



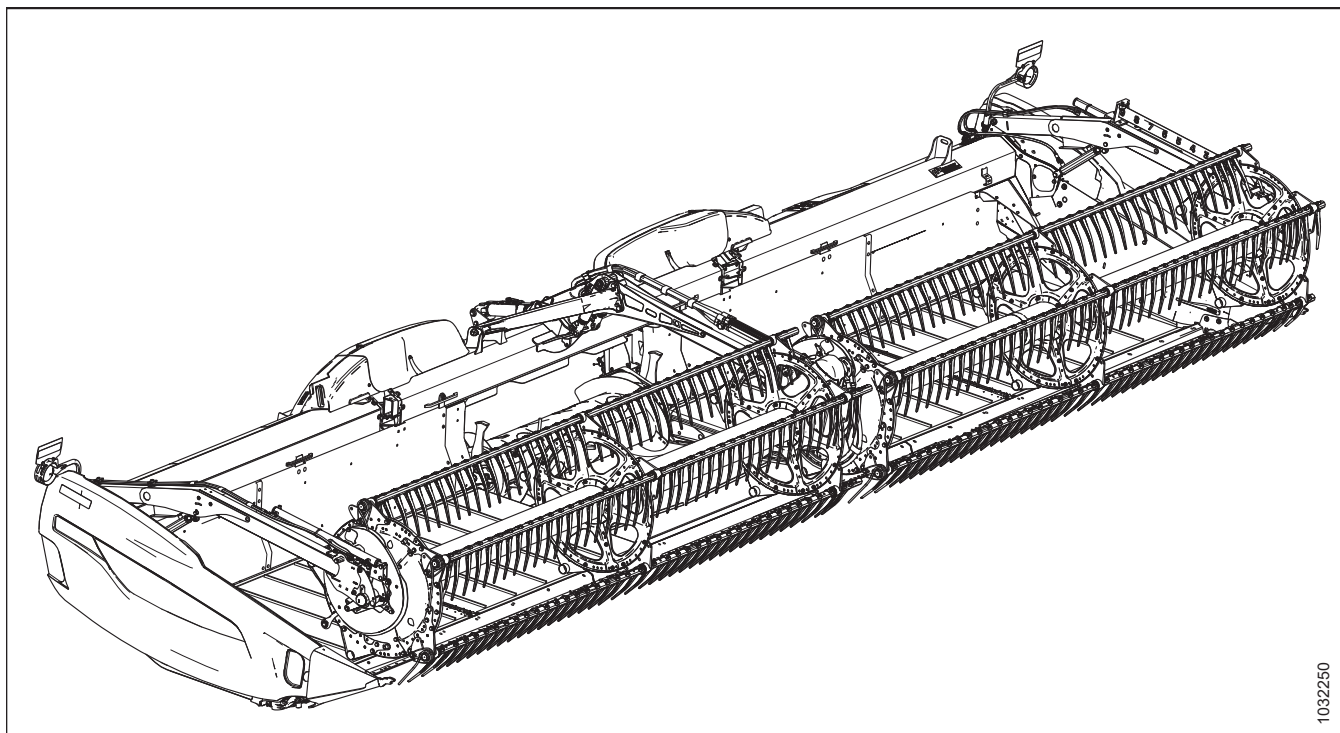
BY MacDon

FD2-serien Skärbordet FlexDraper® med flytmodulen FM200

Bruksanvisning

MD #262617 Revidering A
Översättning av originalbruksanvisning

FD2-seriens FlexDraper®-skärbord



1032250

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

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

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

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

EC Declaration of Conformity

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



EC Declaration of Conformity

[1] **MacDon**

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

[4] As per Shipping Document

[5] May 5, 2023

[2] Float Module

[6] _____

[3] MacDon FM200

Adrienne Tankeu
Product Integrity

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

DE	ES	ET	FR
Wir, [1] Erklären hiermit, dass das Produkt: Maschinentyp: [2] Name & Modell: [3] Seriennummer (n): [4] alle relevanten Vorschriften der Richtlinie 2006/42/EG erfüllt. Harmonisierte Standards wurden, wie in folgenden Artikeln angegeben, verwendet 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Ort und Datum der Erklärung: [5] Name und Unterschrift der Person, die dazu befugt ist, die Erklärung auszustellen: [6] Name und Anschrift der Person, die dazu berechtigt ist, die technischen Unterlagen zu erstellen: Benedikt von Riedesel General Manager, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden bvonriedesel@macdon.com	Nosotros [1] declaramos que el producto: Tipo de máquina: [2] Nombre y modelo: [3] Números de serie: [4] cumple con todas las disposiciones pertinentes de la directriz 2006/42/EC. Se utilizaron normas armonizadas, según lo dispuesto en el artículo 7(2): EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009 Lugar y fecha de la declaración: [5] Identidad y firma de la persona facultada para draw redactar la declaración: [6] Nombre y dirección de la persona autorizada para elaborar el expediente técnico: Benedikt von Riedesel Gerente general - MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemania) bvonriedesel@macdon.com	Meie, [1] deklareerime, et toode Seadme tüüp: [2] Nimi ja mudel: [3] Seerianumbrid: [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 Ģenerāldirektors, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Vācija) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Wij, [1] Verklaren dat het product: Machinetype: [2] Naam en model: [3] Serienummer(s): [4] voldoet aan alle relevante bepalingen van de Richtlijn 2006/42/EC.</p> <p>Geharmoniseerde normen toegepast, zoals vermeld in Artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plaats en datum van verklaring: [5] Naam en handtekening van de bevoegde persoon om de verklaring op te stellen: [6] Naam en adres van de geautoriseerde persoon om het technisch dossier samen te stellen: Benedikt von Riedesel Algemeen directeur, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Duitsland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My niżej podpisani, [1] Oświadczamy, że produkt: Typ urządzenia: [2] Nazwa i model: [3] Numer serijny/numery seryjne: [4] spełnia wszystkie odpowiednie przepisy dyrektywy 2006/42/WE.</p> <p>Zastosowaliśmy następujące (zharmonizowane) normy zgodnie z artykułem 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data i miejsce oświadczenia: [5] Imię i nazwisko oraz podpis osoby upoważnionej do przygotowania deklaracji: [6] Imię i nazwisko oraz adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej: Benedikt von Riedesel Dyrektor generalny, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Niemcy) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Nós, [1] Declarámos, que o produto: Tipo de máquina: [2] Nome e Modelo: [3] Número(s) de Série: [4] cumpre todas as disposições relevantes da Directiva 2006/42/CE.</p> <p>Normas harmonizadas aplicadas, conforme referido no Artigo 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Local e data da declaração: [5] Identidade e assinatura da pessoa autorizada a elaborar a declaração: [6] Nome e endereço da pessoa autorizada a compilar o ficheiro técnico: Benedikt von Riedesel Gerente Geral, MacDon Europa Ltda. Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Alemanha) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Noi, [1] Declarăm, că următorul produs: Tipul mașinii: [2] Denumirea și modelul: [3] Număr (numere) serie: [4] corespunde tuturor dispozițiilor esențiale ale directivei 2006/42/EC.</p> <p>Au fost aplicate următoarele standarde armonizate conform articolului 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Data și locul declarației: [5] Identitatea și semnătura persoanei împuternicite pentru întocmirea declarației: [6] Numele și semnătura persoanei autorizate pentru întocmirea cărții tehnice: Benedikt von Riedesel Manager General, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Germania) bvonriedesel@macdon.com</p>
<p>Mi, [1] Izjavljujemo da proizvod Tip mašine: [2] Naziv i model: [3] Serijski broj(ovi): [4] Ispunjava sve relevantne odredbe direktive 2006/42/EC.</p> <p>Korišćeni su usklađeni standardi kao što je navedeno u članu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Datum i mesto izdavanja deklaracije: [5] Identitet i potpis lica ovlašćenog za sastavljanje deklaracije: [6] Ime i adresa osobe ovlašćene za sastavljanje tehničke datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemačka) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] Intygat att produkten: Maskintyp: [2] Namn och modell: [3] Serienummer: [4] uppfyller alla relevanta villkor i direktivet 2006/42/EG.</p> <p>Harmonierade standarder används, såsom anges i artikel 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Plats och datum för intyget: [5] Identitet och signatur för person med befogenhet att upprätta intyget: [6] Namn och adress för person behörig att upprätta den tekniska dokumentationen: Benedikt von Riedesel Administrativ chef, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Tyskland) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>Mi, [1] izjavljamo, da izdelek: Vrsta stroja: [2] Ime in model: [3] Serijska/-e številka/-e: [4] ustreza vsem zadevnim določbam Direktive 2006/42/ES.</p> <p>Uporabljeni usklajeni standardi, kot je navedeno v členu 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Kraj in datum izjave: [5] Istovetnost in podpis osebe, opolnomočene za pripravo izjave: [6] Ime in naslov osebe, pooblaščenca za pripravo tehnične datoteke: Benedikt von Riedesel Generalni direktor, MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemčija) bvonriedesel@macdon.com</p>	<p>My, [1] týmto prehlasujeme, že tento výrobok: Typ zariadenia: [2] Názov a model: [3] Výrobné číslo: [4] splňa príslušné ustanovenia a základné požiadavky smernice č. 2006/42/ES.</p> <p>Použitie harmonizované normy, ktoré sa uvádzajú v článku č. 7(2):</p> <p style="text-align: center;">EN ISO 4254-1:2013 EN ISO 4254-7:2009</p> <p>Miesto a dátum prehlásenia: [5] Meno a podpis osoby oprávnenej vypracovať toto prehlásenie: [6] Meno a adresa osoby oprávnenej zostaviť technický súbor: Benedikt von Riedesel Generálny riaditeľ MacDon Europe GmbH Hagenauer Straße 59 65203 Wiesbaden (Nemecko) bvonriedesel@macdon.com</p>



UK Declaration of Conformity

[1] **MacDon** [4] As per Shipping Document
MacDon Industries Ltd.
680 Moray Street,
Winnipeg, Manitoba, Canada
R3J 3S3 [5] May 4, 2023

[2] Combine Header [6] _____
Adrienne Tankeu
Product Integrity

[3] MacDon FD2 Series

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 skördetröska.

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 skördetröska.
- Om inget annat anges, använd de standardvärden för åtdragningsmoment som anges i kapitel [7.1 Specifikationer för åtdragningsmoment, sida 531](#).

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

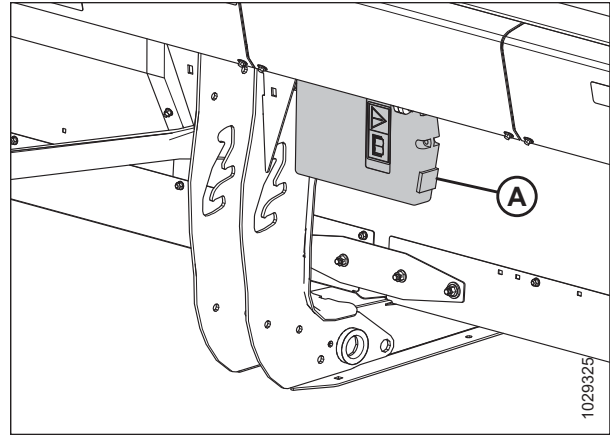
Innehållsförteckningen och indexet vägleder dig till specifika områden i denna handbok. Studera innehållsförteckningen för att bekanta dig med hur informationen är organiserad.

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) 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).

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 höjdssensor".	Produktsupport
<i>1.6 Försiktighetsåtgärder vid svetsning, sida 8</i>	Tillagt ämne.	Teknik
<i>Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage, sida 121</i>	Tillagt ämne.	Tekniska publikationer
<i>Utjämnning av konturhjulens höjd, sida 122</i>	Uppdaterad illustration.	UECN 31576
<i>Montering av skärbord på Case IH-skördetröska, sida 61</i>	Uppdaterat förfarande.	ECN 64329
<i>Frånkoppling av skärbord från Case IH-skördetröska, sida 65</i>	Uppdaterat förfarande.	ECN 64329
<i>4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren, sida 295</i>	Uppdaterat förfarande och anmärkning.	ECN 64693
<i>4.16.3 Kontroll av däcktryck, sida 483</i>	Uppdaterad tabell.	ECN 62597
<i>4.17.3 Konvertering av VertiBlade™-knivpositionen, sida 494</i>	Tillagt ämne.	Teknik
<i>5.1.9 Änddeflektorstänger, sida 502</i>	Tillagt kit.	Tekniska publikationer
<i>5.3.5 Förlängningssats för hydraulbehållare, sida 507</i>	Uppdaterat buntnummer.	ECN 64693
<i>5.4.2 Transportsystemet EasyMove™, sida 510</i>	Kollektornummer har lagts till.	ECN 64895
<i>5.4.5 Sats med haspelfingar i plast, sida 512</i>	Tillagt ämne.	Tekniska publikationer
<i>5.4.10 Sats med stubbelysning, sida 514</i>	Uppdaterad information.	Teknik

Registrering av Modell och serienummer

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

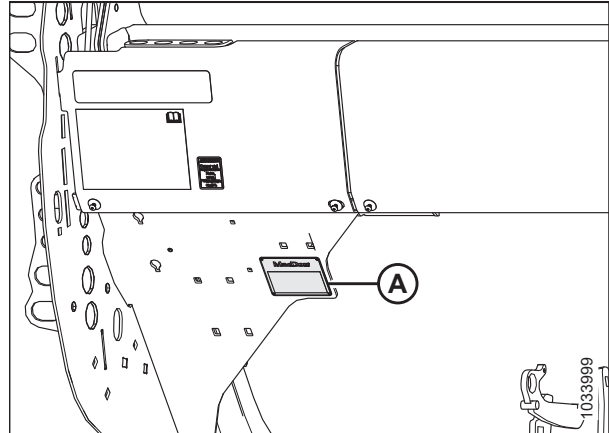
FD2-seriens FlexDraper®-skärbord

Skärbordsmodell:

Serienummer:

Årsmodell:

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



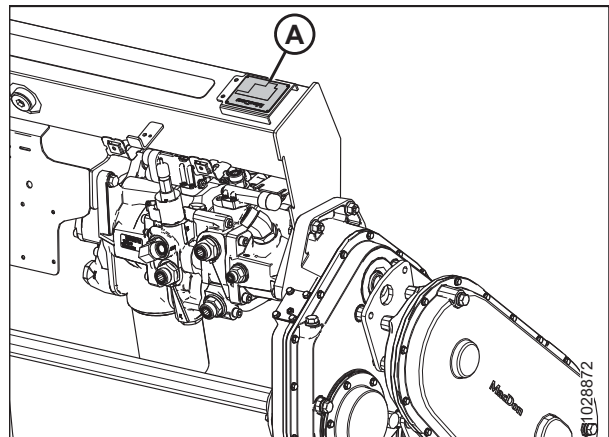
Figur 2: Serienummerplåtens placering på skärbordet

Flytmodulen FM200 för skördetröska

Serienummer:

Årsmodell:

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



Figur 3: Serienummerplåtens placering på flytmodulen

Transporttillvalet EasyMove™

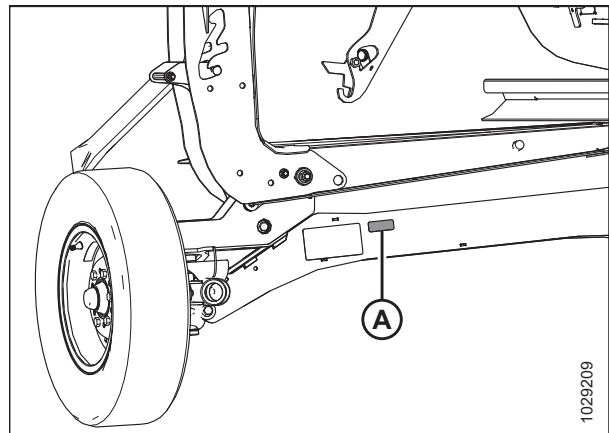
Serienummer:

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	x
Kapitel 1: Säkerhet.....	1
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	9
1.8 Säkerhetsskyltar	11
1.8.1 Installation av säkerhetsdekalor.....	11
1.9 Placering av säkerhetsdekalor	12
1.10 Så här ska man tolka säkerhetsskyltar	18
Kapitel 2: Produktöversikt.....	27
2.1 Definitioner	27
2.2 Produktspecifikationer	29
2.3 FD2-seriens FlexDraper®-skärbords mått.....	33
2.4 Identifiering av komponenter på FD2-seriens FlexDraper®-skärbord	34
2.5 Identifiering av komponenter i flytmodulen FM200	35
Kapitel 3: Användning	37
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

Innehållsförteckning

Installation av utvändiga höljen till böjningslänkar	54
3.2.6 Daglig uppstartskontroll	57
3.3 Inkörningsperiod	58
3.4 Avstängning av skärdeetröska	59
3.5 Reglage i förarhytten.....	60
3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord.....	61
3.6.1 Case IH-skördetröska.....	61
Montering av skärbord på Case IH-skördetröska.....	61
Frånkoppling av skärbord från Case IH-skördetröska	65
3.7 Konfiguration av skärbord	69
3.7.1 Tillbehör till skärbord.....	69
3.7.2 Inställningar för skärbord	69
3.7.3 Optimering av skärbord för rak skördning av raps.....	80
3.7.4 Inställningar för haspeln.....	80
3.7.5 Inställningar för flytande skördedelare (tillval)	83
3.8 Konfiguration av flytmodul.....	86
3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskraven FM200	86
Mycket smal konfiguration – avledare för transportskruv	88
Smal konfiguration – avledning för transportskruv.....	92
Mediumkonfiguration – avledning för transportskruv.....	95
Bred konfiguration – avledning för transportskruv.....	97
Mycket bred konfiguration – avledare för transportskruv	100
Avledare på transportskruv	102
3.8.2 Borttagning av matarskravens fingrar	109
3.8.3 Installation av matarskravens fingrar	112
3.8.4 Inställning av transportskravens position	113
3.8.5 Kontroll och justering av matarskravens fjädrar.....	115
3.8.6 Skalningsstänger	116
3.9 Driftvariabler för skärbord.....	117
3.9.1 Skärning ovanför marken	117
Justering av stabiliseringshjul.....	118
Justerbara EasyMove™ Transport-hjul.....	119
Utfällning/infällning av konturhjul med fotkontakten	120
Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage	121
Utjämnning av konturhjulens höjd.....	122
3.9.2 Skärning på marken.....	125
Justering av de inre glidskenorna.....	125
Justering av de yttre glidskenorna.....	126
3.9.3 Skärbordets flytläge.....	127
Kontroll och justering av skärbordets flytläge	128
Ändring av flytfjäders konfiguration – flytspakar med två hål.....	133
Låsning/uppålsning av skärbordets flytläge	140
Drift i Flex-läge	141
Drift i stelt läge	143
Inaktivering av böjningsbegränsare.....	144
Aktivering av böjningsbegränsare	145
3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans	146
3.9.5 Skärbordets vinkel.....	150

Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan.....	152
3.9.6 Haspelhastighet	152
Tillvalet med kedjehjul för haspeldrivning	153
3.9.7 Markhastighet	154
3.9.8 Hastighet för sidomedbringare	155
Justering av sidomedbringarens hastighet	155
3.9.9 Matarhastighet för medbringare.....	157
3.9.10 Information om knivhastighet.....	157
Kontroll av knivhastighet.....	158
3.9.11 Haspelns höjd	159
Kontroll och justering av haspelns höjdsensor.....	160
Byte av haspelns höjdsensor.....	162
3.9.12 Haspelns främre-bakre-position	164
Justering av haspelns främre-bakre-position	165
Ompositionering av främre-bakre-cylindrar	165
Kontroll och justering av sensorn för haspelns främre-bakre-position	170
3.9.13 Lutning för haspelns pinnar	172
Haspelns kaminställningar	172
Justering av haspelns kam	174
3.9.14 Övre tvärgående transportskruv	176
Justering av den övre tvärgående transportskruvens position — två- eller tredelade transportskruvar	176
Kontrollera den övre tvärgående transportskruv för störningar	179
3.9.15 Skördedelare	180
Borttagning av skördedelare	180
Installation av skördedelare.....	181
Borttagning av flytande skördedelare.....	183
Installation av flytande skördedelare.....	185
Justering av flytande skördedelare.....	188
3.9.16 Skördedelarstänger.....	198
Borttagning av skördedelarstänger	199
Installation av skördedelarstänger	199
Tillvalet risdelarstänger.....	200
3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd.....	202
3.10.1 Användning av automatisk kontrollsensor skärbordshöjd	203
3.10.2 Rekommenderade sensorutgångsspänningar för skördetröskor	205
3.10.3 Manuell kontroll av spänningsgränser	205
3.10.4 Case IH 130- och 140-seriernas skördetröskor med medelräckvidd.....	209
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140	209
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – Case IH 130- och 140-serierna	212
Konfiguration av skärbord på skördetröskans display – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140	212
Kalibrering av automatisk höjddkontroll för skärbord – Case-skördetröskor IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140 med programversion under 28.00	215
Inställning av förinställd skärhöjd – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140	216
3.10.5 Skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna	218
Kontroll av spänningsområde från skördetröskans förarhytt – Case IH, 120-, 230-, 240- och 250-seriernas skördetröskor	218
Snabbpreferens för skärbordsinställningar – Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna.....	221

Innehållsförteckning

Kalibrering av automatisk höjdkontroll för skärbord – skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna med programversion under 28.00	222
Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Case IH-skördetröskor med programvaruversion 28.00 eller senare	226
Kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor – Case IH-skördetröskor.....	230
Inställning av förinställd skärhöjd – skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna.....	232
Funktionen haspel bakåt – Case IH-skördetröskor.....	233
Hastighetsreglering för sidomedbringare – Case IH-skördetröskor	235
Kompatibilitet för haspelns hastighetssensor – Case IH-skördetröskor.....	237
3.11 Nivellering av skärbord	239
3.12 Urkoppling av knivbalk.....	242
3.13 Urkoppling av flytmodulens matarmedbringare.....	243
3.14 Transport	244
3.14.1 Transport av skärbord på skördetröska	244
3.14.2 Bogsering.....	244
Koppling av skärbord till dragfordon	245
Försiktighetsåtgärder vid bogsering av skärbord.....	245
3.14.3 Konvertering från transport till fältläge (tillval)	246
Flyttning av vänster utvändigt hjul från transport- till arbetsläge – ContourMax™-tillvalet	246
Borttagning av dragbom	247
Förvaring av dragbom.....	250
Flytta de främre (vänstra) hjulen till fältposition.....	252
Flytta de bakre (högra) hjulen till fältposition	254
3.14.4 Konvertering från fält till transportläge (tillval)	256
Flyttning av vänster utvändigt hjul från arbets- till transportläge.....	256
Flytta de främre (vänstra) hjulen till transportläge.....	257
Flytta de bakre (högra) hjulen till transportläge.....	259
Ta bort dragbommen från förvaringen	261
Inkoppling av dragbom	262
3.15 Förvaring av skärbordet	266
Kapitel 4: Underhåll och service	267
4.1 Förbereda maskinen för service	267
4.2 Underhållskrav	268
4.2.1 Underhållsschema/-protokoll	268
4.2.2 Inkörningsinspektion	271
4.2.3 Service av utrustning – försäsong.....	271
4.2.4 Service av utrustning – säsongsslut	272
4.2.5 Kontroll av hydraulslangar och ledningar.....	272
4.3 Smörjning	274
4.3.1 Smörjningsintervall.....	274
Var 10:e timme	274
Var 25:e timme	275
Var 50:e timme	276
Var 100:e timme.....	280
Var 250:e timme.....	283
Var 500:e timme.....	285
4.3.2 Smörjningsförfarande	285
4.3.3 Smörjning av haspelns drivkedja	287

Innehållsförteckning

4.3.4 Smörjning av transportskruvens drivkedja	287
4.3.5 Smörjning av skärbordsdrivningens huvudväxellåda	289
Kontroll av oljenivån i skärbordsdrivningens huvudväxellåda.....	289
Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda.....	290
Byte av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda	290
4.3.6 Smörjning av skärbordsdrivningens kompletterande växellåda.....	291
Kontroll oljenivån i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda.....	291
Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda.....	292
Byte slutförts olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda.....	293
4.4 Hydraulik	295
4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren.....	295
4.4.2 Påfyllning av olja i hydraulbehållare	295
4.4.3 Byte av olja i hydraulbehållaren.....	296
4.4.4 Byte av oljefilter	297
4.5 Elsystem	298
4.5.1 Byte av glödlampor	298
4.6 Skärbordsdrivning.....	299
4.6.1 Demontering av drivlina	299
4.6.2 Montering av drivlina	301
4.6.3 Demontering av drivlinans kåpa.....	305
4.6.4 Montering av drivlinans kåpa	307
4.6.5 Justering av kedjespänning – huvudväxellåda.....	309
4.6.6 Justering av kedjespänning – kompletterande växellåda.....	310
4.7 Matarskruv.....	312
4.7.1 Justering av mellanrum mellan matarskruv och tråg.....	312
4.7.2 Kontroll av matarskruvens kedjespänning.....	314
Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – snabbmetod.....	314
Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod	316
4.7.3 Borttagning av transportskruvens drivkedja	318
4.7.4 Installation av transportskruvens drivkedja.....	322
4.7.5 Justering av matarskruvens drivkedjespänning	325
4.7.6 Avledare på transportskruv.....	327
4.7.7 Skruvfingrar	328
Borttagning av matarskruvens fingrar.....	328
Installation av matarskruvens fingrar.....	330
Kontroll av skruvfingrarnas timing	332
Justering av skruvfingrarnas timing	333
4.8 Kniv	336
4.8.1 Byte av knivsektion	336
4.8.2 Borttagning av kniv	337
4.8.3 Borttagning av knivhuvudets lager	338
4.8.4 Installation av knivhuvudets lager	339
4.8.5 Montering av kniv	340
4.8.6 Reservknivar	342
4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare.....	342
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med enkel kniv	344

Innehållsförteckning

Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD235	345
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD240	346
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241	347
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD245	348
Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD250	349
Justering av knivledare och ledarstång.....	350
Byte av ledare för spetsiga knivar	352
Kontroll av hållare – Spetsiga knivledare	354
Justera av hållare – Spetsiga knivledare	355
Byte av spetsig central knivledare – Skärbord med dubbel kniv.....	356
Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare	358
Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare.....	359
4.8.8 Korta knivledare och hållare	361
Konfiguration av kort knivledare på skärbord med enkel kniv	362
Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – Alla storlekar utom D241.....	363
Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241	364
Byte av korta knivledare eller ändknivledare	365
Kontroll av hållare – Korta knivledare.....	367
Justering av hållare – Korta knivledare.....	368
Byte av central knivledare – Skärbord med dubbel kniv	369
Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Kort knivledare.....	371
Justering av central hållare – Korta knivledare	372
4.8.9 Knivhuvudets kåpa	373
Installation av knivhuvudets kåpa	373
4.9 Knivdrivningssystem.....	375
4.9.1 Knivdrivlåda	375
Kontroll av oljenivån i knivdrivlådan.....	375
Kontroll av monteringsbultar	376
Byte av olja i knivdrivlådan	376
4.10 Matningsdäck	378
4.10.1 Byte av matarmedbringare.....	378
4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning	383
4.10.3 Drivvals för matarmedbringare	385
Borttagning av matarmedbringarens drivvals.....	385
Installation av matarmedbringarens drivvals.....	387
Borttagning av matarmedbringarens drivvalslager	388
Installation av matarmedbringarens drivvalslager.....	390
4.10.4 Matarmedbringarens löpvals.....	391
Borttagning av matarmedbringarens löpvals.....	391
Installation av matarmedbringarens löpvals.....	393
Byte av matarmedbringarens löphjuls lager.....	396
4.10.5 Nedsänkning av matningsdäckets tråg.....	400
4.10.6 Höjning av matningsdäckets tråg.....	401
4.10.7 Kontroll av länkhållarkrokar	402
4.11 Skalningsstänger.....	405
4.11.1 Borttagning av skalningsstänger.....	405
4.11.2 Installation av skalningsstänger.....	405
4.12 Skärbordets sidomedbringare	407
4.12.1 Borttagning av sidomedbringare	407
4.12.2 Montering av sidomedbringare.....	408

4.12.3	Justering av sidomedbringarnas däckhöjd	409
4.12.4	justering av sidomedbringarens spänning	412
4.12.5	Justering av spårning av sidomedbringare.....	414
4.12.6	Inspektion av medbringarvalsens lager.....	415
4.12.7	Borttagning av löpvalslager på sidomedbringardäcket.....	415
4.12.8	Byte av löpvalslager på sidomedbringardäcket	417
4.12.9	Installation av löpvalslager på sidomedbringardäcket	419
4.12.10	Borttagning av sidomedbringarens drivvals	421
4.12.11	Byte av drivvalsens lager på sidomedbringaren.....	423
4.12.12	Installation av sidomedbringarens drivvals	424
4.13	Haspel	427
4.13.1	Spelrum mellan haspel och knivbalk	427
	Mätning av spelrum mellan haspel och knivbalk.....	427
	Justering av spelrum mellan haspel och knivbalk	431
4.13.2	Haspelböjning.....	435
	Justering av haspelns form	435
4.13.3	Centreringshaspel	435
4.13.4	Haspelfingrar	437
	Borttagning av haspelfingrar av stål	437
	Installation av haspelfingrar av stål	438
	Borttagning av haspelfingrar av plast.....	438
	Installation av haspelfingrar av plast	439
4.13.5	Pinnrörsbussningar	440
	Borttagning av bussningar från hasplar.....	440
	Montering av bussningar på hasplar.....	443
4.13.6	Haspelns ändskydd	446
	Byte av haspelns ändskydd på den utvändiga kamänden	447
	Byte av haspelns ändskydd på den invändiga kamänden.....	449
	Byte av haspelns ändskydd på den utvändiga bakänden	451
	Byte av haspelns ändskydd på den invändiga bakänden.....	453
	Byte av haspelns ändskyddsstöd.....	455
4.14	Haspelns drivenhet	457
4.14.1	Haspelns drivkedja	457
	Lossning av haspelns drivkedja	457
	Åtdragning av haspelns drivkedja	458
4.14.2	Haspelns drivkedjehjul	459
	Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul.....	460
	Installation av haspeldrivningens enkla kedjehjul.....	461
4.14.3	Byte av position för haspelkedja med tvåhastighetssats installerad	461
4.14.4	Dubbelhaspel eller trippelhaspel-U-led för drivning.....	462
	Borttagning av U-led för drivning på – dubbelhaspel eller trippelhaspel	462
	Installation av U-led för dubbelhaspel eller trippelhaspel.....	464
4.14.5	Haspelns drivmotor	466
	Borttagning av haspelns drivmotor	466
	Installation av haspelns drivmotor	467
4.14.6	Byte av drivkedja (ändlös) – dubbel och trippel haspel.....	469
4.15	Konturhjul – tillval.....	472
4.15.1	Kontroll av hjulbultarnas åtdragningsmoment – ContourMax™ Tillvalet.....	472

4.15.2 Utjämning av konturhjulens höjd	473
4.15.3 Smörjning av konturhjulssystemet.....	475
4.15.4 Kontroll av konturhjulets ändspel.....	477
4.15.5 Nollställning av mekanisk indikator.....	479
4.16 Transportsystem (tillval).....	481
4.16.1 Kontroll av åtdragningsmomentet på hjulbultar	481
4.16.2 Kontroll av transportenhetens bultars åtdragningsmoment.....	481
4.16.3 Kontroll av däcktryck	483
4.16.4 Byte av dragkroksanslutning från tapp- till gaffelringar.....	484
4.16.5 Byte av dragkroksanslutning från gaffel till tapp.....	486
4.17 Den vertikala kniven VertiBlade™ (tillval).....	489
4.17.1 Byte av vertikala knivsektioner	489
4.17.2 Smörjning av vertikal kniv	492
4.17.3 Konvertering av VertiBlade™-knivpositionen.....	494
Kapitel 5: Tillval och redskap	497
5.1 Skördeutmatningskit	497
5.1.1 Skördeupptagarkit.....	497
5.1.2 Förvaringsställsats för skördeupptagare	497
5.1.3 Sats för förvaringsfäste för skördedelare	498
5.1.4 Flytande skördedelare	498
5.1.5 Övre tvärgående transportskruv i full längd	499
5.1.6 Haspelfingerkit för tillplattad gröda.....	500
5.1.7 Sats med risdelarstång	500
5.1.8 Sats med solrosredskap.....	501
5.1.9 Änddeflektorstänger.....	502
5.1.10 Den vertikala knivsatsen VertiBlade™	503
5.1.11 Integrationsssats för hastighetsreglage till sidomedbringare i förarhytten.....	503
5.2 Knivbalkssatser	504
5.2.1 Stenbromsarsats	504
5.2.2 Fyrpunktsknivledare	504
5.3 FM200 flytmodulsatser.....	505
5.3.1 Skördedeflektorsatser.....	505
5.3.2 Utökad central fyllare	505
5.3.3 Förlängningssats för matarskruv med avledare med högt slitage	506
5.3.4 Fyllningssats för fullständigt gränssnitt.....	507
5.3.5 Förlängningssats för hydraulbehållare	507
5.3.6 Pluggsats för lateral lutning	508
5.3.7 Sats med skalningsstänger	508
5.4 Skärbordssatser	509
5.4.1 ContourMax™ konturhjulssats.....	509
5.4.2 Transportsystemet EasyMove™	510
5.4.3 Sats med invändigt finger i stål.....	511
5.4.4 Sats med utvändigt finger i stål.....	511

Innehållsförteckning

5.4.5 Sats med haspelfingrar i plast.....	512
5.4.6 Sats med haspelfingrar i stål	512
5.4.7 Stabiliseringssats för sidosluttningar.....	513
5.4.8 Sats med stabiliseringshjul.....	513
5.4.9 Sats med glidskenor i stål	514
5.4.10 Sats med stubbelysning	514
Kapitel 6: Felsökning.....	517
6.1 Skördeförluster vid knivbalken	517
6.2 Skärverkan och knivkomponenter.....	519
6.3 Haspelutmatning	522
6.4 Skärbord och medbringare	525
6.5 Skärning av ätbara bönor	527
Kapitel 7: Referens.....	531
7.1 Specifikationer för åtdragningsmoment	531
7.1.1 Specifikationer för metriska bultar	531
7.1.2 Metriska skruvspecifikationer – gjuten aluminium	534
7.1.3 O-ringsboss hydraulkopplingar – justerbara	535
7.1.4 O-ringsboss hydraulkopplingar – icke-justerbara.....	536
7.1.5 O-ringens yttre tätning på hydrauliska kopplingar	537
7.1.6 Koniska rörkopplingar med gänga	538
7.2 Omvandlingstabell	540
Index.....	541
Rekommenderade vätskor och smörjmedel	549

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 Signaldord

Tre signaldord, **FARA**, **VARNING** och **FÖRSIKTIGHET**, används för att varna dig för farliga situationer. Två signaldord, **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.

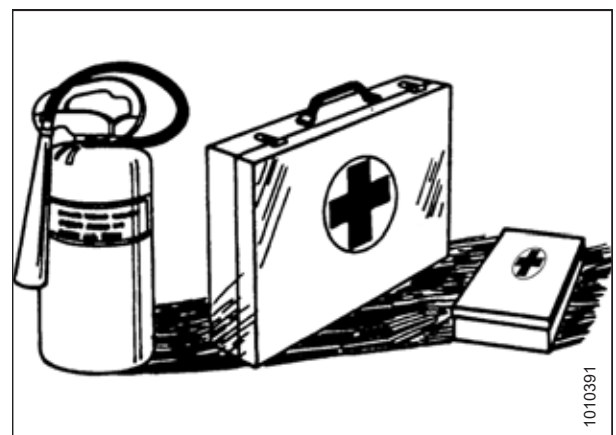


Figur 1.2: Säkerhetsutrustning



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

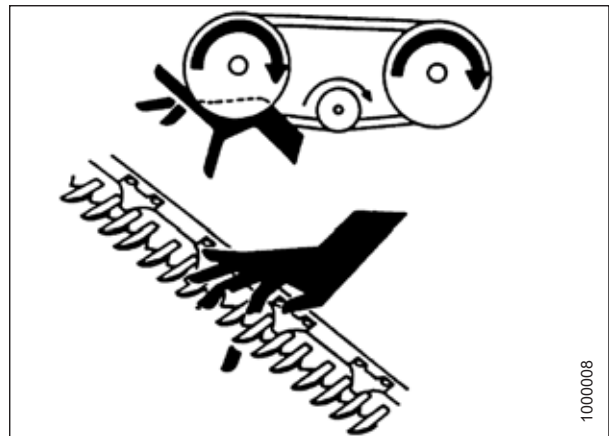
SÄKERHET

- 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

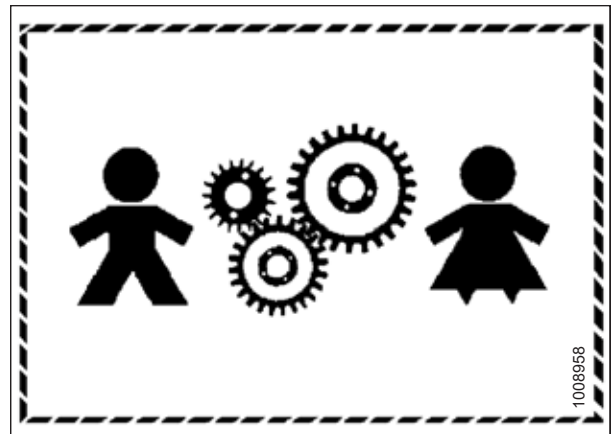
För att underhålla din utrustning på ett säkert sätt krävs att du följer relevanta säkerhetsrutiner och använder lämplig personlig skyddsutrustning för uppgiften.

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.



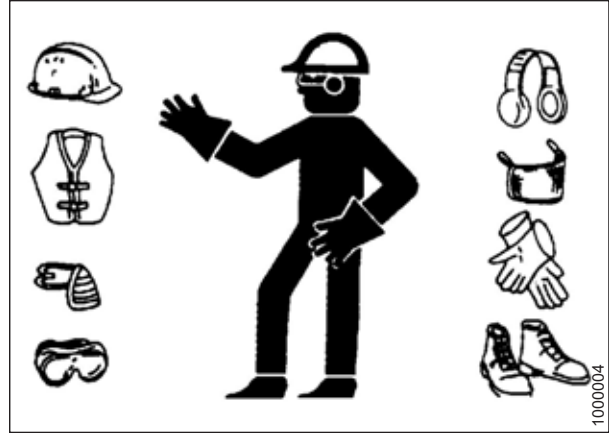
Figur 1.8: Våta golv innebär säkerhetsrisker



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.



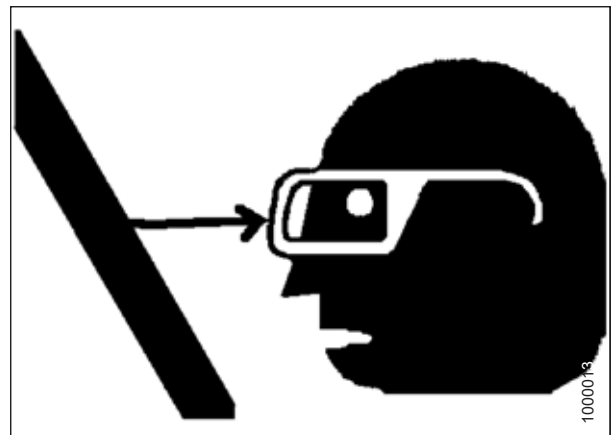
Figur 1.11: Testning av hydrauliska läckage

- 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.

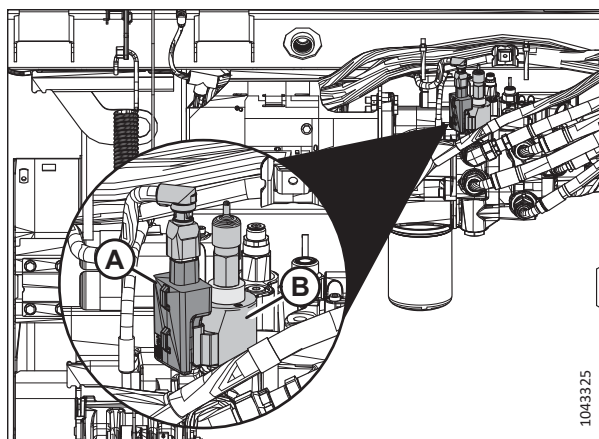
VARNING

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

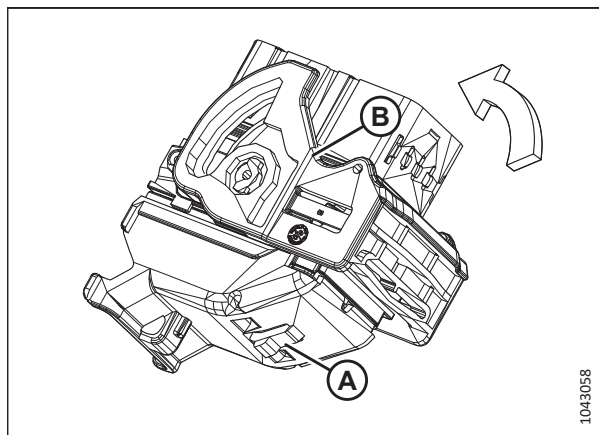
1. På FM200-adaptorn, mellan ramen och skärbordet, ska du koppla bort modulen för hastighetsreglering på medbringaren (A) från solenoiden (B).



Figur 1.14: Modul för hastighetsreglering på medbringare

Integrationsmodul för John Deere X9

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



Figur 1.15: Koppla bort skottet från styrmodulen

Integreringsmodul 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.

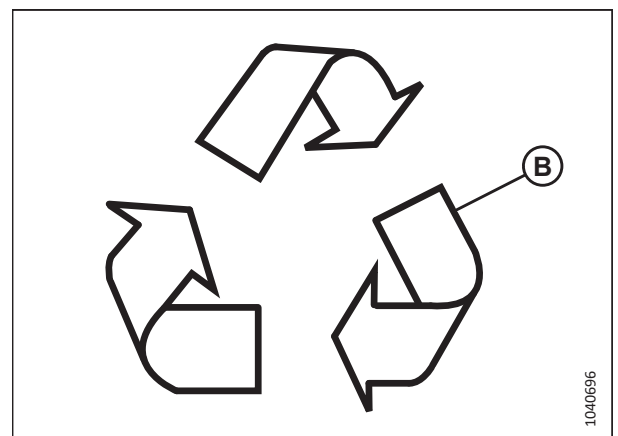
Följ lokala föreskrifter och myndighetsbestämmelser.

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



Figur 1.16: Symbol för Släng INTE med hushållsavfall

Material med symbolen (B) ska återvinnas enligt märkningen.



Figur 1.17: Symbol för Återvinn enligt märkning

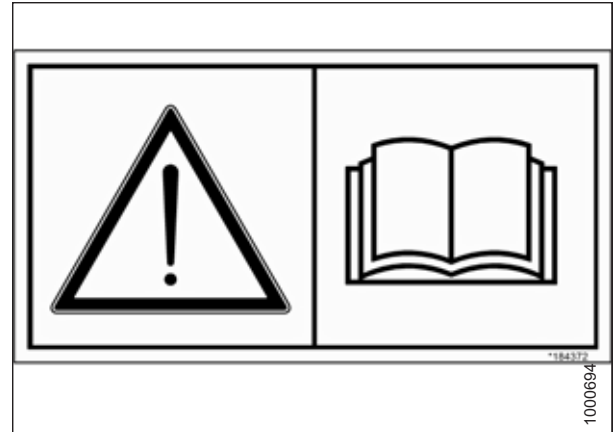
SÄKERHET

- 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 dekaler 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.



Figur 1.18: Bruksanvisningsdekal

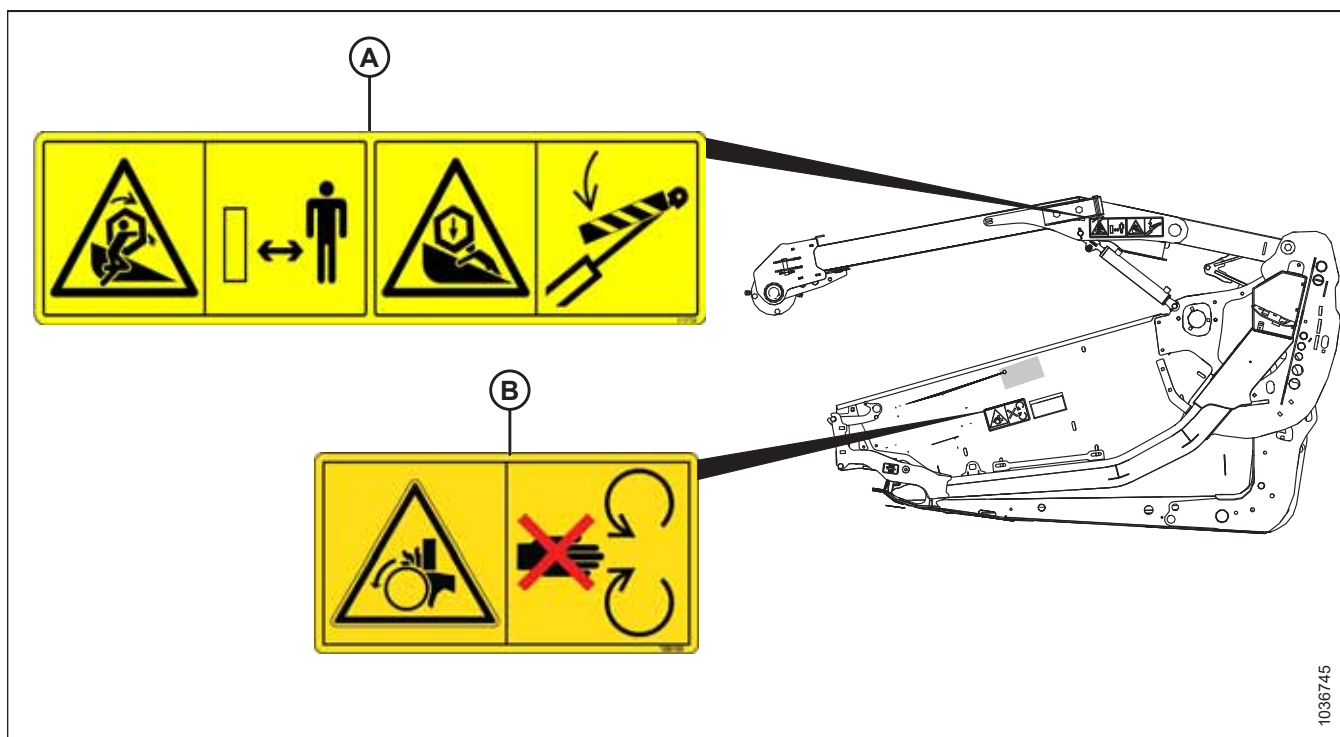
1.8.1 Installation av säkerhetsdekaler

Slitna eller skadade säkerhetsdekaler 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.

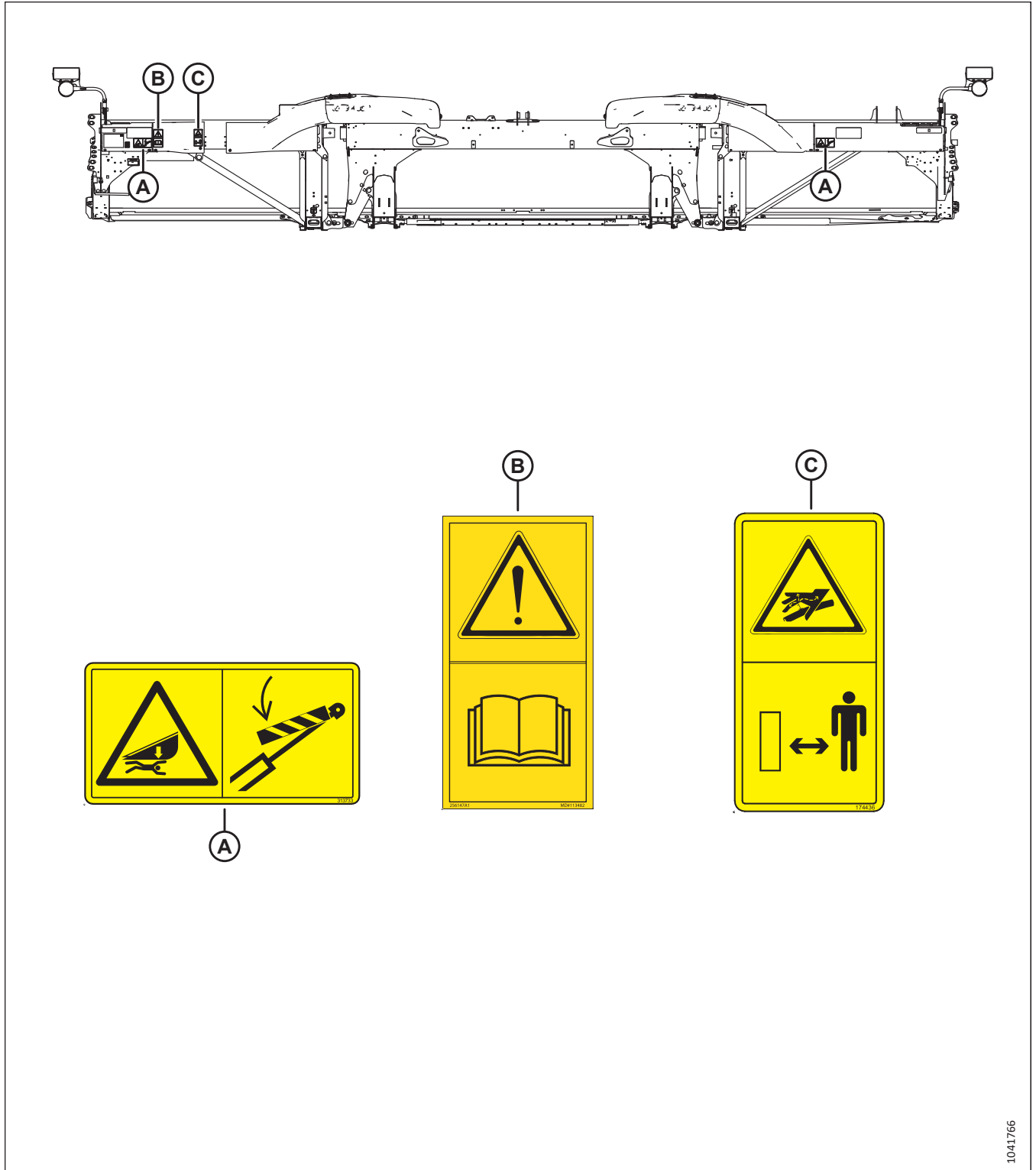


Figur 1.19: Haspelarmar och gavlar

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

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

SÄKERHET



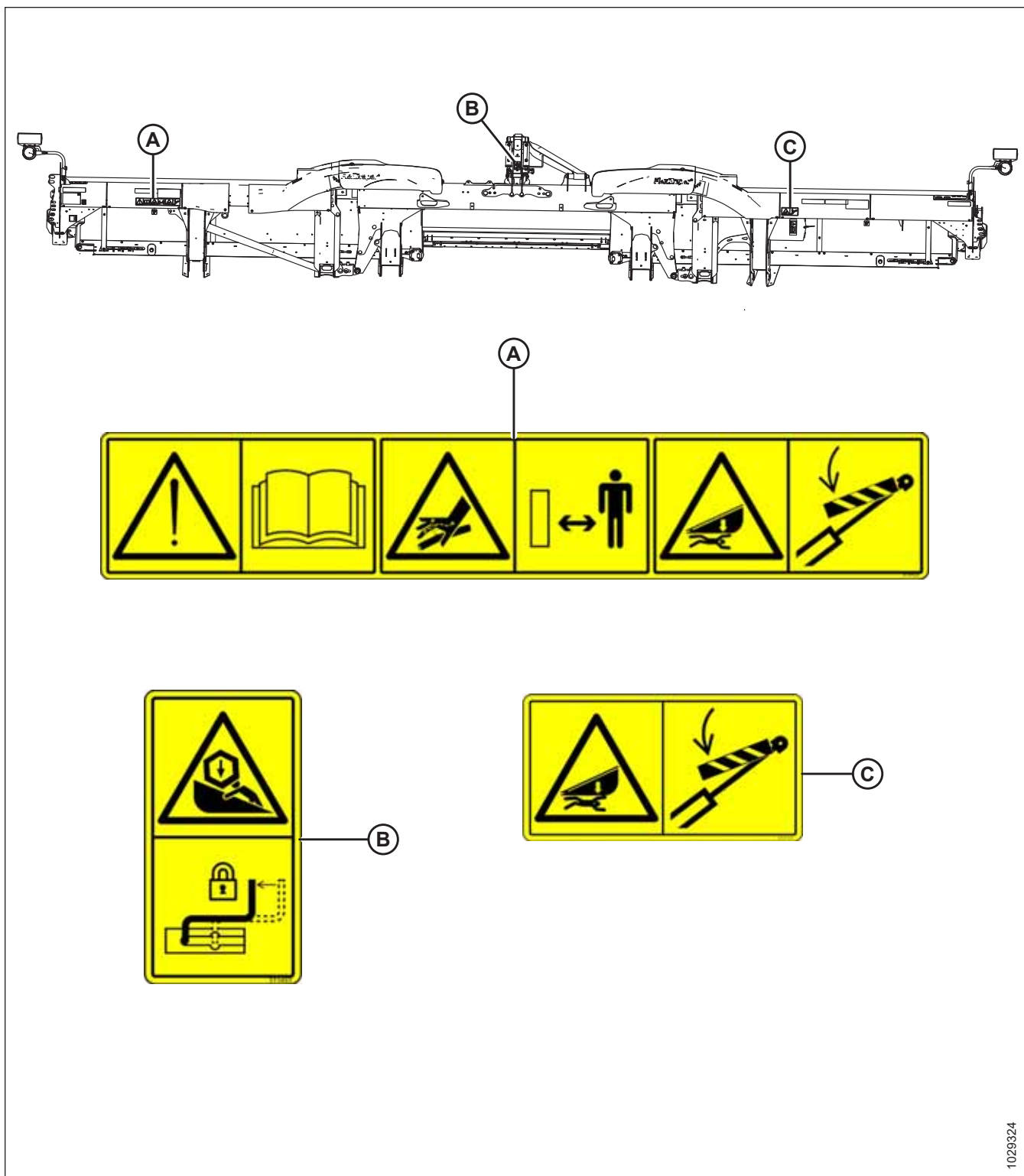
Figur 1.20: Bakrör, FD225

A – MD #313733 – Krossrisk på skärbord

B – MD #113482 – Allmän fara

C – MD #174436 – Högtrycksvätska

SÄKERHET

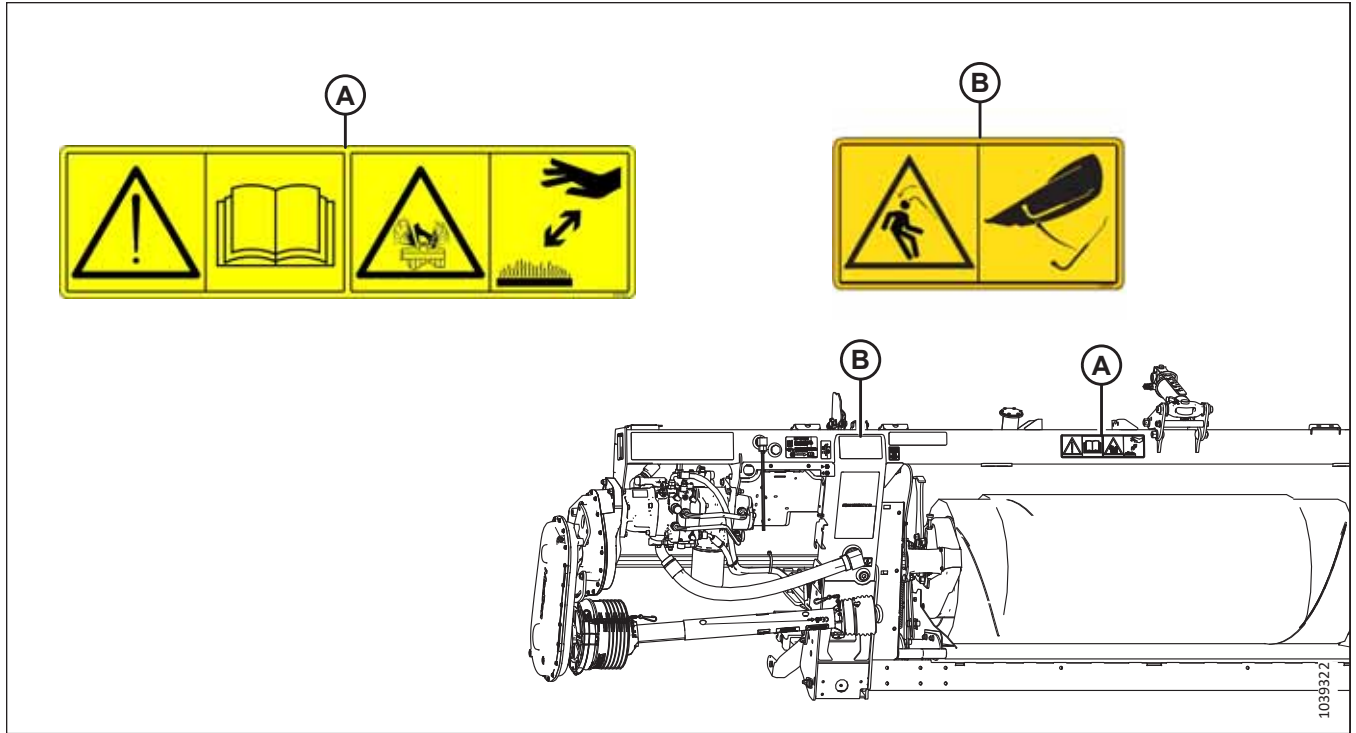


Figur 1.21: Bakrör, FD230 och större

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

B – MD #311493 – Läs för central stötta

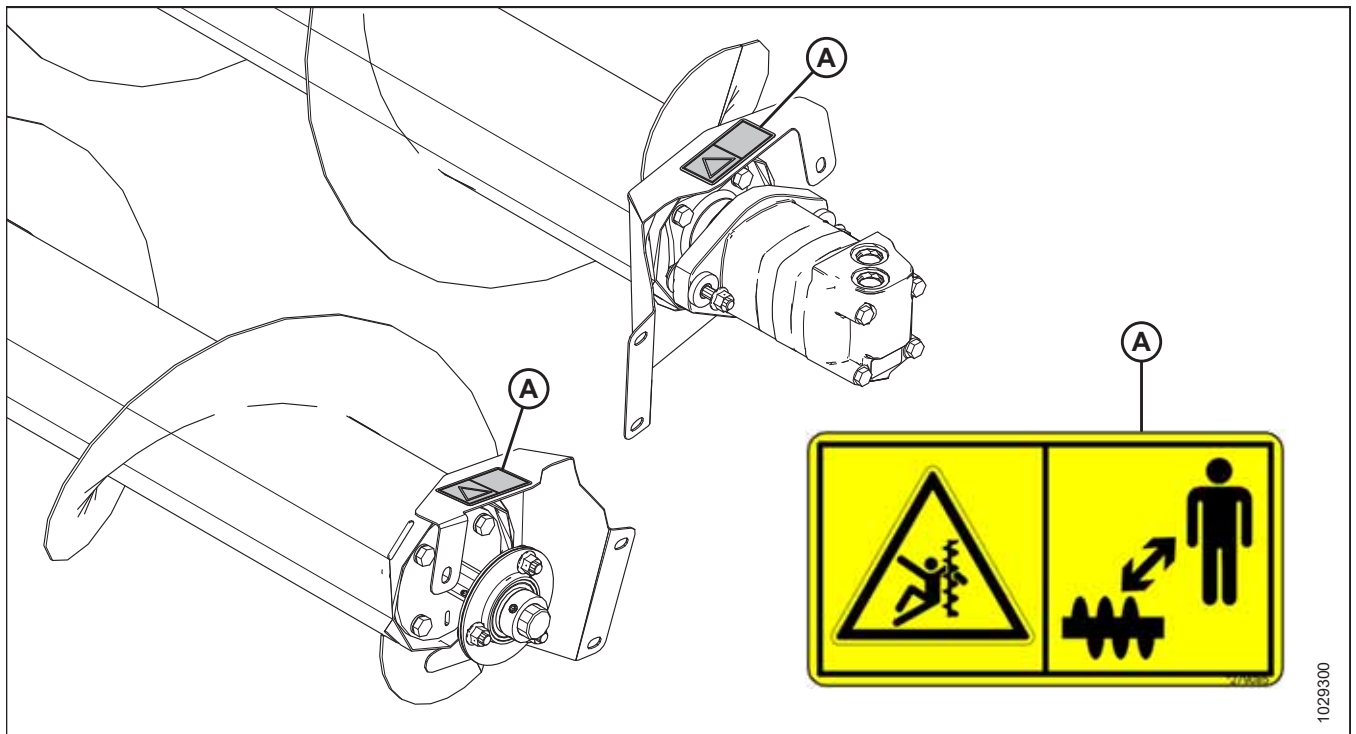
1029324



Figur 1.22: Flytmodulen FM200

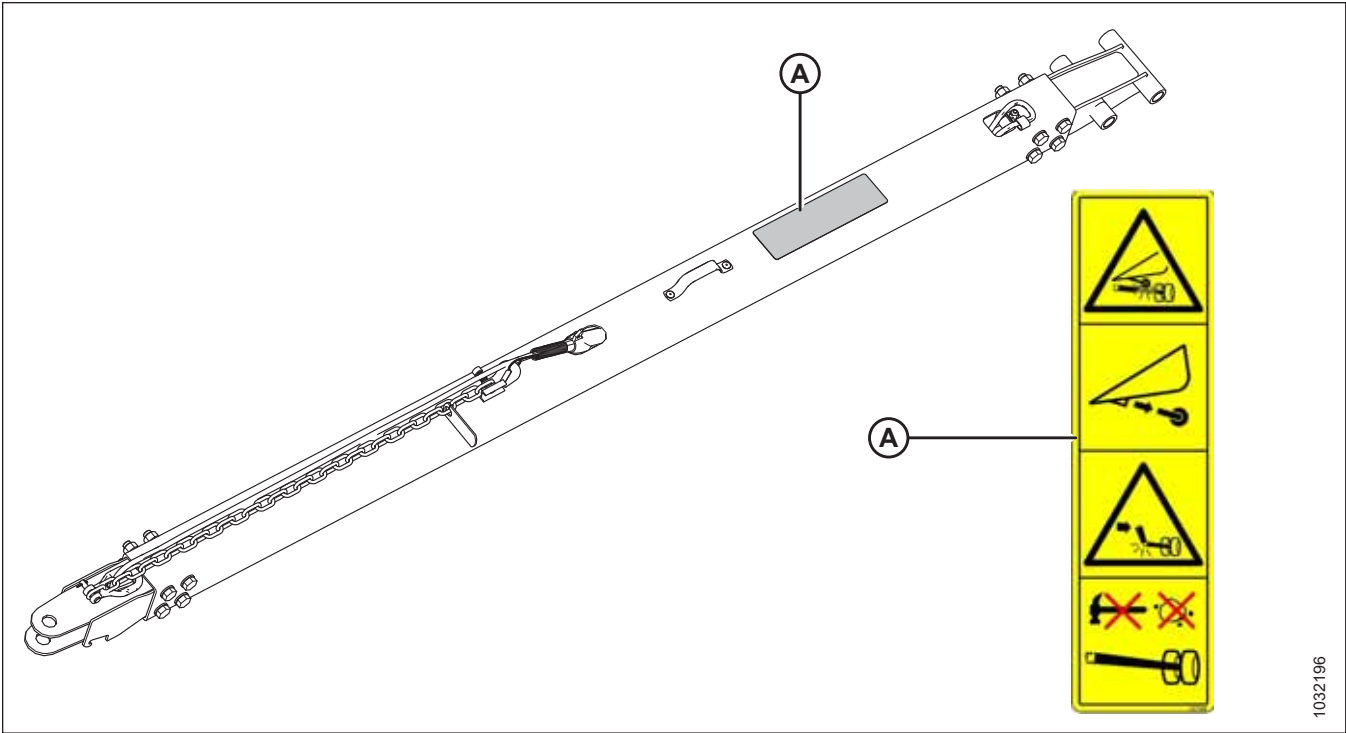
A – MD #313728 – Läs handboken / Risk för vätskesprut

B – MD #360655 – Fara, frisläppt fjäderenergi



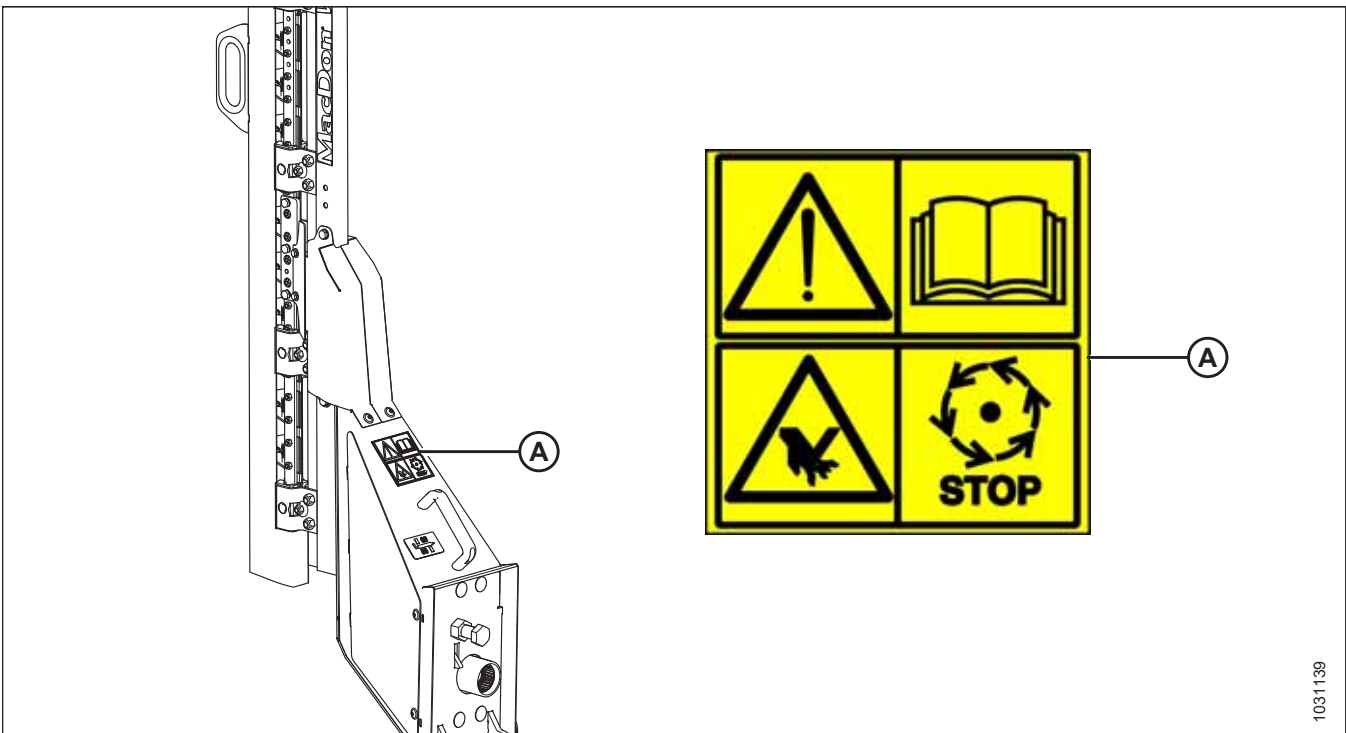
Figur 1.23: Övre tvärgående transportskruv (tillval)

A – MD #279085 – Varning för transportskruv



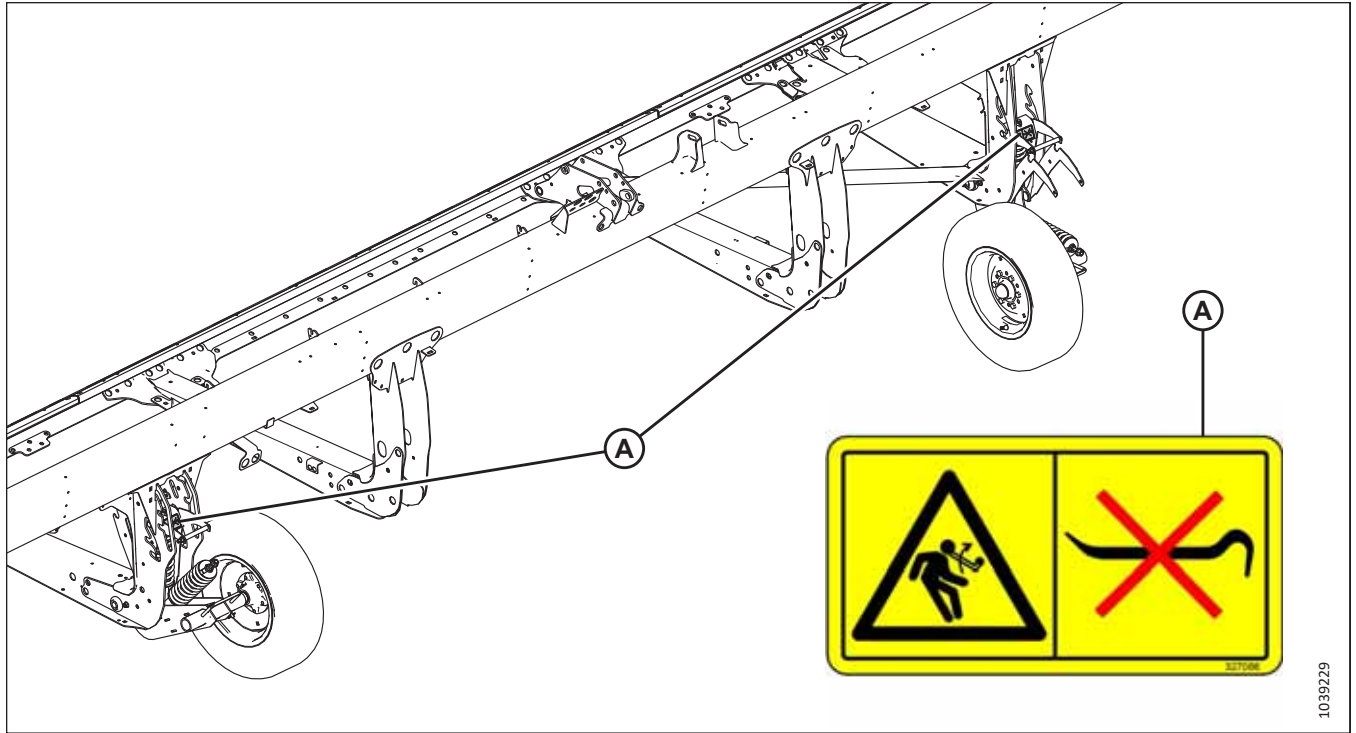
Figur 1.24: Transportsystem – dragbom (kort dragbom visas, lång dragbom är liknande) (tillval)

A – MD #327588 – Risk för skador på dragkroken



Figur 1.25: Vertikal kniv (tillval)

A – MD #313881 – Knivfara



Figur 1.26: 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 1.27: 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 1.28: 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 1.29: 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 1.30: MD #288195

MD #311493

Krossrisk från haspel

FARA

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

- Höj 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 1.31: 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).

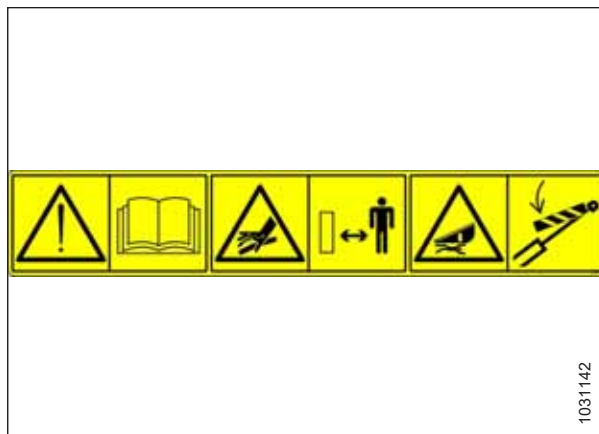
Så här förhindras skador eller dödsfall på grund av ett upphöjt skärbord som faller ner:

- Hög skärbordet helt, stäng av motorn, ta ut nyckeln och koppla in de mekaniska säkerhetslåsen på skördetrösken 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 1.32: 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 1.33: MD #313728

1031138

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 servar maskinen.



Figur 1.34: 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 1.35: MD #313881

1031140

SÄKERHET

MD #327086

Fara, frisläppt fjäderenergi

VARNING

Så här förhindrar du personskador:

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



Figur 1.36: MD #327086

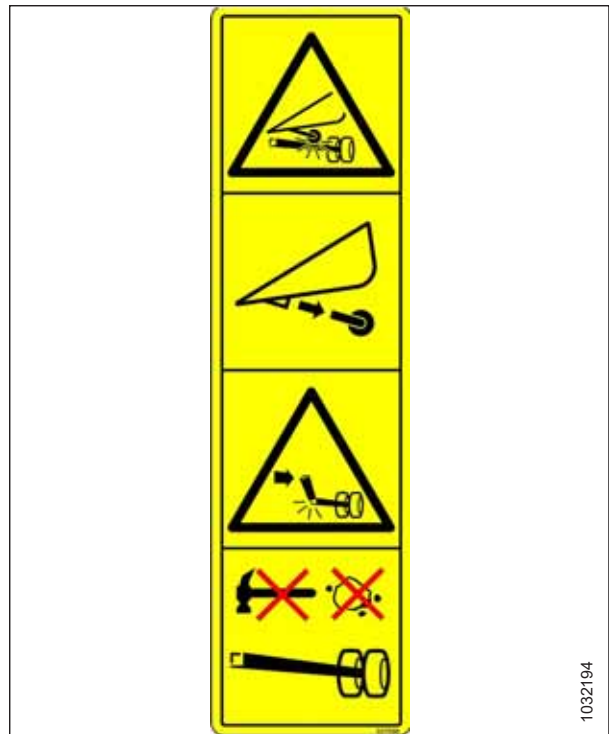
MD #327588

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 1.37: MD #327588

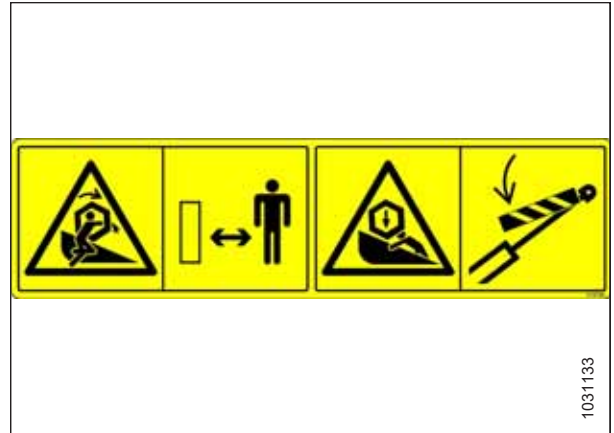
MD #360541

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 1.38: 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 1.39: 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 tätningsytorna 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

PRODUKTÖVERSIKT

Tabell 2.1 Definitioner (fortsättning)

Term	Definition
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
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, lastfördelningsselement eller låsmekanism

2.2 Produktspecifikationer

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

OBS!

Specifikationerna kan komma att ändras utan föregående meddelande.

Följande symboler och bokstäver används i specifikationstabellerna:

– S: standard /O_F: tillval (fabriksmonterad) /O_D: 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 _F
Dubbel knivdrivning (FD235-FD250): en hydraulmotor, ej tidsstyrd, en monterad på en kapslad kraftig MacDon-knivdrivningslåda på vardera sidan av skärbordet.			O _F
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			
Skydd: ClearCut™ spetsig, smidd och dubbelt värmebehandlad (DHT) Hållare: smidd, enkel justeringsbult			O _F
Skydd: ClearCut™ fyra spetsar, smidd och dubbelt värmebehandlad (DHT) Hållare: smidd, enkel justeringsbult			O _F

PRODUKTÖVERSIKT

Skydd: ClearCut™ PlugFree™, smidd och dubbelt värmebehandlad (DHT)				O _F
Hållare: smidd, dubbla justeringsbultar				
Slitplattor för knivbalk och standardglidskenor				
FD2-serien har slitplattor längs hela knivbalkens bredd.				S
FD225	4 glidskenor			S
FD230, FD235, FD240, FD241, FD245, FD250	6 glidskenor			S
Skyddsvinkel (knivbalk på marken)				
Centrumlänk indragen	1,7 grader			S
Centrumlänk utfälld	8,9 grader			S
Medbringare och däck				
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
PR15 Uppsamlingshaspel				
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
Haspelhastighet (justerbar från hytten, varierar beroende på modell av skördetröska)	0–67 varv/min			S
Böjningsområde för skärbordets ram				
Skärbordsmodell	Upp – Standard	Ner – Standard	Upp – Begränsare borttagen	Ner – Begränsare borttagen ¹
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 ²	205 mm (8 in.)	130 mm (5 in.)	205 mm (8 in.)	205 mm (8 in.)

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

PRODUKTÖVERSIKT

FD240 TR ³	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.)
Flytmodulen FM200				
Matarmedbringare	Bredd		2 m (78 11/16 in.)	S
Matarmedbringare	Hastighet		107–122 m/min (350–400 fpm)	S
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	—
Övre tvärgående transportskruv				O _D
Utvändig diameter			330 mm (13 in.)	—
Rörets diameter			152 mm (6 in.)	—
Stabiliseringshjul / EasyMove™-transport				O _D
Hjul			38 cm (15 in.)	—
Däck			225/75 R-15	—
Vikt				
Uppskattat viktintervall – basskärbord med flytmodul – avvikelser beror på olika paketkonfigurationer.				
Skärboardsmodell		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)

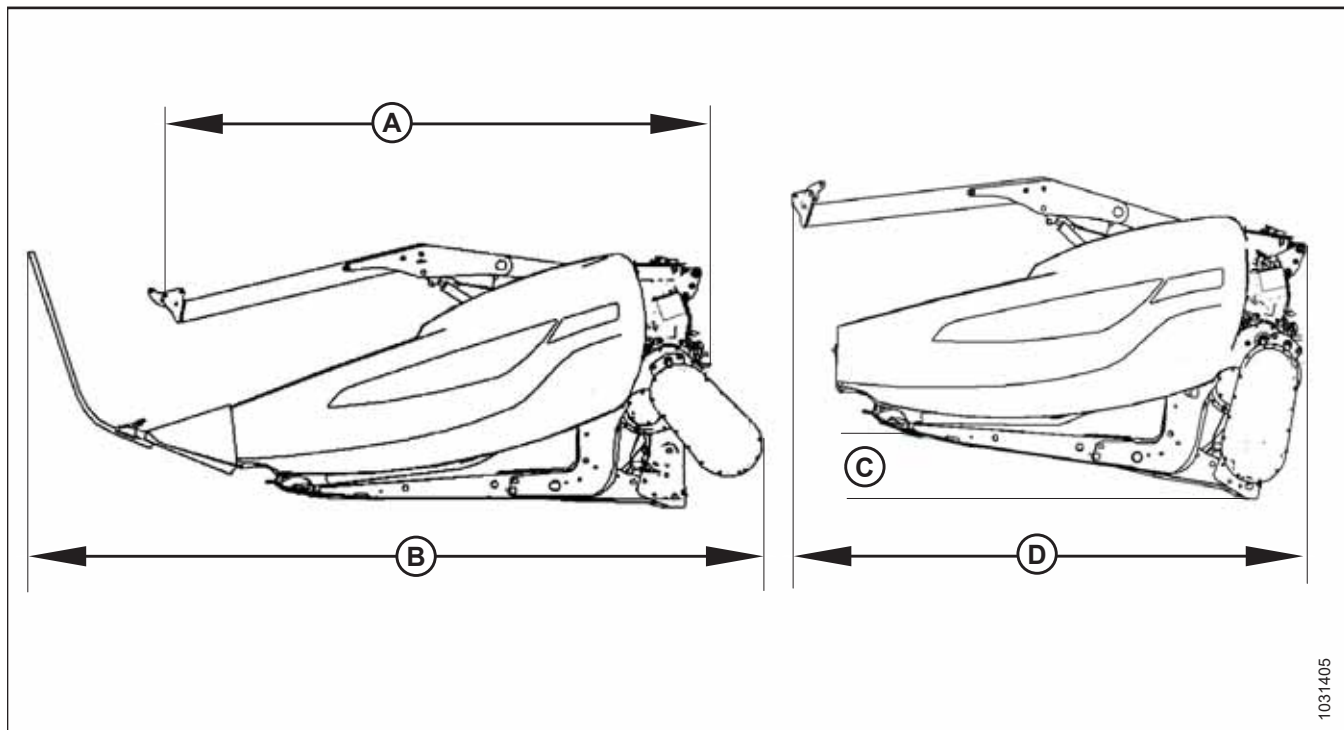
3. Trippelhaspel

PRODUKTÖVERSIKT

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.



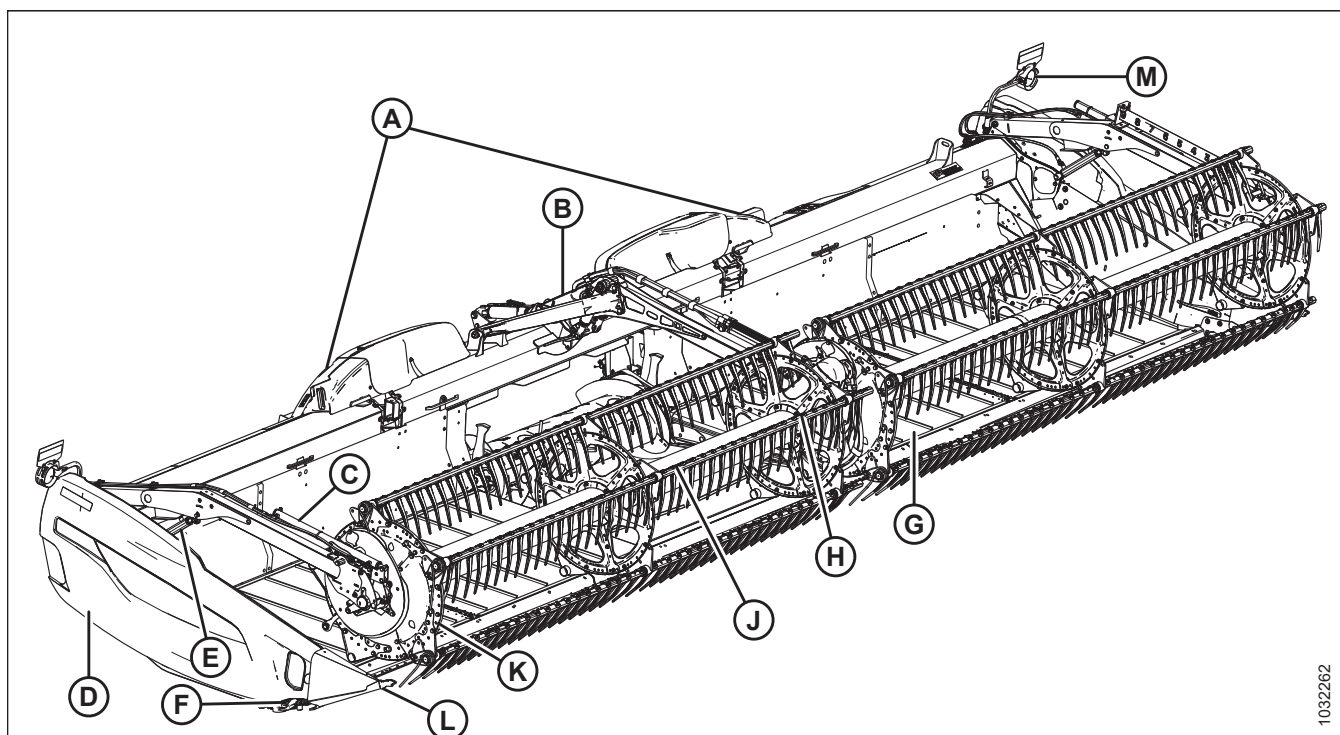
Figur 2.1: Skärbordets mått

Tabell 2.2 Skärbordets mått

Ram och struktur		
Funktion som mäts	Hänvisning till figur 2.1, sida 33	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 33)	2,6 m (103 in.)
Skärbordsbredd i transportläge med FM200 installerad (kortaste centrallänk)	(B) Växellådan i drift, standarddelare installerade (se 2.1, sida 33)	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 33) Vinkel (C) krävs för att åstadkomma transportbredd (D) OBS!: Måttet (D) kan minskas genom att använda ett transportslöp 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

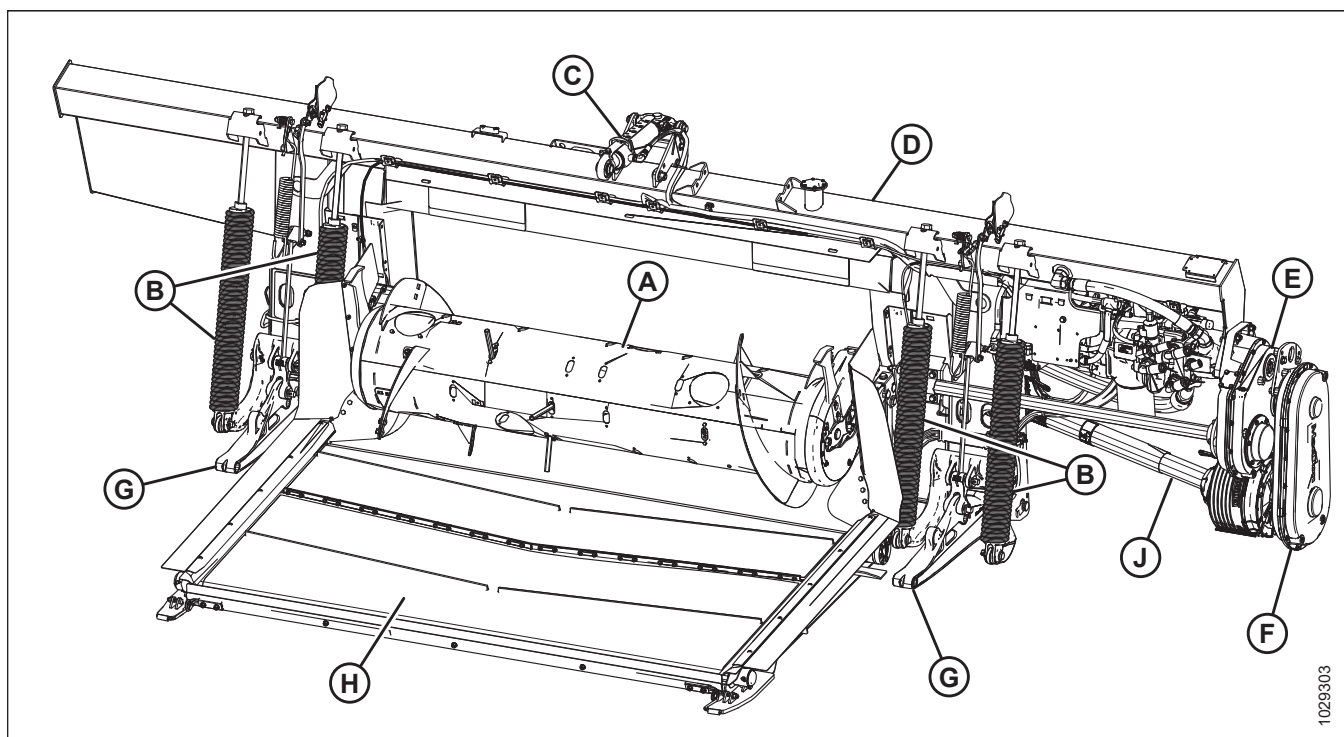
A – Sidoflytlänk
D – Ändskydd
G – Sidomedbringare
K – Haspelns ändskydd

B – Central haspelarm
E – Haspelns lyftcylinder
H – Central drivenhet för haspel
L – Skördedelare

C – Haspelns främre-bakre-cylinder
F – Knivdrivlåda (inuti ändskyddet)
J – Uppsamlingshaspel
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.



Figur 2.3: Skärbordssidan av flytmodulen FM200

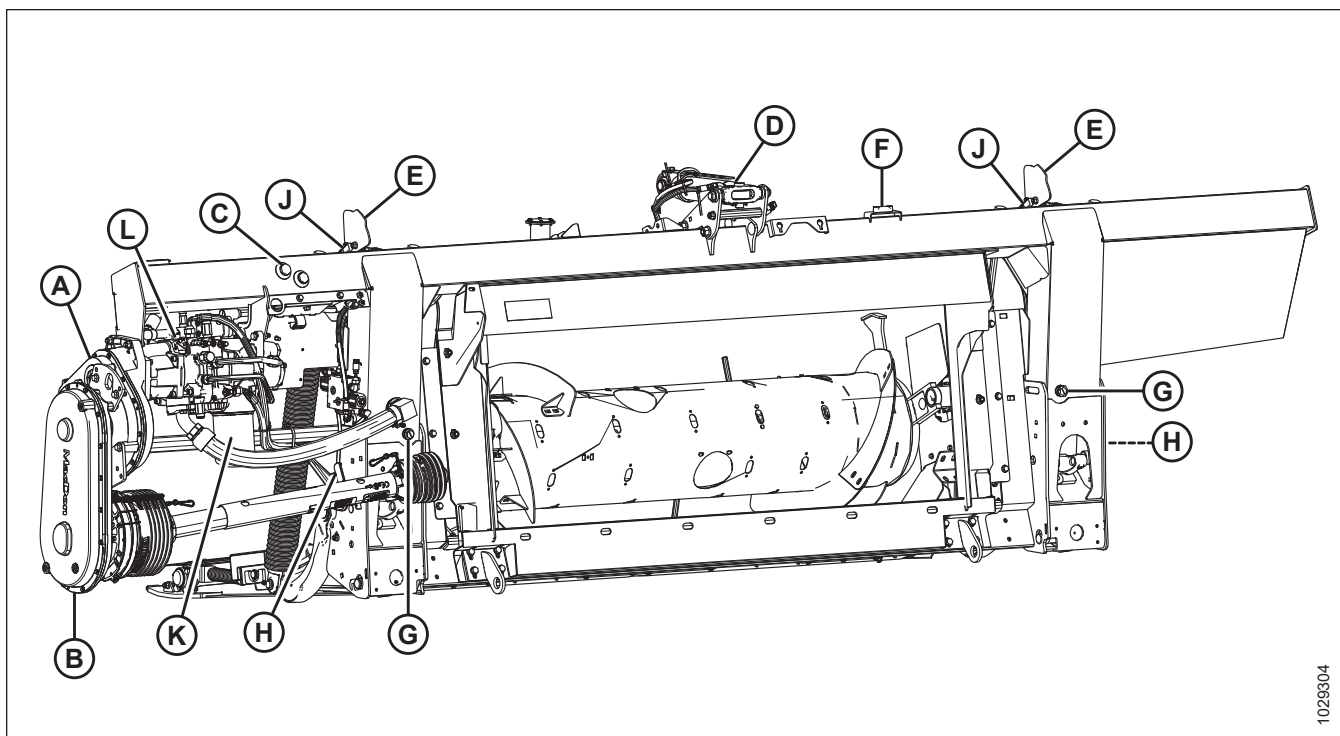
A – Matarskruv
D – Hydraulbehållare
G – Skärbordets stödarmar (x2)

B – Skärbordets flytfjädrar (x4)
E – Huvudväxellåda
H – Matarmedbringare

C – Centrallänk
F – Kompletterande växellåda
J – Drivlina

1029303

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:

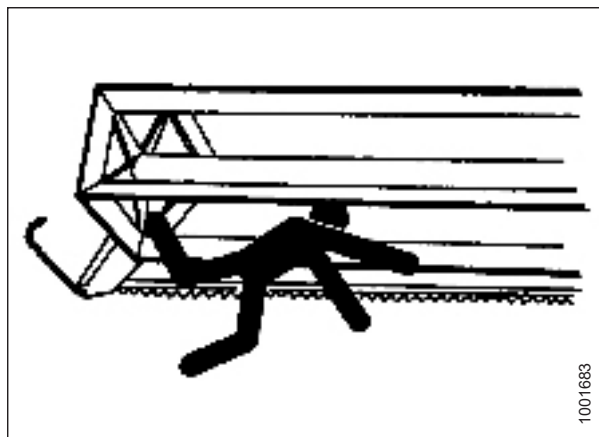
- Följ alla säkerhets- och driftinstruktioner som finns i bruksanvisningen. Om du inte har någon bruksanvisning till skördetröskan, ska du skaffa en från din återförsäljare och läs den noga.
- Försök aldrig starta motorn eller manövrera maskinen annat än från förarsätet.
- Kontrollera att alla reglage 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.

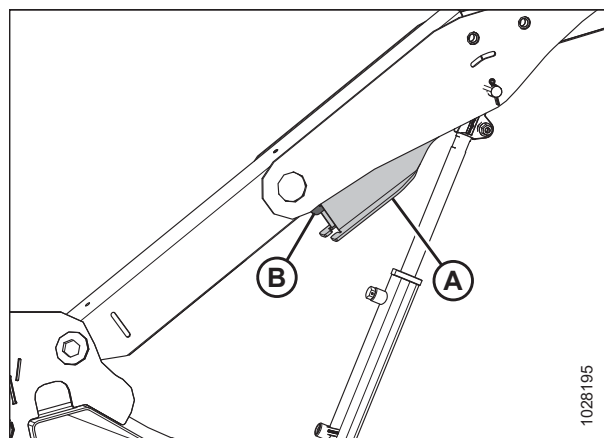


FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

Utvändiga haspelarmar

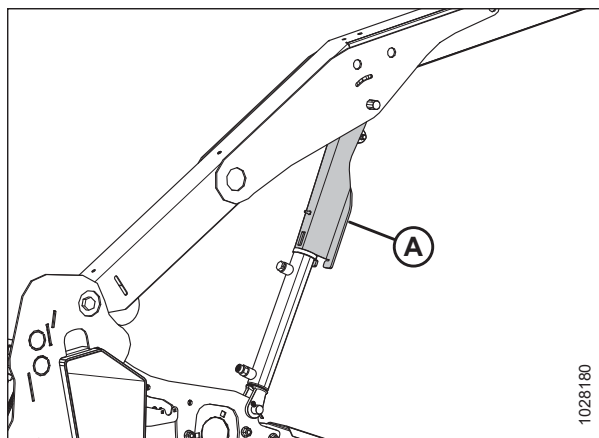
1. Höj haspeln till dess maximala höjd.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Lyft upp säkerhetsstötta (A) och tryck den framåt för att ta bort den från kroken (B).



Figur 3.3: Utvändig arm

ANVÄNDNING

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



Figur 3.4: Inkopplad säkerhetsstötta – utvändig arm

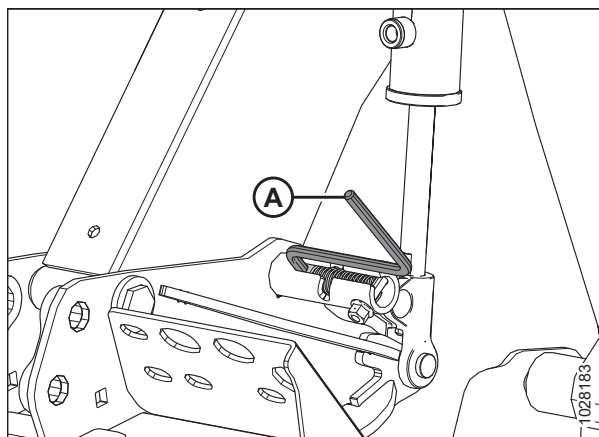
Central haspelarm – skärbord med dubbel- och trippelhaspel

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

OBSI:

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 säkerhetsstötten 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.

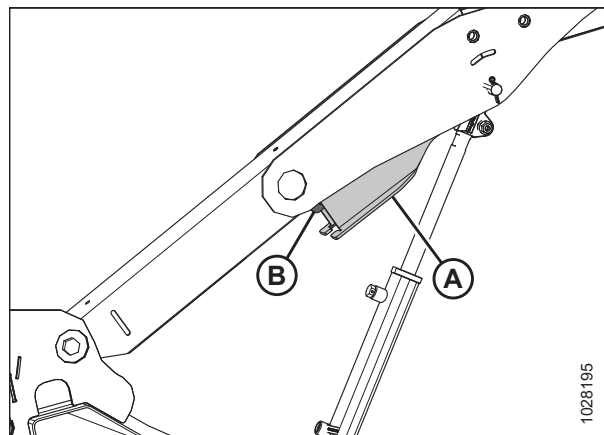
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

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

Utvändiga haspelarmar

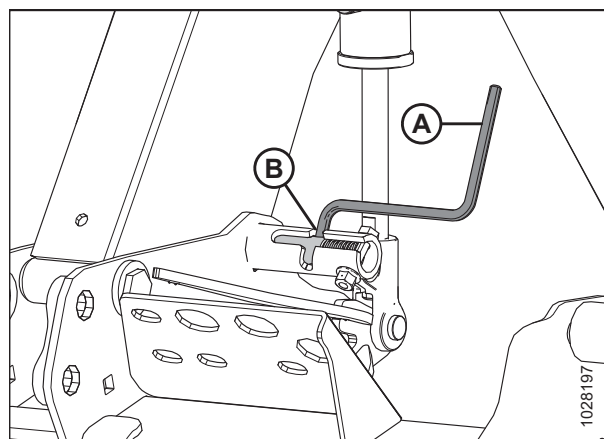
3. För upp haspelns säkerhetsstötta (A) på kroken (B) under haspelarmen. Upprepa detta steg på motsatt haspelarm.



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

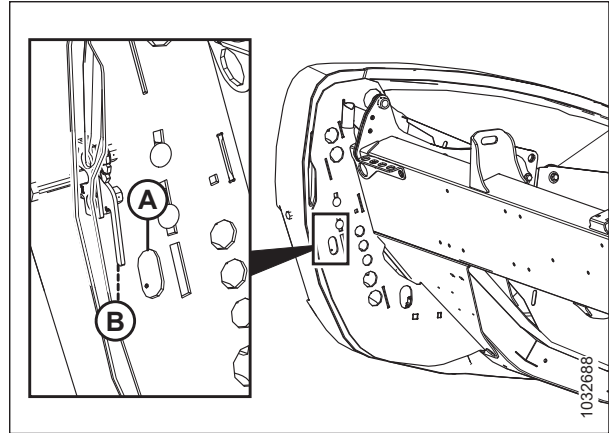
3.2.3 Skärbordets ändskydd

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.

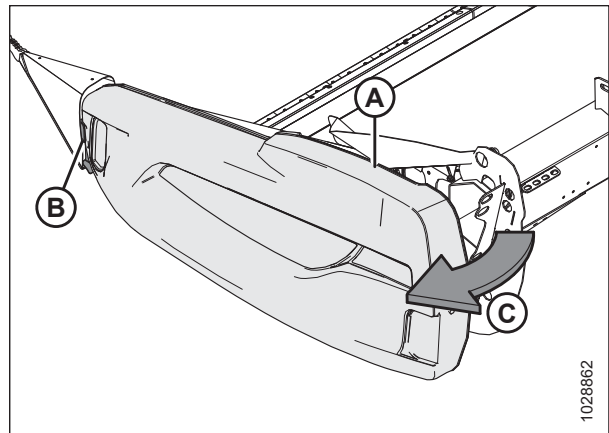


Figur 3.8: Skärbordets vänstra ändskydd

2. Dra tills ändskyddet (A) öppnas.

OBS!:

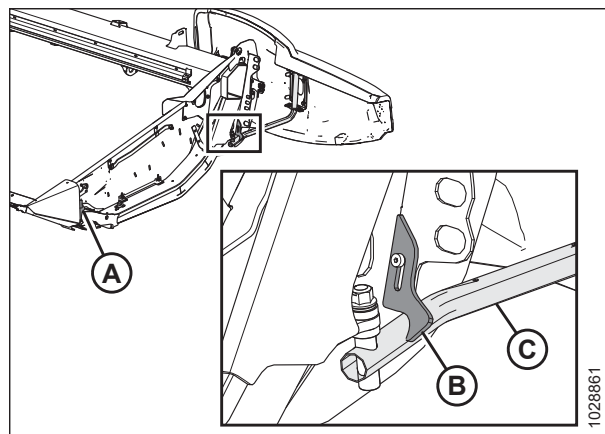
Skärbordets ändskydd hålls kvar av flik (B) och öppnas i riktningen (C).



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 säkerhetspärren (B) på gångjärnsarmen (C) för att säkra skyddet i det helt öppna läget.

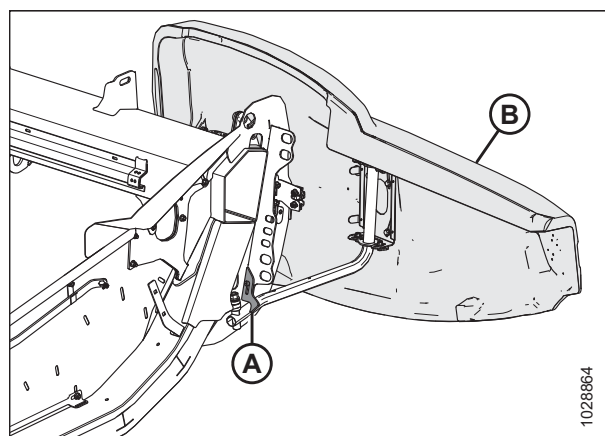


Figur 3.10: Skärbordets vänstra ändskydd

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.

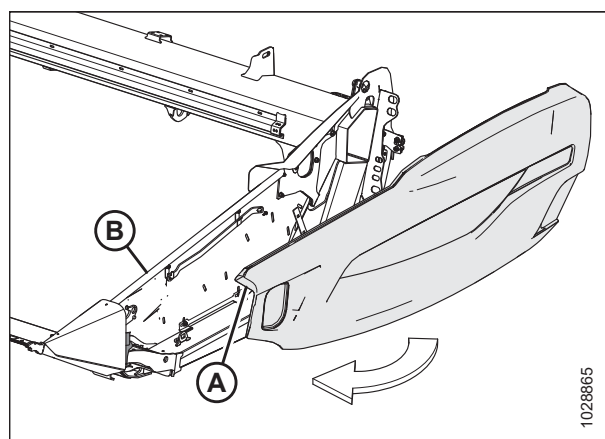


Figur 3.11: Skärbordets vänstra ändskydd

- 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:

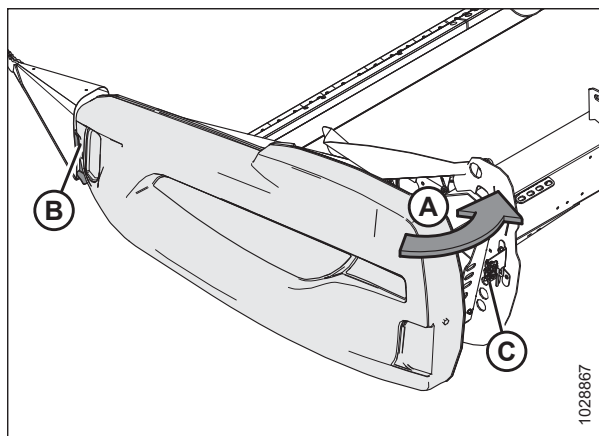
Se till att skärbordets ändskydd **INTE** vilar på aluminiumgaveln.



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.



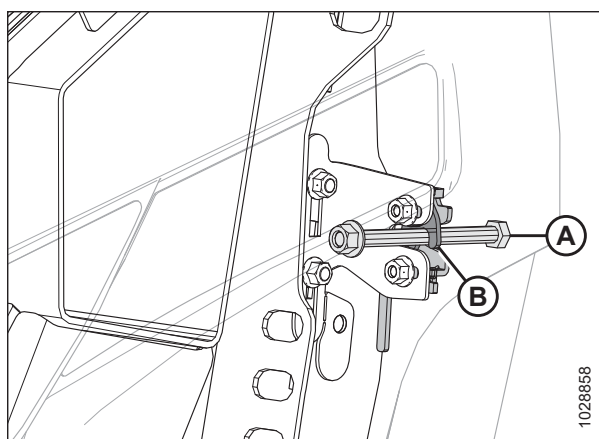
Figur 3.13: Skärbordets vänstra ändskydd

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.

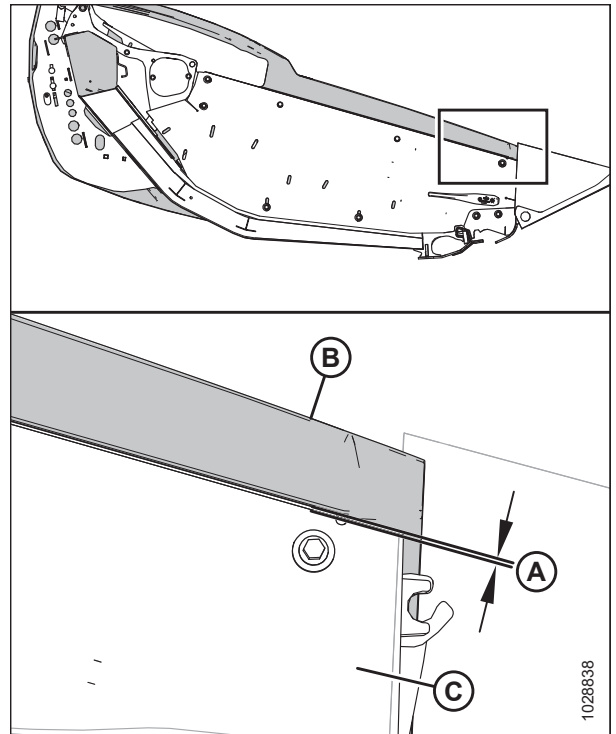
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

VIKTIGT:

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

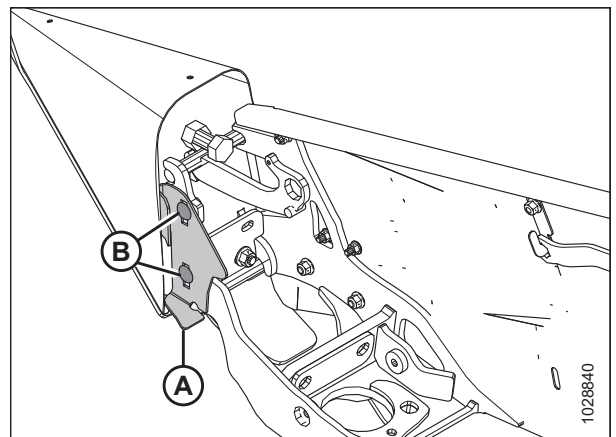
ANVÄNDNING

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



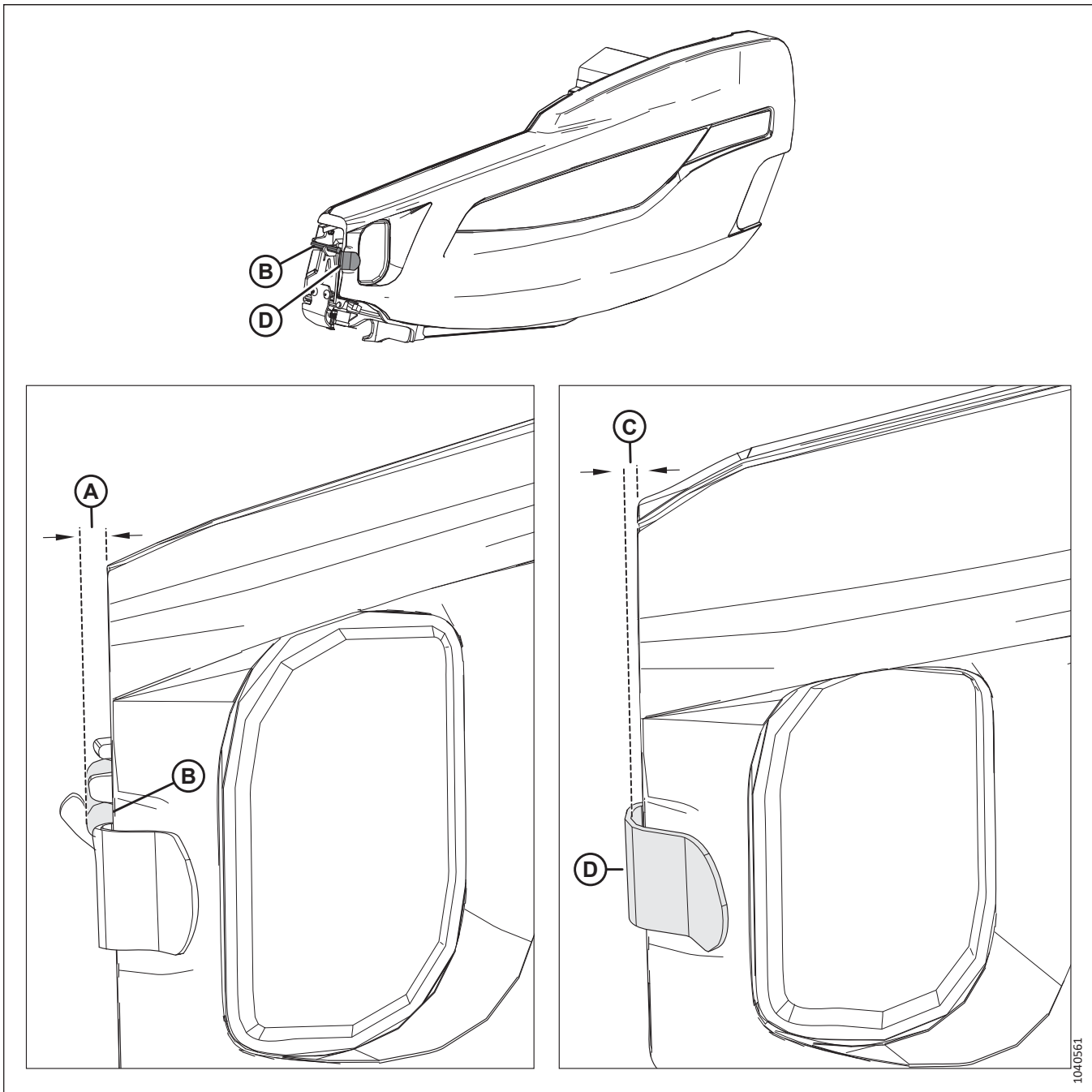
Figur 3.15: Avstånd mellan ändskydd och gavel

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

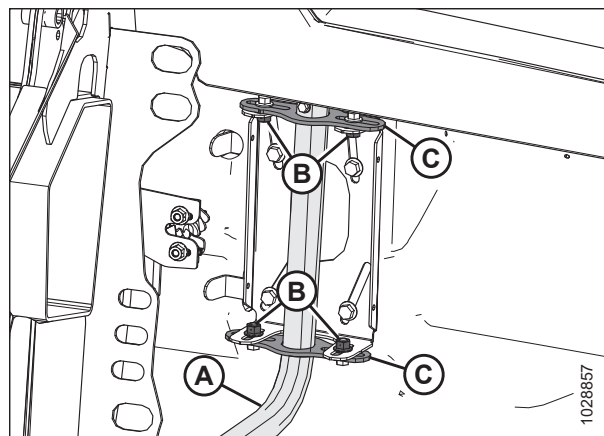


Figur 3.17: Specifikationer för avstånd vid ändskyddets framsida

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.).

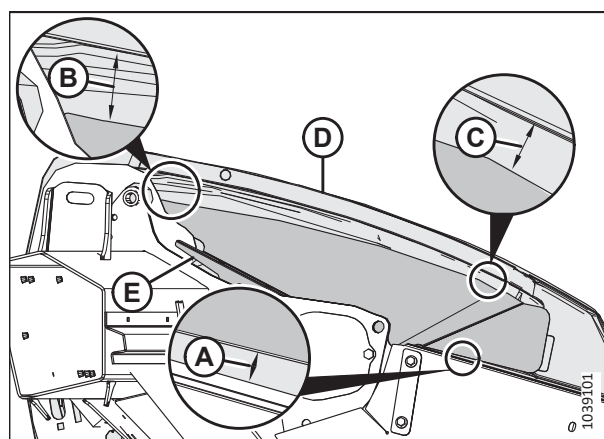
ANVÄNDNING

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.



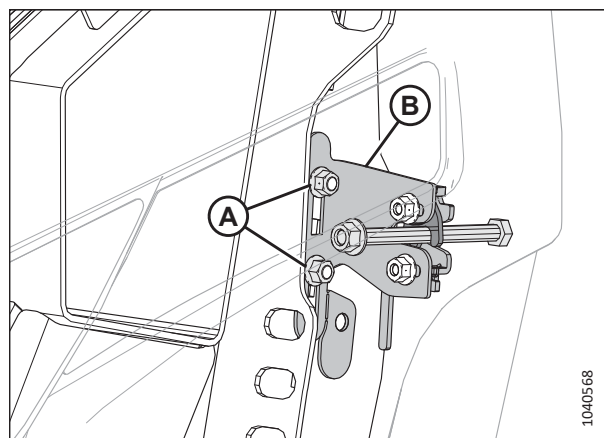
Figur 3.18: Skärbordets vänstra ändskydd

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.).

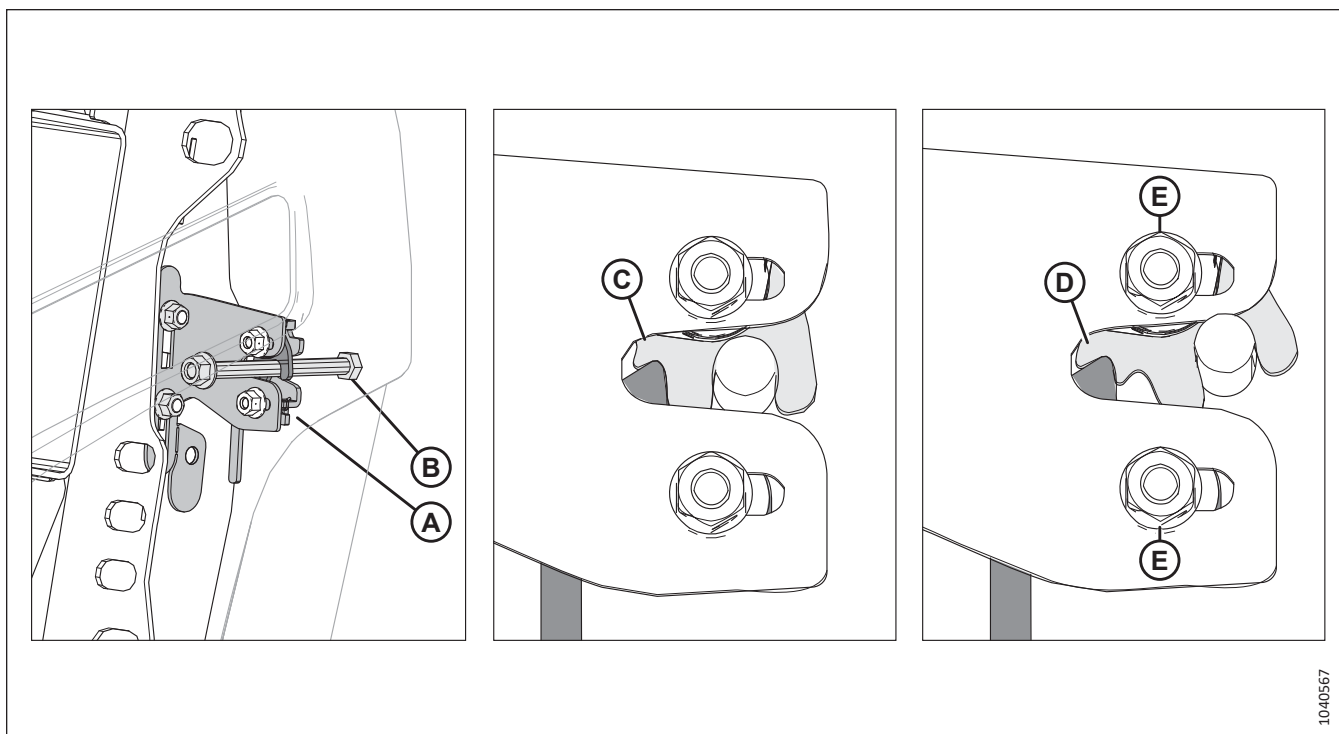


Figur 3.19: Justering av ändskydd – vy från insidan av däck

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.

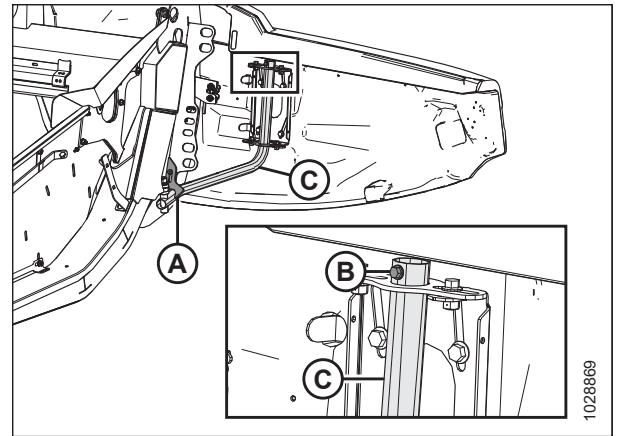
FARA

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.

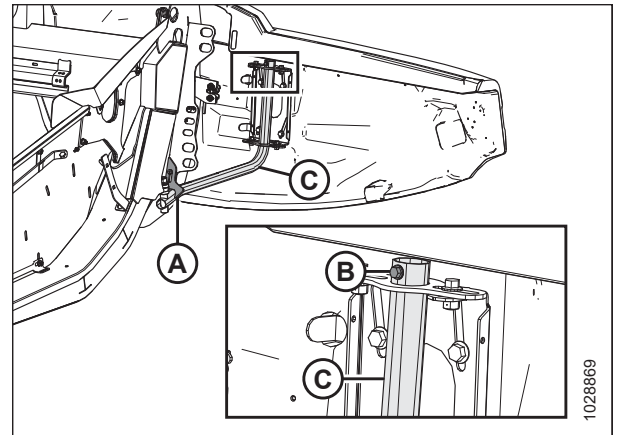
VIKTIGT:

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

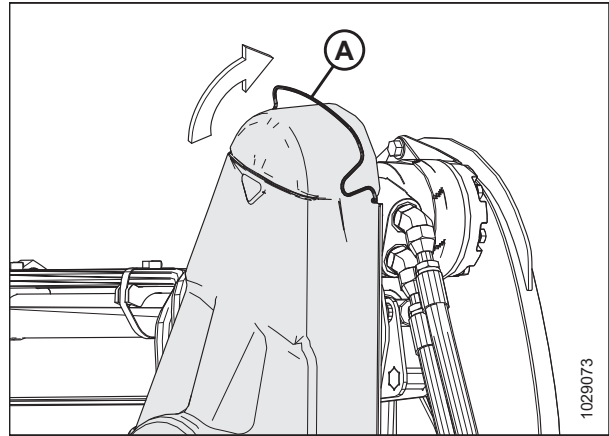
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

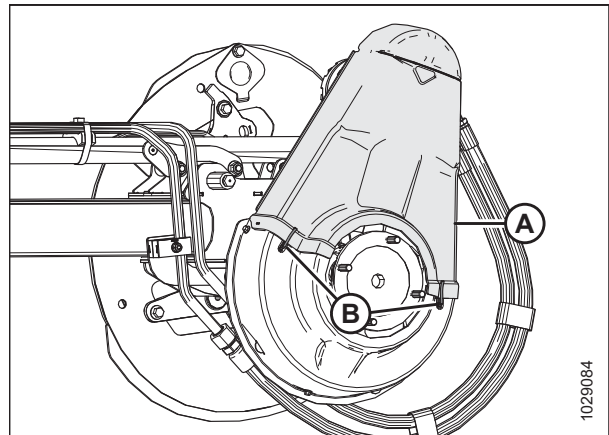
ANVÄNDNING

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.



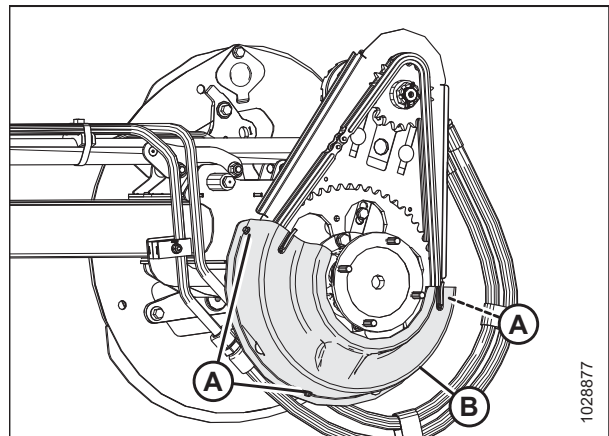
Figur 3.24: Övre hölje till drivenhet

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

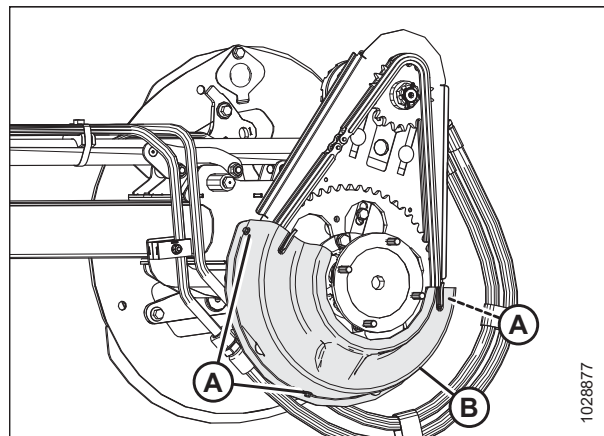
Installation av höljet till haspelns drivenhet

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

FARA

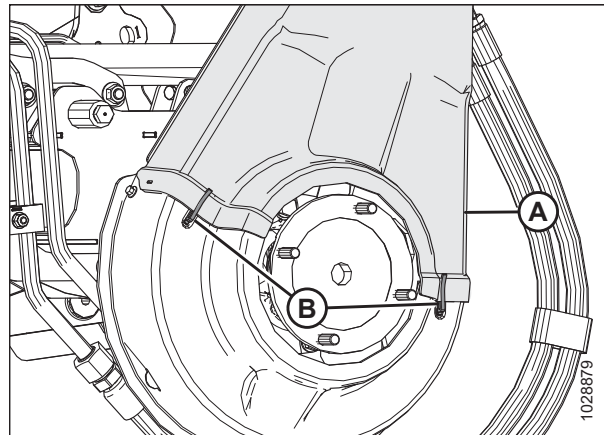
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

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

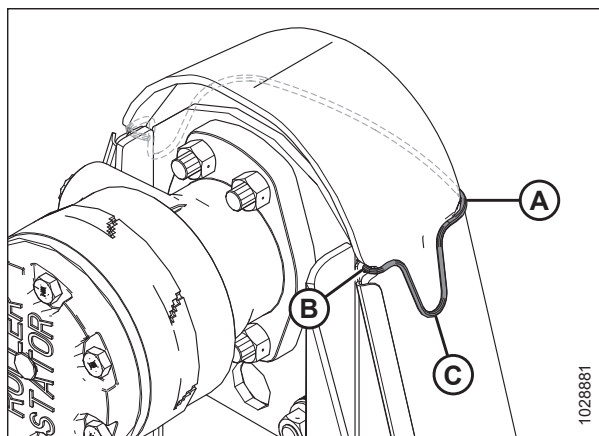
4. Placera det övre höljet (A) på haspelns drivenhet.
5. Säkra höljet med de två klämmorna (B) på det nedre höljet.



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.

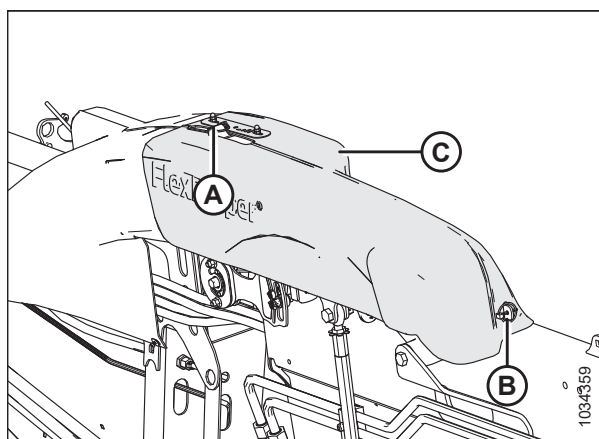
FARA

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

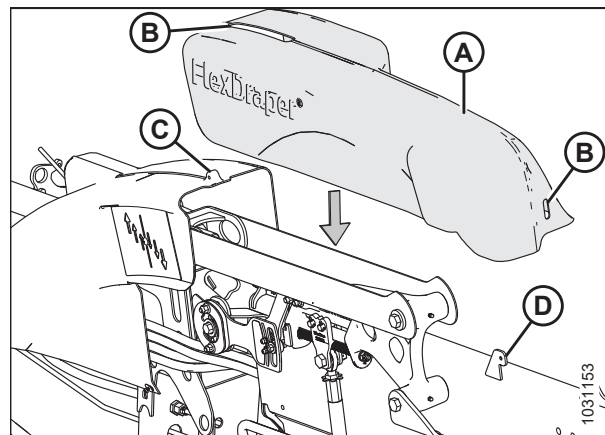
Installation av höljen till invändiga böjningslänkar

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

FARA

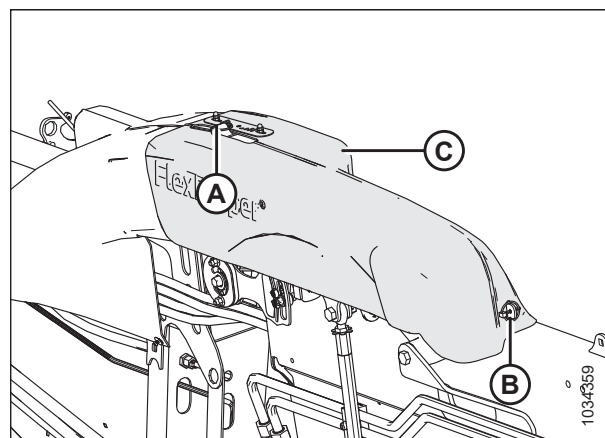
För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

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 höljena till böjningslänkarna för att komma åt balansmekanismen eller hydraulledningarna.

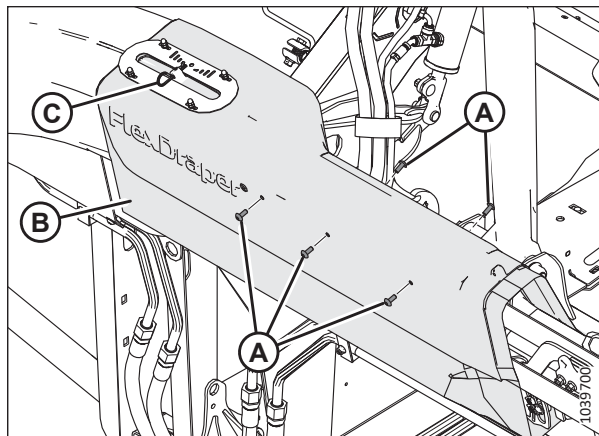
FARA

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.



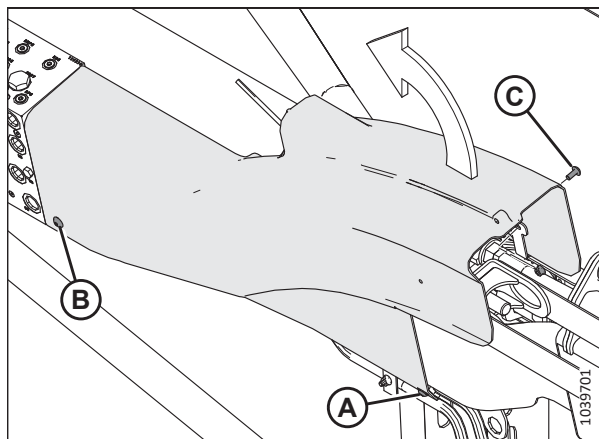
Figur 3.33: Hölje till mellanlänk – endast FD245 och FD250-skärbord

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.

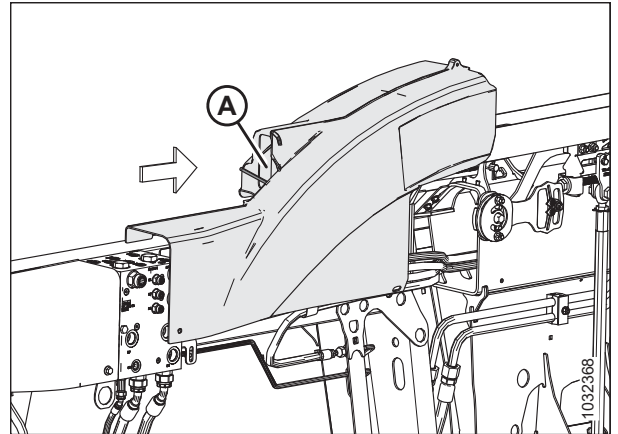
! FARA

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.

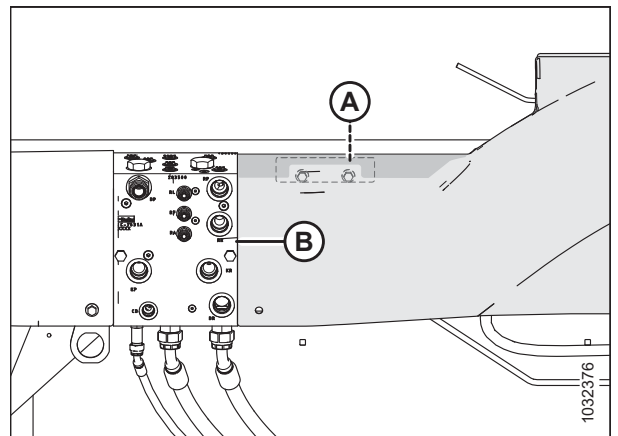
ANVÄNDNING

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



Figur 3.35: Hölje till vänster länk – skärbordets bakände

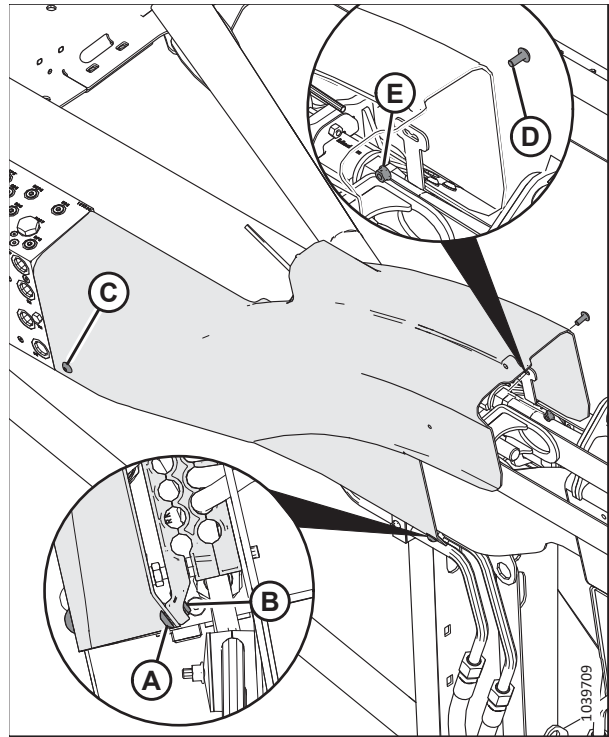
3. Placera skåran i höljet bakom fästet (A) på bakröret och rikta in änden så att den är i nivå med grenröret (B).



Figur 3.36: Hölje till vänster länk – skärbordets bakände

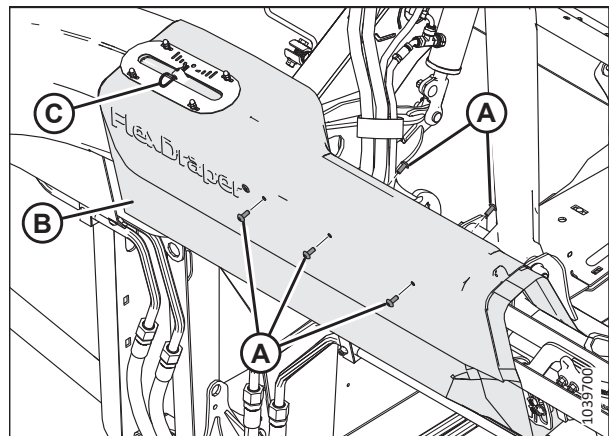
ANVÄNDNING

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



Figur 3.39: Säkerhetsanordningar

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 272](#).

2. Rengör alla lampor och reflektorer på maskinen.
3. Utför alla dagliga underhållsuppgifter. För instruktioner, se [4.2.1 Underhållsschema/-protokoll, sida 268](#).

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 271](#) och utför alla specificerade uppgifter.

3.4 Avstängning av skärdeetröska

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



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 skärdeetröskan:

1. Parkera skärdeetröskan 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.



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

3.6 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	3.6.1 Case IH-skördetröskor, sida 61

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

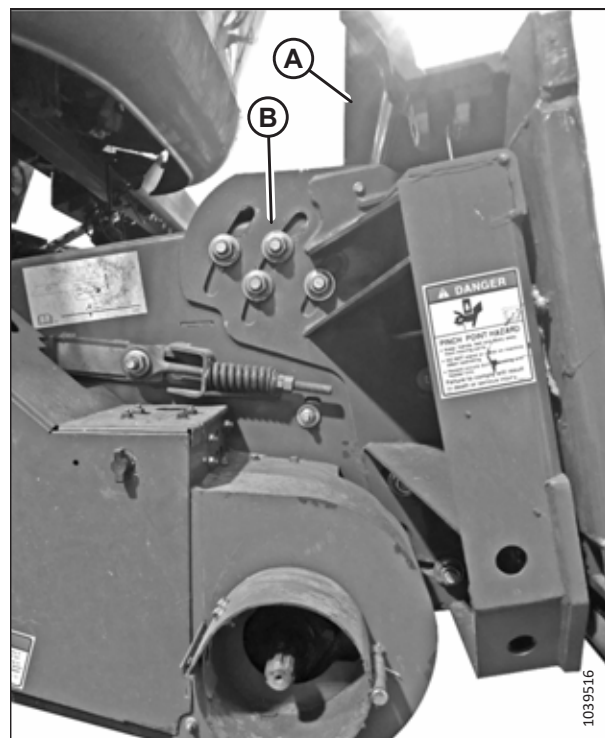
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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!:

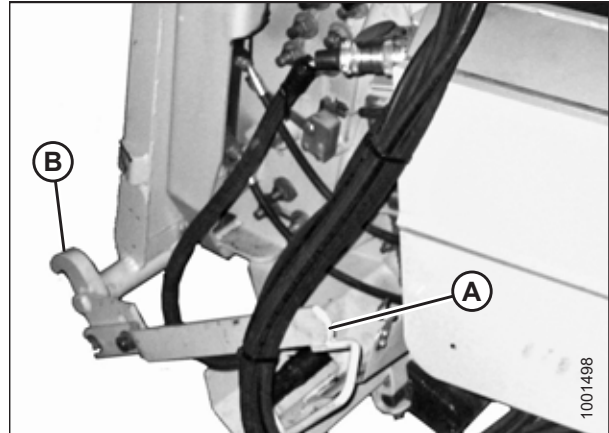
En stenfälla förhindrar att stenar eller skräp kommer in i skördetröskan och är placerad på framsidan av skördetröskan och bakom matarhuset.



Figur 3.40: Frontplattan lutad till mittläge på grund av ospecificerad skördetröska

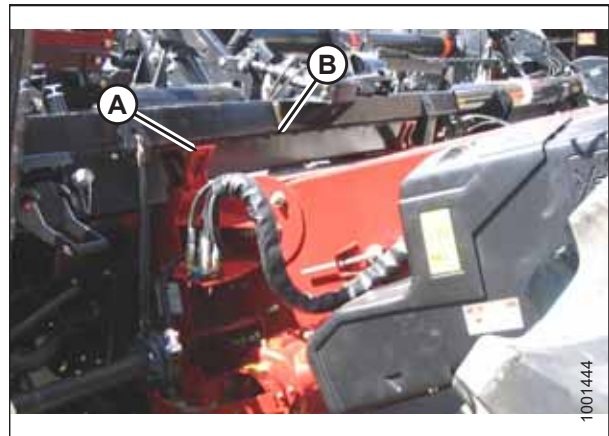
ANVÄNDNING

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 skördetröska.



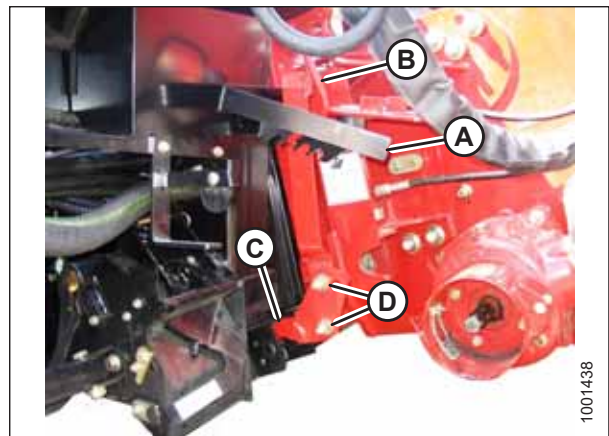
Figur 3.41: Matarhuslås

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.

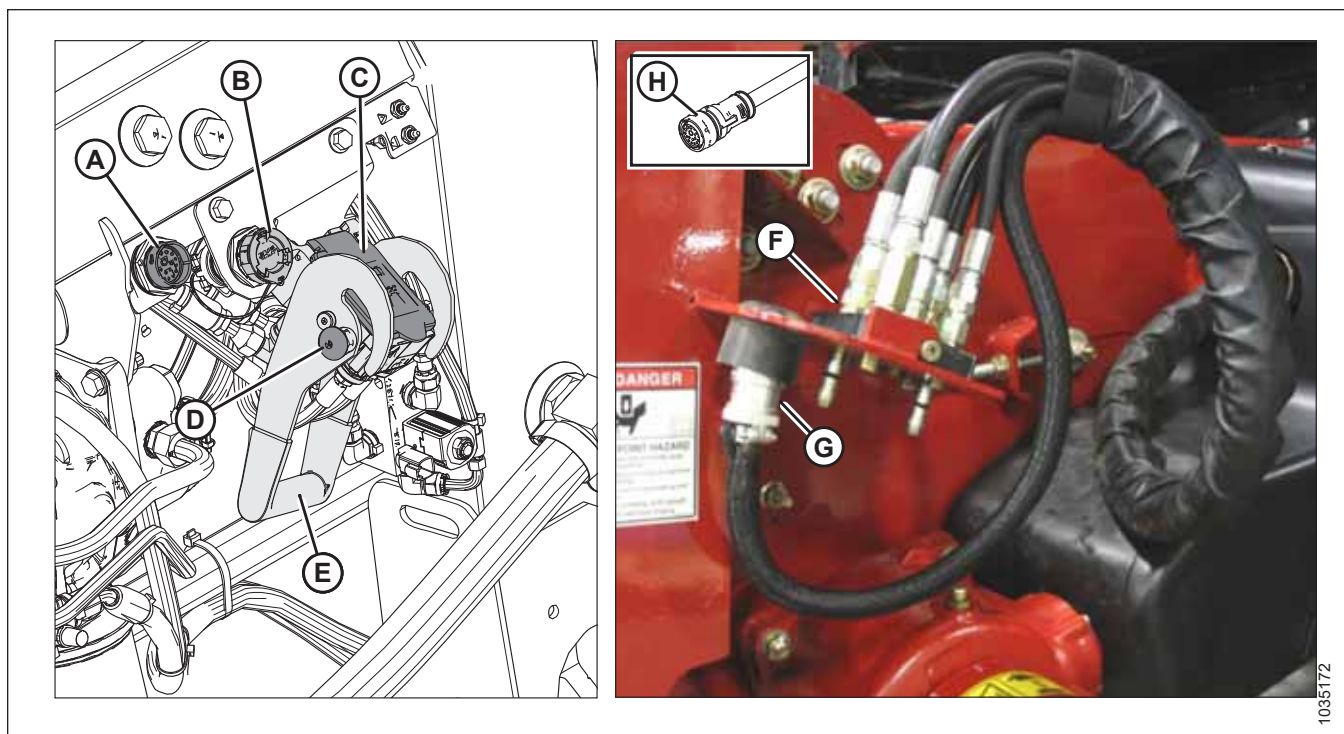


Figur 3.42: Skördetröska och flytmodul

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 3.43: Skördetröska och flytmodul

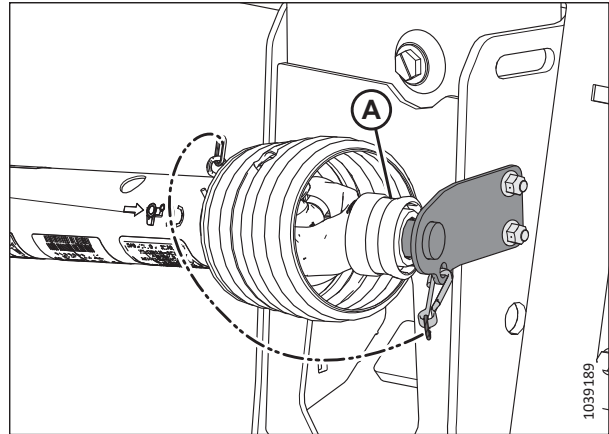


Figur 3.44: Multikoppling och elektriska anslutningar

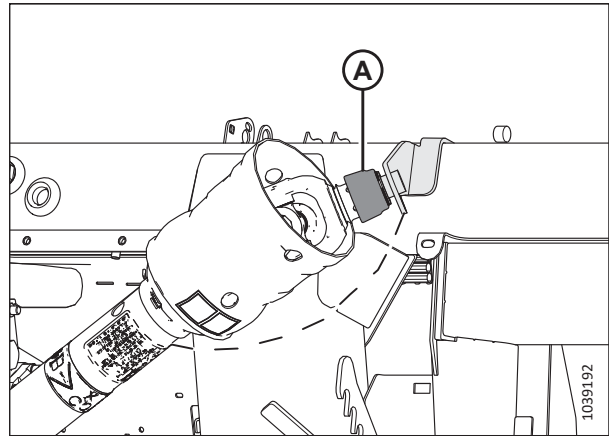
9. **Om MacDon-reglagen i förarhytten är installerade:** Ta bort höljet från kontakten C81B (A).
10. Ta bort höljet från kontakt C72B (B).
11. Avlägsna höljet från hydrauluttaget (C). Rengör uttagets kontaktytor.
12. Tryck in låsknappen (D) och dra ut handtaget (E) till helt öppet läge.
13. Ta bort den 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.

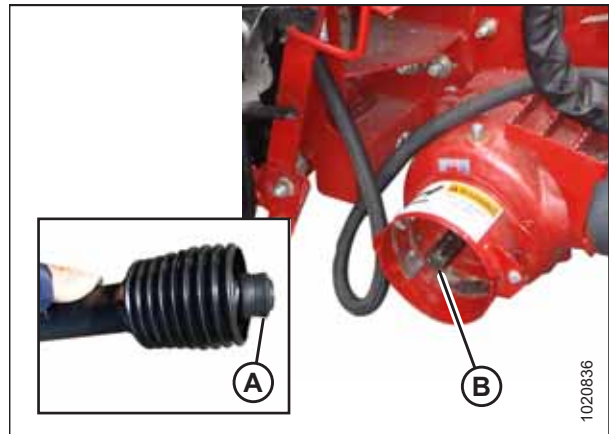


Figur 3.45: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.46: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjddled B7180, B7181 eller B7326

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



Figur 3.47: Skördetröskans utgående axel

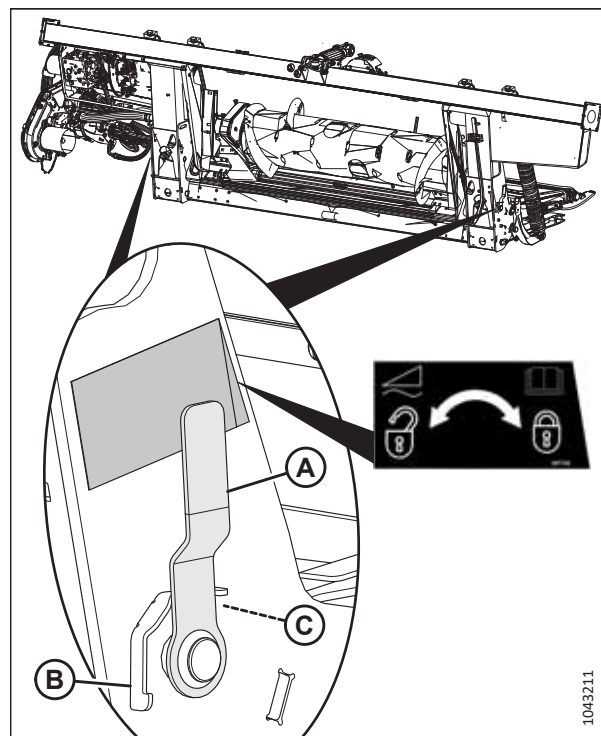
ANVÄNDNING

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 3.48: 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 119](#).

VIKTIGT:

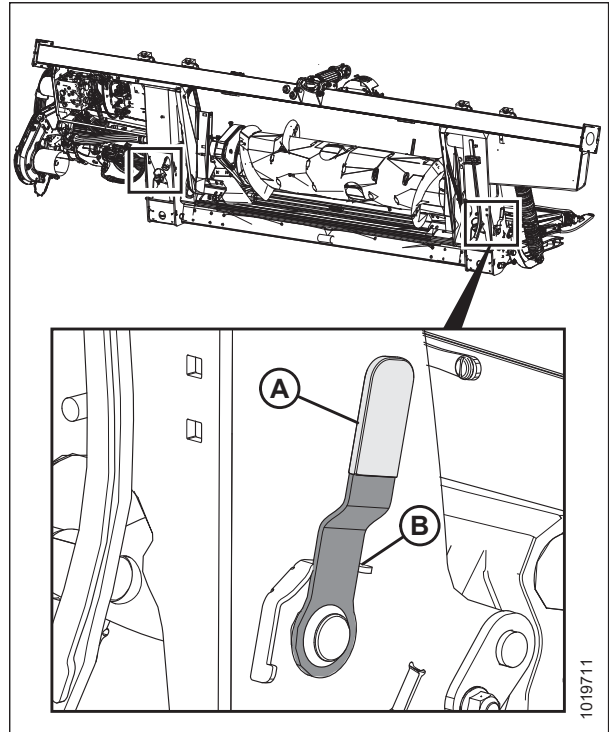
Om stabiliseringshjul är monterade, ställ hjulen i förvaringsläge eller i det översta arbetsläget. Om hjulen inte är på plats kan skärbordet luta framåt och försvåra återmonteringen. För instruktioner, se [Juster av stabiliseringshjul, sida 118](#).

