

# 722PF, 725PF, 730PF, 735PF und 740PF Schneidwerke



**BETRIEBSANLEITUNG**  
**722PF, 725PF, 730PF, 735PF und**  
**740PF Schneidwerke**  
**OM5ZN54606 AUSGABE C0 (GERMAN)**

**Deere & Company (XG)**  
Europäische Versionen  
PRINTED IN U.S.A.



# Einleitung

## Vorwort



XG334221

XG334221 —UN—03NOV17

**WICHTIG: Die in dieser Betriebsanleitung aufgeführten Informationen gelten für die Schneidwerke 722PF–735PF. Zum Schneidwerk 740PF des Modelljahrs 2018 siehe die Betriebsanleitung für Schneidwerk 640PF.**

**BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG:** Dieses Schneidwerk wurde ausschließlich für den Gebrauch in landwirtschaftlichen oder ähnlichen Anwendungen konzipiert. Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für Schäden oder Verletzungen, die infolge mißbräuchlicher Verwendung entstehen, haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch 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. Andernfalls 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 muss bei einem Weiterverkauf dem Käufer der Maschine ausgehändigt werden.

**MASSANGABEN** in diesem Handbuch entsprechen den metrischen Maßen. Die entsprechenden US-amerikanischen Maße werden zusätzlich angegeben. Nur korrekte Ersatz- und Befestigungsteile verwenden. Für metrische Schrauben bzw. Zollschrauben sind möglicherweise unterschiedliche Schraubenschlüssel notwendig.

Die Bezeichnungen **RECHTS** und **LINKS** verstehen sich in Fahrtrichtung.

**DIE PRODUKT-IDENTIFIKATIONSNUMMERN (P.I.N.)** an der entsprechenden Stelle in den Abschnitten Technische Daten oder Produkt-Identifikationsnummern eintragen. Bitte alle Ziffern genau notieren. Im Falle eines Diebstahls können diese Nummern eine wichtige Hilfe für die Fahndung sein. Außerdem benötigt der John Deere Händler diese Nummern zur Bestellung von Ersatzteilen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen sicheren Stelle zu notieren.

**VOR AUSLIEFERUNG DER MASCHINE** hat der Händler eine Inspektion durchgeführt. Eine Nachverkaufsprüfung nach den ersten 20 bis 50 Betriebsstunden sollte vom Händler vorgenommen werden, um optimale Leistung zu gewährleisten.

## Einleitung

DIESE SCHNEIDWERK DARF NUR VON PERSONEN BETRIEBEN, gewartet und repariert werden, die mit dessen Funktionsweisen sowie den geltenden Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften vertraut sind. Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie die sonstigen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen,

arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Regeln sind einzuhalten. Eigenmächtige Veränderungen an diesem Mährescher schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden oder Verletzungen aus.

OUCC002,000557C -29-18DEC17-2/2

## Marken

Hier sind die Marken aufgelistet, die in dieser Betriebsanleitung verwendet werden.

Marken	
Deere™	Marke von Deere & Company
Dial-A-Speed™	Marke von Deere & Company
Quik-Tatch™	Marke von Deere & Company
John Deere™	Marke von Deere & Company
TORX®	Marke von Camcar/Textron

OUCC002,00055ED -29-15NOV17-1/1



# Inhalt

	Seite		Seite
<b>Sicherheit</b>			
Sicherheitshinweise erkennen.....	01-1	Antriebsgeschwindigkeit des Bandkörpers einstellen (bis zu S.N. 021049).....	02-21
Sicherheitshinweise beachten.....	01-1	Antriebsgeschwindigkeit des Bandkörpers einstellen (ab S.N. 021050) .....	02-23
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.....	01-1	Feinschnittmesser .....	02-25
Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen.....	01-2	Halmteiler .....	02-26
Vorbereitungen für den Notfall.....	01-2	Rapsmesser .....	02-28
Schutzkleidung tragen.....	01-2	Ährenheber.....	02-31
Nachrüstsätze sicher aufbewahren .....	01-3	Messerschutzleiste (falls vorhanden) .....	02-32
Schutzvorrichtungen und -abdeckungen .....	01-3	Störungen und deren Behebung .....	02-33
Schneid- und Pflückvorsätze .....	01-3	Sicherungsbügel des Schrägförderer- Hubzylinders .....	02-36
Hände von den Messern fernhalten .....	01-4	Sicherungsbügel für Haspelhubzylilin- der einlegen .....	02-37
Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen.....	01-4	Neigungswinkel der Haspelzinken einstellen .....	02-38
Beim manuellen Drehen der Einzugschnecke Abstand vom Messerbalken halten .....	01-4	Schneckenhöhe einstellen – Feineinstellung .....	02-39
Zusatzgewichte für sichere Bodenhaftung .....	01-5	Schneckenhöhe einstellen – Rapseinstellung .....	02-41
Sicherheit bei Wartungsarbeiten .....	01-5	Längseinstellung der Schnecke.....	02-45
Sichere Wartung .....	01-6	Einzugsfinger einstellen.....	02-50
Sichere Wartung der Antriebsriemen .....	01-6	Hinteren Abstreifer einstellen .....	02-51
Maschine unfallsicher unterbauen.....	01-6	Bodenabstreifer einstellen .....	02-52
Lärmschutz .....	01-7		
Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden .....	01-7	<b>Schmierung und Wartung</b>	
Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten .....	01-7	Erforderliche Informationen in Zusammenhang mit dem Abgassystem.....	03-1
Außerbetriebsetzung — Ordnungs- gemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten.....	01-8	Sicherungsbügel des Schrägförderer- Hubzylinders .....	03-1
Straßensicherheitsschalter .....	01-9	Sicherungsbügel für Haspelhubzylilin- der einlegen .....	03-1
Warnschilder austauschen .....	01-9	Seitenschutz .....	03-2
Warnschilder.....	01-9	Werkzeugkasten.....	03-3
		Getriebeöl.....	03-4
		Hydrauliköl.....	03-4
		Schmierfett .....	03-5
		Verwendung alternativer und synthetischer Schmiermittel .....	03-5
		Mischen von Schmierstoffen .....	03-5
		Lagerung von Schmierstoffen.....	03-6
		Tabelle der Wartungsintervalle .....	03-6
		Schmierplan.....	03-7
		Hydraulikölfilter – alle 400 Betriebsstunden oder alle zwei Jahre .....	03-8
		Sensoren der Erntevorsatz- Höhenregelung – einmal jährlich.....	03-9
		Hauptantriebsgehäuse .....	03-10

Fortsetzung nächste Seite

*Originalanleitung. Alle Informationen, Abbildungen und technischen Angaben  
in dieser Publikation entsprechen dem neuesten Stand zum Zeitpunkt der  
Veröffentlichung. Änderungen jederzeit und ohne Bekanntgabe vorbehalten.*

COPYRIGHT © 2020  
DEERE & COMPANY  
European Office Mannheim  
All rights reserved.  
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual  
Previous Editions  
Copyright © 2017

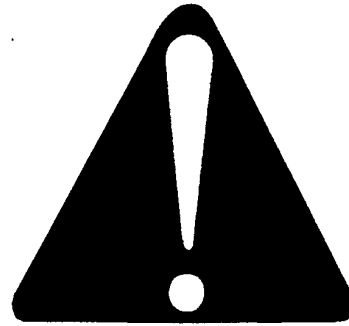
	<b>Seite</b>
Messerantriebsgehäuse .....	03-10
Reduziergetriebegehäuse .....	03-10
Handpumpe .....	03-11
Bandkörper reinigen .....	03-11
Bandkörper .....	03-16
PVC-Band des Bandkörpers .....	03-24
Hydraulikventilblöcke .....	03-29
Zylinder für Haspelhorizontalverstellung synchronisieren .....	03-30
Haspelhubzylinder synchronisieren .....	03-30
Grundeinstellung der Haspel .....	03-30
Sensor für Haspeldrehzahl einstellen .....	03-32
Spannung der Messerantriebsriemen einstellen .....	03-33
Messerantriebsriemen ersetzen .....	03-33
Messer des Messerbalkens austauschen .....	03-37
Verschleißkufen des Messerbalkens austauschen .....	03-41
Messerbalken-Rollenführungen austauschen ..	03-43
Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF) .....	03-44
Messerkopf und Messerantrieb ausrichten .....	03-47
Messerklingen austauschen .....	03-51
Spannung der Schneckenantriebskette einstellen .....	03-52
Einzugsfinger und Halter austauschen (bis S.N. 021049) .....	03-54
Einzugsfinger und Halter austauschen (bis S.N. 021050) .....	03-56
Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe austauschen (falls vorhanden) .....	03-58
Am Ende der Erntesaison .....	03-58
Wartung zu Beginn der neuen Saison .....	03-59
 <b>Technische Daten</b>	
Schneidwerke 722PF–740PF .....	04-1
Typenschilder .....	04-2
Typenschild (Produktidentifikation) des Schneidwerks .....	04-2
Produkt-Identifikationsnummer .....	04-2
Seriennummern von Maschinenkomponenten ..	04-2
Drehmomente für metrische Schrauben .....	04-4
Drehmomente für Zollschrauben .....	04-6
EG-Konformitätserklärung .....	04-7
Eurasische Wirtschaftsunion .....	04-8

# Sicherheit

## Sicherheitshinweise erkennen

Dies ist ein Sicherheitswarnsymbol. Dieses Symbol weist an der Maschine oder in diesem Handbuch auf mögliche Verletzungsgefahren hin.

Alle empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen und allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften beachten.



T81388 —UN—28JUN13

DX,ALERT -29-29SEP98-1/1

## Sicherheitshinweise beachten

Alle in dieser Anleitung enthaltenen Sicherheitshinweise sowie alle an der Maschine angebrachten Warnschilder sorgfältig lesen. Warnschilder in gutem Zustand halten. Fehlende oder beschädigte Warnschilder ersetzen. Darauf achten, dass neue Ausrüstungen und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind bei Ihrem John Deere Händler erhältlich.

Teile und Komponenten, die von Lieferanten bezogen werden, sind möglicherweise mit weiteren Sicherheitsinformationen versehen, die in dieser Betriebsanleitung nicht wiedergegeben sind.

Vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Steuerungen vertraut werden. Die Bedienung durch Personal ohne Einweisung ist nicht zulässig.

Die Maschine stets in einwandfreien Zustand halten. Unzulässige Veränderungen können die Funktion



TS201 —UN—15APR13

und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigen.

Wenn irgendein Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstanden und Hilfe benötigt wird, mit dem John Deere Vertriebspartner in Verbindung treten.

DX,READ -29-16JUN09-1/1

## Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Bei der Nutzung öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



H28830 —UN—30JUN89

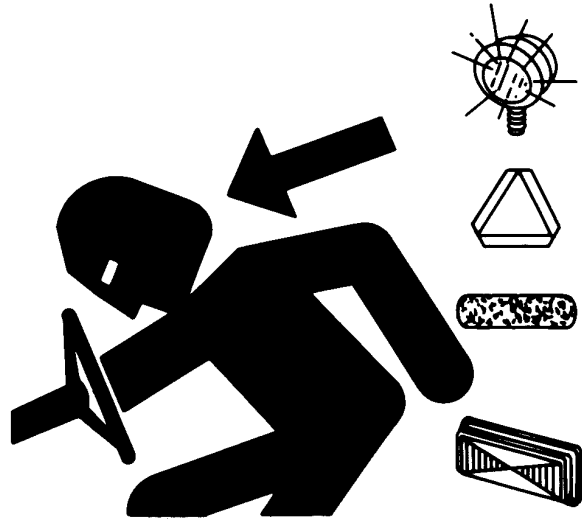
FX,ROAD -29-01MAY91-1/1

### 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 Maschine 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.



TS951 —UN—12APR90

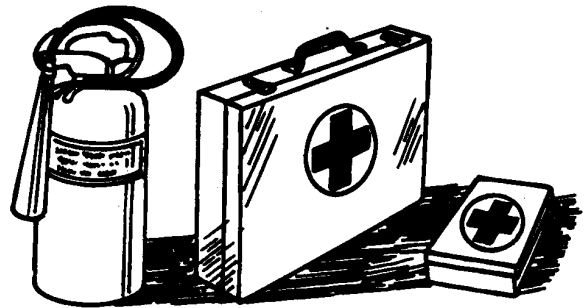
ZX,FLASH -29-01OCT91-1/1

### 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.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -29-03MAR93-1/1

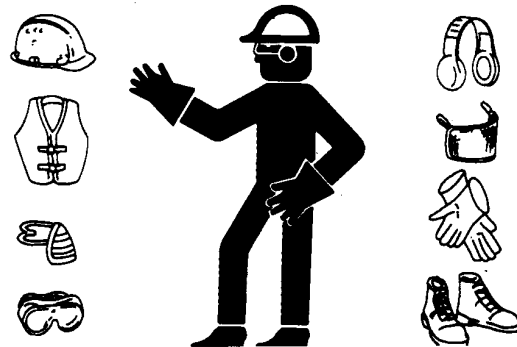
### Schutzkleidung tragen

Für die jeweiligen Arbeiten passende eng anliegende Kleidung und Sicherheitsausrüstung tragen.

Ein lang anhaltender hoher Geräuschpegel kann zu Gehörschädigung oder Hörverlust führen.

Geeigneten Gehörschutz wie z. B. Ohrenschützer oder Ohrstöpsel zum Schutz vor störendem oder unangenehmem Lärm verwenden.

Eine sichere Bedienung der Maschine erfordert die volle Aufmerksamkeit des Fahrers. Beim Bedienen der Maschine keine Kopfhörer für Radio oder Musik tragen.



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -29-10SEP90-1/1

### Nachrüstsätze sicher aufbewahren

Gelagerte Nachrüstsätze wie Zwillingräder, Käfigräder und Lader können herunterfallen und schwere Verletzungen oder den Tod verursachen.

Nachrüstsätze und Anbaugeräte sicher aufbewahren, um zu verhindern, dass sie fallen. Darauf achten, dass sich keine spielenden Kinder oder andere Personen im Lagerbereich aufhalten.



TS219 —UN—23AUG88

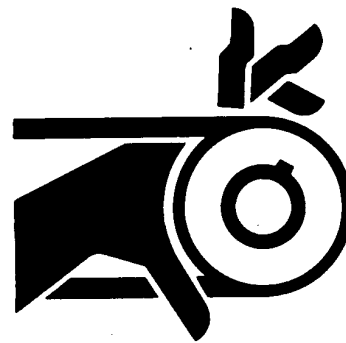
DX,STORE -29-03MAR93-1/1

### Schutzvorrichtungen und -abdeckungen

Die Schutzvorrichtungen müssen stets angebracht sein. Sicherstellen, daß sie funktionsfähig und ordnungsgemäß angebaut sind.

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

Hände, Füße und Kleidung von beweglichen Teilen fernhalten.



TS285 —UN—23AUG88

JK22594,00000E5 -29-15AUG06-1/1

### 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.



ES 118 704

ES118704 —UN—21MAR95

FX,CUT -29-21DEC90-1/1

### 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.



TS254—UN—23AUG88

FX,KNIFE1 -29-15FEB93-1/1

### 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 Abkoppeln sowie Reinigung von Erntevorsätzen und deren Antriebe, Motor abstellen und abwarten bis alle beweglichen Maschinenteile zum Stillstand gekommen sind.



TS1644—UN—22AUG95

OOU6035,000146A -29-30JUL01-1/1

### 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.

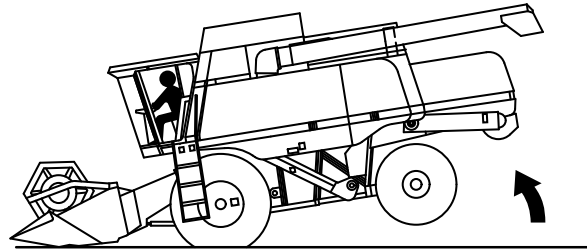


TS268—UN—23AUG88

OOU6035,000146B -29-30JUL01-1/1

### 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.



H68497 — UN — 04JUN01

OOU6035.000142E -29-01JUN01-1/1

### Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

Schmierungs- oder Wartungsarbeiten sowie Einstellungen nicht bei laufender Maschine durchführen. Hände, Füße und Kleidung von angetriebenen Teilen fernhalten. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf den Boden ablassen. Den Motor abstellen. Den Zündschlüssel abziehen. Maschine abkühlen lassen.

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

Alle Teile in gutem Zustand halten. Auf vorschriftsmäßige Montage 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.

Stürze bei Reinigungsarbeiten oder Arbeiten in der Höhe können zu schweren Verletzungen führen. Um alle Punkte gut zu erreichen, Leiter oder Arbeitsbühne verwenden. Auf stabilen, sicheren Stand achten und stabile, sichere Handgriffe verwenden.



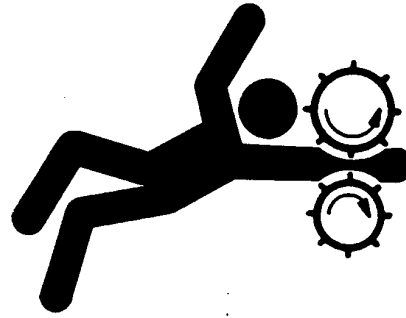
TS218 — UN — 23AUG88

DX,SERV -29-28FEB17-1/1

### 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 schwere Verletzungen die Folge sein.

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



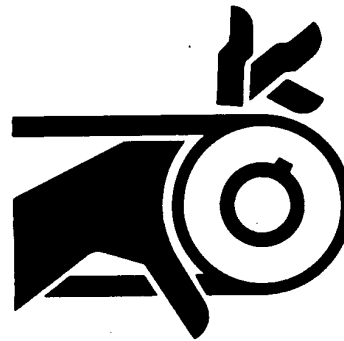
TS228 —UN—23AUG88

DX,LOOSE -29-27OCT09-1/1

### Sichere Wartung der Antriebsriemen

Bei der Wartung der Antriebsriemen stets folgende Vorsichtsmaßnahmen beachten:

- Schwere Verletzungen durch Verfangen der Hände oder Arme verhüten. Niemals versuchen, Riemen zu reinigen, zu prüfen oder einzustellen, wenn der Motor läuft. Stets den Motor abstellen, die Parkbremse anziehen und den Zündschlüssel abziehen.
- Nicht versuchen, die Riemen mit entflammaren Reinigungslösungen zu reinigen.



TS285 —UN—23AUG88

OUO6075,00026A4 -29-06FEB03-1/1

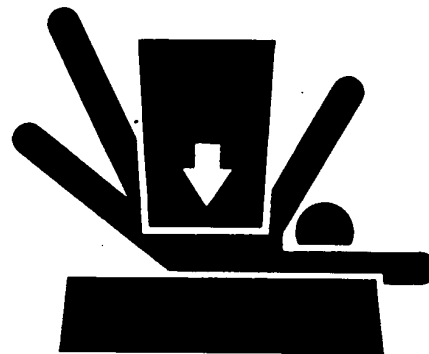
### Maschine unfallsicher unterbauen

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 Undichtheiten 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.



TS229 —UN—23AUG88

DX,LOWER -29-24FEB00-1/1

## Lärmschutz

Es gibt viele Faktoren, die sich auf den Geräuschpegelbereich auswirken, darunter die Maschinenkonfiguration, der Zustand und der Wartungsgrad der Maschine, die Bodenbeschaffenheit, die Betriebs- und Umgebungsbedingungen, die Arbeitszyklen, die Umgebungsgeräusche und die verwendeten Anbaugeräte.

Hohe Lärmbelastungen können zu Hörschäden oder Gehörverlust führen.

**Bitte stets Gehörschutz tragen.** Geeigneten Gehörschutz wie z. B. Ohrenschützer oder Ohrstöpsel zum Schutz vor störendem oder unangenehmem Lärm verwenden.



DX,NOISE -29-03OCT17-1/1

TS207 —UN—23AUG88

## 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.



DX,TORCH -29-28OCT09-1/1

TS953 —UN—15MAY90

## Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten

Hydraulikschläuche regelmäßig - mindestens einmal jährlich - auf Leckage, Knicke, Schnitte, Risse, Scheuerstellen, Blasenbildung, Korrosion, offenliegendes Gewebe oder andere Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigung prüfen.

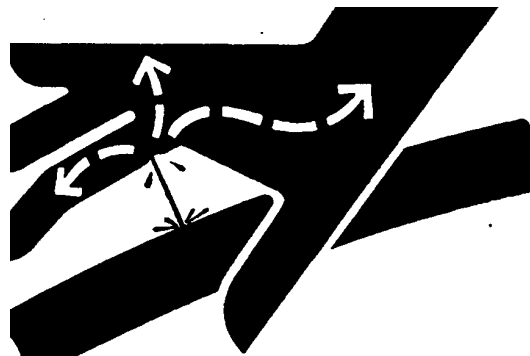
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche umgehend durch die von John Deere zugelassenen Ersatzteile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

Bei der Suche nach Undichtigkeiten ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Falls es zu einem Unfall kommt, sofort einen Arzt aufsuchen. In die Haut eingedrungene Flüssigkeit muss



innerhalb weniger Stunden chirurgisch 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. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

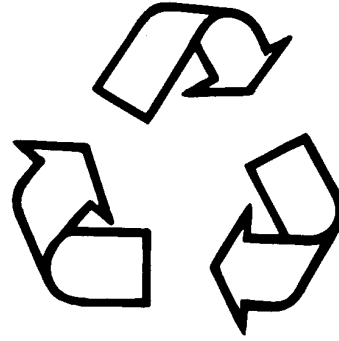
DX,FLUID -29-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

## Außerbetriebsetzung — Ordnungsgemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten

Bei der Außerbetriebsetzung einer Maschine und/oder Komponente Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beachten. Diese Maßnahmen beinhalten Folgendes:

- Während des Ausbaus bzw. der Handhabung von Gegenständen und Materialien geeignete Werkzeuge und Schutzausrüstung, wie z.B. Kleidung, Handschuhe, Gesichtsschutz oder Schutzbrillen, verwenden.
- Die Anweisungen für spezielle Komponenten beachten.
- Gespeicherte Energie durch Absenken gefederter Maschinenteile, Entspannen von Federn, Trennen der Batterie oder einer anderen Stromquelle und Abbauen von Druck in Hydraulikkomponenten, -druckspeichern und anderen ähnlichen Systemen entladen.
- Kontakt mit Komponenten gering halten, an denen sich möglicherweise Rückstände von landwirtschaftlichen Chemikalien, wie z.B. Düngern oder Pestiziden, befinden. Auf eine sachgerechte Handhabung und Entsorgung dieser Komponenten achten.
- Vor der Wiederverwertung von Komponenten Motoren, Kraftstofftanks, Kühler, Hydraulikzylinder, -behälter und -leitungen vorsichtig entleeren. Auslaufsichere und dichte Behälter beim Ablassen der Flüssigkeiten verwenden. Keine Lebensmittel- oder Getränkebehälter verwenden.
- Niemals verbrauchte Flüssigkeiten auf den Boden, in den Abfluss oder in ein Gewässer schütten.
- Alle nationalen, regionalen und örtlichen Vorschriften bzw. Verordnungen beachten, die die Handhabung bzw. Entsorgung von verbrauchten Flüssigkeiten (Beispiel: Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit),



- Filtern, Batterien und anderen Stoffen oder Teilen regeln. Das Verbrennen entzündlicher Flüssigkeiten oder Komponenten in anderen Anlagen als in speziellen Verbrennungsanlagen ist möglicherweise gesetzlich verboten und kann zur Freisetzung gesundheitsgefährdender Dämpfe und Asche führen.
- Klimaanlage sachgerecht warten und entsorgen. Durch gesetzliche Vorschriften kann bestimmt werden, dass nur anerkannte Fachbetriebe die Aufarbeitung und Wiederverwertung von Kältemitteln, die bei Entweichen die Atmosphäre schädigen können, durchführen dürfen.
- Die verschiedenen Möglichkeiten zur Wiederverwertung von Reifen, Metall, Kunststoff, Glas, Gummi sowie elektronischen Komponenten, die teilweise oder ganz wiederverwertet werden können, in Betracht ziehen.
- Informationen über die richtige Wiederverwertungs- oder Entsorgungsmethode sind bei der zuständigen Umweltschutzbehörde, Recyclingstation oder beim John Deere Händler erhältlich.

TS 1133—UN—15APR13

DX,DRAIN -29-01JUN15-1/1

## Straßensicherheitsschalter

Wenn die Maschine auf der Straße gefahren wird, muss sich der Straßensicherheitsschalter (A) in der Stellung für Straßenfahrt befinden.

Wenn der Straßensicherheitsschalter gedrückt wird, leuchtet die Kontrollleuchte, um anzuzeigen, dass sich der Schalter in der Stellung für Straßenfahrt befindet. Durch Drücken des Straßensicherheitsschalters werden die folgenden Funktionen deaktiviert:

- Höhenrückführung
- Höhenregelung
- SEITENNEIGUNG
- Haspelhöhen- und Haspelhorizontalverstellung
- Entleerrohr
- Förderschnecken-Schwenkvorrichtung
- Elektrisch gesteuerte klappbare Schnecke (falls vorhanden)
- Dreschwerk einschalten
- Erntevorsatz einschalten
- Erntevorsatz heben/senken

Wenn nach Straßenfahrt der Feldeinsatz gewünscht ist, den Straßensicherheitsschalter **zwei Sekunden**



A—Straßensicherheitsschalter

lang drücken, damit die Kontrollleuchte erlischt und die gewünschten Schalterfunktionen wieder betriebsbereit sind.

OUC002,000473D -29-22OCT15-1/1

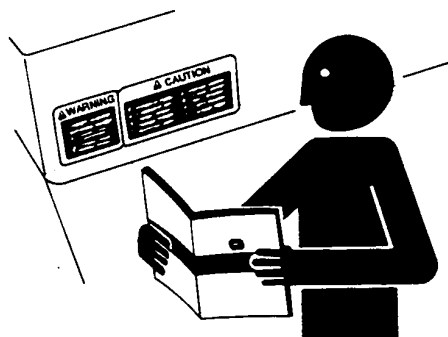
H100048—UN—03FEB11

## Warnschilder austauschen

**WICHTIG: Warnschilder stets durch Warnschilder in der ursprünglichen Ausführung ersetzen.**

Fehlende oder beschädigte Warnschilder ersetzen. Die Anordnung der Warnschilder ist aus der Betriebsanleitung ersichtlich.

Teile und Komponenten, die von Lieferanten bezogen werden, sind möglicherweise mit weiteren Sicherheitsinformationen versehen, die in dieser Betriebsanleitung nicht wiedergegeben sind.



OUC002,000557D -29-23OCT17-1/1

TS201—UN—15APR13

## Warnschilder

### Warnbildzeichen

An dieser Maschine sind an einigen wichtigen Stellen Warnschilder angebracht, die auf Gefahren hinweisen. Die Gefahr wird durch ein Symbol in einem Warndreieck näher bestimmt. Ein zweites Bildzeichen informiert, wie durch richtiges Verhalten Verletzungen vermieden werden können. Diese Sicherheitsaufkleber, deren Anbringungsort sowie ein kurzer erläuternder Text sind nachstehend aufgeführt.



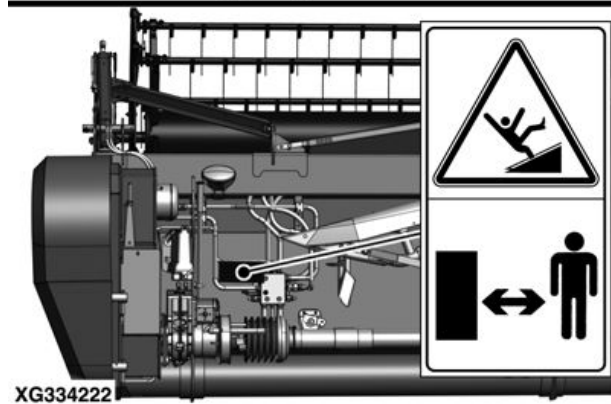
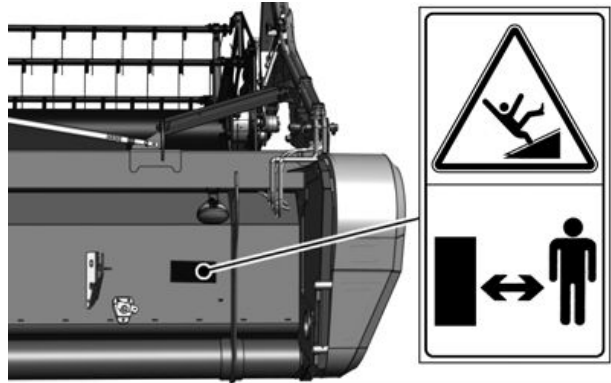
Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000557E -29-16NOV17-1/5

TS231—29—07OCT88

### Schneidwerk

Abstand zum Erntevorsatz halten. Erntevorsatzantrieb ausschalten, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen, bevor Wartungsarbeiten ausgeführt oder Verstopfungen am Erntevorsatz beseitigt werden.



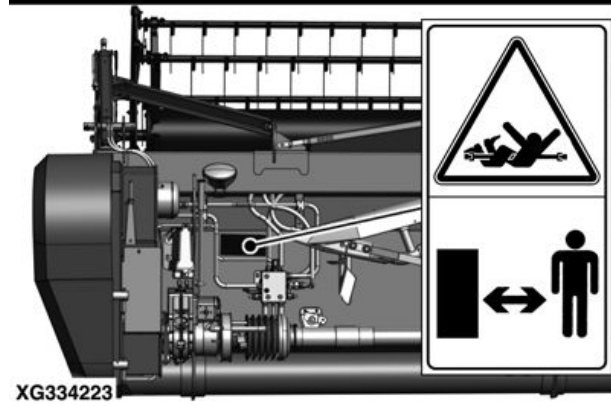
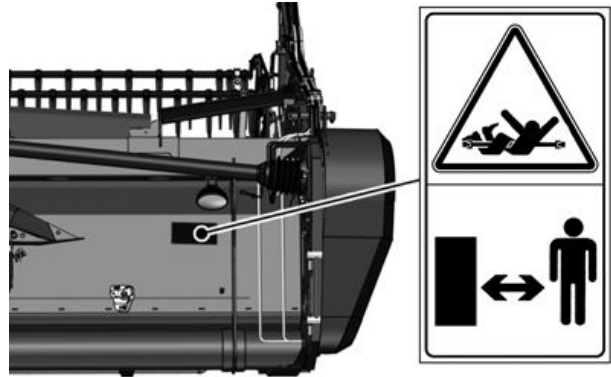
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000557E -29-16NOV17-2/5

XG334222 —UN—16NOV17

**Antriebswelle des Schneidwerks**

Abstand zu der sich drehenden Antriebswelle halten.  
Verletzungsgefahr!



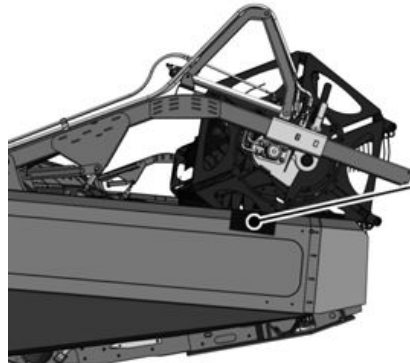
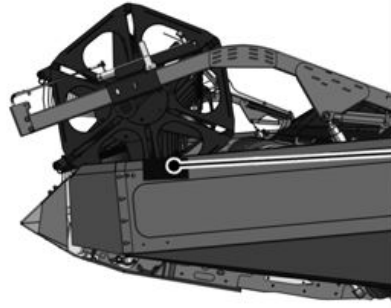
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000557E -29-16NOV17-3/5

XG334223 —UN—18DEC17

### Schutzvorrichtungen der Schneidwerksantriebe

Schutzvorrichtungen niemals bei laufendem Motor öffnen oder entfernen.



XG334224



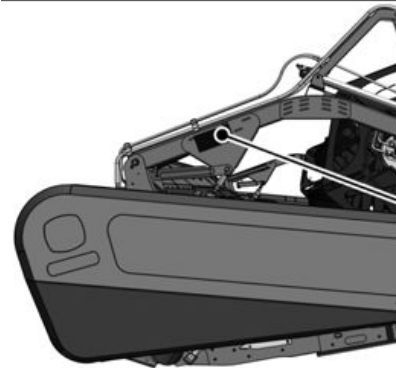
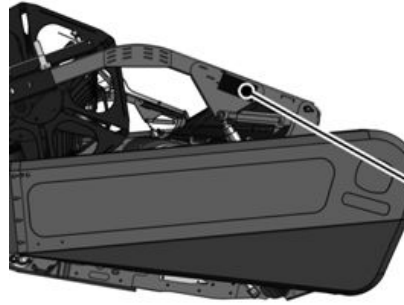
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000557E -29-16NOV17-4/5

XG334224 —UN—16NOV17

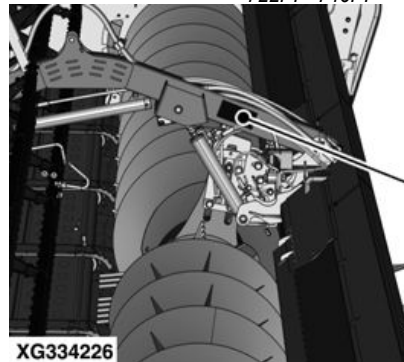
### Haspelhubzylinder

Hubzylinder vor dem Betreten des Gefahrenbereichs mit Verriegelungsvorrichtung sichern.



XG334225

722PF-740PF



XG334226

Nur 740PF

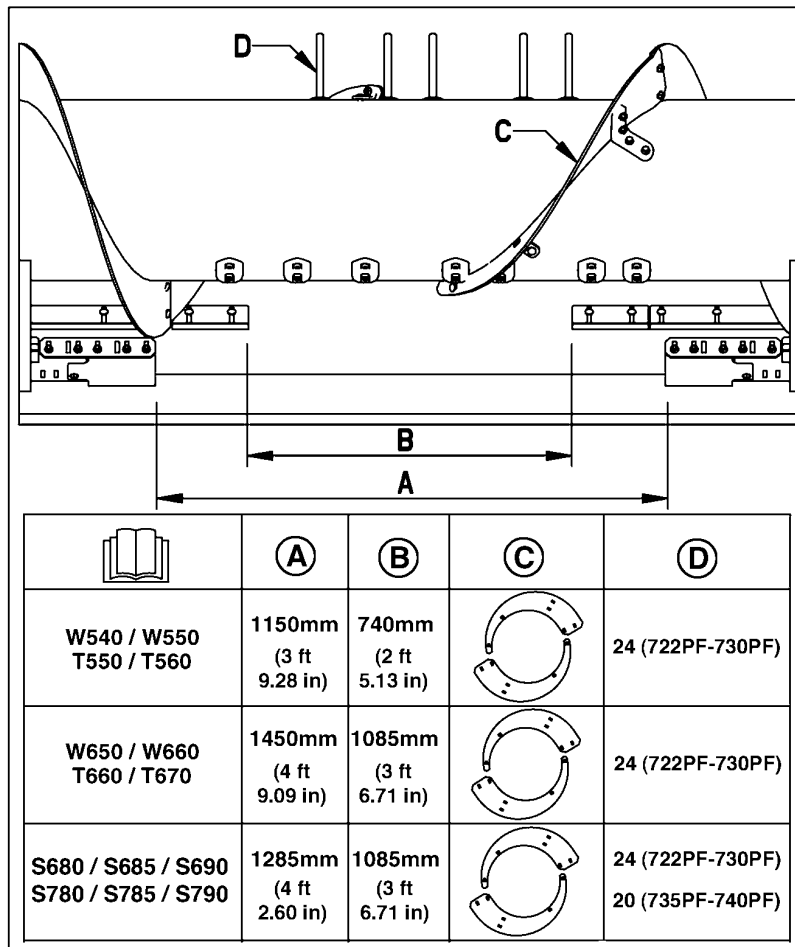
OUCC002.000557E -29-16NOV17-5/5

XG334225 —UN—16NOV17

XG334226 —UN—16NOV17

# Feldeinsatz

## Schneidwerk an den Mähdrescher anpassen



XG334243

A—Abstand zwischen hinteren Abstreifern

B—Abstand zwischen Bodenabstreifern  
C—Verlängerungen für Schneckenwindung

D—Anzahl eingebauter Einzugsfinger

Die Förderschnecke und die Abstreifer des Schneidwerks müssen auf den Mähdrescher eingestellt werden, um sicherzustellen, dass das Material optimal vom Schneidwerk zum Schrägförderer transportiert wird.

Durch die Einstellung des Schneidwerks auf den Mähdrescher wird das Material über die gesamte Breite des Schrägförderers gleichmäßig zugeführt. Dadurch wird das Material gleichmäßig im Dreschwerk verteilt und eine hohe Druschleistung gewährleistet.

Das Schneidwerk anhand der Abbildung wie folgt an den Mähdrescher anpassen:

- Bei Mähdreschern der Serien W540 W550, T550 und T560 (HillMaster™ und ohne Hangaugleich):

Verlängerungen für Bodenabstreifer und konische Verlängerungen für Schneckenwindung einbauen.

- Bei Mähdreschern der Serien W650 W660, T660 und T670 (HillMaster™ und ohne Hangaugleich):  
Verlängerungen für Bodenabstreifer ausbauen.  
Konische Verlängerungen für Schneckenwindung einbauen.

- Bei Mähdreschern der Serien S660/S760–S690/S790 (HillMaster™ und ohne Hangaugleich):  
Verlängerungen für Bodenabstreifer ausbauen.  
Konische Verlängerungen für Schneckenwindung einbauen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055A3 -29-19DEC17-1/3

XG334243 —UN—19DEC17

**HINWEIS:** Das Schneidwerk wird mit montierten Verlängerungen (C) für die Schneckenwindung geliefert.

Die Schneidwerke 722PF, 725PF und 730PF werden mit 24 in der Mitte der Schnecke angebrachten Einzugsfingern (D) sowie mit 6 im Werkzeugkasten versteauten Einzugsfingern geliefert.

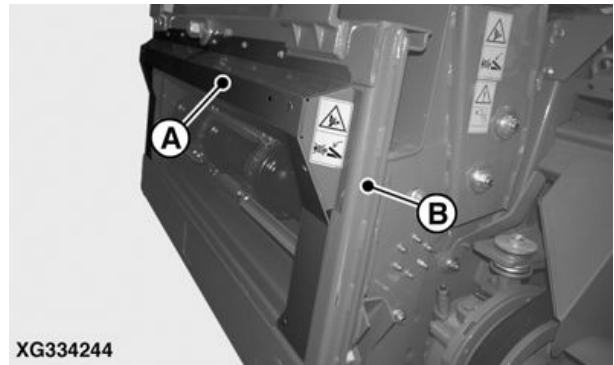
Die Schneidwerke 735PF und 740PF werden mit 20 in der Mitte der Schnecke angebrachten Einzugsfingern (D) sowie mit 6 im Werkzeugkasten versteauten Einzugsfingern geliefert.

OUCC002,00055A3 -29-19DEC17-2/3

Bei Mähdreschern aller Serien den Spezialabweiser (A) an der Frontplatte (B) des Schrägförderers anbringen.

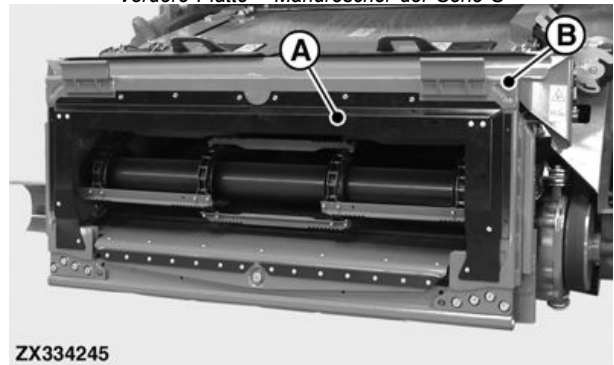
A—Abweiser

B—Vordere Platte



XG334244

Vordere Platte – Mähdrescher der Serie S



ZX334245

Vordere Platte – Mähdrescher der Serie W, T

OUCC002,00055A3 -29-19DEC17-3/3

XG334244 —UN—03NOV17

XG334245 —UN—03NOV17

## Schneidwerk anbauen

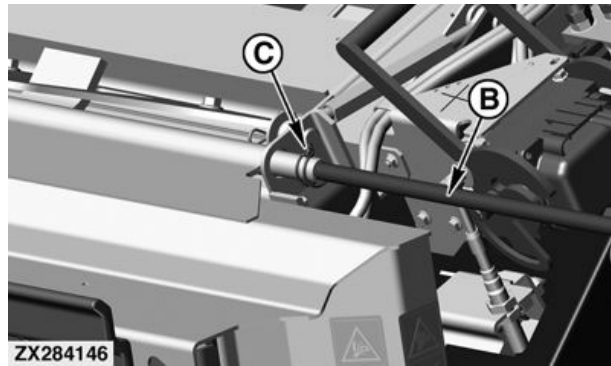
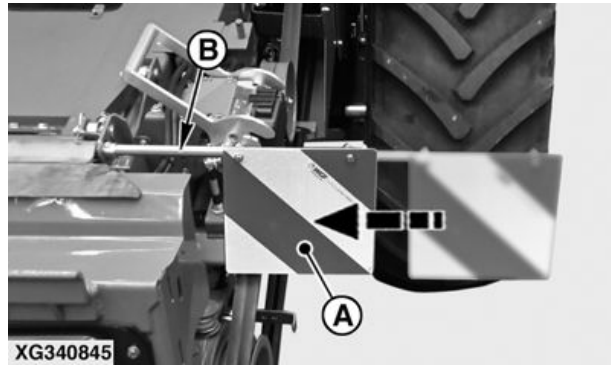
### Vordere Warnschilder verschieben (falls vorhanden)

Vor dem Anbau des Erntevorsatzes am Mähdrescher das Warnschild (A) in die innerste Position in der Schrägfördererhalterung verschieben, und dann das Rohr (B) mit dem Klappstecker (C) sichern. Auf der anderen Seite der Maschine wiederholen.

Sicherstellen, dass sich die Warnschilder (A) und Teile des Schneidwerks nicht berühren. Schilder (A) bei Bedarf entfernen und verstauen.

A—Warnschild  
B—Rohr

C—Klappstecker



XG340845—UN—18DEC17

ZX284146—UN—05JUL16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00056DD -29-18DEC17-1/6

**WICHTIG:** Vor dem Anbauen des Schneidwerks dieses an den Schrägförderer des Mähdreschers anpassen. Hintere Abstreifer der Schnecke, Bodenabstreifer und Einzugsfinger (siehe Pfeile) sind abhängig vom Modell des Mähdreschers. Siehe Schneidwerk an den Mähdrescher anpassen in diesem Abschnitt.

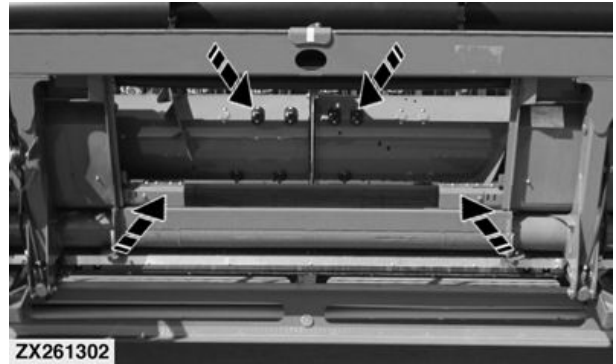
Für den Anbau des Schneidwerks am Mähdrescher wie folgt vorgehen:

1. Den Mähdrescher langsam vorwärts fahren, bis der Schrägförderer in der Schneidwerksöffnung zentriert ist.
2. Schrägförderer anheben. Die zwei Haken am Schrägförderer in die Öffnungen (A) im Rahmen des Schneidwerks einführen.
3. Griff (B) öffnen und Mehrfachanschluss (C) aus der Aufbewahrungshalterung am Schneidwerk nehmen.

**WICHTIG:** Vor dem Anschließen des Mehrfachanschlusses (C) die Oberfläche der Elemente sorgfältig reinigen.

A—Öffnung  
B—Griff

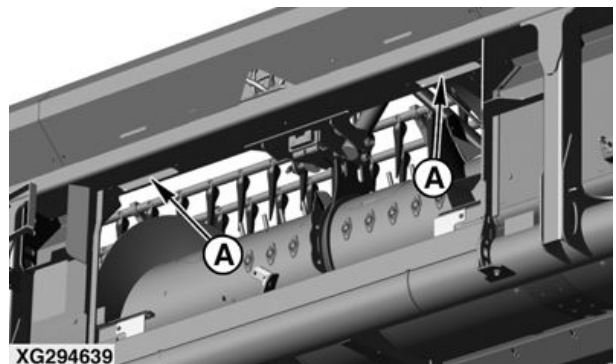
C—Mehrfachanschluss



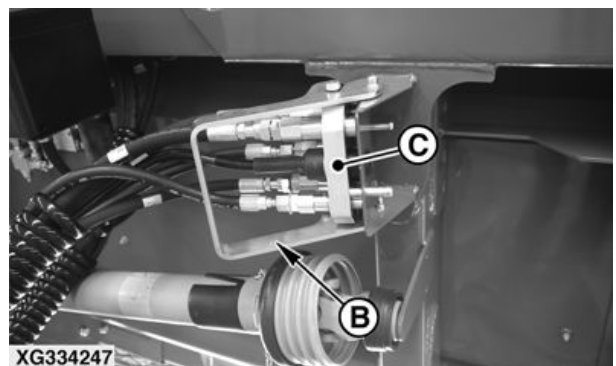
XG334246—UN—03NOV17



XG294639—UN—08NOV16



XG334247—UN—03NOV17



OUCC002.00056DD -29-18DEC17-26

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.00056DD -29-18DEC17-26

- Abdeckung (A) vom Schrägförderer entfernen und Stirnfläche (B) des Mehrfachanschlusses reinigen.

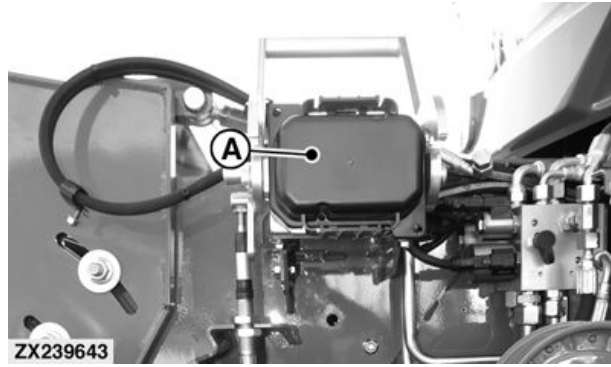
**WICHTIG: Vor Anschließen des Mehrfachanschlusses (B), die Oberfläche der Einsätze gründlich reinigen.**

*HINWEIS: Abdeckung (A) an der Aufbewahrungshalterung für den Mehrfachanschluss am Schneidwerk aufbewahren.*

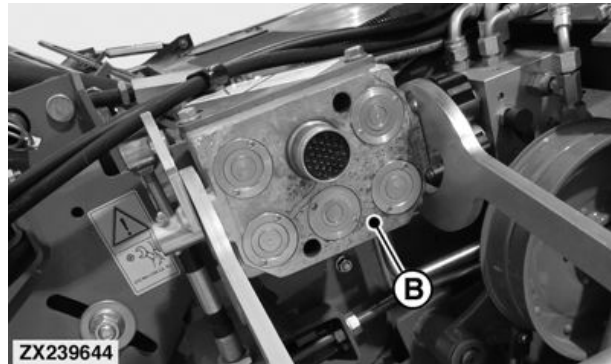
- Mehrfachanschluss (C) an der Aufnahme des Schrägförderers anschließen. Griff (D) nach unten ziehen, um die Verriegelungsstifte des Schrägförderers einzurasten.

A—Abdeckung  
B—Stirnfläche des Mehrfachanschlusses

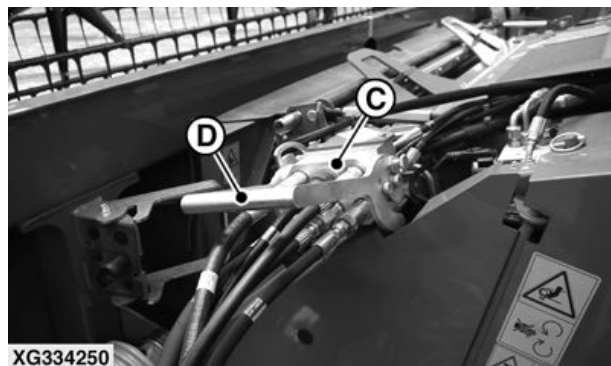
C—Mehrfachanschluss  
D—Griff



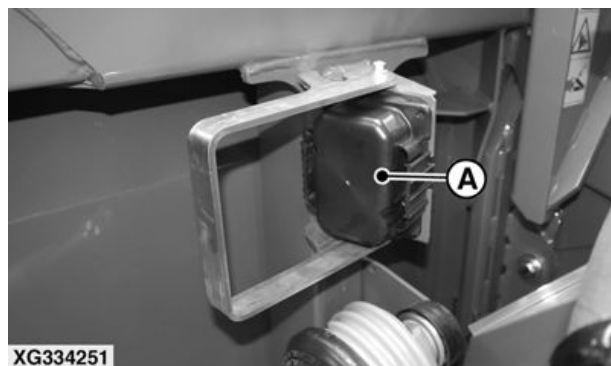
ZX239643 —UN—16APR15



ZX239644 —UN—16APR15



XG334250 —UN—03NOV17



XG334251 —UN—03NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00056DD -29-18DEC17-3/6

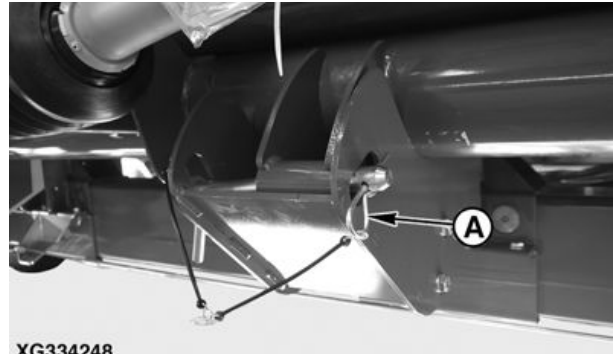
6. Wenn sich das Schneidwerk auf einem Anhänger befindet:

Klappstecker (A) herausziehen und beide Verriegelungsstifte (B) entfernen, um das Schneidwerk vom Anhänger zu lösen.

Beide Verriegelungsstifte (B) in den Bohrungen (C) zur Aufbewahrung anbringen und mit Klappstecker (A) sichern.

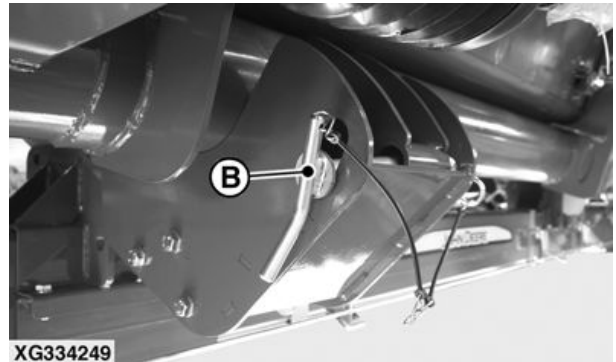
A—Klappstecker

B—Verriegelungsstift



XG334248

XG334248—UN—03NOV17



XG334249

XG334249—UN—03NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00056DD -29-18DEC17-4/6

**7. Verriegelungsstifte prüfen:**

Die Verriegelungsstifte (A) müssen sich frei durch die Öffnungen in der Verriegelungsplatte des Erntevorsatzes bewegen lassen, wenn der Mehrfachanschluss verriegelt ist. Die Verriegelungsplatte (B) muss Kontakt mit der Halterung (C) haben. Zwischen der Unterseite des Blechs und dem Stift sollte weniger Abstand (D) vorhanden sein als zwischen der Oberseite des Blechs (B) und dem Stift. Dafür muss die Verriegelungsplatte möglicherweise umgedreht werden.

**Falls eine Einstellung erforderlich ist:**

Flanschschrauben (E) entfernen, die Platte umdrehen und wieder anbringen.

Flanschschrauben (E) mit **80 N·m (60 lb·ft)** anziehen.

8. Antriebswelle (F) aus der Aufbewahrungshalterung (G) lösen.
9. Antriebswelle (F) mit der Vorgelegewelle des Schrägförderers verbinden. Muffe (H) der Schnellkupplung vollständig einrasten lassen.

