

PremiumFlow

Getreideschneidwerk

Betriebsanleitung

PremiumFlow

Getreideschneidwerk

Modell:	
Seriennummer:	
Baujahr:	

Einleitung

Vorwort

Bestimmungsgemäßer Gebrauch: Dieses Schneidwerk ist ausschließlich für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder gleichgearteten Arbeiten konstruiert.

Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

DIESE BETRIEBSANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCHLESEN, um sich mit der korrekten Bedienung und Wartung der Maschine vertraut zu machen und um Verletzungen oder Maschinenschäden zu vermeiden. Geschieht dies nicht, können Verletzungen oder Maschinenschäden die Folge sein. Diese Betriebsanleitung und die Sicherheitsaufkleber an der Maschine sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich (Ihr John Deere Händler kann diese für Sie bestellen).

DIESE BETRIEBSANLEITUNG GEHÖRT zur Maschine und sollte bei einem Weiterverkauf dem Käufer der Maschine ausgehändigt werden.

MASSANGABEN in dieser Betriebsanleitung entsprechen den metrischen Maßen. Nur passende Teile und Schrauben verwenden. Für metrische Schrauben bzw. Zollschrauben sind unterschiedliche Schraubenschlüssel notwendig.

DIE BEZEICHNUNGEN "RECHTS" UND "LINKS" beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung der Maschine.

TRAGEN SIE DIE SERIENNUMMER in den Anfangsteil der Betriebsanleitung ein. Bitte alle Ziffern genau notieren. Im Falle eines Diebstahls können diese Nummern eine wichtige Hilfe für die Fahndung sein. Außerdem benötigt Ihr John Deere Händler diese Nummern, wenn Sie Ersatzteile bestellen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen Stelle zu notieren.

VOR AUSLIEFERUNG DER MASCHINE hat Ihr Händler eine Inspektion durchgeführt. Nach den ersten 20 bis 50 Betriebsstunden sollte von Ihrem Händler eine weitere Inspektion vorgenommen werden, um die bestmögliche Leistung der Maschine zu gewährleisten.

DIESES SCHNEIDWERK DARF NUR von Personen genutzt, gewartet und instandgesetzt werden, die hiermit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind. Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften, sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln sind einzuhalten. Eigenmächtige Veränderungen an diesem Schneidwerk schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Inhaltsverzeichnis

Einleitung	2
Inhaltsverzeichnis	3
Inspektion vor Auslieferung	5
Typenbild	6
Sicherheitsmaßnahmen	7
Sicherheitsaufkleber	14
Schneidwerk anpassen	15
An- und Abbau	27
Transport	31
Betrieb des Schneidwerks	32
Grundeinstellungen für verschiedene Fruchtarten	33
Aufkleber Bandgeschwindigkeit	34
Anbau Seitentrenner für Raps	35
Zweistufige Schaltung Bandgeschwindigkeit	36
Schnellwechselsystem Kettenrad verstellbare Bandgeschwindigkeit	38
Einstellung der Seitentrenner für Raps	39
Umbau Haspelrollwagen auf Raps	40
Einzugsschnecke Höhenverstellung hydraulisch	41
Hinterer Abstreifer („Raps-Abstreifer“) einstellen (618-630)	45
Sicherheitsvorrichtungen	47
Schneidwerkshöhenführung	48
Haspelgrundeinstellung	49
Halmteiler	51
Ährenheber anbauen	54
Messerschutzleiste	55
Neigungswinkel des Schneidwerks einstellen	55
Feinhöheneinstellung der Einzugsschnecke	56
Einzugsfinger einstellen	57
Horizontalverstellung der Einzugsschnecke	58
Hinterer Abstreifer einstellen	59
Antriebskette für die Einzugsschnecke einstellen	59
Kettenspannung des Bandantriebs	60
Verlängerungen für untere Abstreifer der Einzugsschnecke	62
Wickelschutz der Einzugsschnecke	62
Reinigung unter den Bandkörpern	63
Schmierstoffe und Füllmengen	65
Schmierplan, periodische Wartung	67
Wartungstabelle	68
Störungssuche	69
Wartung	73
Haspeldrehzahlsensor einstellen	73
Messer ersetzen	74
Messerkopf und Messerantrieb ausrichten	79
Messerklingen ersetzen	83
Messerfinger ausrichten	84
Einzugsfinger und –sicherung ersetzen	84
Antriebsriemen des Messerbalkens wechseln	86
Tastkufen einstellen	87
Haspelhubzylinder ausrichten	88
Haspelhubzylinder entlüften	88
Demontage Bandkörper	89
Zerlegen des Bandkörpers	91
Einlagerung des Schneidwerks	96
Vor Beginn der neuen Saison	97

Technische Daten	98
EG- Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG	99
Drehmomente für metrische Schrauben	100
Drehmomente für Zoltschrauben	101
Seriennummer	102
Typenschild	102
Stichwortverzeichnis	103

Inspektion vor Auslieferung

Folgende Prüfungs-, Einstellungs- und Wartungsarbeiten wurden vor Auslieferung der Maschine durchgeführt:

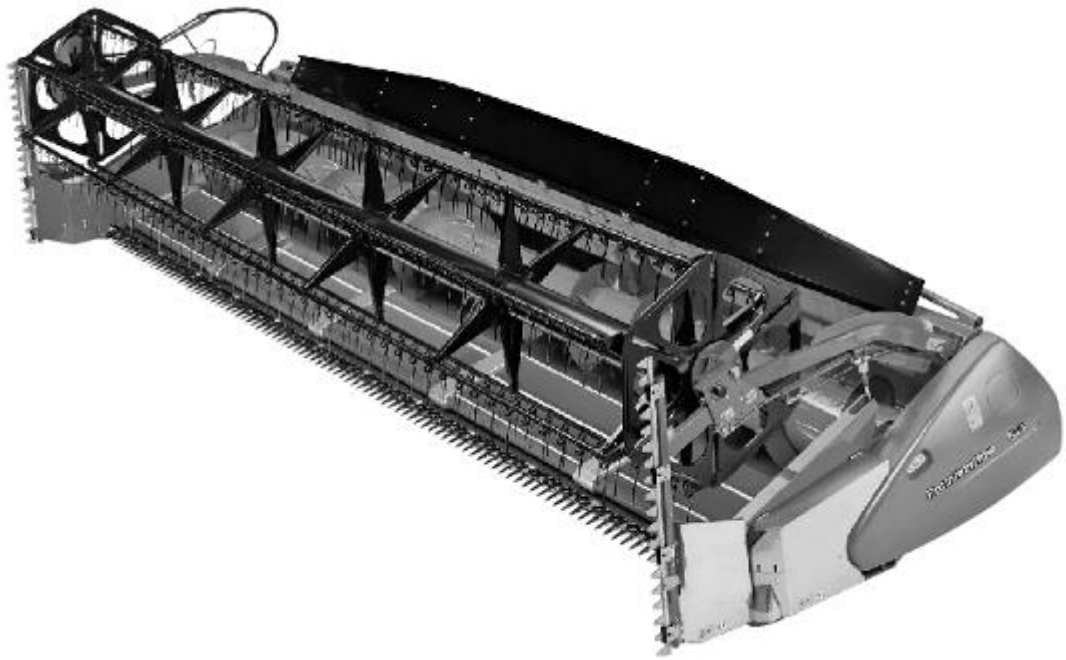
Inspektion vor Auslieferung

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> 1. Ölstand im Gehäuse des Messerbalkenantriebs korrekt. | <input type="checkbox"/> 7. Schneidwerk wurde abgeschmiert. |
| <input type="checkbox"/> 2. Antriebsriemen vorschriftsmäßig gespannt und Riemenlauf korrekt. | <input type="checkbox"/> 8. Alle Hydraulikleitungen dicht und Anschlüsse fest angezogen. |
| <input type="checkbox"/> 3. Haspelzinken können richtig eingestellt werden. | <input type="checkbox"/> 9. Alle Schutzvorrichtungen sind vorhanden. |
| <input type="checkbox"/> 4. Messer im Messerbalken zentriert. | <input type="checkbox"/> 10. Lack und Aufkleber sind einwandfrei. |
| <input type="checkbox"/> 5. Haspelhub arbeitet einwandfrei. | <input type="checkbox"/> 11. Kunde wurde mit der Bedienung des Schneidwerks und den Sicherheitsmaßnahmen vertraut gemacht. |
| <input type="checkbox"/> 6. Haspelhorizontalverstellung arbeitet einwandfrei. | |

Unterschrift und Stempel des Händlers/ KD-Fachmanns:

Datum:

Typenbild



Schneidwerk Serie 600 PF

Sicherheitsmaßnahmen

Warnzeichen erkennen

Dieses Zeichen macht auf die an der Maschine angebrachten oder in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam. Es bedeutet, dass Verletzungsgefahr besteht.

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



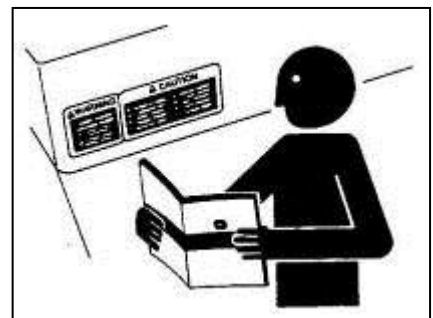
Sicherheitshinweise befolgen

Sorgfältig alle in dieser Druckschrift enthaltenen Sicherheitshinweise, sowie alle an der Maschine angebrachten Warnschilder lesen. Auf lesbaren Zustand der Warnschilder achten und fehlende oder beschädigte Schilder ersetzen. Darauf achten, dass neue Ausrüstungen und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Kontrolleinrichtungen vertraut. Nie zulassen, dass jemand ohne Sachkenntnisse die Maschine betreibt.

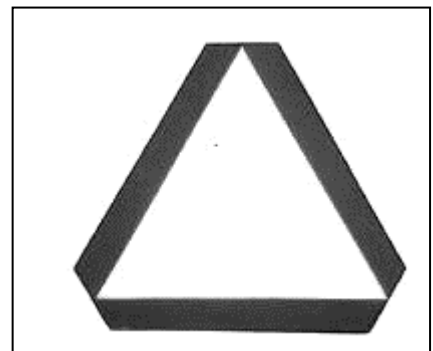
Maschine stets in gutem Zustand halten. Unzulässige Veränderungen beeinträchtigen die Funktion, Betriebssicherheit und Lebensdauer der Maschine.

Wenn Sie irgendeinen Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstehen und Hilfe brauchen, setzen Sie sich mit Ihrem John Deere Händler in Verbindung.



Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Bei der Nutzung öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



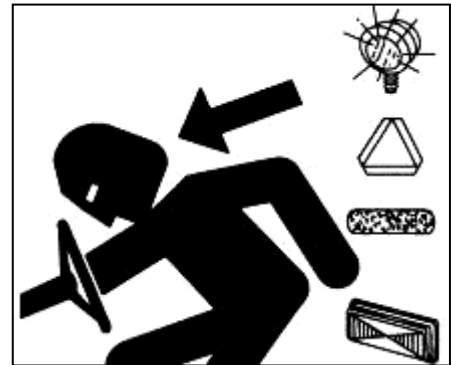
Sicherheitsmaßnahmen

Sicherheitsbeleuchtung und –Einrichtungen benutzen

Langsam fahrende Traktoren, selbstfahrende Maschinen sowie gezogene Geräte stellen auf öffentlichen Straßen eine Gefahr dar. Sie sind schwer zu sehen, besonders bei Nacht. Schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch Zusammenstöße mit anderen Fahrzeugen vermeiden.

Beim Fahren auf öffentlichen Straßen sind die Warnblinkleuchten bzw. die Rundumleuchten entsprechend den landesspezifischen Verkehrsbestimmungen zu benutzen. Um das Fahrzeug besser sichtbar zu machen, die Leuchten und Sicherheitseinrichtungen der Maschinen benutzen. Bei manchen Geräten sind zusätzliche Warnblinkleuchten anzubringen.

Sicherheitseinrichtungen in gutem Zustand halten. Fehlende oder beschädigte Teile ersetzen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Gerät ist beim John Deere Händler erhältlich.

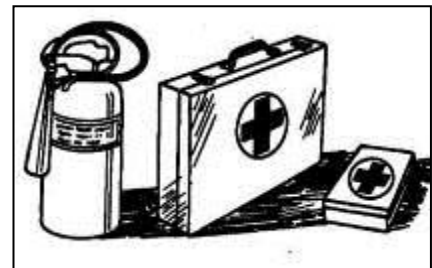


Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

Notrufnummern für Ärzte, Krankenwagen, Krankenhaus und Feuerwehr am Fernsprecher bereithalten



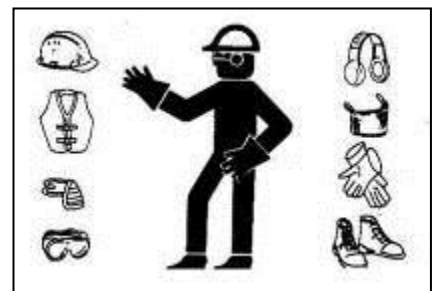
Schutzkleidung tragen

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

Einen geeigneten Lärmschutz wie z.B. Schutzmuscheln oder Ohrstopfen verwenden.

Eine sichere Bedienung der Maschine erfordert die volle Aufmerksamkeit des Fahrers. Keine Kopfhörer zum Radio- oder Musikhören tragen.



Sicherheitsmaßnahmen

Zubehör sicher lagern

Nicht sachgemäß gelagerte Zubehörteile wie z.B. Zwillingräder, Gitterräder oder Lader können Um- bzw. Herunterfallen und schwere, unter Umständen sogar tödliche Verletzungen verursachen.

Daher abgestellte Zubehörteile gegen um- bzw. herunterfallen sichern. Kinder und unbefugte Personen fernhalten.

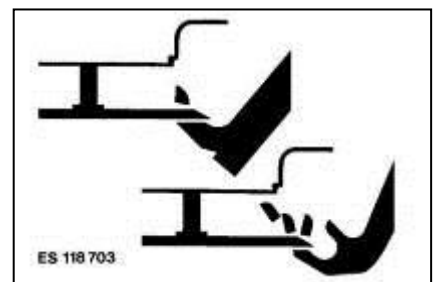


Schutzvorrichtungen

Alle Schutzvorrichtungen müssen in Ordnung und an der betreffenden Stelle richtig angebracht sein.

Immer Hauptkupplung und Motor abschalten sowie Zündschlüssel abziehen, bevor Schutzvorrichtungen entfernt werden.

Hände, Füße und Kleidungsstücke von sich bewegenden Teilen fernhalten.



Schneid- und Pflückvorsätze

Messerbalken, Einzugsschnecke, Haspel und Pflückwalzen können wegen ihrer Funktionsfähigkeit nicht vollkommen durch konstruktive Maßnahmen gesichert werden. Sich während des Betriebs von diesen Teilen fernhalten. Immer Hauptkupplung und Motor abschalten sowie Zündschlüssel abziehen, bevor Wartungsarbeiten ausgeführt oder Verstopfungen beseitigt werden.



Hände von den Messern fernhalten

Niemals versuchen, Verstopfungen vor oder am Erntevorsatz zu beseitigen, bevor Hauptkupplung und Motor abgeschaltet sind sowie der Zündschlüssel abgezogen ist.

Vor dem Anlassen des Motors sicherstellen, dass sich niemand in unmittelbarer Nähe der Maschine aufhält.



Sicherheitsmaßnahmen

Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen

Unachtsamkeit im Bereich sich drehender Antriebswellen kann schwere oder sogar tödliche Verletzungen zur Folge haben.

Stets darauf achten, dass alle Wellenschutzvorrichtungen vorschriftsmäßig angebracht sind.

Enganliegende Kleidung tragen. Vor Einstellung, An- und Abkopplung sowie Reinigung von Erntevorsätzen und deren Antriebe, Motor abstellen und abwarten bis alle beweglichen Maschinenteile zum Stillstand gekommen sind.



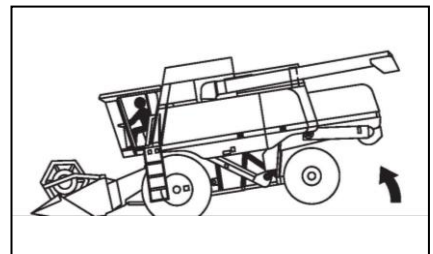
Beim manuellen Drehen der Einzugsschnecke Abstand vom Messerbalken halten

Messerbalken und Einzugsschnecke werden vom gleichen Riemen angetrieben. Wenn die Einzugsschnecke manuell gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Mit äußerster Vorsicht vorgehen und unbedingt Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Einzugsschnecke zum Warten, Einstellen, Überprüfen oder Reinigen manuell gedreht wird.



Zusatzgewichte für sichere Bodenhaftung

Betriebs-, Lenk- und Bremsverhalten des Mähdreschers können durch angebaute Geräte, die den Schwerpunkt verschieben, erheblich beeinflusst werden. Zur Erhaltung des notwendigen Bodenkontaktes den Mähdrescher am hinteren Ende entsprechend belasten. Bei der Gewichtsauswahl darauf achten, dass die zulässigen Achslasten sowie das zulässige Gesamtgewicht nicht überschritten werden.



Sicherheitsmaßnahmen

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

Wartungsarbeiten setzen voraus, dass deren Abläufe bekannt sind. Den Arbeitsplatz sauber und trocken halten.

Schmier-, Wartungs- und Einstellarbeiten nur bei stehender Maschine ausführen. Darauf achten, dass Hände, Füße und Kleidungsstücke nicht in den Gefahrenbereich angetriebener Teile kommen. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf dem Boden ablassen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Die Maschine abkühlen lassen.

Maschinenteile, die zur Wartung angehoben werden müssen, unfallsicher unterbauen.

Stets auf guten Zustand und sachgemäße Montage aller Teile achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

Wenn bei selbstfahrenden Maschinen, Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden, zuerst das Massekabel (-) der Batterie abklemmen.

Bei gezogenen Anbaugeräten die elektrischen Verbindungen zum Traktor trennen, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden.



Sichere Wartung

Lange Haare am Hinterkopf zusammenbinden. Bei Arbeiten an der Maschine oder beweglichen Teilen keine Krawatten, Schals, lose Kleidungsstücke oder Halsketten tragen. Wenn diese Gegenstände von der Maschine erfasst werden, können schwer Verletzungen die Folge sein.

Ringe und anderen Schmuck ablegen, um Kurzschlüsse oder hängen bleiben an beweglichen Teilen zu vermeiden.



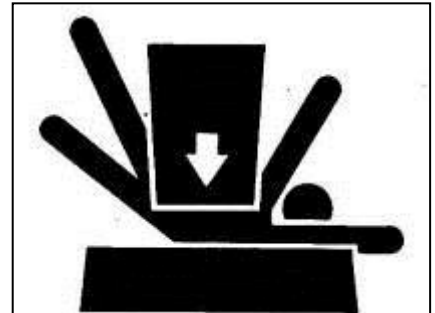
Sicherheitsmaßnahmen

Maschine unfallsicher unterbauen

Vor Arbeiten an der Maschine stets das Anbaugerät auf den Boden absenken. Bei Arbeiten an angehobener Maschine oder angehobenem Anbaugerät immer für unfallsicheren Unterbau sorgen. In angehobener Stellung können hydraulisch gestützte Vorrichtungen bedingt durch Undichtheit ungewollt absenken.

Zum Unterbauen keine Hohlblock-, Backsteine oder andere Materialien, die unter einer dauernden Belastung nachgeben könnten, verwenden. Nie unter einer Maschine arbeiten, die nur von einem Wagenheber gehalten wird. Immer die in dieser Druckschrift empfohlenen Arbeitsweisen beachten.

Wenn angebaute oder gezogene Geräte mit einer Maschine benutzt werden, immer den Sicherheitshinweisen in der Betriebsanleitung des jeweiligen Gerätes folgen.



Lärmschutz

Langanhaltende Lärmbelastungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

Einen geeigneten Lärmschutz wie z.B. Schutzmuscheln oder Ohrstopfen verwenden.



Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

Leicht entzündbare Flüssigkeitsnebel können durch Hitzeentwicklung in der Nähe von Druckleitungen entstehen. Diese können zu schweren Verbrennungen führen. Im Bereich von Druckleitungen oder leicht brennbaren Materialien keine Hitzeentwicklung durch Schweißarbeiten, Lötarbeiten oder den Gebrauch eines Schweißbrenners verursachen. Druckleitungen können versehentlich bersten, wenn Hitze sich über den unmittelbaren Flammenbereich hinaus entwickelt.



Sicherheitsmaßnahmen

Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

Unter hohem Druck austretendes Öl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Alle Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper schützen.

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muss diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Diese Informationen sind auch von Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois zu erhalten.



Vorschriftsmäßige Beseitigung von Abfällen

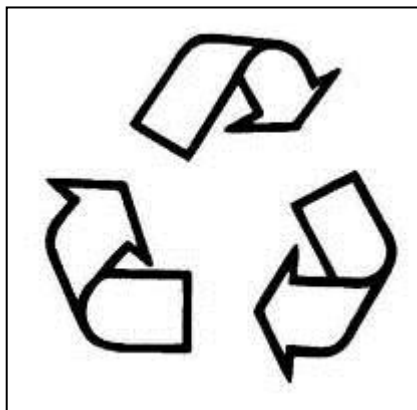
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

Auslaufsichere und dichte Behälter beim Ablassen der Flüssigkeiten verwenden. Keine Lebensmittel- oder Getränkebehälter verwenden; sie könnten jemanden dazu verleiten, daraus zu trinken.

Niemals Abfälle auf die Erde, in den Abfluss oder in ein Gewässer schütten.

Aus Klimaanlage entweichendes Kältemittel kann die Erdatmosphäre schädigen. Durch gesetzliche Vorschriften kann bestimmt werden, dass nur anerkannte Fachbetriebe die Aufarbeitung und das Recycling von Kältemitteln durchführen dürfen.

Vor dem Wegwerfen von Teilen den richtigen Weg zur Beseitigung derselben bei der zuständigen Umweltschutzbehörde oder beim John Deere Händler erfragen.



Sicherheitsaufkleber

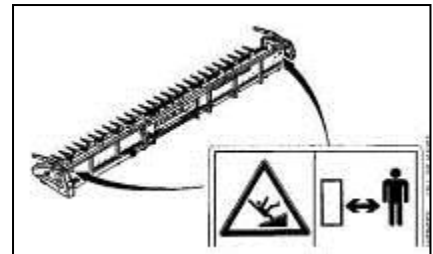
Warnbildzeichen

An einigen wichtigen Stellen dieser Maschine sind Warnbildzeichen angebracht, die auf Gefahren hinweisen. Die bestehende Verletzungsgefahr wird in einem Warndreieck aufgezeigt. Ein zweites Bildzeichen informiert, wie durch richtiges Verhalten Verletzungen vermieden werden können. Diese Warnbildzeichen, deren Anbringungsort sowie ein kurzer erläuternder Text sind nachstehend aufgeführt.



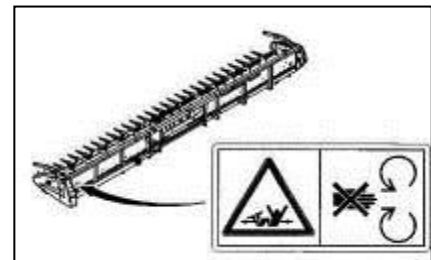
Schneidwerk

GEFAHR – Abstand zum Erntevorsatz halten. Vor Wartungsarbeiten oder Beseitigung von Verstopfungen Erntevorsatzantrieb abschalten, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.



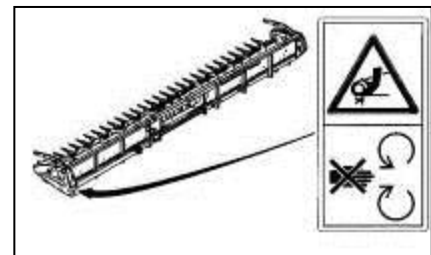
Antriebswelle des Schneidwerks

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten. Verletzungsgefahr!



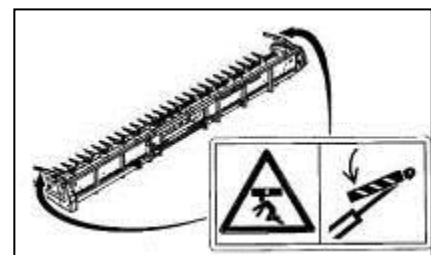
Schutzvorrichtungen der Schneidwerksantriebe

Schutzvorrichtungen bei laufendem Motor nicht öffnen oder entfernen.



Haspelhubzylinder

Der Aufenthalt im Gefahrenbereich ist nur bei eingelegerter Hubzylindersicherung zulässig.



