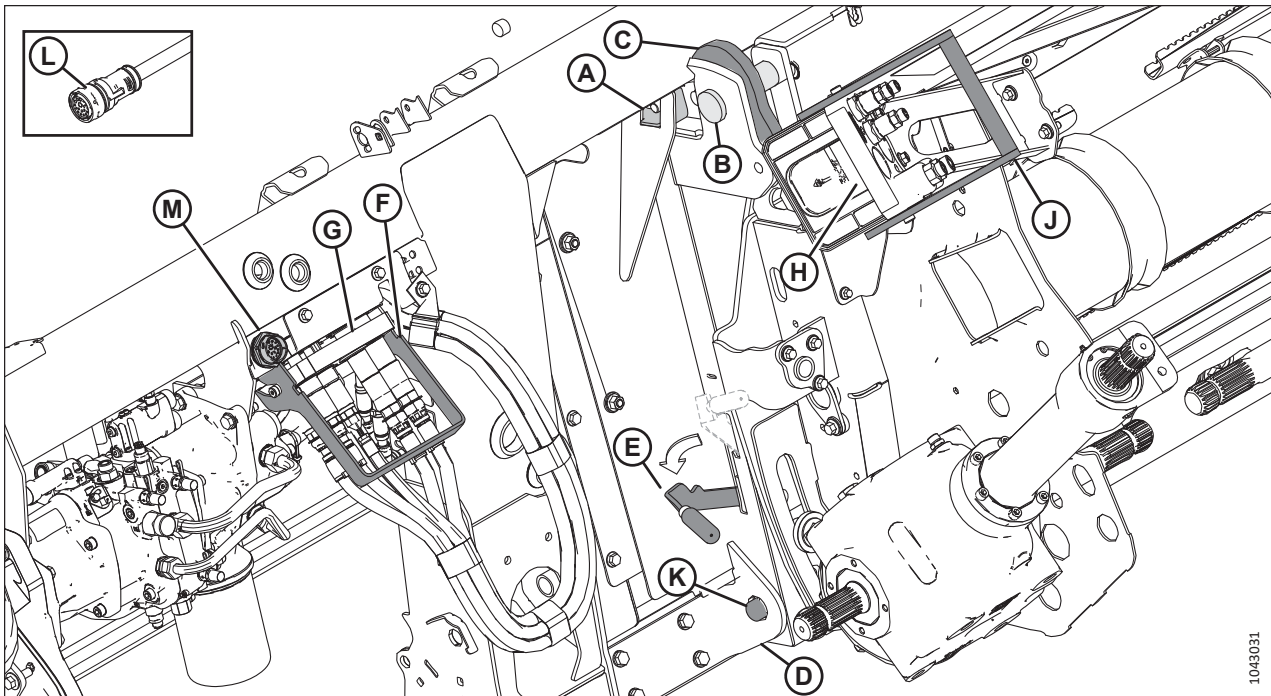


Figur 3.126: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecificerad skördetröska

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Dra spaken (A) uppåt för att dra in stiften (B) längst ned på vänster och höger sida av matarhuset.



Figur 3.127: Matarhus

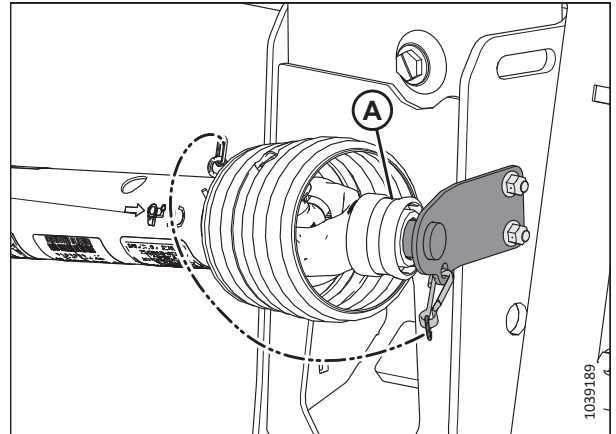


Figur 3.128: Flytmodul

3. Kör skördetröskan långsamt fram till skärbordet tills matarhuset är direkt under den översta balken (A) och stiften (B) är under krokarna (C) på överföringsramen.
  4. Hög matarhuset tills överföringsramens övre balk (A) vilar helt på matarhuset. Hög skärbordet en liten bit ovanför marken.
- VIKTIGT:**  
Skärbordets hela vikt måste ligga på matarhuset, **INTE** på stiften (B).
5. Placera nederdelen av matarhuset så att låsstiften (K) är i linje med hålen i fästet (D).
  6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
  7. Tryck ned spaken (E) för att föra in låssprintarna (K) i fästet (D).
  8. Dra ner handtaget (F) för att frigöra multikopplingen (G) från skärbordet.
  9. Öppna höljet till skördetröskans uttag (H).
  10. Tryck ner handtaget (J) till helt öppet läge.
  11. Rengör kopplingens kontaktytor och uttaget.
  12. Placera kopplingen (G) på skördetröskans uttag (H) och dra i handtaget (J) för att helt föra in multikopplingen i uttaget.
  13. Ta bort kontakten för hyttkontrollsatsen C81A (L) från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till kontakten C81B (M) på flytmodulen. Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.

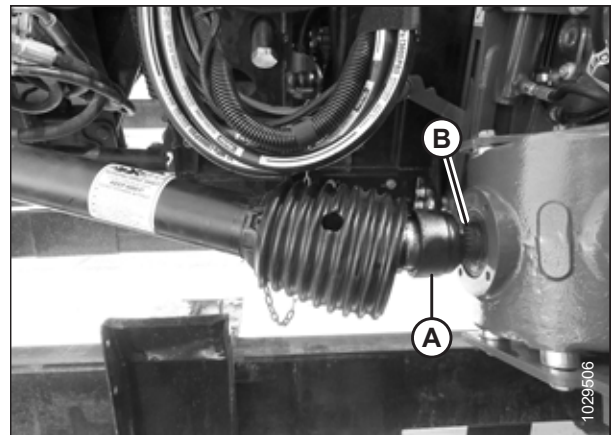
## ANVÄNDNING

14. Dra drivlinans krage (A) bakåt för att lossa drivlinan från stödfästet. Ta bort drivlinan från stödfästet.



Figur 3.129: Drivlinan i förvaringsläge

15. Dra kragen (A) bakåt på drivlinans ände och tryck den upp på skördetröskans utgående axel (B) tills kragen låses.



Figur 3.130: Anslutning av drivlina till skördetröska

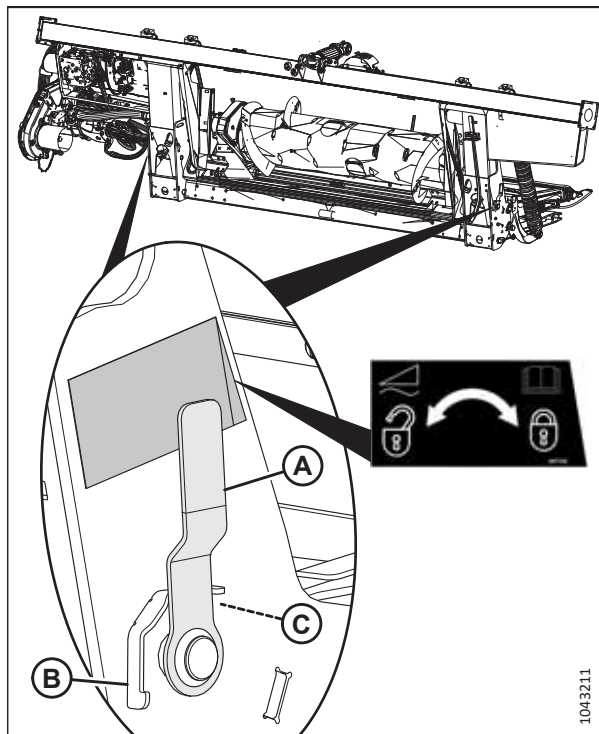
## ANVÄNDNING

16. Fortsätt enligt följande:

- Om skärbordet ska användas ute på fältet nu, koppla ur flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och till olåst läge (B).
- Om skärbordet **INTE** ska användas ute på fältet nu, koppla in flytlåsen genom att trycka vart och ett av flytlåshandtagen (A) mot flytmodulen och in i låst läge (C).

### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.131: Handtag till flytlås

### Frånkoppling av skärbord på skördetröskor i IDEAL™-serien

Skärbordet måste kopplas bort fysiskt från skördetröskan och de hydrauliska och elektriska anslutningarna ska tas bort.

### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen.

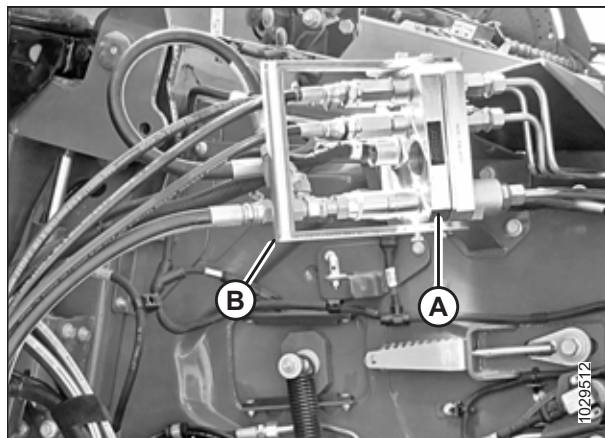
### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

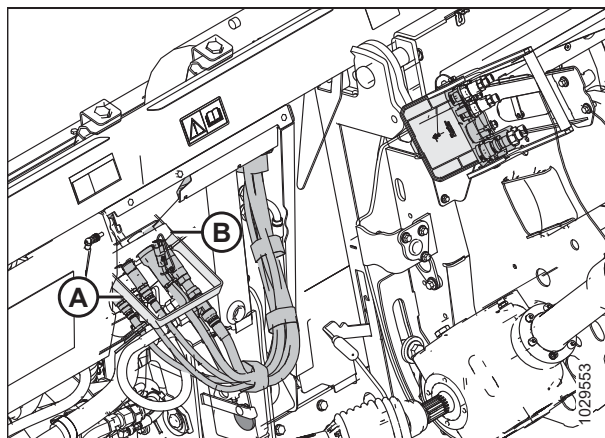
## ANVÄNDNING

5. Tryck ner handtaget (B) på skördetröskan till det helt öppna läget för att frigöra multikopplingen (A).
6. Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade ska du koppla bort hyttens kontrollkontakt C81A från uttaget C81B och säkra kontakten på dess förvaringsplats på skördetröskan.



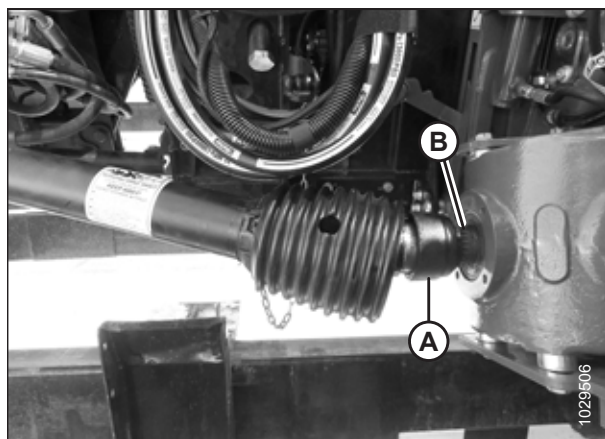
Figur 3.132: Skördetröskans uttag

7. Placera multikopplingen (B) på skärbordets uttag och för handtaget (A) till vertikalt läge för att låsa multikopplingen.



Figur 3.133: Låsning av multikoppling

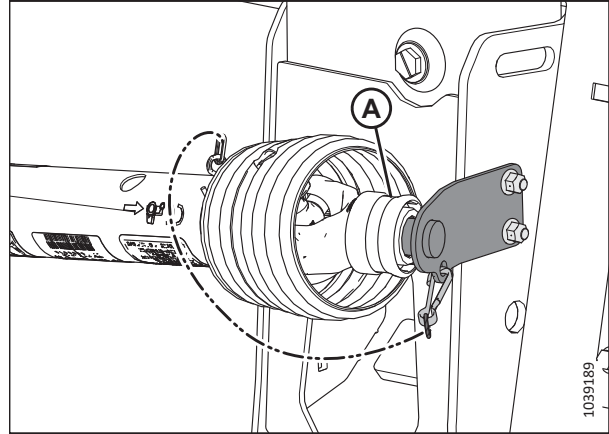
8. Dra drivlinans krage (A) bakåt och ta bort drivlinan från skördetröskans utgående axel (B).



Figur 3.134: Frånkoppling av drivlina

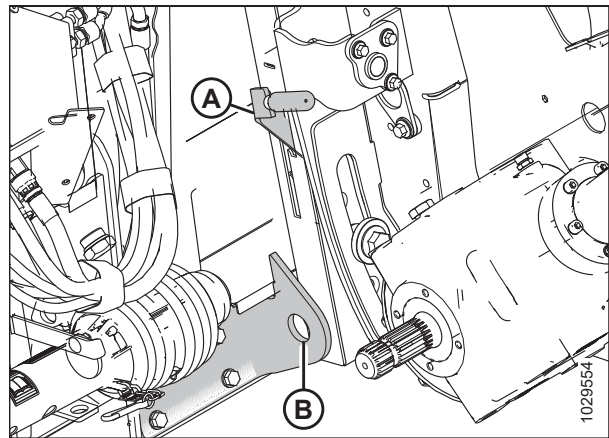
## ANVÄNDNING

9. Förvara drivlinan på drivlinans stödfäste (B) genom att dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och montera den på stödfästet (B). Lossa kragen så att den låses på plats på fästet.



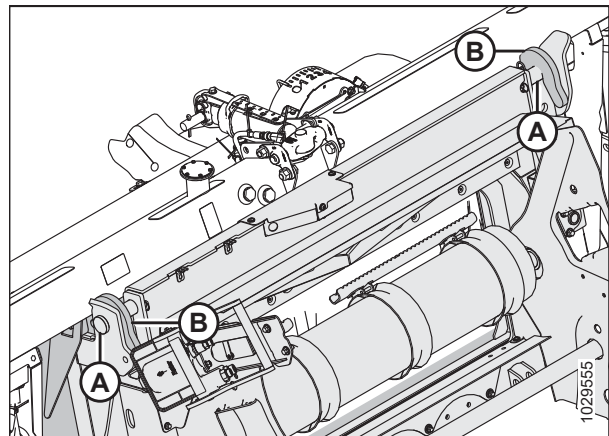
Figur 3.135: Drivlinan i förvaringsläge

10. Dra spaken (A) uppåt för att dra in stiften (B) längst ned på matarhusets stomme.



Figur 3.136: Matarhusets låssprintar

11. Starta motorn.
12. Sänk ner skärbordet till marken tills matarhusets stift (A) har kommit bort från krokarna (B).
13. Backa långsamt bort skördetröskan från skärbordet.



Figur 3.137: Nedsänkning av matarhus

### 3.6.5 John Deere-skördetröskor

Följ det relevanta förfarandet i detta avsnitt för att ansluta skärbordet på eller koppla bort det från en John Deere-skördetröska.

FD2-seriens FlexDraper®-skärbord är kompatibelt med John Deere-skördetröskor i 60-, 70-, S-, T- och X9-serierna.

### Inkoppling av skärbord på John Deere-skördetröska

Skärbordet måste anslutas fysiskt till skördetröskans matarhus och de elektriska och hydrauliska anslutningarna måste slutföras.

#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **FARA**

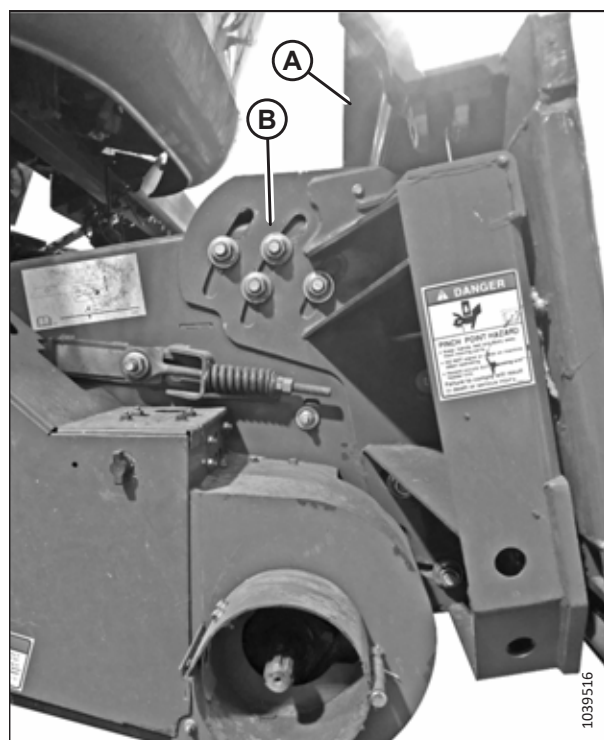
Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **VIKTIGT:**

Om skördetröskan **INTE** är utrustad med en stenfälla, **MÅSTE** matarhusets frontplatta (A) vara i mittläge (B). Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar om justering av frontplatta.

#### **OBS!:**

En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.

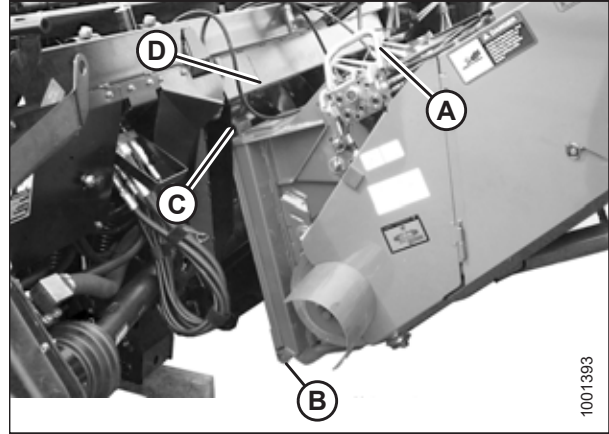


Figur 3.138: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecificerad skördetröska

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

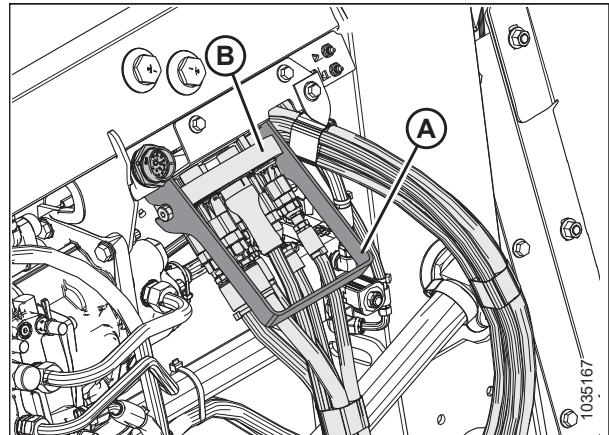
## ANVÄNDNING

2. Tryck handtaget (A) på skördetröskans multikopplingsuttag mot matarhuset för att dra tillbaka stiften (B) i matarhusets nedre hörn. Rengör uttaget.
3. Kör långsamt skördetröskan fram till skärbordet tills matarhusets sadel (C) är direkt under flytmodulens övre tvärbalk (D).
4. Höj matarhuset en aning för att lyfta upp skärbordet och se till att matarhusets sadel är ordentligt sammankopplad med flytmodulens ram.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



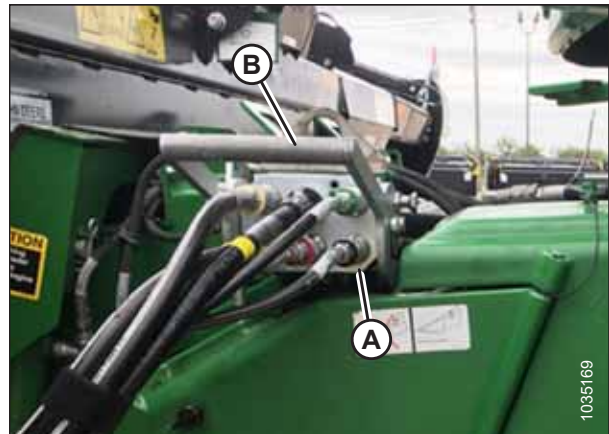
Figur 3.139: Skördetröska och flytmodul

6. Dra handtaget (A) på flytmodulen för att lossa multikopplingen (B) från förvaringsläget.
7. Ta bort multikopplingen och tryck tillbaka handtaget in i flytmodulen.



Figur 3.140: Förvaring av multikoppling

8. Placera multikopplingen (A) på uttaget och dra i handtaget (B) så att multikopplingens klackar kommer i kontakt med handtaget.
9. Dra handtaget (B) till horisontellt läge och se till att multikopplingen (A) är helt inkopplad i uttaget.



Figur 3.141: Multikoppling



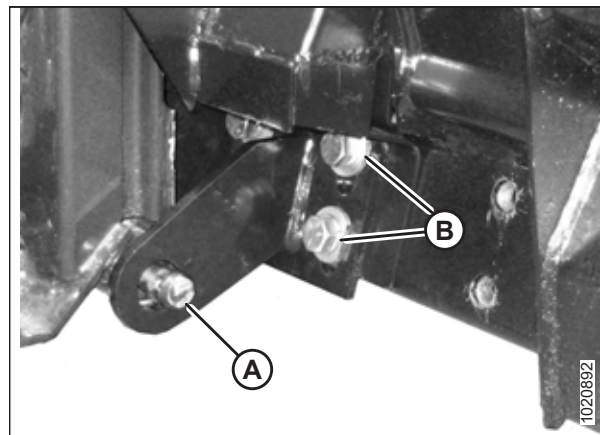
## ANVÄNDNING

10. Se till att båda matarhusets låssprintar (A) är helt inkopplade i flytmodulens fästen.

### OBS!:

Om stiften (A) inte griper in helt i flytmodulens fästen, lossa bultarna (B) och justera fästet efter behov.

11. Dra åt bultarna (B).

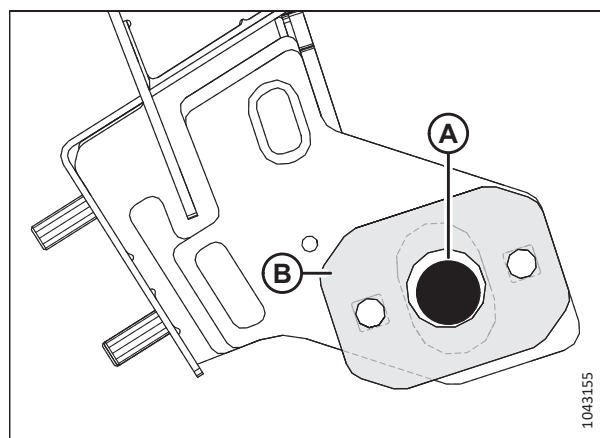


Figur 3.142: Låssprintarna på matarhuset som används på John Deere 60-, 70-, S- eller T-serierna – X9-serien är liknande

12. **X9-serien:** Se till att matarhusets låssprintar (A) sitter mot botten av den cirkulära utskärningen i inpassningsplattorna (B) med ett visst spelrum enligt bilden.

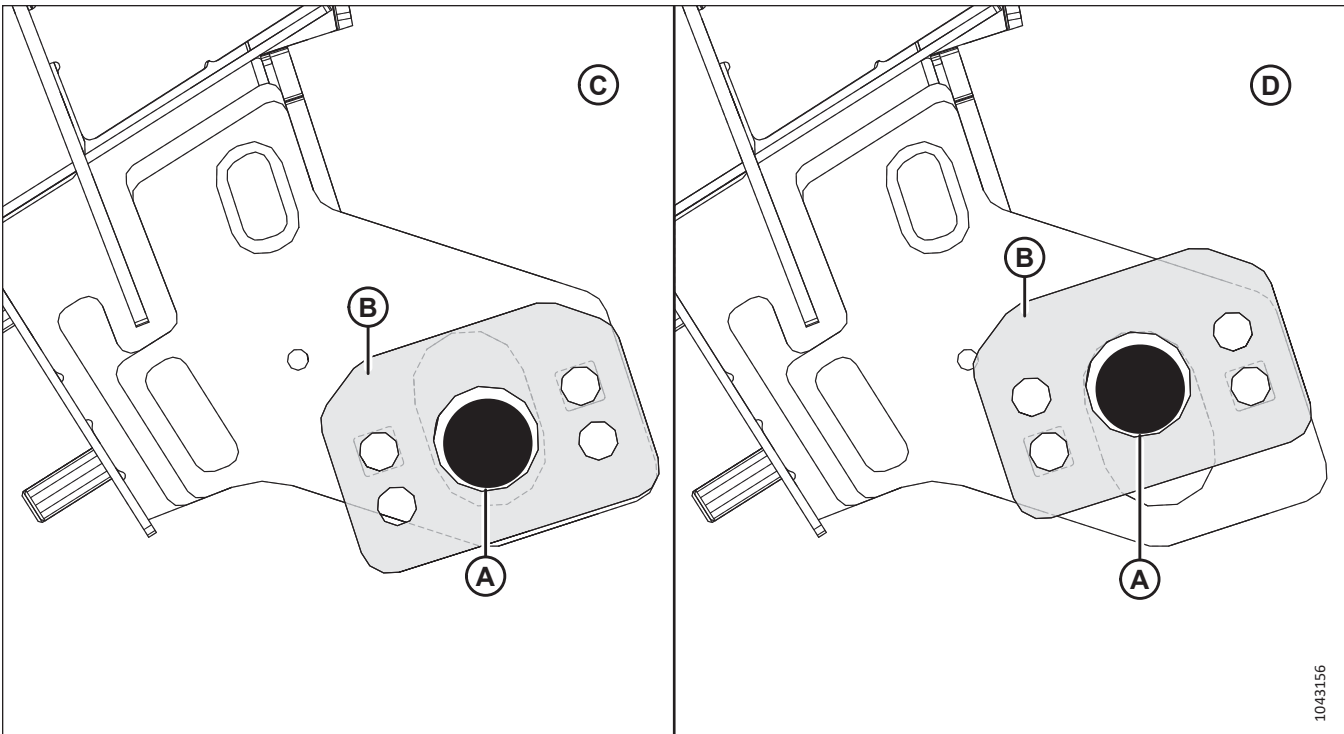
### VIKTIGT:

Inpassningsplattor med en position (med endast en uppsättning monteringshål) visas i figur 3.143, sida 111. Om den perfekta inpassningen av låsstiften inte kan uppnås med hjälp av plattorna med en position, placera då inpassningsplattor med två positioner (med två uppsättningar monteringshål), enligt figur 3.144, sida 112 eller figur 3.145, sida 112. Alla inpassningsplattor och deras fästmuttrar **MÅSTE** sitta på utsidan av överföringsramens förankringsplattor.



Figur 3.143: Idealisk inpassning av matarhusets låssprintar – inpassningsplatta med en position

## ANVÄNDNING



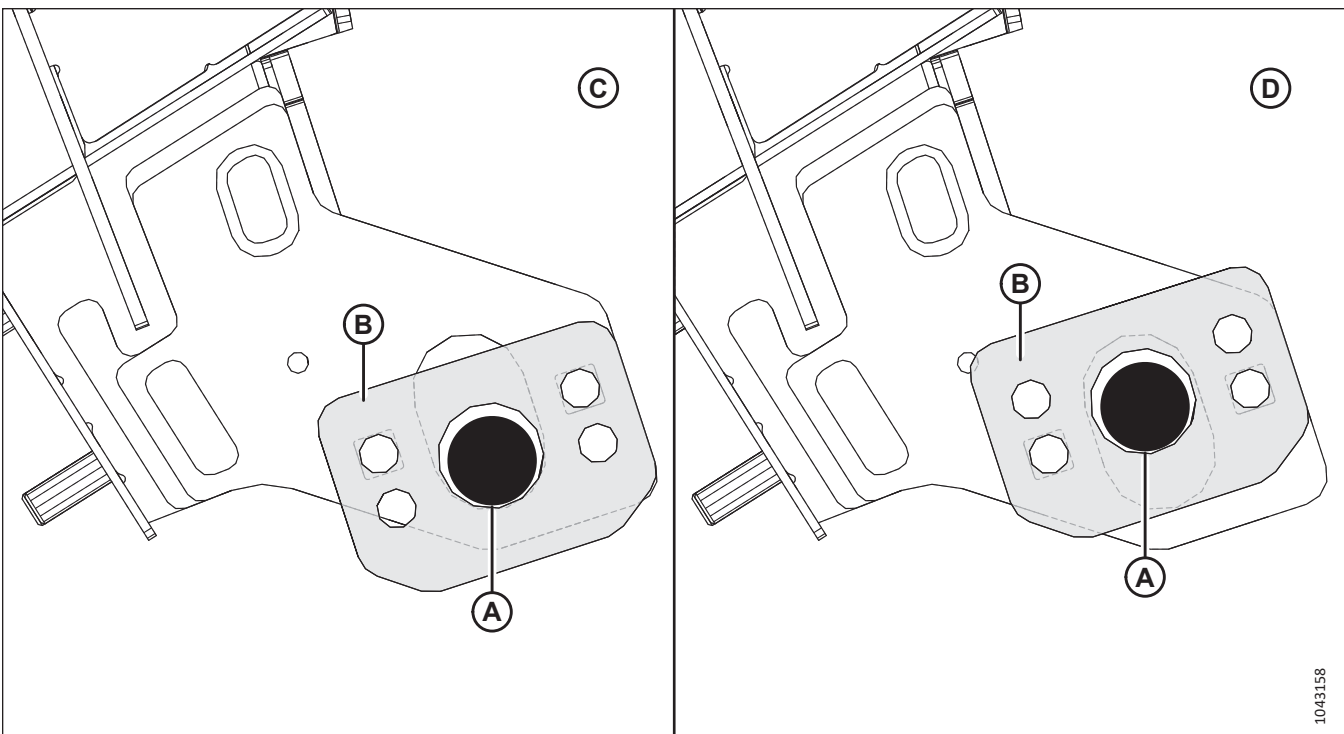
Figur 3.144: X9-seriens inpassningsplatta med två positioner, sida A

A – Skördetröskans låssprint

B – Låsplatta med två positioner

C – Position 1

D – Position 2



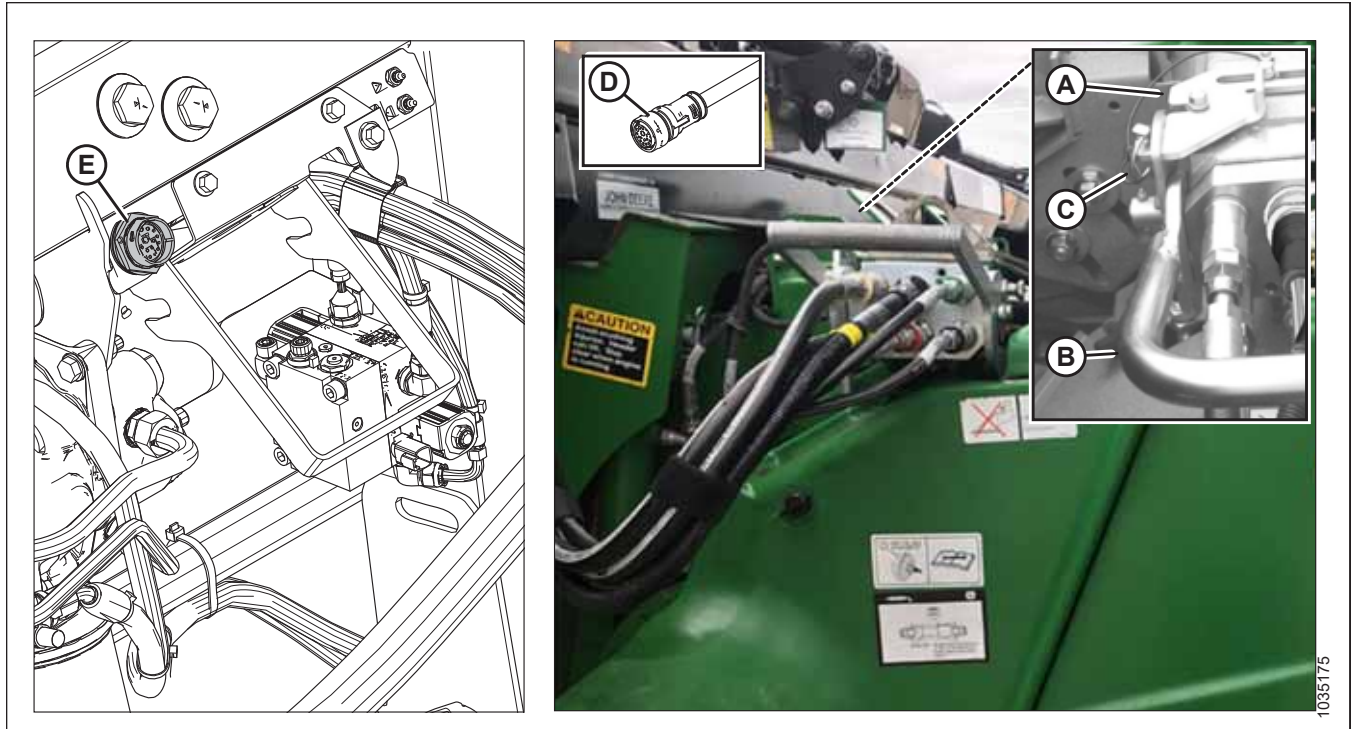
Figur 3.145: X9-seriens inpassningsplatta med två positioner, sida B

A – Skördetröskans låssprint

B – Låsplatta med två positioner

C – Position 1

D – Position 2

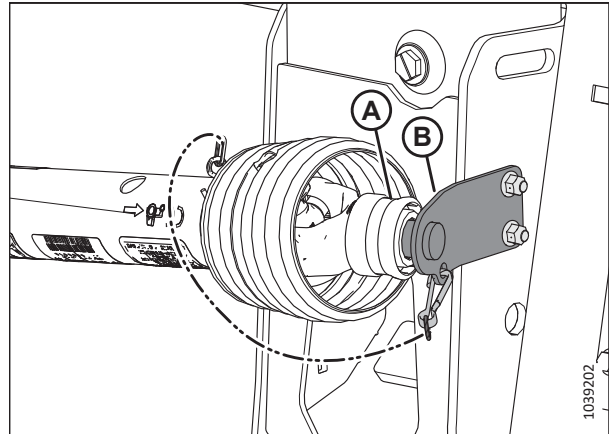


Figur 3.146: Multikopplingens lås, elektriska anslutningar

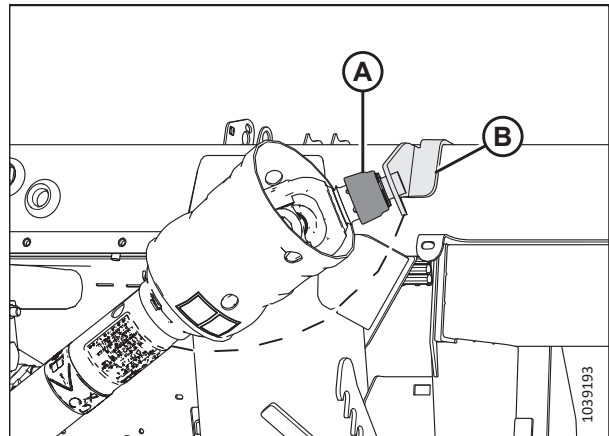
13. Skjut spärren (A) för att låsa handtaget (B) i läge och säkra det med låssprinten (C).
14. **60-, 70-, S- eller T-serierna:** Ta bort kontakten för hyttkontrollsatsen C81A (D) från förvaringsplatsen på skördetröskan och anslut den till uttaget C81B (E) på flytmodulen. Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.

## ANVÄNDNING

15. Dra drivlinans krage (A) bakåt för att lossa drivlinan från stödfästet (B). Ta bort drivlinan från stödfästet.

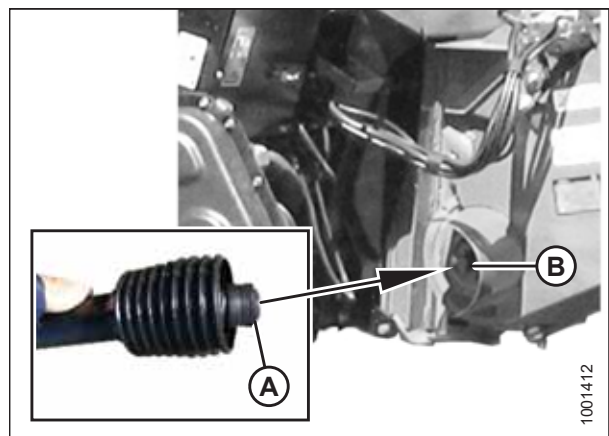


Figur 3.147: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.148: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjdled B7326 eller B7182

16. Dra kragen (A) bakåt på drivlinans ände och tryck drivlinan upp på skördetröskans utgående axel (B) tills kragen låses.



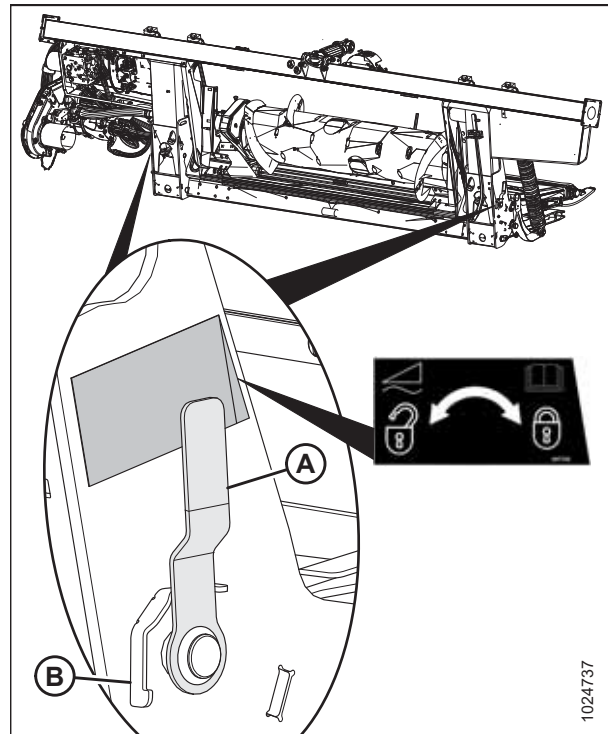
Figur 3.149: Drivlina

## ANVÄNDNING

17. Koppla loss flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och placera dem i olåst läge (B).

### OBS!:

Illustrationen visar handtaget för flytlåset på den högra sidan av skärbordet, flytlåshandtaget på den vänstra sidan av skärbordet är motsatt.



Figur 3.150: Handtag till flytlås

### Frånkoppling av skärbord på John Deere-skördetröska

Skärbordet måste kopplas bort fysiskt från skördetröskan och de hydrauliska och elektriska anslutningarna måste tas bort.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Välj en plan yta och placera skärbordet en bit ovanför marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

### VIKTIGT:

Om transporthjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187](#).

### VIKTIGT:

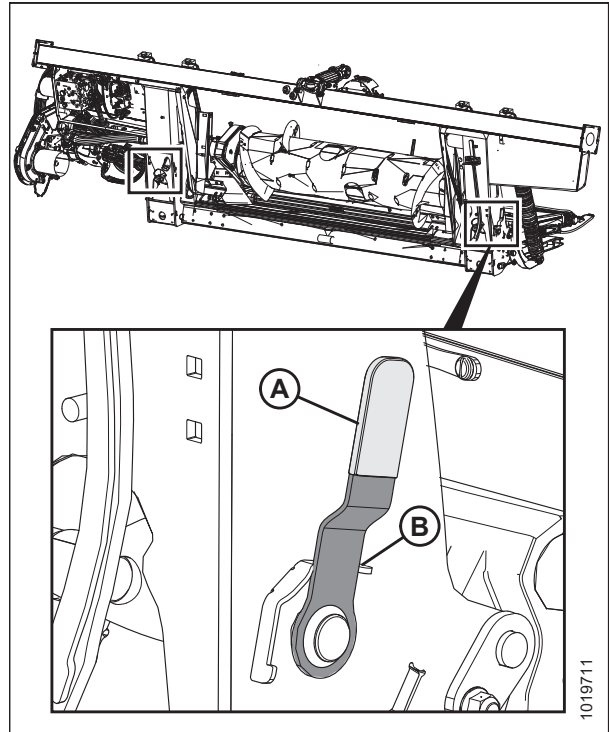
Om stabiliseringshjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justerings av stabiliseringshjul, sida 186](#).

## ANVÄNDNING

4. Aktivera flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och placera dem i låst läge (B).

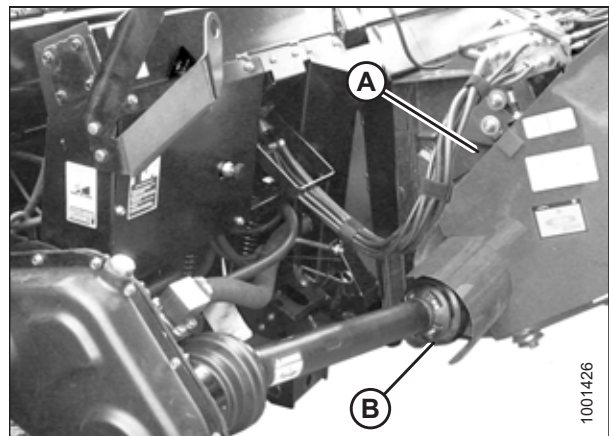
### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.151: Handtag till flytlås

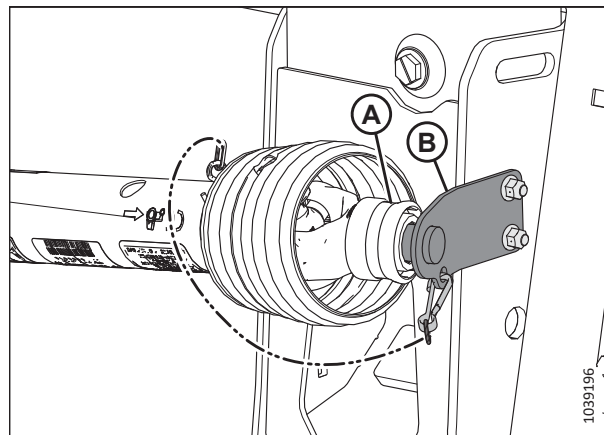
5. Öppna kåpan (A) på skördetröskan, dra tillbaka kragen på drivlinan (B) och dra av drivlinan från skördetröskans utgående axel.



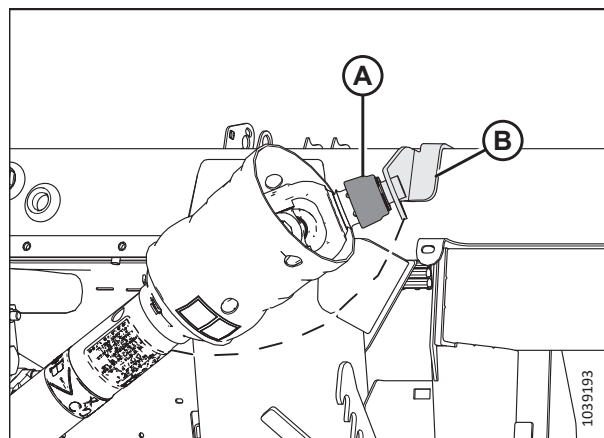
Figur 3.152: Drivlina

## ANVÄNDNING

6. Förvara drivlinan på drivlinans stödfäste (B) genom att dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och montera den på stödfästet (B). Lossa kragen så att den låses på plats på stödfästet.

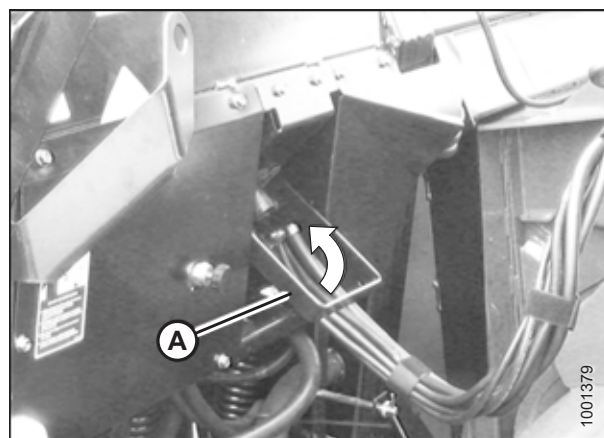


Figur 3.153: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.154: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjdled B7326 eller B7182

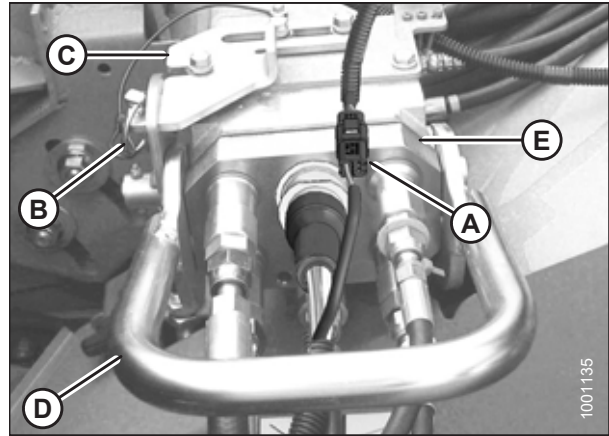
7. Lyft handtaget (A) på flytmodulen.



Figur 3.155: Förvaring av multikoppling

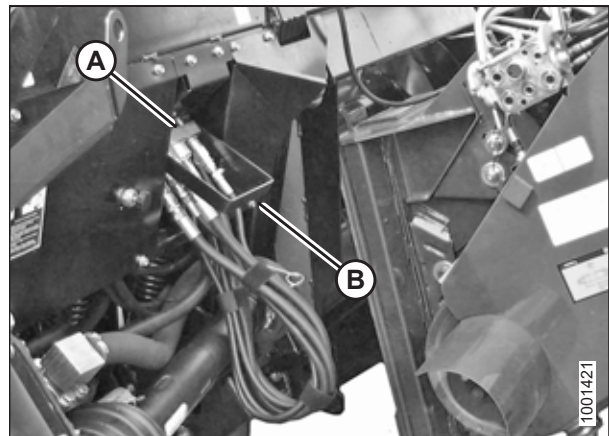
## ANVÄNDNING

8. Koppla bort kabelfläten (A) från skördetröskans kontakt.
9. Ta bort låssprinten (B) och skjut låset (C) till lossningshandtaget (D).
10. Lyft handtaget (D) till helt vertikalt läge för att lossa multikopplingen (E) från skördetröskan.



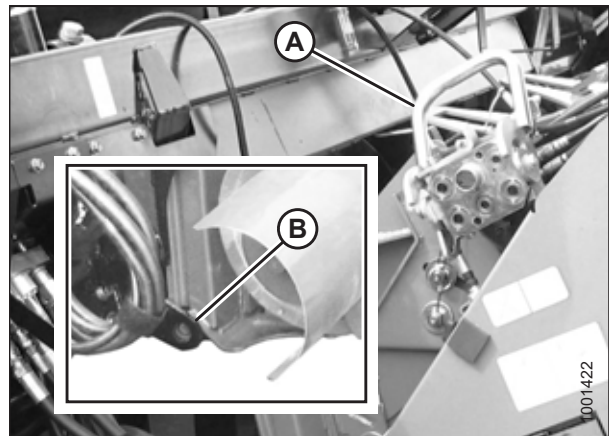
Figur 3.156: Multikoppling

11. Placera multikopplingen (A) på flytmodulens uttag och sänk handtaget (B) för att låsa multikopplingen.



Figur 3.157: Förvaring av multikoppling

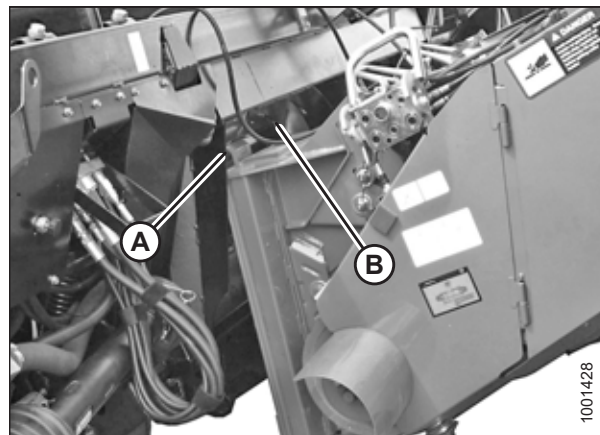
12. Tryck handtaget (A) på skördetröskan mot matarhuset för att koppla loss matarhusets stift (B) från flytmodulen.



Figur 3.158: Matarhuslås



13. Sänk ner matarhuset tills sadeln (A) lossnar från flytmodulens stöd (B).
14. Backa långsamt bort skördetröskan från flytmodulen.



Figur 3.159: Flytmodul och matarhus

### 3.6.6 New Holland-skördetröskor

Följ det relevanta förfarandet i detta avsnitt för att ansluta skärbordet på eller koppla bort det från en New Holland-skördetröska.

Se tabellen nedan för information om de modeller av New Holland-skördetröskor som är kompatibla med detta skärbord.

Tabell 3.2 Kompatibilitet för New Holland-skördetröskor

New Holland-skördetröskserier	Skördetröskmodell
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

#### *Inkoppling av skärbord på New Holland CR-, CX- eller CH-skördetröska*

Skärbordet måste anslutas fysiskt till skördetröskans matarhus och de elektriska och hydrauliska anslutningarna måste slutföras.

#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

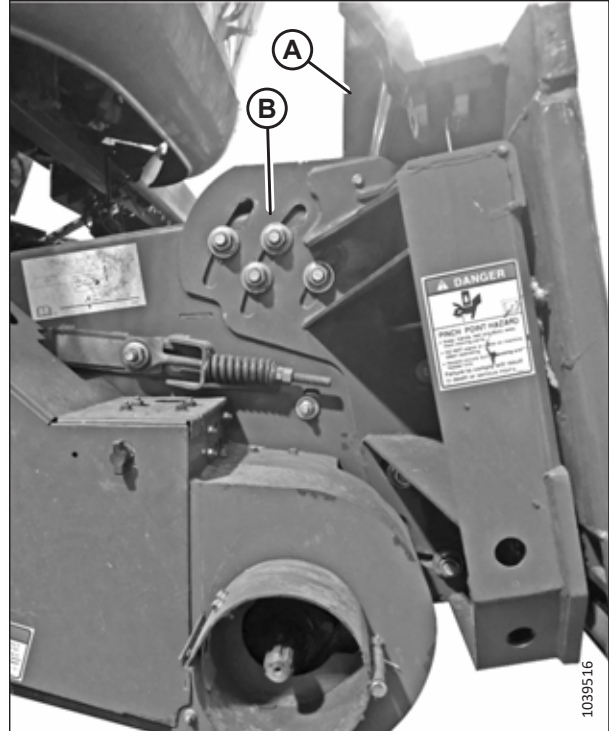
## ANVÄNDNING

### VIKTIGT:

Om skördetröskan **INTE** är utrustad med en stenfälla, **MÅSTE** matarhusets frontplatta (A) vara i mittläge (B). Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar om justering av frontplatta.

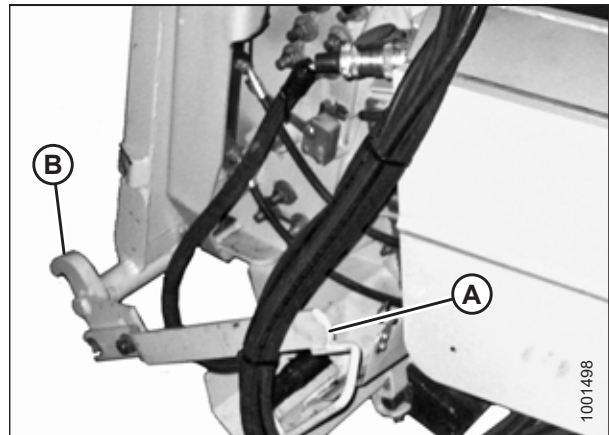
### OBSI:

En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.



Figur 3.160: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecificerad skördetröska

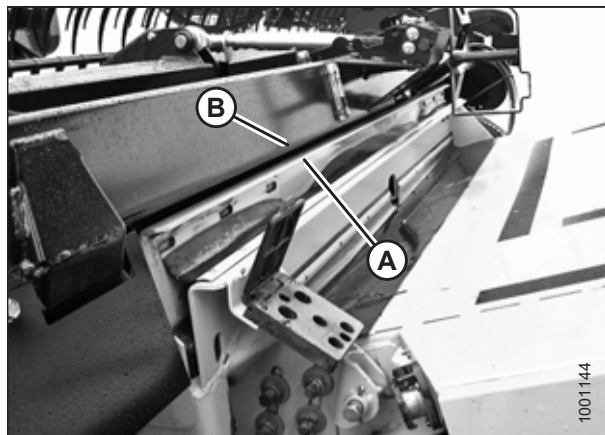
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Se till att handtaget (A) är placerat så att låsen (B) kan kopplas samman med flytmodulen.



Figur 3.161: Matarhuslås

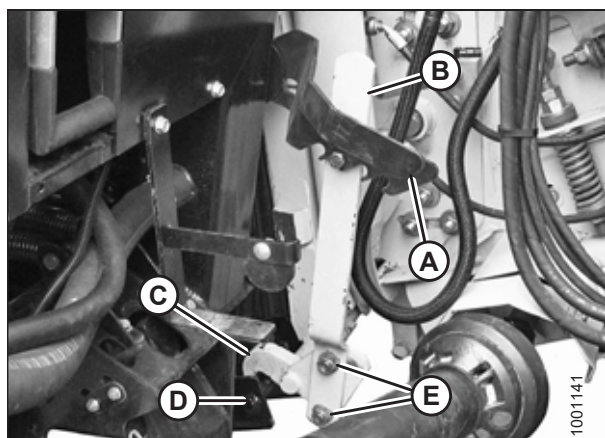
## ANVÄNDNING

3. Kör skördetröska långsamt fram till flytmodulen tills matarhusets sadel (A) är direkt under flytmodulens övre tvärbalk (B).
4. Höj matarhuset en aning för att lyfta upp skärbordet. Se till att matarsadeln är helt sammankopplad med flytmodulens ram.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

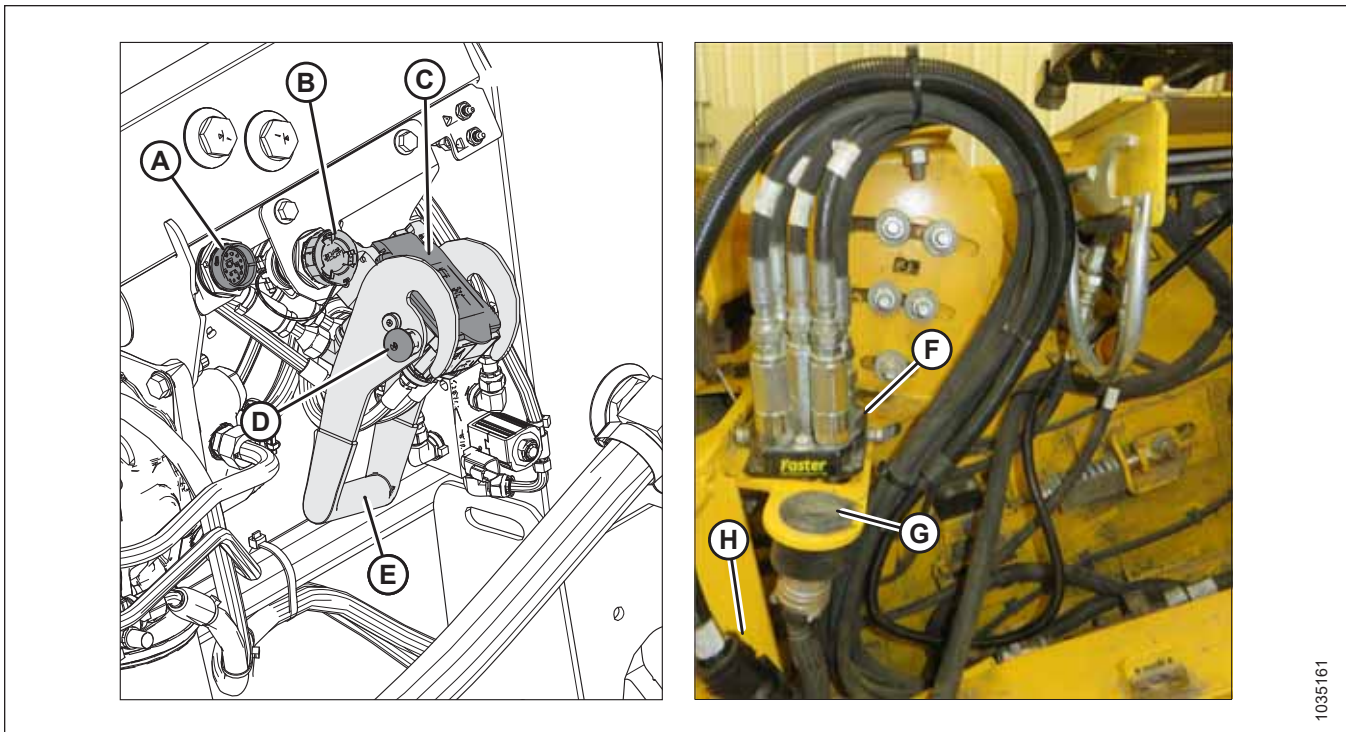


Figur 3.162: Skärbord på skördetröska

6. På vänster sida av matarhuset, lyft spaken (A) på flytmodulen och tryck in handtaget (B) på skördetröska för att aktivera låsen (C) på båda sidor av matarhuset.
7. Tryck ned spaken (A) så att spåret i spaken kopplar samman med handtaget och låser det på plats.
8. Om låset inte helt griper tag i stiftet (D) på flytmodulen när spaken (A) och handtaget (B) är sammankopplade, lossa bultarna (E) och justera låset (C). Dra åt bultarna på nytt.



Figur 3.163: Matarhuslås



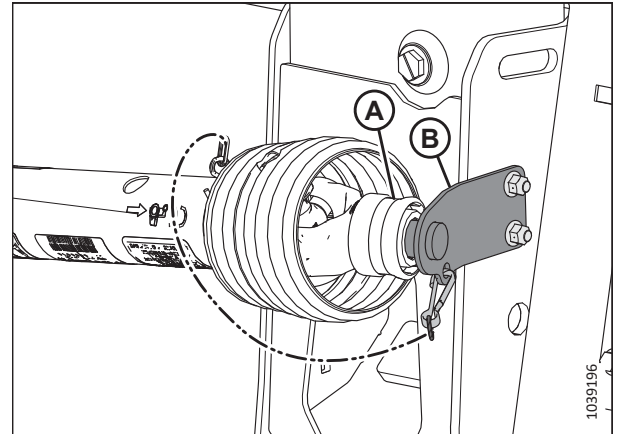
1035161

**Figur 3.164: Multikoppling och elektriska anslutningar**

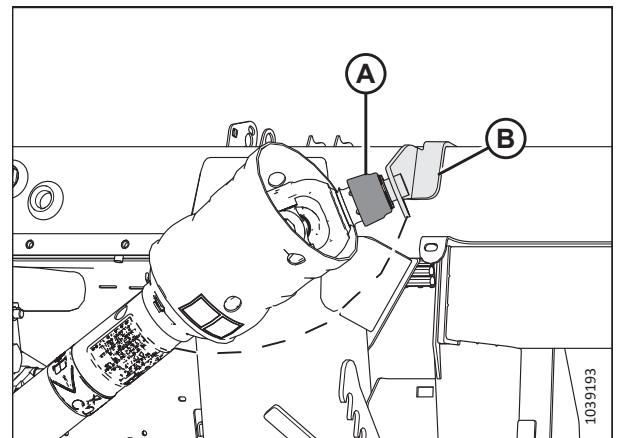
9. **Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade:** Ta bort höljet från kontakten C81B (A).
10. Ta bort höljet från kontakt C72B (B).
11. Avlägsna höljet från hydrauluttaget (C). Rengör uttagets kontaktytor.
12. Tryck in låsknappen (D) och dra ut handtaget (E) till helt öppet läge.
13. Ta bort den hydrauliska snabbkopplingen (F) från förvaringsplattan på skördetröskan. Rengör kopplingens kontaktyta.
14. Placera kopplingen (F) i flytmodulens uttag (C).
15. Tryck in handtaget (E) till stängt läge tills låsknappen (D) snäpper ut.
16. Ta bort skördetröskans kontakt (G) från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till uttaget C72B (B). Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.
17. **Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade:** Ta bort kontakten för hyttkontrollsatsen C81A (H) från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till uttaget C81B (A). Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.

## ANVÄNDNING

18. Dra drivlinans krage (A) bakåt för att lossa drivlinan från stödfästet (B). Ta bort drivlinan från stödfästet.

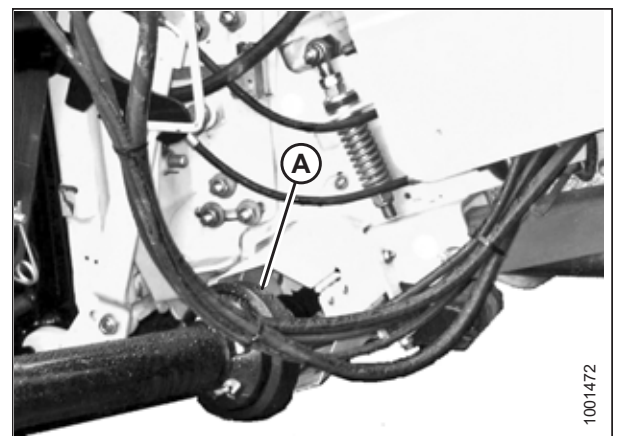


Figur 3.165: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.166: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjdled B7180, B7181 eller B7326

19. Dra kragen bakåt på drivlinans ände och tryck drivlinan upp på skördetröskans utgående axel (A) tills kragen låses.



Figur 3.167: Drivlina och utgående axel

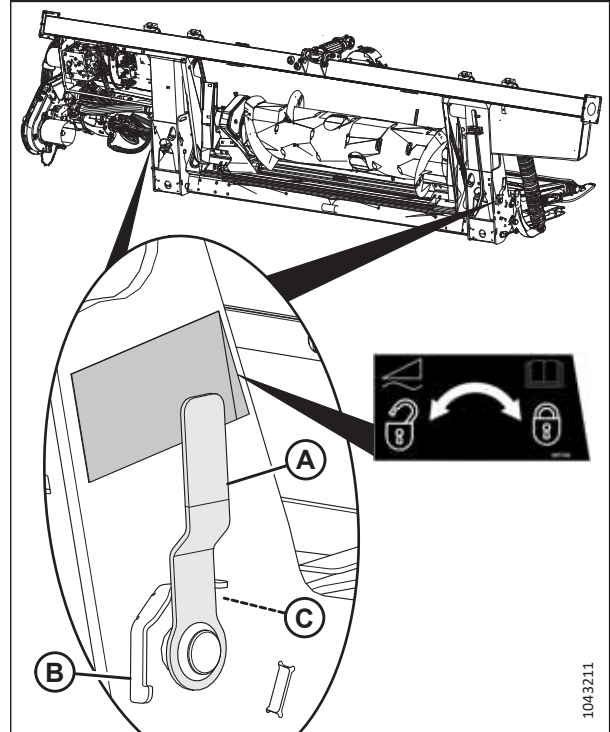
## ANVÄNDNING

20. Fortsätt enligt följande:

- Om skärbordet ska användas ute på fältet nu, koppla ur flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och till olåst läge (B).
- Om skärbordet **INTE** ska användas ute på fältet nu, koppla in flytlåsen genom att trycka vart och ett av flytlåshandtagen (A) mot flytmodulen och in i låst läge (C).

### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.168: Handtag till flytlås

### Frånkoppling av skärbord från New Holland CR- eller CX-skördetröska

Skärbordet måste kopplas bort fysiskt från skördetröskan och de hydrauliska och elektriska anslutningarna måste tas bort.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Välj en plan yta och placera skärbordet en bit ovanför marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

### VIKTIGT:

Om transporthjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är i position kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187](#).

### VIKTIGT:

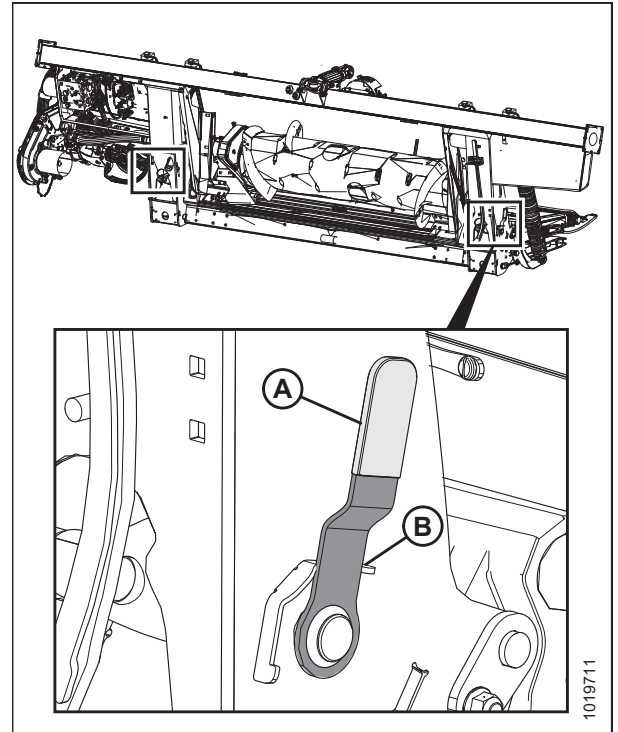
Om stabiliseringshjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är i position kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justerings av stabiliseringshjul, sida 186](#).

## ANVÄNDNING

4. Aktivera flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och placera dem i låst läge (B).

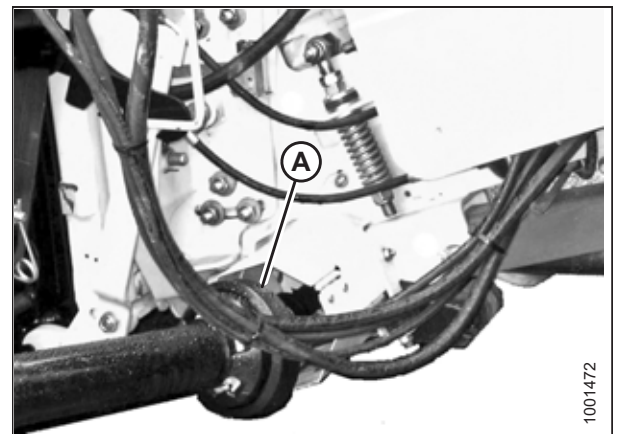
### OBS!

Illustrationen visar flytlåshandtaget på höger sida av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.169: Handtag till flytlås

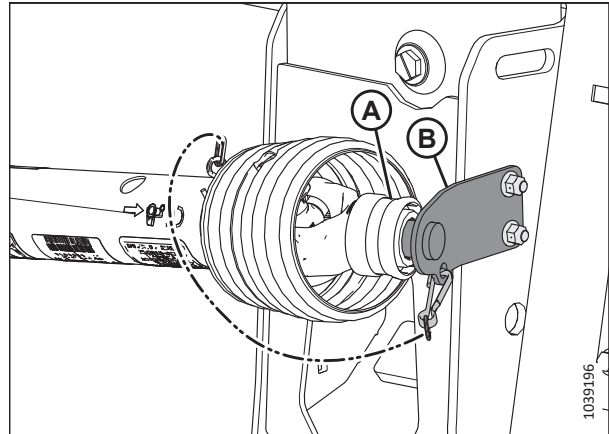
5. Koppla bort drivlinan från skördetröskan. Tryck tillbaka kragen på drivlinans ände och dra ut drivlinan från skördetröskans utgående axel (A) tills kragen lossnar.



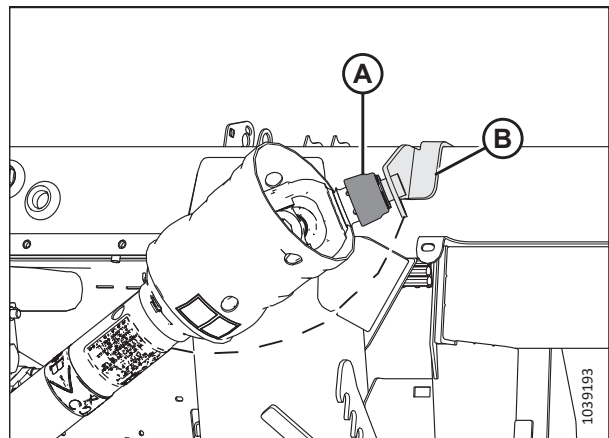
Figur 3.170: Drivlina

## ANVÄNDNING

6. Förvara drivlinan på drivlinans stödfäste (B) genom att dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och montera den på stödfästet (B). Lossa kragen så att den låses på plats på fästet.

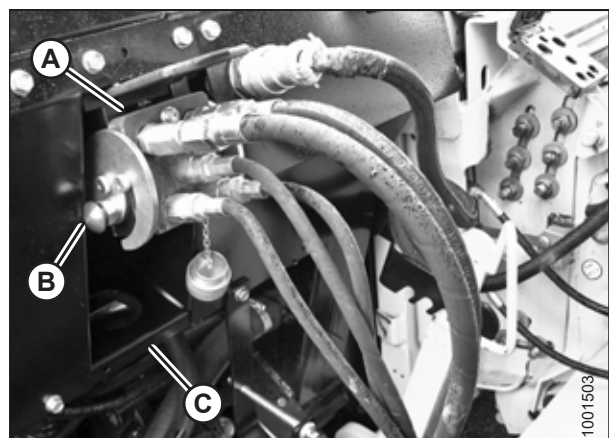


Figur 3.171: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.172: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjled B7180, B7181 eller B7326

7. Tryck in låsknappen (B) och dra i handtaget (C) för att frigöra multikopplingen (A).

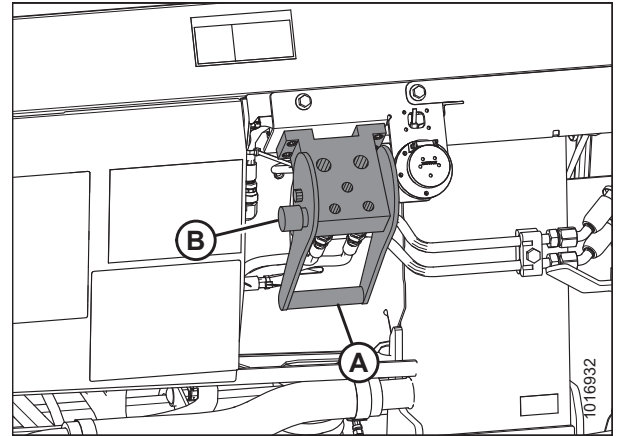


Figur 3.173: Anslutningar på flytmodul



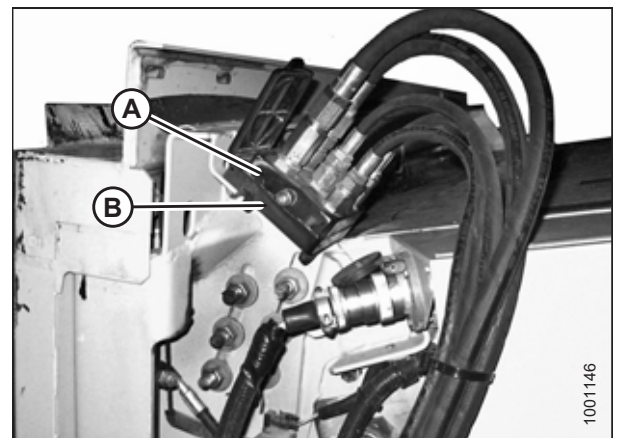
## ANVÄNDNING

- Tryck in handtaget (A) till stängt läge tills låsknappen (B) snäpper ut. Stäng höljet.



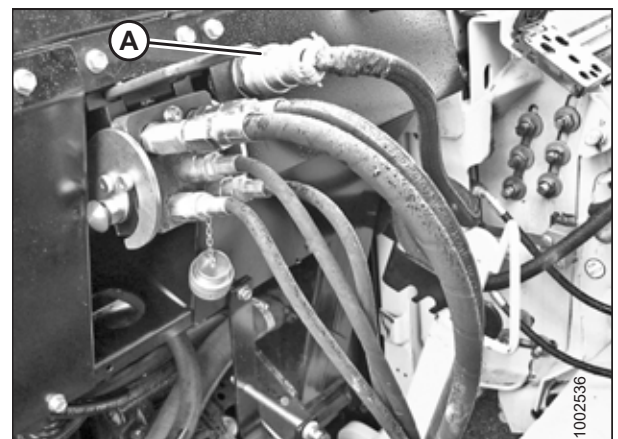
Figur 3.174: Uttag på flytmodul

- Placera den hydrauliska snabbkopplingen (A) på förvaringsplattan (B) på skördetröskan.



Figur 3.175: Skördetröskans koppling

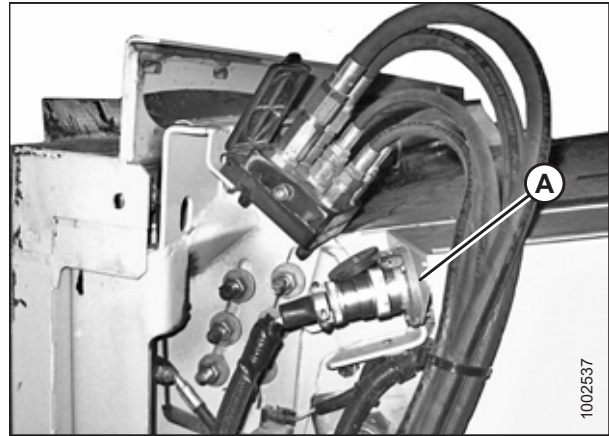
- Ta bort den elektriska kontakten (A) från flytmodulen.



Figur 3.176: Anslutningar på flytmodul

## ANVÄNDNING

11. Anslut den elektriska kontakten till skördetröskan på plats (A).

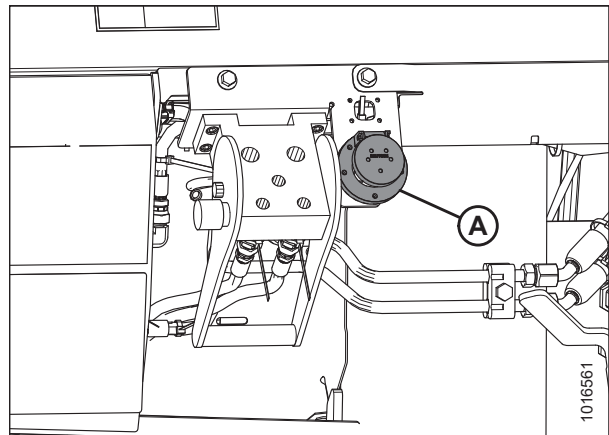


Figur 3.177: Skördetröskans kopplingar

12. Sätt tillbaka höljet (A) på flytmodulens uttag.

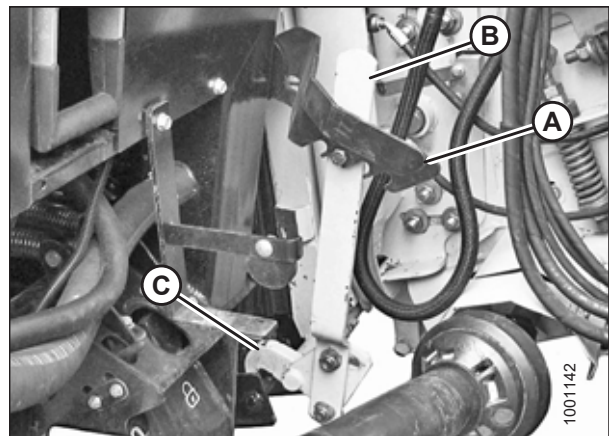
**OBS!:**

Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade ska du koppla bort hyttens kontrollkontakt C81A från uttaget C81B och säkra kontakten på dess förvaringsplats på skördetröskan.



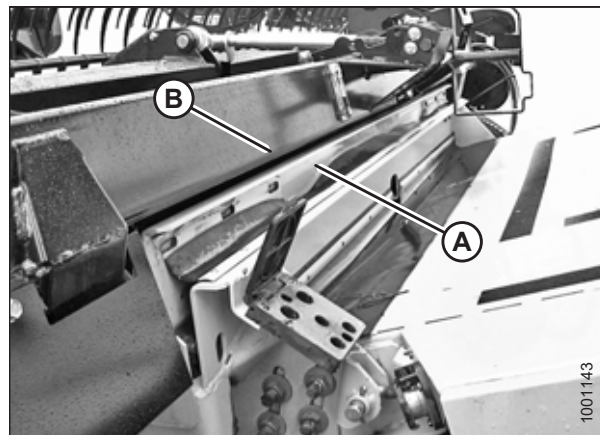
Figur 3.178: Uttag på flytmodul

13. Lyft spaken (A) och dra, och sänk handtaget (B) för att frigöra låset (C) på matarhus/flytmodul.



Figur 3.179: Matarhuslås

14. Sänk ner matarhuset (A) tills matarhuset lossnar från flytmodulens stöd (B).
15. Backa skördetröskan långsamt bort från skärbordet.



Figur 3.180: Skärbord på skördetröska

### 3.6.7 Rostselmash-skördetröskor

Följ det relevanta förfarandet i detta avsnitt för att ansluta eller koppla bort skärbordet från en Rostselmash-skördetröska. Se tabellen nedan för information om de modeller av Rostselmash-skördetröskor som är kompatibla med detta skärbord.

Tabell 3.3 Kompatibilitet för Rostselmash skördetröskor – FD2-seriens dukskärbord

Skördetröskmodell
RSM 161
Torum 785
T500

**OBS!:**

För att slutföra konverteringen till FM200 krävs extra paket. Konverteringssats för överföringsram B7311 krävs för alla Rostselmash-skördetröskor och konverteringssats för drivaxel B7312 krävs för Rostselmash-skördetröskor från 2019 och äldre.

*Inkoppling av skärbord på Rostselmash-skördetröska*

Skärbordet måste anslutas fysiskt till skördetröskans matarhus och de elektriska och hydrauliska anslutningarna måste slutföras.



**FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

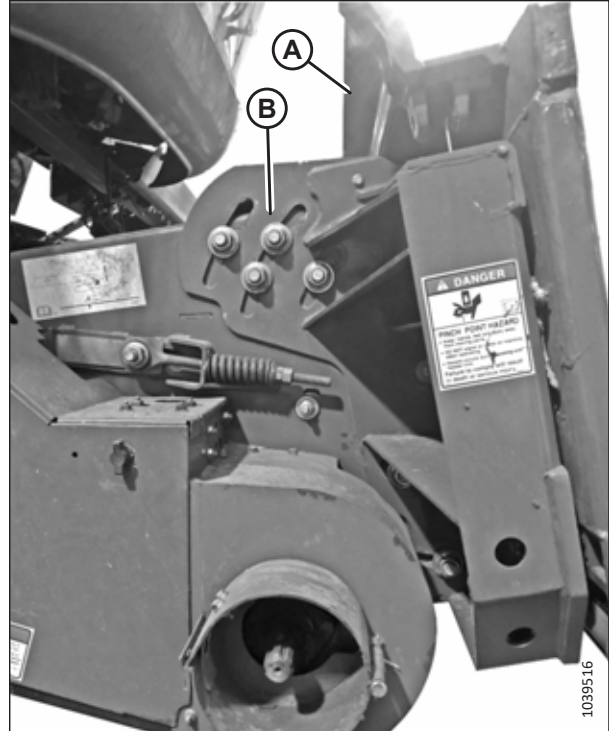
## ANVÄNDNING

### VIKTIGT:

Om skördetröskan **INTE** är utrustad med en stenfälla, **MÅSTE** matarhusets frontplatta (A) vara i mittläge (B). Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar om justering av frontplatta.

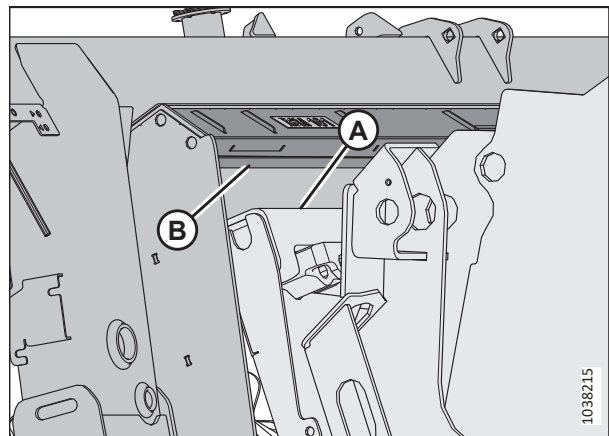
### OBSI:

En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.



Figur 3.181: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecificerad skördetröska

1. Kör långsamt skördetröskan fram till skärbordet tills matarhusets sadel (A) är direkt under flytmodulens övre tvärbalk (B).
2. Hög matarhuset en aning för att lyfta upp skärbordet och se till att matarhusets sadel är ordentligt sammankopplad med flytmodulens ram.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.182: Skördetröska och flytmodul

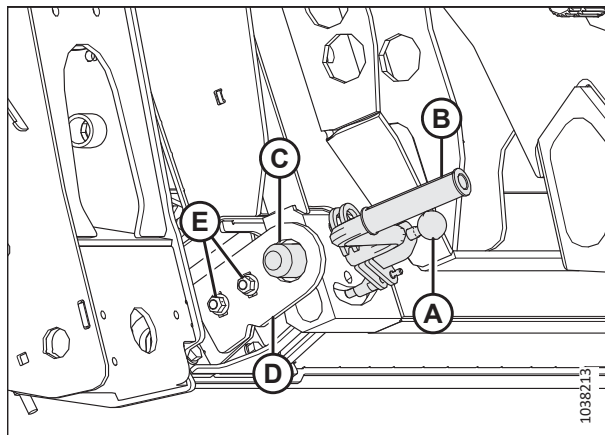
## ANVÄNDNING

4. Dra stiftet (A) utåt och rotera handtaget (B) tills båda matarhusstiften (C) är helt insatta i flytmodulens fästen (D).

### OBS!:

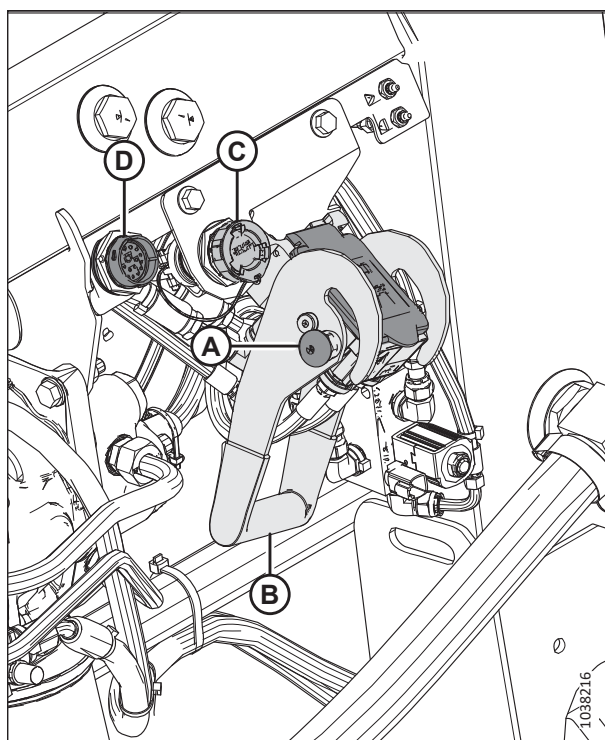
Om stiften (C) inte griper in helt i flytmodulens fästen, lossa bultarna (E) och justera fästena (D) efter behov.

5. Dra åt muttrarna (E).



Figur 3.183: Matarhusets stift

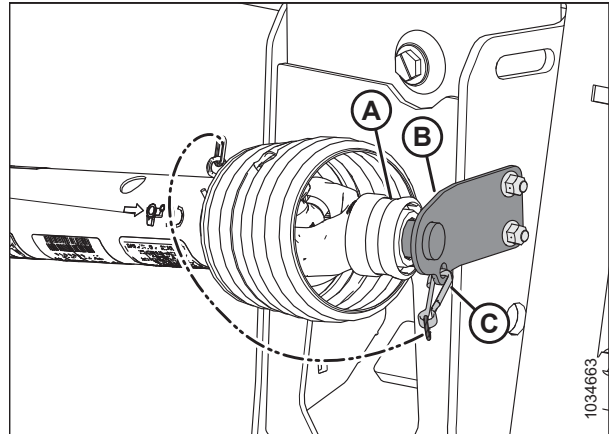
6. Tryck in låsknappen (A) och dra ut handtaget (B) till helt öppet läge.
7. Ta bort den hydrauliska snabbkopplingen från förvaringsplattan på skördetröskan. Rengör kopplingens kontaktyta.
8. Placera skördetröskans koppling på flytmodulens uttag. Tryck ned handtaget för att föra in stiften i uttaget.
9. Tryck in handtaget till stängt läge tills låsknappen (B) snäpper ut.
10. Ta bort skördetröskans kontakt från förvaringsplatsen på skördetröskan och anslut den till (C). Vrid kragen på kontakten för att låsa den i läge.
11. Ta bort kontakten till hyttkontrollsatsen C81A från dess förvaringsplats på skördetröskan och anslut den till kontakten C81B (D). Vrid kragen för att låsa den i läge.



Figur 3.184: Förvaring av multikoppling

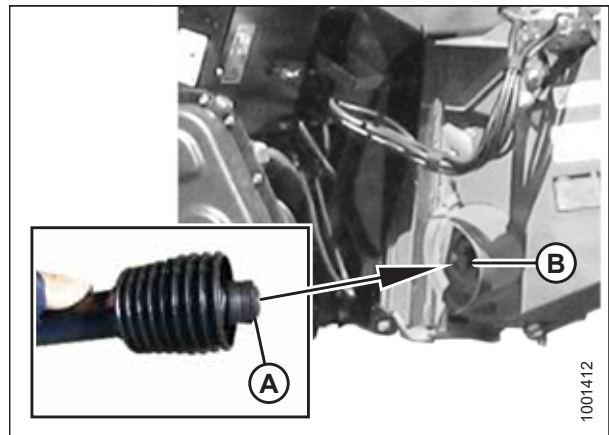
## ANVÄNDNING

12. Lossa säkerhetskedjan (C) från stödfästet (B).
13. Dra drivlinans krage (A) bakåt för att lossa drivlinan från stödfästet. Ta bort drivlinan från stödfästet.



Figur 3.185: Drivlinan i förvaringsläge

14. Dra kragen (A) bakåt på drivlinans ände och tryck drivlinan upp på skördetröskans utgående axel (B) tills kragen låses.



Figur 3.186: Drivlina

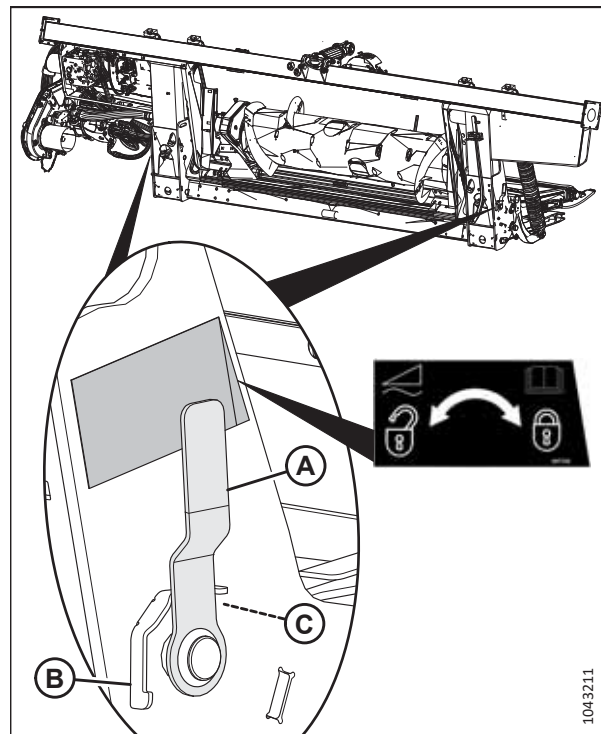
## ANVÄNDNING

15. Fortsätt enligt följande:

- Om skärbordet ska användas ute på fältet nu, koppla ur flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och till olåst läge (B).
- Om skärbordet **INTE** ska användas ute på fältet nu, koppla in flytlåsen genom att trycka vart och ett av flytlåshandtagen (A) mot flytmodulen och in i låst läge (C).

### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåshandtaget på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.187: Handtag till flytlås

### Frånkoppling av skärbord från Rostselmash-skördetröska

Skärbordet måste kopplas bort fysiskt från skördetröskan och de hydrauliska och elektriska anslutningarna ska tas bort.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Placera skärbordet en liten bit ovanför marken.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

### VIKTIGT:

Om transporthjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187](#).

### VIKTIGT:

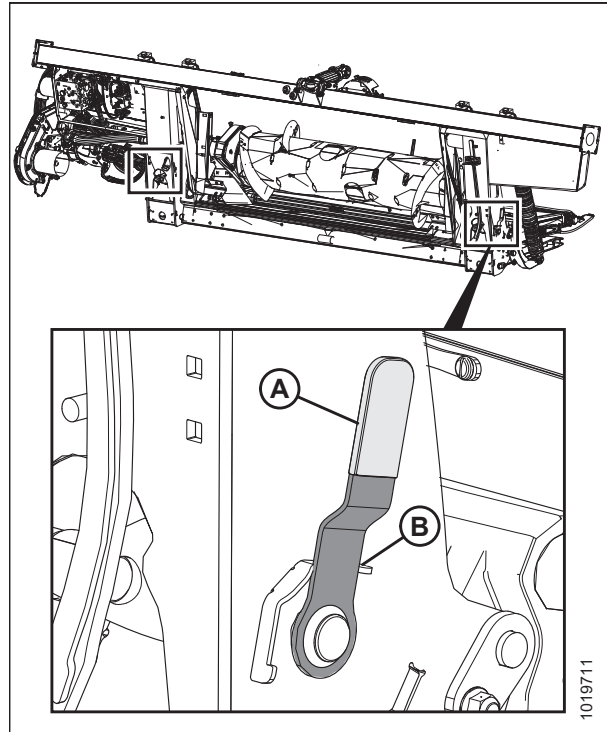
Om stabiliseringshjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Justering av stabiliseringshjul, sida 186](#).

## ANVÄNDNING

5. Aktivera flytlåsen genom att dra vart och ett av flytlåshandtagen (A) bort från flytmodulen och placera dem i låst läge (B).

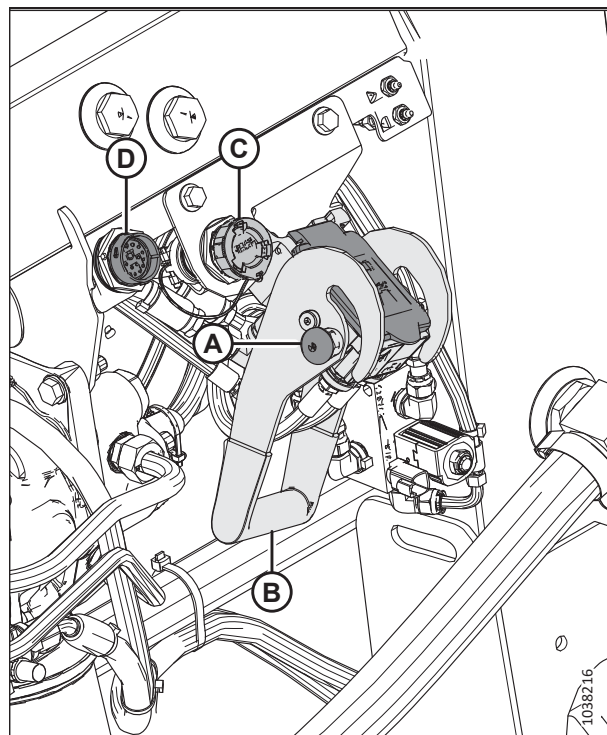
### OBS!:

Illustrationen visar flytlåshandtaget på den högra sidan av skärbordet. Flytlåset på vänster sida av skärbordet har motsatt funktion.



Figur 3.188: Flytlåshandtag

6. Koppla bort kontakten till skördetröskans kabelfläta för hyttreglage C81A (D) från kontakten C81B (D).
7. Koppla bort skördetröskans kabelfläta från kontakten (C).
8. Tryck in låsknappen (A) och lyft handtaget (B) för att lossa multikopplingen.
9. Ta bort den hydrauliska snabbkopplingen från skördetröskan och lägg tillbaka den på sin förvaringsplats på skördetröskan.

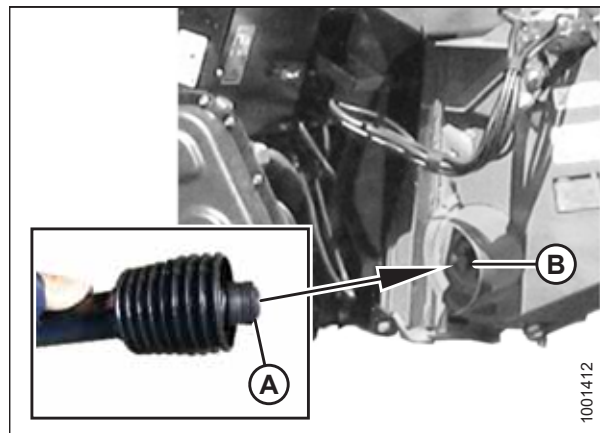


Figur 3.189: Flytlåshandtag



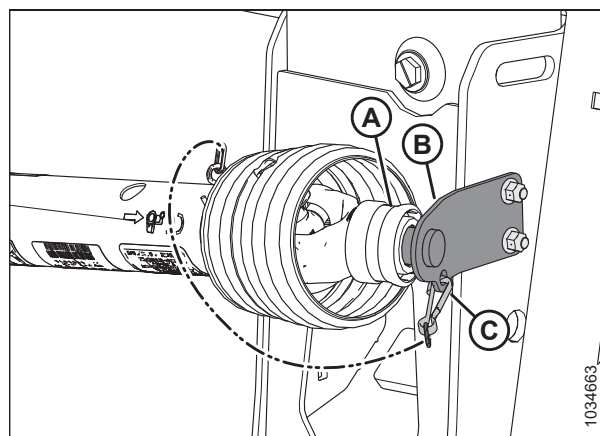
## ANVÄNDNING

10. Dra kragen (A) på drivlinans ände bakåt och dra ut drivlinan från skördetröskans utgående axel (B) tills kragen lossnar.



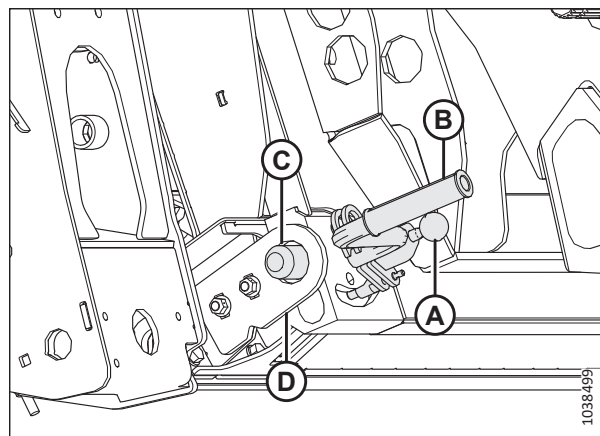
Figur 3.190: Drivlina

11. Förvara drivlinan på drivlinans stödfäste (B) genom att dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och montera den på stödfästet (B). Lossa kragen så att den låses på plats på stödfästet.
12. Fäst säkerhetskedjan (C) på stödfästet (B).



Figur 3.191: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039

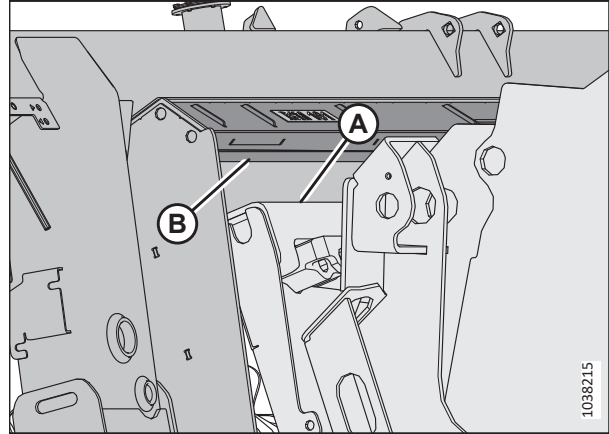
13. Dra ut stiftet (A) och rotera handtaget (B) medurs tills båda matarhusstiften (C) är helt utdragna från flytmodulens fästen (D).



Figur 3.192: Matarhusets stift

## ANVÄNDNING

14. Starta motorn.
15. Sänk ner matarhuset (A) tills det lossnar från flytmodulens stöd (B).
16. Backa långsamt bort skördetröskan från flytmodulen.



Figur 3.193: Skördetröska och flytmodul

## 3.7 Konfiguration av skärbord

För optimal prestanda måste skärbordet konfigureras specifikt för olika skördeförhållanden och grödor.

### 3.7.1 Tillbehör till skärbord

Extra tillbehör kan förbättra prestandan under specifika förhållanden eller lägga till funktioner till skärbordet. Extra tillbehör kan beställas och installeras med hjälp av din MacDon-återförsäljare.

Se kapitel *5 Tillval och redskap, sida 761* för beskrivningar av tillgängliga artiklar.

### 3.7.2 Inställningar för skärbord

Följande tabeller ger riktlinjer för konfiguration av skärbordet för olika skördeförhållanden och grödor.

För information om inställningarna för haspeln, se *3.7.4 Inställningar för haspeln, sida 148*.

För information om konfigurering av transportskruven på FM200, se *3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 154*.

**OBS!:**

Öka sidomedbringarens hastighet för att öka prestandan när det finns rikligt med grödmaterial eller när du ökar markhastigheten.

Tabell 3.4 Rekommenderade inställningar för spannmål

Stubbhöjd	102 mm (< 4 in.)							
Stabiliseringshjul <sup>4</sup>	Förvaring							
Position för glidskena	Uppe eller i mitten							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet <sup>5</sup>	Skärbordets vinkel <sup>6,7</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>8</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lampa	Av	8	B – C	3	10–15	6 eller 7	Krävs inte	
Normal	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Krävs inte	
Tunga	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Rekommenderad	
Liggande	Av	7	B – C	3 eller 4	5–10	4 eller 5	Krävs inte	
Stubbhöjd	102–203 mm (4–8 in.)							
Stabiliseringshjul	Efter behov							
Position för glidskena	Ned för liggande grödor, medel eller ned för andra grödförhållanden							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning för medbringarthastighet <sup>5</sup>	Skärbordets vinkel <sup>6,7</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>8</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lampa	Av	8	B – C	4	10–15	6 eller 7	Krävs inte	
Normal	På	7	A	2	10	6 eller 7	Krävs inte	
Tunga	På	7	A	2	10	6 eller 7	Rekommenderad	
Liggande	Av	7	D	3 eller 4	5–10	4 eller 5	Krävs inte	

4. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

5. Inställning på FM200:s medbringarreglage.

6. Ställ in skärbordetsvinkeln så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och glidskenor samtidigt som skärhöjden bibehålls.

7. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.

8. Procentuell hastighet över markhastigheten.

Tabell 3.4 Rekommenderade inställningar för spannmål (fortsättning)

Stubbhöjd	203 mm + (8 in. +)							
Stabiliseringshjul	Efter behov							
Position för glidskena	Ej tillämpligt							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning för dukbordshastighet <sup>5</sup>	Skärbordets vinkel <sup>6,7</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>8</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lampa	Av	8	A	4	10–15	6 eller 7	Krävs inte	
Normal	På	7	A	2	10	6 eller 7	Krävs inte	
Tung	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Krävs inte	
Liggande	Av	7	B – C	3 eller 4	5–10	4 eller 5	Krävs inte	

Tabell 3.5 Rekommenderade inställningar för linser

Stubbhöjd	På marken						
Stabiliseringsshjul <sup>9</sup>	Förvaring						
Position för glidskena	Uppe eller i mitten						
Grödans tillstånd	Delningsstänger	Inställning av medbringarthastighet <sup>10</sup>	Skärbordsvinkel <sup>11, 12</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>13</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv
Lampa	På	8	B – C	2	5–10	6 eller 7	Krävs inte
Normal	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Krävs inte
Tung	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Krävs inte
Liggande	På	7	D	2	5–10	6 eller 7	Krävs inte

9. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.
10. Inställning på FM200:s medbringarreglage.
11. Ställ in skärbordsvinkeln så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och halkskydd samtidigt som skärhöjden bibehålls.
12. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.
13. Procentuell hastighet över markhastigheten.

Tabell 3.6 Rekommenderade inställningar för ärtor

Stubbhöjd	På marken						
Stabiliseringsshju <sup>14</sup>	Förvaring						
Position för glidskena	Uppe eller i mitten						
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet <sup>15</sup>	Skärbordsvinkel <sup>16, 17</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>18</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv
Lampa	På	7	B – C	2	5–10	6 eller 7	Rekommenderad
Normal	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Rekommenderad
Tung	På	7	B – C	2	10	4 eller 5	Rekommenderad
Liggande	På	7	D	2	5–10	4 eller 5	Rekommenderad

14. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

15. Inställning på FM200:s medbringarreglage.

16. Ställ in skärbordsvinkeln så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och halkskydd samtidigt som skärhöjden bibehålls.

17. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.

18. Procentuell hastighet över markhastigheten.

Tabell 3.7 Rekommenderade inställningar för raps

Stubbhöjd	102–203 mm (4–8 in.)							
Stabiliseringsshjul <sup>19</sup>	Efter behov							
Position för glidskena	Ned för lätta eller tunga grödförhållanden, medel eller ned för normala eller liggande grödförhållanden							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet <sup>20</sup>	Skärbordets vinkel <sup>21, 22</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>23</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lätta	På	7	A	2	5–10	6 eller 7	Rekommenderad	
Normal	På	7	B – C	1	10	6 eller 7	Rekommenderad	
Tunga	På	8	B – C	1	10	3 eller 4	Rekommenderad	
Liggande	På	7	D	2	5–10	3 eller 4	Rekommenderad	
Stubbhöjd	203 mm + (8 in. +)							
Stabiliseringsshjul <sup>19</sup>	Efter behov							
Position för glidskena	Ej tillämpligt							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning för medbringarthastighet <sup>20</sup>	Skärbordets vinkel <sup>21, 22</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>23</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lätta	På	7	A	2	5–10	6 eller 7	Rekommenderad	
Normal	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Rekommenderad	
Tunga	På	8	B – C	1 eller 2	10	3 eller 4	Rekommenderad	
Liggande	På	7	D	2 eller 3	5–10	3 eller 4	Rekommenderad	

19. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

20. Inställning på FM200:s medbringarreglage.

21. Ställ in skärbordets vinkel så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och halkskydd samtidigt som skärhöjden bibehålls.

22. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.

23. Procentuell hastighet över markhastigheten.



Tabell 3.8 Rekommenderade inställningar för ris från Kalifornien

Stubbhöjd	102 mm (< 4 in.)							
Stabiliseringsshjul <sup>24</sup>	Förvaring							
Position för glidskena	Uppe eller i mitten							
Grödans tillstånd	Delarstänger <sup>25</sup>	Inställning av medbringarthastighet <sup>26</sup>	Skärbordsvinkel <sup>27, 28</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>29</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lätta	Risdelarstäng	4	D	2	10–15	6 eller 7	Krävs inte	
Normal	Risdelarstäng	4	B – C	2	10	4 eller 5	Krävs inte	
Tunga	Risdelarstäng	4	B – C	2	10	4 eller 5	Krävs inte	
Liggande	Risdelarstäng	4	D	2	5–10	4 eller 5	Krävs inte	
Stubbhöjd	102–203 mm (4–8 in.)							
Stabiliseringsshjul <sup>24</sup>	Efter behov							
Position för glidskena	Mitten eller ner							
Grödans tillstånd	Delarstänger <sup>25</sup>	Inställning för medbringarthastighet <sup>26</sup>	Skärbordets vinkel <sup>27, 28</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>29</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lätta	Risdelarstäng	4	D	3	10–15	6 eller 7	Krävs inte	
Normal	Risdelarstäng	4	B – C	3	10	6 eller 7	Krävs inte	
Tunga	Risdelarstäng	4	B – C	3	10	6 eller 7	Krävs inte	
Liggande	Risdelarstäng	4	D	4	5–10	6 eller 7	Krävs inte	

24. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

25. Delartängen för ris finns tillgänglig. Risdelarstängen behövs inte i båda ändarna av skärbordet.

26. Inställning på FM200:s medbringarreglage.

27. Ställ in skärbordsvinkeln så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och halkskydd samtidigt som skärhöjden bibehålls.

28. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.

29. Procentuell hastighet över markhastigheten.

Tabell 3.8 Rekommenderade inställningar för ris från Kalifornien (fortsättning)

Stubbhöjd	203 mm + (8 in. +)							
Stabilisering- shju <sup>24</sup>	Efter behov							
Position för glidskena	Ej tillämpligt							
Grödans tillstånd	Delarstäng <sup>25</sup>	Inställning för medbringarhas- tighet <sup>26</sup>	Skärbordets vinkel <sup>27, 28</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>29</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lätta	Risdelarstäng	4	A	3	10–15	6 eller 7	Krävs inte	
Normal	Risdelarstäng	4	B – C	3	10	6 eller 7	Krävs inte	
Tunga	Risdelarstäng	4	B – C	3	10	6 eller 7	Krävs inte	
Liggande	Risdelarstäng	4	D	4	5–10	6 eller 7	Krävs inte	

Tabell 3.9 Rekommenderade inställningar för Delta-ris

Stubbhöjd	51–152 mm (2–6 in.)						
Stabiliseringsshju <sup>30</sup>	Efter behov						
Position för glidskena	Mitten eller ner						
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet <sup>31</sup>	Skärbordets vinkel <sup>32, 33</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>34</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv
Lätta	Av	6	D	2 eller 3	10–15	6 eller 7	Krävs inte
Normal	Av	6	B – C	2 eller 3	10	6 eller 7	Krävs inte
Tunga	Av	6	B – C	2 eller 3	10	6 eller 7	Krävs inte
Liggande	Av	6	D	3 eller 4	5–10	4 eller 5	Krävs inte
Stubbhöjd	152 mm + (6 in. +)						
Stabiliseringsshju <sup>30</sup>	Efter behov						
Position för glidskena	Ej tillämpligt						
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning för medbringarthastighet <sup>31</sup>	Skärbordets vinkel <sup>32, 33</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>34</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv
Lätta	Av	6	A	2 eller 3	10–15	6 eller 7	Krävs inte
Normal	Av	6	B – C	2 eller 3	10	6 eller 7	Krävs inte
Tunga	Av	6	B – C	2 eller 3	10	6 eller 7	Krävs inte
Liggande	Av	6	D	3 eller 4	5–10	4 eller 5	Krävs inte

30. Stabiliseringsshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

31. Inställning på FM200:s medbringarregele.

32. Ställ in skärbordetsvinkeln så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och halkskydd samtidigt som skärhöjden bibehålls.

33. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.

34. Procentuell hastighet över markhastigheten.

Tabell 3.10 Rekommenderade inställningar för ätbara bönor

Stubbhöjd	På marken						
Stabiliseringsshju <sup>35</sup>	Förvaring						
Position för glidskena	Uppe eller i mitten						
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet <sup>36</sup>	Skärbordsvinkel <sup>37, 38</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>39</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv
Lätta	På	8	D	2	5–10	6 eller 7	Krävs inte
Normal	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Krävs inte
Tunga	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Krävs inte
Liggande	På	7	D	4	5–10	6 eller 7	Krävs inte

35. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

36. Inställning på FM200:s medbringarreglage.

37. Ställ in skärbordsvinkeln så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och halkskydd samtidigt som skärhöjden bibehålls.

38. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.

39. Procentuell hastighet över markhastigheten.

Tabell 3.11 Rekommenderade inställningar för lin

Stubbhöjd	51–153 mm (2–6 in.)							
Stabiliseringsshju <sup>40</sup>	Efter behov							
Position för glidskena	Ned för liggande grödor, medel eller ned för andra grödförhållanden							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet <sup>41</sup>	Skärbordsvinkel <sup>42, 43</sup>	Haspelns kam	Haspelns hastighet % <sup>44</sup>	Haspelns position	Övre tvärgående transportskruv	
Lätta	På	8	B – C	2	5–10	6 eller 7	Krävs inte	
Normal	På	7	A	2	10	6 eller 7	Krävs inte	
Tunga	På	7	B – C	2	10	6 eller 7	Krävs inte	
Liggande	På	7	D	2	5–10	6 eller 7	Krävs inte	

40. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

41. Inställning på FM200:s medbringarreglage.

42. Ställ in skärbordsvinkeln så grunt som möjligt (inställning A) med hjälp av centrallänk och halkskydd samtidigt som skärhöjden bibehålls.

43. Skärbordets skärhöjd bestäms av inställningarna för glidskena och skärbordets vinkel.

44. Procentuell hastighet över markhastigheten.

### 3.7.3 Optimering av skärbord för rak skördning av raps

Mogen raps kan skördas rakt av, men de flesta sorter är känsliga för splittring av fröskidor och efterföljande fröförlust. Detta avsnitt innehåller information om rekommenderade tillbehör, inställningar och justeringar för att optimera FD2-seriens FlexDraper®-skärbord för rak skördning av raps för att minska fröförlusten.

#### **Rekommenderade tillbehör**

Gör följande ändringar för att optimera skärbordet för rak skördning av raps:

- Installera en övre tvärgående transportskruv i full längd
- Installera vertikala knivar

#### **OBS!:**

Varje sats innehåller monteringsanvisningar och nödvändig utrustning. Mer information finns i kapitel 5 *Tillval och redskap, sida 761*.

#### **Rekommenderade inställningar**

Gör följande justeringar för att optimera skärbordet för rak skördning av raps:

- Lätta spänningen på transportskruvens fjäder. För instruktioner, se *3.8.5 Kontroll och justering av matarskruvens fjädrar, sida 183*.
- Ställ in haspelns hastighet så att den är lika med skördetröskans markhastighet. Öka hastigheten efter behov. För instruktioner, se *3.9.6 Haspelhastighet, sida 237*.
- Ställ in sidomedbringarens hastighet på position sex på reglaget för sidomedbringarhastighet i förarhytten. För instruktioner, se *3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 240*.
- Justera haspelns höjd så att fingrarna precis får tag i grödan. För instruktioner, se *3.9.11 Haspelns höjd, sida 244*.
- Justera haspelns främre-bakre-position. För instruktioner, se *Justering av haspelns främre-bakre-position, sida 250*.
- Flytta haspelns främre-bakre-cylindrar till den alternativa bakre placeringen. För instruktioner, se *Ompositionering av främre-bakre-cylindrar, sida 250*.
- Ställ in haspelns kam till läge 1. För instruktioner, se *Justering av haspelns kam, sida 260*.
- Ställ in transportskruv i flytläge. För instruktioner, se *3.8.4 Inställning av transportskruvens position, sida 181*.

### 3.7.4 Inställningar för haspeln

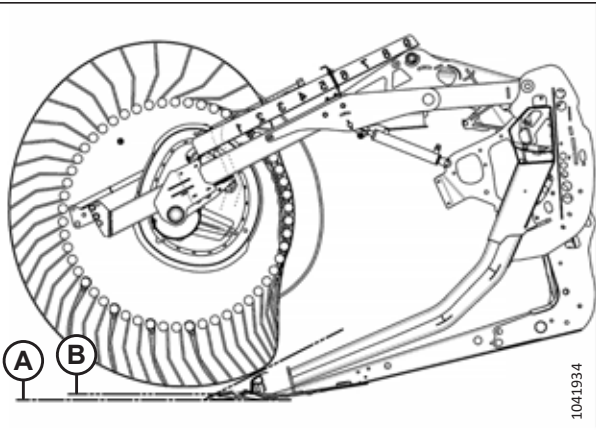
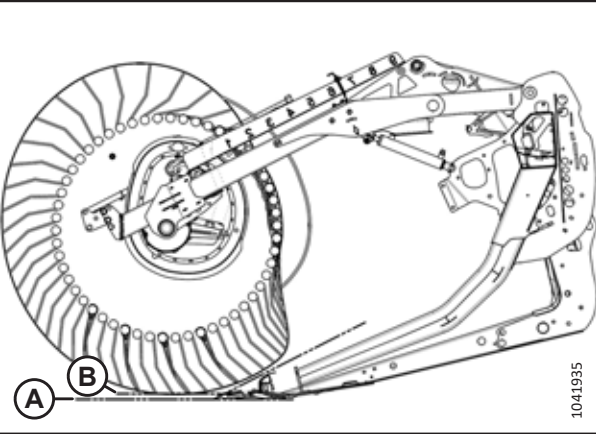
De olika kombinationerna av haspelns positioner och kaminställningar påverkar leveransen av grödan till medbringarna genom att rotera fingerprofilen.

#### **OBS!:**

Beteckningen (A) avser marknivån medan beteckningen (B) avser stubbhöjden.

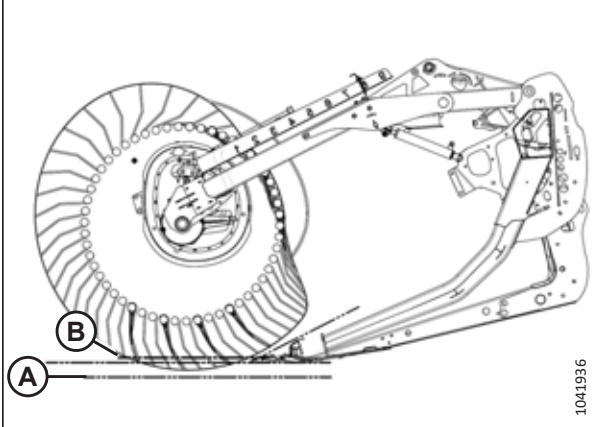
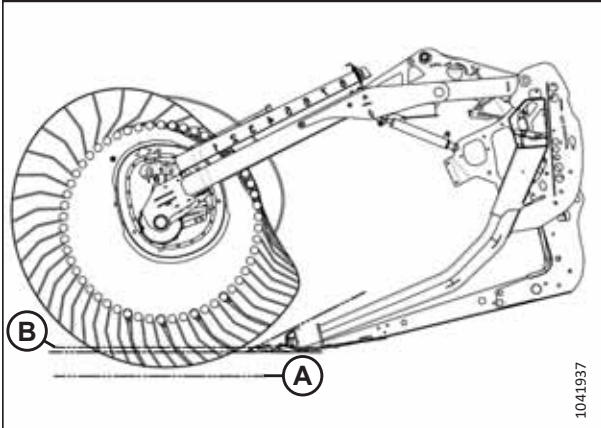
## ANVÄNDNING

Tabell 3.12 FD2-seriens rekommenderade inställningar för haspeln

Inställningsnummer för kam (ökning av fingerhastighet)	Haspeln positionsnummer	Haspeln fingermönster	Mark till stubbhöjd
1 (0 %)	5 eller 6		25 mm (0.98 in.)
2 (20 %)	6 eller 7		25 mm (0.98 in.)

## ANVÄNDNING

Tabell 3.12 FD2-seriens rekommenderade inställningar för haspeln (fortsättning)

Inställningsnummer för kam (ökning av fingerhastighet)	Haspeln positionsnummer	Haspeln fingermönster	Mark till stubbhöjd
3 (30 %)	8		102 mm (4 in.)
4 (35 %)	9		150 mm (5.9 in.)

### OBS!:

- Justera haspeln framåt för att komma närmare marken samtidigt som du lutar skärbordet bakåt. Fingrarna/spetsarna gräver ner sig i marken vid extrema haspeln-framåt-positioner, så justera glidskenan eller skärbordsvinkeln för att kompensera. Justera haspeln bakåt för att placera den längre bort från marken när du lutar skärbordet framåt.
- Skärbordets lutning kan ökas för att placera haspeln närmare marken eller minskas för att placera haspeln längre från marken, samtidigt som materialflödet till medbringarna bibehålls.
- För att lämna kvar så mycket stubb som möjligt i liggande gröda, höj skärbordet och öka skärbordets lutning för att hålla haspeln nära marken. Positionera haspeln så långt framåt det går.
- Haspeln kan behöva flyttas bakåt för att förhindra klumpar eller stopp i knivbalken vid tunnare grödor.
- Minsta grödbärande kapacitet (den minsta exponerade ytan mellan haspeln och skärbordets bakstycke) uppnås med haspeln i det bakersta läget.
- Maximal grödbärande kapacitet (den maximala exponerade ytan mellan haspeln och skärbordets bakstycke) uppnås med haspeln i det främsta läget.
- På grund av kamfunktionens natur blir spetsastigheten på fingrarna/pinnarna vid knivbalken högre än haspeln hastigheten vid högre kaminställningar. För ytterligare information, se tabellen 3.12, sida 149.



### 3.7.5 Inställningar för flytande skördedelare (tillval)

Flytande skördedelare kan justeras för olika grödförhållanden.



#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

För instruktioner om hur du gör justeringar av den flytande skördedelaren, se *Justering av flytande skördedelare, sida 273*. För inställningar, se tabell för tillämplig stubbhöjd nedan.

Tabell 3.13 Stubbhöjd 50 mm till 125 mm (2 in. till 5 in.)

	Skärbordets vinkel <sup>45</sup>	Stubbhöjd	Skärbordets huvudskenor	NerStopp	Före-efterposition	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Tunnhet för övre deflektor
Normal	A	125 mm (5 in.)	Ner	2	1	1	C	In
	A	125 mm (5 in.)	Ner	2	3	1	C	In
	E	50 mm (2 in.)	Ner	1	1	1,5	C	In
	E	50 mm (2 in.)	Ner	1	3	1,5	C	In
Liggande	A	125 mm (5 in.)	Ner	2	3	1	C	Ut
	A	125 mm (5 in.)	Ner	2	4	1	C	Ut
	E	50 mm (2 in.)	Ner	1	3	2	D	Ut
	E	50 mm (2 in.)	Ner	1	4	2	D	Ut
Kraftigt tillplattad	A	125 mm (5 in.)	Ner	2	4	3	D	Ut
	A	125 mm (5 in.)	Ner	2	5	4	D	Ut
	E	50 mm (2 in.)	Ner	1	4	3	C	Ut
	E	50 mm (2 in.)	Ner	1	5	4	C	Ut

45. A (min) – E (max)

## ANVÄNDNING

Tabell 3.14 Stubbhöjd 20 mm till 100 mm (3/4 in. till 4 in.)

	Skär- bordets vinkel <sup>45</sup>	Stubbhöjd	Skärbor- dets huvudske- nor	NerStopp	Före-efter- position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflek- tor	Tunnhet för övre deflektor
<b>Normal</b>	A	100 mm (4 in.)	Mellan	2	1	1	C	In
	A	100 mm (4 in.)	Mellan	2	3	1	C	In
	E	20 mm (3/4 in.)	Mellan	1	1	1	C	In
	E	20 mm (3/4 in.)	Mellan	1	3	1	C	In
<b>Liggande</b>	A	100 mm (4 in.)	Mellan	2	3	1	C	Ut
	A	100 mm (4 in.)	Mellan	2	4	2	C	Ut
	E	20 mm (3/4 in.)	Mellan	1	3	1	D	Ut
	E	20 mm (3/4 in.)	Mellan	1	4	2	D	Ut
<b>Kraftigt tillplat- tad</b>	A	100 mm (4 in.)	Mellan	2-3	4	3	D	Ut
	A	100 mm (4 in.)	Mellan	2-3	5	4	D	Ut
	E	20 mm (3/4 in.)	Mellan	1	4	3	C	Ut
	E	20 mm (3/4 in.)	Mellan	1	5	4	C	Ut

## ANVÄNDNING

Tabell 3.15 Stubbhöjd 16 mm till 50 mm (5/8 in. till 2 in.) Knivbalk på marken

	Skär- bordets vinkel <sup>45</sup>	Stubbhöjd	Skärbor- dets huvudske- nor	NerStopp	Före-efter- position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflek- tor	Tunnhet för övre deflektor
<b>Normal</b>	A	50 mm (2 in.)	Upp	2	1-3	1	C	In
	A	50 mm (2 in.)	Upp	2	1-3	1	C	In
	E	16 mm (5/8 in.)	Upp	1	1	2	C	In
	E	16 mm (5/8 in.)	Upp	1	3	1	C	In
<b>Liggande</b>	A	50 mm 2 tum	Upp	2	3	1	C	Ut
	A	50 mm (2 in.)	Upp	3	4	1	C	Ut
	E	16 mm (5/8 in.)	Upp	1	3-4	2	D	Ut
	E	16 mm (5/8 in.)	Upp	1	3-4	2	D	Ut
<b>Kraftigt tillplat- tad</b>	A	50 mm (2 in.)	Upp	2-3	4	3	D	Ut
	A	50 mm (2 in.)	Upp	2-3	5	4	D	Ut
	E	16 mm (5/8 in.)	Upp	1	4	2,5	C	Ut
	E	16 mm (5/8 in.)	Upp	1	5	4	C	Ut

## 3.8 Konfiguration av flytmodul

Följande avsnitt beskriver de rekommenderade riktlinjerna för installation av flytmodulen för din specifika skördetröskmodell och typ av gröda, rekommendationerna kan dock inte täcka alla förhållanden.

Om det uppstår matningsproblem med flytmodulen, se kapitel 6 *Felsökning*, sida 783.

### 3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200

Matarskruven FM200 kan konfigureras för att passa olika grödförhållanden. Det finns fem tillgängliga konfigurationer.

**Mycket smal konfiguration:** Mycket smal konfiguration använder 8 långa, bultmonterade avledare (4 på vänster sida och 4 på höger sida) och 18 skruvfingrar. Denna konfiguration kan förbättra matningsprestandan på skördetröskor med smala matarhus. Den kan också vara till hjälp vid risskörd.

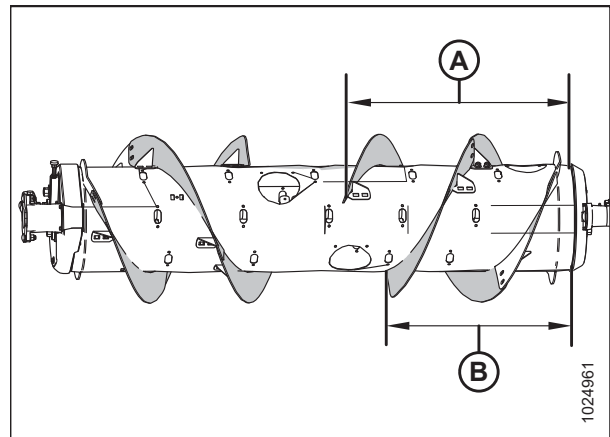
**OBS!:**

Måtten (A) och (B) är desamma för transportskruvens båda ändar. De bör ligga inom 15 mm (9/16 in.) från de angivna siffrorna.

**OBS!:**

Du kommer att behöva borra hål i avledaren och i trumman för att installera den extra avledaren.

För mer information om hur du konverterar transportskruven till en mycket smal konfiguration, se *Mycket smal konfiguration – avledare för transportskruv*, sida 156.



**Figur 3.194: Mycket smal konfiguration – vy bakifrån**

A – 760 mm (29 15/16 in.)

B – 602 mm (23 11/16 in.)

**Smal konfiguration:** Smal konfiguration använder 4 långa, bultmonterade avledare (2 på vänster sida och 2 på höger sida) och 18 skruvfingrar.

**OBS!:**

Måtten (A) och (B) är desamma för transportskruvens båda ändar. De bör ligga inom 15 mm (9/16 in.) från de angivna siffrorna.

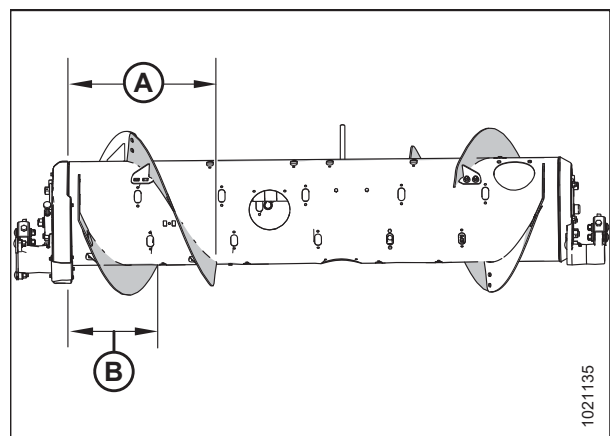
**Smal konfiguration** är standard för följande skördetröskor:

- 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

**Smal konfiguration** rekommenderad för följande skördetröskor:

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

För mer information om hur du konverterar transportskruven till en smal konfiguration, se *Smal konfiguration – avledning för transportskruv*, sida 160.



**Figur 3.195: Smal konfiguration – vy bakifrån**

A – 514 mm (20 1/4 in.)

B – 356 mm (14 in.)

## ANVÄNDNING

**Mediumkonfiguration:** Mediumkonfigurationen använder 4 korta bultmonterade avledare (2 på vänster sida och 2 på höger sida) och 22 skruvfingar.

**OBS!:**

Måtten (A) och (B) är desamma för transportskruvens båda ändar. De bör ligga inom 15 mm (9/16 in.) från de angivna siffrorna.

**Mediumkonfiguration** är standard för följande skördetröskor:

- 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

För mer information om hur du konverterar transportskruven till en mediumkonfiguration, se [Mediumkonfiguration – avledning för transportskruv, sida 163](#).

**Bred konfiguration:** Den breda konfigurationen använder 2 korta bultmonterade avledare (1 på vänster sida och 1 på höger sida) och 30 skruvfingar.

**OBS!:**

Måtten (A) och (B) är desamma för transportskruvens båda ändar. De bör ligga inom 15 mm (9/16 in.) från de angivna siffrorna.

**Bred konfiguration** är standard för följande skördetröskor:

- John Deere X9 1000, 1100

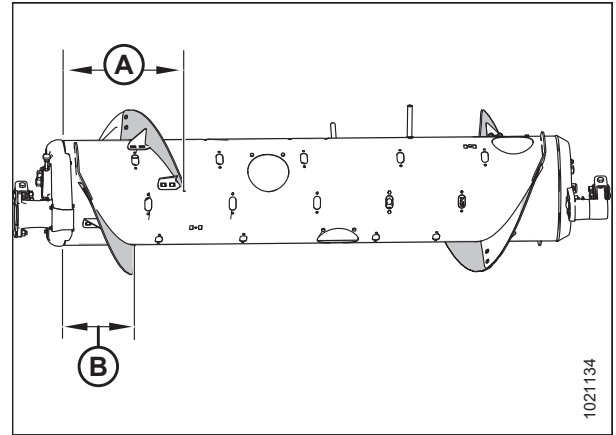
**Bred konfiguration** är tillval för följande skördetröskor:

- 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

**OBS!:**

Denna konfiguration kan öka tröskkapaciteten på breda skördetröskor med matarhus under vissa grödförhållanden.

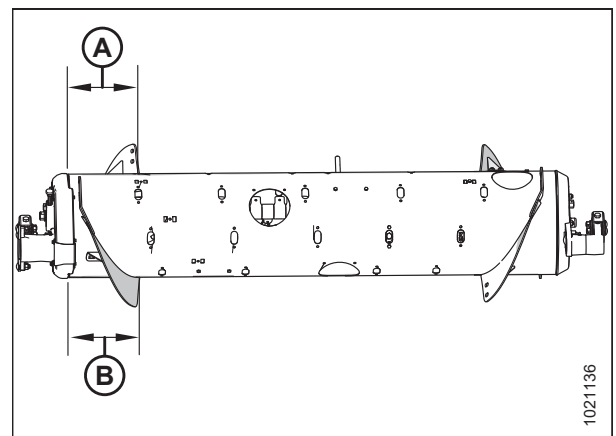
För mer information om hur du konverterar transportskruven till en bred konfiguration, se [Bred konfiguration – avledning för transportskruv, sida 165](#).



**Figur 3.196: Mediumkonfiguration – vy bakifrån**

A – 410 mm (16 1/8 in.)

B – 260 mm (10 1/4 in.)



**Figur 3.197: Bred konfiguration – vy bakifrån**

A – 257 mm (10 1/8 in.)

B – 257 mm (10 1/8 in.)

## ANVÄNDNING

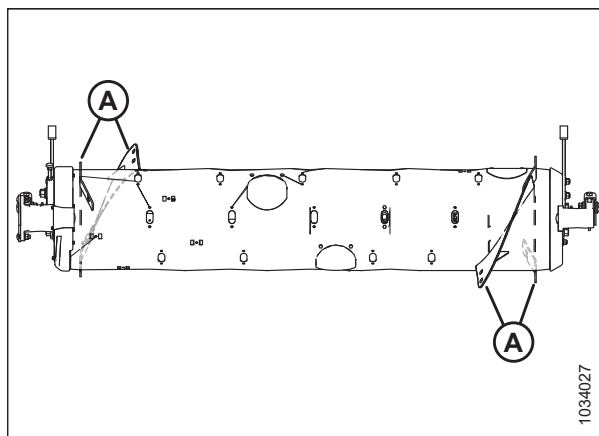
**Mycket bred konfiguration:** Den mycket breda konfigurationen använder endast fabrikssvetsade avledare (A) ansvarar för att transportera grödan. Ingen bultmonterad avledare finns installerad och totalt 30 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

**Mycket bred konfiguration** är tillval för skördetröskor med breda matarhus.

**OBS!:**

Denna konfiguration kan förbättra matningen för skördetröskor med breda matarhus.

För mer information om hur du konverterar transportskruven till en mycket bred konfiguration, se *Mycket bred konfiguration – avledare för transportskruv, sida 168*.



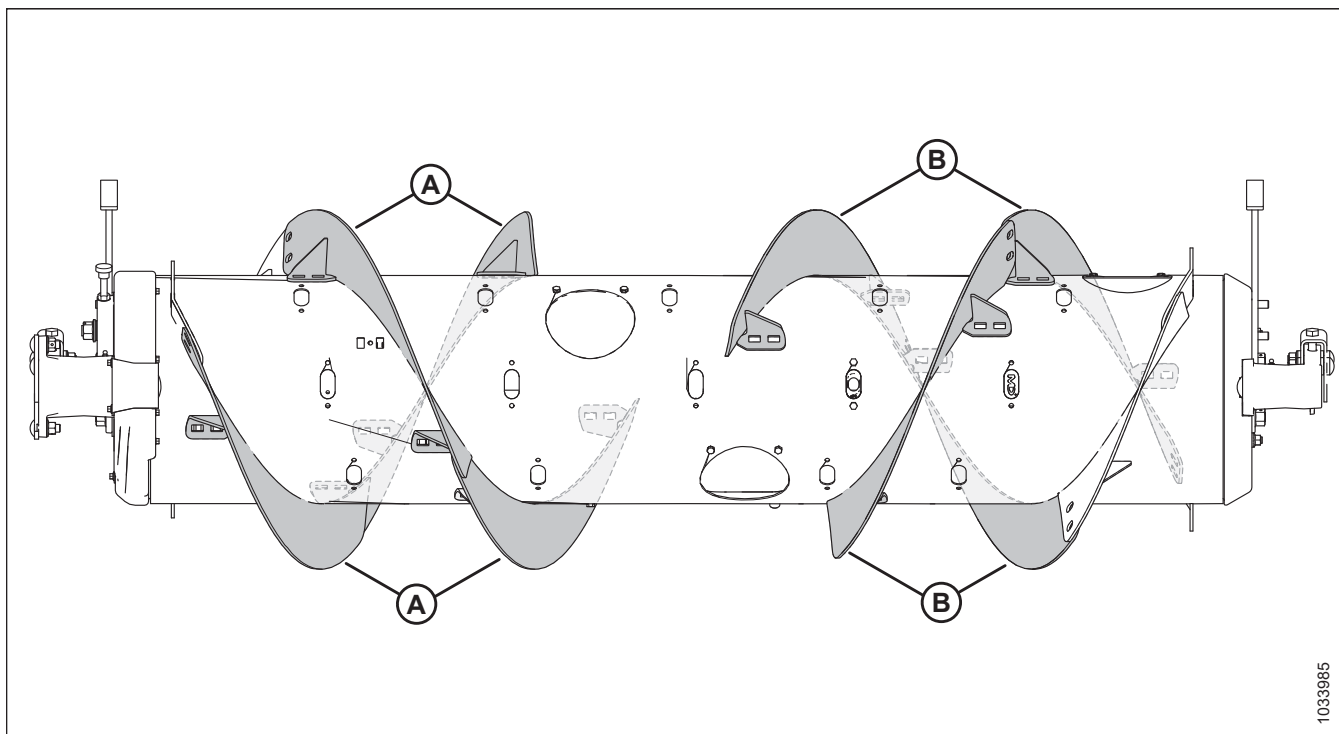
Figur 3.198: Mycket bred konfiguration – vy bakifrån

### *Mycket smal konfiguration – avledare för transportskruv*

Mycket smal konfiguration använder åtta långa bultmonterade avledare (fyra på vänster sida och fyra på höger sida) och 18 skruvfingrar rekommenderas.

**OBS!:**

Du kommer att behöva borra hål i avledaren och i trumman för att installera de fyra extra avledarna.



Figur 3.199: Mycket smal konfiguration

A – Lång avledare till vänster (MD #287889)

B – Lång avledare till höger (MD #287890)

## ANVÄNDNING

### Så här konverterar du till mycket smal konfiguration från smal konfiguration:

En avledarsats (MD #357234 eller B7345<sup>46</sup>) och viss hålbörning krävs för att installera avledarna (A). Lägg till eller ta bort skruvfingrar efter behov för att optimera matningen för din skördetröska och skördeförhållandena.

#### VIKTIGT:

Extra utrustning ingår i dessa satser. Installera utrustningen korrekt för att undvika skador och maximera prestandan.

- Installationsanvisningar för avledare finns här [Installation av fastbultade avledare, sida 172](#).
- För att installera de extra avledare som kräver hålbörning, se [Installation av ytterligare fastbultade avledare – endast mycket smal konfiguration, sida 175](#).
- Anvisningar för montering/demontering av fingrar finns i [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 180](#) och [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 177](#).

### Så här konverterar du till mycket smal konfiguration från medium, bred eller mycket bred konfiguration:

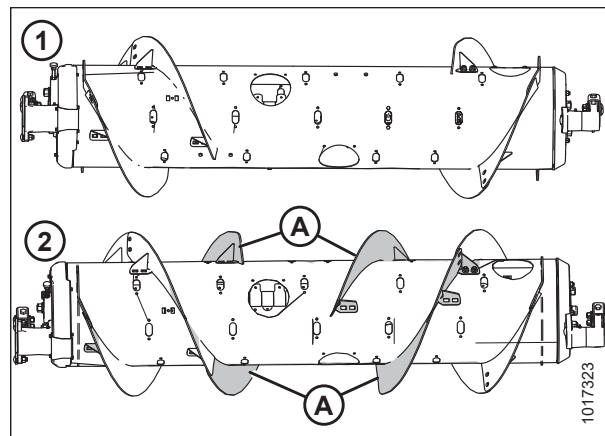
Två avledarsatser (MD #357234 eller B7345<sup>46</sup>) och viss hålbörning krävs för att konvertera till denna konfiguration.

Du kommer att behöva byta ut befintliga korta avledare (A)<sup>47</sup> mot långa avledare (B). Lägg till eller ta bort skruvfingrar efter behov för att optimera matningen för din skördetröska och skördeförhållandena.

#### VIKTIGT:

Extra utrustning ingår i dessa satser. Installera utrustningen korrekt för att undvika skador och maximera prestandan.

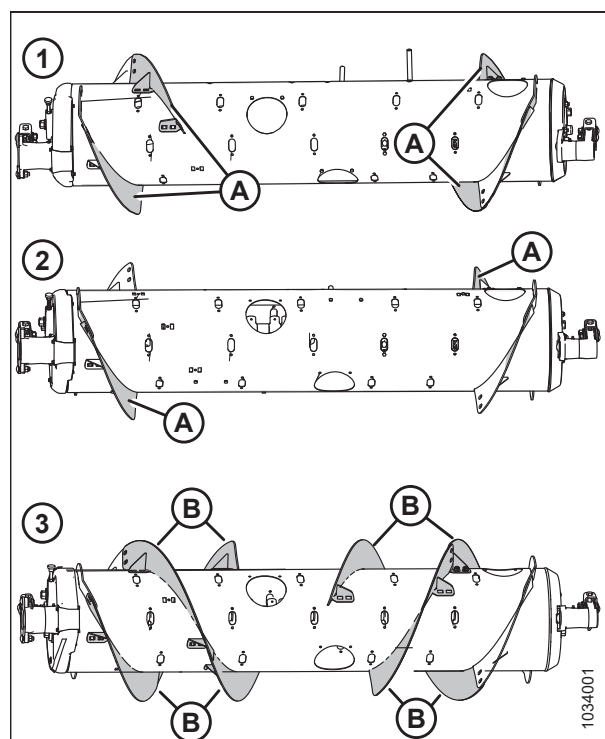
- Installationsanvisningar för avledare finns här [Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 170](#) och [Installation av fastbultade avledare, sida 172](#).
- För att installera de extra avledare som kräver hålbörning, se [Installation av ytterligare fastbultade avledare – endast mycket smal konfiguration, sida 175](#).
- Anvisningar för montering/demontering av fingrar finns i [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 180](#) och [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 177](#).



Figur 3.200: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Smal konfiguration

2 – Mycket smal konfiguration



Figur 3.201: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mediumkonfiguration

2 – Bred konfiguration

3 – Mycket smal konfiguration

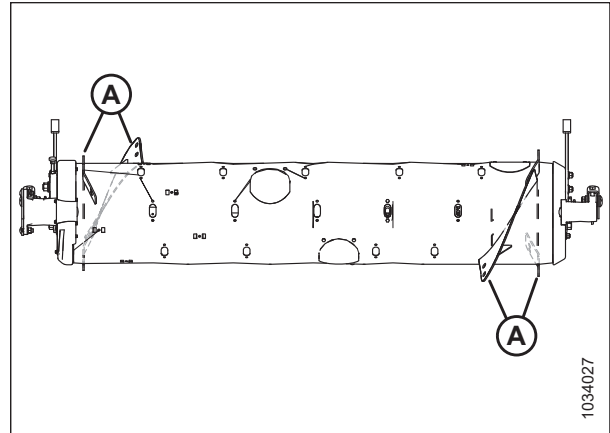
46. MD #357234 är endast tillgänglig via MacDon Parts. B7345 är endast tillgänglig via MacDon Whole Goods. Båda satserna innehåller slittåliga avledare.

47. Antal befintliga korta avledare är antingen 0, 2 eller 4, beroende på den aktuella konfigurationen.

## ANVÄNDNING

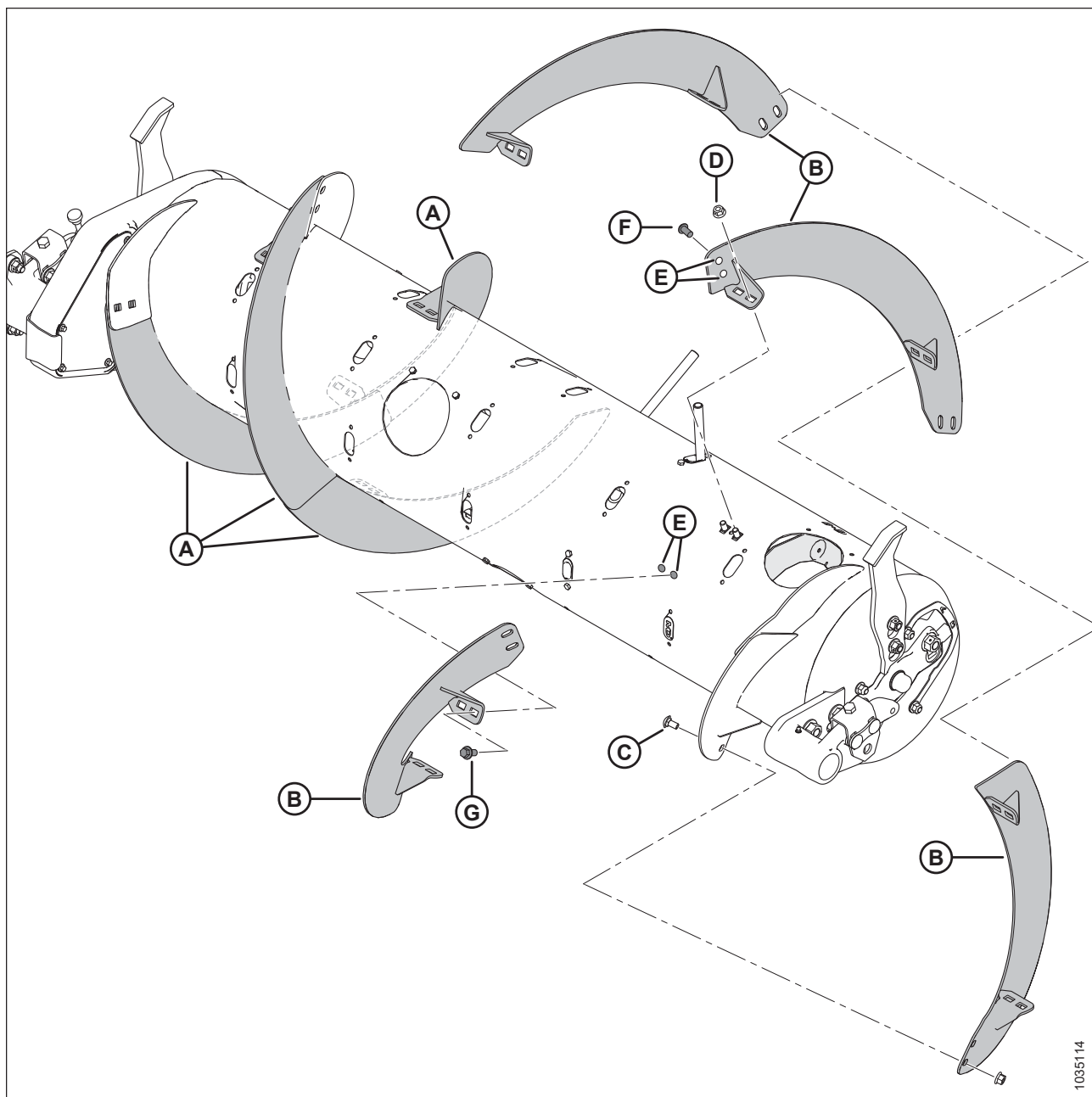
### OBS!

Om du konverterar transportskruven från en mycket bred konfiguration behöver du inte ta bort någon befintlig påbultad avledare eftersom den konfigurationen endast använder den fabriksvetsade avledaren (A).



Figur 3.202: Mycket bred konfiguration





1035114

**Figur 3.203: Mycket smal konfiguration**

A – Lång avledare till vänster (MD #287889)

B – Lång avledare till höger (MD #287890)

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

D – M10 Central låsflänsmutter (MD #135799)

E – Borrade hål – 11 mm (7/16 in.)<sup>48</sup>

F – M10 x 20 mm bult med halvrund skalle (MD #135723)<sup>49</sup>

G – M10 x 20 mm bult med flänsskalle(MD #152655)<sup>50</sup>

48. För var och en av de fyra extra avledarna krävs sex borrade hål för installation (fyra i transportskruven och två i den intilliggande avledaren).

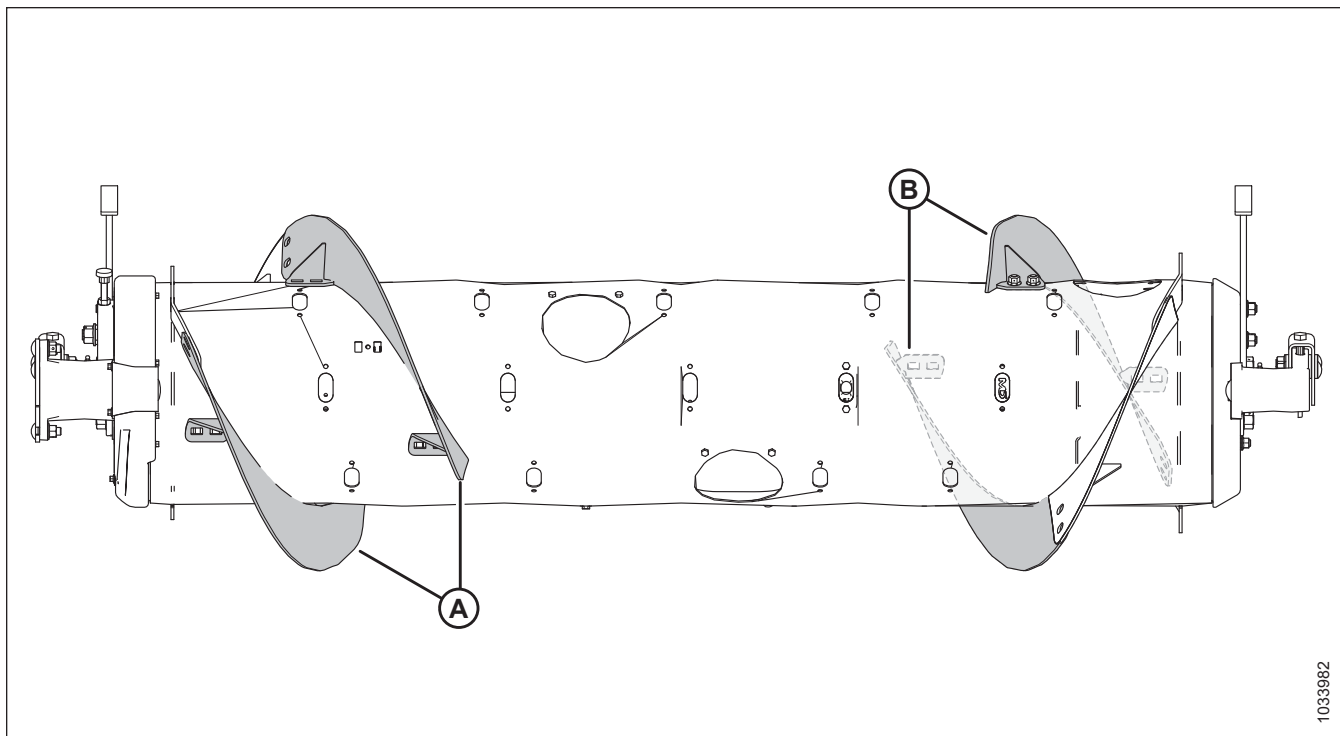
49. Används på hålen som borrats i den befintliga avledaren.

50. Används på de hål som borrats i transportskruven.

## ANVÄNDNING

### Smal konfiguration – avledning för transportskruv

Smal konfiguration använder fyra långa, bultmonterade avledare (två på vänster sida och två på höger sida) och 18 skruvfingrar.



Figur 3.204: Smal konfiguration

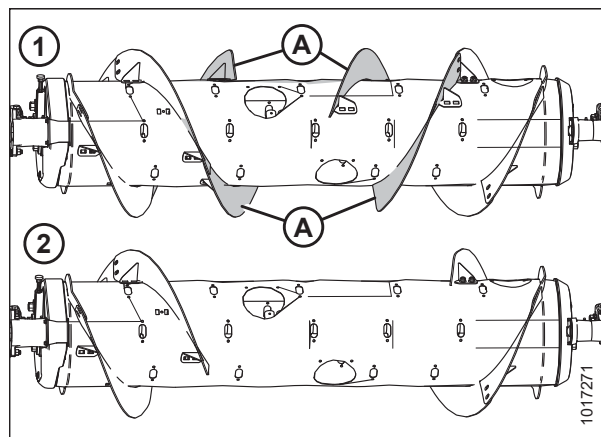
A – Lång avledare till vänster (MD #287889)

B – Lång avledare till höger (MD #287890)

### Så här konverterar du transportskruven till smal konfiguration från en mycket smal konfiguration:

Avlägsna de fyra avledarna (A) från transportskruven och installera ytterligare skruvfingrar. Totalt 18 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Borttagningsanvisningar för avledare finns här [Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 170](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 180](#).



Figur 3.205: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mycket smal konfiguration

2 – Smal konfiguration

## ANVÄNDNING

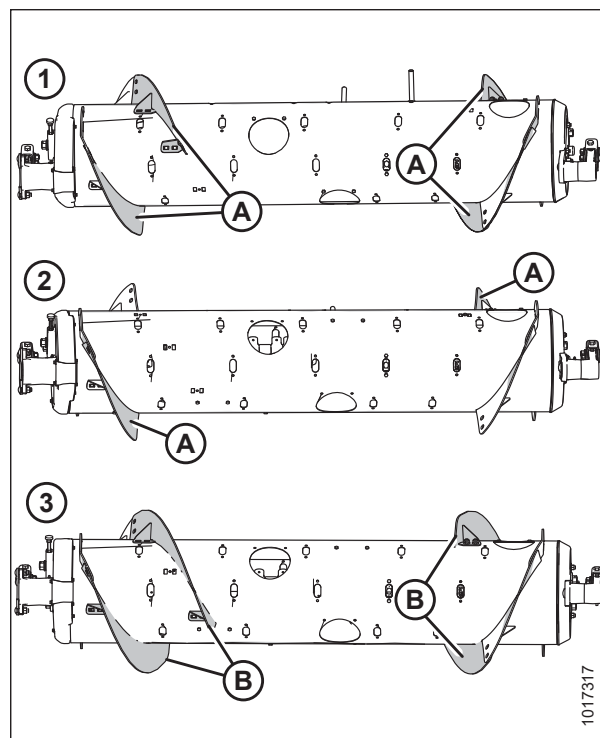
**Så här konverterar du transportskruven till smal konfiguration från medium, bred eller mycket bred konfiguration:**

En avledarsats (MD #357234 eller B7345<sup>51</sup>) krävs. Du kommer att behöva byta ut några befintliga korta avledare (A)<sup>52</sup> mot långa avledare (B) och ta bort de extra transportskruvsfingrarna. Totalt 18 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

### VIKTIGT:

Extra utrustning ingår i dessa satser. Installera utrustningen korrekt för att undvika skador och maximera prestandan.

- Installationsanvisningar för avledare finns här [Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 170](#) och [Installation av fastbultade avledare, sida 172](#).
- Borttagningsanvisningar för fingrar finns här [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 177](#).



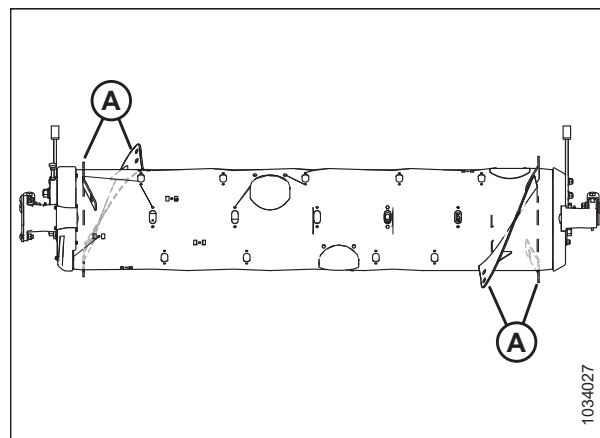
**Figur 3.206: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån**

1 – Mediumkonfiguration  
3 – Smal konfiguration

2 – Bred konfiguration

### OBSI:

Om du konverterar transportskruven från en mycket bred konfiguration behöver du inte ta bort någon befintlig påbultad avledare eftersom den konfigurationen endast använder den fabriksvetsade avledaren (A).

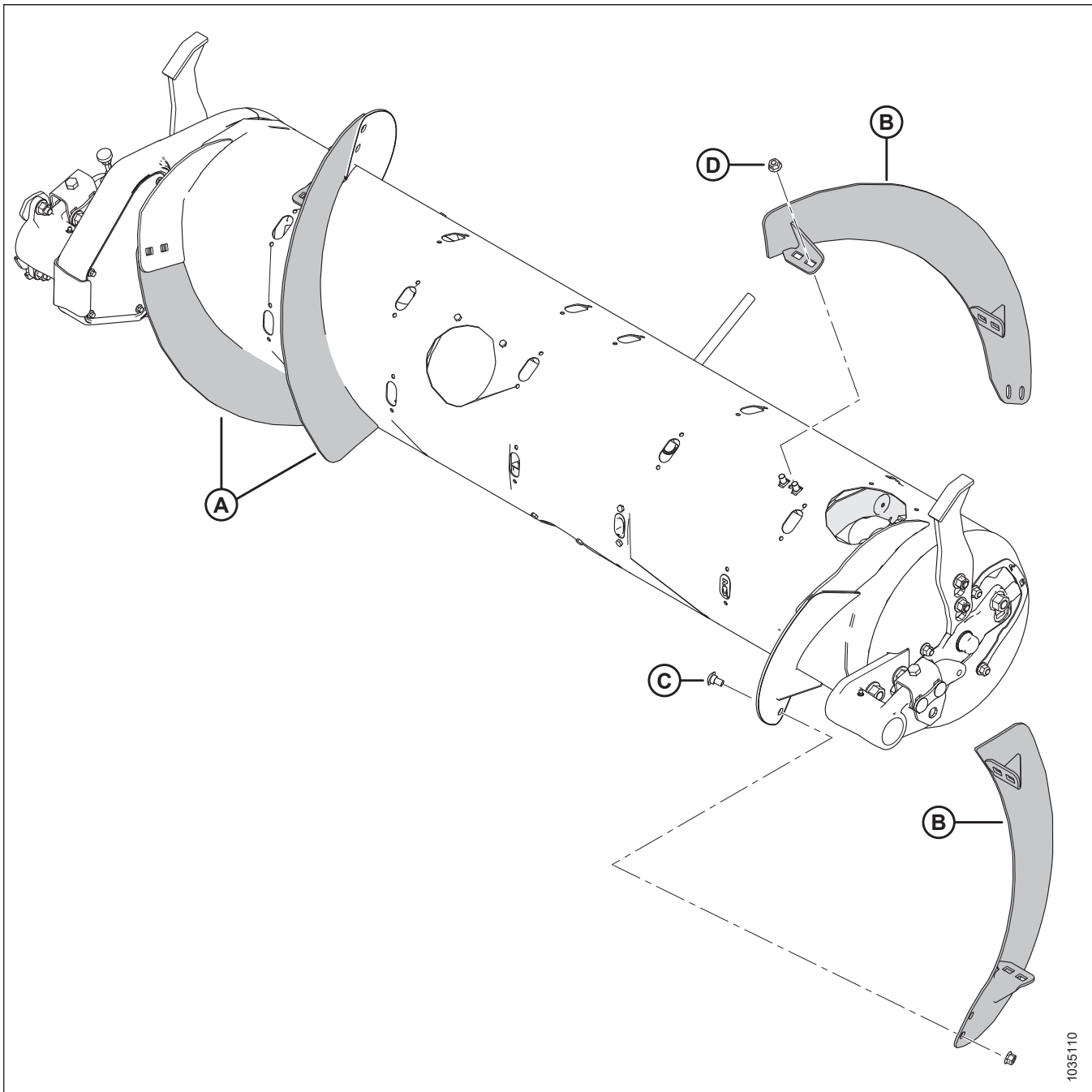


**Figur 3.207: Mycket bred konfiguration**

51. MD #357234 är endast tillgänglig via MacDon Parts. B7345 är endast tillgänglig via MacDon Whole Goods. Båda satserna innehåller slittåliga avledare.

52. Antal befintliga korta avledare är antingen 0, 2 eller 4, beroende på den aktuella konfigurationen.

## ANVÄNDNING



**Figur 3.208: Smal konfiguration**

A – Lång avledare till vänster (MD #287889)

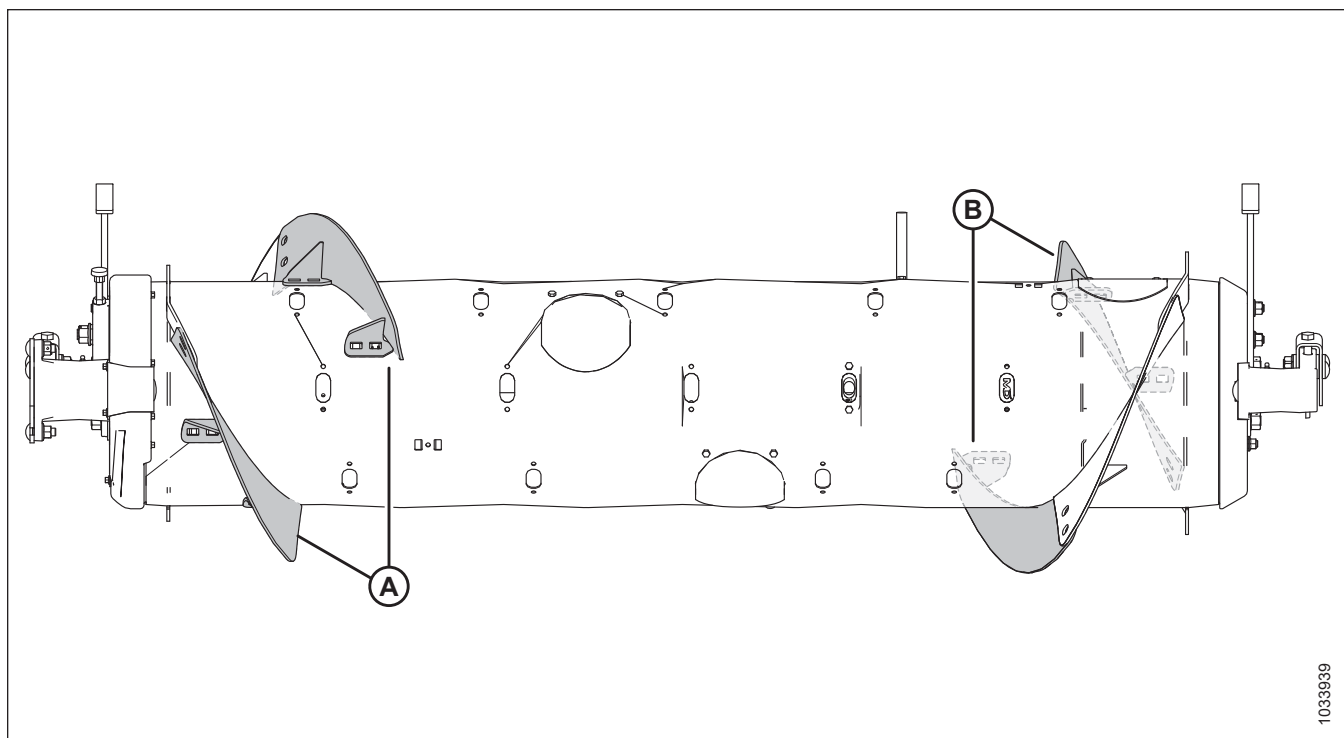
C – M10 x 20 mm klämskruv (MD #136178)

B – Lång avledare till höger (MD #287890)

D – M10 Central låsflänsmutter (MD #135799)

*Mediumkonfiguration – avledning för transportskruv*

Mediumkonfiguration använder fyra korta bultmonterade avledare (två på vänster sida och två på höger sida) och 22 skruvfingar rekommenderas.



**Figur 3.209: Mediumkonfiguration**

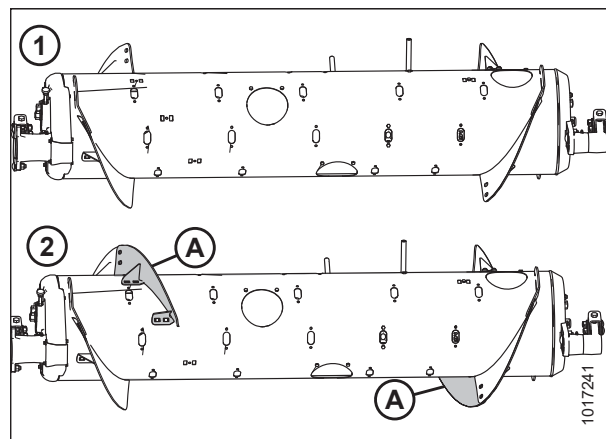
A – Kort avledare till vänster (MD #287888)

B – Kort avledare till höger (MD #287887)

**Så här konverterar du till mediumkonfiguration från bred konfiguration:**

En avledarsats (MD #357233 eller B7344<sup>53</sup>) krävs. Du kommer att behöva installera nya avledare (A) och ta bort de extra skruvfingrarna. Totalt 22 skruvfingar rekommenderas för denna konfiguration.

- Installationsanvisningar för avledare finns här [Installation av fastbultade avledare, sida 172](#).
- Borttagningsanvisningar för fingrar finns här [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 177](#).



**Figur 3.210: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån**

1 – Bred konfiguration

2 – Mediumkonfiguration

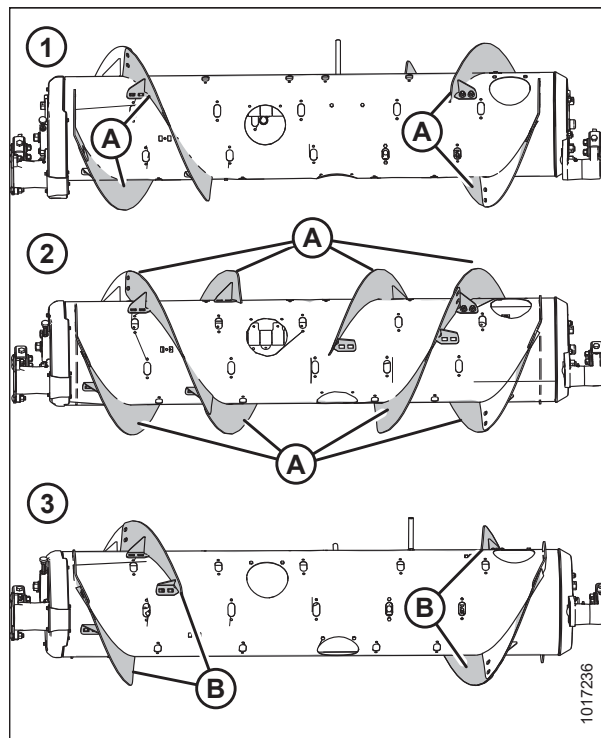
53. MD #357233 är endast tillgänglig via MacDon Parts. B7344 är endast tillgänglig via MacDon Whole Goods. Båda satserna innehåller slittåliga avledare.

## ANVÄNDNING

### Så här konverterar du till mediumkonfiguration från smal eller mycket smal konfiguration:

Två avledarsatser (MD #357233 eller B7344<sup>53</sup>) krävs. Du kommer att behöva byta ut långa avledare (A)<sup>54</sup> mot korta avledare (B) och installera ytterligare transportskruvfingrarna. Totalt 22 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Installationsanvisningar för avledare finns här [Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 170](#) och [Installation av fastbultade avledare, sida 172](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 180](#).



Figur 3.211: Transportskruvkonfigurationer – vy bakifrån

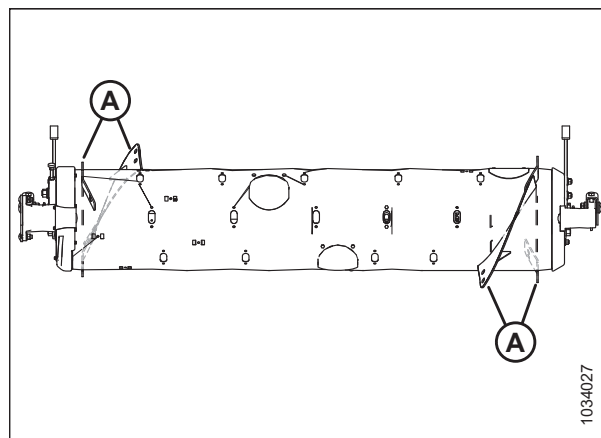
1 – Smal konfiguration  
3 – Mediumkonfiguration

2 – Mycket smal konfiguration

### Så här konverterar du till mediumkonfiguration från mycket bred konfiguration:

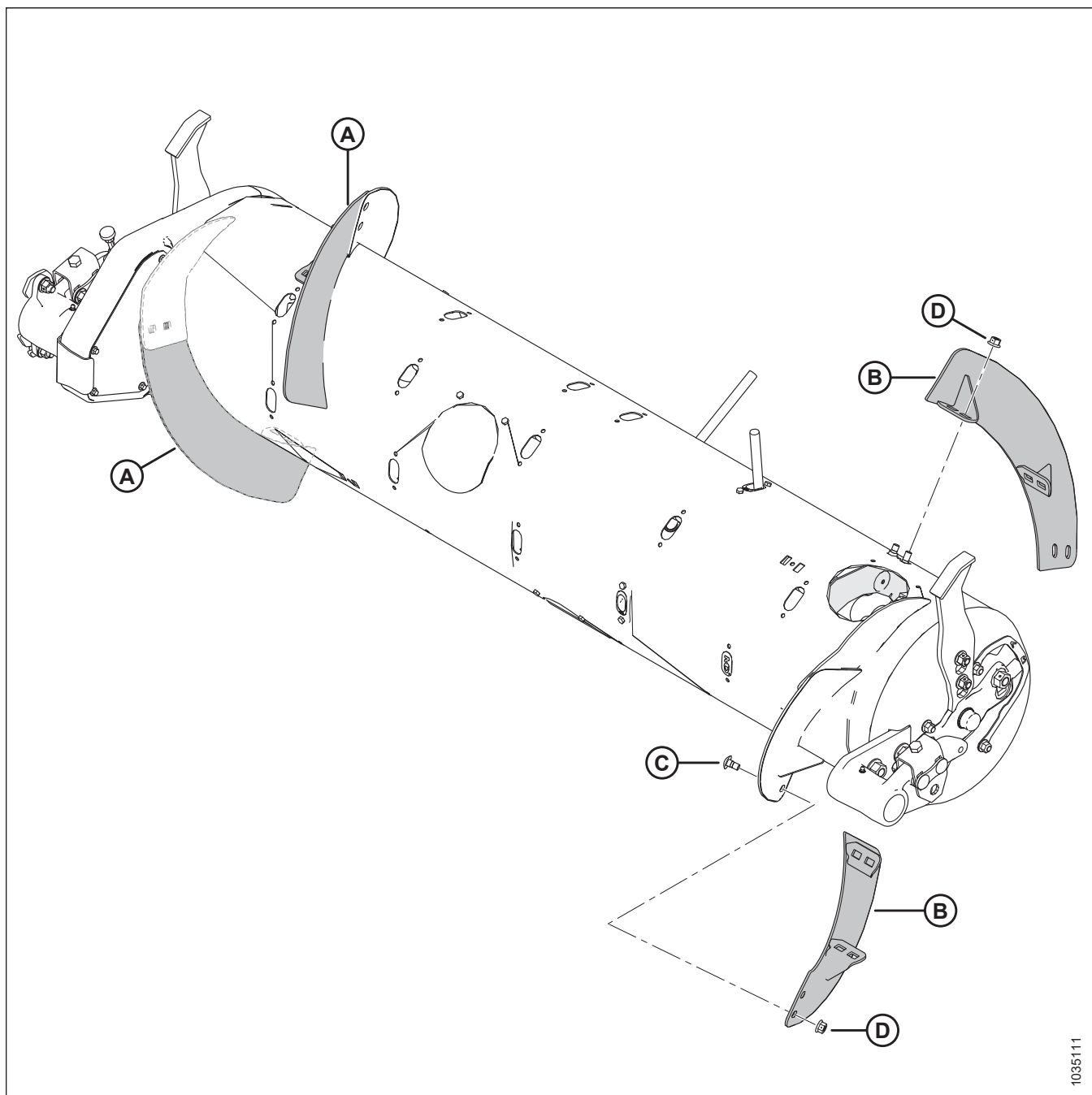
Två avledarsatser (MD #357233 eller B7344<sup>53</sup>) krävs. Du kommer att behöva installera fyra korta avledare på de befintliga avledarna (A) och ta bort de extra skruvfingrarna. Totalt 22 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Installationsanvisningar för avledare finns här [Installation av fastbultade avledare, sida 172](#).
- Borttagningsanvisningar för fingrar finns här [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 177](#).



Figur 3.212: Mycket bred konfiguration

54. Antal befintliga långa avledare är antingen 4 eller 8, beroende på den aktuella konfigurationen.



**Figur 3.213: Mediumkonfiguration**

A – Kort avledare till vänster (MD #287889)  
 C – M10 x 20 mm klämskruv (MD #136178)

B – Kort avledare till höger (MD #287887)  
 D – M10 Central låsflänsmutter (MD #135799)

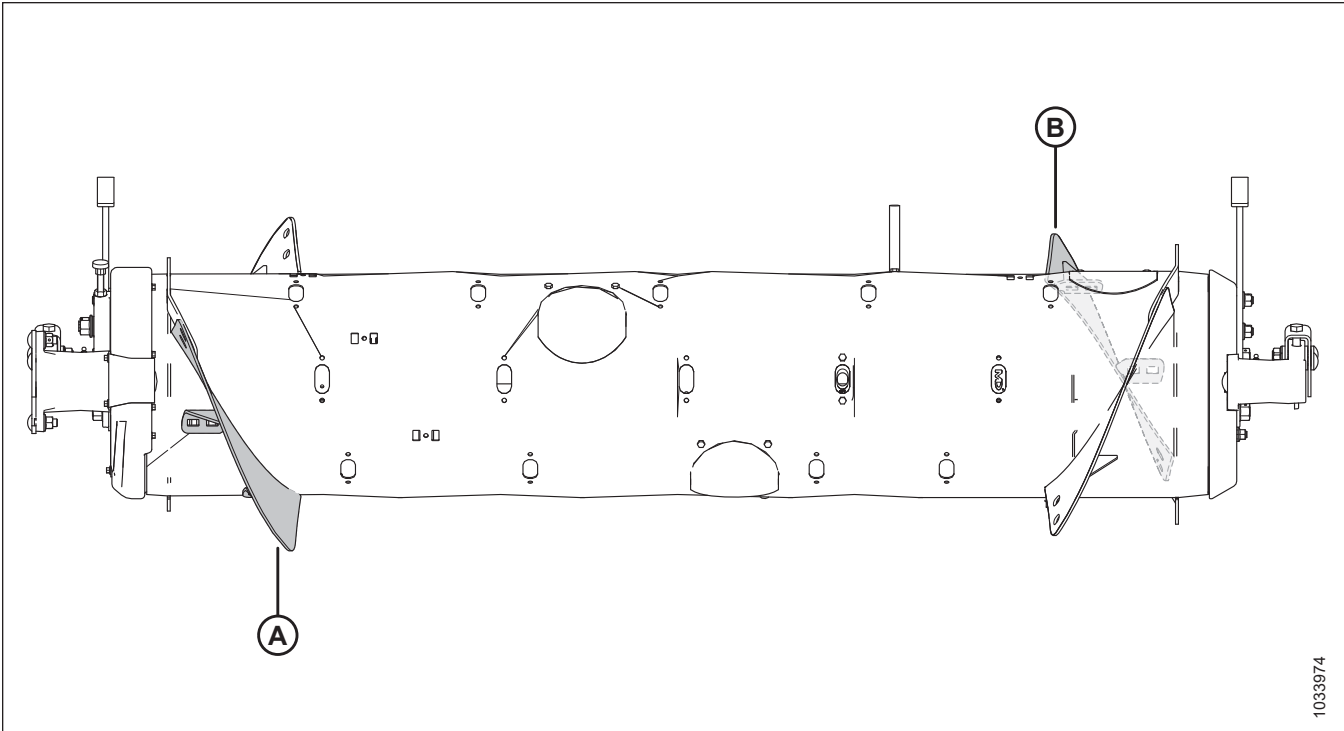
**Bred konfiguration – avledning för transportskruv**

Bred konfiguration använder två korta bultmonterade avledare (en på vänster sida och en på höger sida) och 30 skruvfingar rekommenderas.

**OBS!:**

Denna konfiguration kan öka tröskkapaciteten på breda skördetröskor med matarhus under vissa grödförhållanden.

## ANVÄNDNING



Figur 3.214: Bred konfiguration

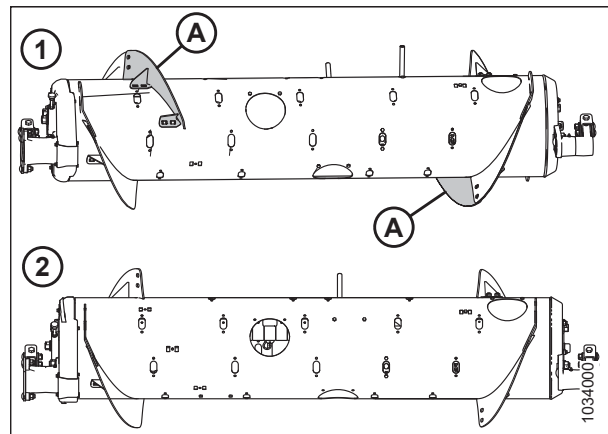
A – Kort avledare till vänster (MD #287889)

B – Kort avledare till höger (MD #287887)

### Så här konverterar du till bred konfiguration från mediumkonfiguration:

Avlägsna de befintliga avledarna (A) från transportskruven och installera ytterligare skruvfingrar. Totalt 30 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Borttagningsanvisningar för avledare finns här [Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 170](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 180](#).



Figur 3.215: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mediumkonfiguration

2 – Bred konfiguration

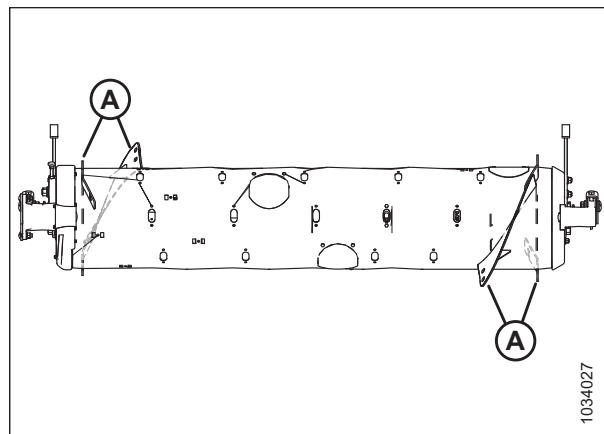


## ANVÄNDNING

### Så här konverterar du till bred konfiguration från mycket bred konfiguration:

En avledarsats (antingen MD #357233 eller B7344<sup>55</sup>) krävs. Du kommer att behöva installera två korta avledare på de befintliga svetsade avledarna (A). Totalt 30 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Installationsanvisningar för avledare finns här *Installation av fastbultade avledare, sida 172*.
- Om skruvfingrarna måste tas bort, se *3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 177*.

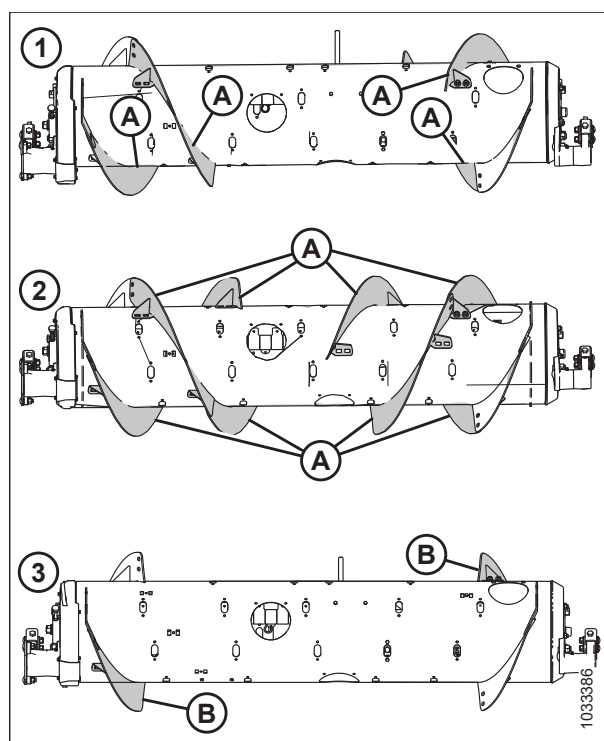


Figur 3.216: Mycket bred konfiguration

### Så här konverterar du till bred konfiguration från smal eller mycket smal konfiguration:

En avledarsats (MD #357233 eller B7344<sup>55</sup>) krävs. Du kommer att behöva byta ut befintliga långa avledare (A)<sup>56</sup> mot korta avledare (B) och installera ytterligare transportskruvfingrar. Totalt 30 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Installationsanvisningar för avledare finns här *Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 170* och *Installation av fastbultade avledare, sida 172*.
- Installationsanvisningar för fingrar finns här *3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 180*.



Figur 3.217: Transportskruvkonfigurationer – vy bakifrån

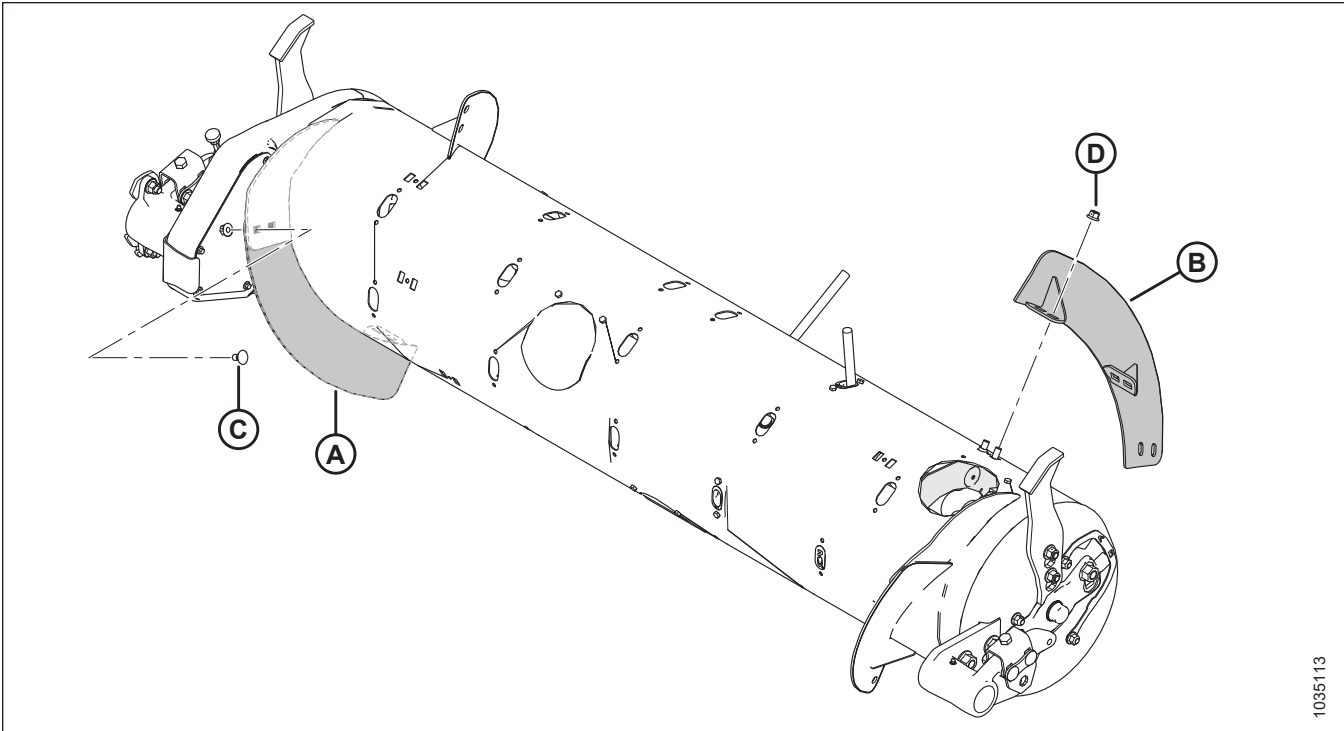
1 – Smal konfiguration  
3 – Bred konfiguration

2 – Mycket smal konfiguration

55. MD #357233 är endast tillgänglig via MacDon Parts. B7344 är endast tillgänglig via Whole Goods. Båda satserna innehåller slittåliga avledare.

56. Antal befintliga långa avledare är antingen 4 eller 8, beroende på den aktuella konfigurationen.

## ANVÄNDNING



**Figur 3.218: Bred konfiguration**

A – Kort avledare till vänster (MD #287889)

B – Kort avledare till höger (MD #287887)

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

D – M10 Central låsflänsmutter (MD #135799)

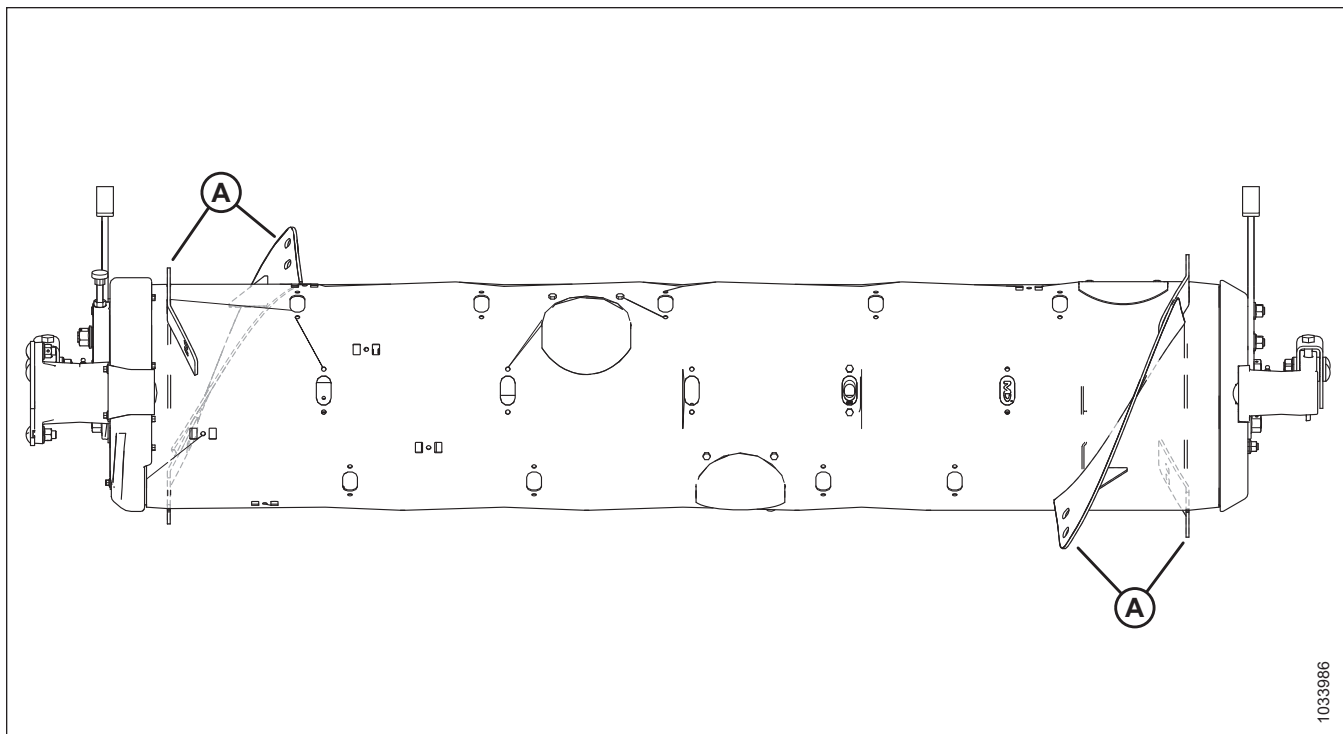
### *Mycket bred konfiguration – avledare för transportskruv*

Mycket bred konfiguration använder inga bultmonterade avledare, endast fabriksvetsade avledare är ansvariga för att transportera grödan. Totalt 30 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

### **OBS!:**

Denna konfiguration kan öka tröskkapaciteten på breda skördetröskor med matarhus under vissa grödförhållanden.

1035113



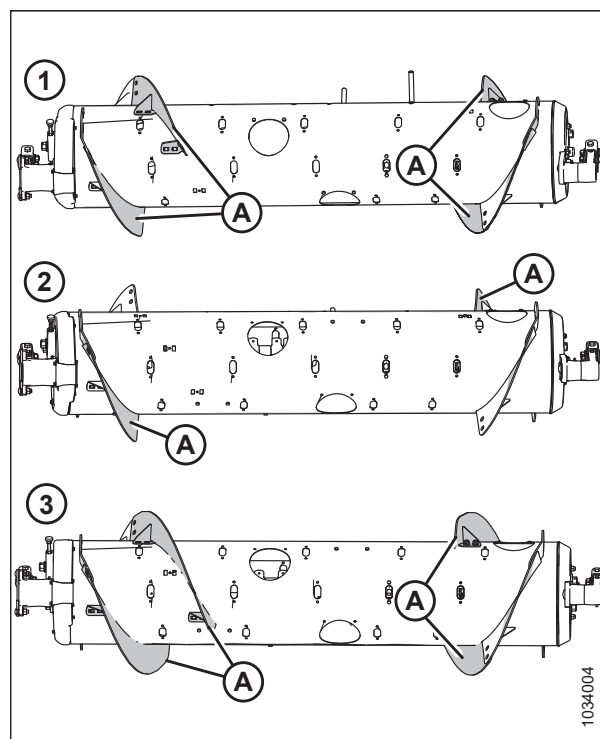
Figur 3.219: Mycket bred konfiguration

A – Fabriksvetsad avledare

**Så här konverterar du till mycket bred konfiguration:**

Avlägsna alla befintliga avledare (A) från transportskruven och installera ytterligare skruvfingrar om det behövs. Totalt 30 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Borttagningsanvisningar för avledare finns här [Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 170](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 180](#).



Figur 3.220: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mediumkonfiguration  
3 – Smal konfiguration

2 – Bred konfiguration

### Avledare på transportskruv

Avledarna på transportskruven på FM200 kan konfigureras för särskilda skörde- och grödförhållanden.

För instruktioner, se [3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 154](#) för specifika konfigurationer för skördetröskor/grödor.

### Avlägsnande av fastbultade avledare

Matarskruven har avtagbara avledare som kan anpassas till olika modeller av skördetröskor.

Innan du avlägsnar den fastbultade avledaren ska du bestämma hur många och vilken typ av avledare som behövs. Mer information om olika avledarkonfigurationer finns på [3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 154](#).

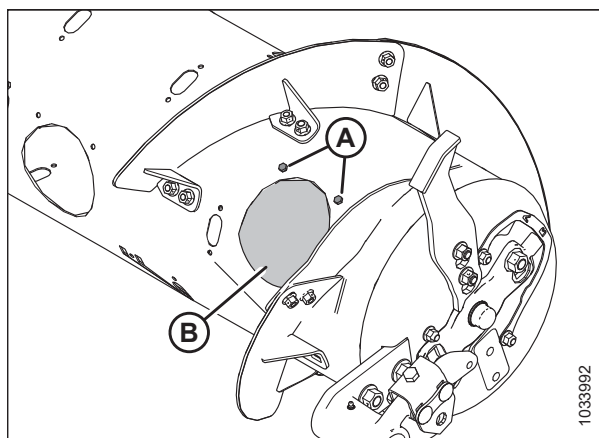
Följ dessa steg för att ta bort fastbultade avledare:

1. För att förbättra åtkomsten till matarskruven, ta bort flytmodulen från skördetröskan.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Roter transportskruven efter behov.

#### OBS!:

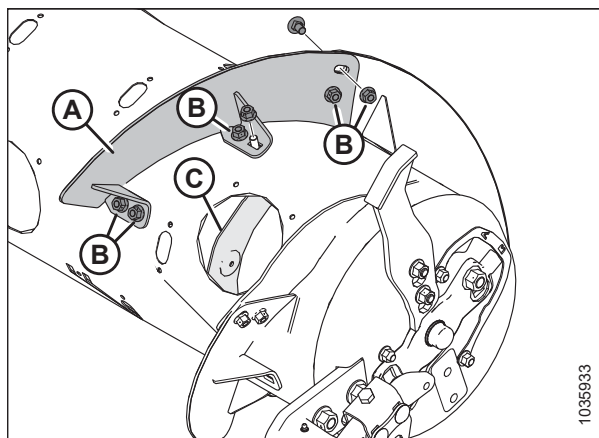
Illustrationerna i detta förfarande visar matarskruven separerad från flytmodulen för tydlighetens skull. Förfarandet kan utföras med matarskruven installerad i flytmodulen.

4. Ta bort bultarna (A) och åtkomstluckan (B). Behåll dessa delar för återmontering. Avlägsna vid behov flera åtkomstluckor.



Figur 3.221: Åtkomstlucka för transportskruv – höger sida

5. Ta bort bultar och muttrar (B) och ta bort avledare (A).

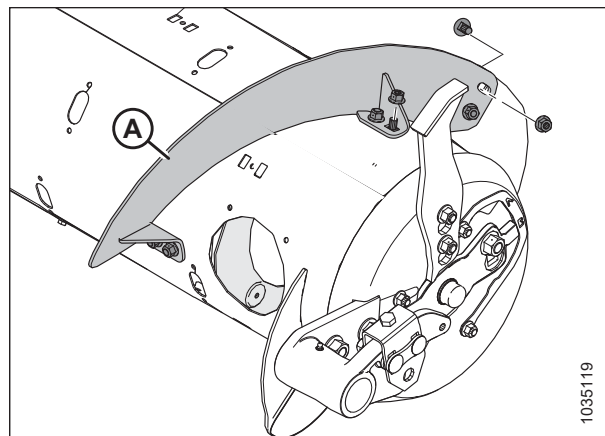


Figur 3.222: Kort avledare – höger sida

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Illustrationen visar en ny lång avledare (A) som har installerats.

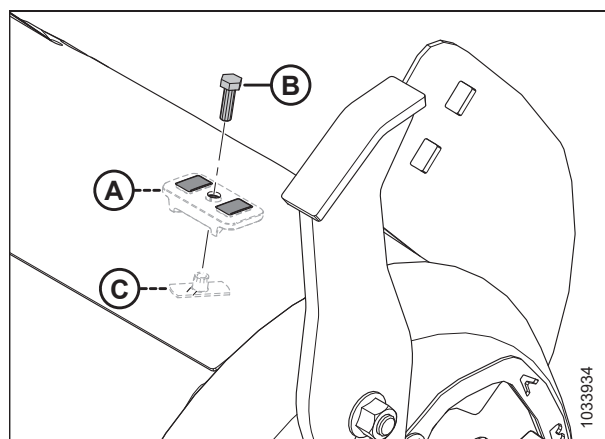


Figur 3.223: Lång avledare – höger sida

6. Montera spårpluggen (A) med M6-bult (B) och T-mutter (C) på varje plats där avledaren har tagits bort. Dra åt utrustningen med 9 Nm (6,64 lbf-ft [80 lbf-in]).

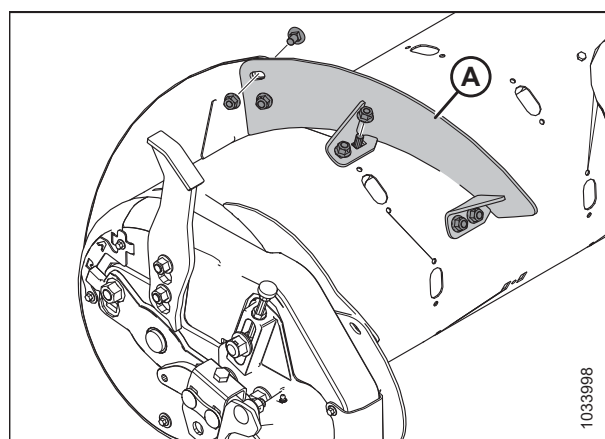
### OBS!:

Om pluggbultarna **INTE** är nya ska du bestryka dem med medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) innan du monterar dem.



Figur 3.224: Installation av spårpluggar

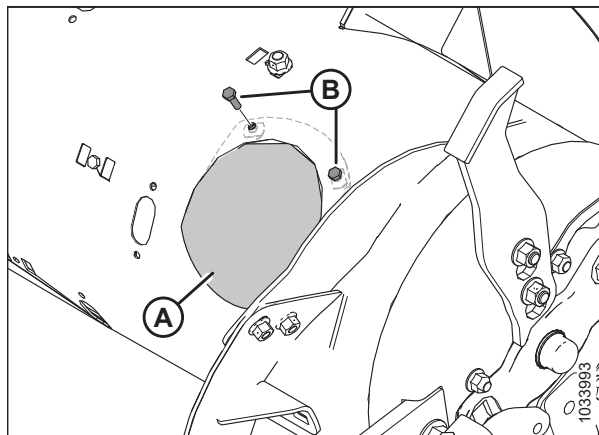
7. Upprepa detta förfarande för att ta bort avledare (A) från vänster sida av transportskruven.



Figur 3.225: Kort avledare – vänster sida

## ANVÄNDNING

8. Sätt tillbaka åtkomstluckorna (A) med hjälp av bultarna (B) och de svetsade muttrarna inuti transportskruven. Stryk bultarna med medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) och dra åt dem med 9 Nm (6,64 lbf·ft [80 lbf·in]).



Figur 3.226: Åtkomstlucka – höger sida

### Installation av fastbultade avledare

Matarskruven har avtagbara avledare som kan anpassas till olika modeller av skördetröskor.

Innan du installerar den fastbultade avledaren ska du bestämma hur många och vilken typ av avledare som behövs. Mer information om olika avledarkonfigurationer finns på [3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 154](#).

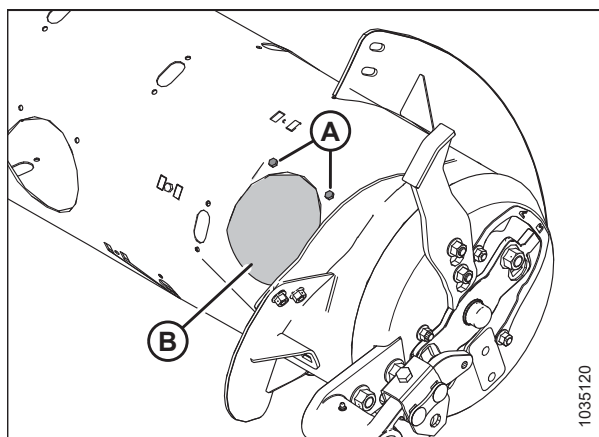
Följ dessa steg för att installera fastbultade avledare:

1. För att förbättra åtkomsten till matarskruven, ta bort flytmodulen från skördetröskan.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Roter transportskruven efter behov.

#### OBS!:

Illustrationerna i detta förfarande visar matarskruven separerad från flytmodulen för tydlighetens skull. Detta förfarande kan utföras med matarskruven installerad i flytmodulen.

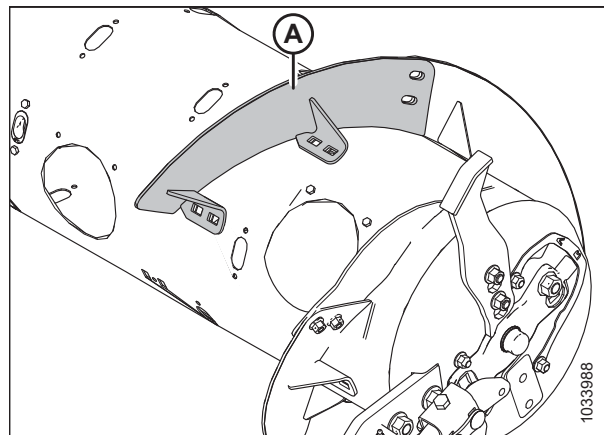
4. Ta bort bultarna (A) och åtkomstluckan (B). Behåll dessa delar för återmontering. Avlägsna vid behov flera åtkomstluckor.



Figur 3.227: Åtkomstlucka för transportskruv – höger sida

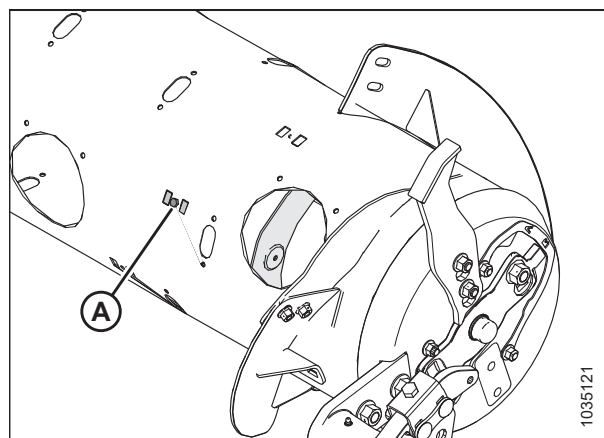
## ANVÄNDNING

5. Rikta in den nya påbultade avledaren (A) för att avgöra vilka spårpluggar som ska tas bort från skruven. Den nya avledaren överlappar utsidan av den intilliggande avledaren.



Figur 3.228: Höger sida av transportskruven

6. Ta bort tillämpliga spårpluggar (A).



Figur 3.229: Höger sida av transportskruven

7. Montera avledare (A) med M10 x 20 mm vagnsbultar med fyrkanthals och centrerade låsmuttrar på platserna (B).

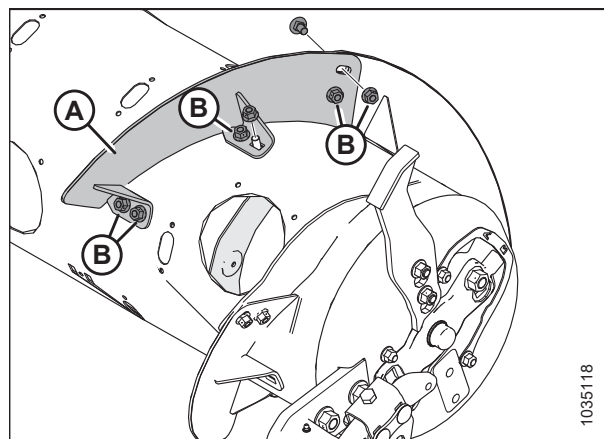
**VIKTIGT:**

Bultskallarna måste installeras på insidan av transportskruven för att förhindra skador på transportskruvens interna komponenter.

**VIKTIGT:**

De bultar som fäster avledarna i varandra måste ha bultskallarna på avledarnas invändiga sida (skördesidan).

8. Dra åt de sex muttrarna och bultarna med 47 Nm (35 lbf-ft) för att eliminera nedböjning av avledaren och dra sedan åt dem med 61 Nm (45 lbf-ft).

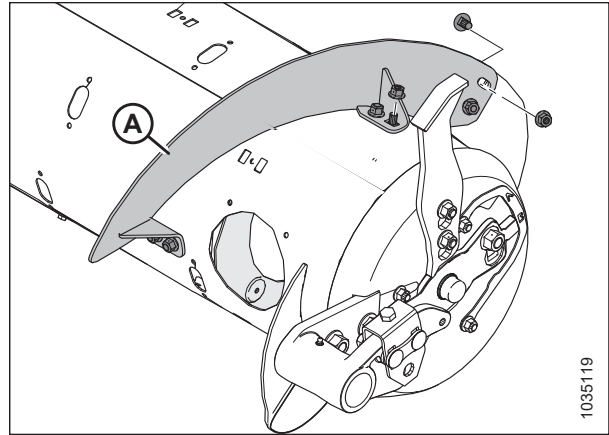


Figur 3.230: Kort avledare – höger sida

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Illustrationen visar lång avledare (A) som har installerats.

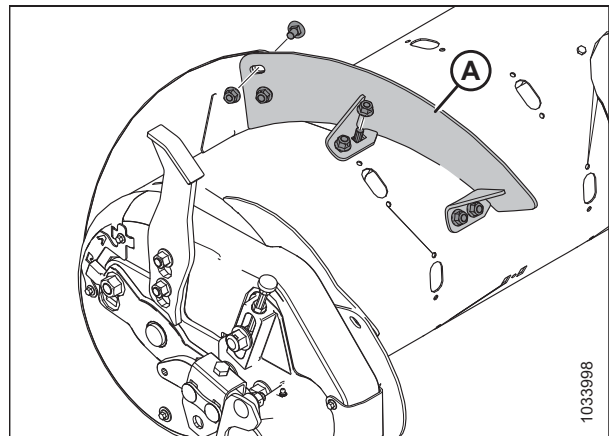


Figur 3.231: Lång avledare – höger sida

9. Upprepa förfarandet för att installera avledare (A) på vänster sida av transportskruven.

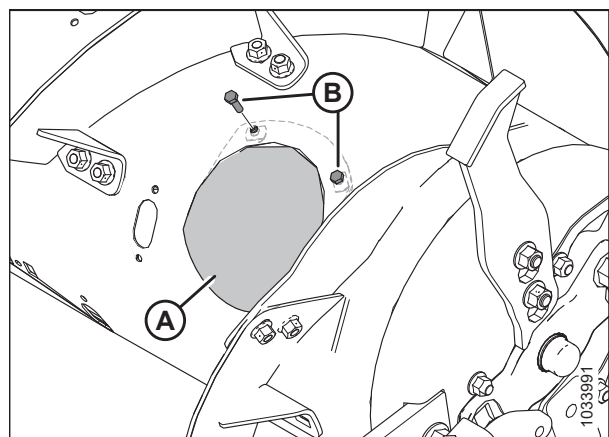
### OBS!:

Avledarna fungerar bäst när det inte finns några mellanrum. Om så önskas kan mellanrummen fyllas med silikontätning.



Figur 3.232: Kort avledare – vänster sida

10. Sätt tillbaka åtkomstluckorna (A) med hjälp av bultarna (B) och de svetsade muttrarna inuti transportskruven. Stryk bultarna med medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) och dra åt dem med 9 Nm (6,63 lbf-ft [80 lbf-in]).
11. Om du konverterar matarskruven till en mycket smal konfiguration och behöver borra för att installera de återstående avledarna, fortsätt till *Installation av ytterligare fastbultade avledare – endast mycket smal konfiguration, sida 175.*



Figur 3.233: Åtkomstlucka – höger sida



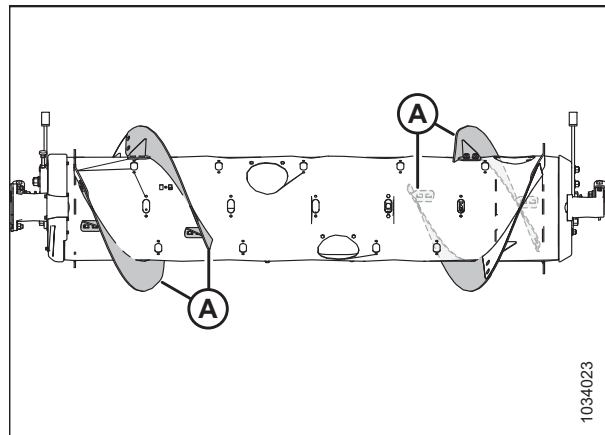
## ANVÄNDNING

### Installation av ytterligare fastbultade avledare – endast mycket smal konfiguration

Vid konvertering av matarskruven till en mycket smal konfiguration krävs borrning för att installera den extra avledaren.

#### OBS!:

Detta förfarande förutsätter att matarskruven för närvarande är i smal konfiguration (4 långa avledare [A] installerade).



Figur 3.234: Smal konfiguration

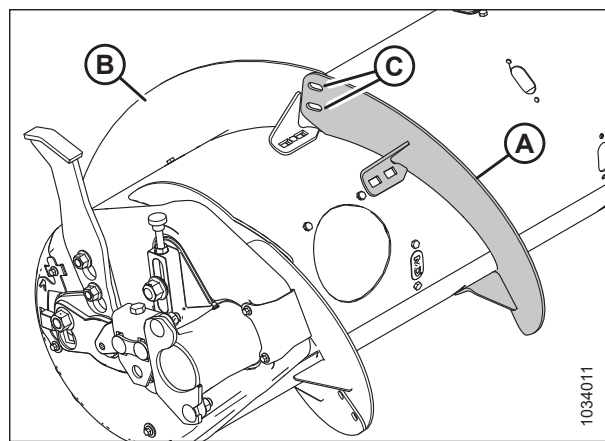
Följ nedanstående steg för att installera de fyra långa extra fästena för en mycket smal konfiguration:

1. För att förbättra åtkomsten till matarskruven, ta bort flytmodulen från skördetröskan.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Roter transportskruven efter behov.

#### OBS!:

Illustrationerna i detta förfarande visar matarskruven separerad från flytmodulen för tydlighetens skull. Detta förfarande kan utföras med matarskruven installerad i flytmodulen.

4. Placera den nya avledaren (A) utanför den redan installerade avledaren (B) på vänster sida av matarskruven, enligt bilden.
5. Markera hållens placering (C) på redan installerade avledare (B).
6. Avlägsna den närmaste åtomstluckan till redan installerade avledare (B). Behåll utrustningen för återmontering.
7. Avlägsna redan installerade fastbultade avledare (B) från matarskruven. Behåll utrustningen för återmontering.



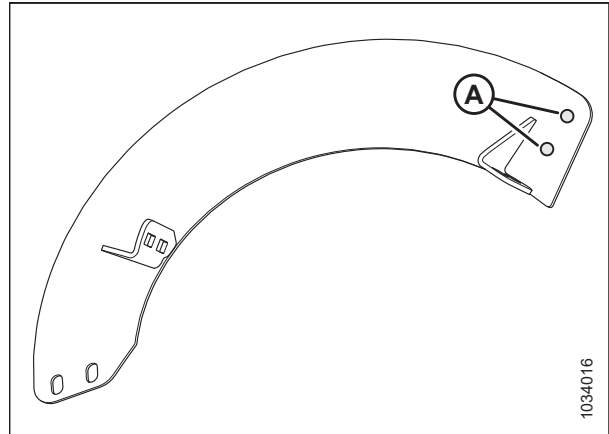
Figur 3.235: Vänster sida av transportskruven

## ANVÄNDNING

- Borra två hål på 11 mm (7/16 in.) på de platser (A) som du markerade i steg 5, [sida 175](#).
- Återmontera den fastbultade avledaren.

### VIKTIGT:

Se till att vagnsbultarnas skallar är på insidan av transportskruven för att förhindra skador på transportskruvens interna komponenter.

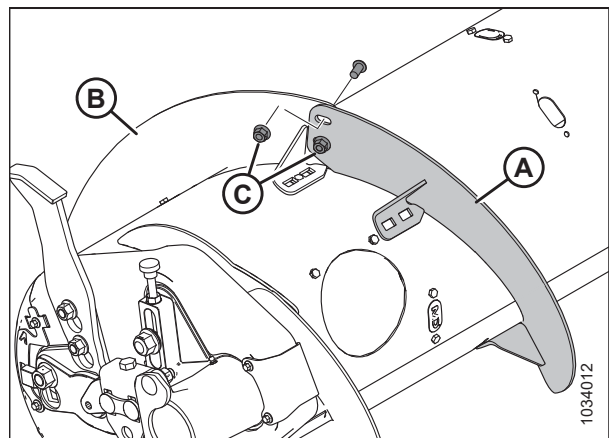


Figur 3.236: Borrningsplatser

- Placera den nya avledaren (A) på plats på transportskruven, utanför den installerade avledaren (B).
- Fäst den nya avledaren med två M10 x 20 mm bultar med halvrunda skallar och centrala låsmuttrar (C).

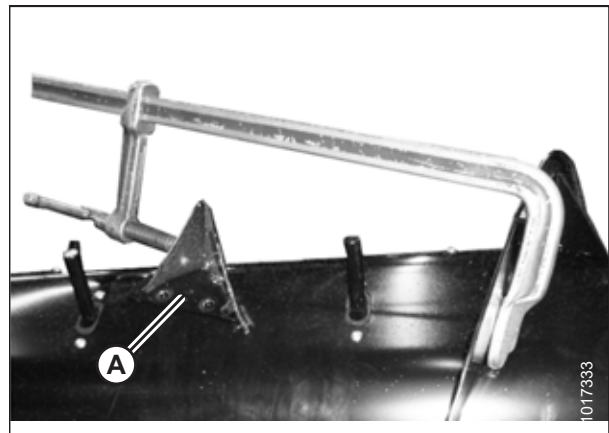
### VIKTIGT:

Se till att bultskallarna är på den invändiga sidan (skördesidan) och muttrarna på den utvändiga sidan av den nya avledaren.



Figur 3.237: Vänster sida av transportskruven

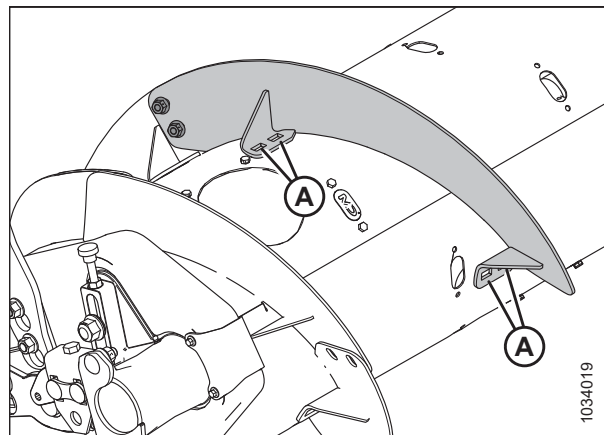
- Sträck ut den nya avledaren (A) så att den passar transportskruvröret enligt bilden. Använd de slitsade hålen på den nya avledaren för att få bästa passform på transportskruvröret.



Figur 3.238: Avledare sträckt axiellt

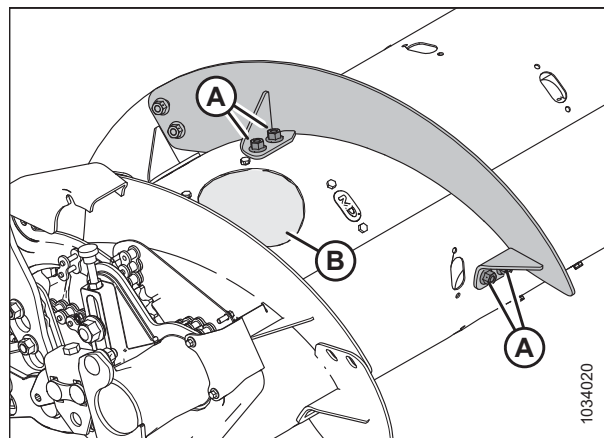
## ANVÄNDNING

13. Markera de fyra hålplatserna (A) på den nya avledaren och borra hål på 11 mm (7/16 in.) i transportskruvröret.



Figur 3.239: Avledare på vänster sida av transportskruven

14. Ta bort den/de närmaste åtkomstluckan/-luckorna (B). Behåll luckan för återmontering.
15. Fäst den nya avledaren på transportskruven i de borrade hålen (A) med fyra M10 x 20 mm flänsbultar och centrala låsmuttrar.
16. Upprepa steg 3, sida 175 till steg 15, sida 177 för den andra avledaren på vänster sida av transportskruven.
17. Upprepa steg 3, sida 175 till steg 15, sida 177 för båda avledarna på höger sida av transportskruven.
18. Dra åt de sex muttrarna och bultarna på avledarna med 47 Nm (35 lbf-ft) för att eliminera nedböjning av avledaren och dra sedan åt dem med 61 Nm (45 lbf-ft).



Figur 3.240: Vänster sida av transportskruven

### OBSI:

Avledare fungerar bäst när det inte finns några mellanrum mellan avledaren och transportskruvens trumma. Om så önskas kan eventuella mellanrum fyllas med silikontätning.

19. Lägg till eller ta bort skruvfingrar efter behov för att optimera matningen för din skördetröska och skördeförhållandena. För instruktioner, se 3.8.2 *Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 177* eller 3.8.3 *Installation av matarskruvens fingrar, sida 180*.
20. Om du inte lägger till eller tar bort skruvfingrar, sätt tillbaka alla åtkomstluckor. Belägg de kvarsittande bultarna med medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) och använd sedan bultarna för att fästa skruvkåporna. Dra åt bultarna med 9 Nm (6.64 lbf-ft [80 lbf-in]).

### 3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar

Matarskruven använder fingrar för att föra in grödan i matarhuset. Antalet fingrar varierar för de olika modellerna av skördetröskor.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

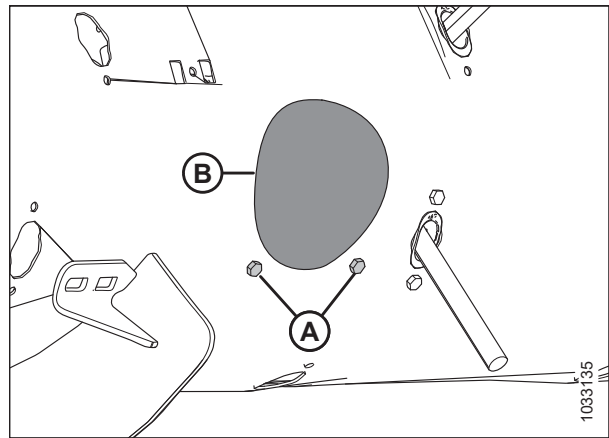
**! VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

**VIKTIGT:**

Ta bort skruvfingrarna från matarskruven från utsidan och inåt. Se till att det finns lika många fingrar på varje sida av transportskruven.

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Ta bort bultarna (A) och åtkomstluckan (B) närmast det finger som ska tas bort. Behåll delarna för återmontering.

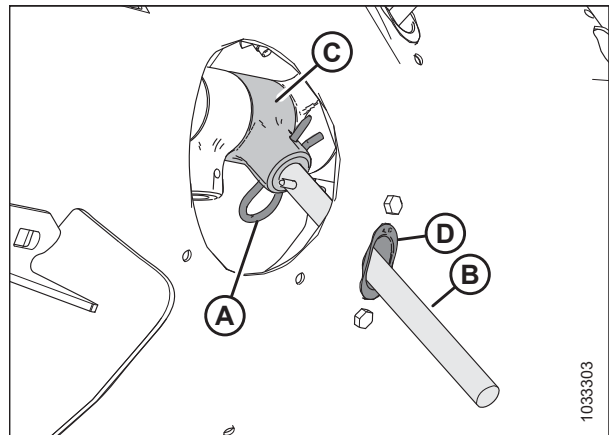


**Figur 3.241: Täcksiva till åtkomsthål till transportskruv**

6. Avlägsna skruvfingret enligt följande:
  - a. Ta bort hårnålssprinten (A).
  - b. Dra ut fingret (B) ur fingerhållaren (C).
  - c. Tryck fingret (B) genom ledaren (D) och in i trumman.
  - d. Dra ut fingret ur trummans åtkomsthål.

**OBS!:**

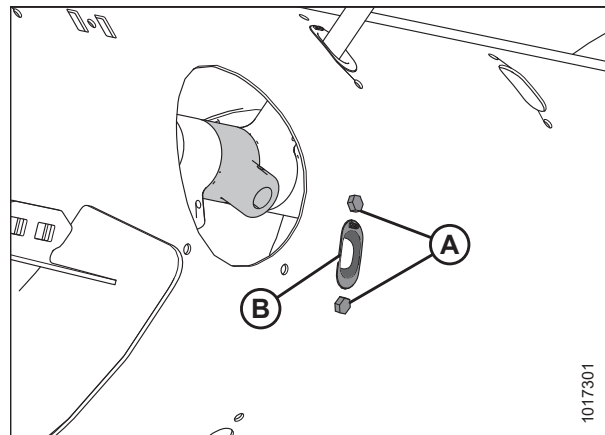
Om skruvfingret är trasigt, avlägsna eventuella rester från hållaren (C) och från trummans insida.



**Figur 3.242: Transportskruvsfinger**

## ANVÄNDNING

7. Ta bort och behåll de två bultarna (A) och T-muttrarna (visas ej) som håller fast fingerledaren (B) på transportskruven.
8. Ta bort ledaren (B).

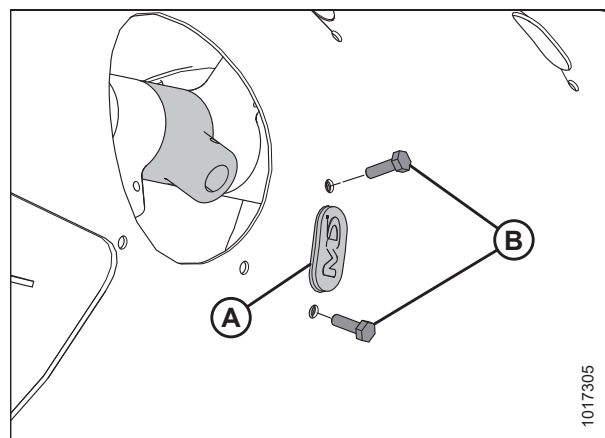


Figur 3.243: Skruvfingerhål

9. Placera pluggen (A) i hålet från transportskruvens insida. Säkra pluggen med två M6 sexkantsbultar (B) och T-muttrar. Dra åt utrustningen med 9 Nm (6.64 lbf-ft [80 lbf-in]).

**OBS!:**

Bultarna (B) är försedda med en gänglåsningsspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (B), applicera medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) innan du installerar bultarna på nytt.

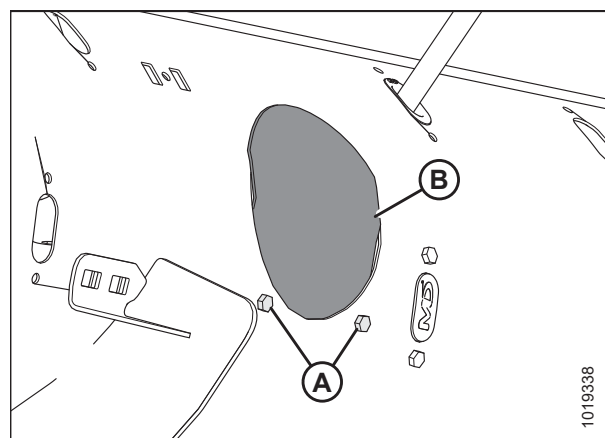


Figur 3.244: Plugg

10. Säkra åtkomstluckan (B) på plats med bultarna (A). Dra åt bultarna med 9 Nm (6.64 lbf-ft [80 lbf-in]).

**OBS!:**

Bultarna (A) är försedda med en gänglåsningsspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (A), applicera medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) innan du installerar bultarna på nytt.



Figur 3.245: Täcksiva för åtkomsthål till transportskruv

### 3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar

Matarskruvén använder fingrar för att föra in grödan i matarhuset. Antalet fingrar varierar för de olika modellerna av skördetröskor.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### VIKTIGT:

Se att det finns lika många skruvfingrar på vardera sida av transportskruvén.

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Sätt in ledaren (B) från insidan av transportskruvén och säkra den med bultarna (A) och T-muttrar (visas ej).

#### VIKTIGT:

Montera alltid en ny ledare när du byter ut ett massivt finger.

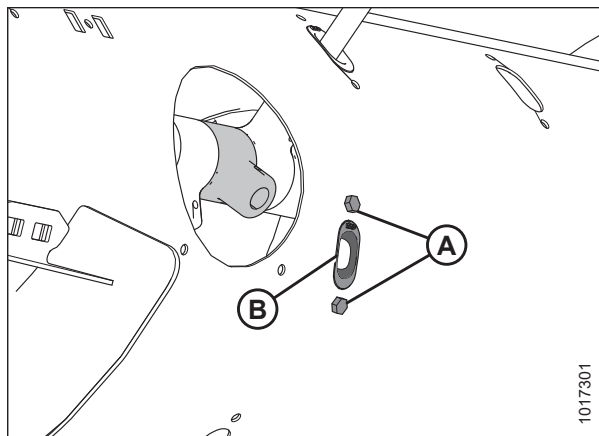
#### OBS!:

Bultarna (A) är försedda med en gänglåsningsspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (A), applicera medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på bultarnas gängor innan du installerar dem på nytt.

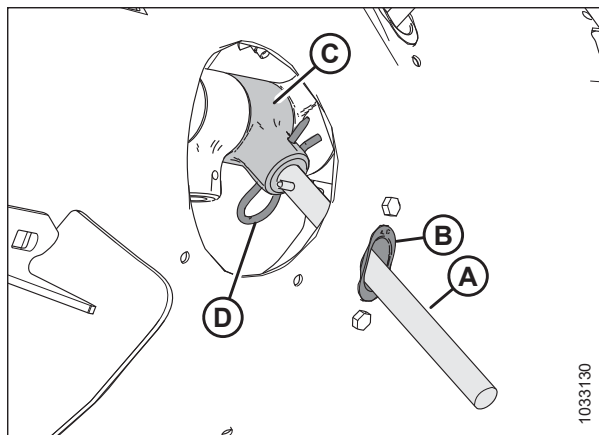
6. Dra åt bultarna (A) till 9 Nm (6.64 lbf-ft [80 lbf-in]).
7. Installera skruvfingret (A) inuti trumman. För in ena änden av skruvfingret (A) genom nederdelan på ledaren (B) och för in den andra änden av fingret i hållaren (C).
8. Säkra fingret genom att föra in hårnålstiftet (D) i hållaren. Se till att den runda änden (den S-formade sidan) på hårnålstiftet är vänd mot kedjedrivsidan på transportskruvén. Se till att hårnålstiftets slutna ände pekar i den riktning som transportskruvén roterar framåt.

#### VIKTIGT:

Placera hårnålstiftet enligt beskrivningen i detta steg för att förhindra att det faller ut under drift. Om fingrarna förloras kanske skärbordet inte kan mata in grödan i skördetröskan på rätt sätt. Dessutom kan fingrar som faller in i trumman skada transportskruvéns inre komponenter.



Figur 3.246: Skruvfingerhål



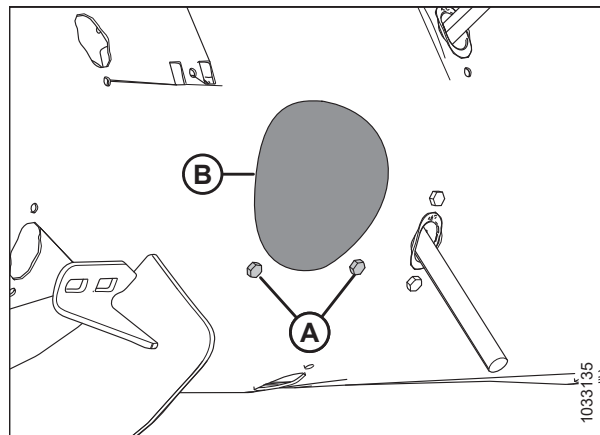
Figur 3.247: Transportskruvsfinger

## ANVÄNDNING

9. Säkra åtkomstluckan (B) på plats med bultarna (A). Dra åt bultarna med 9 Nm (6.64 lbf-ft [80 lbf-in]).

### OBS!:

Bultarna (A) är försedda med en gänglåsningsspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (A), applicera medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på bultarnas gängor innan du installerar dem på nytt.

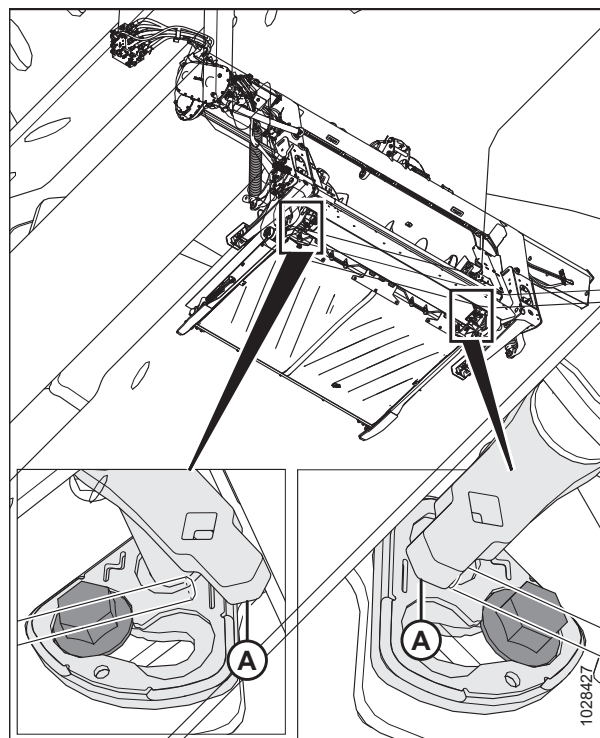


Figur 3.248: Täckskena till åtkomsthål till transportskruv

### 3.8.4 Inställning av transportskruvens position

Transportskruvens position kan ställas in på två sätt: flytande eller fast. Fabriksinställningen är den flytande positionen och den rekommenderas för de flesta grödförhållanden.

Transportskruvens flytjusteringsarmar (A) sitter längst ned till vänster och längst ned till höger på flytmodulen.



Figur 3.249: Transportskruvens flytjusteringsarmar

## ANVÄNDNING

Om bulten (A) är bredvid symbolen för flytande läge (B), är transportskruven i flytande läge. Om bulten (A) är bredvid symbolen för fast läge (C), är skruven i fast läge.

### VAR FÖRSIKTIG

Se till att vänster och höger fäste sitter i samma position, två bultar (A) måste sitta i samma position för att förhindra skador på maskinen under drift.

### FARA

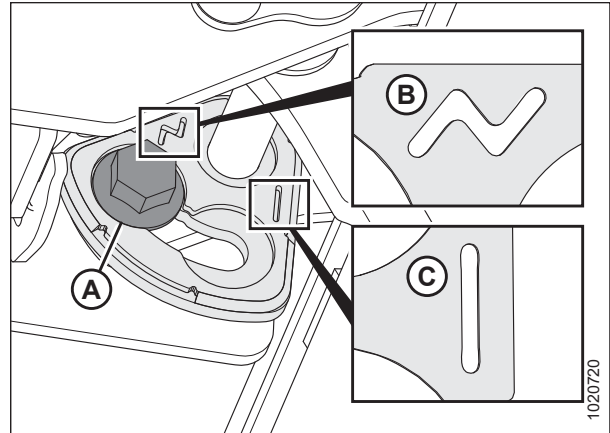
För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

### FARA

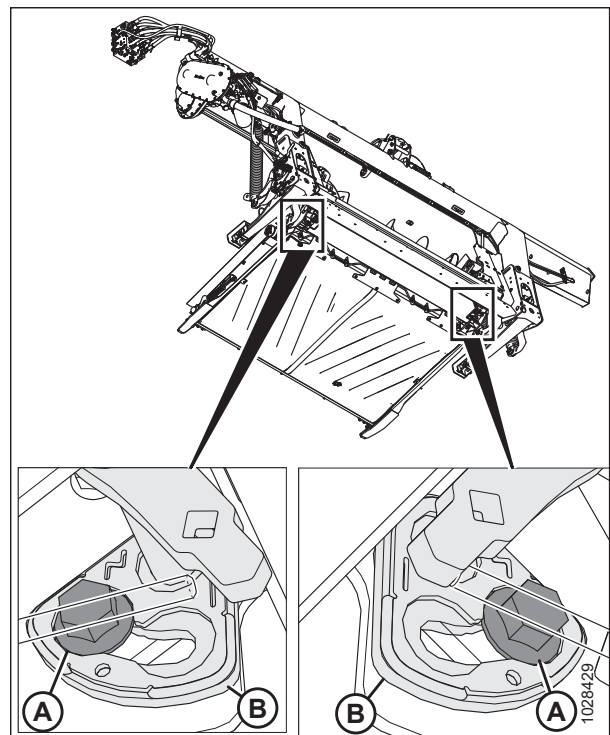
Se till att alla åskådare har lämnat området.

Följ dessa steg för att ställa in transportskruvens position:

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Använd en skruvnyckel på 21 mm och lossa skruven (A) tills skruvskallen är över fästet (B).



Figur 3.250: Transportskruvens flytpositioner



Figur 3.251: Flytjustering för matarskruven



## ANVÄNDNING

6. Använd ett brytjärn i det fyrkantiga hålet på armen (B) och flytta armen (B) framåt tills bulten (A) sitter i spåret på fästet bredvid symbolen för fast läge.

### OBS!:

Om du ändrar transportskruvens position från fast till flytande, för du armen i motsatt riktning.

7. Dra åt bulten (A) till 122 Nm (90 lbf-ft).

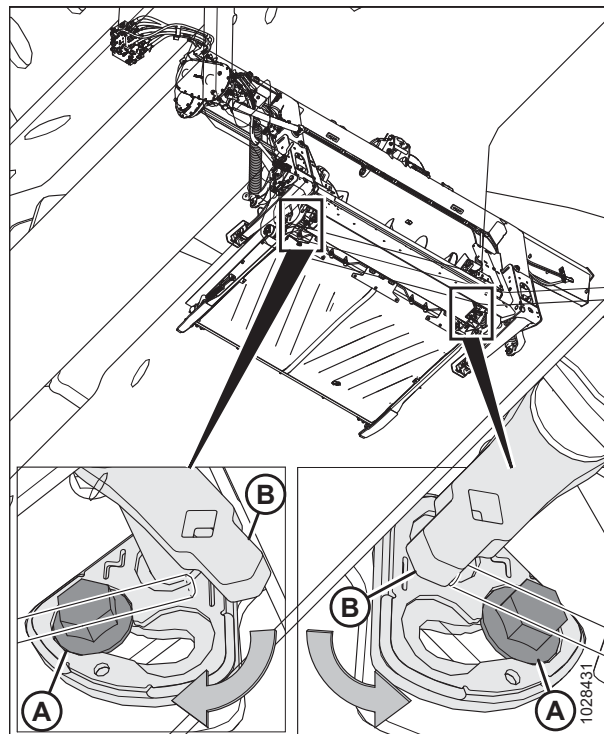
### VIKTIGT:

Bulten (A) måste sitta ordentligt i nedsänkningen på fästet innan bulten dras åt. Om armen (B) kan flyttas efter åtdragning av bulten, är bulten (A) inte korrekt monterad.