*HINWEIS: Die Kette für den Antriebswellenschutz an einer geeigneter Stelle einhängen.*

10. Schneidwerk langsam anheben und Mähdrescher rückwärts fahren.

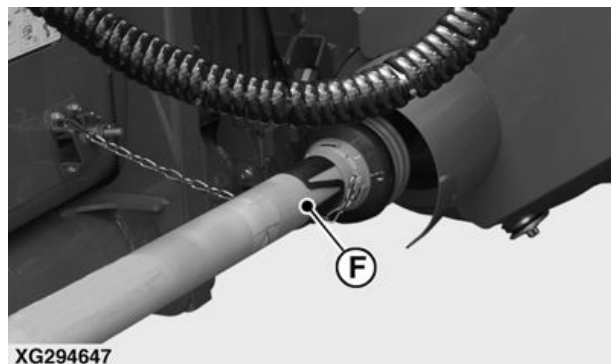
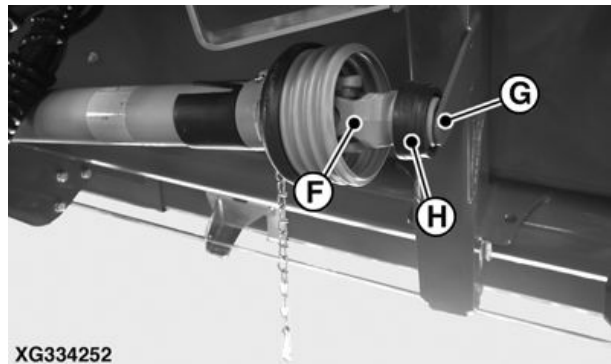
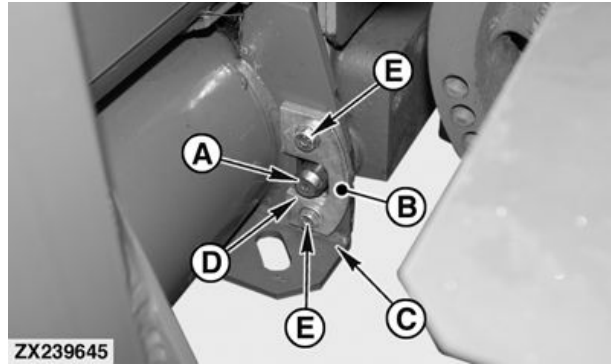
**WICHTIG: Beim Zurücksetzen die Gleitkufen der Erntevorsatz-Höhenregelung nicht beschädigen.**

11. Bevor das Schneidwerk in Betrieb genommen wird:

**WICHTIG: Sicherstellen, dass das aktuelle Softwarepaket beim Mähdrescher geladen wurde. Den John Deere Händler aufsuchen.**

A—Verriegelungsstift  
B—Verriegelungsplatte  
C—Untere Halterung  
D—Spiel

E—Flanschschraube  
F—Antriebswelle  
G—Lager  
H—Schnellkupplungsmuffe



ZX239645 —UN—16APR15

XG334252 —UN—03NOV17

XG294647 —UN—18OCT16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00056DD -29-18DEC17-5/6

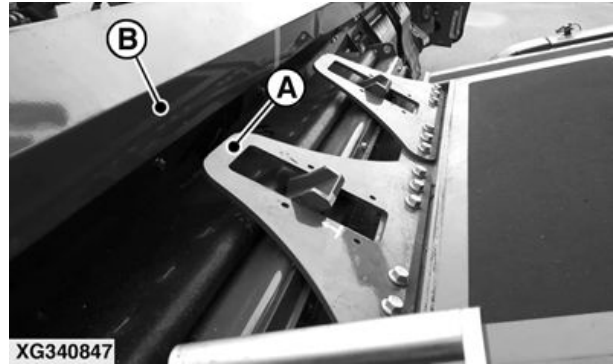
**a. Mähdrescher nur mit Schrägfördererneigung-Horizontalverstellung:**

Bei 735PF und 740PF muss die Neigung nach hinten begrenzt werden, um Kontakt zwischen den Schrägfördererlaschen (A) und dem Schneidwerk (B) zu vermeiden. Zur Begrenzung der maximalen Rückneigungsstellung des Schrägförderers die **Kalibrierung des Horizontalverstellbereichs des Schrägförderers** entsprechend der Beschreibung in der Betriebsanleitung des betreffenden Mähdreschers durchführen.

b. Sicherstellen, dass das Schneidwerksmodell vom System für automatische Erntevorsatz-Erkennung des Mähdreschers als starres Schneidwerksmodell der Serie 600 erkannt wird. Siehe Betriebsanleitung des Mähdreschers.

c. Mit der Kalibrierung des Schneidwerks fortfahren. Siehe **Schneidwerk kalibrieren** in diesem Abschnitt.

**WICHTIG: Die Kalibrierung muss durchgeführt werden, wenn das Schneidwerk zum ersten**



A—Schrägfördererlasche

B—Schneidwerk

**Mal an einem Mähdrescher angebaut wird und dann jedes Mal, wenn es an einem anderen Mähdrescher angebaut wird.**

OUCC002,00056DD -29-18DEC17-6/6

XG340847—UN—18DEC17

## Neigungswinkel des Schneidwerks

**⚠ ACHTUNG:** Das Schneidwerk vom Mährescher abbauen, um Spannschlösser (B) des Pendelrahmens für Horizontalverstellung zu entspannen. Motor abstellen, Feststellbremse betätigen und Zündschlüssel abziehen.

**WICHTIG:** Den Neigungswinkel des Schneidwerks jedes Mal prüfen, wenn es an einem Mährescher angebaut wird. Diese Einstellung nicht vornehmen, während das Schneidwerk am Mährescher angebaut ist.

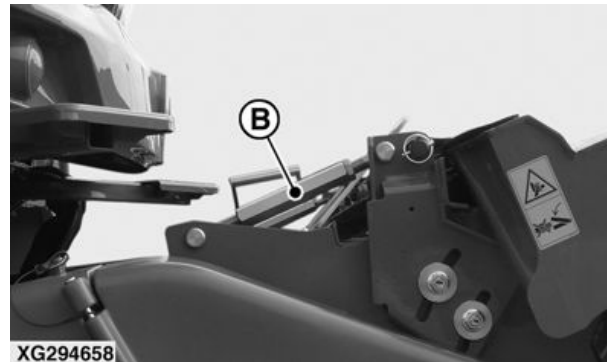
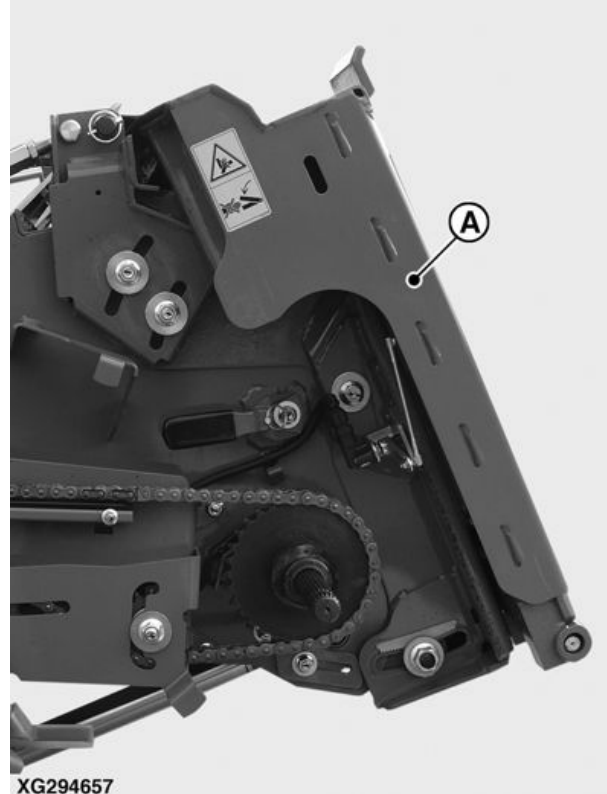
Der Neigungswinkel des Schneidwerks muss so eingestellt werden, dass der Schneidwerkstisch flach ist, wenn kleinkörniges Getreide geerntet wird.

Der Neigungswinkel des Schneidwerks wird eingestellt, indem der Winkel des Pendelrahmens (A) am Schrägförderer mit den Spannschlössern (B) verändert wird. Zur Einstellung des Pendelrahmens am Schrägförderer, siehe Betriebsanleitung des Mähreschers.

*HINWEIS: Die Einstellung des Schrägförderers ist abhängig von der Reifenkonfiguration und der Stellung der Hinterachse des Mähreschers.*

A—Pendelrahmen

B—Spannschloss



XG294657 —UN—18OCT16

XG294658 —UN—18OCT16

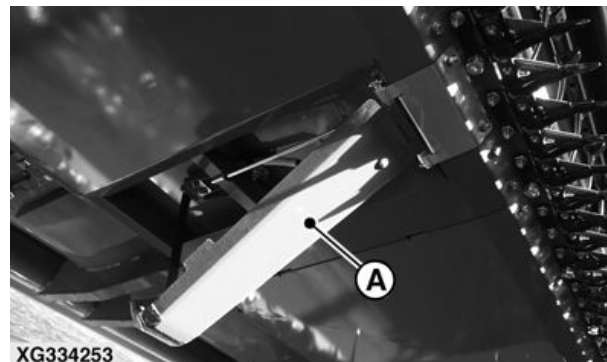
OUCC002,00056E0 -29-18DEC17-1/1

## Gleitkufen für Erntevorsatz-Höhenregelung

Unter dem Schneidwerk sind Gleitkufen (A) angebracht, die den Abstand des Schneidwerkbodens zum Boden erfassen.

**WICHTIG:** Vor dem Zurücksetzen mit angebautem Schneidwerk das Schneidwerk vollständig anheben, um Beschädigungen an den Gleitkufen (A) zu vermeiden.

A—Gleitkufe



XG334253 —UN—03NOV17

OUCC002,00055A6 -29-30OCT17-1/1

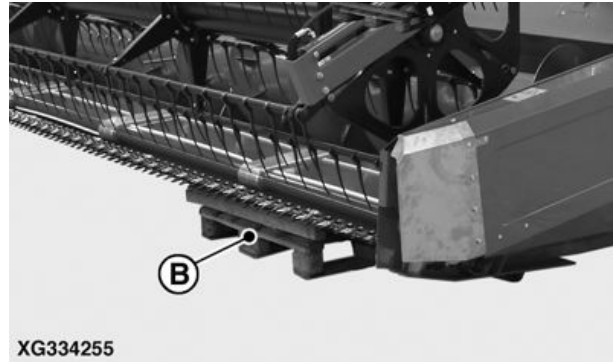
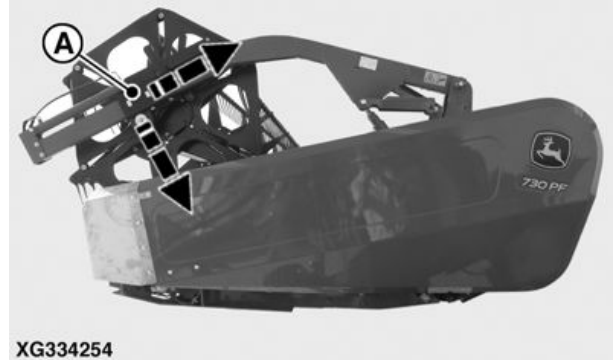
## Schneidwerk abbauen

**WICHTIG:** Vor dem Abbauen des Schneidwerks vom Mähdrescher die Haspel (A) vollständig absenken und nach hinten bewegen.

Wenn das Schneidwerk auf dem Boden abgebaut werden soll, an mehreren Stellen unter dem Tisch Holzblöcke oder Paletten (B) platzieren, sodass der Messerbalken horizontal gehalten wird. Paletten (B) unter dem Schneidwerk platzieren; dies ist hilfreich, wenn das Schneidwerk das nächste Mal angebaut wird. Das Schneidwerk vorsichtig absenken, bis es die Paletten (B) berührt.

A—Haspel

B—Palette



XG334254—UN—03NOV17

XG334255—UN—03NOV17

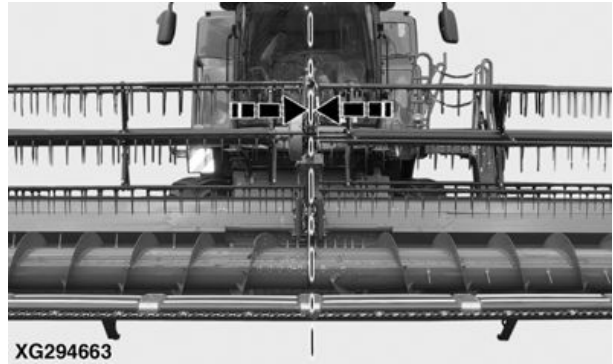
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.00055A8 -29-31OCT17-1/4

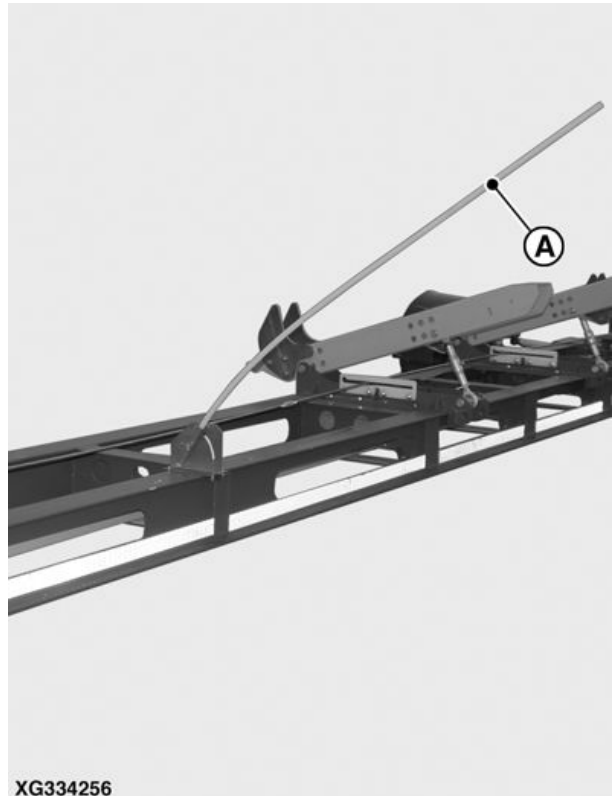
Wenn das Schneidwerk auf einem Anhänger abgebaut werden soll, wie folgt vorgehen:

1. Die Verriegelungsbolzen aus den Verriegelungshalterungen des Anhängers entfernen.
2. Die Haspelmitte mit Hilfe der Führung (A) ausrichten und das Schneidwerk über dem Anhänger platzieren.

**A—Führung**



XG294663



XG334256

XG294663 —UN—18OCT16

XG334256 —UN—03NOV17

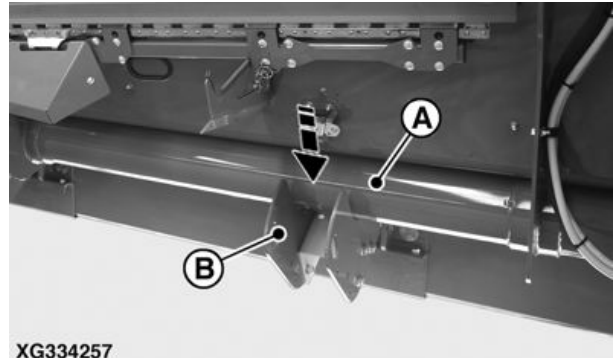
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055A8 -29-31OCT17-2/4

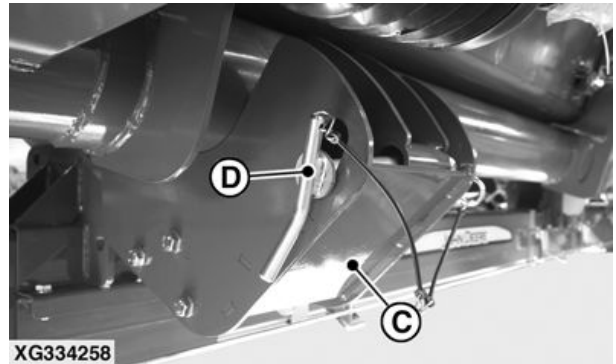
3. Das Schneidwerk vorsichtig so auf den Anhängerträger absenken, dass der untere Rahmen (A) in die Anker (B) und Sicherheitsstützen (C) greift. Dann mit den Verriegelungsstiften (D) sichern.

**WICHTIG: Jeden Verriegelungsstift (D) mit dem Klapstecker (E) sichern.**

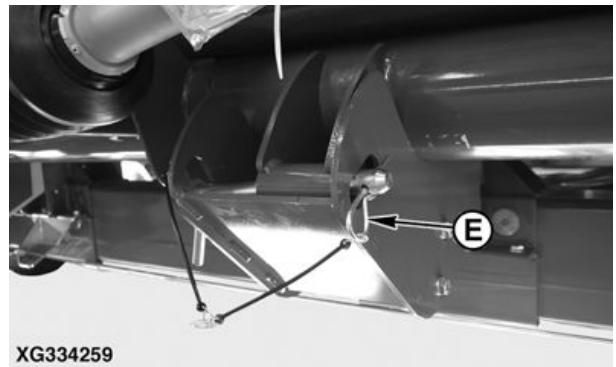
A—Rahmen  
 B—Anker  
 C—Verriegelungshalterungen  
 D—Verriegelungsstift  
 E—Klapstecker



XG334257—UN—03NOV17



XG334258—UN—03NOV17



XG334259—UN—03NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.00055A8 -29-31OCT17-3/4

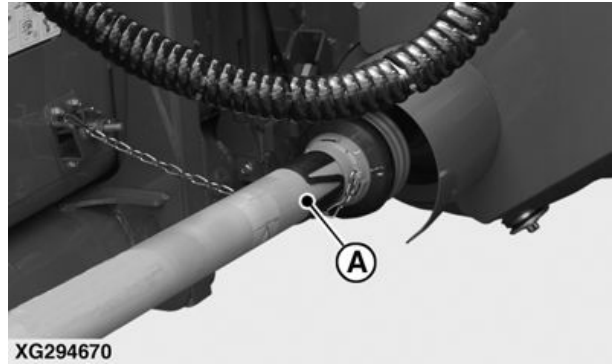
Das Schneidwerk wie folgt abbauen:

1. Antriebswelle (A) von der Vorgelegewelle des Schrägförderers trennen.
2. Antriebswelle (A) in der Aufbewahrungshalterung (B) befestigen. Muffe (C) der Schnellkupplung vollständig einrasten lassen.
3. Griff (D) nach oben ziehen, um Mehrfachanschluss (E) von der Aufnahme am Schrägförderer zu trennen und die Verriegelungsstifte am Schrägförderer zu lösen.

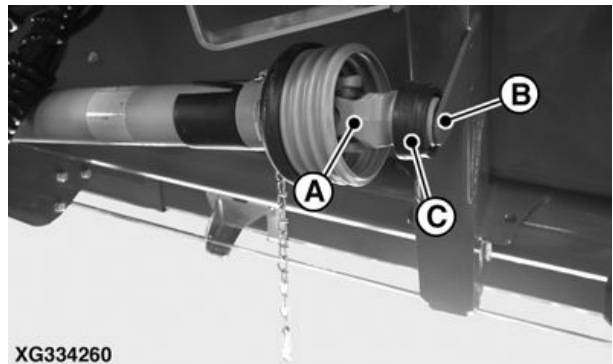
**WICHTIG: Vor Trennen des Mehrfachanschlusses (E), sicherstellen, dass die Haspel aufsitzt und nach hinten bewegt wurde.**

4. Mehrfachanschluss (E) in der Aufbewahrungshalterung am Schneidwerk ablegen und mit Griff (F) sichern.
5. Schrägförderer etwas absenken, bis die Haken unterhalb des oberen Schneidwerkträgers sind und den Mährescher langsam zurücksetzen.

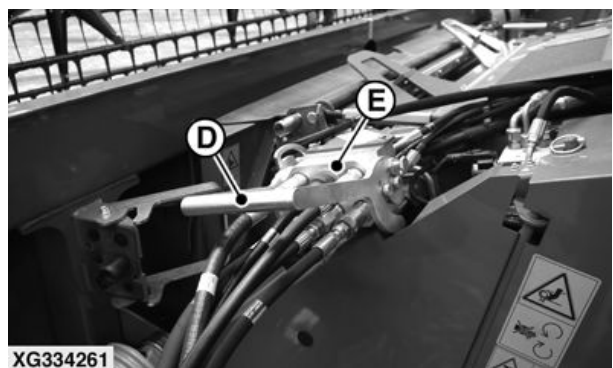
- |                         |                     |
|-------------------------|---------------------|
| A—Antriebswelle         | D—Griff             |
| B—Lager                 | E—Mehrfachanschluss |
| C—Schnellkupplungsmuffe | F—Griff             |



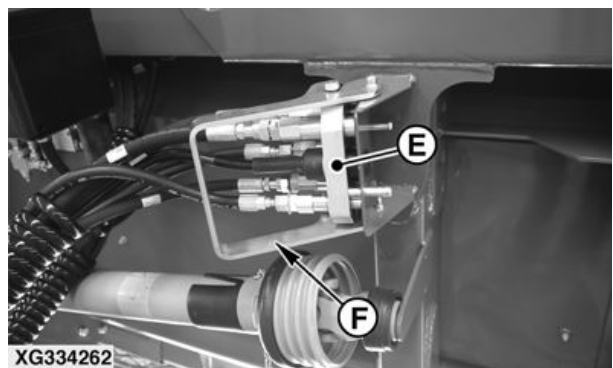
XG294670—UN—18OCT16



XG334260—UN—03NOV17



XG334261—UN—03NOV17



XG334262—UN—03NOV17

OUCC002,00055A8 -29-31OCT17-4/4

## Schneidwerk auf einem Anhänger transportieren

**⚠ ACHTUNG:** Die geltenden Vorschriften für Breite, Beleuchtung und Kennzeichnung des Anhängers einhalten.

**WICHTIG:** Vor dem Abbauen des Schneidwerks vom Mähdrescher die Haspel (A) vollständig absenken und nach hinten bewegen.

Bei Transport des Erntevorsatzes auf einem Anhänger:

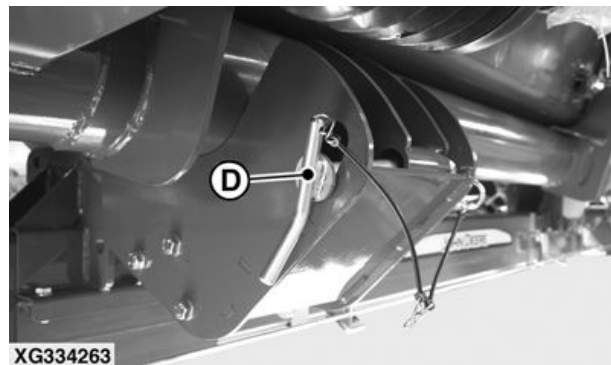
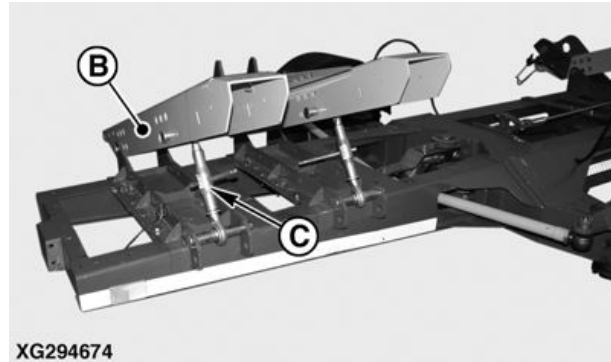
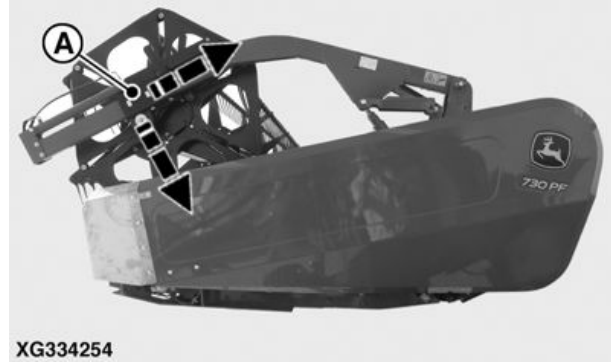
- Die Anhängerhalterungen und Halterungen (B) für den zu transportierenden Erntevorsatz richtig einstellen.

*HINWEIS: Neigung der Halterung (B) mithilfe der Spannschlösser (C) einstellen.*

- Schneidwerk auf dem Anhänger ablegen und mit der Verriegelung (D) sichern. Siehe Abschnitt **Schneidwerk abbauen**.
- Klappbare Halmteiler einklappen. Siehe Abschnitt **Halmteiler**.
- Falls vorhanden, Rapsmesser abbauen und aufbewahren. Siehe Abschnitt **Rapsmesser**.
- Sicherstellen, dass die Messerschutzleiste angebracht ist. Siehe Abschnitt **Messerschutzleiste (falls vorhanden)**.
- Sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen richtig geschlossen sind und der Mehrfachanschluss in der Aufbewahrungsposition verriegelt ist.
- Ein Zugfahrzeug mit geeigneter Zugkraft und ausreichendem Bremsvermögen verwenden.
- Mit einer Geschwindigkeit fahren, die entsprechend den Bedingungen sicher ist.

A—Haspel  
B—Stütze

C—Spannschloss  
D—Verriegelung



XG334254—UN—03NOV17

XG294674—UN—18OCT16

XG334263—UN—03NOV17

OUCC002,00055A9 -29-31OCT17-1/1

## Schneidwerk kalibrieren

**WICHTIG:** Bevor das Schneidwerk eingesetzt werden kann, muss es am Mähdrescher kalibriert werden. Das Schneidwerk wird von der automatischen Erntevorsatz-Erkennung des Mähdreschers als starres Schneidwerk der Serie 600 erkannt.

Die Kalibrierung von Erntevorsatz und Haspelposition muss jedes Mal, wenn das Schneidwerk an einen anderen Mähdrescher angebaut wird, erneut durchgeführt werden.

Die Kalibrierung des Erntevorsatzes muss jedes Mal durchgeführt werden, wenn ein Sensor für Erntevorsatz-Höhenregelung ausgetauscht oder eingestellt wurde.

Die Kalibrierung der Haspelposition muss jedes Mal durchgeführt werden, wenn ein Haspelsensor ausgetauscht oder eingestellt wurde.

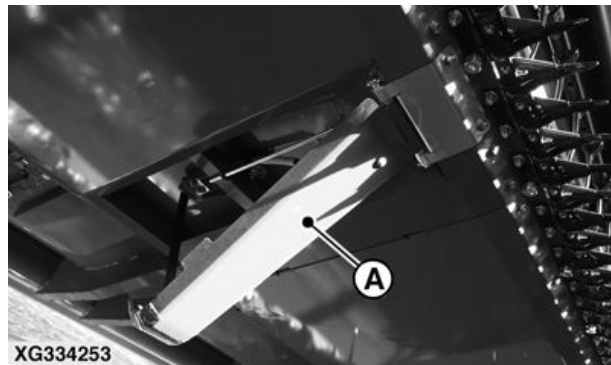
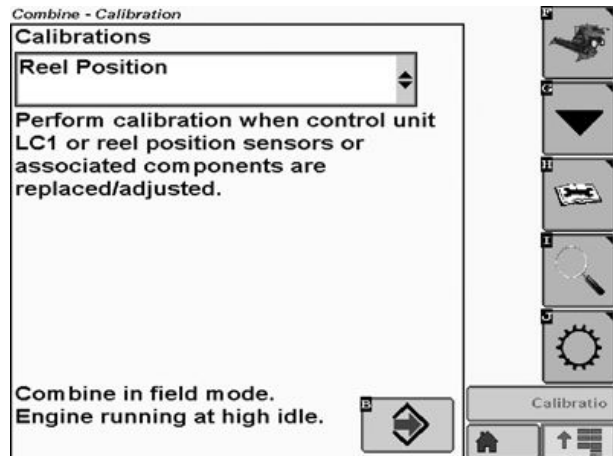
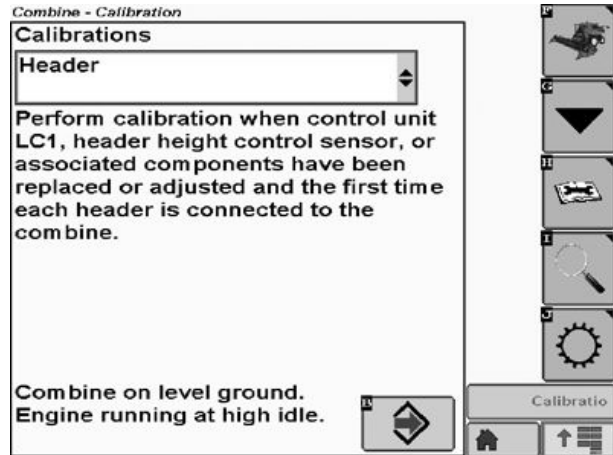
Wenn das Schneidwerk zum ersten Mal an einem Mähdrescher angebaut wird, müssen die Sensoren für Haspel und Erntevorsatz-Höhenregelung auf die Software des Mähdreschers abgestimmt werden. Dazu müssen folgende Funktionen kalibriert werden.

- Haspelhöhenverstellung
- Haspelhorizontalverstellung
- Gleitkufen für Erntevorsatz-Höhenregelung

Unter dem Schneidwerksboden sind Sensoren angebracht, die von Gleitkufen (A) gesteuert werden.

Zur Kalibrierung des Schneidwerks das entsprechende Kalibriermenü auswählen und den Anweisungen am Bildschirm folgen (siehe Betriebsanleitung des Mähdreschers).

A—Gleitkufe



ZX312385 —UN—12APR17

ZX324321 —UN—11JUL17

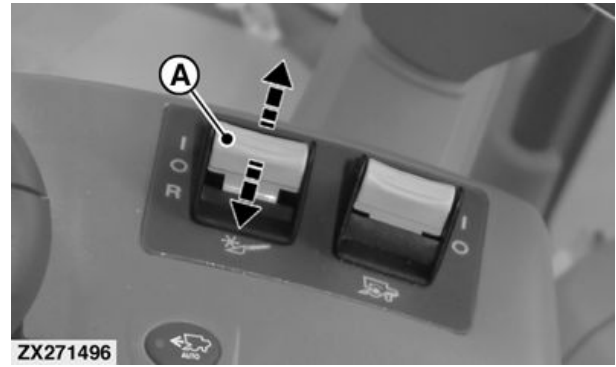
XG334253 —UN—03NOV17

OUC002,00055AA -29-31OCT17-1/1

### Antrieb des Schneidwerks einschalten

Mit Erntevorsatzschalter (A) wird der Antrieb des Schneidwerks eingeschaltet. Hierzu auch die Hinweise in der Betriebsanleitung des Mähreschers beachten.

**A**—Schalter für Erntevorsatz  
einschalten



ZX271496—UN—03FEB16

OUCC002,0004EC3 -29-13OCT16-1/1

## Betrieb des Schneidwerks—Allgemeines

### Schneidwerk-Bedienelemente

Zur Bedienung der verschiedenen Schneidwerkfunktionen siehe die Betriebsanleitung des jeweiligen Mähdreschers.

- Schneidwerk heben und senken
- Haspelhorizontalverstellung
- Haspeldrehzahleinstellung
- Haspelhöhenverstellung
- Haspelhöhenrückführung
- Haspelhorizontalrückführung
- Höhenrückführung
- Kalibrierungen

Zur sachgemäßen Bedienung des Schneidwerks auf Folgendes achten:

### Schnitthöhe

Die Schnitthöhe so hoch wie möglich einstellen, wenn der untere Teil der Halme grün, feucht und zäh ist. Die Schnitthöhe so niedrig wie nötig einstellen, abhängig davon wie das Stroh verwendet wird (Pressen von Ballen oder Häckseln) und ob der Boden danach bearbeitet wird.

Jeder Zentimeter, um den die Schnitthöhe verringert wird, verschlechtert die Schnittleistung, erhöht den Verschleiß des Schneidwerks, des Einzugssystems, des Dreschwerks und des Häckslers, verschlechtert die Abscheidung auf Schüttlern und Siebkasten und erhöht den Kraftstoffverbrauch.

Die Halmteiler sollten sich mindestens 10 cm (4 in) über dem Boden befinden. Bei einer niedrigeren Schnitthöhe z. B. bei liegendem Erntegut, heben sich die Spitzen der Ährenheber und gleiten über das Getreide.

Um Getreideverluste zu vermeiden, darauf achten, dass herabhängende Ähren nicht vom Messer beschädigt werden. Bei liegendem Erntegut Ährenheber verwenden.

### Einstellungen der Haspel

Die richtige Verwendung der Haspel hat direkten Einfluss auf die Materialzufuhr und die Leistung des Mähdreschers. Haspelhöhe und -horizontalverstellung können von der Kabine aus verstellt werden.

**Stellung der Haspel:** Bei normalem, stehendem Erntegut berühren die Haspelrohre das Erntegut genau unter den Ähren und kurz vor dem Messerbalken. Die Pflanzen werden dann gestützt, wenn sie geschnitten werden und zur Förderschnecke geführt.

**WICHTIG: Die Haspel nicht zu weit vor dem Messerbalken positionieren. Dies kann zu Verklumpen und ungleichmäßiger Zufuhr des Ernteguts führen. Die Haspel muss das Erntegut aktiv auf den Zuführtisch führen.**

- Bei stehendem Erntegut die Haspel so einstellen, dass die Haspelleiste die Halme knapp unter der Ähre berührt.
- Die Haspel bei kurzem, feuchtem oder unkrauthaltigem Erntegut absenken und hinter dem Messerbalken betreiben. Bei solchen Bedingungen müssen die Pflanzen mit der Haspel zum Messerbalken hin und in das Schneidwerk gezogen werden.
- Bei liegendem, verfilztem Erntegut werden die Pflanzen vor dem Schneiden von der Haspel angehoben. Dazu muss sich die Haspel vor und unter dem Messerbalken befinden. Ährenheber können ebenfalls angebracht werden.
- Die Haspel bei der Rapsernte in eine hohe Stellung bringen.

**Haspelzinken:** Für die meisten Bedingungen sollten die Haspelzinken senkrecht stehen, da sie bei stehendem Erntegut keine wichtige Funktion haben. Bei liegendem Erntegut müssen die Zinken die Pflanzen aufnehmen und über den Messerbalken heben. Zu diesem Zweck können sie so eingestellt werden, dass sie zur Maschine zeigen.

**Haspeldrehzahl:** Die Haspeldrehzahl sollte etwas höher als die Fahrgeschwindigkeit der Maschine sein. Die Haspeldrehzahl kann mit dem Drehknopf für Haspeldrehzahl an der Armlehne eingestellt werden. Wenn Dial-A-Speed™ aktiv ist, kann sie auch im Verhältnis zur Fahrgeschwindigkeit automatisch eingestellt werden.

- Zerschlagen der Ähren und Verwickeln der Pflanzen in der Haspel sind Zeichen dafür, dass die Haspeldrehzahl zu hoch ist.
- Verstopfung am Messerbalken sowie ungleichmäßige Zufuhr und Verklumpen des Ernteguts sind Zeichen dafür, dass die Haspeldrehzahl zu niedrig ist.
- Bei schwierigen Bedingungen und liegendem Erntegut ist eine höhere Drehzahl erforderlich, um das Erntegut zu kämmen.

**WICHTIG: Verklumpen und Verstopfung sind Zeichen dafür, dass die Haspel zu weit ausgefahren, zu hoch oder zu schnell ist.**

### Einstellungen der Schnecke

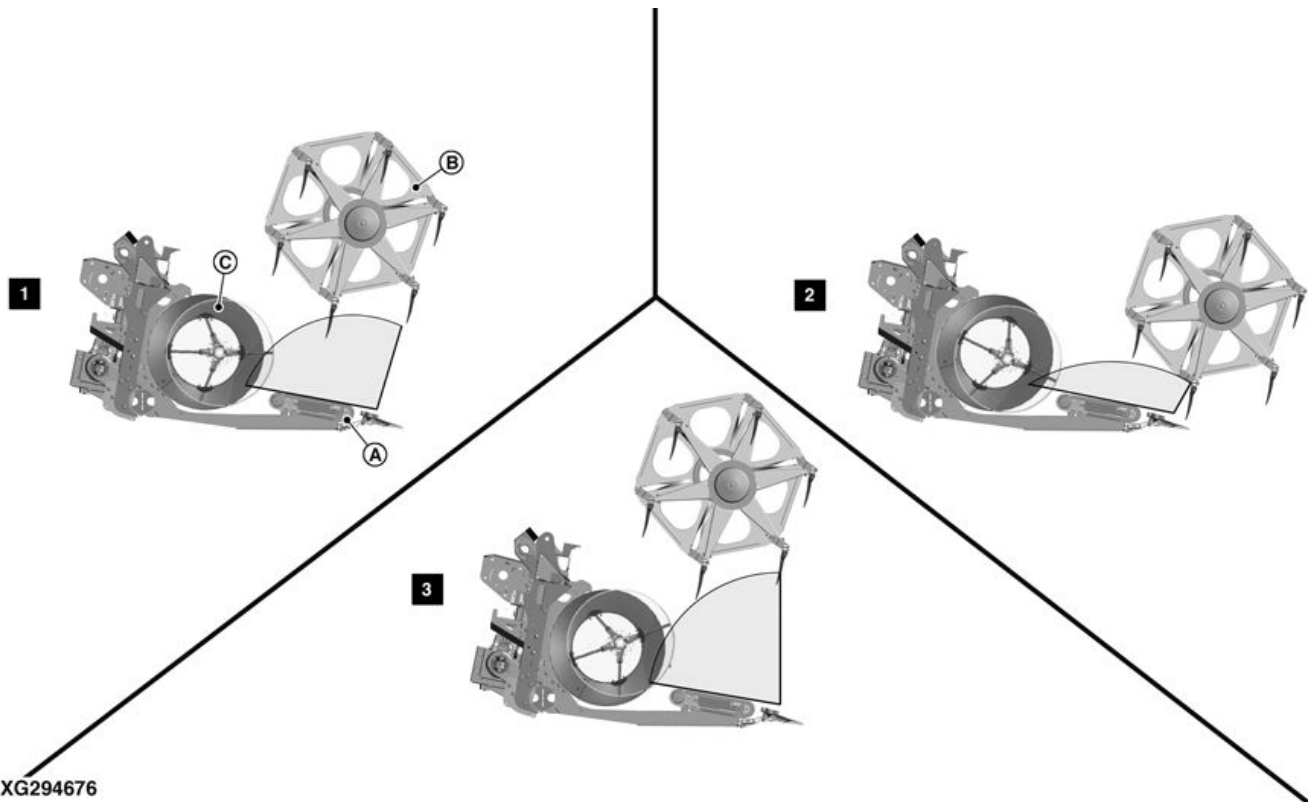
Der Erntegutfluss im Schneidwerk ist Voraussetzung für einen guten Materialfluss im gesamten Mähdrescher.

Daher ist es wichtig, dass die Schnecke im richtigen Abstand zum Schneidwerksboden und zur Rückwand eingestellt wird. Die richtige Einstellung der Abstreifer verhindert, dass sich Material um die Schnecke wickelt.

Die Verlängerungen für Schneckenwindung und die Abstreifer müssen im Bereich der Materialzufuhr zum Schrägförderer auf die Maschinenbreite des Mähdreschers eingestellt werden. Durch diese Einstellung ergibt sich eine optimale und gleichmäßige Belastung des Dreschwerks über die Maschinenbreite.

OUC002,00055E9 -29-15NOV17-1/1

## Betrieb des Schneidwerks - Anpassung an Erntebedingungen



XG294676

XG294676 —UN—24NOV16

1— Normale Bedingungen  
2— Liegendes Erntegut

3— Raps  
A—Messerbalken

B—Haspel  
C—Schnecke

Die Abbildung oben zeigt wie Messerbalken (A), Haspel (B) und Schnecke (C) bei der Materialzufuhr zusammenarbeiten. Je nach Fruchtart und Erntebedingungen (1, 2, 3) ist die Stellung dieser Komponenten zueinander ausschlaggebend für die richtige Materialzufuhr.

**Ernte von Hafer und Weizen bei stehendem Erntegut:** Haspel über die Messer anheben, sodass sie kaum ins Erntegut greift. Haspelgeschwindigkeit so einstellen, dass sie ein wenig über der Fahrgeschwindigkeit liegt und gerade ausreicht, um den Erntegutfluss zu unterstützen.

**Ernte von Hafer und Weizen bei liegendem Erntegut:** Haspel absenken und nach vorne bringen, sodass sie vor dem Messerbalken ins Erntegut greift. Haspelgeschwindigkeit so einstellen, dass sie über der Fahrgeschwindigkeit liegt, um das Erntegut in den Erntevorsatz und die Schnecke zu ziehen. Winkel der Einzugsfinger bei Bedarf einstellen.

Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf 70 % der Höchstgeschwindigkeit reduzieren (1,5 Umdrehungen im Uhrzeigersinn).

**Ernte von Hafer und Weizen bei feuchten Bodenbedingungen:** Folgende Einstellungen am Schneidwerk vornehmen.

1. Haspel nach hinten und unten stellen. Haspelzinken rechtwinklig zum Messerbalken einstellen.
2. Die Schnecke nach unten und nach hinten bringen (den Abstreiferabstand prüfen und die Abstreifer so einstellen, dass sie sich möglichst nahe an der Schnecke befinden).

**Ernte von Hafer, Gerste und Weizen (kurzes, dünnes Erntegut):** Alle Einzugsfinger oder die Schneckenwindungs-Verlängerungen montieren.

**Ernte von Raps:** Der Zeitpunkt für die Rapserte ist an den Schoten zu erkennen. Wenn sie trocken und brüchig sind, sind sie reif.

Reife Rapschoten können sich durch starkes Schütteln oder Berührung durch die Haspelzinken leicht öffnen, und die Körner fallen dann zu Boden. Haspelposition so einstellen, dass herabfallende Körner von der Bandbaugruppe des Schneidwerks erfasst werden.

Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf 40 % der Höchstgeschwindigkeit einstellen (2,5 Umdrehungen im Uhrzeigersinn).

Schnecke maximal anheben (siehe Abschnitt "Schneckenhöhe für Raps einstellen").

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055AC -29-31OCT17-1/3

Falls erforderlich, die hinteren Abstreifer einstellen.

Die Halmteiler rechts und links werden abgebaut und durch Seitenmesser ersetzt.

Bei Raps kann es leicht zu Verlusten durch Zerbrechen kommen, daher sollte die Haspel so eingestellt werden, dass sie sich hinter den Messern befindet.

Die Verwendung von Seitenmessern wird empfohlen.

Die Einzugsfinger können aggressiver eingestellt werden, um den Übergang zum Schrägförderer zu erleichtern.

**Ernte von Reis:**

Bei liegendem, stark verfilztem Erntegut die Haspel so einstellen, dass ein Abstand zu Messerbalken und Schnecke besteht. In dieser Stellung wird Material in die Schnecke zurück geführt. Die Haspelzinken heben das Erntegut an, verringern Zerschlagen und sorgen für einen gleichmäßigen Erntegutfluss zum Mähdrescher. Die Zinken sind auf einen Winkel eingestellt, um Material anzuheben, bevor es vom Messerbalken abgeschnitten wird. Bei liegendem Erntegut muss der Winkel so eingestellt werden, dass eine gleichmäßige Zuführung zur Schnecke des Schneidwerk erfolgt.

**Grundeinstellungen und Empfehlungen für spezielle Bedingungen**

In der Tabelle sind die Grundeinstellungen der Einzugskomponenten angegeben und Einstellungen, die vorgenommen werden können, um die Zuführung bei speziellen Bedingungen zu verbessern.

Die Werte sind, mit Ausnahme der Grundeinstellungen, nicht absolut und geben lediglich an, in welche Richtung die Komponenten eingestellt werden sollten.

Bei Problemen mit der Zufuhr die Einstellungen immer einzeln und in kleinen Schritten ändern, bis das Problem behoben ist. Wenn Änderungen an der betreffenden Komponente das Problem nicht beheben können, die Komponente wieder auf die Grundeinstellung zurücksetzen und versuchen, das Problem durch Änderung des nächsten Werts zu beheben. Nicht zu viele Änderungen auf einmal vornehmen. Es ist möglich, dass das Problem mit einer Änderung behoben wird, aber durch eine weitere ein neues Problem auftritt.

Grundeinstellungen			
Abstreifer	4 bis 5 mm (0,16 bis 0,19 in)		
	Alle Bedingungen		
Höhe der Schnecke <sup>a</sup>	20 mm (0,8 in)		70 mm (2,8 in)
			Raps →
Horizontalverstellung der Schnecke <sup>b</sup>	40 mm (1,6 in)		
	Alle Bedingungen		
Einzugsfinger <sup>c</sup>	Einstellung auf 4-Uhr-Stellung	Einstellung auf 3-Uhr-Stellung	Einstellung auf 2-Uhr-Stellung
	← Kurzes Stroh		Verklumpen →
			Raps →
Haspelzinken	Nach vorne	Vertikal	Nach hinten
			Liegendes Erntegut →
Haspelhöhe	Unten	Höhe der Ähren	Heben
	← Liegendes Erntegut		Raps →
	← Verfilzt		Wickeln →
	← Ungleich (Klumpen)		
Haspelhorizontalverstellung	Nach vorne	Auf Höhe des Messerbalkens	Nach hinten
	← Liegendes Erntegut		Ungleich (Klumpen) →
	← Kurzes Stroh		Feucht →
			Grün →
			Raps →
Haspeldrehzahl	Langsam	Fahrgeschwindigkeit	Schnell
	← Zerschlagenes Getreide		Liegendes Erntegut →
	← Wickeln		Ungleich (Klumpen) →

## Feldeinsatz

Bandkörper-Geschwindigkeit	Grundeinstellungen		
	40 % der Höchstgeschwindigkeit <sup>d</sup>	70 % der Höchstgeschwindigkeit <sup>e</sup>	Höchstgeschwindigkeit
	← Raps	Grün, liegendes Erntegut	Stehendes Erntegut — >

<sup>a</sup>Abstand zwischen Schneckenwindung und Schneckenrot.

<sup>b</sup>Abstand zwischen Schneckenwindung und Rückwand.

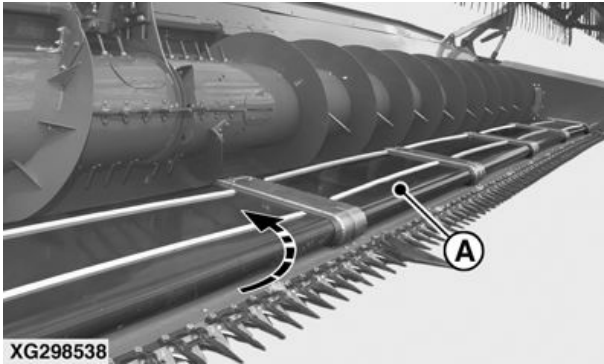
<sup>c</sup>In der Förderschneckenmitte

<sup>d</sup>2,5 Umdrehungen im Uhrzeigersinn

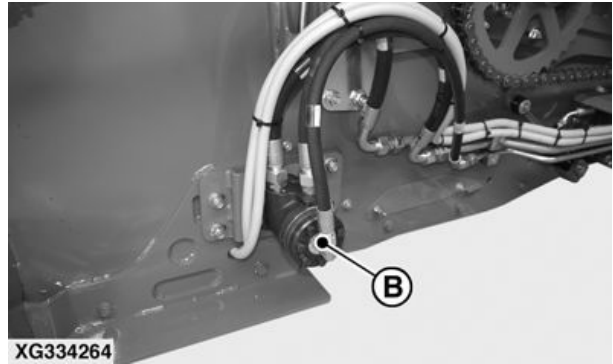
<sup>e</sup>1,5 Umdrehungen im Uhrzeigersinn

OUCC002.00055AC -29-31OCT17-3/3

Antriebsgeschwindigkeit des Bandkörpers einstellen (bis zu S.N. 021049)



XG298538 —UN—02NOV16



XG334264 —UN—03NOV17

Je nach Schneidwerksmodell werden die Bandkörper (A) von einem oder zwei Motoren (B) angetrieben. Mit dem Einstellknopf (C) am Steuerventil (D) kann die Band-Antriebsgeschwindigkeit an die Erntebedingungen angepasst werden.

**HINWEIS:** Bei 722PF–735PF: Ein Motor ist eingebaut.

Bei 740PF: Zwei Motoren sind eingebaut.

**HINWEIS:** Siehe auch den Kurzanleitungsaufkleber (E) auf der Rückseite des Erntevorsatzrahmens.

- Um die Antriebsgeschwindigkeit zu erhöhen, Drehknopf (C) gegen den Uhrzeigersinn (+) drehen.
- Um die Antriebsgeschwindigkeit zu verringern, Drehknopf (C) im Uhrzeigersinn (-) drehen.

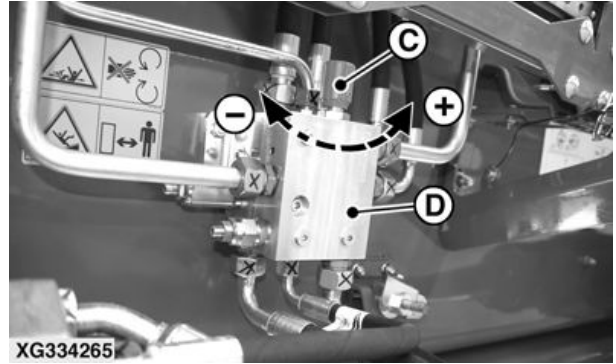
Antriebsgeschwindigkeit einstellen:

- Unter normalen Erntebedingungen (mittlerer bis hoher Ertrag, reifes Stroh und stehendes Erntegut) ist es ratsam, die Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf den höchsten Wert zu stellen.

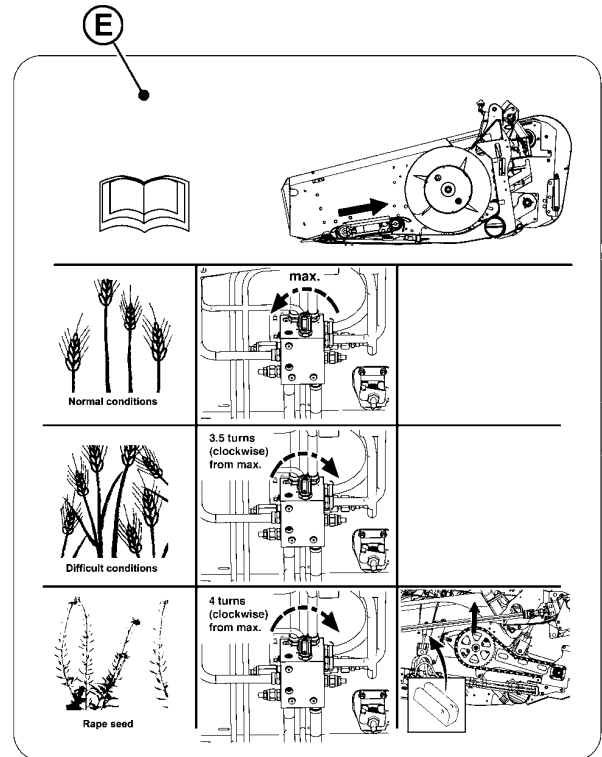
**HINWEIS:** Außerdem den Abstand zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden auf den kleinsten Wert stellen. Siehe Abschnitt "Schneckenhöhe einstellen – Feineinstellung".

- Unter schwierigen Erntebedingungen (sehr hoher Ertrag, besonders bei Gerste; sehr grünes Stroh und liegendes Erntegut) ist es ratsam, die Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf 70 % der Höchstgeschwindigkeit einzustellen (3,5 Umdrehungen im Uhrzeigersinn).
- Bei der Rapsernte ist es ratsam, die Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf 40 % der Höchstgeschwindigkeit einzustellen (4 Umdrehungen im Uhrzeigersinn).

**HINWEIS:** Außerdem den Abstand zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden auf 70 mm (2,76 in) einstellen. Für die Einstellung spezielle Distanzstücke verwenden (siehe Abschnitt Schneckenhöhe einstellen – Rapseinstellung).