Schneidwerk anpassen

Stellung der Abstreifer an der Einzugsschnecke überprüfen

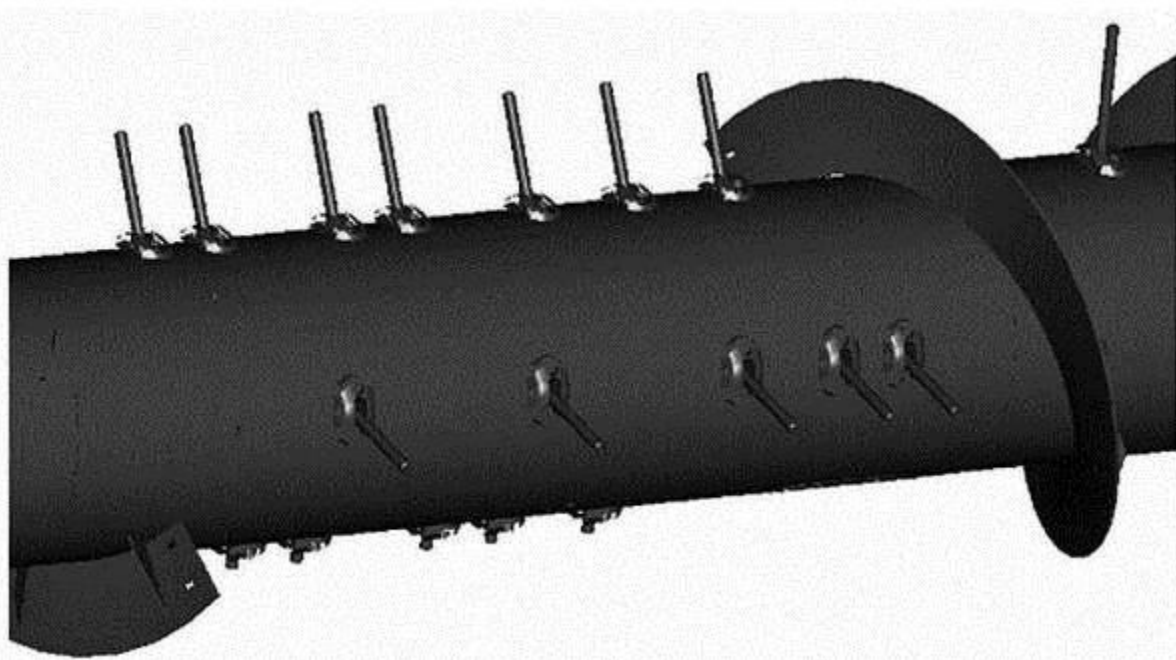
Achtung:

Wenn die Einzugsschnecke manuell gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Einzugsschnecke zum Warten, Einstellen, Überprüfen oder Reinigen gedreht wird.

Hinweis:

Um eine optimale Zuführung des Ernteguts vom Schneidwerk zum Schrägförderer zu erreichen, ist es erforderlich, die Einzugsschnecke und die Abstreifer des Schneidwerks an den Mähdreschern anzupassen. Durch die Anpassung des Schneidwerks an den Mähdrescher ergibt sich eine gleichmäßige Zuführung des Ernteguts über die Breite des Schrägförderers. Dies führt zu einer gleichmäßigen Verteilung des Materials im Dreschwerk und zu einer hohen Dreschleistung.

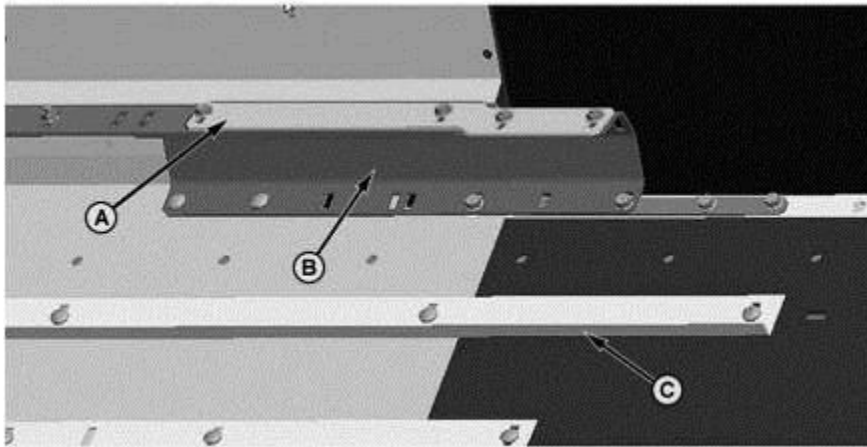
**Schneidwerk anpassen für W650, W660, T660, T670
Einzugsschnecke**



Wenn das Schneidwerk an einen Mähdrescher vom Typ W650, W660, T660 oder T670 angebaut wird, muss die maximal mögliche Anzahl an Einzugsfingern montiert werden (22Stück). Die Verlängerungen für die Schneckenwindungen müssen komplett demontiert werden.

Schneidwerk anpassen

Abstreifer

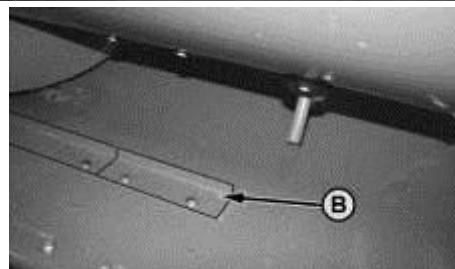
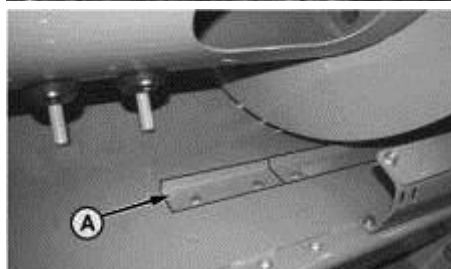
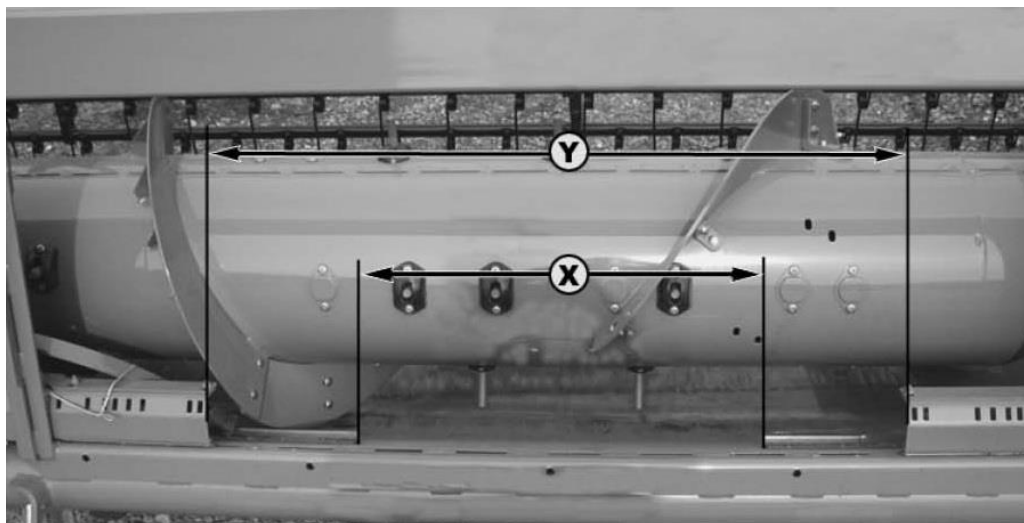


A- Abstreifer H210729

B- Träger für den Abstreifer

C- Bodenabstreifer

Abstreifer (A) mit der langen Seite zur Außenseite des Schneidwerks ausrichten und auf den Träger (B) für den Abstreifer legen. Den Absatz im Abstreifer mit der senkrechten Abschlusskante der Rückwand des Schneidwerks ausrichten und festschrauben.



A-Verlängerung Bodenabstreifer rechts

B- Verlängerung Bodenabstreifer links

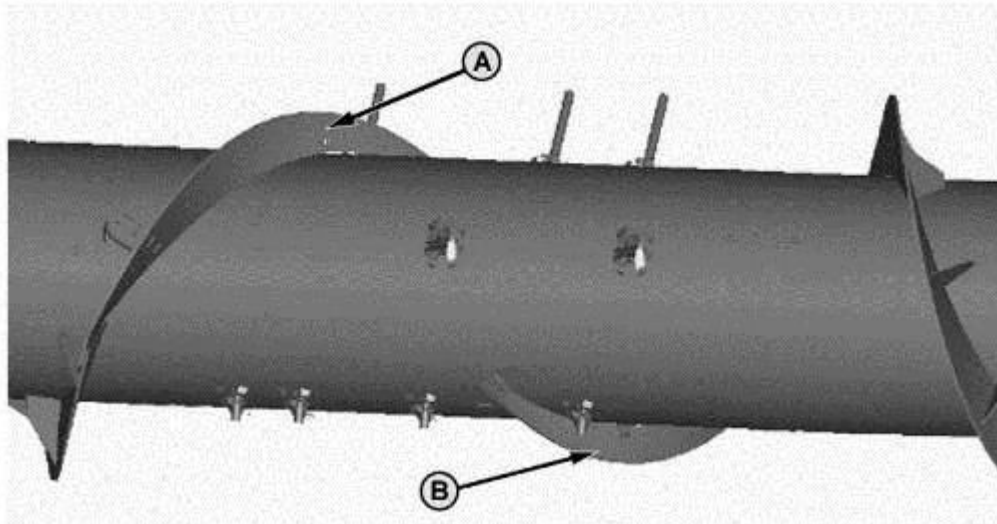
X- Abstandsmaß der Bodenabstreifer, 1080mm (42.50 in.)

Y- Abstandsmaß der hinteren Abstreifer, 1450mm (57.00 in.)

Verlängerungen des Bodenabstreifers (A und B) rechts und links demontieren.

Schneidwerk anpassen

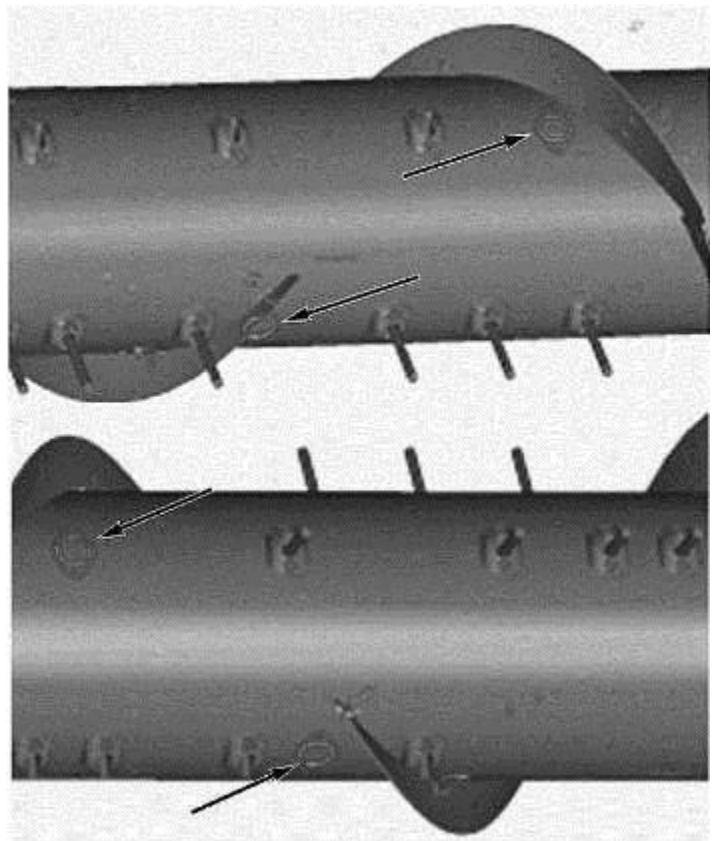
Schneidwerk anpassen für W650, W660, T660, T670 HillMaster Einzugschnecke



A- Verlängerung der Schneckenwindung links, Z106382
B- Verlängerung der Schneckenwindung rechts, Z106383

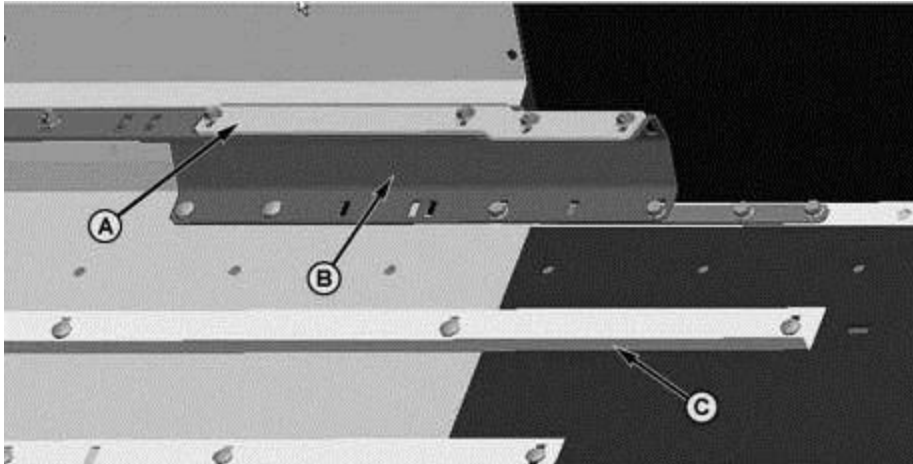
Wenn das Schneidwerk an einen Mähdrescher vom Typ W650, W660, T660, T670 HillMaster angebaut wird, müssen 18 Einzugsfinger montiert werden. An vier Stellen werden Abdeckklappen montiert. Die Verlängerungen der Schneckenwindungen werden rechts und links abgebaut.

An den mit Pfeilen markierten Stellen werden keine Einzugsfinger montiert. Die Öffnungen werden mit Abdeckkappen verschlossen.



Schneidwerk anpassen

Abstreifer

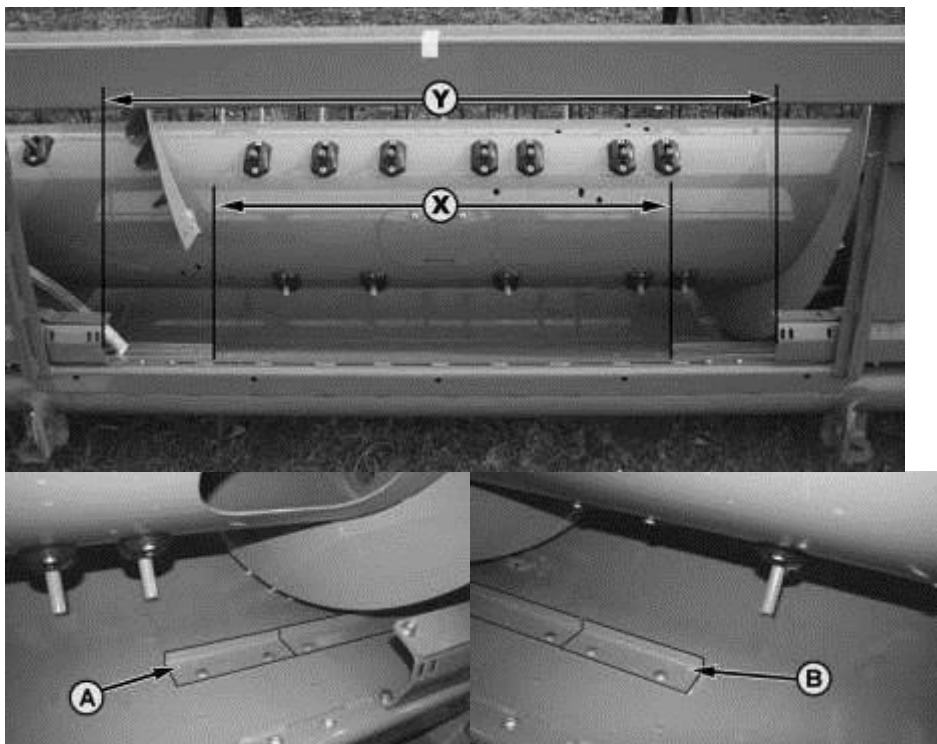


A- Abstreifer H210729

B- Träger für den Abstreifer

C- Bodenabstreifer

Abstreifer (A) mit der langen Seite zur Außenseite des Schneidwerks ausrichten und auf den Träger (B) für den Abstreifer legen. Den Absatz im Abstreifer mit der senkrechten Abschlusskante der Rückwand des Schneidwerks ausrichten und festschrauben.



Verlängerung des Bodenabstreifers (A und B) rechts und links demontieren.

A-Verlängerung Bodenabstreifer rechts

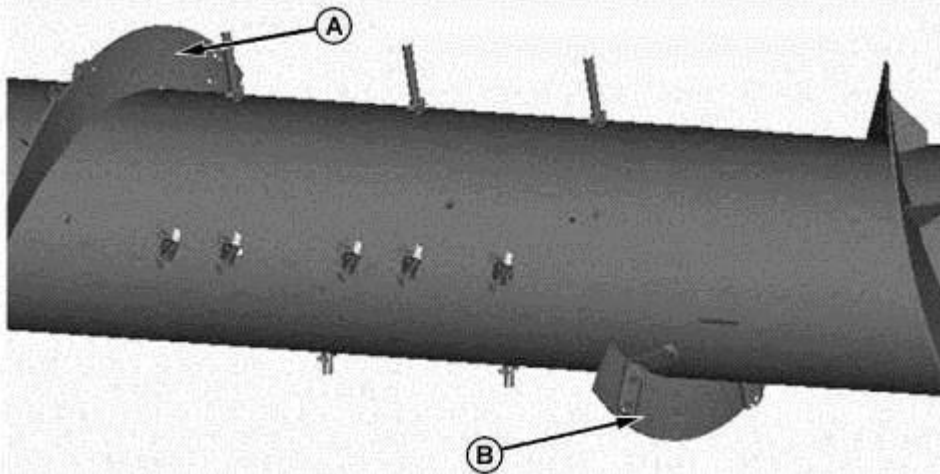
B- Verlängerung Bodenabstreifer links

X- Abstandsmaß der Bodenabstreifer, 1080mm (42.50in.)

Y- Abstandsmaß der hinteren Abstreifer, 1450mm (57.00in.)

Schneidwerk anpassen

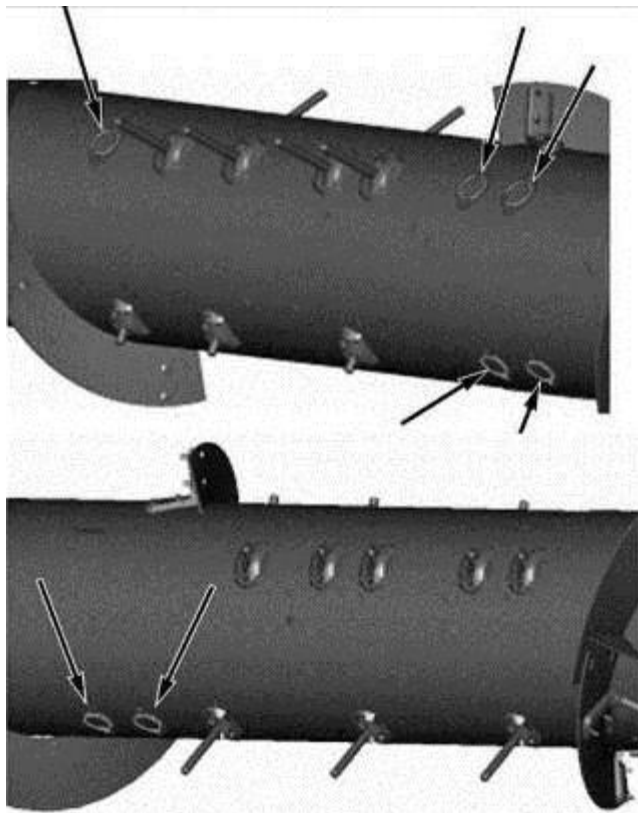
Schneidwerk anpassen für W540, W550, T550, T560 Einzugsschnecke



A-Verlängerung der Schneckenwindung links, Z106380

B- Verlängerung der Schneckenwindung rechts Z106381

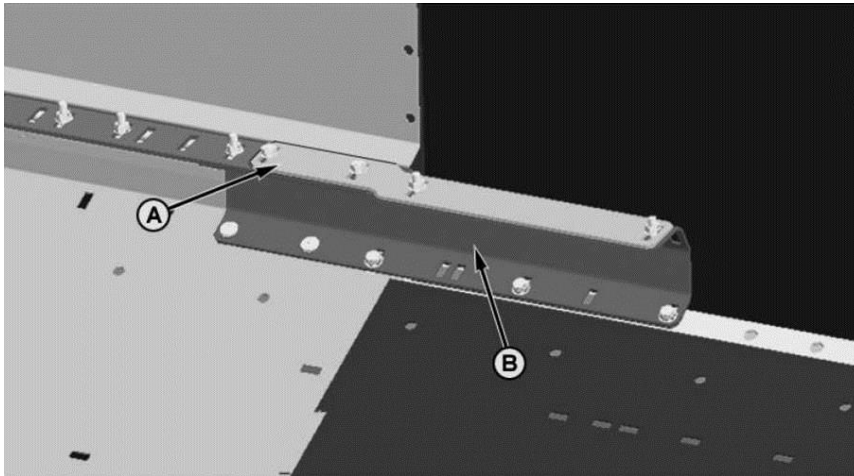
Wenn das Schneidwerk an einen Mähdrescher vom Typ W450, W550, T550 angebaut wird, müssen 15 Einzugsfinger montiert werden. An sieben Stellen wird ein Abdeckblech montiert. Die Verlängerung der Schneckenwindungen werden rechts und links angebaut.



An den mit Pfeilen markierten Stellen werden keine Einzugsfinger montiert. Die Öffnungen werden mit Abdeckkappen verschlossen.

Schneidwerk anpassen

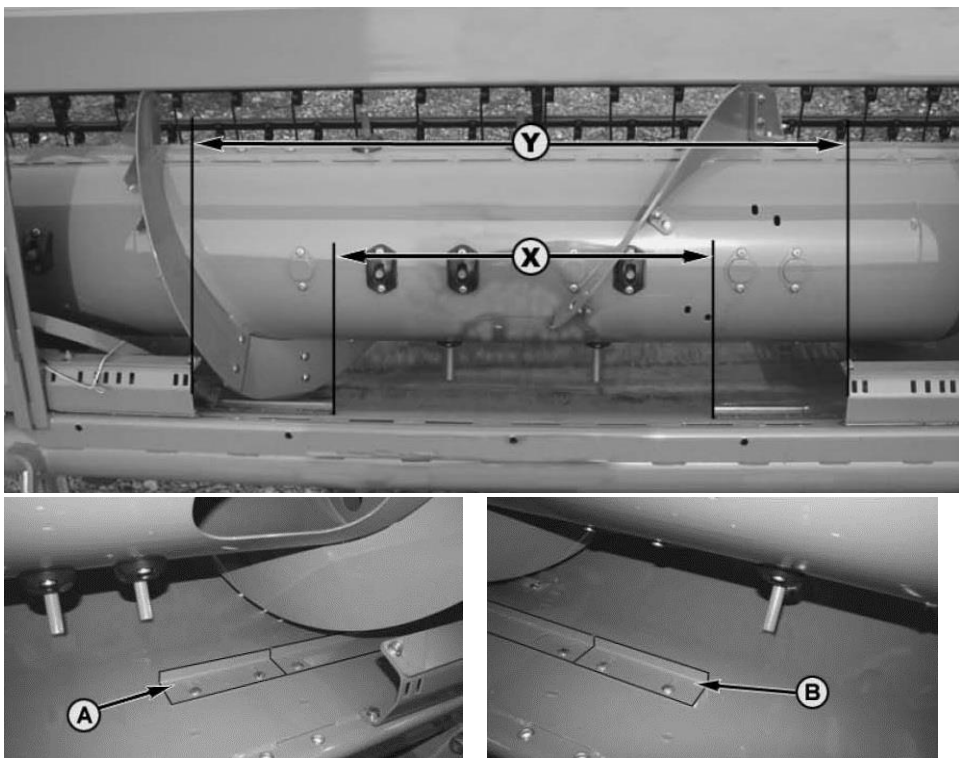
Abstreifer



A-Abstreifer H210729

B- Träger für den Abstreifer

Abstreifer (A) mit der langen Seite zur Innenseite des Schneidwerks ausrichten und auf den Träger (B) für den Abstreifer legen. Den Absatz im Abstreifer mit der senkrechten Abschlusskante der Rückwand des Schneidwerks ausrichten und festschrauben.



Verlängerungen des Bodenabstreifers (A und B) rechts und links anschrauben

A-Verlängerung Bodenabstreifer rechts

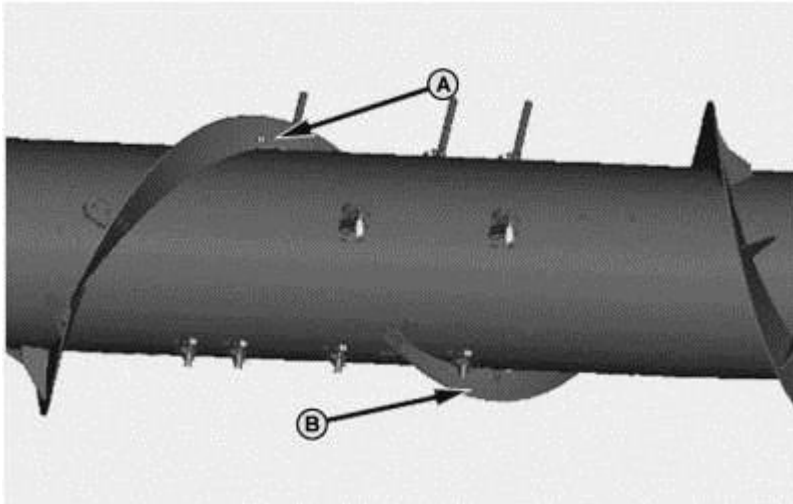
B- Verlängerung Bodenabstreifer links

X- Abstandsmaß der Bodenabstreifer, 740mm (29.00in.)

Y-Abstandsmaß der hinteren Abstreifer, 1150mm (45.30in.)