8. Upprepa detta förfarande på sida.

### VIKTIGT:

Bult (A) på vardera sidan av flytmodulen måste vara i samma läge för att förhindra skador på maskinen under drift.



Figur 3.252: Flytjustering för matarskraven

### 3.8.5 Kontroll och justering av matarskruvens fjädrar

Matarskraven har ett justerbart fjäderspänningssystem som gör att skruven kan flyta ovanpå grödan istället för att krossa och skada den. Den fabriksinställda spänningen är tillräcklig för de flesta skördeförhållanden.



### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.



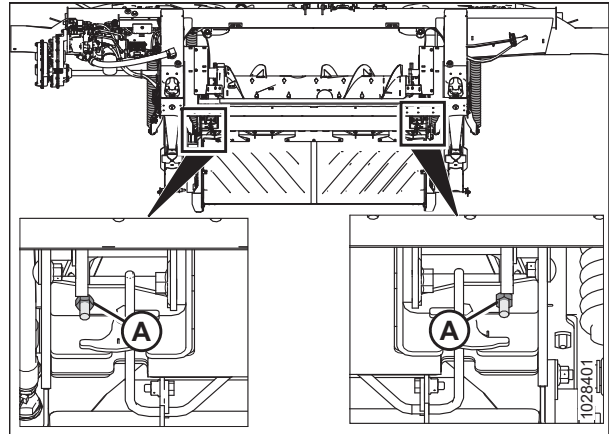
### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.

## ANVÄNDNING

- Kontrollera längden på gängan som sticker ut från muttern (A). Längden bör vara 22–26 mm (7/8–1 in.).



Figur 3.253: Fjäderspännare

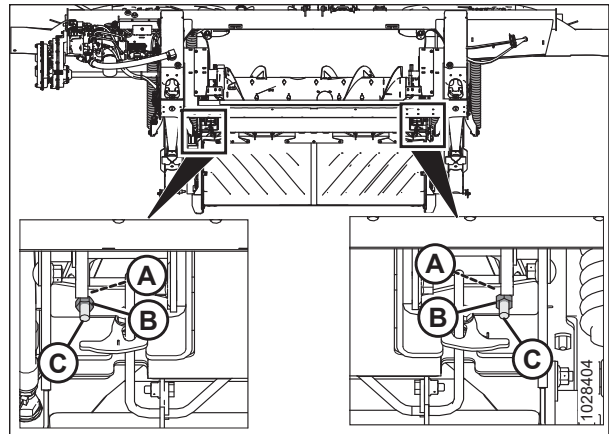
### **Följ dessa steg om justering behövs:**

- Lossa den övre låsmuttern (A) på fjäderspännaren.

#### **OBS!:**

Den övre låsmuttern sitter på den andra sidan av plattan.

- Vrid den nedre muttern (B) tills gängan (C) sticker ut 22–26 mm (7/8–1 in.).
- Dra åt låsmuttern (A).
- Upprepa steg 6, sida 184 till 8, sida 184 på motsatt sida.



Figur 3.254: Fjäderspännare

### 3.8.6 Skalningsstänger

En skalningstångssats kan ha levererats med ditt skärbord. Montering av skalningstångssatsen förbättrar matningen för vissa grödor, t.ex. ris.

Information om hur du tar bort och installerar skalningsstängerna finns i [4.11 Skalningsstänger, sida 667](#).

## 3.9 Driftvariabler för skärbord

Skärbordet kommer att fungera bättre om du anpassar det till dina specifika grödor och förhållanden.

Korrekt justering av skärbordet minskar förlusterna av gröda och påskyndar skörden. Korrekta justeringar, tillsammans med underhåll i rätt tid, ökar också skärbordets livslängd.

Variablerna som listas i tabellen [3.16, sida 185](#) och som beskrivs på följande sidor kommer att påverka skärbordets prestanda.

Du kommer snabbt att bli skicklig på att justera maskinen för att uppnå de resultat du önskar. De flesta av inställningarna nedan har konfigurerats på fabriken, men inställningarna kan ändras för att passa olika grödor och skördeförhållanden.

**Tabell 3.16 Driftvariabler**

Variabel	Se
Skärhöjd	<a href="#">3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 185</a> <a href="#">3.9.2 Skärning på marken, sida 204</a>
Skärbordets flytläge	<a href="#">3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206</a>
Skärbordets vinkel	<a href="#">3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</a>
Haspelhastighet	<a href="#">3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</a>
Markhastighet	<a href="#">3.9.7 Markhastighet, sida 239</a>
Medbringarhastighet	<a href="#">3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 240</a>
Knivhastighet	<a href="#">3.9.10 Information om knivhastighet, sida 242</a>
Haspelns höjd	<a href="#">3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</a>
Haspelns främre-bakre-position	<a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a>
Lutning för haspelns pinnar	<a href="#">3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</a>
Skördedelarstänger	<a href="#">3.9.15 Skördedelare, sida 265</a>
Konfigurationer för matarskruvar	<a href="#">3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 154</a>

### 3.9.1 Skärning ovanför marken

Skärbordets utformning gör det möjligt att skära grödan ovanför marken, vilket resulterar i att stubben skärs till en enhetlig höjd.

Vid skärning av gröda över marknivå:

- Använd stabiliseringshjulen på skärbordet (om denna tillvalskomponent är installerad) för att ställa in klipphöjden. Stabiliseringshjulsystemet är utformat för att minimera hoppandet vid skärbordets ändrar och systemet kan användas för att låta skärbordet flyta för att uppnå en jämn klipphöjd vid skärning ovanför marken av spannmål.

**OBS!:**

Lås skärbordsvingarna vid användning av stabiliseringshjulsystemet.

- Konturhjulen skickar konsekvent information om skärhöjden tillbaka till skärbordet så att det kan böjas, bibehålla en exakt och konsekvent skärhöjd och ändå använda skördetröskans automatiska höjdregering på ett smidigt sätt. Hjulen har kontakt med marken, vilket gör att knivbalken kan hållas på en fast höjd även i böljande konturer. Det finns inget behov av att justera fabriksinställningarna för automatisk höjdregering.

**OBS!:**

Lås skärbordsvingarna vid användning konturhjulen.

Stabiliseringshjulsystemets (eller stabilisator-/transporthjuls-systemets) skärhöjd styrs av skördetröskans höjdregering för skärbordet.

Om stabiliseringshjulsatsen är installerad, se [Justering av stabiliseringshjul, sida 186](#) för att ändra hjulens position.

## ANVÄNDNING

Om tillvalet EasyMove™ Transport är installerat, se *Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187* för att ändra hjulets position.

Om ContourMax™ konturhjul är installerade, se *Utfällning/infällning av konturhjul med fotkontakten, sida 188* för att ändra hjulets position.

### Justering av stabiliseringshjul

Ett korrekt justerat skärbord kommer att uppnå balans mellan den mängd skärbordsvikt som bärs upp av flytläget och den mängd skärbordsvikt som bärs upp av stabiliseringshjulen.

Se *3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 137* för rekommenderad användning vid specifika grödor och skördeförhållanden.

#### OBS!:

Om stubben är ojämn när den skärs av från marken med stabiliseringshjul (och andra problem med utjämning av skärbordet har eliminerats – se *3.11 Nivellering av skärbord, sida 500*), justera då flytkroppen tills stubbhöjden är jämn:

- På den sida av skärbordet där stubben är höga, lossa flytfjädrarna (gör skärbordet tyngre).
- På den sida av skärbordet där stubben är låga, dra åt flytfjädrarna (gör skärbordet lättare).

#### VIKTIGT:

Vid skärning på marken, ställ in flytkroppen med hjälp av standardförfarande för flytjustering. Om du använder stabiliseringshjulets flytinställningar vid skärning på marken får du sämre prestanda och riskerar slitage.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

### FARA

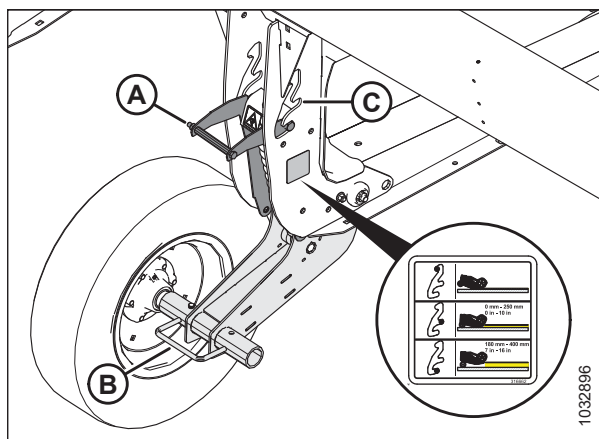
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet tills stabiliseringshjulen har lyfts från marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Håll i axelns vridhandtag (B), lyft **INTE** handtaget.

#### OBS!:

Om du lyfter handtaget blir det svårare att få ut systemet ur spåret (C).

5. Dra upphängningshandtaget (A) bakåt för att ta bort sprinten ur spåret (C).
6. Lyft hjulet till önskad höjdsposition med hjälp av stödet (B) och för in stödkanalen i mittspåret (C) i det övre stödet.
7. Upphängningshandtaget (A) ska snäppa in i spåret. Om upphängningshandtaget inte snäpper in, tryck in (för mittläge eller nedre läge) eller dra (för övre läge) upphängningshandtaget för att säkerställa att det sitter på plats i spåret.



Figur 3.255: Stabiliseringshjul

## ANVÄNDNING

8. Använd skördetröskans automatiska reglering av skärbordshöjd (AHC) för att automatiskt bibehålla skärhöjden. För instruktioner, se [3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd, sida 287](#) och skördetröskans instruktionsbok för detaljer.

### OBS!:

Höjdsensorn på flytmodulen FM200 måste anslutas till skördetröskans höjdkontrollsystem i förarhytten.

### Justerbara EasyMove™ Transport-hjul

Ett korrekt justerat skärbord kommer att uppnå balans mellan den mängd skärbordsvikt som bärs upp av flytkroppen och den mängd skärbordsvikt som bärs upp av transporthjulen.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

### FARA

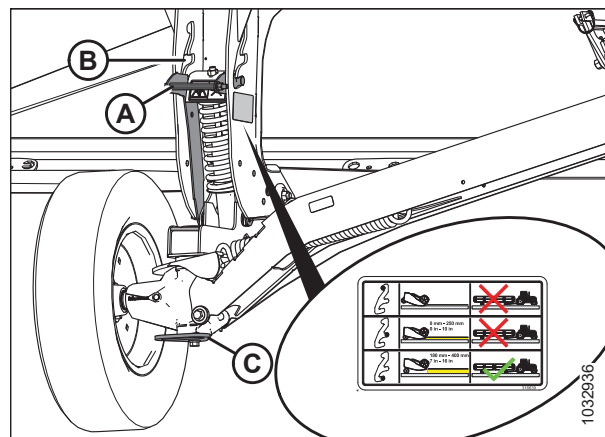
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet tills transporthjulen har lyfts från marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Kontrollera att flytkroppen fungerar som den ska. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#).
5. Håll i axels vridhandtag (C), lyft **INTE** handtaget.

### OBS!:

Om du lyfter handtaget blir det svårare att få ut systemet ur spåret (B).

6. Dra upphängningshandtaget (A) bakåt för att ta bort sprinten ur spåret (B).
7. Justera hjulet till önskad spårposition.
8. Upphängningshandtaget (A) ska snäppa in i spåret. Om upphängningshandtaget inte snäpper in, tryck in (för mittläge) eller dra (för övre läge) upphängningshandtaget för att säkerställa att det sitter på plats i spåret.



Figur 3.256: Höger hjul

## ANVÄNDNING

9. Håll i axelns vridhandtag (A), lyft **INTE** handtaget.

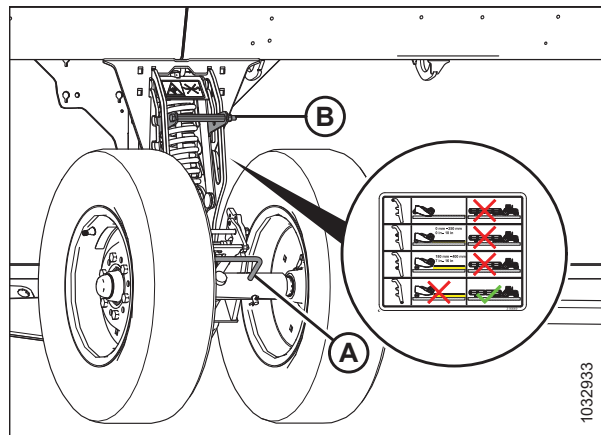
**OBS!:**

Om du lyfter handtaget blir det svårare att få ut systemet ur spåret.

10. Dra upphängningshandtaget (B) bakåt för att ta bort sprinten ur spåret.

11. Justera hjulet till önskad spårposition.

12. Upphängningshandtaget (B) ska snäppa in i spåret. Om upphängningshandtaget inte snäpper in, dra ut upphängningshandtaget för att säkerställa att det sitter på plats i spåret.



Figur 3.257: Vänster hjul

13. Använd skördetröskans automatiska höjds kontroll för skärbordet (AHHC) för att automatiskt bibehålla skärhöjden. För instruktioner, se [3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd, sida 287](#) och skördetröskans instruktionsbok.

**OBS!:**

Höjdsensorn på flytmodulen FM200 måste anslutas till skördetröskans skärbordskontrollsystem i förarhytten.

### Utfällning/infällning av konturhjul med fotkontakten

Konturhjulen gör det möjligt för skärbordet att följa markens konturer och kan justeras mellan 25 mm (1 in.) och 457 mm (18 in.) från markytan. En fotkontakt som gör att hjulen kan styras från skördetröskans förarhytt.

**OBS!:**

Om skördetröskan kan manövrera konturhjulen med skördetröskans inbyggda reglage, används inte fotkontakten. Mer information finns i tabellen [3.17, sida 188](#).

Tabell 3.17 Reglage som används för att manövrera konturhjul i enlighet med skördetröskans märke

Skördetröskans märke	Reglage som används för att manövrera konturhjul
Case	Fotkontakt eller inbyggda skördetröskreglage, beroende på modell av skördetröska och version av installerad programvara. För instruktioner om hur du använder de inbyggda skördetröskreglagen, se <a href="#">Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – Case och New Holland, sida 190</a> .
CLAAS 600- och 700-serierna	Fotkontakt eller inbyggda skördetröskreglage, beroende på skördetröskans modell. För instruktioner om hur du använder de inbyggda skördetröskreglagen, se <a href="#">Utfällning/indragning av konturhjul – CLAAS 600- och 700-serierna, sida 193</a> .
CLAAS 8000-serien	Fotkontakt eller inbyggda skördetröskreglage, beroende på skördetröskans modell. För instruktioner om hur du använder de inbyggda skördetröskreglagen, se <a href="#">Utfällning och indragning av konturhjul – CLAAS 8000-serien, sida 197</a> .
Challenger®, Gleaner®, Massey Ferguson®	Fotkontakt krävs
IDEAL™	Fotkontakt krävs
John Deere T-, 60/70- och S-serierna	Fotkontakt krävs
John Deere X9-serien	Endast inbyggda skördetröskreglage. För instruktioner, se <a href="#">Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – John Deere X9-serien, sida 198</a> .

## ANVÄNDNING

**Tabell 3.17 Reglage som används för att manövrera konturhjul i enlighet med skördetröskans märke (fortsättning)**

Skördetröskans märke	Reglage som används för att manövrera konturhjul
New Holland	Fotkontakt eller inbyggda skördetröskreglage, beroende på modell av skördetröska och version av installerad programvara. För instruktioner om hur du använder de inbyggda skördetröskreglagen, se <a href="#">Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – Case och New Holland, sida 190</a> .
Rostselmash	Fotkontakt krävs

### FARA

För att undvika kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av ett upplyft skärbord, stäng av motorn, ta ut nyckeln ur tändningslåset och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går in under skärbordet, oavsett anledning. Om du använder ett lyftfordon, se till att skärbordet är säkrat innan du fortsätter.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Tryck ner och håll fotpedalen intryckt för att aktivera konturhjulen.

**OBS!:**

När fotkontakten för konturhjulen är aktiverad och knappen för främre-bakre för haspeln på skördetröskans multifunktionshandtag är intryckt, kommer konturhjulen att röra sig oavsett i vilket läge omkopplaren för främre-bakre/skärbordslutning är.

3. För att korrekt fasa hydraulcylindrarna, tryck och håll in REEL AFT-knappen på skördetröskans multifunktionshandtag för att fälla ut hjulen hela vägen ner och håll sedan knappen intryckt i 30 sekunder.
4. Tryck och håll in REEL FORE-knappen på skördetröskans multifunktionshandtag för att dra in hjulen helt och håll sedan knappen intryckt i 30 sekunder.
5. Använd hydraulreglagen på multifunktionshandtaget för att flytta hjulen till önskad höjd.
6. Släpp fotkontakten för att inaktivera konturhjulen. Funktionerna för skärbordslutning och främre-bakre ska fungera normalt.

I följande tabell beskrivs vilken funktion haspelns främre-bakre-knappar har på skärbordet när konturhjulets fotkontakt och omkopplaren för före-efter/skärbordslutning är i olika lägen (aktiva/inaktiva). X indikerar att en omkopplare är aktiv.

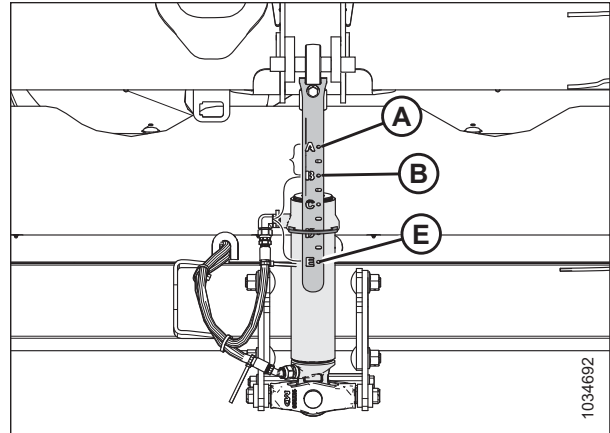
**Tabell 3.18 Tabell över styrlogik**

Aktiverad omkopplare				
Tillstånd för fotkontakten ContourMax™	Omkopplarpå position för främre-bakre/skärbordsvinkel		Skördetröskans multifunktionshandtag	
	Främre-bakre	Vinkel	Haspel före	Haspel efter
—	X	—	Vinda framåt	Vinda bakåt
—	—	X	Ökning av skärbordsvinkel	Minskning av skärbordsvinkel
X	—	X	Konturhjulen dras in (minskar klipphöjden)	Konturhjulen fälls ut (ökar klipphöjden)
X	X	—		

## ANVÄNDNING

### OBS!

När konturhjuln är helt indragna kan knivbalken vara på marken när skärbordsvinkeln är inställd ungefär mitt emellan (B) och (E). Konturhjuln kommer i kontakt med marken när skärbordsvinkeln är inställd mellan (A) och (B).



Figur 3.258: Indikator för skärbordsvinkel

### *Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – Case och New Holland*

Höjden på konturhjuln kan justeras med hjälp av multifunktionshandtaget.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



## ANVÄNDNING

För att höja eller sänka konturhjul, tryck på SHIFT (A) och REEL RAISE/LOWER-knapparna (B).



Figur 3.259: Multifunktionshandtag – Case



Figur 3.260: Multifunktionshandtag – New Holland

### *Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – CLAAS 600- och 700-serierna*

Alla skärbordsfunktioner som styrs av multifunktionsspakens vippströmbrytare kommer endast att vara tillgängliga när skärbordsfunktionsomkopplaren är i VARIO-läget för utfällning- och indragning av bordet.

Flytta skärbordets funktionsomkopplare (A) till VARIO-läget för utfällning- och indragning av skärbordet för att aktivera skördetröskans multifunktionsspaks skärbordsfunktioner.



Figur 3.261: Funktionsomkopplare för skärbord

**Val av standardfunktion för multifunktionsspakens vippströmbrytare (med CLAAS integrationsatts)**

Standardfunktionen för multifunktionsspakens vippströmbrytare är valbar. Vid skärning på marken kan standardfunktionen t.ex. ställas in så att multifunktionsspakens vippbrytare aktiverar cylindern för lutningskontroll. På samma sätt kan standardfunktionen ändras så att vippbrytaren styr konturhjulens vid skärning från marken.

**⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

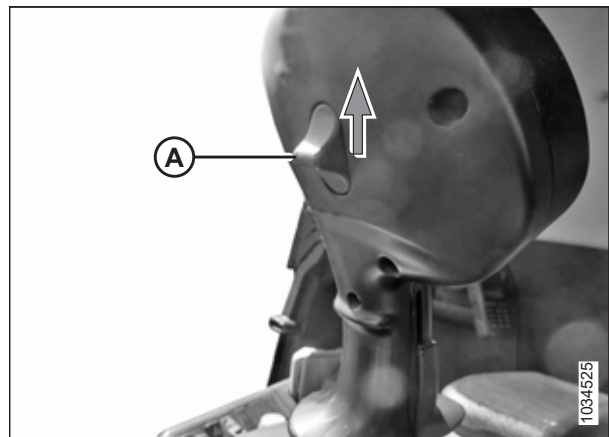
**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

*Så här väljer du lutningskontroll som standardfunktion för vippströmbrytaren:*

**Om skördetröskan är utrustad med en standardspak:**

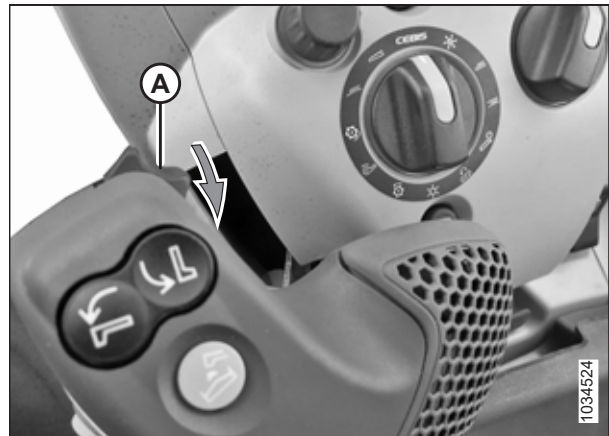
Tryck upp vippbrytaren (A) medan du trycker på REEL FORE-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.



Figur 3.262: Standardspak

**Om skördetröskan är utrustad med en CMOTION-**

**multifunktionsspak:** Dra multifunktionsspakens vippbrytare (A) mot dig medan du trycker på REEL FORE-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.

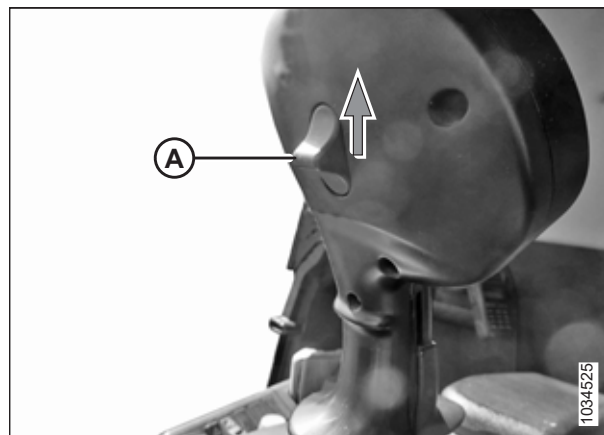


Figur 3.263: CMOTION-spak

**Så här väljer du konturhjul som standardfunktion för vippströmbrytaren:**

**Om skördetröskan är utrustad med en standardspak:**

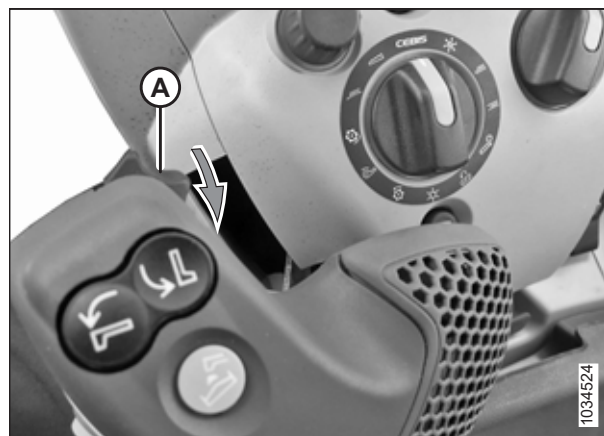
Tryck upp vippbrytaren (A) medan du trycker på REEL AFT-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.



Figur 3.264: Standardspak

**Om skördetröskan är utrustad med en CMOTION-**

**multifunktionsspak:** Dra multifunktionsspakens vippbrytare (A) mot dig medan du trycker på REEL AFT-knappen. Håll in vippbrytaren och knappen i 30 sekunder.



Figur 3.265: CMOTION-spak

### Utfällning/indragning av konturhjul – CLAAS 600- och 700-serierna

Konturhjulen kan styras med multifunktionsspakens vippströmbrytare eller med en kombination av vippströmbrytaren och haspels främre-bakre-knapp, beroende på vad som är inställt som standardfunktion för vippströmbrytaren.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Flytta SNABBVALS-omkopplaren (A) på förarkonsolen till däckplattans läge (skärbordsikon [A] med pilarna pekande mot varandra).

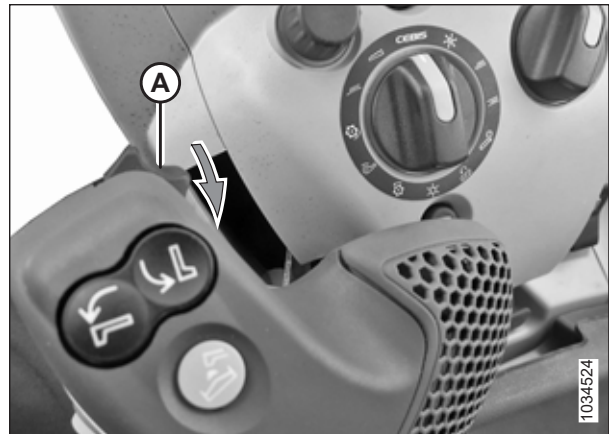


Figur 3.266: Multifunktionsspakens vippströmbrytare

### *Justering av konturhjul när lutningskontroll har valts som standardfunktion*

2. Om skördetröskan är utrustad med CMOTION-spaken: dra vippbrytaren (A) mot dig samtidigt som du trycker på REEL FORE-AFT-knappen.

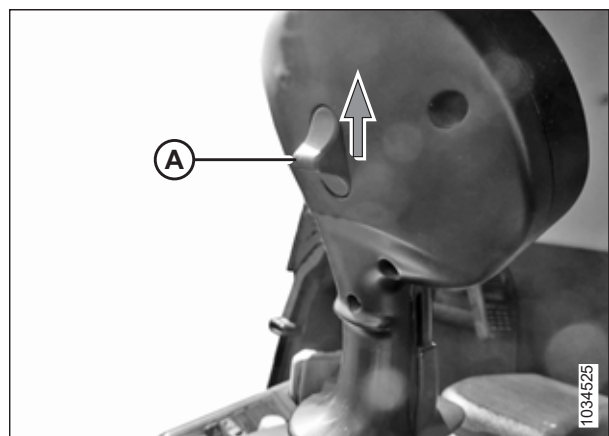
- Före-funktionen på haspeln drar in konturhjul, vilket minskar klipphöjden.
- Efter-funktionen på haspeln fäller ut konturhjul och ökar klipphöjden.



Figur 3.267: CMOTION-spak

3. Om skördetröskan är utrustad med standardspaken: tryck vippbrytaren (A) uppåt medan du samtidigt trycker på REEL FORE-AFT-knappen.

- Före-funktionen på haspeln drar in konturhjul, vilket minskar klipphöjden.
- Efter-funktionen på haspeln fäller ut konturhjul och ökar klipphöjden.

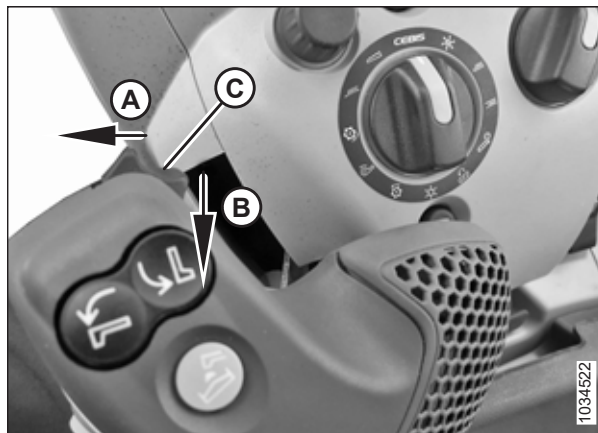


Figur 3.268: Standardspak

*Justering av konturhjul när konturhjul har valts som standardfunktion*

4. Om skördetröskan är utrustad med en CMOTION-spak:

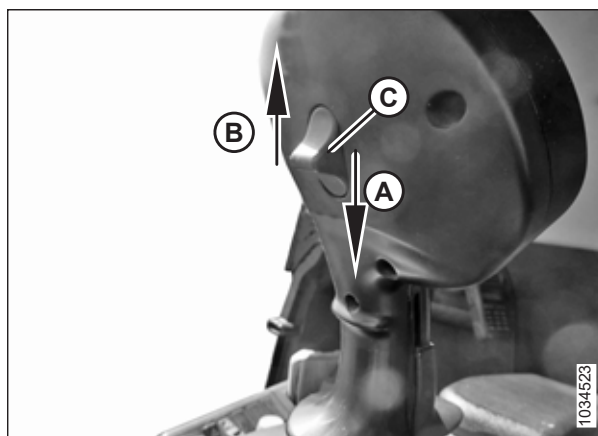
- Tryck vippbrytaren (C) bort från dig (riktning [A]) för att dra in konturhjulen, vilket minskar klipphöjden.
- Dra vippbrytaren (C) mot dig (riktning [B]) för att fälla ut konturhjulen och öka klipphöjden.



Figur 3.269: CMOTION-spak

5. Om skördetröskan är utrustad med standardspaken:

- Dra vippbrytaren (C) nedåt (riktning [A]) för att dra in konturhjulen, vilket minskar klipphöjden.
- Tryck vippbrytaren (C) uppåt (riktning [B]) för att fälla ut konturhjulen och öka klipphöjden.

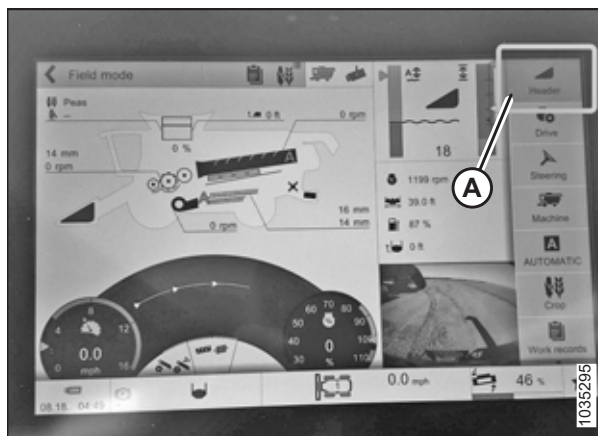


Figur 3.270: Standardspak

*Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – CLAAS 8000-serien*

För att det integrerade lutnings- och konturhjulsreglaget ska fungera, måste ÖVRIGA SKÄRBORDSFUNKTIONER väljas på skördetröskans CEBIS-terminal.

1. Från huvudsidan, välj ikonen för SKÄRBORD (A).



Figur 3.271: Skärbordets funktionsikon

## ANVÄNDNING

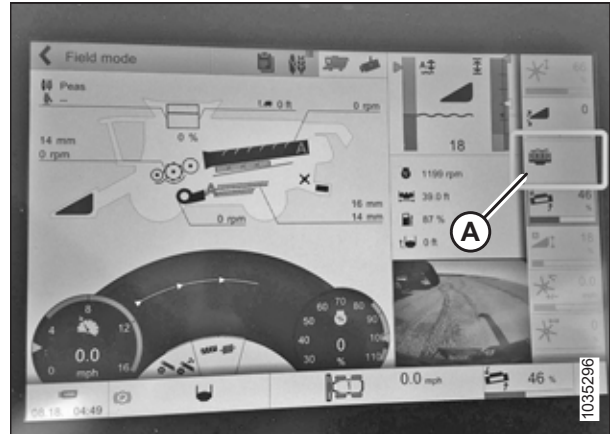
2. Välj ikonen SKÄRBORDETS ANDRA FUNKTION (A).

### OBS!:

Denna funktion kan läggas till i menyn FAVORITER och kan snabbt nås med STAR-knappen på multifunktionsspaken.

### OBS!:

Om knappen SKÄRBORDETS ANDRA FUNKTION inte visas, måste skärbords-ID konfigureras i CEBIS. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.



Figur 3.272: Skärbordets andra funktionsikon

3. För att komma åt de funktioner som sparats i FAVORITER, tryck på STAR-knappen (A) på multifunktionsspaken.



Figur 3.273: Knappen Favoriter

### Val av standardfunktion för multifunktionsspakens vippbrytare

Standardfunktionen för skördetröskans multifunktionsspaks vippbrytare är valbar. Vid skärning på marken kan standardfunktionen t.ex. ställas in så att vippbrytaren aktiverar cylindern för lutningskontroll. På samma sätt kan standardfunktionen ändras så att vippbrytaren styr konturhjulena vid skärning ovanför marken.

### OBS!:

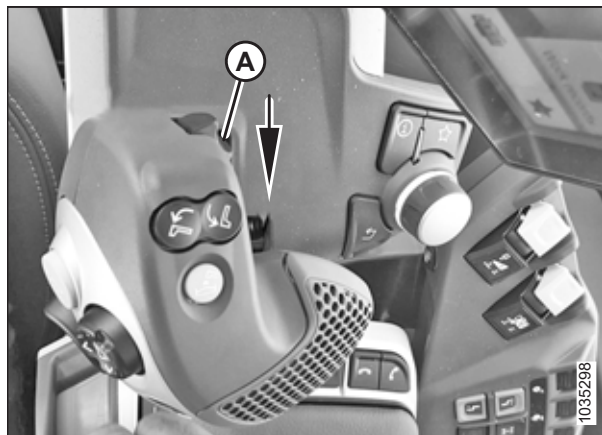
Den enda indikationen på vilken standardfunktion som är konfigurerad är att observera vilken skärbordsfunktion som aktiveras när vippbrytaren manövreras.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

## ANVÄNDNING

1. För att välja lutningskontroll som standardfunktion, dra multifunktionsspakens vipbrytare (A) mot dig samtidigt som du trycker på knappen för haspeln före. Håll dessa brytare intryckta i 30 sekunder.
2. För att välja konturhjul som standardfunktion drar du multifunktionsspakens vipbrytare (A) mot dig samtidigt som du trycker på knappen för haspeln efter. Håll dessa brytare intryckta i 30 sekunder.



Figur 3.274: CMOTION-spak

### Utfällning och indragning av konturhjul – CLAAS 8000-serien

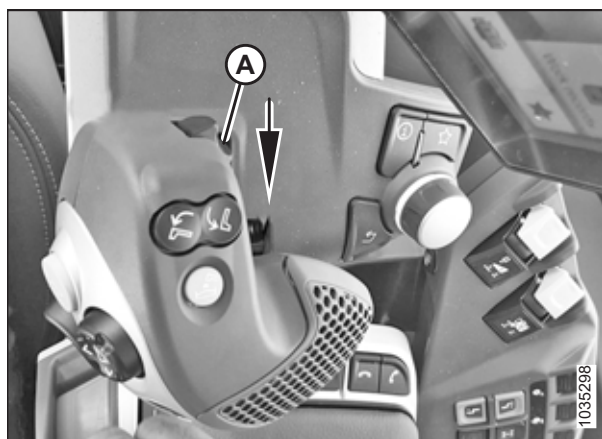
CMOTION-multifunktionsspakens vipbrytare kan ställas in så att den styr positionen för konturhjulen på skärbordet.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### *Justering av konturhjul när lutningskontroll har ställts in som standardfunktion*

1. På CMOTION-multifunktionsspaken ska du dra vipbrytaren (A) mot dig samtidigt som du trycker på REEL FORE-AFT-knappen.
  - Före-funktionen på haspeln får konturhjulen att dras in, vilket minskar klipphöjden.
  - Efter-funktionen på haspeln får konturhjulen att fällas ut, vilket ökar klipphöjden.

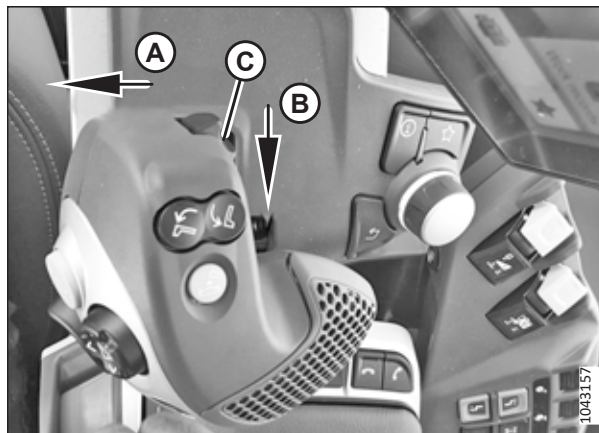


Figur 3.275: CMOTION-spak

**Justering av konturhjul när konturhjul har valts som standardfunktion**

2. Manövrera CMOTION-spaken enligt följande:

- Tryck vippbrytaren (C) bort från dig (riktning [A]) för att dra in konturhjulen, vilket minskar klipphöjden.
- Dra vippbrytaren (C) mot dig (riktning [B]) för att fälla ut konturhjulen och öka klipphöjden.



Figur 3.276: CMOTION-spak

**Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage – John Deere X9-serien**

Höjden på konturhjulen kan justeras med hjälp av CommandCenter™-skärmen, markhastighetsspaken eller konsolen.

**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

Använd en av dessa metoder för att manövrera konturhjulen:

- På sidan HEADER i CommandCenter™ väljer du GAUGE WHEELS och väljer sedan pilarna för att höja eller sänka hjulen. För instruktioner, fortsätt till steg 1, sida 198.
- Tilldela knapparna "C" eller "D" på markhastighetsspaken (GSL) till GAUGE WHEEL HEIGHT. För instruktioner, fortsätt till steg 1, sida 199.
- Tilldela konsolknapparna "1" eller "2" till GAUGE WHEEL HEIGHT. För instruktioner, fortsätt till steg 1, sida 200.

**Metod 1: Manövrering av konturhjul med hjälp av sidan HEADER**

1. Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER öppnas.

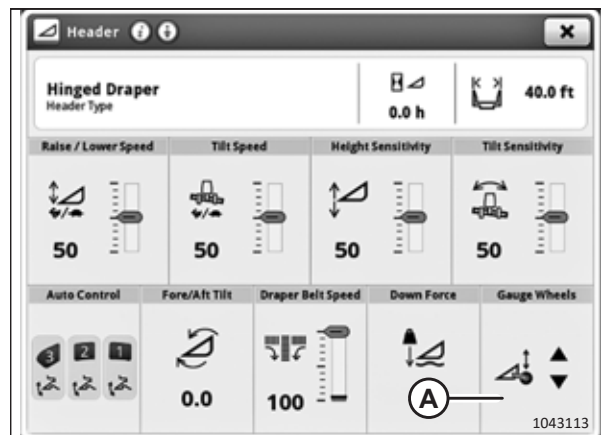


Figur 3.277: CommandCenter™-skärm



## ANVÄNDNING

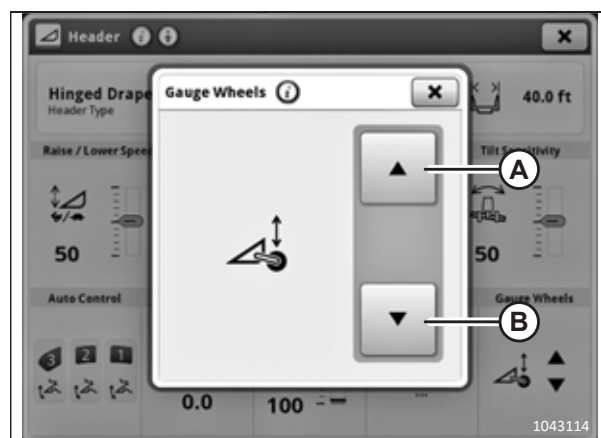
2. Välj GAUGE WHEELS (A).



Figur 3.278: CommandCenter™-skärm

3. När popup-fönstret GAUGE WHEELS visas:

- Tryck på pil (A) för att höja hjulen.
- Tryck på pil (B) för att sänka hjulen.



Figur 3.279: CommandCenter™-skärm

### Metod 2: Manövrering av konturhjul med hjälp av markhastighetsspaken (GSL)

1. Tryck på multifunktionslåsknappen (A) tills lampan släcks. Sidan CONTROLS SETUP visas.



Figur 3.280: John Deere X9-konsolen

## ANVÄNDNING

2. Välj funktionsknapp "C" eller "D" på sidan CONTROLS SETUP.



Figur 3.281: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

3. I fönstret SELECT FUNCTION väljer du GAUGE WHEEL HEIGHT (A).
4. Med GSL-knappen GAUGE WHEEL HEIGHT kan man nu höja eller sänka konturhjul.



Figur 3.282: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

### Metod 3: Manövrering av konturhjul med hjälp av konsolen

1. Tryck på knappen för konsollås (A) tills lampan släcks. Sidan CONTROLS SETUP visas.



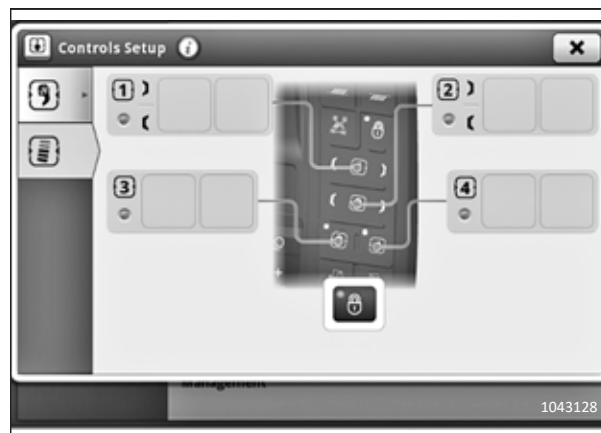
Figur 3.283: John Deere X9 – konsolen

## ANVÄNDNING

- Välj konsol knapp "1" eller "2" på sidan CONTROLS SETUP.

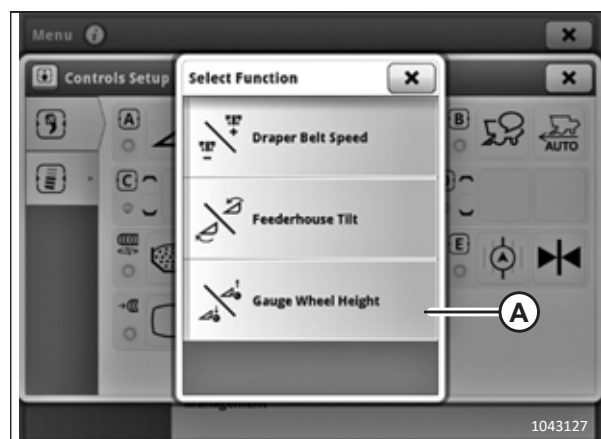
### OBS!:

Endast knapp 2 är en vippströmbrytare.



Figur 3.284: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

- I fönstret SELECT FUNCTION väljer du GAUGE WHEEL HEIGHT (A).
- Med konsolknappen tilldelad till GAUGE WHEEL HEIGHT kan man nu höja eller sänka konturhjulens höjd.



Figur 3.285: Display på John Deere X9 – Inställning av reglage

### Utjämning av konturhjulens höjd

Konturhjulen gör det möjligt för skärbordet att följa markens konturer och kan justeras mellan 25 mm (1 in.) och 457 mm (18 in.) från markytan.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

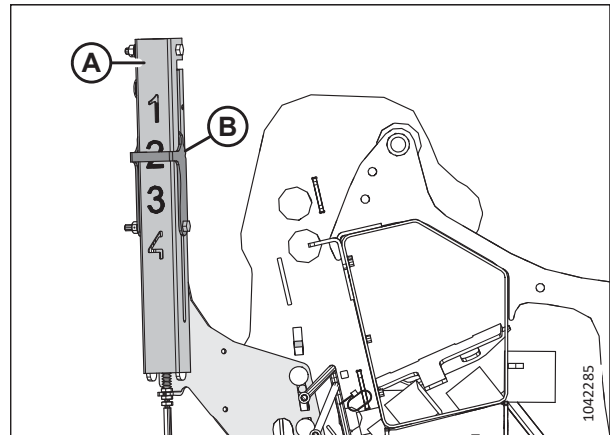
Ställ in skärbordets flytläge innan du nivellerar ut konturhjulen. För instruktioner, se *Kontroll och justering av skärbordets flytläge*, sida 207.

## ANVÄNDNING

### OBSI:

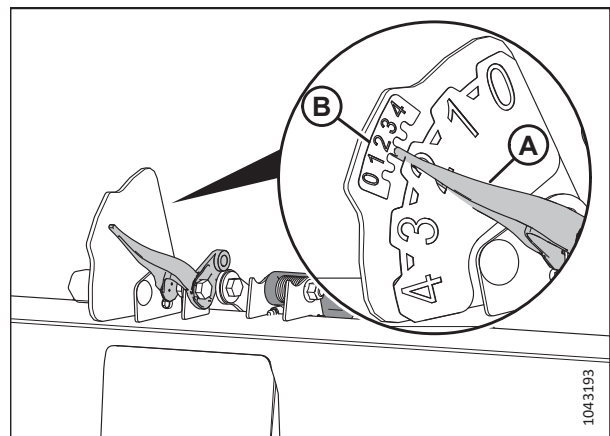
Ställ in vingbalansen innan du jämnar ut konturhjul. För instruktioner, se [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 225](#).

1. Lås upp skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i Flex-läge, sida 220](#).
2. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
3. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
4. Sänk ner haspeln helt.
5. Justera konturhjulerna så att höjdindikatorn (A) står på nummer 2 (B).



Figur 3.286: Höjdindikator – bakre vänster ände

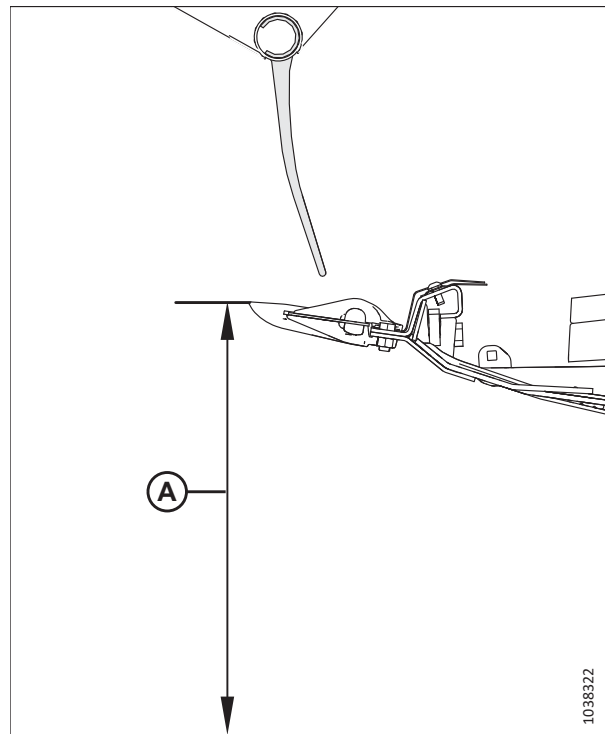
6. Sänk ner skärbordet tills den automatiska höjdindikatorarmen (A) står på nummer 2 (B).
7. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.287: Automatisk höjdindikator för skärbordet

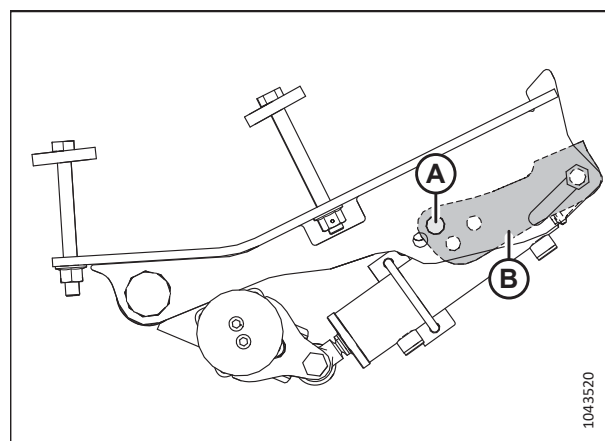
## ANVÄNDNING

8. Mät avståndet (A) från marken till centralledarens spets i mitten av skärbordet. Anteckna avståndet (A).
9. Mät avståndet (A) från marken till ändskyddets spets i vardera ände av skärbordet. Anteckna de båda mätningarna.
  - Om skillnaden mellan mätningen i mitten och ändarna är mindre än 25 mm (1 in.) krävs ingen justering.
  - Om skillnaden mellan mätningen i mitten och ändarna är större än 25 mm (1 in.) krävs justering. Fortsätt till nästa steg.
10. Starta motorn.
11. Höj upp skärbordet helt.
12. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
13. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.



Figur 3.288: Indikator för flytinställning

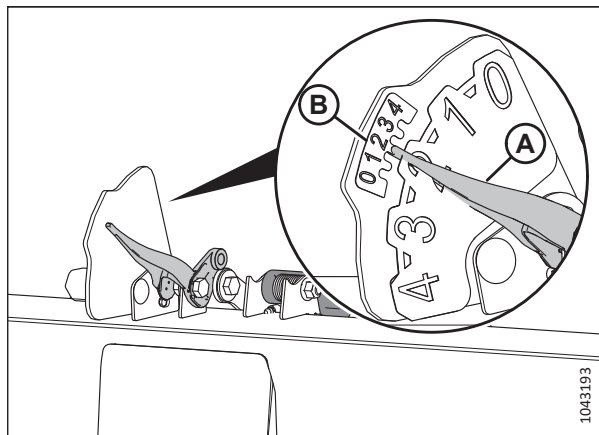
14. Ta bort stift (A).
15. Flytta justeringsplattan (B) i spåret så att den passar med ett annat hål. Det skiljer ungefär 24 mm (1/2 in.) mellan varje hål.
  - Om måttet är mindre än måttet i mitten av skärbordet, flytta justerplattan **MOT** knivbalken.
  - Om mätningen är större än mätningen i mitten av skärbordet, flytta justeringsplattan **BORT** från knivbalken.
16. Sätt tillbaka stiftet (A).
17. På motsatt sida av skärbordet upprepar du steg 14, sida 203 och steg 16, sida 203.



Figur 3.289: Stiftplacering – vänster ytterhjul )

## ANVÄNDNING

18. Koppla från skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
19. Sänk ner skärbordet tills den automatiska höjdindikatorarmen (A) står på nummer 2 (B).
20. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
21. Mät avståndet mellan kåpa och mark igen. Säkerställ att de tre mätningarna är desamma. Om mer justering krävs, upprepa steg 14, sida 203 till 17, sida 203.



Figur 3.290: Automatisk höjdindikator för skärbordet

### 3.9.2 Skärning på marken

Skärhöjden varierar beroende på grödtypep, skördeförhållanden, skärförhållanden osv.

Skärning på marken utförs med skärbordet helt nedsänkt och knivbalken på marken. Knivens och knivledarnas orientering i förhållande till marken (skärbordets vinkel) styrs av glidskenorna och centrallänken – det styrs **INTE** av skärbordets lyftcylindrar. Glidskenor, centrallänk och böjningslåsning gör att du kan anpassa dig till fältförhållandena och maximera mängden material som skärs samtidigt som du minskar skador på kniven som orsakas av stenar och skröp.

Den flexibla knivbalken, vingarna och skärbordets flytsystem kompenserar för åsar, diken och andra variationer i markkonturen för att förhindra att skärbordet trycks ner i marken eller lämnar oskuren gröda.

Se följande avsnitt för ytterligare information:

- *Justering av de inre glidskenorna, sida 204*
- *Justering av de yttre glidskenorna, sida 205*
- *3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206*
- *3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229*

#### *Justering av de inre glidskenorna*

Glidskenorna och centrallänken gör att du kan anpassa fältförhållandena och maximera mängden material som skärs samtidigt som du minskar skador på kniven som orsakas av stenar och skröp.



#### **FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.



#### **FARA**

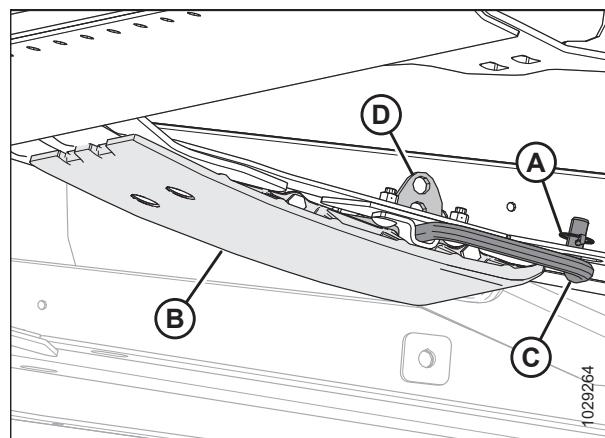
Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **VIKTIGT:**

Om du kör med glidskenorna i nedfällt läge kan det påskynda slitaget på glidskenornas plattor.

## ANVÄNDNING

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
5. Lyft upp stabiliseringshjulen eller transporthjulen helt (om sådana är monterade). För anvisningar, se följande:
  - *Justering av stabiliseringshjul, sida 186*
  - *Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187*
6. Ta bort låssprinten (A) från varje glidskena.
7. Håll i skenan (B) och ta bort stiftet (C) genom att lossa från ramen och dra den bort från skenan.
8. Höj eller sänk glidskenan (B) för att uppnå önskad position med hjälp av hålen i stödet (D) som vägledning.
9. Montera stiftet (C) i önskad position på stödet (D), koppla in det i ramen och säkra med låssprinten (A).
10. Se till att de båda glidskenorna är justerade i samma läge.
11. Justera skärbordsvinkeln till önskat arbetsläge med hjälp av maskinens skärbordsvinkelreglage.



Figur 3.291: Inre glidskena

### OBS!:

Om skärbordets vinkel inte är kritisk, ställ in den på mittläget.

12. Kontrollera skärbordets flytläge. För instruktioner, se *3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206*.

### Justering av de yttre glidskenorna

Glidskenorna och centrallänken gör att du kan anpassa fältförhållandena och maximera mängden material som skärs samtidigt som du minskar skador på kniven som orsakas av stenar och skräp.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### VIKTIGT:

Om du kör med glidskenorna i nedfällt läge kan det påskynda slitaget på glidskenorna.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

## ANVÄNDNING

5. Lyft upp stabiliseringshjulen eller transporthjulen helt (om sådana är monterade). För anvisningar, se följande:

- [Justering av stabiliseringshjul, sida 186](#)
- [Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187](#)

6. Ta bort låssprinten (A) från varje glidskenestift (C).

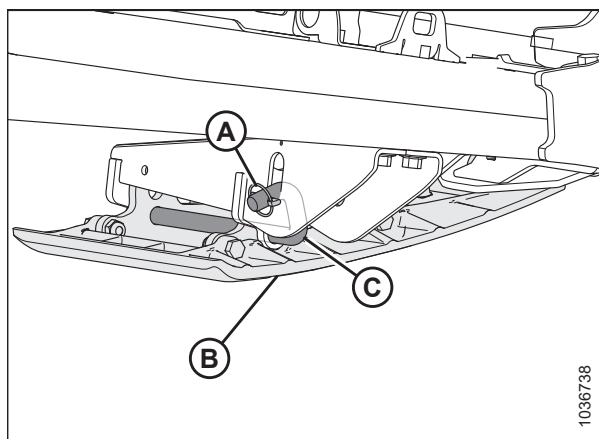
7. Håll i skenan (B) och ta bort stiftet (C) genom att lossa den från fästet och dra den bort från skenan.

8. Höj eller sänk glidskenan (B) för att uppnå önskad position med hjälp av hålen i stödplattan som vägledning.

9. Sätt tillbaka stiftet (C) i önskad position på stödplattan, koppla in stiftet i fästet i och säkra det med låssprinten (A).

10. Se till att de alla glidskenorna är justerade i samma läge.

11. Kontrollera skärbordets flytläge. För instruktioner, se [3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206](#).



Figur 3.292: Yttre glidskena

### 3.9.3 Skärbordets flytläge

Skärbordets flytssystem bär upp skärbordets vikt för att minska marktrycket på knivbalken, vilket gör att skärbordet lättare kan följa marken och snabbt reagera på plötsliga förändringar eller hinder.

Skärbordets flytläge indikeras av flytindikatorn (A). Värdena 0 till 4 representerar knivbalkens tryck mot marken, där 0 är minimum och 4 är maximum. Dessa värden representerar också var skärbordet befinner sig i flytintervallet, där 0 är den nedre delen av flytintervallet och 4 är den övre delen av flytintervallet.

#### VIKTIGT:

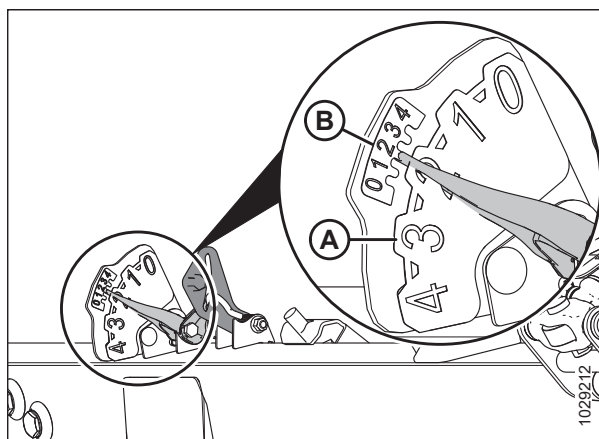
Indikatorn på flytmodulens vänstra sida är avsedd för flytindikering och flytinställningar, indikatorn på den högra sidan är endast avsedd för flytinställningar.

Den maximala kraften bestäms av spänningen i flytmodulens justerbara flytfjädrar. Flytläget kan ändras för att passa olika förhållanden och den är beroende av vilka tillval som har installerats på skärbordet.

#### OBS!:

Dekalen (B) högst upp på flytindikatorn används för att kontrollera och justera flytinställningen. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#).

FD2-seriens FlexDraper®-skärbord fungerar bäst med minimalt marktryck under normala förhållanden. Om du lägger till extra tillbehör till skärbordet som påverkar dess vikt, ska flytläget justeras.

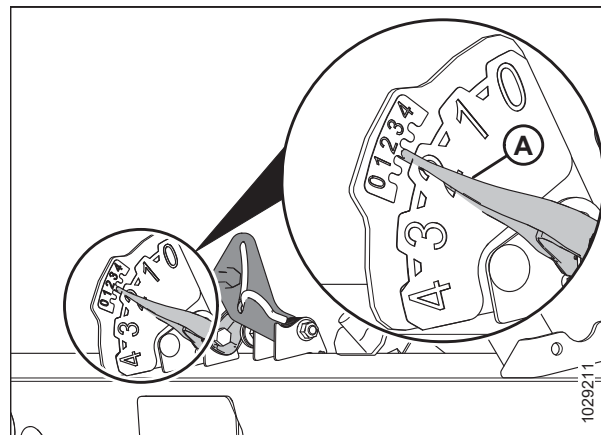


Figur 3.293: Flytindikator – vänster sida



## ANVÄNDNING

1. Ställ in flytläget för skärning på marken enligt följande:
  - a. Kontrollera att skärbordets flytlås är urkopplade. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
  - b. Använd skördetröskans skärbordsreglage och sänk matarhuset tills flytindikatorn (A) når önskat flytvärde (skärbordets markkraft). Ställ flytindikatorn initialt på flytvärde 2 och justera flytläget efter behov.
2. Ställ in flytläget för skärning ovanför marken enligt följande:
  - a. Justera hjulen. För instruktioner, se [3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 185](#).
  - b. Observera flytvärdet på flytindikatorn och bibehåll detta värde under drift (bortse från mindre fluktuationer på indikatorn).



Figur 3.294: Skärning på marken

### Kontroll och justering av skärbordets flytläge

Skärbordet är utrustat med ett upphängningssystem som gör att skärbordet flyter över marken för att kompensera för förändringar i markhöjden. Om skärbordets flytläge inte är korrekt inställt kan skärbordet skopa upp jord eller lämna grödan oskuren. Om flytinställningen inte är tillfredsställande måste den inspekteras och justeras.

#### VIKTIGT:

Använd **INTE** flytmodulens fjädrar för att jämna ut skärbordet.

Använd följande riktlinjer när du justerar flytläget:

- Ställ in skärbordets flytläge så lätt som möjligt, men inte så lätt att skärbordet studsar när skördetröskan rör sig. Detta hjälper till att förhindra knivbrott, jordtryckning, jordansamlingar vid knivbalken under våta förhållanden och överdrivet slitage på glidskenorna och knivbalkens slitplattor.
- För att förhindra att skärbordet studsar för mycket och skär ojämnt när flytläget är lätt, kör skördetröskan med en lägre markhastighet.
- För att skära grödan medan skärbordet är ovanför marknivån, använd stabiliseringshjulen tillsammans med skärbordets flytläge. Detta minimerar studsandet vid skärbordets ändrar och hjälper till att reglera skärhöjden. För instruktioner, se [Justering av stabiliseringshjul, sida 186](#).



#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.



#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### OBS!:

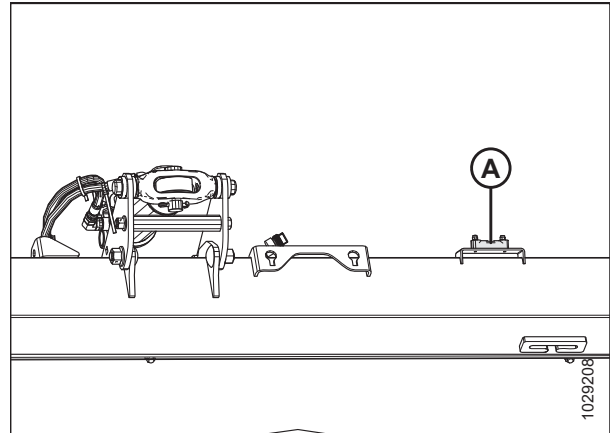
Om du inte kan uppnå adekvat flytläge för skärbordet efter att ha använt alla tillgängliga justeringar, ändra flytfjäders konfiguration. För instruktioner, se [Ändring av flytfjäders konfiguration – flytspakar med två hål, sida 212](#).

## ANVÄNDNING

Gör så här för att kontrollera och justera flytinställningarna:

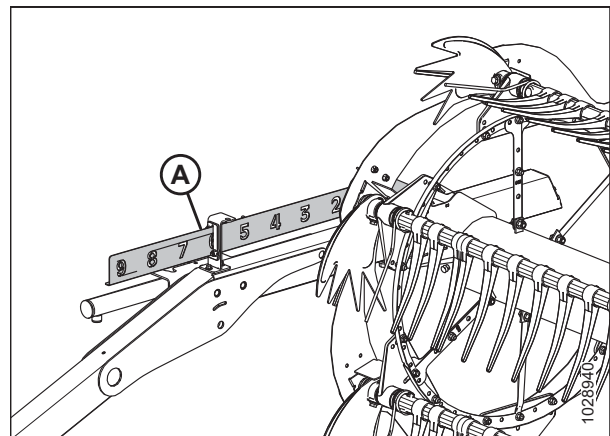
### Preliminära steg

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Lokalisera vattenpasset (A) ovanpå flytmodulens ram. Se till att bubblan är i mitten. Om justering krävs, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#).
4. Placera skärbordet så att knivbalken är 254–356 mm (10–14 in.) över marken.



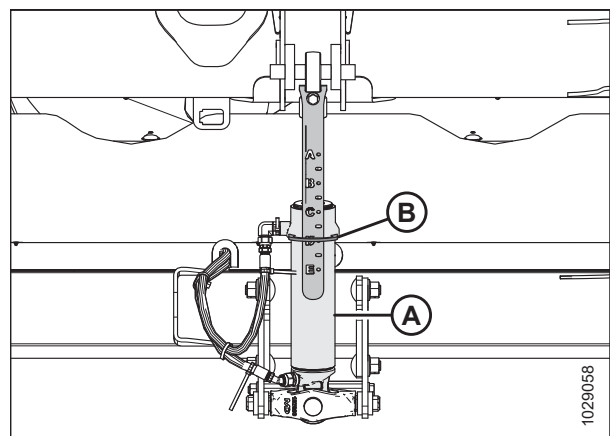
Figur 3.295: Vattenpass

5. Justera haspelns främre-bakre-position så att indikatorn på vänster indikatorfäste (A) är i position 6.



Figur 3.296: Främre-bakre-position

6. Justera centrallänken (A) så att indikatorn (B) befinner sig i position D på mätaren.
7. Sänk ner haspeln helt.
8. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
9. Lås skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i stelt läge, sida 222](#).
10. Om transporthjul är monterade på skärbordet, flytta dem till det översta läget.



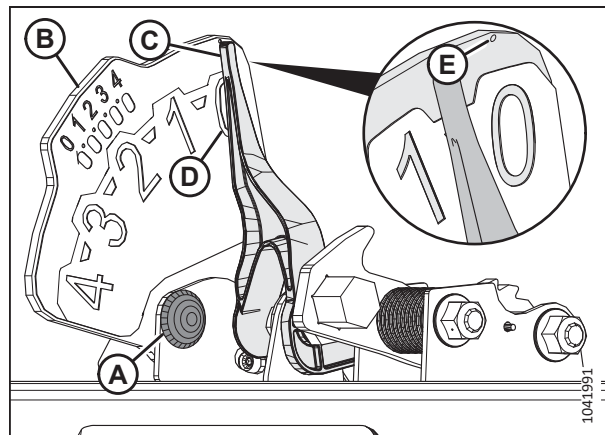
Figur 3.297: Centrallänk

## ANVÄNDNING

11. Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

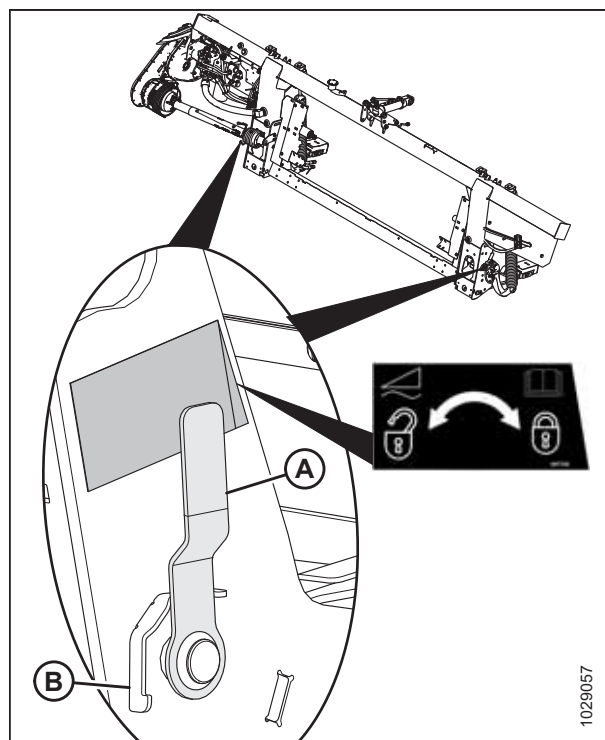
**OBS!:**

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.298: Flytindikator

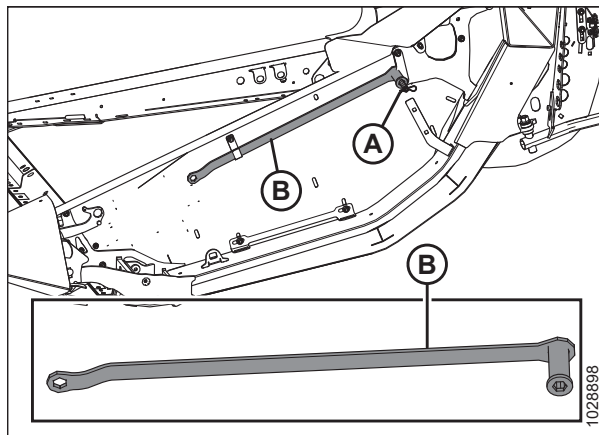
12. På flytmodulens vänstra sida, dra flytlåshandtag (A) bort från flytmodulen och dra flytlåshandtaget nedåt och till läge (B) (UNLOCK).
13. Upprepa föregående steg på flytmodulens högra sida.



Figur 3.299: Skärbordets flytlås i låst läge

## ANVÄNDNING

14. Öppna vänster ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).
15. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget (B) i fästet på vänster gavel.
16. Ta bort multiverktyget (B). Sätt tillbaka hårnålssprinten.



Figur 3.300: Plats för multiverktyg

### Inställning av flytinställningsspakarna

17. På flytmodulens vänstra sida, lyft flytinställningsspaken (A) för hand så att spaken är fri från slakhet.

#### OBS!:

Några delar har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.

18. Sätt fast den platta änden av multiverktyget (B) helt på flytinställningsspaken. Multiverktyget ska vara vinklat mot flytmodulens framsida.
19. Dra multiverktyget (B) mot flytmodulens baksida tills flytinställningsspaken (A) inte kan dras tillbaka längre och den är låst på plats i spakens sista tand (C).
20. Upprepa stegen [17, sida 210](#) till [19, sida 210](#) för att ställa in höger flytinställningsspak.

#### VIKTIGT:

Ställ in både vänster och höger flytinställningsspak **INNAN** du justerar flytläget på någon sida av skärbordet.

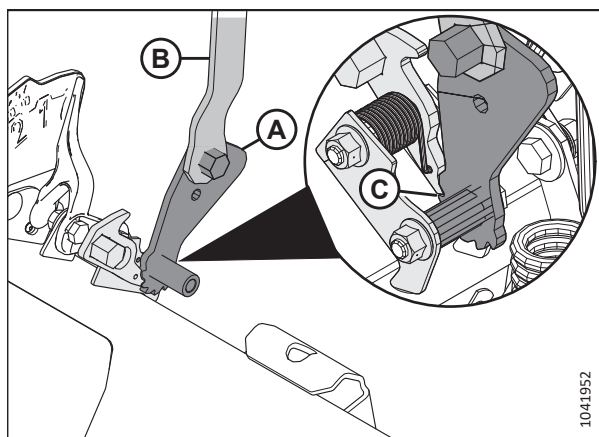
21. Ta bort multiverktyget och lägg det åt sidan.

### Kontroll av flytläget

22. Ställ in vänster flytläge genom att trycka ned den vänstra änden av skärbordet med ca 76 mm (3 in.). Låt skärbordet stiga. Upprepa detta steg minst tre gånger.

#### OBS!:

Genom att flytta den vänstra sidan av skärbordet upp och ner säkerställs att avläsningen på den vänstra indikatorn blir korrekt.



Figur 3.301: Multiverktyg sammankopplat med vänster flytinställningsenhet

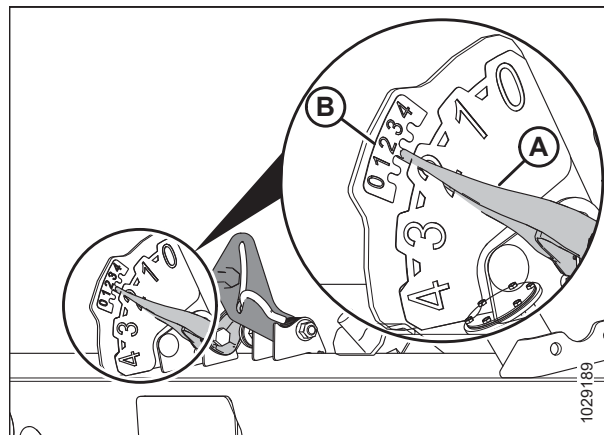
## ANVÄNDNING

23. Inspektera den övre skalan på flytinställningsindikatorn (FSI) (B) på flytmodulens vänstra sida. Armen (A) på indikatorn ska peka på siffran 2.

- Om armen (A) på indikatorn (B) pekar på ett värde högre än 2 är flytkroppen för tung.
- Om armen (A) på indikatorn (B) pekar på ett värde lägre än 2 är flytkroppen för lätt.

### OBS!:

Den nedre uppsättningen siffror anger flythöjden när skärbordet är i drift på fältet.



Figur 3.302: Inställning av vänster flytläge och AHHC-indikator

### Justering av flytläget

24. Lossa bultarna (C) på flytmodulens vänstra sida. Vrid fjäderlåsen (B) så att bultskallarna (A) blir åtkomliga.

25. Öka eller minska flytläget på vänster sida av flytmodulen efter behov:

- För att öka flytläget, vrid justeringsbultarna (A) medurs.
- För att minska flytläget, vrid justeringsbultarna (A) moturs.

### OBS!:

Justera varje bultpar (A) lika mycket.

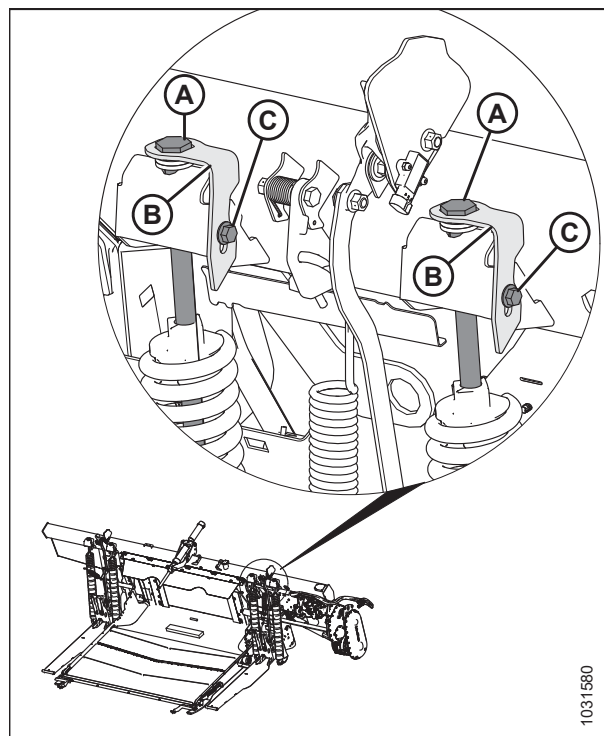
26. Ställ in vänster flytläge igen. Se steget [22, sida 210](#) för instruktioner.

27. Kontrollera vänster flytinställningsindikator igen. Se steget [23, sida 211](#) för instruktioner.

28. Om vänster flytinställning inte är tillfredsställande, upprepa steg [25, sida 211](#) till steg [27, sida 211](#).

29. Kontrollera och justera höger flytläge. För instruktioner, se steg [22, sida 210](#) till steg [28, sida 211](#).

30. Lås justeringsbultarna (A) med fjäderlås (B) på båda sidor av flytmodulen. Se till att bultskallarna (A) sitter fast i fjäderlåsets utskärningar. Dra åt bultarna (C) för att säkra fjäderlåsen.



Figur 3.303: Justering av vänster flytläge

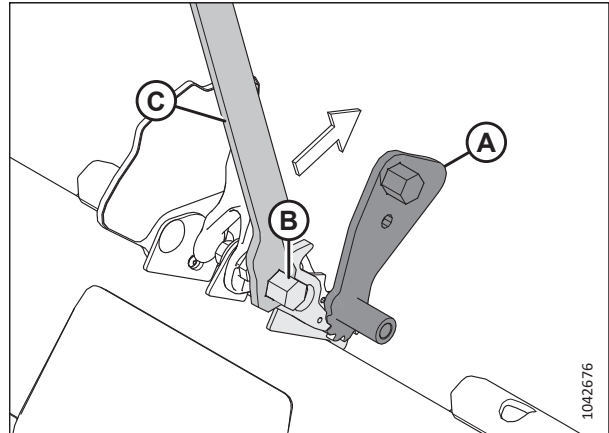


## VARNING

Lossa flytinställningsspaken innan arbetet återupptas.

**Lossning av flytinställningsspakarna**

31. Sätt fast multiverktyget (C) helt på spärrhaken (B) och tryck den uppåt för att lossa flytinställningsspaken (A).
32. Justera vingbalansen. För instruktioner, fortsätt till [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 225](#).



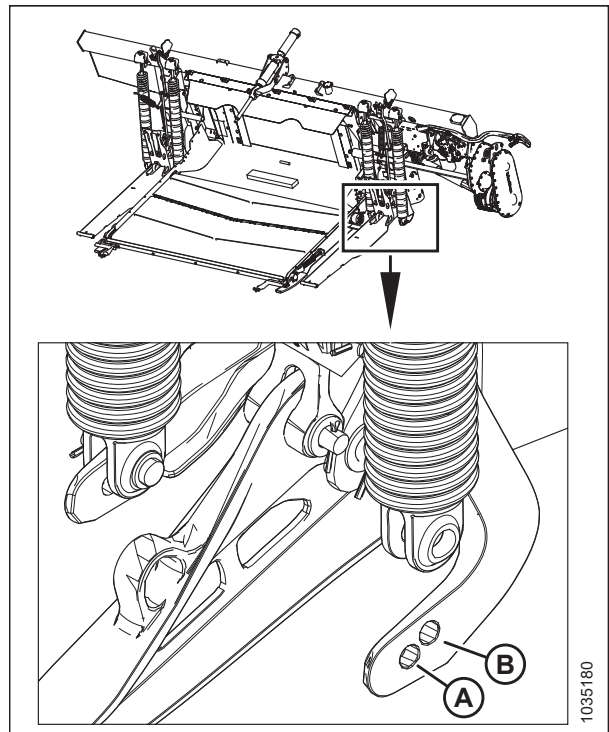
**Figur 3.304: Multiverktyg sammankopplat med vänster spärrhake**

**Ändring av flytfjäders konfiguration – flytspakar med två hål**

Skärbordets flytfjäderskonfiguration bestäms av skärbordets vikt. Om skärbordets vikt har ändrats (t.ex. på grund av tillägg av extrautrustning) måste du ändra flytfjäders konfiguration. För att bestämma lämplig flytfjäderskonfiguration för skärbordet, beräkna skärbordets vikt.

**OBS!:**

Detta förfarande gäller **ENDAST** för skärbord med två hål (A) och (B) i flytfjäderspakarna. Om det skärbord som du arbetar med har flytfjäderspakar med endast ett hål, se för instruktioner om hur du ändrar flytfjäders konfiguration.



**Figur 3.305: Vänster flytfjäderspak**



För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### Fastställande av skärbordsvikt och fjäderkonfiguration

1. Se tabell 3.19, sida 213, beräkna skärbordets totala vikt enligt formeln (A) + (B) + (C) + (D) = skärbordets totala vikt, där:

- Basskärbordets vikt är (A)
- Vikt för eventuella delare är (B)
- Vikt för övre tvärgående transportskruv (UCA), om den är installerad, är (C)
- Vikt för eventuella andra tillval är (D)

För ett exempel på denna beräkning, se *Exempel, sida 214*.

Tabell 3.19 Vikt för skärbordskomponenter

Kategori	Skärbordsmodell	Knivkonfiguration	Haspelkonfiguration	Vikt
(A) Basskärbordets vikt – välj en	FD225	Enkel	Eventuell	Ej tillämpligt. Använd det bakre hålet på flytspaken.
	FD230	Enkel	Eventuell	2 400 kg (5,300 lb.)
	FD235	Enkel	Eventuell	2 600 kg (5,750 lb.)
	FD235	Dubbel	Eventuell	2 700 kg (5,950 lb.)
	FD240	Enkel	Eventuell	2 800 kg (6,150 lb.)
	FD240	Dubbel	Eventuell	Ej tillämpligt. Använd det främre hålet på flytspaken.
	FD241	Dubbel	Eventuell	Ej tillämpligt. Använd det främre hålet på flytspaken.
	FD245	Dubbel	Eventuell	3 225 kg (7,100 lb.)
	FD250	Dubbel	Eventuell	3 400 kg (7,500 lb.)
(B) Delare – välj upp till ett alternativ	<b>Tillvalet delare installerat</b>			20 kg (50 lb.)
	Risdelarstänger			
	Vertikala knivar			
(C) Övre tvärgående transportskruv (UCA) – om en UCA är installerad på skärbordet, välj ett alternativ <sup>58</sup> .	<b>Tillvalet UCA installerat</b>			142 kg (312 lb.)
	FD230 två delar			156 kg (343 lb.)
	FD235 två delar			168 kg (370 lb.)
	FD240 tre delar			191 kg (420 lb.)
	FD245 tre delar			

57. Vikt inkluderar hydraulpaket för FD250.

58. Lägg till 24,5 kg (54 lb.) för hydraulröret, om detta har installerats separat

## ANVÄNDNING

**Tabell 3.19 Vikt för skärbordskomponenter (fortsättning)**

Kategori	Skärbordsmodell	Knivkonfiguration	Haspelkonfiguration	Vikt
		FD250 tre delar		212 kg (468 lb.)
(D) Andra tillval – lägg till eventuella installerade tillval	<b>Tillval installerat</b>			360 kg (800 lb.)
		Transporthjul		
		Konturhjul		205 kg (450 lb.)
		Stabiliseringshjul		160 kg (350 lb.)

### **Exempel**

**Exempel på beräkning av skärbordsvikt för FD235 FlexDraper®-skärbord, enkelkniv, dubbelhaspel, ingen UCA, inga tillval:**

Skärbordets basvikt (A) = 2 600 kg (5,750 lb.)

Vikt för vertikala knivar (B) = 70 kg (150 lb.)

Vikt för UCA (C) = 0 kg (0 lb.)

Vikt för tillval (D) = 0 kg (0 lb.)

Total skärbordsvikt = (A) + (B) + (C) + (D) = 2 670 kg (5,900 lb.)



## ANVÄNDNING

2. Använd den totala skärbordsvikten som beräknats i föregående steg och se [3.20, sida 215](#) för att avgöra vilket viktintervall skärbordet befinner sig i och vilken flytfjäderkonfiguration som är bäst för det.

### OBS!:

Generellt gäller att tyngre skärbord behöver flytfjädrarna placerade i det främre hålet på flytspaken och lättare skärbord använder det bakre hålet. Vissa skärbord har endast en möjlig flytfjäderkonfiguration.

Tabell 3.20 Montering av flytfjäders plats på flytspaken

Skärbo- rds- mo- dell	Knivkonfigu- ration	Haspelkonfi- guration	Viktintervall (Lätt)	Hål på flyts- pak	Viktintervall (Tung)	Hål på flytspak	Fjäderkonfigu- ration	
FD225	Enkel	Eventuell	Använd det bakre hålet på flytspaken					1
FD230	Enkel	Eventuell	2 400–2 675 kg (5300–5900 lb.)	Bakre	2 676–3 215 kg (5901–7100 lb.)	Främre	1	
FD235	Enkel	Eventuell	2 600–3 050 kg (5750–6700 lb.)	Bakre	3 051–3 415 kg (6701–7550 lb.)	Främre	3	
FD235	Dubbel	Eventuell	2 700–3 150 kg (5950–6900 lb.)	Bakre	3 151–3 515 kg (6901–7750 lb.)	Främre	2	
FD240	Enkel	Dubbel	2 800–3 200 kg (6150–7000 lb.)	Bakre	3 201–3 615 kg (7001–7950 lb.)	Främre	3	
FD240	Dubbel	Dubbel	2 900–3 400 kg (6,393–7,496 lb.)	Bakre	3 401–3 700 kg (7497–8157 lb.)	Främre	4	
FD240	Enkel	Trippel	2 900–3 400 kg (6393–7496 lb.)	Bakre	3 401–3 700 kg (7497–8157 lb.)	Främre	4	
FD240	Dubbel	Trippel	3 000–3 400 kg (6614–7496 lb.)	Bakre	3 401–3 800 kg (7497–8378 lb.)	Främre	4	
FD241	Dubbel	Eventuell	Använd det bakre hålet på flytspaken					4
FD245	Dubbel	Eventuell	3 225–3 475 kg (7100–7650 lb.)	Bakre	3 476–4 050 kg (7651–8900 lb.)	Främre	4	
FD250	Dubbel	Eventuell	3 400–3 800 kg (7500–8350 lb.)	Bakre	3 801–4 215 kg (8351–9300 lb.)	Främre	5	

3. Om du behöver ändra flytfjäders konfiguration, gå vidare till nästa steg.

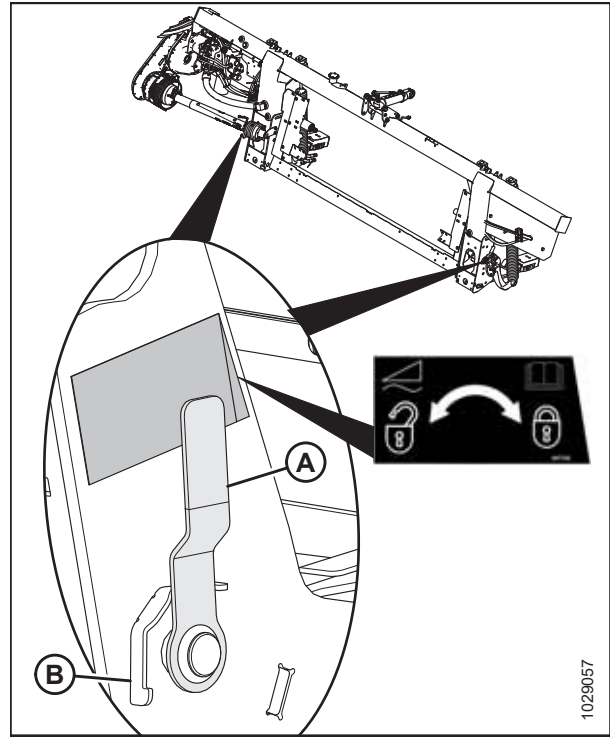
**Ändring av flytfjäders konfiguration**

4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Lås skärbordets flytläge genom att dra flytlåshandtaget till läge (A) på flytmodulens vänstra sida.

**OBS!:**

Flytläget är olåst när handtaget är i läge (B).

6. Upprepa föregående steg för att ställa in flytlåshandtaget på flytmodulens andra sida.

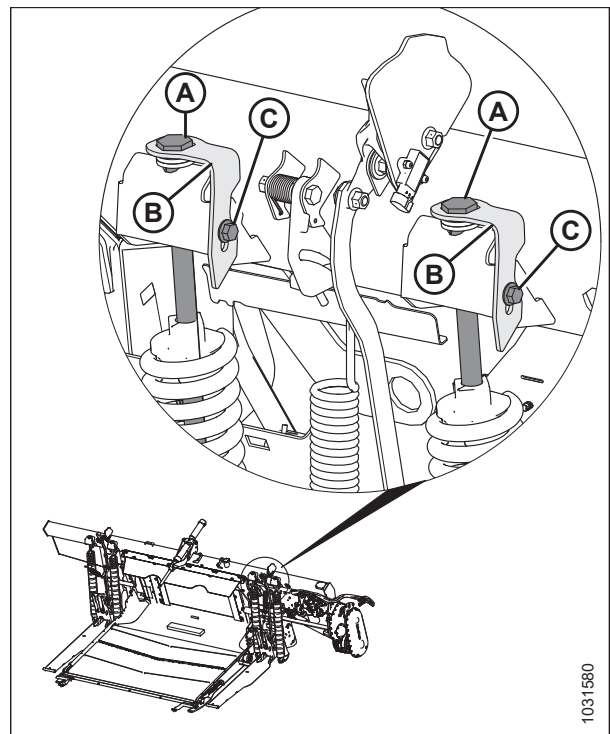


Figur 3.306: Skärbordets flytlås i låst läge

7. Kom åt flytfjäders justeringsbultar (A) genom att lossa bultarna (C) och rotera fjäderläsen (B) framåt.
8. Lossa justeringsbultarna (A) genom att göra små identiska justeringar på varje bult, en efter en, tills fjädrarna är lösa.

**OBS!:**

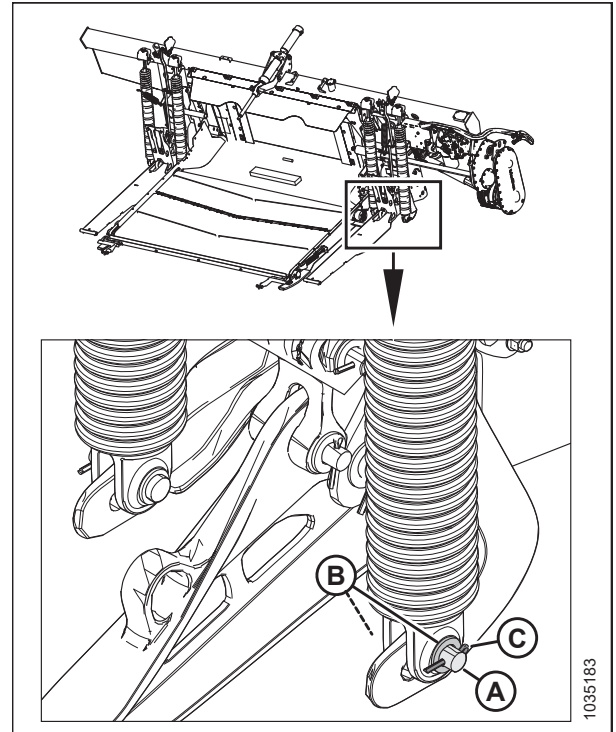
Justeringsbultarna (A) kommer att sticka upp något över brickorna när fjädrarna är lösa.



Figur 3.307: Justering av vänster flytläge

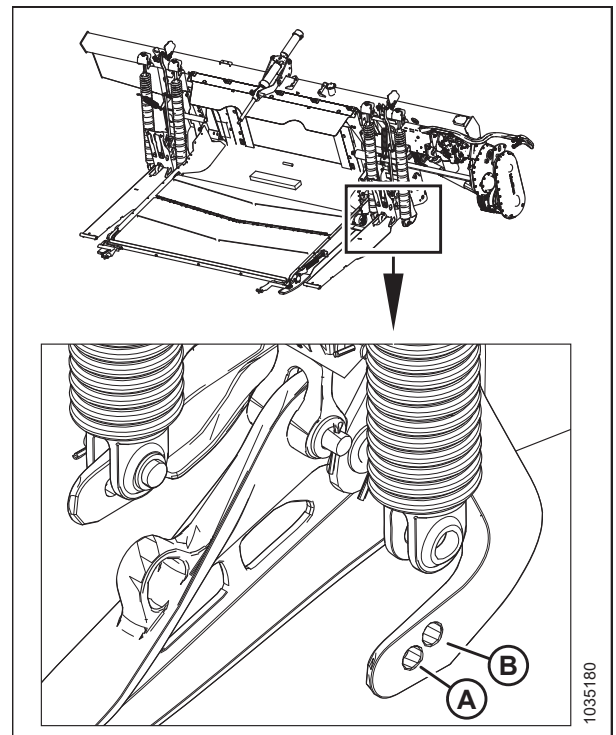
## ANVÄNDNING

9. Ta bort saxsprinten (C) från stiftet (A).
10. Ta bort stiftet (A) och brickorna (B).



Figur 3.308: Vänster flytfjäder är monterad i det bakre flytpakshålet

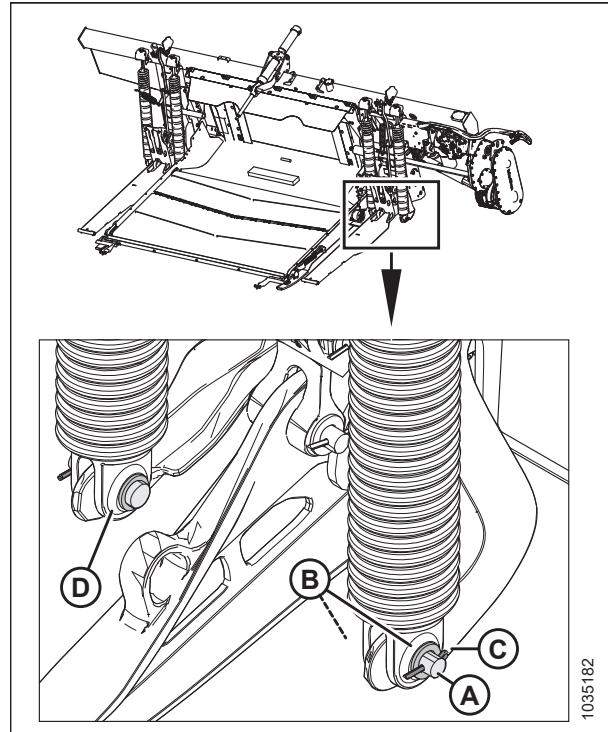
11. Rikta in fjädern mot det främre flytpakshålet (A) eller det bakre flytpakshålet (B) enligt specifikationerna i tabell 3.20, sida 215.



Figur 3.309: Vänster flytfjäder är monterad i det bakre flytpakshålet

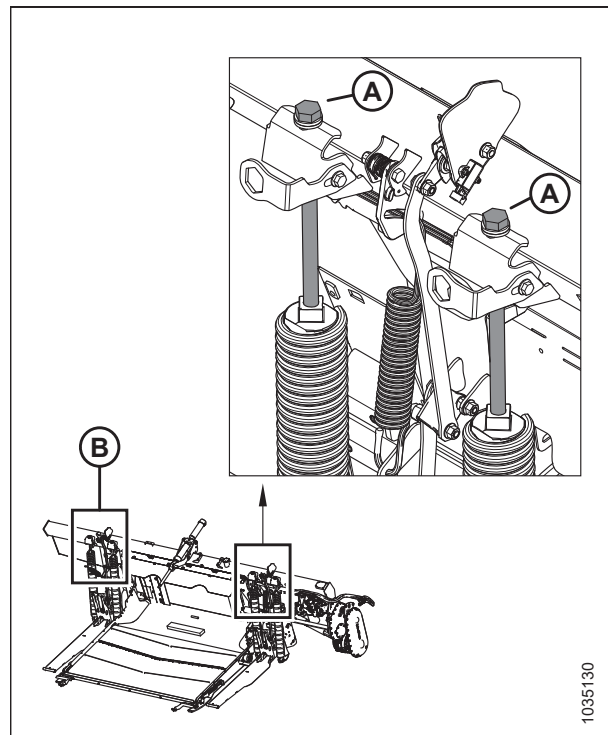
## ANVÄNDNING

12. Montera stiftet (A) och två brickor (B) i det nya hålet.
13. Säkra stiftet med saxsprinten (C).
14. Upprepa steg [9, sida 217](#) till steg [13, sida 218](#) för att konfigurera fjäder (D).



Figur 3.310: Vänster flytfjäder – monterad i det bakre flytpakshålet

15. Dra åt justeringsbultarna (A) genom att göra små identiska justeringar på varje bult, en efter en, tills flytfjädrarna har samma längd.
16. Upprepa steg [7, sida 216](#) till steg [15, sida 218](#) på flytfjädrarna (B) på den motsatta sidan av flytmodulen.
17. Kontrollera flytläget och justera vid behov. För instruktioner, se *Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207*.



Figur 3.311: Flytjustering – vänster

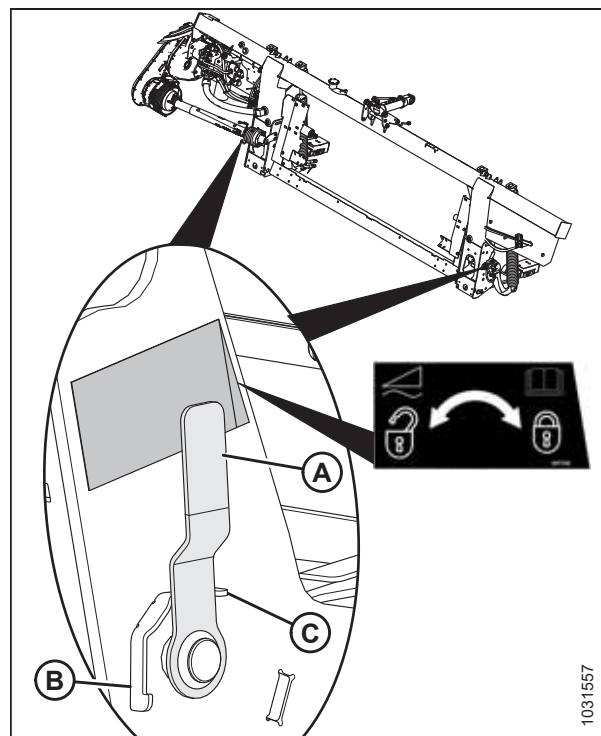
*Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge*

Två skärbordsflytlås, ett på vardera sidan av flytmodulen, låser och låser upp skärbordets flytsystem.

**VIKTIGT:**

Lås flytlåsen vid transport av skärbordet med flytmodulen monterad så att det inte finns någon relativ rörelse mellan flytmodulen och skärbordet. Flytlåsen måste också vara låsta när flytmodulen tas bort från skördetröskan så att matarhuset kan lossa flytmodulen.

- För att lossa (låsa upp) flytlåsen ska du dra flytlåshandtaget (A) till position (B). I detta läge är skärbordet olåst och kan flyta i förhållande till flytmodulen.
- För att låsa flytlåsen, tryck flytlåshandtaget (A) till läge (C). I detta läge kan skärbordet inte röra sig i förhållande till flytmodulen.

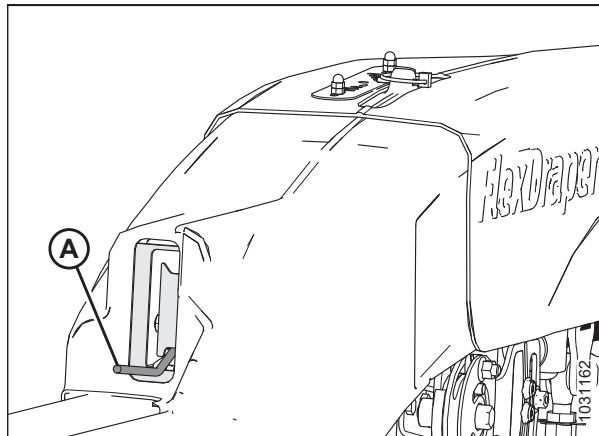


Figur 3.312: Flytlås – i låst läge

*Drift i Flex-läge*

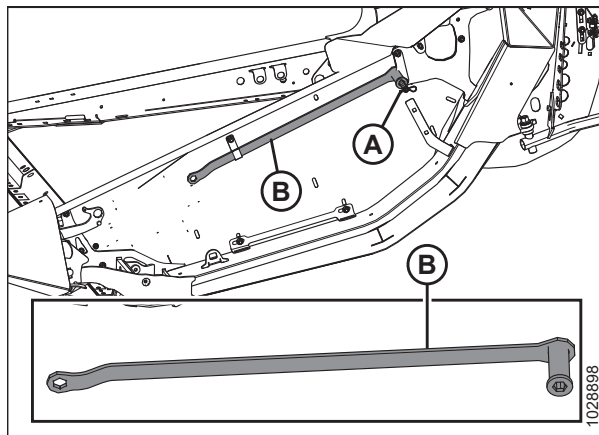
Skärbordet är konstruerat för att arbeta med knivbalken på marken. De tre delarna av knivbalken rör sig oberoende av varandra för att följa markkonturerna. När vingarna är olåsta kan de röra sig fritt uppåt och nedåt.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. För fjäderhandtaget (A) till det nedre spåret för att låsa upp vingen. Du bör höra att låset lossnar.
3. Om låslänken inte frigörs kan du flytta vingen genom att höja och sänka skärbordet, ändra skärbordets vinkel eller köra skördetröskan tills den frigörs.
4. Om låset fortfarande inte lossnar, fortsätt till nästa steg.
5. Öppna vänster ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).



Figur 3.313: Vinge i olåst läge

6. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget i fästet på vänster gavel.
7. Ta bort multiverktyget (B). Sätt tillbaka hårnålssprinten på fästet.

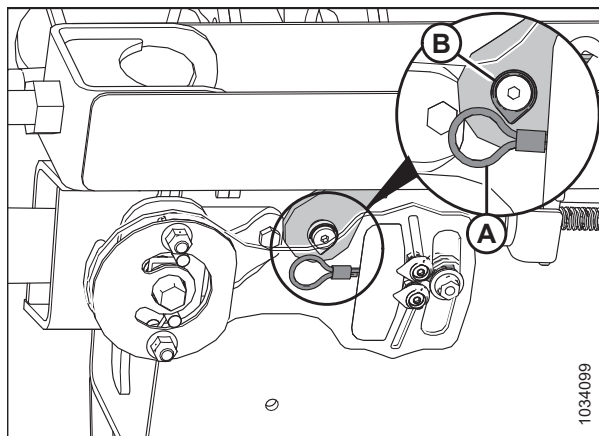


Figur 3.314: Vänster gavel

8. Fäst böjningskontrollkabeln (A) i böjningskontrollkabelns lås (B).

**OBS!:**

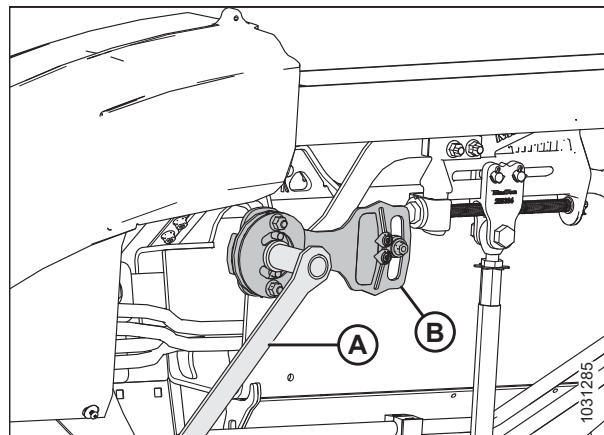
Delarna i illustrationen har tagits bort för tydlighetens skull.



Figur 3.315: Lås för böjningskontrollkabel – vänster sida

## ANVÄNDNING

9. Använd multiverktyget (A) på plattan (B) för att flytta vingen upp och ner tills låset lossnar.



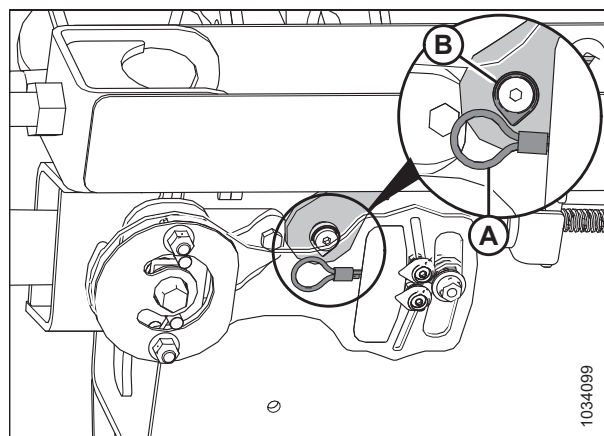
Figur 3.316: Vinglås i olåst läge

10. Lossa böjningskontrollkabeln (A) från böjningskontrollkabellåset (B).

**OBS!:**

Delarna i illustrationen har tagits bort för tydlighetens skull.

11. Sätt tillbaka multiverktyget (A) i dess förvaringsläge. Sätt tillbaka länkhöljet.
12. Balansera vingen vid behov. För instruktioner, se [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 225](#).

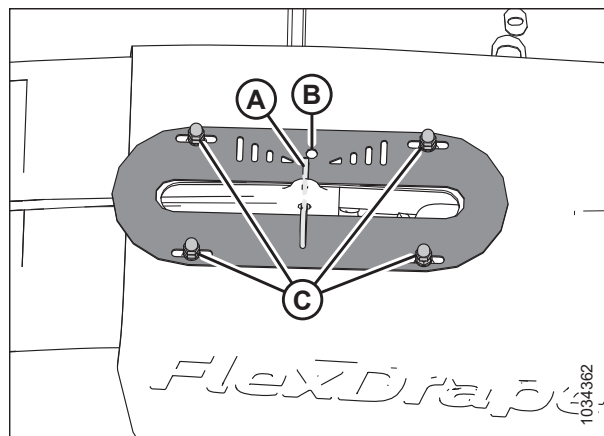


Figur 3.317: Lås för böjningskontrollkabel – vänster sida

**OBS!:**

När skärbordet är monterat på en skördetröska och dess vingar är låsta och i nivå med matarmedbringardäcket, skall låssprinten (A) peka mot mitten av indikatorn (B).

Om låssprinten (A) **INTE** pekar mot mitten av indikatorn (B) under dessa förhållanden, kalibrera indikatorn genom att lossa bultarna (C) och genom att justera indikatorns position. Indikatorn ska röra sig när vingen böjs. Om indikatorn förblir fast i någon av ändarna av området, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#) och [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 225](#).



Figur 3.318: Indikator för vingrörelse på ovsidan av böjningslänkhöljet – vänster sida visas

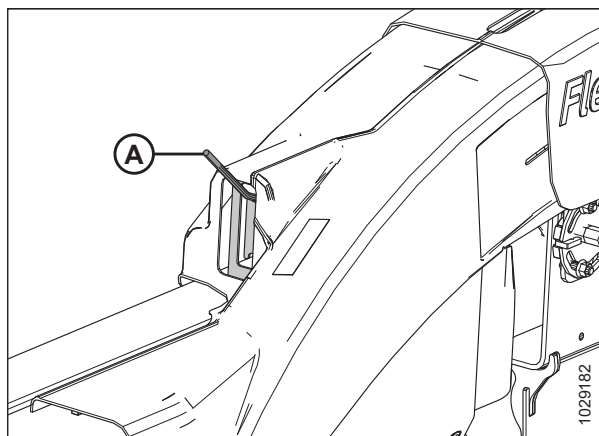
13. Stäng vänster ändskydd. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#).

### Drift i stelt läge

Skärbordet är konstruerat för att arbeta med knivbalken på marken. Genom att låsa vingarna kan skärbordet användas som ett stelt skärbord med rak knivbalk. När skärbordets tre sektioner är låsta blir knivbalken stel och rör sig upp och ner samtidigt.

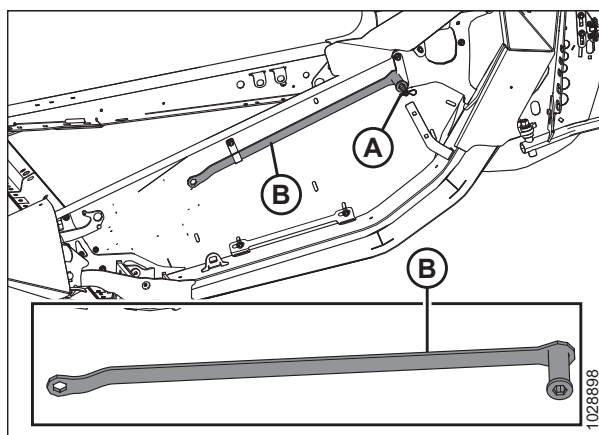
Lås vingarna enligt följande:

1. För fjäderhandtaget (A) till det övre spåret för att låsa upp vingen. Du bör höra att låset kopplas in.
2. Om låslänken inte koppar in kan du flytta vingen genom att höja och sänka skärbordet, ändra skärbordets vinkel eller köra skördetröskan tills den kopplar in.
3. Om låset fortfarande inte kopplar in, fortsätt till nästa steg.
4. Borttagning av böjningslänkhöljet. För instruktioner, se [Borttagning av invändiga höljen till böjningslänkar, sida 52](#).



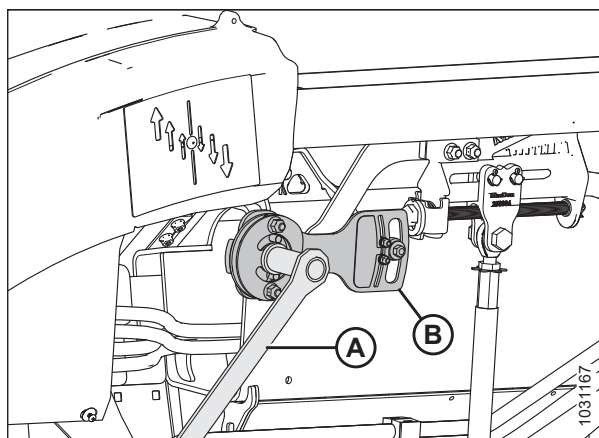
Figur 3.319: Vinge i låst läge

5. Öppna vänster ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).
6. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget i fästet på vänster gavel.
7. Ta bort multiverktyget (B) från dess förvaringsplats. Sätt tillbaka hårnålssprinten på fästet.



Figur 3.320: Vänster gavel

8. Använd multiverktyget (A) på plattan (B) för att flytta vingen upp och ner tills låset kopplar in.
9. Sätt tillbaka multiverktyget (A) i dess förvaringsläge.
10. Sätt tillbaka böjningslänkhöljet. För instruktioner, se [Installation av höljen till invändiga böjningslänkar, sida 53](#).



Figur 3.321: Vinge i låst läge



### Inaktivering av böjningsbegränsare

Inaktivering av böjningsbegränsaren ökar den utsträckning som skärbordets vingar kan böjas. Du kanske vill inaktivera böjningsbegränsaren för att förbättra skärbordets förmåga att anpassa sig till förändringar i terränghöjden och/eller när du skördar höga grödor som stående spannmål och raps.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

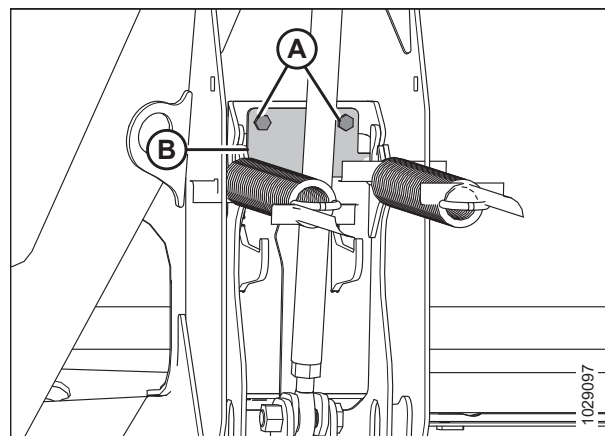
#### OBS!:

När du har avlägsnat böjningsbegränsningsplattan måste du justera avståndet mellan haspeln och knivbalken. Se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#) för specifikationer.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Lås skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i stelt läge, sida 222](#).
4. Förläng den hydrauliska centrallänken till fullo.
5. Sänk ner skärbordet helt.
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
7. Ta bort de två bultarna (A).
8. Ta bort böjningsbegränsarplattan (B).
9. Förvara bultarna (A) och böjningsbegränsaren (B) i handbokens förvaringsväska.
10. Upprepa steg [7, sida 223](#) till steg [9, sida 223](#) för att ta bort böjningsbegränsaren och fästelementen på den andra sidan av flytmodulen.
11. Justera haspelns fingeravstånd. För instruktioner, se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#).

#### VIKTIGT:

Justering av avståndet mellan haspel och knivbalk är nödvändigt för att förhindra att skärbordet skär av haspelns fingrar när vingarna böjs.



Figur 3.322: Böjningsbegränsarplatta

### Aktivering av böjningsbegränsare

Om du aktiverar böjningsbegränsaren begränsas skärbordets förmåga att röra sig i höjdlid, vilket gör att haspeln kan vara mycket nära knivbalken. Ett nära förhållande mellan haspel och knivbalk är idealiskt vid skörd av korta grödor som linser, ärtor eller korta sojabönor.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

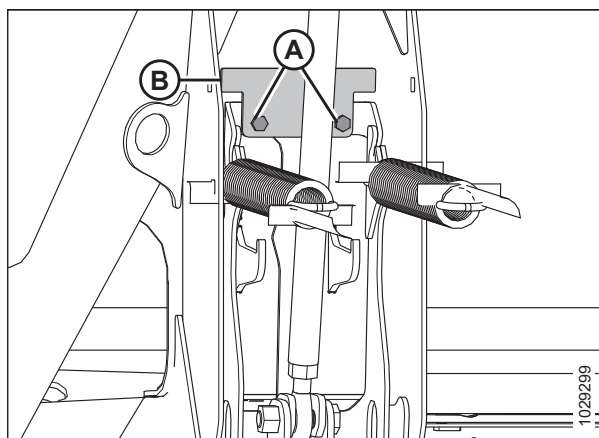
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

När du har installerat böjningsbegränsarplattan måste du justera avståndet mellan haspeln och knivbalken. Se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#) för specifikationer.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Lås skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i stelt läge, sida 222](#).
4. Sänk ner skärbordet helt.
5. Förläng den hydrauliska centrallänken till fullo.
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
7. Ta fram de två böjningsbegränsarplattorna och tillbehören från skärbordets förvaringslåda för manualer.
8. Placera böjningsbegränsaren (B) på vänster sida av skärbordet enligt bilden.
9. Säkra begränsaren med två bultar (A).
10. Upprepa föregående två steg för att installera böjningsbegränsaren på höger sida av flytmodulen.
11. Justera haspelns fingeravstånd. För instruktioner, se [Justering av spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 693](#) för specifikationer.



Figur 3.323: Böjningsbegränsarplatta

### 3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans

Vingbalansen är en kritisk faktor för att säkerställa att skärbordet följer markens konturer nära. Om skärbordets vingbalans inte är tillfredsställande måste den justeras.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

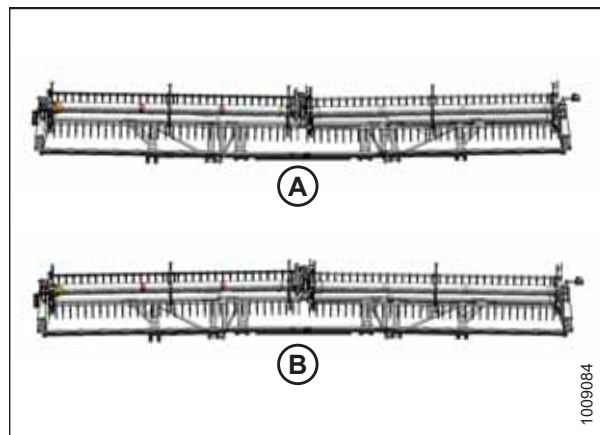
#### VIKTIGT:

Se till att skärbordets flytläge är ordentligt inställt för korrekta vingbalansavläsningar. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#). Flytmodulen måste sitta plant innan några justeringar utförs.

#### OBS!:

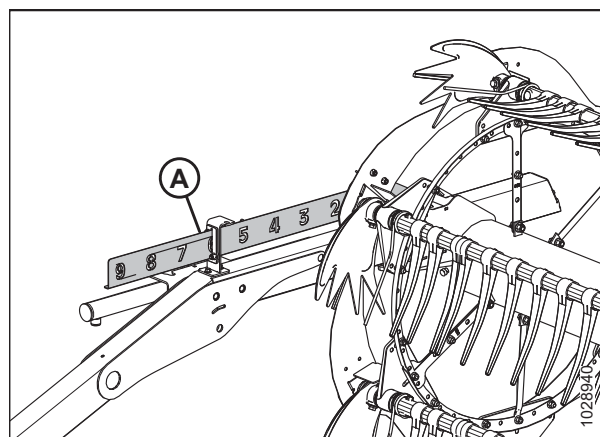
Skärbordsvingarna är balanserade när det krävs lika mycket kraft för att flytta en vinge uppåt eller nedåt.

Om skärbordets vingar tenderar att vara i ett leende (A) eller ett rynkande (B) läge och skärbordet saknar gröda eller skyfflar jord, justera vingbalansen.



Figur 3.324: Vingbalans

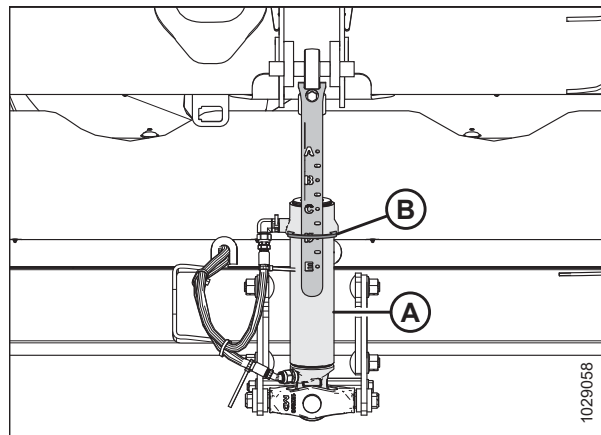
1. Starta motorn.
2. Justera haspelns främre-bakre-position så att indikatorn på vänster indikatorfäste (A) är i position 6.
3. Sänk ner haspeln helt.



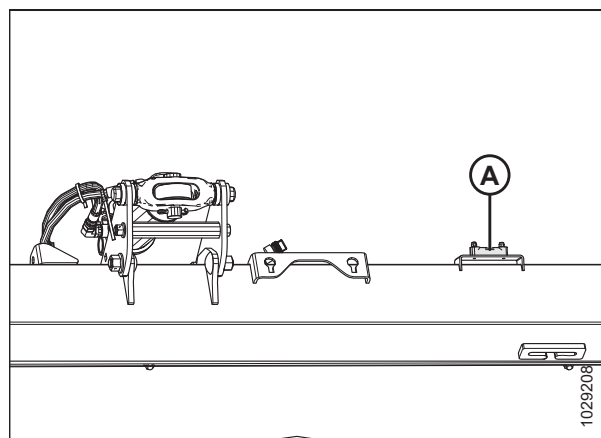
Figur 3.325: Främre-bakre-position

## ANVÄNDNING

- Justera centrallänken (A) så att indikatorn (B) befinner sig i position **D** på mätaren.
- Skärbord med transporthjul eller stabiliseringshjul monterade:** Flytta hjulen så att de stöds av skärbordet.
  - För transporthjul, se *Justerbara EasyMove™ Transporthjul*, sida 187.
  - För stabiliseringshjul, se *Utfällning/infällning av konturhjul med fotkontakten*, sida 188.
- Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
- Flytta skärbordet uppåt eller nedåt efter behov tills det sitter 254–356 mm (10–14 in.) över marken.
- Lokalisera vattenpasset (A) ovanpå flytmodulens ram. Se till att bubblan är i mitten. Om justering krävs, se [3.11 Nivellering av skärbord](#), sida 500.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Ta bort länkhöljet. För instruktioner, se *Borttagning av invändiga höljen till böjningslänkar*, sida 52.

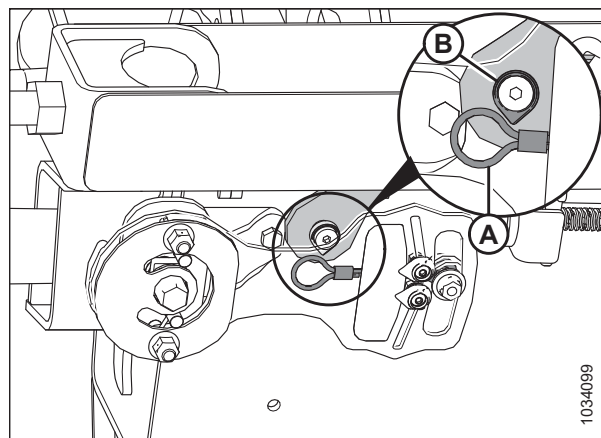


Figur 3.326: Centrallänk



Figur 3.327: Vattenpass

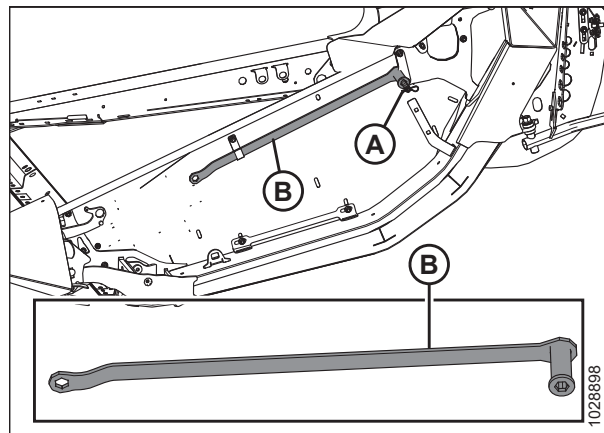
- Fäst böjningskontrollkabeln (A) i böjningskontrollkabelns lås (B).
- OBS!:**  
Vissa delar har gjorts transparenta på illustrationen för att bättre visa kabellåset.
- Öppna skärbordets vänstra ändskydd. För instruktioner, se *Öppning av skärbordets ändskydd*, sida 42.



Figur 3.328: Vänster böjningskontrollkabelås

## ANVÄNDNING

13. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget i fästet på vänster gavel.
14. Ta bort multiverktyget (B). Sätt tillbaka hårnålssprinten.



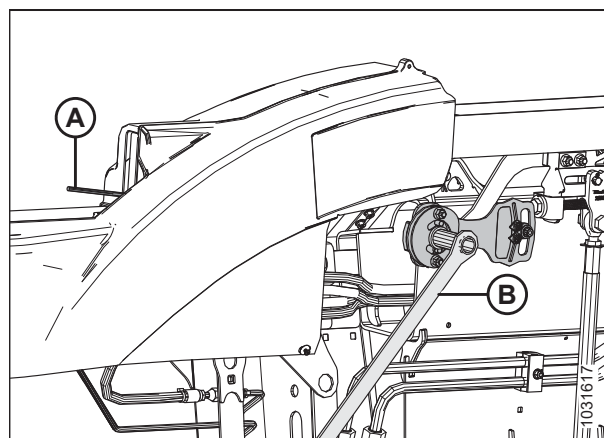
Figur 3.329: Vänster gavel

15. Lås upp den vinge som du kontrollerar genom att föra fjäderhandtaget (A) till det nedre olåsta läget. Lås **ENDAST** upp den vinge som ska kontrolleras. Se till att den andra vingen är låst.

### OBS!:

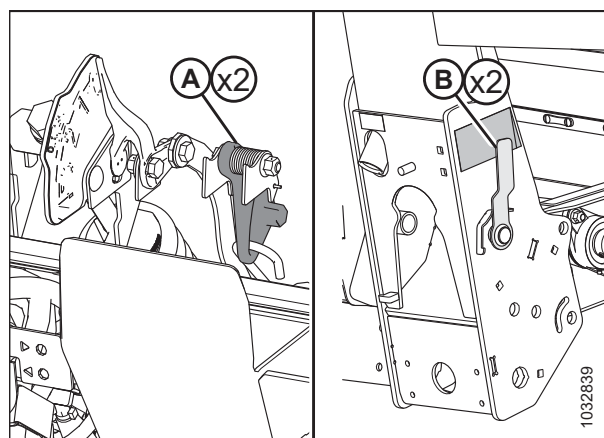
Du bör höra ett klick när du flyttar fjäderhandtaget, detta klick indikerar att den interna mekanismen har aktiverats eller inaktiverats.

16. Om den interna låsmekanismen inte går i lås, flytta vingen med multiverktyget (B) tills du hör ett klick.



Figur 3.330: Vinge i olåst läge

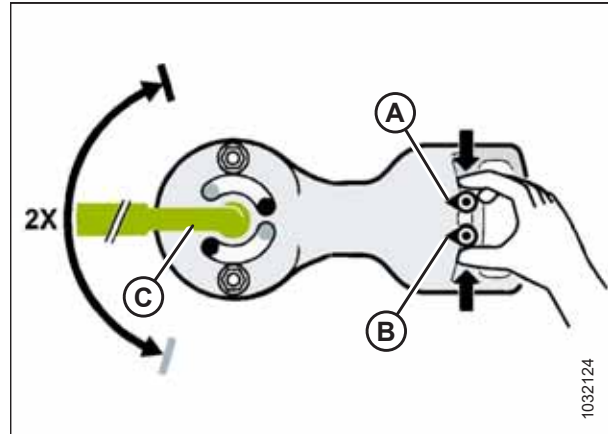
17. Se till att spärrarna för flytkontroll (A) är urkopplade (nedåt) på båda sidor av flytmodulen.
18. Se till att flytlåsen (B) är i inkopplade (uppåt) på båda sidor av flytmodulen.



Figur 3.331: Montering av kontrollplatta

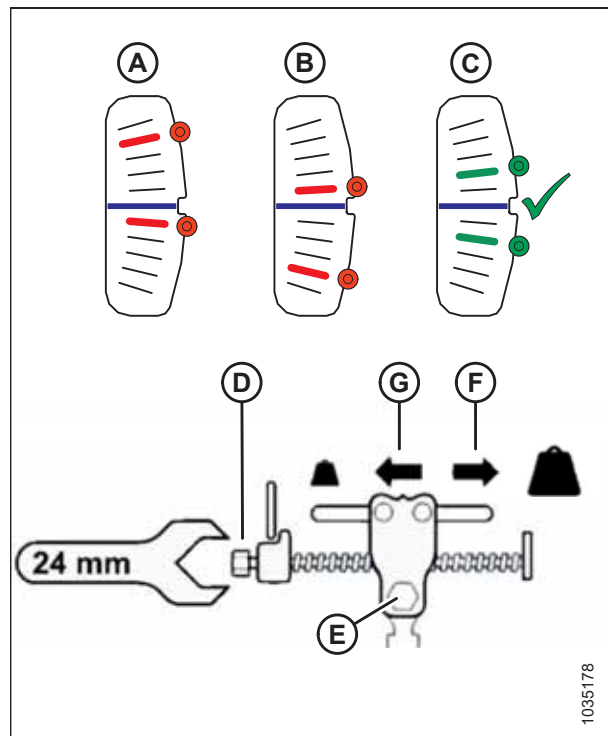
## ANVÄNDNING

19. Kläm ihop indikatorerna (A) och (B) på böjningskontrollplattan med fingrarna.
20. Använd multiverktyget (C) för att rotera böjningskontrollplattan uppåt tills stiftet når slutet av spåret. Den nedre indikatorn (B) flyttas nedåt för att ge det första värdet.
21. Använd multiverktyget (C) för att rotera böjningskontrollplattan nedåt tills stiftet når slutet av spåret. Den övre indikatorn (A) flyttas uppåt för att ge den andra avläsningen.



Figur 3.332: Balansindikatorer för vänster vinge

22. Tolka avläsningen på böjningskontrollplattan enligt följande:
  - Om vingen är för lätt (A), gör den tyngre genom att vrida justerskruven (D) för att flytta bygel (E) i riktning (F). Kontrollera vingbalansen på nytt. Justera balansen efter behov tills vingen är balanserad (C).
  - Om vingen är för tung (B), gör den lättare genom att vrida justerskruven (D) för att flytta bygel (E) i riktning (G). Kontrollera vingbalansen på nytt. Justera balansen efter behov tills vingen är balanserad (C).
  - Om vingen är balanserad (C) krävs ingen åtgärd. Gå vidare till nästa steg.
23. Flytta fjäderhandtaget till det övre låsta läget.
24. Om låset inte kopplar in, flytta vingen upp och ner med multiverktyget tills det går i lås.



Figur 3.333: Balansjustering av vänster vinge Kontrollplatta

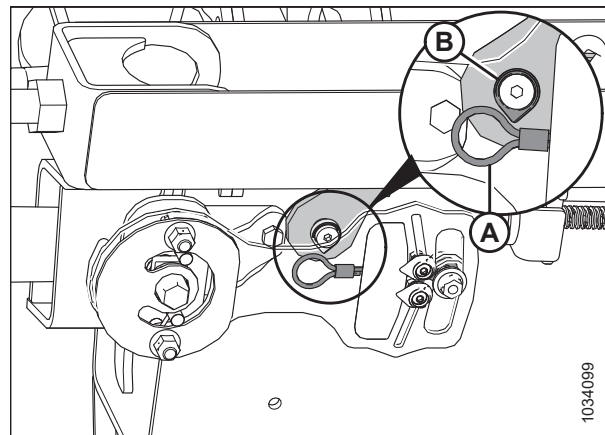
## ANVÄNDNING

25. Ta bort böjningskontrollkabeln (A) från böjningskontrollkabellåset (B).

### VIKTIGT:

Böjningskontrollkabeln kan skadas om den lämnas kvar på plats.

26. Upprepa detta förfarande för att ställa in vingbalansen på den andra vingen.



Figur 3.334: Vänster böjningskontrollkabelås

27. Sätt tillbaka multiverktyget (B) i dess förvaringsläge. Säkra multiverktyget med hårnålssprinten (A).

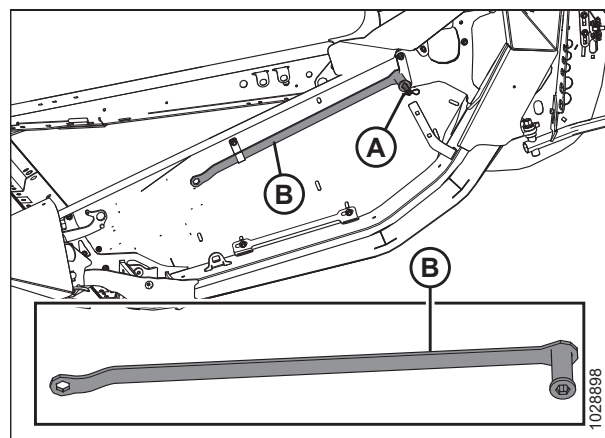
28. Sätt tillbaka länkhöljerna.

- För utvändiga böjningslänkhöljen, se [Installation av utvändiga höljen till böjningslänkar, sida 54](#).
- För invändiga böjningslänkhöljen, se [Installation av höljen till invändiga böjningslänkar, sida 53](#).

### OBS!:

Vid användning av skärbordet på fältet, justera en huvudsakliga flytkroppen efter behov för att bibehålla en korrekt vingbalans. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#).

29. Om knivbalken inte är rak när vingarna är låsta, krävs ytterligare justeringar av skärbordet. Kontakta din MacDon-återförsäljare.



Figur 3.335: Vänster gavel

### 3.9.5 Skärbordets vinkel

Du kan justera skärbordets vinkel för att anpassa det till olika grödförhållanden och/eller jordtyper genom att använda centrallänken mellan skördetröskan och skärbordet.

Se [Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan, sida 231](#) för skördetröskspecifika justeringsdetaljer.

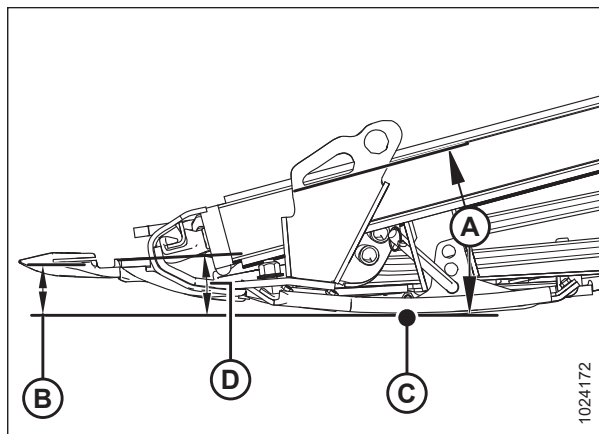
## ANVÄNDNING

Skärbordets vinkel (A) är vinkeln mellan skärbordet och marken.

Vid skärning av grödan på marknivå kontrollerar skärbordsvinkeln avståndet (B) mellan knivbalkens kniv och marken.

Justering av skärbordsvinkeln gör att skärbordet svängs vid den punkt där glidskenorna/marken kommer i kontakt (C).

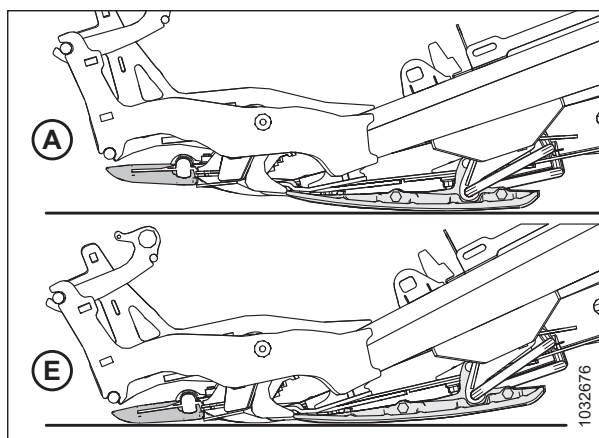
Ledarvinkeln (D) är vinkeln mellan den övre ytan på knivbalkens ledare och marken.



Figur 3.336: Skärbordets vinkel

Den grundaste vinkeln (A) (centrallänken helt indragen) är 1,7° och ger de högsta stubben vid skärning på marken.

Den brantaste vinkeln (E) (centrallänken helt utdragen) är 8,9° och ger de lägsta stubben vid skärning på marken.

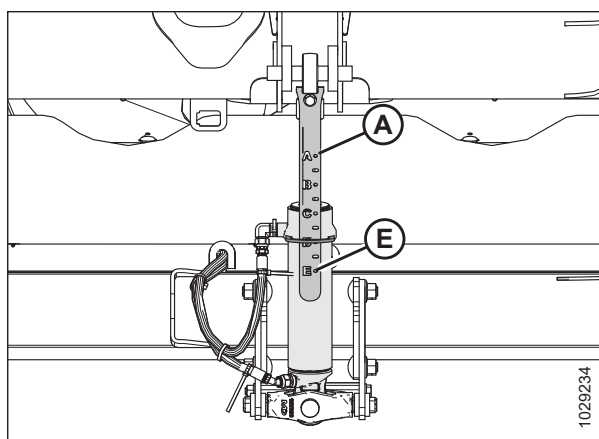


Figur 3.337: Ledarvinklar

Ställ in skärbordsvinkeln enligt följande beroende på typ av och tillstånd för gröda och mark:

- Använd grundare inställningar (A) (läget A på indikatorn) för normala skärförhållanden och för våt jord för att förhindra att jorden ansamlas på knivbalken. En grund skärvinkel minimerar även knivskador i steniga fält.
- Använd brantare inställningar (E) (läget E på indikatorn) för liggsäd och grödor som ligger nära marken, t.ex. sojaböner.

Välj en skärbordsvinkel som maximerar skärbordets prestanda för din gröda och fältförhållandena.



Figur 3.338: Centrallänk



## ANVÄNDNING

### *Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan*

Skärbordets vinkel justeras från skördetröskans hytt med hjälp av en brytare på förarens styrspak och en indikator på centrallänken eller på skärmen i förarhytten. Skärbordets vinkel bestäms av längden på centrallänken mellan skördetröskans flytmodul och skärbordet, eller av graden på matarhusets lutning för vissa skördetröskmodeller.

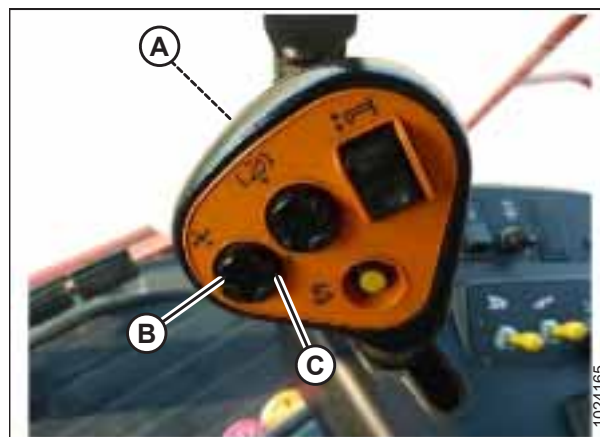
#### **Case-skördetröskor:**

Case-skördetröskor använder styrspaken för att justera centrallänken för att ändra skärbordets vinkel.

1. Håll SHIFT-knappen (A) bakom styrspaken och tryck på brytaren (B) för att luta skärbordet framåt eller tryck på brytaren (C) för att luta skärbordet bakåt.



Figur 3.339: Reglage på Case-skördetröskor



Figur 3.340: Reglage på Case-skördetröskor

#### **Skördetröskor från Challenger®, Gleaner® och Massey Ferguson®:**

Skördetröskor från Challenger®, Gleaner® och Massey Ferguson® använder en kombination av haspelns främre-bakre-brytare på styrspaken och en extra vippbrytare installerad av återförsäljaren, som växlar mellan haspelns främre-bakre och skärbordets lutningsfunktion.

## ANVÄNDNING

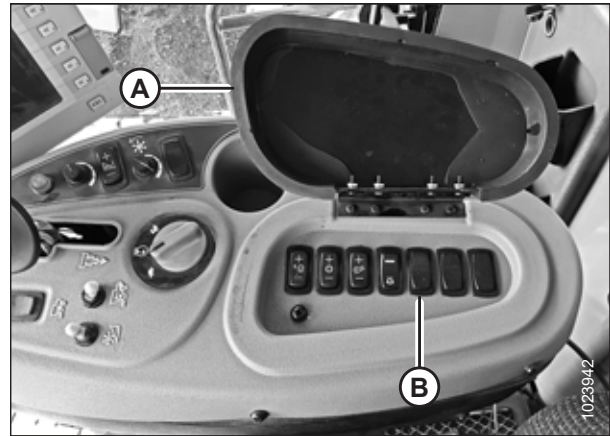
### OBS!:

Vippbrytarens placering varierar beroende på skördetröskemodell.

1. **Endast Gleaner A®:** Öppna armstödslocket (A) för att exponera en rad med brytare.
2. Tryck på den återförsäljarinstallerade vippbrytaren (B) till läget HEADER TILT.

### OBS!:

En Gleaner A®-konsol visas på bilden, andra modeller av Challenger®- och Massey Ferguson®-skördetröskor har en vippbrytare på konsolen (visas ej).

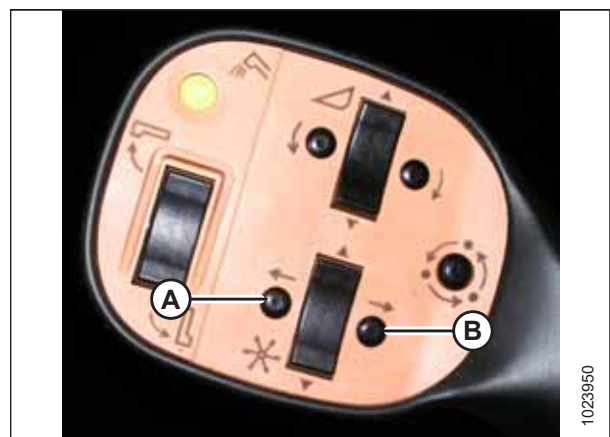


Figur 3.341: Gleaner A®-konsol

3. För att luta skärbordet framåt till en brantare vinkel, tryck på knappen (A) på styrspaken. För att luta tillbaka skärbordet till en grundare vinkel, tryck på knappen (B) på styrspaken.



Figur 3.342: Reglage på Gleaner® S9



Figur 3.343: Reglage på Gleaner® R65/75

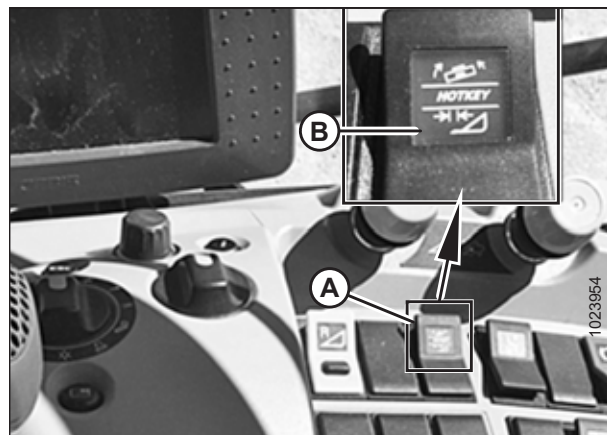


Figur 3.344: Reglage på Challenger®/Massey Ferguson®

**CLAAS-skördetröskor:**

**CLAAS (med en fabriksinstallerad främre-bakre-/lutningsbrytare):** Nyare skördetröskor från CLAAS använder en kombination av haspelns främre-bakre-brytare på styrspaken och en extra fabriksinstallerad vippbrytare som växlar mellan haspelns främre-bakre och skärbordets lutningsfunktion.

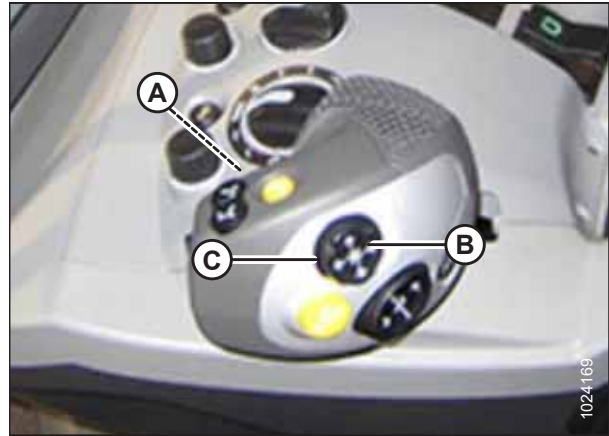
1. Tryck snabbvalsomkopplaren (A) på förarkonsolen till däckplattsläge (skärbordsikon [B] med pilarna pekande mot varandra).



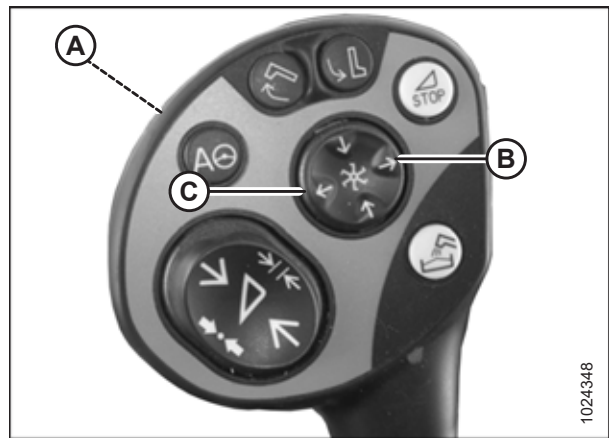
Figur 3.345: CLAAS 700-konsol

## ANVÄNDNING

2. Tryck och håll in brytaren (A) bakom styrspaken.
3. För att luta skärbordet framåt (brantare vinkel), tryck på brytaren (C). För att luta skärbordet bakåt (grundare vinkel), tryck på brytaren (B).



Figur 3.346: Styrspak på CLAAS 5000, 6000, 7000 eller 8000



Figur 3.347: Styrspak på CLAAS 500, 600 eller 700

### **John Deere-skördetröskor:**

**John Deere S700:** Skördetröskor i S700-serien kan använda ett lutningssystem för matarhusets däckplatta för justering av matarhuset i främre-bakre-riktningen. Placera däckplattan i mittläge och använd MacDons främre-bakre-system för lutning av skärbordet.

### **VIKTIGT:**

Skador på utrustningen kan uppstå om både däckplattans och MacDon-skärbordets lutning är inställda i sitt maximala område.

## ANVÄNDNING

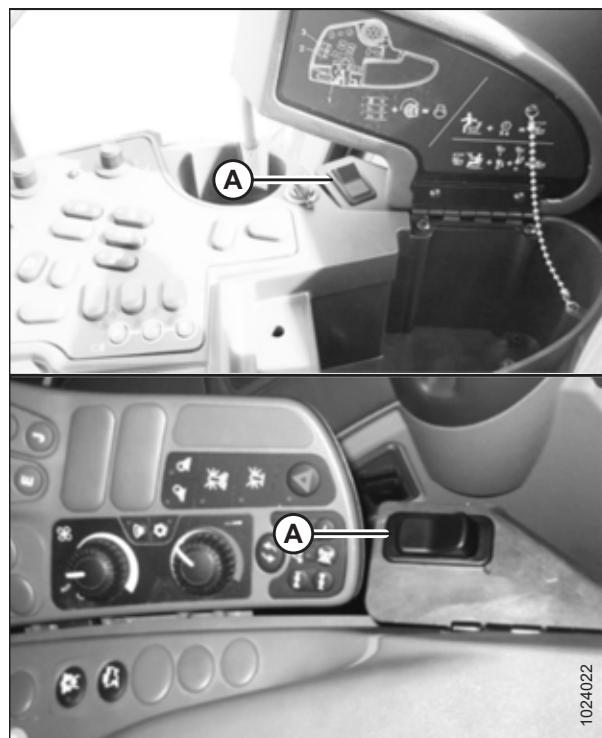
1. För att luta skärbordet framåt (brantare vinkel), tryck på brytaren (A). För att luta skärbordet bakåt (grundare vinkel), tryck tryck på brytare (B).



Figur 3.348: John Deere 700-matarhus Lutningsreglage främre-bakre

**John Deere (utom S700-serien):** Vissa John Deere-skördetröskor använder en kombination av haspelns främre-bakre-brytare på styrspaken och en extra återförsäljarinstallerad vippbrytare som växlar mellan haspelns främre-bakre och skärbordets lutningsfunktion.

1. Tryck på brytaren (A) på konsolen för haspelns främre-bakre/skärbordets lutning till läget HEADER TILT.



Figur 3.349: John Deere-konsoler

## ANVÄNDNING

2. För att luta skärbordet framåt (brantare vinkel), tryck på brytaren (A). För att luta skärbordet bakåt (grundare vinkel), tryck tryck på brytare (B).



Figur 3.350: John Deere-styrspak

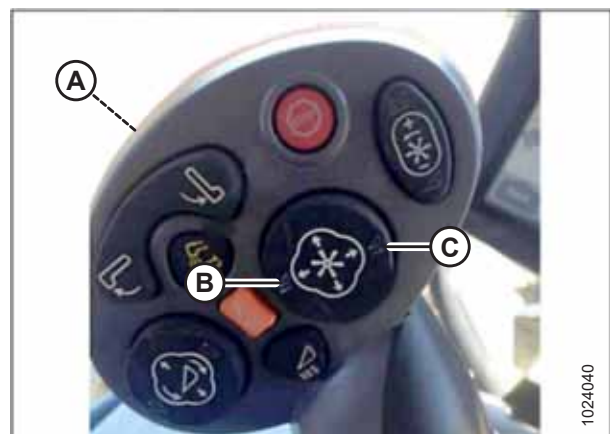
### ***New Holland-skördetröskor:***

New Holland-skördetröskor använder styrspakens brytare för att justera centrallänken för att ändra skärbordets vinkel.

1. Håll ner SHIFT-knappen (A) bakom styrspaken och tryck på brytaren (B) för att luta skärbordet framåt eller tryck på brytaren (C) för att luta skärbordet bakåt till en grundare vinkel.



Figur 3.351: Reglage på New Holland CR/CX



Figur 3.352: Reglage på New Holland CR/CX

**Rostselmash-skördetröskor:**

Skördetröskor från Rostselmash använder en kombination av haspelns främre-bakre-brytare på styrspaken och en extra fabriksinstallerad vippbrytare som växlar mellan haspelns främre-bakre och skärbordets lutningsfunktion.

1. Tryck på ON-knappen (A) på konsolen för att placera reglagen i läget HEADER TILT.
2. För att luta skärbordet framåt till en brantare vinkel, tryck på knappen (B) på styrspaken. För att luta tillbaka skärbordet bakåt till en grundare vinkel, tryck på knappen (C) på styrspaken.



Figur 3.353: Reglage på Rostselmash

### 3.9.6 Haspelhastighet

Haspelhastigheten hjälper till att styra hur grödan rör sig från knivbalken till medbringarna.

Haspeln fungerar bäst när den ser ut att drivas av marken. Den ska förflytta den skurna grödan jämnt genom knivbalken och till medbringarna utan hopklumpning och med minimal störning.

I stående gröda bör haspelhastigheten vara något högre än eller lika med markhastigheten.

Vid tillplattad säd eller gröda som lutar bort från knivbalken måste haspelhastigheten vara högre än markhastigheten. För att uppnå detta får du antingen öka haspelhastigheten eller minska markhastigheten.

Kraftig splittring av sädesaxen eller förlust av gröda över skärbordets bakrör kan tyda på att haspelhastigheten är för hög. För hög hastighet ökar också slitaget på haspelns komponenter och överbelastar haspelns drivenhet.

**OBS!:**

För hög haspelhastighet kan också leda till att haspelkretsen överbelastas. Haspeln kommer att accelerera och sakta ner vid varje slag när den arbetar i tunga, hårda och fastvuxna grödor. Genom att minska haspelns hastighet, så att den ligger närmare markhastigheten, kan haspeln fortfarande lyfta grödan utan att försöka dra upp den ur marken. Detta kommer också att minska förlusten av gröda från haspeln som försöker kamma igenom grödan, istället för att bara lyfta den.

För rekommenderade hastigheter vid specifika grödor och förhållanden, se [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 137](#).

Du kan justera haspelhastigheten med hjälp av reglagen i skördetröskans förarhytt. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

#### *Tillvalet med kedjehjul för haspeldrivning*

Tillvalet med kedjehjul som kan användas i specifika grödor finns tillgängliga som ett alternativ till det fabriksinstallerade enkla kedjehjulet.

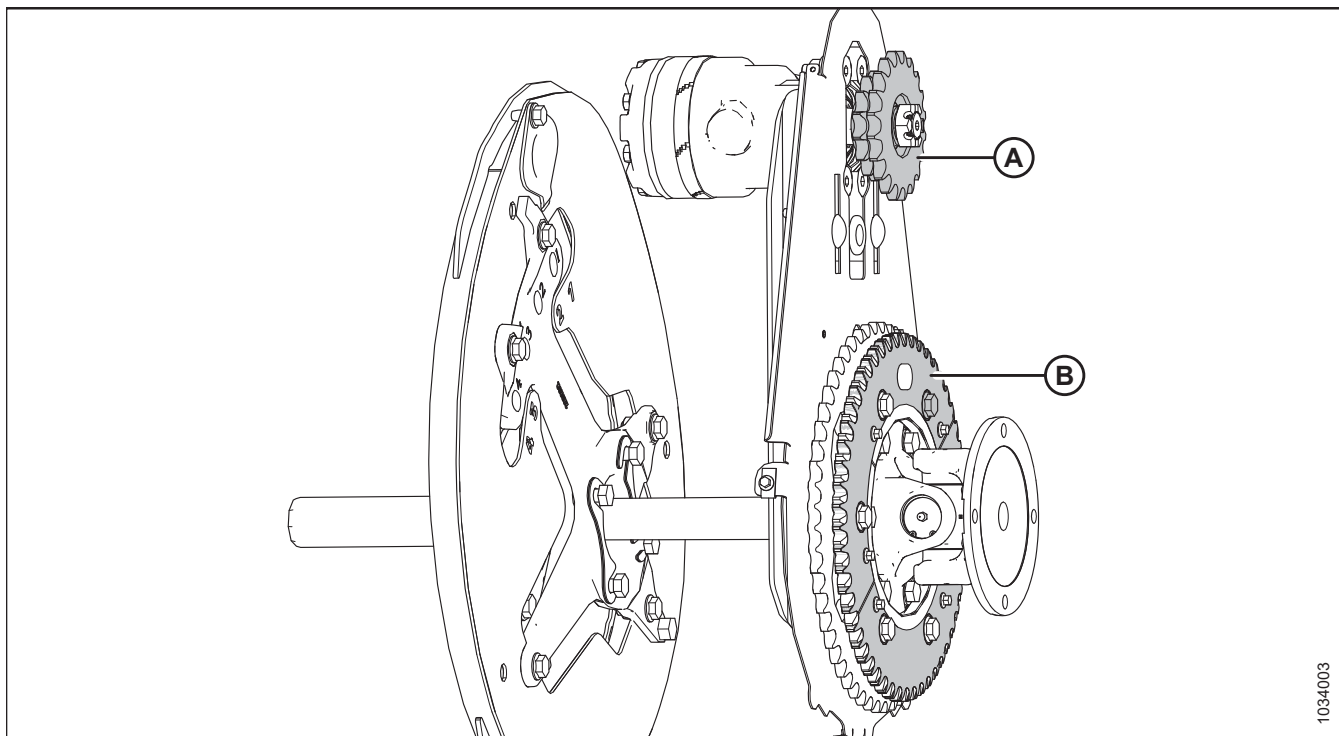
Skärbordet är fabriksutrustat med ett 19-tandat enkelt kedjehjul för haspeldrivning, vilket är lämpligt för de flesta grödor.

Om du byter ut det 19-tandade enkla kedjehjulet för haspeldrivningen mot det tillvalet med dubbla kedjehjul (A) får du mer vridmoment till haspeln vid tunga klippförhållanden.

Med tillvalet dubbla kedjehjul installerat kan ett extra 52-tandat kedjehjul (B) också läggas till ovanpå det befintliga 56-tandade nedre kedjehjulet, vilket möjliggör högre hastigheter i låtta grödor vid körning med ökad markhastighet.

## ANVÄNDNING

Med dessa två tillvalskedjehjul installerade går det snabbt och enkelt att växla från högt vridmoment till hög hastighet och vice versa. För information om kedjehjul, se tabellen 3.21, sida 238, 3.22, sida 238 3.23, sida 239. Kontakta din MacDon-återförsäljare för mer information.



Figur 3.354: Haspeldrivning med tillvalet kedjehjul

A – Dubbelhaspeldrivning med kedjehjul (MD #273451, MD #273452 eller MD #273453)<sup>59</sup>

B – 52-tandat kedjehjul (MD #273689)<sup>60</sup>

Tabell 3.21 Tillvalskedjehjul

Kedjehjul	Maskinhydraulik	Skördetröska	Tillämpning	Tillvalet drivkedjehjul
Kedjehjul till dubbelhaspeldrivning (A)	13,79 MPa (2000 psi)	Gleaner® Transversal rotation	Kammar ner ris	10/20-tandad
Kedjehjul till dubbelhaspeldrivning (A)	17,24 MPa (2 500 psi)	CLAAS 500, 700-serien, Challenger® Axiell rotation	Kammar ner ris	12/20-tandad
Nedre kedjehjul (B)	—	Alla	Lätta grödor	52-tandad

Tabell 3.22 Tillvalskedjehjul (Case)

Kedjehjul	Maskinhydraulik	Skördetröska	Tillämpning	Tillvalet drivkedjehjul
Kedjehjul till dubbelhaspeldrivning (A)	13,79 MPa (2 000 psi)	Case IH 7010, 8010, 7120, 8120, 88-serien	Kammar ner ris	10/20-tandad
Nedre kedjehjul (B)	—	Alla	Lätta grödor	52-tandad

59. Dessa kedjehjul säljs separat (enskilda delar).

60. Detta kedjehjul ingår i satsen MD #311882.



Tabell 3.23 Tillvalskedjehjul (New Holland)

Kedjehjul	Maskinhydraulik	Skördetröska	Tillämpning	Tillvalet drivkedjehjul
Kedjehjul till dubbelhaspeldrivning (A)	20,68 MPa (3 000 psi)	New Holland CR, CX	Kammar ner ris	14/20-tandad
Nedre kedjehjul (B)	—	Alla	Lätta grödor	52-tandad

### 3.9.7 Markhastighet

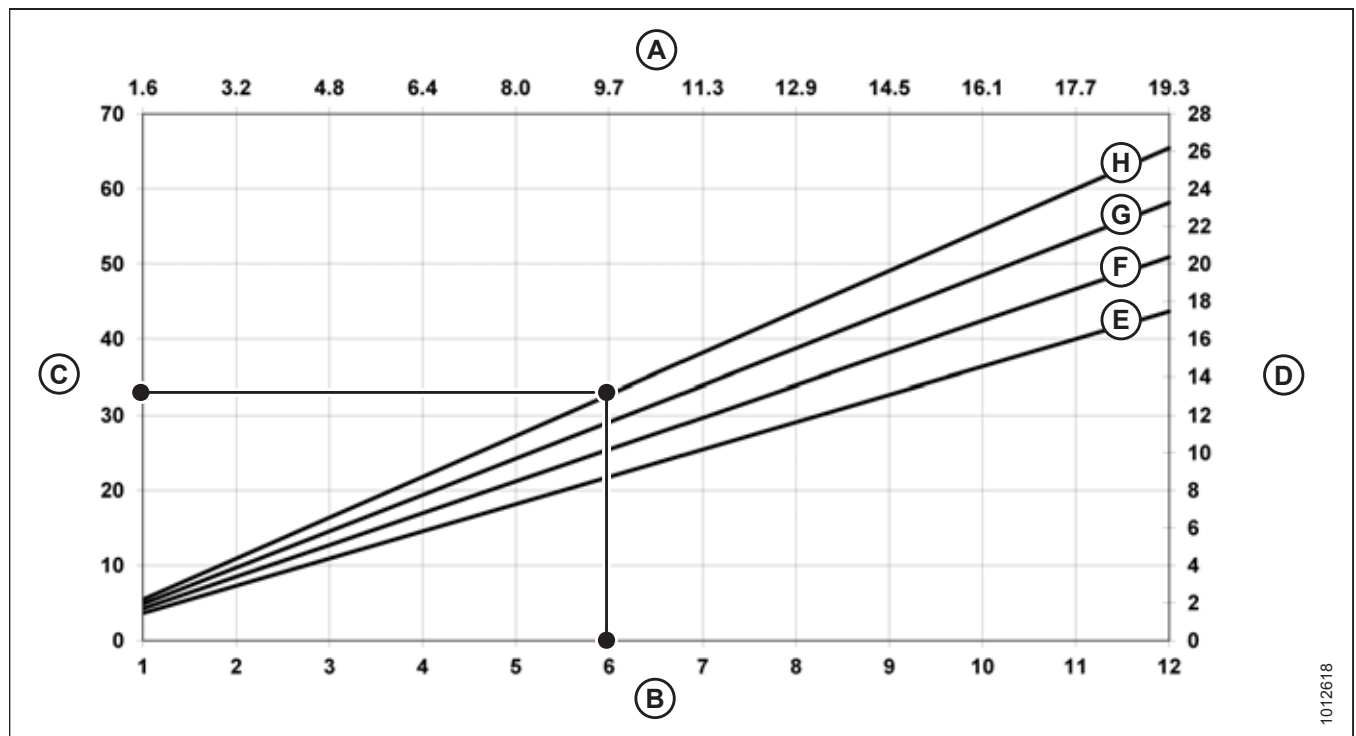
Om skärbordet körs med lämplig markhastighet blir grödan rent skuren och matningen jämn.

Minska fordonets markhastighet vid svåra klippförhållanden för att minska slitaget på utrustningen.

Vid skörd av mycket lätta grödor (t.ex. korta sojaböner), använd lägre markhastighet så att haspeln kan dra in korta plantor. Börja med 4,8–5,8 km/h (3,0–3,5 mph) och justera hastigheten efter behov.

Högre markhastigheter kan kräva tyngre flytinställningar för att förhindra att skärbordet studsar. Om du ökar markhastigheten, öka hastigheten på medbringaren och haspeln för att hantera det extra materialet.

Figuren 3.355, sida 239 illustrerar förhållandet mellan markhastigheten och den avverkade arean för olika storlekar av skärbord.



Figur 3.355: Markhastighet kontra tunnland

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

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

C – Tunnland/timme  
F – 10,7 m (35 ft.)

**Exempel:** Ett skärbord på 12,2 m (40 ft.) som arbetar med en markhastighet på 9,7 km/h (6 mph) skulle producera en snittyta på ca 11,3 hektar (28 tunnland) på en timme.

### 3.9.8 Hastighet för sidomedbringare

Att arbeta med rätt hastighet på medbringaren är viktigt för att uppnå önskat flöde av avklippt gröda bort från knivbalken.

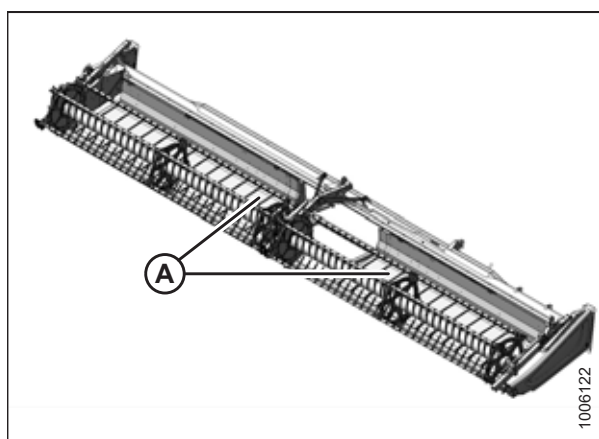
Optimera sidomedbringarens hastighet för grödens densitet, markhastighet och matarhusets kapacitet. Sidomedbringare som körs för snabbt drar av grödan från knivbalken och kan resultera i att grödan knycklas ihop vid matarmedbringaren. Om sidomedbringarna går för långsamt kan matarmedbringaren dra av grödan från sidomedbringarna, vilket kan leda till ojämn matning.

Justera sidomedbringarens hastighet för att effektivt mata grödan till flytmodulens matarmedbringare. För instruktioner, se [Justering av sidomedbringarens hastighet, sida 240](#).

#### *Justering av sidomedbringarens hastighet*

Sidomedbringarna transporterar den skurna grödan till flytmodulens matarmedbringare, som sedan matar in grödan i skördetröskan. Du kan justera hastigheten på sidomedbringarna för olika grödor och skördeförhållanden.

Sidomedbringare (A) drivs av hydraulmotorer och av en pump som drivs av skördetröskans matarhus via en växellåda på flytmodulen. Inifrån förarhytten kan du justera hastigheten på sidomedbringaren med hastighetskontrollen för sidomedbringaren, som reglerar flödet till medbringarens hydraulmotorer.



Figur 3.356: Sidomedbringare

#### *Skördetröskor med integrerade reglage*

1. Använd de integrerade medbringarreglagen för att ställa in medbringarens hastighet. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

Rekommenderade inställningar för skärbordet finns i något av följande dokument:

- [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 137](#)
- [3.7.3 Optimering av skärbord för rak skördning av raps, sida 148](#)

#### **OBS!:**

För John Deere X9-skördetröskor, använd varje steg om tio för varje nummer. (dvs: 10 = 1).

#### **OBS!:**

För Case IH- och New Holland-skördetröskors kompatibilitet med integrerade hastighetsreglage för medbringaren, se skördetröskans instruktionsbok.

## ANVÄNDNING

### Skördetröskor med MacDon-hastighetsreglage för sidomedbringare i förarhytten

1. Vrid på vredet (A) för att ställa in medbringarens hastighet. Rekommenderade inställningar för skärbordet finns i något av följande dokument:

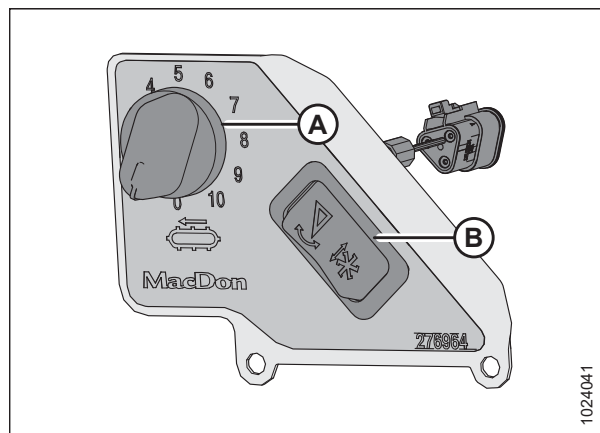
- [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 137](#)
- [3.7.3 Optimering av skärbord för rak skördning av raps, sida 148](#)

**OBS!:**

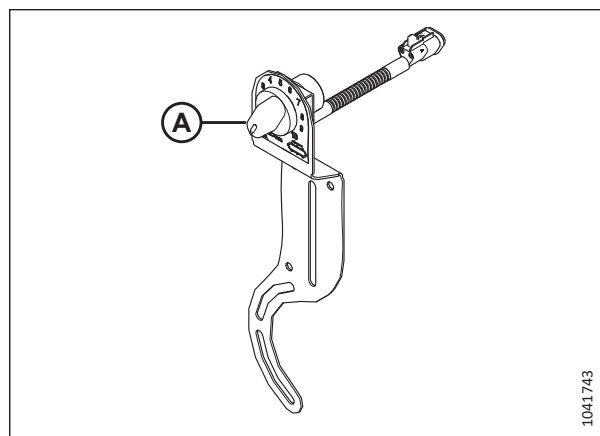
Brytare (B) i figur 3.357, sida 241 gör det möjligt för föraren att växla mellan reglagen för skärbordets lutning och haspelns främre-bakre-inställning. För anvisningar om reglagen, se [Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan, sida 231](#).

**OBS!:**

För CNH-skördetröskor sitter brytaren för att aktivera reglagen för skärbordets lutning och haspelns främre-bakre-inställning bakom markhastighetsspaken (GSL).



Figur 3.357: Hastighetsreglage för sidomedbringare i förarhytten



Figur 3.358: Hastighetsreglage för sidomedbringare i förarhytten i CNH

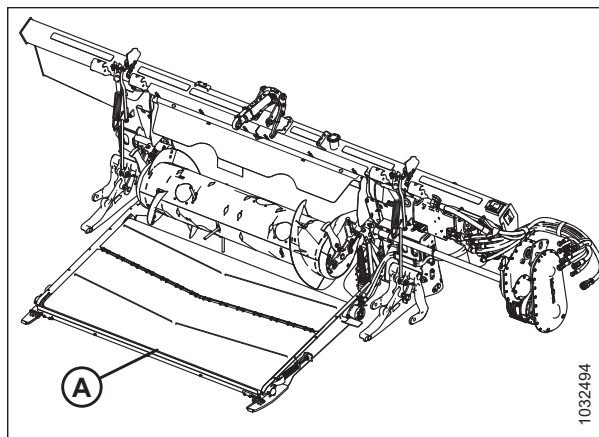
### 3.9.9 Matarhastighet för medbringare

Medbringarens matare flyttar den skurna grödan från sidomedbringarna till flytmodulens matarskruv.

Flytmodulens matarmedbringare (A) drivs av en hydraulmotor och en pump som drivs av skördetröskans matarhus via en växellåda på flytmodulen.

**VIKTIGT:**

Matarmedbringarens hastighet avgörs av skördetröskans matarhushastighet och kan inte justeras separat.



Figur 3.359: Flytmodulen FM200

### 3.9.10 Information om knivhastighet

Flytmodulen drivs av en drivlina som är fäst vid skördetröskans matarhus. Drivlinan är ansluten till en växellåda som driver knivdrivningspumpen.

Tabell 3.24 Matarhusets hastighet

Version av skördetröska	Matarhusets hastighet (varv/min)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS 500/600/700	Visad hastighet: 420 Faktiskt axelvarvtal: 750
CLAAS 5000/6000/7000/8000	750
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere <sup>61</sup>	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580

Tabell 3.25 FD2-seriens skärbords knivhastighet

Skärbord	Rekommenderat hastighetsområde för knivdrivningen (varv/min)	
	Enkel knivdrivning	Dubbel knivdrivning
FD225	600–700	—
FD230	600–750	—
FD235	600–700	600–750
FD240	600–650	600–750
FD241	—	600–750

61. Vissa John Deere-skördetröskor har en fast matarhushastighet på 520 varv/min. För hydrauliska teständamål är denna skillnad inte avgörande.

## ANVÄNDNING

Tabell 3.25 FD2-seriens skärbords knivhastighet (fortsättning)

Skärbord	Rekommenderat hastighetsområde för knivdrivningen (varv/min)	
	Enkel knivdrivning	Dubbel knivdrivning
FD245	—	600–750
FD250	—	600–750

### VIKTIGT:

Kontrollera att knivens varvtal ligger inom varvtalsintervallet i tabellen 3.25, sida 242. För instruktioner, se *Kontroll av knivhastighet, sida 243*.

### VIKTIGT:

För att förhindra att kniven går för fort, ställ in knivhastigheten medan matarhusets hastighet är inställd på maximal hastighet.

### Kontroll av knivhastighet

För bästa prestanda måste skärbordets knivdrivning köras inom det angivna varvtalsområdet. Du kan kontrollera knivens varvtal med hjälp av en fotovarvräknare på knivdrivningsmotorns svänghjul.



### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se *Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42*



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

3. Starta motorn.
4. Koppla in skärbordsdrivningen och kör matarhuset med maximal hastighet. För information om maximal hastighet, se 3.26, sida 243.

### VIKTIGT:

Innan du kontrollerar knivhastigheten, se till att matarhuset är inställt på maximal hastighet. Detta förhindrar att kniven får för hög hastighet när ytterligare justeringar görs.

5. Kör flytmodulen och skärbordet tills oljetemperaturen är 38 °C till 52 °C (100°F till 125°F).

Tabell 3.26 Matarhusets hastighet

Version av skördetröska	Matarhusets hastighet (varv/min)
Case IH	580
Challenger®	625
CLAAS 500/600/700	Visad hastighet: 420 Faktiskt axelvarvtal: 750
CLAAS 5000/ 6000/7000/8000	750
Gleaner®	625
IDEAL™	620
John Deere <sup>62</sup>	490
Massey Ferguson®	625
New Holland	580

62. Vissa John Deere-skördetröskor har en fast matarhushastighet på 520 varv/min. För hydrauliska teständamål är denna skillnad inte avgörande.

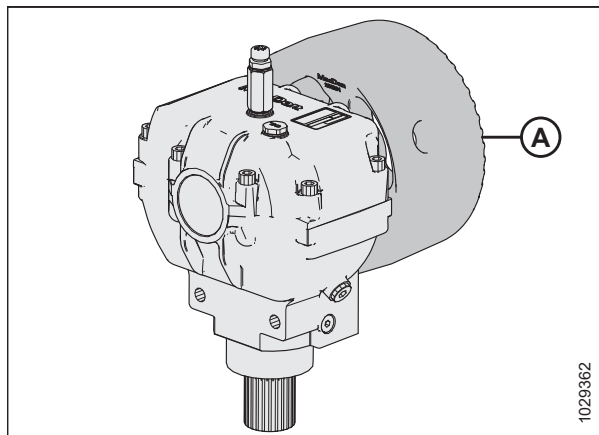
## ANVÄNDNING

6. Mät varvtalet på svänghjulet (A) med en handhållen fotovarvräknare.

**OBS!:**

Ett varv (varv/min) motsvarar två knivslag (slag/min) (1 varv/min = 2 slag/min).

7. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.360: Svänghjul

8. Jämför det uppmätta svänghjulsvarvtalet med varvtalsvärdena i [3.27, sida 244](#).
9. Kontakta din MacDon-återförsäljare om det uppmätta varvtalet för remskivan överskrider det angivna varvtalsområdet för ditt skärbord.

Tabell 3.27 FD2-seriens skärbords knivhastighet

Skärbord	Rekommenderat hastighetsområde för knivdrivningen (varv/min)	
	Enkel knivdrivning	Dubbel knivdrivning
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 Haspelns höjd

Haspelns arbetsläge beror på typen av gröda och skärförhållandena.

Haspelns höjd styrs manuellt eller med förinställda knappar på markhastighetsspaken (GSL) i hytten på skördetröskan. Se skördetröskans bruksanvisning eller [3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd, sida 287](#) för mer information.

Mer information haspelns positionering främre-bakre finns på [3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249](#).

Följande tabell beskriver hur du ändrar haspelns position för olika skördeförhållanden:

Tabell 3.28 Haspelns position

Grödans tillstånd	Haspelns position
Liggande ris	<ul style="list-style-type: none"><li>Sänk ner haspeln</li><li>Ändra haspelhastigheten och/eller kaminställningen</li><li>Ändra haspelns position främre-bakre genom att förlänga haspeln</li></ul>
Buskig eller tung stående (alla)	Höj haspeln

Om haspeln är inställd för lågt kan följande hända:

- Skördeförlust över skärbordets bakrör

## ANVÄNDNING

- Skörde störningar på medbringarna orsakade av haspelfingrarna
- Grödan trycks ned av pinnrören
- Hög gröda lindas runt haspelns drivning och ändar

Om haspeln är för högt inställd kan följande hända:

- Knivbalken täpps igen
- Liggande grödor som lämnas kvar oskurna
- Spannmålsstjälkar som viker sig framför knivbalken

För rekommenderade höjder för specifika grödor och skördeförhållanden, se [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 137](#).

### VIKTIGT:

Håll ett tillräckligt avstånd mellan haspeln och knivbalken för att förhindra att haspelns fingrar kommer i kontakt med knivbalken under drift. För instruktioner, se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#).

### *Kontroll och justering av haspelns höjdsensor*

Riktningen på haspelhöjdsensorns arm måste kontrolleras manuellt vid sensorn. Sensorns utgående spänningsområde kan kontrolleras antingen manuellt vid givaren eller från förarhytten.

### VIKTIGT:

Ställ in minsta haspelhöjd innan haspelhöjdsensorn justeras. För instruktioner, se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#) och [Mätning av spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#).

### OBS!:

Se skördetröskans instruktionsbok i förarhytten för anvisningar.



### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



### FARA

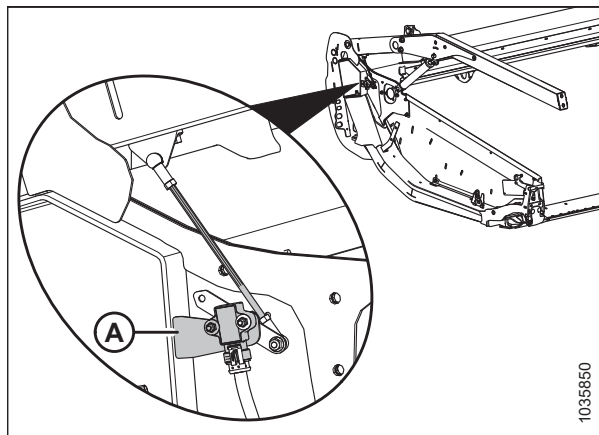
Se till att alla åskådare har lämnat området.

### *Kontroll och justering av sensorarmens orientering*

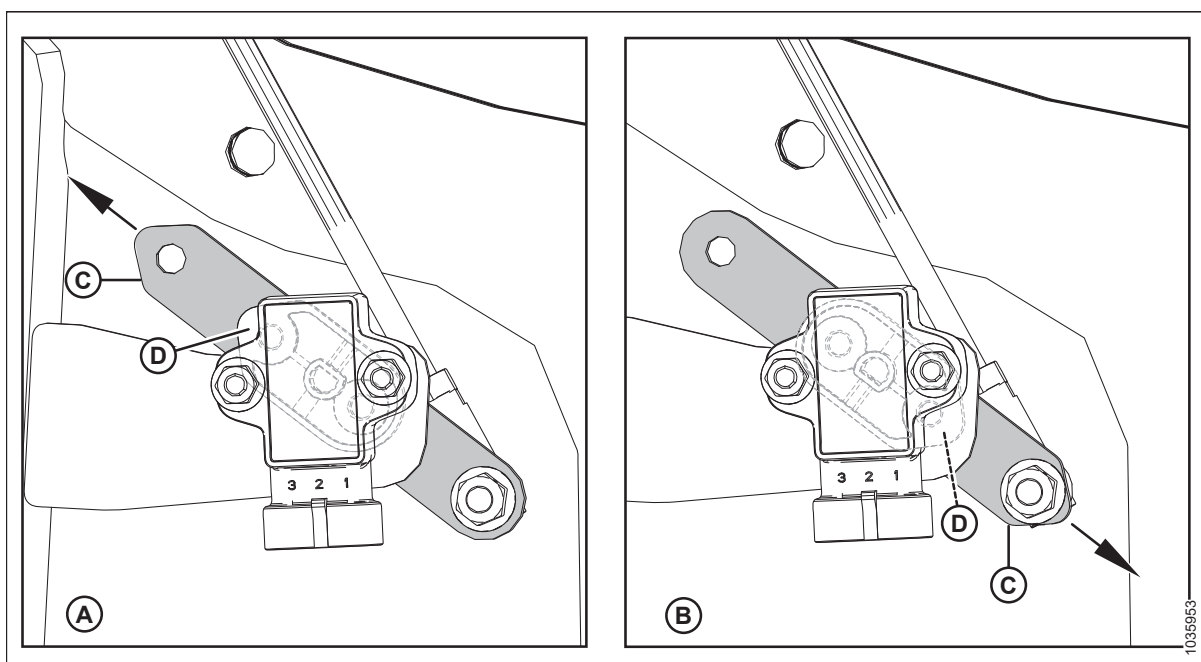
1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING

4. Leta reda på haspelns höjdsensor (A) på den högra gaveln. Sensorn ansluts till höger haspelarm.



Figur 3.361: Placering av haspelns höjdsensor



Figur 3.362: Konfigurationer för sensorarm/-pekare

A – John Deere, CLAAS, IDEAL™-konfiguration

C – Sensorarm

B – Case-/New Holland-konfiguration

D – Sensorpekare (placerad mellan sensorn och sensorarmen)

5. Se till att sensorarmen (C) och pekaren (D) är korrekt konfigurerade för skärbordet. För instruktioner, se figuren 3.362, sida 246.

### OBS!:

I konfiguration A indikerar pilen att den spetsiga änden av sensorarmen är riktad mot baksidan av skärbordet.

I konfiguration B indikerar pilen att den spetsiga änden av sensorarmen pekar mot framsidan av skärbordet.

6. Om sensorarmens orientering är felaktig, ta bort sensorarmen (C) och placera om den i rätt riktning. Dra åt muttern med 8,2 Nm (6 lbf-ft [72,5 lbf-in]).

### Kontroll och justering av givarens utgående spänning när haspeln sänks ner

7. Ansätt parkeringsbromsen.
8. Starta motorn.



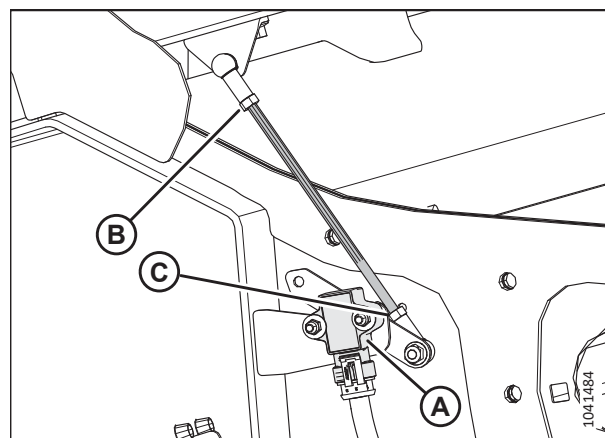
## ANVÄNDNING

- Sänk ner haspeln helt.
- Använd skördetröskans skärm eller en voltmeter för att mäta spänningsområdet när haspeln är nedfälld. Se tabellen 3.29, sida 247 för rekommenderade spänningsintervall.

Tabell 3.29 Spänningsgränser för haspelns höjdsensor

Typ av skördetröska	Rekommenderat spänningsintervall	
	Spänning med haspeln upphöjd	Spänning med haspeln nedfälld
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

- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Använd en voltmeter för att mäta spänningen mellan jord (stift 2) och signal (stift 3) på haspelns höjdsensor (A).
- Kontrollera att spänningen ligger inom det rekommenderade spänningsintervallet. Om spänningen inte ligger inom det rekommenderade intervallet, lossa låsmuttrarna (B) och (C) och justera stångens längd.
- Dra åt låsmuttrarna för hand tills de sitter åt ordentligt och dra sedan åt låsmuttrarna ytterligare ett kvarts varv.



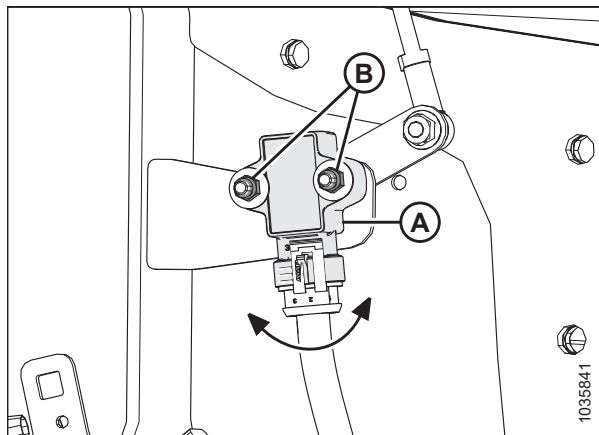
Figur 3.363: Haspelns höjdsensor – höjer haspelarm med haspeln nere

### **Kontroll och justering av givarens utgående spänning när haspeln är upphöjd**

- Starta motorn.
- Höj haspeln helt.
- Använd skördetröskans skärm eller en voltmeter för att mäta spänningsområdet när haspeln är upphöjd. Se tabellen 3.29, sida 247 för rekommenderade spänningsintervall.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING

19. Använd en voltmeter för att mäta spänningen mellan jord (stift 2) och signal (stift 3) på haspelns höjdsensor (A).
20. Om spänningen inte ligger inom det rekommenderade området, lossa de två M5-sexkantsmuttrarna (B) och rotera sensorn (A) för att åstadkomma det rekommenderade spänningsområdet.
21. Dra åt muttrarna (B) med 2,5 Nm (1,8 lbf-ft [22 lbf-in]).
22. Starta motorn.
23. Sänk ner haspelns helt.



Figur 3.364: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm med haspelns upphöjd

### Byte av haspelns höjdsensor

Haspelns höjdsensor används för att hänvisa till var haspelns är placerad ovanför knivbalken.

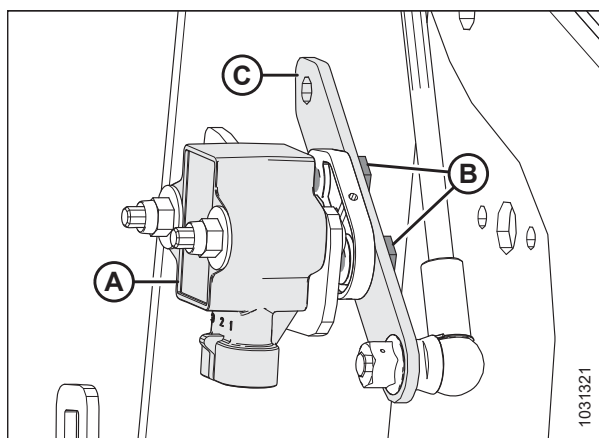
#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

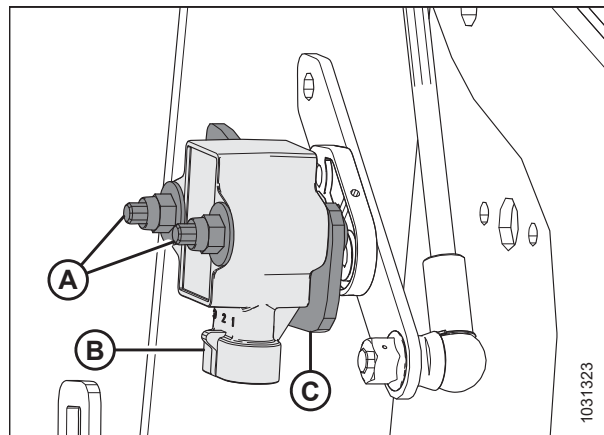
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspelns helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla bort kabelflätan från sensorn (A).
5. Ta bort de två sexkantsbultarna (B) från sensorarmen (C). Behåll utrustningen för återmontering.



Figur 3.365: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm

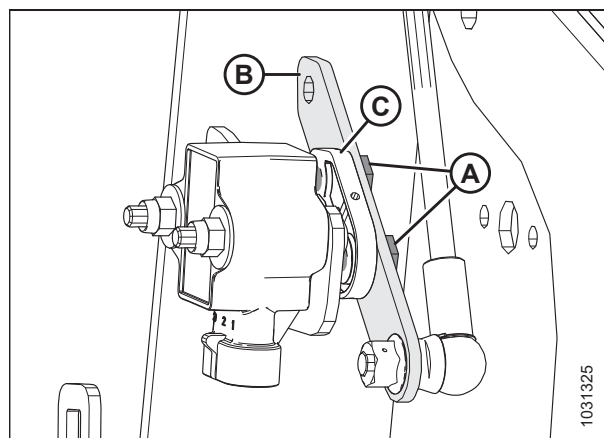
## ANVÄNDNING

6. Ta bort de två nyloc-muttrarna, brickorna och bultarna (A) som håller fast sensorn (B) vid skärbordets ram. Ta bort sensorn.
7. Montera den nya sensorn (B) på fästet (C) på skärbordsramen.
8. Fäst sensorn med bultar (A), brickor och nyloc-muttrar.
9. Dra åt bultarna (A) med 2–3 Nm (1,5–2,2 lbf-ft [17–27 lbf-in]).



Figur 3.366: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm

10. Säkra sensorarmen (B) med sexkantsbultarna (A) som du sparade. Se till att sensorpekaren (C) är monterad i samma riktning som den spetsiga änden på givararmen (B).
11. Dra åt bultarna (A) med 4 Nm (2,95 lbf-ft [35 lbf-in]).
12. Anslut kabelflätan till sensorn.
13. Kontrollera sensorns spänningsintervall. För instruktioner, se *Kontroll och justering av haspelns höjdsensor, sida 245*.



Figur 3.367: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm

### 3.9.12 Haspelns främre-bakre-position

Haspelns främre-bakre-position är en kritisk faktor för att uppnå bästa resultat under ogynnsamma förhållanden. Den fabriksrekommenderade haspelpositionen har positionsmarkören centrerad över siffrorna (4–5 på indikatorn). Denna position passar för normala förhållanden, men du kan justera främre-bakre-positionen efter behov.

För att förbättra haspelns prestanda under vissa grödesförhållanden kan haspeln flyttas ca 155 mm (6 in.) längre bakåt genom att flytta främre-bakre-cylindrarna på skärbordets haspelarmar. För instruktioner, se *Ompositionering av främre-bakre-cylindrar, sida 250*.

Du kan skapa förinställda främre-bakre-positioner för haspeln med hjälp av funktionen One-Touch-Return på en strängläggande skördare i M1- eller M2-serien. Se den strängläggande skördarens instruktionsbok för att konfigurera den här funktionen.

## ANVÄNDNING

Haspelns positionsindikator (A) är placerad på vänster haspelarm. Fästet (B) är markör för haspelns främre-bakre-position.

För rakt stående gröda, centrera haspeln över knivbalken (4–5 på indikatorn).

För grödor som ligger ner, är trassliga eller lutar kan det vara nödvändigt att flytta haspeln framför knivbalken (den lägre siffran på indikatorn).

### OBS!:

Om du har svårt att plocka upp tillplattad gröda, justera skärbordet till en brantare vinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#). Justera haspelns position först efter att du har justerat skärbodsvinkeln.

### OBS!:

Vid grödor som är svåra att fånga upp, t.ex. ris, eller vid kraftigt tillplattade grödor som kräver helt framåtriktad positionering av haspeln, ställ in haspeln för att placera grödan korrekt på medbringarna. För instruktioner, se [3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258](#).

### Justering av haspelns främre-bakre-position

Den fabriksinställda haspelpositionen passar normala förhållanden, men du kan justera främre-bakre-positionen efter behov med hjälp av reglagen inne i förarhytten.

Följ dessa steg för att justera haspelns främre-bakre-position:

1. Använd hydrauliken för att flytta haspeln till önskat läge medan du använder främre-bakre-indikatorn (A) som referens. Fästet (B) är positionsmarkören.
2. Kontrollera avståndet mellan haspel och knivbalk efter justering av kaminställningen. Se följande:
  - [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#)
  - [4.13.2 Haspelböjning, sida 697](#)

### VIKTIGT:

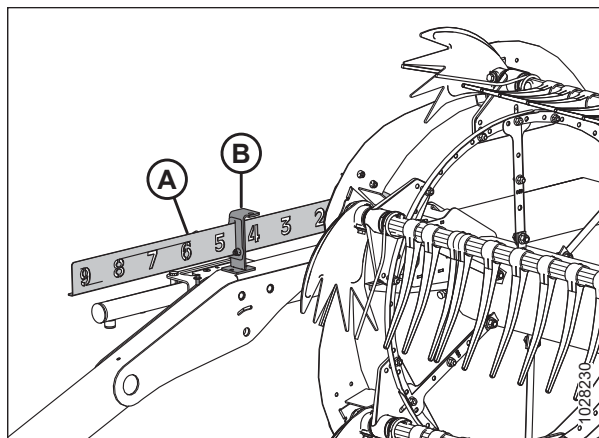
Om du arbetar med haspeln för långt fram kan det leda till att fingrarna kommer i kontakt med marken. När du arbetar med haspeln i detta läge ska du sänka skidorna eller justera skärbordets lutning efter behov för att förhindra att fingrarna skadas.

### Ompositionering av främre-bakre-cylindrar

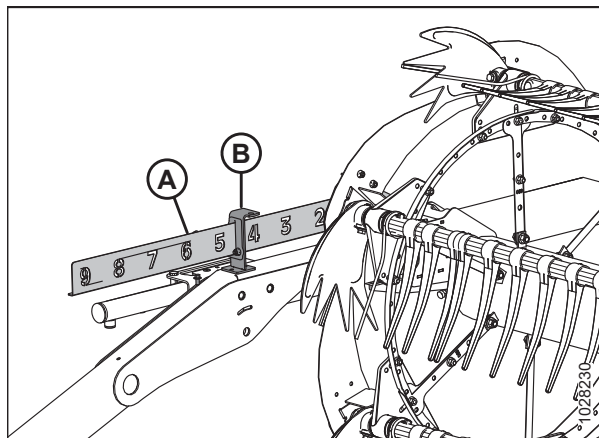
För att anpassa haspeln till vissa grödförhållanden kan den flyttas ca 155 mm (6 in.) längre bakåt genom att flytta främre-bakre-cylindrarna på haspelarmarna.

## FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



Figur 3.368: Främre-bakre-indikator



Figur 3.369: Främre-bakre-indikator

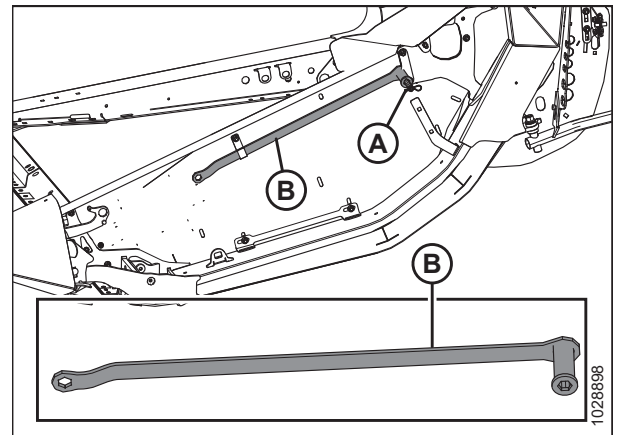
**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**VIKTIGT:**

Se till att alla främre-bakre-cylindrar är inställda på samma position.

1. Starta motorn.
2. Justera haspelns höjd så att haspelarmarna är parallella med marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Ta bort hårnålsprinten (A) som håller fast multiverktyget i fästet på vänster gavel.
5. Ta bort multiverktyget (B). Sätt tillbaka hårnålsprinten.

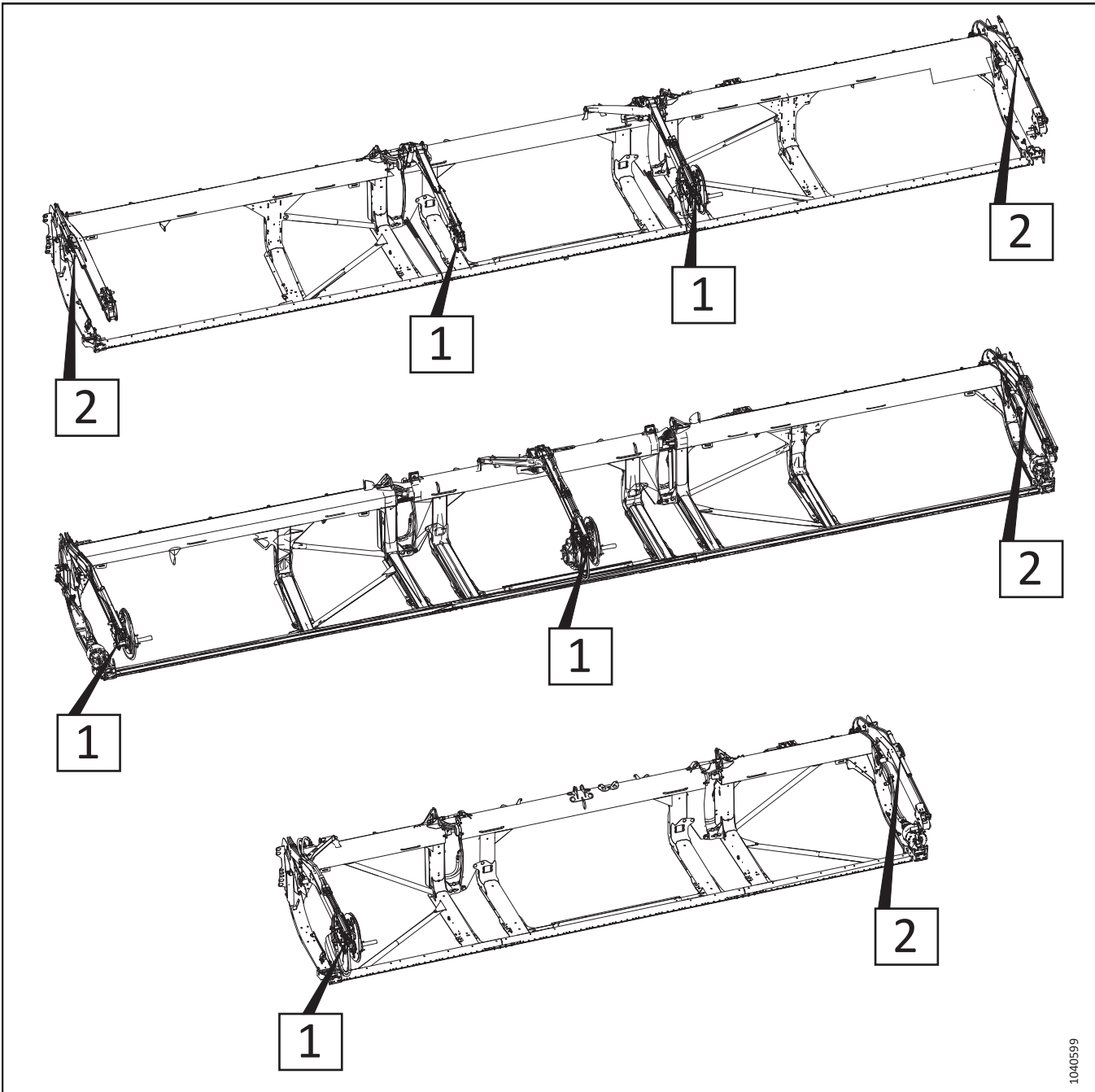


Figur 3.370: Vänster gavel

## ANVÄNDNING

6. Se figuren 3.371, sida 252 för att fastställa hur främre-bakre-cylindern ska justeras för din typ av skärbord. Numret på bilden hänvisar till en av följande förfaranden:

- För haspelarmar med främre-bakre-cylinderjustering [1] framtill, se steg 1, sida 253.
- För haspelarmar med främre-bakre-cylinderjustering [2] baktill, se steg 1, sida 254.



Figur 3.371: Justerbara främre-bakre-cylindrar – referensnummer för förfarande

1040599

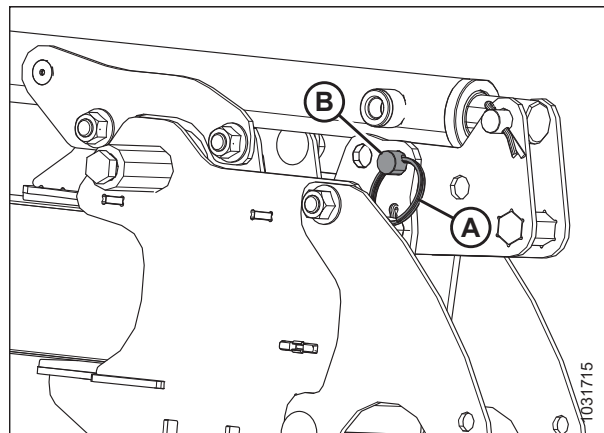
## ANVÄNDNING

Gör så här för att ändra haspeln position på främre-bakre-cylindrarna som justeras framtill på haspelarmen:

1. Ta bort delningsringen (A), sprinten (B) och den platta brickan (visas ej) som håller den justerbara främre-bakre-cylindern i det främre läget.

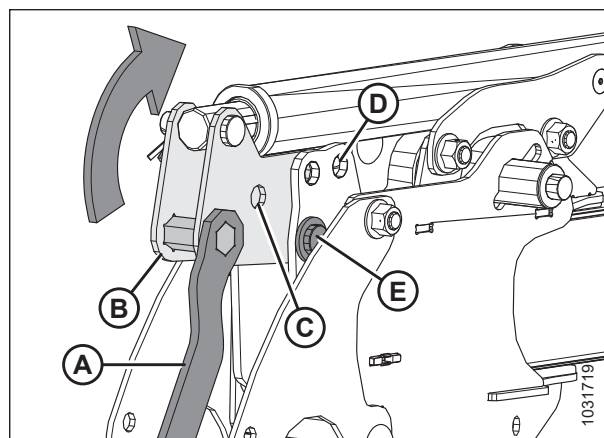
**OBS!:**

Haspeldrivningens komponenter visas inte på bilden.



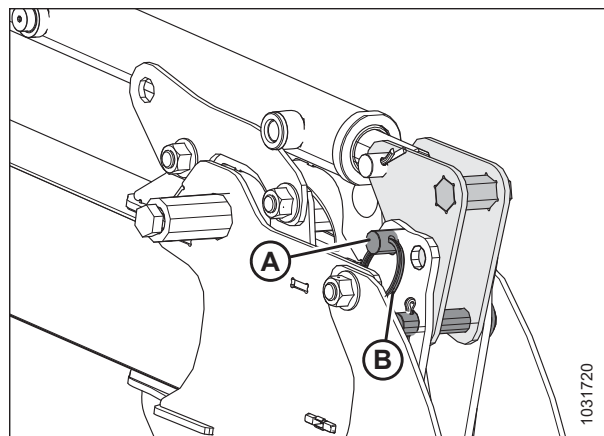
Figur 3.372: Justering av främre-bakre-cylinder typ 1 – Framåtriktat läge

2. Använd multiverktyget (A) för att trycka fästet (B) bakåt tills hålet (C) är i linje med hålet (D). Haspeln kommer att röra sig bakåt när fästet (B) roterar på det nedre stiftet (E).



Figur 3.373: Justering av främre-bakre-cylinder typ 1 – Framåtriktat läge

3. Säkra cylindern i det bakre läget med sprinten (A), platt bricka och delningsring (B).



Figur 3.374: Justering av främre-bakre-cylinder typ 1 – Bakre position

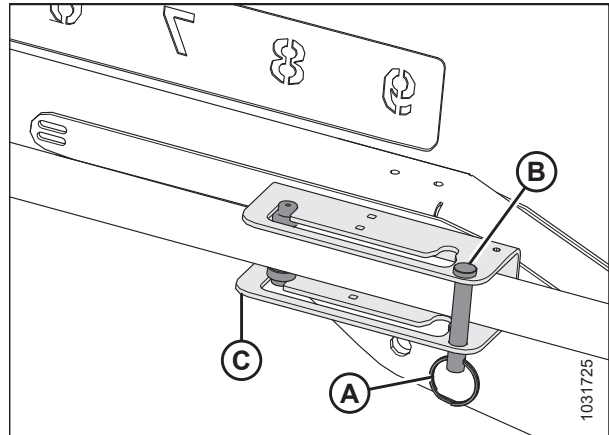
## ANVÄNDNING

Gör så här för att ändra haspelns position på främre-bakre-cylindrarna som justeras på bakänden av haspelarmen:

### OBS!:

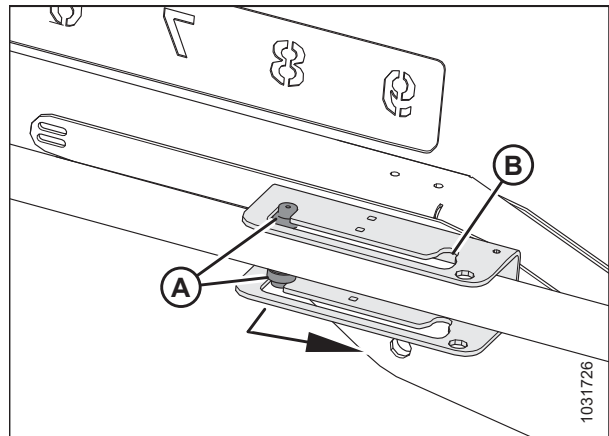
Det cylinderfäste med spår som visas i följande illustrationer monteras på utsidan av haspelarmen.

1. Ta bort delningsringen (A) och sprinten (B) som håller vänster cylinder i framåtläge på cylinderfästet (C).



Figur 3.375: Justering av främre-bakre-cylinder typ 2 – Framåtriktat läge

2. Skjut cylinderledarna (A) längs fästets spår och in i det bakre läget (B).

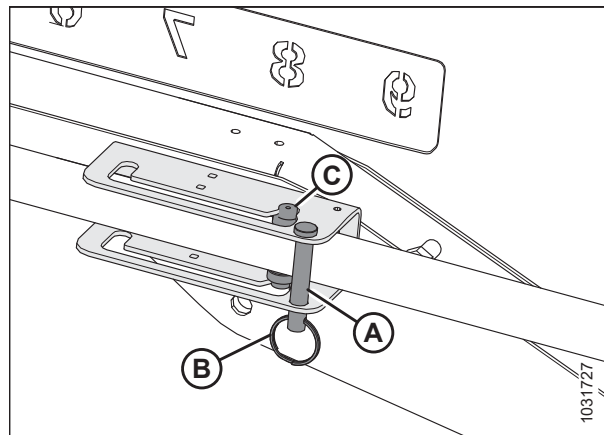


Figur 3.376: Justering av främre-bakre-cylinder typ 2 – Framåtriktat läge



## ANVÄNDNING

3. Återmontera sprinten (A) och delningsringen (B) för att säkra cylindern i det bakre läget (C) på fästet.



Figur 3.377: Justering av främre-bakre-cylinder typ 2 – Efterposition

4. Se till att det fortfarande finns ett tillräckligt avstånd mellan haspeln och följande delar av skärbordet:
  - Bakstycke
  - Haspelstöd
  - Övre tvärgående transportskruv (om denna är installerad på skärbordet)
5. Justera vid behov haspelpinnarnas lutning. För instruktioner, se [3.9.13 Lutning för haspels pinnar, sida 258](#).

### *Kontroll och justering av sensorn för haspelns främre-bakre-position*

Sensorn för haspelns främre-bakre-position indikerar haspelns position i främre-bakre-planet. Sensorarmens orientering och sensorns utgående spänningsområde måste kalibreras.

### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

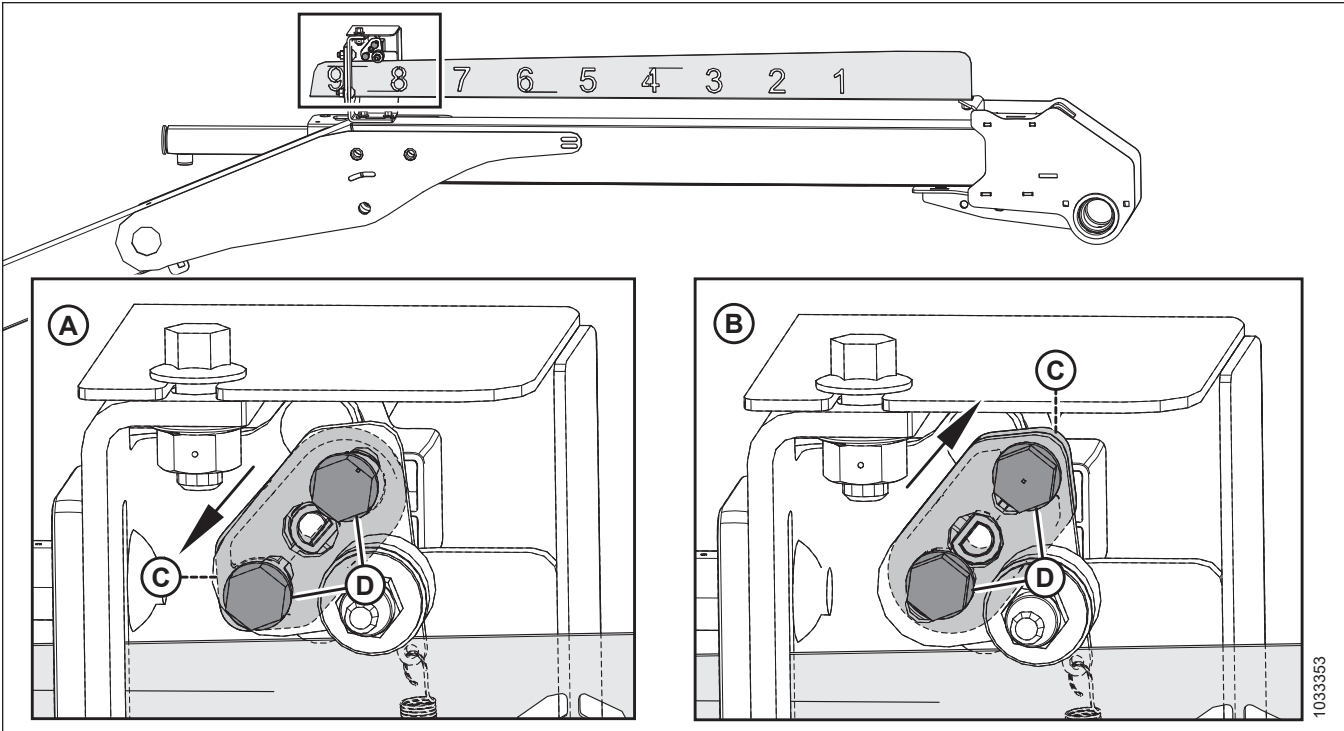
### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### *Kontroll och justering av sensorarmens orientering*

1. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING



Figur 3.378: Sensorarmskonfigurationer

A – John Deere, CLAAS, IDEAL™-konfiguration

B – Case/New Holland-konfiguration

C – Sensorarm

D – Monteringsutrustning

3. Kontrollera sensorarmens (C) och utrustningens (D) orientering. Om sensorarmen (C) inte är korrekt orienterad, ta bort den och sätt tillbaka den i rätt riktning.

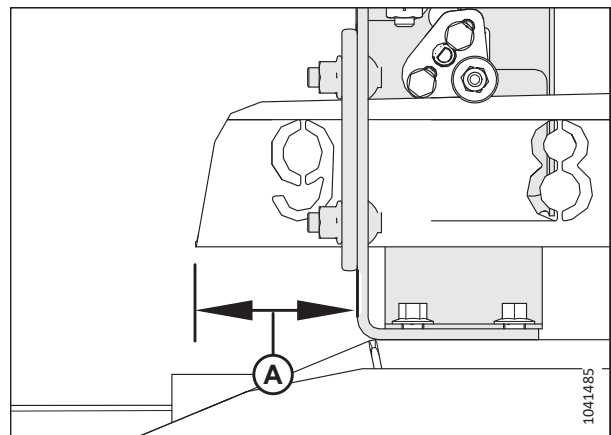
### Kontroll och justering av sensorns utgående spänning

4. Ansätt parkeringsbromsen.

#### VIKTIGT:

För att mäta den utgående spänningen från haspeln främre-bakre-sensor måste motorn vara igång och förse sensorn med ström.

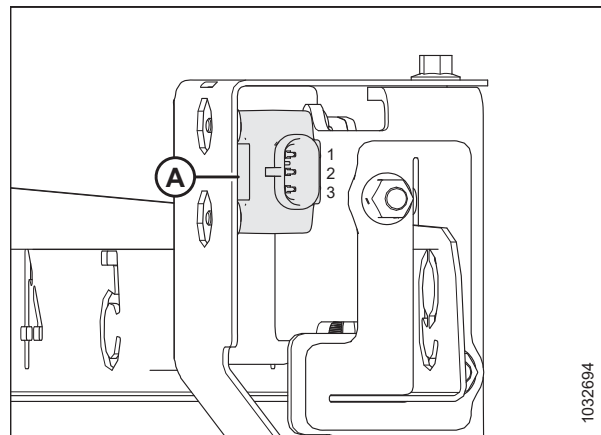
5. Starta motorn.
6. Justera haspeln till helt framåtposition. Se till att mått (A) (från sensorfästet till indikatorns ände) är 62–72 mm (2 3/8–2 3/4 in.).



Figur 3.379: Främre-bakre-fäste

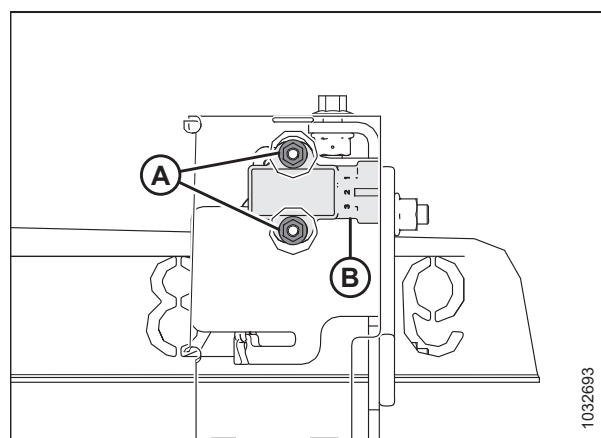
## ANVÄNDNING

7. Använd skördetröskans skärm eller en voltmeter (om sensorn mäts manuellt) för att mäta spänningsområdet. Om du använder en voltmeter, kontrollera spänningen vid sensor (A) mellan stift 2 (jord) och stift 3 (signal).
  - För Case- och New Holland-skördetröskor ska spänningsområdet vara 0,7-1,1 V.
  - För skördetröskor från Challenger®, CLAAS, Gleaner®, IDEAL®, John Deere och Massey Ferguson® ska spänningsområdet vara 3,9-4,3 V.
8. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



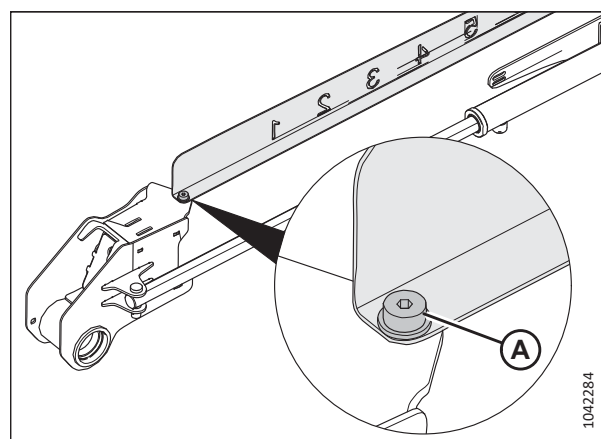
Figur 3.380: Främre-bakre-sensor

9. Om justering krävs, lossa fästeanordningen (A) och rotera sensorn (B) tills spänningen ligger inom rätt område.
10. När sensorjusteringen är klar, dra åt fästeanordningen till 2,1 Nm (1,5 lbf-ft [18,6 lbf-in]).



Figur 3.381: Främre-bakre-sensor

11. Kontrollera att bulten (A) kan rotera fritt. Dra **INTE** åt bulten.



Figur 3.382: Indikatorbult

### 3.9.13 Lutning för haspels pinnar

Lutningen för haspels pinnar beskriver haspelfingrarnas position i förhållande till knivbalken. Du kan ändra den genom att ändra haspels främre-bakre-position och haspelkammens inställning. Det kan också vara lämpligt att ändra pinnarnas lutning för att passa olika skördeförhållanden.

Att ändra haspels position har störst inverkan på haspels pinnvinkel. Å andra sidan har en ändring av kaminställningen en mindre inverkan på haspels pinnlutning. Till exempel, med ett kamlägesintervall på 33°, är motsvarande fingeravstånd endast 5° vid den lägsta punkten i haspels rotation.

För bästa resultat, använd den lägsta kaminställningen som för grödan förbi knivbalkens bakre kant och vidare till medbringarna. Mer information finns på [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 137](#).

#### Haspels kaminställningar

Genom att ändra kammarens position kan du justera den punkt vid vilken haspelfingrarna släpper den samlade skörden till medbringarna. Rekommendationer ges för haspelkaminställningar vid olika skördeförhållanden.

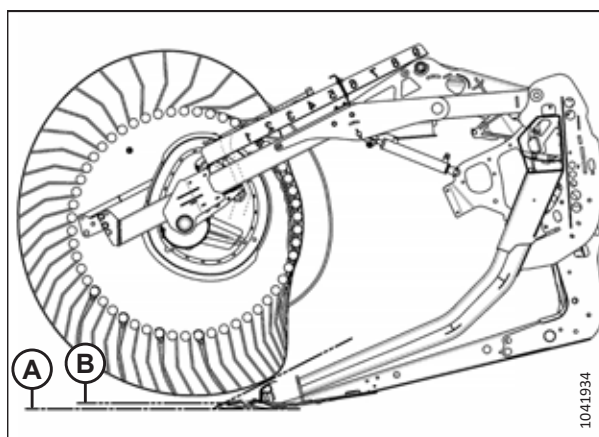
Inställningsnumren är synliga ovanför spåren på kamskivan. För instruktioner, se [Justering av haspels kam, sida 260](#).

#### OBS!

För rekommenderad inställning av pinnlutningen för olika skördeförhållanden, se [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 137](#).

**Kamläge 1, haspelposition 5 eller 6** ger det jämnaste flödet av skörd upp på medbringarna utan att materialet blir fluffigt eller störs.

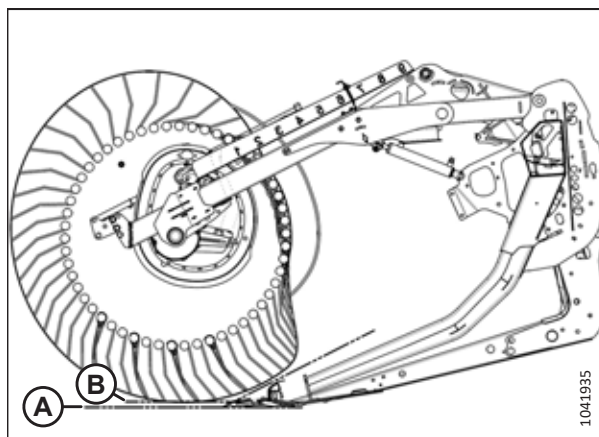
- Denna inställning släpper grödan nära knivbalken. Använd den här inställningen när knivbalken är på marken under skörd.
- Vissa grödor kommer inte att matas förbi knivbalken när knivbalken har höjts från marken medan haspeln är långt fram. Ställ därför in den ursprungliga haspelhastigheten så att den är nära skördetröskans markhastighet.



Figur 3.383: Fingerprofil – kamläge 1

**Kamläge 2, haspelposition 6 eller 7** är den rekommenderade startpositionen för de flesta grödor och förhållanden.

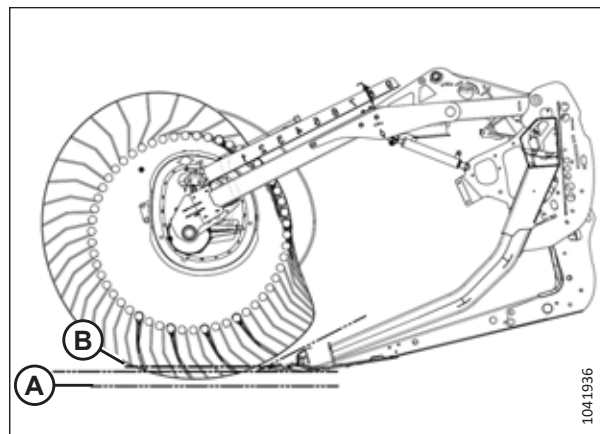
- Innan du justerar kaminställningen, justera haspeln framåt eller bakåt för att försöka få in grödan på medbringaren.
- Om grödan fortfarande fastnar på knivbalken och haspeln inte kan trycka tillbaka grödan på medbringaren, öka kaminställningen för att trycka grödan förbi knivbalkens bakre kant.
- Om grödan blir fluffig eller om flödet över medbringarna störs ska du minska kaminställningen.
- Denna inställning resulterar i att haspels fingerspets hastighet är ca 20 % snabbare än haspelhastigheten.



Figur 3.384: Fingerprofil – kamläge 2

**Kamläge 3, haspelposition 8** används främst för att lämna lång stubb.

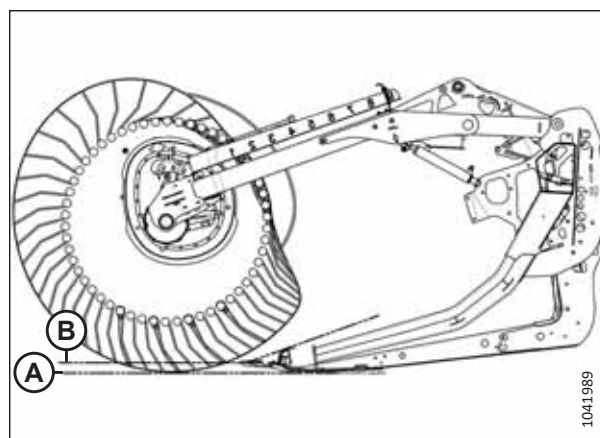
- Denna position gör det möjligt för haspeln att sträcka sig framåt och lyfta grödan över kniven och upp på medbringarna.
- Denna inställning resulterar i att haspelns fingerspetshastighet är ca 30 % snabbare än haspelhastigheten.



Figur 3.385: Fingerprofil – kamläge 3

**Kamläge 4, skärbordets vinkel på minimum, haspelposition 9** resulterar i att skärbordet lämnar en kortare stubb vid skörd av liggande gröda (i jämförelse med ett skärbord som är lutat helt framåt). Med denna skärbordsvinkel kan haspeln precis nudda marken.

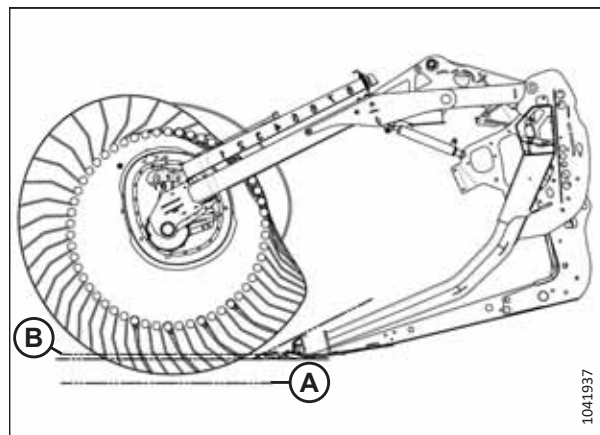
- Denna position gör det möjligt för haspeln att sträcka sig framåt och lyfta grödan över kniven och upp på medbringarna.
- Denna inställning resulterar i att haspelns fingerspetshastighet är ca 35 % snabbare än haspelhastigheten.



Figur 3.386: Fingerprofil – kamläge 4, minsta skärbordsvinkeln

**Kamläge 4, skärbordets vinkel på maximum, haspelposition 9** ger maximal räckvidd för haspeln under knivbalken för att plocka upp tillplattad gröda.

- Detta läge lämnar en betydande mängd stubb när skärhöjden är inställd på ca 203 mm (8 in.). I fuktiga material som ris är det möjligt att fördubbla skördetröskans markhastighet på grund av minskningen av det avskurna materialet.
- Denna inställning resulterar i att haspelns fingerspetshastighet är ca 35 % snabbare än haspelhastigheten.



Figur 3.387: Fingerprofil – kamläge 4, maximal skärbordsvinkeln

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Om man använder högre kaminställningar när haspelns främre-bakre-position är inställd mellan 4 och 5 resulterar det i drastiskt minskad kapacitet. Detta beror på att haspelfingrarna hela tiden kommer i kontakt med gröda som redan är i rörelse på medbringarna, vilket stör flödet till skördetröskans matarhus. Högre kaminställningar rekommenderas endast när haspeln är i eller nära läget helt framåt.

### Justering av haspelns kam

Justera haspelns kam för att ändra haspelpinnarnas lutning.

### VIKTIGT:

Kontrollera alltid avståndet mellan haspeln och knivbalken efter att du har justerat haspelpinnarnas lutning och haspelns främre-bakre-position.

För mer information, se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#).



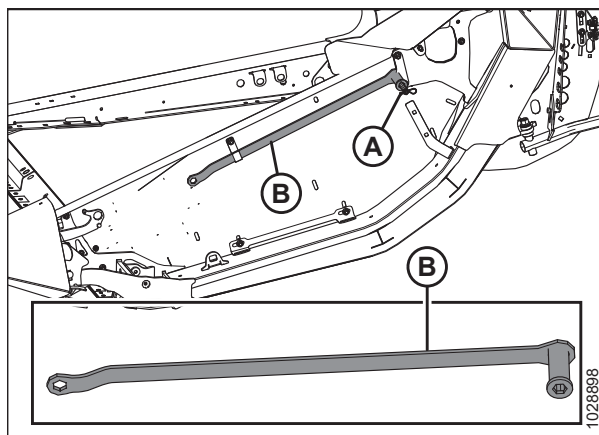
### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

### OBS!:

Om det finns flera haspelkammor, justera alla.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget (B) i fästet på vänster gavel.



Figur 3.388: Vänster gavel

## ANVÄNDNING

3. Använd multiverktyget och vrid låssprinten (A) **moturs** för att lossa kamskivan.

### VIKTIGT:

Se dekalen på kamspärren för rotationsriktningen för låsning/upplåsning. Om du tvingar kamspärren i fel riktning kan valsstiften ta skada.

4. Använd multiverktyget på bulten (B) för att rotera kamskivan och rikta in låssprinten (A) med önskat kamdiskhål position (C) (1 till 4).

### OBS!:

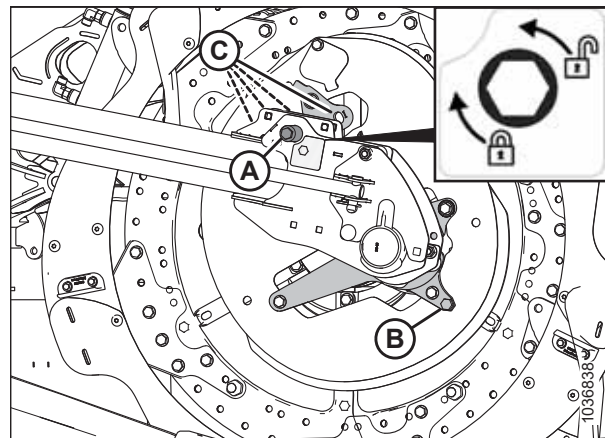
Bulten (B) är fastsvetsad på kamstödet.

5. Vrid låssprinten (A) **medurs** för att fästa och låsa kamskivan.

### VIKTIGT:

Se till att kammen är säkrad i sitt läge innan du använder maskinen.

6. Upprepa ovanstående förfarande för alla haspelkammor.



Figur 3.389: Kamskivans positioner

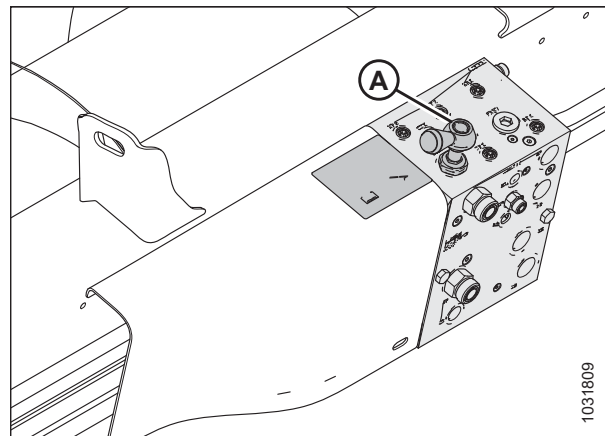
### 3.9.14 Övre tvärgående transportskruv

Den övre tvärgående transportskruven (UCA) förbättrar inmatningen av gröda till mitten av skärbordet vid tunga grödor. Den är idealisk för skörd av stora volymer grovfoder, havre, raps, senap och andra höga, buskiga och svårbearbetade grödor.

Du kan använda avstängningsventil (A) för att stänga av UCA när den inte behövs.

### OBS!:

Även om UCA är avstängd behöver den ändå smörjas med jämna mellanrum på grund av vingarnas rörelser.



Figur 3.390: Avstängningsventil

### Justering av den övre tvärgående transportskruvens position — två- eller tredelade transportskruvar

Den övre tvärgående transportskruven (UCA) har ett justerbart fäste som gör att du kan justera positionen för olika skördeförhållanden. Skärbord med tredelade transportskruvar har två justerbara fästen: ett i vardera änden av den centrala skruven.

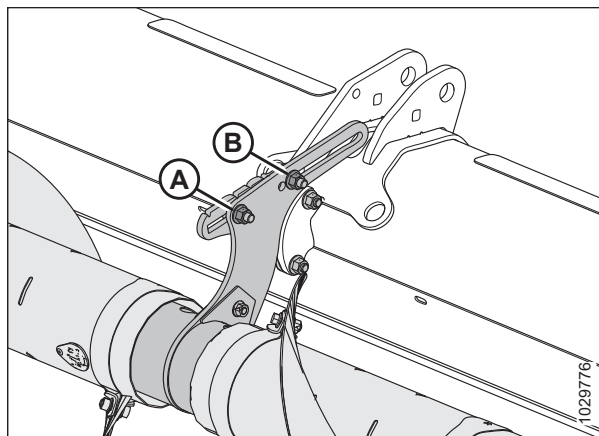
### OBS!:

För mer information om positionerna för de primära och sekundära frontbultarna, se figur 3.393, sida 262.

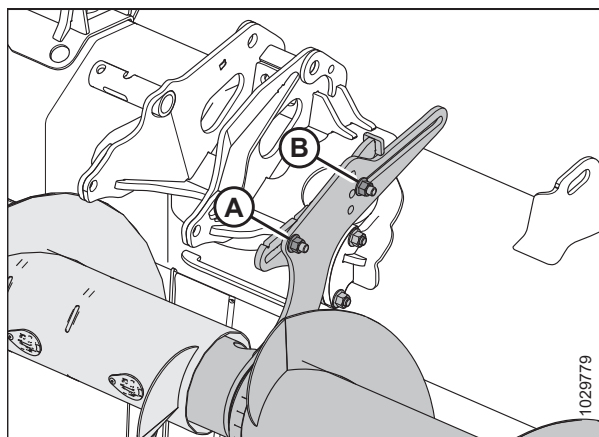
## ANVÄNDNING

Fästet/fästena monteras initialt i det bakre läget, så att den främre bulten (A) är i det primära läget. Denna position är den rekommenderade konfigurationen för de flesta förhållanden.

När den främre bulten (A) är i primärläget, är transportskruven och spolen säkra att använda i alla lägen. Du kan justera transportskruvens position i begränsad omfattning genom att ändra fästets position i förhållande till den bakre bulten (B).



Figur 3.391: Initial position för justerbara fästen – tvådelad transportskruv

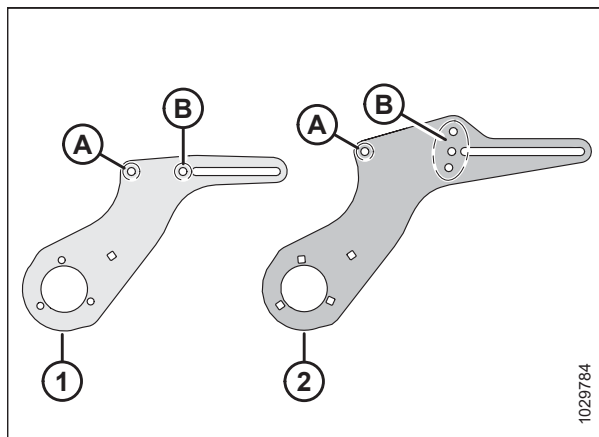


Figur 3.392: Initial position för justerbara fästen – tredelad transportskruv

Transportskruvens position kan justeras i större utsträckning genom att flytta den främre bulten till sekundärt läge (B). För tredelade transportskruvar (2) finns ytterligare sekundära positioner (B) tillgängliga om du vill höja eller sänka transportskruven. När den främre bulten är i något av dessa lägen begränsas främre-bakre-justeringen, vilket förhindrar att UCA stör matarskruven och skärbordsramen.

### VIKTIGT:

När den främre bulten är i ett av sekundärlägena (B) och haspeln är i sitt bakersta läge, kan haspelfingrarna och kamarmarna komma i kontakt med UCA. När haspeln flyttas helt bakåt (t.ex. vid skörd av raps), måste UCA också flyttas helt bakåt för att ge tillräckligt utrymme mellan haspelfingrarna och transportskruven.