XG334265 —UN—03NOV17



XG339846

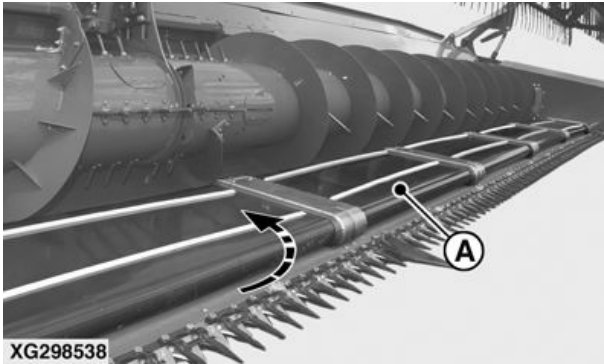
XG340846 —UN—18DEC17

A—Bandkörper  
B—Motor  
C—Einstellknopf

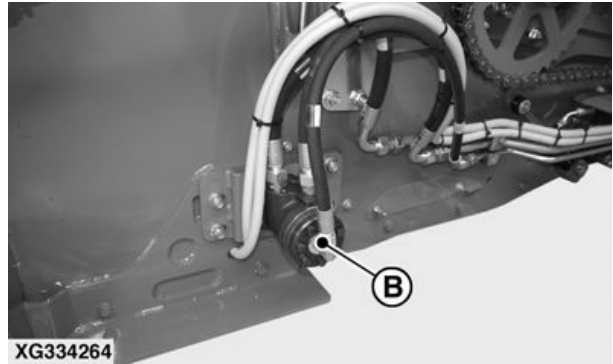
D—Steuerventil  
E—Aufkleber

OUC002.00063E9 -29-21MAR20-2/2

### Antriebsgeschwindigkeit des Bandkörpers einstellen (ab S.N. 021050)



XG298538 —UN—02NOV16



XG334264 —UN—03NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00063EA -29-21MAR20-1/2

Je nach Schneidwerksmodell werden die Bandkörper (A) von einem oder zwei Motoren (B) angetrieben. Mit dem Einstellknopf (C) am Steuerventil (D) kann die Band-Antriebsgeschwindigkeit an die Erntebedingungen angepasst werden.

*HINWEIS: Bei 722PF–735PF: Ein Motor ist eingebaut.*

*Bei 740PF: Zwei Motoren sind eingebaut.*

*HINWEIS: Siehe auch den Kurzanleitungsaufkleber (E) auf der Rückseite des Erntevorsatzrahmens.*

- Um die Antriebsgeschwindigkeit zu erhöhen, Drehknopf (C) gegen den Uhrzeigersinn (+) drehen.
- Um die Antriebsgeschwindigkeit zu verringern, Drehknopf (C) im Uhrzeigersinn (-) drehen.

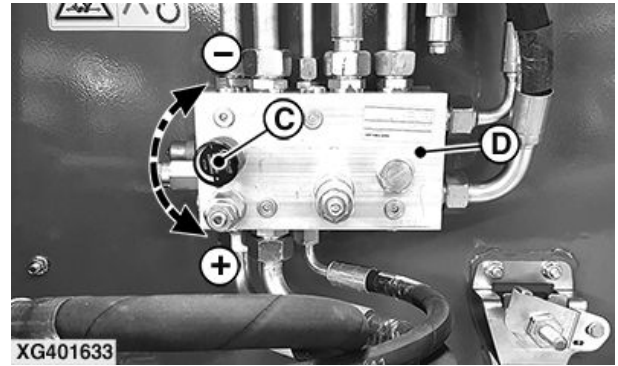
Antriebsgeschwindigkeit einstellen:

- Unter normalen Erntebedingungen (mittlerer bis hoher Ertrag, reifes Stroh und stehendes Erntegut) ist es ratsam, die Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf den höchsten Wert zu stellen.

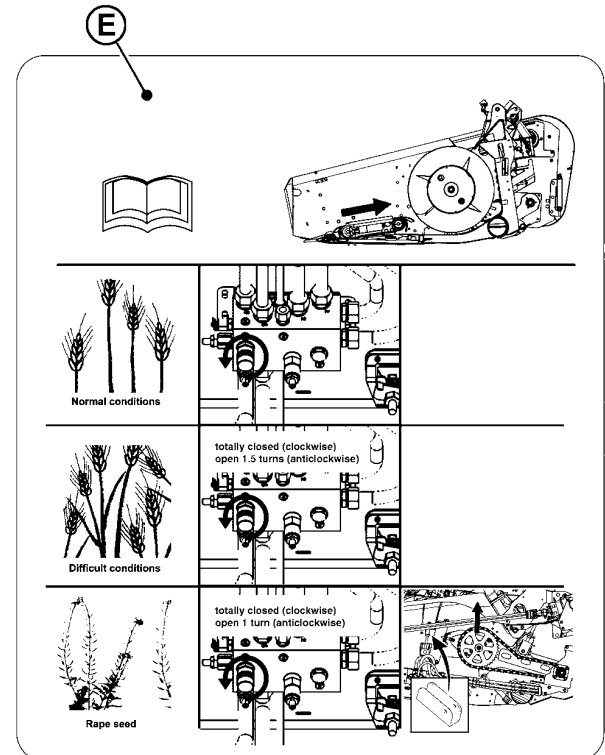
*HINWEIS: Außerdem den Abstand zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden auf den kleinsten Wert stellen. Siehe Abschnitt Schneckenhöhe einstellen – Feineinstellung.*

- Unter schwierigen Erntebedingungen (sehr hoher Ertrag, besonders bei Gerste; sehr grünes Stroh und liegendes Erntegut) ist es ratsam, die Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf 70 % der Höchstgeschwindigkeit einzustellen (1,5 Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn).
- Bei der Rapsernte ist es ratsam, die Bandkörper-Antriebsgeschwindigkeit auf 40% der maximalen Drehzahl (vollständig geschlossen, dann 1 Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn) einzustellen.

*HINWEIS: Außerdem den Abstand zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden auf 70 mm (2,76 in) einstellen. Für die Einstellung Spezial-Distanzstücke verwenden (siehe Abschnitt "Schneckenhöhe einstellen – Rapseinstellung").*



XG401633



XG401632

A—Bandkörper  
B—Motor  
C—Einstellknopf

D—Steuerventil  
E—Aufkleber

OUC002,00063EA -29-21MAR20-2/2

XG401633 —UN—12FEB20

XG401632 —UN—12FEB20

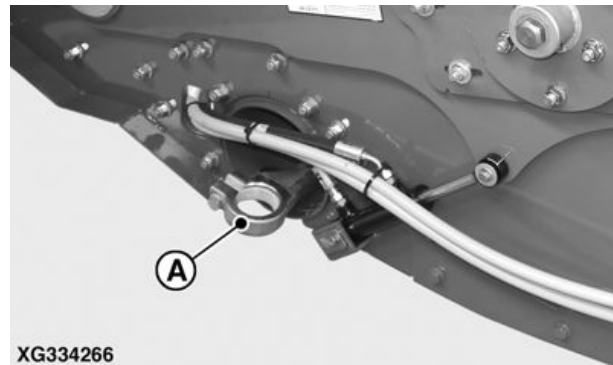
## Feinschnittmesser

Ein Feinschnittmesser (A) mit 14 TPI<sup>1</sup> kann in den Schneidwerksrahmen eingesetzt werden.

- **Bei 722PF–730PF:** Auf der rechten Seite kann nur ein Feinschnittmesser eingesetzt werden.
- **735PF und 740PF:** Auf der linken Seite und auf der rechten Seite wird jeweils ein Feinschnittmesser eingesetzt.

**A—Feinschnittmesser**

<sup>1</sup>Zähne pro Zoll



XG334266

Feinschnittmesser – Rechte Seite abgebildet

XG334266—UN—03NOV17

OUCC002,00055AE -29-21MAR20-1/1

## Halmteiler

Für unterschiedliche Erntebedingungen sind starre oder klappbare Halmteiler (A) bzw. (B) erhältlich.

Auf der Außenseite des klappbaren Halmteilers (B) kann ein spezieller Abweiser (C) wie gezeigt eingebaut werden.

Die Verwendung von kurzen Halmteilern wird für vorwiegend trockene Gebiete empfohlen.

Für den Einbau des Halmteilers wie folgt vorgehen:

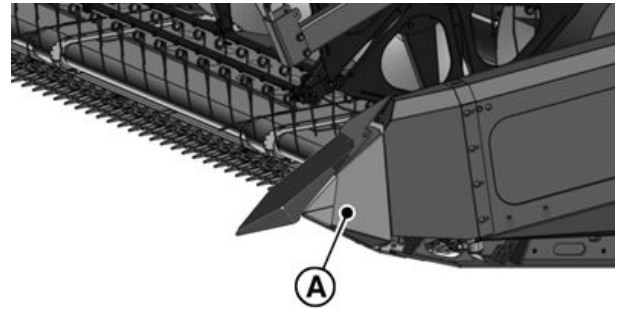
**HINWEIS:** Verfahren mit kurzem Halmteiler (A) gezeigt.  
Das Verfahren für andere Halmteiler (B) ist identisch.

1. Unteren Haken (D) wie gezeigt unten am Schneidwerksrahmen (E) einhängen.
2. Halmteiler (A) so drehen, dass er den Schneidwerksrahmen oben berührt.
3. Spannvorrichtung (G) mit Spannhebel (F) vorspannen, bis Verriegelung (H) einrastet.

Verriegelung (H) drücken und Spannhebel (F) nach außen drehen, um Halmteiler (A) auszubauen. Spannvorrichtung (G) aushängen und Halmteiler-Baugruppe (A) komplett entfernen.

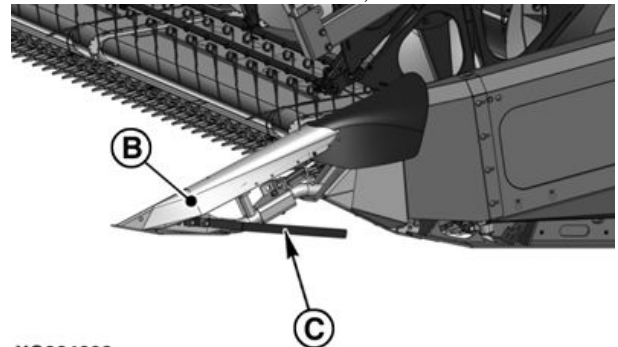
A—Halmteiler – starr  
B—Halmteiler – klappbar  
C—Abweiser  
D—Haken

E—Rahmen  
F—Spannhebel  
G—Spannvorrichtung  
H—Verriegelung



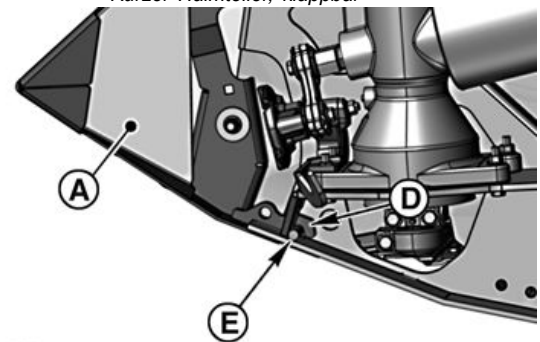
XG334267

Kurzer Halmteiler, starr

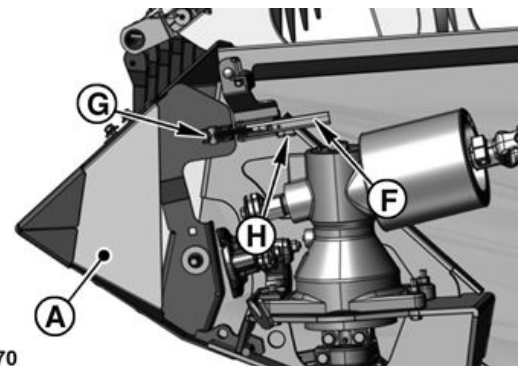


XG334268

Kurzer Halmteiler, klappbar



XG334269



XG334270

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00055AF -29-31OCT17-1/3

XG334267—UN—03NOV17

XG334268—UN—03NOV17

XG334269—UN—03NOV17

XG334270—UN—03NOV17

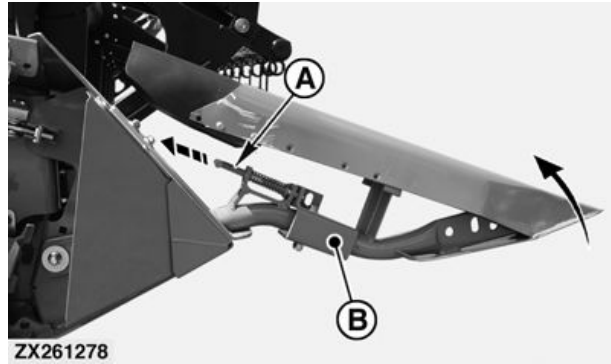
### Transportstellung

Die Halmteiler können zum Transport des Schneidwerks auf einem Anhänger in Transportstellung eingeklapppt werden.

- Transportstellung: An Stift (A) ziehen und Halmteiler (B) zur Schneidwerksmitte einklappen, bis der Stift einrastet.
- Betriebsstellung: An Stift (A) ziehen und Halmteiler (B) ausklappen, bis der Stift einrastet.

A—Stift

B—Halmteiler



ZX261278

ZX261278—UN—22OCT15

OUCC002,00055AF -29-31OCT17-2/3

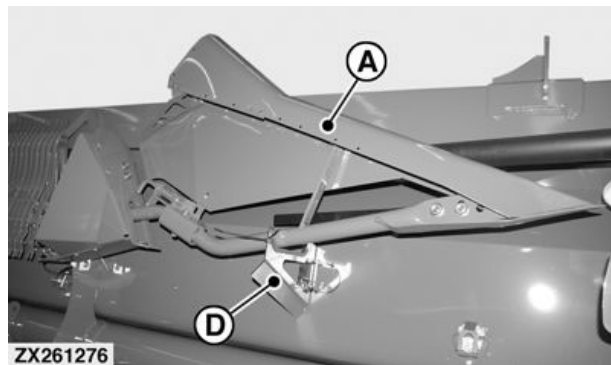
### Halmteiler aufbewahren

Halmteiler (A) zur Aufbewahrung wie folgt auf der Haltevorrichtung ablegen:

1. Den unteren Teil des Halmteilers (A) auf Aufnahmebolzen (B) schieben und mit Klappstecker (C) sichern.
2. Vorderen Teil des Halmteilers (A) auf der Halterung (D) abstützen und den oberen Teil mit dem Klappstecker (C) sichern.

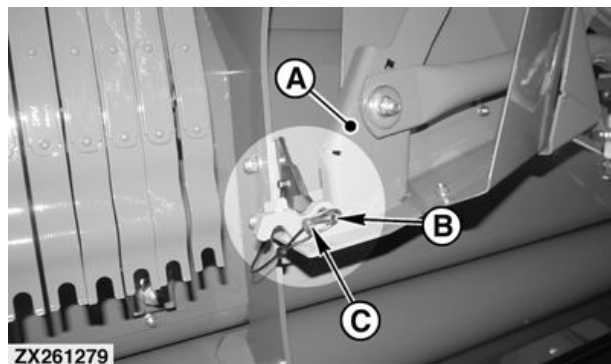
A—Halmteiler  
B—Bolzen

C—Klappstecker  
D—Halterung



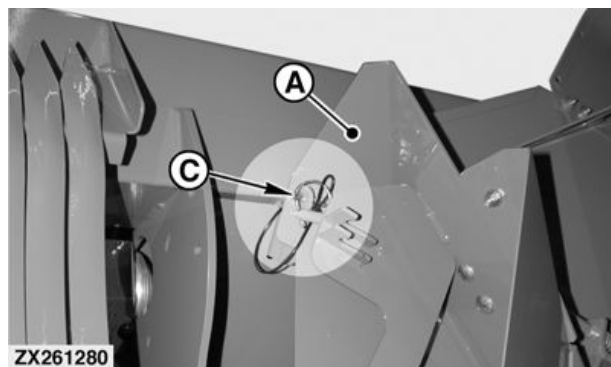
ZX261276

ZX261276—UN—18JUL16



ZX261279

ZX261279—UN—18JUL16



ZX261280

ZX261280—UN—18JUL16

OUCC002,00055AF -29-31OCT17-3/3

## Rapsmesser

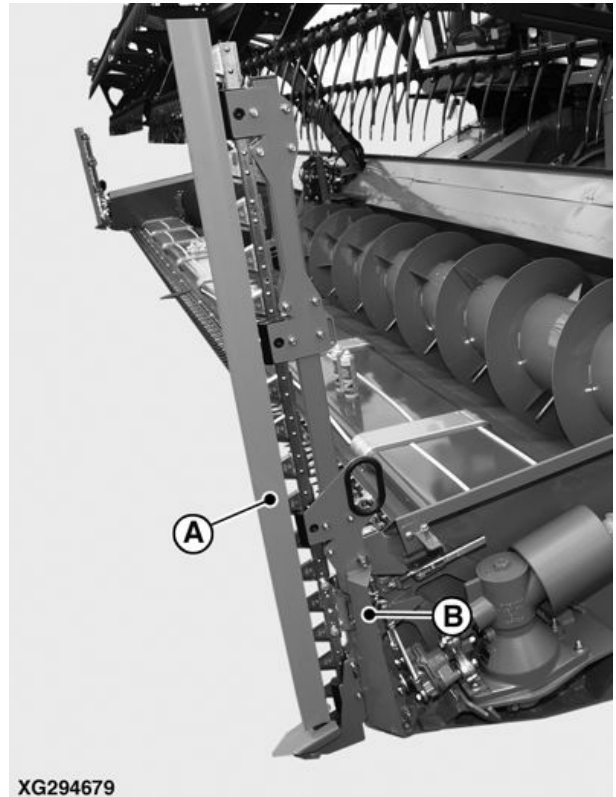
**⚠ ACHTUNG:** Schutzleiste (A) stets am Rapsmesser angebracht lassen, wenn Rapsmesser-Baugruppe (B) am Schneidwerk eingebaut oder aufbewahrt wird.

Zum Einbauen des Rapsmessers wie folgt vorgehen:

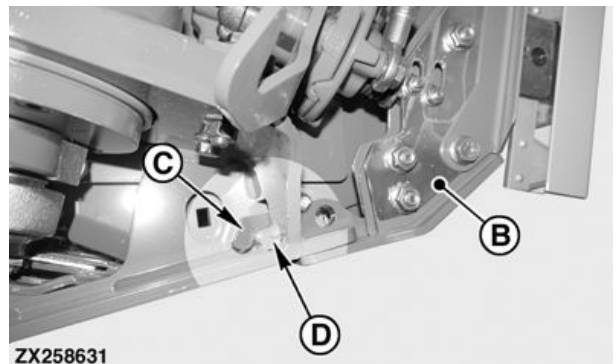
1. Unteren Haken (C) wie gezeigt unten am Schneidwerksrahmen (D) einhängen.
2. Rapsmesser-Baugruppe (B) so drehen, dass sie den Schneidwerksrahmen oben berührt und prüfen, ob die Kupplung (E) des Messerantriebs auf die Kupplung (F) des Messerbalken-Antriebsgehäuses ausgerichtet ist. Andernfalls Schrauben (G) lösen und die Länge der Verbindungsstange (H) entsprechend einstellen. Schrauben (G) festziehen.

**WICHTIG:** Beide Verbindungsstangen auf dieselbe Länge einstellen.

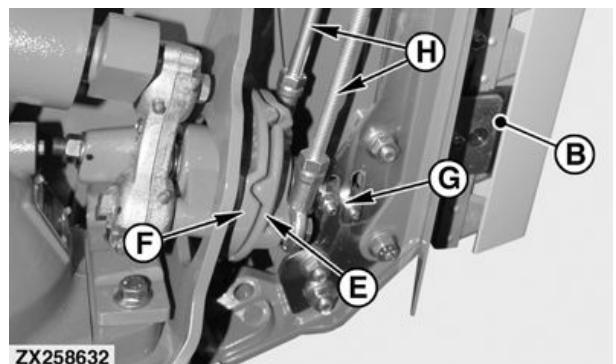
A—Schutzleiste	E—Kupplung – Seite des Rapsmessers
B—Rapsmesser-Baugruppe	F—Kupplung – Seite des Messerbalkenantriebs
C—Haken	G—Schraube
D—Rahmen	H—Verbindungsstange (2 St.)



XG294679—UN—18OCT16



ZX258631—UN—18JUL16



ZX258632—UN—18JUL16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00055B2 -29-01NOV17-1/3

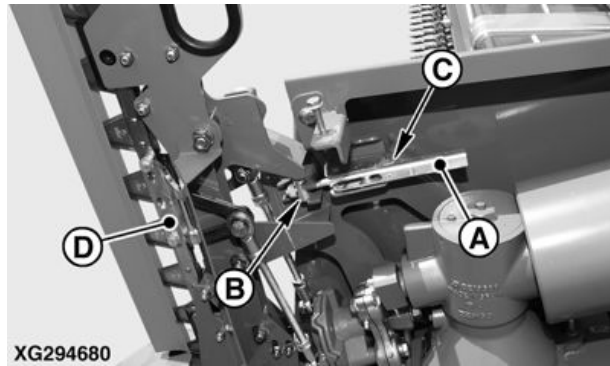
- Spannvorrichtung (B) mit Spannhebel (A) vorspannen, bis Verriegelung (C) einrastet.

**WICHTIG: Der Rahmen der Rapsmesser-Baugruppe (D) muss nach dem Vorspannen fest am Schneidwerksrahmen anliegen. Wenn nötig, die Spannvorrichtung (B) einstellen, um die richtige Vorspannung zu erreichen.**

Verriegelung (C) drücken und Spannhebel (A) nach außen drehen, um das Rapsmesser (D) auszubauen. Spannvorrichtung (B) aushängen und Rapsmesser-Baugruppe (D) komplett entfernen.

A—Spannhebel  
B—Spannvorrichtung

C—Verriegelung  
D—Rapsmesser



XG294680—UN—18OCT16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055B2 -29-01NOV17-2/3

**Rapsmesser aufbewahren**

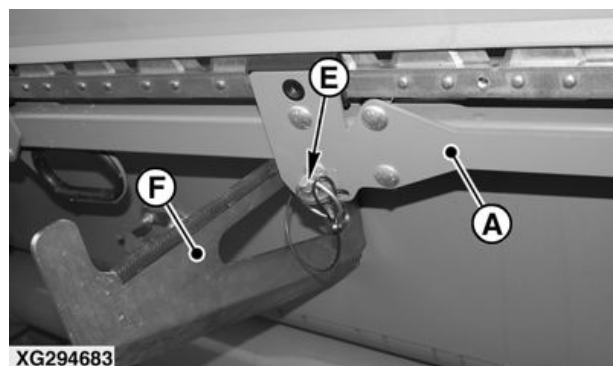
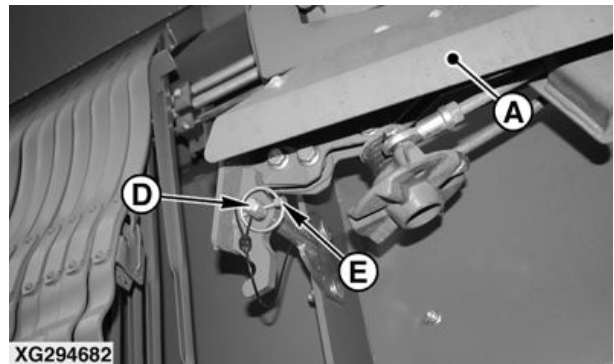
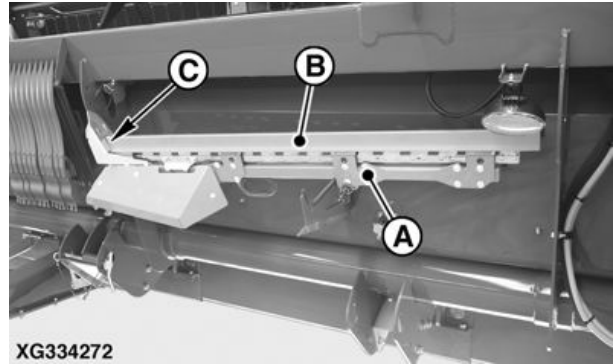
**⚠ ACHTUNG:** Zur Aufbewahrung des Rapsmessers (A) stets die Schutzleiste (B) am Messer anbringen. Um die Schutzleiste (B) in ihrer Position zu sichern, die Schutzleiste (B) in der Nut (C) des Halmtellers einrasten lassen. Rapsmesser immer ausbauen und zur Aufbewahrung auf der Haltevorrichtung ablegen, wenn das Schneidwerk auf einem Anhänger transportiert wird.

Rapsmesser-Baugruppe (A) zur Aufbewahrung wie folgt auf der Haltevorrichtung ablegen:

1. Den unteren Teil der Rapsmesser-Baugruppe (A) auf Aufnahmebolzen (D) schieben und mit Klappstecker (E) sichern.
2. Oberen Teil der Rapsmesser-Baugruppe (A) auf der Halterung (F) abstützen und mit Klappstecker (E) sichern.

A—Rapsmesser  
B—Schutzleiste  
C—Nut

D—Bolzen  
E—Klappstecker  
F—Halterung



XG334272—UN—03NOV17

XG294682—UN—18OCT16

XG294683—UN—18OCT16

OUC002,00055B2 -29-01NOV17-3/3

## Ährenheber

### Anordnung der Ährenheber

Die Anordnung der Ährenheber (A) ergibt sich aus der Position der vormontierten Befestigungspunkte (B) unter bestimmten Messerfingern.

Den Ährenheber mit seinem Halter (C) über den entsprechenden Messerfinger schieben und die Rückseite der Lasche in den vormontierten Befestigungspunkt führen.

Ährenheber (A) mit Spannhülse (D) in Bohrung (2) über dem Messerfinger sichern.

**WICHTIG: Nur bei bei 735PF und 740PF: Um die Ansammlung von Erntegut am mittleren Messerabweiser (F) zu vermeiden, sicherstellen, dass die Befestigungspunkte (B) der Ährenheber mindestens drei Schrauben von der mittleren Messerklinge entfernt liegen (siehe Abbildung).**

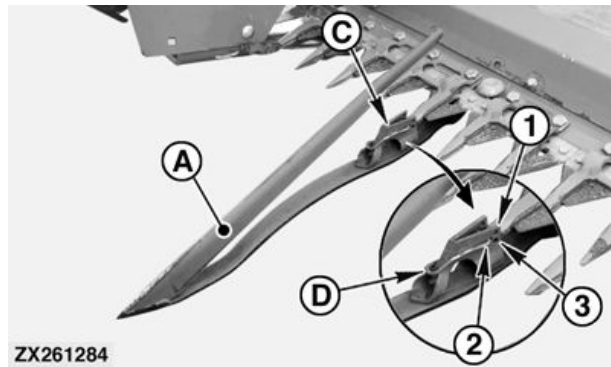
### Ährenheber an Bodenverhältnisse anpassen

**WICHTIG: Das Schneidwerk auf eine ebene Fläche absenken und prüfen, ob die Ährenheber richtig eingestellt sind. Die Ährenheber sollten den Boden berühren, wenn sich die Gleitkufen 50—100 mm (2—4 in) über dem Boden befinden.**

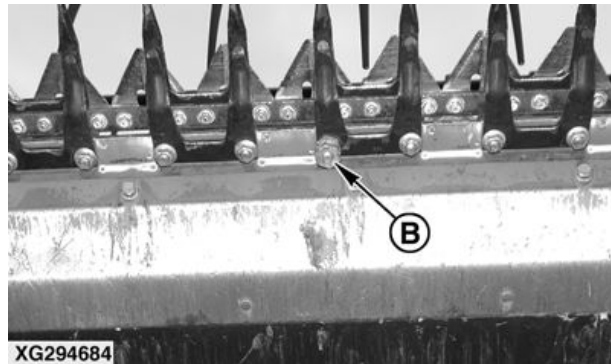
Bei Bedarf Bohrung (1) oder (3) zur Sicherung von Spannhülse (D) verwenden, um die Stellung des Ährenhebers zu ändern. Dadurch wird die Höhe der Ährenheber geändert.

Ährenheber (A), wenn sie nicht verwendet werden, wie gezeigt an den Spezialhalterungen (E) hinten am Schneidwerksrahmen aufbewahren.

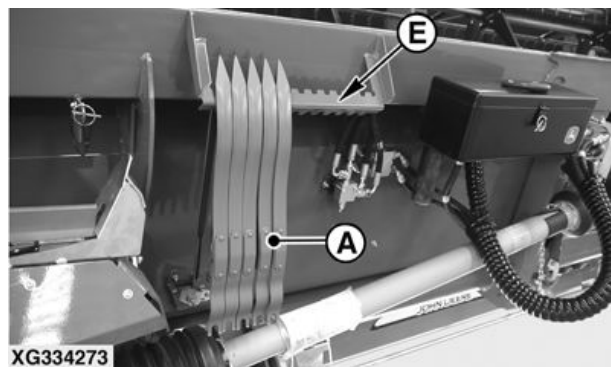
- |                              |                            |
|------------------------------|----------------------------|
| A—Quik-Tatch™-Ährenheber     | F—Mittlerer Messerabweiser |
| B—Befestigungspunkte am Heck | 1—Bohrung                  |
| C—Halter                     | 2—Bohrung                  |
| D—Spannhülse                 | 3—Bohrung                  |
| E—Stütze                     |                            |



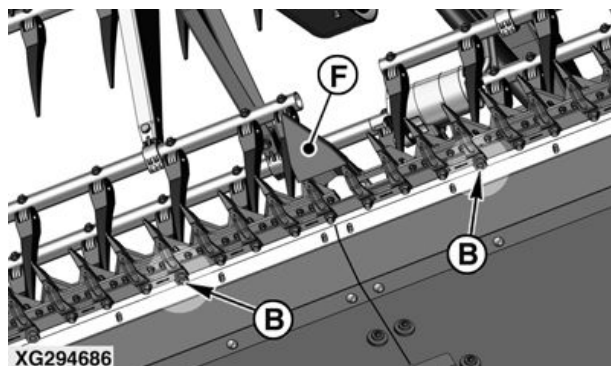
ZX261284



XG294684



XG334273



XG294686

ZX261284 —UN—22OCT15

XG294684 —UN—18OCT16

XG334273 —UN—03NOV17

XG294686 —UN—25OCT16

OUC002,00055E8 -29-16NOV17-1/1

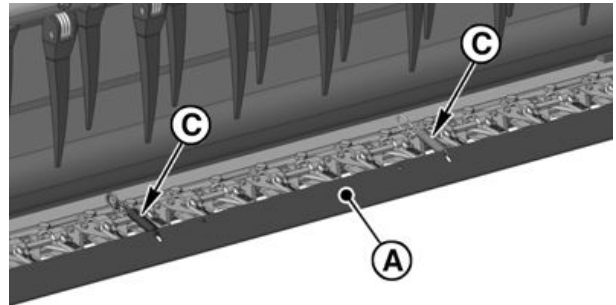
### Messerschutzleiste (falls vorhanden)

Eine Messerschutzleiste (A) mit V-Profil muss für Transport und Einlagerung des Schneidwerkes angebracht werden.

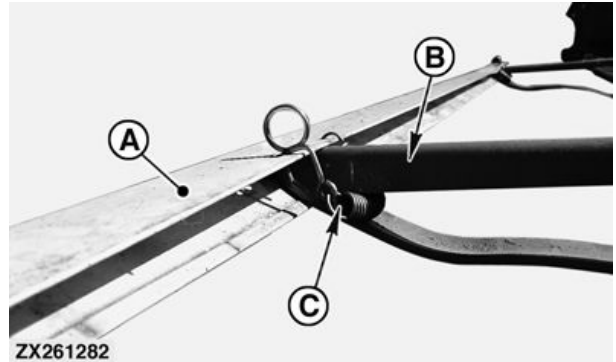
Messerschutzleiste (A) über die Spitzen der Messerfinger oder die Spitzen der Ährenheber (B) schieben und mit der Sicherungsfeder (C) sichern.

A—Messerschutzleiste  
B—Ährenheber

C—Sicherungsfeder



XG2984687



ZX261282

XG2984687 —UN—09NOV16

ZX261282 —UN—22OCT15

OUCC002,00055B4 -29-16NOV17-1/1

## Störungen und deren Behebung

### Probleme mit Messerbalken

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ähren vor dem Schnitt zerschlagen</b>	Haspeldrehzahl nicht auf die Fahrgeschwindigkeit abgestimmt	Haspeldrehzahl so einstellen, dass die Haspel das Erntegut gleichmäßig transportiert.  Bei stehendem Erntegut sollte die Haspeldrehzahl der Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers entsprechen oder etwas niedriger sein.  Bei liegendem, verfilztem Erntegut sollte die Haspeldrehzahl höher sein als die Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers.
	Haspel zu tief	Haspel heben.
	Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers zu hoch	Fahrgeschwindigkeit des Mähdreschers verringern, um Zerbrechen des Ernteguts durch die Haspel nicht zu vermeiden.
<b>Geschnittenes Erntegut staut sich vor dem Messerbalken und fällt auf den Boden, Ährenverluste am Messerbalken</b>	Haspel zu hoch	Haspel weit genug senken, damit das Erntegut vom Messerbalken weg entfernt wird und von der Schnecke gleichmäßig aufgenommen werden kann.
	Kantenfläche nicht ausreichend für Transport des Erntegut	Messerbalken weiter nach vorn ausfahren.
	Abstand zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden zu groß	Schnecke so einstellen, dass der Abstand bei Getreide 20–25 mm (0,78–0,98 in) und bei Erntegut wie Raps oder Sojabohnen 70–75 mm (2,75–2,95 in) beträgt.  Einzugsfinger entsprechend neu einstellen.
	Haspeldrehzahl zu niedrig	Haspeldrehzahl erhöhen.
<b>Grünes Erntegut staut sich am Messerbalken</b>		Messer mit feingezahnten Messerklingen verwenden.

**Probleme mit liegendem, verfilztem Erntegut**

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Übermäßige Erntegutzufuhr in Mähdrescher</b>	Schneidwerk zu tief eingestellt	Bei liegendem, verfilztem Erntegut Ährenheber verwenden. Schneidwerk so weit wie möglich anheben. Fahrgeschwindigkeit verringern Messer mit feingezahnten Messerklingen verwenden. Neigungswinkel des Schneidwerks prüfen.

**Probleme mit Schrägförderer**

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ungleichmäßige oder verklumpte Erntegutzufuhr zur unteren Schrägförderer-Einzugstrommel</b>	Abstand zwischen Schnecke und Schneidwerksboden zu groß	Schnecke entsprechend dem Erntegut einstellen.
	Haspel zu hoch	Haspel zuerst nach hinten, dann nach unten bringen.
	Getreide staut sich am Messerbalken	Haspel senken. Haspel so nahe wie möglich zu Messerbalken und Einzugsschnecke einstellen.
	Schlupf am Antriebsriemen des Schneidwerks	Federbelastete Spannrolle muss sich frei drehen und fest am Band anliegen.
<b>Probleme beim Befördern kurzen Ernteguts von der Schneidwerksschnecke zum Schrägförderer</b>	Abstand zwischen Schnecke und Schrägfördererkette zu groß	
	Die Einzugskette des Schrägförderers fördert nicht richtig	Siehe Betriebsanleitung des Mähdreschers.

**Probleme mit Schnecke**

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Verfilztes, verunkrautetes Erntegut wickelt sich um die Schnecke</b>	Schlechter Erntegutfluss von der Schnecke zum Schrägförderer	Farbreste und Rost im Bereich der Einzugsfinger entfernen.  Verlängerungen für Schneckenwindung mit vergrößertem Steigungswinkel einbauen und mittlere Einzugsfinger ausbauen.
<b>Schlechter Erntegutfluss zur Schnecke</b>	Haspelzinken zu stark geneigt	Winkel der Zinken verringern.

**Probleme mit Schnitt**

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Erntegut wird zerrissen und ungleichmäßig abgeschnitten</b>	Messerbalken verstopft	Haspel so einstellen, dass sich kein Material am Messerbalken staut.  Antriebe des Schneidwerks und des Schrägförderers prüfen (siehe Betriebsanleitung des Mähdreschers).
	Verschiedene Teile des Messerbalkens abgenutzt, beschädigt oder gebrochen	Messerbalken prüfen, alle abgenutzten oder beschädigten Teile ersetzen.  Position der Messerfinger überprüfen und bei Bedarf so ausrichten, dass ein glatter Schnitt erreicht wird.
	Abstand zwischen Schneidkante der Messerfinger und Messerklingen zu groß oder Finger und Klingen nicht parallel	Messerfinger einstellen.

**Probleme mit Haspel**

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Verfilztes, unkrauthaltiges Erntegut wickelt sich um die Haspel</b>	Haspel falsch eingestellt	Haspel senken und so weit wie möglich nach vorne stellen.
<b>Haspel nimmt Getreide mit</b>	Haspelzinken zu stark geneigt	Winkel der Zinken verringern.
<b>Grünes Erntegut wird nicht vom Messerbalken zur Schnecke transportiert</b>	Haspelzinken zu stark geneigt	Neigungswinkel der Zinken verringern.

**Probleme mit dem Bandkörper**

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Band rotiert nicht</b>	Stroh unter dem Band	Bandkörper anheben und reinigen.
	Kupplung gebrochen	Klauenkupplungen am entsprechenden Bandkörper kontrollieren.
<b>Alle Bandabschnitte rotieren nicht</b>	Kupplung gebrochen	Kupplungen am Hydraulikmotor kontrollieren.

OUCC002,00055B5 -29-01NOV17-4/3

**Sicherungsbügel des Schrägförderer-Hubzylinders**

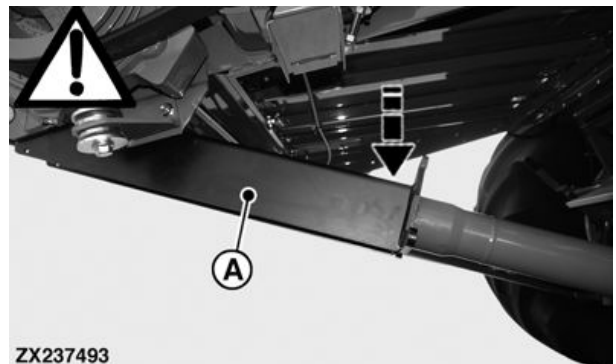
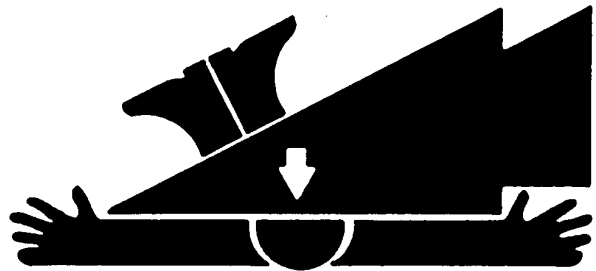
**! ACHTUNG:** Motor abstellen, Feststellbremse betätigen und Zündschlüssel abziehen.

Das Trennen von Hydraulikschlauchanschlüssen zum Absenken des Schrägförderers führt zu einem sofortigen Absacken des Schrägförderers und des Erntevorsatzes.

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

Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange des Hydraulikzylinders absenken.

A—Sicherungsbügel



OUCC002,00055B6 -29-01NOV17-1/1

TS696 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

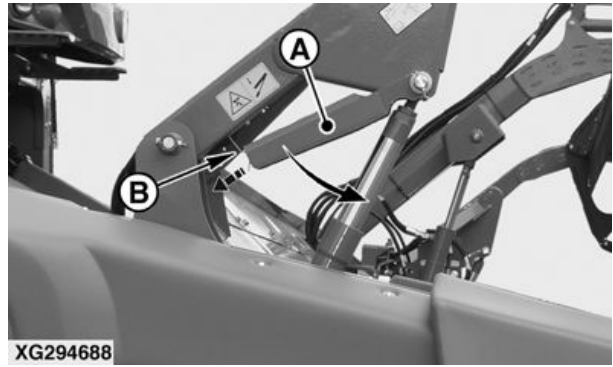
## Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder einlegen

**⚠ ACHTUNG:** Immer die Sicherungsbügel (A) und (C) anbringen, wenn an oder unter der Haspel gearbeitet wird.

**WICHTIG:** Zur Vermeidung von Schäden am Hydraulikzylinder Sicherungsbügel (A) langsam absenken.

Haspel vollständig anheben.

Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten aus dem Federhalter (B) lösen und vollständig absenken. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.



A—Sicherungsbügel

B—Feder

XG294688—UN—18OCT16

OUCC002,00056D8 -29-23MAR20-1/1

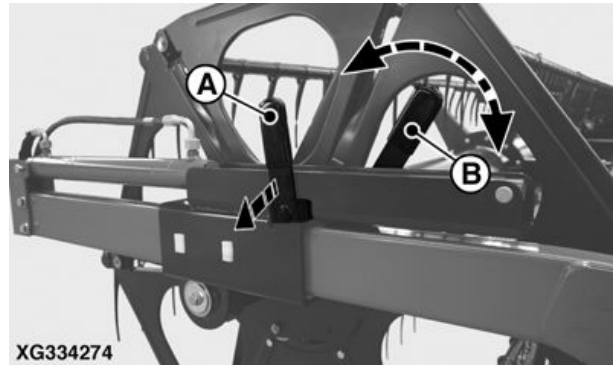
## Neigungswinkel der Haspelzinken einstellen

**⚠ ACHTUNG:** Bevor Arbeiten an der Haspel durchgeführt werden, Motor abstellen.

Sicherungsbolzen (A) herausziehen. Einstellhebel (B) drehen, um den gewünschten Winkel der Haspelzinken einzustellen. Zum Fixieren der Einstellung Sicherungsbolzen (A) einrasten. Vorgang auf der gegenüberliegenden Seite der Haspel wiederholen.

A—Sicherungsstift

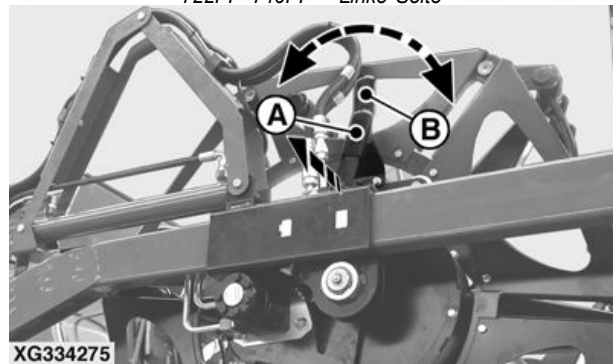
B—Einstellhebel



XG334274

722PF-740PF – Linke Seite

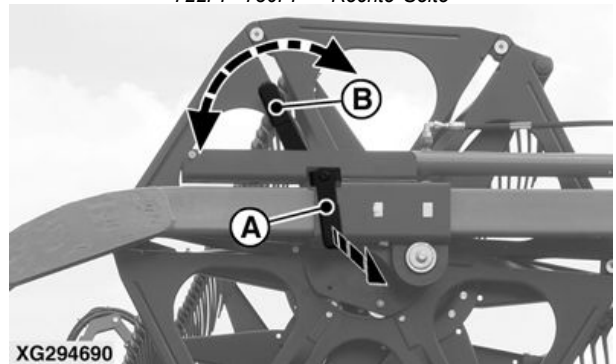
XG334274 —UN—03NOV17



XG334275

722PF-730PF – Rechte Seite

XG334275 —UN—03NOV17



XG294690

735PF und 740PF – Rechte Seite

XG294690 —UN—18OCT16

OUC002,00055B8 -29-01NOV17-1/1

## Schneckenhöhe einstellen – Feineinstellung

Die Schnecke fördert das Material über die gesamte Breite des Schneidwerks zur Mitte und zum Schrägförderer.

Eine ordnungsgemäße Erntegutzufuhr zur Maschine beeinflusst die Leistung des gesamten Mähreschers. Wenn die Schnecke richtig eingestellt ist, werden Verluste reduziert und Durchsatz verbessert (siehe **Betrieb des Schneidwerks—Anpassung an Erntebedingungen** in diesem Abschnitt).

**⚠ ACHTUNG:** Um Zugang zum Lagerbock (in der Mitte des Schneidwerks) zu erhalten, Schneidwerk ca. 20 cm (10 in) über den Boden anheben. Haspel vollständig anheben und Sicherungsbügel feststellen. Motor abstellen, Feststellbremse betätigen und Zündschlüssel abziehen.

Schwere Verletzungen durch Bewegung des Messerbalkens bei Drehung der Schnecke vermeiden.

**WICHTIG:** Die Schneckenhöhe einstellen, während das Schneidwerk am Mährescher angebaut und so weit angehoben ist, dass es den Boden nicht berührt. Der Rahmen des Schneidwerks setzt sich, und alle Einstellungen, die an der Schnecke vorgenommen werden, wenn das Schneidwerk auf dem Boden oder einem Anhänger aufliegt, können zu mangelhafter Erntegutzufuhr oder Beschädigung von Komponenten führen.

Der Abstand zwischen Schneckenwindung und Schneckenrog ist wichtig für eine gleichmäßige Zufuhr. Dieser Abstand bestimmt die Menge, die eine Schneckenwindung transportieren kann, und sollte entsprechend der Fruchtart eingestellt werden.

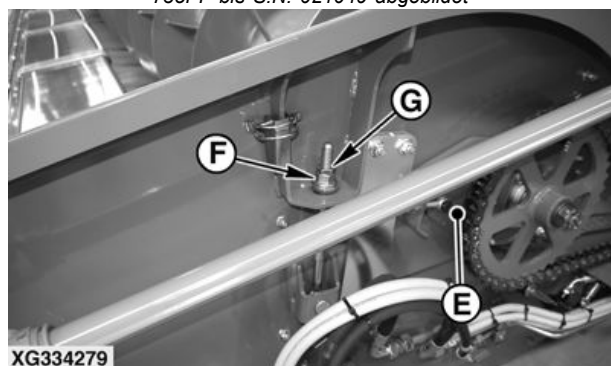
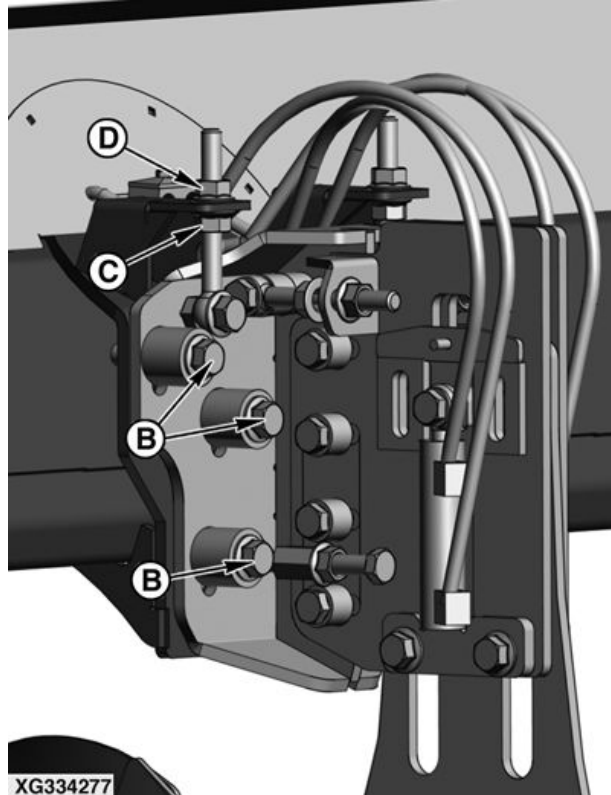
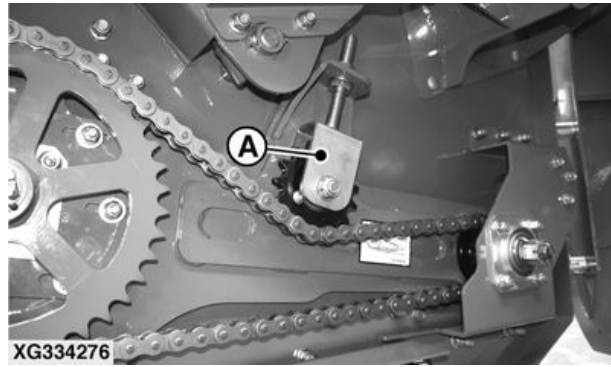
Die Grundeinstellung für diesen Abstand ist **20–25 mm (0,78–0,98 in)**. Bei Fruchtarten, die einen hohen Anteil anderen Materials als Körner enthalten (z. B. Canola-Raps), kann der Abstand entsprechend vergrößert werden.

Für die Ernte von Raps wird empfohlen, den Abstand mithilfe spezieller Distanzstücke auf **70–75 mm (2,75–2,95 in)** einzustellen (siehe **Abschnitt “Schneckenhöhe einstellen – Rapseinstellung”**).

Schneckenhöhe wie folgt einstellen:

1. Einstellung der Spannvorrichtung (A) nicht verändern.
2. **Nur 735PF–740PF:** Auf beiden Seiten des Lagerblocks die drei Schrauben (B) und die Kontermutter (C) lösen.
3. **Nur 735PF–740PF:** Schneckenhöhe in der Mitte mithilfe beider Einstellmutter (D) einstellen, dann die Kontermutter (C) festziehen.

**WICHTIG:** Abstand zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden messen. Sicherstellen, dass die Höhe auf beiden Seiten des Lagerbocks gleich eingestellt wird, sodass der Lagerbock zwischen den beiden Hälften der Schnecke zentriert und vertikal bleibt.



A—Spannvorrichtung  
B—Schraube (6 St.)  
C—Kontermutter (2 St.)  
D—Einstellmutter (2 St.)

E—Arm  
F—Flanschnutter  
G—Kontermutter

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00063EE -29-03MAR20-1/3

## Feldeinsatz

4. **Nur 735PF–740PF:** Die sechs Schrauben (B) mit **280 N·m (206 lb·ft)** festziehen.
5. Seiten der Schnecke durch Einstellung der Stellung der äußeren Arme (E) mithilfe der Flanschmutter

(F) ausrichten, dann Kontermutter (G) festziehen. Abstand zwischen Schneckenwindungen und Schneidwerksboden neben den Seitenwänden messen.

OUCC002.00063EE -29-03MAR20-2/3

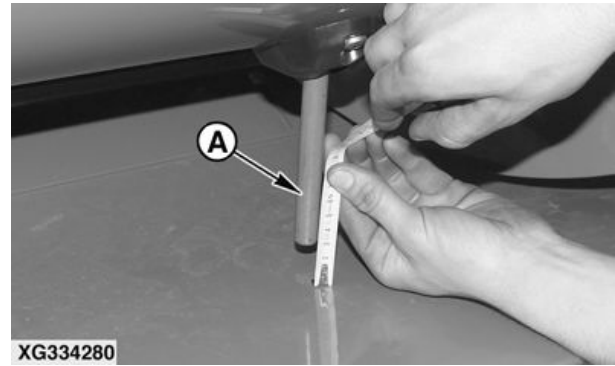
6.

**WICHTIG:** Um Schäden an Schneidwerksboden oder Einzugsfingern zu vermeiden, muss ein **Mindestabstand von 20 mm (0,78 in)** zwischen der Mitte der Einzugsfinger und dem Boden eingehalten werden.

**Darauf achten, dass der Abstand in der Mitte der Schnecke gemessen wird.**

Höhe der Einzugsfinger (A) prüfen (siehe **Einzugsfinger einstellen** in diesem Abschnitt).

A—Einzugsfinger



XG334280 —JUN—03NOV17

OUCC002.00063EE -29-03MAR20-3/3

## Schneckenhöhe einstellen – Rapseinstellung

Die Schnecke fördert das Material über die gesamte Breite des Schneidwerks zur Mitte und zum Schrägförderer.

Eine ordnungsgemäße Erntegutzufuhr zur Maschine beeinflusst die Leistung des gesamten Mähdreschers. Wenn die Schnecke richtig eingestellt ist, werden Verluste reduziert und der Durchsatz verbessert (siehe **Betrieb des Schneidwerks – Anpassung an die Erntebedingungen und Schneckenhöhe einstellen – Feineinstellung** in diesem Abschnitt).

Für die Ernte von Raps wird empfohlen, den Abstand mithilfe spezieller Distanzstücke auf **70–75 mm (2,75–2,95 in)** einzustellen.

**⚠ ACHTUNG:** Um Zugang zum Lagerbock (in der Mitte des Schneidwerks) zu erhalten, Schneidwerk ca. 20 cm (10 in) über den Boden anheben. Haspel vollständig anheben und Sicherungsbügel feststellen. Motor abstellen, Feststellbremse betätigen und Zündschlüssel abziehen.

