

Schneidwerke der Serie 700PF

TECHNISCHES HANDBUCH
Schneidwerke der Serie 700PF
TM5ZN54633 03MAR18 (GERMAN)

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



Einleitung

Vorwort



XG334221

XG334221—UN—03NOV17

Dieses Reparaturhandbuch ist gültig für die Schneidwerke der Serie 700PF.

Dieses Handbuch wurde für erfahrenes Kundendienstpersonal geschrieben. Die zur Durchführung bestimmter Wartungsarbeiten unbedingt erforderlichen Spezialwerkzeuge sind in diesem Handbuch angegeben. Es wird empfohlen, diese Werkzeuge unbedingt zu verwenden.

Sicherheit hat Vorrang: Die Sicherheitshinweise am Anfang dieses Handbuchs genau durchlesen, ebenso wie die mit "Achtung" gekennzeichneten Abschnitte, die überall im Handbuch zu finden sind.

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

Das Handbuch ist in Gruppen aufgeteilt, die Informationen über die verschiedenen Komponenten

enthalten. Am Anfang jeder Gruppe sind jeweils alle Spezialwerkzeuge, Wartungsausrüstungen und -werkzeuge, andere Hilfsmittel sowie Teilesätze zur Reparatur, Reparaturdaten, Verschleißgrenzen und Schraubendrehmomente angegeben.

Technische Handbücher sind Leitfäden für die Wartung bestimmter Maschinen. Sie enthalten nur Informationen, die zur Reparatur und zum Verständnis von Wirkungsweise und Prüfungen unerlässlich sind.

Grundsätzliche Wartungsinformationen können anderen Quellen entnommen werden, die sich mit Wirkungsweise, Grundlagen der Störungssuche und allgemeiner Wartung beschäftigen und Beschreibungen grundlegender Störungen und deren Ursachen enthalten.

OUC002,00056E1 -29-19DEC17-1/1

Versionsdatum

03. März 2018

OUC002,00056E2 -29-03MAR18-1/1

Inhalt

Abschnitt 10—Allgemein

- Gruppe 05—Sicherheitshinweise
- Gruppe 10—Allgemeines
- Gruppe 15—Technische Daten

Abschnitt 20—Messerbalken

- Gruppe 05—Messerbalken des Schneidwerks

Abschnitt 30—Haspel

- Gruppe 10—Reparatur der Haspel

Abschnitt 40—Elektrische Anlage — Reparatur

- Gruppe 05—Komponenten
- Gruppe 15—Kabelbäume und Steckverbinder reparieren

Abschnitt 50—Antriebe

- Gruppe 05—Antriebswelle
- Gruppe 10—Antrieb der Einzugsschnecke
- Gruppe 15—Messerantrieb
- Gruppe 20—Bandkörper-Antrieb

Abschnitt 60—Rahmen

- Gruppe 05—Schneidwerksboden
- Gruppe 10—Bandkörper

Abschnitt 70—Hydrauliksystem — Reparatur

- Gruppe 05—Zylinder
- Gruppe 10—Motoren
- Gruppe 15—Mehrfachanschluss und Filter
- Gruppe 20—Ventilblöcke
- Gruppe 25—Pumpen

Abschnitt 80—Schnecke

- Gruppe 05—Schnecke

Abschnitt 240—Elektrische Anlage – Diagnose

- Gruppe 05—Schaltpläne

Abschnitt 270—Hydrauliksystem - Diagnose

- Gruppe 05—Schaltpläne

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 © 2018
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Abschnitt 10 Allgemein

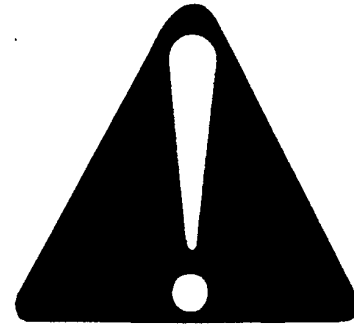
Inhalt

	Seite		Seite
Gruppe 05—Sicherheitshinweise			
Warnzeichen erkennen.....	10-05-1	Drehmomentwerte für	
Signalwörter verstehen.....	10-05-1	Hydraulikverschraubungen mit	
Sicherheitsmaßnahmen		Zollgewinde	10-10-3
einhalten	10-05-1	Drehmomentwerte für	
Sicherheitshinweise beachten	10-05-2	Hydraulikverschraubungen mit	
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen		metrischem Gewinde.....	10-10-4
von Teilen Farbe entfernen.....	10-05-2	Verschraubungen, Wartungsempfehlungen	
Hitzeentwicklung im Bereich von		Stirnflächendichtung.....	10-10-5
Druckleitungen vermeiden.....	10-05-3	Gruppe 15—Technische Daten	
Schutzkleidung tragen.....	10-05-3	Technische Daten - Übersicht der	
Richtige Ausrüstung zum Anheben		Referenzen	10-15-1
von Teilen verwenden.....	10-05-3	Technische Daten	10-15-2
Sicherer Umgang mit Kraftstoff —		Typenschilder	10-15-3
Brände vermeiden	10-05-4	Typenschild (Produktidentifikation)	
Vorbereitungen für den Notfall.....	10-05-4	des Schneidwerks	10-15-3
Vorsicht bei Hochdruckflüs-		Produkt-Identifikationsnummer.....	10-15-3
sigkeiten	10-05-4	Seriennummern von	
Sicherheitsmaßnahmen beim		Maschinenkomponenten	10-15-4
Abstellen der Maschine	10-05-5	Getriebeöl.....	10-15-5
Maschine unfallsicher		Hydrauliköl.....	10-15-5
unterbauen	10-05-5	Schmierfett	10-15-6
Sichere Wartung	10-05-5	Alternative und synthetische	
Für gute Belüftung des		Schmierstoffe.....	10-15-6
Arbeitsplatzes sorgen.....	10-05-6	Mischen von Schmierstoffen	10-15-6
Sichere Beleuchtung des		Lagerung von Schmierstoffen.....	10-15-7
Arbeitsplatzes	10-05-6	Nur Original John Deere Teile	
Lärmschutz.....	10-05-6	verwenden	10-15-7
Arbeitsplatz sauberhalten	10-05-7	Füllmengen.....	10-15-7
Hochdruckstrahlen auf			
Sicherheitsaufkleber			
vermeiden.....	10-05-7		
Werkzeuge richtig handhaben.....	10-05-7		
Außerbetriebsetzung			
— Ordnungsgemäße			
Wiederverwertung und			
Entsorgung von Flüssigkeiten			
und Komponenten	10-05-8		
Sicherheitsbeleuchtung und			
-einrichtungen benutzen	10-05-8		
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	10-05-9		
Vorsicht bei Selbstanfertigung von			
Spezialwerkzeugen	10-05-9		
Sichere Wartung	10-05-10		
Warnschilder ersetzen.....	10-05-10		
Einbau der Drahtreparatur-			
Baugruppe	10-05-10		
Gruppe 10—Allgemeines			
Allgemeine Informationen -			
Übersicht der Referenzen.....	10-10-1		
Drehmomente für metrische			
Schrauben	10-10-1		
Drehmomente für Zollschrauben.....	10-10-2		

Warnzeichen erkennen

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

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



DX.ALERT -29-26OCT09-1/1

TS1389 -UN-28JUN13

Signalwörter verstehen

GEFAHR: GEFAHR! bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

WARNUNG: WARNUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod oder schwerste Verletzungen die Folge sein.