Figur 3.393: Information om justerbara fästen

1 – Tvådelat fäste för transportskruv

2 – Tredelat fäste för transportskruv

A – Primär position för främre bult

B – Sekundär(a) position(er) för främre bult



## ANVÄNDNING

Flytta transportskruven framåt för att

- Hjälpa till att föra fram lätta grödor, särskilt i sidolutningar
- Förbättra matningen av lätta grödor
- Minska överskottet från haspeln eller minska störningarna i skördeflödet som orsakas av haspeln

Flytta transportskruven bakåt för att

- Öka den tillgängliga volymen för transport av tung skörd
- Håll transportskruven nära deflektorerna för att förhindra att grödan hamnar bakom transportskruven och lindar sig runt den

Gör så här för att justera transportskruvens position:

1. Lokalisera det justerbara fästet.

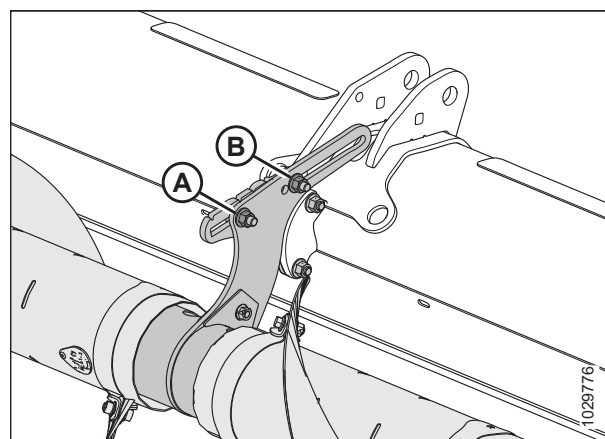
### OBSI:

På tvådelade transportskruvar sticker det justerbara fästet ut från den centrala stödsenheten. På tredelade transportskruvar sticker det justerbara fästet ut från ändarna på den mellersta transportskruven.

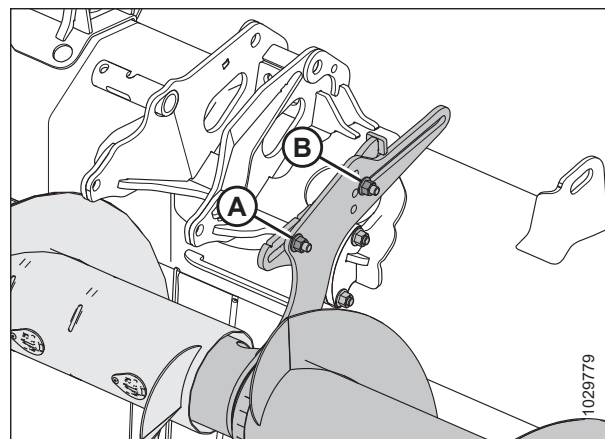
### OBSI:

Illustrationen visar det vänstra justerbara fästet på en tredelad transportskruv. Det justerbara fästet på en tvådelad transportskruv är likadant, men har bara ett sekundärt läge för den främre bulten istället för tre. Se figur 3.393, sida 262 för mer information.

2. Om så önskas går det att flytta den främre bulten och muttern (A). Den främre bulten och muttern har två möjliga placeringar på tvådelade transportskruvar: den primära placeringen och den sekundära placeringen. På tredelade transportskruvar finns det fyra möjliga placeringar: en primär placering och tre sekundära placeringar.
3. Lossa den främre muttern (A) och den bakre muttern (B) precis så mycket att det justerbara fästet kan skjutas framåt och bakåt.
4. För fästet till önskad position.
5. Dra åt muttrarna (A) och (B). Dra åt muttrarna med 69 Nm (51 lbf-ft).



Figur 3.394: Initial position för justerbara fästen – tvådelad transportskruv



Figur 3.395: Initial position för justerbara fästen – tredelad transportskruv

## ANVÄNDNING

- Om en tredelad UCA är installerad, upprepa detta förfarande på det andra justerbara fästet.

### VIKTIGT:

På skärbord med tredelade transportskruvar, se till att båda fästena är i samma position.

- Kontrollera att inte haspelfingrarna och UCA kommer i kontakt med varandra. Kontrollera att inte kamarmarna och UCA kommer i kontakt med varandra längs hela haspeln hydrauliska främre-bakre-område. För instruktioner, se [Kontrollera den övre tvärgående transportskruven för störningar, sida 264](#).

### Kontrollera den övre tvärgående transportskruven för störningar

Om den övre tvärgående transportskruven (UCA) är feljusterad kan den komma i kontakt med haspeln eller skärbordsramen. Avståndet mellan UCA och vissa komponenter i skärbordet måste inspekteras.



### FARA

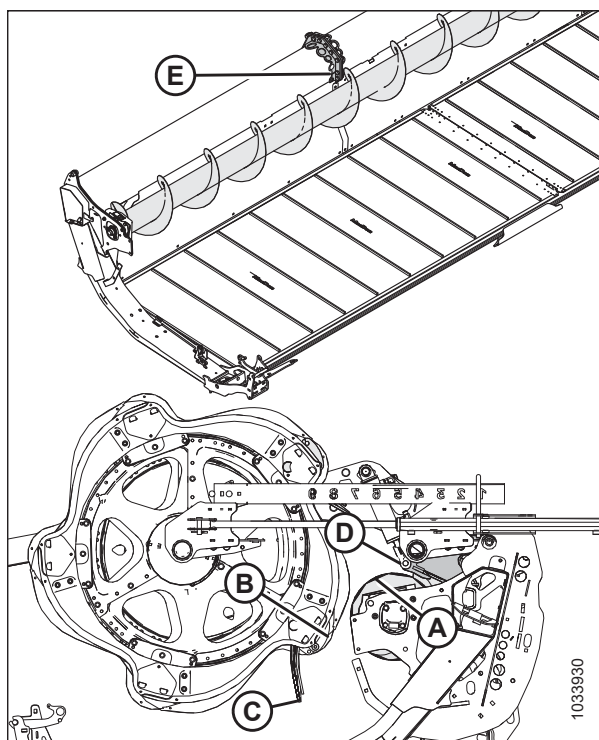
För att förhindra skador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar på maskinen.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

- Starta motorn.
- Justera haspeln helt bakåt.
- Placera block på 254–356 mm (10–14 in.) under knivbalken i båda ändarna av skärbordet. Sänk ner skärbordet på blocken så att det får formen av ett leende.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Rotera UCA (A) manuellt. Se till att avståndet mellan UCA och skärbordskomponenterna är minst 10 mm (13/32 in.) på följande ställen:
  - Haspeln kamarmar (B)
  - Haspelfingrarna (C)
  - Haspelcylinderns stöd (D)
  - Skärbord med delad ram: Fog på delad ram (E)
  - FD241, FD245 och FD250: Fog på delad ram (E)
- Om avståndet mellan UCA och skärbordskomponenterna behöver justeras, gå vidare till [Justering av den övre tvärgående transportskruvens position — två- eller tredelade transportskruvar, sida 261](#).



Figur 3.396: Platser på UCA där avståndet ska kontrolleras

### 3.9.15 Skördedelare

Skördedelare separerar grödan vid skörd. Ta bort dem för att installera vertikala knivar och för att minska transportbredden.

Standardskördedelare medföljer alla skärbord. Du kan även köpa tillvalet med flytande skördedelare. Se [5.1.4 Flytande skördedelare, sida 762](#).

#### Borttagning av skördedelare

Skördedelarna kan tas bort för att möjliggöra installation av andra tillval eller för att minska transportbredden.

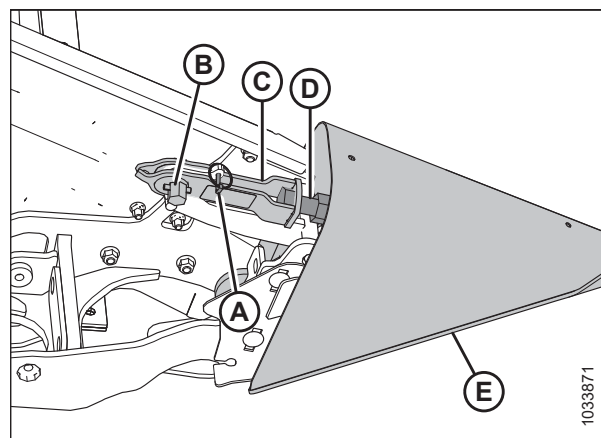
#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

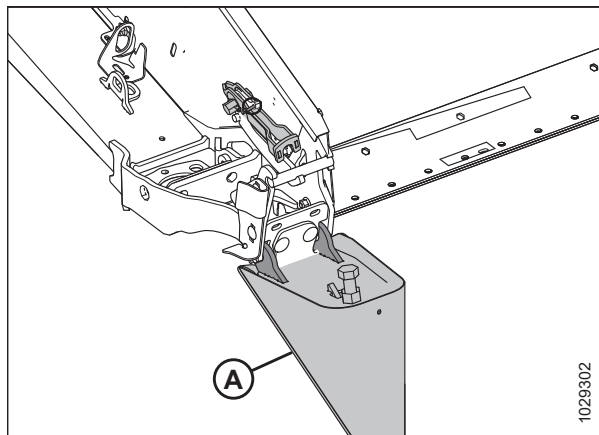
1. Starta motorn.
2. Sänk haspeln och höj skärbordet. För instruktioner, se skördetröskans bruksanvisning.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Sätt fast säkerhetsstöden. För instruktioner, se skördetröskans bruksanvisning
5. Öppna ändskydden. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).
6. Ta bort låssprinten (A).
7. Håll fast vid skördedelaren (E).
8. Vrid sexkantsaxeln (B) på delningsspärren (C) framåt för att lossa den från bulten (D).



Figur 3.397: Skördedelare med spärr

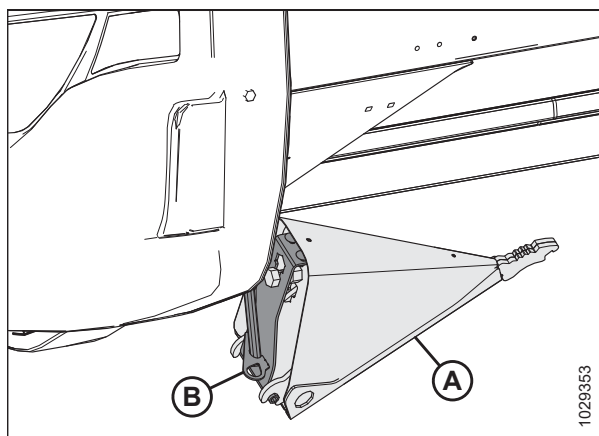
## ANVÄNDNING

9. Sänk skördedelaren (A) och ta bort den från gaveln.
10. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*.



Figur 3.398: Skördedelare med spärr

11. Om tillvalet med förvaringsfästet är installerat, placera skördedelaren (A) på plats på fästet (B).
12. Om tillvalet med förvaringsfästet inte är installerat, förvara skördedelarna på en säker plats.



Figur 3.399: Tillvalet förvaring för skördedelare

### *Installation av skördedelare*

Följ dessa instruktioner för att installera skördedelarna på rätt sätt.

#### **FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

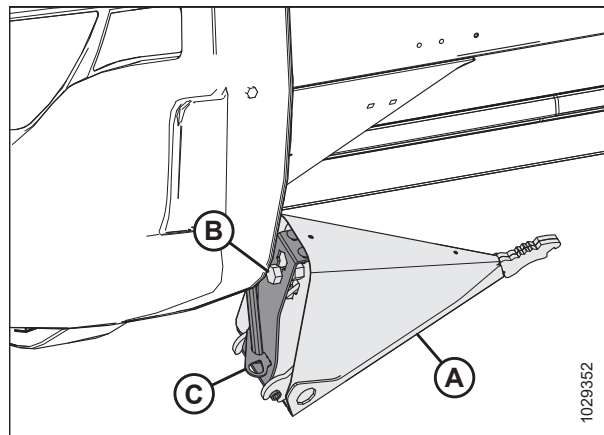
#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.

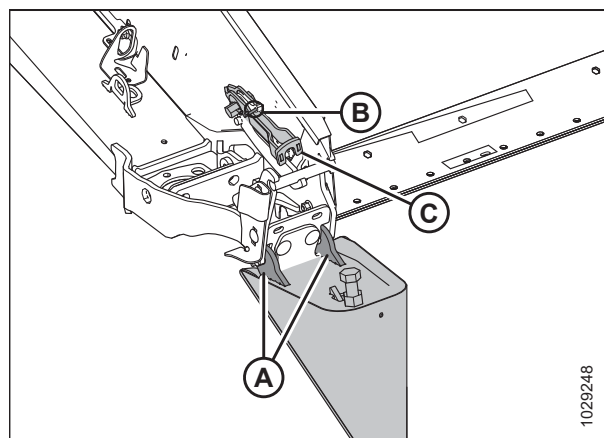
## ANVÄNDNING

- Om tillvalet förvaringsfäste är installerat, ta bort skördedelaren (A) från sitt förvaringsläge genom att lyfta skördedelaren så att bulten (B) går ur spåret i förvaringsfästet (C).
- Om tillvalet med förvaringsfäste **INTE** är installerat, förvara skördedelarna på en säker plats.
- Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)



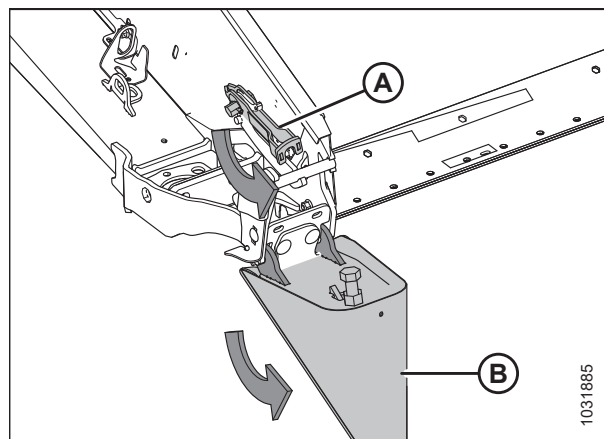
Figur 3.400: Tillvalet med skördelare

- För in skördedelarnas klackar (A) i hålen på gaveln enligt bilden.
- Ta bort låssprinten (B) från spärren (C).



Figur 3.401: Skördelare med spärr

- Lyft den främre änden av spärren (A) och skördelaren (B).



Figur 3.402: Skördelare med spärr

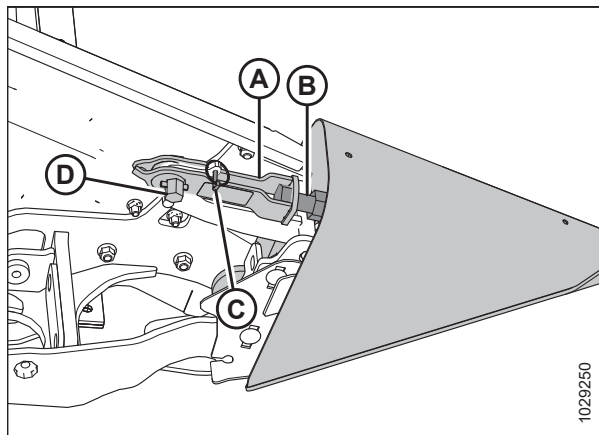
## ANVÄNDNING

- Fäst spärren (A) på skördedelarens bult (B).
- Vrid sexkantsaxeln (D) på spärren (A) moturs för att låsa fast den.

### OBSI:

Sexkantsaxeln (D) kräver ett vridmoment på 40–54 Nm (30–40 lbf-ft) för att stänga spärren. Om justering krävs, lossa spärren (A) och justera bulten (B) för att korrigera det vridmoment som krävs.

- Säkra skördedelaren med låssprinten (C).
- Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*



Figur 3.403: Skördedelare med spärr

### Borttagning av flytande skördedelare

Ta bort de flytande skördedelarna för att montera andra redskap eller standardskördedelarna.

### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart eller att en upphöjd maskin faller ner ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen. Klättra **ALDRIG** upp på eller gå under ett skärbord som inte är stöttat.

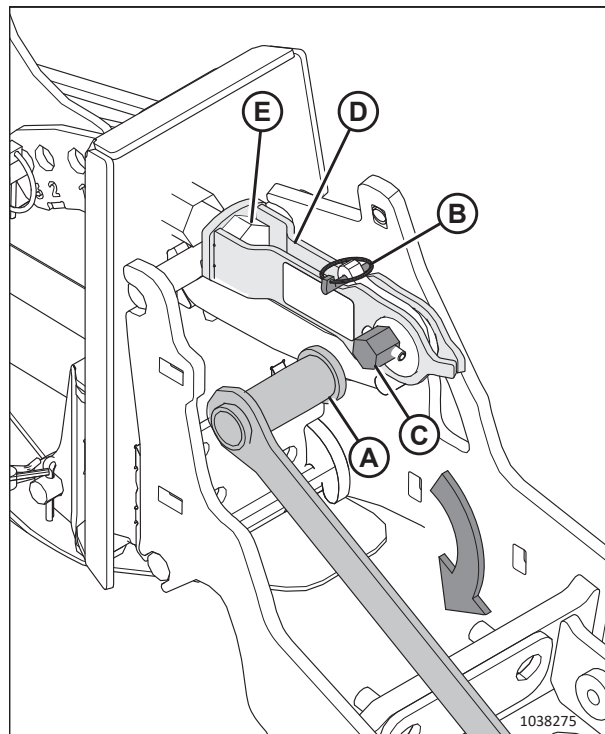
### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

- Starta motorn.
- Sänk ner haspeln helt.
- Höj skärbordet 0,6–0,9 m (2–3 ft.) från marken.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Öppna ändskyddet.

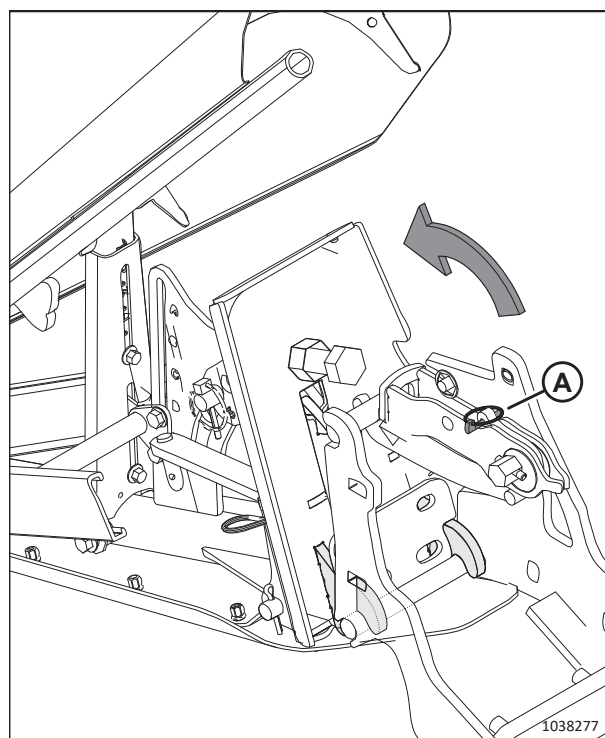
## ANVÄNDNING

6. Ta fram multiverktyget (A) från den vänstra gaveln.
7. Ta bort låssprinten (B).
8. Montera multiverktyget (A) på sexkantsaxeln (C).
9. Roter multiverktyget nedåt tills spärren (D) lossnar från bulten (E).
10. Lyft spärren (D) uppåt och bort från bulten (E).



Figur 3.404: Flytande skördedelare installerad

11. Luta den flytande skördedelaren framåt och dra ut den ur skärbordet.
12. Sätt tillbaka låssprinten (A).
13. Stäng ändskyddet.
14. Upprepa steg 5, sida 268 till steg 13, sida 269 i motsatt ände av skärbordet för att ta bort den motsatta flytande skördedelaren.



Figur 3.405: Spärren lossad

### Installation av flytande skördedelare

Följ dessa instruktioner för att installera de flytande skördedelarna på rätt sätt på skärbordet.

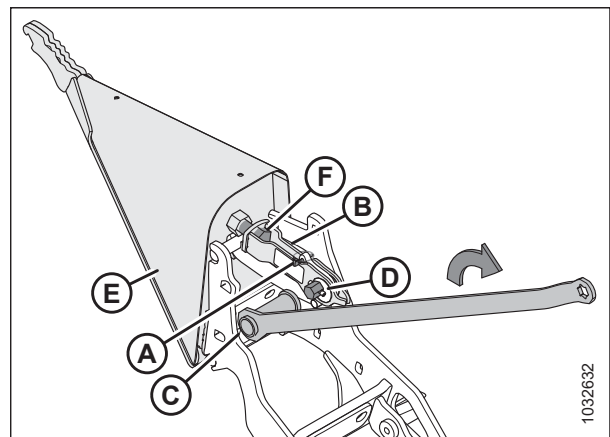
#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart eller att en upphöjd maskin faller ner ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen. Klättra **ALDRIG** upp på eller gå under ett skärbord som inte är stöttat.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Höj skärbordet 0,6–0,9 m (2–3 ft.) från marken.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Öppna ändskydden.
6. Ta bort låssprinten (A) från snabbspärren (B).
7. Fäst multiverktyget (C) (förvaras på vänster gavel) på sexkantsaxeln (D) och rotera för att lossa spärren (B).
8. Om skördedelarna (E) är installerade, lyft spärren (B) från bulten (F) och ställ skördedelarna åt sidan.

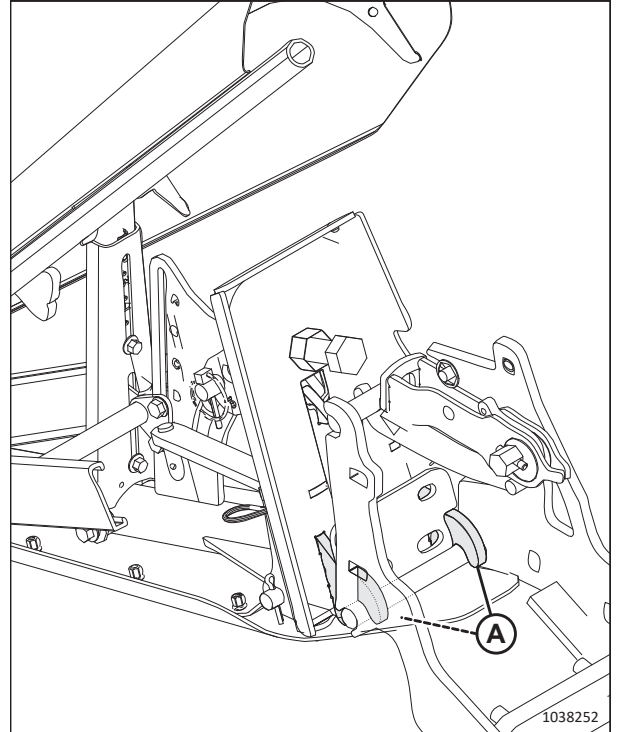


Figur 3.406: Skördedelare installerad



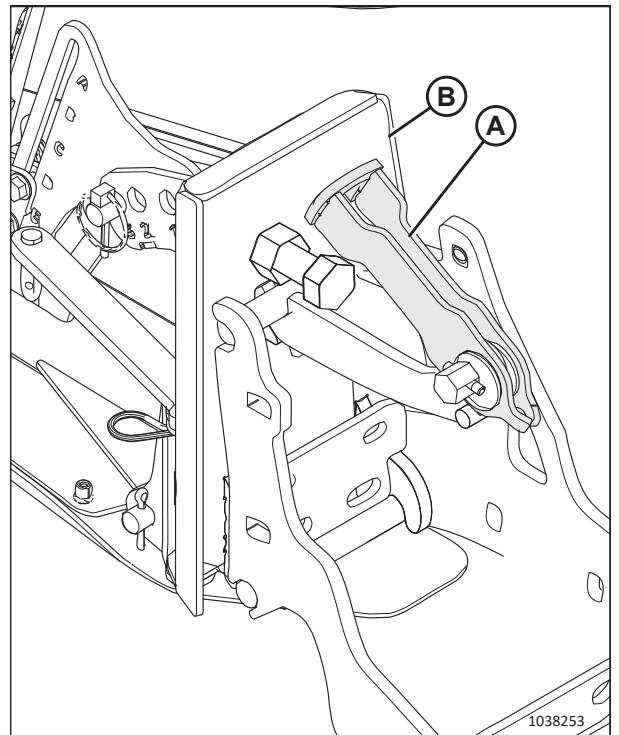
## ANVÄNDNING

9. För in skördedelarnas öglor (A) i skårorna på skärbordets ram.



Figur 3.407: Installation av skördedelare

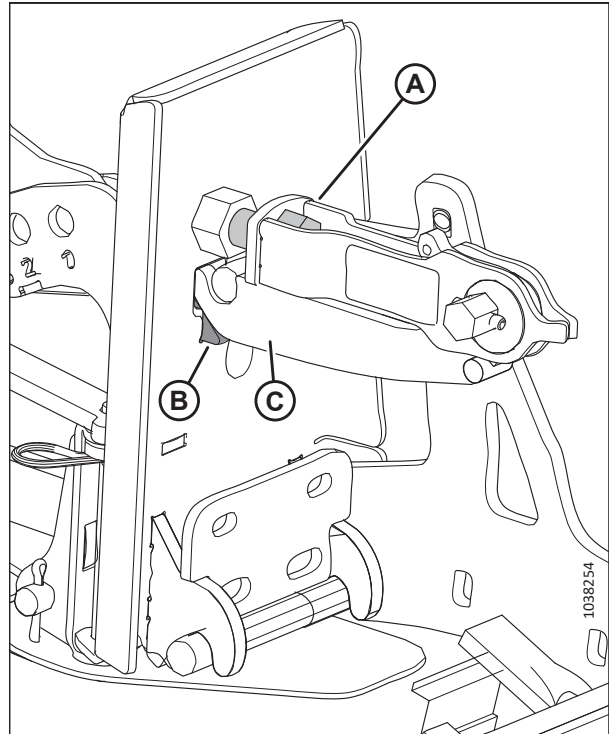
10. Lyft den främre änden av snabbspärren (A) och rotera skördedelaren (B) i läge.



Figur 3.408: Snabbspärr

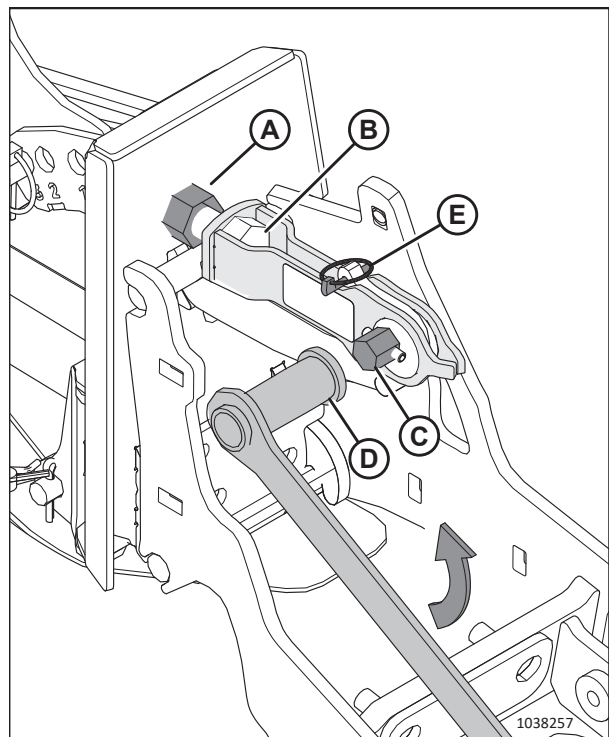
## ANVÄNDNING

11. Fäst snabbspärren (A) på bulten.
12. Se till att spärren stängs ordentligt och att skördedelarstoppet (B) kommer i kontakt med skärbordsstoppet (C).



Figur 3.409: Skördedelare kopplad till skärbord

13. Om spärren behöver justeras, lossa muttern (A) och justera längden på bulten (B) tills det krävs ett vridmoment på 40–54 Nm (30–40 lbf-ft) på sexkantsaxeln (C) för att stänga spärren.
14. Dra åt muttern (A).
15. Fäst multiverktyget (D) på sexkantsaxeln (C) och rotera multiverktyget för att låsa spärren.
16. Montera låssprinten (E) för att säkra snabbspärren i läge.
17. Upprepa steg 6, sida 270 till steg 16, sida 272 i motsatt ände av skärbordet för att installera den motsatta skördedelaren.
18. Stäng ändskydden. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#).
19. Kontrollera flytkroppen. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#).
20. Kontrollera vingbalansen. För instruktioner, se [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 225](#)



Figur 3.410: Justering av spärr

### Justering av flytande skördedelare

Skördedelare kan justeras för olika grödförhållanden.



För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart eller att en upphöjd maskin faller ner ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen. Klättra **ALDRIG** upp på eller gå under ett skärbord som inte är stöttat.



Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Höj skärbordet 0,6–0,9 m (2–3 ft.) från marken.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Se tabellen för stubbens höjdintervall och haspelns konfiguration:
  - Fält med en stubbhöjd på 50–125 mm (2–5 in.), på skärbord med dubbla eller trippla hasplar: se steg [6](#), [sida 274](#).
  - Fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.) på skärbord med dubbla eller trippla hasplar: se steg [7](#), [sida 275](#).
  - Knivbalk på marken, fält med en stubbhöjd på 16–50 mm (5/8–2 in.) på skärbord med dubbla eller trippla hasplar: se steg [8](#), [sida 276](#).
  - Fält med en stubbhöjd på 50–125 mm (2–5 in.) på skärbord med enkel haspel: se steg [9](#), [sida 277](#).
  - Fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.) på skärbord med enkel haspel: se steg [10](#), [sida 278](#).
  - Knivbalk på marken, fält med en stubbhöjd på 16–50 mm (5/8–2 in.) skärbord med enkel haspel: se steg [11](#), [sida 279](#).

**Tabell 3.30 Inställningar för flytande skördedelare på skärbord med dubbla eller trippla hasplar, fält med en stubbhöjd på 50–125 mm (2–5 in.)**

6. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:									
a. Justera skärbordets vinkel.									
b. Justera skärbordets glidskenor.									
c. Justera den flytande skördedelaren (nedåtstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåtstoppet INTE kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, sida 280 till steg 18, sida 283.									
	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel <sup>63</sup>	Skärbordets glidskenor	Nedåtstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor	
Stående gröda	125 mm (5 in.)	A	Ner	2	1 eller 3	1	C	In	
	50 mm (2 in.)	E	Ner	1	1 eller 3	1,5	C	In	
Liggande	125 mm (5 in.)	A	Ner	2	3 eller 4	1	C	Ut	
	50 mm (2 in.)	E	Ner	1	3 eller 4	2	D	Ut	
Kraftigt tillplattad <sup>64</sup>	125 mm (5 in.)	A	Ner	2	4	3	D	Ut	
	125 mm (5 in.)	A	Ner	2	5	4	D	Ut	
	50 mm (2 in.)	E	Ner	1	4	3	C	Ut	
	50 mm (2 in.)	E	Ner	1	5	4	C	Ut	

63. A (min) – E (max)

64. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

**Tabell 3.31 Inställningar för flytande skördedelare på skärbord med dubbla eller trippla hasplar, fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.)**

	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel <sup>65</sup>	Skärbordets glidskenor	Nedåtstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor
<b>Stående gröda</b>	100 mm (4 in.)	A	Mellan	2	1 eller 3	1	C	In
	20 mm (3/4 in.)	E	Mellan	1	1 eller 3	1	C	In
<b>Liggande</b>	100 mm (4 in.)	A	Mellan	2	3	1	C	Ut
	100 mm (4 in.)	A	Mellan	2	4	2	C	Ut
	20 mm (3/4 in.)	E	Mellan	1	3	1	D	Ut
	20 mm (3/4 in.)	E	Mellan	1	4	2	D	Ut
<b>Kraftigt tillplattad<sup>66</sup></b>	100 mm (4 in.)	A	Mellan	2 eller 3	4	3	D	Ut
	100 mm (4 in.)	A	Mellan	2 eller 3	5	4	D	Ut
	20 mm (3/4 in.)	E	Mellan	1	4	3	C	Ut
	20 mm (3/4 in.)	E	Mellan	1	5	4	C	Ut

7. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:

- Justera skärbordets vinkel.
- Justera skärbordets glidskenor.
- Justera den flytande skördedelaren (nedåtstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåtstoppet **INTE** kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, *sida 280* till steg 18, *sida 283*.

65. A (min) – E (max)

66. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

Tabell 3.32 Inställningar för flytande skördedelare på skärbord med dubbla eller trippla hasplar, knivbalk på marken, fält med en stubbhöjd på 16–50 mm (5/8–2 in.)

	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel <sup>67</sup>	Skärbordets glidskenor	Nedåstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor
<b>Stående gröda</b>	50 mm (2 in.)	A	Upp	2	1 eller 3	1	C	In
	16 mm (5/8 in.)	E	Upp	1	1	2	C	In
	16 mm (5/8 in.)	E	Upp	1	3	1	C	In
<b>Liggande</b>	50 mm (2 in.)	A	Upp	2	3	1	C	Ut
	50 mm (2 in.)	A	Upp	3	4	1	C	Ut
	16 mm (5/8 in.)	E	Upp	1	3 eller 4	2	D	Ut
<b>Kraftigt tillplattad<sup>68</sup></b>	50 mm (2 in.)	A	Upp	2 eller 3	4	3	D	Ut
	50 mm (2 in.)	A	Upp	2 eller 3	5	4	D	Ut
	16 mm (5/8 in.)	E	Upp	1	4	2,5	C	Ut
	16 mm (5/8 in.)	E	Upp	1	5	4	C	Ut

8. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:

- Justera skärbordets vinkel.
- Justera skärbordets glidskenor.
- Justera den flytande skördelaren (nedåstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåstoppet INTE kommer i kontakt med haspelstöden eller haspelin. För instruktioner, se steg 12, sida 280 till steg 18, sida 283.

67. A (min) – E (max)

68. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

**Tabell 3.33 Inställningar för flytande skördedelare – skärbord med enkel haspel, fält med en stubbhöjd på 50–125 mm (2–5 in.)**

9. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:									
a. Justera skärbordets vinkel.									
b. Justera skärbordets glidskenor.									
c. Justera den flytande skördelaren (nedåtstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåtstoppet <b>INTE</b> kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, <i>sida 280</i> till steg 18, <i>sida 283</i> .									
	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel <sup>69</sup>	Skärbordets glidskenor	Nedåtstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor	
Stående eller liggande gröda	125 mm (5 in.)	A	Ner	2	4	1	A-E	In eller ut	
	50 mm (2 in.)	E	Ner	1	5	2,5	A-E	In eller ut	
Kraftigt tillplattad <sup>70</sup>	125 mm (5 in.)	A	Ner	2	4	1	A-E	In eller ut	
	50 mm (2 in.)	E	Ner	1	5	2,5	A-E	In eller ut	

69. A (min) – E (max)

70. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

Tabell 3.34 Inställningar för flytande skördedelare – skärbord med enkel haspel, fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.)

10. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:										
a. Justera skärbordets vinkel.										
b. Justera skärbordets glidskenor.										
c. Justera den flytande skördelaren (nedåtstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåtstoppet INTE kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, sida 280 till steg 18, sida 283.										
	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel <sup>71</sup>	Skärbordets glidskenor	Nedåtstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor		
Stående eller liggande gröda	100 mm (4 in.)	A	Mellan	2	5	1	A-E	In eller ut		
	20 mm (3/4 in.)	E	Mellan	1	5	2,5	A-E	In eller ut		
Kraftigt tillplattad <sup>72</sup>	100 mm (4 in.)	A	Mellan	2	4	1	A-E	In eller ut		
	20 mm (3/4 in.)	E	Mellan	1	5	2,5	A-E	In eller ut		

71. A (min) – E (max)

72. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)



**Tabell 3.35 Inställningar för flytande skördedelare – skärbord med enkel haspel, knivbalk på marken, fält med en stubbhöjd på 16–50 mm (5/8–2 in.)**

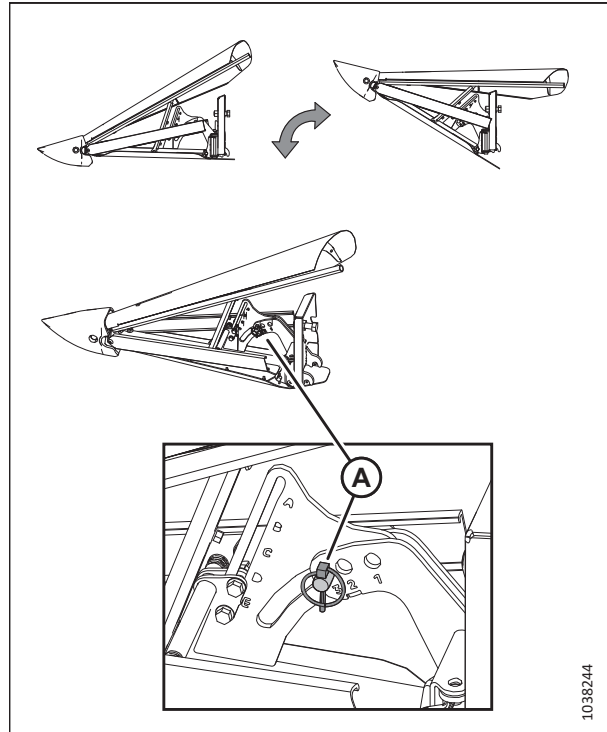
11. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:										
a. Justera skärbordets vinkel.										
b. Justera skärbordets glidskenor.										
c. Justera den flytande skördedelaren (nedåtstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåtstoppet <b>INTE</b> kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, <i>sida 280</i> till steg 18, <i>sida 283</i> .										
	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel <sup>73</sup>	Skärbordets glidskenor	Nedåtstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor		
Stående eller liggande gröda	50 mm (2 in.)	A	Upp	2	4	1	A-E	In eller ut		
	16 mm (5/8 in.)	E	Upp	1	5	2,5	A-E	In eller ut		
Kraftigt tillplattad <sup>74</sup>	50 mm (2 in.)	A	Upp	2	4	1	A-E	In eller ut		
	16 mm (5/8 in.)	E	Upp	1	5	2,5	A-E	In eller ut		

73. A (min) – E (max)

74. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

## ANVÄNDNING

- Nedåtstopp:** Ta bort låssprinten (A) från sprinten och ta bort sprinten. Behåll både låssprinten och sprinten för återmontering.
- Luta delaren och återmontera sprinten i rätt nummerat hål "1" till "3". Säkra sprinten med låssprinten.

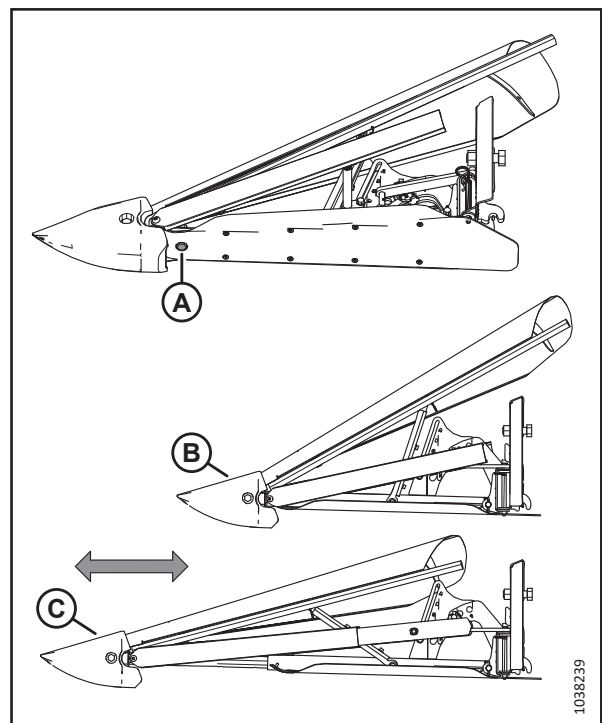


Figur 3.411: Justering av nedåtstopp

- Noskonen främre-bakre:** Ta bort bulten (A), flytta röret och montera sedan bulten i ett av rörets fem hål.

### OBS!:

- I exempel (B) är bulten installerad i rörhål "1".
- I exempel (C) är bulten installerad i rörhål "5".

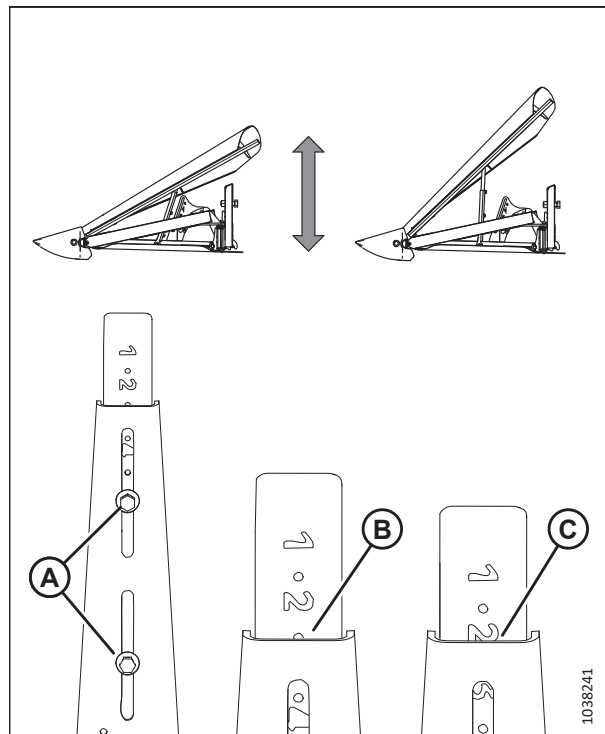


Figur 3.412: Noskonens främre-bakre-justering

## ANVÄNDNING

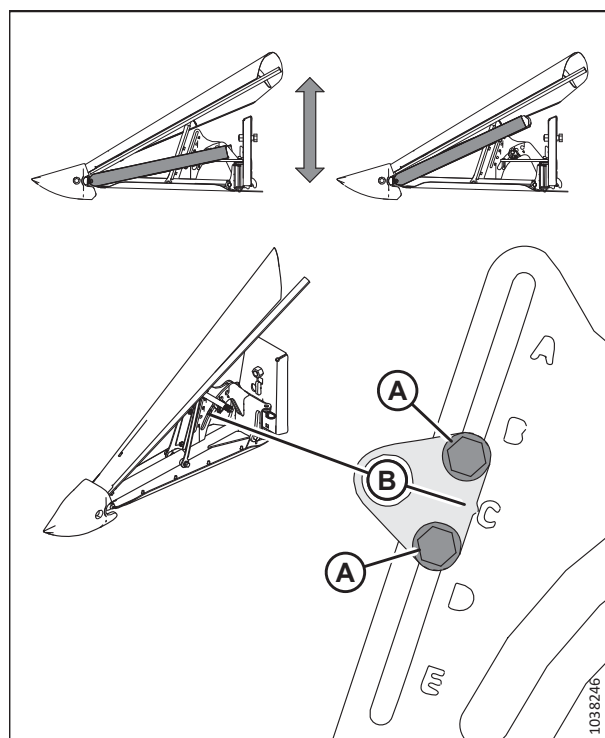
15. **Höjd för övre deflektor:** Lossa muttern på bulten (A). Skjut de centrala stödet till önskad inställning (1 till 4,5) och dra sedan åt muttrarna.

- Rikta in punkterna med stödet för att ställa in halvsteg. Exempel (B) är 2,5.
- Justera siffran med stödet för att ställa in hela steg. Exempel (C) är 2.



Figur 3.413: Höjdjustering av övre deflektor

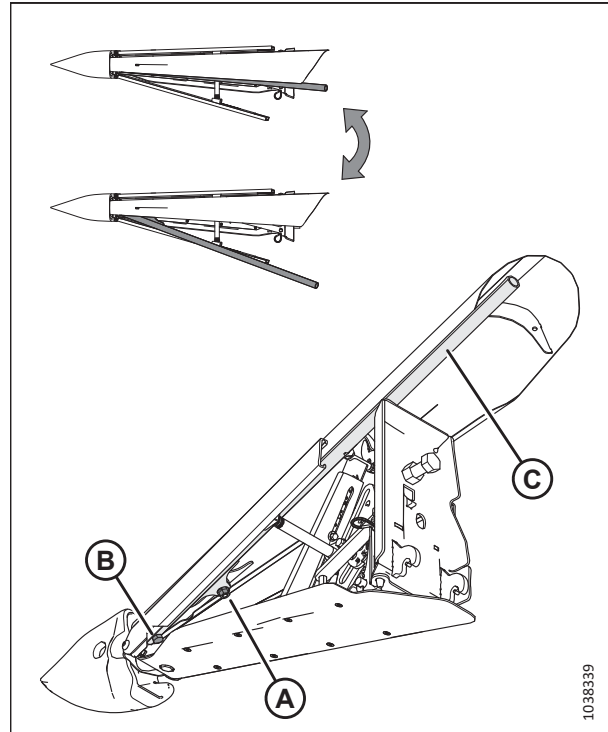
16. **Höjd för sidodeflektor:** Lossa muttern på bulten (A). Skjut deflektorerna tills skåran (B) är i önskad inställning (A till E) och dra sedan åt muttrarna.



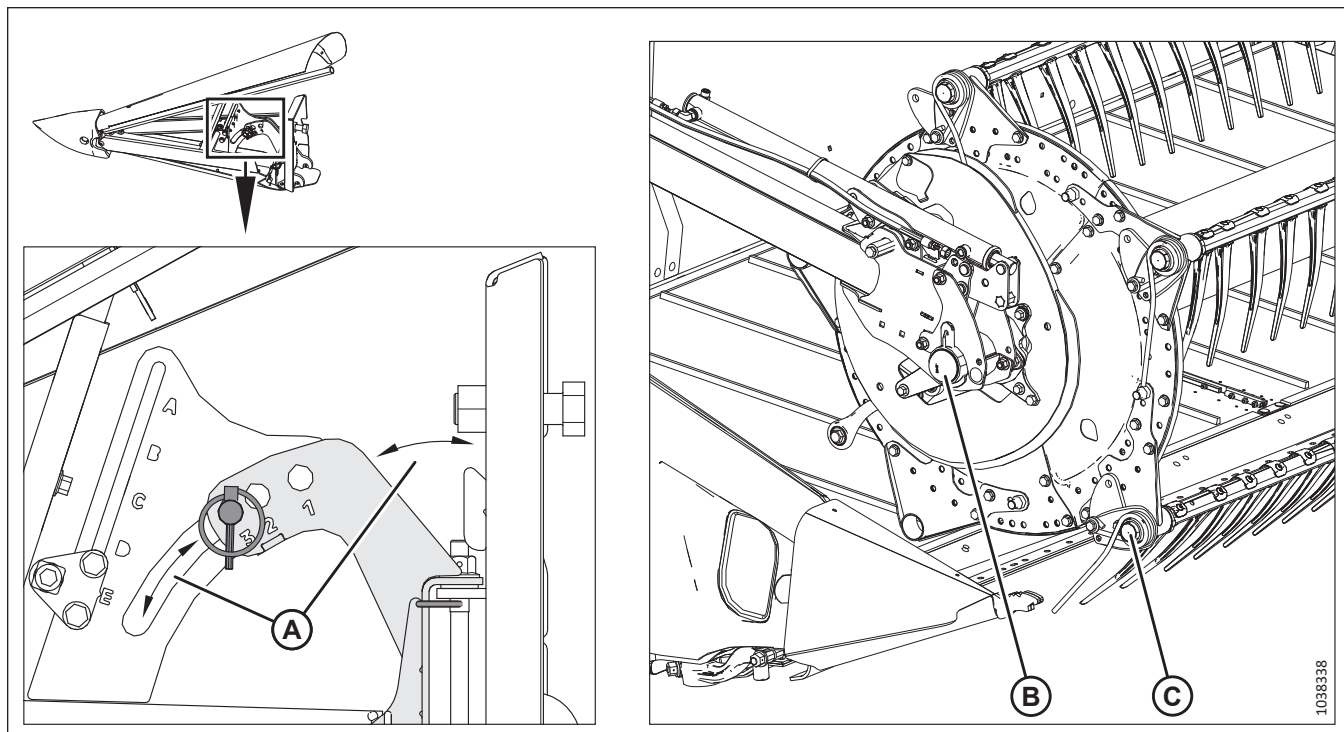
Figur 3.414: Höjdjustering av sidodeflektor

## ANVÄNDNING

17. **Sidostång på övre deflektor:** Lossa muttern (A) och bulten (B) och sedan svängstången (C). Dra åt muttern (A) till 39 Nm (29 lbf-ft). Dra åt bulten (B) till 52 Nm (38 lbf-ft).



Figur 3.415: Justering av sidostång på övre deflektor



Figur 3.416: Rörelseområde för flytande skördedelare

18. **Kontroll av rörelseområde:** Höj och sänk ner den flytande skördedelaren genom rörelseområdet (A) som anges av nedåtstoppet. Kontrollera att den flytande delaren **INTE** kommer i kontakt med haspelstöden (B) eller haspeln (C).

**VIKTIGT:**

Vid kontroll av interferens mellan de flytande skördedelarna och en **ENKEL HASPEL**, kontrollera också att de flytande skördedelarna **INTE** kommer i kontakt med haspelns drivning.

### 3.9.16 Skördedelarstänger

Använd skördedelarstänger med skördedelare för att separera grödan vid skörd. Skördedelarstängerna är mest användbara när grödan är buskig eller nedåtriktad. Använd endast skördedelare för stående gröda.

I följande tabell beskrivs vilka grödor som bör skördas med delarstänger och vilka grödor som bör skördas utan delarstänger.

Tabell 3.36 Rekommenderad användning för skäddelarstänger

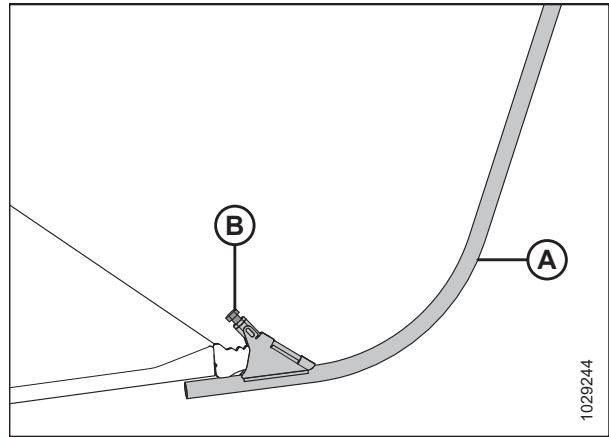
Med delarstänger		Utan delarstänger
Alfalfagroddar	Liggande spannmål	Ätbara bönor
Raps	Ärtor	Milo
Lin	Sojabönor	Ris
Gräsfrö	Sorghum drummondii	Sojabönor
Linser	Vinterfoder	Stående spannmål

## ANVÄNDNING

### Borttagning av skördedelarstänger

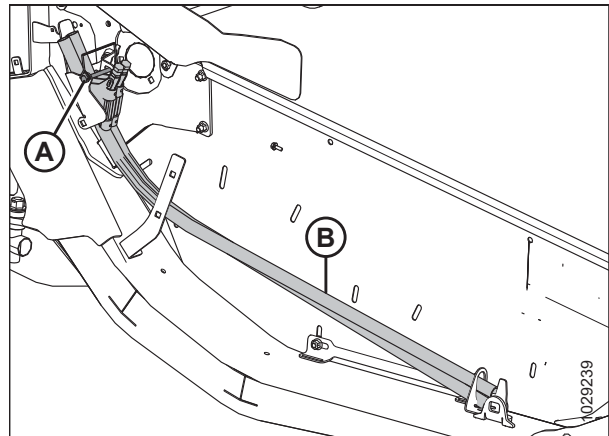
Skördedelarstängerna kan tas bort från skördedelarnas ändar och förvaras på skärbordet.

1. Lossa bulten (B) och ta bort skördedelaren (A) från båda sidor av skärbordet.



Figur 3.417: Skördedelarstäng

2. Förvara båda skördedelarstängerna (B) på höger gavel.
3. Säkra stängerna med låssprinten (A).



Figur 3.418: Höger gavel

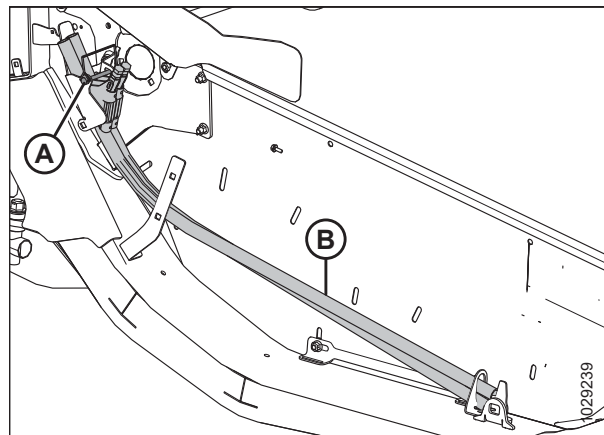
### Installation av skördedelarstänger

Skördedelarstängerna kan installeras på skördedelarnas ändar för att hjälpa till att separera buskiga grödor.

1. Öppna höger ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).

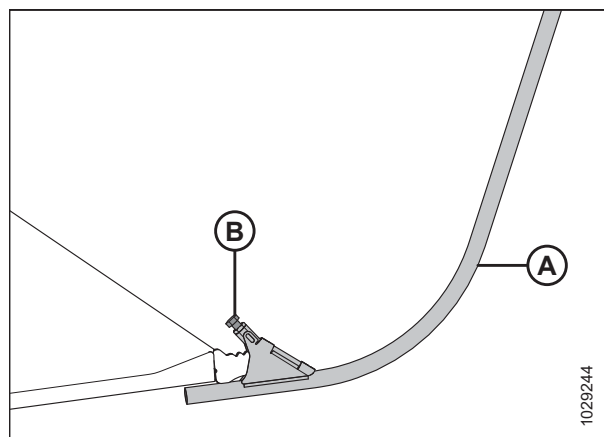
## ANVÄNDNING

2. Lossa låssprinten (A) som håller fast delarstängerna (B) vid skärbordets gavel. Ta bort delarstängerna från deras förvaringsplats.
3. Sätt tillbaka låssprinten (A).



Figur 3.419: Delarstänger i förvaringsplats på skärbordets högra gavel

4. Placera skördedelarstäng (A) på skördedelarens spets enligt bilden. Dra åt bulten (B).
5. Upprepa detta förfarande för att installera skördedelarstäng på den andra ändan av skärbordet.
6. Stäng höger ändskydd. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#).

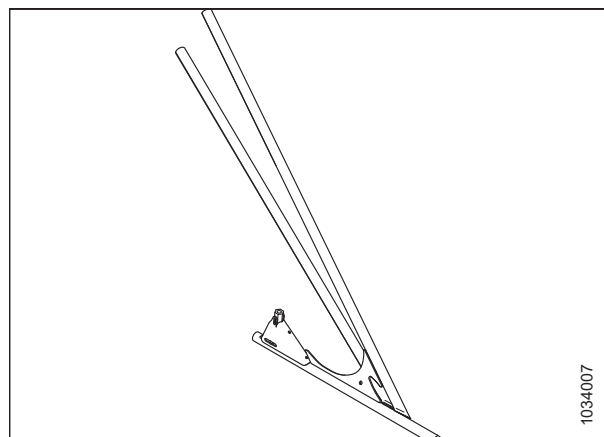


Figur 3.420: Delarstång på skördedelare

### *Tillvalet risdelarstänger*

Tillvalet risdelarstänger används för att hjälpa till med höga och trassliga risodlingar. De kan installeras på ändarna av skördedelarna.

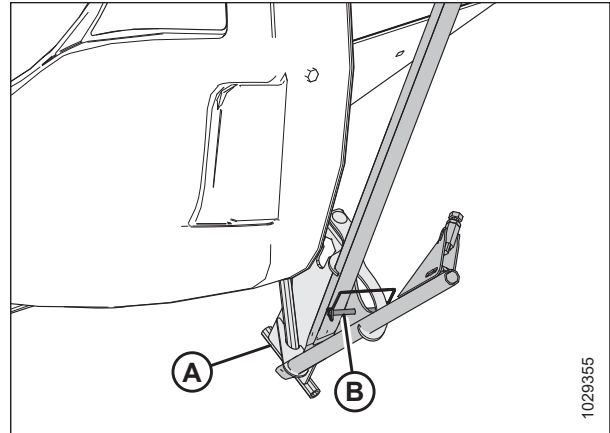
Risdelarstänger förbättrar resultatet i höga och trassliga risodlingar. Mer information finns på [5.1.7 Sats med risdelarstång, sida 764](#).



Figur 3.421: Tillvalet med delarstång för ris

## ANVÄNDNING

Risdelarstänger förvaras på baksidan av båda gavlarna på förvaringsfäste (A) och säkras på plats med stift (B).  
Montering och demontering av dessa stänger sker på samma sätt som för vanliga skördedelarstänger.



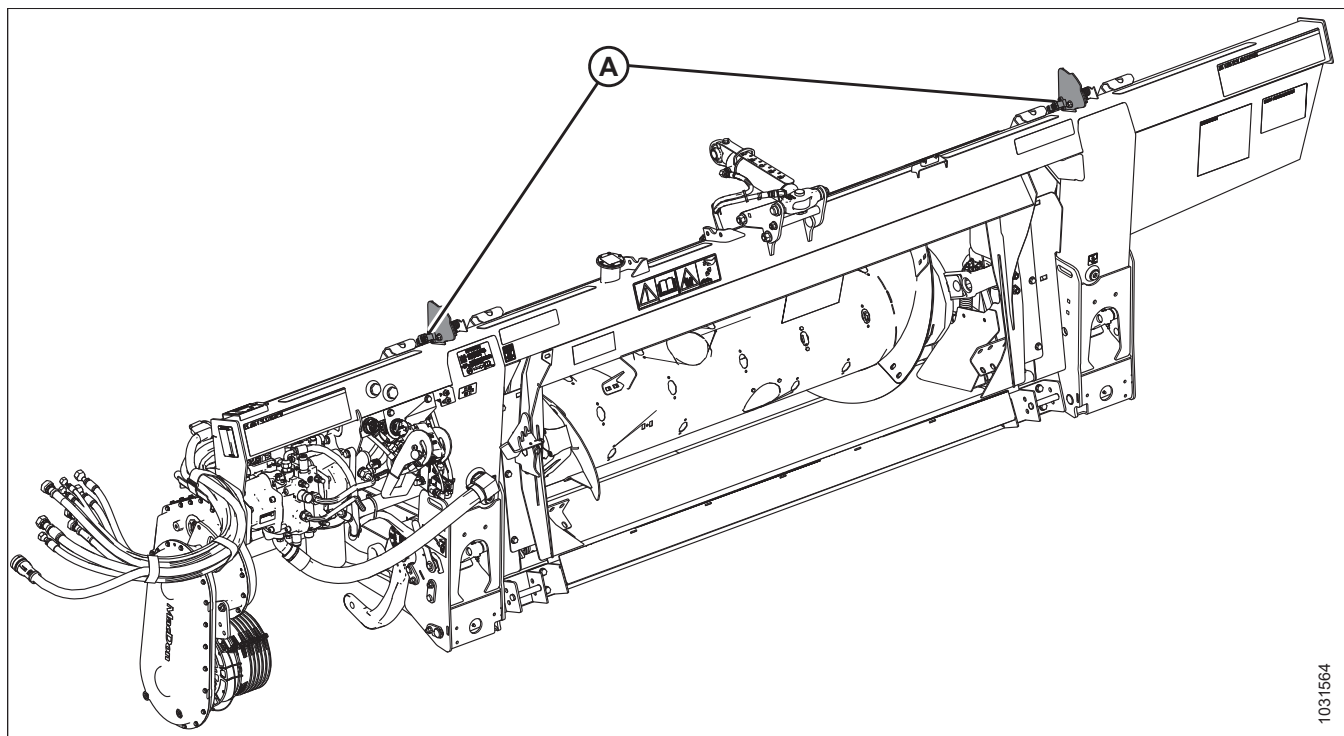
Figur 3.422: Förvaring av risdelarstänger



### 3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd

MacDons automatiska system för reglering av skärbordshöjd (AHC) fungerar tillsammans med AHC-tillvalet som finns på vissa modeller av skördetröskor.

Två Hall-effektsensorer (A) är installerade på flytinställningsindikatorerna på flytmodulen. Dessa sensorer skickar signaler till skördetröskan så att den kan bibehålla en jämn skärhöjd och optimal flytinställning när skärbordet följer markens konturer.



Figur 3.423: Flytmodulen FM200

Utför följande uppgifter innan du använder AHC-systemet:

1. Förbered skördetröskan för att använda AHC-funktionen (gäller endast vissa tröskmodeller – se instruktionerna för din tröska).
2. Kalibrera de sensorer som används av AHC-systemet så att skördetröskan korrekt kan tolka data från Hall-effektsensorerna på flytmodulen. Se skördetröskans instruktionsbok för mer information.

För att konfigurera AHC-systemet för en viss tröskmodell, se relevant förfarande:

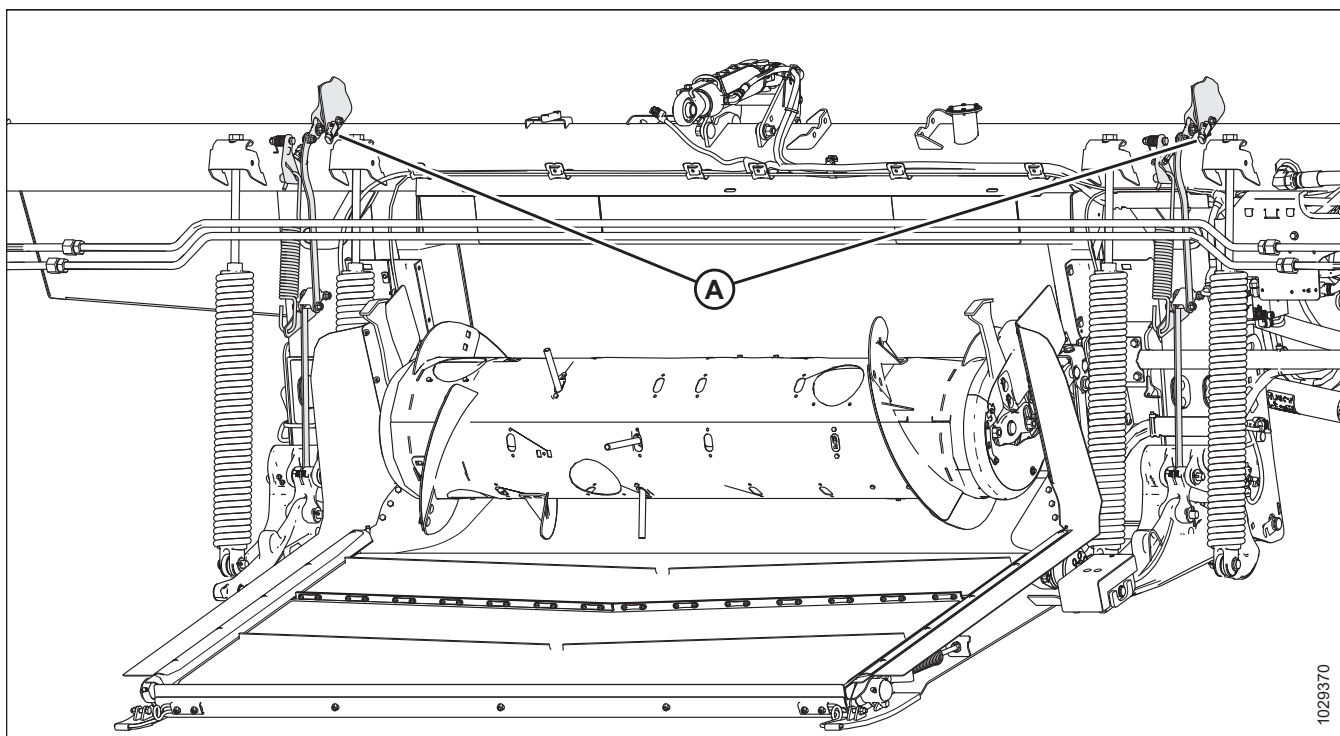
- [3.10.5 Case IH 130- och 140-seriernas skördetröskor med medelräckvidd, sida 295](#)
- [3.10.6 Skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna, sida 304](#)
- [3.10.7 Challenger® och Massey Ferguson®-skördetröskor i 6- och 7-serien, sida 324](#)
- [3.10.8 Skördetröskor i CLAAS 500-serien, sida 332](#)
- [3.10.9 CLAAS-skördetröskor i 600- och 700-serierna, sida 344](#)
- [3.10.10 Skördetröskor i CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna, sida 356](#)
- [3.10.11 Skördetröskor i Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serierna, sida 369](#)
- [3.10.12 Skördetröskor i Gleaner® S9-serien, sida 379](#)
- [3.10.13 Skördetröskor i IDEAL™-serien, sida 395](#)
- [3.10.14 Skördetröskor i John Deere 70-serien, sida 410](#)

## ANVÄNDNING

- 3.10.15 Skördetröskor i John Deere S- och T-serierna, sida 417
- 3.10.16 Skördetröskor i John Deere S7-serien, sida 436
- 3.10.17 Skördetröskor i John Deere X9-serien, sida 448
- 3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462
- 3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien (2015 och senare) och CH, sida 472
- 3.10.20 Rostselmash-skördetröskor – RSM-081 och RSM-161, sida 493

### 3.10.1 Användning av automatisk kontrollsensör skärbordshöjd

Positionssensorn som ingår i systemet för automatisk kontroll av skärbordshöjd (AHHC) överför data om skärbordets höjd till skördetröskans dator.



Figur 3.424: Placering av sensorer för höjdstyrning på flytmodul

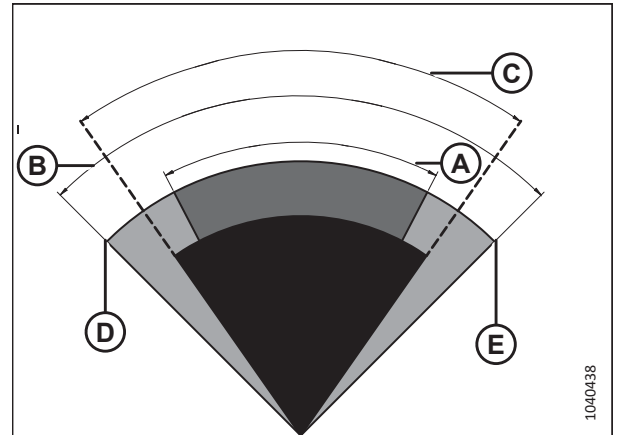
#### Översikt av automatisk kontrollsensör för skärbordshöjd

Två Hall-effektsensorer är installerade på flytindikatorernas nålar (A). När skärbordet höjs och sänks överför sensorerna skärbordets höjd till skördetröskans dator. Skördetröskans dator svarar med att höja eller sänka matarhuset så att skärbordet kan hålla en jämn skärhöjd.

Den normala signalspänningen för sensorerna ligger mellan 0,7 VDC och 4,3 VDC. En ökning av sensorspänningen korrelerar med en ökning av skärbordshöjden, medan en minskning av sensorspänningen korrelerar med en minskning av skärbordshöjden. Alla sensorfel resulterar i en 0 V-signal, som antingen indikerar en felaktig sensor eller otillräcklig spänningsförsörjning.

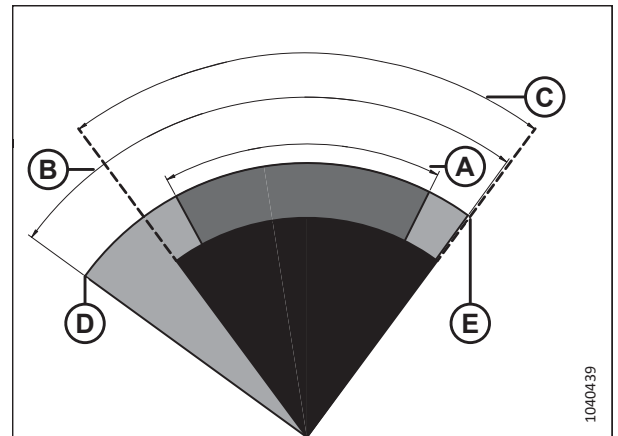
**Spänningsområde för automatisk kontrollsensor för skärbordshöjd**

Spänningen som rapporteras av sensorerna ligger inom ett intervall på minst 2,5 V (område [A]) och högst 4,0 V (område [C]). Det idealiska spänningsområdet för sensorerna är 0,7–4,3 V (område C), ett totalt område på 3,6 V. Om spänningen är för nära den nedre delen (D) av spänningsområdet kommer det att vara svårt att kalibrera AHHC-systemet. En korrekt inställd sensor har tillräckligt med spelrum i båda ändarna av spänningsområdet.



**Figur 3.425: Optimalt spänningsområde för sensorn**  
 A – Minsta spänningsområde – 2,5 V B –Maximalt spänningsområde – 4,0 V  
 C – Idealiskt spänningsområde – 3,3 V, D Minsta spänning – 0,5 V mellan 0,7 och 4,3 V  
 E Maximal spänning – 4,5 V

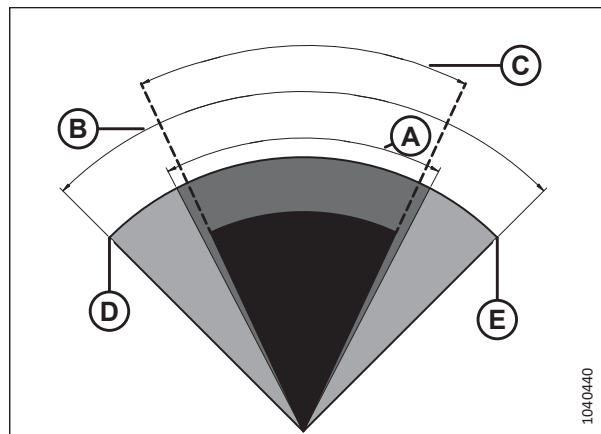
En sensor som är konfigurerad så att spänningsområdet (till exempel spänningsområde [C]) ligger för nära sensorns gräns för låg spänning (D) eller gräns för hög spänning (E) kommer att ha svårt att hålla sig inom sensorns idealiska driftområde (A) på 0,7–4,3 V. Om sensorn rapporterar värden som ligger över maximal spänning (E) eller minimal spänning (D) kommer AHHC-systemet att sluta fungera korrekt.



**Figur 3.426: Sensorområde som är inställt för nära spänningssgränsen**  
 A – Minsta spänningsområde – 2,5 V B –Maximalt spänningsområde – 4,0 V  
 C – Konfigurerat spänningsområde D Minsta spänning – 0,5 V  
 E Maximal spänning – 4,5 V

## ANVÄNDNING

En sensor som är konfigurerad att ha ett spänningsområde som är mindre än 2,5 V (till exempel område [C]) kommer att ha svårt att hålla sig inom det ideala området på 3,6 V. Skördetröskan kommer att försöka hålla sensorn inom det smala inställda området, vilket resulterar i att skördetröskan kontinuerligt höjer och sänker skärbordet för att söka efter den lämpliga skärbordshöjden.



Figur 3.427: För smalt sensorområde

A – Minsta spänningsområde – 2,5 V    B – Maximalt spänningsområde – 4,0 V  
C – Konfigurerat spänningsområde    D – Minsta spänning – 0,5 V  
E – Maximal spänning – 4,5 V

### 3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor

AHHC-sensors (Auto Header Height Control) utgång måste ligga inom ett specifikt spänningsintervall för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt. De rekommenderade nedre och övre spänningvärdena för bästa AHHC-drift finns i bruksanvisningen.

Tabell 3.37 Spänningsgränser för skördetröskor

Skördetröska	Nedre spänningsgräns (V)	Övre spänningsgräns (V)	Minsta område (V)
Case IH 5088/6088/7088, 5130/6130/7130, 7010/8010, 7120/8120/9120, 7230/8230/9230 och 7240/8240/9240	0,7	4,3	2,5
Challenger® B- och C-serierna	0,7	4,3	2,5
CLAAS 500/600/700-serierna, 5000/6000/7000/8000-serierna och Tucano-serien	0,7	4,3	2,5
IDEAL™-serien	0,7	4,3	2,5
Gleaner® R- och S-serierna	0,7	4,3	2,5
John Deere 70-, S- och T-serierna	0,7	4,3	2,5
Massey Ferguson® 9005 och 9500	0,7	4,3	2,5
New Holland CR/CX – 5 V-system	0,7	4,3	2,5
New Holland CR/CX – 10 V-system	2,8	7,2	4,1–4,4

### 3.10.3 Manuell kontroll av spänningsgränser

För att systemet för automatisk skärbordshöjd (AHHC) ska fungera korrekt måste de spänningar som skärbordshöjdsensorerna rapporterar till skördetröskan ligga inom det angivna området.

#### OBS!:

På vissa skördetröskemodeller kan du se spänningen från skördetröskans förarhytt.

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Om standardkontakten är installerad i kontakt P600, skickar kontakten medelvärdet av båda sensorerna till skördetröskan. Om tillvalet med lateral lutningskontakt är installerad i kontakt P600, skickar kontakten separata spänningssignaler från båda sensorerna till skördetröskan.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

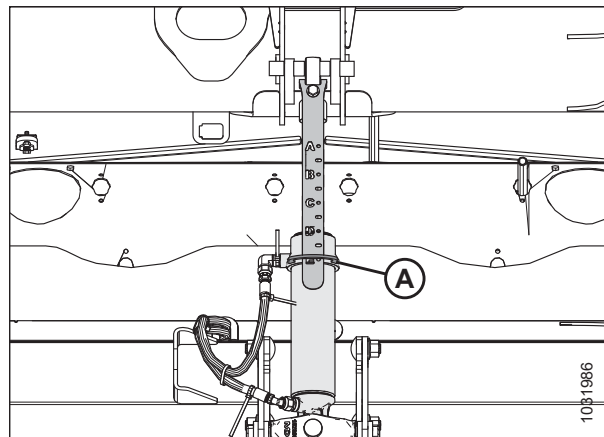
### VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Placera skärbordet så att knivbalken är 254–356 mm (10–14 in.) över marken.

#### **Kontroll av sensorns övre spänningsgräns**

4. Förläng skyddsvinkeln tills skärbordets vinkelindikator (A) är i position E på centrallänken.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



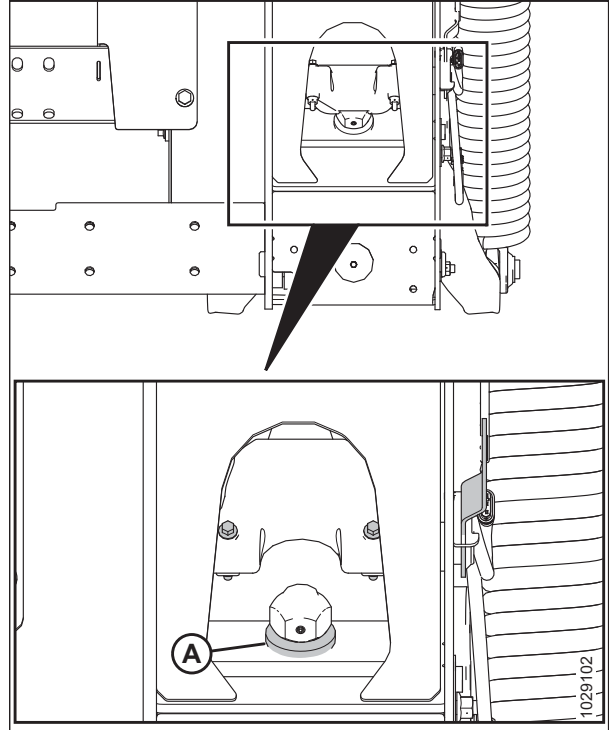
Figur 3.428: Centrallänk

## ANVÄNDNING

6. Se till att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] kan inte röra sig) på båda platserna.

### OBS!:

Om skärbordet **INTE** är på nedåtstoppen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner.

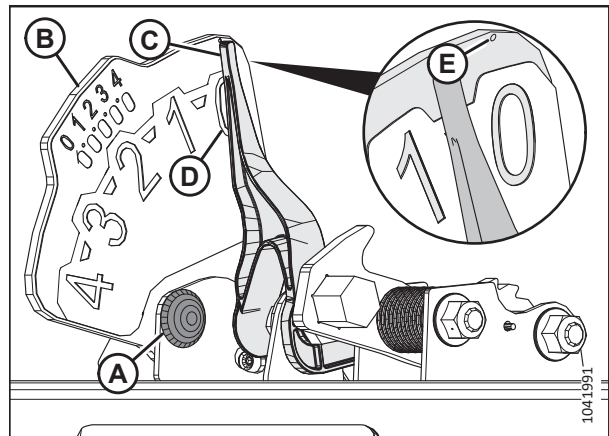


Figur 3.429: Bricka på nedåtstopp

7. Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på 0 (D). Dra åt muttern på bulten (A).

### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.430: Flytindikator

## ANVÄNDNING

8. Lokalisera på kontaktdon P600 (A) till vänster om flytmodulen.
9. Ta bort kontaktlocket (B).
10. Sätt i nyckeln och vrid den till läget RUN.
11. Använd en digital multimeter och kontrollera att kontakt P600 är spänningssatt från skördetröskan. Multimetern ska visa 5 V på stift 7.
  - Stift 7 – FM2215E – ström
  - Stift 8 – FM2515E – jord
12. På kontakt P600, jämför spänningen som rapporteras av vänster sensor (stift 1 och 8) och höger sensor (stift 3 och 8) med det övre intervallet som anges i [3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor, sida 290](#).
  - Stift 1 – FM3326A – vänster sensorsignal
  - Stift 3 – FM3328A – signal från höger sensor
  - Stift 8 – FM2515E – jord

### OBS!:

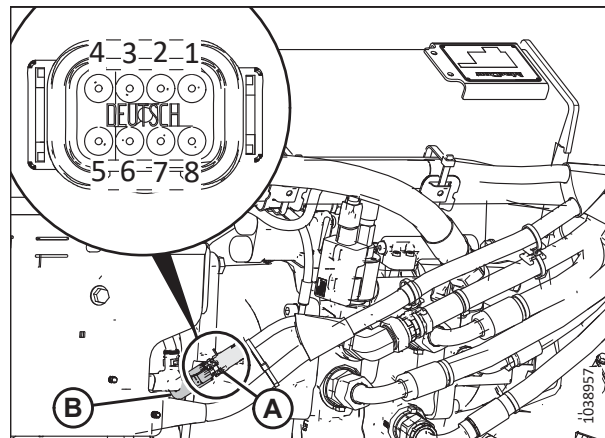
Med flytlåskopplingen på de nedåtstoppen måste den övre spänningsavläsningen vara densamma på båda (vänster och höger) sensorerna.

13. Om du behöver justera spänningen, lossa då muttrarna (A), flytta sensorn (B) på indikatorplattan och dra sedan åt muttrarna (A) med 3 Nm (2,2 lbf-ft / 22 lbf-in).

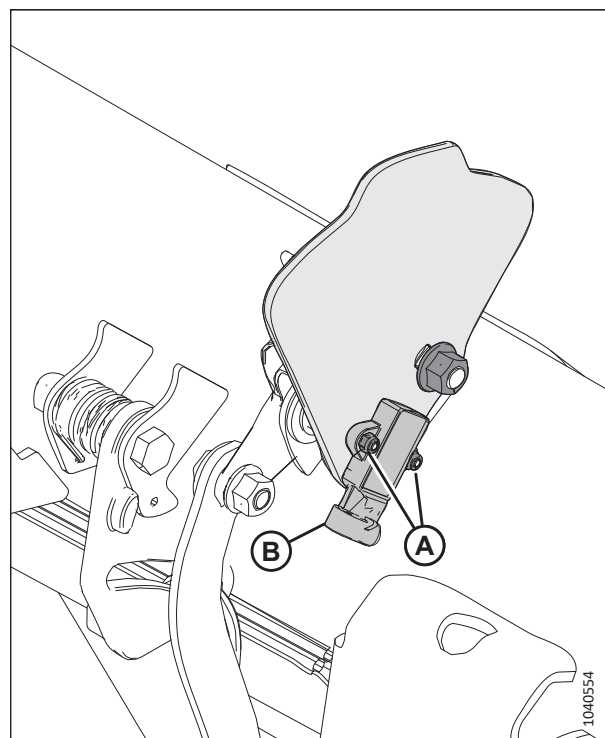
### OBS!:

När muttrarna dras åt, se till att sensorn (B) **INTE** rör sig på indikatorplattan.

14. Vrid nyckeln till OFF-läget och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.431: Kontakt P600 – vy från baksidan

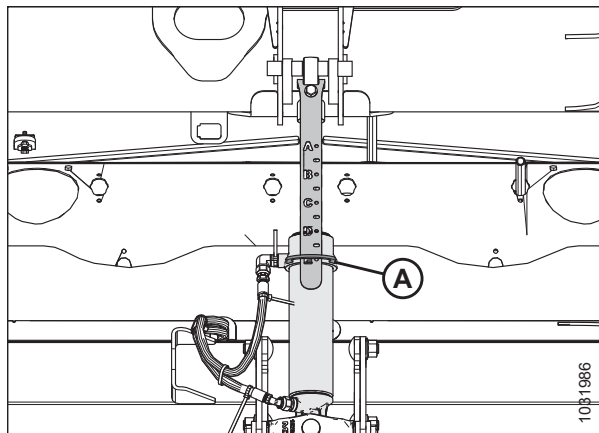


Figur 3.432: Vänster flytindikatorplatta

## ANVÄNDNING

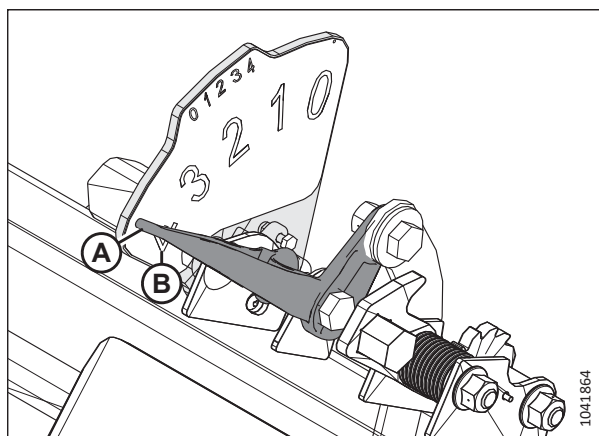
### Kontroll av sensorns nedre spänningsgräns

15. Förläng skyddsvinkeln tills skärbordets vinkelindikator (A) är i position E på centrallänken.
16. Sänk skärbordet helt till marken.
17. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.433: Centrallänk

18. Flytindikatorns pekare (A) ska stå på 4 (B).
19. Sätt i nyckeln och vrid den till läget RUN.
20. På kontakt P600, jämför spänningen som rapporteras av vänster sensor (stift 1 och 8) och höger sensor (stift 3 och 8) med den nedre spänningen som anges i [3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor, sida 290](#).
  - Stift 1 – FM3326A – vänster sensorsignal
  - Stift 3 – FM3328A – signal från höger sensor
  - Stift 8 – FM2515E – jord
21. Om du behöver justera spänningen, se steg [13, sida 293](#) för instruktioner.



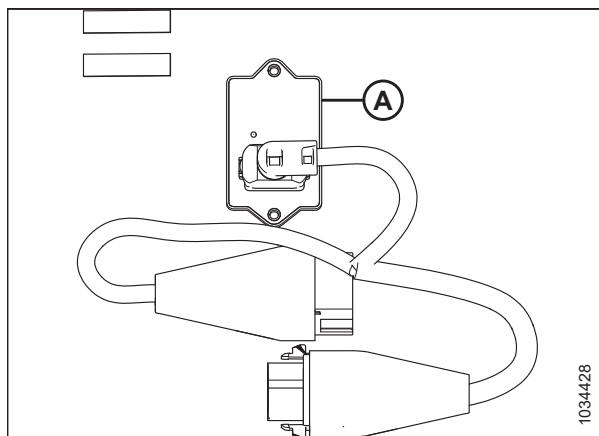
Figur 3.434: Vänster flytindikator – vy från baksidan

### 3.10.4 Adapter på 10 volt – endast New Holland-skördetröskor

New Holland-skördetröskor som är utrustade med ett 10 V-system kräver en adapter på 10 V för att kalibrera det automatiska kontrollsystemet för skärbordshöjd (AHHC).

Om en New Holland-skördetröska på 10 V inte har adapter (A) installerad, kommer AHHC-utgången alltid att visa 0 V, oavsett sensorns position.

För instruktioner om hur du kontrollerar sensorspänningarna, se [Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – New Holland CR- och CX-serierna, sida 462](#) eller [3.10.3 Manuell kontroll av spänningsgränser, sida 290](#).



Figur 3.435: Adapter på 10 V (B7241)



### 3.10.5 Case IH 130- och 140-seriernas skördetröskor med medelräckvidd

För att göra systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med Case IH 130- och 140-seriernas tröskor med medelräckvidd, måste du konfigurera hastighetsinställningarna, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140*

För att fungera korrekt måste sensorn för automatisk höjdregering av skärbordet arbeta inom ett visst spänningsintervall.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

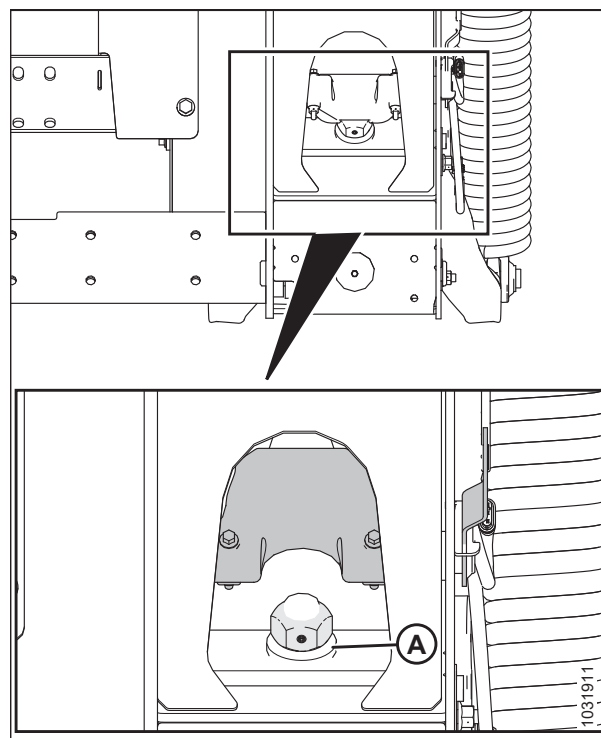
#### **! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Se till att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] går inte att flytta) på båda platserna.

#### **OBS!:**

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner.



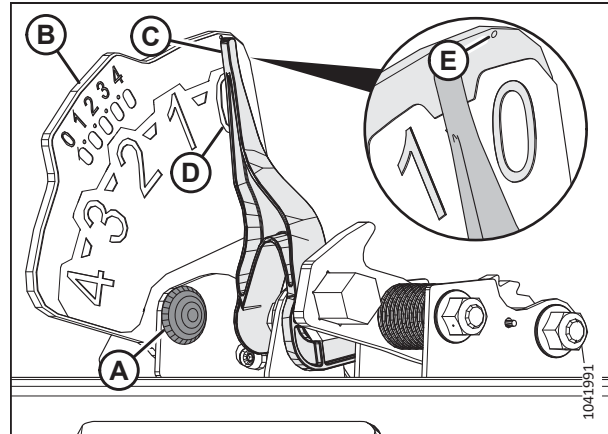
Figur 3.436: Flytlås

## ANVÄNDNING

- Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

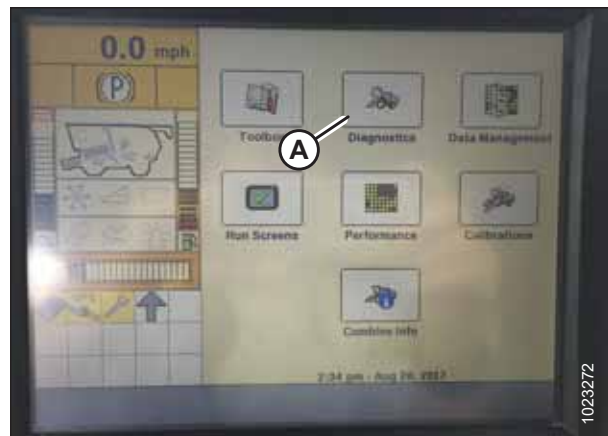
### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



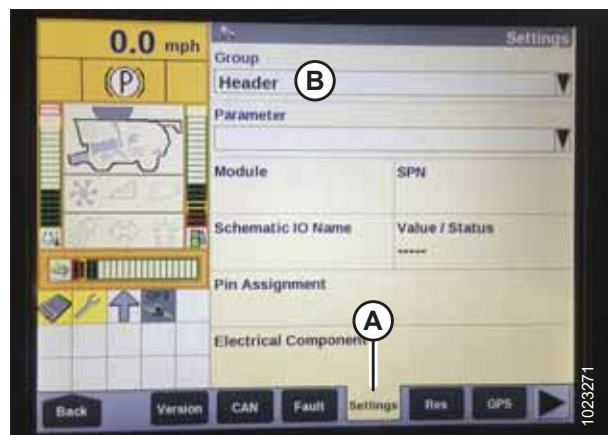
Figur 3.437: Flytindikator

- Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
- Välj **DIAGNOSTICS** (A) på huvudsidan på skördetröskans display. Sidan **DIAGNOSTICS** visas.



Figur 3.438: Display på Case IH-skördetröskor

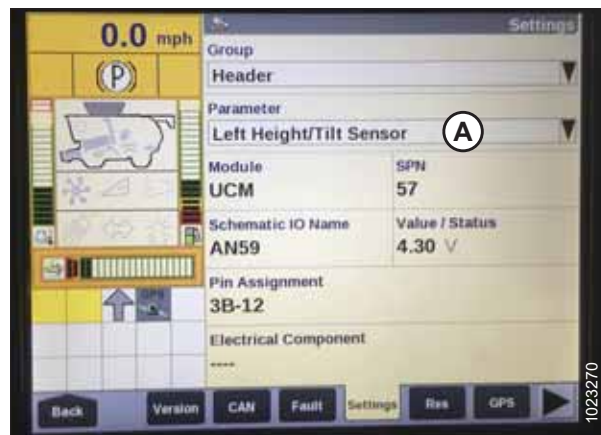
- Välj **SETTINGS** (A). Sidan **SETTINGS** visas.
- Välj **HEADER** (B) i menyn **GROUP**.



Figur 3.439: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

11. Från menyn PARAMETER väljer du LEFT HEIGHT/TILT-SENSOR (A).



Figur 3.440: Display på Case IH-skördetröskor

12. Sidan SETTINGS uppdateras för att visa spänningen i VALUE/STATUS fält (A). Sänk ner matarhuset helt och lyft det sedan 254–356 mm (10–14 in.) från marken för att se alla spänningsmätningar.



Figur 3.441: Display på Case IH-skördetröskor

### Snabbpreferens för skärbordsinställningar – Case IH 130- och 140-serierna

De rekommenderade inställningarna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) för skärbordet FlexDraper i FD2-serien\* skärbordet som används med en skördetröska i Case IH 130- och 140-serierna medföljer.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

Tabell 3.38 Skärbordsinställningar – Case IH 130- och 140-serierna

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning	
Typ av skärning	Plattform	
Skärbordets tryckflytning	Ej installerad	
HHC-höjdkänslighet <sup>75</sup>	System med två sensorer	250
	System med en sensor	180
HHC-lutningskänslighet	150	

75. Om jakt uppstår under drift, minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre uppstår.

## ANVÄNDNING

**Tabell 3.38 Skärbordsinställningar – Case IH 130- och 140-serierna (fortsättning)**

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning	
Typ av haspeldrivning	19-tandat standardkedjehjul	4
	Tillvalet 14-tandat drivkedjehjul med högt vridmoment	5
	Tillvalet 10-tandat drivkedjehjul med högt vridmoment	6
Haspelns höjdsensor	Ja	
Automatisk lutning	System med två sensorer	JA
	System med en sensor	NEJ

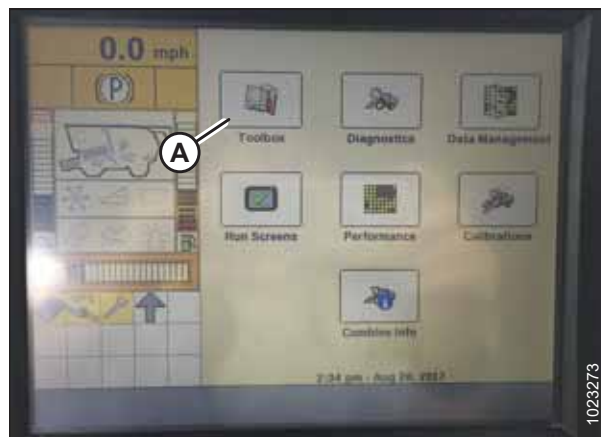
### Konfiguration av skärbord på skördetröskans display – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140

För att konfigurera skärbordet så att det fungerar med skördetröskan måste du gå till sidan HEADER SETUP på skördetröskans display.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Välj ikonen TOOLBOX (A) på huvudsidan på skördetröskans display.



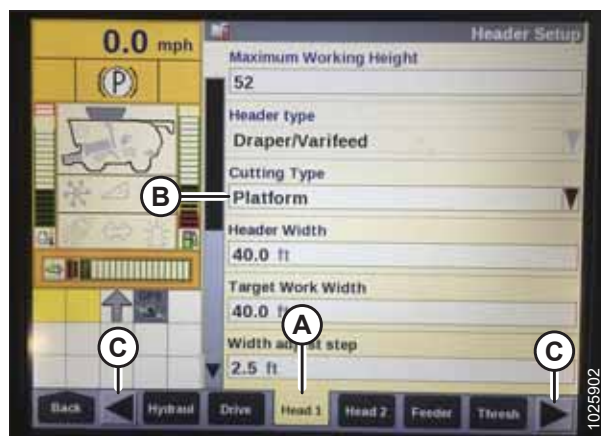
Figur 3.442: Display på Case IH-skördetröskor

2. Välj fliken HEAD 1 (A). Sidan HEADER SETUP visas.

**OBS!:**

För att hitta fliken HEAD 1 kan du behöva använda sidopilarna (C).

3. Välj PLATFORM från menyn CUTTING TYPE (B).



Figur 3.443: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Välj fliken HEAD 2 (A). Sidan HEADER SETUP 2 visas.
- Från menyn HEADER PRESSURE FLOAT (B), välj NOT INSTALLED.



Figur 3.444: Display på Case IH-skördetröska

- Lokalisera fältet HHC HEIGHT SENSITIVITY (A). Ange följande inställningar:
  - System med två sensorer:** Ställ in HHC HEIGHT SENSITIVITY till 250.
  - System med en sensor:** Ställ in HHC HEIGHT SENSITIVITY till 180.

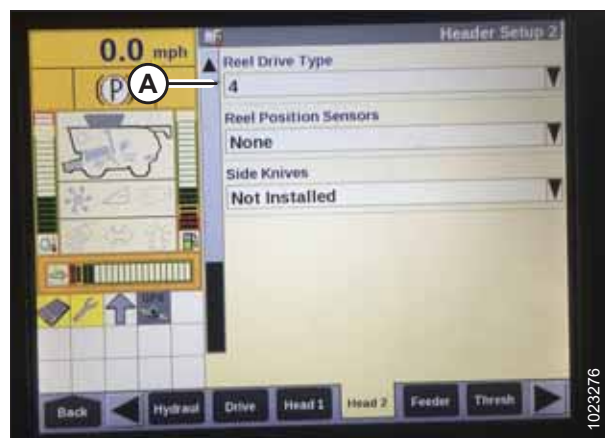
### OBSI:

Om skördetröska kontinuerligt höjer och sänker skärbordet under drift (ett beteende som kallas "jakt"), minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre förekommer.

- Ställ in HHC TILT SENSITIVITY (B) till 150. Öka eller minska detta värde som ni önskar.
- Välj ett av följande alternativ i menyn REEL DRIVE TYPE (A):
  - Om skördetröska är utrustad med ett 19-tandat standardkedjehjul, välj 4.
  - Om skördetröska är utrustad med tillvalet 14-tandat drivkedjehjul med högt vridmoment, välj 5.
  - Om skördetröska är utrustad med tillvalet 10-tandat drivkedjehjul med högt vridmoment, välj 6.



Figur 3.445: Display på Case IH-skördetröska



Figur 3.446: Display på Case IH-skördetröska

## ANVÄNDNING

9. Från menyn REEL HEIGHT SENSOR (A), välj YES.



Figur 3.447: Display på Case IH-skördetröskor

10. Lokalisera fältet AUTOTILT (A).

- **System med två sensorer:** Välj YES.
- **System med en sensor:** Välj NO.



Figur 3.448: Display på Case IH-skördetröskor

*Kalibrering av automatisk höjddata för skärbord – Case-skördetröskor IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140 med programversion under 28.00*

Sensorutgången för den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHC) måste kalibreras för varje skördetröska.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHC. För att förhindra att huvuddelen lossnar från flytmodulen kan det vara nödvändigt att ändra flytläget till en tyngre inställning under kalibreringen.

## ANVÄNDNING

1. Välj knappen DIAGNOSTICS på startskärmen och välj sedan VERSION på fliken (A).
2. Kontrollera att programvaruversionen är **lägre än 28.00**. Om programvaruversionen är högre än 28.00, se *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Case IH-skördetröskor med programvaruversion 28.00 eller senare, sida 312*.



Figur 3.449: Display på Case IH-skördetröskor

3. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se *3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229*.

4. Kontrollera att alla elektriska och hydrauliska anslutningar mellan skärbordet och flytmodulen fungerar.
5. Starta skördetröskans motor, men koppla **INTE** in separatorn eller matarhuset.
6. Lokalisera omkopplaren HEADER CONTROL på höger konsol. Ställ in HEADER CONTROL på HT (AHHC-läge).
7. Håll knappen DOWN intryckt i 10 sekunder för att sänka ner skördetröskans matarhus (matarhuset ska sluta röra sig).
8. Håll knappen RAISE intryckt tills matarhuset rör sig hela vägen upp. Det stannar 0,6 m (2 ft.) ovanför marken i 5 sekunder och fortsätter sedan att röra sig uppåt. Detta indikerar att kalibreringsförfarandet var framgångsrikt.
9. Om flytläget ändrades till en tyngre inställning för att slutföra kalibreringen, justera skärbordet till den rekommenderade flytvikten.

### Inställning av förinställd skärhöjd – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140

Skärbordets skär- och upphöjda positioner kan konfigureras som förinställningar på skördetröskans styrkonsol.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



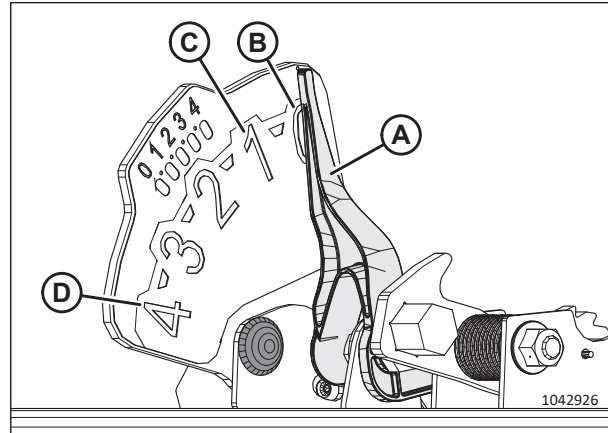
### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

## ANVÄNDNING

### OBSI:

Indikatorn (A) ska vara i läge 0 (B) när skärbordet är 254–356 mm (10–14 in.) över marken. När skärbordet är på marken ska indikatorn vara i läge 1 (C) för lågt marktryck och i läge 4 (D) för högt marktryck. Grödor och markförhållanden avgör hur stor flytvikten ska vara. Den ideala flytinställningen är så lätt som möjligt utan att skärbordet studsar eller missar grödorna. Om du arbetar med en tung flytinställningar slits slitplattorna på knivbalken ut i förtid.



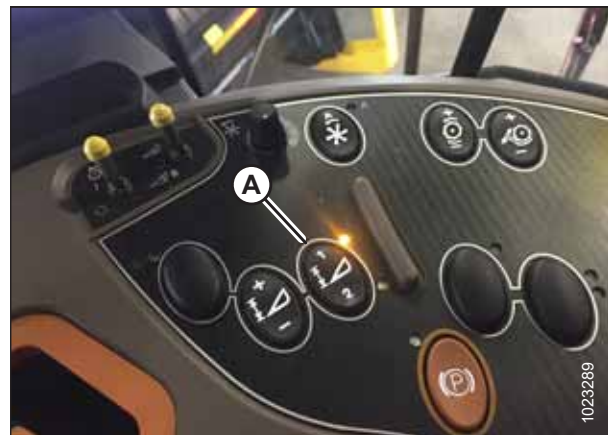
Figur 3.450: Flytindikator

1. Koppla in separator och skärbord.
2. Flytta skärbordet till önskad skärhöjd.
3. Tryck på 1 på knappen (A). En gul indikator bredvid knappen tänds.

### OBSI:

Ställ alltid in skärbordets position **INNAN** du ställer in haspelns position. Om skärbord och haspel ställs in samtidigt sparas inte haspelinställningen.

4. Flytta haspeln till önskad arbetsposition.
5. Tryck på 1 på knappen (A). En gul indikator bredvid knappen tänds.



Figur 3.451: Konsol på Case-skördetröskor

6. Flytta skärbordet till en andra önskad skärhöjd.
7. Tryck på 2 på knappen (A). En gul indikator bredvid knappen tänds.
8. Flytta haspeln till önskad arbetsposition.
9. Tryck på 2 på knappen (A). En gul indikator bredvid knappen tänds.



Figur 3.452: Konsol på Case-skördetröskor



## ANVÄNDNING

Upp- och nedpilarna skall nu visas i rutan MANUAL HEIGHT (A) på sidan RUN 1 på skördetröskans display. Detta indikerar att den automatiska höjdkontrollen (AHHC) fungerar.



Figur 3.453: Display på Case-skördetröskor – Sidan Run 1

10. För att aktivera de förinställda skärhöjderna, aktivera AHHC-knappen (A) för att placera skärbordet på marken. Tryck en gång på knappen för att aktivera den första förinställningen. Tryck två gånger på knappen för att aktivera den andra förinställningen.

För att lyfta skärbordet till maximal arbetshöjd, håll in SHIFT-knappen bakom styrspaken samtidigt som du trycker på AHHC-knappen (A).



Figur 3.454: Styrspak på Case-skördetröskor

11. Den maximala arbetshöjden kan justeras på sidan HEADER SETUP på skördetröskans display. Ange önskad höjd i fältet MAXIMUM WORKING HEIGHT (A).



Figur 3.455: Display på Case-skördetröskor – Sidan Header Setup

## ANVÄNDNING

12. Justera vid behov positionen för en av förinställningarna med hjälp av knappen (A) på skördetröskans konsol.



Figur 3.456: Konsol på Case-skördetröskor

### 3.10.6 Skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibel med skördetröskan, måste du konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Case IH, 120-, 230-, 240- och 250-seriernas skördetröskor*

För att AHHC-systemet (Auto Header Height Control) ska fungera korrekt måste sensorerna för skärbordshöjd detektera rätt spänningsmätningar. Sensorresultaten kan visas med hjälp av skördetröskans display.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

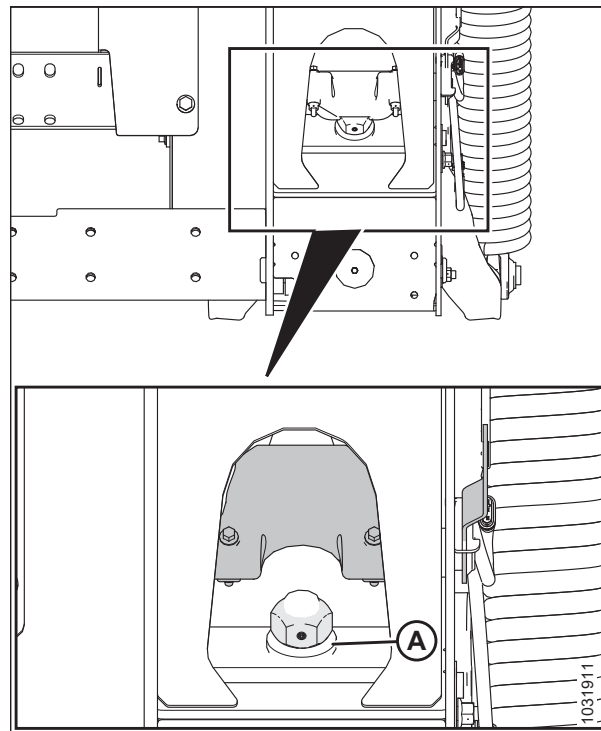
1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING

5. Kontrollera att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] går inte att flytta) på båda platserna.

### OBS!:

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka en felfunktion fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord](#), sida 500 för instruktioner.

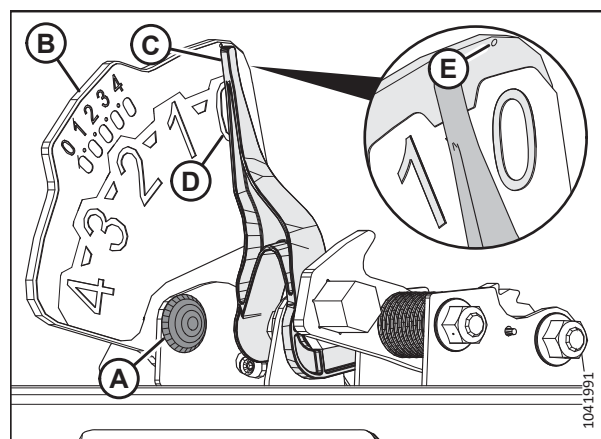


Figur 3.457: Flytlås

6. Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på 0 (D). Dra åt muttern på bulten (A).

### OBS!:

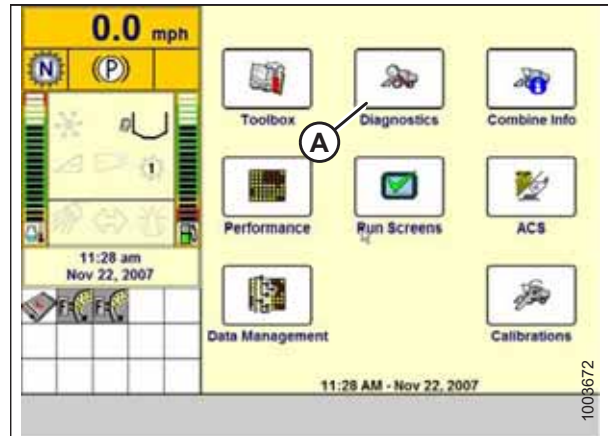
Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.458: Flytindikator

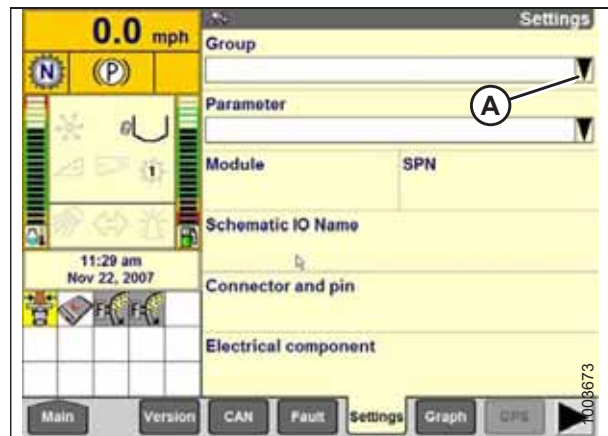
## ANVÄNDNING

7. Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
8. Välj DIAGNOSTICS (A) på huvudsidan. Sidan DIAGNOSTICS öppnas.
9. Välj SETTINGS. Sidan SETTINGS öppnas.



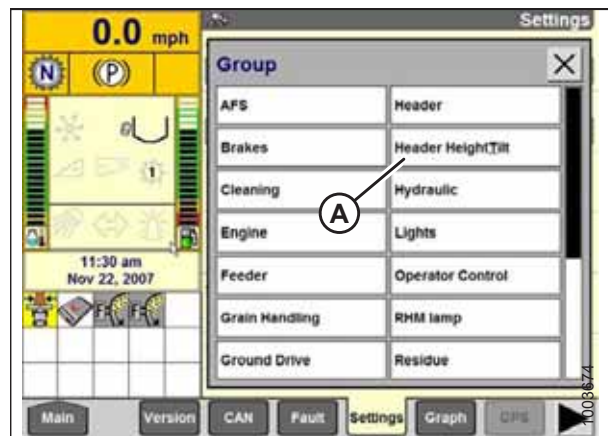
Figur 3.459: Display på Case IH-skördetröskor

10. Välj GROUP i rullgardinsmenyn (A). Dialogrutan GROUP öppnas.



Figur 3.460: Display på Case IH-skördetröskor

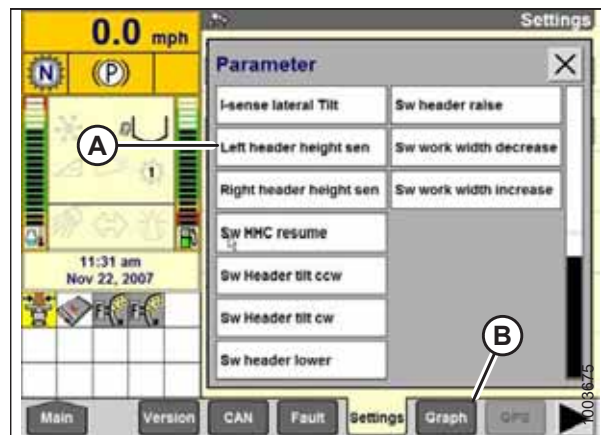
11. Välj HEADER HEIGHT/TILT (A). Sidan PARAMETER öppnas.



Figur 3.461: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

12. Välj LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) och välj sedan knappen GRAPH (B). Den exakta spänningen visas högst upp på sidan. Höj och sänk skärbordet för att se hela spannet av spänningsavläsningar.



Figur 3.462: Display på Case IH-skördetröska

### Snabbreferens för skärbordsinställningar – Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna

De rekommenderade inställningarna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) för skärbord FlexDraper i FD2-serien<sup>®</sup> skärbord som används med en skördetröska i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna medföljer.

#### OBS!:

Inställningsalternativen varierar beroende på skördetröskans programvaruversion. För programversion 28.00 eller senare, se tabell 3.39, sida 307, för tidigare versioner, se tabell 3.40, sida 308.

Tabell 3.39 Skärbordsinställningar – Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna (programversion 28.00 eller senare)

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning	
Undertyp av skärbord	<ul style="list-style-type: none"> <li>Om programversion 36.4.X.X eller senare är installerad: <b>FD2/D2-serien</b></li> <li>Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad: <b>2000</b></li> </ul>	
Ramtyp	FLEXHEAD	
Skärbordssensorer	AKTIVERA	
Skärbordets tryckflytning	NEJ	
Höjd-/lutningsrespons	SNABB	
Automatisk åsidosättning av höjd	JA	
HHC-höjdkänslighet <sup>76</sup>	System med två sensorer	250
	System med en sensor	180
HHC-lutningskänslighet	150	
Haspelns höjdsensor	JA	
Automatisk lutning	System med två sensorer	JA
	System med en sensor	NEJ

76. Om jakt uppstår under drift, minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre uppstår.

## ANVÄNDNING

Tabell 3.40 Skärbordsinställningar – Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna (programversion tidigare än 28.00)

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning	
Stil av skärbord	FLEXHEAD	
Automatisk haspelhastighet i lutning	133	
Skärbordets tryckflytning	NEJ	
Haspelns drivenhet	HYDRAULIK	
Haspel före-efter	JA	
HHC-höjdkänslighet <sup>77</sup>	System med två sensorer	250
	System med en sensor	180
HHC-lutningskänslighet	150	
Före-rfter-reglage	JA	
HDR före-efter-lutning	JA	
Typ av skärbord (flikén HEAD2)	MEDBRINGARE	
Typ av skärning	PLATTFORM	
Skärbordsbredd	Ställ in enligt skärbordsspecifikation	
Skärbordsanvändning	Ställ in enligt skärbordsspecifikation	
Haspelns höjdsensor	JA	
Automatisk lutning	System med två sensorer	JA
	System med en sensor	NEJ

### Kalibrering av automatisk höjddkontroll för skärbord – skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna med programversion under 28.00

AHHC-sensorns (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Detta förfarande gäller för skördetröskor med en programvaruversion under 28.00. För instruktioner om kalibrering av AHHC för skördetröskor med programversion 28.00 eller senare, se *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Case IH-skördetröskor med programvaruversion 28.00 eller senare, sida 312.*

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för detta förfarande så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

77. Om jakt uppstår under drift, minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre uppstår.

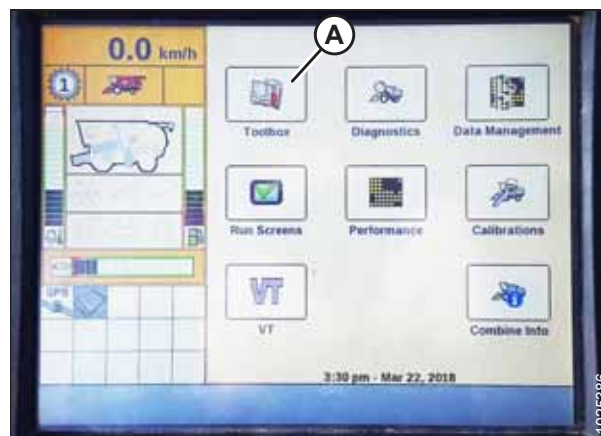
## ANVÄNDNING

1. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

### OBS!:

När konfiguration och kalibrering är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

2. Kontrollera att alla elektriska och hydrauliska anslutningar mellan skärbordet och flytmodulen fungerar.
3. Välj ikonen TOOLBOX (A) på huvudsidan.



Figur 3.463: Display på Case IH-skördetröskor

4. Välj fliken HEADER (A).

### OBS!:

För att hitta fliken HEADER kan du behöva använda sidopilarna (C).

5. Ställ in HEADER STYLE (B) till FLEXHEAD.



Figur 3.464: Display på Case IH-skördetröskor

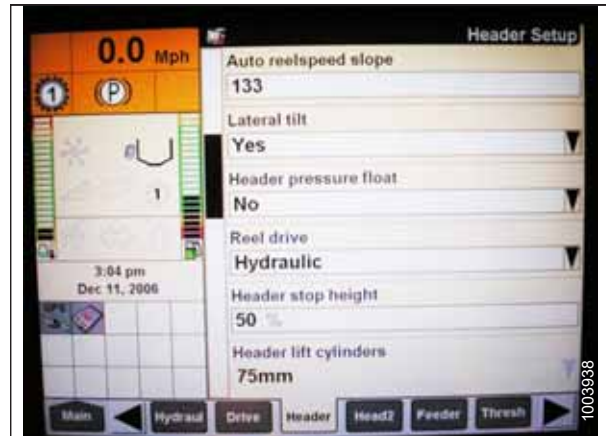
## ANVÄNDNING

- Ställ in AUTO REELSPEED SLOPE.

### OBS!:

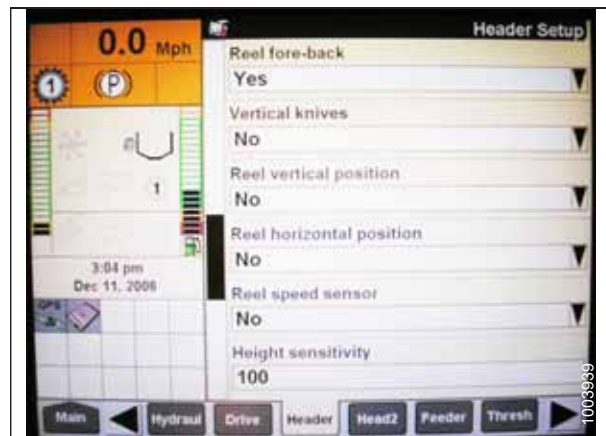
Värdet AUTO REELSPEED SLOPE bibehåller automatiskt haspelns hastighet i förhållande till markhastigheten. Om värdet t.ex. sätts till 133 kommer haspelns rotationshastighet att vara högre än skördetröskans markhastighet. I allmänhet bör haspelns hastighet vara högre än skördetröskans markhastighet, men justera värdet efter skördeförhållandena.

- Ställ in HEADER PRESSURE FLOAT på NO. Kontrollera att REEL DRIVE är inställd på HYDRAULIC.



Figur 3.465: Display på Case IH-skördetröskor

- Ställ in REEL FORE-BACK till JA (om tillämpligt).



Figur 3.466: Display på Case IH-skördetröskor

- Leta reda på fältet HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) och ställ in det enligt följande:

- System med två sensorer:** Ställ in HHC HEIGHT SENSITIVITY till 250.
- System med en sensor:** Ställ in HHC HEIGHT SENSITIVITY till 180.

### OBS!:

Om skördetröskan kontinuerligt höjer och sänker skärbordet under drift (ett beteende som kallas "jakt"), minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre förekommer.

- Ställ in HHC TILT SENSITIVITY (B) till 150. Justera känsligheten som ni önskar.

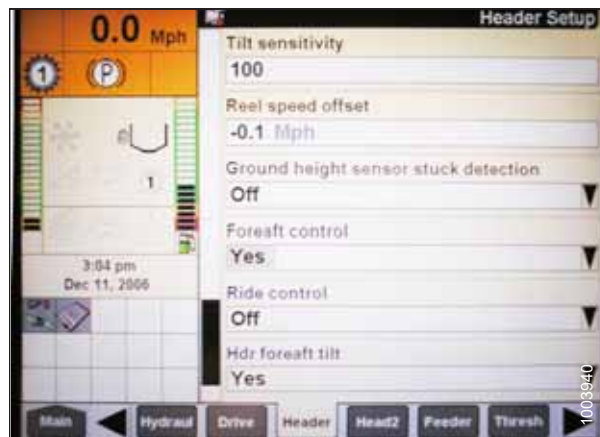


Figur 3.467: Display på Case IH-skördetröskor



## ANVÄNDNING

11. Ställ in FORE/AFT CONTROL och HDR FORE/AFT TILT till YES (om tillämpligt).



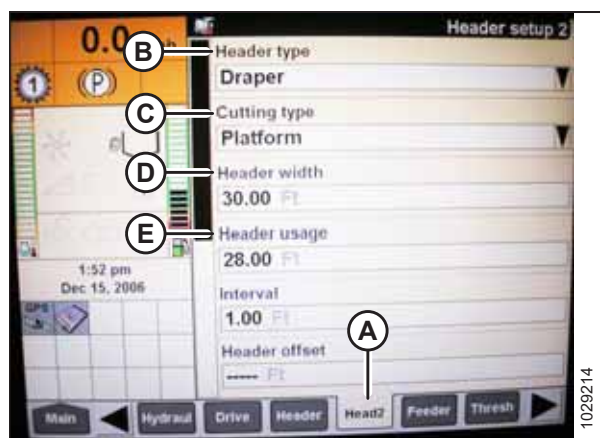
Figur 3.468: Display på Case IH-skördetröska

12. Tryck på HEAD2 (A) längst ned på sidan.
13. Kontrollera att HEADER TYPE (B) är inställd på DRAPER.

**OBS!:**

Om igenkänningsmotståndet är anslutet till huvudkabeln kommer du inte att kunna ändra denna inställning.

14. Ställ in CUTTING TYPE (C) på PLATFORM.
15. Ställ in HEADER WIDTH (D) och HEADER USAGE (E) till lämpliga värden.



Figur 3.469: Display på Case IH-skördetröska

16. Från menyn REEL HEIGHT SENSOR, välj YES (A).



Figur 3.470: Display på Case IH-skördetröska

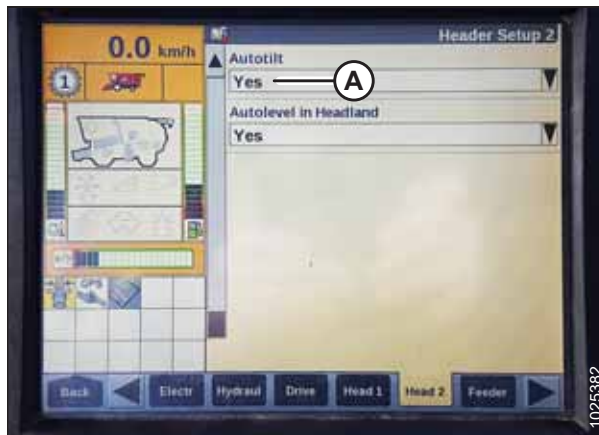
## ANVÄNDNING

17. Leta reda på fältet AUTOTILT (A) och ställ in det enligt följande:

- **System med två sensorer:** Välj YES.
- **System med en sensor:** Välj NO.

### OBS!:

Om flytläget ändrades till en tyngre inställning för att slutföra AHHC-kalibreringen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.



Figur 3.471: Display på Case IH-skördetröska

### Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Case IH-skördetröska med programvaruversion 28.00 eller senare

Kalibrera den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHHC) för varje skördetröska.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. För att visa programvaruversionen ska du välja knappen DIAGNOSTICS på startskärmen och sedan VERSION på fliken (A).

### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för detta förfarande så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

2. Kontrollera att programvaruversionen är **28.00 eller högre**.
3. Ställ in skärbordets centrallänk på **D**.

### OBS!:

När konfiguration och kalibrering är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

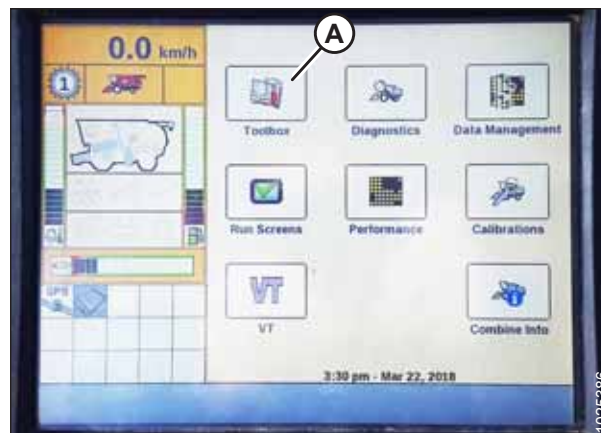
4. Lyft upp skärbordet på nedåtstoppen och lås upp flytläget.
5. Placera vingarna i låst läge.



Figur 3.472: Display på Case IH-skördetröska

*Justering av inställningarna för skördetröskans display*

6. Välj ikonen TOOLBOX (A) på huvudsidan.



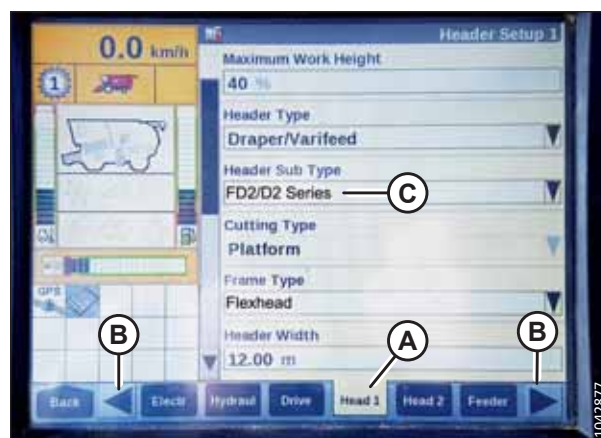
Figur 3.473: Display på Case IH-skördetröskor

7. Välj fliken HEAD 1 (A).

**OBS!:**

För att hitta fliken HEAD 1 kan du behöva använda sidopilarna (B).

8. Leta upp fältet HEADER SUB TYPE (C).



Figur 3.474: Display på Case IH-skördetröskor

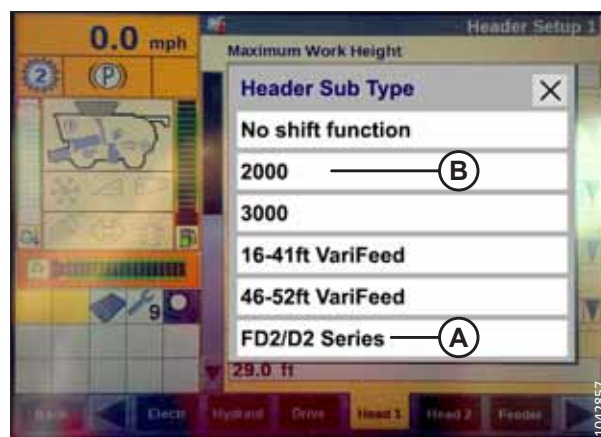
9. Välj följande värde i fältet HEADER SUB TYPE:

- Om programvaruversion 36.4.X.X eller senare är installerad, välj **FD2/D2 SERIES** (A).

**OBS!:**

Om du väljer FD2/D2 SERIES optimeras AHHC-prestandan på FD2- och D2-seriens skärbord.

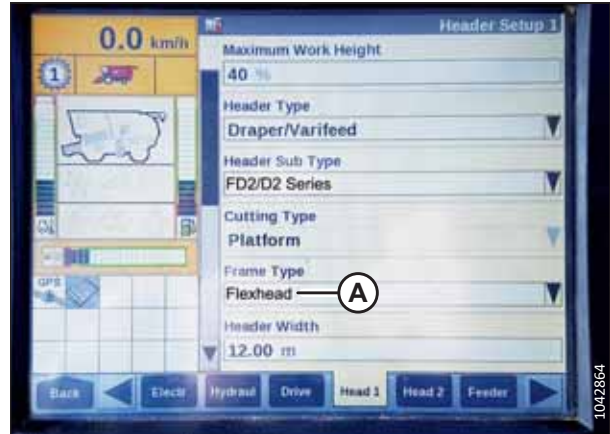
- Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad, välj **2000** (B).



Figur 3.475: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

10. Gå tillbaka till sidan HEAD 1 och välj FLEXHEAD från rullgardinsmenyn FRAME TYPE meny (A).



Figur 3.476: Display på Case IH-skördetröskor

11. Välj fliken HEAD 2 (A).
12. I fältet HEADER SENSORS (B) väljer du ENABLE.
13. I fältet HEADER PRESSURE FLOAT (C) väljer du NO.
14. I fältet HEIGHT/TILT RESPONSE (D) väljer du FAST.
15. I fältet AUTO HEIGHT OVERRIDE (E) väljer du YES.
16. Tryck på nedåtpilen (F) för att gå till nästa sida.



Figur 3.477: Display på Case IH-skördetröskor

17. Leta reda på fältet HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) och ställ in det enligt följande:

- **System med en sensor:** Ställ in HHC HEIGHT SENSITIVITY på 180.
- **System med två sensorer:** Ställ in HHC HEIGHT SENSITIVITY på 250.

### OBS!:

Om skördetröskan kontinuerligt höjer och sänker skärbordet under drift (ett beteende som kallas "jakt"), minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre förekommer.

18. Ställ in HHC TILT SENSITIVITY (B) till 150. Justera känsligheten som ni önskar.



Figur 3.478: Display på Case IH-skördetröskor

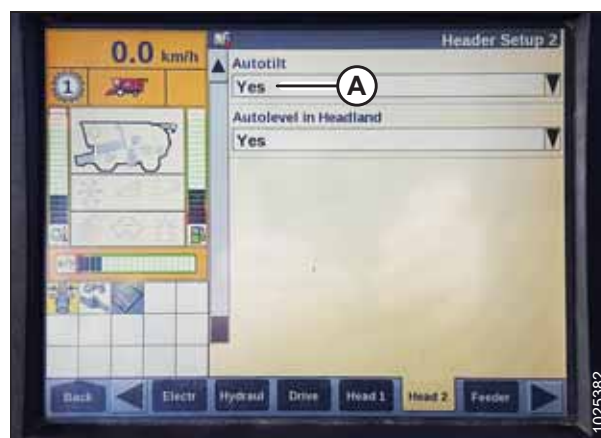
19. Från menyn REEL HEIGHT SENSOR, välj YES (A).



Figur 3.479: Display på Case IH-skördetröskor

20. Skrolla till fältet AUTOTILT (A) och ställ in det enligt följande:

- **System med två sensorer:** Välj YES.
- **System med en sensor:** Välj NO.



Figur 3.480: Display på Case IH-skördetröskor

**Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd**

21. Välj CALIBRATION på skördetröskans display och tryck på höger piltangent för att öppna informationsrutan.

22. Välj HEADER (A) och tryck på ENTER. Dialogrutan CALIBRATION öppnas.

**OBS!:**

Använd navigeringstangenterna UP och DOWN för att flytta mellan de olika alternativen.



Figur 3.481: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

23. Följ kalibreringsstegen när de visas. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.

### OBS!:

Om du trycker på ESC-knappen under något av stegen eller låter systemet vara inaktivt i mer än 3 minuter avbryts kalibreringsförfarandet.

### OBS!:

Se skördetröskans instruktionsbok för en förklaring av eventuella felkoder.

24. När alla steg har slutförts visas CALIBRATION SUCCESSFUL på sidan. Avsluta menyen CALIBRATION genom att trycka på knappen ENTER eller ESC.

### OBS!:

Om flytläget hade ställts in tyngre för att slutföra kalibreringen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.

25. Kontrollera att ikonen AUTO HEIGHT (A) visas på bildskärmen enligt bilden vid plats (B). När skärbordet är inställt för att skära på marken verifierar detta att skördetröskan använder sensorn på skärbordet korrekt för att känna av marktrycket.

### OBS!:

Ikonerna (A) och (B) visas på bildskärmen först efter att separator och skärbord har kopplats in och knappen HEADER RESUME på kontrollpanelen har tryckts in.

### OBS!:

Fältet AUTO HEIGHT (B) kan förekomma på vilken som helst av RUN-flikarna och inte nödvändigtvis på fliken RUN 1.



Figur 3.482: Display på Case IH-skördetröskor



Figur 3.483: Display på Case IH-skördetröskor

### Kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor – Case IH-skördetröskor

Spänningsutgången från haspelns höjdsensorer kan kontrolleras med hjälp av skördetröskans display i förarhytten.

## FARA

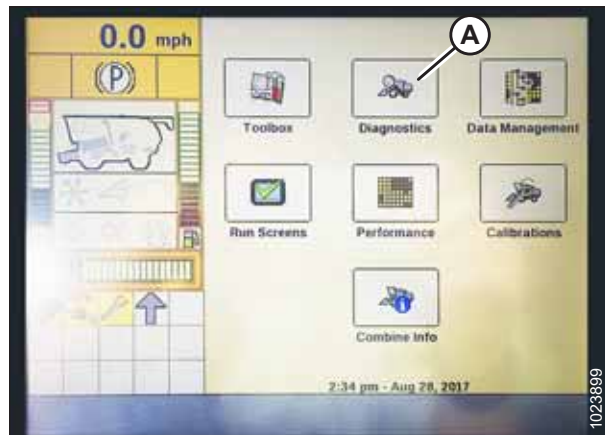
Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Välj DIAGNOSTICS (A) på huvudsidan på skördetröskans display. Sidan DIAGNOSTICS visas.



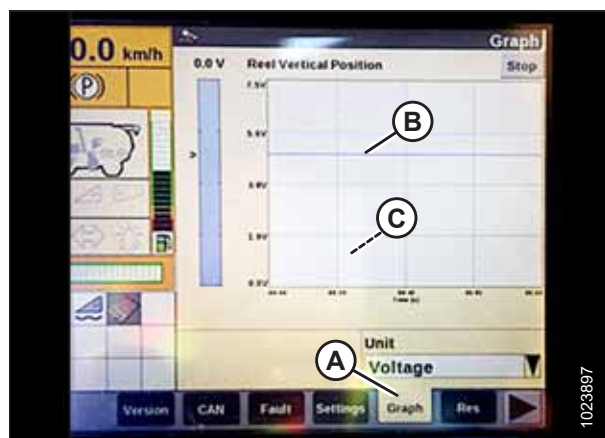
Figur 3.484: Display på Case IH-skördetröskor

2. Välj fliken SETTINGS (A). Sidan SETTINGS visas.
3. Välj HEADER (B) i menyn GROUP.
4. Välj REEL VERTICAL POSITION (C) från menyn PARAMETER.



Figur 3.485: Display på Case IH-skördetröskor

5. Välj fliken GRAPH (A). Diagrammet REEL VERTICAL POSITION visas.
6. Sänk haspeln för att visa den övre spänningen (B). Spänningen bör ligga inom 4,1–4,3 V.
7. Hög haspeln för att se lägre spänning (C). Spänningen bör ligga inom 0,7–0,9 V.
8. Om någon av spänningarna är utanför området, se *Kontroll och justering av haspelns höjdsensor, sida 245*.



Figur 3.486: Display på Case IH-skördetröskor

*Inställning av förinställd skärhöjd – skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna*

När AHHC-systemet (Auto Header Height Control) har konfigurerats för att fungera med skärbordet kan den förinställda skärhöjden konfigureras. Den förinställda skärhöjden avser den skärbordshöjd som AHHC-systemet kommer att försöka bibehålla när skördetröskan körs framåt.

**⚠ FARA**

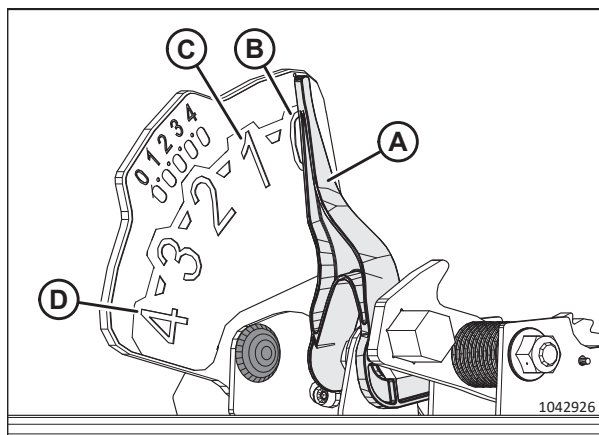
Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

**OBS!:**

Indikatorn (A) ska vara i position 0 (B) med skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken. När skärbordet är på marken ska indikatorn vara i läge 1 (C) för lågt marktryck och i läge 4 (D) för högt marktryck. Grödan och markförhållanden avgör hur stor flytvikten ska vara. Den ideala inställningen är så lätt som möjligt utan att skärbordet studsar eller missar grödorna. Om du arbetar med tunga inställningar slits slitplattorna på knivbalken ut i förtid.



Figur 3.487: Flytindikator

1. Koppla in separator och skärbord.
2. Flytta skärbordet till en önskad skärhöjd.
3. Tryck på omkopplaren SET #1 (A). Lampan bredvid strömbrytaren (A) tänds.

**OBS!:**

Använd omkopplaren (C) för finjusteringar.

**OBS!:**

Vid inställning av förinställningar ska du alltid ställa in skärbordets position innan du ställer in haspelns position. Om skärbord och haspel ställs in samtidigt sparas inte haspelinställningen.

4. Flytta haspeln till önskad arbetsposition.
5. Tryck på omkopplaren SET #1 (A). Lampan bredvid strömbrytaren (A) tänds.
6. Flytta skärbordet till en andra önskad skärhöjd.
7. Tryck på omkopplaren SET # 2 (B). Lampan bredvid omkopplaren (B) kommer att tändas.
8. Flytta haspeln till en andra önskad arbetsposition.



Figur 3.488: Reglage på Case-skördetröskor



## ANVÄNDNING

- Tryck på omkopplaren SET # 2 (B). Lampan bredvid omkopplaren (B) kommer att tändas.
- För att växla mellan inställningarna, tryck på HEADER RESUME (A).
- Håll in SHIFT-knappen (B) bakom styrspaken och tryck på knappen HEADER RESUME (A) för att höja skärbordet. För att sänka skärbordet, tryck på HEADER RESUME-knappen (A). en gång för att återgå till skärbordets förinställda höjd.

### OBS!:

Tryck på omkopplarna (C) och (D) för HEADER RAISE/LOWER för att koppla ur läget AUTO HEIGHT. Tryck på HEADER RESUME (A) för att återaktivera AUTO HEIGHT-läget.



Figur 3.489: Reglage på Case-skördetröskor

### Funktionen haspel bakåt – Case IH-skördetröskor

Med installationen av Case-kit 91826802 kan Case IH Flagship-skördetröskor låta haspeln backa med matarhuset.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

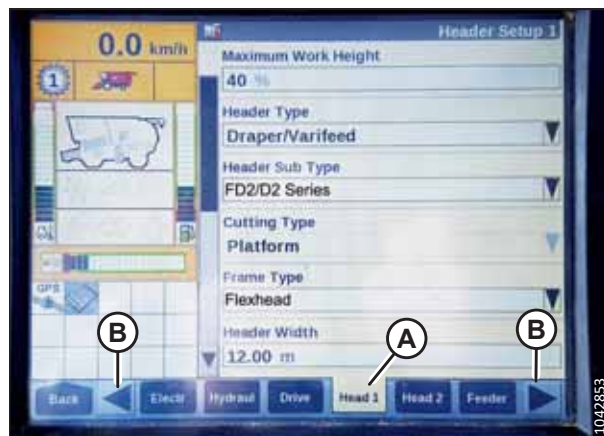
### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

- Välj TOOLBOX (A) på huvudsidansidan.
- Välj fliken HEAD 1 (A).

### OBS!:

För att hitta fliken HEAD 1 kan du behöva använda sidopilarna (B).



Figur 3.490: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

3. Leta upp fältet HEADER SUB TYPE.
4. Välj följande värde i fältet HEADER SUB TYPE:
  - Om programvaruversion 36.4.X.X eller senare är installerad, välj **FD2/D2 SERIES** (A).

**OBS!:**

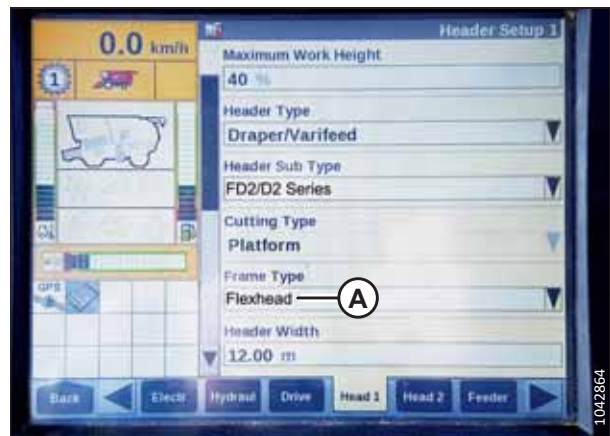
Om du väljer FD2/D2 SERIES optimeras AHHC-prestandan på FD2- och D2-seriens skärbord.

  - Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad, välj **2000** (B).



Figur 3.491: Display på Case IH-skördetröskor

5. Gå tillbaka till sidan HEAD 1 och välj FLEXHEAD från rullgardinsmenyn FRAME TYPE meny (A).

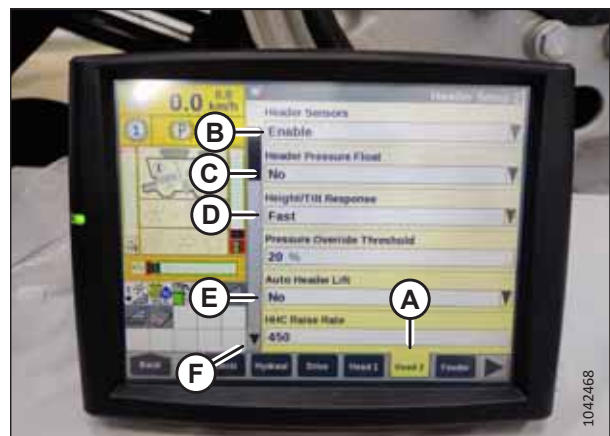


Figur 3.492: Display på Case IH-skördetröskor

6. Välj fliken HEAD 2 (A).
7. I fältet HEADER SENSORS (B) väljer du ENABLE.
8. I fältet HEADER PRESSURE FLOAT (C) väljer du NO.
9. I fältet HEIGHT/TILT RESPONSE (D) väljer du FAST.

**OBS!:**

Fältet AUTO HEADER LIFT (E) kan ställas in efter användarens önskemål.



Figur 3.493: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

10. Tryck på nedåtpilen (F) för att gå till nästa sida.
11. I fältet HYDRAULIC REEL (A), välj YES.
12. I fältet HYDRAULIC REEL REVERSE (B), välj YES.



Figur 3.494: Display på Case IH-skördetröskor

13. I fältet OVERLAP MODE (A) väljer du MANUAL.
14. Välj MANUAL i fältet WORK WIDTH RESET (B).



Figur 3.495: Display på Case IH-skördetröskor

### *Hastighetsreglering för sidomedbringare – Case IH-skördetröskor*

Bandhastigheten i sidled kan justeras på pekskärmen, för programversion 34 och senare.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

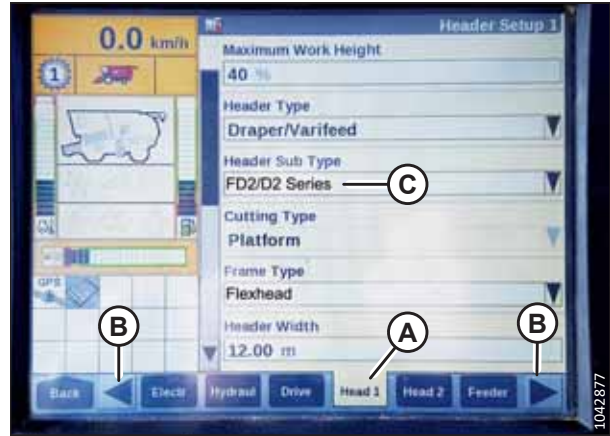
## ANVÄNDNING

1. Välj fliken HEAD 1 (A).

**OBS!:**

För att hitta fliken HEAD 1 kan du behöva använda sidopilarna (B).

2. Leta upp fältet HEADER SUB TYPE (C).



Figur 3.496: Display på Case IH-skördetröskor

3. Välj följande i fältet HEADER SUB TYPE:

- Om programvaruversion 36.4.X.X eller senare är installerad, välj **FD2/D2 SERIES** (A).

**OBS!:**

Om du väljer FD2 SERIES optimeras AHHC-prestandan på FD2- och D2-seriens skärbord.

- Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad, välj **2000** (B).

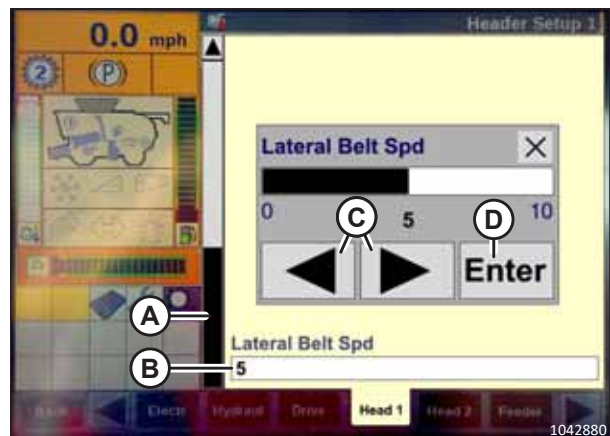


Figur 3.497: Display på Case IH-skördetröskor

4. Använd rullningslistan (A) för att navigera ner till LATERAL BELT SPD (B).

**OBS!:**

Bandhastigheten i sidled kan justeras med hjälp av sidopilarna (C). Välj ENTER (D) efter justering av bandhastigheten.



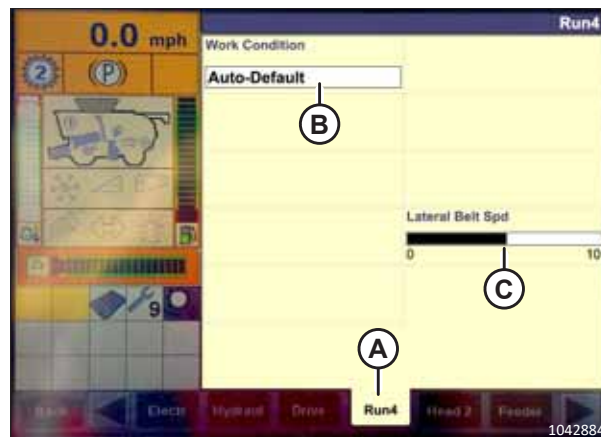
Figur 3.498: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

5. Navigera till fliken RUN4 (A).
6. I fältet WORK CONDITION (B) väljer du AUTO-DEFAULT.

### OBS!:

Sidobandets hastighet går att justera genom att välja fältet LATERAL BELT SPD (C).



Figur 3.499: Display på Case IH-skördetröskor

### Kompatibilitet för haspelns hastighetssensor – Case IH-skördetröskor

Haspelns hastighetsinställningar går att justera med pekskärmen, för programversion 34 och senare.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

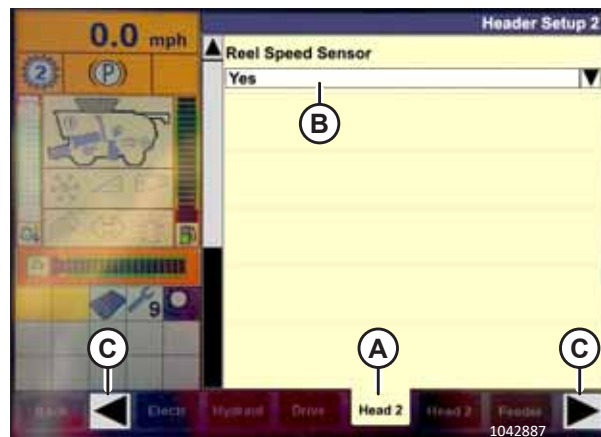
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Välj fliken HEAD 2 (A).

### OBS!:

För att hitta fliken HEAD 2 kan du behöva använda sidopilarna (C).

2. I fältet REEL SPEED SENSOR (B) väljer du YES.



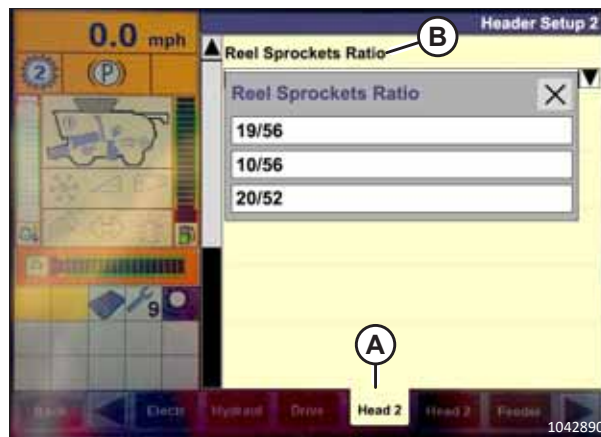
Figur 3.500: Display på Case IH-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Välj fliken HEAD 2 (A).
- Leta reda på fältet REEL SPROCKETS RATIO (B) och välj lämpligt kuggförhållande.

### OBS!:

Kuggförhållandet 19/56 är standardinställningen, medan kuggförhållandena 10/56 och 20/52 är tillvalsinställningar.



Figur 3.501: Display på Case IH-skördetröskor

### 3.10.7 Challenger<sup>®</sup> och Massey Ferguson<sup>®</sup>-skördetröskor i 6- och 7-serien

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Challenger<sup>®</sup> och Massey Ferguson<sup>®</sup>*

För att fungera korrekt måste sensorn för automatisk höjdregering av skärbordet arbeta inom ett visst spänningsintervall.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

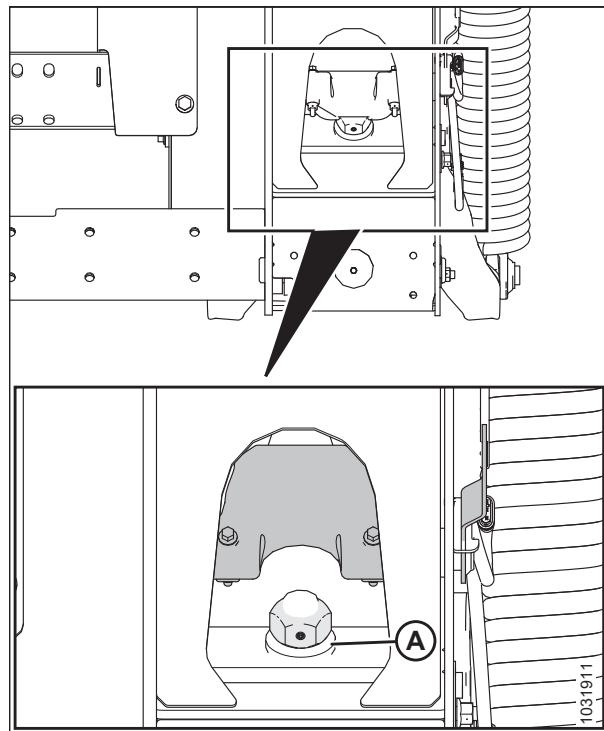
- Starta motorn.
- Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
- Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING

5. Se till att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] går inte att flytta) på båda platserna.

### OBS!:

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner.



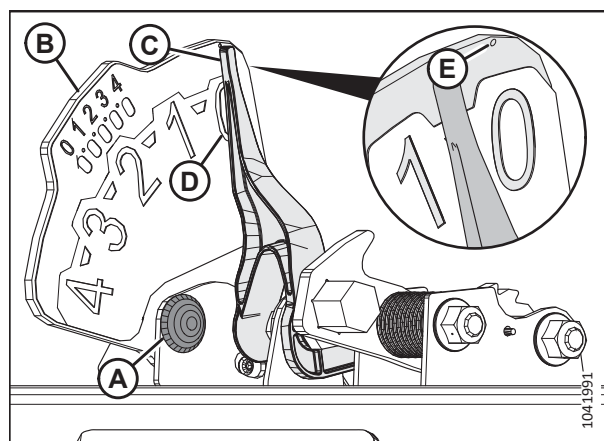
Figur 3.502: Flytlås

6. Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på 0 (D). Dra åt muttern på bulten (A).

### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.

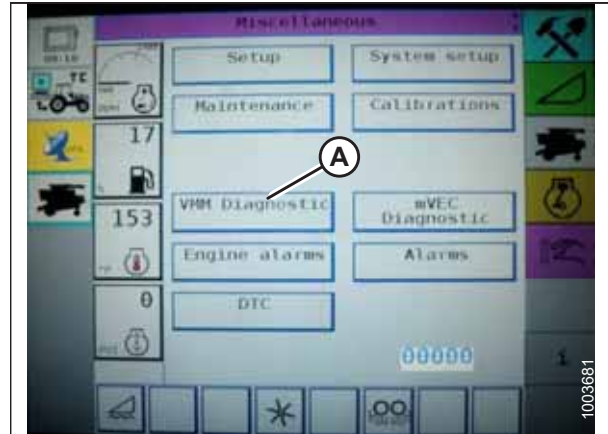
7. Dra åt bulten (A).



Figur 3.503: Flytindikator

## ANVÄNDNING

8. Gå till sidan FIELD på skördetröskans skärm och tryck sedan på ikonen för diagnostik. Sidan MISCELLANEOUS visas.
9. Välj VMM DIAGNOSTIC (A). Sidan VMM DIAGNOSTICS visas.



Figur 3.504: Challenger®-skördetröskors display

10. Gå till fliken ANALOG IN (A) och välj sedan VMM MODULE 3 genom att markera textrutan under de fyra flikarna. Spänningen från AHHC-sensorn visas nu på sidan som HEADER HEIGHT RIGHT POT och HEADER HEIGHT LEFT POT. Avläsningarna kan skilja sig något åt.



Figur 3.505: Challenger®-skördetröskors display

11. Sänk skördetröskans matarhus helt (flytmodulen ska vara helt separerad från skärbordet).

### OBS!:

Du kan behöva hålla knappen HEADER DOWN intryckt i några sekunder för att sänka ned matarhuset helt.

12. Läs av spänningen.
13. Höj skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken och lås upp flytläget.
14. Läs av spänningen.
15. Om sensorspänningen inte ligger inom de lägre och högre gränserna, eller om intervallet mellan de lägre och högre gränserna är otillräckligt, justera spänningsgränserna. För instruktioner, se [3.10.3 Manuell kontroll av spänningsgränser](#), sida 290.



Figur 3.506: Challenger®-skördetröskors display



## ANVÄNDNING

### *Aktivering automatisk reglering av skärbordets höjd – Challenger® och Massey Ferguson®*

Systemet för automatisk reglering av skärbordets höjd (AHHC) måste aktiveras innan dess funktioner går att konfigurera.

#### **OBS!:**

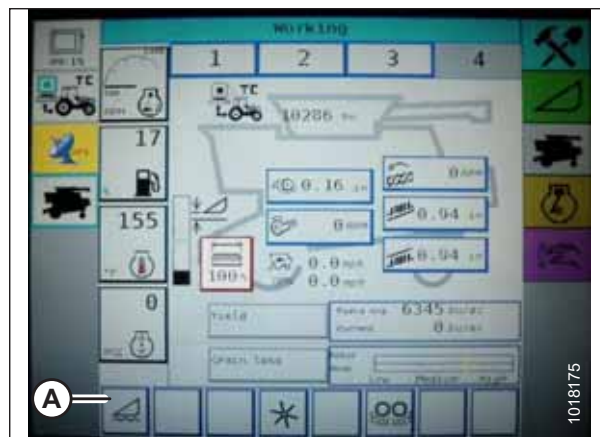
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

Följande systemkomponenter krävs för att AHHC ska fungera:

- Huvudmodul (PCB-kort) och skärbordsdrivmodul (PCB-kort) monterade i kortlådan i säkringspanelmodulen (FP)
- Multifunktionshandtaget hanterar operatörens ingångar
- Operatörsingångar monterade i panelen på styrkonsolmodulen (CC)
- Elektrohydraulisk styrventil för höjning av skärbord

Följ dessa steg för att aktivera AHHC:

1. Bläddra igenom alternativen för skärbordsstyrning på skördetröskans display med skärbordskontrollknappen tills AHHC-ikonen (A) visas i den första meddelanderutan. AHHC kommer att justera skärbordshöjden i förhållande till marken enligt höjdställningen och känslighetsinställningen.



Figur 3.507: Challenger®-skördetröskors display

### *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordets höjd – Challenger® och Massey Ferguson®*

Sensorutgången för den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHHC) måste kalibreras för varje skördetröska.



#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **OBS!:**

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra att AHHC-systemet kalibreras korrekt. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet för att säkerställa att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

1. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

#### **OBS!:**

När konfiguration och kalibrering är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

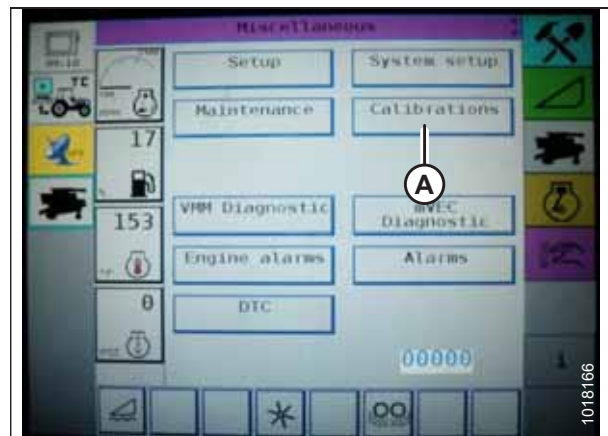
## ANVÄNDNING

2. Välj ikonen för DIAGNOSTICS (A) på sidan FIELD. Sidan MISCELLANEOUS visas.



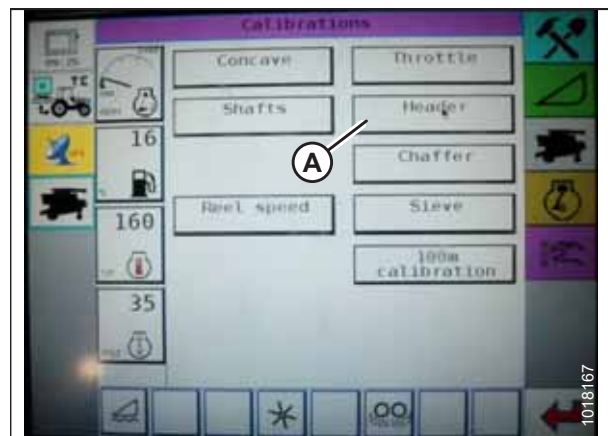
Figur 3.508: Challenger®-skördetröskors display

3. Välj CALIBRATIONS (A). Sidan CALIBRATIONS visas.



Figur 3.509: Challenger®-skördetröskors display

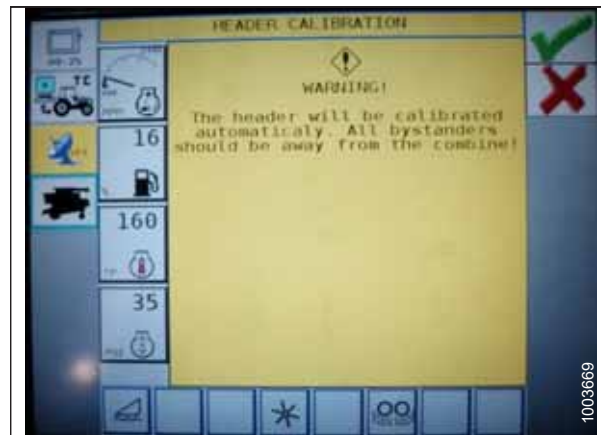
4. Välj HEADER (A). På sidan HEADER CALIBRATION visas en WARNING.



Figur 3.510: Challenger®-skördetröskors display

## ANVÄNDNING

5. Läs varningsmeddelandet och välj sedan den gröna bockknappen.



Figur 3.511: Challenger®-skördetröskors display

6. Följ anvisningarna på skärmen för att slutföra kalibreringen.

### OBS!:

Kalibreringsförfarandet går att avbryta när som helst genom att trycka på knappen CANCEL på skärmen. Medan skärbordskalibreringen pågår kan kalibreringen också avbrytas med hjälp av knapparna UP, DOWN, TILT RIGHT eller TILT LEFT på styrspaken.

### OBS!:

Om skördetröskan inte har HEADER TILT installerad eller om den inte fungerar, kan du få varningar under kalibreringen. Tryck på den gröna bocken om dessa varningar visas. Detta påverkar inte kalibreringen.

### OBS!:

Om flytläget var inställt tyngre för att slutföra AHHC-kalibreringen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.



Figur 3.512: Challenger®-skördetröskors display

### Justering av skärbordshöjd – Challenger® och Massey Ferguson®

Funktionen för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) gör det möjligt för föraren att ställa in specifika skärbordshöjder.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

När AHHC är aktiverad, tryck och släpp knappen HEADER LOWER på styrspaken. AHHC sänker automatiskt skärbordet till den valda höjdställningen.

Du kan justera den valda AHHC-höjden med vredet HEIGHT ADJUSTMENT (A) på styrkonsolen. Om du vrider ratten medurs ökar den valda höjden och om du vrider ratten moturs minskar den valda höjden.



Figur 3.513: Vred för höjdstyring på skördetröskans styrkonsol

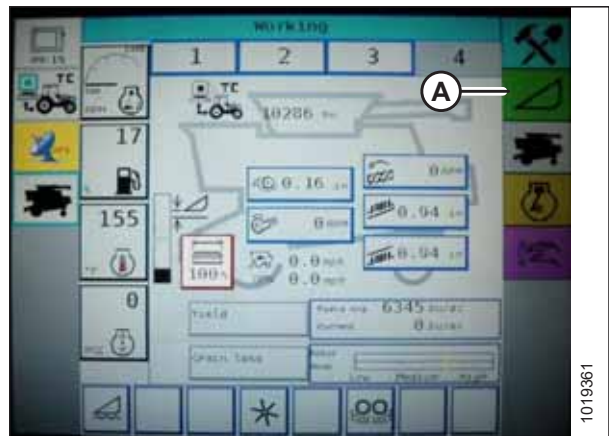
### *Justering av höjnings-/sänkingshastighet för skärbord – Challenger® och Massey Ferguson®*

Hur snabbt skärbordet ska höjas och sänkas går att ställa in genom att öppna menyn HEADER CONTROL på skördetröskans display.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

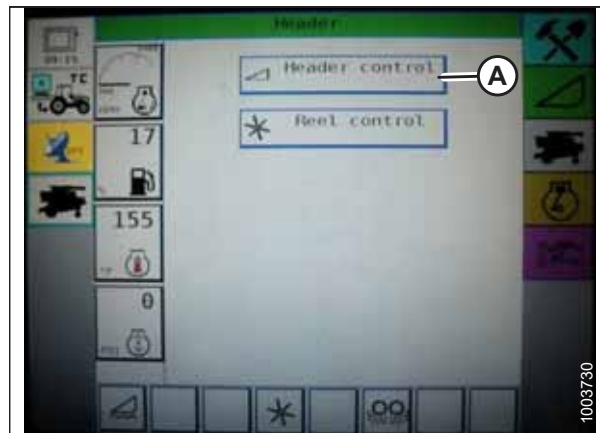
1. Välj ikonen HEADER (A) på sidan FIELD. Sidan HEADER visas.



Figur 3.514: Challenger®-skördetröskors display

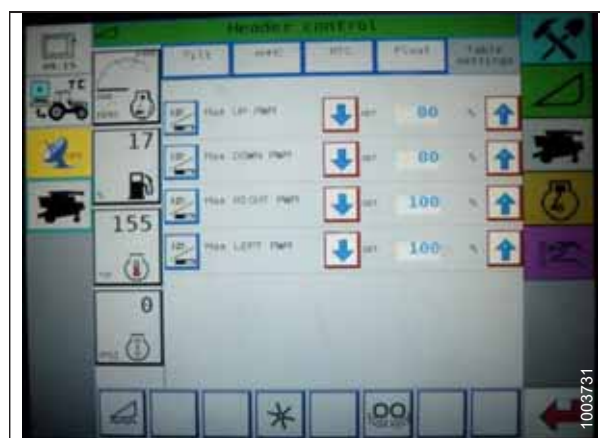
## ANVÄNDNING

2. Välj HEADER CONTROL (A). Sidan HEADER CONTROL visas.



Figur 3.515: Challenger®-skördetröskors display

3. Gå till fliken TABLE SETTINGS.
4. Välj uppåtpilen på MAX UP PWM för att öka procenttalet och öka höjningshastigheten. Välj nedåtpilen på MAX UP PWM för att minska procenttalet och minska höjningshastigheten.
5. Välj uppåtpilen på MAX DOWN PWM för att öka procenttalet och öka den sänkingshastigheten. Välj nedåtpilen på MAX DOWN PWM för att minska procenttalet och minska sänkingshastigheten.



Figur 3.516: Challenger®-skördetröskors display

### *Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – Challenger® och Massey Ferguson®*

Känslighetsjusteringen styr hur långt knivbalken måste köras innan den automatiska reglering av skärbordshöjd (AHC) höjer eller sänker matarhuset. När känsligheten är inställd på max är det endast små förändringar i markhöjden som får AHC att flytta matarhuset. När känsligheten är inställd på minimum är det endast stora förändringar i markhöjden som får AHC att flytta matarhuset.

### **! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

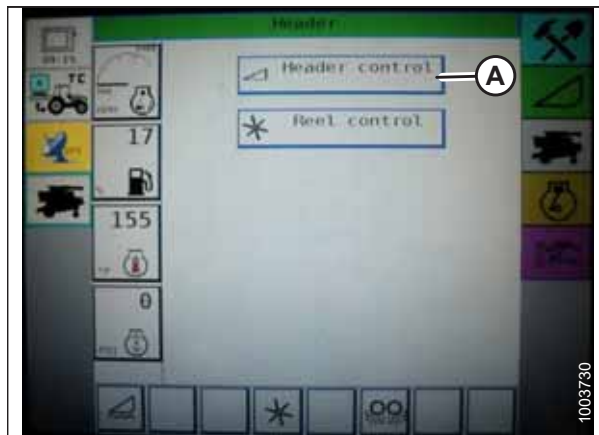
### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Välj ikonen HEADER på sidan FIELD. Sidan HEADER visas.

## ANVÄNDNING

- Välj knappen HEADER CONTROL (A). Sidan HEADER CONTROL visas. Du kan justera känsligheten på den här sidan med hjälp av uppåt- och nedåtpilarna.



Figur 3.517: Challenger®-skördetröskors display

- Justera känsligheten till maximal inställning.
- Aktivera AHHC och tryck på knappen HEADER LOWER på styrspeaken.
- Minska känsligheten tills matarhuset står stilla och inte hoppar upp och ner.

### OBS!:

Detta är den maximala känsligheten och det är endast en grundinställning. Den slutliga inställningen måste göras på fältet, eftersom systemets reaktion varierar med förändrade ytor och driftförhållanden.

### OBS!:

Om maximal känslighet inte behövs, kan en mindre känslig inställning minska frekvensen av korrigeringar av skärbordshöjden och komponenternas slitage. Genom att delvis öppna ackumulatorventilen dämpas effekten av skärbordets lyftcylindrar och dess jagande rörelser minskar.



Figur 3.518: Challenger®-skördetröskors display

### 3.10.8 Skördetröskor i CLAAS 500-serien

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 500-serien*

Sensorutgången för den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHHC) måste kalibreras för varje skördetröska.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

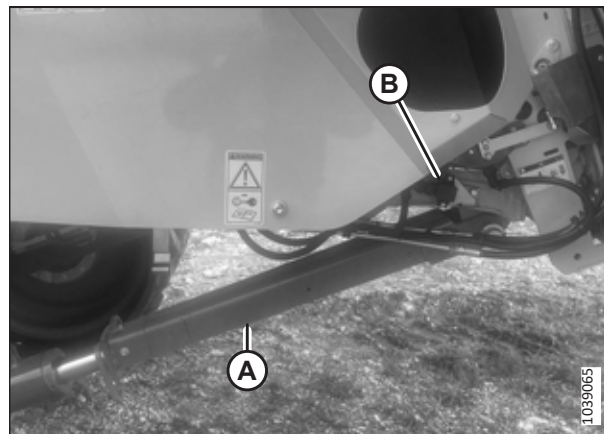
## ANVÄNDNING

1. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

### OBS!:

När konfiguration och kalibrering är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

2. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Lokalisera matarhusets före-efter-lutningssensor (B) på höger sida av skördetröskans matarhus, nära skärbordets säkerhetsstöd (A).

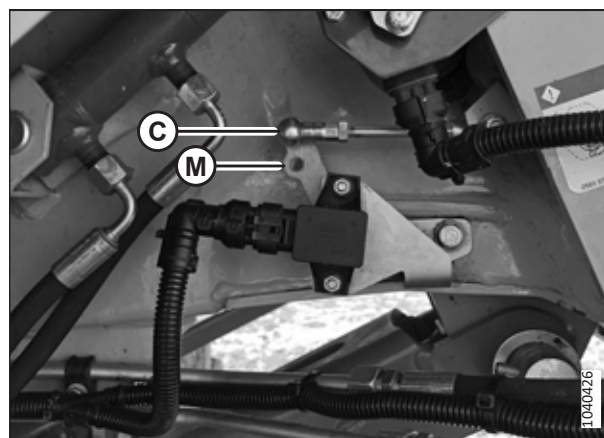


Figur 3.519: Placering av begränsare för sensorlänk – CLAAS övergångsram

3. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Se till att sensorns länkbegränsare sitter i hål (C) enligt bilden. Om så inte är fallet, lossa muttern som håller fast sensorns länkbegränsare, flytta länkbegränsaren från hål (M) till hål (C) och sätt tillbaka muttern.

### VIKTIGT:

Försök **INTE** att kalibrera skärbordet när länkbegränsaren är i läge (M).



Figur 3.520: Sensorarmlänkar

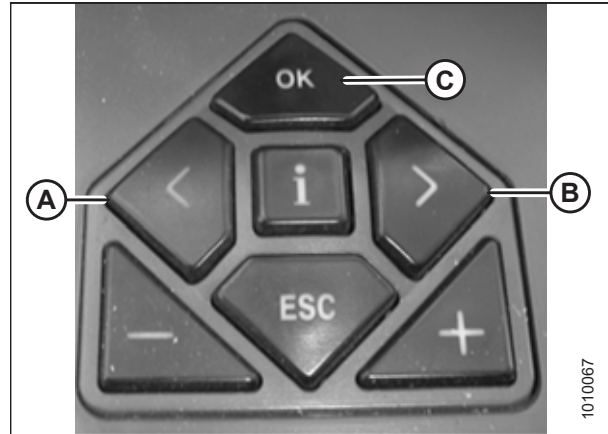
4. Från sidan MAIN, välj FRONT ATTACHMENT (A).



Figur 3.521: CEBIS huvudsida

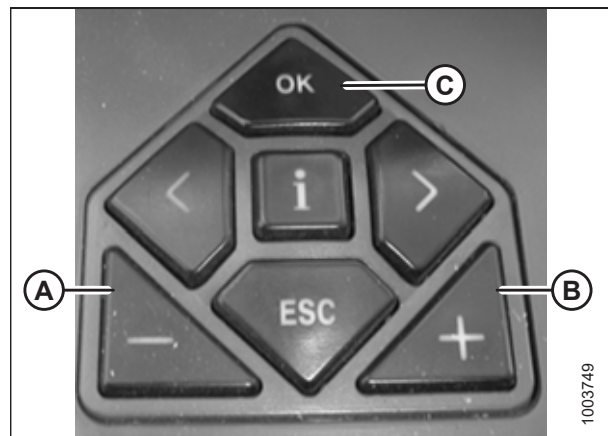
## ANVÄNDNING

- Tryck på < knappen (A) eller > knappen (B) för att välja AUTO HEADER och tryck sedan på knappen OK (C). Sidan E5 visar om automatisk skärbordshöjning är på eller av.



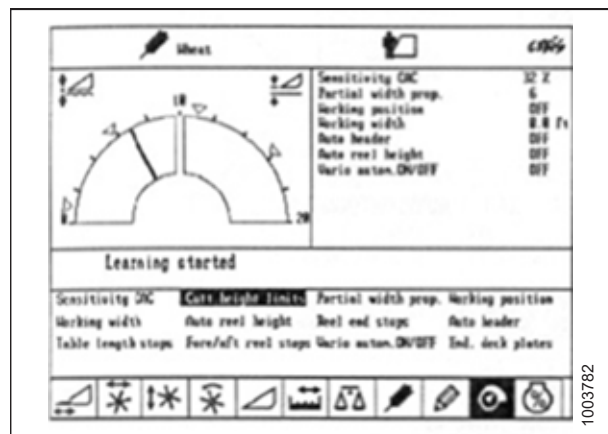
Figur 3.522: Reglage på CLAAS-skördetröskor

- Tryck på – knappen (A) eller + knappen (B) för att och aktivera AHHC och tryck sedan på knappen OK (C).
- Koppla in tröskmekanismen och skärbordet.



Figur 3.523: Reglage på CLAAS-skördetröskor

- Tryck på < eller > för att välja CUTT. HEIGHT LIMITS och tryck sedan på skördetröskans OK-tangent.
- Följ det förfarande som visas på skärmen för att programmera in skärbordets övre och nedre gränser i CEBIS.



Figur 3.524: Display på CLAAS-skördetröskor



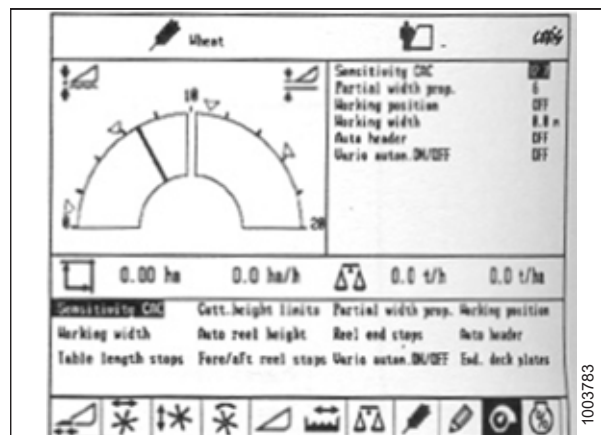
## ANVÄNDNING

- Tryck på tangenten < eller > för att välja SENSITIVITY CAC och tryck sedan på regelgets OK-tangent.

### OBSI:

Inställning av AHHC-systemets känslighet påverkar AHHC-systemets reaktionshastighet på skärbordet.

- Tryck på knappen – eller + för att ändra inställningen för reaktionshastighet och tryck sedan på knappen OK på skördetröskans reglage.



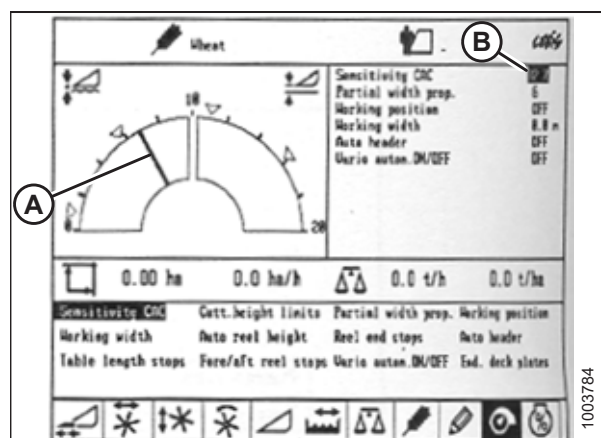
Figur 3.525: Display på CLAAS-skördetröskor

- Kontrollera känslighetsinställningen med hjälp av linje (A) eller värde (B).

### OBSI:

Inställningen kan justeras från 0–100 %. När känsligheten är 0 % har signalerna från avkänningsbanden ingen effekt på den automatiska skärhöjdsjusteringen. När känsligheten är 100 % har signalerna från avkänningsbanden maximal effekt på den automatiska skärhöjdsjusteringen. Justera känsligheten från 50 %.

- Om flytläget justerades vid kalibreringen, kontrollera och justera den på nytt. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#).

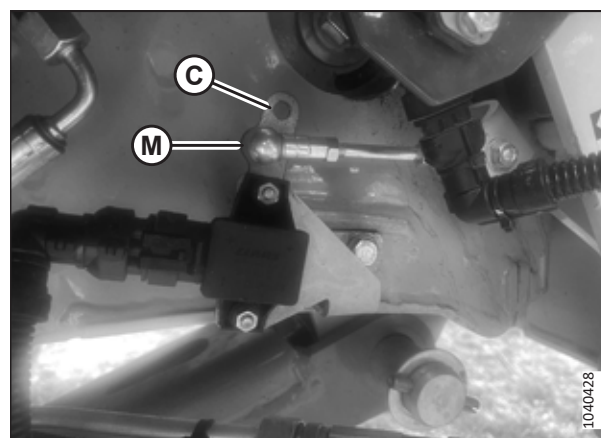


Figur 3.526: Display på CLAAS-skördetröskor

- Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Ta bort muttern som håller fast sensorns länkbegränsare. Flytta länkbegränsaren till position (M) enligt bilden. Sätt tillbaka muttern.

### VIKTIGT:

Försök **INTE** att köra skärbordet när länken är i läge (C).



Figur 3.527: Sensorns länkbegränsare – CLAAS övergångsram

### Skärhöjd – CLAAS 500-serien

Skärhöjder kan programmeras i systemen för förinställd skärhöjd och automatisk kontur. Använd det förinställda skärhöjdssystemet för skärhöjder över 150 mm (6 in.) och använd det automatiska kontursystemet för skärhöjder under 150 mm (6 in.).

### Inställning av förinställd skärhöjd – CLAAS 500-serien

När AHHC-systemet (Auto Header Height Control) har konfigurerats och aktiverats kan den förinställda skärhöjden konfigureras.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Aktivera maskinens aktiveringsomkopplare.
3. Koppla in tröskverket.
4. Koppla in skärbordet.
5. Tryck kort på knappen (A) för att aktivera det automatiska kontursystemet, eller tryck kort på knappen (B) för att aktivera systemet för förinställd skärhöjd.

#### **OBS!:**

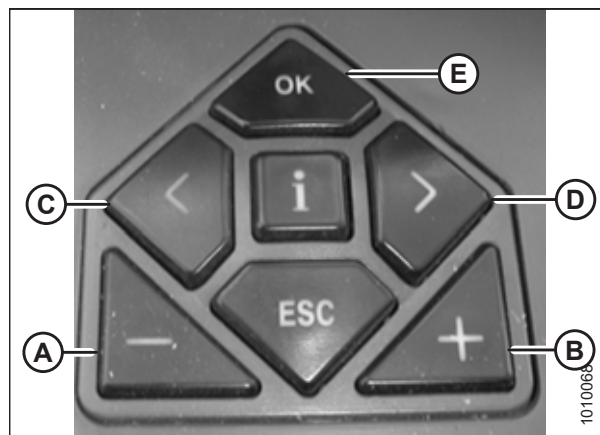
Knapp (A) används endast med AHHC-funktionen. Knapp (B) används endast med funktionen för återgång till skärning.



Figur 3.528: Knappar på styrspaken

## ANVÄNDNING

- Tryck på < knappen (C) eller > knappen (D) för att välja sidan CUTTING HEIGHT och tryck sedan på knappen OK (E).
- Tryck på knappen – (A) eller knappen + (B) för att ställa in önskad skärhöjd. En pil visar den valda skärhöjden på skalan.



Figur 3.529: Reglage på CLAAS-skördetröskor

- Tryck kort på knappen (A) eller knappen (B) för att välja börvärdet.
- Upprepa steg 7, sida 337 för börvärdet.



Figur 3.530: Knappar på styrspaken

### Manuell inställning av skärhöjd – CLAAS 500-serien

När AHHC-systemet (Auto Header Height Control) har konfigurerats och aktiverats kan den förinställda skärhöjden konfigureras.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Tryck på knappen (A) för att höja skärbordet, eller på knappen (B) för att sänka skärbordet till önskad skärhöjd.
2. Håll knappen (C) intryckt i 3 sekunder för att programmera skärhöjden (ett larm hörs efter att den nya inställningen har lagrats).
3. Programmera eventuellt ett andra börvärde genom att använda knappen (A) för att höja skärbordet, eller knappen (B) för att sänka skärbordet till önskad skärhöjd, och tryck kort på knappen (C) för att programmera det andra börvärdet (ett larm hörs efter att den nya inställningen har lagrats).

### OBS!:

För skärning över markhöjd, upprepa steg 1, sida 338 och använd sedan **knappen (D)** istället för knappen (C) medan du upprepar steg 2, sida 338.



Figur 3.531: Knappar på styrspeaken

### Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd känslighet– CLAAS 500-serien

Känslighetsjusteringen styr hur långt knivbalken måste köras innan den automatiska reglering av skärbordshöjd (AHHC) flyttar matarhuset. När känsligheten är inställd på max är det endast små förändringar i markhöjden som får systemet att flytta matarhuset. När känsligheten är inställd på minimum är det endast stora förändringar i markhöjden som får systemet att flytta matarhuset.

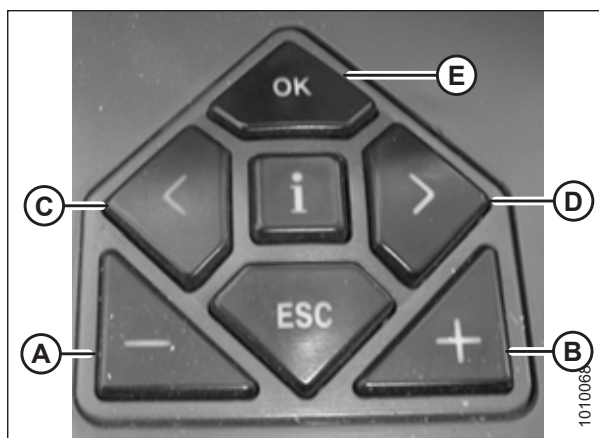
### OBS!:

Ställ in de övre och nedre gränserna för skärbordet innan du justerar känsligheten i AHHC-systemet. Inställningen kan justeras från 0–100 %. När känsligheten är 0 % har signalerna från avkänningsbanden ingen effekt vid justering av den automatiska skärhöjden. När känsligheten är till 100 % har signalerna från avkänningsbanden maximal effekt vid justering av den automatiska skärhöjden. Börja justera känsligheten från 50 %.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

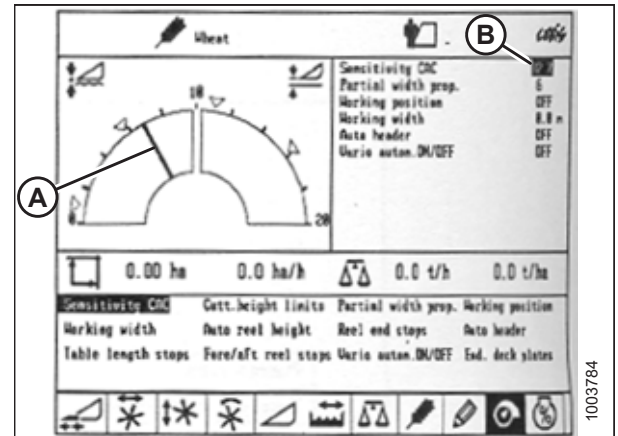
1. Tryck på knappen < (C) eller knappen > (D) för att välja CUTTING CAC och tryck sedan på knappen OK (E).
2. Tryck på knappen – (A) eller knappen + (B) för att ändra inställningen för reaktionshastigheten och tryck sedan på knappen OK (E).



Figur 3.532: Reglage på CLAAS-skördetröskor

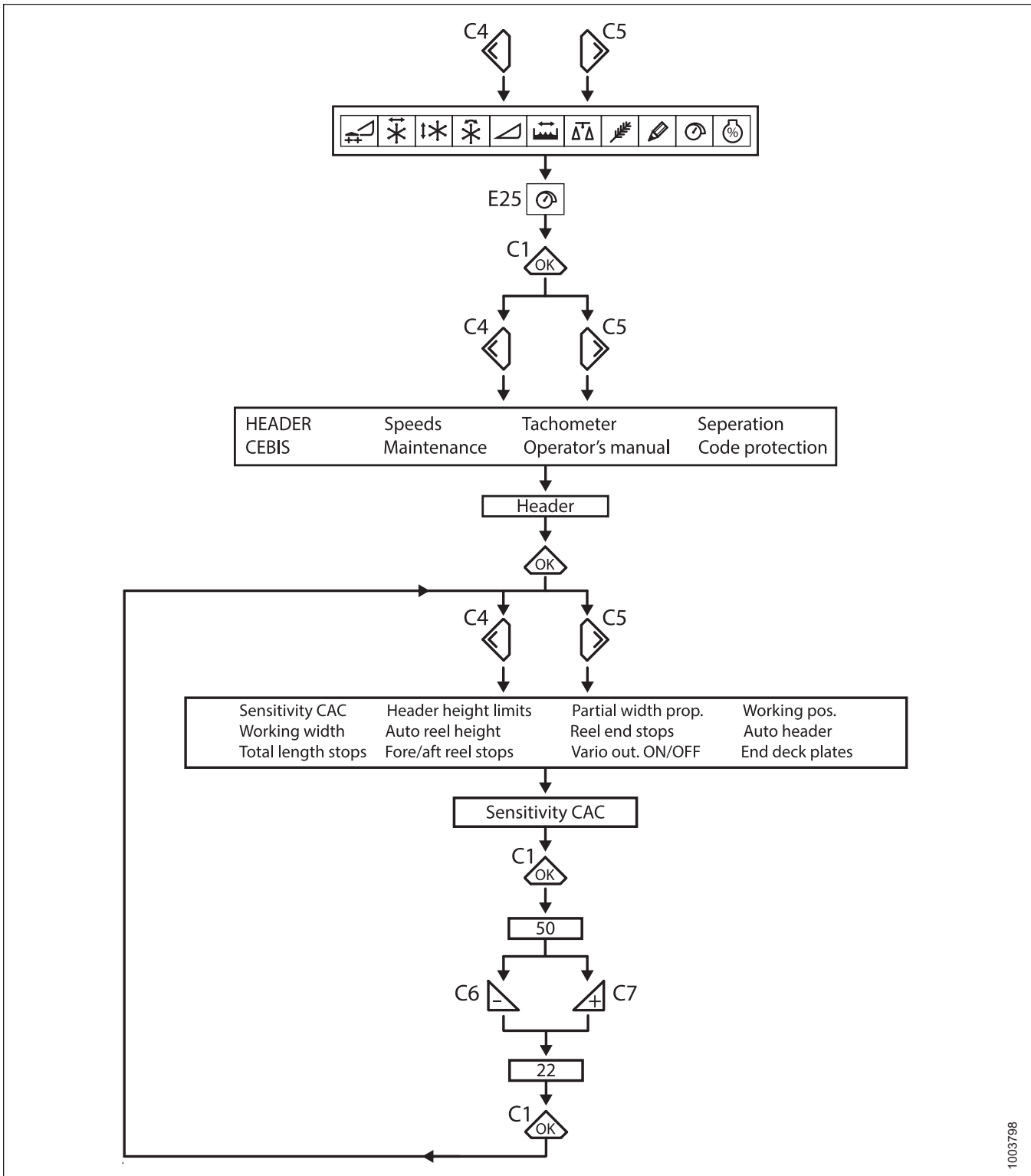
## ANVÄNDNING

3. Kontrollera känslighetsinställningen med hjälp av linje (A) eller värde (B).



Figur 3.533: Display på CLAAS-skördetröskor

# ANVÄNDNING



1003798

Figur 3.534: Flödesschema för inställning av känsligheten hos flytoptimeraren

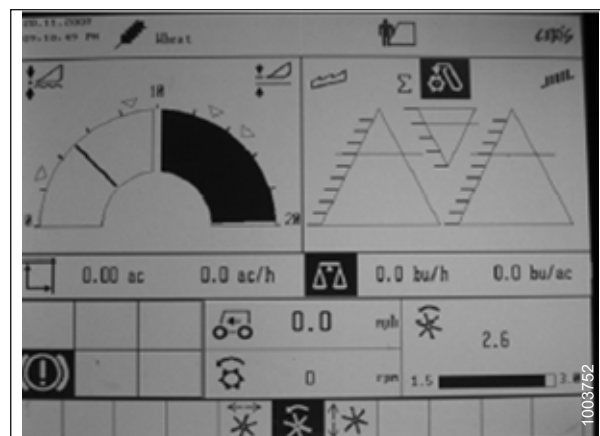
*Justering av automatisk haspelhastighet – CLAAS 500-serien*

Den förinställda haspelhastigheten kan ställas in när de automatiska skärbordsfunktionerna är aktiverade.

**OBS!:**

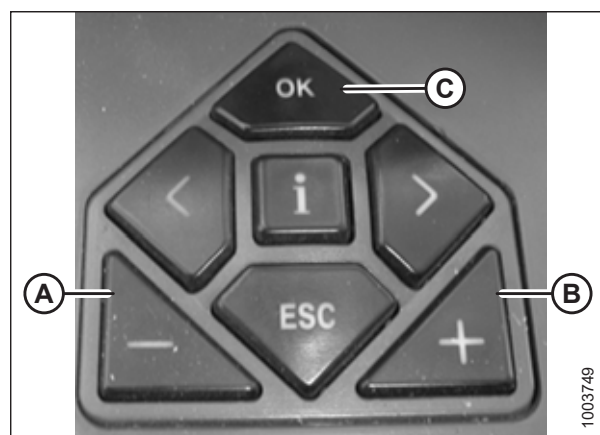
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Tryck på knappen < eller > för att välja REEL WINDOW. Fönster E15 visar den aktuella framåt- eller bakåthastigheten för haspeln i förhållande till markhastigheten.



Figur 3.535: Display på CLAAS-skördetröskor

2. Tryck på knappen OK (C) för att öppna fönstret REEL SPEED.
3. Tryck på knappen – (A) eller knappen + (B) för att ställa in haspelhastigheten i förhållande till den aktuella markhastigheten. Fönster E15 visar vald haspelhastighet.



Figur 3.536: Reglage på CLAAS-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Justera haspelhastigheten genom att vrida rotationsomkopplaren till haspelposition (A).
- Tryck på knappen – eller + för att välja haspelhastighet.



Figur 3.537: Rotationsomkopplare på CLAAS-skördetröskor

- Tryck in och håll knappen (A) eller knappen (B) intryckt i 3 sekunder för att lagra inställningen (ett larm hörs efter att den nya inställningen har lagrats).

### OBS!:

När knapp (A) eller knapp (B) hålls intryckt i 3 sekunder lagras de aktuella positionerna för haspelhastighet och skärhöjd.

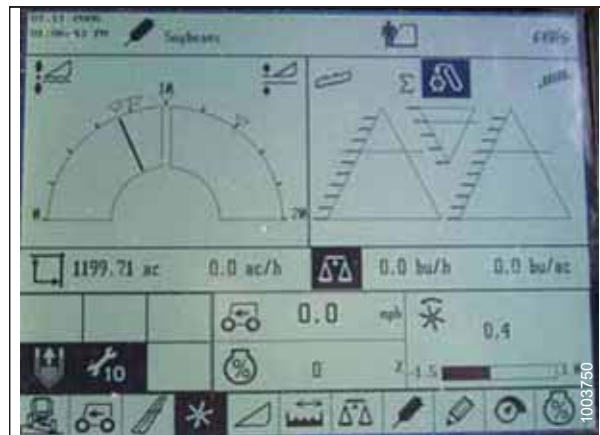


Figur 3.538: Knappar på CLAAS styrspak



## ANVÄNDNING

- Tryck på knappen < eller > för att välja REEL WINDOW. Fönster E15 visar den aktuella framåt- eller bakåthastigheten för haspeln i förhållande till markhastigheten.

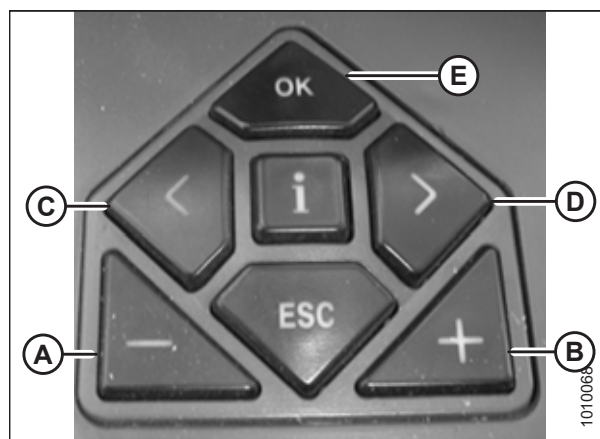


Figur 3.539: Display på CLAAS-skördetröskor



Figur 3.540: Display på CLAAS-skördetröskor

- Tryck på OK-knappen (E) och använd sedan knappen < (C) eller knappen > (D) (C) eller för att välja fönstret REEL FORE AND AFT.
- Använd knappen - (A) eller knappen + (B) för att ställa in haspelns främre-bakre-position.



Figur 3.541: Reglage på CLAAS-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Tryck in och håll knappen (A) eller knappen (B) intryckt i 3 sekunder för att lagra inställningen i CEBIS (ett larm hörs efter att den nya inställningen har lagrats).

### OBS!:

När knapp (A) eller knapp (B) hålls intryckt i 3 sekunder lagras de aktuella positionerna för haspelhastighet och skärhöjd.



Figur 3.542: Knappar på CLAAS styrspak

### 3.10.9 CLAAS-skördetröskor i 600- och 700-serierna

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just den modellen av skärbord, konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 600- och 700-serierna*

AHHC-sensorns (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC-systemet. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

- Se till att centrallänken är inställd på **D**.

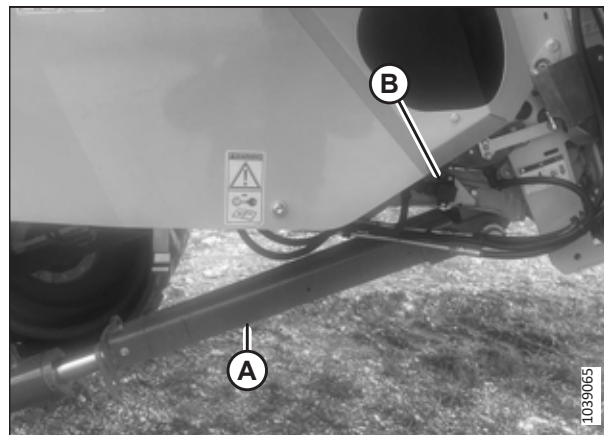
### OBS!:

När konfiguration och kalibrering är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

- Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
- Placera vingarna i låst läge.

## ANVÄNDNING

4. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Lokalisera matarhusets före-efter-lutningssensor (B) på höger sida av skördetröskans matarhus, nära skärbordets säkerhetsstöd (A).

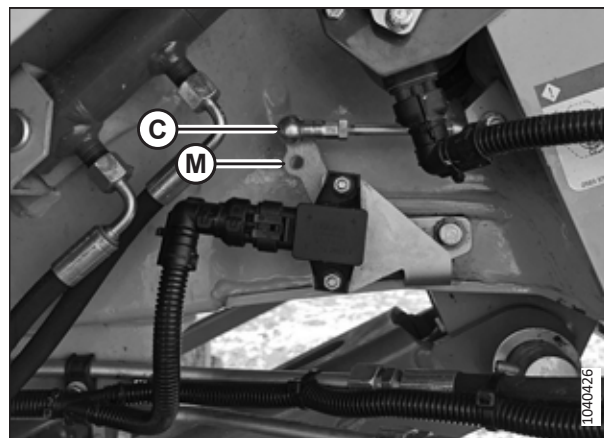


Figur 3.543: Placering av begränsare för sensorlänk – CLAAS övergångsram

5. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Se till att sensorns länkbegränsare sitter i håll (C) enligt bilden. Om så inte är fallet, lossa muttern som håller fast sensorns länkbegränsare, flytta länkbegränsaren från håll (M) till håll (C) och sätt tillbaka muttern.

### VIKTIGT:

Försök **INTE** att kalibrera skärbordet när länkbegränsaren är i läge (M).



Figur 3.544: Sensorarmlänkar

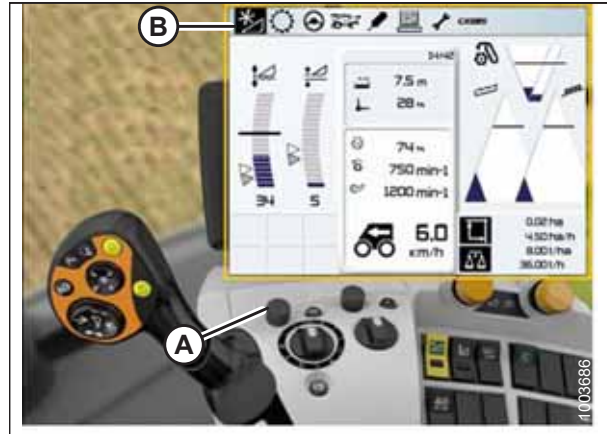
6. Från sidan MAIN, välj FRONT ATTACHMENT (A).



Figur 3.545: CEBS huvudsida

## ANVÄNDNING

7. Använd kontrollvredet (A) för att markera ikonen AUTO CONTOUR (B). Tryck på kontrollvredet (A) för att välja den.



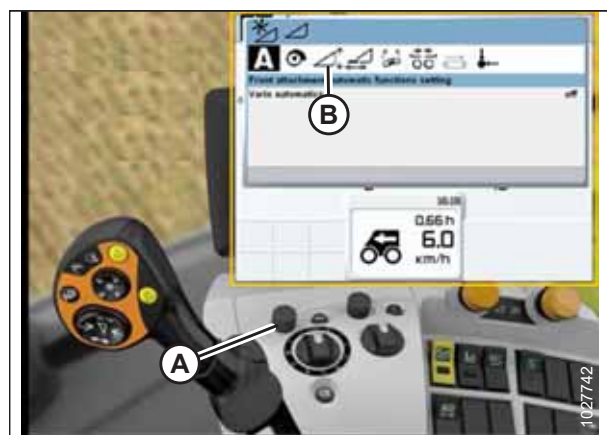
Figur 3.546: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

8. Använd kontrollvredet (A) för att markera ikonen som liknar ett skärbord med pil upp och pil ner (visas ej). Tryck på kontrollvredet (A) för att välja den. Den markerade skärbordsikonen (B) visas på skärmen.



Figur 3.547: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

9. Använd kontrollvredet (A) för att markera skärbordsikonen (B). Tryck på kontrollvredet (A) för att välja den.



Figur 3.548: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

## ANVÄNDNING

10. Använd kontrollvredet (A) för att markera skruvmejselikonen (B).
11. Koppla in skördetröskans separator och matarhus.
12. Tryck på kontrollvredet (A). En förloppsindikator visas.



Figur 3.549: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

13. Höj upp matarhuset helt och hållet. Förloppsindikatorn (A) avancerar till 25 %.
14. Sänk ner matarhuset helt och hållet. Förloppsindikatorn (A) avancerar till 50 %.
15. Höj upp matarhuset helt och hållet. Förloppsindikatorn (A) avancerar till 75 %.
16. Sänk ner matarhuset helt och hållet. Förloppsindikatorn (A) avancerar till 100 %.



Figur 3.550: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

17. Se till att förloppsindikatorn (A) är på 100 %. Kalibreringsförfarandet är nu avslutat.

### OBS!:

Om spänningen inte ligger inom intervallet 0,7–4,3 V vid något tillfälle under kalibreringsprocessen, kommer monitorn att indikera att inlärningsförfarandet inte har slutförts.

18. Om flytläget justerades vid kalibreringen, kontrollera och justera den på nytt. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#).



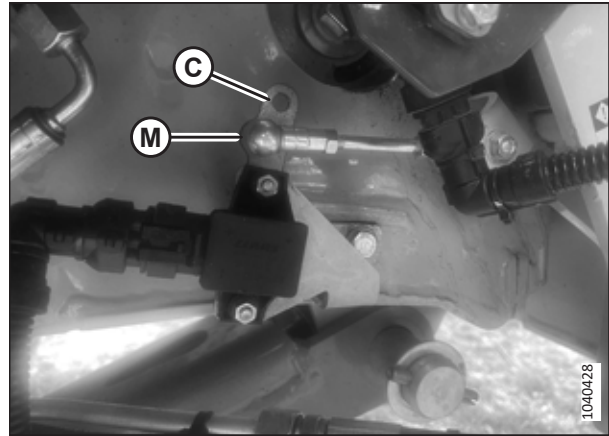
Figur 3.551: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

## ANVÄNDNING

19. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Ta bort muttern som håller fast sensorns länkbegränsare. Flytta länkbegränsaren till position (M) enligt bilden. Sätt tillbaka muttern.

**VIKTIGT:**

Försök **INTE** att köra skärbordet när länkbegränsaren är i läge (C).



Figur 3.552: Sensorns länkbegränsare – CLAAS övergångsram

### Inställning av skärhöjd – CLAAS 600- och 700-serierna

Föraren kan konfigurera två olika förinställningar för skärhöjd. Förinställningarna för höjd kan väljas med hjälp av skördetröskans styrspek.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Sänk ner skärbordet till önskad skärhöjd eller till inställt marktryck. Flytindikatorboxen bör ställas in på 1,5.
2. Håll i vänster sida av omkopplaren (A) tills du hör ett ping-ljud.



Figur 3.553: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspek

### Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 600- och 700-serierna

Känslighetsjusteringen styr hur långt knivbalken måste köras innan den automatiska reglering av skärbordshöjd (AHC) flyttar matarhuset. När känsligheten är inställd på max är det endast små förändringar i markhöjden som får matarhuset

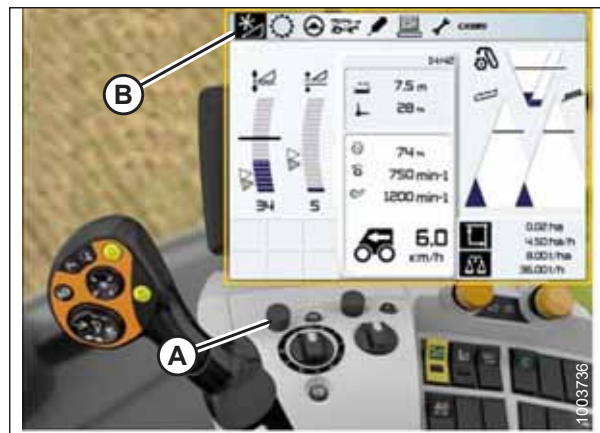
## ANVÄNDNING

att röra sig. När känsligheten är inställd på minimum är det endast stora förändringar i markhöjden som får matarhuset att röra sig.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Använd kontrollvredet (A) för att markera ikonen HEADER/ REEL (B). Tryck på kontrollvredet (A) för att välja den. Dialogrutan HEADER/ REEL öppnas.
2. Välj ikonen HEADER.



Figur 3.554: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspek

3. Välj ikonen FRONT ATTACHMENT PARAMETER SETTINGS (A). En lista med inställningar visas.
4. Välj SENSITIVITY CAC (B) från listan.



Figur 3.555: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspek

## ANVÄNDNING

- Välj ikonen SENSITIVITY CAC (A).
- Om reaktionstiden mellan skärbordet och flytmodulen är för långsam vid skärning på marken, öka inställningen CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT (B). Om reaktionstiden mellan skärbordet och flytmodulen är för snabb, minska inställningen CUTTING HEIGHT ADJUSTMENT.

### OBSI:

Inställningarna från 1–50 ger en snabbare respons, medan inställningarna från –1 till –50 ger långsammare respons. För bästa resultat, gör justeringarna i steg om 5.

- Om skärbordet sänks för långsamt, öka känsligheten. Om skärbordet slår i marken för hårt eller sänks för snabbt ska du minska känsligheten.



Figur 3.556: Display på CLAAS-skördetröskor

### Justering av automatisk haspelhastighet – CLAAS 600- och 700-serierna

Du kan ställa in den förinställda haspelhastigheten efter att du har aktiverat de automatiska skärbordsfunktionerna.

### OBSI:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

- Använd kontrollvredet (A) för att markera ikonen HEADER/ REEL (B). Tryck på kontrollvredet (A) för att välja den. Dialogrutan HEADER/ REEL visas.



Figur 3.557: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak



## ANVÄNDNING

2. Använd kontrollvredet (A) för att välja REEL SPEED (B) och justera haspelhastigheten (om du **INTE** använder automatisk haspelhastighet). En graf visas i dialogrutan.



Figur 3.558: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspek

3. Välj ACTUAL VALUE (A) i dialogrutan AUTO REEL SPEED (om du använder automatisk haspelhastighet). Dialogrutan ACTUAL VALUE visar den automatiska haspelhastigheten.



Figur 3.559: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspek

4. Använd kontrollvredet (A) för att justera haspelhastigheten.

### OBS!:

Detta alternativ är endast tillgängligt med motorn på full gas.



Figur 3.560: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspek

## ANVÄNDNING

### Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – CLAAS 600- och 700-serierna

AHHC-sensorns (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

Kalibrering av haspelns främre-bakre-sensor är endast möjlig om tillvalet med CLAAS integrationssats (B7231) är installerad.

#### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

#### OBS!:

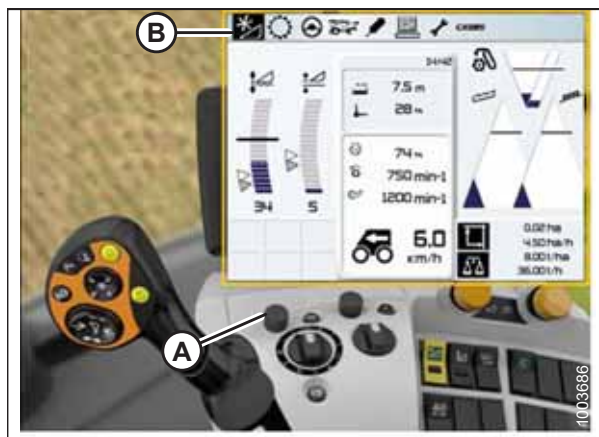
När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

2. Starta motorn.
3. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken. Håll motorn igång.

#### VIKTIGT:

Stäng **INTE** av motorn. Skördetröskan måste gå på full tomgång för att sensorerna ska kalibreras korrekt.

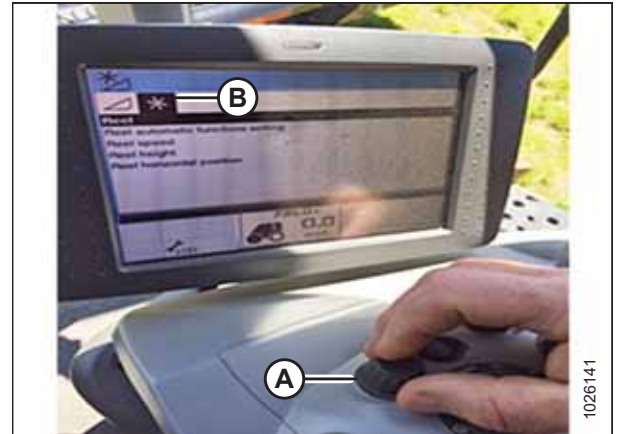
4. Använd kontrollvredet (A) för att markera ikonen FRONT ATTACHMENT (B). Tryck på kontrollvredet (A) för att välja den.



Figur 3.561: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspek

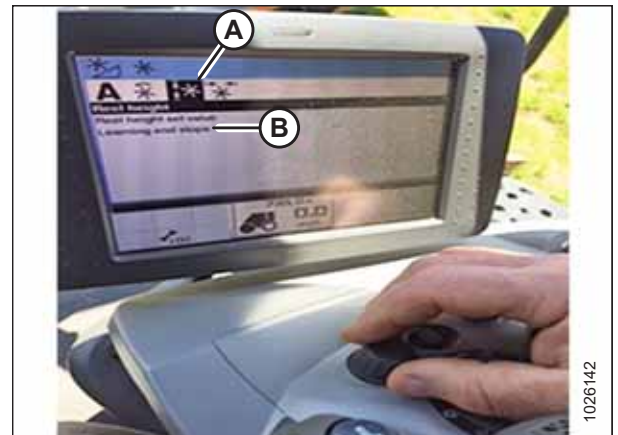
## ANVÄNDNING

5. Använd kontrollvredet (A) för att markera ikonen REEL (B).  
Tryck på kontrollvredet (A) för att välja den.



Figur 3.562: Display och konsol på CLAAS-skördetröskor

6. Markera ikonen REEL HEIGHT (A). Tryck på kontrollvredet för att välja den.
7. Välj LEARNING END STOPS (B) från listan.



Figur 3.563: Display och konsol på CLAAS-skördetröskor

8. Använd kontrollvredet (A) för att markera skruvmejselikonen (B).
9. Tryck på kontrollvredet.



Figur 3.564: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

## ANVÄNDNING

10. Förloppsdiagrammet (A) visas på skärmen.
11. Följ anvisningarna på skärmen för att höja och sänka haspeln.



Figur 3.565: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

12. Se till att förloppsdiagrammet (A) visar 100 %. När förloppsindikatorn visar 100 % är kalibreringen slutförd.



Figur 3.566: CLAAS-skördetröskans display, konsol och styrspak

13. Om skördetröskan är utrustad med CLAAS integrationsssats (B7231): Kalibrera haspelns främre-bakre-sensor genom att välja REEL HORIZONTAL POSITION (A) och sedan LEARNING END STOPS (B).

14. Upprepa steg 8, sida 353 till steg 12, sida 354.



Figur 3.567: Display och konsol på CLAAS-skördetröskor

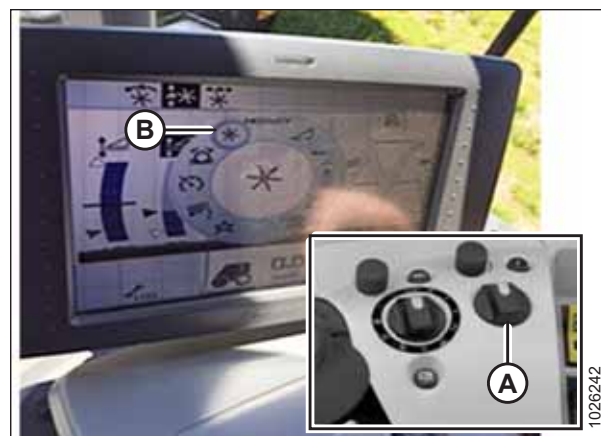
*Justering av automatisk haspelhöjd – CLAAS 600- och 700-serierna*

Den automatiska haspelhöjdställningen går att konfigurera genom att öppna REEL-menyn på skördetröskans display.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Använd HOTKEY-ratten (A) för att välja REEL-ikonen (B).

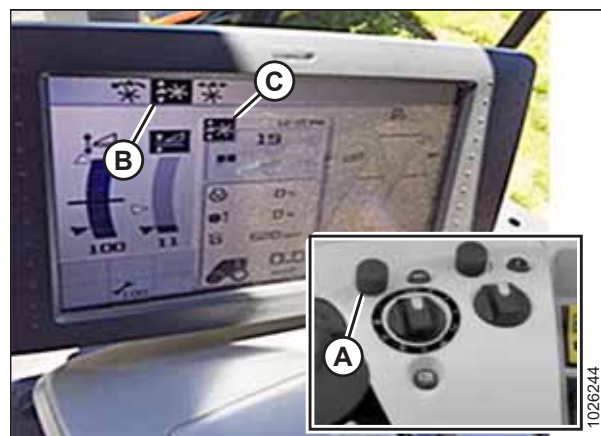


Figur 3.568: Display och konsol på CLAAS-skördetröskor

2. Använd kontrollvredet (A) för att välja ikonen AUTO REEL HEIGHT (B) högst upp på sidan.

**OBS!:**

Ikonen AUTO REEL HEIGHT (C) i mitten av sidan ska vara svartmarkerad. Om den inte är svart har antingen ändstoppen inte ställts in eller så är den automatiska höjdstyrningen (AHC) inte aktiv. För instruktioner, se [Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – CLAAS 600- och 700-serierna, sida 352](#).



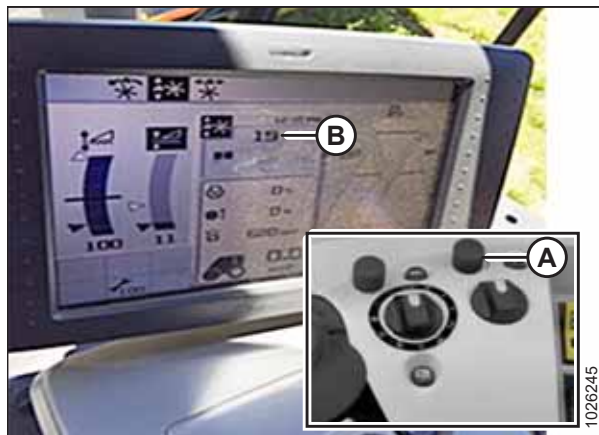
Figur 3.569: Display och konsol på CLAAS-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Justera den automatiska haspelhöjdspositionen för den aktuella AHHC-positionen med hjälp av det yttre rullningsvredet (A). För att sänka den förinställda haspelpositionen, vrid rullningsvredet moturs, för att höja den förinställda haspelpositionen, vrid rullningsvredet medurs. Displayen kommer att uppdatera aktuell inställning (B).

### OBS!:

Om ikonen AUTO REEL HEIGHT i mitten av sidan inte är svart, är inte någon AHHC-position aktiv för närvarande.



Figur 3.570: Display och konsol på CLAAS-skördetröskor

### 3.10.10 Skördetröskor i CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just den modellen av skärbord, konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Snabbpreferens för skärbordsinställningar – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna*

De rekommenderade inställningarna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) för skärbord FlexDraper i FD2-serien® skärbord som används med en skördetröska i CLAAS 5000-, 6000-, 7000- eller 8 000-serierna medföljer.

Tabell 3.41 Skärbordsinställningar – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning
Typ av främre redskap	Flexibel knivbalksprodukt från annan tillverkare
Arbetsbredd	Ställ in skärbordsbredd
Fallhastighet med automatisk kontur	Anpassa efter önskemål
Justering av haspelhastighet	Anpassa efter önskemål

#### *Konfiguration av skärbord – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna*

För att ställa in ett skärbord så att det fungerar med AHHC-systemet (Auto Header Height Control), måste du öppna menyn FRONT ATTACHMENT med CEBIS-terminalen.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Välj FRONT ATTACHMENT (A) från huvudsidan.



Figur 3.571: CEBIS huvudsida

2. Välj FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (A) i rullgardinsmenyn.



Figur 3.572: Sidan Front Attachment

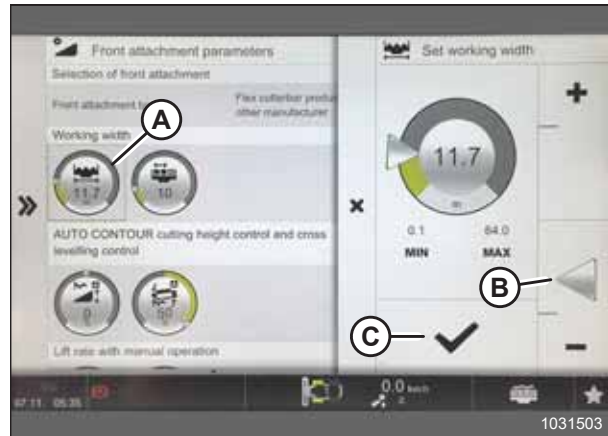
3. Välj FRONT ATTACHMENT TYPE (A) från sidan FRONT ATTACHMENT PARAMETERS.
4. Välj FLEX CUTTERBAR PRODUCT BY OTHER MANUFACTURER (B) i rullgardinsmenyn.



Figur 3.573: Sidan Attachment Parameters

## ANVÄNDNING

5. Välj WORKING WIDTH (A) från sidan FRONT ATTACHMENT PARAMETERS.
6. Ställ in skärbordsbredden genom att skjuta justeringspilen (B) uppåt eller nedåt.
7. Välj bockmarkeringen (C) för att spara inställningarna.



Figur 3.574: Sidan Attachment Parameters

### *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna*

AHHC-sensors (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt. Nyare CLAAS-övergångsramar är utrustade med en sensorlänkbegränsare, som måste konfigureras innan AHHC-systemet kan kalibreras.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **OBS!:**

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.



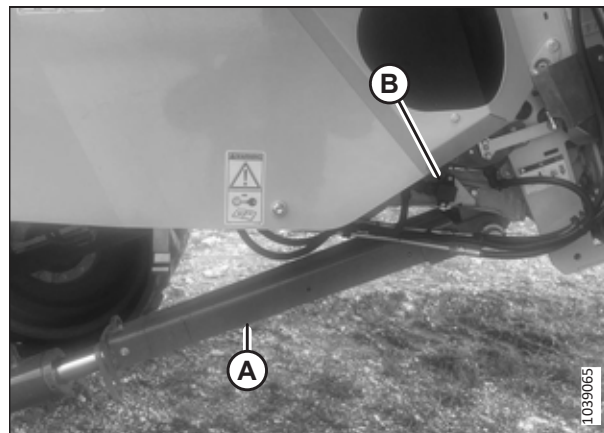
## ANVÄNDNING

1. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

2. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Lokalisera matarhusets före-efter-lutningssensor (B) på höger sida av skördetröskans matarhus, nära skärbordets säkerhetsstöd (A).

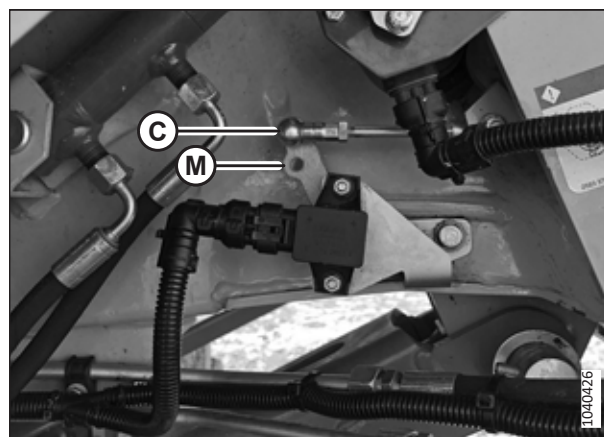


Figur 3.575: Placering av begränsare för sensorlänk – CLAAS övergångsram

3. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Se till att sensorns länkbegränsare sitter i håll (C) enligt bilden. Om begränsaren inte är i håll (C), flytta länkbegränsaren från håll (M) till håll (C) och sätt tillbaka muttern.

### VIKTIGT:

Försök **INTE** att kalibrera skärbordet när länkbegränsaren är i läge (M).



Figur 3.576: Sensorarmlänkar

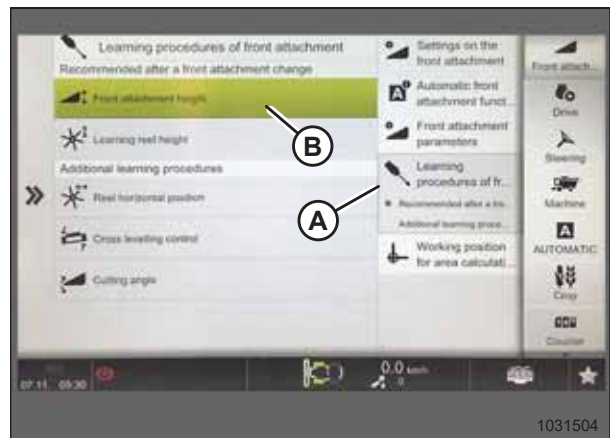
## ANVÄNDNING

- Från sidan MAIN, välj FRONT ATTACHMENT (A).



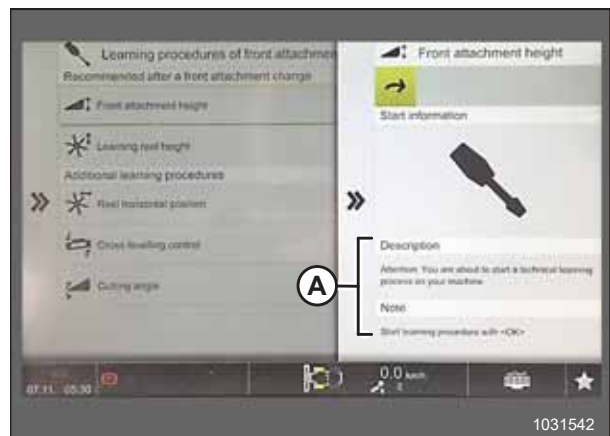
Figur 3.577: CEBIS huvudsida

- Välj LEARNING PROCEDURES (A) från menyn.
- Välj FRONT ATTACHMENT HEIGHT (B).



Figur 3.578: Sidan Learning Procedures

- Följ anvisningarna som visas i fälten DESCRIPTION och NOTES (A).



Figur 3.579: Sidan Front Attachment Height

## ANVÄNDNING

- Tryck på OK-knappen (A) när du blir ombedd att starta inlärningsförfarandet.



Figur 3.580: Förarreglage

- Höj det främre redskapet med knappen (A) på multifunktionsspaken när du uppmanas till det.
- Sänk det främre redskapet med knappen (B) på multifunktionsspaken när du uppmanas till det.
- Upprepa de föregående stegen tills kalibreringen är klar.



Figur 3.581: Multifunktionsspak

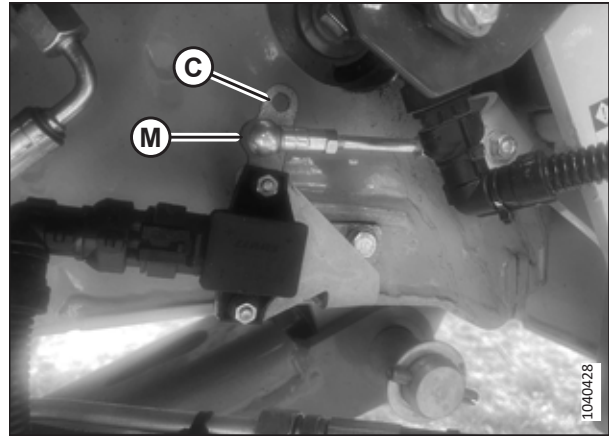
## ANVÄNDNING

12. **Skärbord av årsmodell 2023 och nyare:** Ta bort muttern som håller fast sensorns länkbegränsare. Flytta länkbegränsaren till position (M) enligt bilden.

### VIKTIGT:

Försök **INTE** att köra skärbordet när länken är i läge (C).

13. Sätt tillbaka muttern.



Figur 3.582: Sensorns länkbegränsare – CLAAS övergångsram

### *Inställning av förinställningar för skär- och haspels höjd – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna*

Inställningen av haspel- och skärhöjd kan lagras i skördetröskan. Vid skörd kan du välja inställningarna från styrspaken.

### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Ställ in önskad skärhöjd med matarhusets höj-/sänknappar (A) på multifunktionsspaken.
2. Ställ in önskad haspelposition med knapparna (B).
3. Tryck in och håll knappen AUTO HEIGHT PRESET (C) intryckt för att lagra inställningarna.



Figur 3.583: Multifunktionsspak

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Triangel (A) visas på skärbordets höjdmätare och indikerar den förinställda nivån.



Figur 3.584: CEBS huvudsida

### *Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna*

Känslighetsjusteringen styr hur långt knivbalken måste köras innan den automatiska reglering av skärbordshöjd (AHC) flyttar matarhuset. När känsligheten är inställd på max behövs endast små förändringar i markhöjden för att få systemet att flytta matarhuset. När känsligheten är inställd på minimum är det endast stora förändringar i markhöjden som får systemet att flytta matarhuset.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Välj FRONT ATTACHMENT (A) från huvudsidan.



Figur 3.585: CEBS huvudsida

## ANVÄNDNING

2. Välj FRONT ATTACHMENT PARAMETERS (A) i rullgardinsmenyn.



Figur 3.586: Sidan Front Attachment Parameters

3. Bläddra igenom listan och välj ikonen DROP RATE WITH AUTO CONTOUR (A).
4. Justera fallhastigheten genom att skjuta justeringspilen (B) uppåt eller nedåt.
5. Välj bockmarkeringen (C) för att bekräfta inställningarna.



Figur 3.587: Sidan Drop Rate with Auto Contour

### *Justering av automatisk haspelhastighet – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna*

Den förinställda haspelhastigheten kan ställas in efter att du har aktiverat de automatiska skärbordsfunktionerna.

#### **! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Välj FRONT ATTACHMENT (A) från huvudsidan.



Figur 3.588: CEBIS huvudsida

2. I listan väljer du SETTINGS ON FRONT ATTACHMENT (A).
3. Välj REEL TARGET VALUES (B).
4. Välj ikonen REEL SPEED ADJUST (C).



Figur 3.589: Sidan Settings on Front Attachment

5. Justera målvärdet för haspelhastigheten genom att skjuta justeringspilen (A) uppåt eller nedåt.
6. Välj bockmarkeringen (B) för att spara inställningen.



Figur 3.590: Sidan Reel Speed Target Value

## ANVÄNDNING

### Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna

AHHC-sensors (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte haspelns positionsfunktion korrekt.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Kalibrering av haspelns främre-bakre-sensor är endast möjlig om tillvalet med CLAAS integrationssats (MD #B7231) är installerad.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. **CLAAS 8800**-skördetröskor måste justera begränsarlänken före och efter kalibreringsprocessen.

#### OBS!:

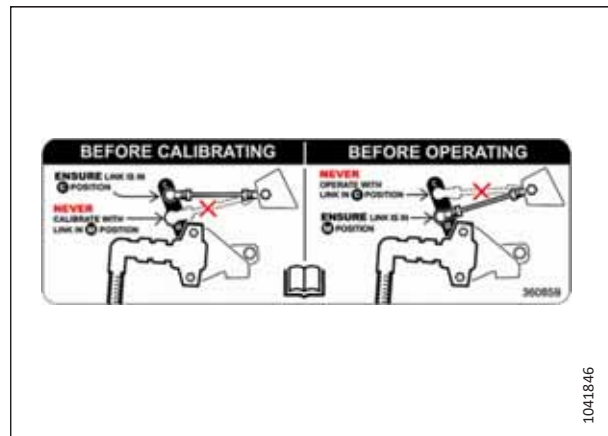
CLAAS 8800-skördetröskor måste ha en begränsarlänk (MD #357776) som modifierar sensorområdet för att förhindra kontakt mellan centrallänkens lutningscylinderfäste och dammskyddet på matarhuset.

2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken.

#### OBS!:

Stäng **INTE** av motorn. Skördetröskan måste gå på full tomgång för att sensorerna ska kalibreras korrekt.

3. Välj FRONT ATTACHMENT (A) från huvudsidan.



Figur 3.591: CLAAS-begränsarlänk (MD #357776)

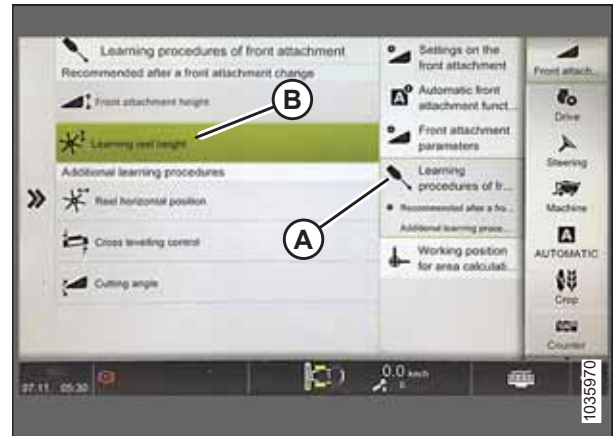


Figur 3.592: CEBS huvudsida



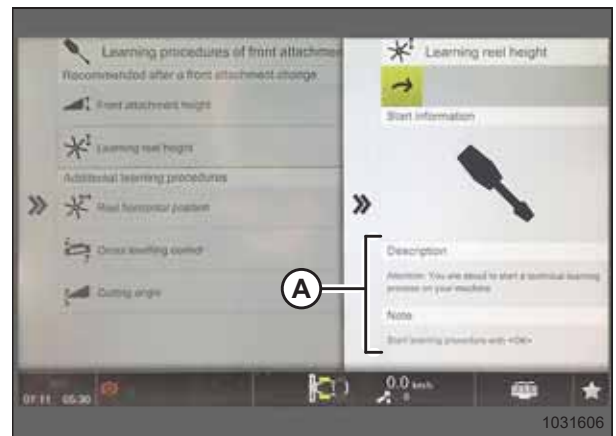
## ANVÄNDNING

4. Välj LEARNING PROCEDURES FOR FRONT ATTACHMENT (A).
5. Välj LEARNING REEL HEIGHT (B).



Figur 3.593: Sidan Front Attachment

6. Följ anvisningarna som visas i fälten DESCRIPTION och NOTES (A).



Figur 3.594: Sidan Learning Reel Height

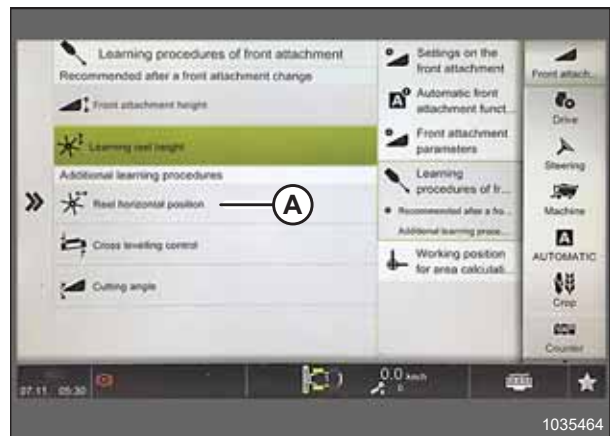
## ANVÄNDNING

- Tryck på knappen OK (A) när du blir ombedd att starta inlärningsförfarandet.



Figur 3.595: Förarreglage

- Om skördetröskan är utrustad med CLAAS integrationssats (B7231): Kalibrera haspelns främre-bakre-sensor genom att välja REEL HORIZONTAL POSITION (A) som inlärningsförfarande och följ anvisningarna på skärmen.



Figur 3.596: Sidan Front Attachment

### 3.10.11 Skördetröskor i Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serierna

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016*

För att fungera korrekt måste sensorn för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) arbeta inom ett visst spänningsområde.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

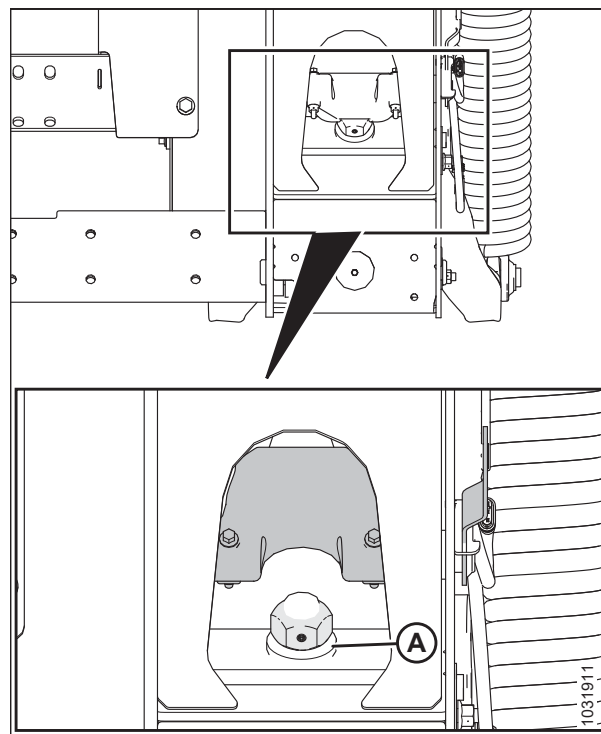
#### **⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Kontrollera att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] går inte att flytta) på båda platserna.

#### **OBS!:**

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner.