ANVÄNDNING

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

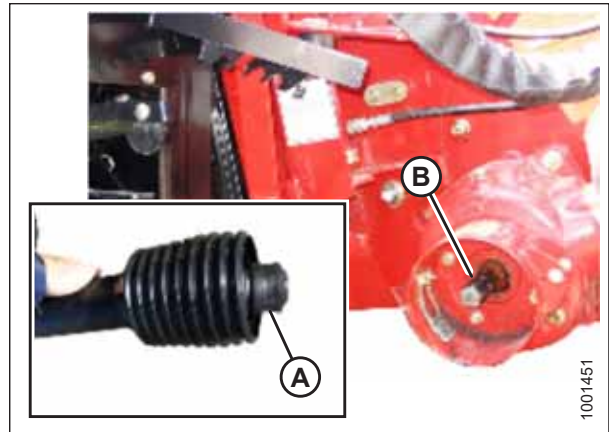
OBS!:

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



Figur 3.49: Flytlåshandtag

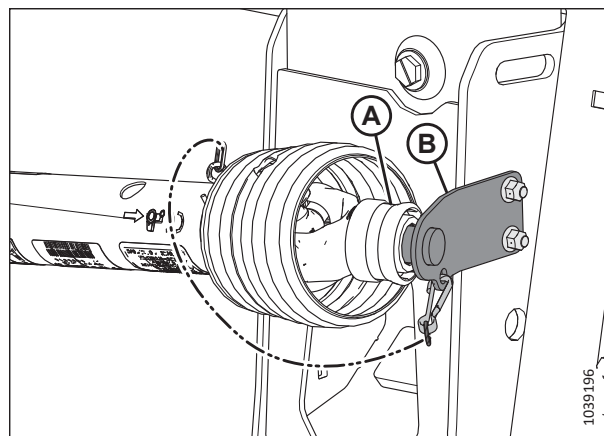
6. Tryck tillbaka kragen (A) på drivlinans ände och dra ut drivlinan från skördetröskans utgående axel (B) tills kragen lossnar.



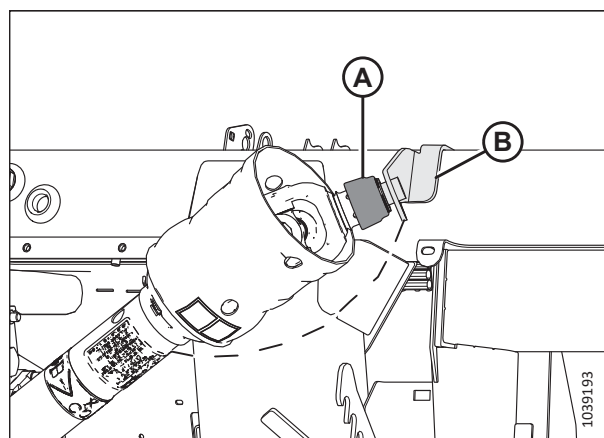
Figur 3.50: Drivlina

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.

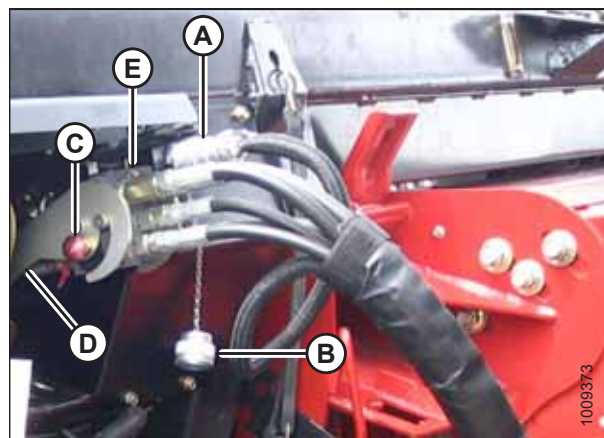


Figur 3.51: Drivlina i förvaringsläge – drivlina B7038 eller B7039



Figur 3.52: Drivlina i förvaringsläge – drivlina i sidled/höjddled B7180, B7181 eller B7326

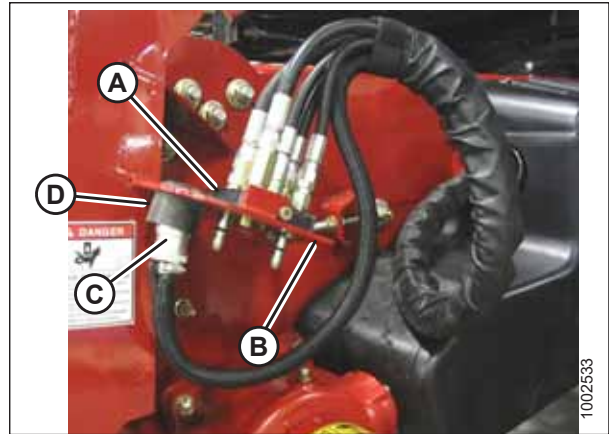
8. Ta bort den elektriska kontakten (A) och sätt tillbaka höljet (B).
9. Tryck in låsknappen (C) och dra i handtaget (D) för att frigöra multikopplingen (E).



Figur 3.53: Multikoppling

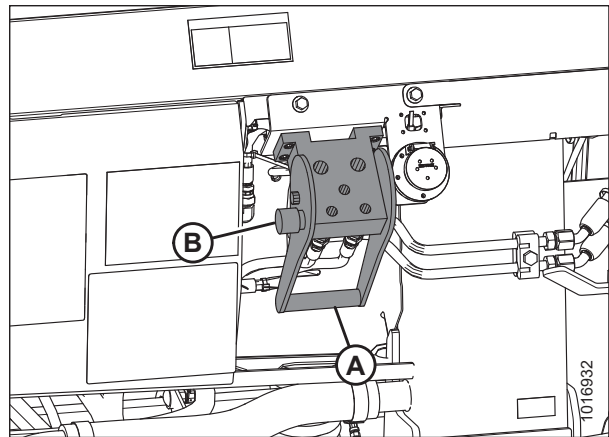
ANVÄNDNING

10. Placera multikopplingen (A) på förvaringsplattan (B) på skördetröskan.
11. Placera den elektriska kontakten (C) i förvaringsfacket (D).



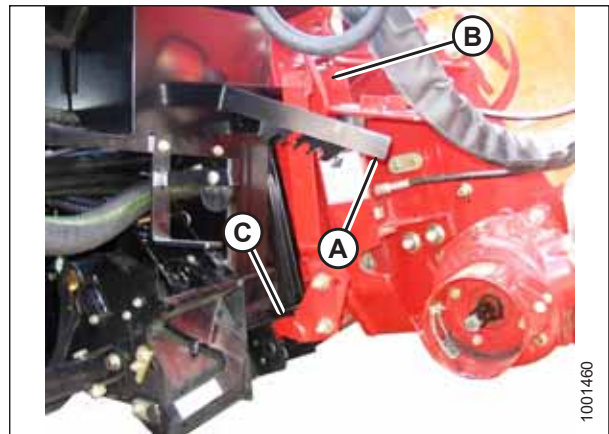
Figur 3.54: Förvaring av multikoppling

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



Figur 3.55: Uttag för flytmodul

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



Figur 3.56: Matarhuslås

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 497](#) 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 80](#).

För information om konfigurering av transportskruven på FM200, se [3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 86](#).

OBS!:

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

Tabell 3.1 Rekommenderade inställningar för spannmål

Stubbhöjd	102 mm (< 4 in.)							
Stabiliseringshjul ⁴	Förvaring							
Position för glidskena	Uppe eller i mitten							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet ⁵	Skärbordets vinkel ^{6,7}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ⁸	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 ⁵	Skärbordets vinkel ^{6,7}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ⁸	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 3.1 Rekommenderade inställningar för spannmål (fortsättning)

Stubbhöjd	203 mm + (8 in. +)							
Stabiliseringshjul	Efter behov							
Position för glidskena	Ej tillämpligt							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning för dukbordshastighet ⁵	Skärbordets vinkel ^{6,7}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ⁸	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 3.2 Rekommenderade inställningar för linser

Stubbhöjd	På marken									
Stabiliseringsshjul ⁹	Förvaring									
Position för glidskena	Uppe eller i mitten									
Grödans tillstånd	Delningsstänger	Inställning av medbringarthastighet ¹⁰	Skärbordsvinkel ^{11,12}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ¹³	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 3.3 Rekommenderade inställningar för ärtor

Stubbhöjd	På marken							
Stabiliseringsshjul ¹⁴	Förvaring							
Position för glidskena	Uppe eller i mitten							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet ¹⁵	Skärbordsvinkel ^{16, 17}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ¹⁸	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 3.4 Rekommenderade inställningar för raps

Stubbhöjd	102–203 mm (4–8 in.)							
Stabiliseringsshjul ¹⁹	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 ²⁰	Skärbordets vinkel ^{21, 22}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ²³	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 ¹⁹	Efter behov							
Position för glidskena	Ej tillämpligt							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning för medbringarthastighet ²⁰	Skärbordets vinkel ^{21, 22}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ²³	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 3.5 Rekommenderade inställningar för ris från Kalifornien

Stubbhöjd	102 mm (< 4 in.)									
Stabiliseringsshjul ²⁴	Förvaring									
Position för glidskena	Uppe eller i mitten									
Grödans tillstånd	Delarstänger ²⁵	Inställning av medbringarthastighet ²⁶	Skärbordsvinkel ^{27, 28}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ²⁹	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 ²⁴	Efter behov									
Position för glidskena	Mitten eller ner									
Grödans tillstånd	Delarstänger ²⁵	Inställning för medbringarthastighet ²⁶	Skärbordets vinkel ^{27, 28}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ²⁹	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 medbringarregele.

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 3.5 Rekommenderade inställningar för ris från Kalifornien (fortsättning)

Stubbhöjd	203 mm + (8 in. +)							
Stabiliserings- shjul ²⁴	Efter behov							
Position för glidskena	Ej tillämpligt							
Grödans tillstånd	Delarstänger ²⁵	Inställning för medbringarhas- tighet ²⁶	Skärbordets vinkel ^{27, 28}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ²⁹	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 3.6 Rekommenderade inställningar för Delta-ris

Stubbhöjd	51–152 mm (2–6 in.)						
Stabiliseringsshjul ³⁰	Efter behov						
Position för glidskena	Mitten eller ner						
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringarthastighet ³¹	Skärbordets vinkel ^{32, 33}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ³⁴	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. +)						
Stabiliseringsshjul ³⁰	Efter behov						
Position för glidskena	Ej tillämpligt						
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning för medbringarthastighet ³¹	Skärbordets vinkel ^{32, 33}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ³⁴	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. Stabiliseringshjulen används för att begränsa skärbordets rörelser i sidled och vertikalt vid skärning från marken.

31. Inställning på FM200:s medbringarreglage.

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 3.7 Rekommenderade inställningar för åtbara bönor

Stubbhöjd	På marken							
Stabiliseringsshju ³⁵	Förvaring							
Position för glidskena	Uppe eller i mitten							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringartighet ³⁶	Skärbordsvinkel ^{37, 38}	Haspels kam	Haspels hastighet % ³⁹	Haspels 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 3.8 Rekommenderade inställningar för lin

Stubbhöjd	51–153 mm (2–6 in.)							
Stabiliseringsshju ⁴⁰	Efter behov							
Position för glidskena	Ned för liggande grödor, medel eller ned för andra grödförhållanden							
Grödans tillstånd	Delarstänger	Inställning av medbringartighet ⁴¹	Skärbordsvinkel ^{42, 43}	Haspelns kam	Haspelns hastighet % ⁴⁴	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 497*.

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 115*.
- Ställ in haspelns hastighet så att den är lika med skördetröskans markhastighet. Öka hastigheten efter behov. För instruktioner, se *3.9.6 Haspelhastighet, sida 152*.
- Ställ in sidomedbringarens hastighet på position sex på reglaget för sidomedbringarhastighet i förarhytten. För instruktioner, se *3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 155*.
- Justera haspelns höjd så att fingrarna precis får tag i grödan. För instruktioner, se *3.9.11 Haspelns höjd, sida 159*.
- Justera haspelns främre-bakre-position För instruktioner, se *Justering av haspelns främre-bakre-position, sida 165*.
- Flytta haspelns främre-bakre-cylindrar till den alternativa bakre placeringen. För instruktioner, se *Ompositionering av främre-bakre-cylindrar, sida 165*
- Ställ in haspelns kam till läge 1. För instruktioner, se *Justering av haspelns kam, sida 174*.
- Ställ in transportskruv i flytläge. För instruktioner, se *3.8.4 Inställning av transportskruvens position, sida 113*.

3.7.4 Inställningar för haspeln

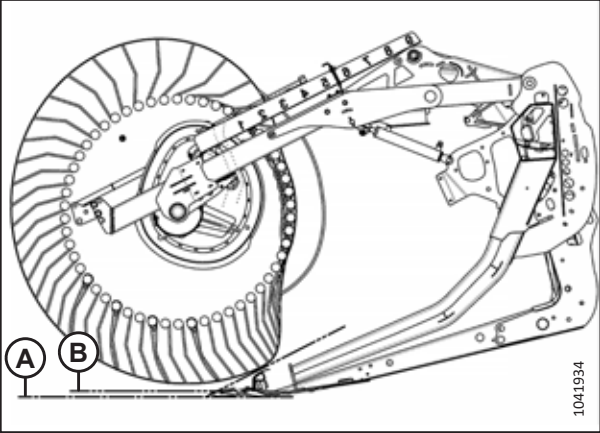
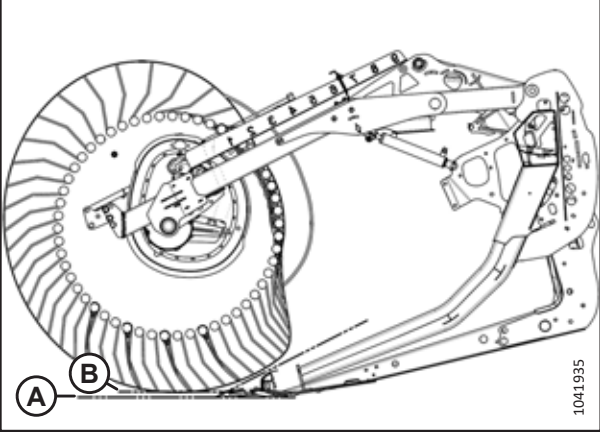
De olika kombinationerna av haspelns positioner och kaminställningar påverkar leveransen av grödan till medbringarna genom att rotera fingerprofilen.

OBS!

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

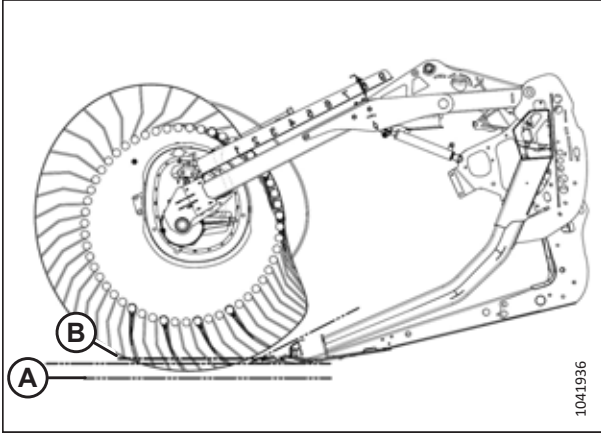
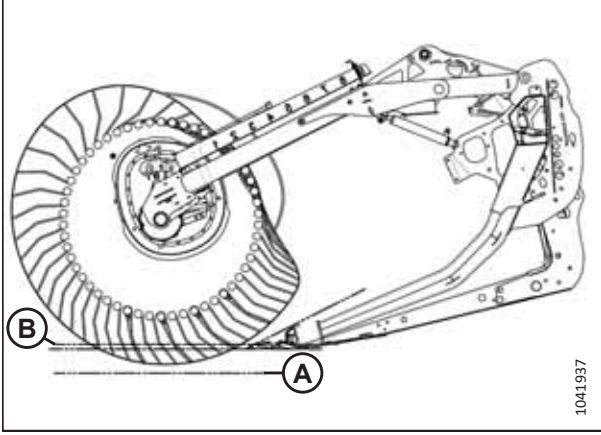
ANVÄNDNING

Tabell 3.9 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 3.9 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 spets hastigheten på fingrarna/pinnarna vid knivbalken högre än haspeln hastigheten vid högre kaminställningar. För ytterligare information, se tabellen 3.9, sida 81.

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 188*. För inställningar, se tabell för tillämplig stubbhöjd nedan.

Tabell 3.10 Stubbhöjd 50 mm till 125 mm (2 in. till 5 in.)

	Skärbordets vinkel ⁴⁵	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 3.11 Stubbhöjd 20 mm till 100 mm (3/4 in. till 4 in.)

	Skär- bordets vinkel ⁴⁵	Stubbhöjd	Skärbor- dets huvudske- nor	NerStopp	Före-efter- position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflek- tor	Tunnhet för övre deflektor
Normal	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
Liggande	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
Kraftigt tillplat- tad	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 3.12 Stubbhöjd 16 mm till 50 mm (5/8 in. till 2 in.) Knivbalk på marken

	Skär- bordets vinkel ⁴⁵	Stubbhöjd	Skärbor- dets huvudske- nor	NerStopp	Före-efter- position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflek- tor	Tunnhet för övre deflektor
Normal	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
Liggande	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
Kraftigt tillplat- tad	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 517.

3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskraven FM200

Matarskraven 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.

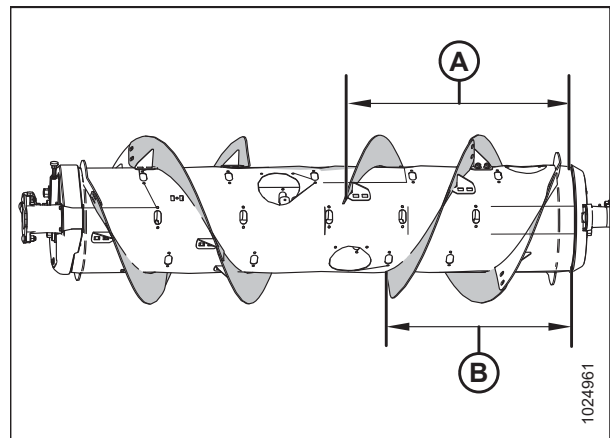
OBS!:

Måtten (A) och (B) är desamma för transportskravens 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 transportskraven till en mycket smal konfiguration, se *Mycket smal konfiguration – avledare för transportskrav*, sida 88.



Figur 3.57: 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.

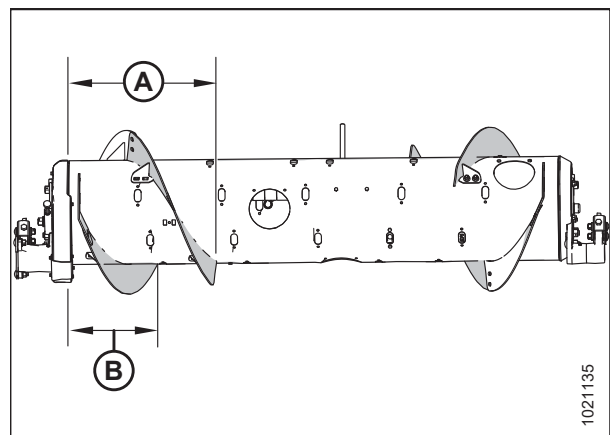
OBS!:

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

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 transportskraven till en smal konfiguration, se *Smal konfiguration – avledning för transportskrav*, sida 92.



Figur 3.58: Smal konfiguration – vy bakifrån

A – 514 mm (20 1/4 in.)

B – 356 mm (14 in.)

ANVÄNDNING

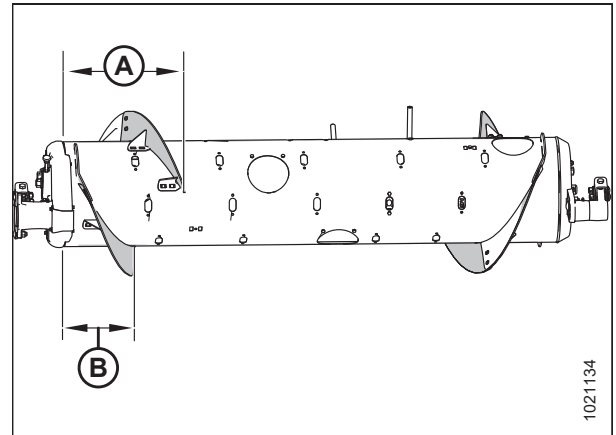
Mediumkonfiguration: Mediumkonfigurationen använder 4 korta bultmonterade avledare (2 på vänster sida och 2 på höger sida) och 22 skruvfingar.

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



Figur 3.59: Mediumkonfiguration – vy bakifrån

A – 410 mm (16 1/8 in.)

B – 260 mm (10 1/4 in.)

För mer information om hur du konverterar transportskruven till en mediumkonfiguration, se [Mediumkonfiguration – avledning för transportskruv, sida 95](#).

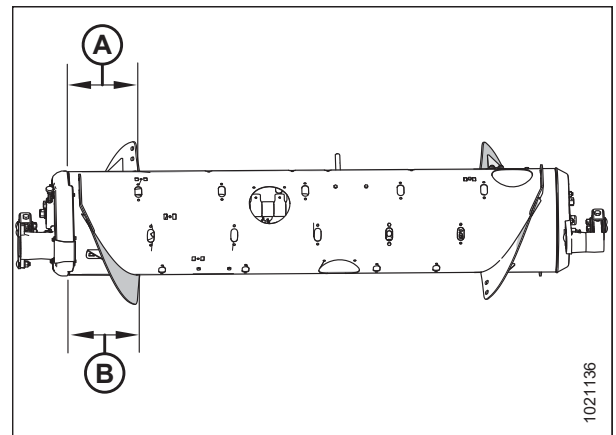
Bred konfiguration: Den breda konfigurationen använder 2 korta bultmonterade avledare (1 på vänster sida och 1 på höger sida) och 30 skruvfingar.

OBS!:

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

OBS!:

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



Figur 3.60: Bred konfiguration – vy bakifrån

A – 257 mm (10 1/8 in.)

B – 257 mm (10 1/8 in.)

För mer information om hur du konverterar transportskruven till en bred konfiguration, se [Bred konfiguration – avledning för transportskruv, sida 97](#).

ANVÄNDNING

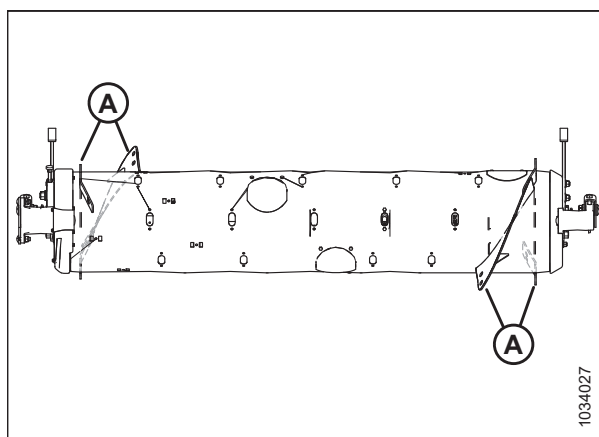
Mycket bred konfiguration: Den mycket breda konfigurationen använder endast fabriksvetsade avledare (A) ansvarar för att transportera grödan. Ingen bultmonterad avledare finns installerad och totalt 30 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

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 100](#).



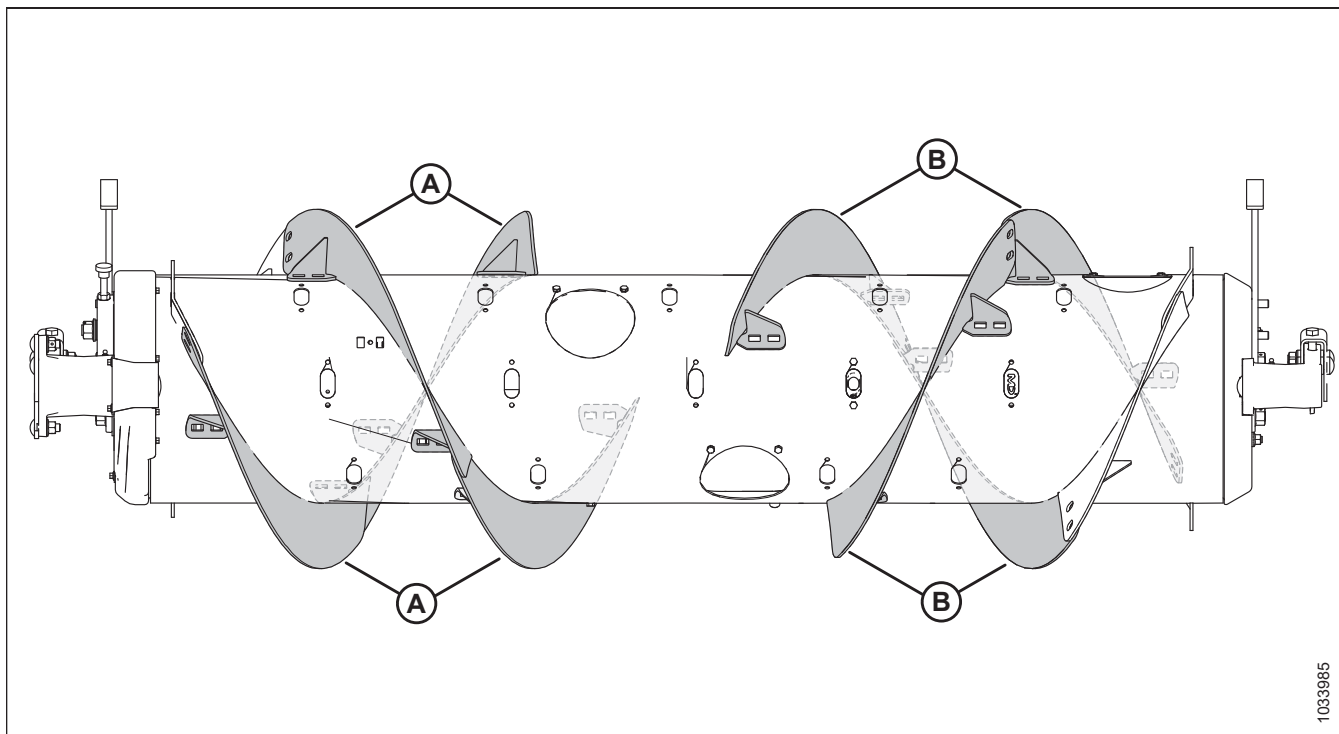
Figur 3.61: Mycket bred konfiguration – vy bakifrån

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 3.62: 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 B7345⁴⁶) 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 104](#).
- För att installera de extra avledare som kräver hålbörning, se [Installation av ytterligare fastbultade avledare – endast mycket smal konfiguration, sida 107](#).
- Anvisningar för montering/demontering av fingrar finns i [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#) och [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 109](#).

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

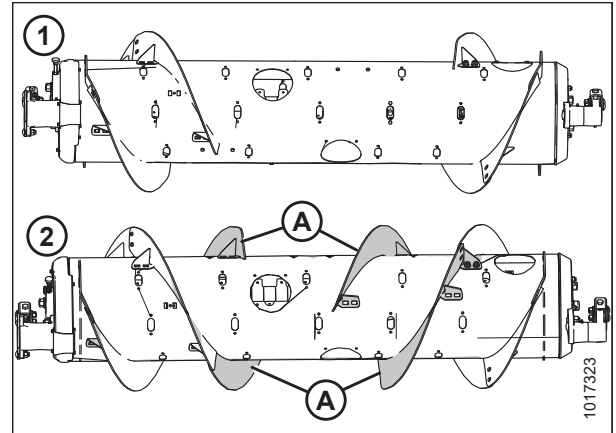
Två avledarsatser (MD #357234 eller B7345⁴⁶) och viss hålbörning krävs för att konvertera till denna konfiguration.

Du kommer att behöva byta ut befintliga korta avledare (A)⁴⁷ 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.

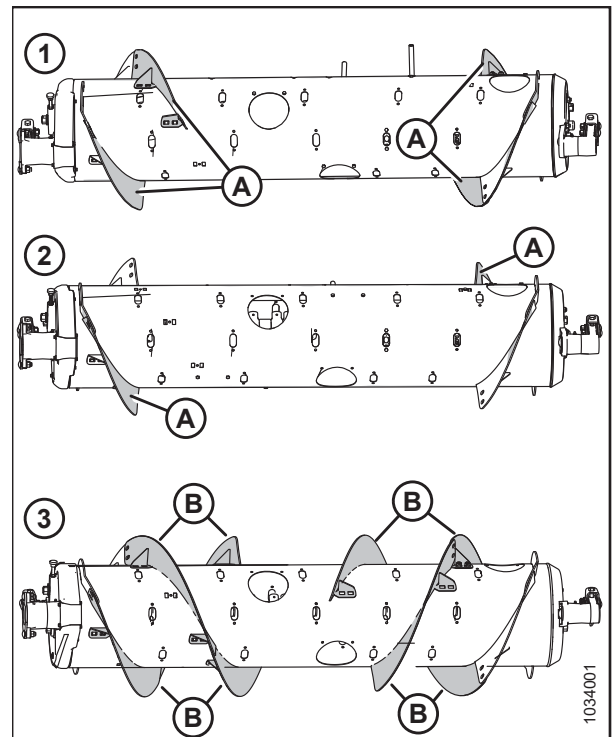
- Installationsanvisningar för avledare finns här [Avlägsnande av fastbultade avledare, sida 102](#) och [Installation av fastbultade avledare, sida 104](#).
- För att installera de extra avledare som kräver hålbörning, se [Installation av ytterligare fastbultade avledare – endast mycket smal konfiguration, sida 107](#).
- Anvisningar för montering/demontering av fingrar finns i [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#) och [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 109](#).



Figur 3.63: Transportskruvkonfigurationer – vy bakifrån

1 – Smal konfiguration

2 – Mycket smal konfiguration



Figur 3.64: Transportskruvkonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mediumkonfiguration

2 – Bred konfiguration

3 – Mycket smal konfiguration

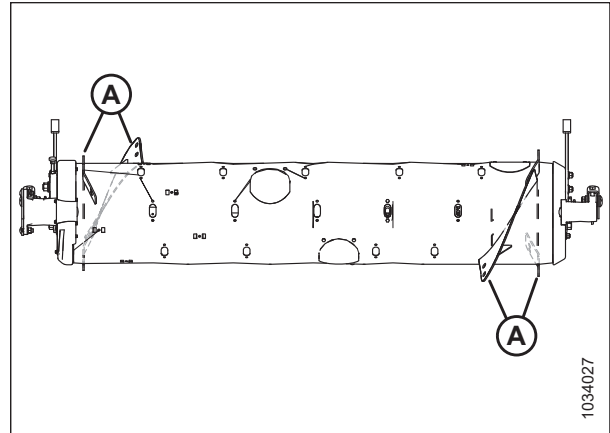
46. MD #357234 är endast tillgänglig via MacDon Parts. B7345 är endast tillgänglig via MacDon Whole Goods. Båda satserna innehåller slittåliga avledare.

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

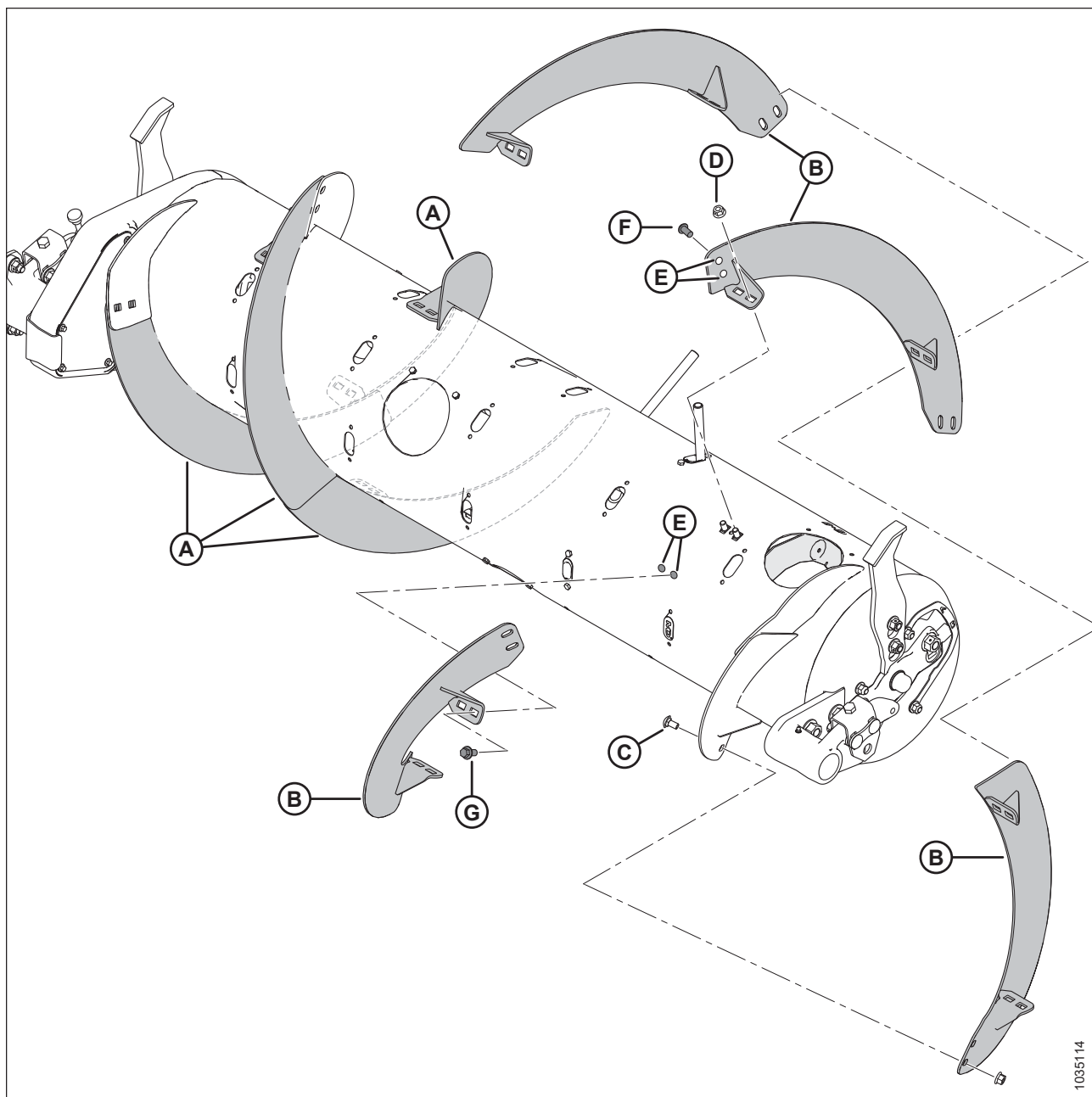
ANVÄNDNING

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 fabrikssvetsade avledaren (A).



Figur 3.65: Mycket bred konfiguration



1035114

Figur 3.66: 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.)⁴⁸

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

G – M10 x 20 mm bult med flänsskalle(MD #152655)⁵⁰

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).

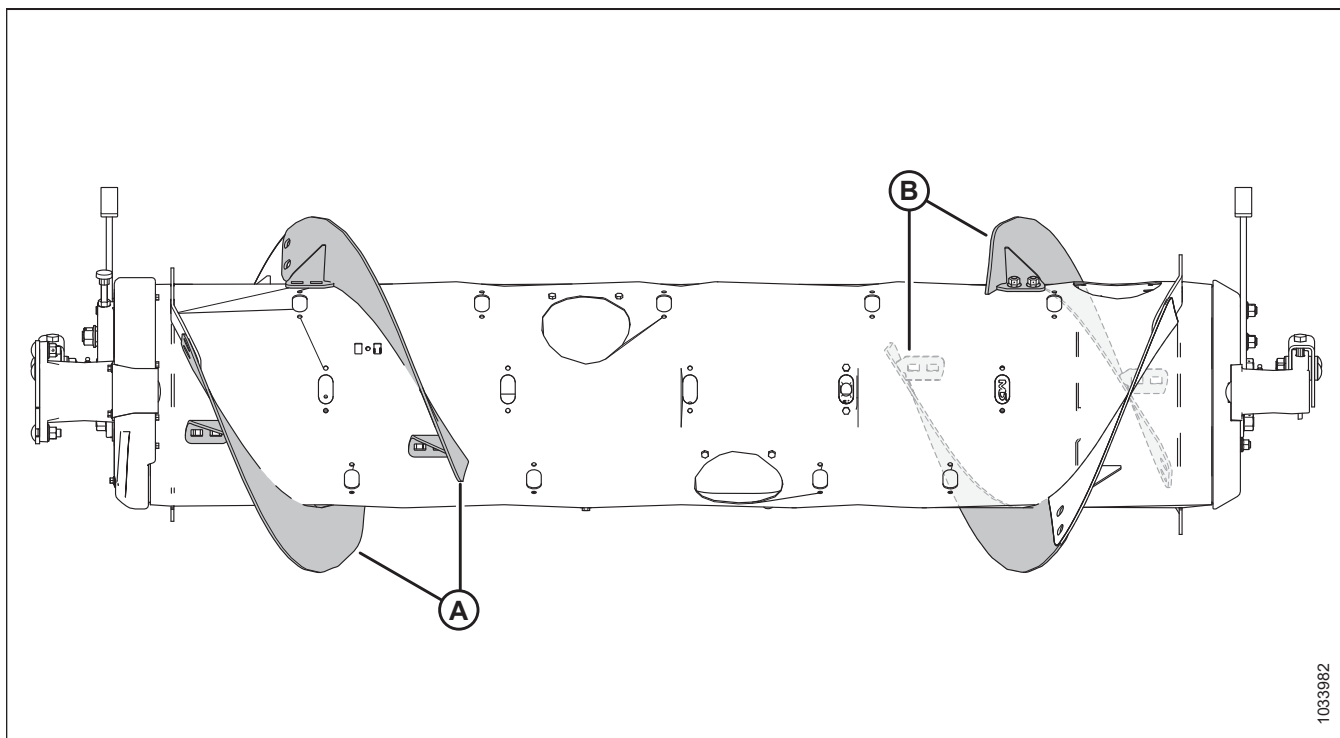
49. Används på hålen som borrats i den befintliga avledaren.

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 3.67: Smal konfiguration

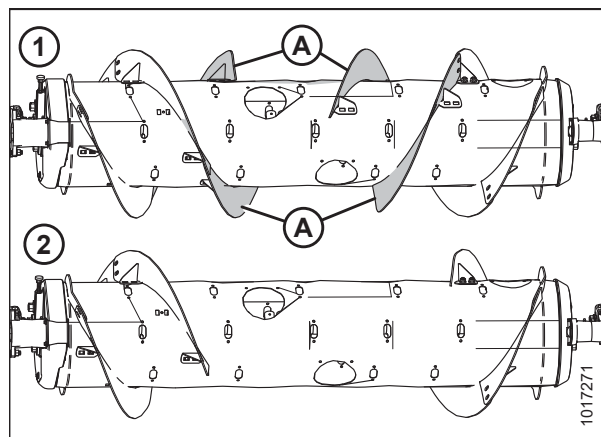
A – Lång avledare till vänster (MD #287889)

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 102](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#).



Figur 3.68: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mycket smal konfiguration

2 – Smal konfiguration

ANVÄNDNING

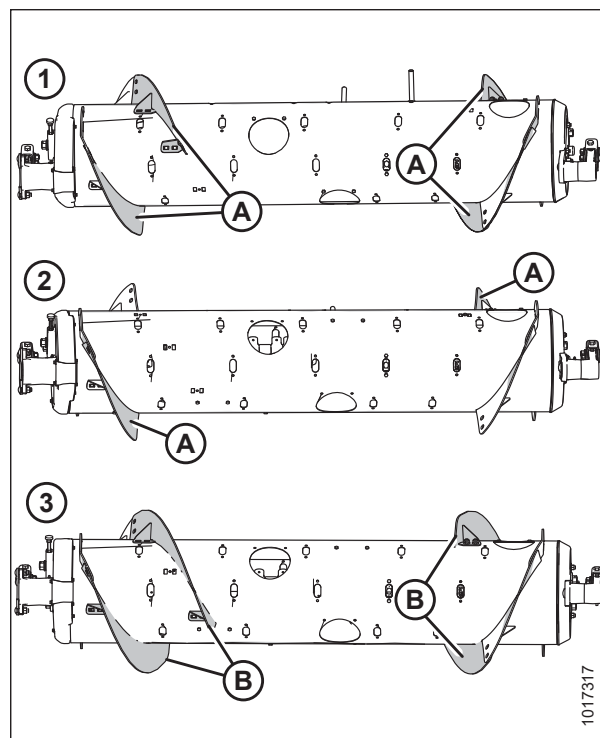
Så här konverterar du transportskruven till smal konfiguration från medium, bred eller mycket bred konfiguration:

En avledarsats (MD #357234 eller B7345⁵¹) krävs. Du kommer att behöva byta ut några befintliga korta avledare (A)⁵² 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 102](#) och [Installation av fastbultade avledare, sida 104](#).
- Borttagningsanvisningar för fingrar finns här [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 109](#).



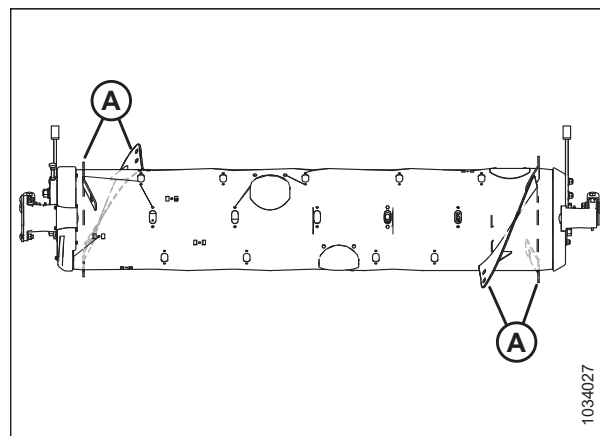
Figur 3.69: Transportskruvskonfigurationer – bakifrån

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).

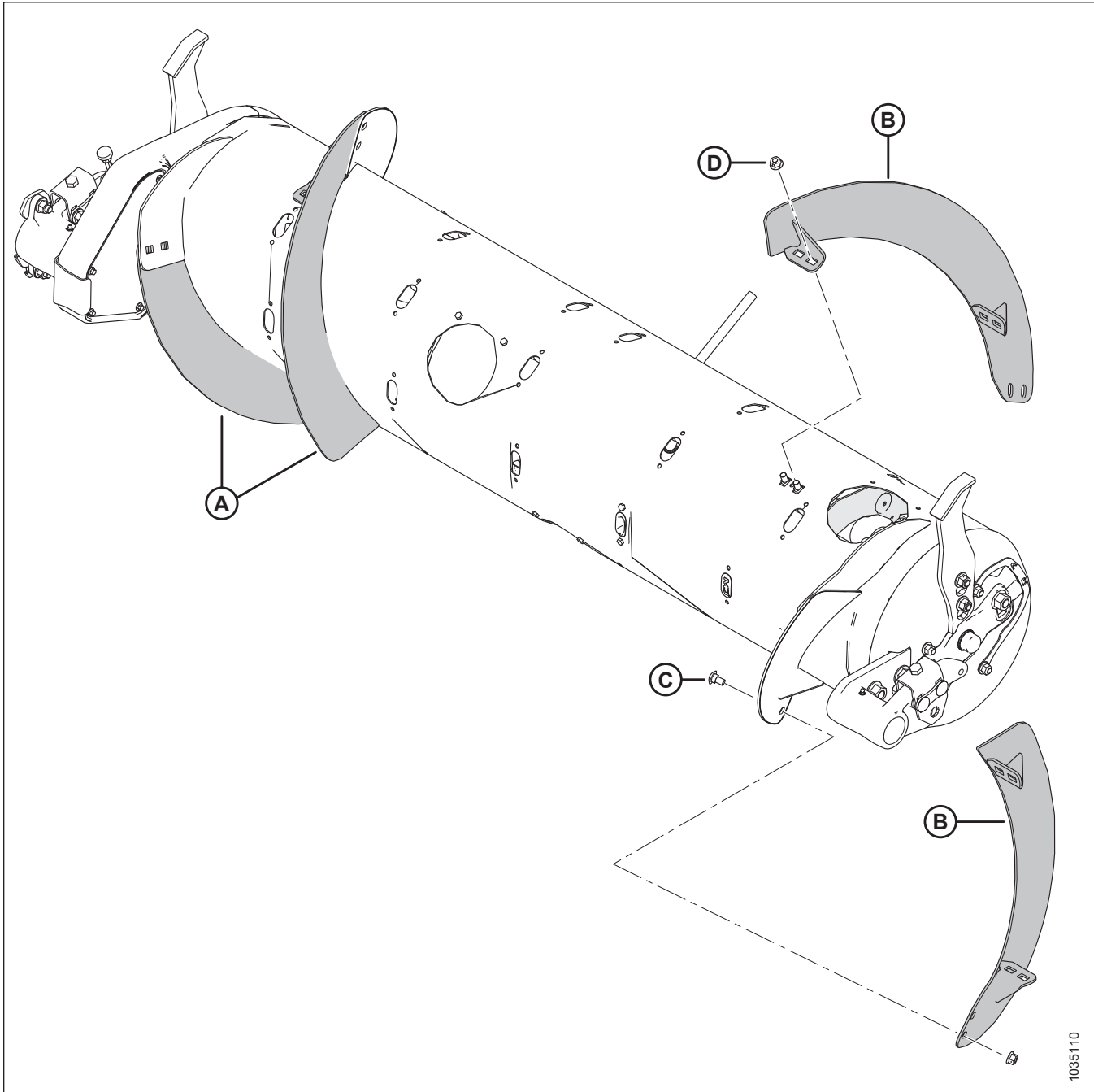


Figur 3.70: Mycket bred konfiguration

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 3.71: Smal konfiguration

A – Lång avledare till vänster (MD #287889)

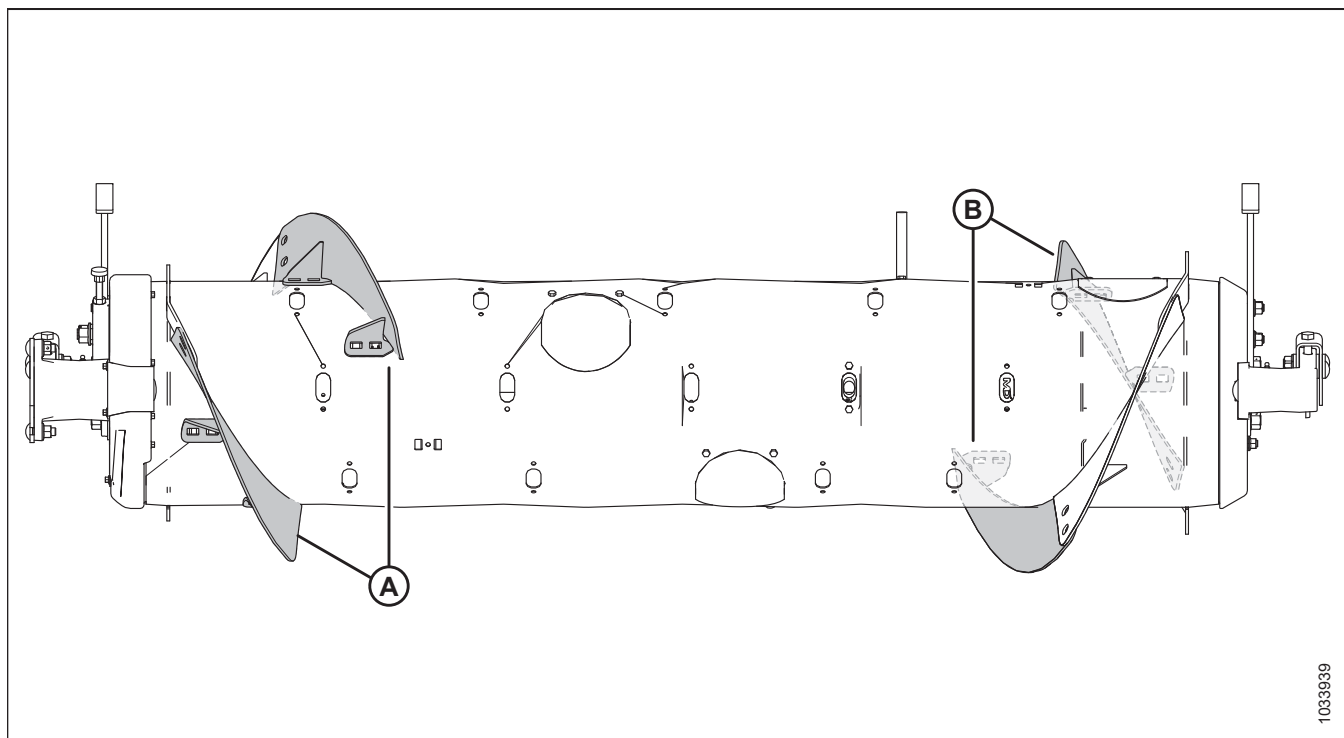
B – Lång avledare till höger (MD #287890)

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

D – M10 Central låsflänsmutter (MD #135799)

Mediumkonfiguration – avledning för transportskruv

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



Figur 3.72: Mediumkonfiguration

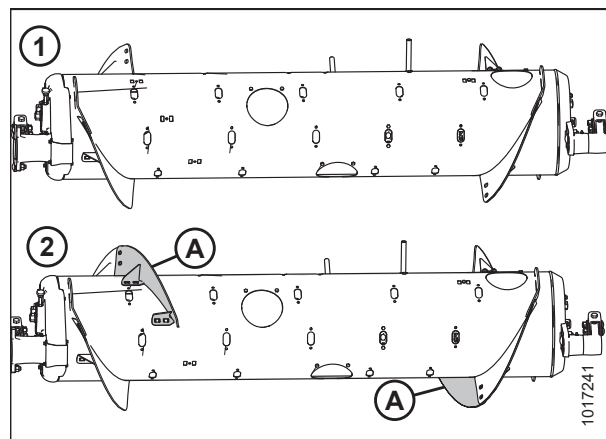
A – Kort avledare till vänster (MD #287888)

B – Kort avledare till höger (MD #287887)

Så här konverterar du till mediumkonfiguration från bred konfiguration:

En avledarsats (MD #357233 eller B7344⁵³) 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 104](#).
- Borttagningsanvisningar för fingrar finns här [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 109](#).



Figur 3.73: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Bred konfiguration

2 – Mediumkonfiguration

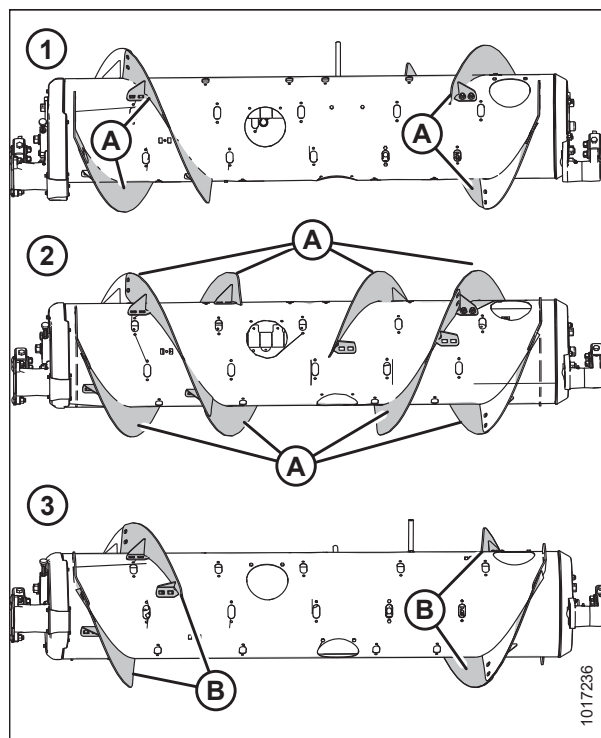
53. MD #357233 är endast tillgänglig via MacDon Parts. B7344 är endast tillgänglig via MacDon Whole Goods. Båda satserna innehåller slittåliga avledare.

ANVÄNDNING

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

Två avledarsatser (MD #357233 eller B7344⁵³) krävs. Du kommer att behöva byta ut långa avledare (A)⁵⁴ 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 102](#) och [Installation av fastbultade avledare, sida 104](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#).



Figur 3.74: Transportskruvkonfigurationer – vy bakifrån

1 – Smal konfiguration

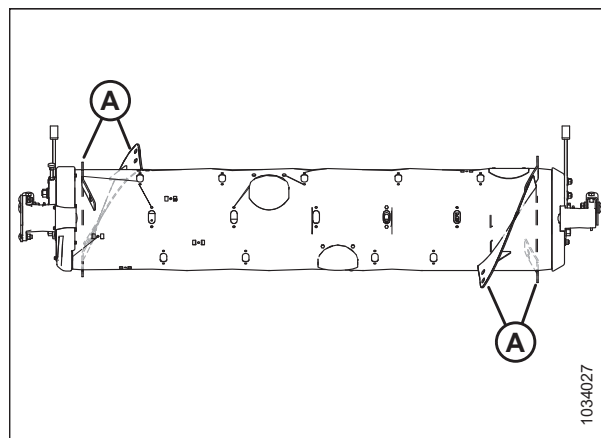
2 – Mycket smal konfiguration

3 – Mediumkonfiguration

Så här konverterar du till mediumkonfiguration från mycket bred konfiguration:

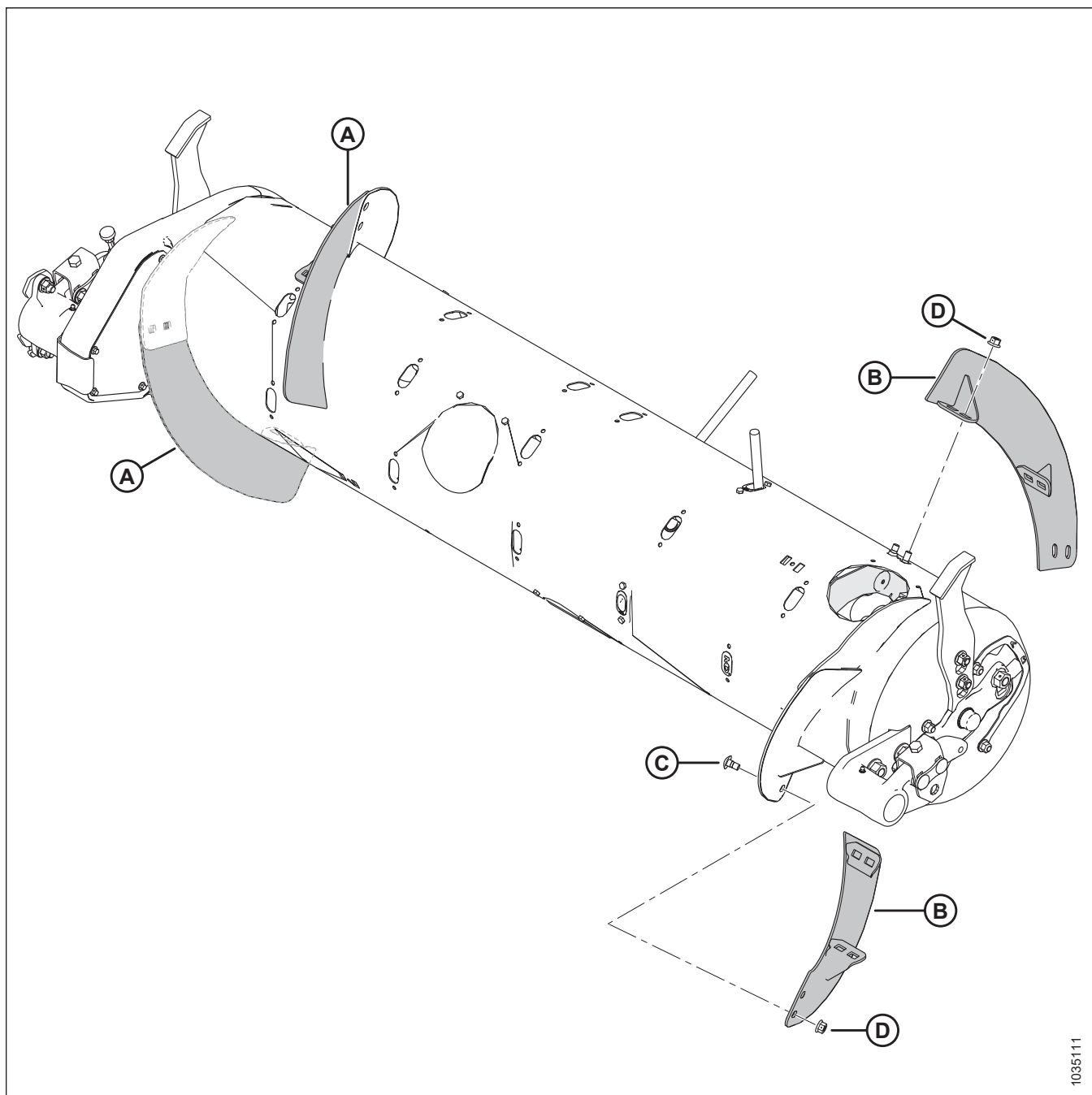
Två avledarsatser (MD #357233 eller B7344⁵³) krävs. Du kommer att behöva installera fyra korta avledare på de befintliga avledarna (A) och ta bort de extra skruvfingrarna. Totalt 22 skruvfingrar rekommenderas för denna konfiguration.

- Installationsanvisningar för avledare finns här [Installation av fastbultade avledare, sida 104](#).
- Borttagningsanvisningar för fingrar finns här [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 109](#).



Figur 3.75: Mycket bred konfiguration

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



Figur 3.76: Mediumkonfiguration

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)

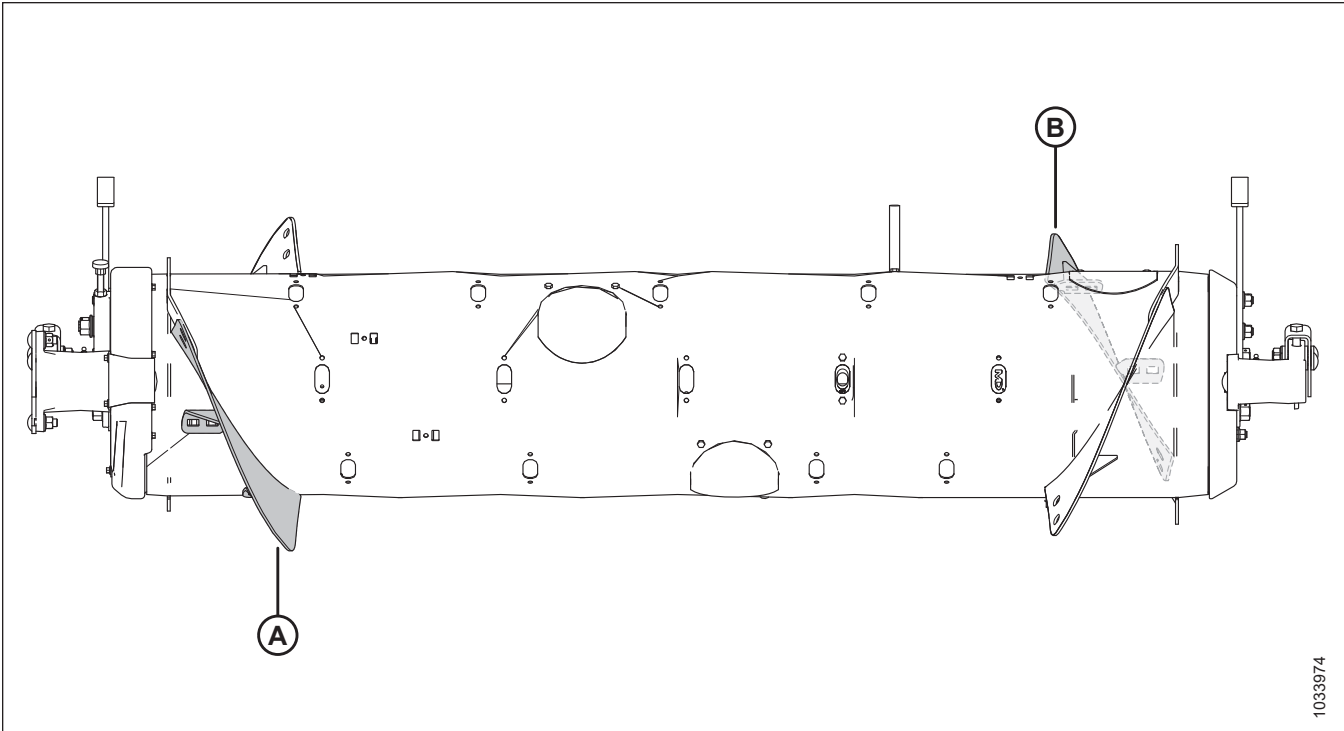
Bred konfiguration – avledning för transportskruv

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

OBS!:

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

ANVÄNDNING



Figur 3.77: Bred konfiguration

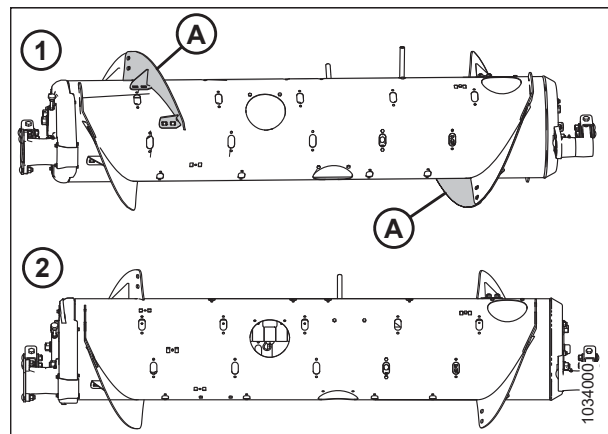
A – Kort avledare till vänster (MD #287889)

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 102](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#).



Figur 3.78: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mediumkonfiguration

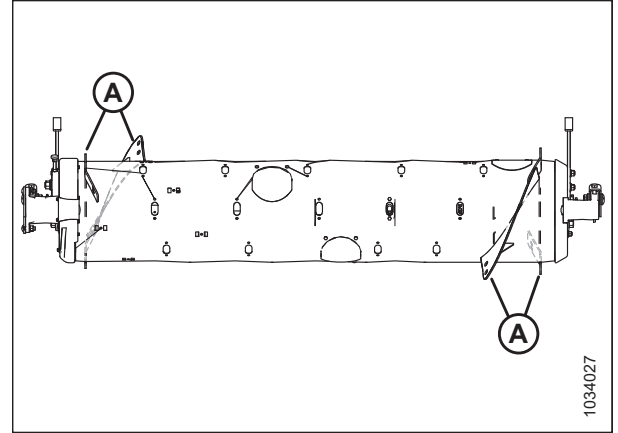
2 – Bred konfiguration

ANVÄNDNING

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

En avledarsats (antingen MD #357233 eller B7344⁵⁵) 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 104](#).
- Om skruvfingrarna måste tas bort, se [3.8.2 Borttagning av matarskruvens fingrar, sida 109](#).

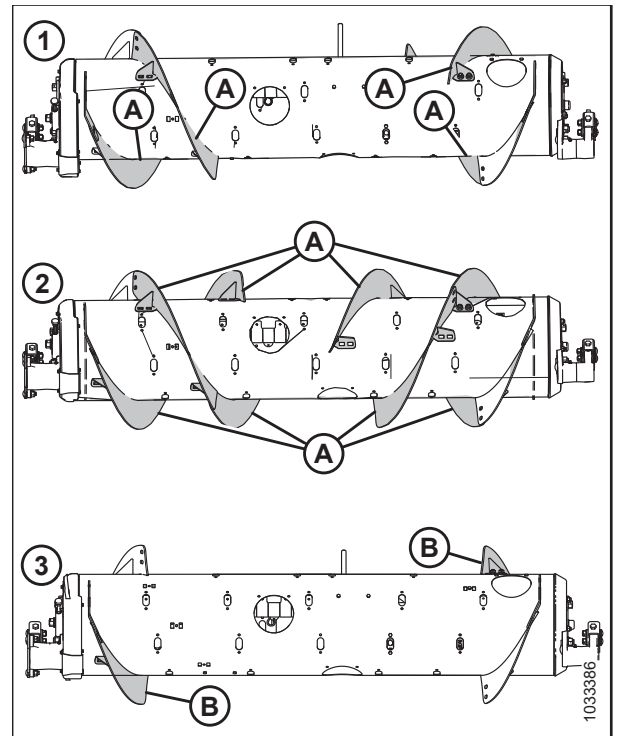


Figur 3.79: Mycket bred konfiguration

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

En avledarsats (MD #357233 eller B7344⁵⁵) krävs. Du kommer att behöva byta ut befintliga långa avledare (A)⁵⁶ 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 102](#) och [Installation av fastbultade avledare, sida 104](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#).



Figur 3.80: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

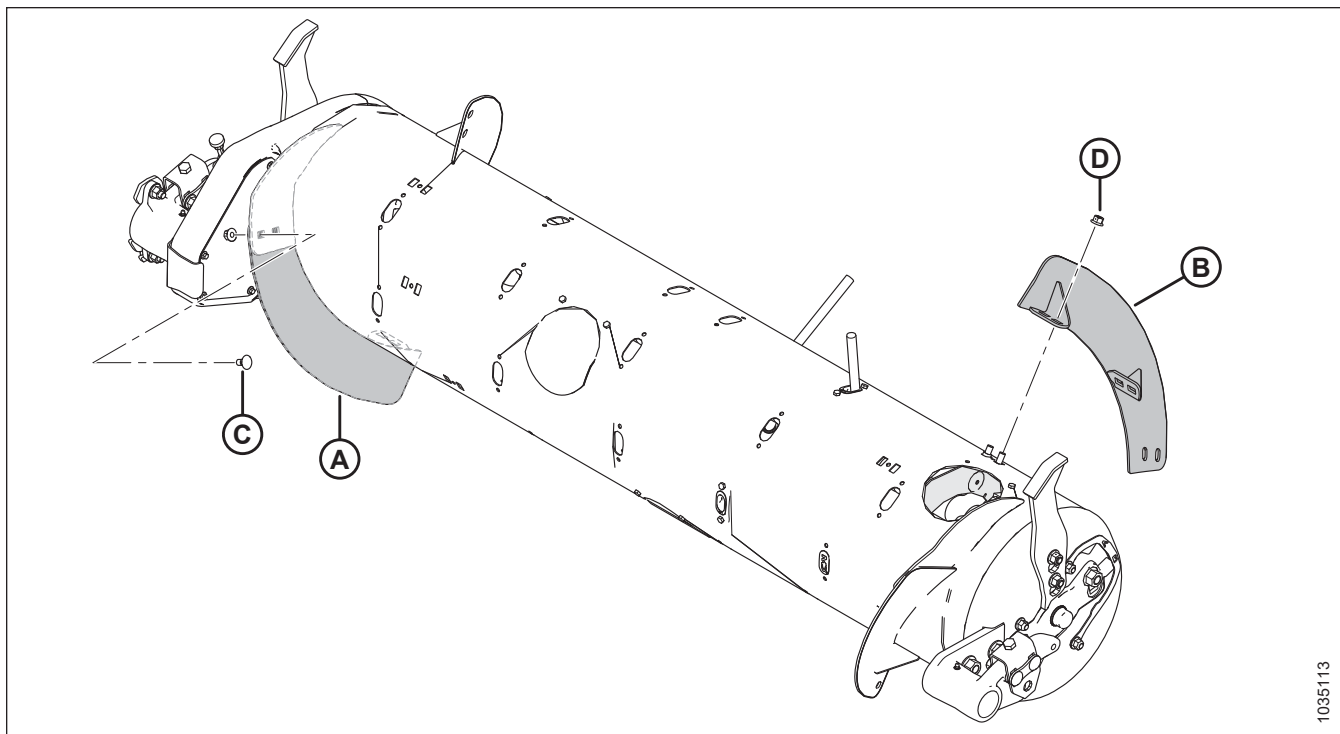
1 – Smal konfiguration
3 – Bred konfiguration

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 3.81: Bred konfiguration

A – Kort avledare till vänster (MD #287889)

B – Kort avledare till höger (MD #287887)

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

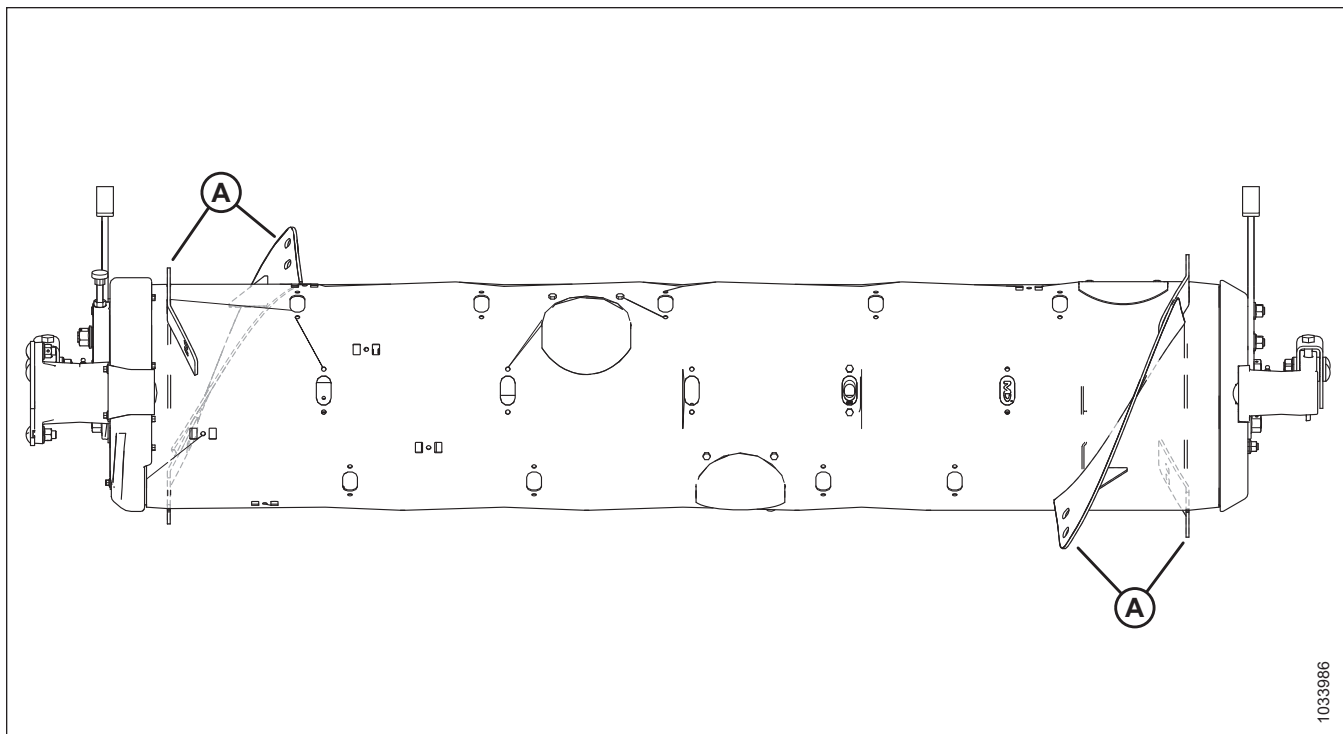
D – M10 Central låsflänsmutter (MD #135799)

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.



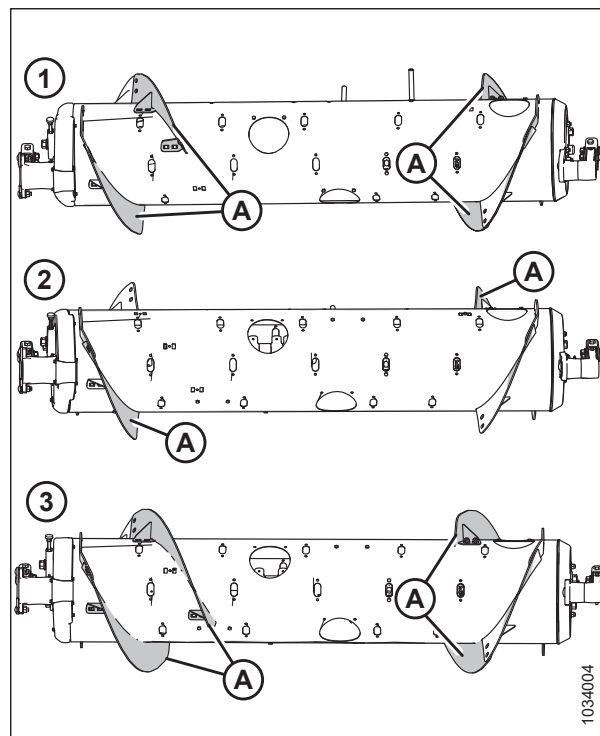
Figur 3.82: Mycket bred konfiguration

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 102](#).
- Installationsanvisningar för fingrar finns här [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#).



Figur 3.83: Transportskruvskonfigurationer – vy bakifrån

1 – Mediumkonfiguration
3 – Smal konfiguration

2 – Bred konfiguration

ANVÄNDNING

Avledare på transportskruv

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

För instruktioner, se [3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruv FM200, sida 86](#) för specifika konfigurationer för skördetröskor/grödor.

Avlägsnande av fastbultade avledare

Matarskruv 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 matarskruv FM200, sida 86](#).

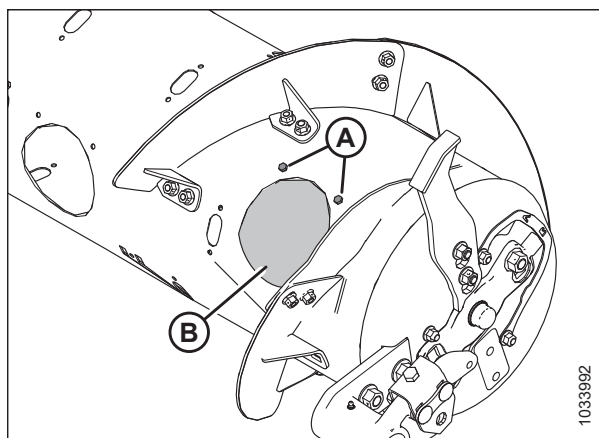
Följ dessa steg för att ta bort fastbultade avledare:

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

OBS!:

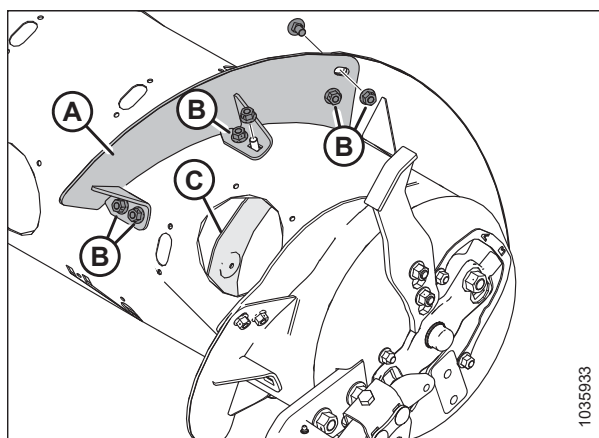
Illustrationerna i detta förfarande visar matarskruv separerad från flytmodulen för tydlighetens skull. Förfarandet kan utföras med matarskruv installerad i flytmodulen.

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



Figur 3.84: Åtkomstlucka för transportskruv – höger sida

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

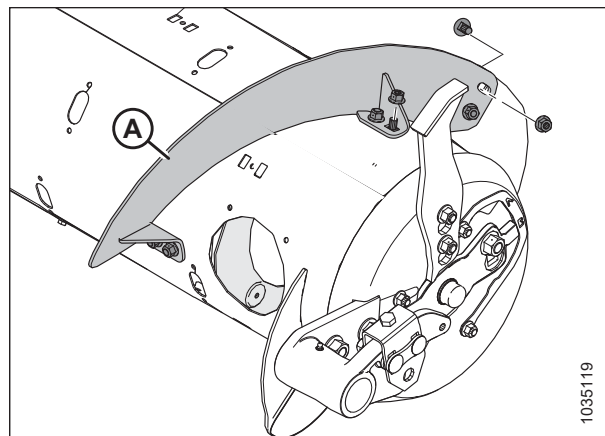


Figur 3.85: Kort avledare – höger sida

ANVÄNDNING

OBS!:

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

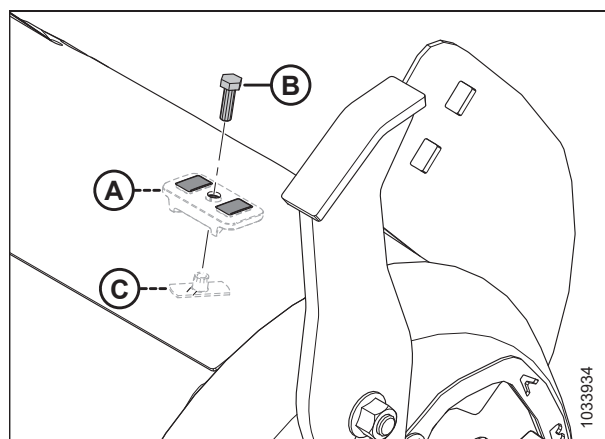


Figur 3.86: Lång avledare – höger sida

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]).

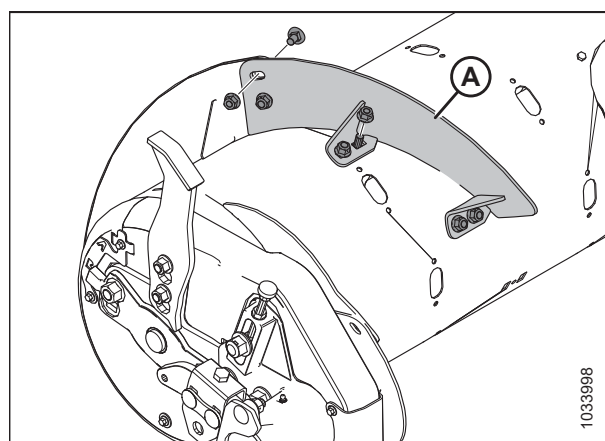
OBS!:

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



Figur 3.87: Installation av spårpluggar

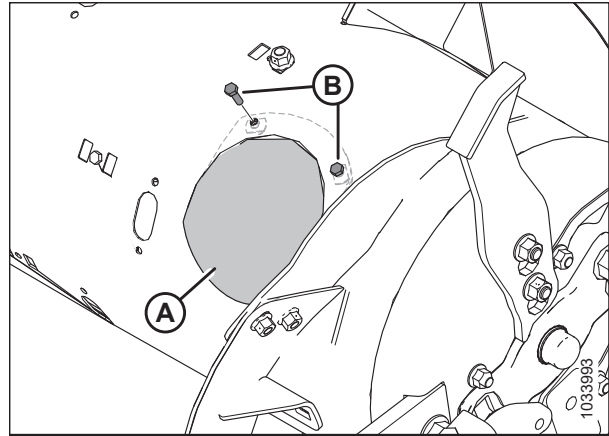
7. Upprepa detta förfarande för att ta bort avledare (A) från vänster sida av transportsruven.



Figur 3.88: 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 3.89: 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 86](#).

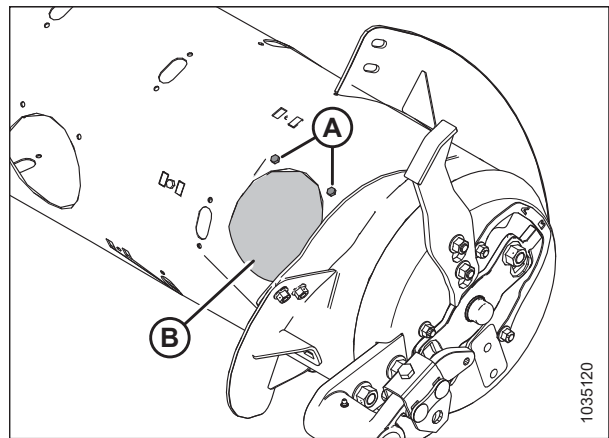
Följ dessa steg för att installera fastbultade avledare:

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.

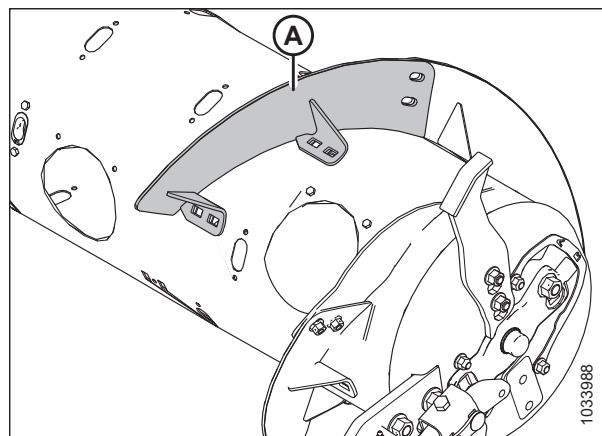
4. Ta bort bultarna (A) och åtkomstluckan (B). Behåll dessa delar för återmontering. Avlägsna vid behov flera åtkomstluckor.



Figur 3.90: Åtkomstlucka för transportskruv – höger sida

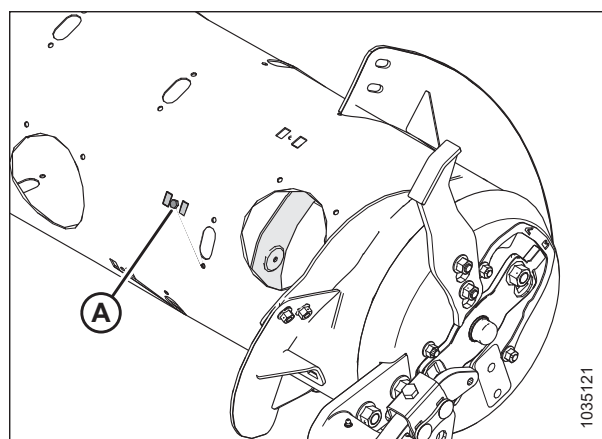
ANVÄNDNING

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 3.91: Höger sida av transportskruven

6. Ta bort tillämpliga spårpluggar (A).



Figur 3.92: Höger sida av transportskruven

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

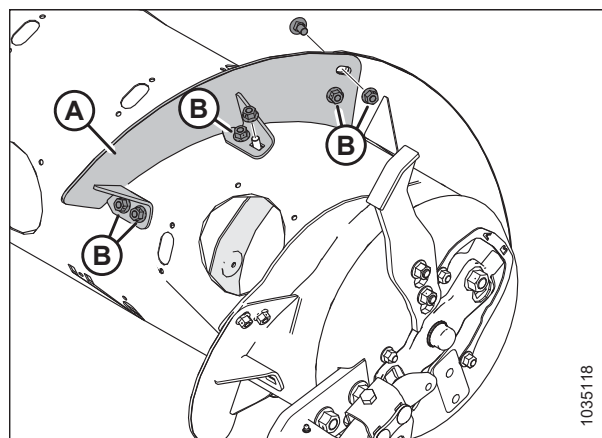
VIKTIGT:

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).

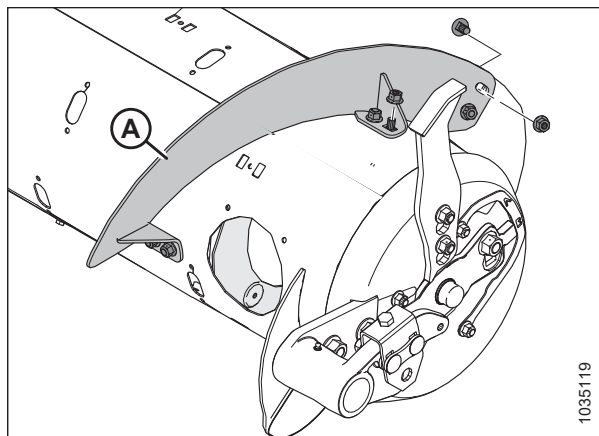


Figur 3.93: Kort avledare – höger sida

ANVÄNDNING

OBS!:

Illustrationen visar lång avledare (A) som har installerats.

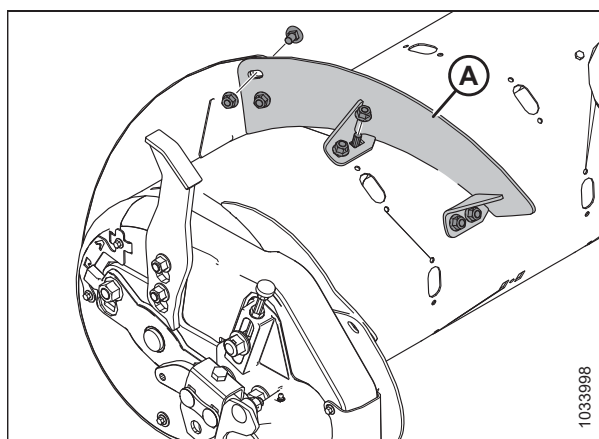


Figur 3.94: Lång avledare – höger sida

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

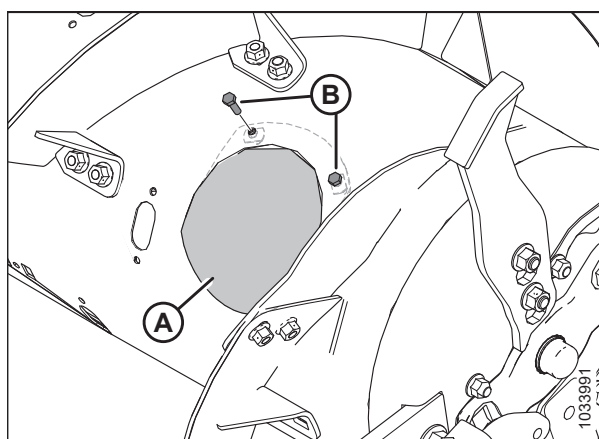
OBS!:

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



Figur 3.95: 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 107*.



Figur 3.96: Åtkomstlucka – höger sida

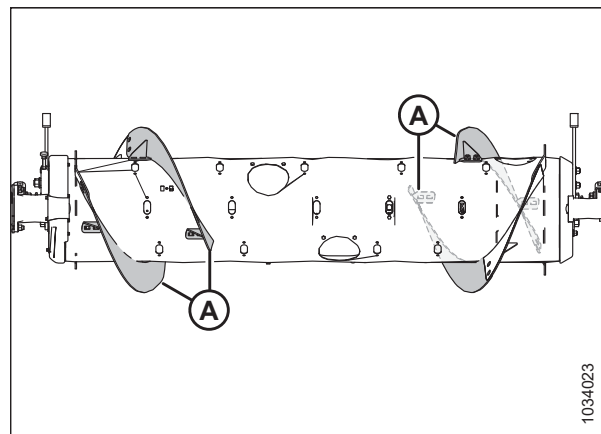
ANVÄNDNING

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 3.97: Smal konfiguration

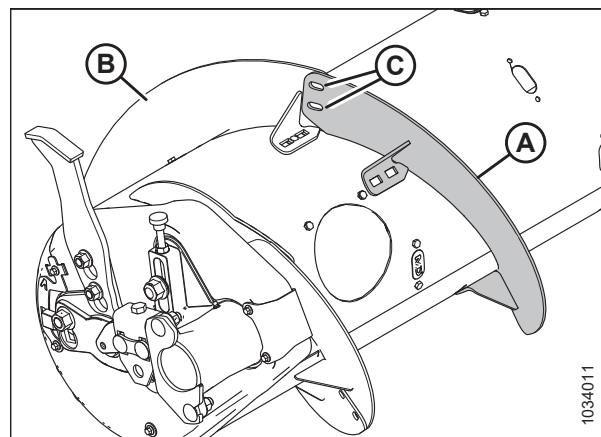
Följ nedanstående steg för att installera de fyra långa extra fästena för en mycket smal konfiguration:

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 hålens 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.



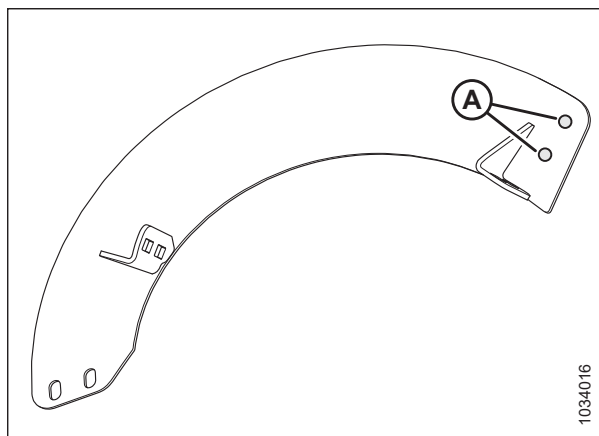
Figur 3.98: Vänster sida av transportskruven

ANVÄNDNING

8. Borra två hål på 11 mm (7/16 in.) på de platser (A) som du markerade i steg 5, sida 107.
9. Återmontera den fastbultade avledaren.

VIKTIGT:

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

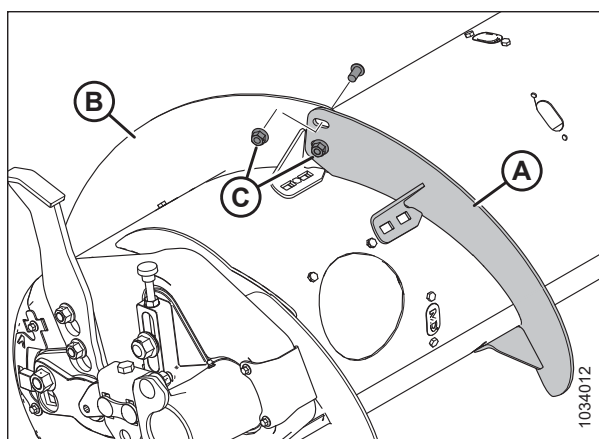


Figur 3.99: Borrningsplatser

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

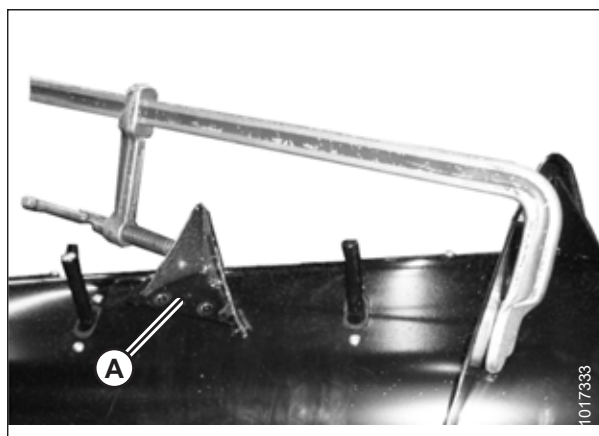
VIKTIGT:

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



Figur 3.100: Vänster sida av transportskruven

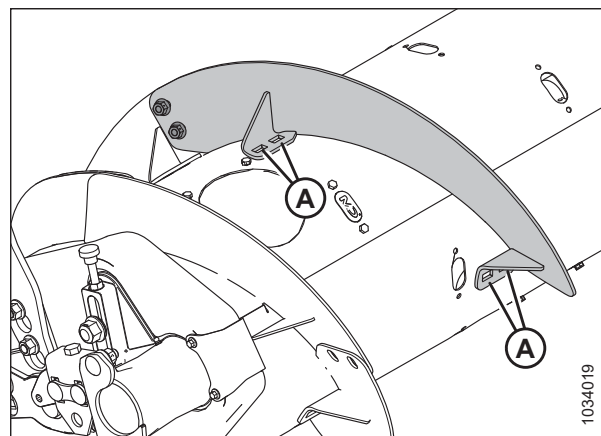
12. Sträck ut den nya avledaren (A) så att den passar transportskruvröret enligt bilden. Använd de slitsade hålen på den nya avledaren för att få bästa passform på transportskruvröret.



Figur 3.101: Avledare sträckt axiellt

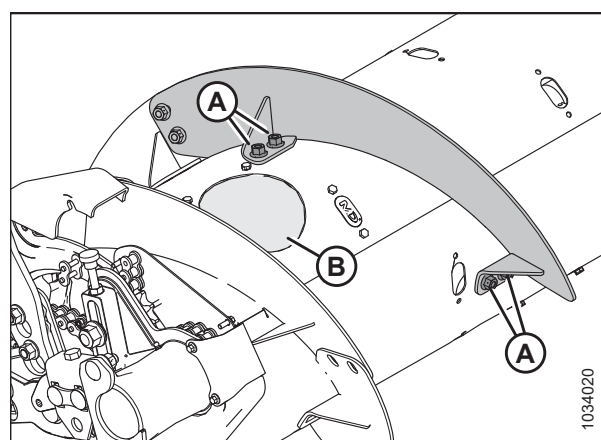
ANVÄNDNING

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



Figur 3.102: 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 107 till steg 15, sida 109 för den andra avledaren på vänster sida av transportskruven.
17. Upprepa steg 3, sida 107 till steg 15, sida 109 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 3.103: Vänster sida av transportskruven

OBS!:

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 109](#) eller [3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar, sida 112](#).
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.

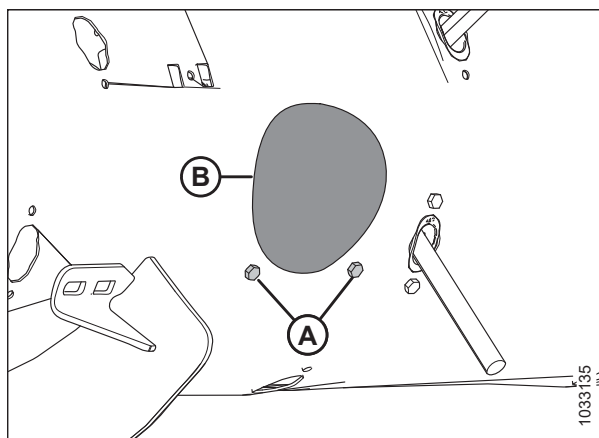
⚠ VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspels 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 haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Ta bort bultarna (A) och åtkomstluckan (B) närmast det finger som ska tas bort. Behåll delarna för återmontering.

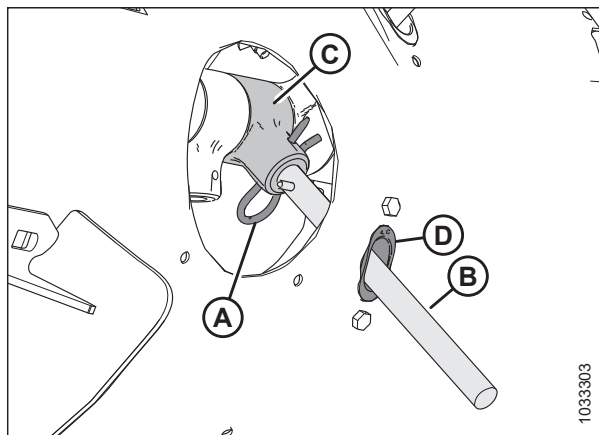


Figur 3.104: Täcksiva till åtkomsthål till transportskruv

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!:

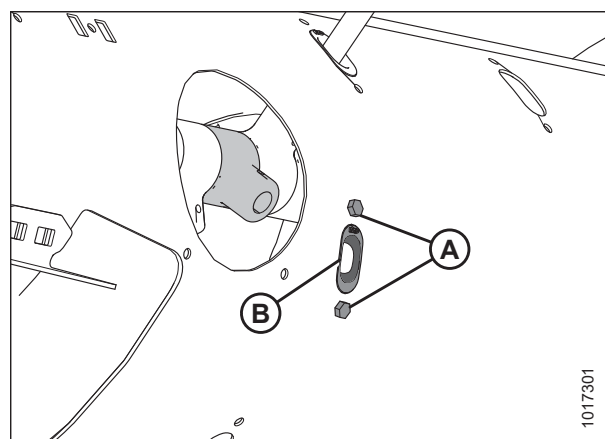
Om skruvfingret är trasigt, avlägsna eventuella rester från hållaren (C) och från trummans insida.



Figur 3.105: 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).

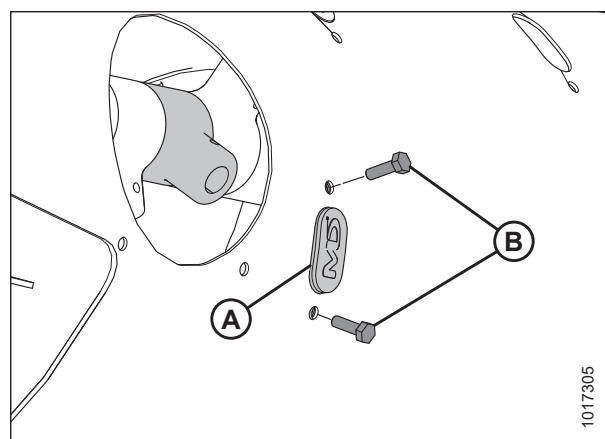


Figur 3.106: Skruvfingerhåll

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.

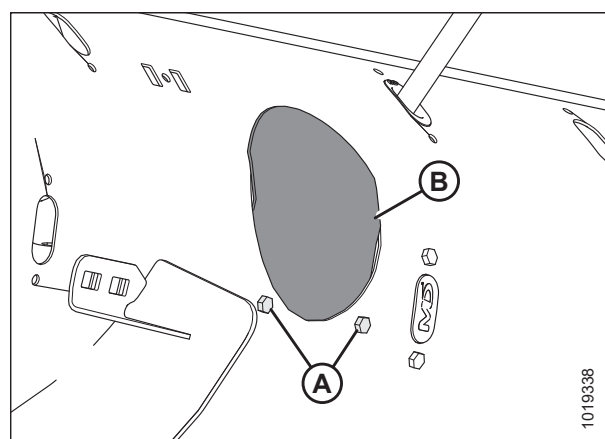


Figur 3.107: Plugg

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 3.108: Täcksiva för åtkomsthål till transportskruv

3.8.3 Installation av matarskruvens fingrar

Matarskraven 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 haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

VIKTIGT:

Se att det finns lika många skruvfingrar 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 haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Sätt in ledaren (B) från insidan av transportskraven och säkra den med bultarna (A) och T-muttrar (visas ej).

VIKTIGT:

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

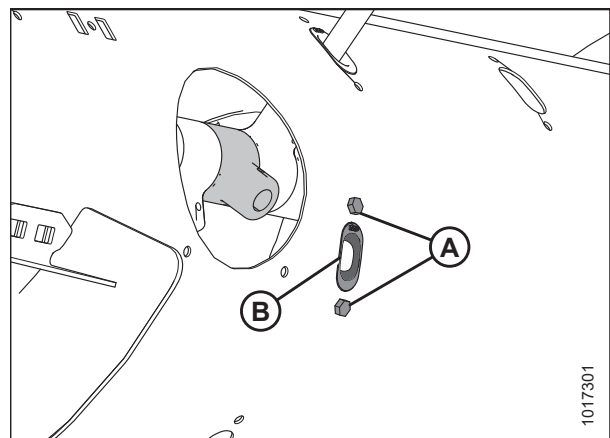
OBS!:

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.

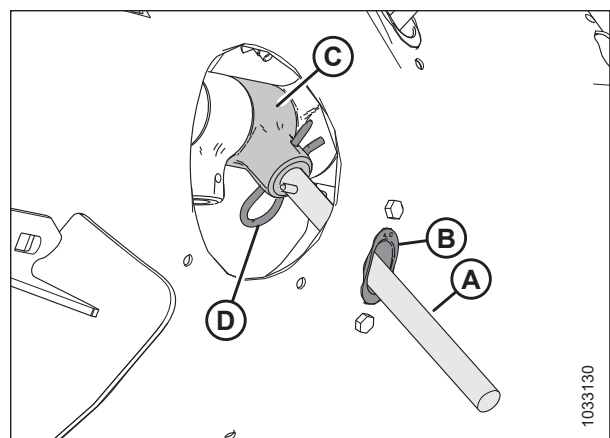
6. Dra åt bultarna (A) till 9 Nm (6.64 lbf-ft [80 lbf-in]).
7. Installera skruvfingret (A) inuti trumman. För in ena änden av skruvfingret (A) genom nederdelan på ledaren (B) och för in den andra änden av fingret i hållaren (C).
8. Säkra fingret genom att föra in hårnålstiftet (D) i hållaren. Se till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



Figur 3.109: Skruvfingerhåll



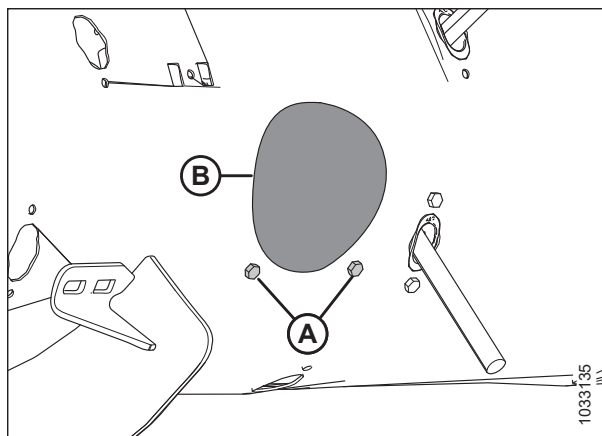
Figur 3.110: Transportskruvfingrar

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.

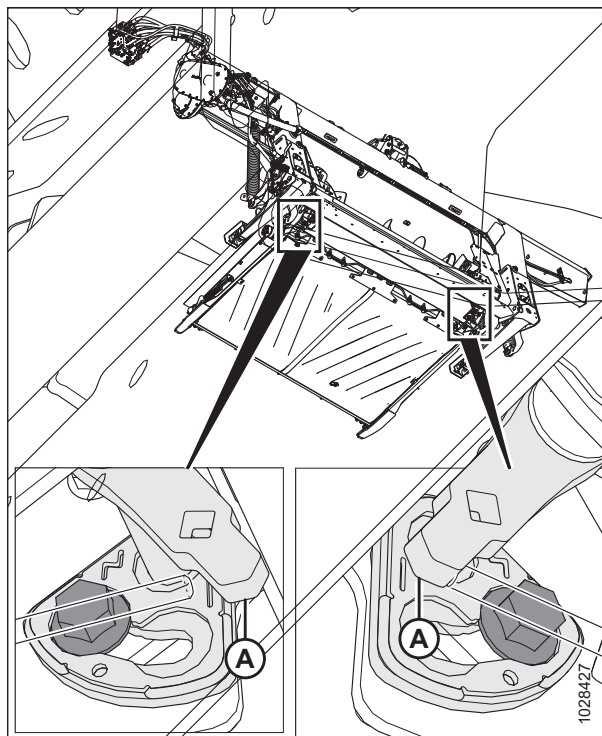


Figur 3.111: Täcksiva till åtkomsthål till transportskruv

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 3.112: 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

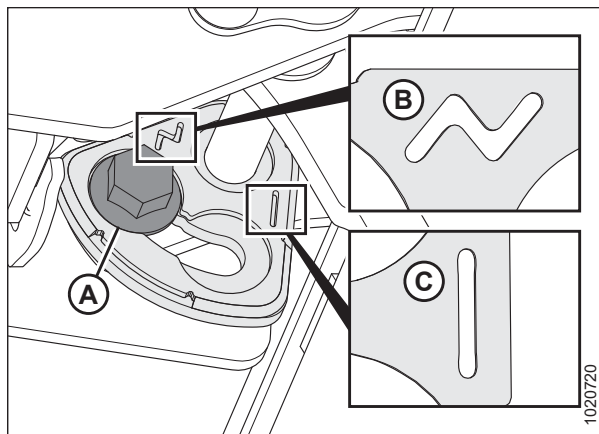
För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av motorn, ta ur nyckeln och koppla in säkerhetsanordningarna innan du går under skärbordet, oavsett anledning.

FARA

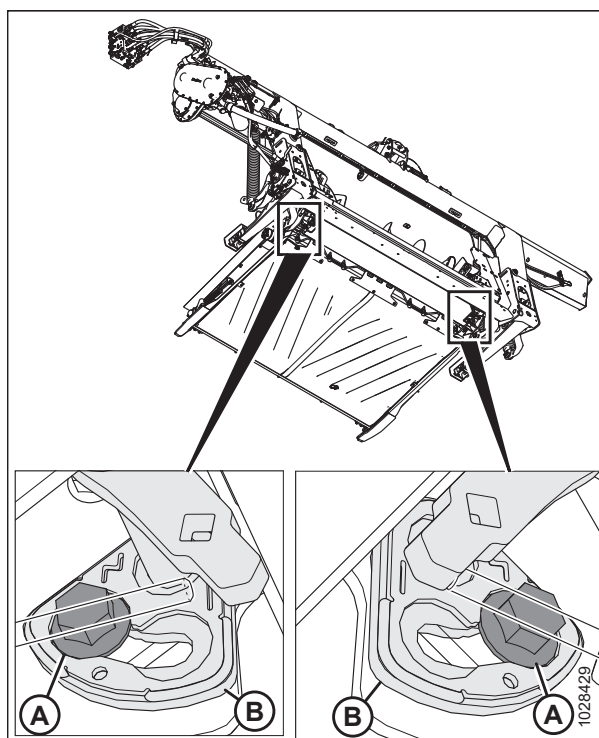
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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 3.113: Transportskruvens flytpositioner



Figur 3.114: 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).

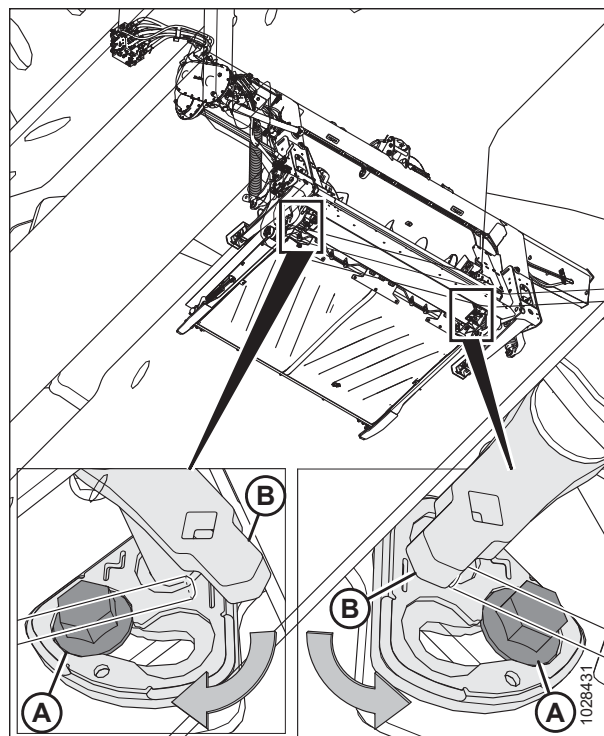
VIKTIGT:

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 3.115: 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.



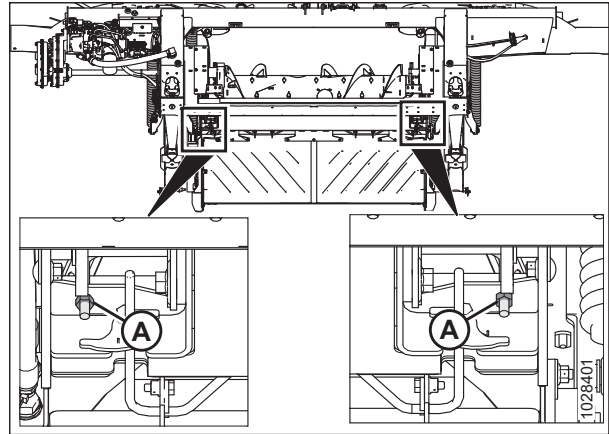
FARA

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

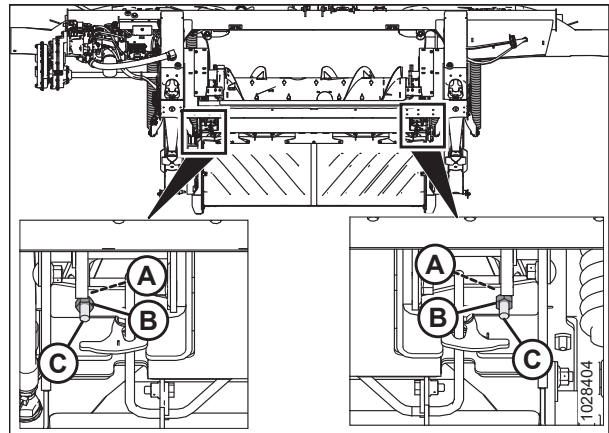
5. Kontrollera längden på gängan som sticker ut från muttern (A). Längden bör vara 22–26 mm (7/8–1 in.).



Figur 3.116: Fjäderspännare

Följ dessa steg om justering behövs:

6. Lossa den övre låsmuttern (A) på fjäderspännaren.
OBS!:
Den övre låsmuttern sitter på den andra sidan av plattan.
7. Vrid den nedre muttern (B) tills gängan (C) sticker ut 22–26 mm (7/8–1 in.).
8. Dra åt låsmuttern (A).
9. Upprepa steg 6, sida 116 till 8, sida 116 på motsatt sida.



Figur 3.117: 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 skalningstångerna finns i [4.11 Skalningstånger, sida 405](#).

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 [3.13, sida 117](#) 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 3.13 Driftvariabler

Variabel	Se
Skärhöjd	3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 117 3.9.2 Skärning på marken, sida 125
Skärbordets flytläge	3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 127
Skärbordets vinkel	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150
Haspelhastighet	3.9.6 Haspelhastighet, sida 152
Markhastighet	3.9.7 Markhastighet, sida 154
Medbringarhastighet	3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 155
Knivhastighet	3.9.10 Information om knivhastighet, sida 157
Haspelns höjd	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
Haspelns främre-bakre-position	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164
Lutning för haspelns pinnar	3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172
Skördedelarstänger	3.9.15 Skördedelare, sida 180
Konfigurationer för matarskruvar	3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 86

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 höjddreglering 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 höjddreglering.

OBS!:

Lås skärbordsvingarna vid användning konturhjulen.

ANVÄNDNING

Stabiliseringshjulssystemets (eller stabilisator-/transporthjulssystemets) skärhöjd styrs av skördetröskans höjdreglage för skärbordet.

Om stabiliseringshjulsatsen är installerad, se *Justering av stabiliseringshjul, sida 118* för att ändra hjulens position.

Om tillvalet EasyMove™ Transport är installerat, se *Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 119* för att ändra hjulets position.

Om ContourMax™ konturhjul är installerade, se *Utfällning/infällning av konturhjul med fotkontakten, sida 120* 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 69* 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 239*), 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

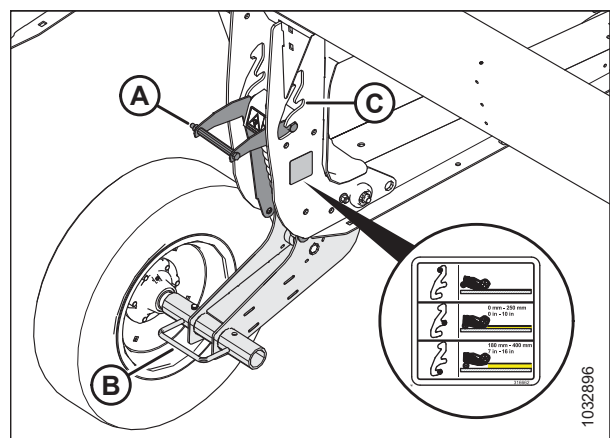
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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 höjddposition med hjälp av stödet (B) och för in stödkanalen i mittspåret (C) i det övre stödet.



Figur 3.118: Stabiliseringshjul

ANVÄNDNING

- Upphångningshandtaget (A) ska snäppa in i spåret. Om upphångningshandtaget inte snäpper in, tryck in (för mittläge eller nedre läge) eller dra (för övre läge) upphångningshandtaget för att säkerställa att det sitter på plats i spåret.
- Använd skördetröskans automatiska reglering av skärbordshöjd (AHC) för att automatiskt bibehålla skärhöjden. För instruktioner, se [3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd, sida 202](#) 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

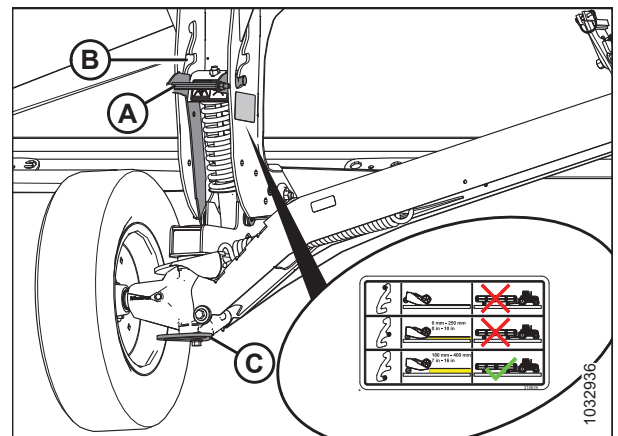
Se till att alla åskådare har lämnat området.

- Starta motorn.
- Höj upp skärbordet tills transporthjulen har lyfts från marken.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Kontrollera att flytkroppen fungerar som den ska. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128](#).
- Håll i axelns vridhandtag (C), lyft **INTE** handtaget.

OBS!:

Om du lyfter handtaget blir det svårare att få ut systemet ur spåret (B).

- Dra upphångningshandtaget (A) bakåt för att ta bort sprinten ur spåret (B).
- Justera hjulet till önskad spårposition.
- Upphångningshandtaget (A) ska snäppa in i spåret. Om upphångningshandtaget inte snäpper in, tryck in (för mittläge) eller dra (för övre läge) upphångningshandtaget för att säkerställa att det sitter på plats i spåret.



Figur 3.119: Höger hjul

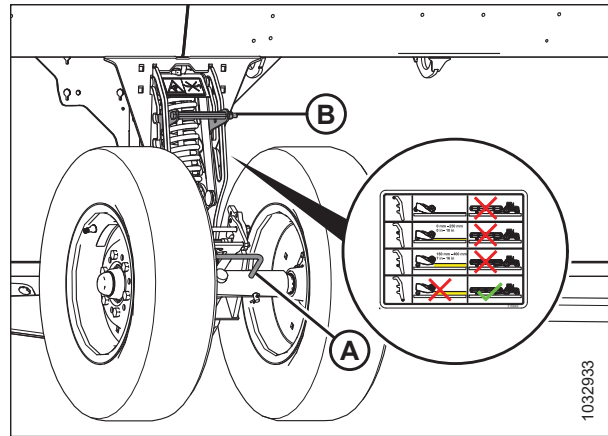
ANVÄNDNING

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 3.120: Vänster hjul

13. Använd skördetröskans automatiska höjds kontroll för skärbordet (AHC) för att automatiskt bibehålla skärhöjden. För instruktioner, se [3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd, sida 202](#) 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. För instruktioner om hur du använder de inbyggda skördetröskreglagen, se [Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage, sida 121](#).



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.

ANVÄNDNING

6. Släpp fotkontakten för att inaktivera konturhjul. Funktionerna för skärbordslutning och främre-bakre ska fungera normalt.

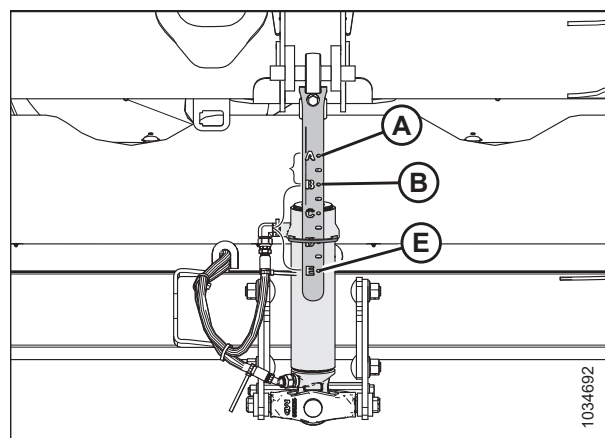
I följande tabell beskrivs vilken funktion haspelns främre-bakre-knappar har på skärbordet när konturhjulets fotkontakt och omkopplaren för före-efter/skärbordslutning är i olika lägen (aktiva/inaktiva). X indikerar att en omkopplare är aktiv.

Tabell 3.14 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	Konturhjul dras in (minskar klipphöjden)	Konturhjul fälls ut (ökar klipphöjden)
X	X	—		

OBS!

När konturhjul är helt indragna kan knivbalken vara på marken när skärbordsvinkeln är inställd ungefär mitt emellan (B) och (E). Konturhjul kommer i kontakt med marken när skärbordsvinkeln är inställd mellan (A) och (B).



Figur 3.121: Indikator för skärbordsvinkel

Utfällning/indragning av konturhjul med integrerade reglage

Höjden på konturhjul kan justeras med hjälp av multifunktionshandtaget.



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 3.122: Multifunktionshandtag

Utjämning av konturhjulens höjd

Konturhjulerna 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 konturhjulerna. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128](#).

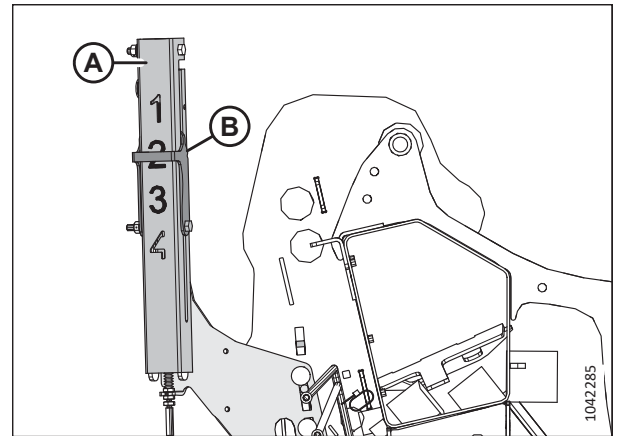
OBS!:

Ställ in vingbalansen innan du jämnar ut konturhjulerna. För instruktioner, se [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 146](#).

1. Lås upp skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i Flex-läge, sida 141](#).
2. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 140](#).
3. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
4. Sänk ner haspeln helt.

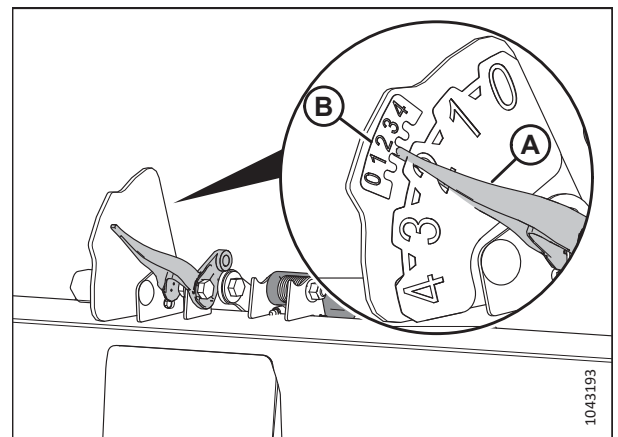
ANVÄNDNING

5. Justera konturhjulerna så att höjdindikatorn (A) står på nummer 2 (B).



Figur 3.123: Höjdindikator – bakre vänster ände

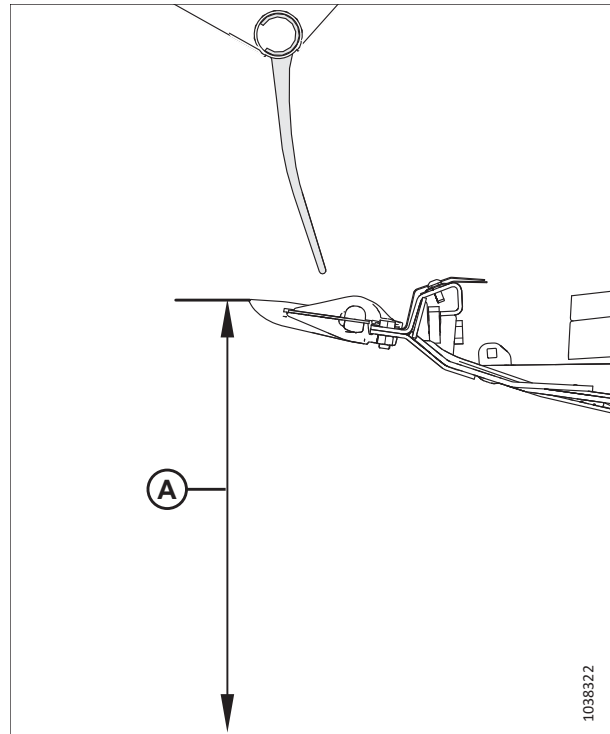
6. Sänk ner skärbordet tills den automatiska höjdindikatorarmen (A) står på nummer 2 (B).
7. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.124: Automatisk höjdindikator för skärbordet

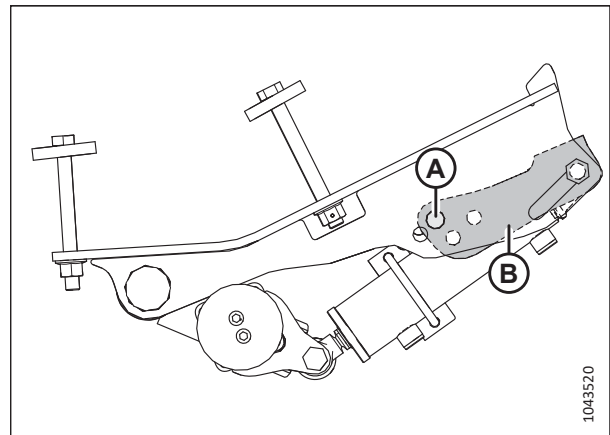
ANVÄNDNING

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 3.125: Indikator för flytinställning

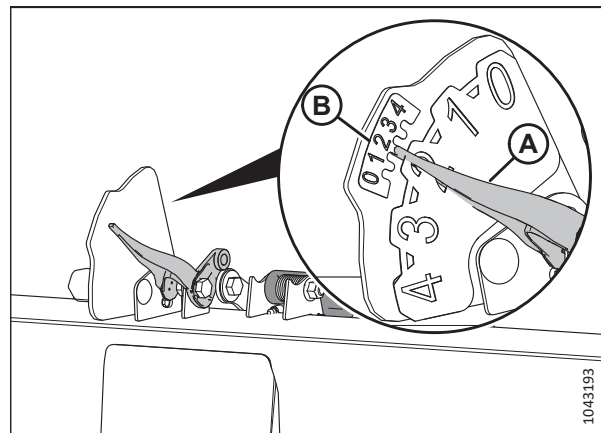
14. Ta bort stift (A).
15. Flytta justeringsplattan (B) i spåret så att den passar med ett annat hål. Det skiljer ungefär 24 mm (1/2 in.) mellan varje hål.
 - Om måttet är mindre än måttet i mitten av skärbordet, flytta justerplattan **MOT** knivbalken.
 - Om mätningen är större än mätningen i mitten av skärbordet, flytta justeringsplattan **BORT** från knivbalken.
16. Sätt tillbaka stiftet (A).
17. På motsatt sida av skärbordet upprepar du steg [14, sida 124](#) och steg [16, sida 124](#).



Figur 3.126: 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 124 till 17, sida 124.



Figur 3.127: 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 böjningslösning 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 skräp.

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 125](#)
- [Justering av de yttre glidskenorna, sida 126](#)
- [3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 127](#)
- [3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150](#)

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 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

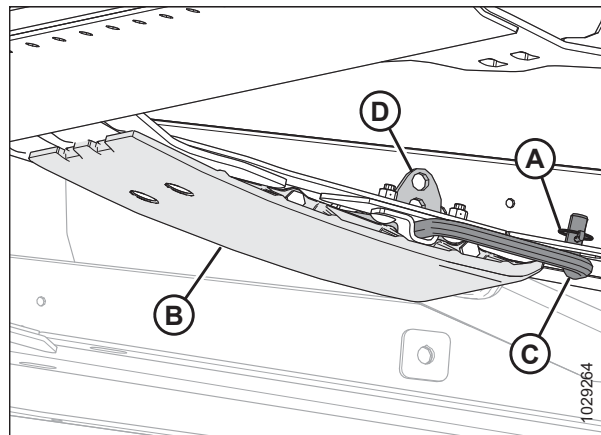
Se till att alla åskådare har lämnat området.

VIKTIGT:

Om du kör med glidskenorna i nedfällt läge kan det påskynda slitaget på 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 118*
 - *Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 119*
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 3.128: 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 127*.

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.

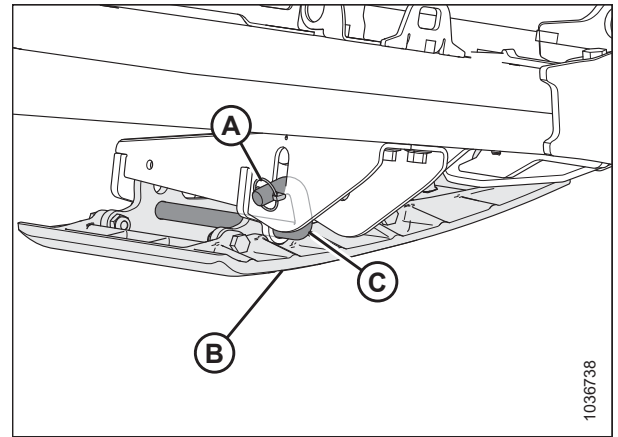
VIKTIGT:

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

- Lyft upp stabiliseringshjulen eller transporthjulen helt (om sådana är monterade). För anvisningar, se följande:
 - [Justering av stabiliseringshjul, sida 118](#)
 - [Justerbara EasyMove™ Transport-hjul, sida 119](#)
- Ta bort låssprinten (A) från varje glidskenestift (C).
- Håll i skenan (B) och ta bort stiftet (C) genom att lossa den från fästet och dra den bort från skenan.
- Höj eller sänk glidskenan (B) för att uppnå önskad position med hjälp av hålen i stödplattan som vägledning.
- Sätt tillbaka stiftet (C) i önskad position på stödplattan, koppla in stiftet i fästet i och säkra det med låssprinten (A).
- Se till att de alla glidskenorna är justerade i samma läge.
- Kontrollera skärbordets flytläge. För instruktioner, se [3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 127](#).



Figur 3.129: Yttre glidskena

3.9.3 Skärbordets flytläge

Skärbordets flytsystem 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:

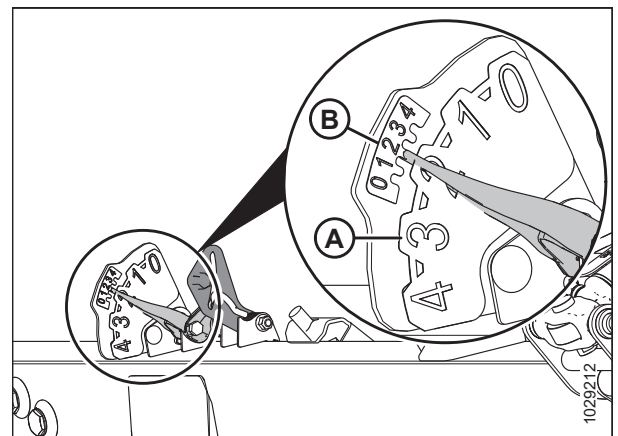
Indikatorn på flytmodulens vänstra sida är avsedd för flytindikering och flytinställningar, indikatorn på den högra sidan är endast avsedd för flytinställningar.

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 128](#).

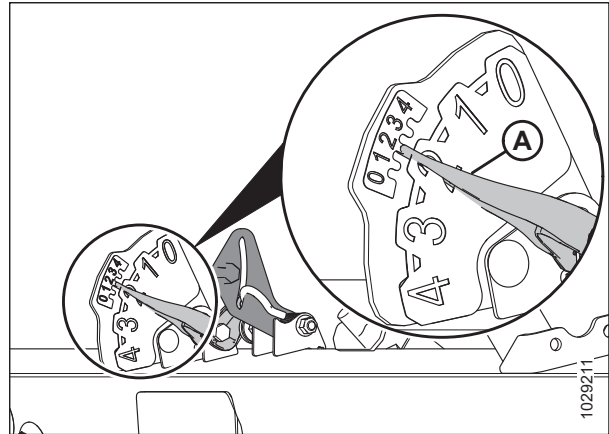
FD2-seriens FlexDrape®-skärbord fungerar bäst med minimalt marktryck under normala förhållanden. Om du lägger till extra tillbehör till skärbordet som påverkar dess vikt, ska flytläget justeras.



Figur 3.130: 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 140](#).
 - 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 117](#).
 - b. Observera flytvärdet på flytindikatorn och bibehåll detta värde under drift (bortse från mindre fluktuationer på indikatorn).



Figur 3.131: 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 118](#).

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!:

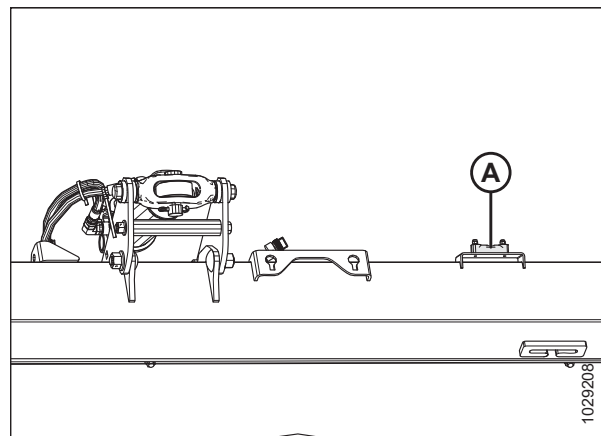
Om du inte kan uppnå adekvat flytläge för skärbordet efter att ha använt alla tillgängliga justeringar, ändra flytfjädrarnas konfiguration. För instruktioner, se [Ändring av flytfjädrarnas konfiguration – flytspakar med två hål, sida 133](#).

ANVÄNDNING

Gör så här för att kontrollera och justera flytinställningarna:

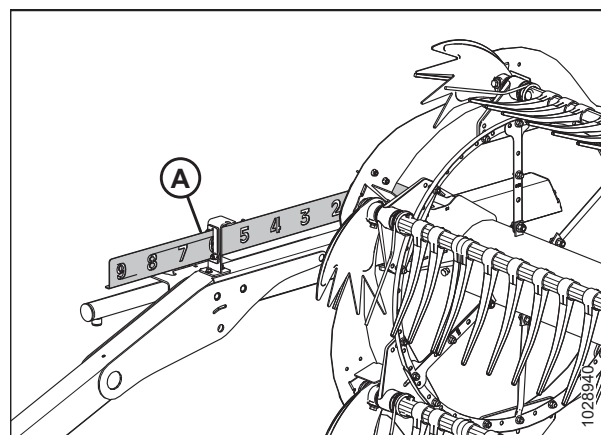
Preliminära steg

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 239](#).
4. Placera skärbordet så att knivbalken är 254–356 mm (10–14 in.) över marken.



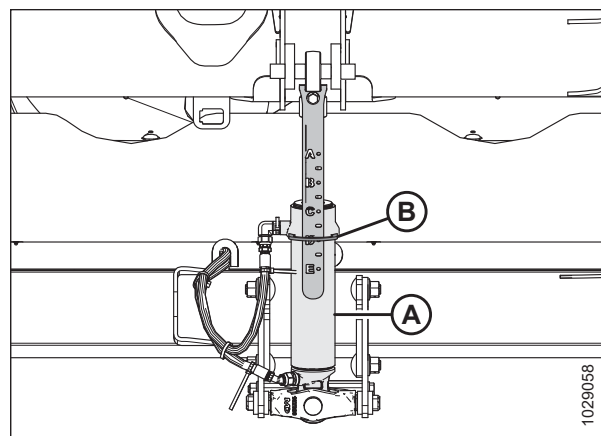
Figur 3.132: Vattenpass

5. Justera haspelns främre-bakre-position så att indikatorn på vänster indikatorfäste (A) är i position 6.



Figur 3.133: 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 143](#).
10. Om transporthjul är monterade på skärbordet, flytta dem till det översta läget.



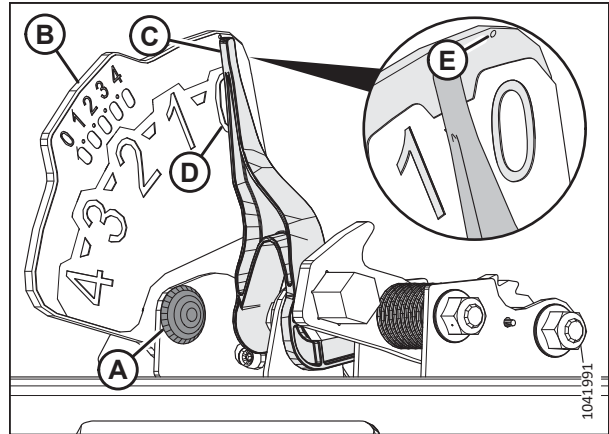
Figur 3.134: Centrallänk

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).

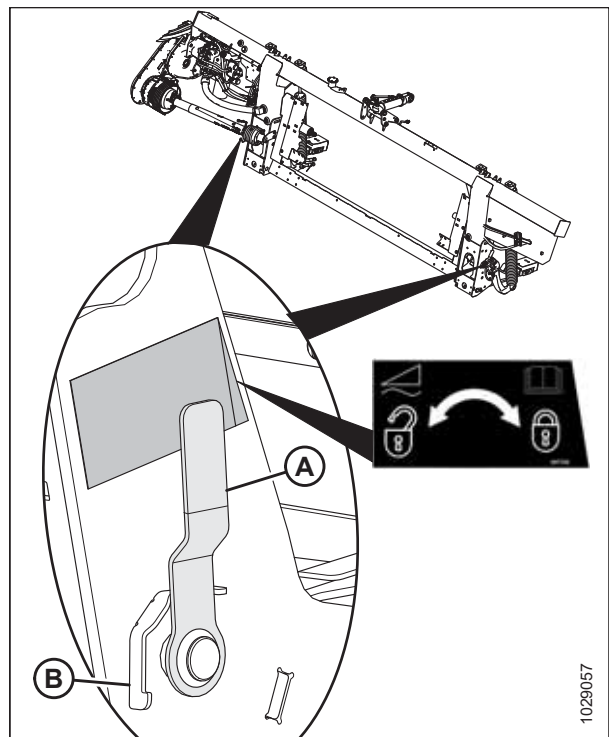
OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.135: Flytindikator

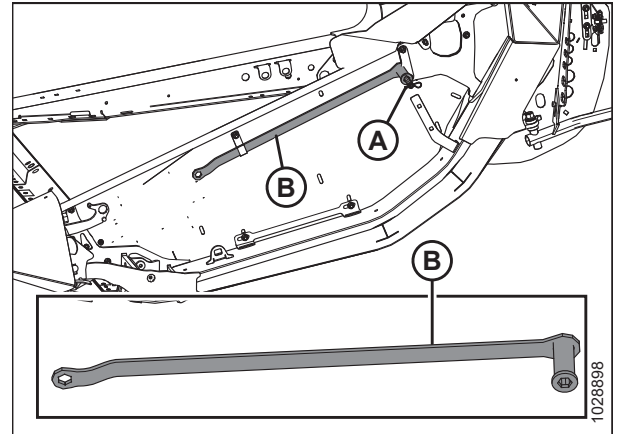
12. På flytmodulens vänstra sida, dra flytlåshandtag (A) bort från flytmodulen och dra flytlåshandtaget nedåt och till läge (B) (UNLOCK).
13. Upprepa föregående steg på flytmodulens högra sida.



Figur 3.136: 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 3.137: 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 131](#) till [19, sida 131](#) för att ställa in höger flytinställningsspak.

VIKTIGT:

Ställ in både vänster och höger flytinställningsspak **INNAN** du justerar flytläget på någon sida av skärbordet.

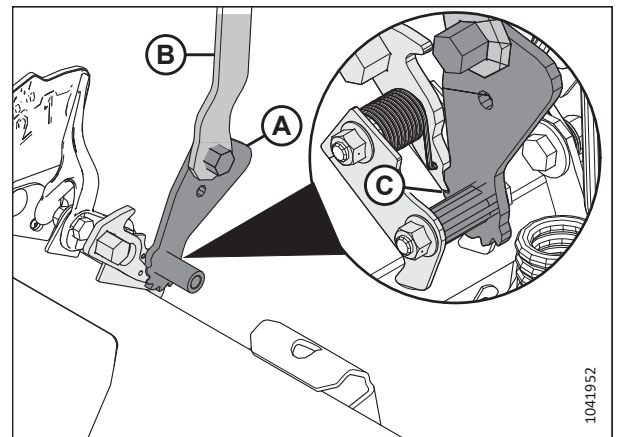
21. Ta bort multiverktyget och lägg det åt sidan.

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 3.138: Multiverktyg sammankopplat med vänster flytinställningsenhet

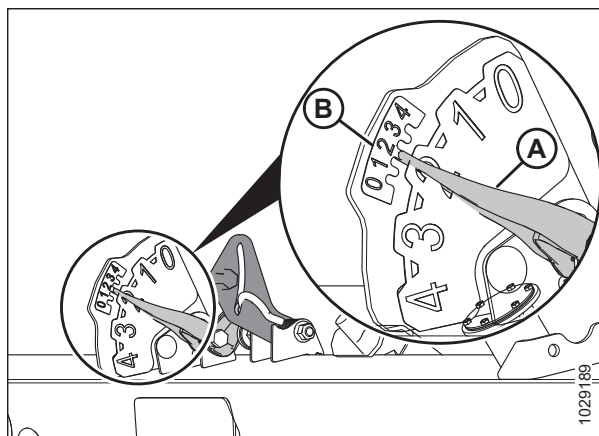
ANVÄNDNING

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 3.139: 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.

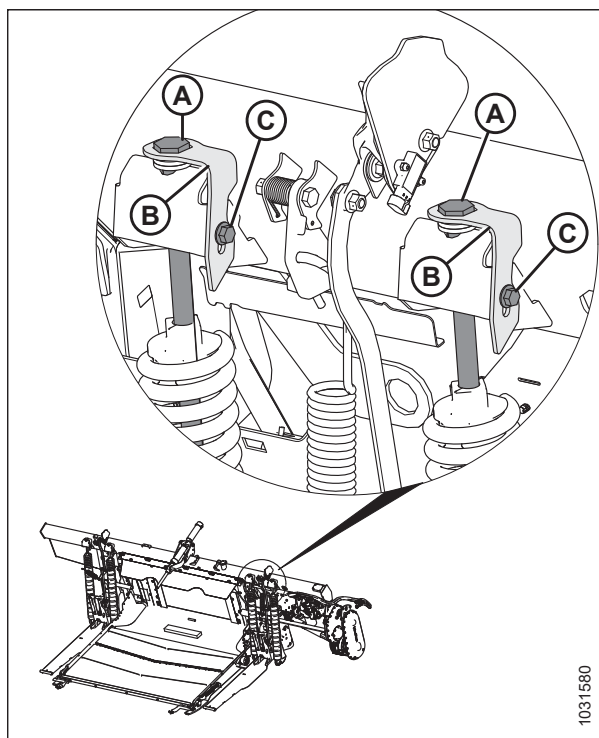
26. Ställ in vänster flytläge igen. Se steget [22, sida 131](#) för instruktioner.

27. Kontrollera vänster flytinställningsindikator igen. Se steget [23, sida 132](#) för instruktioner.

28. Om vänster flytinställning inte är tillfredsställande, upprepa steg [25, sida 132](#) till steg [27, sida 132](#).

29. Kontrollera och justera höger flytläge. För instruktioner, se steg [22, sida 131](#) till steg [28, sida 132](#).

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.



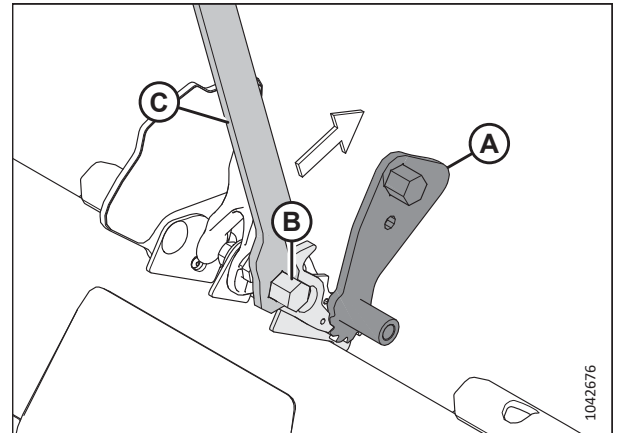
Figur 3.140: Justering av vänster flytläge

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 146](#).



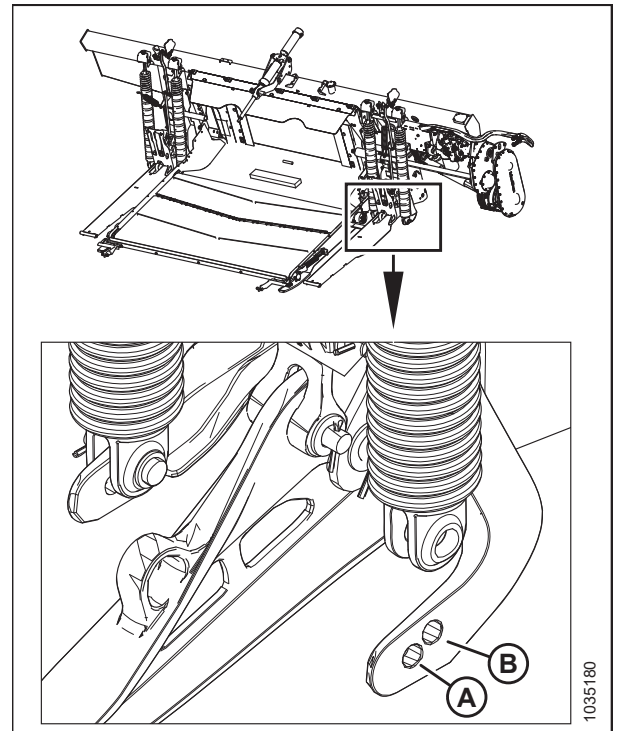
Figur 3.141: Multiverktyg sammankopplat med vänster spärrhake

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 flytfjäderspakarna med endast ett hål, se för instruktioner om hur du ändrar flytfjäders konfiguration.



Figur 3.142: 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 3.15, sida 134, 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 135*.

Tabell 3.15 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	Tillvalet delare installerat			20 kg (50 lb.)
	Risdelarstänger			
	Vertikala knivar			185 kg (407 lb.) ⁵⁷
	Tillvalet UCA installerat			142 kg (312 lb.)
	FD230 två delar			
	FD235 två delar			156 kg (343 lb.)

57. Vikt inkluderar hydraulpaket för FD250.

ANVÄNDNING

Tabell 3.15 Vikt för skärbordskomponenter (fortsättning)

Kategori	Skärbordsmodell	Knivkonfiguration	Haspelkonfiguration	Vikt
(C) Övre tvärgående transportskruv (UCA) – om en UCA är installerad på skärbordet, välj ett alternativ ⁵⁸ .	FD240 tre delar			168 kg (370 lb.)
	FD245 tre delar			191 kg (420 lb.)
	FD250 tre delar			212 kg (468 lb.)
(D) Andra tillval – lägg till eventuella installerade tillval	Tillval installerat			360 kg (800 lb.)
	Transporthjul			
	Konturhjul			
	Stabiliseringshjul			

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.)

58. Lägg till 24,5 kg (54 lb.) för hydraulröret, om detta har installerats separat

ANVÄNDNING

2. Använd den totala skärbordsvikten som beräknats i föregående steg och se [3.16, sida 136](#) 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 3.16 Montering av flytfjäders plats på flytspaken

Skärbo- rdsmo- 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.

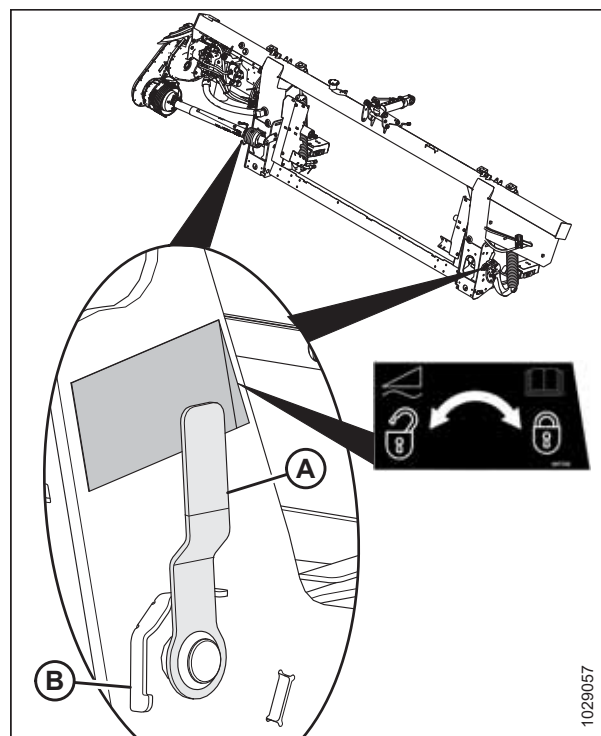
Ändring av flytfjäders konfiguration

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.

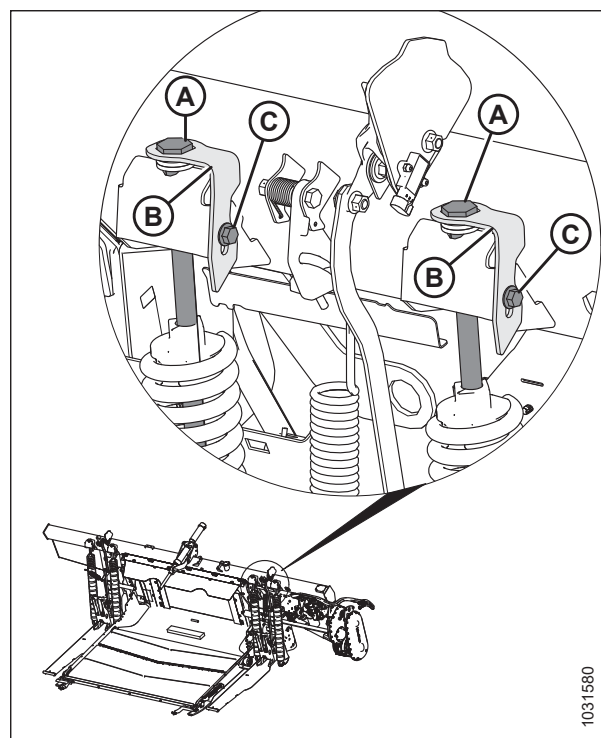


Figur 3.143: Skärbordets flytlås i låst läge

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!:

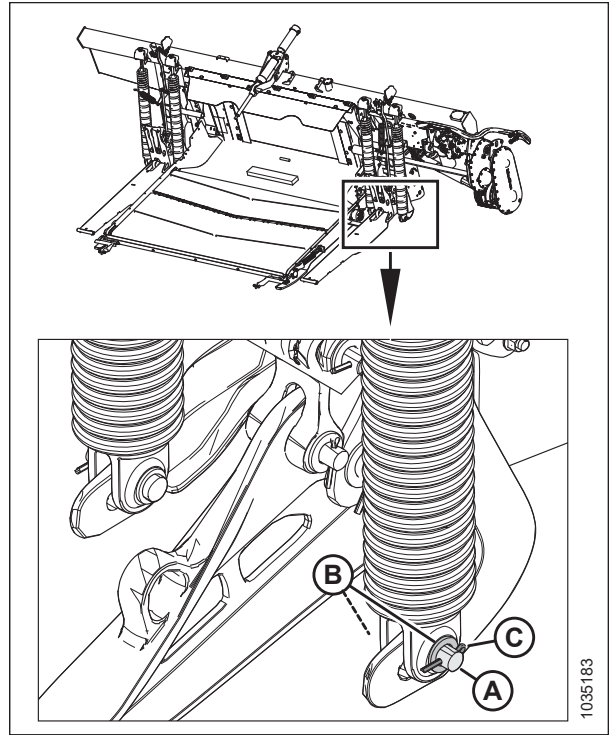
Justeringsbultarna (A) kommer att sticka upp något över brickorna när fjädrarna är lösa.