ACHTUNG: ACHTUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein. ACHTUNG wird auch zur Warnung vor unsicheren Methoden in Verbindung mit Ereignissen verwendet, die zu Verletzungen führen können.

Das Warnzeichen wird durch die Signalwörter GEFAHR, WARNUNG oder ACHTUNG ergänzt. Dabei kennzeichnet GEFAHR die Stellen oder Bereiche mit der höchsten Gefahrenstufe. Warnschilder mit GEFAHR oder



VORSICHT werden an spezifischen Gefahrenstellen angebracht. Warnschilder mit ACHTUNG enthalten allgemeine Vorsichtsmaßnahmen. Warnzeichen mit ACHTUNG machen auch in diesem Handbuch auf Sicherheitshinweise aufmerksam.

DX.SIGNAL -29-05OCT16-1/1

TS187 -29-30SEP88

Sicherheitsmaßnahmen einhalten

Vor Übergabe der Maschine an den Kunden nach Wartungsarbeiten unbedingt darauf achten, dass die Maschine einwandfrei arbeitet. Besonders die Sicherheitseinrichtungen müssen vollkommen in Ordnung sein. Alle Schutzvorrichtungen anbringen.



DX.LIVE -29-27OCT09-1/1

TS231 -29-07OCT88

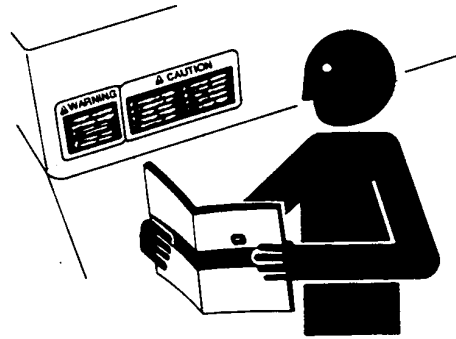
Sicherheitshinweise beachten

Sorgfältig alle in dieser Druckschrift enthaltenen Sicherheitshinweise sowie alle an der Maschine angebrachten Warnschilder 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 beim John Deere Händler erhältlich.

Ersatzteile und Komponenten von Zulieferern können zusätzliche Sicherheitshinweise enthalten, die nicht in dieser Betriebsanleitung wiedergegeben werden.

Vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienungselementen vertraut werden. Nie zulassen, dass jemand ohne Sachkenntnisse die Maschine bedient.

Die Maschine stets in gutem Zustand halten. Unzulässige Veränderungen beeinträchtigen die Funktion und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine.



Wenn irgendein Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstanden und Hilfe benötigt wird, den John Deere Händler aufsuchen.

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

TS201—UN—15APR13

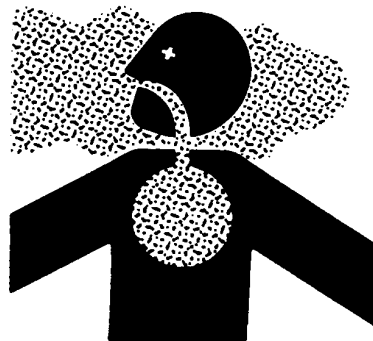
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

Gefährliche Dämpfe können entstehen, wenn Farbe durch Schweiß- oder Lötarbeiten bzw. durch einen Schweißbrenner erhitzt wird.

Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

- Farbe im Umkreis von mindestens 100 mm (4 in.) von der Stelle entfernen, die erhitzt werden soll. Falls die Farbe nicht entfernt werden kann, muss beim Erwärmen oder Schweißen ein geeigneter Atemschutz getragen werden.
- Beim Entfernen der Farbe durch Sandstrahlen oder Abschleifen, den entstehenden Staub nicht einatmen. Deshalb einen geeigneten Atemschutz tragen.
- Bei Verwendung eines Farblösungsmittels ist das Lösungsmittel vor der Durchführung von Schweißarbeiten mit Wasser und Seife abzuwaschen. Lösungsmittelbehälter und andere brennbare Materialien aus dem Arbeitsbereich entfernen. Danach mindestens 15 Minuten warten, bis sich die Dämpfe aufgelöst haben.



An Stellen, wo geschweißt werden soll, keine Reinigungsmittel auf Chlorbasis verwenden.

Alle Arbeiten im Freien durchführen oder in einem Raum, der mit einer Absaugvorrichtung für giftige Dämpfe und Staub ausgerüstet ist.

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

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

TS220—UN—15APR13

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

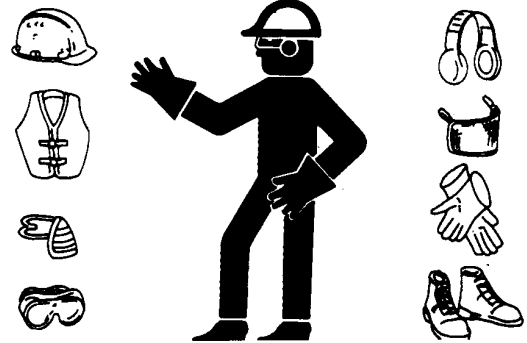
Schutzkleidung tragen

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

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

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



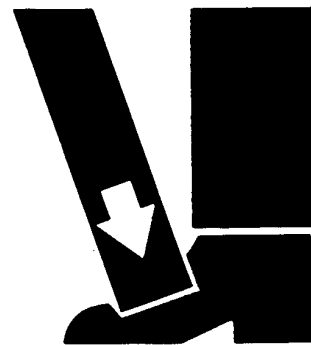
DX,WEAR -29-10SEP90-1/1

TS206 —UN—15APR13

Richtige Ausrüstung zum Anheben von Teilen verwenden

Wenn schwere Teile nicht sachgemäß angehoben werden, kann es zu schweren Verletzungen oder Maschinenschäden kommen.

Beim Aus und Einbau von Teilen alle in dieser Druckschrift gegebenen Anweisungen genau befolgen.



DX,LIFT -29-04JUN90-1/1

TS226 —UN—23AUG88

Sicherer Umgang mit Kraftstoff — Brände vermeiden

Beim Umgang mit Kraftstoff nicht rauchen; Heizkörper und andere Gefahrenquellen meiden.

Brennbare Flüssigkeiten nicht in der Nähe von Gefahrenquellen lagern. Druckbehälter nicht verbrennen oder anbohren.

Sicherstellen, dass keine Schmutz- oder Fettreste an der Maschine vorhanden sind.

Keine ölgetränkten Lappen aufbewahren. Es besteht die Gefahr, dass diese sich selbst entzünden.