**Schwere Verletzungen durch Bewegung des Messerbalkens bei Drehung der Schnecke vermeiden.**

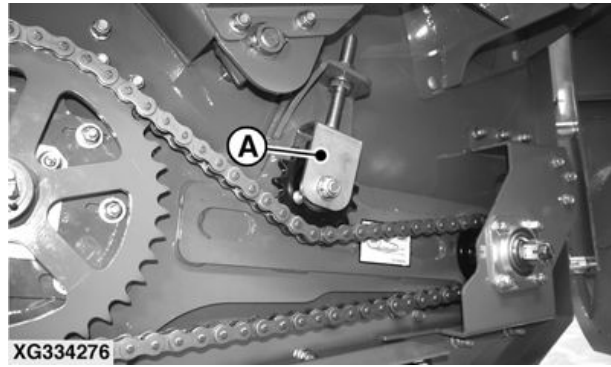
**WICHTIG:** Die Schneckenhöhe einstellen, während das Schneidwerk am Mähdrescher angebaut und so weit angehoben ist, dass es den Boden nicht berührt. Der Rahmen des Schneidwerks setzt sich, und alle Einstellungen, die an der Schnecke vorgenommen werden, wenn das Schneidwerk auf dem Boden oder einem Anhänger aufliegt, können zu mangelhafter Erntegutzufuhr oder Beschädigung von Komponenten führen.

Schneckenhöhe wie folgt einstellen:

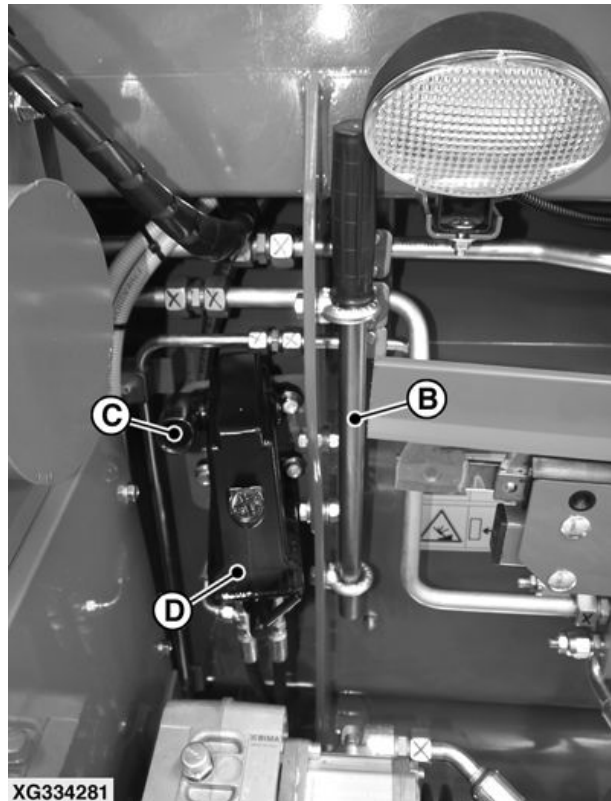
1. Einstellung der Spannvorrichtung (A) nicht verändern.
2. Hebel (B) aus seiner Aufbewahrungshalterung nehmen.
3. Hebel (B) in die Aufnahme (C) an der Hydraulikpumpe (D) stecken.
4. Auf beiden Seiten das Distanzstück (E) aus seiner Aufbewahrungsposition nehmen.
5. **Nur 735PF–740PF:** Klappstecker (F) und Distanzbaugruppe (G) von ihrem Aufbewahrungsort entfernen.

A—Spannvorrichtung  
B—Hebel  
C—Anschluss  
D—Hydraulikpumpe

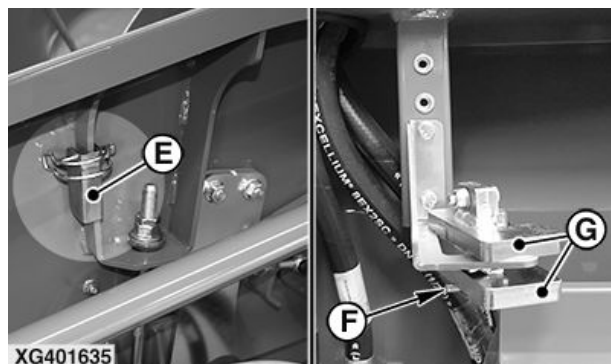
E—Distanzstück  
F—Klappstecker (735PF, 740PF)  
G—Distanzstück (735PF, 740PF)



XG3334276



XG3334281



XG401635

XG3334276—UN—03NOV17

XG3334281—UN—16NOV17

XG401635—UN—12FEB20

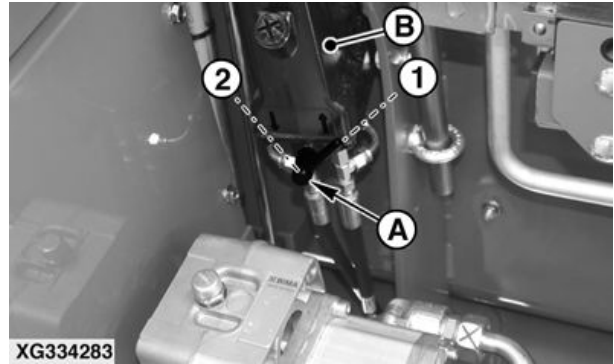
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000644C -29-21MAR20-1/4

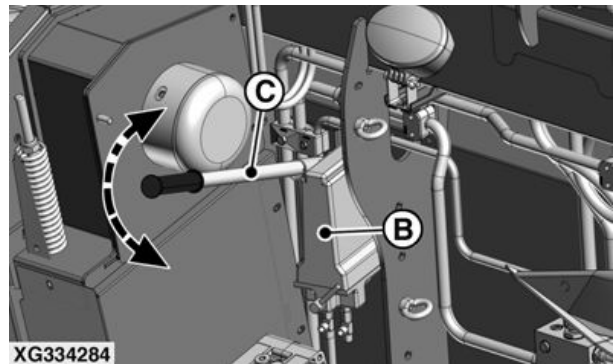
6. Zum Anheben der Schnecke den Bedienhebel (A) an der manuellen Pumpe (B) in Stellung 1 (**Pfeil aufwärts**) bringen.
7. Hebel (C) betätigen und Schneckenarme (D) vollständig anheben.
8. Auf beiden Seiten ein Distanzstück (E) anbringen und wie abgebildet mit einem Klapstecker (F) sichern.

A—Hebel  
B—Pumpe  
C—Hebel  
D—Arm

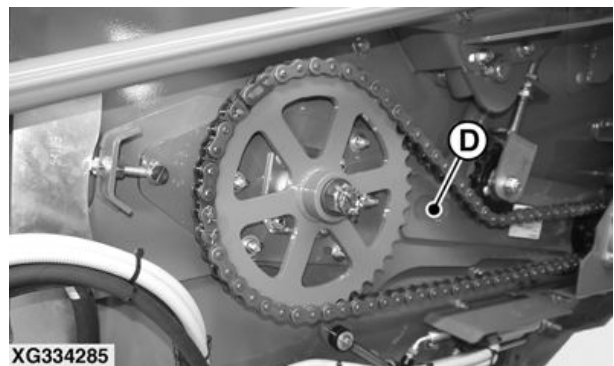
E—Distanzstück  
F—Klapstecker  
1—Pfeil nach oben –  
Hubstellung  
2—Pfeil nach unten –  
Senkstellung



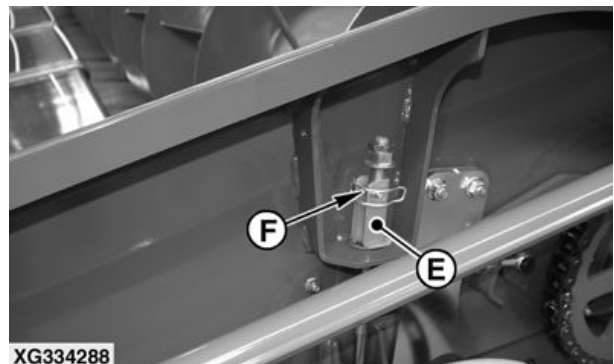
XG334283—UN—03NOV17



XG334284—UN—03NOV17



XG334285—UN—03NOV17



XG334288—UN—03NOV17

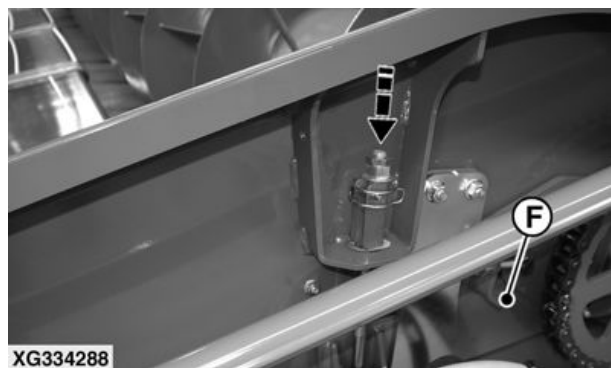
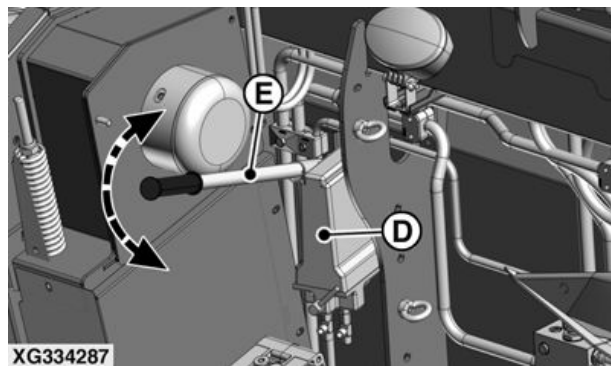
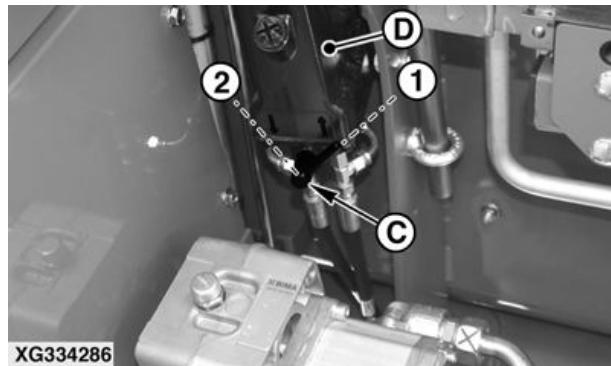
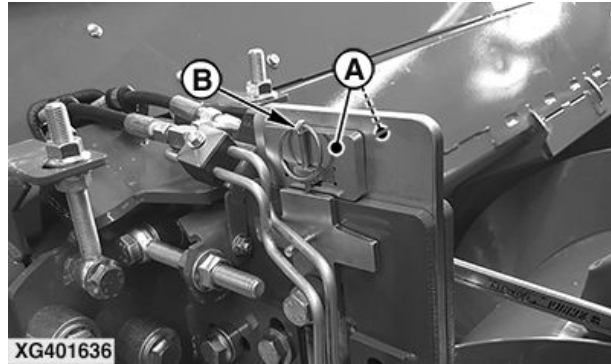
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000644C -29-21MAR20-2/4

9. **Nur 735PF–740PF:** Die Distanzbaugruppe (A) an der mittleren Halterung anbringen, dann mit Klappstecker (B) wie dargestellt sichern.
10. Zum Absenken der Schnecke den Bedienhebel (C) an der manuellen Pumpe (D) in Stellung (2 -Pfeil abwärts) bringen.
11. Hebel (E) zum Absenken der Schnecke so weit wie möglich betätigen und die Schneckenarme (F) mit Hydraulikdruck beaufschlagen.

A—Distanzstück (735PF,  
740PF)  
B—Klappstecker (735PF,  
740PF)  
C—Hebel  
D—Pumpe

E—Hebel  
F—Arm  
1— Pfeil nach oben –  
Hubstellung  
2— Pfeil nach unten –  
Senkstellung



XG401636 —UN—12FEB20

XG334286 —UN—03NOV17

XG334287 —UN—03NOV17

XG334288 —UN—03NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000644C -29-21MAR20-3/4

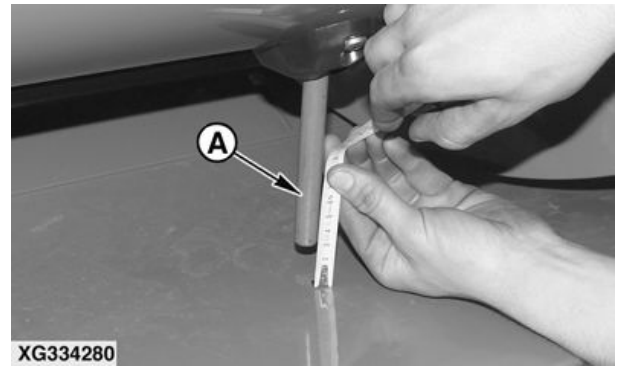
12.

**WICHTIG:** Um Schäden an Schneidwerksboden oder Einzugsfingern zu vermeiden, muss ein Mindestabstand von 20 mm (0,78 in) zwischen der Mitte der Einzugsfinger und dem Boden eingehalten werden.

Darauf achten, dass der Abstand in der Mitte der Schnecke gemessen wird.

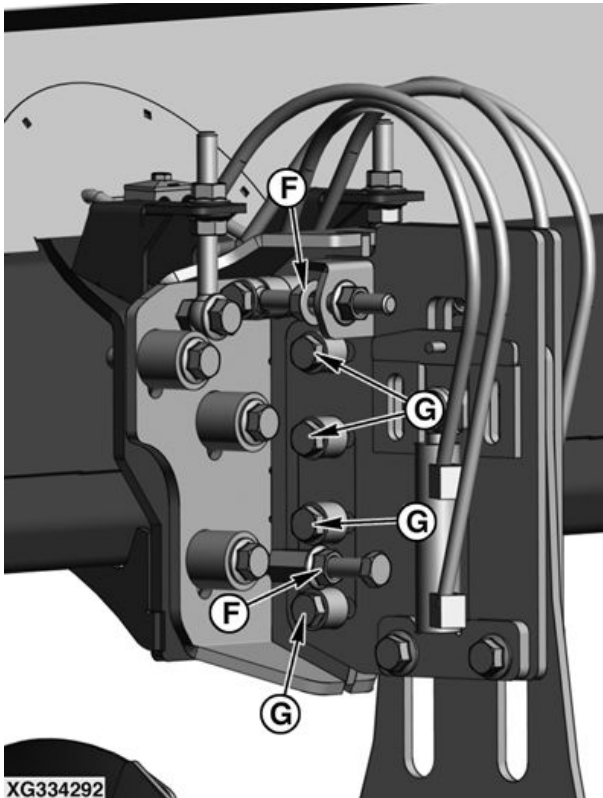
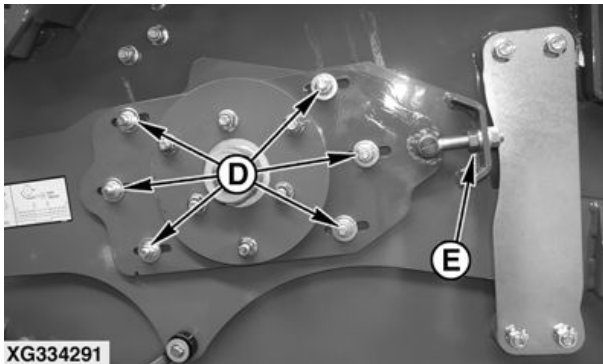
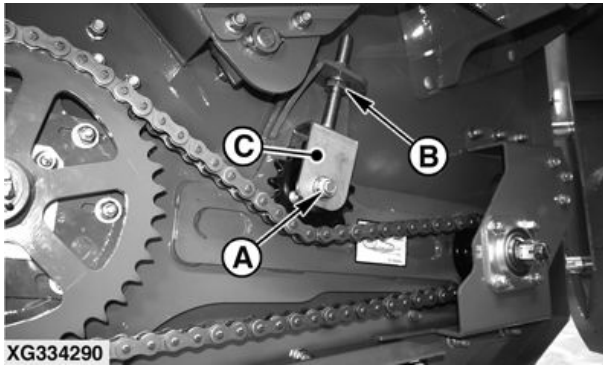
Höhe der Einzugsfinger (A) prüfen (siehe **Einzugsfinger einstellen** in diesem Abschnitt).

A—Einzugsfinger



XG334280—UN—03NOV17

OUCC002.000644C -29-21MAR20-4/4



735PF bis S.N. 021049 abgebildet

- |                          |  |
|--------------------------|--|
| A—Selbstsichernde Mutter | E—Kontermutter                           |
| B—Kontermutter           | F—Kontermutter (4 St.) – (735PF, 740PF)  |
| C—Spannvorrichtung       | G—Klemmschraube (4 St.) – (735PF, 740PF) |
| D—Klemmmutter            |  |

Die Schnecke fördert das Material über die gesamte Breite des Schneidwerks zur Mitte und zum Schrägförderer.

Eine ordnungsgemäße Erntegutzufuhr zur Maschine beeinflusst die Leistung des gesamten Mähreschers. Wenn die Schnecke richtig eingestellt, werden Verluste reduziert und Durchsatz verbessert (siehe **Betrieb des Schneidwerks—Anpassung an Erntebedingungen** in diesem Abschnitt).

**WICHTIG: Horizontalverstellung der Schnecke vornehmen, während das Schneidwerk am Mährescher angebaut und vom Boden abgehoben ist. Der Rahmen des Schneidwerks setzt sich, und alle Einstellungen, die an der Schnecke vorgenommen werden, wenn das Schneidwerk auf dem Boden oder einem Anhänger aufliegt, können zu mangelhafter Erntegutzufuhr oder Beschädigung von Komponenten führen.**

Ein gleichmäßiger Übergang zum Schrägförderer ist vom Abstand des Schneckengehäuses zur Einzugswalze des Schrägförderers abhängig. Der Abstand kann in der Öffnung des Schrägförderers gemessen werden. Um die Schnecke über die gesamte Breite gerade einzustellen, wird dieses Maß bei einem Abstand von ca. **40 mm (1,57 in)** zwischen Schneckenwindung und Rückwand des Schneidwerks erreicht.

Horizontalverstellung der Schnecke wie folgt einstellen:

1. Selbstsichernde Mutter (A) und Kontermutter (B) der Spannvorrichtung (C) lösen, dann die Kette entspannen.
2. Auf beiden Seiten alle Klemmmuttern (D) und Kontermutter (E) lösen.
3. **Nur 735PF–740PF:** Auf beiden Seiten der mittleren Halterung die Kontermuttern (F) lösen.
4. **Nur 735PF–740PF:** Um die Einstellung der mittleren Halterung beizubehalten, einen Holzblock zwischen Schneckenrückseite und Rückwand platzieren.
5. **Nur 735PF–740PF:** Die vier Klemmschrauben (G) lösen.

XG334290—UN—03NOV17

XG334291—UN—16NOV17

XG334292—UN—18DEC17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00063EF -29-03MAR20-1/5

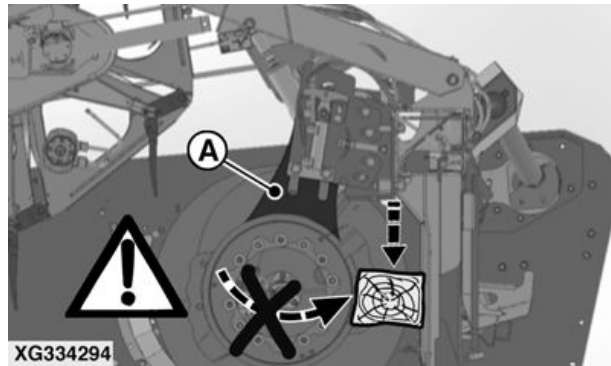


**WICHTIG: Sicherstellen, dass der Arm (A) nicht nach hinten dreht.**

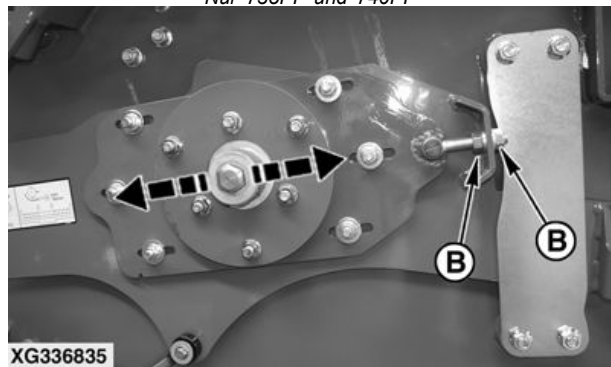
6. Horizontalverstellung der Schnecke mit Einstellmutter (B), (C) und Einstellschrauben (D) anpassen.

A—Arm (735PF, 740PF)  
B—Stellmutter

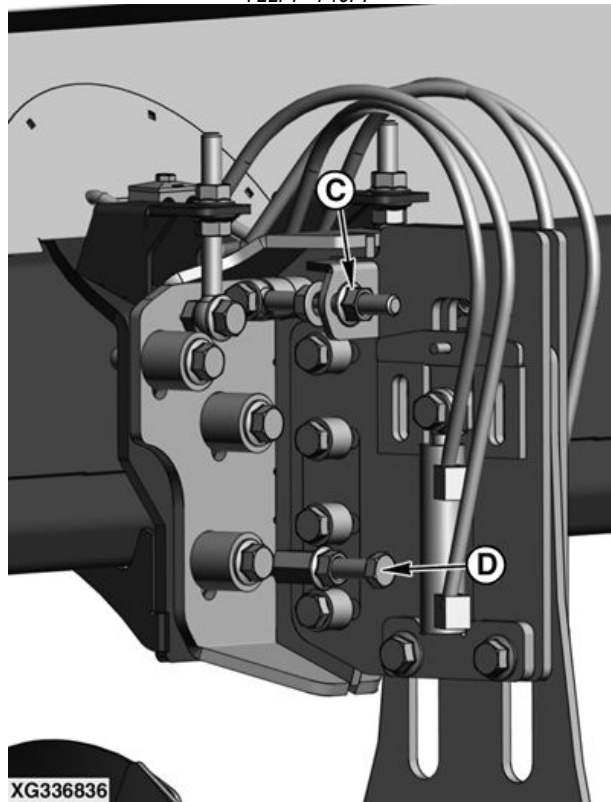
C—Stellmutter (2 St.) – (735PF, 740PF)  
D—Einstellschraube (2 St.) – (735PF, 740PF)



Nur 735PF und 740PF



722PF–740PF



735PF bis S.N. 021049 abgebildet

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00063EF -29-03MAR20-3/5

XG334294—UN—16NOV17

XG336835—UN—16NOV17

XG336836—UN—18DEC17

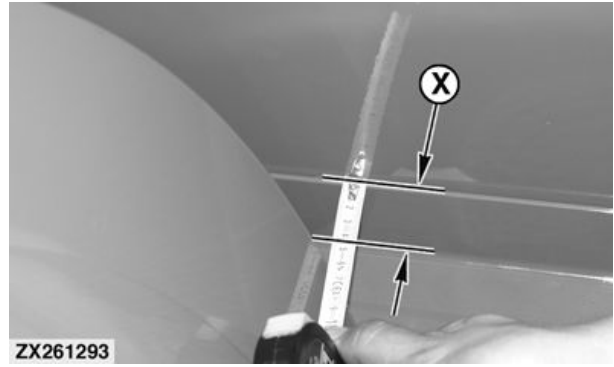
7. Der empfohlene Abstand (X) zur Rückwand des Schneidwerks beträgt **40 mm (1,57 in)**.

**WICHTIG: Die Schnecke von Hand drehen, um den Abstand zwischen Einzugsfingern und Schneidwerksboden zu prüfen.**

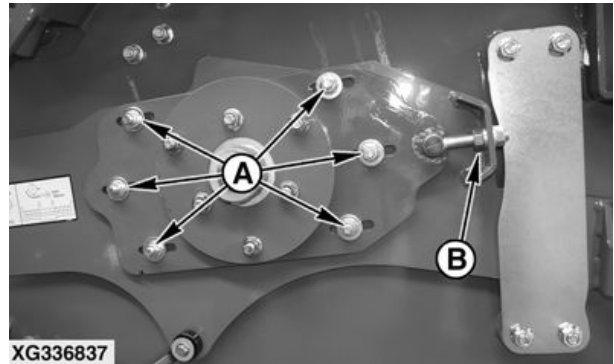
8. Auf beiden Seiten die Klemmmuttern (A) mit **130 N·m (90 lb·ft)** festziehen; dann die Kontermutter (B) festziehen.
9. **Nur 735PF-740PF:** Kontermuttern (C) an der mittleren Halterung festziehen. Alle Klemmschrauben (D) mit **280 N·m (206 lb·ft)** festziehen.

A—Klemmmutter  
B—Kontermutter

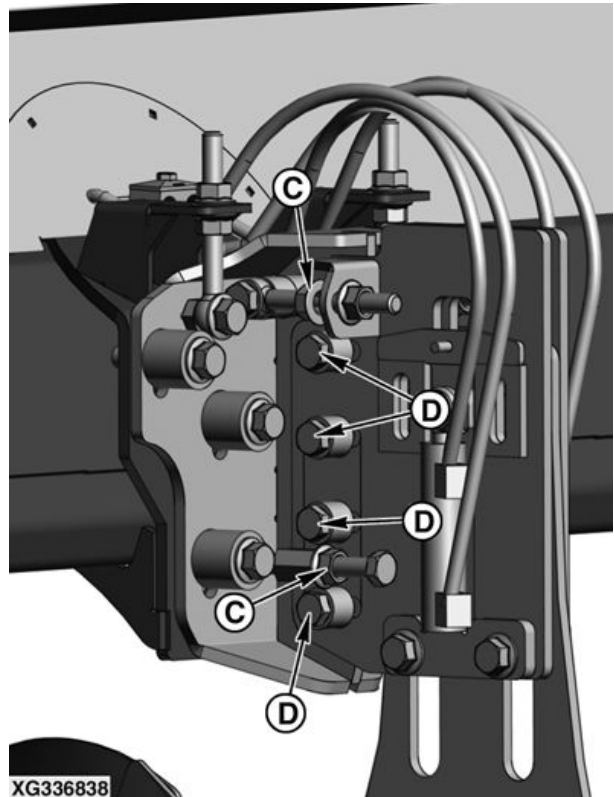
C—Kontermutter (2 St.) –  
(735PF, 740PF)  
D—Klemmschraube (4 St.) –  
(735PF, 740PF)



ZX261293 —UN—22OCT15



XG336837 —UN—16NOV17



XG336838 —UN—18DEC17

735PF bis S.N. 021049 abgebildet

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00063EF -29-03MAR20-4/5

10. Spannvorrichtung (A) so einstellen, dass am gegenüberliegenden Kettenstrang ein Spiel von **15–35 mm (0,6–1,4 in)** erreicht wird. Selbstsichernde Mutter (B) und Kontermutter (C) festziehen.

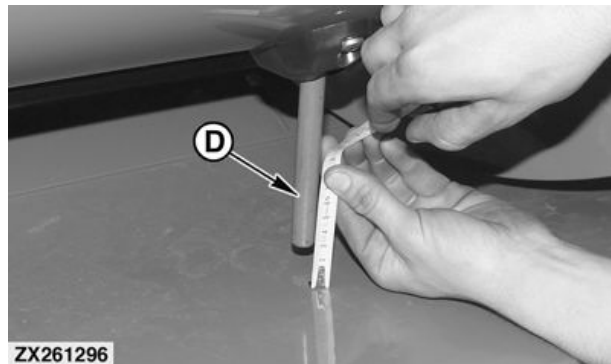
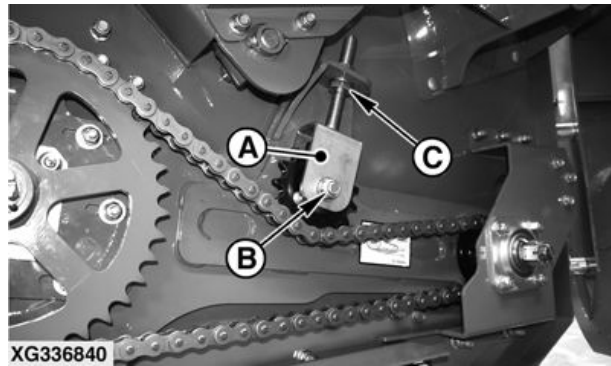
**WICHTIG: Um Schäden an Schneidwerksboden oder Einzugsfingern zu vermeiden, muss ein Mindestabstand von 20 mm (0,78 in) zwischen der Mitte der Einzugsfinger und dem Boden eingehalten werden.**

**Darauf achten, dass der Abstand in der Mitte der Schnecke gemessen wird.**

11. Höhe der Einzugsfinger (D) prüfen (siehe **Einzugsfinger einstellen** in diesem Abschnitt).

A—Selbstsichernde Mutter  
B—Kontermutter

C—Spannvorrichtung  
D—Einzugsfinger

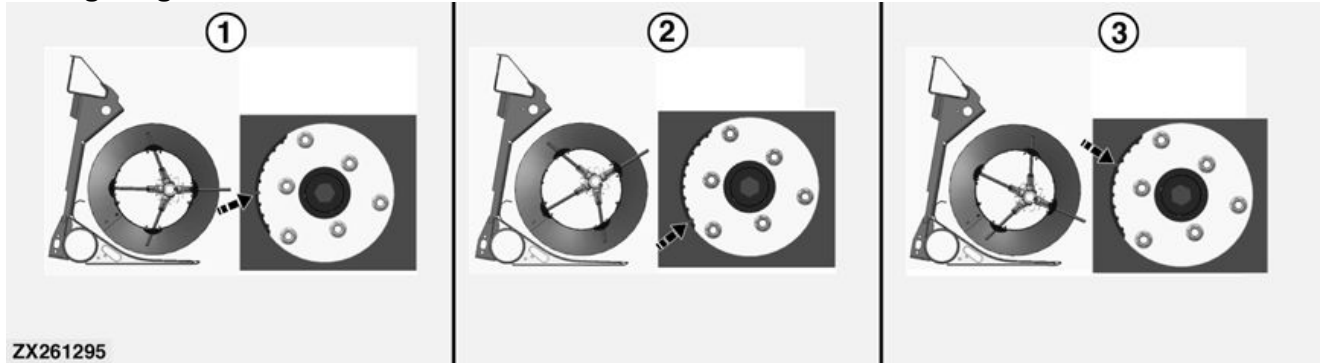


XG336840 —UN—16NOV17

ZX261296 —UN—22OCT15

OUCC002,00063EF -29-03MAR20-5/5

## Einzugsfinger einstellen



ZX261295

ZX261295 —UN—22OCT15

**⚠ ACHTUNG:** Vor Arbeiten an der Förderschnecke den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Einzugsfinger ziehen das Material unter die Schnecke und drücken es in den Schrägförderer.

Richtig eingestellt sind die Einzugsfinger, wenn sie voll ausgefahren in waagrechter Stellung nach vorn zeigen (3-Uhr-Stellung von der rechten Seite aus gesehen) (1).

Die Finger müssen je nach Erntebedingungen eingestellt werden:

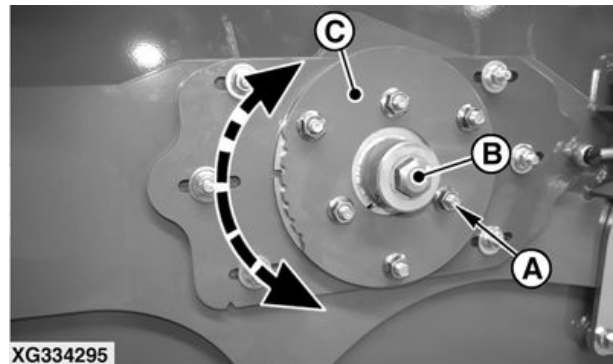
- Für die Zufuhr großer Materialmengen, bei Raps oder wenn sich Erntegut vor der Schnecke staut, kann die 2-Uhr-Stellung eingestellt werden (2). In dieser Stellung ist die maximale Verlängerung während der Drehung früher, und die Finger ziehen das Erntegut aggressiver nach unten.
- Bei kurzem Erntegut, wenn weniger Material transportiert werden muss, sollten die Finger beim Durchlaufen unter der Schnecke länger sein. Dazu die Einstellung in etwa auf die 4-Uhr-Stellung ändern (3).

**HINWEIS:** Die Aussparung der Verstelleische befindet auf der gegenüberliegenden Seite des Fingers mit maximaler Verlängerung (siehe Pfeil). Beispiel: Wenn die Aussparung bei 9 Uhr steht, haben die Finger ihre maximale Länge bei 3 Uhr.

Einzugsfinger wie folgt einstellen:

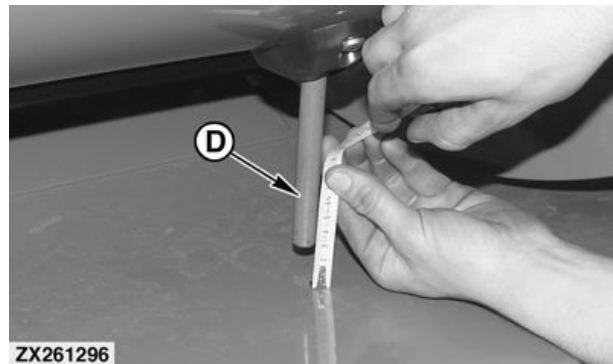
1. Sechs Flanschmuttern (A) auf der rechten Seite der Schnecke lösen.
2. Sechskantwelle (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Aggressivität der Finger zu verringern oder nach links, um sie zu erhöhen. Fingerstellung mithilfe der Aussparungen an der Verstelleische (C) einstellen.
3. Flanschmuttern (A) mit **130 N·m (90 lb·ft)** anziehen.

**WICHTIG:** Um Schäden an Schneidwerksboden oder Einzugsfingern zu vermeiden, muss ein Mindestabstand von 20 mm (0,78 in)



XG334295

XG334295 —UN—03MAR18



ZX261296

ZX261296 —UN—22OCT15

- 1— Finger in 3-Uhr-Stellung
- 2— Finger in 2-Uhr-Stellung
- 3— Finger in 4-Uhr-Stellung
- A— Flanschmuttern

- B— Sechskantwelle
- C— Verstelleische
- D— Finger

**zwischen der Mitte der Einzugsfinger (D) und dem Boden eingehalten werden.**

**Darauf achten, dass der Abstand in der Mitte der Schnecke gemessen wird.**

4. Fingerhöhe (D) prüfen. Bei Bedarf Höhe oder Horizontalverstellung der Schnecke entsprechend einstellen (siehe **Einstellung der Schneckenhöhe – Feineinstellung** oder **Horizontalverstellung der Schnecke** in diesem Abschnitt).

OUC002,00055BE -29-03NOV17-1/1

## Hinteren Abstreifer einstellen

**⚠ ACHTUNG:** Schneidwerk und Haspel vollständig anheben, Sicherungsbügel einlegen, Motor ausschalten, Feststellbremse einlegen und Schlüssel abziehen.

Schwere Verletzungen durch Bewegung des Messerbalkens bei Drehung der Schnecke vermeiden.

**WICHTIG:** Vor Einstellung der hinteren Abstreifer die Schneckenhöhe und Horizontalverstellung der Schnecke einstellen (siehe "Schneckenhöhe einstellen – Feineinstellung" und "Horizontalverstellung der Schnecke einstellen" in diesem Abschnitt).

Ein übermäßiger Abstand zwischen Abstreifer und Schneckenwindung kann dazu führen, dass Material um die Schnecke herum geführt und dem Schrägförderer ungleichmäßig zugeführt wird.

Sicherstellen, dass die Verlängerungen (E) für hintere Abstreifer an der Öffnung im Schrägförderergehäuse ausgerichtet sind (siehe "Schneidwerk an den Mährescher anpassen" in diesem Abschnitt).

Hinteren Abstreifer wie folgt einstellen:

1. Sicherungsblech (A) entriegeln.

*HINWEIS:* Das Sicherungsblech (A) verhindert, dass der Abstreiferabstand verändert wird, und wird durch die Verriegelungskugel (C) in Position gehalten.

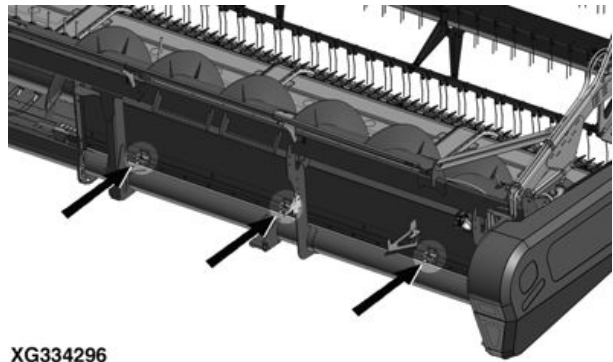
2. Mutter (B) drehen, um den Abstand zwischen Spitze der Schneckenwindung und Abstreifer (D) auf **3–5 mm (0,12–0,20 in)** einzustellen.

*HINWEIS:* Bei feuchtem Erntegut, grünem Stroh oder verfilztem Erntegut, das sich häufig um die Schnecke wickelt, den Abstand auf **3 mm (0,12 in)** einstellen.

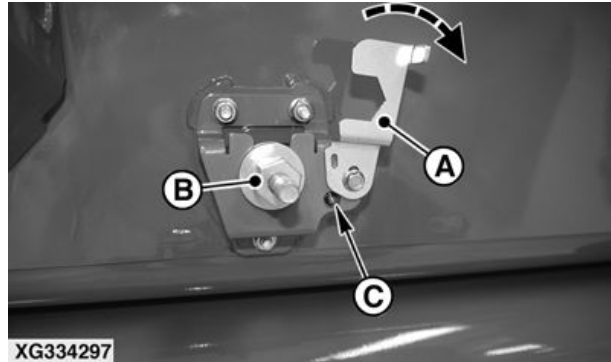
3. Um den Abstand zu prüfen, die Schnecke von Hand drehen.
4. Verlängerungen (E) für hintere Abstreifer entsprechend einstellen.

A—Sicherungsblech  
B—Einstellmutter  
C—Verriegelungskugel

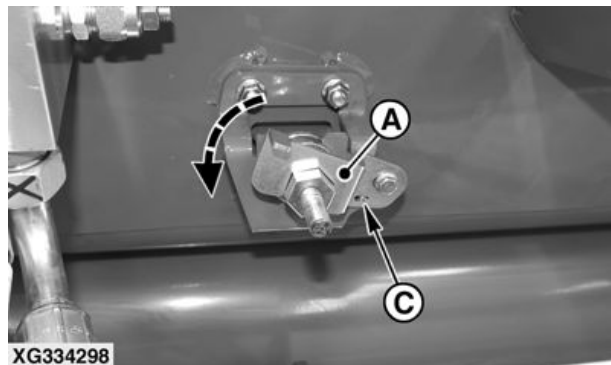
D—Hinterer Abstreifer  
E—Verlängerung für hinteren Abstreifer



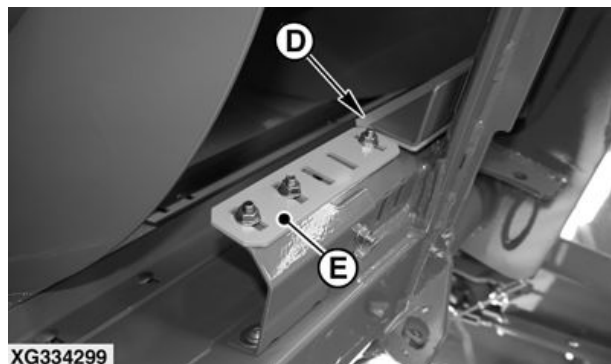
XG334296



XG334297



XG334298



XG334299

XG334296—UN—04NOV17

XG334297—UN—04NOV17

XG334298—UN—04NOV17

XG334299—UN—04NOV17

OUC002,00055BF -29-03NOV17-1/1

## Bodenabstreifer einstellen

**⚠ ACHTUNG:** Schwere Verletzungen vermeiden. Schneidwerk und Haspel vollständig anheben, Schrägförderer-Sicherungsbügel anbringen, Motor ausschalten Feststellbremse einlegen und Schlüssel abziehen.

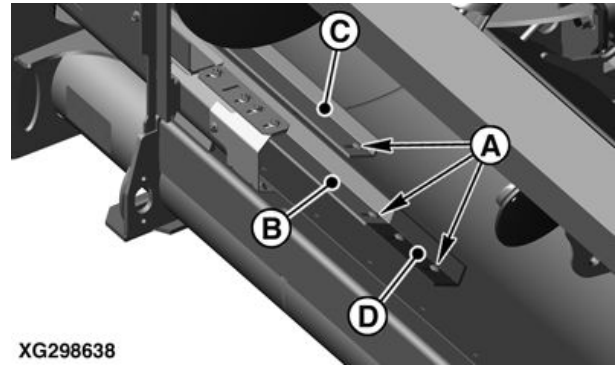
Schwere Verletzungen durch Bewegung des Messerbalkens bei Drehung der Schnecke vermeiden.

**WICHTIG:** Vor Einstellung der Bodenabstreifer die Schneckenhöhe und die Horizontalverstellung der Schnecke einstellen (siehe "Schneckenhöhe einstellen – Feineinstellung" und "Horizontalverstellung der Schnecke einstellen" in diesem Abschnitt).

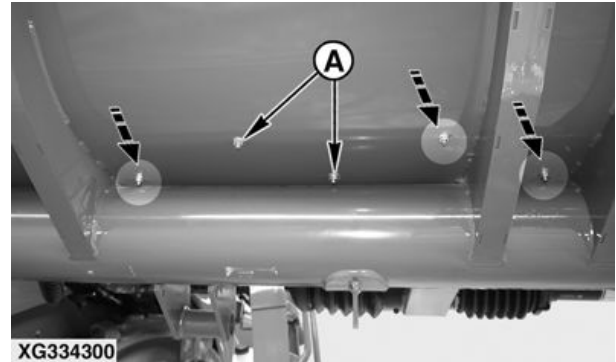
Ein übermäßiger Abstand zwischen Abstreifern und Schneckenwindung kann dazu führen, dass Material um die Schnecke herum geführt und dem Schrägförderer ungleichmäßig zugeführt wird.

Bodenabstreifer wie folgt einstellen:

1. Befestigungsteile (A) am Bodenabstreifer (B) und (C) lösen.
2. Abstreiferplatte verschieben, bis zwischen der Spitze der Schneckenwindung und dem Abstreifer ein Abstand von **3–5 mm (0,12–0,20 in)** erreicht ist.
3. Falls eingebaut, Verlängerung (D) für Bodenabstreifer entsprechend einstellen.
4. Beim Festziehen der Befestigungsteile die Schnecke von Hand drehen, um den Abstand zu prüfen.



XG298638



XG334300

A—Befestigungsschrauben  
B—Bodenabstreifer – hinten

C—Bodenabstreifer – vorne  
D—Verlängerung für Bodenabstreifer

OUC002.00055C0 -29-03NOV17-1/1

XG298638—UN—07NOV16

XG334300—UN—04NOV17

# Schmierung und Wartung

## Erforderliche Informationen in Zusammenhang mit dem Abgassystem

### Dienstleister

Der Eigentümer kann für die Instandhaltung, das Ersetzen oder die Reparatur der Geräte und Systeme zur Abgasbegrenzung mit Originalteilen oder gleichwertigen Ersatzteilen eine kompetente Reparaturwerkstatt oder Person frei wählen. Allerdings müssen Garantie, Rückruf und alle anderen von John Deere bezahlten Leistungen über ein autorisiertes John Deere Kundenzentrum abgewickelt werden.

DX,EMISSIONS,REQINFO -29-12JUN15-1/1

## Sicherungsbügel des Schrägförderer-Hubzylinders

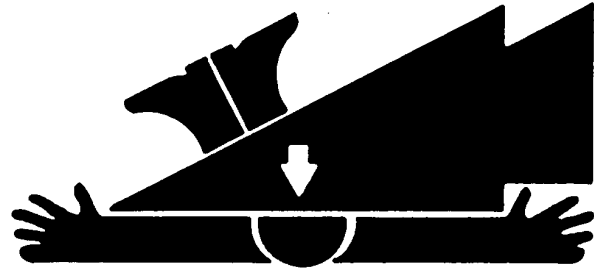
**⚠ ACHTUNG:** Motor abstellen, Feststellbremse betätigen und Zündschlüssel abziehen.

Das Trennen von Hydraulikschlauchanschlüssen zum Absenken des Schrägförderers führt zu einem sofortigen Absacken des Schrägförderers und des Erntevorsatzes.

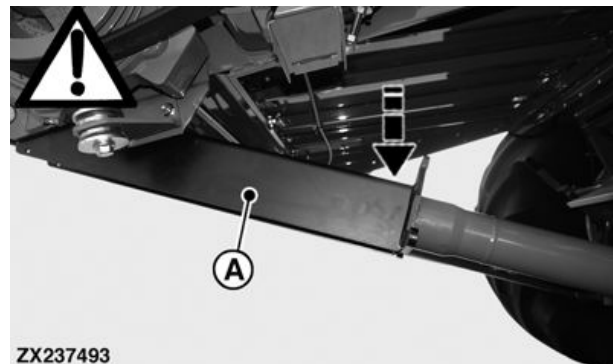
Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk dieses ganz anheben und Sicherungsbügel am Hydraulikzylinder einlegen.

Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange des Hydraulikzylinders absenken.

A—Sicherungsbügel



TS696 —UN—21SEP89



ZX237493 —UN—20OCT15

OUCC002,00055B6 -29-01NOV17-1/1

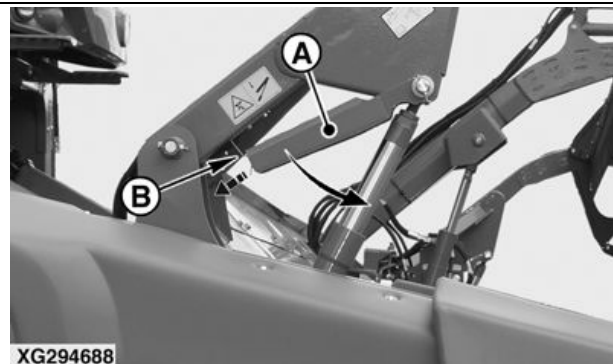
## Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder einlegen

**⚠ ACHTUNG:** Immer die Sicherungsbügel (A) und (C) anbringen, wenn an oder unter der Haspel gearbeitet wird.

**WICHTIG:** Zur Vermeidung von Schäden am Hydraulikzylinder Sicherungsbügel (A) langsam absenken.

Haspel vollständig anheben.

Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten aus dem Federhalter (B) lösen und vollständig absenken. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.



XG294688 —UN—18OCT16

A—Sicherungsbügel

B—Feder

OUCC002,00055DE -29-23MAR20-1/1

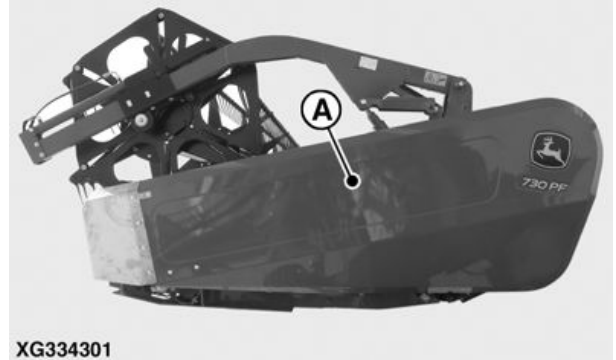
## Seitenschutz

- Zum Öffnen des Seitenschutzes (A) Verriegelung (B) lösen und den Seitenschutz von Hand anheben und öffnen.
- Zum Schließen des Seitenschutzes (A) den Seitenschutz von Hand anheben und Anker (C) in Haken (D) einrasten. Seitenschutz (A) mit Verriegelung (B) sichern.

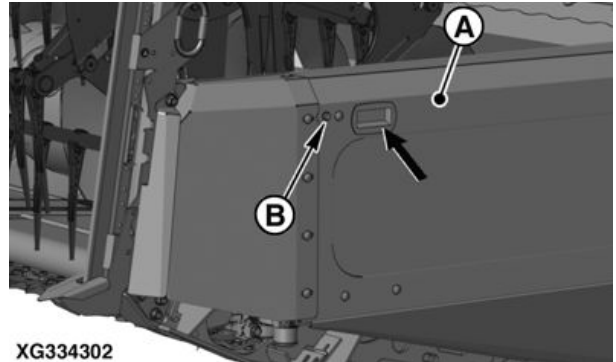
**WICHTIG: Beim Schließen des Seitenschutzes (A) sicherstellen, dass der Anker (C) im Haken (D) eingerastet ist.**

A—Seitenschutz  
B—Verriegelung

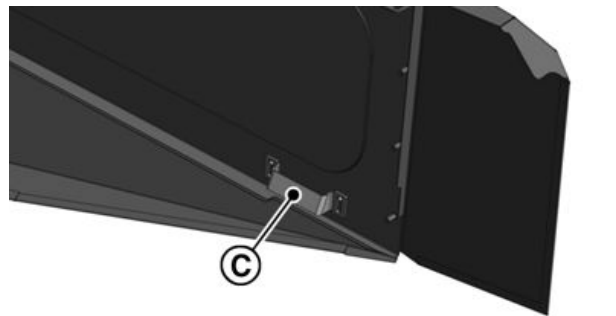
C—Anker  
D—Haken



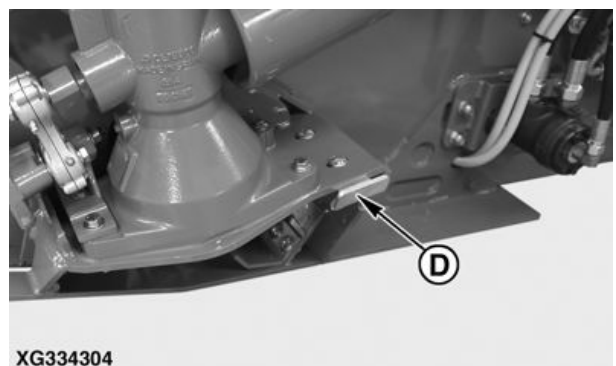
XG334301—UN—04NOV17



XG334302—UN—18DEC17



XG334303—UN—04NOV17



XG334304—UN—04NOV17

OUC002.00055C1 -29-03NOV17-1/1

## Werkzeugkasten

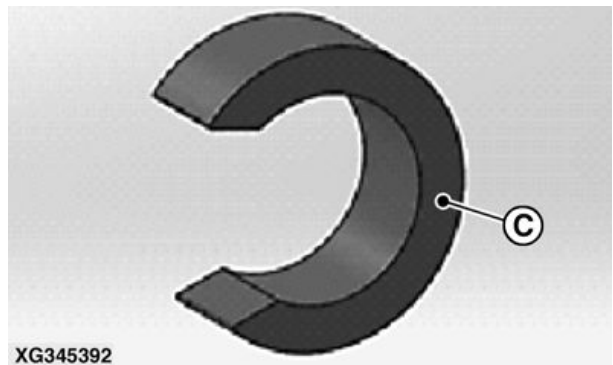
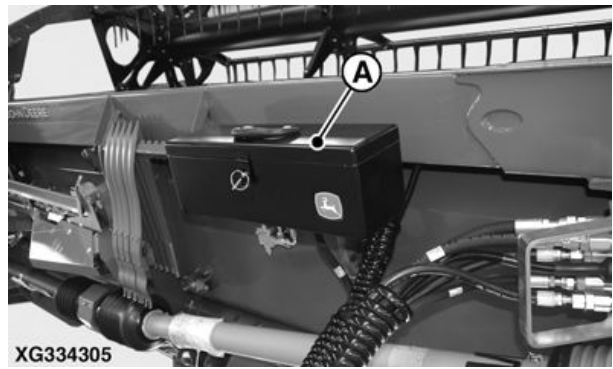
Auf der linken Seite des Schneidwerks ist ein Werkzeugkasten (A) angebracht. Im Werkzeugkasten (A) werden die folgenden Teile aufbewahrt:

- Ein Satz Spezialwerkzeug (B) zum Entfernen des Gummibands am Bandkörper. Siehe die Abschnitte **“Bandkörper”** und **“Bandkörper-Gummiband”**.
- Bis zu Seriennummer 021049 wird ein Satz aus vier Distanzstücken (C) zum Ersatz entfernter Fingerbaugruppen in der Schneckenmitte verwendet. Siehe Abschnitt **Einzugsfinger und Halter austauschen (bis S.N. 021049)**.