Figur 3.144: Justering av vänster flytläge

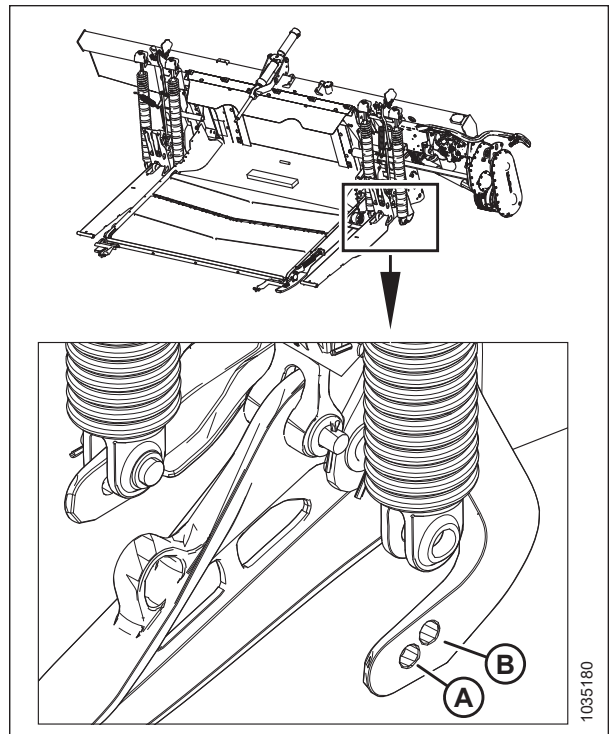
ANVÄNDNING

9. Ta bort saxsprinten (C) från stiftet (A).
10. Ta bort stiftet (A) och brickorna (B).



Figur 3.145: Vänster flytfjäder är monterad i det bakre flytspakshålet

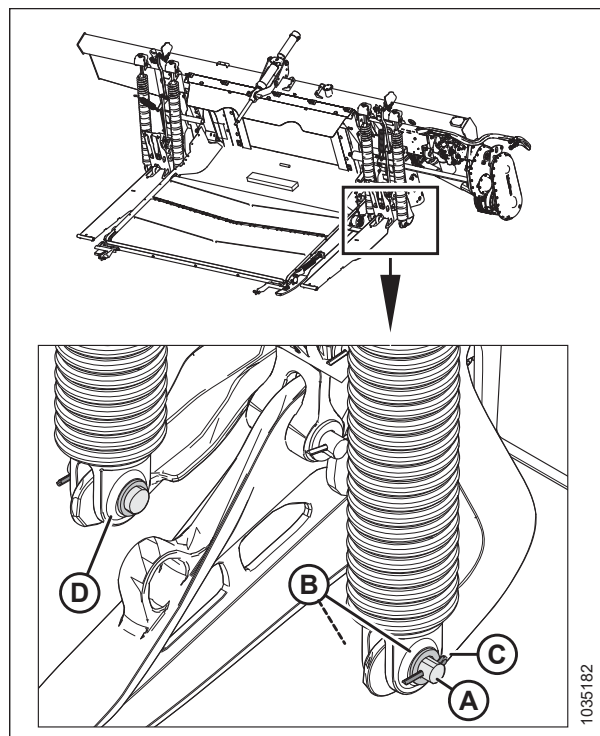
11. Rikta in fjädern mot det främre flytspakshålet (A) eller det bakre flytspakshålet (B) enligt specifikationerna i tabell 3.16, sida 136.



Figur 3.146: Vänster flytfjäder är monterad i det bakre flytspakshålet

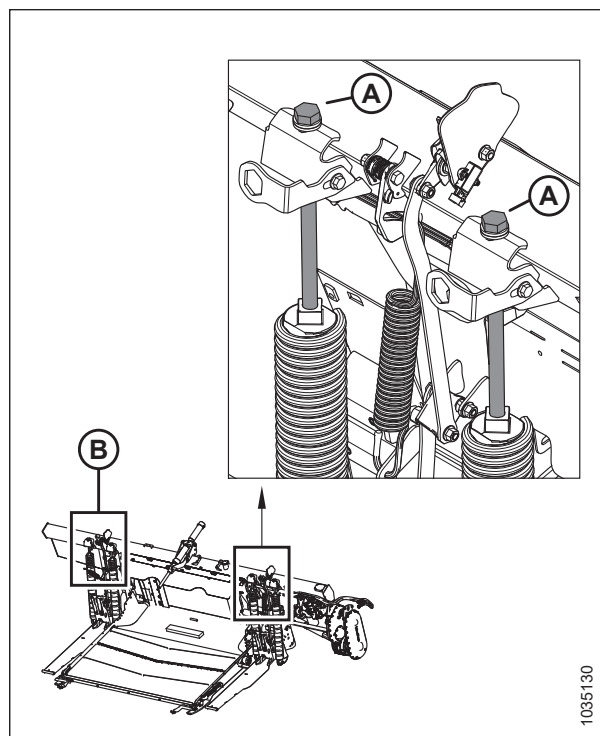
ANVÄNDNING

12. Montera stiftet (A) och två brickor (B) i det nya hålet.
13. Säkra stiftet med saxsprinten (C).
14. Upprepa steg 9, [sida 138](#) till steg 13, [sida 139](#) för att konfigurera fjäder (D).



Figur 3.147: 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 137](#) till steg 15, [sida 139](#) 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 128](#).



Figur 3.148: Flytjustering – vänster

ANVÄNDNING

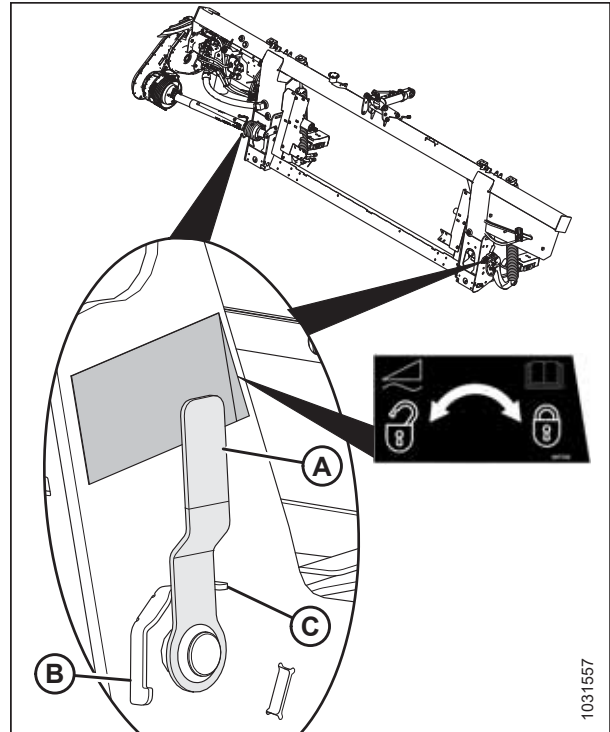
Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge

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.

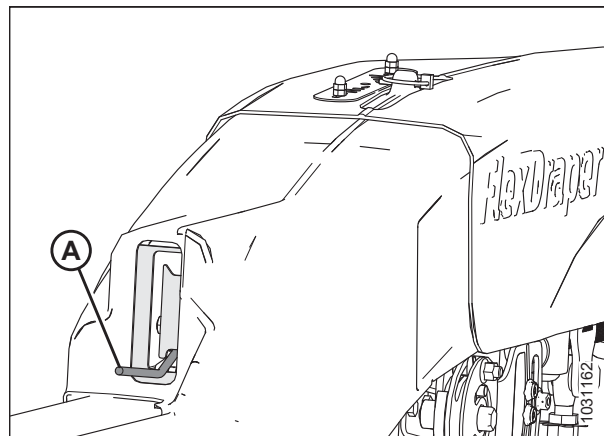


Figur 3.149: Flytlås – i låst läge

Drift i Flex-läge

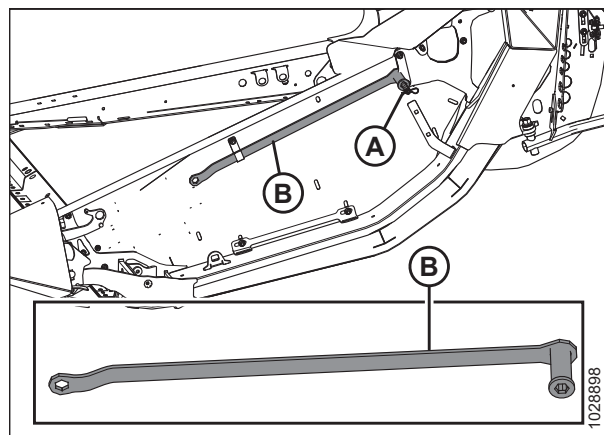
Skärbordet är konstruerat för att arbeta med knivbalken på marken. De tre delarna av knivbalken rör sig oberoende av varandra för att följa markkonturerna. När vingarna är olåsta kan de röra sig fritt uppåt och nedåt.

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 3.150: 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.

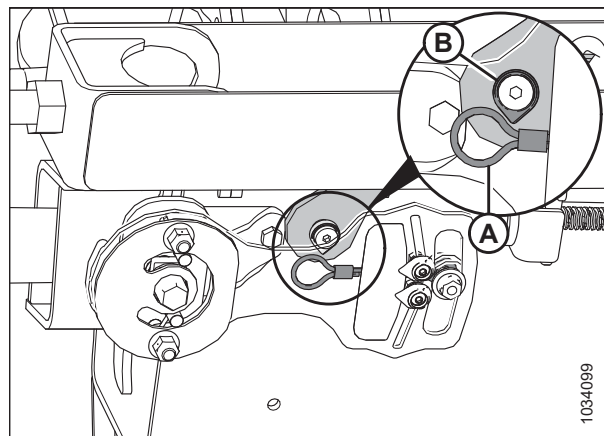


Figur 3.151: Vänster gavel

8. Fäst böjningskontrollkabeln (A) i böjningskontrollkabelns lås (B).

OBS!:

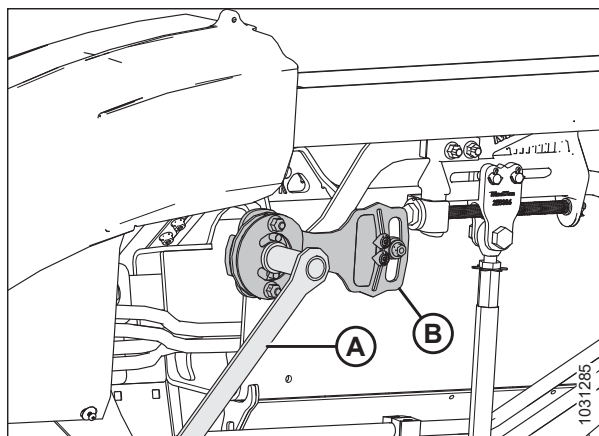
Delarna i illustrationen har tagits bort för tydlighetens skull.



Figur 3.152: Lås för böjningskontrollkabel – vänster sida

ANVÄNDNING

9. Använd multiverktyget (A) på plattan (B) för att flytta vingen upp och ner tills låset lossnar.



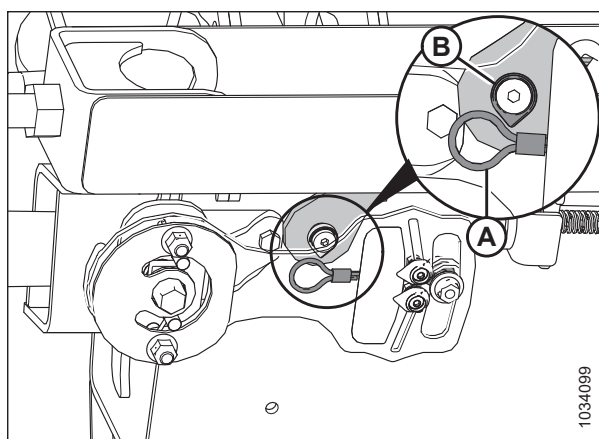
Figur 3.153: Vinglås i olåst läge

10. Lossa böjningskontrollkabeln (A) från böjningskontrollkabellåset (B).

OBS!:

Delarna i illustrationen har tagits bort för tydlighetens skull.

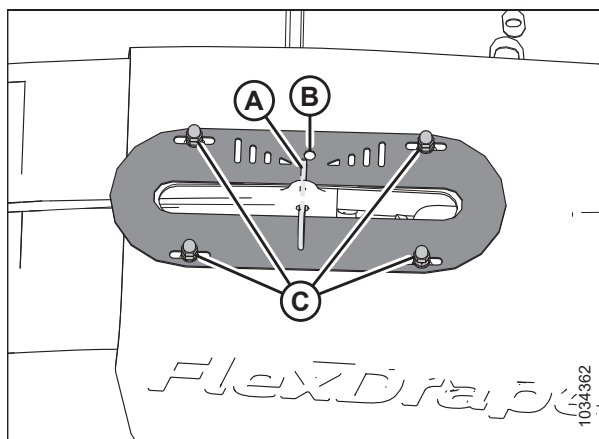
11. Sätt tillbaka multiverktyget (A) i dess förvaringsläge. Sätt tillbaka länkhöljet.
12. Balansera vingen vid behov. För instruktioner, se [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 146](#).



Figur 3.154: 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 128](#) och [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 146](#).



Figur 3.155: Indikator för vingrörelse på ovansidan av böjningslänkhöljet – vänster sida visas

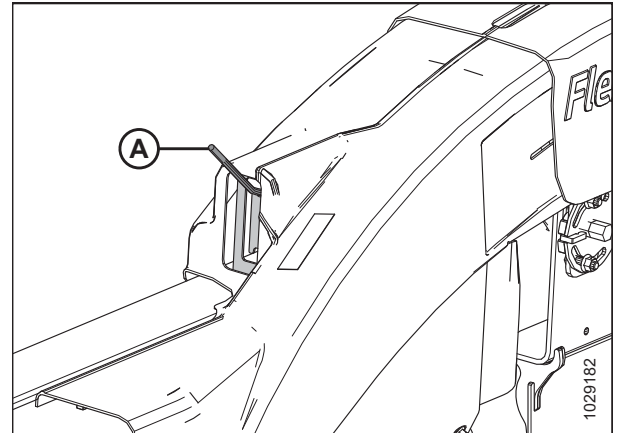
13. Stäng vänster ändskydd. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#).

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.

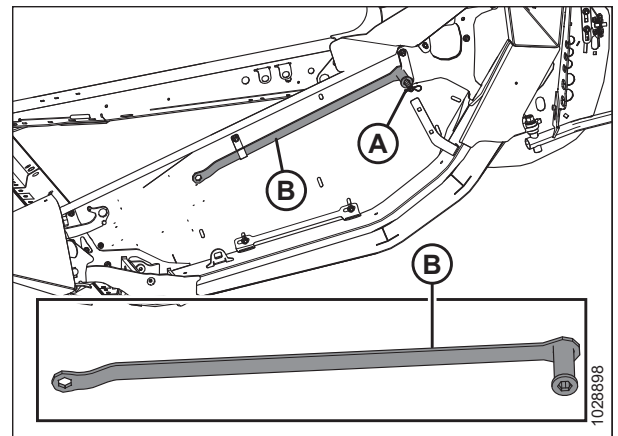
Lås vingarna enligt följande:

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](#).



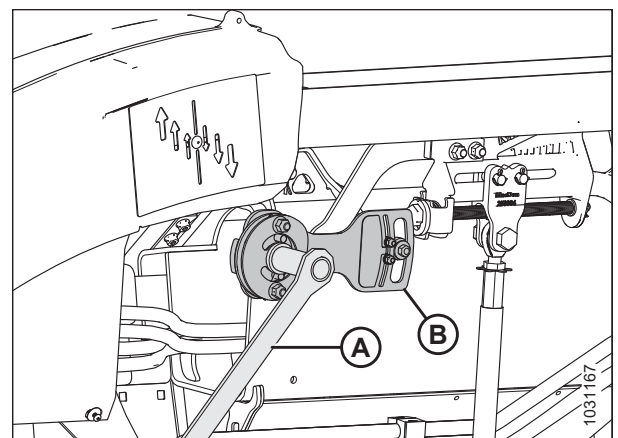
Figur 3.156: Vinge i låst läge

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 3.157: 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 3.158: 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.

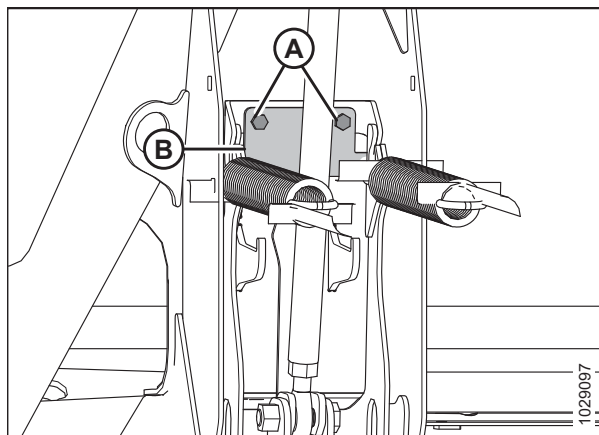
OBS!:

När du har avlägsnat böjningsbegränsningsplattan måste du justera avståndet mellan haspeln och knivbalken. Se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427](#) för specifikationer.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Lås skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i stelt läge, sida 143](#).
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 144](#) till steg [9, sida 144](#) 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 427](#).

VIKTIGT:

Justering av avståndet mellan haspel och knivbalk är nödvändigt för att förhindra att skärbordet skär av haspelns fingrar när vingarna böjs.



Figur 3.159: 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.

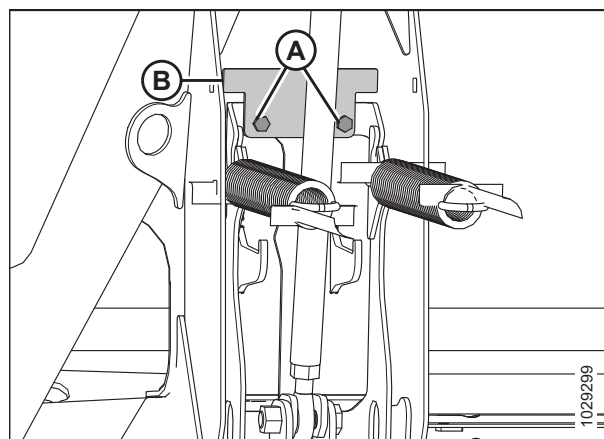
FARA

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 427](#) för specifikationer.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
3. Lås skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i stelt läge, sida 143](#).
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 431](#) för specifikationer.



Figur 3.160: 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.

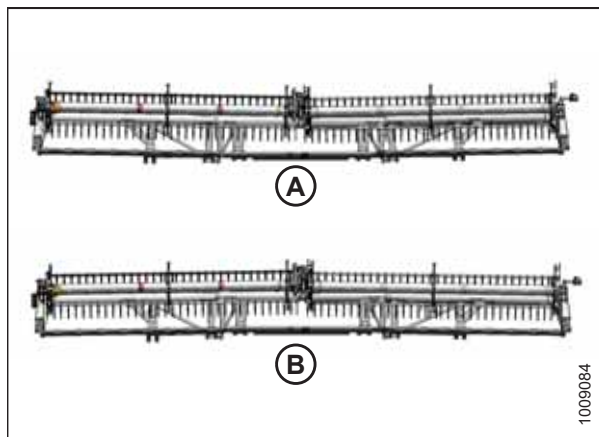
VIKTIGT:

Se till att skärbordets flytläge är ordentligt inställt för korrekta vingbalansavläsningar. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128](#). Flytmodulen måste sitta plant innan några justeringar utförs.

OBS!:

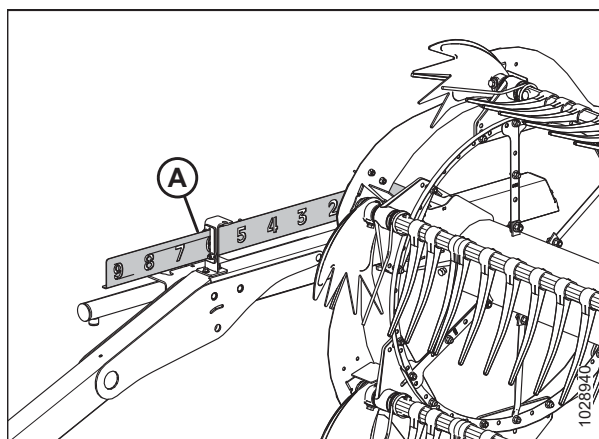
Skärbordsvingarna är balanserade när det krävs lika mycket kraft för att flytta en vinge uppåt eller nedåt.

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 3.161: Vingobalans

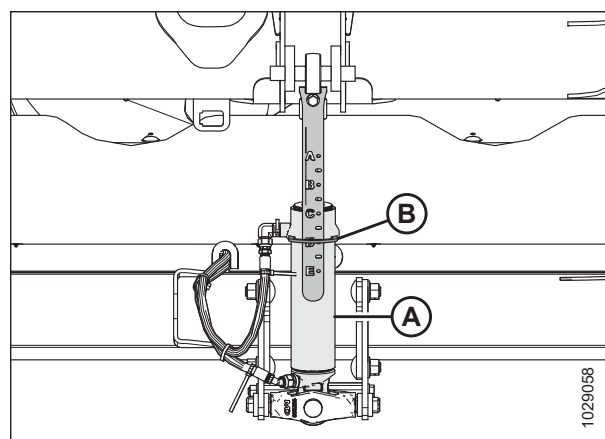
1. Starta motorn.
2. Justera haspelns främre-bakre-position så att indikatorn på vänster indikatorfäste (A) är i position 6.
3. Sänk ner haspeln helt.



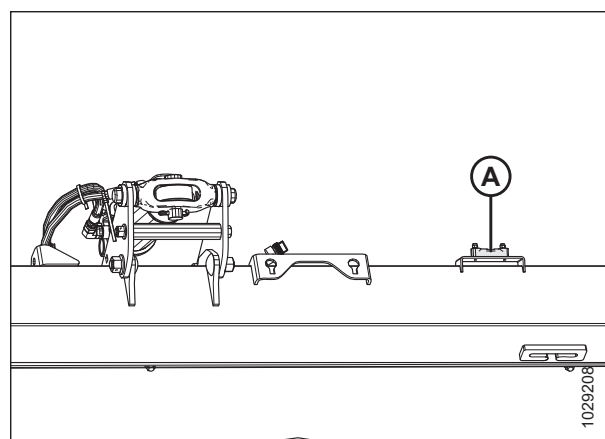
Figur 3.162: Främre-bakre-position

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 119.
 - För stabiliseringshjul, se *Utfällning/infällning av konturhjul med fotkontakten*, sida 120.
- 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 239.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Ta bort länkhöljet. För instruktioner, se *Borttagning av invändiga höljen till böjningslänkar*, sida 52.

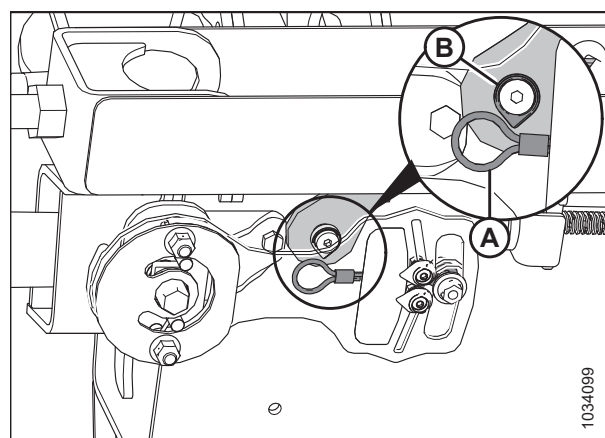


Figur 3.163: Centrallänk



Figur 3.164: Vattenpass

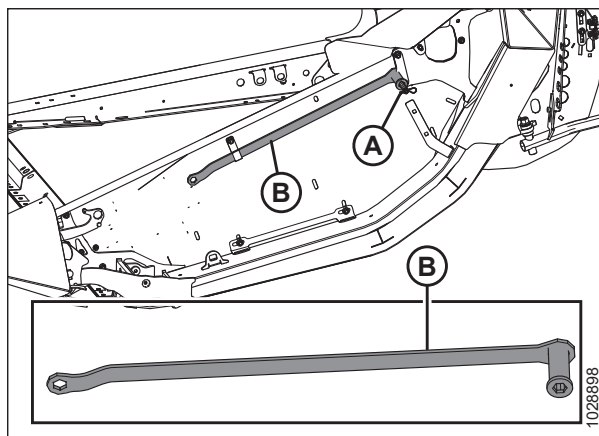
- Fäst böjningskontrollkabeln (A) i böjningskontrollkabelns lås (B).
- OBS!:**
Vissa delar har gjorts transparenta på illustrationen för att bättre visa kabellåset.
- Öppna skärbordets vänstra ändskydd. För instruktioner, se *Öppning av skärbordets ändskydd*, sida 42.



Figur 3.165: Vänster böjningskontrollkablås

ANVÄNDNING

13. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget i fästet på vänster gavel.
14. Ta bort multiverktyget (B). Sätt tillbaka hårnålssprinten.



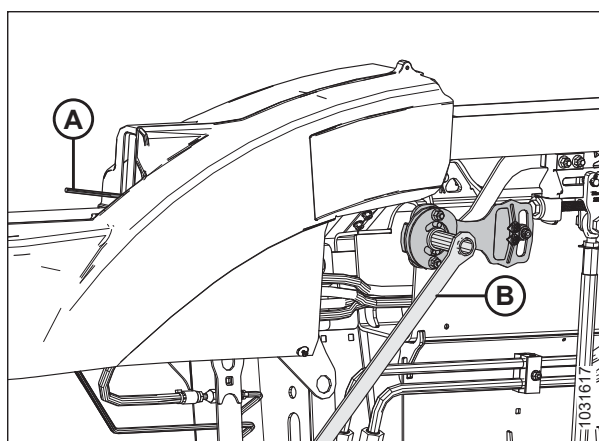
Figur 3.166: Vänster gavel

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!:

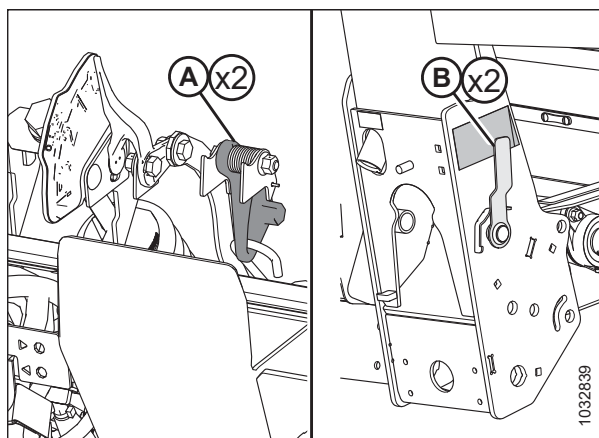
Du bör höra ett klick när du flyttar fjäderhandtaget, detta klick indikerar att den interna mekanismen har aktiverats eller inaktiverats.

16. Om den interna låsmekanismen inte går i lås, flytta vingen med multiverktyget (B) tills du hör ett klick.



Figur 3.167: Vinge i olåst läge

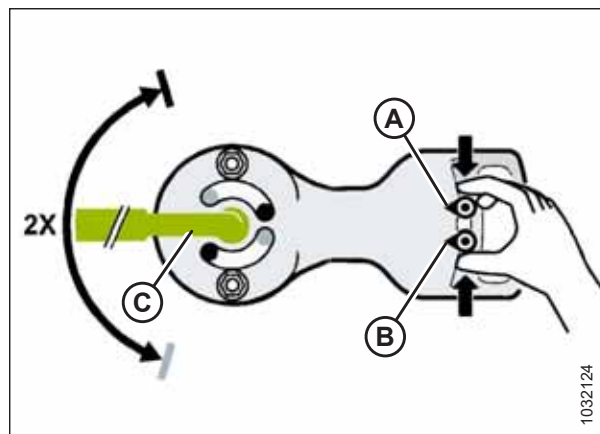
17. Se till att spärrarna för flytkontroll (A) är urkopplade (nedåt) på båda sidor av flytmodulen.
18. Se till att flytlåsen (B) är i inkopplade (uppåt) på båda sidor av flytmodulen.



Figur 3.168: Montering av kontrollplatta

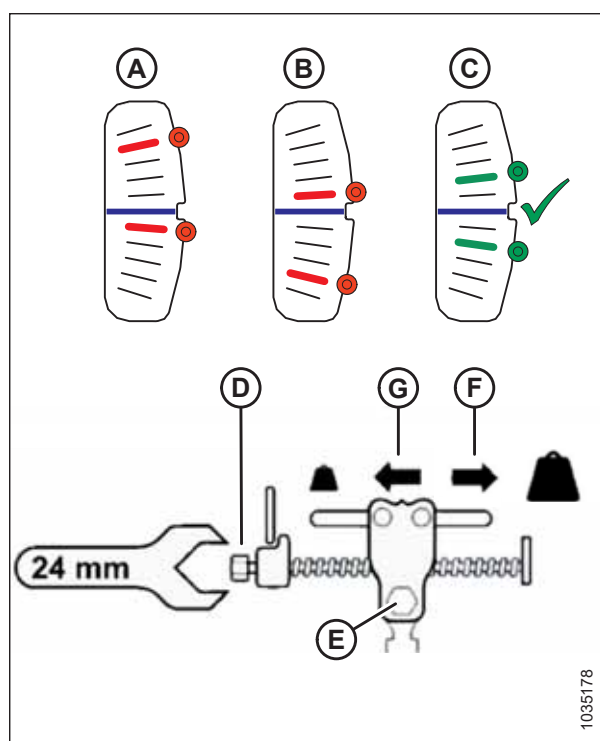
ANVÄNDNING

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 3.169: Balansindikatorer för vänster vinge

22. Tolk 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 3.170: Balansjustering av vänster vinge Kontrollplatta

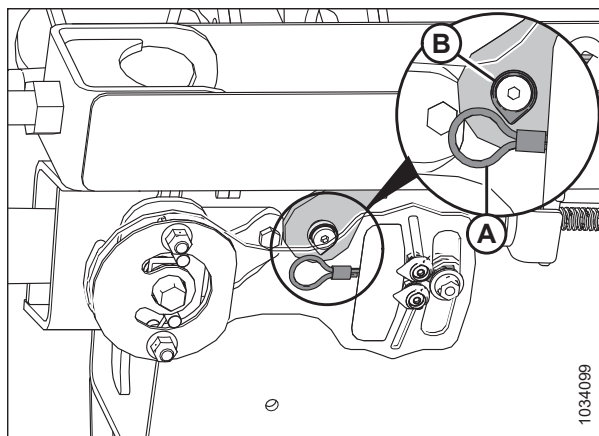
ANVÄNDNING

25. Ta bort böjningskontrollkabeln (A) från böjningskontrollkabelåset (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 3.171: Vänster böjningskontrollkabelås

27. Sätt tillbaka multiverktyget (B) i dess förvaringsläge. Säkra multiverktyget med hårnålssprinten (A).

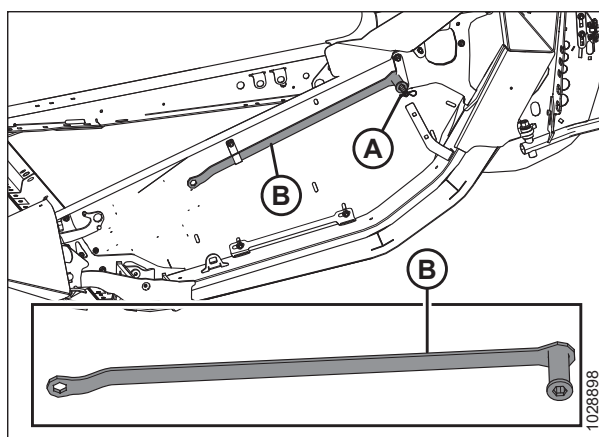
28. Sätt tillbaka länkhöljerna.

- 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 128*.

29. Om knivbalken inte är rak när vingarna är låsta, krävs ytterligare justeringar av skärbordet. Kontakta din MacDon-återförsäljare.



Figur 3.172: 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 152* för skördetröskspecifika justeringsdetaljer.

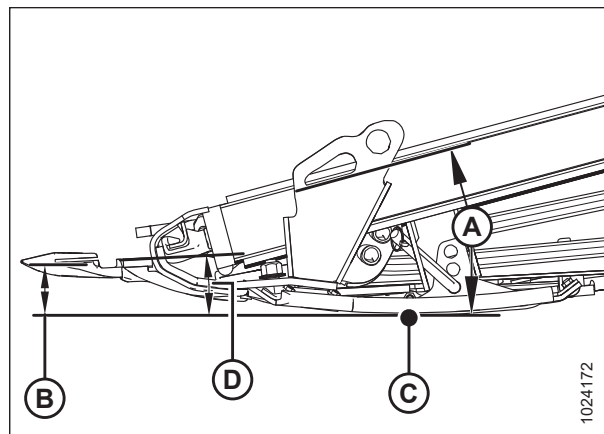
ANVÄNDNING

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).

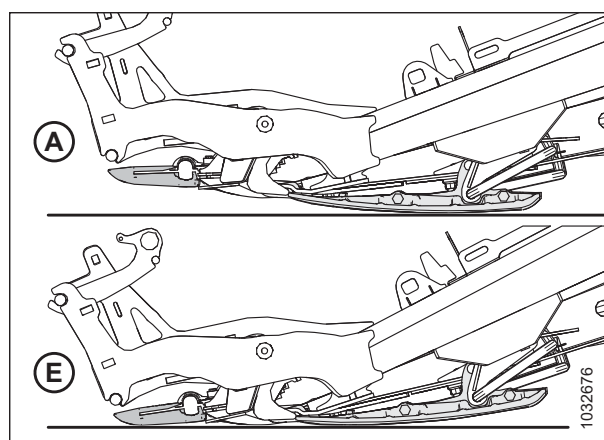
Ledarvinkeln (D) är vinkeln mellan den övre ytan på knivbalkens ledare och marken.



Figur 3.173: 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.

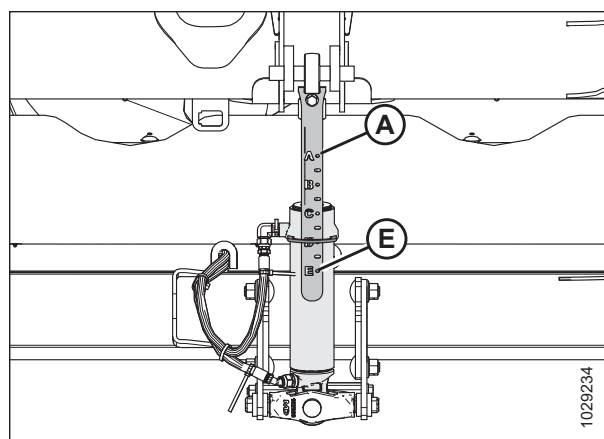


Figur 3.174: Ledarvinklar

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 3.175: Centrallänk

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.

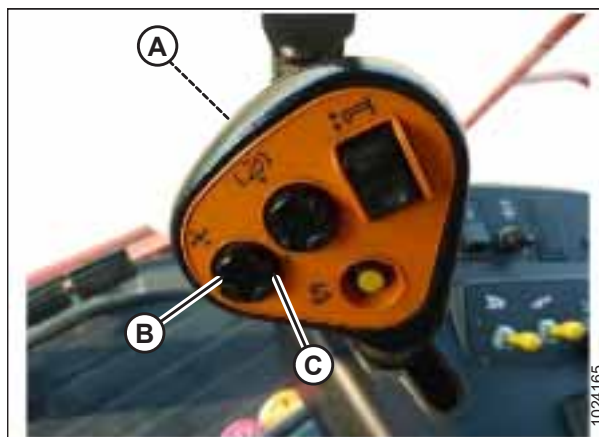
Case-skördetröskor:

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 3.176: Reglage på Case-skördetröskor



Figur 3.177: Reglage på Case-skördetröskor

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.

ANVÄNDNING

OBSI:

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 69](#).

Du kan justera haspelhastigheten med hjälp av reglagen i skördetröskans förarhytt. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.

Tillvalet med kedjehjul för haspeldrivning

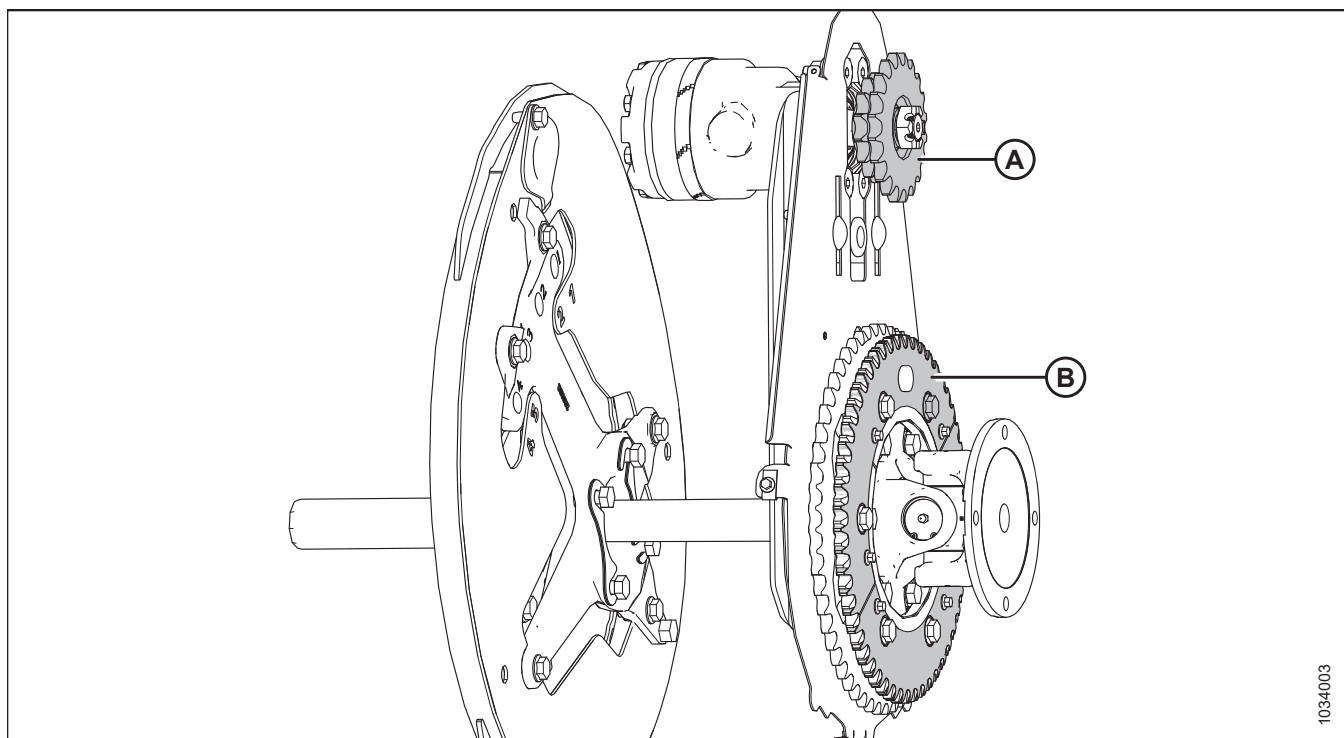
Tillvalet med kedjehjul som kan användas i specifika grödor finns tillgängliga som ett alternativ till det fabriksinstallerade enkla kedjehjulet.

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 lätta grödor vid körning med ökad markhastighet.

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 [3.17, sida 154](#). Kontakta din för mer information.



Figur 3.178: Haspeldrivning med tillvalet kedjehjul

A – Dubbelhaspeldrivning med kedjehjul (MD #273451, MD #273452 eller MD #273453)⁵⁹

B – 52-tandat kedjehjul (MD #273689)⁶⁰

59. Dessa kedjehjul säljs separat (enskilda delar).

60. Detta kedjehjul ingår i satsen MD #311882.

ANVÄNDNING

Tabell 3.17 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

3.9.7 Markhastighet

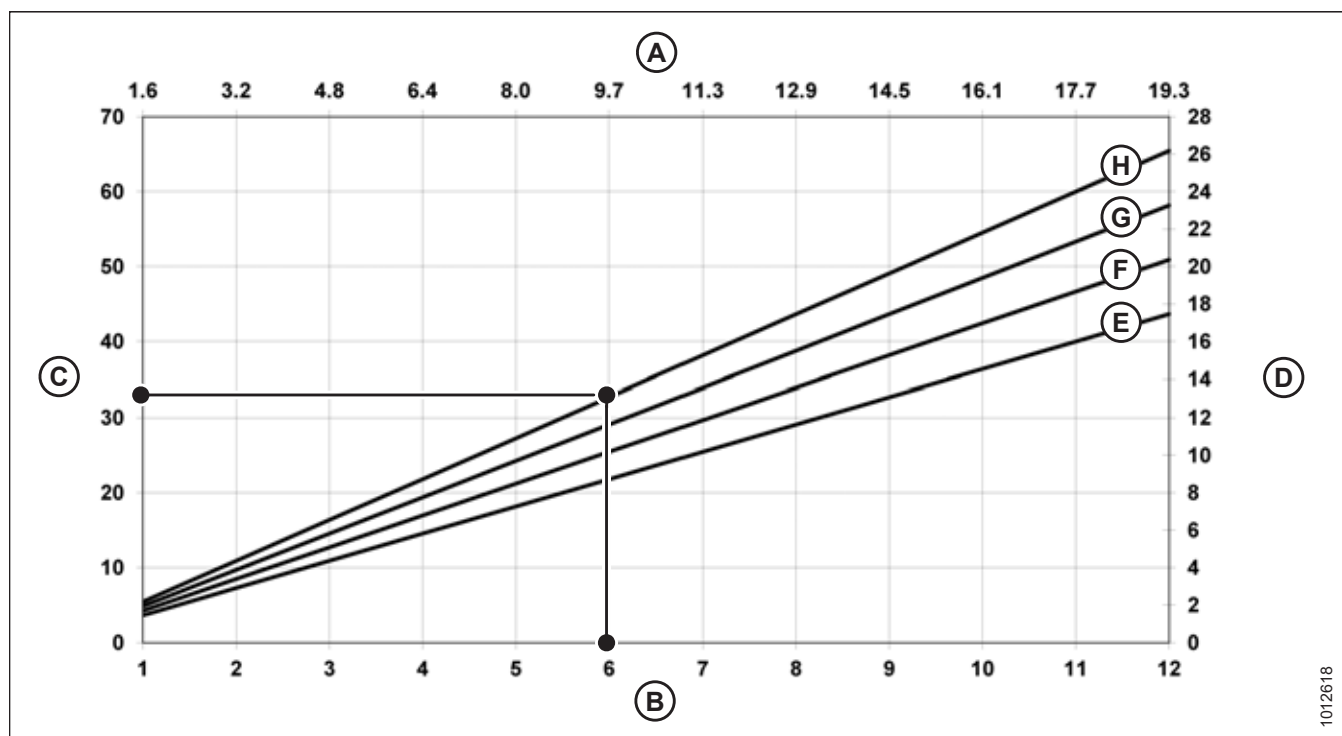
Om skärbordet körs med lämplig markhastighet blir grödan rent skuren och matningen jämn.

Minska fordonets markhastighet vid svåra klippförhållanden för att minska slitaget på utrustningen.

Vid skörd av mycket lätta grödor (t.ex. korta sojabönor), 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 3.179, sida 154 illustrerar förhållandet mellan markhastigheten och den avverkade arean för olika storlekar av skärbord.



Figur 3.179: 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.

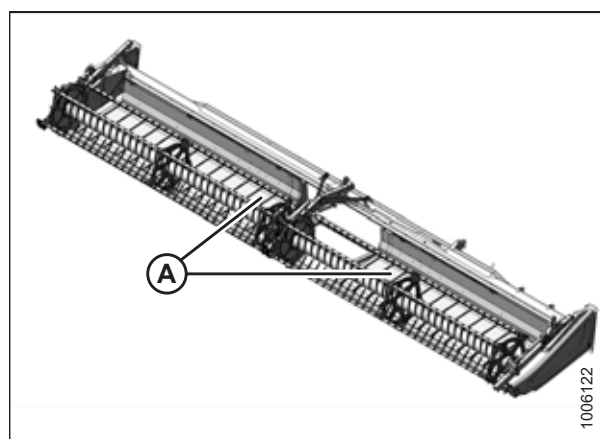
Optimera sidomedbringarens hastighet för grödans densitet, markhastighet och matarhusets kapacitet. Sidomedbringare som körs för snabbt drar av grödan från knivbalken och kan resultera i att grödan knycklas ihop vid matarmedbringaren. Om sidomedbringarna går för långsamt kan matarmedbringaren dra av 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 155](#).

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 3.180: 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 69](#)
- [3.7.3 Optimering av skärbord för rak skördning av raps, sida 80](#)

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:

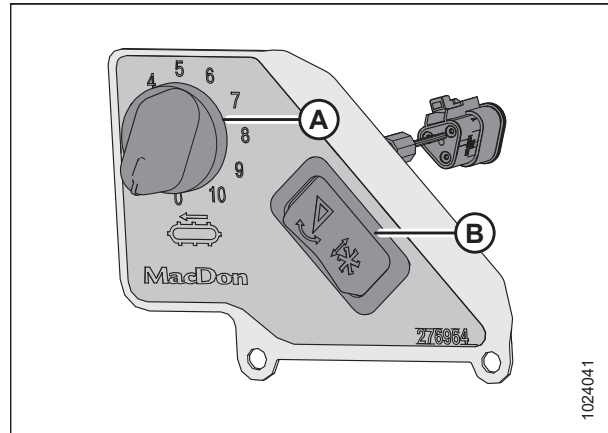
- [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 69](#)
- [3.7.3 Optimering av skärbord för rak skördning av raps, sida 80](#)

OBS!:

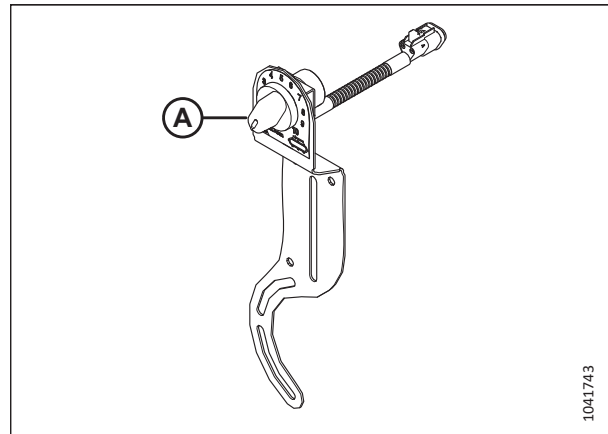
Brytare (B) i figur 3.181, sida 156 gör det möjligt för föraren att växla mellan reglagen för skärbordets lutning och haspelns främre-bakre-inställning. För anvisningar om reglagen, se [Justering av skärbordsvinkel från skördetröskan, sida 152](#).

OBS!:

För CNH-skördetröskor sitter brytaren för att aktivera reglagen för skärbordets lutning och haspelns främre-bakre-inställning bakom markhastighetsspaken (GSL).



Figur 3.181: Hastighetsreglage för sidomedbringare i förarhytten



Figur 3.182: Hastighetsreglage för sidomedbringare i förarhytten i CNH

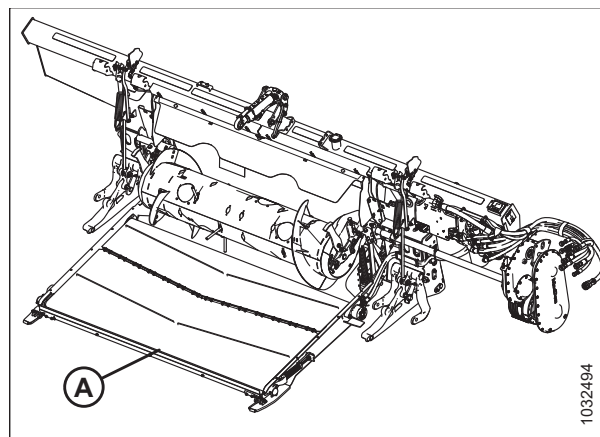
3.9.9 Matarhastighet för medbringare

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 3.183: 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 3.18 Matarhusets hastighet

Version av skördetröska	Matarhusets hastighet (varv/min)
Case IH	580

Tabell 3.19 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

VIKTIGT:

Kontrollera att knivens varvtal ligger inom varvtalsintervallet i tabellen 3.19, sida 157. För instruktioner, se *Kontroll av knivhastighet, sida 158*.

VIKTIGT:

För att förhindra att kniven går för fort, ställ in knivhastigheten medan matarhusets hastighet är inställd på maximal hastighet.

ANVÄNDNING

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 [3.20, sida 158](#).

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).
6. Mät varvtalet på svänghjulet (A) med en handhållen fotovarvräknare.

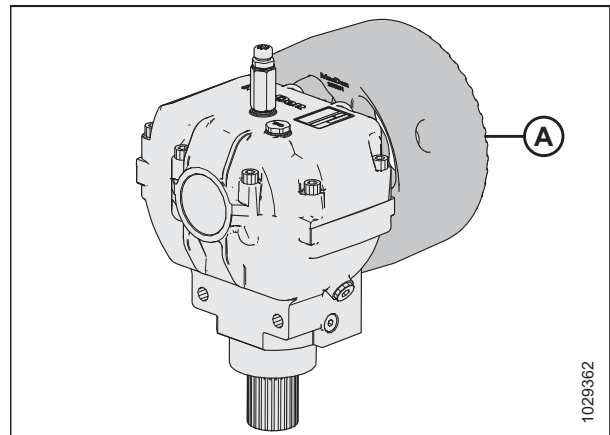
OBS!:

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.

Tabell 3.20 Matarhusets hastighet

Version av skördetröska	Matarhusets hastighet (varv/min)
Case IH	580



Figur 3.184: Svänghjul

ANVÄNDNING

- Jämför det uppmätta svänghjulsvarvtalet med varvtalsvärdena i [3.21, sida 159](#).
- Kontakta din MacDon-återförsäljare om det uppmätta varvtalet för remskivan överskrider det angivna varvtalsområdet för ditt skärbord.

Tabell 3.21 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 202](#) för mer information.

Mer information haspelns positionering främre-bakre finns på [3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164](#).

Följande tabell beskriver hur du ändrar haspelns position för olika skördeförhållanden:

Tabell 3.22 Haspelns position

Grödans tillstånd	Haspelns position
Liggande ris	<ul style="list-style-type: none">Sänk ner haspelnÄndra haspelhastigheten och/eller kaminställningenÄndra haspelns position främre-bakre genom att förlänga haspeln
Buskig eller tung stående (alla)	Höj haspeln

Om haspeln är inställd för lågt kan följande hända:

- Skördeförlust över skärbordets bakrör
- Skördestörningar på medbringarna orsakade av haspelfingrarna
- Grödan trycks ned av pinnrören
- Hög gröda lindas runt haspelns drivning och ändrar

Om haspeln är för högt inställd kan följande hända:

- Knivbalken täpps igen
- Liggande grödor som lämnas kvar oskurna
- Spannmålstjälkar som viker sig framför knivbalken

För rekommenderade höjder för specifika grödor och skördeförhållanden, se [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 69](#).

ANVÄNDNING

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 427](#).

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 427](#) och [Mätning av spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427](#).

OBS!:

Se skördetröskans instruktionsbok i förarhytten för anvisningar.

FARA

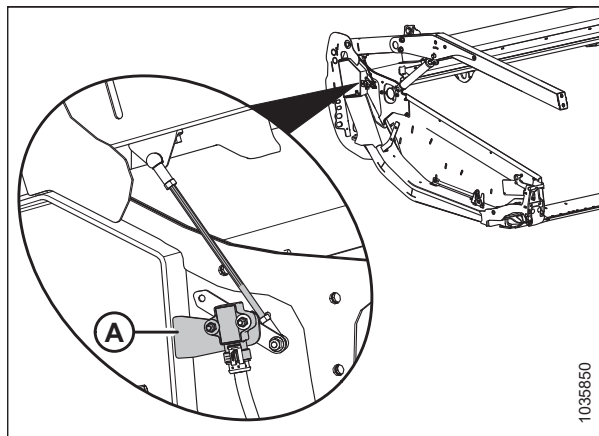
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

FARA

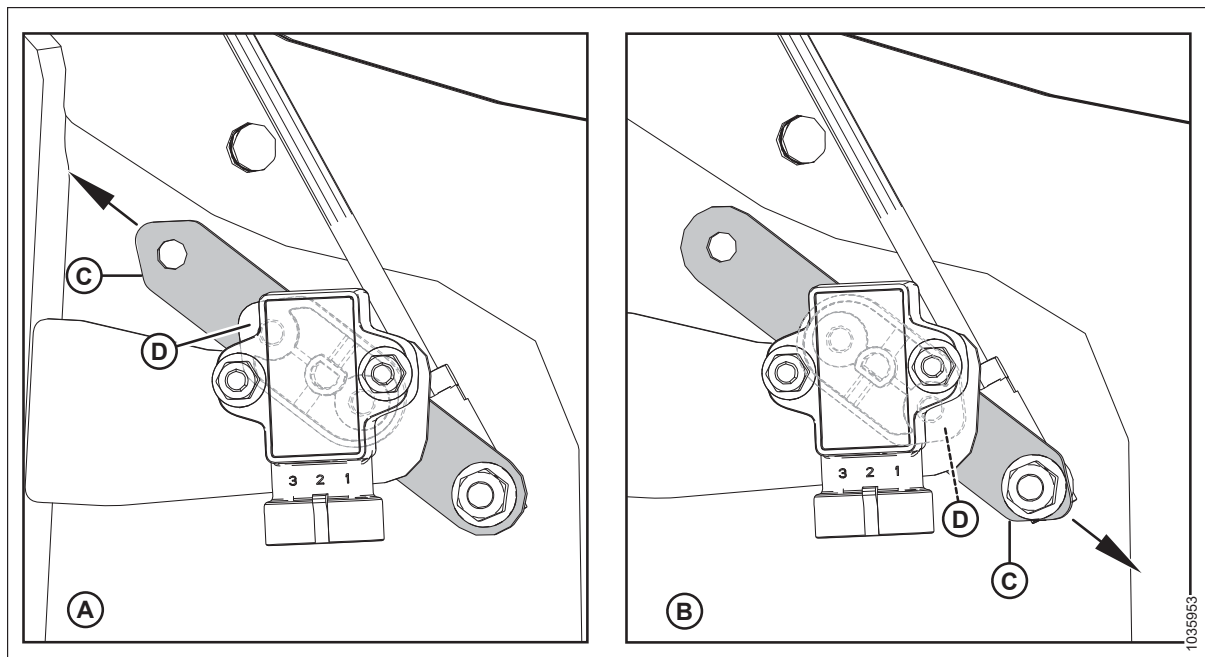
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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.
4. Leta reda på haspelns höjdsensor (A) på den högra gaveln. Sensorn ansluts till höger haspelarm.



Figur 3.185: Placering av haspelns höjdsensor



Figur 3.186: Konfigurationer för sensorarm/-pekare

A – John Deere, CLAAS, IDEAL™-konfiguration

B – Case-/New Holland-konfiguration

C – Sensorarm

D – Sensorpekare (placerad mellan sensorn och sensorarmen)

- Se till att sensorarmen (C) och pekaren (D) är korrekt konfigurerade för skärbordet. För instruktioner, se figuren [3.186, sida 161](#).

OBSI:

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.

- 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

- Ansätt parkeringsbromsen.
- Starta motorn.
- Sänk ner haspeln helt.
- Använd skördetröskans skärm eller en voltmeter för att mäta spänningsområdet när haspeln är nedfälld. Se tabellen [3.23, sida 161](#) för rekommenderade spänningsintervall.

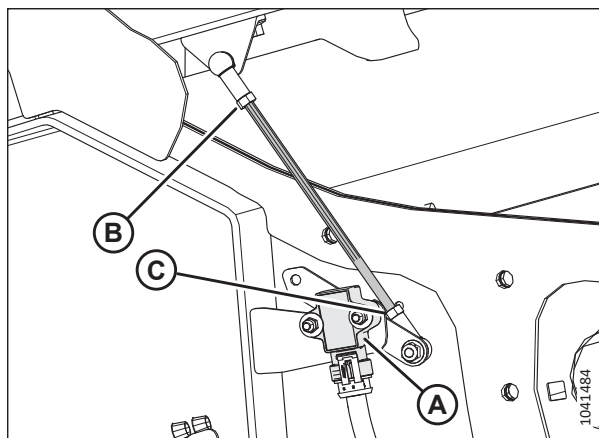
Tabell 3.23 Spänningsgränser för haspelns höjdsensor

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

- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

ANVÄNDNING

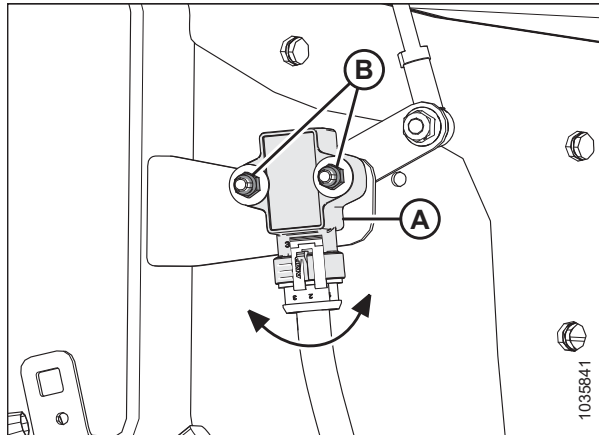
12. Använd en voltmeter för att mäta spänningen mellan jord (stift 2) och signal (stift 3) på haspelns höjdsensor (A).
13. Kontrollera att spänningen ligger inom det rekommenderade spänningsintervallet. Om spänningen inte ligger inom det rekommenderade intervallet, lossa låsmuttrarna (B) och (C) och justera stångens längd.
14. Dra åt låsmuttrarna för hand tills de sitter åt ordentligt och dra sedan åt låsmuttrarna ytterligare ett kvarts varv.



Figur 3.187: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm med haspeln nere

Kontroll och justering av givarens utgående spänning när haspeln är upphöjd

15. Starta motorn.
16. Hög haspeln helt.
17. Använd skördetröskans skärm eller en voltmeter för att mäta spänningsområdet när haspeln är upphöjd. Se tabellen 3.23, sida 161 för rekommenderade spänningsintervall.
18. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
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 haspeln helt.



Figur 3.188: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm med haspeln upphöjd

Byte av haspelns höjdsensor

Haspelns höjdsensor används för att hänvisa till var haspeln är placerad ovanför knivbalken.



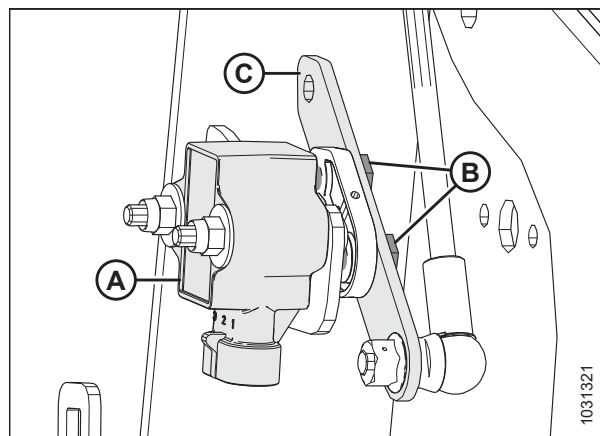
FARA

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

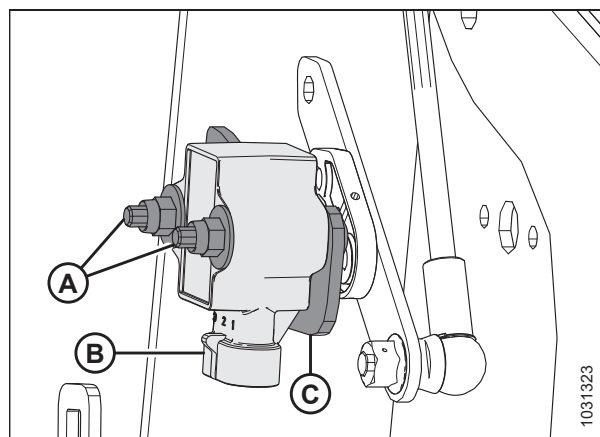
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln 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 3.189: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm

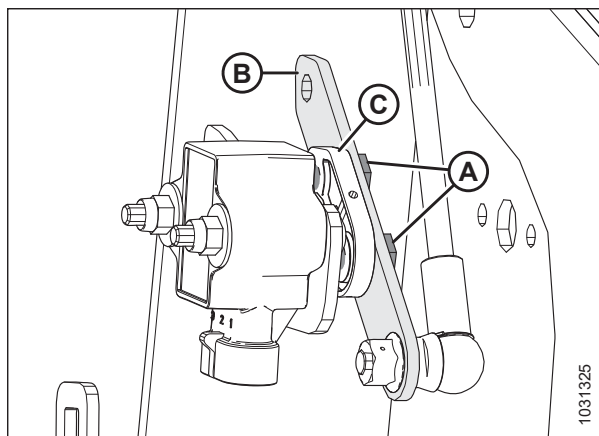
6. Ta bort de två nyloc-muttrarna, brickorna och bultarna (A) som håller fast sensorn (B) vid skärbordets ram. Ta bort sensorn.
7. Montera den nya sensorn (B) på fästet (C) på skärbordsramen.
8. Fäst sensorn med bultar (A), brickor och nyloc-muttrar.
9. Dra åt bultarna (A) med 2–3 Nm (1,5–2,2 lbf-ft [17–27 lbf-in]).



Figur 3.190: Haspelns höjdsensor – höger haspelarm

ANVÄNDNING

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 160*.



Figur 3.191: 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 165*.

Du kan skapa förinställda främre-bakre-positioner för haspeln med hjälp av funktionen One-Touch-Return på . Se den strängläggande skördarens instruktionsbok för att konfigurera den här funktionen.

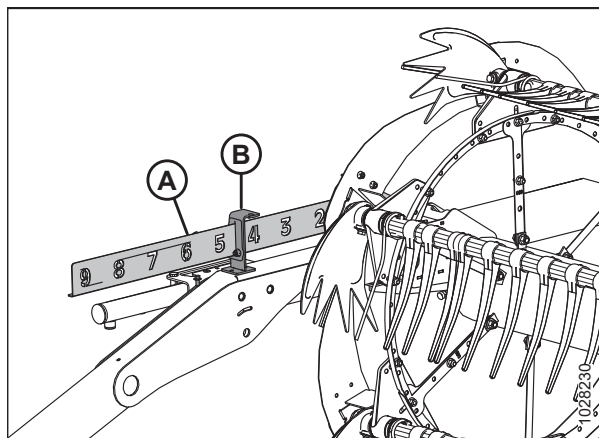
Haspelns positionsindikator (A) är placerad på vänster haspelarm. Fästet (B) är markör för haspelns främre-bakre-position.

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 150*. Justera haspelns position först efter att du har justerat skärbodsvinkeln.



Figur 3.192: Främre-bakre-indikator

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 172*.

Justering av haspelns främre-bakre-position

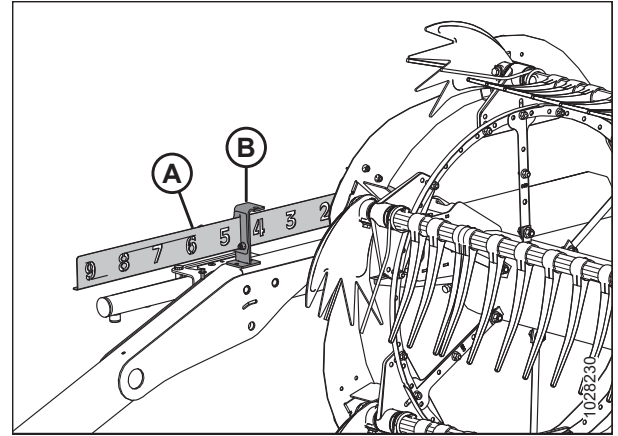
Den fabriksinställda haspelpositionen passar normala förhållanden, men du kan justera främre-bakre-positionen efter behov med hjälp av reglagen inne i förarhytten.

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 427](#)
 - [4.13.2 Haspelböjning, sida 435](#)

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.



Figur 3.193: Främre-bakre-indikator

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.

⚠ FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

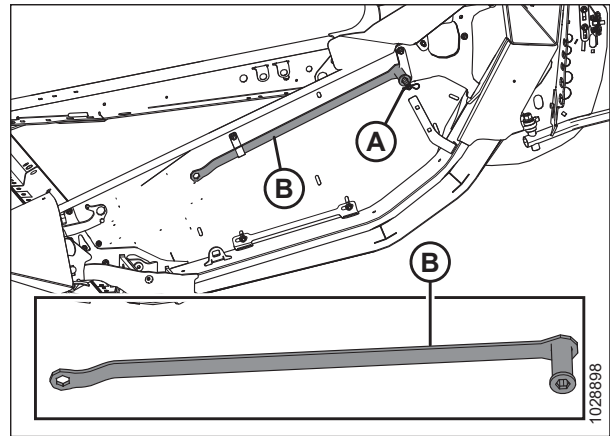
VIKTIGT:

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.

ANVÄNDNING

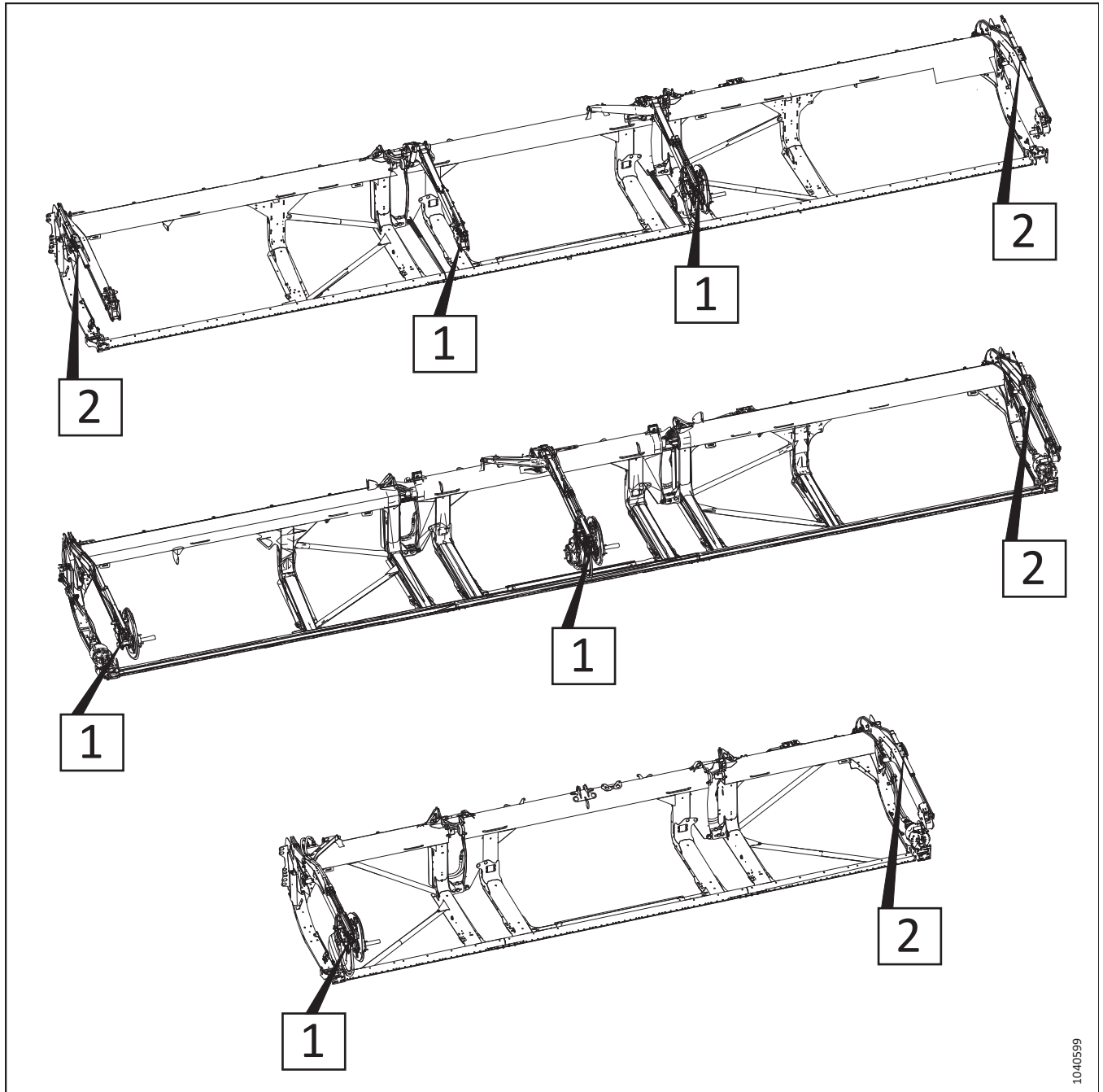
4. Ta bort hårnålssprinten (A) som håller fast multiverktyget i fästet på vänster gavel.
5. Ta bort multiverktyget (B). Sätt tillbaka hårnålssprinten.



Figur 3.194: Vänster gavel

ANVÄNDNING

6. Se figuren 3.195, sida 167 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 168.
 - För haspelarmar med främre-bakre-cylinderjustering [2] baktill, se steg 1, sida 169.



Figur 3.195: Justerbara främre-bakre-cylindrar – referensnummer för förfarande

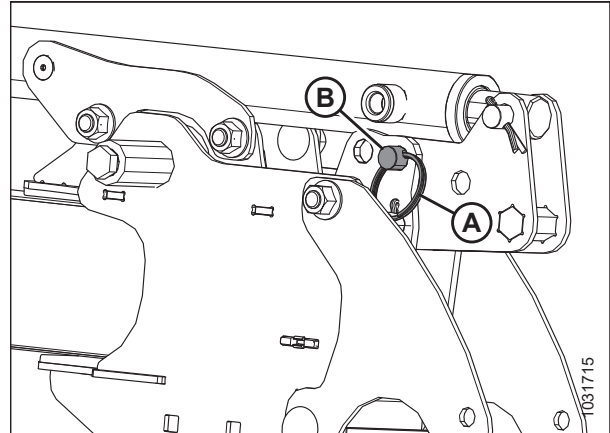
ANVÄNDNING

Gör så här för att ändra haspelns 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.

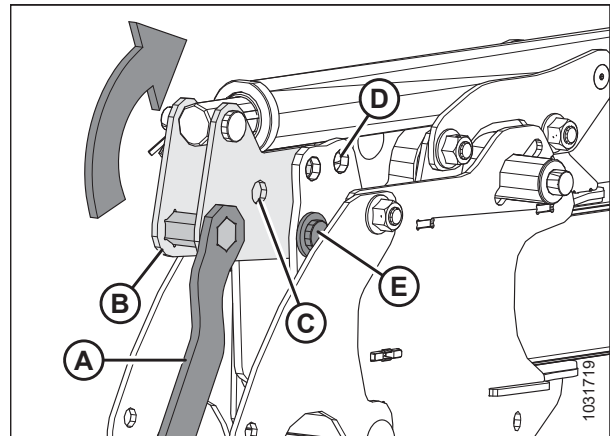
OBS!:

Haspeldrivningens komponenter visas inte på bilden.



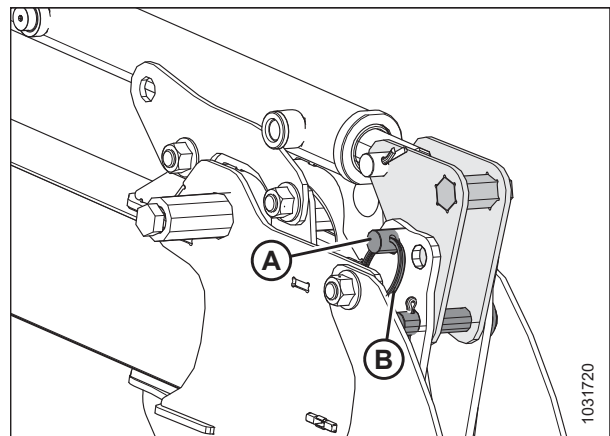
Figur 3.196: Justering av främre-bakre-cylinder typ 1 – Framåtriktat läge

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 3.197: 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 3.198: Justering av främre-bakre-cylinder typ 1 – Bakre position

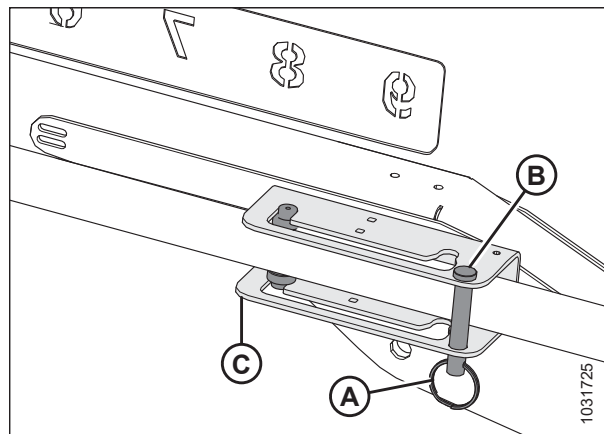
ANVÄNDNING

Gör så här för att ändra haspelns position på främre-bakre-cylindrarna som justeras på bakänden av haspelarmen:

OBS!:

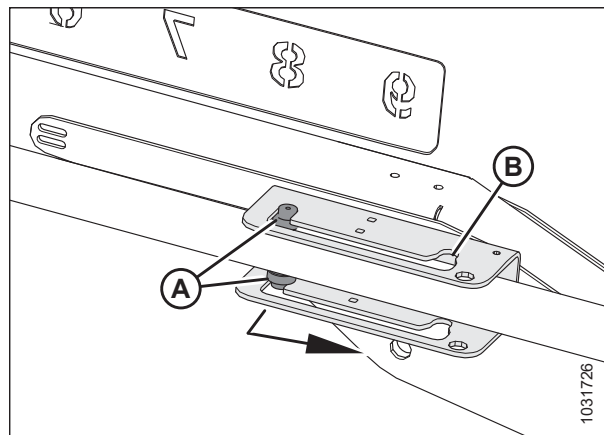
Det cylindrfäste med spår som visas i följande illustrationer monteras på utsidan av haspelarmen.

1. Ta bort delningsringen (A) och sprinten (B) som håller vänster cylinder i framåtläge på cylindrfästet (C).



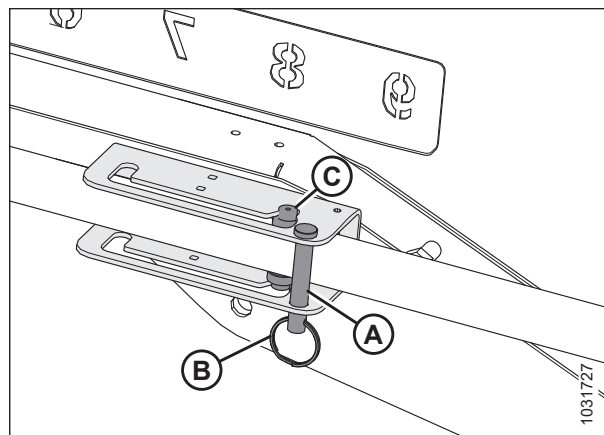
Figur 3.199: Justering av främre-bakre-cylinder typ 2 – Framåtriktat läge

2. Skjut cylinderledarna (A) längs fästets spår och in i det bakre läget (B).



Figur 3.200: Justering av främre-bakre-cylinder typ 2 – Framåtriktat läge

3. Återmontera sprinten (A) och delningsringen (B) för att säkra cylindern i det bakre läget (C) på fästet.



Figur 3.201: Justering av främre-bakre-cylinder typ 2 – Efterposition

ANVÄNDNING

- 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)
- Justera vid behov haspelpinnarnas lutning. För instruktioner, se [3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172](#).

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

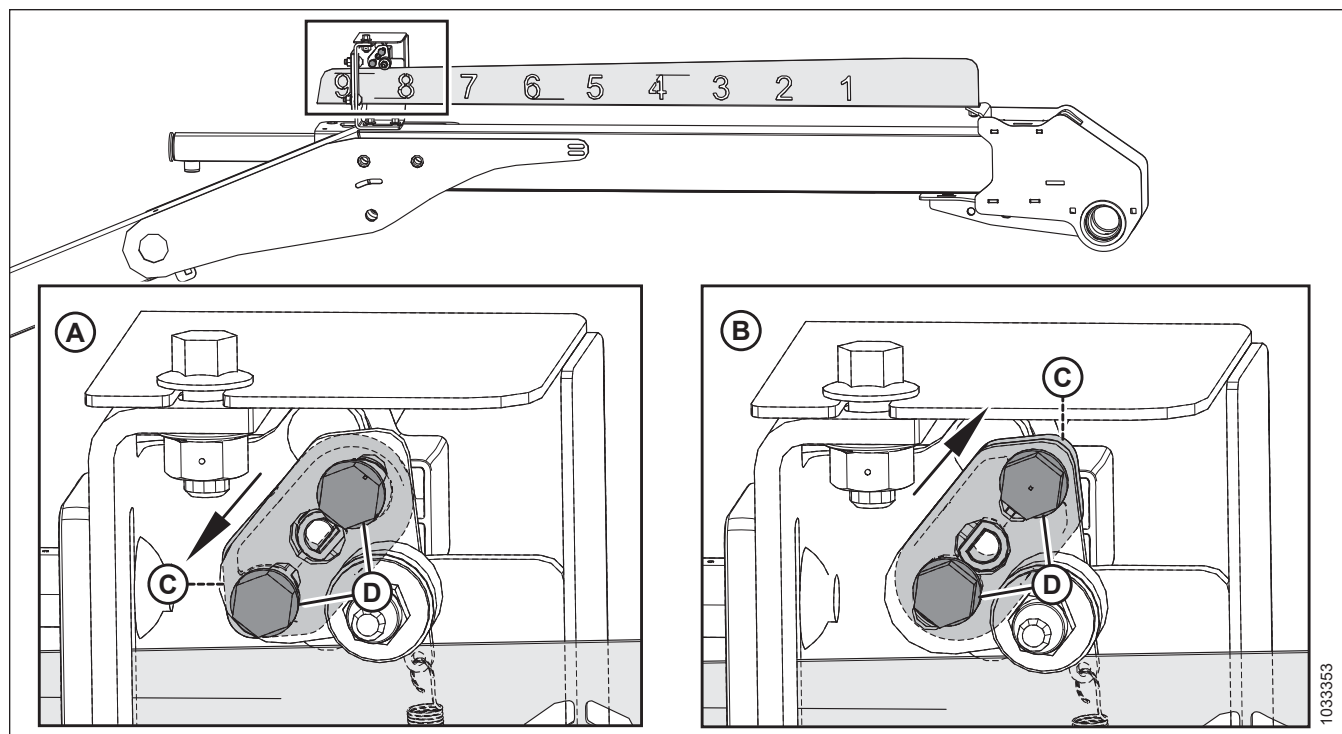
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

Kontroll och justering av sensorarmens orientering

- Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.202: Sensorarmskonfigurationer

A – John Deere, CLAAS, IDEAL™-konfiguration

B – Case/New Holland-konfiguration

C – Sensorarm

D – Monteringsutrustning

ANVÄNDNING

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.

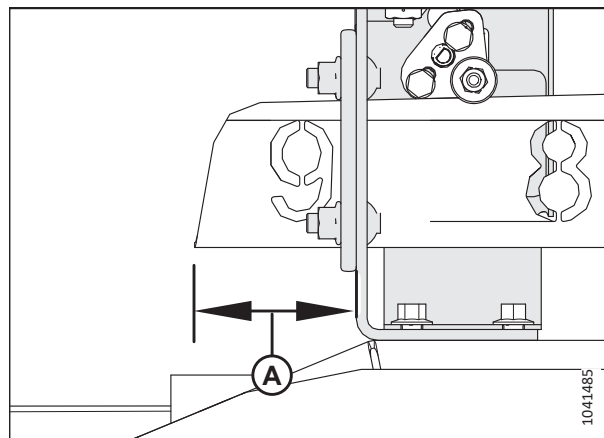
Kontroll och justering av sensorns utgående spänning

4. Ansätt parkeringsbromsen.

VIKTIGT:

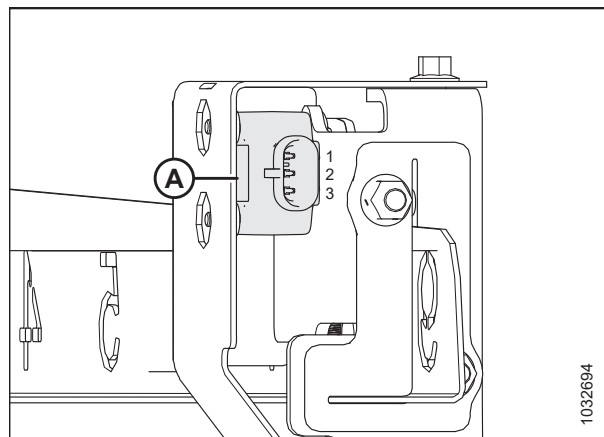
För att mäta den utgående spänningen från haspelns främre-bakre-sensor måste motorn vara igång och förse sensorn med ström.

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 3.203: Främre-bakre-fäste

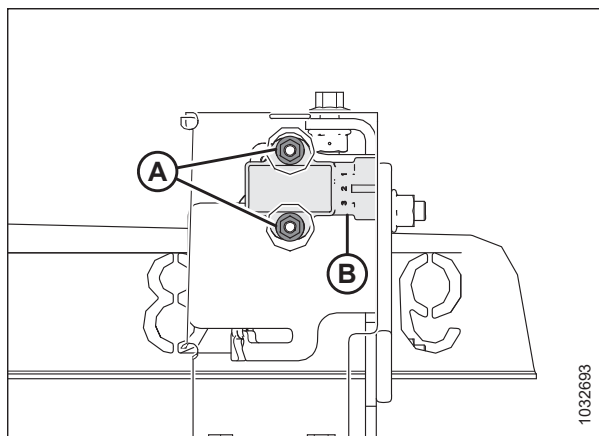
7. Använd skördetröskans skärm eller en voltmeter (om sensorn mäts manuellt) för att mäta spänningsområdet. Om du använder en voltmeter, kontrollera spänningen vid sensor (A) mellan stift 2 (jord) och stift 3 (signal).
 - För Case- och New Holland-skördetröskor ska spänningsområdet vara 0,7-1,1 V.
8. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.204: Främre-bakre-sensor

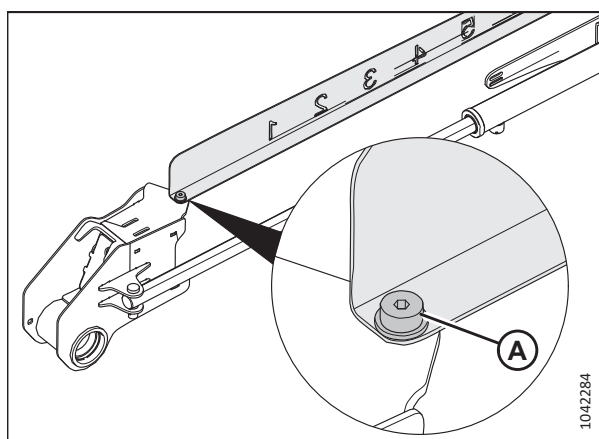
ANVÄNDNING

- Om justering krävs, lossa fästordningen (A) och rotera sensorn (B) tills spänningen ligger inom rätt område.
- När sensorjusteringen är klar, dra åt fästordningen till 2,1 Nm (1,5 lbf-ft [18,6 lbf-in]).



Figur 3.205: Främre-bakre-sensor

- Kontrollera att bulten (A) kan rotera fritt. Dra **INTE** åt bulten.



Figur 3.206: Indikatorbult

3.9.13 Lutning för haspelns pinnar

Lutningen för haspelns pinnar beskriver haspelfingrarnas position i förhållande till knivbalken. Du kan ändra den genom att ändra haspelns främre-bakre-position och haspelkammens inställning. Det kan också vara lämpligt att ändra pinnarnas lutning för att passa olika skördeförhållanden.

Att ändra haspelns position har störst inverkan på haspelns pinnvinkel. Å andra sidan har en ändring av kaminställningen en mindre inverkan på haspelns pinnlutning. Till exempel, med ett kamlägesintervall på 33°, är motsvarande fingeravstånd endast 5° vid den lägsta punkten i haspelns 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 69](#).

Haspelns 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 haspelns kam, sida 174](#).

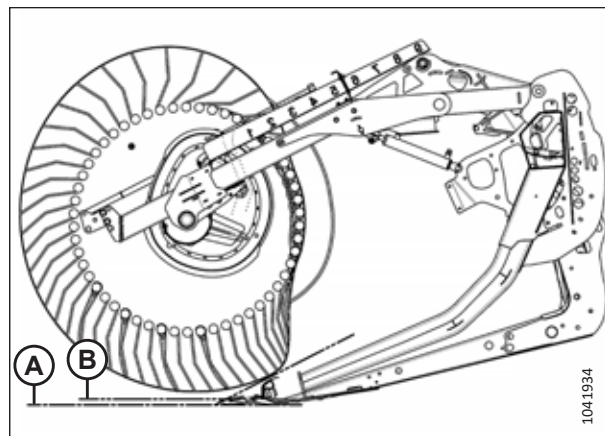
OBS!:

För rekommenderad inställning av pinnlutningen för olika skördeförhållanden, se [3.7.2 Inställningar för skärbord, sida 69](#).

ANVÄNDNING

Kamläge 1, haspelposition 5 eller 6 ger det jämnaste flödet av skörd upp på medbringarna utan att materialet blir fluffigt eller störs.

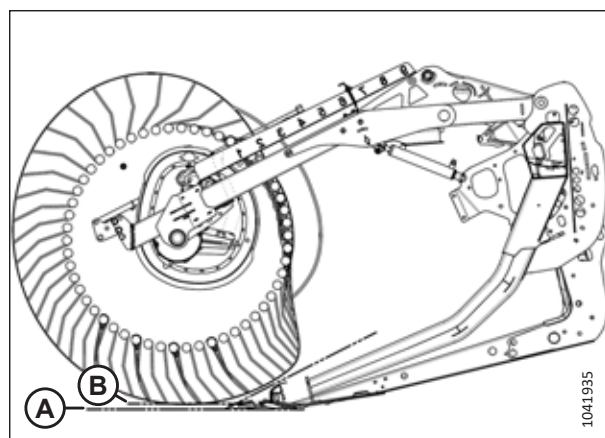
- Denna inställning släpper grödan nära knivbalken. Använd den här inställningen när knivbalken är på marken under skörd.
- Vissa grödor kommer inte att matas förbi knivbalken när knivbalken har höjts från marken medan haspeln är långt fram. Ställ därför in den ursprungliga haspelhastigheten så att den är nära skördetröskans markhastighet.



Figur 3.207: Fingerprofil – kamläge 1

Kamläge 2, haspelposition 6 eller 7 är den rekommenderade startpositionen för de flesta grödor och förhållanden.

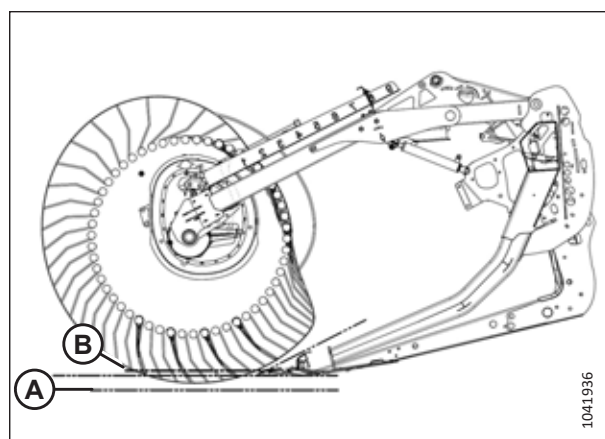
- Innan du justerar kaminställningen, justera haspeln framåt eller bakåt för att försöka få in grödan på medbringaren.
- Om grödan fortfarande fastnar på knivbalken och haspeln inte kan trycka tillbaka grödan på medbringaren, öka kaminställningen för att trycka grödan förbi knivbalkens bakre kant.
- Om grödan blir fluffig eller om flödet över medbringarna störs ska du minska kaminställningen.
- Denna inställning resulterar i att haspelns fingerspets hastighet är ca 20 % snabbare än haspelhastigheten.



Figur 3.208: 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 fingerspets hastighet är ca 30 % snabbare än haspelhastigheten.

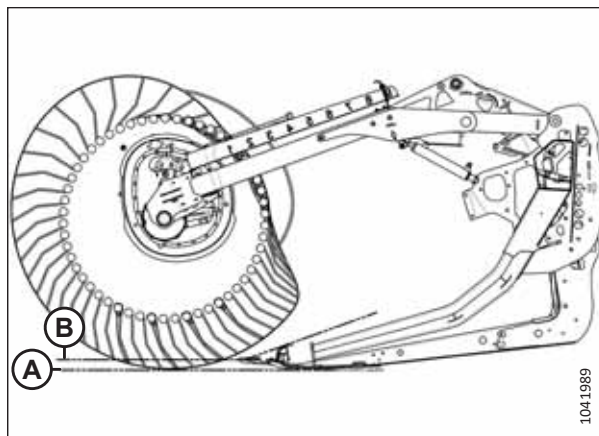


Figur 3.209: Fingerprofil – kamläge 3

ANVÄNDNING

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.

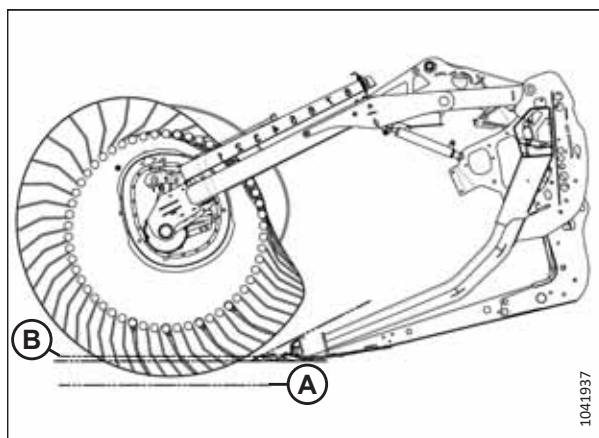
- Denna position gör det möjligt för haspeln att sträcka sig framåt och lyfta grödan över kniven och upp på medbringarna.
- Denna inställning resulterar i att haspeln's fingerspetsshastighet är ca 35 % snabbare än haspelhastigheten.



Figur 3.210: 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 haspeln's fingerspetsshastighet är ca 35 % snabbare än haspelhastigheten.



Figur 3.211: Fingerprofil – kamläge 4, maximal skärbordsvinkeln

OBSI:

Om man använder högre kaminställningar när haspeln's 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 haspeln's kam

Justera haspeln's kam för att ändra haspelpinnarnas lutning.

VIKTIGT:

Kontrollera alltid avståndet mellan haspeln och knivbalken efter att du har justerat haspelpinnarnas lutning och haspeln's främre-bakre-position.

För mer information, se [4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427](#).

FARA

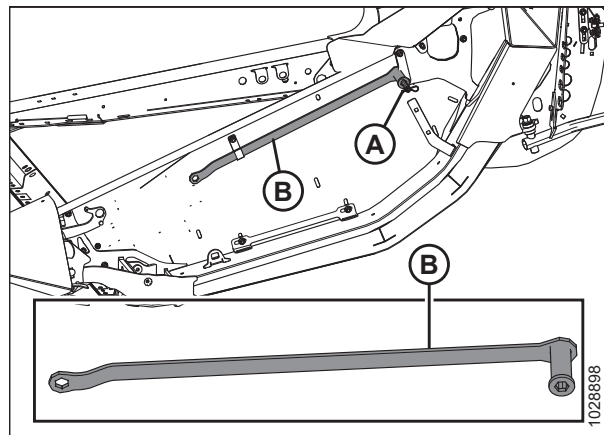
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

ANVÄNDNING

OBS!:

Om det finns flera haspelkamar, 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 3.212: Vänster gavel

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!:

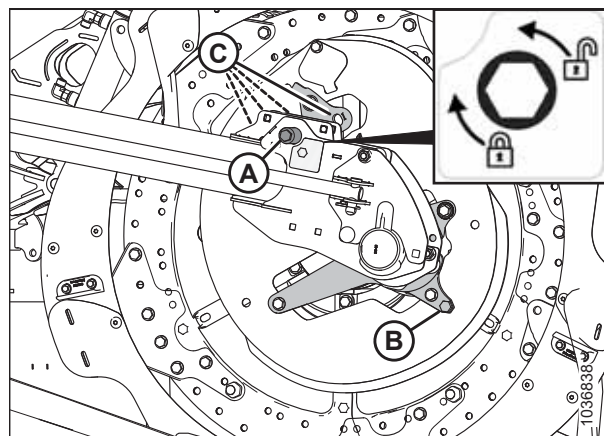
Bulten (B) är fastsvetsad på kamstödet.

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 haspelkamar.



Figur 3.213: Kamskivans positioner

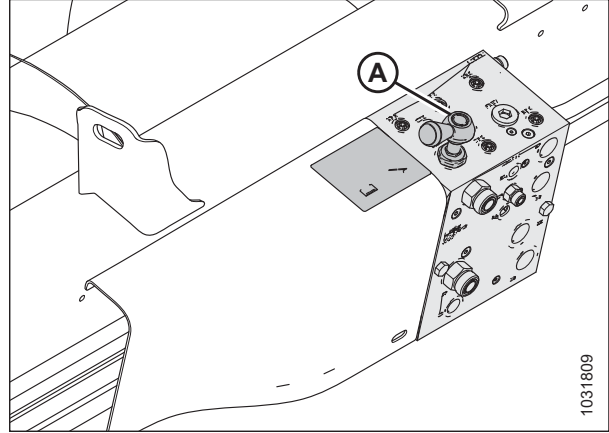
3.9.14 Övre tvärgående transportskruv

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 3.214: 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.

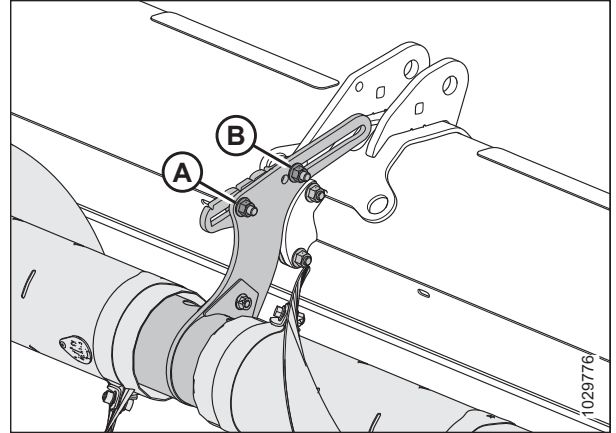
OBS!:

För mer information om positionerna för de primära och sekundära frontbultarna, se figur [3.217](#), sida 177.

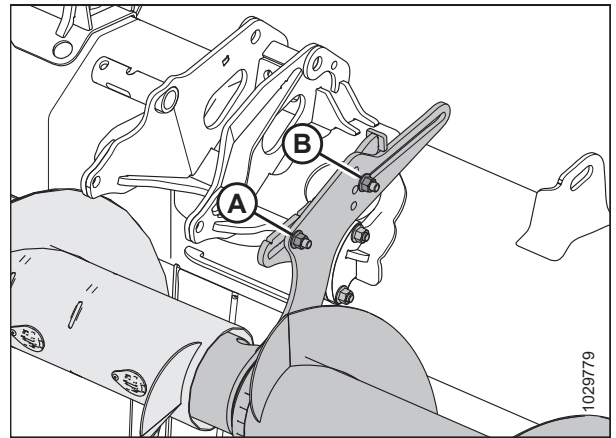
ANVÄNDNING

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 3.215: Initial position för justerbara fästen – tvådelad transportskruv

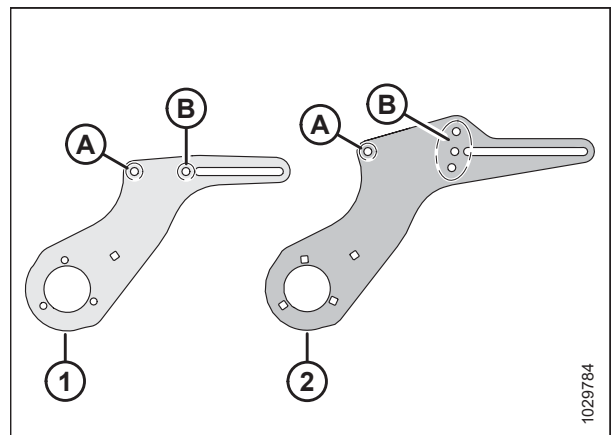


Figur 3.216: Initial position för justerbara fästen – tredelad transportskruv

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 3.217: 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.

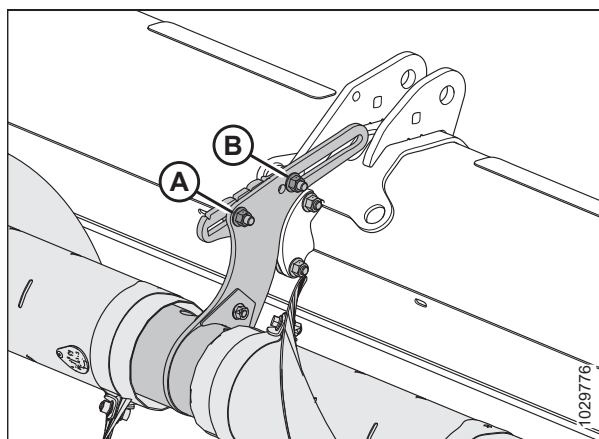
OBS!:

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.

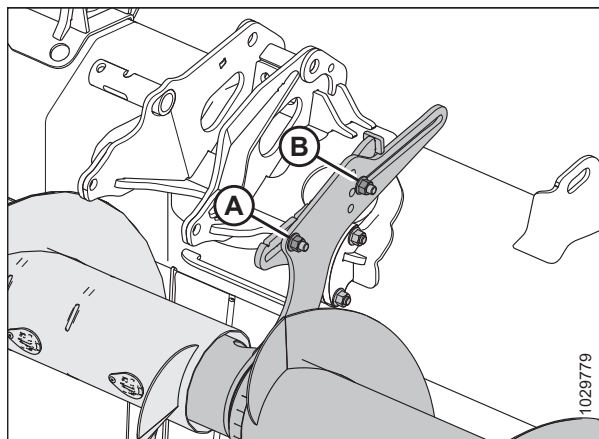
OBS!:

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 3.217, sida 177 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 3.218: Initial position för justerbara fästen – tvådelad transportskruv



Figur 3.219: 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 haspelns hydrauliska främre-bakre-område. För instruktioner, se [Kontrollera den övre tvärgående transportskruven för störningar, sida 179](#).

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

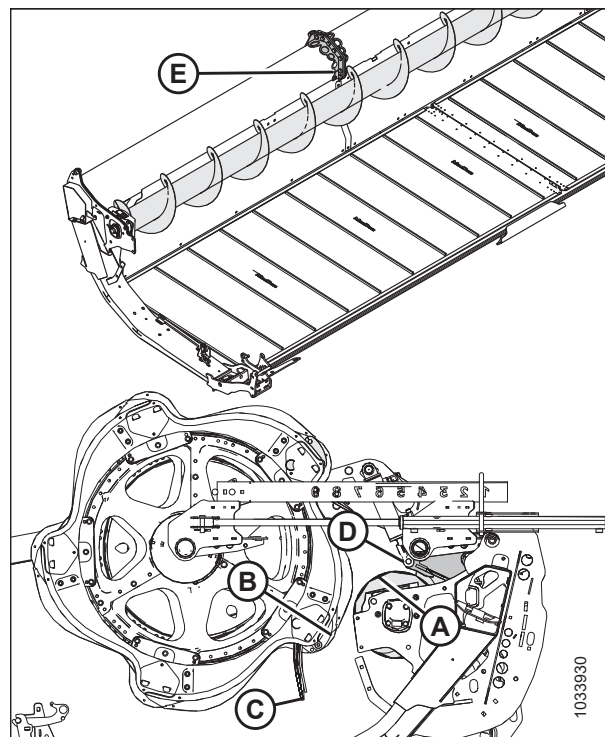
För att förhindra skador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar på maskinen.



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:
 - Haspelns kamarmar (B)
 - Haspelfingrarna (C)
 - Haspelcylinders 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 176](#).



Figur 3.220: 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 498.

Borttagning av skördedelare

Skördedelarna kan tas bort för att möjliggöra installation av andra tillval eller för att minska transportbredden.

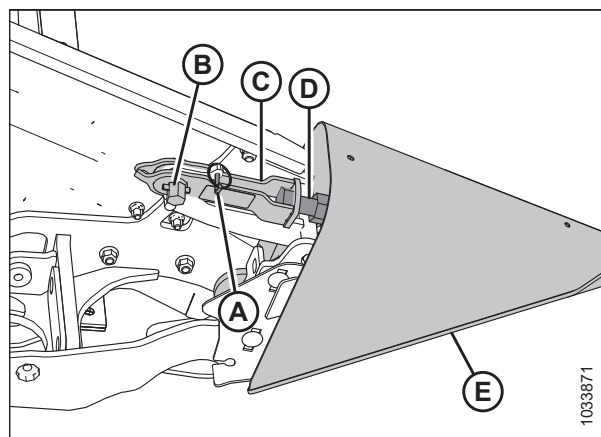
FARA

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.

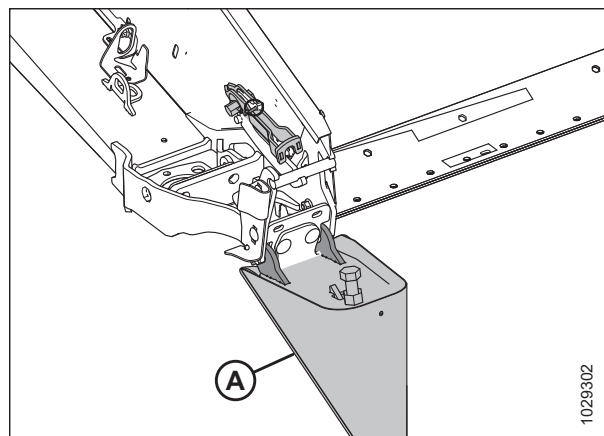
1. Starta motorn.
2. Sänk haspeln och höj skärbordet. För instruktioner, se skördetröskans bruksanvisning.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Sätt fast säkerhetsstöden. För instruktioner, se skördetröskans bruksanvisning
5. Öppna ändskydden. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets 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 3.221: Skördedelare med spärr

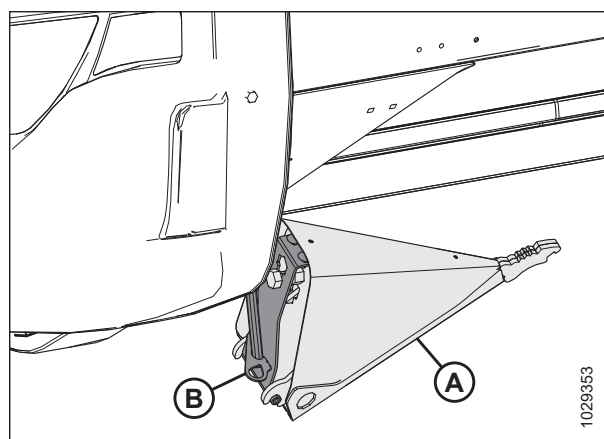
ANVÄNDNING

9. Sänk skördedelaren (A) och ta bort den från gaveln.
10. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*.



Figur 3.222: 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 3.223: 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.

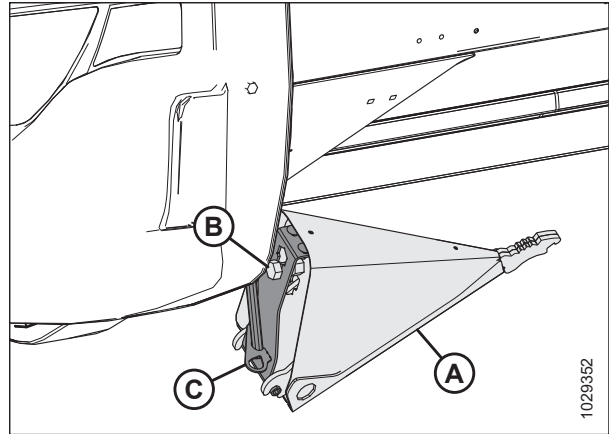
FARA

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.

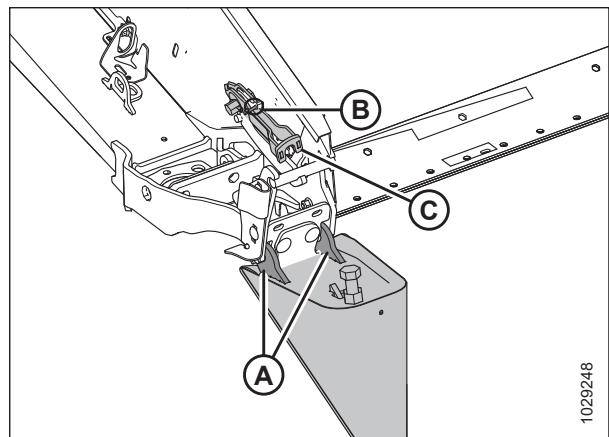
ANVÄNDNING

- 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](#)



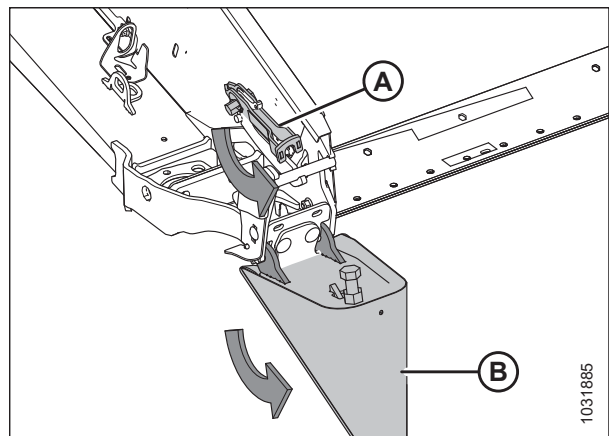
Figur 3.224: Tillvalet med skördedelare

- För in skördedelarnas klackar (A) i hålen på gaveln enligt bilden.
- Ta bort låssprinten (B) från spärren (C).



Figur 3.225: Skördedelare med spärr

- Lyft den främre änden av spärren (A) och skördedelaren (B).



Figur 3.226: Skördedelare med spärr

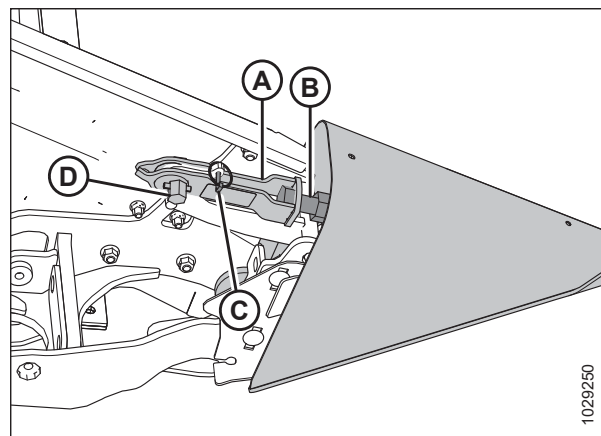
ANVÄNDNING

12. Fäst spärren (A) på skördedelarens bult (B).
13. Vrid sexkantsaxeln (D) på spärren (A) moturs för att låsa fast den.

OBS!:

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.

14. Säkra skördedelaren med låssprinten (C).
15. Stäng ändskyddet. För instruktioner, se *Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43*



Figur 3.227: 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.



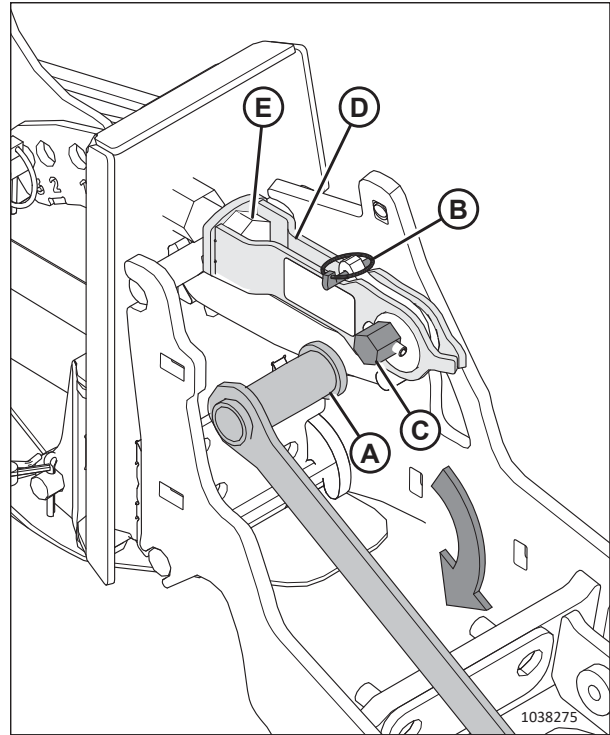
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

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 ändskyddet.

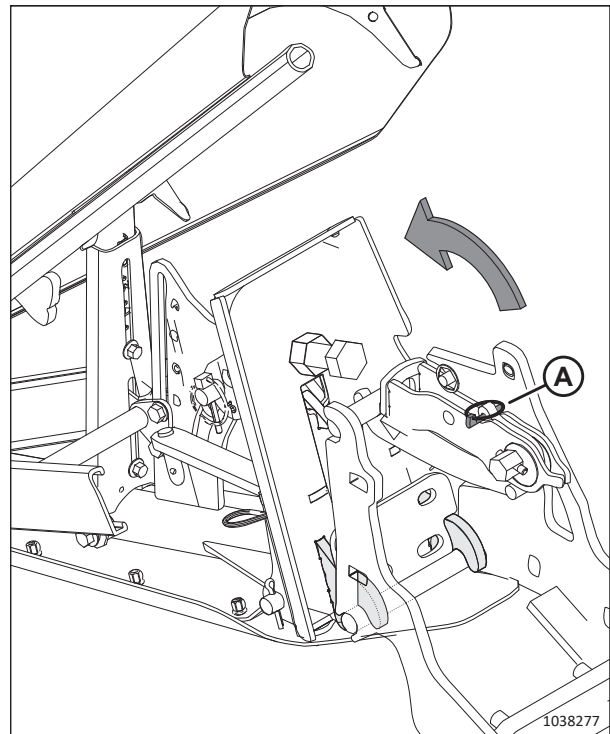
ANVÄNDNING

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 3.228: 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 183 till steg 13, sida 184 i motsatt ände av skärbordet för att ta bort den motsatta flytande skördedelaren.



Figur 3.229: Spärren lossad

Installation av flytande skördedelare

Följ dessa instruktioner för att installera de flytande skördedelarna på rätt sätt på skärbordet.

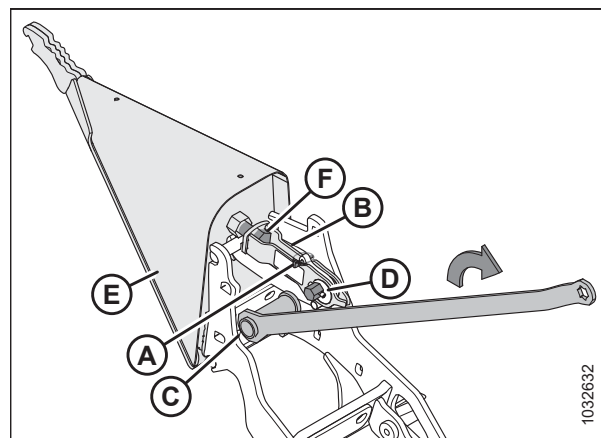
⚠ FARA

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.

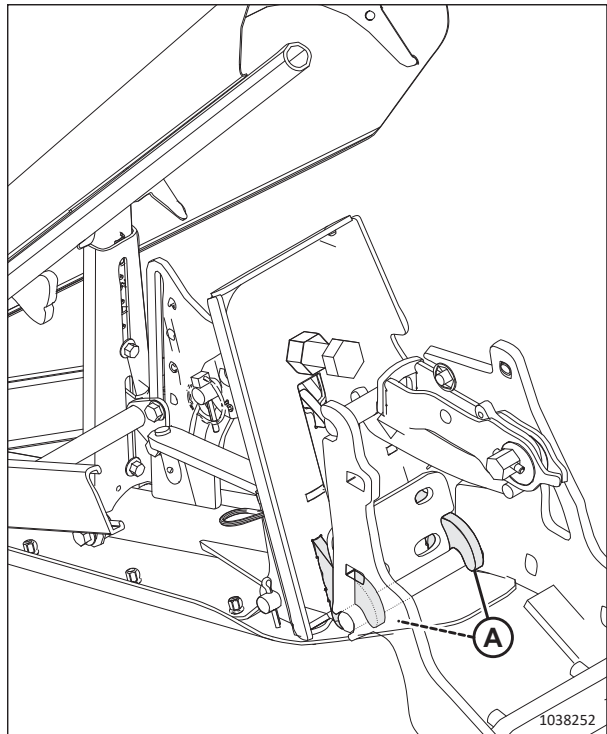
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Höj skärbordet 0,6–0,9 m (2–3 ft.) från marken.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Öppna ändskydden.
6. Ta bort låssprinten (A) från snabbspärren (B).
7. Fäst multiverktyget (C) (förvaras på vänster gavel) på sexkantsaxeln (D) och rotera för att lossa spärren (B).
8. Om skördedelarna (E) är installerade, lyft spärren (B) från bulten (F) och ställ skördedelarna åt sidan.



Figur 3.230: Skördedelare installerad

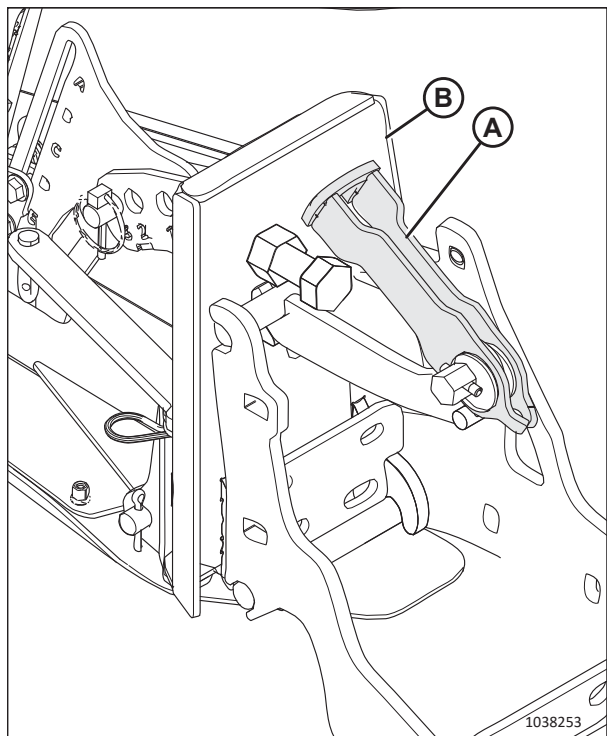
ANVÄNDNING

9. För in skördedelarnas öglor (A) i skärorna på skärbordets ram.



Figur 3.231: Installation av skördedelare

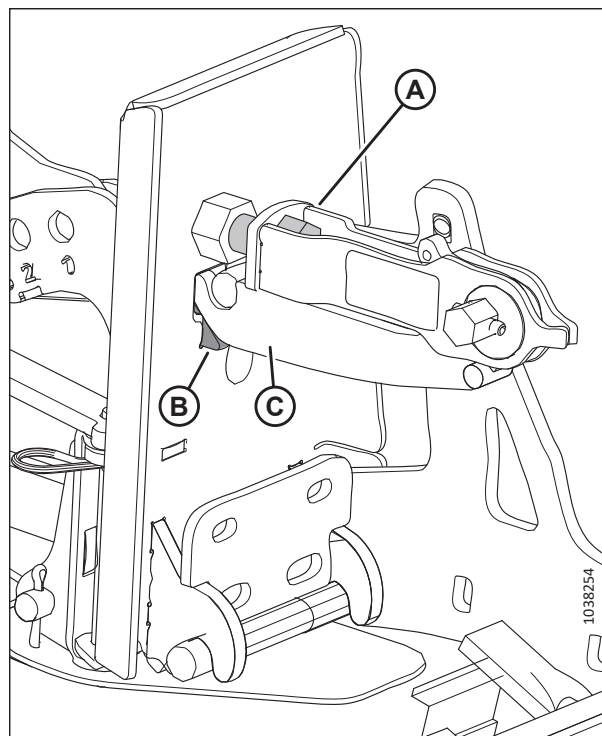
10. Lyft den främre änden av snabbspärren (A) och rotera skördedelaren (B) i läge.



Figur 3.232: Snabbspärr

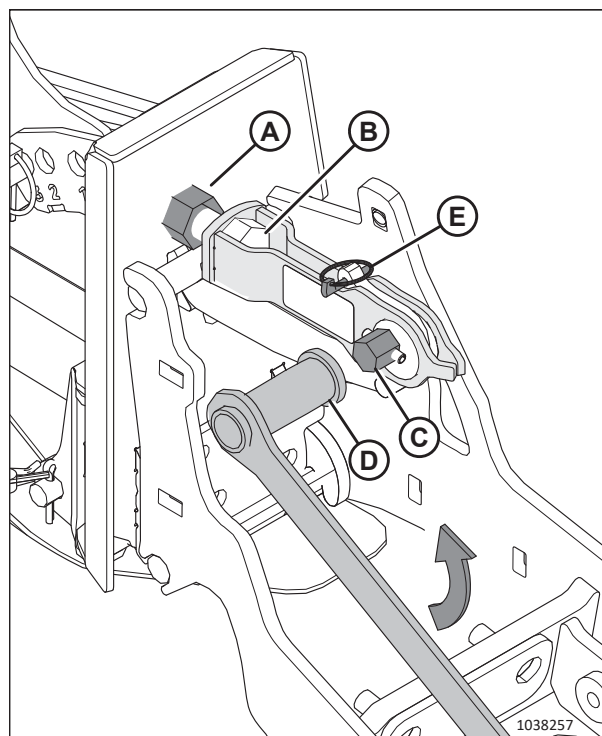
ANVÄNDNING

11. Fäst snabbspärren (A) på bulten.
12. Se till att spärren stängs ordentligt och att skördedelarstoppet (B) kommer i kontakt med skärbordsstoppet (C).



Figur 3.233: 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 185 till steg 16, sida 187 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 128](#).
20. Kontrollera vingbalansen. För instruktioner, se [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 146](#)



Figur 3.234: Justering av spärr

Justering av flytande skördedelare

Skördedelare kan justeras för olika grödförhållanden.

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. 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 189](#).
 - Fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.) på skärbord med dubbla eller trippla hasplar: se steg [7](#), [sida 190](#).
 - 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 191](#).
 - Fält med en stubbhöjd på 50–125 mm (2–5 in.) på skärbord med enkel haspel: se steg [9](#), [sida 192](#).
 - Fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.) på skärbord med enkel haspel: se steg [10](#), [sida 193](#).
 - Knivbalk på marken, fält med en stubbhöjd på 16–50 mm (5/8–2 in.) skärbord med enkel haspel: se steg [11](#), [sida 194](#).

Tabell 3.24 Inställningar för flytande skördedelare på skärbord med dubbla eller trippla hasplar, fält med en stubbhöjd på 50–125 mm (2–5 in.)

	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel ⁶¹	Skärbordets glidskenor	Nedåttopp	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 tillplattad⁶²	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

6. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:

- Justera skärbordets vinkel.
- Justera skärbordets glidskenor.
- Justera den flytande skördelaren (nedåttopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåttoppet **INTE** kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, *sida 195* till steg 18, *sida 198*.

61. A (min) – E (max)

62. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

Tabell 3.25 Inställningar för flytande skördedelare på skärbord med dubbla eller trippla hasplar, fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.)

7. 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 (nedåstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåstoppet INTE kommer i kontakt med haspelstöden eller haspelh. För instruktioner, se steg 12, sida 195 till steg 18, sida 198.									
	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel ⁶³	Skärbordets glidskenor	Nedåstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor	
Stående gröda	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	
Liggande	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	
Kraftigt tillplatta⁶⁴	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	

63. A (min) – E (max)

64. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

Tabell 3.26 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 ⁶⁵	Skärbordets glidskenor	Nedåtstopp	Noskonens främre-bakre-position	Höjd för övre deflektor	Höjd för sidodeflektor	Sidostång på övre deflektor
Stående gröda	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
Liggande	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
Kraftigt tillplatta⁶⁶	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 (nedåtstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåtstoppet **INTE** kommer i kontakt med haspelstöden eller haspelin. För instruktioner, se steg 12, *sida 195* till steg 18, *sida 198*.

65. A (min) – E (max)

66. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

Tabell 3.27 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 skördedelaren (nedåstopp till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåstoppet INTE kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, <i>sida 195</i> till steg 18, <i>sida 198</i> .										
	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel ⁶⁷	Skärbordets glidskenor	Nedåstopp	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 ⁶⁸	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		

67. A (min) – E (max)

68. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

Tabell 3.28 Inställningar för flytande skördedelare – skärbord med enkel haspel, fält med en stubbhöjd på 20–100 mm (3/4–4 in.)

	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel ⁶⁹	Skärbordets glidskenor	Nedåstopp	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 ⁷⁰	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

10. 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 haspeln. För instruktioner, se steg 12, *sida 195* till steg 18, *sida 198*.

69. A (min) – E (max)

70. Grödans höjd lägre än 150 mm (6 in.)

Tabell 3.29 Inställningar för flytande skördedelare – skärbord med enkel haspel, knivbalk på marken, fält med en stubbhöjd på 16–50 mm (5/8–2 in.)

	Stubbhöjd	Skärbordets vinkel ⁷¹	Skärbordets glidskenor	Nedåttopp	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 ⁷²	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

11. Justera skärbordet enligt inställningarna i tabellraden som beskriver grödans tillstånd och stubbhöjden:

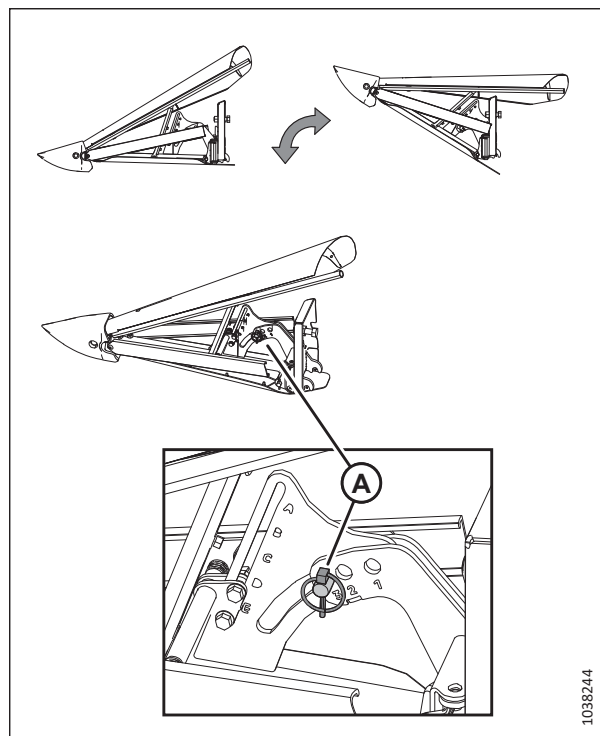
- Justera skärbordets vinkel.
- Justera skärbordets glidskenor.
- Justera den flytande skördelaren (nedåttopp till sidostång till sidostång för övre deflektor) och kontrollera att det rörelseområde som anges av nedåttoppet **INTE** kommer i kontakt med haspelstöden eller haspeln. För instruktioner, se steg 12, *sida 195* till steg 18, *sida 198*.

71. A (min) – E (max)

72. 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.

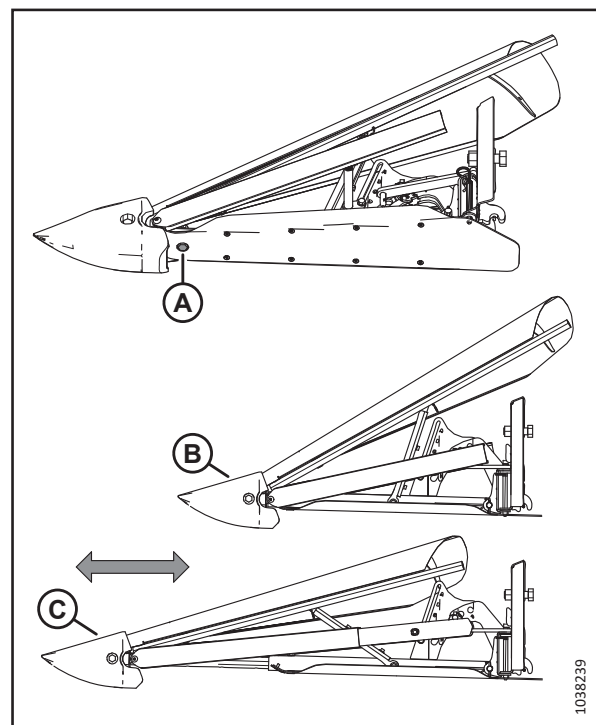


Figur 3.235: Justering av nedåtstopp

- Noskonen främre-bakre:** Ta bort bulten (A), flytta röret och montera sedan bulten i ett av rörets fem hål.

OBSI:

- I exempel (B) är bulten installerad i rörhål "1".
- I exempel (C) är bulten installerad i rörhål "5".

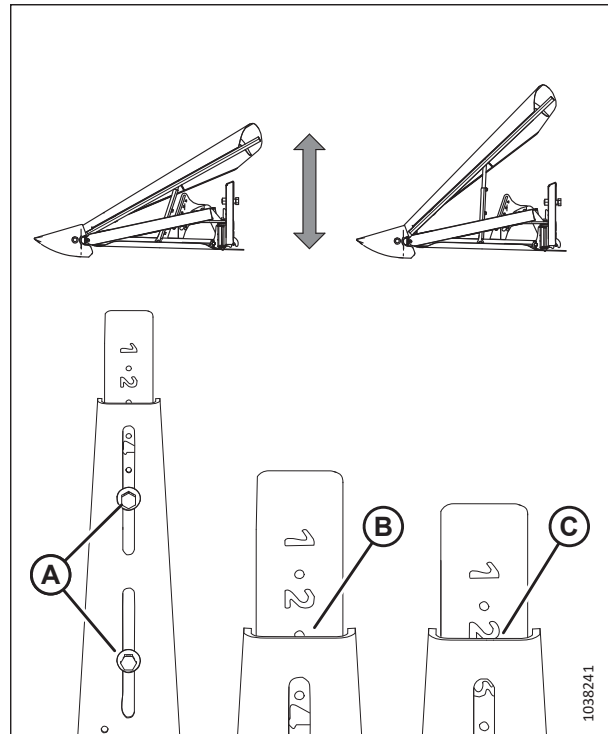


Figur 3.236: Noskonens främre-bakre-justering

ANVÄNDNING

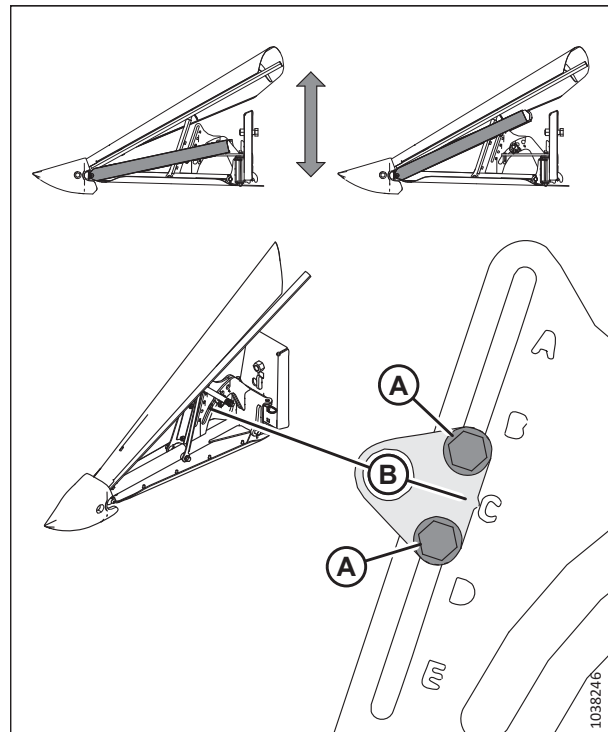
15. **Höjd för övre deflektor:** Lossa muttern på bulten (A). Skjut de centrala stödet till önskad inställning (1 till 4,5) och dra sedan åt muttrarna.

- 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 3.237: Höjdjustering av övre deflektor

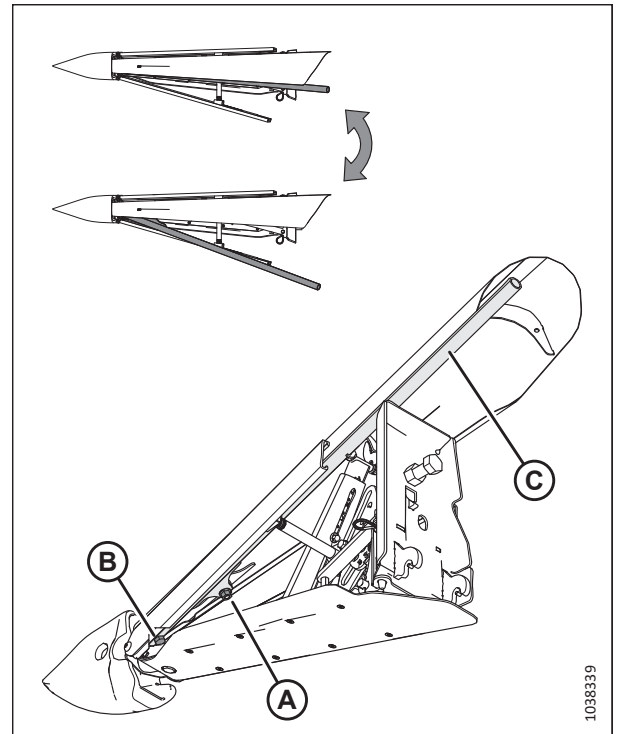
16. **Höjd för sidodeflektor:** Lossa muttern på bulten (A). Skjut deflektorerna tills skåran (B) är i önskad inställning (A till E) och dra sedan åt muttrarna.



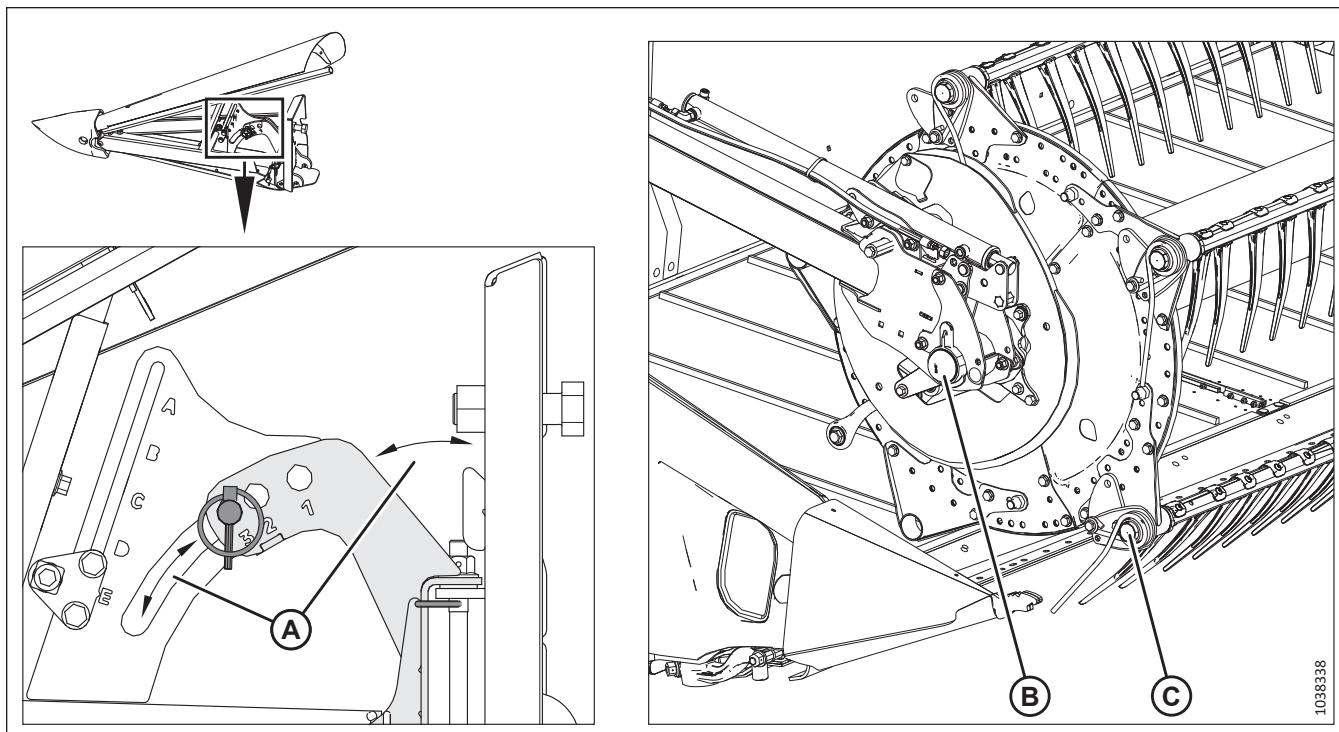
Figur 3.238: Höjdjustering av sidodeflektor

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 3.239: Justering av sidostång på övre deflektor



Figur 3.240: Rörelseområde för flytande skördedelarare

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 skördedelarare för att separera grödan vid skörd. Skördedelarstängerna är mest användbara när grödan är buskig eller nedåtriktad. Använd endast skördedelarare för stående gröda.

I följande tabell beskrivs vilka grödor som bör skördas med delarstänger och vilka grödor som bör skördas utan delarstänger.

Tabell 3.30 Rekommenderad användning för skäddelarstänger

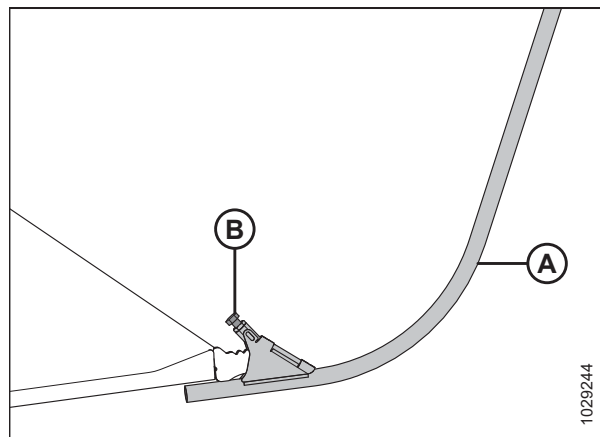
Med delarstänger		Utan delarstänger
Alfalfagroddar	Liggande spannmål	Ätbara bönor
Raps	Ärtor	Milo
Lin	Sojabönor	Ris
Gräsfrö	Sorghum drummondii	Sojabönor
Linser	Vinterfoder	Stående spannmål

ANVÄNDNING

Borttagning av skördedelarstänger

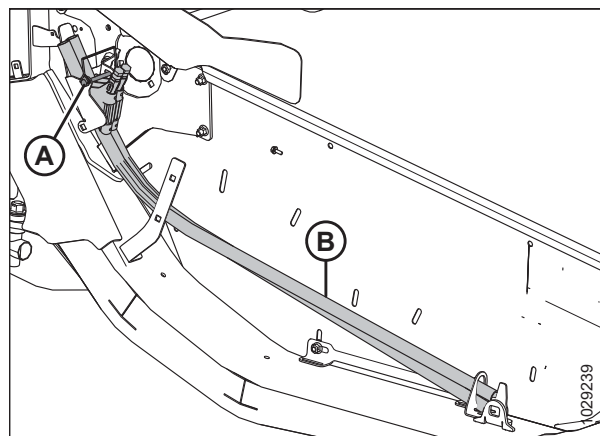
Skördedelarstängerna kan tas bort från skördedelarnas ändar och förvaras på skärbordet.

1. Lossa bulten (B) och ta bort skördedelaren (A) från båda sidor av skärbordet.



Figur 3.241: Skördedelarstäng

2. Förvara båda skördedelarstängerna (B) på höger gavel.
3. Säkra stängerna med låssprinten (A).



Figur 3.242: Höger gavel

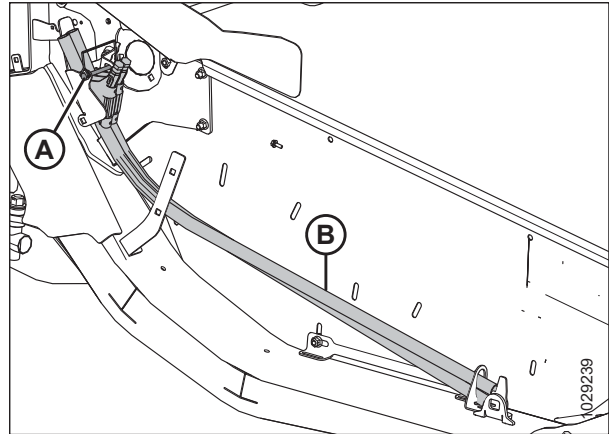
Installation av skördedelarstänger

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](#).

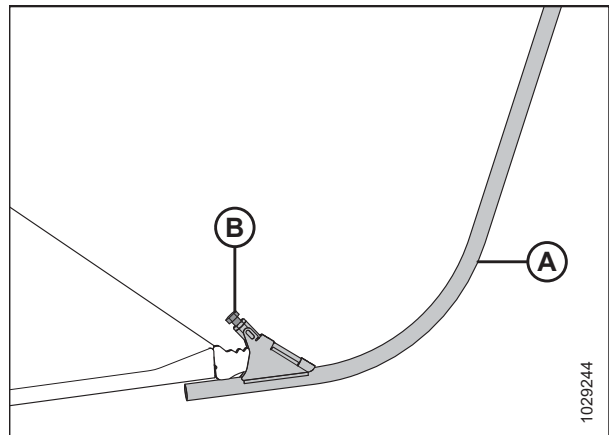
ANVÄNDNING

2. Lossa låssprinten (A) som håller fast delarstängerna (B) vid skärbordets gavel. Ta bort delarstängerna från deras förvaringsplats.
3. Sätt tillbaka låssprinten (A).



Figur 3.243: Delarstänger i förvaringsplats på skärbordets högra gavel

4. Placera skördedelarstången (A) på skördedelarens spets enligt bilden. Dra åt bulten (B).
5. Upprepa detta förfarande för att installera skördedelarstången på den andra ändan av skärbordet.
6. Stäng höger ändskydd. För instruktioner, se [Stängning av skärbordets ändskydd, sida 43](#).

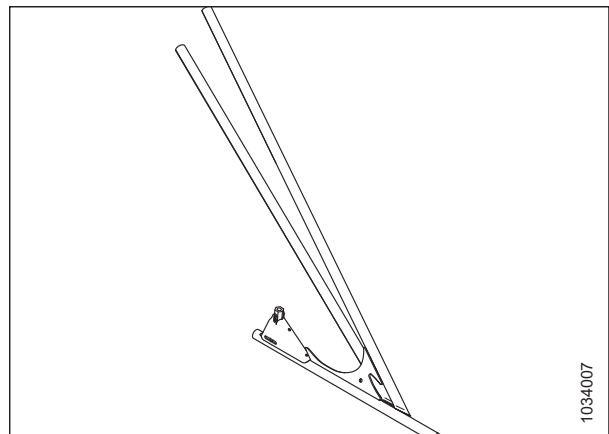


Figur 3.244: Delarstång på skördedelare

Tillvalet risdelarstänger

Tillvalet risdelarstänger används för att hjälpa till med höga och trassliga risodlingar. De kan installeras på ändarna av skördedelarna.

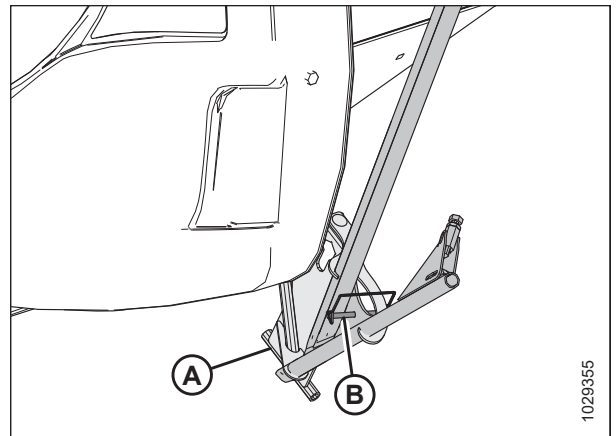
Risdelarstänger förbättrar resultatet i höga och trassliga risodlingar. Mer information finns på [5.1.7 Sats med risdelarstång, sida 500](#).



Figur 3.245: 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.

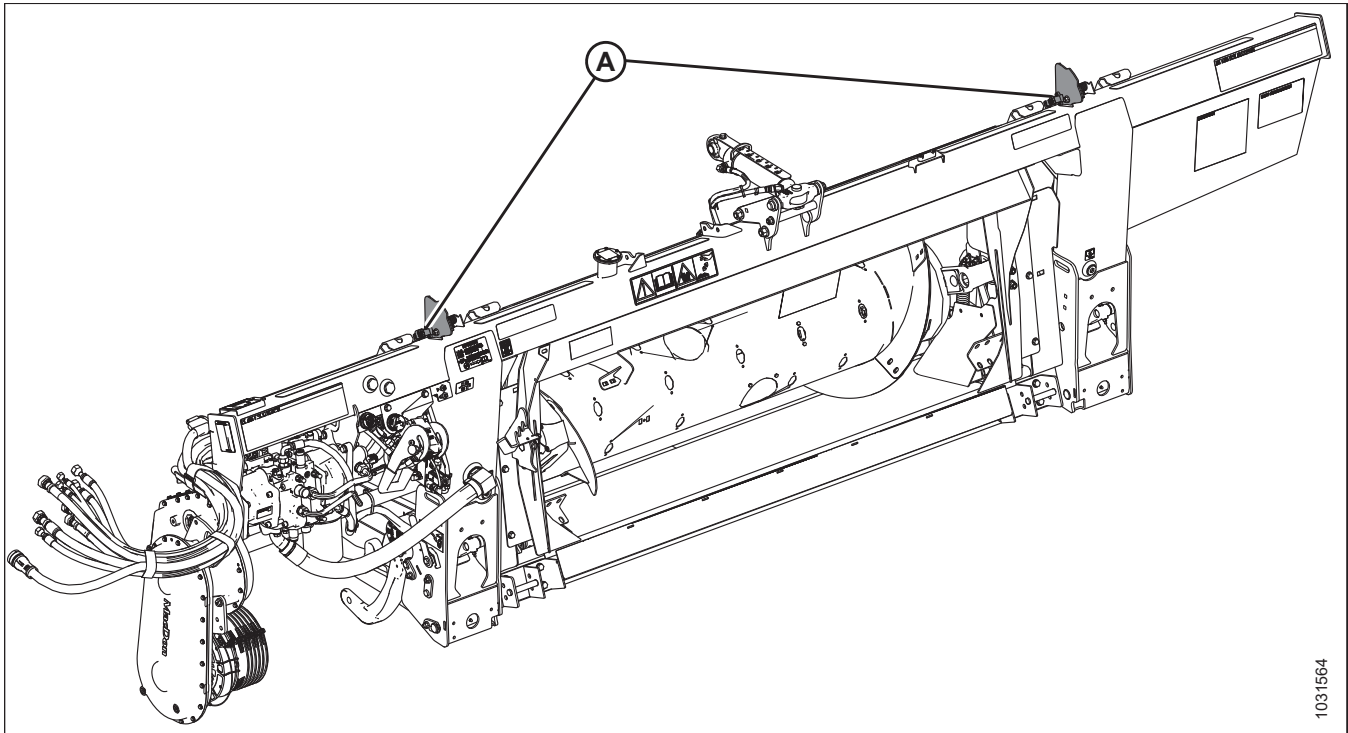


Figur 3.246: Förvaring av risdelarstänger

3.10 Automatiskt styrsystem för skärbordshöjd

MacDons automatiska system för reglering av skärbordshöjd (AHHC) fungerar tillsammans med AHHC-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 3.247: Flytmodulen FM200

Utför följande uppgifter innan du använder AHHC-systemet:

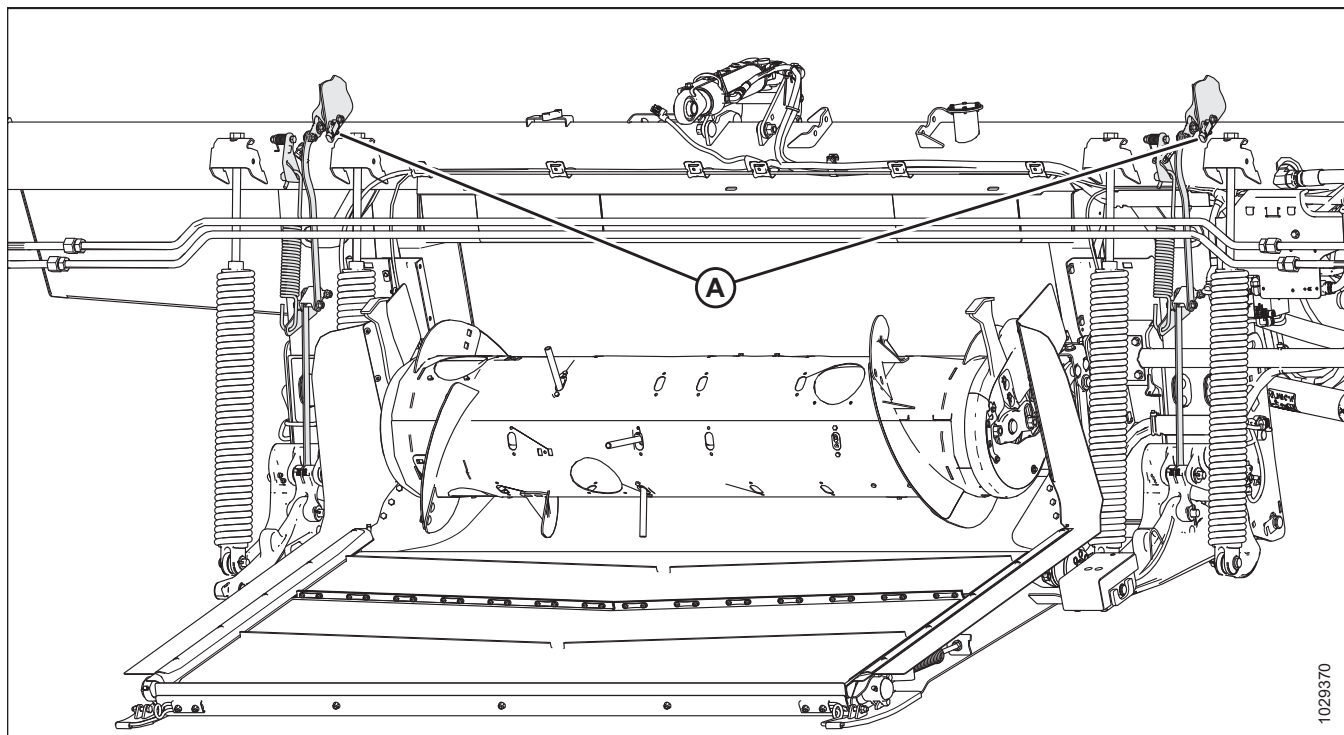
1. Förbered skördetröskan för att använda AHHC-funktionen (gäller endast vissa tröskmodeller – se instruktionerna för din tröska).
2. Kalibrera de sensorer som används av AHHC-systemet så att skördetröskan korrekt kan tolka data från Hall-effektsensorerna på flytmodulen. Se skördetröskans instruktionsbok för mer information.