Schneidwerk anpassen

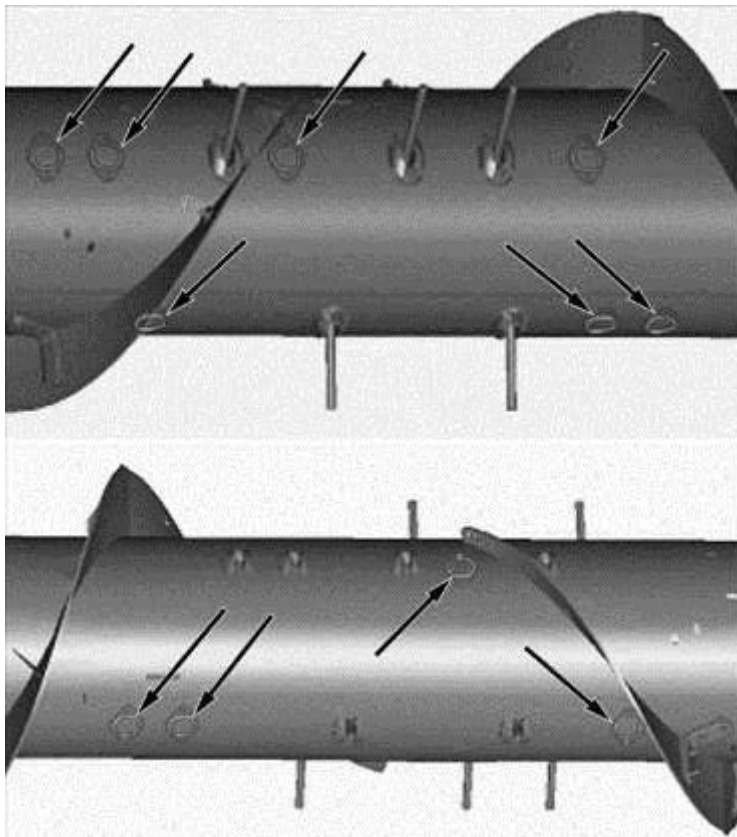
Schneidwerk anpassen für W540, W550, T550, T560 HillMaster Einzugschnecke



A-Verlängerung der Schneckenwindung links, Z106382

B- Verlängerung der Schneckenwindung rechts, Z106383

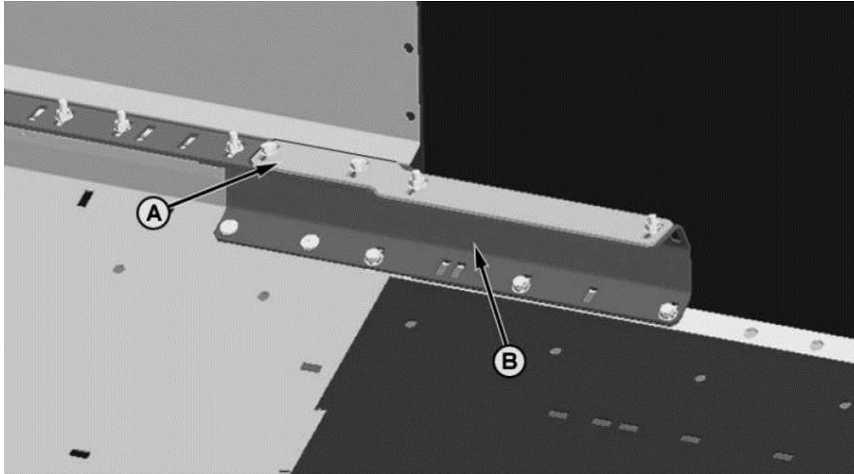
Wenn das Schneidwerk an einen Mähdrescher vom Typ W540, W550, T550 oder T560 HillMaster angebaut wird, müssen elf Einzugsfinger montiert werden. An elf Stellen wird ein Abdeckblech montiert. Die Verlängerungen der Schneckenwindungen werden rechts und links angebaut.



An den mit Pfeilen markierten Stellen werden keine Einzugsfinger montiert. Die Öffnungen werden mit Abdeckkappen verschlossen.

Schneidwerk anpassen

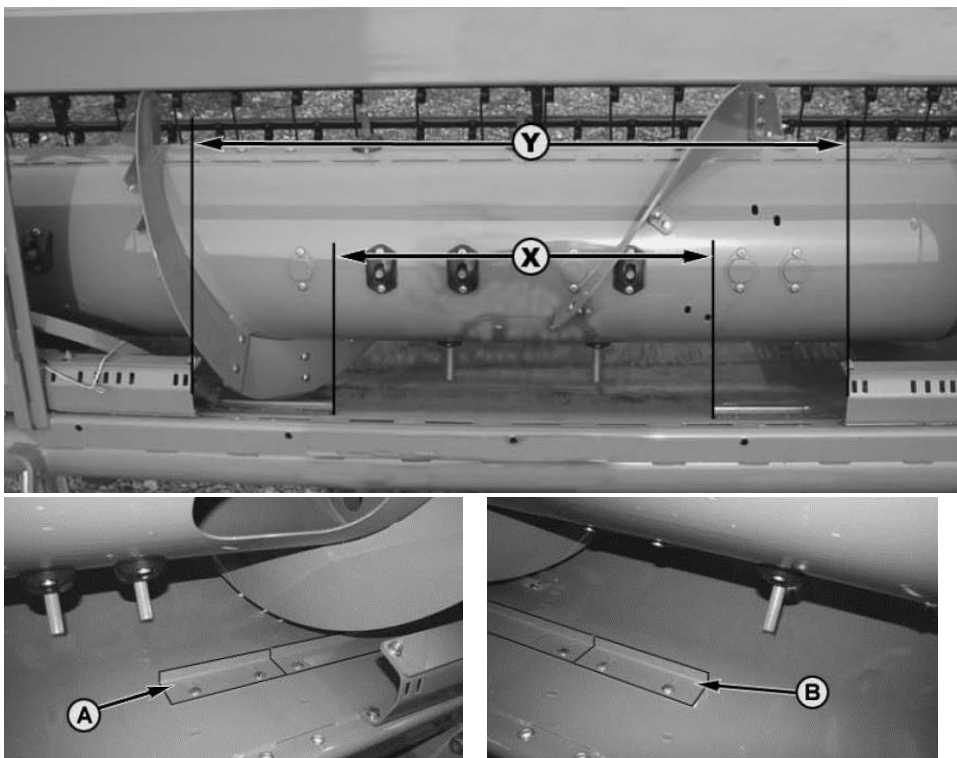
Abstreifer



A-Abstreifer H210729

B- Träger für den Abstreifer

Abstreifer (A) mit der langen Seite zur Innenseite des Schneidwerks ausrichten und auf den Träger (B) für den Abstreifer legen. Den Absatz im Abstreifer mit der senkrechten Abschlusskante der Rückwand des Schneidwerks ausrichten und festschrauben.



Verlängerungen des Bodenabstreifers (A und B) rechts und links anschrauben

A-Verlängerung Bodenabstreifer rechts

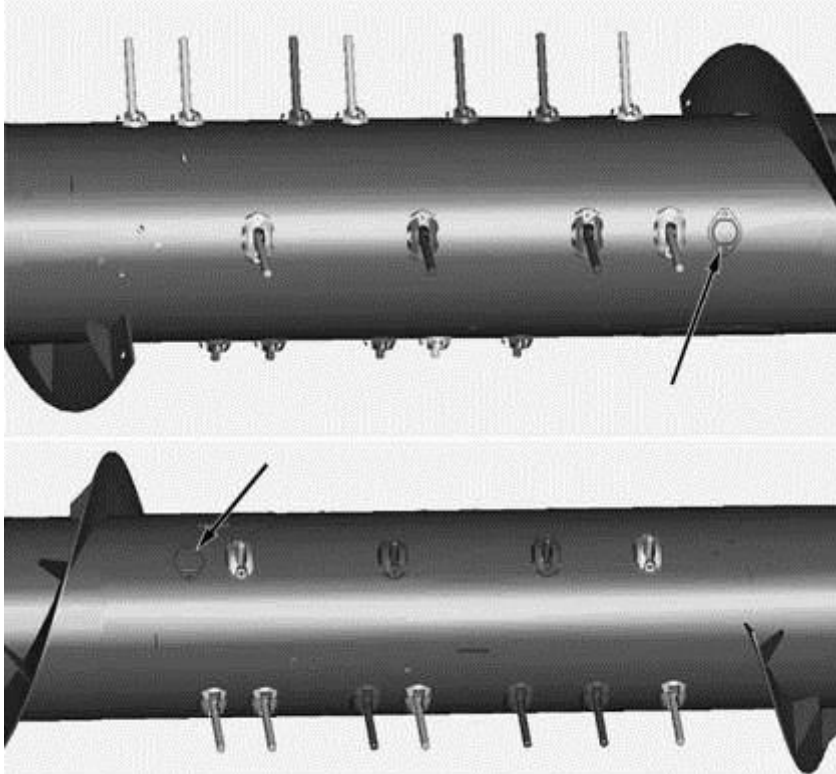
B- Verlängerung Bodenabstreifer links

X- Abstandsmaß der Bodenabstreifer, 740mm (29.00in.)

Y-Abstandsmaß der hinteren Abstreifer, 1150mm (45.30in.)

Schneidwerk anpassen

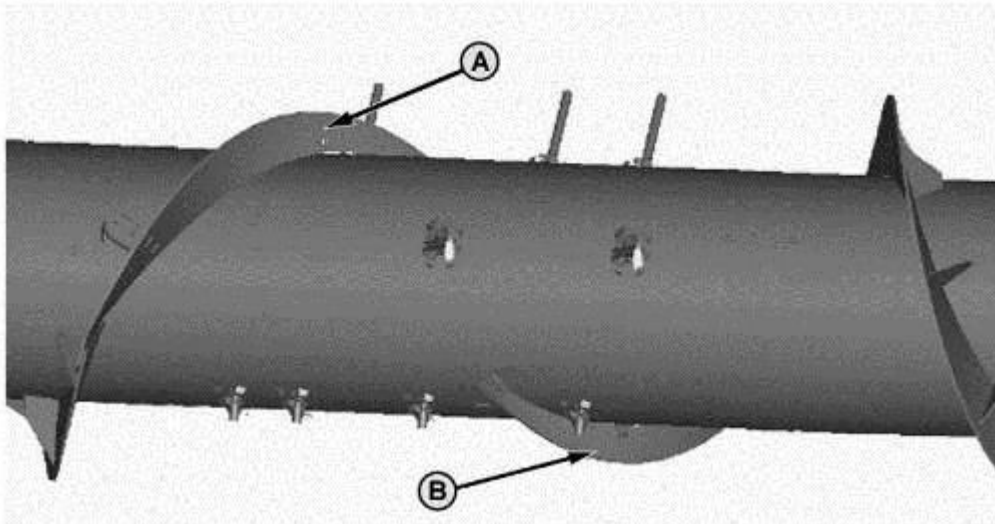
Schneidwerk anpassen für S660, S670 Einzugsschnecke



Wenn das Schneidwerk an einem Mähdrescher vom Typ S660, S670 angebaut wird, müssen 20 Einzugsfinger montiert werden. Die Verlängerung für die Schneckenwindungen müssen komplett demontiert werden. An zwei Stellen, die mit Pfeilen markiert sind werden Abdeckkappen montiert.

Schneidwerk anpassen

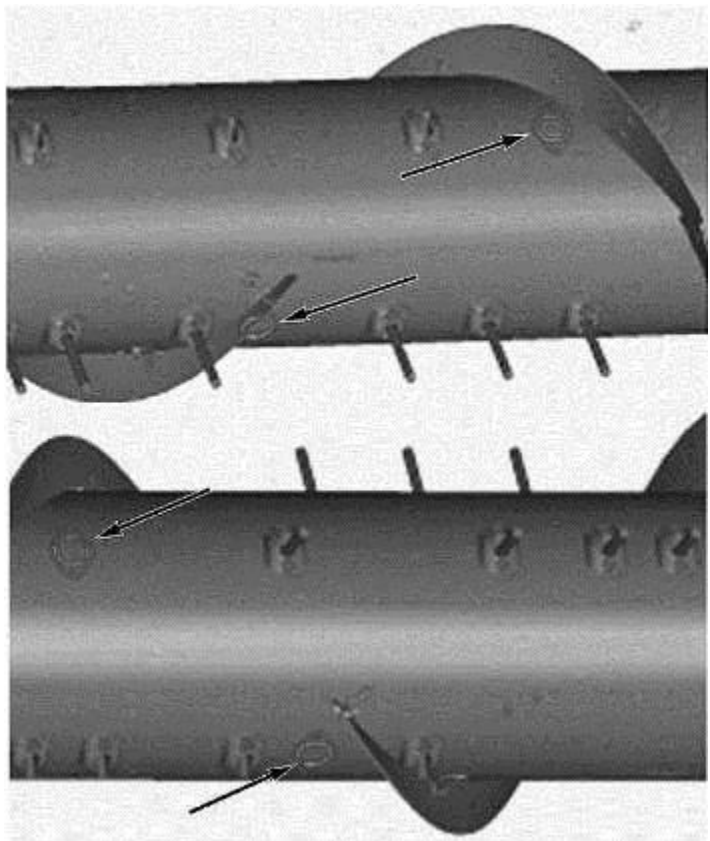
Schneidwerk anpassen für S680, S690 nur für 30/35FT Einzugsschnecke



A- Verlängerung der Schneckenwindung links, Z106382
B- Verlängerung der Schneckenwindung rechts, Z106383

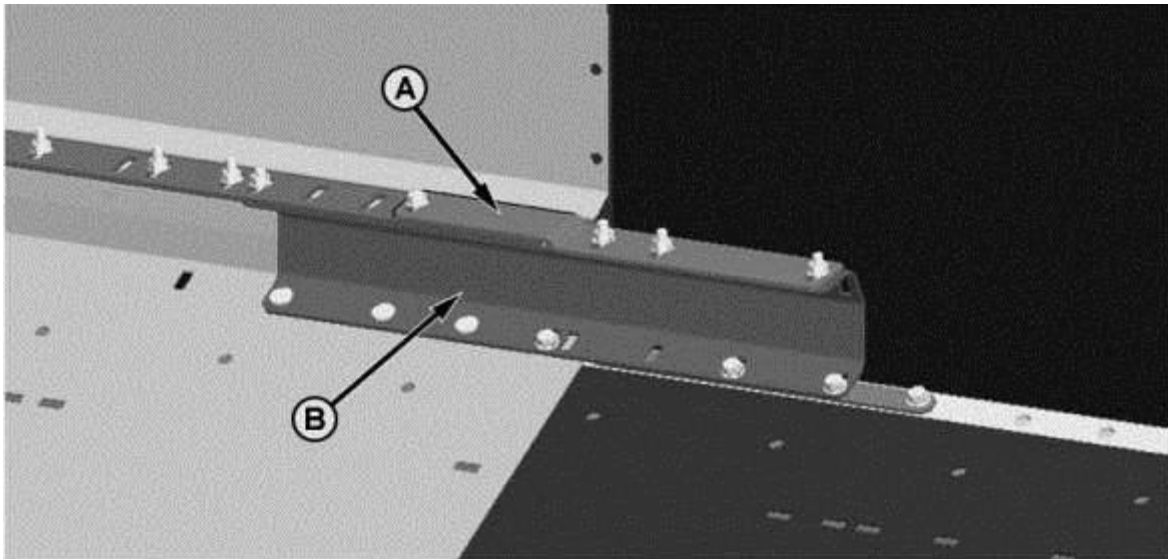
Wenn das Schneidwerk an einen Mähdrescher vom Typ S680, S690 angebaut wird, müssen 18 Einzugsfinger montiert werden. An vier Stellen werden Abdeckklappen montiert. Die Verlängerungen der Schneckenwindungen werden rechts und links angebaut.

An den mit Pfeilen markierten Stellen werden keine Einzugsfinger montiert. Die Öffnungen werden mit Abdeckklappen verschlossen.



Schneidwerk anpassen

Abstreifer

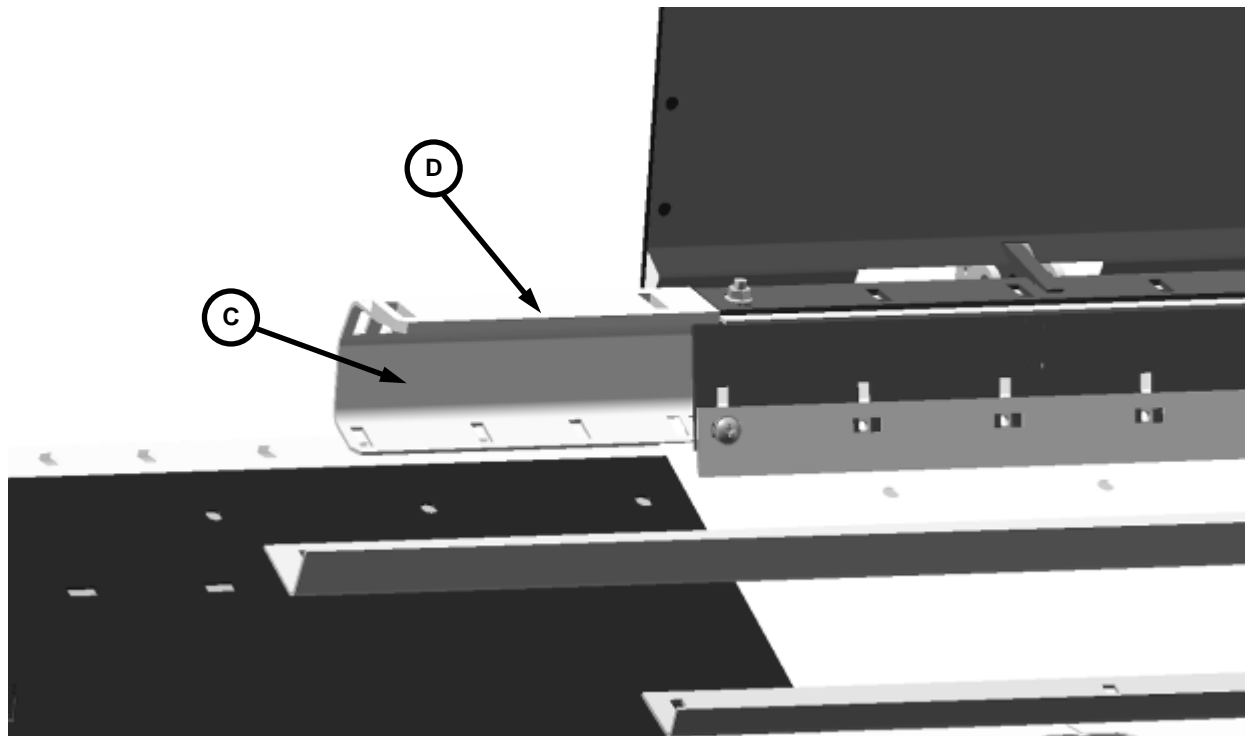


A- Abstreifer

B- Träger für den Abstreifer

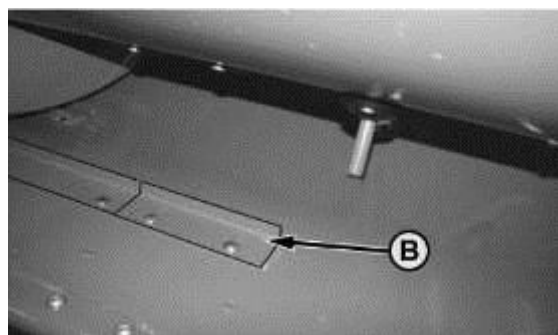
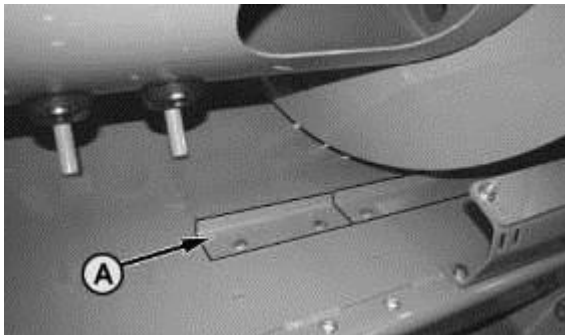
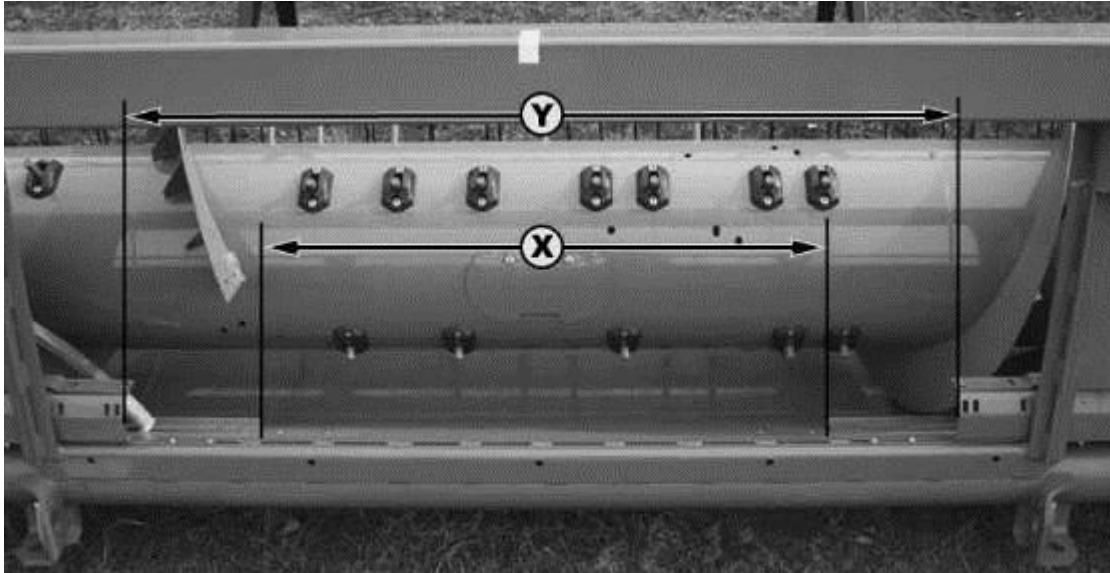
Abstreifer (A) mit der langen Seite zur Innenseite der Schneidwerks ausrichten und auf den Träger (B) für den Abstreifer legen. Den Absatz im Abstreifer mit der senkrechten Abschlusskante der Rückwand des Schneidwerks ausrichten und festschrauben.

Diese Abstreifer müssen für die Verwendung des Schneidwerks an S-Mähdreschern ausgebaut und durch die mitgelieferten unten abgebildeten Abstreiferwinkel (C) und Abstreifer (D) ersetzt werden. In den 35Ft Schneidwerken sind diese Abstreifer serienmäßig für die S-Mähdrescher eingestellt.



Schneidwerk anpassen

Verlängerung des Bodenabstreifers



A- Verlängerung Bodenabstreifer rechts

B- Verlängerung Bodenabstreifer links

X- Abstandsmaß der Bodenabstreifer, 1080mm (42.50in.)

Y- Abstandsmaß der hinteren Abstreifer, 1285mm (50.60in.)

Verlängerung des Bodenabstreifers (A und B) rechts und links demontieren

An- und Abbau

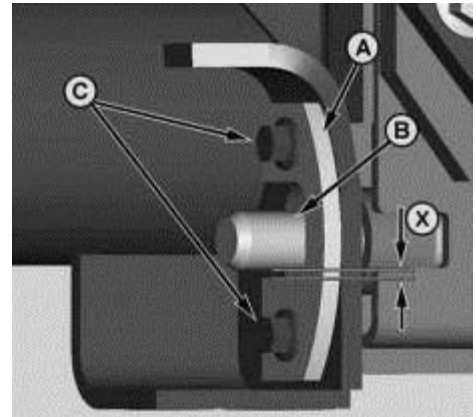
Verriegelung einstellen

Der Abstand (X) von Verriegelungsbolzen (B) zu Einstellplatte (A) darf maximal 5mm (0.2in.) betragen. Zum Einstellen die Schrauben (C) lösen und Platte (A) vertikal verschieben. Schrauben (C) wieder festziehen.

Wichtig:

Sicherstellen, dass nach der vertikalen Einstellung der Platte (A) der Verriegelungsbolzen (B) beim Verriegeln des Schneidwerks den vollen Weg ausfahren kann.

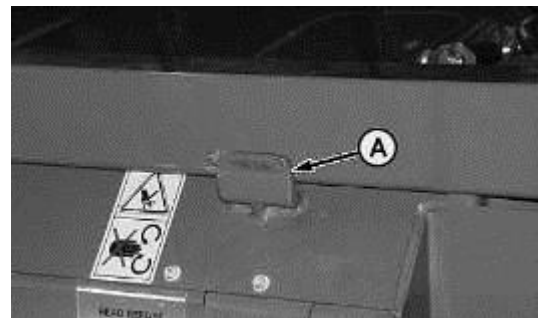
- A- Einstellplatte
- B- Verriegelungsbolzen
- C- Schraube
- X- Einstellmaß, maximal 5mm (0.2in.)