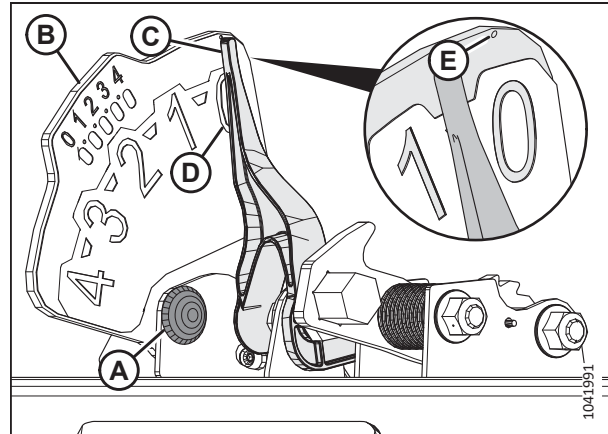
Figur 3.597: Flytlås

## ANVÄNDNING

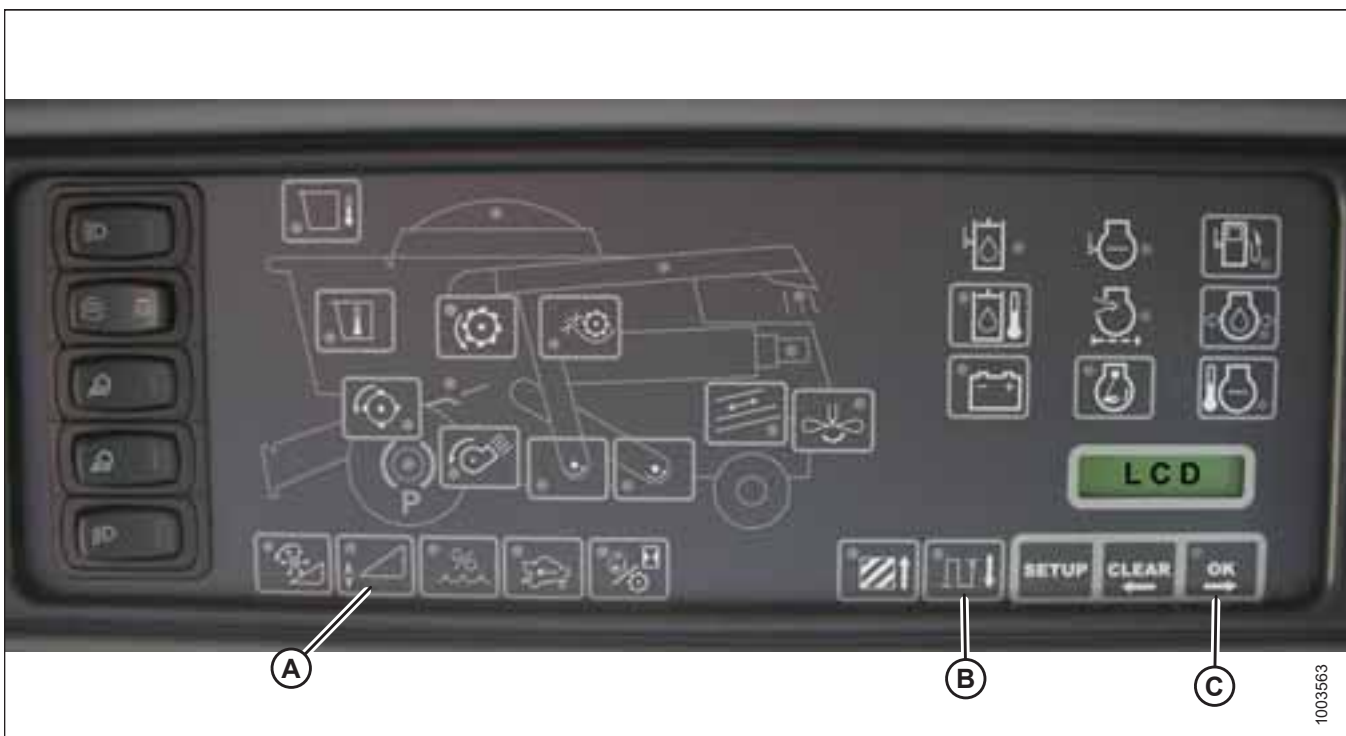
- Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.598: Flytindikator



Figur 3.599: Skördetröskans display i taket

- Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
- Tryck och håll in knappen (A) på takdisplayen i 3 sekunder för att aktivera diagnostikläget.
- Bläddra nedåt med knappen (B) tills LEFT visas på LCD-skärmen.
- Tryck på knappen OK (C). Siffran som visas på LCD-skärmen är spänningsavläsningen från AHHC-sensorn. Höj och sänk skärbordet för att se hela spannet av spänningsavläsningar.

*Aktivering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016*

Den automatiska höjdregeringen (AHHC) måste vara aktiverad innan du kan justera höjd och känslighet.

**! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

Följande systemkomponenter krävs för att den automatiska höjdregeringen (AHHC) ska fungera:

- Huvudmodul och skärbordsdrivmodul monterade i kortlådan i säkringspanelmodulen (FP).
- Multifunktionshandtagets föraringångar.
- Föraringångar som är monterade i panelen på styrkonsolmodulen (CC).
- Elektrohydraulisk styrventil för höjning av skärbord.

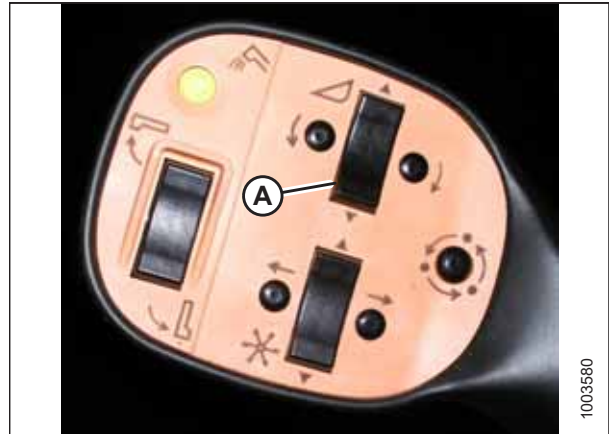


**Figur 3.600: Skördetröskans automatiska reglering av skärbordshöjden**

1. Tryck på knappen AUTO MODE (A) tills LED-lampan AHHC (B) börjar blinka. Om RTC-lampan blinkar trycker du på knappen AUTO MODE (A) igen tills den växlar till AHHC.

## ANVÄNDNING

2. Tryck kort på knappen (A) på styrspaken. AHHC-lampan ska ändras från blinkande till fast sken. Skärbordet ska falla till marken. AHHC är nu inkopplad och kan justeras för höjd och känslighet.
3. Använd reglagen för att justera höjden och känsligheten för de ständigt föränderliga markförhållandena, t.ex. grunda raviner och dräneringsdiken.



Figur 3.601: Styrspak

### *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016*

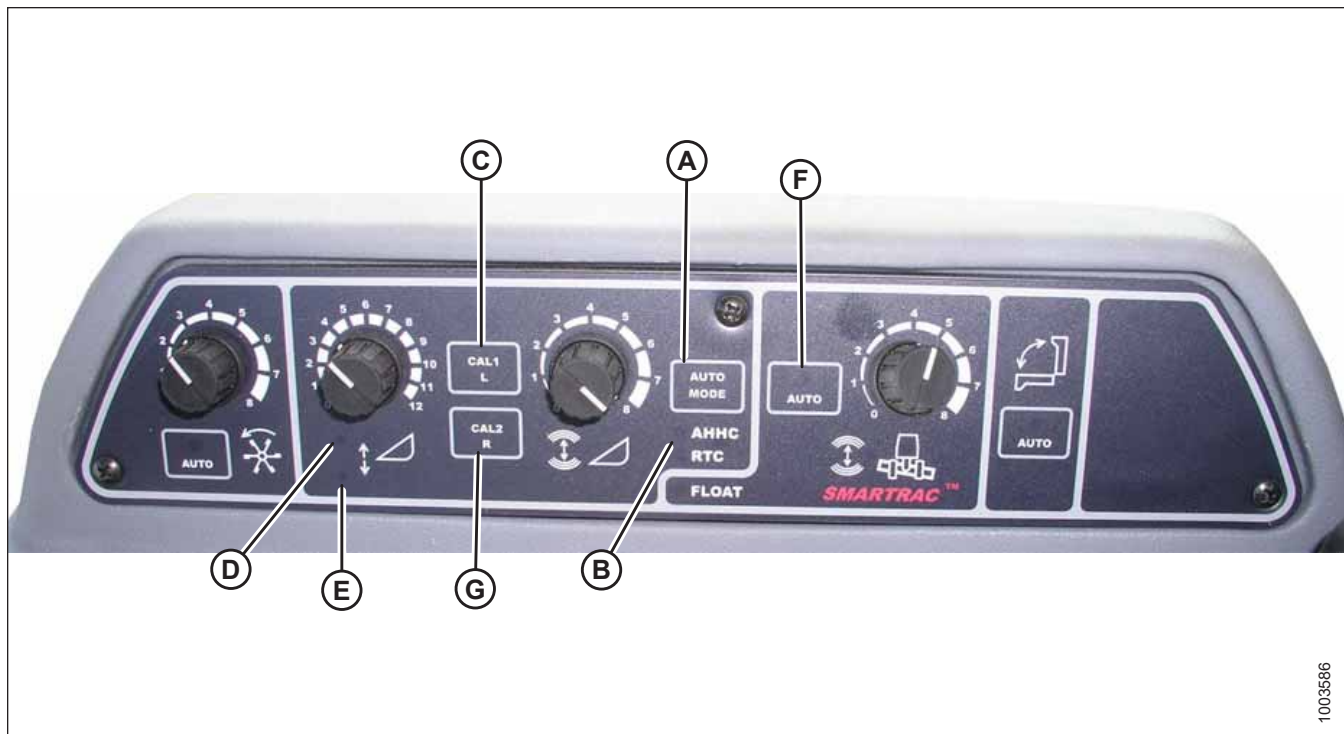
Sensorutgången för den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHHC) måste kalibreras för varje skördetröska.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **OBS!:**

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.



Figur 3.602: Skördetröskans automatiska reglering av skärbordshöjden

A – Knappen AUTO MODE  
D – Hög skärbordslampan  
G – Knappen CAL2

B – AHHC-lampa  
E – Sänk skärbordslampan

C – Knappen CAL1  
F – AUTO-läge

**OBS!:**

Kalibreringen ska utföras på ett plant och jämnt underlag utan att skärbordet är inkopplat. Funktionerna för skärbordshöjd och skärbordslutning får inte vara i auto- eller standby-läge. Motorns varvtal måste vara över 2 000 varv/min. Tillvalet för skärbordslutning på skördetröskor av årsmodell 2004 och tidigare fungerar inte med MacDon-skärbord. Detta system måste avlägsnas och inaktiveras för att AHHC skall kunna kalibreras. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

1. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

**OBS!:**

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

2. Tryck på knappen AUTO MODE (A) tills AHHC-lampan (B) tänds.
3. Håll knappen CAL1 (C) intryckt tills följande lampor blinkar: hög skärbordet (D), sänk skärbordet (E), luta AUTO MODE (F) och AHHC (B).
4. Sänk ner skärbordet helt och håll knappen HEADER LOWER intryckt i 5-8 sekunder för att säkerställa att flytmodulen har separerats från skärbordet.
5. Tryck på knappen CAL2 (G) tills den nedre skärbordslampan (E) slutar blinka och släpp den när den övre skärbordslampan (D) börjar blinka.
6. Hög skärbordet till maximal höjd och se till att skärbordet vilar på nedåtstoppsplattorna.
7. Tryck på knappen CAL2 (G) tills den övre skärbordslampan (D) släcks.

**OBS!:**

Följande steg är endast tillämpliga på skördetröskor från 2005 eller tidigare med Smartrac-matarhus.

## ANVÄNDNING

8. Vänta tills lampan HEADER TILT LEFT (ej i bild) börjar blinka och luta sedan skärbordet till maximalt läge åt vänster.
9. Tryck på knappen CAL2 (G) tills lampan HEADER TILT LEFT (ej i bild) slutar blinka, och släpp knappen när lampan HEADER TILT RIGHT (ej i bild) börjar blinka.
10. Luta skärbordet till maximalt läge till höger.
11. Tryck på knappen CAL2 (G) tills alla följande lampor blinkar: höj skärbordet (D), sänk skärbordet (E), höjd AUTO MODE (A), höger skärbord och vänster skärbord (visas ej) och lutning AUTO MODE (F).
12. Centrera skärbordet.
13. Tryck på knappen CAL1 (C) för att avsluta kalibreringen och spara alla värden. Alla lampor ska sluta blinka.

### **OBS!:**

Om flytläget var inställt tyngre för att slutföra AHHC-kalibreringen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.

### *Avstängning av ackumulator – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016*

Akkumulatorn påverkar skördetröskans reaktionstid för höjdjustering, vilket kan påverka AHHC-systemets (Auto Header Height Control) prestanda.

För bästa prestanda, stäng av matarhusets ackumulator. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

### **OBS!:**

Akkumulatorn är placerad framför den främre vänstra axelbalken.



**Figur 3.603: ON/OFF-strömbrytare på skördetröskans ackumulator**

A - Ackumulatorspak (av-läge)



## ANVÄNDNING

### *Justering av skärbordets höjnings-/sänkingshastighet – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016*

Stabiliteten hos systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) påverkas av hydraulflödets hastighet. Justera skärbordets höjnings-/sänkingshastighet för att säkerställa stabiliteten hos det automatiska regleringssystemet för skärbordshöjd.

Justera skärbordets höjningsbegränsare (A) och sänkingsbegränsare (B) i hydraulgrenröret så att det tar ca 6 sekunder att höja aggregatet från marken till maximal höjd (dvs till den punkt där hydraulcylindrarna är helt utfällda) och ca 6 sekunder att sänka aggregatet från maximal höjd till marknivå.

Om skärbordet rör sig för mycket (t.ex. jagar) när huvudet är på marken, justera den lägre hastigheten så att det tar 7 eller 8 sekunder för huvudet att sjunka ner till marknivå.

#### **OBS!:**

Gör denna justering med hydraulsystemet i normal drifttemperatur (54,4 °C [130°F]) och motorn på full gas.



**Figur 3.604: Justerbara begränsare för höjning och sänkning av skärbord**

### *Justering av marktryck – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016*

Justera skärbordets marktryck så att trycket är så lätt som möjligt, men tillräckligt tungt för att skärbordet inte ska studsas under drift.

#### **OBS!:**

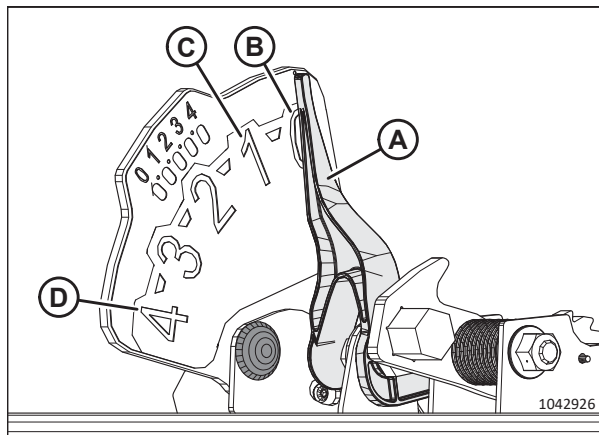
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Kontrollera att indikatorn (A) är i läge **0** (B) med skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken. Om så inte är fallet, kontrollera flytsensors utgående spänning. För instruktioner, se *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016, sida 369.*

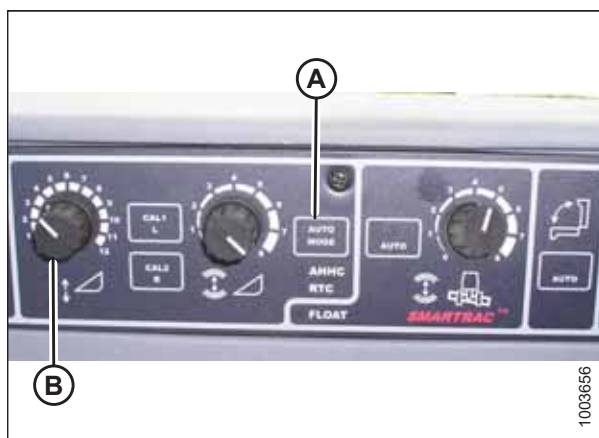
### OBS!:

När skärbordet är på marken ska indikatorn vara i läge **1** (C) för lågt marktryck och i läge **4** (D) för högt marktryck. Grödor och markförhållanden avgör hur stor flytvikten ska vara. Den ideala inställningen är så lätt som möjligt utan att skärbordet studsar eller missar grödorna. Om du arbetar med tunga inställningar slits slitplattorna på knivbalken ut i förtid.



Figur 3.605: Flytindikator

2. Kontrollera att skärbordet är i AHHC-läge (Auto Header Height Control). Detta indikeras av att AUTO MODE LED-lampan (A) lyser med ett fast, kontinuerligt sken.
3. Skärbordet sänks till den höjd (marktryck) som motsvarar det läge som valts med höjddreglaget (B). Vrid vredet moturs för minimalt marktryck och medurs för maximalt marktryck.



Figur 3.606: AHHC-konsol

### Justering av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016

Med känslighet för automatisk höjddreglering av skärbord (AHHC) avses det avstånd som skärbordet måste röra sig uppåt eller nedåt innan AHHC reagerar och höjer eller sänker matarhuset.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



Figur 3.607: Konsol för automatisk reglering av skärbordshöjd

Vredet SENSITIVITY ADJUSTMENT (A) reglerar det avstånd som knivbalken måste röra sig uppåt eller nedåt innan AHHC reagerar och höjer eller sänker matarhuset.

När vredet SENSITIVITY ADJUSTMENT (A) är inställt på max (vredet hela vägen medurs) behövs endast små förändringar i markhöjden för att matarhuset ska höjas eller sänkas. I detta läge rör sig knivbalken upp och ned ca 19 mm (3/4 in.) innan styrmodulen signalerar till den hydrauliska reglerventilen att höja eller sänka skärbordsramen.

När vredet SENSITIVITY ADJUSTMENT (A) är inställt på minimum (vriden hela vägen moturs) krävs stora förändringar i markhöjden för att matarhuset ska höjas eller sänkas. I detta läge rör sig knivbalken upp och ned ca 51 mm (2 in.) innan styrmodulen signalerar till den hydrauliska reglerventilen att höja eller sänka skärbordsramen.

Inmatningen HEADER SENSE LINE ändrar också känslighetsområdet. Vid anslutning till ett medbringare medger läget moturs (minst känsligt) en vertikal förflyttning på ca 102 mm (4 in.) innan korrigerig görs.

#### *Felsökning av larm och diagnostikfel – Gleaner® R65-, R66-, R75-, R76- och S-serien före 2016*

Se detta avsnitt för att lära dig innebörden av larm och fel relaterade till systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC). Larm och diagnostiska fel visas på skördetröskans elektroniska instrumentpanel (EIP).

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

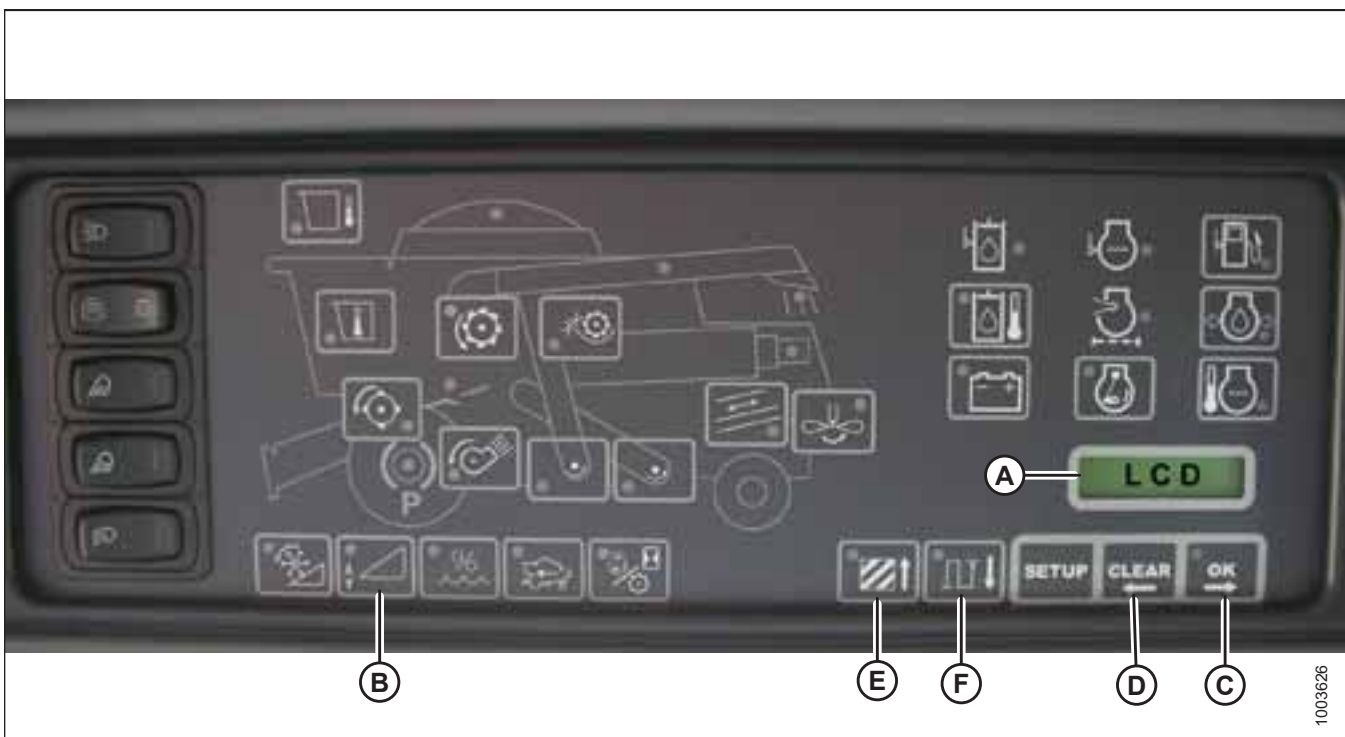
## ANVÄNDNING

### Typ av display:

Visas på varvräknaren (A) som XX eller XXX.



Figur 3.608: Varvräknare



Figur 3.609: Elektronisk instrumentpanel (EIP) på skördetröska

### OBS!:

Visas på LCD-skärm (A) som XX eller XXX.

### Larmtillstånd:

Om ett felmeddelande tas emot från säkringscentralen ljuder ett larm. Larmsummern ljuder fem gånger var 10:e sekund. LCD-skärmen (A) på den elektroniska instrumentpanelen (EIP) visar fel på skärbordssystemet som HDR CTRL följt av HGT ERR för höjd och HDR CTRL följt av TILT ERR för lutning. LED-lampan för skärbordshöjd blinkar gult två gånger per sekund.

När ett larmtillstånd inträffar blinkar en grön LED-lampa (grön, gul eller röd beroende på ingången). Dessutom visas ett meddelande på LCD-displayen för att identifiera larmets karaktär. Till exempel blinkar HYD TEMP, OPEN, SHRT växelvis.

### Diagnostiska felfunktioner:

Se figuren 3.609, sida 378.

## ANVÄNDNING

Tryck på omkopplaren för skärbordshöjd (B) i minst 5 sekunder för att försätta EIP i diagnosläge för skärbord. LCD-skärmen (visas på föregående skärm) visar meddelandet HDR DIAG när EIP har gått in i skärbordsdiagnosläget .

I detta läge visas efter 3 sekunder felparametrar för skärbordsfel på EIP:s LCD-skärm. All information som visas är skrivskyddad.

Med knapparna OK (C) och CLEAR (D) kan du bläddra igenom listan med parametrar. Om det inte finns några aktiva felkoder kommer EIP LCD att visa NO CODE.

När en parameter visas, visas dess etikett i 3 sekunder, varefter dess värde visas automatiskt.

Tryck på knappen OK (C) medan värdet visas för att gå vidare till nästa parameter och visa dess etikett.

När en parameteretikett visas och knappen OK (C) trycks ned inom 3 sekunder visas parameterens värde.

Tryck på AREA (E) för att gå igenom alternativen. När LEFT visas på LCD-skärmen trycker du på knappen OK (C) och spänningen för automatisk höjdkontroll (AHHC) visas på displayen.

Tryck på knappen DIST (F) för att gå tillbaka genom tabellen.

Tryck på knappen CLEAR (D) för att avsluta skärbordsdiagnostiken och återgå till normalläge.

### 3.10.12 Skördetröskor i Gleaner® S9-serien

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Konfiguration av skärbord – Gleaner® S9-serien*

För att ställa in ett skärbord så att det fungerar med AHHC-systemet (Auto Header Height Control) måste du öppna menyn HEADER SETTINGS med Tyton-terminalen.

#### **OBS!**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

AGCO Tyton-terminalen (A) används för att ställa in och hantera ett MacDon-skärbord på skördetröskor i Gleaner® S9-serien. Använd pekskärmen för att välja önskat objekt på sidan.



**Figur 3.610: Förarens station – Gleaner S9®**

A – Tyton-terminal      B – Styrspak  
C – Gasreglage        D – Kontrollpanel för skärbord

## ANVÄNDNING

1. Välj ikonen (A) COMBINE i den övre högra kvadranten på startsidan. Skördetröskans huvudmeny öppnas.



Figur 3.611: Skördetröskikon på startsidan

2. På COMBINE MAIN MENU, välj HEADER SETTINGS (A). Sidan HEADER SETTINGS visas.

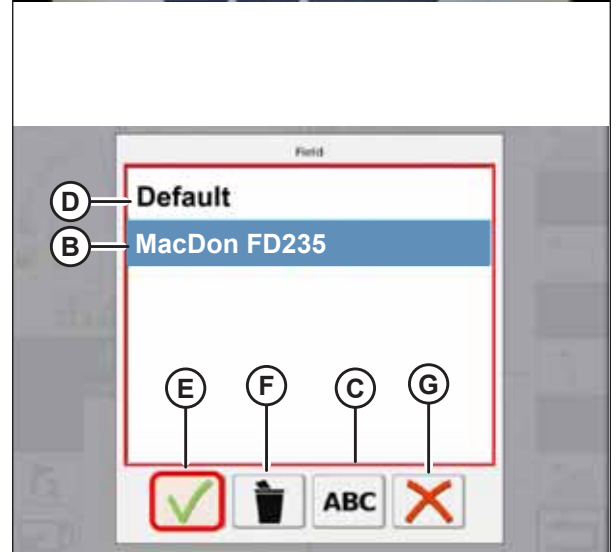
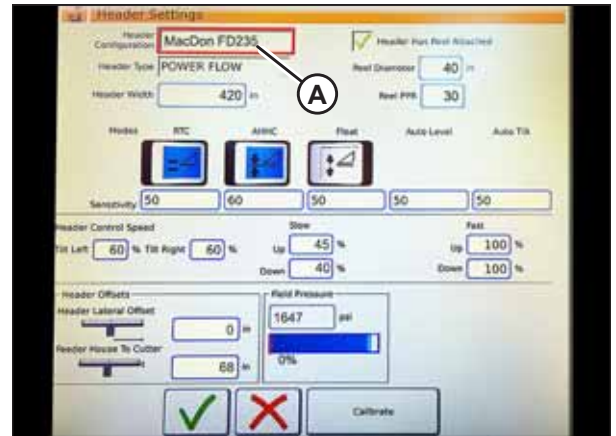


Figur 3.612: Inställningar för skärbord på skördetröskans huvudmeny

## ANVÄNDNING

3. Välj fältet HEADER CONFIGURATION (A). En lista över skärbord visas.

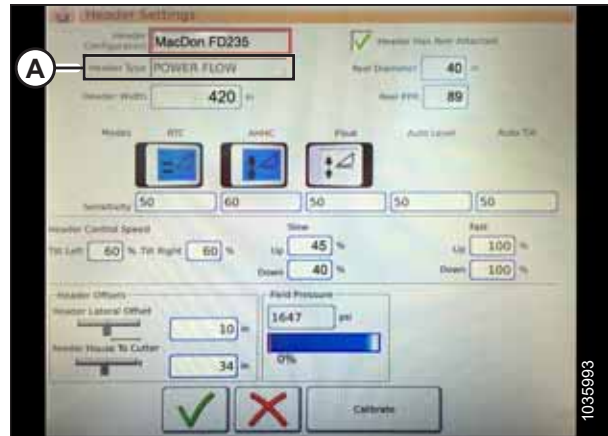
- Om ditt MacDon-skärbord redan är inställt ska det visas i listan över skärbord. Välj MacDon-skärbord (B) för att markera skärbordet i blått, välj sedan grön bock (E) för att fortsätta.
- Om endast standardskärbord (D) visas, välj ABC-knappen (C) och använd skärmtangentbordet för att ange information om MacDon-skärbordet. När du har angett informationen väljer du ett av följande alternativ för att återgå till sidan HEADER SETTINGS:
  - Grön bockmarkeringen (E) sparar inställningarna
  - Ikonen för papperskorgen (F) tar bort det markerade skärbordet från listan
  - Rött X (G) avbryter ändringen/ändringarna



Figur 3.613: Meny för skärbordskonfiguration på sidan för skärbordsinställningar

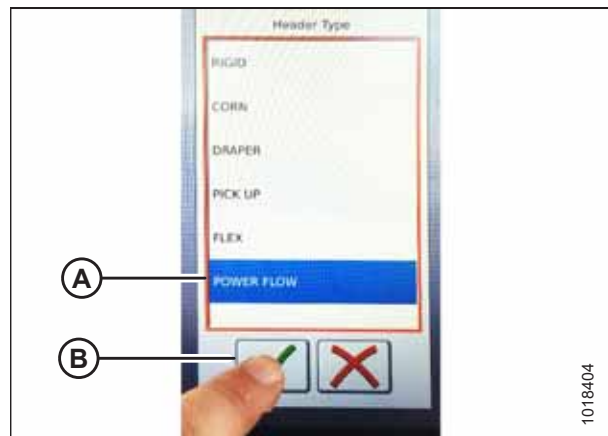
## ANVÄNDNING

- Välj fältet HEADER TYPE (A) för att ange vilken typ av skärbord som ska installeras på maskinen. En lista över skärbordstyper visas.



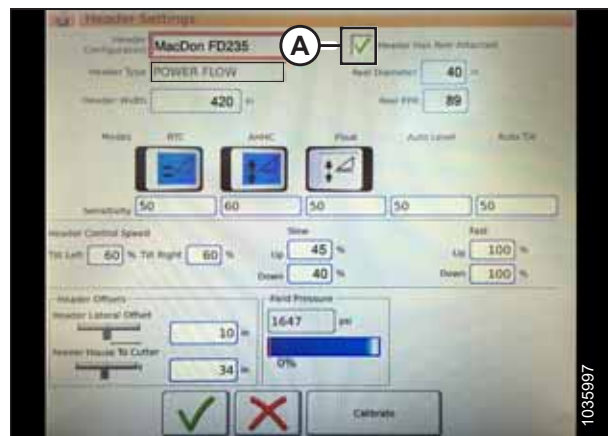
Figur 3.614: Inställningar för skärbord

- Välj POWER FLOW (A). Välj grön bockmarkering (B) för att spara valet.



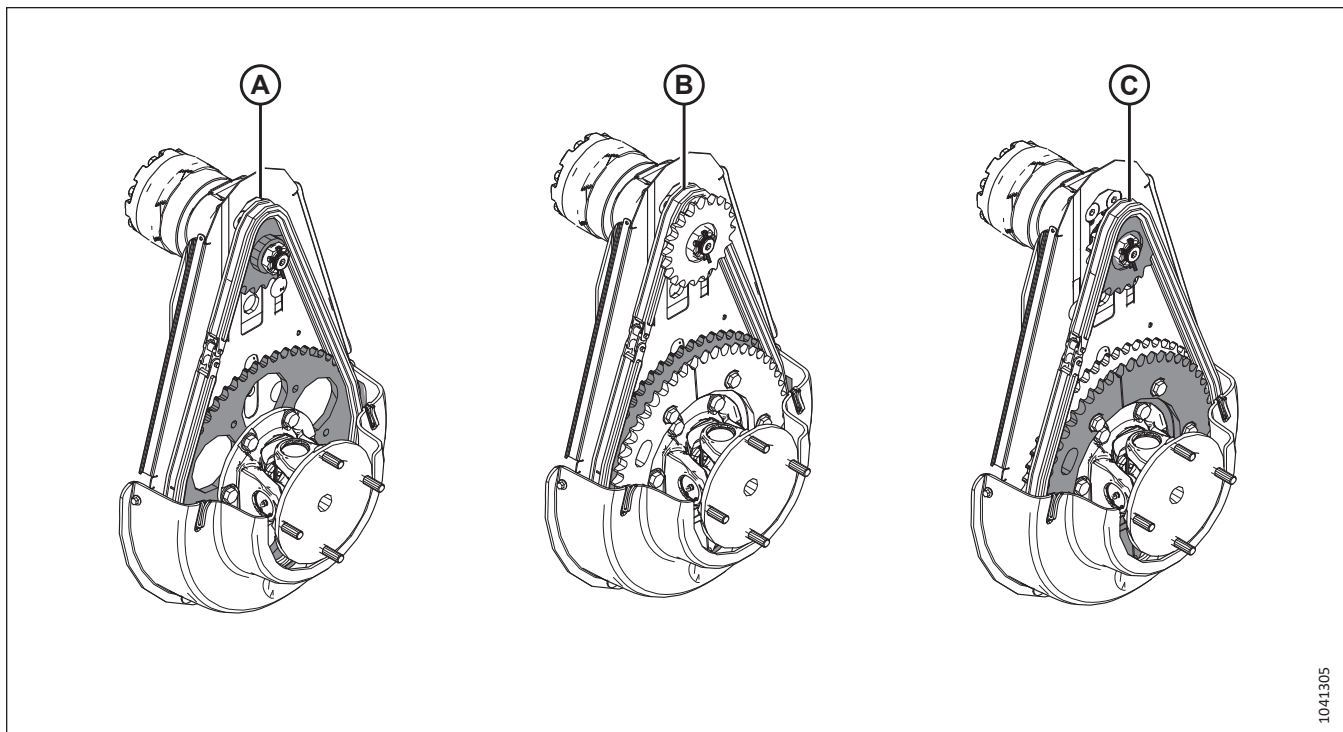
Figur 3.615: Typ av skärbord

- Kontrollera att kryssrutan HEADER HAS REEL ATTACHED (A) är markerad.



Figur 3.616: Inställningar för skärbord





Figur 3.617: Konfigurationer av haspelns drivenhet

7. Om det inte redan är känt vilken typ av haspeldrivningskonfiguration som är installerad på skärbordet, identifiera den:

- (A) Standardkonfiguration: En uppsättning kedjehjul är installerad.
- (B) Högt vridmoment/låg hastighet: Kedjan monteras på den inre uppsättningen kedjehjul.
- (C) Hög hastighet/lågt vridmoment: Kedjan monteras på den yttre uppsättningen kedjehjul.

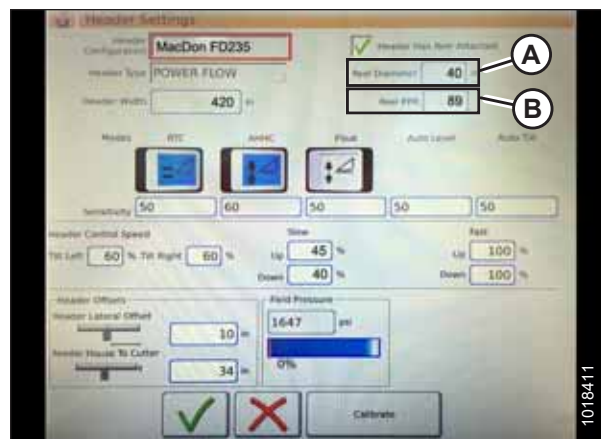
8. Tryck på fältet REEL DIAMETER (A) och en numerisk knappsats visas. Ange **40** för en MacDon-haspel.

9. Välj fältet REEL PPR (pulser per varv) (B). Ange värdet för den typ av konfiguration av drivkedjehjul som identifierats i steg 7, sida 383:

- Standardkonfiguration: **192**
- Högt vridmoment/låg hastighet: **303**
- Lågt vridmoment/hög hastighet: **169**

**OBS!:**

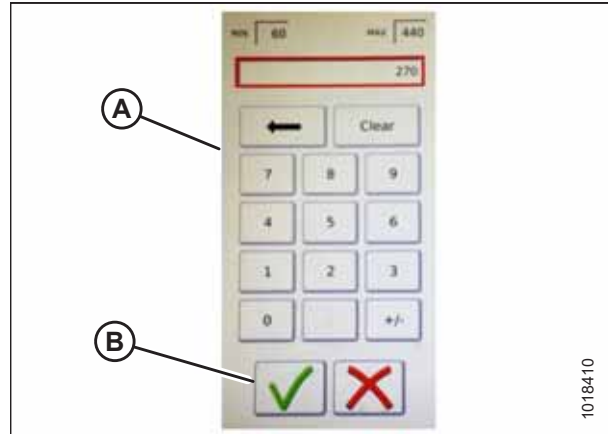
När AHHC är aktiverat ska haspeln röra sig något snabbare än skördetröskans markhastighet. Om haspeln rör sig snabbare eller långsammare än önskat vid ovanstående PPR-inställning, kontakta din återförsäljare för hjälp.



Figur 3.618: Inställningar för skärbord

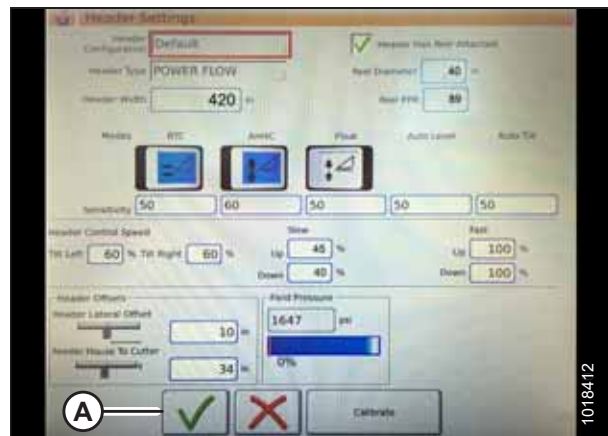
## ANVÄNDNING

10. Välj grön bockmarkering (B) under den numeriska knappsatsen (A).



Figur 3.619: Numerisk knappsats

11. Markera den gröna bocken (A) längst ned på sidan HEADER SETTINGS.



Figur 3.620: Sidan Header Settings

### Inställning av minsta haspelhastighet och kalibrering av haspel – Gleaner® S9-serien

För att ställa in skärbordets lägsta haspelhastighet så att den fungerar med AHHC-systemet (Auto-Header Height Control) och för att kalibrera haspeln, öppna menyn REEL SETTINGS.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Välj REEL SETTINGS (A) i COMBINE MAIN MENU. Sidan REEL SETTINGS öppnas.



Figur 3.621: Inställningar för haspel på skördetröskans huvudmeny

2. För att ställa in minsta haspelhastighet, välj SPEED MINIMUM FIELD (B). Skärmtangentbordet visas.
3. Ange önskat värde. Välj den gröna bocken för att ange det nya värdet eller välj det röda X:et för att avbryta inmatningen. Hastigheten visas i mph och varv/min.

### OBS!:

Längst ner på sidan REEL SETTINGS visas haspelns diameter och haspelns pulser per varv (PPR). Dessa värden har redan ställts in på sidan HEADER SETTINGS.

4. För att kalibrera haspelhastigheten, välj knappen CALIBRATE (A) längst upp till höger på sidan. CALIBRATION WIZARD öppnas och visar en varningsbild.
5. Granska de villkor som anges i varningen CALIBRATION WIZARD och se till att alla villkor är uppfyllda. Tryck på den gröna bockmarkeringen (A) för att acceptera och starta kalibreringen. Tryck på rött X (B) för att avbryta kalibreringsförfarandet.



Figur 3.622: Kalibrering av haspelinställningar



Figur 3.623: Kalibreringsguide

## ANVÄNDNING

6. Ett meddelande visas i CALIBRATION WIZARD om att haspelkalibreringen har påbörjats. Haspeln börjar snurra långsamt och ökar i hastighet. Välj vid behov det röda X:et längst ned på skärmen för att avbryta kalibreringsprocessen. I annat fall väntar du på meddelandet om att haspelkalibreringen har slutförts.
7. Välj den gröna bockmarkeringen längst ned på skärmen för att spara de kalibrerade inställningarna.



Figur 3.624: Kalibreringsförlopp

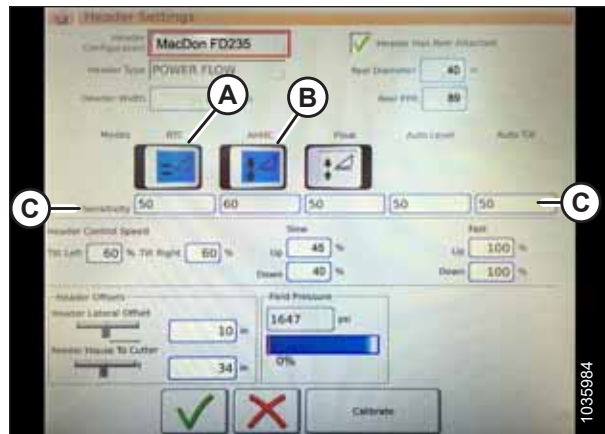
### Konfiguration av automatiska skärbordsreglage – Gleaner® S9-serien

Du kan konfigurera automatiska skärbordsfunktioner på sidan HEADER SETTINGS.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. **Automatiska kontrollfunktioner:** Det finns vippbrytare (OFF/ON) på sidan HEADER SETTINGS för de automatiska kontrollfunktionerna. För MacDon-skärbord, se till att följande två funktioner är aktiverade enligt bilden:
  - RTC (återgång till skärning) (A)
  - AHHC (automatiskt reglering av skärbordshöjd) (B)Alla andra omkopplare är inaktiverade (inte markerade).
2. **Känslighet:** Inställningen (C) styr hur snabbt ett reglage (RTC eller AHHC) reagerar på en given förändring i sensoråterkopplingen. Inställningsfälten är placerade direkt under vippströmbrytarna. För att ange en ny känslighetsinställning, tryck på inställningsfältet under den specifika vippströmbrytaren och ange det nya värdet med skärmtangentbordet.



Figur 3.625: Automatiska reglage och känslighetsinställningar

- Öka känsligheten om skördetröskan inte ändrar matarpositionen tillräckligt snabbt i autoläge.
- Minska känsligheten om skördetröskan söker efter en position i autoläge.

#### OBS!:

Känslighetsstartpunkterna för MacDon-skärbord är följande:

- **50** för RTC (A)
- **60** för AHHC (B)

## ANVÄNDNING

3. **Skärbordshastighet:** Området HEADER CONTROL SPEED (A) på sidan HEADER SETTINGS används för att justera följande hastigheter:

- Lutning åt vänster och höger är den laterala lutningen av skördetröskans frontplatta.
- Skärbord upp och ned (långsam och snabb hastighet) är en tvåstegsknapp med långsam hastighet på det första steget och snabb på det andra.

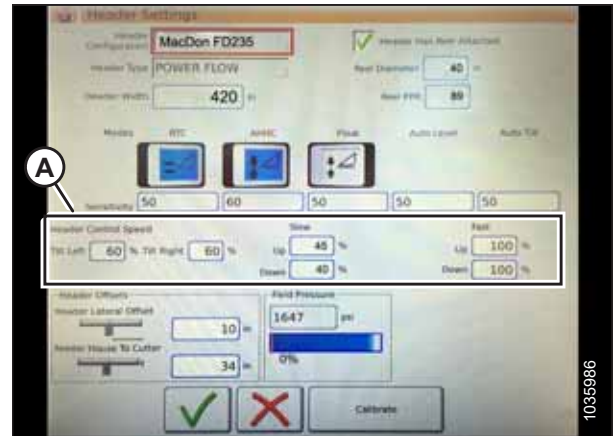
### OBS!:

Startpunkterna hastighetskontroll för MacDon-skärbord är följande:

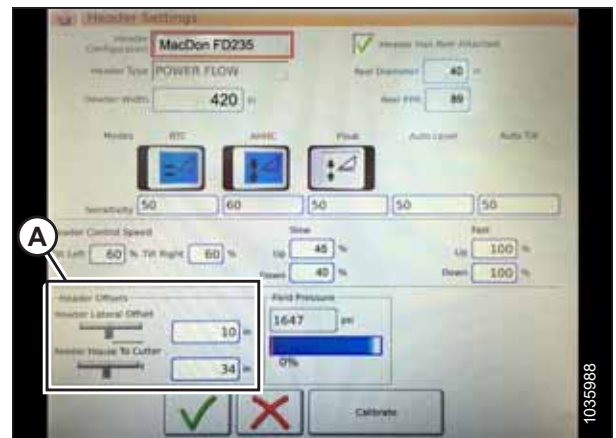
- Långsam: 45 upp / 40 ner
- Snabb: 100 upp / 100 ner

4. **Skärbordskompensering (A):** Kompenseringsavstånd är viktiga för avkastningsberäkning. Det finns två justerbara mått på sidan HEADER SETTINGS:

- Skärbordets sidokompensering: avståndet mellan skärbordets centrollinje och maskinens centrollinje. Ställ in på **0** för ett MacDon-skärbord.
- Matarhus till kniv: avståndet från maskinens gränssnitt till knivbalken. Ställ in på **68** för ett MacDon-skärbord.

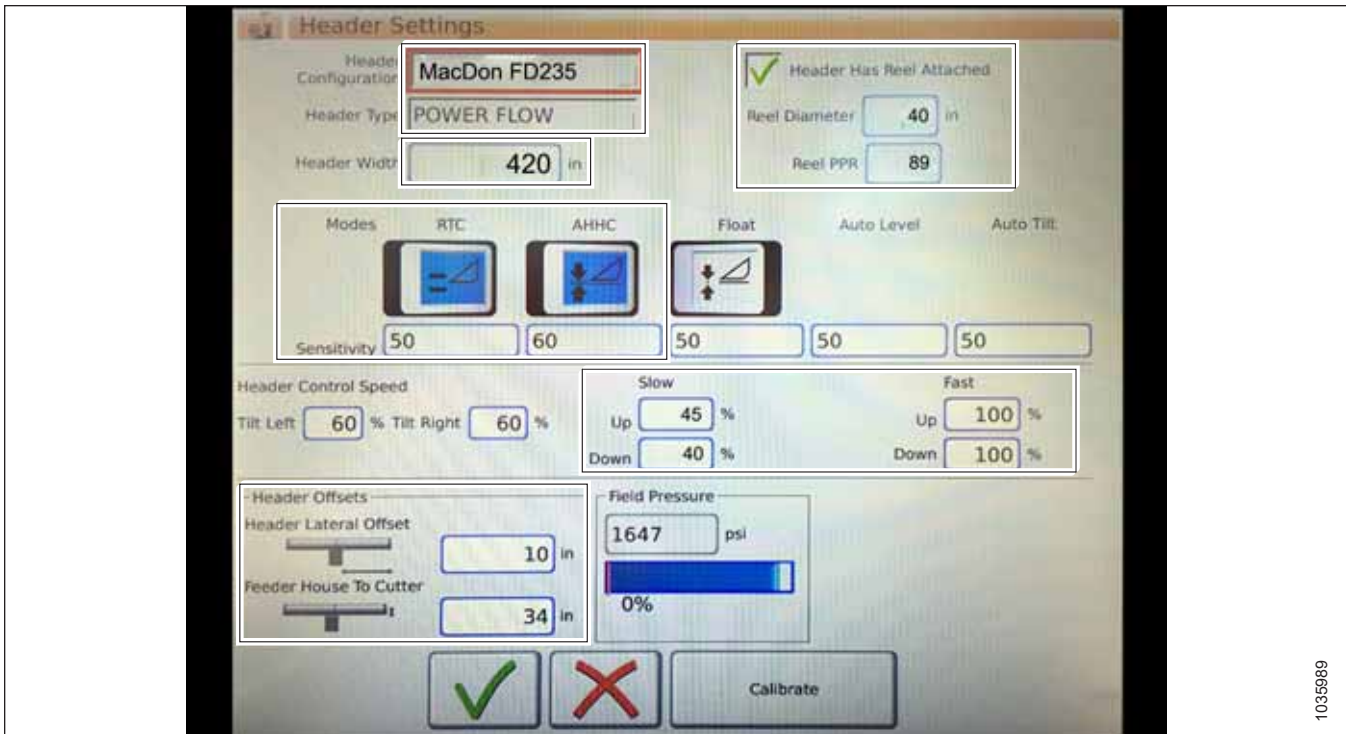


Figur 3.626: Inställningar för skärbordets hastighetskontroll



Figur 3.627: Inställningar för skärbordskompensering

## ANVÄNDNING



Figur 3.628: Ingångar för MacDon-skärbordsinställningar

### Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® S9-serien

AHHC-sensorns (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

1. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

#### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

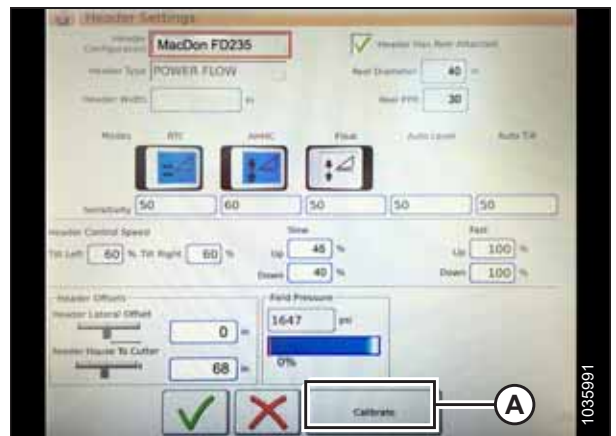
## ANVÄNDNING

2. På COMBINE MAIN MENU, välj ikonen HEADER SETTINGS (A).



Figur 3.629: Skördetröskans huvudmeny

3. Välj CALIBRATE (A) längst ned till höger på sidan. Sidan HEADER CALIBRATION visas.



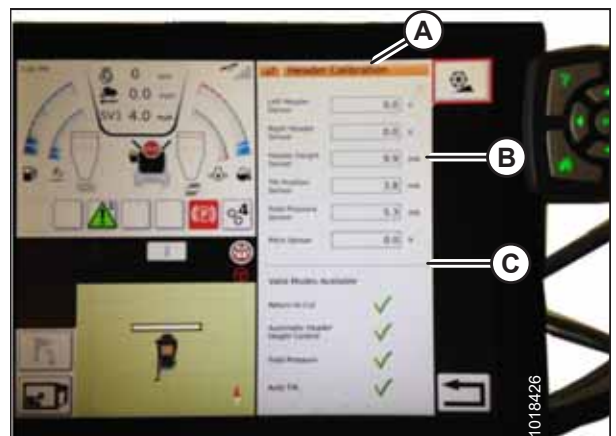
Figur 3.630: Sidan Header Settings

Till höger på sidan finns information om HEADER CALIBRATION (A). Informationen visas för en lista över sensorer (B):

- Vänster och höger skärbordssensor (spänning) (värdena kommer att vara desamma med MacDon-skärbord)
- Höjdsensor för skärbord (mA)
- Sensor för lutningsposition (mA)

Följande giltiga lägen visas med bockmarkeringar (C) under sensorvärdena (B):

- Återgå till skärning
- Automatisk reglering av skärbordets höjd



Figur 3.631: Sidan Header Calibration

## ANVÄNDNING

- Tryck på knappen HEADER DOWN (A) på styrspaken.  
Sensorvärdena på sidan HEADER CALIBRATION kommer att ändras när skärbordet faller.



Figur 3.632: Nedåtomkopplare för skärbord

- Välj ikonen CALIBRATE (A).



Figur 3.633: Skärbordskalibrering

- Varningstexten för skärbordskalibrering visas. Se till att alla villkor är uppfyllda.
- Välj den gröna bockmarkeringen längst ned på skärmen för att starta kalibreringsguiden.

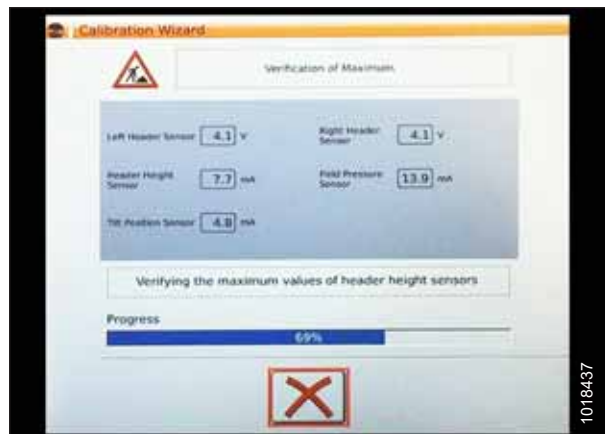


Figur 3.634: Varning gällande skärbordskalibrering



## ANVÄNDNING

En förloppsindikator visas längst ned på skärmen. Skärbordet rör sig automatiskt och oregelbundet under kalibreringen, du kan när som helst stoppa processen genom att välja det röda X:et under förloppsindikatorn.



Figur 3.635: Kalibrering pågår

- När kalibreringen är klar visas ett meddelande med information (A). De gröna bockarna indikerar att funktionerna (B) har kalibrerats. Välj den gröna bockmarkeringen (C) längst ned på skärmen för att lämna kalibreringssidan.



Figur 3.636: Sidan Completed Calibration

### OBS!

Välj ikonen CALIBRATION (A) på sidan COMBINE MAIN MENU. CALIBRATION MENU visas. På CALIBRATION MENU kan du kalibrera flera andra funktioner, t.ex. skärbord och haspel.



Figur 3.637: Menyn Direct Calibration

## ANVÄNDNING

### Användning av automatisk reglering av skärbordshöjd – Gleaner® S9-serien

När systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) har ställts in kan du aktivera AHHC-systemet och finjustera skärbordets position med hjälp av ett kontrollvred.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

Följande reglage används för att styra AHHC-funktionerna:

- Tyton-terminal (A)
- Styrspak (B)
- Gasreglage (C)
- Kontrollpanel för skärbord (D)

Använd skördetröskans förarhandbok för att bekanta dig med reglagen.



Figur 3.638: Förarreglage på Gleaner® S9

1. Med skärbordet igång, ställ sidolutningsomkopplaren (A) i läget MANUAL.
2. Aktivera AHHC genom att trycka omkopplaren (B) till det uppåtgående läget.



Figur 3.639: Kontrollpanel för skärbord

## ANVÄNDNING

- Tryck på AHHC-kontrollomkopplaren (A) på styrspaken för att koppla in AHHC. Skärbordet flyttas till den aktuella börvärdespositionen.



Figur 3.640: AHHC på styrspak

- Använd kontrollvredet för HEADER HEIGHT SETPOINT (A) vid behov för att finjustera positionen.



Figur 3.641: Kontrollpanel för skärbord

### *Granskning av inställningar för skärbord i fält – Gleaner® S9-serien*

Du kan granska inställningarna för automatisk höjdkontroll (AHHC) genom att trycka på ikonen HEADER på Tyton-terminalens startsida.

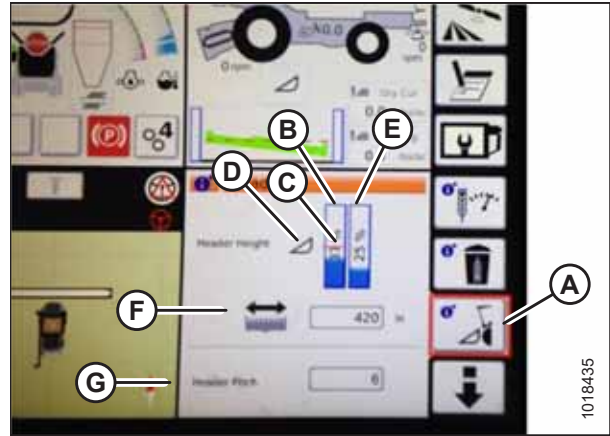
#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. För att visa följande inställningar för skärbordsgrupper, välj ikonen HEADER (A) på höger sida av startsidan:

- AKTUELL POSITION för skärbord (B).
- SETPOINT gränsläge (C) (indikeras av den röda linjen)
- Symbolen HEADER (D) – välj för att justera börvärdets gränsläge med hjälp av rullningshjulet på Tyton-terminalens högra sida.
- SKÄRHÖJD för AHHC (E) - finjustera med inställningsratten för skärbordshöjden på skärbordets kontrollpanel.
- Skärbordets arbetsbredd (F)
- Skärbordets lutning (G)



Figur 3.642: Skärbordsgrupper

2. Genom att välja ett fält öppnas skärmtangentbordet så att värdena kan justeras. Ange det nya värdet och markera med den gröna bocken när du är klar.

### OBS!:

Bläddringshjulet (A) finns på höger sida av Tyton-terminalen.



Figur 3.643: Justeringshjul på höger sida av Tyton-terminal

### OBS!:

Kontrollvredet för inställning av börvärde för skärbordshöjd (A) sitter på skärbordets kontrollpanel.



Figur 3.644: Kontrollpanel för skärbord

### Snabbpreferens för skärbordsinställningar – Gleaner® S9-serien

De rekommenderade inställningarna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) för skärbord FlexDraper i FD2-serien\* skärbord som används med en skördetröska i Gleaner® S9-serien medföljer.

**Tabell 3.42 Skärbordsinställningar – Gleaner® S9-serien**

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning
Typ av skärbord	Kraftflöde
Kryssrutan Header has reel attached	Markerad
Haspeln diameter	40
Reel PPR <sup>78</sup>	192
Känslighet (RTC)	50
Känslighet (AHHC)	60
Skärbordets kontrollhastighet <sup>79</sup>	Långsam: Upp 45/Ned 40 Snabb: Upp 100/Ned 100
Lateral kompensering för skärbord	0
Matarhus till kniv	68

### 3.10.13 Skördetröskor i IDEAL™-serien

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du konfigurera haspeln hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

### Snabbpreferens för skärbordsinställningar – IDEAL™-serien

De rekommenderade inställningarna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) för ett skärbord som arbetar med en tröska i IDEAL™-serien medföljer.

För detaljerade instruktioner, fortsätt till förfaranden för konfiguration och kalibrering av IDEAL™-skördetröskors skärbord.

**Tabell 3.43 Skärbordsinställningar – IDEAL™**

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning		
Typ av skärbord	Kraftflöde		
Kryssruta för haspel	Markerad		
Haspeln diameter	102 cm (40 in.) <sup>80</sup>		
Reel PPR <sup>78</sup>	Standard – 38	Kedjehjul med högt vridmoment – 61	Kedjehjul för hög hastighet – 34
Känslighet (RTC)	50		
Känslighet (AHHC)	60		
Skärbordets kontrollhastighet <sup>79</sup>	Långsam: Upp 45/Ned 40 Snabb: Upp 100/Ned 100		
Lateral kompensering för skärbord	0		
Matarhus till kniv	68		

78. Pulser per varv.

79. En tvåstegsknapp med långsam hastighet på det första steget och snabb på det andra.

80. Om haspelhastigheten inte indexerats korrekt kan haspeldiametern ökas till 112 cm (44 in.).

## ANVÄNDNING

### Konfiguration av skärbord – IDEAL™-serien

Ställ in dessa inledande konfigurationsalternativ på din skördetröska i IDEAL™-serien när du ställer in systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC).

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

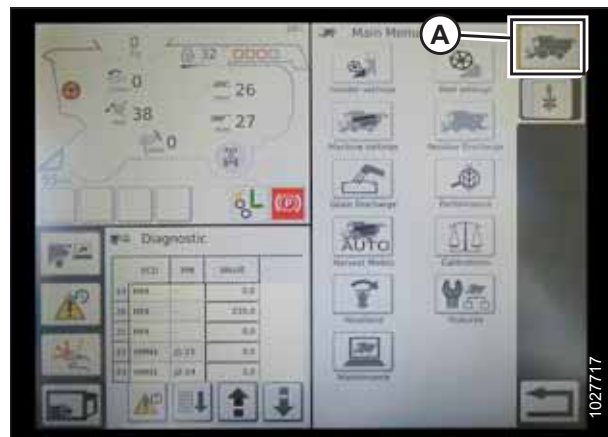
Tyton-terminalen (A) används för att ställa in och hantera ett MacDon-skärbord på skördetröskor i IDEAL™-serien. Använd pekskärmen för att välja önskat objekt på sidan.



Figur 3.645: Förarstation i IDEAL™-serien

A – Tyton-terminal      B – Styrspak  
C – Gasreglage      D – Kontrollpanel för skärbord

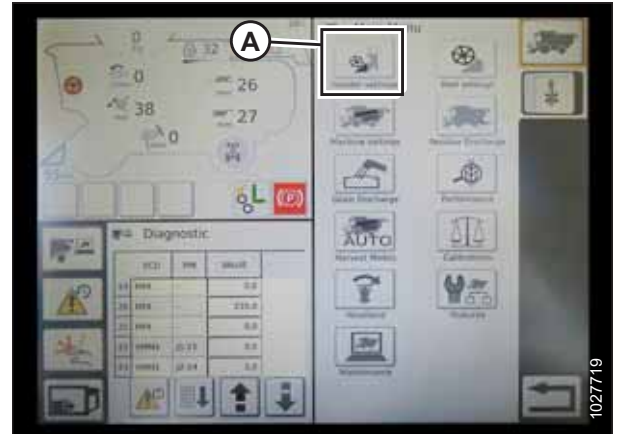
1. Välj ikonen COMBINE (A) i den övre högra kvadranten på startsidan. Skördetröskans huvudmeny öppnas.



Figur 3.646: Skördetröskikonen på startsidan

## ANVÄNDNING

2. På COMBINE MAIN MENU, välj HEADER SETTINGS (A). Sidan HEADER SETTINGS öppnas.

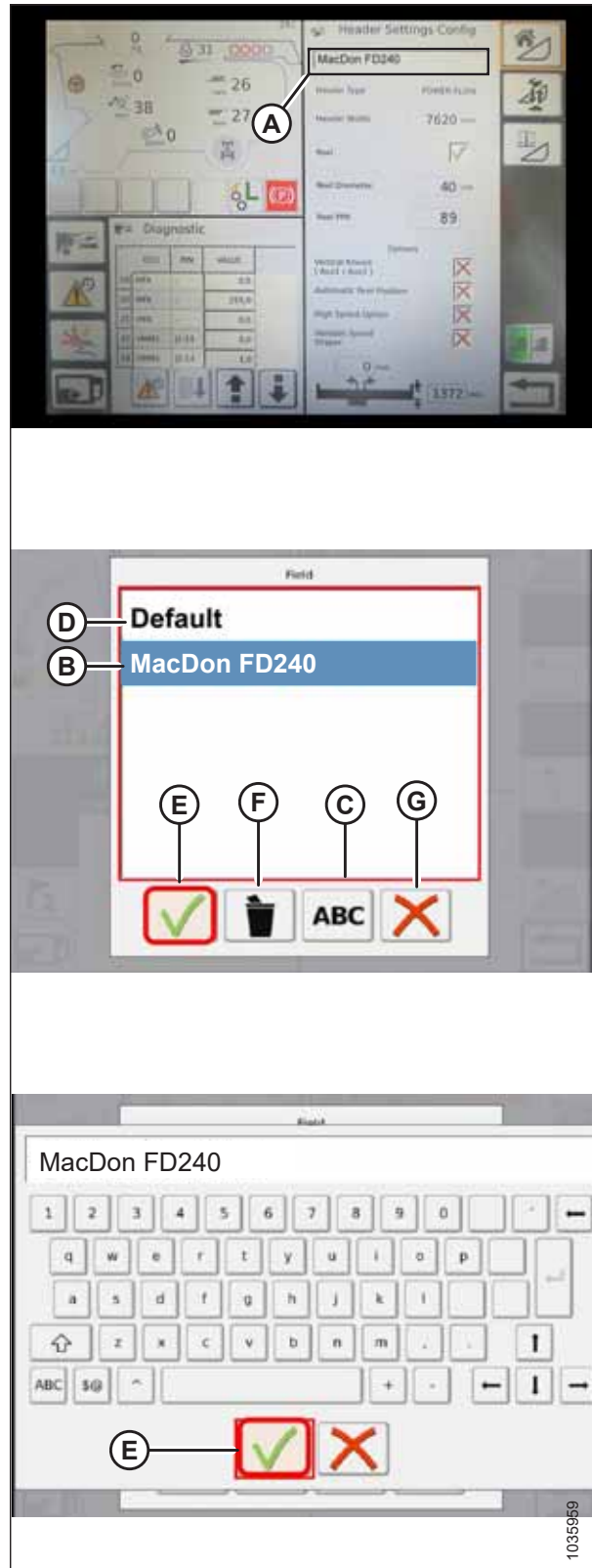


Figur 3.647: Inställningar för skärbord på skördetröskans huvudmeny

## ANVÄNDNING

3. Välj fältet HEADER CONFIGURATION (A). En lista över skärbord visas.

- Om ditt MacDon-skärbord redan är inställt visas det i listan. Välj titel för MacDon-skärbord (B) för att markera skärbordet i blått, välj sedan grön bock (E) för att fortsätta konfigurationen.
- Om endast standardskrärbord (D) visas, välj ABC-knappen (C) och använd skärmtangentbordet för att ange information om skärbordet. När du har angett informationen väljer du ett av följande alternativ för att återgå till sidan HEADER SETTINGS:
  - Grön bockmarkeringen (E) sparar inställningarna
  - Ikonen för papperskorgen (F) tar bort det markerade skärbordet från listan
  - Rött X (G) avbryter ändringen/ändringarna

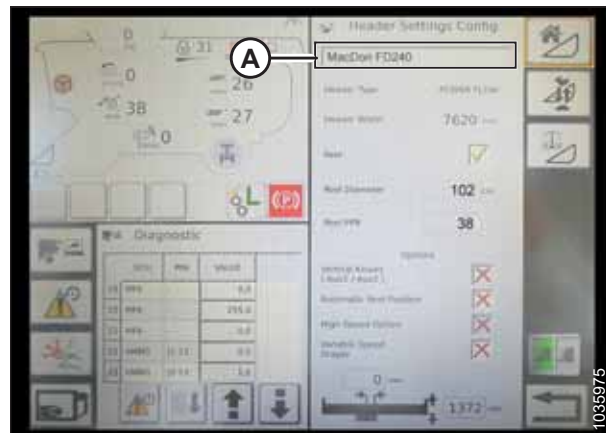


Figur 3.648: Meny för skärbordskonfiguration på sidan för skärbordsinställningar



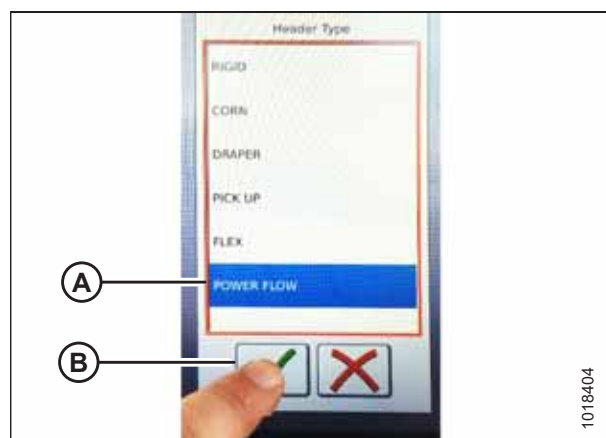
## ANVÄNDNING

4. Välj fältet HEADER TYPE (A) för att ange vilken typ av skärbord som ska installeras på maskinen.



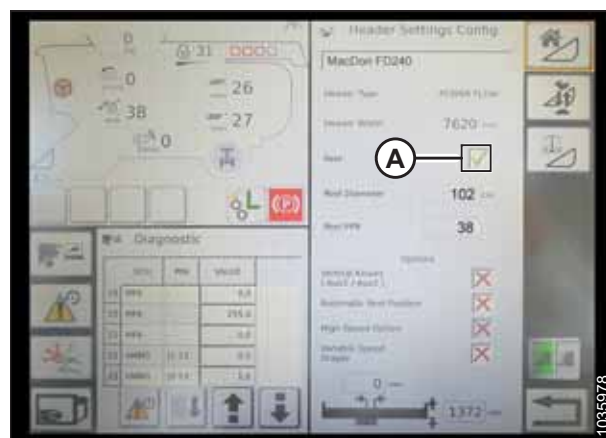
Figur 3.649: Inställningar för skärbord

5. Välj POWER FLOW (A) i listan över fördefinierade skärbordstyper.
6. Välj grön bockmarkering (B) för att spara valet och fortsätta.



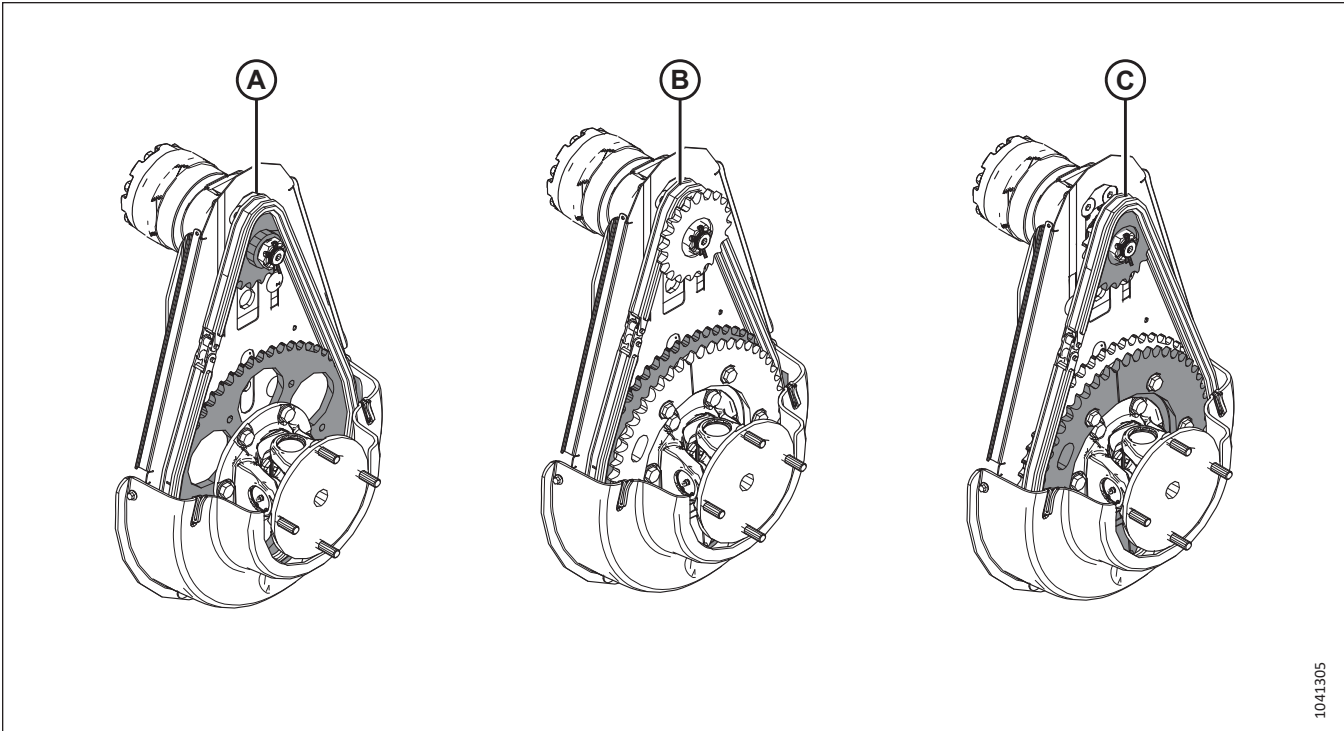
Figur 3.650: Typ av skärbord

7. Kontrollera att kryssrutan REEL (A) är markerad.



Figur 3.651: Inställningar för skärbord

## ANVÄNDNING



Figur 3.652: Konfigurationer av haspelns drivenhet

8. Om det inte redan är känt vilken typ av haspeldrivningskonfiguration som är installerad på skärbordet, identifiera den:

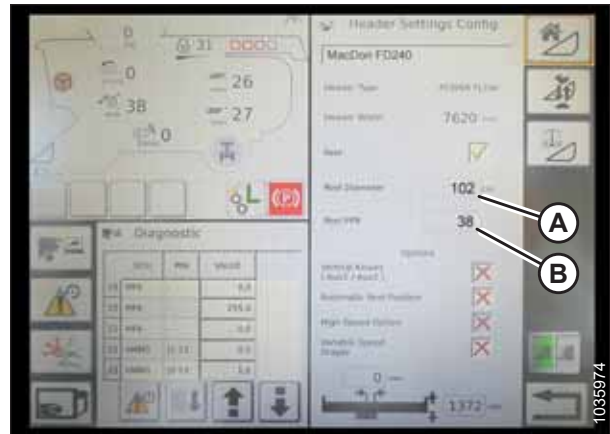
- Standardkonfiguration (A): En uppsättning kedjehjul är installerad.
- Högt vridmoment/låg hastighet (B): Kedjan monteras på den inre uppsättningen kedjehjul.
- Hög hastighet/lågt vridmoment (C): Kedjan monteras på den yttre uppsättningen kedjehjul.

9. Välj fältet REEL DIAMETER (A). En numerisk knappsats visas. Ange följande värde för en MacDon-haspel:

- 102 cm (40 in.)

**OBS!:**

Om haspelhastigheten inte indexeras korrekt kan haspeldiametern ökas till 112 cm (44 in.).



Figur 3.653: Inställningar för skärbord

## ANVÄNDNING

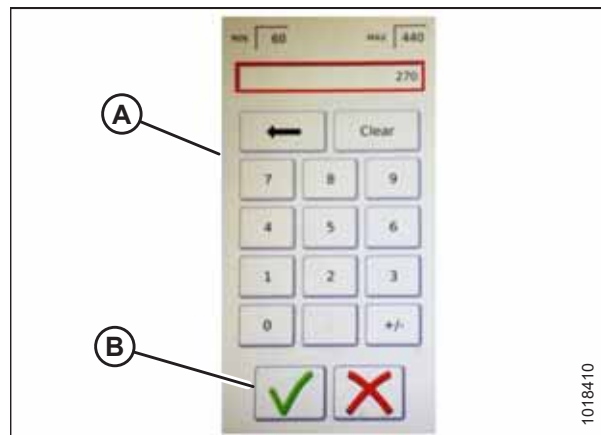
10. Välj fältet REEL PPR (pulser per varv) (B) och ange det relevanta värdet:

- **Standard:** 38
- **Högt vridmoment/låg hastighet:** 61
- **Hög hastighet/lågt vridmoment:** 34

### OBS!:

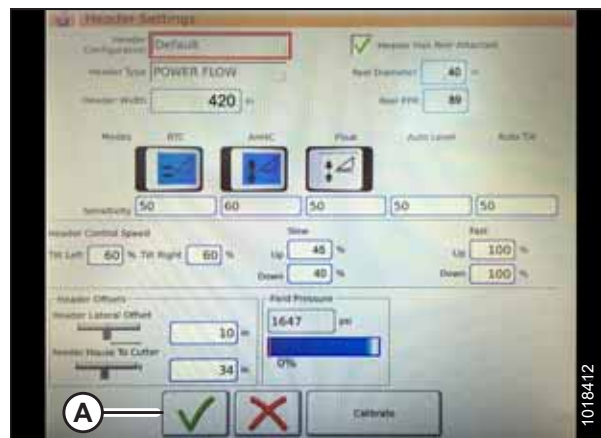
När AHHC är aktiverat ska haspeln röra sig något snabbare än skördetröskans markhastighet. Om haspeln rör sig snabbare eller långsammare än önskat vid ovanstående PPR-inställning, kontakta din återförsäljare för hjälp.

11. Välj grön bockmarkering (B) under den numeriska knappsatsen (A).



Figur 3.654: Numerisk knappsats

12. Markera den gröna bocken (A) längst ned på sidan HEADER SETTINGS.



Figur 3.655: Sidan Header Settings

### Inställning av minsta haspelhastighet och kalibrering av haspel – IDEAL™-serien

För att konfigurera haspelhastigheten på skärmbordet så att den fungerar med det automatiska systemet för reglering av skärmbordshöjd (AHHC) på en skördetröska i IDEAL™-serien, måste haspelns driftparametrar konfigureras och tröskan måste köra ett automatiskt haspelkalibreringsförfarande.

### FARA

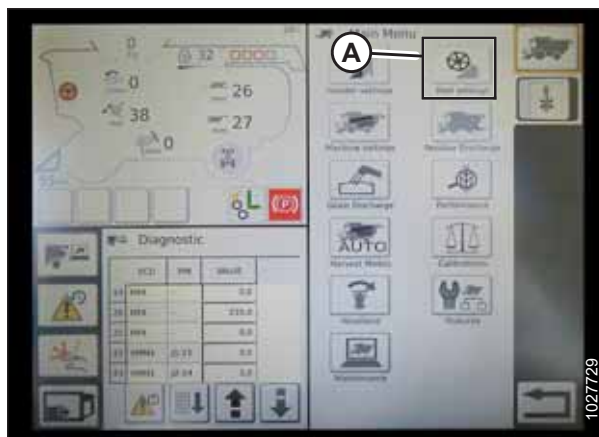
Se till att alla åskådare har lämnat området.

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skärbordets bruksanvisning för uppdaterad information.

1. Tryck på REEL SETTINGS (A) i COMBINE MAIN MENU för att öppna sidan REEL SETTINGS.



Figur 3.656: Inställningar för haspel på skördetröskans huvudmeny

2. För att ställa in minsta haspelhastighet, tryck på SPEED MINIMUM FIELD (B). Skärmtangentbordet visas. Ange önskat värde. Välj den gröna bocken för att acceptera det nya värdet eller det röda X:et för att avbryta. Hastigheten visas i miles per hour (mph) och rotationer per minut (varv/min).

### OBS!:

Haspelns diameter och haspelns pulser per varv (PPR) visas längst ned på sidan REEL SETTINGS. Dessa värden har redan ställts in på sidan HEADER SETTINGS.

3. Välj knappen CALIBRATE (A) i övre höger hörn på sidan REEL SETTINGS. CALIBRATION WIZARD visas.
4. Se till att alla villkor som anges i varningen CALIBRATION WIZARD har uppfyllts. Tryck på den gröna bockmarkeringen för att starta haspelkalibreringen. Ett tryck på rött X för avbryter kalibreringsförfarandet.



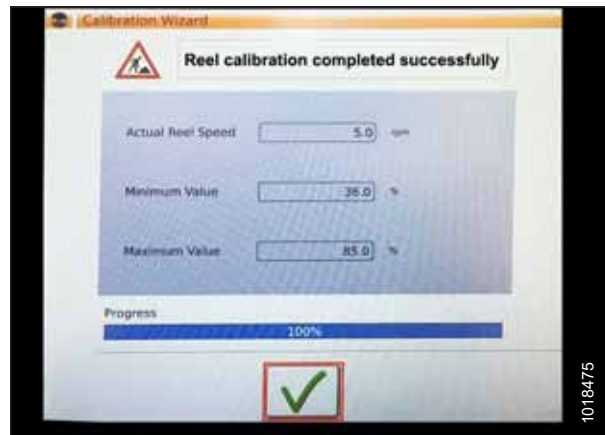
Figur 3.657: Kalibrering av haspelinställningar



Figur 3.658: Kalibreringsguide

## ANVÄNDNING

5. Ett meddelande visas i CALIBRATION WIZARD om att haspelkalibreringen har påbörjats. Haspeln börjar snurra långsamt och hastigheten ökar gradvis. Välj vid behov det röda X:et (visas ej) för att avbryta kalibreringsprocessen. I annat fall väntar du på meddelandet om att haspelkalibreringen har slutförts. Välj den gröna bockmarkeringen för att spara de kalibrerade inställningarna.



Figur 3.659: Kalibreringsförlopp

### Konfiguration av automatiska skärbordsreglage – IDEAL™-serien

För att konfigurera funktionerna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) på en skördetröska i IDEAL™-serien så att de fungerar med ditt skärbord, gå till sidan HEADER SETTINGS på tröskans dator.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. **Automatiska kontrollfunktioner:** Det finns vippbrytare (OFF/ON) på sidan HEADER SETTINGS för de automatiska kontrollfunktionerna. För MacDon-skärbord, se till att följande två funktioner är aktiverade enligt bilden:

- RTC (återgång till skärning) (A)
- AHC (automatiskt reglering av skärbordshöjd) (B)

Alla andra omkopplare ska vara inaktiverade (inte markerade).

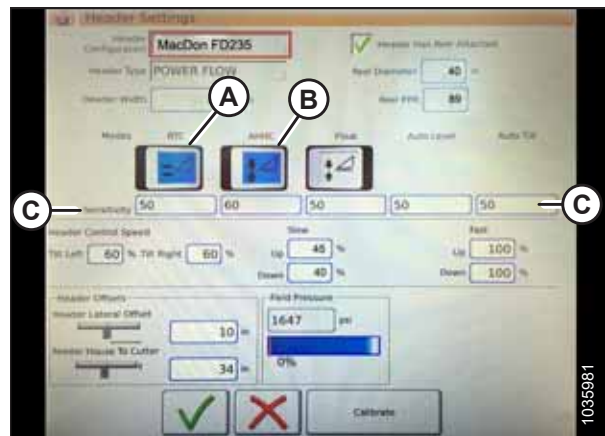
2. Inställningen **känslighet** (C) styr hur snabbt ett reglage (RTC eller AHC) reagerar på en given förändring i sensoråterkopplingen. Inställningsfälten är placerade direkt under vippströmbrytarna. För att ange en ny känslighetsinställning, tryck på inställningsfältet under den specifika vippströmbrytaren och ange det nya värdet med skärmtangentbordet.

- Öka känsligheten om skördetröska inte ändrar matarpositionen tillräckligt snabbt i autoläge.
- Minska känsligheten om skördetröska söker efter en position i autoläge.

#### OBS!:

Följande känslighetsinställningar rekommenderas för MacDon-skärbord:

- **50** för RTC (A)
- **60** för AHC (B)



Figur 3.660: Automatiska reglage och känslighetsinställningar

## ANVÄNDNING

3. **Skärbordshastighet:** Området HEADER CONTROL SPEED (A) på sidan HEADER SETTINGS används för att justera följande hastigheter:

- Lutning åt vänster och höger är den laterala lutningen av skördetröskans frontplatta.
- Skärbordets höjnings-/sänkingsfunktion använder en knapp med två steg, det första steget är en långsam höjning/sänkning, det andra steget är en snabb höjning/sänkning.

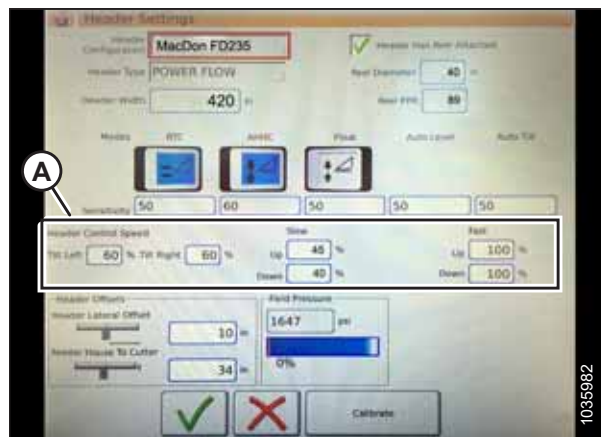
### OBS!:

Rekommenderade hastighetsinställningar för skärbordsreglering är:

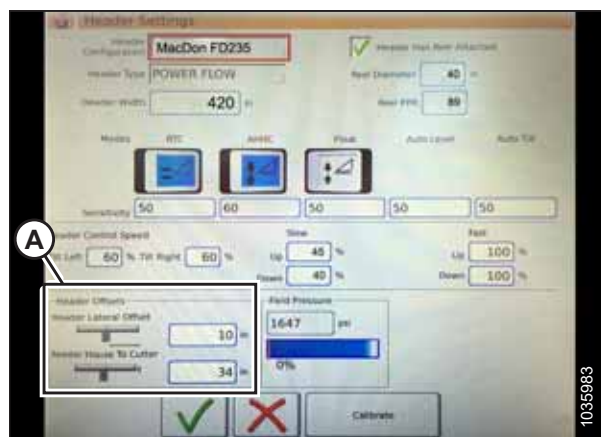
- Långsam: Upp 45/Ned 40
- Snabb: Upp 100/Ned 100

4. **Skärbordskompensering (A):** Kompenseringsavstånd är viktiga för avkastningsberäkning. Det finns två justerbara mått på sidan HEADER SETTINGS:

- Skärbordets sidokompensering: avståndet mellan skärbordets centrollinje och maskinens centrollinje. Detta bör ställas in på **0** för ett MacDon-skärbord.
- Matarhus till kniv: avståndet från maskinens gränssnitt till knivbalken. Detta ska ställas in på **68** för ett MacDon-skärbord.



Figur 3.661: Inställningar för skärbordets hastighetskontroll



Figur 3.662: Inställningar för skärbordskompensering

### Kalibrering av skärbord – IDEAL™-serien

Sensorutgången för den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHHC) måste kalibreras för skördetröskan.

### FARA

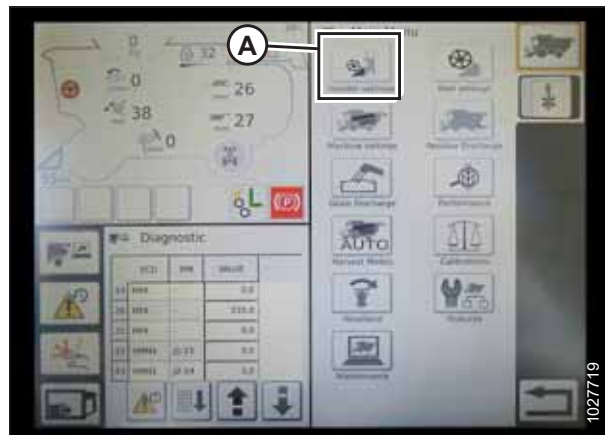
Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

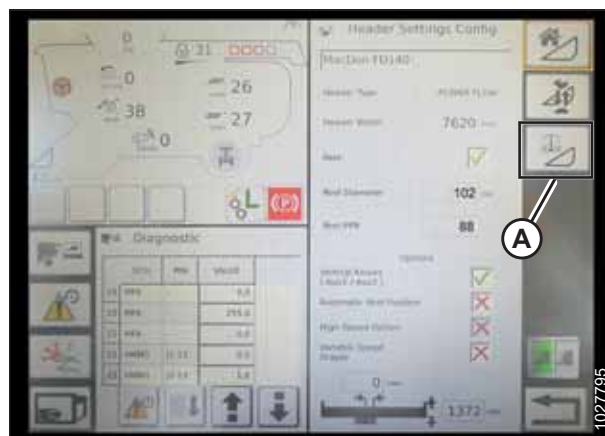
## ANVÄNDNING

1. På COMBINE MAIN MENU, välj ikonen HEADER SETTINGS (A).



Figur 3.663: Skördetröskans huvudmeny

2. Välj ikonen HEADER CALIBRATION (A) bredvid sidan HEADER SETTINGS CONFIG.



Figur 3.664: Sidan Header Settings

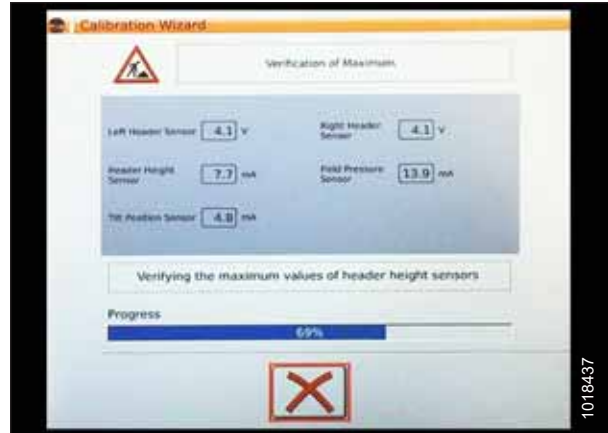
3. Varningstexten för skärbordskalibrering visas. Se till att alla villkor är uppfyllda.
4. Välj den gröna bockmarkeringen längst ned på sidan för att starta kalibreringsförfarandet och följ anvisningarna på skärmen.



Figur 3.665: Varning gällande skärbordskalibrering

## ANVÄNDNING

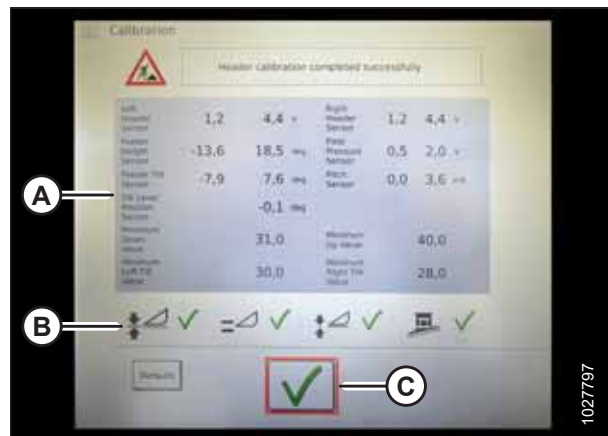
En förloppsindikator visas, kalibreringsprocessen kan avbrytas genom att välja det röda X:et. Skärbordet rör sig automatiskt och oregelbundet under denna process.



Figur 3.666: Kalibrering pågår

5. När kalibreringen är klar:

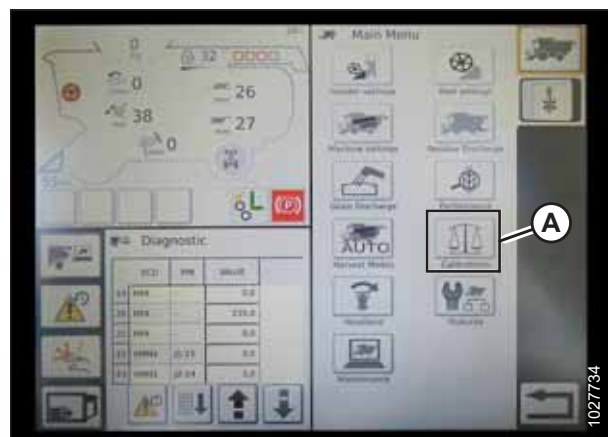
- Gå igenom den sammanfattande informationen (A)
- Säkerställ att gröna markeringar bekräftar kalibrerade funktioner (B)
- Välj bockmarkeringen (C) för att spara de kalibrerade inställningarna



Figur 3.667: Sidan Completed Calibration

### OBSI:

Välj ikonen CALIBRATIONS (A) på sidan MAIN MENU för att visa kalibreringsmenyn där du kan välja mellan en mängd olika kalibreringar, inklusive skärbords- och haspelkalibrering.



Figur 3.668: Menyn Direct Calibration



### Användning av skärbord – IDEAL™-serien

När systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) har konfigurerats på din skördetröska i IDEAL™-serien kan du styra AHC-systemet från tröskans förarhytt.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

Följande används för att styra AHC-funktionerna:

- Tyton-terminal (A)
- Styrspak (B)
- Gasreglage (C)
- Kontrollpanel för skärbord (D)

Se skördetröskans förarhandbok för att bekanta dig med skördetröskans reglage.



Figur 3.669: Förarstation

1. Med skärbordet igång, ställ in sidolutningen på MANUAL genom att trycka på omkopplaren (A). Lampan ovanför omkopplaren (A) ska vara släckt.
2. Aktivera AHC genom att trycka på omkopplaren (B). Lampan ovanför omkopplaren (B) ska vara tänd.



Figur 3.670: Kontrollpanel för skärbord

## ANVÄNDNING

3. Tryck på AHHC-kontrollomkopplaren (A) på styrspaken för att koppla in AHHC. Skärbordet flyttas till den konfigurerade börvärdespositionen.



Figur 3.671: AHHC på styrspak

4. Använd kontrollvredet för HEADER HEIGHT SETPOINT (A) efter behov för att finjustera skärbordets position.



Figur 3.672: Kontrollpanel för skärbord

### *Granskning av inställningar för skärbord i fält – IDEAL™-serien*

När systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) fungerar korrekt med din skördetröska i IDEAL™-serien kan du finjustera dessa AHHC-inställningar efter eget tycke och smak.

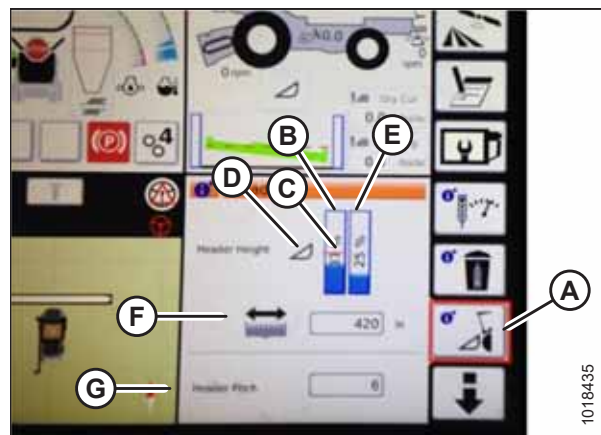
#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Välj ikonen HEADER (A) på höger sida av startsidan för att visa följande inställningar för skärbordsgrupper:

- AKTUELL POSITION för skärbord (B).
- SETPOINT gränsläge (C) (indikeras av den röda linjen)
- Symbolen HEADER (D) – välj denna för att justera börvärdets gränsläge med hjälp av justeringshjulet på Tyton-terminalens högra sida.
- SKÄRHÖJD för AHHC (E) - finjustera denna inställning med inställningsratten för skärbordshöjden på skärbordets kontrollpanel.
- Skärbordets arbetsbredd (F)
- Skärbordets lutning (G)

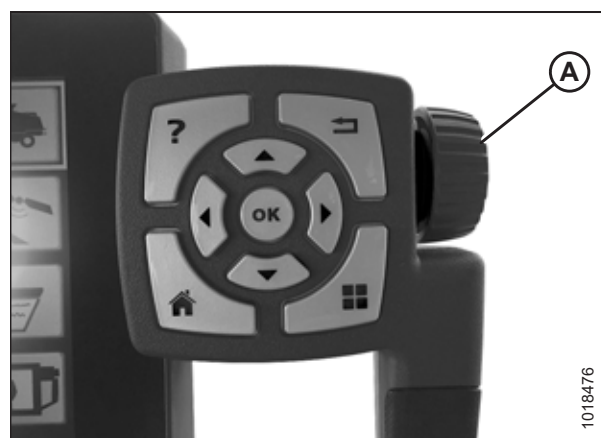


Figur 3.673: Skärbordsgrupper

2. Genom att välja ett fält öppnas skärmtangentbordet så att värdena kan justeras. Ange det nya värdet och tryck på den gröna boken.

**OBS!:**

Justeringshjulet (A) finns på höger sida av Tyton-terminalen.



Figur 3.674: Justeringshjul på höger sida av Tyton-terminal

**OBS!:**

Kontrollvredet för inställning av börvärde för skärbordshöjd (A) sitter på skärbordets kontrollpanel.



Figur 3.675: Kontrollpanel för skärbord

### 3.10.14 Skördetröskor i John Deere 70-serien

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just den modellen av skärbord, konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHC-reglagen och kalibrera AHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere 70-serien*

För att fungera korrekt måste sensorn för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) arbeta inom ett visst spänningsområde.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



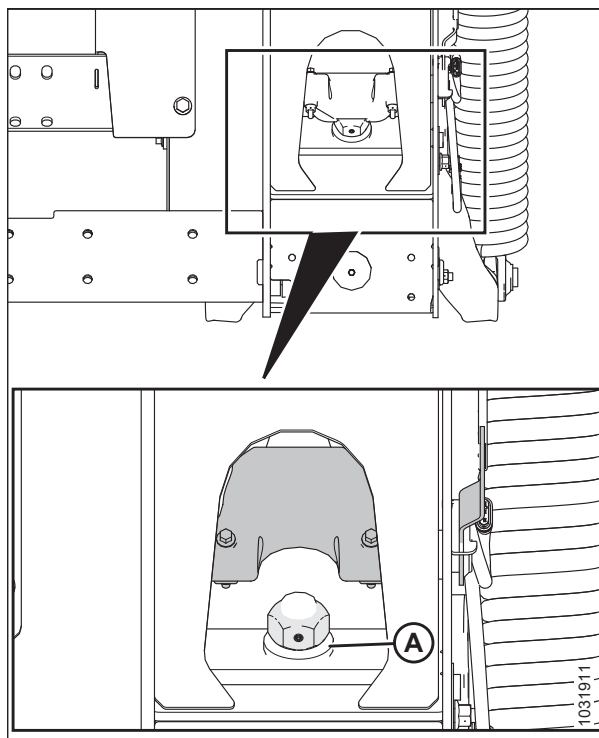
#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Kontrollera att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] går inte att flytta) på båda platserna.

#### **OBS!:**

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner om upprätning av skärbordet.



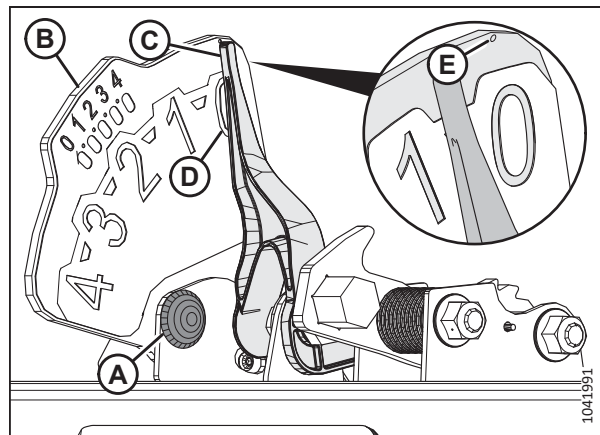
Figur 3.676: Flytlås

## ANVÄNDNING

- Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

**OBS!:**

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.677: Flytindikator

- Tryck på knappen HOME PAGE (A) på displayens huvudsida.



Figur 3.678: Display på John Deere-skördetröskor

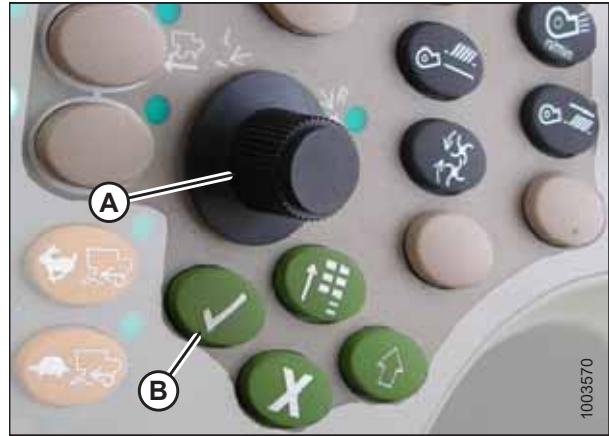
- Se till att de tre ikonerna (A) som visas på bilden till höger visas på displayen.



Figur 3.679: Display på John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Använd bläddringsvredet (A) för att markera den mellersta ikonen (det gröna i:et) och tryck på bockknappen (B) för att välja den. Meddelandecentret visas.



Figur 3.680: Kontrollkonsol för John Deere-skördetröskor

- Använd bläddringsvredet för att markera DIAGNOSTIC ADDRESSES (A) i den högra kolumnen. Välj den genom att trycka på kryssmarkeringsknappen.
- Använd bläddringsvredet för att markera rullgardinsmenyn (B). Tryck på kryssmarkeringsknappen att välja den.



Figur 3.681: Display på John Deere-skördetröskor

- Använd bläddringsvredet för att markera LC 1.001 VEHICLE (A). Tryck på kryssmarkeringsknappen att välja den.



Figur 3.682: Display på John Deere-skördetröskor

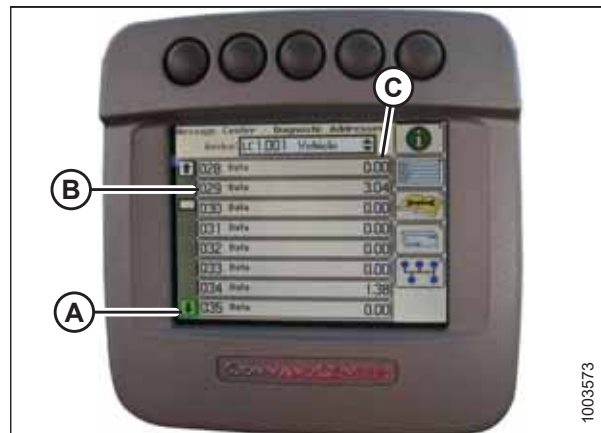
## ANVÄNDNING

13. Använd bläddringsvredet för att markera nedåtpilen (A). Tryck på markeringsknappen för att bläddra igenom listan tills 029 DATA (B) visas och spänningsmätningen (C) visas på displayen.
14. Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
15. Starta motorn.

### OBS!:

Du kan behöva hålla knappen HEADER DOWN intryckt i några sekunder för att säkerställa att matarhuset är helt nedsänkt.

16. Sänk ner matarhuset helt till marken.



Figur 3.683: Display på John Deere-skördetröskor

17. Kontrollera spänningsvärdet på displayen. För information om lämpligt spänningsområde, se [3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor, sida 290](#).
18. Höj skärbordet så att det är precis ovanför marken och kontrollera sensorns avläsning igen.

### Kalibrering av matarhusets hastighet – John Deere 70-serien

Matarhusets hastighet måste kalibreras innan AHHC-systemet (Auto Header Height Control) kalibreras.

Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

### Justering av manuell höjning/sänkning av skärbord – John Deere 70-serien

Den hastighet med vilken skärbordet kan höjas eller sänkas med hjälp av reglagen i skördetröskans hytt kan justeras med hjälp av skördetröskans konsol.

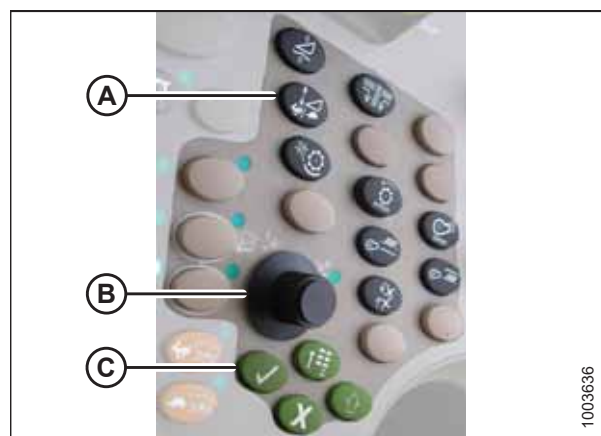
### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Tryck på knappen (A) och den aktuella inställningen för höjning/sänkning visas på displayen (ju lägre värde, desto långsammare hastighet för skärbordets förflyttning).
2. Använd rullningsvredet (B) för att justera hastigheten. Justeringen sparas automatiskt.

### OBS!:

Om displayen förblir inaktiv under en kort stund återgår den automatiskt till föregående sida. Om du trycker på knappen för bockmarkering (C) återgår displayen också till föregående sida.



Figur 3.684: Kontrollkonsol för John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Siffrorna som visas på displayerna i dessa illustrationer är endast avsedda som referens, de är inte avsedda att representera de specifika inställningarna för din utrustning.



Figur 3.685: Display på John Deere-skördetröskor

### Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere 70-serien

Sensorutgången för den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHHC) måste kalibreras för varje skördetröska.

### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

1. Starta motorn.
2. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

3. Låt skärbordet vila på nedåtstoppen.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Sätt vingarna i låst läge.
6. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).



## ANVÄNDNING

- Tryck på knappen (A) för att välja ikonen (B).
- Tryck en gång till på knappen (A) för att aktivera diagnostik- och kalibreringsläget.



Figur 3.686: Display på John Deere-skördetröskor

- Markera HEADER i rutan (A) genom att bläddra ned till rutan med hjälp av bläddringsvredet och sedan trycka på bockknappen.

**OBS!:**

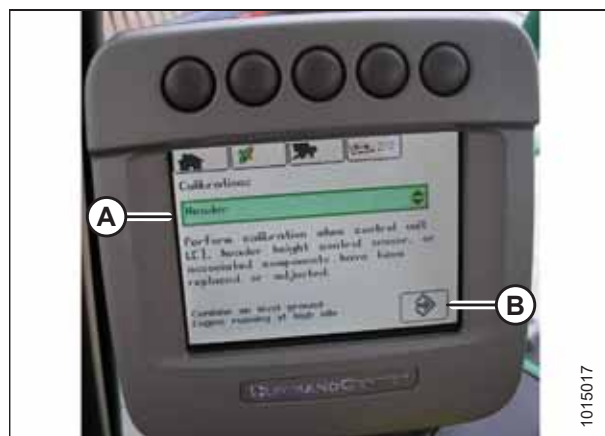
Ratten och knappen visas i figur 3.688, sida 415.

- Bläddra ned till den nedre högra ikonen (B) och tryck på bockknappen för att markera den.
- Följ stegen på sidan för att utföra kalibreringen.

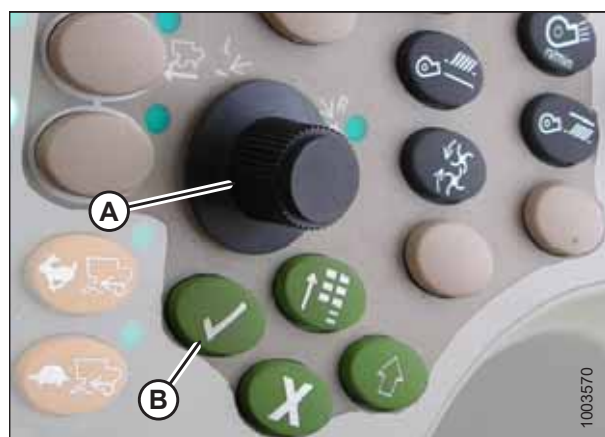
**OBS!:**

Om en felkod visas på displayen är sensorn inte inom rätt arbetsområde. Kontrollera och justera området. För instruktioner, se *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S- och T-serierna, sida 417*.

- Om flytläget var inställt tyngre för att slutföra AHHC-kalibreringen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.



Figur 3.687: Display på John Deere-skördetröskor



Figur 3.688: Kontrollkonsol för John Deere-skördetröskor

A – Bläddringsvred

B – Bockmarkeringsknapp

## ANVÄNDNING

### *Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere 70-serien*

Känslighetsjusteringen styr hur långt knivbalken måste köras uppåt eller nedåt innan den automatiska regleringen av skärbordshöjd (AHC) reagerar och höjer eller sänker matarhuset.

När känsligheten är inställd på max behövs endast små förändringar i markhöjden för att få matarhuset att höjas eller sänkas. När känsligheten är inställd på minimum behövs stora förändringar i markhöjden för att få matarhuset att höjas eller sänkas.

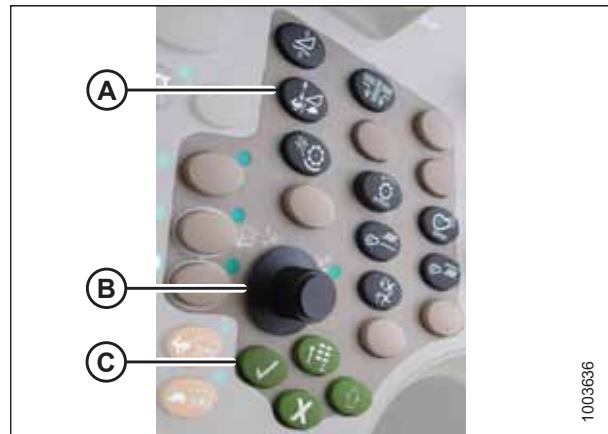
#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Tryck två gånger på knappen (A). Den aktuella känslighetsinställningen visas på displayen.
2. Använd bläddringsvredet (B) för att justera känslighetsinställningen. Justeringen sparas automatiskt.

#### **OBS!:**

Om sidan förblir inaktiv under en kort stund återgår den automatiskt till föregående sida. Om du trycker på knappen för grön bockmarkering (C) återgår displayen också till föregående sida.



Figur 3.689: Kontrollkonsol för John Deere-skördetröskor

#### **OBS!:**

Siffrorna som visas på displayerna i dessa illustrationer är endast avsedda som referens, de är inte avsedda att representera de specifika inställningarna för din utrustning.



Figur 3.690: Display på John Deere-skördetröskor

### 3.10.15 Skördetröskor i John Deere S- och T-serierna

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just den modellen av skärbord, konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S- och T-serierna*

För att fungera korrekt måste sensorn för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) arbeta inom ett visst spänningsområde.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

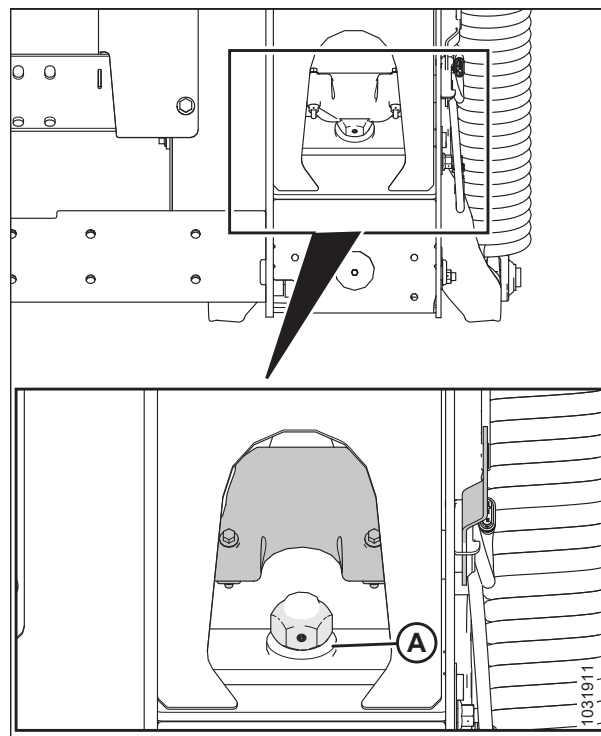
#### **⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Kontrollera att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] går inte att flytta) på båda platserna.

#### **OBS!:**

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner.



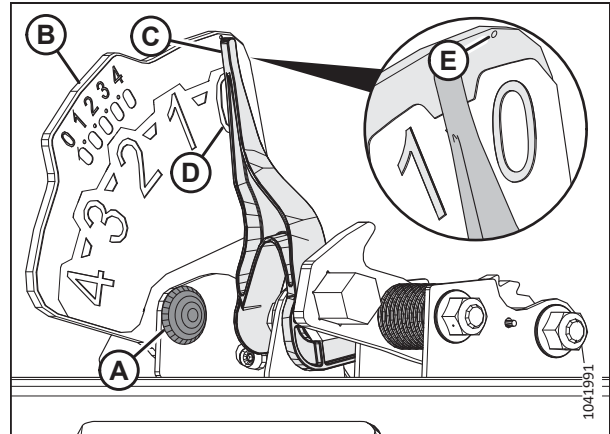
Figur 3.691: Flytlås

## ANVÄNDNING

- Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



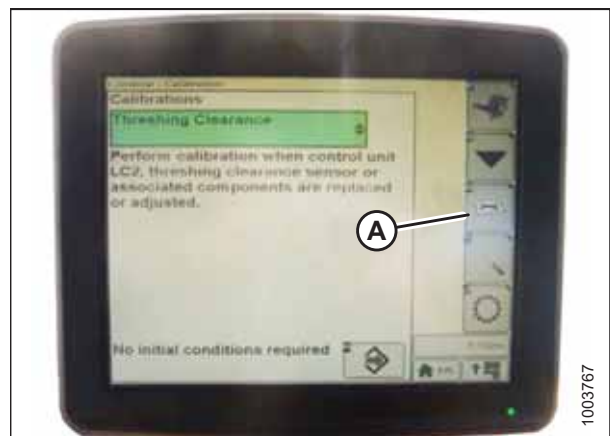
Figur 3.692: Flytindikator

- Välj ikonen CALIBRATION (A) på huvudsidan på skärmen. Sidan CALIBRATION visas.



Figur 3.693: Display på John Deere-skördetröskor

- Välj ikonen DIAGNOSTICS READINGS (A) på sidan CALIBRATION. Sidan DIAGNOSTICS READINGS visas. Denna sida ger tillgång till kalibreringar, skärbordsalternativ och diagnostisk information.



Figur 3.694: Display på John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

9. Välj AHHC RESUME (A) så visas en lista med kalibreringsalternativ.



Figur 3.695: Display på John Deere-skördetröskor

10. Välj alternativet AHHC SENSING.
11. Tryck på ikonen (A). Meny AHHC SENSING visas och fem sidor med information visas.



Figur 3.696: Display på John Deere-skördetröskor

12. Tryck på ikonen (A) tills det står Page 5 högst upp på sidan och följande sensoravläsningar visas:
  - LEFT HEADER HEIGHT
  - CENTER HEADER HEIGHT
  - RIGHT HEADER HEIGHT

Ett mätvärde visas för både vänster och höger sensor. På MacDon-skärbord kan det finnas en sensor placerad i flytindikatorboxen (standard) eller två sensorer placerade på baksidan av flytmodulens sidoram (tillval).



Figur 3.697: Display på John Deere-skördetröskor

13. Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
14. Starta motorn.

## ANVÄNDNING

15. Sänk ner matarhuset helt till marken.

### OBS!:

Du kan behöva hålla knappen HEADER DOWN intryckt i några sekunder för att sänka ned matarhuset helt.

16. Kontrollera spänningsvärdet på displayen. För information om lämpligt spänningsområde, se [3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor](#), sida 290.

### Justering av manuell höjning-/sänkingshastighet – John Deere S- och T-serierna

Den hastighet med vilken skärbordet kan höjas eller sänkas med hjälp av skördetröskans reglage kan ändras från skärmen för höjdkänslighet i skördetröskans kommandocentral.

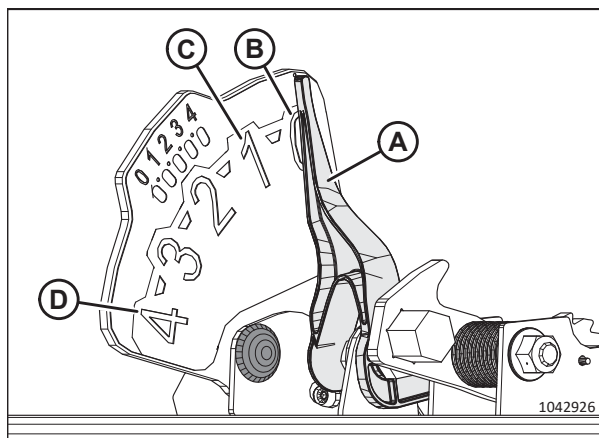
### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Sätt vingarna i låst läge.

### OBS!:

Indikatorn (A) ska vara i position **0** (B) med skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken. När skärbordet är på marken ska indikatorn vara i läge **1** (C) för lågt marktryck och i läge **4** (D) för högt marktryck. Grödan och markförhållanden avgör hur stor flytvikten ska vara. Den ideala inställningen är så lätt som möjligt utan att skärbordet studsar eller missar grödorna. Om du arbetar med tunga inställningar slits slitplattorna på knivbalken ut i förtid.



Figur 3.698: Flytindikator

2. Tryck på knappen (A). Den aktuella känslighetsinställningen visas på displayen.



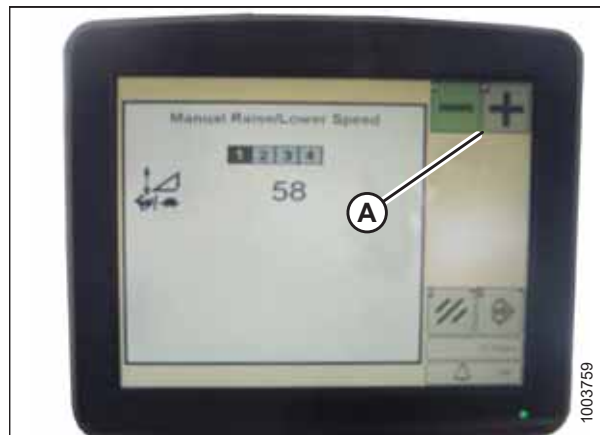
Figur 3.699: Kommandocentral för John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Tryck på ikonerna – eller + (A) för att justera hastigheten.

### OBS!:

Siffrorna som visas på skördetröskans display på dessa illustrationer är endast avsedda som referens, de är inte avsedda att representera de specifika inställningarna för din utrustning.



Figur 3.700: Display på John Deere-skördetröskor

### Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere S- och T-serien

AHHC-sensors (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte fysiskt separeras från flytmodulen.

- Starta motorn.
- Se till att centrallänken är inställd på **D**.

### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

- Låt skärbordet vila på nedåtstoppen.
- Lås upp flytläget.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Sätt vingarna i låst läge.

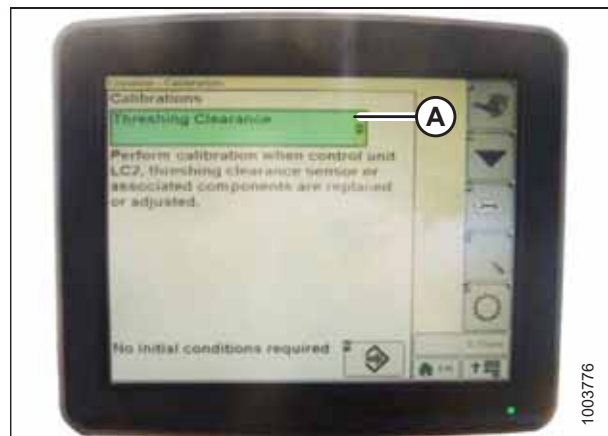
## ANVÄNDNING

- Välj ikonen DIAGNOSTIC (A) på displayens huvudsida. Sidan CALIBRATION visas.



Figur 3.701: Display på John Deere-skördetröskor

- Välj THRESHING CLEARANCE (A). En lista över kalibreringsalternativ visas.

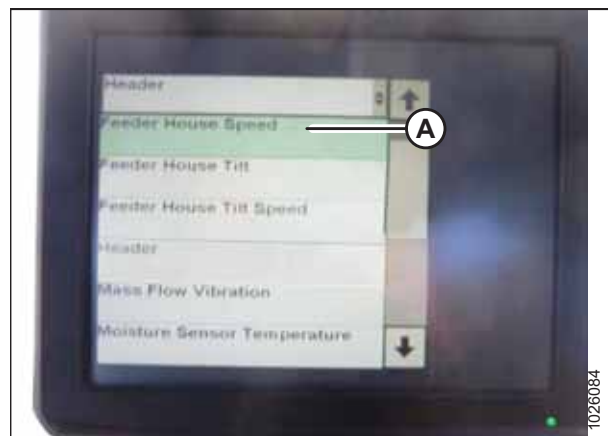


Figur 3.702: Display på John Deere-skördetröskor

- Välj FEEDER HOUSE SPEED (A) från listan över kalibreringsalternativ.

**OBS!:**

Kalibrering av matarhusets hastighet måste göras före skärbordskalibrering.



Figur 3.703: Display på John Deere-skördetröskor



## ANVÄNDNING

- Med FEEDER HOUSE SPEED valt, välj ikonen (A).  
Ikonen blir grön.



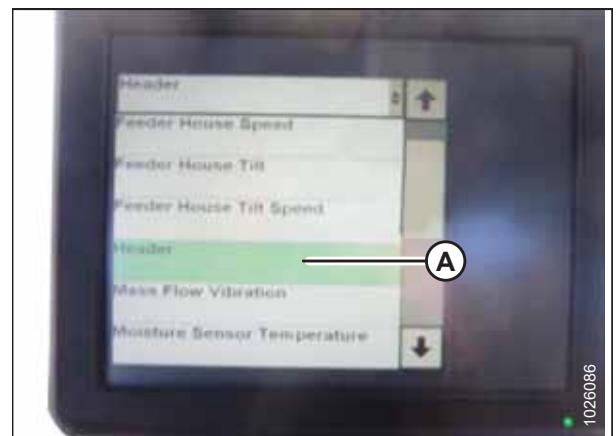
Figur 3.704: Display på John Deere-skördetröskor

- Välj ikonen (A). Instruktioner visas på skärmen för att vägleda dig genom kalibreringsprocessen.



Figur 3.705: Display på John Deere-skördetröskor

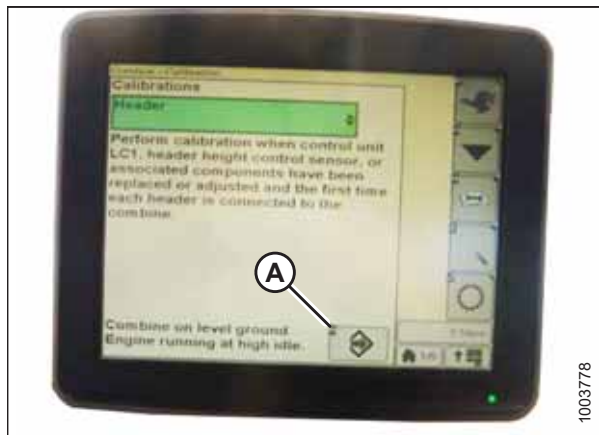
- Välj HEADER (A) från listan över kalibreringsalternativ.



Figur 3.706: Display på John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

13. Med HEADER valt, välj ikon (A). Ikonen blir grön.



Figur 3.707: Display på John Deere-skördetröskor

14. Välj ikonen (A). Instruktioner visas på skärmen för att vägleda dig genom kalibreringsprocessen.

### OBS!:

Om en felkod visas under kalibreringen behöver sensorn justeras. För instruktioner, se *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S- och T-serierna, sida 417.*

### OBS!:

Om flytläget hade ställts in tyngre för att slutföra kalibreringsprocessen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.



Figur 3.708: Display på John Deere-skördetröskor

### *Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere S- och T-serierna*

Känslighetsjusteringen styr hur långt knivbalken måste köras uppåt eller nedåt innan den automatiska regleringen av skärbordshöjd (AHC) reagerar och höjer eller sänker matarhuset.

När känsligheten är inställd på max behövs endast små förändringar i markhöjden för att höja eller sänka matarhuset. När känsligheten är inställd på minimum behövs stora förändringar i markhöjden för att höja eller sänka matarhuset.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Tryck två gånger på knappen (A) så visas den aktuella känslighetsinställningen visas på displayen.



Figur 3.709: Kommandocentral för John Deere-skördetröskor

2. Tryck på ikonerna – eller + (A) för att justera hastigheten.

**OBS!:**

Siffrorna som visas på skördetröskans display på dessa illustrationer är endast avsedda som referens, de är inte avsedda att representera de specifika inställningarna för din utrustning.



Figur 3.710: Display på John Deere-skördetröskor

### *Inställning av förinställd skärhöjd – John Deere S- och T-serierna*

Inställningen av haspel- och skärhöjd kan lagras i skördetröskans dator som förinställningar. Dessa inställningar kan ställas in och väljas med hjälp av skördetröskans styrspak.

**OBS!:**

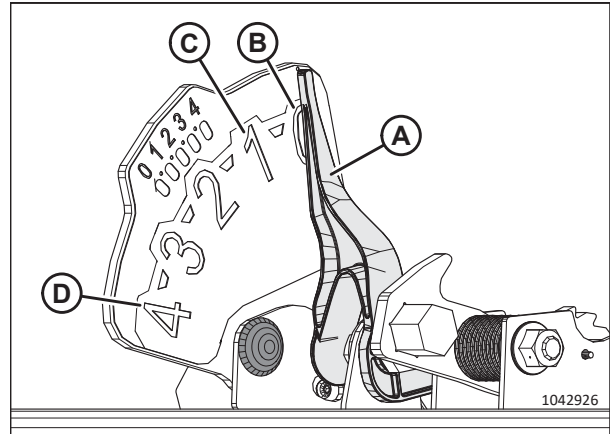
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Kontrollera att indikatorn (A) är i position 0 (B) med skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken.

### OBS!:

När skärbordet är på marken ska indikatorn vara i läge 1 (C) för lågt marktryck och i läge 4 (D) för högt marktryck. Grödor och markförhållanden avgör hur stor flytvikten ska vara. Den ideala inställningen är så lätt som möjligt utan att skärbordet studsar eller missar grödorna. Om du arbetar med tunga inställningar slits slitplattorna på knivbalken ut i förtid.



Figur 3.711: Flytindikator

2. Välj ikonen COMBINE – HEADER SETUP (A) på huvudsidan. Sidan COMBINE – HEADER SETUP visas. Denna sida används för att ställa in olika skärbordsinställningar såsom haspelhastighet, skärbordsbredd och höjd på matarhus för inkoppling av tunnlandsräknare.



Figur 3.712: Skördetröskans display

3. Välj ikonen COMBINE – HEADER SETUP AHC (A). Sidan COMBINE – HEADER SETUP AHC visas.



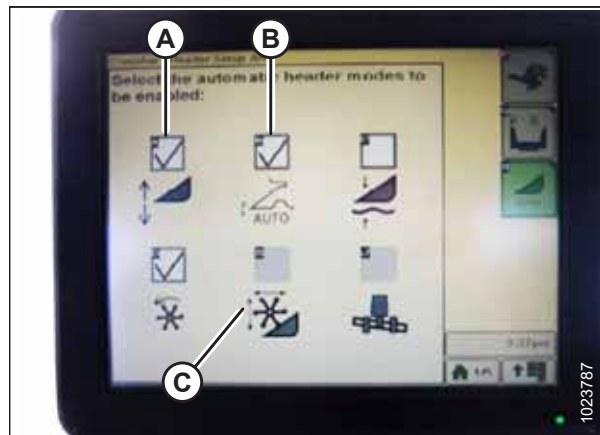
Figur 3.713: Skördetröskans display

## ANVÄNDNING

- Välj ikonerna AUTO HEIGHT SENSING (A), RETURN TO CUT (B) och REEL POSITION (C).

### OBS!:

Om ikonerna REEL POSITION (C) inte kan väljas (ingen bock), behöver haspelhöjdsensorn kalibreras. För instruktioner, se *Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – John Deere S- och T-serierna, sida 434.*



Figur 3.714: Skördetröskans display

- Koppla in skärbordet.
- Flytta skärbordet till önskad position och använd vredet (A) för att finjustera positionen.
- Flytta haspeln till önskad position.



Figur 3.715: Skördetröskans styrkonsol

- Tryck och håll ned förinställningsomkopplare 2 (B) tills symbolen för haspelhöjd blinkar på displayen.
- Upprepa de tre föregående stegen för förinställningsomkopplare 3 (C).
- Välj en lämplig inställning för marktrycket. Använd förinställningsknapp 2 (B) på styrspaken för ett lågt marktryck i leriga eller mjuka markförhållanden och förinställning 3 (C) för ett högt marktryck i fasta markförhållanden och en högre körhastighet.

### OBS!:

Förinställningsknapp 1 (A) är reserverad för lyft av skärbord på vändtegen och används inte för skärning på marken.

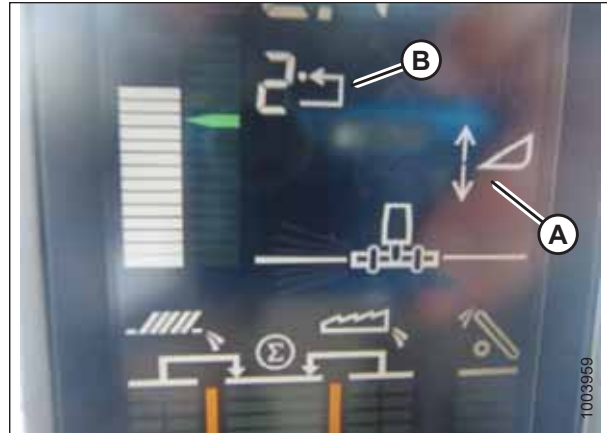


Figur 3.716: Knappar på styrspaken

## ANVÄNDNING

### OBS!:

När AHHC är aktiverad visas AHHC-ikonen (A) på displayen och numret som anger vilken knapp som trycktes in (B) visas på sidan.



Figur 3.717: Skördetröskans display

### Kalibrering av matarhusets främre-bakre-lutningsområde – John Deere S- och T-serierna

Följ detta förfarande för att korrekt kalibrera skördetröskans matarhus främre-bakre-lutningsområde.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

### OBS!:

Detta förfarande gäller endast för skördetröskor i John Deere S- och T-serierna av årsmodell 2015 och senare.

Matarhusets före-efter-lutning styrs med knapparna (C) och (D) på baksidan av styrspaken.



Figur 3.718: John Deere-styrspak

## ANVÄNDNING

### OBS!:

Reglagen för matarhusets före-efter-lutning kan ändras så att de fungerar med knapparna E och F genom att välja styrspakens ikon (A) och sedan välja FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT från rullgardinsmenyn (B).



Figur 3.719: Display på John Deere-skördetröskor

Följ dessa steg för att kalibrera matarhusets främre-bakre-lutningsområde:

1. Se till att centrallänken är inställd på D.

### OBS!:

När konfiguration och kalibrering är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

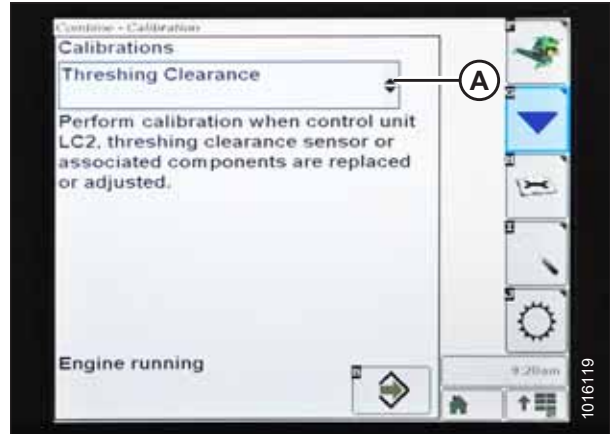
2. Låt skärbordet vila på nedåtstoppen.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Välj ikonen DIAGNOSTIC (A) på displayens huvudsida. Sidan CALIBRATION visas.



Figur 3.720: Display på John Deere-skördetröskor

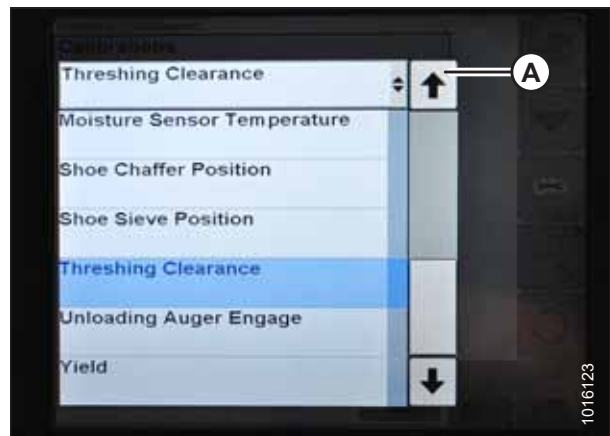
## ANVÄNDNING

5. Välj rullgardinsmenyn CALIBRATIONS (A) för att visa listan över kalibreringsalternativ.



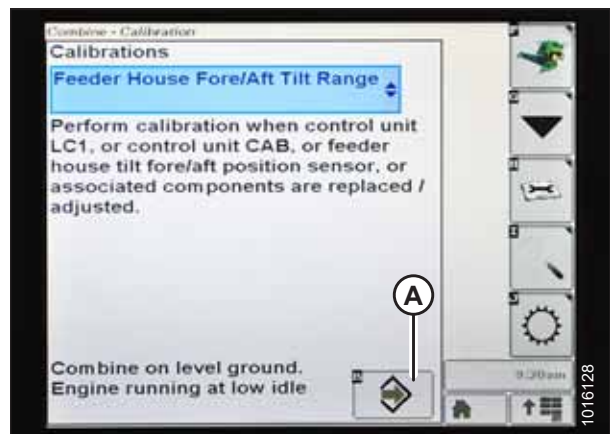
Figur 3.721: Display på John Deere-skördetröskor

6. Välj pil (A) för att gå upp genom kalibreringsalternativen och välj FEEDER HOUSE FORE/AFT TILT RANGE.



Figur 3.722: Display på John Deere-skördetröskor

7. Välj ikonen ENTER (A).



Figur 3.723: Display på John Deere-skördetröskor

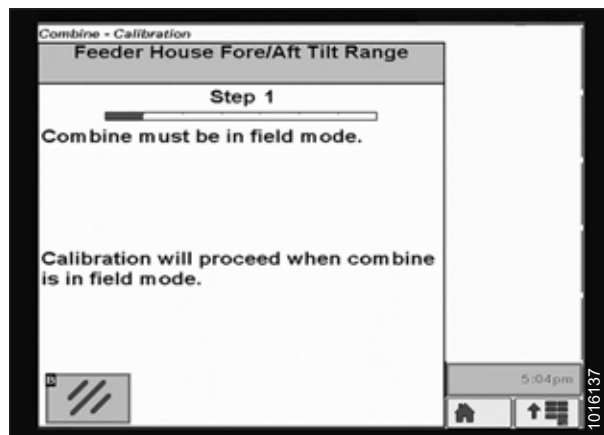


## ANVÄNDNING

- Följ anvisningarna på sidan. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.

### OBS!:

Om en felkod visas under kalibreringen behöver sensorn justeras. För instruktioner, se *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S- och T-serierna, sida 417.*



Figur 3.724: Display på John Deere-skördetröskor

### Kontroll av spänningen över haspelns höjdsensorer – John Deere S- och T-serierna

Kontrollera att spänningen i haspelns höjdsensorer ligger inom det föreskrivna intervallet.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

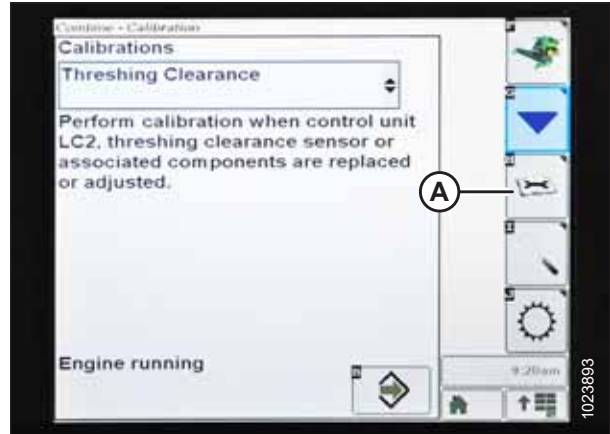
- Välj ikonen CALIBRATION (A) på huvudsidan på skärmen. Sidan CALIBRATION visas.



Figur 3.725: Display på John Deere-skördetröskor

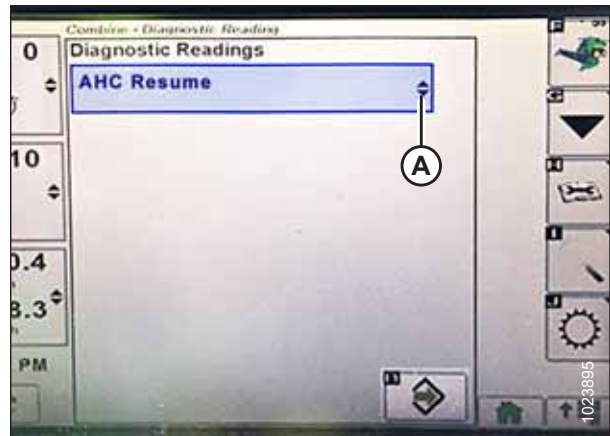
## ANVÄNDNING

2. Välj ikonen DIAGNOSTICS READINGS (A) på sidan CALIBRATION. Sidan DIAGNOSTICS READINGS visas. Denna sida ger tillgång till kalibreringar, skärbordsalternativ och diagnostisk information.



Figur 3.726: Display på John Deere-skördetröskor

3. Välj rullgardinsmenyn (A) för att visa listan över kalibreringsalternativ.



Figur 3.727: Display på John Deere-skördetröskor

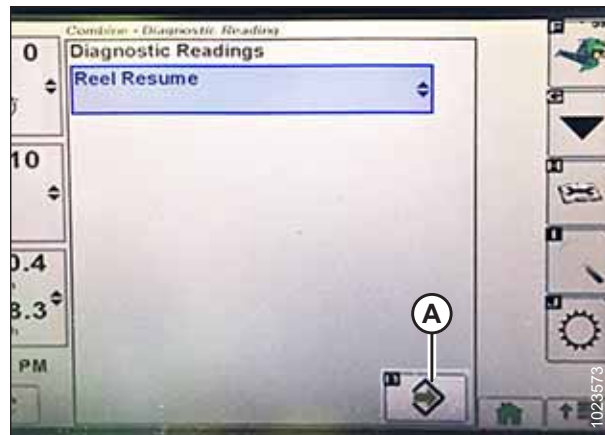
4. Bläddra nedåt och välj REEL RESUME (A).



Figur 3.728: Display på John Deere-skördetröskor

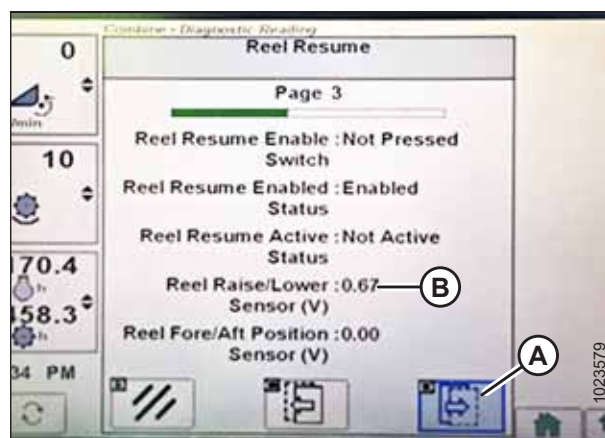
## ANVÄNDNING

5. Välj ikonen ENTER (A). Sidan REEL RESUME visas.



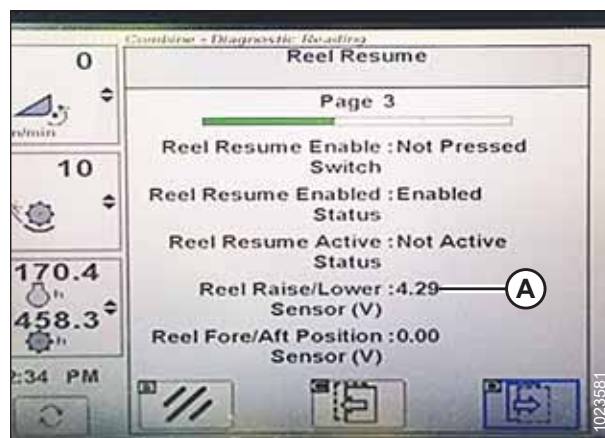
Figur 3.729: Display på John Deere-skördetröskor

6. Välj ikonen NEXT PAGE (A) för att bläddra till sida 3.
7. Sänk haspeln för att visa den nedre spänningsgränsen (B). Spänningen bör ligga inom 0,5–0,9 V.



Figur 3.730: Display på John Deere-skördetröskor

8. Höj haspeln för att visa den övre spänningsgränsen (A). Spänningen bör ligga inom 4,1–4,3 V.
9. Om någon av spänningarna är utanför området, se *Kontroll och justering av haspelns höjdsensor, sida 245*.



Figur 3.731: Display på John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

### Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – John Deere S- och T-serierna

AHHC-sensors (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte haspelns positionsfunktion korrekt. Följande förfarande gäller endast för skördetröskor i John Deere S- och T-serierna av årsmodell 2015 och senare.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken.

#### VIKTIGT:

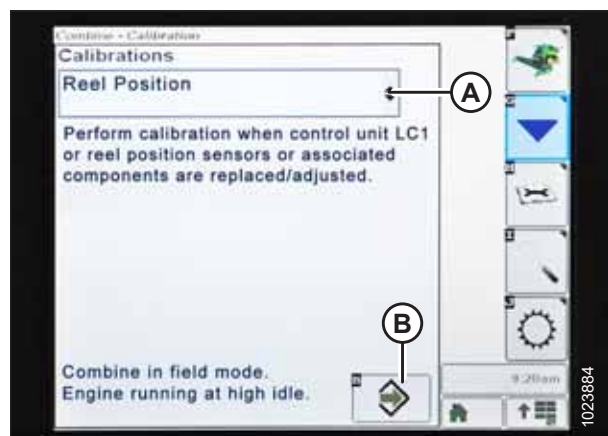
Stäng **INTE** av motorn. Skördetröskan måste gå på full tomgång för att sensorerna ska kalibreras korrekt.

3. Välj ikonen DIAGNOSTIC (A) på displayens huvudsida. Sidan CALIBRATION visas.



Figur 3.732: Display på John Deere-skördetröskor

4. Välj rullgardinsmenyn CALIBRATIONS (A) för att visa listan över kalibreringsalternativ.
5. Bläddra igenom listan med alternativ och välj REEL POSITION.
6. Välj ikonen ENTER (B).



Figur 3.733: Display på John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Följ anvisningarna som visas på sidan. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg. Denna kalibrering kräver att du använder omkopplarna för höjning av haspel (A) och sänkning av haspel (B) på styrspaken.



Figur 3.734: John Deere-styrspak

- Håll REEL LOWER-knappen intryckt tills haspeln är helt nedfäld. Fortsätt att hålla REEL LOWER-knappen intryckt tills displayen talar om för dig att släppa.



Figur 3.735: Display på John Deere-skördetröskor

- Håll REEL RAISE-knappen intryckt tills haspeln är helt upphöjd. Fortsätt att hålla REEL RAISE-knappen intryckt tills displayen talar om för dig att släppa.



Figur 3.736: Display på John Deere-skördetröskor

## ANVÄNDNING

10. När alla steg har slutförts visas meddelandet CALIBRATION COMPLETE på sidan. Avsluta menyn CALIBRATION genom att trycka på ikonen ENTER (A).

### OBS!:

Om en felkod visas under kalibreringen behöver sensorn justeras. För instruktioner, se *Kontroll av spänningen över haspelns höjdsensorer – John Deere S- och T-serierna, sida 431*.



Figur 3.737: Display på John Deere-skördetröskor

### 3.10.16 Skördetröskor i John Deere S7-serien

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskor i John Deere S7-serien, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just CLAAS Tucano av skärbord, konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Konfiguration av skärbord – John Deere S7-serien*

Ställ in dessa inledande konfigurationsalternativ på din skördetröska när du ställer in systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC).

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER visas.



Figur 3.738: Display på John Deere S7

## ANVÄNDNING

2. Välj fältet HEADER TYPE (A). Dialogrutan HEADER DETAILS öppnas.



Figur 3.739: Display på John Deere S7 – Sidan Header

3. Kontrollera att rätt skärbordsbredd visas under WIDTH.
4. För att ändra skärbordsbredd, välj fält (A). Dialogrutan WIDTH öppnas.



Figur 3.740: Display på John Deere S7 – Sidan Header Details

5. Använd knappsatsen på skärmen för att ange rätt skärbordsbredd och välj sedan OK.



Figur 3.741: Display på John Deere S7 – Inställning av skärbordsbredd

## ANVÄNDNING

- Välj stängknappen (A) i det övre högra hörnet för att lämna sidan HEADER.



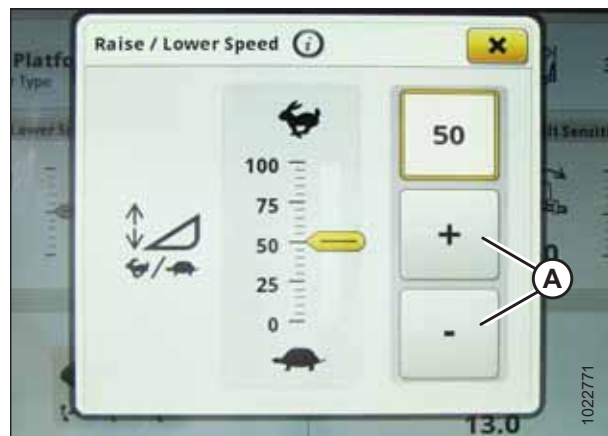
Figur 3.742: Display på John Deere S7 – Dialogrutan Header Details

- Höjnings-/sänkingshastighet (A), lutningshastighet (B), höjdkänslighet (C) och lutningskänslighet (D) kan justeras från denna sida. Välj det alternativ som du vill justera. Följande exempel visar justering av höjnings-/sänkingshastighet.



Figur 3.743: Display på John Deere S7 – Sidan Header

- Använd knapparna + och - (A) för att justera inställningen.
- Välj knappen X i det övre högra hörnet av fönstret för att återgå till sidan HEADER.



Figur 3.744: Display på John Deere S7 – Justering av höjnings-/sänkingshastighet



## ANVÄNDNING

10. Välj ikoner för AUTO CONTROL (A). Sidan AUTO HEADER CONTROLS öppnas.



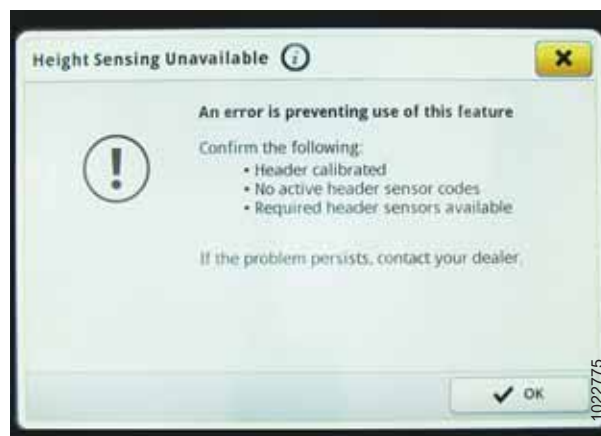
Figur 3.745: Display på John Deere S7 – Sidan Header

11. Om skärbordet inte har kalibrerats ännu visas en felikon på knappen HEIGHT SENSING (A). Välj knappen (A) för att visa felmeddelandet.



Figur 3.746: Display på John Deere S7 – Automatiska skärbordsreglage

12. Läs felmeddelandet och välj sedan OK.
13. Fortsätt till *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S7-serien, sida 440.*



Figur 3.747: Display på John Deere S7 – Felmeddelande för höjdvakning

## ANVÄNDNING

### Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere S7-serien

AHHC-sensorns (Auto Header Height Control) utgång måste ligga inom ett specifikt område, annars fungerar inte funktionen korrekt.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

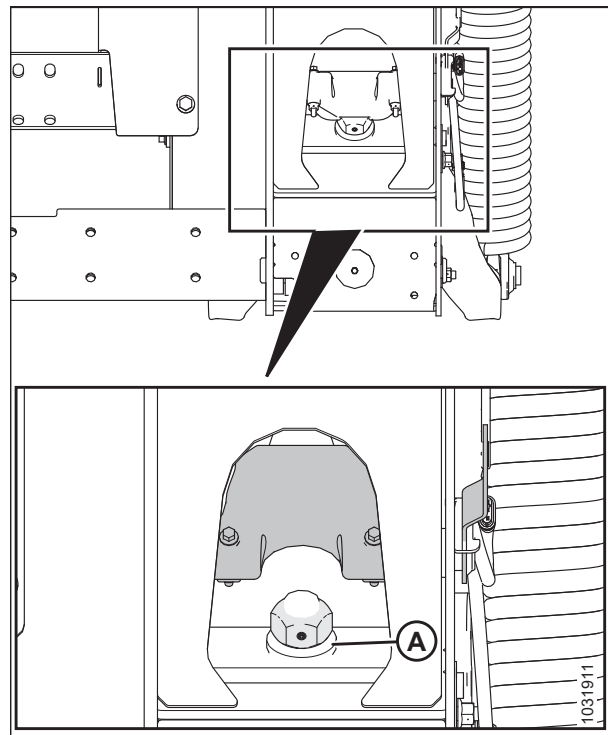
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se *Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219*.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Se till att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] kan inte röra sig) på båda platserna.

#### OBS!:

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC).



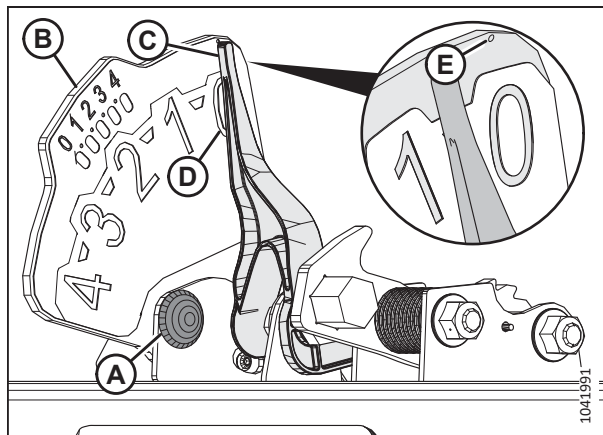
Figur 3.748: Flytlås

## ANVÄNDNING

- Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



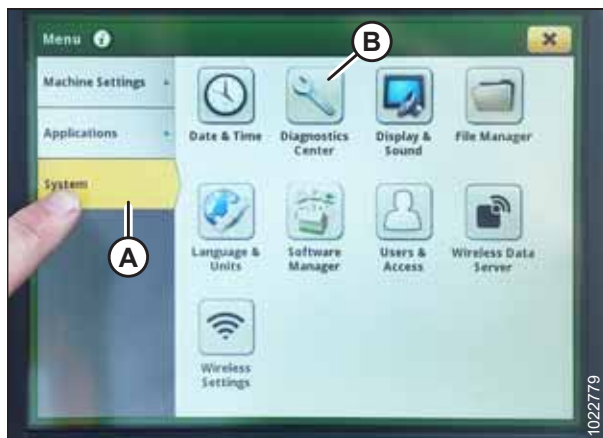
Figur 3.749: Flytindikator

- På sidan HARVESTING, välj MENY-ikonen (A) i det nedre högra hörnet av sidan.



Figur 3.750: Display på John Deere S7 – Sidan Harvesting

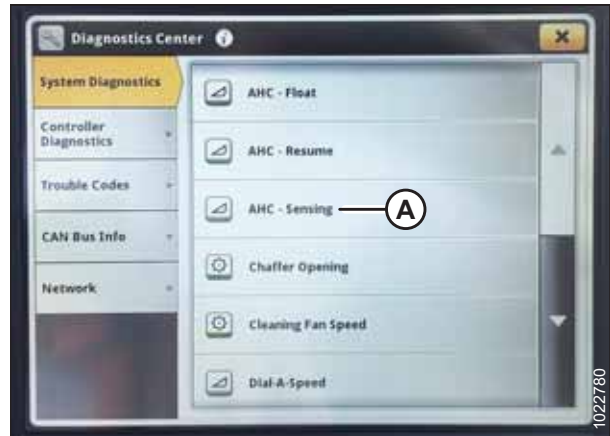
- Välj fliken SYSTEM (A) på sidan MENU. Menyn öppnas.
- Välj ikonen DIAGNOSTICS CENTER (B). Sidan DIAGNOSTICS CENTER öppnas.



Figur 3.751: Display på John Deere S7 – Meny

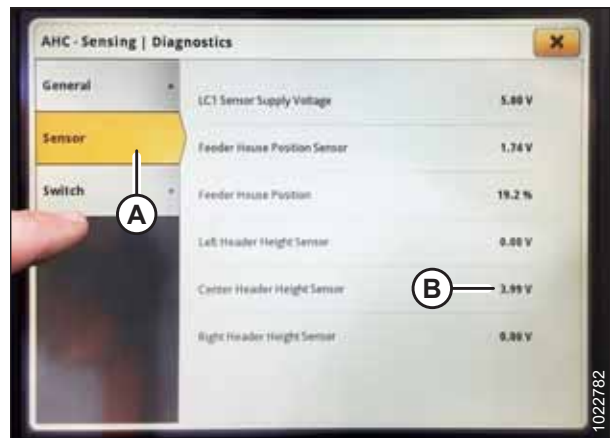
## ANVÄNDNING

10. Välj AHC – SENSING (A). Sidan AHC – SENSING\DIAGNOSTICS visas.



Figur 3.752: Display på John Deere S7 – Diagnostikcenter

11. Välj fliken SENSOR (A) för att visa sensorspänningarna. Spänningen i det centrala skärbordets höjdsensor (B) måste vara mellan 0,7 och 4,3 V, med en variation på minst 3 V mellan 0 och 4 på flytindikatorboxen.



Figur 3.753: Display på John Deere S7 – Kontroll av sensorspänning

### Kalibrering av matarhuset – John Deere S7-serien

Matarhuset måste kalibreras innan skärbordet kalibreras.



Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Starta motorn.
2. Se till att centrallänken är inställd på D.

#### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

3. Låt skärbordet vila på nedåtstoppen.

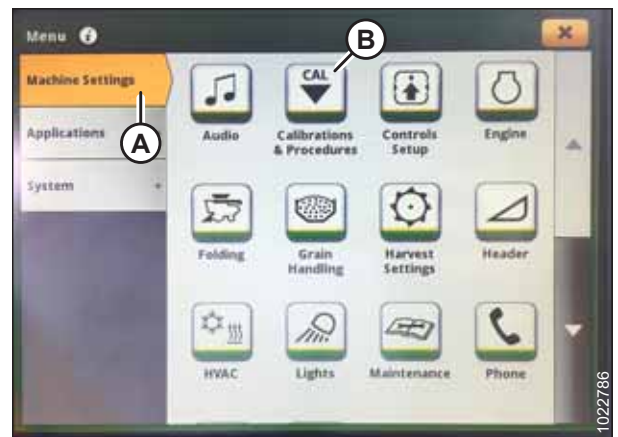
## ANVÄNDNING

4. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se *Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219*.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
6. På sidan HARVESTING, välj MENY-ikonen (A) i det nedre högra hörnet av sidan. Menyn öppnas.



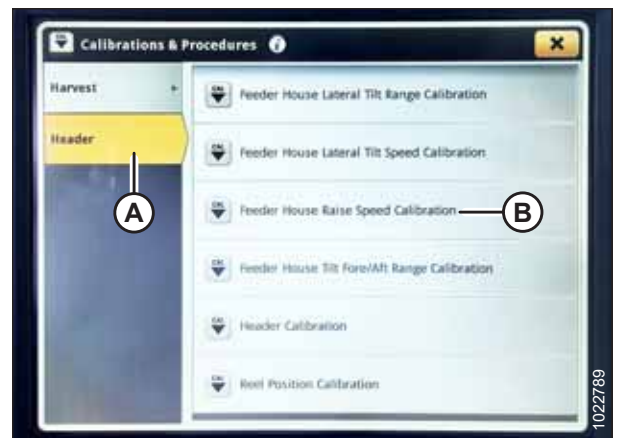
Figur 3.754: Display på John Deere S7 – Sidan Harvesting

7. Välj fliken MACHINE SETTINGS (A).
8. Välj ikonen CALIBRATIONS & PROCEDURES (B). Sidan CALIBRATIONS & PROCEDURES visas.



Figur 3.755: Display på John Deere S7 – Maskininställningar

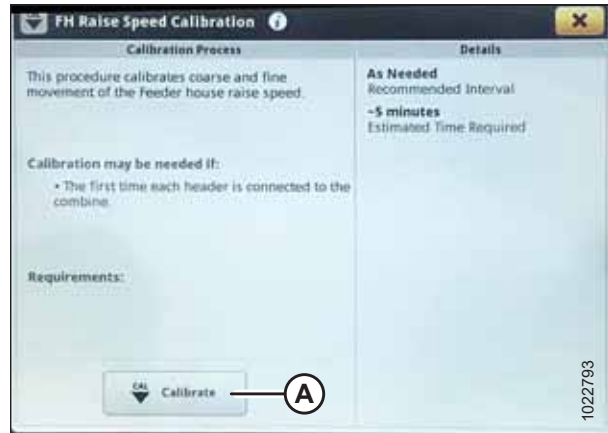
9. Välj fliken HEADER (A).
10. Välj FEEDER HOUSE RAISE SPEED CALIBRATION (B). Sidan FH RAISE SPEED CALIBRATION visas.



Figur 3.756: Display på John Deere S7 – Kalibreringar och förfaranden

## ANVÄNDNING

11. Välj CALIBRATE (A) längst ned på sidan. En kalibreringsöversikt visas.



Figur 3.757: Display på John Deere S7 – Kalibrering av matarhus

12. Läs kalibreringsöversikten och tryck sedan på START.



Figur 3.758: Display på John Deere S7 – Kalibrering av matarhus

13. Följ anvisningarna på sidan. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.



Figur 3.759: Display på John Deere S7 – Kalibrering av matarhus

14. När kalibreringen är klar väljer du SAVE.



Figur 3.760: Display på John Deere S7 – Kalibrering av matarhus

### *Kalibrering av skärbord – John Deere S7-serien*

Innan systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) kan användas måste skärbordet kalibreras.

Matarhuset måste kalibreras innan skärbordet kalibreras. Om matarhuset ännu inte har kalibrerats, se [Kalibrering av matarhuset – John Deere S7-serien, sida 442](#).

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



#### **FARA**

**Se till att alla åskådare har lämnat området.**

1. Starta motorn.
2. Se till att centrallänken är inställd på **D**.

#### **OBS!:**

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

3. Låt skärbordet vila på nedåtstoppen.
4. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING

6. På sidan HARVESTING, välj MENY-ikonen (A) i det nedre högra hörnet av skärmen. Menyn öppnas.



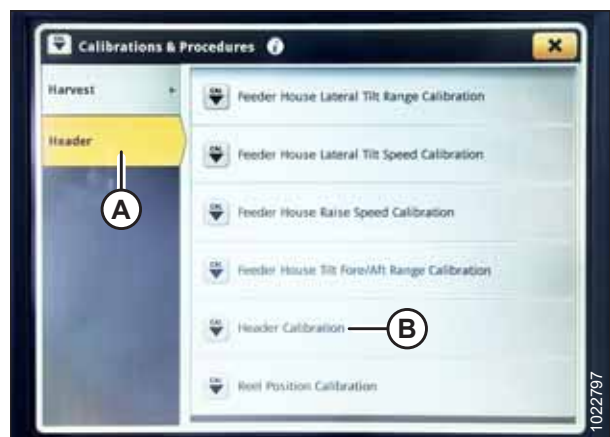
Figur 3.761: Display på John Deere S7 – Sidan Harvesting

7. Välj fliken MACHINE SETTINGS (A).
8. Välj ikonen CALIBRATIONS & PROCEDURES (B). Sidan CALIBRATIONS & PROCEDURES visas.



Figur 3.762: Display på John Deere S7 – Maskininställningar

9. Välj fliken HEADER (A).
10. Välj HEADER CALIBRATION (B). Sidan HEADER CALIBRATION visas.

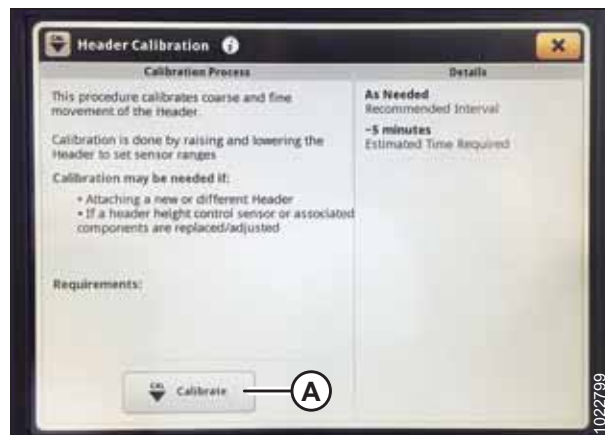


Figur 3.763: Display på John Deere S7 – Kalibreringar och förfaranden



## ANVÄNDNING

11. Välj CALIBRATE (A) längst ned på sidan. Fönstret för kalibreringsöversikt öppnas.



Figur 3.764: Display på John Deere S7 – Skärbordskalibrering

12. Tryck på knappen (A) på konsolen för att ställa in motorn på full gas.



Figur 3.765: Konsol på John Deere S7

13. Välj START på sidan CALIBRATION OVERVIEW.
14. Följ anvisningarna som visas på skördetröskans display. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.



Figur 3.766: Display på John Deere S7 – Skärbordskalibrering

15. När kalibreringen är klar väljer du SAVE.



Figur 3.767: Display på John Deere S7 – Skärbordskalibrering

### 3.10.17 Skördetröskor i John Deere X9-serien

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibel med skördetröskan, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just den modellen av skärbord, konfigurera pekskärmsinställningarna, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### *Konfiguration av skärbord på CommandCenter™-skärmen– John Deere X9-serien*

Inställningarna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kan konfigureras på CommandCenter™-skärmen i skördetröskans förarhytt.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

**⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

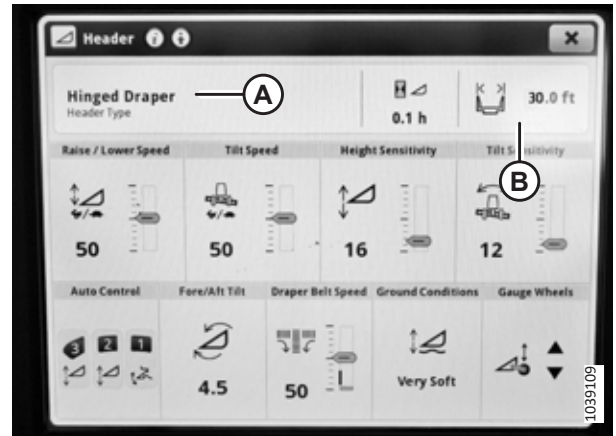
1. Starta motorn.
2. Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER öppnas.



Figur 3.768: CommandCenter™-skärm

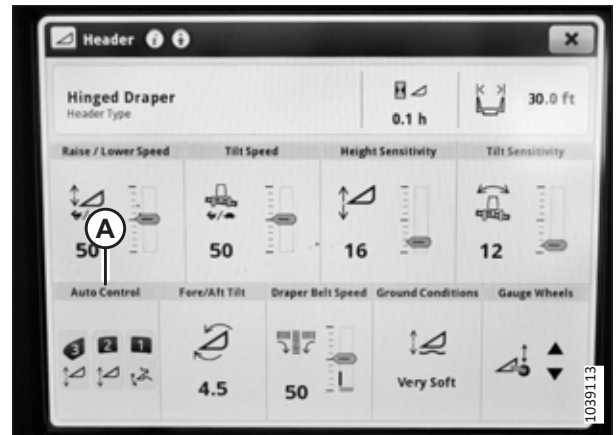
## ANVÄNDNING

3. Kontrollera att skärbordstyp (A) och storlek (B) är korrekta.



Figur 3.769: CommandCenter™-skärmen – Sidan Header

4. Välj AUTO CONTROL (A). Sidan AUTO HEADER CONTROLS öppnas.



Figur 3.770: CommandCenter™-skärmen – Sidan Auto Header Controls

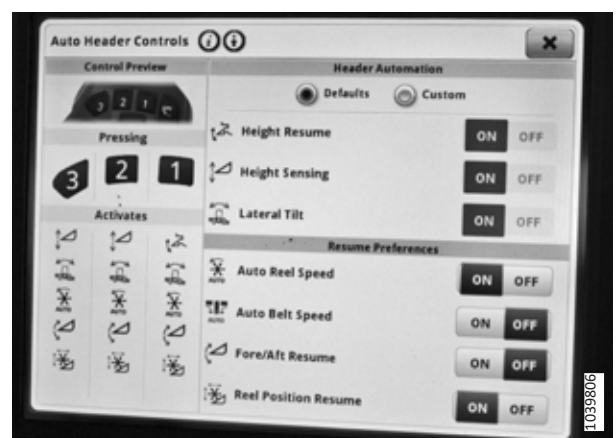
5. På sidan AUTO HEADER CONTROLS, se till att följande HEADER AUTOMATION OPTIONS är inställda på ON:

- HEIGHT RESUME
- HEIGHT SENSING
- LATERAL TILT

6. Se till att följande RESUME PREFERENCES är inställda på ON:

- AUTO REEL SPEED
- FORE/AFT RESUME
- REEL POSITION RESUME

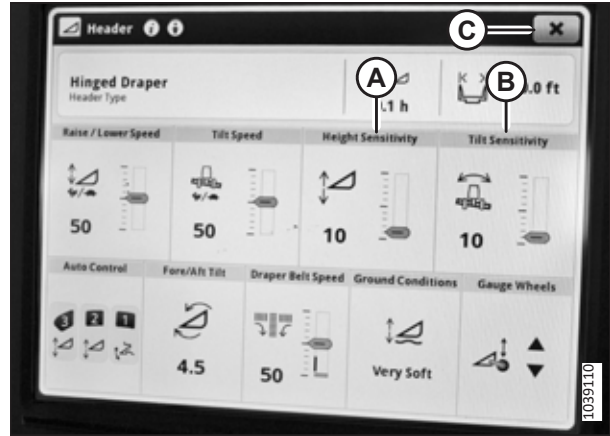
7. Ställ in alla andra inställningar på sidan AUTO HEADER CONTROLS som inte nämnts i de två föregående stegen på OFF. Tryck på X i hörnet av fönstret för att lämna sidan.



Figur 3.771: CommandCenter™-skärmen – Sidan Auto Header Controls

## ANVÄNDNING

- På sidan HEADER väljer du HEIGHT SENSITIVITY (A). Ändra inställningen till 10.
- Välj TILT SENSITIVITY (B). Ändra inställningen till 10.
- Tryck på X (C) för att lämna sidan HEADER.



Figur 3.772: CommandCenter™-skärmen – Sidan Header

### Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere X9-serien

AHHC-sensors (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt.

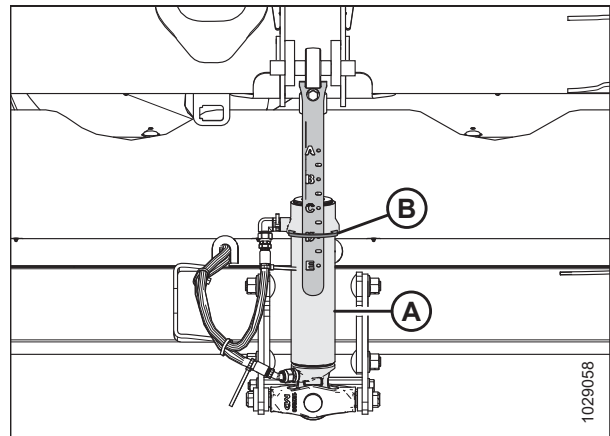
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

- Starta motorn.
- Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
- Justera centrallänken (A) så att indikatorn (B) befinner sig i position D på mätaren.
- Se till att skärbordet och skördetröskans frontplatta är på samma nivå.
- Flytta haspeln till position 6.



Figur 3.773: Centrallänk

## ANVÄNDNING

6. På sidan CommandCenter™-skärmen, välj menyikonen (A) i det nedre högra hörnet av sidan HARVESTING. Menyn visas.



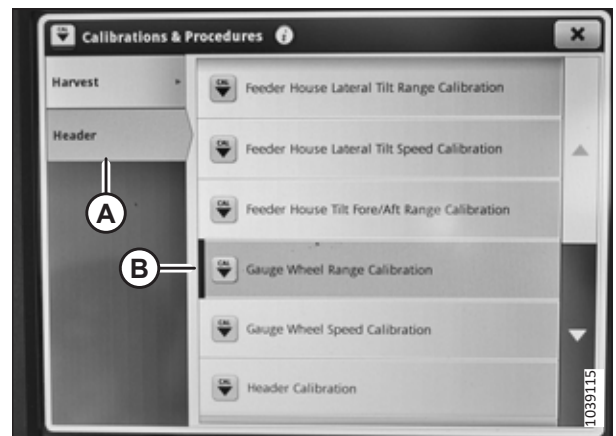
Figur 3.774: John Deere X9 Display – Sidan Harvesting

7. Välj fliken MACHINE SETTINGS (A).
8. Välj ikonen CALIBRATIONS & PROCEDURES (B). Sidan CALIBRATIONS & PROCEDURES visas.



Figur 3.775: Display på John Deere X9 – Maskininställningar

9. Välj fliken HEADER (A).
10. Välj GAUGE WHEEL RANGE CALIBRATION (B). Sidan GAUGE WHEEL RANGE CALIBRATION visas.
11. Följ anvisningarna på sidan. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.
12. Välj SAVE för att bekräfta kalibreringen.



Figur 3.776: Display på John Deere X9 – Kalibrering av mätarhjulintervall

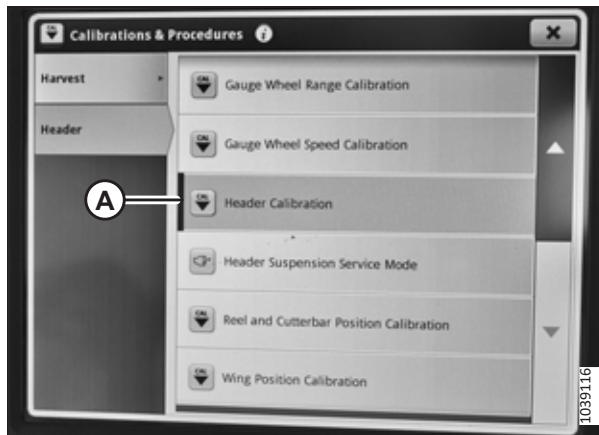
## ANVÄNDNING

13. Välj HEADER CALIBRATION (A). Sidan HEADER CALIBRATION visas.

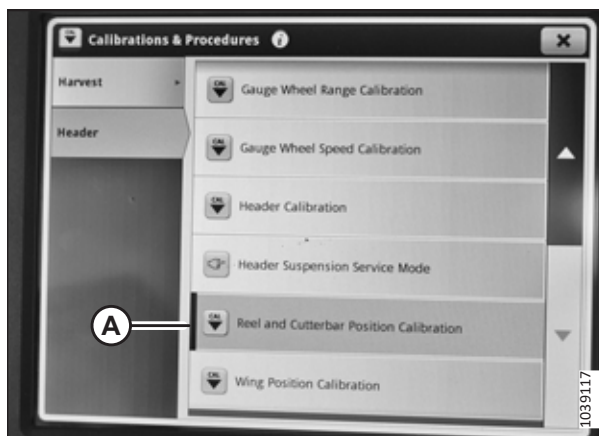
### OBS!:

Lås upp de mekaniska flytlåsen innan du kalibrerar skärbordet.

14. Höj skärbordet till toppen av matarhusområdet och se till att båda flytindikatorerna når 0. Vänta tills indikatorerna slutar röra sig innan du fortsätter.
15. Sänk ner skärbordet tills flytindikatorn når 4 och inte kan gå längre.
16. Höj skärbordet till toppen av matarhusområdet igen och se till att båda flytindikatorerna når 0. Vänta tills indikatorerna slutar röra sig innan du fortsätter.
17. Välj SAVE för att bekräfta kalibreringen.
18. Välj REEL AND CUTTERBAR POSITION CALIBRATION (A). Sidan REEL AND CUTTERBAR POSITION CALIBRATION visas.
19. Följ anvisningarna på sidan. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.
20. Välj SAVE.
21. Tryck på X i det övre högra hörnet för att lämna sidan CALIBRATION & PROCEDURES.



Figur 3.777: Display på John Deere X9 – Skärbordskalibrering



Figur 3.778: Display på John Deere X9 – Kalibrering av position för haspel och knivbalk

### Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – John Deere X9-serien

Spänningen i sensorerna för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) måste kontrolleras för att säkerställa att systemet fungerar korrekt.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Starta motorn.
2. På sidan HARVESTING, välj MENY-ikonen (A) i det nedre högra hörnet av sidan. Menyn visas.



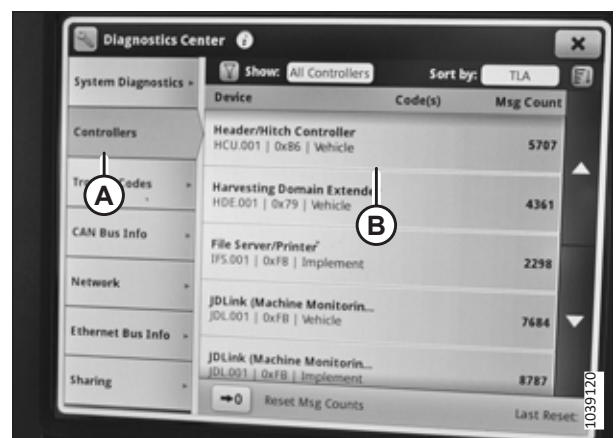
Figur 3.779: John Deere X9 Display – Sidan Harvesting

3. Välj fliken SYSTEM (A) och välj sedan DIAGNOSTICS CENTER (B).



Figur 3.780: John Deere X9 Display – System

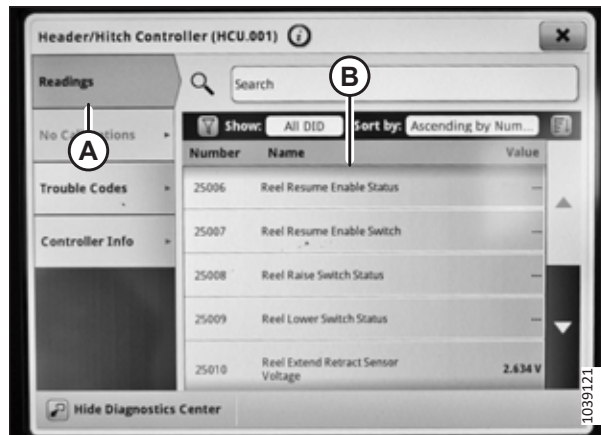
4. Välj fliken CONTROLLERS (A).
5. Välj HEADER/HITCH CONTROLLER (B).



Figur 3.781: John Deere X9 Display – Diagnostics Center

## ANVÄNDNING

- Välj READINGS (A) på displayen och bläddra igenom listan (B) för att hitta önskad spänningsavläsning. För information om lämpligt spänningsområde, se [3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor, sida 290](#).
- Tryck på X i det övre högra hörnet för att lämna sidan HEADER/HITCH CONTROLLER.



Figur 3.782: John Deere X9 Display – Regulator för skärbord/dragkrok

### Användning av automatisk reglering av skärbordshöjd – John Deere X9-serien

Spaken för markhastighet i skördetröskans förarhytt har tre knappar som kan användas för att styra systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC).

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

- Starta motorn.
- Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER öppnas.

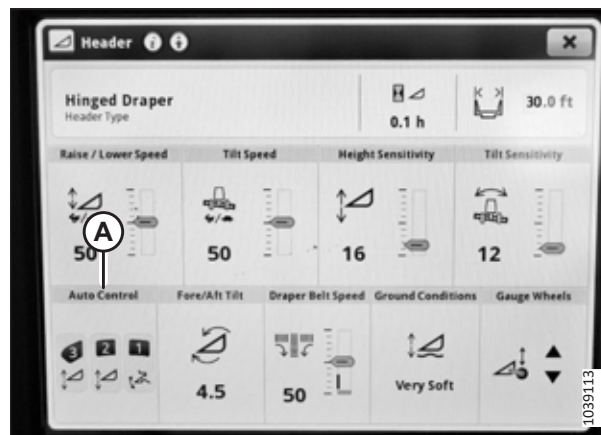


Figur 3.783: CommandCenter™-skärm



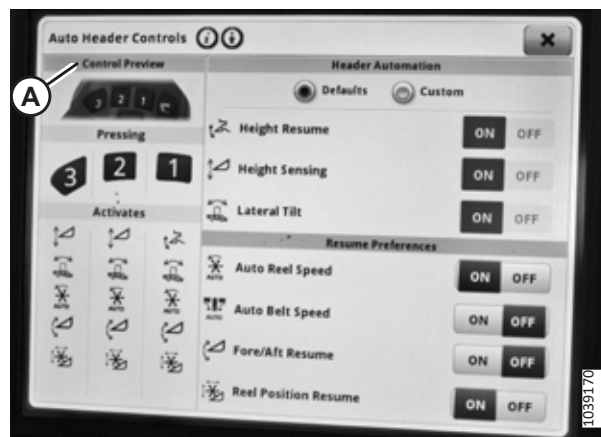
## ANVÄNDNING

3. Välj AUTO CONTROL (A). Sidan AUTO HEADER CONTROLS öppnas.



Figur 3.784: CommandCenter™-skärmen – Sidan Auto Header Controls

4. På sidan AUTO HEADER CONTROLS ska du leta reda på CONTROL PREVIEW (A).



Figur 3.785: Display på John Deere X9 – Sidan Auto Header Controls

### OBS!:

När knapparna 2 eller 3 (A) på multifunktionsspaken trycks in flyttar systemet automatiskt skärbordet till den förinställda inställningen. Den förinställda inställningen kan ställas in av föraren.

### OBS!:

Under varje knapp finns en lista med funktioner som knappen styr.

### OBS!:

Knapp 1 används till funktionen RETURN TO HEIGHT.



Figur 3.786: John Deere X9 – Multifunktionsspak

## ANVÄNDNING

- Tryck på knapp 2 eller 3 (B) på multifunktionsspaken för att ställa in haspelns position.
- Tryck på knappen (A) för att justera haspelns främre-bakre- och höjdpositioner. Håll knappen intryckt i 3 sekunder för att spara inställningen. Detta blir den förinställda haspelinställningen för knapp 2 eller 3.

### OBS!:

Knapparna 2 och 3 kan ha olika inställningar.



Figur 3.787: John Deere X9 – Multifunktionsspak

- Om skärbordet är utrustat med tillvalet ContourMax™ måste inställningen GAUGE WHEELS konfigureras, beroende på önskad skärhöjd. Gå vidare till relevant ämne:
  - [Skärning ovanför marknivå – skärbord utrustade med ContourMax™, sida 456](#)
  - [Skärning på marknivå – skärbord utrustade med ContourMax™, sida 458](#)

### Skärning ovanför marknivå – skärbord utrustade med ContourMax™

På skördetröskor i John Deere X9-serien fungerar AHHC-systemet (Auto Header Height Control) endast vid skärning över marknivå om tillvalet ContourMax™ är installerat på skärbordet. Skärbordets flytläge måste konfigureras för skärbord som skär vid marken och som har tillvalet ContourMax™ installerat.



## FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

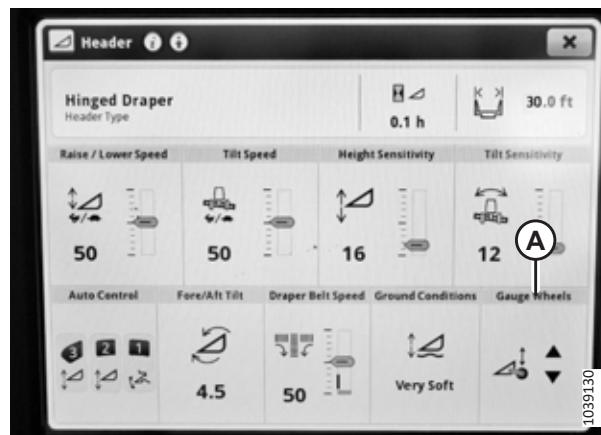
- Starta motorn.
- Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER öppnas.



Figur 3.788: CommandCenter™-skärm

## ANVÄNDNING

3. På sidan HEADER, välj GAUGE WHEELS (A).



Figur 3.789: Display på John Deere X9 – Sidan Header

4. Justera höjden med reglagen på displayen eller med ratten (A) på konsolen. Inställningen sparas automatiskt på multifunktionsspakens knapp 2 eller 3.



Figur 3.790: Display på John Deere X9 – Sidan Header

5. På sidan HEADER, leta upp GROUND CONDITIONS (A).

### OBS!:

Denna inställning kan endast ändras när höjdvägningsläget är aktiverat.

6. Välj en av följande inställningar för marktryck:

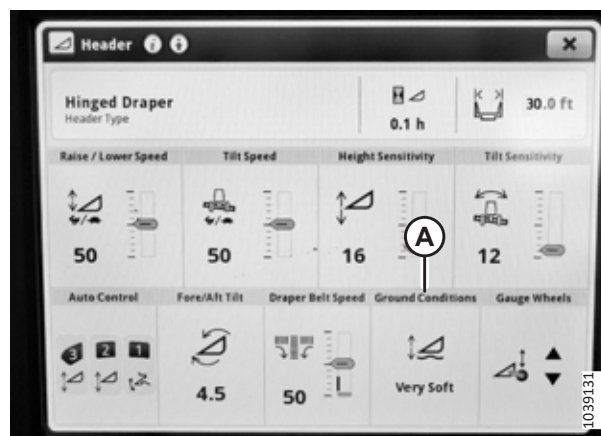
- VERY FIRM (1 på flytindikatorn)
- FIRM (1,5 på flytindikatorn)
- TYPICAL (2 på flytindikatorn)
- SOFT (2,5 på flytindikatorn)
- VERY SOFT (3 på flytindikatorn)

### OBS!:

Ju fastare inställning, desto mer marktryck appliceras på skärbordet.

### OBS!:

Dessa inställningar sparas automatiskt på knapp 2 eller 3 på multifunktionshandtaget, beroende på vilken knapp som är vald. Den valda knappen visas på hörnstolpen.



Figur 3.791: Display på John Deere X9 – Sidan Header

## ANVÄNDNING

### Skärning på marknivå – skärbord utrustade med ContourMax™

Skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) gör att det kan följa markens konturer under skördningen. Om skärbordet är utrustat med tillvalet ContourMax™, måste inställningen GAUGE WHEELS på sidan HEADER på CommandCenter™ i skördetröskans förarhytt justeras.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

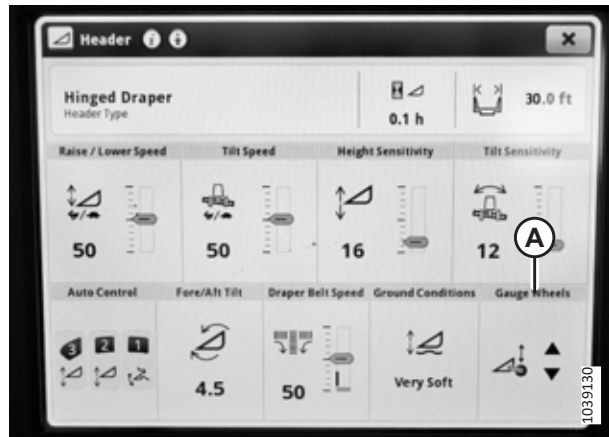
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Starta motorn.
2. Tryck på HEADER-knappen (A) på panelen under skärmen. Sidan HEADER öppnas.



Figur 3.792: CommandCenter™-skärm

3. På sidan HEADER, välj GAUGE WHEELS (A).



Figur 3.793: Display på John Deere X9 – Sidan Header

## ANVÄNDNING

4. Dra in hjulen helt med höjdjusteringen på displayen eller med ratten (A) på konsolen. Inställningen sparas automatiskt på den aktiva multifunktionsspaksknappen (2 eller 3).
5. Koppla in skärbordet.



Figur 3.794: Display på John Deere X9 – Sidan Header

6. På sidan HEADER, leta upp GROUND CONDITIONS (A).

### OBS!:

Denna inställning kan endast ändras när avkänningsläget är aktiverat.

7. Välj en av följande inställningar för marktryck:

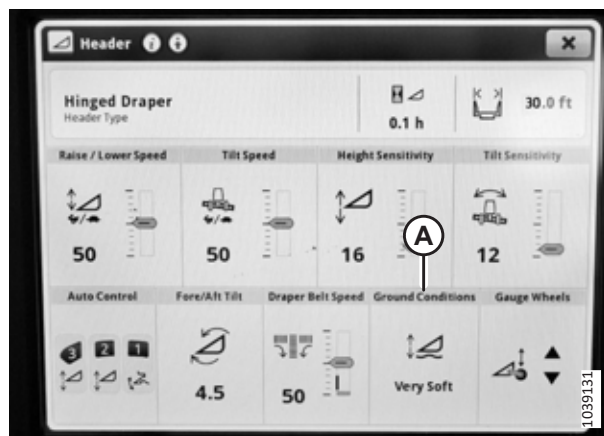
- VERY FIRM (1 på flytindikatorn)
- FIRM (1,5 på flytindikatorn)
- TYPICAL (2 på flytindikatorn)
- SOFT (2,5 på flytindikatorn)
- VERY SOFT (3 på flytindikatorn)

### OBS!:

Ju fastare inställning, desto mer marktryck appliceras på skärbordet.

### OBS!:

Dessa inställningar sparas automatiskt på vald knapp på multifunktionshandtaget (2 eller 3). Den aktiva knappen visas på hörnstolpen.



Figur 3.795: Display på John Deere X9 – Sidan Header

### Kontroll av felkoder på skärbordsregulatorn – John Deere X9-serien

Om fel uppstår medan AHHC-systemet (Auto Header Height Control) är i drift, kan de resulterande felkoderna visas på skördetröskans dator i DIAGNOSTICS CENTER.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Starta motorn.
2. På sidan HARVESTING, välj MENY-ikonen (A) i det nedre högra hörnet av sidan. Menyn visas.



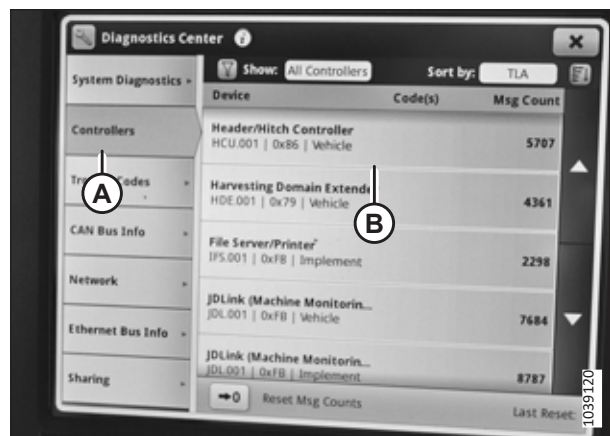
Figur 3.796: John Deere X9 Display – Sidan Harvesting

3. Välj fliken SYSTEM (A) och välj sedan DIAGNOSTICS CENTER (B).



Figur 3.797: Display på John Deere X9 – System

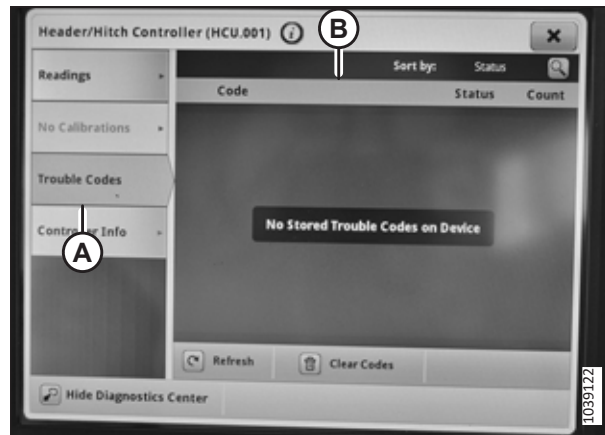
4. Välj fliken CONTROLLERS (A).
5. Välj HEADER/HITCH CONTROLLER (B).



Figur 3.798: John Deere X9 Display – Diagnostics Center

## ANVÄNDNING

6. Välj TROUBLE CODES (A). Felkoderna visas på displayens högra sida (B).
7. Tryck på X i det övre högra hörnet för att lämna sidan HEADER/HITCH CONTROLLER.



Figur 3.799: Display på John Deere X9 – regulator för skärbord/dragkrok

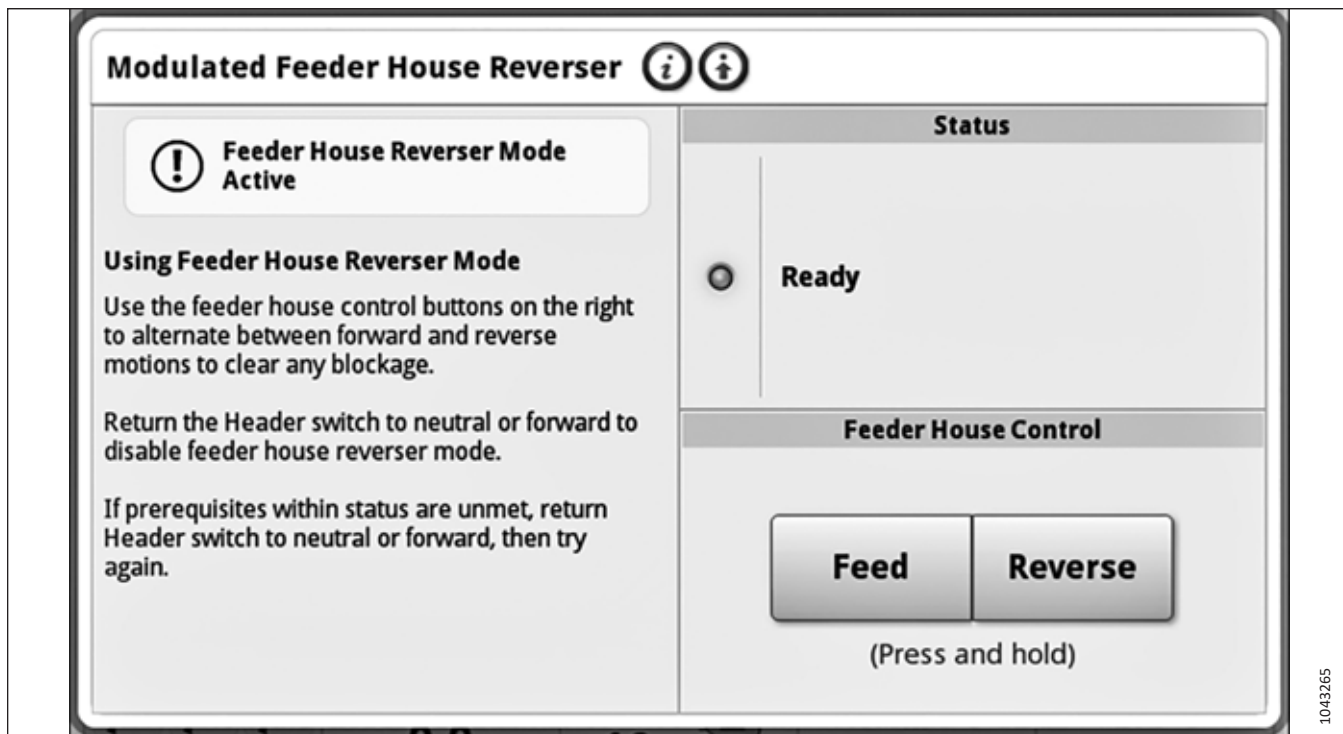
### Funktionen haspel bakåt – John Deere X9-serien

Du kan låta haspeln backa med matarhuset på skördetröskan.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.



Figur 3.800: Display på John Deere X9-serien

Haspeln kan manövreras baklänges med hjälp av matarhusets reverseringsreglage. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar och den mest aktuella informationen.

### OBS!:

Matarhusets reverseringsreglage kan driva alla flytmoduler av årsmodell 2024 och senare från fabrik. Flytmoduler med årsmodell 2023 och tidigare kräver Reel Reverse Kit (B7543) innan matarhusets reverseringsreglage kan användas.

### 3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just den modellen av skärbord, konfigurera haspels hastighetsinställningar, ställa in AHHC-reglagen och kalibrera AHHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

#### Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – New Holland CR- och CX-serierna

För att fungera korrekt måste sensorn för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) arbeta inom ett visst spänningsområde.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

För skördetröskor i New Holland CR-modellerna 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90, se [3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien \(2015 och senare\) och CH, sida 472](#).



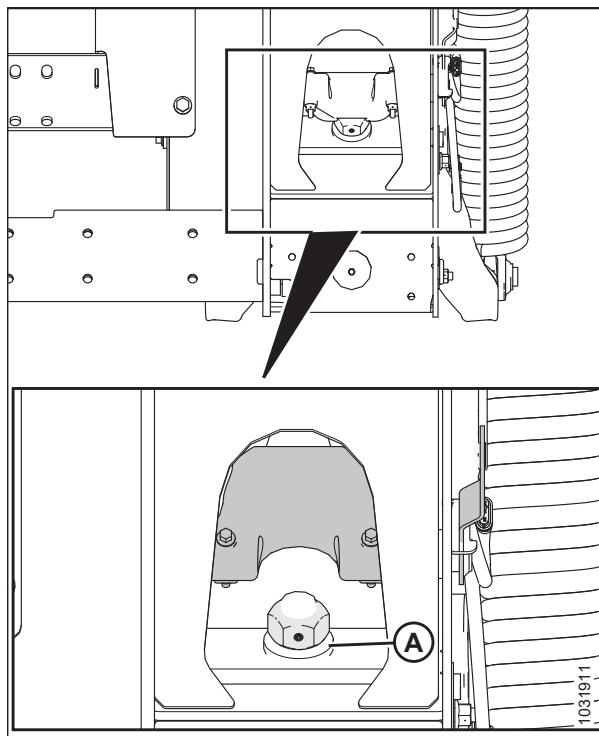
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Se till att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] kan inte röra sig) på båda platserna.

#### OBS!:

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner.



Figur 3.801: Flytlås

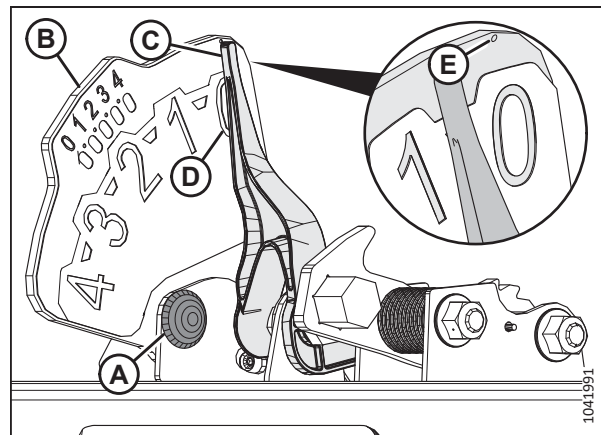


## ANVÄNDNING

- Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

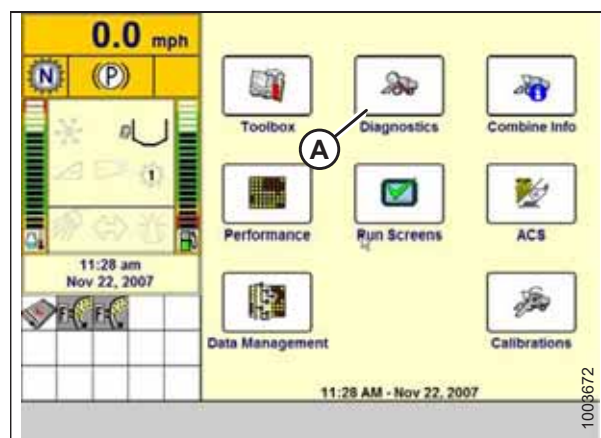
### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



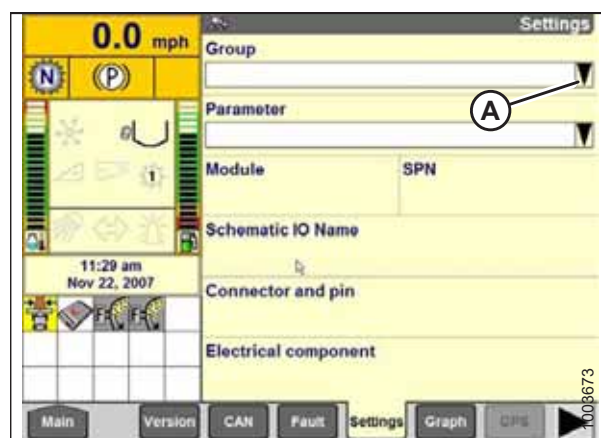
Figur 3.802: Flytindikator

- Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
- Välj DIAGNOSTICS (A) på huvudsidan. Sidan DIAGNOSTICS visas.
- Välj SETTINGS. Sidan SETTINGS visas.



Figur 3.803: Display på New Holland-skördetröskor

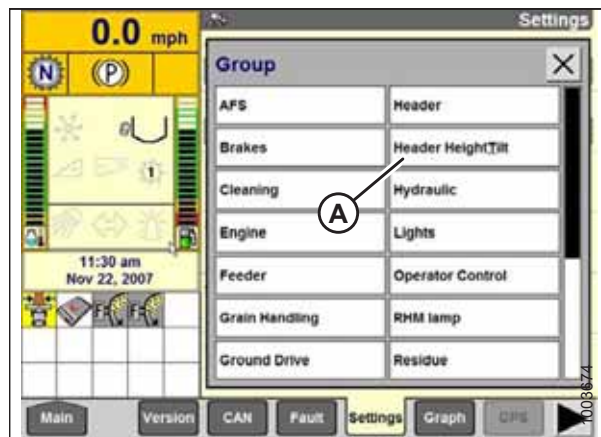
- Välj GROUP i rullgardinsmenyn (A). Dialogrutan GROUP visas.



Figur 3.804: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

11. Välj HEADER HEIGHT/TILT (A). Sidan PARAMETER visas.

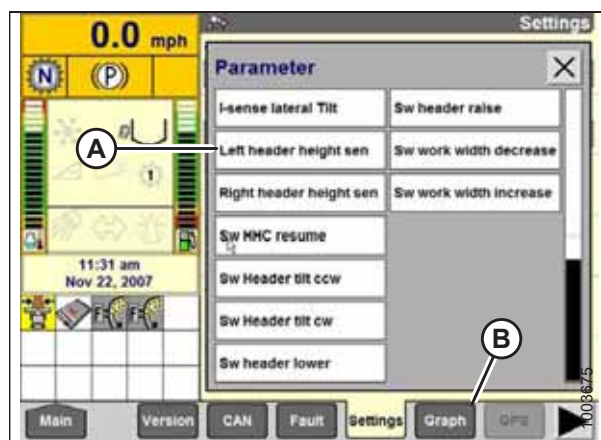


Figur 3.805: Display på New Holland-skördetröska

12. Välj LEFT HEADER HEIGHT SEN (A) och välj sedan knappen GRAPH (B). Spänningsvärdet visas överst på sidan.

13. Höj och sänk skärbordet för att se hela spannet av spänningsavläsningar.

14. Jämför spänningsvärdena på displayen med de spänningsområden som anges i [3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröska, sida 290](#).



Figur 3.806: Display på New Holland-skördetröska

### Snabbpreferens för skärbordsinställningar – New Holland CR-serien

Använd informationen i följande tabell för att snabbt hitta de rekommenderade inställningarna för ett skärbord som är kopplat till en skördetröska i New Holland CR-serien.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

Tabell 3.44 Skärbordsinställningar – New Holland CR-serien

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning
Typ av skärning	Plattform
Undertyp av skärbord	80/90
Autofloat	Installerad
Automatisk skärbordshöjning	Installerad
Manuell HHC-höjnings-/sänkingshastighet	Inställd för bästa prestanda
HHC-höjdkänslighet	Inställd för bästa prestanda
HHC-lutningskänslighet	Inställd för bästa prestanda
Haspelns höjdsensor	Ja

## ANVÄNDNING

### *Inställning av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR- och CX-serierna*

Använd skördetröskans display för att ställa in systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC).

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **OBS!:**

För skördetröskor i New Holland CR-modellerna 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90, se [3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien \(2015 och senare\) och CH, sida 472](#).

1. Välj HEADER LATERAL FLOAT på skördetröskans display och tryck på ENTER.
2. Använd navigeringstangenterna upp och ned för att välja INSTALLED.



Figur 3.807: Display på New Holland-skördetröskor

3. Välj HEADER AUTOFLOAT och tryck på ENTER.
4. Använd navigeringstangenterna upp och ner för att flytta mellan de olika alternativen och välja INSTALLED.



Figur 3.808: Display på New Holland-skördetröskor

### *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR- och CX-serierna*

Sensorutgången för den automatiska regleringen av skärbordshöjden (AHHC) måste kalibreras för varje skördetröska.



#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

### OBS!:

För skördetröskor i New Holland CR-modellerna 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90, se [3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien \(2015 och senare\) och CH, sida 472](#).

### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen under kalibreringsprocessen.

### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

Kontrollera följande villkor innan du påbörjar skärbordskalibreringen:

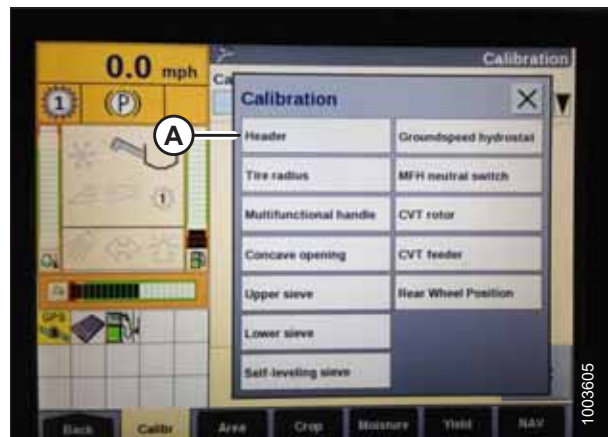
- Skärbordet är kopplat till skördetröskan.
- Skördetröskan står på plan mark, med skärbordet i nivå med marken.
- Skärbordet är på nedåtstopp och centrallänken är inställd på **D**.
- Motorn är igång.
- Skördetröskan rör sig inte.
- Inga fel har mottagits från HHC-modulen (höjdkontroll för skärbord).
- Skärbordet/mataren är frånkopplad.
- De laterala flytknapparna är **INTE** nedtryckta.
- ESC-tangenten är **INTE** nedtryckt.

### Följ dessa steg för att kalibrera AHHC:

1. Välj CALIBRATION på skördetröskans display och tryck på höger piltangent för att öppna informationsrutan.
2. Välj HEADER (A) och tryck på ENTER. Fönstret för CALIBRATION öppnas.

### OBS!:

Använd navigeringstangenterna upp och ner för att flytta mellan de olika alternativen.



Figur 3.809: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

3. Följ stegen i den ordning de visas i fönstret. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.

### OBS!:

Om du trycker på ESC-knappen under något av stegen eller låter systemet vara inaktivt i mer än 3 minuter avbryts kalibreringsförfarandet.

### OBS!:

Se skördetröskans instruktionsbok för en förklaring av eventuella felkoder.



Figur 3.810: Display på New Holland-skördetröskor

4. När alla steg har slutförts felmeddelanden visas meddelandet CALIBRATION SUCCESSFUL på skärmen. Avsluta menyn CALIBRATION genom att trycka på knappen ENTER eller ESC.

### OBS!:

Om flytläget var inställt tyngre för att slutföra AHHC-kalibreringen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.

5. Om enheten inte fungerar korrekt ska du utföra en kalibrering vid maximal stubbhöjd. För instruktioner, se [Kalibrering av vid maximal stubbhöjd – New Holland CR- och CX-serierna, sida 467](#).

### *Kalibrering av vid maximal stubbhöjd – New Holland CR- och CX-serierna*

Detta förfarande beskriver hur du ställer in den höjd vid vilken skördeområdesräknaren ska börja och sluta räkna skördat område.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

### VIKTIGT:

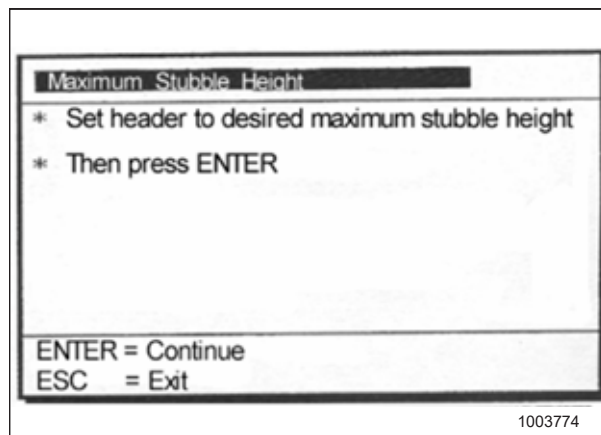
- Om värdet ställs in för lågt kan det hända att arealräknaren **INTE** är exakt eftersom skärbordet ibland höjs över detta tröskelvärde trots att skördetröskan fortfarande skär.
- Om värdet är för högt kommer arealräknaren att fortsätta räkna även när skärbordet är upplyft (men under detta tröskelvärde) och skördetröskan inte längre skär grödan.



Se till att alla åskådare har lämnat området.

## ANVÄNDNING

1. Välj dialogrutan MAXIMUM STUBBLE HEIGHT. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.



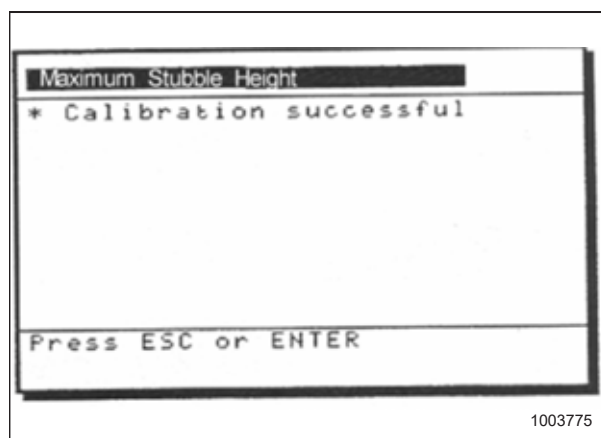
Figur 3.811: Dialogruta för kalibrering av New Holland

2. Flytta skärbordet till önskad maximal stubbhöjd med hjälp av kontrollomkopplaren på multifunktionshandtaget.

### OBS!:

Ställ in skärbordet på en höjd som aldrig kommer att uppnås vid skörd. Detta säkerställer att skördeområdesräknaren aldrig slutar att registrera skördedata medan systemet för automatisk skärhöjds kontroll (AHHC) är aktivt.

3. Tryck ENTER för att fortsätta. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.
4. Tryck på ENTER eller ESC för att stänga kalibreringsskärmen. Kalibreringen har nu slutförts.



Figur 3.812: Dialogruta för kalibrering av New Holland

### Justering av skärbordets höjningshastighet – New Holland CR- och CX-serierna

Vid behov kan skärbordets höjningshastighet (det första varvtalet på vippbrytaren HEADER HEIGHT på multifunktionshandtaget) justeras.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### OBS!:

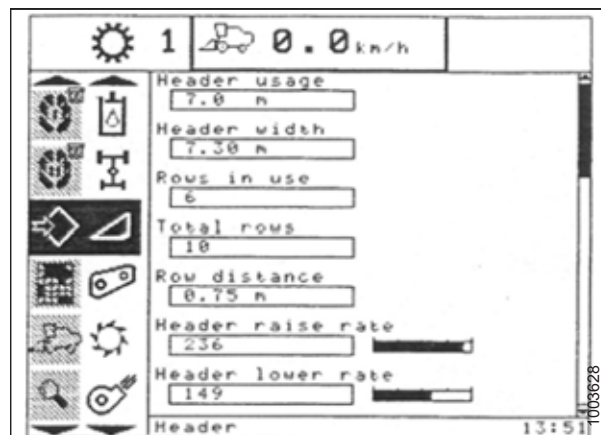
För skördetröskor i New Holland CR-modellerna 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90, se [3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien \(2015 och senare\) och CH, sida 472](#).

## ANVÄNDNING

1. Välj HEADER RAISE RATE på skördetröskans display.
2. Använd knapparna + eller – för att ändra inställningen.
3. Tryck på ENTER för att spara den nya inställningen.

### OBS!:

Höjningshastigheten kan ändras från 32–236 i steg om 34. Fabriksinställningen är 100.



Figur 3.813: Display på New Holland-skördetröskor

### Justering av skärbordets sänkningshastighet – New Holland CR- och CX-serierna

Vid behov kan skärbordets sänkningshastighet (knappen för automatisk reglering av skärbordshöjd eller det andra varvtalet på vippbrytaren HEADER HEIGHT på multifunktionshandtaget) justeras.

### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

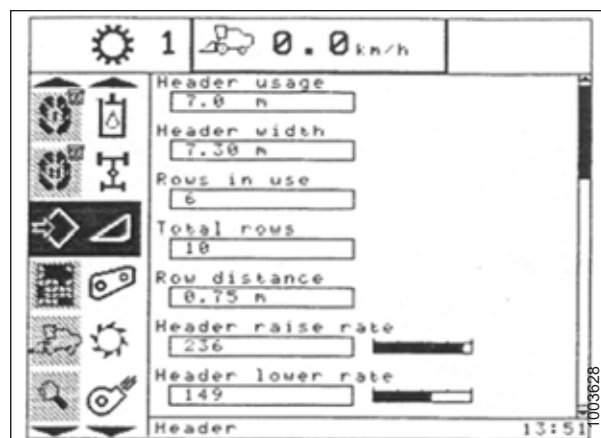
### OBS!:

För skördetröskor i New Holland CR-modellerna 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90, se [3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien \(2015 och senare\) och CH, sida 472](#).

1. Välj HEADER LOWER RATE på skördetröskans display.
2. Använd knapparna + eller – för att ändra inställningen till 50.
3. Tryck på ENTER för att spara den nya inställningen.

### OBS!:

Sänkningshastigheten för skärbordet kan ändras från 2–247 i steg om 7. Den är fabriksinställd på 100.



Figur 3.814: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

### *Inställning av känslighet för automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR- och CX-serierna*

Känslighetsjusteringen styr hur långt knivbalken måste köras uppåt eller nedåt innan den automatiska regleringen av skärbordshöjd (AHHC) reagerar och höjer eller sänker matarhuset.

När känsligheten är inställd på max behövs endast små förändringar i markhöjden för att höja eller sänka matarhuset. När känsligheten är inställd på minimum krävs stora förändringar i markhöjden för att höja eller sänka matarhuset.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **OBS!:**

För skördetröskor i New Holland CR-modellerna 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90, se [3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien \(2015 och senare\) och CH, sida 472](#).

### **! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Koppla in tröskmekanismen och matarhuset.
2. Välj HEIGHT SENSITIVITY på skördetröskans display.
3. Använd knapparna + eller – för att ändra inställningen till 200.
4. Tryck på ENTER för att spara den nya inställningen.

#### **OBS!:**

Känsligheten kan ändras från 10–250 i steg om 10. Den är fabriksinställd på 100.



Figur 3.815: Display på New Holland-skördetröskor

### *Inställning av förinställd skärhöjd – New Holland CR- och CX-serierna*

Inställningen av haspel- och skärhöjd kan lagras i skördetröskans dator som förinställningar. Dessa inställningar kan ställas in och väljas med hjälp av skördetröskans styrkonsol.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

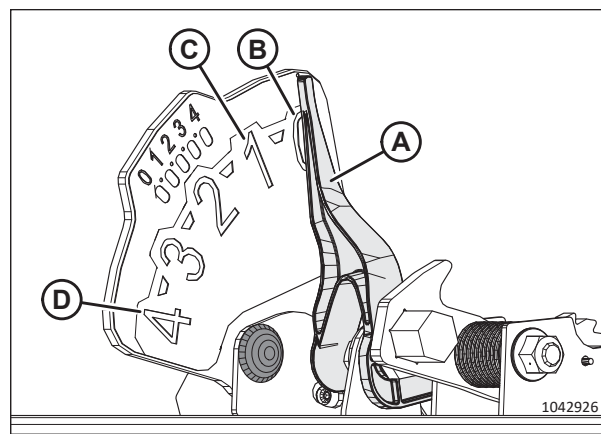
#### **OBS!:**

För skördetröskor i New Holland CR-modellerna 6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90, se [3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien \(2015 och senare\) och CH, sida 472](#).



### OBS!:

Indikatorn (A) ska vara i position **0** (B) med skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken. När skärbordet är på marken ska indikatorn vara i läge **1** (C) för lågt marktryck och i läge **4** (D) för högt marktryck. Grödor och markförhållanden avgör hur stor flytvikten ska vara. Den ideala inställningen är så lätt som möjligt utan att skärbordet studsar eller missar grödorna. Om du arbetar med tunga inställningar slits slitplattorna på knivbalken ut i förtid.



Figur 3.816: Flytindikator

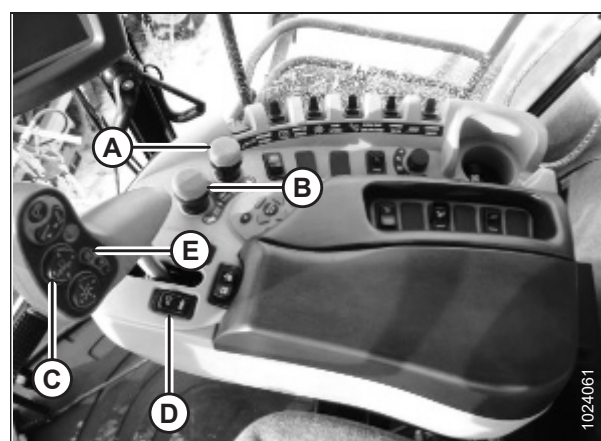
1. Koppla in tröskmekanismen och matarhuset med omkopplarna (A) och (B).
2. Ställ vippbrytaren (D) för HEADER MEMORY i läget STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (A) eller (B).
3. Höj eller sänk skärbordet till önskad skärhöjd med hjälp av omkopplarna HEADER HEIGHT och HEADER LATERAL FLOAT (C).

4. Tryck lätt på knappen AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (E) i minst 2 sekunder för att lagra höjdläget. En ljudsignal bekräftar inställningen.

### OBS!:

Det är möjligt att lagra två olika värden för huvudhöjd genom att använda vippbrytaren HEADER MEMORY (D) i läget STUBBLE HEIGHT/AUTOFLOAT (A) eller (B).

5. Höj eller sänk haspeln till önskad arbetshöjd med hjälp av momentomkopplaren REEL HEIGHT.
6. Tryck lätt på knappen AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (E) i minst 2 sekunder för att lagra höjdläget. En ljudsignal bekräftar inställningen.



Figur 3.817: Reglage på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

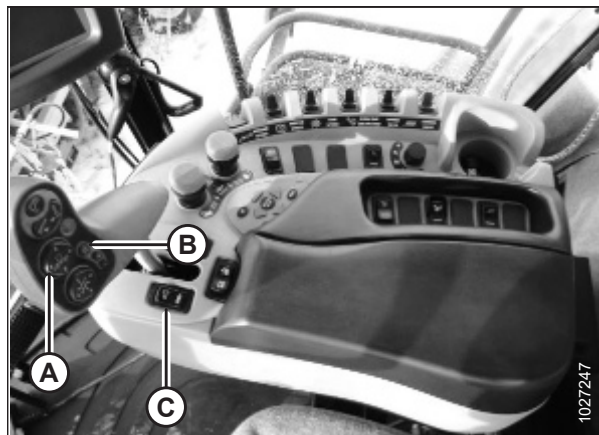
7. För att ändra ett av de memorerade inställningsvärdena för skärbordshöjd medan skördetröskan används, använd vippbrytaren (A) (långsamt upp/ned) för att höja eller sänka skärbordet till önskat värde. Tryck lätt på knappen AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (E) i minst 2 sekunder för att lagra det nya höjdläget. En ljudsignal bekräftar inställningen.

**OBS!:**

Tryck ner knappen AUTOMATIC HEADER HEIGHT CONTROL (B) helt för att koppla ur flytläget.

**OBS!:**

Det är inte nödvändigt att trycka på vippbrytaren (C) igen efter att ha ändrat börvärdet för skärbordshöjd.



Figur 3.818: Reglage på New Holland-skördetröskor

### 3.10.19 New Holland-skördetröskor – CR-serien (2015 och senare) och CH

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du ställa in skördetröskans skärbordskonfigurationsalternativ för just den modellen av skärbord, konfigurera haspels hastighetsinställningar, ställa in AHC-reglagen och kalibrera AHC-systemet för att säkerställa att det fungerar korrekt.

Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90).

#### *Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – New Holland CR-serien och CH*

För att fungera korrekt måste sensorn för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) arbeta inom ett visst spänningsområde.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

**OBS!:**

**CR-serien:** Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90). För New Holland-tröskmodeller före 2015, se [3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462](#).

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

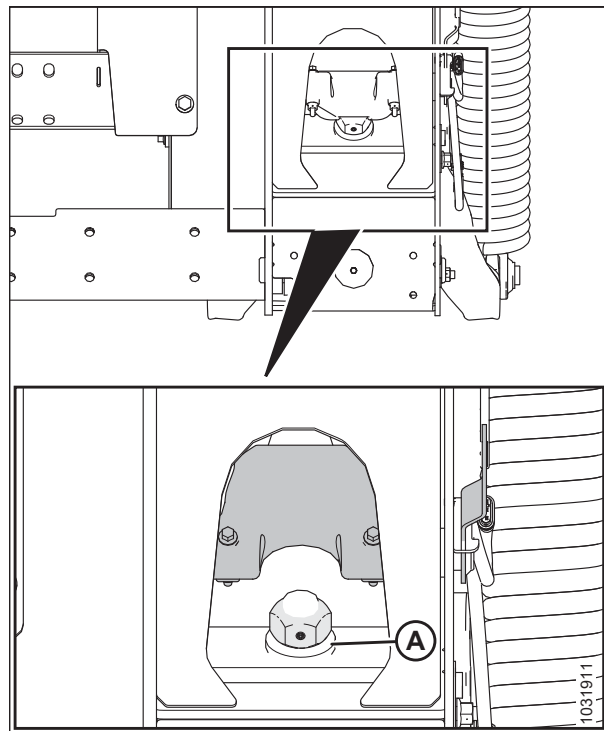
1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## ANVÄNDNING

5. Se till att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] kan inte röra sig) på båda platserna.

### OBS!:

Om skärbordet inte är på nedåtstoppen under de två kommande stegen kan spänningen gå utanför intervallet under drift och orsaka fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 500](#) för instruktioner.



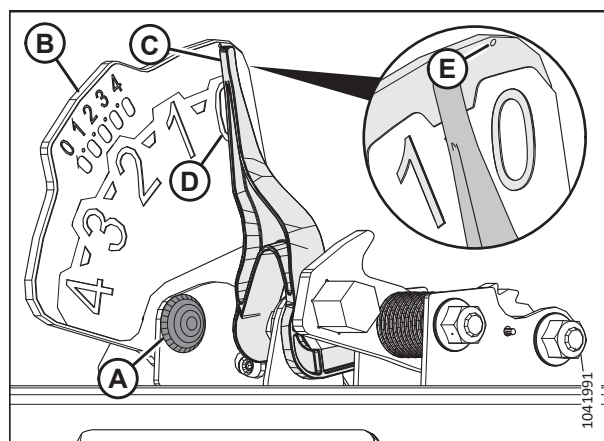
Figur 3.819: Flytlås

6. Om visaren inte står på noll, lossa bulten (A) och skjut flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på 0 (D). Dra åt muttern på bulten (A).

### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.

7. Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.



Figur 3.820: Flytindikator

## ANVÄNDNING

- Välj ikonen DIAGNOSTICS (A) på huvudsidan. Sidan DIAGNOSTICS visas.



Figur 3.821: Display på New Holland-skördetröskor

- Välj fliken SETTINGS (A). Sidan SETTINGS visas.



Figur 3.822: Display på New Holland-skördetröskor

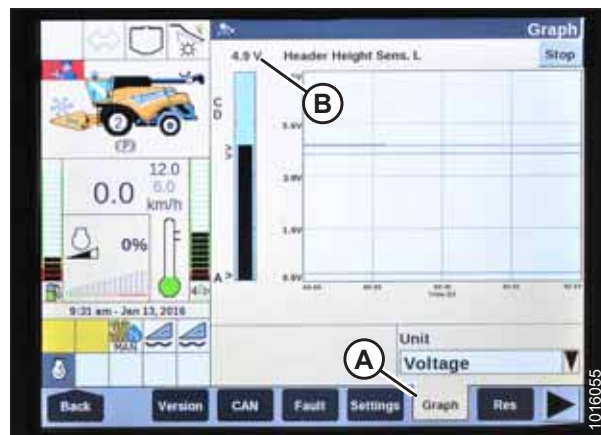
- Välj HEADER HEIGHT/TILT (A) från rullgardinsmenyn GROUP.
- Välj HEADER HEIGHT SENS. L (B) från rullgardinsmenyn PARAMETER.



Figur 3.823: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Välj fliken GRAPH (A). Den exakta spänningen (B) visas högst upp på sidan.
- Höj och sänk skärbordet för att se hela spannet av spänningsavläsningar.



Figur 3.824: Display på New Holland-skördetröskor

### *Inställning av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR-serien och CH*

Automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) ställs in med hjälp av skördetröskans display och styrspaken.

För att säkerställa bästa möjliga prestanda för AHHC-systemet, utför dessa förfaranden med centrallänken inställd på **D**. När installationen och kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **OBS!:**

**CR-modeller:** Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90). För andra New Holland-tröskmodeller före 2015, se [3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462](#).



### **FARA**

**Se till att alla åskådare har lämnat området.**

- Starta motorn.
- Se till att centrallänken är inställd på **D**.
- Stäng av motorn.
- Vrid av nyckeln till läget RUN.

## ANVÄNDNING

- Välj TOOLBOX (A) på huvudsidan. Sidan TOOLBOX visas.

### VIKTIGT:

Vissa New Holland-skördetröskor tillåter inte att du ändrar skärbordsinställningarna från huvudmenyn. Detta är en återförsäljarinställning. Om du inte kan ändra skärbordsinställningarna från huvudmenyn, kontakta din återförsäljare.



Figur 3.825: Display på New Holland-skördetröskor

- Välj HEAD 1 (A). Sidan HEADER SETUP 1 visas.
- Välj rullgardinsmenyn CUTTING TYPE (B) och ändra CUTTING TYPE till PLATFORM (C).



Figur 3.826: Display på New Holland-skördetröskor

- Välj rullgardinsmenyn HEADER SUB TYPE och ställ in HEADER SUB TYPE på 80/90 (A).



Figur 3.827: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

9. Välj HEAD 2 (A). Sidan HEADER SETUP 2 visas.



Figur 3.828: Display på New Holland-skördetröskor

10. Välj rullgardinsmenyn AUTOFLOAT och ställ in AUTOFLOAT på INSTALLED (A).
11. Välj rullgardinsmenyn AUTO HEADER LIFT och ställ in AUTO HEADER LIFT på INSTALLED (B).

### OBS!:

Med AUTO HEADER LIFT installerat och AHHC aktiverat höjs skärbordet automatiskt när du drar tillbaka styrspaken.

12. Ställ in värdena för MANUAL HHC RAISE RATE (C) och MANUAL HHC LOWER RATE (D) för bästa prestanda beroende på markförhållandena.



Figur 3.829: Display på New Holland-skördetröskor

13. Ställ in värdena för HHC HEIGHT SENSITIVITY (A) och HHC TILT SENSITIVITY (B) för bästa prestanda beroende på markförhållandena.



Figur 3.830: Display på New Holland-skördetröskor

14. Från menyn REEL HEIGHT SENSOR (A), välj YES.



Figur 3.831: Display på New Holland-skördetröskor

### Inställning av haspelhastighet – New Holland CR-serien och CH

Inställningarna för haspeldiameter och haspelförskjutning måste matas in i skördetröskans dator innan haspeln kan användas.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

**OBS!:**

**CR-modeller:** Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90). För andra New Holland-tröskmodeller före 2015, se [3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462](#).

1. Stäng av motorn.
2. Vrid av nyckeln till läget RUN.
3. Se till att skördetröskans programvara är uppdaterad till den relevanta version som anges nedan eller senare:
  - Skördetröskor av årsmodell 2015–2018: UCM v38.10.0.0
  - Skördetröskor av årsmodell 2019 och nyare: UCM v1.4.0.0
4. Se till att centrallänken är inställd på D.
5. Välj TOOLBOX (A) på huvudsidan. Sidan TOOLBOX visas.

**VIKTIGT:**

Vissa New Holland-skördetröskor tillåter inte att du ändrar skärbordsinställningarna från huvudmenyn. Detta är en återförsäljarinställning. Om du inte kan ändra skärbordsinställningarna från huvudmenyn, kontakta din återförsäljare.

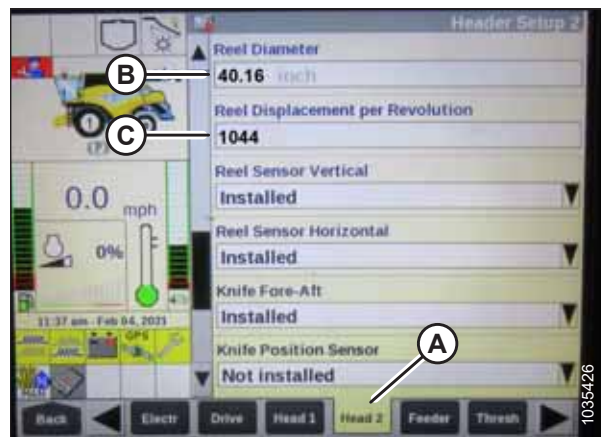


Figur 3.832: Display på New Holland-skördetröskor



## ANVÄNDNING

- Välj HEAD 2 (A). Sidan HEADER SETUP 2 visas.
- Välj REEL DIAMETER (B) och ange 102 cm (40.16 in).
- Välj REEL DISPLACEMENT PER REVOLUTION (C) och ange lämpligt värde enligt den specifika kombinationen av storlekar för driv- och drivkedjehjul som anges i följande tabell.



Figur 3.833: Display på New Holland-skördetröska

Tabell 3.45 Tabell över haspelns förskjutning per varvtal

Drivkedjehjulets storlek (antal tänder)	Storlek på drivet kedjehjul (antal tänder)	Haspelns förskjutning per varvtal
19 (standard)	56	769
14 (høgt vridmoment / låg hastighet) <sup>81</sup>	56	1 044
20 (lågt vridmoment / hög hastighet) <sup>82</sup>	52	679

### Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – New Holland CR-serien och CH

AHHC-sensorns (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

**CR-modeller:** Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90). För andra New Holland-tröskmodeller före 2015, se [3.10.18 Skördetröska i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462](#).

#### OBS!:

Om skärbordsflytningen är för lätt inställd kan det förhindra kalibreringen av AHHC. Du kan behöva ställa in flytläget tyngre för kalibreringsförfarandet så att skärbordet inte lossnar från flytmodulen.

#### OBS!:

När kalibreringen är klar, justera tillbaka centrallänken till önskad skärbordsvinkel. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).

Kontrollera följande villkor innan du påbörjar skärbordskalibreringen:

- Skärbordet är kopplat till skördetröskan.

81. Tvåhastighetssats med kedja på inre kedjehjul.

82. Tvåhastighetssats med kedja på yttre kedjehjul.

## ANVÄNDNING

- Skördetröskan står på plan mark, med skärbordet i nivå med marken.
- Skärbordet är på nedåtstopp och centrallänken är inställd på **D**.
- Motorn är igång.
- Skördetröskan rör sig inte.
- Inga fel har mottagits från HHC-modulen (höjdkontroll för skärbord).
- Skärbordet/mataren är frånkopplad.
- De laterala flytknapparna är **INTE** nedtryckta.
- ESC-tangenten är **INTE** nedtryckt.

Följ dessa steg för att kalibrera AHHC:

1. Välj CALIBRATIONS (A) på huvudsidan. Sidan CALIBRATION visas.



Figur 3.834: Display på New Holland-skördetröskor

2. Välj rullgardinsmenyn CALIBRATIONS (A).



Figur 3.835: Display på New Holland-skördetröskor

3. Välj HEADER (A) från listan över kalibreringsalternativ.



Figur 3.836: Display på New Holland-skördetröskor

4. Följ kalibreringsstegen i den ordning de visas på sidan. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen för att visa nästa steg.

**OBS!:**

Om du trycker på ESC-knappen under något av stegen eller låter systemet vara inaktivt i mer än 3 minuter avbryts kalibreringsförfarandet.

**OBS!:**

Se skördetröskans instruktionsbok för en förklaring av eventuella felkoder.



Figur 3.837: Display på New Holland-skördetröskor

5. När alla steg har slutförts visas meddelandet CALIBRATION COMPLETED på sidan.

**OBS!:**

Om flytläget var inställt tyngre för att slutföra AHHC-kalibreringen, justera den till den rekommenderade driftflytningen efter att kalibreringen har slutförts.



Figur 3.838: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

### Kalibrering av haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor – New Holland CR-serien och CH

Haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor måste kalibreras innan systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) kan användas. Kalibrering av haspelns position kalibrerar haspelns höjdsensor och haspelns främre-bakre-sensor.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

**CR-modeller:** Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90). För andra New Holland-tröskmodeller före 2015, se [3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462](#).

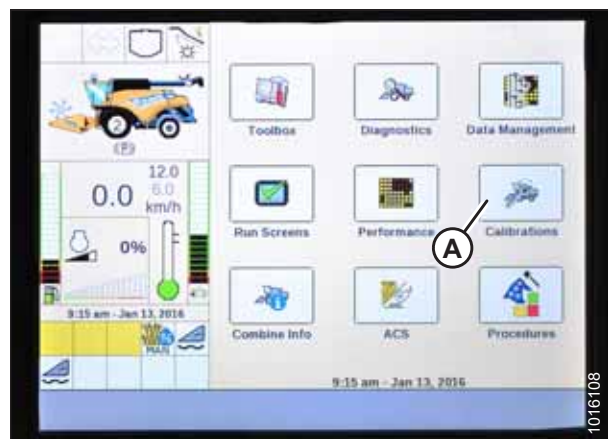
Följ dessa steg för att kalibrera haspelns position:

1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) från marken.

#### VIKTIGT:

Stäng **INTE** av motorn. Skördetröskan måste gå på full tomgång för att sensorerna ska kalibreras korrekt.