TS227 —UN—15APR13

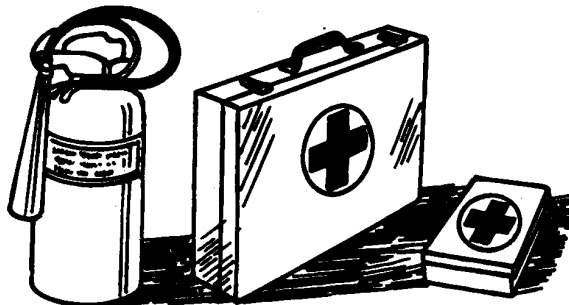
DX,FLAME -29-27OCT09-1/1

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

Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

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

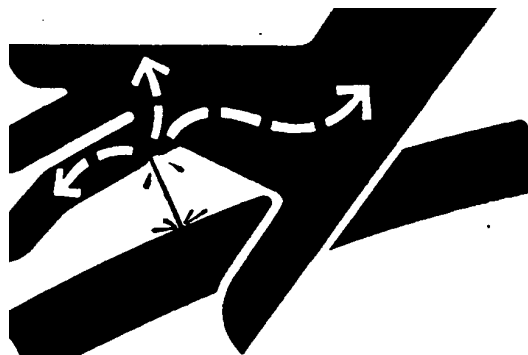
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche unverzüglich durch von John Deere zugelassene Teile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen und anderen Leitungen den Druck in der Anlage abbauen. Bevor der Druck wieder aufgebaut wird, alle Leitungsverbindungen festziehen.

Zur Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Bei Unfällen sofort einen Arzt aufsuchen. Wenn eine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen ist, muss diese innerhalb einiger Stunden chirurgisch entfernt werden,



X9811 —UN—23AUG88

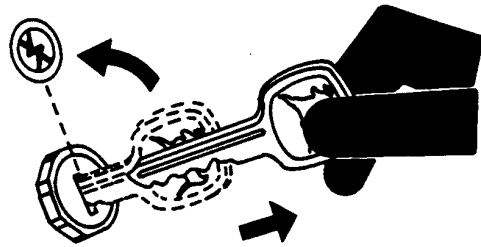
weil sonst Wundbrand auftreten kann. Ärzte, die mit dieser Art Verletzung nicht vertraut sind, sollten für die entsprechenden Informationen eine kompetente medizinische Quelle konsultieren. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, U.S.A. unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

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

Sicherheitsmaßnahmen beim Abstellen der Maschine

Vor Arbeiten an der Maschine:

- Anbaugeräte auf den Boden ablassen.
- Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
- Masseband der Batterie abklemmen.
- Einen Zettel mit der Aufschrift "NICHT IN BETRIEB NEHMEN" an der Fahrerplattform anbringen.



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

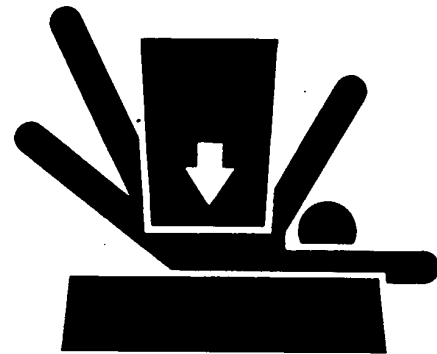
TS230 —UN—24MAY89

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.

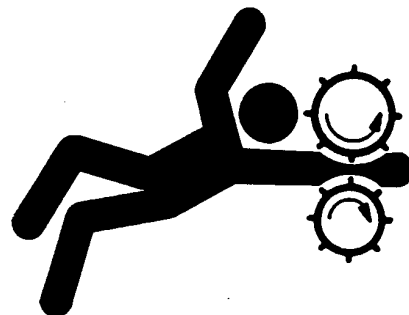
DX,LOWER -29-24FEB00-1/1

TS229 —UN—23AUG88

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.



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

TS228 —UN—23AUG88

Für gute Belüftung des Arbeitsplatzes sorgen

Auspuffgase können schwere oder sogar tödliche Gesundheitsschäden verursachen. Bei Motorbetrieb in geschlossenen Räumen die Auspuffgase mit einer Auspuffverlängerung ableiten.

Steht keine Auspuffverlängerung zur Verfügung, Türen öffnen, damit ausreichende Belüftung gewährleistet ist.

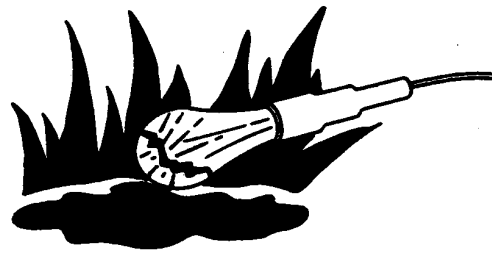


TS220 —UN—15APR13

DX,AIR -29-17FEB99-1/1

Sichere Beleuchtung des Arbeitsplatzes

Für angemessene und sichere Beleuchtung des Arbeitsplatzes sorgen. Bei Arbeiten im Inneren oder unter der Maschine eine tragbare Sicherheitslampe verwenden. Diese Lampe muss durch ein Drahtgitter geschützt sein. Beim Zerschlagen der Glühbirne kann sonst der Glühfaden verschüttetes Öl oder Kraftstoff in Brand setzen.



TS223 —UN—23AUG88

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

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 Hörverlust führen.

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



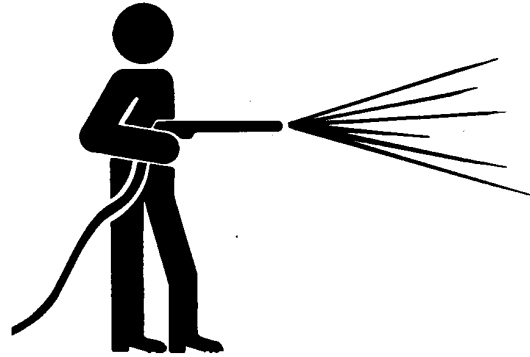
TS207 —UN—23AUG88

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

Arbeitsplatz sauberhalten

Vor Arbeitsbeginn:

- Arbeitsplatz und Maschine reinigen.
- Alle notwendigen Werkzeuge bereitstellen.
- Alle benötigten Teile beschaffen.
- Alle zur Durchführung der Arbeit notwendigen Anweisungen genau durchlesen. Keine eigenmächtigen Arbeiten vornehmen.



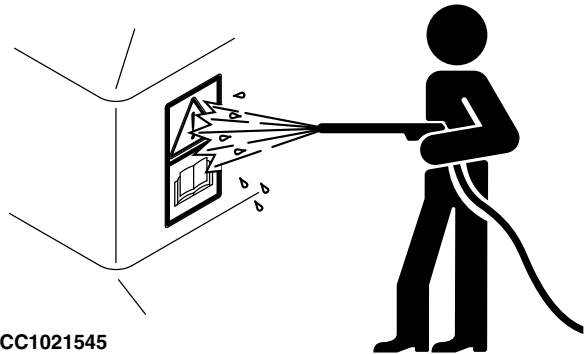
T6642EJ—UN—18OCT88

DX,CLEAN -29-04JUN90-1/1

Hochdruckstrahlen auf Sicherheitsaufkleber vermeiden.