Schneidwerk am Mähdrescher anbauen

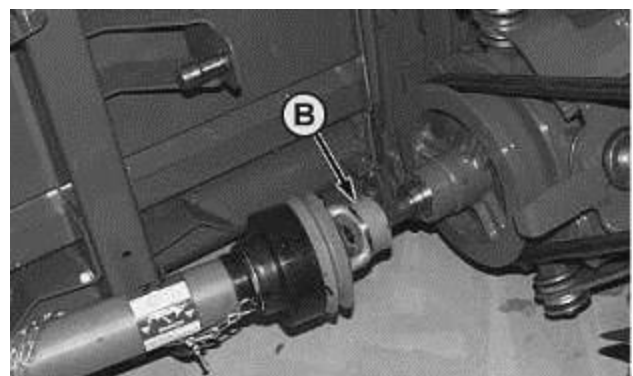
Den Mähdrescher langsam vorwärts fahren, bis der Schrägförderer in der Schneidwerksöffnung zentriert ist. Schrägförderer anheben, dabei beachten, dass die zwei Haken (A) am Schrägförderer die Vorderseite des oberen Schneidwerkträgers erfassen.

- A-Haken



Gelenkwelle an der Vorgelegewelle des Schrägförderers anschließen, dabei beachten, dass die Muffe (B) der Schnellkupplung ganz einrastet.

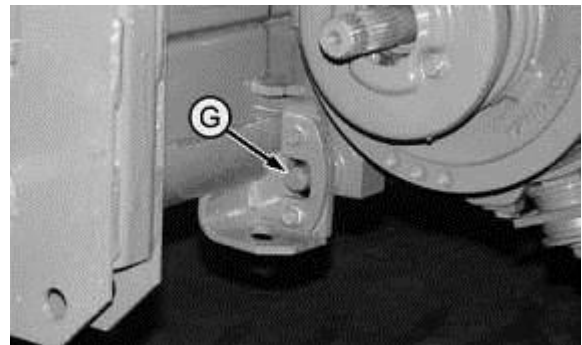
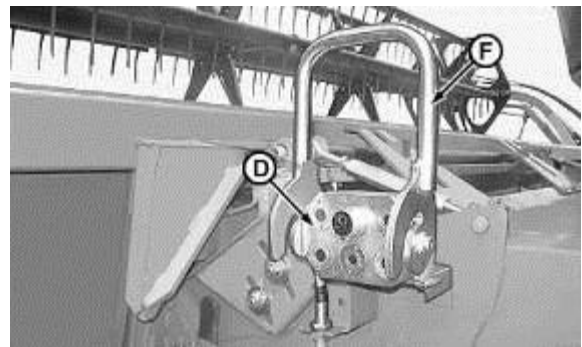
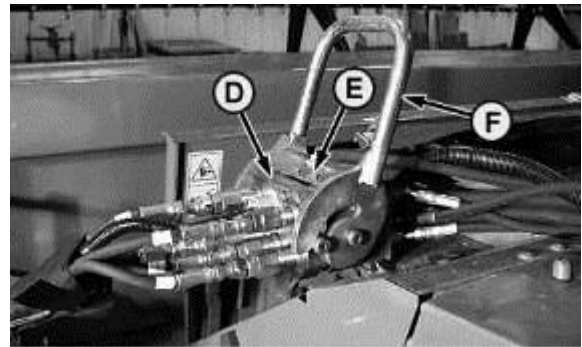
- B-Muffe der Schnellkupplung



An- und Abbau

Mehrfachkupplung (D) am Sockel der Mehrfachkupplung (E) am Schrägförderer anschließen.

Hinweis: Durch das Umlegen des Bügels (F) wird gleichzeitig auch das Schneidwerk am Schrägförderer verriegelt



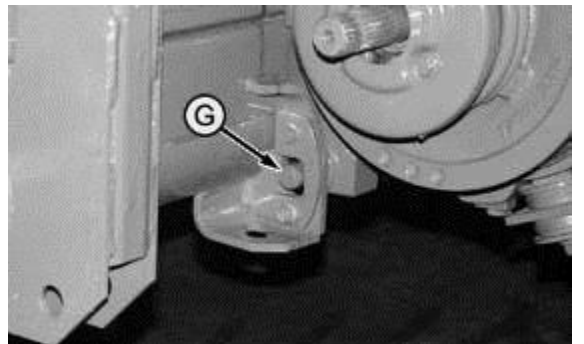
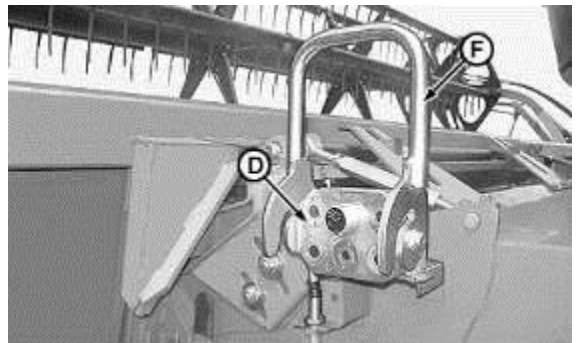
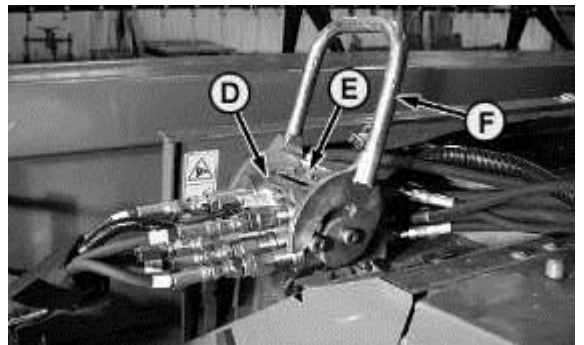
- D- Mehrfachkupplung
- E- Sockel der Mehrfachkupplung
- F- Bügel
- G-Verriegelung Schneidwerk

An- und Abbau

Schneidwerk abbauen

Hinweis: Durch Öffnen des Bügels (F) wird gleichzeitig das Schneidwerk am Schrägförderer entriegelt.

Bügel (F) öffnen und Mehrfachkupplung (D) vom Sockel der Mehrfachkupplung (E)

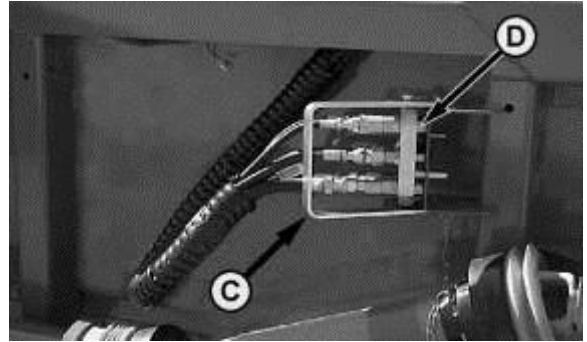


- D- Mehrfachkupplung
- E- Sockel der Mehrfachkupplung
- F- Bügel
- G- Verriegelung Schneidwerk

An- und Abbau

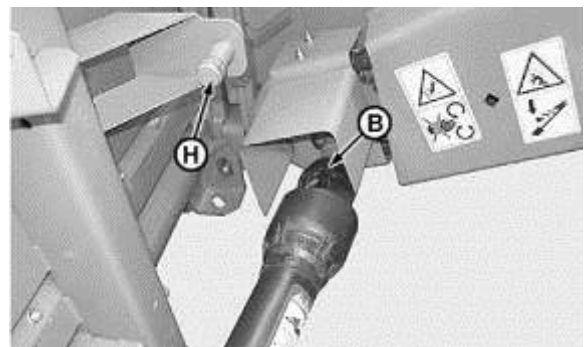
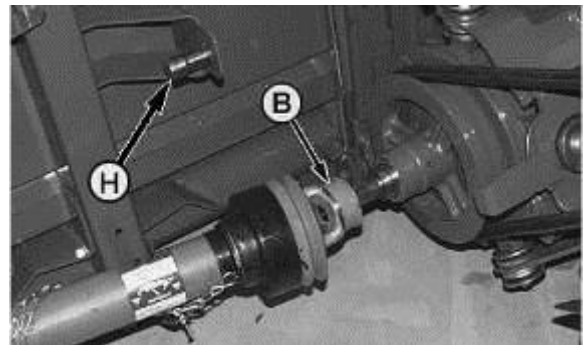
Mehrfachkupplung (D) am Schneidwerk ablegen
und mit Bügel sichern

C- Bügel
D- Mehrfachkupplung



Muffe (B) zurückschieben und die Gelenkwelle
abnehmen. Gelenkwelle in den Aufnahmebolzen für
die Ruheposition (H) am Schneidwerk ablegen.

B- Muffe der Schnellkupplung
H- Aufnahmebolzen für die Gelenkwelle in
Ruheposition



Transport

Transport des Schneidwerks

Wegen der Überbreite muss das Schneidwerk auf einem dafür geeigneten Transportwagen transportiert werden. **Die kurzen Halmteilerspitzen von John Deere müssen zum Transport abgebaut und im Schneidwerk, bzw. am Schneidwerkswagen transportiert werden.**

Im Übrigen sollten Transporthinweise in der Betriebsanleitung des Mähdreschers beachtet werden.

Die Richtlinien der StVzO sind einzuhalten



Betrieb des Schneidwerks

Schneidwerksbetrieb

Für eine gute Arbeit mit dem Schneidwerk folgende Punkte beachten:

- Fahrgeschwindigkeit
- Schnitthöhe
- Haspeleinstellung
- Einstellung der Einzugsschnecke

Schnitthöhe

Um Verluste zu vermeiden, darauf achten, dass herabhängende Ähren nicht vom Messer erfasst werden. Liegendes Getreide mit Ährenhebern ernten.

Bedienungseinrichtungen des Schneidwerks

Das Betätigen der verschiedenen Schneidwerksfunktionen ist in der jeweiligen Betriebsanleitung des Mähdreschers beschrieben.

- Schneidwerk heben und senken
- Schneidwerkshöhenrückführung
- Haspelhorizontalverstellung
- Haspeldrehzahlverstellung
- Haspel heben und senken
- Haspelhöhenrückführung

Haspeldrehzahl

Die Haspeldrehzahl ist von verschiedenen Faktoren abhängig:

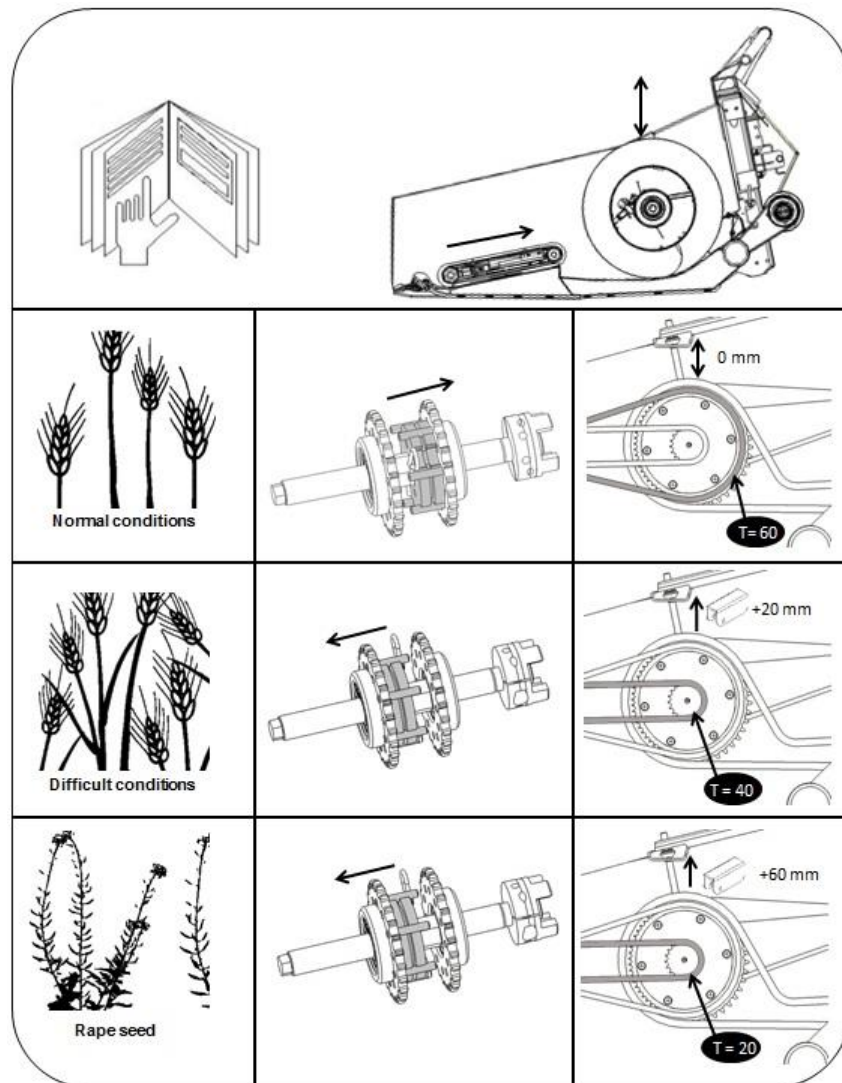
- Hohes oder niedriges Getreide
- Bestandsdichte
- Stehendes oder liegendes Getreide

Grundsätzlich führt eine zu hohe Haspeldrehzahl zu Körnerverlusten.

Grundeinstellungen für verschiedene Fruchtarten

	Stellung Einzugsschnecke Einzugsfinger	Stellung Haspel	Stellung Abstreifer hinten	Nur für 635 (bzw. Schneidwerke mit doppelter Bandgeschwindigkeit)
Weizen	Unterste Stellung	Leicht im Eingriff Haspelrollwagen in Stellung Getreide	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke	Einzugsschnecke: Siehe erste Spalte Bandantriebszahl: 60 Zähne
Gerste	Unterste Stellung	Leicht im Eingriff Haspelrollwagen in Stellung Getreide	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke	Einzugsschnecke: Siehe erste Spalte Bandantriebszahl: 60 Zähne
Roggen	Unterste Stellung	Leicht im Eingriff Haspelrollwagen in Stellung Getreide	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke	Einzugsschnecke: Siehe erste Spalte Bandantriebszahl: 60 Zähne
Sonnenblumen	Unterste Stellung	Sonnenblumen Kit für Haspel einbauen Haspel leicht im Eingriff	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke	Einzugsschnecke: Siehe erste Spalte Bandantriebszahl: Reduziert 20 Zähne + 38 Zähne an Antriebswelle
Raps niedrig	Evtl. Unterste Stellung	Haspel raus Haspelrollwagen in Stellung Raps	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke	Einzugsschnecke: Siehe erste Spalte Bandantriebszahl: Reduziert 20 Zähne
Raps hoch	Oberste Stellung Einzugsfinger maximal ausgefahren !!! Vor dem Absenken der Einzugsschnecke Einzugsfinger wieder auf Ausgangsstellung einfahren!!!	Haspel leicht im Eingriff Haspelrollwagen Stellung Raps	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke über Schnelleinstellmöglichkeit Rapsabstreifer (Bei Bedarf)	Einzugsschnecke: Siehe erste Spalte Bandantriebszahl: Reduziert 20 Zähne
Reis	Unterste Stellung	Reis-Kit für Haspel einbauen: Stehender Reis Haspel leicht im Eingriff Liegender Reis Haspel vor Schneidsystem	Abstand 3 mm zur Einzugsschnecke evtl. noch näher	
Feuchte Bedingungen (grünes Stroh, hoher Ertrag)	Unterste Stellung	Haspel leicht im Eingriff bei grünerem Bestand etwas stärker	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke evtl. etwas aggressiver	Einzugsschnecke: ggf. 20mm erhöht Bandantriebszahl: 40 Zähne Zahnrad im Eingriff
Liegende Bedingungen	Unterste Stellung	Haspel stärker im Eingriff evtl. vor dem Schneidsystem und Ährenheber	Abstand 3mm zur Einzugsschnecke evtl. etwas aggressiver	Einzugsschnecke: ggf. 20mm erhöht Bandantriebszahl: 40 Zähne Zahnrad im Eingriff

Aufkleber Bandgeschwindigkeit



<p>Normal conditions Normale Erntebedingungen:</p>	<p>Mittlere bis gute Erträge, stehendes Getreide abgereiftes Stroh</p>	<p>Schaltrad mit dem inneren Kettenrad auf der Bandantriebswelle verbinden, Antriebskette läuft hinten auf dem inneren Zahnrad 60 Zähne</p>
<p>Difficult conditions Schwierige Erntebedingungen:</p>	<p>Sehr gute Erträge (insbesondere bei Gerste), liegendes Getreide, sehr grünes Stroh,</p>	<p>Schaltrad mit dem äußeren Kettenrad auf der Bandantriebswelle verbinden, Antriebskette läuft hinten auf dem äußeren Zahnrad 40 Zähne. (siehe Zahnradwechsel S.38)Einzugsschnecke anheben und mit Sicherungsbügel 20mm sichern(siehe Einzugsschnecke Höhenverstellung hydraulisch S.41-44)</p>
<p>Rape seed Raps:</p>		<p>Schaltrad mit dem äußeren Kettenrad auf der Bandantriebswelle verbinden, und mit Splint sichern Antriebskette läuft hinten auf dem äußeren Zahnrad 20 Zähne. (siehe Zahnradwechsel S.38) Einzugsschnecke anheben und mit Sicherungsbügel 63mm sichern (siehe Einzugsschnecke Höhenverstellung hydraulisch S.41-44)</p>

Anbau Seitentrenner für Raps

Halmteiler und vordere Spitze abnehmen



Seitentrenner aus der Mitführposition entnehmen; an dieser Mitführposition werden auch die vorderen Spitzen angebracht. Bei den Schneidwerken 18 Ft (5,5 m) und 20 Ft (6,1 m) befindet sich der Seitentrennerhalter am Transportwagen. Bei den Schneidwerken 22 Ft (6,7 m), 25 Ft (7,6 m) und 30 Ft (9,15 m) befindet sich der Seitentrennerhalter an der Schneidwerksrückseite.



Raps-Seitentrenner in die Schlüssellochungen einhängen und die Antriebswelle mit Horizontal-Mähmesser verbinden.



Anbau Seitentrenner für Raps

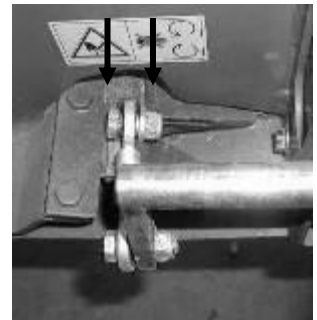
Wichtig:

Es ist darauf zu achten, dass auf jeder Seite des Gelenkkopfes ein Distanzring (siehe Pfeile) eingebaut wird und die Schraube angezogen ist.

(linke Schneidwerksseite: Antriebsseite)



(rechte Schneidwerksseite)



Zweistufige Schaltung Bandgeschwindigkeit

Um die Bandgeschwindigkeit den unterschiedlichen Erntebedingungen und Erntefrüchten anpassen zu können, verfügt das Schneidwerk über einen zweifachen Kettenantrieb, der per Schaltrad geschaltet werden kann.

Getreide: Das Schaltrad ist mit dem inneren Kettenrad verbunden und die äußere Kette läuft ohne Last mit.

Raps/ Sonnenblumen: Das Schaltrad ist mit dem äußeren Kettenrad verbunden und die innere Kette läuft ohne Last mit.

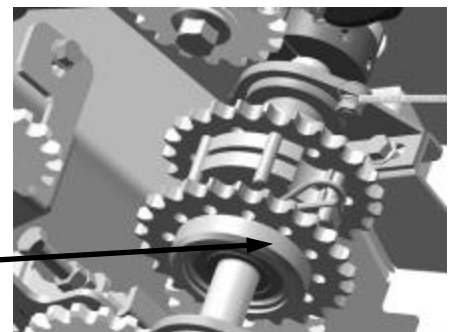


Hinweis:

Zur Reduzierung des Verschleißes, wird empfohlen, die nicht benötigte Kette zu demontieren, wenn ein Geschwindigkeitswechsel (z.B. während der Weizenernte) nicht mehr benötigt wird.

Schaltrad (A) mit dem inneren Kettenrad verbunden (verbolzt). Position für die schnelle Bandgeschwindigkeit für den Getreidedrusch.

A



Zweistufige Schaltung Bandgeschwindigkeit

Schalten der Bandgeschwindigkeit:

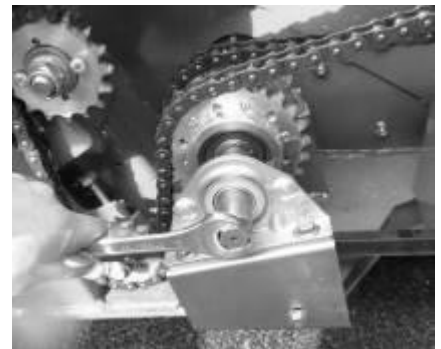
1. Stellung des Sicherungssplintes (A) so drehen, dass dieser einfach herausgezogen werden kann.

A



2. Schaltrad auf der Welle verschieben, bis die Bolzen des Schaltrades nicht mehr in das Kettenrad eingreifen

3. Die Schaltwelle mit einem Schlüssel SW19 zum vorderen Kettenrad ausrichten, dass das Schaltrad in das vordere Kettenrad gebolzt werden kann.



4. Schaltrad an das vordere Kettenrad schieben und mit dem Splint gegen verrutschen sichern.



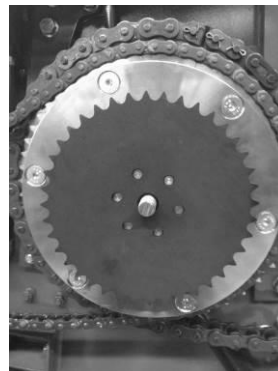
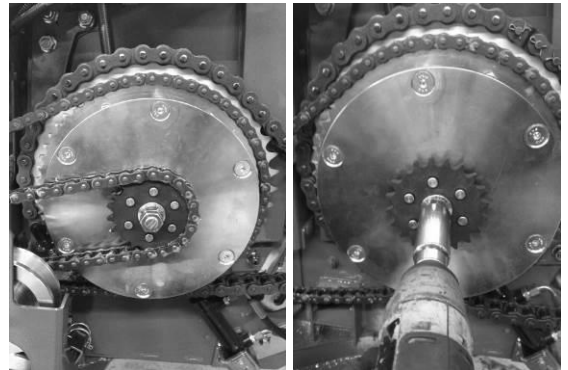
Schnellwechselsystem Kettenrad verstellbare Bandgeschwindigkeit

Öffnen des Kettenschlosses der äußeren Bandantriebskette und demontieren der Kette.

Lösen der flachen Kontermutter und der Mutter auf dem Wechselzahnrad der äußeren Kettenradscheibe des Bandantriebs.

Entnahme des Wechselzahnrades Z20.
Wechselzahnrad Z40 auf die Zentrierstifte der Adapterscheibe stecken, Zahnrad durch die Mutter fixieren.

Mutter mit der flachen Kontermutter kontern. Neue Kette für das Zahnrad 40 Zähne montieren und Kettenspannung prüfen.

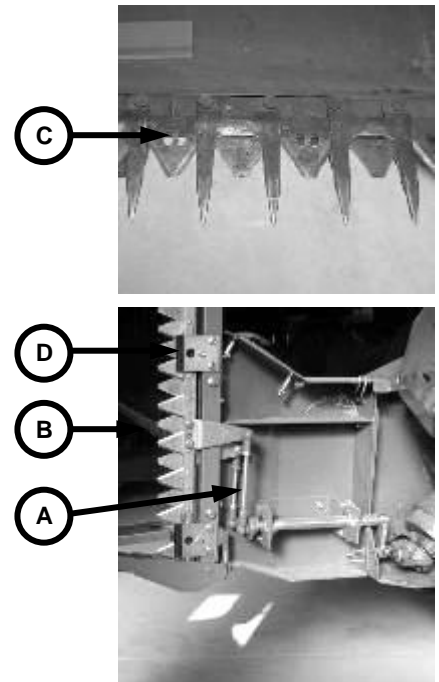


Einstellung der Seitentrenner für Raps

Die Gewindestangen (A) der Seitentrenner sind so einzustellen, dass sich die Messer der Seitentrenner (B) im Mittelhub befinden, wenn sich das Hauptmesser (C) im Mittelhub befindet, sodass die Messer des Seitentrenners einen gleichmäßigen Überschnitt haben.

Gegebenenfalls an den Gewindestangen einstellen.

Sollten die Messer der Seitentrenner kein sauberes Schnittbild mehr erzeugen, könnte es daran liegen, dass die Anpresskraft zu gering ist, bzw. dass die Messer nicht mehr sauber geführt werden. Durch Nachstellen der Kunststoffführungen (D) lässt sich dies beheben, hierfür die Klemmschraube etwas nachziehen.



Umbau Haspelrollwagen auf Raps

Dieser verstellbare Rollwagen dient zu Erweiterung der Haspel-Horizontal-Verstellung. Bei der Umstellung auf Rapsbetrieb befindet sich die Haspel näher an der Einzugschnecke und unterstützt somit die kontinuierliche Übergabe des Erntematerials in den Schrägförderschacht. Bei Einstellung auf Getreidebetrieb befindet sich die Haspel näher am Mähmesser und unterstützt somit die bessere Aufnahme von Lagergetreide oder kurzstrohigem Erntegut in das Schneidwerk.

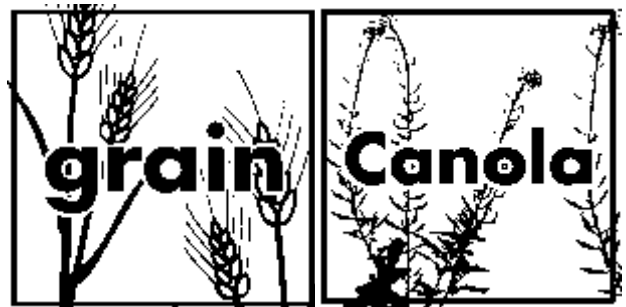
Haspelarm waagrecht stellen, Sicherungsring des Bolzens (A) lösen und den Bolzen herausziehen, Haspel in gewünschte Position bringen und Bolzen in der neuen Position durch den Haspelrollwagen und das Anschlussstück des Zylinders schieben und mit dem Sicherungsring sichern.