*HINWEIS: Außerdem wird im Werkzeugkasten (A) ein Satz mit sechs Einzugsfingern aufbewahrt.*

A—Werkzeugkasten  
B—Spezialwerkzeug

C—Distanzstück (nur bis s.n.  
021049)



XG334305—UN—04NOV17

XG298534—UN—29OCT16

XG345392—UN—24FEB18

OUC002,00055E0 -29-21MAR20-1/1

## Getriebeöl

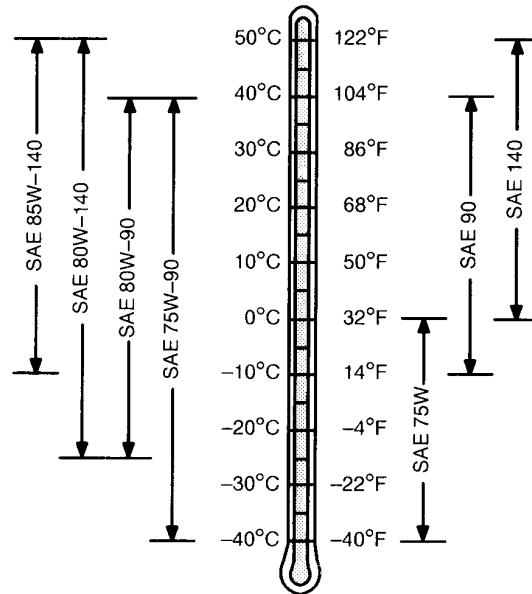
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

- John Deere GL-5 Getriebeöl
- John Deere EXTREME-GARD™

Bei Verwendung von anderen Ölsorten müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API-Spezifikation GL-5



Ölviskositäten für Lufttemperaturbereiche

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company

DX,GEOIL -29-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR96

## Hydrauliköl

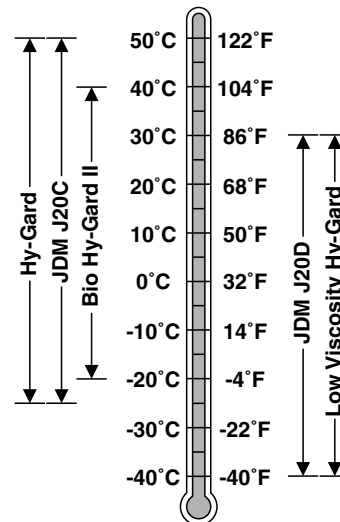
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle werden empfohlen:

- John Deere Hy-Gard™
- John Deere Hy-Gard™ mit niedriger Viskosität

Bei Verwendung von anderen Ölsorten müssen diese einer der folgenden Spezifikationen entsprechen:

- John Deere-Standard JDM J20C
- John Deere-Standard JDM J20D



Öle für Lufttemperaturbereiche

Hy-Gard ist eine Marke von Deere & Company

OUC002.0004EE5 -29-25OCT16-1/1

TS1739—UN—13SEP16



## Lagerung von Schmierstoffen

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

Für die Handhabung aller Schmierstoffe nur saubere Behälter verwenden.

Die Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub, Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

Die Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

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

Alle alten Behälter und darin verbliebene Schmierstoffe ordnungsgemäß entsorgen.

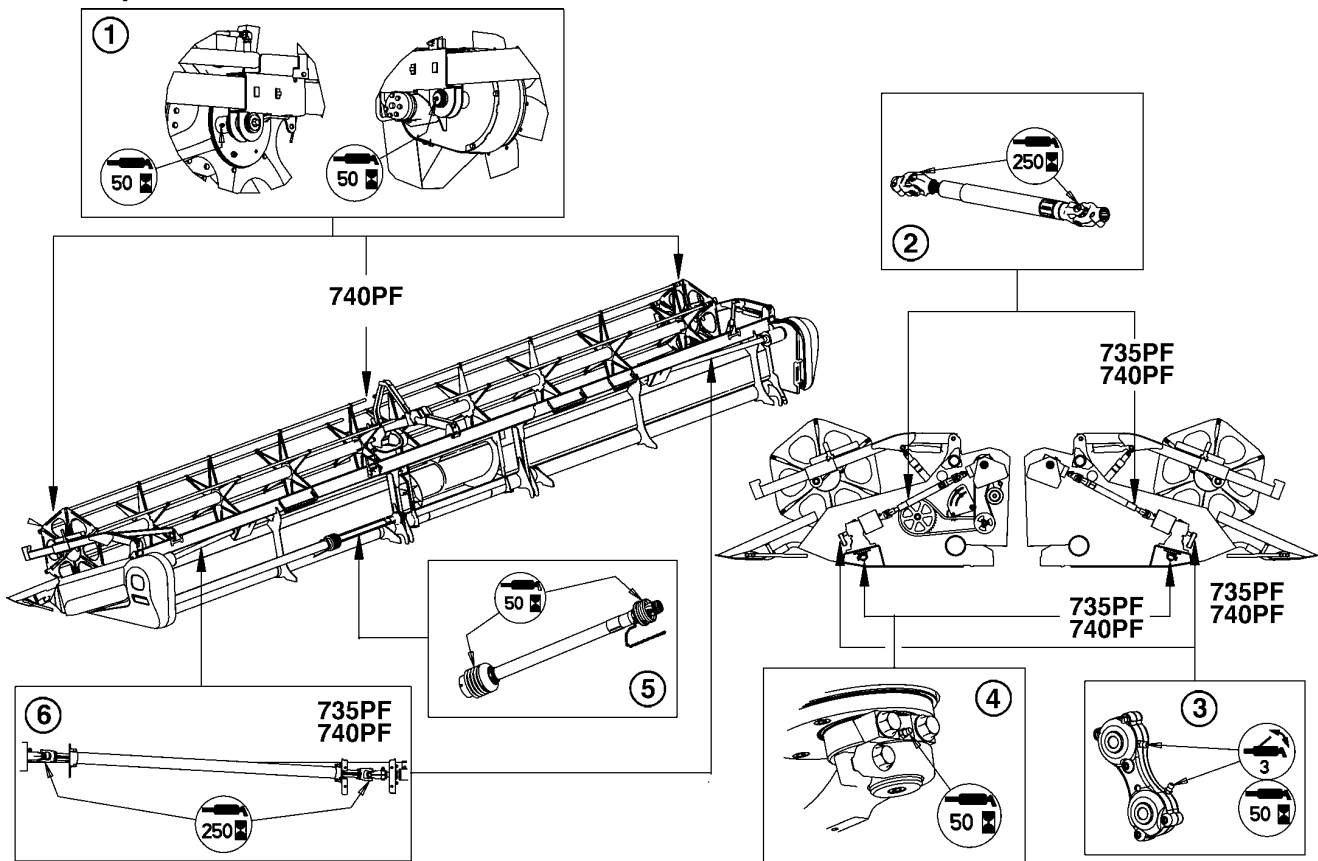
DX,LUBST -29-11APR11-1/1

## Tabelle der Wartungsintervalle

Intervall	Wartungsmaßnahme	Wirkungsweise
Zu Beginn der Saison	Schneidwerk	Reinigen und schmieren
	Schneidwerk	Schrauben und Splinte prüfen
	Bandkörper	Reinigen
	Antriebsriemen	Spannen und Spannung einstellen
	Spannung der Antriebskette	PRÜFEN
	Schneidwerk	Einige Minuten lang mit halber Drehzahl laufen lassen
Täglich oder alle 10 Betriebsstunden	Bandkörper	Von unten zwischen Bandkörpern reinigen
Wöchentlich oder alle 50 Betriebsstunden	Bandkörper	Von oben zwischen Bandkörpern reinigen
	Lager der Haspelwelle	Schmieren
	Kurbel des Seitenmesserantriebs	Schmieren (3 Hübe)
	Lager des Messerantriebsgehäuses	Schmieren
	Lager der Gelenkwelle (zwischen Schrägförderer und Schneidwerk)	Schmieren
	Spannung der Antriebsriemen und Antriebskette	Prüfen
Alle 100 Betriebsstunden oder nach Abschluss der Rapsernte	Bandkörper	Fach des Bandkörpers herausziehen und reinigen
Jährlich oder alle 250 Betriebsstunden	Gelenkwelle für Messerantriebsgehäuse	Schmieren
	Verbindungswelle von links nach rechts	Schmieren
	Sensoren für Erntevorsatz-Höhenregelung	Reinigen
Alle 2 Jahre	Hydraulikölfilter	Austausch
Nach Bedarf oder nach der Erntesaison	Bandkörper	Bänder des Bandkörpers entfernen und reinigen
Am Ende der Erntesaison	Schneidwerk	Reinigen und schmieren
	Schneidwerk	Bei Bedarf Lack ausbessern
	Antriebsriemen	Entspannen und lagern

OUCC002.00055C3 -29-03NOV17-1/1

## Schmierplan



XG334306 — UN—04NOV17

**⚠ ACHTUNG:** Schneidwerk niemals bei laufendem Motor abschmieren oder warten.

**WICHTIG:** Die empfohlenen Wartungsintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwerten Betriebsbedingungen des Schneidwerks Wartungen entsprechend öfter durchführen.

1. Lager der Haspelwelle abschmieren, beide Seiten (**alle 50 Betriebsstunden**).  
Bei 740PF-Schneidwerken auch das mittlere Lager abschmieren.
2. Gelenkwelle für Messerantriebsgehäuse abschmieren (**alle 250 Betriebsstunden**). Bei Schneidwerken 735PF und 740PF beide Seiten abschmieren.

3. Kurbel des Seitenmesserantriebs abschmieren (**alle 50 Betriebsstunden, 3 Hübe**). Bei Schneidwerken 735PF und 740PF beide Seiten abschmieren.

**WICHTIG:** Nicht mehr als 3 Hübe Fett verwenden.

4. Lager des Messerantriebsgehäuses abschmieren (**alle 50 Betriebsstunden**). Bei Schneidwerken 735PF und 740PF beide Seiten abschmieren.
5. Lager der Gelenkwelle zwischen Schrägförderer und Schneidwerk abschmieren (**alle 50 Betriebsstunden**).
6. Verbindungswelle von rechts nach links abschmieren (nur Schneidwerke 735PF und 740PF, **alle 250 Betriebsstunden**).

OUCC002,00055C4 -29-03NOV17-1/1

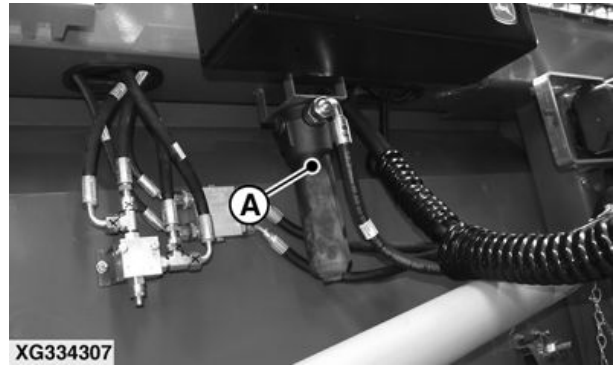
### Hydraulikölfilter – alle 400 Betriebsstunden oder alle zwei Jahre

Ölfiltergehäuse entfernen (A) und den Ölfiltereinsatz (B) austauschen.

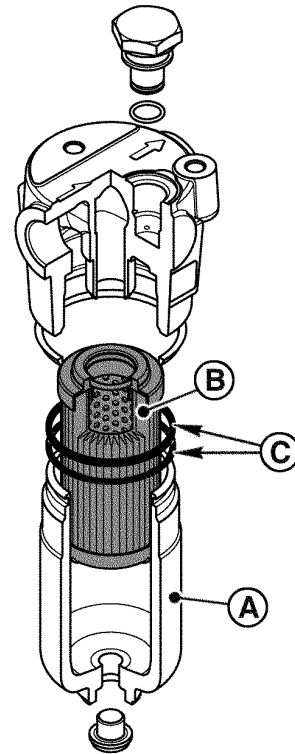
Dichtungen (C) des neuen Filters (B) mit Öl versehen.  
Ölfiltergehäuse (A) von Hand festziehen, anschließend noch eine halbe Umdrehung weiterdrehen.

A—Gehäuse  
B—Filtereinsatz

C—Dichtung



XG334307—UN—04NOV17



XG298531—UN—29OCT16

OUC002.00055C5 -29-03NOV17-1/1

## Sensoren der Erntevorsatz-Höhenregelung – einmal jährlich

**⚠ ACHTUNG:** Vor Arbeiten unter dem Schneidwerk dieses ganz anheben und Sicherungsbügel (A) am Hydraulikzylinder einlegen.

Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange absenken.

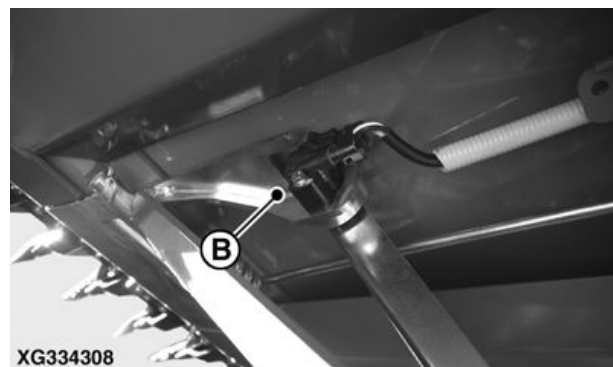
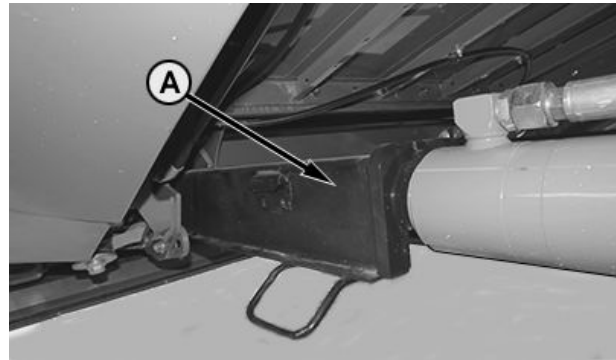
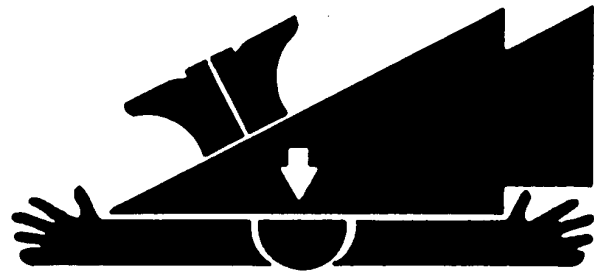
**WICHTIG:** Unter dem Schneidwerk sind Gleitkufen angebracht, die den Abstand des Schneidwerksbodens zum Boden abtasten. Bei Ansammlung von Erntegut an der Sensorbaugruppe (B) können Fehlfunktionen der Erntevorsatz-Höhenregelung auftreten.

Um Zugang zur Sensorbaugruppe (B) zu erhalten, das Schneidwerk vollständig anheben.

Einmal jährlich den Bereich um alle Sensorbaugruppen (B) sorgfältig reinigen und alle Ansammlungen von Erntegut entfernen.

A—Sicherungsbügel

B—Sensorbaugruppe



OUCC002,00055C6 -29-04NOV17-1/1

TS696—UN—21SEP89

ZX1045972—UN—13JAN14

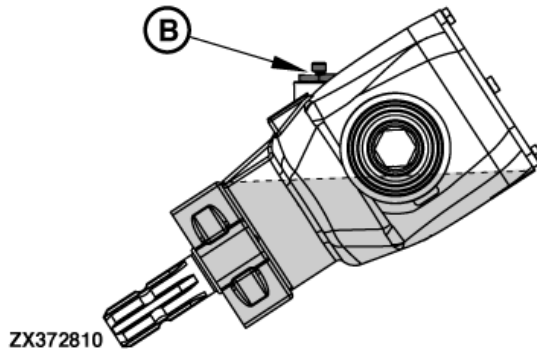
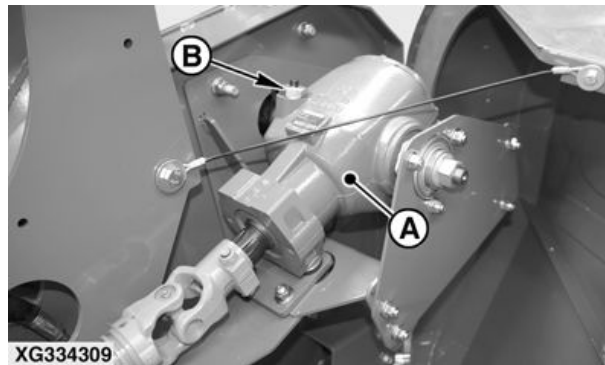
XG334308—UN—04NOV17

### Hauptantriebsgehäuse

Hauptantriebsgehäuse (A) ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei. Um den Ölstand des Getriebegehäuses zu prüfen, sicherstellen, dass der Messstab (B) senkrecht zum Boden ist, und dann den Ölstand mit Messstab (B) prüfen.

*HINWEIS: Antriebsgehäuse (A) enthält 0,7 (0,185 gal) Öl gemäß SAE 80W 90.*

A—Hauptantriebsgehäuse      B—Messstab



OUCC002,00063F0 -29-12FEB20-1/1

XG334309—UN—04NOV17

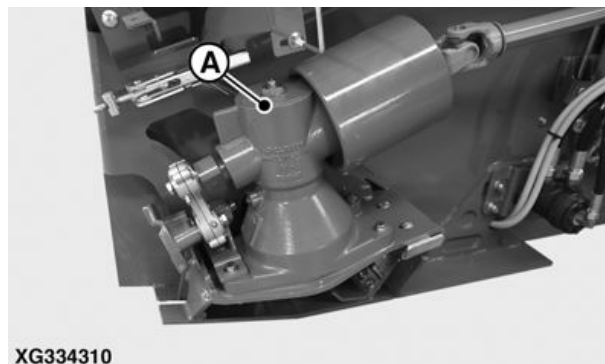
ZX372810—UN—15APR19

### Messerantriebsgehäuse

Messerantriebsgehäuse (A) ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei.

*HINWEIS: Antriebsgehäuse (A) enthält 0,6 kg (21,16 oz) John Deere SD POLYUREA Schmierfett.*

A—Messerantriebsgehäuse



OUCC002,00055C8 -29-04NOV17-1/1

XG334310—UN—06NOV17

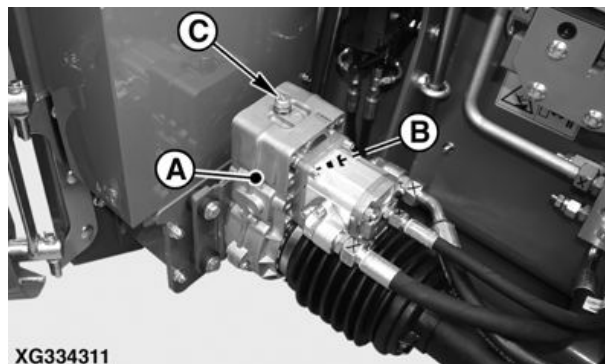
### Reduziergetriebegehäuse

Das Reduziergetriebe (A) ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei.

Zum Prüfen des Ölstands im Getriebegehäuse (A) dieses in waagrechte Stellung bringen und dann den Ölstand am Kontrollstopfen (B) prüfen.

*HINWEIS: Antriebsgehäuse (A) enthält 0,5 l (16,9 oz) Öl gemäß SAE 80W 90.*

A—Reduziergetriebegehäuse      C—Be- und Entlüftung  
B—Kontrollstopfen



OUCC002,00055C9 -29-04NOV17-1/1

XG334311—UN—06NOV17

## Handpumpe

Die Handpumpe (A) ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei.

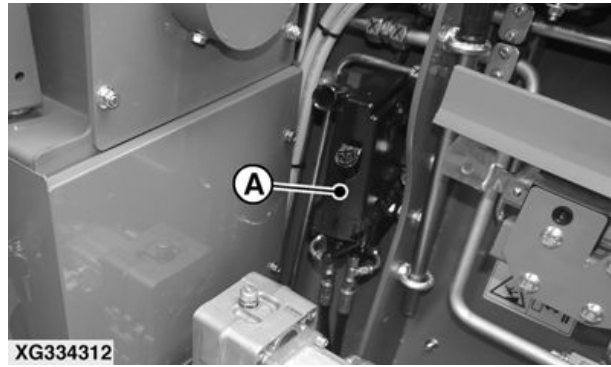
**HINWEIS:** Der Hydraulikkreis der manuellen Pumpe (A) enthält:

bei 735PF und 740PF 3,5 l (0,92 gal) Hydrauliköl.

bei 725PF und 730PF 2,8 l (0,74 gal) Hydrauliköl.

bei 722PF 2,5 l (0,66 gal) Hydrauliköl.

A—Handpumpe



XG334312

XG334312—UN—06NOV17

OUCC002,00055CA -29-19DEC17-1/1

## Bandkörper reinigen

Die Bandkörper (A) müssen regelmäßig gereinigt werden (siehe **Wartungsintervalltabelle**).

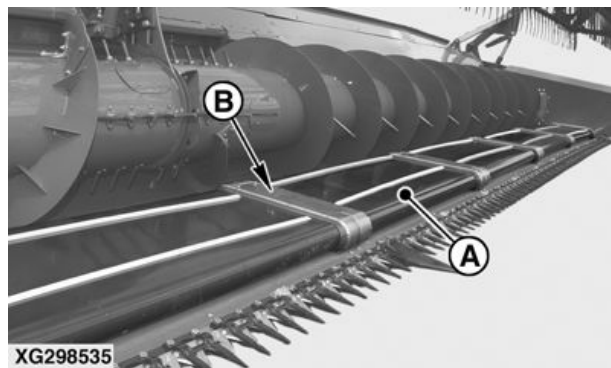
Bandkörper (A) und Schneidwerksboden können wie folgt gereinigt werden:

- Von oben durch Entfernen der Stahlabdeckungen (B).
- Von beiden Seiten, indem Erntegutansammlungen aus der Öffnung (C) gedrückt werden.

A—Bandkörper

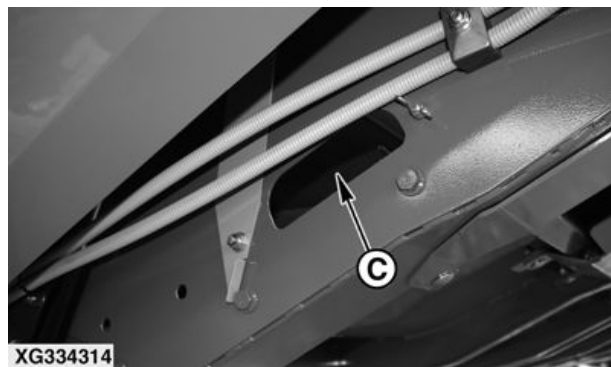
B—Stahlabdeckung

C—Öffnung



XG298535

XG298535—UN—29OCT16

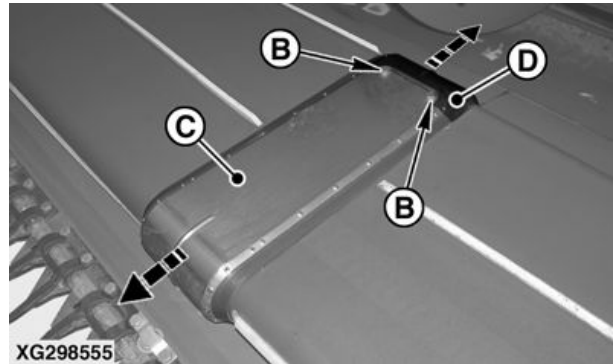


XG334314

XG334314—UN—06NOV17

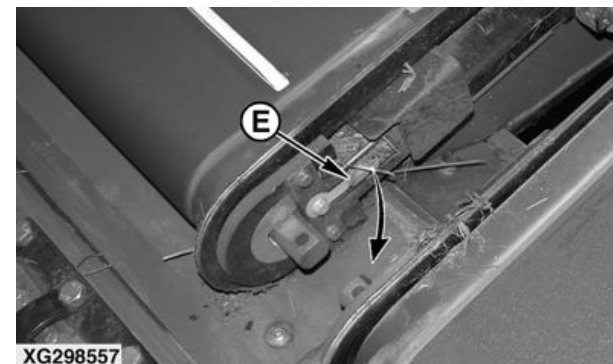
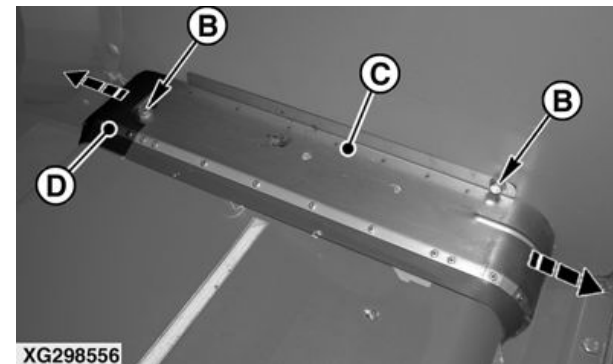
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E1 -29-21MAR20-1/5



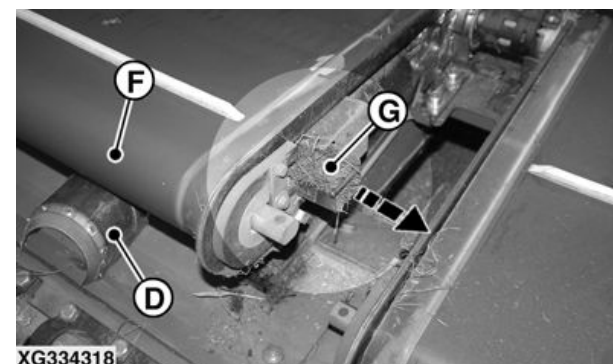
**Reinigung des Bandkörpers von oben:**

1. Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.  
 Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks einstellen. Sicherstellen, dass der Sicherheitsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.
2. Befestigungsschrauben (B) entfernen, dann die vordere (C) und hintere Stahlabdeckung (D) abnehmen.
3. Anschlag (E) nach unten drücken, dann den Bandkörper (F) leicht anheben. Vordere Stahlabdeckung (D) oder ein Stück Holz wie abgebildet unter der vorderen Rolle des Bandkörpers (F) platzieren.
4. Das Fach (G) zur Reinigung herausziehen, dann wieder hineinschieben.



**WICHTIG: Fach (G) mit dem Anschlag (E) fixieren.**

- |                           |              |
|---------------------------|--------------|
| A—Sicherungsbügel         | E—Anschlag   |
| B—Schraube                | F—Bandkörper |
| C—Stahlabdeckung – vorne  | G—Fach       |
| D—Stahlabdeckung – hinten |              |



Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00055E1 -29-21MAR20-2/5

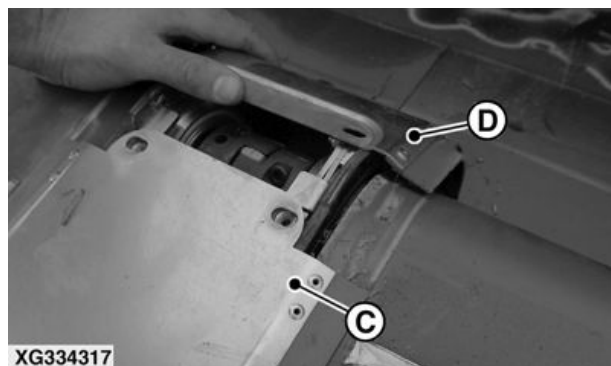
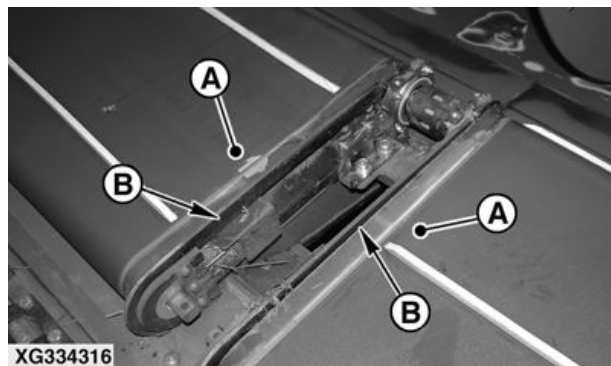
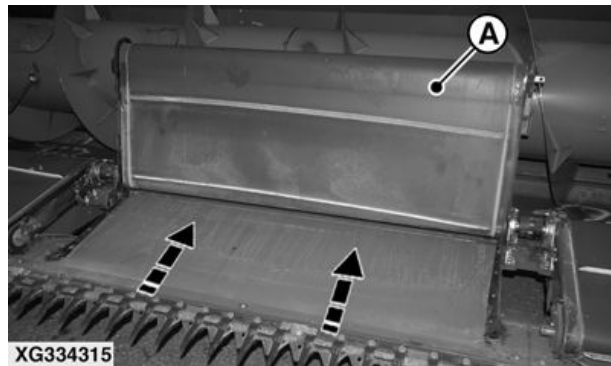
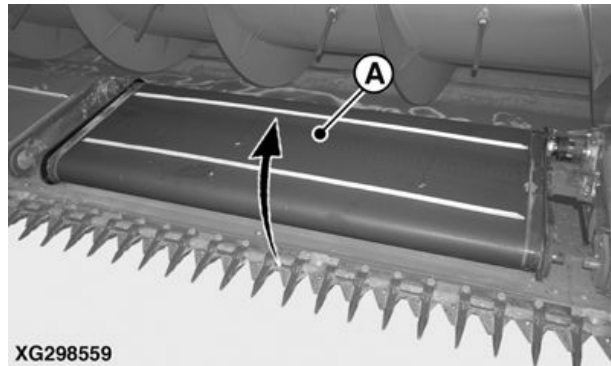
5. Bandkörper anheben (A) und wie abgebildet nach hinten an die Schnecke lehnen.
6. Mit einem Besen oder von Hand den Bereich unter dem Bandkörper (A) reinigen.
7. Sicherstellen, dass die Dichtung (B) sowohl rückwärts, vorwärts als auch seitwärts beweglich ist.

**WICHTIG: Vor dem Wiederanbringen der Stahlabdeckungen (C) und (D) einen kurzen Testlauf durchführen. Darauf achten, dass kein Band an einer Dichtung (B) reibt und dass die Dichtungen (B) auf beiden Seiten Spiel haben.**

**Wenn die Dichtungen (B) nicht beweglich sind oder der kurze Testlauf negativ ausfällt, den entsprechenden Bandkörper ausbauen und vollständig reinigen. Siehe die Abschnitte "Bandkörper" und "Bandkörper-Gummiband".**

A—Bandkörper  
B—Dichtung

C—Stahlabdeckung – vorne  
D—Stahlabdeckung – hinten



XG298559—UN—02NOV16

XG334315—UN—06NOV17

XG334316—UN—06NOV17

XG334317—UN—06NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E1 -29-21MAR20-3/5

8. Hintere Stahlabdeckung (A) zuerst anbringen. Hintere Stahlabdeckung (A) so anbringen, dass der untere Teil wie abgebildet über den Platten (B) zu liegen kommt.
9. Stahlabdeckung (A) so ausrichten, dass sich die Dichtlippen (C) in den vorhandenen Bahnen an den Bändern befinden (siehe Pfeile).

**WICHTIG: Die Dichtlippen (C) müssen an der Bandrückseite anliegen. Wenn eine kleine Lücke bleibt, die Abdeckung (A) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.**

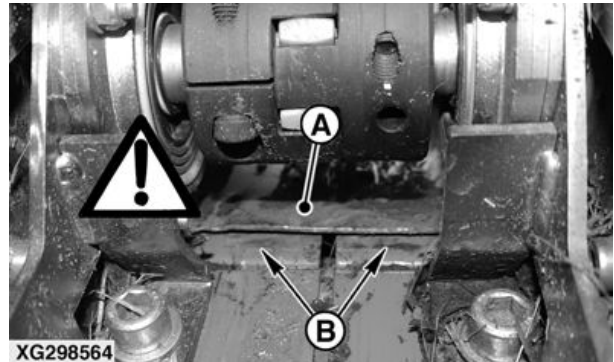


XG298563

XG298563—UN—02NOV16

10. Vordere Stahlabdeckung (D) so anbringen, dass ihre Dichtlippen mit den Dichtlippen der hinteren Stahlabdeckung (A) bündig sind (siehe Pfeile). Die Dichtlippen müssen sich in den vorhandenen Bahnen an den Bändern befinden.

**WICHTIG: Die Dichtlippen müssen an der Bandvorderseite anliegen. Wenn eine kleine Lücke bleibt, die Abdeckung (D) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.**



XG298564

XG298564—UN—02NOV16

**WICHTIG: Darauf achten, dass kein Abstand zwischen den Abdeckungen (A) und (D) besteht, wenn sie angebracht sind, und dass die Dichtlippen Kontakt haben. Sicherstellen, dass die Dichtlippen der hinteren Abdeckung (A) nicht die Dichtlippen der vorderen Abdeckung (D) überlappen. Die Dichtlippen müssen bündig sein.**

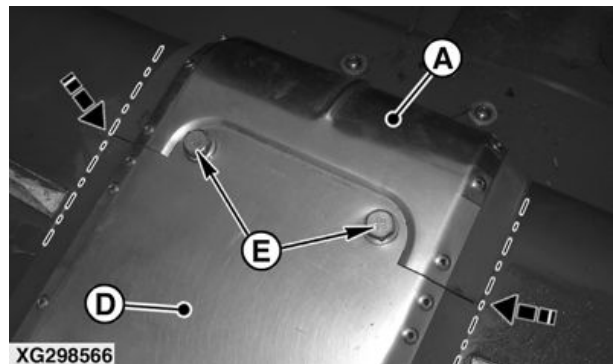


XG298565

XG298565—UN—02NOV16

11. Abdeckungen (A) und (D) mit Flanschschrauben (E) befestigen. Flanschschrauben (E) mit **20 N·m (14,8 lb·ft)** festziehen.

A—Stahlabdeckung – hinten      D—Stahlabdeckung – vorne  
 B—Platte                              E—Flanschschraube  
 C—Dichtlippe



XG298566

XG298566—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00055E1 -29-21MAR20-4/5

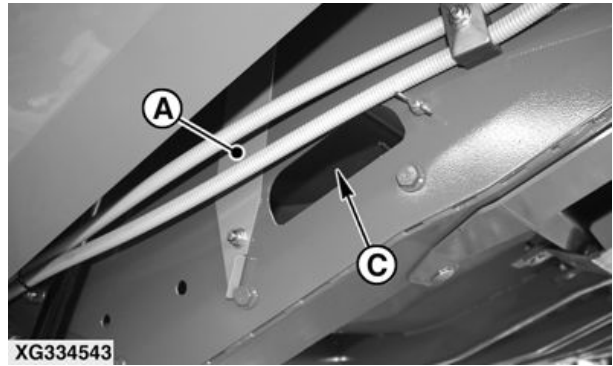
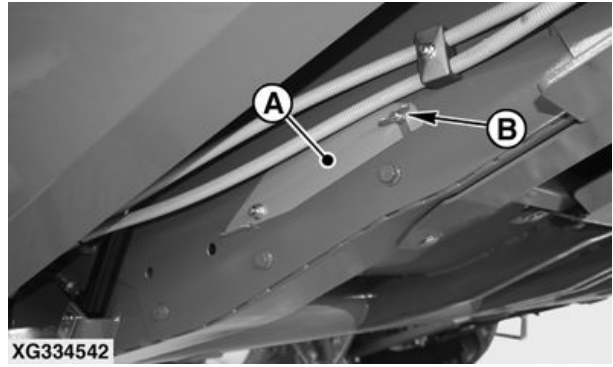
**Reinigung des Bandkörpers von den Seiten:**

Zum Öffnen der Reinigungsklappe (A) die Flügelmutter (B) lösen.

Ansammlungen von Erntegut durch die Öffnung (C) drücken.

A—Reinigungsklappe  
B—Flügelmutter

C—Öffnung



XG334542—UN—06NOV17

XG334543—UN—06NOV17

OUC002,00055E1 -29-21MAR20-5/5

## Bandkörper

### Bandkörper ausbauen

Die Bandkörper können einzeln ausgebaut werden. Wie folgt vorgehen:

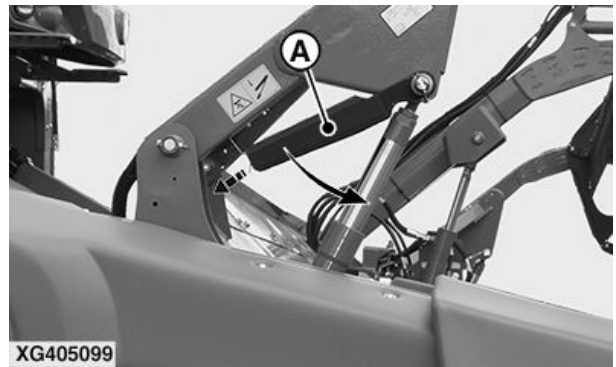
1. Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks einstellen. Sicherstellen, dass der Sicherheitsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

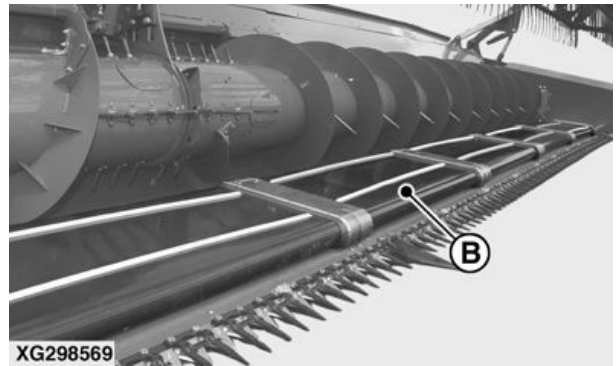
2. Auf beiden Seiten des betreffenden Bandkörpers (B) die Befestigungsschrauben (C); dann die vordere (D) und hintere Stahl-Abdeckung (E) entfernen.

A—Sicherungsbügel  
B—Bandkörper  
C—Schraube

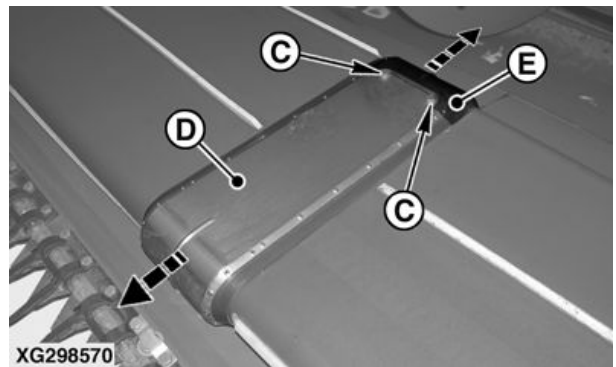
D—Stahlabdeckung – vorne  
E—Stahlabdeckung – hinten



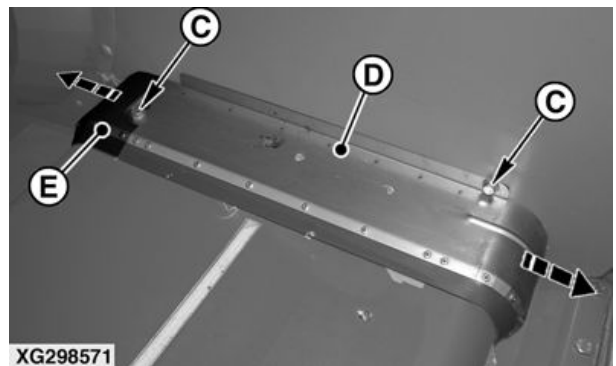
XG405099—UN—21MAR20



XG298569—UN—02NOV16



XG298570—UN—02NOV16



XG298571—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00055E2 -29-21MAR20-1/8

3. Auf einer Seite des Bandkörpers (A) die Kupplung (B) oder (C) wie folgt trennen:

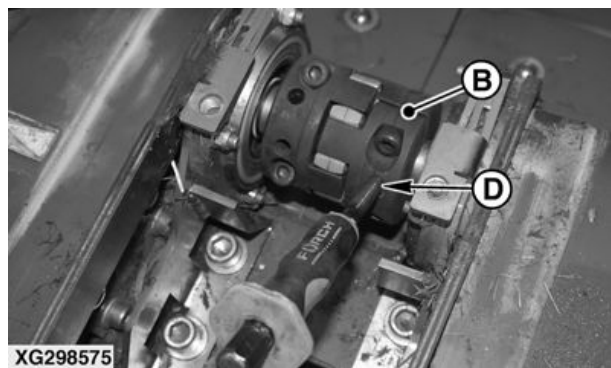
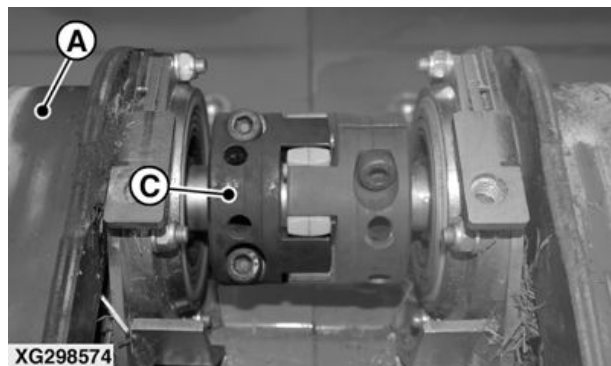
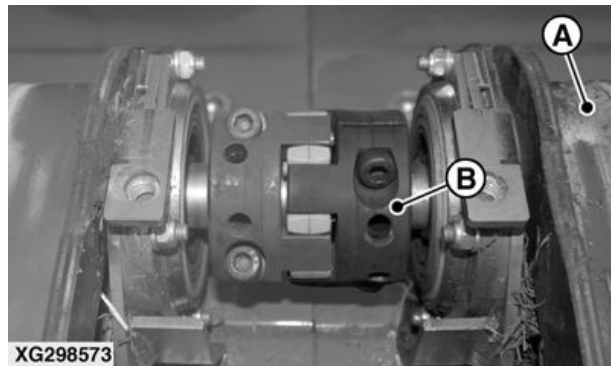
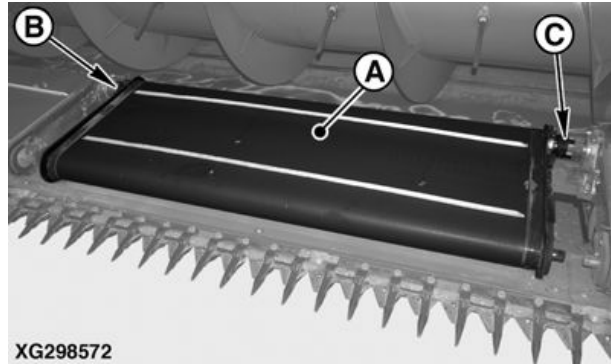
**WICHTIG: Wenn die rechte Kupplung (B) getrennt wird, ist es nicht erforderlich, die linke Kupplung (C) zu trennen.**

*HINWEIS: Das Verfahren stellt den Ausbau der rechten Kupplung (B) dar.*

- a. Spannhülse (D) aus der Kupplung (B) heraustreiben.

A—Bandkörper  
B—Anschlusskupplung – rechte Seite

C—Anschlusskupplung – linke Seite  
D—Spannhülse



XG298572—UN—02NOV16

XG298573—UN—02NOV16

XG298574—UN—02NOV16

XG298575—UN—02NOV16

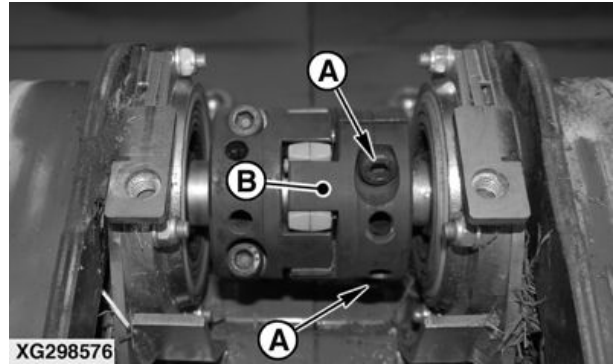
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E2 -29-21MAR20-2/8

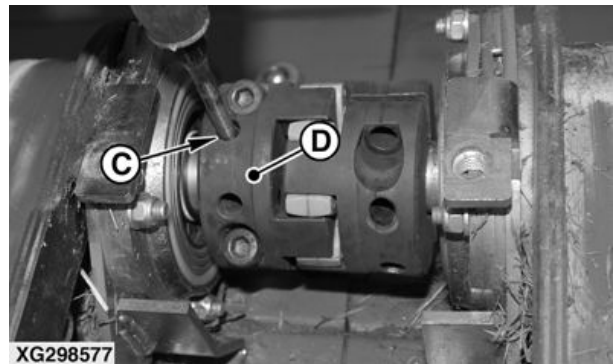
- b. Beide Innensechskantschrauben (A) aus der Kupplung (B) entfernen.
- c. Die Spannhülse (C) aus der gegenüberliegenden Kupplung (D) herabstreifen, dann beide Innensechskantschrauben (E) lösen.
- d. Kupplungsbaugruppe (F) vom Bandkörper (G) wegdrücken; dann wie gezeigt die Kupplungshälfte (H) entfernen.

A—Innensechskantschraube  
 B—Anschlusskupplung  
 C—Spannhülse  
 D—Anschlusskupplung

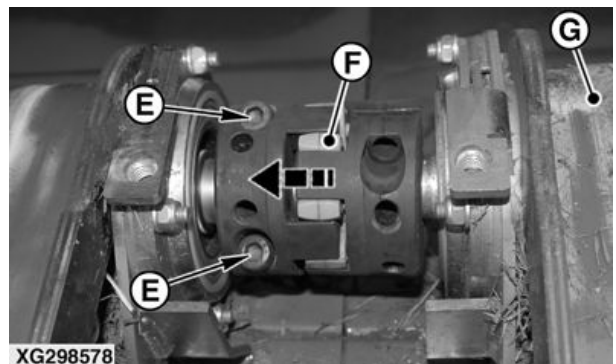
E—Innensechskantschraube  
 F—Baugruppe der Anschlusskupplung  
 G—Bandkörper  
 H—Kupplungshälfte



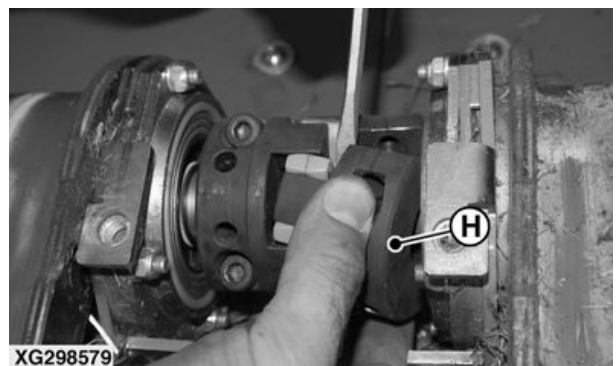
XG298576—UN—02NOV16



XG298577—UN—02NOV16



XG298578—UN—02NOV16



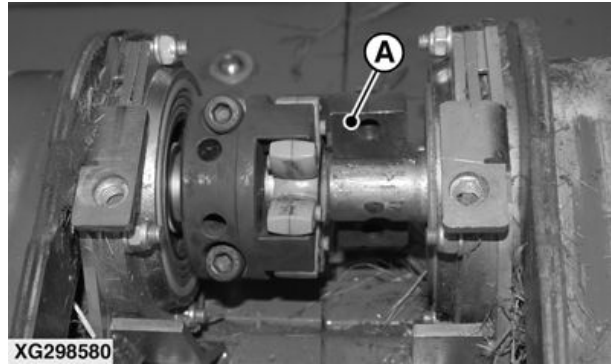
XG298579—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

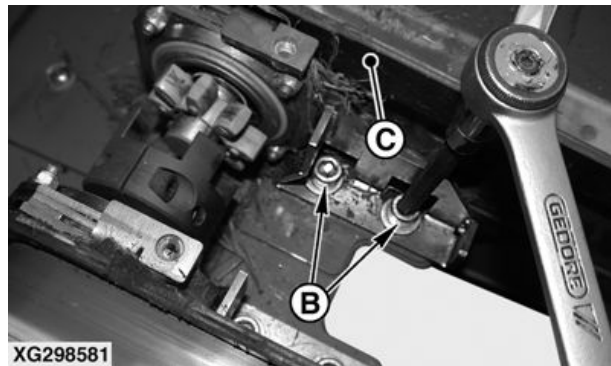
OUC002.00055E2 -29-21MAR20-3/8

- e. Die Kupplungshälfte (A) entfernen, dann die Innensechskant-Befestigungsschrauben und Scheiben (B) des betreffenden Bandkörpers (C) entfernen.
  - f. Das Verfahren auf der anderen Seite des Bandkörpers (C) wiederholen.
  - g. Bandkörper (C) auf eine geeignete Unterlage legen.
4. Falls erforderlich, das Gummiband (D) vom Bandkörper (C) abnehmen. Siehe den Abschnitt **“Bandkörper-Gummiband”**.

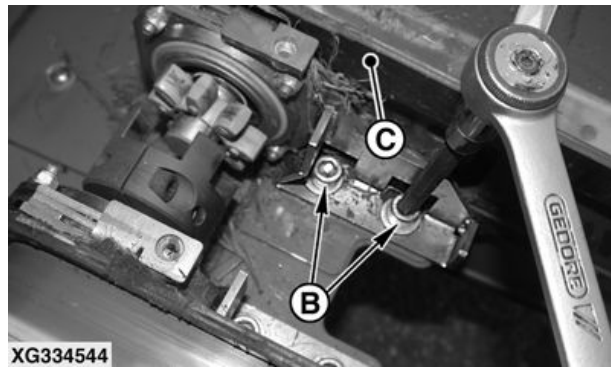
A—Kupplungshälfte                    C—Bandkörper  
 B—Innensechskantschraube und Unterlegscheibe      D—Gummiband



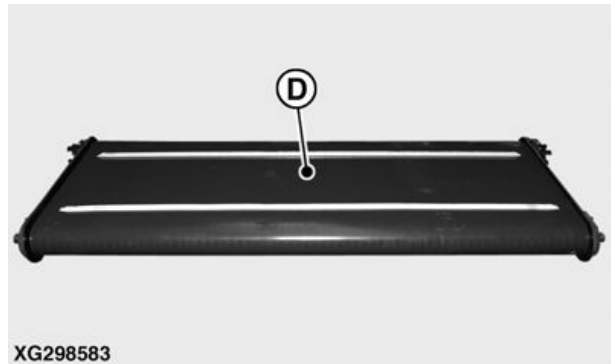
XG298580 —UN—02NOV16



XG298581 —UN—02NOV16



XG334544 —UN—06NOV17



XG298583 —UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00055E2 -29-21MAR20-4/8

### Bandkörper einbauen

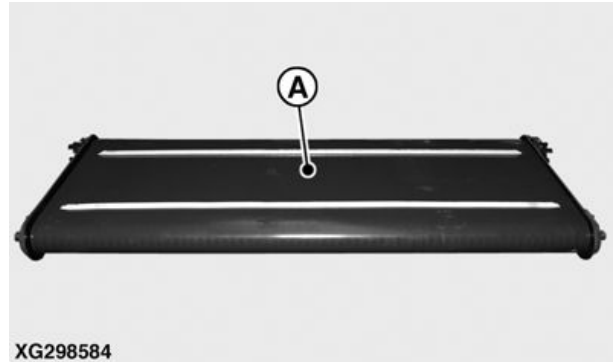
Bandkörper (A) wie folgt wieder einbauen:

*HINWEIS: Das Verfahren stellt den Einbau der rechten Kupplung dar. Bei der linken Kupplung entsprechend vorgehen.*

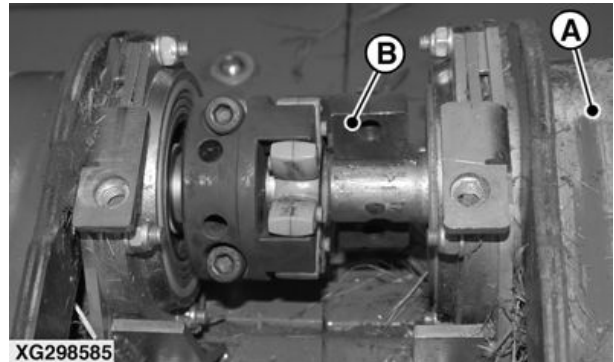
1. Kupplungshälfte (B) einsetzen, dann die zweite Kupplungshälfte (C) wieder einbauen.
2. Innensechskant-Befestigungsschrauben (D) an Kupplungshälfte (B) und (C) anbringen. Schrauben (D) in dieser Stufe noch nicht festziehen.
3. Gegen Kupplungsbaugruppe (E) drücken, bis sich eine der beiden Positionierungsöffnungen (F) mit der Bohrung an der Welle (G) deckt; dann wie gezeigt die Spannhülse (H) einsetzen.