Der Wasserstrahl kann die Sicherheitsaufkleber ablösen oder beschädigen. Wasserstrahl nicht direkt auf Sicherheitsaufkleber richten.

Fehlende oder beschädigte Sicherheitsaufkleber sofort ersetzen. Ersatzsicherheitsaufkleber sind beim John Deere Händler erhältlich.



CC1021545

CC1021545—UN—23APR02

OUCC006,0000668 -29-22APR02-1/1

Werkzeuge richtig handhaben

Für jede Arbeit die entsprechenden Werkzeuge bereithalten. Aus Sicherheitsgründen keine behelfsmäßigen Werkzeuge verwenden oder eigenmächtige Arbeiten vornehmen.

Pneumatische oder elektrische Werkzeuge nur zum Lösen von Gewinde- oder Befestigungsteilen verwenden.

Zum Lösen oder Anziehen von Schrauben und Muttern Werkzeuge der richtigen Größe verwenden. Für metrische Schrauben und Muttern NUR metrische Werkzeuge benutzen. Verletzungen durch Abrutschen von Schraubenschlüsseln vermeiden.

Die verwendeten Ersatzteile müssen den John Deere-Spezifikationen entsprechen.



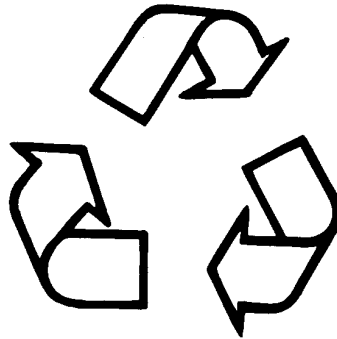
TS779—UN—08NOV/89

DX,REPAIR -29-17FEB99-1/1

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.

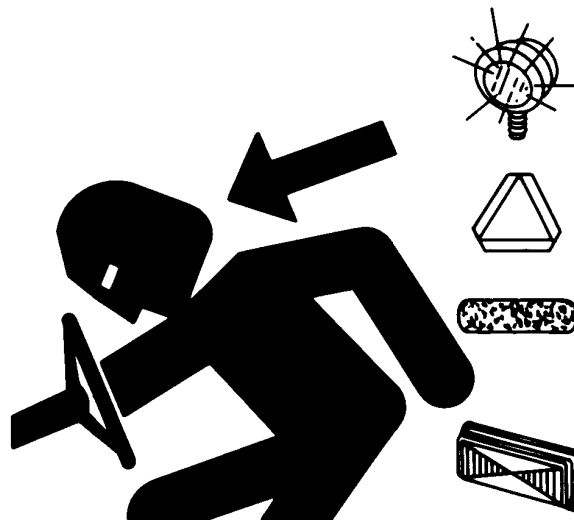
DX,DRAIN -29-01JUN15-1/1

TS1133 —UN—15APR13

Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen

Zusammenstöße mit anderen Verkehrsteilnehmern vermeiden. Langsam fahrende Traktoren mit Anbau- oder Anhängengeräten sowie selbstfahrende Maschinen stellen auf öffentlichen Straßen eine besondere Gefahr dar. Stets den rückwärtigen Verkehr beobachten, besonders bei Fahrtrichtungsänderungen. Durch Fahrtrichtungsanzeiger für sichere Verkehrsverhältnisse sorgen.

Scheinwerfer, Warnblinkleuchten, Fahrtrichtungsanzeiger und andere Sicherheitseinrichtungen gemäß den jeweiligen gesetzlichen Bestimmungen benutzen. Sicherheitseinrichtungen in gutem Zustand erhalten. Fehlende oder beschädigte Teile ersetzen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Anbaugerät ist beim John Deere Händler erhältlich.



DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

TS951 —UN—12APR90

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.



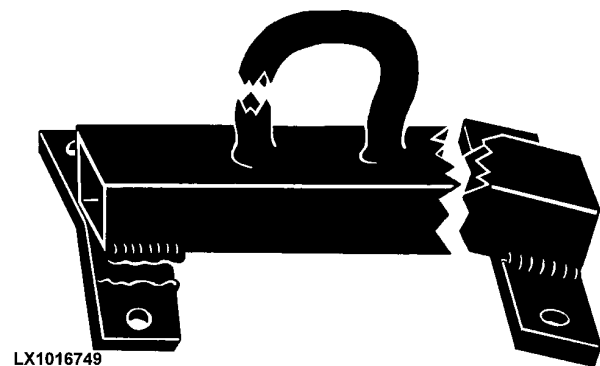
TS218 —UN—23AUG88

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

Vorsicht bei Selbstanfertigung von Spezialwerkzeugen

Mangelhafte Werkzeuge können schwere Verletzungen verursachen. Für die Anfertigung von Werkzeugen sind Qualitätswerkstoffe und entsprechende Sachkenntnisse erforderlich.

Schweißarbeiten dürfen nur dann vorgenommen werden, wenn die entsprechende Ausrüstung und Fachkenntnisse vorhanden sind.



LX1016749

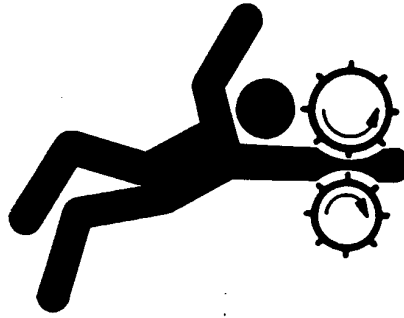
LX1016749 —UN—01JUL97

DX,SAFE,TOOLS -29-10OCT97-1/1

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

Warnschilder ersetzen

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



TS201 —UN—15APR13

DX,SIGNS1 -29-04JUN90-1/1

Einbau der Drahtreparatur-Baugruppe

HINWEIS: Es gibt zwei Arten von Einbauverfahren:

- Methode 1—Die Drahtreparatur-Baugruppe und der zu reparierende Draht haben die gleiche Stärke
- Methode 2—Die Drahtreparatur-Baugruppe und der zu reparierende Draht haben nicht die gleiche Stärke

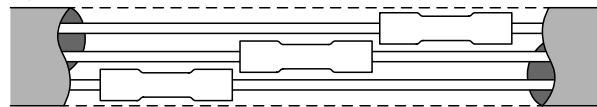
Einbau der Drahtreparatur-Baugruppe—Methode 1

1. Für die richtige Drahtreparatur-Baugruppe für den zu reparierenden Steckverbinder, siehe den Ersatzteilkatalog für die entsprechende Maschine.

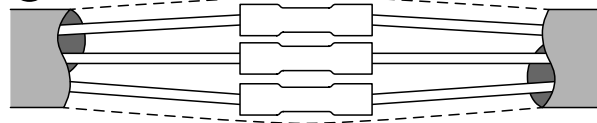
WICHTIG: Darauf achten, dass im Kabelbaumbereich, in dem die Reparatur erfolgt, ausreichend Platz für den Spleiß vorhanden ist.