Umbau in Getreidestellung erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

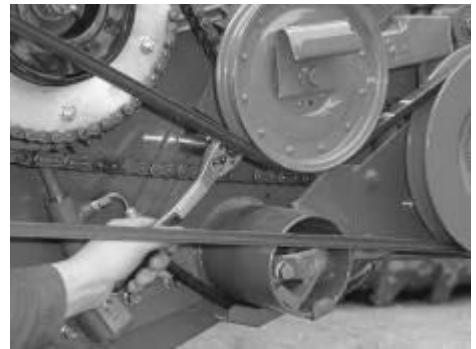
Zwei Piktogramme helfen die richtige Position am Haspelrollwagen zu finden.

grain - Getreide
canola - Raps



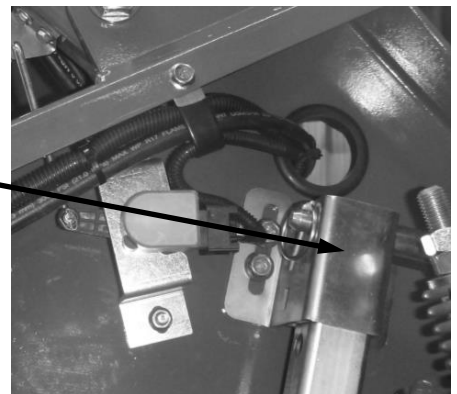
Einzugsschnecke Höhenverstellung hydraulisch

Lösen des Kettenradhalters Mutter M16



Verschieben des Kettenradhalters (Bolzen (A) herausziehen und im untersten Loch verbolzen)

A



Pumpenstellhebel auf Position „Heben“ stellen und mit Hilfe des Pumpenhebels Einzugschnecke auf maximale Höhe hochpumpen.



Einzugsschnecke Höhenverstellung hydraulisch

Einsetzen der Sicherungsbleche (A) beidseitig und sichern mit Rohrklappstecker

A



Halteposition der beiden Sicherungsbleche (A) im Schneidwerk.

(rechte Schneidwerksseite)



(linke Schneidwerksseite)

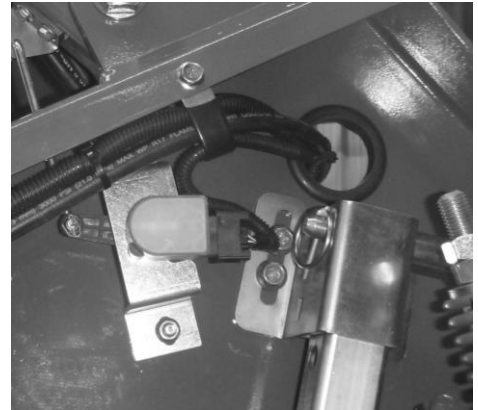


Pumpenstellhebel auf Position „Senken“ stellen, damit sich die Einzugsschnecke auf das Sicherungsblech absenkt, Pumpenstellhebel in dieser Stellung lassen und auf Druck pumpen.



Einzugsschnecke Höhenverstellung hydraulisch

Prüfen der Kettenspannung der
Einzugsschneckenkette evtl. Feineinstellung
Anziehen des Kettenradhalters Mutter M16



Kette muss nur bei Bedarf nachgespannt werden.
Die automatische Kettenspannung ist im Normalfall
ausreichend (Serie ab 2008). Spannen der
Antriebskette Bänder, durch Anziehen des
Kettenrades (spannt sich die Kette noch etwas
nach, deshalb nicht zu stark spannen)



Festschrauben des Kettenrades



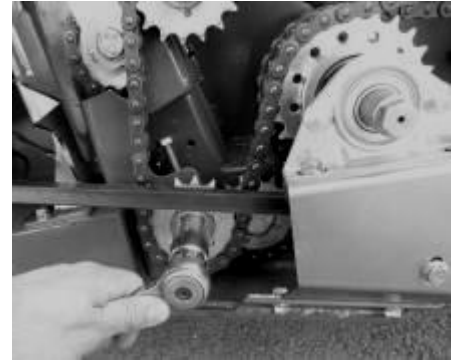
Einzugsschnecke Höhenverstellung hydraulisch

- Spannen der äußeren Antriebskette (Raps-Sonnenblumen),

Lösen des „Spannrades“ (siehe nächstes Bild) Spannen der Kette am Kettenspanner (Durch das Anziehen des Spannrades spannt sich die Kette noch etwas nach, deshalb nicht zu stark spannen)



Lösen/Festschrauben des Spannrades



Achtung:

Vergewissern Sie sich, dass alle Schrauben fest angezogen sind und überprüfen Sie die Kettenspannung der beiden Ketten. Dabei ist darauf zu achten, dass die Ketten durchgedreht werden müssen, um in jeder Position die Kettenspannung zu überprüfen. Zu stark gespannte Ketten können zu Ketten- und Lagerschäden führen! Prüfen Sie ob die Sicherungsbleche der Schneckenhöhenverstellung eingesetzt sind und die Pumpe in der Stellung senken steht.

Wichtig:

Wenn die Einzugsschnecke abgesenkt werden soll, müssen die Arbeitsschritte in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt werden.

Hinterer Abstreifer („Raps-Abstreifer“) einstellen (618-630)

Lösen der Abstreiferverschraubung M16 der Augenschrauben (16 Ft, 18 Ft, 20 Ft, 22 Ft jeweils 4 Schrauben, 25 Ft und 30 Ft jeweils 6 Schrauben) und zurückdrehen der Kontermuttern.



Den Abstreifer so weit wie möglich nach vorne schieben.

Muttern wieder anziehen und mit Gummiabdeckscheibe Loch verschließen, und Muttern anziehen.



Achtung:

Vergewissern Sie sich, dass alle Schrauben fest angezogen sind und überprüfen Sie die Kettenspannung der beiden Ketten. Dabei ist darauf zu achten, dass die Ketten durchgedreht werden müssen, um in jeder Position die Kettenspannung zu überprüfen. Zu stark gespannte Ketten können zu Ketten- und Lagerschäden führen! Prüfen Sie ob die Sicherungsbleche der Schneckenhöhenverstellung eingesetzt sind und die Pumpe in der Stellung senken steht.

Wichtig:

Wenn die Einzugsschnecke abgesenkt werden soll, müssen die Arbeitsschritte in umgekehrter Reihenfolge durchgeführt werden.

Hinterer Abstreifer („Raps-Abstreifer“) einstellen (635)

Einzugsschnecke anheben S. 38 folgende

1. Sicherung der Bolzen entfernen und alle Bolzen herausziehen.



2. Abstreifer unter Verwendung des Pumpenhebels nach oben klappen, und mit den Bolzen und Sicherungen in jedem Widerlager sichern.

Diese Schritte auf beiden Schneidwerksseiten durchführen.

Hinweis:

Das Hochklappen des Rapsabstreifers ist nur unter sehr schwierigen Erntebedingungen (hoher Unkrautbesatz des Rapsbestandes, sehr feuchte Erntebedingungen) notwendig.

Sollte es Schwierigkeiten geben den Abstreifer zu verbolzen, können die Halteplatten der Sicherungsbolzen bei Bedarf eingestellt werden.



Sicherheitsvorrichtungen

Sicherungsbügel für Schneidwerkhubzylinder

Achtung:

Bei Arbeiten unter dem Schneidwerk dieses ganz anheben und Sicherungsbügel am Hydraulikzylinder einlegen.

Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen

A



Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder einlegen

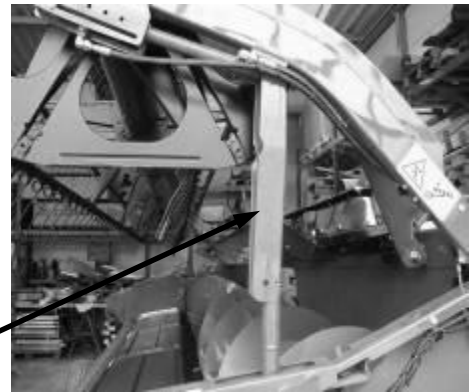
Achtung:

Die beiden Sicherungsbügel einlegen, wenn an oder unter der Haspel gearbeitet wird.

Haspel ganz anheben. Bügel (A) aus der Halterung nehmen und vollständig absenken, dabei darauf achten, dass er über der Zylinderstange einrastet.

Sicherungsbügel am anderen Ende einlegen.

B



Schneidwerkshöhenführung

Spezielle Tastkufen für die automatische Höhenführung und seitliche Neigung des Schneidwerkes (AHC=Automatic Header Control), sind serienmäßig montiert. Die Tastkufen berühren den Boden bis zu einer max. Schnitthöhe von 280 mm und steuern die Höhe und seitliche Neigung des Erntevorsatzes.

Anzahl der Schleifkufen: bis 6,10 m => 2 Stück
ab 6,70 m => 3 Stück



Anmerkung:

Die Kalibrierung des Premium Schneidwerkes mit drei Tastkufen ist vom Ablauf identisch mit der Kalibrierung eines John Deere Schneidwerkes mit zwei Tastkufen.

Die Adressen in der E01:

22 rechter Sensor
24 mittlerer Sensor
26 linker Sensor

Die Adressen in der LC1:

28 Linker Höhenführungssensor
29 Mittlerer Höhenführungssensor
30 Rechter Höhenführungssensor

Die Adressen in der LC1 MY2012:

21 Linker Höhenführungssensor
22 Mittlerer Höhenführungssensor 1
23 Mittlerer Höhenführungssensor 2
24 Rechter Höhenführungssensor

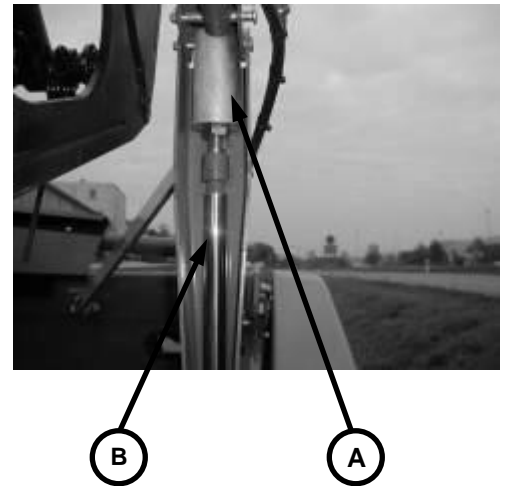
Haspelgrundeinstellung

Grundeinstellung der Haspel

Wichtig:

Zuerst die Horizontalverstellung des Messerbalkens vornehmen, dann die Mindesthöhe der Haspel einstellen.

1. Haspel ganz absenken.
2. Kontermutter (A) lösen.
3. Zylinderstange (B) drehen, um die Haspel anzuheben oder abzusenken. Darauf achten, dass die Haspel auf beiden Seiten gleich eingestellt ist und der vorgeschriebene Abstand zwischen Haspelzinken und Messer eingehalten wird.



Spezifikation

Haspelzinken zu Messer-Mindestabstand (30° Schneidwerk)45 mm

Haspelzinken zu Messer-Mindestabstand (22° bis 25° Schneidwerk)35 mm

Haspelzinken zu Messer-Mindestabstand (14° bis 20° Schneidwerk)45 mm

4. Die Kontermutter festziehen.

Haspelzinken einstellen

Achtung:

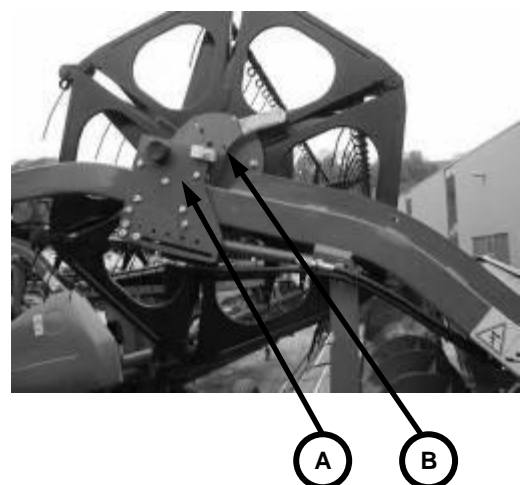
Bevor Arbeiten an der Haspel durchgeführt werden, Motor abstellen. Arretierungsbolzen (A) herausziehen und sichern.

Bei 25Ft- und 30Ft- Schneidwerken auf die andere Seite der Haspel gehen und die Arretierung ebenfalls lösen.

Am Einstellhebel (B) drehen, um den gewünschten Anstellwinkel der Haspelzinken einzustellen.

Zur anderen Seite zurückgehen und entsprechende Einstellungen vornehmen.

Nach dem Verstellen mit Arretierungsbolzen (A) die eingestellte Position arretieren.



Haspelgrundeinstellung

Grundeinstellung des Haspelhubzylinders

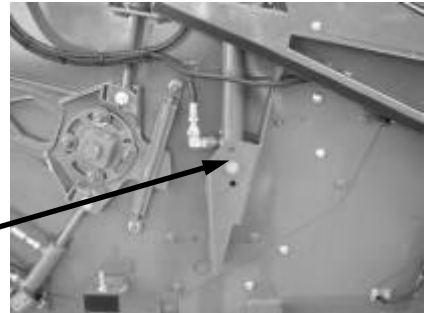
Zur Einstellung der Haspelhubzylinder, Stifte (A) auf beiden Seiten entfernen, Zylinderstangen aus- oder einfahren, auf die gewünschten Bohrungen ausrichten und Stifte einsetzen.

Hinweis:

Fahren die Zylinder im Betrieb ungleichmäßig aus, müssen sie neu ausgerichtet werden. Dazu muss das Hydrauliksystem entlüftet werden. Dies geschieht mit Hilfe der Entlüftungsschraube (B) am linken Haspelhubzylinder.

Siehe Seite 85

(A)



(B)



Haspeleinsatz beim Drusch mit dem PremiumFlow-Scheidwerk

Zur weiteren Verbesserung des Gutflusses und zur Verringerung des Verschleißes am Mähmesser und den Messerantriebs-elementen wird auch beim PremiumFlow-Schneidwerk in stehenden Getreidebeständen empfohlen, mit der Haspel zu arbeiten.

Selbst wenn der Gutfluss ohne Haspel optimal erscheint, kommt es im Bereich des Messers zu sogenannten Doppelschnitten der Getreidehalme. Dies bedeutet, dass es vorkommen kann, dass ein bereits geschnittener Halm nochmals vom Messer erfasst und ein zweites Mal geschnitten wird. Dies führt zu einem erhöhten Leistungsbedarf des Messerantriebs und zu erhöhtem Messerverschleiß.

Hinweis:

Aus oben genannten Gründen ist deshalb auch bei der Arbeit mit dem PremiumFlow-Schneidwerk zu empfehlen mit der Haspel im Bereich des Messers den Gutfluss aktiv zu unterstützen.

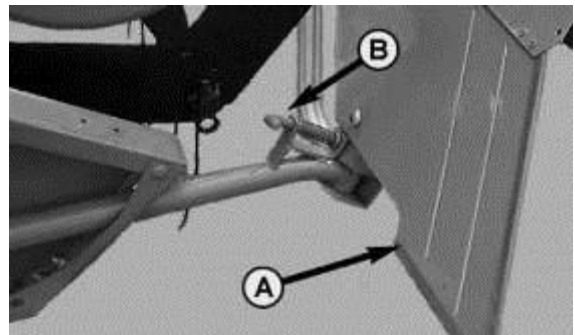
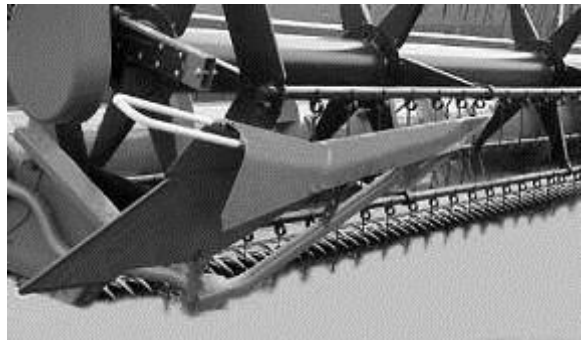
Halmteiler

Halmteiler

Für die verschiedenen Erntebedingungen sind lange und kurze Halmteiler erhältlich. Folgende Halmteilerkombinationen sind möglich:

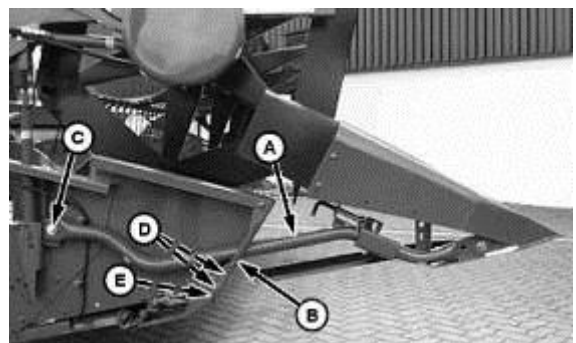
Lange Halmteiler auf beiden Seiten
Kurzer Halmteiler auf beiden Seiten
Langer Halmteiler rechts, kurzer Halmteiler links
Langer Halmteiler links, kurzer Halmteiler rechts

Die Verwendung von kurzen Halmteilern wird für vorwiegend trockene Erntegebiete empfohlen. Die Halmteiler können zum Transport des Schneidwerks auf einem Anhänger in Transportstellung eingeklappt werden. Transportstellung: An Stift (B) ziehen und Halmteiler (A) zur Schneidwerksmitte einklappen, bis der Stift einrastet. Betriebsstellung: An Stift (B) ziehen und Halmteiler (A) ausklappen, bis der Stift einrastet.



Halmteiler anbauen

Schneidwerk in normale Arbeitsstellung bringen. Halterohr (A) des Halmteilers durch die Öffnung (B) schieben und mit Sechskantschraube, Scheibe und Mutter (C) in der oberen oder unteren Bohrung sichern. Die beiden Muttern (D) lösen, Halmteiler anheben und Verstellplatte (E) gegebenenfalls in die gewünschte Höhe verschieben. Die Muttern festziehen.

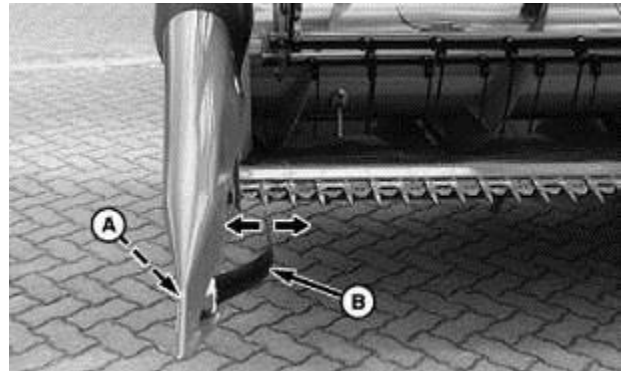


- A- Halterohr des Halmteilers
- B- Öffnung
- C- Mutter
- D- Muttern (2St.)
- E- Verstellplatte

Halmteiler

Innenabweiser des kurzen Halmteilers einstellen

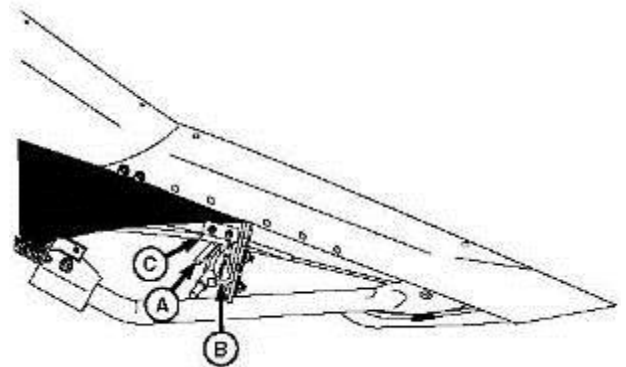
- A- Mutter
- B- Abweiser



Innenabweiser des langen Halmteilers einstellen

Knebelschraube (A) und Griff (B) lösen und Innenabweiser (C) einstellen. Knebelschraube und Griff festziehen.

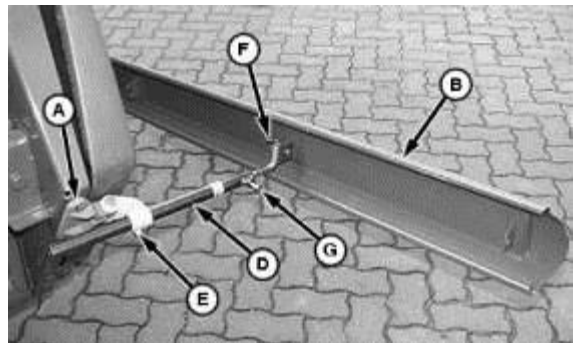
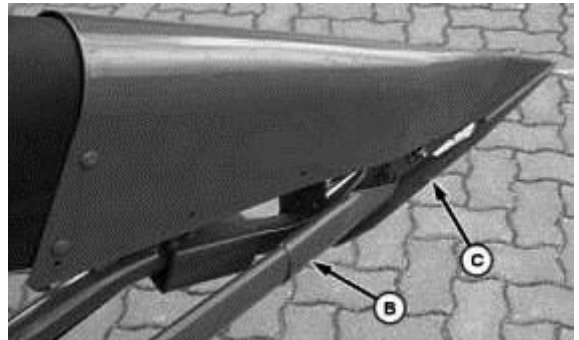
- A- Knebelschraube
- B- Griff
- C- Innenabweiser



Halmteiler

Langen Außenabweiser anbauen

Halter (A) anschrauben. Vorderseite des langen Außenabweisers (B) in der Vorderseite der Teilerspitze (C) einhängen. Haltestange (D) mit Schraube (E) in der Halterung (A) sichern. Das hintere Ende des Abweisers mit Klappstecker (F) an der Haltestange sichern. Schraube (G) lösen und Abweiser einstellen. Schraube festziehen.



- A- Halterung
- B- Langer Außenabweiser
- C- Teilerspitze
- D- Haltestange
- E- Schraube
- F- Klappstecker
- G- Schraube

Optional werden die John Deere Halmteiler am Zörn Schneidwerkswagen in einem Halter mitgeführt bzw. aufbewahrt.



Ährenheber anbauen

Anordnung der Ährenheber

Die Anordnung der Ährenheber ergibt sich aus der Lage der vormontierten Haltepunkte unter bestimmten Messerfingern.

Ährenheber mit seinem Halteschuh über den betreffenden Messerfinger schieben und das hintere Ende des Flachstahls in die vormontierten Haltepunkte einführen.

Ährenheber mit der Federstahlsicherung in der zweiten Bohrung oberhalb des Messerfingers sichern.

Ährenheber an Bodenverhältnissen anpassen.

Wichtig:

Ährenheber so einstellen, dass sie beim Absenken des Schneidwerks auf eine ebene Fläche den Boden berühren, wenn die Schneidwerkskufen sich 50 – 100 mm über dem Boden befinden.

Ährenheberbestellung gegebenenfalls ändern, indem für die Federstahlsicherung eine der zwei anderen Bohrungen verwendet wird. Damit wird eine Veränderung der Höheneinstellung der Ährenheber erreicht.

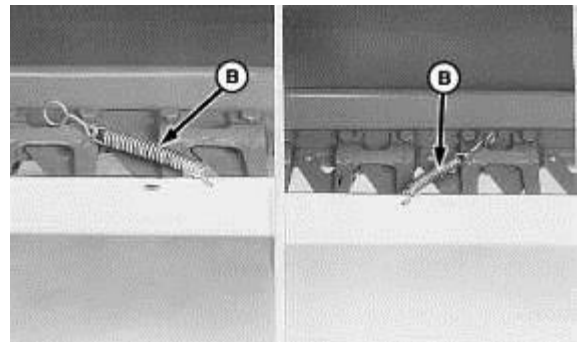
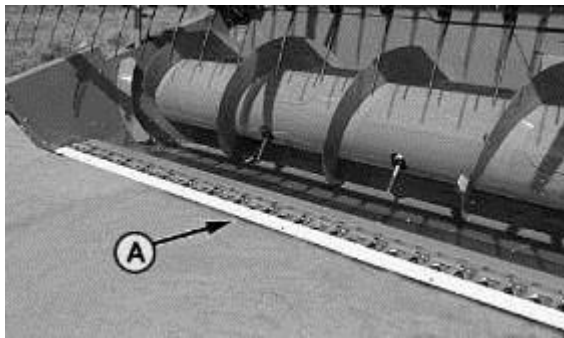


Messerschutzleiste

Messerschutzleiste

Bei Transport bzw. Einlagerung des Schneidwerkes einen Messerschutz (V-Profil) einbringen. Messerschutzleiste über die Spitzen der Ährenheber schieben und mit Feder (B) sichern.

- A- Messerschutzleiste
- B- Haltefeder



Neigungswinkel des Schneidwerks einstellen

Mit der Einstellung des Neigungswinkels werden Messerbalken bzw. Schleifkufen auf den Boden ausgerichtet. Der Neigungswinkel sollte so eingestellt sein, dass die Schleifkufen bei Bodenkontakt parallel zum Boden sind.

Der Neigungswinkel des Schneidwerks wird über den Winkel des Schwenkrahmens am Schrägförderer eingestellt. Zur Einstellung des Schwenkrahmens am Schrägförderer die Betriebsanleitung des Mähdeschers berücksichtigen.