A—Bandkörper  
 B—Kupplungshälfte  
 C—Kupplungshälfte  
 D—Innensechskantschraube

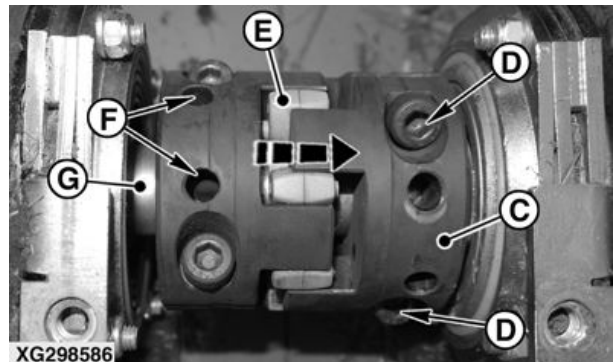
E—Baugruppe der Anschlusskupplung  
 F—Positionierungsöffnung  
 G—Welle  
 H—Spannhülse



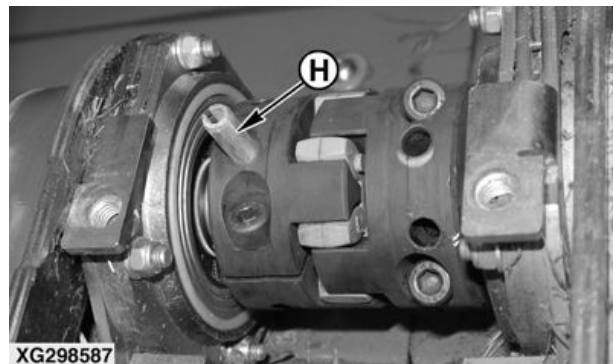
XG298584 —UN—02NOV16



XG298585 —UN—02NOV16



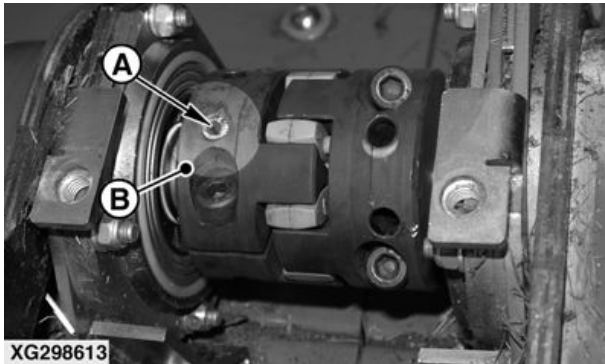
XG298586 —UN—02NOV16



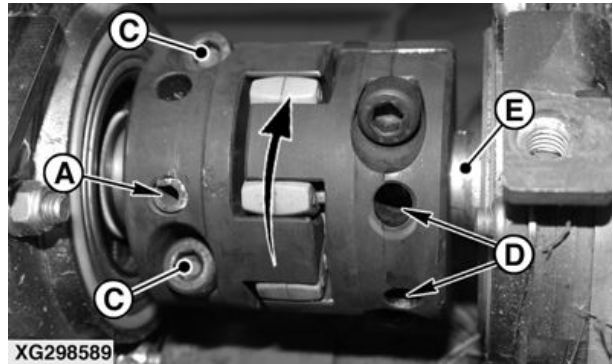
XG298587 —UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00055E2 -29-21MAR20-5/8



XG298613 —UN—07NOV16



XG298589 —UN—02NOV16

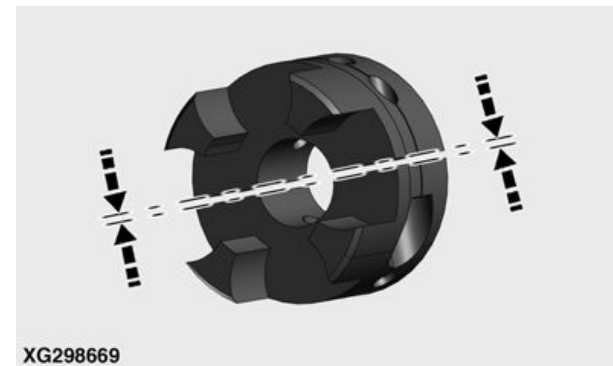
4. Spannhülse (A) so weit hineindrücken, bis sie mit der Oberfläche der Kupplung (B) bündig ist, wie dargestellt.
5. Innensechskantschrauben (C) mit **35 N m (26 lb-ft)** festziehen.

**WICHTIG: Innensechskantschrauben (C) abwechselnd anziehen, um sicherzustellen, dass der Abstand zwischen den Hälften parallel ist (siehe Pfeile).**

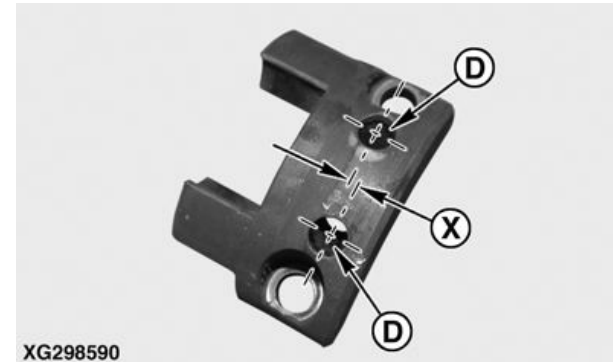
6. Kupplungsbaugruppe drehen, bis sich eine der beiden Positionierungsöffnungen (D) mit der Bohrung an der Welle (E) deckt; dann wie gezeigt die Spannhülse (F) einsetzen.

*HINWEIS: Die Kupplungshälften haben Positionierungsöffnungen (D) mit einem Versatz von 1,5 mm (0,06 in) (X).*

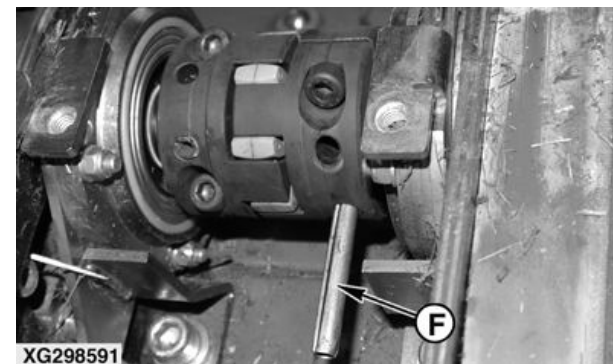
- |                          |                              |
|--------------------------|------------------------------|
| A—Spannhülse             | E—Welle                      |
| B—Anschlusskupplung      | F—Spannhülse                 |
| C—Innensechskantschraube | X—Versatz – 1,5 mm (0.06 in) |
| D—Positionierungsöffnung |                              |



XG298669 —UN—28NOV16



XG298590 —UN—02NOV16



XG298591 —UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E2 -29-21MAR20-6/8

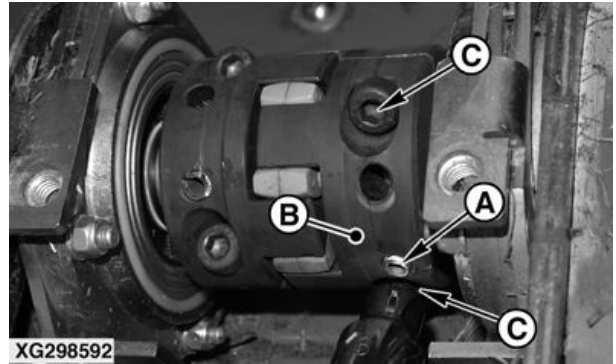
7. Spannhülse (A) so weit hineindrücken, bis sie mit der Oberfläche der Kupplung (B) bündig ist, wie dargestellt.
8. Innensechskantschrauben (C) mit **35 N m (26 lb-ft)** festziehen.

**WICHTIG: Innensechskantschrauben (C) abwechselnd anziehen, sodass der Abstand zwischen den Kupplungshälften parallel bleibt.**

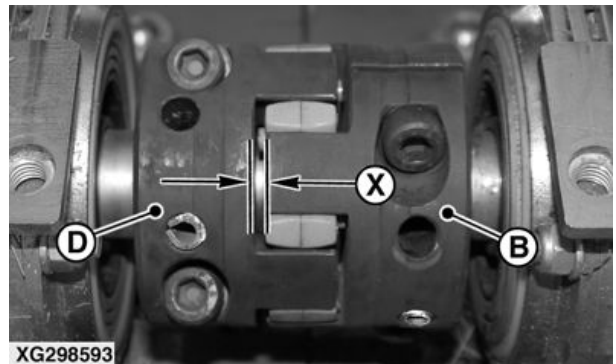
9. Sicherstellen, dass der Abstand (X) zwischen den Spitzen der Kupplungen (B) und (D) ca. **2 mm (0,08 in)** beträgt.
10. Sicherstellen, dass beide Dichtungen (E) des Bandkörpers (F) sowohl rückwärts, vorwärts als auch seitwärts beweglich sind.

**WICHTIG: Vor dem Wiederanbringen der Stahlabdeckungen (G) und (H) einen kurzen Testlauf durchführen. Darauf achten, dass kein Band an einer Dichtung (E) reibt und dass die Dichtungen (E) auf beiden Seiten Spiel haben.**

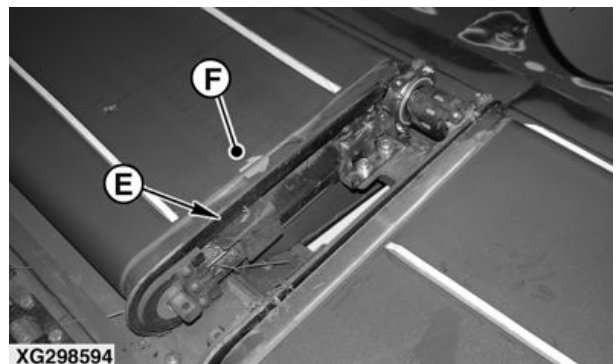
- |                          |                            |
|--------------------------|----------------------------|
| A—Spannhülse             | F—Bandkörper               |
| B—Anschlusskupplung      | G—Stahlabdeckung – vorne   |
| C—Innensechskantschraube | H—Stahlabdeckung – hinten  |
| D—Anschlusskupplung      | X—Abstand – 2 mm (0.08 in) |
| E—Dichtung               |                            |



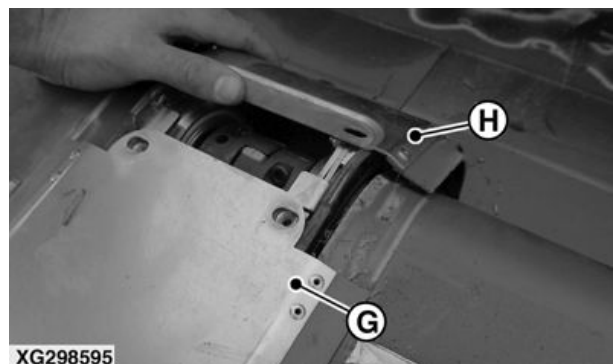
XG298592—UN—02NOV16



XG298593—UN—02NOV16



XG298594—UN—02NOV16



XG298595—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

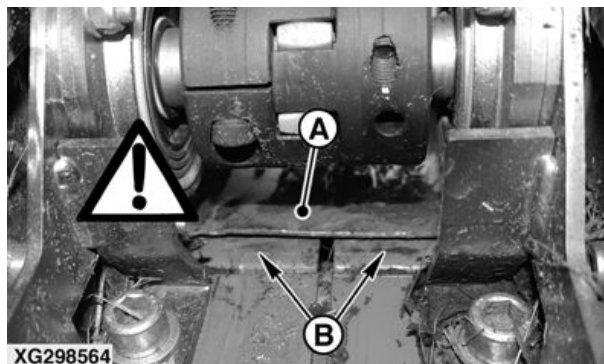
OUC002.00055E2 -29-21MAR20-7/8

11. Hintere Stahlabdeckung (A) zuerst anbringen. Hintere Stahlabdeckung (A) so anbringen, dass der untere Teil wie abgebildet über den Platten (B) zu liegen kommt.



12. Stahlabdeckung (A) so ausrichten, dass sich die Dichtlippen (C) in den vorhandenen Bahnen an den Bändern befinden (siehe Pfeile).

**WICHTIG: Die Dichtlippen (C) müssen an der Bandrückseite anliegen. Wenn eine kleine Lücke bleibt, die Abdeckung (A) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.**



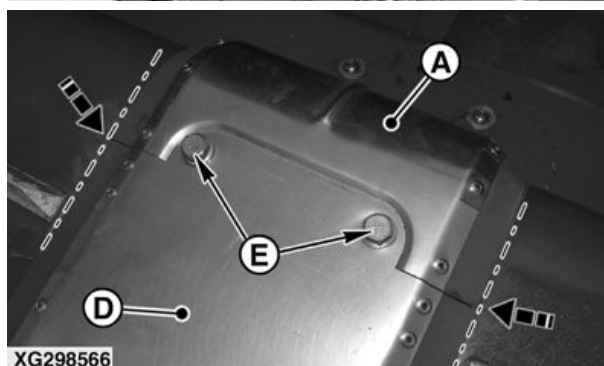
13. Vordere Stahlabdeckung (D) so anbringen, dass ihre Dichtlippen mit den Dichtlippen der hinteren Stahlabdeckung (A) bündig sind (siehe Pfeile). Die Dichtlippen müssen sich in den vorhandenen Bahnen an den Bändern befinden.

**WICHTIG: Die Dichtlippen müssen an der Bandvorderseite anliegen. Wenn eine kleine Lücke bleibt, die Abdeckung (D) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.**



**WICHTIG: Darauf achten, dass kein Abstand zwischen den Abdeckungen (A) und (D) besteht, wenn sie angebracht sind, und dass die Dichtlippen Kontakt haben. Sicherstellen, dass die Dichtlippen der hinteren Abdeckung (A) nicht die Dichtlippen der vorderen Abdeckung (D) überlappen. Die Dichtlippen müssen bündig sein.**

14. Abdeckungen (A) und (D) mit Flanschschrauben (E) befestigen. Flanschschrauben (E) mit **20 N·m (14.8 lb·ft)** festziehen.



- |                           |                          |
|---------------------------|--------------------------|
| A—Stahlabdeckung – hinten | D—Stahlabdeckung – vorne |
| B—Platte                  | E—Flanschschraube        |
| C—Dichtlippe              |                          |

XG298563 —UN—02NOV16

XG298564 —UN—02NOV16

XG298565 —UN—02NOV16

XG298566 —UN—02NOV16

OUC002,00055E2 -29-21MAR20-8/8

## PVC-Band des Bandkörpers

### PVC-Band abnehmen

Zum Entfernen des PVC-Bands (A) vom Bandkörper wie folgt vorgehen:

1. Betreffenden Bandkörper aus dem Schneidwerk ausbauen und auf einer geeigneten Unterlage ablegen. Siehe **“Bandkörper ausbauen”** im Abschnitt **“Bandkörper”**.

2. Auf beiden Seiten das Schwenklager (B) herausziehen.

*HINWEIS: Zum Entfernen des Schwenklagers (B) ist die Entfernung der Kupplungsbaugruppe (C) nicht erforderlich.*

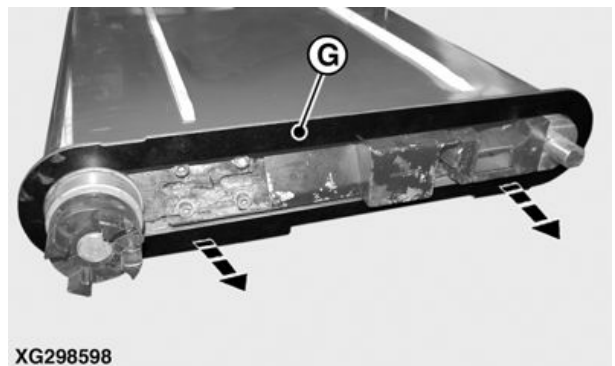
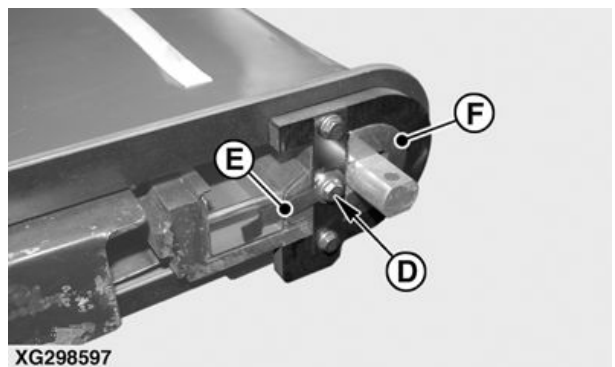
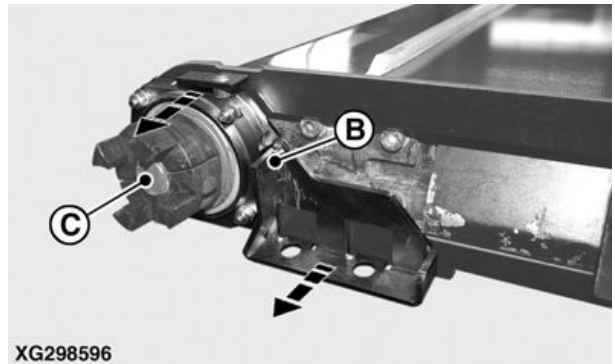
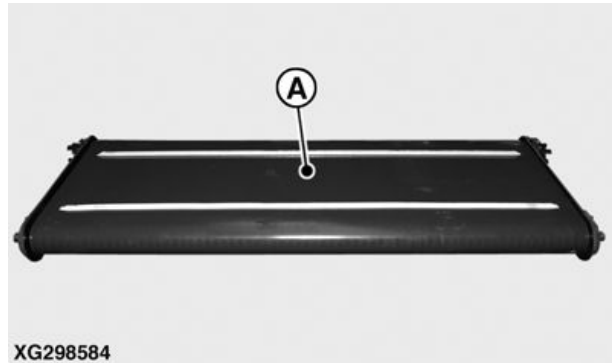
3. Auf beiden Seiten die Befestigungsschraube (D), den Anschlag (E) und die Verriegelungshalterung (F) entfernen.

4. Auf beiden Seiten die Dichtungsplatte (G) herausziehen.

**WICHTIG: Für den späteren Wiedereinbau auf die Ausrichtung der Dichtungsplatte (G) achten.**

A—PVC-Band  
B—Schwenklager  
C—Kupplungsbaugruppe  
D—Schraube

E—Anschlag  
F—Verriegelungshalterung  
G—Dichtungsplatte



XG298584—UN—02NOV16

XG298596—UN—02NOV16

XG298597—UN—02NOV16

XG298598—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00055D0 -29-06NOV17-1/5

5. Zum Entfernen des PVC-Bands sind folgende Werkzeuge erforderlich:

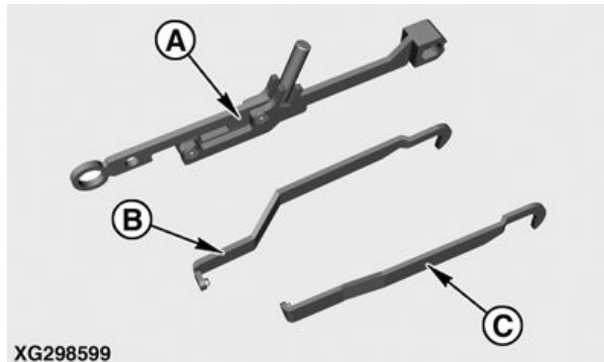
- Spannvorrichtung (A).
- Zwei Haken (B) und (C).
- Hebel (D).

*HINWEIS: Die Spannvorrichtung (A) sowie die Haken (B) und (C) werden im Werkzeugkasten aufbewahrt. Haken (B) auf der linken Seite des Bandkörpers und Haken (C) auf der rechten Seite verwenden.*

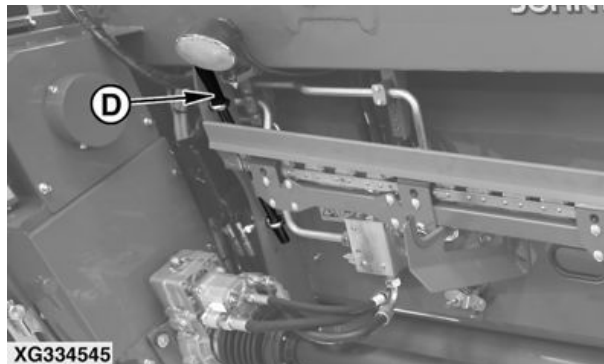
6. Auf der rechten Seite des Bandkörpers die Spannvorrichtung (A) wie abgebildet zwischen hinterer Rollenwelle (E) oder Kupplung (F) und der vorderen Rollenwelle (G) anbringen.

7. Hebel (D) an der Spannvorrichtung (A) einhängen.

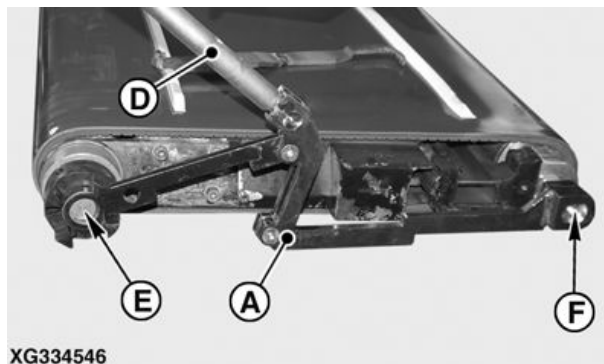
- |                                |                          |
|--------------------------------|--------------------------|
| A—Spannvorrichtung             | E—Hintere Rollenwelle    |
| B—Haken – für die linke Seite  | F—Kupplung hintere Rolle |
| C—Haken – für die rechte Seite | G—Vordere Rollenwelle    |
| D—Hebel                        |                          |



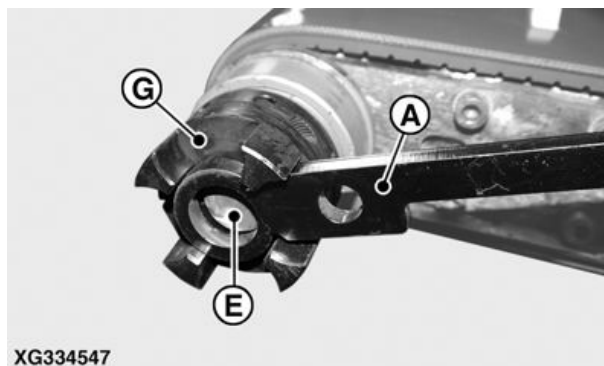
XG298599



XG334545



XG334546



XG334547

XG298599—UN—02NOV16

XG334545—UN—06NOV17

XG334546—UN—06NOV17

XG334547—UN—06NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055D0 -29-06NOV17-2/5

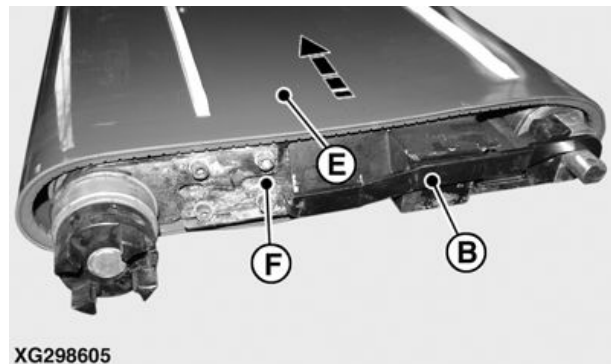
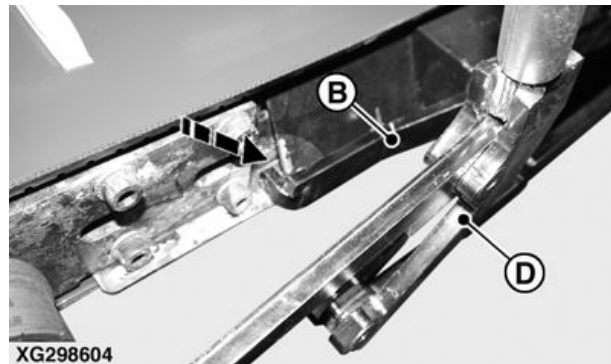
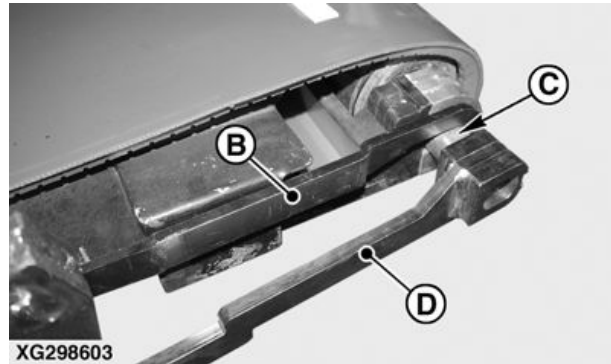
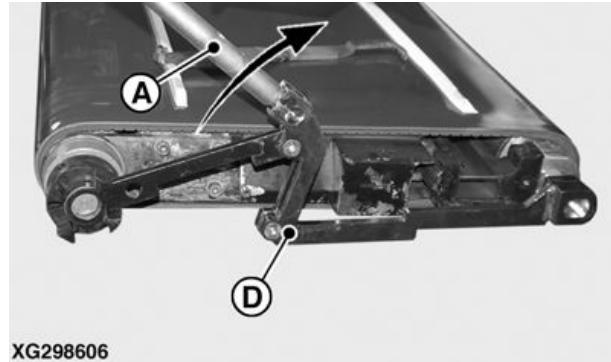
8. Am Hebel (A) ziehen, bis der betreffende Haken (B) wie abgebildet an der vorderen Rollenwelle (C) angebracht und am Bandkörper (siehe Pfeil) eingehängt werden kann.

**WICHTIG: Vor Entfernung der Spannvorrichtung (D) sicherstellen, dass der Haken (B) fest am Bandkörper (F) eingehängt ist.**

9. Spannvorrichtung (D) entfernen und auf der anderen Seite des Bandkörpers anbringen. Spannvorgang auf der anderen Seite mit dem entsprechenden Haken wiederholen.

10. Wenn beide Haken angebracht sind, das PVC-Band (E) vom Bandkörper (F) abnehmen. Dann kann die Innenseite des Bandkörpers (F) gereinigt werden.

A—Hebel	D—Spannvorrichtung
B—Haken	E—PVC-Band
C—Vordere Rollenwelle	F—Bandkörper



XG298606—UN—02NOV16

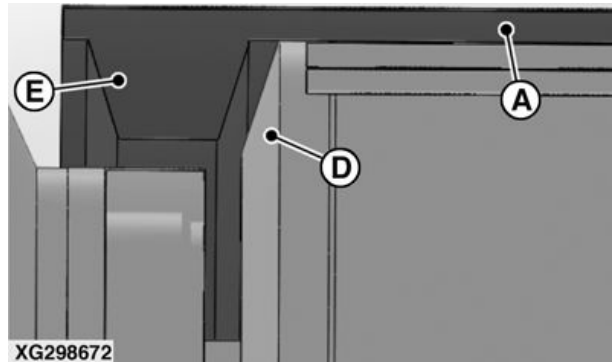
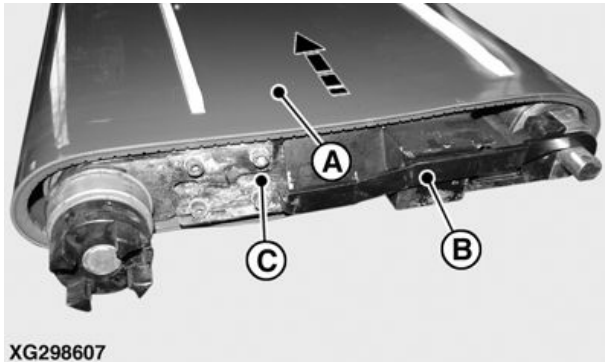
XG298603—UN—02NOV16

XG298604—UN—02NOV16

XG298605—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00055D0 -29-06NOV17-3/5



**PVC-Band anbringen**

PVC-Band (A) in umgekehrter Reihenfolge wie beim Entfernen wieder anbringen.

1. Während sich die Haken (B) noch am Bandkörper (C) befinden, das PVC-Band (A) über die vorderen und hinteren Rollen (D) schieben.

**WICHTIG:** Wenn sich auf dem PVC-Band (A) ein Pfeil befindet, das Band (A) in Richtung des Pfeils (Rotationsrichtung) anbringen.

*HINWEIS:* Wenn auf dem PVC-Band (A) keine Richtung angegeben ist, kann es in beide Richtungen angebracht werden.

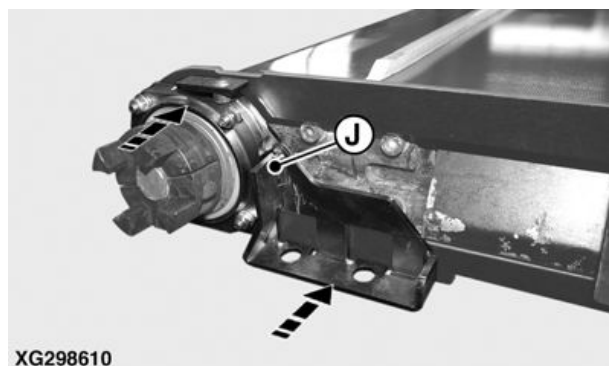
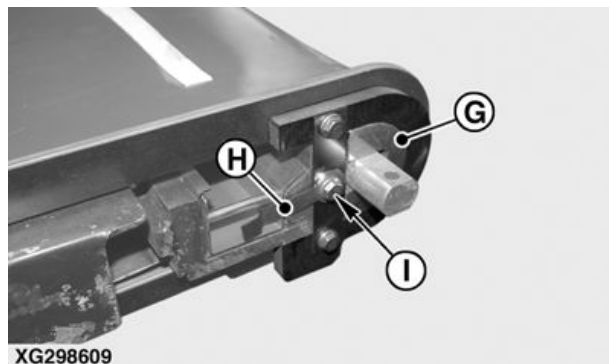
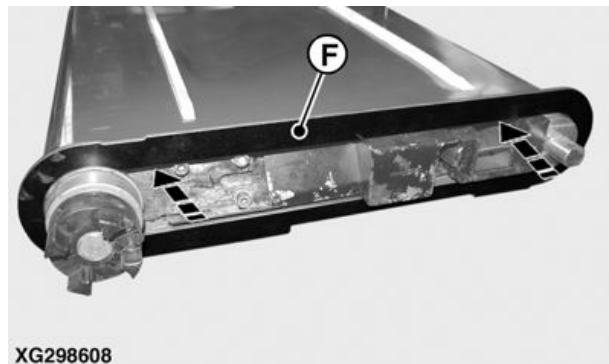
2. PVC-Band (A) auf den Rollen zentrieren.

**WICHTIG:** Vor dem Entfernen der Haken (B) sicherstellen, dass das PVC-Band (A) zentriert ist. Position der inneren Führungsleisten (E) in Bezug auf die vordere und hintere Rolle (D) überprüfen (siehe Abbildung).

3. Die Haken vom Bandkörper abnehmen.
4. Dichtungsplatten (F) wie dargestellt anbringen.
5. Verriegelungshalterung (G) zusammen mit dem Anschlag (H) anbringen und mit Flanschschraube (I) befestigen.
6. Eine kleine Menge Öl aufbringen und die Schwenklager (J) wieder anbringen.

A—PVC-Band  
B—Haken  
C—Bandkörper  
D—Rolle  
E—Führungsleiste

F—Dichtungsplatte  
G—Verriegelungshalterung  
H—Anschlag  
I—Flanschschraube  
J—Schwenklager



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055D0 -29-06NOV17-4/5

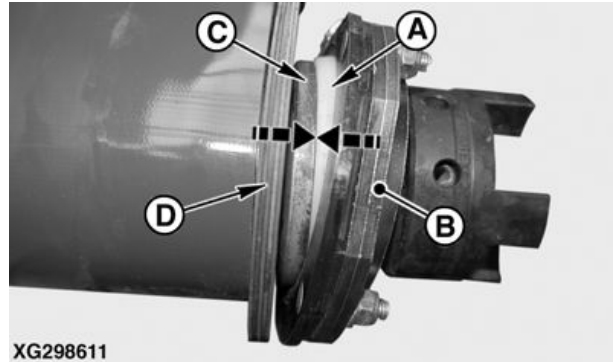
7. Sicherstellen, dass der Ring (A) des Schwenklagers (B) wie abgebildet mit der Schulter (C) Kontakt hat.

Sicherstellen, dass die Dichtungsplatte (D) an der Schulter (C) angebracht ist.

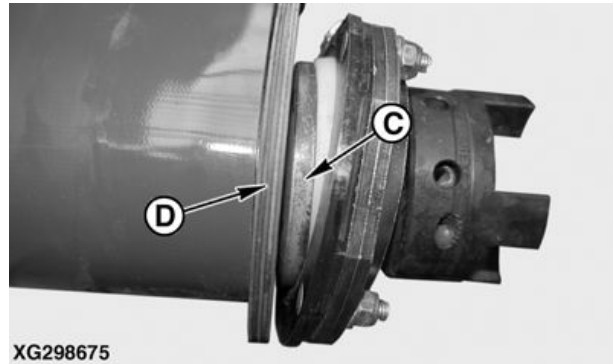
8. Bandkörper wieder am Schneidwerk montieren. Siehe **“Bandkörper einbauen”** im Abschnitt **“Bandkörper”**.

A—Ring  
B—Schwenklager

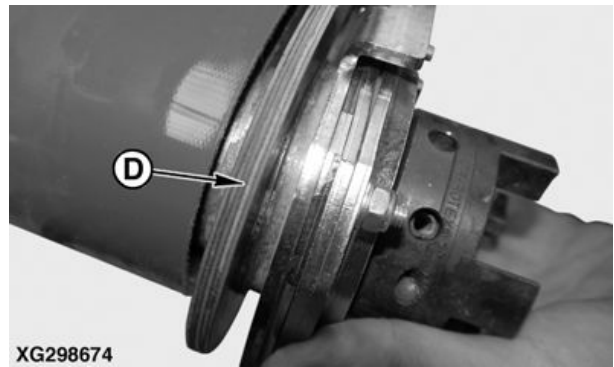
C—Schulter  
D—Dichtungsplatte



XG298611—UN—09DEC16



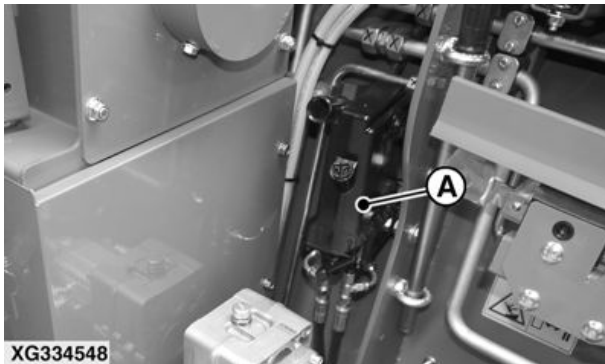
XG298675—UN—09DEC16



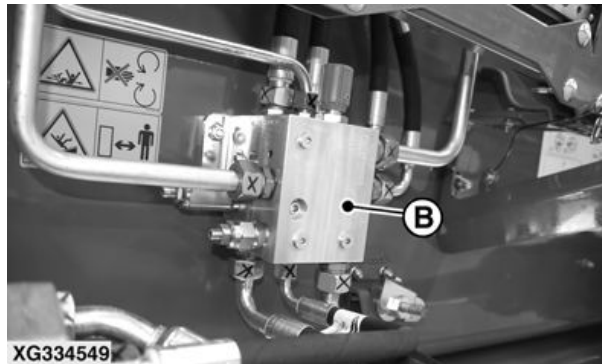
XG298674—UN—09DEC16

OUC002.00055D0 -29-06NOV17-5/5

## Hydraulikventilblöcke



XG334548 —UN—06NOV17



XG334549 —UN—06NOV17

Umleitungsventilblock—bis S.N. 021049

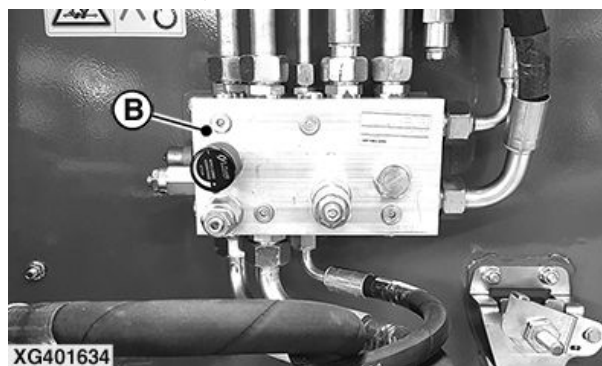
Für den Betrieb des Hydrauliksystems des Schneidwerks sind auf der Rückseite des Schneidwerks mehrere Hydraulikblöcke eingebaut.

**WICHTIG: Hydraulikventilblock (C oder D) nicht selbst betreiben. Den John Deere Händler kontaktieren.**

- Mit dem Pumpenblock (A) lässt sich die Schneckenhöhe einstellen.
- Der Umleitungsventilblock (B) steuert die Funktionen für die Antriebsgeschwindigkeit der Bandbaugruppe.
- Ein Entlüftungsventil (C oder D) wird nur benötigt, wenn das Haspelhubsystem entlüftet werden muss. Kontaktieren Sie Ihren John Deere Vertriebspartner für weitere Informationen.

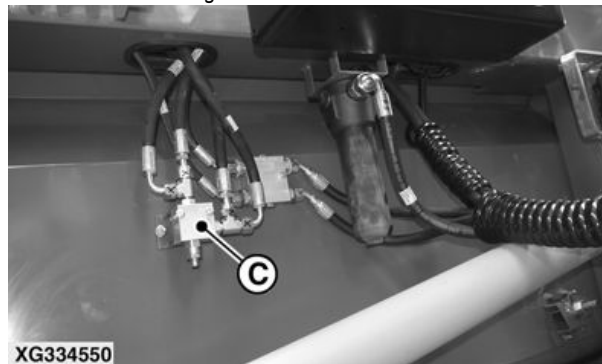
A—Pumpenblock  
B—Umleitungsventil/Stromregelventil

C—Entlüftungsventil (722PF-735PF)  
D—Entlüftungsventil (740PF)



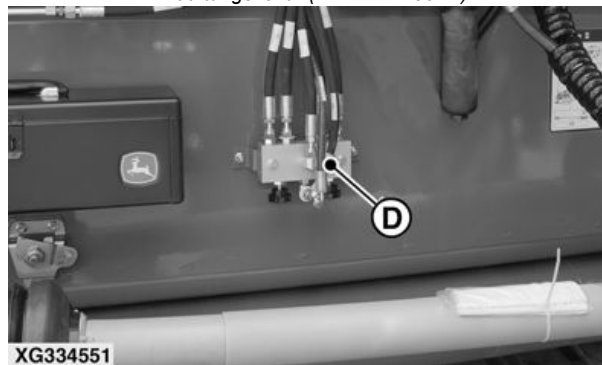
XG401634 —UN—12FEB20

Umleitungsventilblock—von S.N. 021050



XG334550 —UN—06NOV17

Entlüftungsventil (722PF – 735PF)



XG334551 —UN—06NOV17

Entlüftungsventil (740PF)

OUCC002,0006435 -29-03MAR20-1/1

### Zylinder für Haspelhorizontalverstellung synchronisieren

Wenn die Zylinder beim Betrieb ungleichmäßig ausfahren, müssen sie synchronisiert werden. Dazu die Zylinder

vollständig einfahren und den Betätigungsschalter festhalten, damit die Luft aus dem System entweichen kann.

OUCC002,0004796 -29-13APR17-1/1

### Haspelhubzylinder synchronisieren

**WICHTIG: Die Haspel stets parallel zum Messerbalken halten.**

Wenn die Zylinder beim Betrieb ungleichmäßig ausfahren, müssen sie synchronisiert werden. Dazu die Zylinder vollständig einfahren und Steuerungsschalter festhalten, damit die Luft aus dem System entweichen kann.

Nachdem beide Zylinder eingefahren wurden, die Haspel wieder in die ursprüngliche Stellung bringen; sie ist dann automatisch waagrecht. Wenn die Haspel nicht waagrecht ist, ist Luft im System eingeschlossen und das System muss entlüftet werden (den John Deere Händler aufsuchen).

OUCC002,0004797 -29-14JUN19-1/1

### Grundeinstellung der Haspel

**WICHTIG: Wöchentlich die Grundeinstellung der Haspel kontrollieren und bei Bedarf Kontakt mit Ihrem Händler aufnehmen.**

Beim Betrieb des Schneidwerks im Feld dürfen die Haspelzinken unter keinen Umständen mit dem Messerbalken in Berührung kommen.

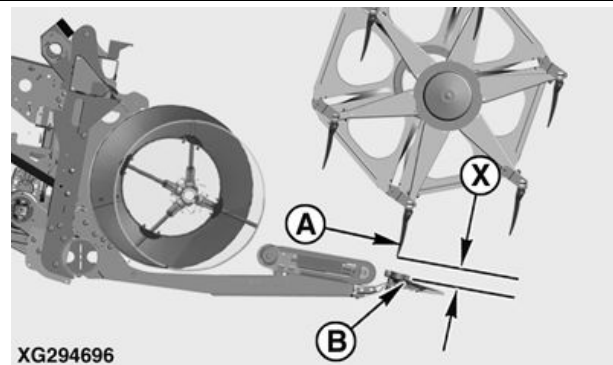
Wenn sich die Haspel direkt über den Messerklingen befindet und die Haspelhubzylinder komplett eingefahren sind, ist die Grundeinstellung der Haspel korrekt, wenn der Mindestabstand (X) zwischen der Spitze der Haspelzinken (A) und der Messerklinge (B) **40 mm (1,57 in)** beträgt.

Empfohlener Abstand (X):

- Bei 722PF–730PF: **40 mm (1,57 in)**
- Bei 735PF: **50 mm (1,97 in)**
- Bei 740PF: **40 mm (1,57 in)**

**WICHTIG: Haspelzinken (A) in die vorderste Stellung bringen (siehe Haspelzinken einstellen im Abschnitt Feldbetrieb).**

**Aufgrund der Durchbiegung der Haspel, den Abstand (X) in der Mitte des Messerbalkens messen.**



A—Haspelzinken  
B—Messerklinge

X—40 mm (1,57 in)

Bei Bedarf die Grundeinstellung der Haspel wie folgt durchführen:

1. Von der Kabine aus die Haspel vollständig nach vorne bringen und dann die Haspel vollständig absenken.

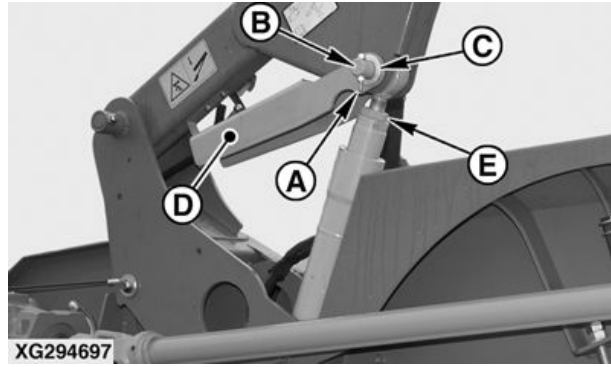
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055D2 -29-13DEC17-1/3

XG294696—UN—09NOV16

**2. Haspelhöhe einstellen (beide Seiten):**

- Haspel mit einem geeigneten Hebezeug halten.
- Schraube (A), Bolzen (B) und Scheiben (C) entfernen.
- Sicherungsbügel (D) entfernen.
- Die Sicherungsmutter (E) lösen.
- Kolbenstange des Hydraulikzylinders festhalten und das obere Teil des Hydraulikzylinders durch Drehen einstellen, bis der vorgegebene Abstand der Haspelzinken zur Messerklinge erreicht ist.



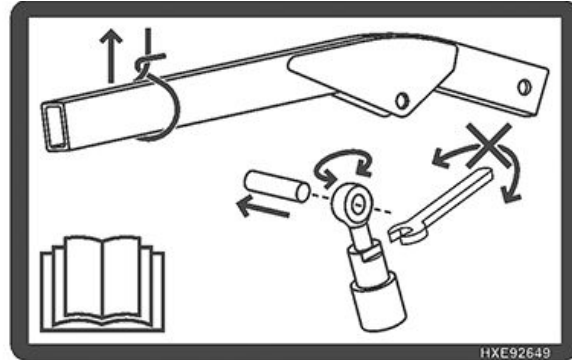
XG294697

XG294697 —UN—25OCT16

**Spezifikation**

Spitze der Haspelzinken zur Messerklinge—Abstand..... 40 mm (1,57 in)

- |                          |                          |
|--------------------------|--------------------------|
| <b>A—Schraube</b>        | <b>D—Sicherungsbügel</b> |
| <b>B—Bolzen</b>          | <b>E—Kontermutter</b>    |
| <b>C—Scheibe (2 St.)</b> |                          |



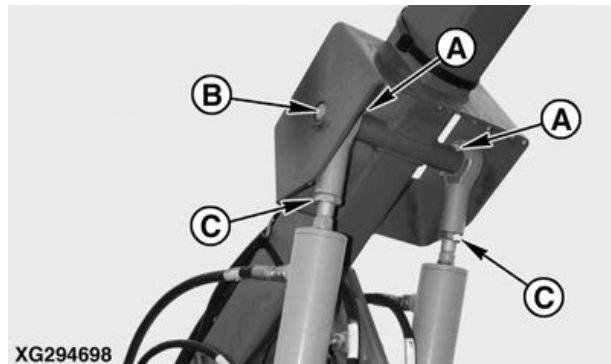
HXE92649

ZX260327 —UN—14OCT15

OUCC002,00055D2 -29-13DEC17-2/3

**3. Haspelhöhe in der Mitte des Schneidwerks einstellen (nur 740PF):**

- Haspel mit einem geeigneten Hebezeug halten.
- Schrauben (A) und Bolzen (B) entfernen.
- Die Kontermutter (C) lösen.
- Kolbenstange des Hydraulikzylinders festhalten und das obere Teil des Hydraulikzylinders durch Drehen einstellen, bis der vorgegebene Abstand der Haspelzinken zur Messerklinge erreicht ist.



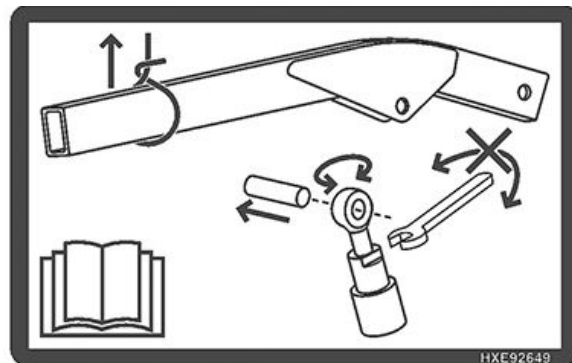
XG294698

XG294698 —UN—25OCT16

**Spezifikation**

Von Haspelzinken zu Messerklinge—Abstand..... 40 mm (1,57 in)

- |                   |                       |
|-------------------|-----------------------|
| <b>A—Schraube</b> | <b>C—Kontermutter</b> |
| <b>B—Bolzen</b>   |                       |



HXE92649

ZX260327 —UN—14OCT15

OUCC002,00055D2 -29-13DEC17-3/3

### Sensor für Haspeldrehzahl einstellen

- Bei 722PF–735PF befindet sich der Sensor für Haspeldrehzahl (A) am Haspelantriebssystem auf der rechten Seite des Schneidwerks.
- Nur bei 740PF befindet sich der Sensor für Haspeldrehzahl (A) am Haspelarm in der Mitte des Schneidwerks.

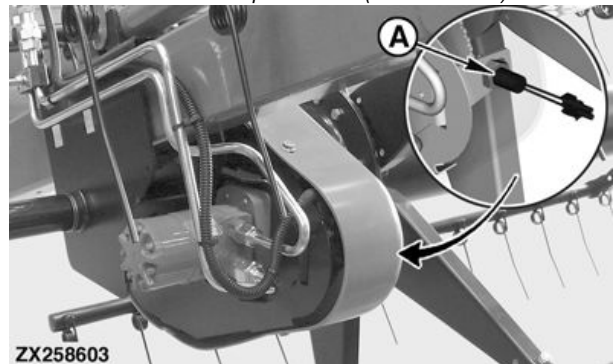
Zum Einstellen des Sensors für Haspeldrehzahl wie folgt vorgehen:

1. Schutz entfernen.
2. Kontermuttern (C) lösen.
3. Drehzahlsensor (A) drehen, bis er den Impulsgeber (B) berührt; dann um eine 1/2 Umdrehung zurückdrehen.
4. Die Haspel von Hand drehen, um sicherzustellen, dass der Sensor den Impulsgeber nicht berührt. Drehzahlsensor bei Bedarf um eine weitere 1/2 Umdrehung herausdrehen.
5. Sicherungsmuttern (C) festziehen.
6. Zuvor entfernten Schutz und Sechskantschrauben wieder anbringen.

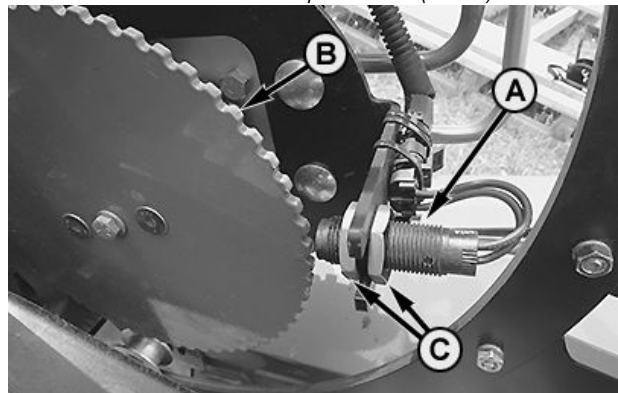
**A**—Sensor für Haspeldrehzahl    **C**—Kontermuttern  
**B**—Impulsgeber



Sensor für Haspeldrehzahl (722PF–735PF)



Sensor für Haspeldrehzahl (740PF)



OUCC002,00055D3 -29-06NOV17-1/1

XG334552 —UN—06NOV17

ZX258603 —UN—20OCT15

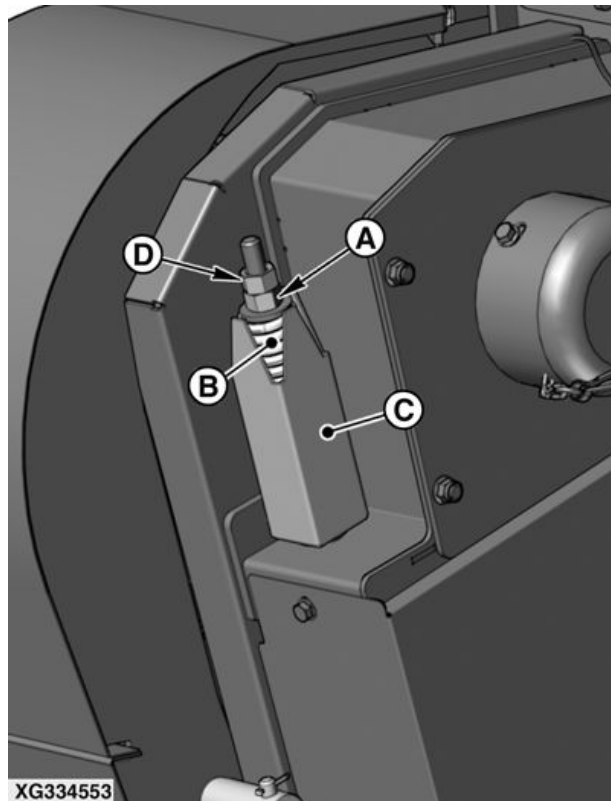
ZY1046208 —UN—23JUN14

### Spannung der Messerantriebsriemen einstellen

Spannmutter (A) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) der Länge der Messlehre (C) entspricht, dann Kontermutter (D) festziehen.