För att konfigurera AHHC-systemet för en viss tröskmodell, se relevant förfarande:

- [3.10.4 Case IH 130- och 140-seriernas skördetröskor med medelräckvidd, sida 209](#)
- [3.10.5 Skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna, sida 218](#)

3.10.1 Användning av automatisk kontrollsensor skärbordshöjd

Positionssensorerna som ingår i systemet för automatisk kontroll av skärbordshöjd (AHHC) överför data om skärbordets höjd till skördetröskans dator.



Figur 3.248: Placering av sensorer för höjddata på flytmodul

Översikt av automatisk kontrollsensor för skärbordshöjd

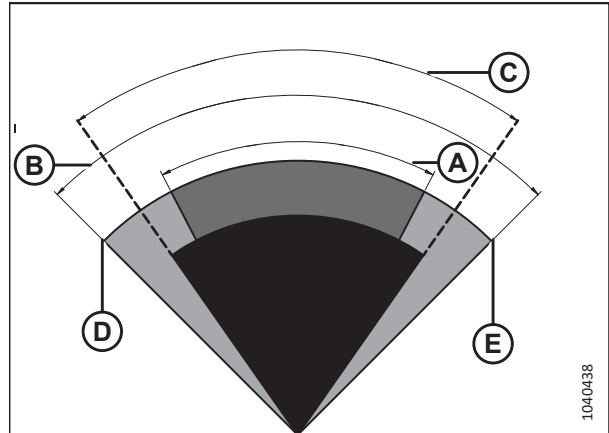
Två Hall-effektsensorer är installerade på flytindikatorernas nålar (A). När skärbordet höjs och sänks överför sensorerna skärbordets höjd till skördetröskans dator. Skördetröskans dator svarar med att höja eller sänka matarhuset så att skärbordet kan hålla en jämn skärhöjd.

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.

ANVÄNDNING

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.



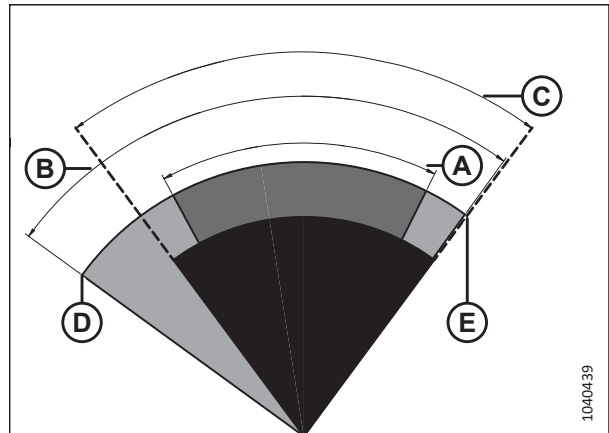
Figur 3.249: Optimalt spänningsområde för sensorn

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 3.250: Sensorområde som är inställt för nära spänningstränsen

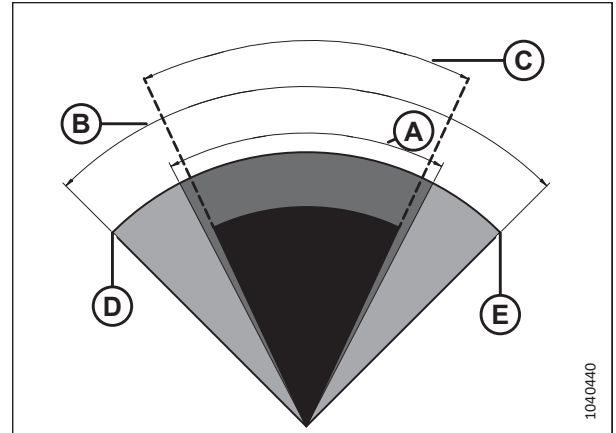
A – Minsta spänningsområde – 2,5 V B –Maximalt spänningsområde – 4,0 V

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 3.251: 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 3.31 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

3.10.3 Manuell kontroll av spänningsgränser

För att systemet för automatisk skärbordshöjd (AHHC) ska fungera korrekt måste de spänningar som skärbordshöjdssensorerna rapporterar till skördetröskan ligga inom det angivna området.

OBS!:

På vissa skördetröskemodeller kan du se spänningen från skördetröskans förarhytt.

OBS!:

Om standardkontakten är installerad i kontakt P600, skickar kontakten medelvärde av båda sensorerna till skördetröskan. Om tillvalet med lateral lutningskontakt är installerad i kontakt P600, skickar kontakten separata spänningssignaler från båda sensorerna till skördetröskan.



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.

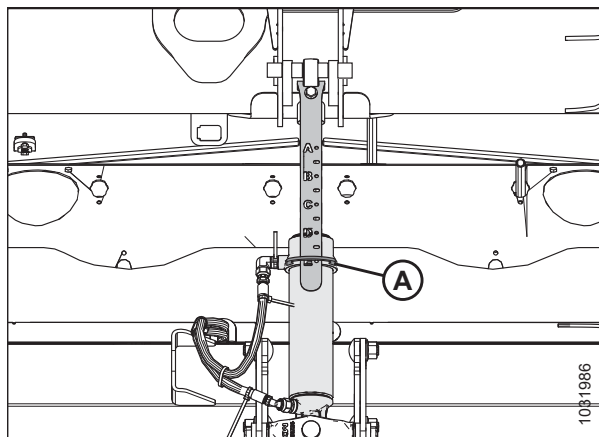
! VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetrösken 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.

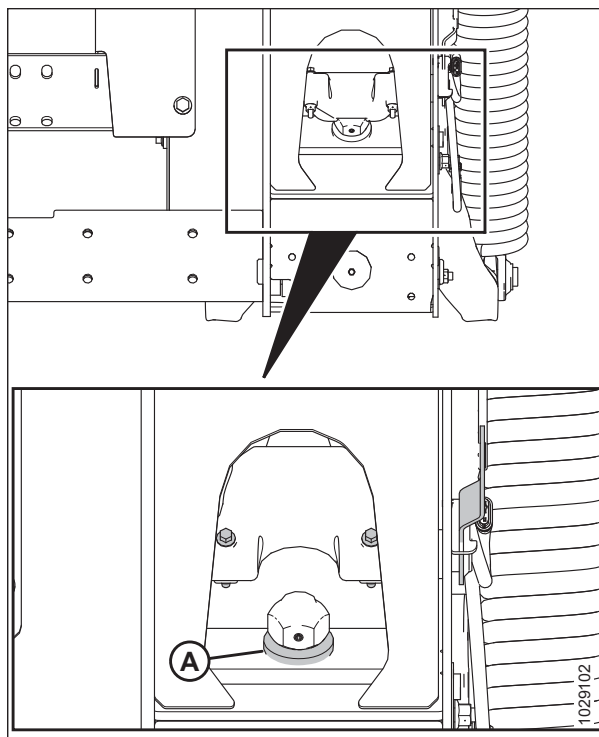


Figur 3.252: Centrallänk

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 239](#) för instruktioner.



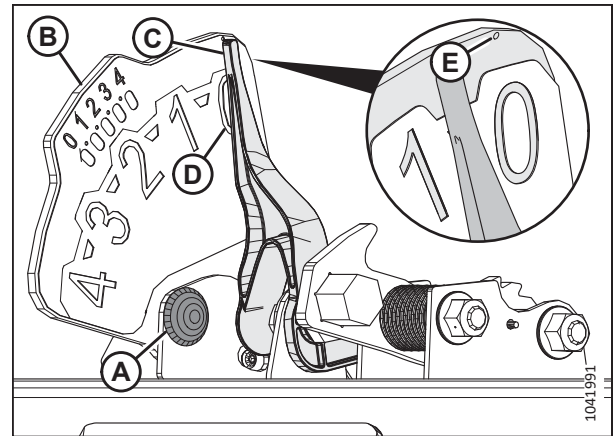
Figur 3.253: Bricka på nedåtstopp

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.

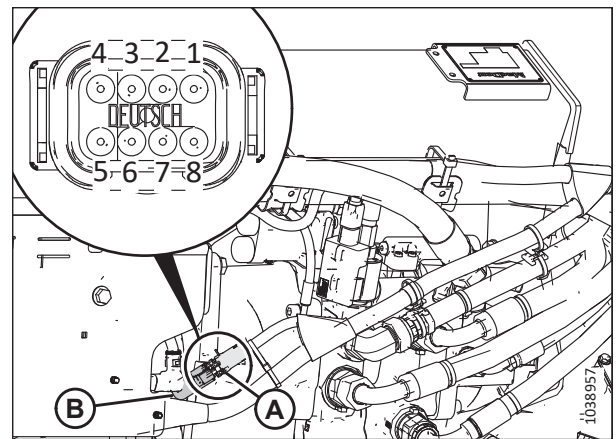


Figur 3.254: Flytindikator

- Lokalisera på kontaktdon P600 (A) till vänster om flytmodulen.
- Ta bort kontaktlocket (B).
- Sätt i nyckeln och vrid den till läget RUN.
- 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
- 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 205](#).
 - 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.



Figur 3.255: Kontakt P600 – vy från baksidan

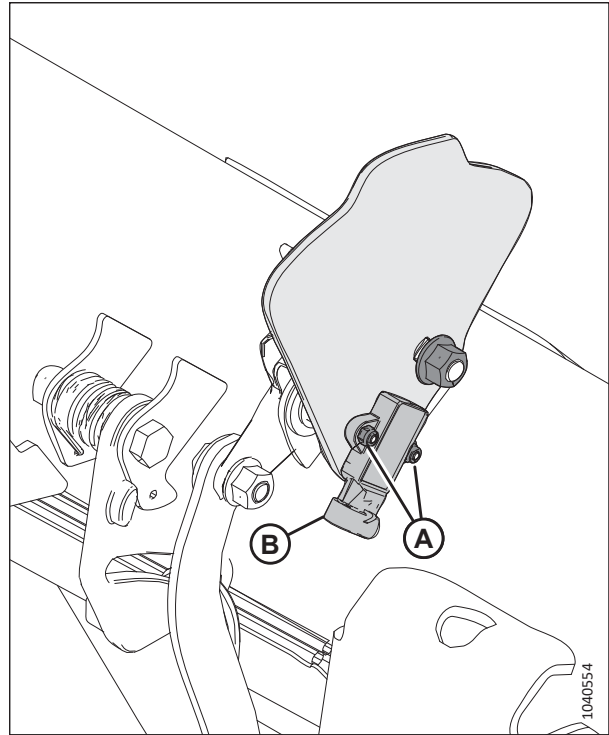
ANVÄNDNING

- 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.

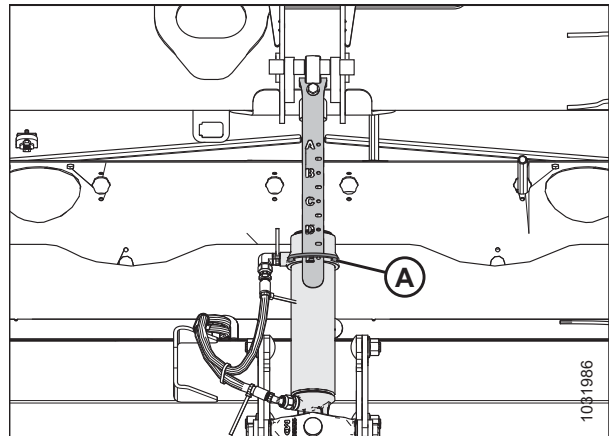
- Vrid nyckeln till OFF-läget och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.256: Vänster flytindikatorplatta

Kontroll av sensorns nedre spänningsgräns

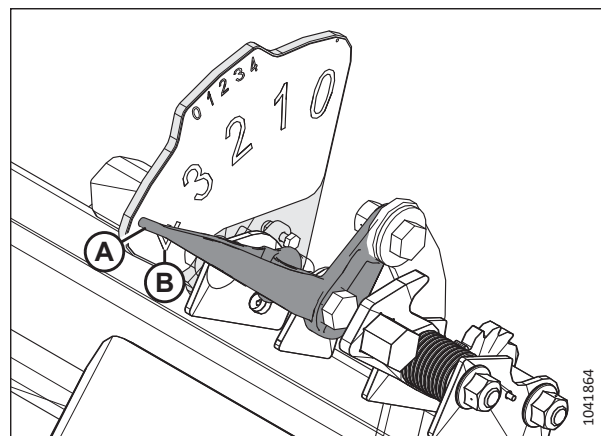
- Förläng skyddsvinkeln tills skärbordets vinkelindikator (A) är i position E på centrallänken.
- Sänk skärbordet helt till marken.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 3.257: Centrallänk

ANVÄNDNING

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 205](#).
 - 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 208](#) för instruktioner.



Figur 3.258: Vänster flytindikator – vy från baksidan

3.10.4 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.

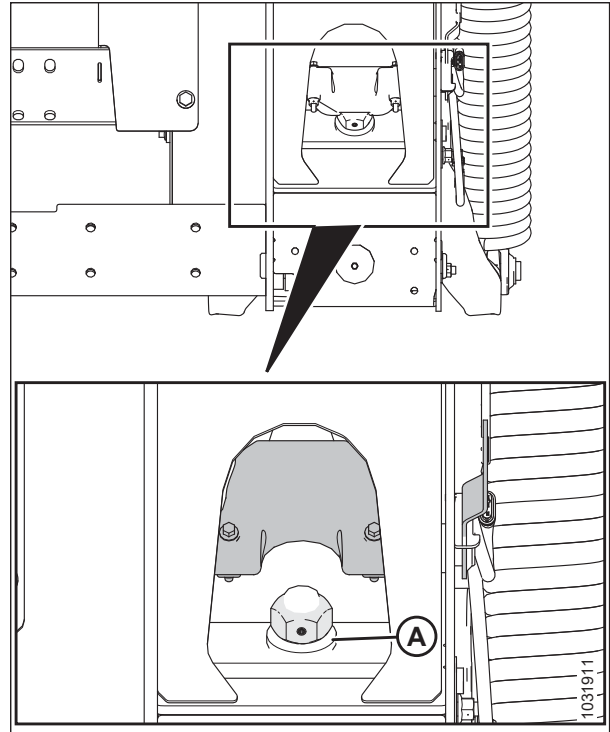
1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.
3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 140](#).
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

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 239](#) för instruktioner.

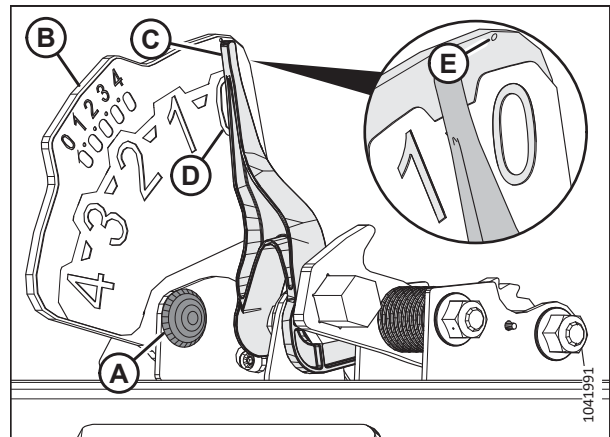


Figur 3.259: Flytlås

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!:

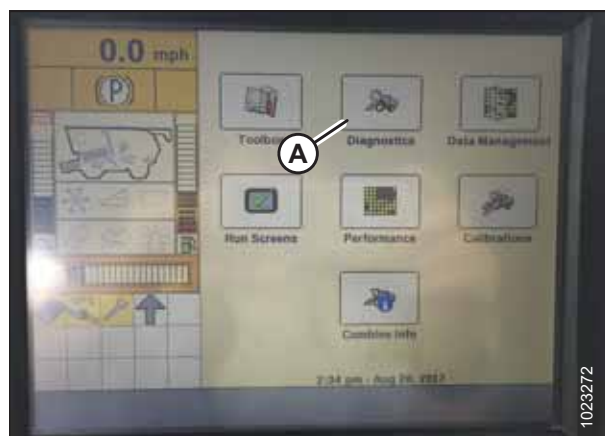
Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.260: Flytindikator

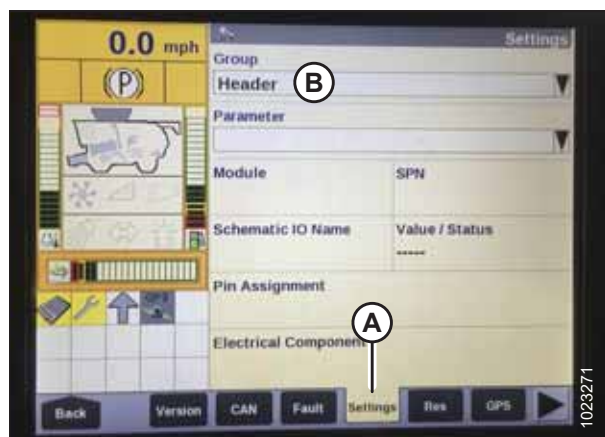
ANVÄNDNING

7. Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
8. Välj DIAGNOSTICS (A) på huvudsidan på skördetröskans display. Sidan DIAGNOSTICS visas.



Figur 3.261: Display på Case IH-skördetröskor

9. Välj SETTINGS (A). Sidan SETTINGS visas.
10. Välj HEADER (B) i menyn GROUP.



Figur 3.262: Display på Case IH-skördetröskor

11. Från menyn PARAMETER väljer du LEFT HEIGHT/TILT-SENSOR (A).



Figur 3.263: Display på Case IH-skördetröskor

ANVÄNDNING

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 3.264: Display på Case IH-skördetröska

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 3.32 Skärbordsinställningar – Case IH 130- och 140-serierna

Konfigurationsparameter	Föreslagen inställning	
Typ av skärning	Plattform	
Skärbordets tryckflytning	Ej installerad	
HHC-höjdkänslighet ⁷³	System med två sensorer	250
	System med en sensor	180
HHC-lutningskänslighet	150	
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.

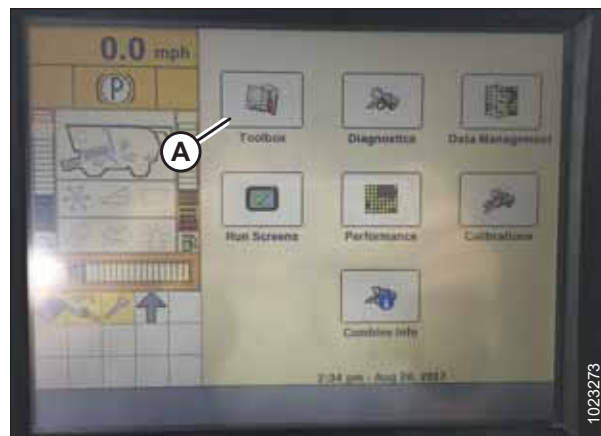
OBS!:

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

73. Om jakt uppstår under drift, minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre uppstår.

ANVÄNDNING

1. Välj ikonen TOOLBOX (A) på huvudsidan på skördetröskans display.



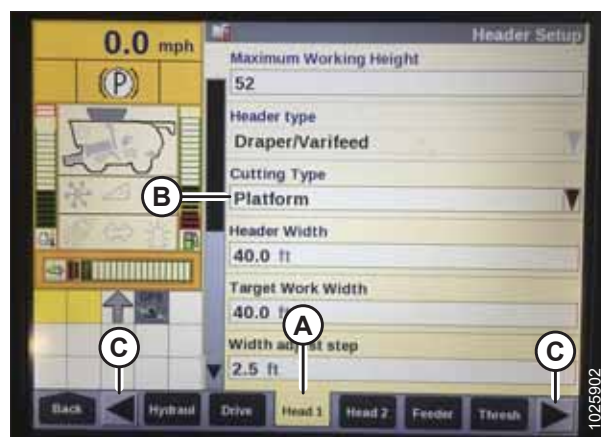
Figur 3.265: Display på Case IH-skördetröskor

2. Välj fliken HEAD 1 (A). Sidan HEADER SETUP visas.

OBS!:

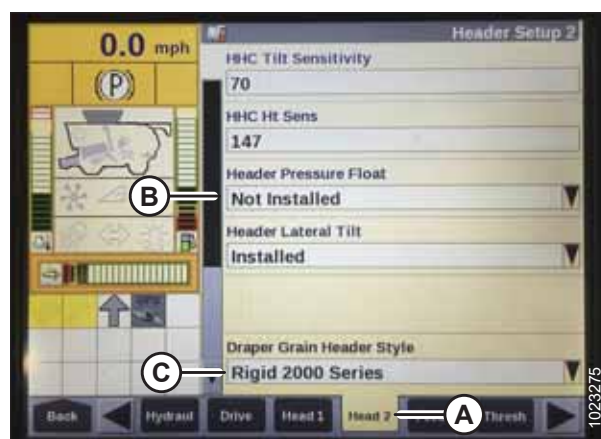
För att hitta fliken HEAD 1 kan du behöva använda sidopilarna (C).

3. Välj PLATFORM från menyn CUTTING TYPE (B).



Figur 3.266: Display på Case IH-skördetröskor

4. Välj fliken HEAD 2 (A). Sidan HEADER SETUP 2 visas.
5. Från menyn HEADER PRESSURE FLOAT (B), välj NOT INSTALLED.



Figur 3.267: Display på Case IH-skördetröskor

ANVÄNDNING

6. 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.

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.

7. Ställ in HHC TILT SENSITIVITY (B) till 150. Öka eller minska detta värde som ni önskar.

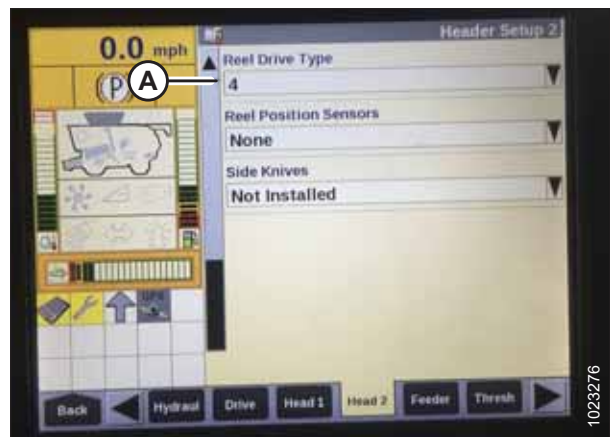
8. Välj ett av följande alternativ i menyn REEL DRIVE TYPE (A):

- Om skördetröskan är utrustad med ett 19-tandat standardkedjehjul, välj 4.
- Om skördetröskan är utrustad med tillvalet 14-tandat drivkedjehjul med högt vridmoment, välj 5.
- Om skördetröskan är utrustad med tillvalet 10-tandat drivkedjehjul med högt vridmoment, välj 6.

9. Från menyn REEL HEIGHT SENSOR (A), välj YES.



Figur 3.268: Display på Case IH-skördetröskor



Figur 3.269: Display på Case IH-skördetröskor



Figur 3.270: Display på Case IH-skördetröskor

ANVÄNDNING

10. Lokalisera fältet AUTOTILT (A).

- **System med två sensorer:** Välj YES.
- **System med en sensor:** Välj NO.



Figur 3.271: Display på Case IH-skördetröska

Kalibrering av automatisk höjddata för skärbord – Case-skördetröska IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140 med programversion under 28.00

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 kalibreringen av AHHC. För att förhindra att huvuddelen lossnar från flytmodulen kan det vara nödvändigt att ändra flytläget till en tyngre inställning under kalibreringen.

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-skördetröska med programvaruversion 28.00 eller senare, sida 226*.



Figur 3.272: Display på Case IH-skördetröska

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 150*.

4. Kontrollera att alla elektriska och hydrauliska anslutningar mellan skärbordet och flytmodulen fungerar.

ANVÄNDNING

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 skärhjäjd – Case IH 5130, 5140, 6130, 6140, 7130 och 7140

Skärbordets skär- och upphöjda positioner kan konfigureras som förinställningar på skördetröskans styrkonsol.

OBS!:

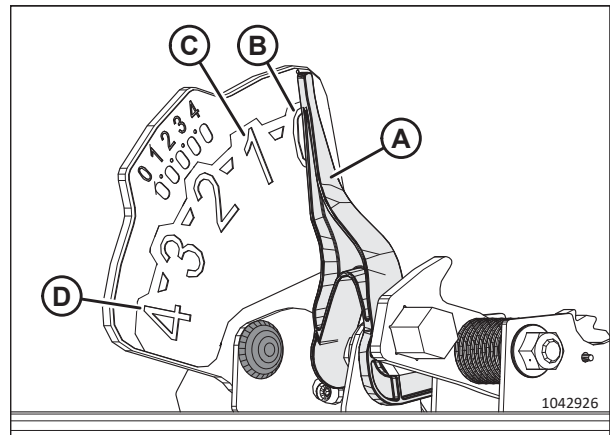
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

OBS!:

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 för tid.



Figur 3.273: Flytindikator

1. Koppla in separator och skärbord.
2. Flytta skärbordet till önskad skärhjäjd.
3. Tryck på 1 på knappen (A). En gul indikator bredvid knappen tänds.

OBS!:

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 3.274: Konsol på Case-skördetröskor

ANVÄNDNING

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 3.275: Konsol på Case-skördetröskor

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 3.276: 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 3.277: Styrspak på Case-skördetröskor

ANVÄNDNING

11. Den maximala arbetshöjden kan justeras på sidan HEADER SETUP på skördetröskans display. Ange önskad höjd i fältet MAXIMUM WORKING HEIGHT (A).



Figur 3.278: Display på Case-skördetröskor – Sidan Header Setup

12. Justera vid behov positionen för en av förinställningarna med hjälp av knappen (A) på skördetröskans konsol.



Figur 3.279: Konsol på Case-skördetröskor

3.10.5 Skördetröskor i Case IH 120-, 230-, 240- och 250-serierna

För att göra skärbordets system för automatisk reglering av skärbordshöjd (AHC) kompatibelt med skördetröskan, måste du konfigurera haspelns hastighetsinställningar, ställa in AHC-reglagen och kalibrera AHC-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 AHC-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.

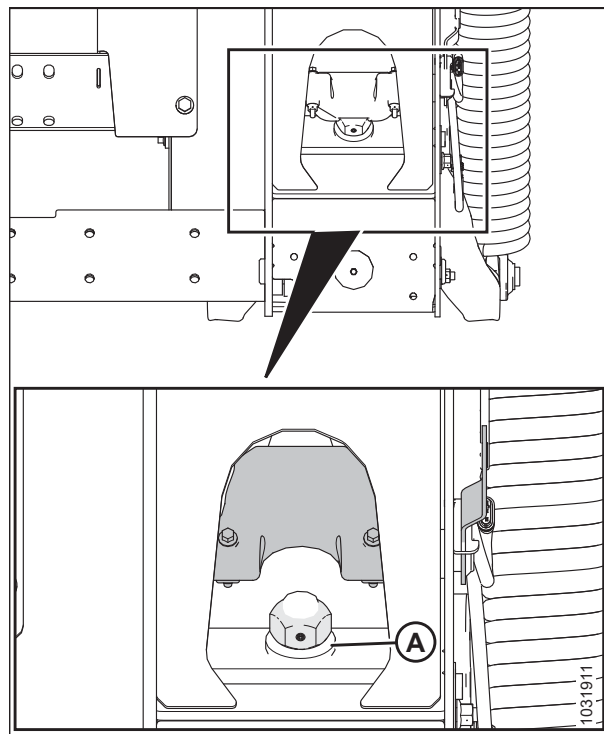
1. Starta motorn.
2. Placera skärbordet 254–356 mm (10–14 in.) ovanför marken.

ANVÄNDNING

3. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 140](#).
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 en felfunktion fel på AHHC-systemet. Om skärbordet inte är på nedåtstoppen, se [3.11 Nivellering av skärbord, sida 239](#) för instruktioner.

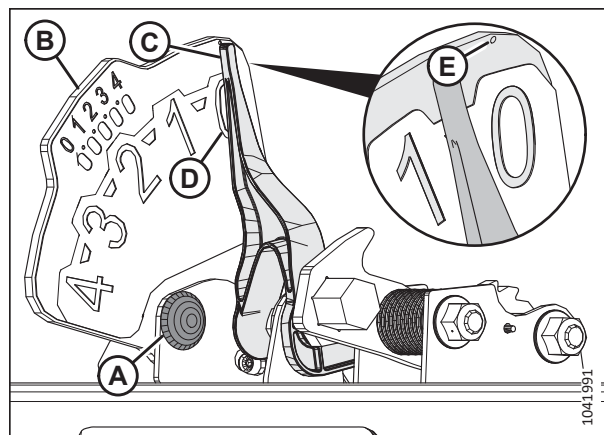


Figur 3.280: Flytlås

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!:

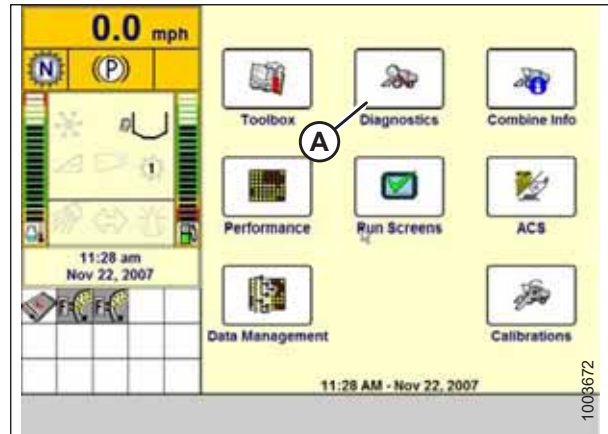
Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.281: Flytindikator

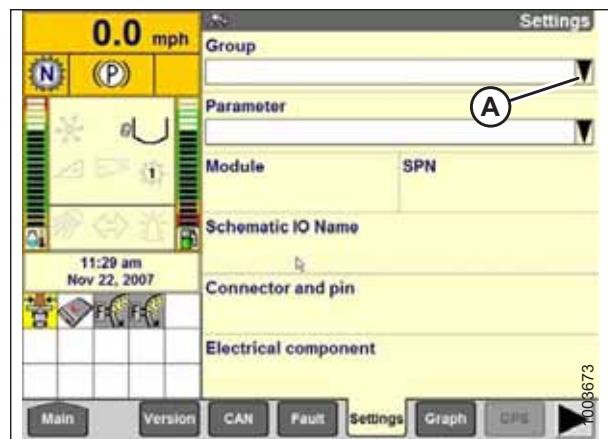
ANVÄNDNING

7. Kontrollera att skärbordets flytmodul är upplåst.
8. Välj DIAGNOSTICS (A) på huvudsidan. Sidan DIAGNOSTICS öppnas.
9. Välj SETTINGS. Sidan SETTINGS öppnas.



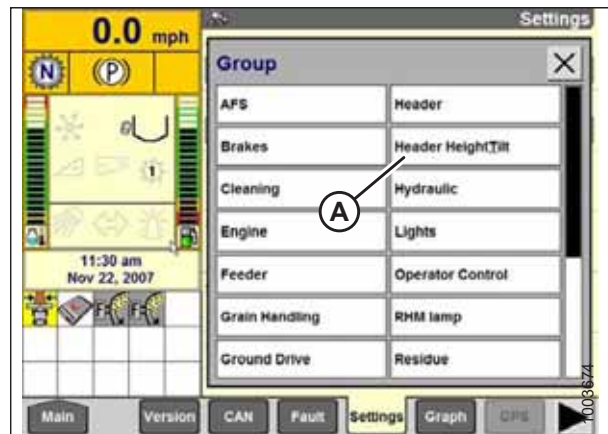
Figur 3.282: Display på Case IH-skördetröskor

10. Välj GROUP i rullgardinsmenyn (A). Dialogrutan GROUP öppnas.



Figur 3.283: Display på Case IH-skördetröskor

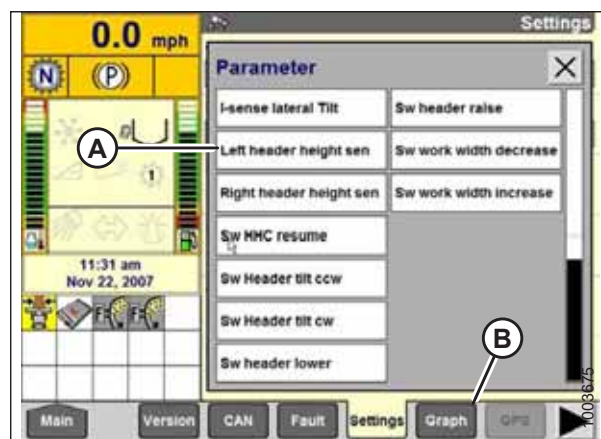
11. Välj HEADER HEIGHT/TILT (A). Sidan PARAMETER öppnas.



Figur 3.284: 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 3.285: Display på Case IH-skördetröska

Snabbpreferens 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* 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 3.33, sida 221, för tidigare versioner, se tabell 3.34, sida 222.

Tabell 3.33 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"> Om programversion 36.4.X.X eller senare är installerad: FD2/D2-serien Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad: 2000 	
Ramtyp	FLEXHEAD	
Skärbordssensorer	AKTIVERA	
Skärbordets tryckflytning	NEJ	
Höjd-/lutningsrespons	SNABB	
Automatisk åsidosättning av höjd	JA	
HHC-höjdkänslighet ⁷⁴	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

74. Om jakt uppstår under drift, minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre uppstår.

ANVÄNDNING

Tabell 3.34 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 ⁷⁵	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 (fliken 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 höjdkontroll 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.



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 226](#).

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.

75. Om jakt uppstår under drift, minska inställningen HHC HEIGHT SENSITIVITY med 20 punkter i taget tills jakt inte längre uppstår.

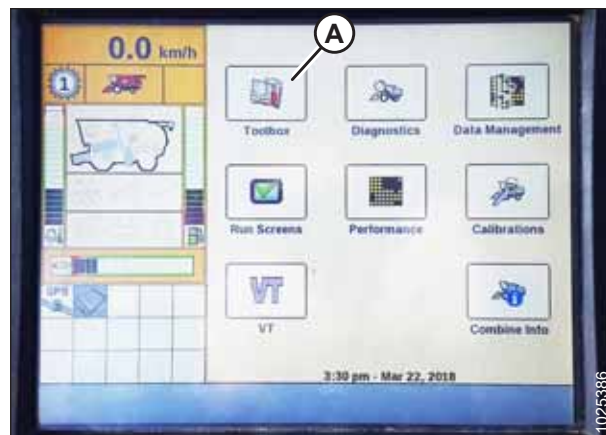
ANVÄNDNING

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 150](#).

2. Kontrollera att alla elektriska och hydrauliska anslutningar mellan skärbordet och flytmodulen fungerar.
3. Välj ikonen TOOLBOX (A) på huvudsidan.



Figur 3.286: 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 3.287: Display på Case IH-skördetröskor

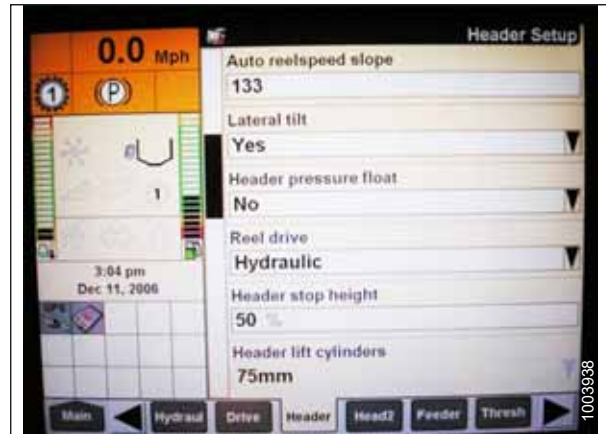
ANVÄNDNING

6. Ställ in AUTO REELSPEED SLOPE.

OBS!:

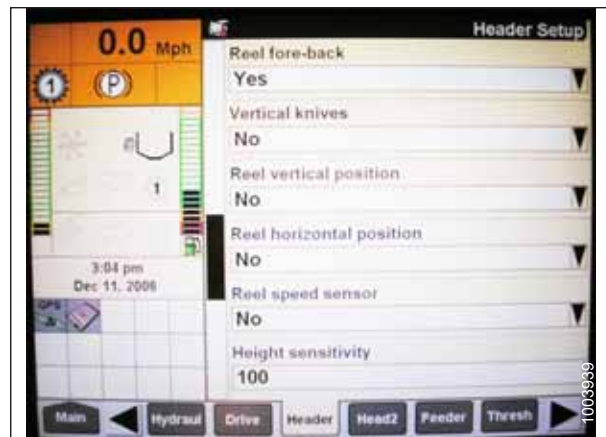
Värdet AUTO REELSPEED SLOPE bibehåller automatiskt haspelns hastighet i förhållande till markhastigheten. Om värdet t.ex. sätts till 133 kommer haspelns rotationshastighet att vara högre än skördetröskans markhastighet. I allmänhet bör haspelns hastighet vara högre än skördetröskans markhastighet, men justera värdet efter skördeförhållandena.

7. Ställ in HEADER PRESSURE FLOAT på NO. Kontrollera att REEL DRIVE är inställd på HYDRAULIC.



Figur 3.288: Display på Case IH-skördetröskor

8. Ställ in REEL FORE-BACK till JA (om tillämpligt).



Figur 3.289: Display på Case IH-skördetröskor

9. 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.

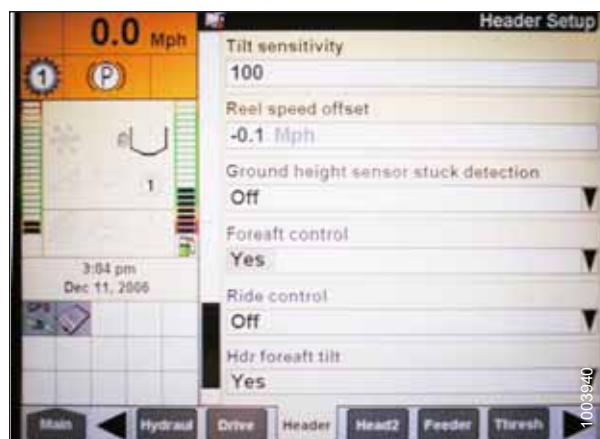
10. Ställ in HHC TILT SENSITIVITY (B) till 150. Justera känsligheten som ni önskar.



Figur 3.290: Display på Case IH-skördetröskor

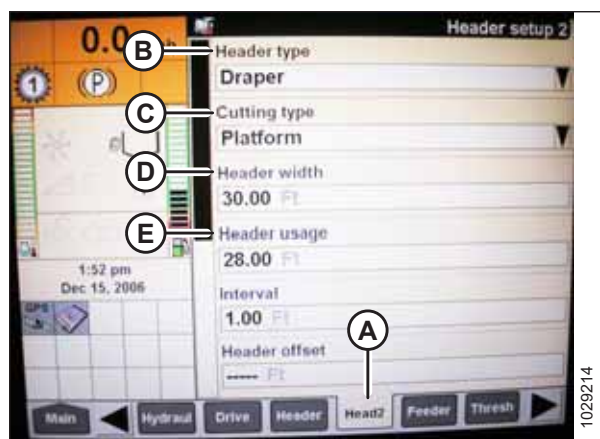
ANVÄNDNING

11. Ställ in FORE/AFT CONTROL och HDR FORE/AFT TILT till YES (om tillämpligt).



Figur 3.291: 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 3.292: Display på Case IH-skördetröska

16. Från menyn REEL HEIGHT SENSOR, välj YES (A).



Figur 3.293: 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 3.294: Display på Case IH-skördetröskor

Kalibrering av automatisk reglering av skärbordshöjd – Case IH-skördetröskor 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 150](#).

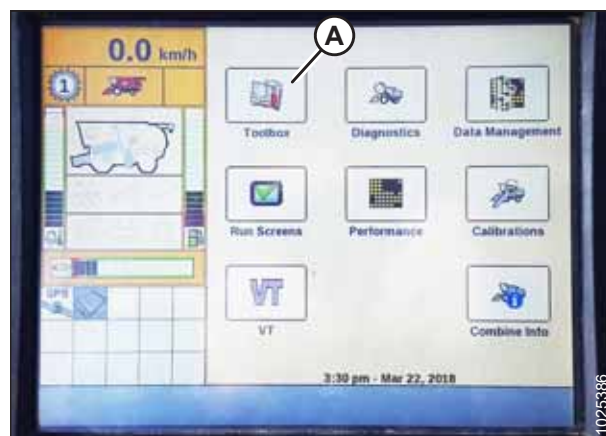
4. Lyft upp skärbordet på nedåtstoppen och lås upp flytläget.
5. Placera vingarna i låst läge.



Figur 3.295: Display på Case IH-skördetröskor

Justering av inställningarna för skördetröskans display

6. Välj ikonen TOOLBOX (A) på huvudsidan.



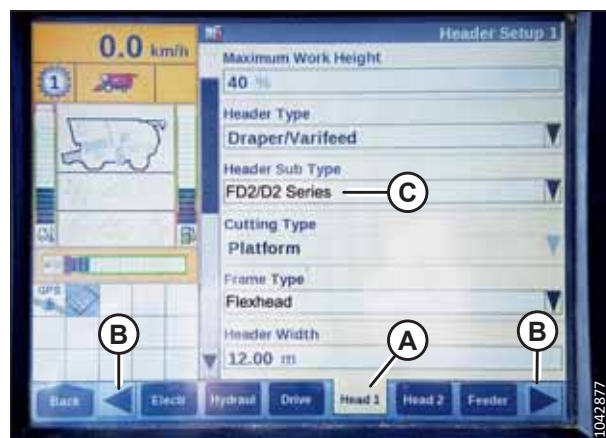
Figur 3.296: Display på Case IH-skördetröskor

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 3.297: Display på Case IH-skördetröskor

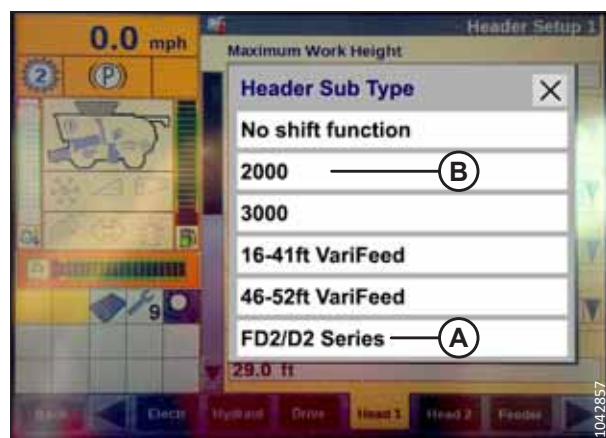
9. Välj följande värde i fältet HEADER SUB TYPE:

- 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.

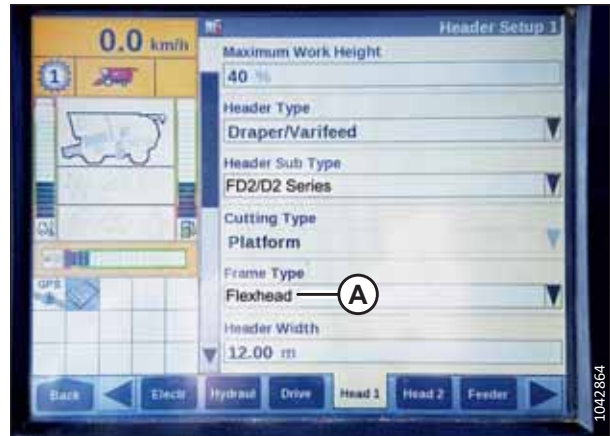
- Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad, välj **2000** (B).



Figur 3.298: Display på Case IH-skördetröskor

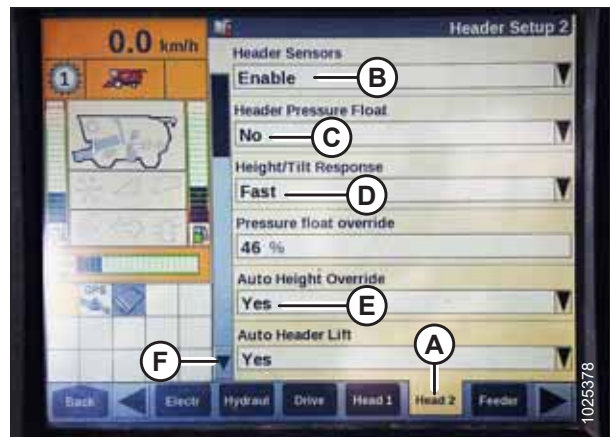
ANVÄNDNING

10. Gå tillbaka till sidan HEAD 1 och välj FLEXHEAD från rullgardinsmenyn FRAME TYPE meny (A).



Figur 3.299: Display på Case IH-skördetröska

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 3.300: Display på Case IH-skördetröska

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 3.301: Display på Case IH-skördetröska

ANVÄNDNING

19. Från menyn REEL HEIGHT SENSOR, välj YES (A).



Figur 3.302: 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 3.303: 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 3.304: 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 menyn 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 3.305: Display på Case IH-skördetröskor



Figur 3.306: 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

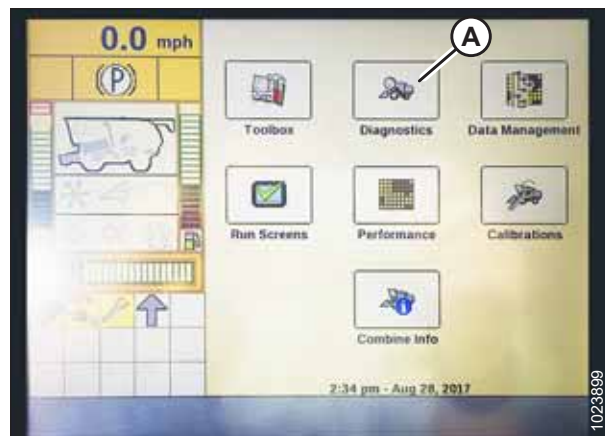
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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.



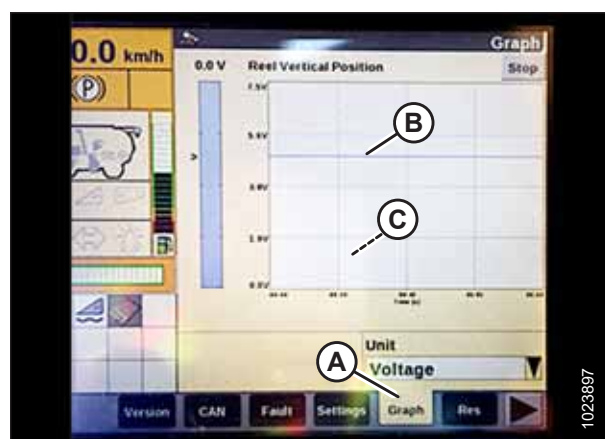
Figur 3.307: Display på Case IH-skördetröskor

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 3.308: 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 160*.



Figur 3.309: Display på Case IH-skördetröskor

ANVÄNDNING

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

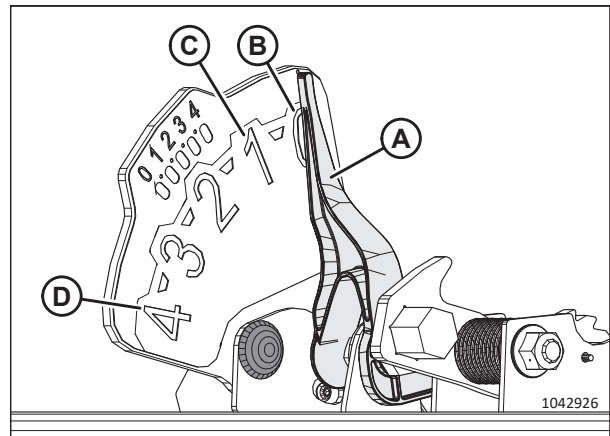
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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 3.310: 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 3.311: 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.

OBSI:

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 3.312: 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.

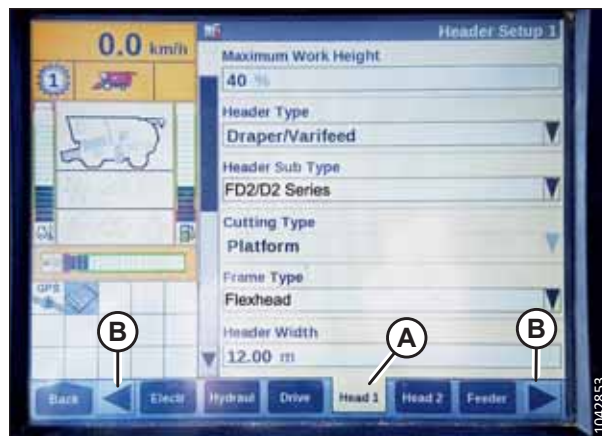
OBSI:

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).

OBSI:

För att hitta fliken HEAD 1 kan du behöva använda sidopilarna (B).



Figur 3.313: 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!:

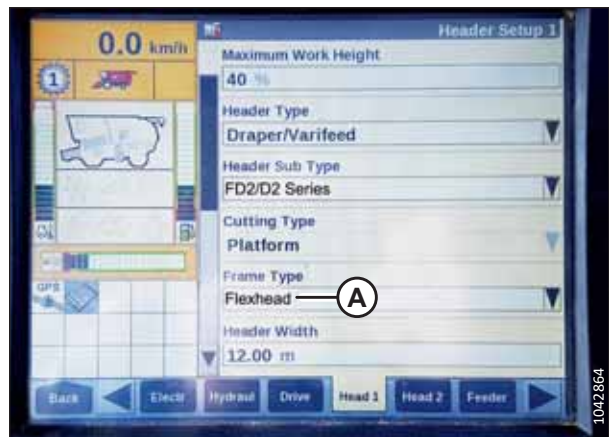
Om du väljer FD2/D2 SERIES optimeras AHHC-prestandan på FD2- och D2-seriens skärbord.

 - Om en tidigare programvaruversion än 36.4.X.X är installerad, välj **2000** (B).



Figur 3.314: Display på Case IH-skördetröskor

5. Gå tillbaka till sidan HEAD 1 och välj FLEXHEAD från rullgardinsmenyn FRAME TYPE meny (A).

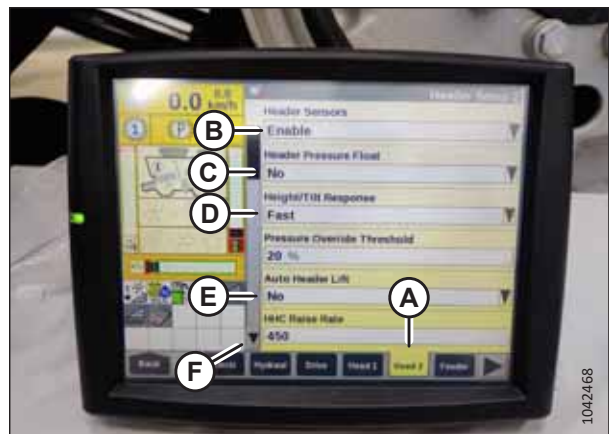


Figur 3.315: Display på Case IH-skördetröskor

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!:

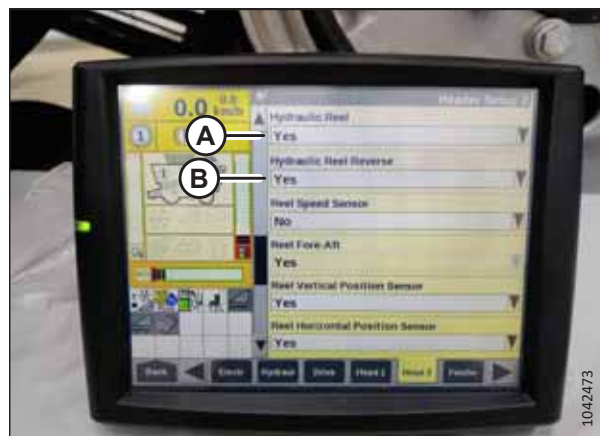
Fältet AUTO HEADER LIFT (E) kan ställas in efter användarens önskemål.



Figur 3.316: 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 3.317: Display på Case IH-skördetröskor

13. I fältet OVERLAP MODE (A) väljer du MANUAL.
14. Välj MANUAL i fältet WORK WIDTH RESET (B).



Figur 3.318: 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.

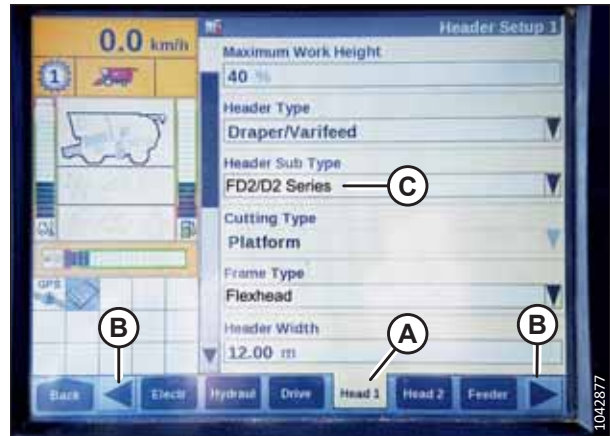
ANVÄNDNING

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 3.319: 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).

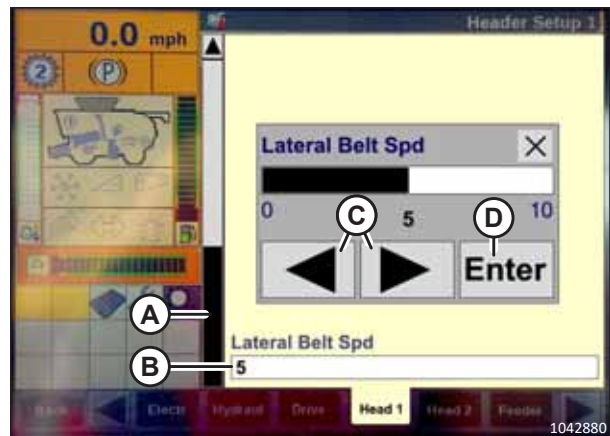


Figur 3.320: Display på Case IH-skördetröskor

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.



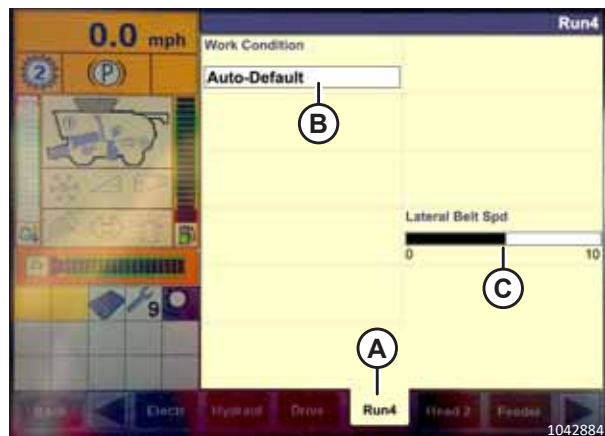
Figur 3.321: Display på Case IH-skördetröskor

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 3.322: Display på Case IH-skördetröskor

Kompatibilitet för haspelns hastighetsensor – 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!:

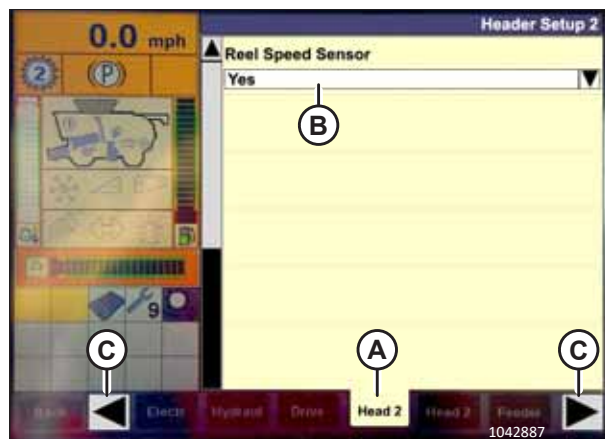
Ändringar kan ha gjorts på skördetröskans reglage eller skärmen sedan detta dokument publicerades. Se skördetröskans instruktionsbok för den mest aktuella informationen.

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.



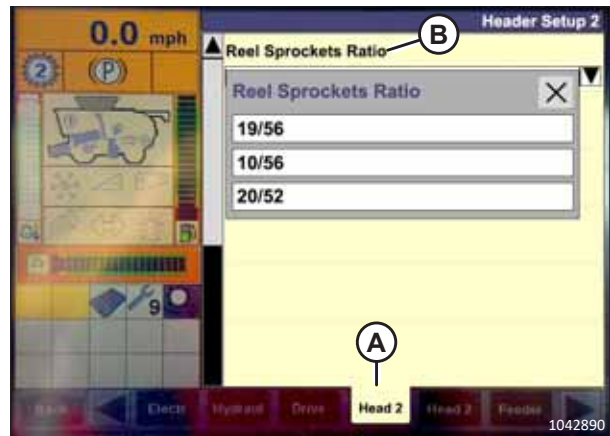
Figur 3.323: Display på Case IH-skördetröskor

ANVÄNDNING

3. Välj fliken HEAD 2 (A).
4. 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 3.324: Display på Case IH-skördetröskor

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.



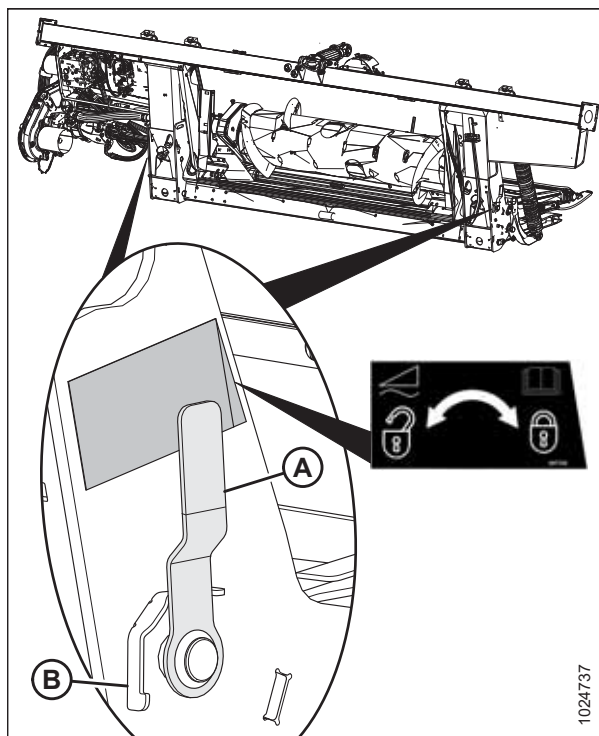
FARA

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 143*.
6. Kontrollera och justera flytmodulen vid behov. För instruktioner, se *Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128*.

ANVÄNDNING

7. Koppla från skärbordets flytlås genom att dra flytlåshandtag (A) bort från flytmodulen och trycka flytlåshandtaget nedåt och till läge (B) (UNLOCK).



Figur 3.325: 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.

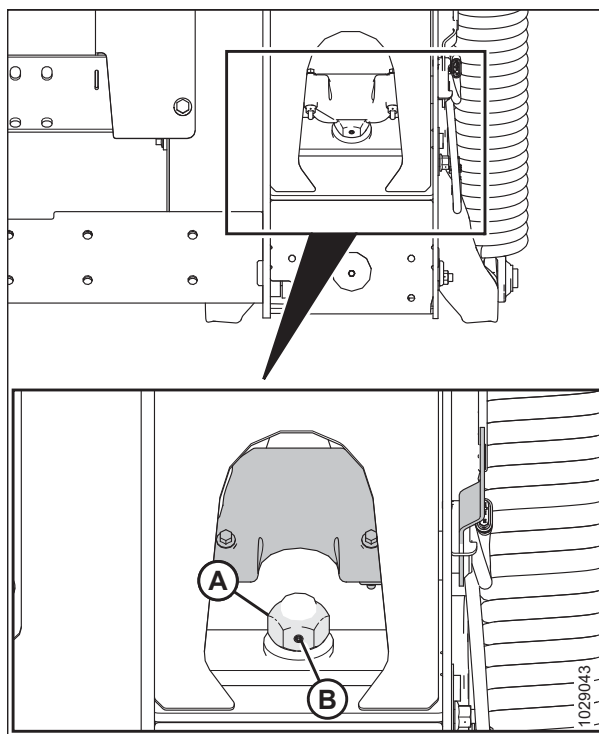
OBS!:

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.



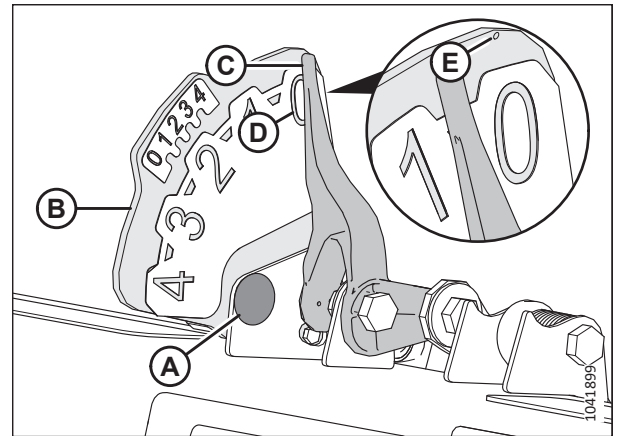
Figur 3.326: Flytlås – Höger

ANVÄNDNING

- 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).

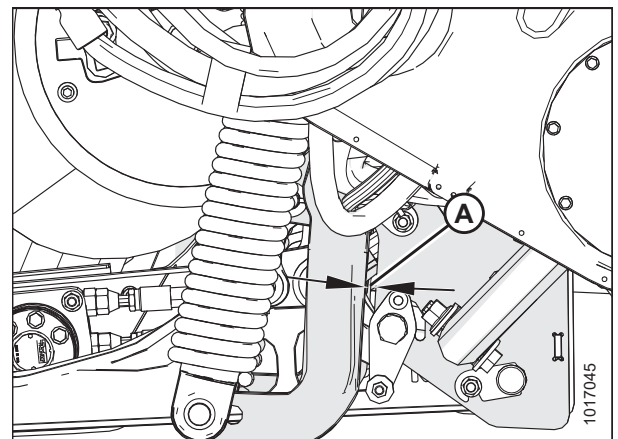
OBS!:

Använd nollpunkten (E) ovanför dekalen för att ställa in indikatornålen korrekt.



Figur 3.327: Flytindikator

- Se till att det finns ett minsta utrymme på 2–3 mm (1/8 in.) (A) mellan ramen och baksidan av vevstaken.
- Kontrollera flytläget efter nivellering av skärbordet. För instruktioner, se *Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128*.



Figur 3.328: 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 244](#)
- [3.14.2 Bogsering, sida 244](#)

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 långsamgående 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.

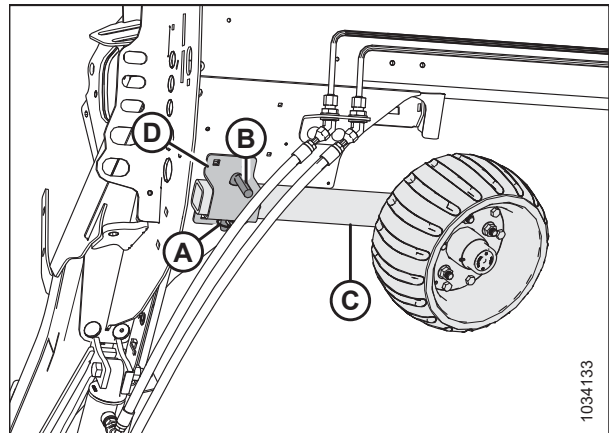
! FARA

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.

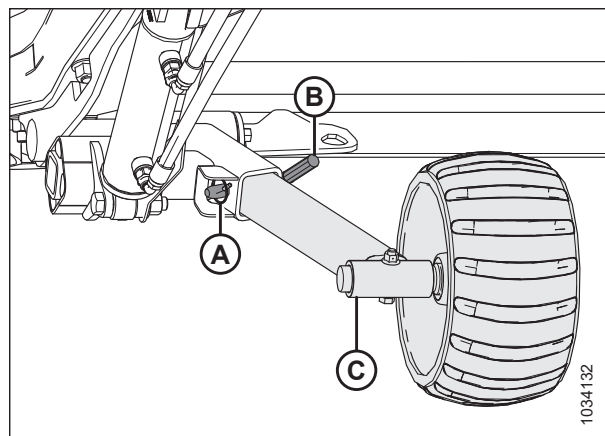
1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor eller stöd skärbordet på block på plan mark. Om du använder block för att stötta skärbordet, se till att det är ca 914 mm (36 in.) från marken.
5. Ta bort låssprinten (A).
6. Ta bort låssprinten (B).
7. Skjut ut hjulenheten (C) ut ur förvaringsfästet (D).



Figur 3.329: 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 3.330: Vänster hjulenhet

Borttagning av dragbom

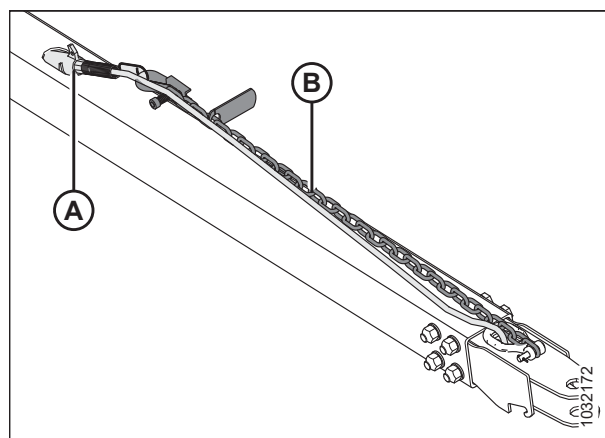
Ta bort dragbommen från transportläget när du ställer om skärbordet från transportläget.

- Blockera skärbordets däck med hjulklossar (A) för att förhindra att skärbordet hasplar.



Figur 3.331: 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 248. Om du tar bort en dragkrok utan förlängning, fortsätt till steg 16, sida 249.

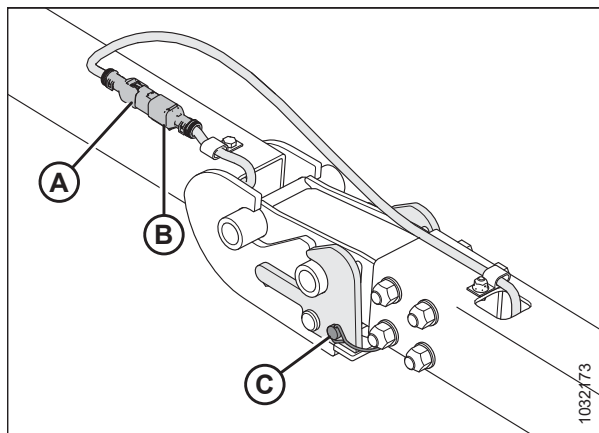


Figur 3.332: Montering av dragbom

ANVÄNDNING

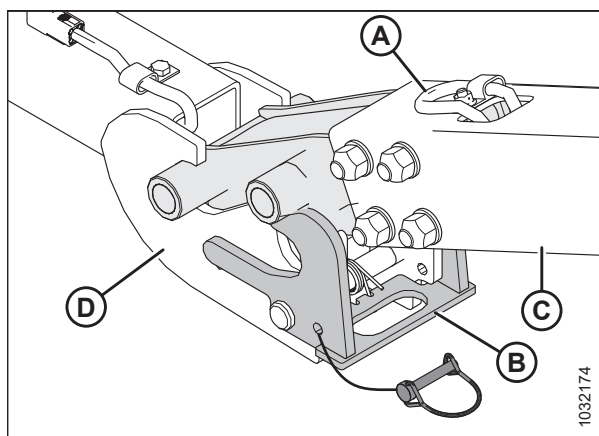
Borttagning av dragbom med förlängning:

4. Koppla bort dragbommens kabelfläta (A) från förlängningskabelflätan (B).
5. Ta bort låssprinten (C) från spärren.



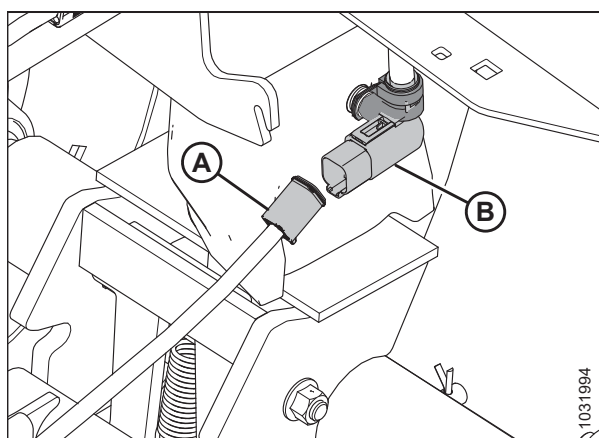
Figur 3.333: Dragbom/förlängningssele

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 3.334: Dragbom/förlängningsled

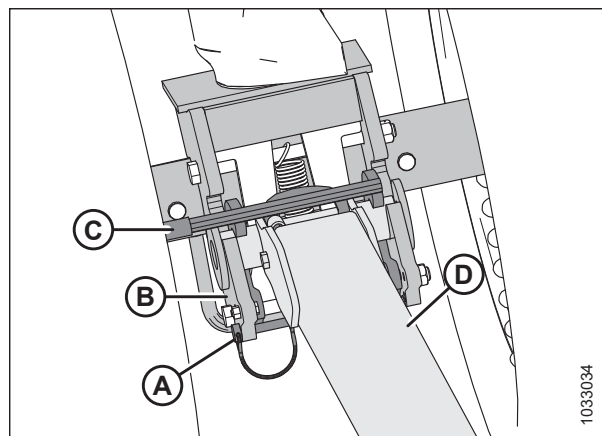
9. Koppla bort kabelflätan för dragbomsförlängningen (A) från vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).



Figur 3.335: Elektrisk anslutning för dragbom

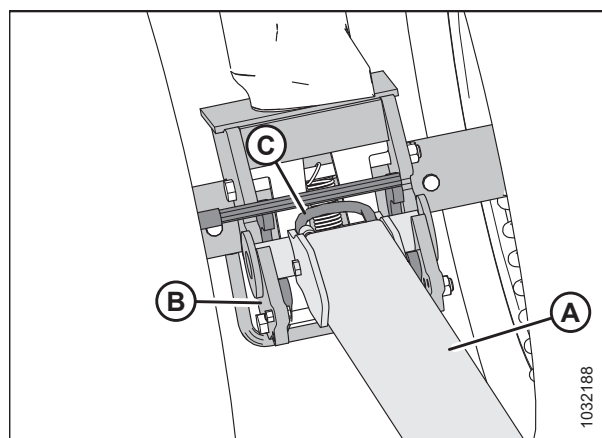
ANVÄNDNING

10. Ta bort låssprinten (A) från transportsvängtappen (B).
11. Tryck bakåt på spärren (C) för att frigöra förlängningen (D).



Figur 3.336: Dragbomsförlängning och transportsvängtapp

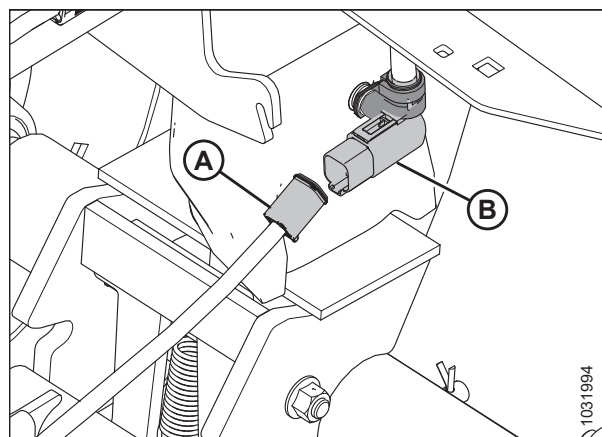
12. Lyft förlängningen (A) och dra bort den från transportsvängtappen (B).
13. Fäst förlängningsselen (C) inuti dragbommens förlängningsrör (A).
14. Sätt tillbaka låssprinten i vänster transportsvängtapp för säker förvaring.
15. Förvaring av dragbom, se [Förvaring av dragbom, sida 250](#).



Figur 3.337: Spärren frikopplad från förlängningen

Borttagning av dragbom utan förlängning:

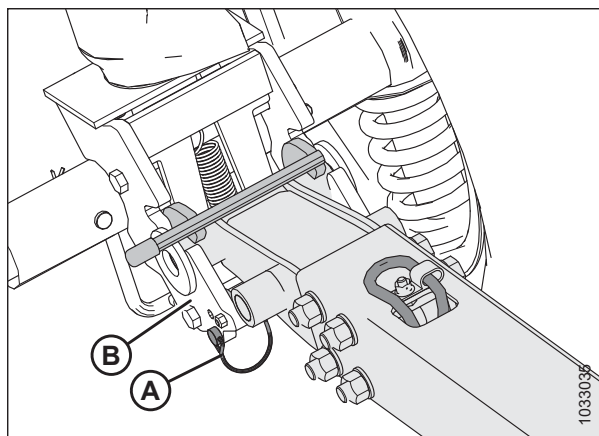
16. Koppla bort kabelflätan för dragbomsförlängningen (A) från vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).



Figur 3.338: Elektrisk anslutning för dragbom

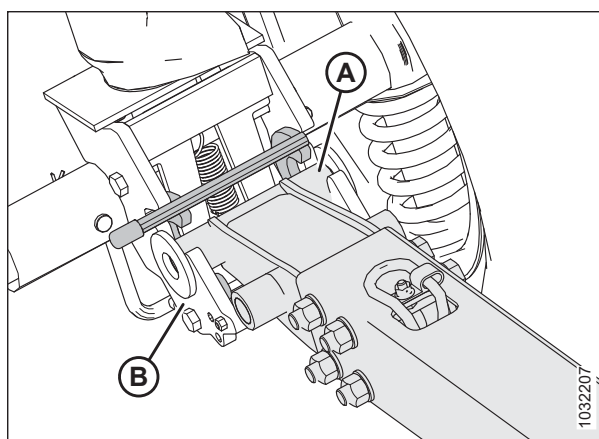
ANVÄNDNING

17. Ta bort låssprinten (A) och tryck sedan tillbaka spärren (B) för att frigöra dragbommen.



Figur 3.339: 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 250](#).



Figur 3.340: Dragbom och vänster transportsvängtapp

Förvaring av dragbom

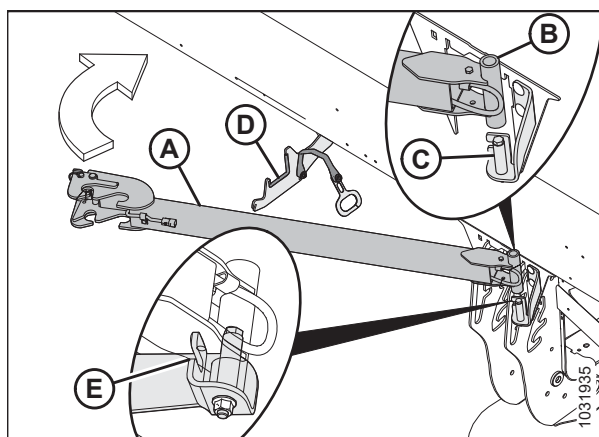
Förvara dragbommen i bakröret när den inte används.

Dragbomförlängning

1. För upp röränden (B) på dragkroksförlängningen (A) på stiftet (C).
2. Vrid dragbomsförlängningen till vaggan (D).

OBS!:

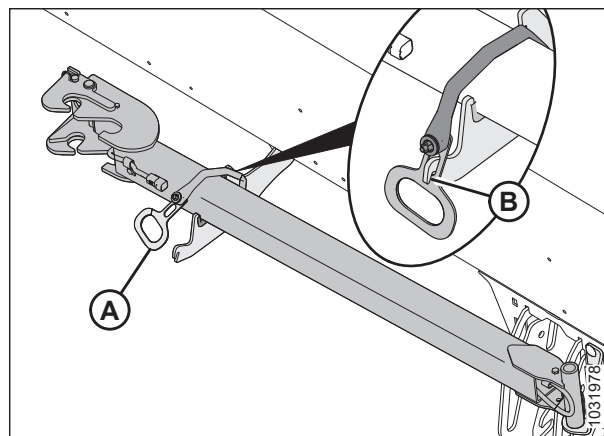
För att förhindra att dragbomsförlängningen skakar loss, se till att förlängningsstången griper in i spåret i fästet (E).



Figur 3.341: Förvaring av dragbomförlängning

ANVÄNDNING

3. Fäst dragbomsförlängningen genom att haka i bandets handtag (A) i skåran i vaggan (B).



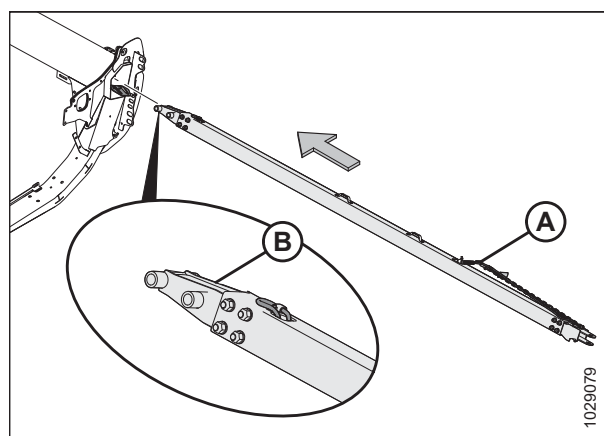
Figur 3.342: Förvaring av dragbomförlängning

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.

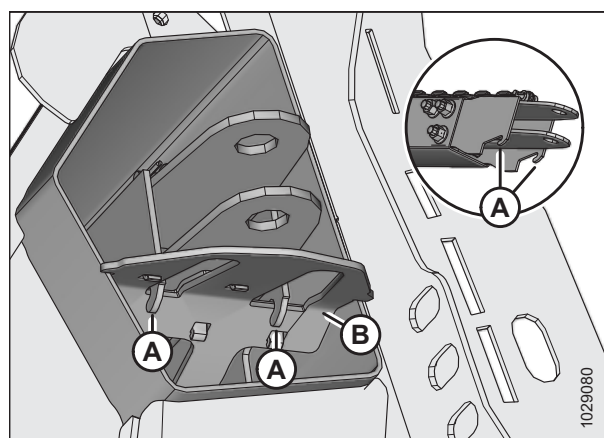
VIKTIGT:

Skärbordets ändskydd har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.



Figur 3.343: 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 3.344: Bygeländens hållarkrokar

ANVÄNDNING

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 247](#).

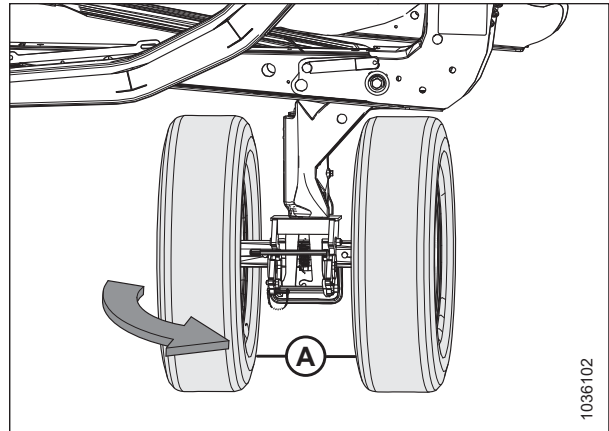
⚠ FARA

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.

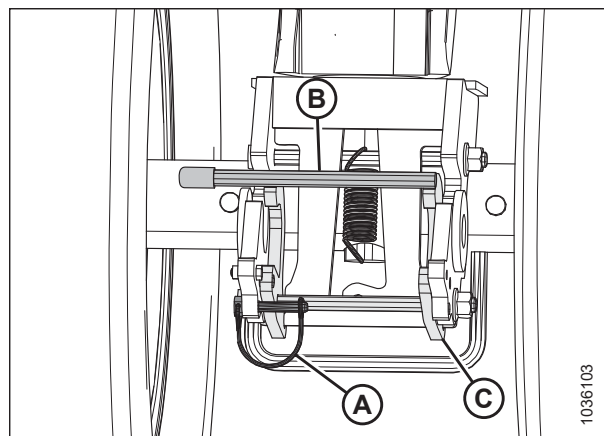
1. Starta motorn.
2. Höj upp skärbordet tills transporthjulen är 51–102 mm (2–4 in.) över marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
5. Vrid vänster transporthjulsenhets (A) 90° i den riktning som visas.



Figur 3.345: Vänster transporthjul i transportläge

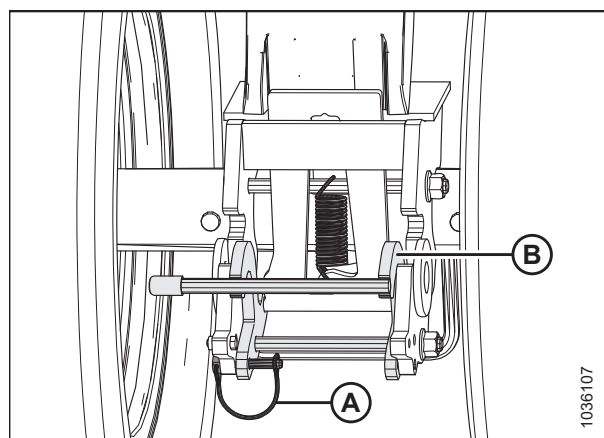
ANVÄNDNING

6. Ta bort låssprinten (A). Dra i handtaget (B) för att låsa fast spärren (C), detta förhindrar att transporthjulsenheten roterar.



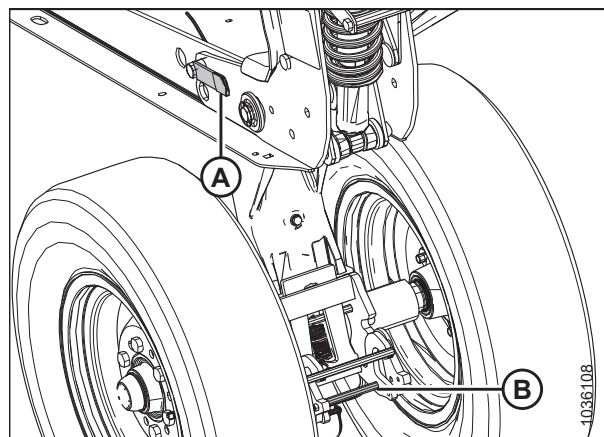
Figur 3.346: Vänster transporthjul – rotationslåsets spärr urkopplad

7. Säkra spärren (B) med låssprinten (A).



Figur 3.347: 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.



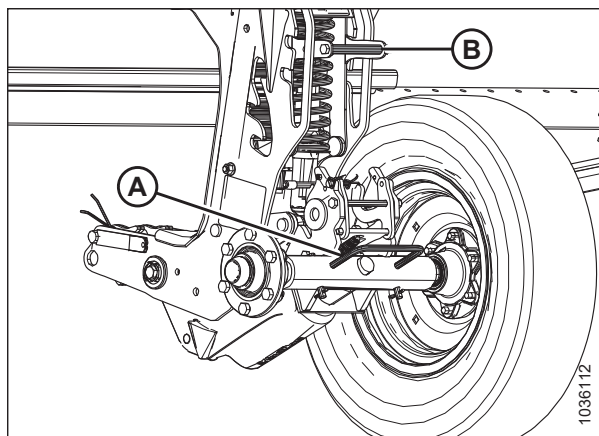
Figur 3.348: Vänster transporthjul – tapp lossad

ANVÄNDNING

- Lyft upp handtaget (A) samtidigt som du drar tillbaka handtaget (B) för att lyfta vänster hjulenhet till det högsta förvaringsläget.

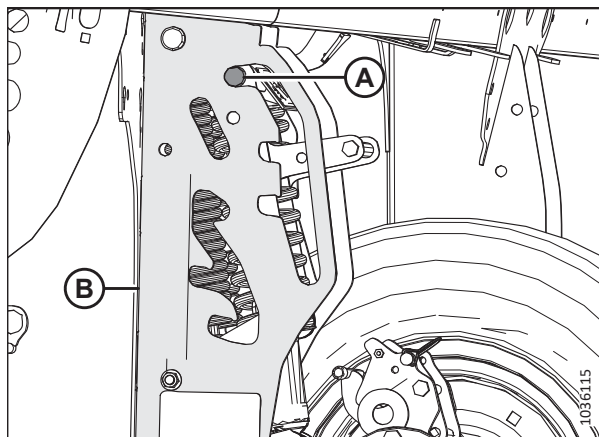
OBS!:

Delar har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.



Figur 3.349: Vänster transporthjul i högsta förvaringsläge

- Se till att stiftet (A) är synligt i högsta förvaringsläget på plattan (B).



Figur 3.350: 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!:

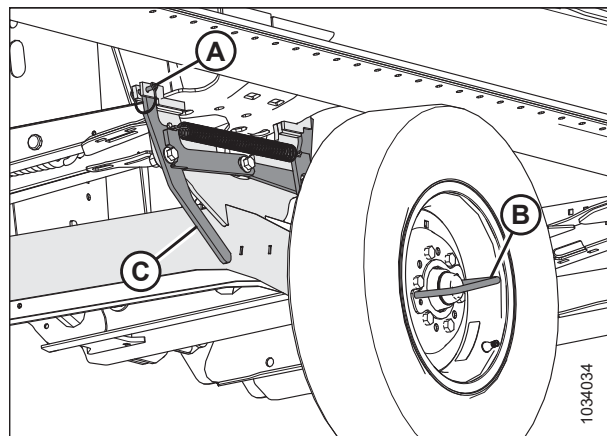
Höj upp skärbordet tillräckligt högt för att aktivera säkerhetsfästena, du måste arbeta under skärbordet för att slutföra detta förfarande.

ANVÄNDNING

OBSI:

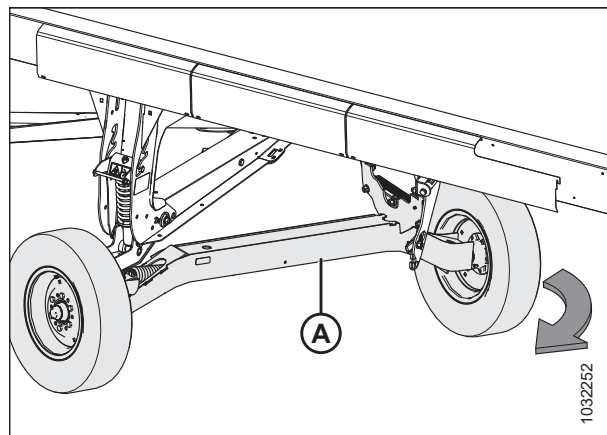
Om aktiveringen av säkerhetsanordningarna kräver att skärbordet höjs till en höjd där det är obekvämt att arbeta, använd block för att stötta skärbordet så att transporthjulena är 51–102 mm (2–4 in.) över marken.

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 3.351: Höger transportaxel låst i transportläge

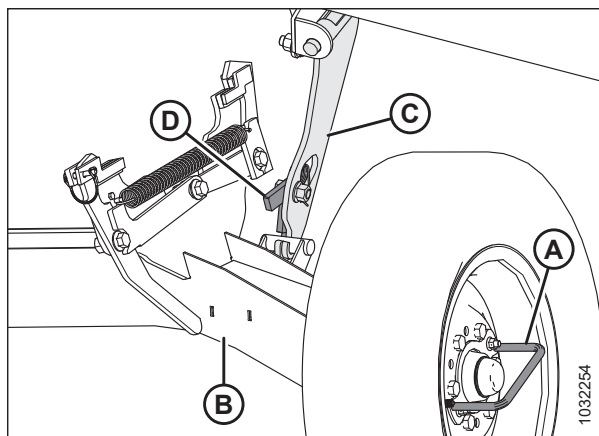
9. Lyft och rotera höger transportaxel (A) i visad riktning med hjälp av hjulhandtaget.



Figur 3.352: Rotation av höger transportaxel

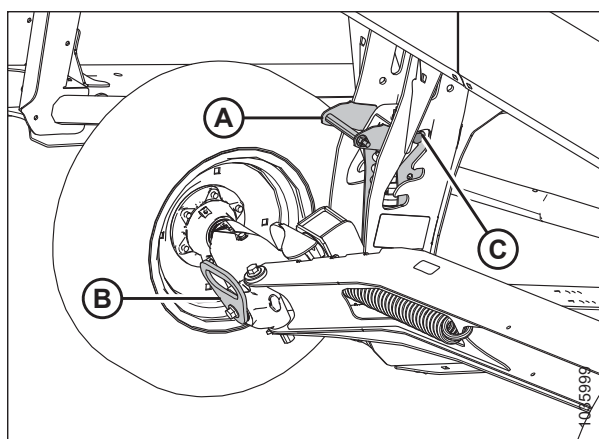
ANVÄNDNING

10. Använd hjulhandtaget (A) för att lyfta och placera höger transportaxel (B) mot fältstödet (C) så att spärren (D) låses.



Figur 3.353: 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 125](#).



Figur 3.354: 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.

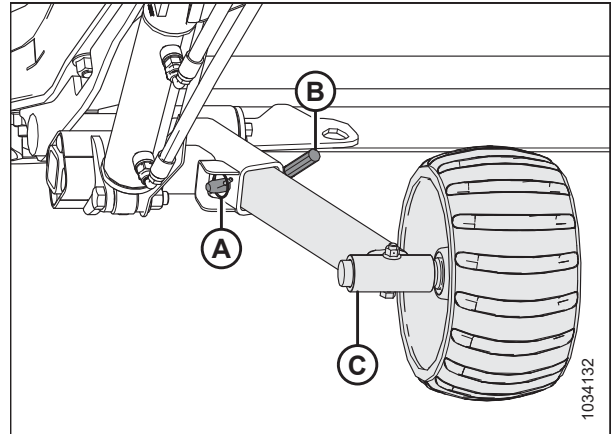
FARA

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.

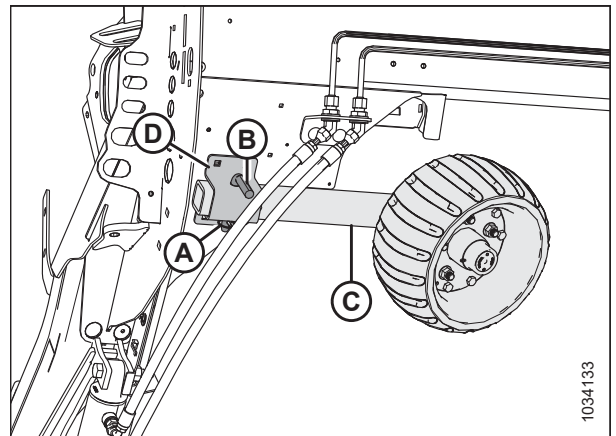
ANVÄNDNING

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 3.355: Vänster hjulenhet

8. Med hjulet vänt utåt, skjut vänster hjulmontering (C) in i förvaringsfästet (D).
9. Installera låssprinten (B).
10. Installera låssprinten (A).



Figur 3.356: 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.

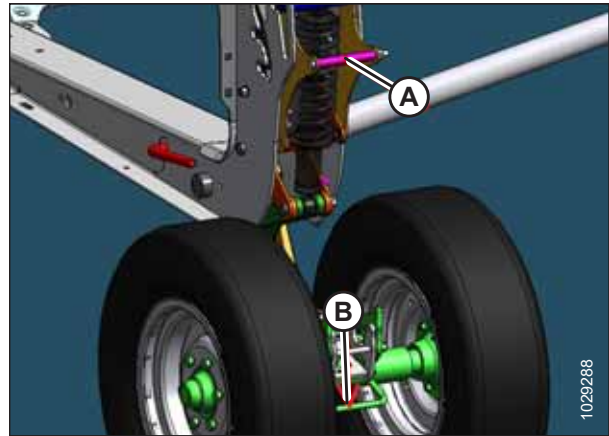
VAR FÖRSIKTIG

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 mätarhjulets höjd till transportläge (lägsta spår). Dra upphängningshandtaget (A) utåt och tryck ned axelns svänghandtag (B) tills transportläget har uppnåtts.



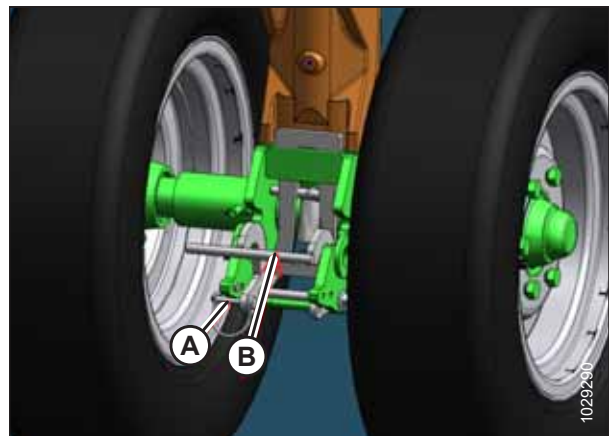
Figur 3.357: Främre transporthjul

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.



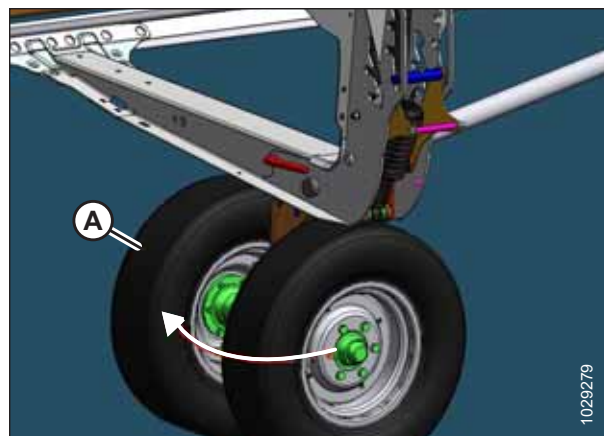
Figur 3.358: Främre transporthjul

8. Ta bort sprinten (A) som håller fast spärren.
9. Tryck upp svänghandtaget (B) för att låsa upp hjulenheten.



Figur 3.359: Främre transporthjul

10. Vrid framhjulsenheten (A) 90° medurs.



Figur 3.360: Främre transporthjul

Flytta de bakre (högra) hjulen till transportläge

Skärbordet måste ställas om till transportläge innan det bogseras.

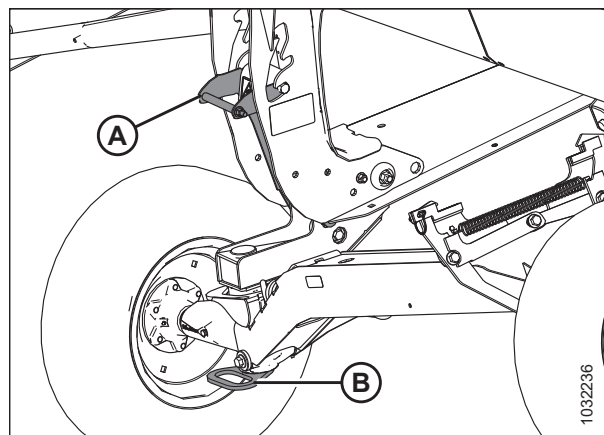
FARA

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.

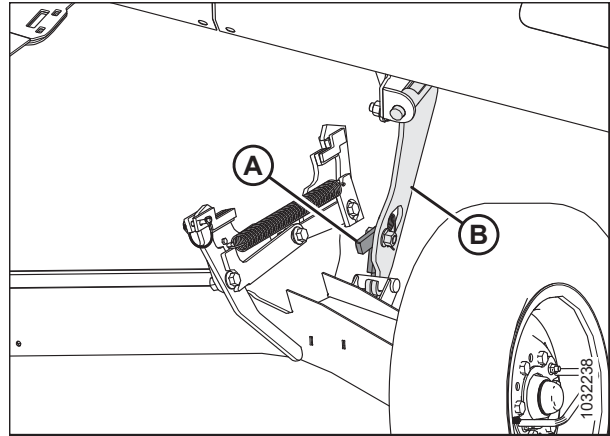
1. Lyft glidskenan helt vid höger transportaxel. För instruktioner, se [Justering av de inre glidskenorna, sida 125](#).
2. Justera mätarhulets höjd till transportläge (lägsta spår) enligt följande:
 - Om det sitter i det övre spåret, tryck på handtaget (A) för att lossa det.
 - Om det sitter i mittfacket, dra i handtaget (A) för att lossa det.
3. Dra upphängningshandtaget (A) utåt och tryck nedåt på axelns svänghandtag (B).



Figur 3.361: Mätarhjul

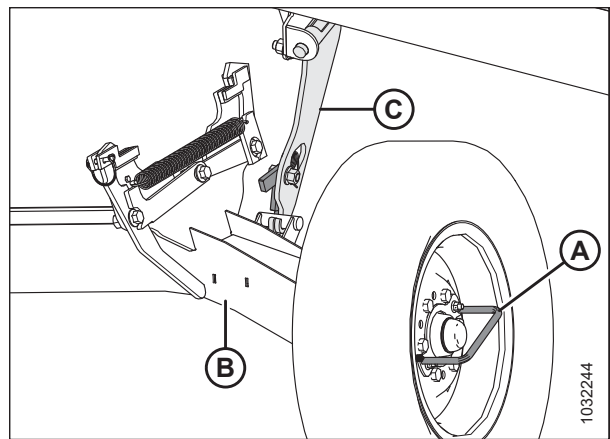
ANVÄNDNING

- Tryck ner spärren (A) på höger fältstöd (B) för att låsa upp den.



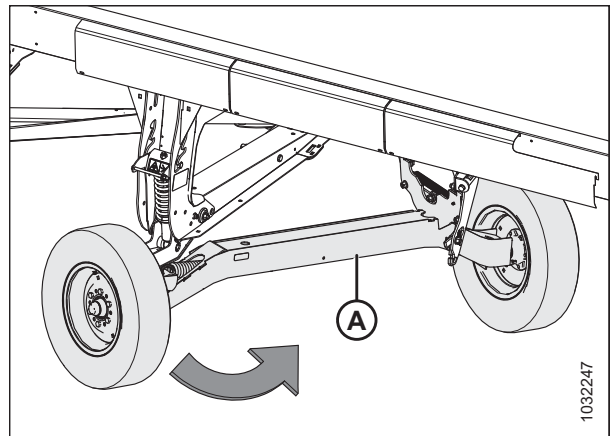
Figur 3.362: Höger fältstöd

- Lyft hjulhandtaget (A) för att ta bort höger transportaxel (B) från höger fältstöd (C) och sänk sedan ned höger transportaxel till marken.



Figur 3.363: Höger fältstöd

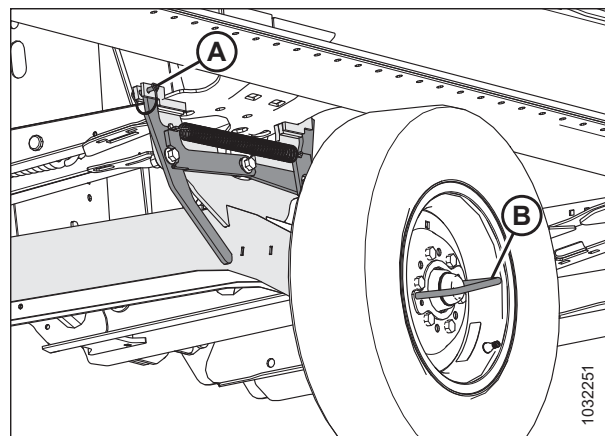
- Använd hjulhandtaget och rotera höger transportaxel (A) under skärbordsramen.



Figur 3.364: 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).



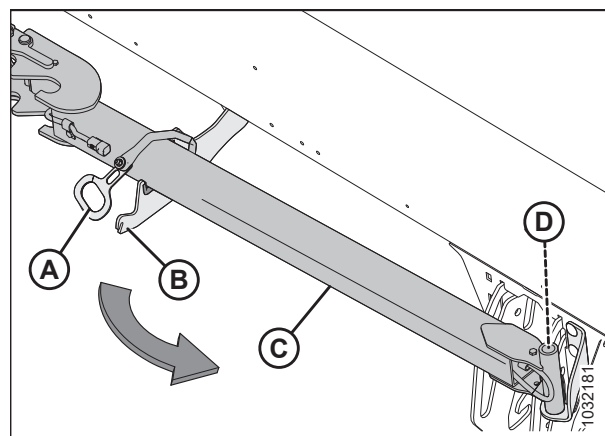
Figur 3.365: Höger transportaxel

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 3.366: Dragbomförlängning i förvaring

Dragbom

4. Öppna vänster ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).
5. 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.

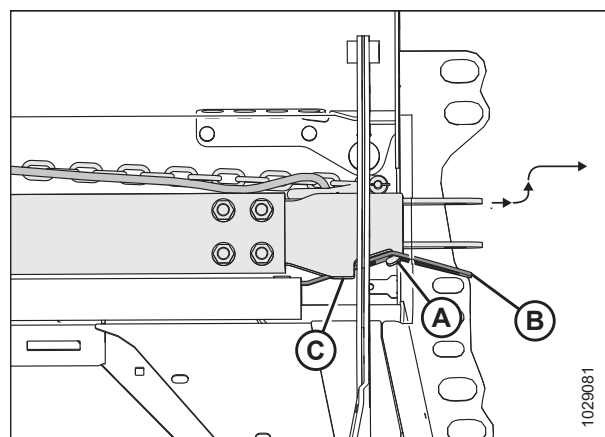
OBS!:

Bakröret är transparent i illustrationen.

6. Skjut ut dragbommen från skärbordets bakrör.

OBS!:

Undvik kontakt med närliggande hydrauliska eller elektriska slangar och ledningar.



Figur 3.367: Dragbom i förvaring

ANVÄNDNING

Inkoppling av dragbom

Dragbommen består av två sektioner som underlättar förvaring och hantering.

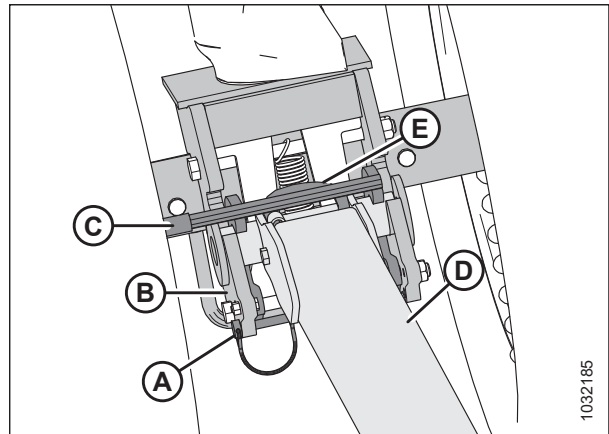
1. Blockera skärbordets däck med hjulklossar (A) för att förhindra att skärbordet hasplar.
2. Ta bort dragbommen från förvaringen. För instruktioner, se [Ta bort dragbommen från förvaringen, sida 261](#).
3. Om du installerar en dragbom utan förlängning, fortsätt till steg 4, [sida 262](#). Om du endast monterar en dragbom, fortsätt till steg 18, [sida 264](#).



Figur 3.368: Däckblockering

Montering av dragbom och förlängning:

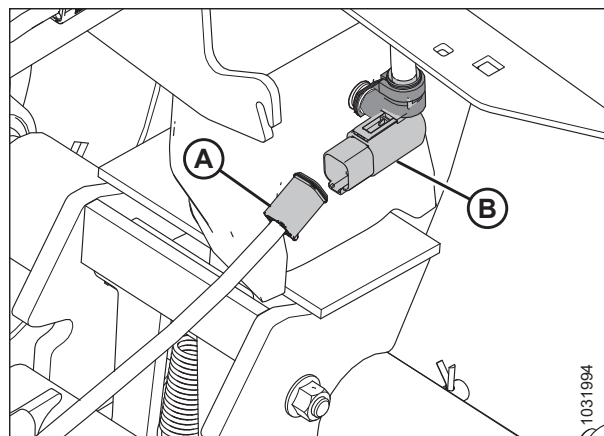
4. Ta bort låssprinten (A) från vänster transportsvängtapp (B).
5. Skjut in förlängningen (D) i öglorna på vänster transportsvängtapp (B) tills spärren (C) kopplas in.
6. Sätt tillbaka låssprinten (A) på transportsvängtappen för att säkra förlängningen.
7. Ta ut änden av förlängningsselen (E) från insidan av förlängningsröret.



Figur 3.369: Dragbomförlängning till vänster för transportsvängtapp

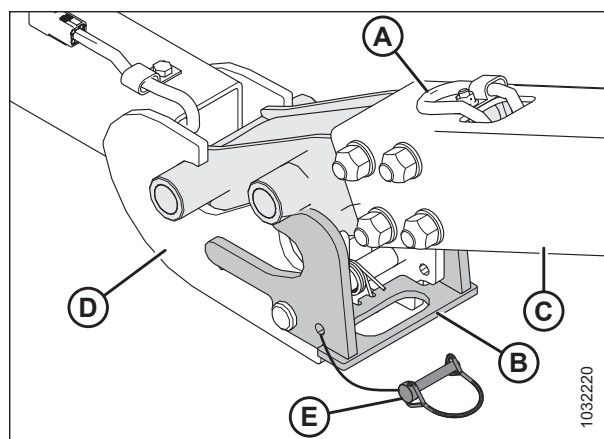
ANVÄNDNING

8. Anslut kabelflätan för dragbomförlängningen (A) till vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).



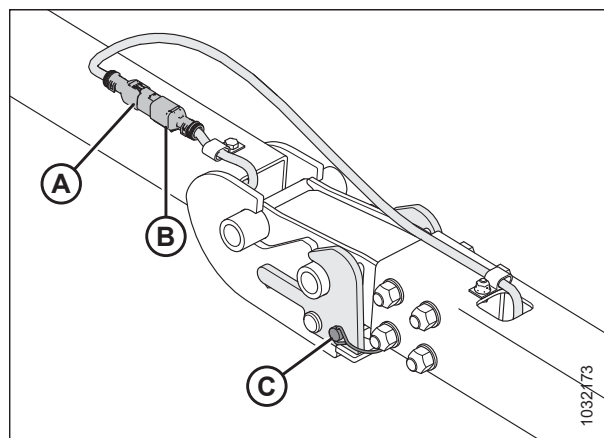
Figur 3.370: Elektrisk anslutning för dragbom

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 3.371: Dragbom till förlängning

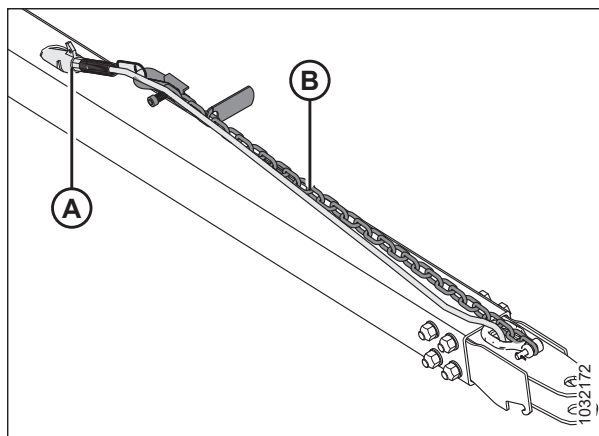
13. Anslut dragbommens kabelfläta (A) till förlängningskabelflätan (B).
14. Sätt tillbaka låssprinten (C) på spärren för att säkra dragbommen.



Figur 3.372: Dragbom/förlängningssele

ANVÄNDNING

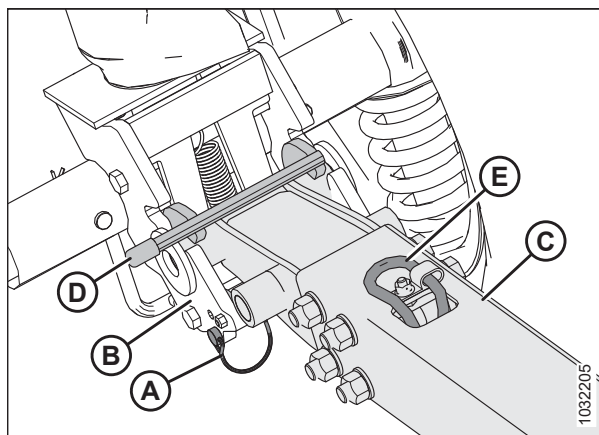
15. Ta ut dragbommens kabelfläta (A) och säkerhetskedjan (B) från sin förvaringsplats.
16. Anslut dragbommens kabelfläta till fordonet och fäst säkerhetskedjan från dragbommen till dragfordonet.
17. Slå på dragfordonets 4-vägsblinkers och kontrollera att alla lampor på skärbordet fungerar.



Figur 3.373: Dragbommens kabelfläta

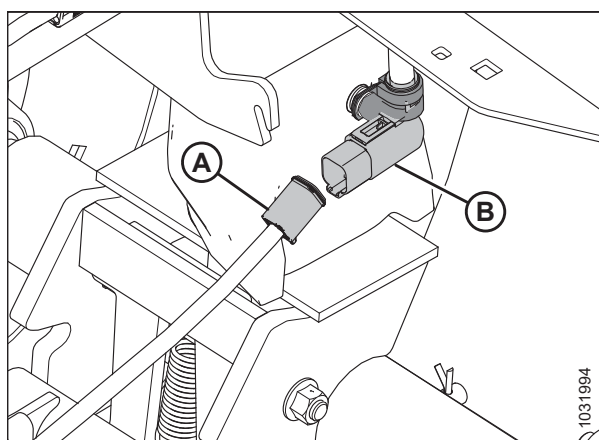
Endast montering av dragbom:

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 3.374: Dragbom och vänster transportsvängtapp

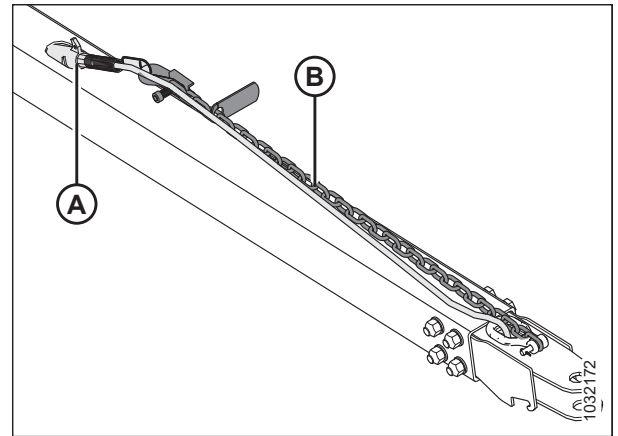
22. Anslut kabelflätan för dragbomförlängningen (A) till vänster transportsvängtapps kabelfläta (B).



Figur 3.375: Elektrisk anslutning för dragbom

ANVÄNDNING

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 3.376: 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 531](#).

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 268](#)) 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 268](#)).

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 267](#).

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			
Första användning		Se 4.2.2 Inkörningsinspektion, sida 271 .		
Säsongsslut		Se 4.2.4 Service av utrustning – säsongsslut, sida 272 .		
10 timmar eller dagligen (beroende på vad som inträffar först)				
✓	Hydraulslangar och ledningar, se 4.2.5 Kontroll av hydraulslangar och ledningar, sida 272 ⁷⁶			
✓	Knivsektioner, höljen och hållare, se 4.8 Kniv, sida 336 ⁷⁶			
✓	Däcktryck, se 4.16.3 Kontroll av däcktryck, sida 483 ⁷⁶			
⬇	Matarmedbringarens valsar, se Var 10:e timme, sida 274			
✓	Krokar för länkhållare, se 4.10.7 Kontroll av länkhållarkrokar, sida 402 ⁷⁶			
✓	Axelbultarnas åtdragningsmoment, se 4.16.2 Kontroll av transportenhetens bultars åtdragningsmoment, sida 481			
25 timmar				
✓	Hydrauloljenivå i behållaren, se 4.4.1 Kontroll av oljenivån i hydraulbehållaren, sida 295 ⁷⁶			
⬇	Knivhuvuden, hänvisa till Var 25:e timme, sida 275 ⁷⁶			
50 timmar eller årligen				
⬇	Drivlina och allmän drivlina, se Var 50:e timme, sida 276			
⬇	Övre tvärgående transportskrivs högra lager, se Var 50:e timme, sida 276			

76. MacDon rekommenderar att du dokumenterar det dagliga underhållet som ett bevis på att maskinen är väl underhållen.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

●	Övre tvärgående transportskravs glidnav, se <i>Var 50:e timme, sida 276</i>																			
●	Övre tvärgående transportskravs centralstöd och U-led, se <i>Var 50:e timme, sida 276</i>																			
●	Flytmodulens transportskravs svängtappar, se <i>Var 50:e timme, sida 276</i>																			
●	Rullager för matarmedbringare, 3 platser, se <i>Var 50:e timme, sida 276</i>																			
●	Haspelns drivkedja (om kedjan är torr vid nästa oljningsintervall – överväg att minska oljningsintervallet.), se <i>Var 50:e timme, sida 276</i>																			
▲	Smörjmedel för knivdrivlådan (endast de första 50 timmarna), se <i>Byte av olja i knivdrivlådan, sida 376</i>																			
▲	Smörjmedel för skärbordets huvudväxellåda (endast de första 50 timmarna), se <i>Byte av olja i skärbordsdrivningens huvudväxellåda, sida 290</i>																			
▲	Komplettering av smörjmedel för skärbordets drivningsväxellåda (endast de första 50 timmarna), se <i>Byte slutförts olja i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda, sida 293</i>																			
✓	Transportskruv till panna och matarhusets frigång, se <i>4.7.1 Justering av mellanrum mellan matarskruv och tråg, sida 312</i>																			
✓	Smörjmedelsnivå för huvudväxellådan, se <i>Kontroll av oljenivån i skärbordsdrivningens huvudväxellåda, sida 289</i>																			
✓	Komplettering av smörjmedelsnivån i växellådan, se <i>Kontroll oljenivån i skärbordsdrivningens kompletterande växellåda, sida 291</i>																			
✓	Spänning av haspelns drivkedja, se <i>4.14.1 Haspelns drivkedja, sida 457</i>																			
✓	Avstånd mellan haspelfinger/knivbalk, se <i>4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427</i>																			
✓	Hjulbultarnas åtdragningsmoment, se <i>4.16.1 Kontroll av åtdragningsmomentet på hjulbultar, sida 481</i>																			
✓	Smörjmedelsnivå för knivdrivlådan, se <i>Kontroll av oljenivån i knivdrivlådan, sida 375</i>																			
✓	Knivdrivlådans monteringsbultar, se <i>Kontroll av monteringsbultar, sida 376</i>																			
100 timmar eller årligen (beroende på vad som inträffar först)																				

UNDERHÅLL OCH SERVICE

♠	Transportskruvens drivkedja, se <i>Var 100:e timme, sida 280</i>																		
♠	Flytsvängtappar, hänvisa till <i>Var 100:e timme, sida 280</i>																		
♠	Spännare för flytfjädrar, se <i>Var 100:e timme, sida 280</i>																		
250 timmar eller årligen (beroende på vad som inträffar först)																			
♠	Haspelaxellager, se <i>Var 250:e timme, sida 283</i>																		
♠	U-led på haspelns drivning, se <i>Var 250:e timme, sida 283</i>																		
♠	Böjningslänk, se <i>Var 250:e timme, sida 283</i>																		
✓	Konturhulets spelrum, se <i>4.15.4 Kontroll av konturhulets ändspel, sida 477</i>																		
♠	Konturhulets nav, se <i>4.15.3 Smörjning av konturhulssystemet, sida 475</i>																		
▲	Hydrauloljefilter, se <i>4.4.4 Byte av oljefilter, sida 297</i>																		
500 timmar eller årligen (beroende på vad som inträffar först)																			
♠	Lager till mätarhjul / hjul för långsamgående transport, se <i>Var 500:e timme, sida 285</i>																		
✓	Skärboardsdrivningens huvudväxellådas kedjespänning, se <i>4.6.5 Justering av kedjespänning – huvudväxellåda, sida 309</i>																		
✓	Kompletterande kedjespänning i skärboardsdrivningens växellåda, se <i>4.6.6 Justering av kedjespänning – kompletterande växellåda, sida 310</i>																		
1 000 timmar eller var 3:e år (beroende på vad som inträffar först)																			
▲	Smörjmedel till knivdrivlådan, se <i>Byte av olja i knivdrivlådan, sida 376</i>																		
▲	Smörjmedel till skärboardsdrivningens huvudväxellåda, se <i>Byte av olja i skärboardsdrivningens huvudväxellåda, sida 290</i>																		
▲	Kompletterande smörjmedel i skärboardsdrivningens växellåda, se <i>Byte slutförts olja i skärboardsdrivningens kompletterande växellåda, sida 293</i>																		
▲	Hydraulolja, se <i>4.4.3 Byte av olja i hydraulbehållaren, sida 296</i>																		

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 295</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 531</i>
10 timmar	Kontrollera transportskruvens kedjespänning.	<i>Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod, sida 316</i>
10 timmar	Kontrollera knivdrivlådans monteringsbultar.	<i>Kontroll av monteringsbultar, sida 376</i>
10 timmar	Smörj in matarmedbringarnas lager.	<i>Var 10:e timme, sida 274</i>
50 timmar	Byt olja i flytmodulens växellåda.	<i>Byte av olja i skärbordsdrivningens huvuväxellåda, sida 290</i>
50 timmar	Byt hydrauloljefilter i flytmodulen.	<i>4.4.4 Byte av oljefilter, sida 297</i>
50 timmar	Byt smörjmedel i knivdrivlådan.	<i>Byte av olja i knivdrivlådan, sida 376</i>
50 timmar	Kontrollera växellådans kedjespänning.	<i>4.6.5 Justering av kedjespänning – huvudväxellåda, sida 309</i> och <i>4.6.6 Justering av kedjespänning – kompletterande växellåda, sida 310</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 274*.
 2. Utför alla årliga underhållsuppgifter. För instruktioner, se *4.2.1 Underhållsschema/-protokoll, sida 268*.

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 531](#).

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 hydraulledningar. 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.

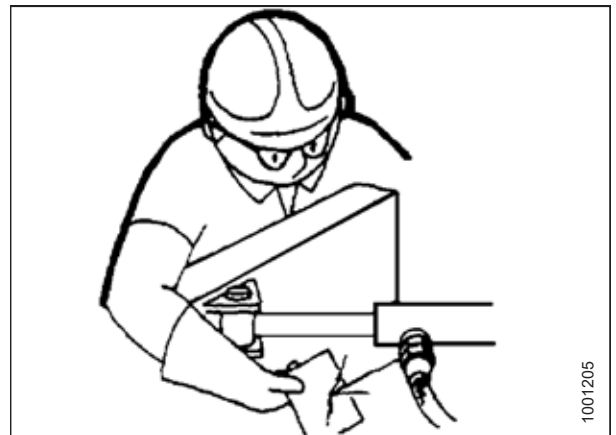


Figur 4.1: Faror med hydrauliskt tryck

- 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 ute på fältet. Exakta kopplingar kräver en perfekt ren anslutning under renoeringen.



Figur 4.2: Testning av hydrauliska läckage

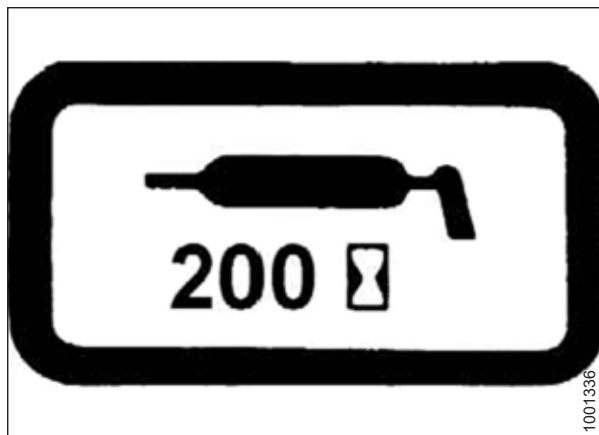
1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet. Höj och sänk skärbordet och haspeln medan maskinen är igång. Fäll ut och dra in haspeln. Kör den i 10 minuter.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. När maskinen har stått stilla i flera timmar går du runt den och letar efter slangar, ledningar 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 268](#).



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.

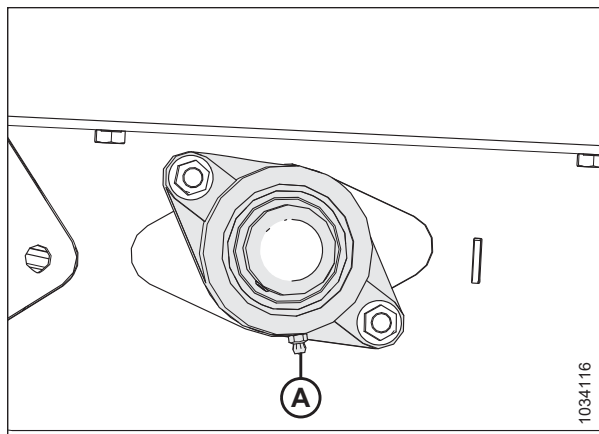
Var 10:e timme

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:

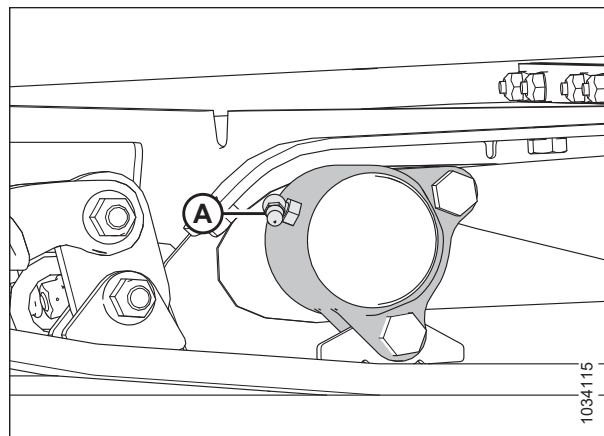
Vid smörjning av lager (A), avlägsna allt skräp och överflödigt smörjmedel från området runt lagret. Inspektera lagrets och lagerhusets skick. Smörj lagret tills fett kommer ut ur tätningen. Torka bort överflödigt fett från området efter smörjning.



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 löpväls

Var 25:e timme

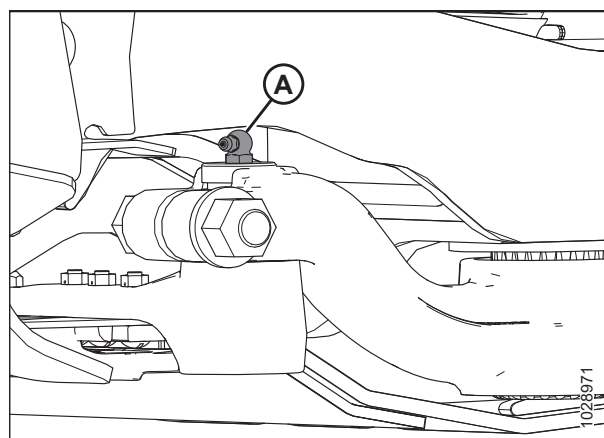
Regelbundet underhåll krävs för att din maskin ska fungera optimalt. Det ger dig också möjlighet att inspektera maskinen så att du kan identifiera problem tidigt.

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:

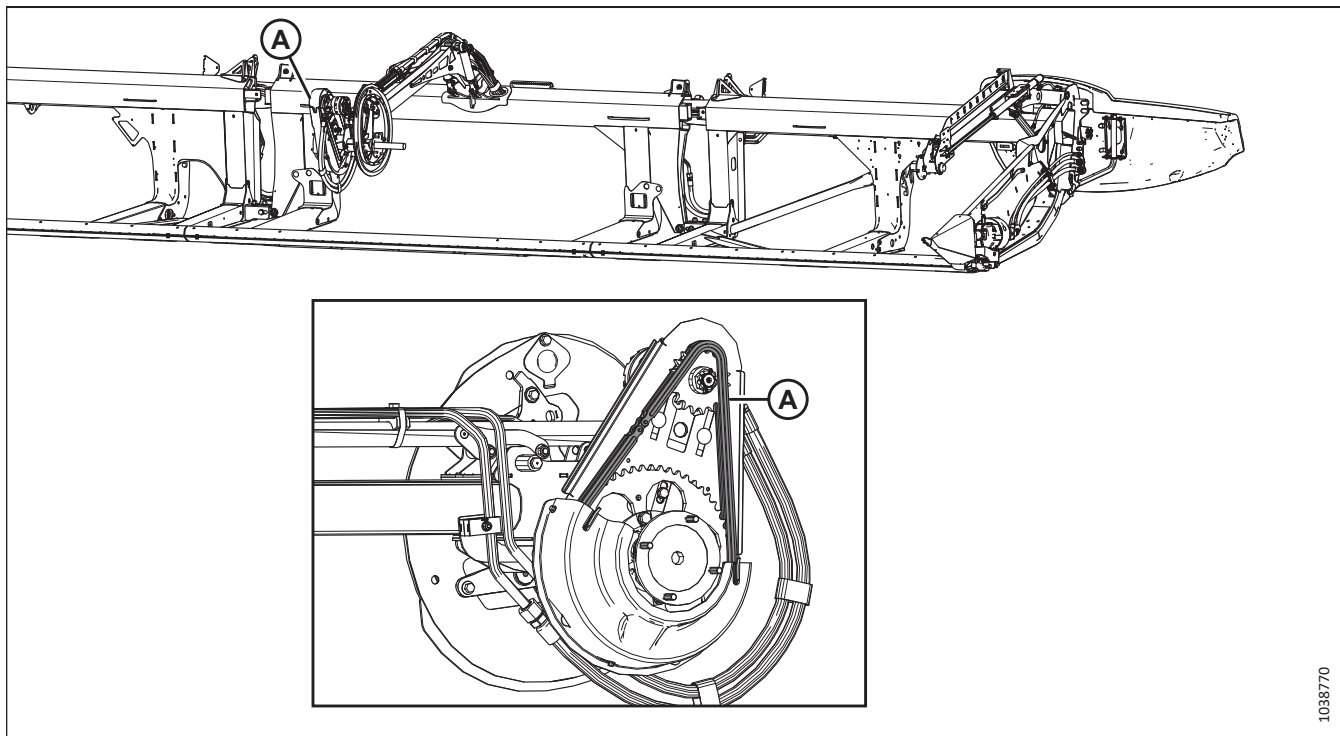
Smörj **INTE** in knivhuvudet för mycket. Överfettning av knivhuvudet sätter press på kniven, vilket gör att den gnider mot kåporna, vilket leder till överdrivet slitage. Applicera endast en till två pumptryckningar fett med en mekanisk smörjpistol (använd **INTE** en elektrisk smörjpistol). Om det krävs 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 338](#).



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.



Figur 4.7: Haspel

A – Haspelns drivkedja. För att smörja kedjan, se [4.3.3 Smörjning av haspelns drivkedja, sida 287](#).

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.

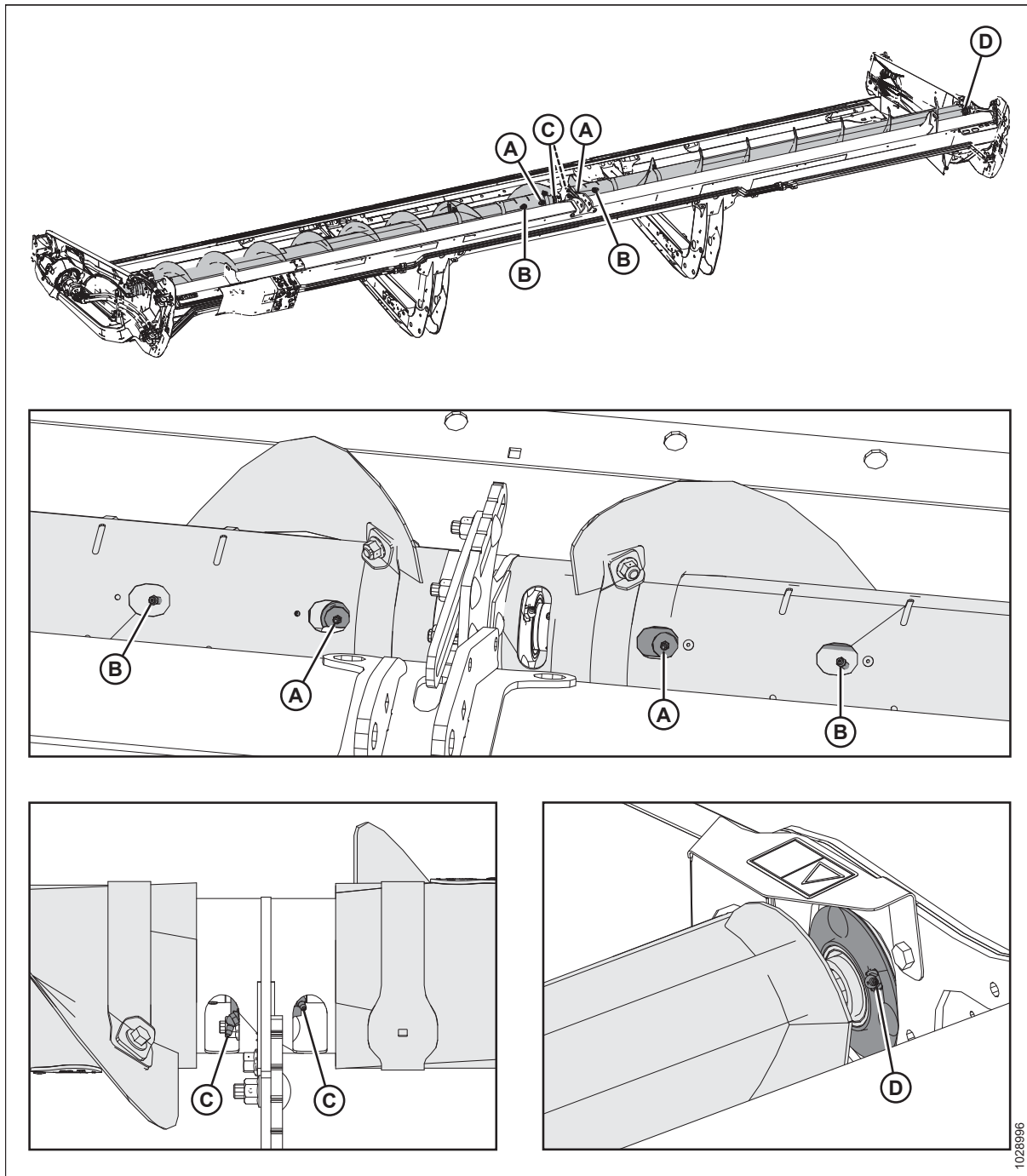
OBS!:

Om kedjan är torr vid nästa smörjintervall ska den smörjas oftare.

1038770

UNDERHÅLL OCH SERVICE

Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 1 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas om inget annat anges.



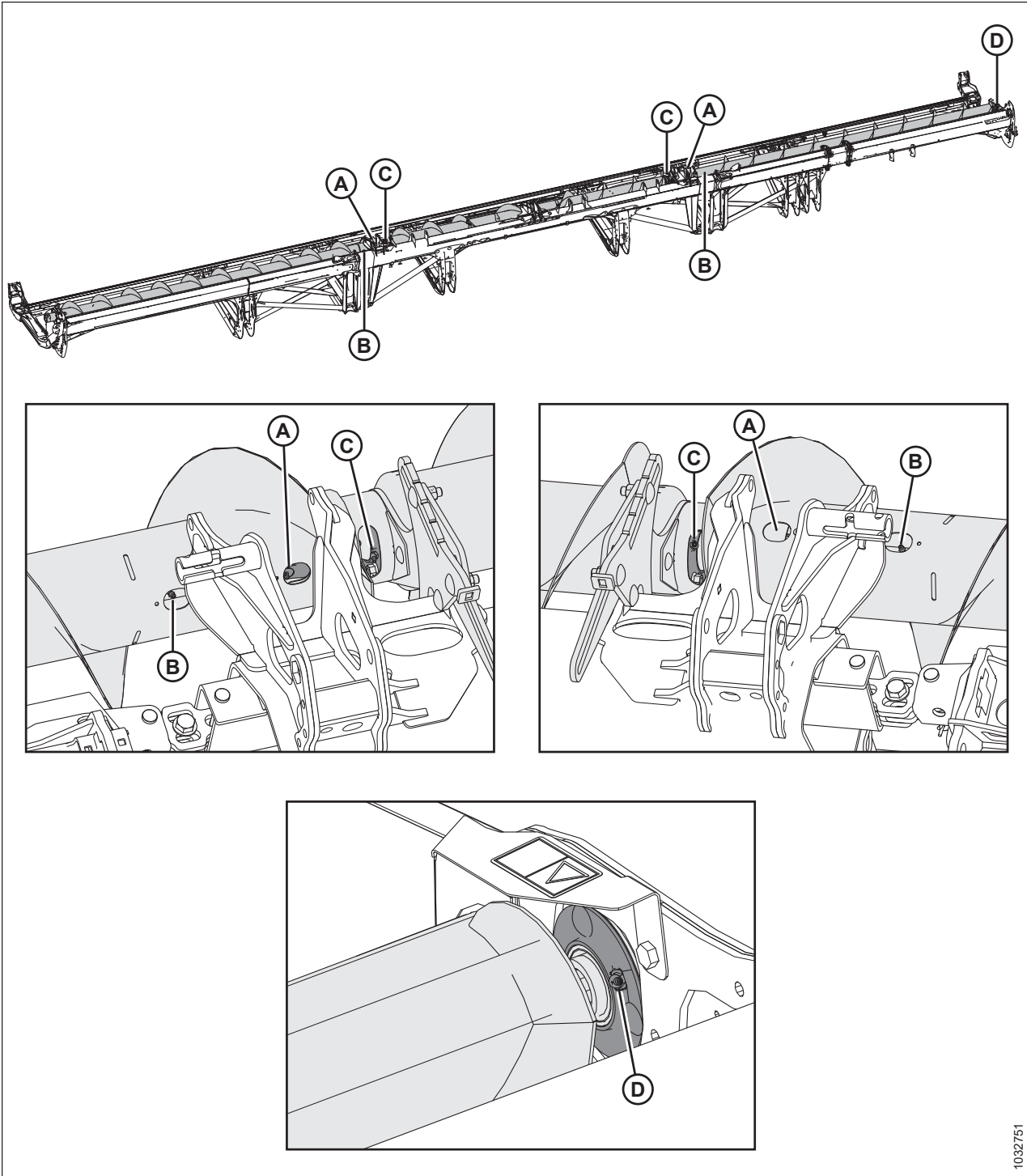
Figur 4.8: Tvådelad övre tvärgående transportskruv

A – Övre tvärgående transportskravs U-led (två ställen)
C – Övre tvärgående transportskravs centrallager (två ställen)

B – Övre tvärgående transportskravs glidnav (två platser)
D – Höger ändlager

VIKTIGT:

Den övre tvärgående transportskraven (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

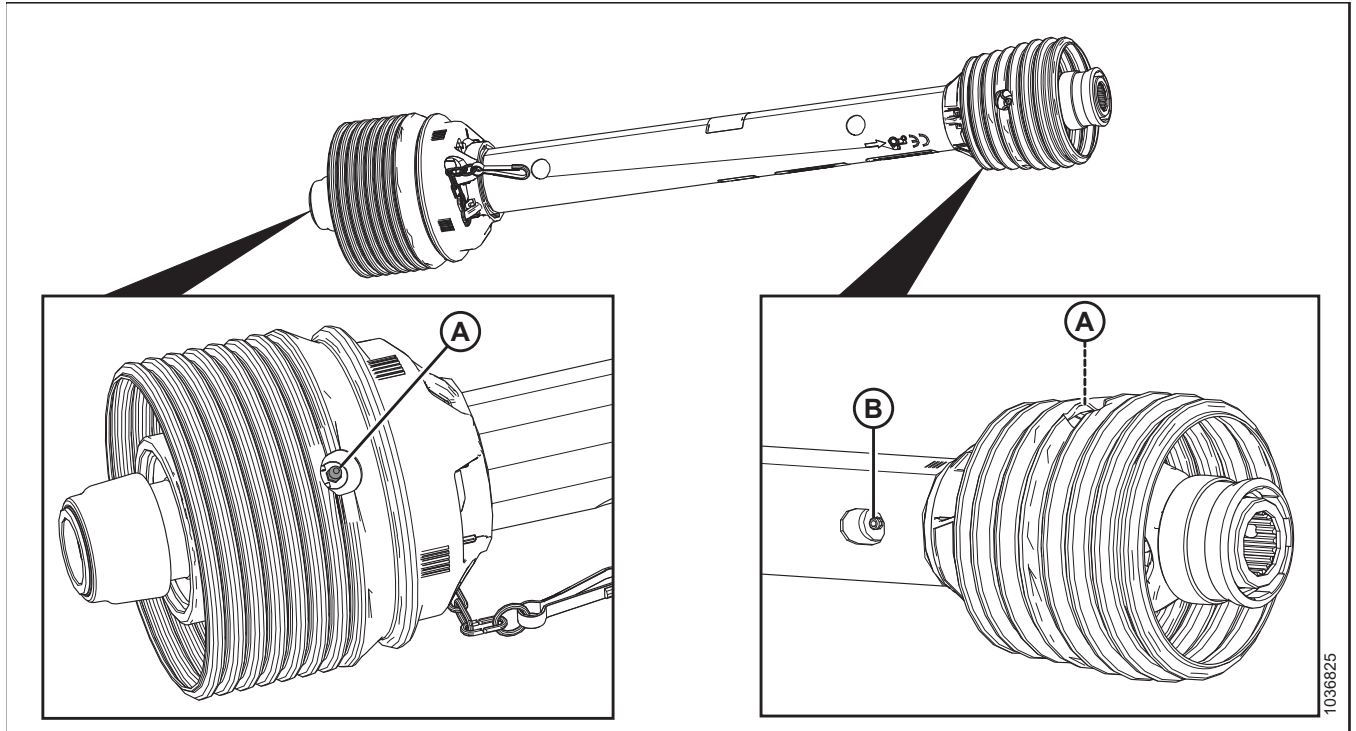
Figur 4.9: Tredelad övre tvärgående transportskruv

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:

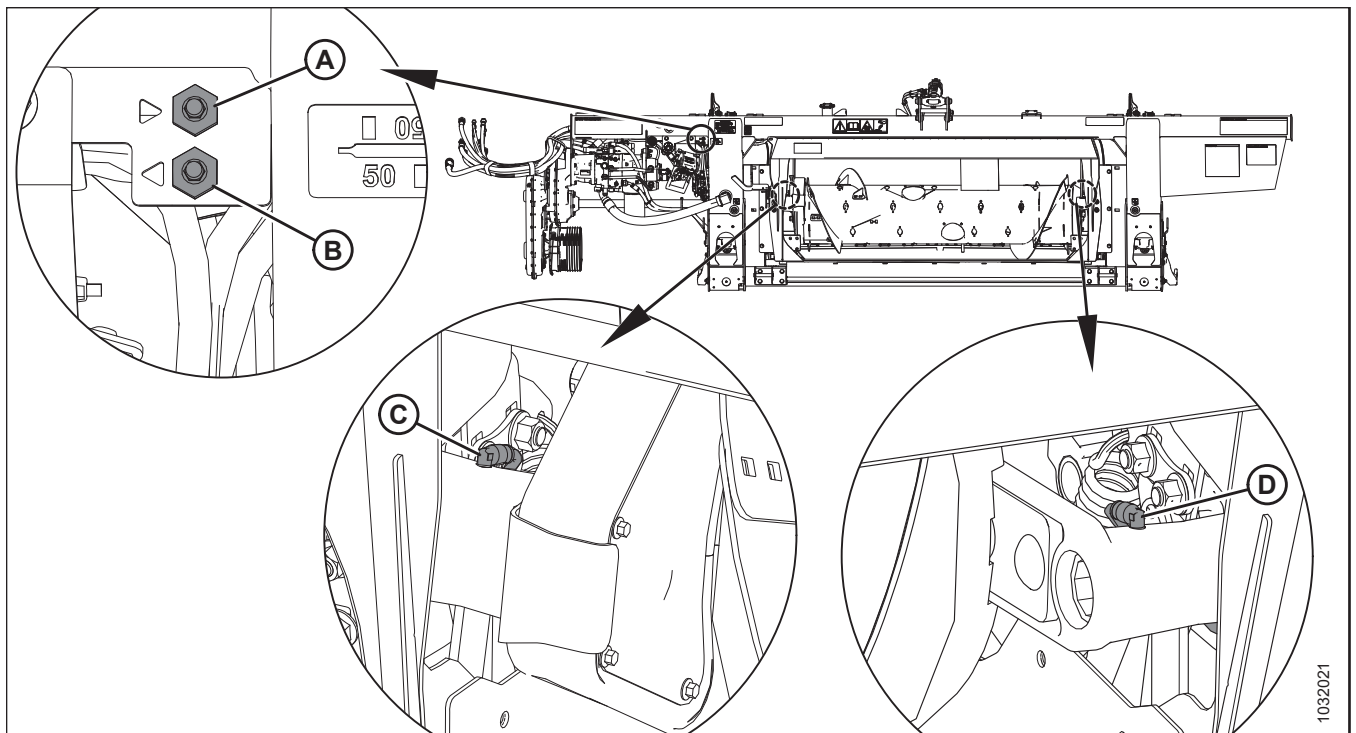
Den övre tvärgående transportskruven (UCA) måste smörjas regelbundet även när den är avstängd eftersom komponenter i UCA rör sig när skärbordet böjs, oavsett om skruven snurrar eller inte.



Figur 4.10: FM200

A – Universell drivlina (två platser)

B – Drivlinans slirkoppling⁷⁷



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)

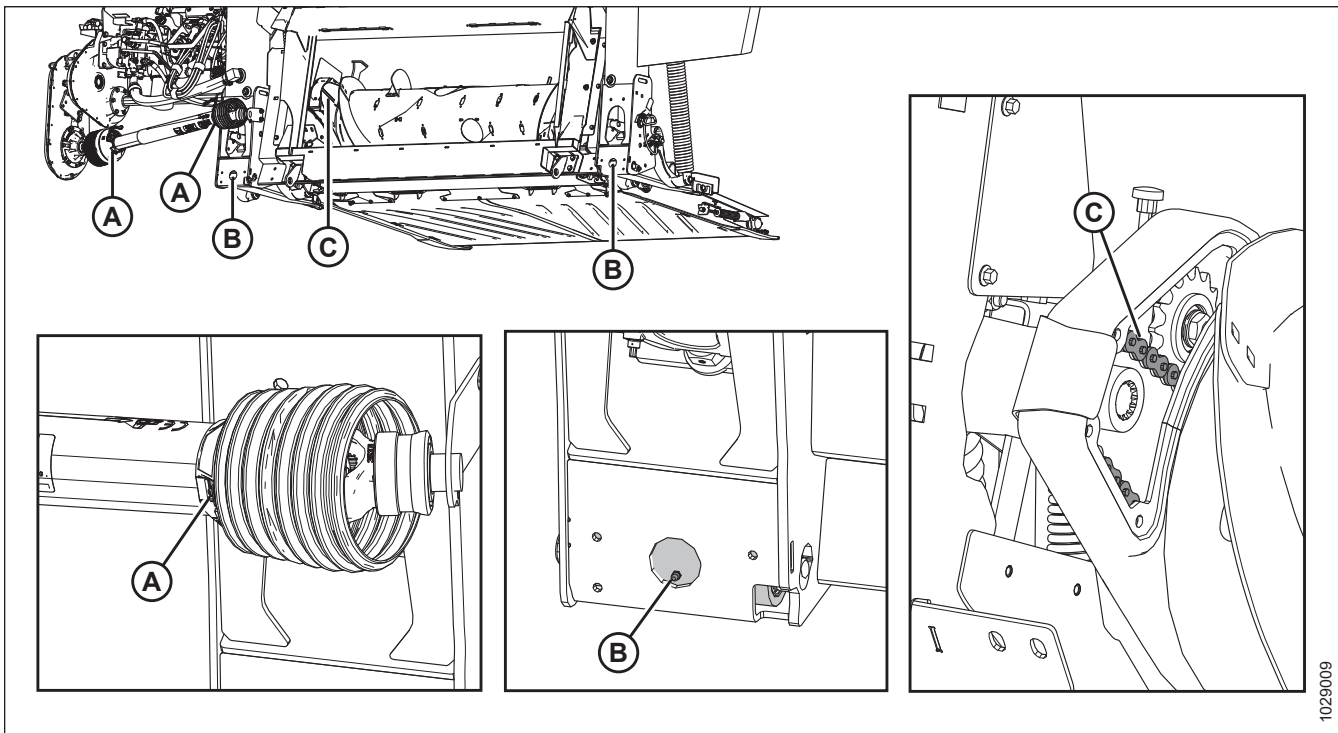
77. Använd högtemperaturfett för extrema tryck (EP2) med max. 10 % molybdendisulfid (NLGI Grade 2) litiumbas.