Feinhöheneinstellung der Einzugsschnecke

Höheneinstellung der Einzugsschnecke

Achtung:

Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen, bevor an der Einzugsschnecke gearbeitet wird. Vor dem manuellen Überprüfen des Abstandes über die ganze Länge der Einzugsschnecke, Antriebswelle vom Schrägförderer trennen und ablegen, sowie den Antriebsriemen des Messerbalkens abnehmen, damit sich die Messer nicht bewegen können.



Wichtig:

Vor der Durchführung von Einstellungsarbeiten, Schneidwerk soweit anheben bis das ganze Gewicht des Schneidwerks und der Haspel auf dem Schrägförderer liegt.

Für die meisten Erntebedingungen wird die Höhe der Einzugsschnecke so eingestellt, dass ein Mindestabstand von 3 mm (0.12 in.) zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden bzw. den Abstreifern besteht.

Wichtig:

Die Einzugsfinger müssen einen Mindestabstand von 20 mm zum Schneidwerksboden haben.

Kontermutter (Flachmutter) an der rechten Schneidwerksseite lösen und durch Drehen der Verstellmutter die Einzugsschnecke heben bzw. senken.

Spannvorrichtung der Antriebskette für die Einzugsschnecke an der linken Schneidwerksseite und Kontermutter (Flachmutter) lösen und durch Drehen der Verstellmutter die Einzugsschnecke heben bzw. senken.

Muttern wieder festziehen.

Kettenspannung der Antriebskette für die Einzugsschnecke überprüfen.

Alle Premium-Flow Schneidwerke sind ab Werk mit einer hydraulischen Einzugsschnecken-Schnellverstellung ausgerüstet. Diese lässt oben beschriebene Einstellarbeit nur bedingt zu.

Einzugsfinger einstellen

Achtung:

Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen, bevor an der Einzugsschnecke gearbeitet wird.

Wichtig:

Vor der Durchführung von Einstellarbeiten, Schneidwerk soweit anheben, bis das ganze Gewicht des Schneidwerks und der Haspel auf dem Schrägförderer liegt.



1. Die vier Flanschmuttern auf der rechten Seite der Einzugsschnecke lösen.

Hinweis:

Richtig eingestellt sind die Einzugsfinger, wenn sie voll ausgefahren in waagrechter Stellung nach vorn zeigen („3 Uhr“-Stellung von der rechten Seite aus gesehen).

2. Gussteil im Uhrzeigersinn drehen, um die Einzugsfinger vorzustellen, bzw. gegen den Uhrzeigersinn, um sie zurück zustellen.
3. Die Muttern mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Muttern-Drehmoment115 N•m (85 lb-ft)

Wichtig:

Einzugsschnecke mit der Hand drehen, um den Fingerabstand zu prüfen.

4. Falls erforderlich, Höhe der Einzugsschnecke einstellen.

Spezifikation

Einzugsfinger zu Schneidwerksboden – Abstand20 mm

Horizontalverstellung der Einzugsschnecke

Achtung:

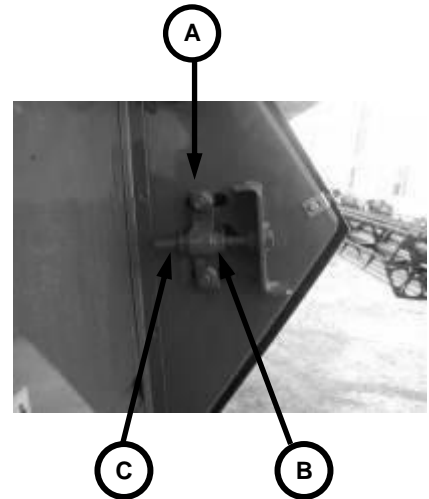
Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Antriebswelle vom Schrägförderer trennen und ablegen. Antriebsriemen des Messerbalkens abnehmen, damit sich die Messer nicht bewegen können.

1. Muttern (A) lösen.
2. Muttern (C) und (B) lösen oder anziehen, um die gewünschte Stellung der Einzugsschnecke zu erhalten.

Hinweis:

Spannung der Antriebskette für die Einzugsschnecke prüfen (siehe „Antriebskette für die Einzugsschnecke einstellen“).

3. Muttern (A bis C) und Spannvorrichtung der Antriebskette für die Einzugsschnecke festziehen (siehe „Antriebskette für die Einzugsschnecke einstellen“).
4. Arbeitsgänge auf der anderen Seite des Schneidwerks wiederholen.



Wichtig:

Einzugsschnecke mit der Hand drehen, um den Abstand der Einzugsfinger vom Schneidwerksboden zu prüfen.

Hinterer Abstreifer einstellen

Ist die Einzugsschnecke zu weit vom Abstreifer entfernt, kann Erntegut um sie herumgeführt, und somit nicht gleichmäßig dem Schrägförderer zugeführt werden.

Abstreiferabstand bei angehobenem Schneidwerk prüfen.

Ösenschrauben lösen und Abstreifer so verstellen, dass 3 mm Abstand zwischen Einzugsschnecke und Abstreifer besteht. Nach Anziehen der Schrauben, Abstand prüfen indem die Einzugsschnecke mit der Hand gedreht wird.

Die einstellbaren Abstreifer können umgedreht werden, somit wird eine längere Haltbarkeit gewährleistet.



Antriebskette für die Einzugsschnecke einstellen

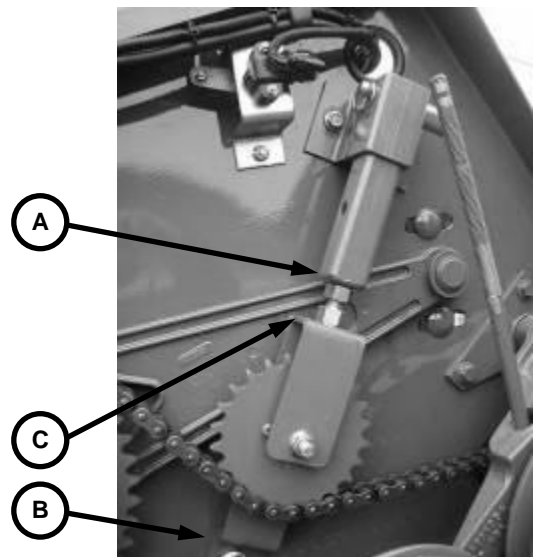
Hinweis:

Zur besseren Übersicht ist auf der Abbildung der Antriebsriemen des Messerbalkens abgenommen.

Kontermutter (A und B) lösen und Spannvorrichtung mit Hilfe der Einstellschraube (C) nach unten bewegen bis die Kettenspannung ausreicht. Kontermutter wieder festziehen.

Hinweis:

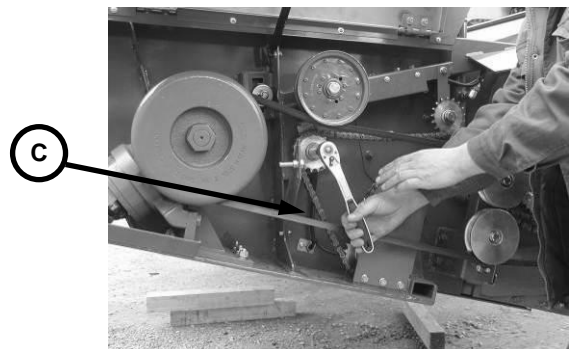
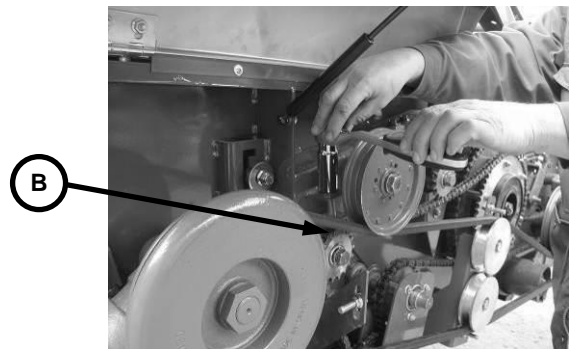
Nach dem Einstellen der Spannvorrichtung die Einzugsschnecke von Hand ganz durchdrehen und dabei die Kettenspannung überprüfen.



Kettenspannung des Bandantriebs

Die Kettenspannung der Antriebskette für den Bandantrieb erfolgt automatisch über einen federbelasteten Kettenspanner. Diesen kann man über die drei Kreuzschlitzschrauben an der Oberseite in seiner Spannkraft verändern. Je nach Bedarf kann eine oder drei Federn die Kette belasten. Eine Anleitung ist auf dem Kettenspanner aufgeklebt.

Spannen Sie die Kette mit dem Kettenspanner (B) so, dass an der Farbskala des automatischen Kettenspanners (A) das gelbe Feld ca. 5 mm zu sehen ist. Hierfür müssen Sie die Mutter (C) lösen, dann mit (B) die Kettenspannung einstellen und die Mutter (C) wieder festziehen.



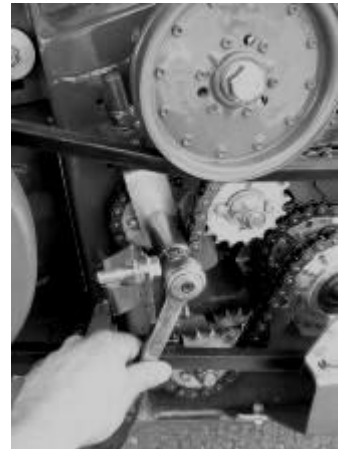
Die Ketten des Bandantriebs sind mit automatischen Kettenspannern ausgerüstet, die Spannung sollte dennoch wöchentlich geprüft und ggf. nachgestellt werden.

- **Spannen der inneren Antriebskette (Getreide).**
Lösen des „Spannrades“ (siehe nächstes Bild)
Spannen der Kette am Kettenspanner (Durch das Anziehen des Spannrades spannt sich die Kette noch etwas nach, deshalb nicht zu stark spannen.)



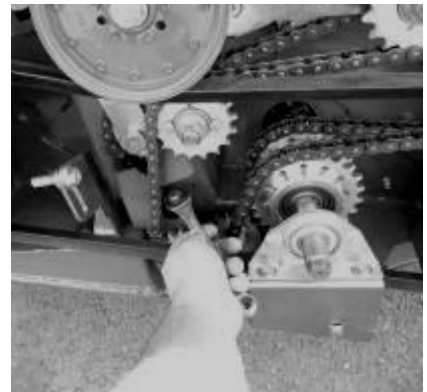
Kettenspannung des Bandantriebes

Lösen/Festschrauben des Spannrades

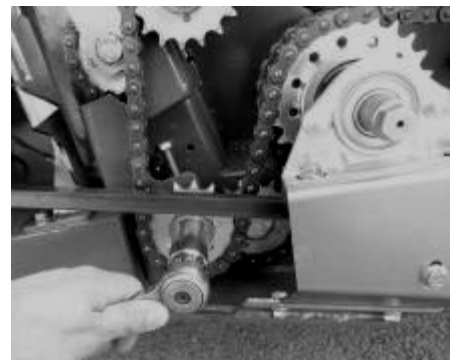


- **Spannen der äußeren Antriebskette (Raps Sonnenblumen)**

Lösen des „Spannrades“ (siehe nächstes Bild) Spannen der Kette am Kettenspanner (Durch das Anziehen des Spannrades spannt sich die Kette noch etwas nach, deshalb nicht zu stark spannen)



Lösen/Festschrauben des Spannrades



Verlängerungen für untere Abstreifer der Einzugsschnecke

Die unteren Abstreifer verhindern, dass Erntegut über die Einzugsschnecke gefördert wird. Verlängerungen für untere Abstreifer sind nicht eingebaut und können gegebenenfalls nachgerüstet werden, um die Erntegutverteilung zu verbessern.



Wickelschutz der Einzugsschnecke

Diese Wickelschutze sollen verhindern, dass sich Stroh um die Einzugsschneckenwelle wickelt.



Reinigung unter den Bandkörpern

Haspel in oberste Position bringen und mit Haspelabstützung (A) sichern

A



Befestigungsschrauben der geteilten Edelstahlabdeckbleche (M8 x 12 Sperrzahn) heraus-schrauben und Abdeckbleche links und rechts der Bandkörper, bzw. des Bandkörpers durch Auseinanderziehen der Abdeckblechhälften entfernen.



Reinigung unter den Bandkörpern

Die Bandkörper können nach dem Entfernen der Verriegelungen angehoben und vorsichtig gegen die Einzugsschnecke gelehnt werden. Die Reinigung unter den Bandkörpern kann jetzt durchgeführt werden.



Den Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge durchführen!

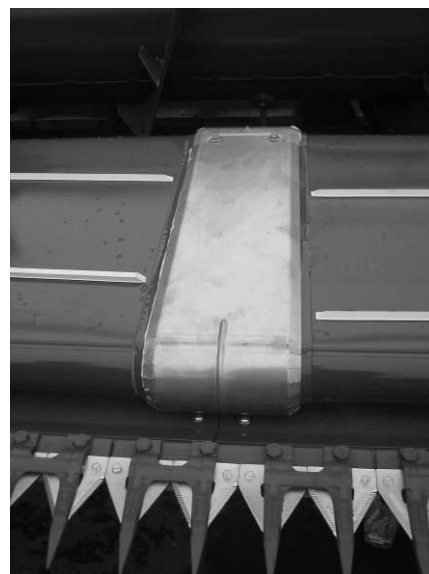
Achten Sie darauf, dass die Schottung „fest“ sich bei heruntergeklapptem Bandkörper bewegen lässt.

Wichtig:

Machen Sie einen Testlauf bevor Sie die Abdeckbleche montieren. Stellen Sie sicher, dass kein Band gegen eine Schottung läuft, und dass die Schottungen beidseitig noch etwas Spiel haben.

Achtung:

Bei der Montage der Abdeckbleche ist darauf zu achten, dass kein Spalt zwischen den beiden Hälften entsteht, und dass die Dichtungsstreifen der beiden Bleche eine Linie bilden. Achten Sie darauf, dass die Bleche so montiert sind, dass beim Probelauf die Dichtlippen des Abdeckbleches wieder in den Einschleifspuren der Bänder laufen. Die Gummilippen sollen überall am Band anliegen, sollten im Radius der Bleche, hinten oder vorne ein Spalt entstehen, die Bleche im Radius mit der Hand etwas zusammendrücken.



Schmierstoffe und Füllmengen

Öl für Messergetriebe

Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

- John Deere GL-5 GETRIEBEÖL
- John Deere EXTREME-GARD™
- John Deere HY-GARD™ (Für die Einzugsschnecken-Höhenverstellung, Füllmenge ca. 2 l)

Bei Verwendung von anderen Ölsorten müssen diese der API Spezifikation GL-5 entsprechen.

Schmierfett

Schmierfett entsprechend der NLGI-Konsistenz und den bis zur nächsten Wartung zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Schmierfette werden empfohlen:

- John Deere SD POLYUREA GREASE (TY6341)

Andere Schmierfette können verwendet werden, wenn sie folgender Spezifikation entsprechen:

- NLGI Spezifikation GC-LB

Wichtig:

Fehlende Schmiernippel sofort ersetzen. Vor dem Abschmieren Schmiernippel gründlich reinigen.

Produktnummer	Beschreibung
TY6341	Mehrzweck-, Hochtemperatur-EP-Schmiermittel; besonders wirkungsvoll bei Rollkontakt.

Schmierstoffe und Füllmengen

Verwendung anderer und synthetischer Schmierstoffe

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gegenden können die Verwendung von anderen, in dieser Anleitung nicht angegebenen Schmierstoffen erfordern.

Einige der John Deere Schmierstoffe sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Synthetische Schmierstoffe können verwendet werden, sofern sie den in dieser Anleitung aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

Die in dieser Anleitung angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten sowohl für herkömmliche als auch für synthetische Schmierstoffe.

Aufbereitete Schmierstoffe (Rückgewinnungsprodukte) können verwendet werden, sofern sie den Spezifikationen entsprechen.

Mischen von Schmierstoffen

Unterschiedliche Ölsorten und –marken dürfen im Allgemeinen nicht vermischt werden. Die von den Herstellern verwendeten Ölzusätze sind so gewählt, dass die Öle gewissen Spezifikationen und Leistungsanforderungen entsprechen.

Das Mischen unterschiedlicher Öle kann die gewünschte Wirkung der Zusätze stören und die Schmierwirkung vermindern.

Lagerung von Schmierstoffen

Ihre Maschinen können nur dann optimal arbeiten, wenn saubere Schmierstoffe verwendet werden.

Nur saubere Behälter für die Schmierstoffe verwenden.

Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub und Feuchtigkeit schützen. Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

Sicherstellen, dass alle Behälter so gekennzeichnet sind, dass ihr Inhalt einwandfrei identifiziert werden kann.

Alte Behälter und darin befindliche Reststoffe ordnungsgemäß entsorgen.

Schmierplan, periodische Wartung

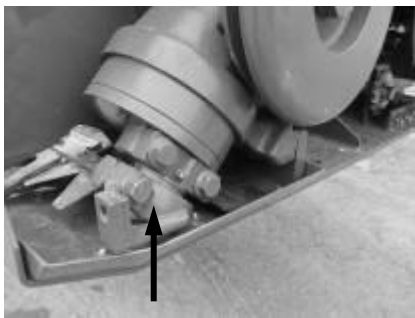
Achtung:

Schneidwerk niemals bei laufendem Motor abschmieren oder warten.

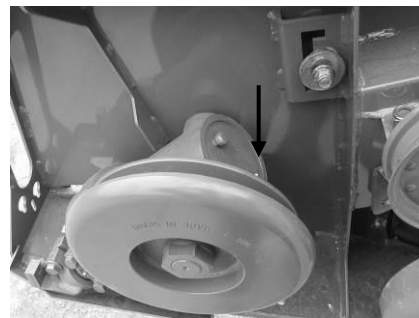
Wichtig:

Die empfohlenen Wartungszeiträume beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwerten Betriebsbedingungen Wartungen entsprechend öfter durchführen.

Mit John Deere Mehrzweck-, Hochtemperatur-EP-Schmiermittel SD POLYUREA GREASE oder einem gleichwertigen SAE EP-Mehrzweck-Schmiermittel entsprechend der am Schmiersymbol angegebenen Betriebsstunden schmieren.



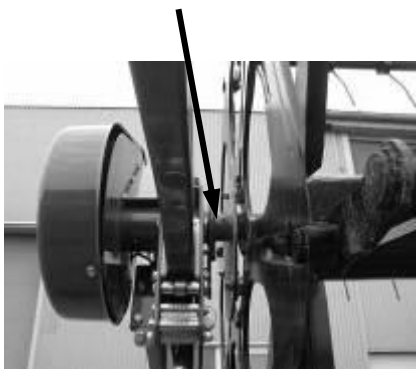
Lager des Messerkopfes schmieren
(alle 50 Stunden)



Messerbalkenantrieb abschmieren
(5 Hübe der Fettpresse alle 50 Betriebsstunden)

Wichtig:

Es ist normal, dass das Messerantriebsgehäuse während des Betriebs sehr warm wird. Auf keinem Fall übermäßig schmieren, um die Temperatur zu senken. Dichtungsschäden könnten die Folge sein!



(Beide Seiten) Das Gehäuse der Haspelwelle abschmieren
(5 Hübe der Fettpresse bzw. bis Schmierfett austritt)

Wartungstabelle

Wann	Was	Wie
Jeden Tag	Bandzwischenräume von unten reinigen	Von unten in Ausfallöffnung greifen und Schmutz und Stroh entfernen
Wöchentlich	Bandzwischenräume von oben reinigen	Edelstahlblech entfernen und Zwischenraum reinigen. Evtl. hartnäckige Verschmutzung mit Schraubenzieher auskratzen
Nach der Rapsernte oder nach Bedarf	Schneidwerksboden reinigen	Dazu Bänder lösen und hochklappen. Mit einem Besen den kpl. Boden säubern
Nach der Erntesaison oder nach Bedarf	Bandkörper kpl. reinigen	Bandkörper lösen und kpl. ausbauen. Danach Bandkörper zerlegen und reinigen.

Störungssuche

Störungen am Messerbalken

Störung

Ursache

Abhilfe

Ähren vor Schnitt zerschlagen

Haspelgeschwindigkeit nicht auf die Fahrgeschwindigkeit abgestimmt

Haspelgeschwindigkeit wählen, damit die Haspel das Erntegut gleichmäßig transportiert.

Bei stehendem hohem Erntegut soll die Haspelgeschwindigkeit gleich der Fahrgeschwindigkeit oder etwas kleiner sein

Im liegenden Getreide soll die Haspelgeschwindigkeit höher sein als die Fahrgeschwindigkeit

Haspel steht zu tief

Haspel anheben

Fahrgeschwindigkeit zu hoch

Fahrgeschwindigkeit verringern, damit das Erntegut nicht von der Haspel zerschlagen wird

Getreide staut sich vor dem Messerbalken und fällt auf den Boden, Ährenverluste am Messerbalken

Haspel steht zu hoch

Haspel tiefer stellen, so dass das Erntegut von der Haspel gleichmäßig transportiert wird und von der Einzugsschnecke aufgenommen werden kann.

Abstand zwischen Schneidwerksboden und Einzugsschnecke zu groß

Schnecke so einstellen, dass der Abstand bei Getreide 5-10mm und bei Erntegut wie Sojabohnen 20-30mm beträgt

Einzugsfinger ebenfalls entsprechend einstellen

Schneidwerk zu hoch, Schnittgut ist zu kurz

Schneidwerk tiefer stellen, damit das Erntegut lang genug geschnitten und der Schnecke zugeführt wird

Haspelgeschwindigkeit zu gering

Haspelgeschwindigkeit erhöhen

Schmutzansammlung an der Winkelschiene

Reinigen der Winkelschiene

Ansammlung von Grüngut am Messerbalken

Messerklingen zu grob

Feingezahnte Messerklingen einsetzen

Störungssuche

Störungen am Schrägförderer

Störung	Ursache	Abhilfe
Ungleichmäßige Erntezufuhr zur unteren Schrägförderwalze	Abstand zwischen Einzugsschnecke und Schneidwerksboden zu groß	Abstand je nach Erntegut einstellen
	Haspel steht zu hoch	Haspel zuerst nach hinten, dann nach unten stellen
	Getreide staut sich am Messerbalken	Haspel senken Haspel so verstellen, dass sie möglichst nahe am Messerbalken und an der Einzugsschnecke steht
	Antriebsriemen des Schneidwerks rutscht	Federbelastete Spannrolle muss sich frei drehen und fest am Riemen anliegen
Schwierigkeiten beim Befördern des Ernteguts von der Einzugsschnecke zum Schrägförderer	Abstand von Einzugsschnecke zur Einzugskette zu groß. Einzugskette des Schrägförderers fördert nicht richtig	Einzugsschnecke nach hinten verstellen Siehe „Störungssuche-Schrägförderer“ in der Betriebsanleitung des Mähdreschers

Störungen bei liegendem, verfilztem Erntegut

Störung	Ursache	Abhilfe
Übermäßige Erntegutzufuhr	Schneidwerk zu tief eingestellt	Bei liegendem Erntegut Ährenheber verwenden
		Schneidwerk so hoch wie möglich stellen
		Fahrgeschwindigkeit verringern
		Feingezahnte Messerklingen einsetzen
		Neigungswinkel des Schneidwerks überprüfen

Störungssuche

Störungen an der Einzugsschnecke

Störung	Ursache	Abhilfe
Einzugsschnecke wickelt in verfilztem und verunkrautetem Getreide	Schlechter Erntegutfluss von der Einzugsschnecke zum Schrägförderer	Den Bereich der Einzugsfinger säubern, Farbreste und Rost entfernen Windungsverlängerungen für die Einzugsschnecke mit vergrößerter Steigung einbauen und mittlere Einzugsfinger entfernen
	Schlechter Erntegutfluss zur Einzugsschnecke	Farbreste und Rost am Schneidwerksboden hinter dem Messerbalken Haspelzinken zu stark geneigt

Störungen beim Schnitt

Störung	Ursache	Abhilfe
Schnittgut wird ungleichmäßig und zerrissen abgeschnitten	Messerbalken verstopft	Haspel so einstellen, dass sich kein Dreschgut am Messerbalken ansammelt Schneidwerk- und Schrägfördererantrieb prüfen (siehe Betriebsanleitung des Mähdreschers)
	Teile am Messerbalken abgenutzt, beschädigt oder gebrochen	Messerbalken prüfen, alle abgenutzten oder beschädigten Teile ersetzen.
	Schneidkante der Messerfinger nicht parallel zu den Messerklingen bzw. zu großer Abstand zwischen Fingern und Klingen	Messerfinger prüfen und falls erforderlich, Finger ausrichten Messerfinger ausrichten

Störungssuche

Störung an der Haspel

Störung	Ursache	Abhilfe
Haspel wickelt in verfilztem und verunkrautetem Erntegut	Falsche Haspeleinstellung	Haspel senken und möglichst weit nach vorne stellen
Haspel nimmt Getreide mit	Haspelzinken zu stark geneigt	Neigungswinkel verringern
Grüngut gelangt nicht vom Messerbalken zur Einzugsschnecke	Haspelzinken zu stark geneigt	Neigungswinkel verringern

Störung am Band

Störung	Ursache	Abhilfe
Ein Band dreht sich nicht	Bandspannung zu gering Bandspannung überprüfen (< 15 Nm, gegen den Uhrzeigersinn!!)	Bandspannung überprüfen
	Schmutz unter dem Band	Bandkörper anheben und unter ihm reinigen
Alle Bandsegmente drehen nicht	Kette gerissen	neue Kette für den Bandantrieb einbauen
	Klauenkupplung defekt	neue Klauenkupplung einbauen
	Rutschkupplung defekt	Kupplung evtl. mit neuen Reibbeläge ausstatten oder kpl. erneuern
	Rutschkupplung falsch eingestellt	Drehmoment der Rutschkupplung überprüfen
	Verschmutzung unter den Band- Körpern so stark, dass das Dreh- Moment der Rutschkupplung nicht ausreicht	Alle Bandkörper hochklappen und darunter reinigen

Wartung

Sicherungsbügel für Schneidwerkhubzylinder

Achtung:

Bei Arbeiten unter dem Schneidwerk dieses ganz anheben und Sicherungsbügel (A) am Hydraulikzylinder einlegen.