3. Välj CALIBRATIONS (A) på huvudsidan.  
Sidan CALIBRATION visas.



Figur 3.839: Display på New Holland-skördetröskor

- Välj rullgardningsmenyn CALIBRATIONS (A).



Figur 3.840: Display på New Holland-skördetröskor

- Välj REEL POSITION (A) från listan över kalibreringsalternativ.



Figur 3.841: Display på New Holland-skördetröskor

- Varningstexten (A) visas. Välj ENTER.



Figur 3.842: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

- Om meddelandet "Bekräfta att varifeed-kniven är helt indragen" (A) visas, välj ENTER.

**OBS!:**

Varifeed-kniven är inte tillämplig på MacDon-skärbord.



Figur 3.843: Display på New Holland-skördetröskor

- Följ kalibreringsstegen (A) som de visas på sidan. När du går igenom kalibreringsprocessen uppdateras displayen automatiskt för att visa nästa steg.

**OBS!:**

Om du trycker på ESC-knappen under något av stegen eller låter systemet vara inaktivt i mer än 3 minuter avbryts kalibreringsförfarandet.

**OBS!:**

Se skördetröskans instruktionsbok för en förklaring av eventuella felkoder.



Figur 3.844: Display på New Holland-skördetröskor

### Kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor – New Holland CR-serien och CH

Kontrollera att spänningen i haspelns höjdsensorer ligger inom det föreskrivna intervallet.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

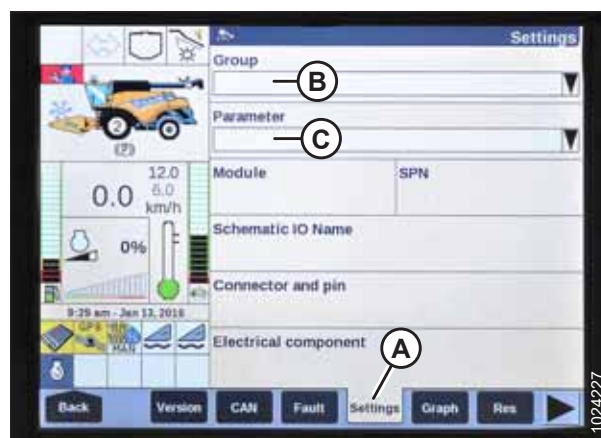
## ANVÄNDNING

1. Välj DIAGNOSTICS (A) på huvudsidan på skördetröskans display. Sidan DIAGNOSTICS visas.



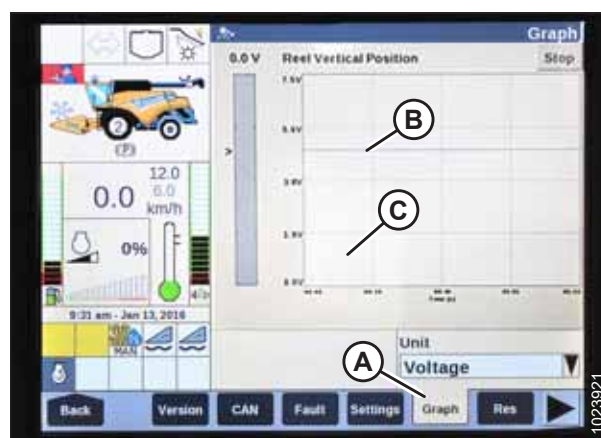
Figur 3.845: Display på New Holland-skördetröskor

2. Välj fliken SETTINGS (A). Sidan SETTINGS visas.
3. Från menyn GROUP (B) väljer du HEADER.
4. Från menyn PARAMETER (C), välj REEL VERTICAL POSITION.



Figur 3.846: Display på New Holland-skördetröskor

5. Välj fliken GRAPH (A). Diagrammet REEL VERTICAL POSITION visas.
6. Hög haspeln för att se låg spänning (C). Spänningen bör ligga inom 0,7–1,1 V.
7. Sänk haspeln för att visa hög spänning (B). Spänningen bör ligga inom 3,9–4,3 V.
8. Om någon av spänningarna är utanför området, se *Kontroll och justering av haspelns höjdsensor, sida 245*.



Figur 3.847: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

### Inställning av förinställd skärhöjd – New Holland CR-serien och CH

Inställningen av skärhöjd kan lagras i skördetröskan. Vid skörd kan inställningen väljas från styrspaken.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

**CR-modeller:** Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90). För andra New Holland-tröskmodeller före 2015, se [3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462](#).

Konsolen har två knappar som används för automatiska förinställningar av höjd. Vippströmbrytaren som fanns på tidigare modeller är nu konfigurerad enligt bilden till höger. MacDon-skärbord kräver endast de två första knapparna (A) och (B). Tredje knappen (C) är inte konfigurerad.



Figur 3.848: Reglage på New Holland-skördetröskor

Följ dessa steg för att ställa in förinställd skärhöjd:

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Koppla in separator och skärbord.
2. Tryck på förinställningsknapp 1 (A). En gul lampa på knappen tänds.
3. Flytta skärbordet till önskad skärhöjd.



Figur 3.849: Reglage på New Holland-skördetröskor



## ANVÄNDNING

4. För att ställa in förinställningen, håll RESUME-knappen (C) på multifunktionshandtaget intryckt tills skärmen avger en ljudsignal.

### OBS!:

Vid inställning av förinställningar ska du alltid ställa in skärmbordets position innan du ställer in haspelns position. Om skärmbord och haspel ställs in samtidigt sparas inte haspelinställningen.

5. Flytta haspeln till önskad arbetsposition.
6. Håll knappen RESUME (C) på multifunktionshandtaget intryckt för att ställa in förinställningen.
7. Upprepa steg 2, sida 486 till steg 6, sida 487, med förinställningsknapp 2.
8. Sänk ner skärmbordet till marken.
9. Välj RUN SCREENS (A) på huvudsidan.



Figur 3.850: Multifunktionshandtag på New Holland-skördetröskor



Figur 3.851: Display på New Holland-skördetröskor

10. Välj fliken RUN som visar MANUAL HEIGHT.

### OBS!:

Fältet MANUAL HEIGHT kan visas på vilken som helst av RUN-flikarna. När en förinställningsknapp för automatisk höjd trycks in ändras displayen till AUTO HEIGHT (A).

11. Tryck på en av knapparna för automatisk höjdställning för att välja en förinställd skärhöjd.



Figur 3.852: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

### Inställning av maximal arbetshöjd – New Holland CR-serien och CH

Det går att ställa in maximal arbetshöjd med hjälp av skördetröskans display.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### OBS!:

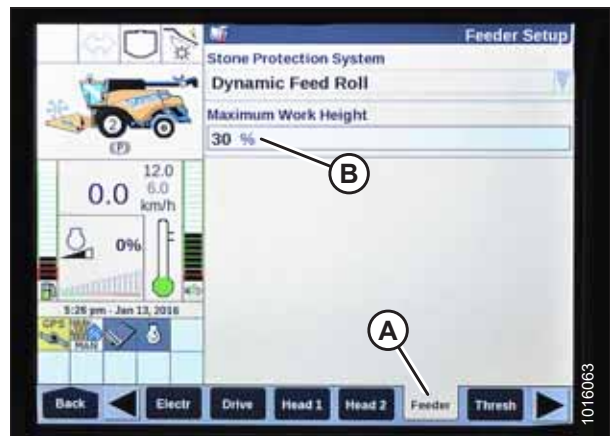
**CR-modeller:** Detta avsnitt gäller endast för CR-modeller från 2015 och senare (6.80, 6.90, 7.90, 8.90, 9.90 och 10.90). För andra New Holland-tröskmodeller före 2015, se [3.10.18 Skördetröskor i New Holland CR- och CX serierna – 2014 och tidigare, sida 462](#).

1. Välj TOOLBOX (A) på huvudsidan. Sidan TOOLBOX visas.



Figur 3.853: Display på New Holland-skördetröskor

2. Välj FEEDER (A). Sidan FEEDER SETUP visas.
3. Välj fältet MAXIMUM WORK HEIGHT (B).



Figur 3.854: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

4. Ställ in MAXIMUM WORK HEIGHT till önskat värde.
5. Välj SET och tryck sedan på ENTER.



Figur 3.855: Display på New Holland-skördetröskor

### *Konfiguration av haspeln främre-bakre, skärbordslutning och skärbordstyp – New Holland CR-serien och CH*

Inställningarna för haspeln främre-bakre, skärbordslutning och skärbordstyp för systemet med automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) kan ändras i HEAD-menyerna.

#### **OBS!:**

**CR-modeller:** Detta förfarande gäller endast 2016 års New Holland CR-modeller 6.90, 7.90, 8.90 och 9.90.

#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

#### **OBS!:**

Vissa New Holland-skördetröskor tillåter inte att du ändrar skärbordsinställningarna från huvudmenyn. Detta är en återförsäljarinställning. Om du inte kan ändra skärbordsinställningarna från huvudmenyn, kontakta din återförsäljare.



### **FARA**

**Se till att alla åskådare har lämnat området.**

1. Vrid tändningsnyckeln till läget RUN.
2. På sidan HEAD 1, ändra CUTTING TYPE (A) från FLEX till PLATFORM.



Figur 3.856: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

3. På sidan HEAD 2, ändra HEADER SUB TYPE (A) från DEFAULT till 80/90.



Figur 3.857: Display på New Holland-skördetröskor

Det finns nu två olika knappar för ON GROUND-förinställningarna. Vippströmbrytaren som fanns på tidigare modeller är nu konfigurerad enligt bilden till höger. MacDon-skärbord kräver endast de två första knapparna (A) och (B). Tredje knappen (C) är inte konfigurerad.



Figur 3.858: Reglage på New Holland-skördetröskor

### *Funktionen haspel bakåt – New Holland CR-serien och CH*

Du kan låta haspeln backa med matarhuset på skördetröskor i New Holland CR-serien.

### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

## ANVÄNDNING

1. Välj TOOLBOX (A) på huvudsidansidan.

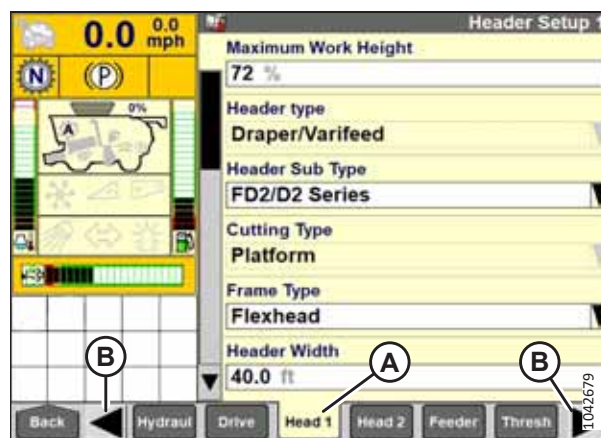


Figur 3.859: Display på New Holland-skördetröskor

2. Välj fliken HEAD 1 (A).

### OBS!:

För att hitta fliken HEAD 1 kan du behöva använda sidopilarna (B).



Figur 3.860: Display på New Holland-skördetröskor

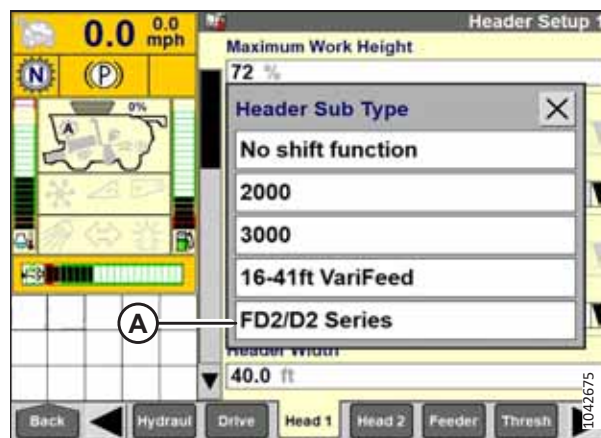
3. Leta upp fältet HEADER SUB TYPE.
4. Välj följande värde i fönstret HEADER SUB TYPE:

- Om programvaruversion 36.4.X.X eller senare är installerad, välj **FD2/D2 SERIES** (A).

### OBS!:

Om du väljer FD2/D2 SERIES optimeras AHHC-prestandan på FD2- och D2-seriens skärbord.

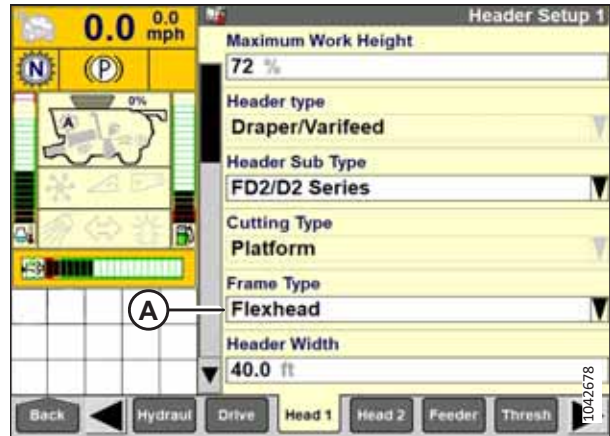
- Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad, välj **80/90**.



Figur 3.861: Display på New Holland-skördetröskor

## ANVÄNDNING

5. Gå tillbaka till sidan HEAD 1 och välj FLEXHEAD från rullgardinsmenyn FRAME TYPE (A).



Figur 3.862: Display på New Holland-skördetröskor

6. Välj fliken HEAD 2 (A).
7. I fältet HEADER SENSORS (B) väljer du ENABLE.
8. I fältet HEADER PRESSURE FLOAT (C) väljer du NO.
9. I fältet HEIGHT/TILT RESPONSE (D) väljer du FAST.

### OBS!:

Fältet AUTO HEADER LIFT (E) kan ställas in efter användarens önskemål.

10. Tryck på nedåtpilen (F) för att gå till nästa sida.



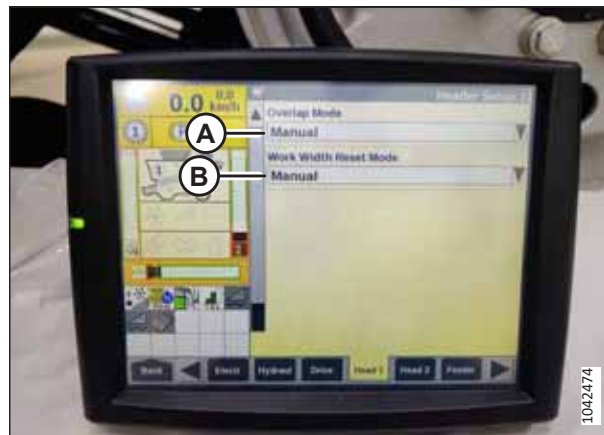
Figur 3.863: Display på New Holland-skördetröskor

11. I fältet HYDRAULIC REEL (A), välj YES.
12. I fältet HYDRAULIC REEL REVERSE (B), välj YES.



Figur 3.864: Display på New Holland-skördetröskor

13. I fältet OVERLAP MODE (A) väljer du MANUAL.
14. Välj MANUAL i fältet WORK WIDTH RESET (B).



Figur 3.865: Display på New Holland-skördetröskor

### 3.10.20 Rostselmash-skördetröskor – RSM-081 och RSM-161

Instruktioner för användning av systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) med Rostselmash-skördetröskor RSM-081 och RSM-161 medföljer.

#### *Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Rostselmash RSM-081 och RSM-161*

AHHC-sensorns (Auto Header Height Control) utgång måste vara kalibrerad för varje skördetröska, annars fungerar inte AHHC-funktionen korrekt. AHHC-funktionen på Rostselmash-skördetröskorna RSM-081 och RSM-161 kan kalibreras med det automatiska kalibreringsförfarandet.



#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

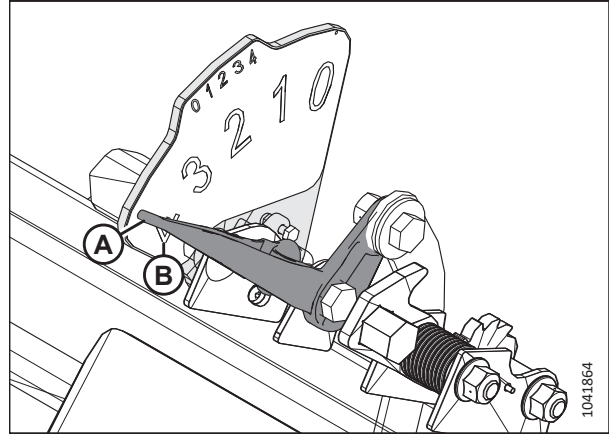
#### **OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Starta motorn.
2. Ställ in centrallänken på **D**. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).
3. Ställ in motorns gasreglage på drifhastighet.
4. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
5. Låt motorn nå normal drifttemperatur.

## ANVÄNDNING

6. Sänk ner skärbordet till marken.
7. Se till att nålen (A) på flytmodulens flytindikator pekar mot 4 (B), enligt bilden.



Figur 3.866: Flytindikator

8. Välj ikonen WRENCH (A). Fönstret SETTINGS (B) visas.



Figur 3.867: Menyn Settings

9. Välj ikonen CALIBRATIONS (A). Menyn CALIBRATION SETTINGS visas.



Figur 3.868: Menyn Settings – knappen Calibration



10. Välj GFCS (A).



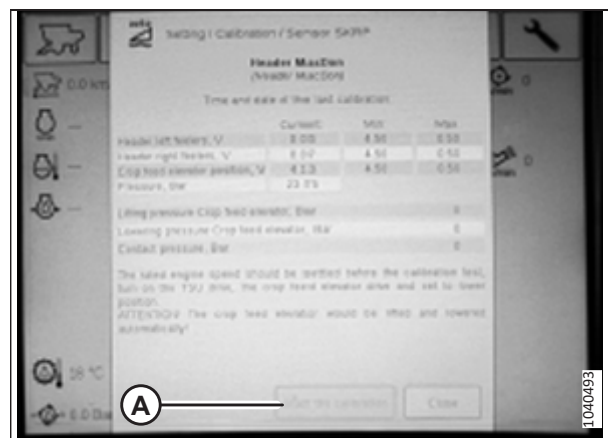
Figur 3.869: Menyn Calibration Settings

11. Tryck på START CALIBRATION (A). Skärbordet kommer att höjas till sin maximala höjd och sedan falla till lägsta möjliga position.

**OBS!:**

Om systemet rapporterar sensorspänningar som ligger utanför det acceptabla intervallet (0,7-4,3 V) kommer kalibreringen att misslyckas. Spänningsområdet ska mätas vid sensorerna. Anvisningar för kontroll av spänningsområdet för skärbordets höjdgivare finns i [3.10.3 Manuell kontroll av spänningsgränser, sida 290](#).

12. Justera centrollänken till önskad inställning. För instruktioner, se [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229](#).



Figur 3.870: Skärmen Calibration

### Aktivering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Rostselmash RSM-081 och RSM-161

När systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC) har konfigurerats på skördetröskan måste AHHC-systemet aktiveras i skördetröskans dator.

**OBS!:**

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.



**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

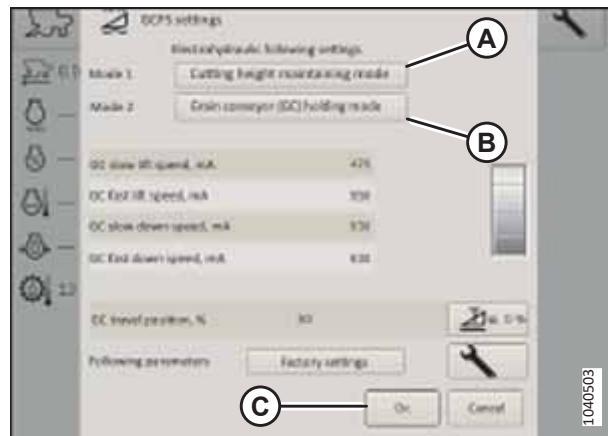
## ANVÄNDNING

1. Välj ikonen WRENCH (A). Fönstret SETTINGS (B) visas.
2. Välj GCFS (C). Sidan GCFS INSTÄLLNINGAR visas.



Figur 3.871: Menyn Settings

3. Se till att MODE 1 (A) och MODE 2 (B) har ställts in på CUTTING HEIGHT MAINTAINING MODE.
4. Välj knappen OK (C) för att bekräfta ändringarna.



Figur 3.872: Menyn Settings

### Kalibrering av haspelhastighet – Rostselmash RSM-081 och RSM-161

Haspelhastigheten måste kalibreras innan den automatiska haspelhastigheten i AHHC-systemet (Auto Header Height Control) på Rostselmash-skördetröskorna RSM-081 och RSM-161 kan användas.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Låt motorn nå normal drifttemperatur.

## ANVÄNDNING

4. Välj ikonen WRENCH (A). Fönstret SETTINGS (B) visas.



Figur 3.873: Menyn Settings

5. Välj ikonen CALIBRATIONS (A). Fönstret CALIBRATION SETTINGS visas.



Figur 3.874: Menyn Settings – knappen Calibration

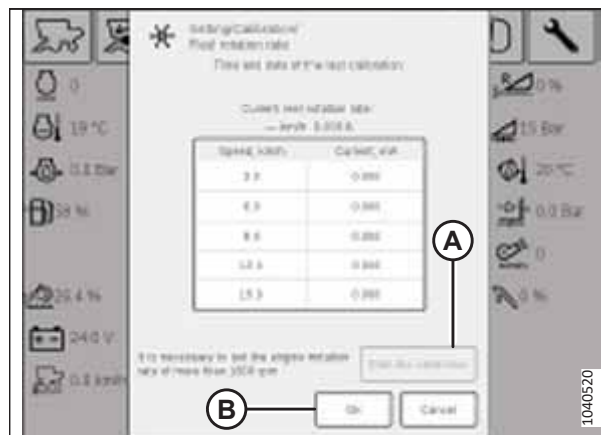
6. Välj ikonen REEL (A). Sidan REEL CALIBRATION visas.



Figur 3.875: Menyn Calibration Settings

## ANVÄNDNING

- Välj START CALIBRATION (A). Displayen avger en ljudsignal som indikerar att förfarandet har påbörjats. Haspeln börjar rotera och stannar när kalibreringen är klar. Detta förfarande kan ta flera minuter att genomföra.
- Välj knappen OK (B).



Figur 3.876: Sidan Reel Calibration

### Användning av skärbord – Rostselmash RSM-081 och RSM-161

När systemet för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) har kalibrerats kan skärbordsinställningarna optimeras med hjälp av reglagen i skördetröskans förarhytt.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

- Starta motorn.
- Koppla in skördetröskans matarhus. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
- Koppla in skärbordet. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
- Använd knappen för att höja/sänka skärbordet (A) på skördetröskans styrspak för att flytta skärbordet till önskad höjd.



Figur 3.877: Skördetröskans styrspak

## ANVÄNDNING

### OBS!

Förinställda höjdställningar ska vara mellan 10 och 50 % marktryck, enligt vad som anges på GROUND PRESSURE BAR (A).



Figur 3.878: Sidan Combine Operating

5. Håll knappen (B) intryckt i 3 sekunder för att spara höjdförinställningen. Tryck på och släpp knappen (B) igen för att flytta skärbordet till den förinställda höjden.
6. Om du vill ställa in en annan förinställning på knappen (C):
  - a. Använd knappen för att höja/sänka skärbordet (A) för att flytta skärbordet till önskad höjd.
  - b. Håll knappen (C) intryckt i 3 sekunder för att spara den andra höjdförinställningen. Tryck på och släpp knappen (C) igen för att flytta skärbordet till den andra förinställda höjden.



Figur 3.879: Skördetröskans styrspak

### 3.11 Nivellering av skärbord

Flytmodulen är fabriksinställd för att ge rätt nivå för skärbordet och ska normalt sett inte behöva justeras. Om justering krävs finns dock ett förfarande för hur detta ska göras.

Kontrollera följande innan du börjar nivellera skärbordet:

- Se till att skördetröskans däck har rätt lufttryck.
- Se till att skördetröskans matarhus är plant. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
- Se till att flytmodulens ovansida är i nivå och parallell med skördetröskans matarhus genom att kontrollera vattenpasset på flytmodulen.

#### VIKTIGT:

Flytfjädrarna används **INTE** för att nivellera skärbordet.

Om skärbordet fortfarande inte är plant, utför följande steg:



#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



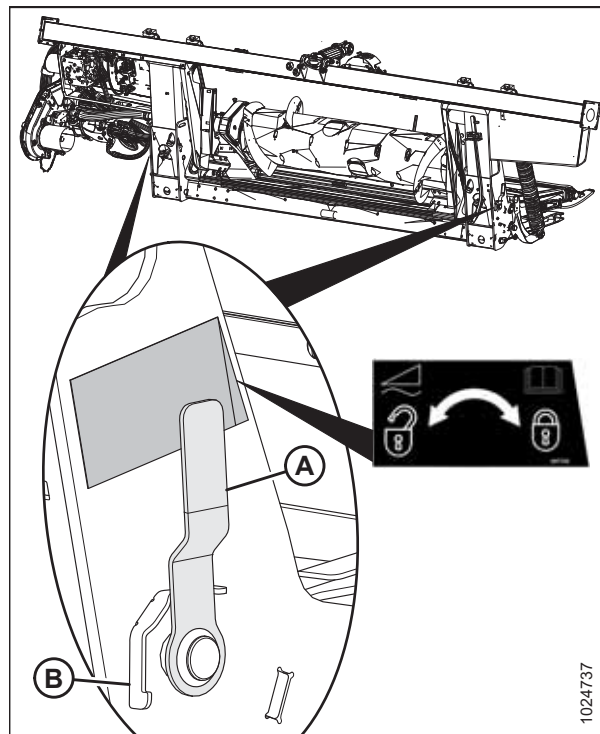
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Inspektera skärbordet för att avgöra vilken sida som är för hög och vilken sida som är för låg.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Lås skärbordets vingar. För instruktioner, se *Drift i stelt läge, sida 222*.
6. Kontrollera och justera flytmodulen vid behov. För instruktioner, se *Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207*.

## ANVÄNDNING

7. Koppla från skärbordets flytlås genom att dra flytlåshandtag (A) bort från flytmodulen och trycka flytlåshandtaget nedåt och till läge (B) (UNLOCK).



Figur 3.880: Skärbordets flytlås i låst läge

8. Gör en liten justering av muttern (A) motsols (1/4–1/2 varv) på den höga sidan av skärbordet. Gör **INTE** några ytterligare justeringar av flytlåsmuttern på denna sida av skärbordet ännu.

### VIKTIGT:

Om muttern (A) justeras mer än två varv i endera riktningen kan det påverka skärbordets flytläge negativt.

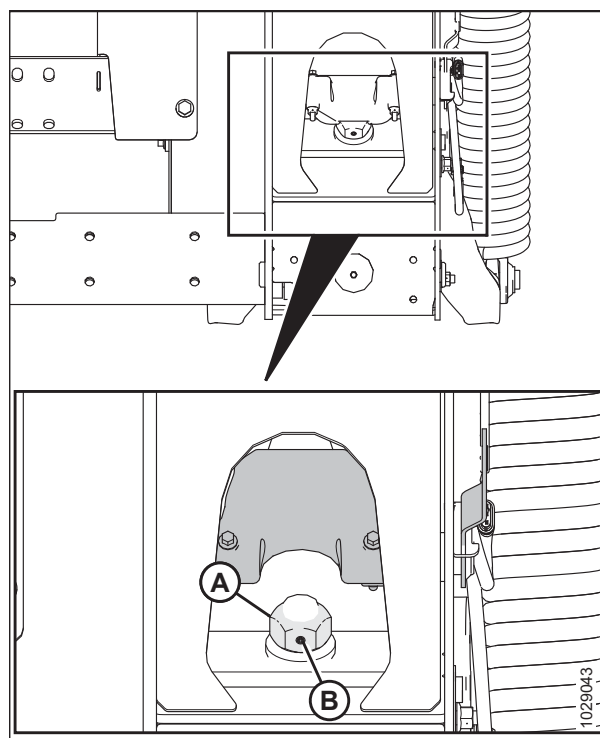
### OBS!:

Om du vrider flottörlåsmuttern medurs höjs den sidan av skärbordet, om du vrider den moturs sänks den sidan av skärbordet.

### OBS!:

Ställskruven (B) behöver inte lossas för justeringar på upp till ett halvt varv av muttern (A).

9. Gör samma justering av flytlåsmuttern på den nedre sidan av skärbordet i motsols riktning. Om du t.ex. har justerat 1/4 varv motsols på den höga sidan av skärbordet ska du justera 1/4 varv medsols på den låga sidan av skärbordet.



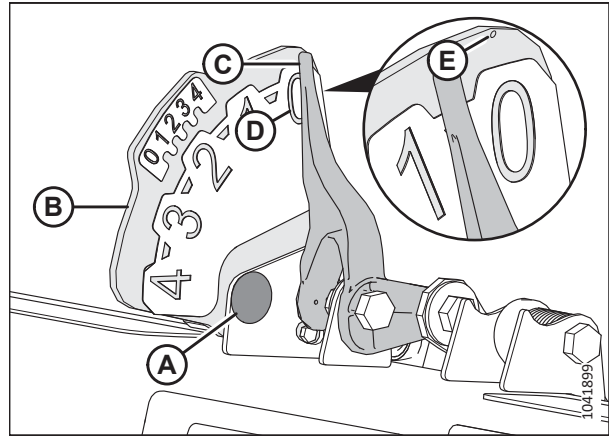
Figur 3.881: Flytlås – Höger

## ANVÄNDNING

10. Återställ flytindikatorn till noll, lossa bulten (A) och skjut in flytindikatorplattan (B) tills visaren (C) står på **0** (D). Dra åt muttern på bulten (A).

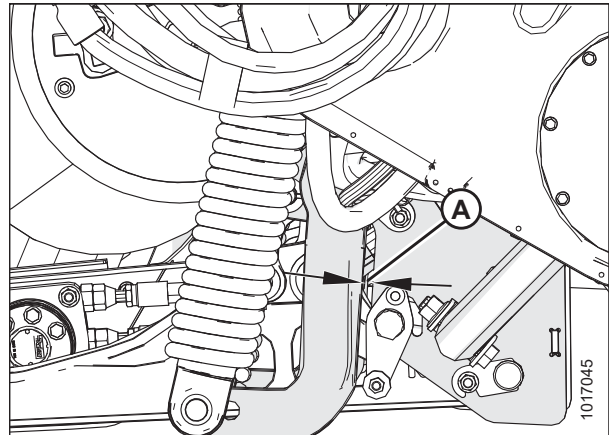
### OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.882: Flytindikator

11. Se till att det finns ett minsta utrymme på 2–3 mm (1/8 in.) (A) mellan ramen och baksidan av vevstaken.
12. Kontrollera flytläget efter nivellering av skärbordet. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207](#).



Figur 3.883: Vinkelhävarm



## 3.12 Urkoppling av knivbalk

Om knivbalken inte fungerar korrekt, rensa knivbalken från eventuella hinder.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

#### VIKTIGT:

Om en roterande haspel sänks ned på en igensatt knivbalk skadas haspelns komponenter.

1. Starta motorn.
2. Stoppa maskinens framåtrörelse och koppla ur skärbordsdrivningarna.
3. Höj skärbordet för att förhindra att det fylls med jord.
4. Reversera skördetröskans matarhus, och motorns skärbordsdrivning. Om knivbalken fortfarande är igensatt, fortsätt till nästa steg.
5. Om igensättningen **INTE** lossnar, lägg ur kopplingen för skärbordsdrivningen och höja upp skärbordet helt.
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
7. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
8. Rengör knivbalken.

### 3.13 Urkoppling av flytmodulens matarmedbringare

Ibland fastnar grödor mellan matarmedbringaren och matarbordet. Följ detta förfarande för att på ett säkert sätt avlägsna eventuella hinder i flytmodulens matarmedbringare.

#### FARA

**Se till att alla åskådare har lämnat området.**

1. Starta motorn.
2. Stoppa maskinens framåtrörelse och koppla ur skärbordsdrivningarna.
3. Lyft skärbordet en liten bit ovanför marken och höj haspeln.
4. Vrid ner hastigheten på sidomedbringaren till 0.
5. Reversera skördetröskans matning enligt tillverkarens specifikationer (den reverserade matningen varierar mellan olika skördetröskmodeller) och koppla in skärbordsdrivningen.
6. Öka långsamt sidomedbringarens hastighet till föregående inställningar när igensättningen har rensats.

## 3.14 Transport

Det finns två sätt att transportera skärbordet: du kan fästa det framtill på en skördetröska eller dra det bakom en skördetröska eller en jordbrukstraktor.

Mer information finns på:

- [3.14.1 Transport av skärbord på skördetröska, sida 505](#)
- [3.14.2 Bogsering, sida 505](#)

### 3.14.1 Transport av skärbord på skördetröska

Under förhållanden med god sikt kan du transportera skärbordet medan det är kopplat till en skördetröska.



#### VARNING

Kör **INTE** skördetröskan med skärbordet monterat på natten eller under förhållanden som försämrar sikten, t.ex. dimma eller regn. Bredden på skärbordet kanske inte är uppenbar under dessa förhållanden.



#### VAR FÖRSIKTIG

- Kontrollera lokala lagar för breddbestämmelser och eventuella krav på belysning eller märkning före transport på väg.
- Följ alla rekommenderade förfaranden i skördetröskans instruktionsbok för transport, bogsering, osv.
- Lägg ur kopplingen för skärbordsdrivningen vid resor till och från fältet.
- Kontrollera att lamporna är rena och fungerar korrekt innan du kör ut på en väg. Vrid de gula lamporna för bästa synlighet för mötande trafik. Använd alltid lyktor när du färdas på väg.
- Använd **INTE** fältlampor på vägar, de kan förvirra andra förare.
- Innan du kör ut på en väg ska du rengöra fordonsskyltar och reflexer, justera backspeglarna och putsa rutorna.
- Sänk haspeln helt och höj skärbordet om du inte transporterar skärbordet över kullar.
- Se upp för hinder längs vägen, mötande trafik och broar.
- Vid körning i nedförsbacke, sänk hastigheten och håll skärbordet på lägsta höjd för att ge maximal stabilitet om du stannar av någon anledning. I backens slut höjer du upp skärbordet helt för att undvika kontakt med marken.

### 3.14.2 Bogsering

Skärbord med tillvalet EasyMove™ Transport kan bogseras bakom en skördetröska eller en jordbrukstraktor vid en maximal hastighet på 32 km/h (20 mph).

För instruktioner, se det bogserande fordonets bruksanvisning.

### *Koppling av skärbord till dragfordon*

Skärbordet kan bogseras med hjälp av en korrekt konfigurerad strängläggande skördare, en skördetröska eller en jordbrukstraktor.



### **VAR FÖRSIKTIG**

Följ anvisningarna nedan för att undvika att förlorad kontroll leder till personskada och/eller maskinskada:

- Dragfordonets vikt måste överstiga skärbordets vikt för att säkerställa tillräcklig kontroll och bromsverkan.
- Använd endast en skördetröska eller en jordbrukstraktor för att bogsera skärbordet.
- Se till att haspeln är helt nedfälld och tillbaka på stödarmarna för att stabilisera skärbordet under transport. För skärbord med hydraulisk haspel, koppla aldrig ihop främre-bakre-kopplingarna med varandra, då blir kretsen sluten och haspeln kan bara krypa fram under transport.
- Se till att alla sprintar är ordentligt säkrade i transportläge på hjulstöden, på knivbalkens stöd och på dragkroken.
- Kontrollera däckens skick och däcktrycket innan du transporterar skärbordet.
- Anslut dragkroken till dragfordonet med en korrekt dragkrokssprint med fjäderlåssprint eller annat lämpligt fästelement.
- Fäst säkerhetskedjan på dragfordonet. Justera säkerhetskedjans längd så att den bara är tillräckligt lös för att möjliggöra svängar.
- Anslut den sjupoliga kabelflätan till det passande uttaget på dragfordonet. (Det sjupoliga uttaget kan beställas från återförsäljarens reservdelsavdelning)
- Kontrollera att lyktorna fungerar som de ska och rengör skylten för långsamtgående fordon och andra reflexer. Använd de blinkande varningsljusen om det inte är förbjudet enligt lag.

### *Försiktighetsåtgärder vid bogsering av skärbord*

Läs igenom denna lista över försiktighetsåtgärder innan du kopplar på och bogserar ett skärbord bakom en skördetröska eller en jordbrukstraktor.



### **VAR FÖRSIKTIG**

Håll dig till följande instruktioner för att undvika att förlorad kontroll leder till personskada och/eller maskinskada:

- Kör **INTE** snabbare än 32 km/h (20 mph).
- Sänk transporthastigheten till mindre än 8 km/h (5 mph) vid hala eller ojämna förhållanden.
- Sväng endast i mycket låga hastigheter (8 km/h [5 mph] eller lägre) eftersom skärbordet är mindre stabilt när du svänger runt hörn. Accelerera **INTE** när du svänger eller kommer ut ur en sväng.
- Följ alla trafikregler som gäller i ditt område när du transporterar skärbordet på allmän väg. Använd bara blinkande gula varningslampor om det inte är förbjudet enligt lag.

### 3.14.3 Konvertering från transport till fältläge (tillval)

Konvertera skärbordet till fältläge igen efter att du har bogserat det till en ny plats.

#### *Flyttning av vänster utvändigt hjul från transport- till arbetsläge – ContourMax™-tillvalet*

Det vänstra utvändiga hjulet måste flyttas till arbetsläge efter att ha varit i transportläge.

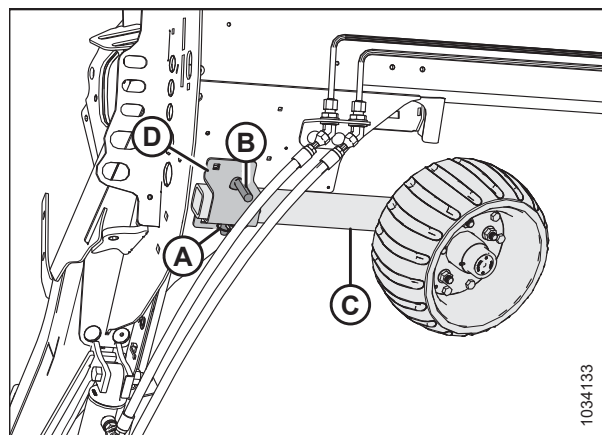
#### FARA

För att undvika kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av ett upplyft skärbord, stäng, ta ut nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går in under skärbordet. Om du använder en lyftanordning för att stötta skärbordet, se till att skärbordet sitter fast ordentligt innan du fortsätter.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

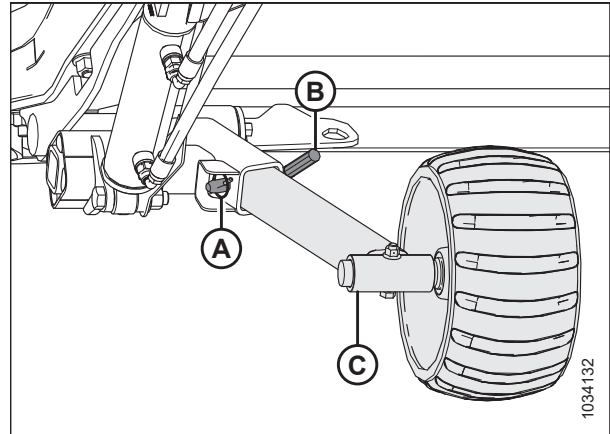
1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor eller stöd skärbordet på block på plan mark. Om du använder block för att stötta skärbordet, se till att det är ca 914 mm (36 in.) från marken.
5. Ta bort låssprinten (A).
6. Ta bort låssprinten (B).
7. Skjut ut hjulenheten (C) ut ur förvaringsfästet (D).



Figur 3.884: Vänster hjulenhet

## ANVÄNDNING

- Med hjulet vänt inåt, rikta in hjulenheten (C) med isolatorenheten och skjut den mot den främre delen av skärbordet tills sprinthålen är i linje.
- Installera låssprinten (B).
- Installera låssprinten (A).



Figur 3.885: Vänster hjulenhet

### Borttagning av dragbom

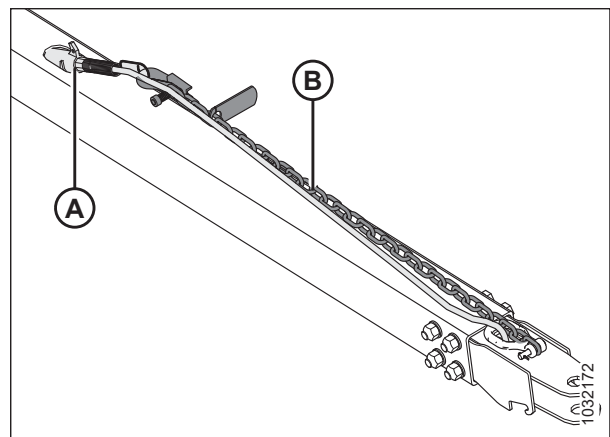
Ta bort dragbommen från transportläget när du ställer om skärbordet från transportläget.

- Blockera skärbordets däck med hjulklossar (A) för att förhindra att skärbordet hasplar.



Figur 3.886: Däckblockering

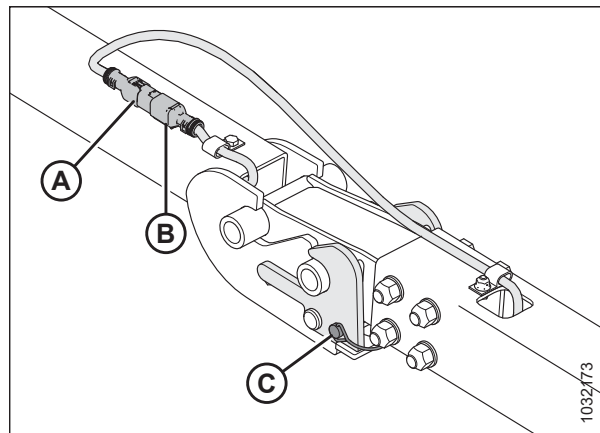
- Koppla bort elkontakten (A) och säkerhetskedjan (B) från dragfordonet och förvara dem enligt bilden.
- Om du tar bort en dragbom med förlängning, fortsätt till steg 4, sida 509. Om du tar bort en dragkrok utan förlängning, fortsätt till steg 16, sida 510.



Figur 3.887: Montering av dragbom

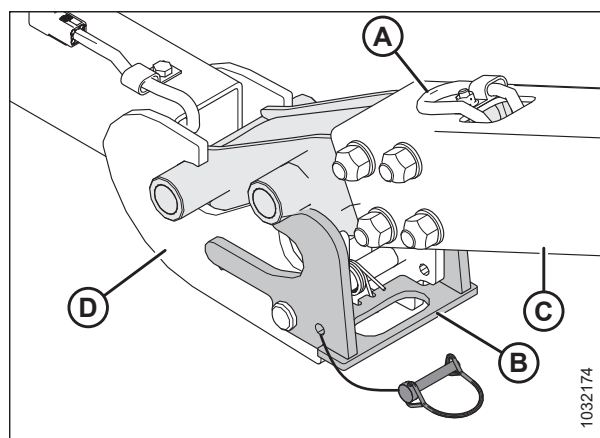
**Borttagning av dragbom med förlängning:**

4. Koppla bort dragbommens kabelfläta (A) från förlängningskabelflätan (B).
5. Ta bort låssprinten (C) från spärren.



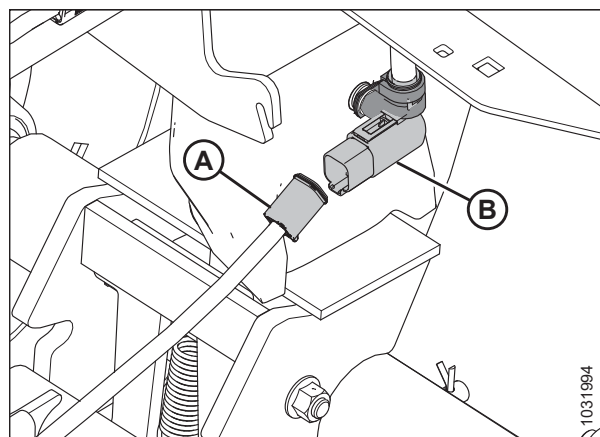
Figur 3.888: Dragbom/förlängningssele

6. Säkra dragbomselen (A) på förvaringsplatsen.
7. Lyft upp dragbommen nära låsanslutningen för att avlasta spärren. Dra upp spärrhandtaget (B) medan du lyfter för att frigöra dragbommens fäste och sänk sedan långsamt ned enheten till marken.
8. Lyft änden på dragbommen (C) och dra bort den från förlängningen (D).



Figur 3.889: Dragbom/förlängningsled

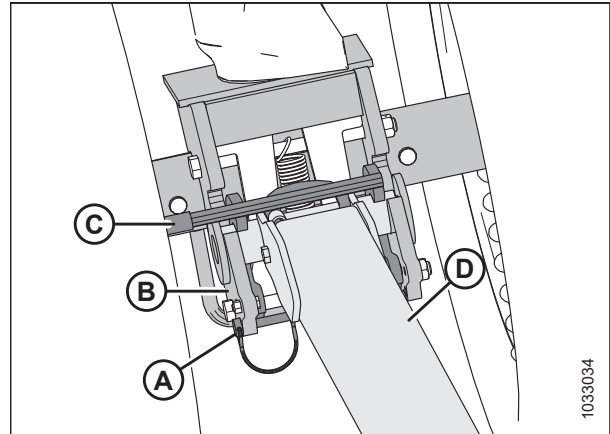
9. Koppla bort kabelflätan för dragbomsförlängningen (A) från vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).



Figur 3.890: Elektrisk anslutning för dragbom

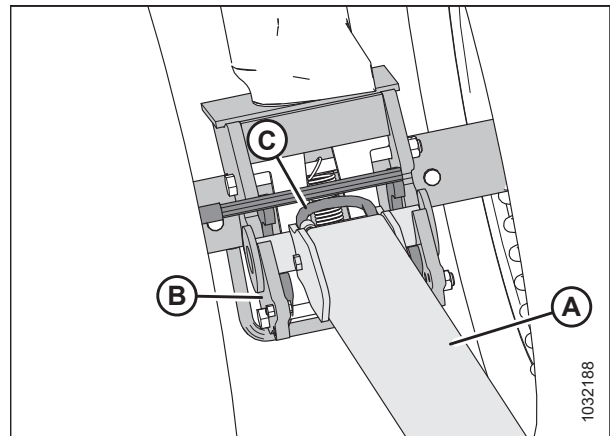
## ANVÄNDNING

10. Ta bort låssprinten (A) från transportsvängtappen (B).
11. Tryck bakåt på spärren (C) för att frigöra förlängningen (D).



Figur 3.891: Dragbomsförlängning och transportsvängtapp

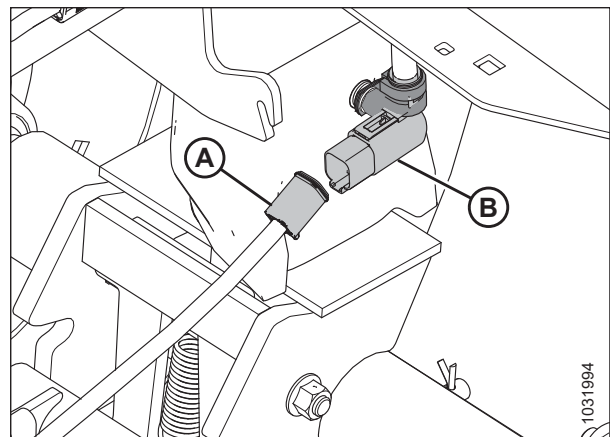
12. Lyft förlängningen (A) och dra bort den från transportsvängtappen (B).
13. Fäst förlängningsselen (C) inuti dragbommens förlängningsrör (A).
14. Sätt tillbaka låssprinten i vänster transportsvängtapp för säker förvaring.
15. Förvaring av dragbom, se [Förvaring av dragbom, sida 511](#).



Figur 3.892: Spärren frikopplad från förlängningen

### **Borttagning av dragbom utan förlängning:**

16. Koppla bort kabelflätan för dragbomsförlängningen (A) från vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).

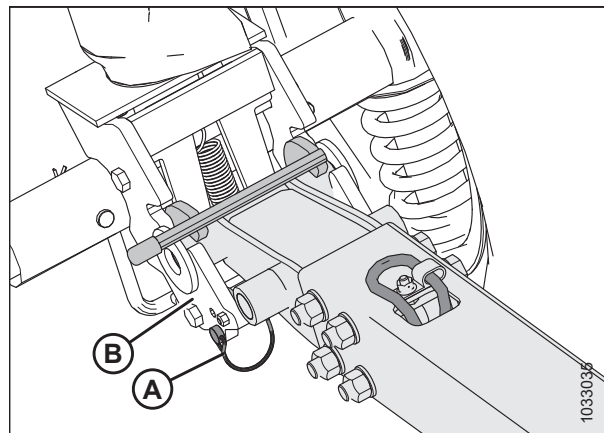


Figur 3.893: Elektrisk anslutning för dragbom



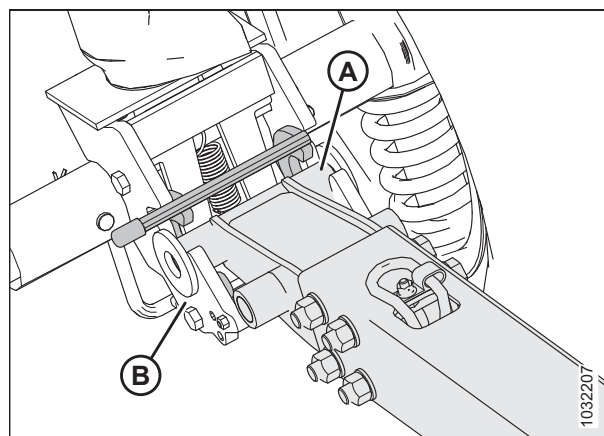
## ANVÄNDNING

17. Ta bort låssprinten (A) och tryck sedan tillbaka spärren (B) för att frigöra dragbommen.



Figur 3.894: Dragbom och vänster transportsvängtapp

18. Lyft dragbommen (A) och dra bort den från transportsvängtappen (B).
19. Sätt tillbaka låssprinten i vänster transportsvängtapp för säker förvaring.
20. Förvaring av dragbom, se [Förvaring av dragbom, sida 511](#).



Figur 3.895: Dragbom och vänster transportsvängtapp

### Förvaring av dragbom

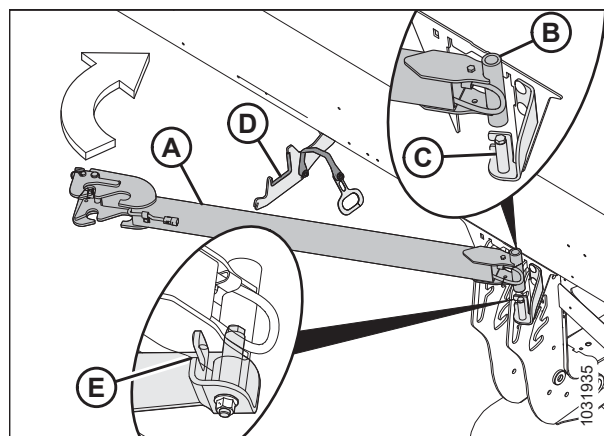
Förvara dragbommen i bakröret när den inte används.

### Dragbomförlängning

1. För upp röränden (B) på dragkroksförlängningen (A) på stiftet (C).
2. Vrid dragbomsförlängningen till vaggan (D).

#### OBS!:

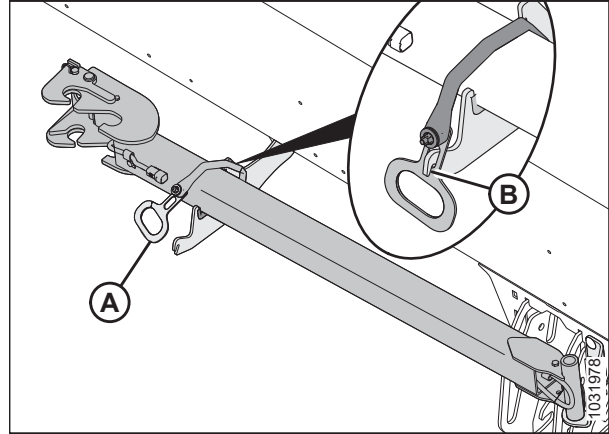
För att förhindra att dragbomsförlängningen skakar loss, se till att förlängningsstången griper in i spåret i fästet (E).



Figur 3.896: Förvaring av dragbomförlängning

## ANVÄNDNING

3. Fäst dragbomsförlängningen genom att haka i bandets handtag (A) i skåran i vaggan (B).



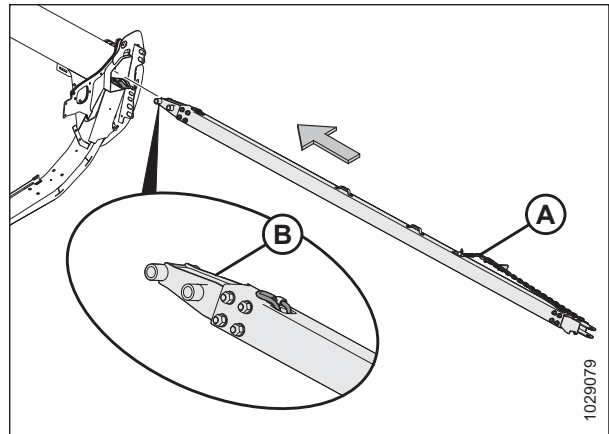
Figur 3.897: Förvaring av dragbomsförlängning

### Dragbom

4. Öppna vänster ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).
5. Med dragkedjan och selen (A) vända uppåt, för in dragbommens kopplingsände (B) i det vänstra bakröret.

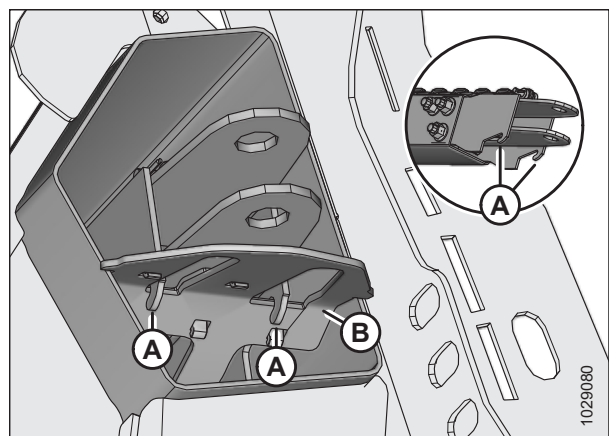
#### VIKTIGT:

Skärbordets ändskydd har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.



Figur 3.898: Dragkroksände

6. Skjut in dragbommen i bakröret tills krokarna (A) griper in i spåren på stödvinkeln (B).
7. Stäng skärbordets ändskydd. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#).



Figur 3.899: Bygeländens hållarkrokar

### *Flytta de främre (vänstra) hjulen till fältposition*

Det här förfarandet förklarar hur du flyttar hjulen till det högsta förvaringsläget, men du kanske vill använda ett lägre läge, beroende på om du vill att hjulen ska stötta skärbordet under fältarbete eller inte.

#### **OBS!:**

Detta förfarande förutsätter att dragbommen har demonterats. För anvisningar om borttagning av dragbommen, se [Borttagning av dragbom, sida 508](#).

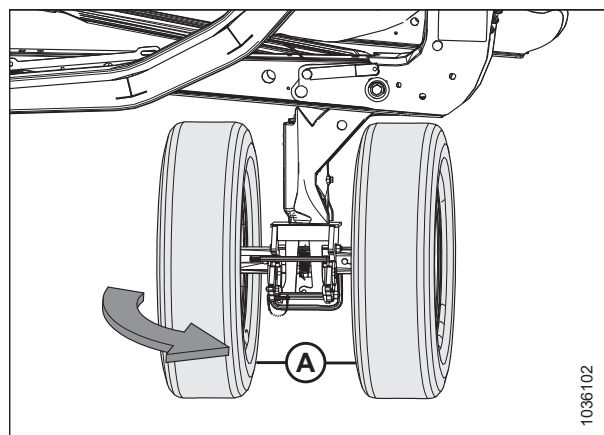
#### **FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

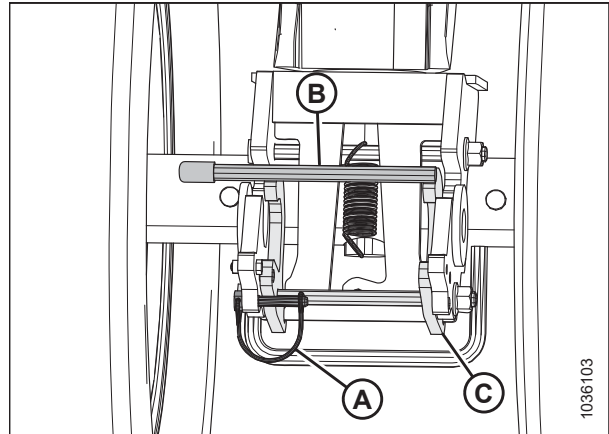
1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet tills transporthjulen är 51–102 mm (2–4 in.) över marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
5. Vrid vänster transporthjulsenhet (A) 90° i den riktning som visas.



Figur 3.900: Vänster transporthjul i transportläge

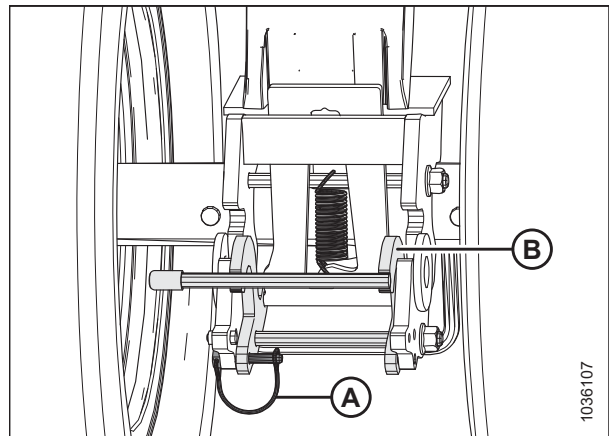
## ANVÄNDNING

6. Ta bort låssprinten (A). Dra i handtaget (B) för att låsa fast spärren (C), detta förhindrar att transporthjulsenheten roterar.



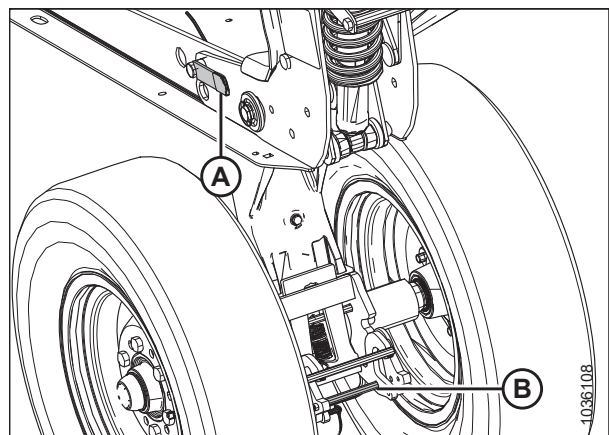
Figur 3.901: Vänster transporthjul – rotationslåsets spärr urkopplad

7. Säkra spärren (B) med låssprinten (A).



Figur 3.902: Vänster transporthjul – rotationslåsets spärr inkopplad

8. För att låsa upp tappen, använd foten för att trycka på bulten (B) samtidigt som du trycker handtaget (A) nedåt.



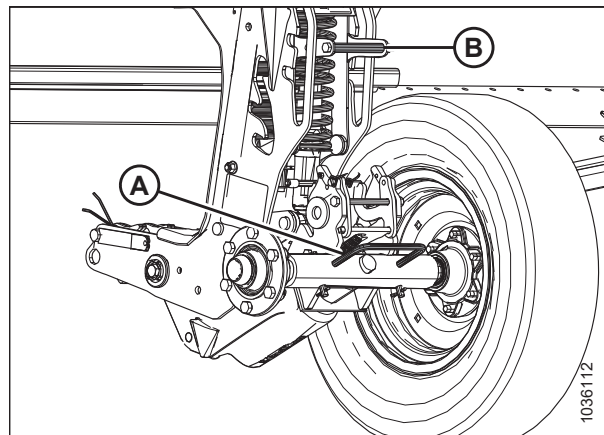
Figur 3.903: Vänster transporthjul – tapp lossad

## ANVÄNDNING

- Lyft upp handtaget (A) samtidigt som du drar tillbaka handtaget (B) för att lyfta vänster hjulenhet till det högsta förvaringsläget.

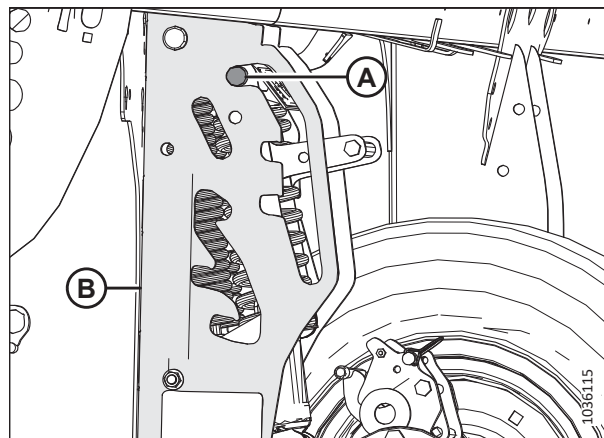
### OBS!:

Delar har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.



Figur 3.904: Vänster transporthjul i högsta förvaringsläge

- Se till att stiftet (A) är synligt i högsta förvaringsläget på plattan (B).



Figur 3.905: Vänster transporthjuls svängtapp i högsta förvaringsläge

### Flytta de bakre (högra) hjulen till fältposition

Det här förfarandet förklarar hur du flyttar hjulen till det högsta förvaringsläget, men du kanske vill använda ett lägre läge, beroende på om du vill att hjulen ska stötta skärbordet under fältarbete eller inte.



### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.



### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

- Starta motorn.
- Höj upp skärbordet tills transporthjulen är 51–102 mm (2–4 in.) över marken.

### OBS!:

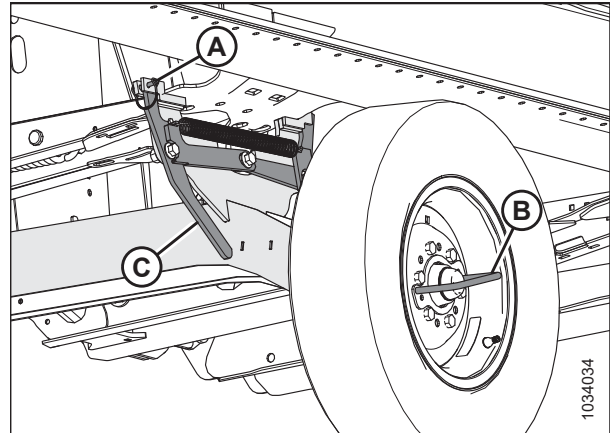
Höj upp skärbordet tillräckligt högt för att aktivera säkerhetsfästena, du måste arbeta under skärbordet för att slutföra detta förfarande.

## ANVÄNDNING

### OBS!

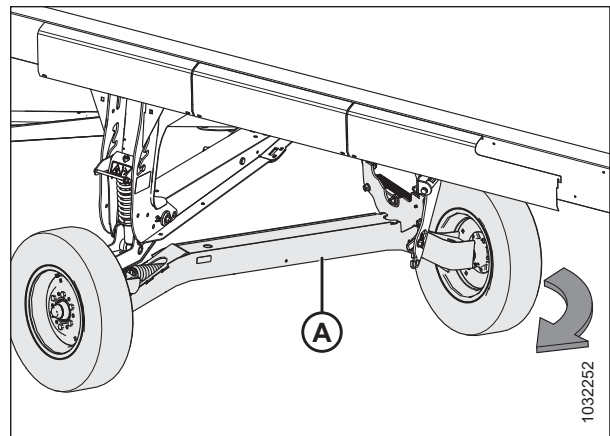
Om aktiveringen av säkerhetsanordningarna kräver att skärbordet höjs till en höjd där det är obekvämt att arbeta, använd block för att stötta skärbordet så att transporthjulen är 51–102 mm (2–4 in.) över marken.

3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
5. På höger transportaxel, ta bort låssprinten (A) från den högra transportaxelns spärr.
6. Stötta höger transportaxel med hjulhandtaget (B) och tryck sedan på handtaget (C) för att lossa höger transportaxel från skärbordsramen.
7. Sänk ned höger transportaxel till marken med hjälp av hjulhandtaget (B).
8. Sätt tillbaka låssprinten (A) i spärren.



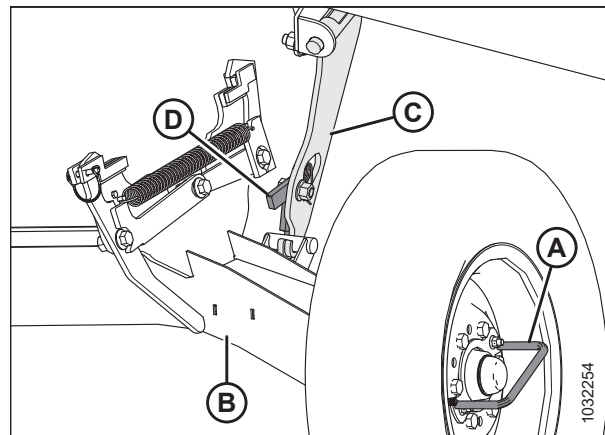
Figur 3.906: Höger transportaxel låst i transportläge

9. Lyft och rotera höger transportaxel (A) i visad riktning med hjälp av hjulhandtaget.



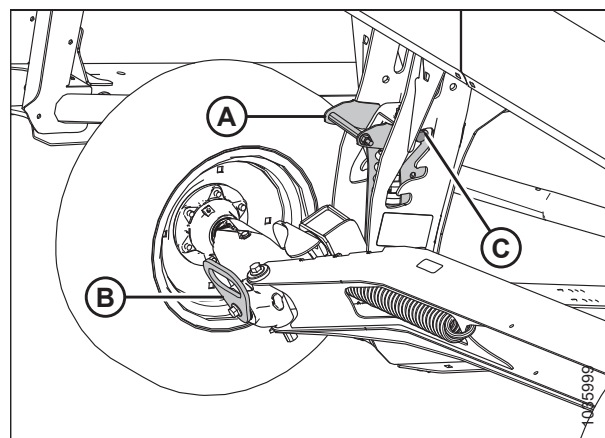
Figur 3.907: Rotation av höger transportaxel

10. Använd hjulhandtaget (A) för att lyfta och placera höger transportaxel (B) mot fältstödet (C) så att spärren (D) låses.



Figur 3.908: Höger transportaxel låst i fältläge

11. Dra i transporthöjdsjusteringshandtaget (A) och lyft axelns svänghandtag (B) för att flytta axeln till det högsta förvaringsläget. Se till att stiftet (C) är synligt i högsta förvaringsläget som på bilden.
12. Justera glidskenornas position på höger transportben för att matcha de andra glidskenorna. För instruktioner, se [Justering av de inre glidskenorna, sida 204](#).



Figur 3.909: Höger transporthjul i högsta förvaringsläge

### 3.14.4 Konvertering från fält till transportläge (tillval)

Konvertera skärbordet till transportläge från fältläge innan det bogseras till en ny plats.

#### *Flyttning av vänster utvändigt hjul från arbets- till transportläge*

Det vänstra utvändiga hjulet måste flyttas till transportläge innan du kan bogsera skärbordet.



#### **FARA**

För att undvika kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av ett upplyft skärbord, stäng, ta ut nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går in under skärbordet. Om du använder en lyftanordning för att stötta skärbordet, se till att skärbordet sitter fast ordentligt innan du fortsätter.



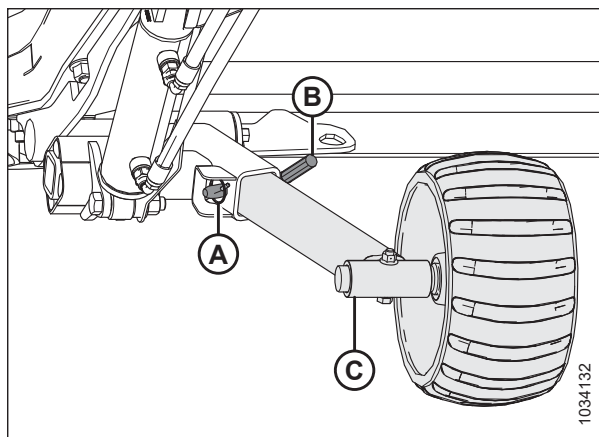
#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

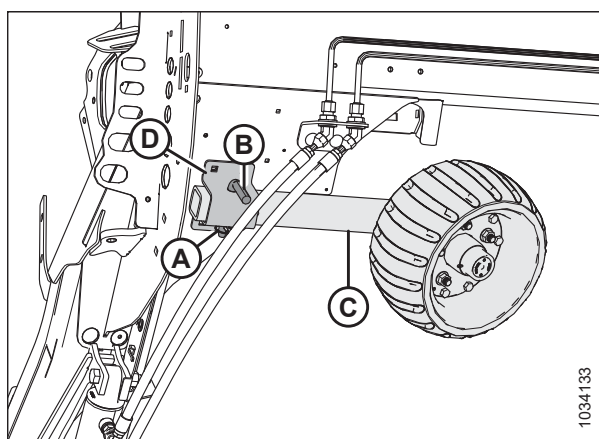
## ANVÄNDNING

4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor eller stöd skärbordet på block på plan mark. Om du använder block för att stötta skärbordet, se till att det är ca 914 mm (36 in.) från marken.
5. Ta bort låssprinten (A).
6. Ta bort låssprintarna (B).
7. Skjut vänster hjulenhet (C) mot bakänden av skärbordet.



Figur 3.910: Vänster hjulenhet

8. Med hjulet vänt utåt, skjut vänster hjulmontering (C) in i förvaringsfästet (D).
9. Installera låssprinten (B).
10. Installera låssprinten (A).



Figur 3.911: Vänster hjulenhet

### Flytta de främre (vänstra) hjulen till transportläge

Framhjulen (vänster) är placerade närmast dragfordonet. För att förbereda skärbordet för transport sänker du hjulen till marken och vrider dem så att de pekar i färdriktningen.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VAR FÖRSIKTIG

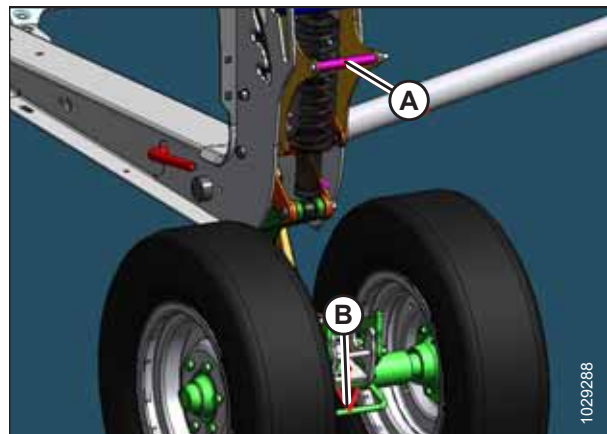
Stå på avstånd från hjulen och lossa kopplingen försiktigt, hjulen kommer att falla plötsligt när mekanismen lossas.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.



## ANVÄNDNING

3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor eller stöd skärbordet på block på plan mark. Om du använder block för att stötta skärbordet, se till att det är ca 914 mm (36 in.) över marken.
5. Justera mätarhulets höjd till transportläge (lägsta spår). Dra upphängningshandtaget (A) utåt och tryck ned axelns svänghandtag (B) tills transportläget har uppnåtts.



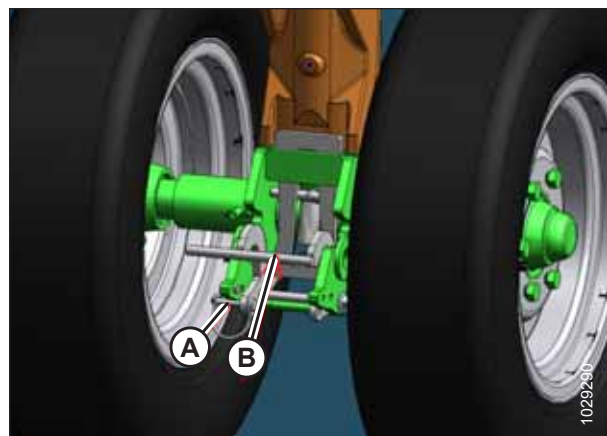
Figur 3.912: Främre transporthjul

6. Säkra vänster transportsvängtapp genom att trycka svänghandtaget (A) framåt tills spärren är inkopplad.
7. Dra bakåt på svänghandtaget för att säkerställa att spärren är helt inkopplad.



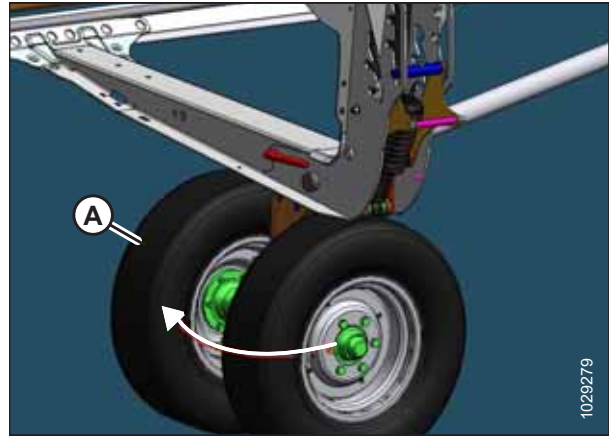
Figur 3.913: Främre transporthjul

8. Ta bort sprinten (A) som håller fast spärren.
9. Tryck upp svänghandtaget (B) för att låsa upp hjulenheten.



Figur 3.914: Främre transporthjul

10. Vrid framhjulsenheten (A) 90° medurs.



Figur 3.915: Främre transporthjul

### Flytta de bakre (högra) hjulen till transportläge

Skärbordet måste ställas om till transportläge innan det bogseras.

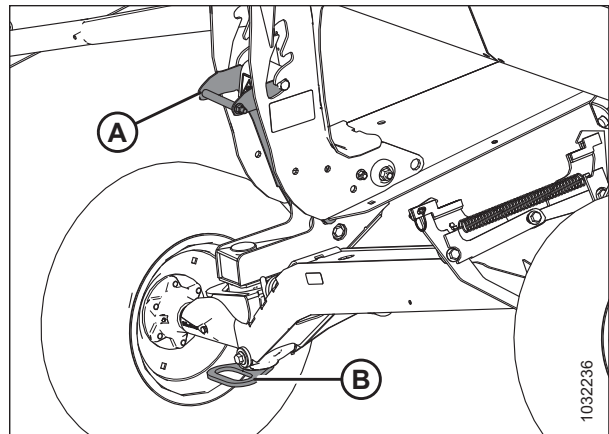
#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

#### VAR FÖRSIKTIG

Stå på avstånd från hjulen och lossa kopplingen försiktigt, hjulen kommer att falla plötsligt när mekanismen lossas.

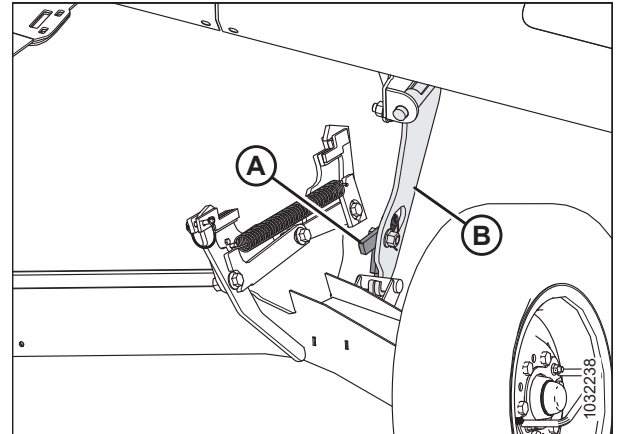
1. Lyft glidskenan helt vid höger transportaxel. För instruktioner, se [Justering av de inre glidskenorna, sida 204](#).
2. Justera mätarhulets höjd till transportläge (lägsta spår) enligt följande:
  - Om det sitter i det övre spåret, tryck på handtaget (A) för att lossa det.
  - Om det sitter i mittfacket, dra i handtaget (A) för att lossa det.
3. Dra upphängningshandtaget (A) utåt och tryck nedåt på axelns svänghandtag (B).



Figur 3.916: Mätarhjul

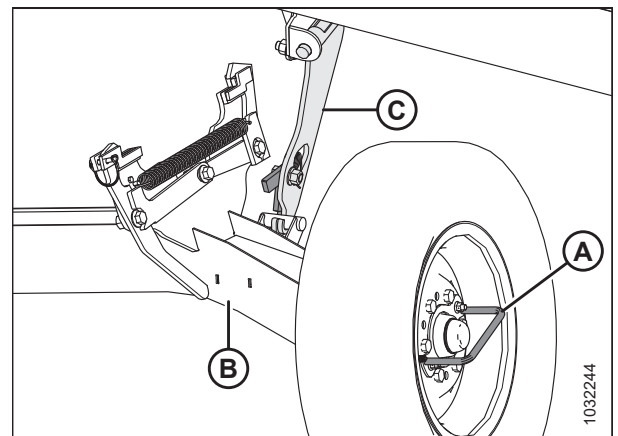
## ANVÄNDNING

- Tryck ner spärren (A) på höger fältstöd (B) för att låsa upp den.



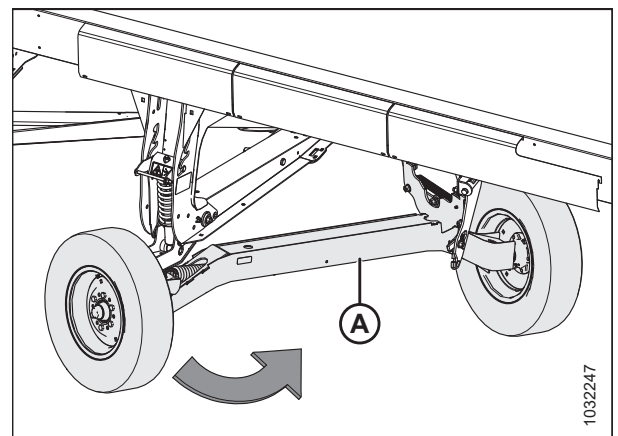
Figur 3.917: Höger fältstöd

- Lyft hjulhandtaget (A) för att ta bort höger transportaxel (B) från höger fältstöd (C) och sänk sedan ned höger transportaxel till marken.



Figur 3.918: Höger fältstöd

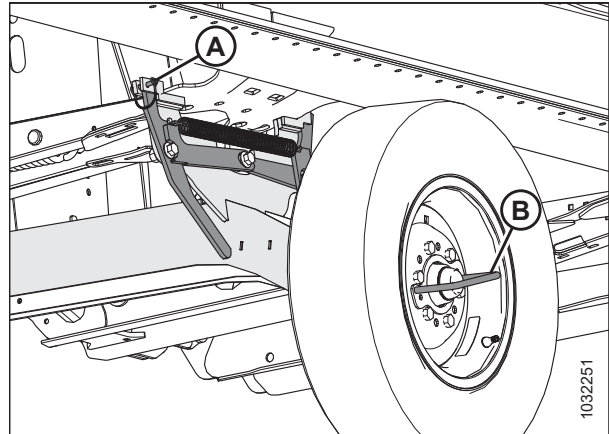
- Använd hjulhandtaget och rotera höger transportaxel (A) under skärbordsramen.



Figur 3.919: Höger transportaxel

## ANVÄNDNING

7. Ta bort sprinten (A) från höger transportaxels spärr.
8. Lyft höger transportaxel med hjulhandtaget (B) tills spärren kopplas in.
9. Tryck ned hjulhandtaget (B) för att säkerställa att spärren är inkopplad.
10. Säkra spärren genom att sätta tillbaka sprinten (A).



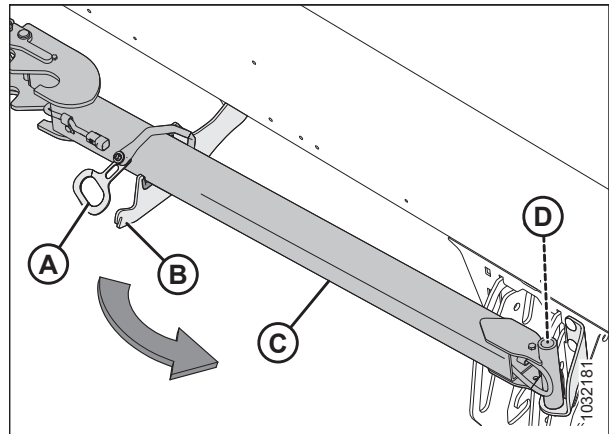
Figur 3.920: Höger transportaxel

### *Ta bort dragbommen från förvaringen*

När du ställer om skärbordet till transportläge måste du ta bort dragbommen från dess förvaringsplats i bakröret.

### **Dragbomförlängning**

1. Ta bort remmen (A) från vaggan (B) för att frigöra dragbomförlängningen (C).
2. Vrid dragbomförlängningen för att lossa den från stiftet (D).
3. Lyft bort dragbomförlängningen (C) från stiftet (D).



Figur 3.921: Dragbomförlängning i förvaring

**Dragbom**

- Öppna vänster ändskydd. För instruktioner, se *Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42*.
- Dra dragbommen framåt tills den når stoppet. Lyft dragbommen för att frigöra bygelstoppet (C) och kroken (A) från stödvinkeln (B) och dra sedan ut den ur röret.

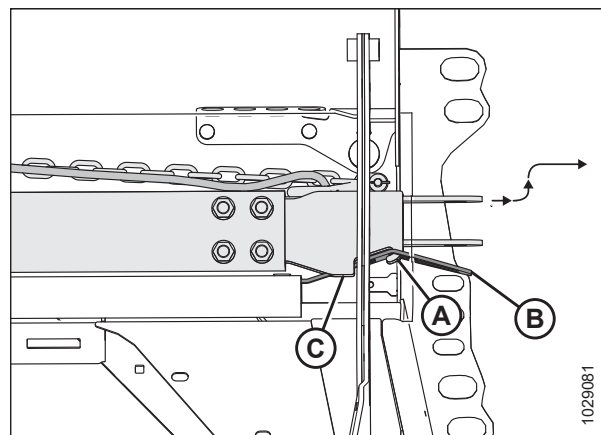
**OBS!:**

Bakröret är transparent i illustrationen.

- Skjut ut dragbommen från skärbordets bakrör.

**OBS!:**

Undvik kontakt med närliggande hydrauliska eller elektriska slangar och ledningar.



Figur 3.922: Dragbom i förvaring

**Inkoppling av dragbom**

Dragbommen består av två sektioner som underlättar förvaring och hantering.

- Blockera skärbordets däck med hjulklossar (A) för att förhindra att skärbordet hasplar.
- Ta bort dragbommen från förvaringen. För instruktioner, se *Ta bort dragbommen från förvaringen, sida 522*.
- Om du installerar en dragbom utan förlängning, fortsätt till steg 4, sida 524. Om du endast monterar en dragbom, fortsätt till steg 18, sida 525.

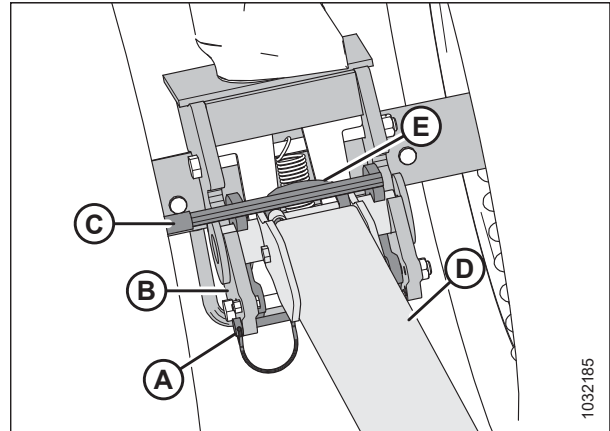


Figur 3.923: Däckblockering

## ANVÄNDNING

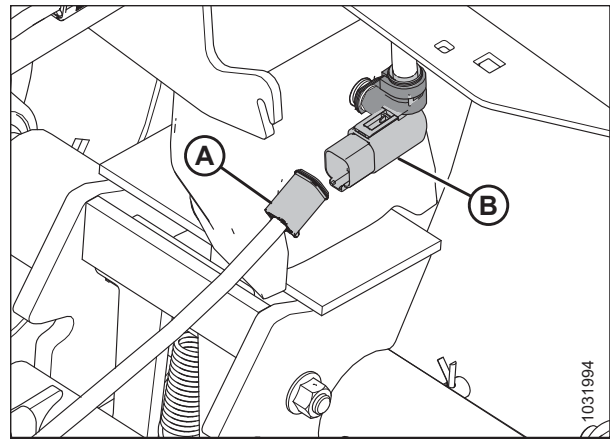
### Montering av dragbom och förlängning:

4. Ta bort låssprinten (A) från vänster transportsvängtapp (B).
5. Skjut in förlängningen (D) i öglorna på vänster transportsvängtapp (B) tills spärren (C) kopplas in.
6. Sätt tillbaka låssprinten (A) på transportsvängtappen för att säkra förlängningen.
7. Ta ut änden av förlängningssele (E) från insidan av förlängningsröret.



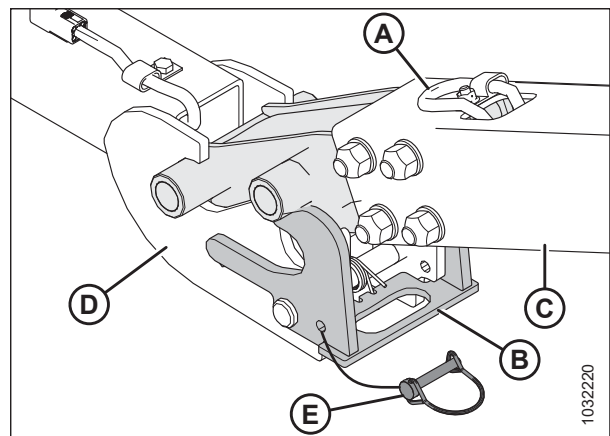
Figur 3.924: Dragbomförlängning till vänster för transportsvängtapp

8. Anslut kabelflätan för dragbomförlängningen (A) till vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).



Figur 3.925: Elektrisk anslutning för dragbom

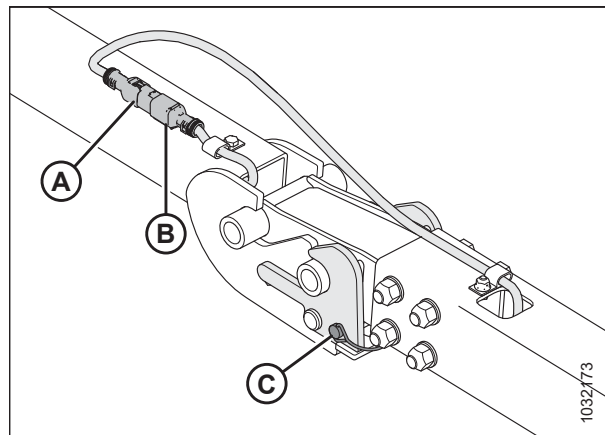
9. Ta bort låssprinten (E) från spärren (B).
10. Placera dragbommens ände (C) på förlängningsöglorna och sänk sedan dragbommen till marken.
11. Lyft förlängningen (D) för att fästa spärren (B) på dragbommen (C).
12. Ta ut änden på dragbommens sele (A) från dess förvaringsplats.



Figur 3.926: Dragbom till förlängning

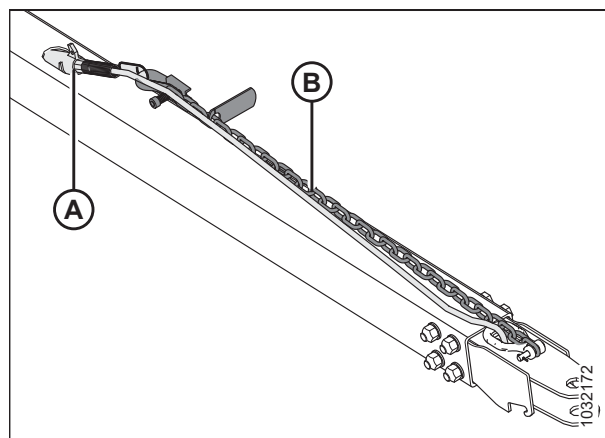
## ANVÄNDNING

13. Anslut dragbommens kabelfläta (A) till förlängningskabelflätan (B).
14. Sätt tillbaka låssprinten (C) på spärren för att säkra dragbommen.



Figur 3.927: Dragbom/förlängningssele

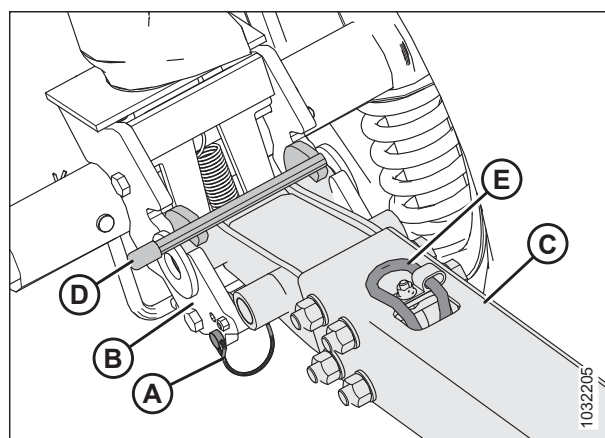
15. Ta ut dragbommens kabelfläta (A) och säkerhetskedjan (B) från sin förvaringsplats.
16. Anslut dragbommens kabelfläta till fordonet och fäst säkerhetskedjan från dragbommen till dragfordonet.
17. Slå på dragfordonets 4-vägsblinkers och kontrollera att alla lampor på skärbordet fungerar.



Figur 3.928: Dragbommens kabelfläta

### **Endast montering av dragbom:**

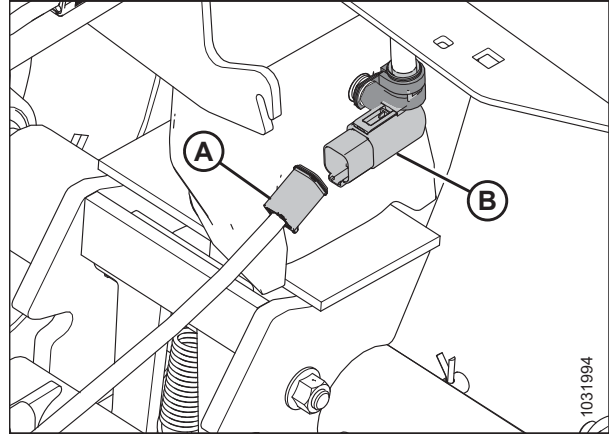
18. Ta bort låssprinten (A) från vänster transportsvängtapp (B).
19. Skjut dragbommen (C) i öglorna på vänster transportsvängtapp (B) tills spärren (D) kopplas in.
20. Sätt tillbaka låssprinten (A) på transportsvängtappen för att säkra dragbommen.
21. Dra ut änden av dragkrokens sele (E).



Figur 3.929: Dragbom och vänster transportsvängtapp

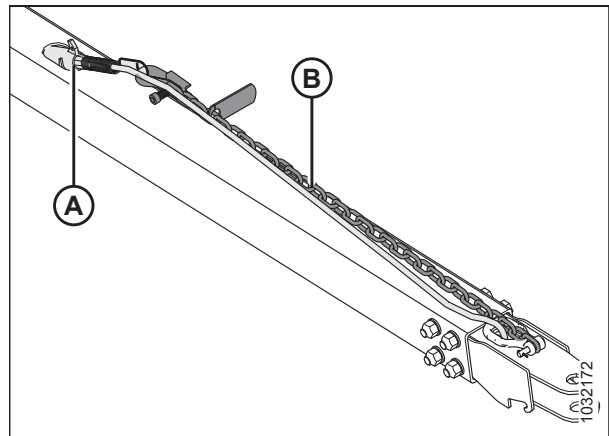
## ANVÄNDNING

22. Anslut kabelflätan för dragbomförlängningen (A) till vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).



Figur 3.930: Elektrisk anslutning för dragbom

23. Ta ut dragbommens kabelfläta (A) och säkerhetskedjan (B) från sin förvaringsplats.
24. Anslut dragbommens kabelfläta till fordonet och fäst säkerhetskedjan från dragbommen till dragfordonet.
25. Slå på dragfordonets 4-vägsblinkers och kontrollera att alla lampor på skärbordet fungerar.



Figur 3.931: Dragbommens kabelfläta



### 3.15 Förvaring av skärbordet

Genom att förvara skärbordet på rätt sätt kan du förlänga dess livslängd.



#### **VARNING**

Använd aldrig bensin, lacknafta eller något annat lättflyktigt ämne för att rengöra skärbordet. Dessa ämnen kan vara giftiga och/eller brandfarliga.



#### **VAR FÖRSIKTIG**

Täck över knivbalken och knivskydden för att förhindra skador vid oavsiktlig kontakt.

1. Rengör skärbordet noggrant.
2. Förvara om möjligt skärbordet på en torr och skyddad plats. Om du förvarar skärbordet utomhus ska du täcka det med en vattentät presenning eller något annat skyddande material.

#### **OBS!:**

Om du förvarar skärbordet utomhus, ta bort medbringarna och förvara dem på en mörk, torr plats. Om du inte tar bort medbringarna ska du sänka ner knivbalken så att vatten och snö inte kan samlas på medbringarna. Tyngden av vatten och snö som ackumuleras på skärbordet utsätter medbringarna och skärbordsramen för betydande påfrestningar.

3. Sänk ned skärbordet på block för att hålla knivbalken ovanför marken.
4. Sänk ner haspeln helt. Om du förvarar skärbordet utomhus, bind fast haspeln i ramen för att förhindra att vinden roterar haspeln.
5. För att förhindra att rost bildas på skärbordet, måla om alla slitna eller skavda lackerade ytor.
6. Lossa drivremmarna.
7. Smörj skärbordet noggrant. Lämna överflödigt fett på kopplingarna för att förhindra att fukt tränger in i lagren.
8. Smörj de exponerade gängorna, cylinderstängerna och komponenternas glidytor med fett.
9. Kontrollera om komponenterna i skärbordet är slitna och reparera dem vid behov.
10. Kontrollera om det finns trasiga komponenter på skärbordet och beställ ersättningsdelar från din återförsäljare. Om du omedelbart reparerar dessa delar sparar du tid och arbete nästa säsong.
11. Byt ut eventuella bultar och muttrar som saknas. Dra åt lösa bultar med rekommenderat vridmoment. Mer information finns på [7.1 Specifikationer för åtdragningsmoment, sida 799](#).



## Kapitel 4: Underhåll och service

Det här kapitlet innehåller den information som behövs för att utföra rutinunderhåll och tillfällig service på din maskin. Ordet "underhåll" avser schemalagda åtgärder som hjälper din maskin att fungera säkert och effektivt. "Service" avser åtgärder som måste utföras när en del behöver repareras eller bytas ut. För avancerade serviceåtgärder, kontakta din återförsäljare.

En reservdelskatalog finns i plastlådan längst bak vid höger skärbordsben.

Loggför drifttimmarna och använd den medföljande underhållsjournalen (se [4.2.1 Underhållsschema/-protokoll, sida 530](#)) för att hålla reda på det planerade underhållet.

### 4.1 Förbereda maskinen för service

Beakta alla säkerhetsföreskrifter innan du påbörjar service av maskinen.



#### **FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.



#### **VAR FÖRSIKTIG**

För att undvika personskador, följ alla säkerhetsföreskrifter innan du utför service på skärbordet eller öppnar drivenhetens kåpor.



#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

Följ dessa steg innan du servar maskinen:

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt. Om det är nödvändigt att utföra service på skärbordet i upplyft läge, koppla alltid in säkerhetsanordningarna.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Dra åt parkeringsbromsen.
5. Vänta tills alla rörliga delar har stannat.

## 4.2 Underhållskrav

Regelbundet underhåll är den bästa försäkringen mot tidigt slitage och olägliga haverier. Genom att följa underhållsschemat förlänger du maskinens livslängd. Loggför drifttimmarna, använd underhållsprotokollet och spara kopior av underhållsprotokollet (se [4.2.1 Underhållsschema/-protokoll](#), sida 530).

Krav på regelbundet underhåll organiseras i enlighet med serviceintervall. Om ett serviceintervall anger mer än en tidsram (t.ex. 100 timmar eller årligen) ska du serva maskinen vid det intervall som uppnås först.

### VIKTIGT:

De rekommenderade intervallen gäller för genomsnittliga förhållanden. Serva maskinen oftare om du använder maskinen under ogynnsamma förhållanden (mycket damm, extra tung last osv.).




Vid service av maskinen, se lämpligt avsnitt i detta kapitel och använd endast specificerade vätskor och smörjmedel. Rekommenderade vätskor och smörjmedel finns på baksidans insida.

### VAR FÖRSIKTIG

Följ alla säkerhetsföreskrifter. För instruktioner, se [1 Säkerhet](#), sida 1 och [4.1 Förbereda maskinen för service](#), sida 529.

### 4.2.1 Underhållsschema/-protokoll

Registrering av underhåll gör det möjligt för användaren att hålla reda på när underhåll utförs.

Åtgärd:		✓ – Kontrollera	⬇ – Smörj	▲ – Byt ut
	Avläsning av timmätare			
	Datum för service			
	Servad av			
<b>Första användning</b>		Se <a href="#">4.2.2 Inkörningsinspektion</a> , sida 533.		
<b>Säsongsslut</b>		Se <a href="#">4.2.4 Service av utrustning – säsongsslut</a> , sida 534.		
<b>10 timmar eller dagligen</b> (beroende på vad som inträffar först)				
✓	Hydraulslangar och ledningar, se <a href="#">4.2.5 Kontroll av hydraulslangar och ledningar</a> , sida 534 <sup>83</sup>			
✓	Knivsektioner, höljen och hållare, se <a href="#">4.8 Kniv</a> , sida 598 <sup>83</sup>			
✓	Däcktryck, se <a href="#">4.16.3 Kontroll av däcktryck</a> , sida 747 <sup>83</sup>			
⬇	Matarmedbringarens valsar, se <a href="#">Var 10:e timme</a> , sida 536			
✓	Krokar för länkhållare, se <a href="#">4.10.7 Kontroll av länkhållarkrokar</a> , sida 664 <sup>83</sup>			
✓	Axelbultarnas åtdragningsmoment, se <a href="#">4.16.2 Kontroll av transportenhetens bultars åtdragningsmoment</a> , sida 745			
<b>25 timmar</b>				
✓	Hydrauloljenivå i behållaren, se <a href="#">4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren</a> , sida 557 <sup>83</sup>			
⬇	Knivhuvuden, hänvisa till <a href="#">Var 25:e timme</a> , sida 537 <sup>83</sup>			
<b>50 timmar eller årligen</b>				
⬇	Drivlina och allmän drivlina, se <a href="#">Var 50:e timme</a> , sida 538			
⬇	Övre tvärgående transportskrivs högra lager, se <a href="#">Var 50:e timme</a> , sida 538			
⬇	Övre tvärgående transportskrivs glidnav, se <a href="#">Var 50:e timme</a> , sida 538			

83. MacDon rekommenderar att du dokumenterar det dagliga underhållet som ett bevis på att maskinen är väl underhållen.





## 4.2.2 Inkörningsinspektion

Inkörningsinspektionen omfattar kontroll av remmar, vätskor och allmän maskininspektion för att upptäcka lösa delar eller andra problemområden. Inkörningsinspektionen säkerställer att alla komponenter kan fungera under en längre period utan att behöva underhållas eller bytas ut. Inkörningsperioden är de första 50 drifttimmarna efter maskinens första start.

Inspektionsintervall	Objekt	Se
5 minuter	Kontrollera hydrauloljenivån i behållaren (kontrollera oljenivån efter första körningen och efter att hydraulslangarna har fyllts med olja).	<i>4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren, sida 557</i>
5 timmar	Kontrollera att inga bultar sitter lösa och dra åt alla lösa delar med det vridmoment som krävs.	<i>7.1 Specifikationer för åtdragningsmoment, sida 799</i>
10 timmar	Kontrollera transportskruvens kedjespänning.	<i>Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod, sida 578</i>
10 timmar	Kontrollera knivdrivlådans monteringsbultar.	<i>Kontroll av monteringsbultar, sida 638</i>
10 timmar	Smörj in matarmedbringarnas lager.	<i>Var 10:e timme, sida 536</i>
50 timmar	Byt olja i flytmodulens växellåda.	<i>Byte av olja i skärbordsdrivningens huvuväxellåda, sida 552</i>
50 timmar	Byt hydrauloljefilter i flytmodulen.	<i>4.4.4 Byte av oljefilter, sida 559</i>
50 timmar	Byt smörjmedel i knivdrivlådan.	<i>Byte av olja i knivdrivlådan, sida 638</i>
50 timmar	Kontrollera växellådans kedjespänning.	<i>4.6.5 Justering av kedjespänning – huvudväxellåda, sida 571</i> och <i>4.6.6 Justering av kedjespänning – kompletterande växellåda, sida 572</i>

## 4.2.3 Service av utrustning – försäsong

Utrustningen bör inspekteras och servas i början av varje driftsäsong.



### VAR FÖRSIKTIG

- Läs igenom denna bruksanvisning för att friska upp minnet om säkerhets- och driftrekommendationerna.
  - Gå igenom alla säkerhetsdekalerna och de andra dekalerna på skärbordet. Observera riskområdena.
  - Kontrollera att alla kåpor och höljen är korrekt installerade och säkrade. Ändra eller avlägsna aldrig säkerhetsutrustningen.
  - Se till att du förstår och har övat på säker användning av alla reglage. Du bör känna till maskinens kapacitet och driftegenskaper.
  - Se till att du har en första hjälpen-låda och brandsläckare. Du ska veta var de finns och hur man använder dem.
1. Smörj maskinen helt och hållet. För instruktioner, se *4.3 Smörjning, sida 536*.
  2. Utför alla årliga underhållsuppgifter. För instruktioner, se *4.2.1 Underhållsschema/-protokoll, sida 530*.

#### 4.2.4 Service av utrustning – säsongsslut

Inspektera och serva nödvändig utrustning i slutet av varje driftsäsong.

##### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

##### VARNING

Använd aldrig bensin, lacknafta eller något annat lättflyktigt ämne för rengöring. Dessa ämnen kan vara giftiga och/eller brandfarliga.

##### VAR FÖRSIKTIG

Täck över knivbalken och knivskydden för att förhindra skador vid oavsiktlig kontakt.

1. Rengör skärbordet noggrant.
2. Förvara om möjligt skärbordet på en torr och skyddad plats. Om du förvarar skärbordet utomhus ska du täcka över skärbordet med en vattentät presenning eller något annat skyddande material.

##### OBS!:

Om du förvarar skärbordet utomhus, ta bort medbringarna och förvara dem på en mörk, torr plats. Om du **inte** tar bort medbringarna ska du sänka ner knivbalken så att vatten och snö inte kan samlas på medbringarna. Tyngden av vatten och snö som ackumuleras på skärbordet utsätter medbringarna och skärbordsramen för betydande påfrestningar.

3. Sänk ned skärbordet på block för att hålla knivbalken ovanför marken.
4. Sänk ner haspeln helt. Om du förvarar skärbordet utomhus, bind fast haspeln i ramen för att förhindra att vinden roterar hjulen.
5. För att förhindra att rost bildas på skärbordet, måla om alla slitna eller skavda lackerade ytor.
6. Lossa drivremmarna.
7. Smörj skärbordet noggrant. Lämna överflödigt fett på kopplingarna för att förhindra att fukt tränger in i lagren.
8. Smörj de exponerade gängorna, cylinderstängerna och komponenternas glidytor med fett.
9. Smörj in kniven. Rekommenderade smörjmedel finns på baksidans insida.
10. Kontrollera om det finns trasiga komponenter på skärbordet och beställ ersättningsdelar från din återförsäljare. Om du omedelbart reparerar dessa delar sparar du tid och arbete i början av nästa säsong.
11. Dra åt alla lösa beslag. Specifikationer för åtdragningsmoment finns i kapitel [7.1 Specifikationer för åtdragningsmoment](#), sida 799.

#### 4.2.5 Kontroll av hydraulslangar och ledningar

Kontrollera hydraulslangarna och ledningarna dagligen med avseende på läckage.

##### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.



**⚠ FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

**⚠ VARNING**

- Undvika högtrycksvätskor. Utströmmande vätska kan tränga in i huden och orsaka allvarliga skador.
- Lätta på trycket i hydraulsystemet innan du kopplar loss hydraulledningarna. Dra åt alla systemets anslutningar innan du trycksätter hydraulsystemet.
- Håll kroppen borta från stifthål och munstycken som kan spruta ut vätskor under högt tryck.
- Om någon vätska injiceras i huden måste den avlägsnas kirurgiskt inom några timmar av en erfaren läkare, annars kan kallbrand utvecklas.

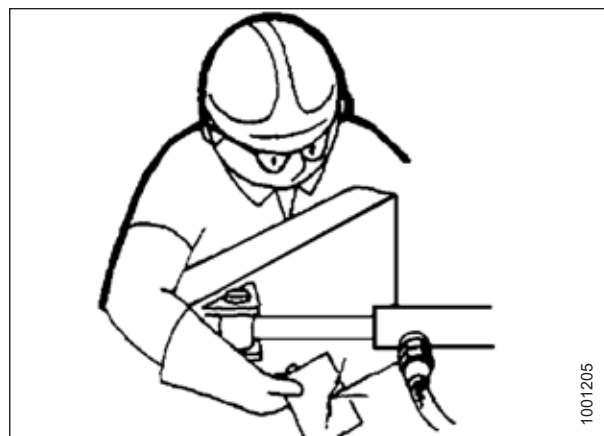


Figur 4.1: Faror med hydrauliskt tryck

- Använd en bit papp eller papper när du ska leta efter läckor.

**VIKTIGT:**

Håll hydraulkopplingens spetsar och anslutningar rena. Att damm, smuts, vatten eller främmande material tränger in i hydraulsystemet är den främsta orsaken till skador på hydraulsystemet. Försök **INTE** utföra service på hydraulsystem utom på fältet. Exakta kopplingar kräver en perfekt ren anslutning under renoeringen.



Figur 4.2: Testning av hydrauliska läckage

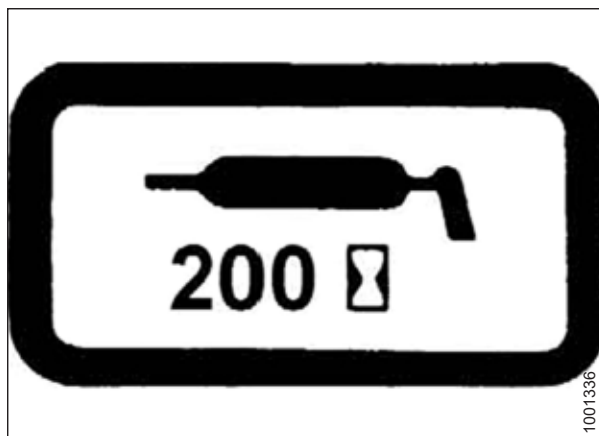
1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet. Höj och sänk skärbordet och haspeln medan maskinen är igång. Fäll ut och dra in haspeln. Kör den i 10 minuter.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. När maskinen har stått stilla i flera timmar går du runt den och letar efter slangar, ledningar eller kopplingar som synligt läcker olja.

## 4.3 Smörjning

Smörjniplarnas placering är markerade på maskinen med dekaler som visar en smörjpistol och smörjintervallet, som kommer att anges i antal drifttimmar för skärbordet.

Information om rekommenderade smörjmedel finns på baksidans insida.

Loggför skärbordets drifttimmar. Använd underhållsprotokollet i denna handbok för att hålla reda på vilka underhållsåtgärder som har utförts på skärbordet och när. Mer information finns på [4.2.1 Underhållsschema/-protokoll, sida 530](#).



Figur 4.3: Dekal för smörjintervall

### 4.3.1 Smörjningsintervall

Smörjintervallen anges i antal drifttimmar för skärbordet. Att föra noggranna underhållsprotokoll är det bästa sättet att säkerställa att dessa förfaranden utförs vid rätt tidpunkt.

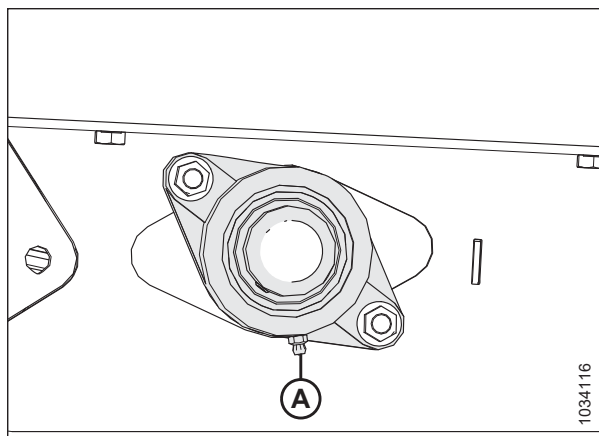
#### Var 10:e timme

Dagligt underhåll krävs för att din maskin ska fungera optimalt. Det ger dig också möjlighet att inspektera maskinen så att du kan identifiera problem tidigt.

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat anges.

#### VIKTIGT:

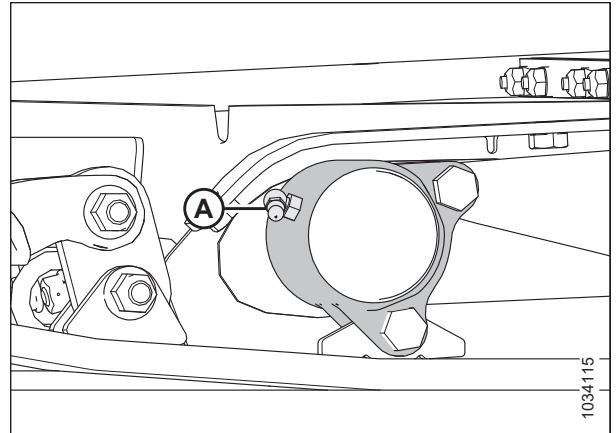
Vid smörjning av lager (A), avlägsna allt skräp och överflödigt smörjmedel från området runt lagret. Inspektera lagrets och lagerhusets skick. Smörj lagret tills fett kommer ut ur tätningen. Torka bort överflödigt fett från området efter smörjning.



Figur 4.4: Drivvals för matarmedbringare

### VIKTIGT:

Vid smörjning av lager (A), avlägsna allt skräp och överflödigt fett från området runt lagerhuset. Inspektera valsens och lagerhusets skick. Smörj lagret tills fett kommer ut ur tätningen. Den första smörjningen av ett nytt skärbord kan kräva ytterligare 5-10 pumptryck med fett. Torka bort överflödigt fett från området efter smörjning.



Figur 4.5: Matarmedbringarens löpvals

### Var 25:e timme

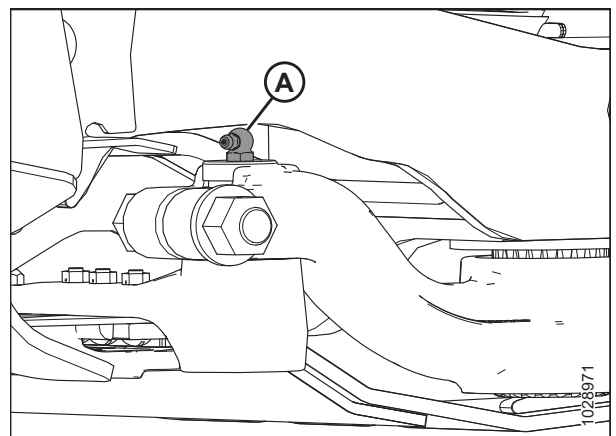
Regelbundet underhåll krävs för att din maskin ska fungera optimalt. Det ger dig också möjlighet att inspektera maskinen så att du kan identifiera problem tidigt.

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat anges.

Smörj knivhuvudet (A) var 25:e timme. Efter smörjning av knivhuvudet, kontrollera om det finns några tecken på överdriven värme på de första kåporna. Om det behövs, avlasta trycket på knivhuvudet genom att trycka på kontrollkulan i smörjnippeln.

### VIKTIGT:

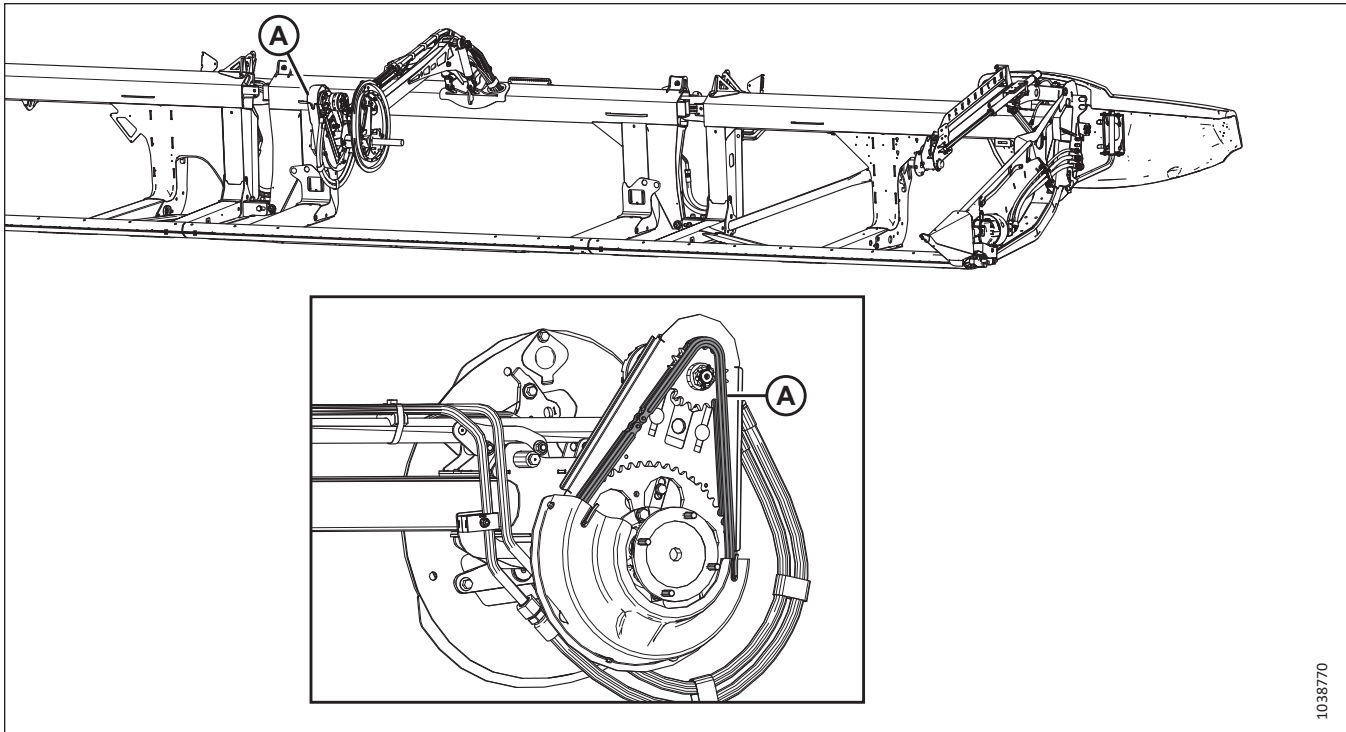
Smörj **INTE** in knivhuvudet för mycket. Överfettning av knivhuvudet sätter press på kniven, vilket gör att den gnider mot kåporna, vilket leder till överdrivet slitage. Applicera endast en till två pumptryckningar fett med en mekanisk smörjpistol (använd **INTE** en elektrisk smörjpistol). Om det krävs mer än sex till åtta pumpningar fett för att fylla hålrummet ska du byta ut tätningen i knivhuvudet. För instruktioner, se [4.8.3 Borttagning av knivhuvudets lager, sida 601](#).



Figur 4.6: Knivhuvud

### Var 50:e timme

Underhåll krävs för att din maskin ska fungera optimalt. Det ger dig också möjlighet att inspektera maskinen så att du kan identifiera problem tidigt.



1038770

**Figur 4.7: Haspel**

A – Haspels drivkedja. För att smörja kedjan, se [4.3.3 Smörjning av haspels drivkedja, sida 549](#).

#### **VIKTIGT:**

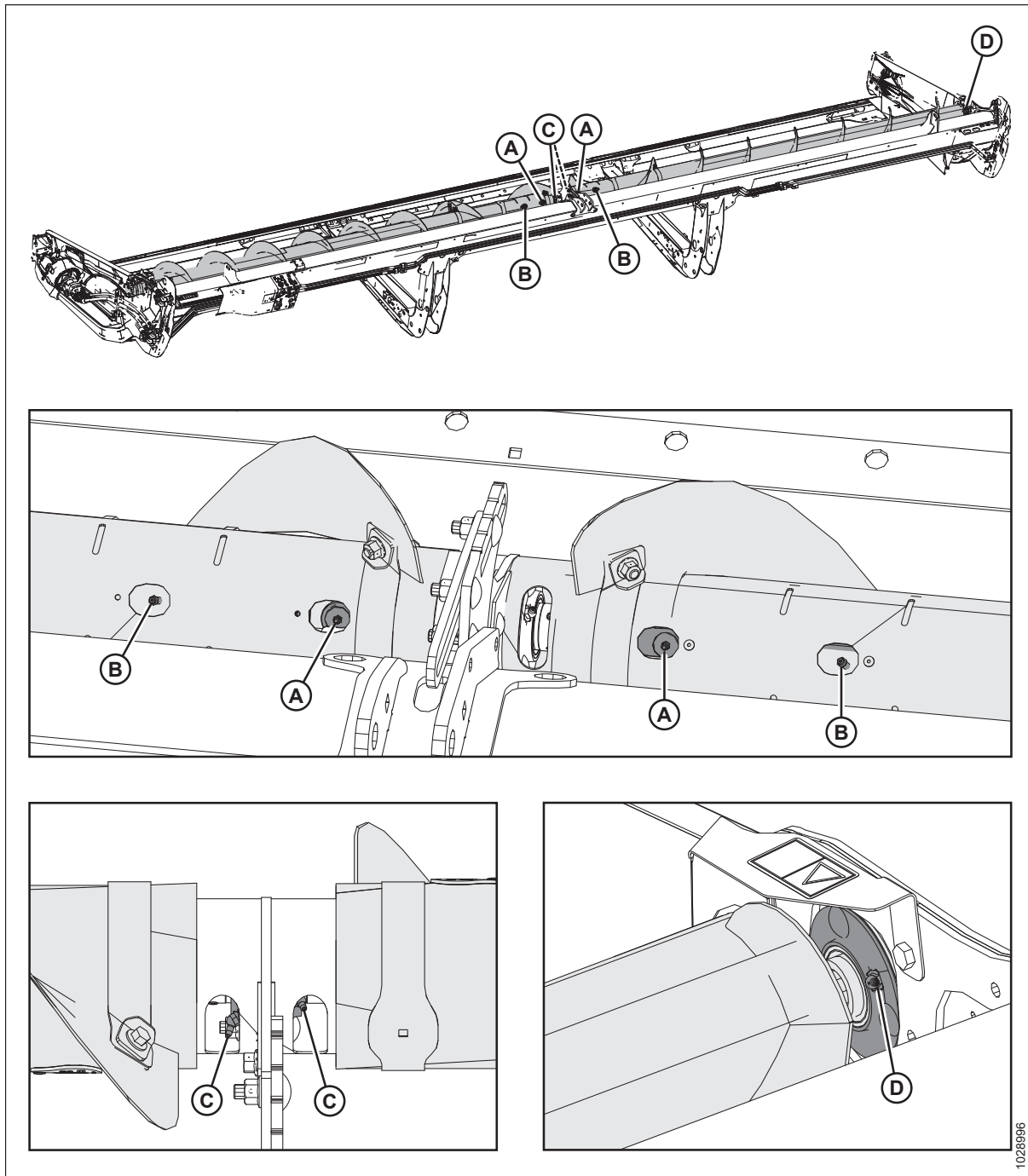
Använd kedjeolja som har en viskositet på 100–150 cSt vid 40 °C (typiskt medium till tung kedjeolja) eller mineralolja Sae 20W50 som inte innehåller rengöringsmedel eller lösningsmedel.

#### **OBS!:**

Om kedjan är torr vid nästa smörjintervall ska den smörjas oftare.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat anges.



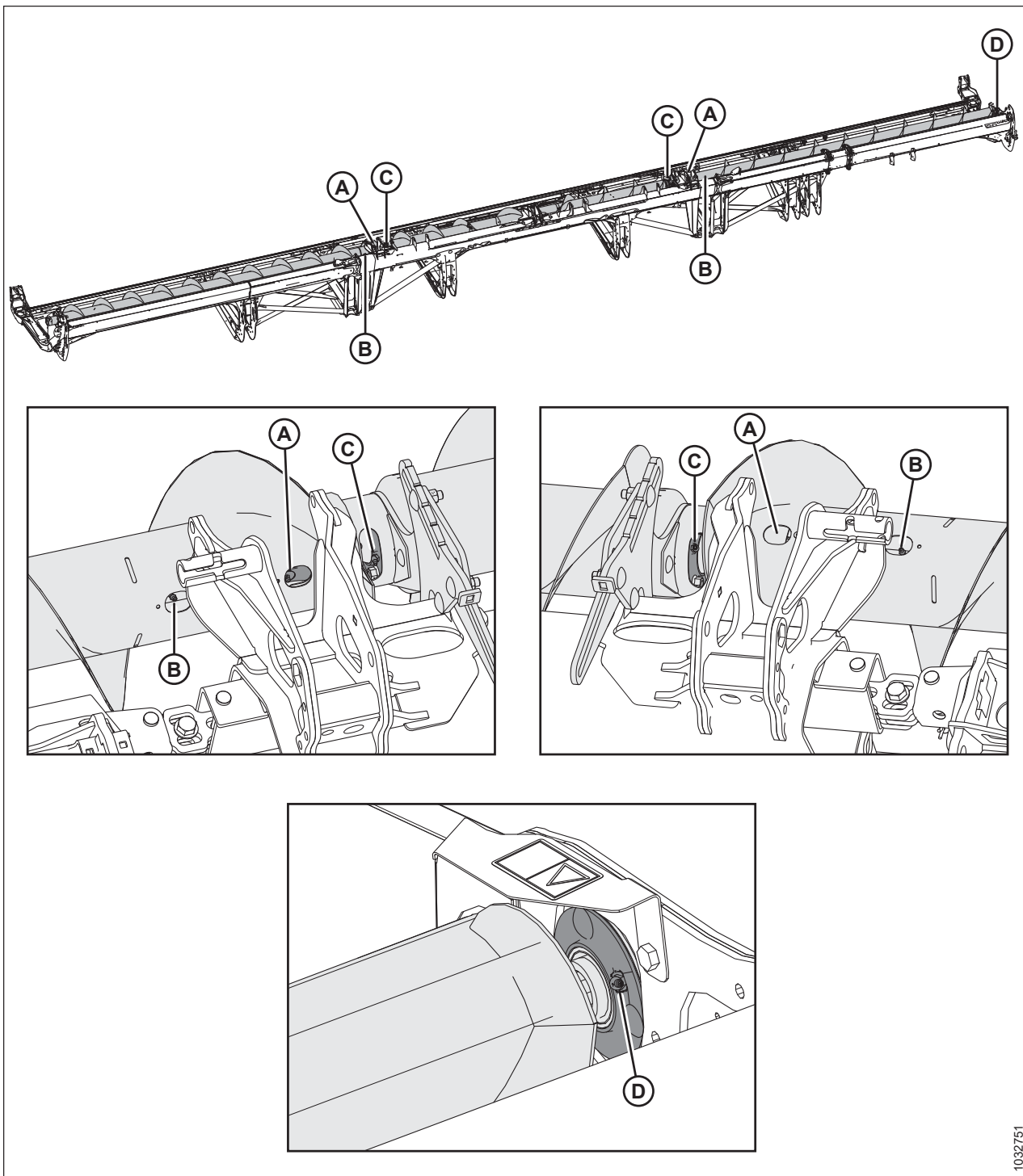
**Figur 4.8: Tvådelad övre tvärgående transportskruv**

A – Övre tvärgående transportskruvs U-led (två ställen)  
C – Övre tvärgående transportskruvs centrallager (två ställen)

B – Övre tvärgående transportskruvs glidnav (två platser)  
D – Höger ändlager

### VIKTIGT:

Den övre tvärgående transportskruven (UCA) måste smörjas regelbundet även när den är avstängd eftersom komponenter i UCA rör sig när skärbordet böjs, oavsett om skruven snurrar eller inte.



1032751

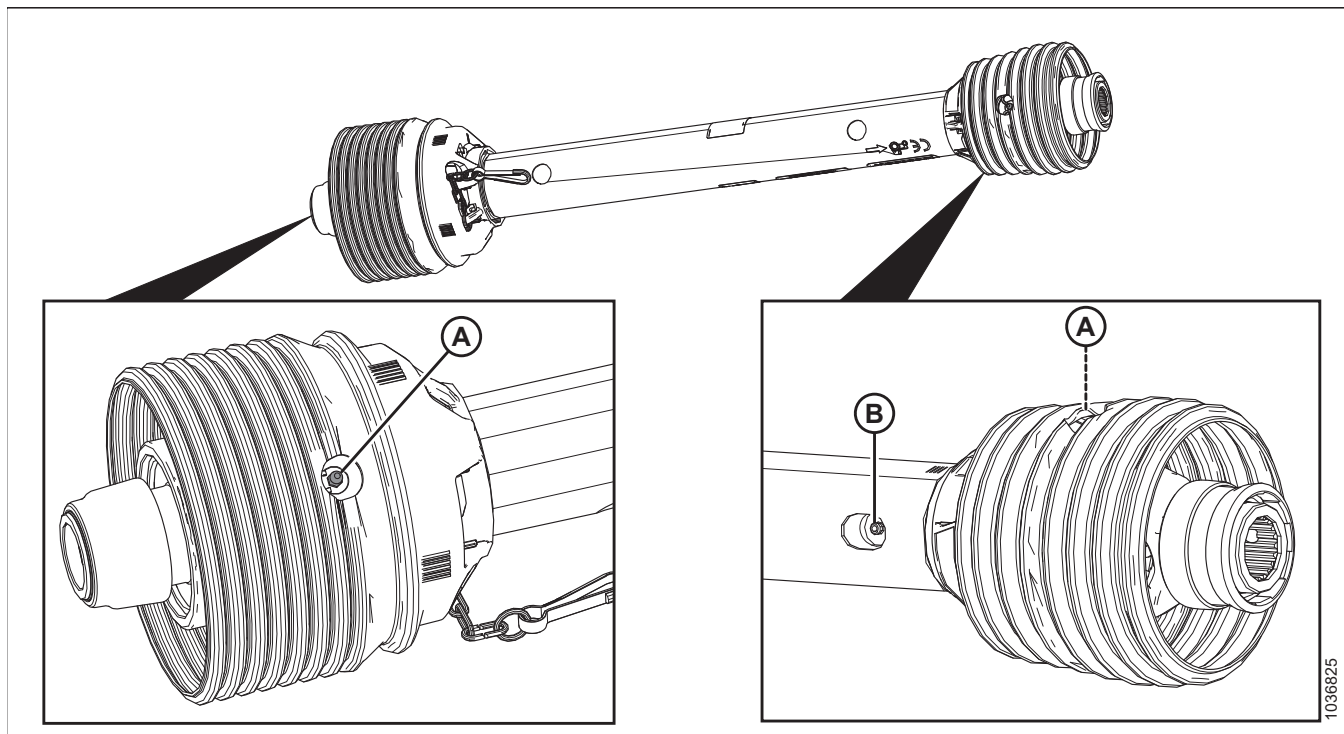
**Figur 4.9: Tredelad övre tvärgående transportskruv**

A – Övre tvärgående transportskruvs U-led (två ställen)  
 C – Övre tvärgående transportskruvs centrallager (två ställen)

B – Övre tvärgående transportskruvs glidnav (två platser)  
 D – Höger ändlager

**VIKTIGT:**

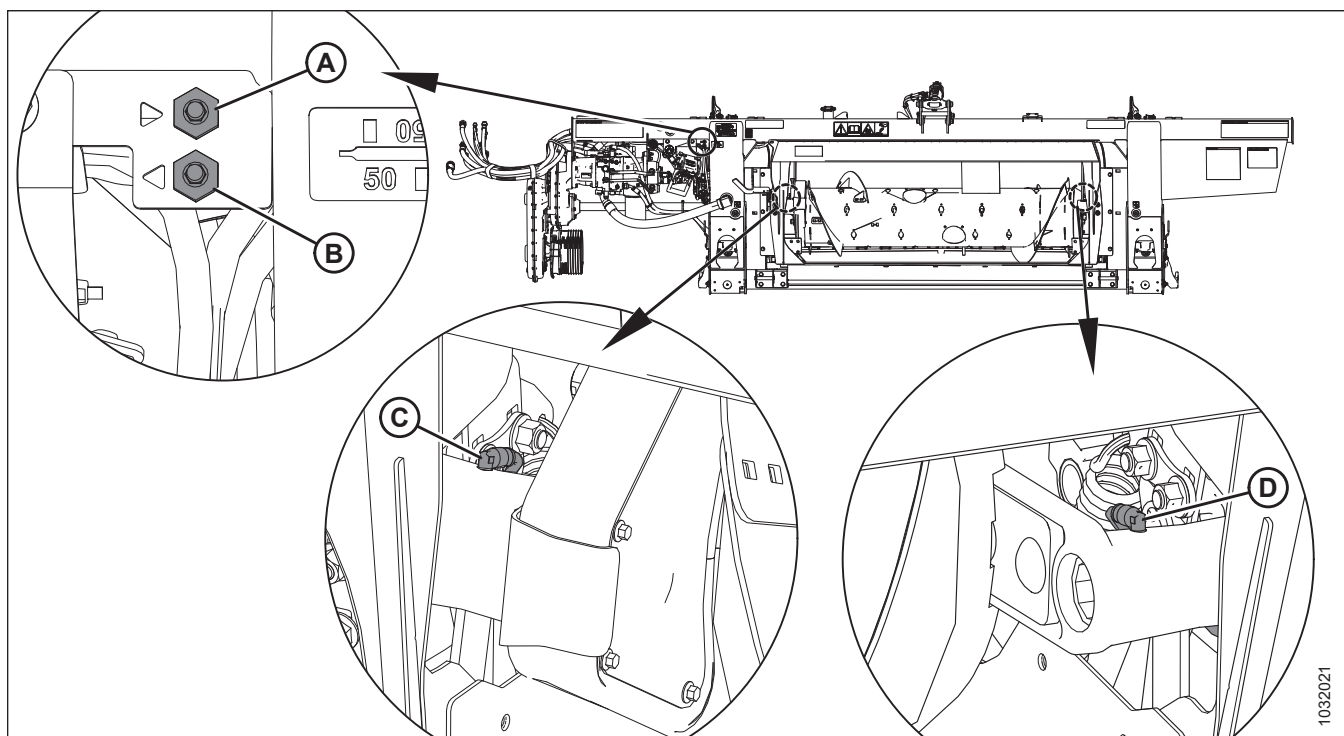
Den övre tvärgående transportskruven (UCA) måste smörjas regelbundet även när den är avstängd eftersom komponenter i UCA rör sig när skärbordet böjs, oavsett om skruven snurrar eller inte.



Figur 4.10: FM200

A – Universell drivlina (två platser)

B – Drivlinans slirkoppling<sup>84</sup>



Figur 4.11: FM200

A – Fjärrmörjledning för transportskruvens svängtapp (höger sida)  
B – Fjärrmörjledning för transportskruvens svängtapp (vänster sida)

C – Transportskruvens svängtapp (vänster sida)  
D – Transportskruvens svängtapp (höger sida)

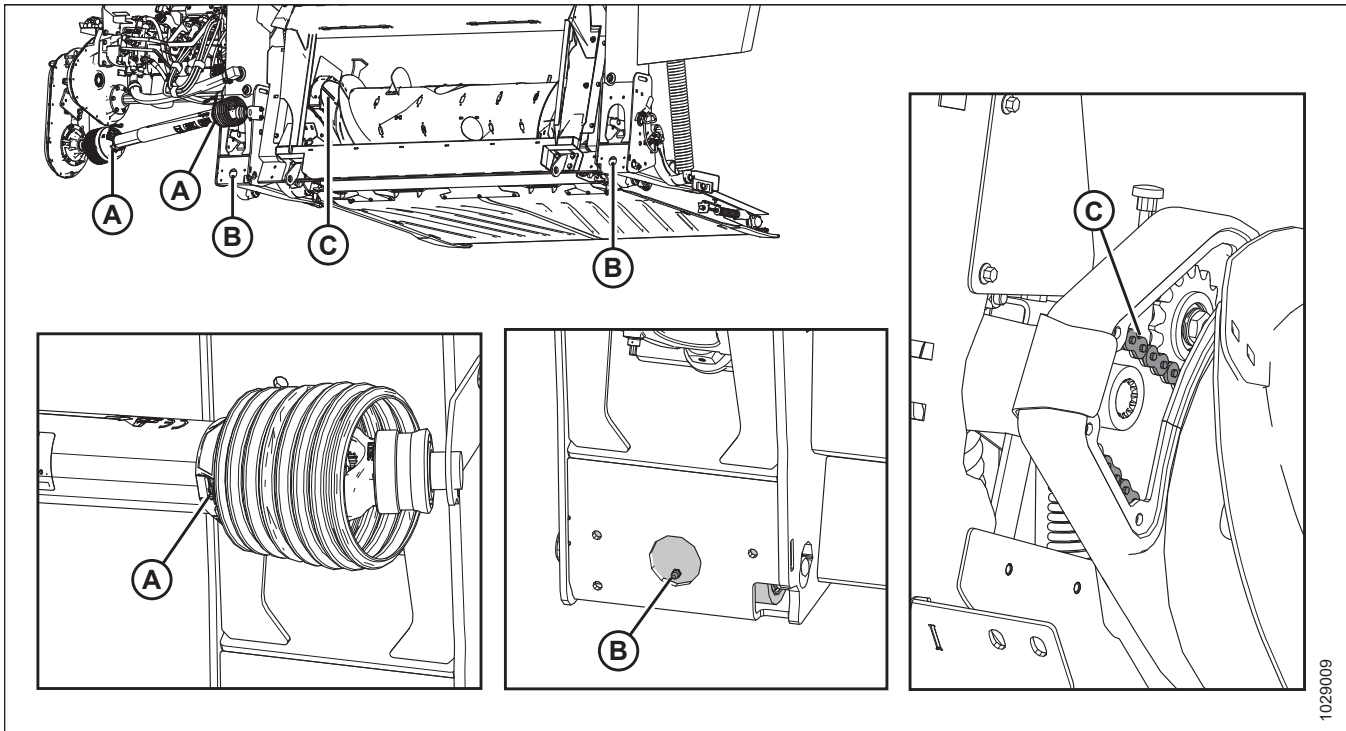
84. Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 10 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

### Var 100:e timme

Underhåll krävs för att din maskin ska fungera optimalt. Det ger dig också möjlighet att inspektera maskinen så att du kan identifiera problem tidigt.

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat anges.



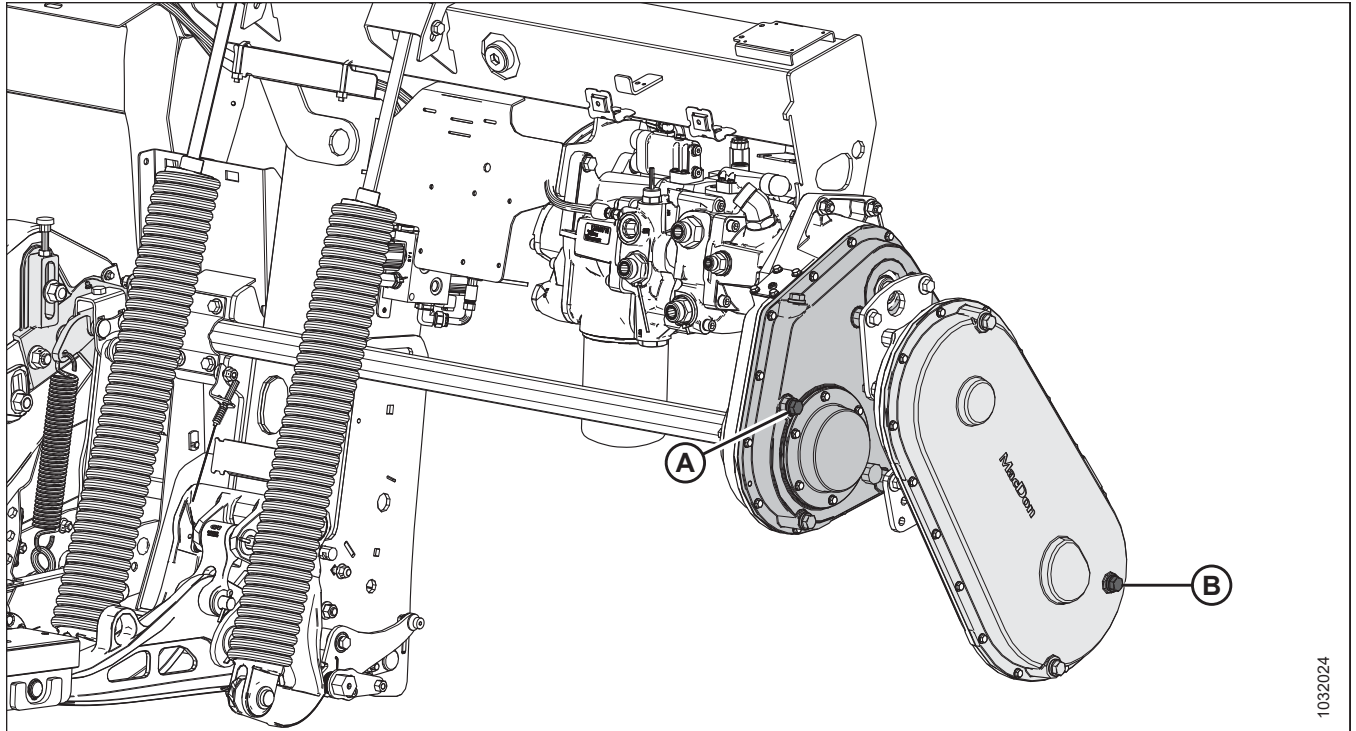
Figur 4.12: FM200

A – Drivlinans kåpor (båda ändar)

B – Flytsvängtappar (höger och vänster)

C – Transportskruvens drivkedja. För att smörja kedjan, se [4.3.4 Smörjning av transportskruvens drivkedja, sida 549](#).



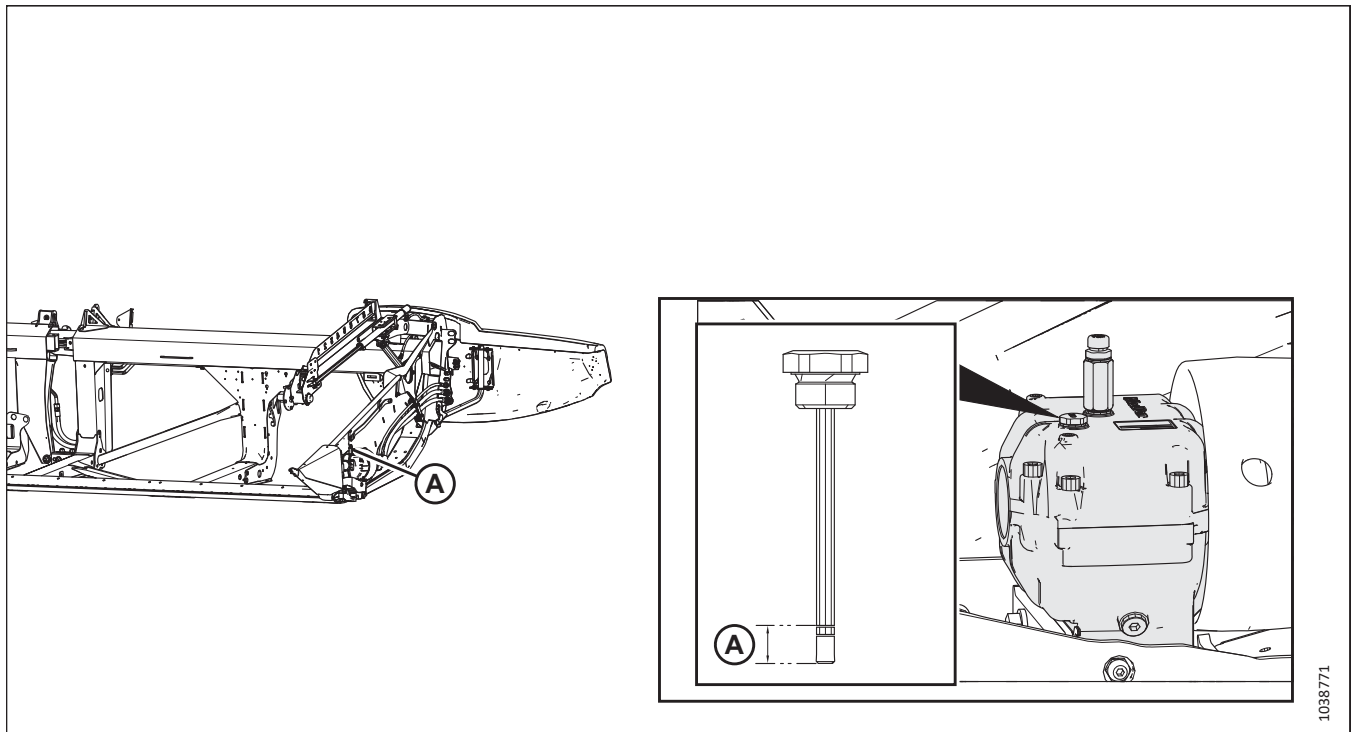


1032024

Figur 4.13: FM200

A – Oljenivå i huvudväxellådan. För att smörja huvudväxellådan, se [4.3.5 Smörjning av skärbordsdrivningens huvudväxellåda, sida 551](#).

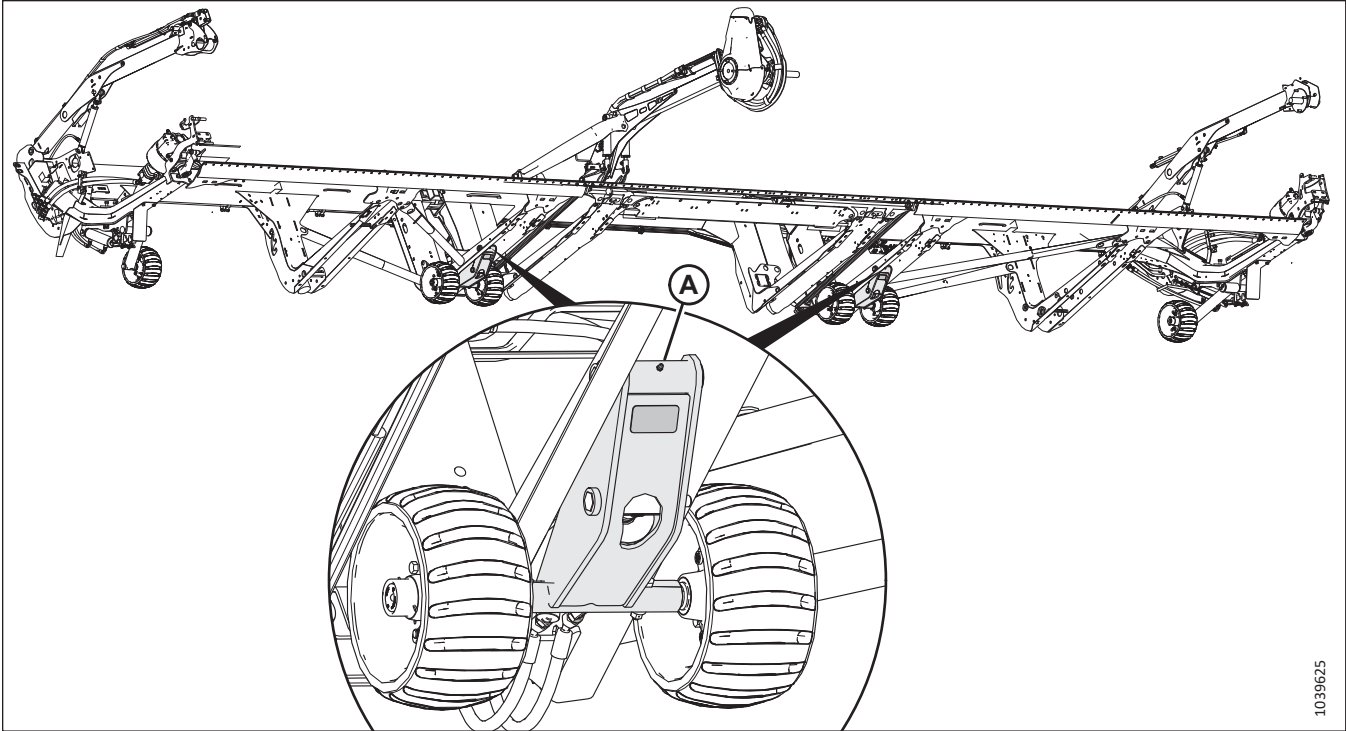
B – Oljenivå i kompletteringsväxellådan. För att smörja kompletteringsväxellåda, se [4.3.6 Smörjning av skärbordsdrivningens kompletterande växellåda, sida 553](#).



1038771

Figur 4.14: Knivdrivlåda

A – Knivdrivlådans oljenivå. För att smörja knivdrivlådan, se [Kontroll av oljenivån i knivdrivlådan, sida 637](#).



1039625

**Figur 4.15: Invändiga konturhjulsheter**

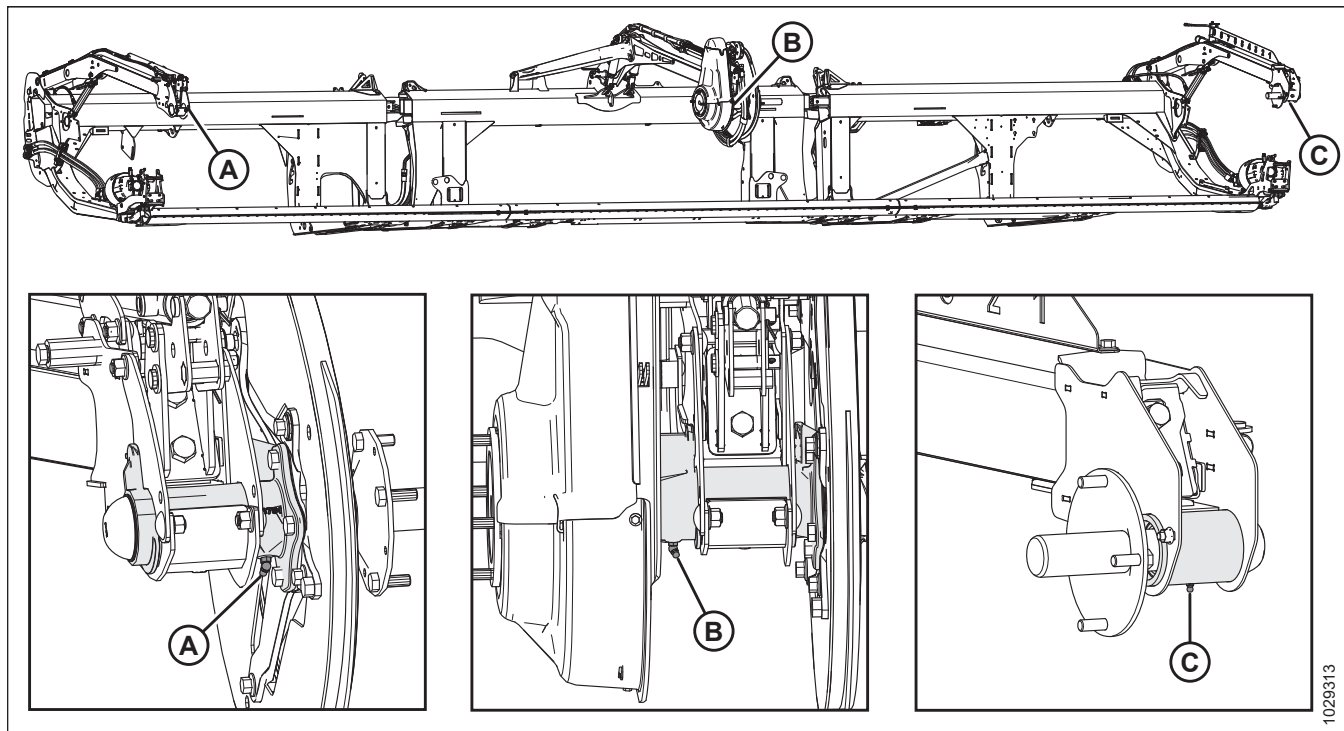
A – Invändiga hjulsheter (två platser)

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

### Var 250:e timme

Underhåll krävs för att din maskin ska fungera optimalt. Det ger dig också möjlighet att inspektera maskinen så att du kan identifiera problem tidigt.

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat anges.

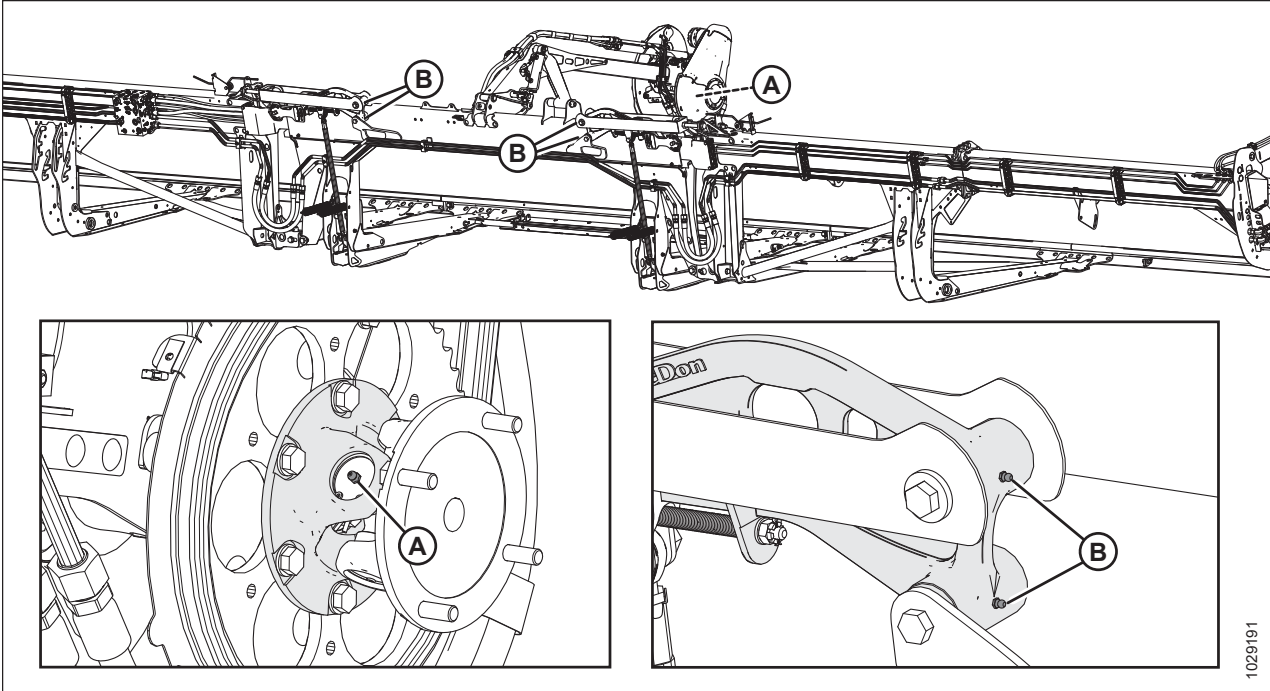


**Figur 4.16: Hospel**

A – Hospelns högra lager (en plats)

B – Hospelns centrala lager (en plats)

C – Hospelns vänstra lager (en plats)



**Figur 4.17: Haspel**

A – Haspelns U-led (en plats)<sup>85</sup>

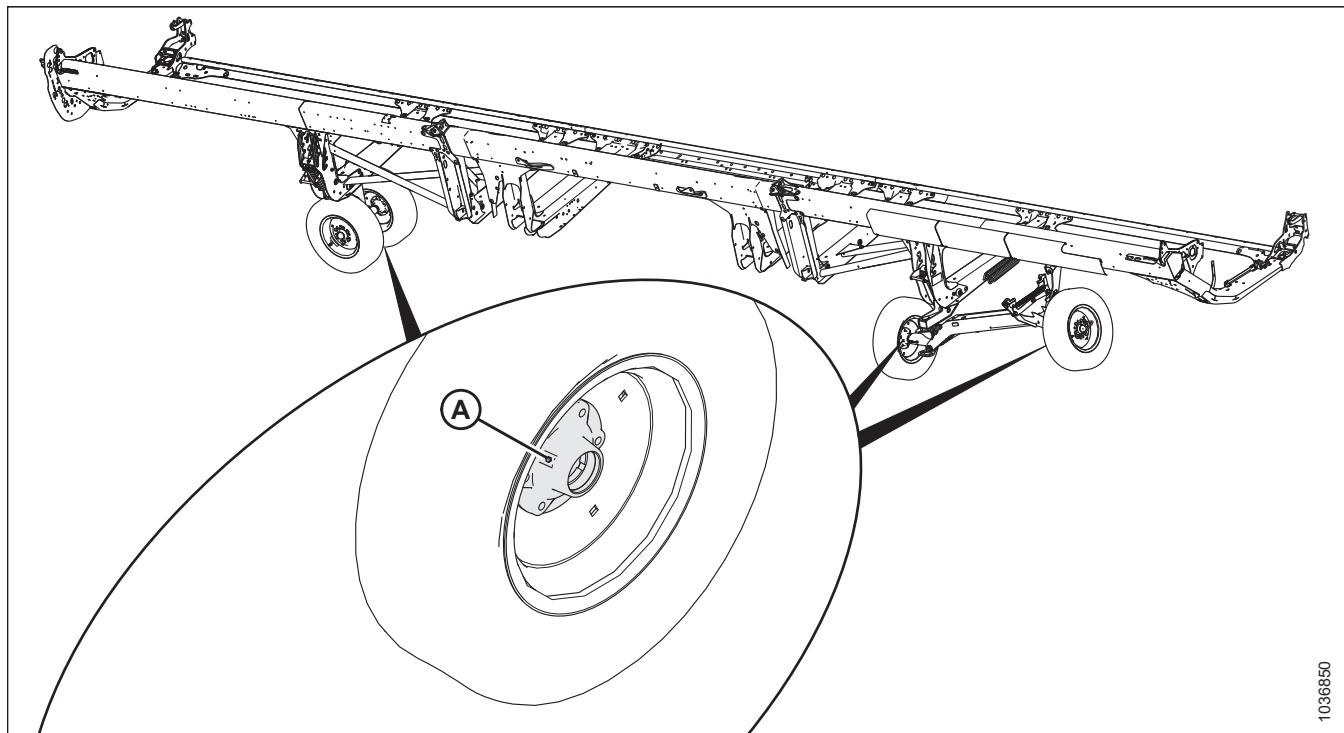
B – Böjningslänk (två ställen) – båda sidor

85. U-leden har ett utökat smörjkors och lagersats. Sluta smörja U-leden när det blir svårt att smörja eller om den slutar att ta emot fett. Överfettning av U-leden skadar den. Sex till åtta pumpningar är tillräckligt för den första smörjningen. Smörj U-leden oftare allteftersom den slits och kräver mer än sex pumpningar.

### Var 500:e timme

Underhåll krävs för att din maskin ska fungera optimalt. Det ger dig också möjlighet att inspektera maskinen så att du kan identifiera problem tidigt.

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat anges.



Figur 4.18: Var 500:e timme

A – Hjullager (fyra platser)

### 4.3.2 Smörjningsförfarande

Smörjpunkterna är markerade på maskinen med dekaler som visar en smörjpistol och smörjintervallet anges i antal drifttimmar. Dekaler för placering av smörjpunkter finns på skärbordet och på flytmodulens högra sida.

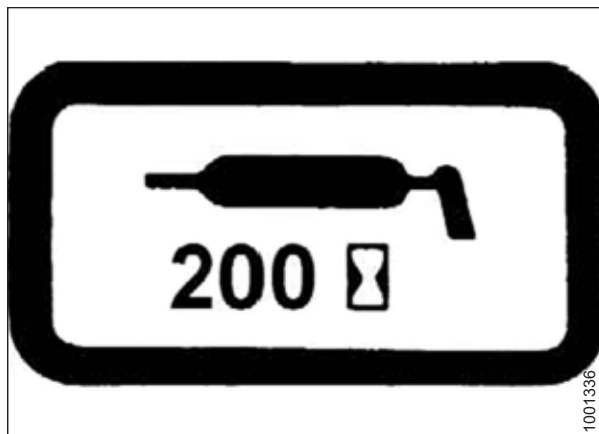
#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

Rekommenderade smörjmedel finns på baksidans insida.

Loggför drifttimmar och använd det medföljande underhållsprotokollet för att dokumentera planerat underhåll, se 4.2.1 *Underhållsschema/-protokoll, sida 530*.



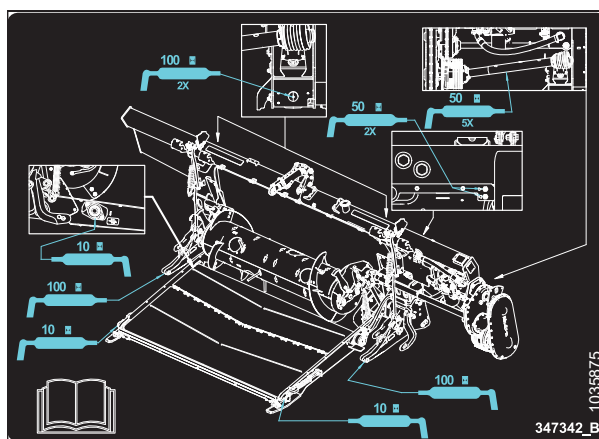
Figur 4.19: Dekal för smörjintervall

1. Innan du smörjer en smörjnippel ska du torka av den med en ren trasa för att undvika att smuts och grus kommer in i nippeln.

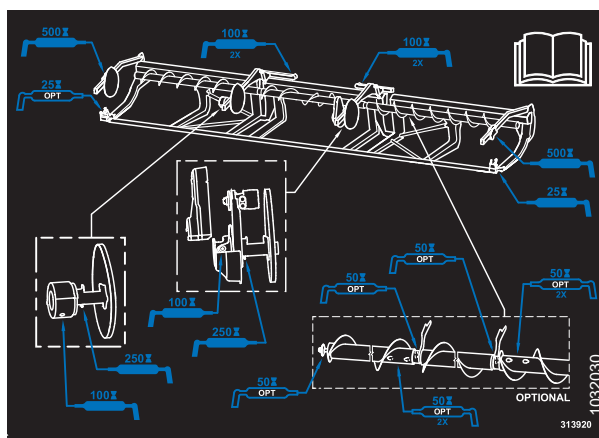
### VIKTIGT:

Använd endast rent fett för höga temperaturer och extrema tryck.

2. Spruta in fett genom kopplingen med en smörjpistol tills fettet rinner över kopplingen (utom där så anges).
3. Lämna överflödigt fett på kopplingen för att förhindra att smuts tränger in.
4. Byt omedelbart ut alla lösa eller trasiga smörjnippel.
5. Ta bort och rengör noggrant alla nippel som inte tar emot fett. Rengör smörjmedelskanalen. Byt ut nippeln om det behövs.



Figur 4.20: FM200 Dekal med smörjpunktslayout



Figur 4.21: FD2 Series Dekal för smörjningspunktslayout

### 4.3.3 Smörjning av haspelns drivkedja

Smörjningen skyddar kedjan och drivkedjehjulen mot slitage.



För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



Se till att alla åskådare har lämnat området.

**VIKTIGT:**

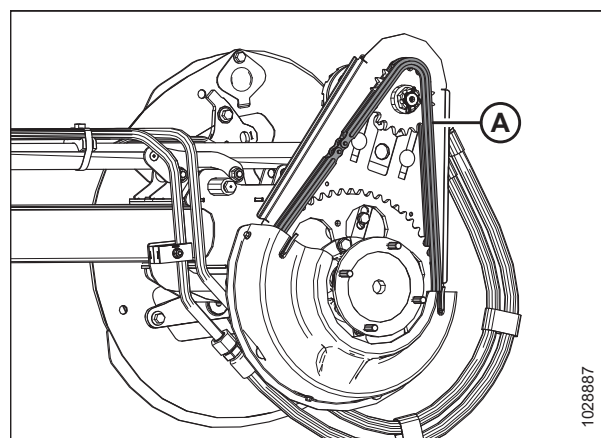
Använd **INTE** fett eller motorolja för att smörja haspelns drivkedja.

1. Ta bort höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se [Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49](#).

**VIKTIGT:**

Använd en kedjeolja med en viskositet på 100–150 cSt vid 40 °C (104°F) (vanligtvis medium till tung kedjeolja) eller en mineralolja (SAE 20W50) som inte innehåller några rengöringsmedel eller lösningsmedel.

2. Applicera en riklig mängd kedjeolja på insidan av kedjan (A) med en oljekanna, pensel eller aerosol. Roterar haspeln manuellt för att smörja kedjan.
3. Sätt tillbaka höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se [Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51](#).
4. Starta motorn. För instruktioner, se skördetröskans bruksanvisning.
5. Kör skärbordet och haspeln i några minuter så att oljan sprids in i kedjan.



Figur 4.22: Drivkedja

### 4.3.4 Smörjning av transportskruvens drivkedja

Smörj transportskruvens drivkedja enligt det intervall som anges i underhållsschemat.

**OBS!:**

Du kan smörja transportskruvens drivkedja med flytmodulen monterad på skördetröskan, men det är lättare att utföra detta förfarande när flytmodulen är borttagen från skärbordet.



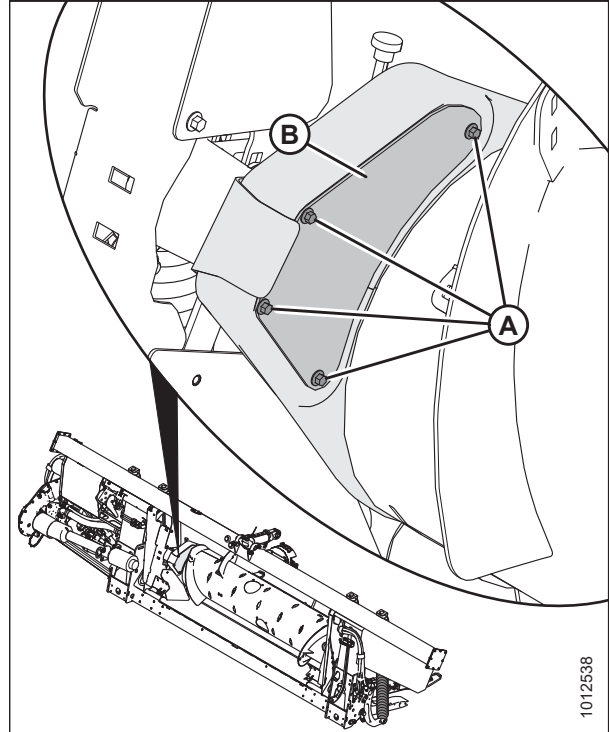
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

Transportskruvens drivenhetsskydd består av ett övre hölje, ett nedre hölje och en inspektionspanel i metall. Endast inspektionspanelen i metall behöver tas bort för att utföra detta förfarande.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

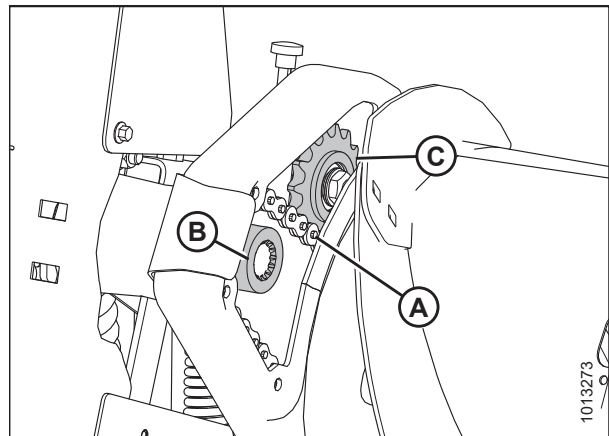
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

2. Ta bort de fyra bultarna (A) och inspektionspanelen i metall (B). Behåll bultarna.



Figur 4.23: Transportskuvens inspektionspanel

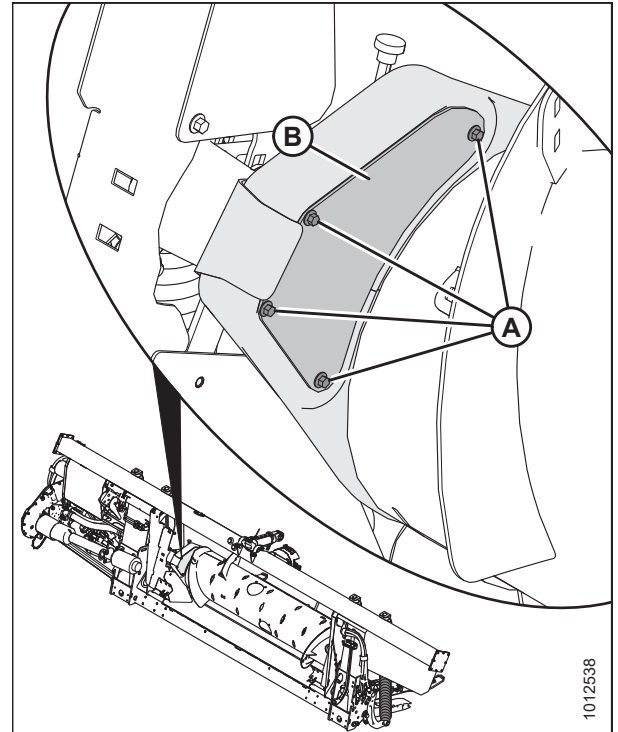
3. Applicera rikligt med fett på kedjan (A), drivhjulet (B) och löpvalsen (C).
4. Roter transportskruven och smörj vid behov in fler delar av kedjan med fett.



Figur 4.24: Transportskruvens drivkedja



5. Sätt tillbaka inspektionspanelen i metall (B). Säkra panelen med fyra bultar (A).



Figur 4.25: Transportskuvens inspektionspanel

### 4.3.5 Smörjning av skärbordsdrivningens huvudväxellåda

#### *Kontroll av oljenivån i skärbordsdrivningens huvudväxellåda*

Kontrollera oljenivån i huvuddrivväxellådan var 100:e timme.

#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

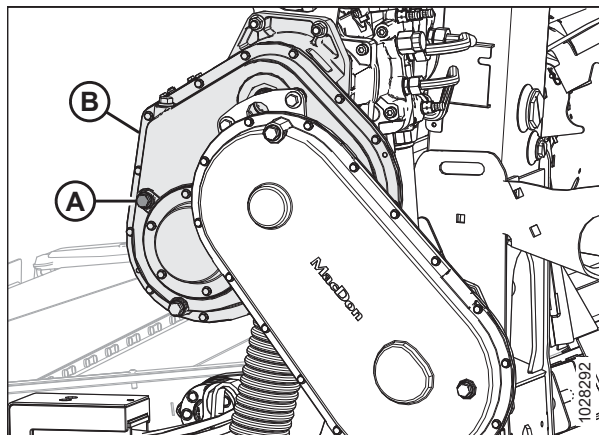
#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Sänk ner skärbordet helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Ta bort oljenivåpluggen (A) från huvudväxellådan (B) och kontrollera att oljenivån når upp till botten av hålet.
4. Fyll på olja om det behövs. För instruktioner, se *Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda*, sida 552.
5. Sätt tillbaka oljenivåpluggen (A).



Figur 4.26: Skärbordsdrivningens huvudväxellåda

### *Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda*

Huvudväxellådan har påfyllnings-, kontroll- och avtappningspluggar för snabb kontroll och service av växelsmörjmedlet medan den är monterad på flytmodulen.

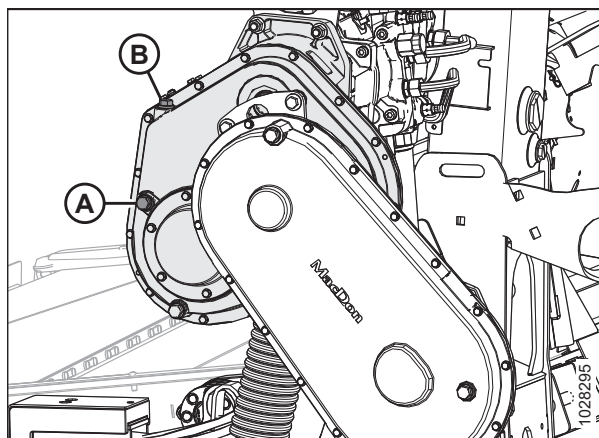
#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort påfyllningspluggen (B) och oljenivåpluggen (A) från huvudväxellådan.
3. Fyll på olja i påfyllningspluggens hål (B) tills det rinner ut ur oljenivåpluggens hål (A). Rekommenderade vätskor och smörjmedel finns på baksidans insida.
4. Sätt tillbaka oljenivåpluggen (A) och påfyllningspluggen (B).

#### **OBS!:**

Oljeavtappningspluggen är magnetisk. Se till att magnetpluggen är monterad i oljeavtappningslåget.



Figur 4.27: Skärbordsdrivningens huvudväxellåda

### *Byte av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda*

Byt olja i skärbordsdrivningens växellåda efter de första 50 drifttimmarna och därefter var 1 000:e timme (eller vart 3:e år).

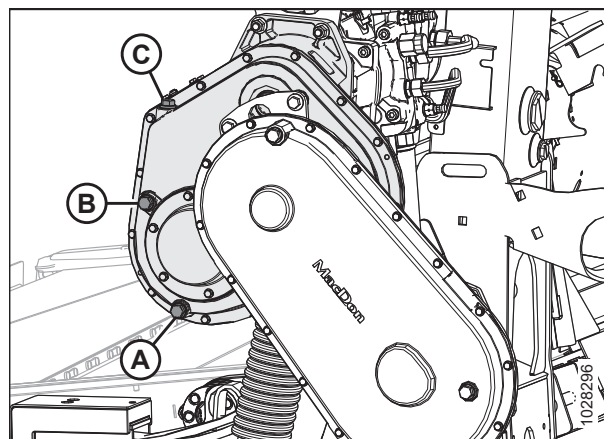
#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **VARNING**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet för att värma upp oljan.
3. Höj eller sänk skärbordet så att oljeavtappningspluggen (A) hamnar i sin lägsta punkt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Placera en lämplig behållare (ca 4 liter [1 US gal]) under växellådans avtappning för att samla upp oljan.
6. Ta bort oljeavtappningspluggen (A) och påfyllningspluggen (C).
7. Låt oljan rinna av.
8. Sätt tillbaka oljeavtappningspluggen (A) och ta bort oljenivåpluggen (B).
9. Fyll på olja i påfyllningspluggens hål (C) tills oljan rinner ut ur oljenivåpluggens hål (B). Rekommenderade smörjmedel finns på baksidans insida.



Figur 4.28: Skärbordsdrivningens huvudväxellåda

### OBS!:

Huvudväxellådan rymmer ca 2,75 liter (2,9 quarts) olja.

10. Sätt tillbaka oljenivåpluggen (B) och påfyllningspluggen (C).

### 4.3.6 Smörjning av skärbordsdrivningens kompletterande växellåda

#### *Kontroll oljenivån i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda*

Kontrollera oljenivån i skärbordets drivväxellåda var 100:e timme.



### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



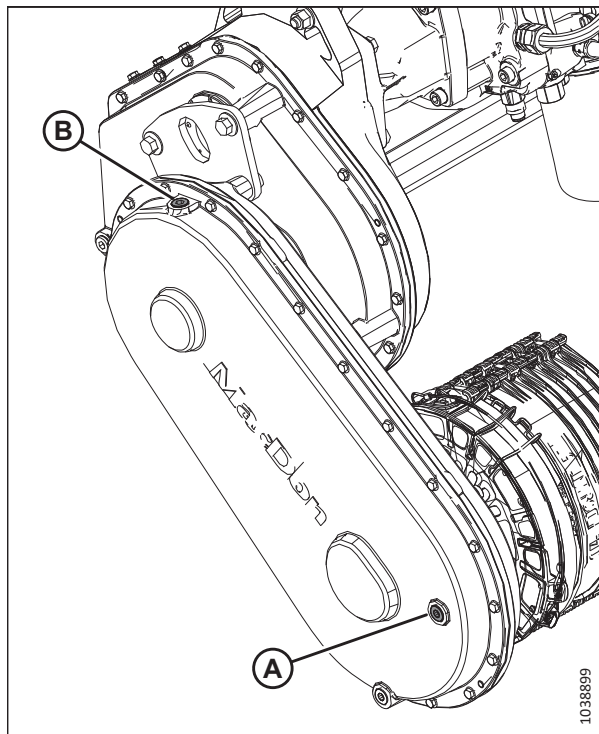
### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Sänk ner skärbordet helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Ta oljenivåpluggen (A) från den kompletterande växellådan. Oljan ska vara i nivå med porten.
4. Om det inte finns tillräckligt med olja i den kompletterande växellådan, ta bort påfyllningspluggen (B) och fyll på olja. För instruktioner, se *Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda*, sida 554.
5. Sätt tillbaka oljenivåpluggen (A).



Figur 4.29: Skärbordsdrivningens kompletterande växellåda

### *Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda*

Den kompletterande växellådan har påfyllnings-, kontroll- och avtappningspluggar för snabb kontroll och service av växelsmörjmedlet medan den är monterad på flytmodulen.

#### **!** FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **!** FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

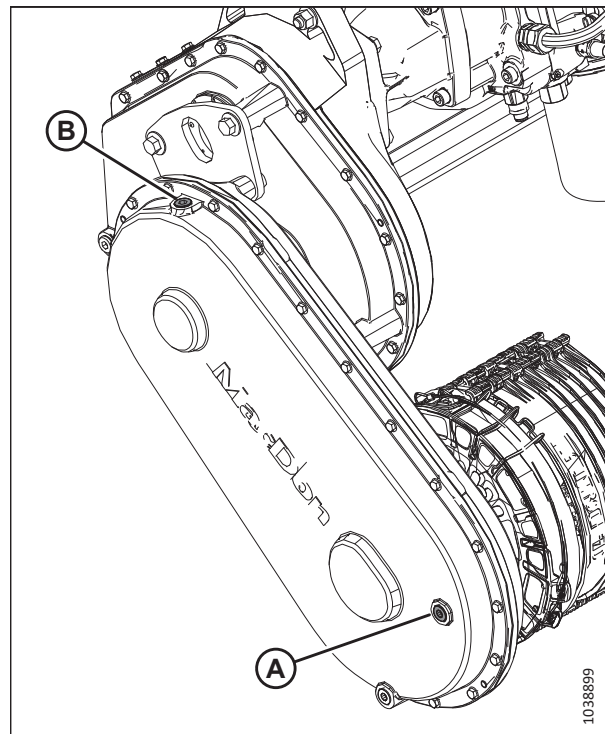
1. Starta motorn.
2. Sänk ner knivbalken till marken och se till att den kompletterande växellådan är i arbetsläge.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Ta bort påfyllningspluggen (B) och oljenivåpluggen (A).
5. Fyll på olja i påfyllningshålet (B) tills oljan rinner ut ur hålet (A). Rekommenderade vätskor och smörjmedel finns på baksidans insida.
6. Sätt tillbaka oljenivåpluggen (A) och påfyllningspluggen (B). Dra åt pluggarna med 30–40 Nm (22–30 lbf-ft).

### OBS!:

Oljeavtappningspluggen är magnetisk. Se till att magnetpluggen är monterad i oljeavtappningsläget.



Figur 4.30: Skärbordsdrivningens kompletterande växellåda

### *Byte slutförts olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda*

Byt olja i skärbordsdrivningens växellåda efter de första 50 drifttimmarna och därefter var 1 000:e timme (eller vart 3:e år).

### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet för att värma upp oljan.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Höj eller sänk skärbordet så att oljeavtappningspluggen (A) hamnar i sin lägsta punkt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Placera en lämplig behållare (ca 4 liter [1 US gal]) under växellådans avtappning för att samla upp oljan.
6. Ta bort oljeavtappningspluggen (A) och påfyllningspluggen (C).
7. Låt oljan rinna av.
8. Sätt tillbaka oljeavtappningspluggen (A).

### VIKTIGT:

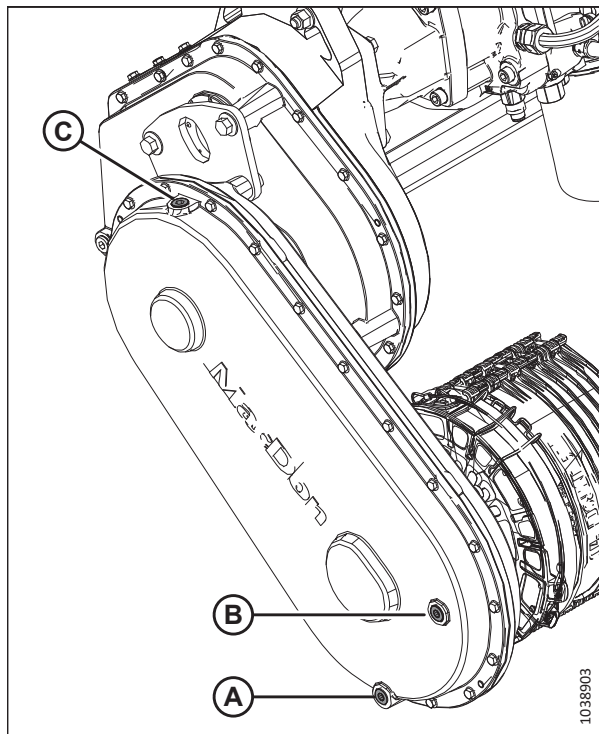
Oljeavtappningspluggen är magnetisk. Se till att magnetpluggen är monterad i oljeavtappningsläget (A).

9. Ta bort oljenivåpluggen (B).
10. Fyll på olja i påfyllningspluggens hål (C) tills oljan rinner ut ur oljenivåpluggens hål (B). Rekommenderade smörjmedel finns på baksidans insida.

### OBS!:

Skärbordets drivväxellådan rymmer ca 2,25 liter (2.4 quarts) olja.

11. Sätt tillbaka oljenivåpluggen (B) och påfyllningspluggen (C).



Figur 4.31: Skärbordsdrivningens kompletterande växellåda

## 4.4 Hydraulik

Flytmodulens ram fungerar som oljebehållare. Mer information om flytmodulens oljebehov finns på baksidans insida.

### 4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren

Du kan kontrollera oljenivån i skärbordets hydrauloljebehållare via siktglaset på flytmodulen.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Inspektera hydrauloljenivån när hydrauloljan är kall.

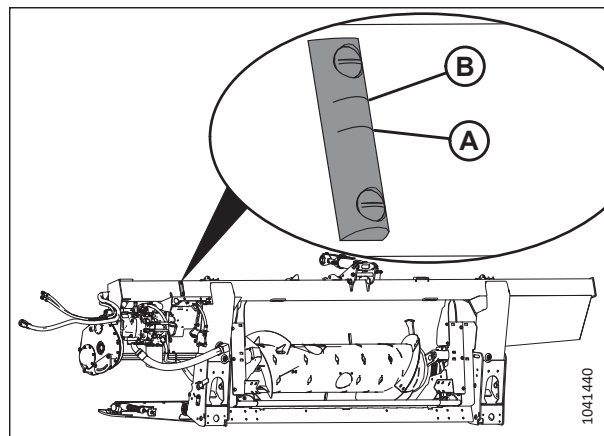
1. Sänk ner skärbordet till marken.
2. Dra tillbaka centrallänken helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Se till att oljan har rätt nivå för terrängen enligt följande:
  - **Plan terräng:** Oljenivån skall fylla ungefär hälften (A) av mätaren.
  - **Sluttande terräng:** Oljenivån skall fylla cirka tre fjärdedelar (B) av mätaren.

#### OBS!:

Det kan bli nödvändigt att sänka oljenivån något när omgivningstemperaturen överstiger 35 °C (95°F), detta för att förhindra översvämning vid avluftningsröret.

#### OBS!:

Om satsen för förlängning av påfyllningshalsen (B7542) är installerad kan du hänvisa till specifikationen för oljenivå i sluttande terräng även när skärbordet är på plan mark.



Figur 4.32: Siktglas för oljenivå

### 4.4.2 Påfyllning av olja i hydraulbehållare

Om oljenivån i hydraulbehållaren är låg, eller om oljan har tappats ut, måste du fylla på mer olja.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet för att värma upp oljan.

3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Rengör påfyllningslocket (A) från smuts och skräp.

**! VAR FÖRSIKTIG**

**Oljebehållaren kan vara under tryck, ta bort locket långsamt.**

5. Vrid påfyllningslocket (A) moturs för att ta bort det.
6. Fyll hydraulolja i behållaren med varm olja (ca 21 °C [70°F]) tills lämplig fyllningsnivå har uppnåtts. Se [4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren, sida 557](#) för information om hur du kontrollerar hydrauloljenivån.

**VIKTIGT:**

Varm olja flödar bättre genom påfyllningssilen än kall olja. Ta **INTE** bort silen.

**OBS!:**

Hydrauloljetankens kapacitet är ca 95 l (25 gal).

7. Sätt tillbaka påfyllningslocket (A).
8. Kontrollera oljenivån på nytt.

### 4.4.3 Byte av olja i hydraulbehållaren

Byt hydrauloljan i behållaren var 1 000:e timme eller vart 3:e år (beroende på vilket som inträffar först).

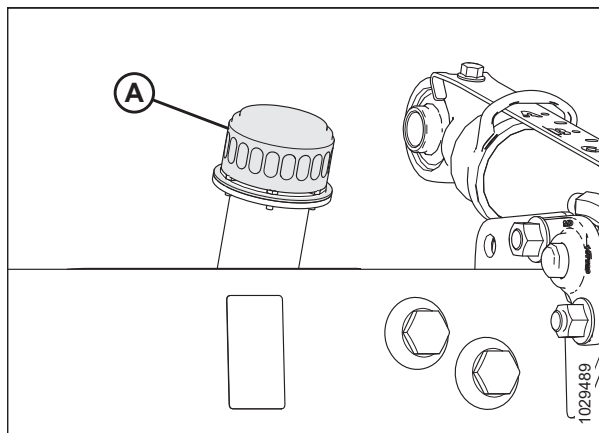
**! FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

**! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet för att värma upp oljan.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



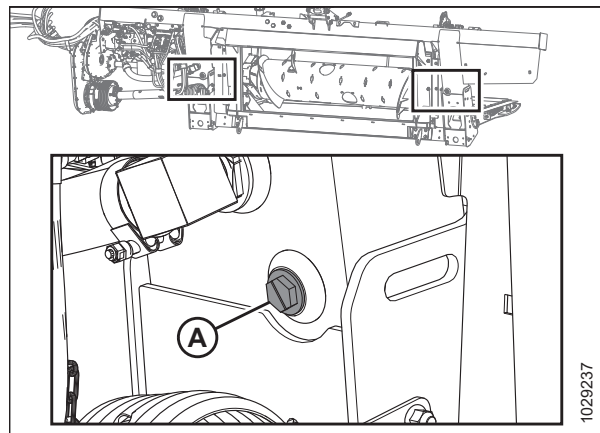
Figur 4.33: Oljebehållarens påfyllningslock



- Placera en behållare med en kapacitet på minst 50 l (13 gal) under de båda oljeavtappningspluggarna (A).
- Ta bort oljeavtappningspluggarna (A) med en 7/8-tums insexnyckel. Låt oljan rinna av helt.
- Sätt tillbaka oljeavtappningspluggarna (A).
- Byt oljefilter vid behov. För instruktioner, se [4.4.4 Byte av oljefilter, sida 559](#).
- Fyll på olja i behållaren. För instruktioner, se [4.4.2 Påfyllning av olja i hydraulbehållare, sida 557](#).

**OBS!:**

Hydrauloljetankens kapacitet är cirka 95 l (25 gal).



Figur 4.34: Behållarens avtappning

### 4.4.4 Byte av oljefilter

Hydrauloljefiltret avlägsnar fasta föroreningar som kan störa funktionen hos skärbordets hydraulsystem. Oljefiltret måste bytas med jämna mellanrum.

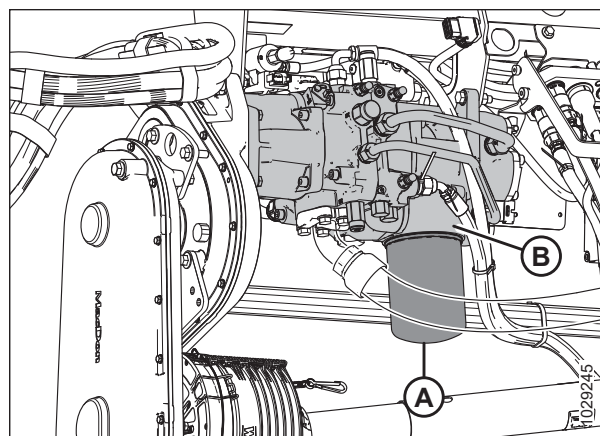
Använd filtersatsen (MD #320360) för att byta ut filtret.



**FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Rengör runt kontaktytorna på filtret (A) och den integrerade pumpen (B).
- Placera en behållare av lämplig storlek (ca 1 liter [0,26 gallon]) under filtret för att samla upp oljan som rinner ut.
- Vrid av filtret (A) för hand och rengör den frilagda filterporten i den integrerade pumpen.
- Applicera en tunn hinna av ren olja på O-ringen som levereras med det nya filtret.
- Vrid på det nya filtret på den integrerade pumpen (B) tills O-ringen landar på kontaktytan. Dra åt filtret ytterligare 1/2 till 3/4 varv för hand.



Figur 4.35: FM200 integrerad pump

**VIKTIGT:**

Använd **INTE** en filternyckel för att installera det nya filtret. Överdriven åtdragning kan skada O-ringen och filtret.

## 4.5 Elsystem

Elsystemet för skärbordet drivs av skördetröskan. Skärbordet har olika lampor och sensorer som kräver ström.

### 4.5.1 Byte av glödlampor

Lampor är en viktig säkerhetsdetalj. Byt omedelbart ut skadade eller felaktiga glödlampor eller lampor.

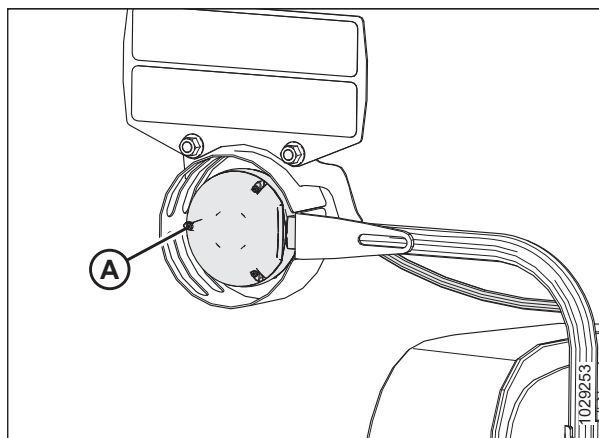
#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

Använd glödlampor med artikelnummer #1156 för gula transportljus och #1157 för det röda bakljuset (transportalternativ).

#### **Avbländningslampor (endast i Nordamerika)**

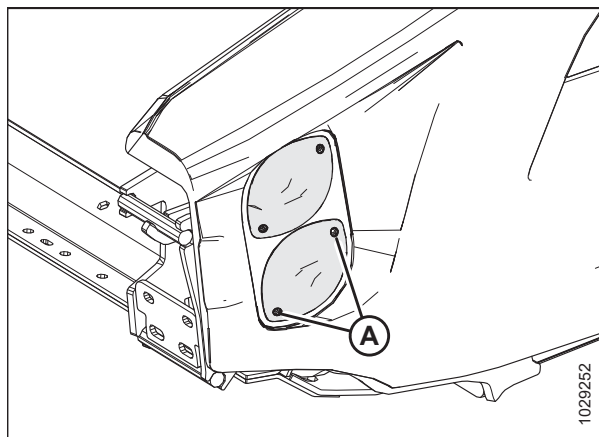
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Använd en stjärnskruvmejsel för att ta bort de tre skruvarna (A) från fixturen och ta bort plastlinsen. Behåll skruvarna.
3. Byt glödlampa och sätt tillbaka plastlinsen och skruvarna.



Figur 4.36: Vänster avbländningslampa

#### **Transportlampor**

4. Använd en stjärnskruvmejsel för att ta bort skruvarna (A) från fixturen och ta bort plastlinsen. Behåll skruvarna.
5. Byt glödlampa och sätt tillbaka plastlinsen och skruvarna.



Figur 4.37: Transportalternativ – röda och gula lampor

## 4.6 Skärbordsdrivning

Skärbordsdrivningen består av en drivlina från skördetröskan till växellådan på flytmodulen FM200 som driver matarskruben och hydraulpumparna. Pumparna ger hydraulisk kraft till medbringare, knivar och tillvalsutrustning.

### 4.6.1 Demontering av drivlina

Drivlinan överför kraft från skördetröskans kraftuttag (PTO) till skärbordets flytmoduls kompletterande växellåda. En snabbkoppling gör att drivlinan kan tas bort när skärbordets flytmodul kopplas bort från skördetröskan.

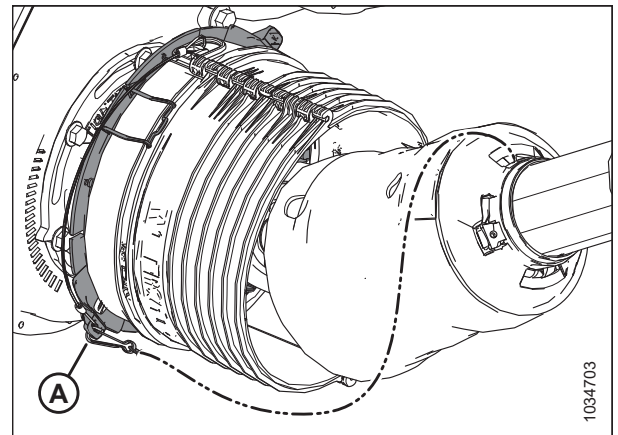
#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

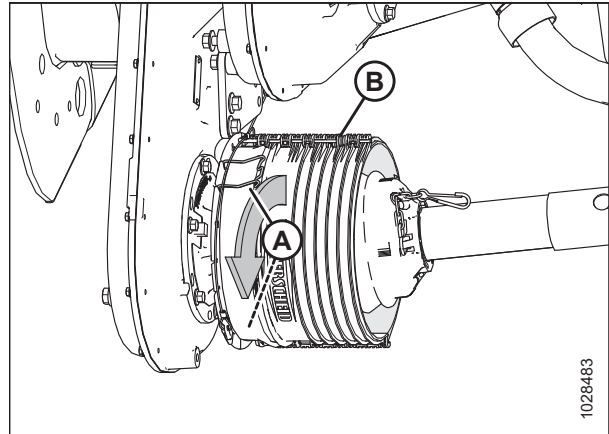
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla loss drivlinans säkerhetskedja (A) från spåret på aluminiumplattan.



Figur 4.38: Drivlinans kåpa

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Bänd upp klämmorna (A) för att lossa kåpan (B).



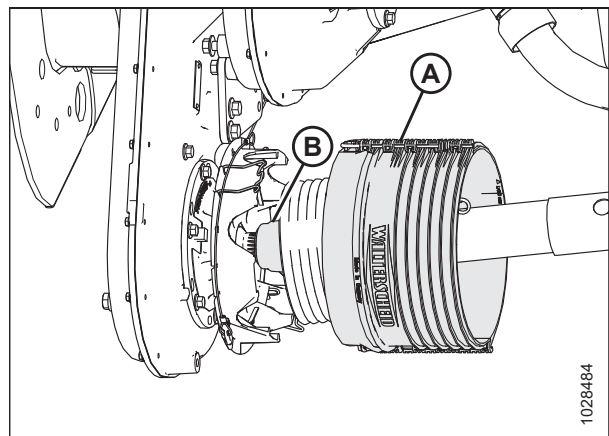
Figur 4.39: Drivlinans kåpa

7. Skjut kåpan (A) längs drivlinan för att komma åt snabbkopplingskragen (B).

**OBS!:**

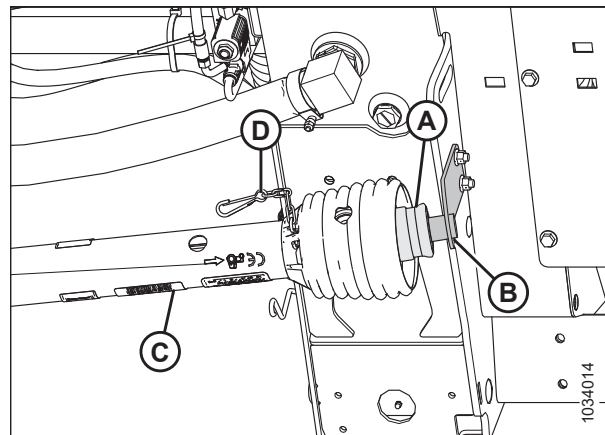
Använd ett bändverktyg om det inte går att rubba kåpan.

8. Dra tillbaka snabbkopplingskragen (B) för att lossa drivlinans ok. Skjut av drivlinan från växellådsaxeln.
9. Skjut drivlinan genom kåpan och sänk sedan ner den på marken.

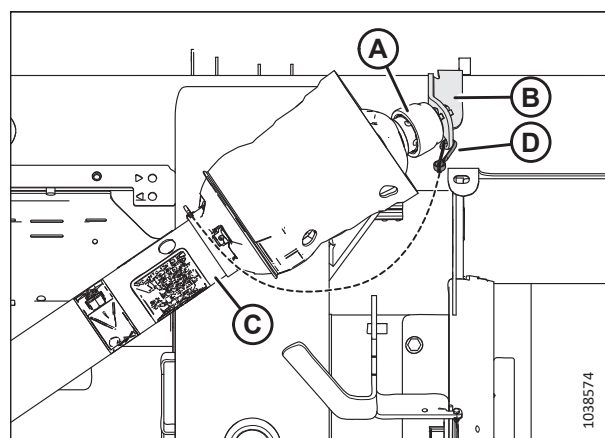


Figur 4.40: Drivlinans kåpa

10. Koppla loss säkerhetskedjan (D) från stödfästet (B).
11. På motsatt sida av drivlinan (C), dra tillbaka snabbkopplingskragen (A) för att lossa drivlinans ok.
12. Skjut av oket från stödfästet (B).
13. Ta bort drivlinan (C).



Figur 4.41: Drivlinans kåpa



Figur 4.42: Tillvalet med kåpa för drivlina i sidoslutning

## 4.6.2 Montering av drivlina

Drivlinan överför kraft från skördetröskans kraftuttag (PTO) till skärbordets flytmoduls kompletterande växellåda. Den måste installeras på flytmodulen.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

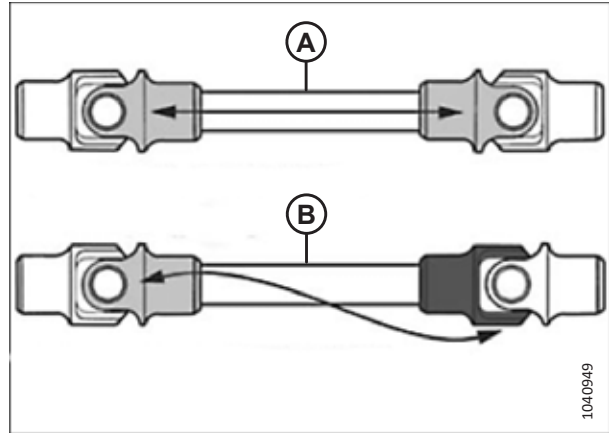
### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

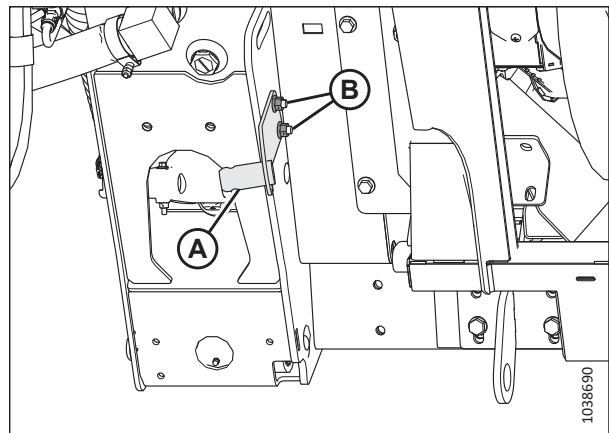
### VIKTIGT:

Om drivlinan har demonterats, se till att de två halvorna är i fas innan drivlinan monteras på skärbordet och tröskan. Bilden illustrerar korrekt fasning (A) och felaktig fasning (B).



Figur 4.43: Fastställande av drivlinans fas

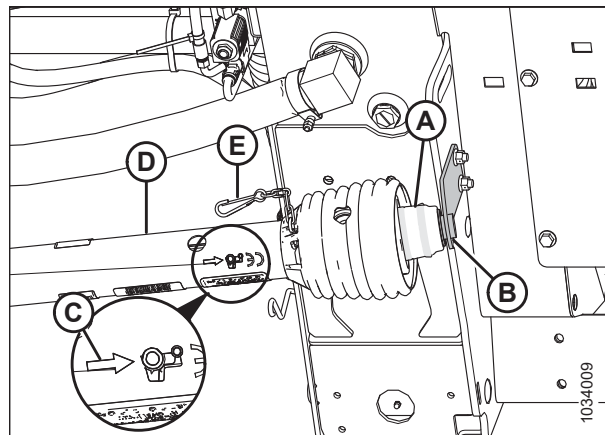
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Placera drivlinans stödfäste (A) (medföljer drivlinan) på den vänstra insidan av flytmodulen enligt bilden.
6. Fäst fästet med två M10 x 30 mm bultar och flänsmuttrar (B).



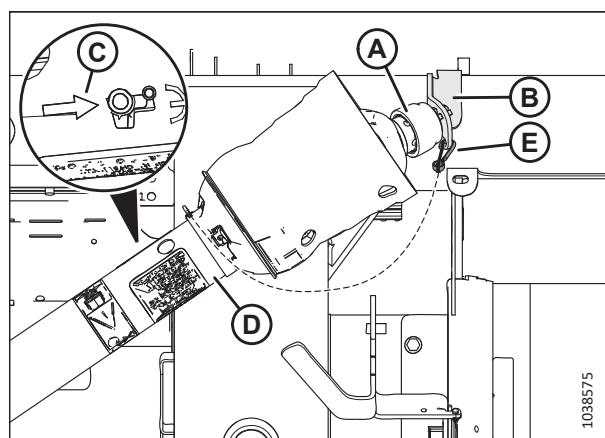
Figur 4.44: Stödfäste för drivlina

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

7. Dra tillbaka snabbkopplingskragen (A) på den ände av drivlinan (D) som har pilen (C) riktad mot kragen.
8. Skjut upp oket på stödfästet (B).
9. Anslut säkerhetskedjan (E) på stödfästet.

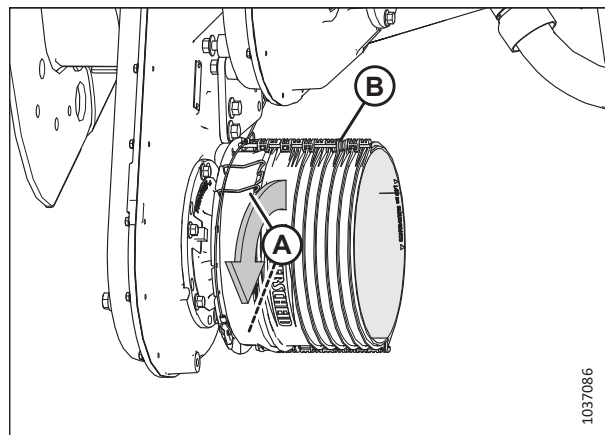


Figur 4.45: Drivlinans kåpa



Figur 4.46: Tillvalet med kåpa för drivlina i sidoslutning

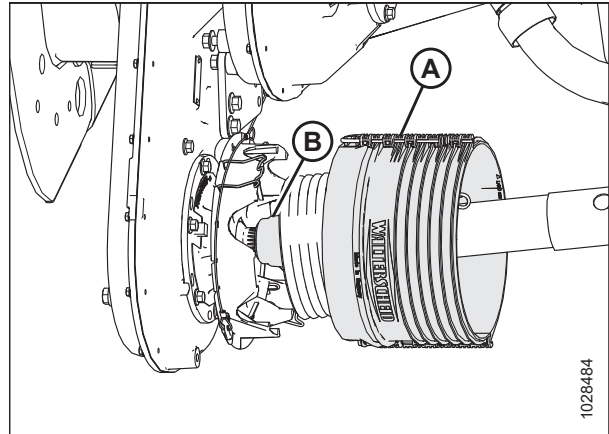
10. Bänd upp klämmorna (A) för att lossa kåpan (B).



Figur 4.47: Drivlinans kåpa

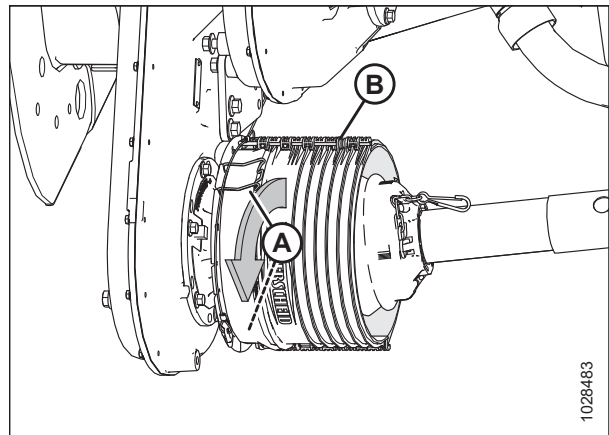
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

11. Skjut drivlinan genom kåpan (A). Dra tillbaka snabbkopplingskragen (B) för att lossa drivlinans ok.
12. Skjut drivlinan upp på kraftöverföringsaxeln tills den låses fast på axeln.



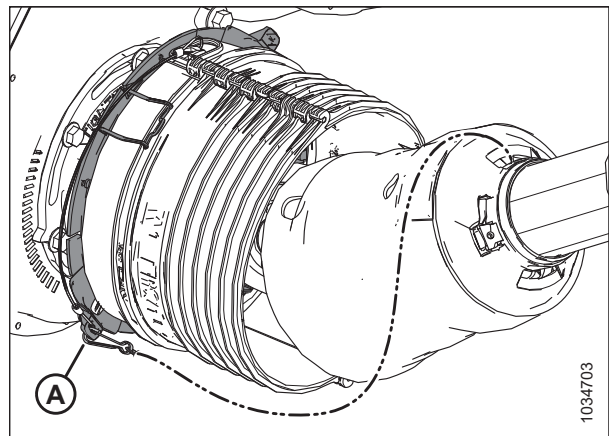
Figur 4.48: Drivlinans kåpa

13. Skjut kåpan mot växellådan tills klämmorna (A) håller fast kåpan (B).



Figur 4.49: Drivlinans kåpa

14. Fäst drivlinans säkerhetskedja (A) i spåret på aluminiumplattan.



Figur 4.50: Drivlinans kåpa



### 4.6.3 Demontering av drivlinans kåpa

Drivlinans kåpa måste sitta kvar på drivlinan under drift, men du kan ta bort den för underhållsändamål.

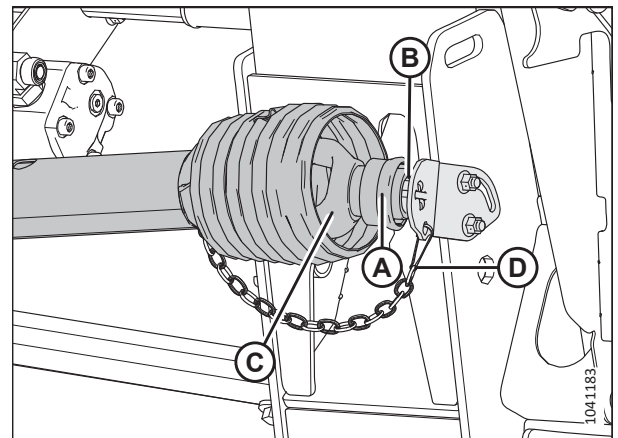
#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### OBS!:

Drivlinan behöver **INTE** tas bort från flytmodulen för att ta bort drivlinans kåpa.

1. Stäng av skördetröskan och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Lossa linan (D) och dra drivlinans krage (A) bort från kraftuttagets (PTO) stöd (B).
3. Skjut av oket (C) från stödet (B) och lossa kragen (A).



Figur 4.51: Skördetröskändan av drivlinan

4. Lyft skördetröskändan av drivlinan (A) från kroken och förläng drivlinan tills den lossnar.

#### OBS!:

Håll i flytmodulens ände av drivlinan (B) för att förhindra att den faller ned och slår i marken.



Figur 4.52: Separerad drivlina

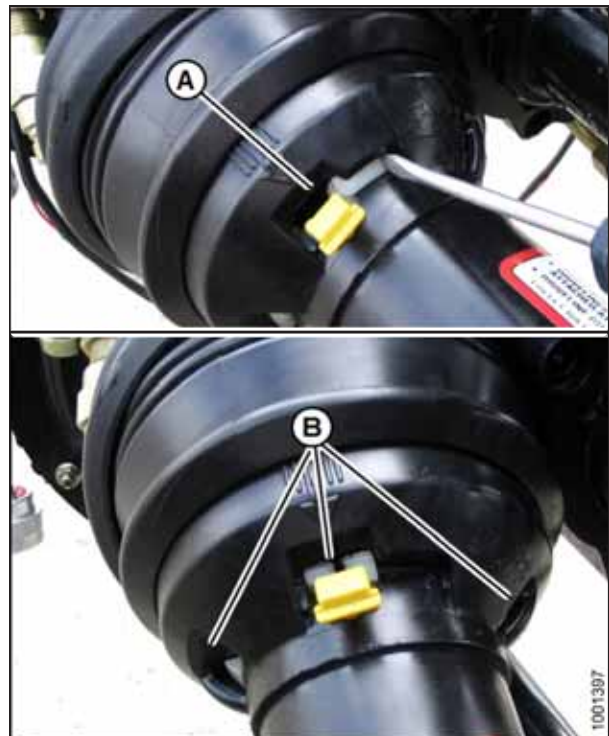
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Använd en spårskruvmejsel för att lossa smörjnippeln/låset (A).



Figur 4.53: Drivlinans kåpa

6. Vrid låsringen på drivlinans kåpa (A) moturs med hjälp av en skruvmejsel tills klackarna (B) är i linje med skårorna i kåpan.
7. Dra av kåpan från drivlinan.



Figur 4.54: Drivlinans kåpa

#### 4.6.4 Montering av drivlinans kåpa

Montera drivlinans kåpa innan du använder skärbordet.

1. Skjut upp kåpan på drivlinan och rikta in den slitsade klacken på låsringen (A) mot pilen (B) på kåpan.



Figur 4.55: Drivlinans kåpa

2. Tryck fast kåpan på ringen tills låsringen syns i spåren (A).



Figur 4.56: Drivlinans kåpa

3. Använd en spårskruvmejsel för att vrida ringen (A) medurs.



Figur 4.57: Drivlinans kåpa

- Tryck tillbaka smörjnippeln (A) in i kåpan.

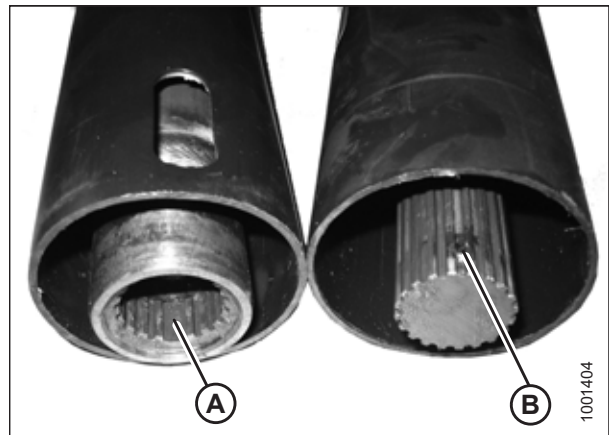


Figur 4.58: Drivlinans kåpa

- Montera drivlinan.

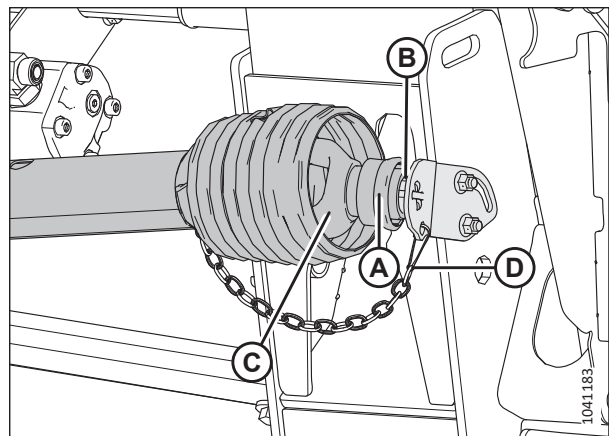
**VIKTIGT:**

Splines är fastkilade för att passa in universalerna. Rikta in svetsen (A) med saknad spline (B) vid montering. Om axelhalvorna inte riktas in kan det leda till kraftiga vibrationer och fel på matarskraven/växellådan.



Figur 4.59: Drivlina

- Placera skördetröskans ände av drivlinan på kraftuttagets (PTO) förvaringsstöd (B).
- Dra tillbaka kragen (A) på drivlinan och skjut upp drivlinan på stödet tills drivlinans ok (C) låses fast på stödet.
- Lossa kragen (A) och fäst linan (D).



Figur 4.60: Skördetröskändan av drivlinan

### 4.6.5 Justering av kedjespänning – huvudväxellåda

Spänningen i växellådans drivkedja ställs in på fabriken, men justering krävs efter de första 50 timmarna, därefter var 500:e timme eller årligen (beroende på vilket som inträffar först). Med undantag för oljebyten kräver växellådans drivkedja inget annat regelbundet underhåll.

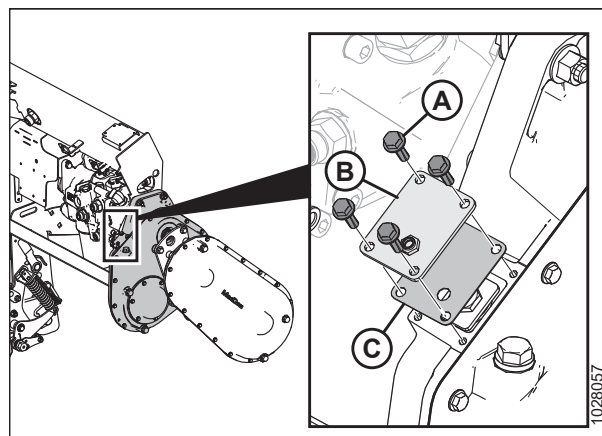
#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

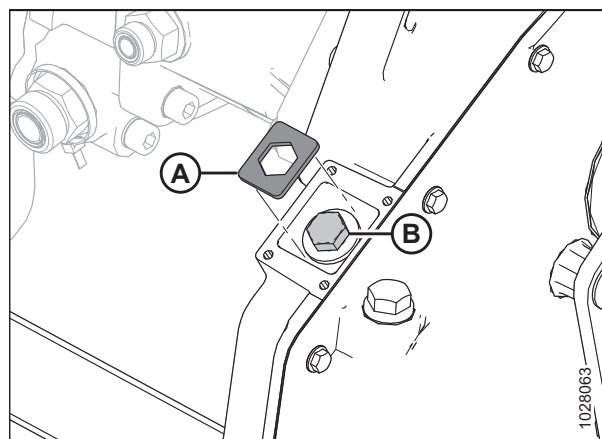
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Förläng den hydrauliska centrallänken till fullö.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Ta bort de fyra bultarna (A), höljet (B) och packningen (C) från huvudväxellådan. Behåll bultarna.



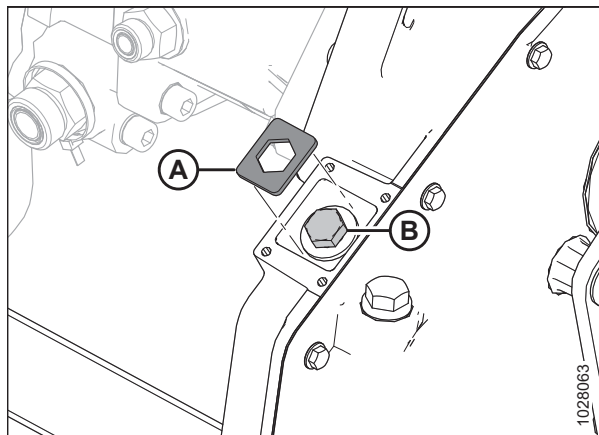
Figur 4.61: Kåpan på kedjespännare i huvudväxellådan

6. Ta bort hållarplattan (A).
7. Dra åt muttern (B) med 2,5 Nm (1,84 lbf-ft [22 lbf-in]).
8. Lossa bulten (B) med 3 plan (1/2 varv).



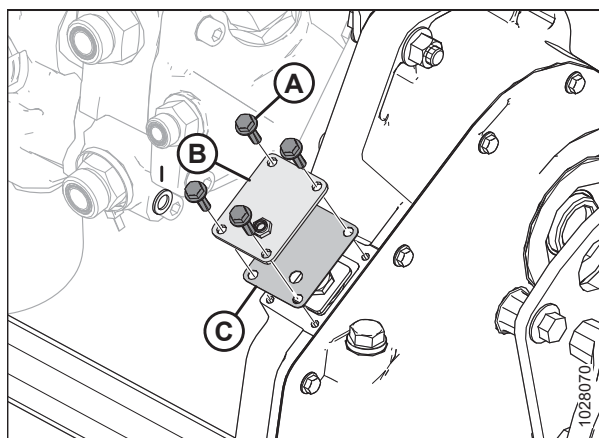
Figur 4.62: Kedjespännare i huvudväxellådan

9. Vid behov, vrid bulten (B) något tills hållarplattan (A) kan monteras.



Figur 4.63: Kedjespännare i huvudväxellådan

10. Sätt tillbaka kedjusteringshöljet (B) och packningen (C).
11. Installera fyra bultar (A). Dra åt bultarna med 9,5 Nm (7 lbf·ft [84 lbf·in]).



Figur 4.64: Kåpan på kedjespännare i huvudväxellådan

#### 4.6.6 Justering av kedjespänning – kompletterande växellåda

Spänningen i växellådans drivkedja ställs in på fabriken, men justering krävs efter de första 50 timmarna, därefter var 500:e timme eller årligen (beroende på vilket intervall som inträffar först). Med undantag för oljebyten kräver växellådans drivkedja inget annat regelbundet underhåll.

#### FARA

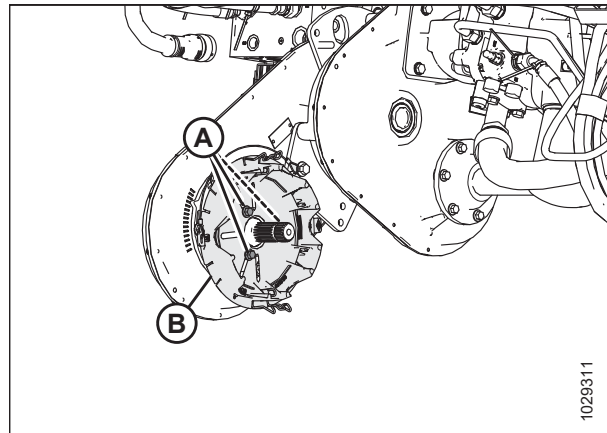
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

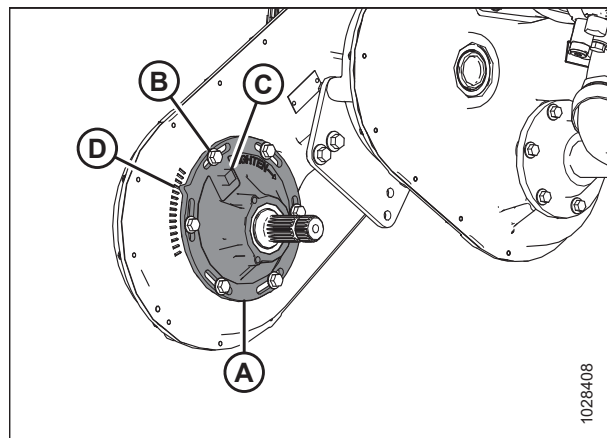
1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Demontera drivlinan. För instruktioner, se [4.6.1 Demontering av drivlina, sida 561](#).

5. Ta bort de tre bultarna (A) som håller fast den ingående drivlinans kåpa bas (B).



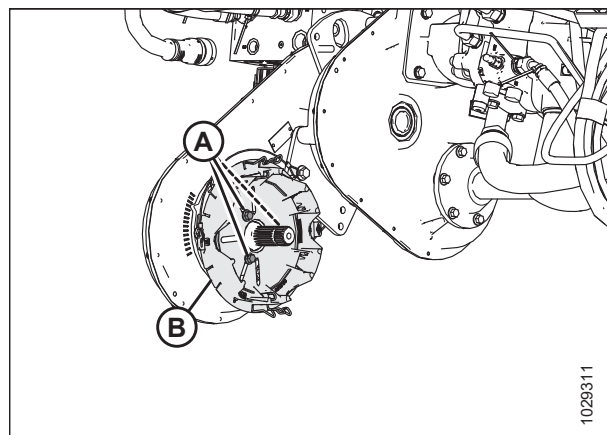
Figur 4.65: Kåpan på kedjespännare i den kompletterande växellådan

6. Lossa de sex bultarna (B) som håller fast kedjespänningsnavet (A) på växellådan.
7. Lokalisera den bearbetade detaljen (C). Använd en skiftnyckel och vrid navet (A) medurs för att spänna kedjan.
8. Kontrollera med lätt tryck på skiftnyckeln vilken markering (D) på växellådshuset som är i linje med indikatorpekaren på navet.
9. Ställ in rätt kedjespänning genom att vrida navet (A) ett steg bakåt.
10. På kåpan (A), dra åt de sex muttrarna (B) med 25 Nm (18.4 lbf-ft [221 lbf-in]).



Figur 4.66: Kåpan på kedjespännare i den kompletterande växellådan

11. Montera drivlineskyddets bas (B).
12. Säkra basen med tre bultar (A).
13. Montera drivlinan. För instruktioner, se [4.6.2 Montering av drivlina, sida 563](#).



Figur 4.67: Kåpan på kedjespännare i den kompletterande växellådan

## 4.7 Matarskruv

FM200 flytmodulens matarskruv matar den skurna grödan från medbringardäcken till skördetröskans matarhus.

### 4.7.1 Justering av mellanrum mellan matarskruv och tråg

Det måste finnas tillräckligt med utrymme mellan matarskruv och tråget på flytmodulen för att säkerställa en smidig inmatning av grödan.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

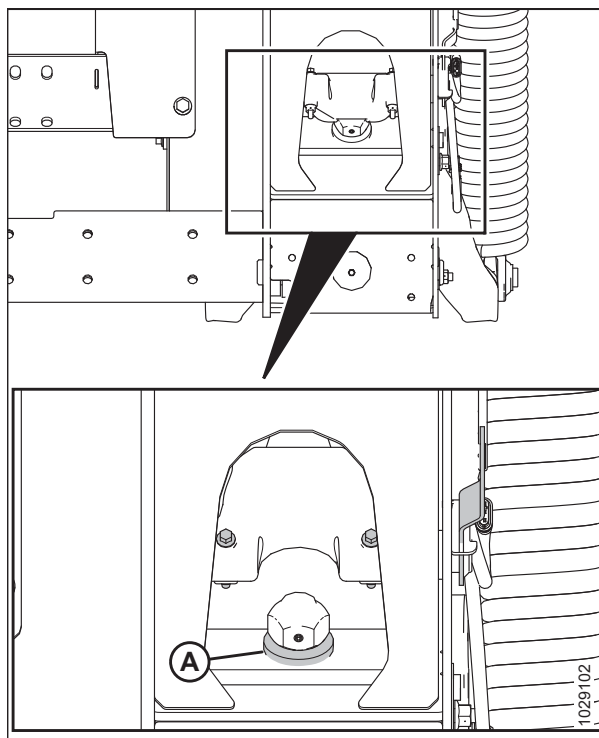
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VIKTIGT:

Håll ett tillräckligt avstånd mellan matarskruv och matarskruvstråget. För litet spelrum kan leda till att fingrarna eller fasningen kommer i kontakt med och skadar matarmedbringaren eller tråget när skärbordet används i vissa vinklar. Leta efter tecken på kontakt när flytmodulen smörjs.

1. Starta motorn.
2. Förläng centrallänken till den brantaste skärbordsvinkeln (inställning E) och placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) över marken.
3. Lås skärbordets vingar. För instruktioner, se *Drift i stelt läge, sida 222*.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Se till att flytlåsets länk är på nedåtstoppen (brickan [A] går inte att rotera) på båda platserna.



Figur 4.68: Bricka på nedåtstopp



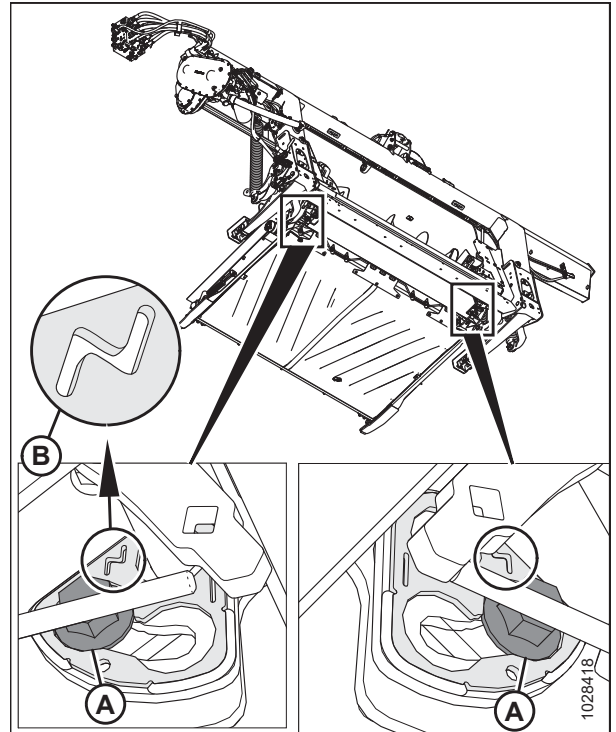
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Innan du justerar avståndet mellan transportskruv och tråg ska du kontrollera skruvens flytläge för att avgöra hur stort avståndet behöver vara:

### VIKTIGT:

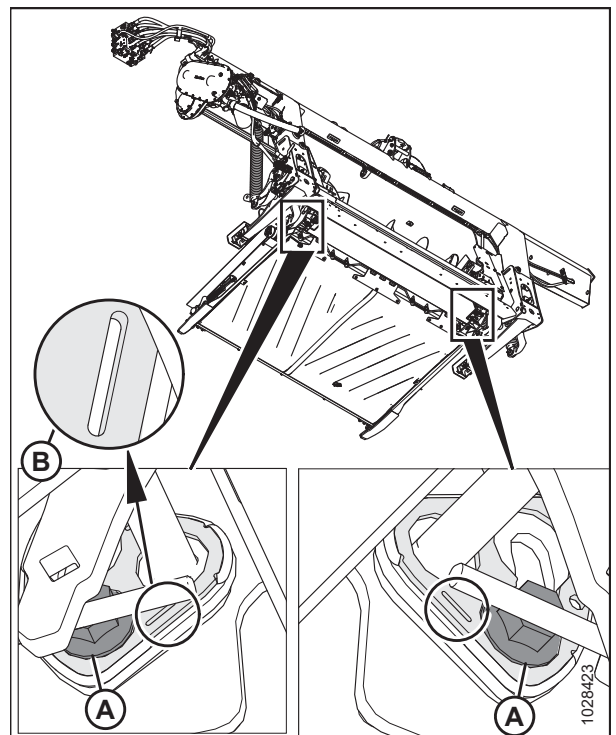
Se till att bultarna (A) sitter på samma ställe i båda ändarna av skärbordet för att undvika skador på maskinen under drift.

- Om bultskallen (A) är närmare än flytsymbolen (B), är transportskruven i flytläge.



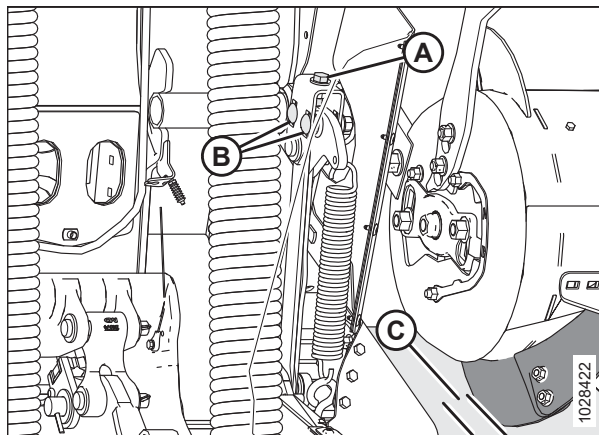
Figur 4.69: Flytläge

- Om bultskallen (A) är närmare den fasta symbolen (B), är transportskruven i fast läge.



Figur 4.70: Fast läge

7. Kontrollera avståndet (C) mellan matarskruvens blad och tråget.
  - Om matarskruvan är i fast läge ska avståndet vara 24–28 mm (15/16–1 1/8 in.).
  - Om matarskruvan är i flytande läge ska avståndet vara 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 in.).
8. Om avståndet behöver justeras, lossa de två muttrarna (B) och rotera matarskruvan för att positionera bladet över matartråget.
9. Vrid bulten (A) medurs för att öka spelrummet (C), vrid bulten (A) moturs för att minska spelrummet (C).
  - Om matarskruvan är i fast läge, ställ in avståndet till 24–28 mm (15/16–1 1/8 in.).
  - Om matarskruvan är i flytande läge, ställ in avståndet till 11,5–15,5 mm (7/16–5/8 in.).



Figur 4.71: Säkerhetsavstånd för transportskruv

**OBS!:**

Spelrummet ökar mellan 25–40 mm (1–1 1/2 in.) när centrallänken är helt indragen.

10. Upprepa steg 7, sida 576 till steg 9, sida 576 på motsatt ände av transportskruvan.

**VIKTIGT:**

Justering av ena sidan av transportskruvan kan påverka den andra sidan. Dubbelkontrollera alltid båda sidorna av transportskruvan efter de slutliga justeringarna.

11. Dra åt muttrarna (B) i båda ändarna av matarskruvan. Dra åt muttrarna med 96 Nm (70 lbf-ft).
12. Roter matarskruvan och dubbelkontrollera spelrummet.

## 4.7.2 Kontroll av matarskruvens kedjespänning

Matarskruvan är kedjedriven med kedjehjulet i flytmodulens drivsystem som är fäst på sidan av transportskruvan.

Det finns två metoder för att kontrollera matarskruvens drivkedjespänning: snabbmetoden är avsedd för täta kontroller, den noggranna metoden är mer exakt och bör användas vid byte eller återinstallation av kedjan.

Se lämpligt förfarande för kontroll av matarskruvens kedjespänning:

- [Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – snabbmetod, sida 576](#)
- [Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod, sida 578](#)

### Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – snabbmetod

Transportskruvan är kedjedriven med kedjehjulet i flytmodulens drivsystem som är fäst på sidan av transportskruvan.



**FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

**! VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

**! VARNING**

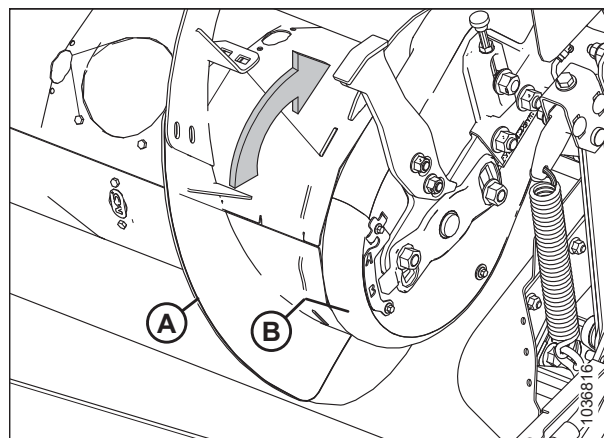
Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Det finns två metoder för att kontrollera matarskruvens drivkedjespänning: snabbmetoden är avsedd för täta kontroller, den noggranna metoden (se *Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod, sida 578*) är mer exakt och bör användas när transportskruvens drivkedja installeras på nytt eller byts ut.