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.

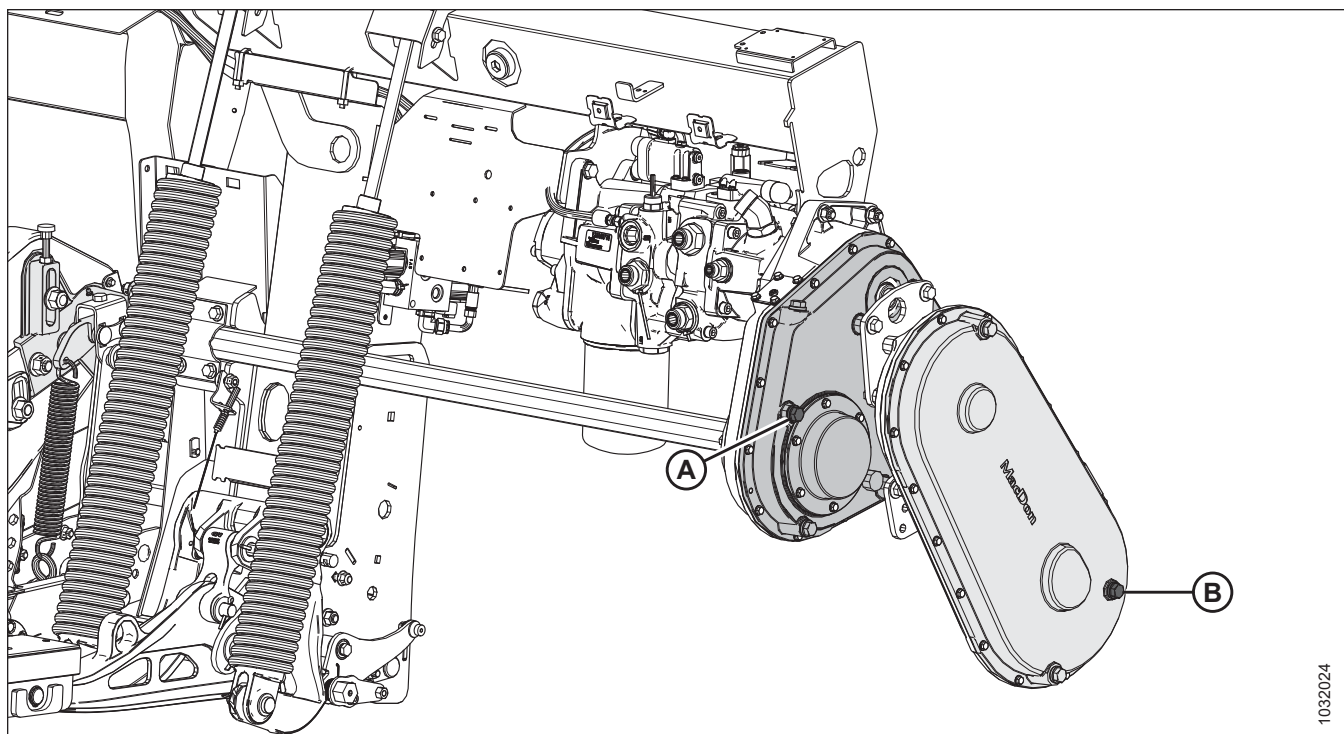


Figur 4.12: FM200

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 287](#).

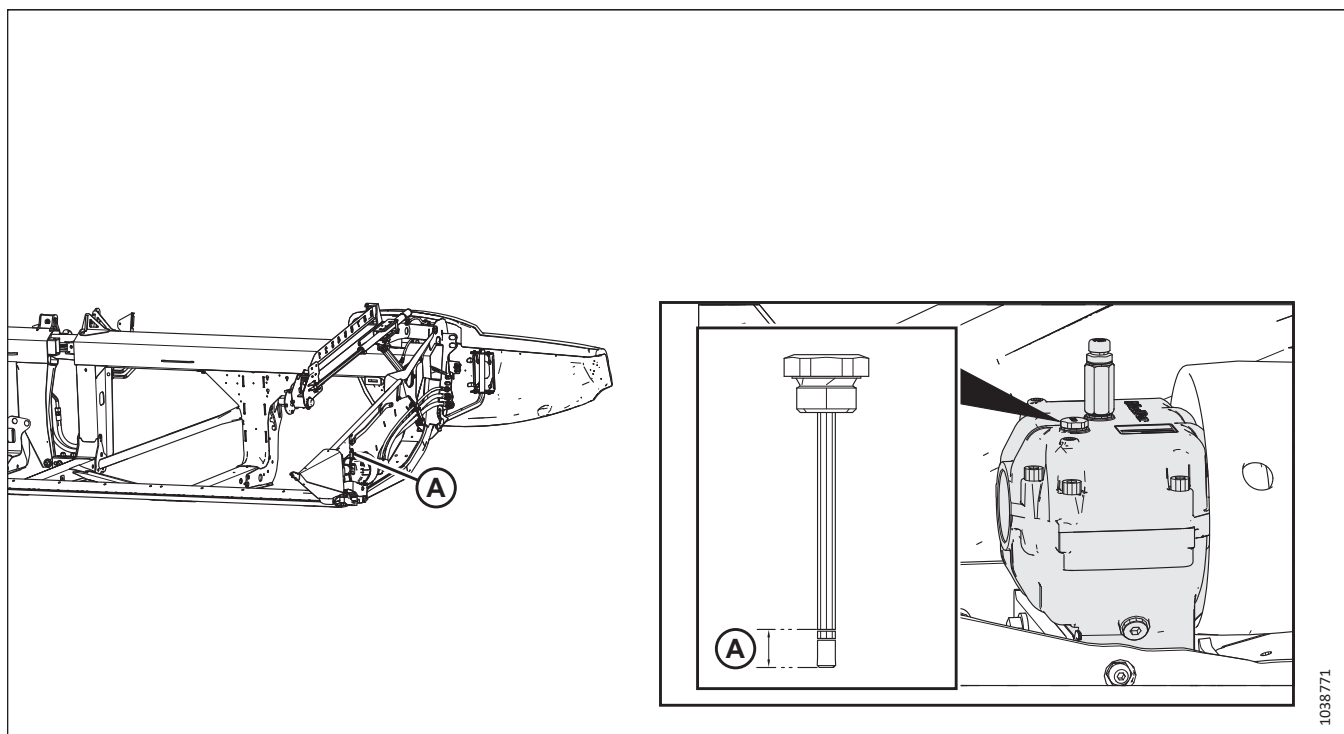


1032024

Figur 4.13: FM200

A – Oljenivå i huvudväxellådan. För att smörja huvudväxellådan, se [4.3.5 Smörjning av skärbordsdrivningens huvudväxellåda, sida 289](#).

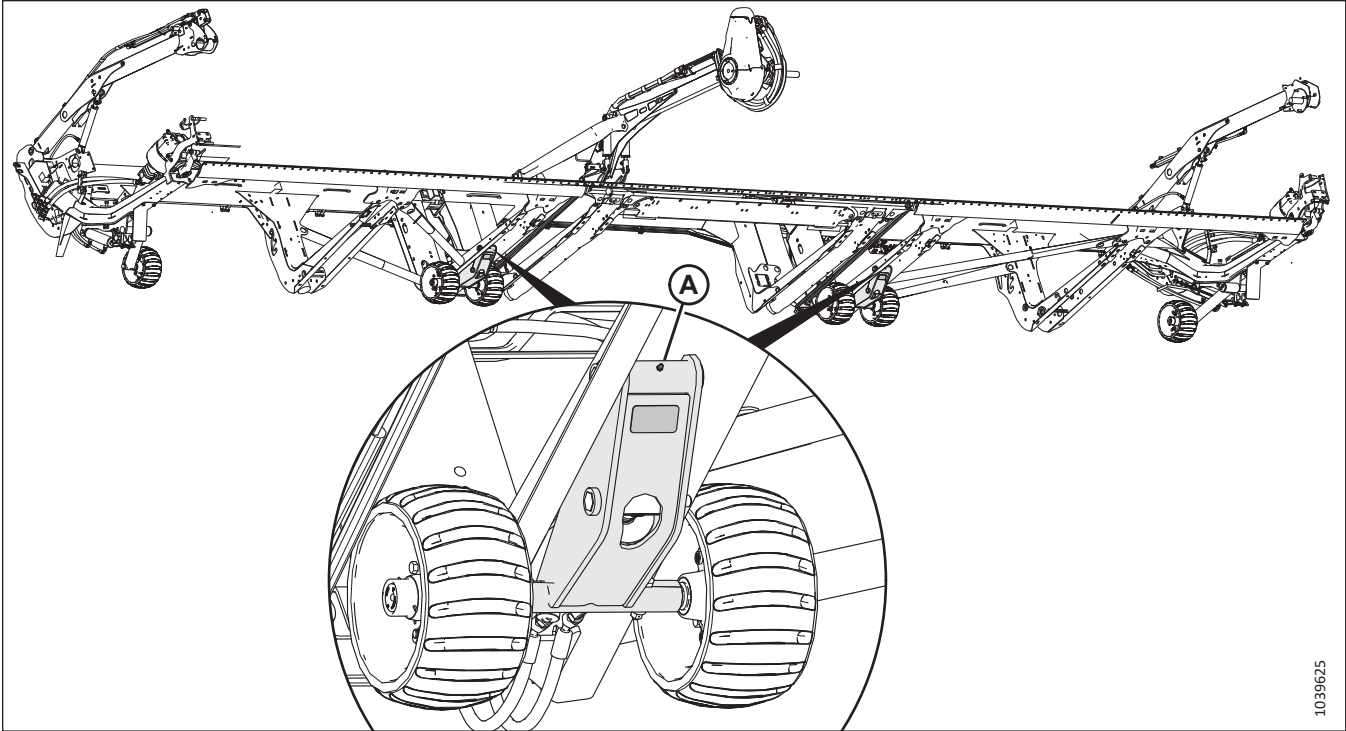
B – Oljenivå i kompletteringsväxellådan. För att smörja kompletteringsväxellådan, se [4.3.6 Smörjning av skärbordsdrivningens kompletterande växellåda, sida 291](#).



1038771

Figur 4.14: Knivdrivlåda

A – Knivdrivlådans oljenivå. För att smörja knivdrivlådan, se [Kontroll av oljenivån i knivdrivlådan, sida 375](#).



1039625

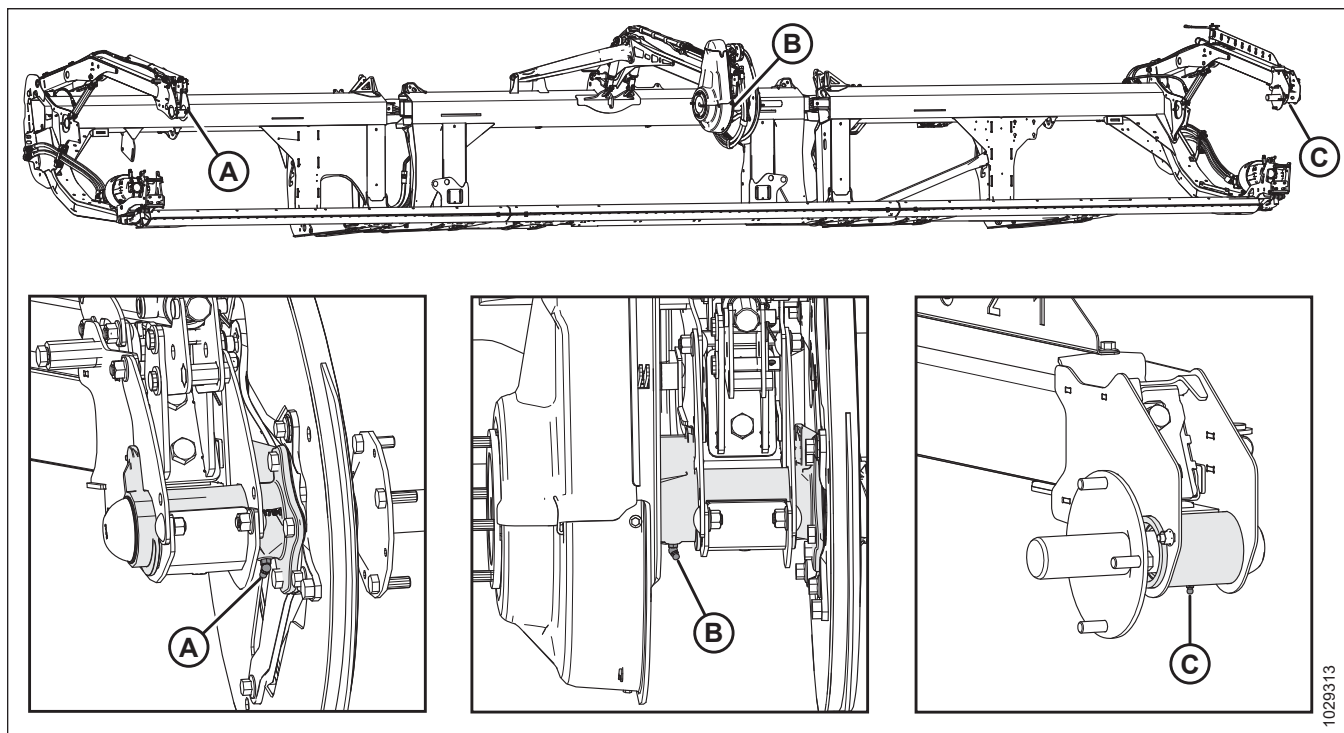
Figur 4.15: Invändiga konturhjulsheter

A – Invändiga hjulsheter (två platser)

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.

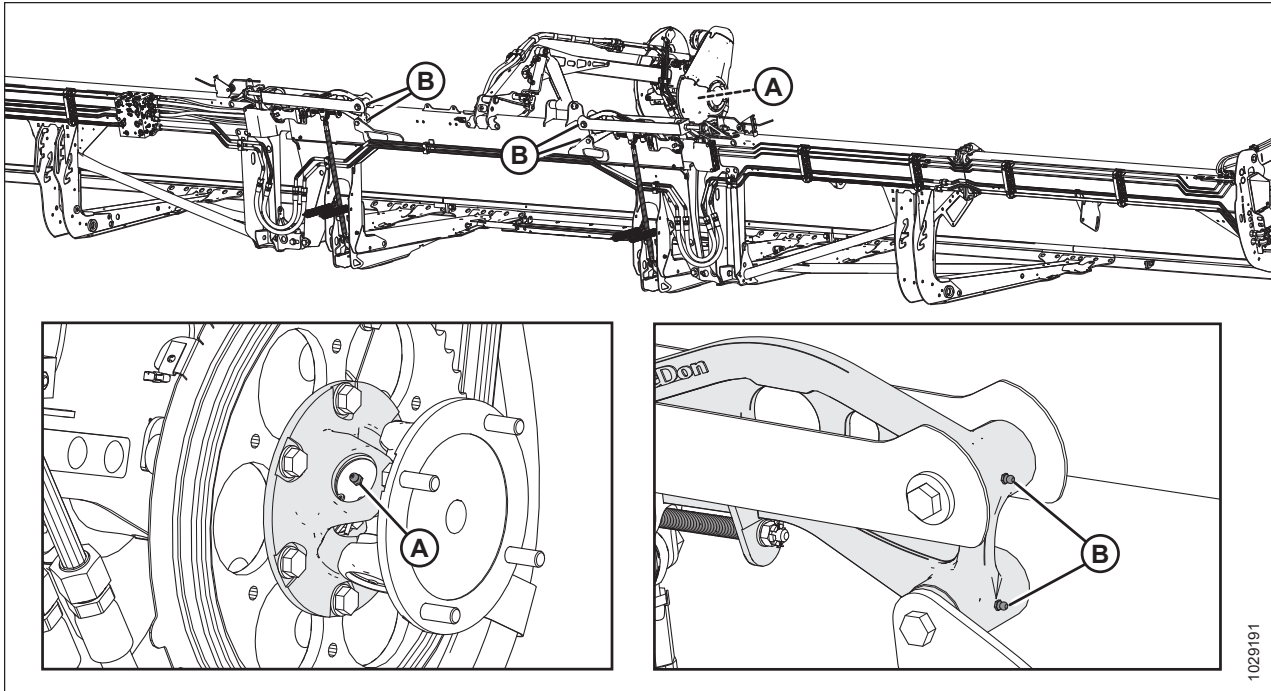


Figur 4.16: Haspel

A – Haspelns högra lager (en plats)

B – Haspelns centrala lager (en plats)

C – Haspelns vänstra lager (en plats)



Figur 4.17: Hospel

A – Haspels U-led (en plats)⁷⁸

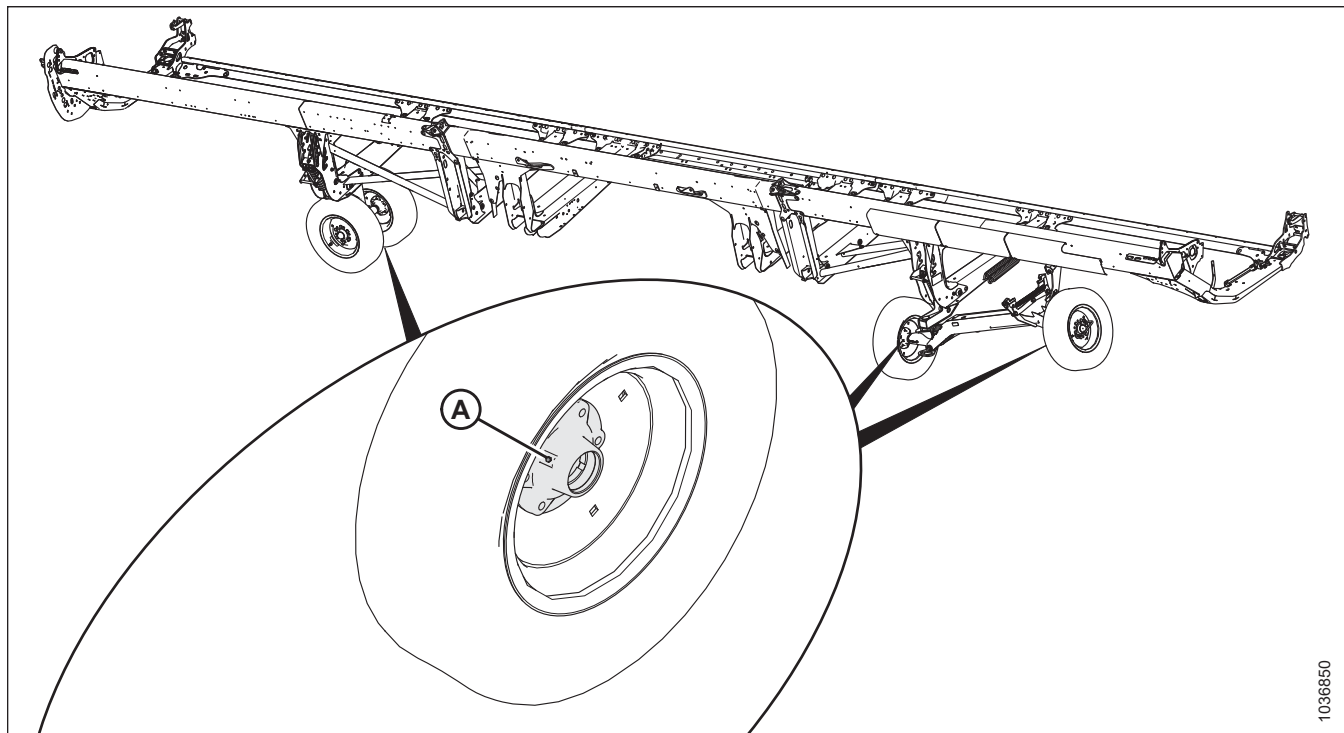
B – Böjningslänk (två ställen) – båda sidor

78. 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.

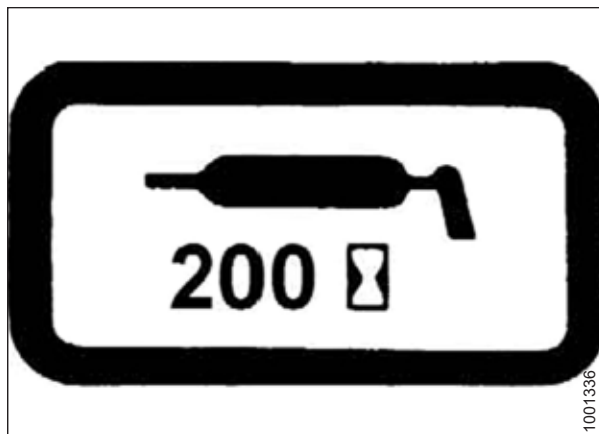
FARA

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 268*.



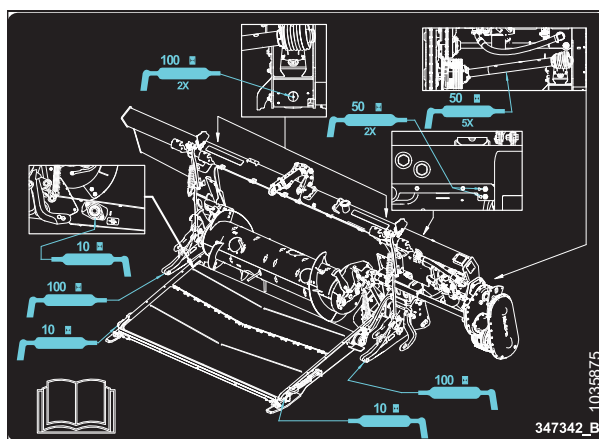
Figur 4.19: Dekal för smörjintervall

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.

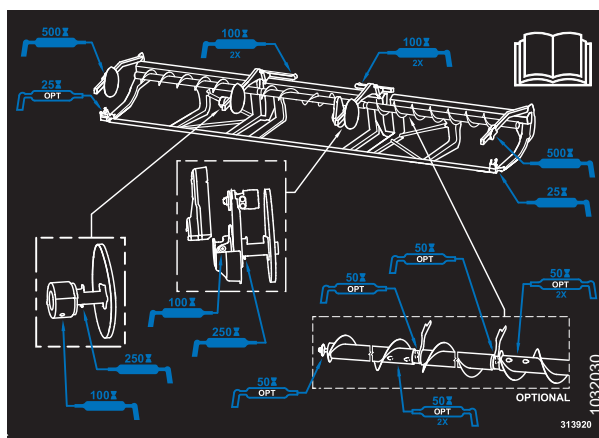
VIKTIGT:

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.

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:

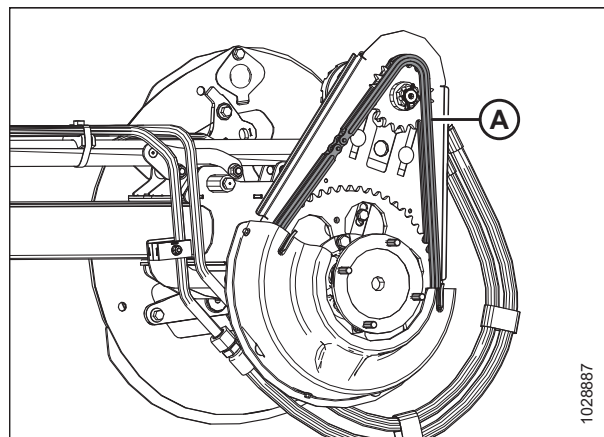
Använd **INTE** fett eller motorolja för att smörja haspelns drivkedja.

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. Roter 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.

FARA

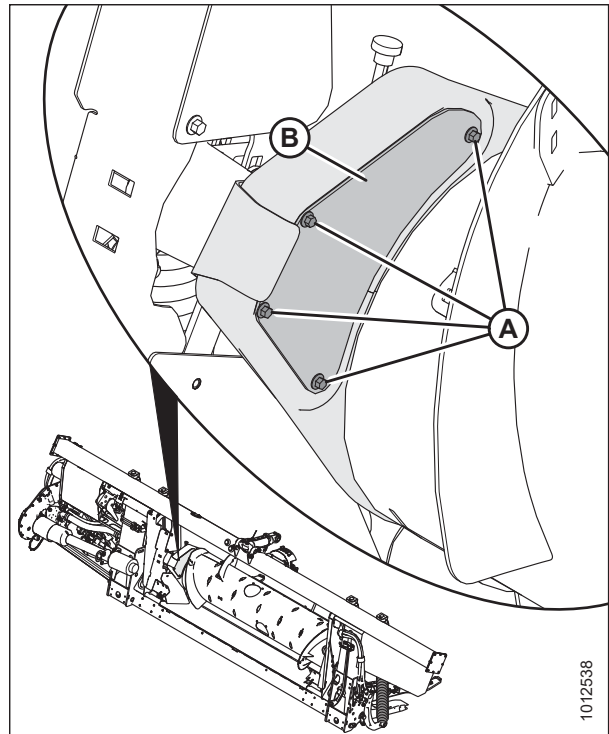
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

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.

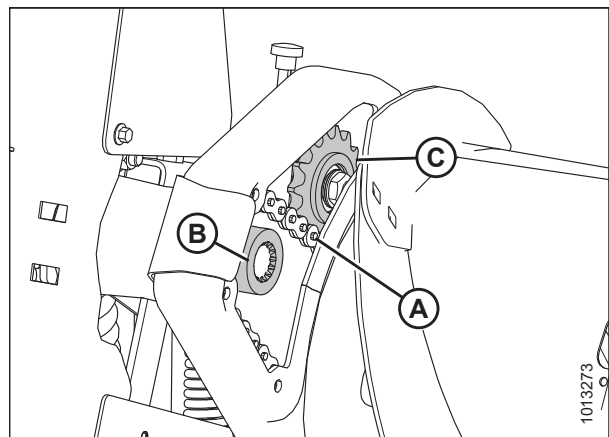
UNDERHÅLL OCH SERVICE

2. Ta bort de fyra bultarna (A) och inspektionspanelen i metall (B). Behåll bultarna.



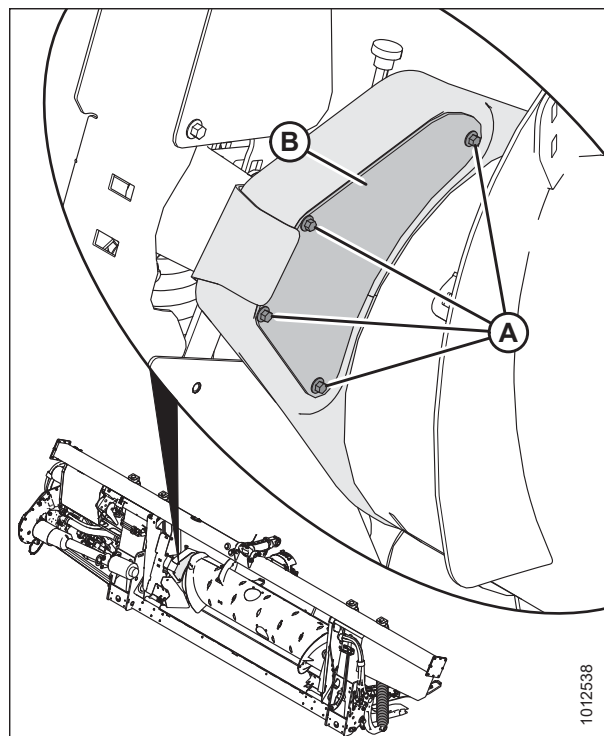
Figur 4.23: Transportskruvens inspektionspanel

3. Applicera rikligt med fett på kedjan (A), drivhjulet (B) och löpvalsen (C).
4. Roter transportskruvens drivkedja 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.

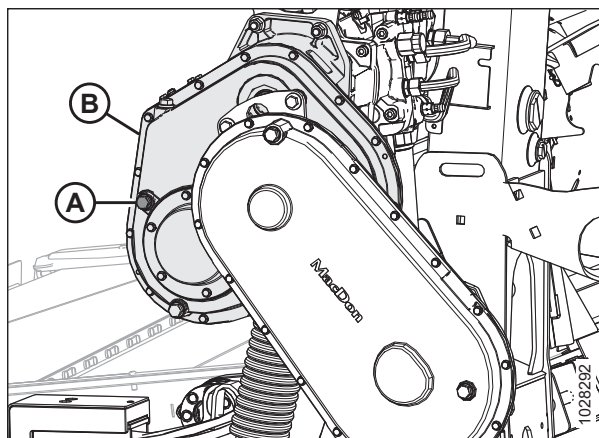
FARA

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 huvuväxellåda, sida 290](#).
5. Sätt tillbaka oljenivåpluggen (A).



Figur 4.26: Skärbordsdrivningens huvudväxellåda

Påfyllning av olja i skärbordsdrivningens huvuväxellåda

Huvudväxellådan har påfyllnings-, kontroll- och avtappningspluggar för snabb kontroll och service av växelsmörjmedlet medan den är monterad på flytmodulen.

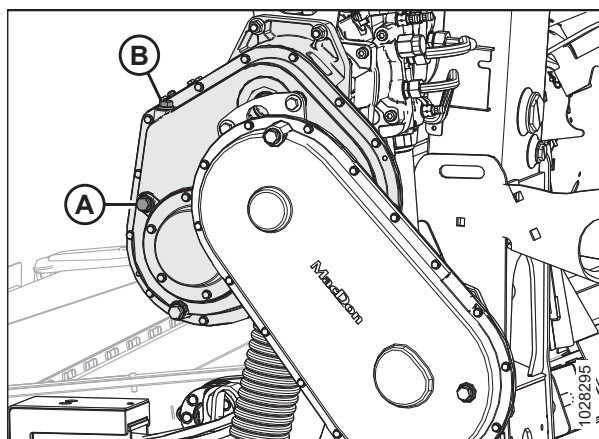
FARA

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 oljeavtappningsläget.



Figur 4.27: Skärbordsdrivningens huvudväxellåda

Byte av olja i skärbordsdrivningens huvuväxellåda

Byt olja i skärbordsdrivningens växellåda efter de första 50 drifttimmarna och därefter var 1 000:e timme (eller vart 3:e år).

FARA

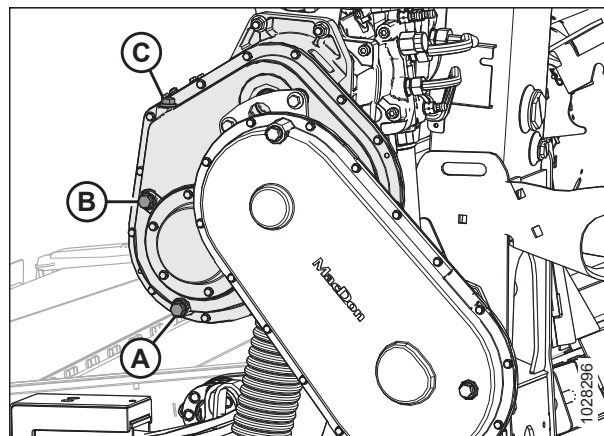
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.

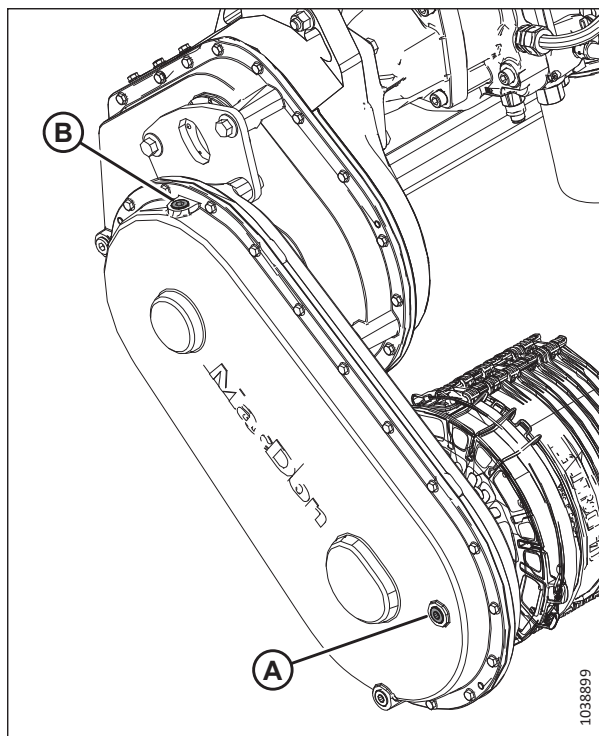
FARA

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 292.
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.

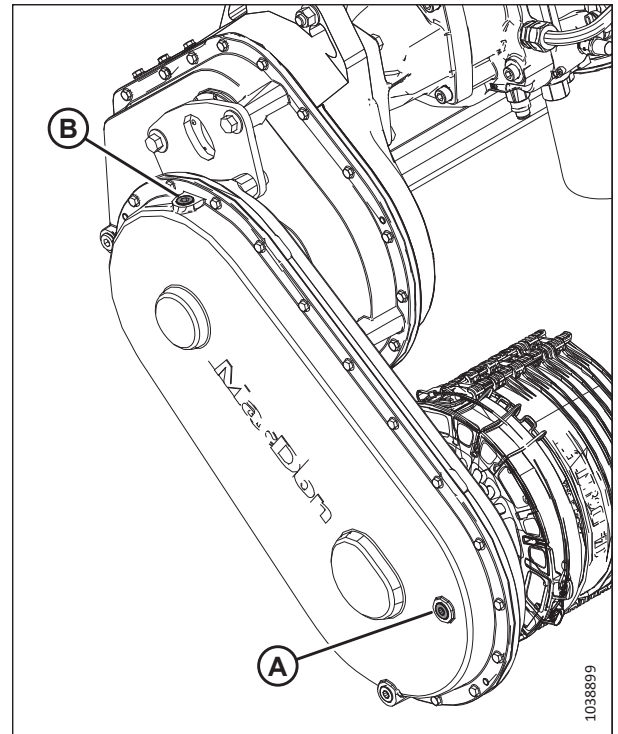
1. Starta motorn.
2. Sänk ner knivbalken till marken och se till att den kompletterande växellådan är i arbetsläge.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

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:

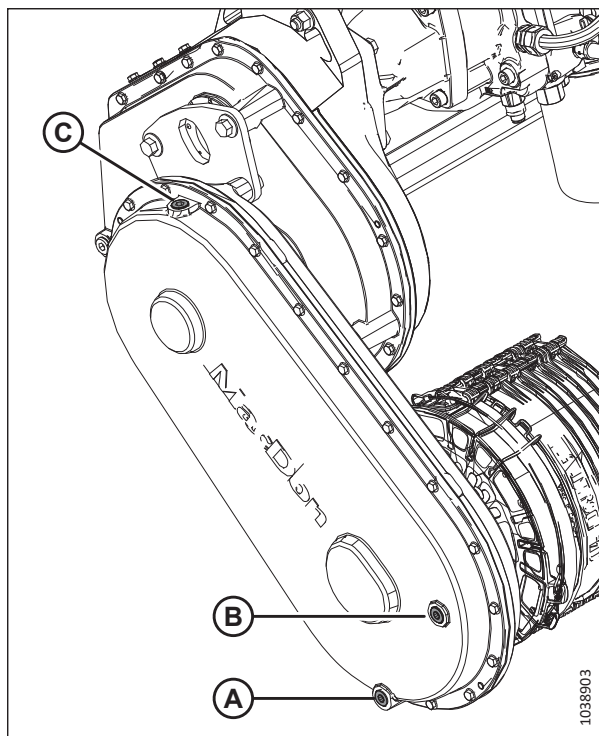
Oljeavtappningspluggen är magnetisk. Se till att magnetpluggen är monterad i oljeavtappningsläget (A).

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 hydraulolja-behållare 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 hydraulolja-nivån när hydrauloljan är kall.

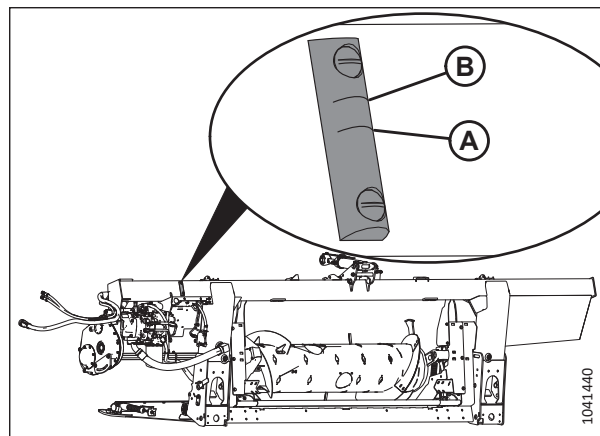
1. Sänk ner skärbordet till marken.
2. Dra tillbaka centrallänken helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Se till att oljan har rätt nivå för terrängen enligt följande:
 - **Plan terräng:** Oljenivån skall fylla ungefär hälften (A) av mätaren.
 - **Sluttande terräng:** Oljenivån 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.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 295](#) 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 hydraulolja i behållaren var 1 000:e timme eller vart 3:e år (beroende på vilket som inträffar först).

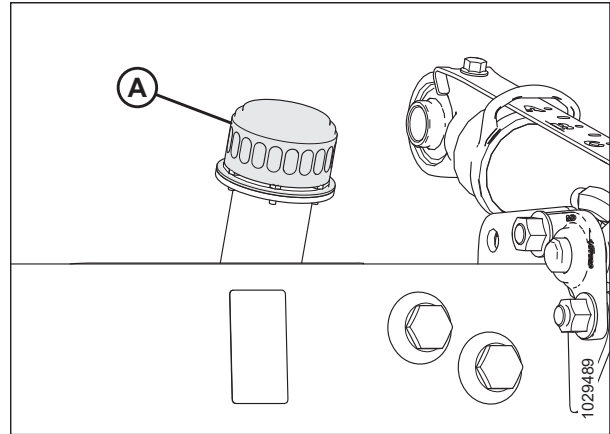
FARA

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.



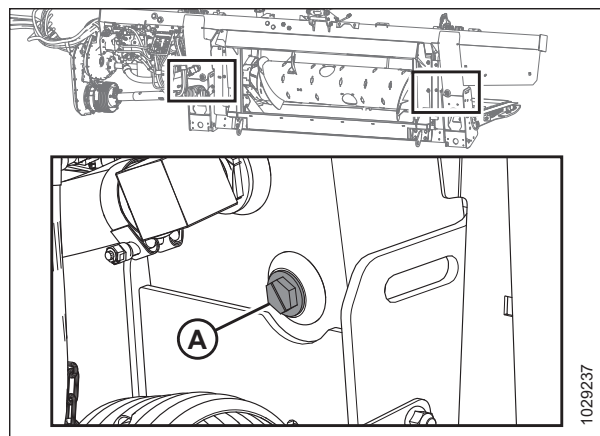
Figur 4.33: Oljebehållarens påfyllningslock

UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Placera en behållare med en kapacitet på minst 50 l (13 gal) under de båda oljeavtappningspluggarna (A).
5. Ta bort oljeavtappningspluggarna (A) med en 7/8-tums insexnyckel. Låt oljan rinna av helt.
6. Sätt tillbaka oljeavtappningspluggarna (A).
7. Byt oljefilter vid behov. För instruktioner, se [4.4.4 Byte av oljefilter, sida 297](#).
8. Fyll på olja i behållaren. För instruktioner, se [4.4.2 Påfyllning av olja i hydraulbehållare, sida 295](#).

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.

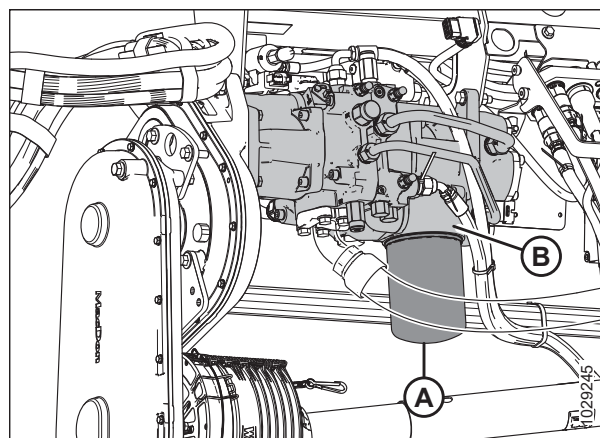
Använd filtersatsen (MD #320360) för att byta ut filtret.



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.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Rengör runt kontaktytorna på filtret (A) och den integrerade pumpen (B).
3. Placera en behållare av lämplig storlek (ca 1 liter [0,26 gallon]) under filtret för att samla upp oljan som rinner ut.
4. Vrid av filtret (A) för hand och rengör den frilagda filterporten i den integrerade pumpen.
5. Applicera en tunn hinna av ren olja på O-ringen som levereras med det nya filtret.
6. 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.

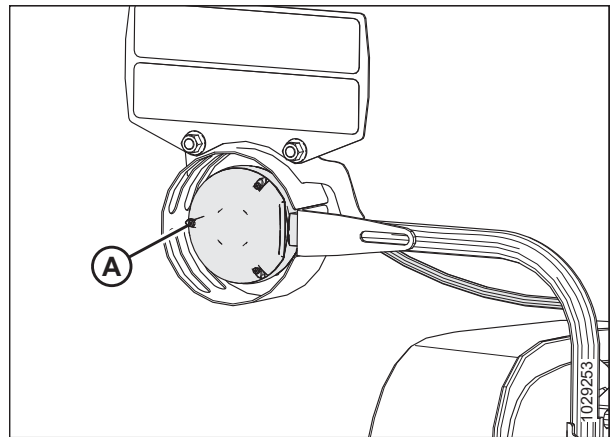
FARA

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)

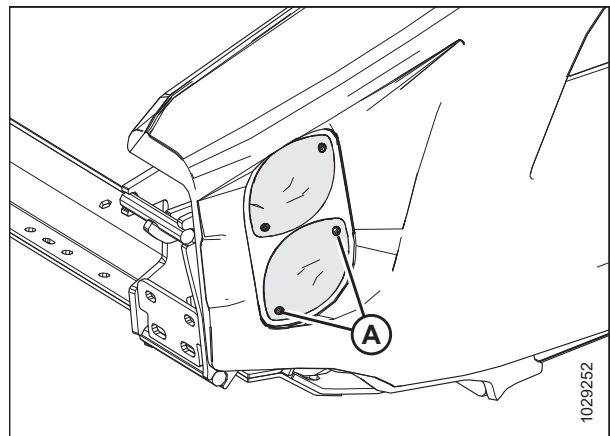
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Använd en stjärnskruvmejsel för att ta bort de tre skruvarna (A) från fixturen och ta bort plastlinsen. Behåll skruvarna.
3. Byt glödlampa och sätt tillbaka plastlinsen och skruvarna.



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 matarskraven 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.

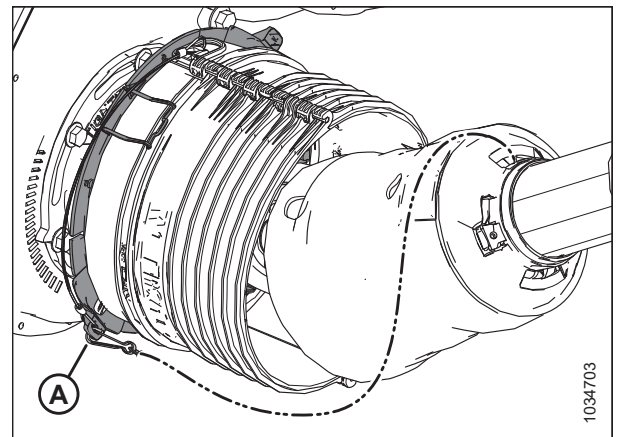
FARA

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.

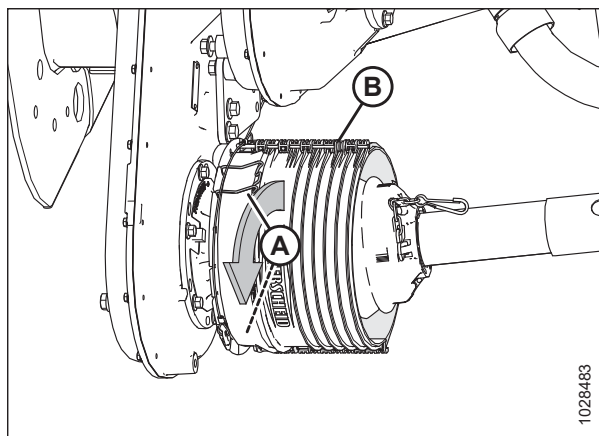
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla loss drivlinans säkerhetskedja (A) från spåret på aluminiumplattan.



Figur 4.38: Drivlinans kåpa

UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Bänd upp klämmorna (A) för att lossa kåpan (B).



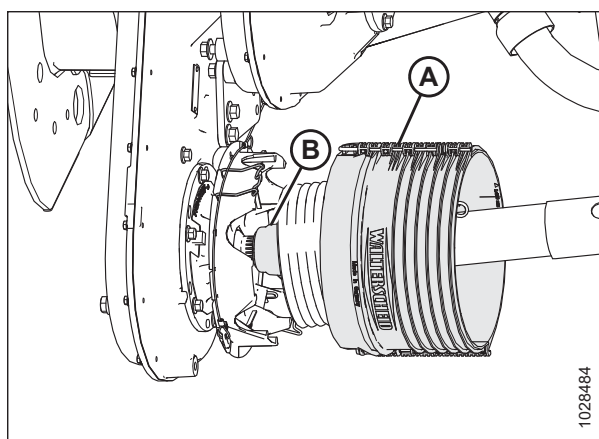
Figur 4.39: Drivlinans kåpa

7. Skjut kåpan (A) längs drivlinan för att komma åt snabbkopplingskragen (B).

OBS!:

Använd ett bändverktyg om det inte går att rubba kåpan.

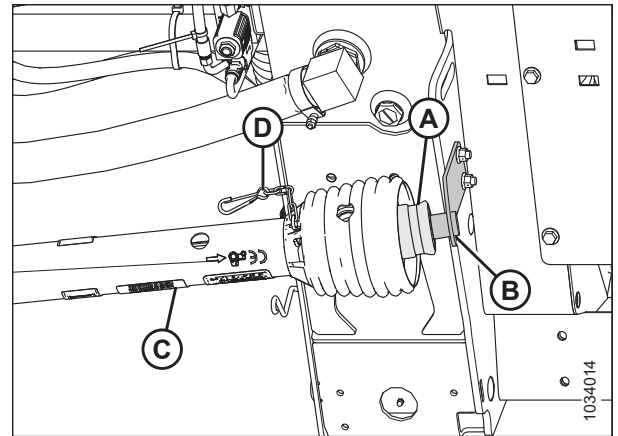
8. Dra tillbaka snabbkopplingskragen (B) för att lossa drivlinans ok. Skjut av drivlinan från växellådsaxeln.
9. Skjut drivlinan genom kåpan och sänk sedan ner den på marken.



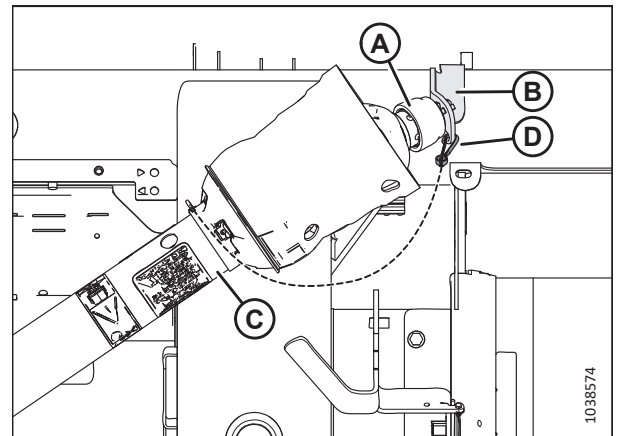
Figur 4.40: Drivlinans kåpa

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 sidosluttning

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.

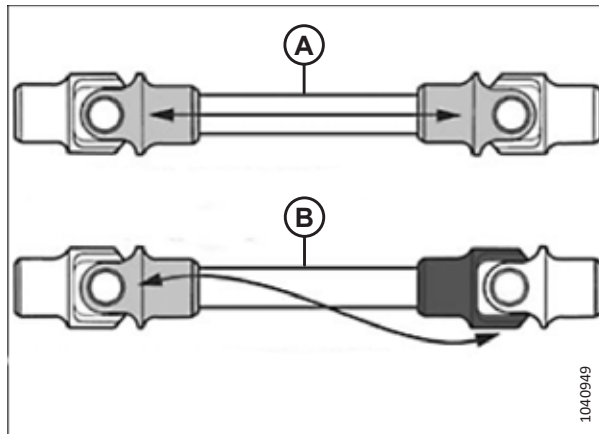
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

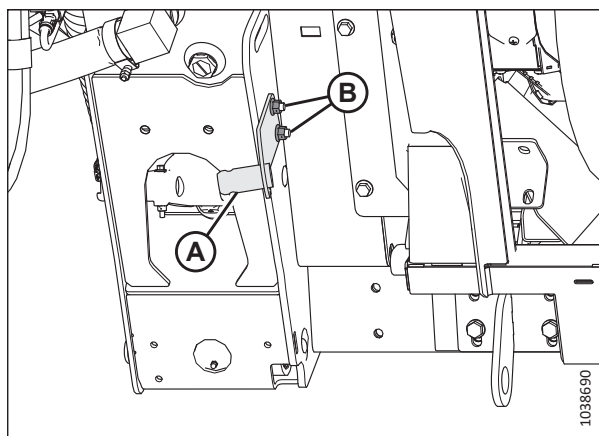
VIKTIGT:

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

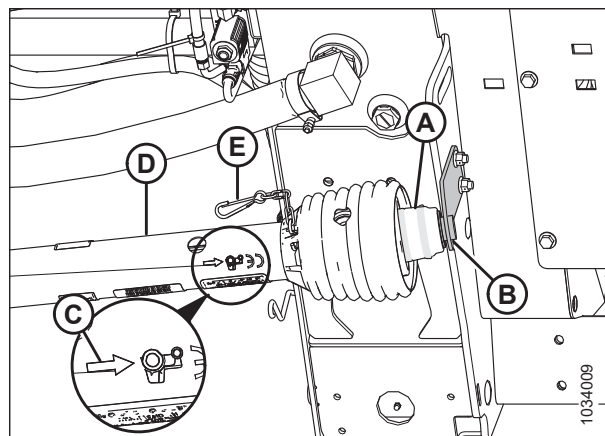
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Placera drivlinans stödfäste (A) (medföljer drivlinan) på den vänstra insidan av flytmodulen enligt bilden.
6. Fäst fästet med två M10 x 30 mm bultar och flänsmuttrar (B).



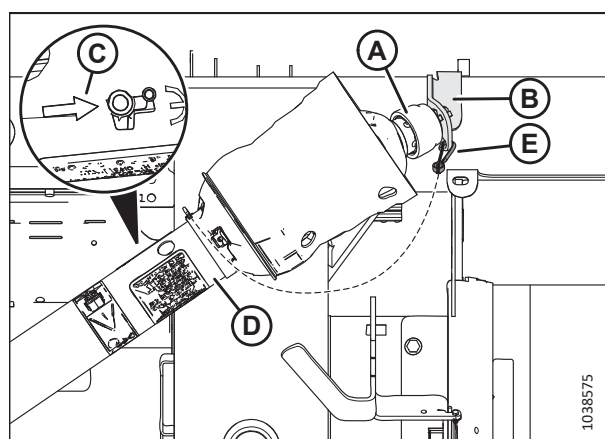
Figur 4.44: Stödfäste för drivlina

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.

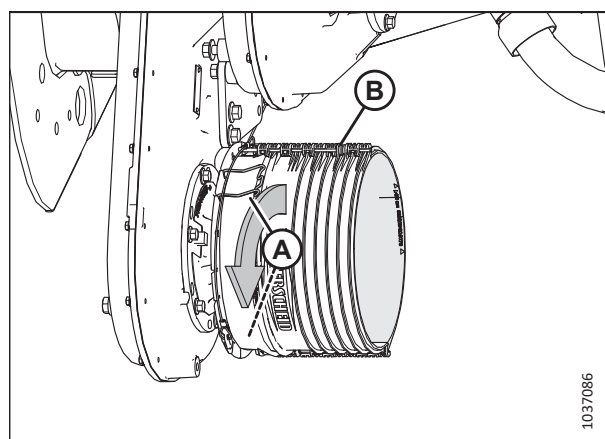


Figur 4.45: Drivlinans kåpa



Figur 4.46: Tillvalet med kåpa för drivlina i sidoslutning

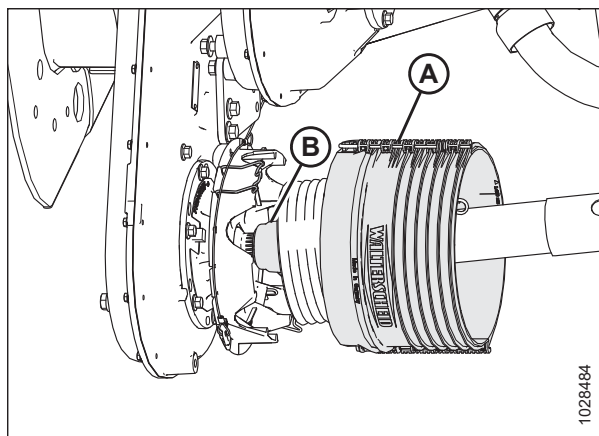
10. Bänd upp klämmorna (A) för att lossa kåpan (B).



Figur 4.47: Drivlinans kåpa

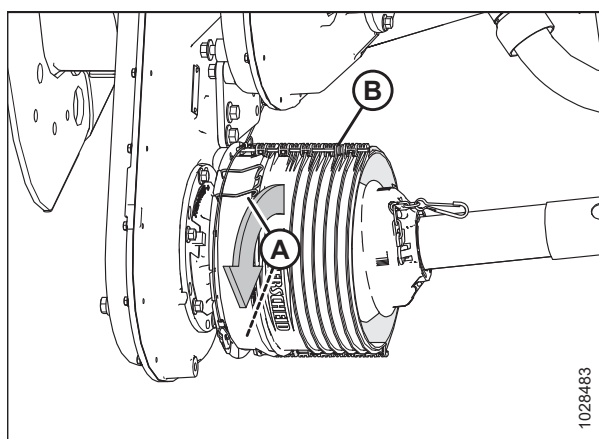
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.



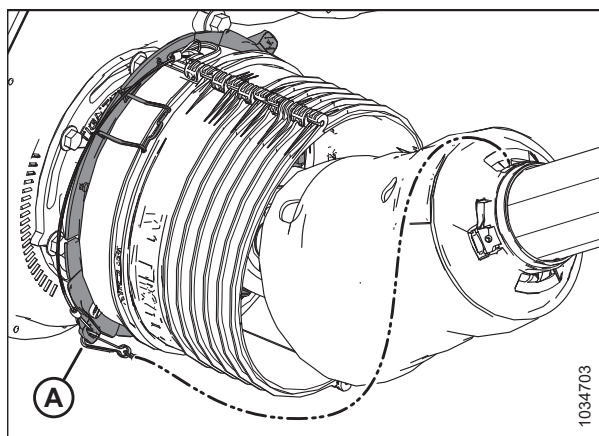
Figur 4.48: Drivlinans kåpa

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.

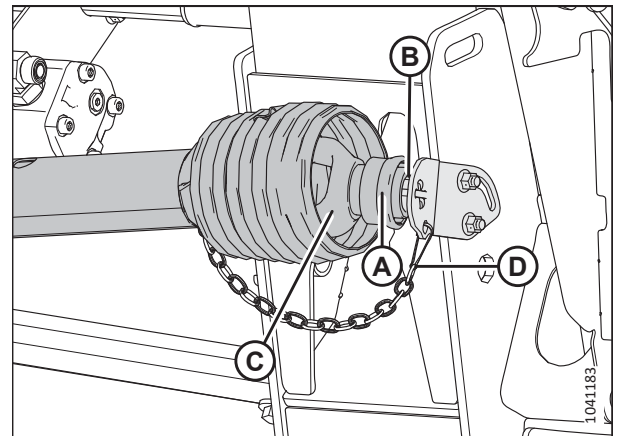
FARA

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: Skördetröskänden av drivlinan

4. Lyft skördetröskänden 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.

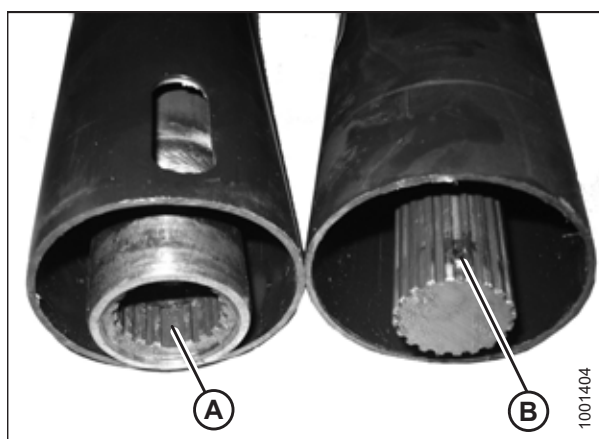


Figur 4.58: Drivlinans kåpa

- Montera drivlinan.

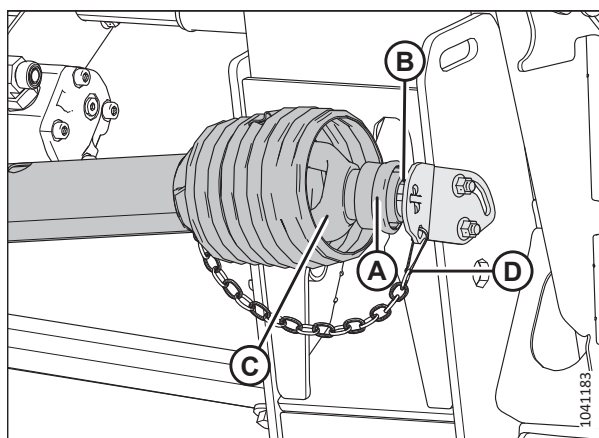
VIKTIGT:

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 matarskruven/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: Skördetröskänden 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.

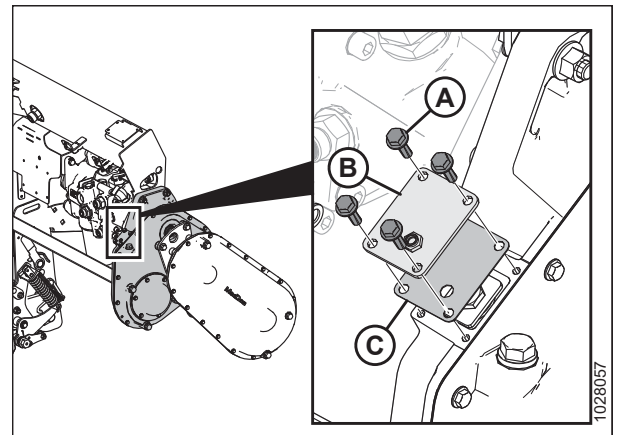
FARA

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

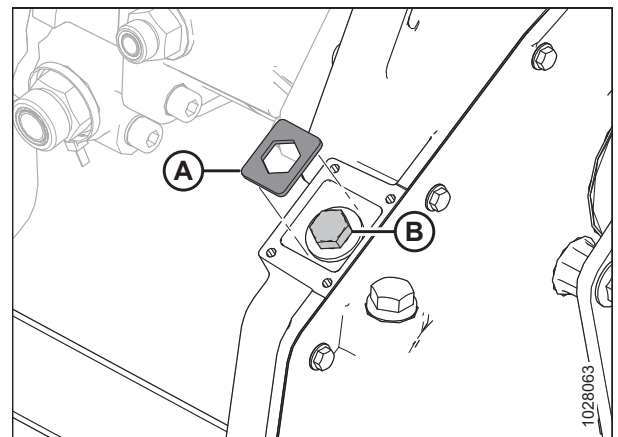
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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.



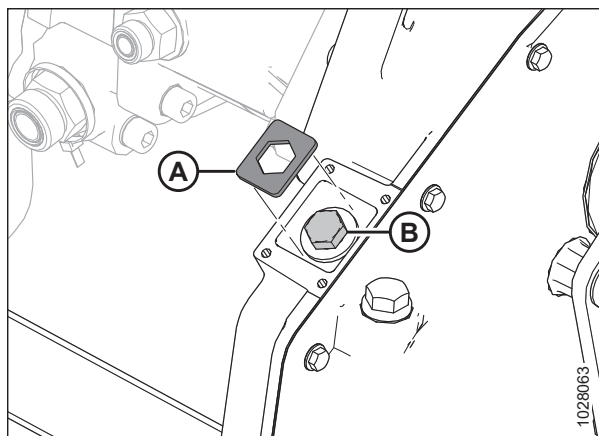
Figur 4.61: Kåpan på kedjespännare i huvudväxellådan

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).



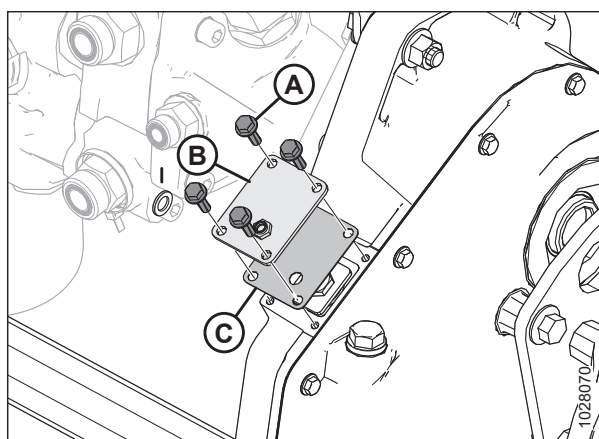
Figur 4.62: Kedjespännare i huvudväxellådan

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 oljebytten 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.

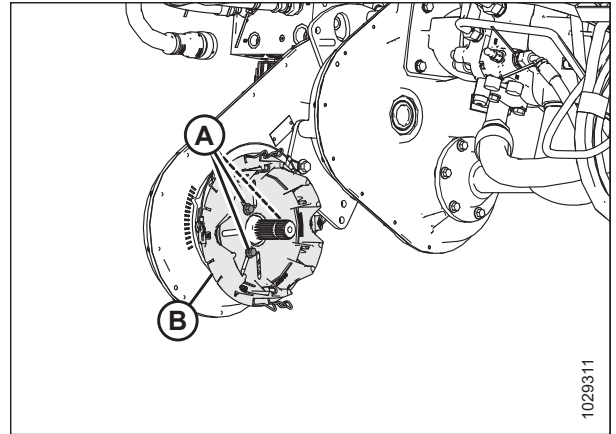
FARA

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 299](#).

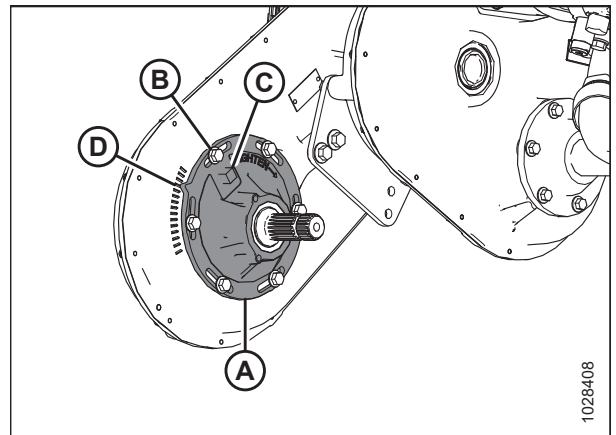
UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Ta bort de tre bultarna (A) som håller fast den ingående drivlinans kåpa bas (B).



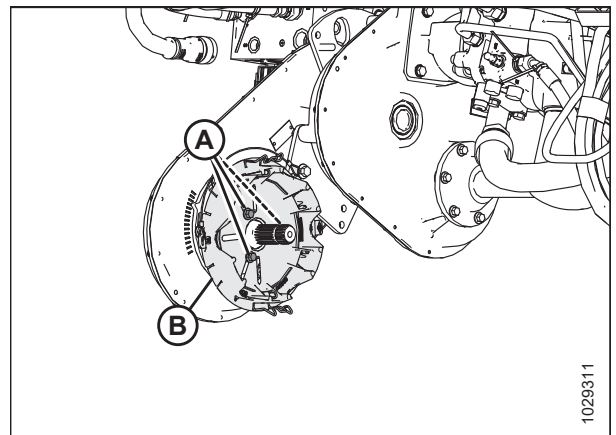
Figur 4.65: Kåpan på kedjespännare i den kompletterande växellådan

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 späna 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 301](#).



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.

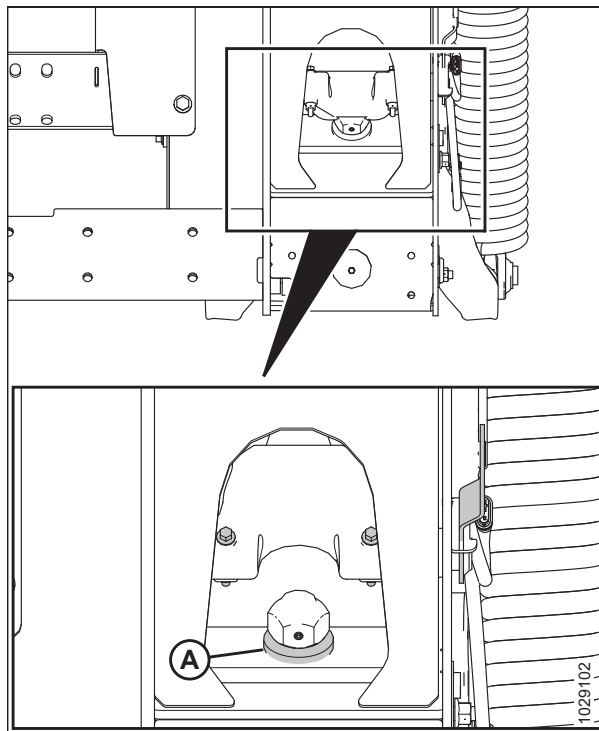
FARA

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 143*.
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

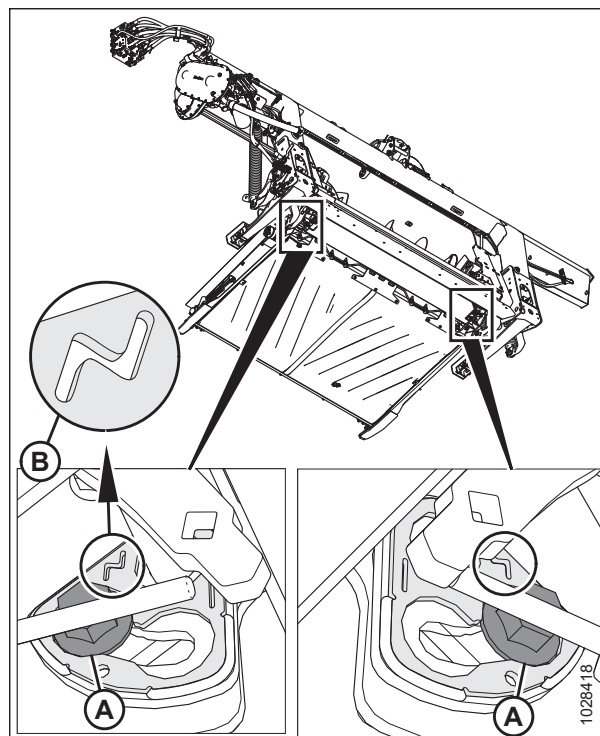
UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Innan du justerar avståndet mellan transportskruv och tråg ska du kontrollera skruvens flytläge för att avgöra hur stort avståndet behöver vara:

VIKTIGT:

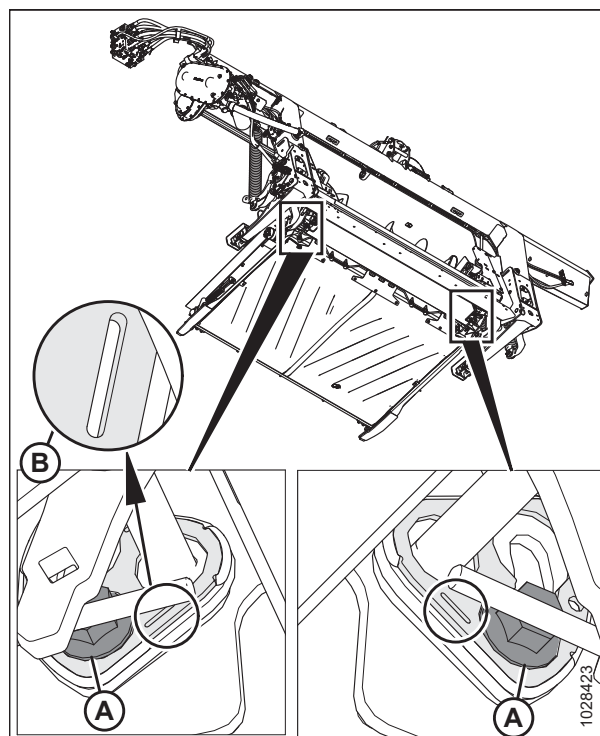
Se till att bultarna (A) sitter på samma ställe i båda ändarna av skärbordet för att undvika skador på maskinen under drift.

- Om bultskallen (A) är närmare än flytsymbolen (B), är transportskruv i flytläge.



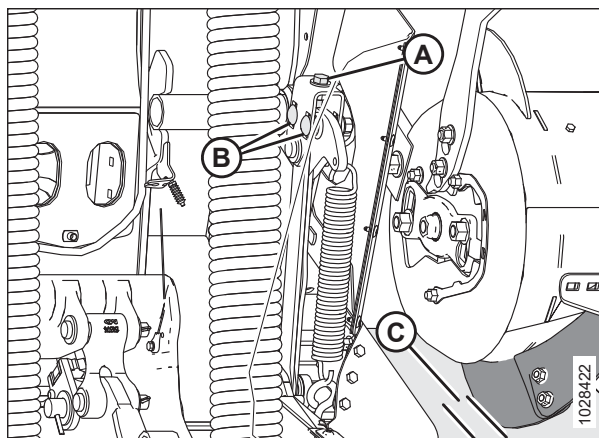
Figur 4.69: Flytläge

- Om bultskallen (A) är närmare den fasta symbolen (B), är transportskruv i fast läge.



Figur 4.70: Fast läge

7. Kontrollera avståndet (C) mellan matarskruvens blad och tråget.
 - Om matarskruv är i fast läge ska avståndet vara 24–28 mm (15/16–1 1/8 in.).
 - Om matarskruv 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 matarskruv 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 matarskruv är i fast läge, ställ in avståndet till 24–28 mm (15/16–1 1/8 in.).
 - Om matarskruv 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 314 till steg 9, sida 314 på motsatt ände av transportskruv.

VIKTIGT:

Justering av ena sidan av transportskruv kan påverka den andra sidan. Dubbelkontrollera alltid båda sidorna av transportskruv efter de slutliga justeringarna.

11. Dra åt muttrarna (B) i båda ändarna av matarskruv. Dra åt muttrarna med 96 Nm (70 lbf-ft).
12. Roter matarskruv och dubbelkontrollera spelrummet.

4.7.2 Kontroll av matarskruvens kedjespänning

Matarskruv är kedjedriven med kedjehjulet i flytmodulens drivsystem som är fäst på sidan av transportskruv.

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 314](#)
- [Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod, sida 316](#)

Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – snabbmetod

Transportskruv är kedjedriven med kedjehjulet i flytmodulens drivsystem som är fäst på sidan av transportskruv.

⚠ 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.

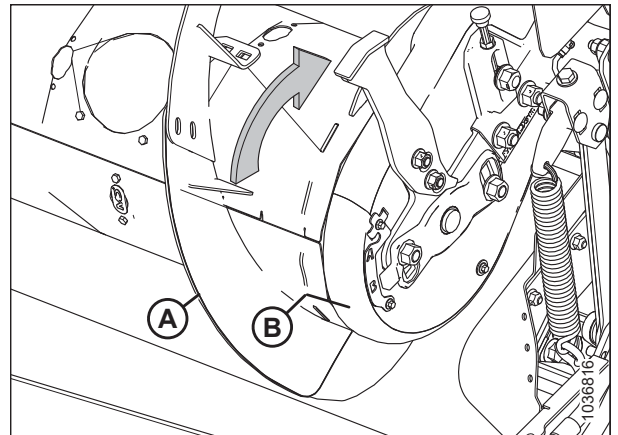
! VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

OBS!:

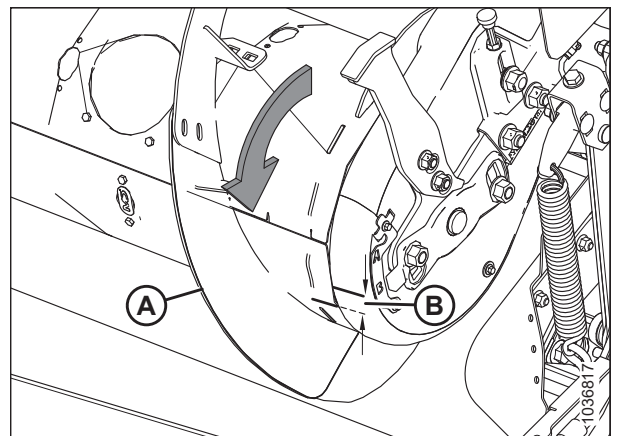
Det finns två metoder för att kontrollera matarskruvens drivkedjespänning: snabbmetoden är avsedd för täta kontroller, den noggranna metoden (se *Kontroll av matarskruvens drivkedjespänning – noggrann metod, sida 316*) är mer exakt och bör användas när transportskruvens drivkedja installeras på nytt 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 haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
6. Roter transportskruven (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 transportskruven (A) för hand i framåtriktning tills den inte går att vrida längre. Den markerade linjen kommer att delas.



Figur 4.73: Matarskruvens drivenhet

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 325](#).

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 325](#).

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 haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.



VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

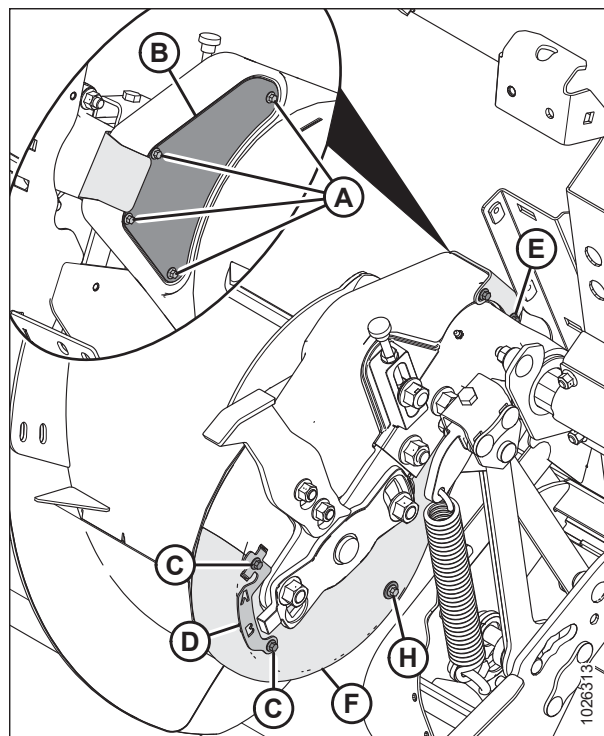
OBS!:

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 314](#)) är avsedd för frekventa kontroller.

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 61](#).
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

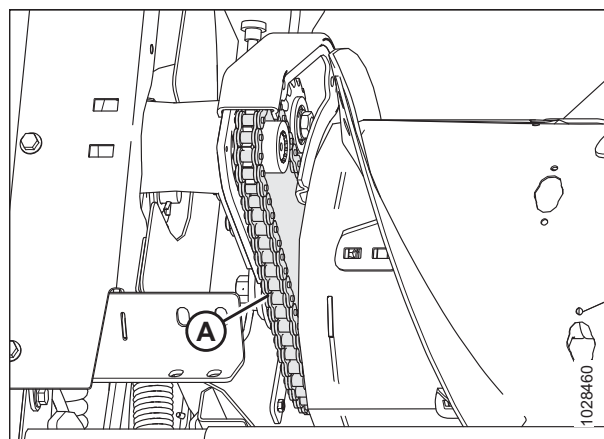
UNDERHÅLL OCH SERVICE

7. På vänster sida av matarskruvens 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.



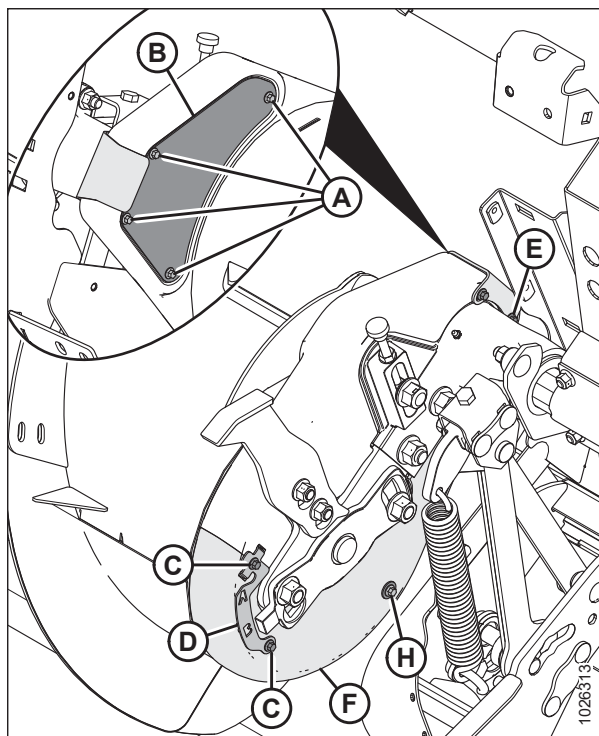
Figur 4.74: Matarskruvens drivenhet – vy bakifrån

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 325.



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 klämma/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).

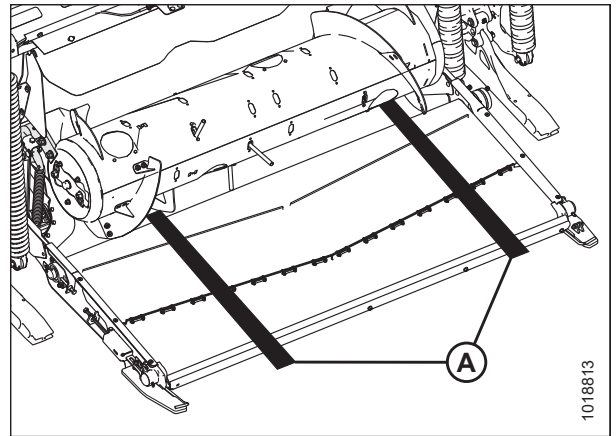
OBS!:

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 61](#).

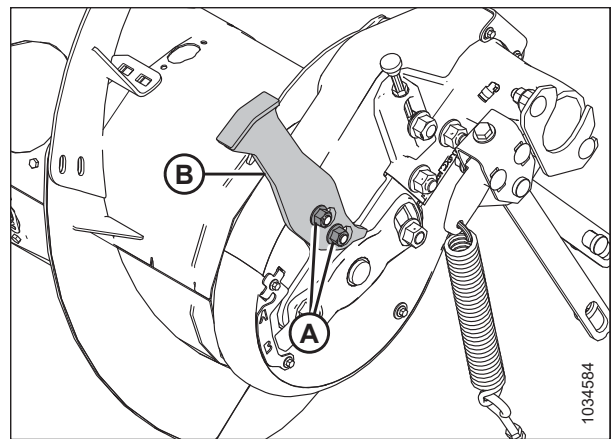
UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Placera tråklossar (A) under matarskruven för att förhindra att den faller ner på matarmedbringaren och skadar den.



Figur 4.77: Block under transportskruven

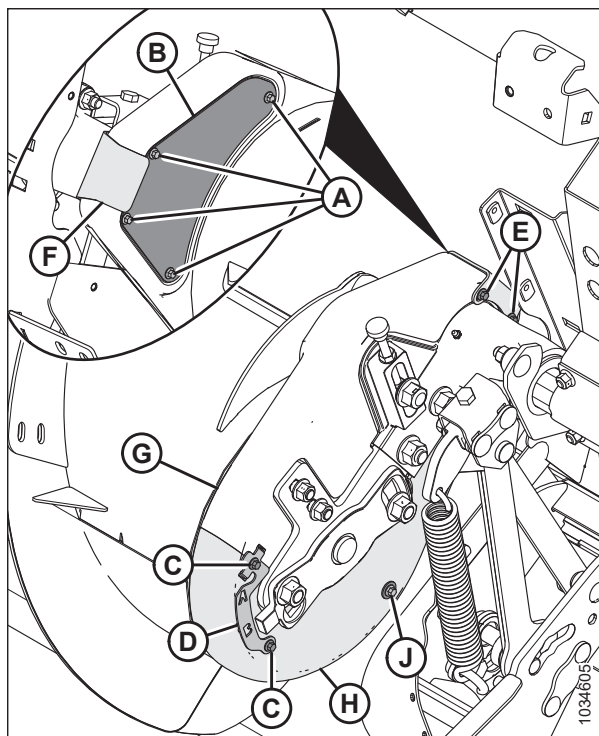
5. Lossa de två bultarna (A) och ta bort stötfångaren (B). Upprepa detta steg på motsatt sida.



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.



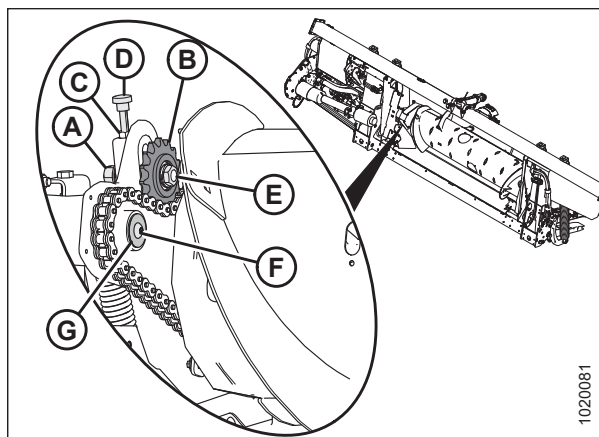
Figur 4.79: Transportskruvens drivenhet

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).



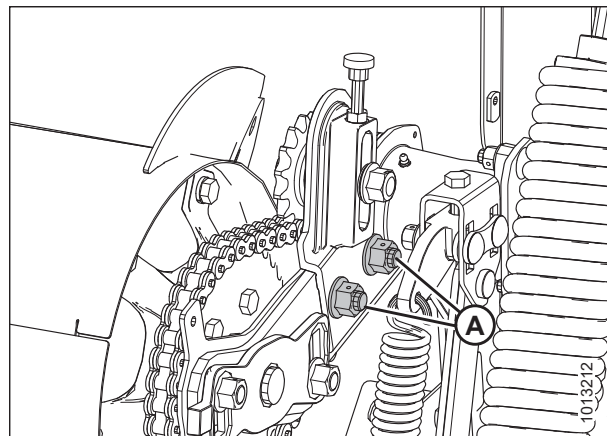
Figur 4.80: Transportskruvens drivenhet

UNDERHÅLL OCH SERVICE

15. Ta bort två bultar och muttrar (A).

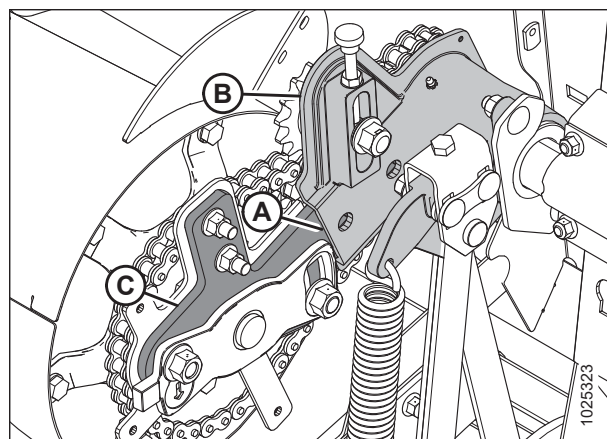
OBS!:

Du kan behöva hjälp av en annan person för att stötta trasnportskruven så att bultarna kan lossas helt.



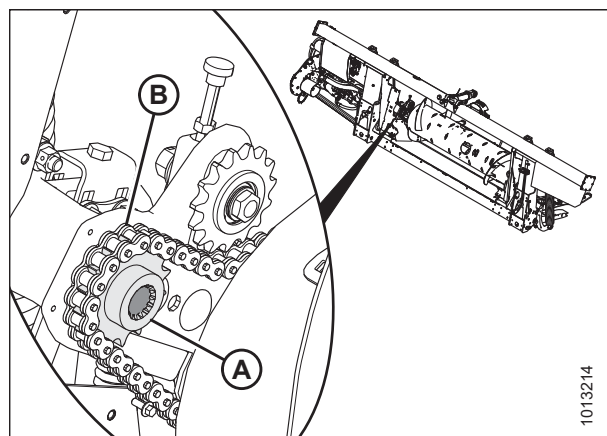
Figur 4.81: Stödarm för transportskruv

16. Använd ett bräckjärn på platsen (A) mellan stödarmen (C) och transportskruvens svängtapp (B) och bänd transportskruven åt höger.



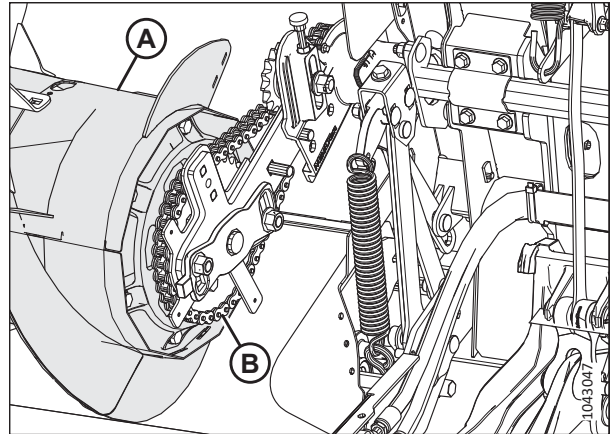
Figur 4.82: Borr

17. Ta bort drivkedjehjulet (A) och kedjan (B) från splinesaxeln.



Figur 4.83: Transportskruvens drivenhet

18. Manövrera transportskraven (A) i sidled och framåt för att ta bort kedjan (B) från den.



Figur 4.84: Transportskruvens drivenhet

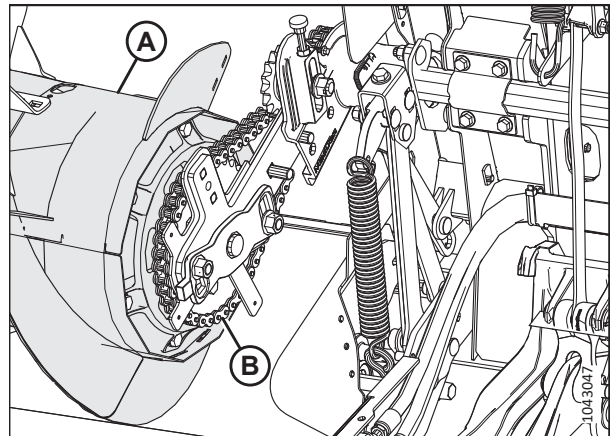
4.7.4 Installation av transportskruvens drivkedja

Transportskruvens drivkedja överför kraften från huvudväxellådan till matarskraven.

OBS!:

Illustrationerna visar vänster sida av transportskraven.

1. Placera drivkedjan (B) över kedjehjulet på drivsidan av transportskraven (A).

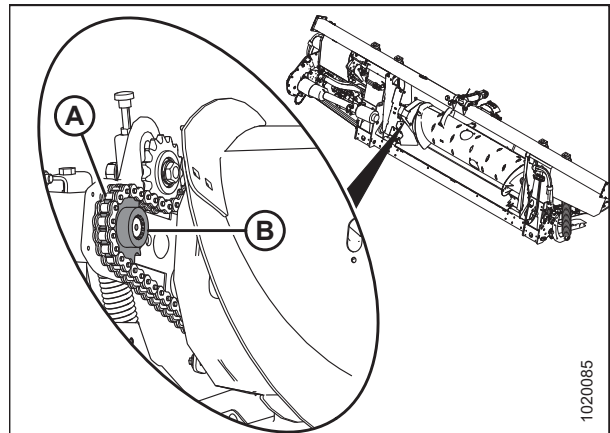


Figur 4.85: Transportskruvens drivenhet

2. Placera drivkedjehjulet (B) i kedjan (A) och rikta in kedjehjulet på axeln.

OBS!:

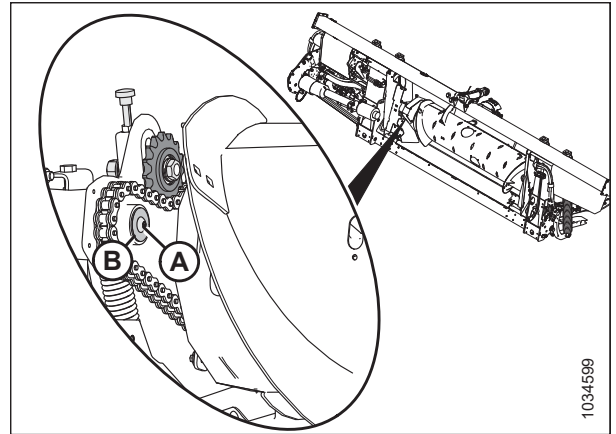
Axeln på drivhjulet (B) ska vara vänd mot transportskraven.



Figur 4.86: Transportskruvens drivenhet

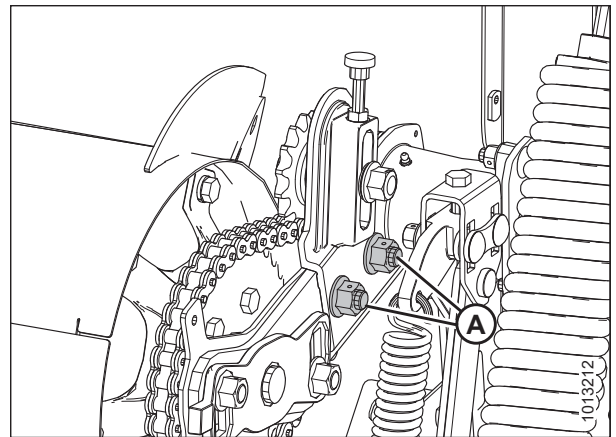
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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

6. Roter transportskruvens bakåt för att fånga upp slakheten i kedjans nedre del.

VIKTIGT:

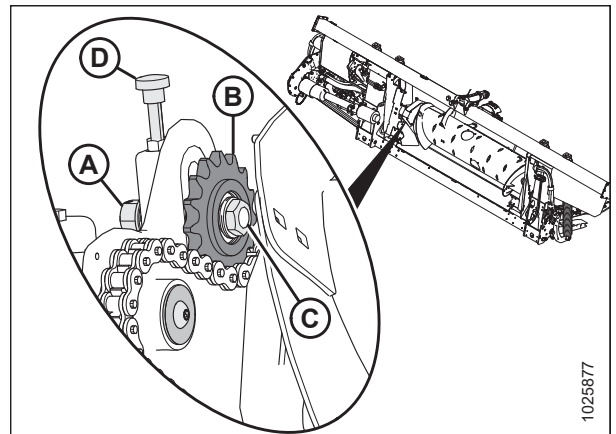
Lossa **INTE** den tunna muttern (C) på insidan av löpvalsens spindel.

7. Vrid justerskruven (D) medurs för att flytta löpvalsen (B) tills den **endast är åtdragen med fingerkraft**.

VIKTIGT:

Dra **INTE** åt kedjehjulet för hårt.

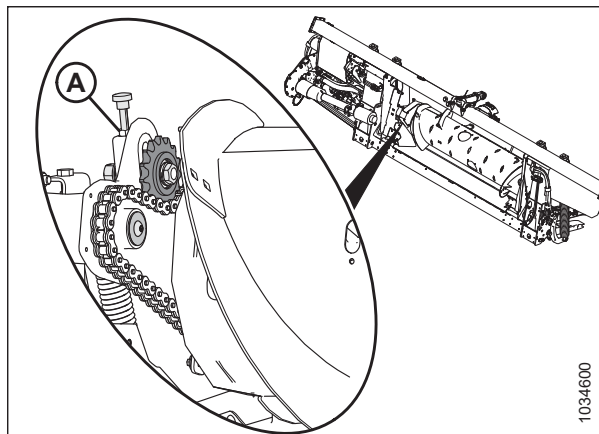
8. Dra åt löpmuttern (A) och vrid den till 265 Nm (195 lbf·ft).



Figur 4.89: Transportskruvens drivenhet

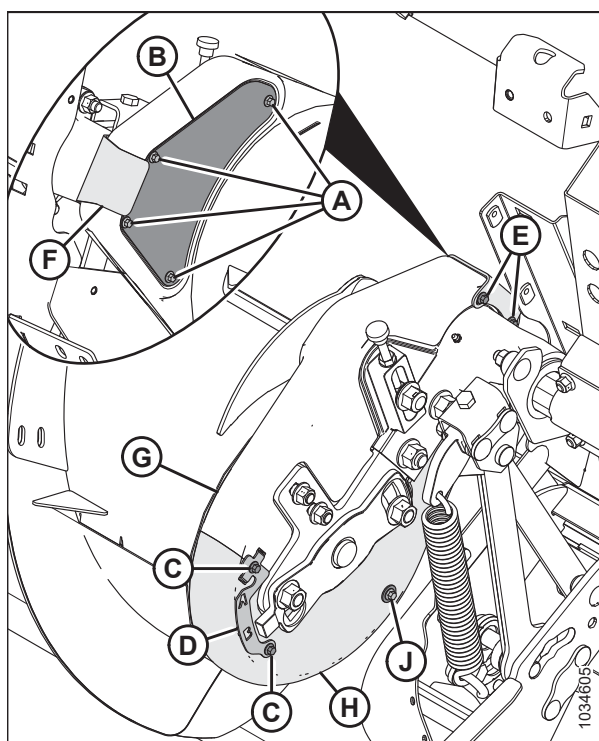
UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Dra åt låsmuttern (A).



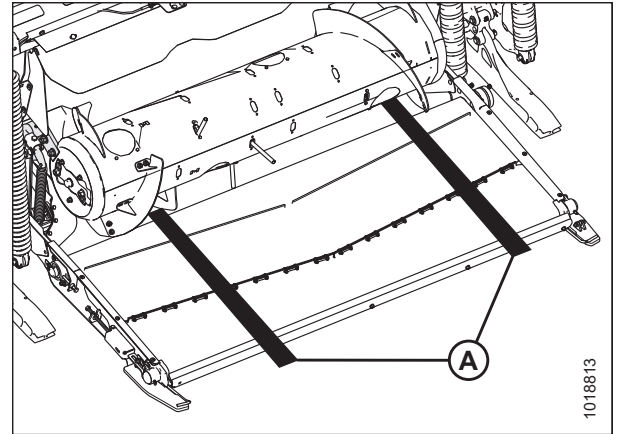
Figur 4.90: Transportskruvens drivenhet

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 haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

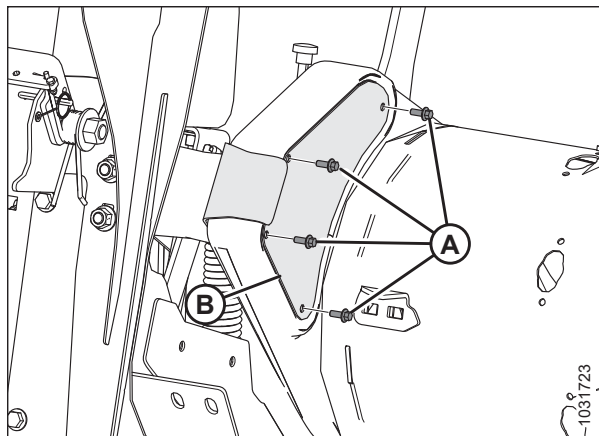
VARNING

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Sänk ner skärbordet helt.
3. Höj haspeln helt.
4. Koppla in haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Koppla bort skärbordet från skördetrösken. För instruktioner, se *3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 61*.
6. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

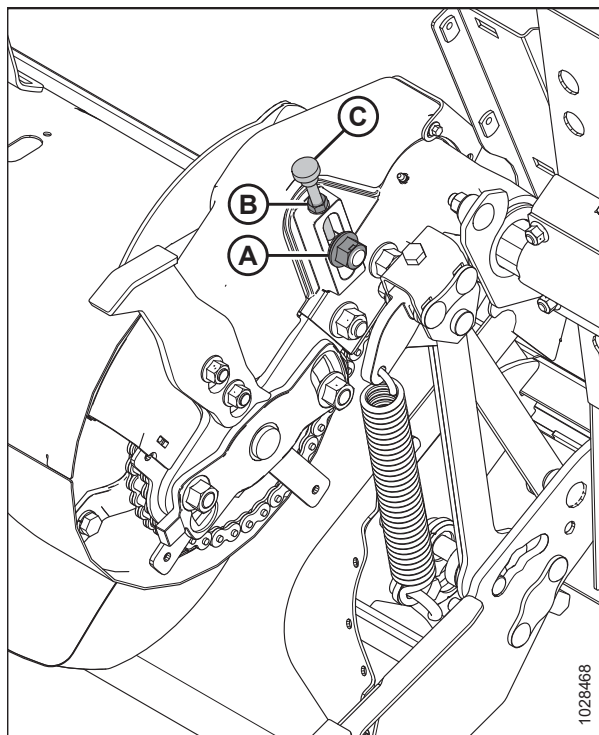
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 transportskruv bakåt för att fånga upp slakheten i kedjans övre del.



Figur 4.94: Vänster sida av transportskruvens drivenhet – vy framifrån

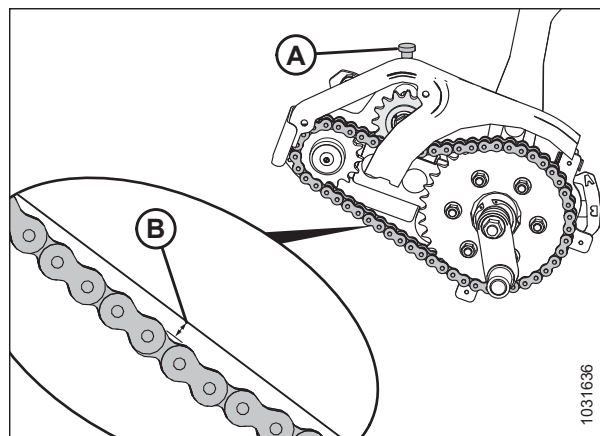
- Vrid justerskruven (A) medurs för att öka spänningen tills kedjans nedböjning (B) är 4 mm (1/8 in.) vid mittspannet.

VIKTIGT:

Dra **INTE** åt kedjan för hårt.

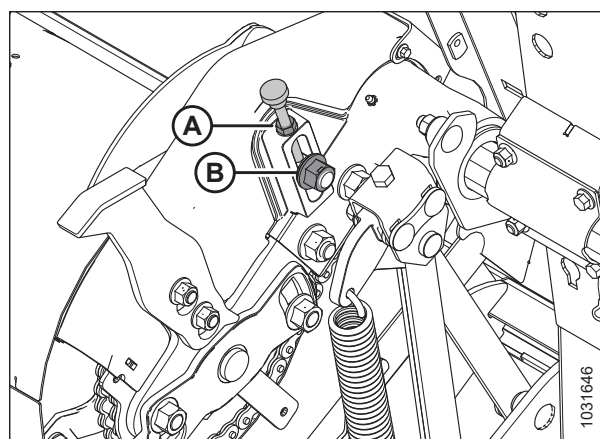
OBS!:

Höljerna har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.



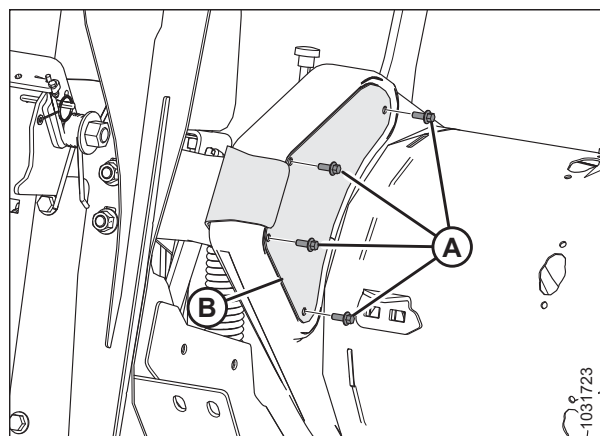
Figur 4.95: Transportskruvens kedjeböjning

- Efter justering av spänningen, dra åt låsmuttern (A).
- Dra åt löpmuttern (B) och vrid den till 265 Nm (195 lbf·ft).
- Kontrollera kedjans nedböjning i mitten av spannet igen efter att ha dragit åt löpvalsen och låsmuttern.



Figur 4.96: Matarskruvens kedja – vy framifrån

- Montera inspektionspanelen (B) och fäst den med fyra bultar (A).
- 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 transportskruven på FM200 kan konfigureras för särskilda skörde- och grödförhållanden.

För instruktioner, se [3.8.1 Konfigurationer av prestanda för matarskruven FM200, sida 86](#) för specifika konfigurationer för skördetröskor/grödor.

4.7.7 Skruvfingrar

Matarskruven 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

Matarskruven 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.

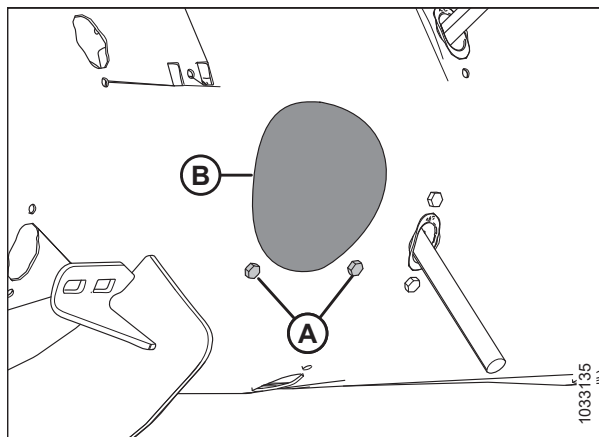
VARNING

För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns 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.

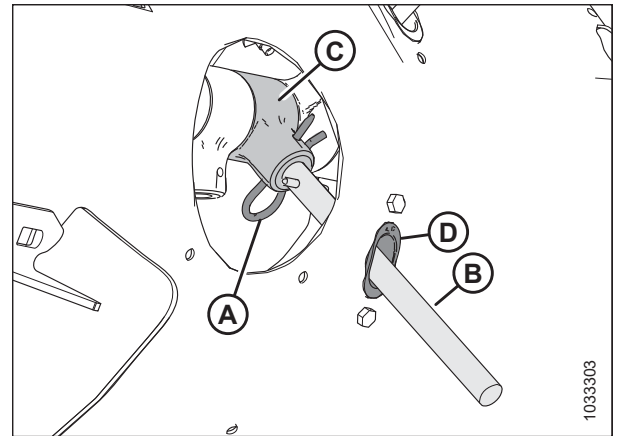
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
5. Leta reda på den åtkomstlucka som är närmast det finger som ska tas bort.
6. Ta bort och behåll bultarna (A) och åtkomstluckan (B).



Figur 4.98: Täcksiva för åtkomsthål till transportskruv

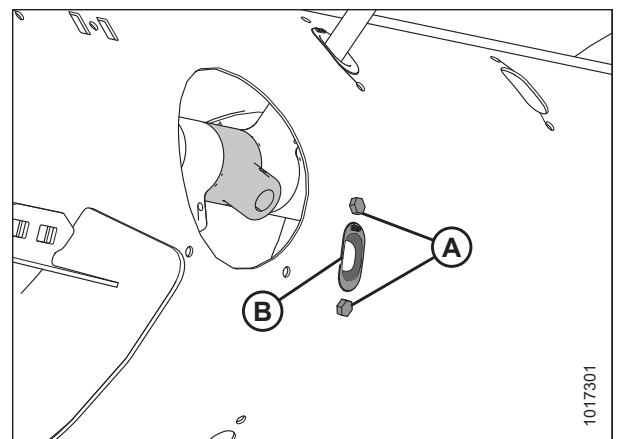
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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: Transportskruvfinger

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).

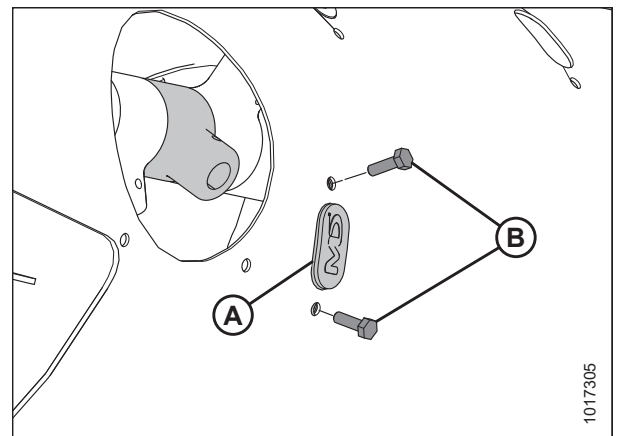


Figur 4.100: Skruvfingerhål

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.



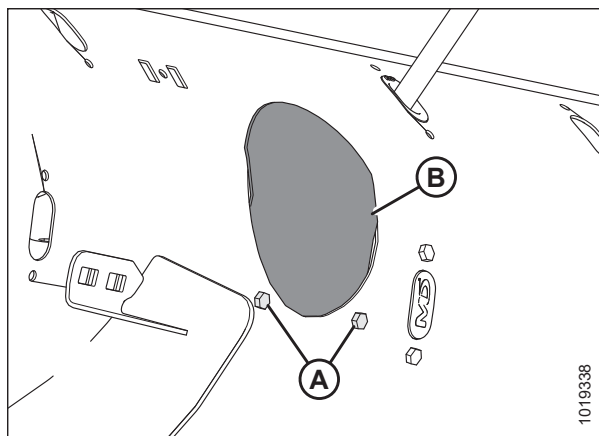
Figur 4.101: Plugg installerad i transportskruven

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

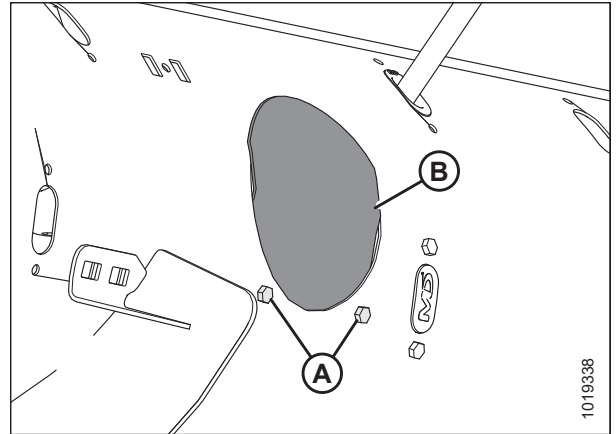
VIKTIGT:

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 haspeln säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspeln säkerhetsstöttor, sida 39](#).

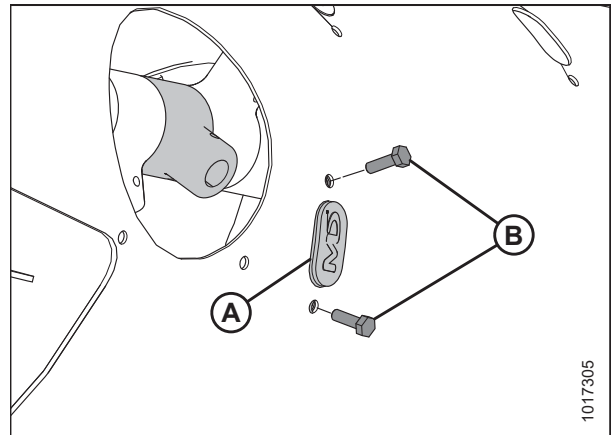
UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Ta bort bultarna (A) och åtkomstluckan (B) närmast det finger som ska tas bort. Behåll delarna för återmontering.



Figur 4.103: Täckskiva för åtkomsthål till transportskruv

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).

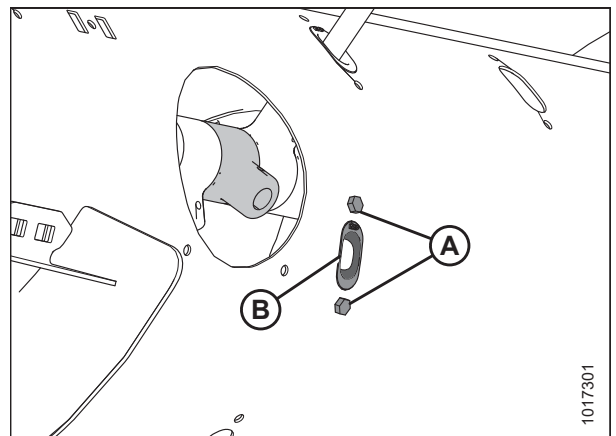
VIKTIGT:

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

UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Placera skruvfingret (A) från trummans insida. För in skruvfingret (A) genom nederdelen på ledaren (B) och för in den andra änden i hållaren (C).
- 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.

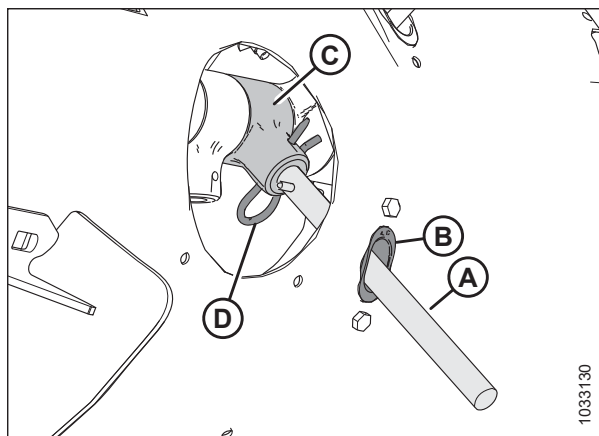
OBS!:

Se till att hårnålstiftets slutna ände pekar i den riktning som transportskruven roterar.

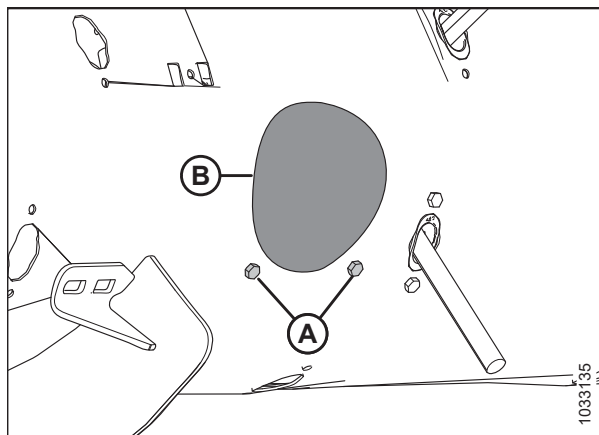
- Säkra åtkomstluckan (B) på plats med bultarna (A). Dra åt bultarna med 9 Nm (6.63 lbf-ft [80 lbf-in]).

OBS!:

Bultarna (A) är försedda med en 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 4.106: Transportskrufsfinger



Figur 4.107: Täcksiva till åtkomsthål till transportskruv

Kontroll av skruvfingrarnas timing

Matarskruven 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 matarskruven.

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 transportskruven.

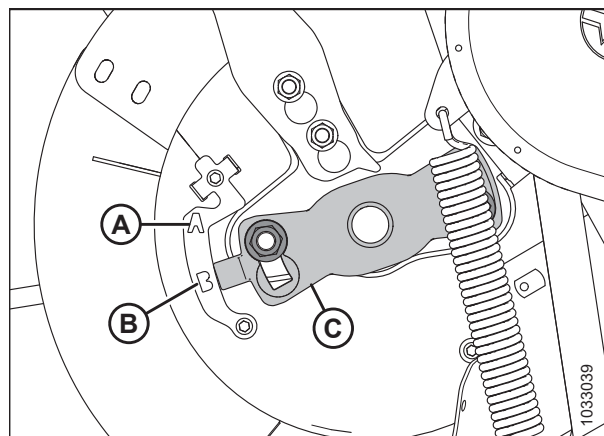
OBS!:

Det finns två olika positioner för förlängning av skruvpinnarna: **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 transportskruven att skadas så att den inte går att reparera.

- För att justera indikatorns position, se [Justering av skruvfingrarnas timing, sida 333](#).
- Koppla bort haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Urkoppling av haspelns säkerhetsstöttor, sida 40](#).



Figur 4.108: Timing för skruvpinnar – vänster sida av transportskruven visas

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 matarskruven.

OBS!:

Illustrationerna visar endast vänster sida av transportskruven, 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.

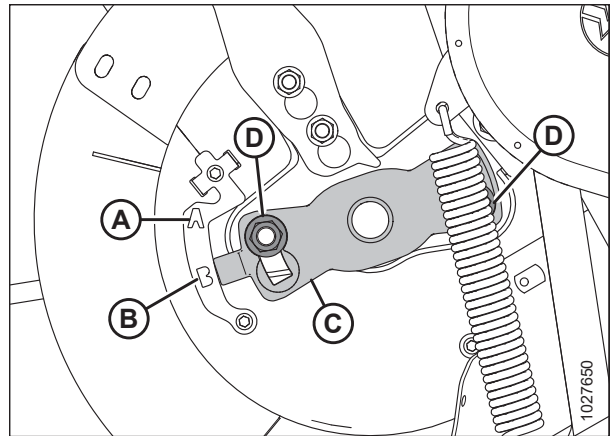
- Starta motorn.
- Höj haspeln helt.
- Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39](#).
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Leta reda på fingertidsindikatorn (C) i slutet av transportskruven. Det finns två positioner för förlängning av skruppinnarna: Position **A** och position **B**.
6. Lossa muttrarna (D) och justera indikatorn för fingertiming (C) till önskat läge.

VIKTIGT:

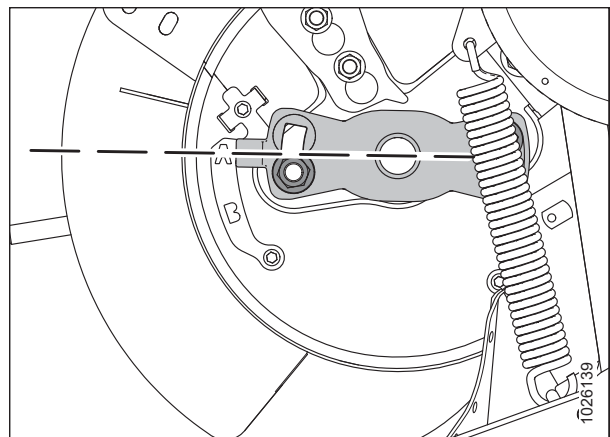
Båda indikatorerna för fingertiming **MÅSTE** vara inställda i samma läge, annars kommer transportskruven att skadas så att den inte går att reparera.



Figur 4.109: Indikator för skruppinnarnas timing

OBS!:

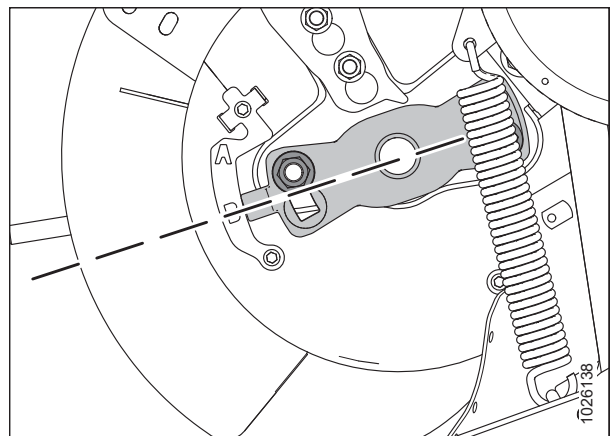
Om indikatorn för fingertiming pekar på position **A**, indikerar det att skruvfingrarna kommer att vara helt utdragna vid denna punkt. Detta gör att grödan kan tas om hand och släppas tidigare innan den går in i matarhuset. Denna inställning används bäst för raps eller buskiga grödor.



Figur 4.110: Transportskruvsposition A

OBS!:

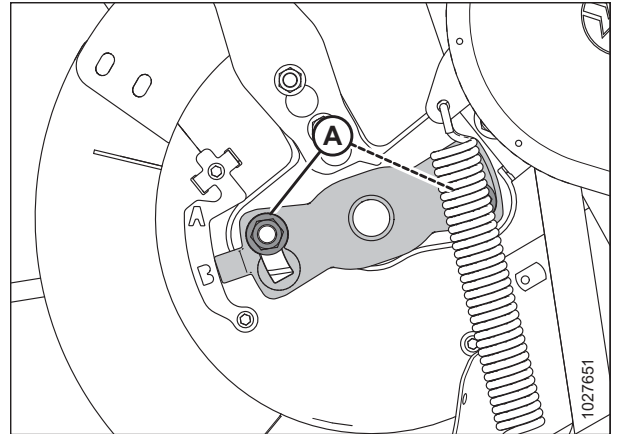
Om indikatorn pekar på position **B**, indikerar det att skruvfingrarna kommer att vara helt utdragna vid denna punkt. Detta gör att grödan kan tas om hand och släppas senare innan den går in i matarhuset. Denna inställning används bäst för spannmål eller bönor.



Figur 4.111: Transportskruvsposition B

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 skruppinnarnas timing

4.8 Kniv

Knivarna på knivbalken skär grödan. Knivarna, ledarna och knivhuvudet behöver underhållas då och då.

VARNING

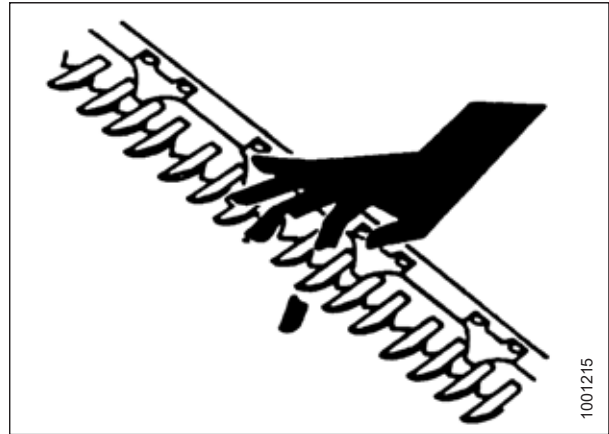
Håll alltid händerna borta från området mellan ledarna och kniven.

VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

VAR FÖRSIKTIG

Se även [4.1 Förbereda maskinen för service, sida 267](#) 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 haspeln säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

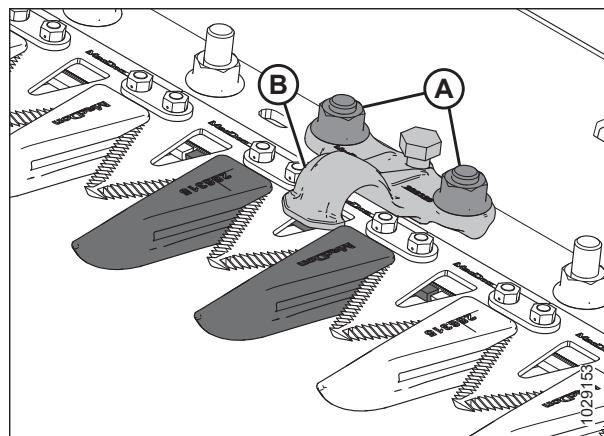
VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. 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](#).

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 stängen.

OBS!:

Skärkvaliteten kan påverkas om både fintandade och grovtandade knivsektioner används på samma kniv.

9. För knivsektioner nära drivänden, sätt tillbaka stängerna (C).

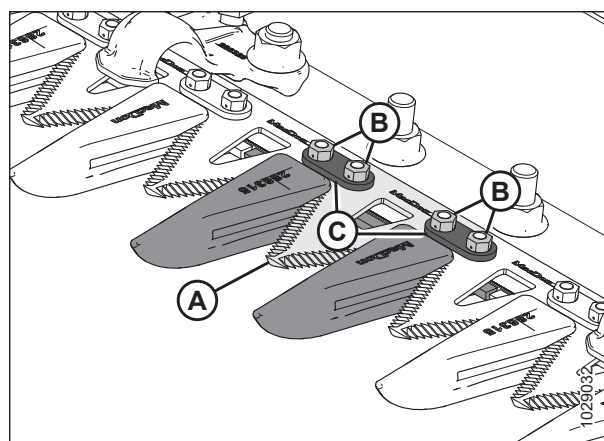
10. Om en hållare togs bort tidigare, återmontera den tillsammans med bultarna och muttrarna (B).

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 354* eller *Kontroll av hållare – Korta knivledare, sida 367*.



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!:

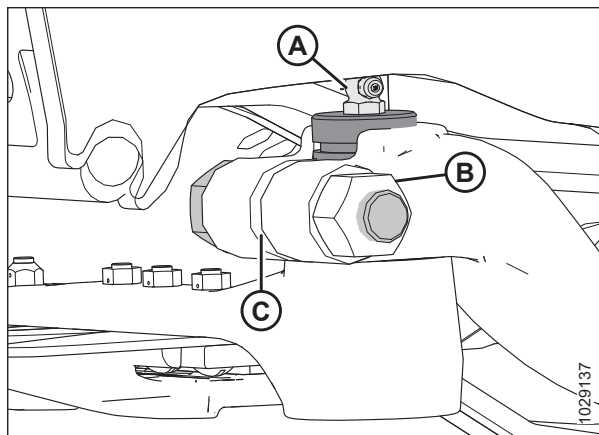
På skärbord med enkel kniv är knivhuvudet placerat på vänster sida av kniven. På skärbord med dubbel kniv finns två knivhuvuden placerade på höger och vänster sida av kniven. För skärbord med dubbel kniv, kontrollera vilken kniv som måste tas bort innan förfarandet påbörjas.

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.



Figur 4.116: Knivhuvud

9. Skjut knivenheten (A) inåt tills den lossnar från drivarmen (B).

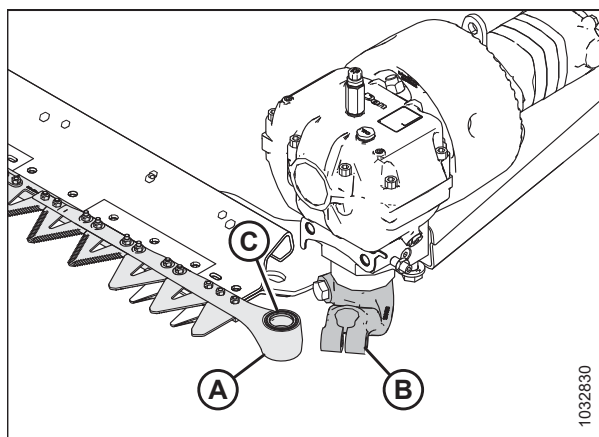
OBS!:

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.



Figur 4.117: Vänster knivhuvud

12. Borttagning av kniven (A).

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.



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 egg. 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 337](#).

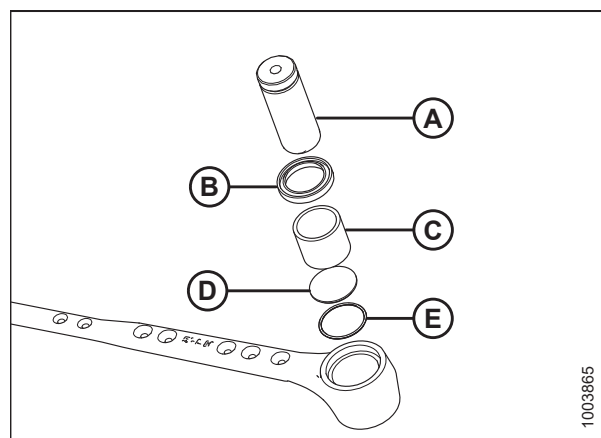
OBS!:

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 egg. 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.

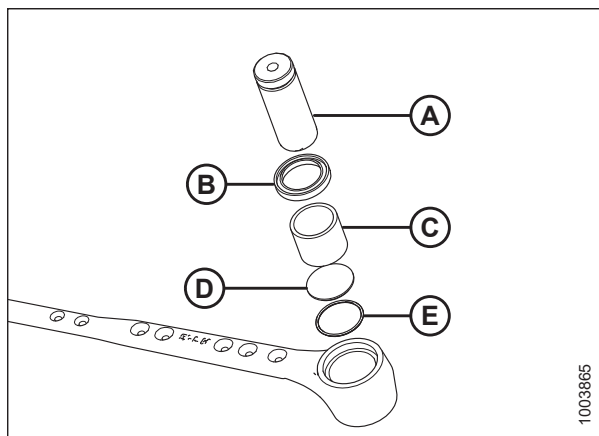
VIKTIGT:

Montera lagret med identifieringsmärkningen 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

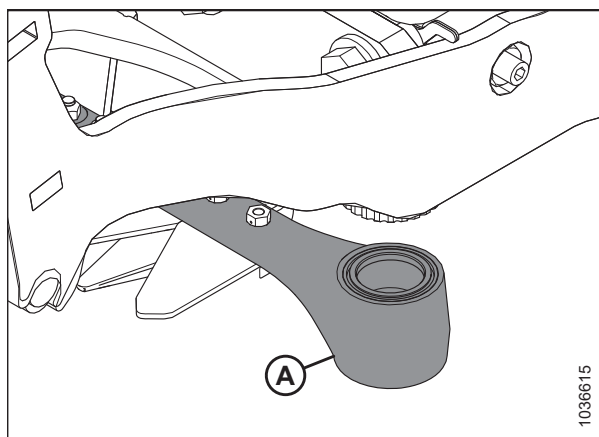
Håll dig bakom kniven när den avlägsnas för att minska risken för skador från skärande egg. Använd kraftiga handskar vid hantering av kniven.

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.

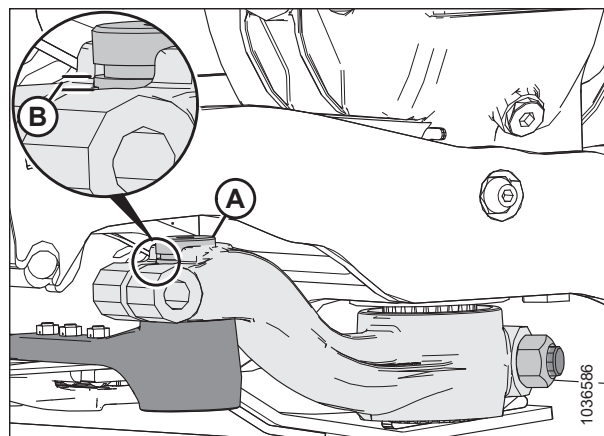
3. Smörj knivhuvudets lager (A) och montera sedan knivenheten på skärbordet.



Figur 4.120: Knivhuvud

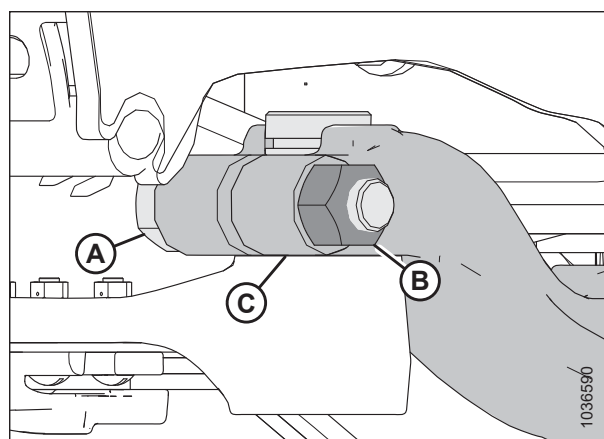
UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Montera knivhuvdstiftet (A) genom drivarmen och in i knivhuvudet.
5. Placera knivhuvdstiftet (A) så att spåret (B) är 2 mm (0.08 in.) ovanför drivarmen.



Figur 4.121: Knivhuvud

6. Säkra knivhuvdstiftet 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. Rotera 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 341. Om justering behövs, kontakta .



Figur 4.122: Knivhuvud

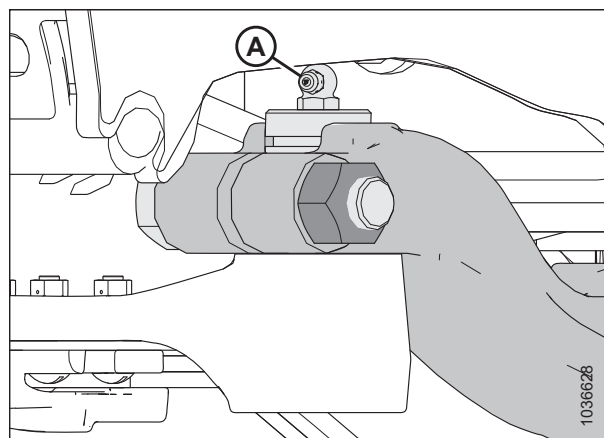
9. Installera smörjnippeln (A) igen. Applicera fett på nippeln tills knivhuvudet har en lätt nedåtgående rörelse.

VIKTIGT:

Smörj **INTE** in i 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.

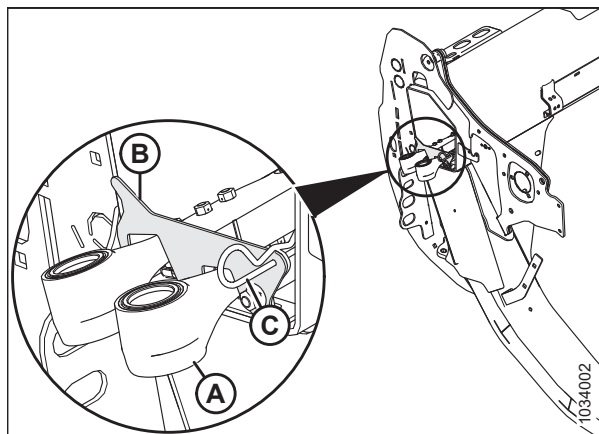


Figur 4.123: Knivhuvud

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.

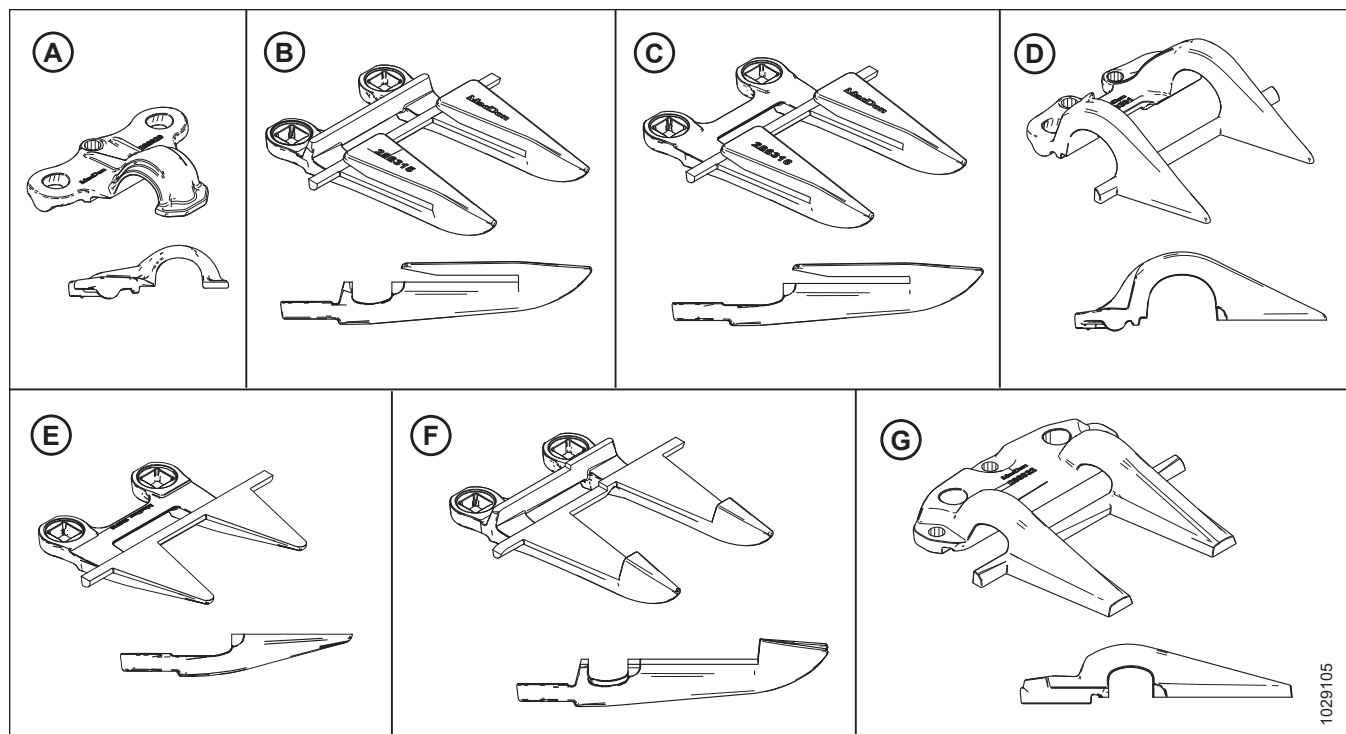
Följande knivledare och fasthållningsanordningar används i konfigurationer med spetsiga ledare:

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)⁷⁹

E – PlugFree™ ledare för ändkniv (utan slitstång) (MD #286319)⁸⁰

G – Spetsig central hållare (MD #286332)⁸¹

B – Ledare för spetsig kniv (MD #286315)

D – PlugFree™ ändhållare (MD #286331)

F – Ledare för spetsig central kniv (MD #286317)⁸¹

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 344*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD235, sida 345*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD240, sida 346*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241, sida 347*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD245, sida 348*
- *Konfiguration av spetsig knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD250, sida 349*

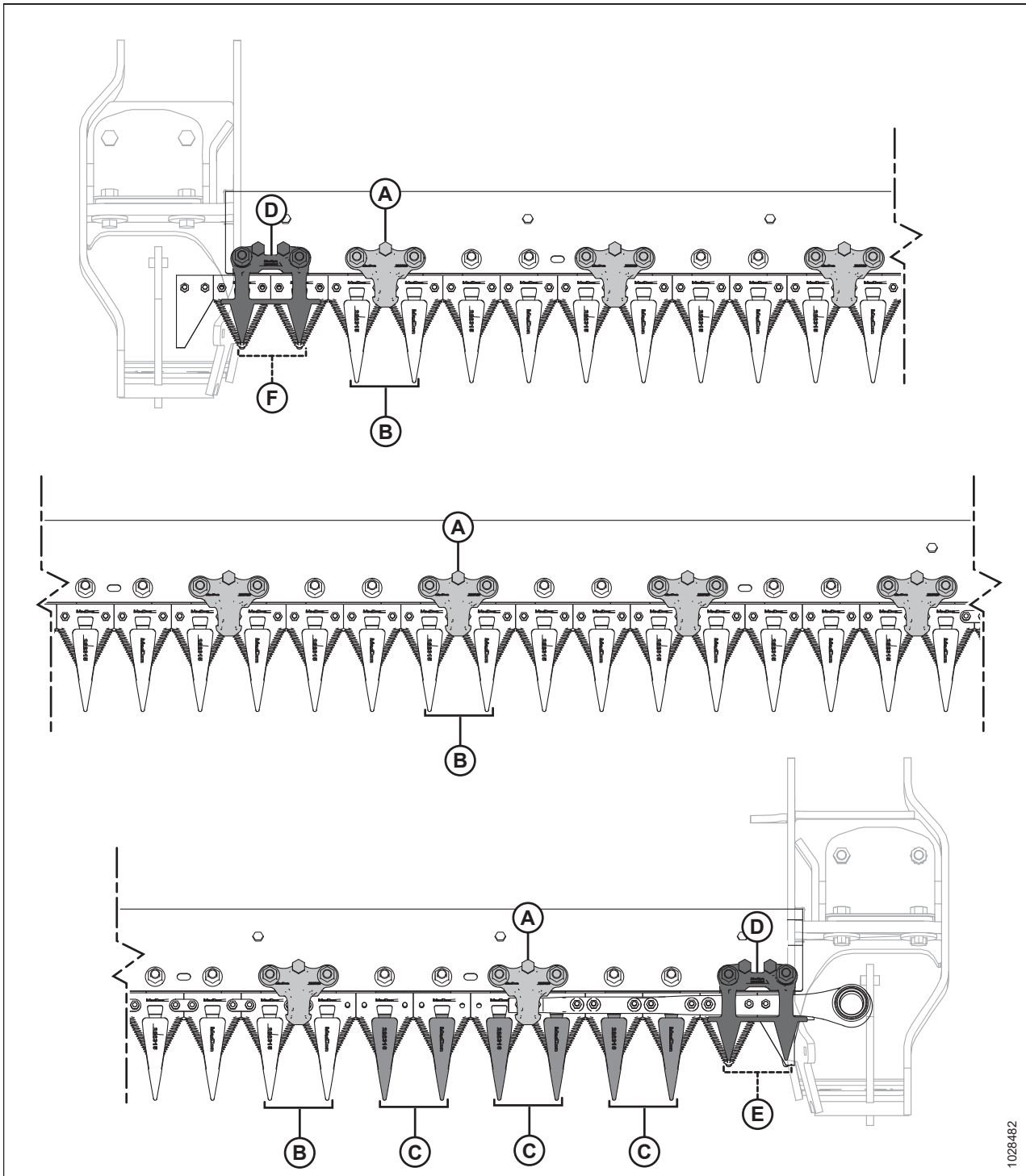
79. Monteras i positionerna 2, 3 och 4 på drivsidan(-orna). Se *Byte av ledare för spetsiga knivar, sida 352*.

80. Installerad i position 1 på drivsidan(-orna). Skärbord med enkel kniv använder en standardledare i höger ände.

81. Endast för skärbord med dubbla knivar.

Konfiguration 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)

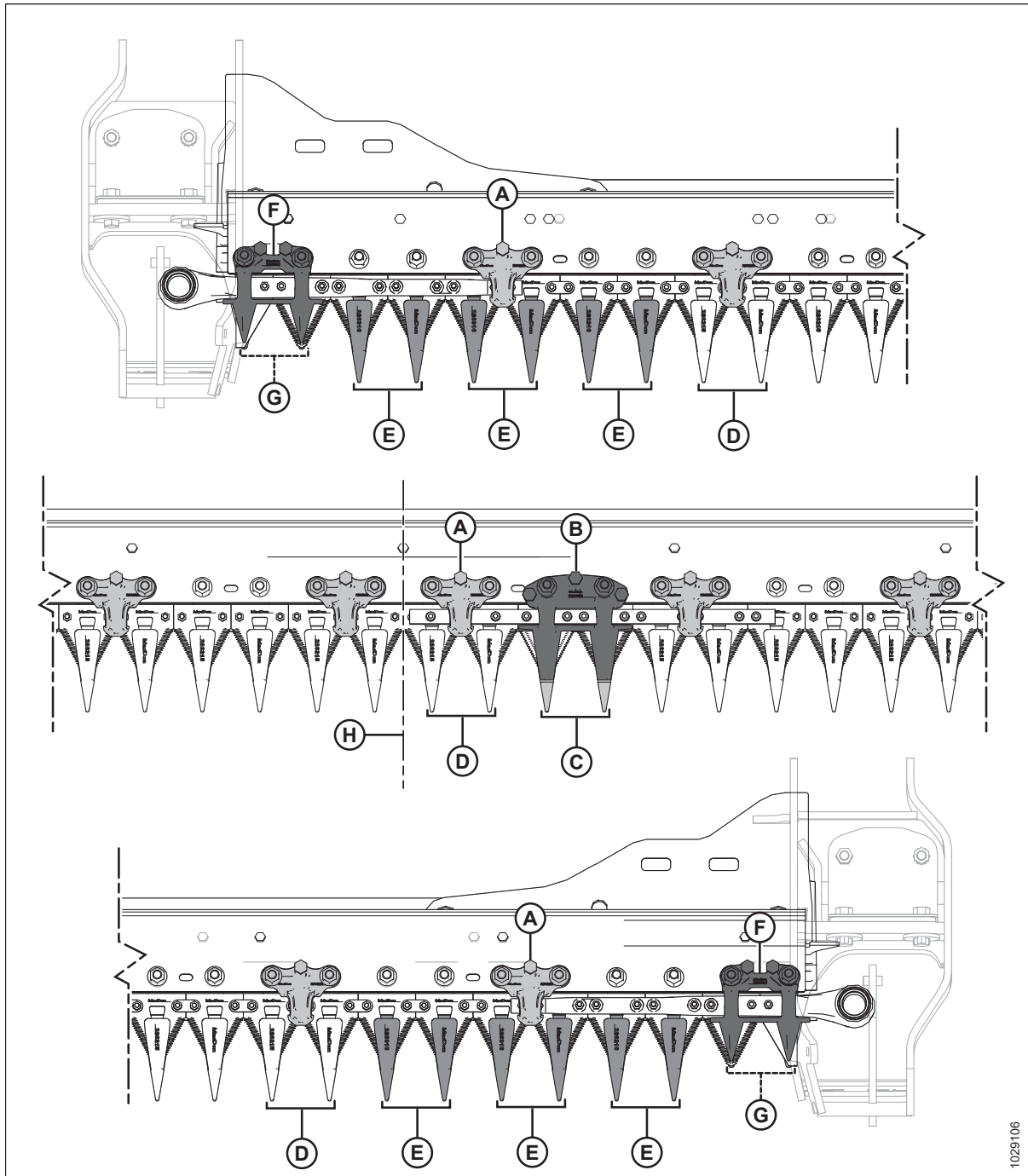
B – Ledare för spetsig kniv (MD #286315)

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)⁸²

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)

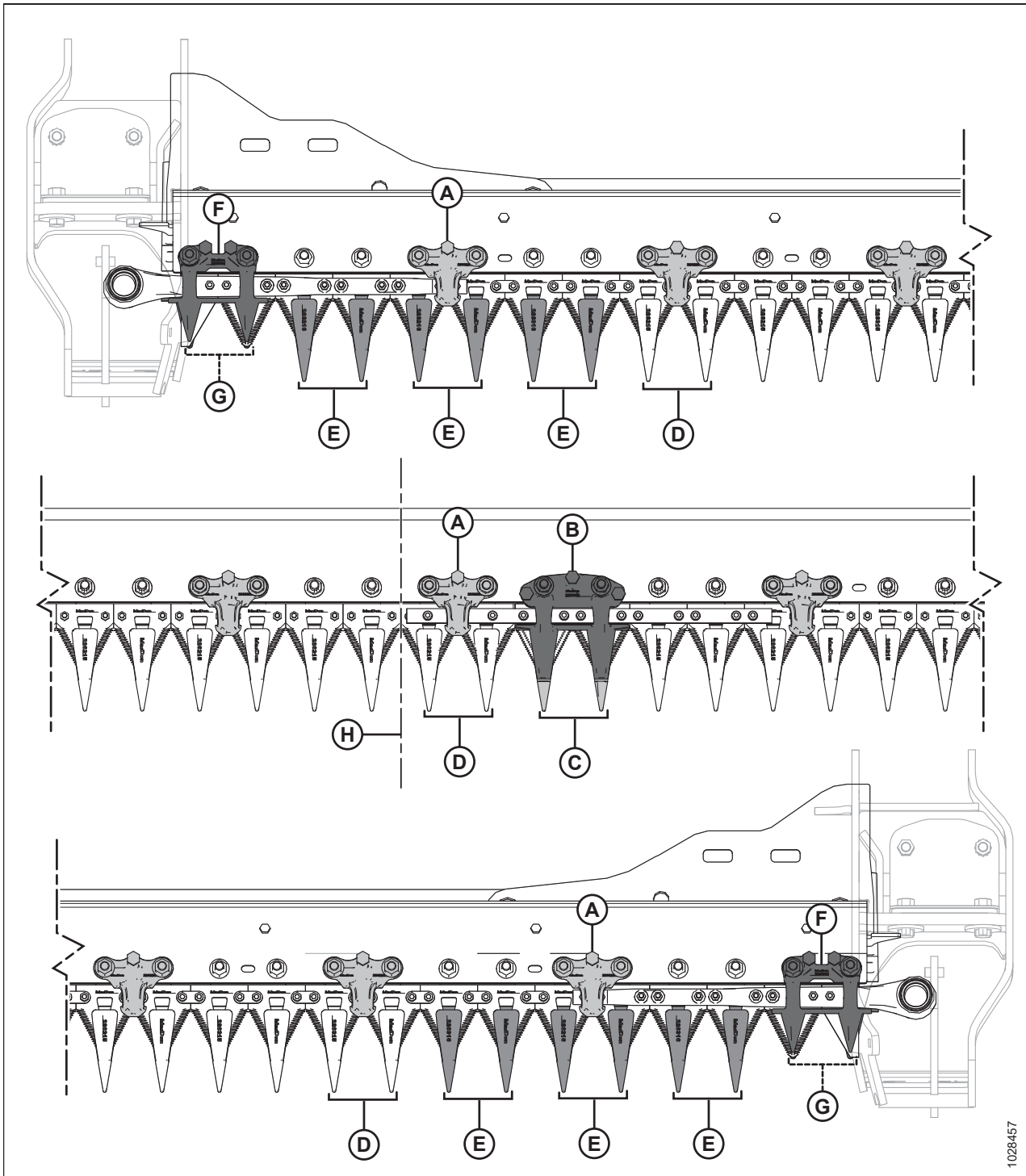
F – PlugFree™ hållare (MD #286331)

H – Skärbordets mitt

82. 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 – FD240

Knivledare hjälper till att rikta in knivstängens. Hållare håller sektionerna på knivstängens nedtryckta mot knivledarna för att säkerställa korrekt skärning.