2. Sicherstellen, dass der Kabelbaumbereich, in den der Spleiß eingefügt wird, sauber ist. Den Draht am Kabelbaum und die Drahtreparatur-Baugruppe auf die gewünschte Länge schneiden.

(A) CORRECT



(B) INCORRECT



A—Richtig

B—Falsch

WICHTIG: Bei Verwendung mehrerer Drahtreparatur-Baugruppen darauf achten, dass die Spleiße (A) versetzt angeordnet werden, damit keine Überlappung (B) entsteht.

RG20576 —UN—17JUN11

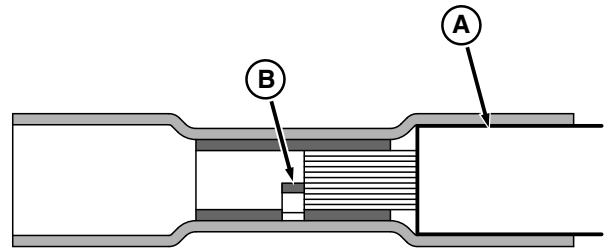
Fortsetzung nächste Seite

DX,RWA -29-01DEC14-1/8

3. Mit Werkzeug JDG11072¹ den Draht 9,5 mm (3/8 in.) abisolieren. Die Drahtlitzen verdrehen, um zu verhindern, dass sie ausfransen.
4. Den Draht (A) in die Spleißhülse einsetzen, bis er am Anschlag (B) anstößt.

A—Draht

B—Anschlag



RG20521 —UN—26MAY11

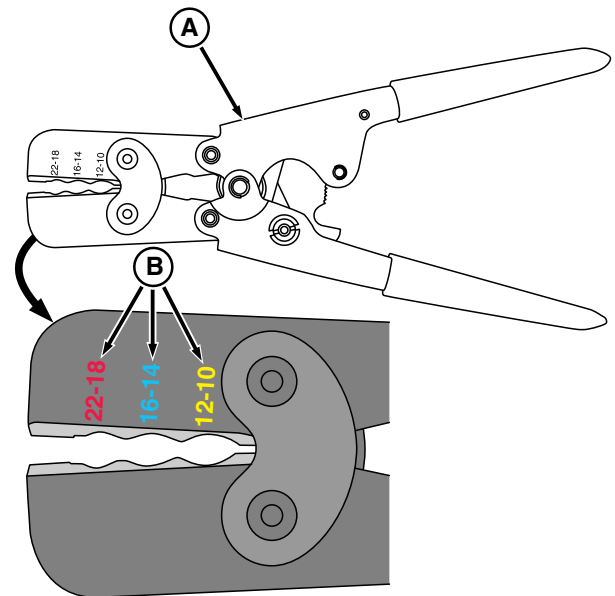
¹Für zusätzliche Informationen, siehe SERVICEGARD Online-Werkzeugkatalog oder den John Deere Händler aufsuchen.

DX,RWA -29-01DEC14-2/8

5. Mit Werkzeug (A) JDG11409¹ die Spleißhülse an den Draht crimpen, bis die Sperrklinke automatisch freigegeben wird.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Farbe der Spleißhülse mit der Farbe der Crimpzangen-Klemmbacke (B) übereinstimmt.

6. Die Schritte 2 - 5 am anderen Ende des Spleißes wiederholen.
7. Die aus den Spleißenden ragenden Drähte fest ergreifen. Fest an den Drähten ziehen, um sich zu vergewissern, dass sie vorschriftsmäßig gecrimpt sind und sich nicht herausziehen lassen. Wenn einer der Drähte sich herausziehen lässt, die Schritte 2 - 5 wiederholen, um sicherzustellen, dass sie ausreichend gecrimpt sind.
8. Von der Mitte zu den Enden hin den Spleißumfang gleichmäßig erhitzen, bis der Schrumpfschlauch den Draht fest umschließt und Klebstoff aus beiden Spleißenden hervortritt.
9. Die aus den Spleißenden ragenden Drähte fest ergreifen. Fest an den Drähten ziehen, um sich zu vergewissern, dass sie vorschriftsmäßig gecrimpt sind und sich nicht herausziehen lassen. Wenn einer der Drähte sich herausziehen lässt, die Schritte 2 - 8 wiederholen, um sicherzustellen, dass sie ausreichend gecrimpt sind.



A—Crimpzange

B—Farbige Einsätze

10. An der Reparaturstelle der Länge nach Klebeband anbringen.

¹Für zusätzliche Informationen, siehe SERVICEGARD Online-Werkzeugkatalog oder den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

DX,RWA -29-01DEC14-3/8

RG20520 —UN—26MAY11

Einbau der Drahtreparatur-Baugruppe—Methode 2

1. Für die richtige Drahtreparatur-Baugruppe für den zu reparierenden Steckverbinder, siehe den Ersatzteilkatalog für die entsprechende Maschine.

WICHTIG: Darauf achten, dass im Kabelbaumbereich, in dem die Reparatur erfolgt, ausreichend Platz für den Spleiß vorhanden ist.

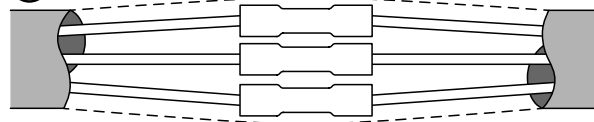
2. Sicherstellen, dass der Kabelbaumbereich, in den der Spleiß eingefügt wird, sauber ist. Den Draht am Kabelbaum und die Drahtreparatur-Baugruppe auf die gewünschte Länge schneiden.

WICHTIG: Bei Verwendung mehrerer Drahtreparatur-Baugruppen darauf achten, dass die Spleiße (A) versetzt angeordnet werden, damit keine Überlappung (B) entsteht.

(A) CORRECT



(B) INCORRECT



A—Richtig

B—Falsch

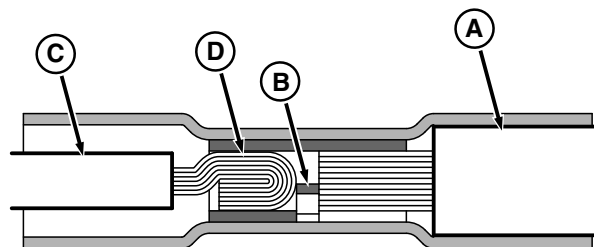
RG20576—UN—17JUN11

DX,RWA -29-01DEC14-4/8

3. Mit Werkzeug JDG11072¹ den dickeren Draht (A) 9,5 mm (3/8 in.) abisolieren. Die Drahtlitzen verdrehen, um zu verhindern, dass sie ausfransen.
4. Den dickeren Draht (A) bis zum Anschlag (B) in die Spleißhülse einsetzen.