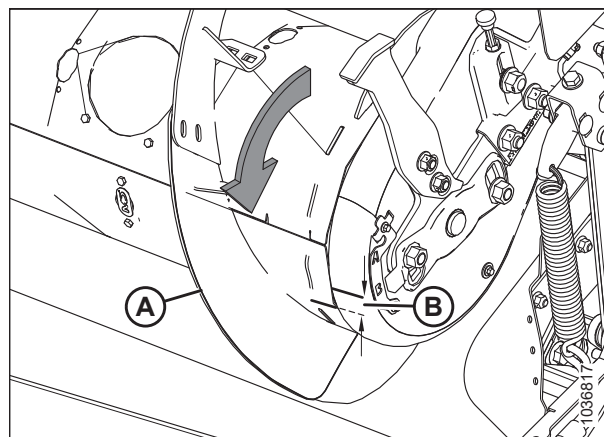
1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Höj haspeln helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39*.

6. Roter transportskruv (A) för hand i bakåtriktning tills den inte går att vrida längre.
7. Markera en linje (B) över trumman och det nedre höljet.



Figur 4.72: Matarskruvens drivenhet

8. Roter transportskruv (A) för hand i framåtriktning tills den inte går att vrida längre. Den markerade linjen kommer att delas.



Figur 4.73: Matarskruvens drivenhet

### 9. Mät avståndet mellan de två linjerna (B).

För en ny kedja:

- Om avståndet (B) är 1–4 mm (0,04–0,16 in.) krävs ingen justering.
- Om avståndet (B) är större än 4 mm (0,16 in.) behöver skruvens drivkedjespänning justeras. För instruktioner, se [4.7.5 Justering av matarskruvens drivkedjespänning, sida 587](#).

För en begagnad kedja:

- Om avståndet (B) är 3–8 mm (0,12–0,31 in.) krävs ingen justering.
- Om avståndet (B) är större än 8 mm (0,31 in.) behöver skruvens drivkedjespänning justeras. För instruktioner, se [4.7.5 Justering av matarskruvens drivkedjespänning, sida 587](#).

### *Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod*

Transportskruven är kedjedriven med kedjehjulet i flytmodulens drivsystem som är fäst på sidan av transportskruven.



### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.



### VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

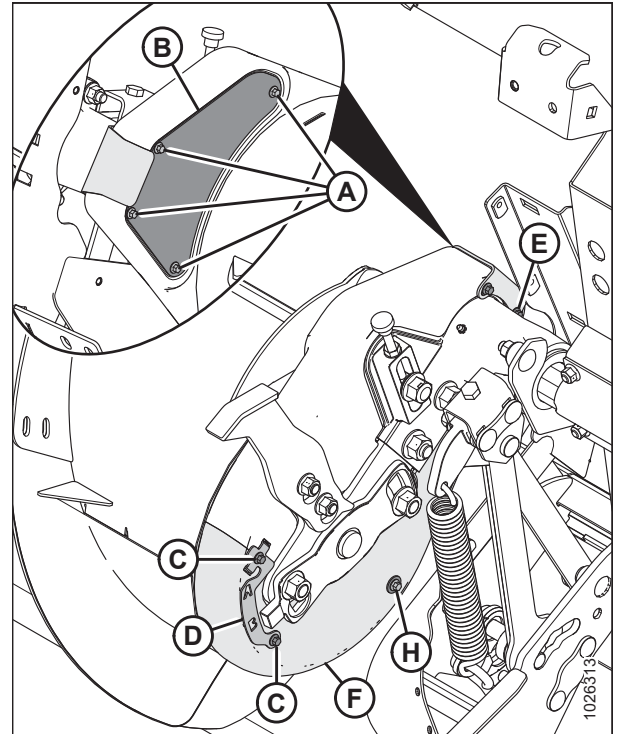
#### OBS!:

Det finns två metoder för att kontrollera skruvdrivkedjans spänning: den noggranna metoden är mer exakt och bör användas när kedjan installeras på nytt eller byts ut, snabbmetoden (se [Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – snabbmetod, sida 576](#)) är avsedd för frekventa kontroller.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Höj haspeln helt.
4. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Koppla bort skärbordet från skördetröskan. För instruktioner, se [3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 75](#).
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

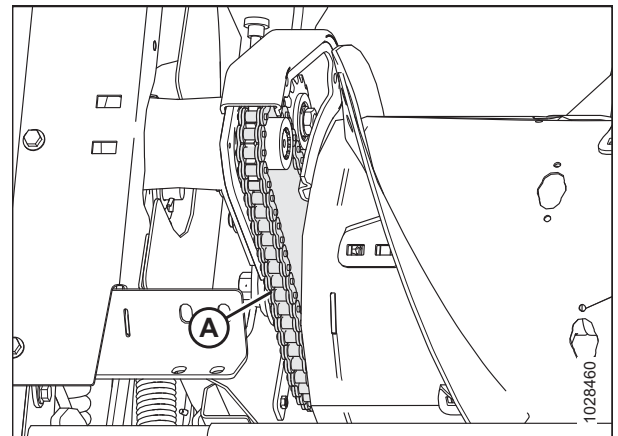
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

7. På vänster sida av matarskruven ska du ta bort fyra bultar (A) och inspektionspanelen (B).
8. Ta bort bultarna (C) och ta bort indikatorn/klämman (D) som håller ihop de två kåporna.
9. Ta bort bulten (E).
10. Ta bort bulten och brickan (H) som håller fast det nedre höljet (F).
11. Vrid det nedre höljet (F) framåt för att ta bort det.



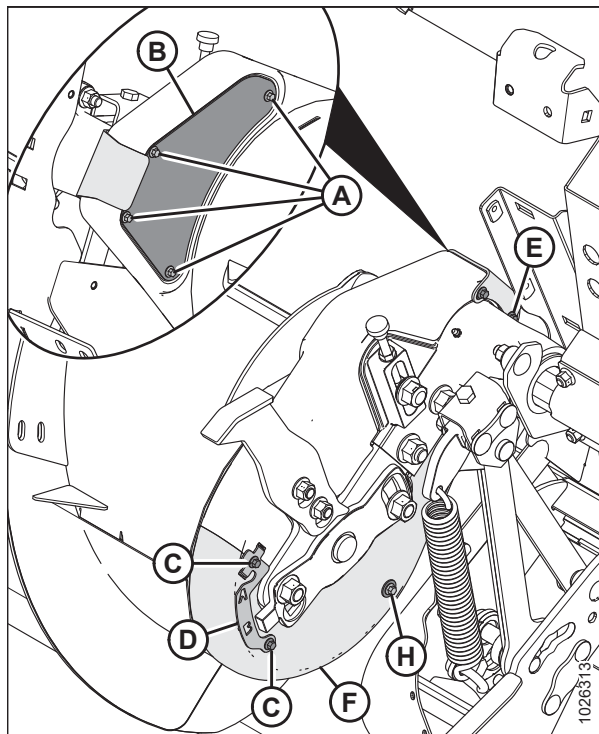
Figur 4.74: Matarskruvens drivenhet – vy bakifrån

12. Kontrollera kedjan vid mittspännet (A). Det bör finnas 4 mm (1/8 in.) avböjning. Om justering krävs, se [4.7.5 Justering av matarskruvens drivkedjespänning, sida 587](#).



Figur 4.75: Matarskruvens kedja – vy bakifrån

13. Placera det nedre höljet (F) och säkra höljet med bult och bricka (H).
14. Installera bulten (E).
15. Fäst det nedre höljet mot det övre med klämman/indikator (D) och bultar (C).
16. Montera inspektionspanelen (B) och fäst den med fyra bultar (A). Dra åt muttern (A) med 3,5 Nm (2.6 lbf-ft [30 lbf-in]).



Figur 4.76: Matarskruvens drivenhet – vy bakifrån

### 4.7.3 Borttagning av transportskruvens drivkedja

Kedjespännaren kan bara ta upp slakheten för en enda delning. Byt ut kedjan om den har slitits eller sträckts utanför spännarens gränser.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### OBS!:

Byt ut kedjan mot en ändlös kedja (MD #220317).

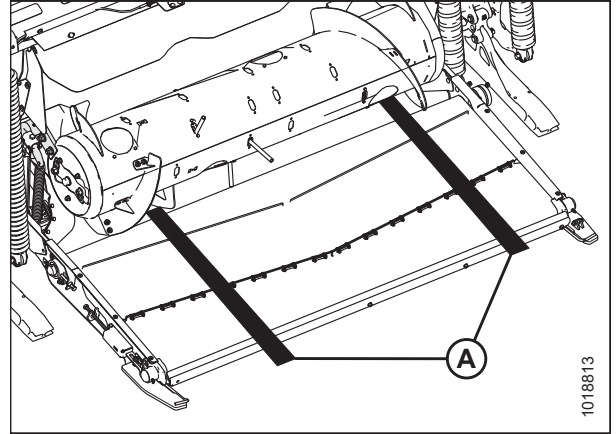
#### OBS!:

Illustrationerna visar vänster sida av transportskruven.

1. Starta motorn.
2. Luta skärbordet helt bakåt för att maximera utrymmet mellan transportskruven och matartråget.
3. Koppla bort skärbordet från skördetröskan. För instruktioner, se [3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 75](#).

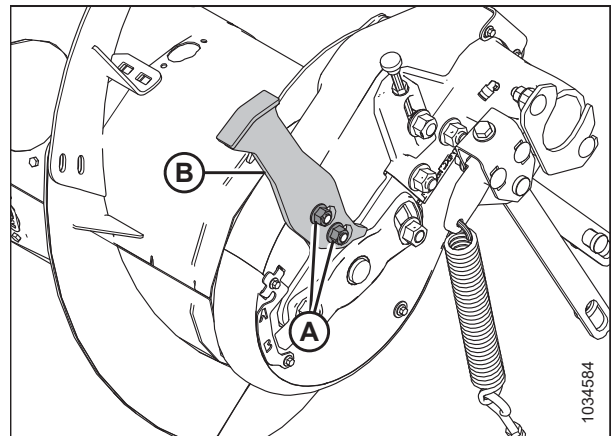
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Placera tråklossar (A) under matarskruven för att förhindra att den faller ner på matarmedbringaren och skadar den.



Figur 4.77: Block under transportskruven

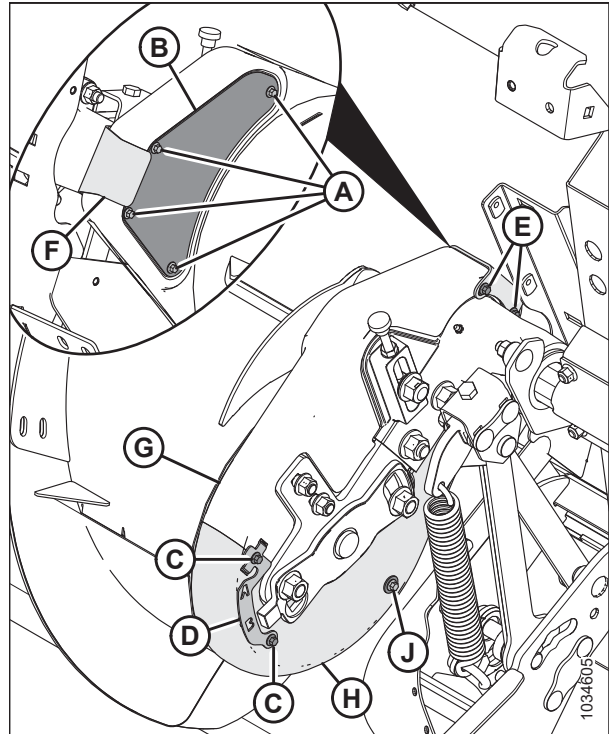
5. Lossa de två bultarna (A) och ta bort stötfångaren (B). Upprepa detta steg på motsatt sida.



Figur 4.78: Transportskruvens stötfångare – vänster sida

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. På vänster sida av transportskruven ska du ta bort bultarna (E) och höljets hållare (F).
7. Ta bort de fyra bultarna (A) och inspektionspanelen (B).
8. Ta bort bultarna (C) och indikatorn/klämman (D) som håller fast det övre höljet (G) och det nedre höljet (H).
9. Ta bort bulten och brickan (J) som håller fast det nedre höljet (H).
10. Vrid det övre höljet (G) och det nedre höljet (H) framåt för att ta bort dem från transportskruven.



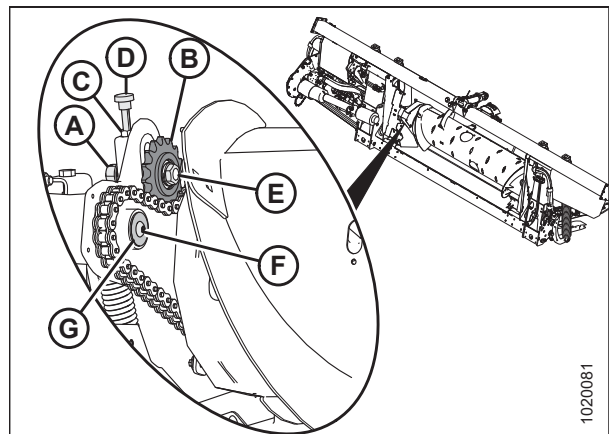
Figur 4.79: Transportskruvens drivenhet

11. För att lossa kedjespänningen, lossa låsmuttern (C) och vrid tumskruven (D) moturs för att lossa bulten som håller fast kedjehjulet (B) och hindrar det från att höjas upp.

### VIKTIGT:

Lossa **INTE** den tunna muttern (E) på insidan av löpvalsens spindel.

12. Lossa muttern (A) och lyft upp kedjehjulet (B) till det översta läget för att frigöra spänningen i kedjan.
13. Dra åt muttern (A) för att hålla kedjehjulet på plats.
14. Ta bort skruven (F) och brickan (G).



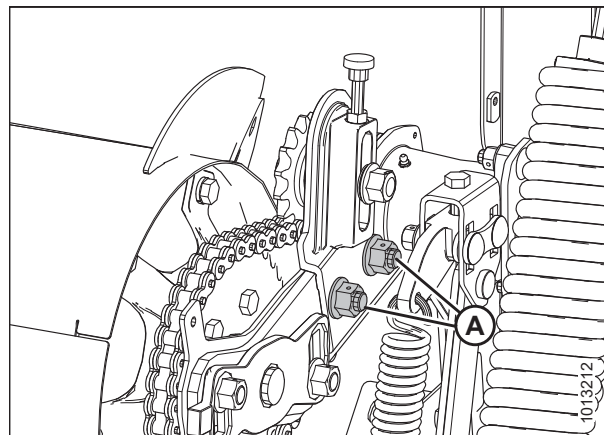
Figur 4.80: Transportskruvens drivenhet



15. Ta bort två bultar och muttrar (A).

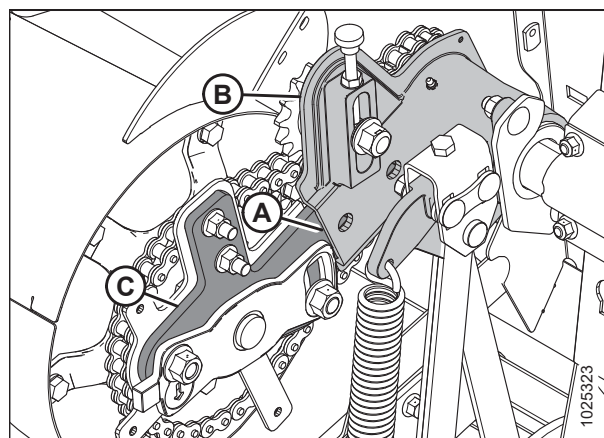
**OBS!:**

Du kan behöva hjälp av en annan person för att stötta trasportskraven så att bultarna kan lossas helt.



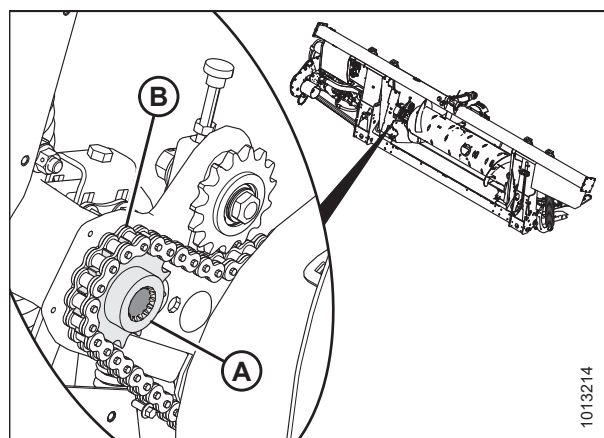
Figur 4.81: Stödarm för transportskruv

16. Använd ett bräckjärn på platsen (A) mellan stödarmen (C) och transportskruvens svängtapp (B) och bänd transportskraven åt höger.



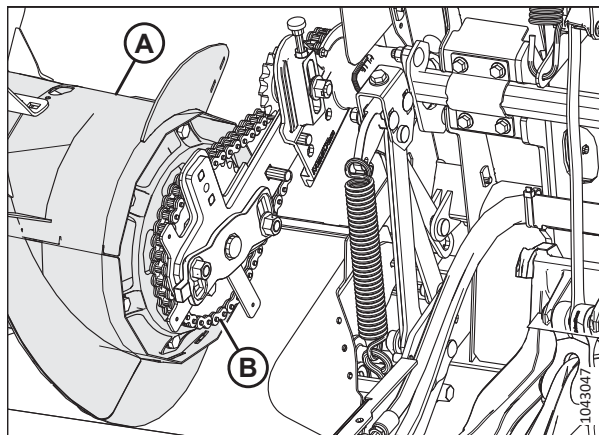
Figur 4.82: Borr

17. Ta bort drivkedjehjulet (A) och kedjan (B) från splinesaxeln.



Figur 4.83: Transportskruvens drivenhet

18. Manövrera transportskruven (A) i sidled och framåt för att ta bort kedjan (B) från den.



Figur 4.84: Transportskruvens drivenhet

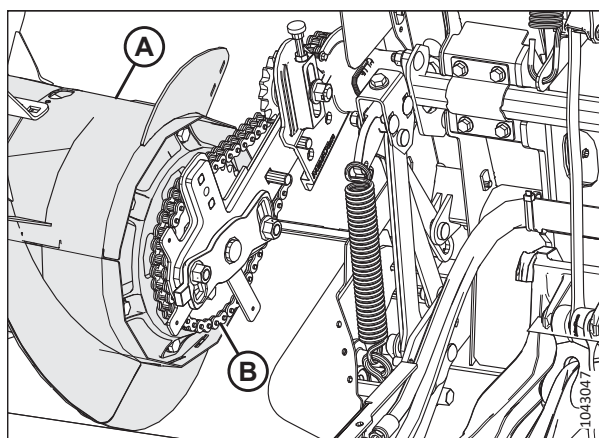
#### 4.7.4 Installation av transportskruvens drivkedja

Transportskruvens drivkedja överför kraften från huvudväxellådan till matarskruven.

**OBS!:**

Illustrationerna visar vänster sida av transportskruven.

1. Placera drivkedjan (B) över kedjehjulet på drivsidan av transportskruven (A).



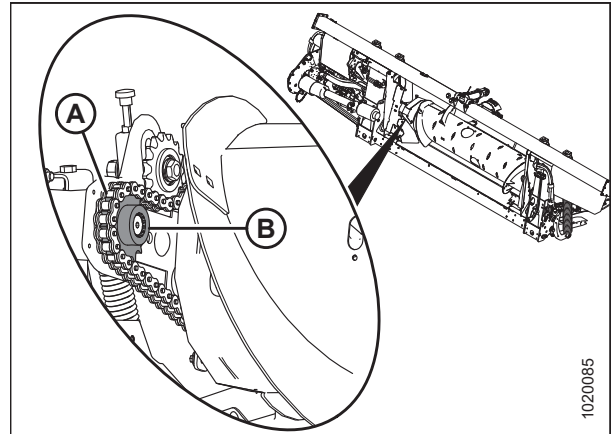
Figur 4.85: Transportskruvens drivenhet

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

2. Placera drivkedjehjulet (B) i kedjan (A) och rikta in kedjehjulet på axeln.

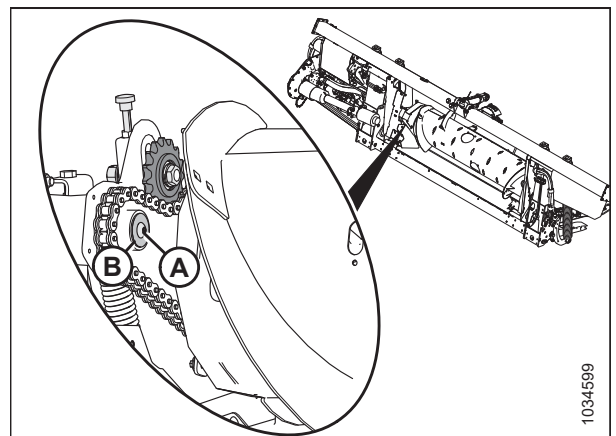
**OBS!:**

Axeln på drivhjulet (B) ska vara vänd mot transportskruven.



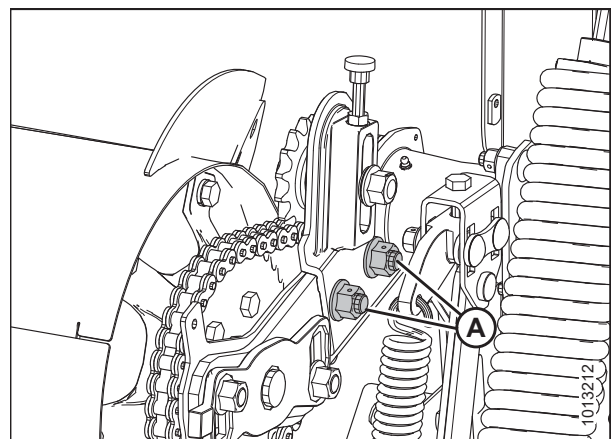
Figur 4.86: Transportskruvens drivenhet

3. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på skruven (A).
4. Montera brickan (B) och säkra den med skruven (A).



Figur 4.87: Transportskruvens drivenhet

5. Skjut transportskruvens trumenhet mot gjutstycket och sätt sedan tillbaka de två bultarna och muttrarna (A).



Figur 4.88: Transportskruvens drivenhet

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Roter transportskruven bakåt för att fånga upp slakheten i kedjans nedre del.

### VIKTIGT:

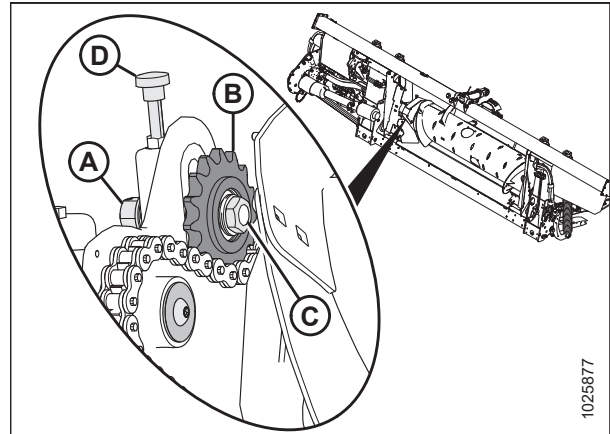
Lossa **INTE** den tunna muttern (C) på insidan av löpvalsens spindel.

7. Vrid justerskruven (D) medurs för att flytta löpvalsen (B) tills den **endast är åtdragen med fingerkraft**.

### VIKTIGT:

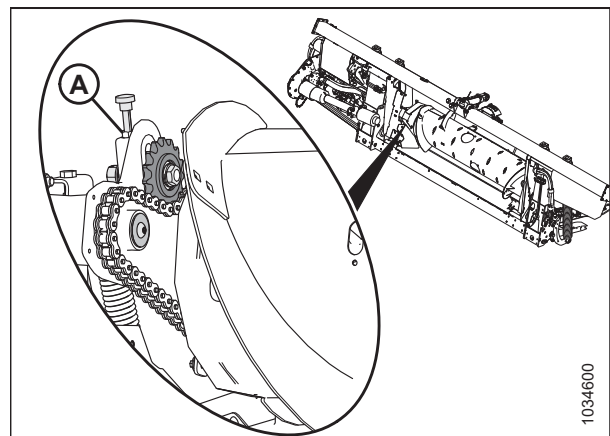
Dra **INTE** åt kedjehjulet för hårt.

8. Dra åt löpmuttern (A) och vrid den till 265 Nm (195 lbf-ft).



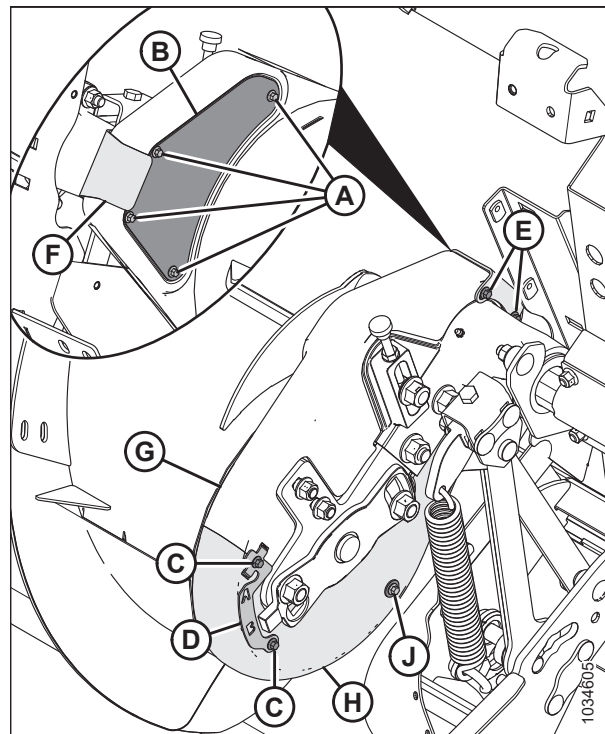
Figur 4.89: Transportskruvens drivenhet

9. Dra åt låsmuttern (A).



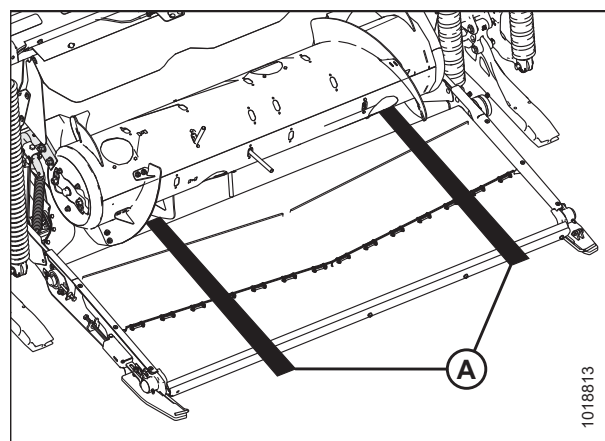
Figur 4.90: Transportskruvens drivenhet

10. Placera det nedre höljet (H) och säkra höljet med bult och bricka (J).
11. Placera det övre höljet (G). Fäst de övre och nedre höljena med klämma/indikator (D) och bultar (C).
12. Montera inspektionspanelen (B) och fäst den med fyra bultar (A). Dra åt muttern och momentdra dem med 3,5 Nm (2.6 lbf-ft [30 lbf-in]).
13. Montera höljets hållare (F) och säkra den med två bultar (E).



Figur 4.91: Transportskruv

14. Ta bort tråklossarna (A) från matarmedbringaren.



Figur 4.92: Block under transportskraven

#### 4.7.5 Justering av matarskruvens drivkedjespänning

Transportskraven är kedjedriven med kedjehjulet i flytmodulens drivsystem som är fäst på sidan av transportskraven. En otillräcklig kedjespänning kan leda till för tidigt slitage på kedjehjulen eller skador på kedjan.



#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

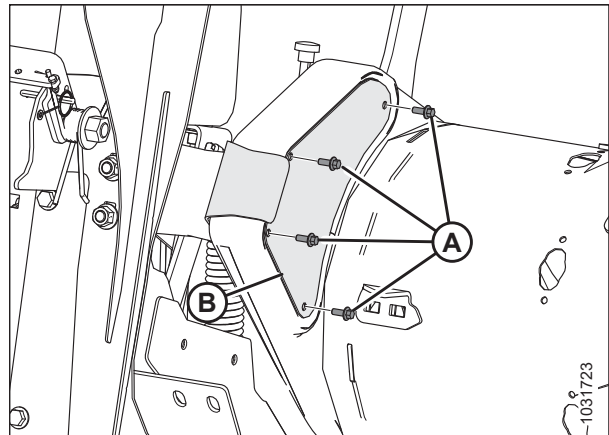
### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

### VARNING

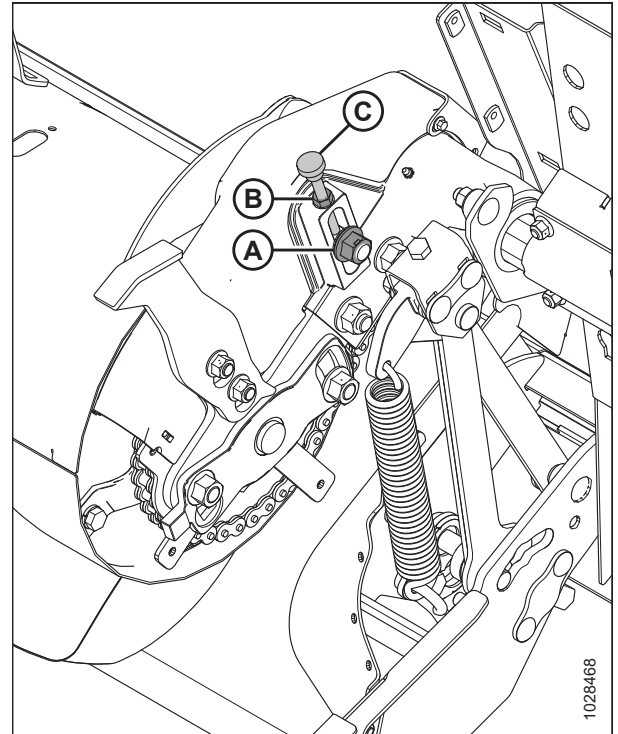
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Höj haspeln helt.
4. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Koppla bort skärbordet från skördetröskan. För instruktioner, se *3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 75*.
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
7. Ta bort de fyra bultarna (A) och inspektionspanelen (B) för att visa kedjan.



Figur 4.93: Vänster sida av transportskruvens drivenhet – vy bakifrån

8. Lossa de låsmuttern (B).
9. Lossa löpmuttern (A) något så att löpvalsen kan röra sig genom att vrida på justeraren (C).
10. Roter transportskruven bakåt för att fånga upp slakheten i kedjans övre del.



Figur 4.94: Vänster sida av transportskruvens drivenhet – vy framifrån

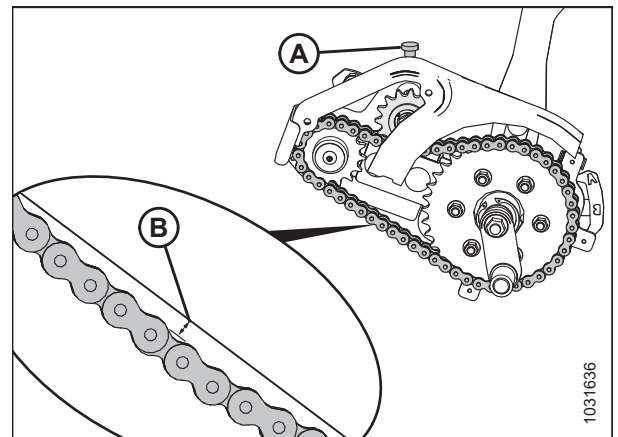
11. Vrid justerskruven (A) medurs för att öka spänningen tills kedjans nedböjning (B) är 4 mm ( 1/8 in.) vid mittspannet.

**VIKTIGT:**

Dra **INTE** åt kedjan för hårt.

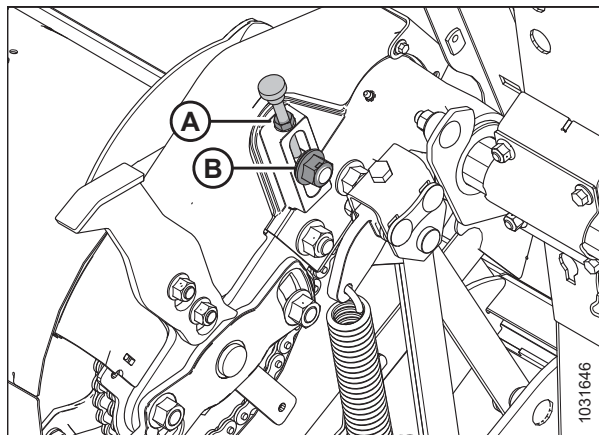
**OBS!:**

Höljerna har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.



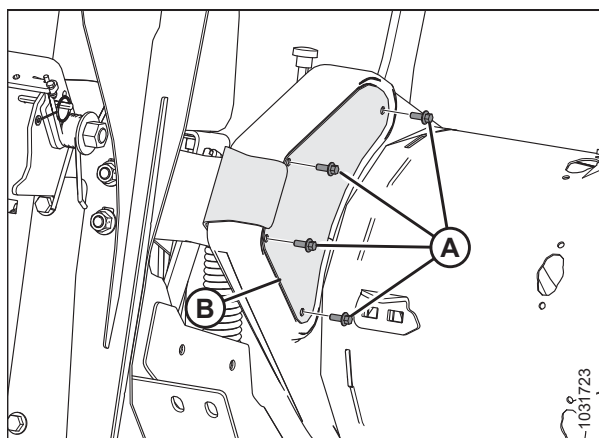
Figur 4.95: Transportskruvens kedjeböjning

12. Efter justering av spänningen, dra åt låsmuttern (A).
13. Dra åt löpmuttern (B) och vrid den till 265 Nm (195 lbf-ft).
14. Kontrollera kedjans nedböjning i mitten av spannet igen efter att ha dragit åt löpvalsen och låsmuttern.



Figur 4.96: Matarskruvens kedja – vy framifrån

15. Montera inspektionspanelen (B) och fäst den med fyra bultar (A).
16. Vridmoment åt bultarna (A) med 3,5 Nm (2.6 lbf-ft [30 lbf-in]).



Figur 4.97: Vänster sida av transportskruvens drivenhet – vy bakifrån

#### 4.7.6 Avledare på transportskruv

Avledarna på transportskruvens på FM200 kan konfigureras för särskilda skörde- och grödförhållanden.

För instruktioner, se [3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruv FM200, sida 154](#) för specifika konfigurationer för skördetröskor/grödor.

#### 4.7.7 Skruvfingrar

Matarskruvens på FM200 använder infällbara pinnar för att mata in grödan i skördetröskans matarhus. Vissa förhållanden kan kräva att fingrarna tas bort eller installeras för optimal matning av grödan. Byt ut alla slitna eller skadade fingrar.

##### *Borttagning av matarskruvens fingrar*

Matarskruvens har fingrar som fälls ut och dras in för att dra in grödan i inmatningshuset på skördetröskan. Ta bort fingrarna från transportskruvens trumma för att ändra dess konfigurationsprofil.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.



**! VARNING**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

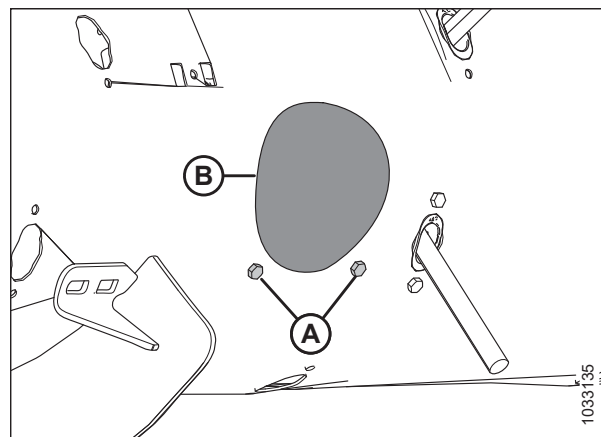
**! VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

**VIKTIGT:**

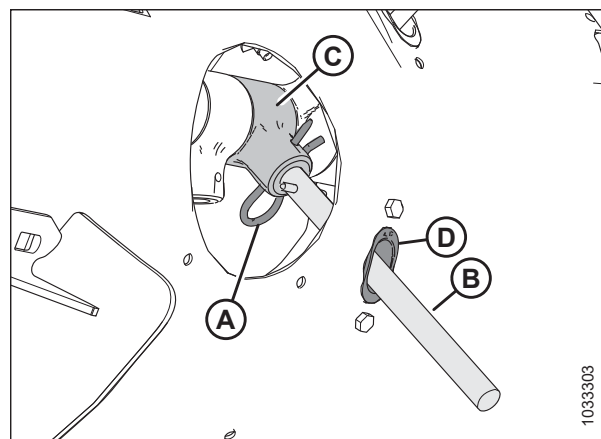
När du tar bort skruvfingrarna ska du arbeta från utsidan och inåt. Se till att det finns lika många fingrar på båda sidor av transportskruven av när du är klar.

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Leta reda på den åtkomstlucka som är närmast det finger som ska tas bort.
6. Ta bort och behåll bultarna (A) och åtkomstluckan (B).



**Figur 4.98: Täckskiva för åtkomsthål till transportskruv**

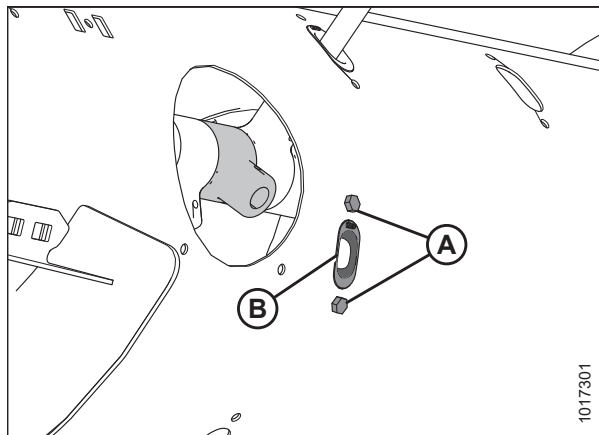
7. Ta bort hårnålssprinten (A). Dra ut fingret (B) ur fingerhållaren (C).
8. Om fingret är trasigt, avlägsna eventuella rester från hållaren (C) och från trummans insida.



**Figur 4.99: Transportskruvsfingrar**

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Ta bort och behåll de två bultarna (A) och T-muttrarna (visas ej) som håller fast fingerledaren (B) på transportskruven.
10. Ta bort ledaren (B).

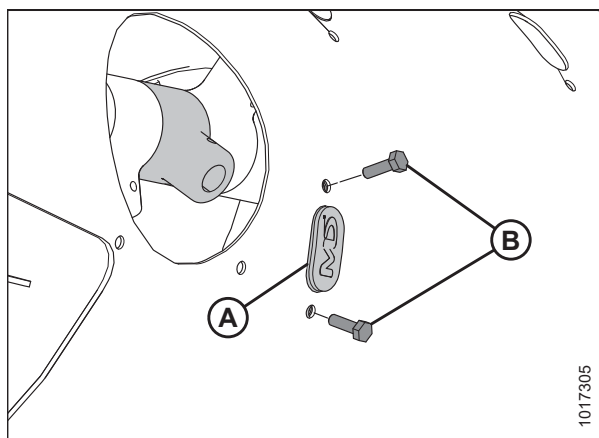


Figur 4.100: Skruvfingerhål

11. Placera pluggen (A) i hålet från transportskruvens insida.
12. Säkra pluggen med två M6 sexkantsbultar (B) och T-muttrar. Dra åt bultarna med 9 Nm (6.63 lbf·ft [80 lbf·in]).

**OBS!:**

Bultarna (B) är försedda med en gänglåsningsspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (B), applicera medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på bultarnas gängor innan du installerar dem på nytt.

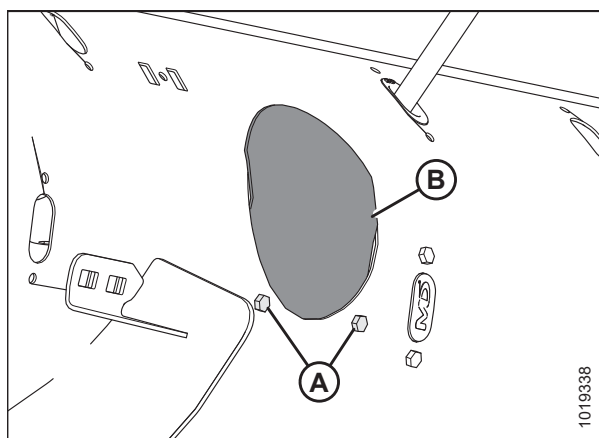


Figur 4.101: Plugg installerad i transportskruven

13. Säkra åtkomstluckan (B) med bultarna (A).
14. Dra åt bultarna med 9 Nm (6.63 lbf·ft [80 lbf·in]).

**OBS!:**

Bultarna (A) är försedda med en gänglåsningsspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (A), applicera medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på bultarnas gängor innan du installerar dem på nytt.



Figur 4.102: Täcksiva för åtkomsthål till transportskruv

### Installation av matarskruvens fingrar

Matarskraven har fingrar som fälls ut och dras in för att dra in grödan i inmatningshuset på skördetröskan. Installera fingrarna på transportskruvens trumma för att ändra dess konfigurationsprofil.

#### **FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### **VARNING**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

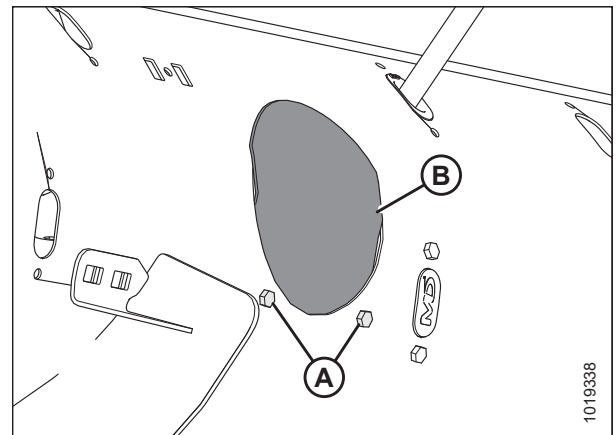
#### **VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### **VIKTIGT:**

När du monterar ytterligare fingrar, se till att du monterar lika många på vardera sida av transportskraven.

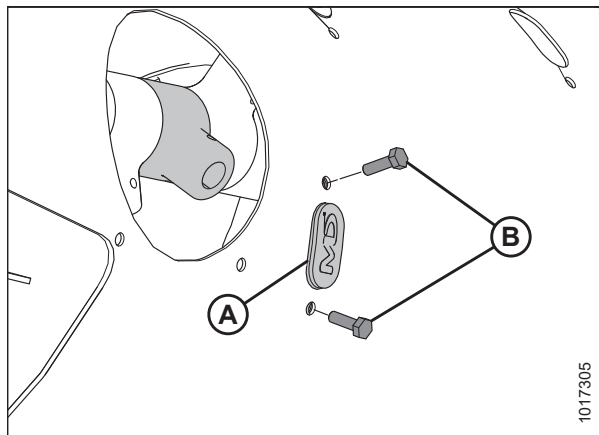
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Ta bort bultarna (A) och åtkomstluckan (B) närmast det finger som ska tas bort. Behåll delarna för återmontering.



Figur 4.103: Täckskena för åtkomsthål till transportskruv

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Ta bort två bultar (B), T-muttrar (visas ej) och pluggen (A).



Figur 4.104: Skruvfingerhål

7. Sätt in ledaren (B) från insidan av transportskruven och säkra den med bultarna (A) och T-muttrar (visas ej).

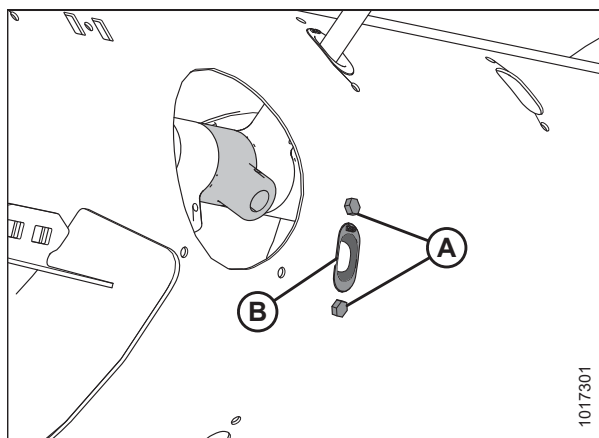
**VIKTIGT:**

Montera alltid en ny ledare när du byter ut ett massivt finger.

**OBS!:**

Bultarna (A) är försedda med en gänglåsningsspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (A), applicera medelstark gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på bultarnas gängor innan du installerar dem på nytt.

8. Dra åt bultarna (A) till 9 Nm (6.63 lbf-ft [80 lbf-in]).



Figur 4.105: Skruvfingerhål

9. Placera skruvfingret (A) från trummans insida. För in skruvfingret (A) genom nederdelen på ledaren (B) och för in den andra änden i hållaren (C).

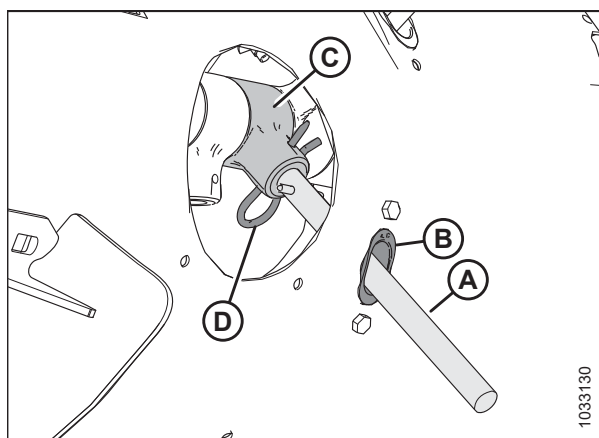
10. Säkra fingret genom att föra in hårnålstiftet (D) i hållaren. Se till att den runda änden (den S-formade sidan) på hårnålstiftet är vänd mot kedjedrivsidan på transportskruven.

**VIKTIGT:**

Placera hårnålstiftet enligt beskrivningen i detta steg för att förhindra att det faller ut under drift. Om fingrarna går förlorade kanske skärbordet inte kan mata in grödan i skördetröskan på rätt sätt. Dessutom kan fingrar som faller in i trumman skada inre komponenter.

**OBS!:**

Se till att hårnålstiftets slutna ände pekar i den riktning som transportskruven roterar.

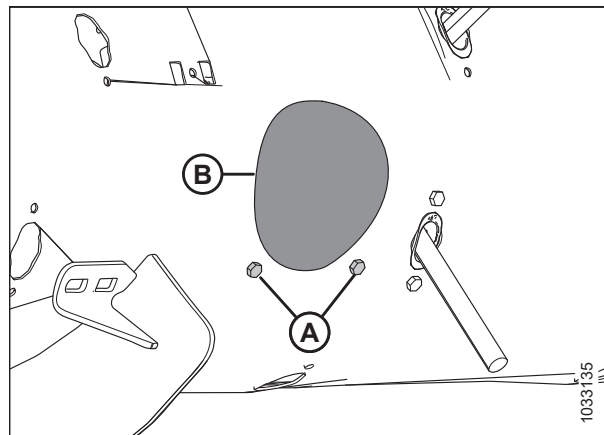


Figur 4.106: Transportskruvsfinger

- Säkra åtkomstluckan (B) på plats med bultarna (A). Dra åt bultarna med 9 Nm (6.63 lbf-ft [80 lbf-in]).

**OBS!:**

Bultarna (A) är försedda med en gänglåsningspatch som kommer att försvinna om bultarna tas bort. Om du återmonterar bultarna (A), applicera medelstark gänglåsnings (Loctite® 243 eller motsvarande) på bultarnas gängor innan du installerar dem på nytt.



Figur 4.107: Täcksiva till åtkomsthål till transportskruv

*Kontroll av skruvfingrarnas timing*

Matarskraven har fingrar som fälls ut och dras in för att dra in grödan i inmatningshuset på skördetröskan. Detta förfarande fastställer var fingrarna är när de är helt utsträckta från matarskraven.



**FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.



**VARNING**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

- Starta motorn.
- Höj haspeln helt.
- Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Kontrollera att indikatorn (C) är inställd på samma position i båda ändarna av transportskraven.

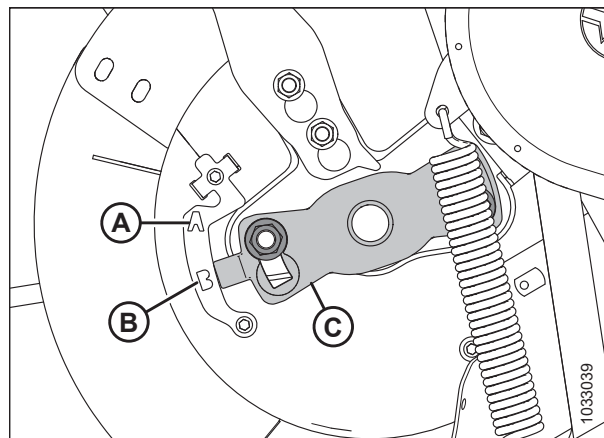
**OBS!:**

Det finns två olika positioner för förlängning av skrupinnarna: **A** och **B**. Position **A** används för raps och position **B** används för spannmål. Fabriksinställningen för indikatorn är position **B**.

**VIKTIGT:**

Båda indikatorerna för fingertiming **MÅSTE** vara inställda i samma läge, annars kommer transportskraven att skadas så att den inte går att reparera.

- För att justera indikatorns position, se *Justering av skruvfingrarnas timing, sida 596*.



Figur 4.108: Timing för skrupinnar – vänster sida av transportskraven visas

7. Koppla bort haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Urkoppling av haspelns säkerhetsstöttor, sida 40](#).

### Justering av skruvfingrarnas timing

Matarskruvens fingrar fälls ut och dras in för att dra in grödan i inmatningshuset på skördetröskan. Detta förfarande fastställer var fingrarna är när de är helt utsträckta från matarskruv.

#### OBS!:

Illustrationerna visar endast vänster sida av transportskruv, men detta förfarande gäller för båda sidorna.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

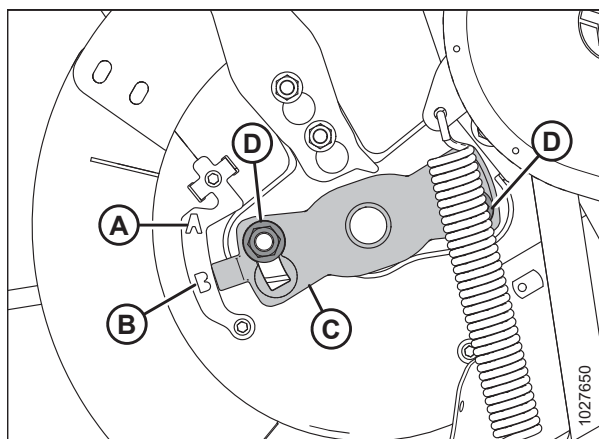
#### VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Leta reda på fingertidsindikatorn (C) i slutet av transportskruv. Det finns två positioner för förlängning av skruvpinnarna: Position **A** och position **B**.
6. Lossa muttrarna (D) och justera indikatorn för fingertiming (C) till önskat läge.

#### VIKTIGT:

Båda indikatorerna för fingertiming **MÅSTE** vara inställda i samma läge, annars kommer transportskruv att skadas så att den inte går att reparera.

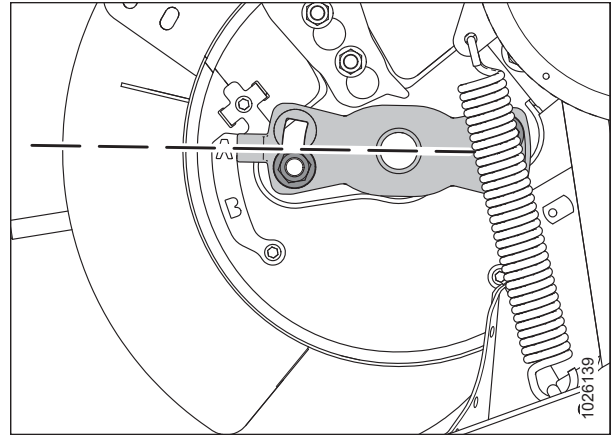


Figur 4.109: Indikator för skruvpinnarnas timing

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

### OBSI:

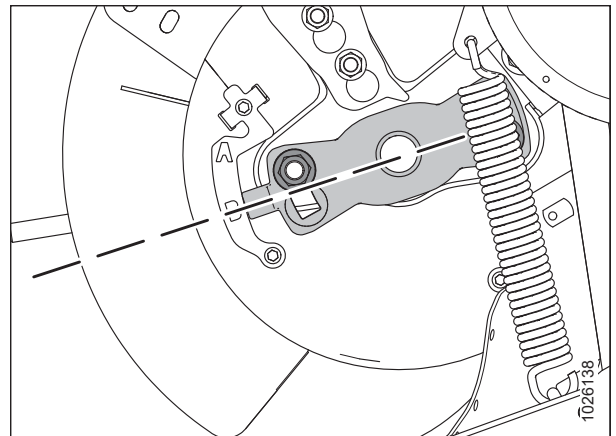
Om inidkatorn för fingertiming pekar på position **A**, indikerar det att skruvfingrarna kommer att vara helt utdragna vid denna punkt. Detta gör att grödan kan tas om hand och släppas tidigare innan den går in i matarhuset. Denna inställning används bäst för raps eller buskiga grödor.



Figur 4.110: Transportskrusposition A

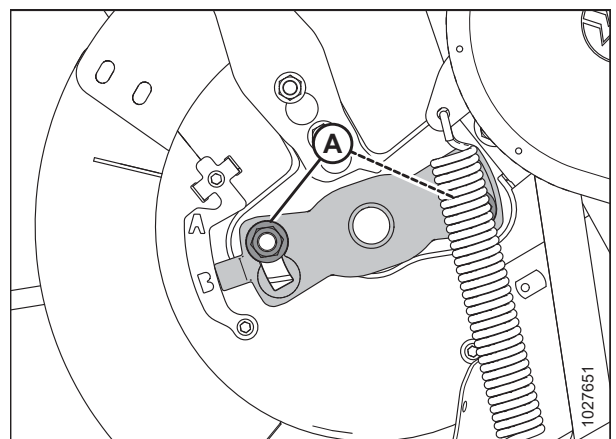
### OBSI:

Om inidkatorn pekar på position **B**, indikerar det att skruvfingrarna kommer att vara helt utdragna vid denna punkt. Detta gör att grödan kan tas om hand och släppas senare innan den går in i matarhuset. Denna inställning används bäst för spannmål eller böror.



Figur 4.111: Transportskrusposition B

7. När justeringen är klar, dra åt muttrarna (A) till 115 Nm (85 lbf-ft).
8. Koppla bort haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Urkoppling av haspelns säkerhetsstöttor, sida 40](#).



Figur 4.112: Indikator för skrupinnarnas timing

## 4.8 Kniv

Knivarna på knivbalken skär grödan. Knivarna, ledarna och knivhuvudet behöver underhållas då och då.

### VARNING

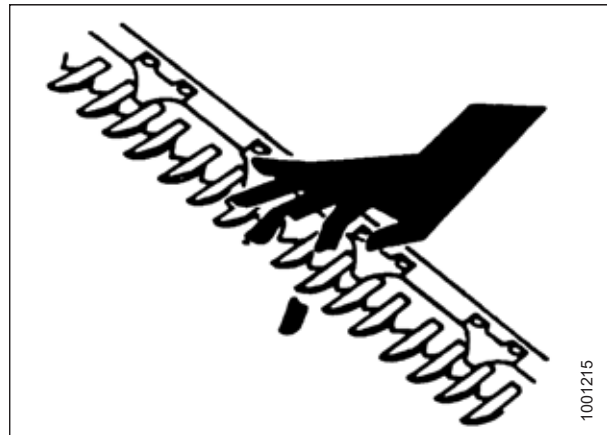
Håll alltid händerna borta från området mellan ledarna och kniven.

### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

### VAR FÖRSIKTIG

Se även [4.1 Förbereda maskinen för service, sida 529](#) innan du utför service på maskinen eller öppnar drivkåporna.



Figur 4.113: Faror med knivbalken

### 4.8.1 Byte av knivsektion

Enskilda slitna eller skadade delar på en kniv kan bytas ut utan att kniven behöver tas bort från knivbalken.

### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

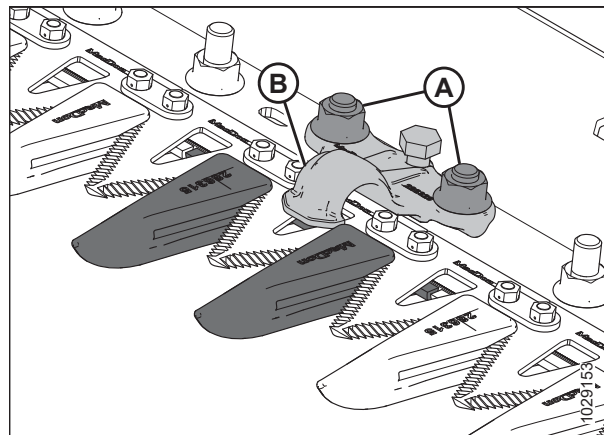
### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).



5. Identifiera den skadade knivsektionen. Om det finns en hållare, lossa muttrarna (A) som håller fast hållaren (B) för att komma åt den skadade knivsektionen.



Figur 4.114: Knivbalk

6. Ta bort bultarna och muttrarna (B). Behåll dessa.

**OBS!:**

Om bultar och muttrar till kniven är fastlåsta, rotera knivens svänghjul för att flytta kniven.

7. För knivsektioner nära drivänden, ta bort stängerna (C) och lyft knivsektionen (A) från knivens bakre stång.
8. Rengör knivens bakre stång och placera den nya knivsektionen på den bakre stängan.

**OBS!:**

Skärkvaliteten kan påverkas om både fintandade och grovtandade knivsektioner används på samma kniv.

9. För knivsektioner nära drivänden, sätt tillbaka stängerna (C).

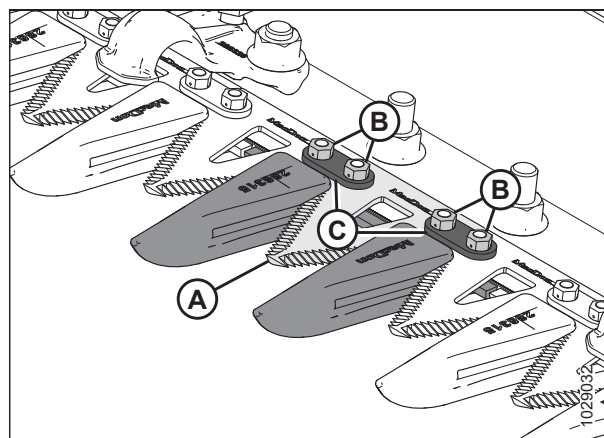
10. Om en hållare togs bort tidigare, återmontera den tillsammans med bultarna och muttrarna (B).

**OBS!:**

Se till att skruvskallarna griper in helt i de avlånga hålen på knivens bakre stång.

11. Dra åt muttern (B) med 12 Nm (8,85 lbf-ft [106 lbf-in]).

12. För att kontrollera justeringen av hållaren, se [Kontroll av hållare – Spetsiga knivledare, sida 616](#) eller [Kontroll av hållare – Korta knivledare, sida 629](#).



Figur 4.115: Knivbalk

## 4.8.2 Borttagning av kniv

Om kniven är skadad måste den tas bort.



**FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

**! VARNING**

Håll dig bakom kniven när den avlägsnas för att minska risken för skador från skärande egg. Använd kraftiga handskar vid hantering av kniven.

**OBS!:**

På skärbord med enkel kniv är knivhuvudet placerat på vänster sida av kniven. På skärbord med dubbel kniv finns två knivhuvuden placerade på höger och vänster sida av kniven. För skärbord med dubbel kniv, kontrollera vilken kniv som måste tas bort innan förfarandet påbörjas.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)
3. Placera kniven i mitten av dess slaglängd genom att rotera svänghjulet som är fäst på knivdrivlådan.
4. Rengör området runt knivhuvudet.
5. Ta bort smörjnippeln (A) från stiftet.

**OBS!:**

Om du tar bort smörjnippeln blir det lättare att sätta tillbaka knivhuvudstiftet senare.

6. Ta bort bulten och muttern (B).
7. Använd en skruvmejsel eller en stämjärn i spår (C) för att lossa belastningen på knivhuvudstiftet.
8. Använd en skruvmejsel eller ett stämjärn för att bända upp knivhuvudstiftet i stiftspåret tills stiftet lossnar från knivhuvudet.
9. Skjut knivenheten (A) inåt tills den lossnar från drivarmen (B).

**OBS!:**

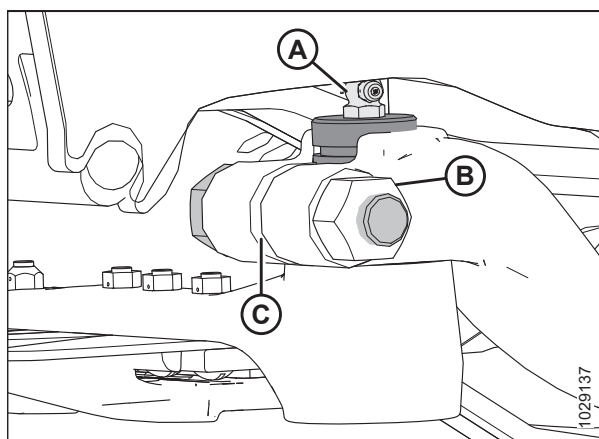
Ramen och ändskyddsdelarna har tagits bort från illustrationen för att visa knivhuvudets komponenter.

10. Försegla knivhuvudlagret (C) med plast eller tejp för att hålla smuts och skräp borta om det inte ska bytas ut.
11. Dra knivens drivarm (B) till det yttre läget för att ge utrymme för kniven.

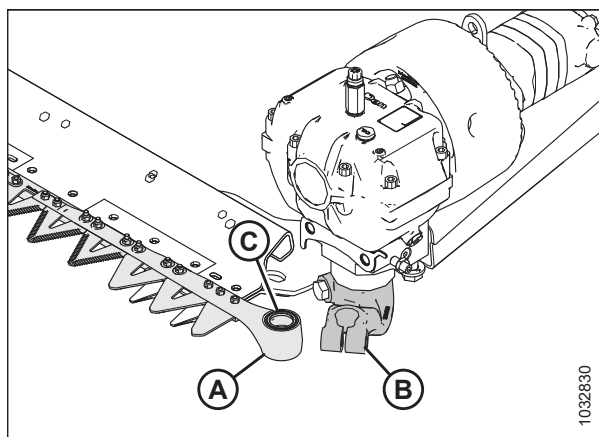
**OBS!:**

Om knivhuvudet eller knivhuvudlagret skall demonteras, dra ut kniven tillräckligt långt så att du kommer åt dessa delar.

12. Borttagning av kniven (A).



Figur 4.116: Knivhuvud



Figur 4.117: Vänster knivhuvud

### 4.8.3 Borttagning av knivhuvudets lager

Knivhuvudlagret gör att knivhuvudstiftet kan rotera i knivhuvudet när drivarmen för kniven fram och tillbaka. Om lagret är slitet eller skadat måste det bytas ut.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VARNING

Håll dig bakom kniven när den avlägsnas för att minska risken för skador från skärande eggjar. Använd kraftiga handskar vid hantering av kniven.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Ta bort kniven. För instruktioner, se [4.8.2 Borttagning av kniv, sida 599](#).

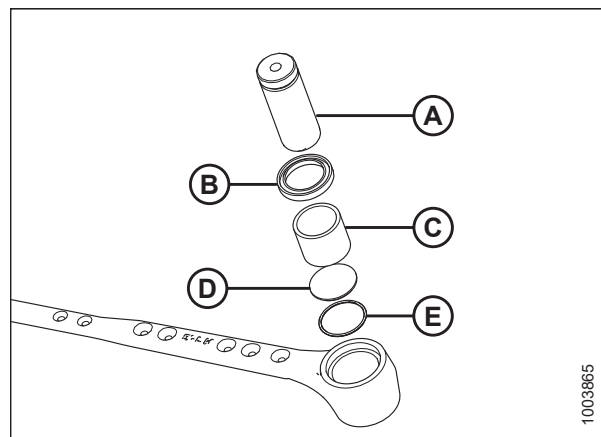
#### OBS!:

Eftersom lagret byts ut är det inte nödvändigt att linda in knivhuvudet för att skydda lagret.

5. Använd ett verktyg med platt ände och samma diameter som stift (A). Lossa tätningen (B), lagret (C), pluggen (D) och O-ringen (E) från knivhuvudets undersida.

#### OBS!:

Tätningen (B) kan bytas utan att lagret demonteras. När du byter tätning ska du kontrollera om stiftet och nållagret är slitna och byta tätningen om det behövs.



Figur 4.118: Montering av knivhuvudets lager

### 4.8.4 Installation av knivhuvudets lager

Knivhuvudlagret gör att knivhuvudstiftet kan rotera i knivhuvudet när drivarmen för kniven fram och tillbaka. När det gamla lagret har tagits bort från knivhuvudet kan ett nytt monteras.

#### VARNING

Håll dig bakom kniven när den avlägsnas för att minska risken för skador från skärande eggjar. Använd kraftiga handskar vid hantering av kniven.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

2. Placera O-ringen (E) och pluggen (D) i knivhuvudet.
3. Använd ett platt verktyg (A) med ungefär samma diameter som lagret (C) och tryck in lagret i knivhuvudet tills lagrets ovansida är i nivå med knivhuvudets steg.

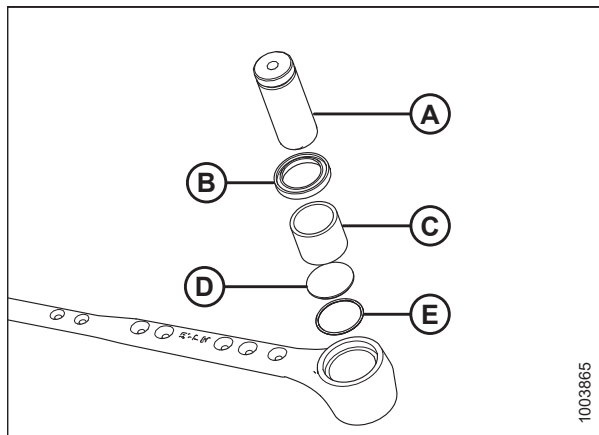
### VIKTIGT:

Montera lagret med identifieringsmärknngen vänd uppåt.

4. Montera tätningen (B) i knivhuvudet med läppen vänd utåt.

### VIKTIGT:

För att förhindra för tidiga fel på knivhuvudet eller knivdrivlådan, se till att knivhuvudstiftet och nållagret sitter tätt, och att knivhuvudstiftet och utmatningsarmen sitter tätt.



Figur 4.119: Montering av knivhuvudets lager

### 4.8.5 Montering av kniv

Om kniven har tagits bort, följ detta förfarande för att montera den.



### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.



### VARNING

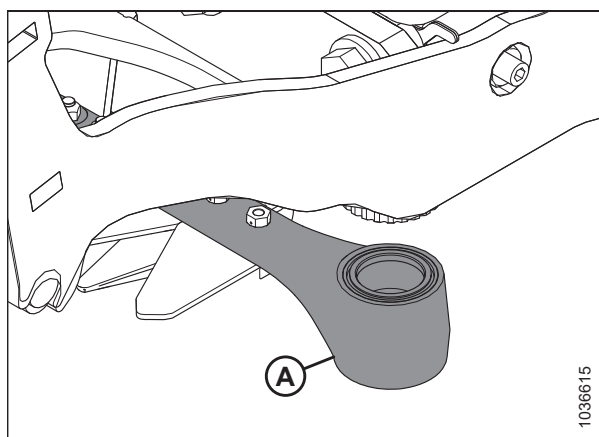
Håll dig bakom kniven när den avlägsnas för att minska risken för skador från skärande egg. Använd kraftiga handskar vid hantering av kniven.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)

### OBS!:

Installationsillustrationerna visar hur den vänstra kniven installeras. Förfarandet är detsamma för montering av den högra kniven.

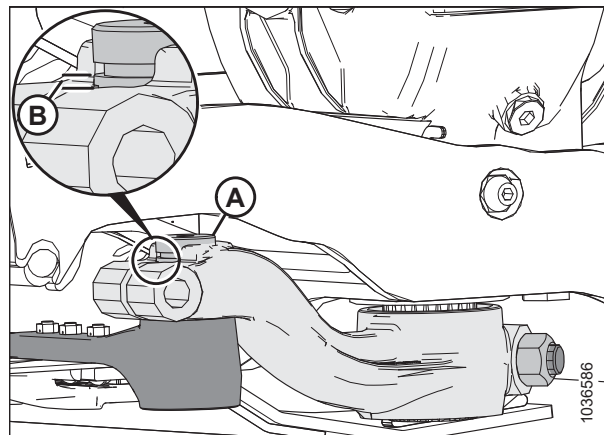
3. Smörj knivhuvudets lager (A) och montera sedan knivenheten på skärbordet.



Figur 4.120: Knivhuvud

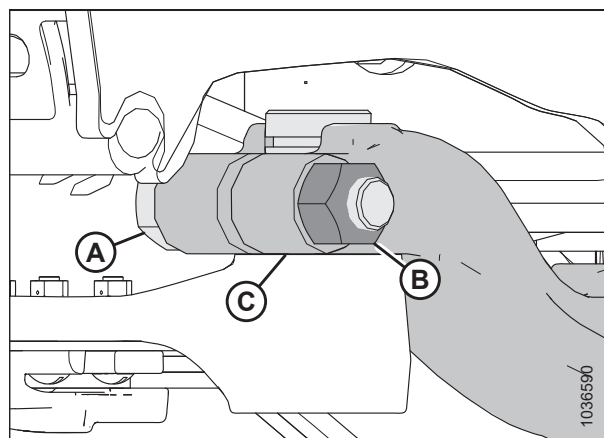
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Montera knivhuvudstiftet (A) genom drivarmen och in i knivhuvudet.
5. Placera knivhuvudstiftet (A) så att spåret (B) är 2 mm (0.08 in.) ovanför drivarmen.



Figur 4.121: Knivhuvud

6. Säkra knivhuvudstiftet med M16 x 85 mm bult (A) och mutter (B). Montera bulten från armens insida. Dra åt bulten med 220 Nm (162 lbf-ft).
7. Roter svänghjulet som är fäst vid knivdrivlådan för att positionera knivarmen (A) till den inre gränsen för rörelse. Kontrollera att det fortfarande finns ett spelrum (C) på 0,2–1,2 mm (0,02–0,05 in.) mellan drivarmen och knivhuvudet.
8. Om drivarmen inte behöver justeras, fortsätt till steg 9, sida 603. Om justering behövs, kontakta din MacDon-återförsäljare..



Figur 4.122: Knivhuvud

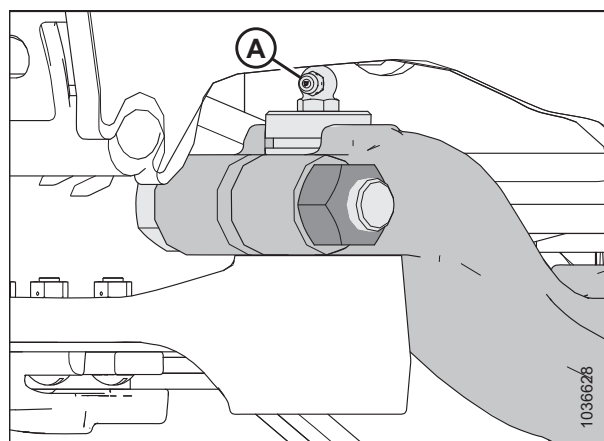
9. Installera smörjnippeln (A) igen. Applicera fett på nippeln tills knivhuvudet har en lätt nedåtgående rörelse.

### VIKTIGT:

Smörj **INTE** in knivhuvudet för mycket. Överfettning av knivhuvudet kan leda till att knivarna hamnar fel, att skydden överhettas och att knivarnas drivmotor överbelastas. Om du har applicerat för mycket fett på nippeln, ta bort smörjnippeln för att lätta på trycket.

### OBS!:

Om det finns luft i lagerhålan kommer knivhuvudet att börja röra sig nedåt innan det har fyllts med fett.

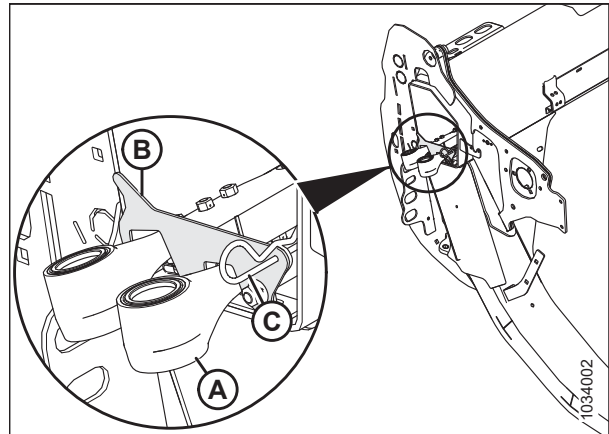


Figur 4.123: Knivhuvud

10. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*

#### 4.8.6 Reservknivar

Två reservknivar (A) kan förvaras i skärbordets bakrör i den högra änden av skärbordet. Se till att reservknivarna är säkrade på plats med spärren (B) och hårnålsstiftet (C).



Figur 4.124: Reservknivar

#### 4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare

Knivledare hjälper till att rikta in knivstången. Hållare håller sektionerna på knivstången nedtryckta mot knivledarna för att säkerställa korrekt skärning.

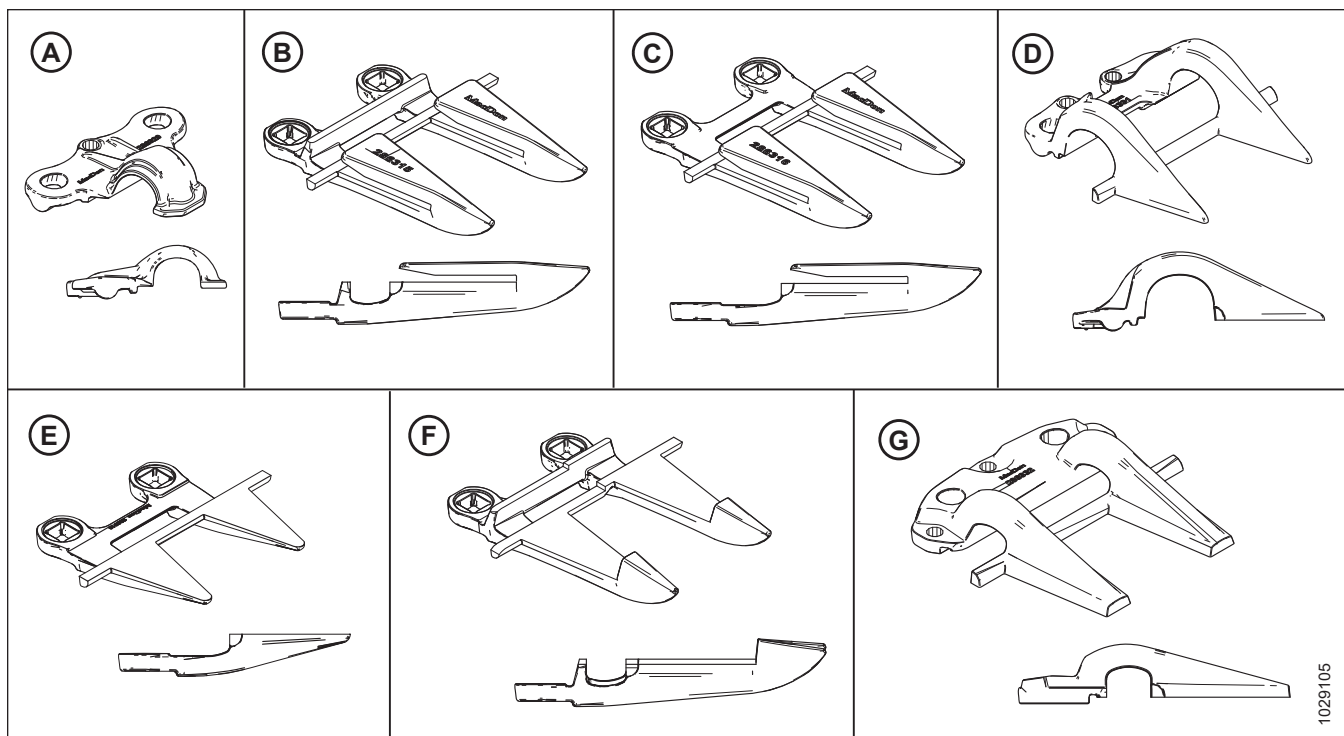
Följande knivledare och fasthållningsanordningar används i konfigurationer med spetsiga ledare:

**OBS!:**

Konfigurationer med spetsiga knivledare kräver två korta knivledare, ett i vardera änden av knivbalken.

**OBS!:**

En fyrpunktsledarsats kan användas för att ersätta knivledarna. Fyrpunktsledare är idealiska för användning i steniga förhållanden eller för skörd av splitterbenägna grödor som linser. För mer information, se skärbordets reservdelskatalog.



Figur 4.125: Typer av ledare och hållare som används i ledarkonfigurationer för spetsiga knivar

A – Spetsig hållare (MD #286329)

C – Knivledare med spetsig ände (utan slitstång) (MD #286316)<sup>86</sup>

E – PlugFree™ ledare för ändkniv (utan slitstång) (MD #286319)<sup>87</sup>

G – Spetsig central hållare (MD #286332)<sup>88</sup>

B – Ledare för spetsig kniv (MD #286315)

D – PlugFree™ ändhållare (MD #286331)

F – Ledare för spetsig central kniv (MD #286317)<sup>88</sup>

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för olika skärbord. När du byter ut spetsiga ledare och hållare, se till att du följer rätt utbytessekvens för ditt skärbord. Se relevant ämne:

- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med enkel kniv, sida 606*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD235, sida 607*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD240, sida 608*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241, sida 609*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD245, sida 610*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD250, sida 611*

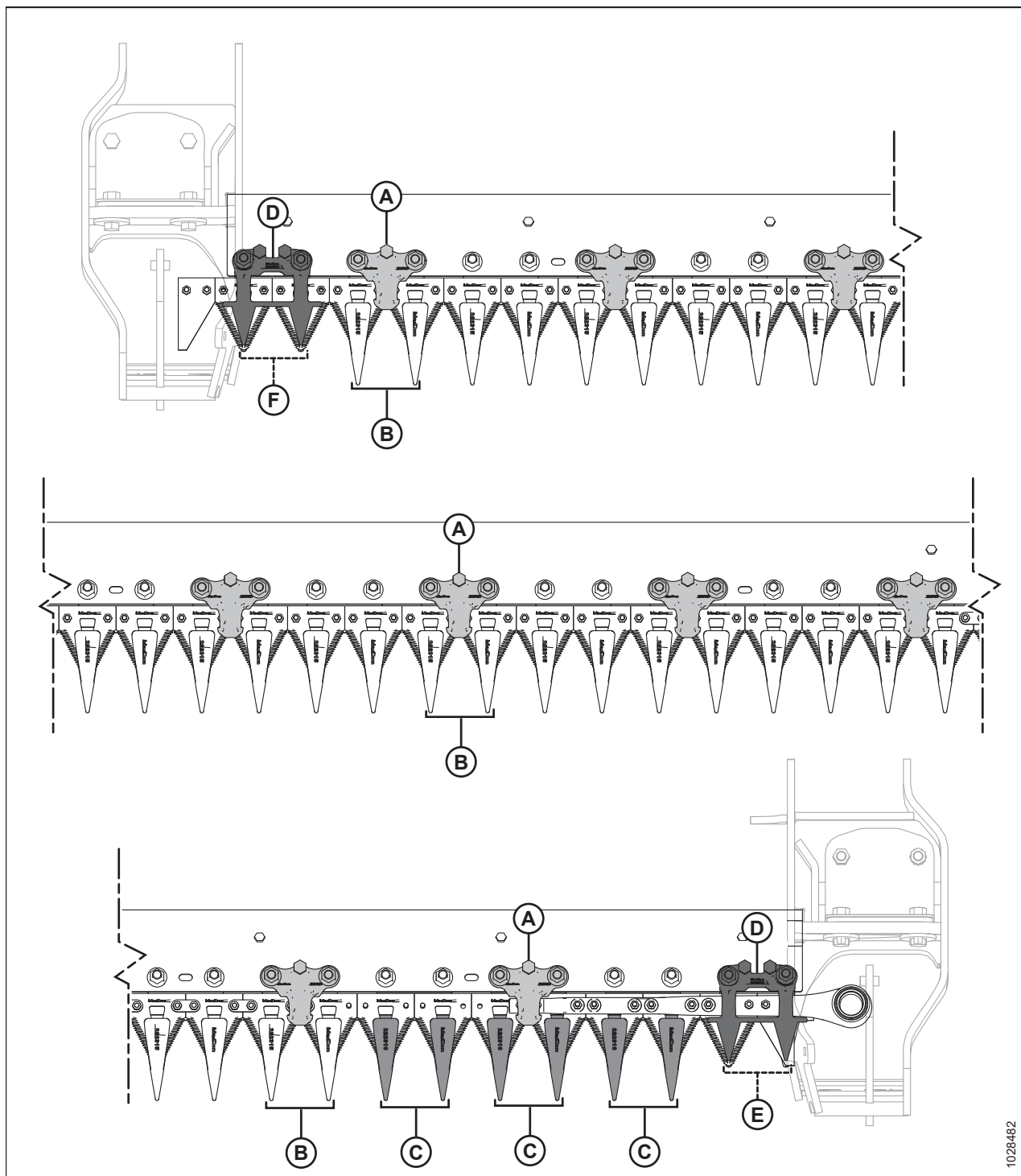
86. Monteras i positionerna 2, 3 och 4 på drivsidan(-orna). Se *Byte av ledare för spetsiga knivar, sida 614*.

87. Installerad i position 1 på drivsidan(-orna). Skärbord med enkel kniv använder en standardledare i höger ände.

88. Endast för skärbord med dubbla knivar.

*Configuration av spetsig knivledare på skärbord med enkel kniv*

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för skärbord med olika storlekar. Den här illustrationen visar spetsiga knivledare som monterats på skärbord med enkel kniv.



1028482

**Figur 4.126: Placering av ledare och hållare för spetsiga knivar – Skärbord med enkel kniv**

A – Spetsig hållare (MD #286329)

C – Knivledare med spetsig ände (utan slitstång) (MD #286316)

E – PlugFree™ ledare (utan slitstång) (MD #286319)

B – Ledare för spetsig kniv (MD #286315)

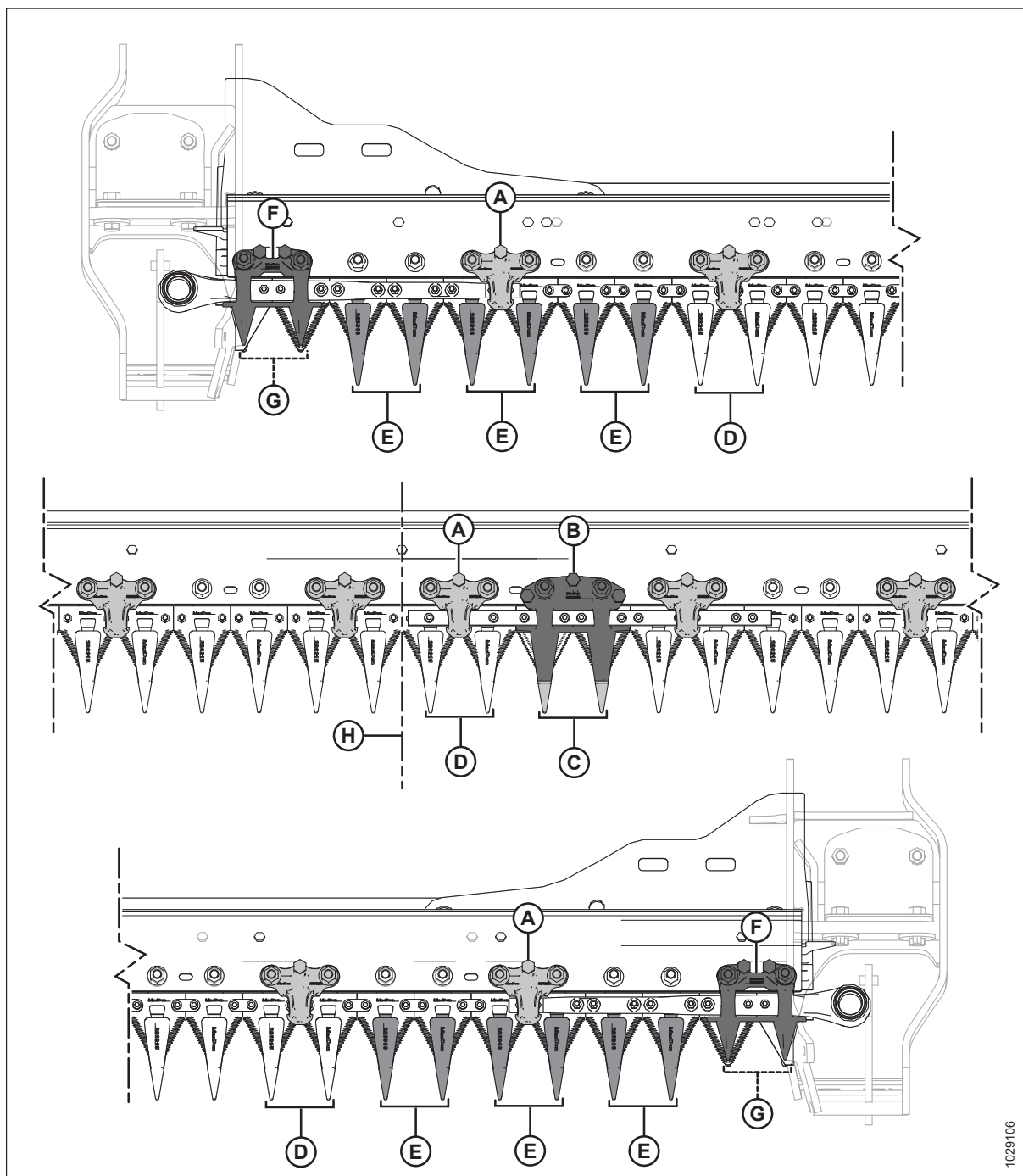
D – PlugFree™ hållare (MD #286331)

F – Kort knivledare (MD #286318)



Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD235

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för olika skärbord. Den här illustrationen visar spetsiga knivledare som monterats på skärbord med dubbel kniv.



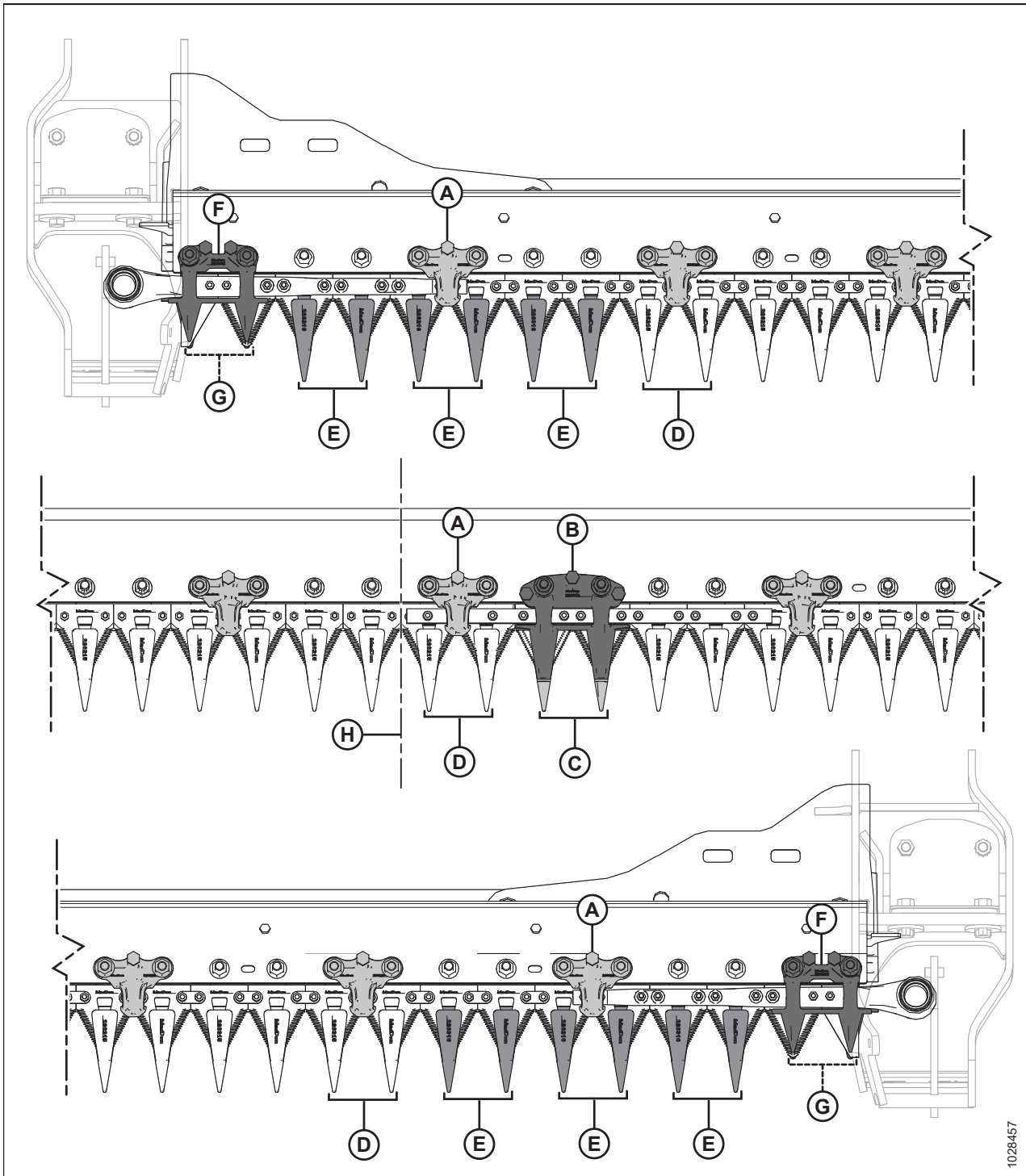
Figur 4.127: Placering av ledare och hållare för spetsiga knivar – FD235 Skärbord med dubbel kniv

- |  |  |
|--|--|
| A – Spetsig hållare (MD #286329) <sup>89</sup>               | B – Spetsig central hållare (MD #286332) |
| C – Ledare för spetsig central kniv (MD #286317)             | D – Ledare för spetsig kniv (MD #286315) |
| E – Ledare för spetsig ändkniv (utan slitstång) (MD #286316) | F – PlugFree™ hållare (MD #286331)       |
| G – PlugFree™ ledare (utan slitstång) (MD #286319)           | H – Skärbordets mitt                     |

89. Det ska alltid finnas en hållare på ledaren till höger om den centrala ledaren, oavsett konfiguration.

*Configuration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD240*

Knivledare hjälper till att rikta in knivstängens. Hållare håller sektionerna på knivstängens nedtryckta mot knivledarna för att säkerställa korrekt skärning.



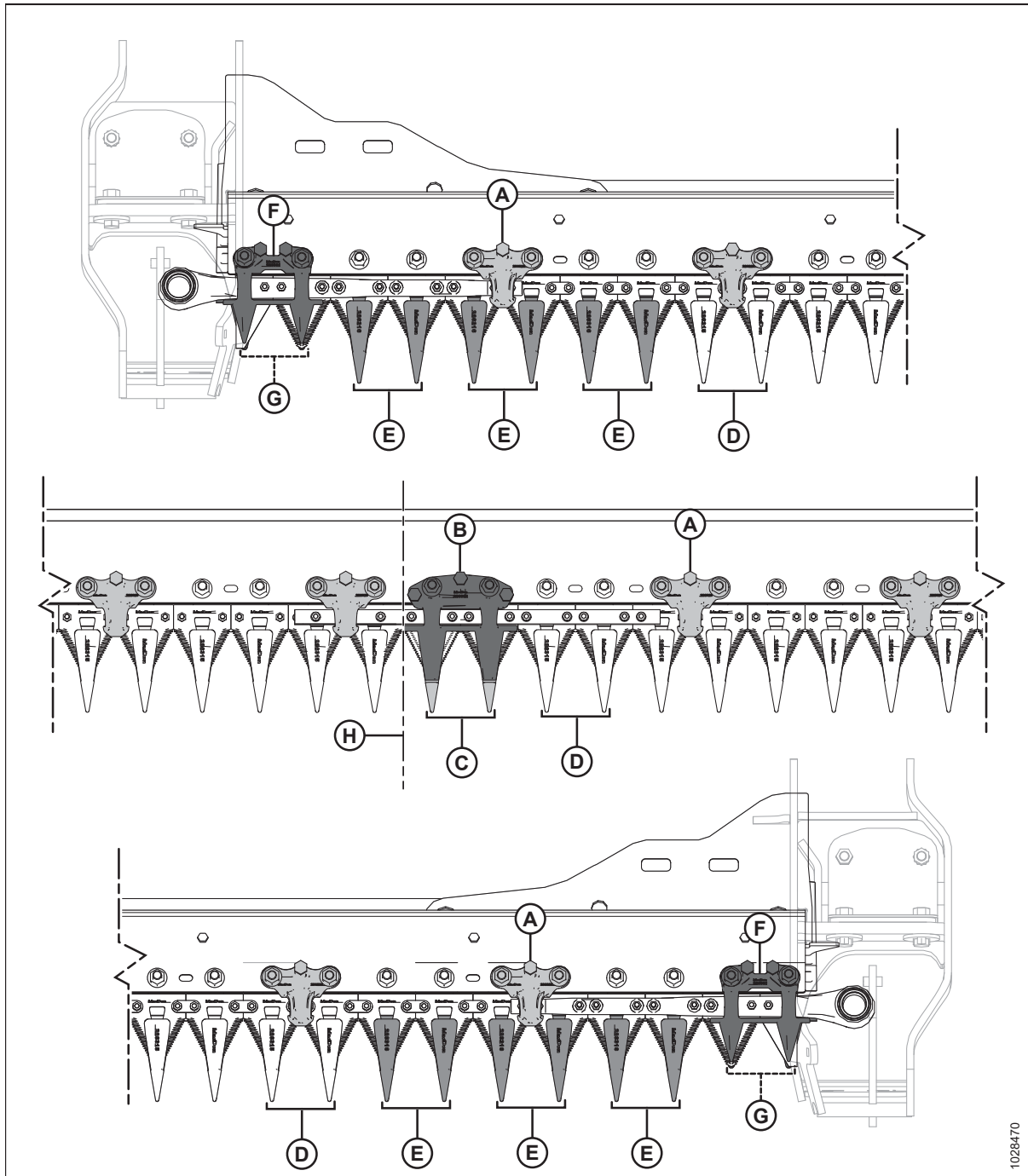
1028457

**Figur 4.128: Placering av ledare och hållare för spetsiga knivar – FD240 Skärbord med dubbel kniv**

- |  |  |
|--|--|
| A – Spetsig hållare (MD #286329)                             | B – Spetsig central hållare (MD #286332) |
| C – Ledare för spetsig central kniv (MD #286317)             | D – Ledare för spetsig kniv (MD #286315) |
| E – Ledare för spetsig ändkniv (utan slitstäng) (MD #286316) | F – Kort knivhållare (MD #286331)        |
| G – Kort knivledare (utan slitstäng) (MD #286319)            | H – Skärbordets mitt                     |

Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för skärbord med olika storlekar. Den här illustrationen visar spetsiga knivledare som monterats på skärbord med dubbel kniv.



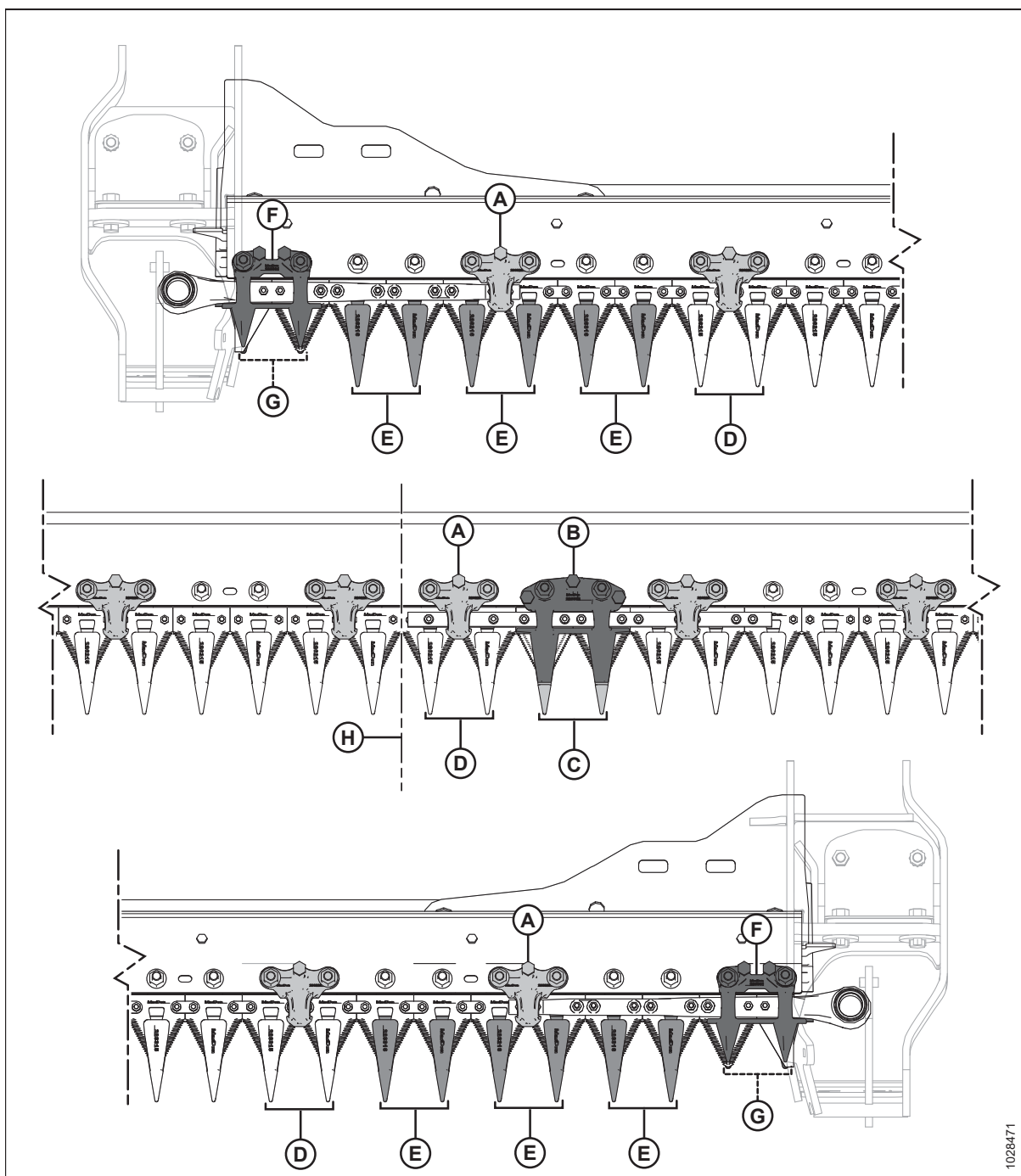
Figur 4.129: Placering av ledare och hållare för spetsiga knivar

- |  |  |
|--|--|
| A – Spetsig hållare (MD #286329) <sup>90</sup>               | B – Spetsig central hållare (MD #286332) |
| C – Ledare för spetsig central kniv (MD #286317)             | D – Ledare för spetsig kniv (MD #286315) |
| E – Ledare för spetsig ändkniv (utan slitstäng) (MD #286316) | F – PlugFree™ hållare (MD #286331)       |
| G – PlugFree™ ledare (utan slitstäng) (MD #286319)           | H – Skärbordets mitt                     |

90. Det ska alltid finnas en hållare på ledaren till höger om den centrala ledaren, oavsett konfiguration.

Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD245

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för skärbord med olika storlekar. Den här illustrationen visar spetsiga knivledare som monterats på skärbord med dubbel kniv.



Figur 4.130: Placering av ledare och hållare för spetsiga knivar – FD245 Skärbord med dubbel kniv

A – Spetsig hållare (MD #286329)<sup>91</sup>

C – Ledare för spetsig central kniv (MD #286317)

E – Ledare för spetsig ändkniv (utan slitstäng) (MD #286316)

G – PlugFree™ ledare (utan slitstäng) (MD #286319)

B – Spetsig central hållare (MD #286332)

D – Ledare för spetsig kniv (MD #286315)

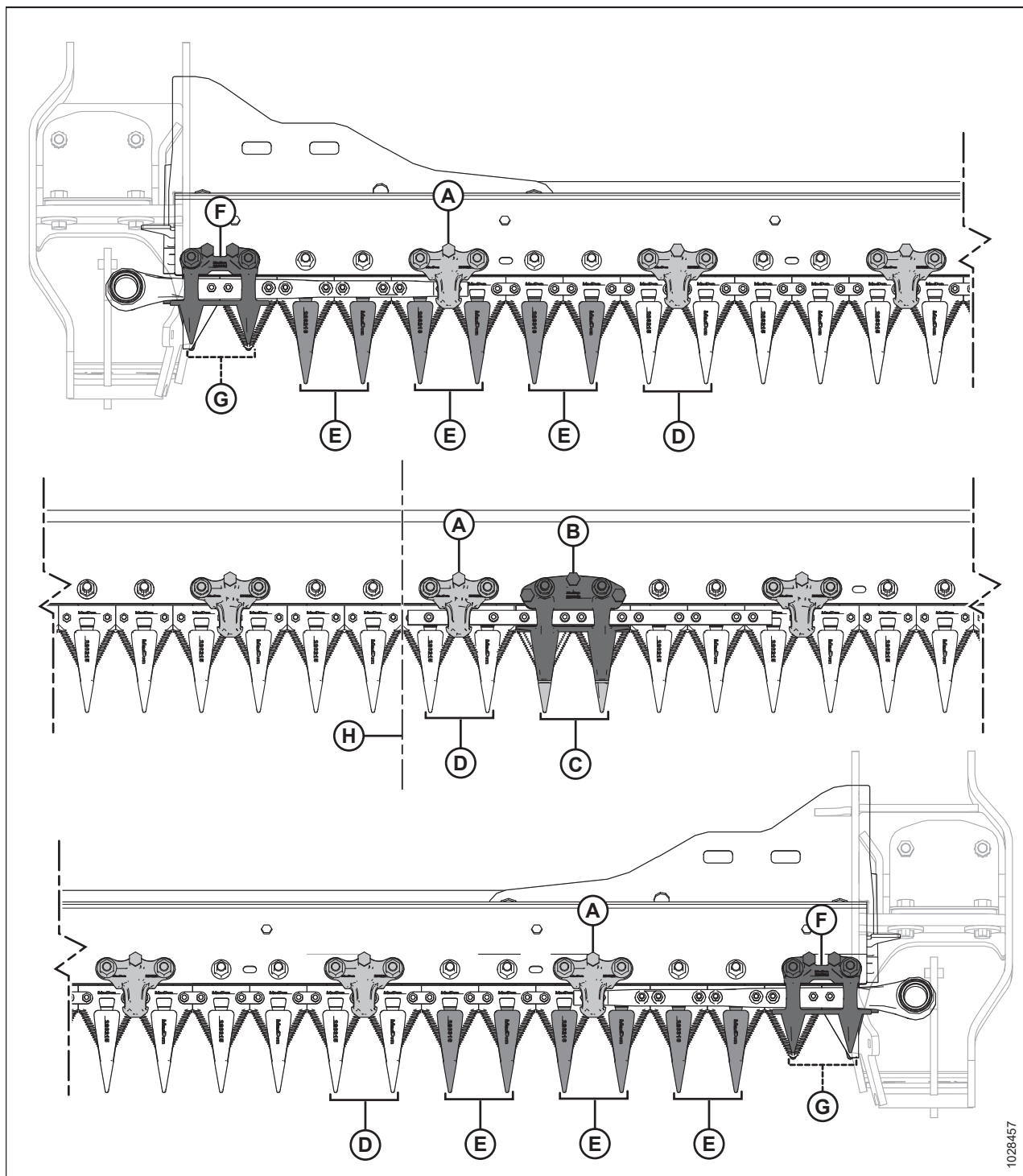
F – PlugFree™ hållare (MD #286331)

H – Skärbordets mitt

91. Det ska alltid finnas en hållare på ledaren till höger om den centrala ledaren, oavsett mönster.

*Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD250*

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för skärbord med olika storlekar. Den här illustrationen visar spetsiga knivledare som monterats på skärbord med dubbel kniv.



1028457

**Figur 4.131: Placering av ledare och hållare för spetsiga knivar – FD250 Skärbord med dubbel kniv**

- |   |  |
|---|--|
| A – Spetsig hållare (MD #286329)                    | B – Spetsig central hållare (MD #286332) |
| C – Ledare för spetsig central kniv (MD #286317)    | D – Ledare för spetsig kniv (MD #286315) |
| E – Spetsig ändledare (utan slitstång) (MD #286316) | F – Kort knivhållare (MD #286331)        |
| G – Kort knivledare (utan slitstång) (MD #286319)   | H – Skärbordets mitt                     |

### Justering av knivledare och ledarstång

Om en knivledare eller ledarstången är felriktad på grund av kontakt med en sten eller ett hinder, använd upprätningsverktyget för att korrigera riktningen.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

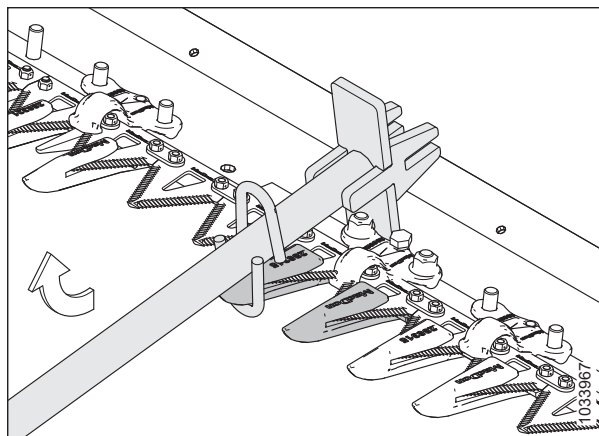
#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

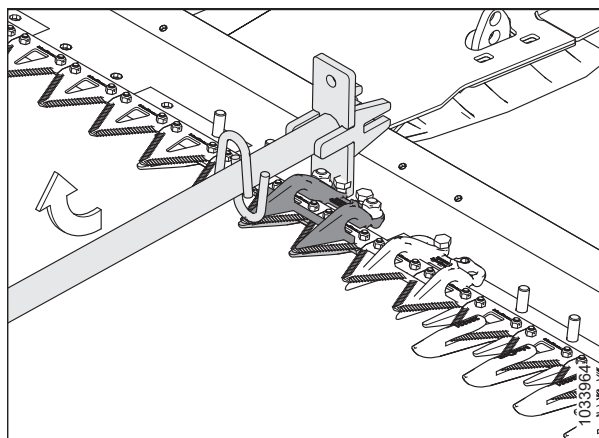
#### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39*.
4. För att justera ledarspetsarna uppåt, placera upprätningsverktyget enligt bilden och dra upp verktyget.



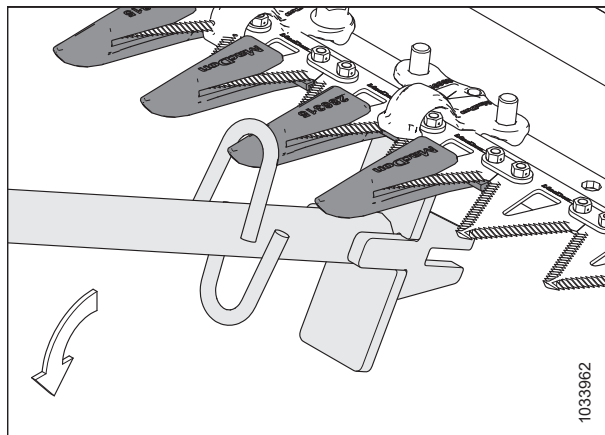
Figur 4.132: Uppåtriktad justering – spetsig ledare



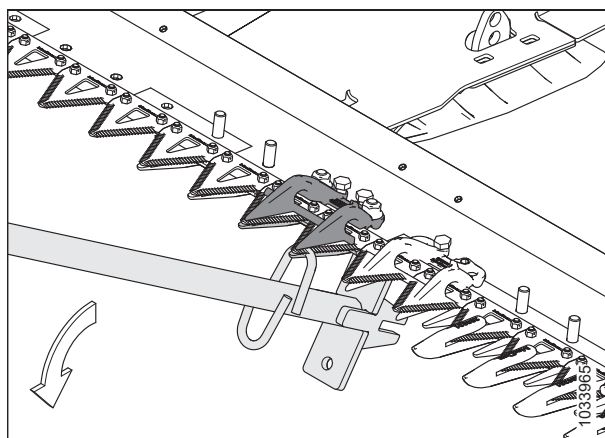
Figur 4.133: Uppåtriktad justering – kort knivledare

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. För att justera ledarspetsarna nedåt, placera upprätningsverktyget enligt bilden och tryck ned verktyget.

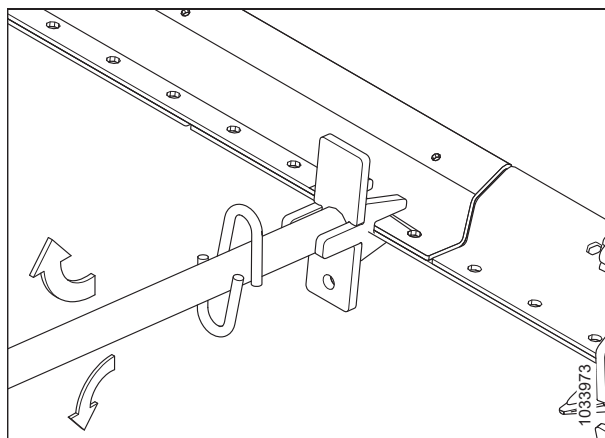


Figur 4.134: Nedåtriktad justering – spetsig ledare



Figur 4.135: Nedåtriktad justering – kort knivledare

6. För att justera ledarstängen, placera upprätningsverktyget enligt bilden, tryck sedan ned eller dra upp verktyget.



Figur 4.136: Justering av ledarstäng – inga ledare

### Byte av ledare för spetsiga knivar

Ledarna blir så småningom slöa och måste bytas ut. Detta förfarande gäller för byte av standardledare och specialledare (på drivsidan) närmast knivdrivmotorn.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

#### VIKTIGT:

När du byter ut de spetsiga knivledarna, se till att nedhållningssekvensen är korrekt för din skärbordstyp och bredd. Mer information finns på [4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare, sida 604](#).

#### OBS!:

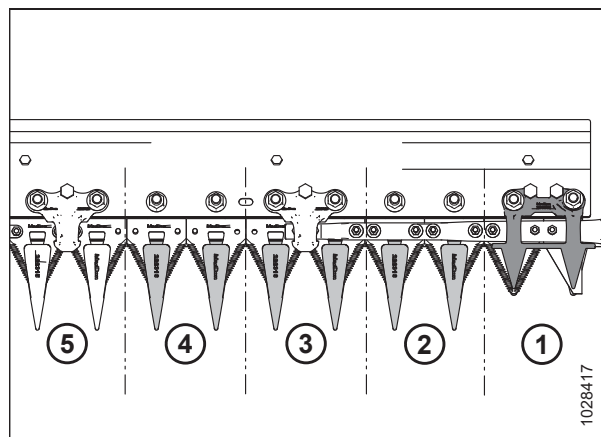
En fyrpunktsledarsats kan användas för att ersätta knivledarna. Fyrpunktsledaren är idealisk för användning i steniga förhållanden, eller för skörd av splitterbenägna grödor som linser. För mer information, se skärbordets reservdelskatalog.

#### VIKTIGT:

**Skärbord med enkel eller dubbla knivar:** På båda ändarna av skärbordet, position 1 (utvändigt skydd) finns en kort knivledare. På skärbordets drivside(-or) är positionerna 2, 3 och 4 spetsiga knivskydd (utan slitstänger). Från och med position 5 är de återstående ledarna spetsiga knivledare. Se till att lämpliga ersättningsledare installeras på dessa platser.

#### VIKTIGT:

**Skärbord med dubbel kniv:** En spetsig knivledare är installerad där de två knivarna överlappar varandra. Den spetsiga centrala knivledaren har ett något annorlunda bytesförfarande. För instruktioner, se [Byte av spetsig central knivledare – Skärbord med dubbel kniv, sida 618](#).



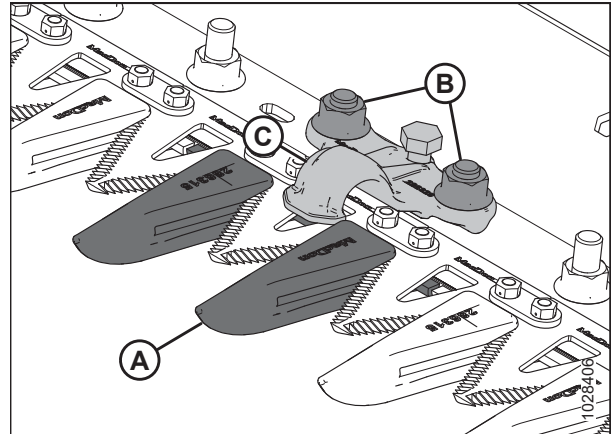
Figur 4.137: Spetsiga knivledare på drivsidan

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)



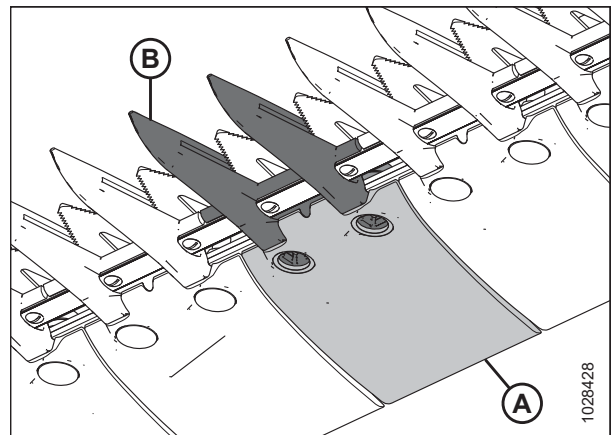
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Vrid svänghjulet som sitter på knivdrivlådan för att justera knivarnas position tills knivsektionerna är placerade mitt emellan ledarna.
7. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*
8. Ta bort de två muttrarna och bultarna (B) som håller fast den spetsiga knivledaren (A) och hållaren (C) (om tillämpligt) på knivbalken.
9. Ta bort den spetsiga knivledaren (A), hållaren (C) och slitplattan i plast. Kassera den spetsiga knivledaren.



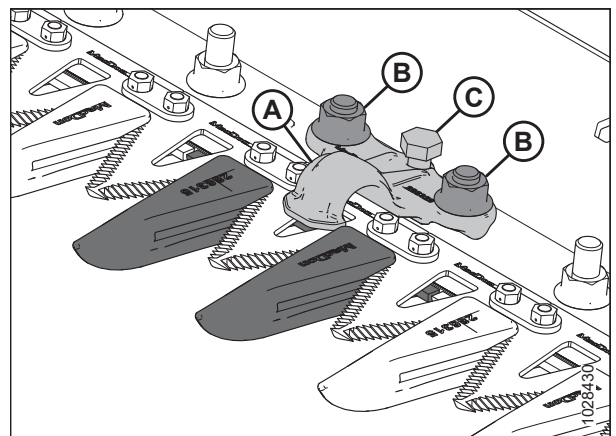
Figur 4.138: Spetsiga knivledare

10. Placera slitplattan i plast (A) och den spetsiga knivledaren (B) under knivbalken.



Figur 4.139: Spetsig knivledare och slitplatta

11. Placera hållaren (A) (om tillämpligt) och lossa sedan justeringsbulten (C) så att den inte sticker ut från hållarens undersida.
12. Säkra den spetsiga knivledaren, slitplattan och hållaren (om tillämpligt) med två bultar och muttrar (B). Dra åt muttrarna med 85 Nm (63 lbf-ft).
13. Om det finns en hållare på denna plats, se *Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617*.



Figur 4.140: Spetsiga knivledare

### Kontroll av hållare – Spetsiga knivledare

De spetsiga knivledarnas hållare förhindrar att knivsektionerna på knivbalken lyfter från ledarna, samtidigt som kniven fortfarande kan glida. Inspektera hållarna för att säkerställa att det finns tillräckligt med utrymme mellan hållarna och knivsektionerna.

Detta förfarande gäller för standardiserade hållare. För att kontrollera den centrala hållaren på skärbord med dubbel kniv, se [Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 620](#).

#### OBS!:

Rikta in ledarna innan du justerar hållaren. För instruktioner, se [Justering av knivledare och ledarstång, sida 612](#).

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

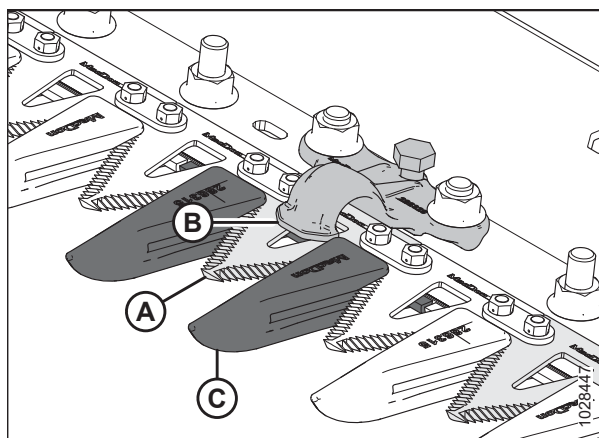
#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39](#).
4. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)
5. Roter svänghjulet som är fäst vid knivdrivlådan för att placera knivsektionen (A) under hållaren (B) och mellan ledaren (C).
6. Tryck ned knivsektionen (A) med en kraft på ca 44 N (10 lbf), och använd ett bladmått för att mäta avståndet mellan hållaren (B) och knivsektionen. Se till att avståndet är 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 in.).
7. Om justering är nödvändig, se [Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617](#).
8. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#)



Figur 4.141: Hållare till spetsig ledare

### Justera av hållare – Spetsiga knivledare

Om en spetsig eller fyrpunkts knivledarhållare håller fast kniven, justera hållaren.

Detta förfarande gäller för standardhållare. För att justera den centrala hållaren på skärbord med dubbel kniv, se *Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 621*.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### VARNING

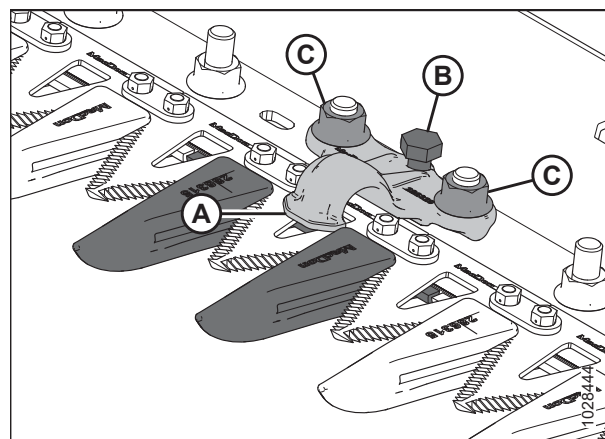
Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Rikta in ledarna. För instruktioner, se *Justering av knivledare och ledarstång, sida 612*.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Justera säkerhetsavståndet för hållaren enligt följande:
  - För att sänka den främre delen av hållaren (A) och minska avståndet, vrid justerskruven (B) medurs.
  - För att höja den främre delen av hållaren (A) och öka avståndet, vrid justerskruven (B) moturs.

#### OBS!:

För större justeringar kan det vara nödvändigt att lossa muttrarna (C) innan du vrider på justerskruven (B). Efter justeringen ska muttrarna dras åt med 85 Nm (63 lbf-ft).

6. Kontrollera hållarens spelrum. För instruktioner, se *Kontroll av hållare – Spetsiga knivledare, sida 616*.



Figur 4.142: Spetsig hållare

7. Kör motorn på låg tomgång och lyssna efter ljud som orsakas av otillräckligt spelrum. Upprepa steg 5, sida 617 till steg 6, sida 617 vid behov.

#### VIKTIGT:

Ett otillräckligt säkerhetsavstånd gör att kniven och ledarna överhettas.

### Byte av spetsig central knivledare – Skärbord med dubbel kniv

Den centrala ledaren på ett skärbord med dubbel kniv (där de två knivarna överlappar varandra) kräver ett annat bytesförfarande än för en spetsig knivledare.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

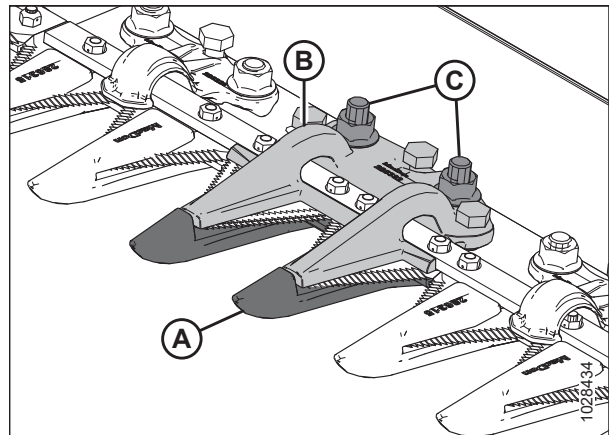
#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

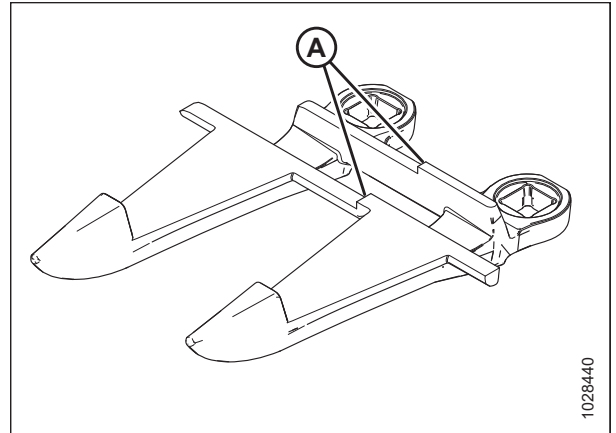
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Ta bort de två muttrarna och bultarna (C) som håller fast ledaren (A) och hållaren (B) på knivbalken.
6. Ta bort ledaren (A), slitplattan i plast och hållaren (B).



Figur 4.143: Spetsig central knivledare

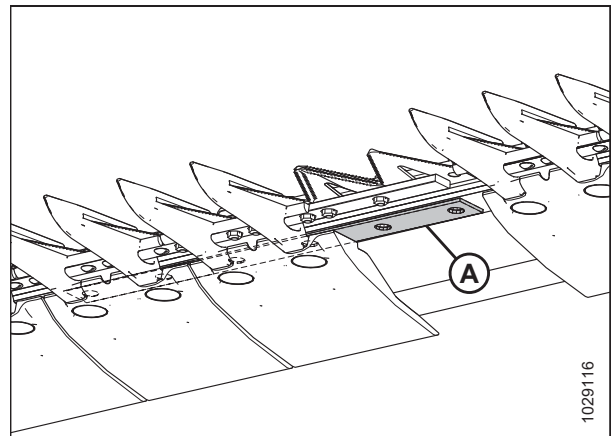
### VIKTIGT:

Se till att ersättningsledaren är den korrekta ledaren med förskjutna skärytor (A).



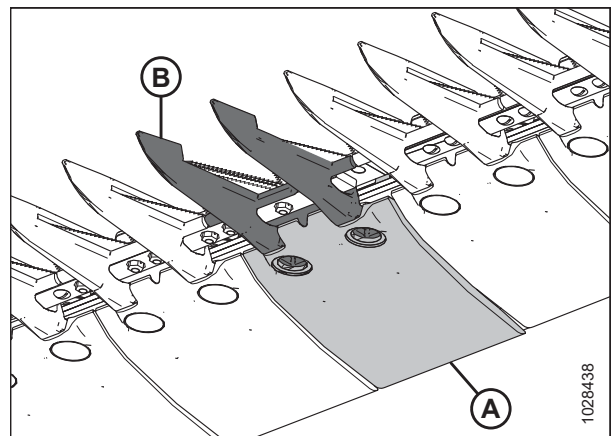
Figur 4.144: Spetsig central knivledare

7. Innan den nya spetsiga knivledaren monteras, se till att överlappande mellanlägg (A) finns under knivbalken och att den tjocka änden av mellanlägget är placerad under knivledaren.



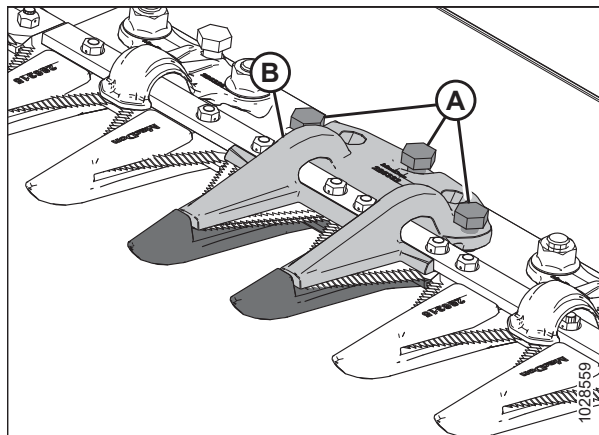
Figur 4.145: Knivbalk

8. Placera slitplattan i plast (A) och den nya ledaren (B) under knivbalken.



Figur 4.146: Spetsig central knivledare och slitplatta

9. Montera de tre justeringsbultarna (A) så att de sticker ut 4 mm (5/32 in.) från undersidan av den spetsiga centrala hållaren (B).
10. Placera den centrala hållaren (B) på knivbalken.



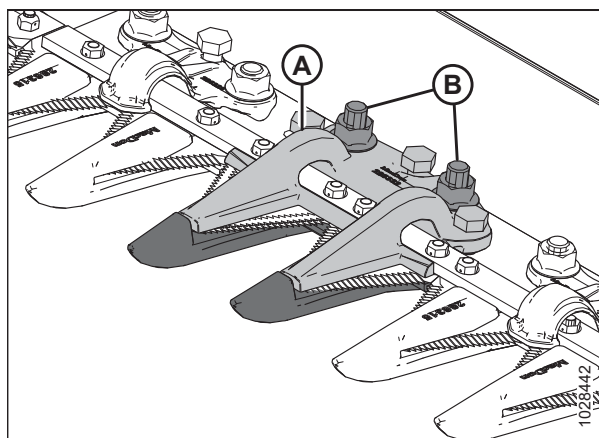
Figur 4.147: Spetsig central knivledare

11. Säkra den spetsiga centrala hållaren (A) med två bultar och muttrar (B), men dra **INTE** åt dessa vid denna tidpunkt.

**VIKTIGT:**

Hållaren (A) måste rymma två överlappande knivar vid den centrala ledarens placering. Se till att lämplig ersättningsledare installeras på denna plats.

12. Justera hållaren tills spelrummet är acceptabelt.
  - För justeringsinstruktioner, se *Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 621*.
  - Specifikationer för avstånd finns i kapitel *Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 620*.



Figur 4.148: Spetsig central knivledare

13. Dra åt muttrarna (B) 85 Nm (63 lbf-ft).

*Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare*

Den spetsiga knivledarens hållare förhindrar att knivsektionen på knivbalken lyfter från ledaren samtidigt som kniven fortfarande kan glida. Inspektera den centrala hållaren för att säkerställa att det finns tillräckligt med utrymme mellan hållaren och den centrala knivsektionen.

**! FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

**! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

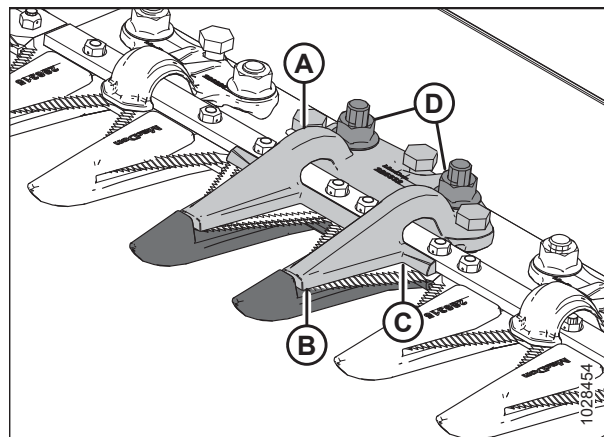
**! VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

**! VARNING**

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
4. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se *Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42*
5. Vrid svänghjulet som sitter på knivdrivlådan för att positionera knivarna helt invändigt tills knivsektionerna är placerade under hållaren (A). Upprepa detta steg för att flytta den andra kniven.
6. Tryck ned knivsektionen med en kraft på ca 44 N (10 lbf), och använd ett bladmått för att mäta avståndet mellan hållaren (A) och knivsektionen. Säkerställ att spelrummet är enligt följande:
  - Vid spetsen (B) av hållaren: 0,1–0,5 mm (0.004–0.020 in.)
  - Baktill (C) på hållaren: 0,1–1,0 mm (0.004–0.040 in.)
7. Om justering krävs, se *Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 621*.
8. Efter åtdragning av muttrarna (D), kontrollera spelrummet igen och justera vid behov.
9. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*



Figur 4.149: Spetsig central hållare

*Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare*

Om en spetsig central knivledarhållare håller fast kniven, justera den.

**! FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

**! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**! VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

**! VARNING**

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).

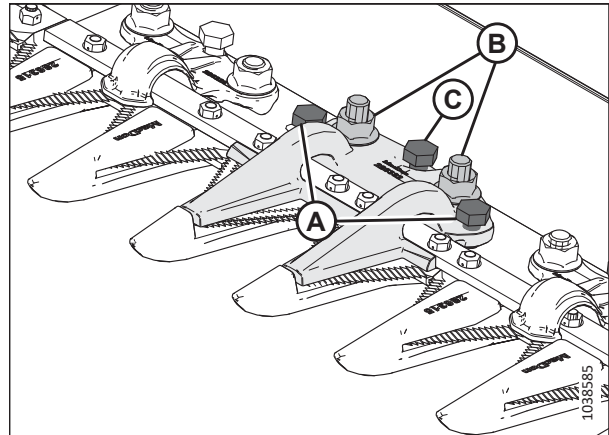
4. Lossa monteringsutrustningen (B).

5. Justera säkerhetsavståndet för hållaren enligt följande:

- För att öka spelrummet, vrid justerbultarna (A) medurs (dra åt bultarna).
- För att minska spelrummet, vrid justerbultarna (A) moturs (lossa bultarna).

6. För att justera spelrummet endast vid hållarens spets, använd justeringsbult (C) enligt följande:

- För att öka spelrummet, vrid justerbultarna (C) motsols (lossa bultarna).
- För att minska spelrummet, vrid justerbultarna (C) medurs (dra åt bultarna).



Figur 4.150: Spetsig central hållare

7. Dra åt muttrarna (B) till 85 Nm (63 lbf-ft).

8. Kör motorn på låg tomgång och lyssna efter ljud som orsakas av otillräckligt spelrum.

### VIKTIGT:

Ett otillräckligt säkerhetsavstånd gör att kniven och ledarna överhettas.

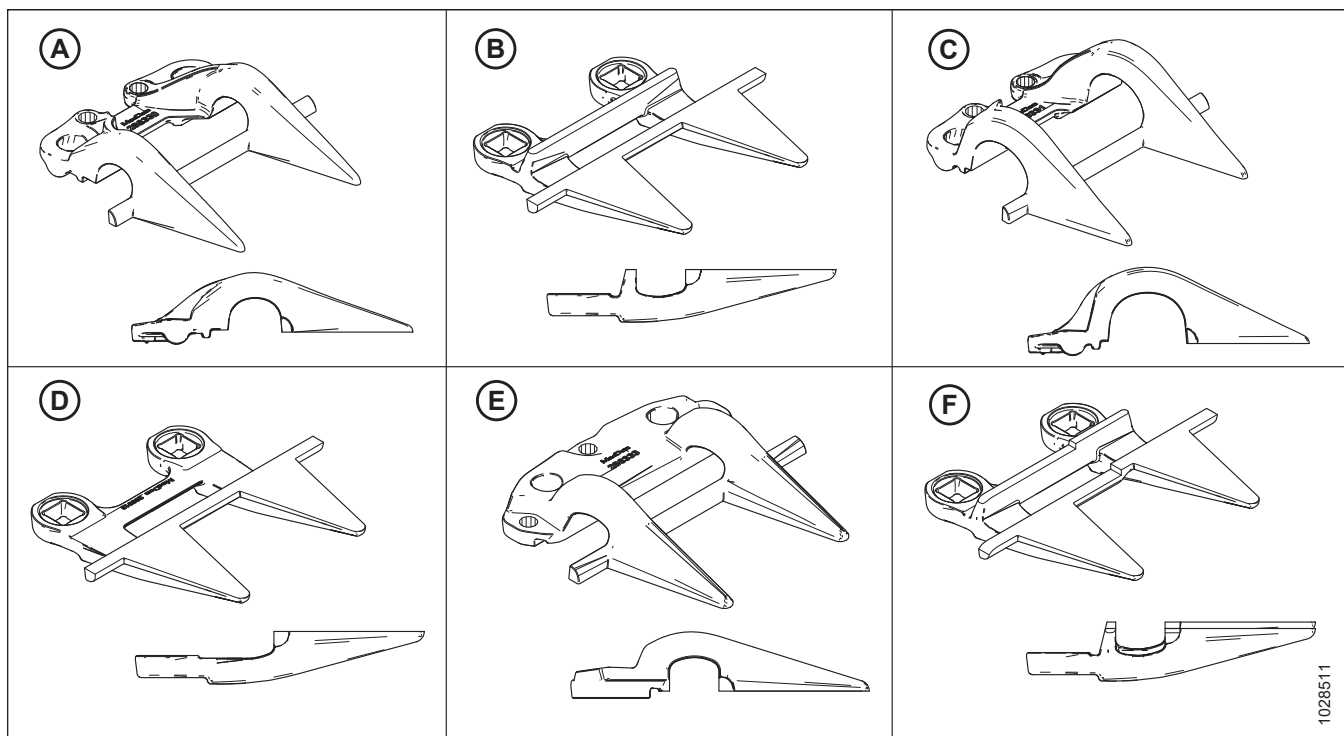
9. Kontrollera den centrala ledarens spelrum. Mer information finns på [Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 620](#).



### 4.8.8 Korta knivledare och hållare

Korta knivledare minskar risken för att kniven fastnar i våta eller leriga förhållanden och i tuffa grödor som gräs och raps.

Följande knivledare och hållare används i konfigurationer med korta knivledare:



**Figur 4.151: Typer av ledare och hållare som används i konfigurationer för korta knivledare**

A – PlugFree™ hållare (MD #286330)

C – PlugFree™ ändhållare (MD #286331)<sup>92</sup>

E – PlugFree™ ändhållare (MD #286333)<sup>94</sup>

B – PlugFree™ knivledare (MD #286318)

D – PlugFree™ ändknivledare (utan slitstång) (MD #286319)<sup>93</sup>

F – PlugFree™ central knivledare (MD #286320)<sup>94</sup>

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för olika skärbord. När du byter ut korta knivledare och hållare, se till att du använder rätt bytesseskvens för ditt skärbord. Följande lista guidar dig till de olika ledarkonfigurationerna:

- [Konfiguration av kort knivledare på skärbord med enkel kniv, sida 624](#)
- [Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – Alla storlekar utom D241, sida 625](#)
- [Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241, sida 626](#)

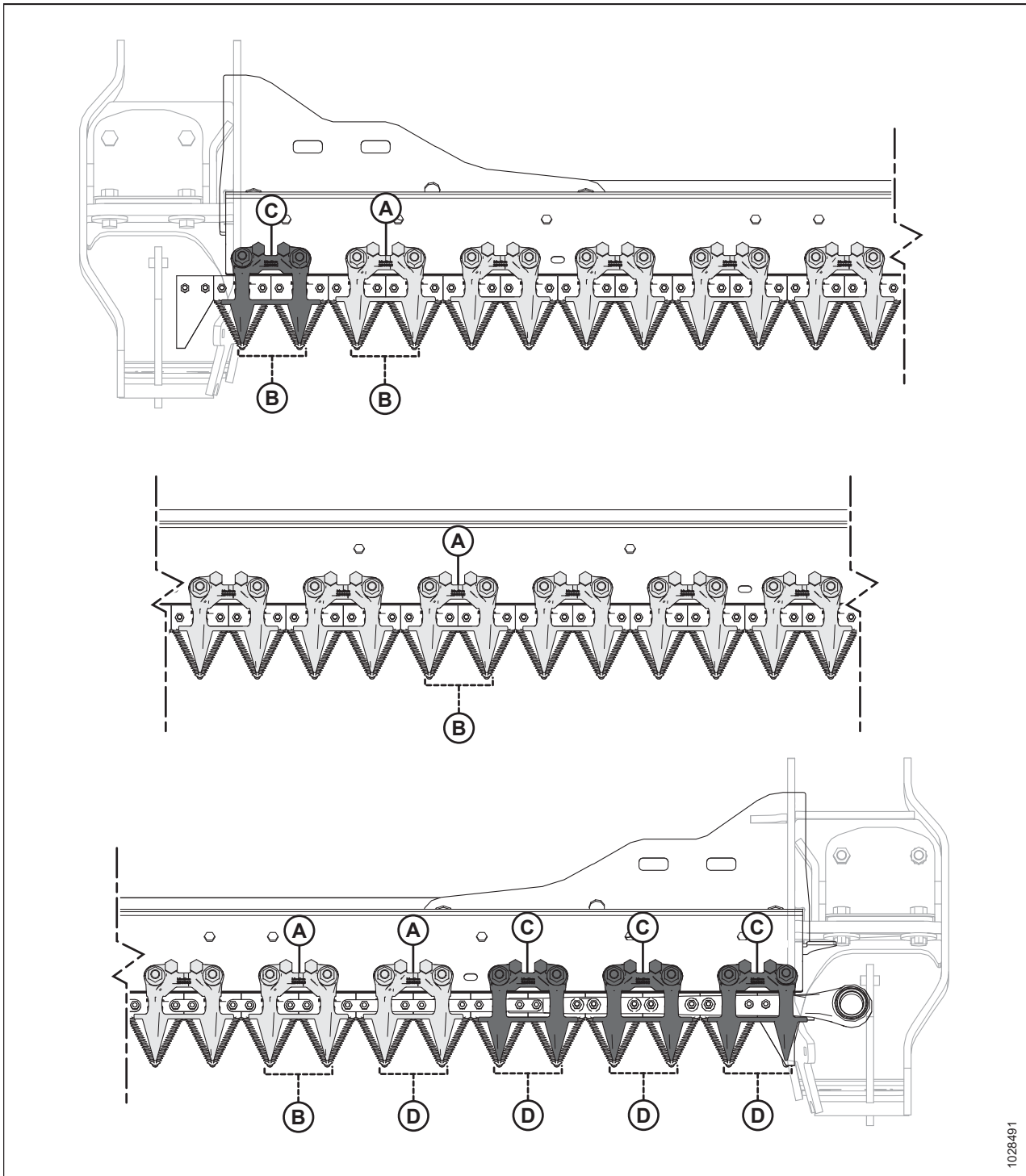
92. Installeras i position 1–3 på drivsidan(-orna), installeras i position 1 i höger ände av skärbord med enkel kniv.

93. Monteras i position 1–4 på drivsidan(-orna). Skärbord med enkel kniv använder en standardledare i höger ände av skärbordet.

94. Endast för skärbord med dubbla knivar.

*Konfiguration av kort knivledare på skärbord med enkel kniv*

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för skärbord av olika storlekar. Den här illustrationen visar korta knivledare som monterats på skärbord med enkel kniv.



1028491

**Figur 4.152: Placering av kort knivledare och hållare – Skärbord med enkel kniv**

A – PlugFree™ hållare (MD #286331)

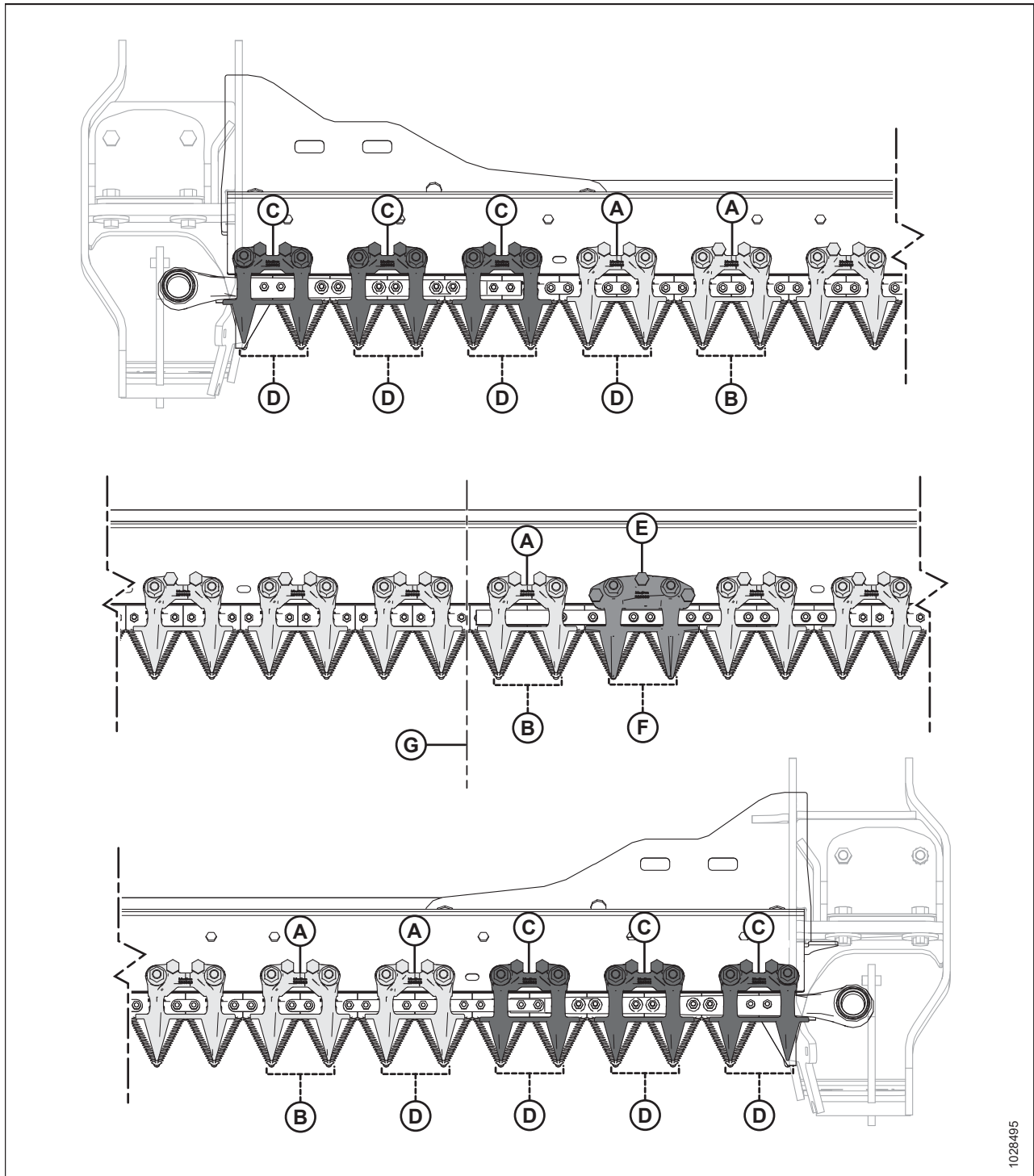
B – PlugFree™ ledare (MD #286318)

C – PlugFree™ ändhållare (x4) (MD #286331)

D – PlugFree™ ändknivledare (utan slitstång) (x5) (MD #286319)

*Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – Alla storlekar utom D241*

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för skärbord av olika storlekar. Den här illustrationen visar korta knivledare som monterats på skärbord dubbel kniv.



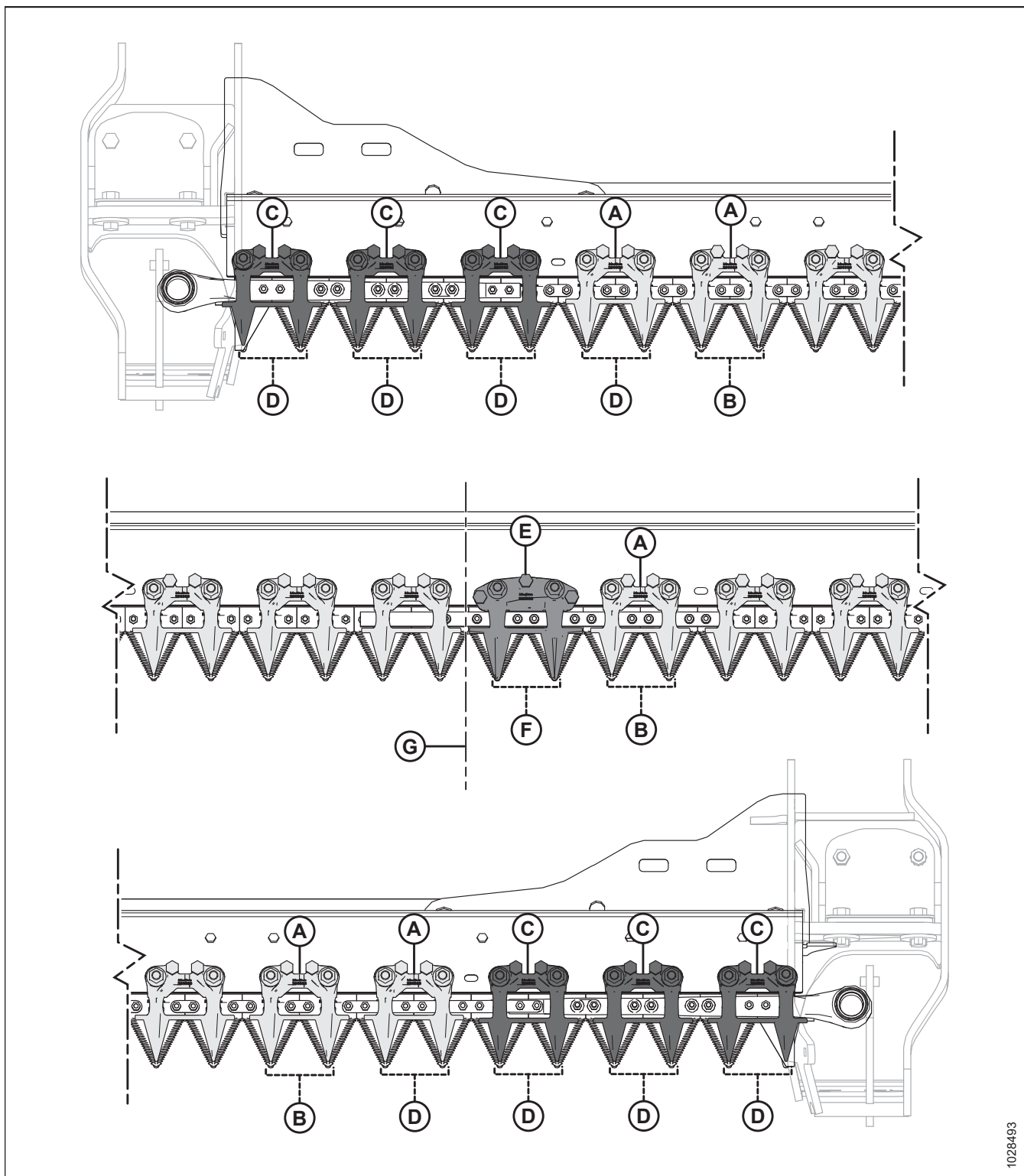
1028495

**Figur 4.153: Placering av kort knivledare och hållare – Skärbord med dubbel kniv**

- |  |  |
|--|--|
| A – PlugFree™ hållare (MD #286331)         | B – PlugFree™ ledare (MD #286318)                              |
| C – PlugFree™ ändhållare (x6) (MD #286331) | D – PlugFree™ ändknivledare (utan slitstång) (x8) (MD #286319) |
| E – PlugFree™ ändhållare (MD #286333)      | F – PlugFree™ central knivledare (MD #286320)                  |
| G – Skärbordets mitt                       |  |

*Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241*

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för skärbord av olika storlekar. Den här illustrationen visar korta knivledare som monterats på skärbord dubbel kniv.



1028493

**Figur 4.154: Placering av kort knivledare och hållare**

- A – PlugFree™ hållare (MD #286331)
- C – PlugFree™ ändhållare (x6) (MD #286331)
- E – PlugFree™ ändhållare (MD #286333)
- G – Skärbordets mitt

- B – PlugFree™ ledare (MD #286318)
- D – PlugFree™ ändknivledare (utan slitstång) (x8) (MD #286319)
- F – PlugFree™ central knivledare (MD #286320)

### Byte av korta knivledare eller ändknivledare

Korta knivledare och ändknivledare som installeras på fabriken minskar risken för att kniven fastnar i våta eller leriga förhållanden eller tuffa grödor som gräs och raps.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### VARNING

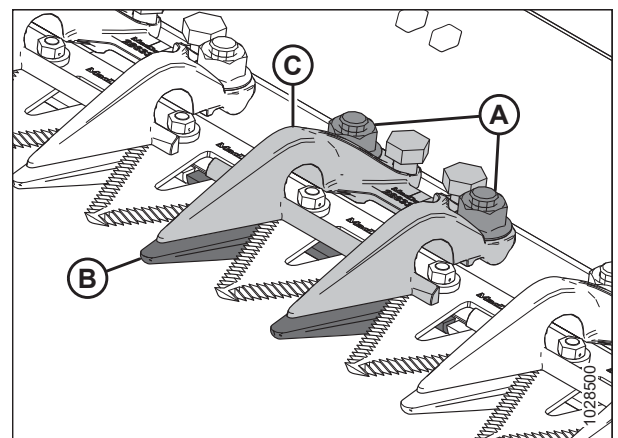
Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

#### VIKTIGT:

Den centrala knivledaren för ett skärbord med dubbel kniv har ett något annorlunda bytesförfarande. För instruktioner, se [Byte av central knivledare – Skärbord med dubbel kniv, sida 631](#).

Gör så här för att byta ut en kort knivledare eller en ändknivledare:

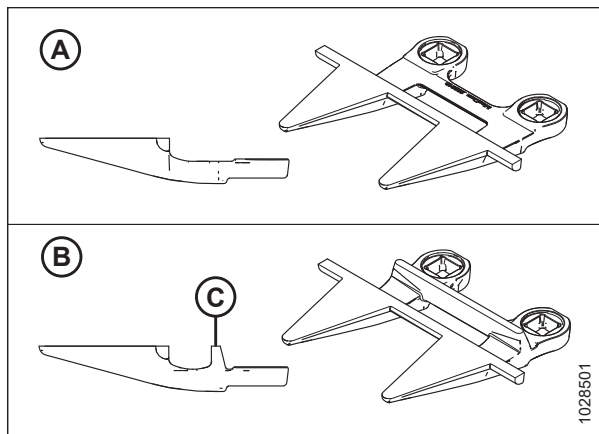
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Ta bort muttrarna och bultarna (A) som håller fast den korta knivledaren (B) och hållaren (C) på knivbalken.
6. Ta bort den korta knivledaren (B), hållaren (C) och slitplattan i plast.



Figur 4.155: Korta knivledare

**VIKTIGT:**

Ändknivledarna är de fyra första knivledarna (A) på drivsidorna av skärbordet och de har **INTE** slitstänger. Montera de korrekta ersättningsknivledarna på dessa ställen.

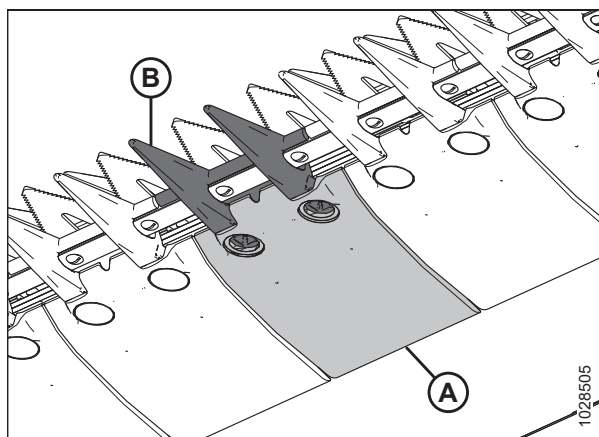


**Figur 4.156: Ändknivledare och korta knivledare**

A – Plug Free™ ändknivledare (MD #286319)

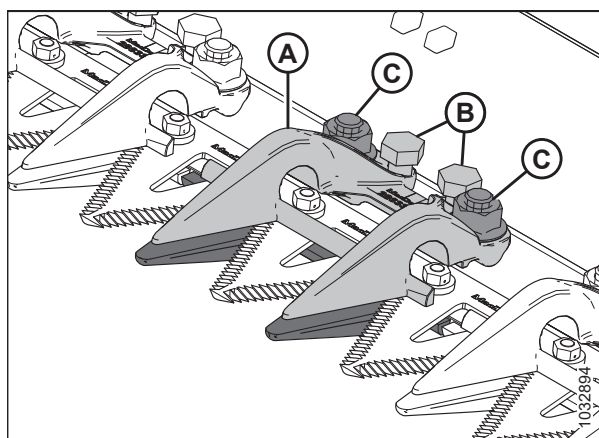
B – Plug Free™ ledare (med slitstäng [C]) (MD #286318)

7. Placera slitplattan i plast (A) och den korta ersättningsknivledaren (B) under knivbalken.



**Figur 4.157: Kort knivledare och slitplatta**

8. Placera hållaren (A) och lossa justeringsbultarna (B) så att de inte sticker ut under hållaren.
9. Säkra den korta knivledaren, slitplattan och hållaren med bultarna och muttrarna (C). Dra **INTE** åt muttrarna.
10. Justera hållaren tills spelrummet är acceptabelt.
  - För justeringsinstruktioner, se [Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630](#).
  - Specifikationer för avstånd finns i kapitel [Kontroll av hållare – Korta knivledare, sida 629](#).
11. Dra åt muttrarna (C) till 85 Nm (63 lbf-ft).



**Figur 4.158: Kort knivledare**

12. Kontrollera spelrummet.

- Om avståndet är acceptabelt är installationen av hållaren slutförd.
- Om avståndet är oacceptabelt, upprepa steg *10, sida 628* till steg *12, sida 629*.

13. Koppla bort haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Urkoppling av haspelns säkerhetsstöttor, sida 40*.

### *Kontroll av hållare – Korta knivledare*

De korta knivledarnas hållare förhindrar att knivsektionerna på knivbalken lyfter från ledarna samtidigt som kniven fortfarande kan glida. Inspektera hållarna för att säkerställa att det finns ett tillräckligt utrymme mellan hållarna och knivsektionerna.

För att kontrollera den centrala hållaren på skärbord med dubbel kniv, se *Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Kort knivledare, sida 633*.

### **FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

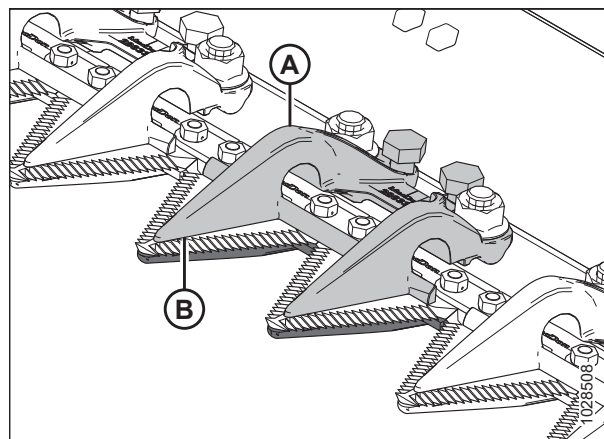
### **VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

### **VARNING**

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
4. Vrid svänghjulet som sitter på knivdrivlådan för att positionera knivarna invändigt tills knivsektionerna är placerade under hållaren (A).
5. Tryck ned knivsektionen med en kraft på ca 44 N (10 lbf), och använd ett bladmått för att mäta avståndet mellan spetsen på hållaren (A) och knivsektionen. Se till att spelrummet är 0,1–0,5 mm (0,004–0,020 in.).
6. Om justering krävs, se *Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630*.



Figur 4.159: Korta knivledare

### Justering av hållare – Korta knivledare

Om en kort knivledarhållare håller fast kniven, justera hållaren.

För att justera den centrala hållaren på skärbord med dubbel kniv, se *Justering av central hållare – Korta knivledare, sida 634*.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

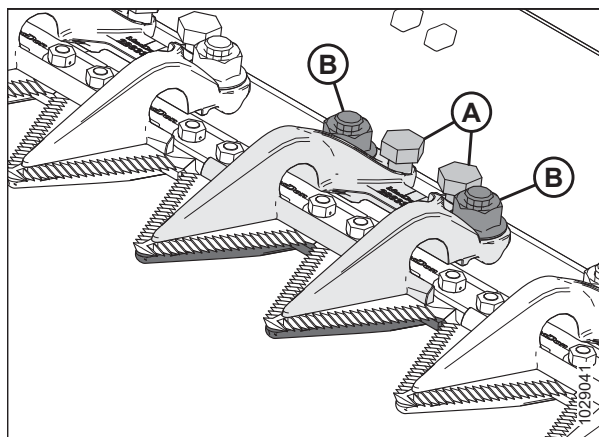
#### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39*.
4. Justera säkerhetsavståndet för hållaren enligt följande:
  - För att minska spelrummet, vrid justerbultarna (A) medurs.
  - För att öka spelrummet, vrid justerbultarna (A) moturs.

#### OBSI:

För större justeringar, lossa muttrarna (B) innan du vrider på justerskruven (A). Efter justeringen ska muttrarna dras åt med 85 Nm (63 lbf-ft).



Figur 4.160: Hållare för korta knivledare

5. Kör skärbordet på låg tomgång och lyssna efter ljud som orsakas av otillräckligt spelrum. Justera skärbordet efter behov.

#### VIKTIGT:

Ett otillräckligt säkerhetsavstånd gör att kniven och ledarna överhettas.

6. Koppla bort haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Urkoppling av haspeln säkerhetsstöttor, sida 40*.



### Byte av central knivledare – Skärbord med dubbel kniv

Den förskjutna ledaren i mitten av ett skärbord med dubbel kniv (där de två knivarna överlappar varandra) kräver ett annat bytesförfarande än för en standardledare.

#### **FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

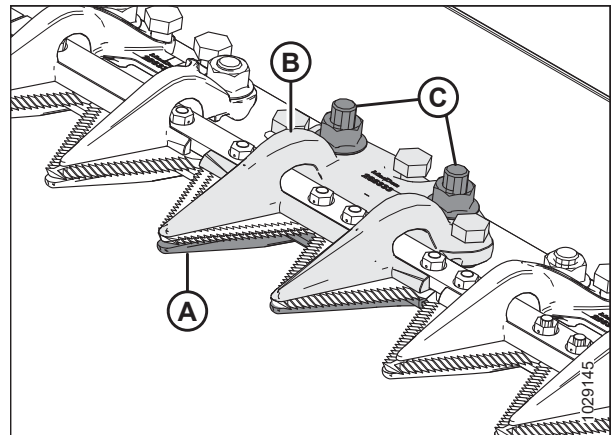
#### **VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### **VARNING**

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Ta bort de två muttrarna och bultarna (C) som håller fast knivledaren (A) och hållaren (B) på knivbalken.
6. Ta kniven bort den centrala knivledaren (A), slitplattan i plast och hållaren (B).

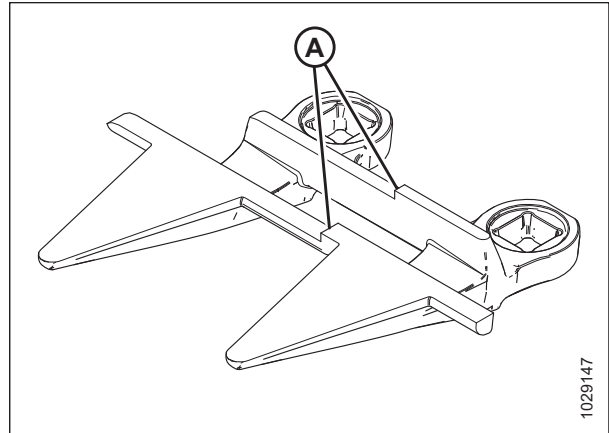


Figur 4.161: Central knivledare

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

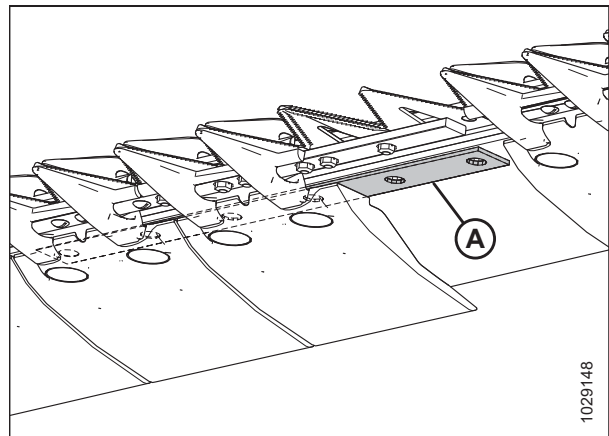
### VIKTIGT:

Se till att den centrala ersättningsknivledaren är den korrekta ledaren med förskjutna skärytor (A).



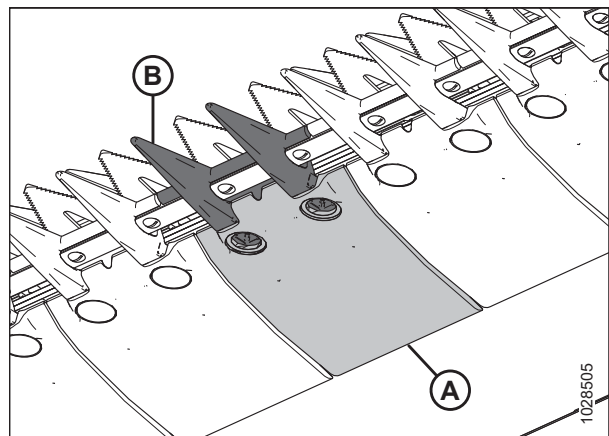
Figur 4.162: Central knivledare

7. Innan den nya centrala knivledaren monteras, se till att överlappande mellanlägg (A) finns under knivbalken och att den tjocka änden av mellanlägget är placerad under den centrala knivledaren.



Figur 4.163: Knivbalk

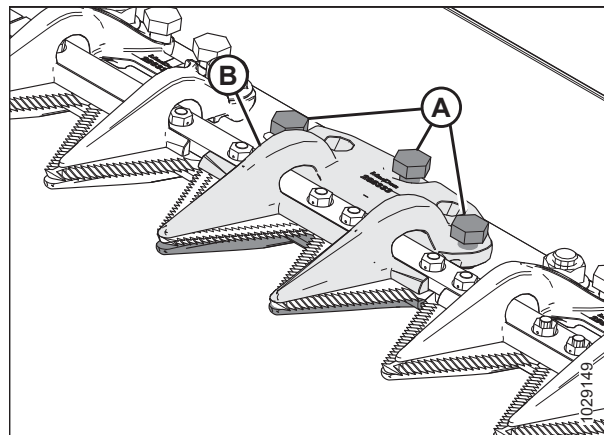
8. Placera slitplattan i plast (A) och den nya centrala knivledaren (B) under knivbalken.



Figur 4.164: Central knivledare och slitplatta

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Gänga tre justeringsbultar (A) så att de sticker ut 4 mm (5/32 in.) från undersidan av den centrala hållaren (B).
- Placera den centrala hållaren (B) på knivbalken.



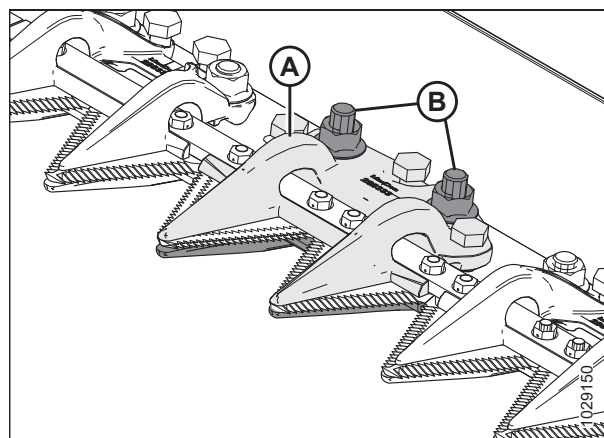
Figur 4.165: Central knivledare

- Säkra den centrala hållaren (A) med två bultar och muttrar (B), men dra **INTE** åt muttrarna vid denna tidpunkt.

### VIKTIGT:

Hållaren (A) måste rymma två överlappande knivar vid den centrala knivledarens placering. Montera den korrekta centrala ersättningsknivledaren på denna plats.

- Justera hållaren tills spelrummet är acceptabelt.
  - För justeringsinstruktioner, se [Justering av central hållare – Korta knivledare, sida 634](#).
  - Specifikationer för avstånd finns i kapitel [Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Kort knivledare, sida 633](#).



Figur 4.166: Central knivledare

- Dra åt muttrarna (B) till 85 Nm (63 lbf-ft).

### Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Kort knivledare

Den korta centrala knivledarens hållare förhindrar att de centrala knivsektionerna på knivbalken lyfter från ledaren samtidigt som kniven fortfarande kan glida. Inspektera den centrala hållaren för att säkerställa att det finns tillräckligt med utrymme mellan hållaren och de centrala knivsektionerna.

### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

### VARNING

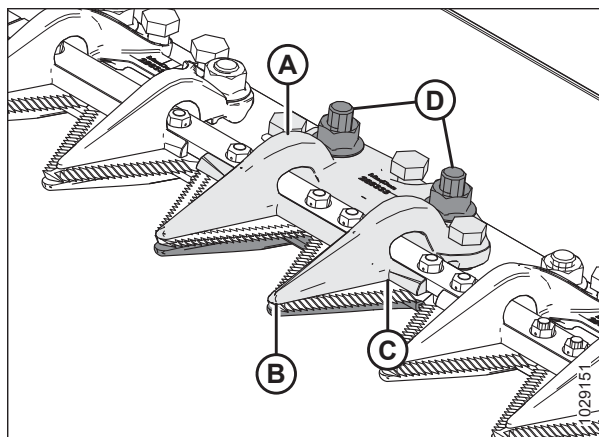
För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
4. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se *Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42*
5. Vrid svänghjulet som sitter på knivdrivlådan för att positionera knivarna invändigt tills knivsektionen är placerad under hållaren (A). Upprepa detta steg för att flytta den andra kniven.
6. Tryck ned knivsektionen med en kraft på 44 N (10 lbf). Använd ett bladmått för att mäta avståndet mellan hållaren (A) och knivsektionen. Säkerställ att spelrummet är enligt följande:
  - Vid spetsen (B) av hållaren: 0,1–0,5 mm (0.004–0.020 in.)
  - Baktill (C) på hållaren: 0,1–1,0 mm (0.004–0.040 in.)
7. Om justering krävs, se *Justering av central hållare – Korta knivledare, sida 634*.
8. Dra åt muttrarna (D), kontrollera spelrummet igen och justera vid behov.
9. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*



Figur 4.167: Hållare för central knivledare

### Justering av central hållare – Korta knivledare

Om en kort knivledarhållare håller fast kniven, justera hållaren.

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VARNING

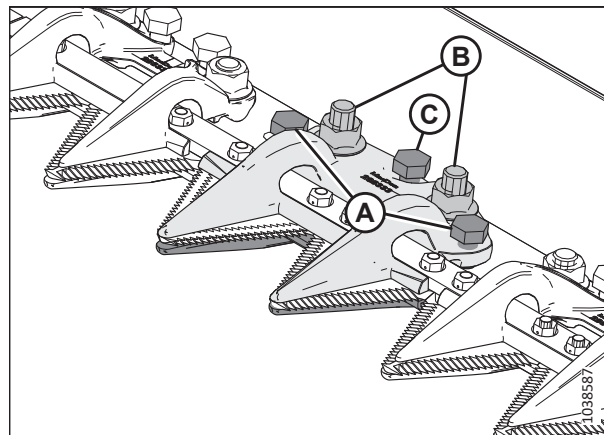
För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Höj haspeln helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.

4. Lossa monteringsutrustningen (B).
5. Justera säkerhetsavståndet för hållaren enligt följande:
  - För att öka spelrummet, vrid justerbultarna (A) medurs (dra åt bultarna).
  - För att minska spelrummet, vrid justerbultarna (A) moturs (lossa bultarna).
6. För att justera spelrummet vid hållarens spets, vrid justeringsbulten (C) enligt följande:
  - För att öka spelrummet, vrid justeringsbulten (C) motsols (lossa bultarna).
  - För att minska spelrummet, vrid justeringsbulten (C) medurs (dra åt bultarna).



Figur 4.168: Central hållare

7. Dra åt muttrarna (B) till 85 Nm (63 lbf-ft).
8. Kör motorn på låg tomgång medan du lyssnar efter ljud som orsakas av otillräckligt spelrum. Justera knivarna efter behov.

**VIKTIGT:**

Ett otillräckligt säkerhetsavstånd gör att kniven och ledarna överhettas.

### 4.8.9 Knivhuvudets kåpa

Knivhuvudskyddet fästs vid gaveln och minskar knivhuvudets öppning för att förhindra att skörden ansamlas i knivhuvudets utskärning.

**VIKTIGT:**

Ta bort kåporna när du använder knivbalken på marken i leriga förhållanden. Lera kan packas in i hålrummet bakom kåpan, vilket kan leda till fel på knivdrivlådan.

#### *Installation av knivhuvudets kåpa*

Knivhuvudets kåpa används främst till ris och fint gräs för att förhindra att grödan fastnar i leveransöppningen. Knivhuvudets kåpa rekommenderas inte under alla förhållanden.



**FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.



**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.



**VARNING**

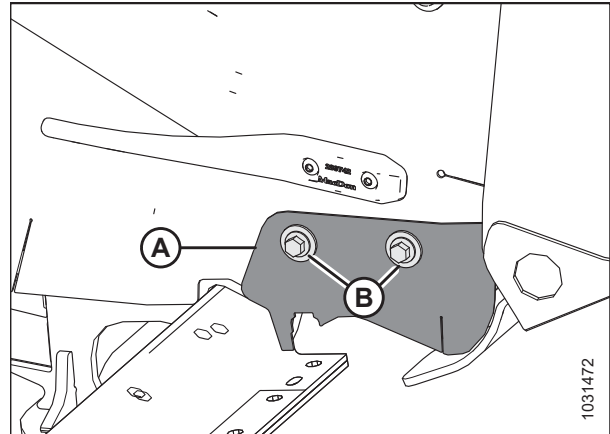
Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

**VIKTIGT:**

Om kåporna används i leriga förhållanden ska du kontrollera hålrummet bakom kåpan ofta och avlägsna eventuell lera som fastnat där.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
6. Ta fram knivhuvudets kåpor från förvaringslådan.
7. Placera knivhuvudets kåpa (A) mot gaveln som på bilden. Rikta in kåpan så att utskärningen matchar profilen på knivhuvudet och/eller hållarna.
8. Rikta in monteringshålen och fäst kåpan med två M10 x 30 sexkantsbultar, brickor (B) och muttrar.
9. Dra åt bultarna (B) precis tillräckligt för att hålla knivhuvudets kåpa (A) på plats samtidigt som kåpan ska vara så nära knivhuvudet som möjligt.
10. Rotera knivdrivlådans remskiva manuellt för att flytta kniven och kontrollera att det inte finns någon interferens mellan knivhuvudet och knivhuvudets kåpa (A). Justera knivhuvudets kåpa så att den inte stör kniven.
11. Dra åt bultarna (B) med 11 Nm (8.11 lbf-ft [97 lbf-in]).



Figur 4.169: Knivhuvudets kåpa

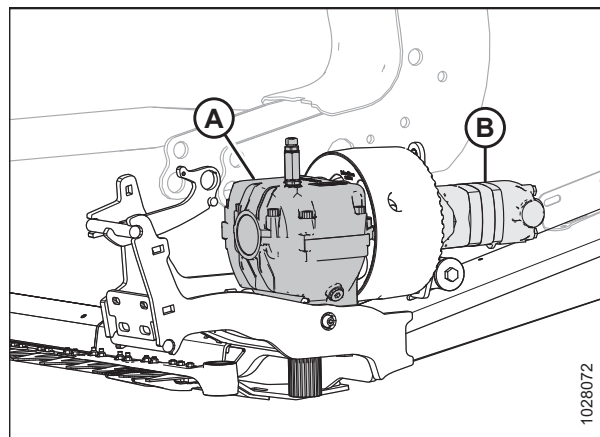
## 4.9 Knivdrivningssystem

Knivdrivningssystemet omvandlar det hydrauliska trycket till en mekanisk rörelse som förflyttar en serie tandade knivblad längst fram på skärbordet så att de kan skära en mängd olika grödor.

### 4.9.1 Knivdrivlåda

Knivdrivlådan drivs av en hydraulmotor som omvandlar rotationsrörelsen till knivens fram- och återgående rörelse.

Skärbord med enkel kniv har en knivdrivlåda (A) och motor (B) på vänster sida av skärbordet, skärbord med dubbel kniv har en knivdrivlåda och motor i vardera änden av skärbordet.



Figur 4.170: Vänster knivdrivlåda visas – Höger är liknande

#### Kontroll av oljenivån i knivdrivlådan

Det måste finnas en tillräcklig oljenivå i varje knivdrivlåda för att knivdrivningen ska fungera korrekt. Du kan kontrollera oljenivån med hjälp av mätstickan som finns monterad i varje knivdrivning.

#### FARA

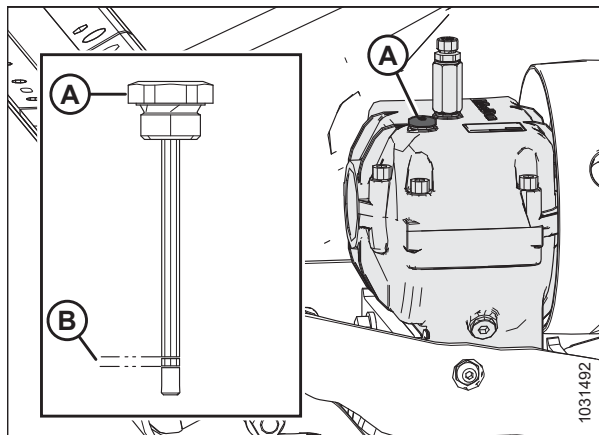
För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Kontrollera att skärbordet står plant.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Justera vinkeln på skärbordet så att knivdrivlådan överkant är parallell med marken.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)

6. Ta bort oljemätstickan (A).
7. Kontrollera oljenivån. Oljenivån måste ligga inom intervallet (B), mellan strecken nära oljestickans nederdel.
8. Sätt tillbaka oljemätstickan (A). Dra åt mätstickan med 23 Nm (17 lbf-ft [204 lbf-in]).
9. Om skärbordet har två knivdrivningar, upprepa detta förfarande för att kontrollera oljenivån på den andra knivdrivningen.

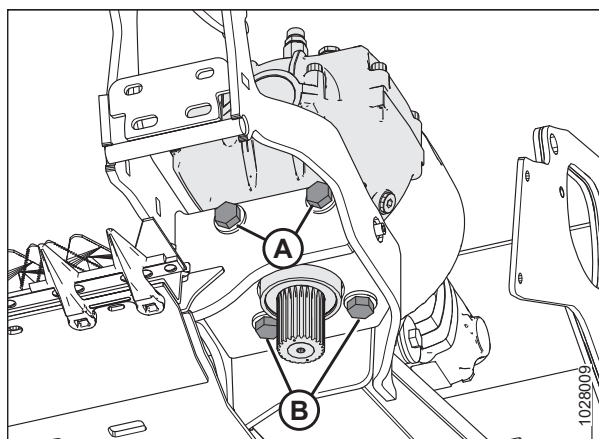


Figur 4.171: Knivdrivlåda

### Kontroll av monteringsbultar

Efter de första 10 drifttimmarna, kontrollera åtdragningsmomentet på de fyra monteringsbultarna (A) och (B) för knivdrivlådan och därefter var 100:e drifttimme.

1. Se till att alla bultar är åtdragna med 343 Nm (253 lbf-ft).  
Dra åt sidobultarna (A) först, sedan bottenbultarna (B).



Figur 4.172: Knivdrivlåda – Vy från undersidan

### Byte av olja i knivdrivlådan

Byt smörjmedel i knivdrivlådan efter de första 50 drifttimmarna och därefter var 1 000:e drifttimme (eller vart 3:e år).

#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



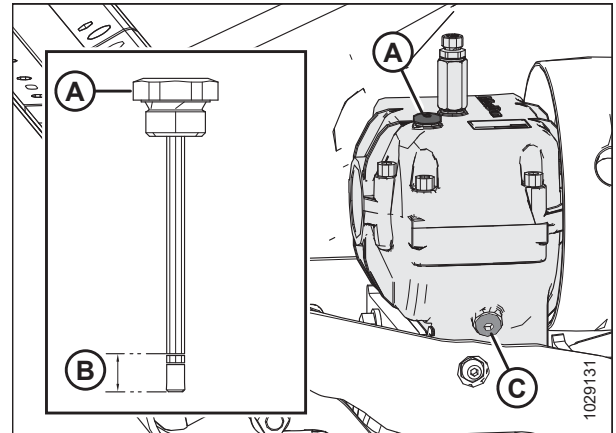
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Öppna ändskyddet. För instruktioner, se *Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42*.
- Placera en behållare som rymmer ca 1,5 l (0,4 US gal) olja under knivdrivlådan.
- Ta bort mätsticken (A) och avtappningspluggen (C).
- Låt oljan rinna av från knivdrivlådan och ner i behållaren under den.
- Sätt tillbaka avtappningspluggen (C).
- Fyll på 1,5 l (0,4 US gal) olja i knivdrivlådan. Rekommenderade vätskor och smörjmedel finns på baksidans insida.

**OBSI:**

Kontrollera oljenivån med knivdrivlådans överdel horisontell och med mätsticken (A) inskruvad.

- Kontrollera att oljenivån ligger inom intervallet (B).
- Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*.



Figur 4.173: Knivdrivlåda

## 4.10 Matningsdäck

Matningsdäcket är placerat på flytmodulen FM200. Det består av en motor och en matarmedbringare som transporterar den skurna grödan till matarskruven.

### 4.10.1 Byte av matarmedbringare

Matarmedbringaren på flytmodulen levererar skördad gröda till skördeetröskans matarhus. Om medbringarmattan är sliten, sprucken eller saknar lameller ska den bytas ut.

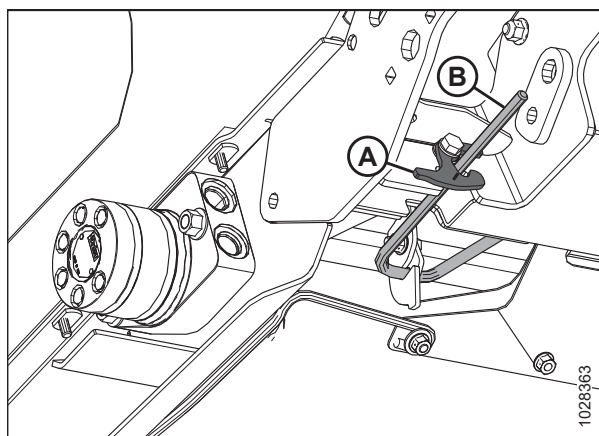
#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

#### FARA

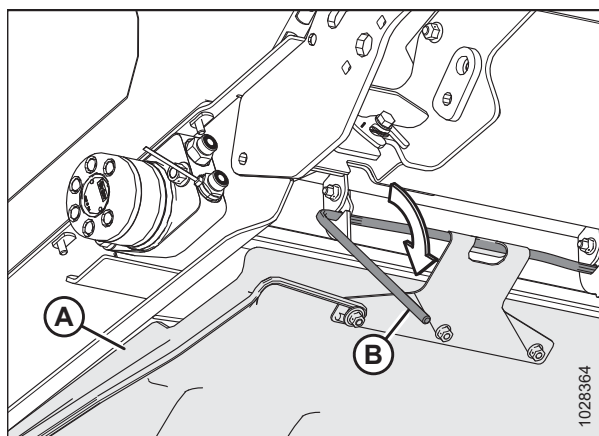
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Vrid spärren (A) på undersidan av matningsdäcket för att låsa upp handtaget (B).
2. Upprepa föregående steg på flytmodulens andra sida.



Figur 4.174: Undersidan av matningsdäcket

3. Håll i tråget (A) och rotera handtaget (B) nedåt för att lossa tråget.



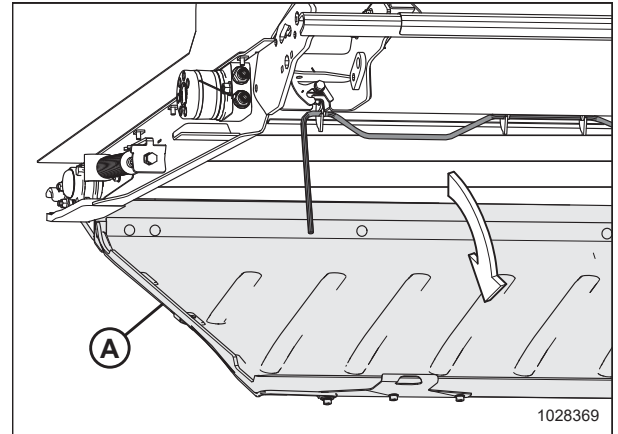
Figur 4.175: Undersidan av matningsdäcket

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Sänk ner matningsdäckets tråg (A).

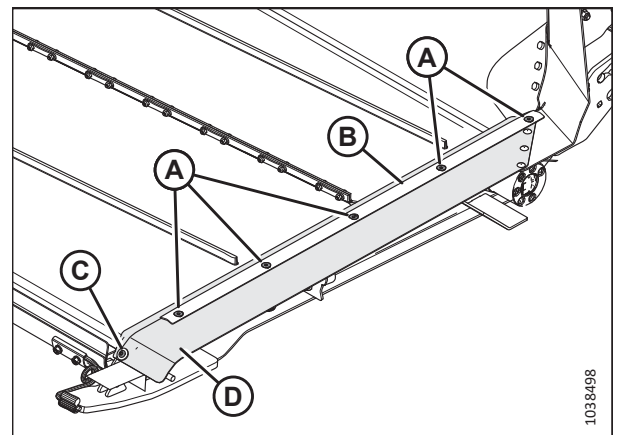
**OBS!**

Genom att sänka ned matningsdäckets tråg kommer man åt bultar och muttrar som håller fast matarmedbringaren.



Figur 4.176: Matningsdäckets tråg

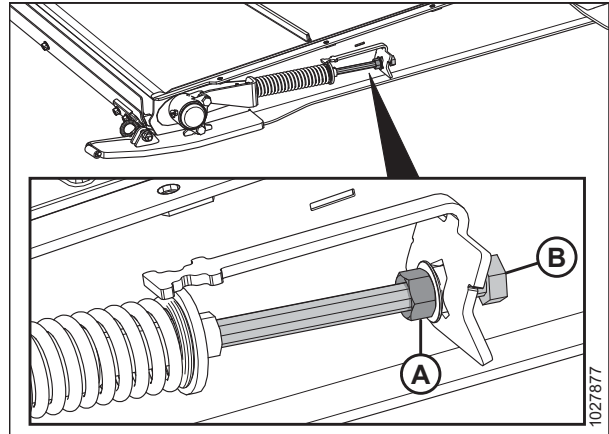
- Starta motorn.
- Höj upp skärbordet helt.
- Höj haspeln helt.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
- Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
- Ta bort de fem försänkta skruvarna (A) och hållaren (B).
- Ta bort en skruv med halvrunt huvud och bricka (C).
- Vänd på mellanpåfillaren (D).
- Upprepa steg *11, sida 641* till *13, sida 641* på den andra sidan av matningsdäcket.



Figur 4.177: Matarmedbringartätning

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

15. Leta reda på matarmedbringarens spännare. Lossa låsmuttern (A). Vrid bulten (B) moturs för att avlasta spänningen på medbringaren.



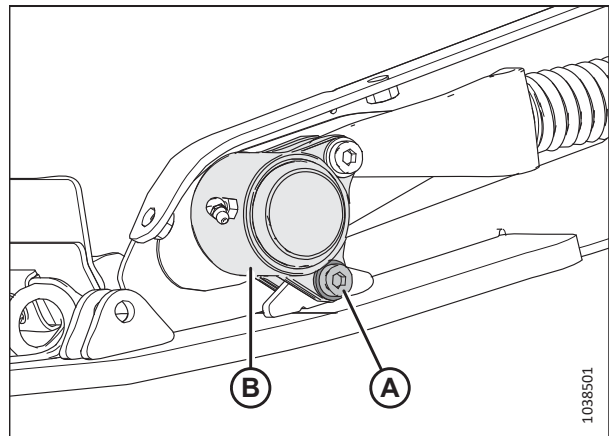
Figur 4.178: Matarmedbringarens spännare

16. På däckets vänstra sida, ta bort beslag (A) från löpvalsens gjutning (B).

### OBSI:

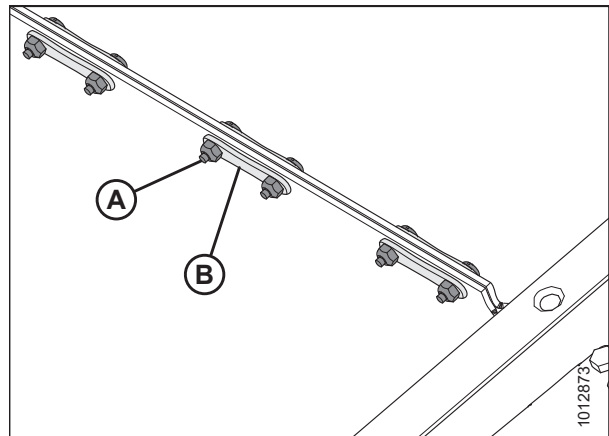
Notera om löpvalsens gjutning faller nedåt eller rör sig uppåt när bultar och muttrar tas bort. Det blir lättare att börja återinstallera gjutningsdetaljerna på den sida där löpvalsens gjutning faller ner.

17. Upprepa föregående steg på däckets högra sida.
18. Flytta löpvalsen tillbaka in i utskärningen i ramen.



Figur 4.179: Löpvalsens lagergjutning

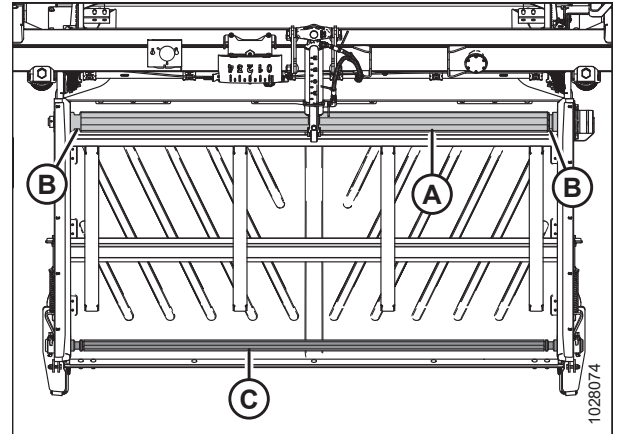
19. Ta bort muttrar och skruvar (A). Ta bort medbringarens kontaktremmar (B).
20. Dra bort medbringarmattan från däck.



Figur 4.180: Medbringarens kontaktdon

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

21. Montera den nya medbringarmattan över drivvalse (A). Se till att medbringarledarna passar in i drivvalsarnas spår (B).
22. Dra medbringarmattan längs botten av matningsdäcket och över löpvalse (C).

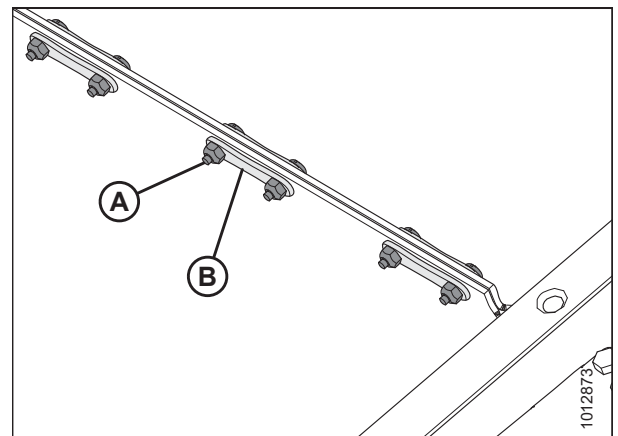


Figur 4.181: Flytmodulens matarmedbringare

23. Anslut medbringarleden med kontaktremmar (B). Fäst remmarna med muttrar och skruvar (A).

### VIKTIGT:

Se till att skruvskallarna är vända mot däckets baksida. Dra **endast** åt skruvarna tills skruvändarna är i nivå med muttrarna.



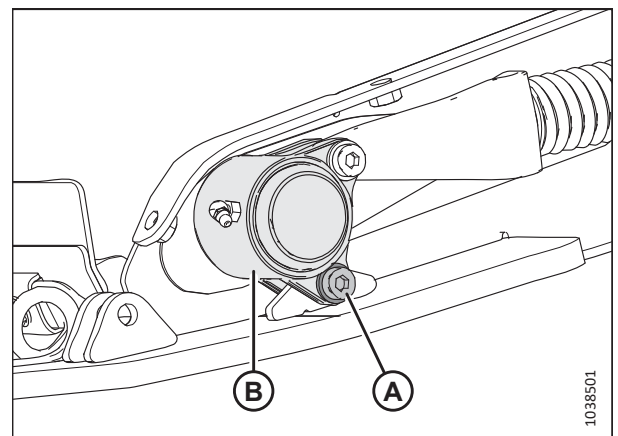
Figur 4.182: Medbringarens kontaktremmar

24. För tillbaka löpvalse till driftläget.
25. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på skruvar och muttrar (A).
26. På den sida av matningsdäcket där gjutningen tappades när skruvar och muttrar togs bort, sätt tillbaka dessa (A) för att fästa löpvalsens gjutning (B) på ramen
27. Upprepa föregående två steg på matningsdäckets motsatta sida.
28. Dra åt bulten (A) till 12 Nm (8.85 lbf-ft[106 lbf-in]).

### VIKTIGT:

Dra **INTE** åt bulten (A) helt.

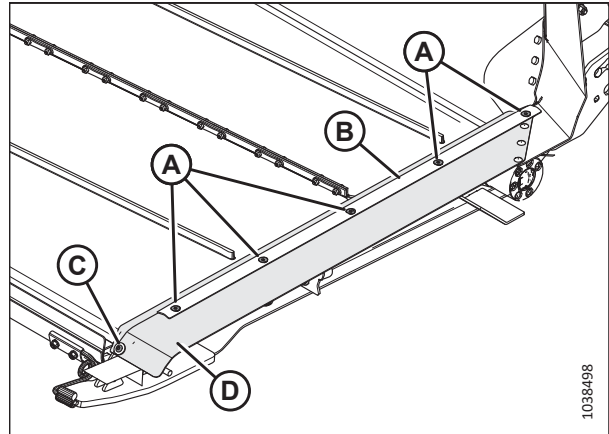
29. Justera medbringarspänningen. För instruktioner, se [4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 645](#).



Figur 4.183: Löpvalsens lagergjutning

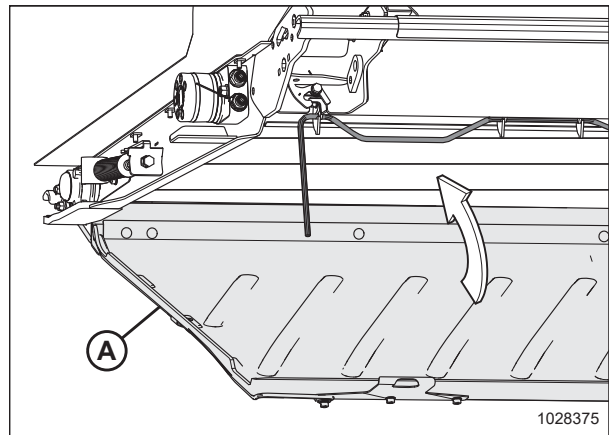
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

30. Placera mellanpåfyllaren (D) enligt bilden. Sätt tillbaka hållaren (B).
31. Fäst hållaren och mellanpåfyllaren med en skruv med halvront huvud och bricka (C) och fem försänkta skruvar (A).
32. Upprepa föregående två steg på matningsdäckets motsatta sida.



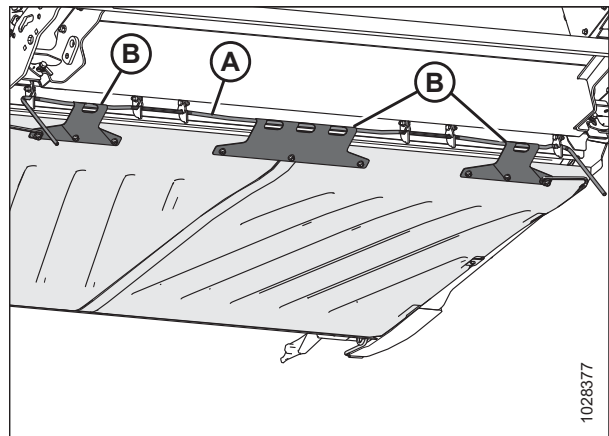
Figur 4.184: Matarmedbringartätning

33. Höj upp matningsdäckets tråg (A).



Figur 4.185: Matningsdäckets tråg

34. Fäst låshandtaget (A) i de tre krokarna (B) för matningsdäckets tråg.



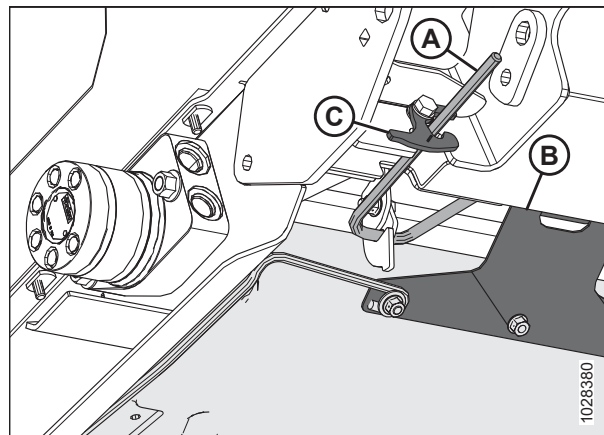
Figur 4.186: Undersidan av matningsdäckets tråg

35. Vrid handtagen (A) uppåt för att föra matningsdäckets tråg i låst läge.

**OBS!:**

Se till att alla tre däcktrågsskrokar (B) är säkrade på låshandtaget.

36. Håll matningsdäckets tråg på plats och vrid spärren (C) för att låsa handtaget (A).



Figur 4.187: Undersidan av matningsdäckets tråg

### 4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning

För att medbringaren ska fungera korrekt måste den vara korrekt spänd. Inspektera medbringarmattans spänning och justera den vid behov.



**FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.



**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Illustrationerna i detta förfarande visar den vänstra sidan av skärbordet, den högra sidan är likadan.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

**Kontroll av matarmedbringarens spänning**

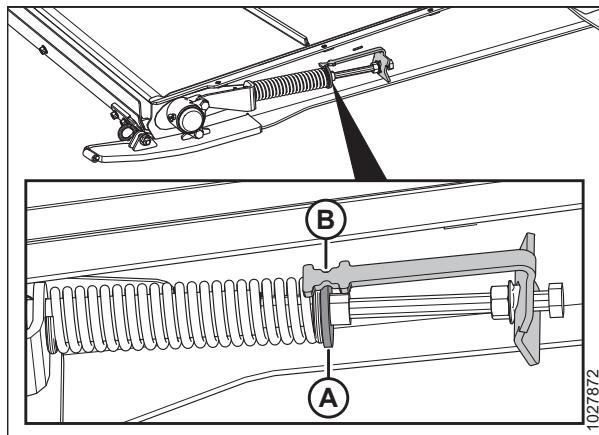
5. Se till att medbringarledaren (gummilisten på medbringarens undersida) är ordentligt inkopplad i spåret på drivvalsem och att löpvalsem är mellan ledarna.

6. Kontrollera fjäderhållarskivans (A) läge. Om matarmedbringaren löper korrekt och fjäderhållarna på båda sidor av medbringarmattan är korrekt placerade, behövs ingen justering.

**OBS!:**

Startpositionen för fjäderhållarskivan (A) är centrerad inom U-formen på indikatorn (B), dock kommer positionen för skivan (A) att variera efter att medbringarspårningen har justerats.

7. Om justering är nödvändig, fortsätt till steg 8, sida 646.



Figur 4.188: Matarmedbringarens spännare

**Justering av matarmedbringarens spänning**

8. Justera medbringarspänningen genom att lossa låsmuttern (A) och vrida bulten (B) medurs för att öka spänningen (eller moturs för att minska medbringarspänningen). Hållarskivan (C) ska vara i mitten av indikatorn (D).

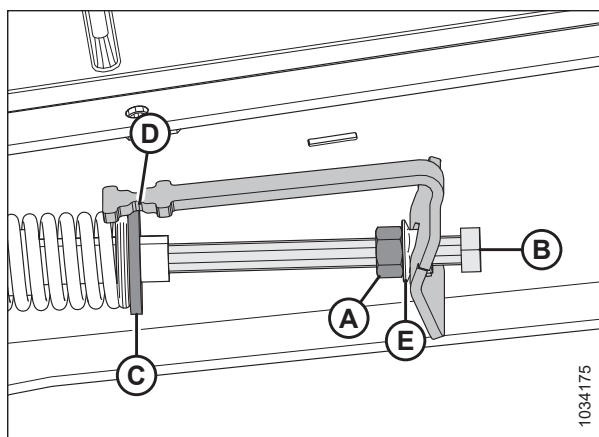
**VIKTIGT:**

För små spänningsjusteringar behöver endast en sida av medbringaren justeras. För att förhindra ojämn medbringarspårning vid större spänningsjusteringar måste båda sidor av medbringaren justeras.

9. Om medbringaren inte spårar ordentligt, justera hållarskivan (C) så att den **INTE** är i mitten av indikatorn (D), utan inom följande intervall:

- När den lossas till 3 mm (1/8 in.) kommer hållarskivan (C) att röra sig mot däckets framsida från indikatorns mittpunkt (D).
- När den dras åt till 6 mm (1/4 in.) kommer hållarskivan (C) att röra sig mot däckets baksida från mitten av indikatorn (D).

10. Dra åt låsmuttern (A). Se till att fläsmuttern (E) är åtdragen mot indikatorfästet.



Figur 4.189: Matarmedbringarens spännare – vänster sida



### 4.10.3 Drivvals för matarmedbringare

Matarmedbringarens drivvals drivs hydrauliskt för att rotera matarmedbringaren och transportera grödan mot matarhusets transportskruv.

#### *Borttagning av matarmedbringarens drivvals*

Vid reparation eller byte av matarmedbringarens drivvals måste denna tas bort.

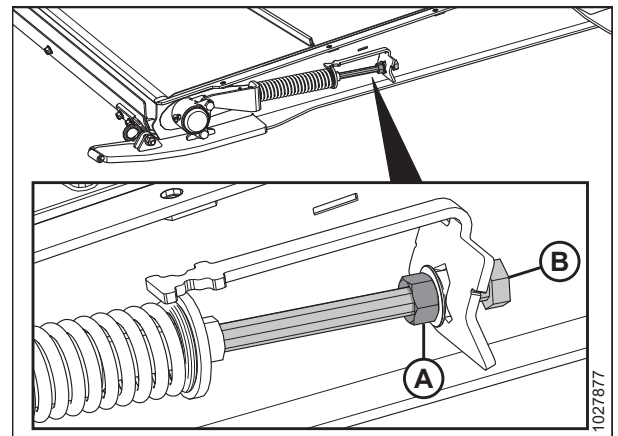
#### **FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

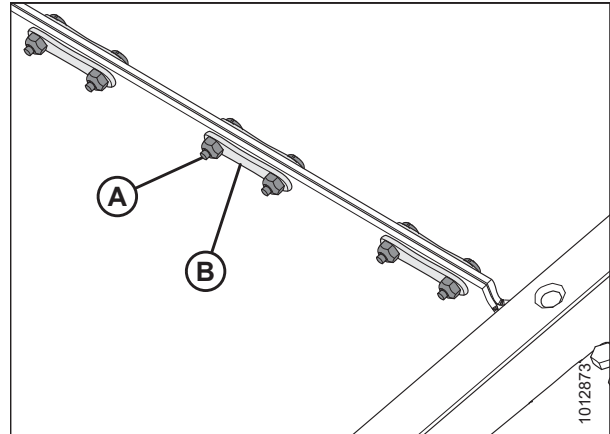
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
6. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
7. Leta reda på matarmedbringarens spännare. Lossa låsmuttern (A). Vrid bulten (B) moturs för att avlasta spänningen på medbringaren.



Figur 4.190: Matarmedbringarens spännare

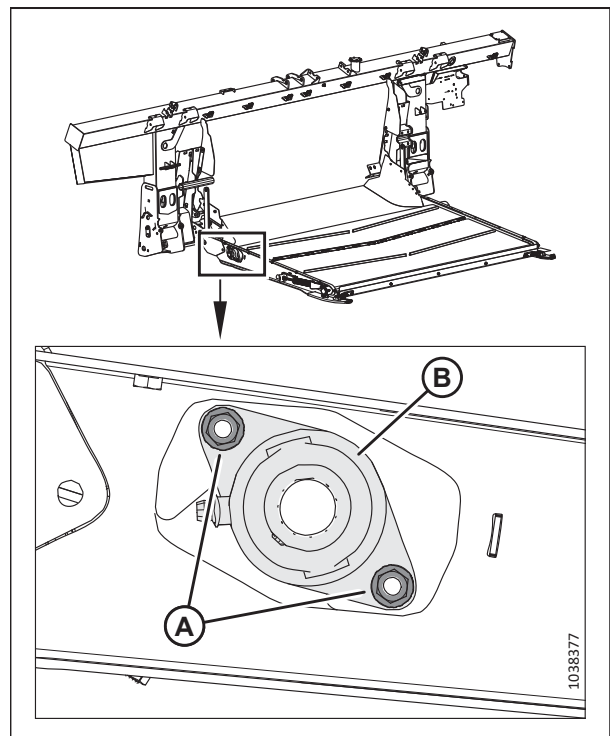
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

8. Ta bort muttrar och skruvar (A). Ta bort medbringarens kontaktremmar (B).
9. Lyft upp medbringarens sidor för att frilägga valsarna.



Figur 4.191: Medbringarens kontaktdon

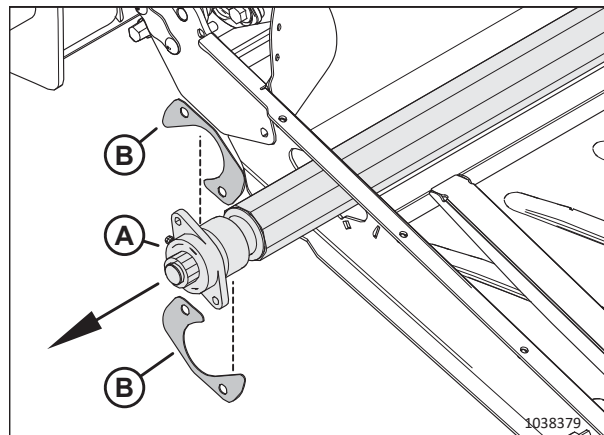
10. På däckets högra sida, ta bort två muttrar (A) och bultar från drivvalsens lagerhus (B).



Figur 4.192: Drivvalsens lager

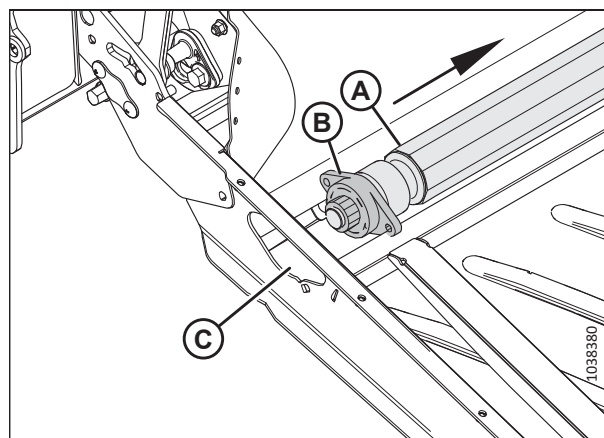
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

11. Skjut drivvalse med lagerenheten (A) åt höger tills den vänstra änden lossnar från motorns spline.
12. Ta bort båda kåporna (B).



Figur 4.193: Drivvals

13. Lyft ut den vänstra änden ur ramen.
14. Skjut enheten (A) åt vänster och för lagerhuset (B) genom ramöppningen (C).
15. Ta bort valse (A).

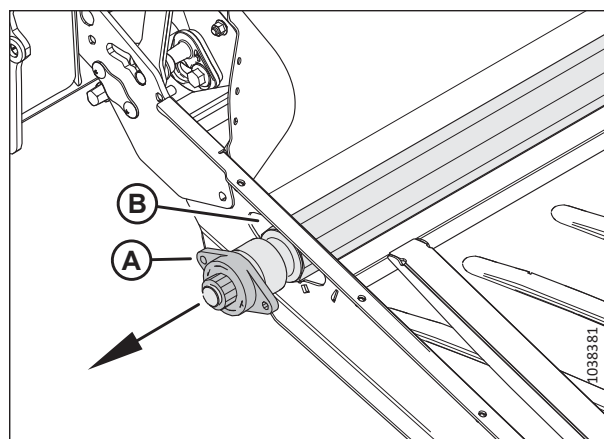


Figur 4.194: Drivvals

### *Installation av matarmedbringarens drivvals*

Drivvalse för matarmedbringare måste installeras efter att den har reparerats eller bytts ut.

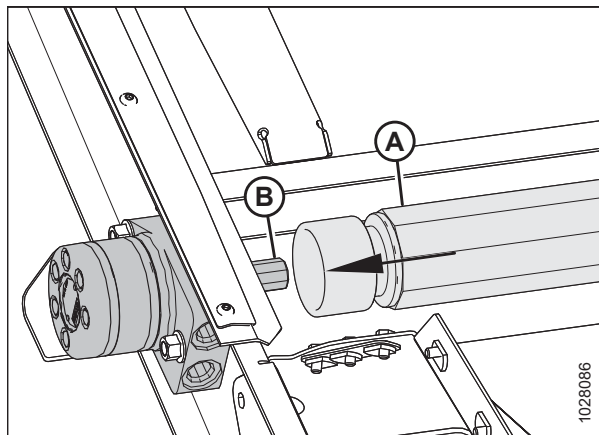
1. Smörj in motorns splines med fett.
2. För drivvalse lagerände (A) genom ramöppning (B).



Figur 4.195: Drivvals – lagerände

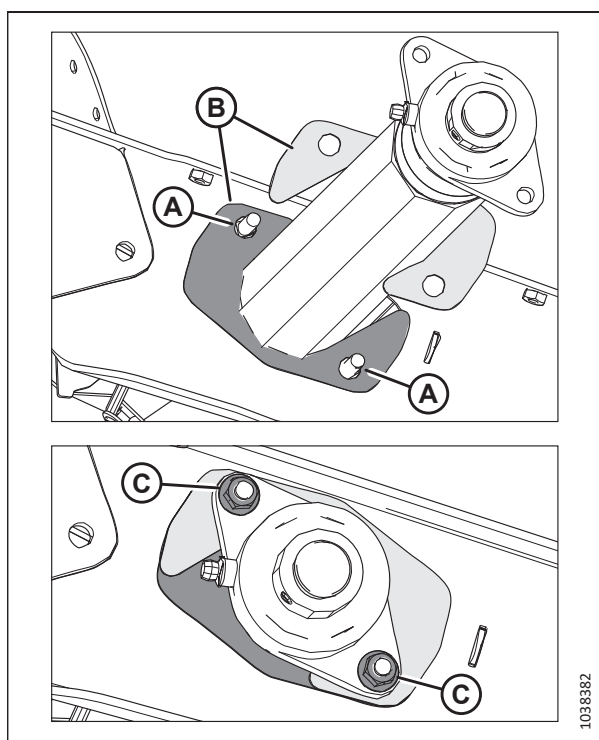
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Skjut den vänstra änden av drivvlsen (A) upp på motorns splines (B).



Figur 4.196: Matarmedbringarens motor

4. Installera två bultar (A) in i matningsdäcket.
5. Montera båda kåporna (B) på de två bultarna.  
**VIKTIGT:**  
Placera kåporna i den ordning som visas.
6. Säkra drivvlsens lagerhus med två muttrar (C).
7. Installera matningsdäckets medbringare. För instruktioner, se [4.10.1 Byte av matarmedbringare, sida 640](#).
8. Spänn matarmedbringaren. För instruktioner, se [4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 645](#).



Figur 4.197: Drivvals – lagerände

### Borttagning av matarmedbringarens drivvalslager

Matarbordets drivvalslager hjälper vlsen att rotera. Lagret måste tas bort när det ska bytas ut.

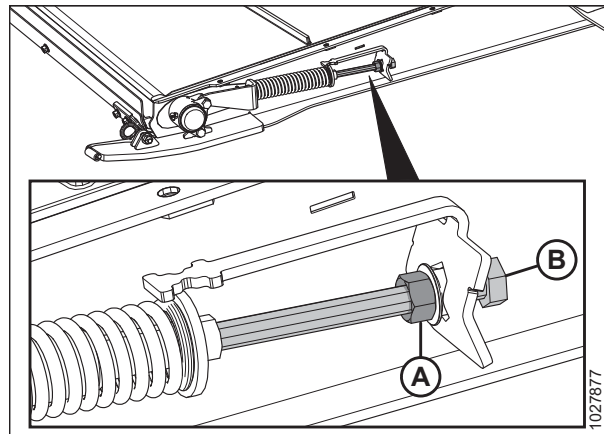
### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

1. Höj haspeln helt.
2. Höj upp skärbordet helt.

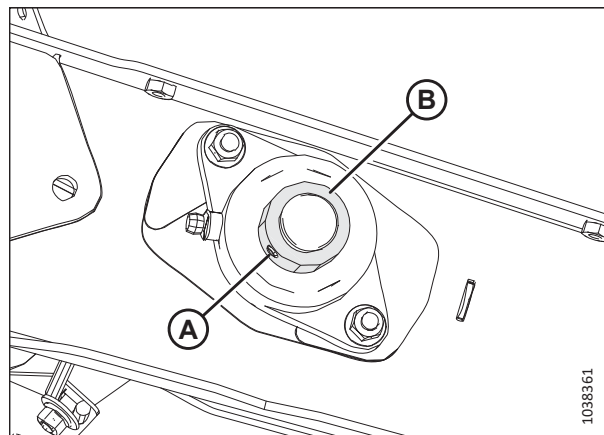
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
6. Leta reda på matarmedbringarens spännare. Lossa låsmuttern (A). Vrid bulten (B) moturs för att avlasta spänningen på medbringaren.



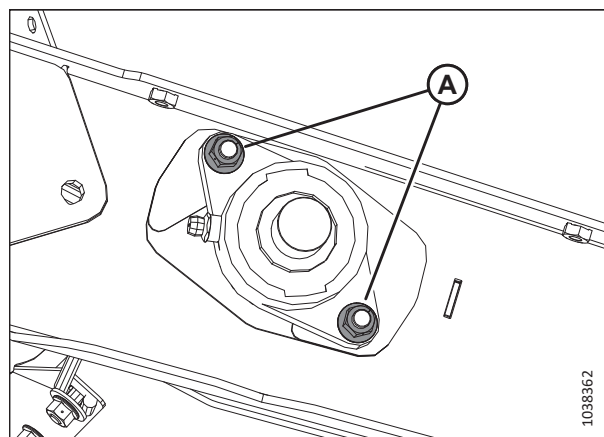
Figur 4.198: Matarmedbringarens spännare

7. Lossa ställskruven (A) på lagerlåset (B).
8. Använd en hammare och ett slagjärn och knacka på lagerlåset (B) i motsatt riktning mot transportskruvens rotation för att lossa låset.



Figur 4.199: Matarmedbringarens drivvalsager

9. Ta bort de två muttrarna (A).



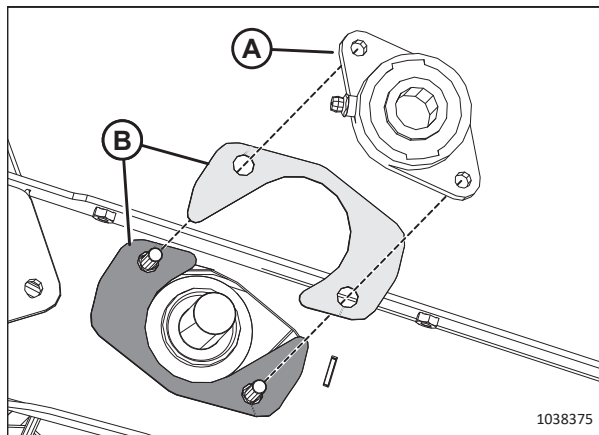
Figur 4.200: Matarmedbringarens drivvalsager

10. Ta bort lagerhuset (A).

**OBS!:**

Om lagret har fastnat på axeln kan det vara lättare att ta bort drivvalsenheten. För instruktioner, se *Borttagning av matarmedbringarens drivvals*, sida 647.

11. Inspektera båda kåpor (B) för skador. Om de är skadade, byt ut dem mot delarna i satsen MD #347553.



Figur 4.201: Matarmedbringarens drivvalslager

*Installation av matarmedbringarens drivvalslager*

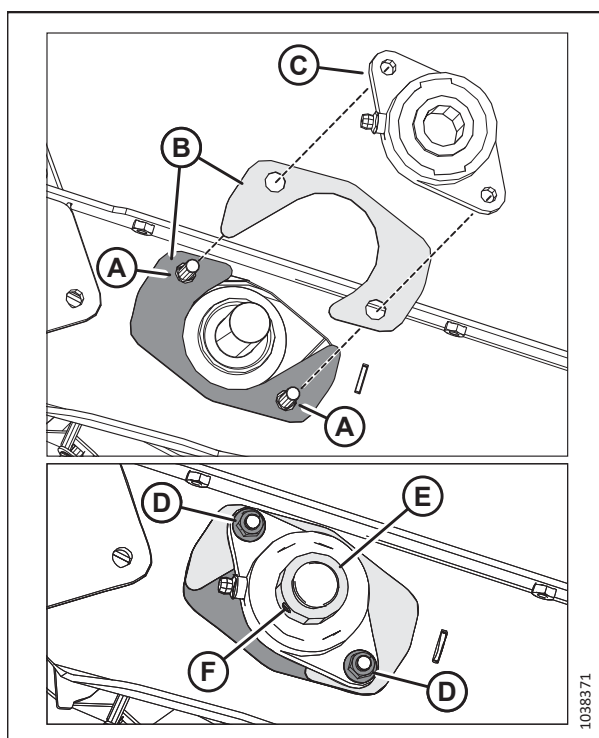
Lagret hålls på plats med bultar och en låskrage.

1. Installera två bultar (A) in i matningsdäcket.
2. Montera båda kåpor (B) på de två bultarna.

**VIKTIGT:**

Placera kåpor i den ordning som visas.

3. Montera drivvalsens lagerhus (C) på axeln.
4. Säkra huset med två muttrar (D).
5. Montera lagerlåskragen (E) på axeln.
6. Använd en hammare och ett slagjärn och knacka lagerlåset i riktning mot transportskruvens rotation för att låsa det.
7. Dra åt lagerlåsets ställskruv (F).
8. Spänn matarmedbringaren. För instruktioner, se *4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning*, sida 645.



Figur 4.202: Matarmedbringarens drivvalslager

#### 4.10.4 Matarmedbringarens löpvals

Matarmedbringarens löpvals drivs av friktionen från matarmedbringaren som vrids av drivvalse. Liksom drivvalse hjälper löpvalsen matarmedbringaren att transportera grödan till transportskruven.

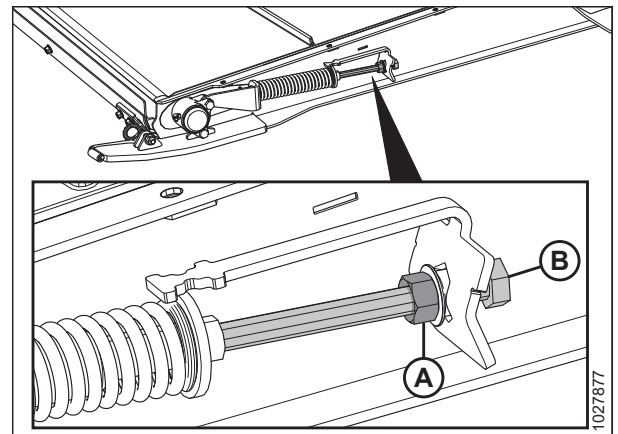
##### *Borttagning av matarmedbringarens löpvals*

Matarmedbringarens löpvals måste tas bort när det ska repareras eller bytas ut.

### FARA

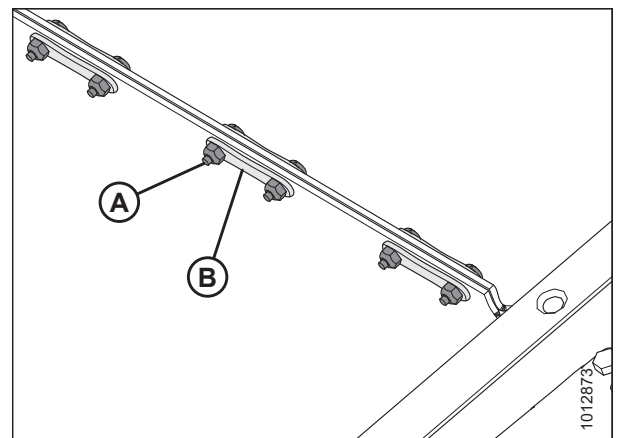
För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

1. Höj haspeln helt.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
6. Leta reda på matarmedbringarens spännare. Lossa låsmuttern (A). Vrid bulten (B) moturs för att avlasta spänningen på medbringaren.



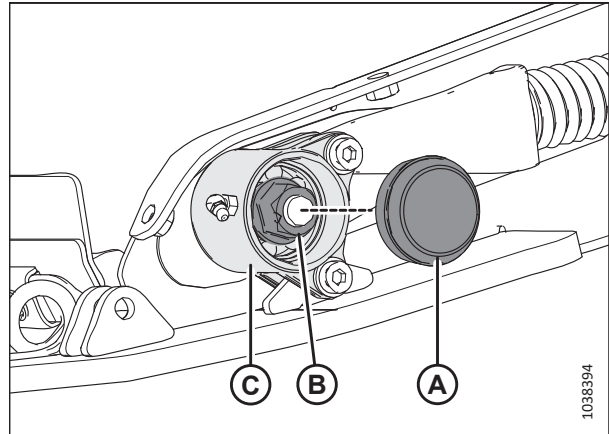
Figur 4.203: Matarmedbringarens spännare

7. Ta bort muttrar och skruvar (A). Ta bort medbringarens kontaktremmar (B).
8. Separera medbringaren.
9. Sänk ner framsidan av matningsdäcket.



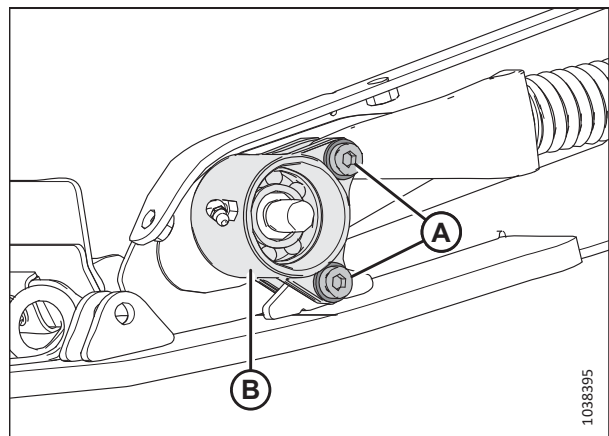
Figur 4.204: Medbringarens kontaktdon

10. Avlägsna dammskyddet (A) och muttern (B) från lagerhuset (C).



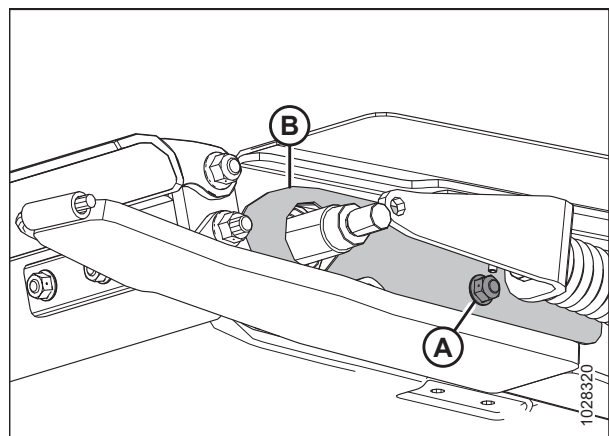
Figur 4.205: Löpvalsens lagerhus

11. Ta bort skruvar och muttrar som håller fast lagerhuset på däcksfästet och spännaren från platserna (A).
12. Ta bort lagerhuset (B) från löpvalsen.
13. Upprepa steg 10, sida 654 till 12, sida 654 för den andra sidan av matningsdäcket.



Figur 4.206: Löpvalsens lagerhus

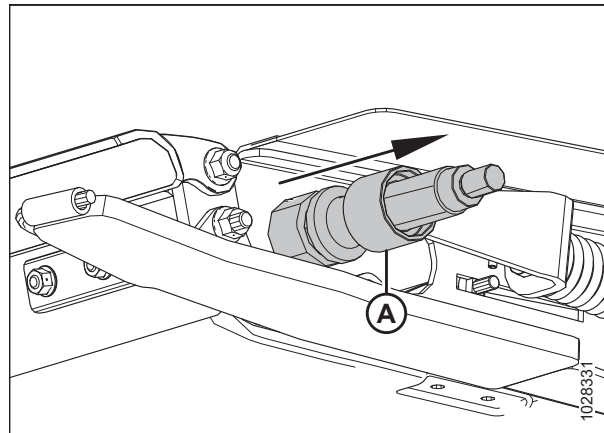
14. Ta bort muttern (A) och höljet (B) på ena sidan av däckramen.



Figur 4.207: Löpvalsens hölje



15. Skjut ut löpvalsens (A) genom den andra sidan av däckramen.



Figur 4.208: Löpvals

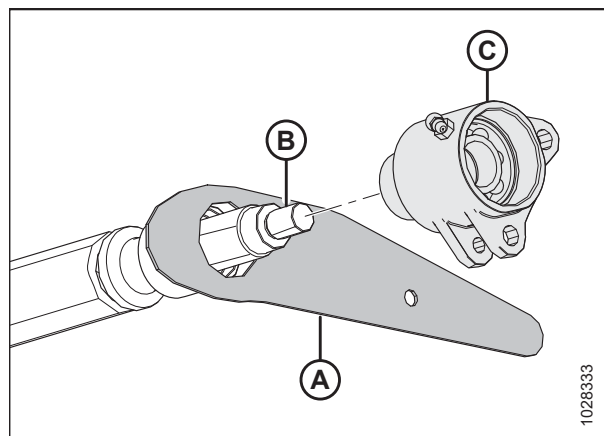
### Installation av matarmedbringarens löpvals

Matarmedbringarens löpvals måste installeras efter att det har reparerats eller bytts ut.

1. Skjut skyddet (A) över ena änden av löpvalsens.
2. Pensla löpvalsens axel (B) med olja.
3. Roter försiktigt lagerenheten (C) upp på axeln för hand för att förhindra skador på tätningen.

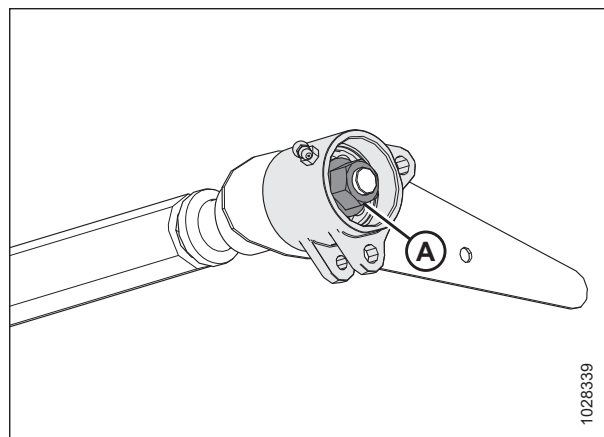
**VIKTIGT:**

Se till att lagerenheten är vinkelrät mot axeln för att undvika skador på tätningen under installationen.



Figur 4.209: Löpvals

4. När lagret och båda tätningarna sitter på plats runt axeln monterar du muttern (A).
5. Dra åt muttern till 81 Nm (60 lbf·ft).



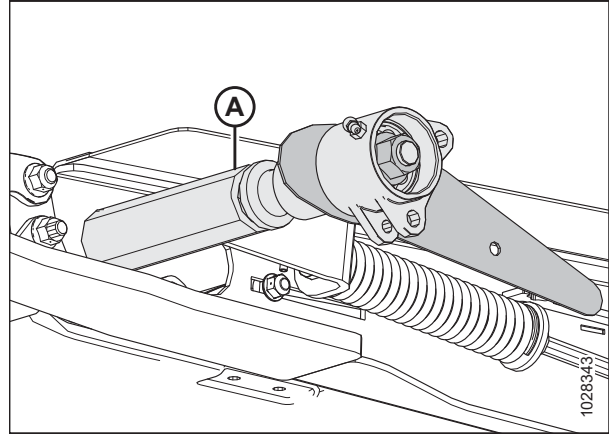
Figur 4.210: Vänster löpvalslager

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Skjut löpvalsen (A) genom utskärningen i däckramen.

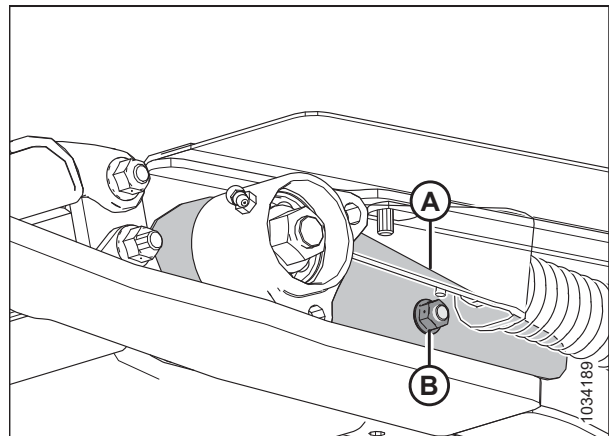
**OBS!:**

Den högra änden av löpvalsen ska sticka ut från den högra däckramen.



Figur 4.211: Matningsdäck – vänster sida

- Montera bulten från insidan av matningsdäcket för att fästa löpvalsens hölje (A).
- Installera muttern (B). Dra **INTE** åt muttern för hårt. Muttern skall hålla löpvalsen på plats och röra sig med det.

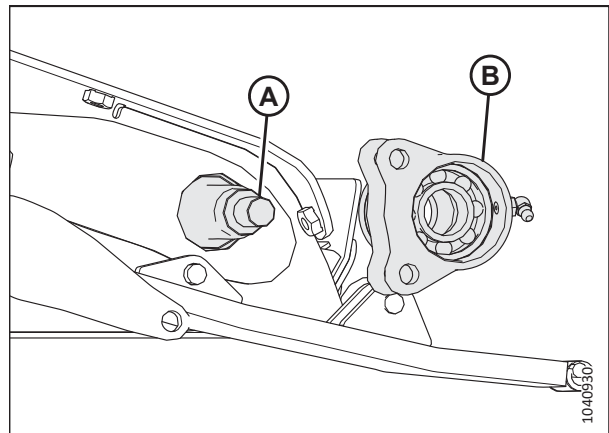


Figur 4.212: Löpvalsens hölje – vänster sida

- På däckramens högra sida, pensla den motsatta änden av löpvalsens axel (A) med olja.
- Rotera försiktigt lagerenheten (B) upp på axeln (A) för hand för att förhindra skador på tätningen.