Sicherungsbügel über der Kolbenstange einlegen



Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder einlegen

Achtung:

Die beiden Sicherungsbügel einlegen, wenn an oder unter der Haspel gearbeitet wird.

Haspel ganz anheben.

Bügel (A) aus der Halterung nehmen und vollständig einsenken, dabei darauf achten, dass es über der Zylinderstange einrastet.

Sicherungsbügel am anderen Ende einlegen.

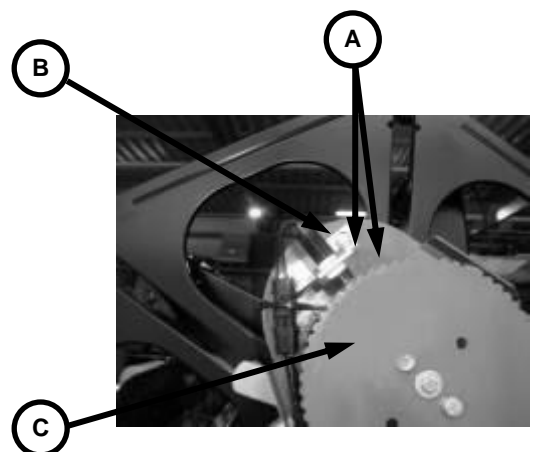


Haspeldrehzahlsensor einstellen

Schrauben und Schutz an der rechten Haspelseite entfernen

Die zwei Kontermutter (A) lösen und Drehzahlsensor (B) einstellen, bis er den Impulsgeber (C) berührt, dann um eine ½ Drehung zurückdrehen.

Die Haspel mit der Hand einige Umdrehungen drehen, sicherstellen, dass keine Störung auftritt. Kontermutter (A) anziehen und Schutz wieder anbringen.

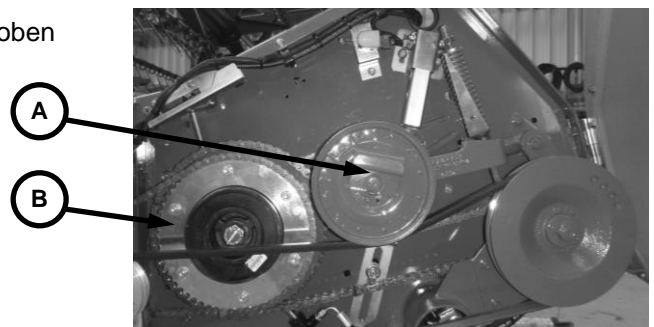


Messer ersetzen

Türschloss (A) mit einem Schraubenzieher gegen den Uhrzeigersinn drehen und linke Schutztüren in der Reihenfolge (Edelstahlenschutz-Plastikschutz) öffnen.



Griff (A) der Riemenscheibe des Spannarms nach oben ziehen, um den Riemen zu entspannen und Antriebsriemen (B) abnehmen.



Messermithemer (A) auf der rechter Seite entfernen bzw. ausbauen



Muttern und Schrauben von Messerkopfschutz (A) entfernen.

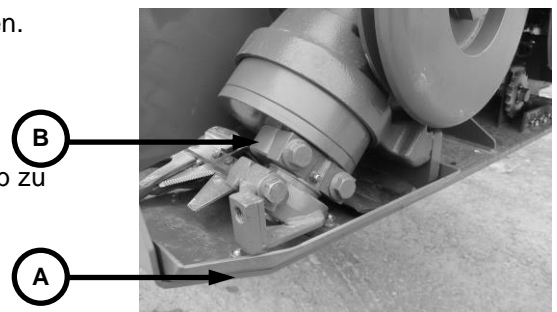
Messergetriebe mit der Hand drehen bis die Sechskantschrauben (B) zugänglich sind.

Sechskantschrauben (B) entfernen, um Messer vom Antrieb zu trennen.

Achtung:

Um Verletzungen zu vermeiden, beim Umgang mit den Messern immer Handschuhe tragen. Beim Aus- bzw. Einbau der Messer immer hinter diesen stehen.

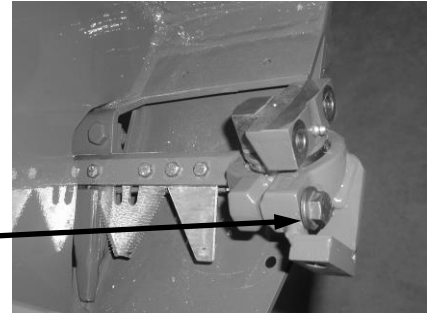
Messer durch Messerfinger ziehen bis die Lagerung vom Antrieb getrennt ist.



Messer ersetzen

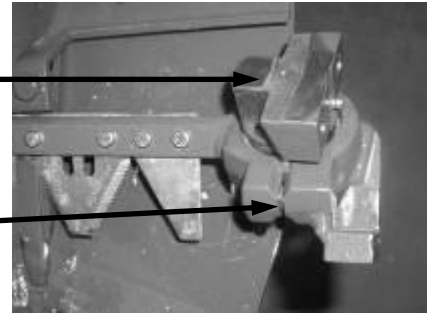
Die Sechskantschraube (A) vom Messerkopf entfernen.

A



Mit einer Greifzange leichten Druck auf den Entspannungsbereich (B) des Messerkopfes ausüben, um diesen zu dehnen.

C



Lager (C) entfernen

B

Gleitlager entfernen

Wichtig:
Der Lagerring sorgt für einen reibungslosen Antriebsvorgang und für die richtige Ausrichtung des Messerkopfes. Der Lagerring muss immer ausgetauscht werden, wenn eine wichtige Komponente im Bereich von Messerkopf oder Messerantrieb defekt war oder das Schneidwerk betrieben wurde, ohne dass der Messerkopf richtig ausgerichtet war.



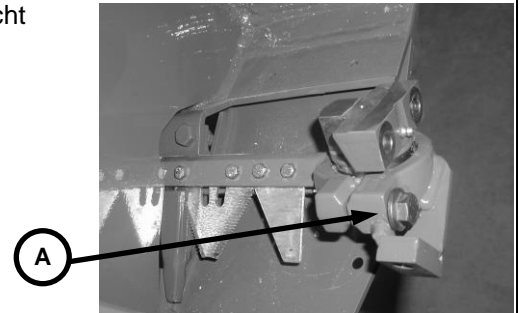
Lagerring entfernen.

Neuen Lagerring in den Kopf des einzubauenden Messers einsetzen.

Lager in den Messerkopf einbauen. Greifzange entfernen.

Messer ersetzen

Sechskantschraube vom Messerkopf einsetzen, jedoch noch nicht anziehen.



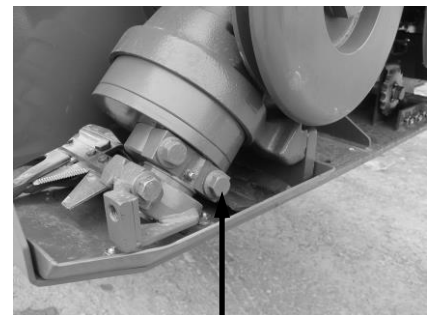
Achtung:

Um Verletzungen zu vermeiden, beim Umgang mit den Messern immer Handschuhe tragen und beim Aus- bzw. Einbau der Messer hinter diesen stehen.

Wichtig:

Sechskantschrauben (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Messer zurück in die Messerfinger schieben bis das Lager den Antrieb berührt. Darauf achten, dass der Antrieb in der richtigen Position ist, dann leicht auf die Komponenten klopfen, Sechskantschrauben mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



Spezifikation

Messerkopfschrauben-Drehmoment
.....130 Nm

Messer ersetzen

Wichtig:

Die Einstellung des Messerbalkens ist ein entscheidender Vorgang. Wenn der Messerkopf nicht richtig eingestellt ist, können Klemmen und Funktionsstörungen des Antriebs die Folge sein.

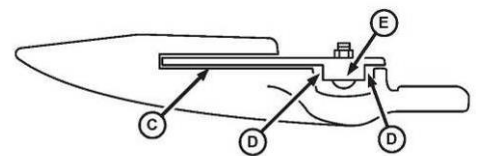
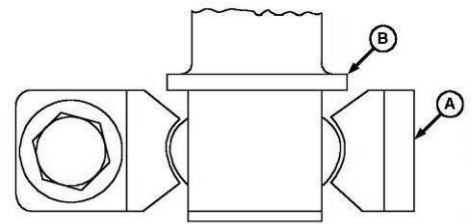
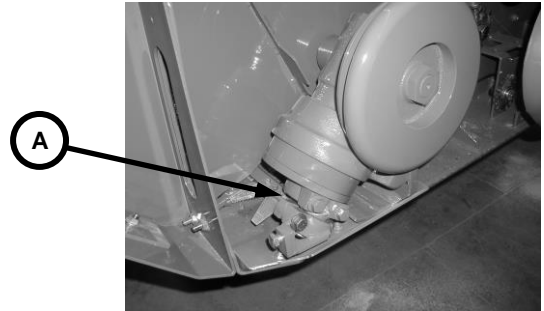
Die senkrechte Ausrichtung und den Winkel des Messerkopfs (A) so einstellen, dass die Schneidfläche im Messerfinger zentriert und parallel zur unteren Kante des Spalts (C) ist.

Hinweis:

Darauf achten, dass der Messerkopf nicht den Lagerschutz berührt.

Prüfen, dass an beiden Stellen (D) ein Spalt zwischen Messerrücken und erstem Messerfinger vorhanden ist. Ist kein Spalt vorhanden, siehe „Messerkopf und Messerantrieb ausrichten“ in diesem Abschnitt.

- A-Messerkopf
- B-Lagerschutz
- C-Spalt
- D-Spalt (zwei Stellen)
- E-Messerrücken

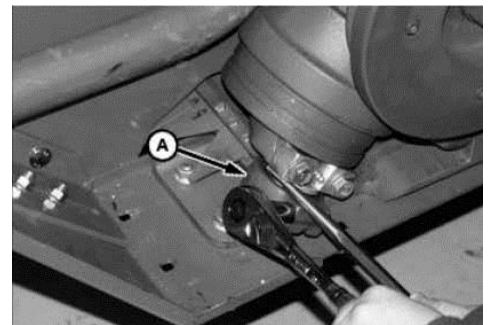


Schraube mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen. Um zu verhindern, dass sich der Kopf des Messerbalkens (A) verdreht eine Eisenstange wie dargestellt ansetzen.

Spezifikation

Messerkopfschraube-
Drehmoment130 N•m

Darauf achten, dass die Messerklinge sich noch in der richtigen Stellung im Schlitz des ersten Messerfingers befindet, nachdem die Messerkopfschraube ganz angezogen wurde.



Messer ersetzen

Messerkopfschutzvorrichtung (A) anbringen und Flanschmuttern festziehen.

A

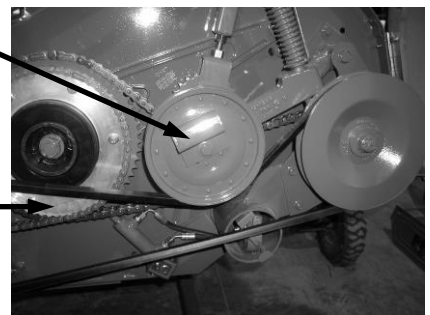


Griff der Riemenscheibe (A) des Spannarms nach oben ziehen und Antriebsriemen (B) auflegen.

Linke Schutztüren in der Reihenfolge (Plastikschutz-Edelstahlenschutz) schließen.

A

B



Messerkopf und Messerantrieb ausrichten

Hinweis:

Rechtzeitiges Auswechseln von abgenutzten Messerfingern und -klingen trägt zur Erhaltung der guten Schnittleistung bei, verringert die Belastung und verlängert die Lebensdauer von Antriebskomponenten. Die richtige Einstellung und Ausrichtung von Messerfingern und Antriebskomponenten trägt auch zur Verbesserung der Schnittleistung bei und verringert die Beanspruchung des Systems. Richtige Einstellung des Messerkopfs und Ausrichtung des Messerantriebs ist entscheidend für einen einwandfreien Schnitt und die Haltbarkeit des Antriebs.



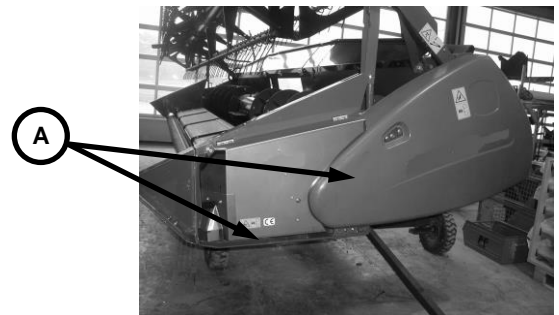
Prüfung bzw. Einstellung des Messerkopfs und des Antriebs wie folgt vornehmen: Motor anlassen.

Haspel anheben und Sicherungsbügel der Hubzylinder auf beiden Seiten des Schneidwerks einlegen.

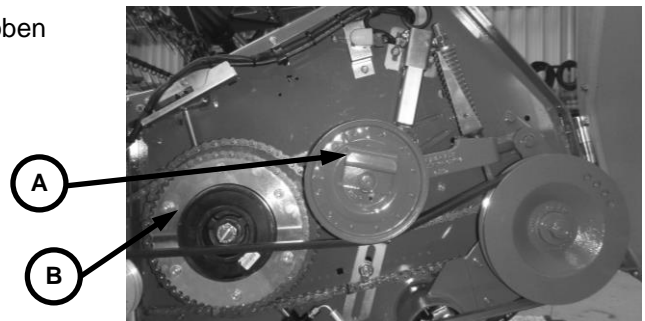
Schneidwerk mit Holzklötzen unterbauen.

Feststellbremse einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

Türschloss (A) mit einem Schraubenzieher gegen den Uhrzeigersinn drehen und linke Schutztüren in der Reihenfolge (Edelstahlenschutz-Plastikschutz) öffnen.



Griff (A) der Riemenscheibe des Spannarms nach oben ziehen, um den Riemen zu entspannen und Antriebsriemen (B) abnehmen.

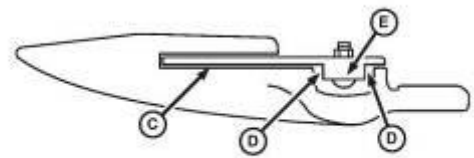


Messerkopf und Messerantrieb ausrichten

Riemenscheibe des Messerantriebs von Hand drehen. Riemenscheibe (und Messer) sollten sich leicht bewegen lassen. Wenn die Riemenscheibe sich nicht leicht drehen lässt oder das Messer klemmt, muss der Messerkopf eingestellt und der Messerantrieb ausgerichtet werden.



Position der Messerklinge an den Stellen (C) und (D) des ersten Messerfingers sowie die Position des Messerrückens im Messerfinger überprüfen. Wenn es an einer der Stellen Berührungspunkte gibt, muss der Messerkopf eingestellt und der Messerantrieb ausgerichtet werden.



E-Messerrücken

Klemmschraube (A) am Messerkopf lösen.



Die senkrechte Ausrichtung und den Winkel des Messerkopfs (A) so einstellen, dass die Schneidfläche im Messerfinger zentriert und parallel zur unteren Kante des Spalts (C) ist.

Hinweis:

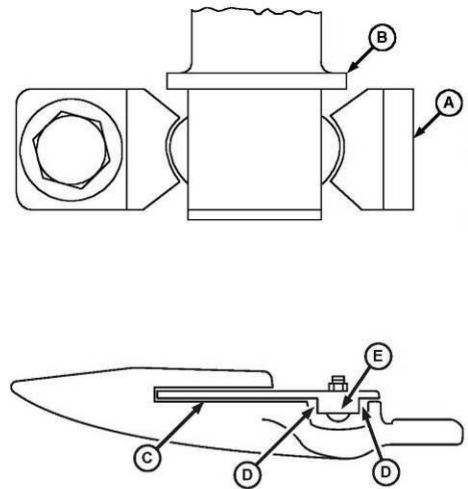
Darauf achten, dass der Messerkopf nicht den Lagerschutz berührt.

Prüfen, dass an beiden Stellen (D) ein Spalt zwischen Messerrücken und erstem Messerfinger vorhanden ist. Ist kein Spalt vorhanden, siehe „Messerkopf und Messerantrieb ausrichten“ in diesem Abschnitt.



Messerkopf und Messerantrieb ausrichten

A-Messerkopf
B-Lagerschutz
C-Spalt
D-Spalt (zwei Stellen)
E-Messerrücken

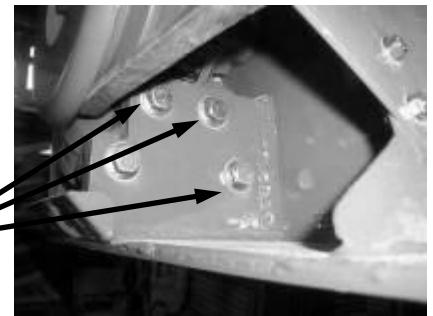


Die vier Befestigungsschrauben (A) lösen.

Einen Montagehebel unter dem Antriebsgehäuse ansetzen und dessen Position so verändern, dass vorn und hinten am Messerrücken ein Spalt vorhanden ist.

Schrauben mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen, dabei Gehäuse festhalten, damit es sich nicht mehr verschieben kann.

A



Spezifikation

Schraube-Drehmoment
.....300 N

Senkrechte Ausrichtung und Winkel des Messerkopfs (A) einstellen sowie Abstand des Lagerschutzes und alle anderen Abstände überprüfen. Vorgang wiederholen, bis die Abstände korrekt sind.

A

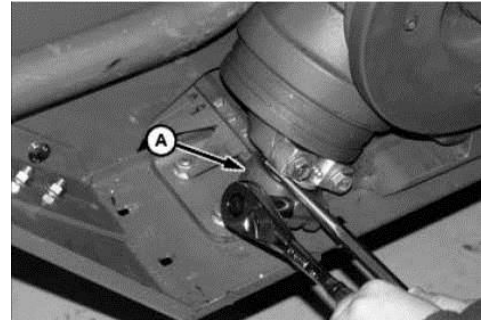


Messerkopf und Messerantrieb ausrichten

Hinweis:

Beim Anziehen der Schraube mit dem vorgeschriebenen Drehmoment einen Montagehebel ansetzen, um zu verhindern, dass sich der Kopf des Messerbalkens verdreht und die Messerkopfeinstellungen verändert werden.

Schrauben (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

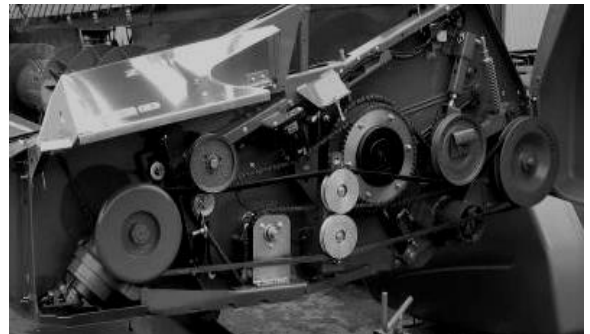


Spezifikation

Messerkopfschraube-
Drehmoment130
N•m (96 lb-ft)

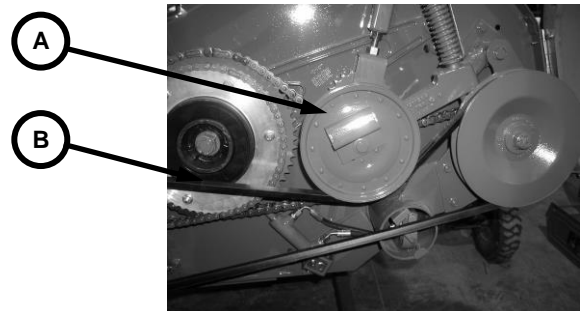
Darauf achten, dass die Messerklinge sich noch in der richtigen Stellung im Schlitz des ersten Messerfingers befindet, nachdem die Messerkopfschraube ganz angezogen wurde.

Riemenscheibe drehen, dabei darauf achten, dass der Kopf des Messerbalkens, die Messerklingen und die Schutzvorrichtungen nicht klemmen. Wenn ein Klemmen auftritt, Einstellvorgang wiederholen.



Griff der Riemenscheibe (A) des Spannarms nach oben ziehen und Antriebsriemen (B) auflegen.

Linke Schutzbleche in der Reihenfolge (Plastikschutz-Edelstahlenschutz) schließen.



Messerklingen ersetzen

Haspel anheben und Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerkes einlegen!

Sechskantschrauben (B) und Messerfinger entfernen.

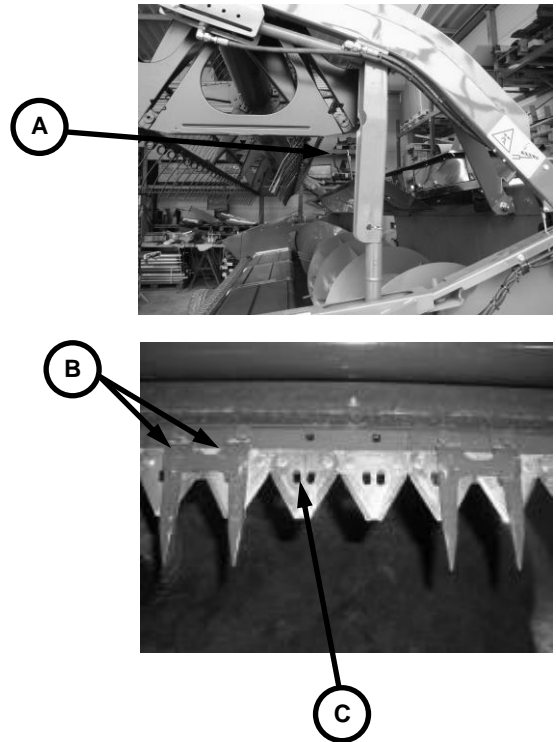
Sechskantschraube (C) herausdrehen und Messerklinge entfernen.

Die neue Messerklinge einbauen. Sechskantschrauben (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Messerklingen, Sechskantschrauben-Drehmoment
.....18 Nm

Messerfinger einbauen und mit Sechskantschrauben befestigen.



Messerfinger ausrichten

Achtung:

Beide Sicherheitsbügel einlegen, wenn unter der Haspel gearbeitet wird.

Messerfinger ausrichten, um einen Scherschnitt zwischen Messerklinge und Finger zu erhalten. Nach dem Ausrichten jedes Messerfingers die entsprechende Schraube festziehen.

Hinweis:

Die Lippe des Messerfingers muss parallel zu dessen Scherkante sein. Stellung des Messers beachten.

Beim Ersetzen von Messerfingern die neuen Finger ausrichten, damit ein Scherschnitt gewährleistet ist.



Einzugsfinger und –sicherung ersetzen

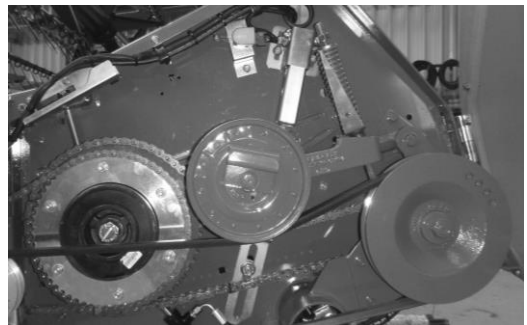
Achtung:

Wenn die Einzugschnecke manuell gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Einzugschnecke zum Warten, Einstellen, Überprüfen oder Reinigen manuell gedreht wird.

Linke Schutzbleche öffnen.

Griff der Riemenscheibe des Spannarms nach oben ziehen, um den Riemen zu entspannen.

Den Antriebsriemen abnehmen.

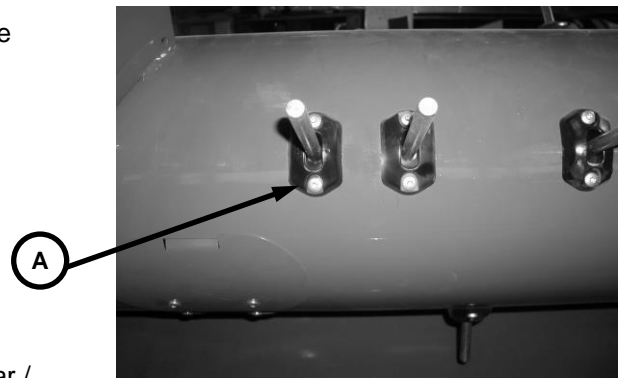


JDC-3 oder TORX T-40 Werkzeug verwenden, um die beiden TORX Schrauben (A) und die Führung zu entfernen.