A—Dickerer Draht
B—Anschlag

C—Dünnerer Draht
D—Umgefalteter Draht



RG20522—UN—26MAY11

¹Für zusätzliche Informationen, siehe SERVICEGARD Online-Werkzeugkatalog oder den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

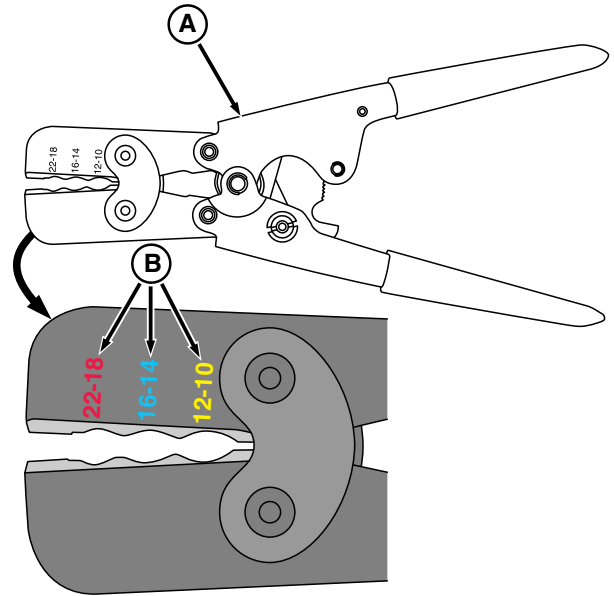
DX,RWA -29-01DEC14-5/8

5. Mit Werkzeug (A) JDG11409¹ die Spleißhülse an den Draht crimpen, bis die Sperrklinke automatisch freigegeben wird.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Farbe der Spleißhülse mit der Farbe der Crimpzangen-Klemmbacke (B) übereinstimmt.

A—Crimpzange

B—Farbige Einsätze



¹Für zusätzliche Informationen, siehe SERVICEGARD Online-Werkzeugkatalog oder den John Deere Händler aufsuchen.

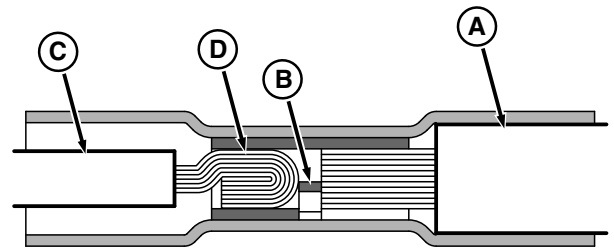
DX,RWA -29-01DEC14-6/8

RG20520 —UN—26MAY11

6. Mit Werkzeug JDG11072¹ den dünneren Draht (A) 9,5 mm (3/8 in.) abisolieren. Die Drahtlitzen verdrehen, um zu verhindern, dass sie ausfransen.
7. Die Drahtlitzen (D) um die Hälfte falten, damit die abisolierte Länge der abisolierten Länge (9,5 mm (3/8 in.)) der dickeren Drahtlitzen entspricht.
8. Den umgefalteten Draht (D) in die Spleißhülse einsetzen, bis er am Anschlag (B) anstößt.

A—Dickerer Draht
B—Anschlag

C—Dünnerer Draht
D—Umgefalteter Draht



¹Für zusätzliche Informationen, siehe SERVICEGARD Online-Werkzeugkatalog oder den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

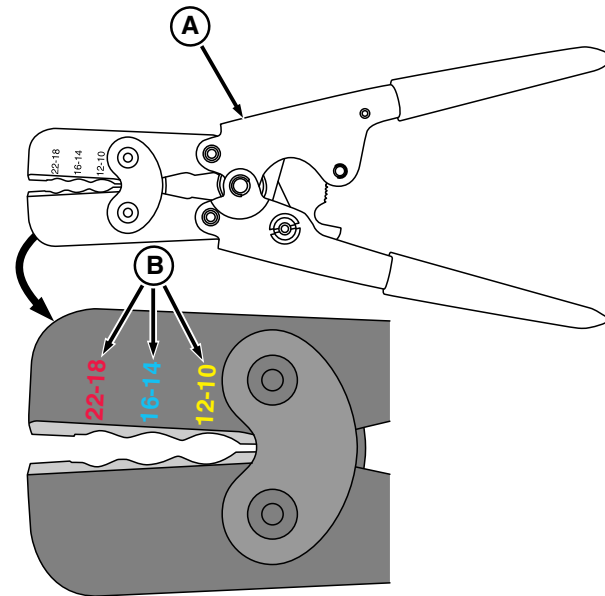
DX,RWA -29-01DEC14-7/8

RG20522 —UN—26MAY11

9. Mit Werkzeug (A) JDG11409¹ die Spleißhülse an den Draht crimpen, bis die Sperrklinke automatisch freigegeben wird.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Farbe der Spleißhülse mit der Farbe der Crimpzangen-Klemmbacke (B) übereinstimmt.

10. Die aus den Spleißenden ragenden Drähte fest ergreifen. Fest an den Drähten ziehen, um sich zu vergewissern, dass sie vorschriftsmäßig gecrimpt sind und sich nicht herausziehen lassen. Wenn einer der Drähte sich herausziehen lässt, die Schritte 2 - 9 wiederholen, um sicherzustellen, dass sie ausreichend gecrimpt sind.
11. Von der Mitte zu den Enden hin den Spleißumfang gleichmäßig erhitzen, bis der Schrumpfschlauch den Draht fest umschließt und Klebstoff aus beiden Spleißenden hervortritt.
12. Die aus den Spleißenden ragenden Drähte fest ergreifen. Fest an den Drähten ziehen, um sich zu vergewissern, dass sie vorschriftsmäßig gecrimpt sind und sich nicht herausziehen lassen. Wenn einer der Drähte sich herausziehen lässt, die Schritte 2 - 11 wiederholen, um sicherzustellen, dass sie ausreichend gecrimpt sind.
13. An der Reparaturstelle der Länge nach Klebeband anbringen.



A—Crimpzange

B—Farbige Einsätze

¹Für zusätzliche Informationen, siehe SERVICEGARD Online-Werkzeugkatalog oder den John Deere Händler aufsuchen.

Allgemeine Informationen - Übersicht der Referenzen

Drehmomentwerte für metrische Schrauben

Drehmomentwerte für Zolleschrauben

Drehmomentwerte für Hydraulikverschraubungen mit Zollgewinde

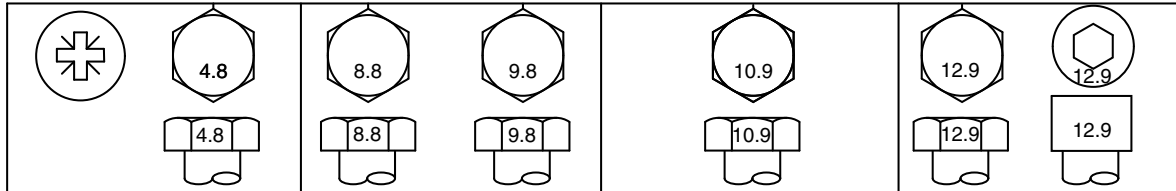
Drehmomentwerte für Hydraulikverschraubungen mit metrischem Gewinde

Wartungsempfehlungen für Verschraubungen mit Stirnflächendichtung

OUC020,0002819 -29-18JUN14-1/1

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1670 —UN—01MAY03



Schrauben- größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Die angegebenen Drehmomente gelten nur für den allgemeinen Gebrauch und basieren auf der Stärke der Schraube. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermutter mit Kunststoffeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermutter mit dem in der Tabelle angegebenen trockenen Drehmoment festziehen, es sei denn, es gibt andere Anweisungen für die spezifische Anwendung.

Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Darauf achten, dass die Gewinde sauber sind und richtig angesetzt werden. Normale und verzinkte Schrauben und Muttern mit Ausnahme von Sicherungsmuttern, Radschrauben und Radmuttern nach Möglichkeit schmieren, außer wenn für die jeweilige Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

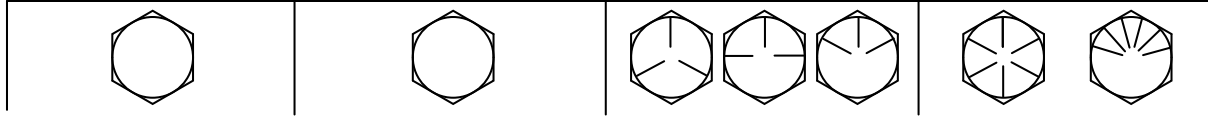
^a"Geschmiert" bedeutet, dass die Befestigungsteile mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Befestigungsteile bzw. Befestigungsteile der Größe M20 oder größer mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C, F13F bzw. F13J verwendet werden.

^b"Trocken" bedeutet, dass normale oder verzinkte Befestigungsteile ohne jede Schmierung bzw. Befestigungsteile der Größe M6 bis M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B, F13E bzw. F13H verwendet werden.

DX,TORQ2 -29-12JAN11-1/1

Drehmomente für Zolleschrauben

TS1671 —UN—01MAY03



Schrauben- größe	SAE Festigkeitsklasse 1				SAE Festigkeitsklasse 2 ^a				SAE Festigkeitsklasse 5, 5.1 oder 5.2				SAE Festigkeitsklasse 8 oder 8.2			
	Geschmiert ^b		Trocken ^c		Geschmiert ^b		Trocken ^c		Geschmiert ^b		Trocken ^c		Geschmiert ^b		Trocken ^c	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
1/4	3.7	33	4.7	42	6	53	7.5	66	9.5	84	12	106	13.5	120	17	150
													Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.
5/16	7.7	68	9.8	86	12	106	15.5	137	19.5	172	25	221	28	20.5	35	26
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	Nm	lb.-ft.														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35.5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

Die angegebenen Drehmomente gelten nur für den allgemeinen Gebrauch und basieren auf der Stärke der Schraube. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Kontermuttern mit Kunststoffeinsatz, gebördelten Stahl-Kontermuttern, Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden.

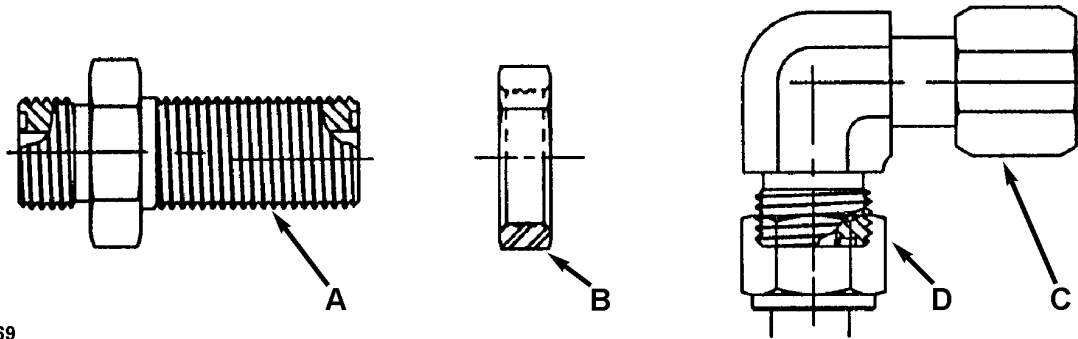
Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güte mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Darauf achten, dass die Gewinde sauber sind und richtig angesetzt werden. Normale und verzinkte Schrauben und Muttern mit Ausnahme von Sicherungsmuttern, Radschrauben und Radmutter nach Möglichkeit schmieren, außer wenn für die jeweilige Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

^aFestigkeitsklasse 2 gilt für Sechskantschrauben (keine Sechskantbolzen) von bis zu 6" (152 mm) Länge. Festigkeitsklasse 1 gilt für Sechskantschrauben von mehr als 6" (152 mm) Länge und für alle anderen Schrauben beliebiger Länge.

^b"Geschmiert" bedeutet, dass die Befestigungsteile mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Befestigungsteile bzw. Befestigungsteile mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C, F13F bzw. F13J ab einer Größe von 7/8" verwendet werden.

^c"Trocken" bedeutet, dass normale oder verzinkte Befestigungsteile ohne jede Schmierung bzw. Befestigungsteile mit einer Größe zwischen 1/4 und 3/4" mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B, F13E bzw. F13H verwendet werden.

Drehmomentwerte für Hydraulikverschraubungen mit Zollgewinde



LX1020169

A—Trennwandverschraubung B—Kontermutter D—Überwurfmutter
 C—Überwurfmutter

LX1020169—UN—24MAR98

Gewindegröße	Verschraubungen mit flachen Ringdichtungen			
	Überwurfmutter		Kontermutter für Schottverschraubung	
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
9/16—18	16	12	5	3,5
11/16—16	24	18	9	6,5
13/16—16	50	37	17	12,5
1—14	69	51	17	12,5
1-3/16—12	102	75	17	12,5
1-7/16—12	142	105	17	12,5
1-11/16—12	190	140	17	12,5
2—12	217	160	17	12,5

Die in der Tabelle angegebenen Drehmomente sind Richtwerte und gelten NICHT, wenn in diesem Handbuch für bestimmte Verschraubungen ein anderes Drehmoment aufgeführt ist. Verschraubungen sind regelmäßig auf festen Sitz zu prüfen.

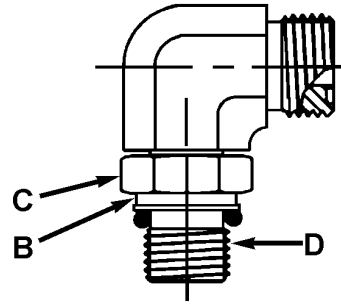
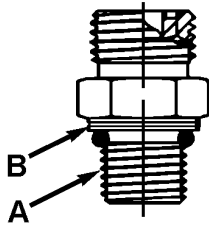
Beim Austausch von Verschraubungen ist darauf zu achten, dass entsprechende Teile gleicher oder

höherer Güte verwendet werden. Einzelne Bauteile (z.B. Überwurfmutter) höherer Güte sind mit dem gleichen Drehmoment anzuziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Es ist äußerst wichtig sich zu vergewissern, dass die Dichtflächen sauber und die O-Ringe richtig eingesetzt sind.