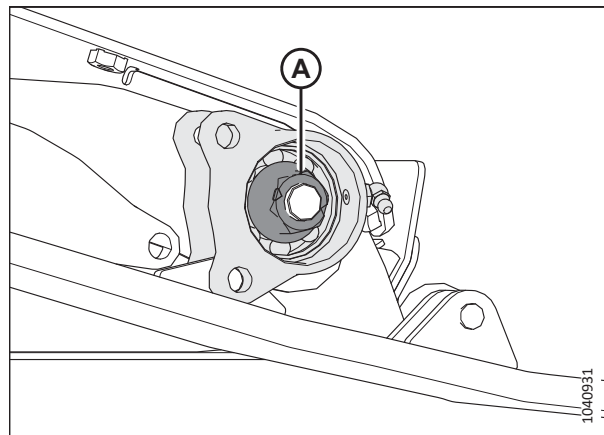
**VIKTIGT:**

Se till att lagerenheten är vinkelrät mot axeln för att undvika skador på tätningen under installationen.



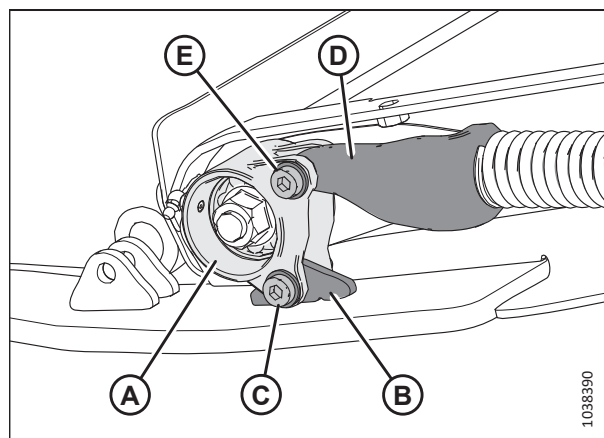
Figur 4.213: Matningsdäck – höger sida

11. När lagret och båda tätningarna sitter på plats runt höger axeln installerar du muttern (A).
12. Dra åt muttern till 81 Nm (60 lbf-ft).



Figur 4.214: Matningsdäck – höger sida

13. Vrid löpvalsens hölje (A) tills hålen i de nedre slejfarna är i linje med hålet i den svetsade slejfen (B).
14. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på insexskruven och säkra sedan valshöljet till den svetsade slejfen med bulten, brickan och muttern vid plats (C).
15. Rikta in hålet i gjutjärnsstödet (D) med hålen i den övre slejfen på löpvalsens hölje (A).
16. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på insexskruven och säkra sedan gjutjärnsstödet på valshöljet med bulten, brickan och muttern vid plats (E).
17. Dra åt bultarna (C) och (E) till 12 Nm (8.85 lbf-ft[106 lbf-in]).

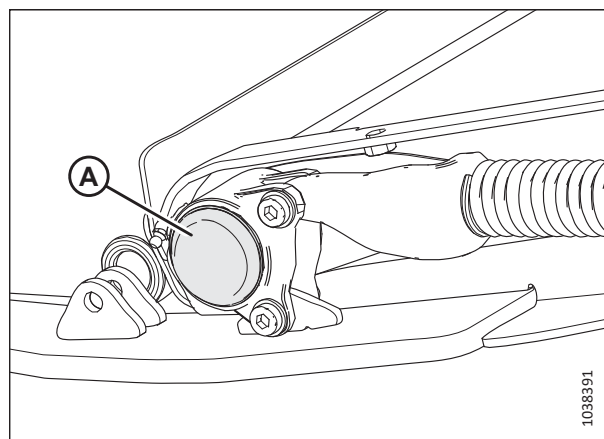


Figur 4.215: Vänster löpvalslager

**VIKTIGT:**

Dra **INTE** åt bultarna (C) och (E) för hårt.

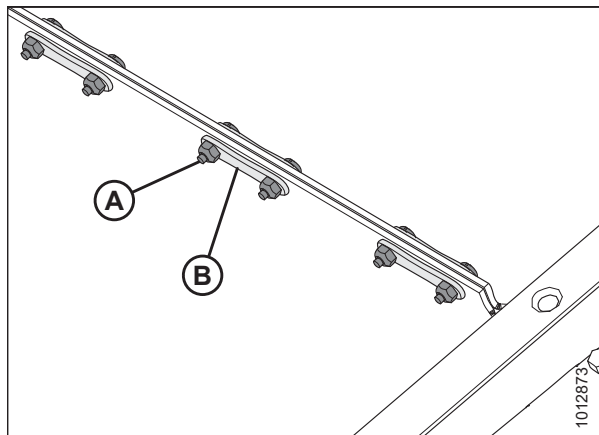
18. Smörj in lagerhålan med fett och montera sedan dammskyddet (A).
19. Kontrollera att smörjnippeln fungerar. Smörj in matarmedbringarens löpvalslager tills fett kommer ut ur tätningen. Torka bort överflödigt fett från området efter smörjning.
20. Upprepa steg 13, sida 657 till 19, sida 657 på den högra sidan av matarmedbringarens löpvals.



Figur 4.216: Matningsdäck – vänster sida

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

21. Stäng matarmedbringaren och säkra den med skruvarna (A), kopplingsremmarna (B) och muttrar.
22. Spänn matarmedbringaren. För instruktioner, se [4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 645](#).



Figur 4.217: Medbringarens kontaktdon

### Byte av matarmedbringarens löphjuls lager

Matarmedbringarens löphjuls lager hjälper valsen att rotera. Lagret måste tas bort när det ska bytas ut.

#### OBS!:

Förfarandet är detsamma för båda sidorna av matarmedbringarens löpvals. Valsens vänstra sida visas i illustrationerna nedan.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

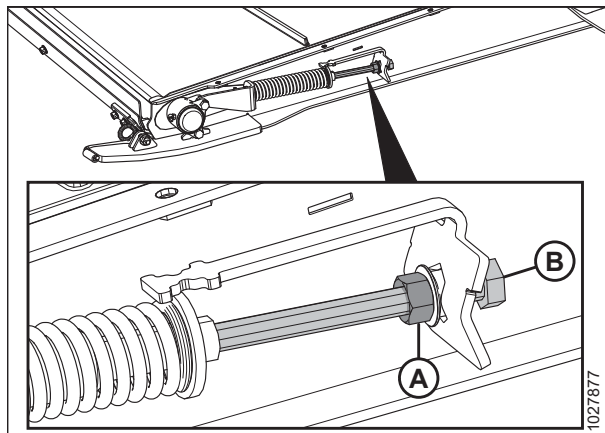
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Höj haspeln helt.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

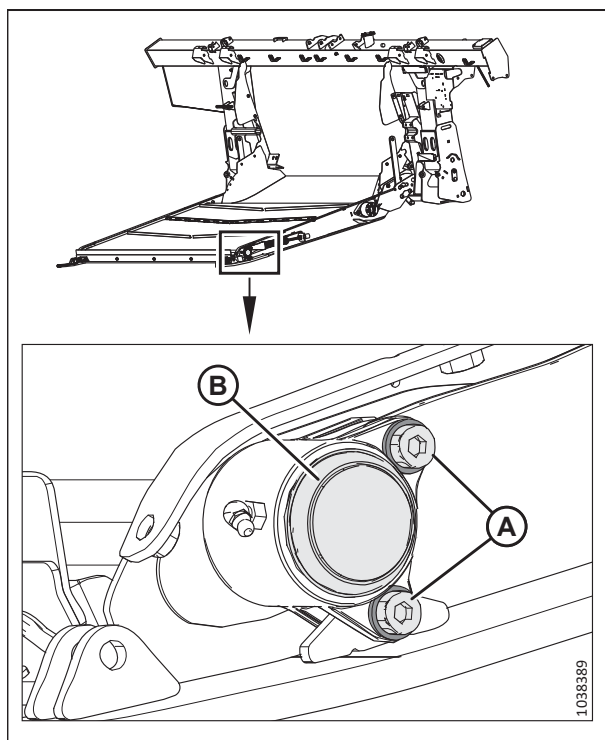
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Leta reda på matarmedbringarens spännare. Lossa låsmuttern (A). Vrid bulten (B) moturs för att avlasta spänningen på medbringaren.



Figur 4.218: Matarmedbringarens spännare

7. Ta bort insexbultarna, brickorna och muttrarna (A) som fäster lagerhuset vid däcksfästet och spännaren.
8. Ta bort dammskyddet (B).



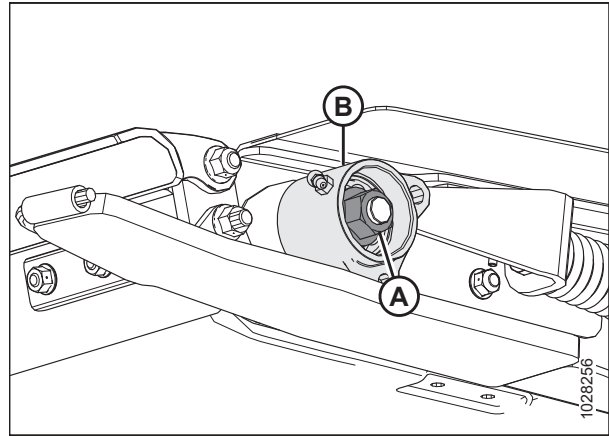
Figur 4.219: Vänster löpvalsager

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Ta bort muttern (A) och ta sedan bort lagerhuset (B) från däcket. Behåll muttern och lagerhuset.

### OBS!:

Om lagret har fastnat på axeln kan det vara lättare att ta bort löpvalsenheten. För instruktioner, se *Borttagning av matarmedbringarens löpvals, sida 653*.



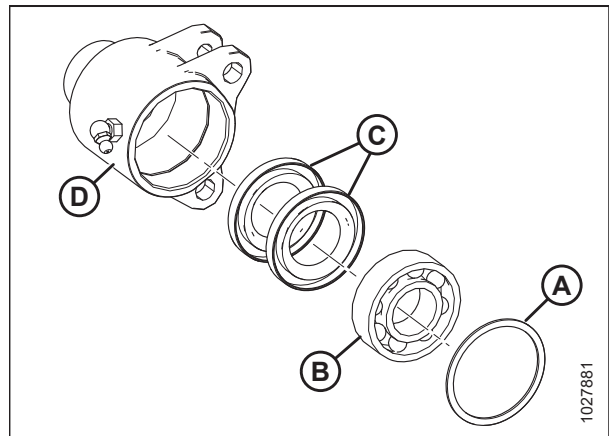
Figur 4.220: Löpvalslager – vänster sida

10. Ta bort stödringen (A), lagret (B) och tätningarna (C) från lagerhuset (D).
11. Applicera olja på borrhålet innan delarna monteras.
12. Installera tätningarna (C) i lagerhuset (D).

### OBS!:

Se till att den platta sidan av tätningen är vänd inåt.

13. Smörj lagret (B) med fett och montera sedan lagret enligt bilden.
14. Montera stödringen (A).

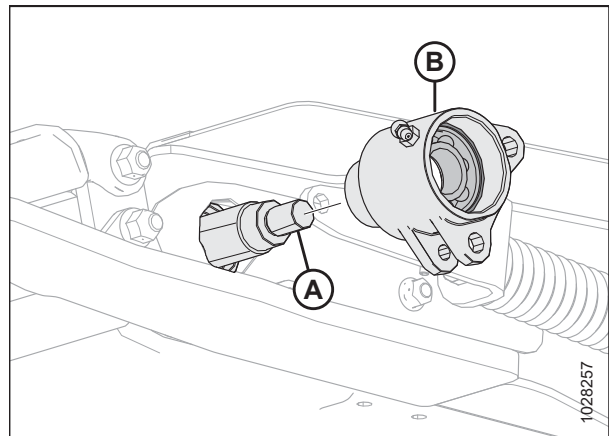


Figur 4.221: Lagerenhet

15. Pensla löpvalsens axel (A) med olja.
16. Roter försiktigt lagerenheten (B) upp på axeln (A) för hand för att förhindra skador på tätningen.

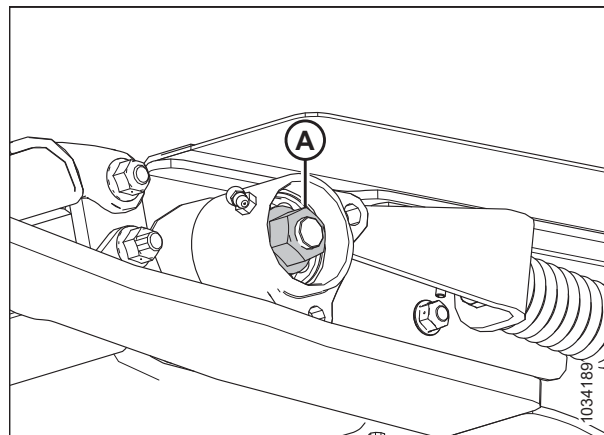
### VIKTIGT:

Se till att lagerenheten är vinkelrät mot axeln för att undvika skador på tätningen under installationen.



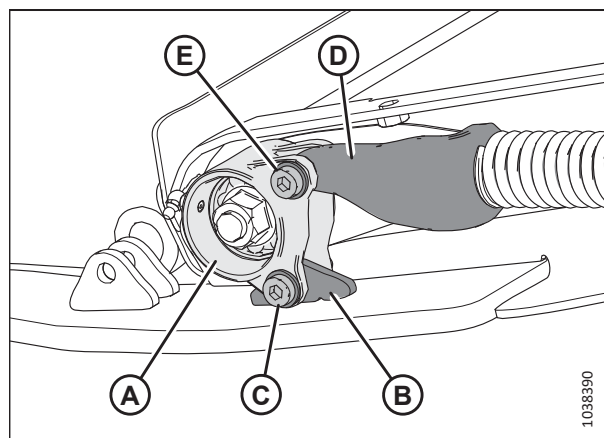
Figur 4.222: Löpvalslager – vänster sida

17. Efter installation av lagret och båda tätningarna runt axeln, montera muttern (A) och dra åt muttern med 81 Nm (60 lbf-ft).



Figur 4.223: Löpvalslager – vänster sida

18. Vrid löpvalsens hölje (A) tills hålen i de nedre slejfarna är i linje med hålet i den svetsade slejfen (B).
19. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på insexskruven och installera bulten, brickan och muttern vid plats (C).
20. Rikta in hålet i gjutjärnsstödet (D) med hålen i den övre slejfen på löpvalsens hölje (A).
21. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på insexskruven och installera bulten, brickan och muttern vid plats (E).
22. Dra åt bultarna (C) och (E) till 12 Nm (8.85 lbf-ft[106 lbf-in]).

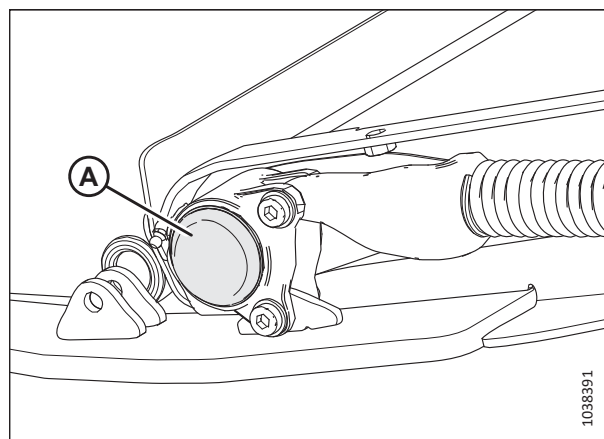


Figur 4.224: Löpvalslager – vänster sida

**VIKTIGT:**

Dra **INTE** åt bultarna (C) och (E) för hårt.

23. Upprepa steg till [22, sida 661](#) på motsatt sida.
24. Fyll lagerhålan med fett och montera sedan dammskyddet (A) på båda ändarna av löpvalsen.
25. Kontrollera att smörjnippeln fungerar.
26. Upprepa steg [24, sida 661](#) till [25, sida 661](#) på motsatt sida.
27. Spänn matarmedbringaren. För instruktioner, se [4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 645](#).



Figur 4.225: Matningsdäck – vänster sida

#### 4.10.5 Nedsänkning av matningsdäckets tråg

Matningsdäckets panel skyddar matningsdäcket från föremål på marken. Den kan öppnas och stängas för att komma åt matarmedbringaren.

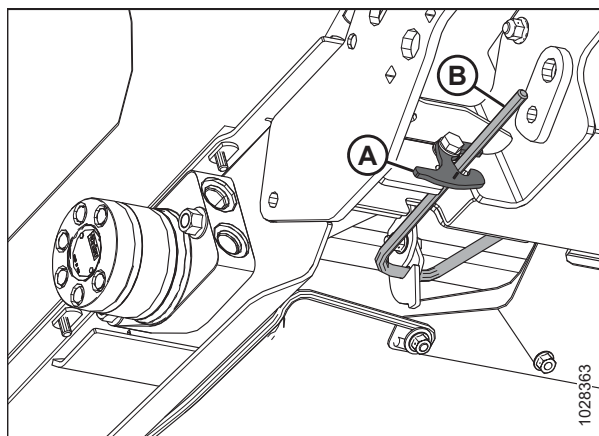
#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

#### FARA

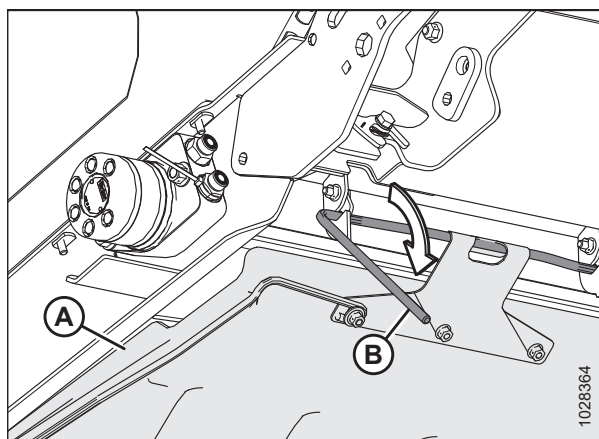
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
5. Vrid spärren (A) på undersidan av matningsdäcket för att låsa upp handtaget (B). Upprepa detta steg för den andra änden av matningsdäcket.



Figur 4.226: Undersidan av matningsdäcket

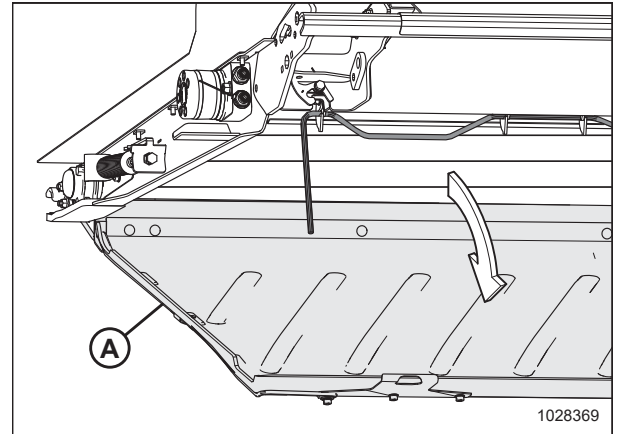
6. Håll i tråget (A) och rotera handtaget (B) nedåt för att lossa tråget.



Figur 4.227: Undersidan av matningsdäcket



- Sänk ner matningsdäckets tråg (A).



Figur 4.228: Matningsdäckets tråg

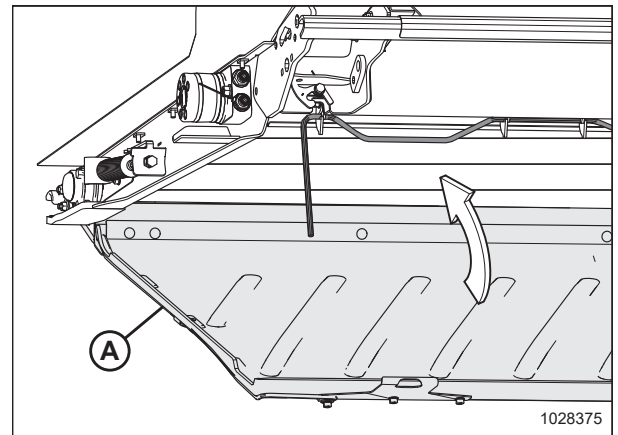
#### 4.10.6 Höjning av matningsdäckets tråg

Matningsdäckets panel skyddar matningsdäcket från föremål på marken. Den kan öppnas och stängas för att komma åt matarmedbringaren.



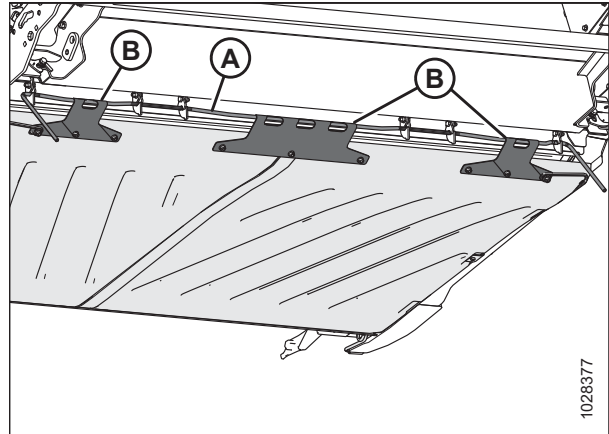
För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

- Höj upp matningsdäckets tråg (A).



Figur 4.229: Matningsdäckets tråg

- Fäst låshandtaget (A) i de tre krokarna (B) för matningsdäckets tråg.



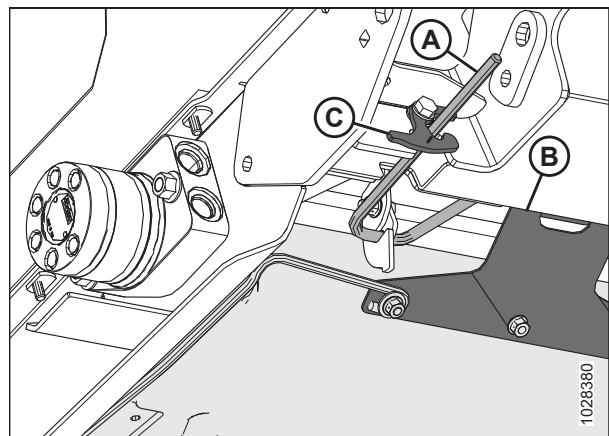
Figur 4.230: Undersidan av matningsdäckets tråg

- Vrid handtagen (A) uppåt för att föra matningsdäckets tråg in i låst läge.

**OBSI:**

Se till att alla tre däcktrågsskrokar (B) är säkrade på låshandtaget.

- Håll matningsdäckets tråg på plats och vrid spärren (C) för att låsa handtaget (A).



Figur 4.231: Undersidan av matningsdäckets tråg

### 4.10.7 Kontroll av länkhållarkrokar

Kontrollera vänster och höger länkhållarkrok **DAGLIGEN** för att säkerställa att de inte är spruckna eller trasiga.

**! FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

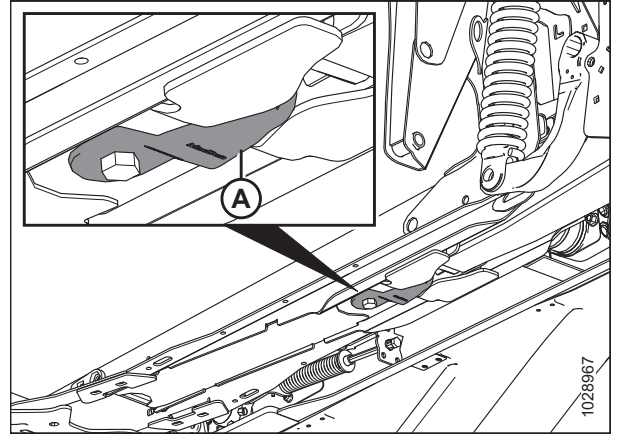
**! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

- Starta motorn.
- Höj upp skärbordet helt.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

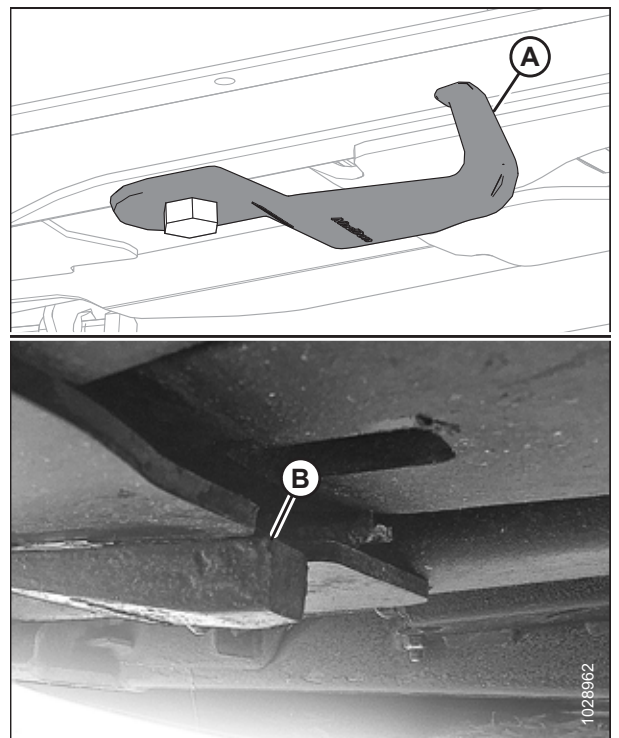
5. Före drift, se till att båda länkhållarkrokarna (A) är inkopplade på flytmodulen under matningsdäcket.



Figur 4.232: Matningsdäck – vy underifrån

### OBS!:

Figuren 4.233, sida 665 visar en oskadad länkhållarkrok (A) och en skadad länkhållarkrok (B). Ingen utsträckt länkhållarkrok visas.

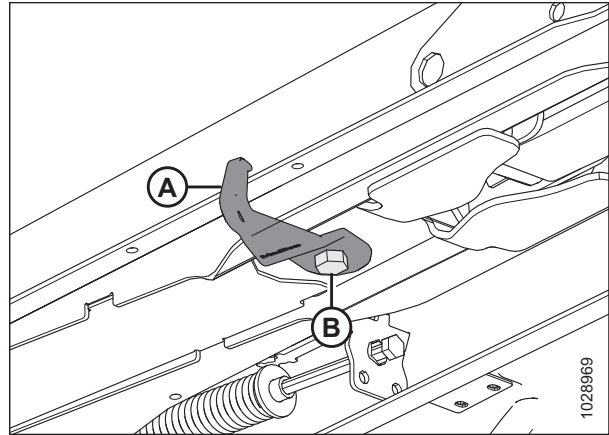


Figur 4.233: Länkhållarkrokar

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

### OBS!:

För att flytta kroken (A) till förvaringsläget, lossa skruven (B) och vrid kroken 90°.



Figur 4.234: Länkhållarkrok i förvaringsläge

## 4.11 Skalningsstänger

Skalningsstänger installeras i flytmodulens öppning för att förbättra matningen av grödor som t.ex. ris. De kan behöva tas bort beroende på önskad konfiguration av flytmodulen.

### 4.11.1 Borttagning av skalningsstänger

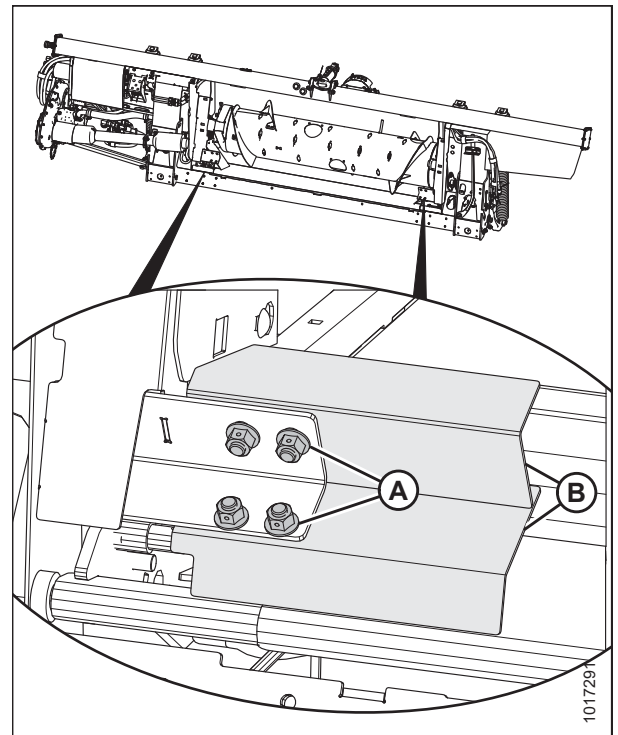
Skalningsstängerna är fästa i flytmodulens ram med fyra bultar och muttrar.

1. Koppla bort skärbordet från skördetröskan. För instruktioner, se [3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 75](#).
2. Ta bort de fyra bultarna och muttrarna (A) som håller fast skalningsstången (B) på flytmodulens ram och ta bort den.

**OBS!:**

Det får endast finnas två övre bultar på skalningsstången (B).

3. Upprepa de föregående stegen på flytmodulens motsatta sida.



Figur 4.235: Skalningsstänger

### 4.11.2 Installation av skalningsstänger

Skalningsstängerna är installerade i de nedre hörnen av flytmodulens öppning.

1. Koppla bort skärbordet från skördetröskan. För instruktioner, se [3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 75](#).

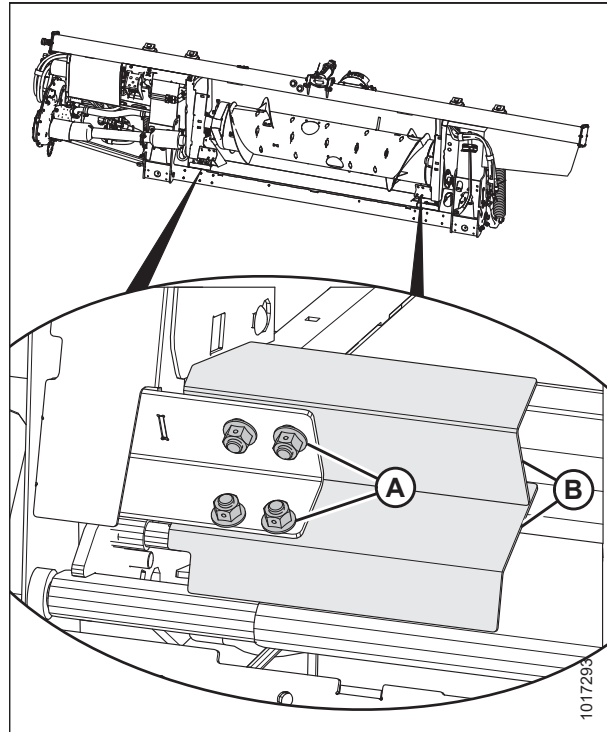
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

2. Placera skalningsstången (B) enligt bilden så att skåran är i hörnet av ramen.
3. Säkra skalningsstången (B) i flytmodulen med fyra bultar och muttrar (A). Se till att muttrarna är vända mot skördetröskan.

### OBS!:

Om de nedre bultarna och muttrarna är för svåra att montera, montera endast de två övre bultarna.

4. Upprepa steg 2, [sida 668](#) och steg 3, [sida 668](#) på motsatt sida av flytmodulen.



Figur 4.236: Skalningsstänger

## 4.12 Skärbordets sidomedbringare

Det finns två medbringare, en på vardera sidan av skärbordet. De transporterar den skurna grödan till flytmodulens matarmedbringare och transportskruv. Byt ut medbringarna om de är slitna, spruckna eller saknar lameller.

### 4.12.1 Borttagning av sidomedbringare

Byt ut medbringarna om de är slitna, spruckna eller saknar lameller.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

#### VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

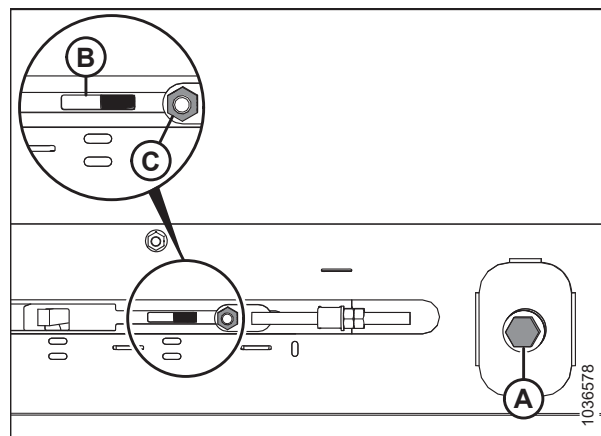
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
6. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
7. Flytta medbringaren tills medbringarleden befinner sig i arbetsområdet.
8. Vrid bulten (A) moturs för att minska spänningen på medbringaren. Spännarindikatorn (B) kommer att röra sig utåt för att visa att medbringaren lossnar.

#### VIKTIGT:

För att undvika att medbringaren, medbringarvalsarna och/eller spännarkomponenterna går sönder i förtid får du **INTE** använda skärbordet när spänningsindikatorn inte är synlig.

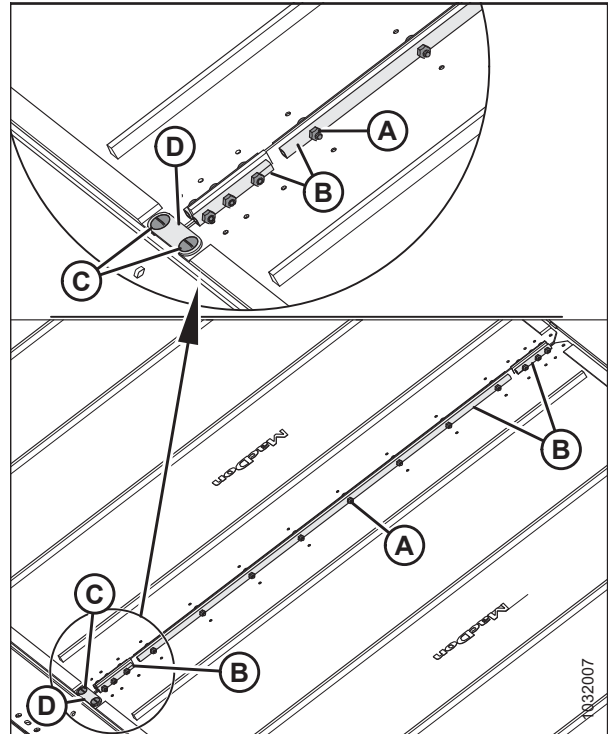
#### VIKTIGT:

Justera **INTE** muttern (C). Denna mutter används endast för justering av medbringaren.



Figur 4.237: Justering av vänster spännare

9. Ta bort muttrarna och skruvarna (A) samt röranslutningarna (B) från medbringarleden.
10. Ta bort skruvarna (C), brygganslutningen (D) och muttrarna från den främre änden av medbringarleden.
11. Dra bort medbringarmattan från däckets.



Figur 4.238: Medbringarens kontaktdon

#### 4.12.2 Montering av sidomedbringare

Sidomedbringare för med sig skurna grödor till mitten av skärbordet.

##### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

##### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
6. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
7. Applicera talkpulver på undersidan av medbringarledarna och på medbringarytan som bildar tätningen med knivbalken.
8. För in medbringaren i däckets i den invändiga änden vid drivvalse. Dra in medbringaren i däckets och mata in den i slutet.



## UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Mata in i medbringarmattan tills den kan lindas runt drivvalsens.
10. För in den motsatta änden av medbringaren i däckets över valsarna. Dra in medbringarmattan helt i däckets.
11. Fäst medbringarmattornas ändar i röranslutningarna (B), skruvarna (A) (med huvudena vända mot mittöppningen) och muttrarna.

### OBS!:

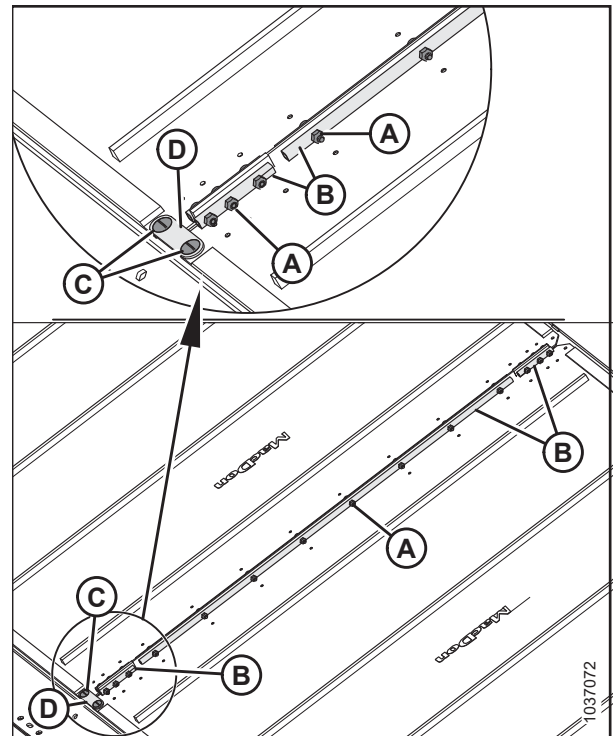
De två korta röranslutningarna är monterade framtill och baktill på medbringaren.

12. Montera brygganslutningen (D) med skruvarna (C) och muttrarna i den främre änden av medbringarleden.

### OBS!:

Håll skruvarna (C) i 90° vinkel mot brygganslutningen (D) medan muttrarna dras åt. Genom att hålla fast skruvarna förhindrar du att brygganslutningen böjs uppåt.

13. Dra åt muttrarna med 9,5 Nm (7 lbf-ft[84 lbf-in]).
14. Justera medbringarspänningen. För instruktioner, se [4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning, sida 674](#).
15. Kör medbringarna med motorn på tomgång så att talkpulvret fastnar på medbringarnas tätningsytor.



Figur 4.239: Medbringarens kontaktdon

### 4.12.3 Justering av sidomedbringarnas däckhöjd

En korrekt justerad däckshöjd förhindrar att material tränger in i sidomedbringarna så att de fastnar.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

#### VIKTIGT:

Nya fabriksmonterade medbringare är tryck- och värmekontrollerade på fabriken. Avståndet mellan medbringaren och knivbalken är inställt på 1–3 mm (0.04–0.12 in.).

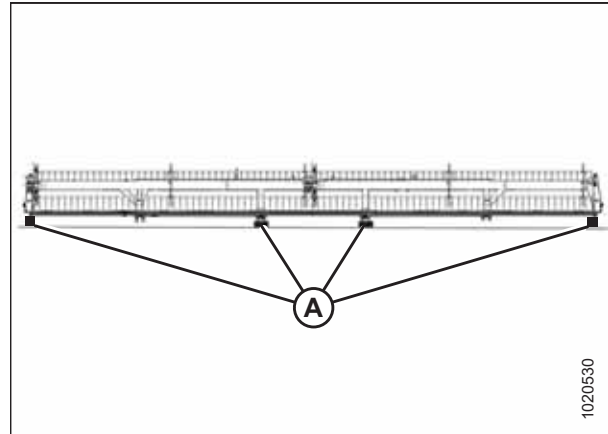
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

1. Sänk ner skärbordet på fyra block (A) (305–356 mm [12–14 in.]).

**OBS!:**

Placera ett block i vardera änden av skärbordet och ett block i vardera vingens gångjärnspunkt.

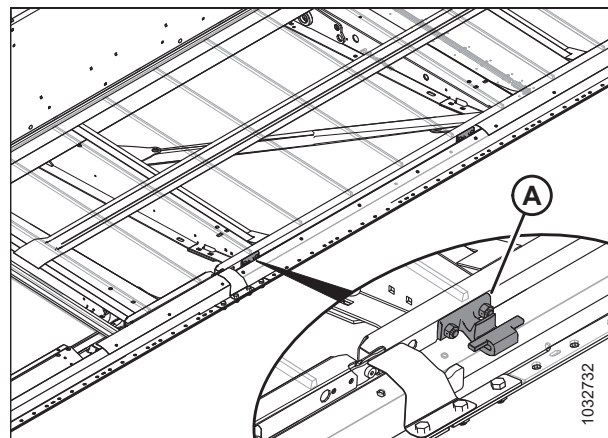
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 4.240: Skärbord på block

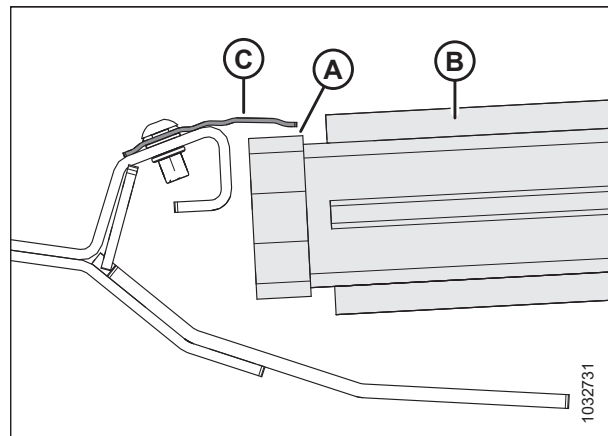
**OBS!:**

Mät vid däckstödet (A) när skärbordet är i arbetsläge. Beroende på skärbordets storlek kommer det att finnas två, tre eller fyra stöd per däck.



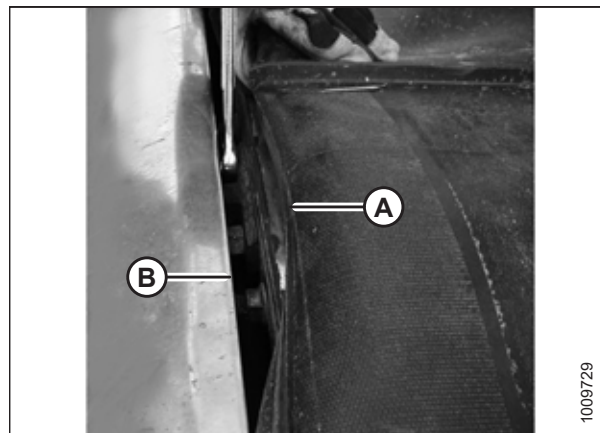
Figur 4.241: Stöd till medbringardäck

3. Se till att avståndet (C) mellan medbringaren (A) och metalltätningen (D) är 1–4 mm (0,04–0,16 in.).
4. Lätta spänningen på medbringaren. För instruktioner, se [4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning, sida 674](#).



Figur 4.242: Medbringartätning

- Lyft framkanten på medbringaren (A) förbi knivbalken (B) för att frilägga däckstödet.
- Mät och notera tjockleken på medbringarremmen.

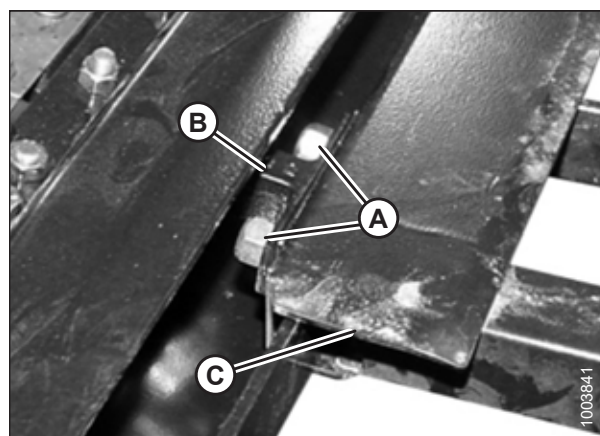


Figur 4.243: Däckstöd

**OBS!:**

Medbringaren har tagits bort från bilden för att visa däcket.

- Lossa de två låsmuttrarna (A) på däckstödet (B) med **ENDAST** ett halvt varv.
- Knacka på däcket (C) med en hammare och ett träblock för att sänka däcket i förhållande till däckstöden. Knacka på däckstödet (B) med en stans för att höja däcket i förhållande till däckstöden.



Figur 4.244: Däckstöd

Tabell 4.1 Antal däckstöd (B)

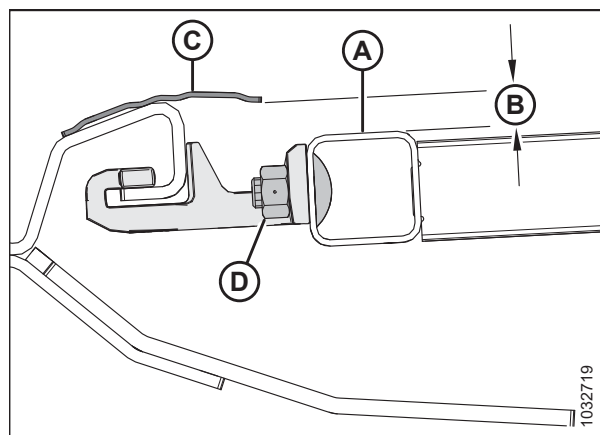
Modell	Antal
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14

- Använd ett bladmått som har samma tjocklek som medbringarremmen, plus 1 mm (0,04 in.). Skjut in bladmättet längs däcket (A) under metalltätningen (C) för att ställa in mellanrummet korrekt.
- För att skapa en tätning, justera däcket (A) så att avståndet (B) mellan metalltätningen (C) och däcket är samma tjocklek som medbringarremmen plus 1 mm (0,04 in.).

**OBS!:**

För att kontrollera spelrummet på en medbringarvals, börja mäta från valsröret, **INTE** från däcket.

- Dra åt däckstödet beslag (D).
- Kontrollera avståndet (B) på nytt med bladmättet. För instruktioner, se steg 9, sida 673.



Figur 4.245: Däckstöd

#### 4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning

Spänningen på sidomedbringarna går att justera med hjälp av justerarna i vardera änden av medbringaren.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in fordonets säkerhetsanordningarna innan du går under maskinen, oavsett anledning.

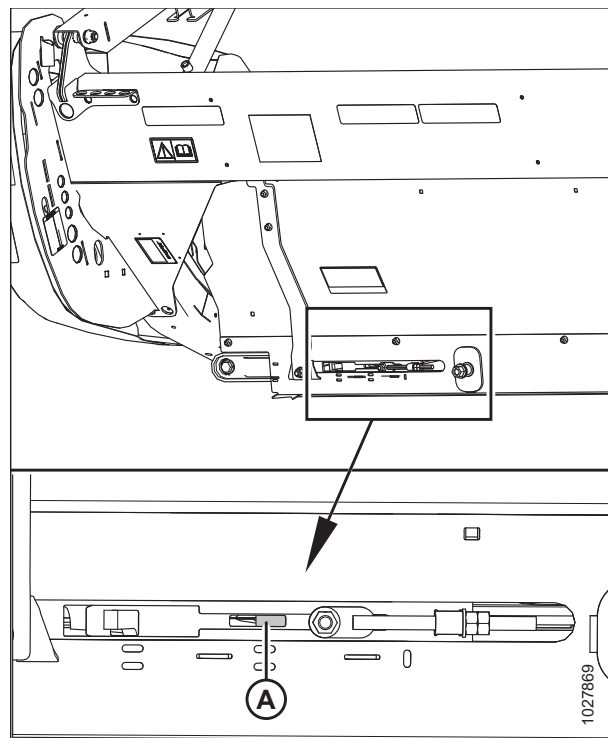
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### VIKTIGT:

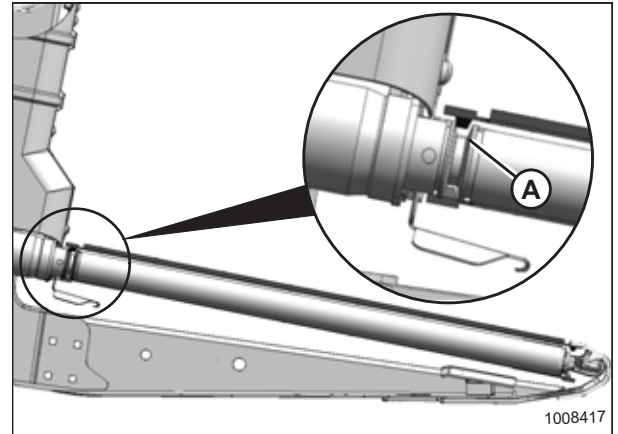
Medbringarspänningen är inställd på fabriken och ska inte behöva justeras. Om justering är nödvändig, se till att spänningen är inställd så att medbringaren inte glider eller hänger under knivbalken. För hög spänning på medbringaren kan skada dess drivning och valsar.

1. Se till att spännindikatorn (A) täcker den inre halvan av fönstret.
2. Starta motorn.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.



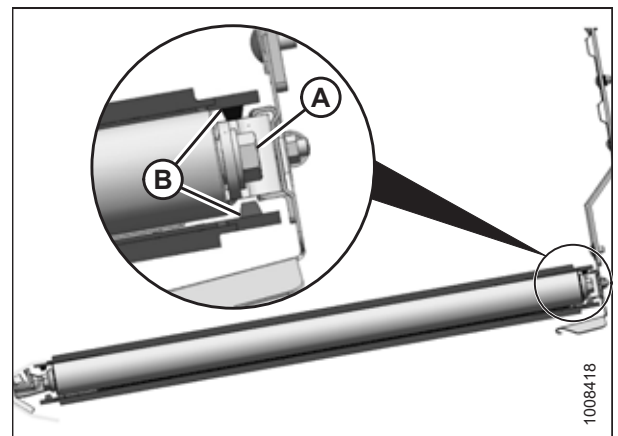
Figur 4.246: Kontroll av vänster spänningsjusterare

6. Se till att medbringarledaren (gummilisten på medbringarens undersida) är ordentligt inkopplad i spåret (A) på drivvalsens.



Figur 4.247: Drivvals

7. Se till att löpvalsens (A) är mellan ledarna (B).



Figur 4.248: Löpvals

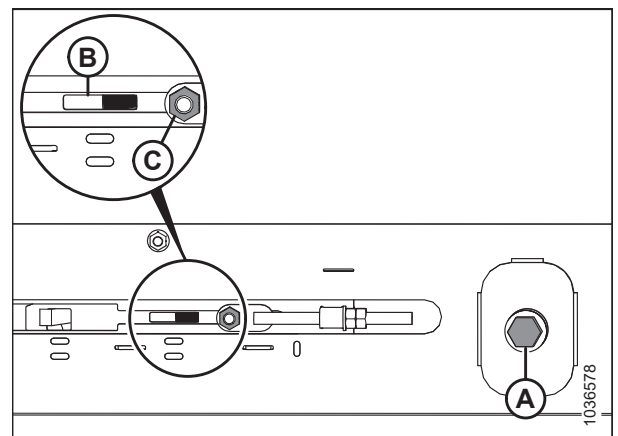
8. Dra åt justerskruven (A) tills spännarindikatorn täcker den invändiga halvan av fönstret. Spännarindikatorn (B) kommer att röra sig inåt för att visa att medbringaren dras åt.

**VIKTIGT:**

För att undvika att medbringaren, medbringarvalsarna och/eller spännarkomponenterna går sönder i förtid får du **INTE** använda skärbordet när spänningsindikatorn inte är synlig.

**VIKTIGT:**

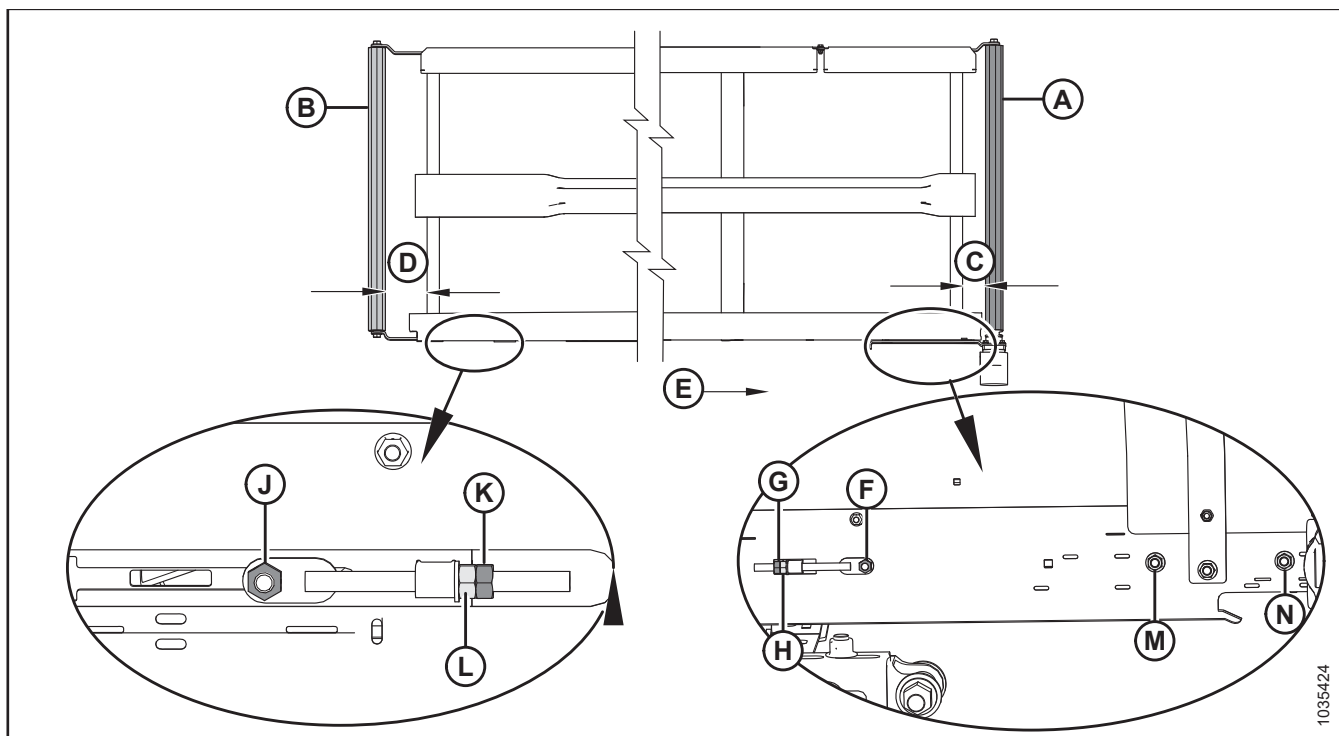
Justera **INTE** muttern (C). Denna mutter används endast för justering av medbringaren.



Figur 4.249: Justering av vänster spännare

### 4.12.5 Justering av spårning av sidomedbringare

För att säkerställa att sidomedbringarna roterar mjukt utan att gnidas mot sidan av huvudramen, kan spårningen behöva justeras.



Figur 4.250: Spårningsjusteringar för medbringare – vänster medbringare

- |                                |                                   |                                |
|--------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------|
| A – Drivvals                   | B – Löpvals                       | C – Justering av drivvals      |
| D – Justering av löpvals       | E – Medbringarriktning            | F – Mutter på drivvalsens sida |
| G – Låsmutter för drivvals     | H – Justeringsmutter för drivvals | J – Mutter på löpvalsens sida  |
| K – Låsmutter för löpvals      | L – Justeringsmutter för löpvals  | M – Mutter på drivvalsens sida |
| N – Mutter på drivvalsens sida |                                   |                                |

1. För att avgöra vilken vals som behöver justeras och vilka justeringar som är nödvändiga, se följande tabell:

Tabell 4.2 Medbringarspårning

Om spårning mot	Plats	Justering	Metod
Bakstycke	Drivvals	Öka C	Dra åt justermuttern (H)
Knivbalk	Drivvals	Minska C	Lossa justermuttern (H)
Bakstycke	Löpvals	Öka D	Dra åt justermuttern (L)
Knivbalk	Löpvals	Minska D	Lossa åt justermuttern (L)

2. Justera drivvalsens (A) för att ändra C (se tabell 4.2, sida 676 och figur 4.250, sida 676) enligt följande:
  - a. Lossa muttrarna (F), (M) och (N) samt låsmuttern (G).
  - b. Vrid justermuttern (H).
  - c. Dra åt muttrarna (F), (M) och (N) samt låsmuttern (G).
3. Justera löpvalsens (B) för att ändra D (se tabell 4.2, sida 676 och figur 4.250, sida 676) enligt följande:
  - a. Lossa muttern (J) och låsmuttern (K).
  - b. Vrid justermuttern (L).

**OBS!:**

Om medbringaren inte spårar vid löpvalsens ände efter att det har justerats är det troligt att drivvalsens inte är i linje med däcket. Justera drivvalsens och justera sedan löpvalsens på nytt.

- c. Dra muttern (J) och låsmuttern (K).

### 4.12.6 Inspektion av medbringarvalsens lager

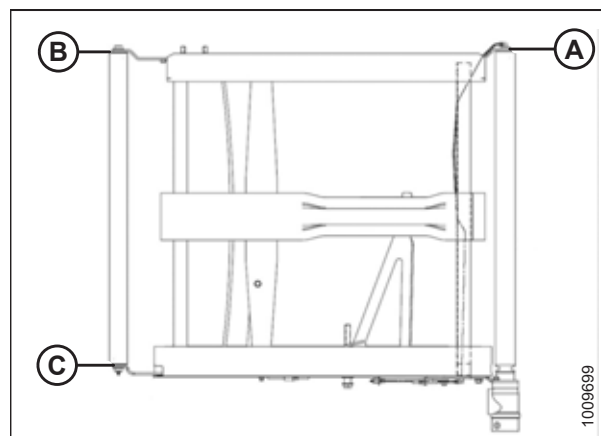
Medbringarvalsarna har icke smörjbara lager, men den yttre tätningen bör kontrolleras var 200:e timme (oftare vid sandiga förhållanden) för att uppnå maximal livslängd på lagret.

Kontrollera med hjälp av en infraröd termometer om medbringarvalsarnas lager är defekta enligt följande:

1. Koppla in skärbordet och kör medbringarna i ca 3 minuter.
2. Kontrollera temperaturen på medbringarvalsarnas lager vid var och en av valsarmarna (A), (B) och (C) på varje däck. Se till att temperaturen inte överstiger 44 °C (80°F) över omgivningstemperaturen.

Byt ut valslager som överskrider den högsta rekommenderade temperaturen. För instruktioner, se:

- [4.12.8 Byte av löpvalslager på sidomedbringardäcket, sida 679](#)
- [4.12.11 Byte av drivvalsens lager på sidomedbringaren, sida 685](#)



Figur 4.251: Valsarmar

### 4.12.7 Borttagning av löpvalslager på sidomedbringardäcket

Sidomedbringardäcket har en vals i vardera änden av däcket. En är ett löpvals och en är drivvalsens.



**FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

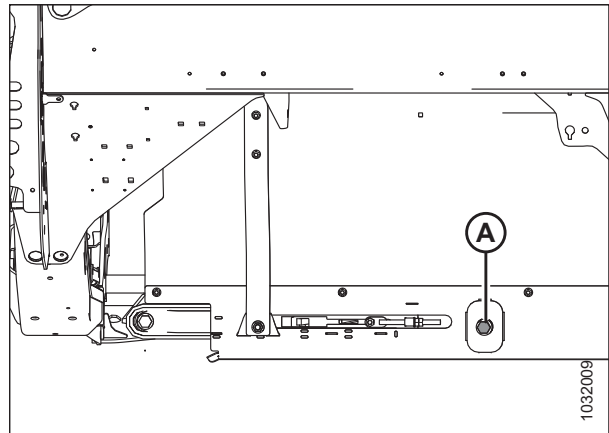


**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

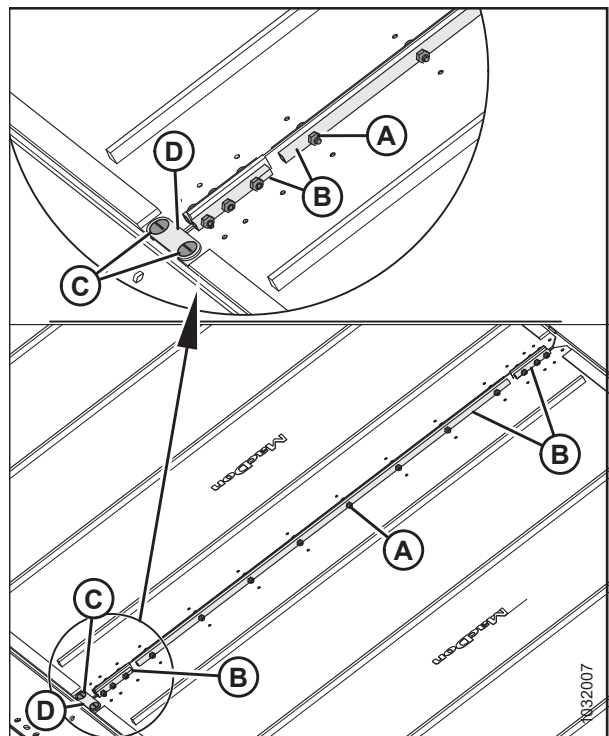
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet tills du kan komma åt sidomedbringarkontakten från däckets yttre ände.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Höj haspeln helt.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
6. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
7. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39*.
8. Lossa medbringaren genom att vrida justerskruven (A) moturs tills justerskruven slår i ett hårt stopp.



Figur 4.252: Spännare – vänster sida visas

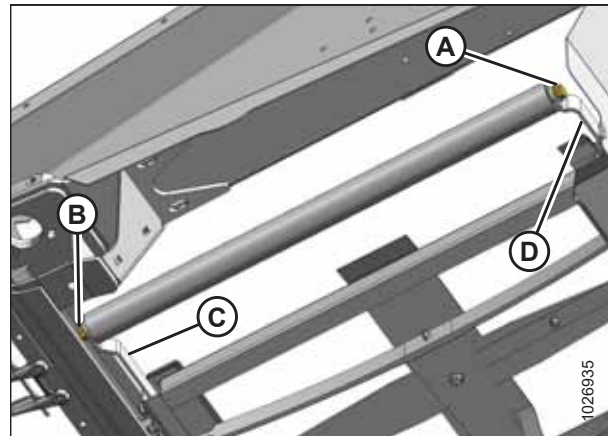
9. Ta bort skruvarna (C), brygganslutningen (D) och muttrarna från den främre änden av medbringarleden.
10. Ta bort muttrarna och skruvarna (A) samt röranslutningarna (B) från medbringarleden.
11. Dra av medbringaren från löpvalsen.



Figur 4.253: Medbringarens kontaktdon



12. Ta bort bulten (A) och brickan från löpvalsens på baksidan av skärbordsdäcket.
13. Ta bort bulten (B) och bricka från löpvalsens på framsidan av skärbordsdäcket.
14. Sprid ut valsarmarna (C) och (D) och ta bort löpvalsens.

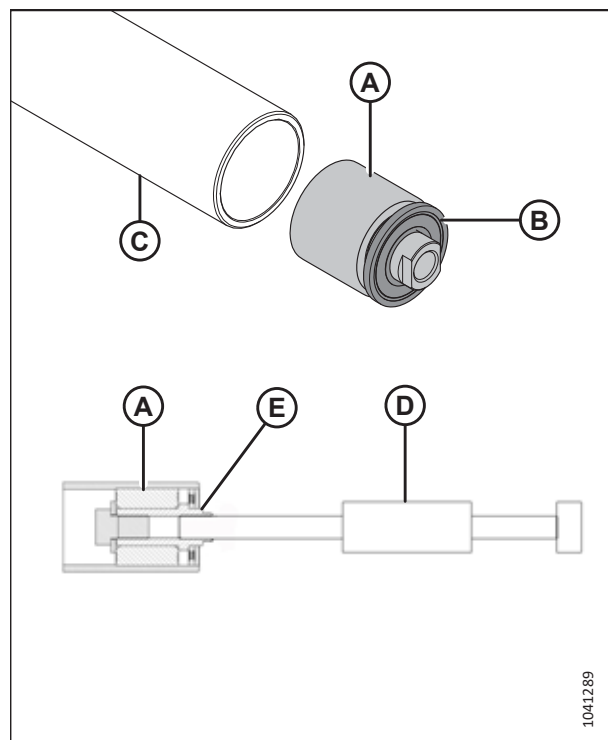


Figur 4.254: Löpvals

#### 4.12.8 Byte av löpvalslager på sidomedbringardäcket

Löpvalsens på sidomedbringardäcket har lager installerade för att valsarna ska kunna snurra.

1. Ta bort sidomedbringarens löpvals. För instruktioner, se [4.12.7 Borttagning av löpvalslager på sidomedbringardäcket, sida 677](#).
2. Kläm fast löpvalsens rör (C) i ett skruvstöd med en trasa lindad runt valsens för att förhindra skador på den.
3. Ta bort lagerenheten (A) och tätningen (B) från valsröret (C) enligt följande:
  - a. Fäst glidhammaren (D) på den gängade axeln (E) i lagerenheten.
  - b. Knacka ut lagerenheten (A) och tätningen (B).
4. Rengör insidan av valsröret (C) och kontrollera röret för tecken på slitage eller skada. Byt ut röret om det behövs.

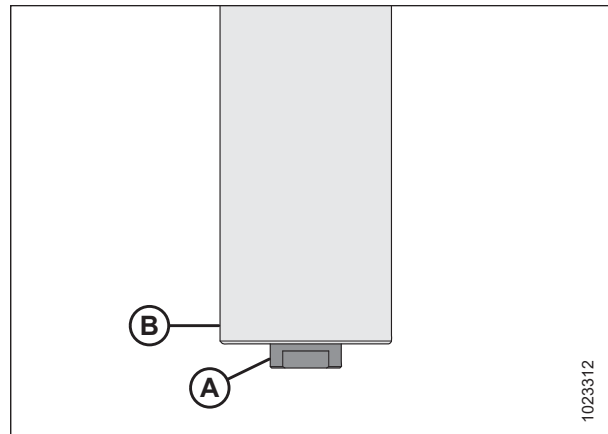


Figur 4.255: Löpvalslager och tätning

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

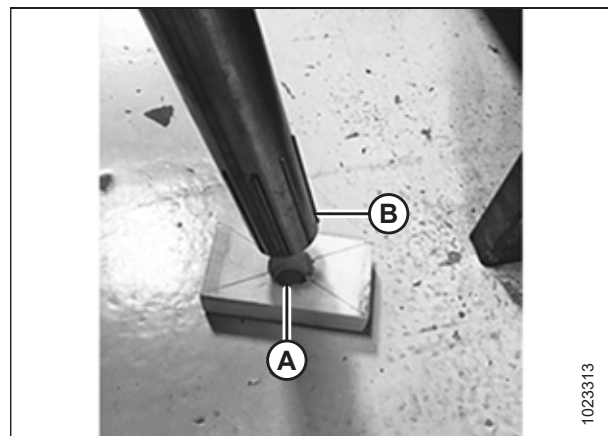
### VIKTIGT:

När du monterar det nya lagret får du **INTE** placera valsens ände direkt på marken. Lagerenheten (A) sticker ut förbi valsröret (B) och genom att placera valsens ände på marken trycks lagret längre in i röret.



Figur 4.256: Löpvals

5. Kapa avlastningen (A) till ett block av trä.
6. Placera änden av löpvalsen (B) på träblocket, med den utskjutande lagerenheten inuti avlastningen (A).

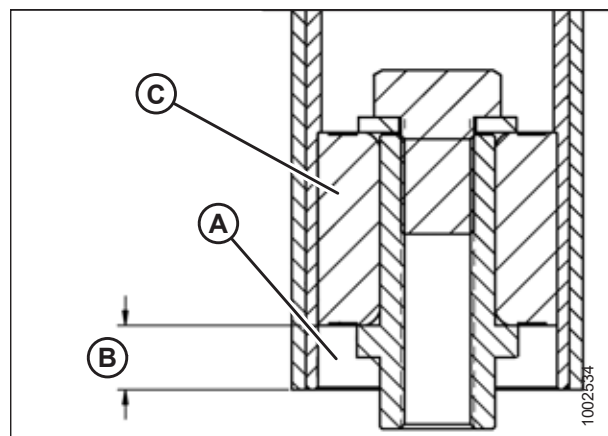


Figur 4.257: Löpvals

7. Montera den nya lagerenheten (C) genom att trycka in lagrets yttering i röret tills den är 14–15 mm (9/16–19/32 in.) (B) från rörets ytterkant.

### OBS!:

Innan du monterar en ny tätning, fyll området (A) med ca 8 pumptryckningar fett.



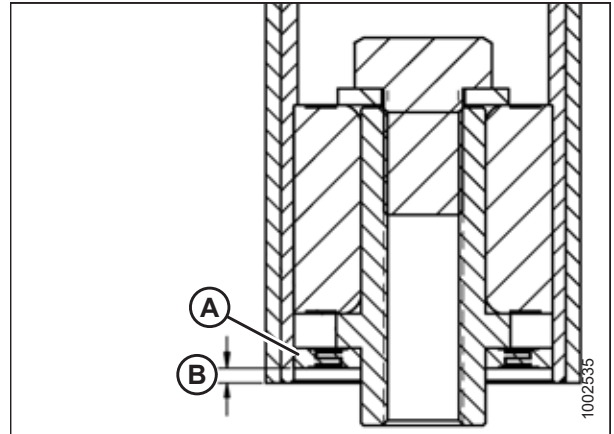
Figur 4.258: Löpvalslager

- Montera den nya tätningen (A) genom att trycka på tätningens inner- och yttering tills den är 3–4 mm (1/8–3/16 in.) (B) från rörets ytterkant.

**OBS!:**

Tätningen kan orienteras i båda riktningarna.

- Sätt tillbaka löpvalsen. För instruktioner, se [4.12.9 Installation av löpvalslager på sidomedbringardäcket, sida 681](#).



Figur 4.259: Löpvalslager

### 4.12.9 Installation av löpvalslager på sidomedbringardäcket

Sidomedbringardäcket har en vals i vardera änden av däckets. En av valsarna är löpvalsen och en är drivvalsen. Om löpvalsen är sliten eller skadad måste den bytas ut.

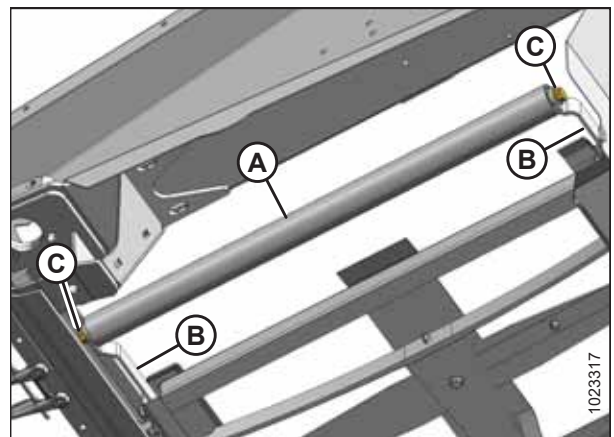
**! FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**! FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

- Starta motorn.
- Höj skärbordet och haspeln.
- Koppla in haspelns säkerhetsstöttor.
- Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor.
- Montera löpvalsen (A) mellan löpvalsarmarna (B).
- Fäst löpvalsen med två bultar och brickor (C). Dra åt bultarna med 95 Nm (70 lbf-ft).



Figur 4.260: Löpvals

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Fäst medbringarens ändrar med röranslutningarna (B) samt skruvarna och muttrarna (A).

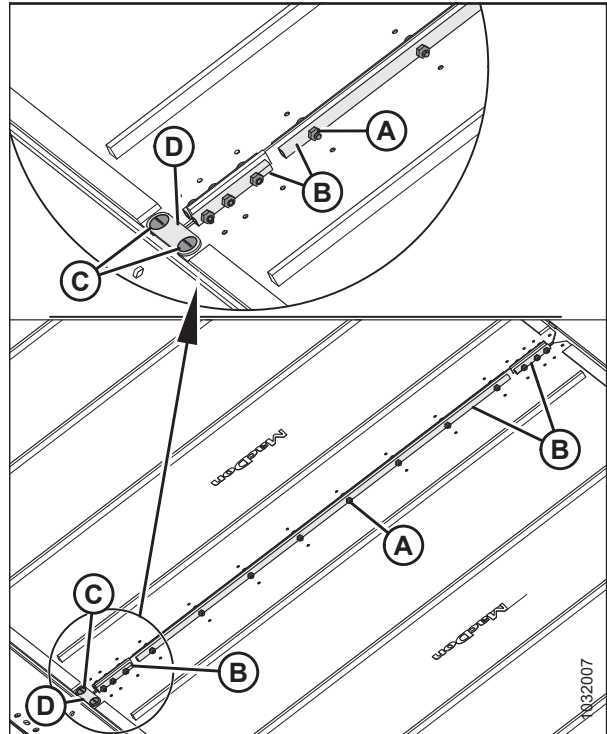
### VIKTIGT:

Montera skruvarna så att huvudena pekar inåt.

### OBS!:

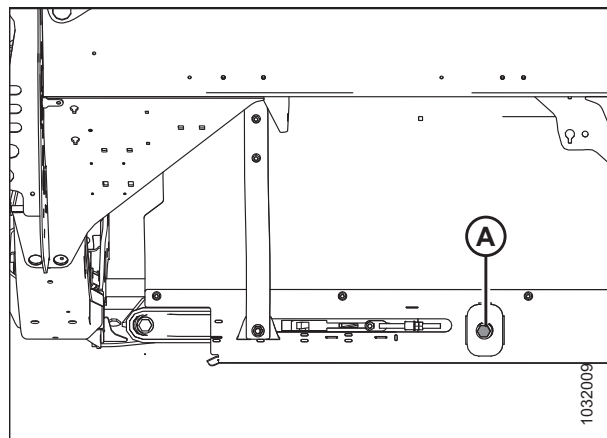
De två korta röranslutningarna är monterade framtill och baktill på medbringaren.

- Montera brygganslutningen (D) med skruvarna (C) och muttrarna i den främre änden av medbringarleden.



Figur 4.261: Medbringarens kontaktdon

- Spänn medbringaren genom att vrida justerskruven (A) medurs. För instruktioner, se [4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning, sida 674](#).



Figur 4.262: Medbringarspänning

- Koppla loss haspeln och skärbordets säkerhetsstöttor.
- Starta motorn.
- Sänk ner skärbordet och haspeln helt.
- Koppla in skärbordet. Se till att sidomedbringarna löper korrekt. För instruktioner, se [4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning, sida 674](#).

#### 4.12.10 Borttagning av sidomedbringarens drivvals

Sidomedbringardäcket har en vals i båda ändar av däckets. En av valsarna är löpvalsen och den andra är drivvalsen.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

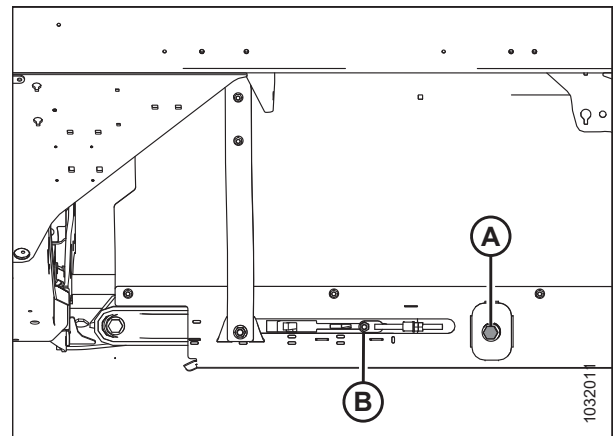
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Höj haspeln helt.
4. Om medbringarkontakten inte är synlig, koppla in skärbordet tills du kan komma åt kontakten från däckets utsida.
5. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
6. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
7. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
8. Lossa medbringaren genom att vrida justerskruven (A) moturs tills justerskruven slår i ett hårt stopp.

#### VIKTIGT:

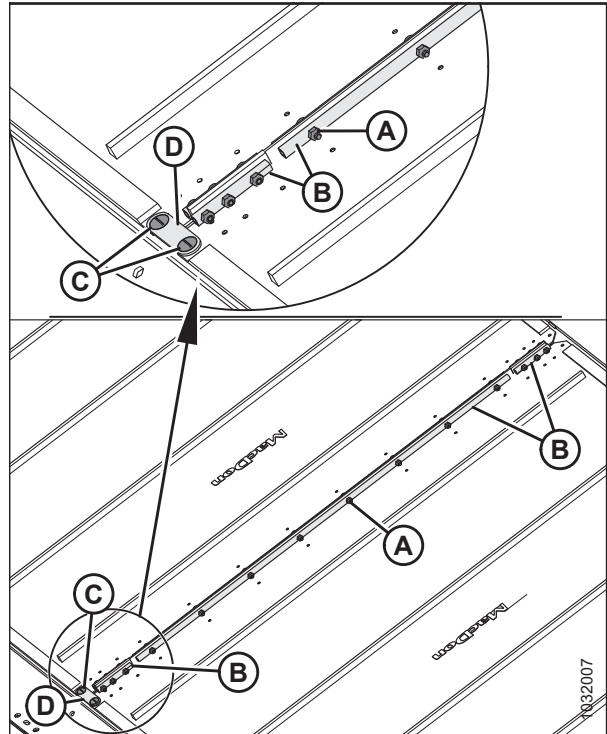
Justera **INTE** muttern (B). Denna mutter används endast för justering av medbringaren.



Figur 4.263: Medbringarspänning

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Ta bort muttrarna och skruvarna (A), samt röranslutningarna (B) från medbringarleden.
10. Ta bort skruvarna (C), brygganslutningen (D) och muttrarna från den främre änden av medbringarleden.
11. Dra av medbringaren från drivvalsens.



Figur 4.264: Medbringarens kontaktdon

12. Rikta in ställskruvarna med ledarhålet (A). Ta bort de två ställskruvarna som håller fast motorn vid drivvalsens.

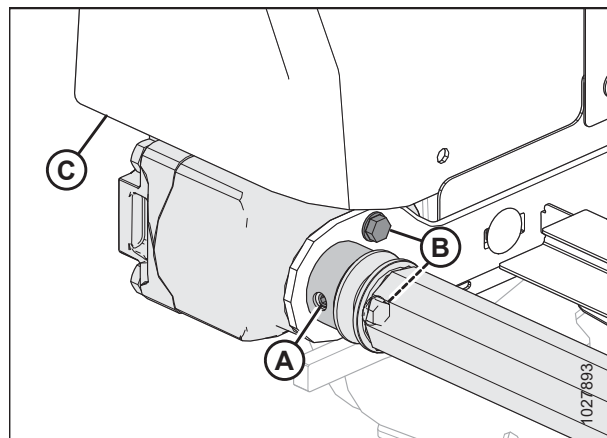
**OBS!:**

Ställskruvarna är 1/4 varv från varandra.

13. Lossa de två bultarna (B) som håller fast motorn vid drivvalsens arm.

**OBS!:**

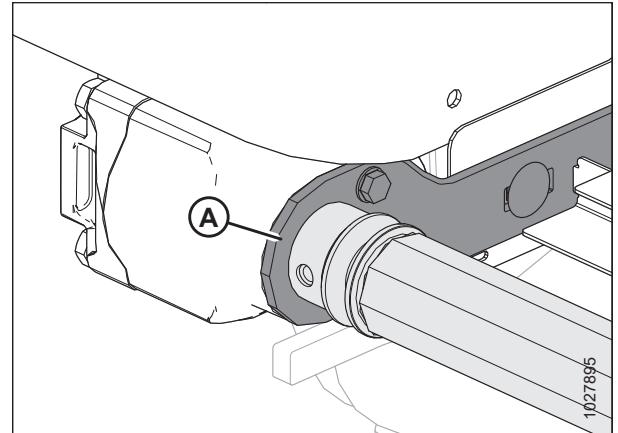
Det kan vara nödvändigt att ta bort plastkåpan (C) för att komma åt den övre bulten.



Figur 4.265: Drivvals

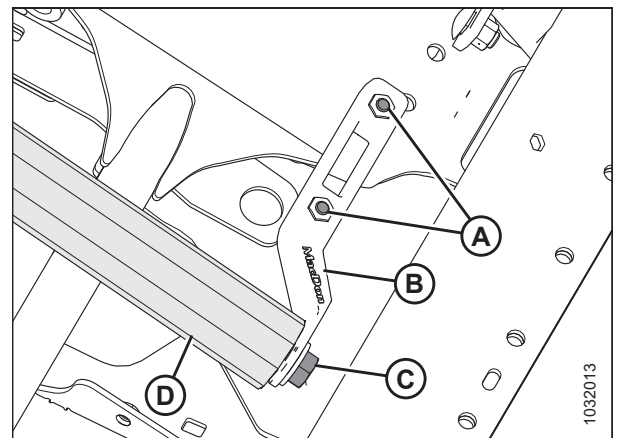
**OBS!:**

Det kan vara nödvändigt att bända mellan valsens och fästet (A) för att ta bort valsens från axeln. Behåll den raka kilen.



Figur 4.266: Drivvals

14. Lossa de två bultarna (A) som håller fast stödarmen (B).
15. Ta bort bulten (C) och brickan som håller fast den motsatta änden av drivvalsens på stödarmen (B).
16. Ta bort drivvalsens (D).



Figur 4.267: Drivvals

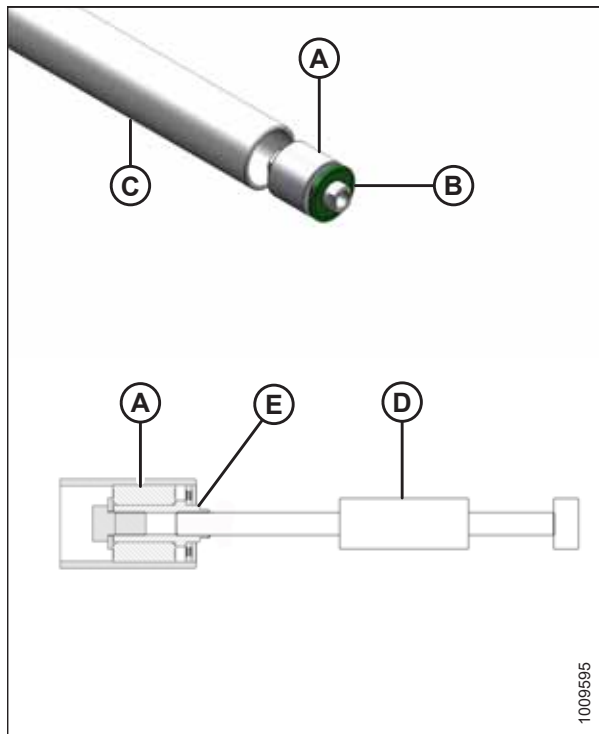
#### 4.12.11 Byte av drivvalsens lager på sidomedbringaren

Du behöver en hammare för att byta ut lagret på en drivvals.

1. Ta bort medbringarens löpvalsenshet. För instruktioner, se [4.12.10 Borttagning av sidomedbringarens drivvals](#), sida 683.
2. Kläm fast drivvalsens i ett skruvstöd med en trasa lindad runt valsens för att förhindra skador på den.

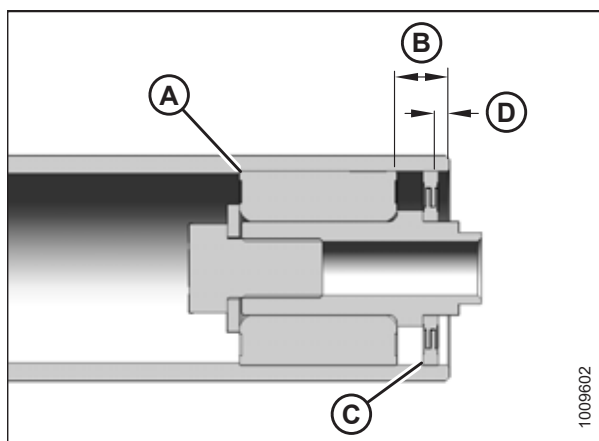
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Ta bort lagerenheten (A) och tätningen (B) från valsröret (C) enligt följande:
  - a. Fäst glidhammaren (D) på den gängade axeln (E) i lagerenheten.
  - b. Knacka ut lagerenheten (A) och tätningen (B).
4. Rengör insidan av valsröret (C) och kontrollera röret för tecken på slitage eller skada och byt ut det vid behov.



Figur 4.268: Valslager

5. Montera den nya lagerenheten (A) genom att trycka in lagrets ytterring i röret tills den är 14–15 mm (9/16–19/32 in.) (B) från rörets ytterkant.
6. Applicera fett framför lagerenheten (A). Specifikationer för smörjmedel finns på baksidan av denna manual.
7. Montera en ny tätning (C) vid valsöppningen och montera en platt bricka (1,0 tum ID x 2,0 tum YD) på tätningen.
8. Knacka in tätningen (C) i valsöppningen med en hylsa av lämplig storlek. Knacka på brickan och lagerenheten (A) tills tätningen är 3–4 mm (1/8–3/16 in.) (D) från rörets ytterkant.



Figur 4.269: Valslager

### 4.12.12 Installation av sidomedbringarens drivvals

Sidomedbringardäcket har en vals i vardera änden av däcket. En av valsarna är löpvalsen och en är drivvalsen.



**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.



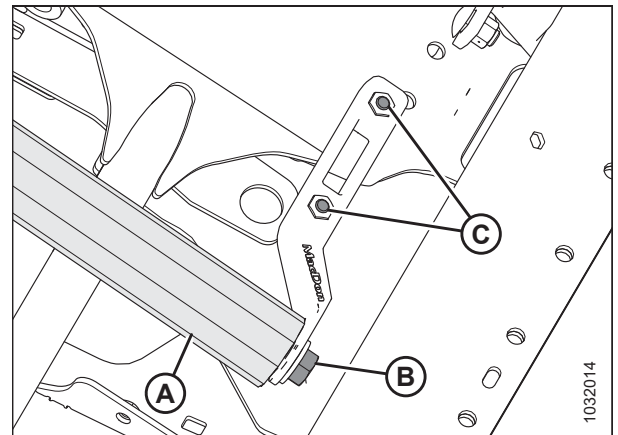
**FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.



## UNDERHÅLL OCH SERVICE

1. Starta motorn.
2. Höj skärbordet och haspeln.
3. Koppla in haspels säkerhetsstöttor.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor.
5. Placera drivvalse (A) mellan valsens stödarmar.
6. Säkra drivvalse med en bricka och en bult (B).
7. Dra åt bultarna (C) på stödarmen.
8. Dra bulten (B) med 95 Nm (70 lbf-ft).
9. Smörj motoraxeln och för in den i änden på drivvalse (A).

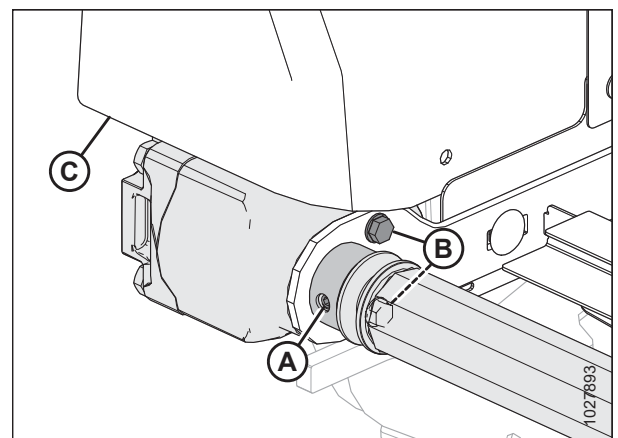


Figur 4.270: Drivvals

10. Säkra motorn på valsstödet med två bultar (B). Dra åt bultarna med 27 Nm (19,9 lbf-ft / 239 lbf-in).
11. Kontrollera att den raka kilen sitter på plats på motoraxeln och för sedan in motoraxeln hela vägen in i valse.
12. Använd en insexnyckel och dra åt de två ställskruvarna (visas ej) genom åtkomsthålet (A).

**OBS!:**

Dra åt eventuellt lossade bultar och återmontera plastkåpan (C), om den tagits bort tidigare.



Figur 4.271: Drivvals

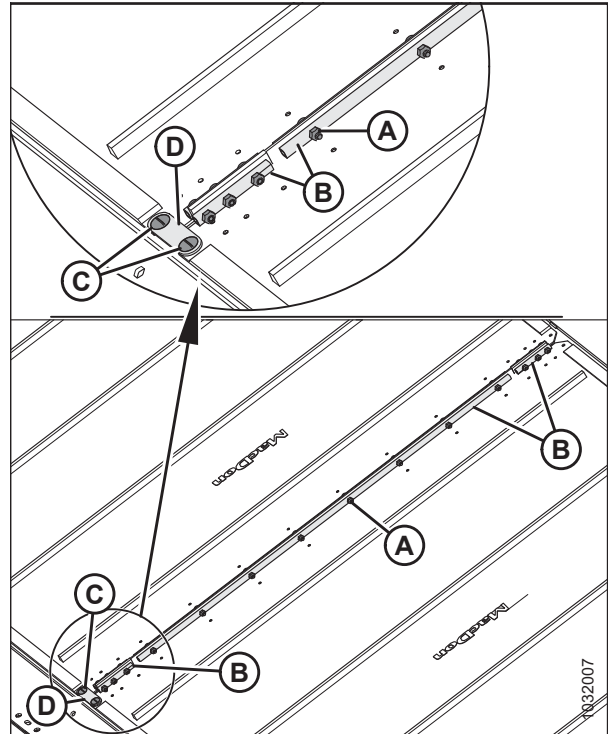
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

13. Vira medbringaren över drivvalse och fäst medbringarmattornas ändar i röranslutningarna (B), skruvarna (A) (med huvudena vända mot mittöppningen) och muttrarna.

### OBS!:

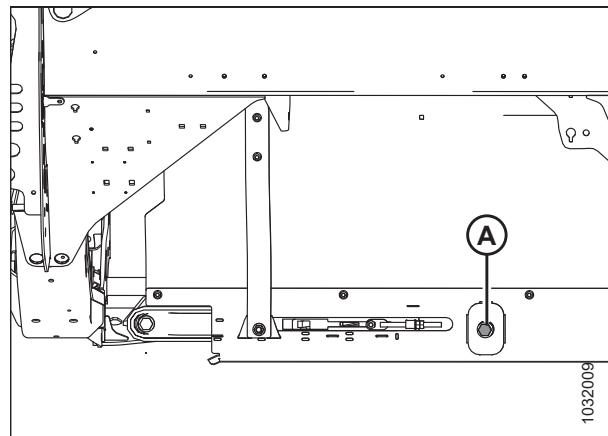
De två korta röranslutningarna är monterade framtill och baktill på medbringaren.

14. Montera brygganslutningen (D) med skruvarna (C) och muttrarna i den främre änden av medbringarleden.



Figur 4.272: Medbringarens kontaktdon

15. Spänn medbringaren genom att vrida justerskruven (A) medurs. För instruktioner, se [4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning, sida 674](#).



Figur 4.273: Medbringarspännare – vänster sida visas

16. Koppla loss haspeln och skärbordets säkerhetsstöttor.
17. Starta motorn.
18. Sänk ner skärbordet och haspeln.
19. Koppla in skärbordet. Se till att medbringaren löper korrekt. För instruktioner, se [4.12.5 Justering av spårning av sidomedbringare, sida 676](#).

## 4.13 Haspel

Haspeln har en unikt formad kam som gör att fingrarna kan komma in under tillplattad gröda och plocka upp den innan den skärs.



### VAR FÖRSIKTIG

För att undvika personskador, innan du utför service på maskinen eller öppnar drivkåporna, se [4.1 Förbereda maskinen för service, sida 529](#).

### 4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk

Det måste finnas ett tillräckligt spelrum mellan haspelns fingrar och knivbalken för att säkerställa att haspelns fingrar inte kommer i kontakt med knivbalken under drift. Spelrummet är inställt på fabriken, men viss justering kan vara nödvändig innan skärbordet tas i drift.

Mät avståndet (A) mellan spetsen på haspelfingret och ledaren (spetsig ledare [B] eller kort ledare [C], beroende på skärbordets konfiguration). Jämför mätningen med de specifikationer som anges i tabellen nedan:

**Tabell 4.3 Spelrum mellan finger och ledare – skärbord med enkel haspel**

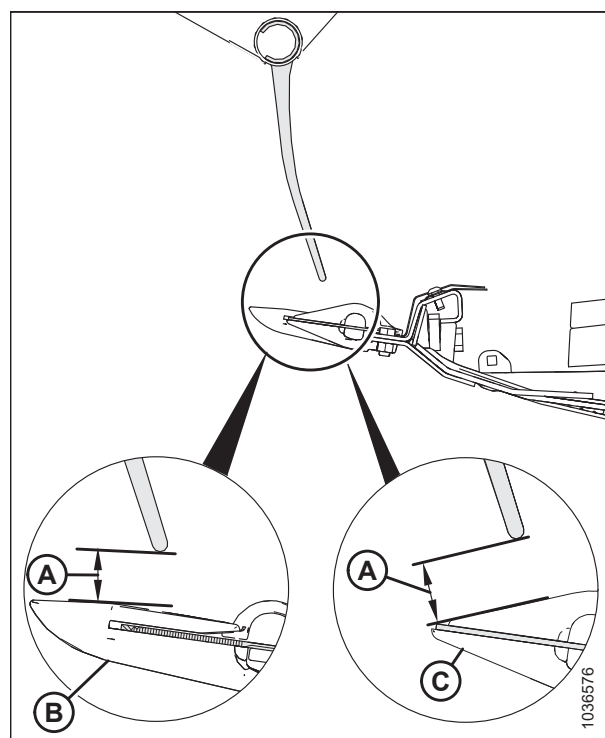
Skärbordsmodell	Ändpaneler	Bredvid central arm
FD225	50 mm (1.97 in.)	—

**Tabell 4.4 Spelrum mellan finger och ledare – skärbord med dubbla hasplar**

Skärbordsmodell	Ändpaneler	Bredvid central arm
FD230	20 mm (0.80 in.)	50 mm (1.97 in.)
FD235 FD240 FD241	20 mm (0.80 in.)	20 mm (0.80 in.)

**Tabell 4.5 Spelrum mellan finger och ledare – skärbord med trippla hasplar**

Skärbordsmodell	Yttre ändpaneler	Bredvid centrala armar
FD240 FD241 FD245 FD250	20 mm (0.80 in.)	20 mm (0.80 in.)



Figur 4.274: Fingeravstånd

#### Mätning av spelrum mellan haspel och knivbalk

Spelrummet mellan haspel och knivbalk avser avståndet mellan ändarna på haspelfingrarna och knivbalken. Beroende på skärbordets konfiguration kan avståndet mellan haspel och skärbord variera över skärbordets längd. För att avgöra om säkerhetsavståndet är acceptabelt måste det mätas.

#### OBS!:

Detta förfarande kan utföras med haspelns främre-bakre-cylindrar i antingen standardposition eller rapsskördeposition, så länge som främre-bakre-cylindrarna förblir i samma position under hela förfarandet.

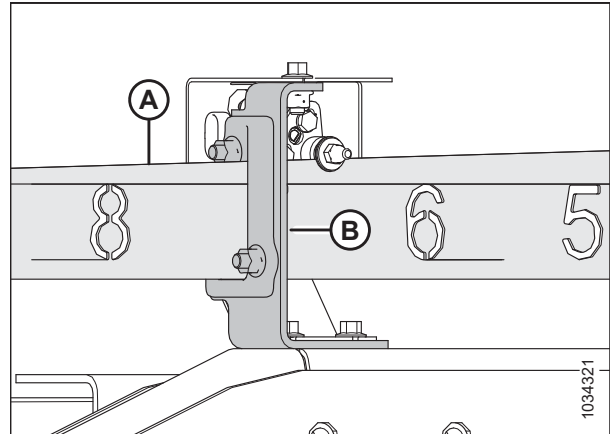
**⚠ FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

**⚠ FARA**

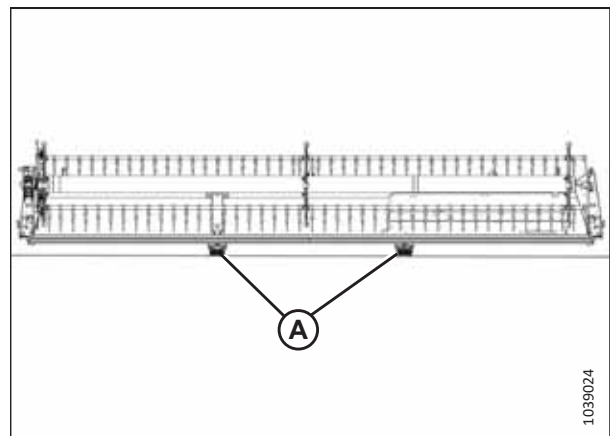
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Justera haspeln framåt tills **7** på främre-bakre-indikatorn (A) döljs av sensorstödet (B).



Figur 4.275: Haspelns främre-bakre-position

4. **Skärbord med enkel haspel:** Hög skärbordet tillräckligt högt för att placera två 254 mm (10 in.) höga block (A) under skärbordet, precis innanför vingens böjningspunkter.



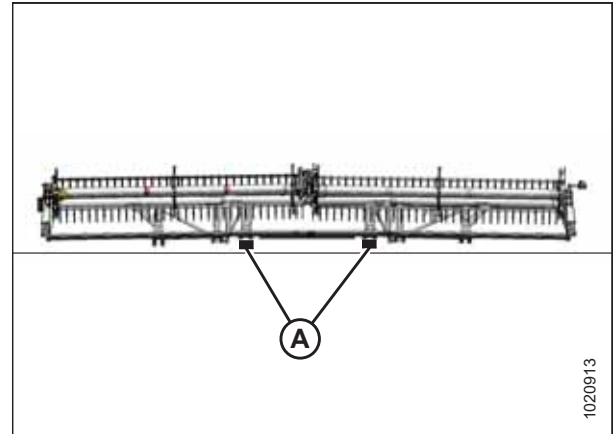
Figur 4.276: FlexDraper® blockplaceringar – enkel haspel

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. **Skärbord med dubbla hasplar:** Hög skärbordet tillräckligt högt för att placera två 254 mm (10 in.) höga block (A) under skärbordet, precis innanför vingens böjningspunkter.

**OBS!:**

Du behöver inga block för att stötta vingarna på skärbord med trippla hasplar.



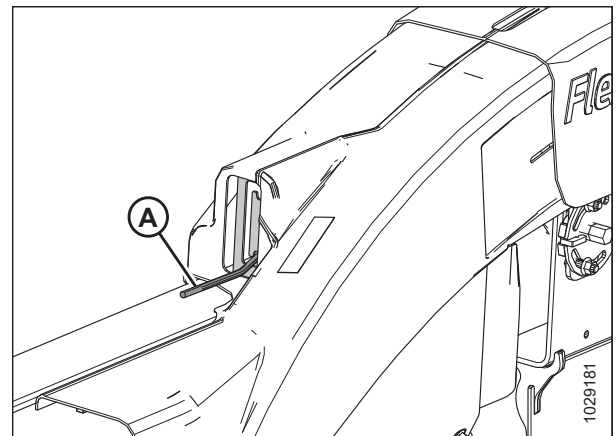
Figur 4.277: FlexDraper® blockplaceringar – skärbord med dubbla hasplar

6. **Skärbord med enkla och dubbla hasplar:** Flytta vinglåsets fjäderhandtag (A) nedåt till UNLOCK-läget.

**OBS!:**

Spelrum för hasplar på skärbord med trippelhaspel måste mätas när vingarna är låsta.

7. Sänk ner skärbordet tills flytindikatorn står i läge 2 eller 3. Vingarna på skärbord med enkla och dubbla hasplar ska vara i helt böjd position, vingarna på skärbord med trippla hasplar ska vara i nivå med centraldäcket.



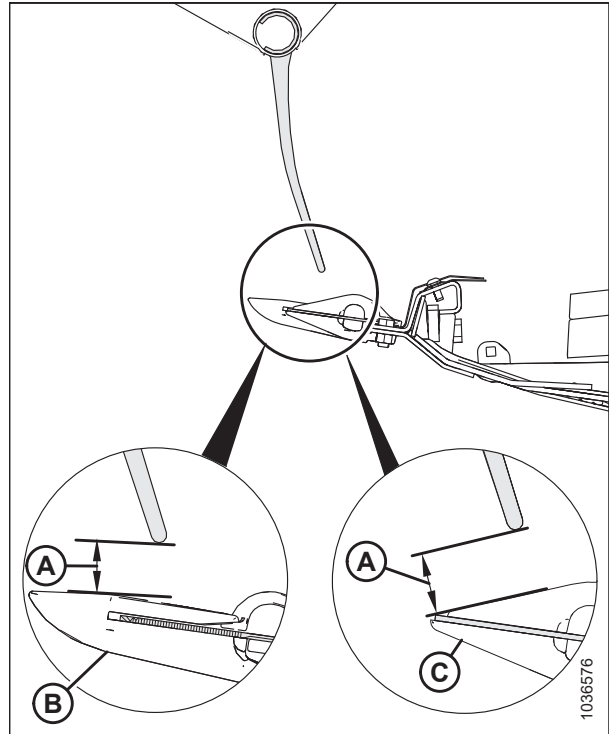
Figur 4.278: Vinglås i olåst läge

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

8. Roter haspeln för hand tills ett pinnrör befinner sig direkt ovanför knivbalken.
9. Mät och notera avståndet (A) mellan fingerspetsen och en av ledarna i slutet av hasplarna, antingen spetsig ledare (B) eller kort ledare (C). Specifikationer för avstånd finns i [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689](#).

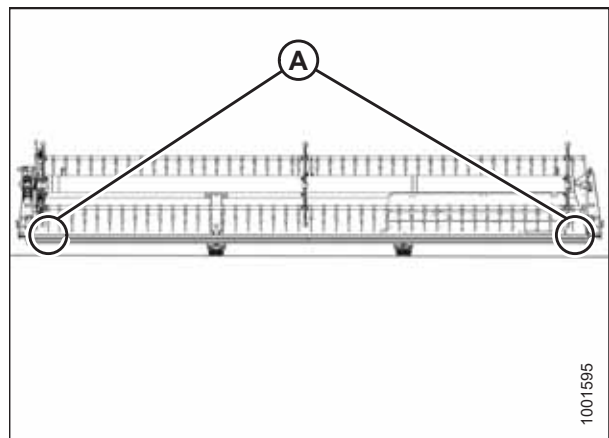
För mätplatser, se relevant figur:

- Skärbord med enkel haspel: Figur [4.280, sida 692](#)
- Skärbord med dubbla hasplar: Figur [4.281, sida 693](#)
- Skärbord med trippla hasplar: Figur [4.282, sida 693](#)



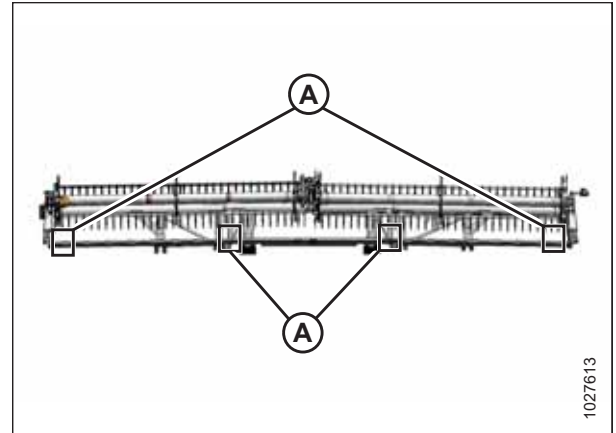
Figur 4.279: Fingeravstånd

**Mätplatser för enkel haspel (A):** Haspelns yttre ändar (två platser).



Figur 4.280: FlexDraper® mätplatser – enkel haspel

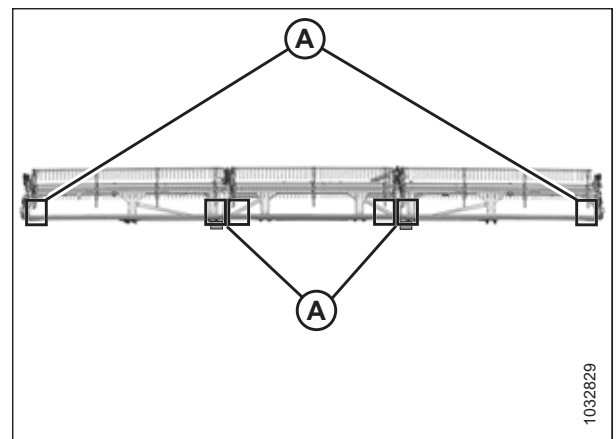
**Mätplatser för dubbla hasplar (A):** Hasplarnas ytterändar och vid båda gångjärnspunkterna (fyra platser).



Figur 4.281: FlexDraper® mätplatser – dubbla hasplar

**Mätplatser för trippla hasplar (A):** Båda ändarna på de tre hasplarna (sex platser).

- Justera vid behov avståndet mellan haspel och knivbalk. För instruktioner, se *Justering av spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 693*.



Figur 4.282: FlexDraper® mätplatser – trippla hasplar

### Justering av spelrum mellan haspel och knivbalk

Om avståndet mellan haspelfingrarna och knivbalken är otillräckligt, måste det justeras för att förhindra att utrustningen skadas.

#### OBS!:

Detta förfarande kan utföras med haspelns främre-bakre-cylindrar i antingen standardposition eller rapsskördeposition, så länge som främre-bakre-cylindrarna förblir i samma position under hela förfarandet.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

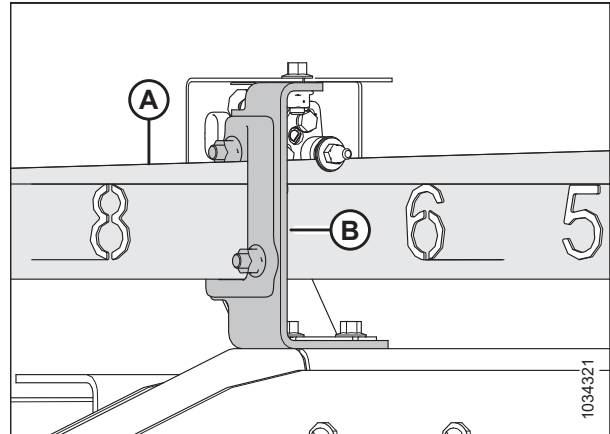
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

- Mät avståndet mellan haspel och knivbalk. För instruktioner, se *Mätning av spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689*.
- Starta motorn.

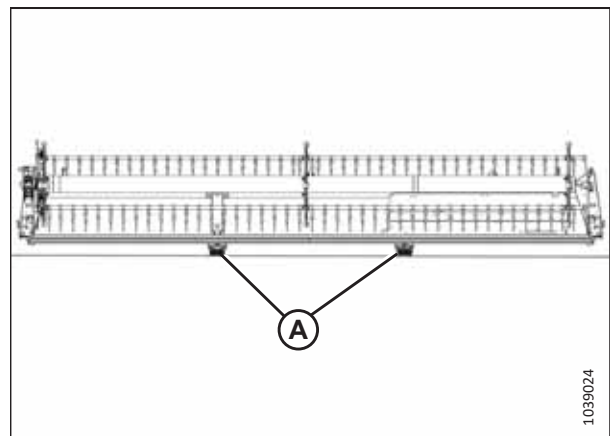
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Justera haspeln framåt tills **7** på främre-bakre-indikatorn (A) döljs av sensorstödet (B).



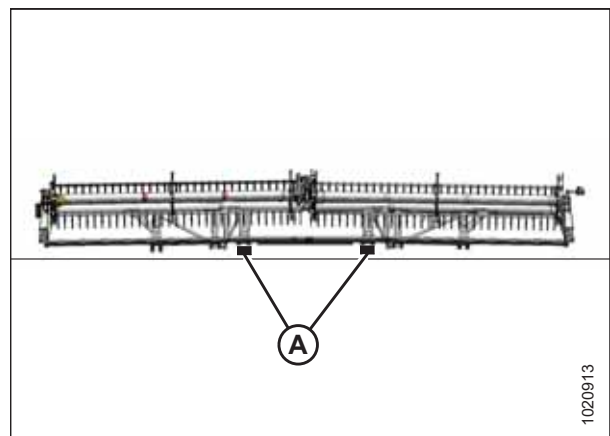
Figur 4.283: Främre-bakre-position

- Höj skärbordet tillräckligt högt för att placera två 254 mm (10 in.) höga block (A) under skärbordet, precis innanför vingens böjningspunkter.



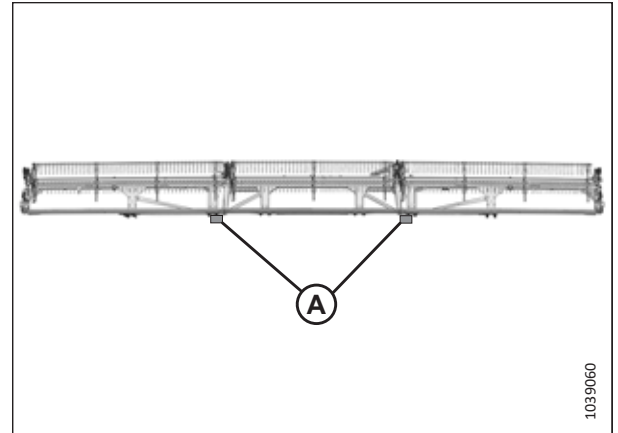
Figur 4.284: FlexDraper® blockplaceringar – enkel haspel

- Höj skärbordet tillräckligt högt för att placera två 254 mm (10 in.) höga block (A) under skärbordet, precis innanför vingens böjningspunkter.



Figur 4.285: FlexDraper® blockplaceringar – dubbla hasplar



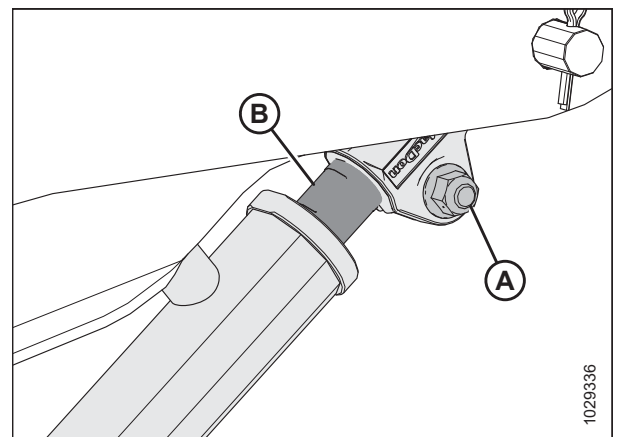


Figur 4.286: FlexDraper® blockplaceringar – trippla hasplar

6. Sänk ner haspeln helt och håll manöverknappen intryckt för att fasa cylindrarna.
7. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
8. Justera spelrummet vid haspelns utvändiga ändar enligt följande:

- a. Lossa bukten (A) på den yttre armcylindern.
- b. Justera cylinderstången (B) efter behov:
  - För att öka avståndet mellan haspelfingrarna och knivbalken, vrid cylinderstången (B) ut ur knäleden.
  - För att minska avståndet mellan haspelfingrarna och knivbalken, vrid cylinderstången (B) in i knäleden.
- c. Dra åt bulten (A).

9. Upprepa steg 8, sida 695 på den motsatta sidan av skärbordet.



Figur 4.287: Utvändig armcylinder

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

10. Lossa bulten (A) på de centrala armcylindrarna.

11. Justera spelrummet enligt följande:

### VIKTIGT:

Justera båda cylinderstängerna lika mycket.

- För att öka avståndet mellan haspelfingrarna och knivbalken, vrid cylinderstängerna (D) ut ur knäleden.
- För att minska avståndet mellan haspelfingrarna och knivbalken, vrid cylinderstängerna (D) in i knäleden.

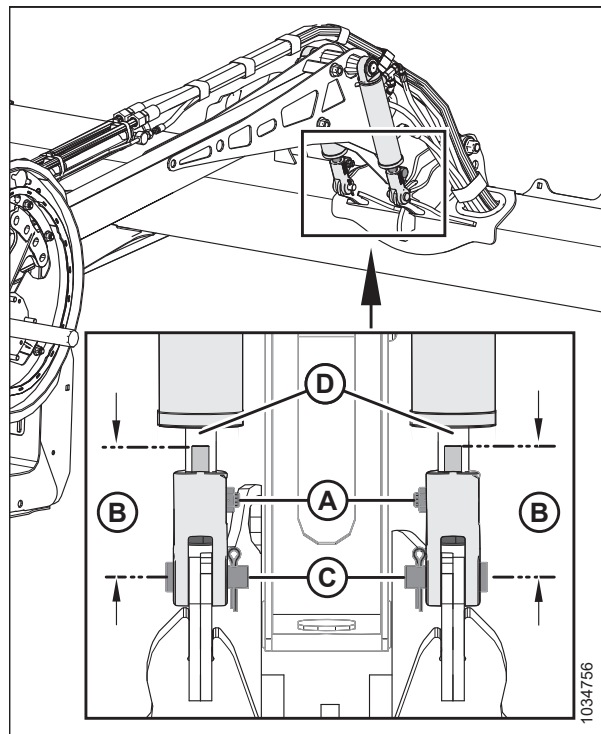
12. Säkerställ att mätning (B) är identisk på båda cylindrarna.

### OBS!:

Måttet (B) går från mitten av monteringsstiften (C) till överdelen av skårorna i cylinderstängerna (D).

13. Se till att de båda monteringsstiften (C) **INTE** går att vrida för hand. Om ett av monteringsstiften kan roteras, justera cylinderstängerna (D) efter behov:

- Vrid cylinderstången ut ur knäleden för att öka belastningen på cylinderstången.
- Vrid cylinderstången in i knäleden för att minska belastningen på cylinderstången.



Figur 4.288: Centrala armcylindrar

14. Dra åt bultarna (A).

15. **Skärbord med trippla hasplar:** Upprepa steg 10, sida 696 till steg 14, sida 696 för att ställa in avståndet mellan haspeln och knivbalken på den andra centrala haspelarmen.

16. Starta motorn.

17. Höj haspeln helt.

18. Sänk ner haspeln helt och håll manöverknappen intryckt för att fasa cylindrarna.

19. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

20. Kontrollera avståndet mellan haspel och knivbalk igen. Upprepa justeringsförfarandena vid behov.

21. Flytta tillbaka haspeln så att haspelfingrarna inte kommer i kontakt med deflektorkåporna.

22. Om haspelns fingrar kommer i kontakt med deflektorkåporna, justera haspeln uppåt för att bibehålla avståndet i alla främre-bakre-positioner för haspeln. Om kontakt fortfarande uppstår efter att haspeln justerats, trimma fingrarna efter behov.

23. Kontrollera regelbundet om det finns tecken på kontakt under drift. Justera efter behov avståndet mellan haspel och knivbalk.

### 4.13.2 Haspelböjning

Haspeln måste vara inställd på att böja sig (vilket ger mer spel i mitten av haspeln än i ändarna) för att kompensera för dess rörelse.

#### Justering av haspelns form

Haspelns pinnrör måste vara inställd på att böja sig (vilket ger mer spel i mitten av haspeln än i ändarna) för att kompensera för haspelns rörelse.

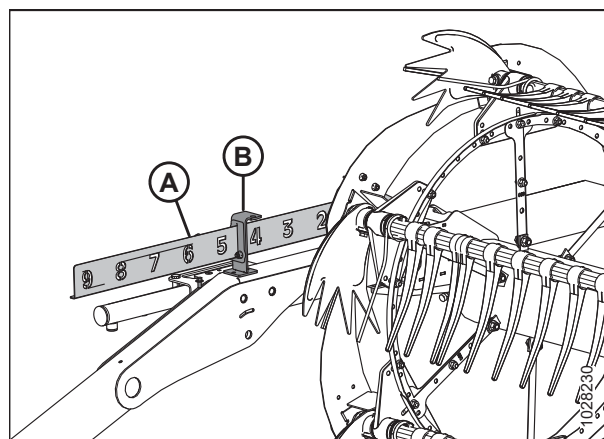
#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

1. Placera haspeln över knivbalken (mellan 4 och 5 på indikatorn på främre-bakre-positionsindikatorn [A]) för att ge tillräckligt spel vid alla främre-bakre-positioner för haspeln. Fästet (B) är positionsmarkören.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Anteckna mätningen på varje plats för haspelskiva för varje haspelrör.

#### OBS!:

Mät böjningsprofilen innan haspeln demonteras för service så att profilen kan bibehållas vid återmonteringen.



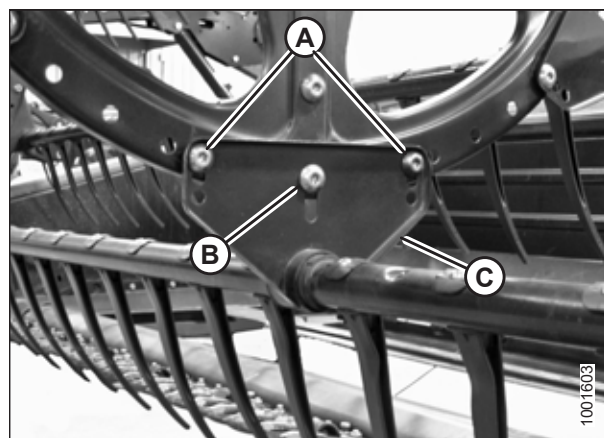
Figur 4.289: Främre-bakre-positionsindikator

4. Börja med den haspelskiva som är närmast mitten av skärbordet och fortsätt utåt mot ändarna, justera skärbordets profil enligt följande:
  - a. Ta bort bultarna (A).
  - b. Lossa bulten (B) och justera armen (C) tills önskat mått erhålls mellan haspelröret och knivbalken.

#### OBS!:

Låt haspelrören böja sig naturligt och placera bultar och muttrar därefter.

- c. Sätt tillbaka bultarna (A) i de riktade hålen och dra åt dem.



Figur 4.290: Central haspelskiva

### 4.13.3 Centreringshaspel

Haspeln måste vara centrerad på skärbordet för att undvika kontakt med ändpanelerna.

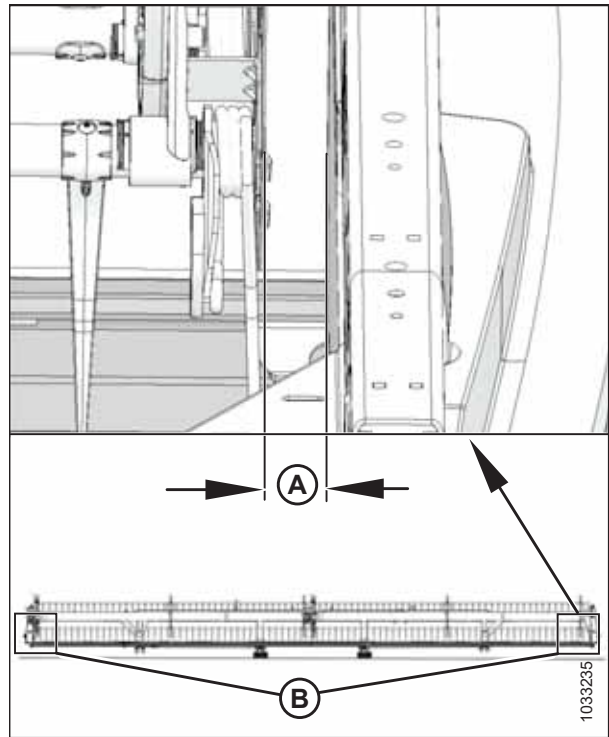
#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln innan du justerar maskinen.

**FARA**

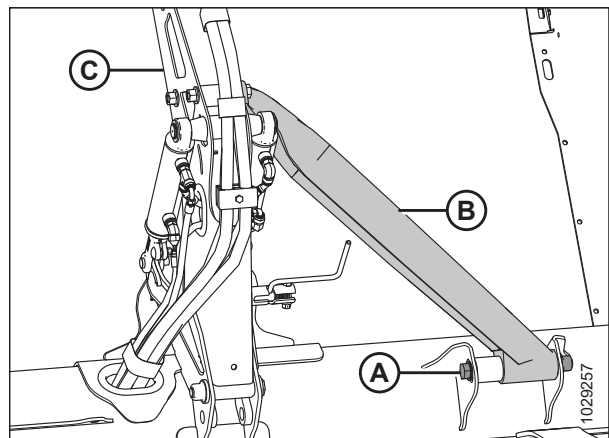
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Mät avståndet (A) på platserna (B) mellan haspelns pinnrör och gaveln i båda ändarna av skärbordet. Spelrummet bör vara detsamma om haspeln är centrerad.



Figur 4.291: Avstånd mellan haspel och gavel

6. Lossa bulten (A) på staget (B) på den centrala stödarmen.
7. Flytta fram änden på haspelns stödarm (C) i sidled, efter behov, för att centrera haspeln.
8. Dra bulten (A) till 457 Nm (337 lbf-ft).



Figur 4.292: central stödarm

### 4.13.4 Haspelfingrar

Om ett haspelfinger är skadat eller slitet måste det tas bort så att det kan bytas ut. Haspelfingrarna är antingen av stål eller plast.

**VIKTIGT:**

Håll haspelfingrarna i gott skick och räta ut eller byt ut dem vid behov.

#### *Borttagning av haspelfingrar av stål*

Skadade stålfingrar måste skäras av från haspelns pinnrör.

**⚠ FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

**⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

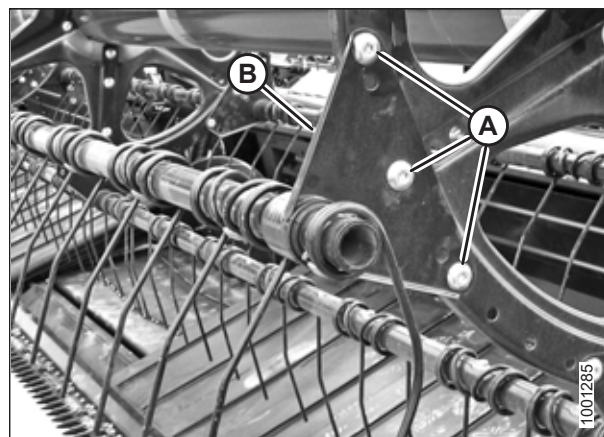
**⚠ VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

**VIKTIGT:**

Stötta alltid pinnröret för att undvika skador på det och andra komponenter.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Höj haspeln helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
6. Ta bort pinnrörsbussningarna från det tillämpliga pinnröret på de centrala och vänstra haspelskivorna. För instruktioner, se *Borttagning av bussningar från hasplar, sida 702*.
7. Fäst pinnrörsarmarna (B) på haspelskivan vid de ursprungliga fästpunkterna (A).
8. Skär av det skadade fingret för att ta bort det från pinnröret.
9. Ta bort bultarna från de fingrar som satt bredvid det ursprungliga fingret och skjut över fingrarna för att ersätta det finger som skars av. Ta bort pinnrörsarmarna [B] från pinnrören vid behov.



Figur 4.293: Pinnrörsarm

### *Installation av haspelfingrar av stål*

När det gamla stålfingret har avlägsnats kan ett nytt finger skjutas in på pinnröret.

#### **OBS!:**

Detta förfarande förutsätter att ett finger har avlägsnats från maskinen. För instruktioner om hur du tar bort fingrarna, se [Borttagning av haspelfingrar av stål, sida 699](#).

#### **⚠ FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

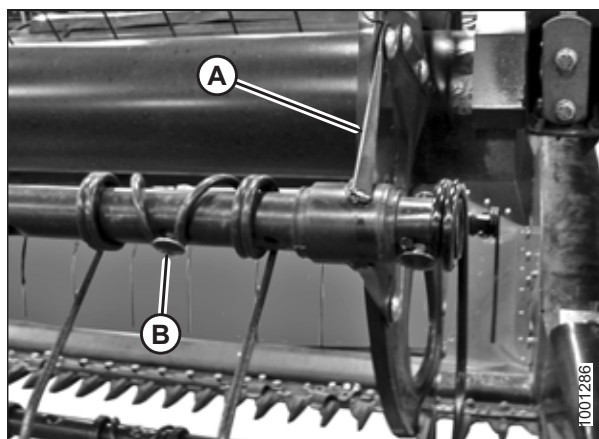
#### **⚠ VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### **VIKTIGT:**

Stötta alltid pinnröret för förhindra skador på röret och andra komponenter.

1. Skjut på den nya fingret och pinnrörsarmen (A) på röränden.
2. Montera pinnrörsbussningarna. För instruktioner, se [Montering av bussningar på hasplar, sida 705](#).
3. Fäst fingrarna på pinnröret med bultar och muttrar (B).



Figur 4.294: Pinnrör

### *Borttagning av haspelfingrar av plast*

Haspelfingrar av plast fästs på pinnröret med en enkel Torx®-skruv.

#### **⚠ FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

#### **⚠ FARA**

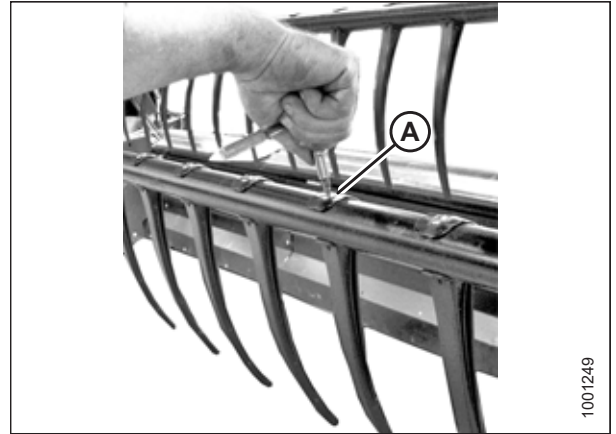
Se till att alla åskådare har lämnat området.

#### **⚠ VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.

3. Höj haspeln helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
6. Ta bort skruven (A) med en Torx Plus® 27 IP-hylsnyckel.



Figur 4.295: Borttagning av haspelfingrar av plast

7. Tryck klämman längst upp på fingret bakåt mot haspelröret enligt bilden och ta bort fingret från röret.



Figur 4.296: Borttagning av haspelfingrar av plast

### *Installation av haspelfingrar av plast*

När det gamla haspelfingret av plast har tagits bort kan det nya monteras.

#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

#### **OBS!:**

Detta förfarande förutsätter att ett finger har avlägsnats från maskinen. För information om hur du tar bort fingrarna, se *Borttagning av haspelfingrar av plast, sida 700*.

1. Placera det nya fingret på baksidan av pinnröret. Fäst klacken längst ner på fingret i det nedre hålet i pinnröret.
2. Lyft den övre flänsen och rotera fingret enligt bilden tills klacken i toppen av fingret griper tag i det övre hålet i pinnröret.

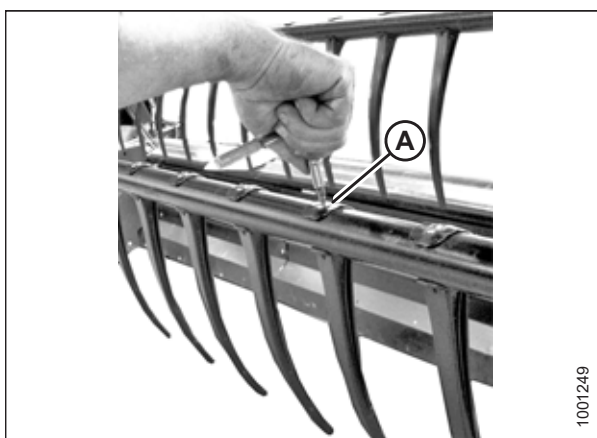


Figur 4.297: Installation av haspelfingar av plast

3. Montera skruven (A) med en Torx Plus® 27 IP-hylsnyckel och dra åt den med 8,5–9,0 Nm (6,3–6,6 lbf-ft [75–80 lbf-in]).

**VIKTIGT:**

Använd **INTE** våld mot fingret innan du drar åt monteringskruven. Om du använder kraft utan att dra åt monteringskruven kommer fingret att brytas eller låsstiften att klippas av.



Figur 4.298: Installation av haspelfingar av plast

### 4.13.5 Pinnrörsbussningar

Haspelns pinnrör vilar i en pinnrörsbussning, som är fastsatt på haspelskivan. Om en pinnrörsbussning är skadad eller sliten måste den bytas ut.

#### *Borttagning av bussningar från hasplar*

Bussningsklämmorna som håller fast pinnröret i bussningen måste lossas så att bussningshalvorna kan tas bort.

**⚠ FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

**⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**⚠ VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.



### VIKTIGT:

Stötta alltid pinnröret för förhindra skador på röret och andra komponenter.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Höj haspeln helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.

### OBS!:

Om du endast byter ut kamändbussningen, fortsätt till steg 11, *sida 704*.

### **Busningar för central tallrik och bakände**

6. Ta bort haspelns ändskydd och ändskyddsstöd (C) från haspelns bakände vid den tillämpliga placeringen av pinnröret.

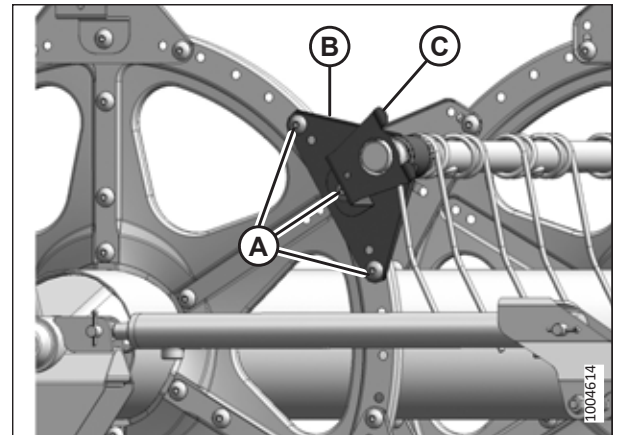
### OBS!:

Det finns inga ändskydd på centrala skivor.

7. Ta bort bultarna (A) som håller fast pinnrörsarmen (B) på skivan.

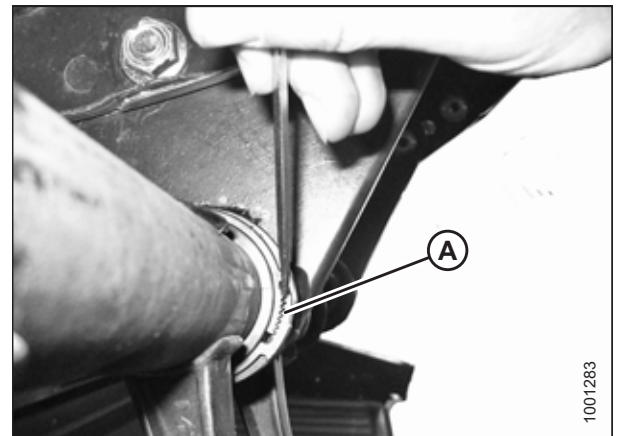
### VIKTIGT:

Notera hålplaceringarna i armen och skivan och se till att bultarna (A) återmonteras på de ursprungliga platserna.



Figur 4.299: Bakände

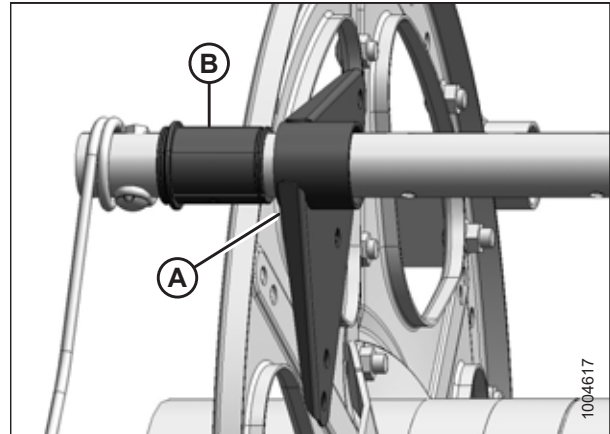
8. Lossa bussningsklämmorna (A) med hjälp av en liten skruvmejsel för att separera räfflorna. Dra av klämman från pinnröret.



Figur 4.300: Bussningsklämma

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Roterar pinnrörsarmen (A) tills den är fri från skivan och skjut sedan armen inåt från bussningen (B).
10. Ta bort bussningshalvorna (B). Ta bort nästa finger vid behov, så att armen kan glida av bussningen. Följ följande förfarande efter behov:
  - *Borttagning av haspelfingrar av plast, sida 700*
  - *Borttagning av haspelfingrar av stål, sida 699*



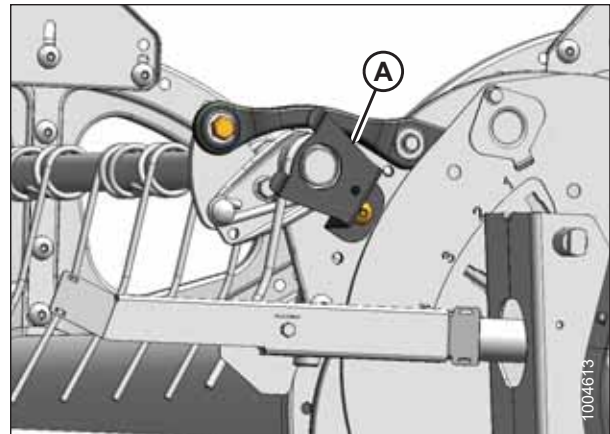
Figur 4.301: Bussning

### **Bussningar för kamändar**

11. Ta bort ändskydden och ändskyddsstödet (A) från den tillämpliga positionen för pinnröret på kamändarna.

#### **OBS!:**

För att ta bort bussningarna på kamändarna måste pinnröret flyttas genom skivarmarna för att frilägga bussningen.



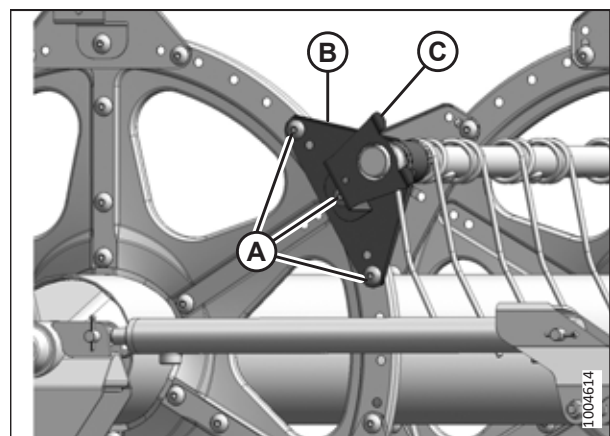
Figur 4.302: Kamände

12. Ta bort haspelns ändskydd och ändskyddsstöd (C) från haspelns bakände vid den tillämpliga placeringen av pinnröret.

#### **OBS!:**

Det finns inga ändskydd på centrala skivor.

13. Ta bort bultarna (A) som håller fast pinnrörsarmen (B) på bakänden och de centrala skivorna.



Figur 4.303: Bakände

### Montering av bussningar på hasplar

När de gamla bussningshalvorna på pinnröret har tagits bort kan de nya monteras.

**OBS!:**

Detta förfarande förutsätter att stegen för *Borttagning av bussningar från hasplar, sida 702* har slutförts.

**⚠ FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

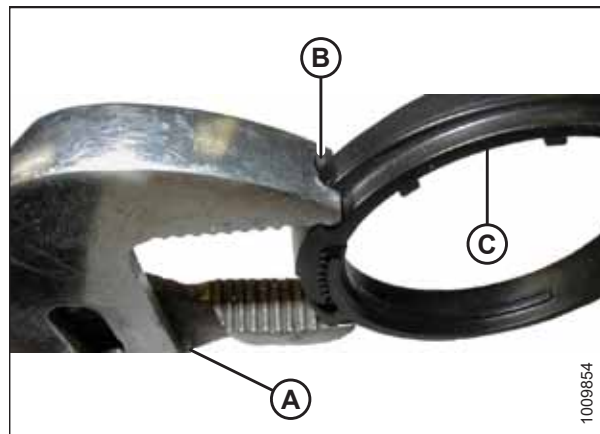
**⚠ VARNING**

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

**VIKTIGT:**

Stötta alltid pinnröret för förhindra skador på röret eller andra komponenter.

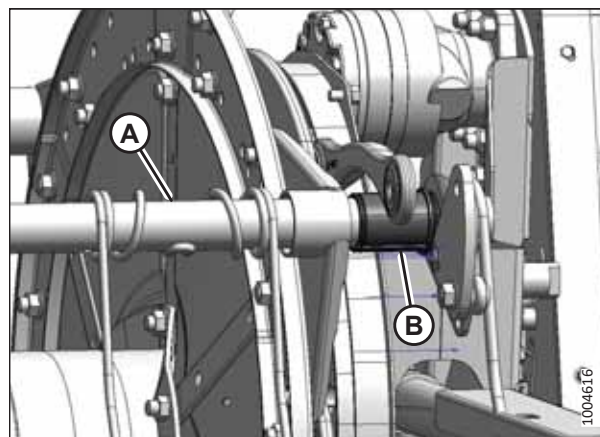
1. Använd en modifierad kanallåsningstång (A) för att montera bussningsklämmorna (C). Fäst tången i ett skruvstöd och slipa in skåran (B) i änden av varje arm för att passa in klämman enligt bilden.



Figur 4.304: Modifierad kanallåsningstång

### Bussningar för kamändar

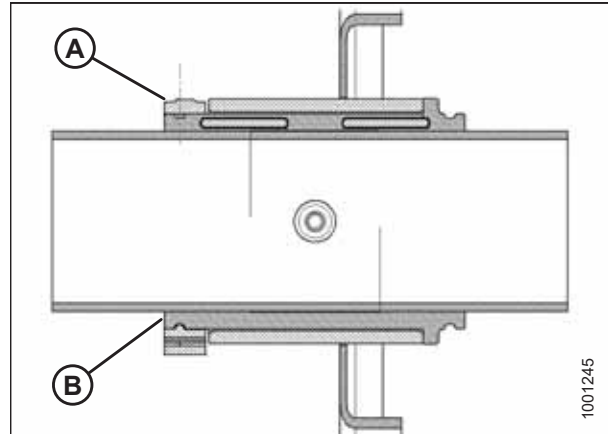
2. Placera bussningshalvorna (B) på pinnröret (A) med den flänslösa änden intill pinnrörsarmen och placera klacken i varje bussningshalva i hålet i pinnröret.
3. Skjut pinnröret (A) mot haspelns bakre ände för att sätta in bussningen (B) i pinnrörsarmen. Om pinnrörsstöden är monterade, se till att bussningarna på dessa ställen glider in i stödet.
4. Sätt tillbaka de tidigare borttagna fingrarna. Följ följande förfarande efter behov:
  - *Installation av haspelfingrar av plast, sida 701*
  - *Installation av haspelfingrar av stål, sida 700*



Figur 4.305: Kamände

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Montera bussningsklämman (A) på pinnröret intill den flänslösa änden av bussningen (B).
6. Placera klämman (A) på bussningen (B) så att klämmans och bussningens kanter är i jämnhöjd när klämman passar in i spåret på bussningen och när låsflikarna är inkopplade.

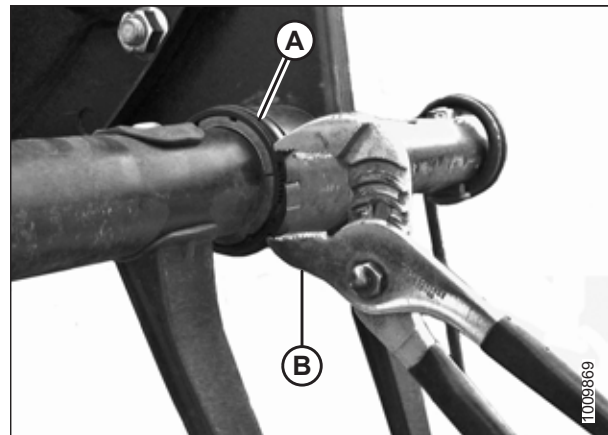


Figur 4.306: Bussning

7. Dra åt klämman (A) med hjälp av en modifierad kanallåsningstång (B) tills klämman **INTE** går att flytta med fingertryck.

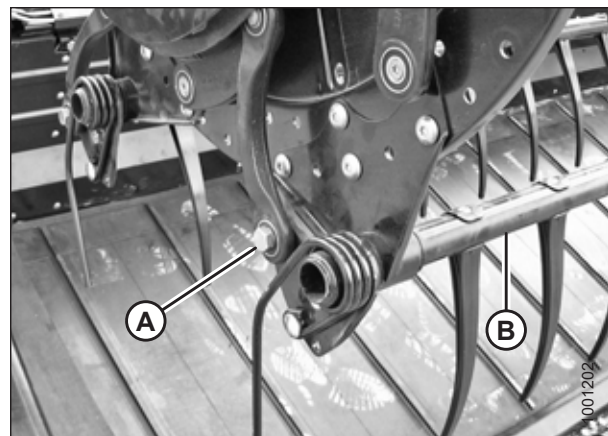
### VIKTIGT:

Om klämman dras åt för hårt kan den gå sönder.



Figur 4.307: Montering av klämma

8. Rikta in pinnröret (B) med kamarmen och installera bulten (A). Dra åt bulten till 165 Nm (120 lbf·ft).

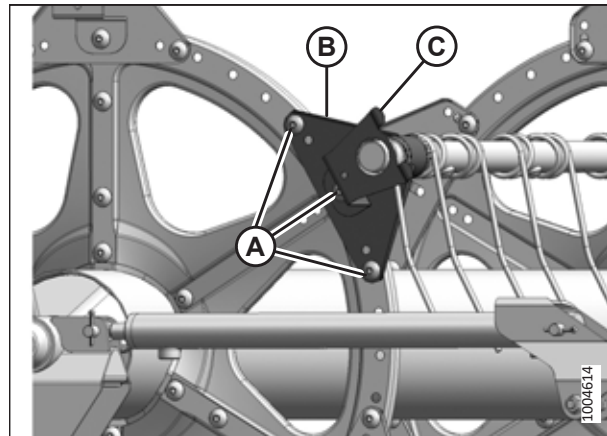


Figur 4.308: Kamände

9. Installera bultarna (A) som håller fast pinnrörsarmen (B) på den centrala skivan.
10. Installera pinnrörsarmen (B) och ändskyddsstödet (C) på haspeln bakände vid den tillämpliga platsen för pinnröret. Säkra stödet med bultarna (A).

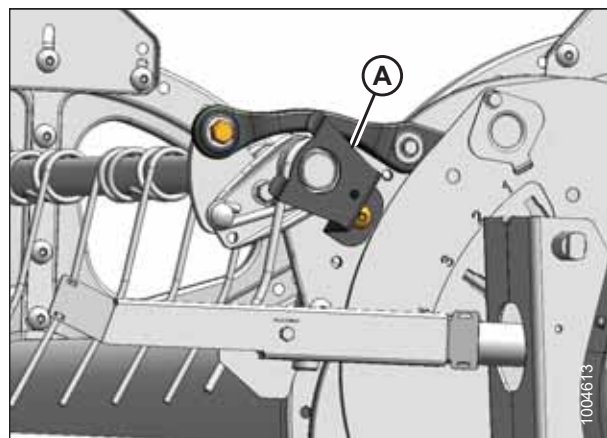
**OBS!:**

Det finns inga ändskydd på centrala skivor.



Figur 4.309: Bakände

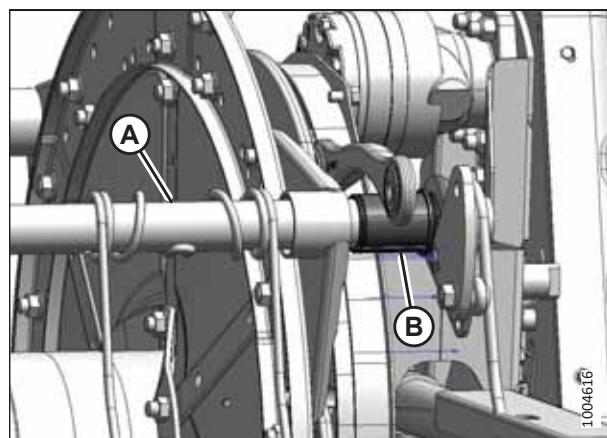
11. Montera ändskyddsstödet (A) på den tillämpliga platsen för pinnröret vid haspeln kamände.
12. Sätt tillbaka haspeln ändskärmar. För instruktioner, se [4.13.6 Haspeln ändskydd, sida 708](#).



Figur 4.310: Kamände

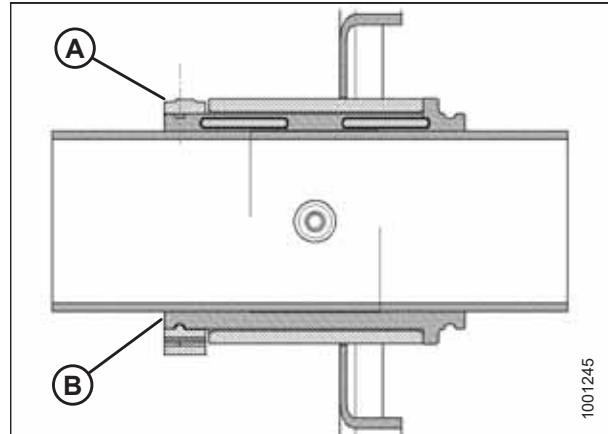
**Bussningar för central skiva och bakände**

13. Placera bussningshalvorna (B) på pinnröret (A) med den flänslösa änden intill pinnrörsarmen och placera klacken i varje bussningshalva i hålet i pinnröret.
14. Skjut pinnröret (A) upp på bussningen (B). Placera pinnröret mot skivan på dess ursprungliga plats.
15. Sätt tillbaka de tidigare borttagna fingrarna. För instruktioner, se:
  - [Installation av haspelfingrar av plast, sida 701](#)
  - [Installation av haspelfingrar av stål, sida 700](#)



Figur 4.311: Kamände

16. Montera bussningsklämman (A) på pinnröret intill den flänslösa änden av bussningen (B).
17. Placera klämman (A) på bussningen (B) så att klämmans och bussningens kanter är i jämnhöjd när klämman passar in i spåret på bussningen och när låsflikarna är inkopplade.

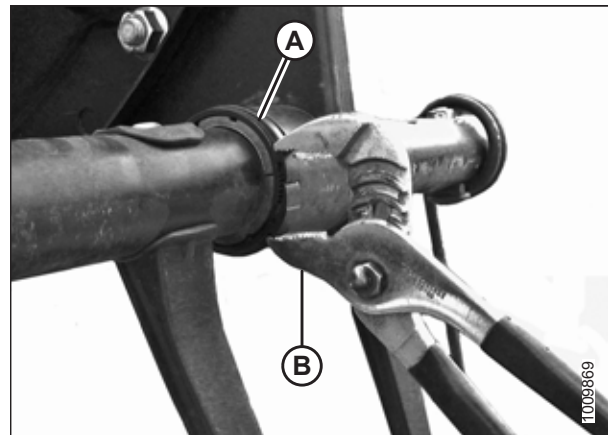


Figur 4.312: Bussning

18. Dra åt klämman (A) med hjälp av en modifierad kanallåsningstång (B) tills klämman **INTE** går att flytta med fingertryck.

**VIKTIGT:**

Om klämman dras åt för hårt kan den gå sönder.

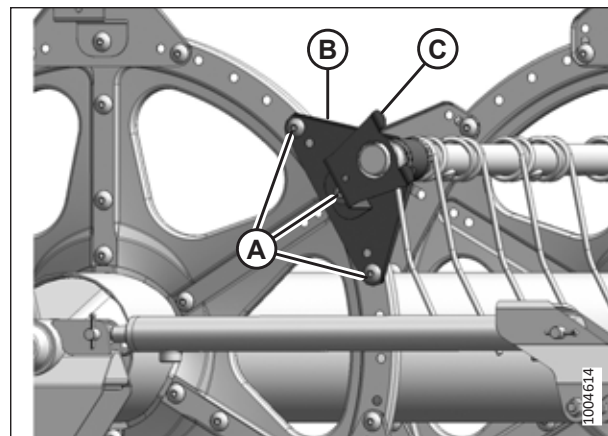


Figur 4.313: Montering av klämma

19. Installera bultarna (A) som håller fast pinnrörsarmen (B) på den centrala skivan.
20. Installera pinnrörsarmen (B) och ändskyddsstödet (C) på haspelns bakände vid den tillämpliga platsen för pinnröret. Säkra stödet med bultarna (A).

**OBS!:**

Det finns inga ändskydd på centrala skivor.

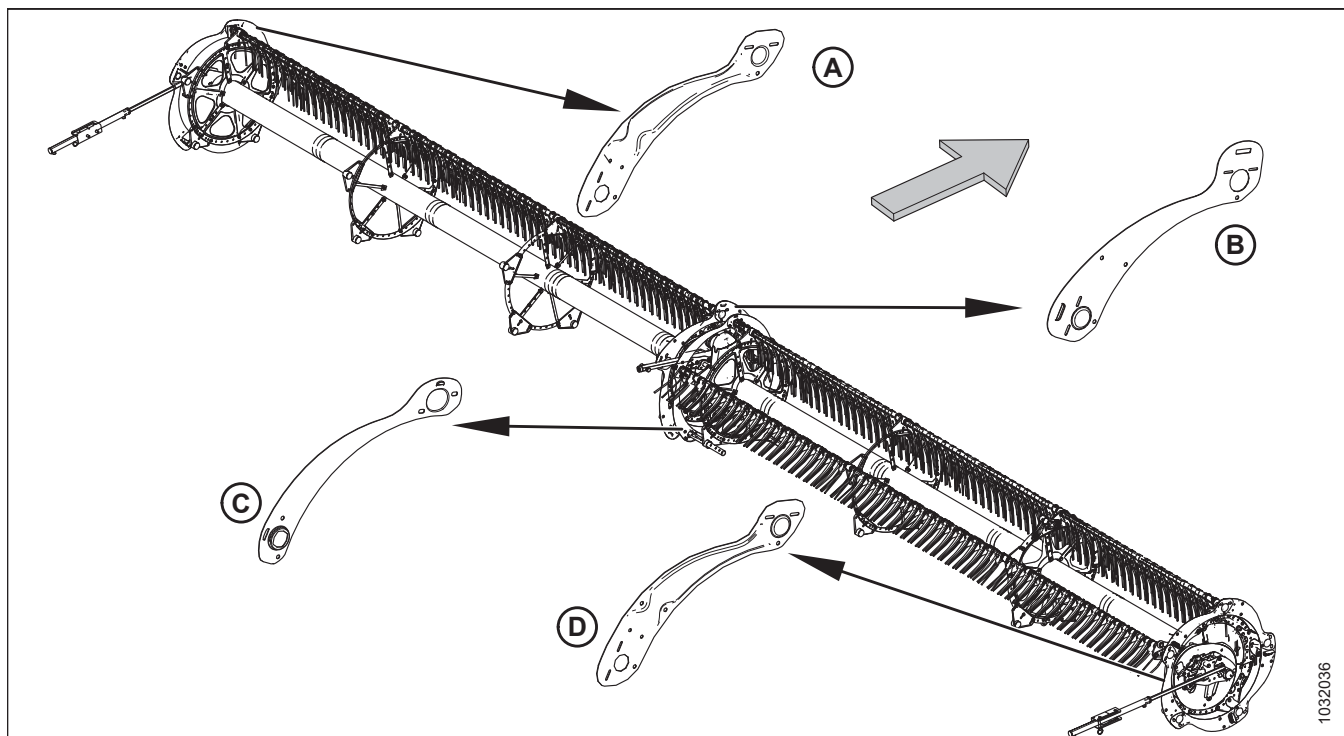


Figur 4.314: Bakände

### 4.13.6 Haspelns ändskydd

Haspelns ändskydd och stöden kräver inget regelbundet underhåll, men de bör kontrolleras regelbundet med avseende på skador och lösa eller saknade fästeanordningar. Lätt buckliga eller deformerade ändskydd och stöd kan repareras, men det är nödvändigt att byta ut allvarligt skadade komponenter.

Det finns fyra olika typer av haspeländskydd. Se till att du installerar rätt ändskydd på rätt plats, som det visas i figur 4.315 *Haspelns ändskydd, sida 709*.



Figur 4.315: Haspelns ändskydd

A – Bakände, utvändigt (MD #311695)  
C – Bakände, invändigt (MD #311795)

B – Kamände, invändigt (MD #273823)  
D – Kamände, utvändigt (MD #311694)

**OBS!:**

Pilen i bilden pekar mot maskinens framsida.

*Byte av haspelns ändskydd på den utvändiga kamänden*

Förfarandet för byte av haspeländskydd är tillämplig på den utvändiga kamänden, förutom där så anges.

**⚠ FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

**⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Pilarna på bilden i detta förfarande pekar mot skärbord framsida.

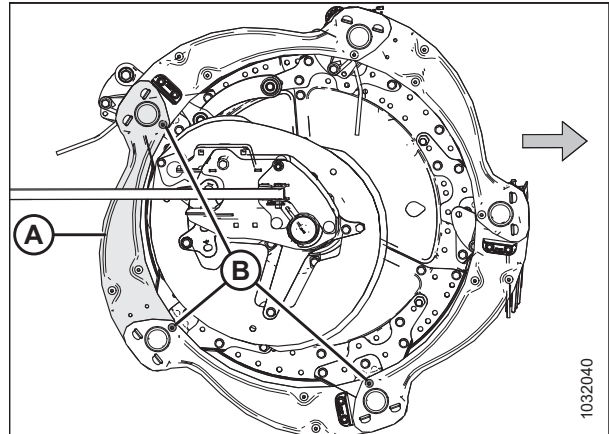
**OBS!:**

Behåll alla borttagna delar om inte annat anges.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet och haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

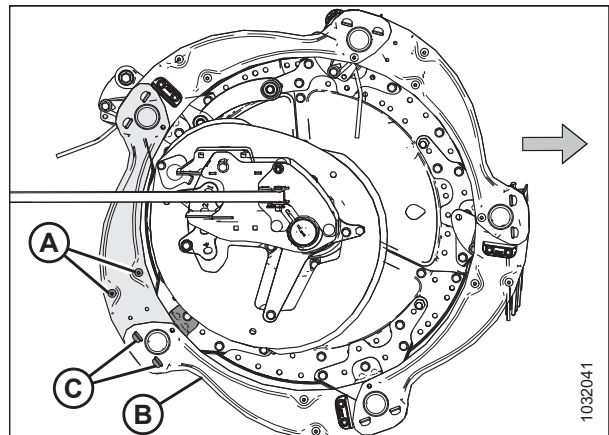
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskydd som behöver bytas (A) går att komma åt.
5. Ta bort de tre bultarna (B).



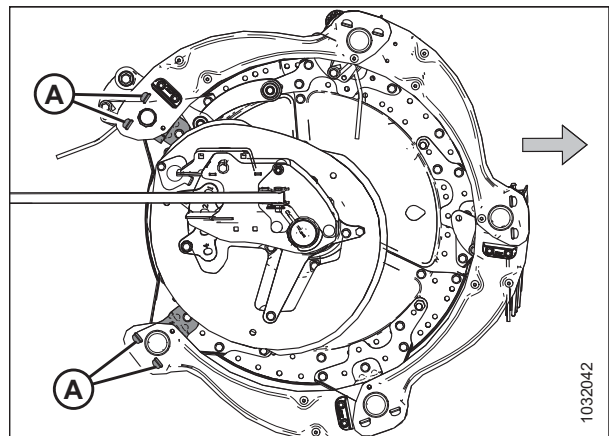
Figur 4.316: Haspelns ändskydd – utvändig kamände

6. Ta bort två skruvarna och muttrarna (A). Ta bort den utvändiga kamdeflektorn.
7. Lyft änden av haspelns ändskydd (B) från stödet (C).



Figur 4.317: Haspelns ändskydd – utvändig kamände

8. Ta bort haspelns ändskydd från stöden (A).

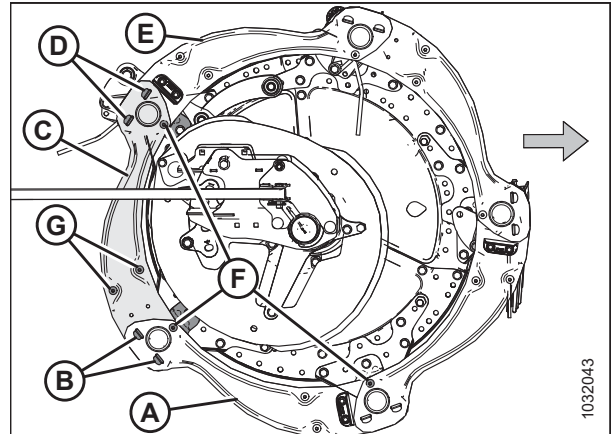


Figur 4.318: Haspelns ändskydd borttaget – utvändig kamände



## UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Lyft änden av haspelns ändskydd (A) en bit från stödet (B).
10. Placera det nya haspeländskyddet (C) på stödet (B) under det gamla haspeländskyddet (A).
11. Placera den andra änden av det nya haspeländskyddet (C) på det andra stödet (D) över det gamla haspeländskyddet (E).
12. Återmontera de tre bultarna (F).
13. Återmontera två skruvar (G), den utvändiga kamdeflektorn och muttrarna (borttagna i steg 6, sida 710) på det nya haspeländskyddet.
14. Dra åt alla installerade bultar och muttrar.



Figur 4.319: Haspelns ändskydd – utvändig kamände

### *Byte av haspelns ändskydd på den invändiga kamänden*

Förfarandet för byte av haspeländskydd är tillämplig på den invändiga kamänden.

#### **FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

#### **FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

Ändskydden är olika för de invändiga och utvändiga kamändarna. För referens, se figuren 4.315, sida 709.

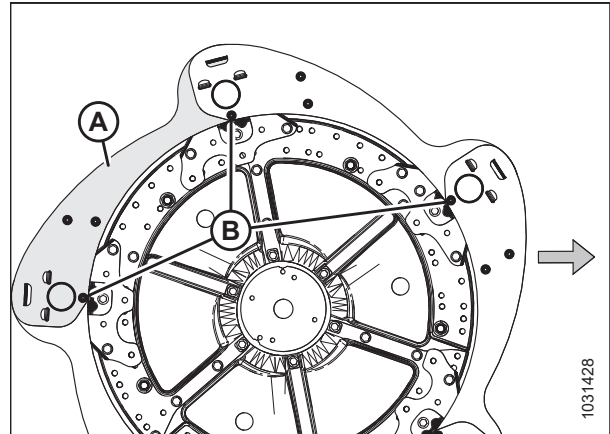
#### **OBS!:**

Pilarna på följande bild pekar mot maskinens framsida.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

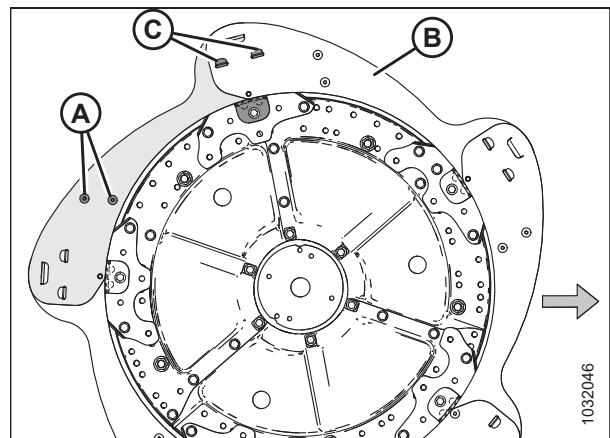
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskydd som behöver bytas (A) går att komma åt.
6. Ta bort de tre bultarna (B).



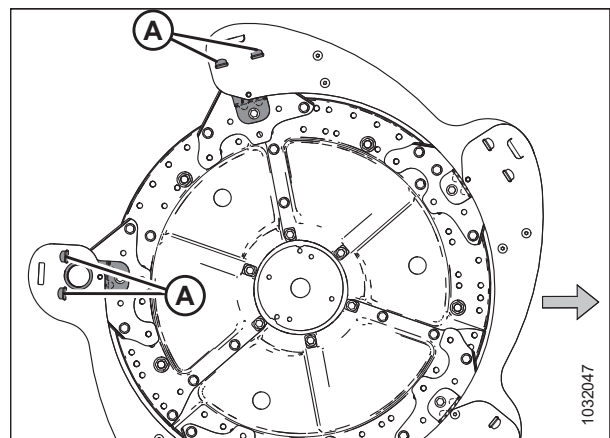
Figur 4.320: Haspelns ändskydd – invändig kamände

7. Ta bort och behåll de två skruvarna (A), kamdeflektorn och muttrarna från haspelns ändskydd.
8. Lyft änden av haspelns ändskydd (B) från stödet (C).



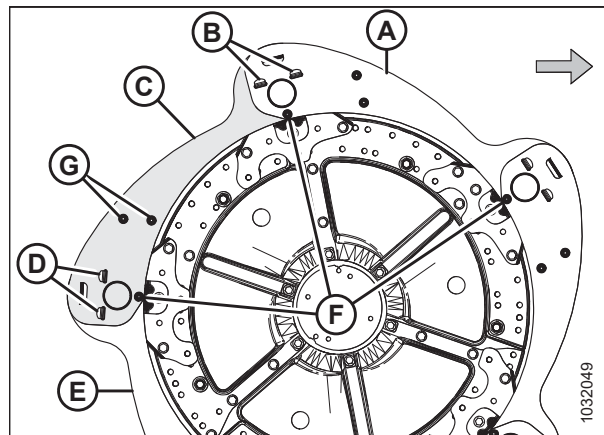
Figur 4.321: Haspelns ändskydd – invändig kamände

9. Ta bort haspelns ändskydd från stöden (A).



Figur 4.322: Haspelns ändskydd borttaget – invändig kamände

10. Lyft änden av haspelns ändskydd (A) en bit från stödet (B).
11. Placera det nya haspeländskyddet (C) på stödet (B) under det gamla haspeländskyddet (A).
12. Placera den andra änden av det nya haspeländskyddet (C) på det andra stödet (D) över det gamla haspeländskyddet (E).
13. Återmontera de tre bultarna (F).
14. Återmontera två skruvar (G), kamdeflektorn och muttrarna (borttagna i steg 7, sida 712) på det nya haspeländskyddet.
15. Dra åt alla installerade bultar och muttrar.



Figur 4.323: Haspelns ändskydd – invändig kamände

### Byte av haspelns ändskydd på den utvändiga bakänden

Om haspelns ändskydd är skadat måste det bytas ut.



#### FARA

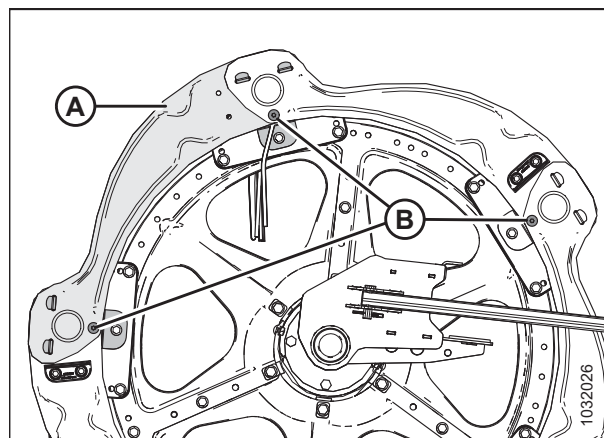
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



#### FARA

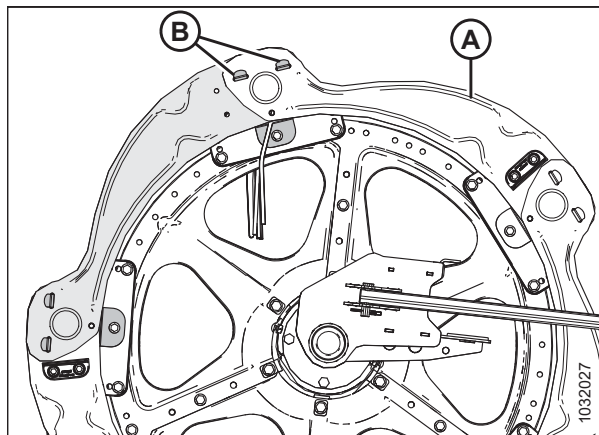
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Roterar haspeln manuellt tills haspelns ändskydd som behöver bytas (A) går att komma åt.
6. Ta bort de tre bultarna (B).



Figur 4.324: Haspelns ändskydd – utvändig bakände

- Lyft änden av haspels ändskydd (A) från stödet (B).

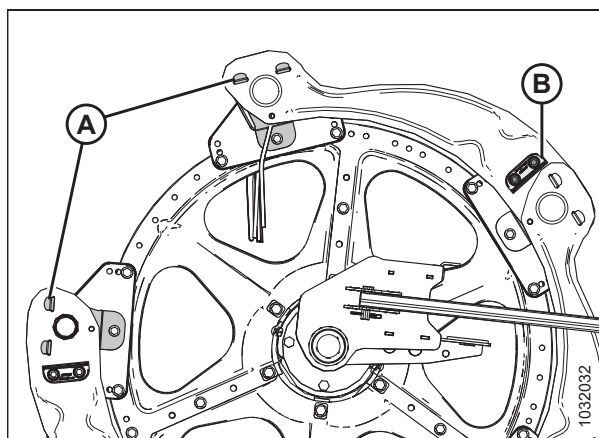


Figur 4.325: Haspels ändskydd – utvändig bakände

- Ta bort haspels ändskydd från stöden (A).
- Ta bort haspelpaddeln om den är monterad på haspels ändskydd.

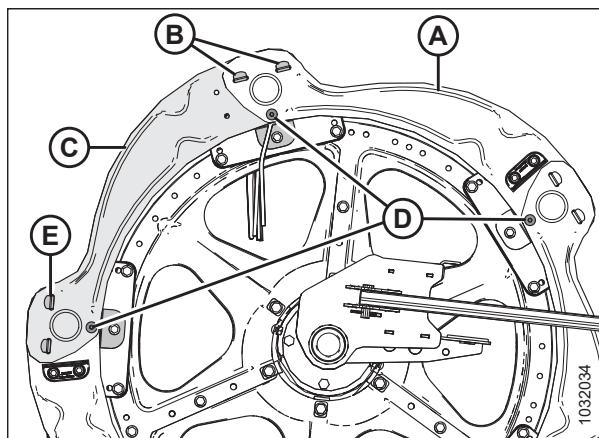
**OBS!:**

Haspels ändpaddlar (B) monteras växelvis på haspeländskydden.



Figur 4.326: Haspels ändskydd borttaget – utvändig bakände

- Lyft änden av haspels ändskydd (A) en bit från stödet (B).
- Placera det nya haspeländskyddet (C) på stödet (B) under det gamla haspeländskyddet (A).
- Placera den andra änden av det nya haspeländskyddet (C) på det andra stödet (E) över det gamla haspeländskyddet.
- Återmontera de tre bultarna (D).
- Sätt tillbaka paddeln (borttagen i steg 9, sida 714) på det nya haspeländskyddet, om den var monterad tidigare.
- Dra åt alla installerade bultar och muttrar.



Figur 4.327: Haspels ändskydd – utvändig bakände

*Byte av haspelns ändskydd på den invändiga bakänden*

Haspelns ändskydd måste bytas ut om de är skadade.

**⚠ FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

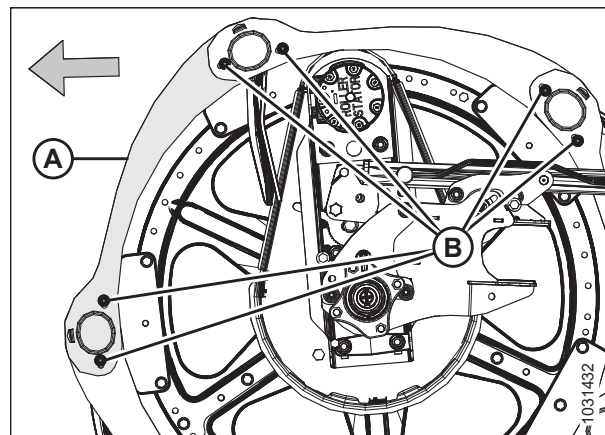
**⚠ FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

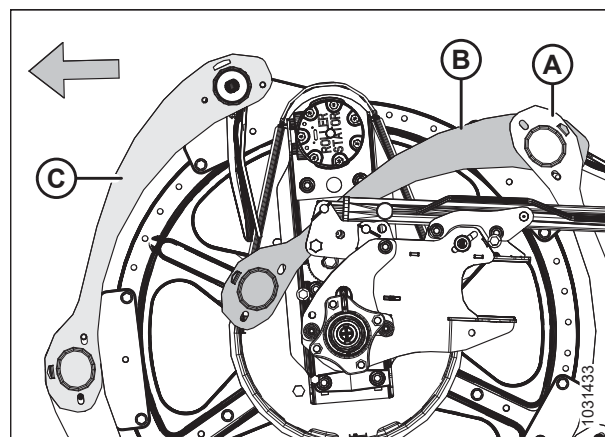
Behåll alla borttagna delar, om inte annat anges.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskydd som behöver bytas (A) går att komma åt.
6. Ta bort sex M10-skruvar och muttrar (B).



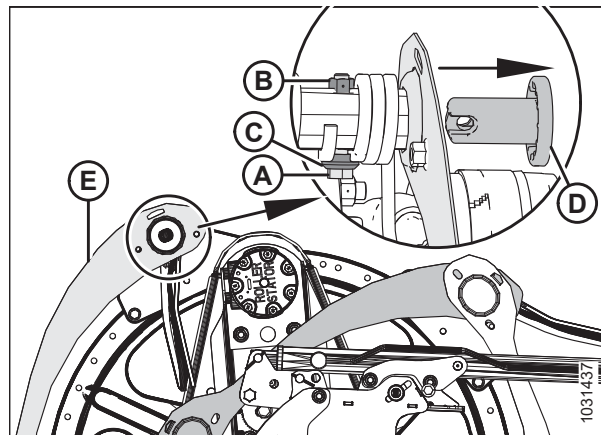
Figur 4.328: Haspelns ändskydd – invändig bakände

7. Lyft det andra ändskyddet (A) för att frigöra slejfen från ändskyddet (B).
8. Lyft änden på haspelns ändskydd (B) från ändskyddet (C) och rotera ändskyddet (B) nedåt.



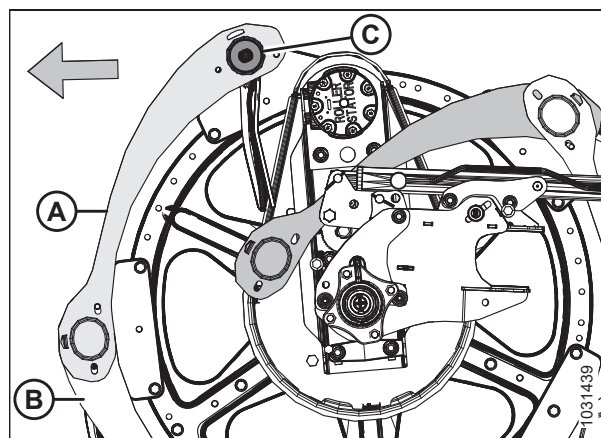
Figur 4.329: Haspelns ändskydd – invändig bakände

9. Ta bort M10-bulten (A), muttern (B) och ändfingerhållaren (C) från pinnröret som håller fast bussningen och ändfingret.
10. Ta bort ändskyddsbussningen (D).
11. Ta bort och kassera skadat haspeländskydd (E).



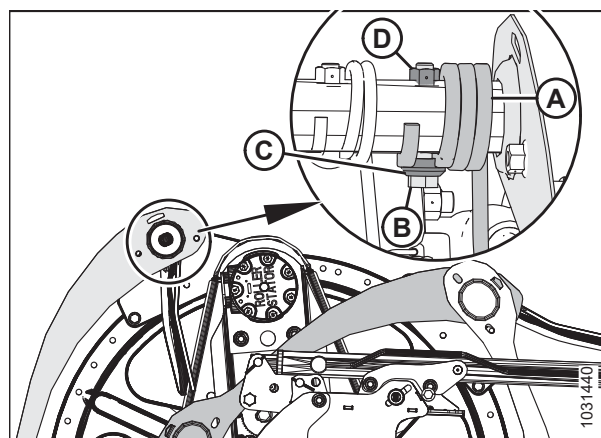
Figur 4.330: Haspelns ändskydd – invändig bakände

12. Placera det nya haspeländskyddet (A) enligt bilden. För in ändskyddets slejf i det närliggande ändskyddet (B).
13. Placera den andra änden av det nya ändskyddet (A) på pinnröret. Säkra ändskyddet med bussningen (C).



Figur 4.331: Haspelns ändskydd – invändig bakände

14. Placera bakändens finger (A) enligt bilden.
15. Säkra ändfingret (A) och bussningen (monterad i steg 13, sida 716) med M10-bult (B), ändfingerhållare (C) och mutter (D).

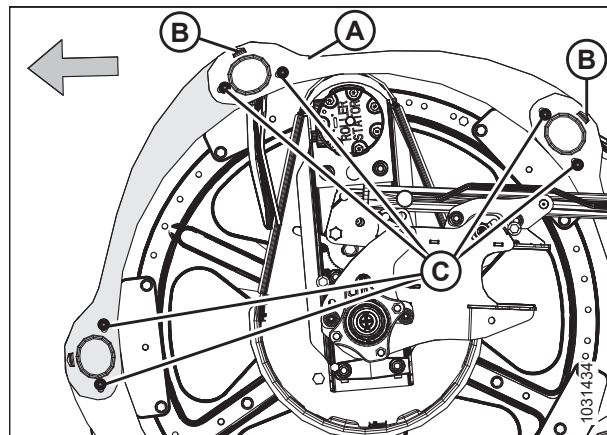


Figur 4.332: Haspelns ändskydd – invändig bakände

16. Vrid haspelns ändskydd (A) uppåt. Koppla in slejferna (B) i båda ändarna.
17. Fäst haspelns ändskydd med sex M10-skruvarna och muttrarna (C).
18. Dra åt muttrarna (C) till 35 Nm (26 lbf-ft).

**VIKTIGT:**

Dra **INTE** åt muttrarna för hårt.



Figur 4.333: Haspelns ändskydd – invändig bakände

*Byte av haspelns ändskyddsstöd*

Haspelns ändskyddsstöd måste bytas ut om de är skadade.



**FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.



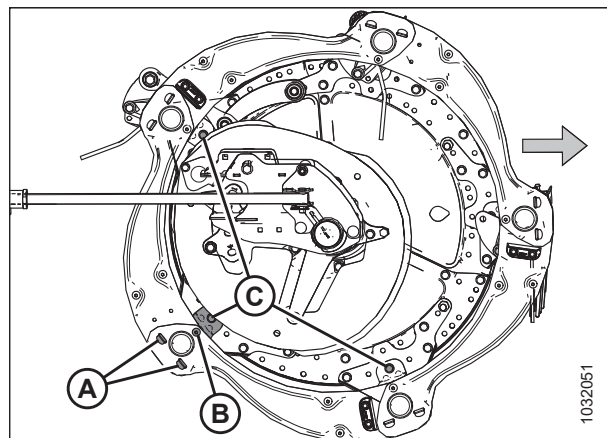
**FARA**

Se till att alla åskådare har lämnat området.

**OBS!:**

Alla illustrationer visar den utvändiga kamänden.

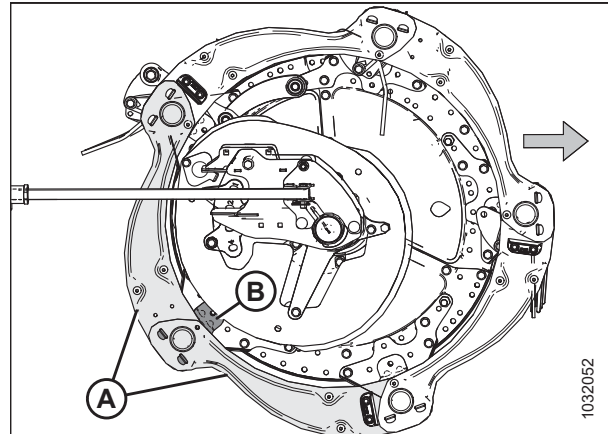
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskyddsstöd som behöver bytas går att komma åt.
6. Ta bort bulten (B) som håller fast haspelns ändskydd på stödet (A).
7. Ta bort bultarna (C) från stödet (A) och från de två intilliggande stöden.



Figur 4.334: Haspelns ändskyddsstöd

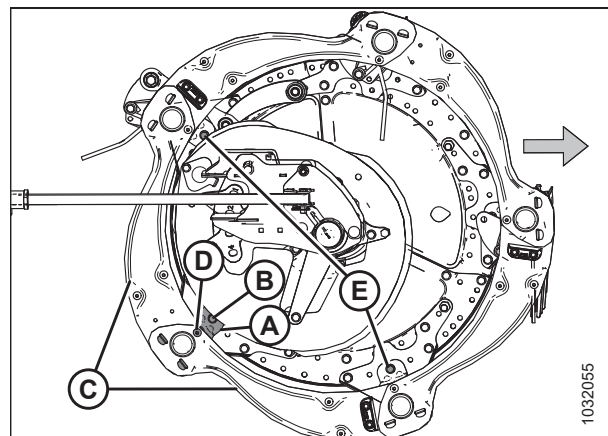
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

8. Flytta haspelns ändskydd (A) och stödet (B) bort från pinnröret. Ta bort stödet från ändskydden.
9. För in slejferna på det nya stödet (B) i spåren på haspelns ändskydd (A). Se till att slejferna kopplar in i haspelns båda ändskydd.



Figur 4.335: Haspelns ändskyddsstöd

10. Säkra stödet (A) till skivsektorn med bult och mutter (B). Dra **INTE** åt dem ännu.
11. Säkra haspelns ändskydd (C) på stödet (A) med bult och mutter (D). Dra **INTE** åt dem ännu.
12. Montera de andra stöden med bultar och muttrar (E).
13. Se till att det finns tillräckligt med utrymme mellan pinnröret och haspelns ändskyddsstöd.
14. Dra åt muttrarna med 27 Nm (20 lbf-ft[ 239 lbf-in]).



Figur 4.336: Haspelns ändskyddsstöd



## 4.14 Haspelns drivenhet

Den hydrauliskt drivna haspelmotorn driver en kedja som är fäst vid den centrala armen mellan hasplarna på ett skärbord med dubbla hasplar och vid vänster centralarm på ett skärbord med trippla hasplar.

### 4.14.1 Haspelns drivkedja

Haspelns drivkedja överför kraften från den hydrauliskt drivna haspelmotorn till kedjehjulen som roterar hasplarna.

#### Lossning av haspelns drivkedja

Spänningen på haspelns drivkedja går att lossa för att ge åtkomst till drivkomponenterna.

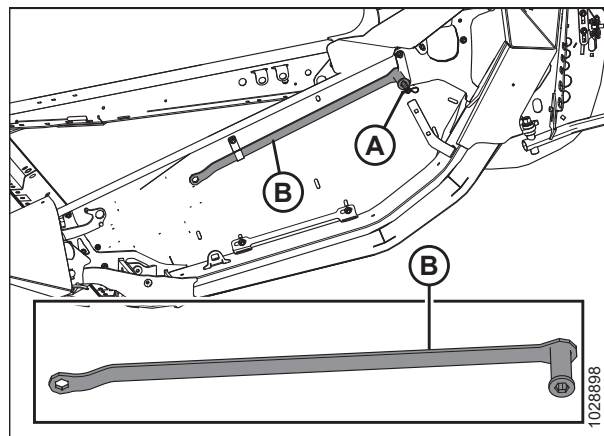


För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.



Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Justera haspeln helt framåt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Ta bort höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se [Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49](#).
6. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)
7. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget (B) i fästet på vänster gavel.
8. Ta bort multiverktyget (B) och sätt tillbaka hårnålssprinten på fästet.

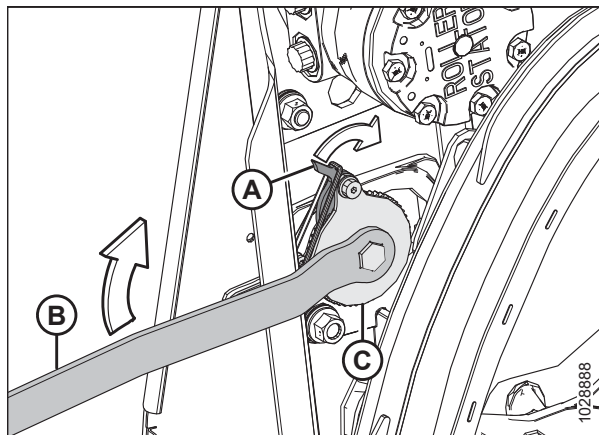


Figur 4.337: Förvaringsplats för multiverktyg

**VIKTIGT:**

Lossa **INTE** motorfästet, eftersom det är fabriksjusterat och säkrat med Belleville-brickor. Justera kedjespänningen utan att lossa drivenhetens monteringsbultar.

9. Tryck spänningshållaren (A) medurs med tummen och håll den i upplåst läge.
10. Placera multiverktyget (B) på kedjespännaren (C) och rotera multiverktyget uppåt för att lossa kedjespänningen.
11. Sätt tillbaka multiverktyget i dess förvaringsläge.



Figur 4.338: Haspelns drivenhet

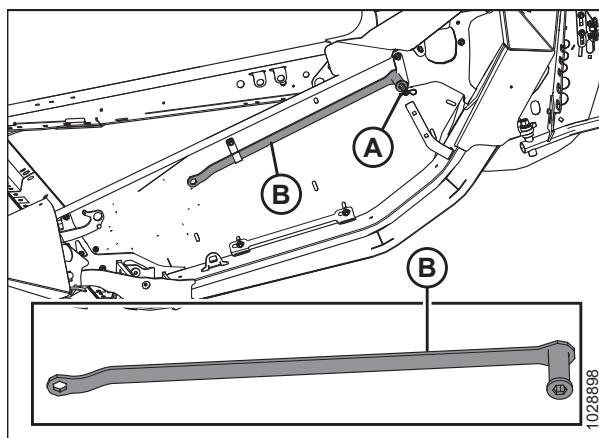
**Åtdragning av haspelns drivkedja**

En korrekt spänd drivkedja säkerställer optimal kraftöverföring samtidigt som slitaget på komponenterna minimeras.

**FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#)
3. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget (B) i fästet på vänster gavel.
4. Ta bort multiverktyget (B) och sätt tillbaka hårnålssprinten på fästet.



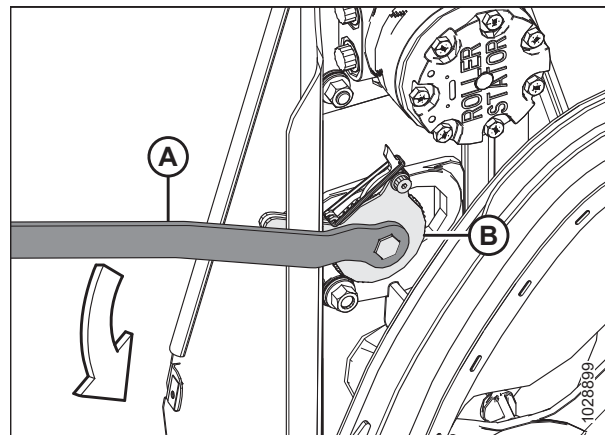
Figur 4.339: Förvaringsplats för multiverktyg – vänster sida

- Placera multiverktyget (A) på kedjespännaren (B).

**VIKTIGT:**

Lossa **INTE** motorfästet, eftersom det är fabriksjusterat och säkrat med Belleville-brickor. Justera kedjespänningen utan att lossa drivenhetens monteringsbultar.

- Rotera multiverktyget (A) nedåt tills kedjan är spänd.



Figur 4.340: Haspelns drivenhet

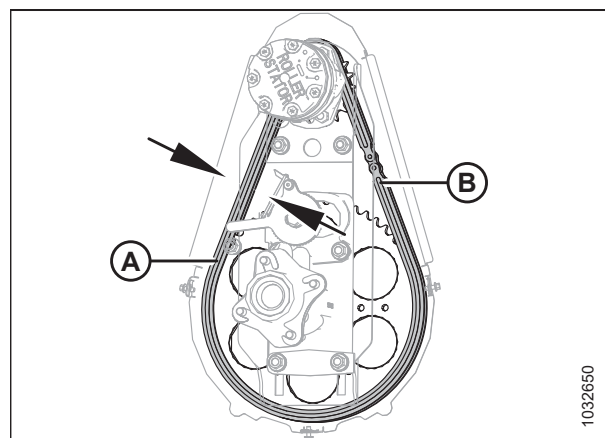
- När kedjan är spänd roterar du multiverktyget uppåt så att tänderna från låset/spärren griper in ordentligt i spännarens tänder. Om spännaren inte hoppar över en tand innan åtdragning, tvinga **INTE** spännaren till nästa skära.

**VIKTIGT:**

Dra **INTE** åt kedjan för hårt. Om kedjan är för hårt spänd kan den belasta kedjehjulen för hårt, vilket kan leda till att motorlagren och/eller andra komponenter går sönder i förtid.

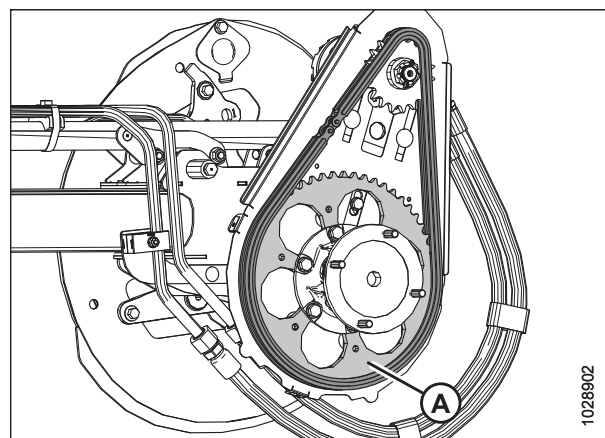
**VIKTIGT:**

Det ska finnas ett spelrum på ca 38 mm (1 1/2 in.) vid ena sidan (A) av kedjan, medan den är spänd på den andra sidan (B). Denna spänningsnivå och spel i kedjan krävs för att hoppa över ett steg på kedjespännaren.



Figur 4.341: Haspelns drivenhet

- Rotera haspeln för hand för att säkerställa att kedjan kopplar in ordentligt i alla tänder på det nedre kedjehjulet (A). För att undvika skador, se till att kedjan inte blir för spänd när haspeln roterar.
- Sätt tillbaka multiverktyget i dess förvaringsläge.
- Stäng ändskyddet. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#)



Figur 4.342: Haspelns drivenhet

## 4.14.2 Haspelns drivkedjehjul

Haspelns drivkedjehjul är fäst vid haspelns drivmotor.

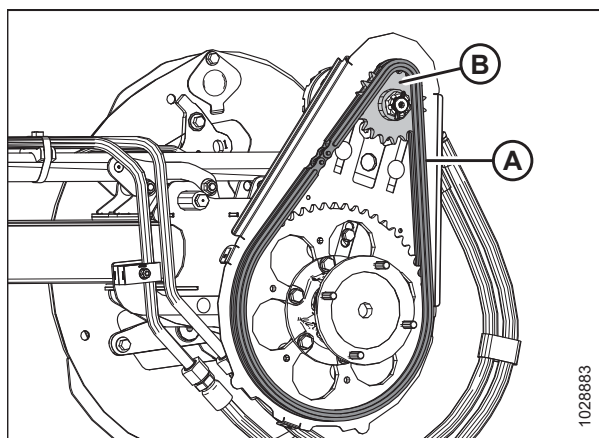
### *Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul*

Haspelns drivkedjehjul är fäst vid haspelns drivmotor. Haspelns hastighet och vridmoment går att ändra genom att byta drivande och drivna kedjehjul.

### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se [Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49](#).
3. Lossa haspelns drivkedja (A). För instruktioner, se [Lossning av haspelns drivkedja, sida 719](#).
4. Ta bort haspelns drivkedja (A) från haspelns drivkedjehjul (B).

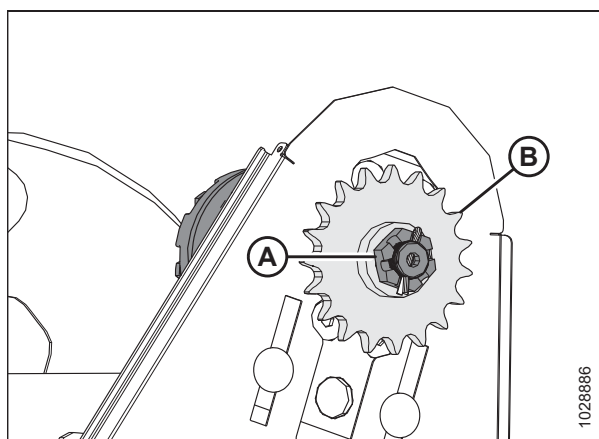


Figur 4.343: Enkelt kedjehjul

5. Ta bort saxpinnen och den slitsade muttern (A) från motoraxeln.
6. Ta bort haspelns drivkedjehjul (B). Se till att kilen sitter kvar i axeln.

#### **VIKTIGT:**

För att undvika skador på motorn, använd en avdragare om drivkedjehjulet (B) inte går att lossa för hand. Använd **INTE** bräckjärn och/eller hammare för att ta bort drivkedjehjulet.



Figur 4.344: Enkelt kedjehjul

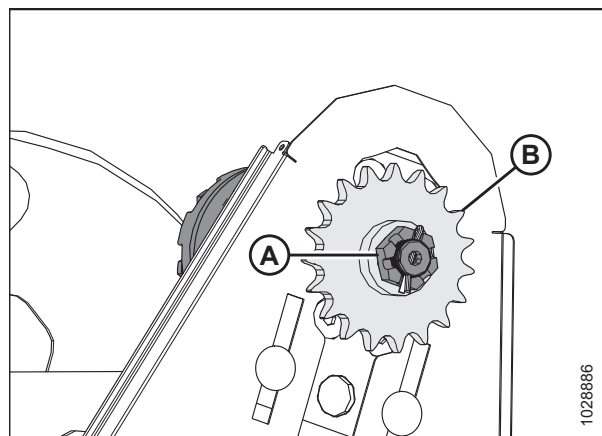
### Installation av haspeldrivningens enkla kedjehjul

Haspelns drivkedjehjul är fäst vid haspelns drivmotor. Haspelns hastighet och vridmoment går att ändra genom att byta drivande och drivna kedjehjul.

#### FARA

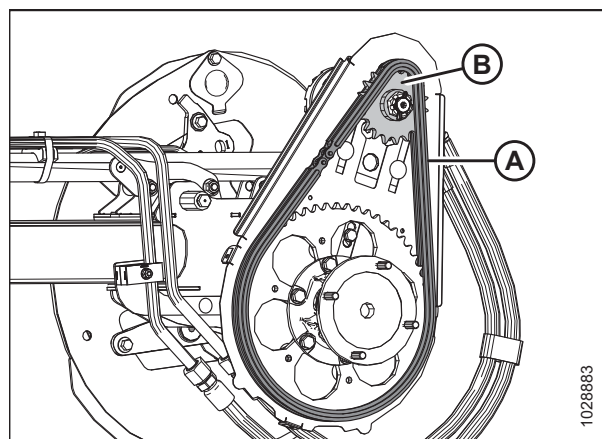
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Rikta in kilspåret i kedjehjulet (B) med kilen på motoraxeln och skjut upp kedjehjulet på axeln. Säkra den med den slitsade muttern (A).
2. Dra åt muttern (A) till 12 Nm (8,85 lbf-ft [106 lbf-in]).
3. Installera saxpinnen. Dra vid behov åt den slitsade muttern (A) till nästa spår för att montera saxpinnen.



Figur 4.345: Enkelt kedjehjul

4. Installerad drivkedjan (A) från drivkedjehjulet (B).
5. Spänn drivkedjan. För instruktioner, se [Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 720](#).
6. Sätt tillbaka höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se [Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51](#).



Figur 4.346: Enkelt kedjehjul

### 4.14.3 Byte av position för haspelkedja med tvåhastighetsats installerad

Haspelns drivkedjehjul är fäst vid haspelns drivmotor. Haspelns hastighet och vridmoment går att ändra genom att byta drivande och drivna kedjehjul.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se [Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49](#).

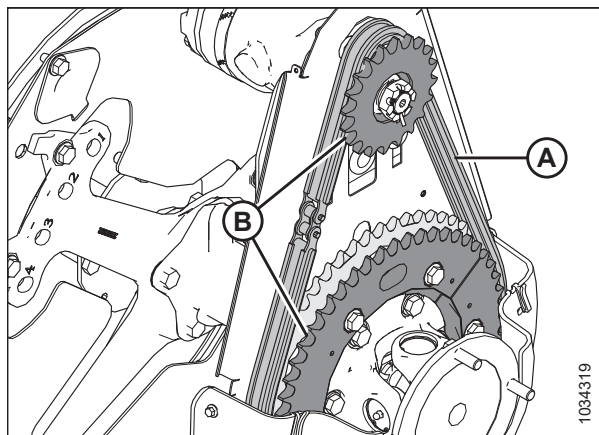
- Lossa haspelns drivkedja. För instruktioner, se [Lossning av haspelns drivkedja, sida 719](#).
- Flytta kedjan (A) från den aktuella kedjehjulsuppsättningen till den andra uppsättningen (B).

**OBS!:**

Den inre kedjehjulsuppsättningen är avsedd för tillämpningar med högt vridmoment och den yttre kedjehjulsuppsättningen är avsedd för tillämpningar med höga hastigheter.

**OBS!:**

- Om du konverterar från höghastighetsinställning till inställning för högt vridmoment, flytta kedjan på det översta drivhjulet först. Detta gör att kedjan får mer spelrum för att göra bytet på det nedre drivkedjehjulet.
- Om du konverterar från högt vridmoment till hög hastighet, flytta kedjan på det nedre drivkedjehjulet först. Detta ger mer spelrum för att göra ändringen på det övre drivkedjehjulet.



Figur 4.347: Haspelns drivkedjehjul

- Spänn haspelns drivkedja. För instruktioner, se [Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 720](#).

#### 4.14.4 Dubbelhaspel eller trippelhaspel-U-led för drivning

På skärbord som är utrustade med dubbla hasplar gör U-leden för drivning det möjligt för var och en av hasplarna att röra sig oberoende av varandra.

Smörj U-leden enligt specifikationerna. För instruktioner, se [4.3 Smörjning, sida 536](#).

Byt ut U-leden om den är rejält sliten eller skadad. För instruktioner, se [Borttagning av U-led för drivning på – dubbelhaspel eller trippelhaspel, sida 724](#).

#### *Borttagning av U-led för drivning på – dubbelhaspel eller trippelhaspel*

Om U-leden på en dubbelhaspel är sliten eller skadad måste den bytas ut.

**⚠ FARA**

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

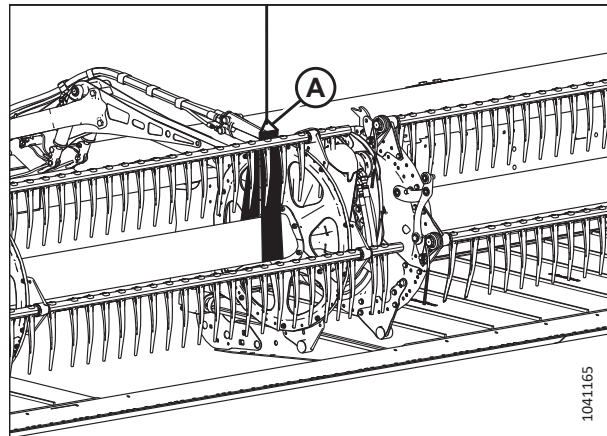
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Ta bort drivenhetens hölje. För instruktioner, se [Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49](#).

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Stötta den högra haspelns invändiga ände med en frontlastare och nylonsealar (A) eller motsvarande lyftanordning.

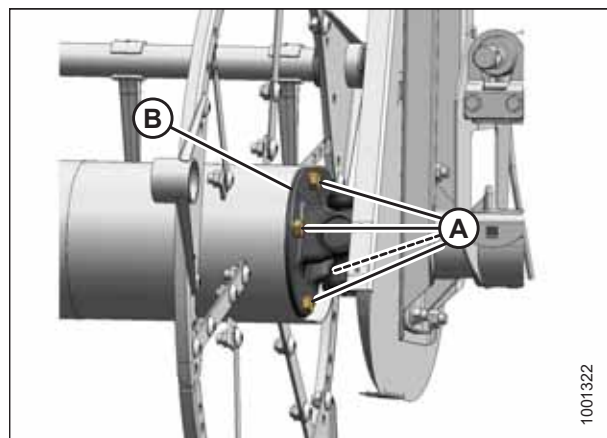
### VIKTIGT:

För att undvika skador på centralröret bör du stötta haspeln så nära ändskivan som möjligt.



Figur 4.348: Stötning av haspel

4. Ta bort de fyra bultarna (A) som håller fast haspelröret vid U-ledsflänsen (B) och flytta haspeln i sidled.



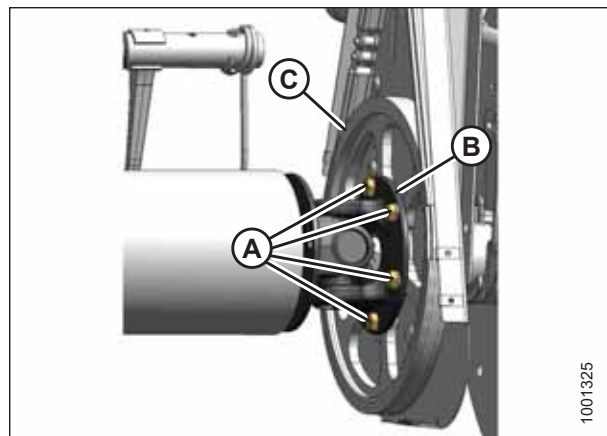
Figur 4.349: U-led

5. Ta bort de sex bultarna (A) som fäster U-ledens fläns (B) på det drivna kedrehjulet (C).

6. Ta bort U-leden.

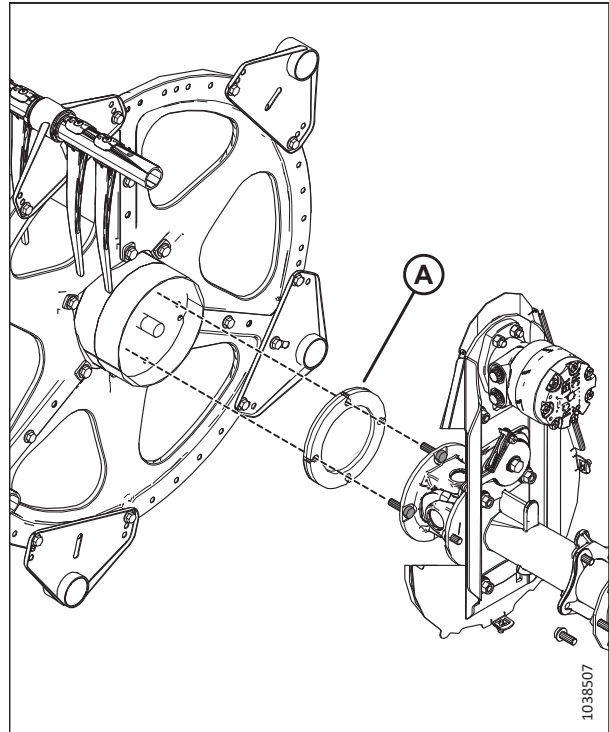
### OBS!:

Det kan vara nödvändigt att flytta den högra haspeln i sidled så att U-leden kan passera röret.



Figur 4.350: U-led

7. **Endast trippelhaspel:** Det finns ett mellanlägg (A) mellan haspelröret och U-leden. Behåll detta mellanlägg för återmontering.



Figur 4.351: Mellanlägg – endast trippelhaspel

### Installation av U-led för dubbelhaspel eller trippelhaspel

När den gamla U-leden har tagits bort kan den nya monteras.

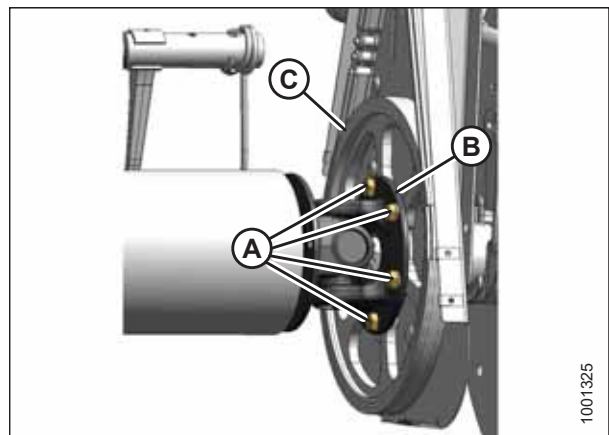
1. Placera U-ledsflänsen (B) på det drivna kedjehjulet (C) enligt bilden.
2. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite 243® eller motsvarande) på gängorna på de sex bultarna (A) och installera muttrarna. Dra åt bultarna för hand, momentdra **INTE** åt bultarna.

**OBS!:**

Endast fyra bultar (A) visas.

**OBS!:**

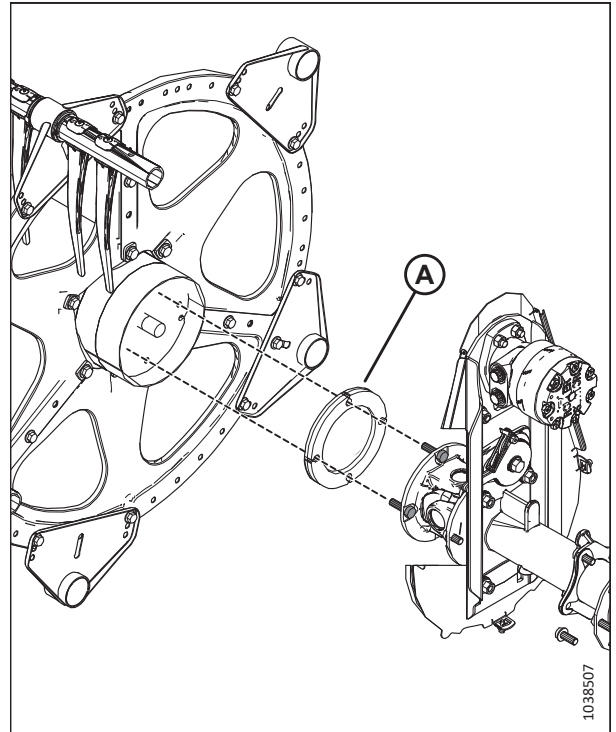
Det kan vara nödvändigt att flytta den högra haspeln i sidled så att U-leden kan passera haspelröret.



Figur 4.352: U-led

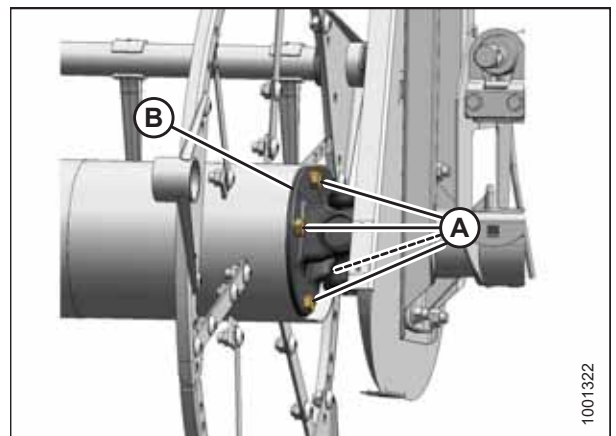


3. **Endast trippelhaspel:** Se till mellanlägget (A) är placerat mellan haspelröret och U-leden. Rikta in hålen i mellanlägget med hålen i haspelröret.



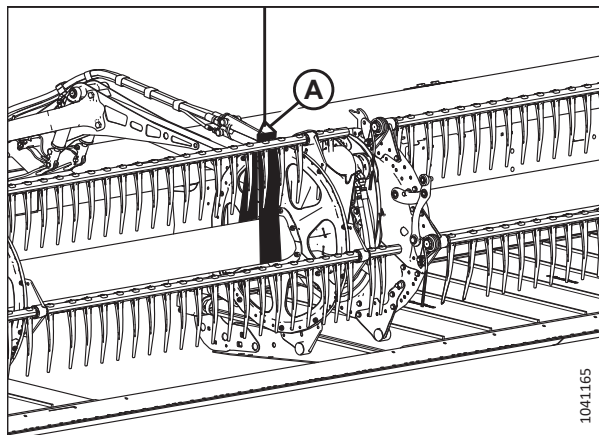
Figur 4.353: Mellanlägg – endast trippelhaspel

4. Placera haspelröret mot haspeldrivenheten och för in axeltappen i U-ledens pilothål.
5. Roterar haspeln tills hålen i änden av haspelröret och hålen i U-ledsflänsen (B) är i linje med varandra.
6. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på de fyra bultarna på 1/2 in. (A). Montera bultarna i flänsen.
7. Dra åt alla tio bultarna till 110 Nm (81 lbf-ft).



Figur 4.354: U-led

8. Ta bort selen (A) från haspeln.
9. Installera drivenhetens hölje. För instruktioner, se [Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51](#).



Figur 4.355: Stöttning av haspel

#### 4.14.5 Haspelns drivmotor

Haspelns drivmotor används i haspeldrivsystemet på skärbord med dubbel- och trippelhaspel. Denna motor kräver inget regelbundet underhåll eller service. Om problem uppstår med motorn ska du ta bort den och låta den servas av din MacDon-återförsäljare.

##### *Borttagning av haspelns drivmotor*

Ta bort haspelns drivmotor om det är problem med den. Om problem uppstår med motorn ska du ta bort den och låta den servas av din MacDon-återförsäljare.

#### FARA

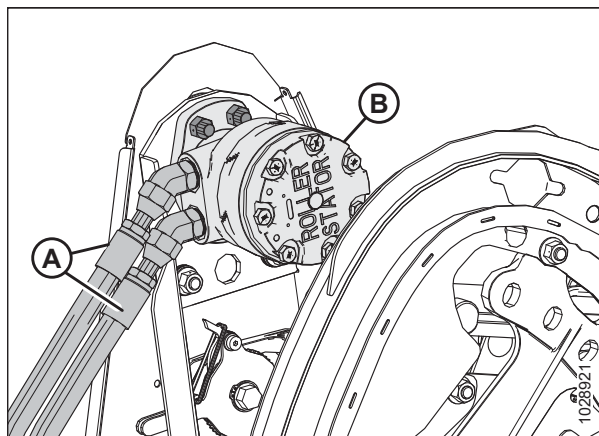
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Lossa drivkedjan. För instruktioner, se [Lossning av haspelns drivkedja, sida 719](#).
3. Ta bort drivkedjehjulet. För instruktioner, se [Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul, sida 722](#).
4. Markera hydraulledningarna (A) och deras placering i motorn (B) för att säkerställa korrekt återmontering.

#### **OBS!:**

Rengör motorns öppningar och utvändiga ytor innan hydraulledningarna kopplas bort.

5. Koppla bort hydraulledningarna (A) från motorn (B). Täck eller plugga öppna portar och ledningar.

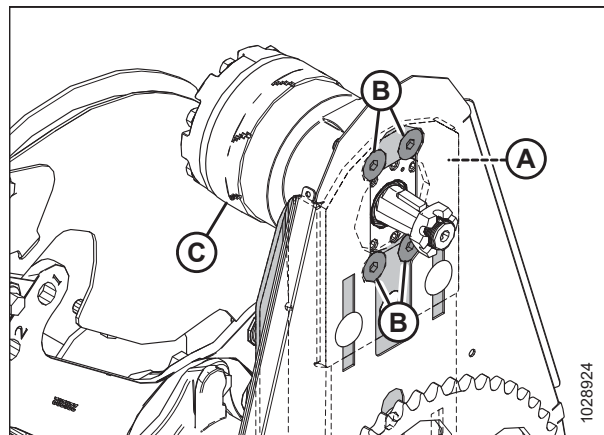


Figur 4.356: Haspelmotor och slangar

6. Om de försänkta skruvarna (B) inte går att komma åt genom öppningarna i kedjehuset, lossa monteringsbeslagen på motorfästet (A) och skjut motorfästet uppåt eller nedåt tills skruvarna går att komma åt.
7. Ta bort de fyra försänkta skruvarna (B) och ta sedan bort motorn (C).

**OBSI:**

Om motorn byts ut, ta bort hydraulkopplingarna från den gamla motorn och montera dem på den nya motorn med samma riktningar.

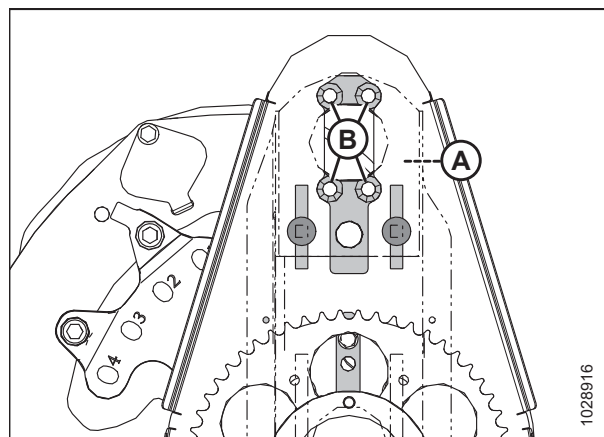


Figur 4.357: Monteringskruvar till haspelns drivmotor

*Installation av haspelns drivmotor*

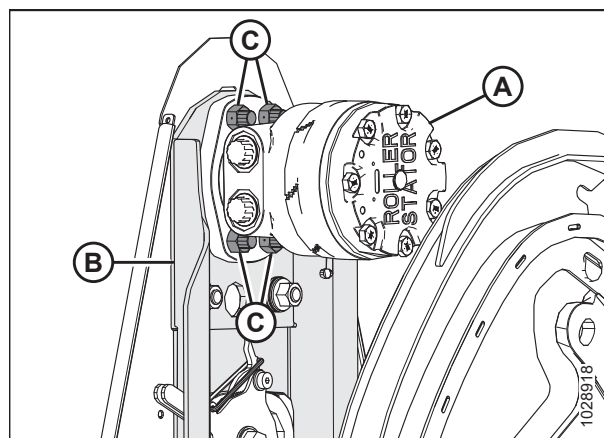
Följ detta förfarande för att installera haspelns drivmotor. Om problem uppstår med motorn ska du ta bort den och låta den servas av din MacDon-återförsäljare.

1. Om monteringshålen (B) inte går att komma åt genom öppningarna i kedjehuset, lossa monteringsbeslagen på motorfästet (A) och skjut motorfästet uppåt eller nedåt efter behov.



Figur 4.358: Monteringshål för haspelns drivmotor

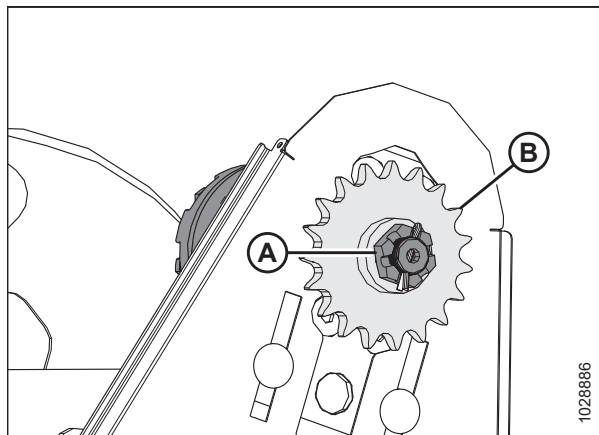
2. Sätt fast motorn (A) på motorfästet (B) med fyra M12 x 40 mm försänkta skruvar och muttrar (C).
3. Dra åt skruvarna och muttrarna med 95 Nm (70 lbf-ft).
4. Om du monterar en **NY** motor ska du montera hydraulkopplingarna från den ursprungliga motorn på den nya motorn.



Figur 4.359: Haspelns drivmotor

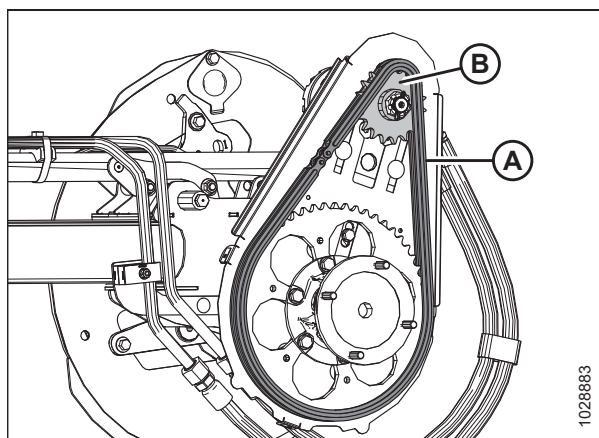
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Rikta in kilspåret i kedrehjulet (B) med kilen på motoraxeln. Skjut upp kedrehjulet på axeln. Säkra den med den slitsade muttern (A).
6. Dra åt den slitsade muttern (A) till 12 Nm (8,85 lbf-ft/ 106 lbf-in).
7. Installera saxpinnen. Dra vid behov åt kronmuttern (A) till nästa spår för att montera saxpinnen.



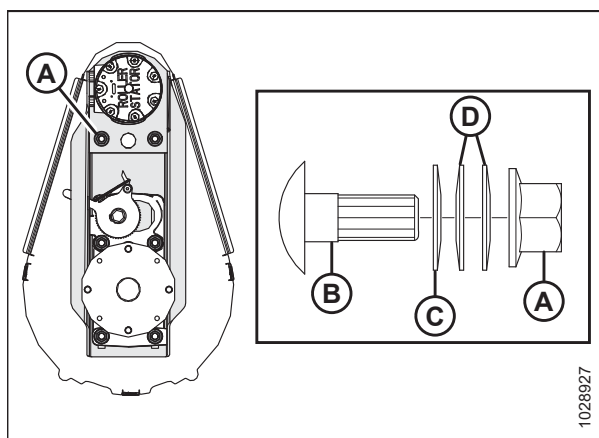
Figur 4.360: Haspelns drivenhet

8. Installerad drivkedjan (A) från drivkedrehjulet (B).



Figur 4.361: Haspelns drivenhet

9. Om skruvarna och muttrarna (A) lossades för detta förfarande, se till att det finns tre staplade Belleville-brickor monterade enligt bilden på varje bult (B).
10. Rikta Belleville-brickorna så att ytterkanten på den första brickan (C) ligger mot gjutstycket och ytterkanterna på de två följande brickorna (D) ligger mot varandra.
11. Dra åt muttrarna (A) tills de bottnar (47–54 Nm [35–40 lbf-ft]).
12. Backa varje mutter (A) med 3/4 varv.
13. Spänn drivkedjan. För instruktioner, se [Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 720](#).

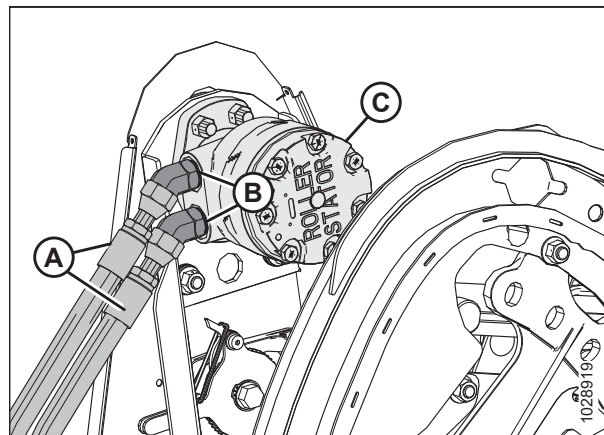


Figur 4.362: Motorfäste för haspelns drivmotor

14. Avlägsna lock eller pluggar från portar och ledningar. Anslut hydraulledningarna (A) till hydraulkopplingarna (B) på motorn (C).

**VIKTIGT:**

Se till att hydraulledningarna (A) är monterade på sina ursprungliga platser.



Figur 4.363: Haspelmotor och slangar

#### 4.14.6 Byte av drivkedja (ändlös) – dubbel och trippel haspel

Drivkedjan gör det möjligt för den hydrauliska haspelmotorn att rotera haspeln. Byt ut kedjan om den är skadad eller sliten.

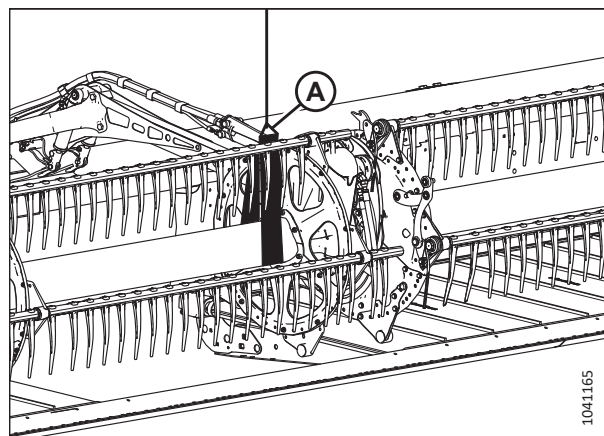


**FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se *Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49*.
3. Lossa drivkedjan. För instruktioner, se *Lossning av haspelns drivkedja, sida 719*.
4. **Dubbelhaspel:** Vid den centrala haspelarmen, linda selen (A) runt haspelröret enligt bilden. Fäst selen i gaffeln på en gaffeltruck (eller motsvarande lyftanordning).

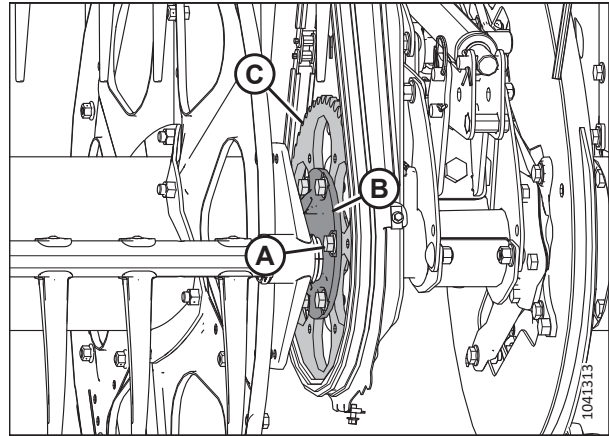
**Trippelhaspel:** Vid på vänster sida av den centrala haspeln, linda selen (A) runt haspelröret enligt bilden. Fäst selen i gaffeln på en gaffeltruck (eller motsvarande lyftanordning).



Figur 4.364: Stöttning av haspel

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Rita en linje över U-ledens fläns (B) och det drivna kedjehjulet (C) för att markera installationsplatsen.
6. Ta bort de sex bultarna och brickorna (A) som fäster U-ledens fläns (B) på det drivna kedjehjulet (C).

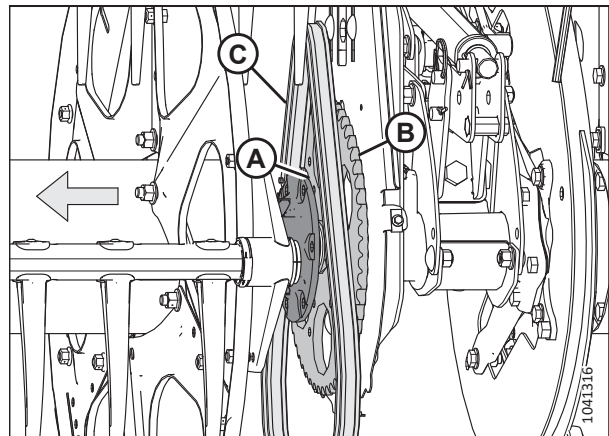


Figur 4.365: U-led

7. **Dubbelhaspel:** Flytta den högra haspeln i sidled för att separera haspelns U-led (A) från dess drivna kedjehjul (B).

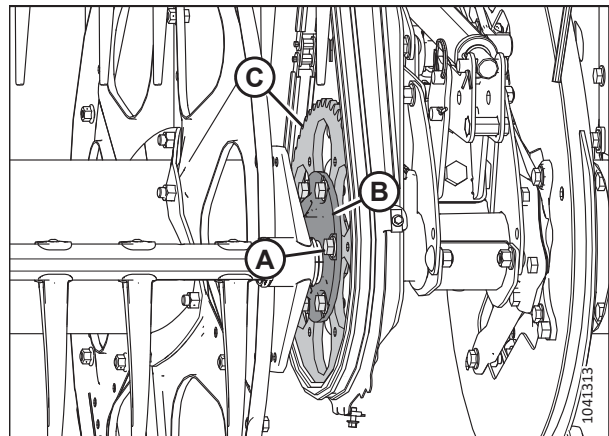
**Trippelhaspel:** Flytta den centrala och högra haspeln för att separera haspelns U-led (A) från dess drivna kedjehjul (B).

8. Ta bort drivkedjan (C).
9. Montera kedjan (C) över U-leden (B) och på kedjehjulen.



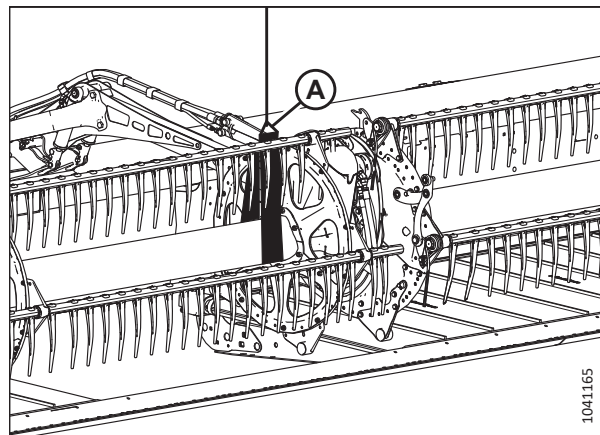
Figur 4.366: Byte av kedja

10. Rikta in markeringarna på U-ledens fläns (B) och det drivna kedjehjulet (C).
11. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på de sex bultarna på 1/2 in. (A).
12. Installera de sex bultarna och brickorna (A) som fäster U-ledens fläns (B) på det drivna kedjehjulet (C).
13. Dra åt bultarna (A) till 110 Nm (81 lbf-ft).



Figur 4.367: U-led

14. Ta bort selen (A).
15. Spänn drivkedjan. För instruktioner, se *Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 720*.
16. Sätt tillbaka höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se *Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51*.



Figur 4.368: Haspel och sele

#### 4.14.7 Haspelns hastighetssensor

Haspelns hastighetssensorer (och förfarandena för att byta ut dem) varierar beroende på skördetröskans modell.

Se följande avsnitt beroende på din skördetröskmodell:

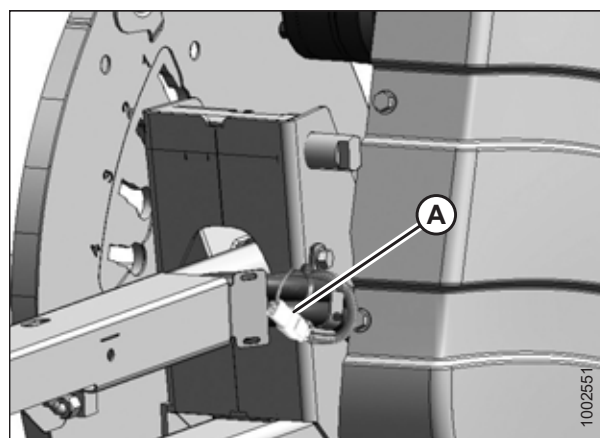
*Byte av haspelns hastighetssensor på Challenger®, Gleaner®, IDEAL™ eller Massey Ferguson®*

Haspelns hastighetssensor sitter på haspeldrivenheten och känner av hur snabbt haspelns drivkedjehjul snurrar. Om den inte fungerar korrekt kan den behöva justeras eller bytas ut.

#### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

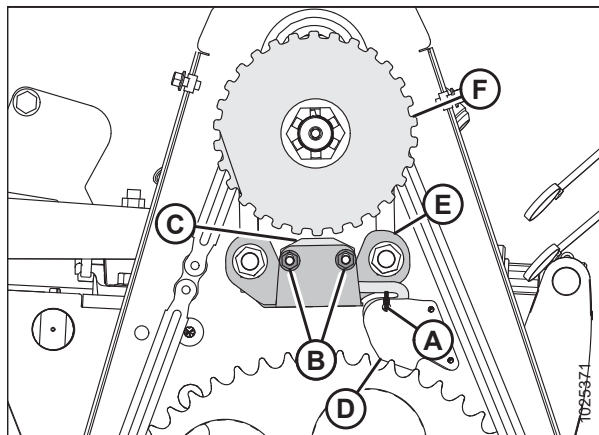
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort drivenhetens hölje. För instruktioner, se *Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49*.
3. Koppla bort den elektriska kontakten (A) från skärbordets kabelfläta.



Figur 4.369: Haspelns drivenhet – elektriskt kabelfläta

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Klipp av buntbandet (A) som fäster kabelflätan vid höljet.
5. Ta bort de två skruvarna (B), sensorn (C) och kabelflätan. Böj vid behov höljet (D) för att ta bort kabelflätan.
6. Dra kabeln till den nya sensorn bakom höljet (D) och genom kedjehuset.
7. Montera den nya sensorn på stödet (E) och fäst den med två skruvar (B).
8. Justera avståndet mellan sensorskivan (F) och sensorn (C) till 3,5 mm (1/8 in.).



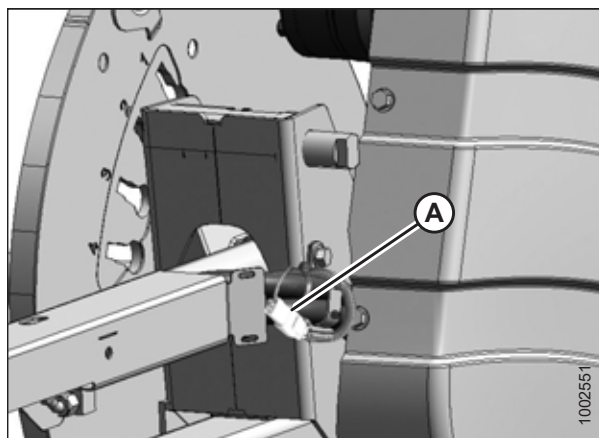
Figur 4.370: Haspelns drivenhet – hastighetssensor

9. Anslut sensorns kabelfläta till skärbordets kabelfläta (A).

### VIKTIGT:

Se till att sensorns kabelfläta **INTE** kommer i kontakt med kedjan eller kedjehjulet.

10. Sätt tillbaka höljet till drivenheten. För instruktioner, se [Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51](#).
11. Kontrollera att sensorn fungerar korrekt.



Figur 4.371: Haspelns drivenhet – elektriskt kabelfläta

### Byte av haspelns hastighetssensor på CLAAS

Haspelns hastighetssensor sitter på haspeldrivenheten och den känner av hur snabbt haspelns drivkedjehjul snurrar. Om sensorn inte fungerar korrekt kan den behöva justeras eller bytas ut.

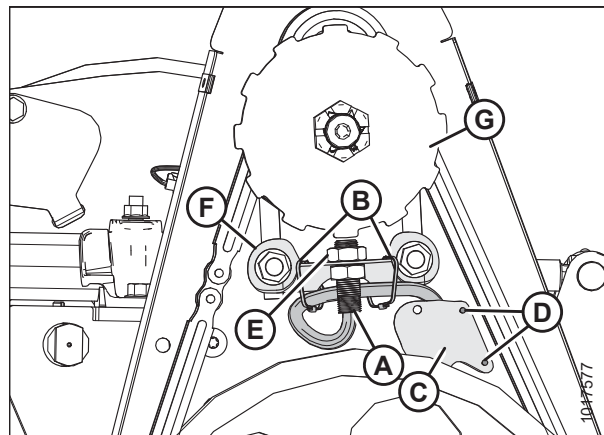
### FARA

För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort drivenhetens hölje. För instruktioner, se [Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49](#).



3. Koppla bort skärbordets kabelflätskontakt som sitter bakom kedjehuset från sensorn (A).
4. Ta bort buntbanden (B).
5. Avlägsna kåpan (C) och nitarna (D).
6. Ta bort muttern (E) och ta bort sensorn (A).
7. Placera den nya sensorn (A) i stödet (F). Säkra den med muttern (E).
8. Justera mellanrummet mellan sensorskivan (G) och sensorn till 3,5 mm (1/8 in.) med hjälp av muttrarna (E).
9. Dra kabelflätan genom uttagshålet i panelen och anslut den till sensorn (A). Säkra kabelflätan på plats med kåpan (C) och nitarna (D).
10. Fäst kabelsfätan i sensorstödet med buntband (B) enligt bilden.



Figur 4.372: Hastighetssensor

**VIKTIGT:**

Se till att sensorns kabelfläta **INTE** kommer i kontakt med kedjan eller kedjehjulet.

11. Sätt tillbaka höljet till drivenheten. För instruktioner, se *Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51*.

**Byte av haspelns hastighetssensor på John Deere**

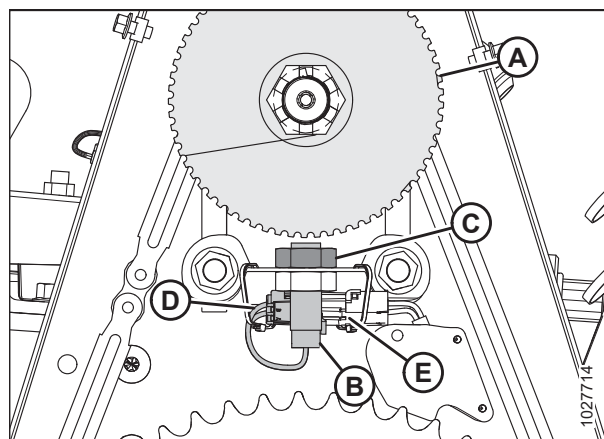
Haspelns hastighetssensor sitter på haspeldrivenheten och den känner av hur snabbt haspelns drivkedjehjul snurrar. Om sensorn inte fungerar korrekt kan den behöva justeras eller bytas ut.