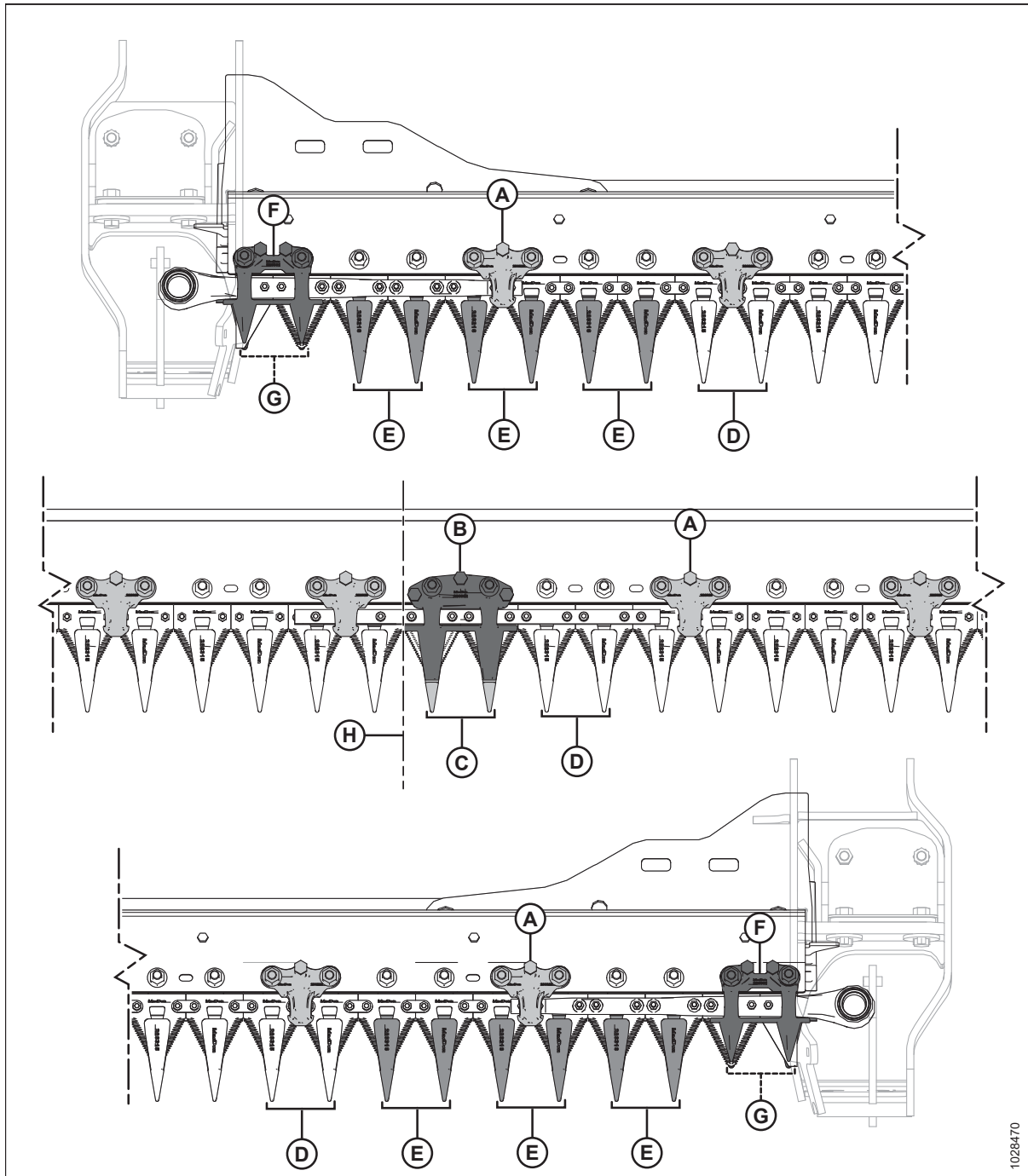
1028457

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 slitstång) (MD #286316) | F – Kort knivhållare (MD #286331) |
| G – Kort knivledare (utan slitstång) (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.



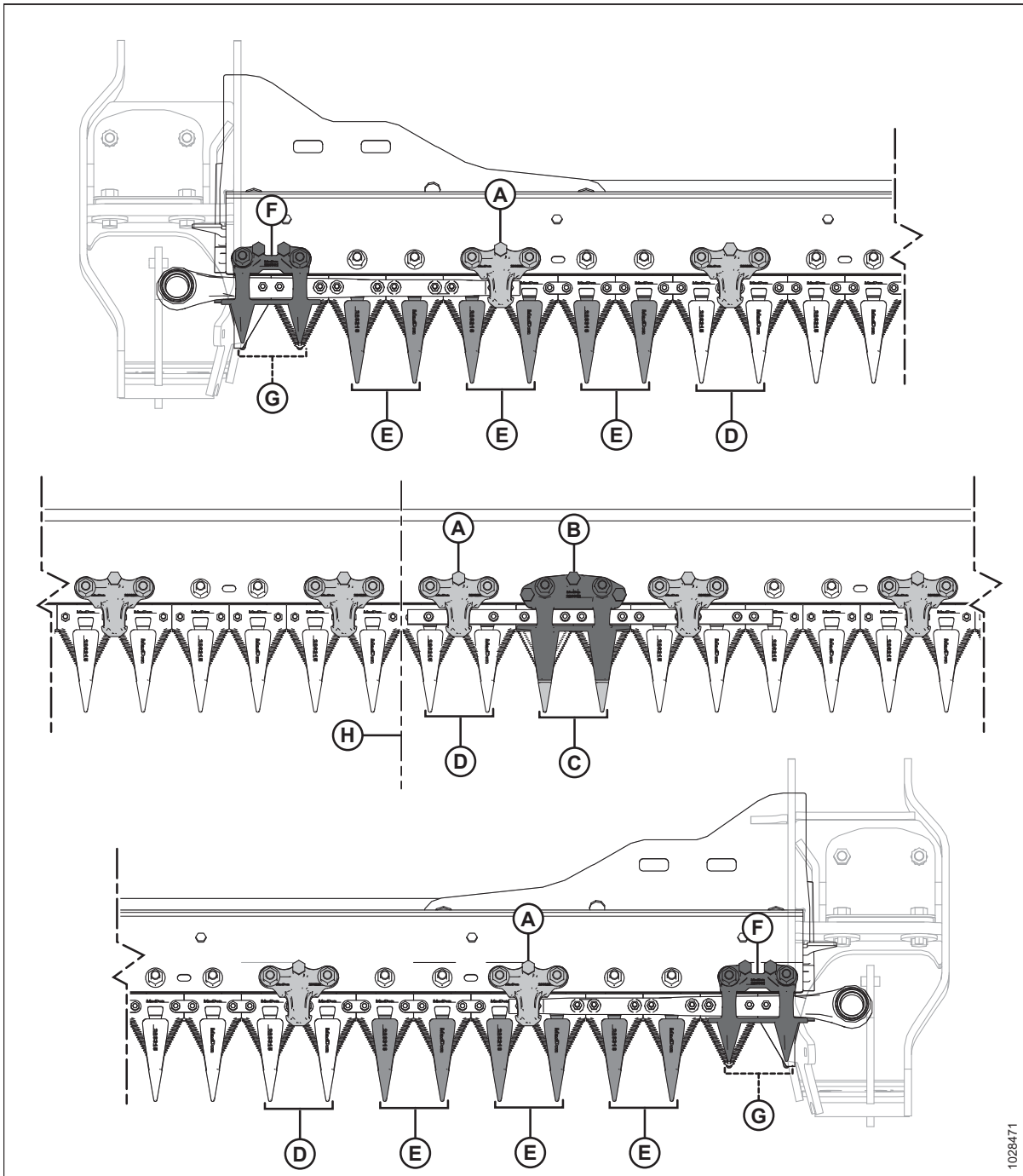
Figur 4.129: Placering av ledare och hållare för spetsiga knivar

- | | |
|--|--|
| A – Spetsig hållare (MD #286329) ⁸³ | 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 |

83. 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)⁸⁴

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)

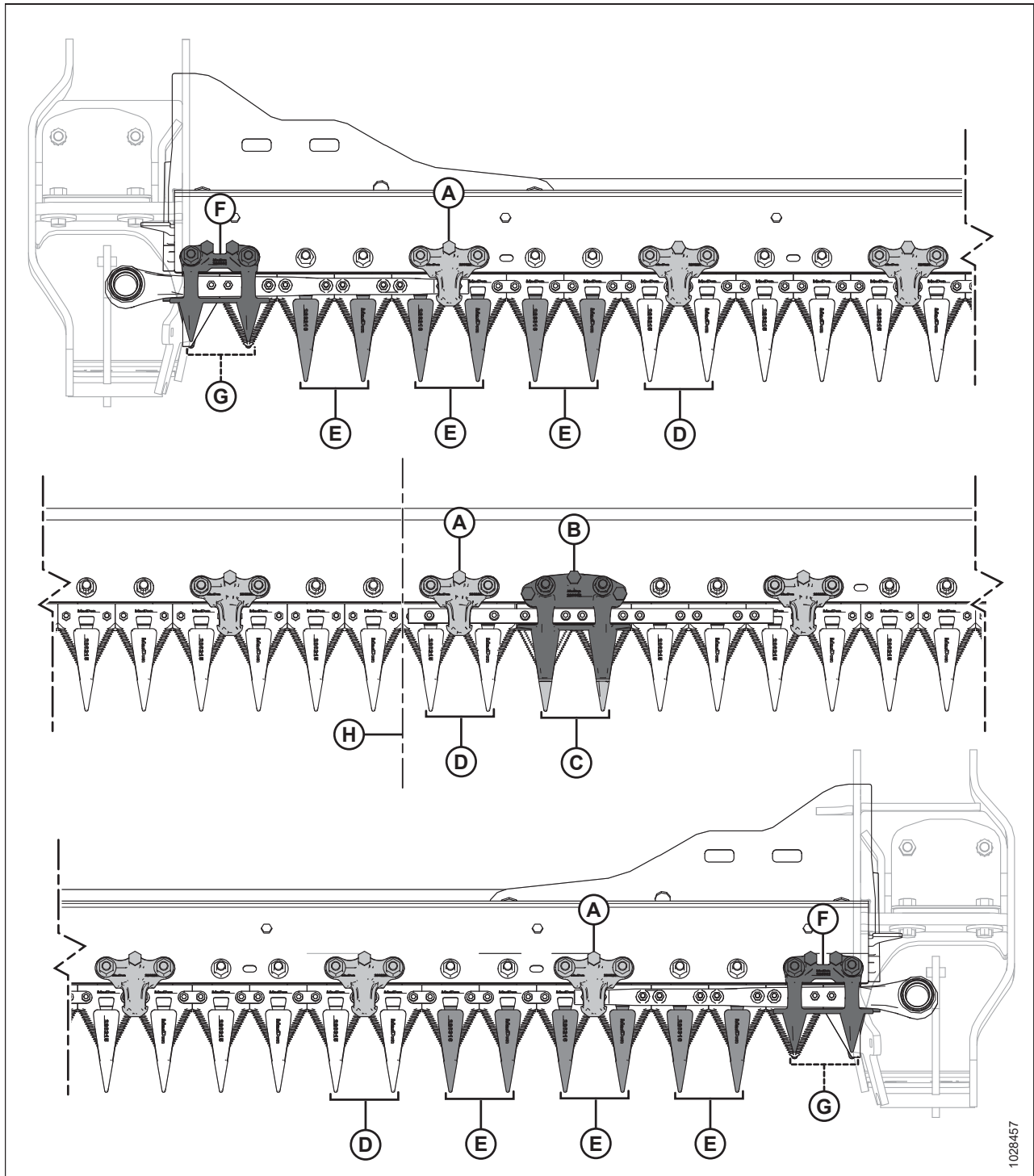
F – PlugFree™ hållare (MD #286331)

H – Skärbordets mitt

84. 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.



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 slitsång) (MD #286316) | F – Kort knivhållare (MD #286331) |
| G – Kort knivledare (utan slitsång) (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.

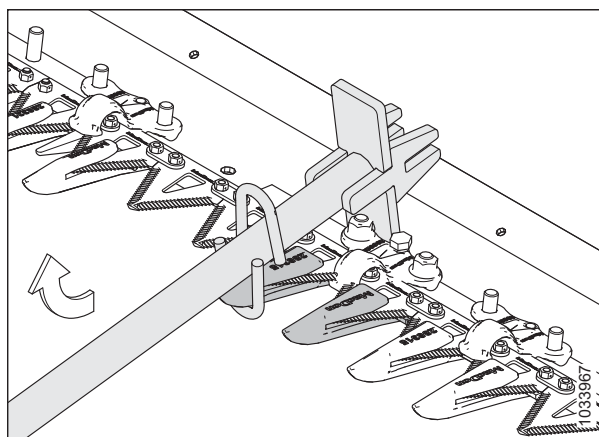
VARNING

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

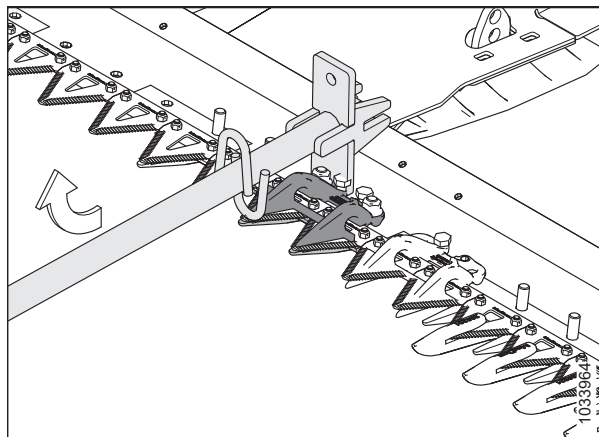
VARNING

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 haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).
4. För att justera ledarspetsarna uppåt, placera upprätningsverktyget enligt bilden och dra upp verktyget.



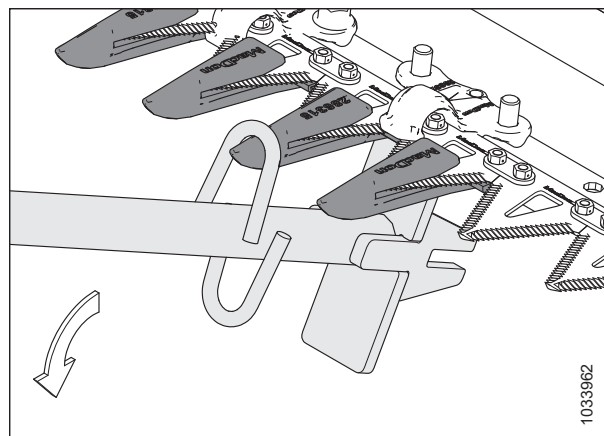
Figur 4.132: Uppåtriktad justering – spetsig ledare



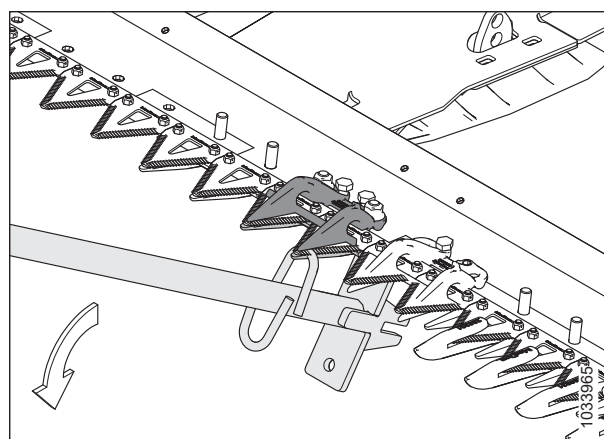
Figur 4.133: Uppåtriktad justering – kort knivledare

UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. För att justera ledarspetsarna nedåt, placera upprätningsverktyget enligt bilden och tryck ned verktyget.

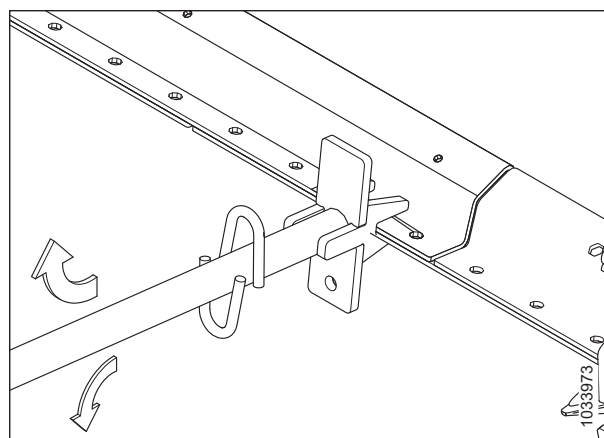


Figur 4.134: Nedåtriktad justering – spetsig ledare



Figur 4.135: Nedåtriktad justering – kort knivledare

6. För att justera ledarstången, placera upprätningsverktyget enligt bilden, tryck sedan ned eller dra upp verktyget.



Figur 4.136: Justering av ledarstång – 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 342](#).

OBS!:

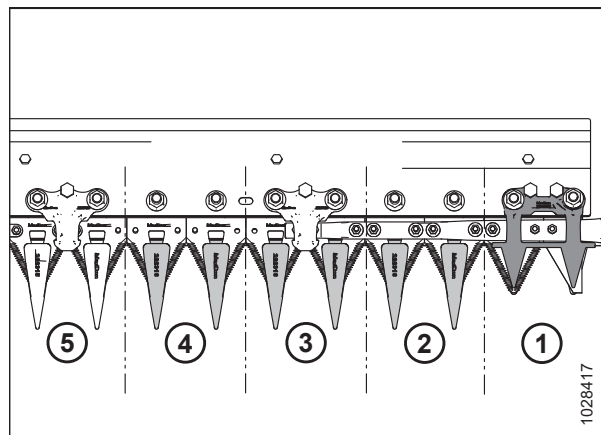
En fyrpunktsledarsats kan användas för att ersätta knivledarna. Fyrpunktsledaren är idealisk för användning i steniga förhållanden, eller för skörd av splitterbenägna grödor som linser. För mer information, se skärbordets reservdelskatalog.

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 356](#).

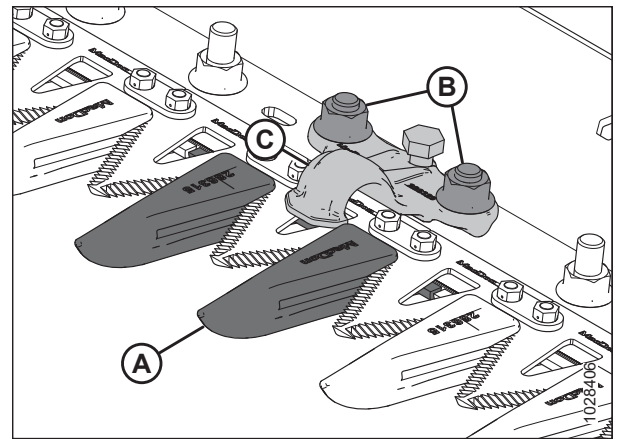


Figur 4.137: Spetsiga knivledare på drivsidan

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](#)

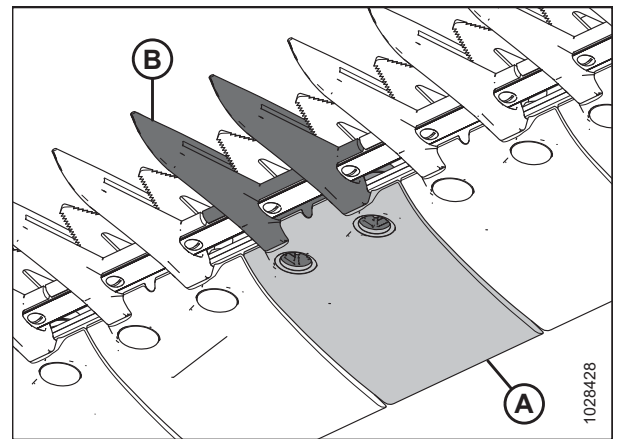
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.



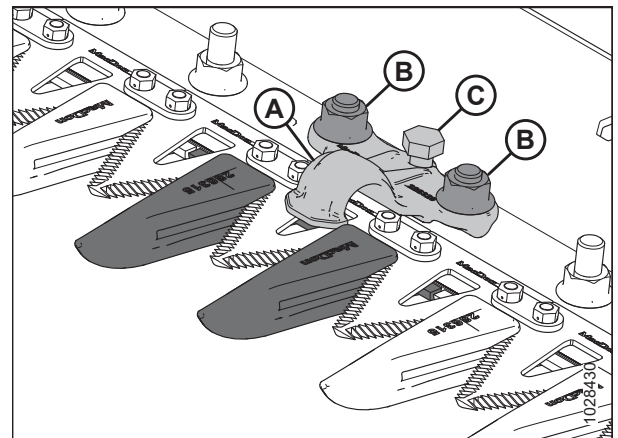
Figur 4.138: Spetsiga knivledare

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 355*.



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 358](#).

OBS!:

Rikta in ledarna innan du justerar hållaren. För instruktioner, se [Justering av knivledare och ledarstång, sida 350](#).

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.

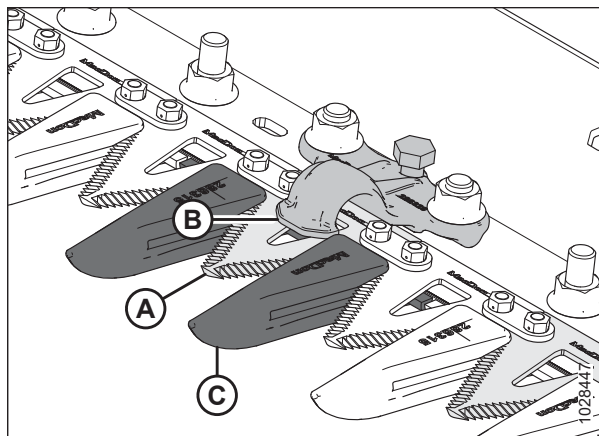
VARNING

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 355](#).
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 359](#).

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

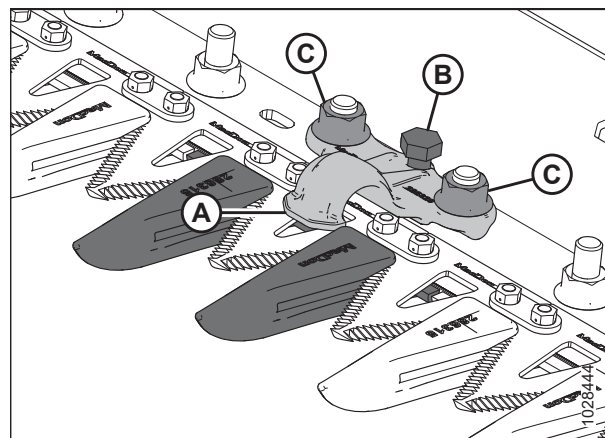
Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

1. Rikta in ledarna. För instruktioner, se [Justering av knivledare och ledarstång, sida 350](#).
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. 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 354](#).



Figur 4.142: Spetsig hållare

7. Kör motorn på låg tomgång och lyssna efter ljud som orsakas av otillräckligt spelrum. Upprepa steg 5, sida 355 till steg 6, sida 355 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.

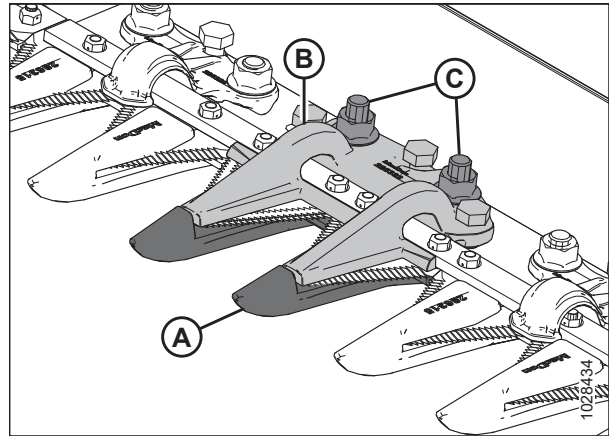
VARNING

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.

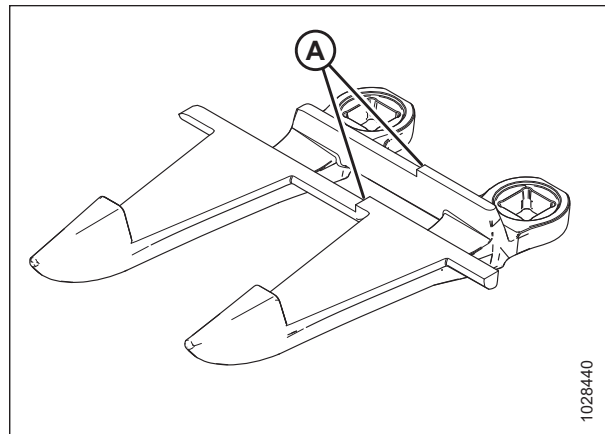
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Ta bort de två muttrarna och bultarna (C) som håller fast ledaren (A) och hållaren (B) på knivbalken.
6. Ta bort ledaren (A), slitplattan i plast och hållaren (B).



Figur 4.143: Spetsig central knivledare

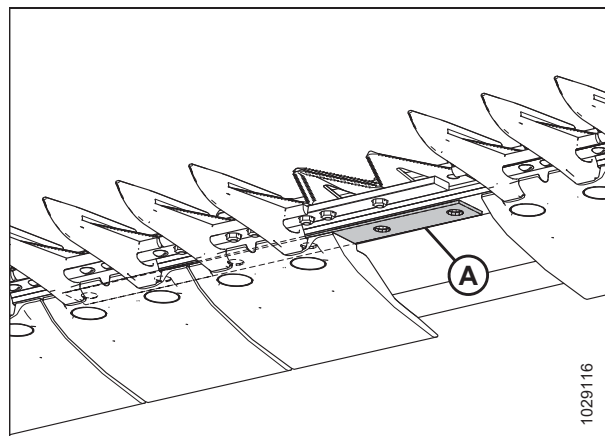
VIKTIGT:

Se till att ersättningsledaren är den korrekta ledaren med förskjutna skärytor (A).



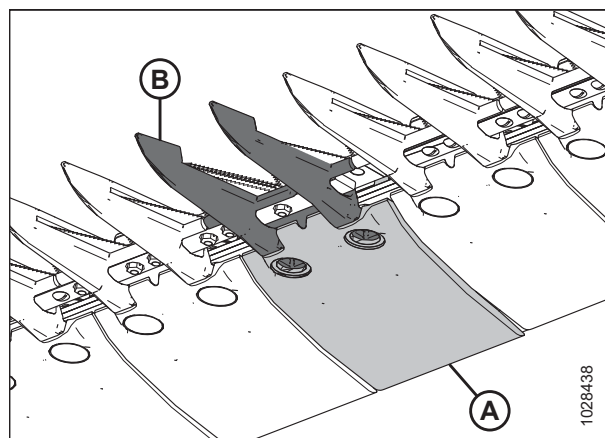
Figur 4.144: Spetsig central knivledare

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

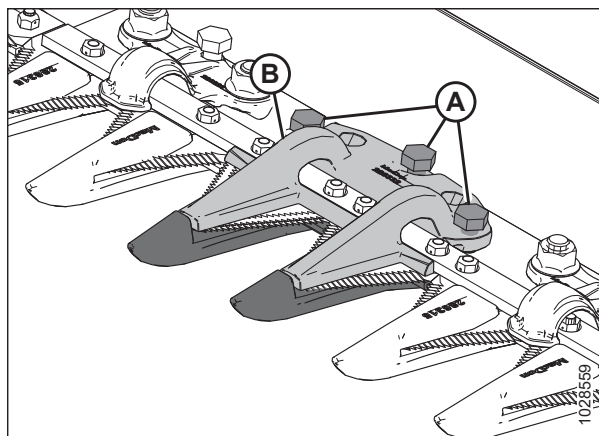
8. Placera slitplattan i plast (A) och den nya ledaren (B) under knivbalken.



Figur 4.146: Spetsig central knivledare och slitplatta

UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Montera de tre justeringsbultarna (A) så att de sticker ut 4 mm (5/32 in.) från undersidan av den spetsiga centrala hållaren (B).
- Placera den centrala hållaren (B) på knivbalken.



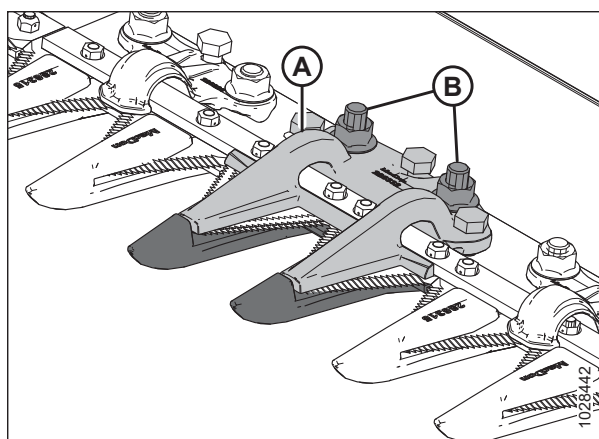
Figur 4.147: Spetsig central knivledare

- 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.

- Justera hållaren tills spelrummet är acceptabelt.
 - För justeringsinstruktioner, se *Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 359*.
 - Specifikationer för avstånd finns i kapitel *Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 358*.



Figur 4.148: Spetsig central knivledare

- 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.

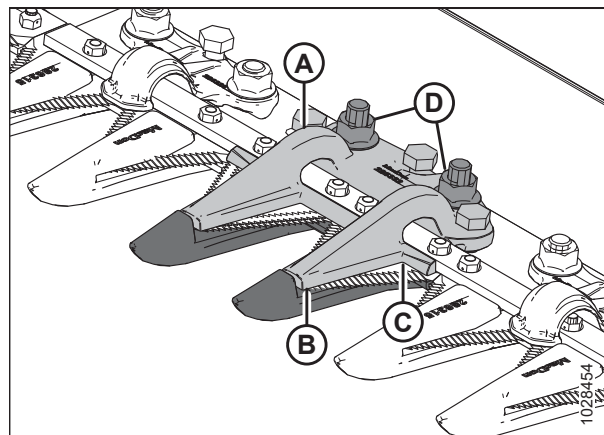
VARNING

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 359*.
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.

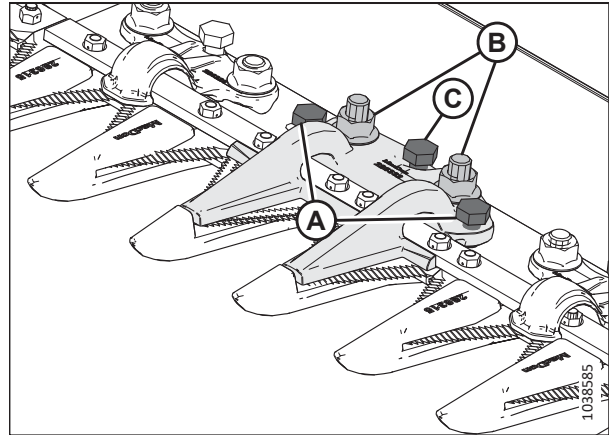
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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. 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 justerbult (C) enligt följande:
 - För att öka spelrummet, vrid justerbultarna (C) motsols (lossa bultarna).
 - För att minska spelrummet, vrid justerbultarna (C) medurs (dra åt bultarna).
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 358](#).

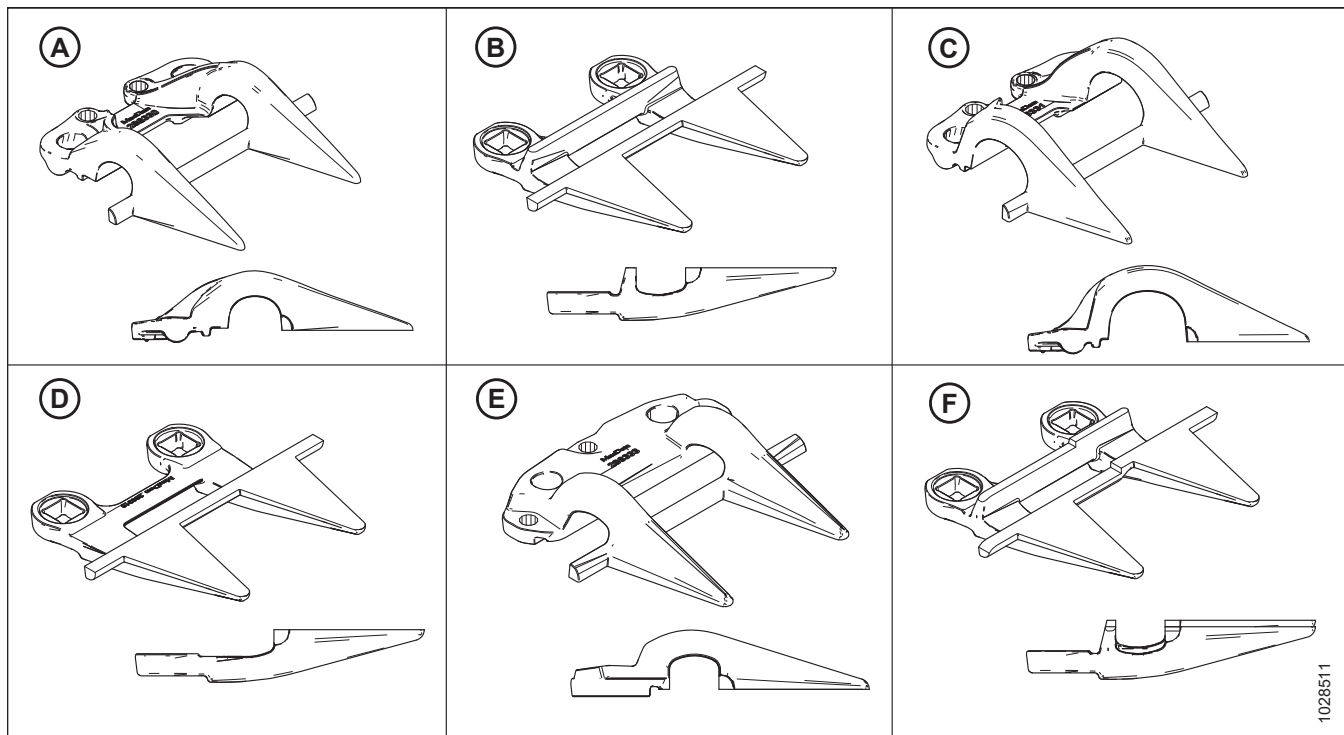


Figur 4.150: Spetsig central hållare

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)⁸⁵

E – PlugFree™ ändhållare (MD #286333)⁸⁷

B – PlugFree™ knivledare (MD #286318)

D – PlugFree™ ändknivledare (utan slitstång) (MD #286319)⁸⁶

F – PlugFree™ central knivledare (MD #286320)⁸⁷

Ledarna är konfigurerade på olika sätt för olika skärbord. När du byter ut korta knivledare och hållare, se till att du använder rätt bytessesekvens för ditt skärbord. Följande lista guidar dig till de olika ledarkonfigurationerna:

- [Konfiguration av kort knivledare på skärbord med enkel kniv, sida 362](#)
- [Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – Alla storlekar utom D241, sida 363](#)
- [Konfiguration av kort knivledare på skärbord med dubbel kniv – FD241, sida 364](#)

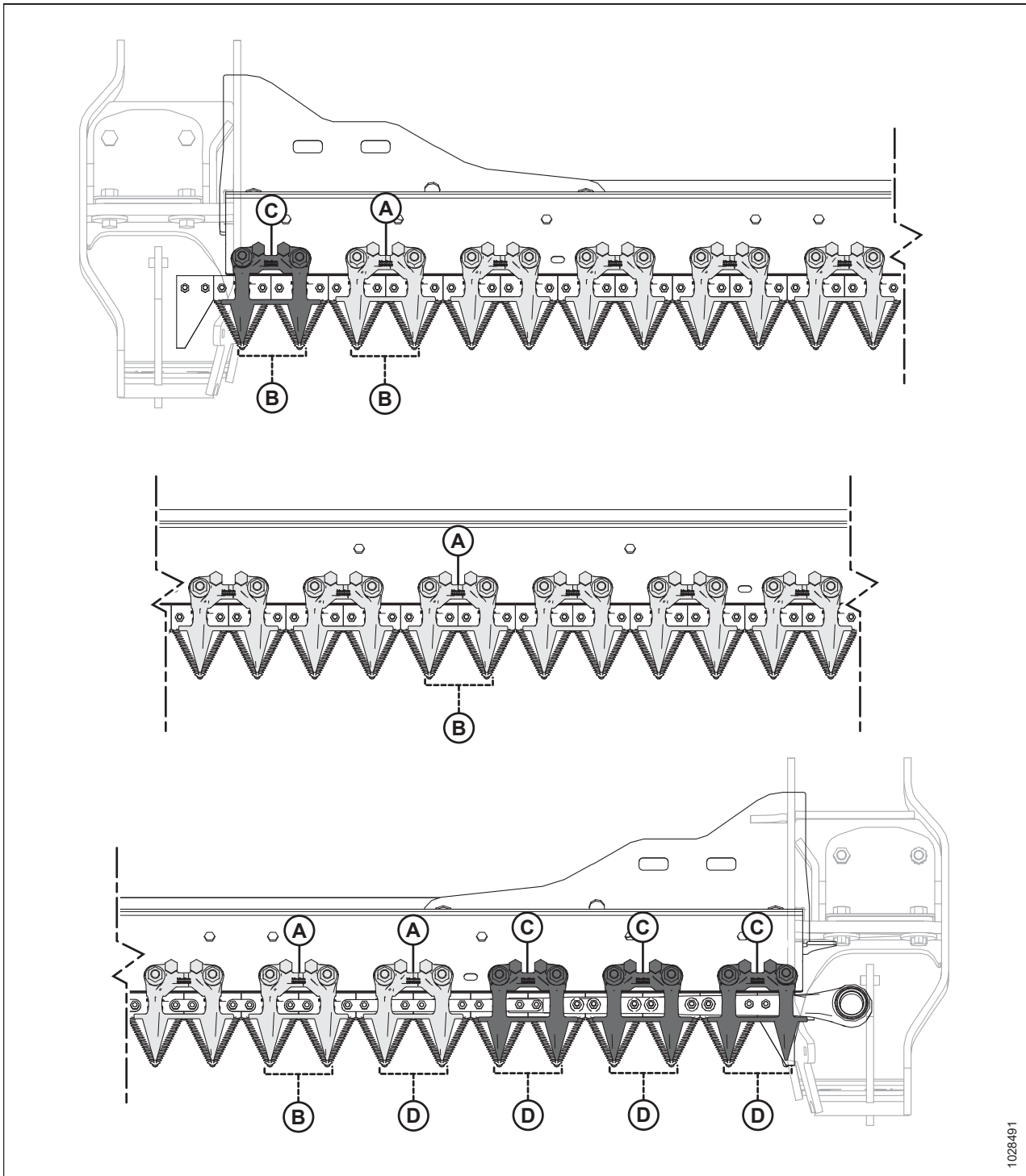
85. Installeras i position 1–3 på drivsidan(-orna), installeras i position 1 i höger ände av skärbord med enkel kniv.

86. Monteras i position 1–4 på drivsidan(-orna). Skärbord med enkel kniv använder en standardledare i höger ände av skärbordet.

87. 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)

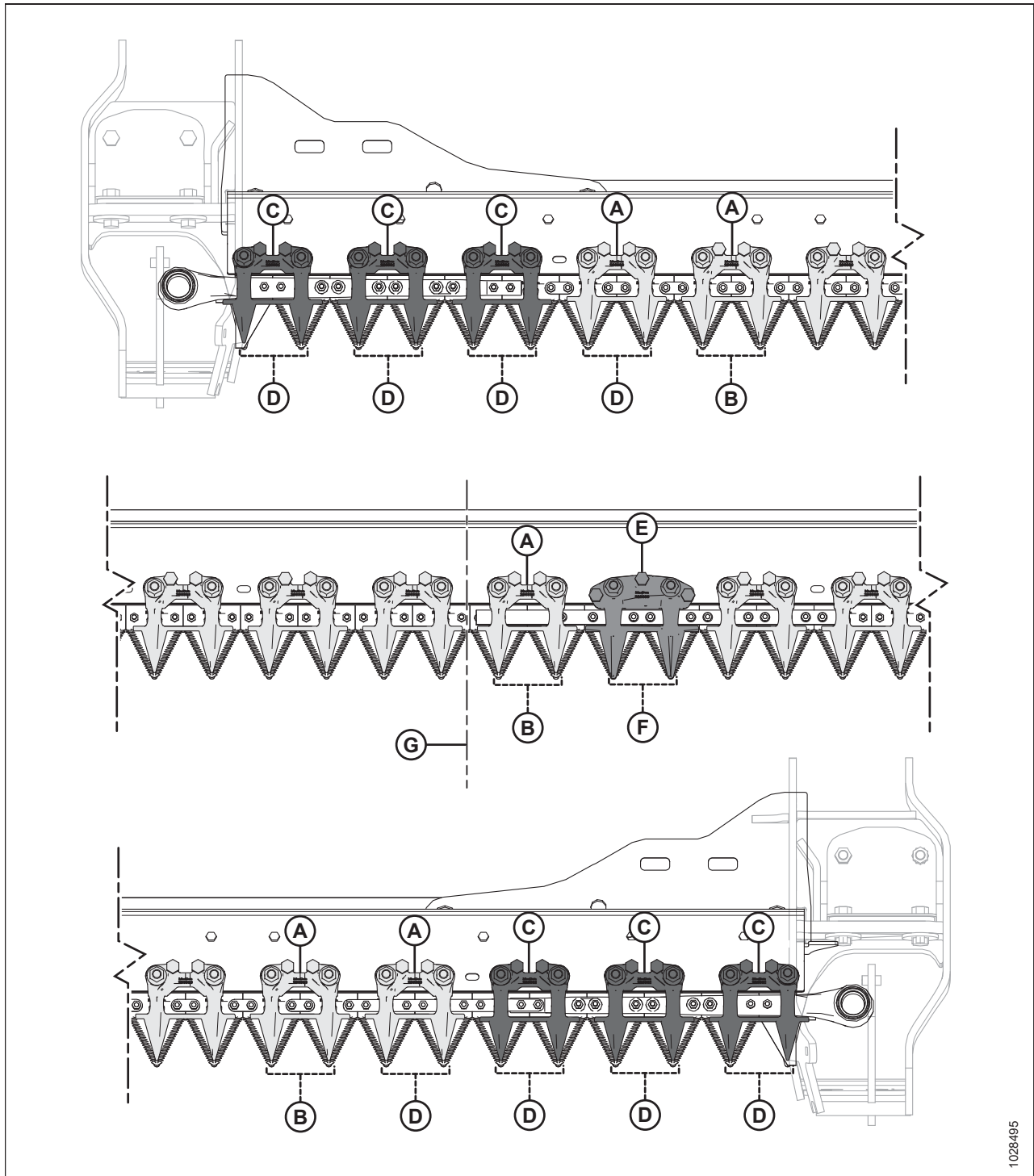
B – PlugFree™ ledare (MD #286318)

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)

C – PlugFree™ ändhållare (x6) (MD #286331)

E – PlugFree™ ändhållare (MD #286333)

G – Skärbordets mitt

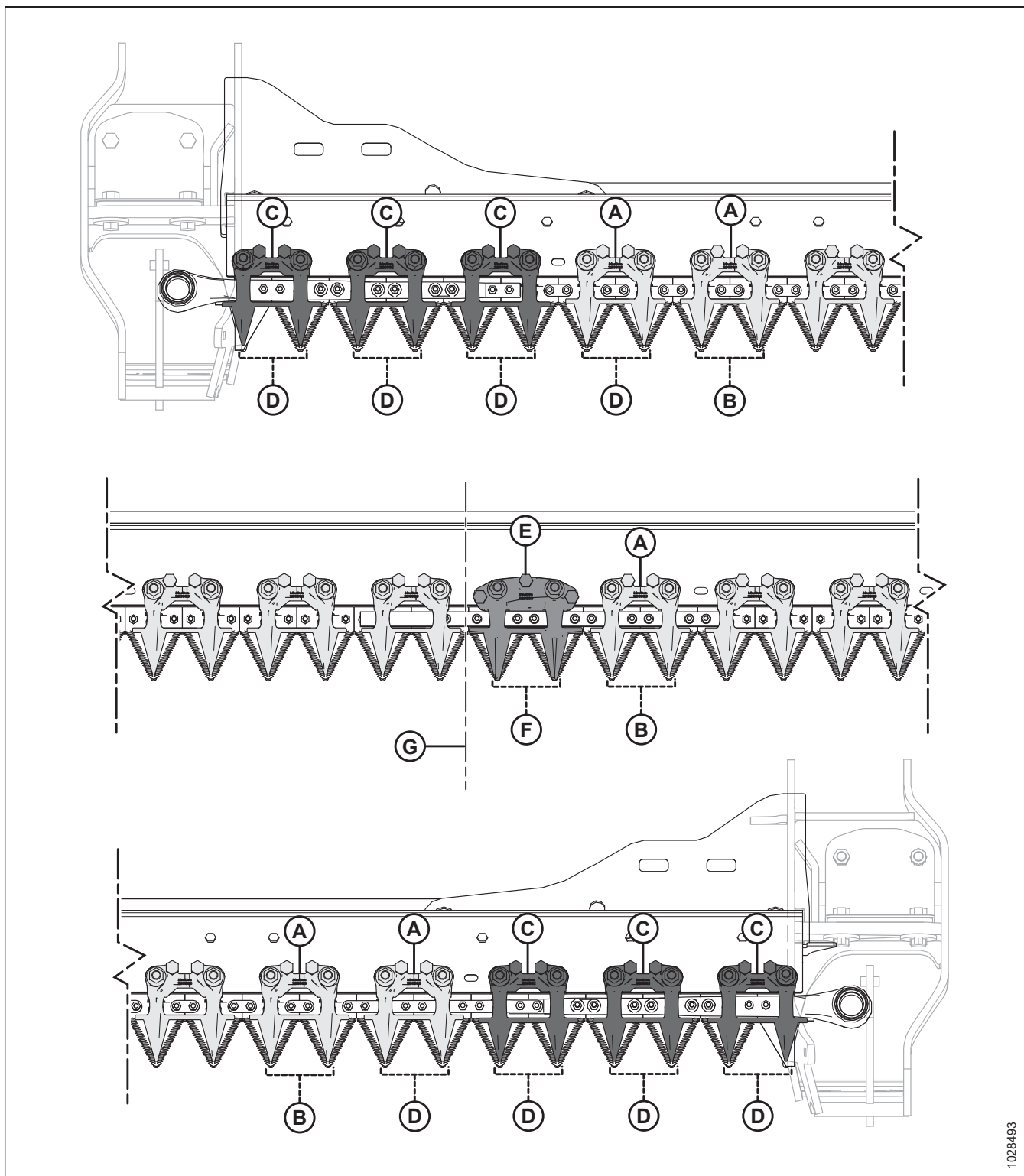
B – PlugFree™ ledare (MD #286318)

D – PlugFree™ ändknivledare (utan slitstång) (x8) (MD #286319)

F – PlugFree™ central knivledare (MD #286320)

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 haspels säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

VARNING

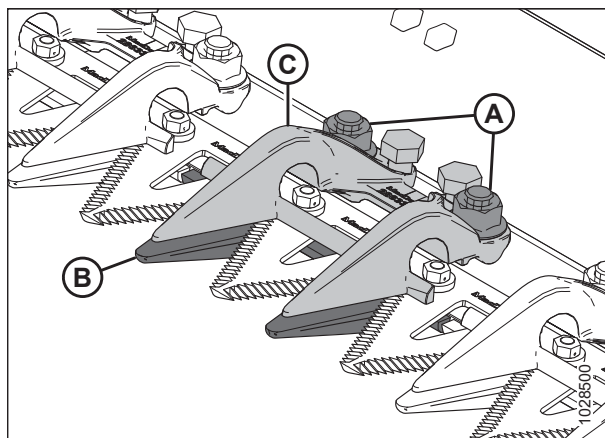
Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

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 369](#).

Gör så här för att byta ut en kort knivledare eller en ändknivledare:

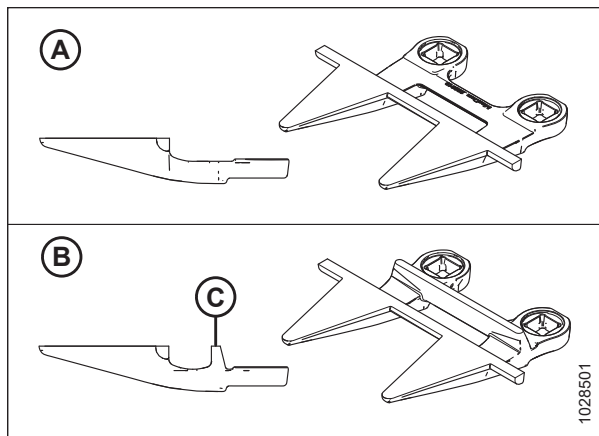
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in haspels säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Koppla in haspels säkerhetsstöttor, sida 39](#).
5. Ta bort muttrarna och bultarna (A) som håller fast den korta knivledaren (B) och hållaren (C) på knivbalken.
6. Ta bort den korta knivledaren (B), hållaren (C) och slitplattan i plast.



Figur 4.155: Korta knivledare

VIKTIGT:

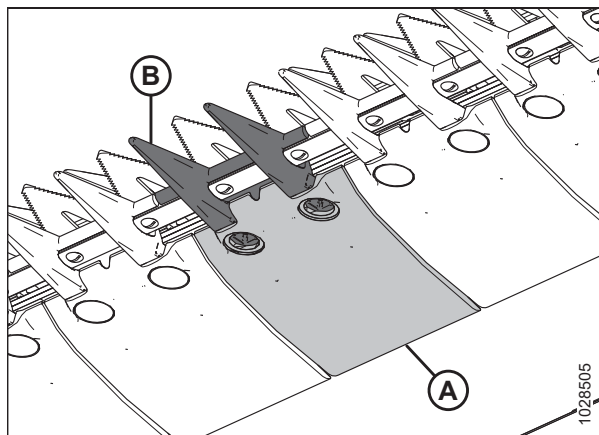
Ändknivledarna är de fyra första knivledarna (A) på drivsidorna av skärbordet och de har **INTE** slitstänger. Montera de korrekta ersättningsknivledarna på dessa ställen.



Figur 4.156: Ändknivledare och korta knivledare

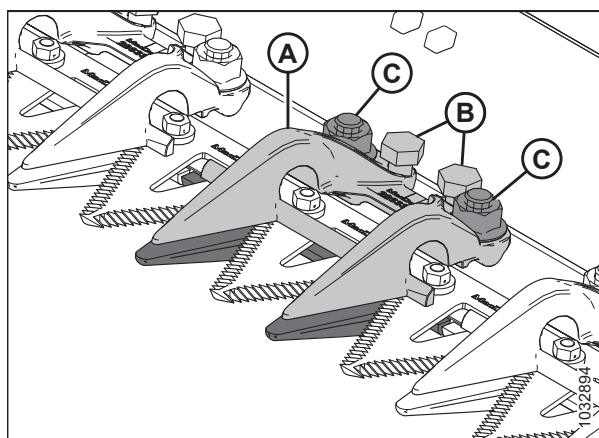
A – Plug Free™ ändknivledare (MD #286319)
B – Plug Free™ ledare (med slitstäng [C]) (MD #286318)

- Placera slitplattan i plast (A) och den korta ersättningsknivledaren (B) under knivbalken.



Figur 4.157: Kort knivledare och slitplatta

- Placera hållaren (A) och lossa justeringsbultarna (B) så att de inte sticker ut under hållaren.
- Säkra den korta knivledaren, slitplattan och hållaren med bultarna och muttrarna (C). Dra **INTE** åt muttrarna.
- Justera hållaren tills spelrummet är acceptabelt.
 - För justeringsinstruktioner, se [Justering av hållare – Korta knivledare, sida 368](#).
 - Specifikationer för avstånd finns i kapitel [Kontroll av hållare – Korta knivledare, sida 367](#).
- 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 366* till steg *12, sida 367*.

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 371*.

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.

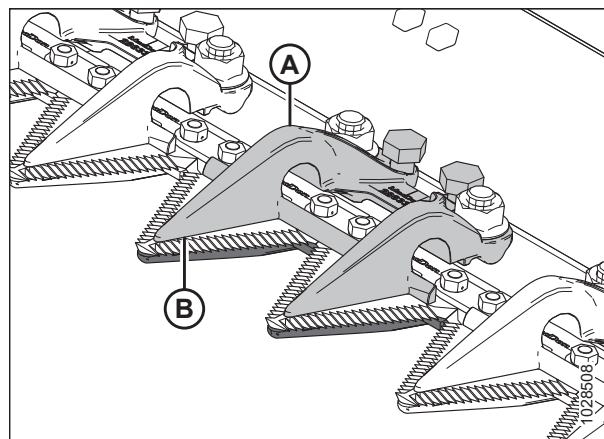
VARNING

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 368*.



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 372](#).

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.

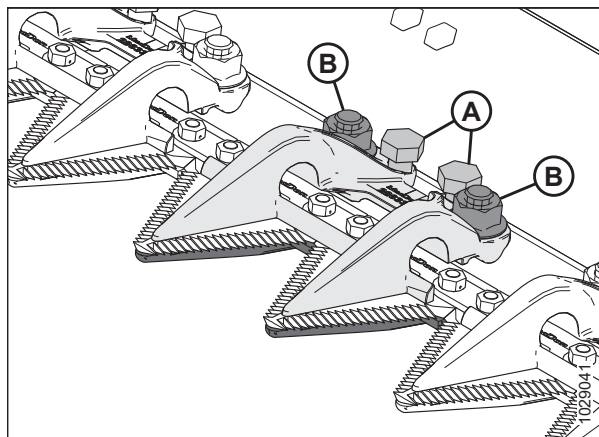
VARNING

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. Justera säkerhetsavståndet för hållaren enligt följande:
 - För att minska spelrummet, vrid justerbultarna (A) medurs.
 - För att öka spelrummet, vrid justerbultarna (A) moturs.

OBS!:

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 haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se [Urkoppling av haspelns 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.

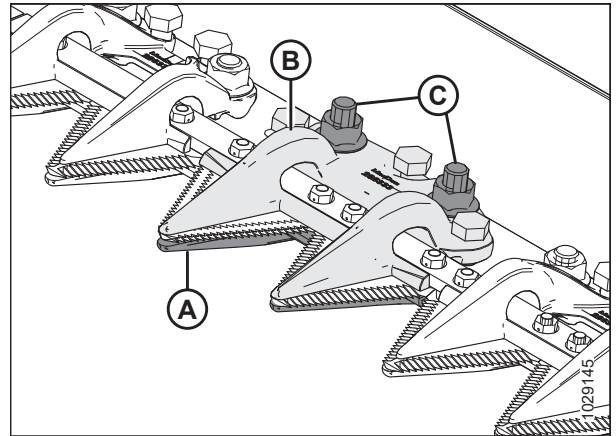
VARNING

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).

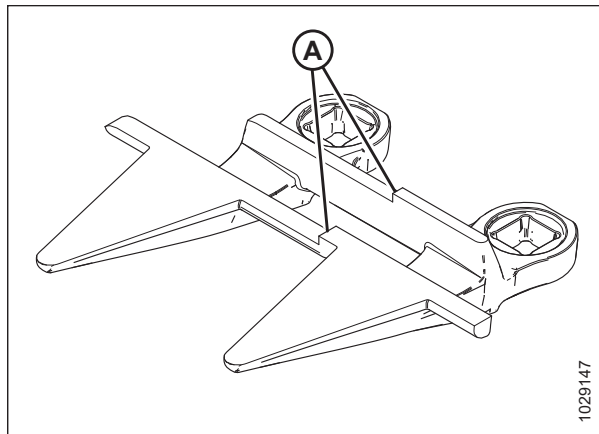


Figur 4.161: Central knivledare

UNDERHÅLL OCH SERVICE

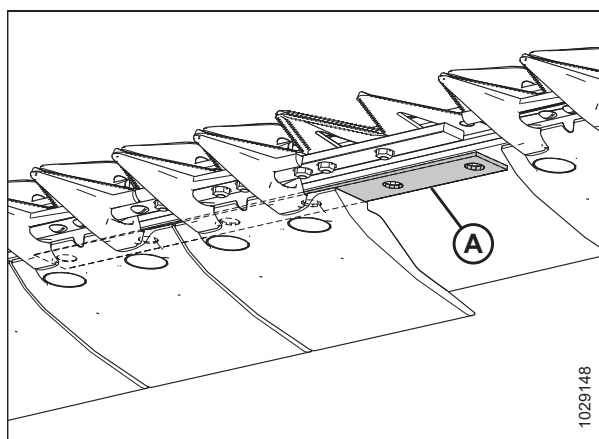
VIKTIGT:

Se till att den centrala ersättningsknivledaren är den korrekta ledaren med förskjutna skärytor (A).



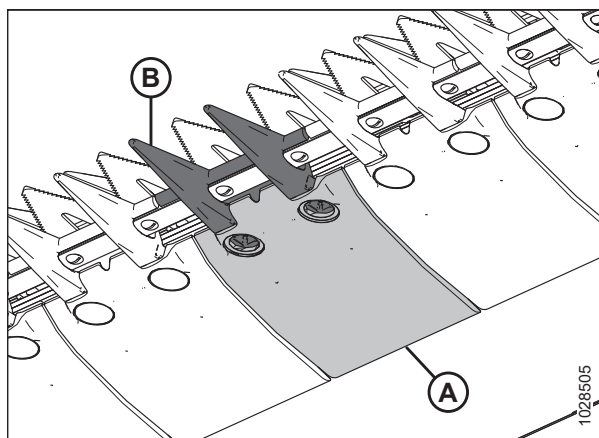
Figur 4.162: Central knivledare

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

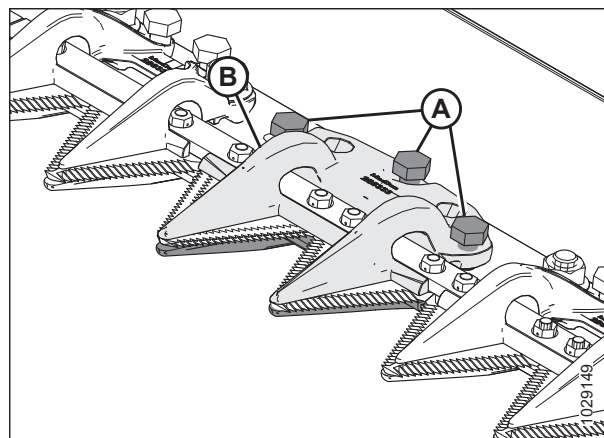
8. Placera slitplattan i plast (A) och den nya centrala knivledaren (B) under knivbalken.



Figur 4.164: Central knivledare och slitplatta

UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Gänga tre justeringsbultar (A) så att de sticker ut 4 mm (5/32 in.) från undersidan av den centrala hållaren (B).
10. Placera den centrala hållaren (B) på knivbalken.



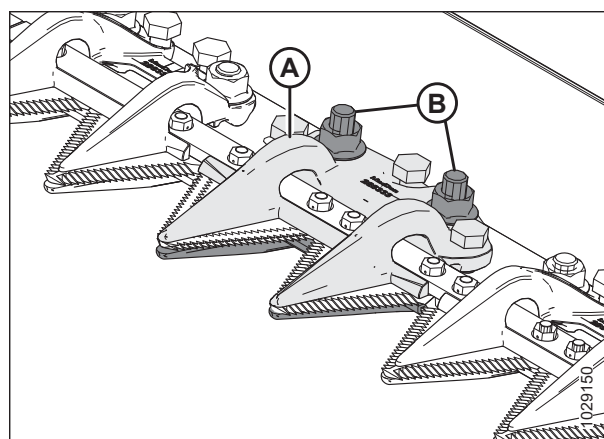
Figur 4.165: Central knivledare

11. 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.

12. Justera hållaren tills spelrummet är acceptabelt.
 - För justeringsinstruktioner, se *Justering av central hållare – Korta knivledare, sida 372*.
 - Specifikationer för avstånd finns i kapitel *Kontroll av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Kort knivledare, sida 371*.



Figur 4.166: Central knivledare

13. 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

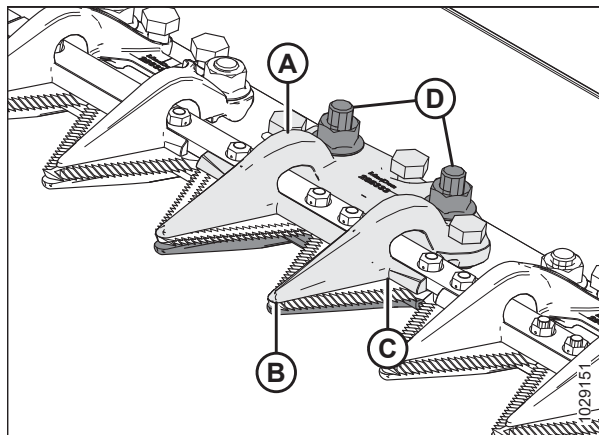
För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

VARNING

Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

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 372*.
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.

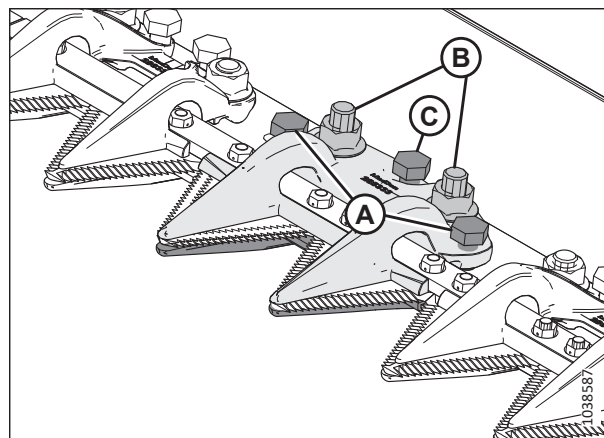
VARNING

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*.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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

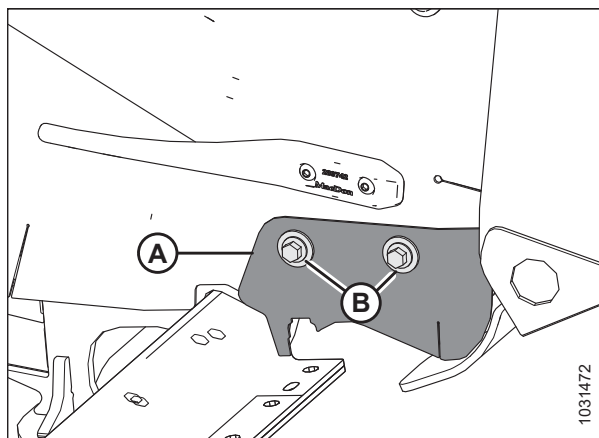
Använd kraftiga handskar vid arbete i närheten av eller hantering av knivar.

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. Roterar 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

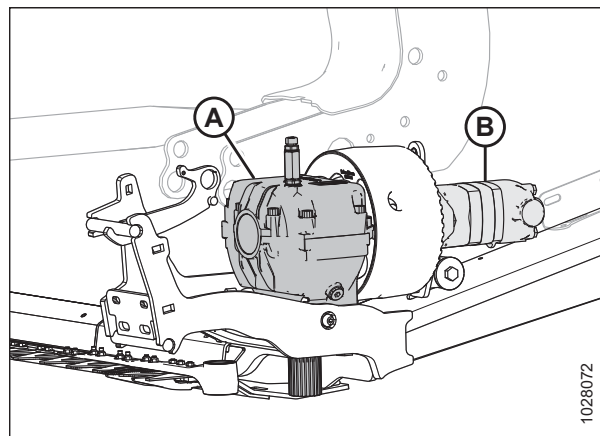
4.9 Knivdrivningssystem

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 mätsticken 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.

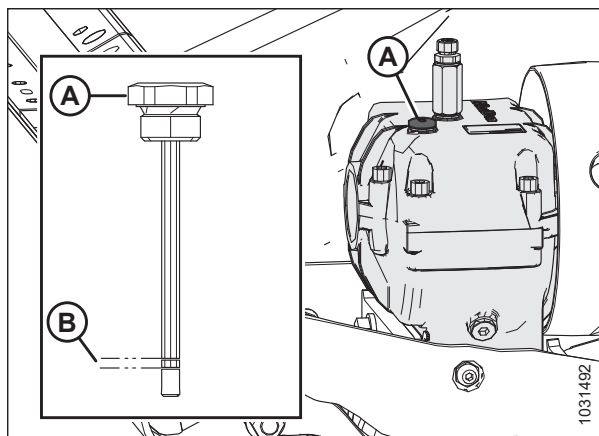
FARA

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](#)

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.

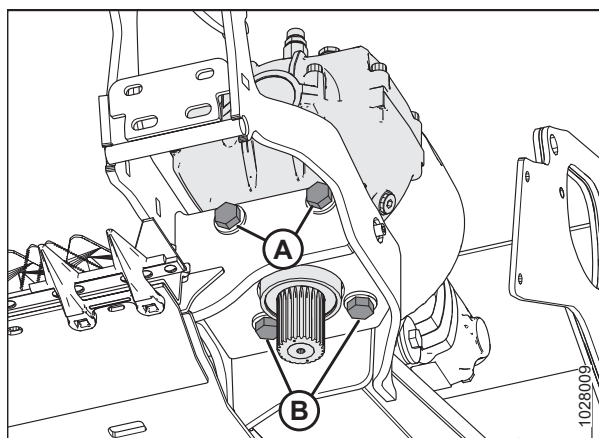


Figur 4.171: Knivdrivlåda

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.
4. Öppna ändskyddet. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets ändskydd, sida 42](#).

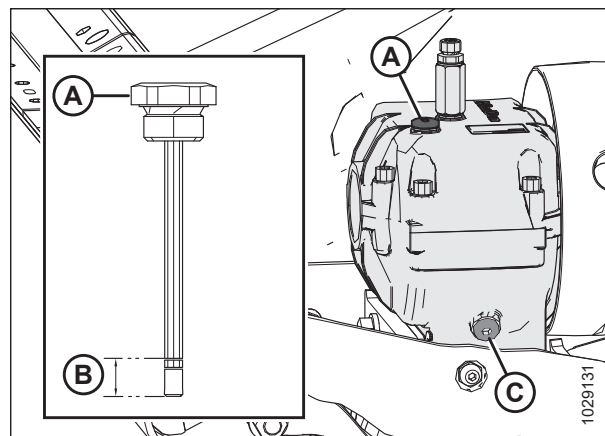
UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Placera en behållare som rymmer ca 1,5 l (0,4 US gal) olja under knivdrivlådan.
6. Ta bort mätstickan (A) och avtappningspluggen (C).
7. Låt oljan rinna av från knivdrivlådan och ner i behållaren under den.
8. Sätt tillbaka avtappningspluggen (C).
9. Fyll på 1,5 l (0,4 US gal) olja i knivdrivlådan. Rekommenderade vätskor och smörjmedel finns på baksidans insida.

OBS!:

Kontrollera oljenivån med knivdrivlådans överdel horisontell och med mätstickan (A) inskruvad.

10. Kontrollera att oljenivån ligger inom intervallet (B).
11. 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 skördetröskans matarhus. Om medbringarmattan är sliten, sprucken eller saknar lameller ska den bytas ut.

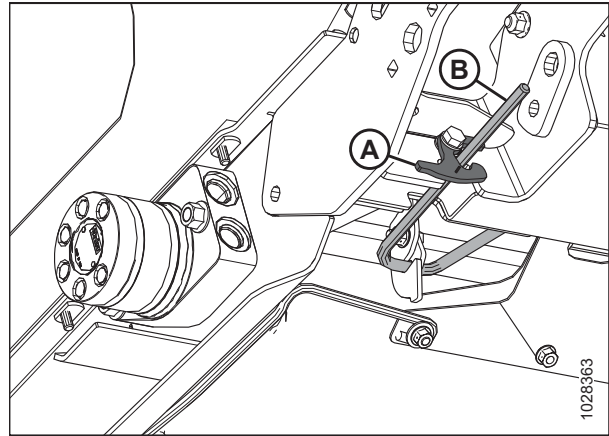
FARA

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

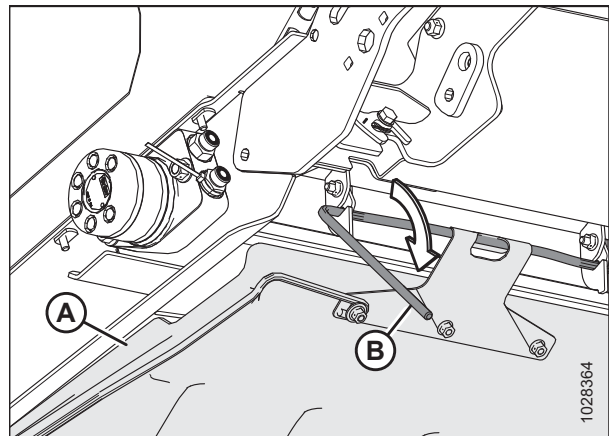
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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.



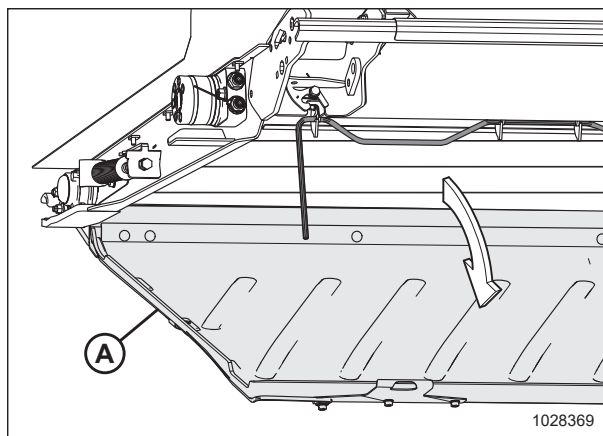
Figur 4.175: Undersidan av matningsdäcket

UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Sänk ner matningsdäckets tråg (A).

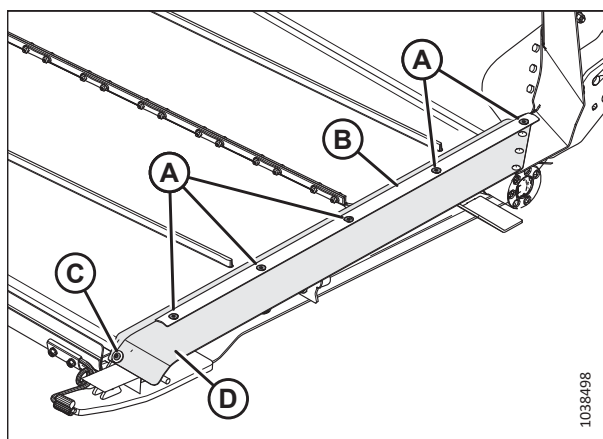
OBS!:

Genom att sänka ned matningsdäckets tråg kommer man åt bultar och muttrar som håller fast matarmedbringaren.



Figur 4.176: Matningsdäckets tråg

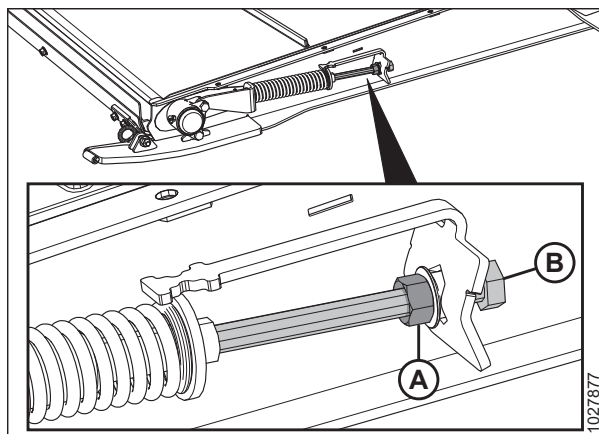
- Starta motorn.
- Höj upp skärbordet helt.
- Höj haspeln helt.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.
- Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
- Ta bort de fem försänkta skruvarna (A) och hållaren (B).
- Ta bort en skruv med halvrunt huvud och bricka (C).
- Vänd på mellanpåfyllaren (D).
- Upprepa steg *11, sida 379* till *13, sida 379* 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.



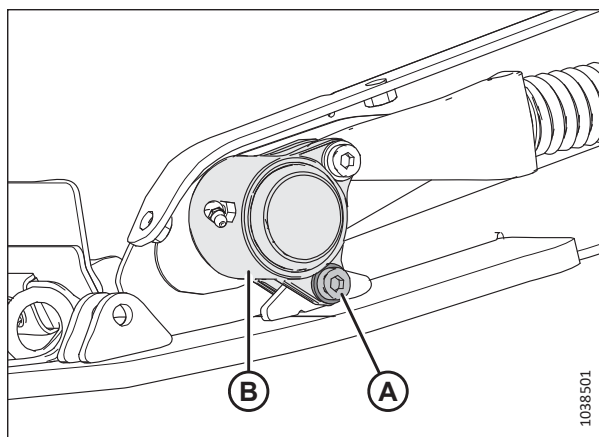
Figur 4.178: Matarmedbringarens spännare

16. På däckets vänstra sida, ta bort beslag (A) från löpvalsens gjutning (B).

OBS!:

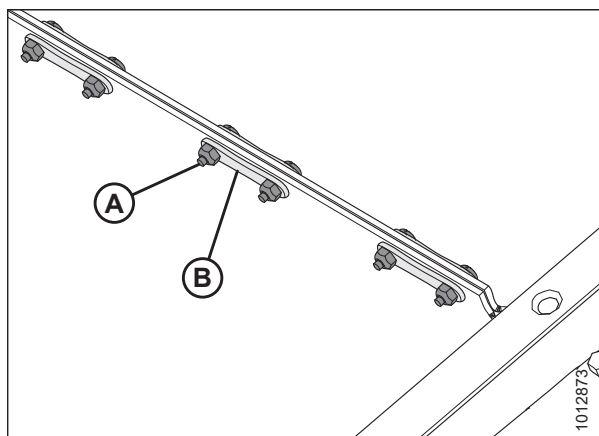
Notera om löpvalsens gjutning faller nedåt eller rör sig uppåt när bultar och muttrar tas bort. Det blir lättare att börja återinstallera gjutningsdetaljerna på den sida där löpvalsens gjutning faller ner.

17. Upprepa föregående steg på däckets högra sida.
18. Flytta löpvalsen tillbaka in i utskärningen i ramen.



Figur 4.179: Löpvalsens lagergjutning

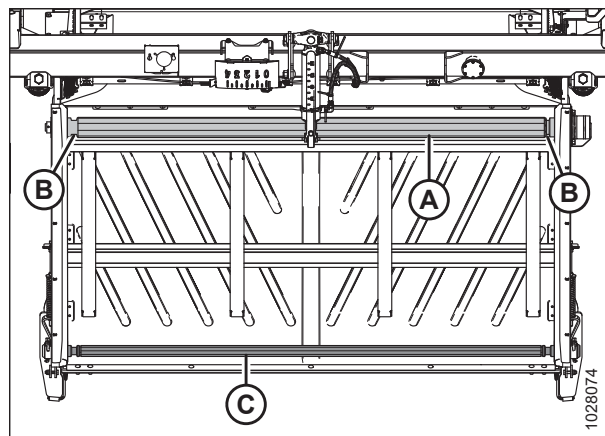
19. Ta bort muttrar och skruvar (A). Ta bort medbringarens kontaktremmar (B).
20. Dra bort medbringarmattan från däckets.



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 löpvalsen (C).

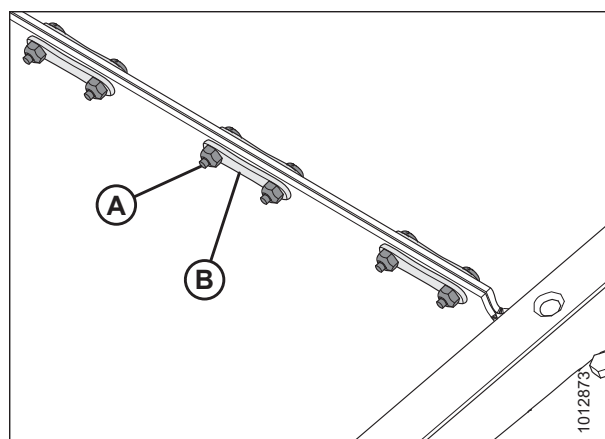


Figur 4.181: Flytmodulens matarmedbringare

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.



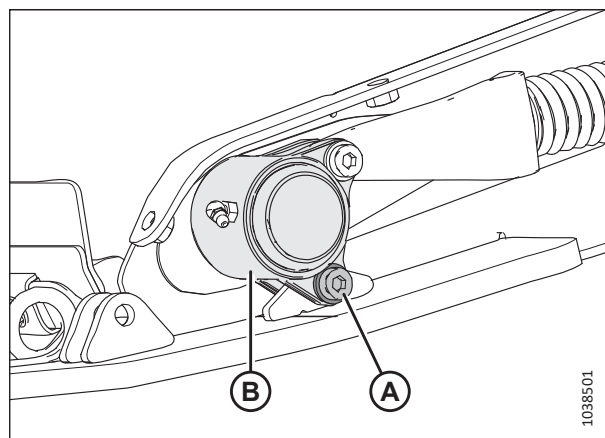
Figur 4.182: Medbringarens kontaktremmar

24. För tillbaka löpvalsen 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.

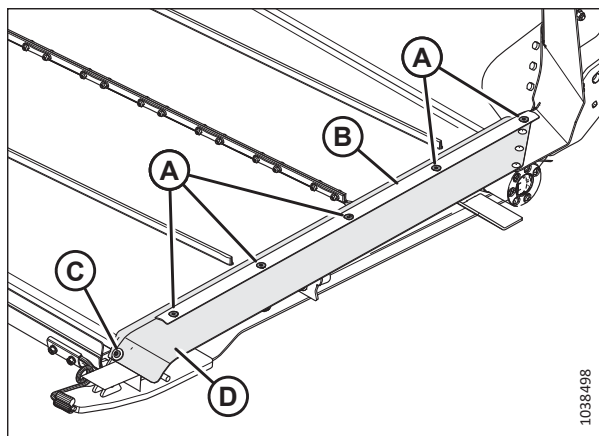
29. Justera medbringarspänningen. För instruktioner, se [4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 383](#).



Figur 4.183: Löpvalsens lagergjutning

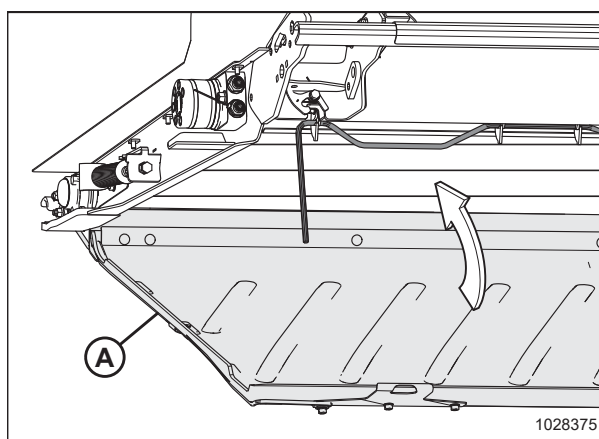
UNDERHÅLL OCH SERVICE

30. Placera mellanpåfillaren (D) enligt bilden. Sätt tillbaka hållaren (B).
31. Fäst hållaren och mellanpåfillaren med en skruv med halvrunt huvud och bricka (C) och fem försänkta skruvar (A).
32. Upprepa föregående två steg på matningsdäckets motsatta sida.



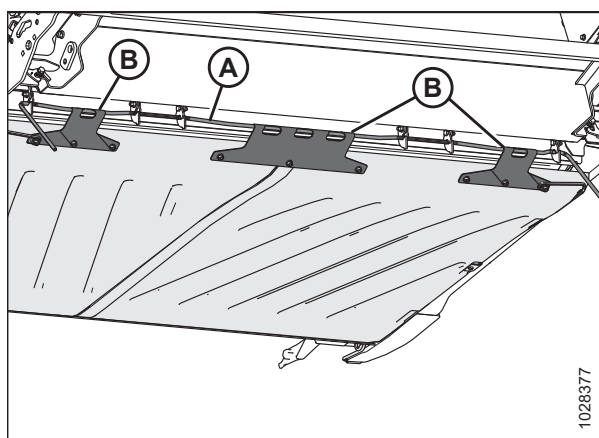
Figur 4.184: Matarmedbringartätning

33. Höj upp matningsdäckets tråg (A).



Figur 4.185: Matningsdäckets tråg

34. Fäst låshandtaget (A) i de tre krokarna (B) för matningsdäckets tråg.



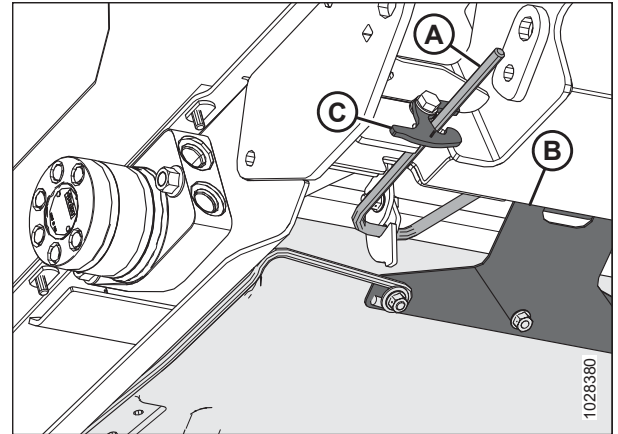
Figur 4.186: Undersidan av matningsdäckets tråg

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 löpvalsen är mellan ledarna.

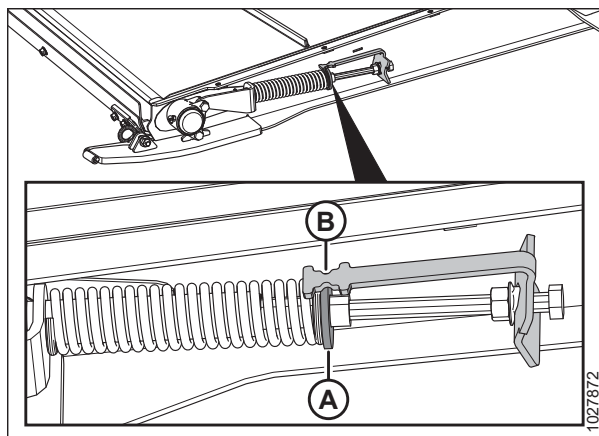
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 384.



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).

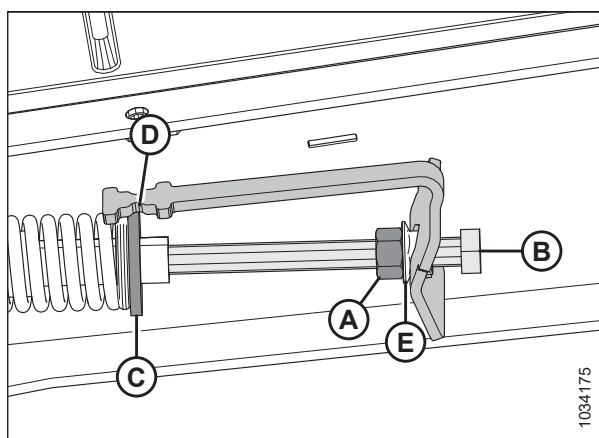
VIKTIGT:

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.

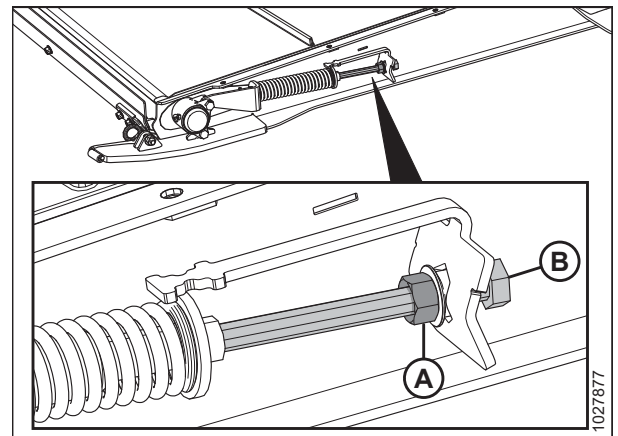
FARA

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.

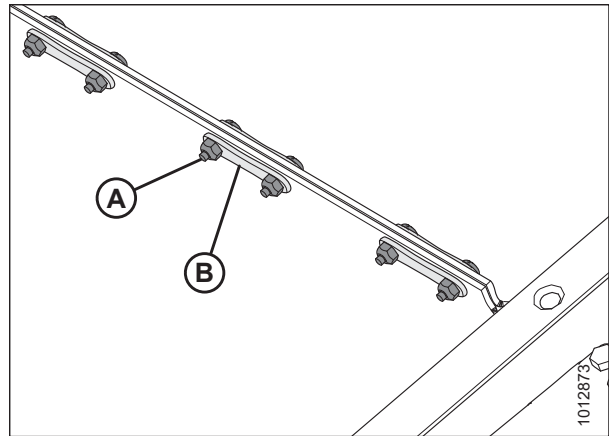
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
6. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok 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

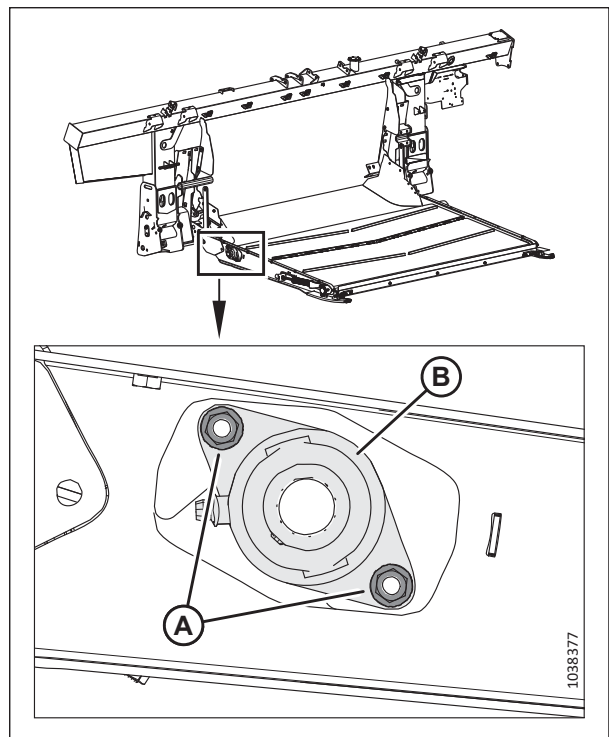
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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

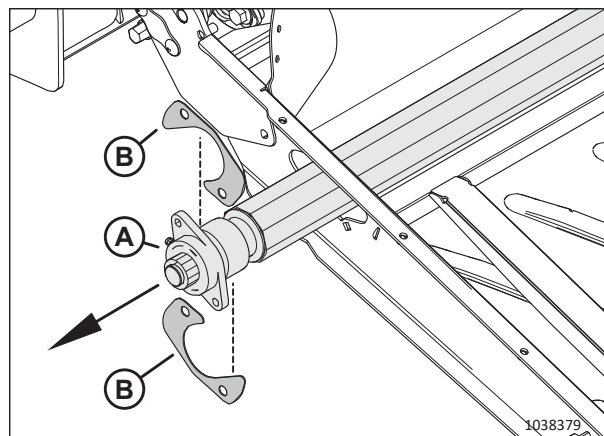
10. På däckets högra sida, ta bort två muttrar (A) och bultar från drivvalsens lagerhus (B).



Figur 4.192: Drivvalsens lager

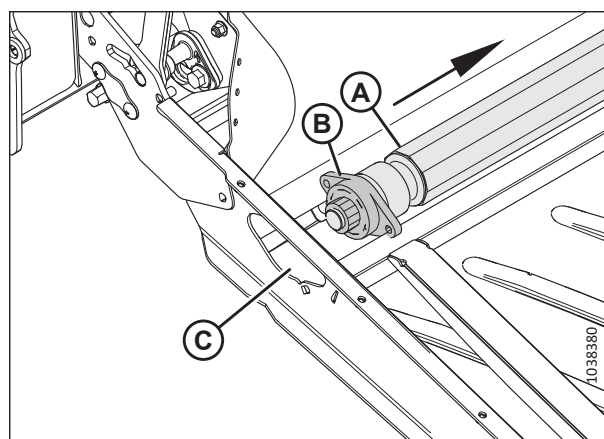
UNDERHÅLL OCH SERVICE

11. Skjut drivvalsens lagerenhet (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 valsen (A).

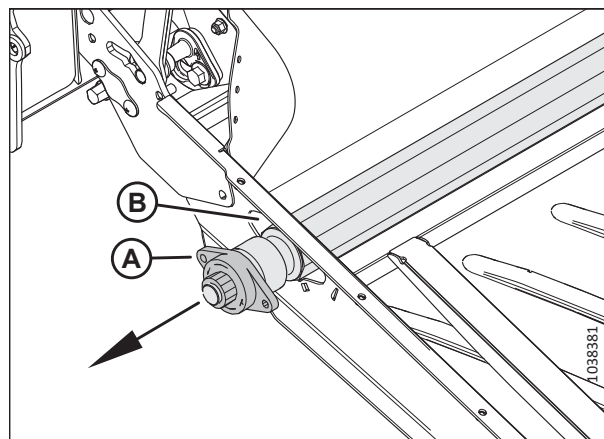


Figur 4.194: Drivvals

Installation av matarmedbringarens drivvals

Drivvalsens för matarmedbringaren måste installeras efter att den har reparerats eller bytts ut.

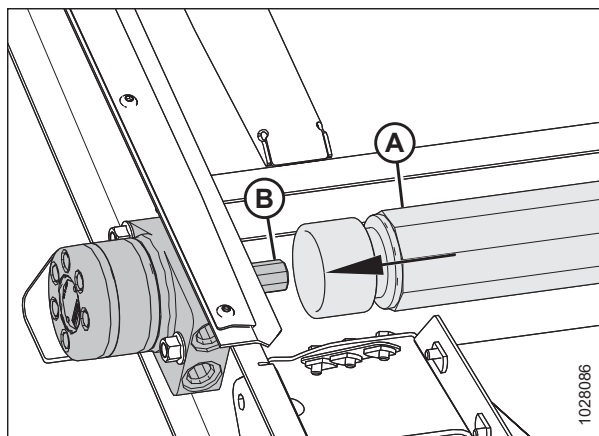
1. Smörj in motorns splines med fett.
2. För drivvalsens lagerände (A) genom ramöppningen (B).



Figur 4.195: Drivvals – lagerände

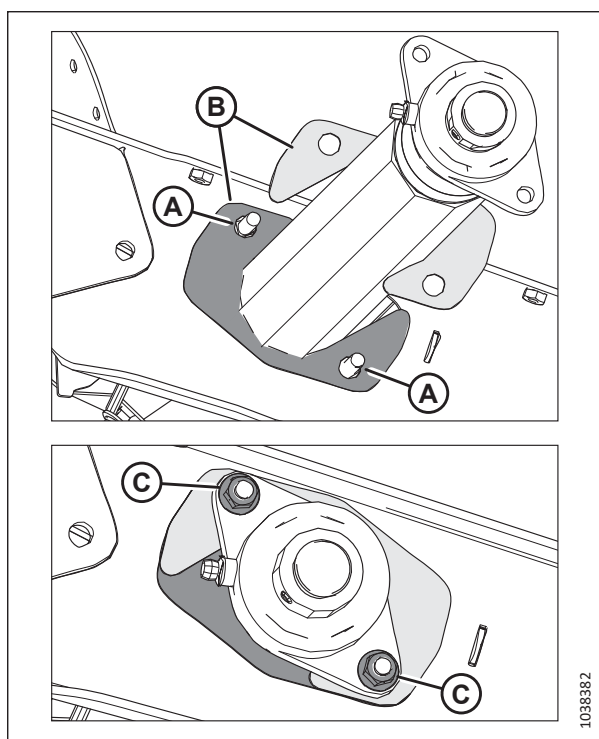
UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Skjut den vänstra änden av drivvalse (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 drivvalsens lagerhus med två muttrar (C).
7. Installera matningsdäckets medbringare. För instruktioner, se [4.10.1 Byte av matarmedbringare, sida 378](#).
8. Spänn matarmedbringaren. För instruktioner, se [4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 383](#).



Figur 4.197: Drivvals – lagerände

Borttagning av matarmedbringarens drivvalslager

Matarbordets drivvalslager hjälper valsen att rotera. Lagret måste tas bort när det ska bytas ut.



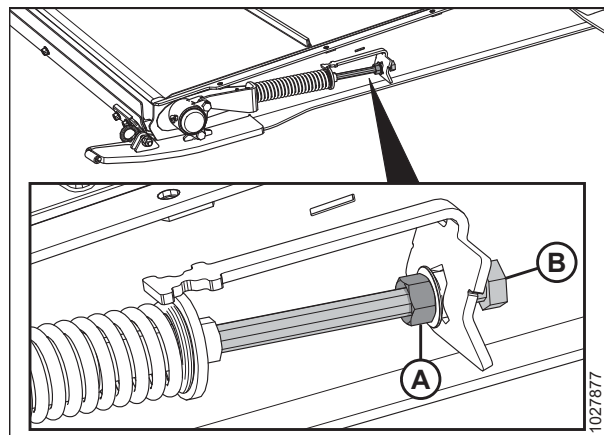
FARA

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

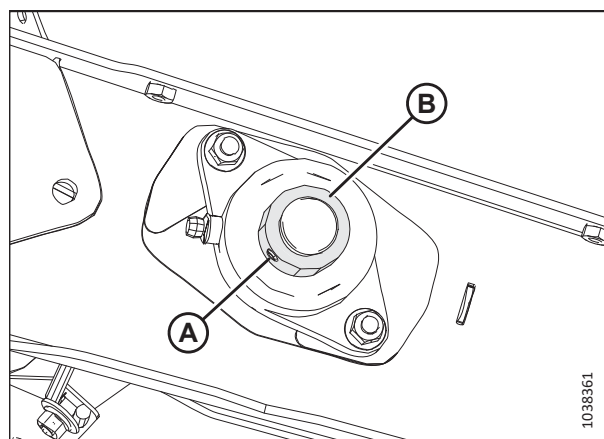
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.



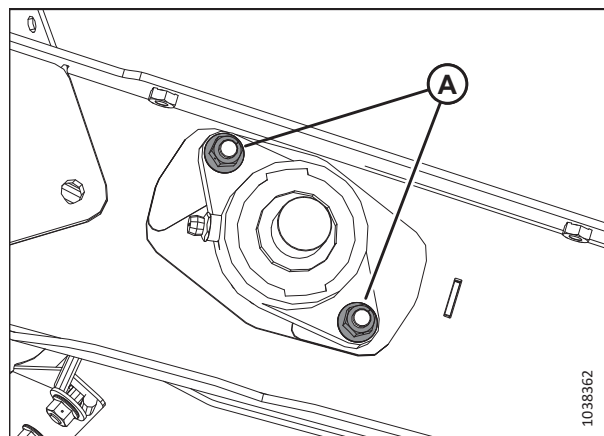
Figur 4.198: Matarmedbringarens spännare

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

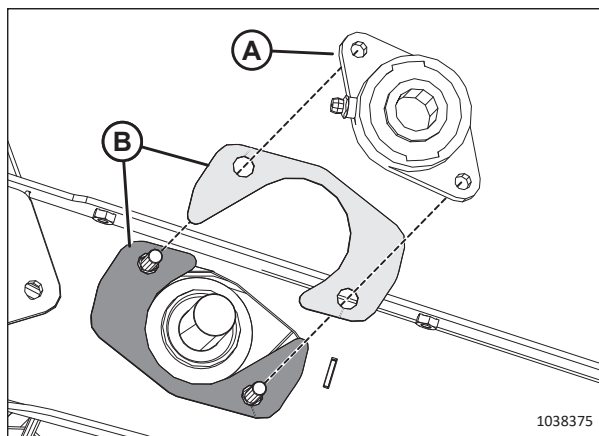
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 385.

11. Inspektera båda kåporna (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

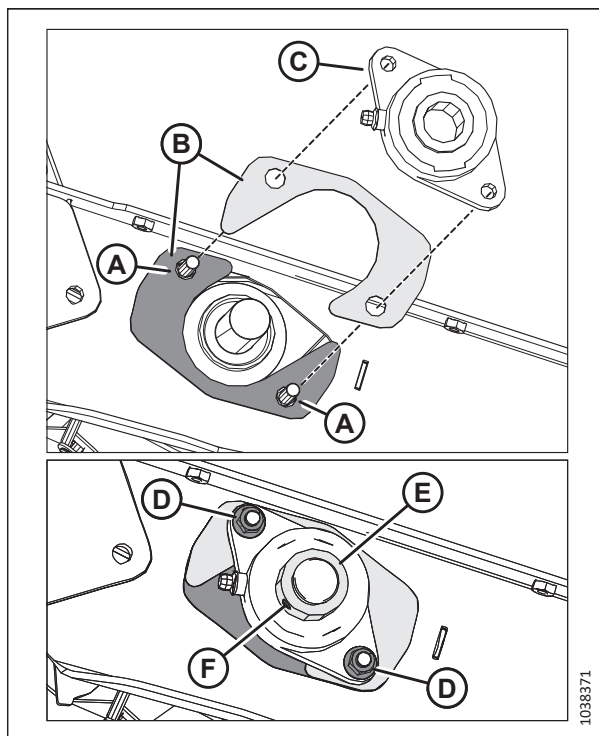
Lagret hålls på plats med bultar och en låskrage.

1. Installera två bultar (A) in i matningsdäcket.
2. Montera båda kåporna (B) på de två bultarna.

VIKTIGT:

Placera kåporna 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 383.



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

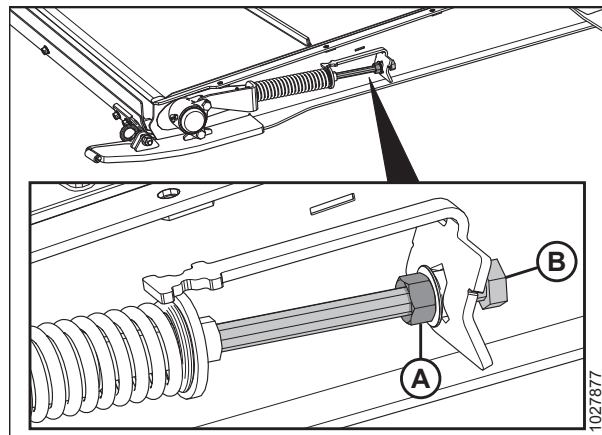
Matarmedbringarens löpvals måste tas bort när det ska repareras eller bytas ut.



FARA

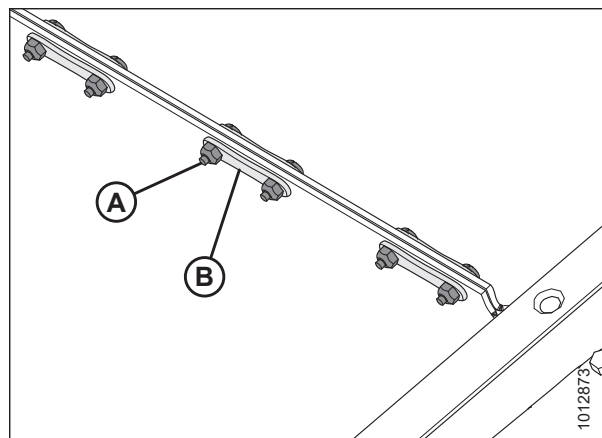
För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

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

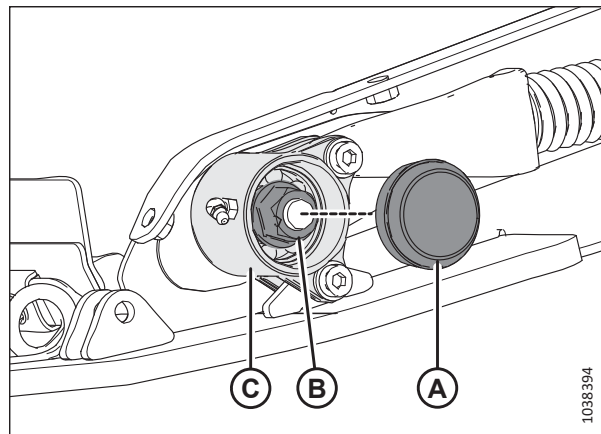
7. Ta bort muttrar och skruvar (A). Ta bort medbringarens kontaktremmar (B).
8. Separera medbringaren.
9. Sänk ner framsidan av matningsdäcket.



Figur 4.204: Medbringarens kontaktdon

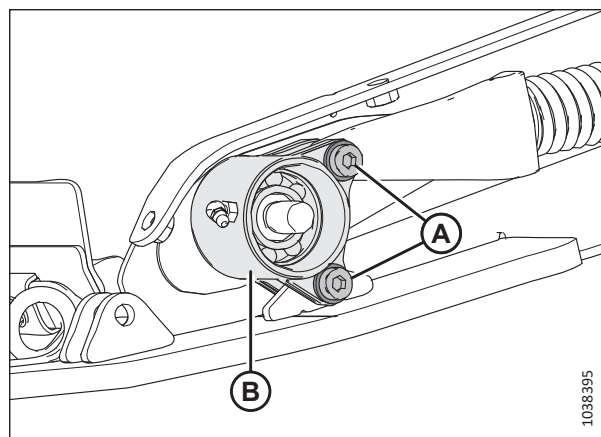
UNDERHÅLL OCH SERVICE

10. Avlägsna dammskyddet (A) och muttern (B) från lagerhuset (C).



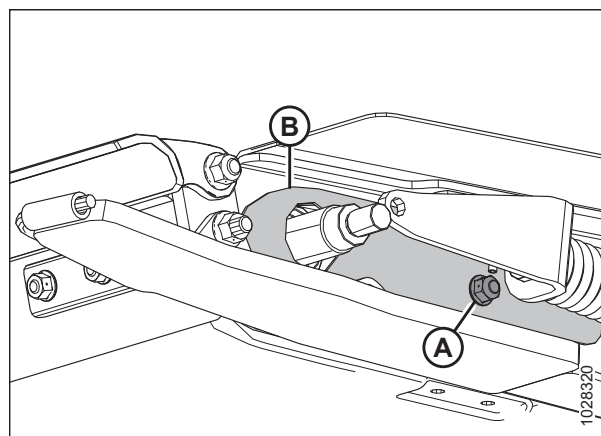
Figur 4.205: Löpvalsens lagerhus

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 392 till 12, sida 392 för den andra sidan av matningsdäcket.



Figur 4.206: Löpvalsens lagerhus

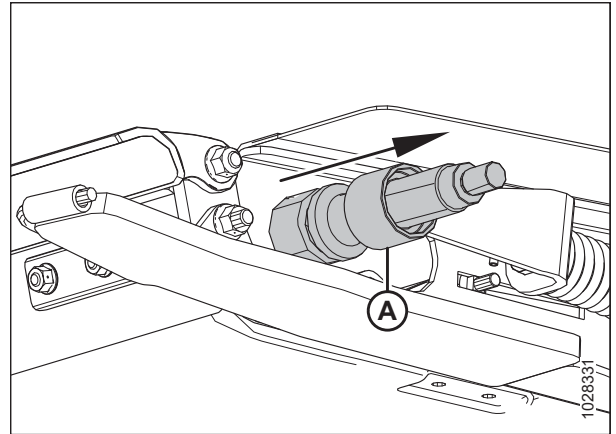
14. Ta bort muttern (A) och höljet (B) på ena sidan av däckramen.



Figur 4.207: Löpvalsens hölje

UNDERHÅLL OCH SERVICE

15. Skjut ut löpvalsens (A) genom den andra sidan av däckramen.



Figur 4.208: Löpvals

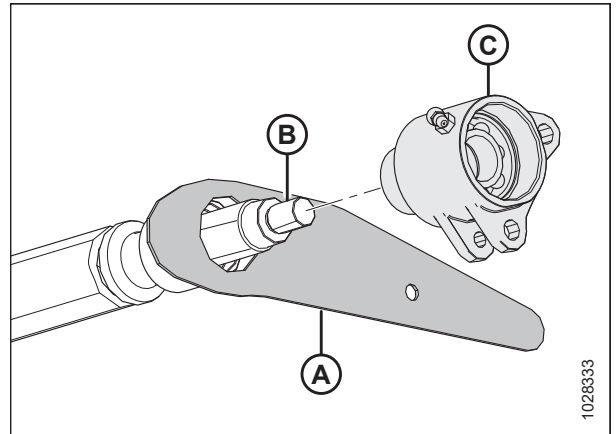
Installation av matarmedbringarens löpvals

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.

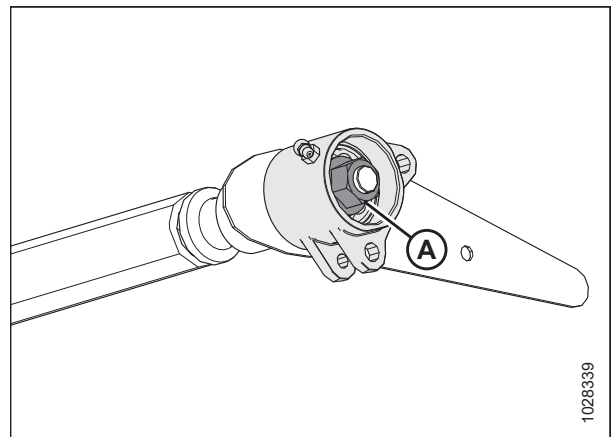
VIKTIGT:

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).



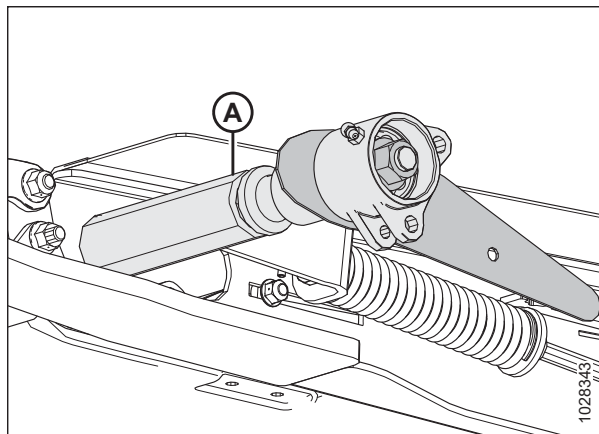
Figur 4.210: Vänster löpvalslager

UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Skjut löpvalsen (A) genom utskärningen i däckramen.

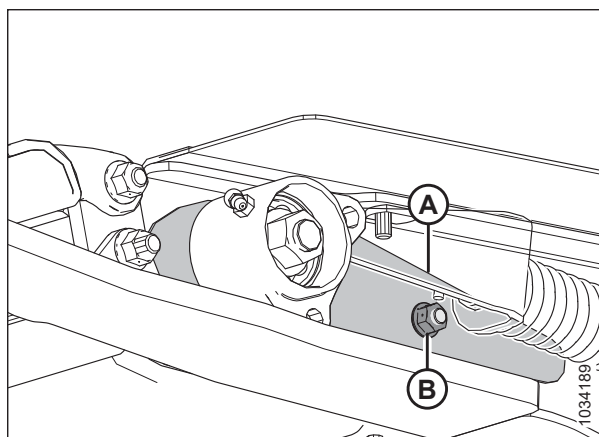
OBS!:

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.

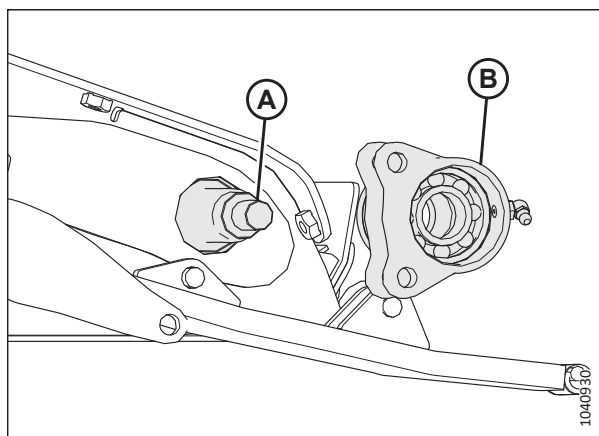


Figur 4.212: Löpvalsens hölje – vänster sida

- 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:

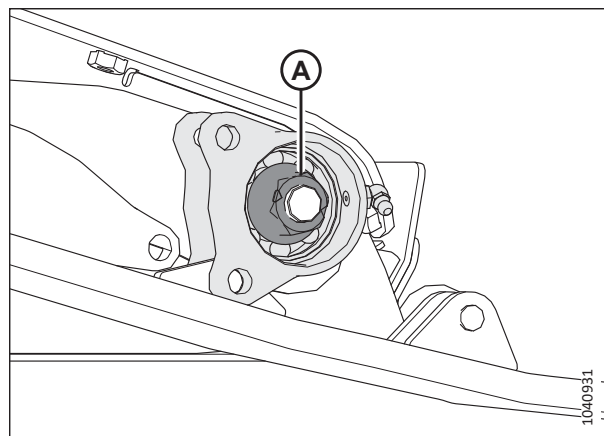
Se till att lagerenheten är vinkelrät mot axeln för att undvika skador på tätningen under installationen.



Figur 4.213: Matningsdäck – höger sida

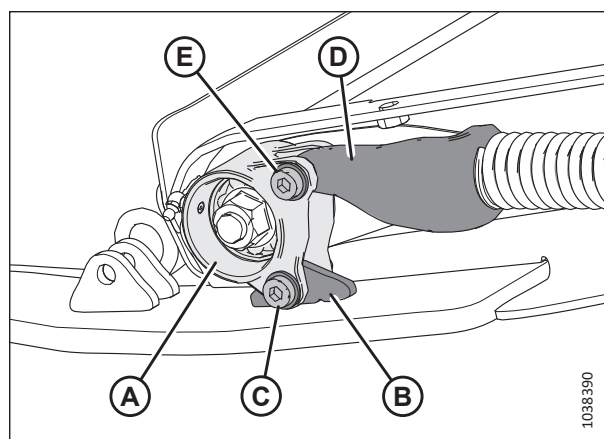
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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]).

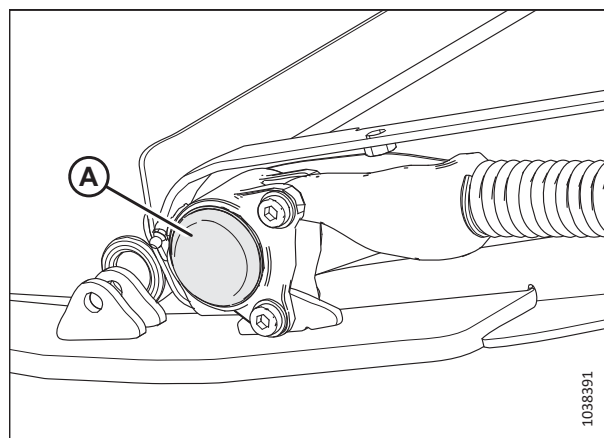


Figur 4.215: Vänster löpvalslager

VIKTIGT:

Dra **INTE** åt bultarna (C) och (E) för hårt.

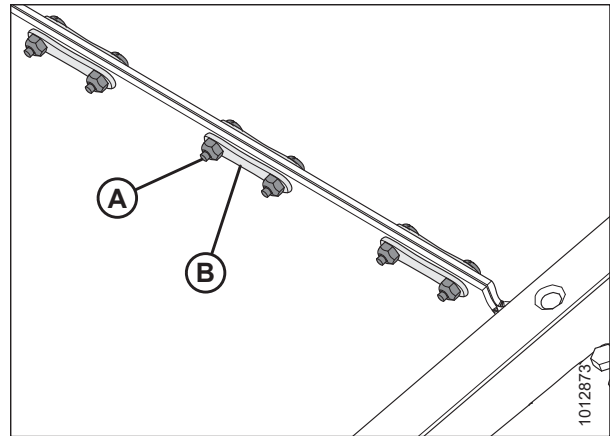
18. Smörj in lagerhålan med fett och montera sedan dammskyddet (A).
19. Kontrollera att smörjnippeln fungerar. Smörj in matarmedbringarens löpvalslager tills fett kommer ut ur tätningen. Torka bort överflödigt fett från området efter smörjning.
20. Upprepa steg [13, sida 395](#) till [19, sida 395](#) 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 383](#).



Figur 4.217: Medbringarens kontaktdon

Byte av matarmedbringarens löphjuls lager

Matarmedbringarens löphjuls lager hjälper valsens 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.

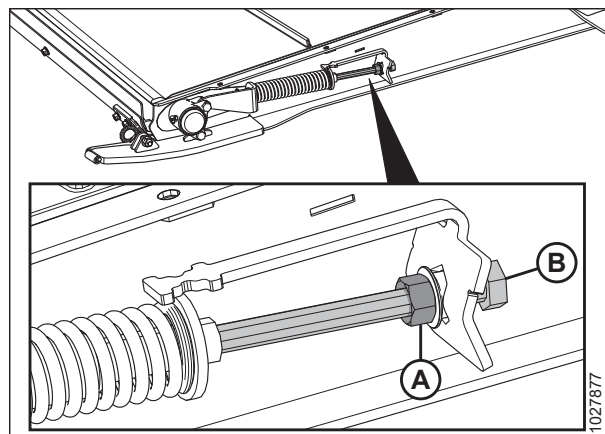
FARA

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.

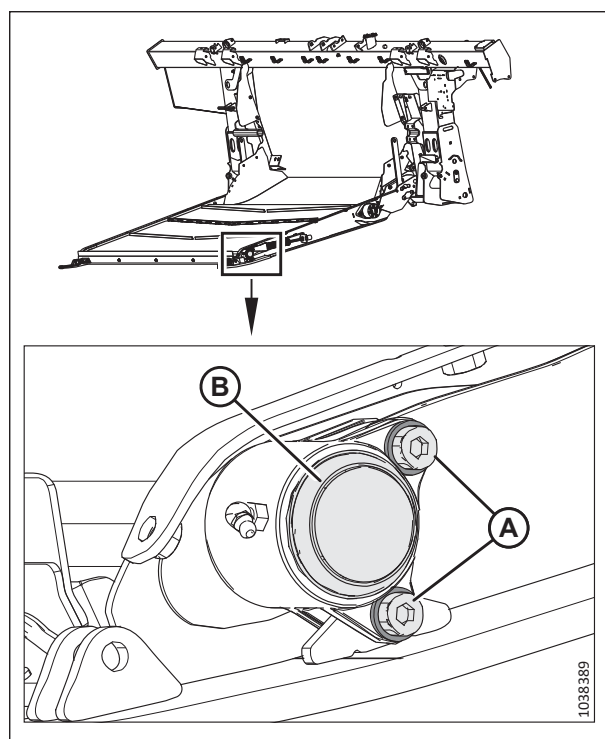
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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).



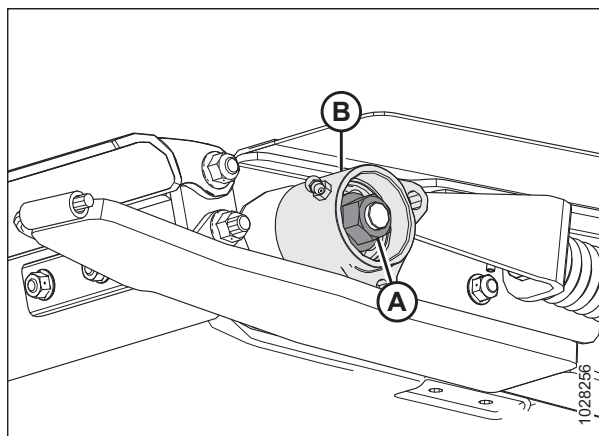
Figur 4.219: Vänster löpvalslager

UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Ta bort muttern (A) och ta sedan bort lagerhuset (B) från däck. 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 391*.



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.

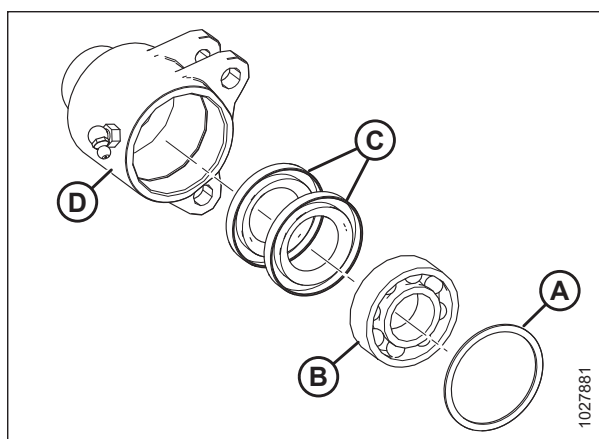
12. Installera tätningarna (C) i lagerhuset (D).

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).



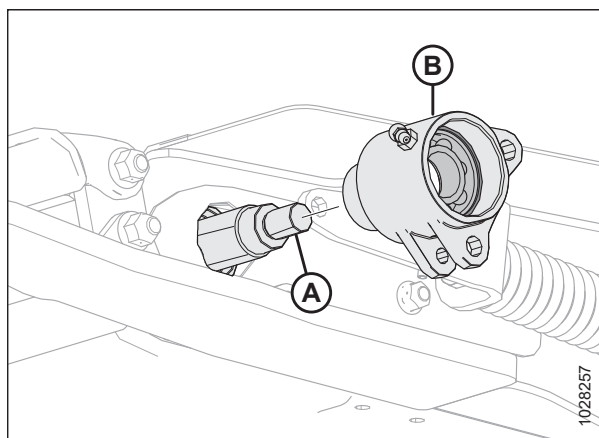
Figur 4.221: Lagerenhet

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:

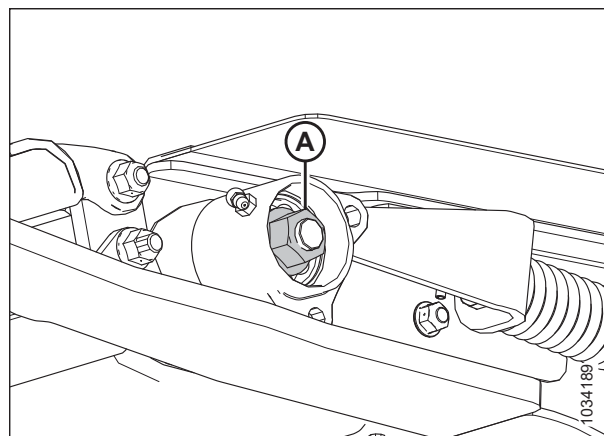
Se till att lagerenheten är vinkelrät mot axeln för att undvika skador på tätningen under installationen.



Figur 4.222: Löpvalslager – vänster sida

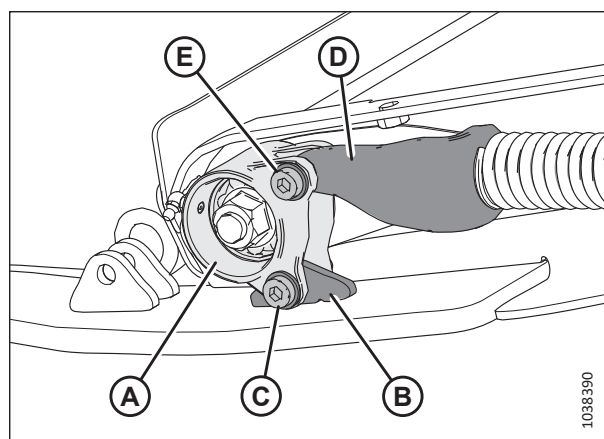
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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: Löppvalslager – vänster sida

18. Vrid löppvalsens 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 löppvalsens 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]).

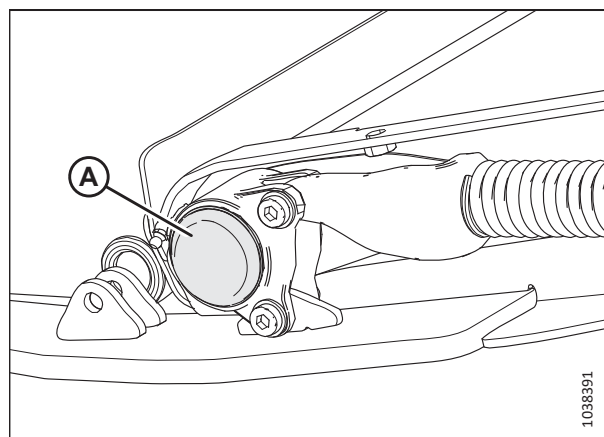


Figur 4.224: Löppvalslager – vänster sida

VIKTIGT:

Dra **INTE** åt bultarna (C) och (E) för hårt.

23. Upprepa steg till [22, sida 399](#) på motsatt sida.
24. Fyll lagerhålan med fett och montera sedan dammskyddet (A) på båda ändarna av löppvalsen.
25. Kontrollera att smörjnippeln fungerar.
26. Upprepa steg [24, sida 399](#) till [25, sida 399](#) på motsatt sida.
27. Spänn matarmedbringaren. För instruktioner, se [4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 383](#).



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.

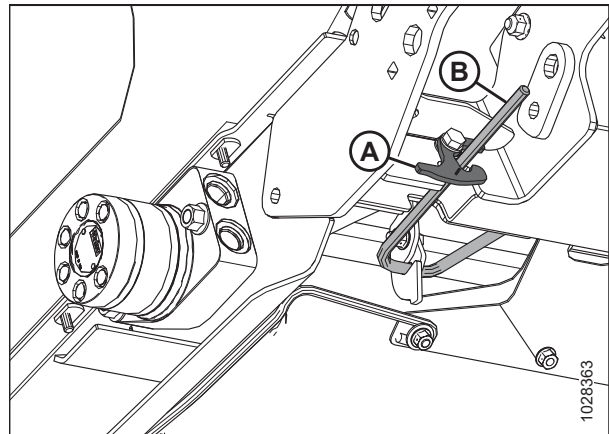
⚠ FARA

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

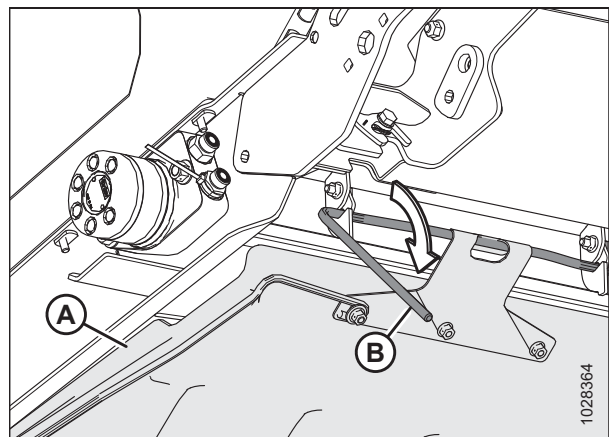
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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.



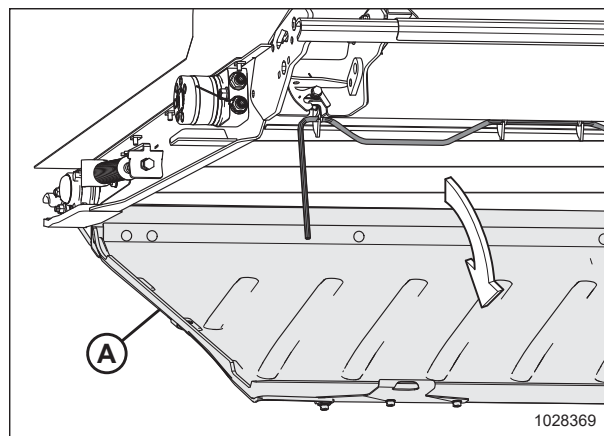
Figur 4.226: Undersidan av matningsdäcket

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

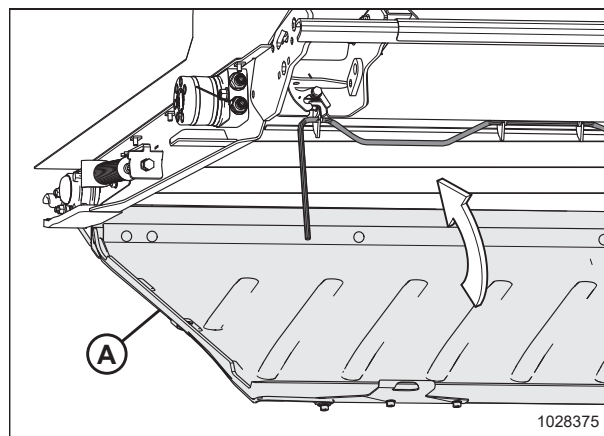
Matningsdäckets panel skyddar matningsdäcket från föremål på marken. Den kan öppnas och stängas för att komma åt matarmedbringaren.



FARA

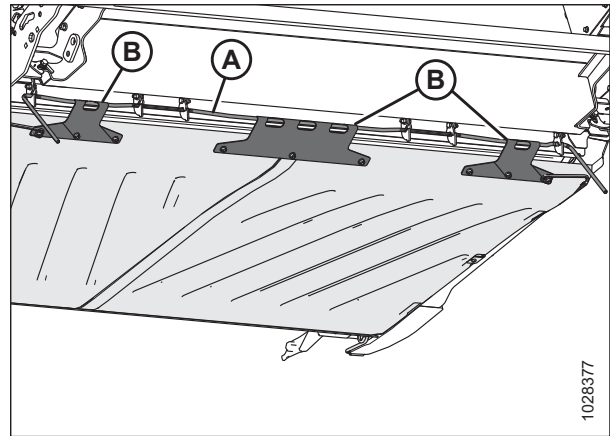
För att förhindra kroppsskada eller dödsfall till följd av oväntad start eller fall av en upplyft maskin, stäng alltid av och ta ur nyckeln innan du lämnar förarsätet och koppla alltid in säkerhetsanordningarna innan du går in under maskinen, oavsett anledning.

- Höj upp matningsdäckets tråg (A).



Figur 4.229: Matningsdäckets tråg

2. Fäst låshandtaget (A) i de tre krokarna (B) för matningsdäckets tråg.



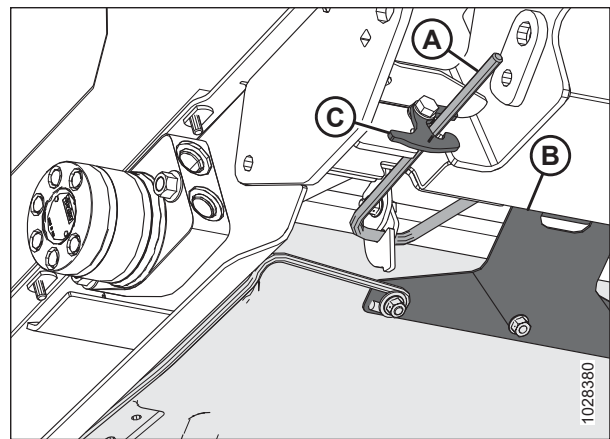
Figur 4.230: Undersidan av matningsdäckets tråg

3. Vrid handtagen (A) uppåt för att föra matningsdäckets tråg in i låst läge.

OBS!:

Se till att alla tre däcktrågsskrokar (B) är säkrade på låshandtaget.

4. 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.

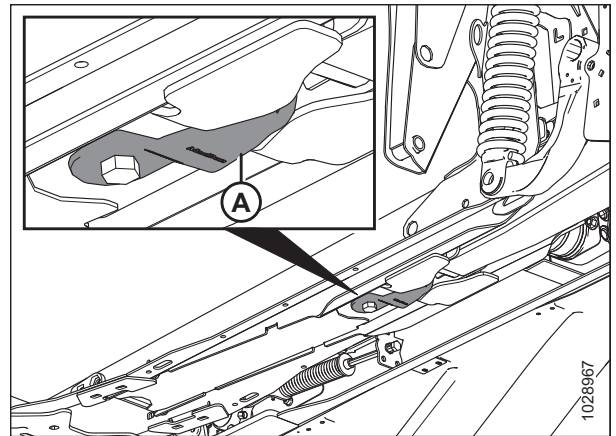
! FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

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.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

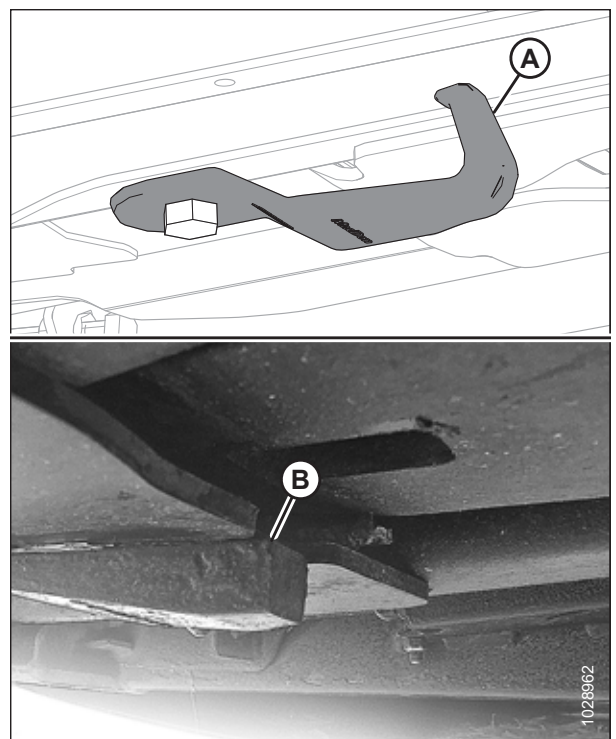
5. Före drift, se till att båda länkhållarkrokarna (A) är inkopplade på flytmodulen under matningsdäcket.



Figur 4.232: Matningsdäck – vy underifrån

OBS!:

Figuren 4.233, sida 403 visar en oskadad länkhållarkrok (A) och en skadad länkhållarkrok (B). Ingen utsträckt länkhållarkrok visas.

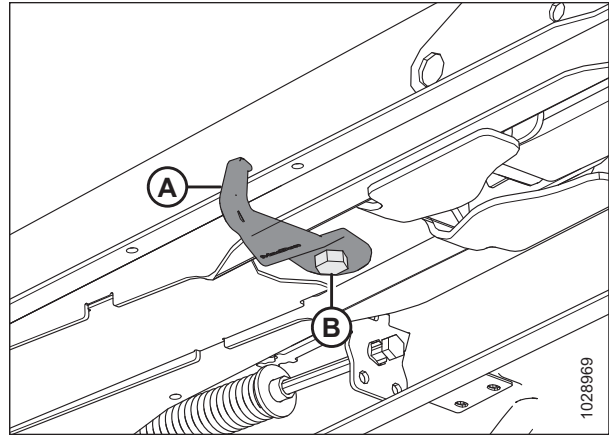


Figur 4.233: Länkhållarkrokar

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

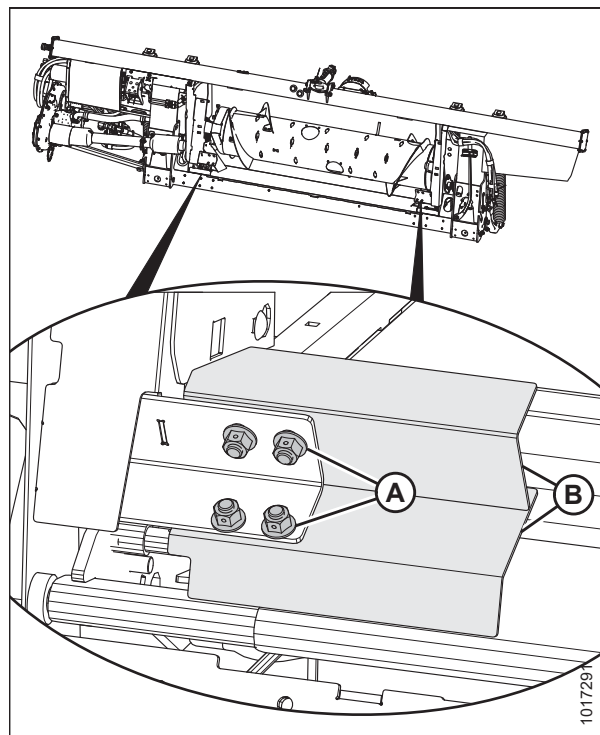
Skalningsstängerna är fästa i flytmodulens ram med fyra bultar och muttrar.

1. Koppla bort skärbordet från skördetröskan. För instruktioner, se [3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 61](#).
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 61](#).

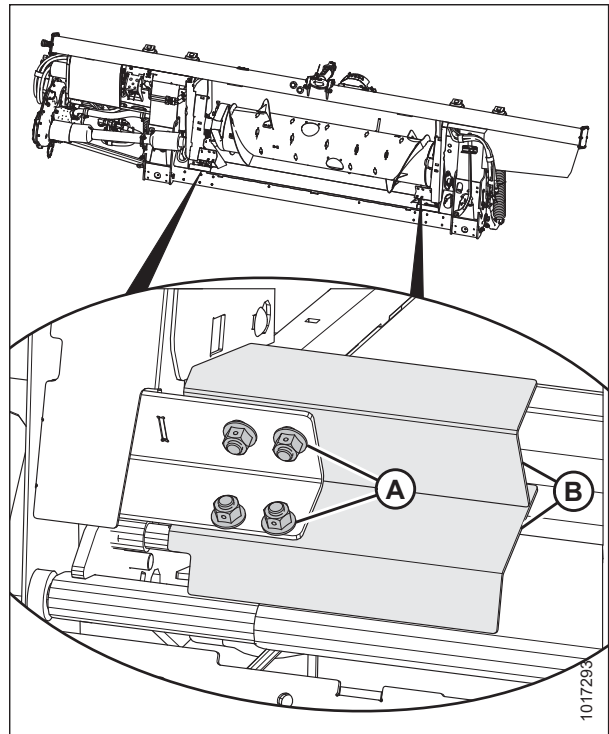
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 406](#) och steg 3, [sida 406](#) 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.

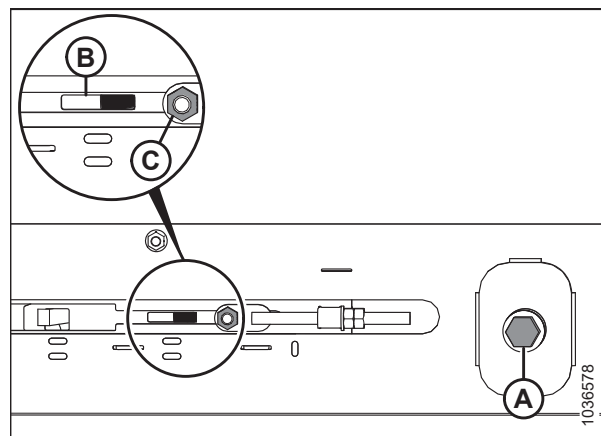
1. Starta motorn.
2. Höj haspeln helt.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
6. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns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

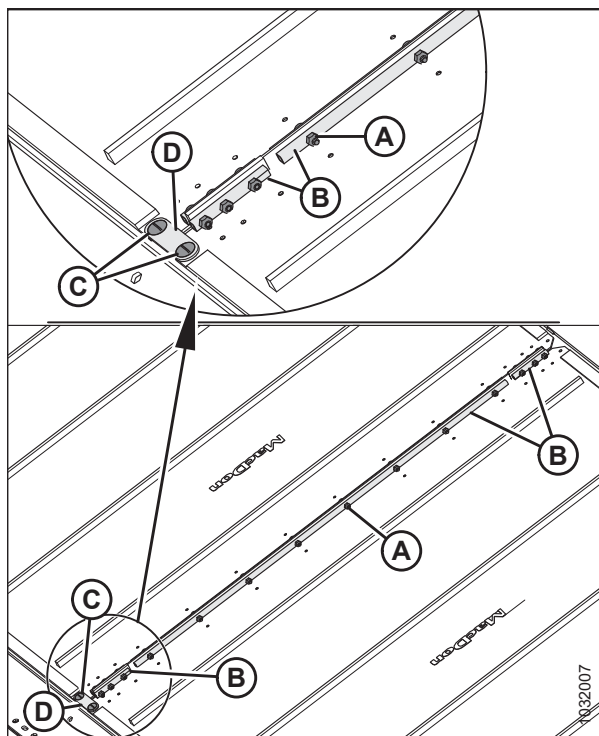
Justera **INTE** muttern (C). Denna mutter används endast för justering av medbringaren.



Figur 4.237: Justering av vänster spännare

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 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!:

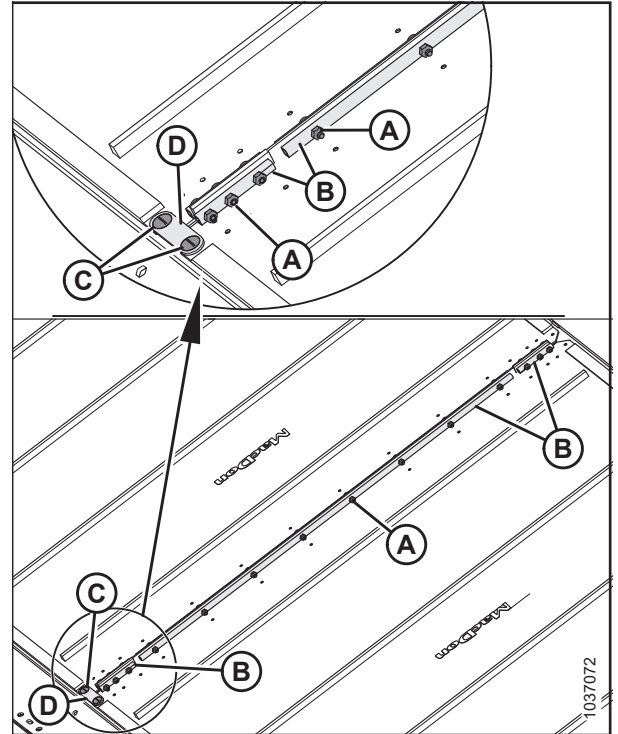
De två korta röranslutningarna är monterade framtill och baktill på medbringaren.

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 412](#).
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.).

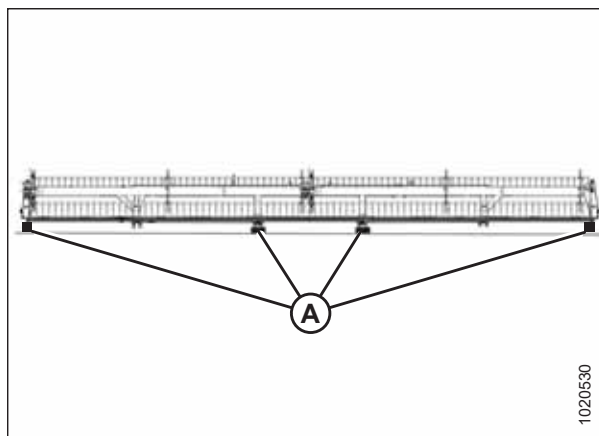
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.

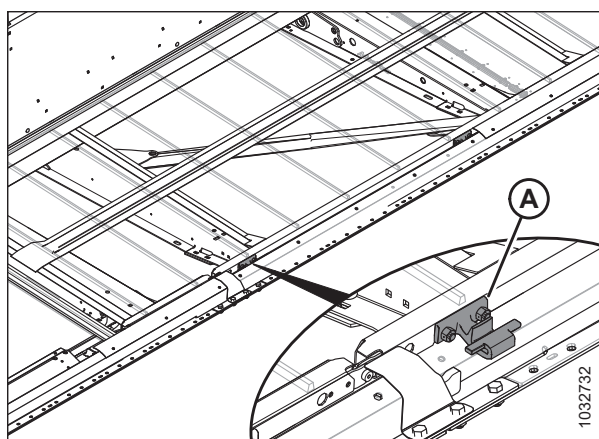
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



Figur 4.240: Skärbord på block

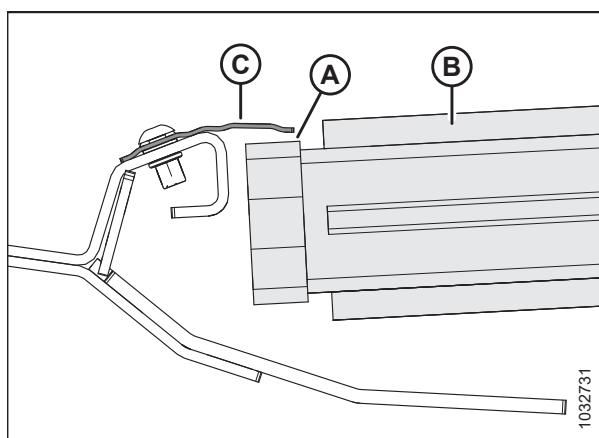
OBS!:

Mät vid däckstöden (A) när skärbordet är i arbetsläge. Beroende på skärbordets storlek kommer det att finnas två, tre eller fyra stöd per däck.



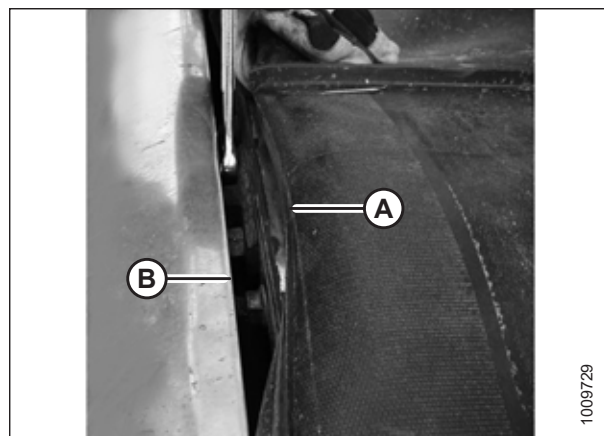
Figur 4.241: Stöd till medbringardäck

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 412](#).



Figur 4.242: Medbringartätning

5. Lyft framkanten på medbringaren (A) förbi knivbalken (B) för att frilägga däckstödet.
6. Mät och notera tjockleken på medbringarremmen.



Figur 4.243: Däckstöd

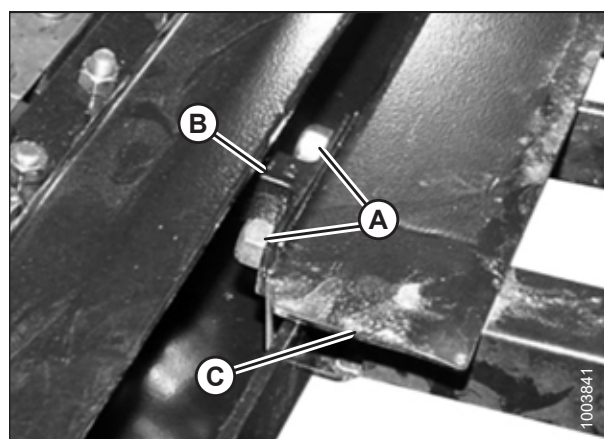
OBS!:

Medbringaren har tagits bort från bilden för att visa däcket.

7. Lossa de två låsmuttrarna (A) på däckstödet (B) med **ENDAST** ett halvt varv.
8. 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.

Tabell 4.1 Antal däckstöd (B)

Modell	Antal
FD225	6
FD230	8
FD235, FD240, FD241	10
FD245	12
FD250	14



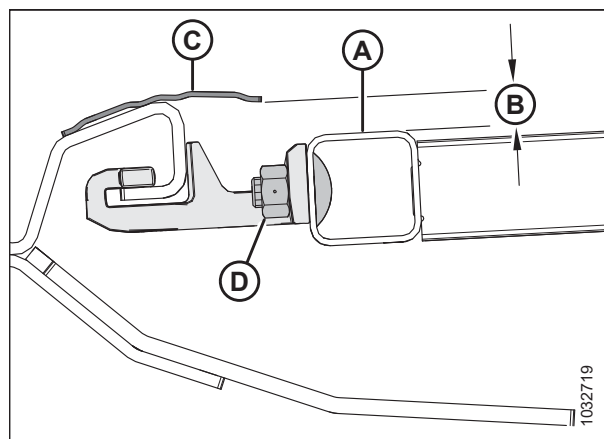
Figur 4.244: Däckstöd

9. 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.
10. 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.

11. Dra åt däckstödet beslag (D).
12. Kontrollera avståndet (B) på nytt med bladmättet. För instruktioner, se steg 9, sida 411.



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.

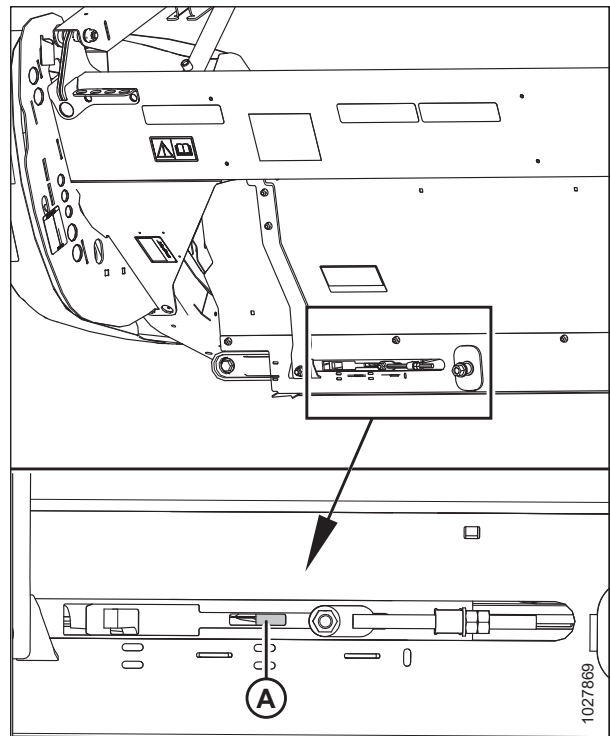
FARA

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.

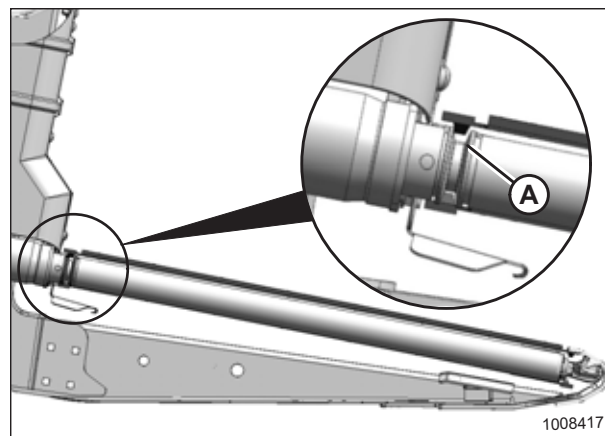
1. Se till att spännindikatorn (A) täcker den inre halvan av fönstret.
2. Starta motorn.
3. Höj upp skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. Se skördetröskans instruktionsbok för anvisningar.



Figur 4.246: Kontroll av vänster spänningsjusterare

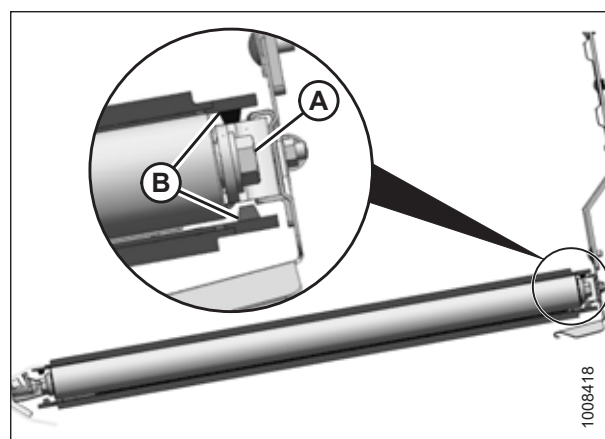
UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Se till att medbringarledaren (gummlisten på medbringarens undersida) är ordentligt inkopplad i spåret (A) på drivvalse.