A—Spannmutter  
B—Feder

C—Messlehre  
D—Kontermutter



XG334553 —UN—18DEC17

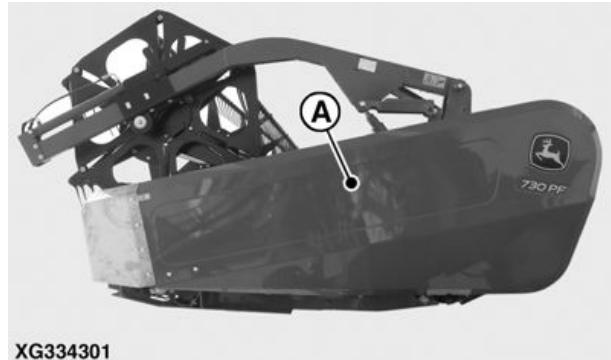
OUCC002,00055D4 -29-06NOV17-1/1

### Messerantriebsriemen ersetzen

Zum Austausch der Messerantriebsriemen wie folgt vorgehen:

1. Schneidwerk auf den Boden absenken.
2. Linke Abdeckung (A) öffnen.

A—Seitenschutz



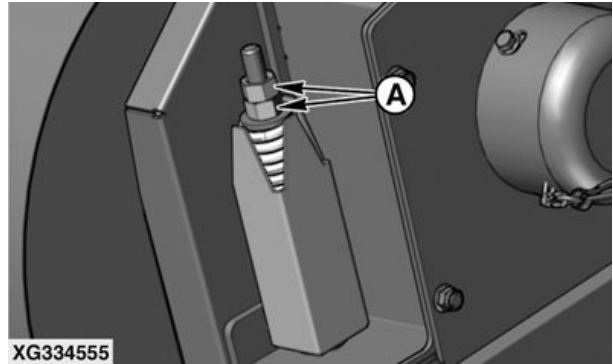
XG334301 —UN—04NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055D8 -29-15DEC17-1/6

3. Um die Riemen zu entspannen, Kontermuttern (A) bis zum Ende des Gewindes drehen (lösen).

A—Kontermutter



XG334555 —UN—18DEC17

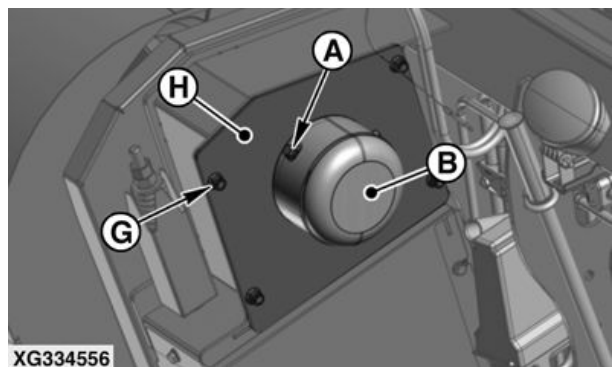
OUC002,00055D8 -29-15DEC17-2/6

4. **722PF–730PF:** Befestigungsschrauben (A) und dann die Abdeckung (B) entfernen.

**735PF und 740PF:** Nach dem Öffnen die Schutzvorrichtung-Baugruppe (C) herausziehen, dann die Sicherungsschraube (D) aus der Verbindungswelle (E) entfernen. Verbindungswelle (E) von der Antriebswelle (F) des Hauptantriebsgehäuses trennen.

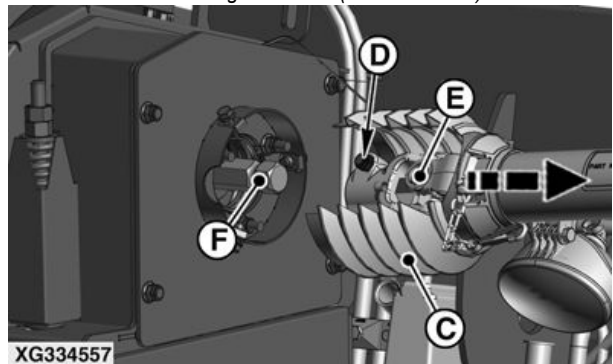
**722PF–740PF:** Flanschnuttern (G) entfernen, dann die Halterung (H) abnehmen.

A—Schraube (3 St.)	E—Verbindungswelle (735PF und 740PF)
B—Abdeckung (722PF–730PF)	F—Antriebswelle – Hauptantriebsgehäuse
C—Schutzvorrichtung	G—Flanschnuttern (4 St.)
D—Sicherungsschraube (735PF und 740PF)	H—Halterung (722PF–740PF)



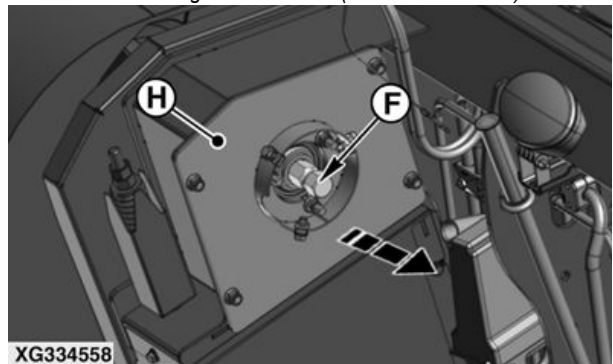
XG334556 —UN—18DEC17

Abdeckung entfernen (722PF–730PF)



XG334557 —UN—18DEC17

Verbindungswelle trennen (735PF und 740PF)



XG334558 —UN—18DEC17

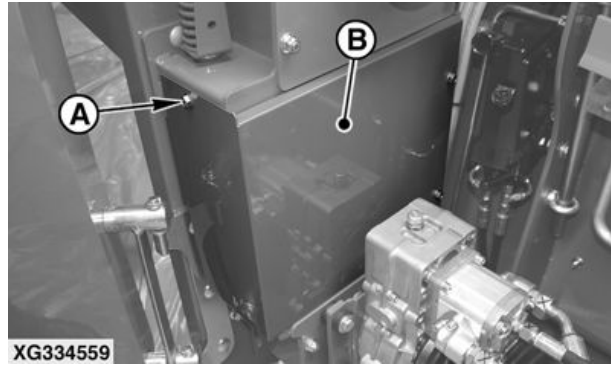
Halterung entfernen – (722PF–730PF) abgebildet

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00055D8 -29-15DEC17-3/6

5. Flanschschauben (A) entfernen, dann die untere Abdeckung (B) abnehmen.

**A**—Flanschschaube (3 St.)    **B**—Abdeckung



XG334559—UN—06NOV17

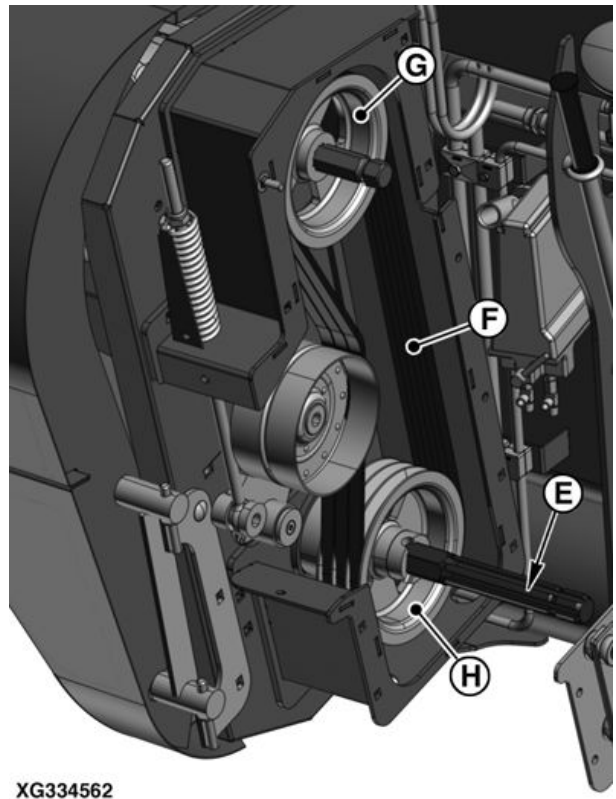
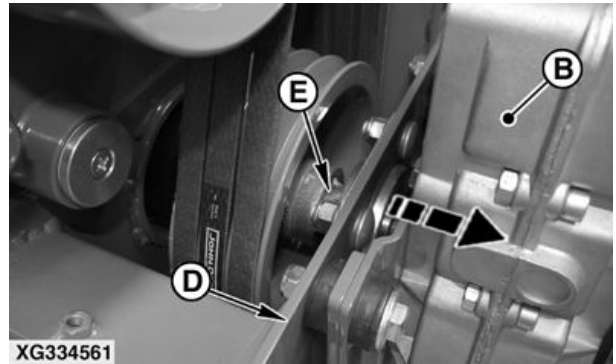
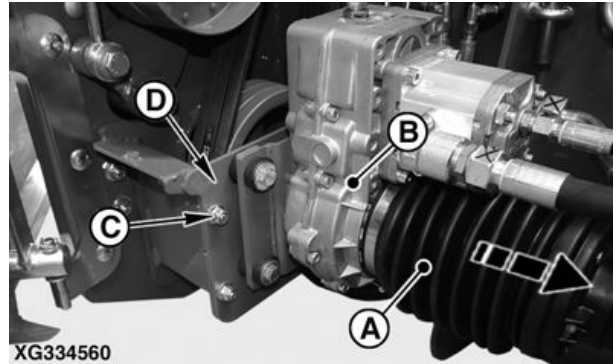
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055D8 -29-15DEC17-4/6

6. Antriebswelle (A) vom Reduziergetriebe (B) trennen, dann die vier Flanschnuttern (C) aus dem Blech (D) entfernen.
7. Reduziergetriebe-Baugruppe (B) von der Antriebswelle (E) wegschieben, sodass die Antriebsriemen (F) von den Riemenscheiben (G, H) genommen werden können.

A—Antriebswelle  
 B—Reduziergetriebe  
 C—Flanschnuttern (4 St.)  
 D—Platte

E—Antriebswelle  
 F—Antriebsriemen (3 St.)  
 G—Riemenscheibe – obere  
 H—Riemenscheibe – untere



XG334560 —UN—06NOV17

XG334561 —UN—06NOV17

XG334562 —UN—06NOV17

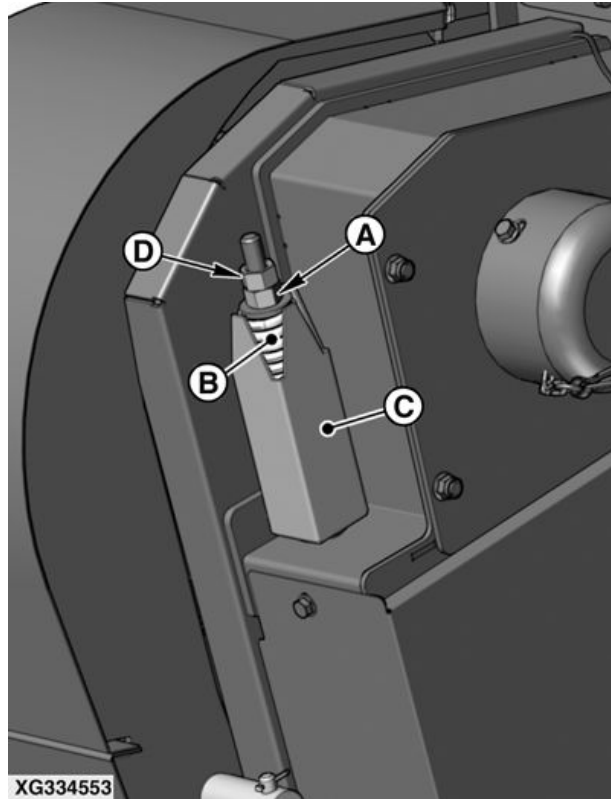
Fortsetzung nächste Seite

OUC002.00055D8 -29-15DEC17-5/6

8. Komponenten in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaus wieder einbauen.
9. Spannmutter (A) so einstellen, dass die Federlänge (B) der Länge der Lehre (C) entspricht.  
Kontermutter (D) festziehen.

A—Spannmutter  
B—Feder

C—Messlehre  
D—Kontermutter



XG334553 —UN—18DEC17

OUCC002,00055D8 -29-15DEC17-6/6

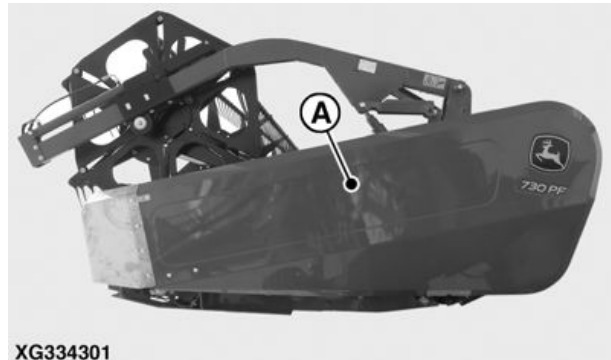
### Messer des Messerbalkens austauschen

Beim Austausch des Messerbalkenmessers wie folgt vorgehen:

1. Schneidwerk auf den Boden absenken.
2. Linke Abdeckung (A) öffnen.

*HINWEIS: Bei 735PF und 740PF den Vorgang bei Bedarf auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.*

A—Seitenschutz



XG334301 —UN—04NOV17

Fortsetzung nächste Seite

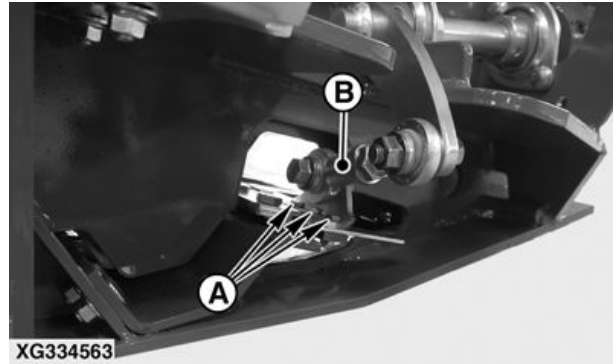
OUCC002,00055DC -29-14DEC17-1/6

3. Bei 722PF–730PF die Befestigungsschrauben (A) aus der Verbindungsstangen-Baugruppe (B) entfernen.

**WICHTIG: Sicherstellen, dass die ursprüngliche Länge der Verbindungsstange beibehalten wird.**

A—Befestigungsschraube  
(4 St.)

B—Verbindungsstange



OUC002,00055DC -29-14DEC17-2/6

XG334563—UN—06NOV17

XG334564—UN—06NOV17

4. Messerkopf (A) von Hand drehen, bis die Flanschschrauben (B) zugänglich sind; dann die Flanschschrauben (B) entfernen.

5. Klemmschraube (C) lösen.

**⚠ ACHTUNG: Um Verletzungen zu vermeiden, beim Umgang mit den Messern immer Handschuhe tragen und beim Aus- bzw. Einbau hinter den Messern stehen.**

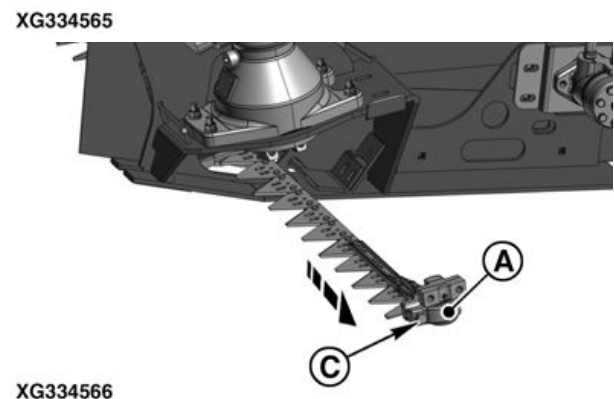
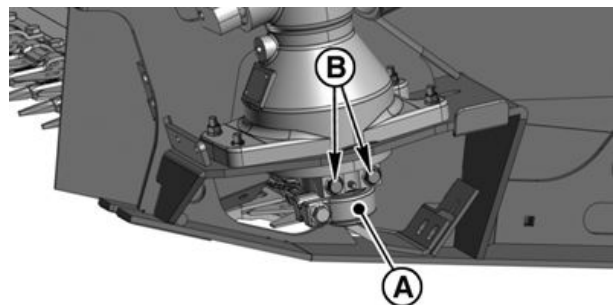
6. Messer durch Messerfinger ziehen, bis Messerkopf (A) und Lager des Messerkopfs vom Messerantriebsgehäuse getrennt sind.

*HINWEIS: Bei 735PF und 740PF den Vorgang bei Bedarf auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.*

7. Klemmschraube (C) entfernen.

A—Messerkopf  
B—Flanschschraube

C—Klemmschraube



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00055DC -29-14DEC17-3/6

XG334565—UN—06NOV17

XG334566—UN—06NOV17

8. Lagerlaufring ersetzen:

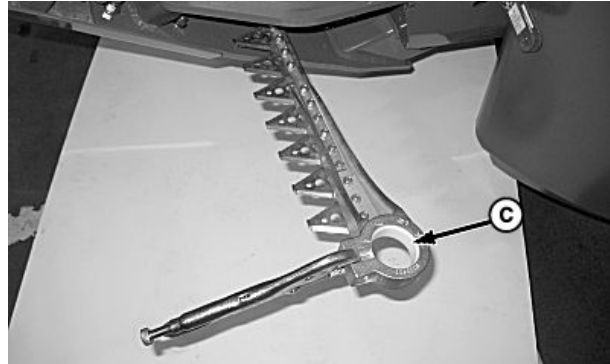
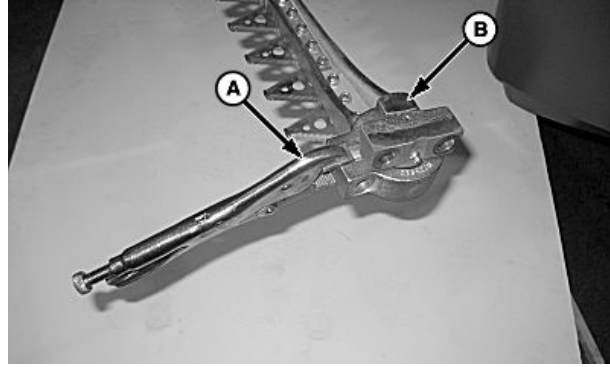
- a. Mit einer Greifzange (A) leichten Druck auf den Entspannungsbereich des Messerkopfs ausüben, um diesen zu dehnen.
- b. Messerkopflager (B) entfernen.
- c. Lagerlaufring (C) entfernen.

**WICHTIG: Der Lagerlaufring sorgt für einen gleichmäßigen Betrieb des Antriebs und für die richtige Ausrichtung des Messerkopfs. Der Lagerlaufring muss immer ersetzt werden, wenn eine wichtige Komponente im Bereich von Messerkopf oder Messerantriebsgehäuse defekt war oder das Schneidwerk betrieben wurde, ohne dass der Messerkopf richtig ausgerichtet war.**

- d. Neuen Lagerlaufring (C) in den Messerkopf des einzubauenden neuen Messers einsetzen.
- e. Messerkopflager (B) in den Messerkopf einbauen.
- f. Greifzange (A) entfernen.

A—Greifzange  
B—Messerkopflager

C—Lagerlaufring



H92139 —UN—09JUN08

H92140 —UN—09JUN08

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055DC -29-14DEC17-4/6

**⚠ ACHTUNG:** Um Verletzungen zu vermeiden, beim Umgang mit den Messern immer Handschuhe tragen und beim Aus- bzw. Einbau hinter den Messern stehen.

9. Klemmschraube (A) anbringen, aber noch nicht anziehen. Messer zurück in die Messerfinger schieben bis das Lager den Antrieb berührt. Sicherstellen, dass der Antrieb in der richtigen Position zur Aufnahme des Lagers ist, dann leicht auf die Komponenten klopfen, um sie zusammenzubringen.

*HINWEIS:* Bei 735PF und 740PF den Vorgang bei Bedarf auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

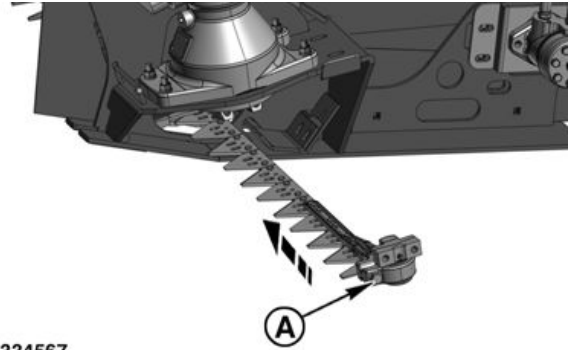
**WICHTIG:** Bei 735PF und 740PF Abstimmung der Messer einstellen. Siehe "Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF)" in diesem Abschnitt.

**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.

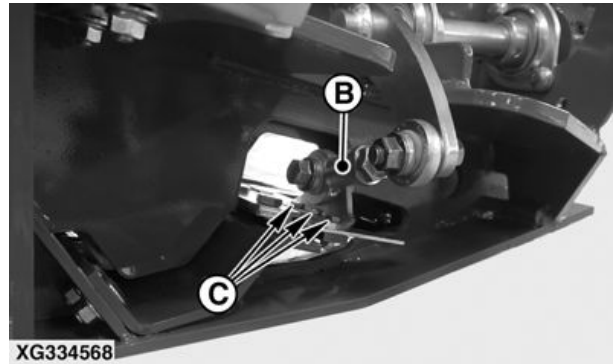
Bei 722PF–730PF die Verbindungsstangen-Baugruppe (B) mit den Befestigungsschrauben (C) am Messerbalkenmesser befestigen.

A—Klemmschraube  
B—Verbindungsstange

C—Befestigungsschraube  
(4 St.)



XG334567



XG334568



XG334569

XG334567—UN—06NOV17

XG334568—UN—06NOV17

XG334569—UN—06NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.00055DC -29-14DEC17-5/6

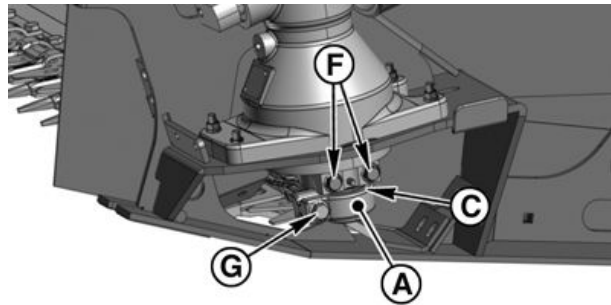
10. Die senkrechte Position und den Winkel des Messerkopfs (A) so einstellen, dass die Schneidfläche im Schlitz des Messerfingers zentriert und parallel zur Unterseite des Schlitzes (B) im Messerfinger ist.

**HINWEIS:** Sicherstellen, dass der Messerkopf (A) den Lagerschutz (C) nicht berührt.

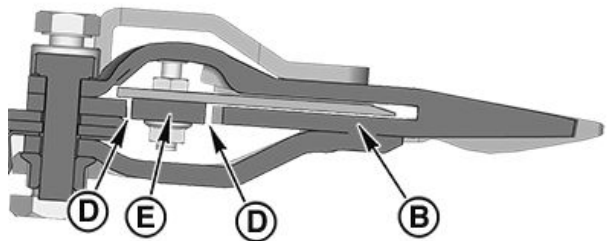
Sicherstellen, dass an beiden Stellen ein Spalt (D) zwischen Messerrücken (E) und erstem Messerfinger besteht.

11. Flanschschrauben (F) mit **130 N·m (96 lb·ft)** anziehen.  
 12. Klemmschraube (G) mit **90 N·m (66 lb·ft)** anziehen.  
 13. Wenn die Messerkopfschraube vollständig angezogen ist, sicherstellen, dass sich die Messerklinge noch in der richtigen Stellung im Schlitz des ersten Fingers befindet.  
 14. Seitenschutz schließen.

A—Messerkopf	E—Messerrücken
B—Fingerschlitz	F—Flanschschraube
C—Lagerschutz	G—Klemmschraube
D—Spalt (2 Stellen)	



XG334570



ZX1049144

XG334570—UN—06NOV17

ZX1049144—UN—25JUL14

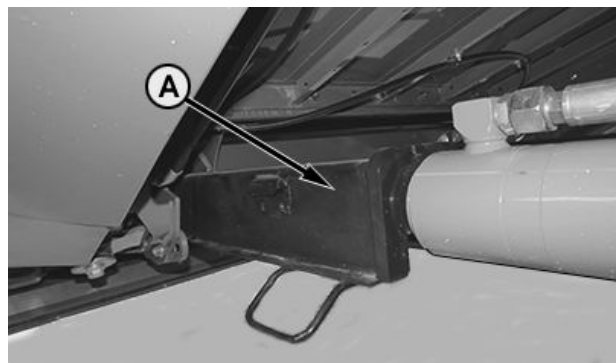
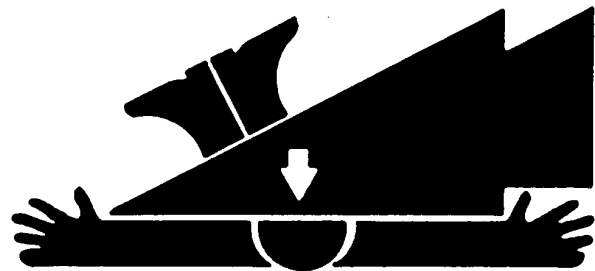
OUCC002,00055DC -29-14DEC17-6/6

### Verschleißkufen des Messerbalkens austauschen

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

Sicherungsbügel (A) auf Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



TS696—UN—21SEP89

ZX1045972—UN—13JAN14

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055F3 -29-21MAR20-1/3

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks einstellen. Sicherstellen, dass der Sicherheitsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG405099 — UN — 21MAR20

OUCC002,00055F3 -29-21MAR20-2/3

Entsprechenden Messerfinger (A) entfernen und den Zustand der Verschleißkufe (B) prüfen.

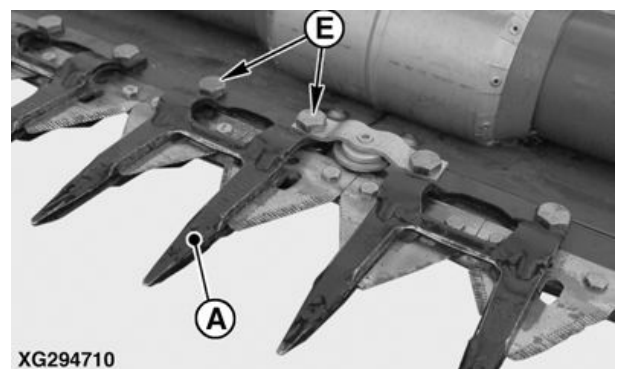
Verschleißkufen (B) befinden sich entlang der gesamten Länge der Messerrücken; sie können entsprechend der Abnutzung der Messerrücken eingestellt werden. Die Kanten der Verschleißkufen (B) müssen über die gesamte Länge auf die Messerrücken ausgerichtet sein.

**WICHTIG: Neue Verschleißkufe (B) so einbauen, dass der eingestanzte Pfeil (D) zum Rücken des Messers (C) zeigt (siehe Abbildung).**

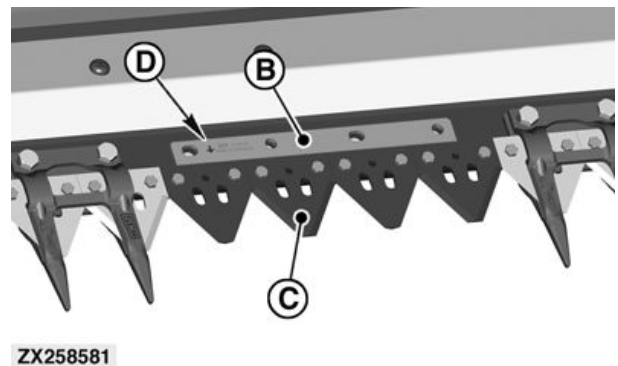
Befestigungsschraube (E) des Messerfingers mit **62 Nm (46 lb-ft)** anziehen.

A—Messerfinger  
B—Verschleißkufe  
C—Messer

D—Pfeil  
E—Schraube



XG294710 — UN — 25OCT16



ZX258581 — UN — 20OCT15

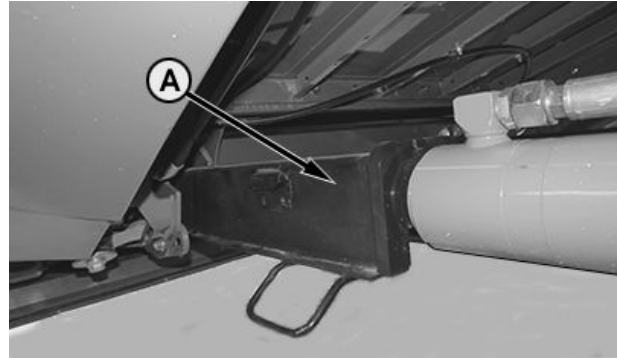
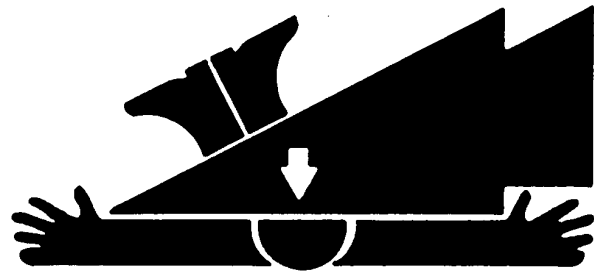
OUCC002,00055F3 -29-21MAR20-3/3

## Messerbalken-Rollenführungen austauschen

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

Sicherungsbügel (A) auf Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



TS 696 —UN—21SEP89

ZX1045972 —UN—13JAN14

OUCC002,00055F2 -29-21MAR20-1/3

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks einstellen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG405099

XG405099 —UN—21MAR20

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055F2 -29-21MAR20-2/3

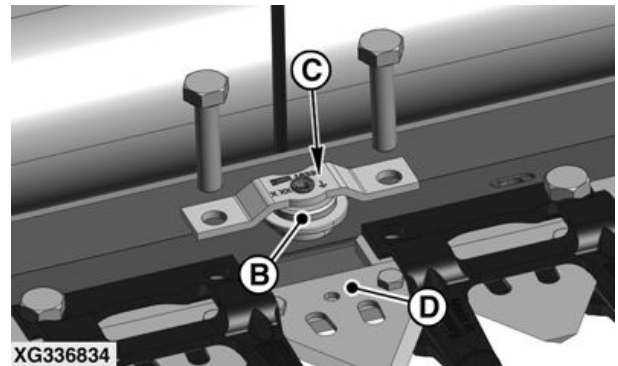
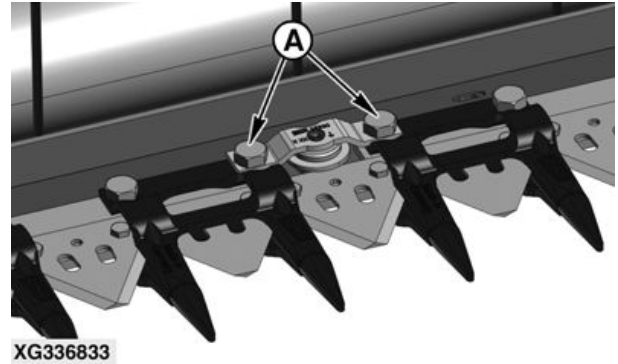
Betreffende Messerfinger-Befestigungsschrauben (A) entfernen; dann die Rollenführung (B) auf Verschleißerscheinungen überprüfen.

**WICHTIG:** Neue Rollenführung (B) so einbauen, dass der eingestanzte Pfeil (C) zum Messerrücken (D) zeigt (siehe Abbildung).

Befestigungsschraube (A) des Messerfingers mit **62 Nm (46 lb·ft)** festziehen.

A—Schraube  
B—Rollenführung

C—Pfeil  
D—Messer



XG336833—UN—16NOV17

XG336834—UN—16NOV17

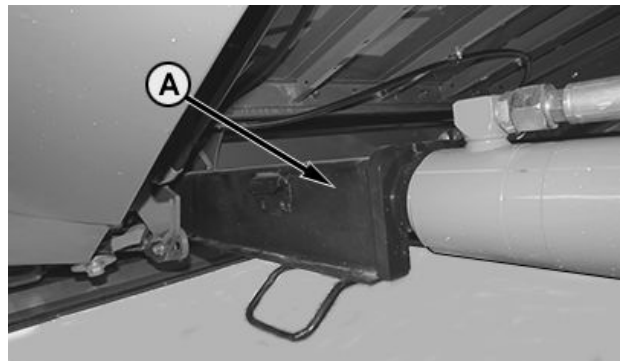
OUCC002,00055F2 -29-21MAR20-3/3

### Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF)

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

Sicherungsbügel (A) auf Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



TS696—UN—21SEP89

ZX1045972—UN—13JAN14

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055DF -29-21MAR20-1/6

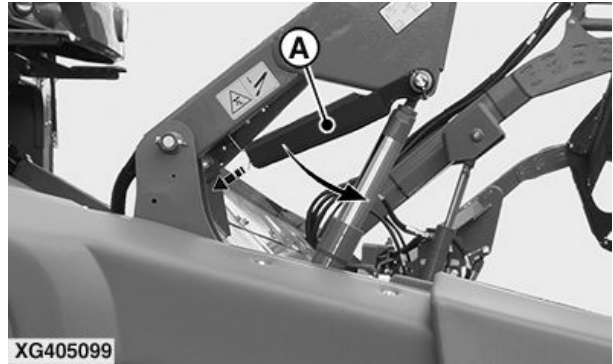
Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks einstellen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

**WICHTIG: Wenn die Messer nicht synchronisiert sind, vibriert das Schneidwerk, und Komponenten können beschädigt werden.**

Für die Einstellung der Messer wie folgt vorgehen:

**A—Sicherungsbügel**



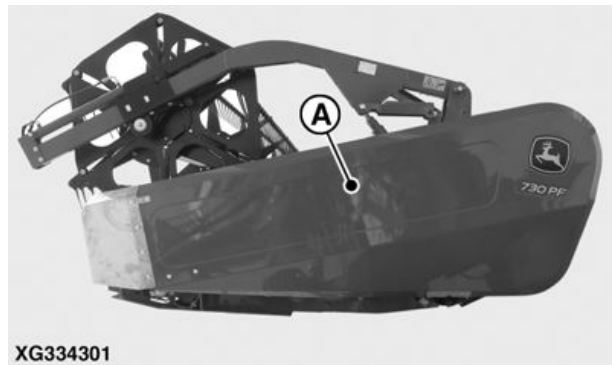
XG405099

XG405099—UN—21MAR20

OUCC002,00055DF -29-21MAR20-2/6

1. Seitenschutz (A) auf beiden Seiten öffnen.

**A—Seitenschutz**



XG334301

XG334301—UN—04NOV17

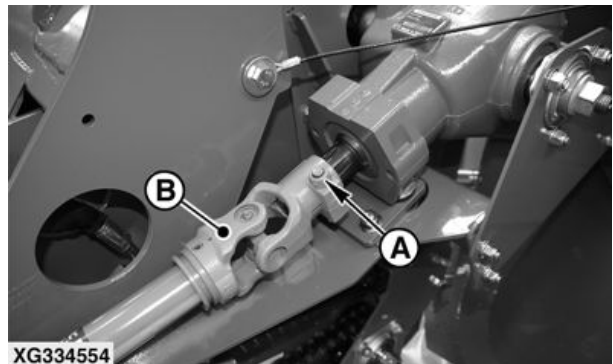
OUCC002,00055DF -29-21MAR20-3/6

2. Sicherungsschraube (A) auf beiden Seiten entfernen.

Antriebswelle (B) von der Welle des Hauptantriebsgehäuses trennen und zur Seite legen.

**A—Sicherungsschraube**

**B—Antriebswelle**

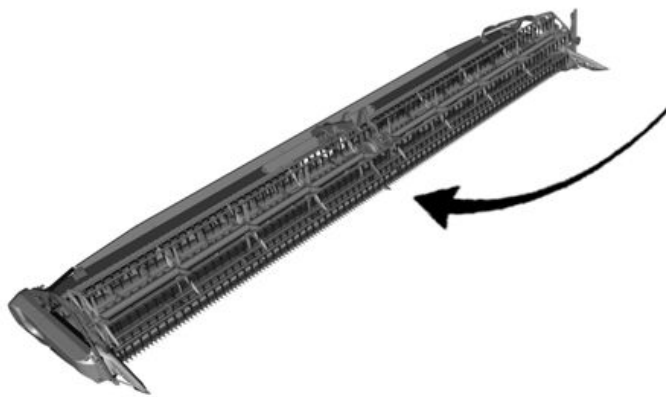
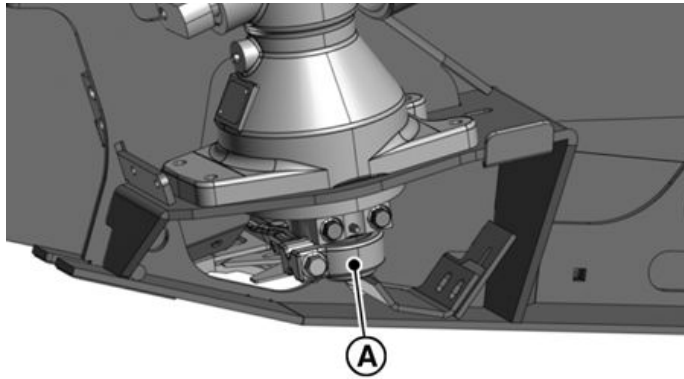


XG334554

XG334554—UN—06NOV17

Fortsetzung nächste Seite

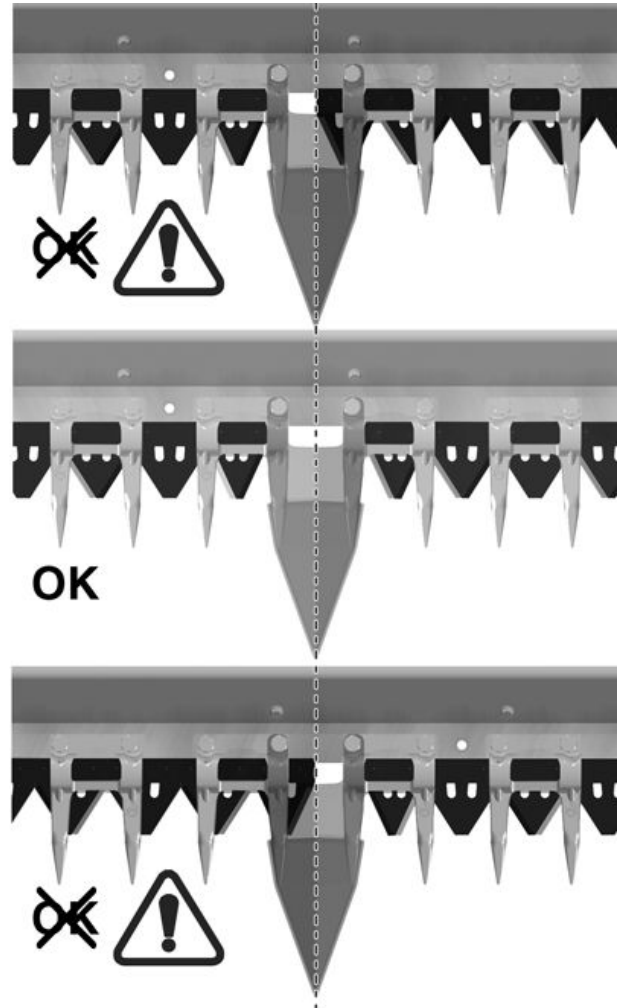
OUCC002,00055DF -29-21MAR20-4/6



XG336823

A—Messerkopf

3. Messerantriebsgehäuse auf beiden Seiten mit der Hand so drehen, dass Messerkopf (A) vollständig ausgefahren ist.



XG336823 —UN—16NOV17

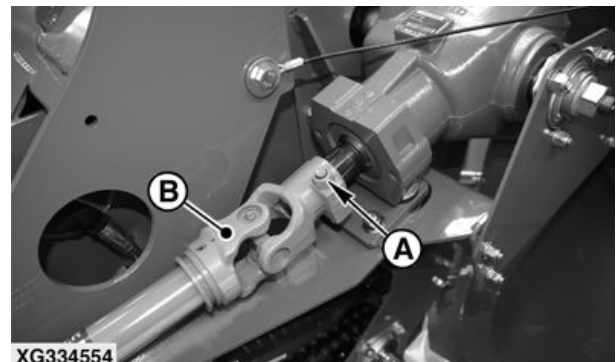
Die richtige Stellung der Messer am mittleren Messerabweiser prüfen (siehe Abbildung).

OUC002,00055DF -29-21MAR20-5/6

4. Antriebswelle (B) wieder anbringen und mit Sicherungsschraube (A) sichern.
5. Sicherungsschraube (A) mit **140 N·m (103 lb·ft)** anziehen.

A—Sicherungsschraube

B—Antriebswelle



XG334554

XG334554 —UN—06NOV17

OUC002,00055DF -29-21MAR20-6/6

## Messerkopf und Messerantrieb ausrichten

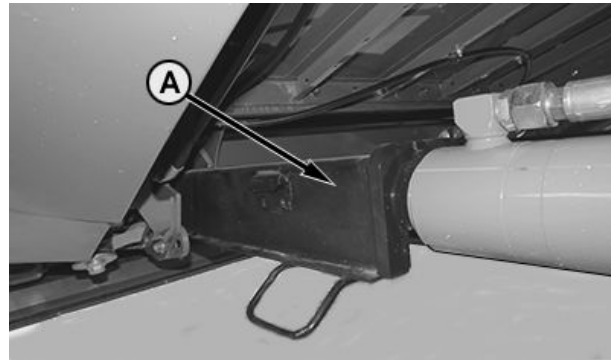
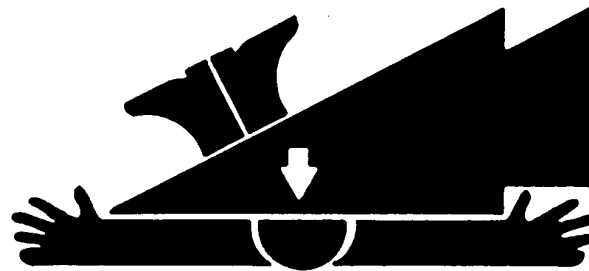
**HINWEIS:** Voraussetzung für einen einwandfreien Schnitt sind eine scharfe Schaufelschneide und die richtige Ausrichtung der Komponenten.

Rechtzeitiges Ersetzen von abgenutzten Messerfingern und -klingen trägt zur Erhaltung einer 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.

Die richtige Ausrichtung von Messerkopf und Messerantrieb ist entscheidend für einen einwandfreien Schnitt und die Lebensdauer des Antriebs. Bei falscher Ausrichtung kann bei Messerhuben die Klinge am ersten Messerfinger klemmen, was zu Wärmestau, schnellerem Verschleiß und einer hohen Belastung der Messer führt. Alle diese Faktoren verkürzen die Lebensdauer des Antriebs.

Die folgenden Schritte verwenden, um die Ausrichtung des Messerkopfs und des Messerantriebs zu überprüfen / einzustellen:



A—Sicherungsbügel

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

1. Sicherungsbügel (A) auf Kolbenstange absenken.

OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-1/9

2. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks einstellen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG405099

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-2/9

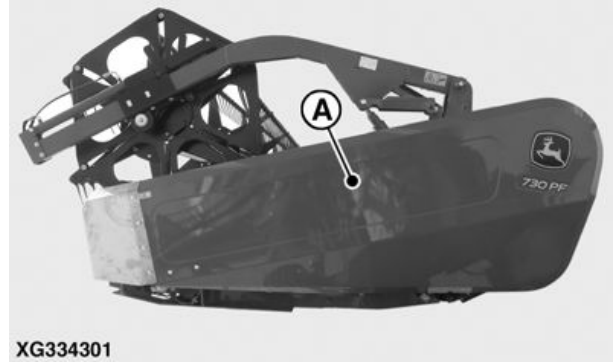
TS 696 —UN—21SEP89

ZX1045972 —UN—13JAN14

XG405099 —UN—21MAR20

3. Seitenschutz (A) öffnen.

A—Seitenschutz



XG334301

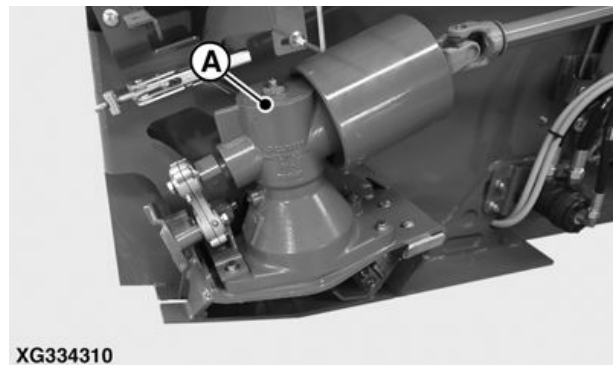
XG334301—UN—04NOV17

OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-3/9

4. Messerantriebsgehäuse (A) mit der Hand drehen.

Das Messerantriebsgehäuse muss sich leicht drehen lassen. Wenn sich das Messerantriebsgehäuse nur schwer drehen lässt, weil das Messer klemmt, müssen der Messerkopf und die Messerführung neu ausgerichtet werden.

A—Messerantriebsgehäuse



XG334310

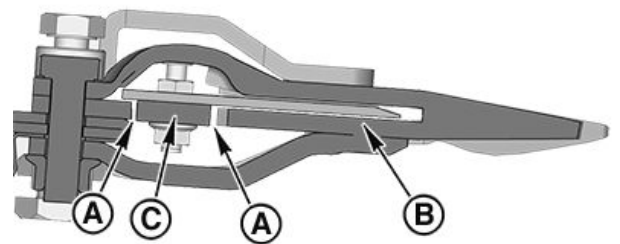
XG334310—UN—06NOV17

OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-4/9

5. Per Sichtprüfung Positionen (A) und (B) der Messerklinge in Schlitz des ersten Messerfingers sowie Position des Messerrückens (C) in Messerfinger prüfen. Wenn es an einer der Stellen Berührungspunkte gibt, müssen der Messerkopf und das Messerantriebsgehäuse neu ausgerichtet werden.

A—Abstand  
B—Abstand

C—Messerrücken



ZX1049151

ZX1049151—UN—25JUL14

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-5/9

6. Klemmschraube (A) am Messerkopf lösen.
7. Vertikale Position und Winkel des Messerkopfes (B) so einstellen, dass Messeroberfläche im Führungsschlitz zentriert und parallel zum Boden des Führungsschlitzes (C) ausgerichtet ist.

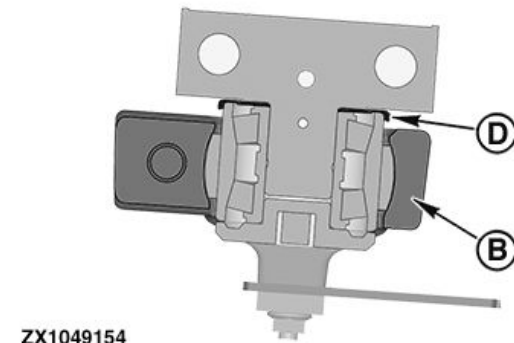
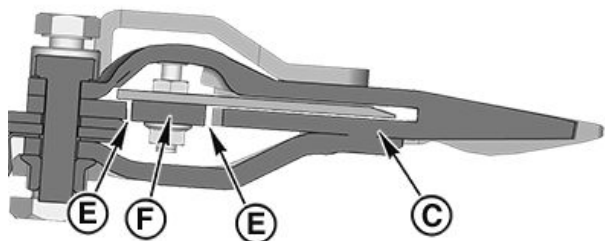
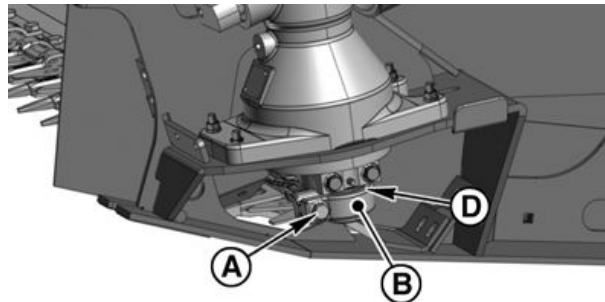
*HINWEIS: Sicherstellen, dass der Messerkopf (B) den Lagerschutz (D) nicht berührt.*

8. Sicherstellen, dass an beiden Stellen ein Spalt (E) zwischen Messerrücken (F) und erstem Messerfinger vorhanden ist.

Wenn Spalt ungleichmäßig ist, Position des Messerantriebsgehäuses verändern und Messerkopf neu einstellen.

A—Klemmschraube  
B—Messerkopf  
C—Führungsschlitz

D—Lagerschutz  
E—Abstand  
F—Messerrücken



OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-6/9

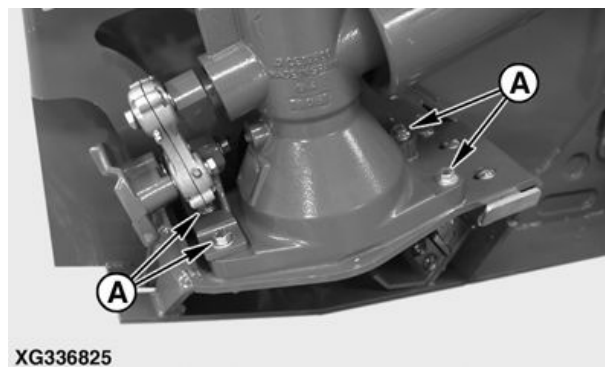
XG336824—UN—16NOV17

ZX1049153—UN—28JUL14

ZX1049154—UN—25JUL14

9. Zum Einstellen vier Schrauben (A) lösen.
10. Messerantriebsgehäuse mit Gummihammer etwas nach vorn oder nach hinten bewegen, um korrekten Spalt einzustellen.
11. Befestigungsschrauben (A) mit **140 N·m (103 lb · ft)** festziehen.

A—Schrauben



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-7/9

XG336825—UN—16NOV17

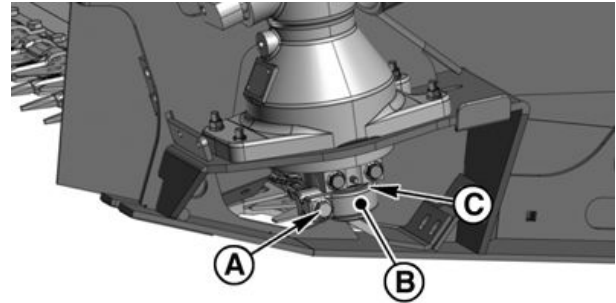
12. Messerkopf (B) drehen, um Zugang zur Klemmschraube (A) zu erhalten. Klemmschraube (A) leicht anziehen, dann den Abstand zum Lagerschutz (C) kontrollieren und alle Abstände erneut prüfen.

Klemmschraube (A) mit **90 N·m (66 lb·ft)** anziehen.

13. Nach vollständigem Anziehen der Klemmschraube des Messerkopfs sicherstellen, dass Messerklinge nach wie vor korrekt in Schlitz des ersten Messerfingers positioniert ist.

A—Klemmschraube  
B—Messerkopf

C—Lagerschutz



XG336826

XG336826—UN—16NOV17

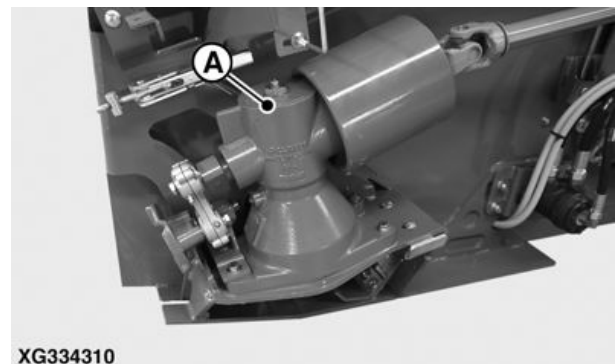
OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-8/9

14. Messerantriebsgehäuse (A) mit der Hand drehen.

Das Messerantriebsgehäuse muss sich leicht drehen lassen.

15. Nur bei 735PF und 740PF die Abstimmung der Messer einstellen. **Siehe "Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF)"** in diesem Abschnitt.