**FARA**

**För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.**

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort drivenhetens hölje. För instruktioner, se *Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49*.
3. Koppla bort den elektriska kontakten (D) från skärbordets kabelfläta (E).
4. Ta bort muttern (C) och ta bort sensorn (B).
5. Ta bort den övre muttern från den nya sensorn och placera den nya sensorn på stödet. Säkra den med muttern (C).
6. Justera mellanrummet mellan sensorskivan (A) och sensorn (B) till 1 mm (0.04 in.) med hjälp av muttern (C).
7. Anslut den elektriska kontakten (D) till skärbordets kabelfläta (E).



Figur 4.373: Hastighetssensor

**VIKTIGT:**

Se till att sensorns kabelfläta **INTE** kommer i kontakt med kedjan eller kedjehjulet.

8. Sätt tillbaka höljet till drivenheten. För instruktioner, se *Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51*.

## 4.15 Konturhjul – tillval

Med tillvalet ContourMax™-konturhjul kan skärbordet följa fältets konturer och ge en jämn stubbhöjd medan det skär upp till 46 cm (18 in.) över marken.

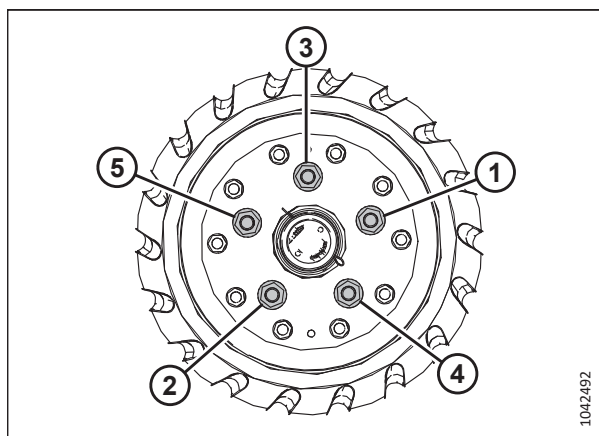
### 4.15.1 Kontroll av hjulbultarnas åtdragningsmoment – ContourMax™ Tillvalet

Hjulbultarna som håller fast ContourMax™-hjulen måste dras åt två gånger.

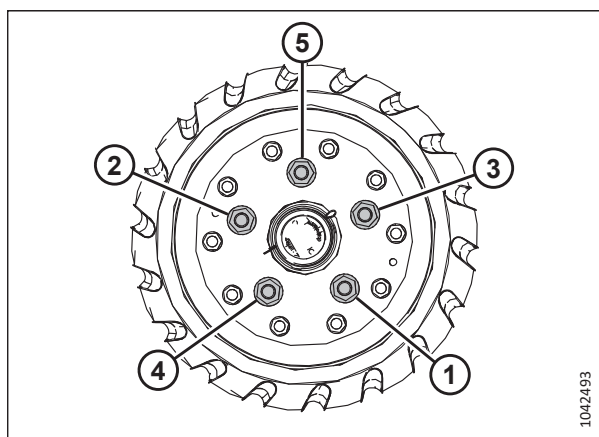
#### FARA

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Placera ContourMax™-hjulet på navet.
3. Sätt i de fem bultarna som används för att fästa hjulet.
4. Dra åt bultarna initialt med 88 Nm (65 lbf-ft) enligt den åtdragningssekvens som visas i illustrationerna till höger. Stötta hjulet för att förbereda det för det slutliga åtdragningsmomentet.
5. Dra åt bultarna igen till ett slutgiltigt åtdragningsvärde på 122 Nm (90 lbf-ft).
6. Upprepa steg 2, sida 736 till 5, sida 736 på det andra hjulet.



Figur 4.374: Sekvens för åtdragning av bultar på vänster hjul



Figur 4.375: Sekvens för åtdragning av bultar på höger hjul

## 4.15.2 Utjämning av konturhjulens höjd

Konturhjulen gör det möjligt för skärbordet att följa markens konturer och kan justeras mellan 25 mm (1 in.) och 457 mm (18 in.) från markytan.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

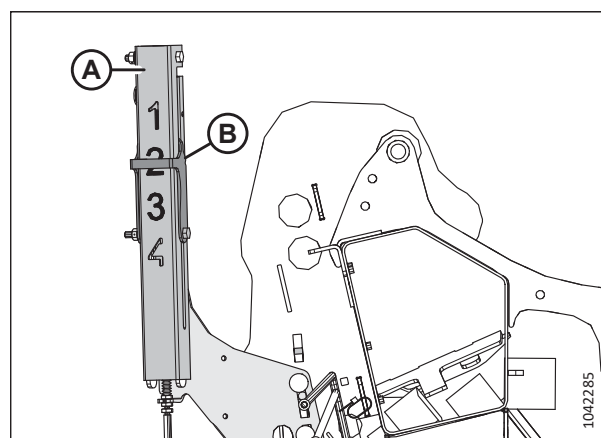
#### OBS!:

Ställ in skärbordets flytläge innan du nivellerar ut konturhjulen. För instruktioner, se *Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207*.

#### OBS!:

Ställ in vingbalansen innan du jämnar ut konturhjulen. För instruktioner, se *3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 225*.

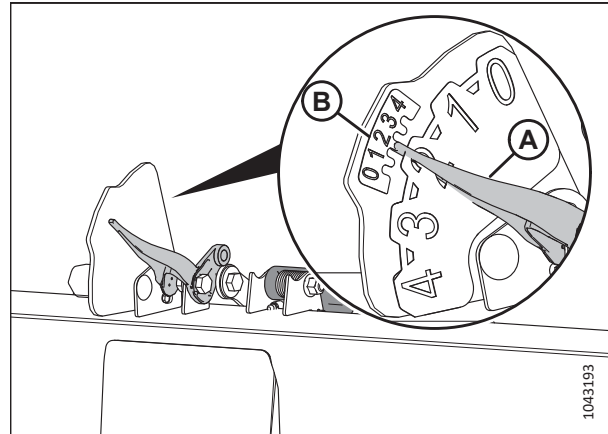
1. Lås upp skärbordets vingar. För instruktioner, se *Drift i Flex-läge, sida 220*.
2. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se *Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 219*.
3. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
4. Sänk ner haspeln helt.
5. Justera konturhjulen så att höjdindikatorn (A) står på nummer 2 (B).



Figur 4.376: Höjdindikator – bakre vänster ände

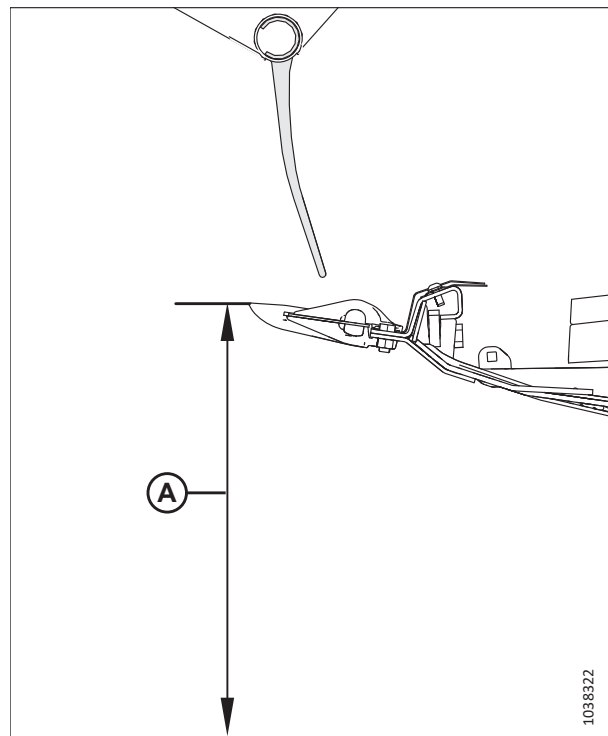
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Sänk ner skärbordet tills den automatiska höjdindikatorarmen (A) står på nummer 2 (B).
7. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



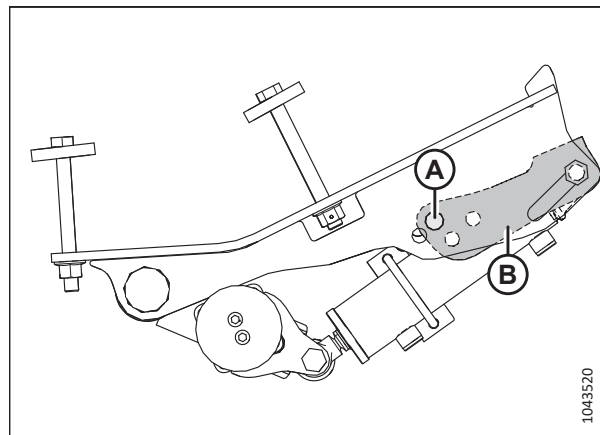
Figur 4.377: Automatisk höjdindikator för skärbordet

8. Mät avståndet (A) från marken till centralledarens spets i mitten av skärbordet. Anteckna avståndet (A).
9. Mät avståndet (A) från marken till ändskyddets spets i vardera ände av skärbordet. Anteckna de båda mätningarna.
  - Om skillnaden mellan mätningen i mitten och ändarna är mindre än 25 mm (1 in.) krävs ingen justering.
  - Om skillnaden mellan mätningen i mitten och ändarna är större än 25 mm (1 in.) krävs justering. Fortsätt till nästa steg.
10. Starta motorn.
11. Höj upp skärbordet helt.
12. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
13. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

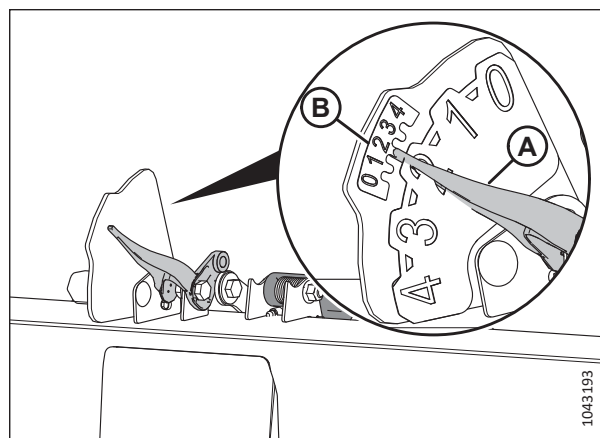


Figur 4.378: Indikator för flytinställning

14. Ta bort stift (A).
15. Flytta justeringsplattan (B) i spåret så att den passar med ett annat hål. Det skiljer ungefär 24 mm (1/2 in.) mellan varje hål.
  - Om måttet är mindre än måttet i mitten av skärbordet, flytta justerplattan **MOT** knivbalken.
  - Om mätningen är större än mätningen i mitten av skärbordet, flytta justeringsplattan **BORT** från knivbalken.
16. Sätt tillbaka stiftet (A).
17. På motsatt sida av skärbordet upprepar du steg [14, sida 739](#) och steg [16, sida 739](#).
18. Koppla från skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
19. Sänk ner skärbordet tills den automatiska höjdindikatorarmen (A) står på nummer 2 (B).
20. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
21. Mät avståndet mellan kåpa och mark igen. Säkerställ att de tre mätningarna är desamma. Om mer justering krävs, upprepa steg [14, sida 739](#) till [17, sida 739](#).



Figur 4.379: Stiftplacering – vänster ytterhjul )



Figur 4.380: Automatisk höjdindikator för skärbordet

### 4.15.3 Smörjning av konturhjulssystemet

Smörjning av konturhjulssystemet hjälper till att säkerställa tillförlitlig drift och maximera komponenternas livslängd.

Komponenterna i konturhjulssystemet behöver smörjas med olika intervall:

- Smörj de inre hjulenheter var 100:e timme
- Smörj hjulaxlarna en gång om året

#### FARA

För att undvika kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av ett upplyft skärbord, stäng, ta ut nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går in under skärbordet. Om du använder en lyftanordning för att stötta skärbordet, se till att skärbordet sitter fast ordentligt innan du fortsätter.

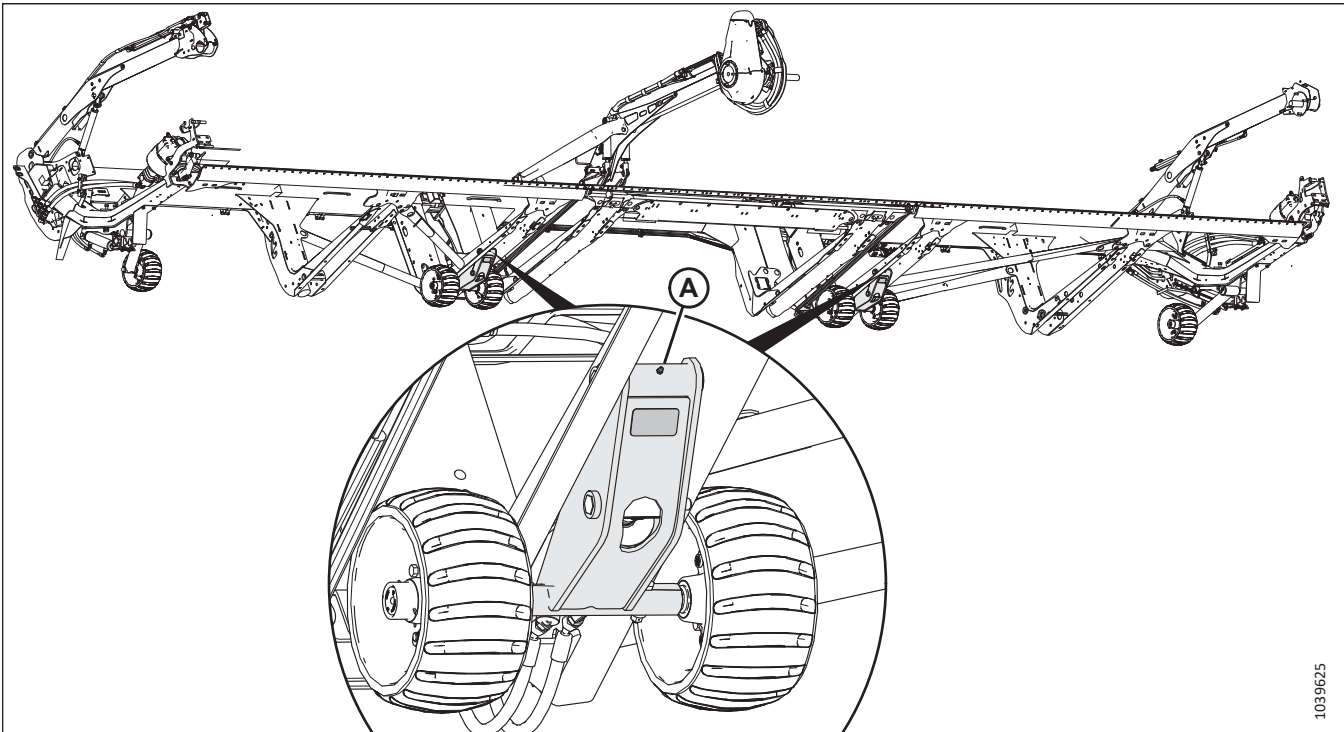
#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

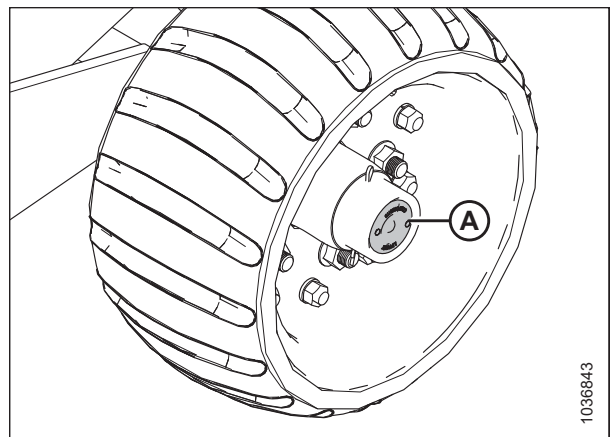
1. Höj upp skärbordet helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor eller stöd skärbordet på block på plan mark. Om du använder block för att stötta skärbordet, se till att det är ca 914 mm (36 in.) över marken. Se skördetröskans förarhandbok för instruktioner om hur du kopplar in skärbordets säkerhetsstöttor.

**Figur 4.381: Invändiga konturhjulsenheter**



A – Invändiga hjulenheter (två platser)

4. Smörjpunkterna (A) på de två inre hjulenheterna.
5. Ta bort gummiproppen (A) från konturhjulets nav. Behåll proppen för återmontering.



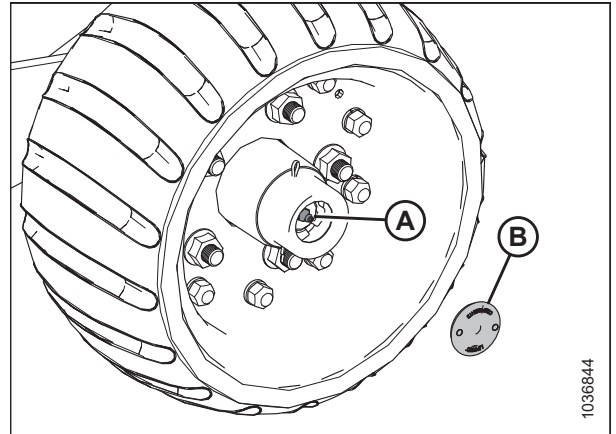
**Figur 4.382: Gummipropp på Contour hjulaxel**

6. Applicera fett vid smörjpunkt (A) och låt överflödigt fett rinna ut på framsidan av axelnavet.

**VIKTIGT:**

Smörj smörjpunkten **långsamt**. Snabb smörjning kan leda till att den bakre tätningen rör sig.

7. Sätt tillbaka gummiproppen (B).
8. Upprepa förfarandet för de övriga konturhjulena.



Figur 4.383: Smörjpunkt på Contour hjulaxel

### 4.15.4 Kontroll av konturhjulets ändspel

Ett hjuls ändspel avser dess rörelse längs spindelaxeln. Om det finns för mycket spel i hjulenheten måste du dra åt kronmuttern under dammskyddet.

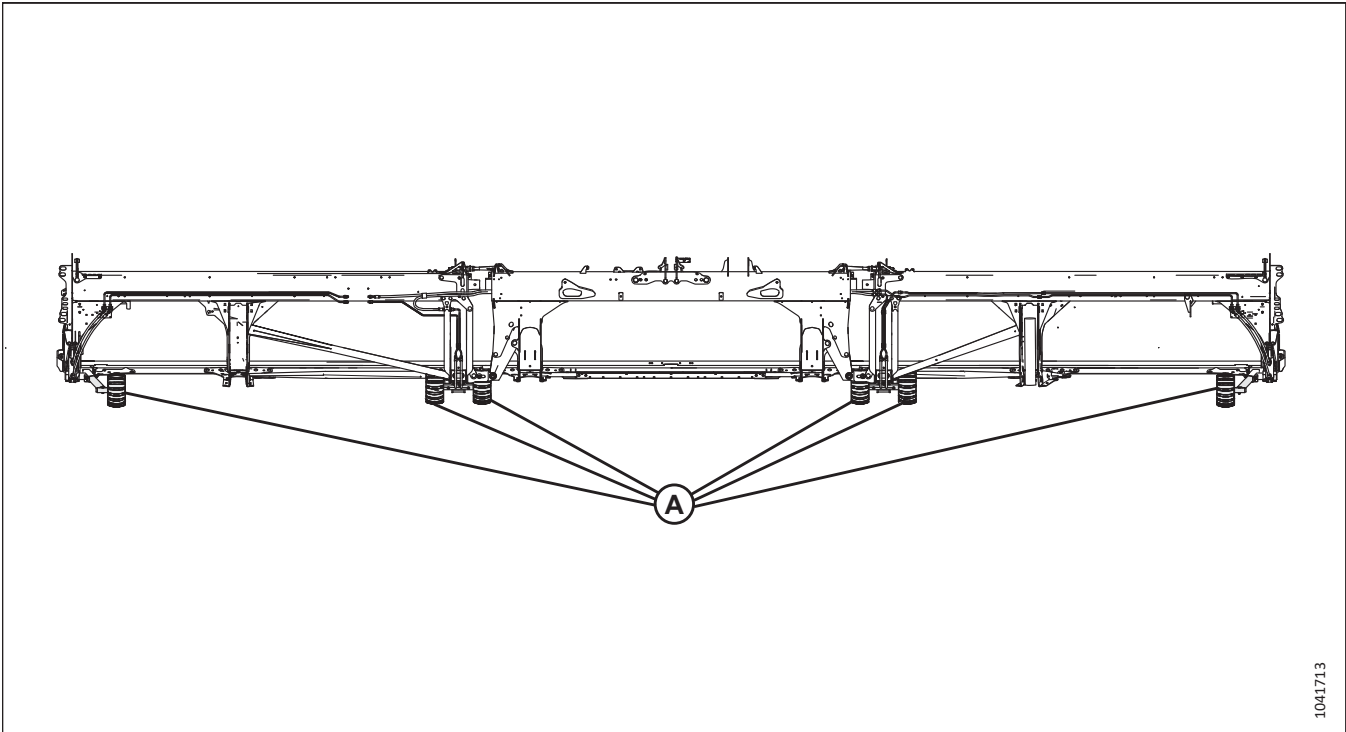
**⚠ FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

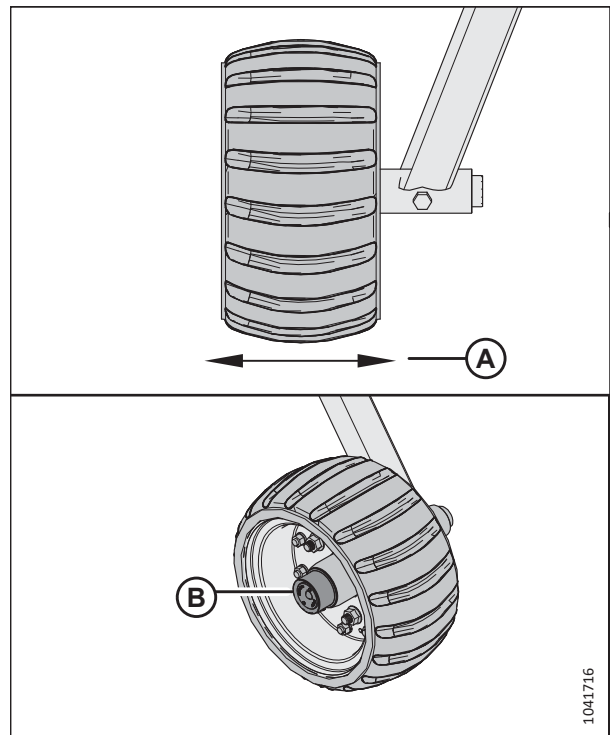
2. Kontrollera ändspelet på hjulenheterna (A).

Figur 4.384: ContourMax™-hjulenheter



1041713

3. Om ändspelet (A) är större än 0,30 mm (0,012 in.) ska du ta bort dammskyddet (B).



1041716

Figur 4.385: ContourMax™-hjuls ändspel och dammskydd

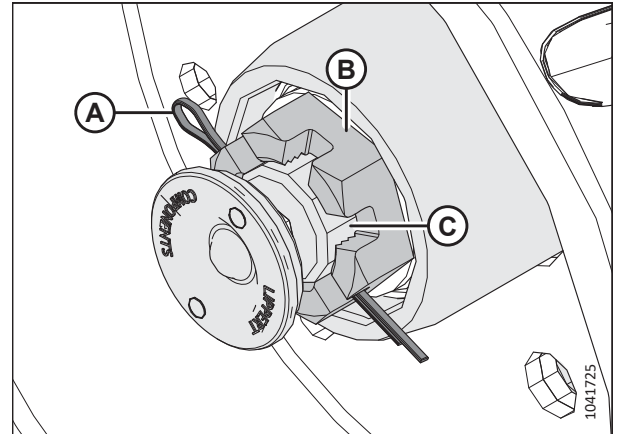


4. Ta bort saxpinnen (A).
5. Dra åt kronmuttern (B) tills den är ordentligt åtdragen och backa sedan till nästa spår i kronmuttern.

**OBS!:**

Det bör finnas lite spelrum i hjulenheten. Om kronmuttern dras åt för hårt kan det leda till fel.

6. Sätt tillbaka saxpinnen (A).
7. Efter åtdragning, smörj spindeln (C) tills fettets tränger ut.
8. Sätt tillbaka dammskyddet.



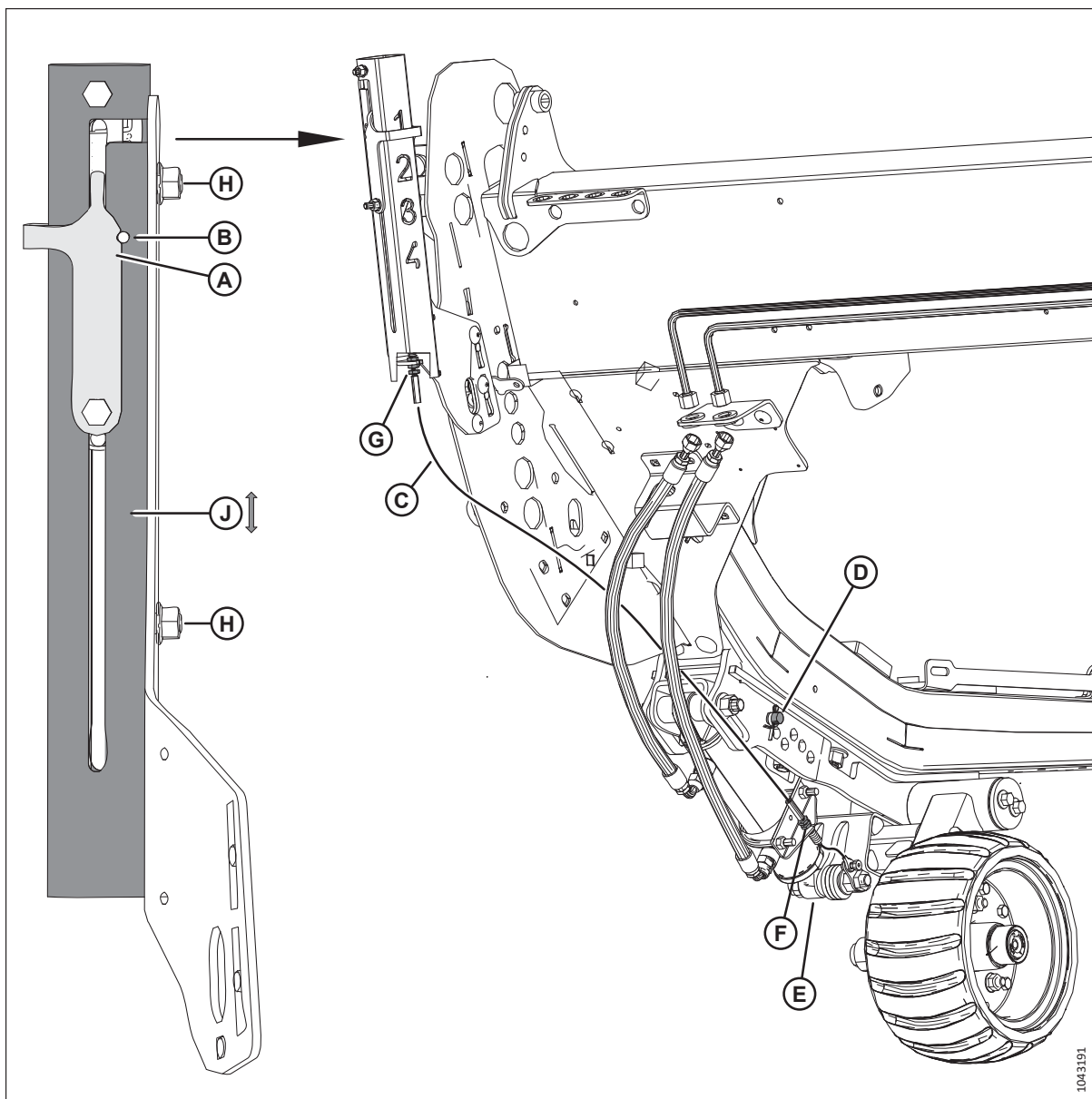
Figur 4.386: ContourMax™-spindel

### 4.15.5 Nollställning av mekanisk indikator

Den mekaniska indikatorn måste nollställas för att säkerställa att den fungerar korrekt.

**⚠ FARA**

För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart eller att en upphöjd maskin faller ner ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen. Klättra **ALDRIG** upp på eller gå under ett skärbord som inte är stöttat.



Figur 4.387: Mekanisk indikator

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Den mekaniska indikatorn är nollställd när skåran i indikatorn (A) är i linje med hålet (B) under följande förhållanden:
  - Kabeln (C) är tät
  - Stiftet är installerat i hål (D)
  - Cylinder (E) är helt indragen
3. Om skåran **INTE** är i linje med hålet, justera någon eller alla av följande delar:
  - Lossa två muttrar (H) och skjut röret (J) uppåt eller nedåt. Dra åt muttrarna.
  - Justera kabelns låsmuttrar på plats (G) eller (F). Dra åt kabelns låsmuttrar med 6 Nm (4 lbf-ft [48 lbf-in]).

## 4.16 Transportsystem (tillval)

Skärbordet kan utrustas med en uppsättning transporthjul, så att skärbordet kan bogseras av en skördetröska eller traktor.

Se *Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 187* för ytterligare information.

### 4.16.1 Kontroll av åtdragningsmomentet på hjulbultar

Kontrollera transporthjulsbultarnas åtdragningsmoment 1 drifttimme efter montering av hjulen och därefter var 100:e drifttimme.

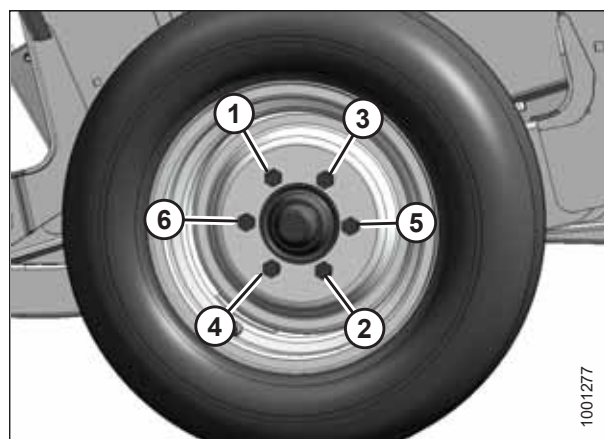


**FÖR ATT FÖRHINDRA KROPPSSKADOR ELLER DÖDSFALL TILL FÖLJD AV VID OVÄNTAD UPPSTART AV MASKINEN SKA DU ALLTID STÄNGA AV MOTORN OCH TA UT NYCKELN UR TÄNDNINGSLÅSET INNAN DU GÖR JUSTERINGAR AV MASKINEN.**

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Dra åt bultarna till 115 Nm (85 lbf·ft) i den ordning som visas.

**VIKTIGT:**

Efter återmontering av ett hjul, kontrollera bultarnas åtdragningsmoment efter 1 timmes drift och därefter var 100:e timme.



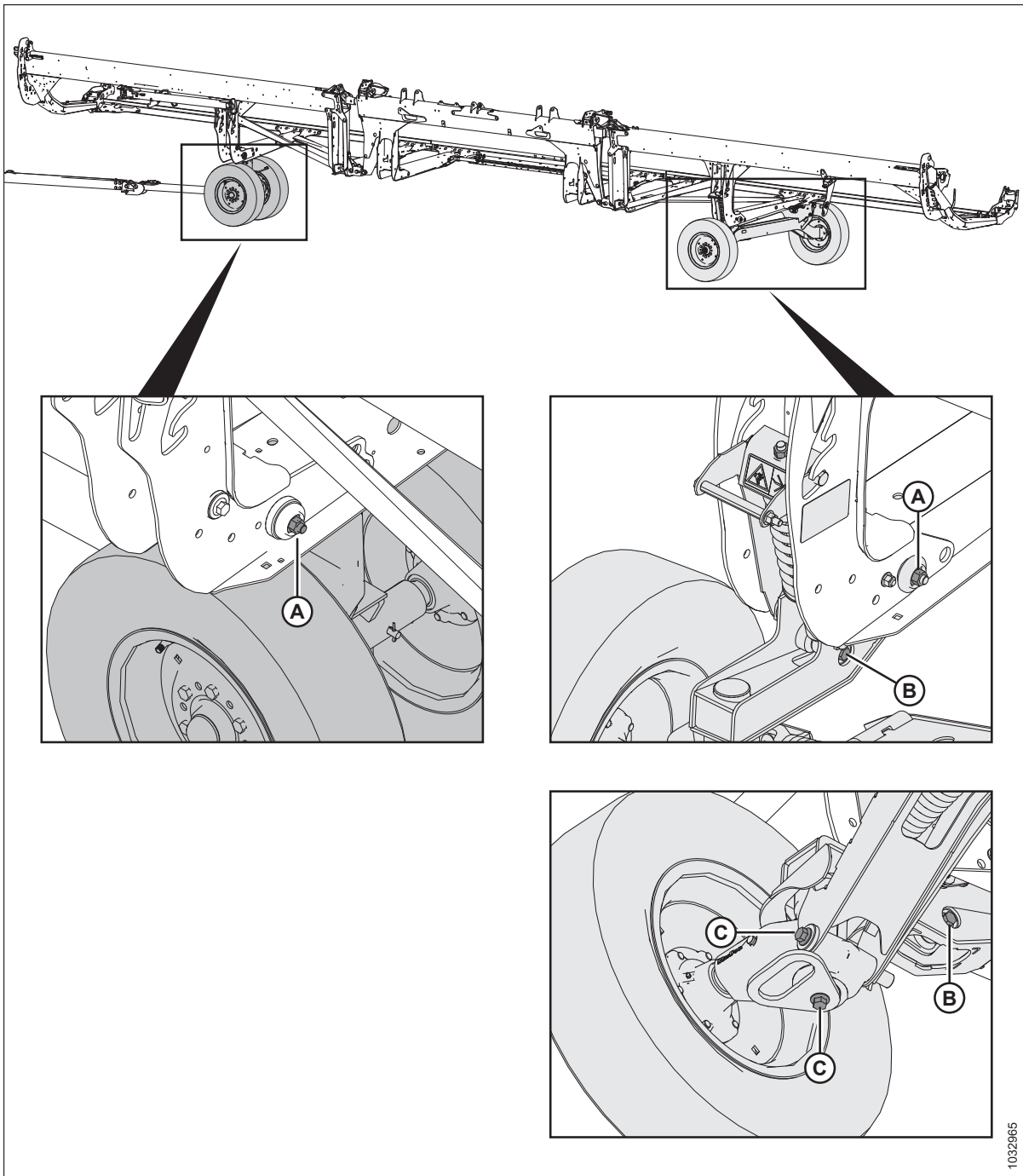
Figur 4.388: Sekvens för åtdragning av bultar

### 4.16.2 Kontroll av transportenhetens bultars åtdragningsmoment

För att garantera en säker drift bör du dagligen kontrollera de fästeanordningar som tillvalskomponenterna för transportsystemet är fästa med på skärbordet.



**FÖR ATT FÖRHINDRA KROPPSSKADOR ELLER DÖDSFALL TILL FÖLJD AV VID OVÄNTAD UPPSTART AV MASKINEN SKA DU ALLTID STÄNGA AV MOTORN OCH TA UT NYCKELN UR TÄNDNINGSLÅSET INNAN DU GÖR JUSTERINGAR AV MASKINEN.**



1032965

Figur 4.389: Transportsystemets monteringsbultar

1. Kontrollera följande bultar **DAGLIGEN** för att säkerställa att bultarna är åtdragna till de angivna värdena:

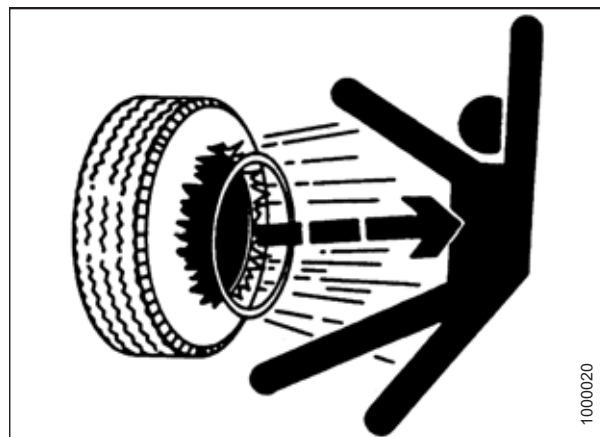
- Bultarna (A) till 234 Nm (173 lbf-ft)
- Bultarna (B) till 343 Nm (253 lbf-ft)
- Bultarna (C) till 343 Nm (253 lbf-ft)

### 4.16.3 Kontroll av däcktryck

Rätt däcktryck säkerställer att däcken fungerar som de ska och slits jämnt.

#### VARNING

- Ett däck kan explodera när det pumpas och orsaka allvarliga personskador eller dödsfall.
  - Stå **INTE** lutad över däck. Använd en anslutning som kan klämmas fast och en förlängningsslang.
  - Överskrid **INTE** det maximala lufttryck som anges på däckmärkningen.
  - Byt ut defekta däck.
  - Byt ut fälgar som är spruckna, slitna eller rejält rostiga.
  - Svetsa aldrig en fälg.
  - Använd aldrig våld mot ett pumpat eller ett delvis pumpat däck.
  - Se till att däckets sitter korrekt innan det pumpas upp till arbetstryck.
  - Om däckets inte är korrekt placerat på fälgen eller om det har för högt lufttryck kan däckets vulst lossna på ena sidan så att luft tränger ut i hög hastighet och med stor kraft. Ett luftläckage av det här slaget kan få däckets att skjuta iväg åt alla håll och utgöra en fara för alla som befinner sig i området.
  - Avlägsna all luft från däckets innan du tar av det från fälgen.
  - Ta **INTE** bort, montera eller reparera ett däck på en fälg om du inte har rätt utrustning och erfarenhet för att utföra jobbet. Ta däckets och fälgen till en kvalificerad däckverkstad.
1. Kontrollera däcktrycket. Specifikationer för däcktryck finns i kapitel 4.6, sida 747.
  2. Se till att däckets sitter korrekt på fälgen innan det pumpas upp. Om däckets inte sitter korrekt på fälgen ska du lämna in däckets till en auktoriserad däckverkstad.
  3. Om du behöver pumpa upp däckets ska du använda en anslutning som kan klämmas fast och en förlängningsslang för att pumpa upp däckets till önskat tryck.



Figur 4.390: Pumpningsvarning

#### VIKTIGT:

Överskrid **INTE** det maximala lufttryck som anges på däckmärkningen.

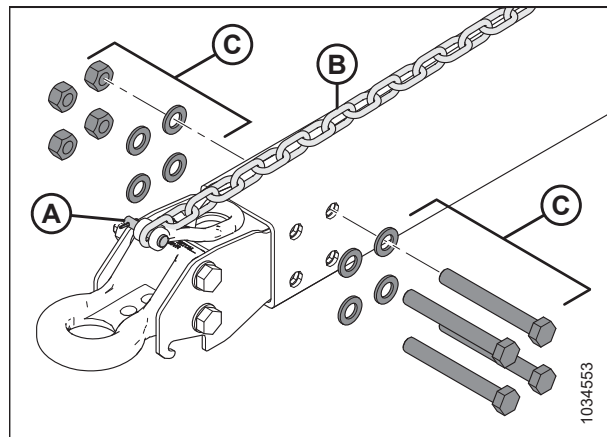
Tabell 4.6 Däckens pumpningstryck

Storlek	Belastningsområde	Tryck
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

#### 4.16.4 Byte av dragkroksanslutning från tapp- till gaffelringar

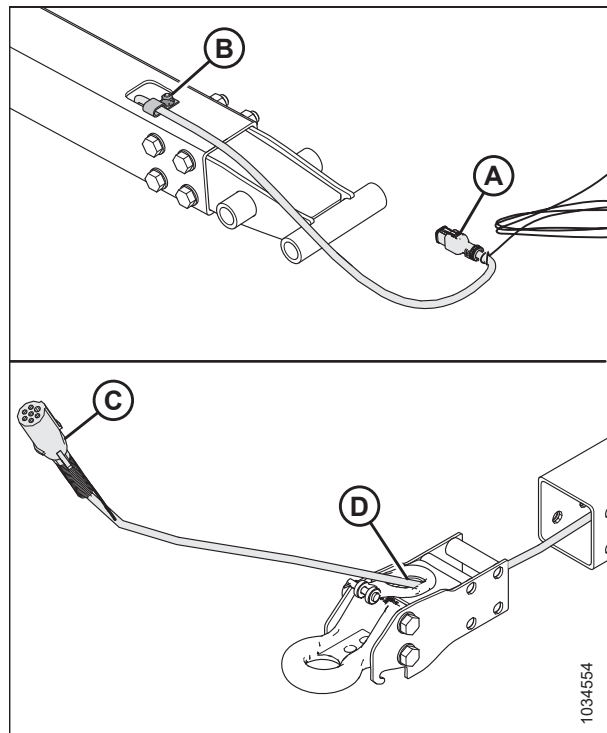
Transportdragbommen har dragfästen för gaffel- och tappningar.

1. Ta bort hårnålsstiftet från gaffelstiftet (A) och koppla loss kedjan (B). Förvara gaffelstiftet (A) tillsammans med dragkroksadaptern.
2. Ta bort fyra muttrar, fyra bultar och åtta planbrickor (C) från dragbommens ände. Behåll utrustningen för återmontering.



Figur 4.391: Demontering av tappdragkroksadapter

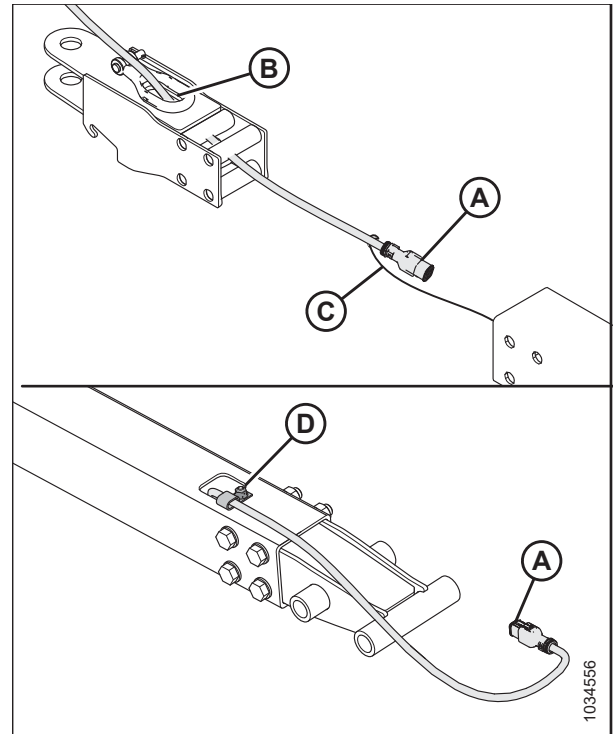
3. Tejpa eller bind fast 6 m (20 ft.) draglina till kabelflätans transportände (A).
4. Ta bort bulten (B) som håller fast kabelflätan i P-klämman. Behåll bulten.
5. Från dragkrokens ände (C), dra försiktigt ut selen genom öppningen i fästet (D) tills du kan se draglinan, koppla sedan bort draglinan och lägg fästet åt sidan. Låt draglinan sitta kvar i dragbommen.



Figur 4.392: Demontering av tappdragkroksadapter

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Ta fram gaffeladaptern).
7. För in kabelflätans transportkontakt (A) genom öppningen (B) i ringen på gaffeladaptern.
8. Fäst draglinan (C) i kabelflätan. Använd draglinan och dra försiktigt kabelflätan genom dragbommen.
9. Se till att transportändan (A) på selen sträcker sig 480 mm (18 7/8 in.) förbi P-klämman (D).
10. Säkra kabelflätan i P-klämman med bulten från steg 6, sida 749.



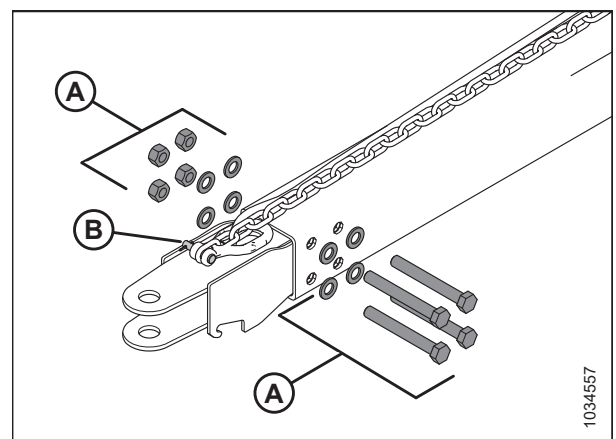
Figur 4.393: Montering av adapter för gaffelring

11. Installera fyra muttrar, fyra bultar och åtta planbrickor (A) till att hålla fast dragbommen.

**OBS!:**

Se till att bultar och muttrar (A) återinstalleras i samma läge som de hade innan de togs bort.

12. Koppla tillbaka kedjan med gaffelstiftet (B) och säkra den med saxpinnen.



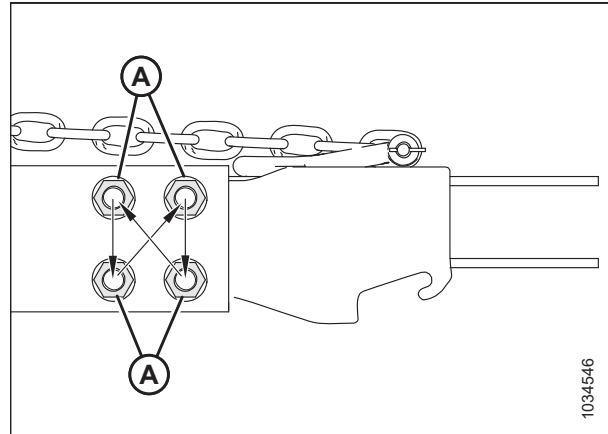
Figur 4.394: Montering av adapter för gaffelring

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

13. Dra åt muttrarna (A) i det kryssmönster som visas. Kontrollera varje mutter i tur och ordning tills de är åtdragna till 310 Nm (229 lbf-ft).
14. För in dragsprinten i gaffeladaptern. Säkra stiftet med låssprinten.

### OBS!:

Stiften visas inte på bilden.

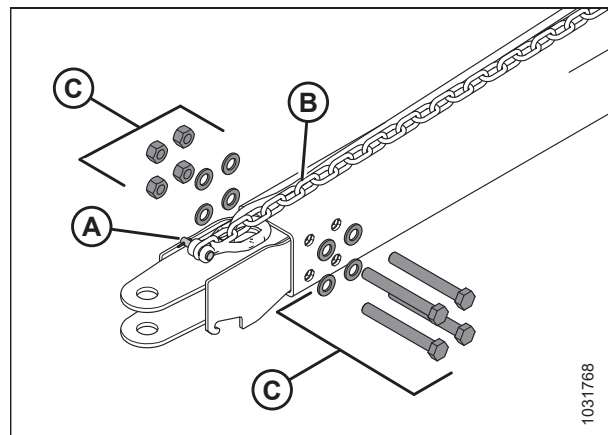


Figur 4.395: Sekvens för momendragning

### 4.16.5 Byte av dragkroksanslutning från gaffel till tapp

Transportdragbommen har dragfästen för gaffel- och tappningar.

1. Ta bort hårnålstiftet från gaffelstiftet (A) och koppla loss kedjan (B). Förvara gaffelstiftet (A) tillsammans med gaffeladaptern.
2. Ta bort fyra muttrar, fyra bultar och åtta planbrickor (C) från dragbommens ände. Behåll utrustningen för återmontering.

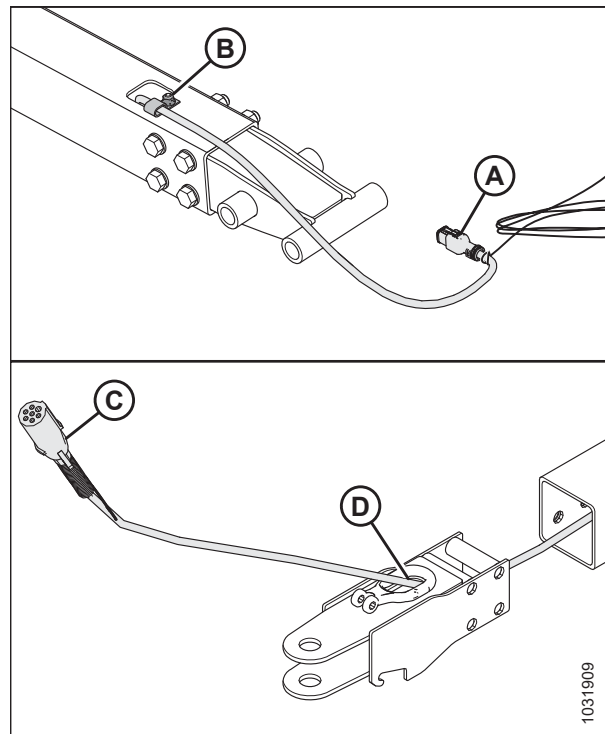


Figur 4.396: Demontering av gaffeladapter



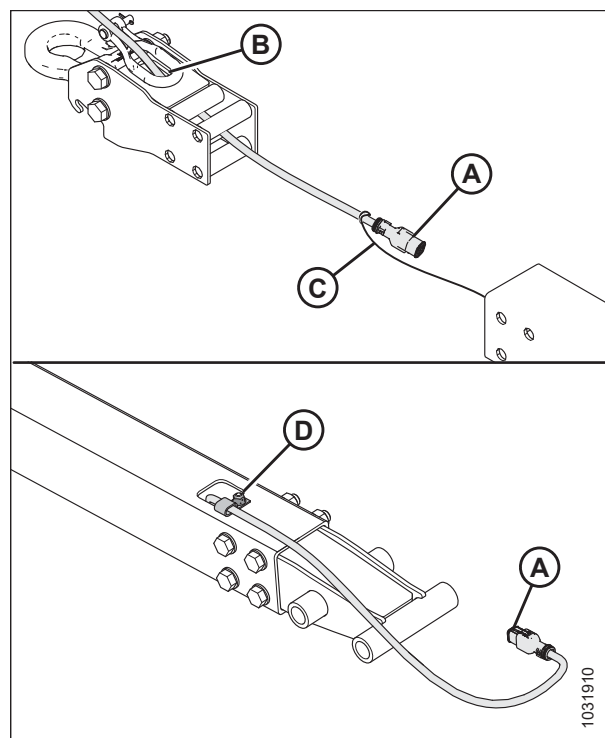
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Tejpa eller bind fast 6 m (20 ft.) draglina till kabelflätans transportände (A).
4. Ta bort bulten (B) som håller fast kabelflätan i P-klämman. Behåll bulten för återmontering.
5. Från dragkrokens ände (C), dra försiktigt ut kabelflätan genom öppningen i fästet (D) tills du kan se draglinan, koppla sedan bort draglinan och lägg fästet åt sidan. Låt draglinan sitta kvar i dragbommen.



Figur 4.397: Demontering av gaffeldragkroksadapter

6. För in kabelflätans transportkontakt (A) genom öppningen (B) i ringen på tappningsadaptern.
7. Bind eller tejpa fast draglinan (C) i kabelflätan. Dra försiktigt kabelflätan genom dragkroken med draglinan i transportändan.
8. Se till att transportändan (A) på kabelflätan sträcker sig 480 mm (18 7/8 in.) förbi P-klämman (D).
9. Säkra kabelflätan i P-klämman med bulten som togs bort i steg 4, sida 751.



Figur 4.398: Montering av adapter för tappning

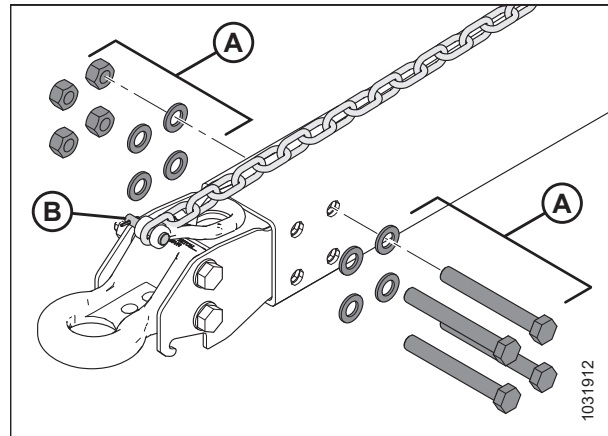
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Återmontera de fyra muttrarna, fyra bultarna och åtta planbrickorna (A) för att hålla fast dragbommen.

**OBS!:**

Se till att bultarna och muttrarna (A) återinstalleras med de fyra bulthuvudena på samma sida.

- Koppla tillbaka kedjan med gaffelstiftet (B) och säkra den med saxpinnen.



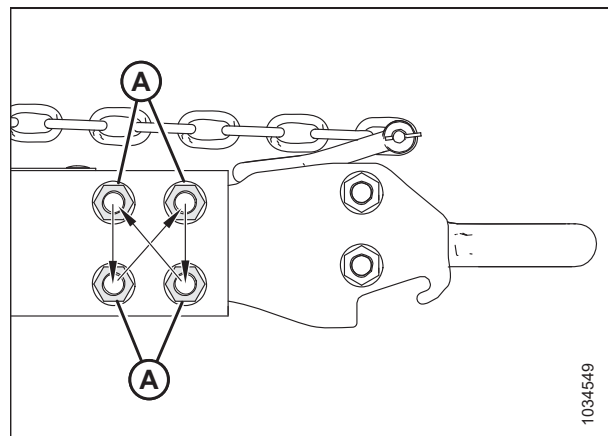
Figur 4.399: Montering av adapter för tappning

- Dra åt muttrarna (A) i det kryssmönster som visas. Kontrollera varje mutter i tur och ordning tills de är åtdragna till 310 Nm (229 lbf-ft).

- För in dragsprinten i tappningsadaptorn. Säkra stiftet med låssprinten.

**OBS!:**

Stiften visas inte på bilden.



Figur 4.400: Sekvens för momendragning

## 4.17 Den vertikala kniven VertiBlade™ (tillval)

Tillvalet med vertikal knivsets är en vertikal skärare som monteras på vardera ände av skärbordet. Den vertikala kniven skär genom trassliga, splittringsbenägna grödor som raps för att minska fröförlusten.

### 4.17.1 Byte av vertikala knivsektioner

VertiBlade™-vertikalknivsets (säljs separat) innehåller ett servicekit med fyra utbytesknivsektioner. Följ dessa anvisningar för att byta ut en skadad knivsektion.

#### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

#### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

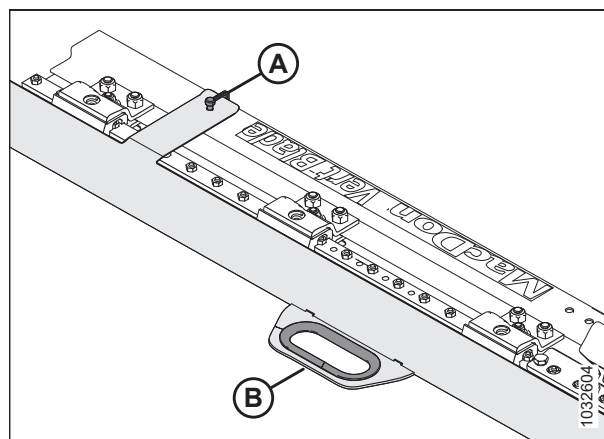
#### VAR FÖRSIKTIG

Montera vertikala knivledare innan du sätter på eller tar bort vertikala knivar. Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

#### OBS!:

Reservdelarna till de vertikala knivarna i detta avsnitt säljs separat med satsen Vertikala knivar (B7466).

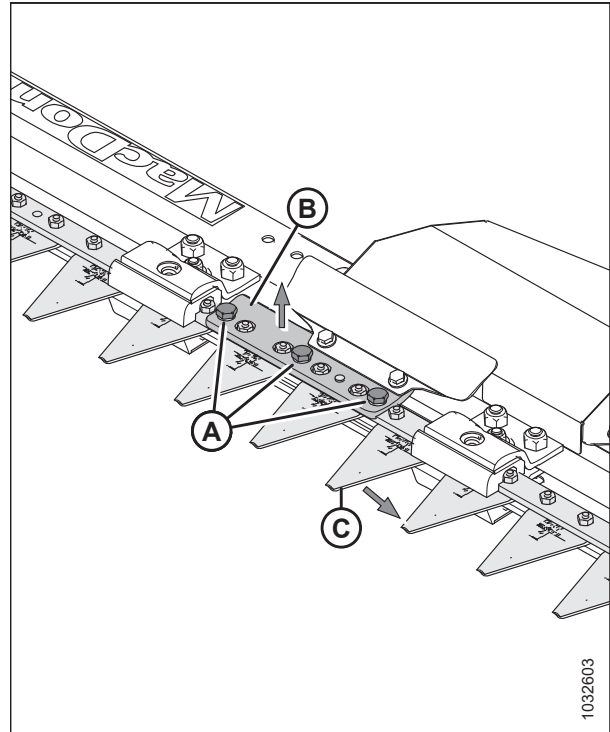
1. Starta motorn.
2. Höj skärbordet 153–254 mm (6–10 in.) över marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
5. Öppna skärbordets ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).
6. Lossa den vertikala kniven från skärbordet. Lägg den vertikala kniven åt sidan.
7. Ta bort fäststiftet (A) från knivledaren.
8. Ta bort knivledaren med hjälp av handtaget (B).



Figur 4.401: Vertikal knivledare

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Ta bort de tre bultarna (A) som håller fast frässtången (B) vid knivfästet och knivsektionen (C).
10. Luta frässtången (B) uppåt.
11. Skjut ut enheten (C).



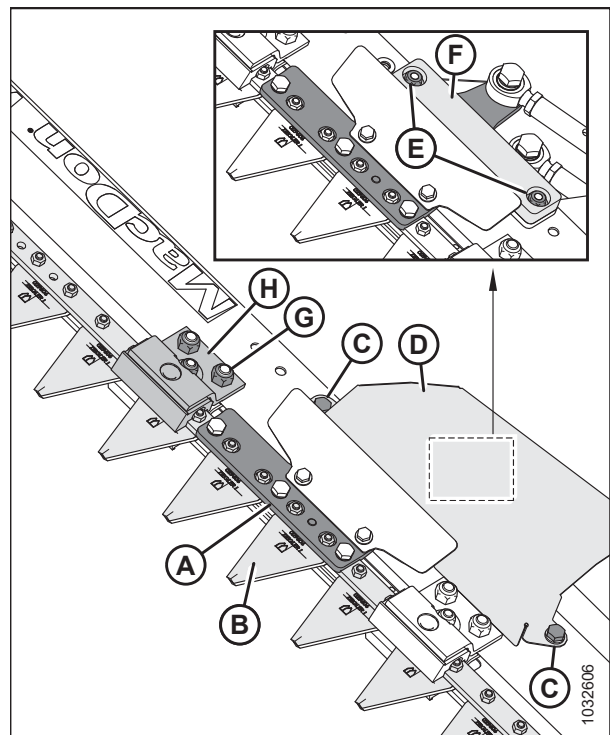
Figur 4.402: Vertikal kniv – ledare borttagen

### OBS!:

Om du inte kan luta frässtången (A) uppåt tillräckligt för att skjuta ut knivsektionen (B), ta bort bultarna (C) som håller fast huven (D) på den vertikala knivenheten. Lossa muttrarna (E) som håller fast glidskenan (F). Frässtången bör nu vara tillräckligt lös för att kunna lutas uppåt.

### VIKTIGT:

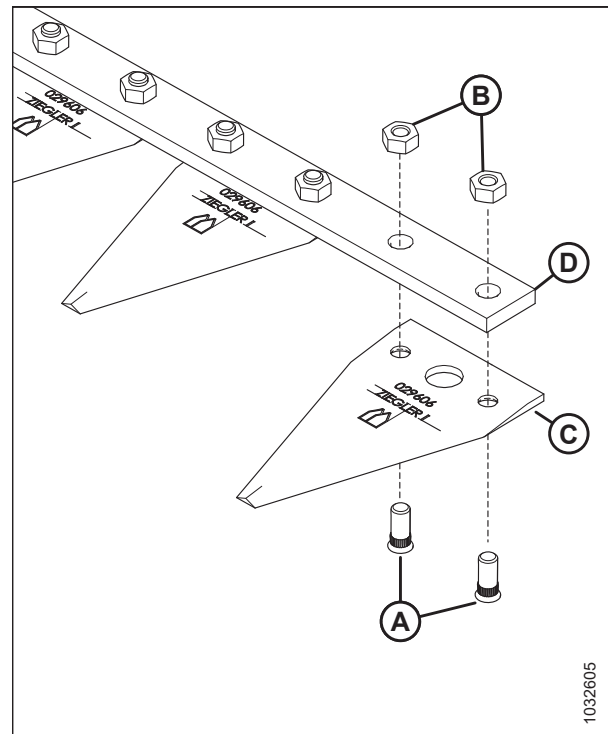
Om du behöver lossa klämmorna (G) och klämmorna (H) för att skjuta ut knivsektionen, följ steg 16, sida 755 för att dra åt skruvar och muttrar ordentligt när kniven är installerad.



Figur 4.403: Vertikal kniv – ledare borttagen

## UNDERHÅLL OCH SERVICE

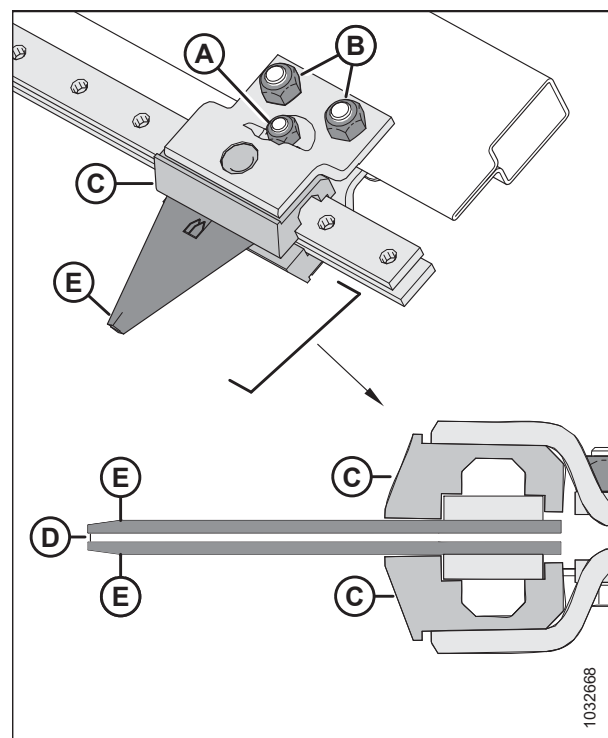
12. Ta bort de två skruvarna (A) och muttrarna (B) som håller fast knivsektionen (C) på fästet (D).
13. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på två nya skruvar (A) (MD #313790).
14. Fäst den nya knivsektionen (C) (MD #313788) på fästet (D) med två skruvar (A) och muttrar (B) (MD #313789).
15. Dra åt muttrarna (B) med 7 Nm (5.16 lbf-ft [62 lbf-in]).



Figur 4.404: Montering av knivsektion

16. Om du lossade klämmorna (A), (B) och klämmorna (C) för att skjuta ut knivsektionen ska du spänna klämmorna enligt följande:
    - a. Dra åt M8-muttern (A) så att mellanrummet (D) mellan knivsektionerna (E) **INTE** överstiger 3 mm (1/8 in.).
    - b. Se till att klämmorna (C) **INTE** klämmer fast kniven för hårt.
- OBS!:**  
Alltför snäva klämmor begränsar knivens rörlighet.
- c. Dra åt muttrarna (B) till 50 Nm (37 lbf-ft).

17. Återmontera resterande komponenter och knivledaren. Monteringen sker i omvänd ordning.



Figur 4.405: Avstånd mellan klämma och knivsektion

## 4.17.2 Smörjning av vertikal kniv

Varje vertikalkniv har två smörjpunkter som du kommer åt genom att ta bort knivens servicepanel.

### FARA

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

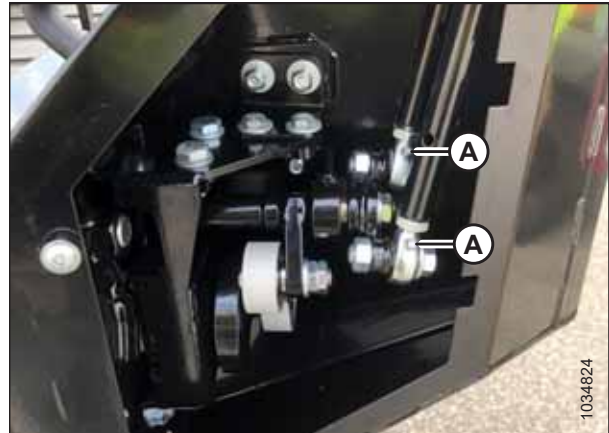
### FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

Smörj vertikalknivarnas tryckstänger (A) efter första installationen och därefter var 50:e drifttimme.

#### OBS!:

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat för att smörja de vertikala knivarna.



Figur 4.406: Smörjniplor på vertikalknivens tryckstänger

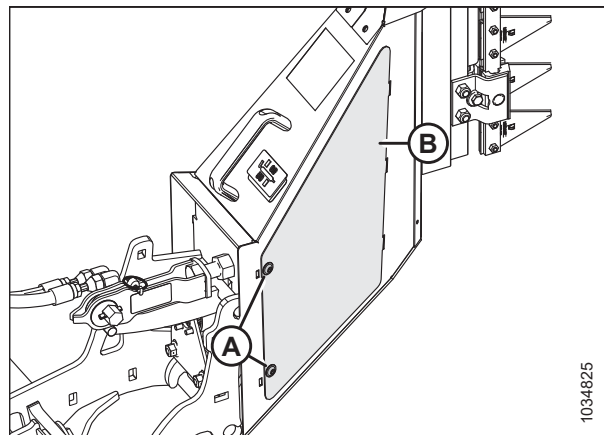
Följ stegen nedan för att smörja de vertikala knivarnas tryckstänger:

#### OBS!:

Några delar har tagits bort från illustrationerna för tydlighetens skull.

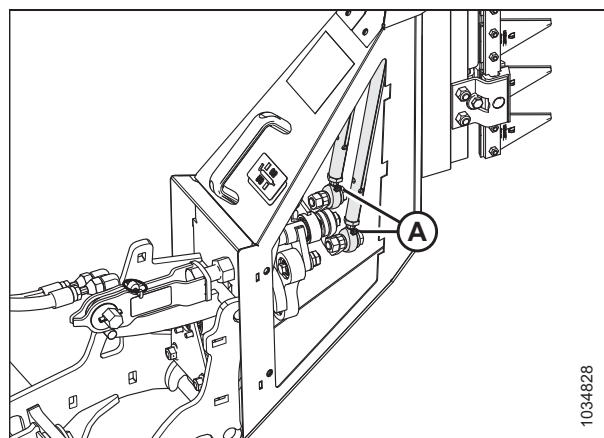
1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet till marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

4. Ta bort skruvarna (A) och åtkomstluckan (B).



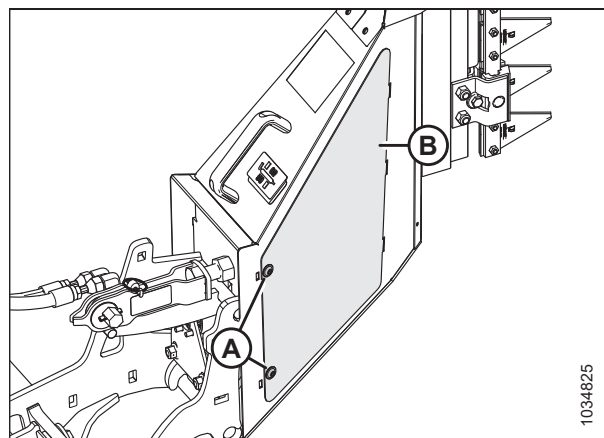
Figur 4.407: Åtkomstlucka till vertikal kniv

5. Applicera fett på tryckstångens smörjnipllar (A).



Figur 4.408: Smörjnipllar på vertikalknivens tryckstänger

6. Sätt tillbaka åtkomstluckan (B).
7. Fäst luckan med skruvarna (A).
8. Upprepa detta förfarande för att smörja den andra vertikala kniven.



Figur 4.409: Åtkomstlucka till vertikal kniv

### 4.17.3 Konvertering av VertiBlade™-knivpositionen

VertiBlade™-vertikalkniven levereras i ett svepande läge för att skydda den från skador. Om denna position är opraktisk kan knivarna sänkas.

**OBS!:**

Om knivarna är sänkta kan de skadas om skärbordet körs genom diken eller steniga områden.

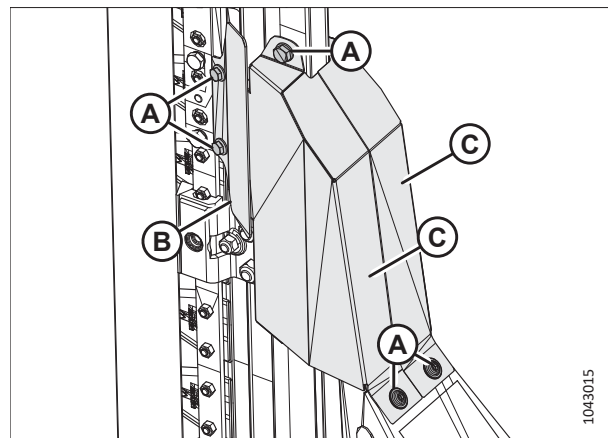
**⚠ FARA**

För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort klämmorna (A). Behåll dessa.
3. Ta bort metallfästena (B) och (C).

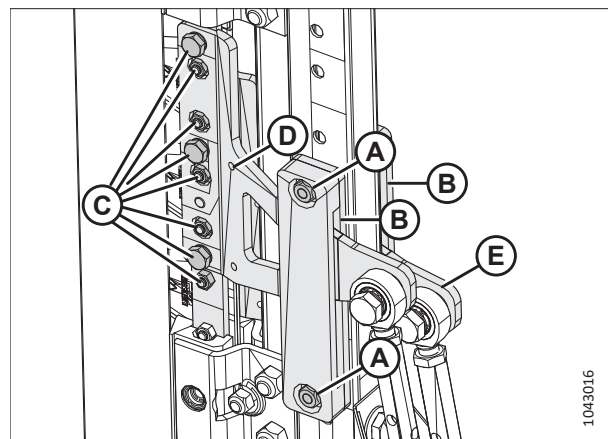
**OBS!:**

Det finns ett extra fäste (B) som inte visas på illustrationen.



Figur 4.410: Borttagning av klämmor runt kniven

4. Ta bort beslagen (A) som håller fast glidskenorna (B). Behåll dessa.
5. Ta bort och behåll glidplattorna (B).
6. Ta bort klämmorna (C) som håller fast knivhuvudet (D) och knivhuvudet (E). Behåll dessa.
7. Ta bort och behåll knivhuvudet (D) och knivhuvudet (E).

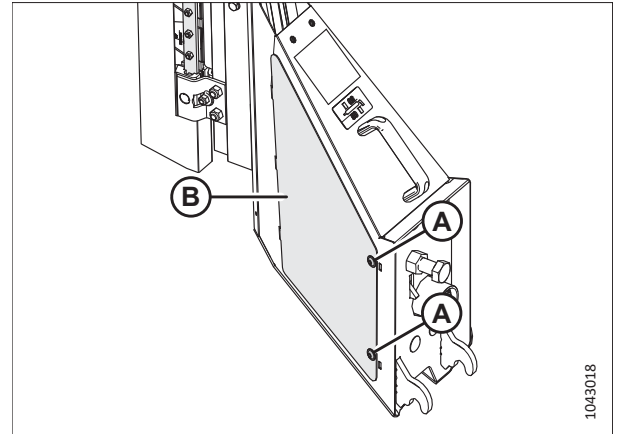


Figur 4.411: Borttagning av klämmor som håller fast knivhuvuden



## UNDERHÅLL OCH SERVICE

8. Ta bort beslagen (A) som håller fast höljet (B). Behåll dessa.
9. Ta bort höljet (B).



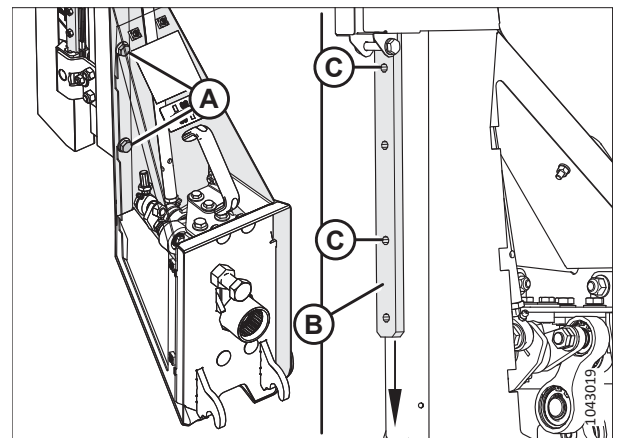
Figur 4.412: Borttagning av hölje

10. Ta bort bultar och brickor (A) under höljet. Behåll dessa.

**OBS!:**

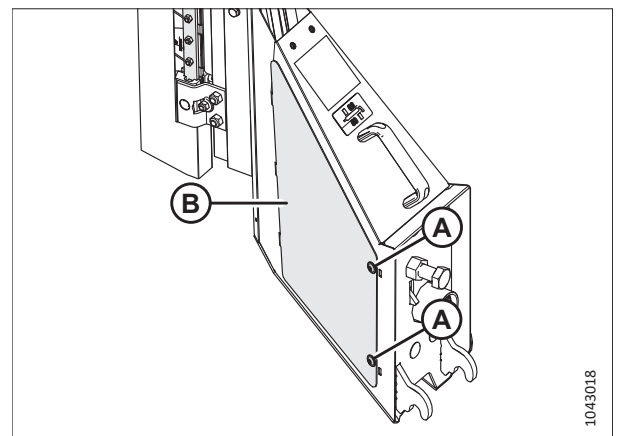
Delar har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.

11. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på bultarna som du behållit.
12. Skjut kniven (B) nedåt tills du kan återmontera bultar och brickor (A) i hålen (C) under locket.
13. Dra åt bultarna till 54 Nm (40 lbf·ft).



Figur 4.413: Justering av knivens position

14. Sätt tillbaka höljet (B).
15. Montera tillbaka utrustningen (A).
16. Dra åt bultarna med 27 Nm (20 lbf·ft [240 lbf·in]).



Figur 4.414: Återmontering av höljet

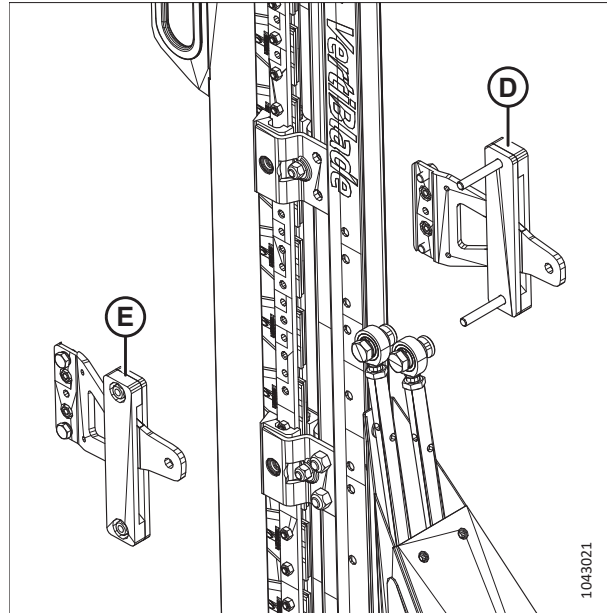
## UNDERHÅLL OCH SERVICE

17. Byt ut knivhuvudet (D) och knivhuvudet (E) från steg 7, sida 758 och sätt tillbaka dem upp och ned för att kompensera för deras nya placering.

**OBS!:**

Delar har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.

18. Dra åt bultarna som håller fast knivhuvudena enligt följande:
- Dra åt M6-bultarna med 12 Nm (8,5 lbf-ft [102 lbf-in]).
  - Dra åt M8-bultarna med 27 Nm (20 lbf-ft [240 lbf-in]).
  - Dra åt M10-bultarna med 54 Nm (40 lbf-ft).



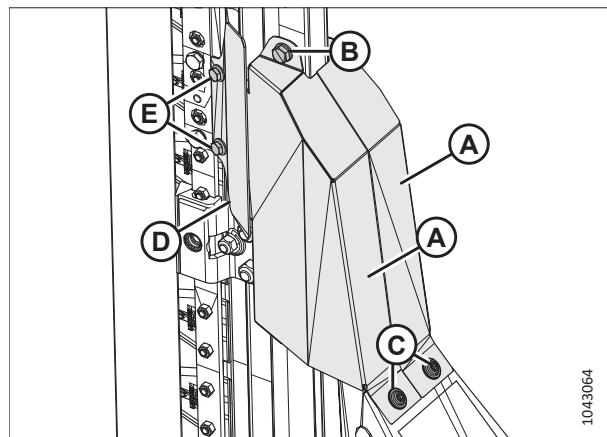
Figur 4.415: Återinstallation av knivhuvuden

19. Återmontera metallfästena (A).
20. Återmontera klämmorna (B) och (C).
21. Dra åt klämmorna med 27 Nm (20 lbf-ft [240 lbf-in]).
22. Återmontera metallfästena (D).

**OBS!:**

Det finns ett extra fäste (D) som inte visas på illustrationen.

23. Sätt tillbaka utrustningen (E).
24. Dra åt utrustningen (E) med 12 Nm (8,5 lbf-ft [102 lbf-in]).



Figur 4.416: Återinstallation av klämmor runt kniven

## Kapitel 5: Tillval och redskap

Följande tillval och redskap är tillgängliga för användning med ditt skärbord. Kontakta din MacDon-återförsäljare för information om tillgänglighet och beställning.

### 5.1 Skördeutmatningskit

Skördeutmatning är processen för hur grödan kommer från skärbordet till matarhuset. Tillvalssatser för skördeutmatning kan optimera skärbordets prestanda för specifika grödor eller förhållanden.

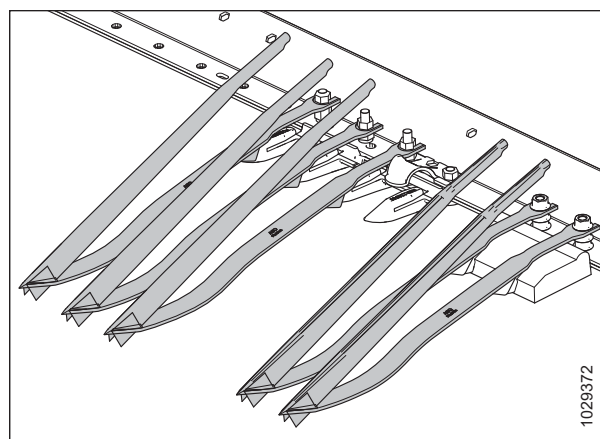
#### 5.1.1 Skördeupptagarkit

Skördeupptagare rekommenderas för maximal stubb höjd (t.ex. vid skörd av spannmålsgrödor med mycket liggsäd).

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

Varje sats (B7022) innehåller 10 upptagare. Beställ följande antal satser beroende på skärbordets storlek:

- 7,6 m (25 ft.) – 3 satser
- 9,1 m (30 ft.) – 3 satser
- 10,6 m (35 ft.) – 4 satser
- 12,1 m (40 ft.) – 4 satser
- 12,5 m (41 ft.) – 4 satser
- 13,7 m (45 ft.) – 5 satser
- 15,2 m (50 ft.) – 5 satser



Figur 5.1: Skördeupptagarkit för säd

#### 5.1.2 Förvaringsställsatser för skördeupptagare

Förvaringsställena förvarar skördeupptagarna baktill på skärbordet.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

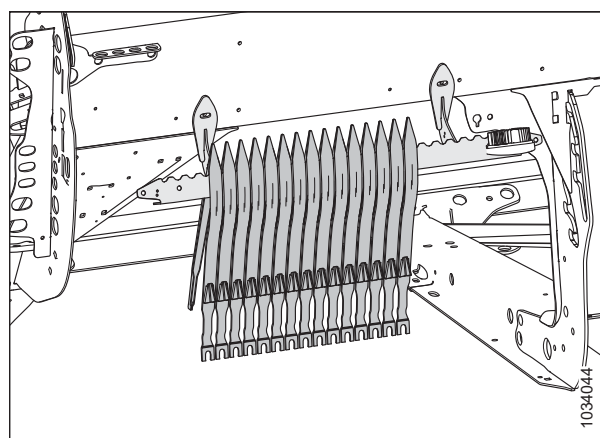
B7023

**OBS!:**

Denna sats är endast för en sida. Beställ två satser för båda sidorna av skärbordet.

**OBS!:**

FD225-skärbord behöver bara en sats.



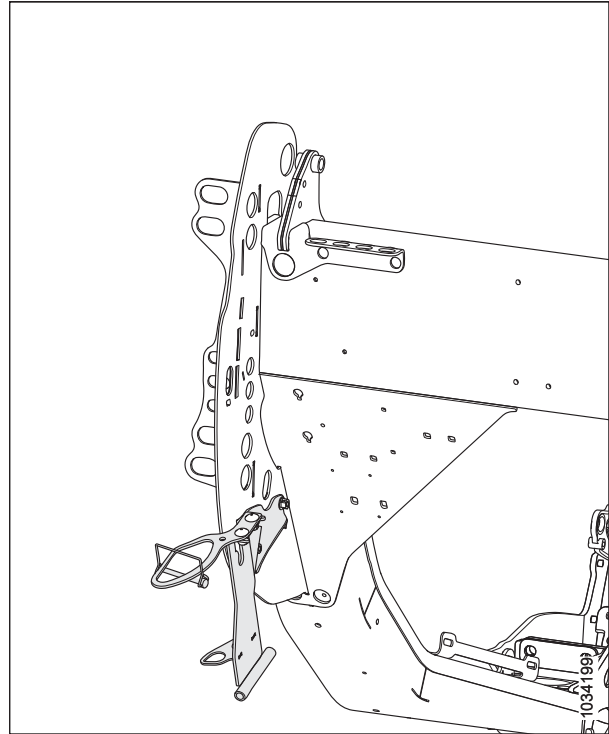
Figur 5.2: Förvaringsställsatser för skördeupptagare – vänster sida

### 5.1.3 Sats för förvaringsfäste för skördedelare

Fästet för förvaring av skördedelare kan användas för förvaring av standardskördedelare eller flytande skördedelare på skärbordet.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7030



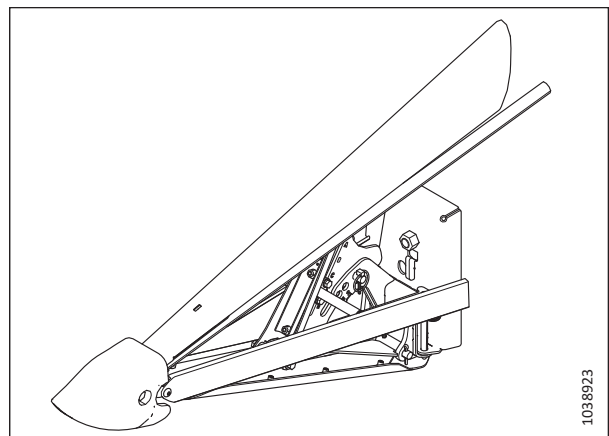
Figur 5.3: Sats med förvaringsfäste för delare

### 5.1.4 Flytande skördedelare

Flytande skördedelare hjälper skärbordet att följa konturerna i marken, förbättrar skördelningen och minskar tillplattning.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7346



Figur 5.4: Flytande skördedelare

### 5.1.5 Övre tvärgående transportskruv i full längd

Den övre tvärgående transportskruven (UCA) som sitter på skärbordet framför bakröret och förbättrar inmatningen av gröda till mitten av skärbordet vid tunga grödor.

Den övre tvärgående transportskruven (A) är idealisk för skörd av stora volymer grovfoder, havre, raps, senap och andra höga, buskiga och svårmatade grödor.

Beställ följande paket:

#### **Grundläggande transportskruvspaket**

Inkluderar transportskruv, fästena, drivenheten och hydraulisk komplettering av rörledningar för skärbord som är redo för övre tvärgående transportskruv.

Beställ från följande lista över satser i enlighet med skärbordets storlek:

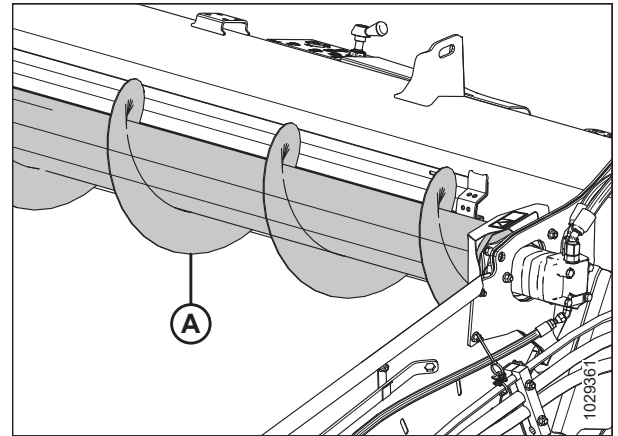
- 7,6 m (25 ft.) – B6413 (två delar)
- 9,1 m (30 ft.) – B6414 (två delar)
- 10,6 m (35 ft.) – B6415 (två delar)
- 12,1 m (40 ft.) – B6417 (tre delar)
- 12,5 m (41 ft.) – B6416 (två delar)
- 13,7 m (45 ft.) – B6418 (tre delar)
- 15,2 m (50 ft.) – B6419 (tre delar)

#### **Hydrauliskt rörpaket**

Detta paket krävs endast för skärbord utan fabriksmonterad UCA-hydraulik.

Beställ från följande lista över satser i enlighet med skärbordets storlek:

- 7,6 m (25 ft.) – B7338 (två delar)
- 9,1 m (30 ft.) – B7117 (två delar)
- 10,6 m (35 ft.) – B7118 (två delar)
- 12,1 m (40 ft.) – B7119 (tre delar)
- 12,5 m (41 ft.) – B7120 (två delar)
- 13,7 m (45 ft.) – B7121 (tre delar)
- 15,2 m (50 ft.) – B7121 (tre delar)



Figur 5.5: Övre tvärgående transportskruv

### 5.1.6 Haspelfingerkit för tillplattad gröda

Stålfingrarna fästs i ändarna på varannan pinnstång och hjälper till att rensa material i tunga, svårskurna grödor som till exempel ris som plattats till.

**OBS!**

Haspelfingerkittet för tillplattad gröda är inte kompatibel med breda medbringardeflektorer.

Varje kit innehåller tre fingrar för kamänden och tre fingrar för haspelns bakände. Fästelement samt monterings- och justeringsanvisningar ingår i satsen.

B7230



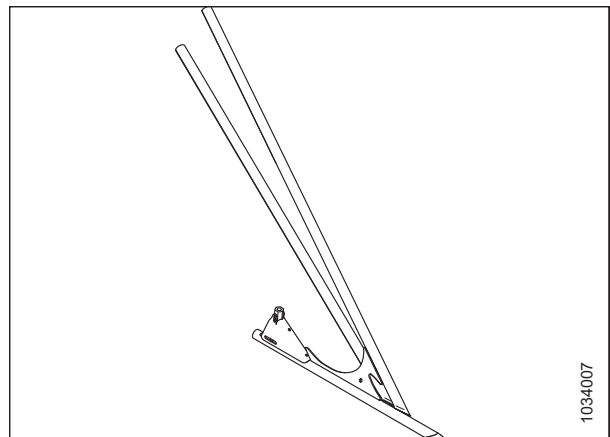
Figur 5.6: Finger för tillplattad gröda

### 5.1.7 Sats med risdelarstång

Risdelarstänger fästs på vänster och höger skördedelare och delar höga och trassliga risplantor på samma sätt som vanliga skördedelare gör i stående grödor.

Satsen innehåller både vänster och höger stång samt förvaringsfästen.

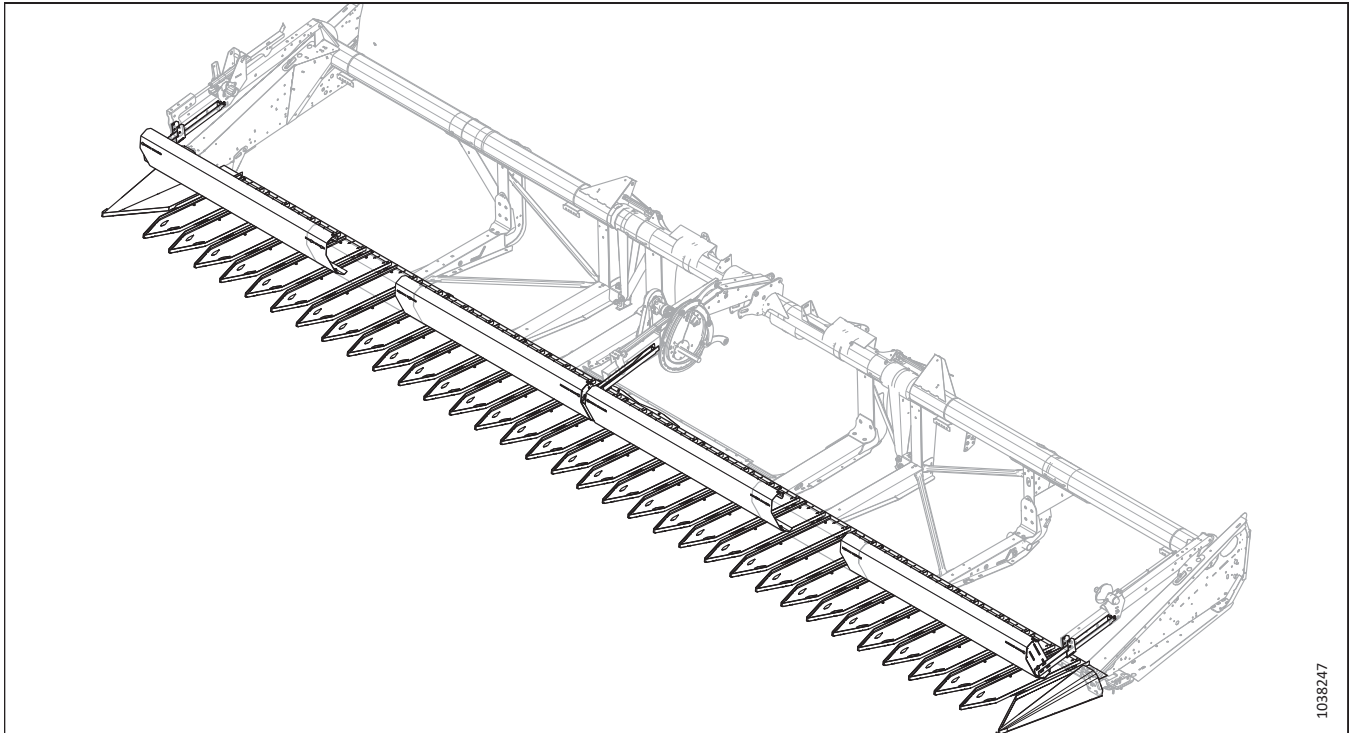
B7238



Figur 5.7: Sats med risdelarstång till vänster

### 5.1.8 Sats med solrosredskap

Med denna sats kan FD2-seriens FlexDraper®-skärbord (endast med spetsiga ledare) konverteras till ett solrosskärbord.



**Figur 5.8: Solrosredskap**

Beställ satsen med solrosredskap i enlighet med storleken på skärbordet:

- 9,1 m (30 ft.) – C2086
- 10,6 m (35 ft.) – C2087
- 12,1 m (40 ft.) trippelhaspel – C2169
- 12,1 m (40 ft.) dubbelhaspel – C2088
- 12,5 m (41 ft.) dubbelhaspel – C2088
- 13,7 m (45 ft.) – C2089
- 15,2 m (50 ft.) – C2170

Uppsamlarna innehåller en grundsats, trågsatser och deflektorer.

**Grundsatsen (B7302)** – innehåller vanliga fästen, änddelare, stöd för knivbalkens tråg, komponenter för lutande stång och fästelement.

**Trågsatsen (B7303)** - innehåller fem tråg per sats (inklusive två reserver). Beställ antal trågsatser i enlighet med storleken på skärbordet:

- 9,1 m (30 ft.) – 0 satser (Grundsatsen innehåller tillräckligt med tråg för skärbord på 9,1 m [30 ft.]. Inga ytterligare trågsatser krävs).
- 10,6 m (35 ft.) – 1 sats
- 12,1 m (40 ft.) – 2 satser
- 12,5 m (41 ft.) – 2 satser
- 13,7 m (45 ft.) – 3 satser
- 15,2 m (50 ft.) – 4 satser

**Deflektorer** – innehåller paneler för lutande stänger och ytterligare stöd för knivbalkstråg:

- 9,1 m (30 ft.) – B7304
- 10,6 m (35 ft.) – B7305
- 12,1 m (40 ft.) trippelhaspel – B7395
- 12,1 m (40 ft.) dubbelhaspel – B7306
- 12,5 m (41 ft.) dubbelhaspel – B7306
- 13,7 m (45 ft.) – B7307
- 15,2 m (50 ft.) – B7396

### 5.1.9 Änddeflektorstänger

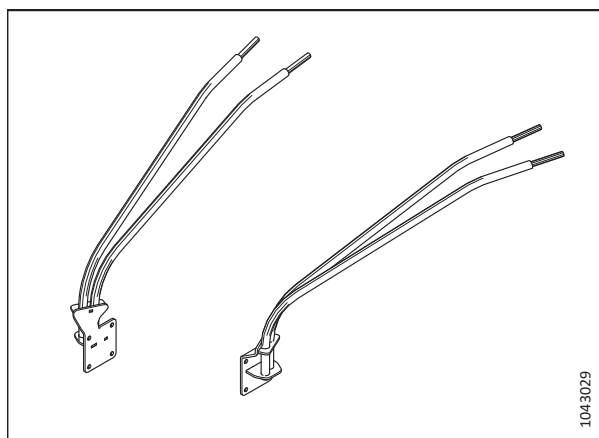
Deflektorstänger hjälper till att förhindra att utmatad gröda vid öppningen stör den stående grödan.

#### OBS!:

Änddeflektorstänger används för dubbel strängläggning med endast ändutmatning.

Det finns en sats för vänster sida av skärbordet (B6447) och en sats för höger sida av skärbordet (B6448)).

Monterings- och justeringsanvisningar ingår i varje sats.



Figur 5.9: Änddeflektorstänger



### 5.1.10 Den vertikala knivsatsen VertiBlade™

VertiBlade™ är en vertikal skärare som monteras på vardera ände av skärbordet. Den används för att skära igenom grödor som fastnat eller trasslat till sig.

Beställ följande paket:

#### Grundpaketet VertiBlade™

Inkluderar knivar, fästen, drivenhet och kompletterande hydrauliska rör för att slutföra installationen på en kraftdelare som är klar för skärbord.

B7029

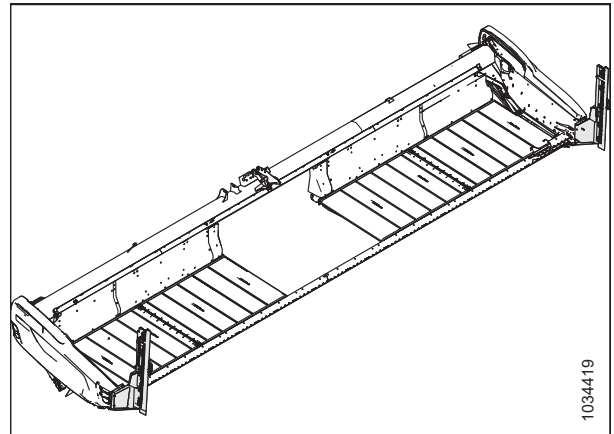
#### Hydrauliskt rörpaket

De hydrauliska rörpaketet krävs endast för skärbord utan fabriksinstallerad kraftdelningshydraulik. Paketet innehåller hydraulledningar för att göra ett skärbords kraftdelare redo (för VertiBlade™).

Beställ en av följande satser baserat på din skärbordsstorlek:

- 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

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

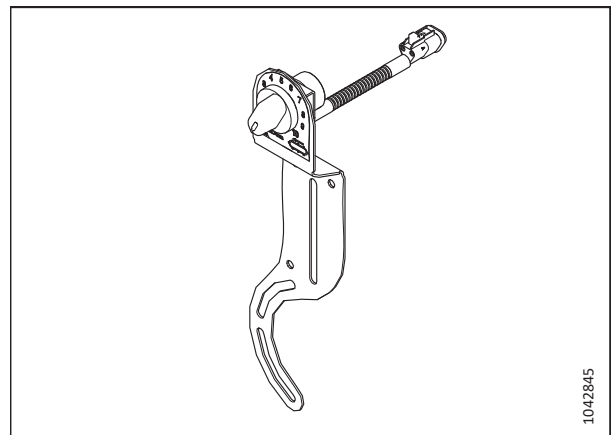


Figur 5.10: Den vertikala knivsatsen VertiBlade™

### 5.1.11 Integrationssett för hastighetsreglage till sidomedbringare i förarhytten

Integrationssettet för hastighetsreglering till sidomedbringare i förarhytten gör det möjligt för skördetröskans förare att reglera sidomedbringarnas hastighet från skördetröskans hytt. Satsen är utformad för att passa displayen på Case IH AFS Pro 600 eller Pro 700 eller en New Holland IntelliView™ 6 eller 7.

Monteringsanvisningar ingår i satsen MD #357945.



Figur 5.11: Sats för hastighetsreglage till sidomedbringare i förarhytten

## 5.2 Knivbalkssatser

Knivbalken är placerad på skärbordets framsida. Den stöder kniven och ledarna, som tillsammans används för att skära grödan.

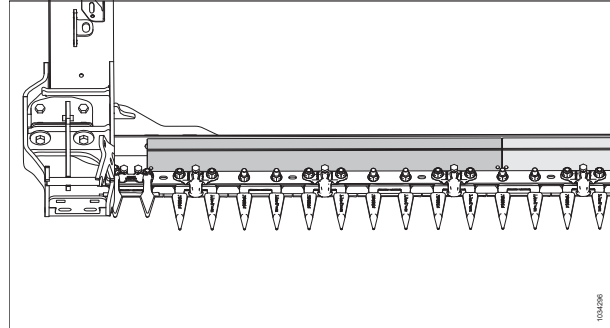
### 5.2.1 Stenbromsarsats

En stenbromsare förlänger höjden på knivbalkens läpp för att förhindra att stenar hasplar ner på medbringardäcken.

Beställ paket efter skärbordsstorlek:

- FD225, FD230, FD235 och FD241 – B7122
- FD240, FD245 och FD250 – B7123

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

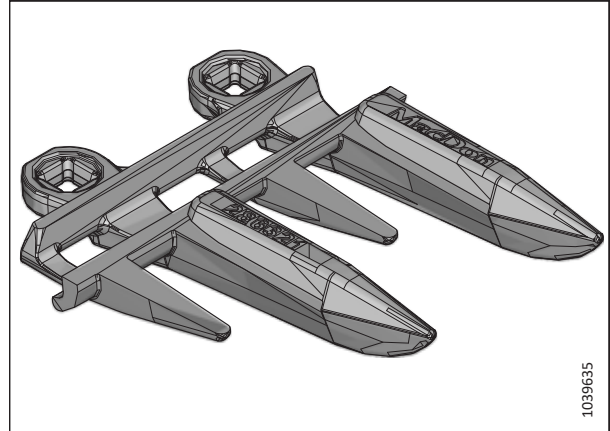


Figur 5.12: Stenbromsarsats

### 5.2.2 Fyrpunktsknivledare

Fyrpunktsledare ger ökat knivskydd i mycket steniga förhållanden och kan förbättra skärbordets prestanda med splittringsbenägna grödor genom att minska grödans rörelse från sida till sida.

Satser med fyrpunktsknivledare finns tillgängliga för alla FD2-seriens FlexDraper®-skärbord. Se skärbordsdelskatalogen eller kontakta din återförsäljare för reservdelsnummer.



Figur 5.13: Fyrpunktsknivledare

## 5.3 FM200 flytmodulsatser

Flytmodulen används för att fästa skärbordet på skördetröskan. Den kombinerar skördeflödet från båda sidomedbringarna och drar även skörden till skördetröskans matarhus.

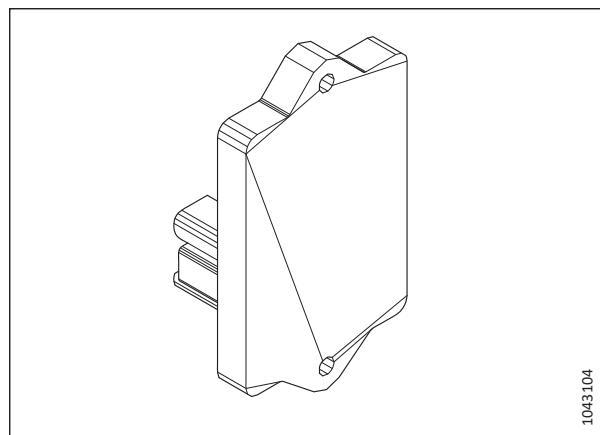
### 5.3.1 adaptersats för sensorer på 10 V

Denna sats är avsedd för New Holland CR/CX-skördetröskor som använder sensorer på 10 V.

B7241

Denna adapter är avsedd för följande New Holland CR/CX-skördetröskor:

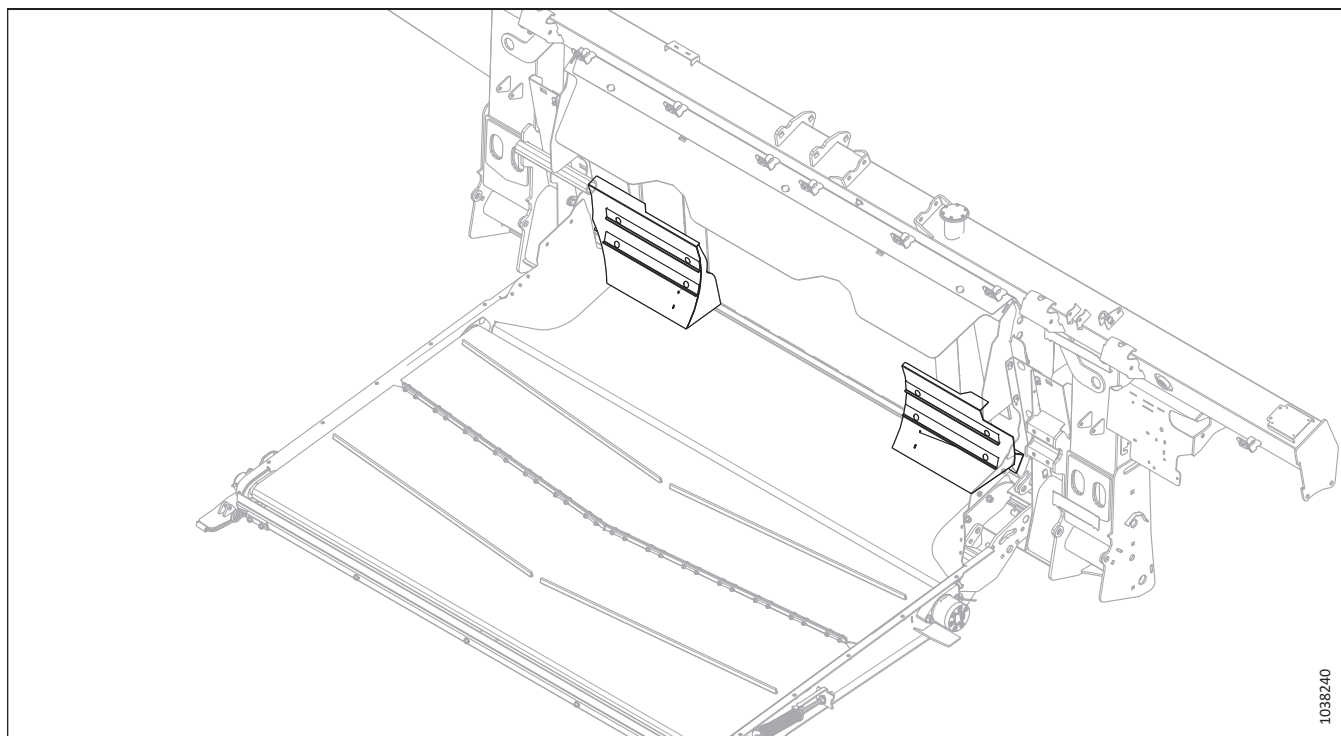
- Alla CX800/CX8000/CX900-skördetröskor
- CR9040/CR9060-skördetröskor före serienummer HAJ111000
- CR9070-skördetröskor före serienummer Y8G1412000



Figur 5.14: adapter för sensor på 10 V

### 5.3.2 Skördedeflektorsatser

Denna sats innehåller olika storlekar av skördedeflektorer som ska installeras på flytmodulen beroende på storleken på matarhuset.



Figur 5.15: Skördedeflektorer

Se tabellen nedan för att avgöra vilken deflektorsats som du ska beställas:

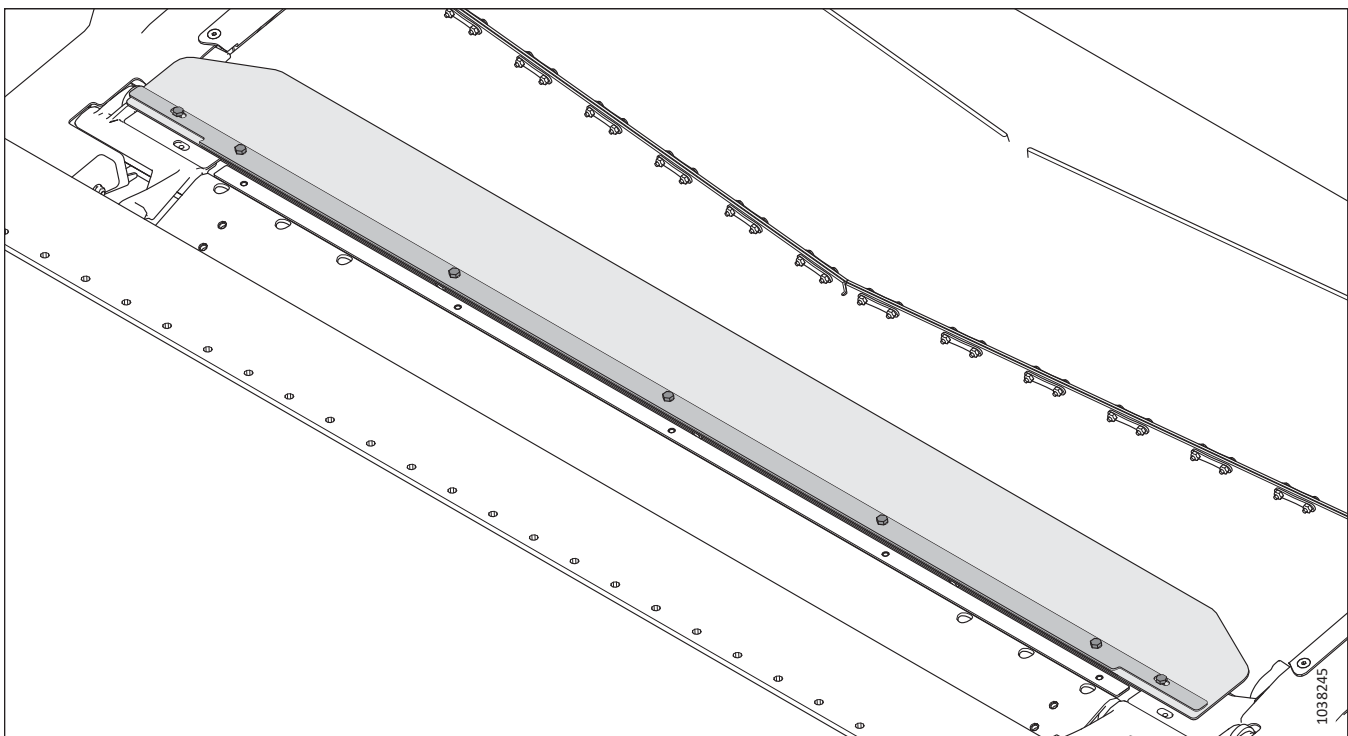
Skördetröskans matarhusstorlek	Sats
Mycket smal	B7314
Smal	B7347
Medium	B7348

### 5.3.3 Utökad central fyllare

Satsen med utökad central fyllare innehåller en längre fyllnadsplatta för att tätta området bakom övergångstråget, vilket minskar spillet vid skärning av grödor som bönor och ärtor.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B6450



Figur 5.16: Utökad central fyllare

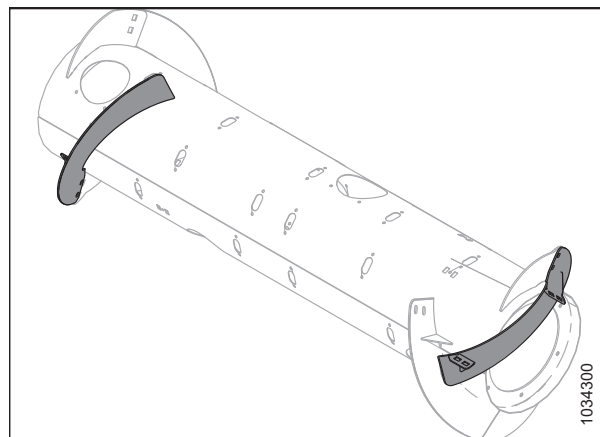
### 5.3.4 Förlängningssats för matarskruv med avledare med högt slitage

Förlängningssatsen för avledare förbättrar matningen av grödor med gröna/blöta strån (t.ex. ris och grön spannmål).

Se 3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 154 för en lista över möjliga avledarkombinationer.

B6400

Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.17: Förlängningssats för matarskruv med avledare med högt slitage

### 5.3.5 Fyllningssats för fullständigt gränssnitt

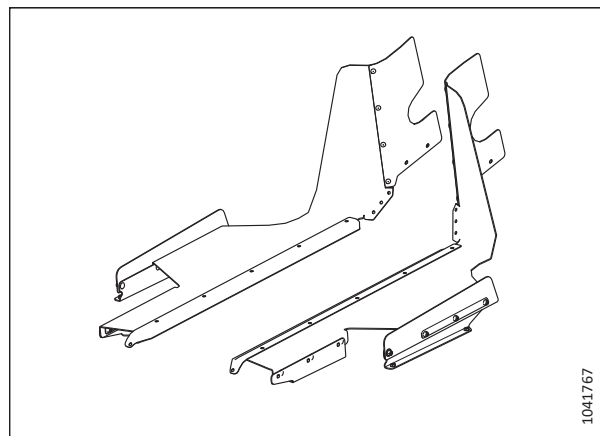
Fyllningssatsen för fullständigt gränssnitt ger ytterligare tätning mellan flytmodulen och skärbordet.

**OBS!:**

Denna sats är endast tillgänglig för europeiskt konfigurerade skärbord.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7217



Figur 5.18: Fyllningssats för fullständigt gränssnitt

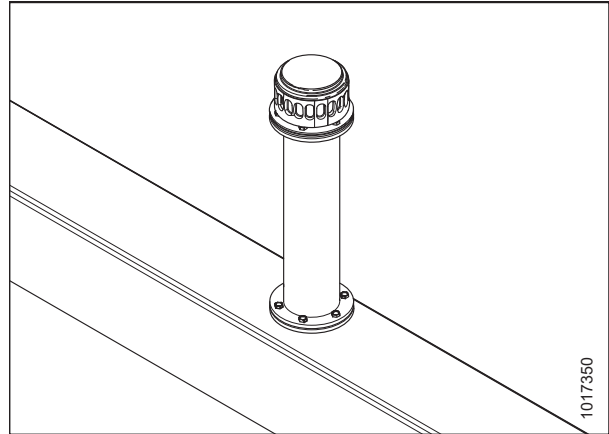
### 5.3.6 Förlängningssats för hydraulbehållare

Förlängningssatsen för hydraulbehållaren förlänger ventilationslockets position, så att flytmodulen kan användas på branta sluttningar samtidigt som oljetillförseln till pumpens sugsida bibehålls.

Denna sats rekommenderas vid körning i backar som överstiger 5°.

B7542

Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.19: Förlängningssats för hydraulbehållare

### 5.3.7 Pluggsats för lateral lutning

Denna sats gör att skördetröskans sidolutning fungerar med automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC).

B7196

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

**OBS!:**

Denna sats rekommenderas inte för sluttningar som har en lutning på över 10 %.



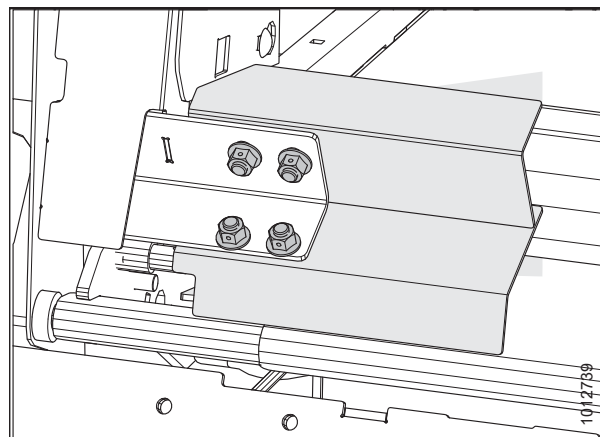
Figur 5.20: Plugg för lateral lutning

### 5.3.8 Sats med skalningsstänger

Skalningsstänger förbättrar matningen för vissa grödor som t.ex. ris. De rekommenderas **INTE** för spannmålsgrödor.

Välj sats för skalningsstänger baserat på bredden på skördetröskans matarhus. Mer information finns i tabellen 5.1, sida 773.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.21: Skalningsstång

Tabell 5.1 Konfigurationer och rekommendationer för skalningsstänger

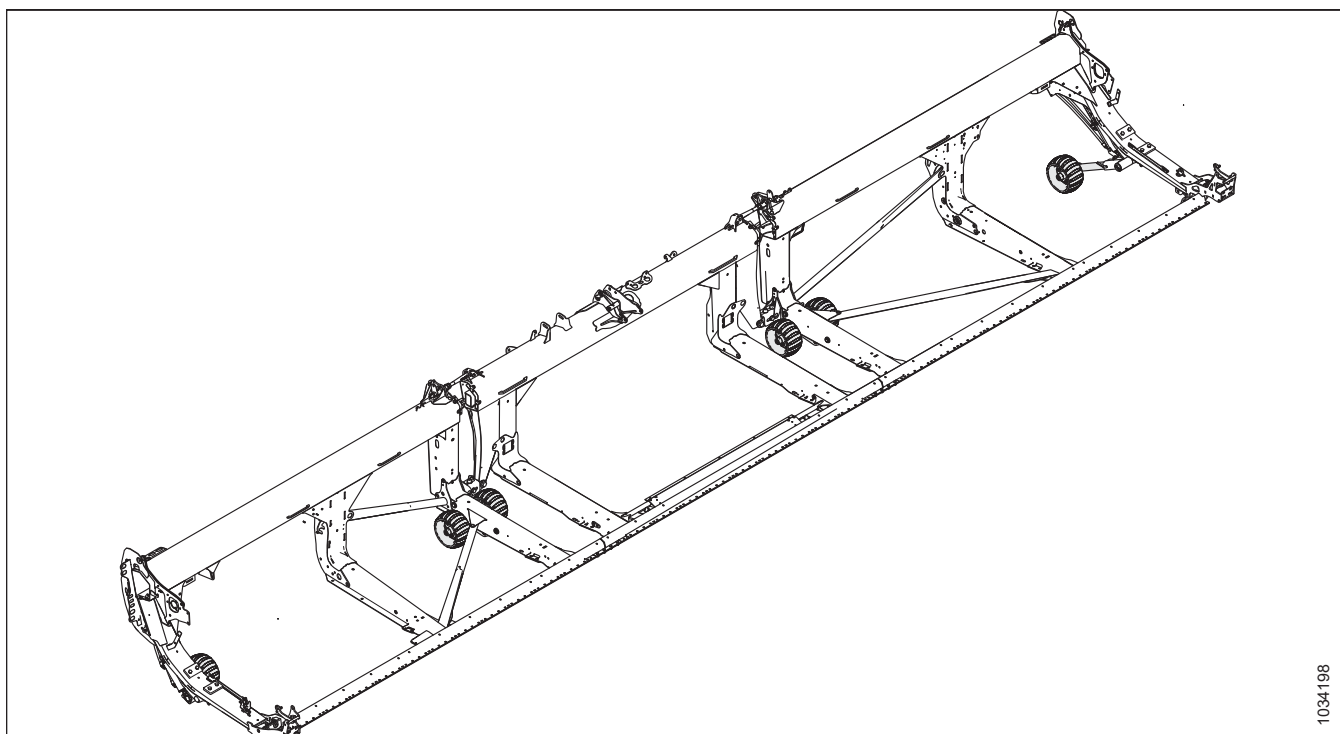
Sats	Skalningsstångens längd	Flytmodulens öppningsbredd	Rekommenderad bredd på matarhus
B6042	265 mm (10 1/2 in.)	1 317 mm (52 in.)	1 250–1 350 mm (49–65 in.)
B6044	325 mm (13 in.)	1 197 mm (47 in.)	Endast för specialgrödor
B6045	365 mm (14 1/2 in.)	1 117 mm (44 in.)	1 100 mm (43 1/2 in.) och under
B6046	403 mm (16 in.)	1 041 mm (41 in.)	Endast för specialgrödor
B6213	515 mm (20 in.)	817 mm (32 in.)	Endast för specialgrödor

## 5.4 Skärbordssatser

Med skärbordssatser läggs funktioner eller förbättringar till på skärbordsramen snarare än ett specifikt system eller en specifik funktion.

### 5.4.1 ContourMax™ konturhjulsets

ContourMax™ tillför böjlighet och automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) för stubbhöjder på 25-457 mm (1–18 in.) (standardskärbord ger 0–152 mm [0–6 in.])



1034198

Figur 5.22: ContourMax™ konturhjul

Satsen består av fyra hjulpar och hydraulisk höjdjustering inifrån skördetröskans förarhytt. Monteringsanvisningar ingår i satsen. Beställ följande paket:

**Grundläggande ContourMax™-paket:** Innehåller hjul, fästen, cylindrar, en reglerventil och hydraulrör för att slutföra installationen på ett ContourMax™-klart skärbord.

B7335

**Hydrauliskt rörpaket:** Inkluderar hydraulledningar för att förbereda skärbordet för ContourMax™ om det inte är fabriksmonterat. Beställ det hydrauliska rörpaketet från följande lista i enlighet med din skärbordsmodell:

- FD225 – B7340
- FD230 – B7082
- FD235 – B7083
- FD240 – B7113
- FD241 – B7114
- FD245 – B7193
- FD250 – B7116

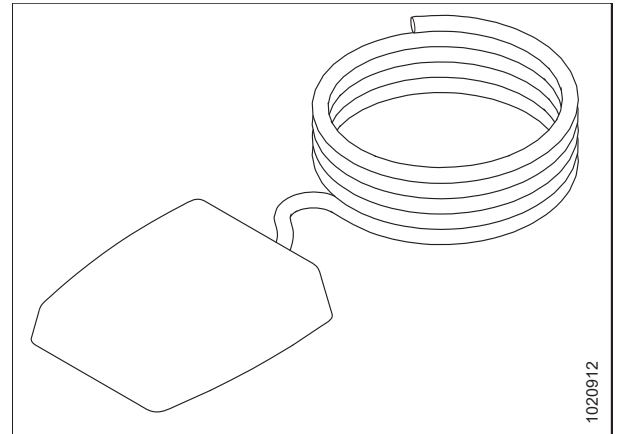


## 5.4.2 ContourMax™ fotkontaktsats

Med ContourMax™ fotkontakt kan du ändra positionen på ContourMax™ utan att ta bort handen från multifunktionshandtaget.

Detta tillval finns för skördetröskor från John Deere och AGCO (Challenger®, Fendt®, Gleaner® och Massey Ferguson®).

B7040



Figur 5.23: ContourMax™ fotkontakt

### 5.4.3 Transportsystemet EasyMove™

Transportsystemet EasyMove™ gör att det går snabbare än någonsin att flytta ditt skärbord från fält till fält. Vid fältarbete kan hjulen även användas som stabiliseringshjul.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

För att installera denna sats, beställ en av följande beroende på storleken på skärbordet:

- 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 består av

- Stabiliseringshjul / EasyMove™Transport grundläggande sats – B6288
- Hjul och däck – B7398
- Kort dragstång – B7391

C2260 består av

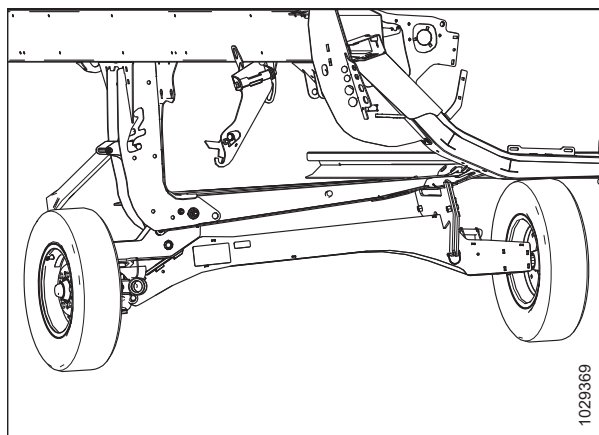
- Stabiliseringshjul / EasyMove™Transport grundläggande sats – B6288
- Hjul och däck – B7398
- Medellång dragstång – B7548

C2173 består av

- Stabiliseringshjul / EasyMove™ Transport grundläggande sats – B6288
- Hjul och däck – B7398
- Lång dragstång – B7392

#### OBS!:

Transportsystemet EasyMove™ är **INTE** kompatibelt med FD225-skärbord.



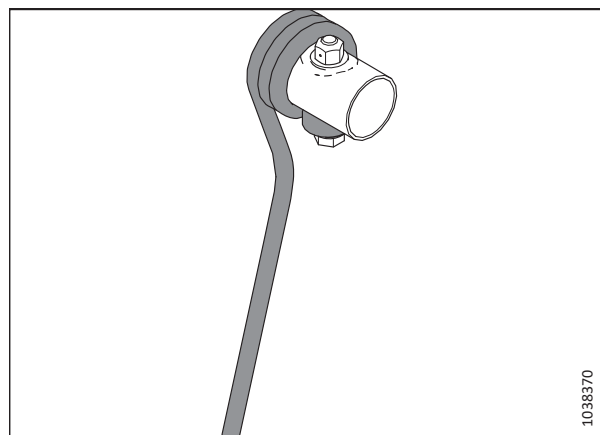
Figur 5.24: Transportsystemet EasyMove™

#### 5.4.4 Sats med invändigt finger i stål

Tillvalsfingerar för användning i svåra grödor, tillplattad raps och foderväxter, där det vinklade plastfingret ger efter och deformeras av tunga grödbelastningar.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

MD #311972



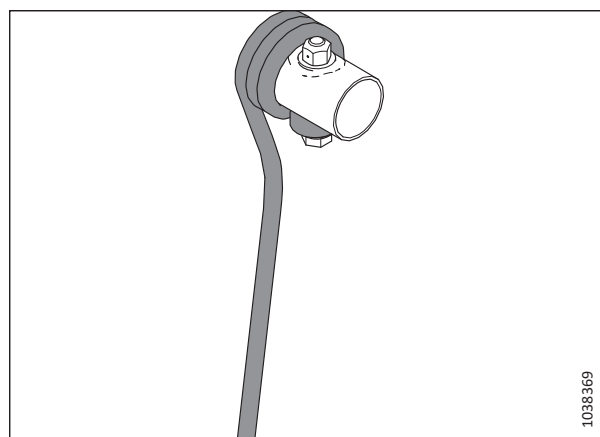
Figur 5.25: Invändigt finger i stål

#### 5.4.5 Sats med utvändigt finger i stål

Tillvalsfingerar för användning i svåra grödor, såsom tillplattad raps och foderväxter, där det vinklade plastfingret ger efter och deformeras av tunga grödbelastningar.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

MD #311959



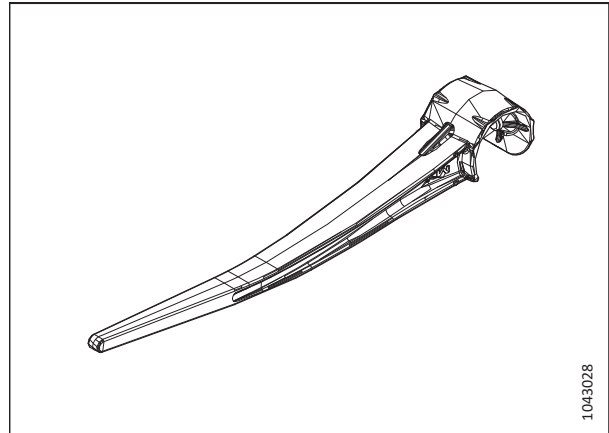
Figur 5.26: Utvändigt finger i stål

### 5.4.6 Sats med haspelfingrar i plast

Beställ en av följande baserat på din skärbordsstorlek:

- 6,1 m (20 ft.), enkelhaspel, 6 bat till 9 bat – B7360
- 7,6 m (25 ft.), enkelhaspel, 6 bat till 9 bat – B7361
- 9,1 m (30 ft.), dubbelhaspel, 6 bat till 9 bat – B7362
- 12,5 m (41 ft.), dubbelhaspel, 5 bat till 6 bat – B7359

Installationsanvisningar finns här [Installation av haspelfingrar av plast, sida 701](#).



Figur 5.27: Haspelfingrar i plast

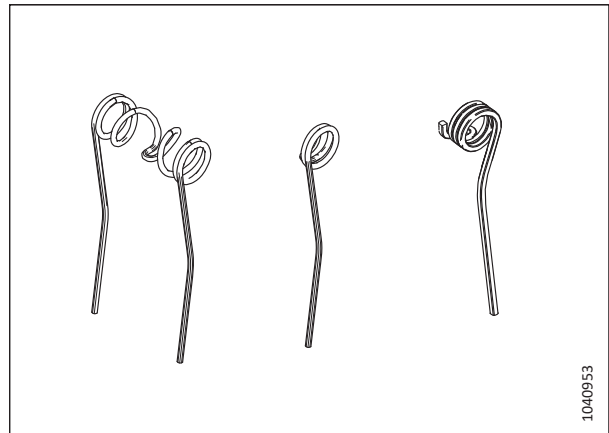
### 5.4.7 Sats med haspelfingrar i stål

Tillvalsringar som kan användas i svåra grödor, som tillplattad raps med och/eller foderväxter.

Beställ en av följande baserat på din skärbordsstorlek:

- 7,6 m (25 ft.), enkelhaspel, 6 bat – MD #360679
- 7,6 m (25 ft.), enkelhaspel, 9 bat – MD #360680
- 9,1 m (30 ft.), dubbelhaspel, 5 bat – MD #311054
- 9,1 m (30 ft.), dubbelhaspel, 6 bat – MD #311055
- 10,6 m (35 ft.), dubbelhaspel, 5 bat – MD #311068
- 10,6 m (35 ft.), dubbelhaspel, 6 bat – MD #311069

Monteringsanvisningar ingår i satsen.



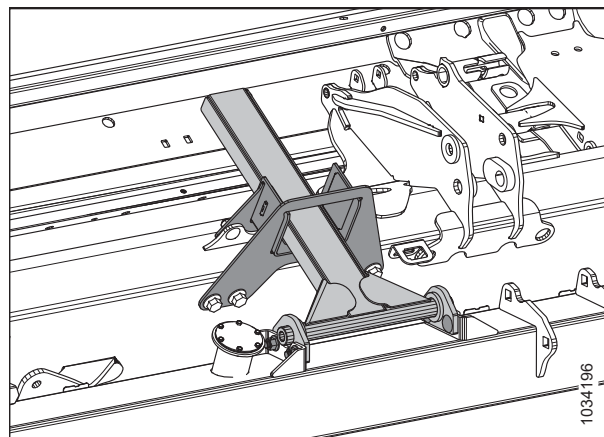
Figur 5.28: Haspelfinger i stål

### 5.4.8 Stabiliseringsats för sidosluttningar

Stabiliseringsatsen för sidosluttningar rekommenderas för skärning i backar med en lutning som är brantare än 5°.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7028



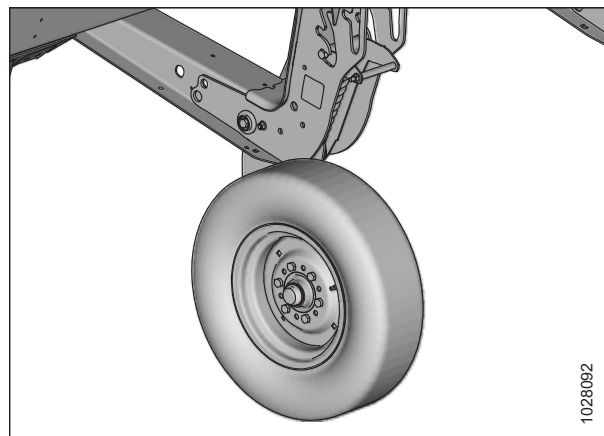
Figur 5.29: Stabiliseringsats för sidosluttningar

### 5.4.9 Sats med stabiliseringshjul

Stabiliseringshjulen stabiliserar skärbordets rörelse i sidled vid skärning på högre höjder än vad som är möjligt med standardglidskenor.

Monterings- och justeringsanvisningar ingår i satsen.

C2171



Figur 5.30: Sats med stabiliseringshjul

### 5.4.10 Sats med glidskenor i stål

Denna sats innehåller slitstarka glidskenor för användning i steniga, nötande förhållanden.

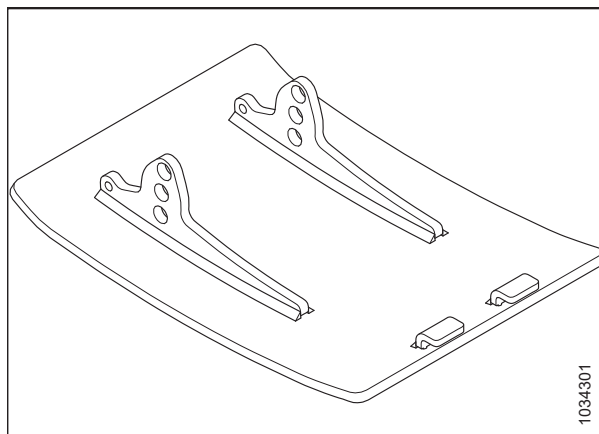
**VIKTIGT:**

Denna sats rekommenderas inte för användning i våt lera eller under förhållanden som är känsliga för gnistbildning.

Satsen innehåller två glidskenor. För att helt ersätta en uppsättning standardglidskenor beställer du tre paket (för totalt sex skenor).

B6801

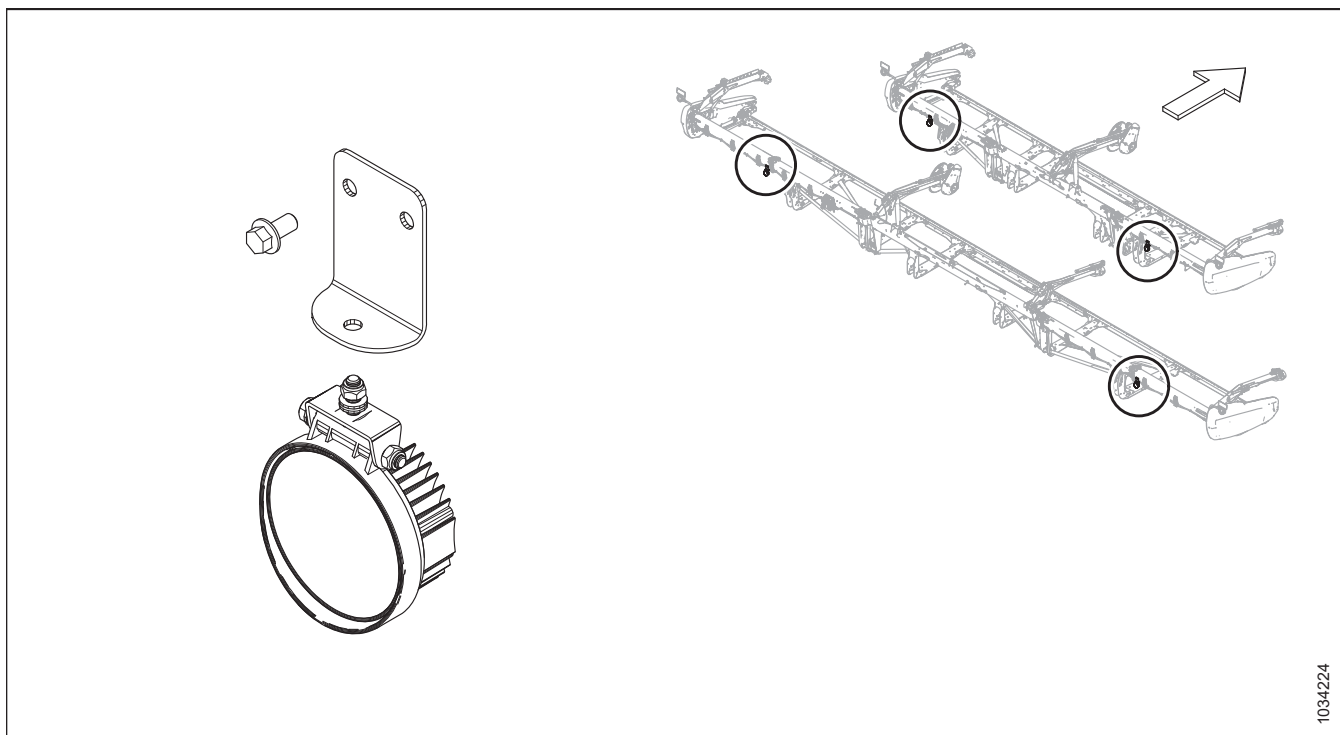
Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.31: Sats med glidskenor i stål

### 5.4.11 Sats med stubbelysning

Stubbelysning används i svagt ljus och gör att du kan se stubbskåret bakom skärbordet. Satsen med stubbelysning är tillgänglig för FD2 FlexDraper®-skärbord på 7,6–13,7 m (25–45 ft.). Denna sats är för närvarande kompatibel med John Deere-, Case- och New Holland-skördetröskor med den nödvändiga programvaran. För information om kompatibilitet med Case- och New Holland-skördetröskor, se tabell 5.2, sida 781.<sup>95</sup>



Figur 5.32: Sats med stubbelysning

95. Om din skördetröska är kompatibel kan en programvaruuppdatering vara nödvändig.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7027

**Tabell 5.2 Kompatibilitetstabell**

<b>Modell<sup>96</sup></b>	<b>Årsmodell</b>
Case IH – 7250/8250/9250	2019 och senare
Case IH Mid-Range – 6160/7160	2024 och senare
New Holland CR – 8.90, 9.80, 9.90, 10.90	2019 och senare
New Holland CX – 8.80/8.90	2020 och senare

---

96. Om din skördetröska är kompatibel kan en programvaruuppdatering vara nödvändig.





## Kapitel 6: Felsökning

Felsökningstabeller finns för att hjälpa dig att diagnostisera och lösa eventuella problem som du kan ha med skärbordet.

### 6.1 Skördeförluster vid knivbalken

Använd följande tabeller för att fastställa orsaken till skördeförlusten vid knivbalken och den rekommenderade lösningen.

Tabell 6.1 Felsökning – skördeförluster vid knivbalken

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Skärbordet tar inte upp liggande gröda</b>		
Knivbalken är för hög	Sänk ner knivbalken	<ul style="list-style-type: none"> <li>3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 185</li> <li>3.9.2 Skärning på marken, sida 204</li> </ul>
Skärbordets vinkel för låg	Öka skärbordets vinkel	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229
Haspel för hög	Sänk ner haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 244
Haspeln är för långt bak	Flytta fram haspeln	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249
Markhastigheten för hög för haspelhastigheten	Öka haspelhastigheten eller minska markhastigheten	<ul style="list-style-type: none"> <li>3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</li> <li>3.9.7 Markhastighet, sida 239</li> </ul>
Haspelfingrarna lyfter inte grödan tillräckligt	Öka aggressiviteten i fingerlutningen	3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258
Haspelfingrarna lyfter inte grödan tillräckligt	Installation av skördeupplyftare	MacDon-återförsäljare
<b>Symptom: Huvuden splittras eller bryts av</b>		
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	3.9.6 Haspelhastighet, sida 237
Haspel är för låg	Höj haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 244
Markhastigheten är för snabb	Minska markhastigheten	3.9.7 Markhastighet, sida 239
Grödan är för mogen	Arbeta på natten när luftfuktigheten är högre	—
<b>Symptom: Material ansamlas mellan gaveln och knivhuvudet</b>		
Skördeaggregat lutar bort från knivhuvudets hål i gaveln	Lägg till knivhuvudskåpa (utom i fuktiga eller klibbiga jordar)	4.8.9 Knivhuvudets kåpa, sida 635
<b>Symptom: Materialet skärs inte</b>		
Ledarna är täppta med skräp	Installera korta knivledare	4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623
Trasiga knivsektioner	Byt ut de trasiga sektionerna	4.8.1 Byte av knivsektion, sida 598
<b>Symptom: Överdrivet studsande vid normal fälthastighet</b>		
Flytmodulen är inställd för lätt	Justera skärbordets flytläge	3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206
<b>Symptom: Delarstäng som kör ner stående gröda</b>		
Delarstängerna är för långa	Ta bort delarstänger	3.9.15 Skördedelare, sida 265
<b>Symptom: Grödan skärs inte vid ändarna</b>		

## FELSÖKNING

**Tabell 6.1 Felsökning – skördeförsturer vid knivbalken (fortsättning)**

Problem	Lösning	Se
Haspeln böjs inte eller är inte centrerad på skärbordet	Justera haspelns horisontella position eller böjning	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</i>
Knivhållaren är inte korrekt justerad	Justera fasthållningen så att kniven kan arbeta fritt men fortfarande hindrar sektionerna från att lyftas av från ledarna	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617</i></li> <li>• <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630</i></li> </ul>
Knivsektioner eller ledare är slitna eller trasiga	Byt ut alla slitna och trasiga skärande delar	<i>4.8 Kniv, sida 598</i>
Skärbordet är inte plant	Nivellera skärbordet	<i>3.11 Nivellering av skärbord, sida 500</i>
Haspelfingrarna lyfter inte grödan ordentligt framför kniven	Justera haspelns position och/eller fingerlutningen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</i></li> <li>• <i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</i></li> </ul>
Delaren kör ner tjock gröda i ändarna, vilket förhindrar korrekt matning på grund av att materialet överbryggar ledare	Byt ut 3–4 ändledare mot korta knivledare	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623</i></li> <li>• <i>MacDon-återförsäljare</i></li> </ul>
<b>Symptom: Grödan flödar över delarstänger och ansamlas vid gavlarna</b>		
Delarstänger som ger otillräcklig avskiljning	Installera långa delarstänger	<i>3.9.15 Skördedelare, sida 265</i>
<b>Symptom: Skuren spannmål faller framför knivbalken</b>		
Markhastigheten är för låg	Öka markhastigheten	<i>3.9.7 Markhastighet, sida 239</i>
Haspelhastigheten är för låg	Öka haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</i>
Haspel för hög	Sänk ner haspeln	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</i>
Knivbalken är för hög	Sänk ner knivbalken	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 185</i></li> <li>• <i>3.9.2 Skärning på marken, sida 204</i></li> </ul>
Haspeln är för långt fram	Flytta haspeln bakåt på armarna	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</i>
Skärning vid hastigheter över 10 km/h (6 mph) med 10-tandat drivkedjehjul	Byt ut haspeldrivhjulet mot ett 19-tandat haspeldrivhjul	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul, sida 722</i></li> <li>• <i>4.14.2 Haspelns drivkedjehjul, sida 722</i></li> </ul>
Slitna eller trasiga knivkomponenter	Byt ut komponenterna	<i>4.8 Kniv, sida 598</i>

## 6.2 Skärverkan och knivkomponenter

Använd följande tabeller för att fastställa orsaken till problemen med skärverkan och knivens komponenter samt rekommenderat reparationsförfarande.

Tabell 6.2 Felsökning – skärverkan och knivkomponenter

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Hackig eller ojämn skärning av grödan</b>		
Knivhållaren är inte korrekt justerad	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617</i></li> <li>• <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630</i></li> </ul>
Knivsektioner eller ledare är slitna eller trasiga	Byt ut alla slitna och trasiga skärande delar	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Byte av ledare för spetsiga knivar, sida 614</i></li> <li>• <i>Byte av spetsig central knivledare – Skärbord med dubbel kniv, sida 618</i></li> <li>• <i>Byte av korta knivledare eller ändknivledare, sida 627</i></li> <li>• <i>Byte av central knivledare – Skärbord med dubbel kniv, sida 631</i></li> <li>• <i>4.8.1 Byte av knivsektion, sida 598</i></li> </ul>
Markhastigheten för hög för haspelhastigheten	Minska markhastigheten eller öka haspelhastigheten	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</i></li> <li>• <i>3.9.7 Markhastighet, sida 239</i></li> </ul>
Haspelfingrarna lyfter inte grödan ordentligt framför kniven	Justera haspelns position/ fingerlutningen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</i></li> <li>• <i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</i></li> </ul>
Knivbalken är för hög	Sänk skärhöjden	<i>3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 185</i> <i>3.9.2 Skärning på marken, sida 204</i>
Skärbordets vinkel för plan	Gör skärbordets vinkel brantare	<i>3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</i>
Skärkanten på skydden är inte tillräckligt nära eller parallell med knivsektionerna	Rikta in ledarna	<i>Justering av knivledare och ledarstång, sida 612</i>
Trasslig/svårklippt gröda	Installera korta knivledare	Kontakta din MacDon-återförsäljare <ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617</i></li> <li>• <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630</i></li> </ul>
Haspeln är för långt bak	Flytta fram haspeln	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</i>

## FELSÖKNING

**Tabell 6.2 Felsökning – skärverkan och knivkomponenter (fortsättning)**

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Igenpluggning av knivar</b>		
Haspeln är för hög eller för långt fram	Sänk ner haspeln eller flytta den bakåt	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</a></li> <li>• <a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a></li> </ul>
Markhastigheten är för hög	Minska markhastigheten	<a href="#">3.9.7 Markhastighet, sida 239</a>
Felaktig justering av knivhållaren	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617</a></li> <li>• <a href="#">Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630</a></li> </ul>
Slö eller trasig knivsektion	Byt ut motsvarande knivsektion	<a href="#">4.8.1 Byte av knivsektion, sida 598</a>
Böjda eller trasiga ledare	Rikta in eller byt ut ledarna	<a href="#">Justering av knivledare och ledarstång, sida 612</a>
Haspelfingrarna lyfter inte grödan ordentligt framför kniven	Justera haspelns position/ fingerlutningen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a></li> <li>• <a href="#">3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</a></li> </ul>
Uppsamlingsfingrar av stål i kontakt med kniv	Öka haspelns avstånd från knivbalken / justera böjningen	<a href="#">4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689</a>
Ansamling av lera eller smuts på knivbalken	Höj knivbalken genom att sänka glidskenorna	<a href="#">3.9.2 Skärning på marken, sida 204</a>
Ansamling av lera eller smuts på knivbalken	Gör skärbordets vinkel planare	<a href="#">3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</a>
Kniven arbetar inte med rekommenderad hastighet	Kontrollera skördetröskans motorvarvtal eller skärbordets knivhastighet	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Skördetröskans bruksanvisning</li> <li>• <a href="#">Kontroll av knivhastighet, sida 243</a></li> </ul>
<b>Symptom: Överdriven vibration i skärbordet</b>		
Överdrivet slitage på kniven	Byt ut kniven	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">4.8.2 Borttagning av kniv, sida 599</a></li> <li>• <a href="#">4.8.5 Montering av kniv, sida 602</a></li> </ul>
Knivhållaren är inte korrekt justerad	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617</a></li> <li>• <a href="#">Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 621</a></li> <li>• <a href="#">Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630</a></li> <li>• <a href="#">Justering av central hållare – Korta knivledare, sida 634</a></li> </ul>
Löst eller slitet knivhuvudstift eller drivarm	Dra åt eller byt ut delarna	<a href="#">4.8.1 Byte av knivsektion, sida 598</a>
<b>Symptom: Överdriven vibration i flytmodulen och skärbordet</b>		

## FELSÖKNING

**Tabell 6.2 Felsökning – skärverkan och knivkomponenter (fortsättning)**

Problem	Lösning	Se
Felaktig knivhastighet	Justera knivhastigheten	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Kontroll av knivhastighet, sida 243</i></li> <li>• MacDon-återförsäljare</li> </ul>
Böjd knivbalk	Räta ut knivbalken	MacDon-återförsäljare
<b>Symptom: Överdrivet brott på knivsektioner eller ledare</b>		
Knivhållaren är inte korrekt justerad	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 617</i></li> <li>• <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 630</i></li> </ul>
Knivbalken arbetar för lågt i steniga förhållanden	Höj knivbalken med glidskenorna	<i>3.9.2 Skärning på marken, sida 204</i>
Flytmodulen är för tungt inställd	Justera flytfjädrarna för ett lättare flytläge	<i>Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207</i>
Böjd eller trasig ledare	Räta ut eller byt ut ledaren	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare, sida 604</i></li> <li>• <i>4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623</i></li> </ul>
Skärbordets vinkel är för branta	Gör skärbordets vinkel planare	<i>3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</i>
<b>Symptom: Brott på knivrygg</b>		
Böjd eller trasig ledare	Räta ut eller byt ut ledaren	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare, sida 604</i></li> <li>• <i>4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623</i></li> </ul>
Slitet knivhuvudstift	Byt ut knivhuvudstiftet	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.3 Borttagning av knivhuvudets lager, sida 601</i></li> <li>• <i>4.8.4 Installation av knivhuvudets lager, sida 601</i></li> </ul>
Slö kniv	Byt ut kniven	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>4.8.2 Borttagning av kniv, sida 599</i></li> <li>• <i>4.8.5 Montering av kniv, sida 602</i></li> </ul>
Knivhastighet för snabb	Sänk knivhastigheten	MacDon-återförsäljare
Lösa fästelement i knivsektionen	Kontrollera och dra åt alla knivfästelement	—

## 6.3 Haspelutmatning

Använd följande tabeller för att fastställa orsaken till problemen med haspelutmatningen samt rekommenderat reparationsförfarande.

Tabell 6.3 Felsökning – haspelutmatning

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Haspeln släpper inte material i normalt stående gröda</b>		
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</i>
Haspel är för låg	Höj haspeln	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</i>
Haspelpinnar för aggressiva	Minska kaminställningen	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</i>
Haspeln är för långt bak	Flytta fram haspeln	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</i>
<b>Symptom: Haspeln släpper inte material i liggande och stående gröda (haspeln helt nedfälld)</b>		
Haspelpinnar för aggressiva för stående gröda	Minska kaminställningen med en eller två eller flytta fram haspeln	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</i>
<b>Symptom: Upplindning på änden av haspeln</b>		
Haspelpinnar för aggressiva	Minska kaminställningen	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</i>
Haspel är för låg	Höj haspeln	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</i>
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</i>
Haspeln är inte centrerad på skärbordet	Centrera haspeln på skärbordet	<i>4.13.3 Centreringshaspel, sida 697</i>
<b>Symptom: Haspeln släpper skörden för snabbt</b>		
Haspelpinnar inte tillräckligt aggressiva	Öka kaminställningen för att matcha haspelns utmatning till haspelns främre-bakre-position	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</i>
Haspeln är för långt fram	Flytta haspeln bakåt för att matcha inställningen för haspelkammen	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</i>
<b>Symptom – haspeln lyfter inte</b>		
Haspelns lyftopplingar är inkompatibla eller defekta	Byt ut snabbkopplingen	MacDon-återförsäljare
<b>Symptom – haspeln roterar inte</b>		
Snabbkopplingarna är inte korrekt anslutna	Anslut kopplingarna	<i>3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 75</i>
Haspelns drivkedja frånkopplad eller trasig	Anslut/byt ut kedjan	<i>4.14.6 Byte av drivkedja (ändlös) – dubbel och trippel haspel, sida 731</i>
<b>Symptom: Haspelrörelsen ojämn utan belastning</b>		
För stor slakhet i haspelns drivkedja	Spänn kedjan	<i>Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 720</i>
<b>Symptom: Haspelrörelsen är ojämn eller stannar i tunga grödor</b>		
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</i>
Haspelfingrar inte tillräckligt aggressiva	Flytta haspelfingret eller kaminställningen till ett mer aggressivt fingerlutningssteg	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</i>
Haspel är för låg	Höj haspeln	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</i>

## FELSÖKNING

Tabell 6.3 Felsökning – haspelutmatning (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Avlastningsventilen på tröskan (inte på tröskans flytmodul) har låg inställning för avlastningstryck	Öka avlastningstrycket enligt tillverkarens rekommendationer	Skördetröskans bruksanvisning
Låg nivå i oljebehållaren på skördetröskan <b>OBS!:</b> Det kan finnas mer än en behållare	Fyll på till rätt nivå	Skördetröskans bruksanvisning
Fel på avlastningsventilen	Byt ut avlastningsventilen	Skördetröskans bruksanvisning
Skär tuffa grödor med standardvridmoment (19-tandat drivhjul)	Byt ut kedjehjulet mot ett lämpligt kedjehjul med högt vridmoment för att matcha skördetröskans haspeltryck	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">4.14.2 Haspelns drivkedjehjul, sida 722</a></li> <li>• Installera tvåhastighetssats (MD #311882)</li> </ul>
<b>Symptom: Plastfingrar avklippta vid spetsen</b>		
Otillräckligt av spelrum mellan haspel och knivbalk	Öka spelrummet	<a href="#">4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689</a>
<b>Symptom: Plastfingrar böjda bakåt vid spetsen</b>		
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är långsammare än markhastigheten	Höj skärbordet	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 185</a></li> <li>•</li> </ul>
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är långsammare än markhastigheten	Minska skärbordets lutning	<a href="#">3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</a>
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är långsammare än markhastigheten	Flytta haspelarmen bakåt	<a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a>
<b>Symptom: Plastfingrar böjda framåt vid spetsen</b>		
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är snabbare än markhastigheten	Höj skärbordet	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 185</a></li> <li>• <a href="#">3.9.2 Skärning på marken, sida 204</a></li> </ul>
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är snabbare än markhastigheten	Minska skärbordets lutning	<a href="#">3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</a>
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är snabbare än markhastigheten	Flytta haspelarmen bakåt	<a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a>

## FELSÖKNING

**Tabell 6.3 Felsökning – haspelutmatning (fortsättning)**

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Plastfingrar böjda nära pinnröret</b>		
Överdriven igensättning vid knivbalken med högar av gröda som ansamlas vid knivbalken samtidigt som haspeldriften bibehålls	Korrigera problem med igentäppning/skärning	<i>3.12 Urkoppling av knivbalk, sida 503</i>
Överdriven igensättning vid knivbalken med högar av gröda som ansamlas vid knivbalken samtidigt som haspeldriften bibehålls	Stoppa haspeln innan igensättningen blir för stor	<i>3.12 Urkoppling av knivbalk, sida 503</i>



## 6.4 Skärbord och medbringare

Använd följande tabeller för att fastställa skärbords- och medbringarproblemen samt rekommenderat reparationsförfarande.

Tabell 6.4 Felsökning – skärbord och medbringare

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Otillräcklig skärbordshöjning</b>		
Lågt avlastningstryck	Öka avlastningstrycket	Återförsäljare av skördetröskor
<b>Symptom: Otillräckligt hastighet för sidomedbringare</b>		
Hastighetsreglaget är för lågt inställt	Öka inställningen för hastighetsreglaget	<i>3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 240</i>
Skördetröskans drivning är för långsam	Justera till rätt hastighet för skördetröskans modell	Skördetröskans bruksanvisning
<b>Symptom: Otillräcklig matning för sidomedbringare</b>		
Avlastningstrycket är för lågt	Testa matarmedbringarens hydraulsystem	MacDon-återförsäljare
Skördetröskans drivning är för långsam	Justera till rätt hastighet för skördetröskans modell	Skördetröskans bruksanvisning
<b>Symptom: Matarmedbringaren rör sig inte</b>		
Medbringarna är lösa	Spänn medbringarna	<i>4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 645</i>
Driv- eller löpvals är inlindad med material	Lossa medbringaren och rengör valsarna	<i>4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 645</i>
Lamell eller kopplingsstången har fastnat i ram eller material	Lossa medbringaren och avlägsna hindret	<i>4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 645</i>
Valslager har fastnat	Byt ut valsens lager	<i>Byte av matarmedbringarens löphjuls lager, sida 658</i>
Låg hydrauloljenivå	Fyll på skördetröskans hydrauloljebehållare till full nivå	Skördetröskans bruksanvisning
Felaktig avlastningsinställning på flödesreglerventilen	Justera avlastningsinställningen	MacDon-återförsäljare
<b>Symptom: Sidomedbringaren stannar</b>		
Materialet matas inte ut jämnt från kniven	Sänk ner haspeln	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</i>
Materialet matas inte ut jämnt från kniven	Installera korta knivledare	<i>4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623</i>
<b>Symptom: Skrymmande gröda flyter inte jämnt</b>		
Skärbordets är vinkel för låg	Öka skärbordets vinkel	<i>3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</i>
Materialöverbelastning på medbringarna	Öka hastigheten för sidomedbringarna	<i>3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 240</i>
Materialöverbelastning på medbringarna	Installera en övre tvärgående transportskruv	<i>5.1.5 Övre tvärgående transportskruv i full längd, sida 763</i>
Materialöverbelastning på medbringarna	Lägg till avledarförlängningar	MacDon-återförsäljare

## FELSÖKNING

Tabell 6.4 Felsökning – skärbord och medbringare (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Medbringarens bakåtmatning</b>		
Medbringarna kör för långsamt med tunga grödor	Öka hastigheten för medbringarna	<i>3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 240</i>
<b>Symptom: Grödor kastas över öppningen och under den motsatta sidomedbringaren</b>		
Medbringarna kör för snabbt med lätta grödor	Minska hastigheten för medbringarna	<i>3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 240</i>
<b>Symptom: Material ansamlas på änddeflektorerna och släpps ut i buntar</b>		
Änddeflektorerna är för breda	För skärbord med manuell däckväxling, trimma deflektorn eller byt ut den mot en smal deflektor (MD #172381)	<i>3.12 Urkoppling av knivbalk, sida 503</i>

## 6.5 Skärning av ätbara bönor

Använd följande tabeller för att fastställa orsaken till eventuella problem med skärning av ätbara bönor och den rekommenderade lösningen.

Tabell 6.5 Felsökning – skärning av ätbara bönor

Problem	Lösning	Se
<b>Symptom: Plantorna skalas och lämnas kvar kompletta eller så lämnas delar av plantorna kvar</b>		
Skärbordet ovanför marken	Sänk ned skärbordet till marken och kör skärbordet på glidskenor och/eller knivbalken	<a href="#">3.9.2 Skärning på marken, sida 204</a>
Flytläget är för lätt inställt – skärbordet rider på höga punkter och sänks inte tillräckligt snabbt	<ol style="list-style-type: none"> <li>Ställ in flytläget på 335–338 N (75–85 lbf).</li> <li>Justera flytläget efter behov för att förhindra att skärbordet studsar för mycket eller plöjer i mjuk mark.</li> </ol>	<a href="#">3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206</a>
Haspeln är för hög med cylindrarna helt indragna	Justera haspelns höjd	<a href="#">3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</a>
Fingerlutningen är inte tillräckligt aggressivt	Justera fingerlutningen	<a href="#">3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</a>
Haspeln är för långt bak	Med skärbordet på marken och skärbordsvinkeln korrekt justerad, för du haspeln framåt tills fingertopparna nuddar markytan	<a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a>
Skärbordets vinkel är för grund	Justera skärbordets vinkel	<a href="#">Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan, sida 231</a>
Skärbordets vinkel är för grund	Öka skärbordets vinkel genom att dra in flytcylindrarna helt (vid skärning på marken)	<a href="#">Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan, sida 231</a>
Haspeln är för långsam	Justera haspelhastigheten så att den är något snabbare än markhastigheten	<a href="#">3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</a>
Markhastigheten är för snabb	Sänk markhastigheten	<a href="#">3.9.7 Markhastighet, sida 239</a>
Glidskenorna sitter för lågt	Höj glidskenorna till den högsta inställningen	<a href="#">3.9.2 Skärning på marken, sida 204</a>
Jord packas på knivbalkens undersida med slitremsor av plast på knivbalken, lyfter knivbalken från marken	<ul style="list-style-type: none"> <li>Öka flytläget</li> <li>Marken är för våt, låt marken torka</li> <li>Rengör knivbalkens undersida manuellt vid kraftig ansamling</li> </ul>	<a href="#">Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 207</a>
Skärbordet är inte plant	Nivellera skärbordet	<a href="#">3.11 Nivellering av skärbord, sida 500</a>
Slitna eller skadade knivsektioner	Byt ut sektionerna eller byt ut kniven	<a href="#">4.8 Kniv, sida 598</a>

## FELSÖKNING

**Tabell 6.5 Felsökning – skärning av ätbara bönor (fortsättning)**

Problem	Lösning	Se
Delar av vinrankor fastnar i spetsiga ledarspetsar <b>OBS!:</b> (Detta problem förekommer oftare i radodlade bönor som har kupats under odlingen)	Montera konverteringsattsens för kort knivledare	<a href="#">4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623</a>
Förflyttning av skörderester på marken	Installera korta knivledare	<a href="#">4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623</a>
Knivhastigheten är för låg	Öka matarhusets hastighet eller se till att knivhastigheten är inställd inom rekommenderat intervall	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">3.9.10 Information om knivhastighet, sida 242</a></li> <li>• <a href="#">Kontroll av knivhastighet, sida 243</a></li> </ul>
<b>Symptom: Alltför stora förluster vid delare</b>		
Delarstängen kör ner grödan och krossar baljorna	Ta bort delarstängen	<a href="#">3.9.15 Skördedelare, sida 265</a>
Vinrankor och växter ansamlas på gaveln	Installera delarstänger	<a href="#">3.9.15 Skördedelare, sida 265</a>
<b>Symptom: Vinrankor kläms mellan medbringarens överkant och knivbalken</b>		
Knivbalken fylls med skräp när avståndet mellan medbringare och knivbalk är korrekt justerat	Lyft upp skärbordet vid behov och flytta däckan fram och tillbaka för att hjälpa till att rensa knivbalken	—
Växling av däckan med upplyft skärbord rensar inte bort skräp från knivbalken	Avlägsna skräpet manuellt från knivbalkens hålrum	—
<b>Symptom: Grödan ansamlas vid ledarna och förflyttas inte bakåt till medbringarna</b>		
Haspelfingrarnas lutning är inte tillräckligt aggressiv	Öka fingeraggressiviteten (kamposition)	<a href="#">3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</a>
Haspel för hög	Sänk ner haspeln	<a href="#">3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</a>
Minsta avstånd mellan haspel och knivbalk för högt inställt	Justera den lägsta haspelhöjden med cylindrarna helt indragna	<a href="#">4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 689</a>
Haspeln är för långt fram	Positionera om haspeln	<a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a>
<b>Symptom: Grödan lindas runt haspeln</b>		
Haspeln är för låg	Höj haspeln	<a href="#">3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</a>
<b>Symptom: Haspeln krossar skidor</b>		
Haspeln är för långt fram	Positionera om haspeln	<a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a>
Haspelhastigheten är för hög	Minska haspelhastigheten	<a href="#">3.9.6 Haspelhastighet, sida 237</a>
Bönskidorna är för torra	Skär grödan på natten när det finns dagg och skidorna har mjuknat	—
Haspelfingrarnas lutning är inte tillräckligt aggressiv	Öka fingeraggressiviteten (kamposition)	<a href="#">3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</a>
<b>Symptom: Knivbalkens ledare går sönder</b>		

## FELSÖKNING

**Tabell 6.5 Felsökning – skärning av ätbara bönor (fortsättning)**

Problem	Lösning	Se
Flytläget är otillräckligt (flytinställningen är för tung)	Öka flytläget (justera till lättare flytinställning)	<a href="#">3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206</a>
Överdrivet antal stenar på fältet	Överväg att installera tillvalet med korta knivledare  <b>OBS!:</b> När du installerar korta knivledare byter du ut skador på ledare mot skador på knivsektioner (även om det är lättare att byta sektioner med korta knivledare).	MacDon-återförsäljare
<b>Symptom: Knivbalken matar in för mycket skräp och jord</b>		
Skärbordet är för tungt	Gör skärbordet lättare	<a href="#">3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 206</a>
Skärbordets vinkel är för brant	Minska skärbordets vinkel	<a href="#">3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 229</a>
Ledare täpps igen med skräp och/eller jord	Installera korta knivledare	<a href="#">4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 623</a>
Otillräckligt stöd för skärbordet	Installera centrala glidskenor	<a href="#">3.9.2 Skärning på marken, sida 204</a>
<b>Symptom: Grödan lindas runt haspelns ändar</b>		
Oskuren gröda som stör på haspelns ändar	Lägg till haspelns ändskydd	Katalog över skärbordsdelar
<b>Symptom: Knivbalken fylls med jord</b>		
För stort mellanrum mellan medbringare och knivbalk	Lyft upp skärbordet vid behov och flytta däckan fram och tillbaka för att hjälpa till att rensa knivbalken	—
<b>Symptom: Haspeln för ibland över plantor på samma plats</b>		
Böjda stålfingrar och hängande växter från medbringare	Räta ut fingrarna	—
Jordansamlingar på fingrarna hindrar växterna från att falla av fingrarna på medbringarna	Höj haspeln	<a href="#">3.9.11 Haspelns höjd, sida 244</a>
Jordansamlingar på fingrarna hindrar växterna från att falla av fingrarna på medbringarna	Justera haspelns främre-bakre-position för att få ut fingrarna från marken	<a href="#">3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 249</a>
<b>Symptom: Knivbalken trycker fram jord</b>		
Hjulspår eller åsar med radsådda grödor	Skär i vinkel mot grödans rader eller åsar	—
Böljande terräng längs hela fältet	Skär i 90° vinkel mot den rullande terrängen (förutsatt att kniven flyter över utan att gräva sig in)	—
<b>Symptom: Haspeln transporterar en överdriven mängd växter eller vadd</b>		
Överdriven ansamling av grödor på medbringarna (upp till haspelns centralrör)	Öka hastigheten för medbringarna	<a href="#">3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 240</a>
Fingerlutningen för långsam	Öka fingerlutningen	<a href="#">3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 258</a>

## 6.6 Felkoder för CLAAS multikopplare för felsökning

Multikopplaren i CLAAS integrationskit är utrustad med en blinkindikator som visar felkoder via en röd indikatorlampa. En lista över felkoder medföljer. Om inga fel upptäcks lyser blinkindikatorn med fast grönt sken.

En felkod består av en tvåsiffrig sekvens, som kan bestämmas genom att tolka den sekvens av blinkningar som blinkindikatorn på CLAAS multikopplare ger upphov till. Varje kod består av en specifik kombination av fyra typer av utgångar: fördröjning av siffror, fördröjning av blinkningar, långa blinkningar och korta blinkningar.

Se förklaringen nedan för att lära dig hur du tolkar felkoder:

- Långa blinkningar indikeras av \_\_\_\_
- Korta blinkningar indikeras av \_
- Fördröjningen mellan den första och andra siffran anges med /
- Fördröjningen mellan blinkningarna i en ensiffrig kod indikeras med -

Se tabell [6.6, sida 797](#) för en förklaring av vad varje blinkningskod betyder.

Blinkindikatorn fortsätter att visa felkoder tills det underliggande problemet har lösts. Om det finns flera felkoder kommer de att visas i följd, med en lång fördröjning mellan koderna.

När det underliggande problemet har åtgärdats måste skördetröskan stängas av och startas igen för att blinkindikatorn ska återställas.

## FELSÖKNING

**Tabell 6.6 Felkoder som indikeras av blinksekvens – CLAAS integrationssats med blinkindikator på multikopplaren**

Kod #	Indikerat fel	Blinksekvens
1	Sidomedbringarens ventil: öppen krets	___/_
2	Sidomedbringarens ventil: överström	___/_--
3	Sidomedbringarens hastighet: öppen krets	___/_----
4	Sidomedbringarens hastighet: överström	___/_-----
5	Selector1-ventil: öppen krets	___/_-----
6	Selector1-ventil: överström	___/_-----
7	Selector2-ventil: öppen krets	___/_-----
8	Selector2-ventil: överström	___/_-----
9	Haspel före ventil: öppen krets	___/_-----
10	Haspel före ventil: överström	_/___
11	Haspel efter ventil: öppen krets	_/_
12	Haspel efter ventil: överström	_/--
13	Ingående signal för sidomedbringarhastighet: utanför intervallet	_/--
14	Ingående signal för sidomedbringarhastighet: öppen	_/----
19	Reglage: övertemperatur	_/-----
20	Haspel före-ingång: öppen eller kortslutning till jord	--/___
21	Haspel före-ingång: kortslutning till ström	--/_
22	Haspel efter-ingång: öppen eller kortslutning till jord	--/_--
23	Haspel efter-ingång: kortslutning till ström	--/_----
24	Lutning före-ingång: öppen eller kortslutning till jord	--/_-----
25	Lutning före-ingång: kortslutning till ström	--/_-----
26	Lutning efter-ingång: öppen eller kortslutning till jord	--/_-----
27	Lutning efter-ingång: kortslutning till ström	--/_-----
28	CAN-fel	--/_-----
29	Vänster höjdsensor: spänning hög	--/_-----
30	Vänster höjdsensor: spänning låg	---/_
31	Reglage: undertemperatur	---/_
35	Höger höjdsensor: spänning hög	---/_----
36	Höger höjdsensor: spänning låg	---/_-----
37	Haspelns främre-bakre-sensor: spänning hög	---/_-----
38	Haspelns främre-bakre-sensor: spänning låg	---/_-----
39	Reglage: elektronisk spänning låg	---/_-----
40	Reglage: elektronisk spänning hög	----/_
41	Reglage: överspänning i utmatningen	----/_
42	Reglage: underspänning i utmatningen	----/_--
43	Haspelns främre-bakre-sensor: inte kalibrerad	----/_--





## Kapitel 7: Referens

Följ vid behov anvisningarna och informationen i detta kapitel.

### 7.1 Specifikationer för åtdragningsmoment

I följande tabeller anges åtdragningsmoment för olika bultar, skallskruvar och hydraulkopplingar. Använd dessa värden endast när inget annat momentvärde har angetts i ett visst förfarande.

- Dra åt alla bultar med de åtdragningsmoment som anges i tabellerna nedan, om inte annat anges i denna bruksanvisning.
- Ersätt borttaget fästelement med fästelement av samma styrka och kvalitet.
- Använd tabellerna med momentvärden som vägledning vid regelbunden kontroll av bultarnas åtdragning.
- Du får förståelse för momentkategorierna för bultar och skallskruvar genom att läsa markeringarna på deras skallar.

#### Låsmuttrar

Låsmuttrar kräver mindre vridmoment än muttrar som används för andra ändamål. När du applicerar vridmoment på färdiga låsmuttrar, multiplicera det vridmoment som appliceras på vanliga muttrar med 0,65 för att få det modifierade momentvärdet.

#### Självgängande skruvar

Följ standardvärdena för åtdragningsmoment vid montering av de självgängande skruvarna. Montera **INTE** de självgängande skruvarna på strukturella eller på annat sätt kritiska fogar.

#### 7.1.1 Specifikationer för metriska bultar

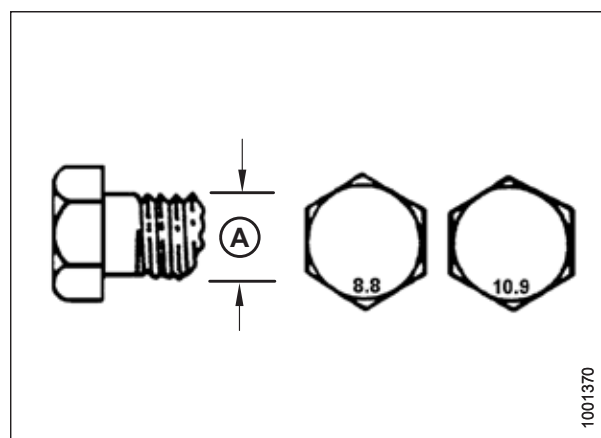
Specifikationer finns för lämpliga slutliga momentvärden för att säkra olika storlekar av metriska bultar.

##### OBS!:

De åtdragningsmoment som anges i följande tabeller för metriska skruvar gäller för sådana som installeras torrt, dvs. skruvar utan fett, olja eller gänglåsning på gängorna eller skallarna. Tillsätt **INTE** fett, olja eller gänglåsningssmassa på bultar eller skallskruvar om inte anvisningar för detta finns i denna handbok.

Tabell 7.1 Metriska bultar i klass 8.8 och fritt roterande mutter i klass 9

Nominell storlek (A)	Åtdragningsmoment (Nm)		Åtdragningsmoment (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

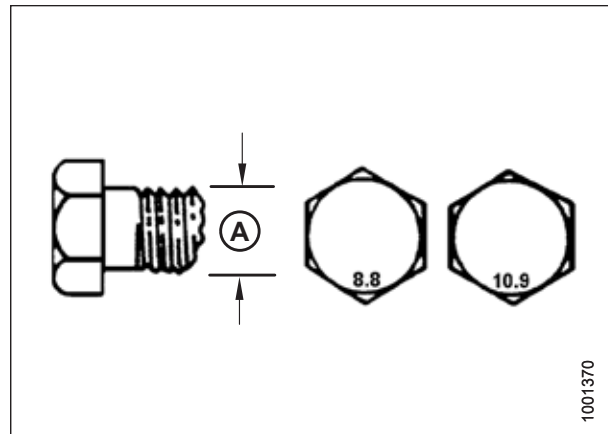


Figur 7.1: Skruvkvatiteter

REFERENS

Tabell 7.2 Metriska bultar i klass 8.8 och mutter med snedvriden gänga i klass 9

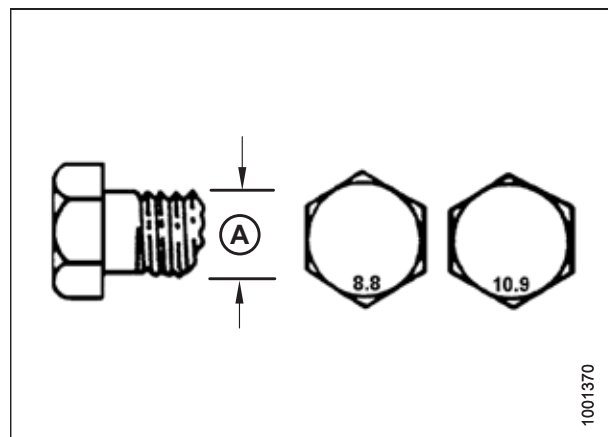
Nominell storlek (A)	Åtdragningsmoment (Nm)		Åtdragningsmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1.5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444



Figur 7.2: Skruvkvatiteter

Tabell 7.3 Metriska bultar i klass 10.9 och fritt roterande mutter i klass 10

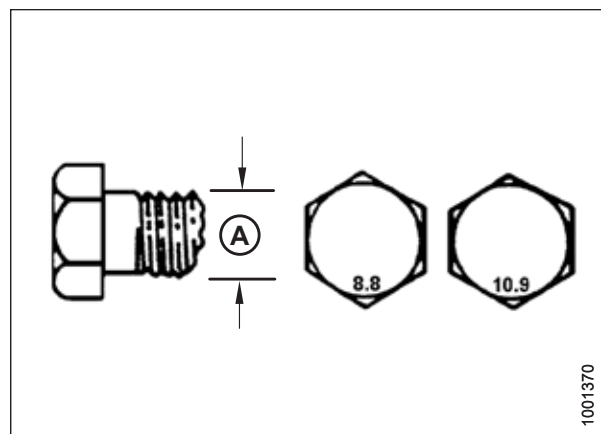
Nominell storlek (A)	Åtdragningsmoment (Nm)		Åtdragningsmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1.5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
16-2,0	326	360	242	267
20-2,5	637	704	472	521
24-3,0	1 101	1 217	815	901



Figur 7.3: Skruvkvatiteter

Tabell 7.4 Metriska bultar i klass 10.9 och mutter med snedvriden gänga i klass 10

Nominell storlek (A)	Åtdragningsmoment (Nm)		Åtdragningsmoment (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



Figur 7.4: Skruvkvatiteter

### 7.1.2 Metriska skruvspekifikationer – gjuten aluminium

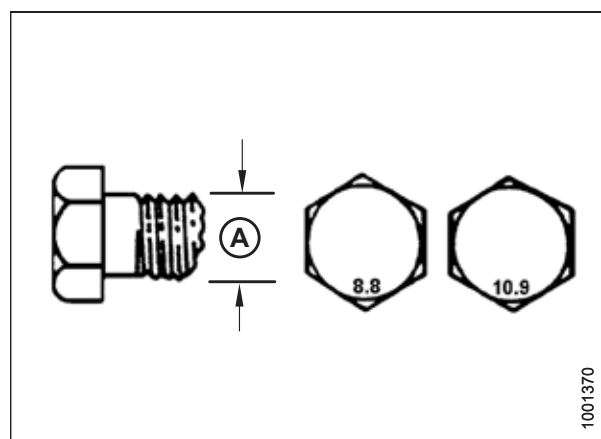
Specifikationer finns för lämpliga slutliga momentvärden för olika storlekar av metriska bultar i gjuten aluminium.

**OBS!:**

De åtdragningsmoment som anges i följande tabeller för metriska skruvar gäller för sådana som installeras torrt, dvs. skruvar utan fett, olja eller gänglåsning på gängorna eller skallarna. Tillsätt **INTE** fett, olja eller gänglåsningssmassa på bultar eller skallskruvar om inte anvisningar för detta finns i denna handbok.

Tabell 7.5 Metriska skruvar i gjuten aluminium

Nominell storlek (A)	Bultmoment			
	8,8 (gjuten aluminium)		10,9 (gjuten aluminium)	
	Nm	lbf-ft	Nm	lbf-ft
M3	–	–	–	1
M4	–	–	4	2,6
M5	–	–	8	5,5
M6	9	6	12	9
M8	20	14	28	20
M10	40	28	55	40
M12	70	52	100	73
M14	–	–	–	–
M16	–	–	–	–

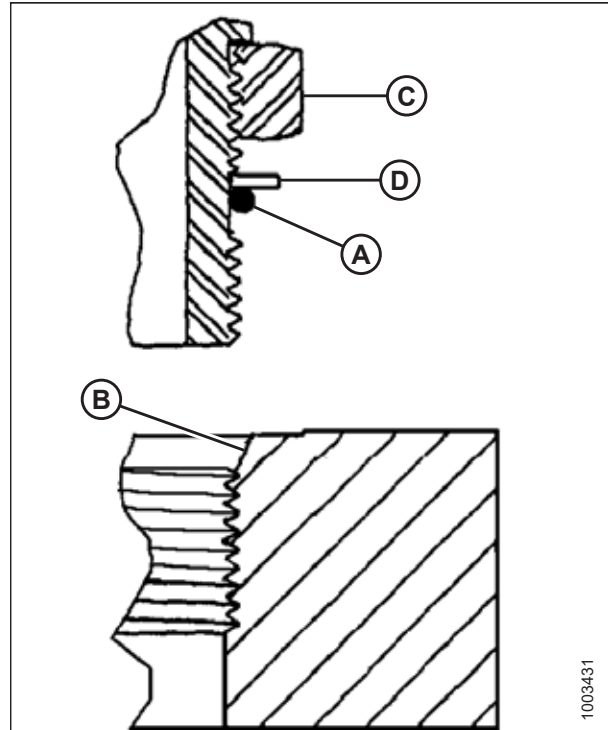


Figur 7.5: Skruvkvatiteter

### 7.1.3 O-ringsboss hydraulkopplingar – justerbara

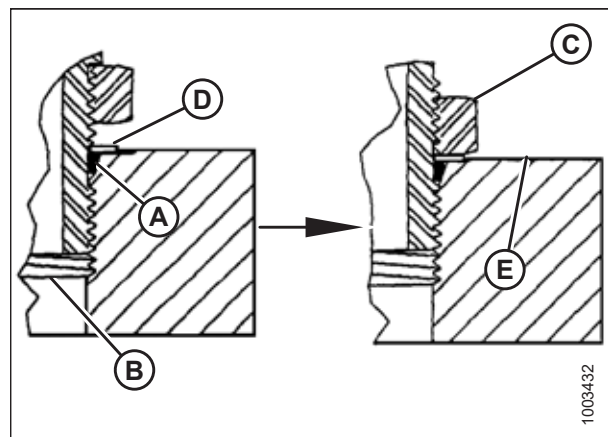
Standardvärden för åtdragningsmoment anges för justerbara hydrauliska kopplingar. Om ett förfarande anger ett annat momentvärde för samma typ och storlek av koppling som beskrivs i detta avsnitt ska du istället hänvisa till det värde som anges i förfarandet.

1. Inspektera O-ringen (A) och sätet (B) för smuts eller defekter.
2. Lossa låsmuttern (C) så långt som möjligt. Se till att brickan (D) är lös och att den skjuts mot låsmuttern (C) så långt som möjligt.
3. Se till att O-ringen (A) **INTE** sitter på gängorna. Justera O-ringen (A) vid behov.
4. Applicera olja från hydraulsystemet på O-ringen (A).



Figur 7.6: Hydraulisk koppling

5. Montera kopplingen (B) i porten tills reservbrickan (D) och O-ringen (A) kommer i kontakt med delytan (E).
6. Positionera vinkelbeslagen genom att skruva loss dem högst ett varv.
7. Vrid låsmuttern (C) ner till brickan (D) och dra åt den till det momentvärde som anges i tabellen. Använd två skiftnycklar, en på kopplingen (B) och den andra på låsmuttern (C).
8. Verifiera det slutliga tillståndet för kopplingen.



Figur 7.7: Hydraulisk koppling

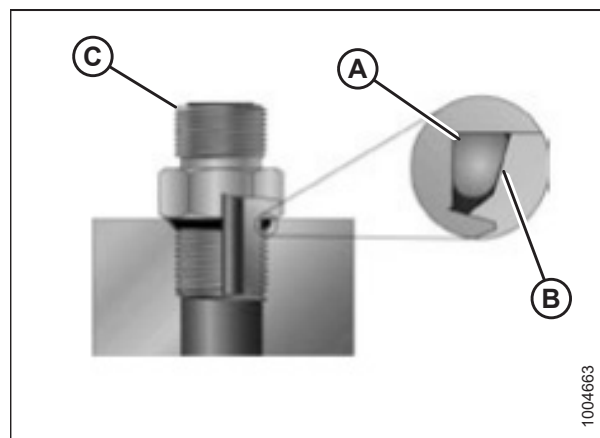
Tabell 7.6 O-ringsboss (ORB) hydraulkopplingar – justerbara och icke-justerbara

SAE Storlek på instrument	Gångstorlek (in.)	Momentvärde <sup>97</sup>	
		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

### 7.1.4 O-ringsboss hydraulkopplingar – icke-justerbara

Standardvärden för åtdragningsmoment för icke-justerbara hydrauliska kopplingar anges. Om ett förfarande anger ett annat momentvärde för samma typ och storlek av koppling som beskrivs i detta avsnitt ska du använda det värde som anges i förfarandet.

1. Inspektera O-ringen (A) och sätet (B) för smuts eller defekter.
2. Se till att O-ringen (A) **INTE** sitter på gängorna. Justera O-ringen (A) vid behov.
3. Applicera olja från hydraulsystemet på O-ringen.
4. Montera kopplingen (C) i porten tills kopplingen är handtajt.
5. Momentdra kopplingen (C) enligt värden i tabell 7.7, sida 803.
6. Verifiera det slutliga tillståndet för kopplingen.



Figur 7.8: Hydraulisk koppling

Tabell 7.7 O-ringsboss (ORB) hydraulkopplingar – justerbara och icke-justerbara

SAE Storlek på instrument	Gångstorlek (in.)	Momentvärde <sup>97</sup>	
		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

97. De momentvärden som visas är baserade på smorda anslutningar som vid återmontering.

Tabell 7.7 O-ringsboss (ORB) hydraulkopplingar – justerbara och icke-justerbara (fortsättning)

SAE Storlek på instrument	Gängstorlek (in.)	Momentvärde <sup>98</sup>	
		Nm	lbf·ft (*lbf·in)
-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 O-ringens yttre tätning på hydrauliska kopplingar

Standardvärden för åtdragningsmoment anges för O-ringens yttre tätning på hydrauliska kopplingar. Om ett förfarande anger ett annat momentvärde för samma typ och storlek av koppling som beskrivs i detta avsnitt ska du istället hänvisa till det värde som anges i förfarandet.

Momentvärdena visas i tabellen [7.8, sida 805](#).

1. Se till att tätningsytorna och kopplingsgängorna är fria från grader, hack, repor och främmande material.



Figur 7.9: Hydraulisk koppling

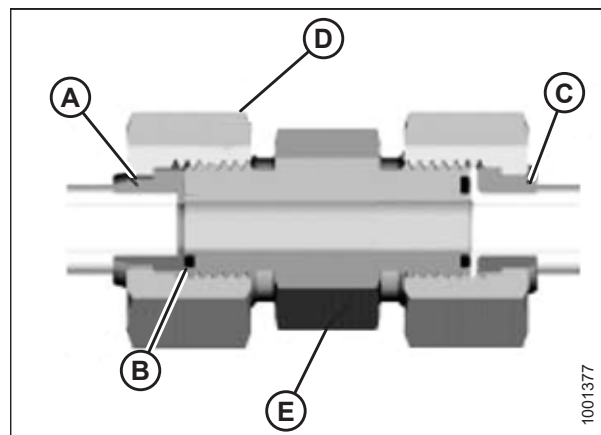
98. De momentvärden som visas är baserade på smorda anslutningar som vid återmontering.

## REFERENS

2. Applicera olja från hydraulsystemet på O-ringen (B).
3. Rikta in röret eller slangenheten så att den plana ytan på hylsan (A) eller (C) kommer i full kontakt med O-ringen (B).
4. Skruva på rörets eller slangens mutter (D) tills den är handtajt. Muttern skall kunna vridas fritt tills den når botten.
5. Momentdra kopplingarna enligt värdena i tabell 7.8, sida 805.

### OBS!:

Om tillämpligt, håll i sexkantsflänsen på kopplingshuset (E) för att förhindra rotation av kopplingshuset och slangens när du drar åt kopplingsmuttern (D).



Figur 7.10: Hydraulisk koppling

6. Använd tre skiftnycklar vid montering av kopplingar eller sammanfogning av två slangar.
7. Verifiera det slutliga tillståndet för kopplingen.

Tabell 7.8 O-ringens yttre tätning (ORFS) på hydrauliska kopplingar

SAE Storlek på instrument	Gängstorlek (in.)	Rörets YD (in.)	Momentvärde <sup>99</sup>	
			Nm	lbf-ft
-3	OBS <sup>100</sup> .	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Obs! <sup>100</sup>	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
-14	Obs! <sup>100</sup>	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

### 7.1.6 Koniska rörkopplingar med gänga

Standardvärden för åtdragningsmoment anges för koniska rörkopplingar med gänga. Om ett förfarande anger ett annat momentvärde för samma typ och storlek av koppling som beskrivs i detta avsnitt ska du istället hänvisa till det värde som anges i förfarandet.

Montera rörkopplingarna enligt följande:

1. Se till att kopplingen och portgängorna är fria från grader, hack, repor och andra former av kontaminering.
2. Applicera tätningsmedel för rörgångor av pastatyp på de yttre rörgångorna.

99. De momentvärden och vinklar som visas är baserade på smorda anslutningar som vid återmontering.

100. O-ringens yttre tätning är inte definierad för denna rörstorlek

## REFERENS

3. Skruva in kopplingen i porten tills den är handtajt.
4. Dra åt kontaktdonet till lämplig momentvinkel. Värdena för varv från fingertajt (TFFT) och plan från fingertajt (FFFT) visas i tabell 7.9, sida 806. Se till att röränden på en formad anslutning (vanligtvis en vinkel på 45° eller 90°) är inriktad för att ta emot det inkommande röret eller slangenheten. Avsluta alltid upprikningen av kopplingen i åtdragningsriktningen. Lossa aldrig de gängade anslutningarna för att uppnå upprikning.
5. Ta bort alla rester och eventuell överflödig gängolja med ett lämpligt rengöringsmedel.
6. Inspektera det slutliga tillståndet för kopplingen. Var särskilt uppmärksam på eventuella sprickor i portöppningen.
7. Markera det slutliga positionen för kopplingen. Om en koppling läcker, demontera kopplingen och kontrollera att den inte är skadad.

### OBS!:

Fel på kopplingar på grund av för hög åtdragning kanske inte är uppenbara förrän rördelarna demonteras och inspekteras.

Tabell 7.9 Rörgänga på hydrauliska koppling

Gängstorlek på koniska rör	Rekommenderad TFFT	Rekommenderad FFFT
1/8–27	2–3	12–18
1/4–18	2–3	12–18
3/8–18	2–3	12–18
1/2–14	2–3	12–18
3/4–14	1,5–2,5	12–18
1–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/4–11 1/2	1,5–2,5	9–15
1 1/2–11 1/2	1,5–2,5	9–15
2–11 1/2	1,5–2,5	9–15



## 7.2 Omvandlingstabell

I denna handbok används både SI-enheter (inklusive metriska enheter) och amerikanska enheter (ibland kallade standardenheter) för mätning. En lista över dessa enheter tillsammans med deras förkortningar och omvandlingsfaktorer finns här för din referens.

Tabell 7.10 Omvandlingstabell

Antal	SI-enheter (metriska)		Faktor	Amerikanska enheter (standard)	
	Enhetens namn	Förkortning		Enhetens namn	Förkortning
Area	hektar	ha	$\times 2,4710 =$	tunnland	tunnland
Flöde	liter per minut	l/min	$\times 0,2642 =$	US gallon per minut	gpm
Kraft	Newton	N	$\times 0,2248 =$	pound force	lbf
Längd	millimeter	mm	$\times 0,0394 =$	inch	in.
Längd	meter	m	$\times 3,2808 =$	fot	ft.
Effekt	kilowatt	kW	$\times 1,341 =$	hästkrafter	hp
Tryck	kilopascal	kPa	$\times 0,145 =$	pund per kvadrattum	psi
Tryck	megapascal	MPa	$\times 145,038 =$	pund per kvadrattum	psi
Tryck	bar (icke-SI)	bar	$\times 14,5038 =$	pund per kvadrattum	psi
Vridmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 0,7376 =$	pund fot eller fot pund	lbf-ft
Vridmoment	Newtonmeter	Nm	$\times 8,8507 =$	pund tum eller tum pund	lbf-in
Temperatur	grader Celsius	°C	$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 =$	grader Fahrenheit	°F
Hastighet	meter per minut	m/min	$\times 3,2808 =$	fot per minut	ft/min
Hastighet	meter per sekund	m/s	$\times 3,2808 =$	fot per sekund	ft/s
Hastighet	kilometer per timme	km/h	$\times 0,6214 =$	miles per timme	mph
Volym	liter	l	$\times 0,2642 =$	US gallon	US gal
Volym	milliliter	ml	$\times 0,0338 =$	uns	oz.
Volym	kubikcentimeter	cm <sup>3</sup> eller cc	$\times 0,061 =$	kubiktum	in. <sup>3</sup>
Vikt	kilogram	kg	$\times 2,2046 =$	pund	lb.



# Index

## A

ägarens/förarens ansvar .....	37
AGCO-skördetröskor	
Challenger®	
ansluta skärbord till skördetröska .....	84
frånkoppling av skördetröska från skärbord .....	88
Gleaner®	
ansluta skärbord till skördetröska .....	84
frånkoppling av skördetröska från skärbord .....	88
IDEAL™-serien .....	102
ansluta skärbord till skördetröska .....	102
frånkoppling av skördetröska från skärbord .....	106
Massey Ferguson®	
ansluta skärbord till skördetröska .....	84
frånkoppling av skördetröska från skärbord .....	88
AHHC, Se automatiskt styrsystem för skärbordshöjd	
änddeflektorstänger .....	766
automatisk reglering av skärbordets höjd	
Case IH 120-serien .....	307
Case IH 230-, 240-, 250-serierna .....	307
Case IH 5130/6130/7130-skördetröskor	
justering	
förinställd skärhöjd .....	301
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd .....	300
konfiguration av skärbord på skördetröska .....	298
sensorns utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förrarhytten .....	295
Case IH 5140/6140/7140-skördetröskor	
justering	
förinställd skärhöjd .....	301
konfiguration av skärbord på skördetröska .....	298
sensorns utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förrarhytten .....	295
Case IH 7010-skördetröskor	
sensorns utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förrarhytten .....	304
Case IH-skördetröskor	
haspel bakåt .....	319
haspelns hastighetssensor .....	323
hastighetsreglering för sidomedbringare .....	321
kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor .....	316
Case IH-skördetröskor med programvaruversion 28.00	
kalibrering av automatisk reglering av	
skärbordshöjd .....	312
Challenger®-skördetröskor i 6-serien .....	324
aktivering av automatisk reglering av	
skärbordshöjd .....	327
justering	
höjnings-/sänkningshastighet .....	330
känslighet .....	331
skärbordshöjd .....	329
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd .....	327
sensorns utgående spänning	
kontroll från förrarhytten .....	324
Challenger®-skördetröskor i 7-serien .....	324
sensorns utgående spänning	
kontroll från förrarhytten .....	324
New Holland CH-skördetröska .....	472
aktivering av automatisk reglering av	
skärbordshöjd .....	475
haspel bakåt .....	490
inställning av förinställd skärhöjd .....	486
inställning av haspelhastighet .....	478
inställning av maximal arbetshöjd .....	488
kalibrering av automatisk reglering av	
skärbordshöjd .....	479
kalibrering haspelns främre-bakre-sensor .....	482
sensorns utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förrarhytten .....	472
New Holland CR-/CX-serierna och CH skördetröskor	
konfigurering	
haspelns främre-bakre .....	489
skärbordslutning .....	489
typ av skärbord .....	489
New Holland-skördetröskor	
Adapter på 10 V .....	294
kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor .....	484
Rostselmash-skördetröskor .....	493
användning av skärbord .....	498
kalibrering av automatisk reglering av	
skärbordshöjd .....	493
kalibrering av haspelhastighet .....	496
kopplar in .....	495
sensorfunktion .....	288
sensorns utgående spänning .....	290
krav på skördetröska .....	290
manuell kontroll av spänningsgränser .....	290
skördetröskor i Case IH 120-serien	
justering	
förinställd skärhöjd .....	318
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd .....	308
Skördetröskor i Case IH 120-serien .....	304
sensorns utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förrarhytten .....	304
Skördetröskor i Case IH 130-serien .....	295, 297
Skördetröskor i Case IH 140-serien .....	295
skördetröskor i Case IH 230-serien	

## INDEX

<ul style="list-style-type: none"> <li>justering</li> <li style="padding-left: 20px;">förinställd skärhöjd ..... 318</li> <li>kalibrering</li> <li style="padding-left: 20px;">automatisk reglering av skärbordets höjd ..... 308</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>haspelns höjd ..... 355</li> <li>känslighet ..... 348–349</li> <li>skärhöjd..... 348</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i Case IH 230-serien ..... 304</li> <li style="padding-left: 20px;">sensors utgående spänning</li> <li style="padding-left: 40px;">kontroll av spänningsområde från</li> <li style="padding-left: 60px;">förarhytten ..... 304</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>kalibrering</li> <li style="padding-left: 20px;">automatisk reglering av skärbordets höjd ..... 344</li> <li style="padding-left: 20px;">haspelns främre-bakre ..... 352</li> <li style="padding-left: 20px;">haspelns höjd ..... 352</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>skördetröskor i Case IH 240-serien</li> <li style="padding-left: 20px;">justering</li> <li style="padding-left: 40px;">förinställd skärhöjd ..... 318</li> <li style="padding-left: 20px;">kalibrering</li> <li style="padding-left: 40px;">automatisk reglering av skärbordets höjd ..... 308</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i CLAAS 7000-/8000-serierna</li> <li style="padding-left: 20px;">inställning av känslighet ..... 363</li> <li style="padding-left: 20px;">kalibrering ..... 358</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i Case IH 240-serien ..... 304</li> <li style="padding-left: 20px;">sensors utgående spänning</li> <li style="padding-left: 40px;">kontroll av spänningsområde från</li> <li style="padding-left: 60px;">förarhytten ..... 304</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i Gleaner® R65-/R66-/R75-/R76-serierna</li> <li style="padding-left: 20px;">sensors utgående spänning</li> <li style="padding-left: 40px;">kontroll av spänningsområde från</li> <li style="padding-left: 60px;">förarhytten ..... 369</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>skördetröskor i Case IH 250-serien</li> <li style="padding-left: 20px;">justering</li> <li style="padding-left: 40px;">förinställd skärhöjd ..... 318</li> <li style="padding-left: 20px;">kalibrering</li> <li style="padding-left: 40px;">automatisk reglering av skärbordets höjd ..... 308</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>skördetröskor i Gleaner® R65/R75-serien</li> <li style="padding-left: 20px;">felsökning av larm och fel..... 377</li> <li style="padding-left: 20px;">justering av känslighet ..... 376</li> <li style="padding-left: 20px;">justering av marktryck ..... 375</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i Case IH 250-serien ..... 304</li> <li style="padding-left: 20px;">sensors utgående spänning</li> <li style="padding-left: 40px;">kontroll av spänningsområde från</li> <li style="padding-left: 60px;">förarhytten ..... 304</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i Gleaner® R65/R75-serien..... 369</li> <li style="padding-left: 20px;">aktivering av automatisk reglering av</li> <li style="padding-left: 40px;">skärbordshöjd ..... 371</li> <li style="padding-left: 40px;">avstängning av ackumulatorm..... 374</li> <li style="padding-left: 40px;">justering av höjnings-/sänkingshastighet ..... 375</li> <li style="padding-left: 40px;">kalibrering av automatisk reglering av</li> <li style="padding-left: 60px;">skärbordshöjd ..... 372</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>skördetröskor i CLAAS 500-serien ..... 332</li> <li style="padding-left: 20px;">justering</li> <li style="padding-left: 40px;">automatisk haspelhastighet..... 341</li> <li style="padding-left: 40px;">förinställd skärhöjd ..... 336</li> <li style="padding-left: 40px;">känslighet ..... 338</li> <li style="padding-left: 40px;">skärhöjd manuellt..... 337</li> <li style="padding-left: 20px;">kalibrering</li> <li style="padding-left: 40px;">automatisk reglering av skärbordets höjd ..... 332</li> <li style="padding-left: 40px;">skärhöjd ..... 336</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i Gleaner® S-serien..... 369</li> <li>skördetröskor i Gleaner® S-serien (före 2016)</li> <li style="padding-left: 20px;">felsökning av larm och fel..... 377</li> <li style="padding-left: 20px;">justering av känslighet ..... 376</li> <li style="padding-left: 20px;">justering av marktryck ..... 375</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>skördetröskor i CLAAS 5000-/6000-/7000-/8000-serierna ..... 356</li> <li style="padding-left: 20px;">inställning av skär- och haspelhöjd ..... 362</li> <li style="padding-left: 20px;">justering av automatisk haspelhastighet ..... 364</li> <li style="padding-left: 20px;">konfiguration ..... 356</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i Gleaner S-serien (före 2016)</li> <li style="padding-left: 20px;">aktivering av automatisk reglering av</li> <li style="padding-left: 40px;">skärbordshöjd ..... 371</li> <li style="padding-left: 40px;">avstängning av ackumulatorm..... 374</li> <li style="padding-left: 40px;">justering av höjnings-/sänkingshastighet ..... 375</li> <li style="padding-left: 40px;">kalibrering av automatisk reglering av</li> <li style="padding-left: 60px;">skärbordshöjd ..... 372</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i CLAAS 5000-/6000-/7000-/8000-serierna</li> <li style="padding-left: 20px;">inställning av skär- och haspelhöjd ..... 362</li> <li style="padding-left: 20px;">justering av automatisk haspelhastighet ..... 364</li> <li style="padding-left: 20px;">konfiguration ..... 356</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>skördetröskor i Gleaner® S9-serien ..... 379</li> <li style="padding-left: 20px;">användning..... 392</li> <li style="padding-left: 20px;">granskning av inställningar för skärbord i fält..... 393</li> <li style="padding-left: 20px;">inställning av automatiska skärbordsreglage ..... 386</li> <li style="padding-left: 20px;">inställning av minsta haspelhastighet ..... 384</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i CLAAS 600-serien ..... 344</li> <li style="padding-left: 20px;">justering</li> <li style="padding-left: 40px;">automatisk haspelhastighet..... 350</li> <li style="padding-left: 40px;">haspelns höjd ..... 355</li> <li style="padding-left: 40px;">känslighet ..... 348–349</li> <li style="padding-left: 40px;">skärhöjd..... 348</li> <li style="padding-left: 20px;">kalibrering</li> <li style="padding-left: 40px;">automatisk reglering av skärbordets höjd ..... 344</li> <li style="padding-left: 40px;">haspelns främre-bakre ..... 352</li> <li style="padding-left: 40px;">haspelns höjd ..... 352</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>kalibrering</li> <li style="padding-left: 20px;">automatisk reglering av skärbordets höjd ..... 388</li> <li style="padding-left: 20px;">kalibrering av haspel ..... 384</li> <li style="padding-left: 20px;">konfiguration av skärbordet..... 379</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i CLAAS 700-serien ..... 344</li> <li style="padding-left: 20px;">justering</li> <li style="padding-left: 40px;">automatisk haspelhastighet..... 350</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>skördetröskor i IDEAL™-serien..... 395</li> <li style="padding-left: 20px;">användning..... 407</li> <li style="padding-left: 20px;">granskning av inställningar för skärbord i fält..... 408</li> <li style="padding-left: 20px;">inställning av automatiska skärbordsreglage ..... 403</li> <li style="padding-left: 20px;">inställning av minsta haspelhastighet ..... 401</li> <li style="padding-left: 20px;">kalibrering av haspel ..... 401</li> </ul>

## INDEX

kalibrering av skärbordet .....	404	användning.....	454
konfiguration av skärbordet.....	396	haspel bakåt .....	461
skördetröskor i John Deere 70-serien.....	410	skärbordets regulator	
justering		kontroll av felkoder.....	459
känslighet .....	416	kontroll av programvaruversion .....	73
manuell höjnings-/sänkningshastighet.....	413	skärning över marknivå.....	456
kalibrering		skärning på marken.....	458
AHHC .....	414	skördetröskor i New Holland 2015 CR-serien.....	472
matarhusets hastighet.....	413	aktivering av automatisk reglering av	
sensors utgående spänning		skärbordshöjd .....	475
kontroll av spänningsområde från		inställning av förinställd skärhöjd.....	486
förarhytten .....	410	inställning av haspelhastighet .....	478
skördetröskor i John Deere S-serien .....	417	kalibrering av automatisk reglering av	
justering		skärbordshöjd .....	479
förinställd skärhöjd .....	425	kalibrering av haspelns höjdsensor.....	482
känslighet .....	424	kalibrering haspelns främre-bakre-sensor.....	482
justering av manuell höjnings-/		sensors utgående spänning	
sänkningshastighet .....	420	kontroll av spänningsområde från	
kalibrering		förarhytten .....	472
haspelns höjd och haspelns främre-bakre .....	434	skördetröskor i New Holland CR-/CX-serierna	
kalibrering av automatisk reglering av		aktivering av automatisk reglering av	
skärbordshöjd .....	421	skärbordshöjd .....	465
kalibrering av matarhusets främre-bakre-		justering	
lutning .....	428	förinställd skärhöjd .....	470
kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor .....	431	höjningshastighet för skärbord.....	468
sensors utgående spänning		känslighet .....	470
kontroll av spänningsområde från		sänkningshastighet för skärbord.....	469
förarhytten .....	417	kalibrering	
skördetröskor i John Deere S7-serien.....	436	automatisk reglering av skärbordets höjd .....	465
kalibrering		maximal stubbhöjd .....	467
matarhus .....	442	Skördetröskor i New Holland CR-/CX-serierna .....	462
skärbord .....	445	sensors utgående spänning	
konfiguration av skärbordet.....	436	kontroll av spänningsområde från	
sensors utgående spänning		förarhytten .....	462
kontroll av spänningsområde från		skördetröskor i New Holland CR-serien	
förarhytten .....	440	haspel bakåt .....	490
skördetröskor i John Deere T-serien .....	417	inställning av maximal arbetshöjd.....	488
justering		snabbpreferens .....	297, 307
förinställd skärhöjd .....	425	CLAAS 5000-, 6000-, 7000- och 8000-serierna .....	356
känslighet .....	424	Gleaner S9-skördetröskor.....	395
justering av manuell höjnings-/		IDEAL™-skördetröskor .....	395
sänkningshastighet .....	420	New Holland CR.....	464
kalibrering		automatisk reglering av skärbordshöjd (AHHC)	
haspelns höjd och haspelns främre-bakre .....	434	Skördetröskor i John Deere X9-serien .....	448
kalibrering av automatisk reglering av		avledare .....	170, 590
skärbordshöjd .....	421	borttagning .....	170
kalibrering av matarhusets främre-bakre-		installation.....	172, 175
lutning .....	428	avledare på matarskruv .....	771
kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor .....	431	avstängningsförfaranden .....	59
sensors utgående spänning			
kontroll av spänningsområde från			
förarhytten .....	417		
skördetröskor i John Deere X9-serien			
kalibrering .....	450		
Skördetröskor i John Deere X9-serien			

## B

bogsering av skärbordet .....	505
flyttning av vänster utvändigt hjul från transport- till arbetsläge .....	507

## INDEX

- konvertering från fält till transport ..... 517
  - rörliga hjul
    - bakre (högra) hjulen till transportläge ..... 520
    - främre (vänstra) hjulen till transportläge ..... 518
  - konvertering från transport till fält ..... 507
    - borttagning av dragbom ..... 508
    - förvaring av dragbom ..... 511
    - rörliga hjul
      - bakre (högra) hjulen till fältposition ..... 515
      - främre (vänstra) hjulen till fältposition ..... 513
    - ta bort dragbommen från förvaringen ..... 522
  - koppling till dragfordon ..... 506
- böjligt flytsystem
  - böjningsbegränsare
    - aktivera ..... 224
    - inaktivera ..... 223
- C**
- Case IH-skördetröskor
  - ansluta skördetröska till skärbord ..... 75
  - frånkoppling av skördetröska från skärbord ..... 80
- CLAAS-skördetröskor
  - frånkoppling från skärbord ..... 98
  - haspels hastighetssensorer
    - byte ..... 734
  - inkoppling av skärbord ..... 93
- D**
- däckens pumpning/tryck ..... 747
- dagliga uppstartskontroller ..... 57
- definitioner ..... 27
- delarstänger ..... 283
  - borttagning ..... 284
  - installation ..... 284
- dragbommar
  - borttagning ..... 508
  - borttagning från förvaring ..... 522
  - förvaring ..... 511
  - inkoppling ..... 523
- driftlägen
  - flexläge ..... 220
  - stelt läge ..... 222
- drivenheter
  - skärbordsdrivning ..... 561
- drivlinor
  - borttagning ..... 561
  - drivlinans kåpor
    - borttagning av kåpa ..... 567
    - installation av kåpa ..... 569
  - installation ..... 563
- drivvalsar
  - matarmedbringare ..... 647
  - borttagning ..... 647
  - installation ..... 649
- drivvalsens lager
  - borttagning ..... 650
  - installation ..... 652
- sidomedbringarens drivvals
  - byte ..... 685
- E**
- elsystem ..... 560
  - byte av glödlampor ..... 560
- sensorer
  - automatiska kontrollsensorer för skärbordshöjd ..... 288
  - haspels hastighetssensor
    - byte på AGCO-skördetröskor ..... 733
    - byte på CLAAS-skördetröskor ..... 734
    - byte på John Deere-skördetröskor ..... 735
- F**
- felsökning ..... 783
  - felkoder för CLAAS multikopplare ..... 796
  - haspelutmatning ..... 788
  - skärbord och medbringare ..... 791
  - skärning av ätbara bönor ..... 793
  - skärverkan och knivkomponenter ..... 785
  - skördeförlust vid knivbalken ..... 783
- fingrar
  - skruvfingrar ..... 590
    - borttagning ..... 177, 590
    - installation ..... 180, 593
    - justering av fingrarnas timing ..... 596
    - kontroll av fingrarnas timing ..... 595
- flexlägen
  - drift i flexläge ..... 220
- flytande skördedelare ..... 762
  - borttagning ..... 268
  - installation ..... 270
  - justering ..... 273
- flytläge
  - skärbordets flytläge
    - ändring av flytfjäders konfiguration ..... 212
    - kontroll och justering ..... 207
  - skärbordets flytlås ..... 219
  - vingarnas flytlås
    - låsta ..... 222
    - olåst ..... 220
- flytmoduler
  - avledare ..... 170, 590
  - matarmedbringare
    - byte av matarmedbringare ..... 640
    - drivvals ..... 647

## INDEX

<ul style="list-style-type: none"> <li>borttagning ..... 647</li> <li>drivvalsar           <ul style="list-style-type: none"> <li>installation ..... 649</li> </ul> </li> <li>drivvalsens lager ..... 650           <ul style="list-style-type: none"> <li>installation ..... 652</li> </ul> </li> <li>löpvals ..... 653           <ul style="list-style-type: none"> <li>borttagning ..... 653</li> <li>installation ..... 655</li> </ul> </li> <li>löpvalslager           <ul style="list-style-type: none"> <li>byte ..... 658</li> </ul> </li> <li>medbringarspänning           <ul style="list-style-type: none"> <li>kontroll, justering ..... 645</li> </ul> </li> <li>matningsdäck ..... 640           <ul style="list-style-type: none"> <li>kontroll av länkhållarkrokar ..... 664</li> </ul> </li> <li>skalningsstänger ..... 184, 667           <ul style="list-style-type: none"> <li>borttagning ..... 667</li> <li>installation ..... 667</li> </ul> </li> <li>transportskruvar ..... 574           <ul style="list-style-type: none"> <li>avstånd mellan transportskruv och tråg ..... 574</li> <li>skruvfingrar ..... 590               <ul style="list-style-type: none"> <li>borttagning ..... 177, 590</li> <li>installation ..... 180, 593</li> <li>justering av fingrarnas timing ..... 596</li> <li>kontroll av fingrarnas timing ..... 595</li> </ul> </li> <li>tillval med avledare på matarskruv ..... 771</li> </ul> </li> <li>transportskruvens drivenhet           <ul style="list-style-type: none"> <li>justering av matarskruvens               <ul style="list-style-type: none"> <li>drivkedjespänning ..... 587</li> </ul> </li> <li>urkoppling av matarmedbringare ..... 504</li> </ul> </li> <li>flytmodulsatser ..... 769</li> <li>fyllningssats för fullständigt gränssnitt ..... 771</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>byte vid utvändig bakände ..... 713</li> <li>byte vid utvändig kamände ..... 709</li> <li>borttagning av haspeldrivningens u-led – drivenhet för           <ul style="list-style-type: none"> <li>dubbla, trippla hasplar ..... 724</li> </ul> </li> <li>borttagning av haspelns drivmotor ..... 728</li> <li>byte av drivkedja (ändlös) – dubbelhaspel ..... 731</li> <li>haspeldrivningens enkla kedjehjul           <ul style="list-style-type: none"> <li>borttagning ..... 722</li> <li>installation ..... 723</li> </ul> </li> <li>haspelns drivkedja           <ul style="list-style-type: none"> <li>åtdragning ..... 720</li> <li>lossning ..... 719</li> </ul> </li> <li>hölje till haspelns drivenhet           <ul style="list-style-type: none"> <li>borttagning ..... 49</li> <li>installation ..... 51</li> </ul> </li> <li>installation av haspelns drivmotor ..... 729</li> <li>installation haspeldrivningens u-led – drivenhet för           <ul style="list-style-type: none"> <li>dubbla, trippla hasplar ..... 726</li> </ul> </li> <li>justering av haspelns form ..... 697</li> <li>pinnrörbusningar           <ul style="list-style-type: none"> <li>borttagning ..... 702</li> <li>installation ..... 705</li> </ul> </li> <li>haspelns främre-bakre-position, Se uppsamlingshasplar           <ul style="list-style-type: none"> <li>justering ..... 250</li> </ul> </li> <li>haspelns främre-bakre-sensor           <ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i CLAAS 7000-/8000-serierna               <ul style="list-style-type: none"> <li>kalibrering ..... 366</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>haspelns höjdsensor           <ul style="list-style-type: none"> <li>Skördetröskor i CLAAS 7000-/8000-serierna               <ul style="list-style-type: none"> <li>kalibrering ..... 366</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>haspelns säkerhetsstötter ..... 39           <ul style="list-style-type: none"> <li>kopplar in ..... 39</li> <li>urkoppling ..... 40</li> </ul> </li> <li>hasplar, Se uppsamlingshasplar           <ul style="list-style-type: none"> <li>byte av haspelns hastighetssensorer               <ul style="list-style-type: none"> <li>AGCO-skördetröskor ..... 733</li> <li>Challenger®-skördetröskor ..... 733</li> <li>Gleaner®-skördetröskor ..... 733</li> <li>Massey Ferguson®-skördetröskor ..... 733</li> <li>skördetröskor i IDEAL™-serien ..... 733</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>hastigheter ..... 243           <ul style="list-style-type: none"> <li>haspelhastighet ..... 237</li> <li>hastighet för sidomedbringare ..... 240               <ul style="list-style-type: none"> <li>justering ..... 240</li> </ul> </li> <li>markhastighet ..... 239</li> <li>matarhastighet för medbringare ..... 242</li> </ul> </li> <li>hjul           <ul style="list-style-type: none"> <li>kontroll av bultarnas åtdragningsmoment ..... 736</li> </ul> </li> <li>hjul och däck           <ul style="list-style-type: none"> <li>däckens pumpning/tryck ..... 747</li> <li>kontroll av bultarnas åtdragningsmoment ..... 745</li> <li>stabiliseringshjul ..... 779</li> </ul> </li> <li>hydraulik ..... 557           <ul style="list-style-type: none"> <li>byte av oljefilter ..... 559</li> <li>hydraulisk säkerhet ..... 7</li> </ul> </li> </ul>
---	---

## G

glidskenor, Se skärning på marken	
justering av de inre glidskenorna ..... 204	
justering av de yttre glidskenorna ..... 205	
glödlampor	
byte ..... 560	

## H

haspelböjning ..... 697	
haspeldrivenheter	
drivenhet med dubbla hasplar och U-led ..... 724	
haspeldrivmotorer ..... 728	
haspelfingerkit för tillplattad gröda ..... 764	
haspelfingrar ..... 699	
haspelhastigheter ..... 237	
haspelns drivsystem	
ändskyddsstöd	
byte ..... 717	
byte vid invändig bakände ..... 715	
byte vid invändig kamände ..... 711	

## INDEX

hydrauloljebehållare	
byte av olja.....	558
förlängningssats för behållare .....	772
kontroll av oljenivå.....	557
påfyllning av olja.....	557
kontroll av slangar och ledningar .....	534
kopplingar	
koniska rörkopplingar med gänga .....	805
O-ringens yttre tätning .....	804
O-ringsboss – icke-justerbar.....	803
O-ringsboss – justerbar .....	802
<b>I</b>	
identifiering av komponenter	
FD2-seriens FlexDraper®-skärbord .....	33
flytmodul – FM200 .....	34
inkörningsinspektioner .....	533
inkörningsperioder .....	58
inspektioner	
inkörningsinspektioner.....	533
inställningar	
optimering av skärbord för raps.....	148
rekommenderade inställningar för haspeln.....	148
rekommenderade inställningar för skärbord .....	137
integrationssatser	
Case IH-skördetröskor	
konturhjul .....	190
New Holland-skördetröskor	
konturhjul .....	190
Skördetröskor i John Deere X9-serien	
dubbelklick .....	72
konfiguration av skärbord i	
CommandCenter™ .....	448
kontroll av spänningsområde från skördetröskans	
förarhytt.....	452
reglage för medbringarthastighet .....	71
tilldelning av knappar på markhastighetsspak .....	66, 198
tilldelning av konsolknappar .....	68
vingnivå .....	70
<b>J</b>	
John Deere-skördetröskor	
ansluta skördetröska till skärbord .....	109
frånkoppling av skördetröska från skärbord .....	115
haspelns hastighetssensorer	
byte .....	735
<b>K</b>	
kammar	
haspelns kaminställningar.....	258
justering av haspelns kam.....	260
kedjehjul.....	722
haspelns drivenhet	
installation av dubbelt kedjehjul (tillval).....	723
justering av haspelns drivkedjespänning.....	719
tillvalet med kedjehjul för haspeldrivning .....	237
kedjor	
den kompletterande växellådans drivkedja	
justering av spänning.....	572
haspelns drivkedja	
justering av spänning.....	719
huvudväxellådans drivkedja	
justering av spänning.....	571
transportskruvens drivkedja	
borttagning.....	580
installation .....	584
justering av kedjespänning .....	587
kontroll av spänning (noggrann) .....	578
kontroll av spänning (snabb).....	576
smörjning .....	549
knivar.....	598
felsökning.....	785
placering av reservkniv.....	604
knivbalkar	
tillval.....	768
urkoppling .....	503
knivbalksystem	
borttagning av kniv.....	599
byte	
centrala knivledare på skärbord med dubbel	
kniv .....	631
korta/ändknivledare.....	627
spetsig central knivledare på skärbord med dubbel	
kniv .....	618
spetsiga knivledare .....	614
byte av skadad/trasig knivsektion .....	598
justering	
centrala hållare för korta knivledare.....	634
hållare för korta knivledare .....	630
hållare för spetsiga knivledare.....	617
knivledare och ledarstång.....	612
spetsig central hållare.....	621
justering av hållare för fyrpunktsknivledare .....	617
knivhuvudslager	
borttagning.....	601
installation .....	601
konfiguration av kort knivledare	
skärbord med enkel kniv .....	624
konfiguration av ledare för spetsig kniv	
skärbord med enkel kniv .....	606
korta knivledare	
kontroll av centrala hållare .....	633
kontroll av hållare.....	629
korta knivledare och hållare.....	623
montering av kniv .....	602



## INDEX

- spetsiga knivledare
  - kontroll av centrala hållare ..... 620
  - kontroll av hållare ..... 616
- spetsiga knivledare och hållare ..... 604
- knivdrivlådor
  - byte av olja ..... 638
  - kontroll av monteringsbultar ..... 638
  - kontroll av oljenivå ..... 637
- knivdrivningar ..... 243
- knivdrivningssystem ..... 637
  - information om knivhastighet ..... 242
  - knivdrivlåda ..... 637
- knivhuvudets kåpor ..... 635
  - installation ..... 635
- knivledare och hållare
  - dubbel kniv
    - FD245 konfiguration för spetsig ledare ..... 610
- konfiguration av flytmodul ..... 154
- konfigurationer för matarskruvar ..... 154
  - bred konfiguration ..... 165
  - mediumkonfiguration ..... 163
  - mycket bred konfiguration ..... 168
  - mycket smal konfiguration ..... 156
  - smal konfiguration ..... 160
- korta knivledare och hållare
  - dubbel kniv
    - konfiguration av kort knivledare – 12,5 m (41 ft.) ..... 626
    - konfiguration av kort knivledare – alla utom 12,5 m (41 ft.) ..... 625
- L**
- lager
  - matarmedbringare
    - borttagning av drivvalsens lager ..... 650
    - installation av drivvalsens lager ..... 652
  - sidomedbringare
    - byte av drivvalsens lager ..... 685
    - inspektion av medbringarvalsens lager ..... 677
- ledare och hållare för spetsiga knivar
  - dubbel kniv
    - FD235 konfiguration för spetsig ledare ..... 607
    - FD240 konfiguration av ledare för spetsig kniv ..... 608
    - FD241 konfiguration av ledare för spetsig kniv ..... 609
    - FD250 konfiguration av ledare för spetsig kniv ..... 611
- M**
- markhastighet ..... 239
- matarmedbringare
  - byte av matarmedbringare ..... 640
  - drivvals ..... 647
  - drivvalsar
    - borttagning ..... 647
    - installation ..... 649
  - drivvalsens lager
    - borttagning ..... 650
    - installation ..... 652
  - justering av hastighet ..... 242
  - löpvals ..... 653
    - borttagning ..... 653
    - installation ..... 655
  - löpvalslager
    - byte ..... 658
  - medbringarspänning
    - kontroll, justering ..... 645
  - matningsdäck
    - kontroll av länkhållarkrokar ..... 664
  - matningsdäckets tråg
    - höjning ..... 663
    - nedsänkning ..... 662
  - medbringare
    - felsökning ..... 791
    - flytmodul
      - justering av medbringarspänning ..... 645
      - kontroll av medbringarspänning ..... 645
    - flytmoduler
      - byte av matarmedbringare ..... 640
      - matningsdäck ..... 640
      - hastighet för sidomedbringare ..... 240
      - justering av hastighet ..... 240
      - justering av spårning av sidomedbringare ..... 676
    - medbringarvalsens lager
      - inspektion ..... 677
    - metriska bultar
      - specifikationer för åtdragningsmoment ..... 799
    - modellnummer
      - register ..... xi
    - motorer
      - haspelns drivmotor ..... 728
  - N**
  - New Holland CR-/ CX-/CH-skördetröskor
    - ansluta skördetröska till skärbord ..... 119
  - New Holland CR-/ CX-skördetröskor
    - frånkoppling av skördetröska från skärbord ..... 124
  - New Holland-skördetröskor
    - Adapter på 10 V ..... 294
  - O**
  - omvandlingstabell ..... 807
  - övre tvärgående transportskruv ..... 261

## INDEX

<p>justering av position ..... 261</p> <p>satser ..... 763</p> <p><b>P</b></p> <p>pluggsats för lateral lutning ..... 772</p> <p>produktöversikt ..... 27</p> <p><b>R</b></p> <p>reglage i förarhytten</p> <p style="padding-left: 20px;">Skördetröskor i CLAAS 600-serien ..... 60</p> <p style="padding-left: 20px;">Skördetröskor i CLAAS 700-serien ..... 60</p> <p style="padding-left: 20px;">Skördetröskor i John Deere X9-serien ..... 66</p> <p>rekommenderade vätskor och smörjmedel ..... 821</p> <p>reservknivar ..... 604</p> <p>risdelarstänger ..... 285</p> <p style="padding-left: 20px;">sats med risdelarstång ..... 764</p> <p>Rostselmash-skördetröskor</p> <p style="padding-left: 20px;">ansluta skördetröska till skärbord ..... 129</p> <p style="padding-left: 20px;">frånkoppling av skördetröska från skärbord ..... 133</p> <p><b>S</b></p> <p>säkerhet ..... 1</p> <p style="padding-left: 20px;">allmän säkerhet ..... 3</p> <p style="padding-left: 20px;">dagliga uppstartskontroller ..... 57</p> <p style="padding-left: 20px;">haspels säkerhetsstöttor ..... 39</p> <p style="padding-left: 20px;">hydraulisk säkerhet ..... 7</p> <p style="padding-left: 20px;">säker användning ..... 38</p> <p style="padding-left: 20px;">säkerhet vid underhåll ..... 5</p> <p style="padding-left: 20px;">säkerhetsdekaler ..... 12</p> <p style="padding-left: 40px;">installation av dekaler ..... 12</p> <p style="padding-left: 40px;">placering av säkerhetsdekaler ..... 13</p> <p style="padding-left: 40px;">så här ska dekaler tolkas ..... 19</p> <p style="padding-left: 20px;">säkerhetsvarningssymboler ..... 1</p> <p style="padding-left: 20px;">signalord ..... 2</p> <p style="padding-left: 20px;">skärbordets säkerhetsstöttor ..... 38</p> <p>säkerhetsstöttor ..... 38</p> <p>sats för förvaringsfäste för skördedelare ..... 762</p> <p>sats med utökad central fyllare ..... 770</p> <p>sensorer</p> <p style="padding-left: 20px;">automatisk kontrollsensör för skärbordshöjd ..... 288</p> <p style="padding-left: 20px;">haspels främre-bakre-position</p> <p style="padding-left: 40px;">kontroll och justering ..... 255</p> <p style="padding-left: 20px;">haspels hastighetssensor</p> <p style="padding-left: 40px;">byte på AGCO-skördetröskor ..... 733</p> <p style="padding-left: 40px;">byte på Challenger®-skördetröskor ..... 733</p> <p style="padding-left: 40px;">byte på CLAAS-skördetröskor ..... 734</p> <p style="padding-left: 40px;">byte på Gleaner®-skördetröskor ..... 733</p> <p style="padding-left: 40px;">byte på IDEAL™-seriens skördetröskor ..... 733</p> <p style="padding-left: 40px;">byte på John Deere-skördetröskor ..... 735</p> <p style="padding-left: 40px;">byte på Massey Ferguson®-skördetröskor ..... 733</p> <p style="padding-left: 20px;">haspels höjd</p>	<p>kontroll och justering ..... 245</p> <p>serienummer</p> <p style="padding-left: 20px;">platser ..... xi</p> <p style="padding-left: 20px;">register ..... xi</p> <p>service, Se underhåll och service</p> <p>service av utrustning</p> <p style="padding-left: 20px;">försäsong ..... 533</p> <p style="padding-left: 20px;">säsongsslut ..... 534</p> <p>serviceintervaller</p> <p style="padding-left: 20px;">smörjning ..... 536</p> <p>sidomedbringarsystem</p> <p style="padding-left: 20px;">borttagning av sidomedbringare ..... 669</p> <p style="padding-left: 20px;">borttagning av sidomedbringarens drivvals ..... 683</p> <p style="padding-left: 20px;">borttagning av sidomedbringarens löpvals ..... 677</p> <p style="padding-left: 20px;">byte av drivvalsens lager ..... 685</p> <p style="padding-left: 20px;">byte av löpvalslager ..... 679</p> <p style="padding-left: 20px;">inspektion av medbringarvalsens lager ..... 677</p> <p style="padding-left: 20px;">installation av sidomedbringarens drivvals ..... 686</p> <p style="padding-left: 20px;">installation av sidomedbringarens löpvals ..... 681</p> <p style="padding-left: 20px;">justering av sidomedbringarnas däckhöjd ..... 671</p> <p style="padding-left: 20px;">justering av sidomedbringarspänningen ..... 674</p> <p style="padding-left: 20px;">montering av sidomedbringare ..... 670</p> <p>skalningsstänger ..... 184, 773</p> <p style="padding-left: 20px;">borttagning ..... 667</p> <p style="padding-left: 20px;">installation ..... 667</p> <p>skärbord ..... 38</p> <p style="padding-left: 20px;">ändring av flytfjäders konfiguration ..... 212</p> <p style="padding-left: 20px;">användning av skärbord ..... 37</p> <p style="padding-left: 20px;">driftvariabler ..... 185</p> <p style="padding-left: 20px;">flytläge ..... 206–207, 212</p> <p style="padding-left: 20px;">flytlås ..... 219</p> <p style="padding-left: 20px;">försiktighetsåtgärder vid transport ..... 506</p> <p style="padding-left: 20px;">förvaring av skärbord ..... 527</p> <p style="padding-left: 20px;">konfiguration ..... 137</p> <p style="padding-left: 20px;">kontroll och justering ..... 207</p> <p style="padding-left: 20px;">nivellering ..... 500</p> <p style="padding-left: 20px;">skärbordets vinkel</p> <p style="padding-left: 40px;">justering från skördetröska ..... 231</p> <p style="padding-left: 20px;">tillbehör ..... 137</p> <p style="padding-left: 20px;">tillval ..... 774</p> <p style="padding-left: 20px;">transport av skärbord</p> <p style="padding-left: 40px;">bogsering ..... 505</p> <p style="padding-left: 40px;">koppling av skärbord till dragfordon ..... 506</p> <p style="padding-left: 40px;">på skördetröska ..... 505</p> <p>skärbordets ändskydd ..... 42</p> <p style="padding-left: 20px;">borttagning ..... 48</p> <p style="padding-left: 20px;">installation ..... 49</p> <p style="padding-left: 20px;">justering, kontroll ..... 44</p> <p style="padding-left: 20px;">öppning ..... 42</p> <p style="padding-left: 20px;">stängning ..... 43</p> <p>skärbordets flytläge ..... 206</p> <p>skärbordets vinkel ..... 229</p> <p>skärbordsdrivenheter ..... 561</p> <p style="padding-left: 20px;">drivlinans kåpor</p> <p style="padding-left: 40px;">borttagning ..... 567</p>
---	---





## INDEX

installation .....	723
haspeldrivmotorer.....	728
haspelfingrar .....	699
borttagning av haspelfingrar av plast.....	700
borttagning av haspelfingrar av stål .....	699
installation av haspelfingrar av plast.....	701
installation av haspelfingrar av stål .....	700
haspelhastighet .....	237
haspelns ändskydd .....	708
haspelns drivsystem .....	719
höljen .....	49
haspelns höjd .....	244
byte av sensor.....	248
kontroll och justering av sensorer .....	245
haspelns kam	
inställningar och riktlinjer.....	258
justering av haspelns kam .....	260
haspelns säkerhetsstöttor.....	39
kopplar in.....	39
urkoppling .....	40
lutning för haspelns pinnar .....	258
pinnrörsbussningar.....	702
spelrum mellan haspel och knivbalk .....	689
justering.....	693
spelrum mellan hasplar	
mätning .....	689
uppstart	
dagliga kontroller .....	57

## V

växellådor	
huvudväxellåda	
justering av kedjespänning .....	571
smörjning av huvudväxellåda .....	551
byte av olja .....	552
kontroll av oljenivå .....	551
påfyllning av olja .....	552
kompletterande växellåda	
justering av kedjespänning .....	572
smörjning av kompletterande växellåda.....	553
byte av olja .....	555
kontroll av oljenivå .....	553
påfyllning av olja .....	554
vertikala knivsatser .....	767
vingbalans	
kontroll och justering av vingbalans.....	225



## Rekommenderade vätskor och smörjmedel

Se till att din maskin arbetar med högsta möjliga effektivitet genom att endast använda rena vätskor och smörjmedel.

- Använd rena behållare för att hantera alla vätskor och smörjmedel.
- Förvara vätskor och smörjmedel på en plats som är skyddad från damm, fukt och andra föroreningar.

Smörjmedel	Specifikationer	Beskrivning	Använd	Kapaciteter
<b>Fett</b>	SAE-flersyfte	Högtemperaturfett för extrema tryck (EP) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litumbas	Efter behov om inget annat anges	—
		Högtemperaturfett för extrema tryck (EP) med max 10 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litumbas	Drivlinans slirkopplingar	—
<b>Smörjmedel för växellåda</b>	SAE 85W-140	API-serviceklass GL-5	Knivdrivlåda	1,5 liter (1,3 quarts)
			Huvudväxellåda	2,75 liter (2,9 quarts)
			Kompletterande växellåda	2,25 liter (2,4 quarts)
<b>Hydraulolja</b>	<p>Enkelklassad transhydraulisk olja. Viskositet vid 60,1 cSt vid 40 °C (104° F) Viskositet vid 9,5 cSt vid 100 °C (212°F)</p> <p>Rekommenderade märken:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Petro-Canada Duratran</li> <li>• John Deere Hy-Gard J20C</li> <li>• CNH Hy-Tran Ultratraktion</li> <li>• CNH Hy-Tran Multitraktion</li> <li>• AGCO Power Fluid 821 XL</li> </ul>	Smörjmedel transmission / hydraulolja	Skärbordets drivsystembehållare	95 liter (25.1 US gallons)
<b>Kedjeolja</b>	Kedjeolja med en viskositet på 100–150 sCt vid 40 °C (104°F) eller mineralolja SAE 20W-50 som inte innehåller några rengöringsmedel eller lösningsmedel	Kedjeoljan är formulerad för att ge bra slitageskydd och motståndskraft mot skumbildning. Den skyddar kedjan och drivkedjehjulen mot slitage.	Haspelns drivkedja	—

# MacDon®

**KUNDER**  
**MacDon.com**

**ÅTERFÖRSÄLJARE**  
**Portal.MacDon.com**

Varumärken för produkter är varumärken som ägs av deras respektive tillverkare och/eller distributörer.

Tryckt i Kanada