Figur 4.247: Drivvals

7. Se till att löpvalsen (A) är mellan ledarna (B).



Figur 4.248: Löpvals

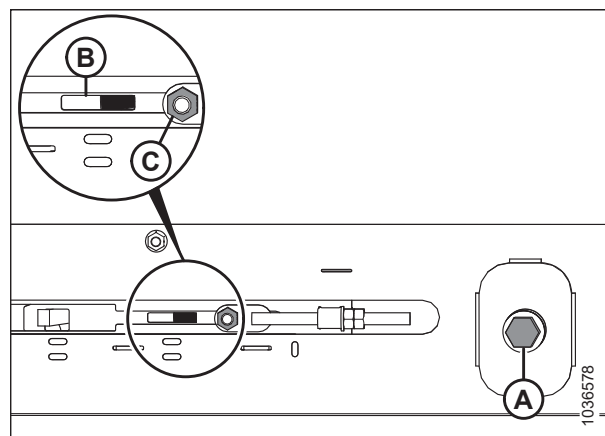
8. Dra åt justerskruven (A) tills spännarindikatorn täcker den invändiga halvan av fönstret. Spännarindikatorn (B) kommer att röra sig inåt för att visa att medbringaren dras åt.

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:

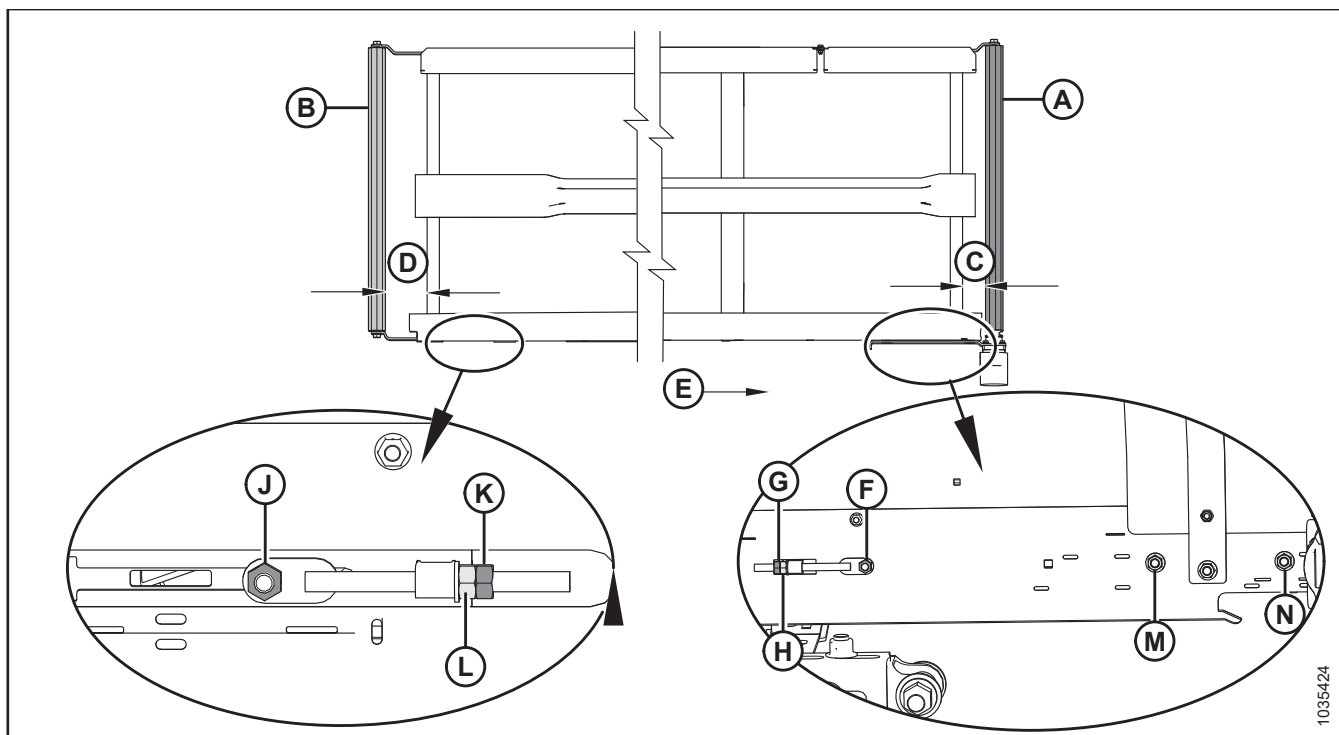
Justera **INTE** muttern (C). Denna mutter används endast för justering av medbringaren.



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)

UNDERHÅLL OCH SERVICE

2. Justera drivvalsens (A) för att ändra C (se tabell 4.2, sida 414 och figur 4.250, sida 414) 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 414 och figur 4.250, sida 414) enligt följande:
 - a. Lossa muttern (J) och låsmuttern (K).
 - b. Vrid justermuttern (L).

OBSI:

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

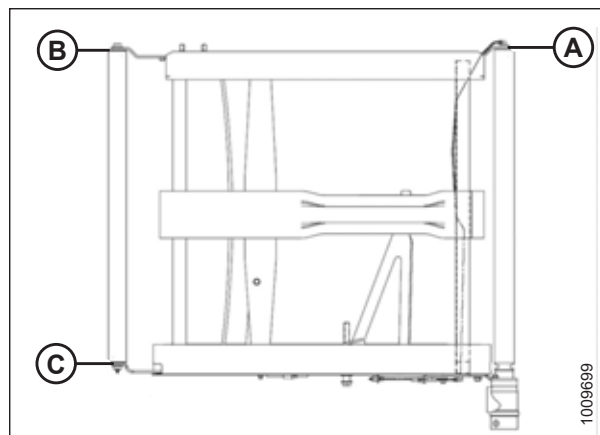
Medbringarvalsarna har icke smörjbara lager, men den yttre tätningen bör kontrolleras var 200:e timme (oftare vid sandiga förhållanden) för att uppnå maximal livslängd på lagret.

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 valsager som överskrider den högsta rekommenderade temperaturen. För instruktioner, se:

- [4.12.8 Byte av löpvalsager på sidomedbringardäcket, sida 417](#)
- [4.12.11 Byte av drivvalsens lager på sidomedbringaren, sida 423](#)



Figur 4.251: Valsarmar

4.12.7 Borttagning av löpvalsager 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.

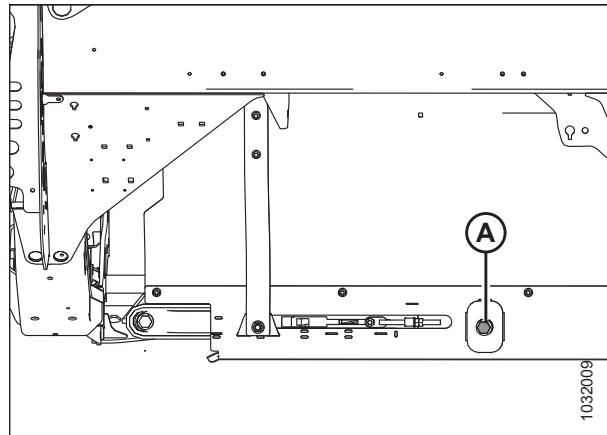
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Koppla in skärbordet tills du kan komma åt sidomedbringarkontakten från däckets yttre ände.

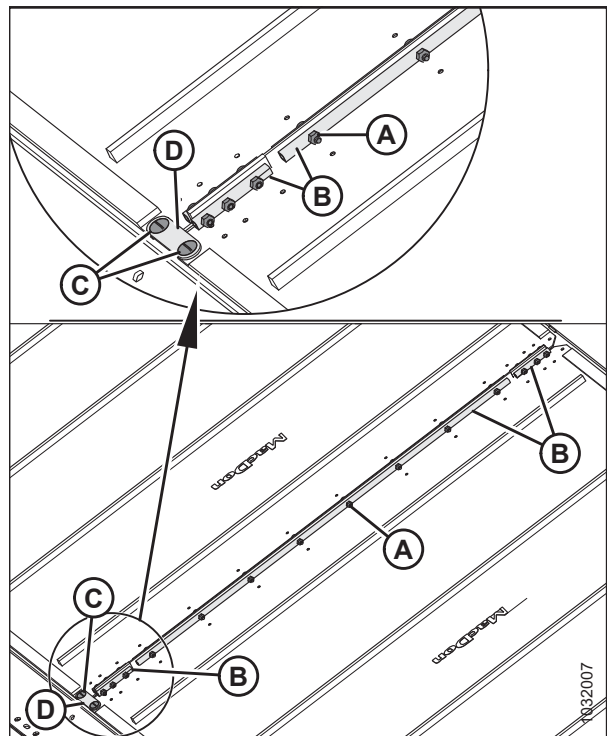
UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Höj upp skärbordet helt.
- Höj haspeln helt.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
- Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
- Koppla in haspelns säkerhetsstöttor. För instruktioner, se *Koppla in haspelns säkerhetsstöttor, sida 39*.
- Lossa medbringaren genom att vrida justerskruven (A) moturs tills justerskruven slår i ett hårt stopp.



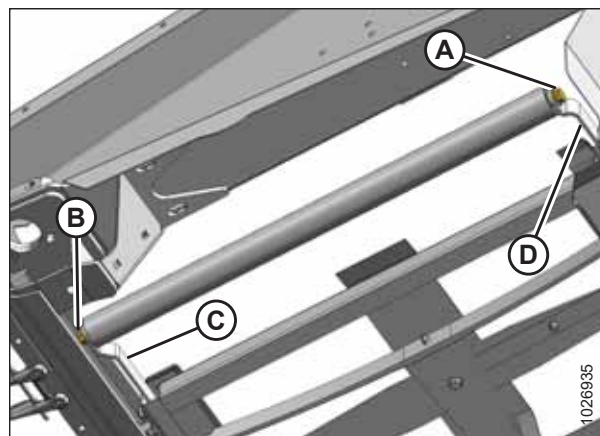
Figur 4.252: Spännare – vänster sida visas

- Ta bort skruvarna (C), brygganslutningen (D) och muttrarna från den främre änden av medbringarleden.
- Ta bort muttrarna och skruvarna (A) samt röranslutningarna (B) från medbringarleden.
- Dra av medbringaren från löpvalsen.



Figur 4.253: Medbringarens kontaktdon

12. Ta bort bulten (A) och brickan från löpvalsen på baksidan av skärbordsdäcket.
13. Ta bort bulten (B) och bricka från löpvalsen på framsidan av skärbordsdäcket.
14. Sprid ut valsarmarna (C) och (D) och ta bort löpvalsen.

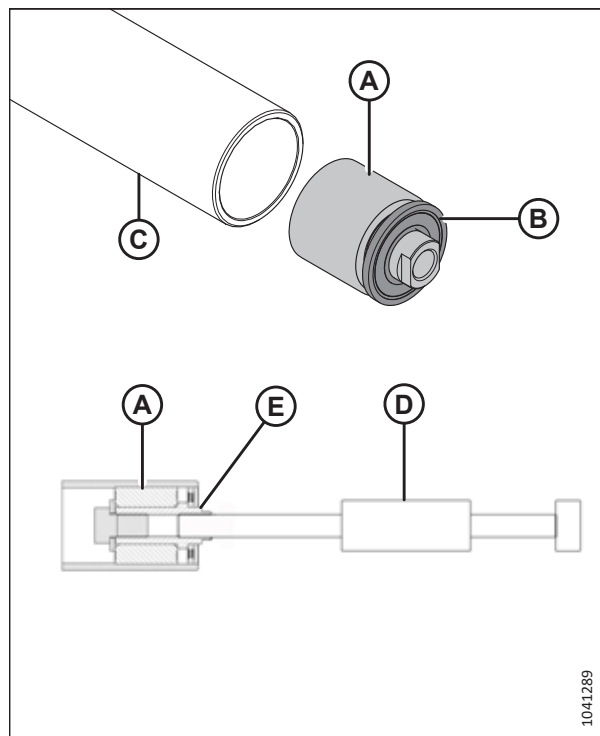


Figur 4.254: Löpvals

4.12.8 Byte av löpvalslager på sidomedbringardäcket

Löpvalsen 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 415](#).
2. Kläm fast löpvalsens rör (C) i ett skruvstöd med en trasa lindad runt valsen 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.

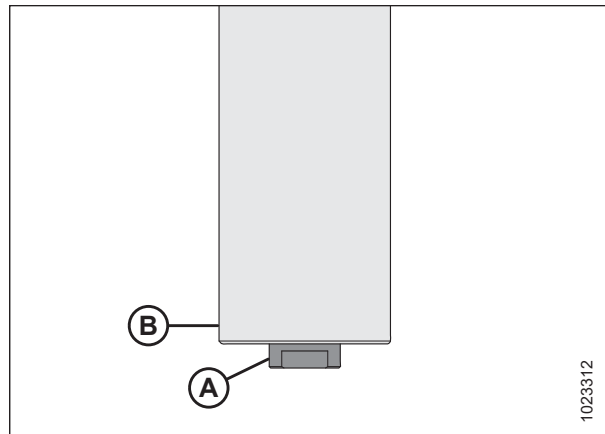


Figur 4.255: Löpvalslager och tätning

UNDERHÅLL OCH SERVICE

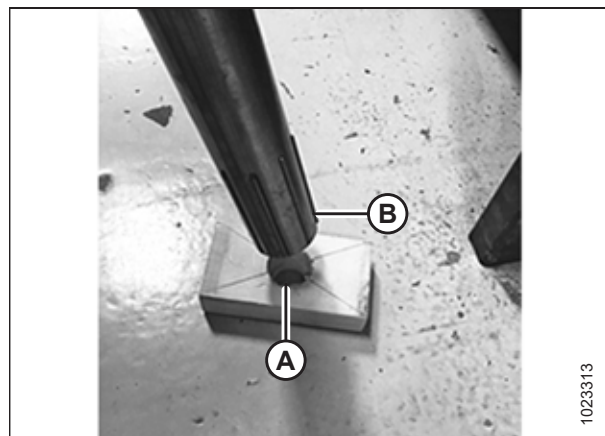
VIKTIGT:

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).

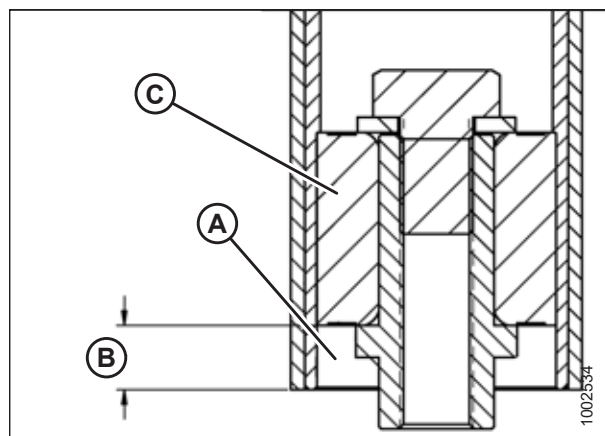


Figur 4.257: Löpvals

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.



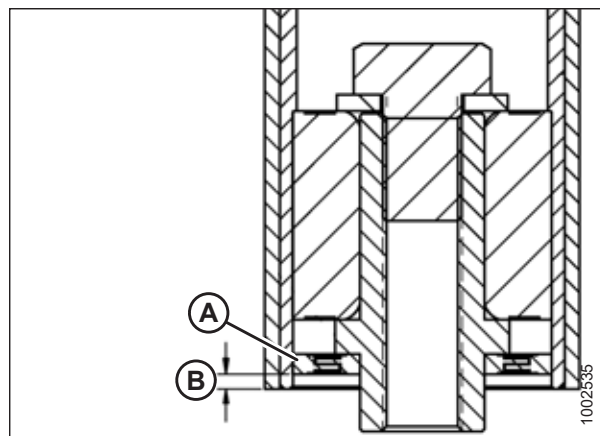
Figur 4.258: Löpvalslager

- Montera den nya tätningen (A) genom att trycka på tätningens inner- och ytterring 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 419.



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

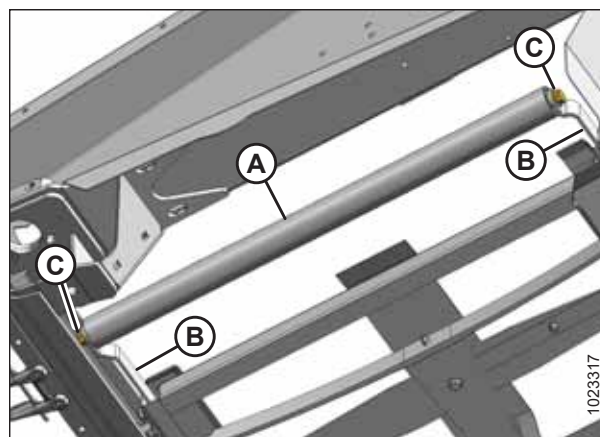
Se till att alla åskådare har lämnat området.



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

7. Fäst medbringarens ändar med röranslutningarna (B) samt skruvarna och muttrarna (A).

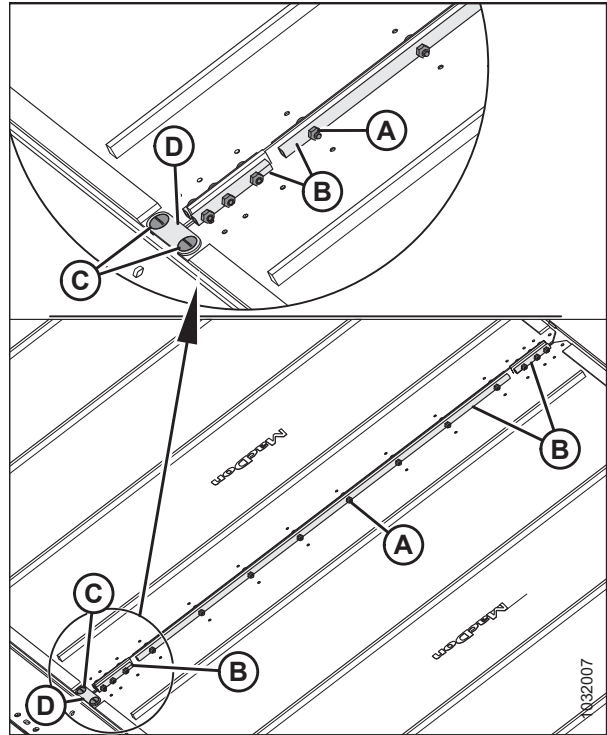
VIKTIGT:

Montera skruvarna så att huvudena pekar inåt.

OBS!:

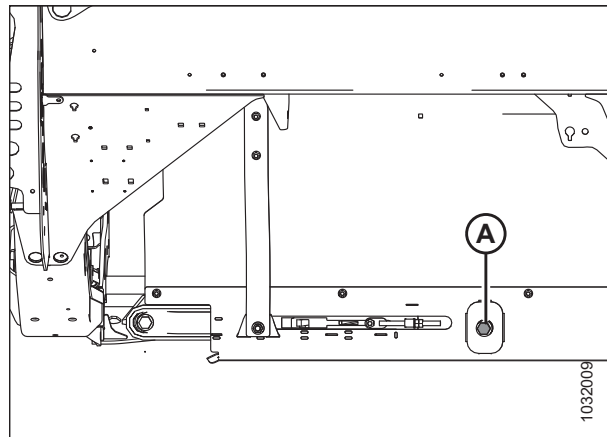
De två korta röranslutningarna är monterade fram till och baktill på medbringaren.

8. Montera brygganslutningen (D) med skruvarna (C) och muttrarna i den främre änden av medbringarleden.



Figur 4.261: Medbringarens kontaktdon

9. Spänn medbringaren genom att vrida justerskruven (A) medurs. För instruktioner, se [4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning, sida 412](#).



Figur 4.262: Medbringarspänning

10. Koppla loss haspeln och skärbordets säkerhetsstöttor.
11. Starta motorn.
12. Sänk ner skärbordet och haspeln helt.
13. Koppla in skärbordet. Se till att sidomedbringarna löper korrekt. För instruktioner, se [4.12.4 justering av sidomedbringarens spänning, sida 412](#).

4.12.10 Borttagning av sidomedbringarens drivvals

Sidomedbringardäcket har en vals i båda ändar av däckets. En av valsarna är löpvalsens och den andra 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.

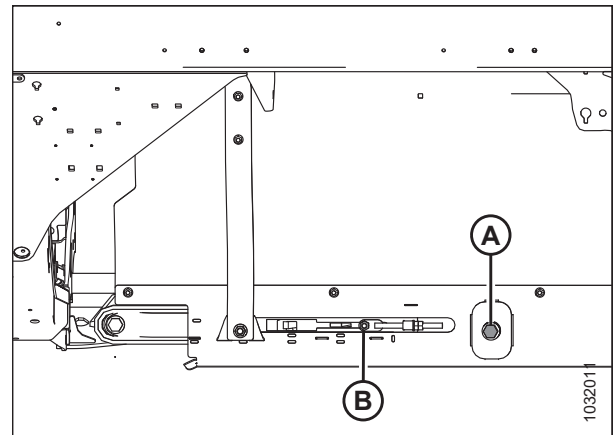
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

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:

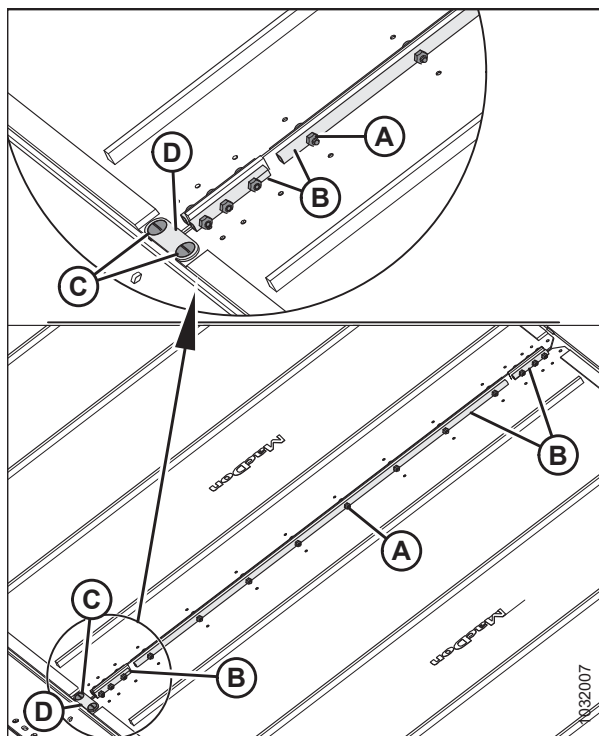
Justera **INTE** muttern (B). Denna mutter används endast för justering av medbringaren.



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 drivvalse.



Figur 4.264: Medbringarens kontaktdon

12. Rikta in ställskruvarna med ledarhålet (A). Ta bort de två ställskruvarna som håller fast motorn vid drivvalse.

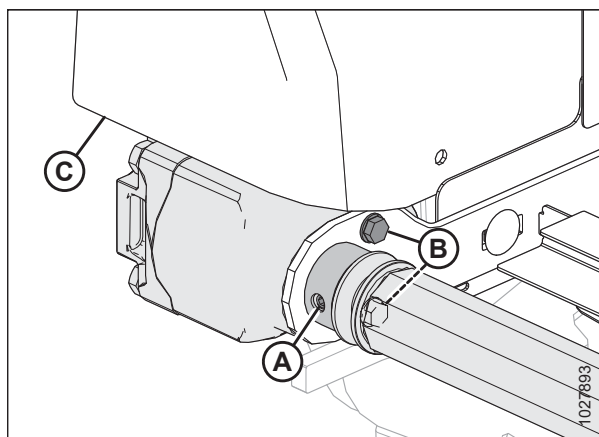
OBS!:

Ställskruvarna är 1/4 varv från varandra.

13. Lossa de två bultarna (B) som håller fast motorn vid drivvalsens arm.

OBS!:

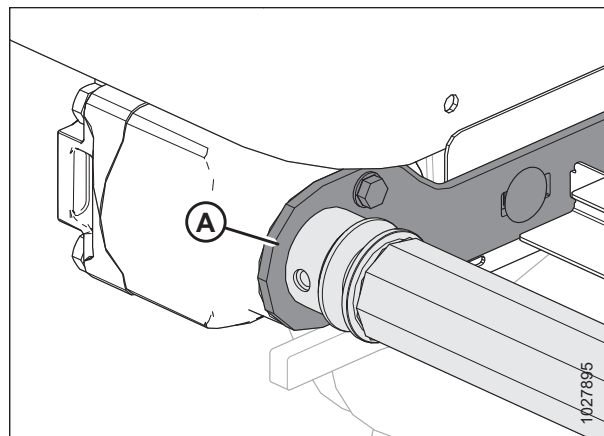
Det kan vara nödvändigt att ta bort plastkåpan (C) för att komma åt den övre bulten.



Figur 4.265: Drivvals

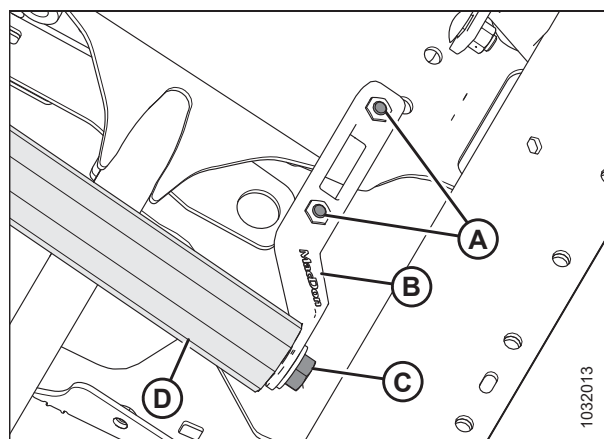
OBS!:

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

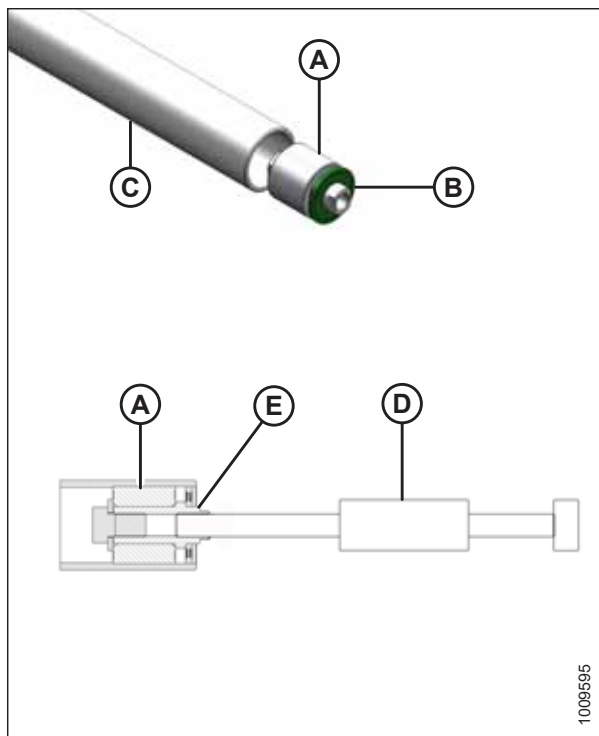
4.12.11 Byte av drivvalsens lager på sidomedbringaren

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 421.
2. Kläm fast drivvalsens i ett skruvstöd med en trasa lindad runt valsens för att förhindra skador på den.

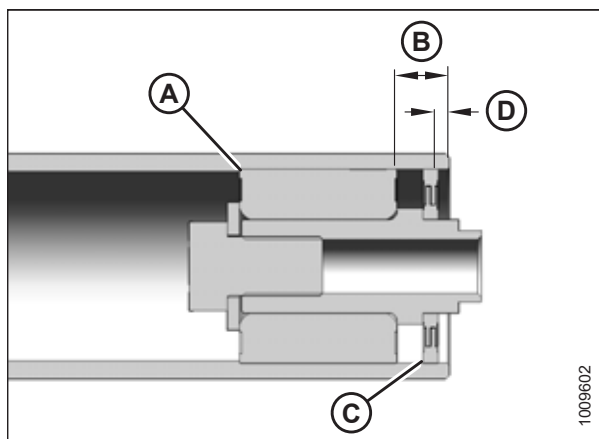
UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Ta bort lagerenheten (A) och tätningen (B) från valsörret (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 valsörret (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.

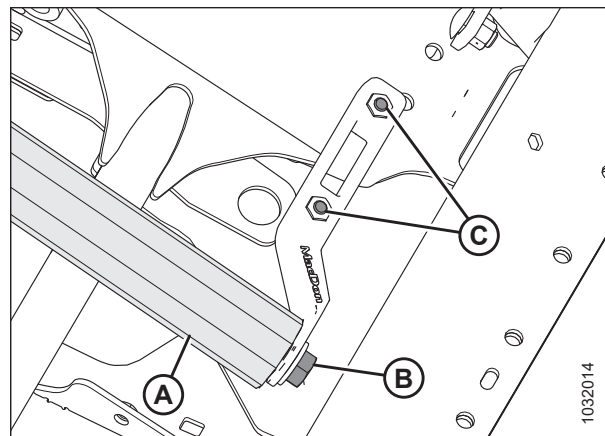


FARA

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. Hög skärbordet och haspeln.
3. Koppla in haspelns säkerhetsstöttor.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor.
5. Placera drivvalsen (A) mellan valsens stödarmar.
6. Säkra drivvalsen 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 drivvalsen (A).

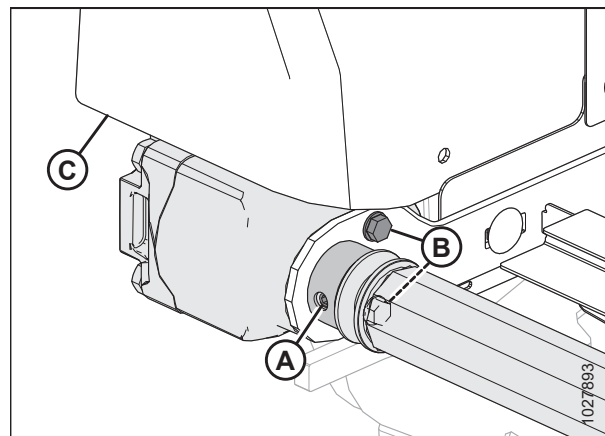


Figur 4.270: Drivvals

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 valsen.
12. Använd en insexnyckel och dra åt de två ställskruvorna (visas ej) genom åtkomsthålet (A).

OBS!:

Dra åt eventuellt lossade bultar och återmontera plastkåpan (C), om den tagits bort tidigare.



Figur 4.271: Drivvals

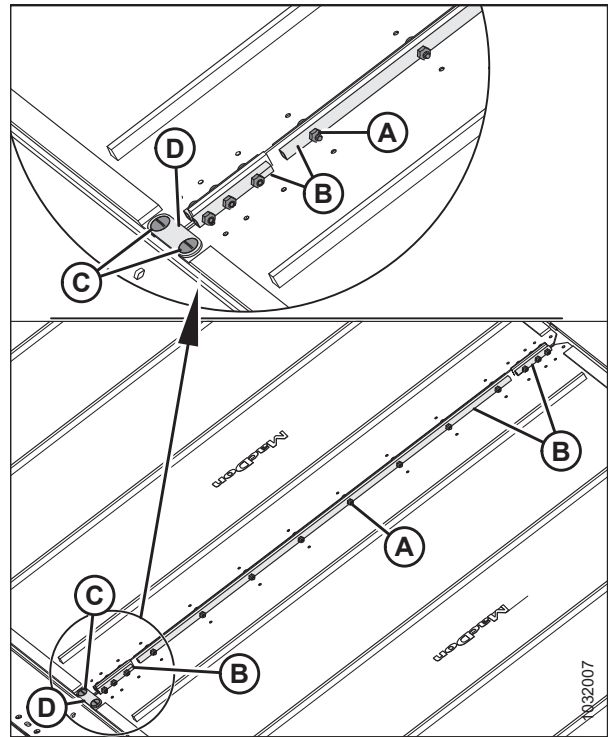
UNDERHÅLL OCH SERVICE

13. Vira medbringaren över drivvalse och fäst medbringarmattornas ändar i röranslutningarna (B), skruvarna (A) (med huvudena vända mot mittöppningen) och muttrarna.

OBS!

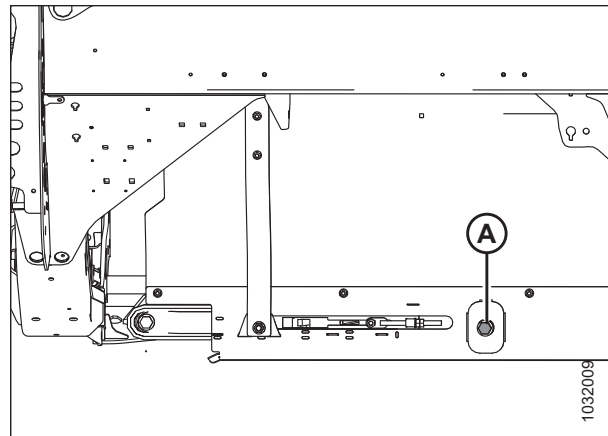
De två korta röranslutningarna är monterade framtill och baktill på medbringaren.

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 412](#).



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 414](#).

4.13 Haspel

Haspln 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 267](#).

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

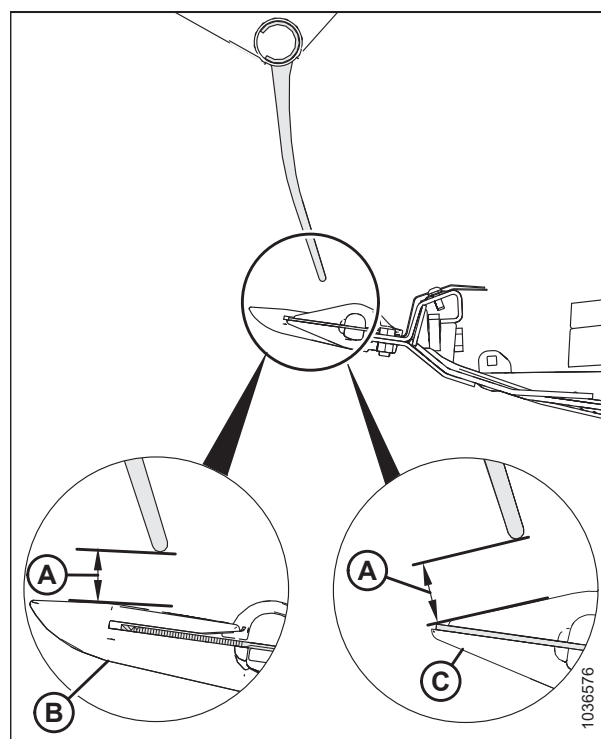
Skärbordsmodell	Ändpaneler	Bredvid central arm
FD225	50 mm (1.97 in.)	—

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.

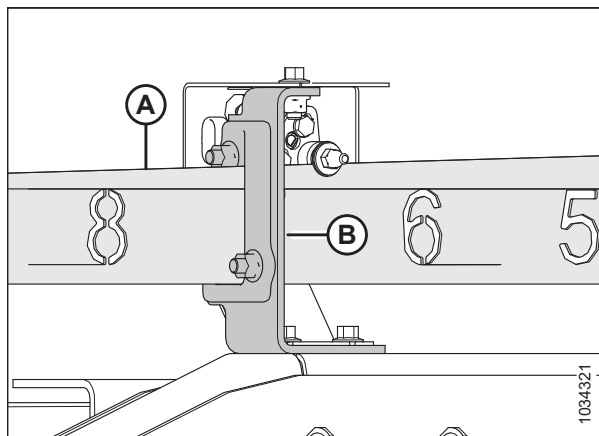
⚠ FARA

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

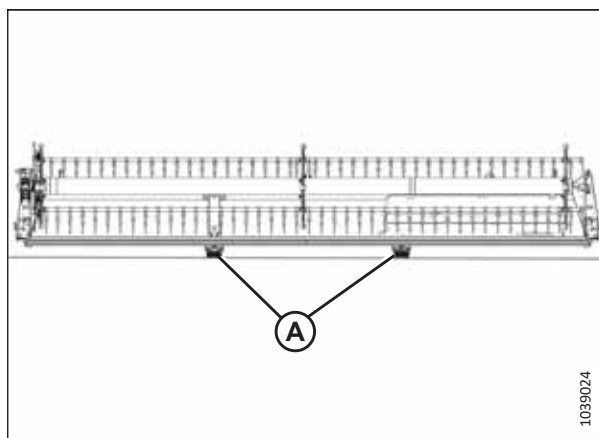
Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Starta motorn.
2. Parkera skördetrösken 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.



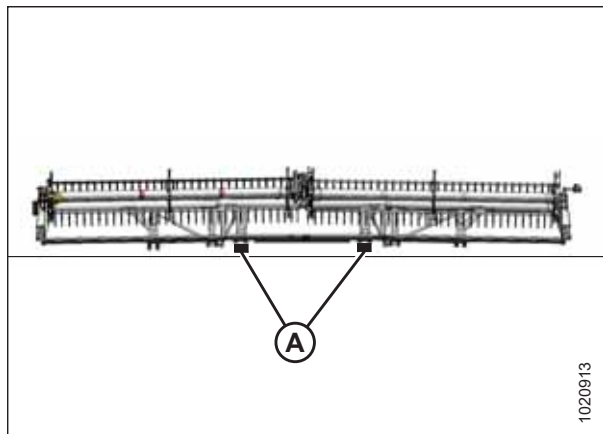
Figur 4.276: FlexDraper® blockplaceringar – enkel haspel

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.



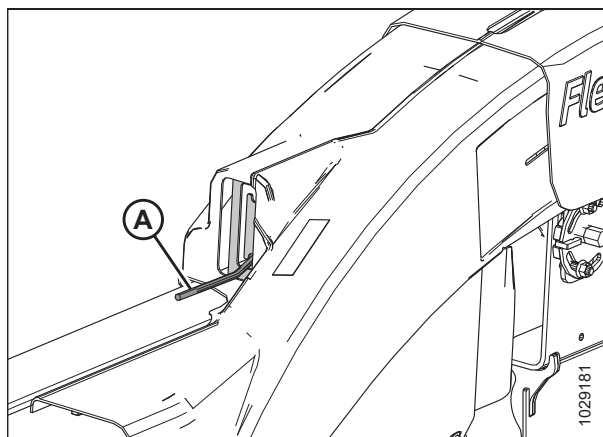
Figur 4.277: FlexDraper® blockplaceringar – skärbord med dubbla hasplar

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.



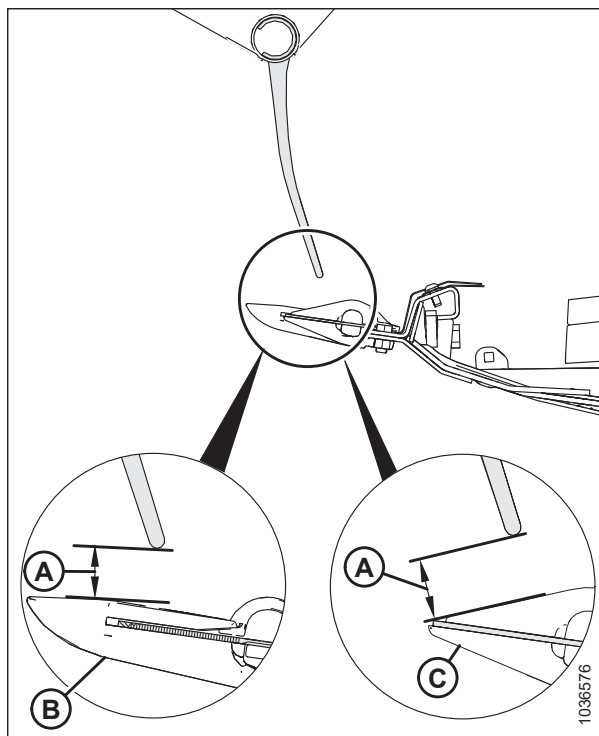
Figur 4.278: Vinglås i olåst läge

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 427](#).

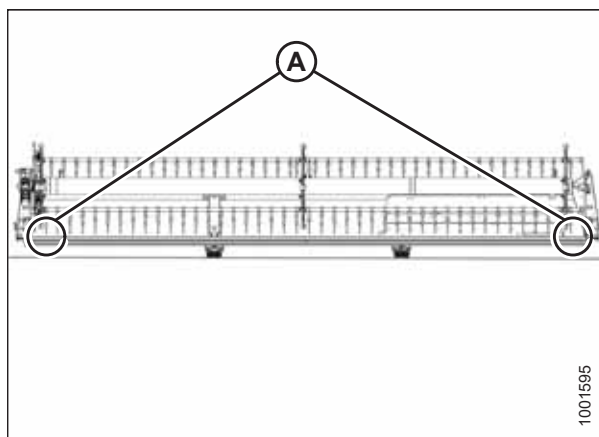
För mätplatser, se relevant figur:

- Skärbord med enkel haspel: Figur [4.280, sida 430](#)
- Skärbord med dubbla hasplor: Figur [4.281, sida 431](#)
- Skärbord med trippla hasplor: Figur [4.282, sida 431](#)



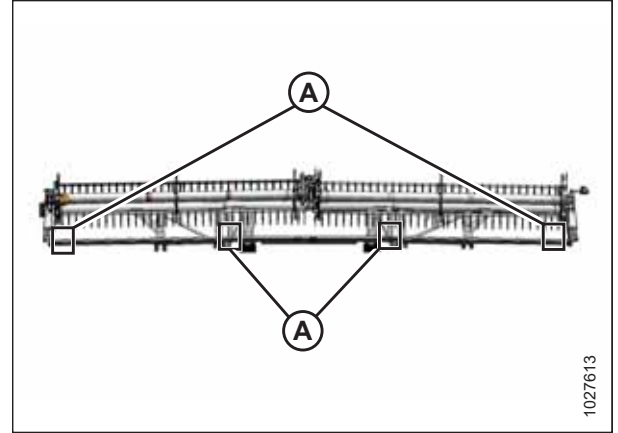
Figur 4.279: Fingeravstånd

Mätplatser för enkel haspel (A): Haspelns yttre ändar (två platser).



Figur 4.280: FlexDraper® mätplatser – enkel haspel

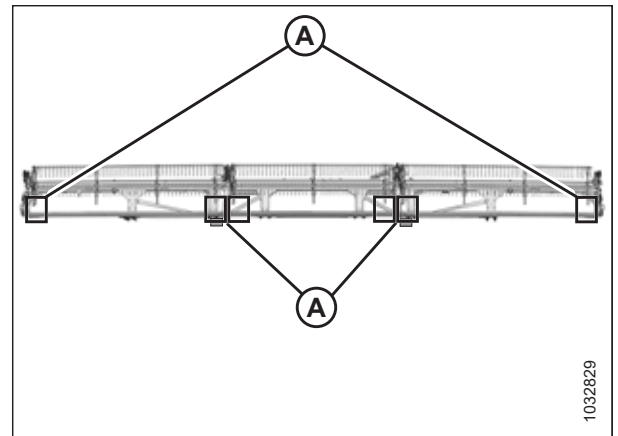
Mätplatser för dubbla hasplar (A): Hasplarnas ytterändar och vid båda gångjärnspunkterna (fyra platser).



Figur 4.281: FlexDraper® mätplatser – dubbla hasplar

Mätplatser för trippla hasplar (A): Båda ändarna på de tre hasplarna (sex platser).

10. Justera vid behov avståndet mellan haspel och knivbalk. För instruktioner, se [Justering av spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 431](#).



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.

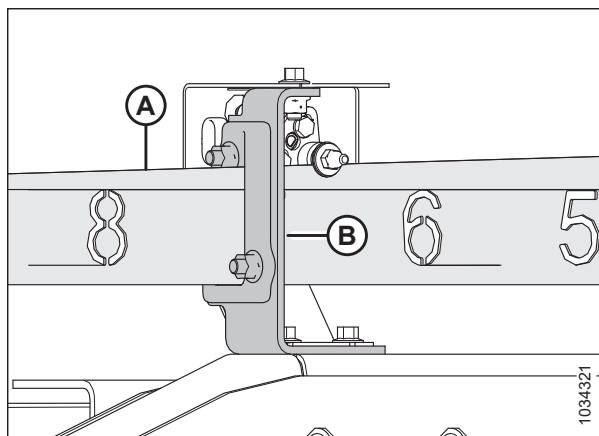
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

1. Mät avståndet mellan haspel och knivbalk. För instruktioner, se [Mätning av spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427](#).
2. Starta motorn.

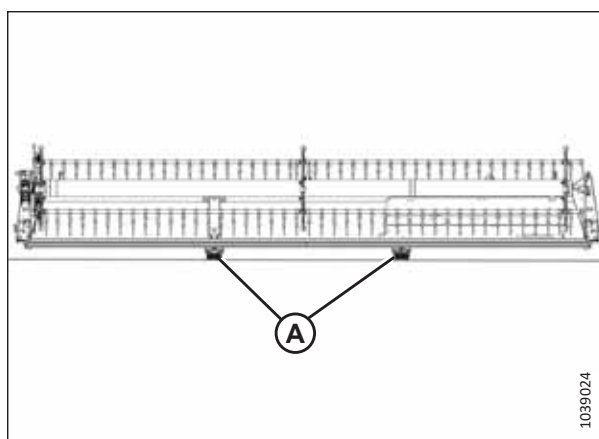
UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Justera haspeln framåt tills **7** på främre-bakre-indikatorn (A) döljs av sensorstödet (B).



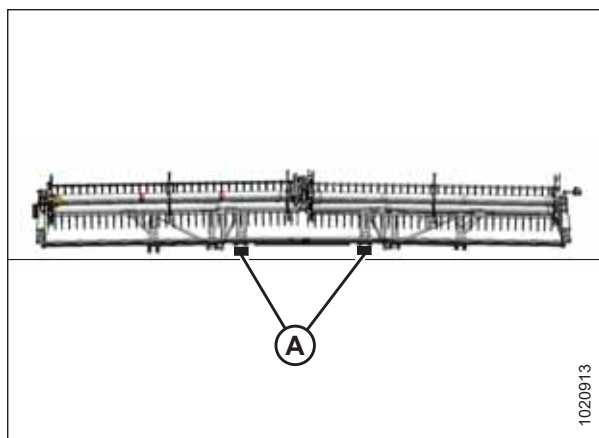
Figur 4.283: Främre-bakre-position

4. Höj skärbordet tillräckligt högt för att placera två 254 mm (10 in.) höga block (A) under skärbordet, precis innanför vingens böjningspunkter.

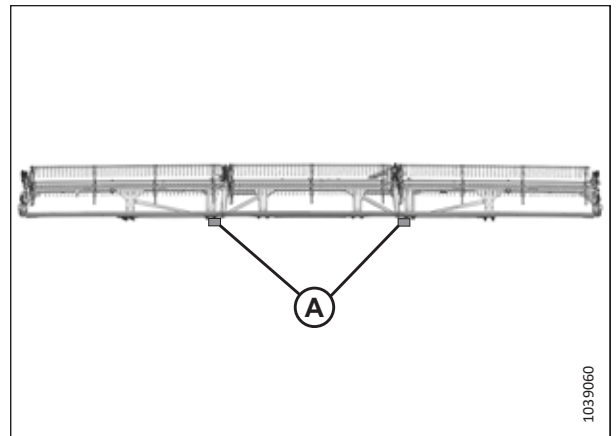


Figur 4.284: FlexDraper® blockplaceringar – enkel haspel

5. Höj skärbordet tillräckligt högt för att placera två 254 mm (10 in.) höga block (A) under skärbordet, precis innanför vingens böjningspunkter.



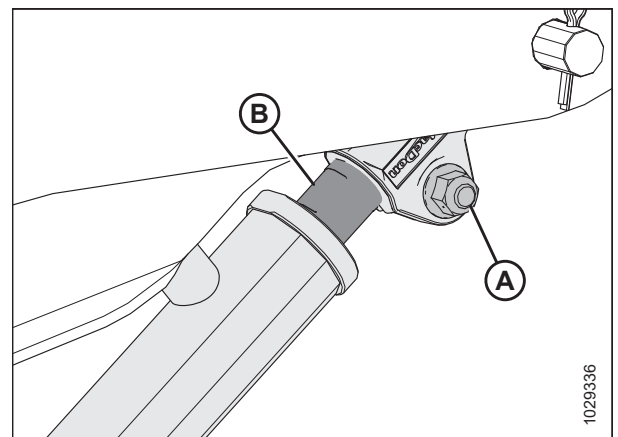
Figur 4.285: FlexDraper® blockplaceringar – dubbla hasplar



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).



Figur 4.287: Utvärdig armcylinder

9. Upprepa steg 8, sida 433 på den motsatta sidan av skärbordet.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

10. Lossa bulten (A) på de centrala armcyldrarna.

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.

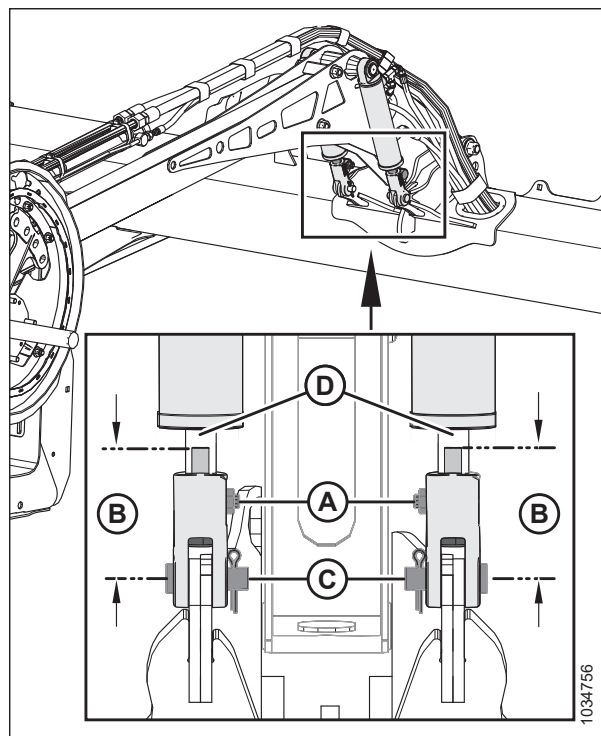
12. Säkerställ att mätning (B) är identisk på båda cylindrarna.

OBSI:

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 armcyldrar

14. Dra åt bultarna (A).

15. **Skärbord med trippla hasplar:** Upprepa steg 10, sida 434 till steg 14, sida 434 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.

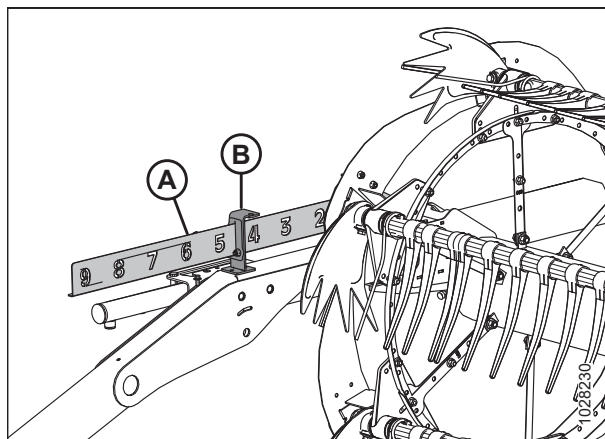


För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du gör justeringar av maskinen.

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.



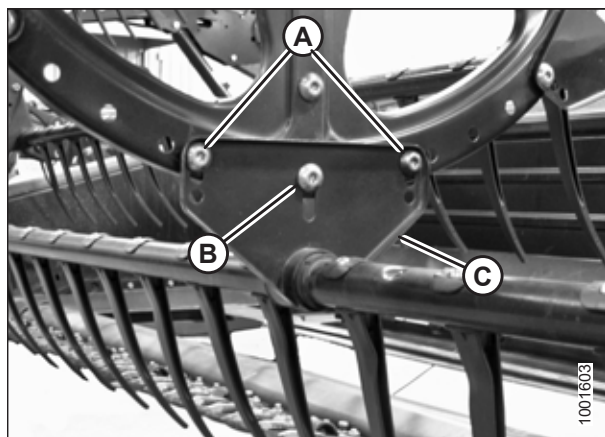
Figur 4.289: Främre-bakre-positionsindikator

4. Börja med den haspelskiva som är närmast mitten av skärbordet och fortsatt 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.

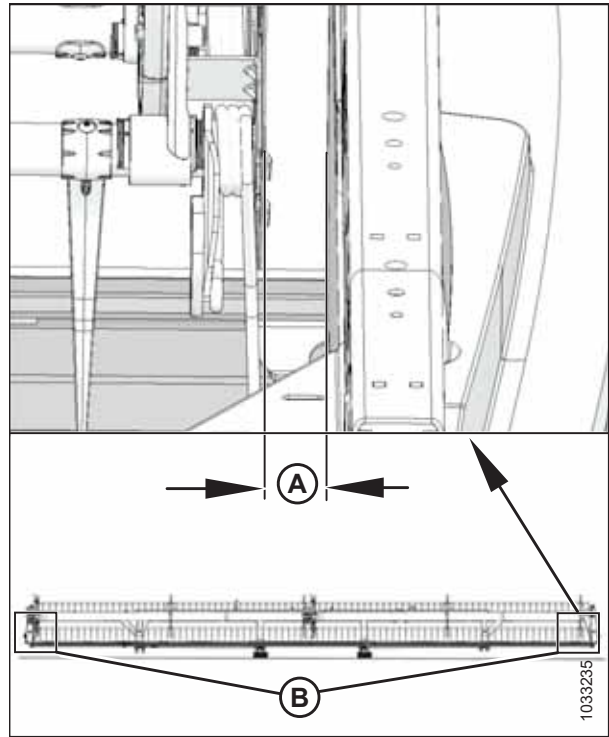


För att förhindra kroppsskador eller dödsfall till följd av vid oväntad uppstart av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln innan du justerar maskinen.

FARA

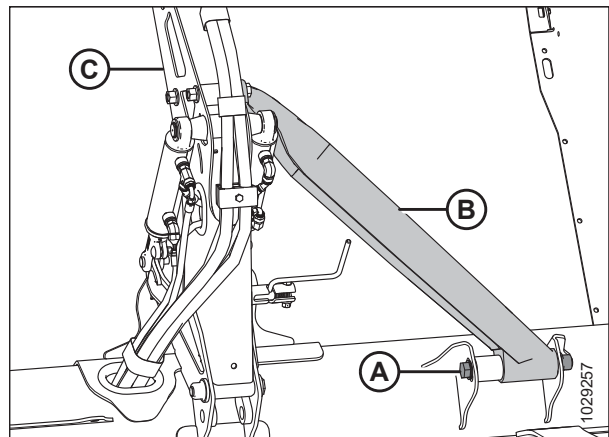
Se till att alla åskådare har lämnat området.

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 haspelns 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 haspelns.
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.



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.

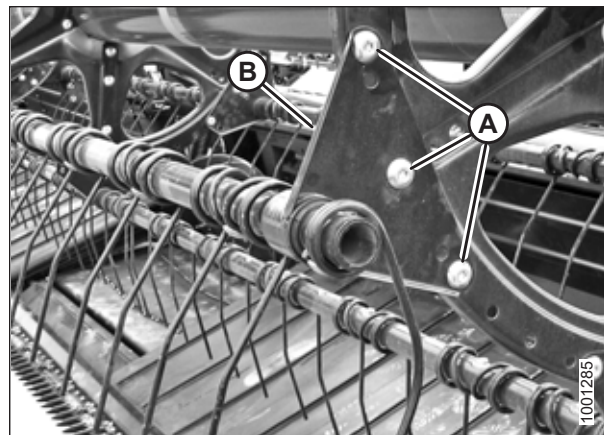


För att förhindra personskador till följd av att en upplyft haspel faller ned, skall du alltid aktivera haspelns säkerhetsstöttor innan du av någon anledning går in under den upplyfta haspeln.

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 440*.
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 stålfigret 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 437](#).

⚠ 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.

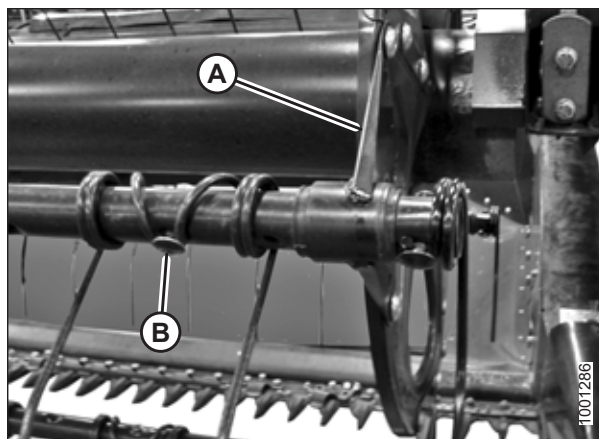
⚠ VARNING

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.

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 443](#).
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

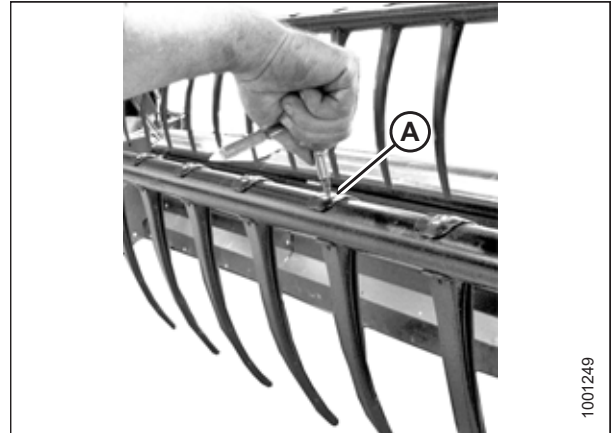
Se till att alla åskådare har lämnat området.

⚠ VARNING

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

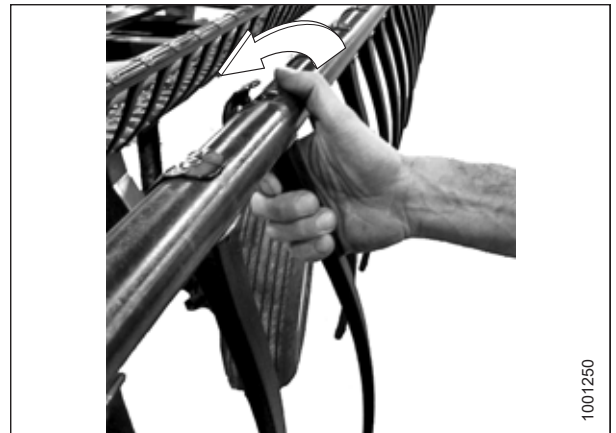
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 438*.

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.

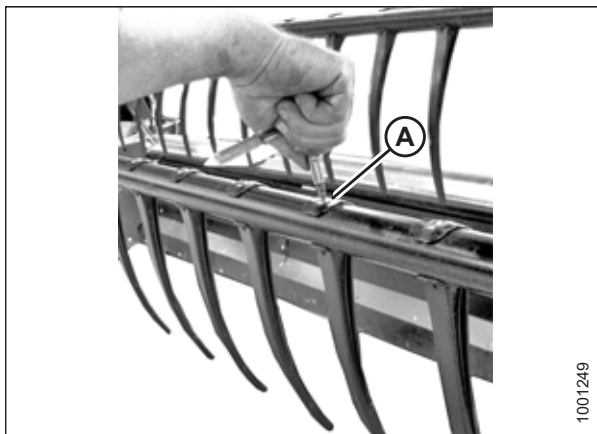


Figur 4.297: Installation av haspelfingrar av plast

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 haspelfingrar av plast

4.13.5 Pinnrörsbussningar

Haspeln 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 442.

Bussningar för central tallrik och bakände

6. Ta bort haspelns ändskydd och ändskyddsstöd (C) från haspelns bakände vid den tillämpliga placeringen av pinnröret.

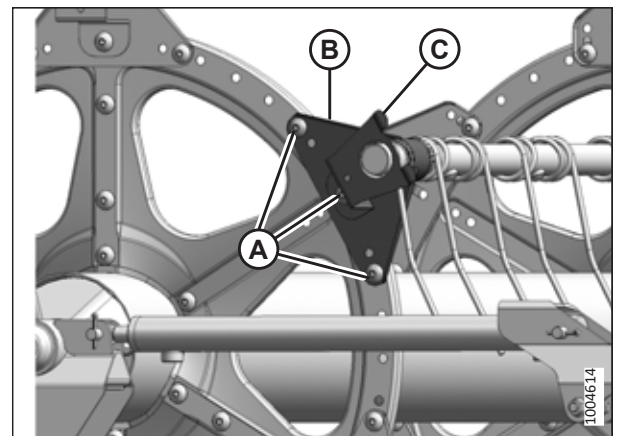
OBS!:

Det finns inga ändskydd på centrala skivor.

7. Ta bort bultarna (A) som håller fast pinnrörsarmen (B) på skivan.

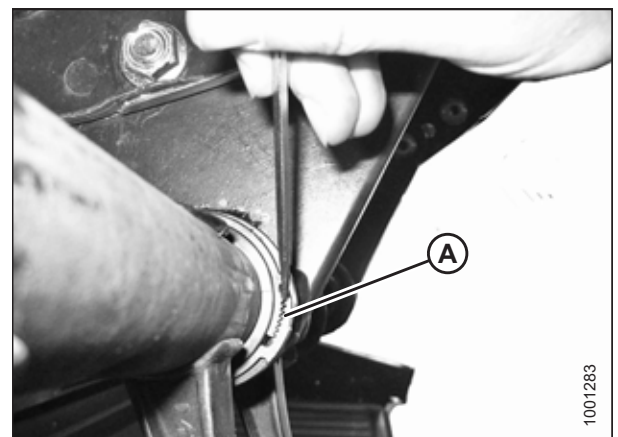
VIKTIGT:

Notera hållplaceringarna i armen och skivan och se till att bultarna (A) återmonteras på de ursprungliga platserna.



Figur 4.299: Bakände

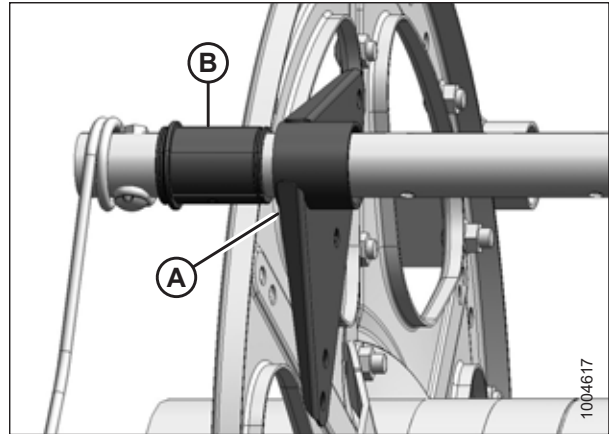
8. Lossa bussningsklämmorna (A) med hjälp av en liten skruvmejsel för att separera räfflorna. Dra av klämman från pinnröret.



Figur 4.300: Bussningsklämma

UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Roterar pinnrörsarmen (A) tills den är fri från skivan och skjuter 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 haspelfingar av plast, sida 438*
 - *Borttagning av haspelfingar av stål, sida 437*



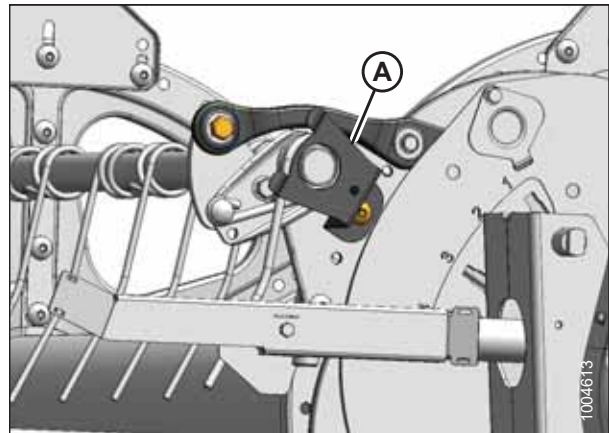
Figur 4.301: Bussning

Bussningar för kamändar

11. Ta bort ändskydden och ändskyddsstödet (A) från den tillämpliga positionen för pinnröret på kamändan.

OBS!:

För att ta bort bussningarna på kamändarna måste pinnröret flyttas genom skivarmarna för att frilägga bussningen.



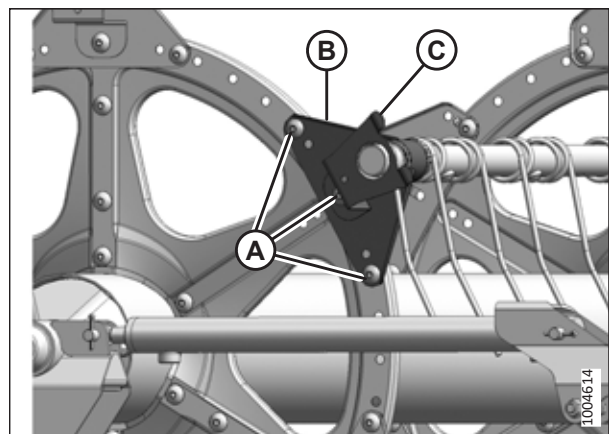
Figur 4.302: Kamände

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 440* 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.

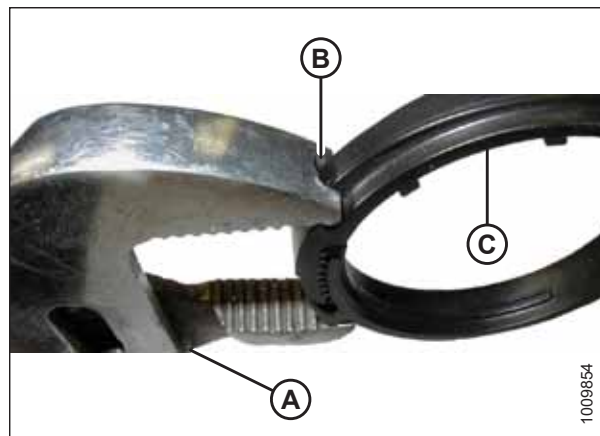
VARNING

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

VIKTIGT:

Stötta alltid pinnröret för förhindra skador på röret eller andra komponenter.

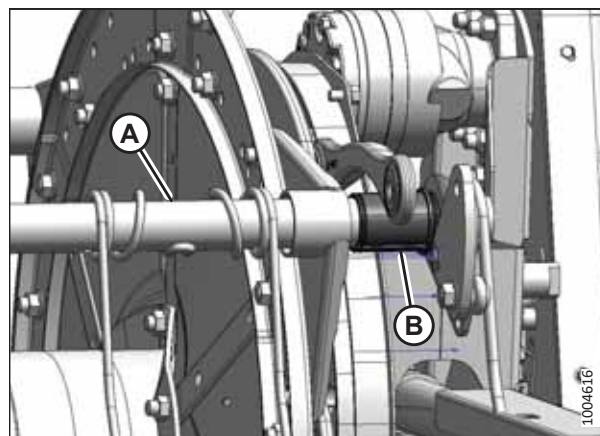
1. Använd en modifierad kanallåsningstång (A) för att montera bussningsklämmorna (C). Fäst tången i ett skruvstöd och slipa in skåran (B) i änden av varje arm för att passa in klämman enligt bilden.



Figur 4.304: Modifierad kanallåsningstång

Bussningar för kamändar

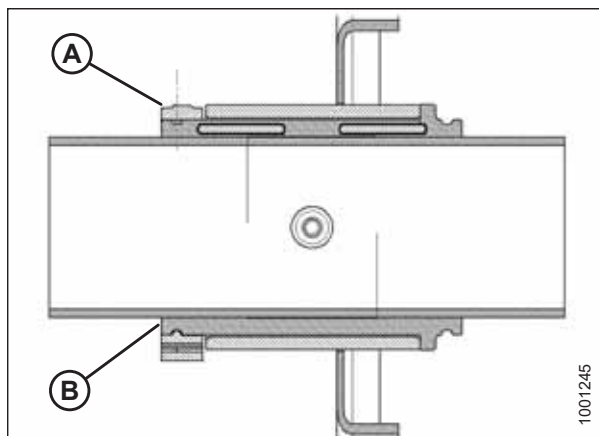
2. Placera bussningshalvorna (B) på pinnröret (A) med den flänslösa änden intill pinnrörsarmen och placera klacken i varje bussningshalva i hålet i pinnröret.
3. Skjut pinnröret (A) mot haspels bakre ände för att sätta in bussningen (B) i pinnrörsarmen. Om pinnrörsstöden är monterade, se till att bussningarna 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 439*
 - *Installation av haspelfingrar av stål, sida 438*



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.

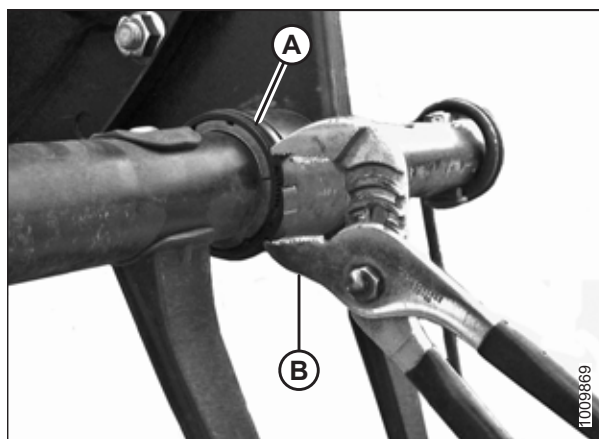


Figur 4.306: Bussning

7. Dra åt klämman (A) med hjälp av en modifierad kanallåsningstång (B) tills klämman **INTE** går att flytta med fingertryck.

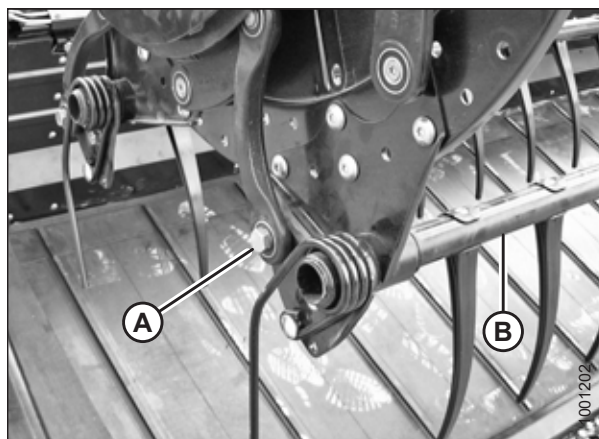
VIKTIGT:

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).



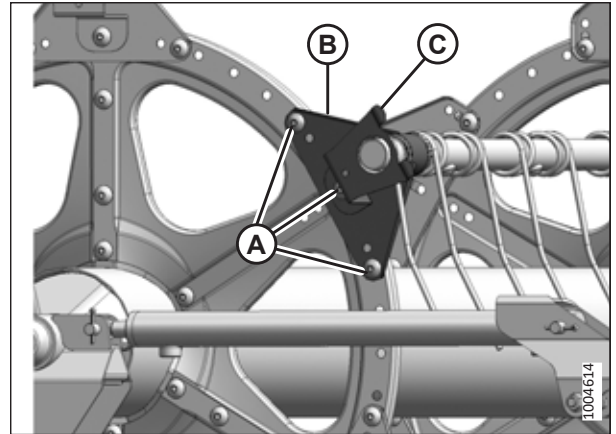
Figur 4.308: Kamände

UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Installera bultarna (A) som håller fast pinnrörsarmen (B) på den centrala skivan.
10. Installera pinnrörsarmen (B) och ändskyddsstödet (C) på haspelns bakände vid den tillämpliga platsen för pinnröret. Säkra stödet med bultarna (A).

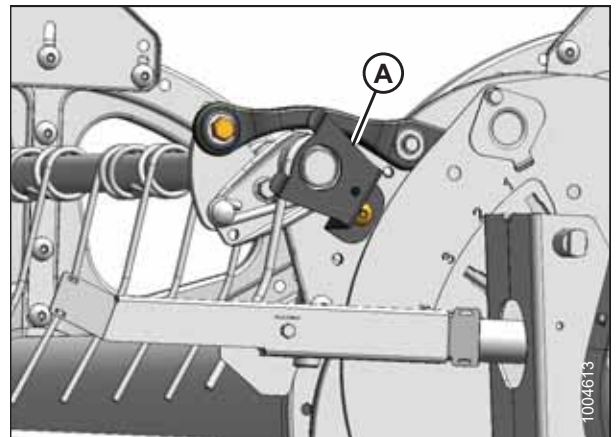
OBS!:

Det finns inga ändskydd på centrala skivor.



Figur 4.309: Bakände

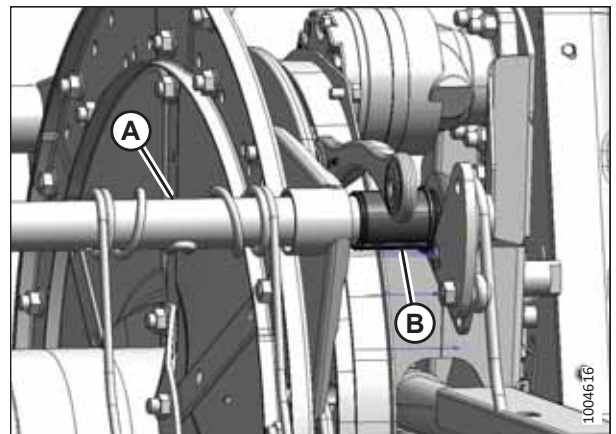
11. Montera ändskyddsstödet (A) på den tillämpliga platsen för pinnröret vid haspelns kamände.
12. Sätt tillbaka haspelns ändskärmar. För instruktioner, se [4.13.6 Haspelns ändskydd, sida 446](#).



Figur 4.310: Kamände

Bussningar för central skiva och bakände

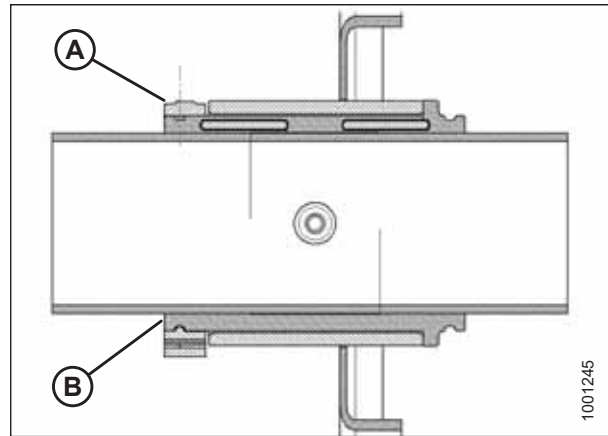
13. Placera bussningshalvorna (B) på pinnröret (A) med den flänslösa änden intill pinnrörsarmen och placera klacken i varje bussningshalva i hålet i pinnröret.
14. Skjut pinnröret (A) upp på bussningen (B). Placera pinnröret mot skivan på dess ursprungliga plats.
15. Sätt tillbaka de tidigare borttagna fingrarna. För instruktioner, se:
 - [Installation av haspelfingrar av plast, sida 439](#)
 - [Installation av haspelfingrar av stål, sida 438](#)



Figur 4.311: Kamände

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.

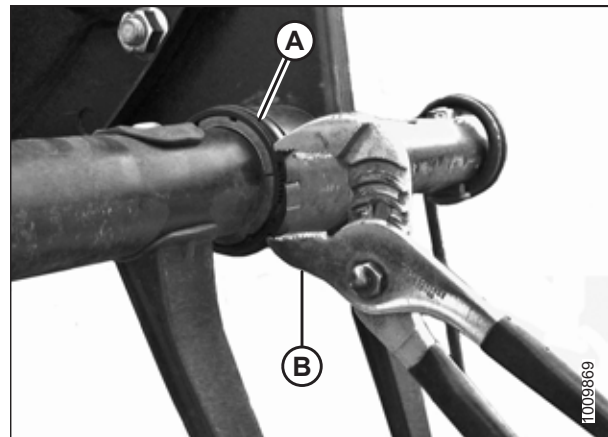


Figur 4.312: Bussning

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.

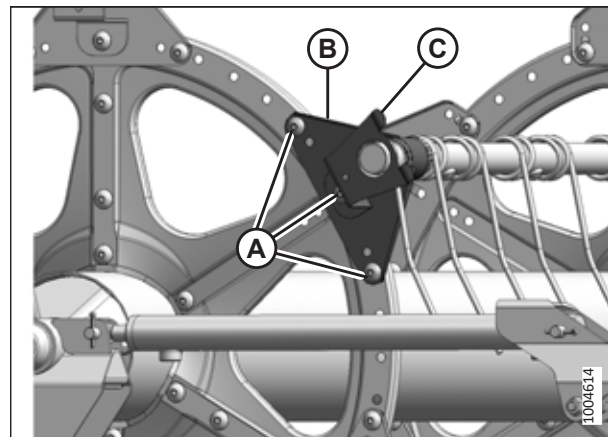


Figur 4.313: Montering av klämma

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.

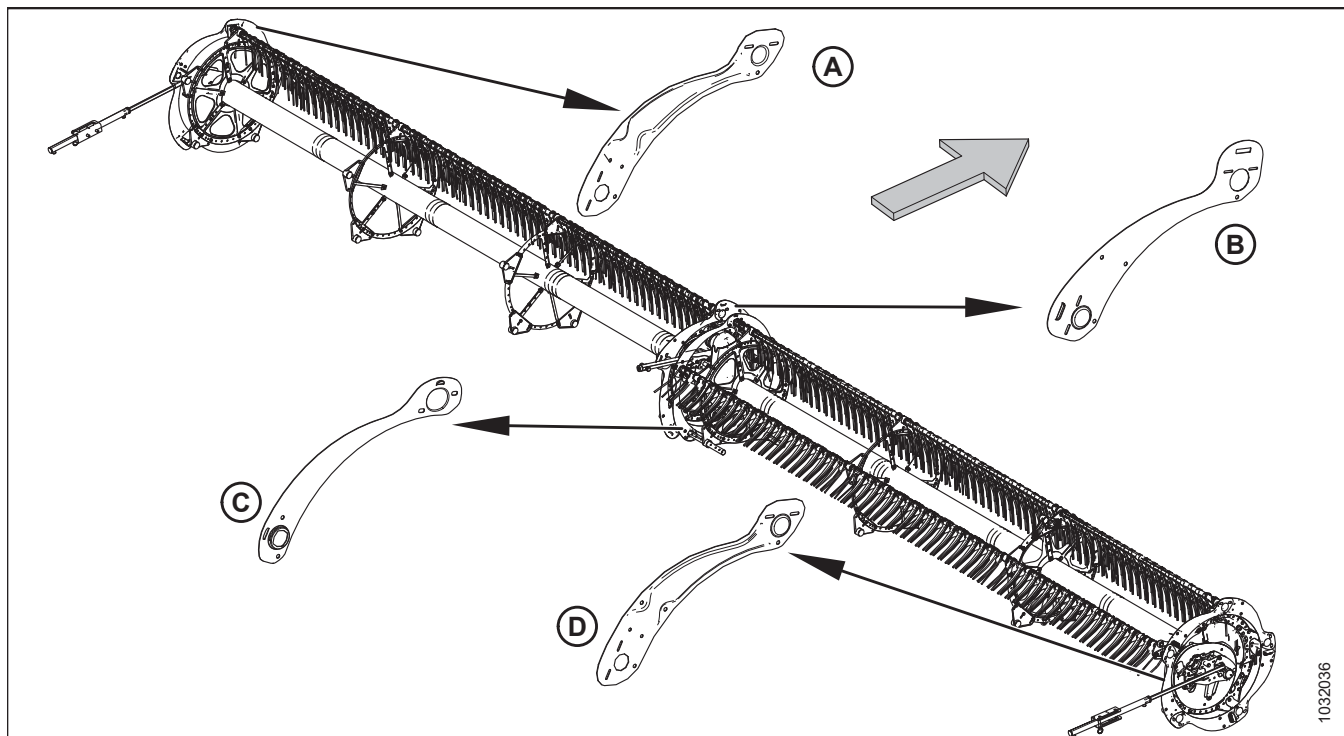


Figur 4.314: Bakände

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 fästordningar. 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 447*.



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.

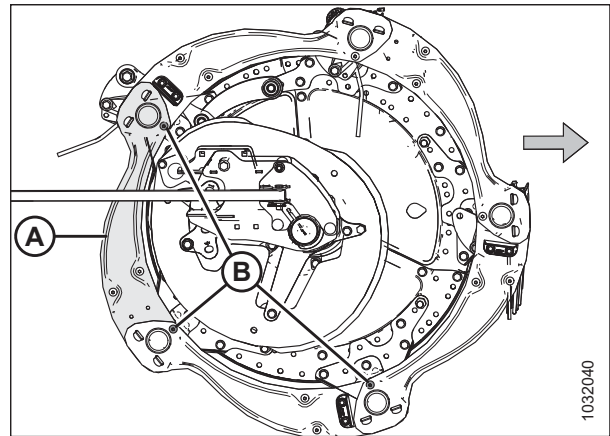
OBS!:

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.

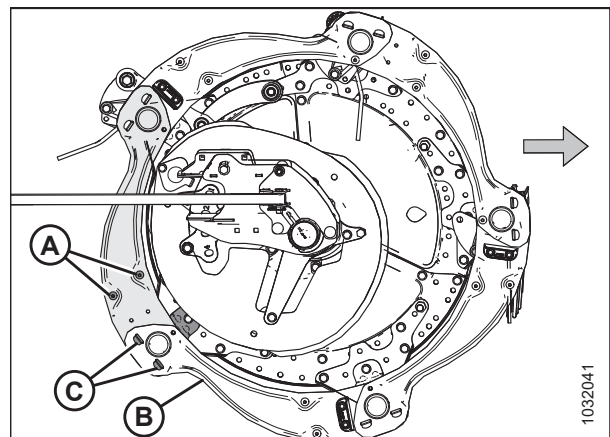
UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskydd som behöver bytas (A) går att komma åt.
5. Ta bort de tre bultarna (B).



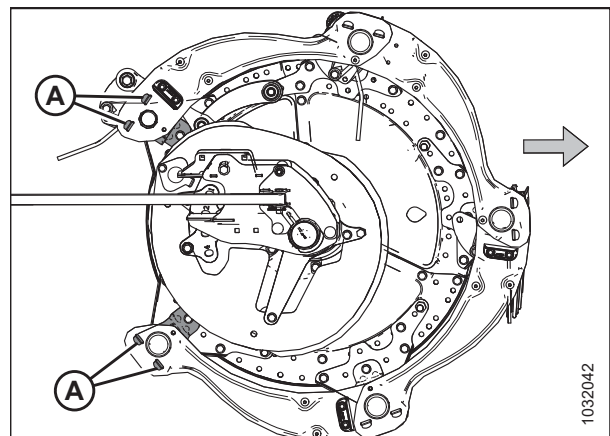
Figur 4.316: Haspelns ändskydd – utvändig kamände

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

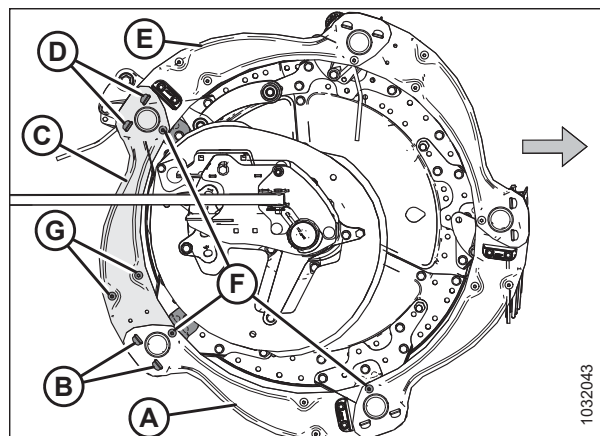
8. Ta bort haspelns ändskydd från stöden (A).



Figur 4.318: Haspelns ändskydd borttaget – utvändig kamände

UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Lyft änden av haspelns 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 (D) över det gamla haspeländskyddet (E).
- Återmontera de tre bultarna (F).
- Återmontera två skruvar (G), den utvändiga kamdeflektorn och muttrarna (borttagna i steg 6, sida 448) på det nya haspeländskyddet.
- 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 447.

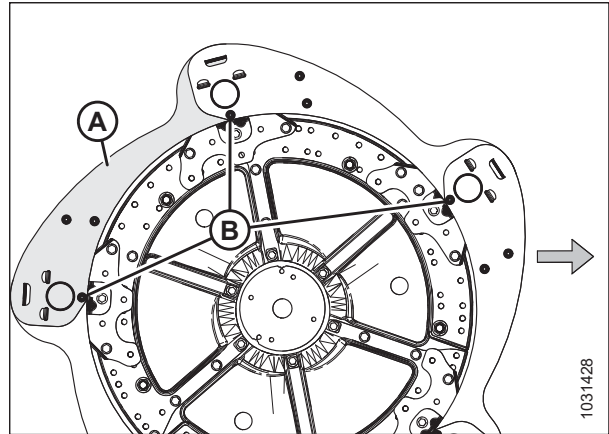
OBS!:

Pilarna på följande bild pekar mot maskinens framsida.

- Starta motorn.
- Sänk ner haspeln helt.
- Sänk ner skärbordet helt.
- Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

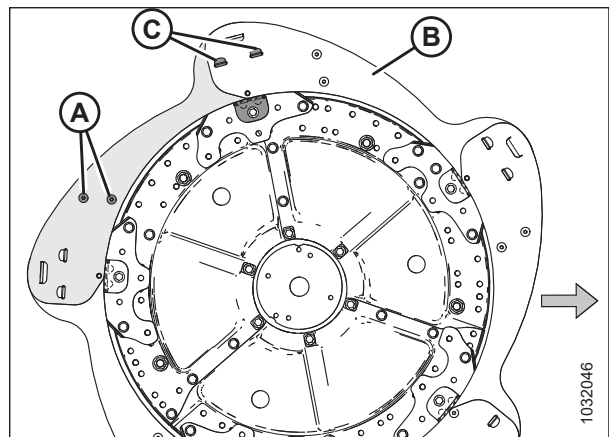
UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskydd som behöver bytas (A) går att komma åt.
6. Ta bort de tre bultarna (B).



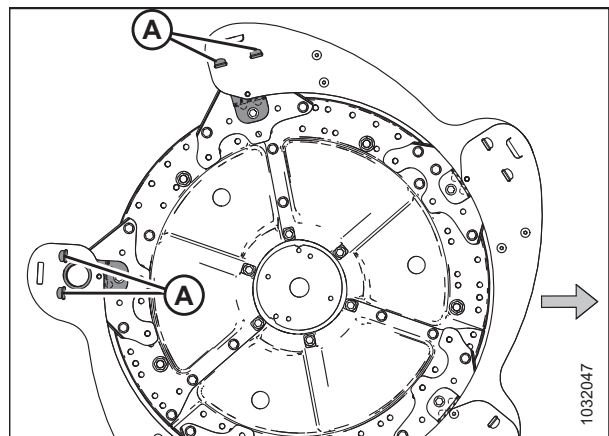
Figur 4.320: Haspelns ändskydd – invändig kamände

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

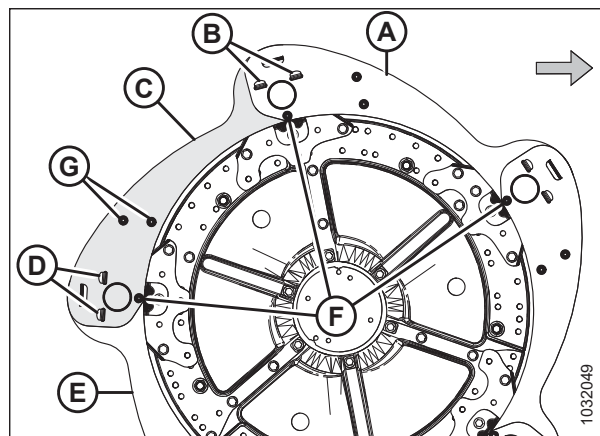
9. Ta bort haspelns ändskydd från stöden (A).



Figur 4.322: Haspelns ändskydd borttaget – invändig kamände

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 450) 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.

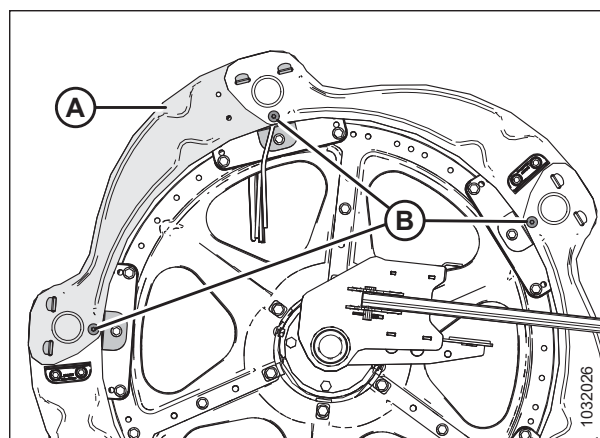
FARA

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.

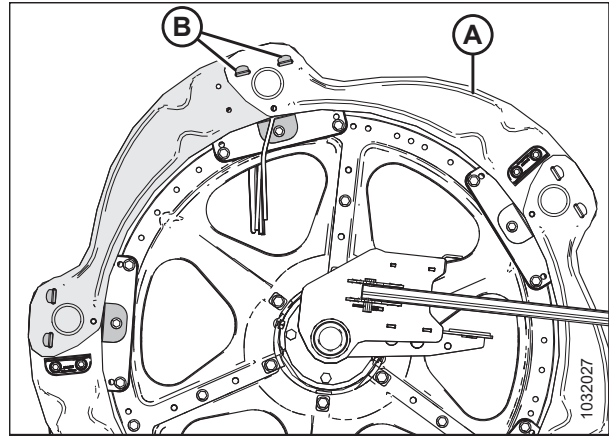
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskydd som behöver bytas (A) går att komma åt.
6. Ta bort de tre bultarna (B).



Figur 4.324: Haspelns ändskydd – utvändig bakände

UNDERHÅLL OCH SERVICE

- Lyft änden av haspels ändskydd (A) från stödet (B).

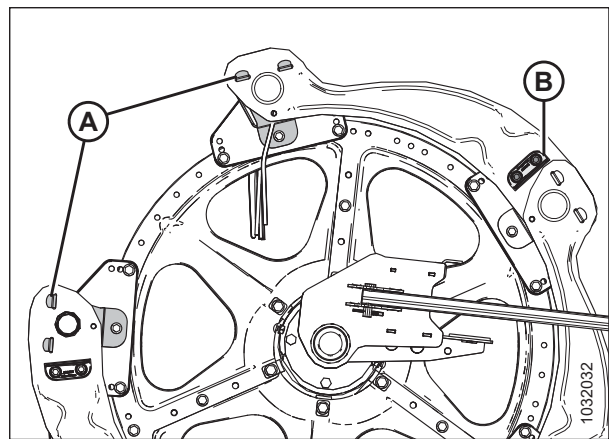


Figur 4.325: Haspels ändskydd – utvändig bakände

- Ta bort haspels ändskydd från stöden (A).
- Ta bort haspelpaddeln om den är monterad på haspels ändskydd.

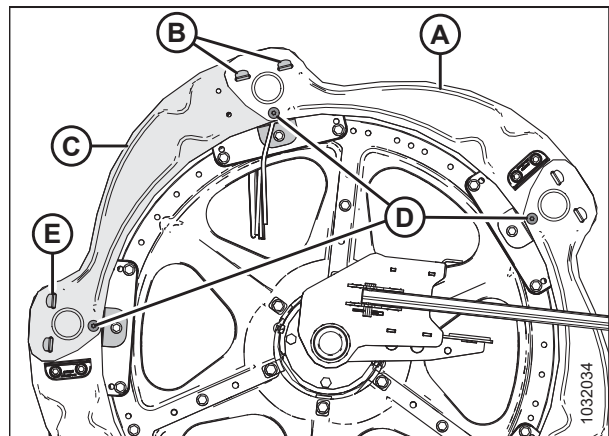
OBS!:

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 452) 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.

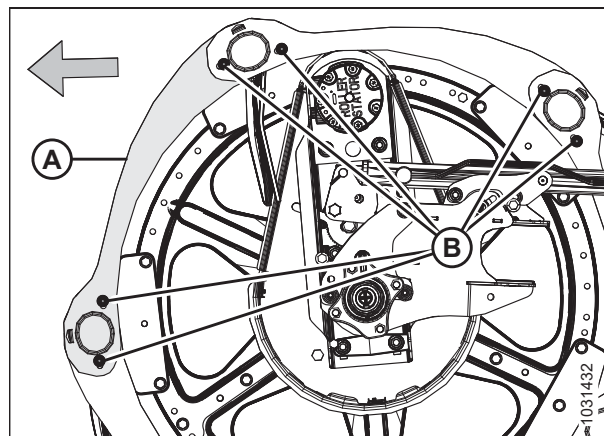
⚠ FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

OBS!:

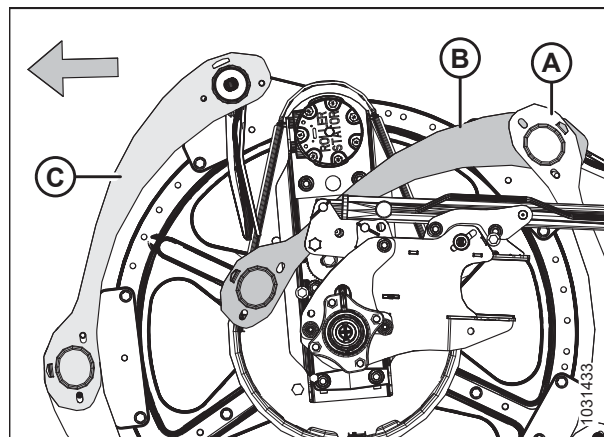
Behåll alla borttagna delar, om inte annat anges.

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-skrivar och muttrar (B).



Figur 4.328: Haspelns ändskydd – invändig bakände

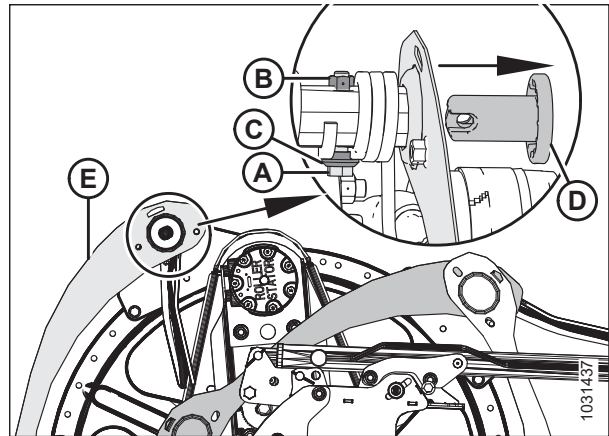
7. Lyft det andra ändskyddet (A) för att frigöra slejfen från ändskyddet (B).
8. Lyft änden på haspelns ändskydd (B) från ändskyddet (C) och rotera ändskyddet (B) nedåt.



Figur 4.329: Haspelns ändskydd – invändig bakände

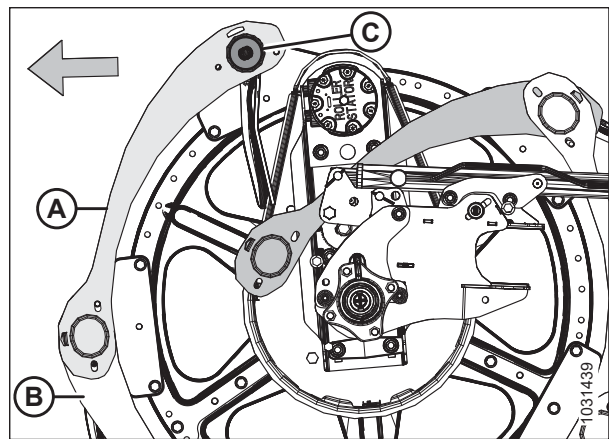
UNDERHÅLL OCH SERVICE

9. Ta bort M10-bulten (A), muttern (B) och ändfingerhållaren (C) från pinnröret som håller fast bussningen och ändfingret.
10. Ta bort ändskyddsbusningen (D).
11. Ta bort och kassera skadat haspeländskydd (E).



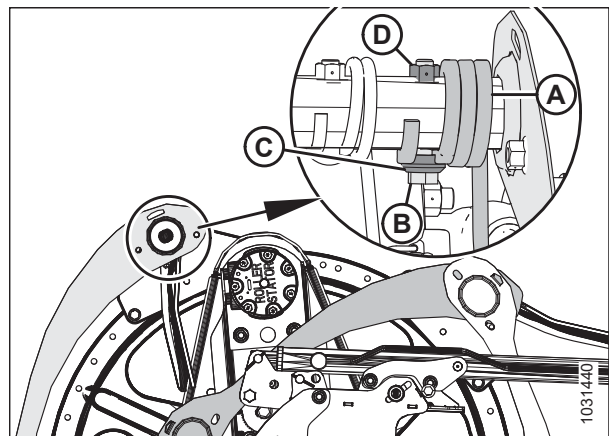
Figur 4.330: Haspelns ändskydd – invändig bakände

12. Placera det nya haspeländskyddet (A) enligt bilden. För in ändskyddets slej 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 454](#)) med M10-bult (B), ändfingerhållare (C) och mutter (D).



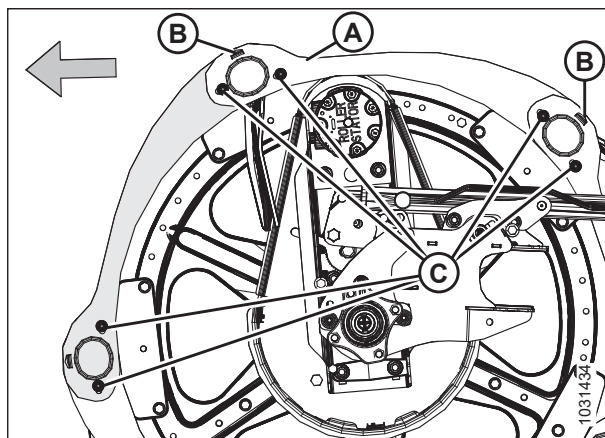
Figur 4.332: Haspelns ändskydd – invändig bakände

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.



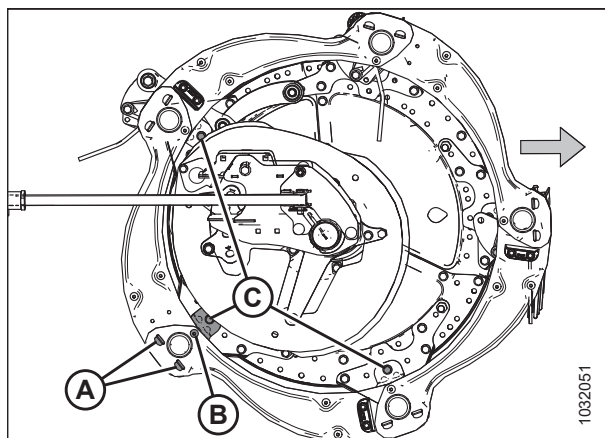
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

OBS!:

Alla illustrationer visar den utvändiga kamänden.

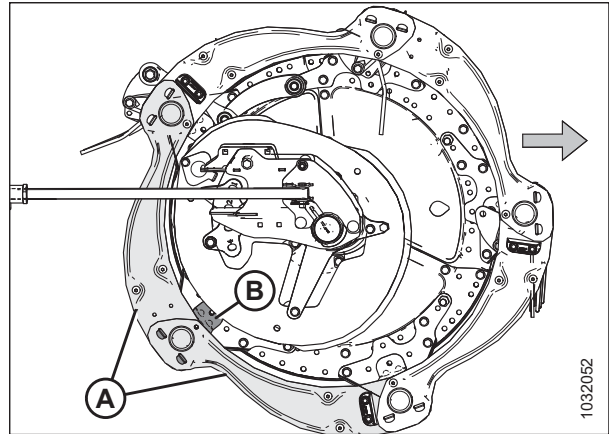
1. Starta motorn.
2. Sänk ner haspeln helt.
3. Sänk ner skärbordet helt.
4. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
5. Roter haspeln manuellt tills haspelns ändskyddsstöd som behöver bytas går att komma åt.
6. Ta bort bulten (B) som håller fast haspelns ändskydd på stödet (A).
7. Ta bort bultarna (C) från stödet (A) och från de två intilliggande stöden.



Figur 4.334: Haspelns ändskyddsstöd

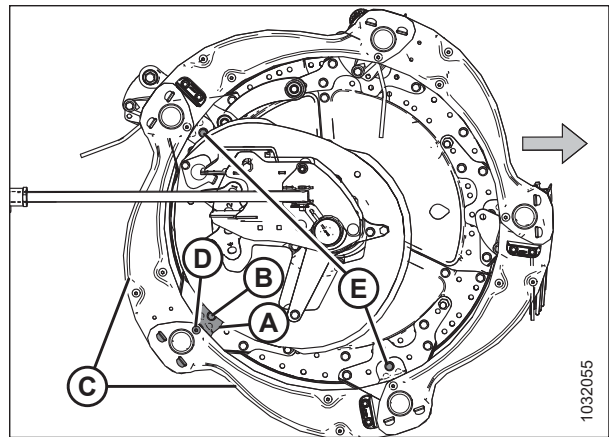
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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.

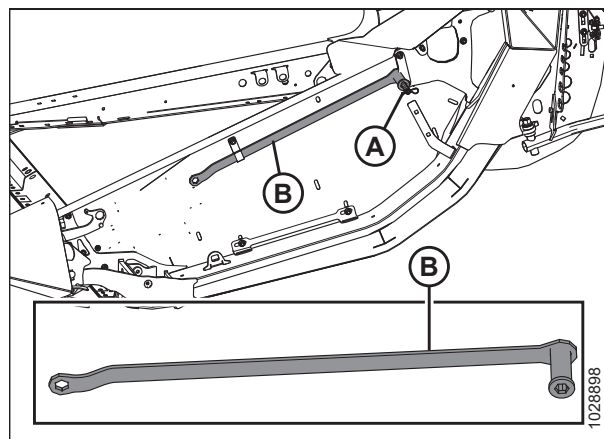
FARA

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 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.



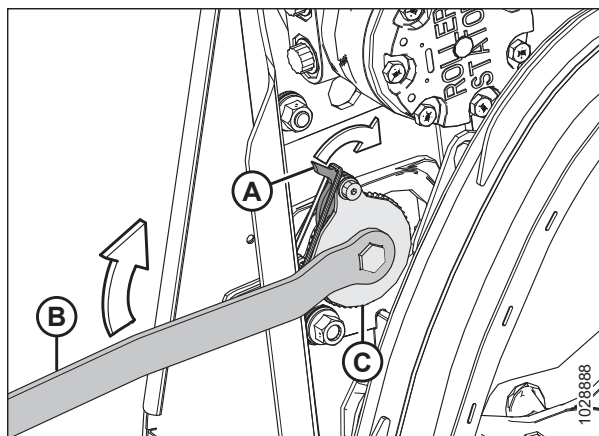
Figur 4.337: Förvaringsplats för multiverktyg

UNDERHÅLL OCH SERVICE

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

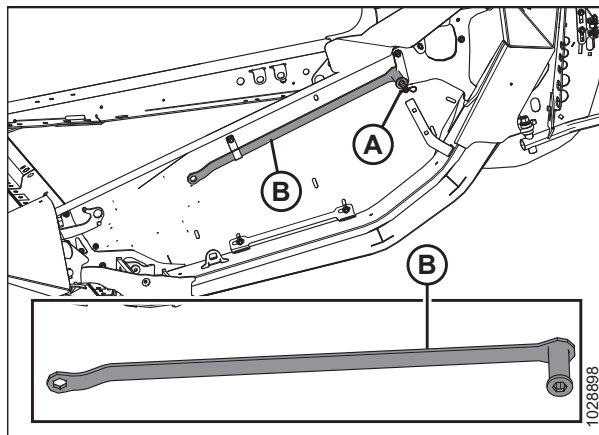
Åtdragning av haspelns drivkedja

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.



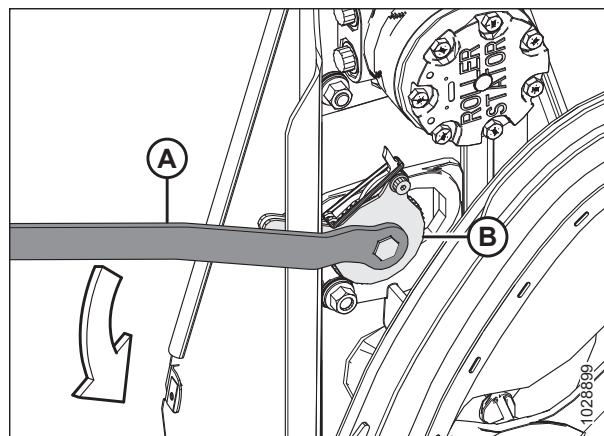
Figur 4.339: Förvaringsplats för multiverktyg – vänster sida

- 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

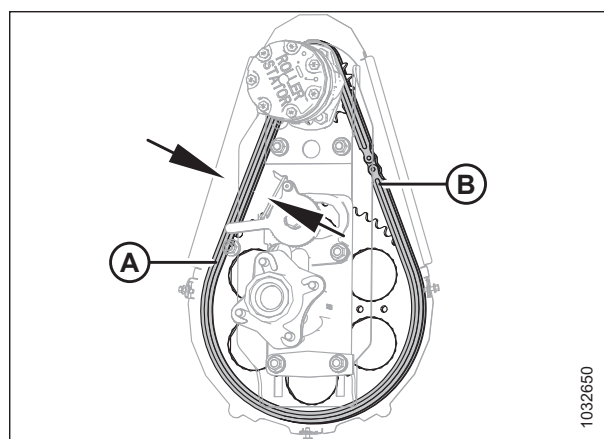
- När kedjan är spänd roterar du multiverktyget uppåt så att tänderna från låset/spärren griper in ordentligt i spännarens tänder. Om spännaren inte hoppar över en tand innan åtdragning, tvinga **INTE** spännaren till nästa skåra.

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.

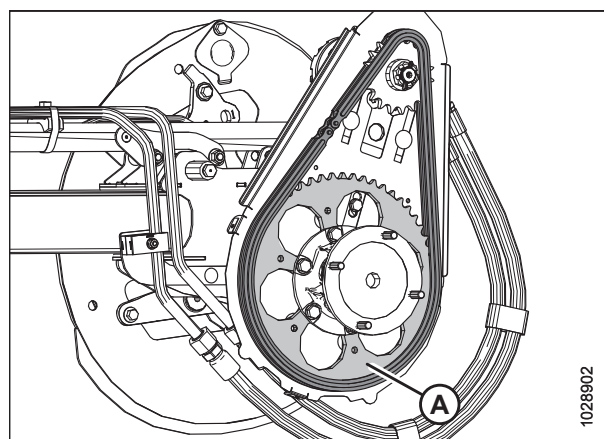


Figur 4.341: Haspelns drivenhet

- 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.

För Case IH- och New Holland-tröskmodeller, konfigurera tröskan enligt haspelkedjehjulets storlek för att optimera den automatiska haspeln till markhastighetsreglaget. Se skördetröskans bruksanvisning för mer information.

OBS!:

Ett tvåväxlat haspeldrivningsalternativ finns som tillgängligt. Beställningskit MD #311882.

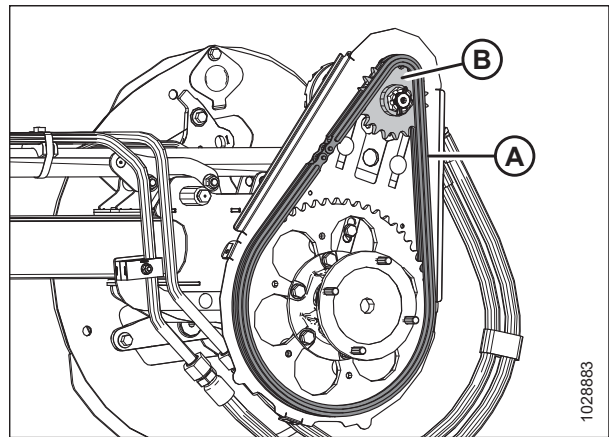
Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul

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 457*.
4. Ta bort haspelns drivkedja (A) från haspelns drivkedjehjul (B).

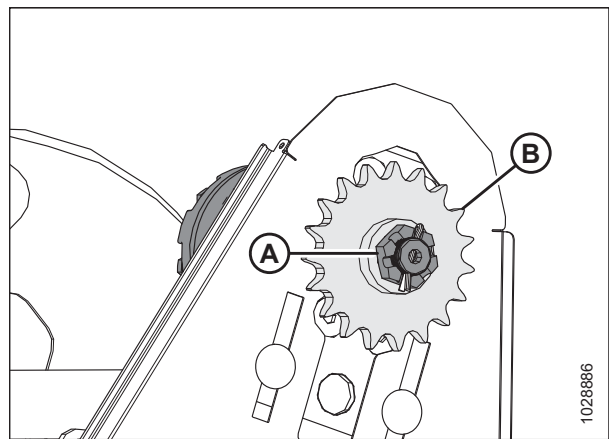


Figur 4.343: Enkelt kedjehjul

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

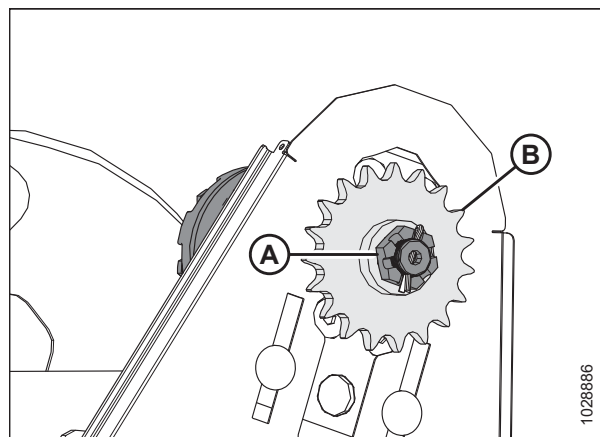
Installation av haspeldrivningens enkla kedjehjul

Haspelns drivkedjehjul är fäst vid haspelns drivmotor. Haspelns hastighet och vridmoment går att ändra genom att byta drivande och drivna kedjehjul.

FARA

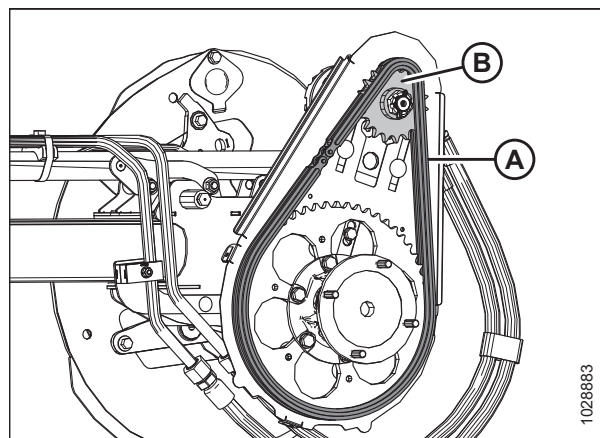
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

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 458](#).
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](#).

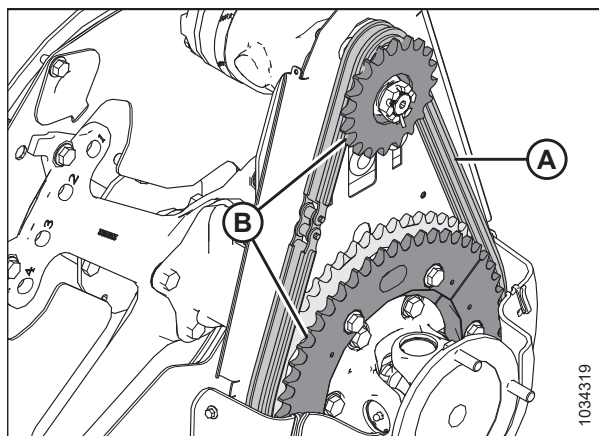
3. Lossa haspelns drivkedja. För instruktioner, se [Lossning av haspelns drivkedja, sida 457](#).
4. Flytta kedjan (A) från den aktuella kedjehjulsuppsättningen till den andra uppsättningen (B).

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

5. Spänn haspelns drivkedja. För instruktioner, se [Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 458](#).

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 274](#).

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 462](#).

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.

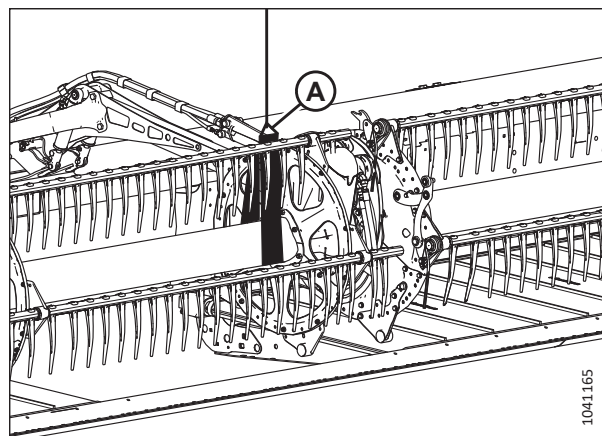
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Ta bort drivenhetens hölje. För instruktioner, se [Borttagning av höljet till haspelns drivenhet, sida 49](#).

UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. Stötta den högra haspelns invändiga ände med en frontlastare och nylonsealar (A) eller motsvarande lyftanordning.

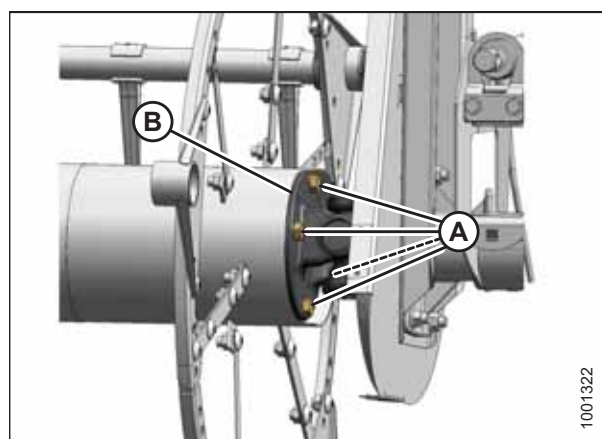
VIKTIGT:

För att undvika skador på centralröret bör du stötta haspeln så nära ändskivan som möjligt.



Figur 4.348: Stöttning av haspel

4. Ta bort de fyra bultarna (A) som håller fast haspelröret vid U-ledsflänsen (B) och flytta haspeln i sidled.

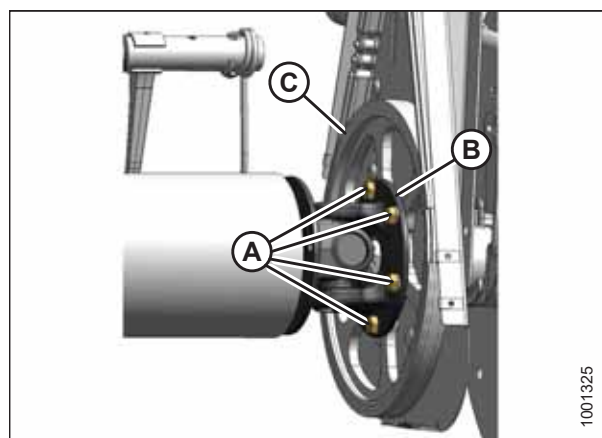


Figur 4.349: U-led

5. Ta bort de sex bultarna (A) som fäster U-ledens fläns (B) på det drivna kedjehjulet (C).
6. Ta bort U-leden.

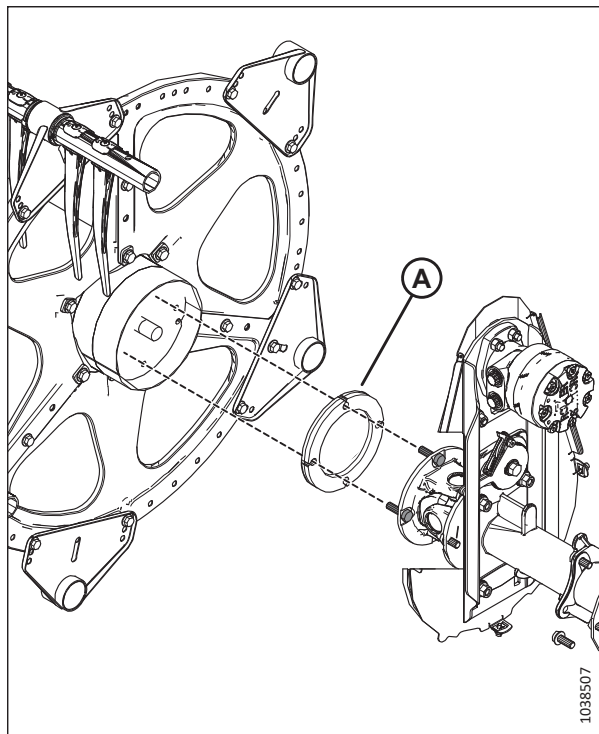
OBS!:

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.

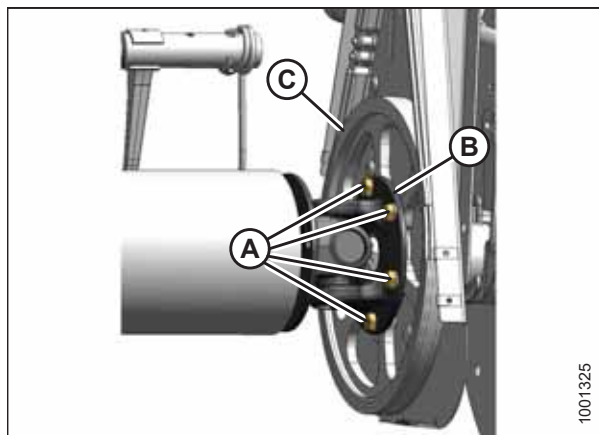
1. Placera U-ledsflänsen (B) på det drivna kedjehjulet (C) enligt bilden.
2. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite 243® eller motsvarande) på gängorna på de sex bultarna (A) och installera muttrarna. Dra åt bultarna för hand, momentdra **INTE** åt bultarna.

OBS!:

Endast fyra bultar (A) visas.

OBS!:

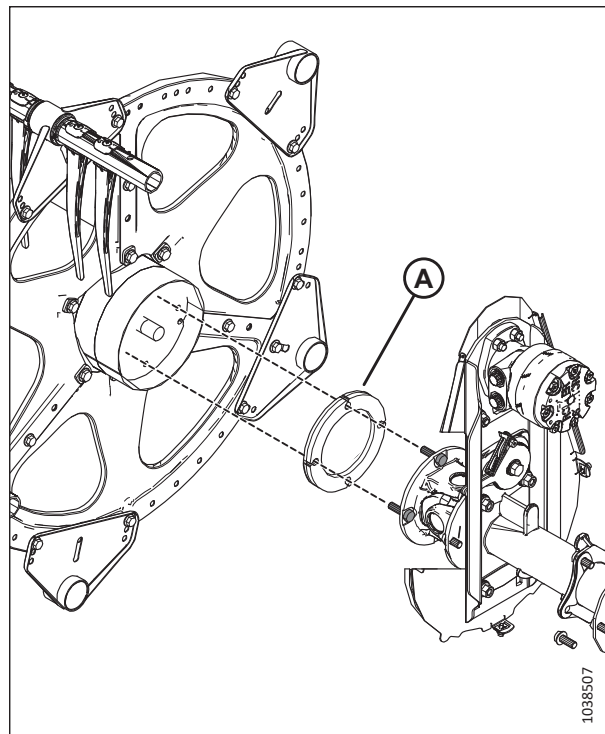
Det kan vara nödvändigt att flytta den högra haspeln i sidled så att U-leden kan passera haspelröret.



Figur 4.352: U-led

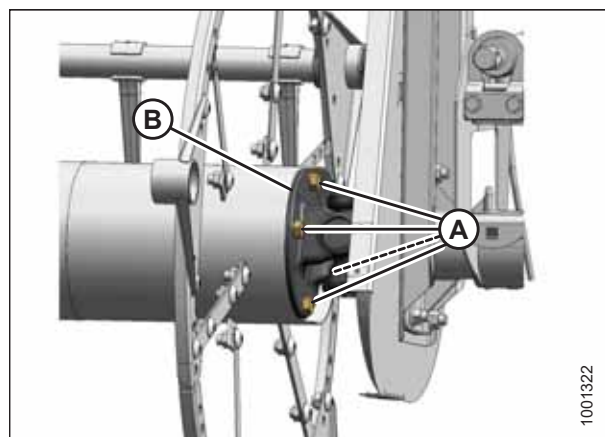
UNDERHÅLL OCH SERVICE

3. **Endast trippelhaspel:** Se till mellanlägget (A) är placerat mellan haspelröret och U-leden. Rikta in hålen i mellanlägget med hålen i haspelröret.



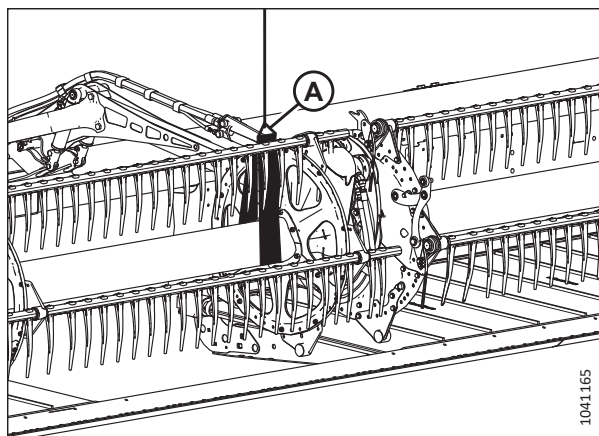
Figur 4.353: Mellanlägg – endast trippelhaspel

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 .

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

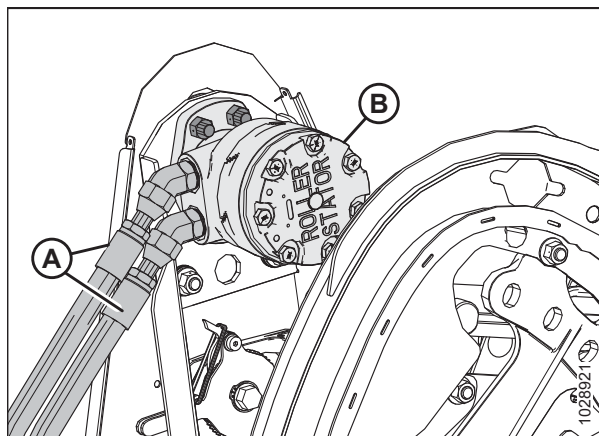
För att förhindra personskador eller dödsfall till följd av oväntad start av maskinen ska du alltid stänga av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset innan du lämnar förarplatsen, oavsett anledning.

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Lossa drivkedjan. För instruktioner, se [Lossning av haspelns drivkedja, sida 457](#).
3. Ta bort drivkedjehjulet. För instruktioner, se [Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul, sida 460](#).
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.



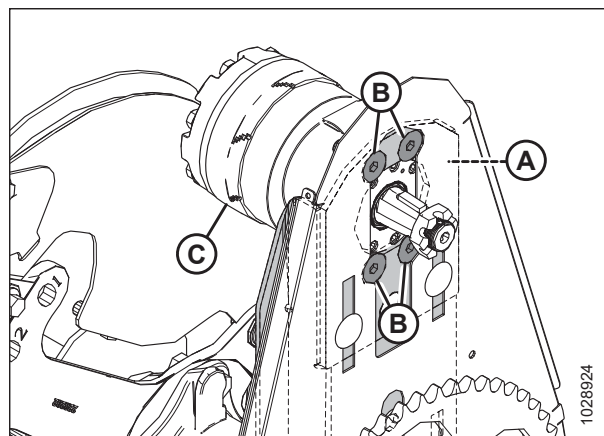
Figur 4.356: Haspelmotor och slangar

UNDERHÅLL OCH SERVICE

- 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.
- Ta bort de fyra försänkta skruvarna (B) och ta sedan bort motorn (C).

OBS!:

Om motorn byts ut, ta bort hydraulkopplingarna från den gamla motorn och montera dem på den nya motorn med samma riktningar.

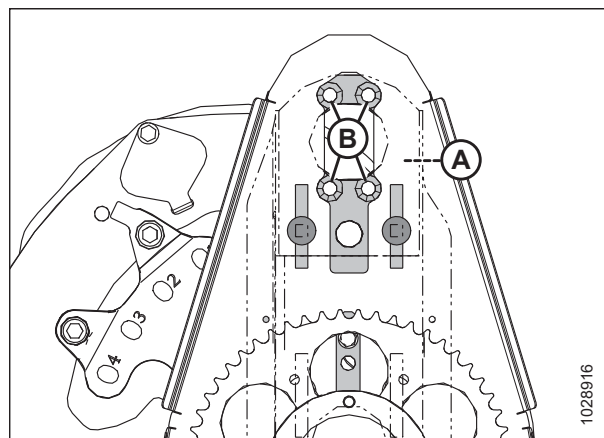


Figur 4.357: Monteringskruvar till haspelns drivmotor

Installation av haspelns drivmotor

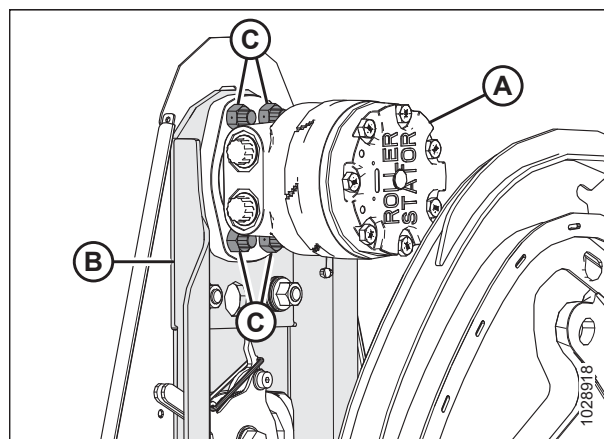
Följ detta förfarande för att installera haspelns drivmotor. Om problem uppstår med motorn ska du ta bort den och låta den servas av din MacDon-återförsäljare.

- Om monteringshål (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

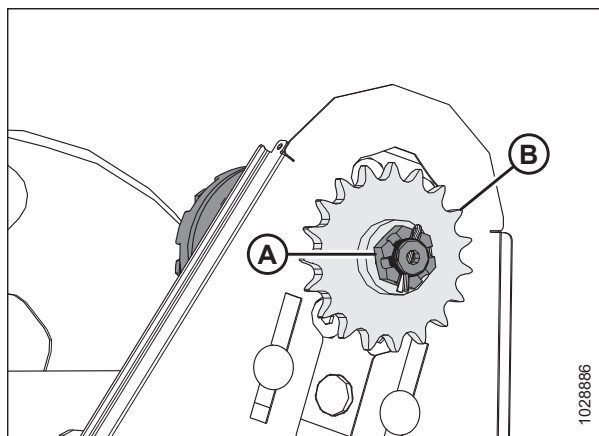
- Sätt fast motorn (A) på motorfästet (B) med fyra M12 x 40 mm försänkta skruvar och muttrar (C).
- Dra åt skruvarna och muttrarna med 95 Nm (70 lbf-ft).
- Om du monterar en **NY** motor ska du montera hydraulkopplingarna från den ursprungliga motorn på den nya motorn.



Figur 4.359: Haspelns drivmotor

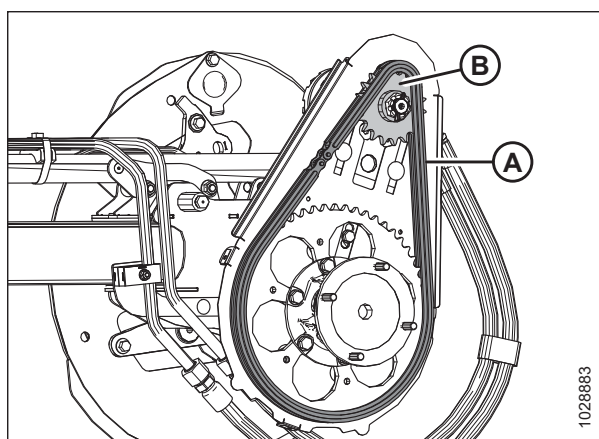
UNDERHÅLL OCH SERVICE

5. Rikta in kilspåret i kedjehjulet (B) med kilen på motoraxeln. Skjut upp kedjehjulet 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.



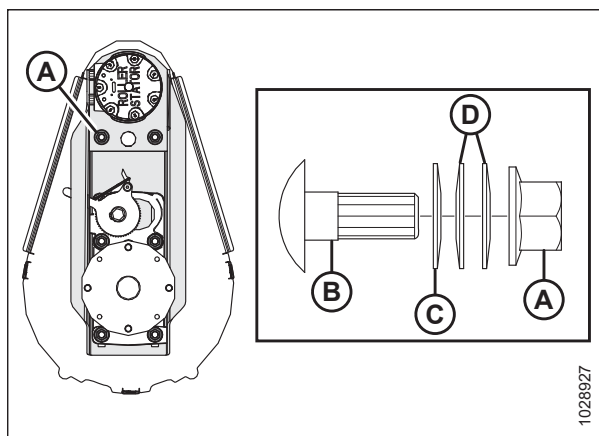
Figur 4.360: Haspelns drivenhet

8. Installerad drivkedjan (A) från drivkedjehjulet (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 bottenar (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 458](#).

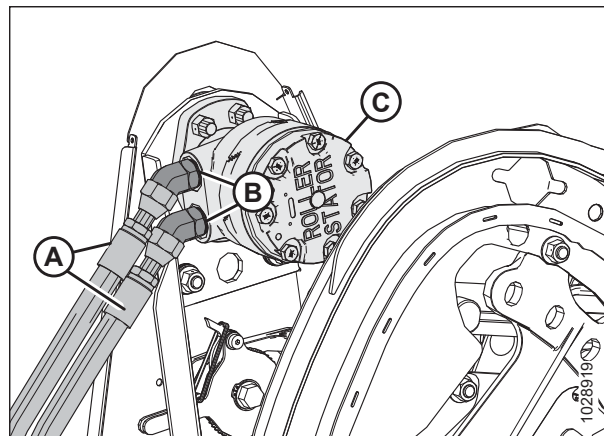


Figur 4.362: Motorfäste för haspelns drivmotor

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.

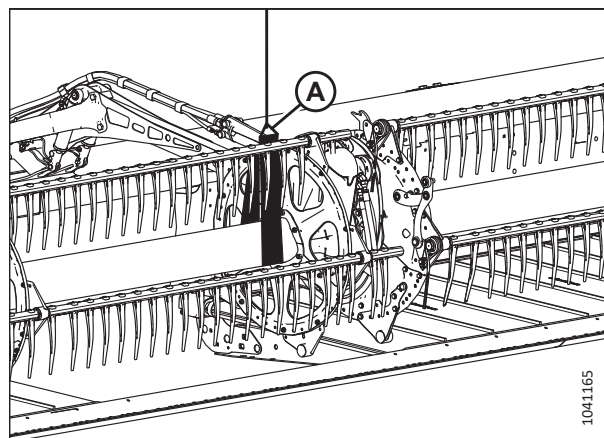


FARA

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 457](#).
4. **Dubbelhaspel:** Vid den centrala haspelarmen, linda selen (A) runt haspelröret enligt bilden. Fäst selen i gaffeln på en gaffeltruck (eller motsvarande lyftanordning).

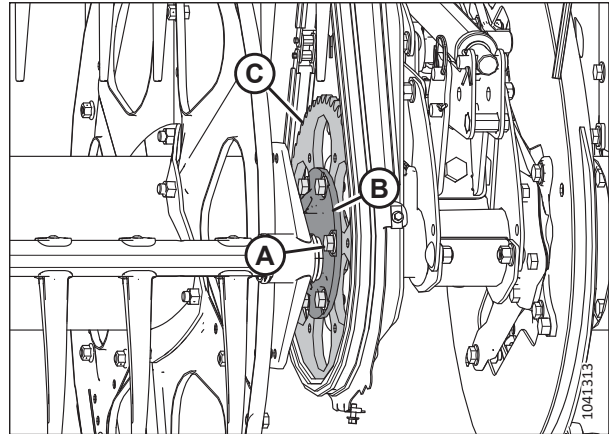
Trippelhaspel: Vid på vänster sida av den centrala haspeln, linda selen (A) runt haspelröret enligt bilden. Fäst selen i gaffeln på en gaffeltruck (eller motsvarande lyftanordning).



Figur 4.364: Stöttning av haspel

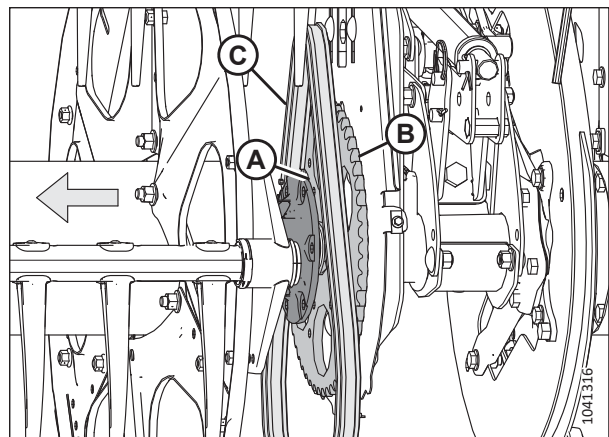
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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).



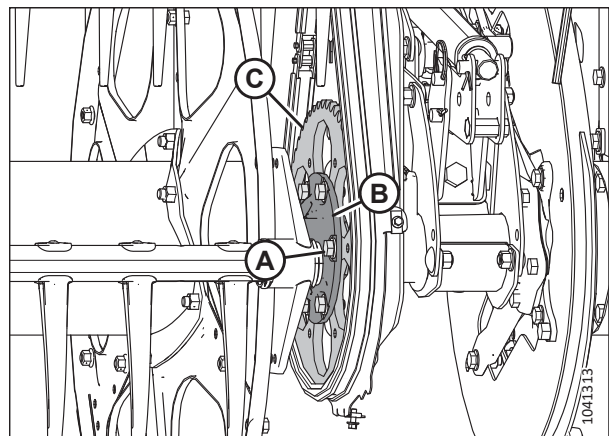
Figur 4.365: U-led

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

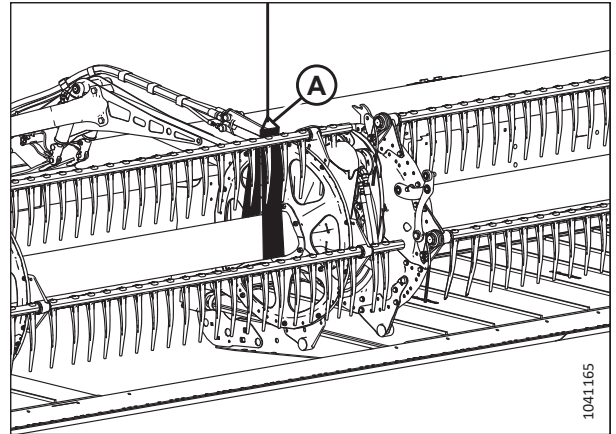
10. Rikta in markeringarna på U-ledens fläns (B) och det drivna kedjehjulet (C).
11. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på gängorna på de sex bultarna på 1/2 in. (A).
12. Installera de sex bultarna och brickorna (A) som fäster U-ledens fläns (B) på det drivna kedjehjulet (C).
13. Dra åt bultarna (A) till 110 Nm (81 lbf-ft).



Figur 4.367: U-led

UNDERHÅLL OCH SERVICE

14. Ta bort selen (A).
15. Spänn drivkedjan. För instruktioner, se [Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 458](#).
16. Sätt tillbaka höljet till haspelns drivenhet. För instruktioner, se [Installation av höljet till haspelns drivenhet, sida 51](#).



Figur 4.368: Haspel och sele

4.15 Konturhjul – tillval

Med tillvalet ContourMax™-konturhjul kan skärbordet följa fältets konturer och ge en jämn stubb höjd medan det skär upp till 46 cm (18 in.) över marken.

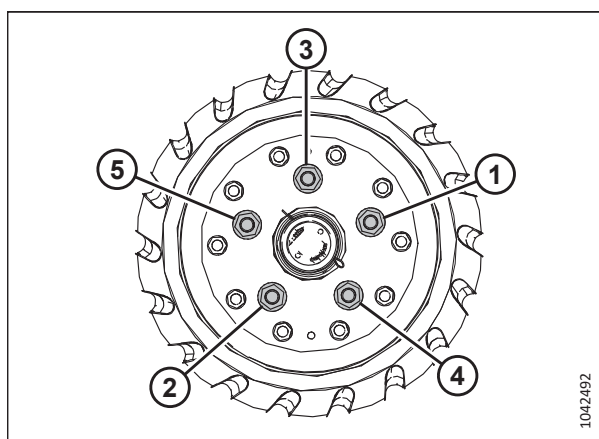
4.15.1 Kontroll av hjulbultarnas åtdragningsmoment – ContourMax™ Tillvalet

Hjulbultarna som håller fast ContourMax™-hjulen måste dras åt två gånger.

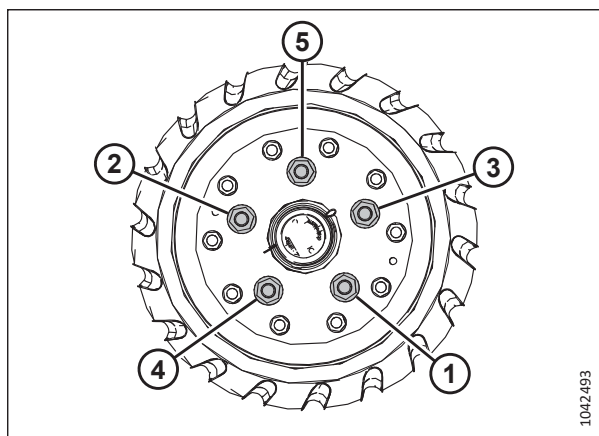
FARA

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 472 till 5, sida 472 på det andra hjulet.



Figur 4.369: Sekvens för åtdragning av bultar på vänster hjul



Figur 4.370: 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.

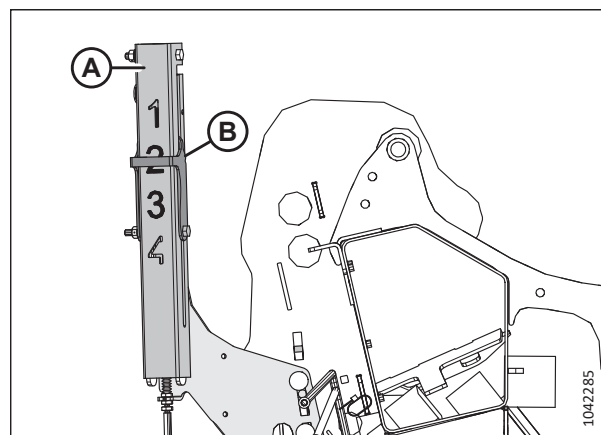
OBS!:

Ställ in skärbordets flytläge innan du nivellerar ut konturhjulen. För instruktioner, se [Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128](#).

OBS!:

Ställ in vingbalansen innan du jämnar ut konturhjulen. För instruktioner, se [3.9.4 Kontroll och justering av vingbalans, sida 146](#).

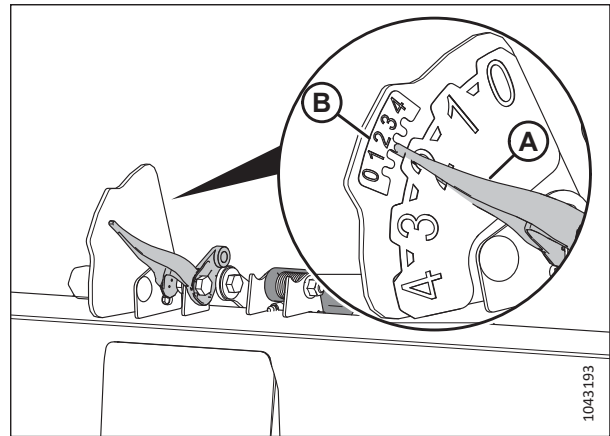
1. Lås upp skärbordets vingar. För instruktioner, se [Drift i Flex-läge, sida 141](#).
2. Lås upp skärbordets flytläge. För instruktioner, se [Låsning/upplåsning av skärbordets flytläge, sida 140](#).
3. Parkera skördetröskan på ett plant underlag.
4. Sänk ner haspeln helt.
5. Justera konturhjulen så att höjdindikatorn (A) står på nummer 2 (B).



Figur 4.371: Höjdindikator – bakre vänster ände

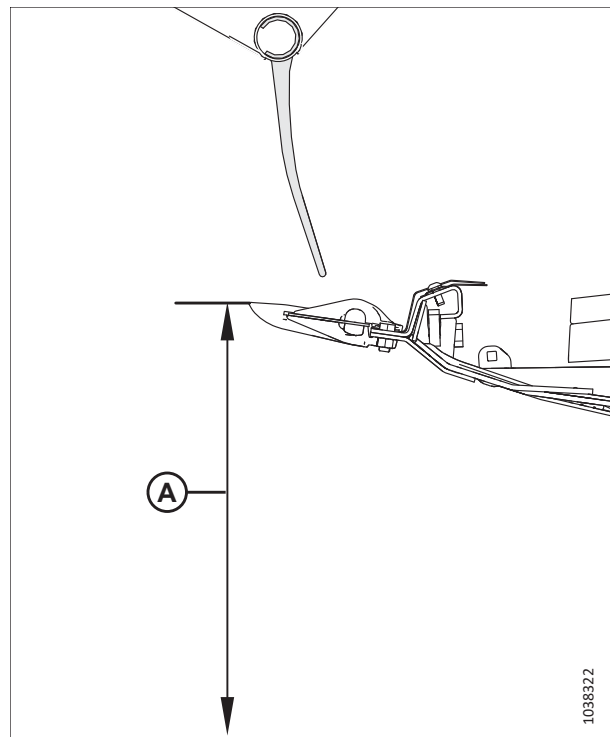
UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Sänk ner skärbordet tills den automatiska höjdindikatorarmen (A) står på nummer 2 (B).
7. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.



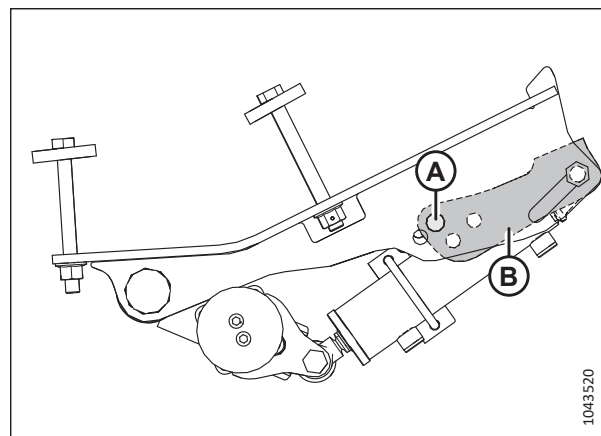
Figur 4.372: Automatisk höjdindikator för skärbordet

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.

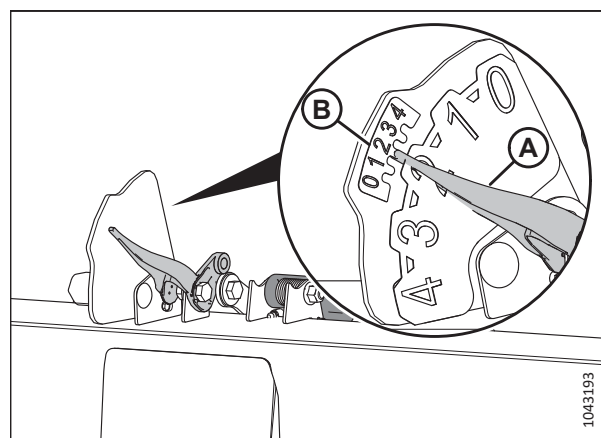


Figur 4.373: Indikator för flytinställning

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 justeringsplattan **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 475 och steg 16, sida 475.
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 475 till 17, sida 475.



Figur 4.374: Stiftplacering – vänster ytterhjul)



Figur 4.375: 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.

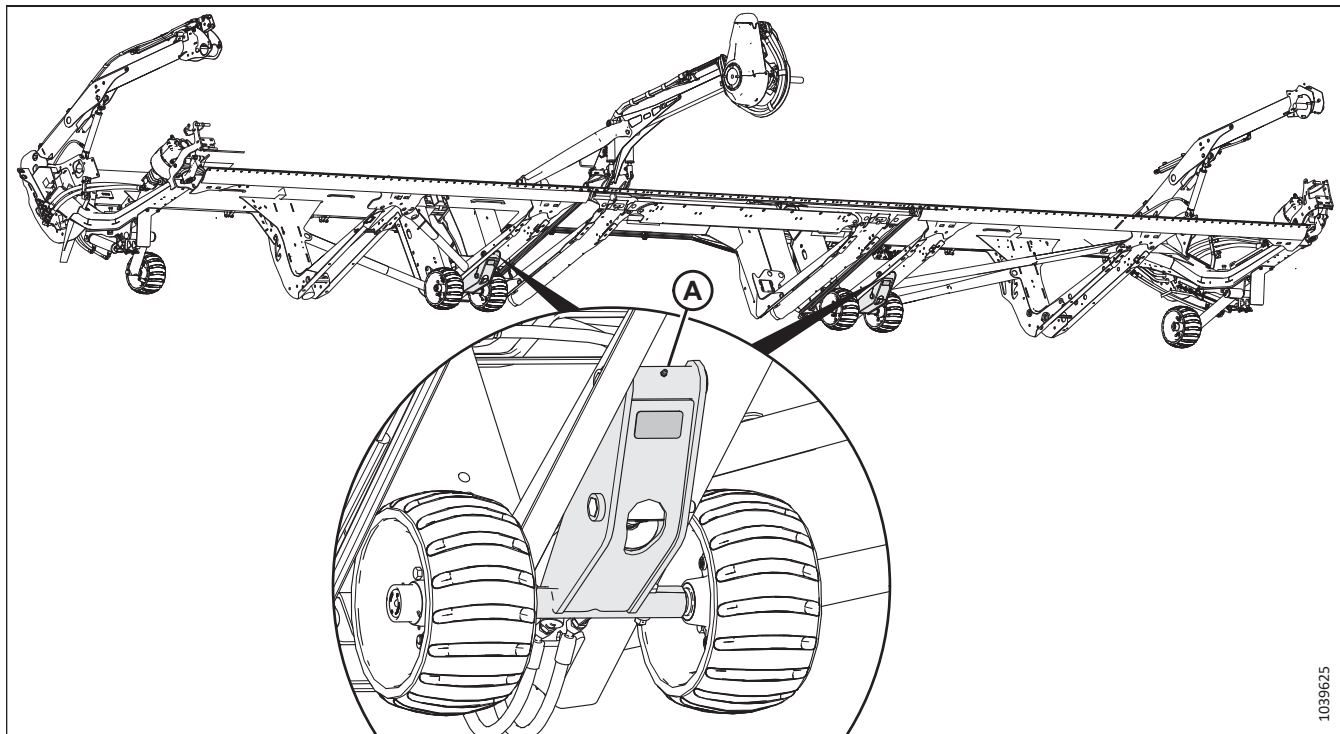
FARA

Se till att alla åskådare har lämnat området.