A—Messerantriebsgehäuse



XG334310

XG334310—UN—06NOV17

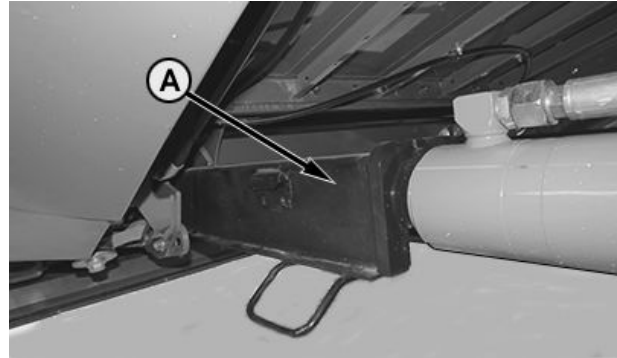
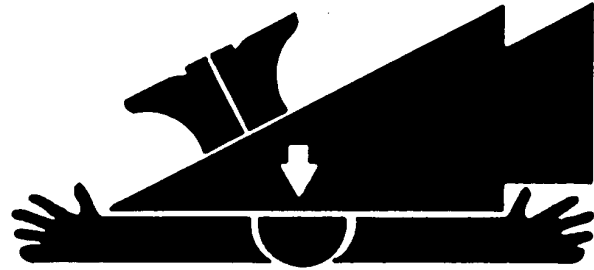
OUCC002,00055E3 -29-21MAR20-9/9

## Messerklingen austauschen

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

1. Sicherungsbügel (A) auf Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



TS 696 —UN—21SEP89

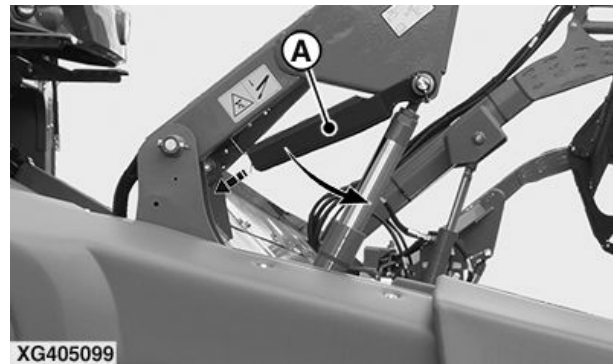
ZX1045972 —UN—13JAN14

OUCC002,00055E4 -29-21MAR20-1/3

2. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks einstellen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG405099 —UN—21MAR20

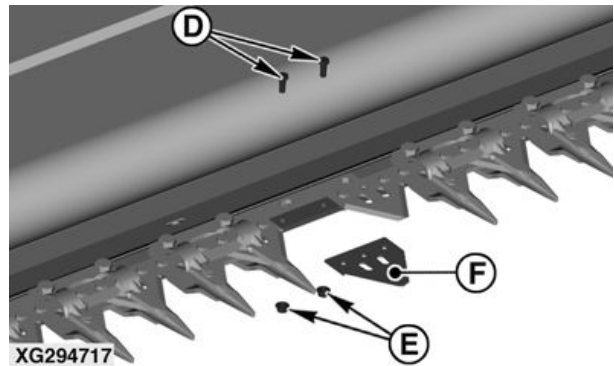
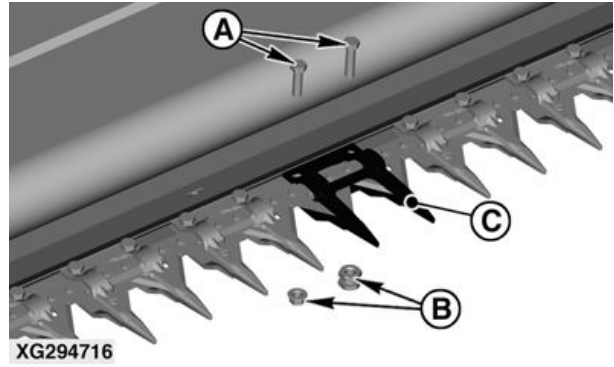
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055E4 -29-21MAR20-2/3

3. Schrauben (A), Muttern (B) und Messerfinger (C) entfernen.
4. Schrauben (D), Muttern (E) und Messerklinge (F) entfernen.
5. Neue Messerklinge anbringen.  
Schrauben (D) mit **18 N·m (13 lb·ft)** anziehen.
6. Messerfinger (C), Schrauben (A) und Muttern (B) wieder anbringen.

A—Schraube  
B—Mutter  
C—Messerfinger

D—Schraube  
E—Mutter  
F—Messerklinge



OUCC002.00055E4 -29-21MAR20-3/3

XG294716—UN—25OCT16

XG294717—UN—25OCT16

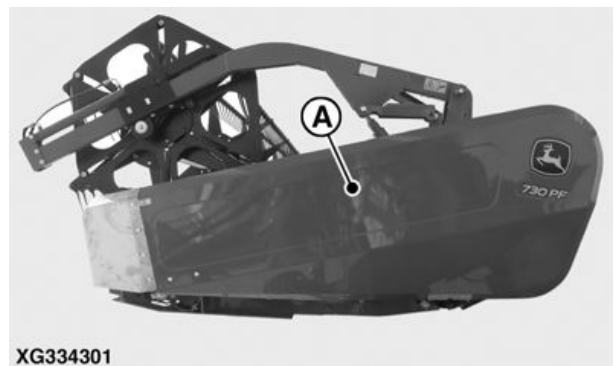
### Spannung der Schneckenantriebskette einstellen

**⚠ ACHTUNG:** Schwere Verletzungen durch Bewegung des Messerbalkens bei Drehung der Schnecke vermeiden.

Spannung der Antriebskette der Schnecke wie folgt einstellen:

1. Linke Abdeckung (A) öffnen.

A—Seitenschutz



Fortsetzung nächste Seite

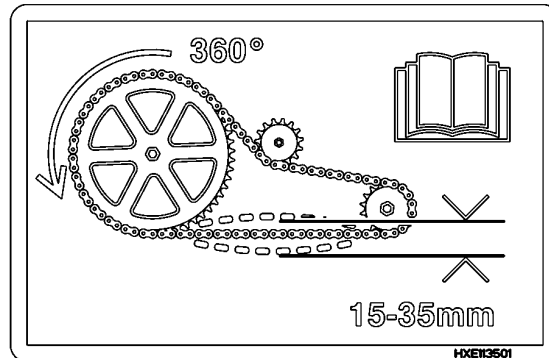
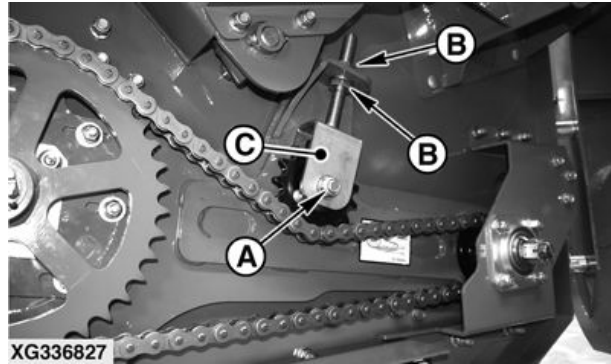
OUCC002.00055E6 -29-15NOV17-1/2

XG334301—UN—04NOV17

2. Selbstsichernde Mutter (A) lösen.
3. Mithilfe der Kontermuttern (B) die Spannvorrichtung (C) so einstellen, dass am gegenüberliegenden Kettenstrang ein Spiel von **15–35 mm (0,6–1,4 in)** erreicht wird.
4. Selbstsichernde Mutter (A) und Kontermuttern (B) anziehen.

**A**—Selbstsichernde Mutter  
**B**—Kontermuttern

**C**—Spannvorrichtung



OUC002,00055E6 -29-15NOV17-2/2

XG336827 —UN—16NOV17

ZX310236 —UN—30MAR17

### Einzugsfinger und Halter austauschen (bis S.N. 021049)

**⚠ ACHTUNG:** Wenn die Förderschnecke von Hand gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Förderschnecke mit der Hand gedreht wird.

**⚠ ACHTUNG:** Immer die Sicherungsbügel absenken, wenn unter der Haspel gearbeitet wird.

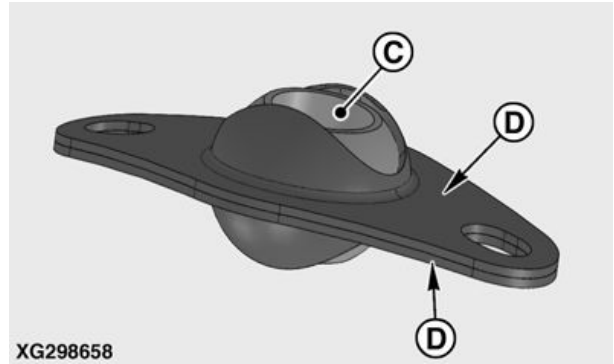
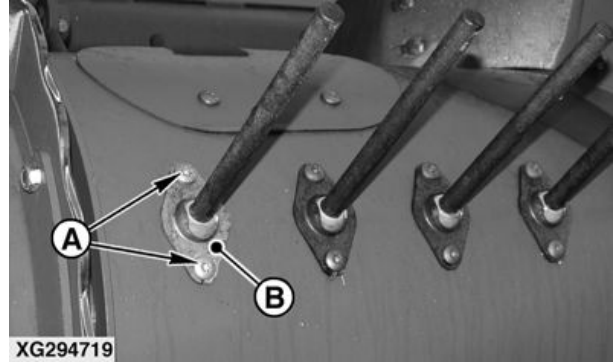
*HINWEIS:* Für die Reparatur der Einzugsfinger und Halter muss die Schnecke nicht ausgebaut werden.

1. Haspel in die höchste Stellung anheben und sichern.
2. Haspel ganz nach vorne bewegen.
3. Werkzeug JDC3 oder TORX® T-40 verwenden, um Schrauben (A) und Führung (B) zu entfernen.

**WICHTIG:** Kugel (C) auf Verschleißerscheinungen prüfen und die Position der beiden Platten (D) für den späteren Einbau notieren.

**Sicherstellen, dass die Kugel (C) nicht zwischen den Platten (D) eingeklemmt ist und sich frei drehen kann.**

*HINWEIS:* Das Werkzeug JDC3 ist im örtlichen Handel erhältlich. Werkzeug mit einem Adapter (1/4 auf 3/8 in) verwenden.



A—TORX® Schraube  
B—Führung

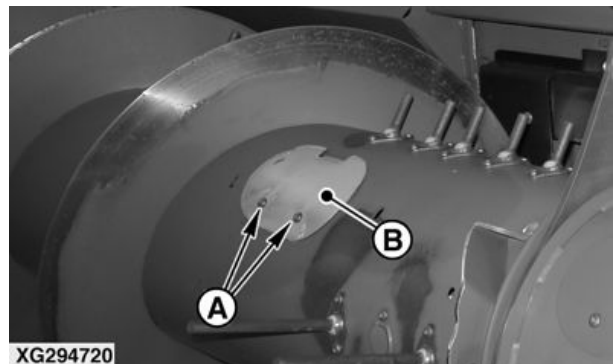
C—Kugel  
D—Platte

OUCC002.0006433 -29-03MAR20-1/3

4. Werkzeug JDC3 oder TORX® T-40 verwenden, um TORX®-Schrauben (A) zu lösen, dann die Abdeckung der Zugangsöffnung (B) entfernen.

A—TORX® Schraube

B—Abdeckung der Zugangsöffnung



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0006433 -29-03MAR20-2/3

5. Klapstecker (A) und defekte Teile entfernen.

**WICHTIG:** Halter (C) für Einzugsfinger (B) ersetzen, wenn die Einzugsfinger (B) ersetzt werden.

6. Finger (B) und Halter (C) anbringen und mit Klapsteckern (A) sichern.

**WICHTIG:** Sicherstellen, dass die Einzugsfinger (B) mit den Klapsteckern (A) sicher befestigt sind, bevor die Abdeckung der Zugangsöffnung wieder angebracht wird. Klapstecker (A) in der gleichen Weise anbringen wie vor dem Ausbau.

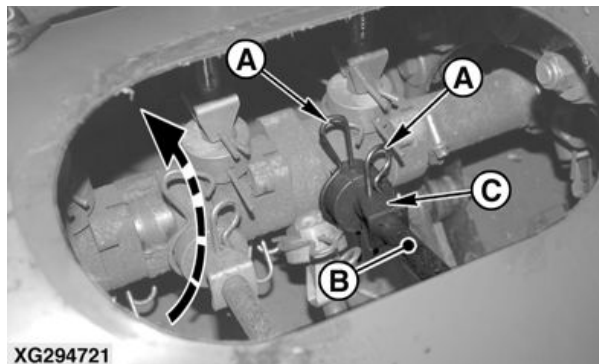
**WICHTIG:** In der Mitte der Schnecke für den späteren Einbau auf die Position der Verriegelungsringe (D), der inneren (E) und der äußeren Lager (F) achten.

Beim Entfernen einer Fingerbaugruppe in der Mitte der Schnecke immer ein Distanzstück (G) anstelle des entfernten Fingers einsetzen, damit die anderen Finger in Position gehalten werden.

*HINWEIS:* Im Werkzeugkasten befindet sich ein Satz mit vier Distanzstücken (G).

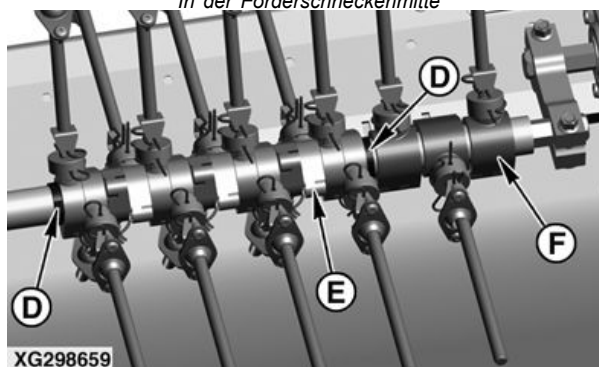
7. Zuvor ausgebaute Teile wieder einbauen.

- A—Klapstecker
- B—Stab
- C—Halter
- D—Ring
- E—Lager – innere Finger
- F—Lager – äußere Finger
- G—Distanzstück

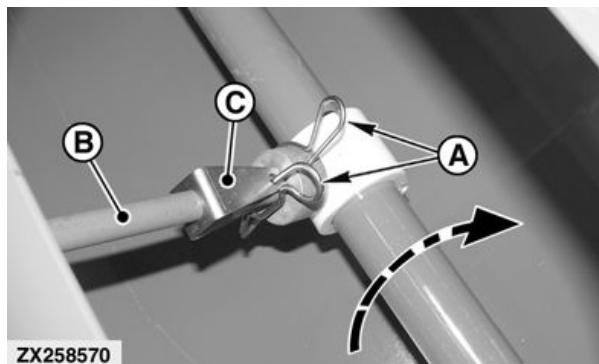


XG294721

In der Förderschneckenmitte

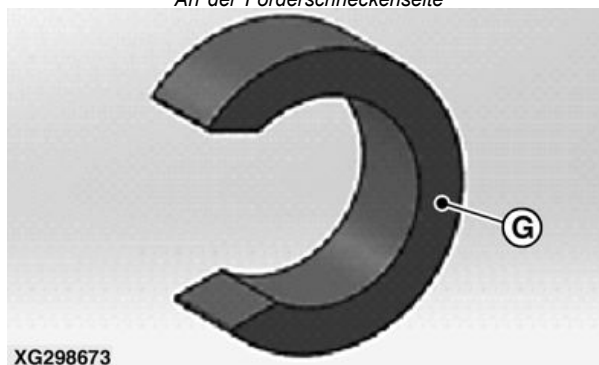


XG298659



ZX258570

An der Förderschneckenseite



XG298673

XG294721—UN—19DEC16

XG298659—UN—24NOV16

ZX258570—UN—20OCT15

XG298673—UN—28NOV16

OUC002,0006433 -29-03MAR20-3/3

### Einzugsfinger und Halter austauschen (bis S.N. 021050)

**⚠ ACHTUNG:** Wenn die Förderschnecke von Hand gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Förderschnecke mit der Hand gedreht wird.

**⚠ ACHTUNG:** Immer die Sicherungsbügel absenken, wenn unter der Haspel gearbeitet wird.

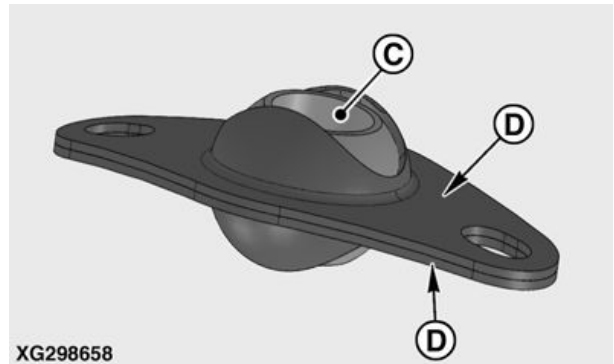
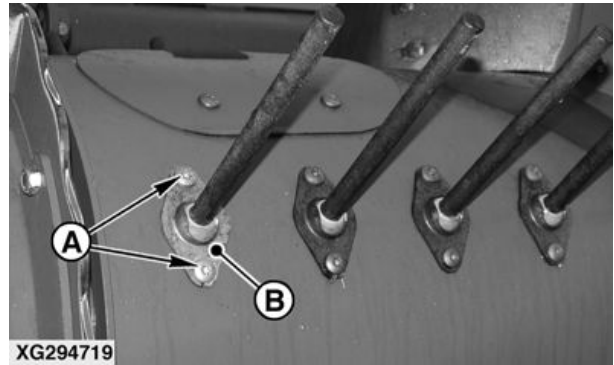
*HINWEIS:* Um die Stäbe und Halter zu reparieren, ist es nicht erforderlich, die Schnecke zu entfernen.

1. Haspel in die höchste Stellung anheben und sichern.
2. Haspel ganz nach vorne bewegen.
3. Werkzeug JDC3 oder TORX® T-40 verwenden, um Schrauben (A) und Führung (B) zu entfernen.

**WICHTIG:** Kugel (C) auf Verschleißerscheinungen prüfen und die Position der beiden Platten (D) für den späteren Einbau notieren.

Sicherstellen, dass die Kugel (C) nicht zwischen den Platten (D) eingeklemmt ist und sich frei drehen kann.

*HINWEIS:* Das Werkzeug JDC3 ist im örtlichen Handel erhältlich. Werkzeug mit 1/4 bis 3/8 im Adapter verwenden.



A—TORX® Schraube  
B—Führung

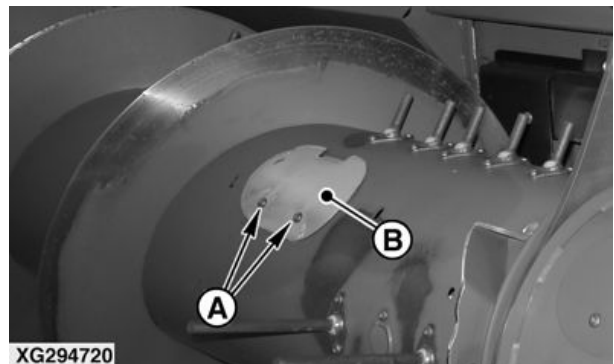
C—Kugel  
D—Platte

OUC002.0006434 -29-03MAR20-1/3

4. Werkzeug JDC3 oder TORX® T-40 verwenden, um TORX®-Schrauben (A) zu lösen, dann die Abdeckung der Zugangsöffnung (B) entfernen.

A—TORX® Schraube

B—Abdeckung der Zugangsöffnung



Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0006434 -29-03MAR20-2/3

5. Klapstecker (A) und defekte Teile entfernen.

**WICHTIG:** Halter (C) für Einzugsfinger (B) ersetzen, wenn die Einzugsfinger (B) ersetzt werden.

6. Finger (B) und Halter (C) anbringen und mit Klapsteckern (A) sichern.

**WICHTIG:** Sicherstellen, dass die Einzugsfinger (B) mit den Klapsteckern (A) sicher befestigt sind, bevor die Abdeckung der Zugangsöffnung wieder angebracht wird. Klapstecker (A) in der gleichen Weise anbringen wie vor dem Ausbau.

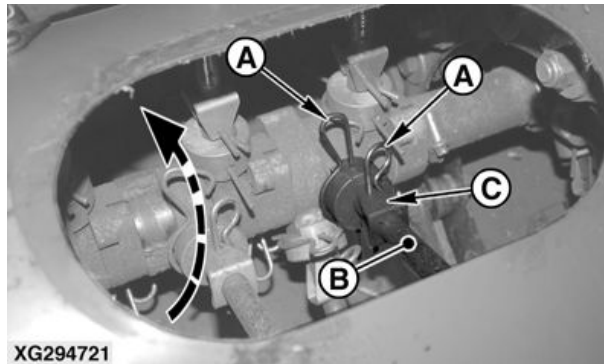
**WICHTIG:** In der Mitte der Schnecke für den späteren Einbau auf die Position der Verriegelungsringe (D), der inneren (E) und der äußeren Lager (F) achten.

Beim Entfernen einer Fingerbaugruppe in der Mitte der Förderschnecke muss das innere Lager (G) in der Schnecke bleiben, sodass die anderen Finger in Position gehalten werden.

7. Zuvor ausgebaute Teile wieder einbauen.

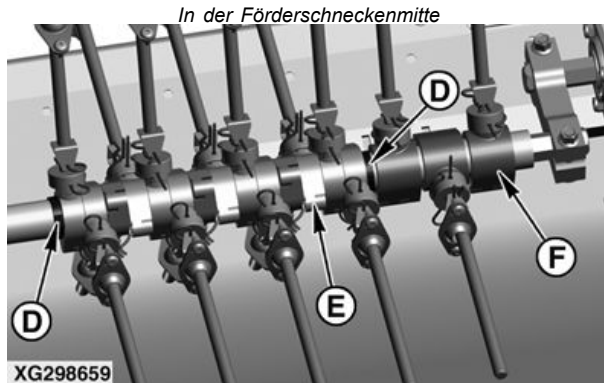
A—Klapstecker  
B—Finger  
C—Halter  
D—Ring

E—Lager – innere Finger  
F—Lager – äußere Finger  
G—Innere Lager



XG294721

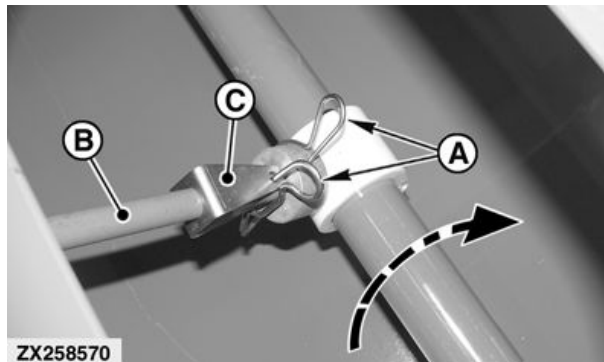
XG294721—UN—19DEC16



In der Förderschneckenmitte

XG298659

XG298659—UN—24NOV16



ZX258570

ZX258570—UN—20OCT15

An der Förderschneckenseite



XG405092

XG405092—UN—03MAR20

OUCC002,0006434 -29-03MAR20-3/3

### Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe austauschen (falls vorhanden)

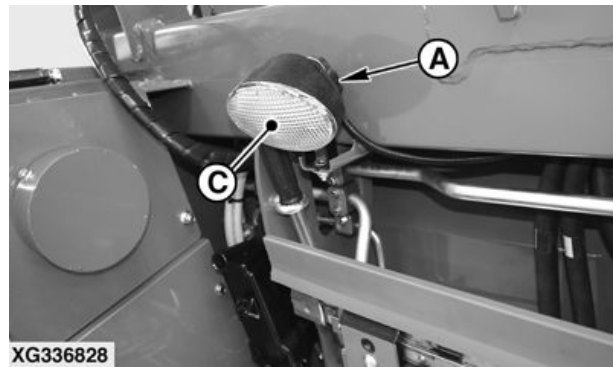
1. Stecker des Kabelbaums (A) vom Glühbirnensockel (B) trennen.
2. Glühbirnensockel drehen und aus dem Gehäuse (C) herausnehmen.

*HINWEIS: Die Glühbirne kann nicht vom Sockel getrennt werden, die Sockel/Glühbirne-Baugruppe (B) wird als ein Bauteil ersetzt.*

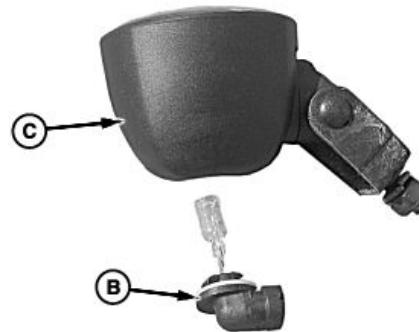
3. Neuen Glühbirnensockel im Gehäuse einbauen.
4. Den Kabelbaum anschließen und die Einstellung des Scheinwerfers prüfen.

A—Kabelbaumstecker  
B—Glühbirnensockel

C—Gehäuse



XG336828



XG336828—UN—16NOV17

H94014—UN—13MAY09

OUC002.00055EA -29-15NOV17-1/1

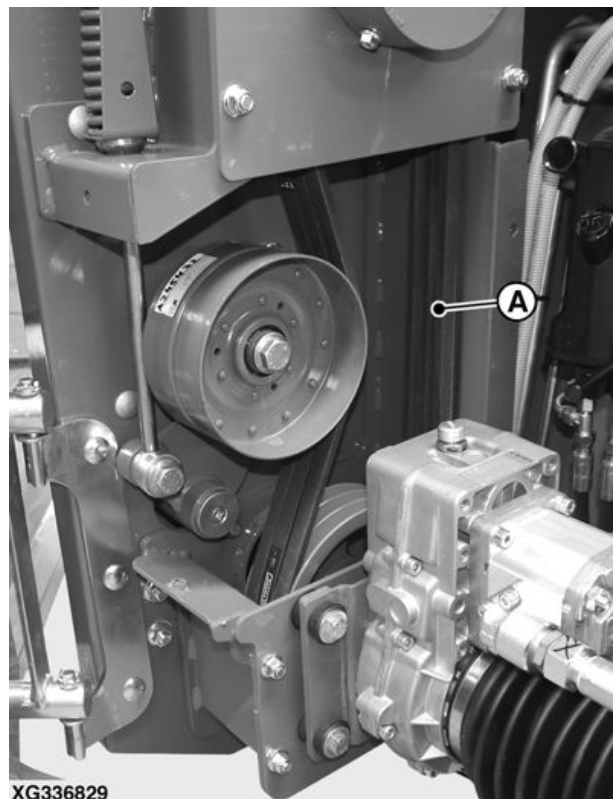
### Am Ende der Erntesaison

**⚠ ACHTUNG:** Wenn die Schnecke von Hand gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Schnecke gedreht wird.

**WICHTIG:** Hochdruckwasserstrahl nicht direkt auf Lager, Bandkörper-PVC, Aufkleber oder sonstige empfindliche Bereiche richten. Durch Hochdruckwasserstrahlen können Dichtungen, Schmiermittel und Aufkleber entfernt werden.

1. Schneidwerk gründlich reinigen. Spreu und Schmutz vollständig entfernen, um Korrosion zu verhindern.
2. Schneidwerk abschmieren. Gewinde aller Einstellschrauben einfetten.
3. Antriebsriemen (A) entspannen. Riemen mit einem guten, nicht brennbaren Reinigungsmittel säubern.
4. Alle Lackschäden ausbessern.
5. Wenn möglich, das Schneidwerk an einem trockenen Ort unterstellen.

A—Antriebsriemen des Messerbalkens



XG336829

XG336829—UN—16NOV17

OUC002.00055EB -29-15NOV17-1/1

**Wartung zu Beginn der neuen Saison**

1. Schneidwerk reinigen.
2. Bandkörper reinigen.
3. Riemen und Bänder auflegen und Spannung prüfen.
4. Antriebskette einstellen und Spannung prüfen.
5. Schneidwerk abschmieren.
6. Das Schneidwerk rundum prüfen und sicherstellen, dass alle Schrauben festgezogen und die Splinte gespreizt sind.
7. Schneidwerk einige Minuten lang mit halber Drehzahl laufen lassen.

OUCC002,00055EC -29-15NOV17-1/1

# Technische Daten

## Schneidwerke 722PF–740PF

### Schneidwerk

Gewicht .....	<b>722PF:</b> 2920 kg (6438 lb) <b>725PF:</b> 3140 kg (6922 lb) <b>730PF:</b> 3640 kg (8024 lb) <b>735PF:</b> 4290 kg (9458 lb) <b>740PF:</b> 4790 kg (10560 lb)
Gesamtbreite .....	<b>722PF:</b> 7,54 m (24 ft 3 in) <b>725PF:</b> 8,45 m (27 ft 3 in) <b>730PF:</b> 9,98 m (32 ft 3 in) <b>735PF:</b> 11,50 m (37 ft 3 in) <b>740PF:</b> 13,03 m (42 ft 3 in)
Gesamtlänge ohne Halmteiler.....	2700 mm (8 ft 10 in)
Neigungsbereich des Messerbalkens (am Schrägförderer).....	17°
Bandkörper .....	<b>722PF:</b> 5 Bandkörper <b>725PF:</b> 5 Bandkörper <b>730PF:</b> 6 Bandkörper <b>735PF:</b> 7 Bandkörper <b>740PF:</b> 8 Bandkörper Breite: 1417 mm (4 ft 7,8 in) Länge (Rolle zu Rolle): 450 mm (17,7 in) Hydraulikantrieb
Messerantriebsgehäuse .....	Planetengetriebe
Messergeschwindigkeit .....	1144 Hübe/min.
Schnittbreite.....	<b>722PF:</b> 6,70 m (22 ft) <b>725PF:</b> 7,60 m (25 ft) <b>730PF:</b> 9,15 m (30 ft) <b>735PF:</b> 10,70 m (35 ft) <b>740PF:</b> 12,20 m (40 ft)
Messerklingen	
Messerbalken.....	verstärkt, grobgezahnt

### Haspel

Durchmesser.....	1100 mm (3 ft 7,3 in)
Anzahl der Haspelleisten .....	6
Haspeldrehzahl.....	5 — 44 1/min
Höhenverstellung .....	Hydraulik
Drehzahlverstellung .....	Hydraulisch

### Förderschnecke

Zylinderdurchmesser .....	430 mm (16,9 in)
Durchmesser gesamt .....	760 mm (2 ft 5,9 in)
Anordnung der Einzugsfinger .....	Inline-Muster (Mitte der Schnecke) Spiralig (Seiten der Förderschnecke)
Durchmesser der Einzugsfinger .....	16 mm (0,63 in)

OUCC002,00055EE -29-15NOV17-1/1

## Typenschilder

Seriennummern zur Identifizierung von Komponenten oder Baugruppen der Maschinen sind auf den Komponenten oder auf Seriennummernschildern eingeschlagen.

Bei Bestellungen von Ersatzteilen werden diese Nummern benötigt.

Um diese Seriennummern stets zur Hand zu haben, sollten sie in den dafür vorgesehenen Stellen der einzelnen Abbildungen eingetragen werden.

OUCC002,000474C -29-01OCT15-1/1

## Typenschild (Produktidentifikation) des Schneidwerks

A—Produkt-Identifikationsnummer

B—Typengenehmigungsnummer (nur in bestimmten Ländern)

C—Modellbezeichnung

D—Baujahr

E—Modelljahr

F—Zulässiges Gesamtgewicht

The diagram shows a type plate with the following fields and labels:

- A:** Product identification number (Product Identification Number)
- B:** Type approval number (Typ Approval Nr.)
- C:** Model designation (Zürn Harvesting GmbH / Co. KG)
- D:** Construction year (Constr. year)
- E:** Model year (Model year)
- F:** Permissible mass (Zulässiges Gesamtgewicht)

Other fields include: Power rat. KW, Version, PTAC KG, PTRA KG, Réception par la DRIRE, Orléans le, INSPECTION CODES, CE, and DEERE & COMPANY MO., ILLINOIS, USA MADE IN GERMANY.

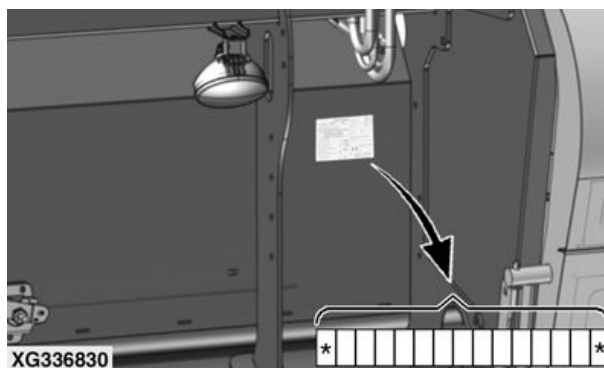
XG294636

XG294636 —UN—18OCT16

OUCC002,0004EB0 -29-11OCT16-1/1

## Produkt-Identifikationsnummer

Die Produkt-Identifikationsnummer befindet sich auf der rechten Seite des Schneidwerks.



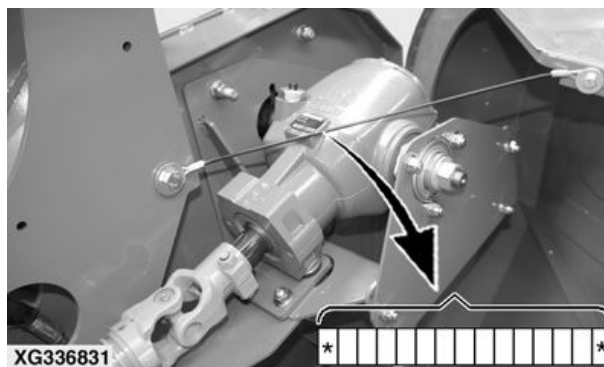
XG336830 —UN—16NOV17

OUCC002,00055EF -29-15NOV17-1/1

## Seriennummern von Maschinenkomponenten

### Seriennummer des Hauptantriebsgehäuses

Die Seriennummer befindet sich auf dem Hauptantriebsgehäuse.



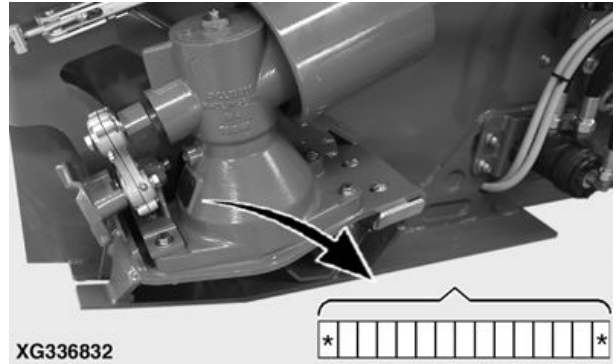
XG336831 —UN—16NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,00055F0 -29-15NOV17-1/2

**Seriennummer des Messerantriebsgehäuses**

Die Seriennummer befindet sich auf dem Messerantriebsgehäuse.



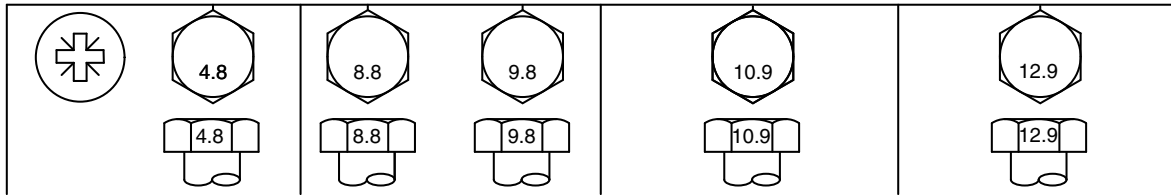
XG336832



OUC002,00055F0 -29-15NOV17-2/2

## Drehmomente für metrische Schrauben

TS1742 —UN—31MAY18



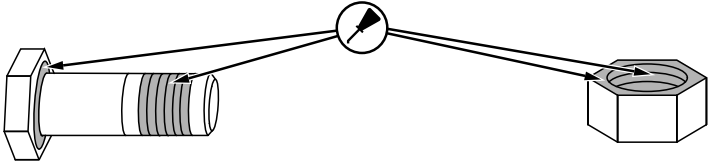
Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4,8				Festigkeitsklasse 8,8 oder 9,8				Festigkeitsklasse 10,9				Festigkeitsklasse 12,9			
	Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>		Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>		Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>		Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>	
	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	3,6	31.9	3,9	34.5	6,7	59.3	7,3	64.6	9,8	86.7	10,8	95.6	11,5	102	12,6	112
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76.1	9,4	83.2	16,2	143	17,6	156	23,8	17.6	25,9	19.1	27,8	20.5	30,3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13.6	31,9	23.5	34,7	25.6	46,8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Die angegebenen Nennwerte für Drehmomente sind Richtwerte bei einer vermuteten Genauigkeit des Schraubenschlüssels von 20 %, wie z. B. bei einem manuellen Drehmomentschlüssel.

Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Kontermuttern, Edelstahlschrauben und -mutter sowie Muttern für Bügelschrauben, siehe Anweisungen zur Befestigung für die jeweilige Anwendung.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile der gleichen oder einer höheren Festigkeitsklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern einer höheren Festigkeitsklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

## Technische Daten

Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4,8		Festigkeitsklasse 8,8 oder 9,8		Festigkeitsklasse 10,9		Festigkeitsklasse 12,9	
	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>d</sup>	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>d</sup>	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>d</sup>	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>b</sup>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherstellen, dass die Gewinde der Schrauben und Muttern sauber sind.</li> <li>• Hy-Gard™ oder ein gleichwertiges Öl dünn unter dem Schraubenkopf sowie auf die Gewinde von Schraube und Mutter auftragen (siehe nachfolgende Abbildung).</li> <li>• Das Öl sparsam auftragen, um die Möglichkeit einer hydraulischen Blockade durch überschüssiges Öl in Sacklochbohrungen zu verringern.</li> <li>• Die Schrauben richtig einsetzen.</li> </ul>								
<p>TS1741 —UN—22MAY18</p> 								

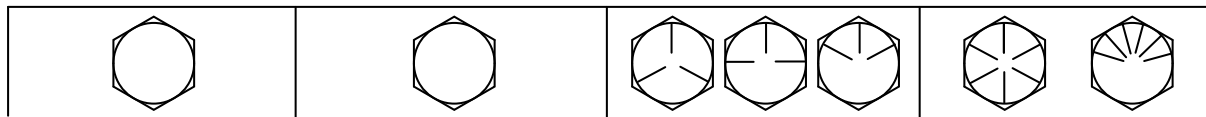
<sup>a</sup>Die Werte in der Spalte für Sechskantschrauben gelten für Sechskantschrauben gemäß ISO 4014 und ISO 4017, für Innensechskantschrauben gemäß ISO 4162 und für Sechskantmutter gemäß ISO 4032.

<sup>b</sup>Die Werte in der Spalte für Sechskantschrauben mit Flansch gelten für Flanschschrauben und -mutter gemäß ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 oder EN 1665.

DX,TORQ2 -29-30MAY18-2/2

### Drehmomente für Zoltschrauben

TS1671 —UN—01MAY03



Schrauben- größe	SAE Festigkeitsklasse 1 <sup>a</sup>				SAE Festigkeitsklasse 2 <sup>b</sup>				SAE Festigkeitsklasse 5, 5,1 oder 5,2				SAE Festigkeitsklasse 8 oder 8,2			
	Sechskant- kopf <sup>c</sup>		Flansch- kopf <sup>d</sup>		Sechskant- kopf <sup>c</sup>		Flansch- kopf <sup>d</sup>		Sechskant- kopf <sup>c</sup>		Flansch- kopf <sup>d</sup>		Sechskant- kopf <sup>c</sup>		Flansch- kopf <sup>d</sup>	
	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	3,1	27.3	3,2	28.4	5,1	45.5	5,3	47.3	7,9	70.2	8,3	73.1	11,2	99.2	11,6	103
													<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>
5/16	6,1	54.1	6,5	57.7	10,2	90.2	10,9	96.2	15,7	139	16,8	149	22,2	16.4	23,7	17.5
									<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>				
3/8	10,5	93.6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27.3	20.1	29,7	21.9	38,5	28.4	41,9	30.9
					<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20.5	30,6	22.6	43	31.7	47,3	34.9	60,6	44.7	66,8	49.3
	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>												
1/2	25,9	19.1	28,2	20.8	43,1	31.8	47	34.7	66,6	49.1	72,8	53.7	94	69.3	103	75.8
9/16	36,7	27.1	40,5	29.9	61,1	45.1	67,5	49.8	94,6	69.8	104	77	134	98.5	148	109
5/8	51	37.6	55,9	41.2	85	62.7	93,1	68.7	131	96.9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72.3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

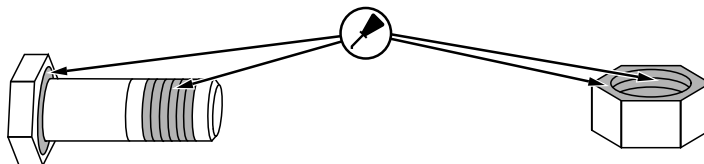
Die angegebenen Nennwerte für Drehmomente sind Richtwerte bei einer vermuteten Genauigkeit des Schraubenschlüssels von 20 %, wie z. B. bei einem manuellen Drehmomentschlüssel.

Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Kontermuttern, Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben, siehe Anweisungen zur Befestigung für die jeweilige Anwendung.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile der gleichen oder einer höheren Festigkeitsklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern einer höheren Festigkeitsklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

- Sicherstellen, dass die Gewinde der Schrauben und Muttern sauber sind.
- Hy-Gard™ oder ein gleichwertiges Öl dünn unter dem Schraubenkopf sowie auf die Gewinde von Schraube und Mutter auftragen (siehe nachfolgende Abbildung).
- Das Öl sparsam auftragen, um die Möglichkeit einer hydraulischen Blockade durch überschüssiges Öl in Sacklochbohrungen zu verringern.
- Die Schrauben richtig einsetzen.

TS1741 —UN—22MAY18



<sup>a</sup>Festigkeitsklasse 1 gilt für Sechskantschrauben von mehr als 152 mm (6 in.) Länge und für alle anderen Schrauben beliebiger Länge.

<sup>b</sup>Festigkeitsklasse 2 gilt für Sechskantschrauben (nicht für Sechskantschrauben mit Mutter) von bis zu 152 mm (6 in.) Länge.

## Technische Daten

<sup>c</sup>Die Werte in der Spalte für Sechskantschrauben gelten für Sechskantschrauben gemäß ISO 4014 und ISO 4017, für Innensechskantschrauben gemäß ISO 4162 und für Sechskantmuttern gemäß ISO 4032.

<sup>d</sup>Die Werte in der Spalte für Sechskantschrauben mit Flansch gelten für Flanschschrauben und -muttern gemäß ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 oder EN 1665.

DX.TORQ1 -29-30MAY18-2/2

## EG-Konformitätserklärung

**Zürn Harvesting GmbH & Co. KG**  
Eichenstraße 27  
D-74747 Ravenstein-Merchingen  
Deutschland

Die unten genannte Person erklärt hiermit, dass

das Schneidwerk

Modell: 722PF 725PF, 730PF, 735PF und 740PF

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen folgender Richtlinien erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung, gemäß Artikel 5 der Richtlinie
Sicherheit landwirtschaftlicher Maschinen - Teil 1	ISO 4254-1	Selbstzertifizierung
Sicherheit landwirtschaftlicher Maschinen - Teil 7	ISO 4254-7	Selbstzertifizierung
Sicherheit von Maschinen	DIN EN ISO 12100	Selbstzertifizierung
Gelenkwellen und ihre Schutzeinrichtungen	DIN EN 12965	Selbstzertifizierung
Land- und forstwirtschaftliche Maschinen - elektromagnetische Verträglichkeit	ISO 14982	Selbstzertifizierung

Ausstellungsort: D-74747 Ravenstein-Merchingen, Deutschland

Rolf Zürn

Ausstellungsdatum: 1. Januar 2018

Titel: CEO

Herstellerwerk: Zürn Harvesting GmbH & Co. KG

DXCE01 —UN—28APR09



OUC002,00055F1 -29-15NOV17-1/1

## Eurasische Wirtschaftsunion

Diese Information gilt nur für Produkte, welche die Konformitätskennzeichnung EAC der Mitgliedsstaaten der Eurasischen Wirtschaftsunion aufweisen.

**Hersteller:**

Deere & Company, Moline, Illinois, USA

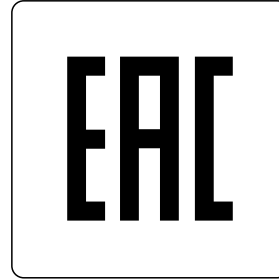
**Name der autorisierten Vertretung in der Eurasischen Wirtschaftsunion:**

Gesellschaft mit beschränkter Haftung  
"John Deere Rus"

**Adresse der autorisierten Vertretung:**

142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Belye Stolbi, vladenye "Lager 104", Gebäude 2

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, mit dem Händler in Verbindung treten.



EAC-Kennzeichnung

Das Herstellungsdatum wird auf der Produktkennzeichnung auf oder neben dem Seriennummernschild angegeben.

TS1738—UN—26APR16

DX,EAC -29-27APR16-1/1

# Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
<b>A</b>			
Abgase		Messerabstimmung (nur 735PF und 740PF).....	03-44
Erforderliche Sprache		Messerantriebsriemen .....	03-33
EPA (Umweltbehörde der USA) .....	03-1	Schneckenhöhe – Feineinstellung .....	02-39
Ährenheber .....	02-31	Schneckenhöhe – Rapseinstellung.....	02-41
Antriebsgeschwindigkeit des Bandkörpers .....	02-21, 02-23	Sensor für Haspeldrehzahl .....	03-32
Ausrichten		Spannung der Schneckenantriebskette .....	03-52
Messerantrieb .....	03-47	Einstellung der Einzugsfinger .....	02-50
Messerkopf .....	03-47	Einzugsfinger .....	03-54, 03-56
Austausch		Einzugsfingerhalter .....	03-54, 03-56
Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur		Ersetzen	
Kontrolle der Schnitthöhe .....	03-58	Einzugsfinger .....	03-54, 03-56
Messer des Messerbalkens .....	03-37	Einzugsfingerhalter .....	03-54, 03-56
Messerantriebsriemen .....	03-33	Rollenführungen des Messerbalkens.....	03-43
Austausch des PVC-Bands des Bandkörpers .....	03-24	Verschleißkufen des Messerbalkens .....	03-41
<b>B</b>			
Bandkörper		<b>F</b>	
Ausbauen .....	03-16	Feinschnittmesser .....	02-25
Einbauen .....	03-20	<b>G</b>	
Reinigen .....	03-11	Getriebeöl	
Bandkörper ausbauen .....	03-16	Öl, Getriebe.....	03-4
Bandkörper einbauen .....	03-20	Gleitkufen für Erntevorsatz-Höhenregelung .....	02-9
Bandkörper reinigen .....	03-11	Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur	
Betrieb des Schneidwerks .....	02-16, 02-18	Kontrolle der Schnitthöhe .....	03-58
Bodenabstreifer .....	02-52	Grundeinstellung der Haspel .....	03-30
<b>D</b>			
Das Schneidwerk bedienen .....	02-21, 02-23	<b>H</b>	
Drehmoment-Tabellen		Halmteiler .....	02-26
Metrisch .....	04-4	Handpumpe .....	03-11
Zoll .....	04-6	Haspel	
Drehmomente für Befestigungsteile		Grundeinstellung .....	03-30
Metrisch .....	04-4	Sicherungsbügel .....	02-37, 03-1
Zoll .....	04-6	Zinken-Neigungswinkel einstellen.....	02-38
Drehmomente für metrische Schrauben.....	04-4	Haspelhubzylinder synchronisieren.....	03-30
Drehmomente für Schrauben		Hauptantriebsgehäuse .....	03-10
Metrisch .....	04-4	Hinterer Abstreifer .....	02-51
Drehmomente für Zollschrauben .....	04-6	Horizontalverstellung der Schnecke .....	02-45
Drehmomentwerte für Schrauben		Hydrauliköl.....	03-4
Zoll .....	04-6	Hydraulikölfilter .....	03-8
<b>E</b>			
Einlagerung .....	03-58	Hydraulikventilblock.....	03-29
Einstellen		Hydraulikzylinder, Sicherungsbügel.....	02-36, 03-1
Antriebsgeschwindigkeit des		<b>M</b>	
Bandkörpers .....	02-21, 02-23	Messer des Messerbalkens.....	03-37
Bodenabstreifer.....	02-52	Messerantrieb	
Einstellung der Einzugsfinger .....	02-50	Ausrichten .....	03-47
Haspelzinken-Neigungswinkel .....	02-38	Messerantriebsgehäuse .....	03-10
Hinterer Abstreifer.....	02-51	Messerantriebsriemen .....	03-33
Horizontalverstellung der Schnecke .....	02-45	Messerbalken	
<b>M</b>			
		Messerabstimmung (nur 735PF und 740PF).....	03-44
		Messerklingen.....	03-51

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Messerklingen		Sicherheit	
Ersetzen.....	03-51	Lärmschutz .....	01-7
Messerkopf		Sicherheit bei Wartungsarbeiten .....	01-5
Ausrichten.....	03-47	Warnschilder .....	01-9
Messerschutzeleiste.....	02-32	Sicherheit, Schmiermittel.....	03-5
Mischen von Schmierstoffen .....	03-5	Sicherheit, Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten	
		Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten .....	01-7
<b>N</b>		Sicherheitsmaßnahmen	
Neigungswinkel des Schneidwerks .....	02-9	Straßensicherheitsschalter .....	01-9
		Spannung der Schneckenantriebskette.....	03-52
<b>P</b>		Spezialwerkzeug .....	03-3
PVC-Band des Bandkörpers		Störungssuche	
Ausbauen.....	03-24	Probleme mit dem Bandkörper .....	02-36
Austausch .....	03-24	Probleme mit dem Schnitt.....	02-35
Einbauen.....	03-27	Probleme mit dem Schrägförderer.....	02-34
PVC-Band des Bandkörpers anbringen .....	03-27	Probleme mit der Haspel .....	02-35
PVC-Band des Bandkörpers entfernen .....	03-24	Probleme mit der Schnecke.....	02-35
		Probleme mit liegendem Erntegut.....	02-34
<b>R</b>		Probleme mit Messerbalken .....	02-33
Rapsmesser .....	02-28	Probleme mit verfilztem Erntegut.....	02-34
Rapsmesser aufbewahren.....	02-28		
Reduziergetriebegehäuse .....	03-10	<b>T</b>	
Rollenführungen des Messerbalkens .....	03-43	Technische Angaben .....	04-1
		Typenschild.....	04-2
<b>S</b>			
Schmierfett		<b>V</b>	
Hochdruck- und Mehrzweckfett .....	03-5	Verschleißkufen des Messerbalkens .....	03-41
Schmiermittel, Sicherheit.....	03-5		
Schmierplan.....	03-7	<b>W</b>	
Schmierstoffe		Wartung	
Mischen.....	03-5	Bandkörper .....	03-11, 03-16, 03-20
Schmierstoffe, Lagerung		Handpumpe .....	03-11
Lagerung, Schmierstoffe.....	03-6	Hauptantriebsgehäuse.....	03-10
Schneckenhöhe		Hydraulikölfilter .....	03-8
Feineinstellung.....	02-39	Intervalltabelle.....	03-6
Rapeseinstellung .....	02-41	Messerantriebsgehäuse.....	03-10
Schneidwerk		PVC-Band des Bandkörpers.....	03-24, 03-27
Abbauen.....	02-10	Reduziergetriebegehäuse.....	03-10
Anbauen.....	02-3	Sensoren der Erntevorsatz-Höhenregelung .....	03-9
Bedienung.....	02-21, 02-23	Wartung zu Beginn der Saison.....	03-59
Betrieb.....	02-16, 02-18	Werkzeugkasten.....	03-3
Kalibrierung.....	02-15		
Transport.....	02-14	<b>Z</b>	
Schneidwerk abbauen .....	02-10	Zylinder für Haspelhorizontalverstellung	
Schneidwerk an den Mähdrescher anpassen .....	02-1	synchronisieren.....	03-30
Schneidwerk anbauen .....	02-3		
Schneidwerk auf einem Anhänger transportieren .....	02-14		
Schneidwerk kalibrieren .....	02-15		
Seitenschutz .....	03-2		
Sensor für Haspeldrehzahl.....	03-32		
Sensoren der Erntevorsatz-Höhenregelung .....	03-9		
Seriennummern			
Maschinenkomponenten.....	04-2		
Produkt-Identifikationsnummer .....	04-2		
Typenschild .....	04-2		

# Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

## John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

## Die richtigen Werkzeuge

Präzisionswerkzeuge und Prüfgeräte lassen unseren Kundendienst Störungen schnell erkennen und beseitigen. Sie sparen dabei Zeit und Geld.



DX,IBC,B -29-27OCT09-1/1

TS101 —UN—23AUG88

## Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

## Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

*Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit*

*Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit*