Hinweis:

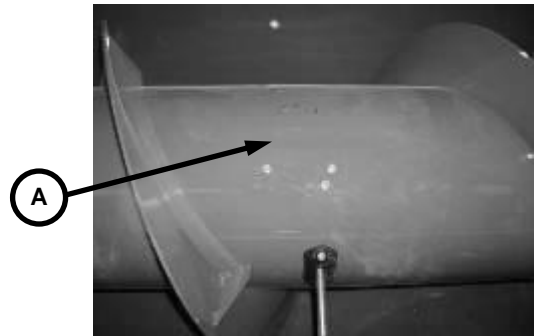
Das Werkzeug JDC-3 kann über den John Deere Händler bezogen werden. Werkzeug mit $\frac{1}{4}$ auf $\frac{3}{8}$ in. Adapter verwenden.

TORX ist eine Handelsbezeichnung der Firma Camcar / Textron



Einzugsfinger und –sicherung ersetzen

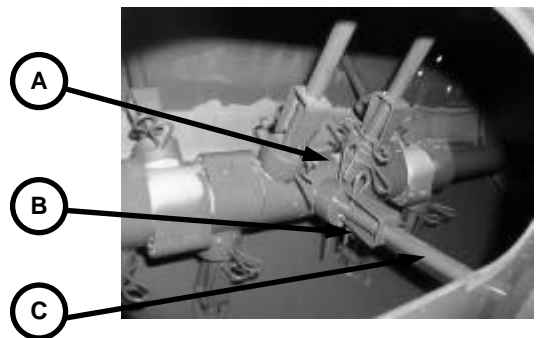
JDC-3 oder TORX T-40 Werkzeug verwenden, um die TORX-Schraube und die Abdeckung (A) der Zugangsöffnung zu entfernen.



Federsplint (A) herausziehen und defekte Teile entfernen.

Wichtig:
Sicherungen (B) ebenfalls austauschen, wenn neue Einzugsfinger (C) eingebaut werden. Darauf achten, dass die Einzugsfinger mit den Federsplinten sicher befestigt sind, bevor die Abdeckung der Zugangsöffnung wieder angebracht wird.

Neue Teile einbauen und mit Federsplint (A) sichern.

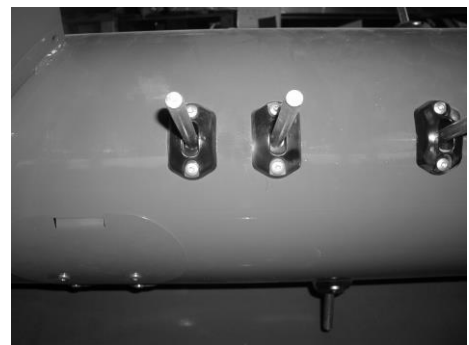


Abdeckung wieder anbringen und mit TORX-Schrauben befestigen.



Führung anbringen und mit TORX-Schrauben befestigen.

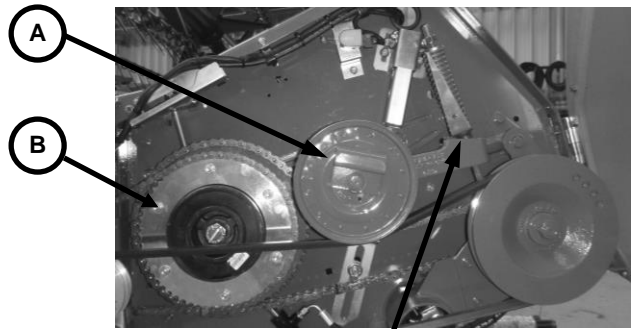
Antriebsriemen wieder auflegen und linke Schutzbleche schließen



Antriebsriemen des Messerbalkens wechseln

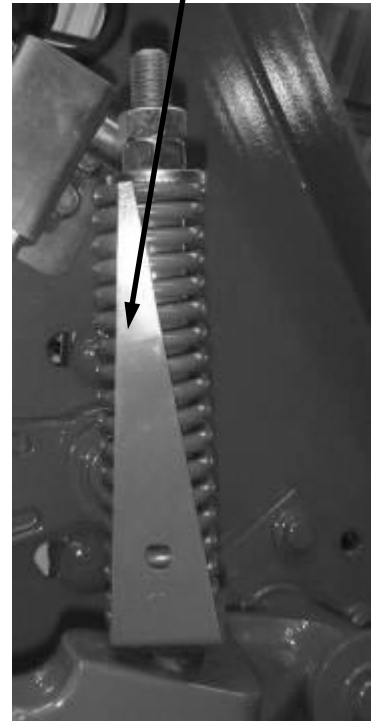
Linke Schutzbleche öffnen

Griff (A) der Riemenscheibe des Spannarms nach oben ziehen, um den Riemen zu entspannen und Antriebsriemen (B) abnehmen.



Evtl. muss man die Riemenspannung etwas lösen, um den Riemen abnehmen zu können.

Überprüfung der Spannung des Keilriemens anhand der Spannlehre (C). Die Spitze der Spannlehre muss mit der Oberkante der Feder bündig sein.



Tastkufen einstellen

Wenn das Schneidwerk angehoben wird, wird die Schleifkufe durch ihr Eigengewicht nach unten fallen. Als Begrenzung nach unten dienen die zwei Haltebänder. Zur Begrenzung nach oben, dient das Vierkanthrohr.



Wenn die Potentiometer angeschlossen und am HEADERTRAK die Diagnoseadresse E1-22 (linker Sensor), E1-24 (mittlerer Sensor), E1-26 (rechter Sensor) bzw. LC1-28 (linker Höhenführungssensor), LC1-29 (mittlerer Höhenführungssensor), LC1-30 (rechter Höhenführungssensor) oder LC1 MY 2012-21 (linker Höhenführungssensor), LC1 MY 2012-22 (mittlerer Höhenführungssensor 1), LC1 MY 2012-23 (mittlerer Höhenführungssensor 2), LC1 MY 2012-24 (rechter Höhenführungssensor) aufgerufen ist (siehe „Wartung-Elektrische Anlage“ in der Betriebsanleitung des Mähdreschers), müssen folgende Werte am Tachometer angezeigt werden:

3,5 bis 4,5 V bei angehobenem Schneidwerk und Tastkufe ohne Bodenkontakt

0,5 bis 1,5 V bei vollständig abgesenktem Schneidwerk und Tastkufe ganz nach oben gedrückt.

Die Mittelwerte sollen als Grundeinstellung verwendet werden:

4,0 V (Schneidwerk angehoben)

1,0 V (Schneidwerk abgesenkt)

Der Unterschied zwischen diesen Werten muss größer als 2 V sein.

Wenn die von der Kontrolleinrichtung Visiontrak angezeigten Werte nicht innerhalb der oben angegebenen Grenzen liegen, Höhensensor nachstellen indem die Schrauben gelöst und der Sensor verdreht wird, bis die Werte mit dem angegebenen Bereich übereinstimmen.

Haspelhubzylinder ausrichten

Haspel immer auf den Messerbalken ausrichten.

Wenn eine Haspelseite tiefer steht als die andere, Haspel ganz anheben oder absenken.

Nachdem beide Zylinder ganz ausgefahren oder eingezogen wurden, Haspel wieder in die ursprüngliche Stellung bringen. Ist die Haspel nun nicht ausgerichtet, so ist Luft im System und es muss entlüftet werden (siehe „Haspelhubzylinder entlüften“ in diesem Abschnitt).

Haspelhubzylinder entlüften

Wenn die Hydraulikanschlüsse am Zylinder getrennt waren oder sich die Haspel nicht auf den Messerbalken ausrichten lässt, müssen Zylinder und Leitungen entlüftet werden. Dazu sind zwei Personen erforderlich.

Achtung:

Bei Durchführung dieser Arbeit, Sicherungsbügel einlegen.

Entlüftungsschraube (A) am linken Zylinder öffnen.

Haspel anheben und Schalter festhalten bis das austretende Öl blasenfrei ist. Fangen Sie das austretende Öl mit einem Lappen oder einem Behälter auf.

Wichtig:

Die Entlüftungsschraube muss gut angezogen sein, da andernfalls wieder Luft in das System eintreten kann.

Stopfen mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Entlüftungsstopfen-Drehmoment5N•m (3.6 lb-ft)



A

Demontage Bandkörper

Haspel anheben und Sicherungsbügel der Hubzylinder auf beiden Seiten des Schneidwerks einlegen.

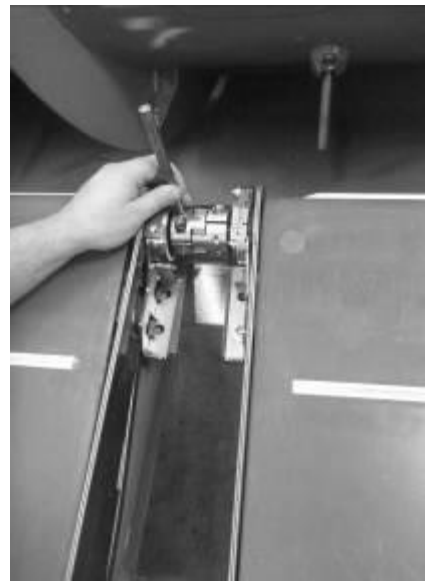
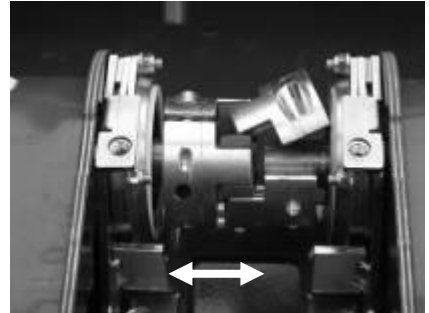


Abdeckbleche aus Edelstahl (sowohl auf der linken als auch auf der rechten Bandseite) demontieren, hierzu die Schrauben M8x12 entfernen.



Demontage Bandkörper

Hohlstifte 8x40 mm von der Rotexkupplung
herausschlagen, Inbusschrauben M8 der geteilten
Kupplung an einer Seite entfernen, die Inbusschrauben
der anderen Kupplungshälfte lösen und zurückschieben.
Dann kann die Kupplungshälfte, bei der die Schrauben
entfernt wurden ausgebaut werden.



Inbusschraube M12x25 mm entfernen und Bandkörper
herausnehmen



Zerlegen des Bandkörpers

Klauenkupplung und Schwenklagerbock entfernen



Schraube M6x12 mm von Schottung „beweglich“ lösen



Schottung „beweglich“ abnehmen



Die Schottung „fest“ entfernen.



Zerlegen des Bandkörpers

Bandkörper entspannen indem die Spannschraube (A) im Uhrzeigersinn gedreht wird, bis sich der Bandkörper zusammenschieben lässt.

A



Bandkörper zusammenschieben und Band abziehen

Vorsicht:
Führungsleisten innen am Band!



Spanneinheit liegt jetzt frei. Bandkörper und Spanneinheit gegebenenfalls reinigen.



Bandanordnung in den jeweiligen Schneidwerksgrößen. Bei den Bändern gibt es keine Laufrichtung, somit können diese beliebig montiert werden.

Lochabstand in mm



Zerlegen des Bandkörpers

Das Überziehen des Bandes, erfolgt in umgekehrter Reihenfolge!

Darauf achten, dass das Auflagestück der Schottung „beweglich“ bei der Montage nach unten zeigt, sodass der Bandkörper im Schneidwerk darauf aufliegt.

Bandspannung soll 10-12 Nm (gegen den Uhrzeigersinn) betragen



Achtung:
Linker und rechter Schwenklagerblock

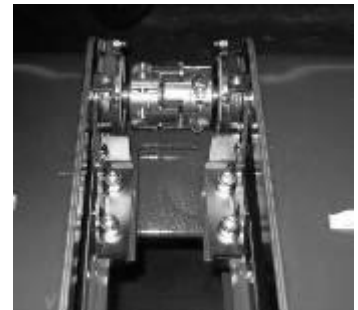
Schwenklagerböcke MY2009



Achtung:
Beim Einbau der Bandkörper ist darauf zu achten, dass zwischen den Klauenkupplungen ein Spalt von 2,5-3,5 mm bleibt.

Gegebenenfalls können die Klauenkupplungen versetzt werden. Hierzu schlagen Sie den Hohlspannstift durch das zweite um 1,5 mm versetzte und um 90° gedrehte Durchgangsloch.

Es ist bei den Schwenklagerböcken darauf zu achten, dass die Kunststoffbuchse komplett am Bund des Lagersitzes anliegt, damit sich der Bandkörper nicht seitlich bewegen kann.



Zerlegen des Bandkörpers

Achten Sie darauf, dass die Schottung fest sich bei heruntergeklapptem Bandkörper bewegen lässt.

Wichtig:

Machen Sie einen Testlauf bevor Sie die Abdeckbleche montieren. Stellen Sie sicher, dass kein Band gegen eine Schottung läuft, und dass die Schottungen beidseitig noch etwas Spiel haben.

Achtung:

Bei der Montage der Abdeckbleche ist darauf zu achten, dass kein Spalt zwischen den beiden Hälften entsteht, und dass die Dichtungstreifen der beiden Bleche eine Linie bilden. Achten Sie darauf, dass die Bleche so montiert sind, dass beim Probelauf die Dichtlippen des Abdeckbleches wieder in den Einschleifspuren der Bänder laufen. Die Gummilippen sollen überall am Band anliegen, sollte im Radius der Bleche, hinten oder vorne ein Spalt entstehen, die Bleche im Radius mit der Hand etwas zusammendrücken.



Entriegeln Sie die Schublade und ziehen Sie diese heraus.



Zerlegen des Bandkörpers

Demontagewerkzeug auf die Wellenstummel schieben und Bandkörper zusammenziehen



Den Bandkörper mit den Sicherungshaken sichern.

Diese Arbeitsschritte auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

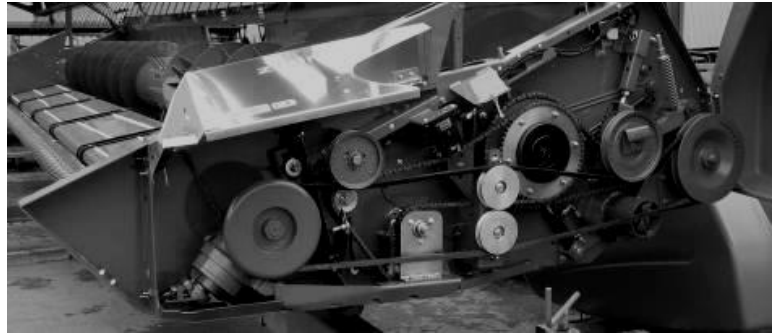


Einlagerung des Schneidwerks

Am Ende der Erntestation

Achtung:

Wenn die Einzugsschnecke manuell gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Einzugsschnecke manuell gedreht wird.



Wichtig:

Bei Reinigung mit einem Hochdruckgerät den Wasserstrahl nicht direkt auf Lager oder andere leicht zu beschädigende Teile richten. Bänder nicht mit dem Hochdruckreiniger reinigen!! Der Wasserstrahl kann die meisten Dichtungen durchdringen und dadurch Schäden herbeiführen. Nach der Reinigung Lager und Dichtungen gründlich abtrocknen, dann Schneidwerk abschmieren und laufen lassen.

1. Schneidwerk gründlich reinigen. Spreu und Schmutz vollständig entfernen, um Korrosion zu verhindern.
2. Schneidwerk abschmieren. Gewinde aller Einstellschrauben einfetten.
3. Antriebsriemen entfernen. Riemen mit einem guten, nicht brennbaren Reinigungsmittel säubern.
4. Alle beschädigten Lackstellen ausbessern.
5. Bänder reinigen und Bandkörper warten (Bänder nicht mit dem Hochdruckreiniger reinigen)
6. Schneidwerk an einem trockenen, geschützten Platz einlagern.

Vor Beginn der neuen Saison

1. Schneidwerk reinigen.
2. Riemen auflegen und Spannung prüfen.
3. Ketten einstellen und Spannung prüfen
4. Schneidwerk abschmieren.
5. Sämtliche Schrauben auf festen Sitz überprüfen. Sich davon überzeugen, dass alle Splinte richtig sitzen.
6. Schneidwerk einige Minuten lang mit halber Drehzahl und abgenommenen Edelstahlabdeckblechen laufen lassen.
7. Bandspannung überprüfen.

Technische Daten

Technische Daten der Schneidwerke

Schneidwerk

Gewicht	PF618: 2420 kg (ohne Seitentrenner) PF620: 2540 kg (ohne Seitentrenner) PF622: 2910 kg PF625: 3180 kg PF630: 3780 kg PF635: 4050 kg
2 Stück Seitentrenner incl. Halter für Schneidwerkswagen:	82 kg

Gesamtbreite	616: 5358 mm 618: 5815 mm 620: 6425 mm 622: 7035 mm 625: 7949 mm 630: 9473 mm 635: 10997 mm
---------------------------	---

Gesamtlänge ohne Halmteiler	2450 mm
Neigungsbereich des Messerbalkens (am Schrägförderer) ...	17°
Messerbalken ausziehbar	170 mm
Messerantrieb	Planetentrieb
Messergeschwindigkeit.....	1040Hübe/min

Schnittbreite	616: 5176 mm (16 ft) 618: 5486 mm (18 ft) 620: 6096 mm (20 ft) 622: 6706 mm (22 ft) 625: 7620 mm (25 ft) 630: 9144 mm (30 ft) 635: 10668 mm (35 ft)
----------------------------	---

Messerklingen

Messerbalken	feingezahnte Hochleistungsklingen
Ersatzmesser	feingezahnte Hochleistungsklingen

Haspel

Durchmesser	1100 mm
Anzahl der Haspelrohre	6
Haspeldrehzahl	5— 44 1/min
Höhenverstellung.....	Hydraulisch
Drehzahlverstellung	Hydraulisch

Einzugschnecke

Zylinderdurchmesser.....	410 mm
Durchmesser gesamt.....	660 mm
Anordnung der Einzugsfinger.....	In Reihen
Durchmesser der Einzugsfinger.....	16 mm

**EG- Konformitätserklärung nach Maschinenrichtlinie
2006/42/EG**

Bitte sorgfältig aufbewahren, jedoch nicht im Fahrzeug

**EC DECLARATION OF CONFORMITY
According to Machinery Directive 2006/42/EEC**

Please keep safely, not inside the vehicle

Hiermit bestätigt die Hereby declares	Zürn Harvesting GmbH & Co. KG	
in alleiniger Verantwortung dass das landwirtschaftliche Anbaugerät the full responsibility for the agricultural implement	Fabrikmarke Brand	Zürn
	Typ Type	Premium Flow
	Model	618/620/622/625/630/635
genehmigt in approved in	Schoental	
am on	10.03.2009	
durch den by the	Hersteller / manufacturer	
den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht. to full fill the complete safety and health requirements according to machinery directive 2006/42/EEC.		
Zur sachgerechten Umsetzung der in den EU-Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurden folgende Normen herangezogen: For proper implementation according to the EU Directives for health and safety requirements, the following standards were used:	DIN EN ISO 4254-1 (06/06) DIN EN 632	
Geschehen zu Done at	Schoental	
am on	12/01/12	
	 Rolf Zürn, Geschäftsführer, CEO	

Drehmomente für metrische Schrauben

Schrauben	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Eingeölt _a		Trocken _b		Eingeölt		Trocken _b		Eingeölt		Trocken _b		Eingeölt		Trocken _b	
größe	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
									N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35
			N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N•m	lb-ft														
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	80	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Die angegebenen Drehmomente sind Richtwerte. Diese werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung angegeben ist. Für Schrauben und Muttern aus Edelstahl oder für Muttern an Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermuttern mit Plastikeinsatz oder gebördelte Stahl-Kontermutter mit dem in der Tabelle angegebenen entsprechenden Drehmomente für trockene Schrauben und Muttern anziehen, sofern nicht andere Anweisungen gegeben werden.

Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgeschert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder Höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güte mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich Verwendeten Teile. Sich vergewissern, dass die Gewinde sauber und Die Schrauben richtig eingesetzt sind. Wenn möglich, normale und Verzinkte Schrauben und Muttern (mit Ausnahme von Kontermuttern, Radschrauben oder -muttern) einölen, wenn nicht bei der spezifischen Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

„Eingeölt“ bedeutet, dass die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z. B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Schrauben bzw. Schrauben mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C mit einer Größe am M20 verwendet werden.

„Trocken“ bedeutet, dass normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung bzw. Schrauben mit einer Größe zwischen M6 und M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B verwendet werden.

Drehmomente für Zolleschrauben

Schrauben	SAE Güteklasse 1				SAE Güteklasse 2a				SAE Güteklasse 5, 5.1 oder 5.2				SAE Güteklasse 8 oder 8.2			
	Eingeölt		Trocken _c		Eingeölt		Trocken _c		Eingeölt		Trocken _c		Eingeölt		Trocken _c	
größe	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in
1/4	3,7	33	4,7	42	6	53	7,5	66	9,5	84	12	106	13,5	120	17	150
													N•m	lb-ft	N•m	lb-ft
5/16	7,7	68	9,8	86	12	106	15,5	137	19,5	172	25	221	28	20,5	35	26
									N•m	lb-ft	N•m	lb-ft				
3/8	13,5	120	17,5	155	22	194	27	240	35	26	44	32,5	49	36	63	46
			N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft								
7/16	22	194	28	20,5	35	26	44	32,5	56	41	70	52	80	59	100	74
	N•m	lb-ft														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35,5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

Die angegebenen Drehmomente sind Richtwerte. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung angegeben ist. Bei Kontermuttern mit Plastikeinsatz, gebördelten Stahl-Kontermuttern, Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben siehe Spezifische Anweisungen. Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgeschwert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güte mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Sich vergewissern, dass die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Wenn möglich, normale und verzinkte Schrauben und Muttern (mit Ausnahme von Kontermuttern, Radschrauben oder -mutter) Einölen, wenn nicht bei der spezifischen Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

Für Schrauben der Güteklasse SAE 2 mit einer Länge bis zu 152 mm (6 in). Für andere Schrauben gelten die Werte der Güteklasse SAE 1.

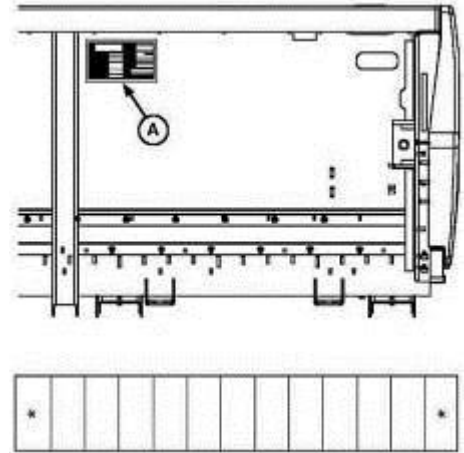
„Eingeölt“ bedeutet, dass die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z. B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Schrauben bzw. Schrauben mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C mit einer Größe ab 7/8“ verwendet werden.

„Trocken“ bedeutet, dass normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung bzw. Schrauben mit einer Größe zwischen ¼ und ¾“ mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B verwendet werden.

Seriennummer

Produkt- Identifikationsnummer

Die Seriennummer befindet sich auf einem Typenschild (A) auf der rechten Seite des Schneidwerkes. Bei der Bestellung von Ersatzteilen stets die Seriennummer des Schneidwerkes angeben. Dies erleichtert dem Händler die schnelle Bereitstellung der Teile



A- Typenschild

Typenschild

- 1-Typenbezeichnung
- 2- Seriennummer
- 3- Rahmennummer (nur für internen Gebrauch)
- 4- Baujahr
- 5- Zulässiges Gesamtgewicht

ZÜRN Harvesting	Kapellenstraße 1 74214 Westernhausen	MADE IN GERMANY
Model		
Premium Flow 6		1
Serial Number		
		2
Frame Number (Internal Use only)		
		3
		
Year of Manufacture	2013	4
Weight	2780 kg	5
		
MANUFACTURED FOR DEERE & COMPANY, MOLINE, ILLINOIS, USA		

Stichwortverzeichnis

A

Abstreifer einstellen 56
Ährenheber 51
An- und Abbau 26
Antriebskette für die Einzugsschnecke einstellen 56
Antriebsriemen des Messerbalkens wechseln 83

B

Bedienungseinrichtungen 31
Betrieb des Schneidwerks 31

D

Drehmomente für metrische Schrauben 97
Drehmomente für Zoltschrauben 98

E

Einlagerung 93
Einzugsfinger 81
Einzugsfinger einstellen 54
Einzugsschnecke Höhenverstellung 38

H

Halmteiler 48
Haspeldrehzahlsensor einstellen 70
Haspelgrundeinstellung 46
Haspelhubzylinder ausrichten 85
Haspelhubzylinder entlüften 85
Haspelzinken einstellen 46
Horizontalverstellung der Einzugsschnecke 55

L

Lagerung von Schmierstoffen 63

M

Messer ersetzen 71
Messerklingen ersetzen 80
Messerkopf und Messerantrieb ausrichten 76
Messerschutzleiste 52
Mischen von Schmierstoffen 63

N

Neigungswinkel des Schneidwerks einstellen 52

O

Öl für Messergetriebe 62

S

Schmierfett 62
Schmierplan 64
Sicherheitsaufkleber 14
Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder 70
Sicherungsbügel für Schneidwerkhubzylinder 70

T

Technische Daten 95
Transport 30
Typenbild 6
Typenschild 99

V

Vor Beginn der neuen Saison 94

W

Wartung 70
Wickelschutz der Einzugsschnecke 59

Teilenummer
Betriebsanleitung
5ZN51702

Oktober 2012

Deere & Company
European Office - Portfolio Extension R2
John-Deere-Str. 70
D-68163 Mannheim, Germany