UNDERHÅLL OCH SERVICE

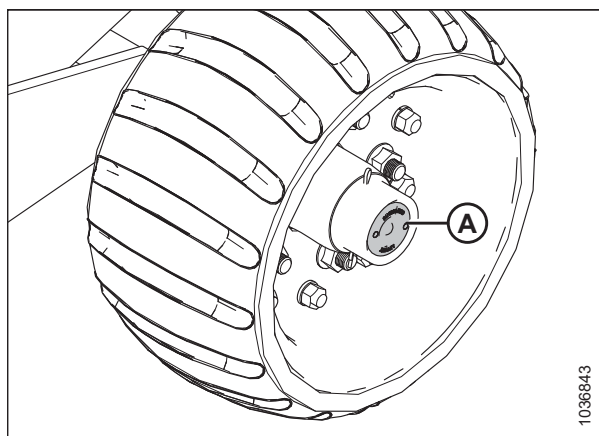
1. Höj upp skärbordet helt.
2. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
3. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor eller stöd skärbordet på block på plan mark. Om du använder block för att stötta skärbordet, se till att det är ca 914 mm (36 in.) över marken. Se skördetröskans förarhandbok för instruktioner om hur du kopplar in skärbordets säkerhetsstöttor.

Figur 4.376: Invändiga konturhjulsenheter



A – Invändiga hjulenheter (två platser)

4. Smörjpunkterna (A) på de två inre hjulenheterna.
5. Ta bort gummioproppen (A) från konturhjulets nav. Behåll proppen för återmontering.



Figur 4.377: Gummiropp på Contour hjulaxel

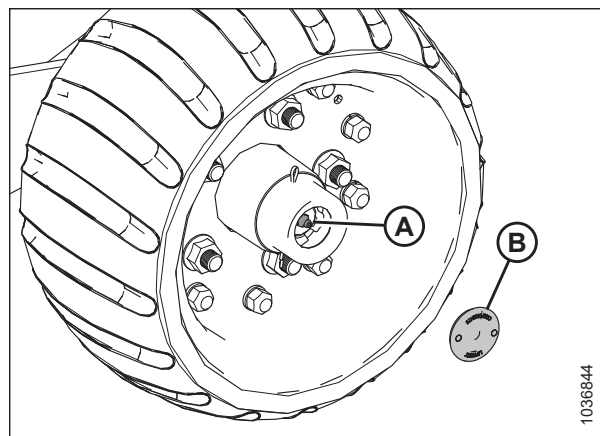
UNDERHÅLL OCH SERVICE

6. Applicera fett vid smörjpunkt (A) och låt överflödigt fett rinna ut på framsidan av axeln.

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 konturhjul.



Figur 4.378: 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.



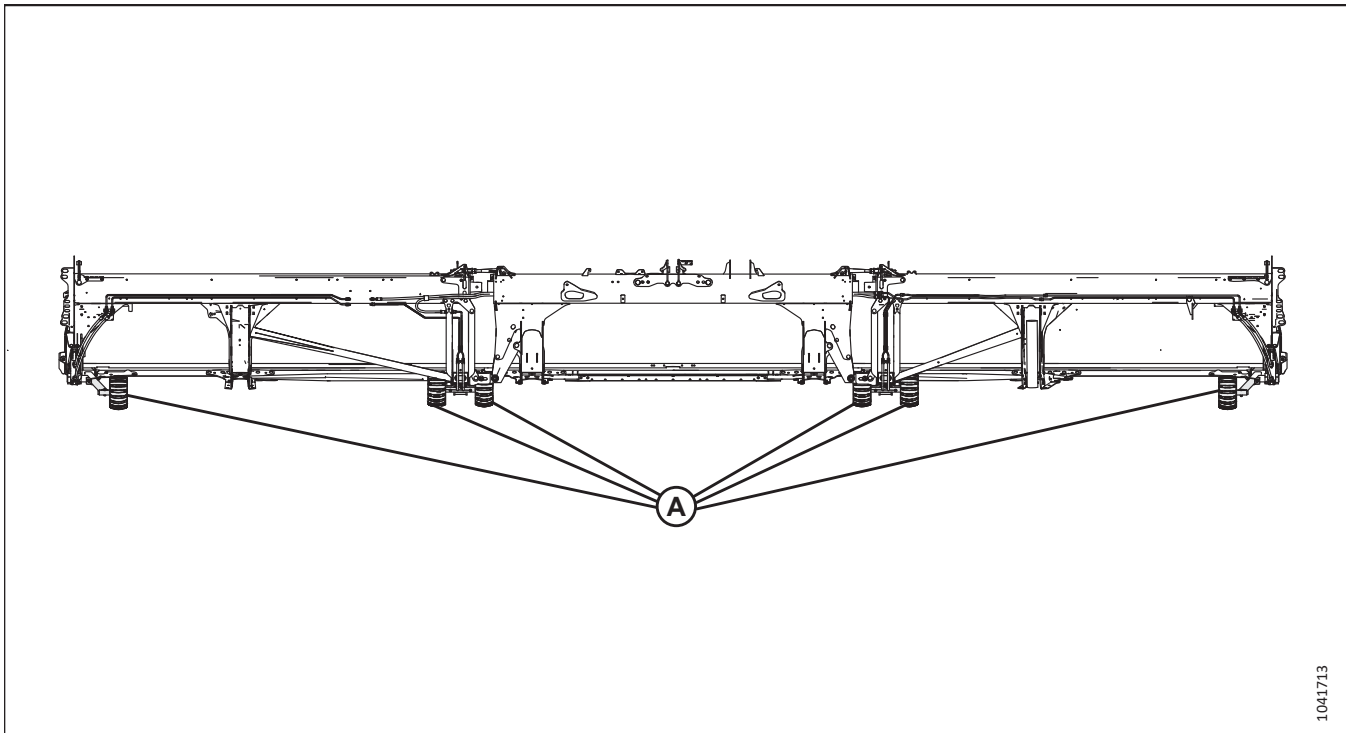
FARA

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.

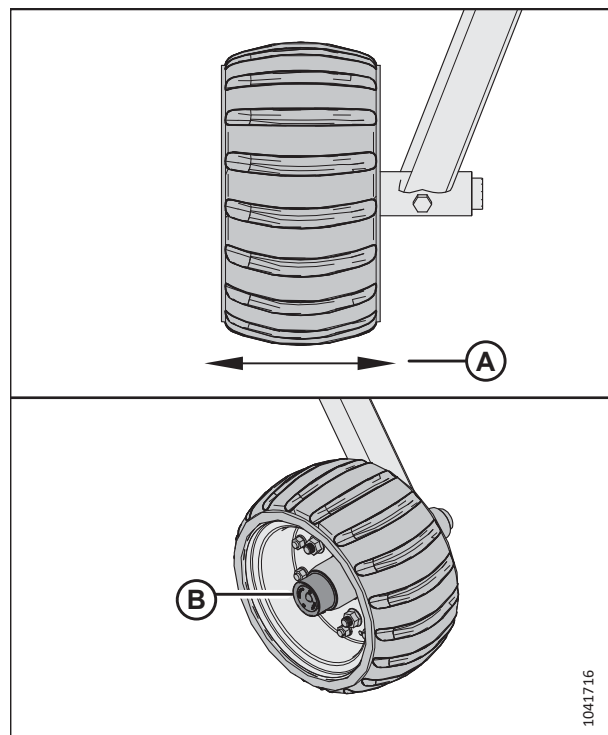
1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.

2. Kontrollera ändspelet på hjulenheterna (A).

Figur 4.379: ContourMax™-hjulenheter



3. Om ändspelet (A) är större än 0,30 mm (0,012 in.) ska du ta bort dammskyddet (B).



Figur 4.380: ContourMax™-hjuls ändspel och dammskydd

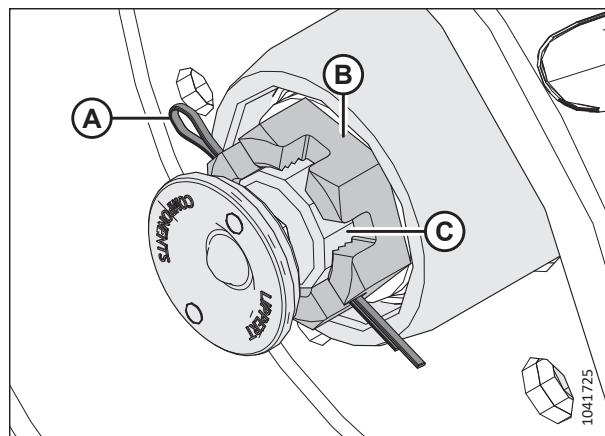
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 4.381: ContourMax™-spindel

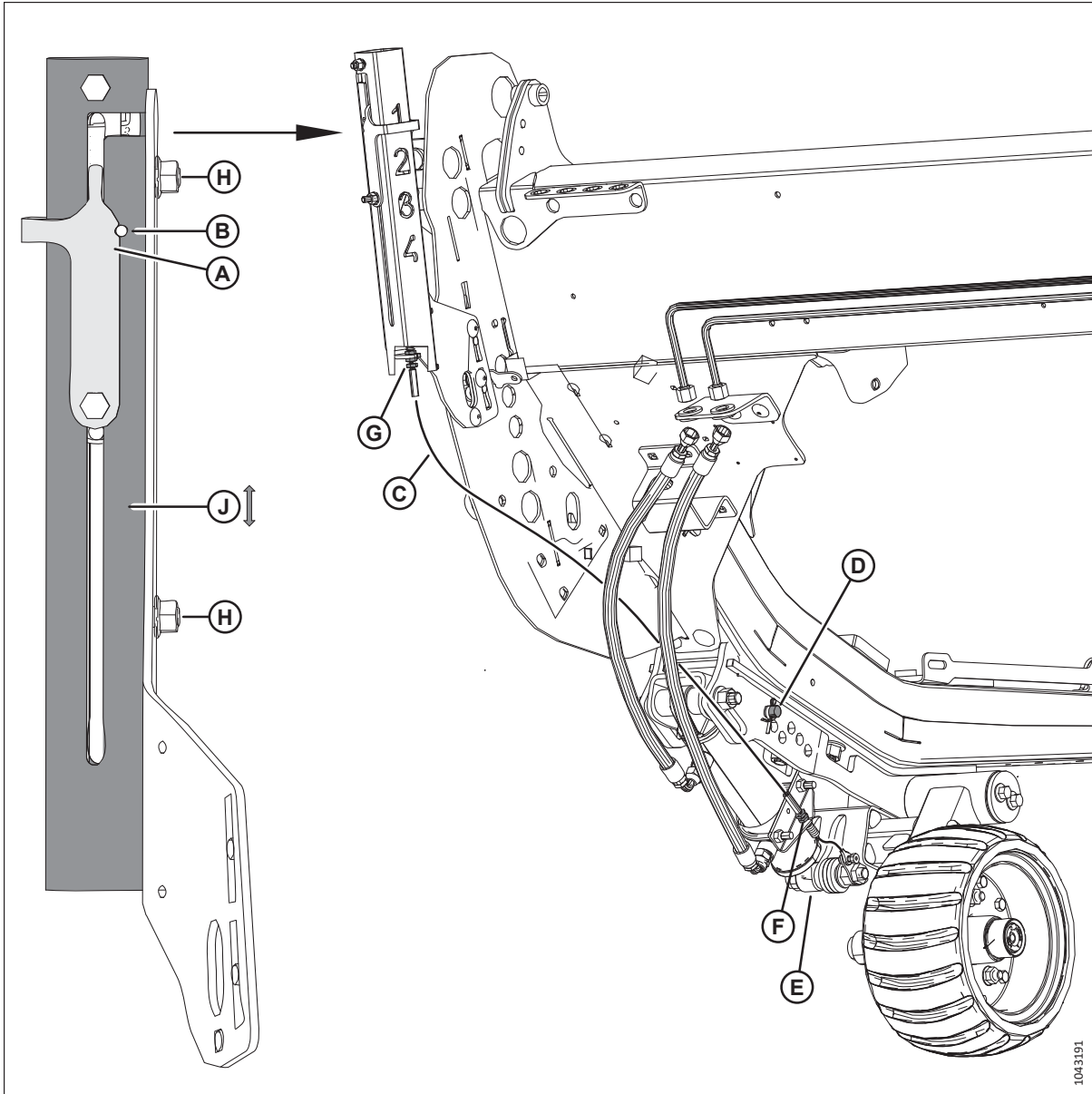
4.15.5 Nollställning av mekanisk indikator

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 4.382: Mekanisk indikator

1. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
2. Den mekaniska indikatorn är nollställd när skåran (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 119* för ytterligare information.

4.16.1 Kontroll av åtdragningsmomentet på hjulbultar

Kontrollera transporthjulsbultarnas åtdragningsmoment 1 driftimme efter montering av hjulen och därefter var 100:e driftimme.

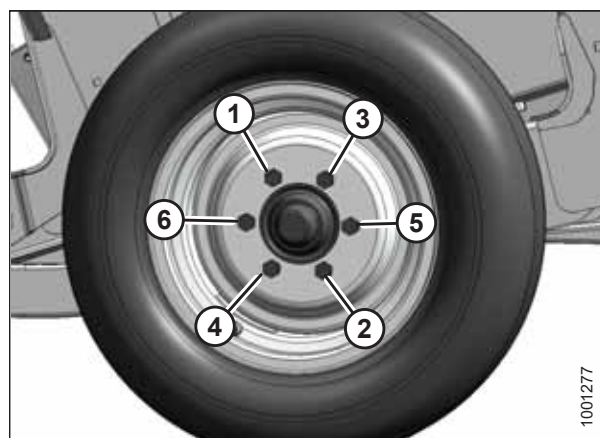
FARA

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. 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.



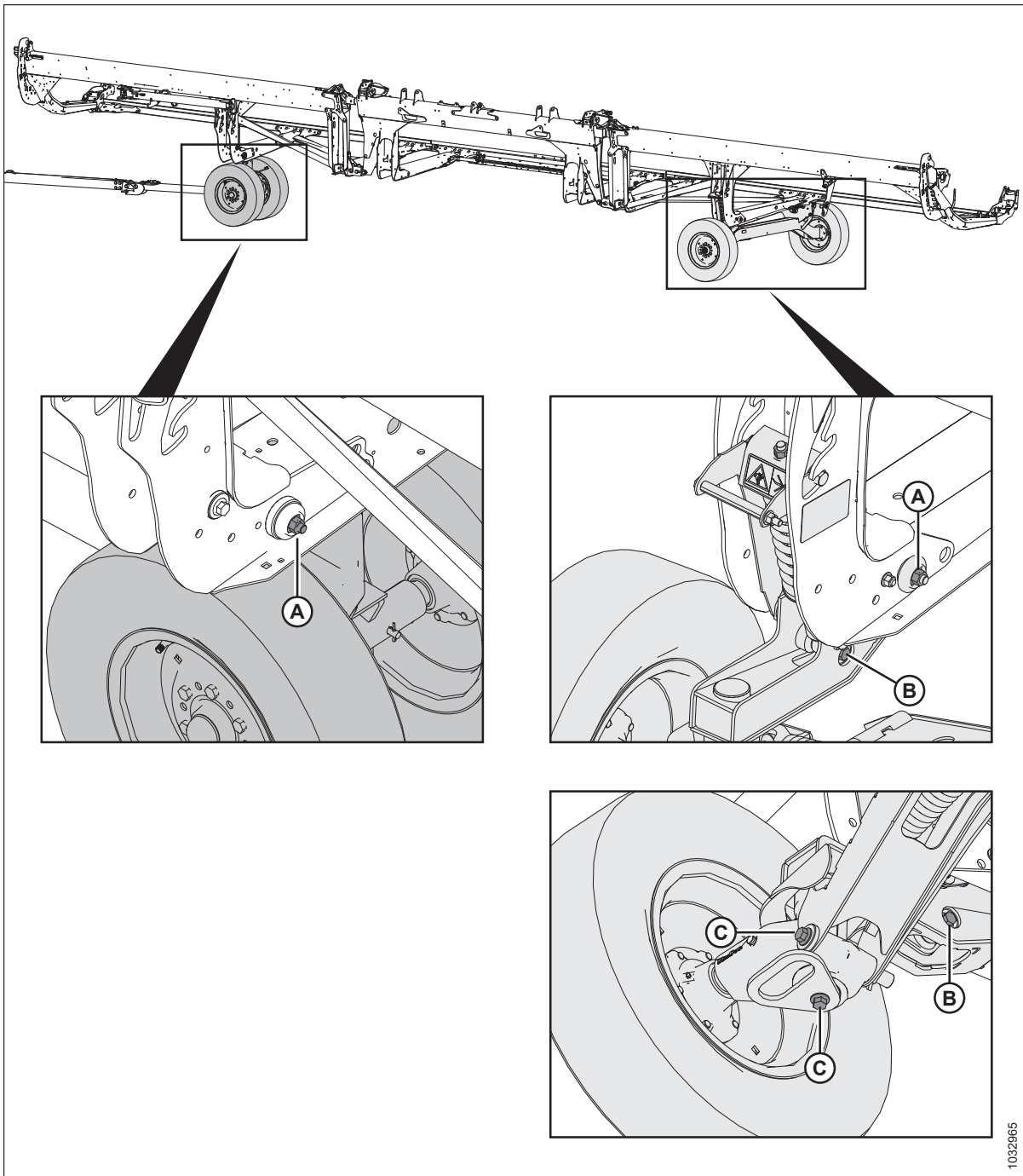
Figur 4.383: Sekvens för åtdragning av bultar

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.

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.



1032965

Figur 4.384: 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

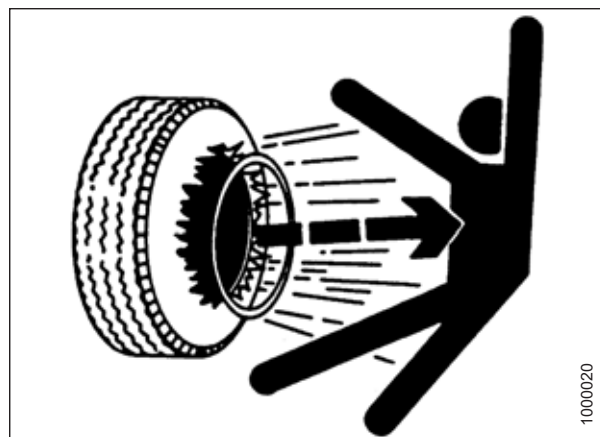
Rätt däcktryck säkerställer att däcken fungerar som de ska och slits jämnt.

VARNING

- Ett däck kan explodera när det pumpas och orsaka allvarliga personskador eller dödsfall.
 - Stå **INTE** lutad över däckets. Använd en anslutning som kan klämmas fast och en förlängnings slang.
 - 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 483](#).
 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 förlängnings slang för att pumpa upp däckets till önskat tryck.

VIKTIGT:

Överskrid **INTE** det maximala lufttryck som anges på däckmärkningen.



Figur 4.385: Pumpningsvarning

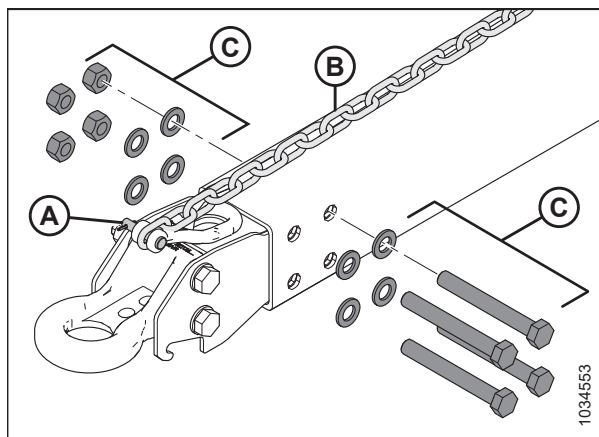
Tabell 4.6 Däckens pumpningstryck

Storlek	Belastningsområde	Tryck
225/75 R15	F	655 kPa (95 psi)

4.16.4 Byte av dragkroksanslutning från tapp- till gaffelringar

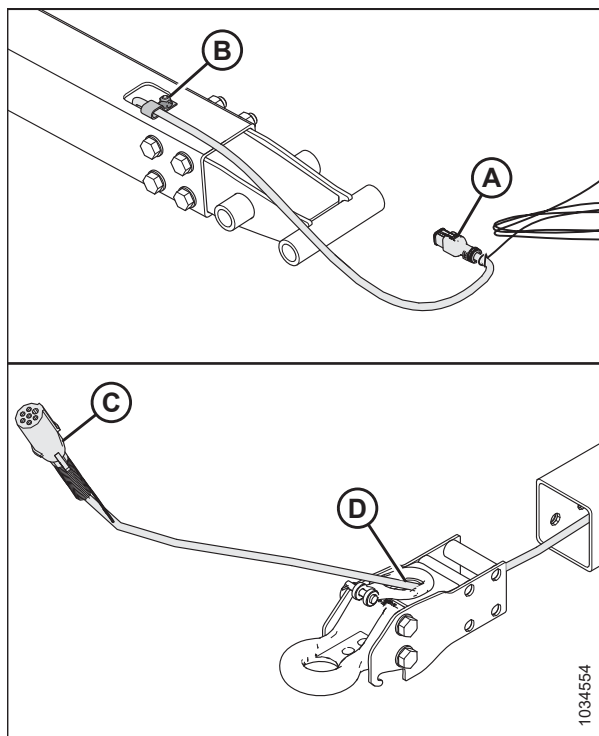
Transportdragbommen har dragfästen för gaffel- och tappningar.

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 4.386: Demontering av tappdragkroksadapter

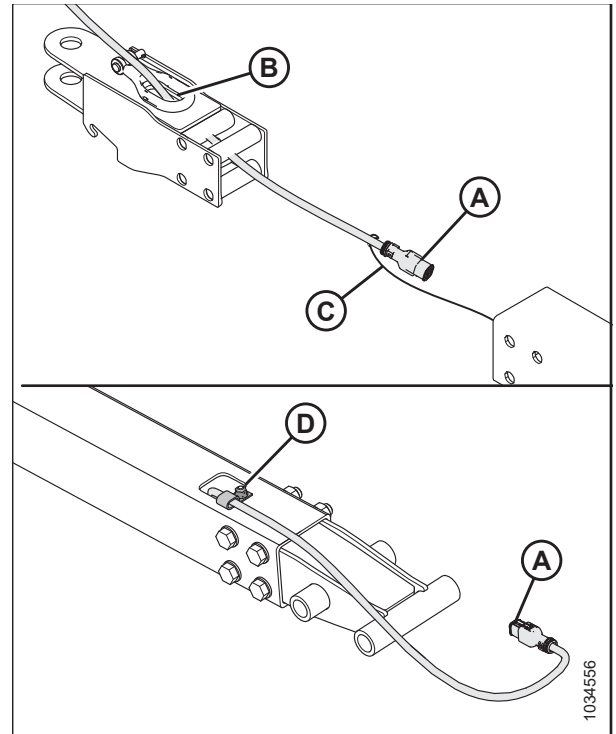
3. Tejpa eller bind fast 6 m (20 ft.) draglina till kabelflätans transportände (A).
4. Ta bort bulten (B) som håller fast kabelflätan i P-klämman. Behåll bulten.
5. Från dragkrokens ände (C), dra försiktigt ut selen genom öppningen i fästet (D) tills du kan se draglinan, koppla sedan bort draglinan och lägg fästet åt sidan. Låt draglinan sitta kvar i dragbommen.



Figur 4.387: 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 485.



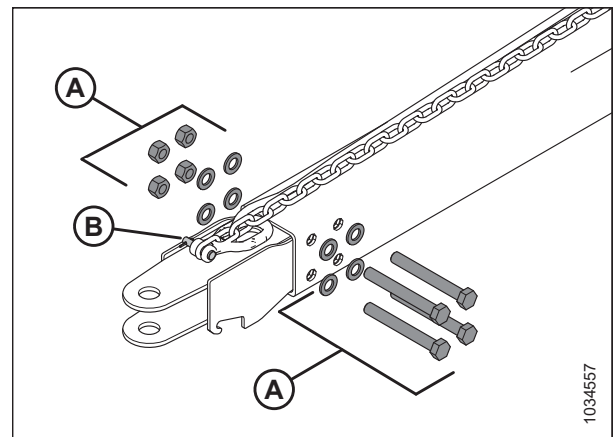
Figur 4.388: Montering av adapter för gaffelring

11. Installera fyra muttrar, fyra bultar och åtta planbrickor (A) till att hålla fast dragbommen.

OBSI:

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.



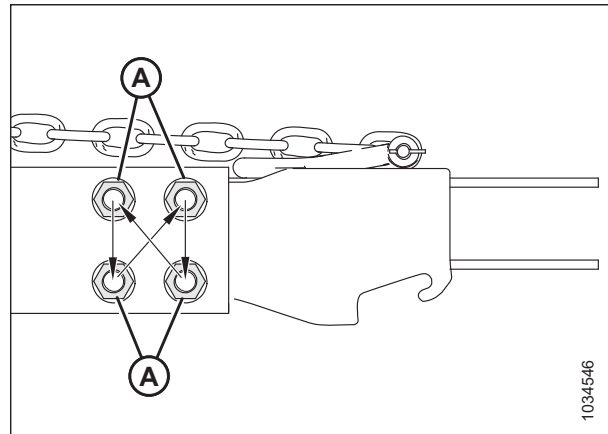
Figur 4.389: Montering av adapter för gaffelring

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.

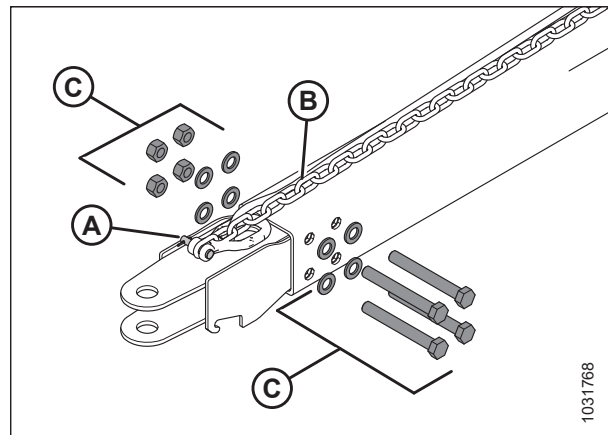


Figur 4.390: Sekvens för momendragning

4.16.5 Byte av dragkroksanslutning från gaffel till tapp

Transportdragbommen har dragfästen för gaffel- och tappningar.

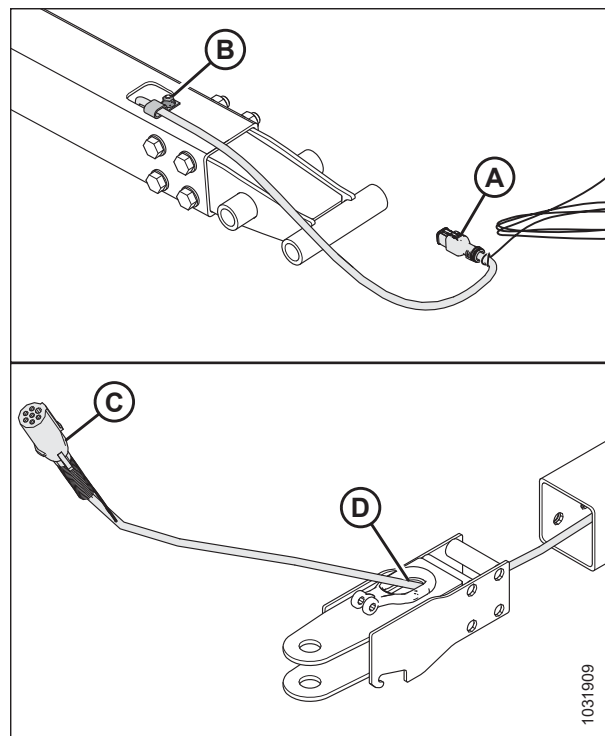
1. Ta bort hårnålsstiftet från gaffelstiftet (A) och koppla loss kedjan (B). Förvara gaffelstiftet (A) tillsammans med gaffeladaptern.
2. Ta bort fyra muttrar, fyra bultar och åtta planbrickor (C) från dragbommens ände. Behåll utrustningen för återmontering.



Figur 4.391: Demontering av gaffeladapter

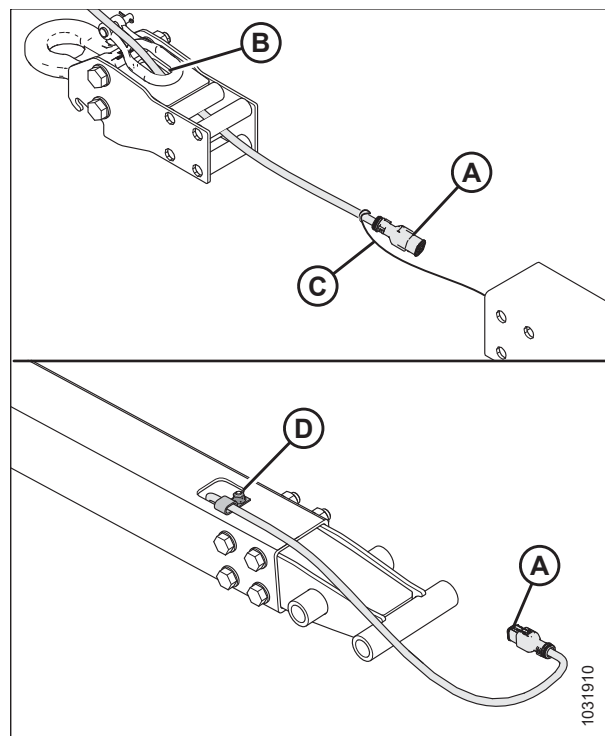
UNDERHÅLL OCH SERVICE

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 4.392: 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 487.



Figur 4.393: Montering av adapter för tapping

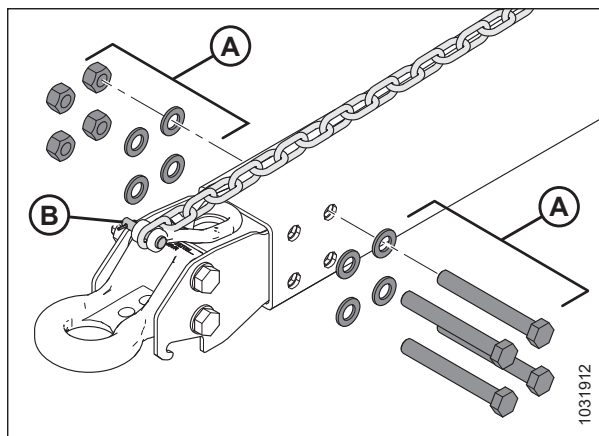
UNDERHÅLL OCH SERVICE

10. 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.

11. Koppla tillbaka kedjan med gaffelstiftet (B) och säkra den med saxpinnen.



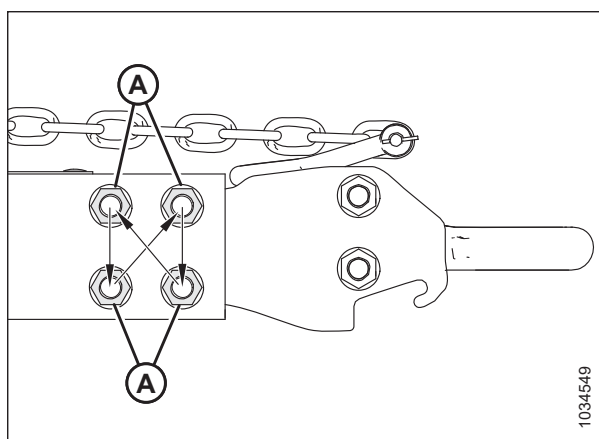
Figur 4.394: Montering av adapter för tappning

12. 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).

13. För in dragsprinten i tappningsadaptorn. Säkra stiftet med låssprinten.

OBS!:

Stiften visas inte på bilden.



Figur 4.395: 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.

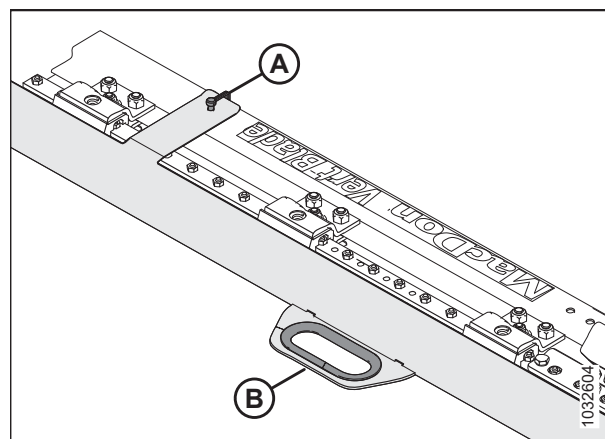
VAR FÖRSIKTIG

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).

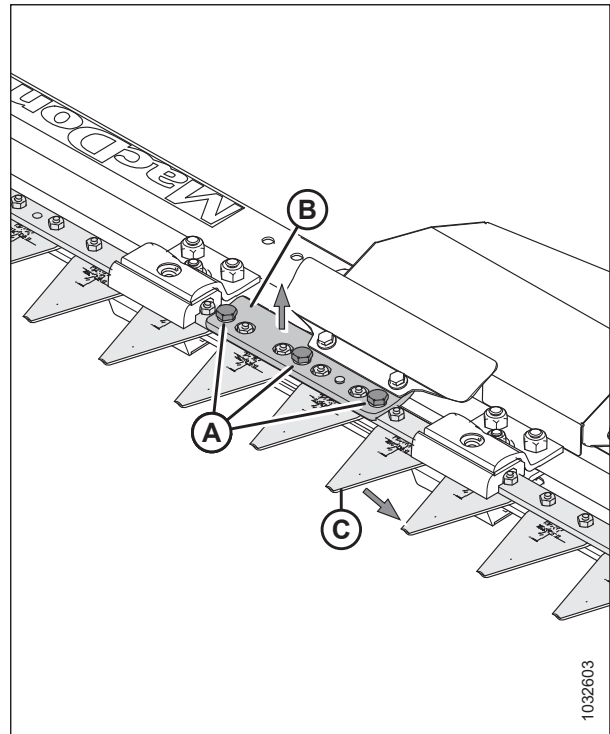
1. Starta motorn.
2. Höj skärbordet 153–254 mm (6–10 in.) över marken.
3. Stäng av motorn och ta ut nyckeln ur tändningslåset.
4. Koppla in skärbordets säkerhetsstöttor. För instruktioner, se skördetröskans instruktionsbok.
5. Öppna skärbordets ändskydd. För instruktioner, se [Öppning av skärbordets 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 4.396: 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).



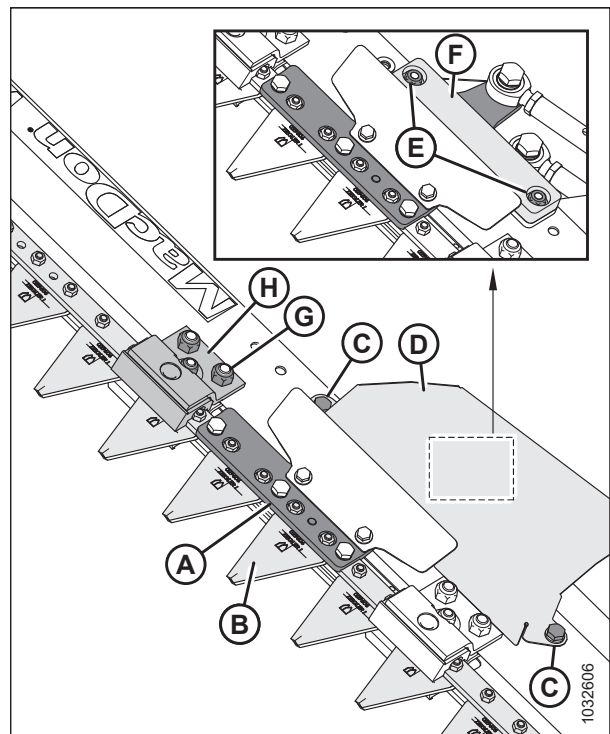
Figur 4.397: Vertikal kniv – ledare borttagen

OBS!:

Om du inte kan luta frässtången (A) uppåt tillräckligt för att skjuta ut knivsektionen (B), ta bort bultarna (C) som håller fast huvan (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:

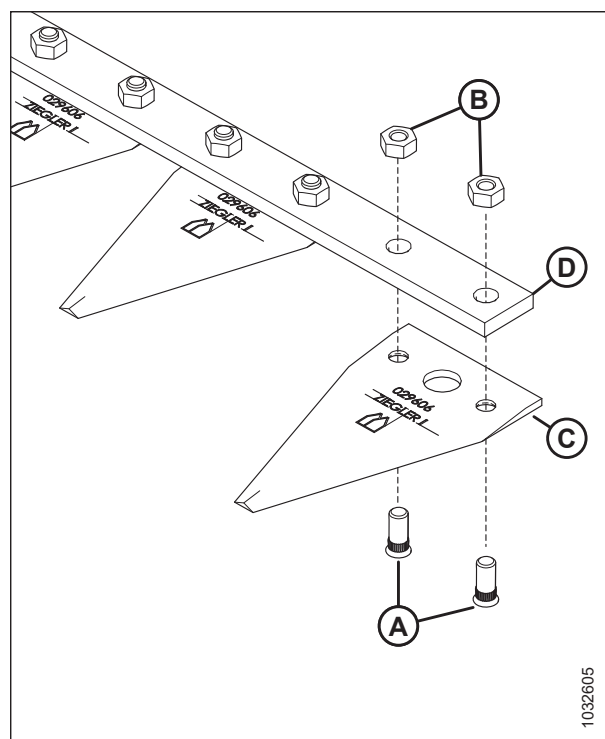
Om du behöver lossa klämmorna (G) och klämmorna (H) för att skjuta ut knivsektionen, följ steg 16, sida 491 för att dra åt skruvar och muttrar ordentligt när kniven är installerad.



Figur 4.398: Vertikal kniv – ledare borttagen

UNDERHÅLL OCH SERVICE

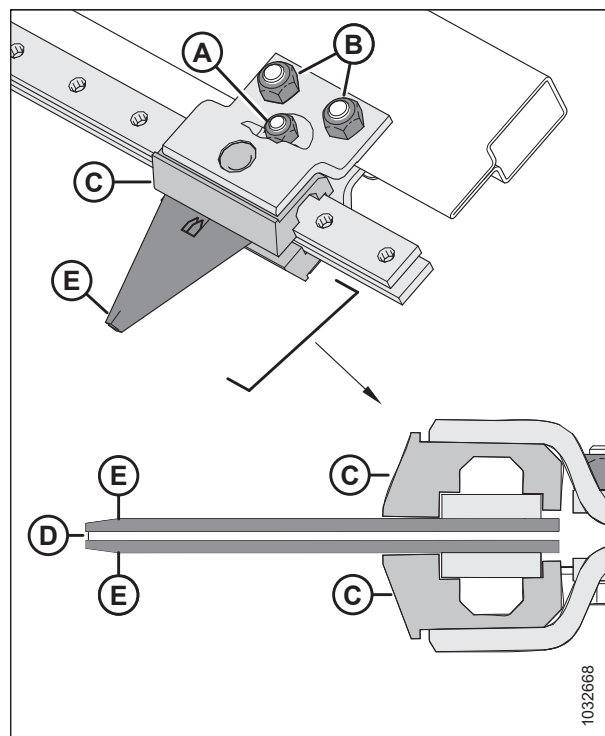
12. Ta bort de två skruvarna (A) och muttrarna (B) som håller fast knivsektionen (C) på fästet (D).
13. Applicera medelfast gänglåsning (Loctite® 243 eller motsvarande) på två nya skruvar (A) (MD #313790).
14. Fäst den nya knivsektionen (C) (MD #313788) på fästet (D) med två skruvar (A) och muttrar (B) (MD #313789).
15. Dra åt muttrarna (B) med 7 Nm (5.16 lbf-ft [62 lbf-in]).



Figur 4.399: 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 4.400: 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.

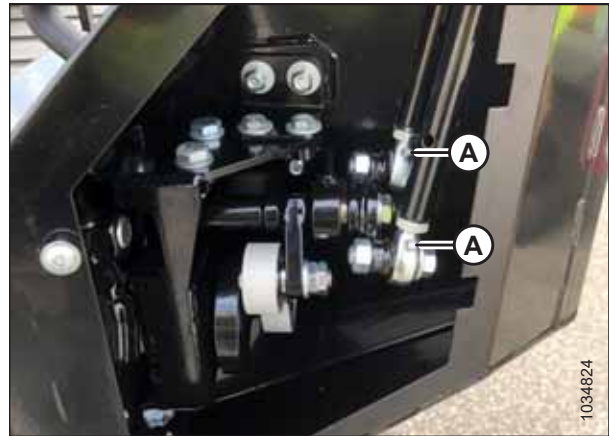
FARA

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 4.401: Smörjniplor på vertikalknivens tryckstänger

Följ stegen nedan för att smörja de vertikala knivarnas tryckstänger:

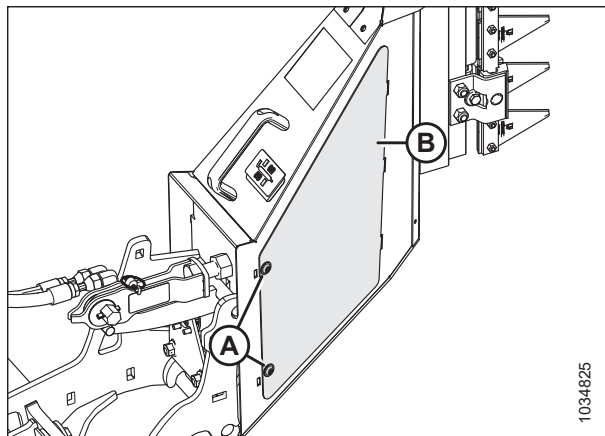
OBS!:

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.

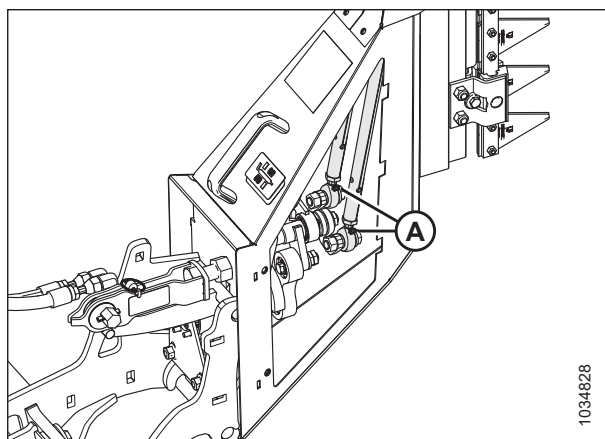
UNDERHÅLL OCH SERVICE

4. Ta bort skruvarna (A) och åtkomstluckan (B).



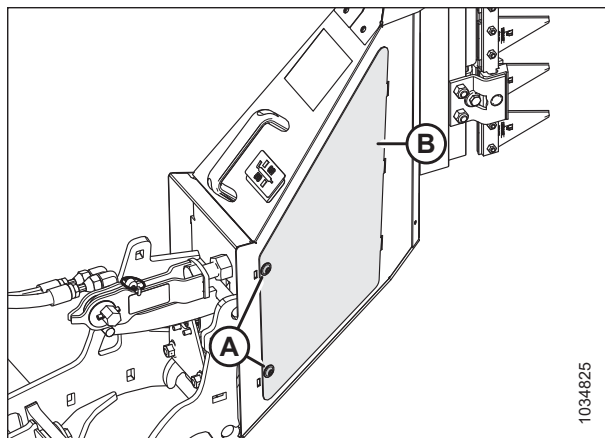
Figur 4.402: Åtkomstlucka till vertikal kniv

5. Applicera fett på tryckstångens smörjnipllar (A).



Figur 4.403: 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 4.404: 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.

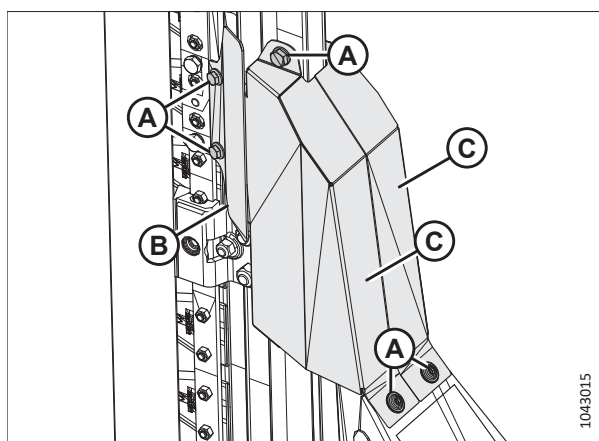
FARA

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).

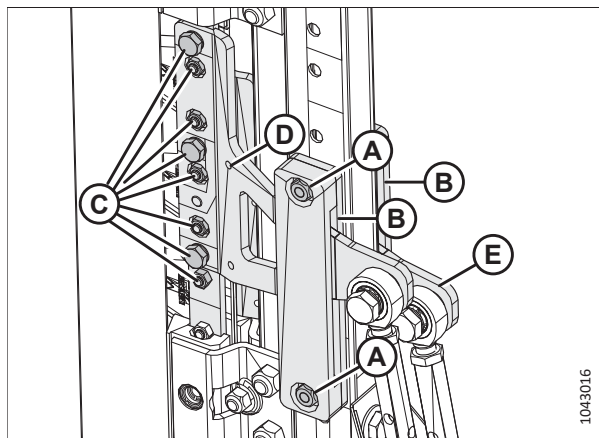
OBS!:

Det finns ett extra fäste (B) som inte visas på illustrationen.



Figur 4.405: Borttagning av klämmor runt kniven

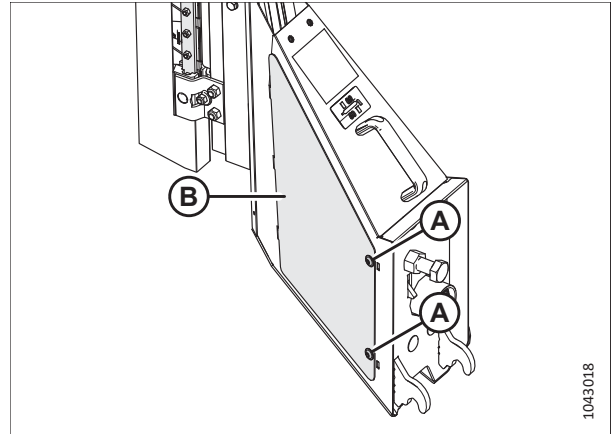
4. Ta bort beslagen (A) som håller fast glidskenorna (B). Behåll dessa.
5. Ta bort och behåll glidplattorna (B).
6. Ta bort klämmorna (C) som håller fast knivhuvudet (D) och knivhuvudet (E). Behåll dessa.
7. Ta bort och behåll knivhuvudet (D) och knivhuvudet (E).



Figur 4.406: 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).



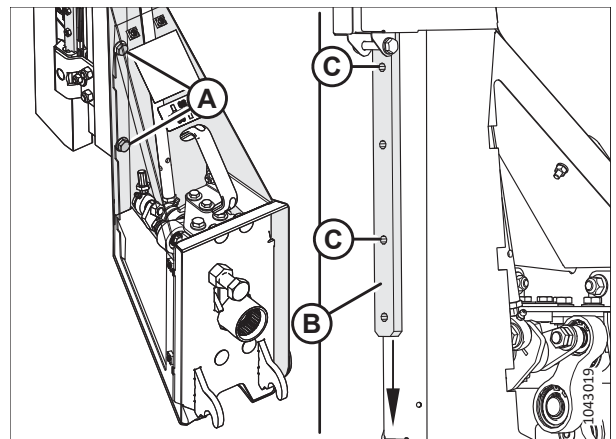
Figur 4.407: Borttagning av hölje

10. Ta bort bultar och brickor (A) under höljet. Behåll dessa.

OBS!:

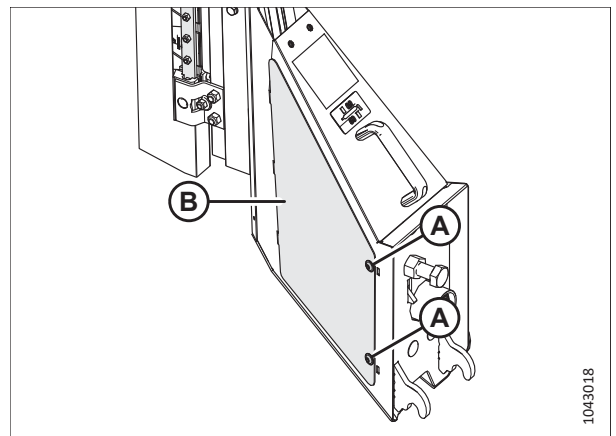
Delar har tagits bort från illustrationen för tydlighetens skull.

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 4.408: 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 4.409: Återmontering av höljet

UNDERHÅLL OCH SERVICE

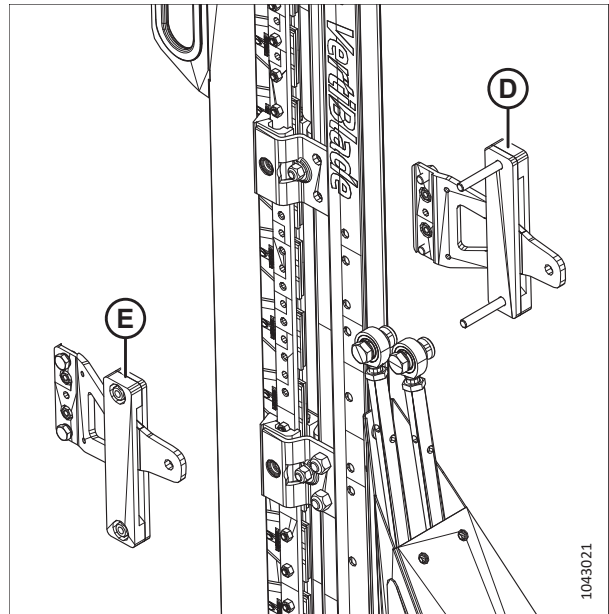
17. Byt ut knivhuvudet (D) och knivhuvudet (E) från steg 7, sida 494 och sätt tillbaka dem upp och ned för att kompensera för deras nya placering.

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).



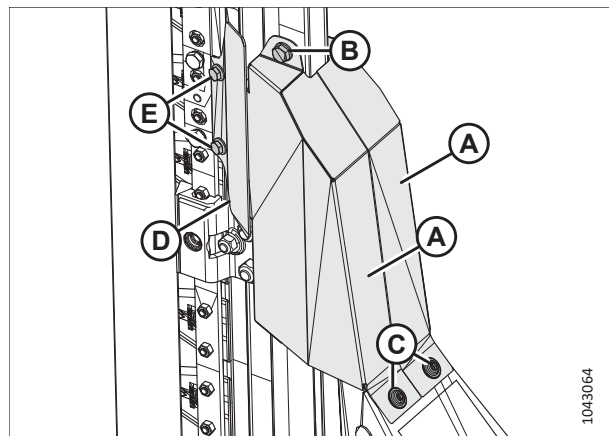
Figur 4.410: Återinstallation av knivhuvuden

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 4.411: 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.

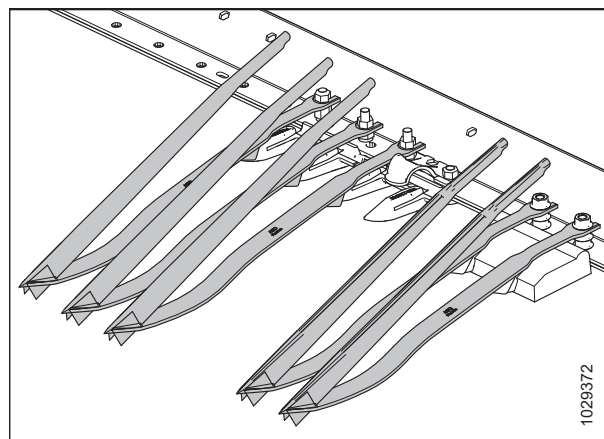
5.1.1 Skördeupptagarkit

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 Förvaringsställssatser för skördeupptagare

Förvaringsställena förvarar skördeupptagarna baktill på skärbordet.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

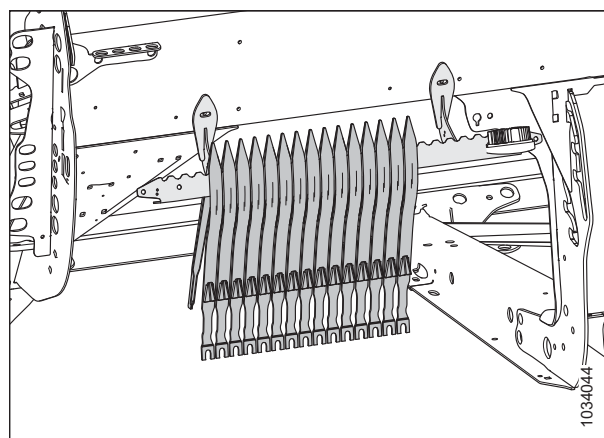
B7023

OBS!:

Denna sats är endast för en sida. Beställ två satser för båda sidorna av skärbordet.

OBS!:

FD225-skärbord behöver bara en sats.



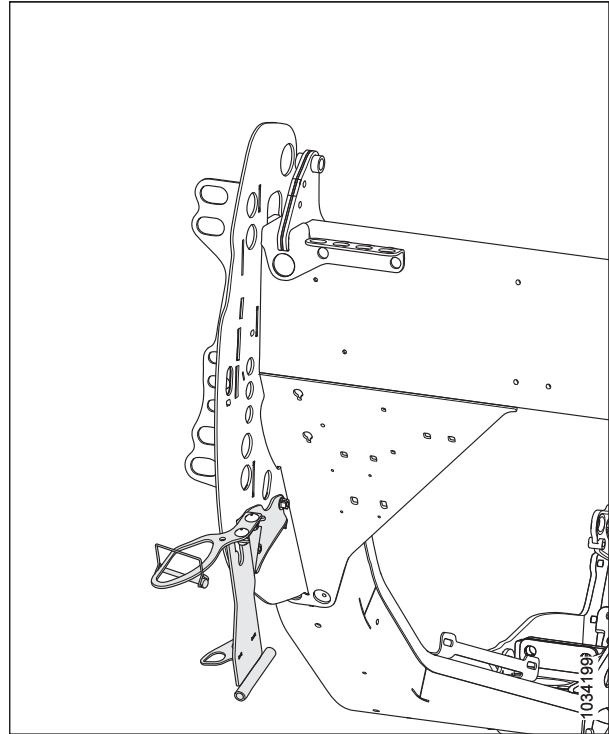
Figur 5.2: Förvaringsställssatser för skördeupptagare – vänster sida

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



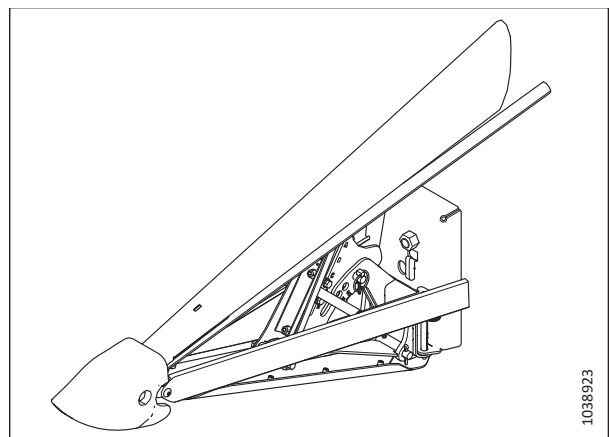
Figur 5.3: Sats med förvaringsfäste för delare

5.1.4 Flytande skördedelare

Flytande skördedelare hjälper skärbordet att följa konturerna i marken, förbättrar skördedelingen 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:

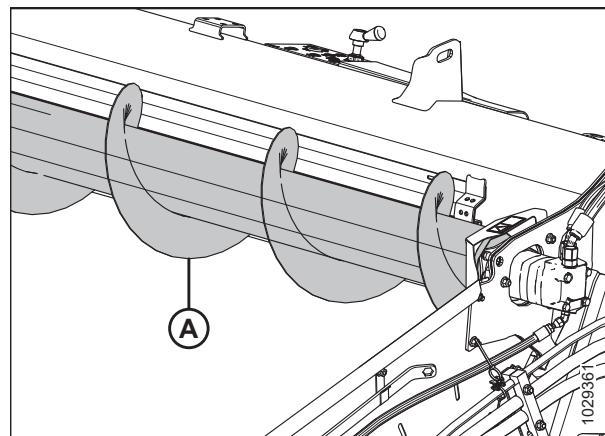
- 7,6 m (25 ft.) – B6413 (två delar)
- 9,1 m (30 ft.) – B6414 (två delar)
- 10,6 m (35 ft.) – B6415 (två delar)
- 12,1 m (40 ft.) – B6417 (tre delar)
- 12,5 m (41 ft.) – B6416 (två delar)
- 13,7 m (45 ft.) – B6418 (tre delar)
- 15,2 m (50 ft.) – B6419 (tre delar)

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



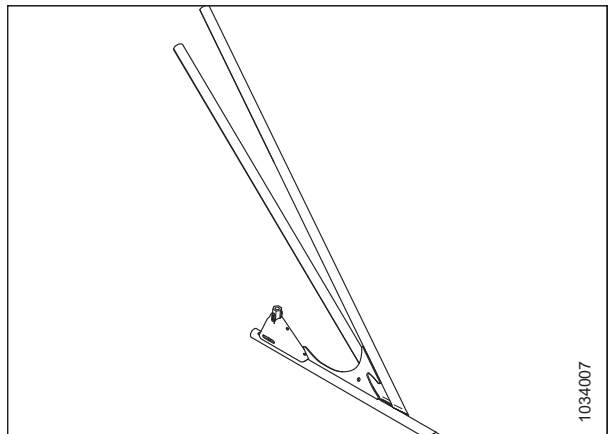
Figur 5.6: Finger för tillplattad gröda

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.

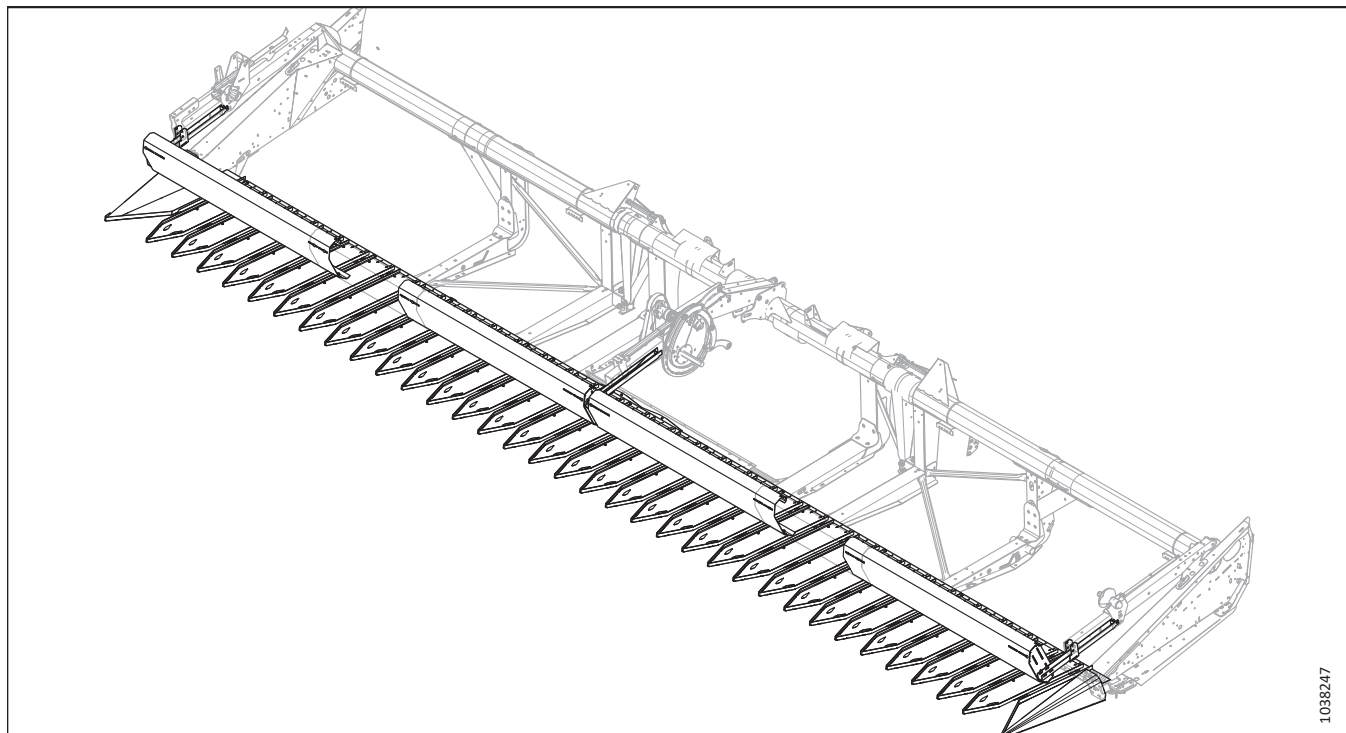
B7238



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

Deflektor – 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

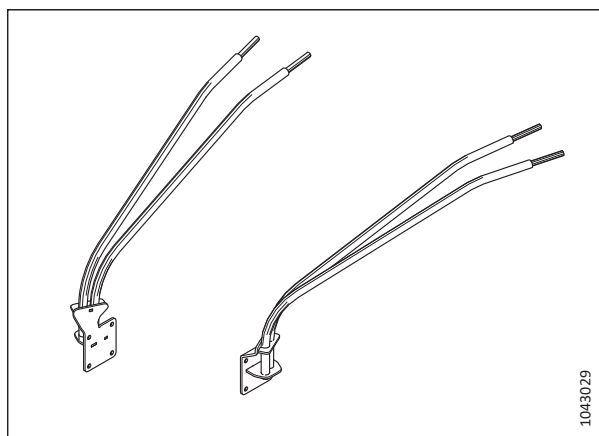
Deflektorstänger hjälper till att förhindra att utmatad gröda vid öppningen stör den stående grödan.

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

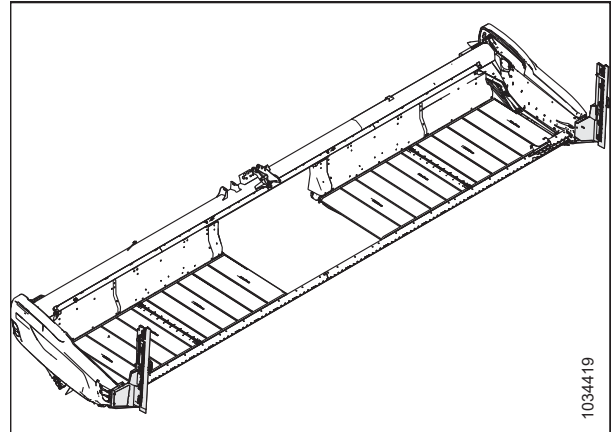
Hydrauliskt rörpaket

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.

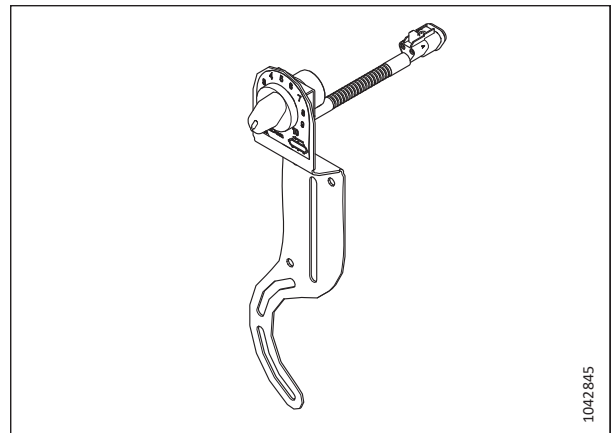


Figur 5.10: Den vertikala knivsatsen VertiBlade™

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.

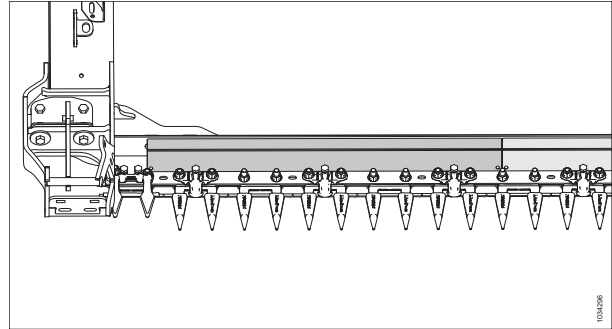
5.2.1 Stenbromsarsats

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.

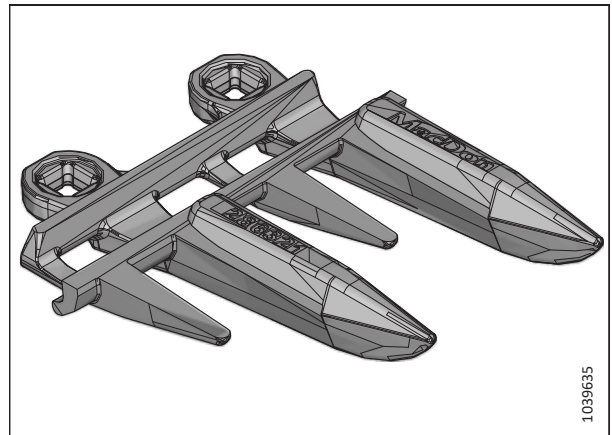


Figur 5.12: Stenbromsarsats

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.



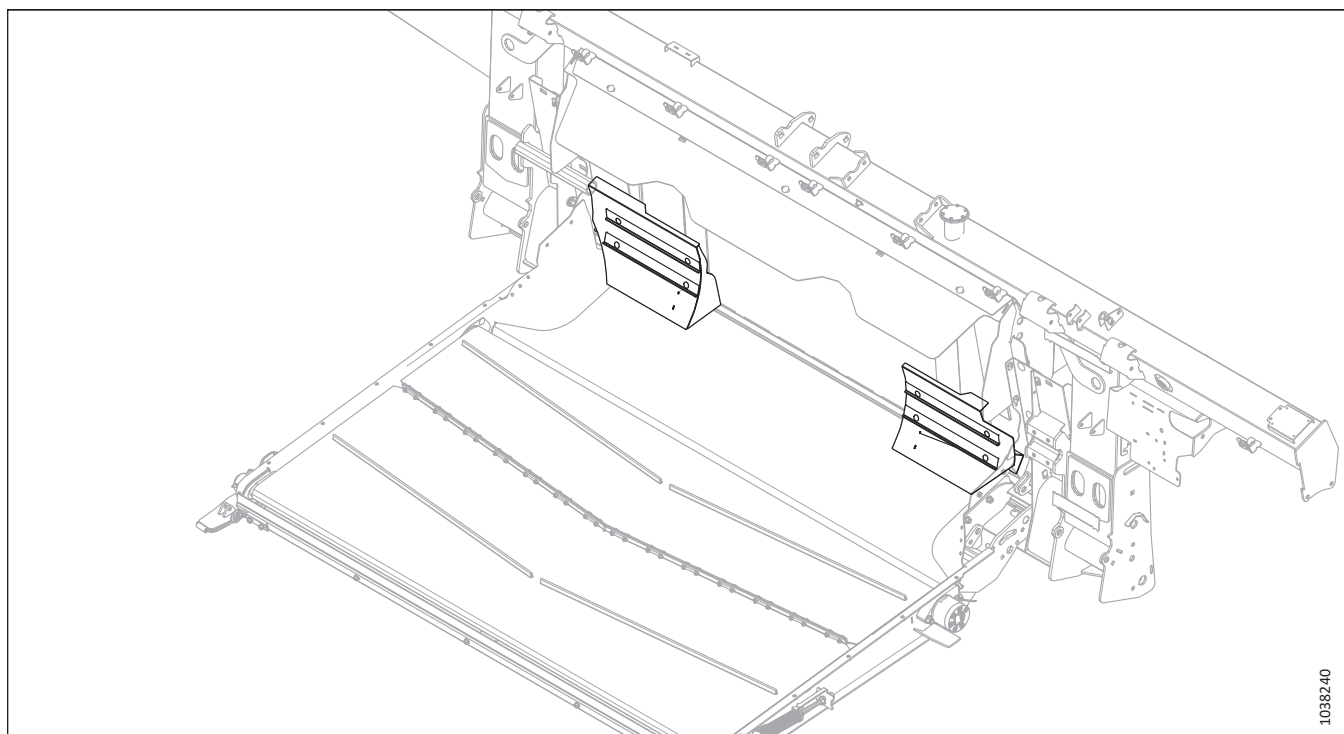
Figur 5.13: Fyrpunktsknivledare

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 Skördedeflektorsatser

Denna sats innehåller olika storlekar av skördedeflektorer som ska installeras på flytmodulen beroende på storleken på matarhuset.



Figur 5.14: Skördedeflektorer

Se tabellen nedan för att avgöra vilken deflektorsats som du ska beställas:

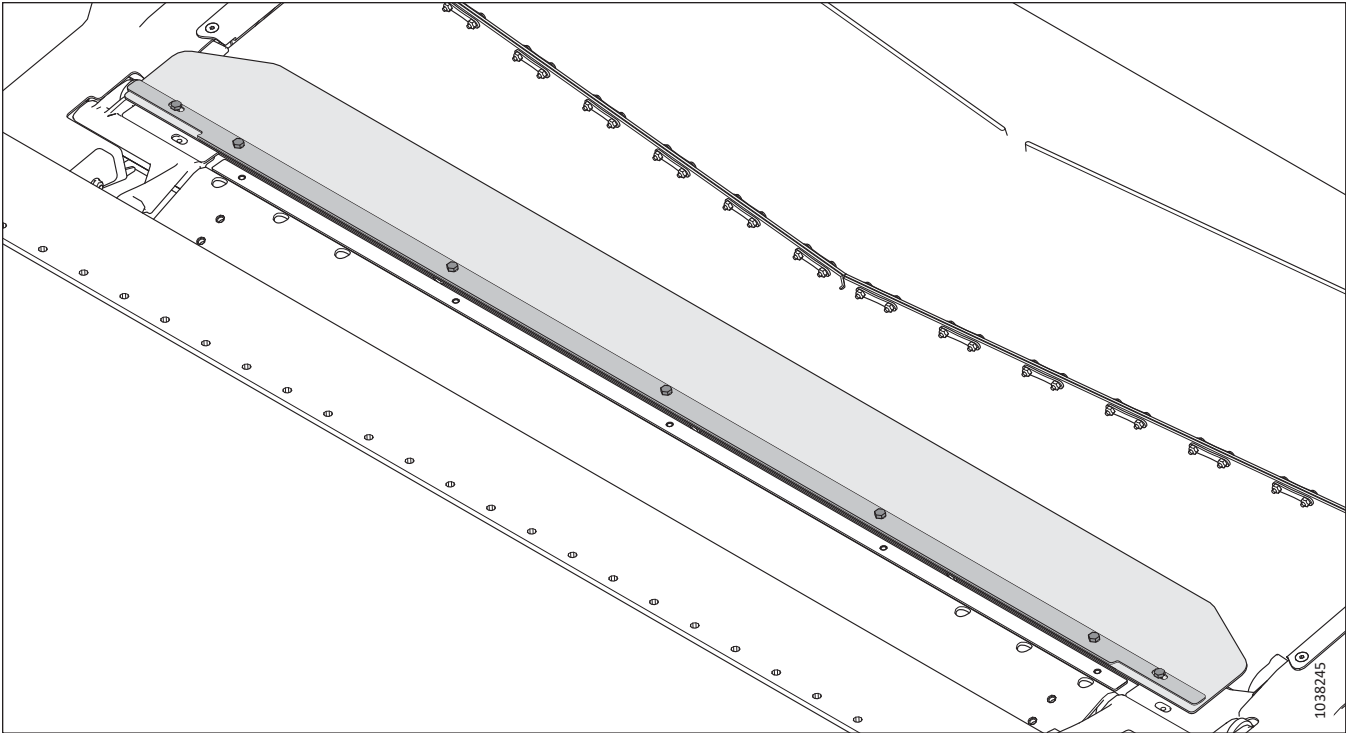
Skördetröskans matarhusstorlek	Sats
Mycket smal	B7314
Smal	B7347
Medium	B7348

5.3.2 Utökad central fyllare

Satsen med utökad central fyllare innehåller en längre fyllnadsplatta för att täta området bakom övergångstråget, vilket minskar spillet vid skärning av grödor som bönor och ärtor.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B6450



Figur 5.15: Utökad central fyllare

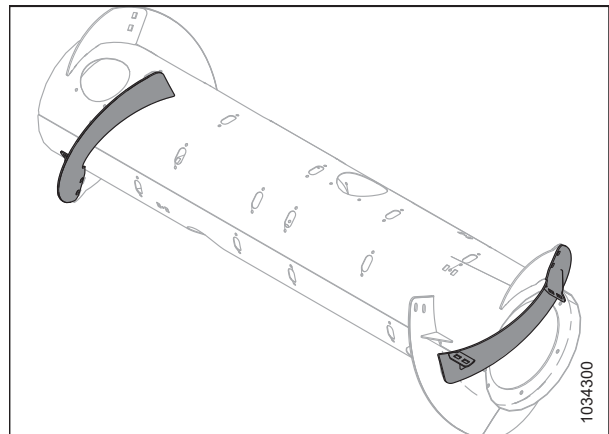
5.3.3 Förlängningssats för matarskruv med avledare med högt slitage

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 matarskruv FM200](#), [sida 86](#) för en lista över möjliga avledarkombinationer.

B6400

Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.16: Förlängningssats för matarskruv med avledare med högt slitage

5.3.4 Fyllningssats för fullständigt gränssnitt

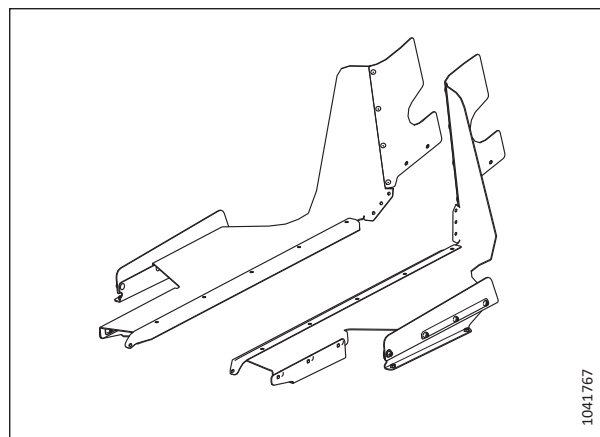
Fyllningssatsen för fullständigt gränssnitt ger ytterligare tätning mellan flytmodulen och skärbordet.

OBS!

Denna sats är endast tillgänglig för europeiskt konfigurerade skärbord.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7217



Figur 5.17: Fyllningssats för fullständigt gränssnitt

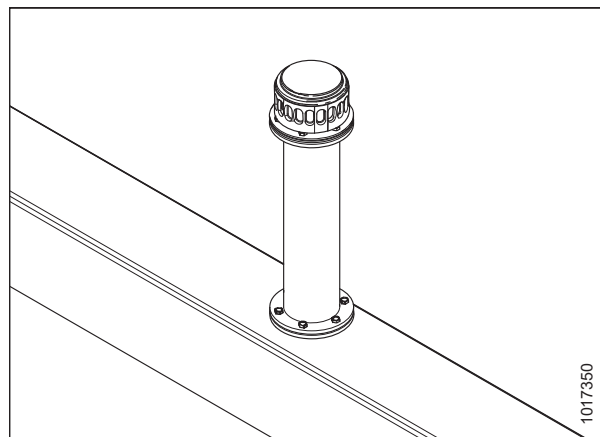
5.3.5 Förlängningssats för hydraulbehållare

Förlängningssatsen för hydraulbehållaren förlänger ventilationslockets position, så att flytmodulen kan användas på branta sluttningar samtidigt som oljetillförseln till pumpens sug sida bibehålls.

Denna sats rekommenderas vid körning i backar som överstiger 5°.

B7542

Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.18: Förlängningssats för hydraulbehållare

5.3.6 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 %.



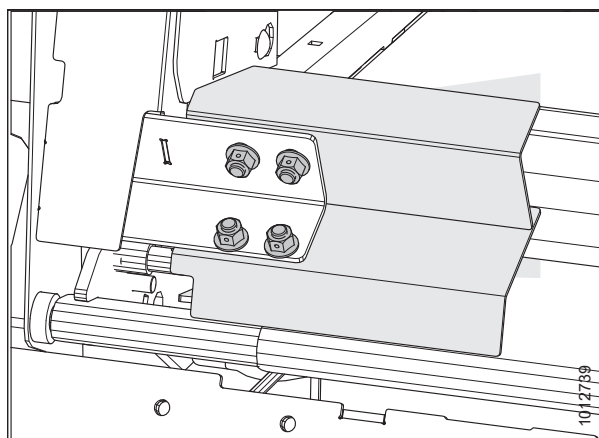
Figur 5.19: Plugg för lateral lutning

5.3.7 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 508.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.20: Skalningsstång

Tabell 5.1 Konfigurationer och rekommendationer för skalningsstänger

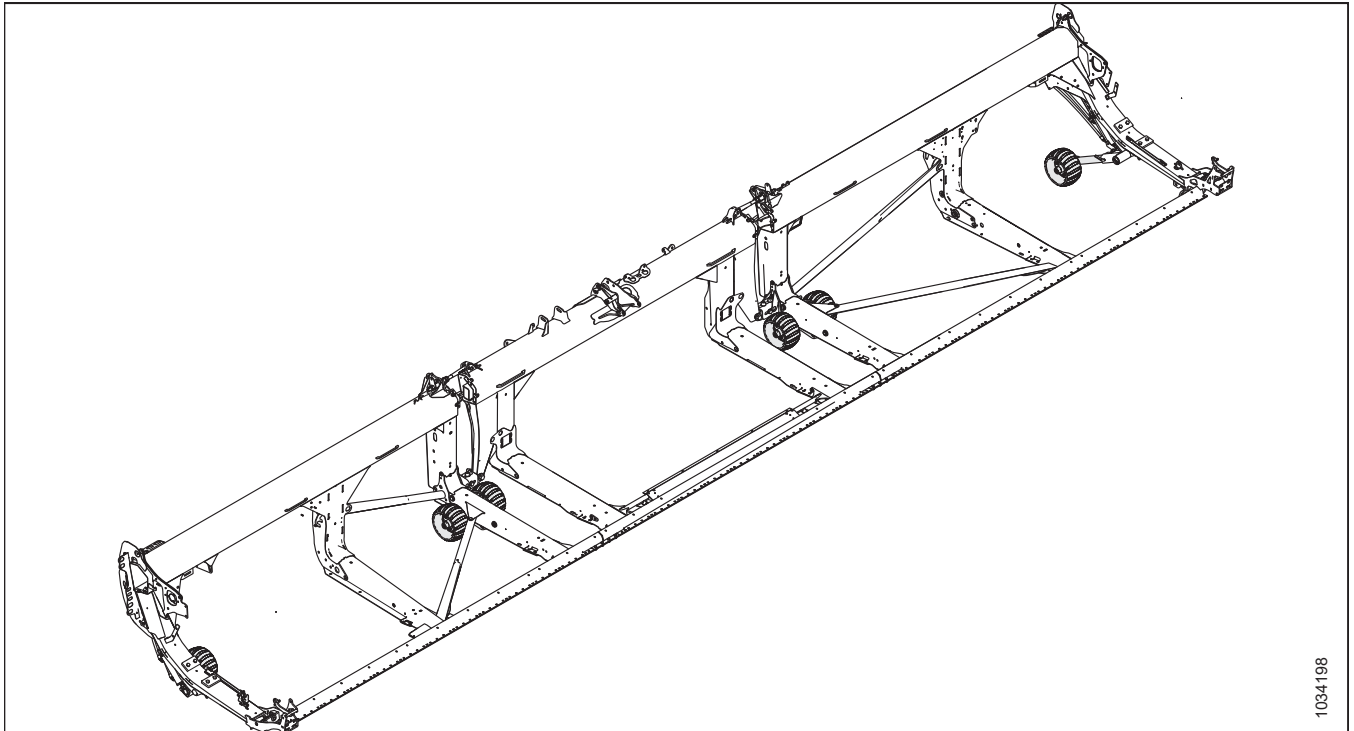
Sats	Skalningsstångens längd	Flytmodulens öppningsbredd	Rekommenderad bredd på matarhus
B6042	265 mm (10 1/2 in.)	1 317 mm (52 in.)	1 250–1 350 mm (49–65 in.)
B6044	325 mm (13 in.)	1 197 mm (47 in.)	Endast för specialgrödor
B6045	365 mm (14 1/2 in.)	1 117 mm (44 in.)	1 100 mm (43 1/2 in.) och under
B6046	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.])



Figur 5.21: 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 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

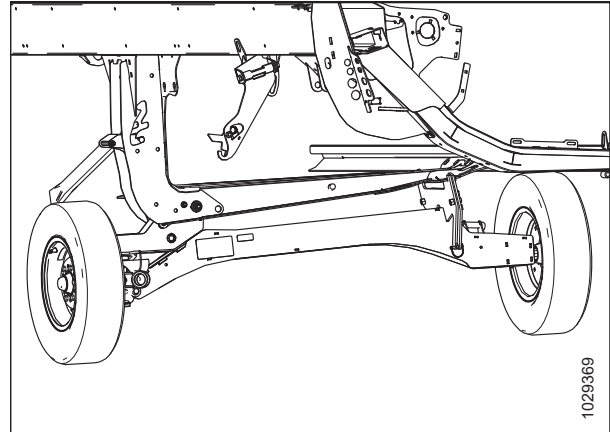
- Stabiliseringshjul / EasyMove™Transport grundläggande sats – B6288
- Hjul och däck – B7398
- Medellång dragstång – B7548

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.



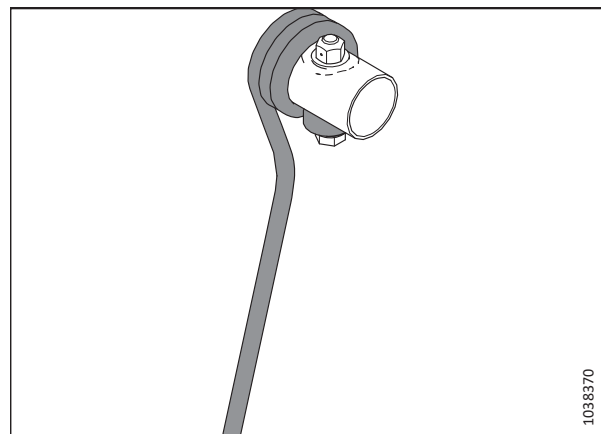
Figur 5.22: Transportsystemet EasyMove™

5.4.3 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



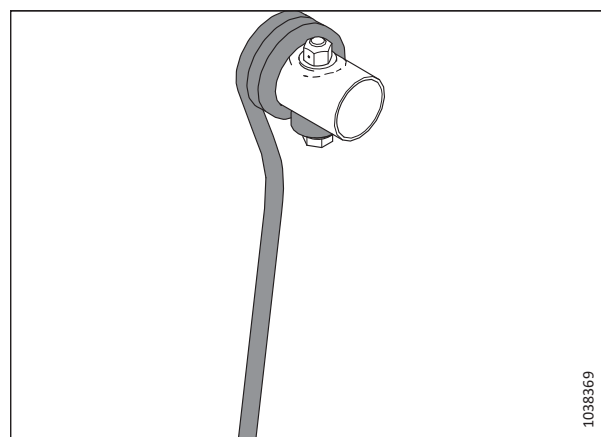
Figur 5.23: Invändigt finger i stål

5.4.4 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



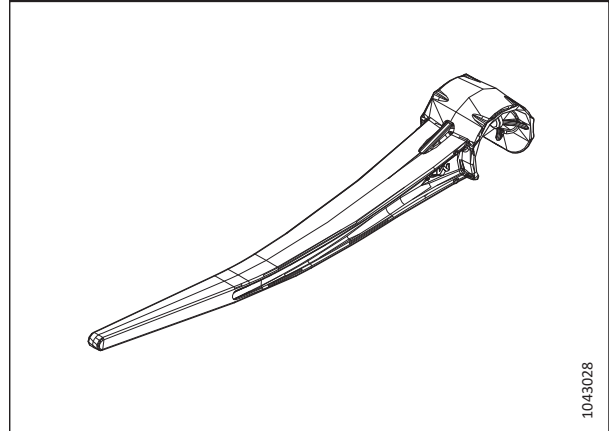
Figur 5.24: Utvändigt finger i stål

5.4.5 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 439](#).



Figur 5.25: Haspelfingrar i plast

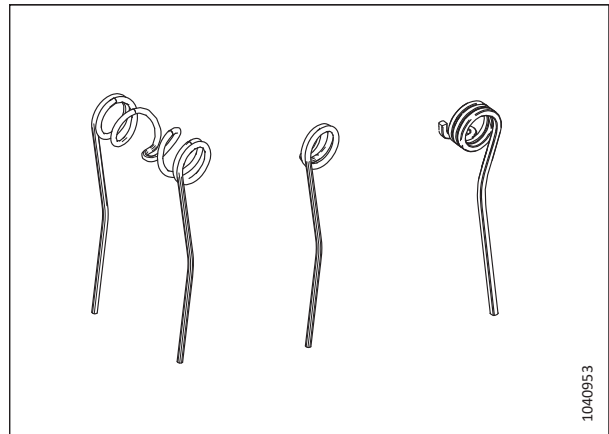
5.4.6 Sats med haspelfingrar i stål

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.



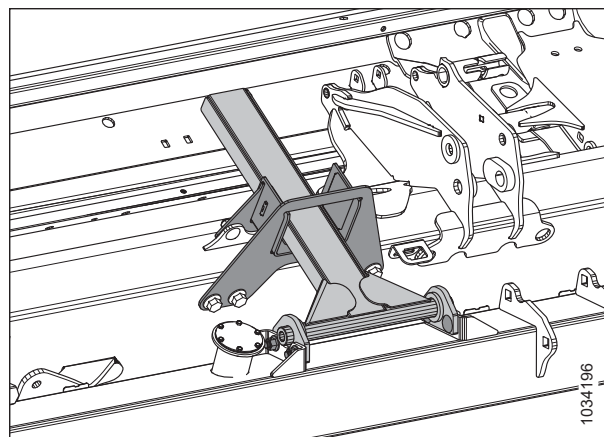
Figur 5.26: Haspelfinger i stål

5.4.7 Stabiliseringsats för sidosluttningar

Stabiliseringsatsen för sidosluttningar rekommenderas för skärning i backar med en lutning som är brantare än 5°.

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7028



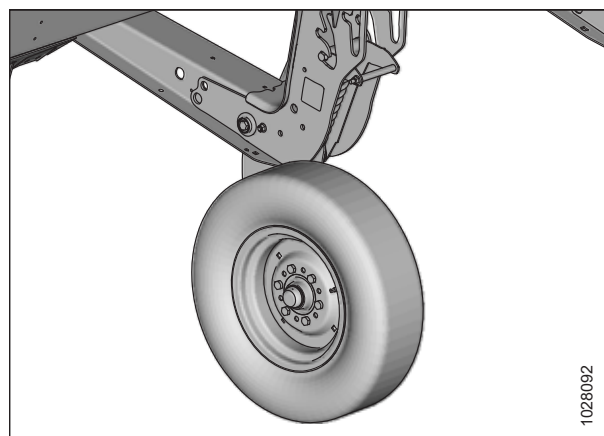
Figur 5.27: Stabiliseringsats för sidosluttningar

5.4.8 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 5.28: Sats med stabiliseringshjul

5.4.9 Sats med glidskenor i stål

Denna sats innehåller slitstarka glidskenor för användning i steniga, nötande förhållanden.

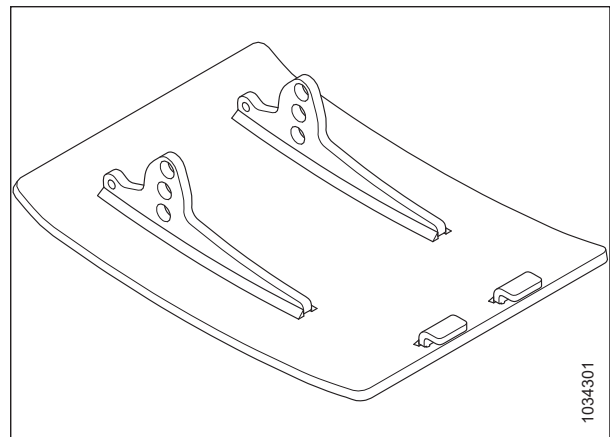
VIKTIGT:

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

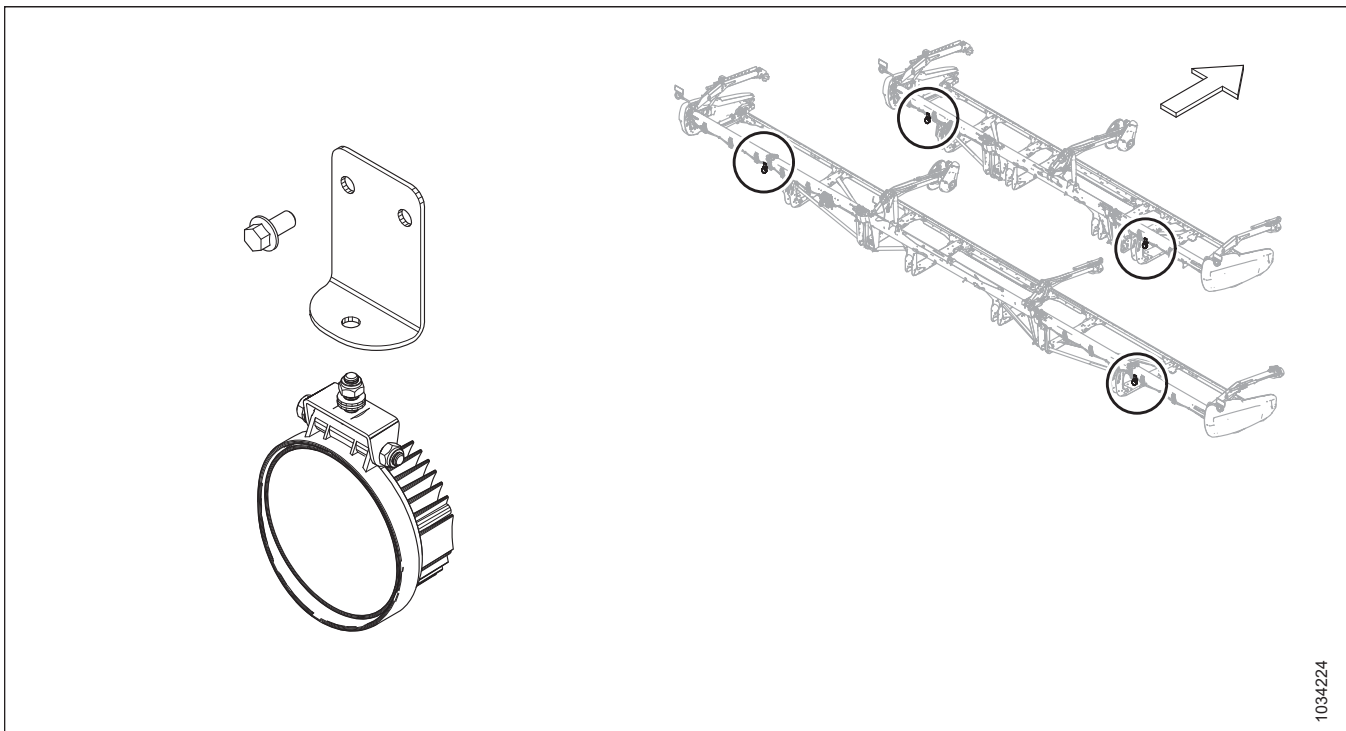
Monteringsanvisningar ingår i satsen.



Figur 5.29: Sats med glidskenor i stål

5.4.10 Sats med stubbelysning

Stubbelysning används i svagt ljus och gör att du kan se stubbskäret bakom skärbordet. Satsen med stubbelysning är tillgänglig för FD2 FlexDraper®-skärbord på 7,6–13,7 m (25–45 ft.). För mer information om kompatibiliteten hos Case-skördetröskor, se tabell 5.2, sida 515.



Figur 5.30: Sats med stubbelysning

Monteringsanvisningar ingår i satsen.

B7027

Tabell 5.2 Kompatibilitetstabell

Modell⁸⁸	Årsmodell
Case IH – 7250/8250/9250	2019 och senare
Case IH Mid-Range – 6160/7160	2024 och senare

88. 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
Symptom: Skärbordet tar inte upp liggande gröda		
Knivbalken är för hög	Sänk ner knivbalken	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 117 3.9.2 Skärning på marken, sida 125
Skärbordets vinkel för låg	Öka skärbordets vinkel	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150
Haspel för hög	Sänk ner haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
Haspeln är för långt bak	Flytta fram haspeln	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164
Markhastigheten för hög för haspelhastigheten	Öka haspelhastigheten eller minska markhastigheten	<ul style="list-style-type: none"> 3.9.6 Haspelhastighet, sida 152 3.9.7 Markhastighet, sida 154
Haspelfingrarna lyfter inte grödan tillräckligt	Öka aggressiviteten i fingerlutningen	3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172
Haspelfingrarna lyfter inte grödan tillräckligt	Installation av skördeupplyftare	MacDon-återförsäljare
Symptom: Huvuden splittras eller bryts av		
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	3.9.6 Haspelhastighet, sida 152
Haspel är för låg	Höj haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
Markhastigheten är för snabb	Minska markhastigheten	3.9.7 Markhastighet, sida 154
Grödan är för mogen	Arbeta på natten när luftfuktigheten är högre	—
Symptom: Material ansamlas mellan gaveln och knivhuvudet		
Skördeaggregat lutar bort från knivhuvudets hål i gaveln	Lägg till knivhuvudskåpa (utom i fuktiga eller klibbiga jordar)	4.8.9 Knivhuvudets kåpa, sida 373
Symptom: Materialet skärs inte		
Ledarna är täppta med skräp	Installera korta knivledare	4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361
Trasiga knivsektioner	Byt ut de trasiga sektionerna	4.8.1 Byte av knivsektion, sida 336
Symptom: Överdrivet studsande vid normal fälthastighet		
Flytmodulen är inställd för lätt	Justera skärbordets flytläge	3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 127

FELSÖKNING

Tabell 6.1 Felsökning – skördeförsturer vid knivbalken (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Symptom: Grödan skärs inte vid ändarna		
Haspeln böjs inte eller är inte centrerad på skärbordet	Justera haspelns horisontella position eller böjning	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</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"> • <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 355</i> • <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 368</i>
Knivsektioner eller ledare är slitna eller trasiga	Byt ut alla slitna och trasiga skärande delar	<i>4.8 Kniv, sida 336</i>
Skärbordet är inte plant	Nivellera skärbordet	<i>3.11 Nivellering av skärbord, sida 239</i>
Haspelfingrarna lyfter inte grödan ordentligt framför kniven	Justera haspelns position och/eller fingerlutningen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</i> • <i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172</i>
Delaren kör ner tjock gröda i ändarna, vilket förhindrar korrekt matning på grund av att materialet överbryggas ledare	Byt ut 3–4 ändledare mot korta knivledare	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361</i> • <i>MacDon-återförsäljare</i>
Symptom: Skuren spannmål faller framför knivbalken		
Markhastigheten är för låg	Öka markhastigheten	<i>3.9.7 Markhastighet, sida 154</i>
Haspelhastigheten är för låg	Öka haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 152</i>
Haspel för hög	Sänk ner haspeln	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 159</i>
Knivbalken är för hög	Sänk ner knivbalken	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 117</i> • <i>3.9.2 Skärning på marken, sida 125</i>
Haspeln är för långt fram	Flytta haspeln bakåt på armarna	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</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"> • <i>Borttagning av haspeldrivningens enkla kedjehjul, sida 460</i> • <i>4.14.2 Haspelns drivkedjehjul, sida 459</i>
Slitna eller trasiga knivkomponenter	Byt ut komponenterna	<i>4.8 Kniv, sida 336</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
Symptom: Hackig eller ojämn skärning av grödan		
Knivhållaren är inte korrekt justerad	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 355</i> • <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 368</i>
Knivsektioner eller ledare är slitna eller trasiga	Byt ut alla slitna och trasiga skärande delar	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Byte av ledare för spetsiga knivar, sida 352</i> • <i>Byte av spetsig central knivledare – Skärbord med dubbel kniv, sida 356</i> • <i>Byte av korta knivledare eller ändknivledare, sida 365</i> • <i>Byte av central knivledare – Skärbord med dubbel kniv, sida 369</i> • <i>4.8.1 Byte av knivsektion, sida 336</i>
Markhastigheten för hög för haspelhastigheten	Minska markhastigheten eller öka haspelhastigheten	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 152</i> • <i>3.9.7 Markhastighet, sida 154</i>
Haspelfingrarna lyfter inte grödan ordentligt framför kniven	Justera haspelns position/ fingerlutningen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</i> • <i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172</i>
Knivbalken är för hög	Sänk skärhöjden	<i>3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 117.9.2 Skärning på marken, sida 125</i>
Skärbordets vinkel för plan	Gör skärbordets vinkel brantare	<i>3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150</i>
Skärkanten på skydden är inte tillräckligt nära eller parallell med knivsektionerna	Rikta in ledarna	<i>Justering av knivledare och ledarstång, sida 350</i>
Trasslig/svårklippt gröda	Installera korta knivledare	Kontakta din MacDon-återförsäljare <ul style="list-style-type: none"> • <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 355</i> • <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 368</i>
Haspeln är för långt bak	Flytta fram haspeln	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</i>

FELSÖKNING

Tabell 6.2 Felsökning – skärverkan och knivkomponenter (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Symptom: Igenpluggning av knivar		
Haspeln är för hög eller för långt fram	Sänk ner haspeln eller flytta den bakåt	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.11 Haspelns höjd, sida 159 • 3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164
Markhastigheten är för hög	Minska markhastigheten	3.9.7 Markhastighet, sida 154
Felaktig justering av knivhållaren	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> • Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 355 • Justering av hållare – Korta knivledare, sida 368
Slö eller trasig knivsektion	Byt ut motsvarande knivsektion	4.8.1 Byte av knivsektion, sida 336
Böjda eller trasiga ledare	Rikta in eller byt ut ledarna	Justering av knivledare och ledarstång, sida 350
Haspelfingrarna lyfter inte grödan ordentligt framför kniven	Justera haspelns position/ fingerlutningen	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164 • 3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172
Uppsamlingsfingrar av stål i kontakt med kniv	Öka haspelns avstånd från knivbalken / justera böjningen	4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427
Ansamling av lera eller smuts på knivbalken	Höj knivbalken genom att sänka glidskenorna	3.9.2 Skärning på marken, sida 125
Ansamling av lera eller smuts på knivbalken	Gör skärbordets vinkel planare	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150
Kniven arbetar inte med rekommenderad hastighet	Kontrollera skördetröskans motorvarvtal eller skärbordets knivhastighet	<ul style="list-style-type: none"> • Skördetröskans bruksanvisning • Kontroll av knivhastighet, sida 158
Symptom: Överdriven vibration i skärbordet		
Överdrivet slitage på kniven	Byt ut kniven	<ul style="list-style-type: none"> • 4.8.2 Borttagning av kniv, sida 337 • 4.8.5 Montering av kniv, sida 340
Knivhållaren är inte korrekt justerad	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> • Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 355 • Justering av central hållare på skärbord med dubbel kniv – Spetsiga knivledare, sida 359 • Justering av hållare – Korta knivledare, sida 368 • Justering av central hållare – Korta knivledare, sida 372

FELSÖKNING

Tabell 6.2 Felsökning – skärverkan och knivkomponenter (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Löst eller slitet knivhuvudstift eller drivarm	Dra åt eller byt ut delarna	<i>4.8.1 Byte av knivsektion, sida 336</i>
Symptom: Överdriven vibration i flytmodulen och skärbordet		
Felaktig knivhastighet	Justera knivhastigheten	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Kontroll av knivhastighet, sida 158</i> •
Böjd knivbalk	Räta ut knivbalken	MacDon-återförsäljare
Symptom: Överdrivet brott på knivsektioner eller ledare		
Knivhållaren är inte korrekt justerad	Justera nedhållningen	<ul style="list-style-type: none"> • <i>Justera av hållare – Spetsiga knivledare, sida 355</i> • <i>Justering av hållare – Korta knivledare, sida 368</i>
Knivbalken arbetar för lågt i steniga förhållanden	Höj knivbalken med glidskenorna	<i>3.9.2 Skärning på marken, sida 125</i>
Flytmodulen är för tungt inställd	Justera flytfjädrarna för ett lättare flytläge	<i>Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128</i>
Böjd eller trasig ledare	Räta ut eller byt ut ledaren	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare, sida 342</i> • <i>4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361</i>
Skärbordets vinkel är för branta	Gör skärbordets vinkel planare	<i>3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150</i>
Symptom: Brott på knivrygg		
Böjd eller trasig ledare	Räta ut eller byt ut ledaren	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.7 Spetsiga knivledare och hållare, sida 342</i> • <i>4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361</i>
Slitet knivhuvudstift	Byt ut knivhuvudstiftet	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.3 Borttagning av knivhuvudets lager, sida 338</i> • <i>4.8.4 Installation av knivhuvudets lager, sida 339</i>
Slö kniv	Byt ut kniven	<ul style="list-style-type: none"> • <i>4.8.2 Borttagning av kniv, sida 337</i> • <i>4.8.5 Montering av kniv, sida 340</i>
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
Symptom: Haspel släpper inte material i normalt stående gröda		
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 152</i>
Haspel är för låg	Höj haspel	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 159</i>
Haspelpinnar för aggressiva	Minska kaminställningen	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172</i>
Haspel är för långt bak	Flytta fram haspel	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</i>
Symptom: Haspel släpper inte material i liggande och stående gröda (haspel helt nedfäld)		
Haspelpinnar för aggressiva för stående gröda	Minska kaminställningen med en eller två eller flytta fram haspel	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172</i>
Symptom: Upplindning på änden av haspel		
Haspelpinnar för aggressiva	Minska kaminställningen	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172</i>
Haspel är för låg	Höj haspel	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 159</i>
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 152</i>
Haspel är inte centrerad på skärbordet	Centrera haspel på skärbordet	<i>4.13.3 Centreringshaspel, sida 435</i>
Symptom: Haspel släpper skörden för snabbt		
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 172</i>
Haspel är för långt fram	Flytta haspel bakåt för att matcha inställningen för haspelkammen	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</i>
Symptom – haspel lyfter inte		
Haspelns lyftopplingar är inkompatibla eller defekta	Byt ut snabbkopplingen	
Symptom – haspel roterar inte		
Snabbkopplingarna är inte korrekt anslutna	Anslut kopplingarna	<i>3.6 Inkoppling/frånkoppling av skärbord, sida 61</i>
Haspelns drivkedja frånkopplad eller trasig	Anslut/byt ut kedjan	<i>4.14.6 Byte av drivkedja (ändlös) – dubbel och trippel haspel, sida 469</i>
Symptom: Haspelrörelsen ojämn utan belastning		
För stor slakhet i haspelns drivkedja	Spänn kedjan	<i>Åtdragning av haspelns drivkedja, sida 458</i>
Symptom: Haspelrörelsen är ojämn eller stannar i tunga grödor		
Haspelhastigheten är för snabb	Minska haspelhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 152</i>

FELSÖKNING

Tabell 6.3 Felsökning – haspelutmatning (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Haspelfingrar inte tillräckligt aggressiva	Flytta haspelfingret eller kaminställningen till ett mer aggressivt fingerlutningssteg	3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172
Haspel är för låg	Höj haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
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 OBS!: 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"> • 4.14.2 Haspelns drivkedjehjul, sida 459 • Installera tvåhastighetssats (MD #311882)
Symptom: Plastfingrar avklippta vid spetsen		
Otillräckligt av spelrum mellan haspel och knivbalk	Öka spelrummet	4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427
Symptom: Plastfingrar böjda bakåt vid spetsen		
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är långsammare än markhastigheten	Höj skärbordet	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 117 •
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är långsammare än markhastigheten	Minska skärbordets lutning	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är långsammare än markhastigheten	Flytta haspelarmen bakåt	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164
Symptom: Plastfingrar böjda framåt vid spetsen		
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är snabbare än markhastigheten	Höj skärbordet	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.1 Skärning ovanför marken, sida 117 • 3.9.2 Skärning på marken, sida 125
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är snabbare än markhastigheten	Minska skärbordets lutning	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150
Haspeln gräver sig ner i marken med haspelhastighet som är snabbare än markhastigheten	Flytta haspelarmen bakåt	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164

FELSÖKNING

Tabell 6.3 Felsökning – haspelutmatning (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Symptom: Plastfingrar böjda nära pinnröret		
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 242</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 242</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
Symptom: Otillräcklig skärbordshöjning		
Lågt avlastningstryck	Öka avlastningstrycket	Återförsäljare av skördetröskor
Symptom: Otillräckligt hastighet för sidomedbringare		
Hastighetsreglaget är för lågt inställt	Öka inställningen för hastighetsreglaget	3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 155
Skördetröskans drivning är för långsam	Justera till rätt hastighet för skördetröskans modell	Skördetröskans bruksanvisning
Symptom: Otillräcklig matning för sidomedbringare		
Avlastningstrycket är för lågt	Testa matarmedbringarens hydraulsystem	MacDon-återförsäljare
Skördetröskans drivning är för långsam	Justera till rätt hastighet för skördetröskans modell	Skördetröskans bruksanvisning
Symptom: Matarmedbringaren rör sig inte		
Medbringarna är lösa	Spänn medbringarna	4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 383
Driv- eller löpvals är inlindad med material	Lossa medbringaren och rengör valsarna	4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 383
Lamell eller kopplingsstången har fastnat i ram eller material	Lossa medbringaren och avlägsna hindret	4.10.2 Kontroll och justering matarmedbringarens spänning, sida 383
Valslager har fastnat	Byt ut valsens lager	Byte av matarmedbringarens löphjuls lager, sida 396
Låg hydrauloljenivå	Fyll på skördetröskans hydrauloljebehållare till full nivå	Skördetröskans bruksanvisning
Felaktig avlastningsinställning på flödesreglerventilen	Justera avlastningsinställningen	MacDon-återförsäljare
Symptom: Sidomedbringaren stannar		
Materialet matas inte ut jämnt från kniven	Sänk ner haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
Materialet matas inte ut jämnt från kniven	Installera korta knivledare	4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361
Symptom: Skrymmande gröda flyter inte jämnt		
Skärbordets är vinkel för låg	Öka skärbordets vinkel	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150
Materialöverbelastning på medbringarna	Öka hastigheten för sidomedbringarna	3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 155

FELSÖKNING

Tabell 6.4 Felsökning – skärbord och medbringare (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Materialöverbelastning på medbringarna	Installera en övre tvärgående transportskruv	<i>5.1.5 Övre tvärgående transportskruv i full längd, sida 499</i>
Materialöverbelastning på medbringarna	Lägg till avledarförlängningar	MacDon-återförsäljare
Symptom: Medbringarens bakåtmattning		
Medbringarna kör för långsamt med tunga grödor	Öka hastigheten för medbringarna	<i>3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 155</i>
Symptom: Grödor kastar över öppningen och under den motsatta sidomedbringaren		
Medbringarna kör för snabbt med lätta grödor	Minska hastigheten för medbringarna	<i>3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 155</i>
Symptom: Material ansamlas på änddeflektorerna och släpps ut i buntar		
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 242</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
Symptom: Plantorna skalas och lämnas kvar kompletta eller så lämnas delar av plantorna kvar		
Skärbordet ovanför marken	Sänk ned skärbordet till marken och kör skärbordet på glidskenor och/eller knivbalken	<i>3.9.2 Skärning på marken, sida 125</i>
Flytläget är för lätt inställt – skärbordet rider på höga punkter och sänks inte tillräckligt snabbt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ställ in flytläget på 335–338 N (75–85 lbf). 2. Justera flytläget efter behov för att förhindra att skärbordet studsar för mycket eller plöjer i mjuk mark. 	<i>3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 127</i>
Haspeln är för hög med cylindrarna helt indragna	Justera haspelns höjd	<i>3.9.11 Haspelns höjd, sida 159</i>
Fingerlutningen är inte tillräckligt aggressivt	Justera fingerlutningen	<i>3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172</i>
Haspeln är för långt bak	Med skärbordet på marken och skärbordsvinkeln korrekt justerad, för du haspeln framåt tills fingertopparna nuddar markytan	<i>3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164</i>
Skärbordets vinkel är för grund	Justera skärbordets vinkel	<i>Justering av skärbordsvinkel från skördetrösken, sida 152</i>
Skärbordets vinkel är för grund	Öka skärbordets vinkel genom att dra in lyftcylindrarna helt (vid skärning på marken)	<i>Justering av skärbordsvinkel från skördetrösken, sida 152</i>
Haspeln är för långsam	Justera haspelhastigheten så att den är något snabbare än markhastigheten	<i>3.9.6 Haspelhastighet, sida 152</i>
Markhastigheten är för snabb	Sänk markhastigheten	<i>3.9.7 Markhastighet, sida 154</i>
Glidskenorna sitter för lågt	Höj glidskenorna till den högsta inställningen	<i>3.9.2 Skärning på marken, sida 125</i>
Jord packas på knivbalkens undersida med slitremsor av plast på knivbalken, lyfter knivbalken från marken	<ul style="list-style-type: none"> • Öka flytläget • Marken är för våt, låt marken torka • Rengör knivbalkens undersida manuellt vid kraftig ansamling 	<i>Kontroll och justering av skärbordets flytläge, sida 128</i>
Skärbordet är inte plant	Nivellera skärbordet	<i>3.11 Nivellering av skärbord, sida 239</i>
Slitna eller skadade knivsektioner	Byt ut sektionerna eller byt ut kniven	<i>4.8 Kniv, sida 336</i>

FELSÖKNING

Tabell 6.5 Felsökning – skärning av ätbara bönor (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Delar av vinrankor fastnar i spetsiga ledarspetsar OBS!: (Detta problem förekommer oftare i radodlade bönor som har kupats under odlingen)	Montera konverteringssatsen för kort knivledare	4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361
Förflyttning av skörderester på marken	Installera korta knivledare	4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361
Knivhastigheten är för låg	Öka matarhusets hastighet eller se till att knivhastigheten är inställd inom rekommenderat intervall	<ul style="list-style-type: none"> • 3.9.10 Information om knivhastighet, sida 157 • Kontroll av knivhastighet, sida 158
Symptom: Vinrankor kläms mellan medbringarens överkant och knivbalken		
Knivbalken fylls med skräp när avståndet mellan medbringare och knivbalk är korrekt justerat	Lyft upp skärbordet vid behov och flytta däcken fram och tillbaka för att hjälpa till att rensa knivbalken	—
Växling av däcken med upplyft skärbord rensar inte bort skräp från knivbalken	Avlägsna skräpet manuellt från knivbalkens hålrum	—
Symptom: Grödor ansamlas vid ledarna och förflyttas inte bakåt till medbringarna		
Haspelfingrarnas lutning är inte tillräckligt aggressiv	Öka fingeraggressiviteten (kamposition)	3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172
Haspel för hög	Sänk ner haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
Minsta avstånd mellan haspel och knivbalk för högt inställt	Justera den lägsta haspelhöjden med cylindrarna helt indragna	4.13.1 Spelrum mellan haspel och knivbalk, sida 427
Haspeln är för långt fram	Positionera om haspeln	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164
Symptom: Grödan lindas runt haspeln		
Haspeln är för låg	Höj haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
Symptom: Haspeln krossar skidor		
Haspeln är för långt fram	Positionera om haspeln	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164
Haspelhastigheten är för hög	Minska haspelhastigheten	3.9.6 Haspelhastighet, sida 152
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)	3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172
Symptom: Knivbalkens ledare går sönder		
Flytläget är otillräckligt (flytinställningen är för tung)	Öka flytläget (justera till lättare flytinställning)	3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 127

FELSÖKNING

Tabell 6.5 Felsökning – skärning av ätbara bönor (fortsättning)

Problem	Lösning	Se
Överdrivet antal stenar på fältet	Överväg att installera tillvalet med korta knivledare OBS!: 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
Symptom: Knivbalken matar in för mycket skräp och jord		
Skärbordet är för tungt	Gör skärbordet lättare	3.9.3 Skärbordets flytläge, sida 127
Skärbordets vinkel är för brant	Minska skärbordets vinkel	3.9.5 Skärbordets vinkel, sida 150
Ledare täpps igen med skräp och/eller jord	Installera korta knivledare	4.8.8 Korta knivledare och hållare, sida 361
Otillräckligt stöd för skärbordet	Installera centrala glidskenor	3.9.2 Skärning på marken, sida 125
Symptom: Grödan lindas runt haspelns ändar		
Oskuren gröda som stör på haspelns ändar	Lägg till haspelns ändskydd	Katalog över skärbordsdelar
Symptom: Knivbalken fylls med jord		
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	—
Symptom: Haspeln för ibland över plantor på samma plats		
Böjda stålfingrar och hängande växter från medbringare	Räta ut fingrarna	—
Jordansamlingar på fingrarna hindrar växterna från att falla av fingrarna på medbringarna	Höj haspeln	3.9.11 Haspelns höjd, sida 159
Jordansamlingar på fingrarna hindrar växterna från att falla av fingrarna på medbringarna	Justera haspelns främre-bakre-position för att få ut fingrarna från marken	3.9.12 Haspelns främre-bakre-position, sida 164
Symptom: Knivbalken trycker fram jord		
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)	—
Symptom: Haspeln transporterar en överdriven mängd växter eller vadd		
Överdriven ansamling av grödor på medbringarna (upp till haspelns centralrör)	Öka hastigheten för medbringarna	3.9.8 Hastighet för sidomedbringare, sida 155
Fingerlutningen för långsam	Öka fingerlutningen	3.9.13 Lutning för haspelns pinnar, sida 172

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.

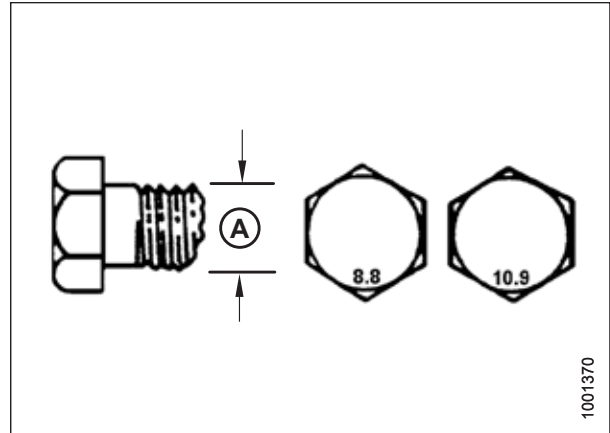
OBS!:

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.

REFERENS

Tabell 7.1 Metriska bultar i klass 8.8 och fritt roterande mutter i klass 9

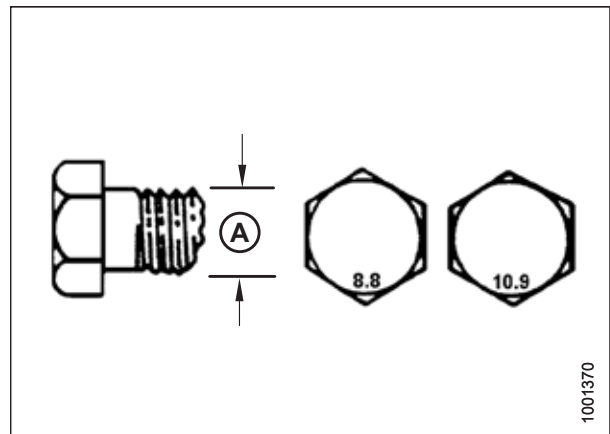
Nominell storlek (A)	Åtdragningsmoment (Nm)		Åtdragningsmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,4	1,6	*13	*14
3,5-0,6	2,2	2,5	*20	*22
4-0,7	3,3	3,7	*29	*32
5-0,8	6,7	7,4	*59	*66
6-1,0	11,4	12,6	*101	*112
8-1,25	28	30	20	23
10-1,5	55	60	40	45
12-1,75	95	105	70	78
14-2,0	152	168	113	124
16-2,0	236	261	175	193
20-2,5	460	509	341	377
24-3,0	796	879	589	651



Figur 7.1: Skruvkvaiteter

Tabell 7.2 Metriska bultar i klass 8.8 och mutter med snedvriden gänga i klass 9

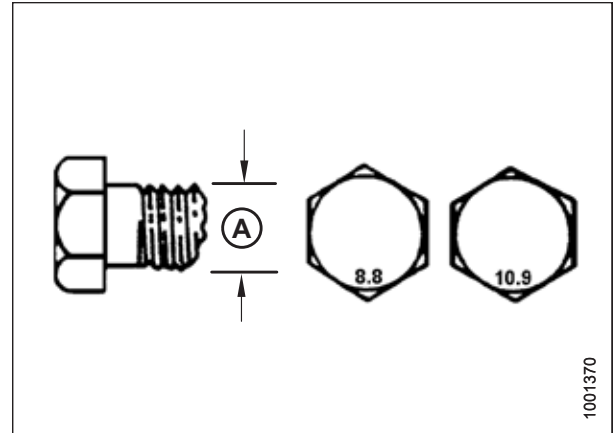
Nominell storlek (A)	Åtdragningsmoment (Nm)		Åtdragningsmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1	1,1	*9	*10
3,5-0,6	1,5	1,7	*14	*15
4-0,7	2,3	2,5	*20	*22
5-0,8	4,5	5	*40	*45
6-1,0	7,7	8,6	*69	*76
8-1,25	18,8	20,8	*167	*185
10-1,5	37	41	28	30
12-1,75	65	72	48	53
14-2,0	104	115	77	85
16-2,0	161	178	119	132
20-2,5	314	347	233	257
24-3,0	543	600	402	444



Figur 7.2: Skruvkvaiteter

Tabell 7.3 Metriska bultar i klass 10.9 och fritt roterande mutter i klass 10

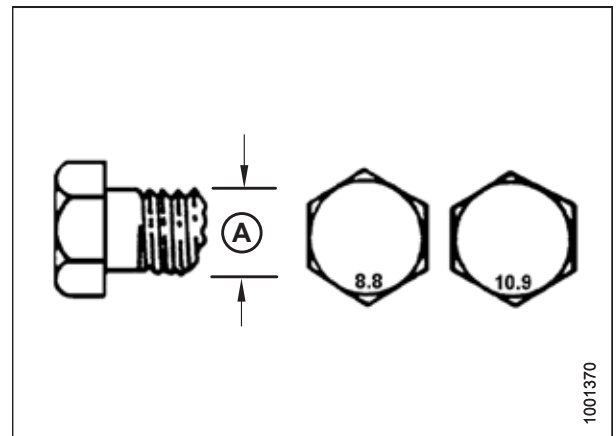
Nominell storlek (A)	Åtdragningsmoment (Nm)		Åtdragningsmoment (lbf-ft) (*lbf-in)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
3-0,5	1,8	2	*18	*19
3,5-0,6	2,8	3,1	*27	*30
4-0,7	4,2	4,6	*41	*45
5-0,8	8,4	9,3	*82	*91
6-1,0	14,3	15,8	*140	*154
8-1,25	38	42	28	31
10-1.5	75	83	56	62
12-1,75	132	145	97	108
14-2,0	210	232	156	172
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: Skruvkvaiteter

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: Skruvkvaiteter

7.1.2 Metriska skruvspecifikationer – gjuten aluminium

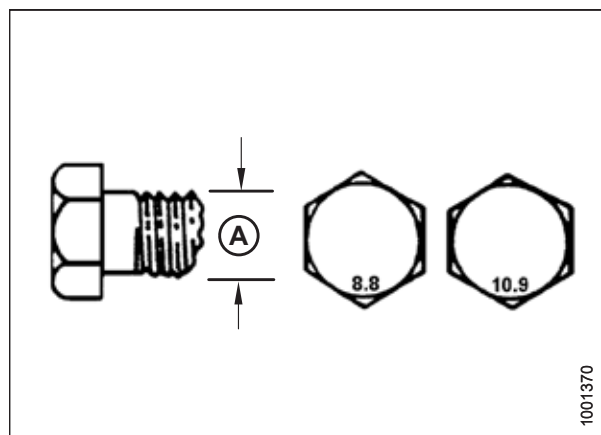
Specifikationer finns för lämpliga slutliga momentvärden för olika storlekar av metriska bultar i gjuten aluminium.

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	–	–	–	–

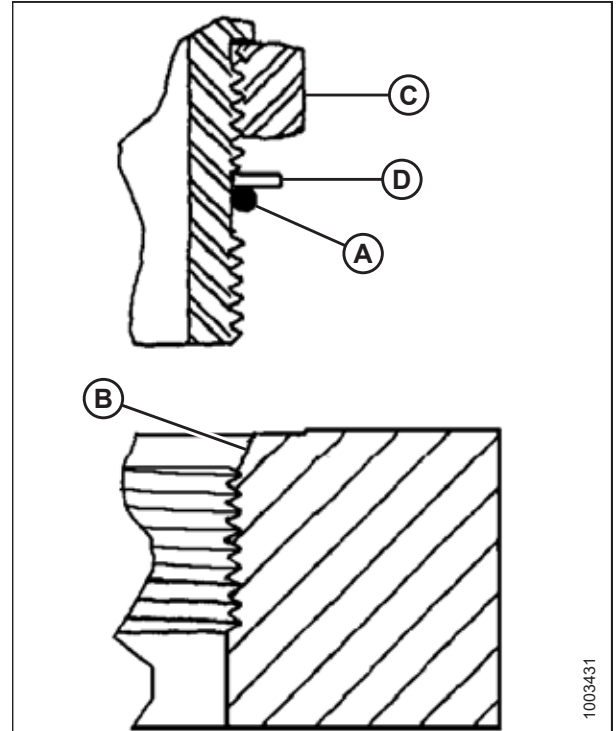


Figur 7.5: Skruvkvatiteter

7.1.3 O-ringsboss hydraulkopplingar – justerbara

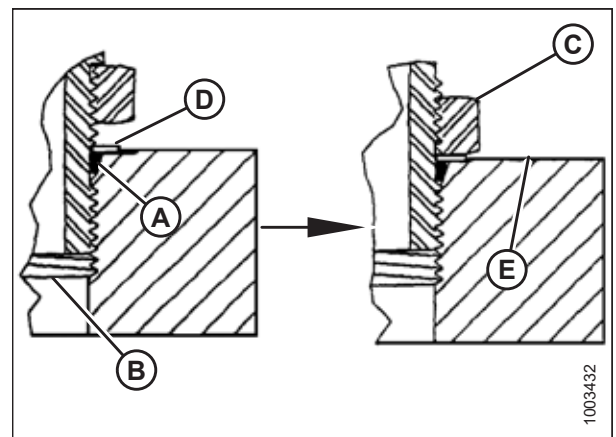
Standardvärden för åtdragningsmoment anges för justerbara hydrauliska kopplingar. Om ett förfarande anger ett annat momentvärde för samma typ och storlek av koppling som beskrivs i detta avsnitt ska du istället hänvisa till det värde som anges i förfarandet.

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

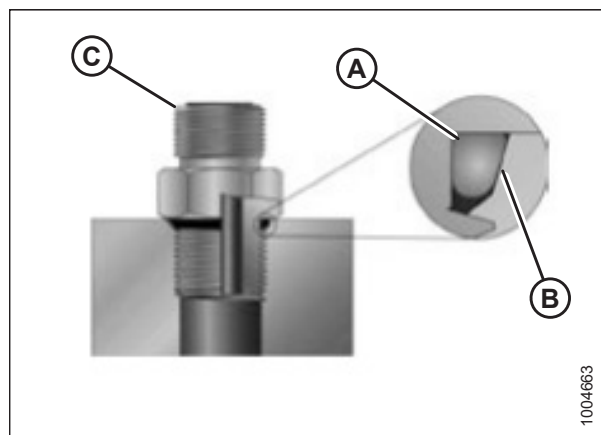
Tabell 7.6 O-ringsboss (ORB) hydraulkopplingar – justerbara och icke-justerbara

SAE Storlek på instrument	Gångstorlek (in.)	Momentvärde ⁸⁹	
		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 handtät.
5. Momentdra kopplingen (C) enligt värden i tabell 7.7, sida 537.
6. Verifiera det slutliga tillståndet för kopplingen.



Figur 7.8: Hydraulisk koppling

89. De momentvärden som visas är baserade på smorda anslutningar som vid återmontering.

Tabell 7.7 O-ringsboss (ORB) hydraulkopplingar – justerbara och icke-justerbara

SAE Storlek på instrument	Gångstorlek (in.)	Momentvärde ⁹⁰	
		Nm	lbf-ft (*lbf-in)
-2	5/16–24	10–11	*89–97
-3	3/8–24	18–20	*159–177
-4	7/16–20	29–32	21–24
-5	1/2–20	32–35	24–26
-6	9/16–18	40–44	30–32
-8	3/4–16	70–77	52–57
-10	7/8–14	115–127	85–94
-12	1 1/16–12	183–201	135–148
-14	1 3/16–12	237–261	175–193
-16	1 5/16–12	271–298	200–220
-20	1 5/8–12	339–373	250–275
-24	1 7/8–12	414–455	305–336
-32	2 1/2–12	509–560	375–413

7.1.5 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 538](#).

1. Se till att tätningsytorna och kopplingsgängorna är fria från grader, hack, repor och främmande material.



Figur 7.9: Hydraulisk koppling

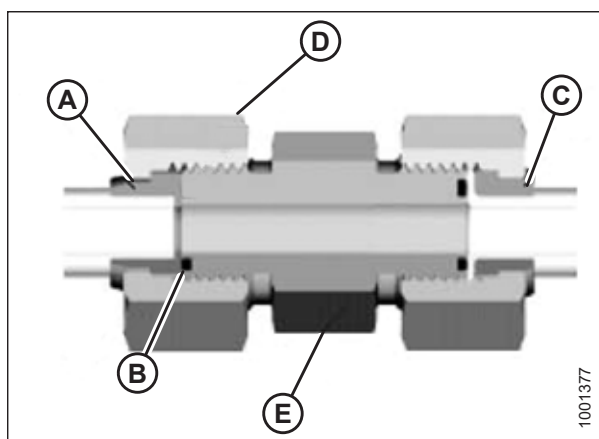
90. De momentvärden som visas är baserade på smorda anslutningar som vid återmontering.

REFERENS

2. Applicera olja från hydraulsystemet på O-ringen (B).
3. Rikta in röret eller slangheten 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 538.

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 ⁹¹	
			Nm	lbf-ft
-3	OBS ⁹² .	3/16	–	–
-4	9/16	1/4	25–28	18–21
-5	Obs! ⁹²	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! ⁹²	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:

91. De momentvärden och vinklar som visas är baserade på smorda anslutningar som vid återmontering.

92. O-ringens yttre tätning är inte definierad för denna rörstorlek

REFERENS

1. Se till att kopplingen och portgängorna är fria från grader, hack, repor och andra former av kontaminering.
2. Applicera tätningssmedel för rörgångor av pastatyp på de yttre rörgångorna.
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 539. 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 uppriktningen av kopplingen i åtdragningsriktningen. Lossa aldrig de gängade anslutningarna för att uppnå uppriktning.
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 ³ eller cc	$\times 0,061 =$	kubiktum	in. ³
Vikt	kilogram	kg	$\times 2,2046 =$	pund	lb.

Index

A

ägarens/förarens ansvar	37
AHHC, <i>Se</i> automatiskt styrsystem för skärbordshöjd	
änddeflektorstänger.....	502
automatisk reglering av skärbordets höjd	
Case IH 120-serien.....	221
Case IH 230-, 240-, 250-serierna	221
Case IH 5130/6130/7130-skördetröskor	
justering	
förinställd skärhöjd	216
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd	215
konfiguration av skärbord på skördetröska	212
sensors utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förarhytten	209
Case IH 5140/6140/7140-skördetröskor	
justering	
förinställd skärhöjd	216
konfiguration av skärbord på skördetröska	212
sensors utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förarhytten	209
Case IH 7010-skördetröskor	
sensors utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förarhytten	218
Case IH-skördetröskor	
haspel bakåt	233
haspelns hastighetssensor	237
hastighetsreglering för sidomedbringare	235
kontroll av spänningen i haspelns höjdsensor	230
Case IH-skördetröskor med programvaruversion 28.00	
kalibrering av automatisk reglering av	
skärbordshöjd	226
sensorfunktion	203
sensors utgående spänning	205
krav på skördetröska	205
manuell kontroll av spänningsgränser.....	205
skördetröskor i Case IH 120-serien	
justering	
förinställd skärhöjd	232
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd	222
Skördetröskor i Case IH 120-serien	218
sensors utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förarhytten	218
Skördetröskor i Case IH 130-serien	209, 212
Skördetröskor i Case IH 140-serien	209
skördetröskor i Case IH 230-serien	

justering	
förinställd skärhöjd	232
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd	222
Skördetröskor i Case IH 230-serien	218
sensors utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förarhytten	218
skördetröskor i Case IH 240-serien	
justering	
förinställd skärhöjd	232
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd	222
Skördetröskor i Case IH 240-serien	218
sensors utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förarhytten	218
skördetröskor i Case IH 250-serien	
justering	
förinställd skärhöjd	232
kalibrering	
automatisk reglering av skärbordets höjd	222
Skördetröskor i Case IH 250-serien	218
sensors utgående spänning	
kontroll av spänningsområde från	
förarhytten	218
snabbpreferens	212, 221
avledare	102, 327
borttagning	102
installation	104, 107
avledare på matarskriv	506
avstängningsförfaranden	59

B

bogsering av skärbordet	244
flyttning av vänster utvändigt hjul från transport- till	
arbetsläge	246
konvertering från fält till transport	256
rörliga hjul	
bakre (högra) hjulen till transportläge	259
främre (vänstra) hjulen till transportläge	257
konvertering från transport till fält	246
borttagning av dragbom.....	247
förvaring av dragbom	250
rörliga hjul	
bakre (högra) hjulen till fältposition	254
främre (vänstra) hjulen till fältposition	252
ta bort dragbommen från förvaringen	261
koppling till dragfordon	245
böjligt flytsystem	
böjningsbegränsare	

INDEX

aktivera.....	145
inaktivera	144
C	
Case IH-skördetröskor	
ansluta skördetröska till skärbord	61
frånkoppling av skördetröska från skärbord	65
D	
däckens pumpning/tryck.....	483
dagliga uppstartskontroller.....	57
definitioner	27
delarstänger	198
borttagning	199
installation.....	199
dragbommar	
borttagning	247
borttagning från förvaring	261
förvaring.....	250
inkoppling.....	262
driftlägen	
flexläge	141
stelt läge.....	143
drivenheter	
skärbordsdrivning	299
drivlinor	
borttagning	299
drivlinans kåpor	
borttagning av kåpa	305
installation av kåpa	307
installation.....	301
drivvalsar	
matarmedbringare	385
borttagning.....	385
installation	387
drivvalsens lager	
borttagning	388
installation.....	390
sidomedbringarens drivvals	
byte	423
E	
elsystem	298
byte av glödlampor.....	298
sensorer	
automatiska kontrollsensorer för	
skärbordshöjd	203
F	
felsökning	517
haspelutmatning	522
skärbord och medbringare.....	525
skärning av ätbara bönor.....	527
skärverkan och knivkomponenter	519
skördeförlost vid knivbalken.....	517
fingrar	
skruvfingrar.....	328
borttagning.....	109, 328
installation	112, 330
justering av fingrarnas timing.....	333
kontroll av fingrarnas timing	332
flexlägen	
drift i flexläge	141
flytande skördedelare	498
borttagning	183
installation.....	185
justering	188
flytläge	
skärbordets flytläge	
ändring av flytfjäders konfiguration.....	133
kontroll och justering.....	128
skärbordets flytlås.....	140
vingarnas flytlås	
låsta	143
olåst	141
flytmoduler	
avledare	102, 327
matarmedbringare	
byte av matarmedbringare	378
drivvals	385
borttagning	385
drivvalsar	
installation	387
drivvalsens lager	388
installation	390
löpvals	391
borttagning	391
installation	393
löpvalslager	
byte	396
medbringarspänning	
kontroll, justering	383
matningsdäck	378
kontroll av länkhållarkrokar	402
skalningsstänger	116, 405
borttagning.....	405
installation	405
transportskruvar	312
avstånd mellan transportskruv och tråg	312
skruvfingrar	328
borttagning	109, 328
installation	112, 330

INDEX

justering av fingrarnas timing	333
kontroll av fingrarnas timing.....	332
tillval med avledare på matarskruv	506
transportskruvens drivenhet	
justering av matarskruvens	
drivkedjespänning	325
urkoppling av matarmedbringare	243
flytmodulsatser	505
fyllningssats för fullständigt gränssnitt.....	507
G	
glidskenor, Se skärning på marken	
justering av de inre glidskenorna	125
justering av de yttre glidskenorna	126
glödlampor	
byte.....	298
H	
haspelböjning	435
haspeldrivenheter	
drivenhet med dubbla hasplar och U-led	462
haspeldrivmotorer	466
haspelfingerkit för tillplattad gröda.....	500
haspelfingrar	437
haspelhastigheter	152
haspelns drivsystem	
ändskyddsstöd	
byte	455
byte vid invändig bakände	453
byte vid invändig kamände	449
byte vid utvändig bakände.....	451
byte vid utvändig kamände.....	447
borttagning av haspeldrivningens u-led – drivenhet för dubbla, trippla hasplar.....	462
borttagning av haspelns drivmotor.....	466
byte av drivkedja (ändlös) – dubbelhaspel	469
haspeldrivningens enkla kedjehjul	
borttagning.....	460
installation	461
haspelns drivkedja	
åtdragning	458
lossning.....	457
hölje till haspelns drivenhet	
borttagning.....	49
installation	51
installation av haspelns drivmotor.....	467
installation haspeldrivningens u-led – drivenhet för dubbla, trippla hasplar.....	464
justering av haspelns form	435
pinnrörsbussningar	
borttagning.....	440
installation	443
haspelns främre-bakre-position, Se uppsamlingshasplar	
justering	165
haspelns säkerhetsstöttor	39
kopplar in	39
urkoppling	40
hasplar, Se uppsamlingshasplar	
hastigheter	158
haspelhastighet	152
hastighet för sidomedbringare.....	155
justering.....	155
markhastighet	154
matarhastighet för medbringare	157
hjul	
kontroll av bultarnas åtdragningsmoment	472
hjul och däck	
däckens pumpning/tryck	483
kontroll av bultarnas åtdragningsmoment	481
stabiliseringshjul	513
hydraulik.....	295
byte av oljefilter.....	297
hydraulisk säkerhet	7
hydrauloljebehållare	
byte av olja.....	296
förlängningssats för behållare	507
kontroll av oljenivå.....	295
påfyllning av olja.....	295
kontroll av slangar och ledningar	272
kopplingar	
koniska rörkopplingar med gänga	538
O-ringens yttre tätning	537
O-ringsboss – icke-justerbar.....	536
O-ringsboss – justerbar	535
I	
identifiering av komponenter	
FD2-seriens FlexDraper®-skärbord	34
flytmodul – FM200	35
inkörningsinspektioner	271
inkörningsperioder	58
inspektioner	
inkörningsinspektioner.....	271
inställningar	
optimering av skärbord för raps.....	80
rekommenderade inställningar för haspeln.....	80
rekommenderade inställningar för skärbord	69
integrationssatser	
konturhjul.....	121
K	
kammar	
haspelns kaminställningar.....	172
justering av haspelns kam.....	174

INDEX

drivvals	385
drivvalsar	
borttagning.....	385
installation	387
drivvalsens lager	
borttagning.....	388
installation	390
justering av hastighet.....	157
löpvals	391
borttagning.....	391
installation	393
löpvalslager	
byte	396
medbringarspänning	
kontroll, justering	383
matningsdäck	
kontroll av länkhållarkrokar.....	402
matningsdäckets tråg	
höjning.....	401
nedsänkning.....	400
medbringare	
felsökning	525
flytmodul	
justering av medbringarspänning.....	383
kontroll av medbringarspänning	383
flytmoduler	
byte av matarmedbringare	378
matningsdäck.....	378
hastighet för sidomedbringare.....	155
justering av hastighet	155
justering av spårning av sidomedbringare.....	414
medbringarvalsens lager	
inspektion.....	415
metrisk bultar	
specifikationer för åtdragningsmoment.....	531
modellnummer	
register	X
motorer	
haspelns drivmotor	466

O

omvandlingstabell	540
övre tvärgående transportskruv	176
justering av position	176
satser.....	499

P

pluggsats för lateral lutning	508
produktöversikt.....	27

R

rekommenderade vätskor och smörjmedel	549
reservknivar	342
risdelarstänger.....	200
sats med risdelarstång	500

S

säkerhet	1
allmän säkerhet	3
dagliga uppstartskontroller	57
haspelns säkerhetsstöttor.....	39
hydraulisk säkerhet	7
säker användning.....	38
säkerhet vid underhåll	5
säkerhetsdekaler.....	11
installation av dekaler.....	11
placering av säkerhetsdekaler	12
så här ska dekalerna tolkas.....	18
säkerhetsvarningssymboler.....	1
signalord	2
skärbordets säkerhetsstöttor.....	38
säkerhetsstöttor.....	38
sats för förvaringsfäste för skördedelare.....	498
sats med utökad central fyllare	505
sensorer	
automatisk kontrollsensor för skärbordshöjd	203
haspelns främre-bakre-position	
kontroll och justering.....	170
haspelns höjd	
kontroll och justering.....	160
serienummer	
platser	X
register	X
service, Se underhåll och service	
service av utrustning	
försäsong.....	271
säsongsslut	272
serviceintervaller	
smörjning	274
sidomedbringarsystem	
borttagning av sidomedbringare	407
borttagning av sidomedbringarens drivvals.....	421
borttagning av sidomedbringarens löpvals.....	415
byte av drivvalsens lager	423
byte av löpvalslager.....	417
inspektion av medbringarvalsens lager.....	415
installation av sidomedbringarens drivvals.....	424
installation av sidomedbringarens löpvals.....	419
justering av sidomedbringarens däckhöjd	409
justering av sidomedbringarspänningen	412
montering av sidomedbringare.....	408
skalningsstänger.....	116, 508
borttagning	405

INDEX

installation.....	405	ansluta skärbord till skördetröska	
skärbord	38	Case IH	61
ändring av flytfjäders konfiguration	133	frånkoppling av skördetröska från skärbord	
användning av skärbord	37	Case IH	65
driftvariabler	117	transport av skärbord	244
flytläge	127–128, 133	bogsering	244
flytlås	140	bogsering av skärbordet	
försiktighetsåtgärder vid transport	245	koppling till dragfordon	245
förvaring av skärbord	266	försiktighetsåtgärder vid bogsering	245
konfiguration.....	69	på skördetröska.....	244
kontroll och justering.....	128	skördeupptagarkit	497
nivellering.....	239	förvaringssatser	497
skärbordets vinkel		skördeutmatning	
justering från skördetröska	152	tillval.....	497
tillbehör	69	smörjning	
tillval.....	509	smörjningsförfarande.....	285
transport av skärbord		smörjningsschema/-protokoll	268
bogsering	244	var 10:e timme	274
koppling av skärbord till dragfordon.....	245	var 100:e timme	280
på skördetröska.....	244	var 25:e timme	275
skärbordets ändskydd	42	var 250:e timme	283
borttagning	48	var 50:e timme	276
installation.....	49	var 500:e timme	285
justering, kontroll.....	44	smörjning och service.....	274
öppning.....	42	haspelns drivkedja.....	287
stängning.....	43	skärbordsdrivningens huvudväxellåda	
skärbordets flytläge	127	byte av olja.....	290
skärbordets vinkel	150	kontroll av oljenivå.....	289
skärbordsdrivenheter	299	smörjning av växellåda.....	289
drivlinans kåpor		skärbordsdrivningens kompletterande växellåda	
borttagning.....	305	byte av olja.....	293
installation	307	kontroll av oljenivå.....	291
växellådor		smörjning av växellåda.....	291
den kompletterande växellådans drivkedja.....	310	smörjningsförfarande.....	285
huvudväxellådans drivkedja	309	transportskruvens drivkedjor	287
skärbordsmedbringare, <i>Se medbringare</i>		solrosredskap	501
skärning		specifikationer	
ovanför marken	117	Mått för FD2-seriens FlexDraper®-skärbord.....	33
justering av stabiliseringshjul	118	specifikationer för åtdragningsmoment.....	531
justering av transporthjul	119	Specifikationer för FD2-seriens FlexDraper®-skärbord	
på marknivå	125	och flytmodul	29
skördedeflektorer.....	505	specifikationer för åtdragningsmoment	531
skördedelare	180	koniska rörkopplingar med gänga.....	538
flytande skördedelare		O-ringens yttre tätning för kopplingar.....	537
borttagning.....	183	O-ringsboss hydraulkopplingar – icke-justerbara	536
installation	185	O-ringsboss hydraulkopplingar – justerbara	535
justering.....	188	specifikationer för metriska bultar	531
justering av inställningar	83	gjuten aluminium.....	534
standardskördedelare		transportbultar	481
borttagning.....	180	spelrum mellan hasplar	
installation	181	mätning.....	427
skördedelarstänger	198	stabiliseringshjul	
borttagning	199	justering	118
installation.....	199	satser.....	513
skördetröskor		stela lägen	

INDEX

drift i stelt läge	143
stenbromsarsats	504

T

tillval	497
contourMax™	472
ändspel	477
justering av hjulen med fotkontakten	120
smörjning	475
ContourMax™	
utjämnning av hjulhöjd	122, 473
flytmoduler	505
förlängningssats för hydraulbehållare	507
fyllningssats för fullständigt gränssnitt	507
pluggsats för lateral lutning	508
sats med utökad central fyllare	505
skördedeflektorsatser	505
kedjehjul för haspeldrivning	153
knivbalkar	504
stenbromsarsats	504
vertikal knivsats	503
knivhuvudets kåpor	373
installation	373
risdelarstänger	200
skärbord	509
haspel	
satser med haspelfingrar i plast	512
satser med stålfingrar	512
sats med solrosredskap	501
stabiliseringshjul	513
skördeutmatning	497
änddeflektorstänger (ändutmatning)	502
avledare på matarskruv	506
övre tvärgående transportskruv	499
sats med skalningsstång	508
transportsystem	481
transportskruvar	312
avledare	102, 327
borttagning	102
installation	104, 107
tillval med avledare på matarskruv	506
avstånd mellan transportskruv och tråg	312
drivkedjor	
borttagning	318
installation	322
justering av kedjespänning	325
kontroll av kedjespänning	316
kontroll av spänning	314
smörjning	287
fingrar	328
borttagning	109, 328
installation	112, 330
justering av fingrarnas timing	333
kontroll av fingrarnas timing	332
konfigurationer för matarskruvar	86
bred konfiguration	97
mediumkonfiguration	95
mycket bred konfiguration	100
mycket smal konfiguration	88
smal konfiguration	92
pinnar, Se fingrar	
spänningsfjädrar	
kontroll och justering	115
transportskruvens drivkedjehjul	
justering av matarskruvens drivkedjespänning	325
transportskruvens position	113
transportsystem	481
däckens pumpning/tryck	483
flyttning av vänster utvändigt hjul från transport- till arbetsläge	246
kontroll av åtdragningsmomentet på enhetens bultar	481
kontroll av åtdragningsmomentet på hjulbultar	481
konvertering från fält till transport	256
rörliga hjul	
bakre (högra) hjulen till transportläge	259
främre (vänstra) hjulen till transportläge	257
konvertering från transport till fält	246
borttagning av dragbom	247
förvaring av dragbom	250
rörliga hjul	
bakre (högra) hjulen till fältposition	254
främre (vänstra) hjulen till fältposition	252
ta bort dragbommen från förvaringen	261
transport av skärbord	244
på skördetröska	244
Transportsystemen EasyMove™	
byte av anslutning för dragkrok	
gaffel till tapp	486
tapp till gaffel	484
justering av stabiliseringshjul	119

U

U-leder	
drivenhet med dubbla hasplar och U-led	462
underhåll och service	267
contourMax™	
slutspel	477
smörjning	475
förvaring av skärbordet	266
matarmedbringare	
kontroll och justering av spänning	383
säkerhet vid underhåll	5
service	
förbereda maskinen	267
försäsong	271
inkörningsinspektioner	271

INDEX

säsongsslut	272	påfyllning av olja	290
smörjningsintervall	274	kompletterande växellåda	
underhållskrav	268	justering av kedjespänning	310
underhållsschema	268	smörjning av kompletterande växellåda	291
underhållsschema/-protokoll	268	byte av olja	293
uppsamlingshasplar	427, 457	kontroll av oljenivå	291
centrering	435	påfyllning av olja	292
felsökning	522	vertikala knivsatser	503
främre-bakre-position	164	vingbalans	
justering	165	kontroll och justering av vingbalans	146
kontroll och justering av sensorer	170		
ompositionering av cylindrar	165		
haspelböjning	435		
haspeldrivenheter			
drivenhet med dubbla hasplar och U-led	462		
drivkedjehjul	459		
tillval för särskilda förhållanden	153		
dubbelt kedjehjul (tillval)			
installation	461		
haspeldrivmotorer	466		
haspelfingrar	437		
borttagning av haspelfingrar av plast	438		
borttagning av haspelfingrar av stål	437		
installation av haspelfingrar av plast	439		
installation av haspelfingrar av stål	438		
haspelhastighet	152		
haspelns ändskydd	446		
haspelns drivsystem	457		
höljen	49		
haspelns höjd	159		
byte av sensor	162		
kontroll och justering av sensorer	160		
haspelns kam			
inställningar och riktlinjer	172		
justering av haspelns kam	174		
haspelns säkerhetsstöttor	39		
kopplar in	39		
urkoppling	40		
lutning för haspelns pinnar	172		
pinnrörsbussningar	440		
spelrum mellan haspel och knivbalk	427		
justering	431		
spelrum mellan hasplar			
mätning	427		
uppstart			
dagliga kontroller	57		

V

växellådor	
huvudväxellåda	
justering av kedjespänning	309
smörjning av huvudväxellåda	289
byte av olja	290
kontroll av oljenivå	289

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
Fett	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	—
Smörjmedel för växellåda	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)
Hydraulolja	<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"> • Petro-Canada Duratran • John Deere Hy-Gard J20C • CNH Hy-Tran Ultratraktion • CNH Hy-Tran Multitraction • AGCO Power Fluid 821 XL 	Smörjmedel transmission / hydraulolja	Skärbordets drivsystembehållare	95 liter (25.1 US gallons)
Kedjeolja	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	—



BY 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