OUZXMAG.00019D1 -29-01SEP17-1/1

Drehmomentwerte für Hydraulikverschraubungen mit metrischem Gewinde



LX1020170

A—Einschraubzapfen
B—Kennzeichnung für
metrisches Gewinde

C—Kontermutter
D—Einstellbare Verschraubung

LX1020170 — JUN — 21APR98

Gewindegröße	Einschraubzapfen und Kontermutter für einstellbare Verschraubungen			
	Stahl oder Grauguss		Aluminium	
	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M12x1,5	21	15,5	9	6,6
M14x1,5	33	24	15	11
M16x1,5	41	30	18	13
M18x1,5	50	37	21	15
M22x1,5	69	51	28	21
M27x2	102	75	46	34
M33x2	158	116	71	52
M38x2	176	130	79	58
M42x2	190	140	85	63
M48x2	217	160	98	72

Die in der Tabelle angegebenen Drehmomente sind Richtwerte und gelten NICHT, wenn in diesem Handbuch für bestimmte Verschraubungen ein anderes Drehmoment aufgeführt ist. Verschraubungen sind regelmäßig auf festen Sitz zu prüfen.

Beim Austausch von Verschraubungen ist darauf zu achten, dass entsprechende Teile gleicher oder

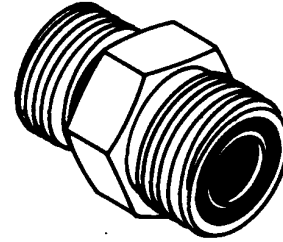
höherer Güte verwendet werden. Einzelne Bauteile (z.B. Überwurfmutter) höherer Güte sind mit dem gleichen Drehmoment anzuziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Es ist äußerst wichtig sich zu vergewissern, dass die Dichtflächen sauber und die O-Ringe richtig eingesetzt sind.

OUCC002,0003FF3 -29-01SEP17-1/1

Wartungsempfehlungen für Verschraubungen mit Stirnflächendichtungen

1. Dichtflächen der Verschraubung überprüfen. Sie dürfen nicht schmutzig oder defekt sein.
2. Den O-Ring prüfen. Er darf nicht beschädigt oder defekt sein.
3. O-Ringe schmieren, in Nut einsetzen und mit Hilfe von Vaseline dort fixieren.
4. O-Ring mit reichlich Vaseline versehen in die Nut schieben, sodass er beim Zusammenbau an Ort und Stelle bleibt.
5. Winkelverschraubungen einpassen und von Hand anziehen, dabei die Verbindung zusammendrücken, damit der O-Ring nicht verschoben wird.
6. Verschraubung oder Mutter mit den in der Tabelle für die jeweiligen Strichmarkierungen (auf



Verschraubung) angegebenen Drehmomenten anziehen. Sicherstellen, dass sich die Schläuche beim Anziehen der Verschraubungen nicht verdrehen.

DREHMOMENTE FÜR VERSCHRAUBUNGEN MIT STIRNFLÄCHENDICHTUNG ^a	
Verschraubungs-Referenz	Drehmoment N·m (lb·ft)
WEE12LR1/4	50 (37)
GE12LR1/4 EDOMD	50 (37)
GE12LM1/4X1.5 EDOMD	50 (37)
G12LX	50 (37)
DPR12L/SX	50 (37)
M12LX	50 (37)
GE18LREDOMD	100 (74)
GE18LR3/8EDOMD	80 (59)
DPR18LX	90 (66)
M18LX	90 (66)
G18LX	90 (66)
GZ18LVIT	90 (66)
GE18LR3/4EDOMD	180 (132)
GE06LR1/4EDOMD	50 (37)
ER06LVITOMD	20 (15)

^aDie angegebenen Drehmomentwerte beziehen sich wie beim Zusammenbau auf geschmierte Verbindungen.

OUC002,0004F92 -29-07FEB17-1/1

T6243AD —UN—18OCT88

Technische Daten - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Typenschilder

Typenschild (Produktidentifikation) des Schneidwerks

Produkt-Identifikationsnummer

Seriennummern von Maschinenkomponenten

Getriebeöl

Hydrauliköl

Schmierfett

Alternative und synthetische Schmierstoffe

Mischen von Schmierstoffen

Lagerung von Schmiermitteln

Nur Original John Deere Teile verwenden

Füllmengen

OUCC002,00056E4 -29-19DEC17-1/1

Technische Daten

Schneidwerk

Gewicht	722PF: 2920 kg (6438 lb) 725PF: 3140 kg (6922 lb) 730PF: 3640 kg (8024 lb) 735PF: 4290 kg (9458 lb) 740PF: 4790 kg (10560 lb)
Gesamtbreite	722PF: 7,54 m (24 ft 3 in) 725PF: 8,45 m (27 ft 3 in) 730PF: 9,98 m (32 ft 3 in) 735PF: 11,50 m (37 ft 3 in) 740PF: 13,03 m (42 ft 3 in)
Gesamtlänge ohne Halmteiler	2700 mm (8 ft 10 in)
Neigungsstellbereich des Messerbalkens (am Schrägförderer)	17° bei 722PF–730PF (bei 735PF und 740PF an Mähreschern mit Schrägfördererneigung-Horizontalverstellung eingeschränkt)
Bandkörper.....	722PF: 2 breite Bandkörper + 3 schmale Bandkörper 725PF: 5 breite Bandkörper 730PF: 6 breite Bandkörper 735PF: 7 breite Bandkörper 740PF: 8 breite Bandkörper Breite des breiten Bandkörpers: 1417 mm (4 ft 7,8 in) Breite des schmalen Bandkörpers: 1112 mm (3 ft 7,8 in) Länge (Rolle zu Rolle): 450 mm (17,7 in) Hydraulikantrieb
Messerantriebsgehäuse.....	Planetengetriebe
Messergeschwindigkeit.....	1144 Hübe/min.
Schnittbreite	722PF: 6,70 m (22.ft) 725PF: 7,60 m (25 ft) 730PF: 9,15 m (30.ft) 735PF: 10,70 m (35.ft) 740PF: 12,20 m (40.ft)
Messerklingen	
Messerbalken.....	verstärkt, grobgezahnt

Haspel

Durchmesser	1100 mm (3 ft 7,3 in)
Anzahl der Haspelrohre	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)
Arbeitsgeschwindigkeit	170 U/min

Hydrauliksystem

Verdrängungsvolumen des Haspelmotors.....	0,196 l (11,9 in ³)
Druck im Haspelantriebssystem	17 000 kPa (175 bar; 2500 psi)

Elektrische Anlage

Sensor für Haspel heben/senken.....	0,5 V bis 4,5 V
Sensor für Haspelhorizontalstellung	0,5 V bis 4,5 V
Rechter Sensor für Erntevorsatzhöhe	0,5–4,5 V

OUCC002,00056E3 -29-02MAR18-2/2

Typenschilder

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

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

Bei Bestellungen von Ersatzteilen werden diese Nummern benötigt.

OUCC002,0004F94 -29-15JAN17-1/1

Typenschild (Produktidentifikation) des Schneidwerks

- A—Produkt-Identifikationsnummer
- B—Typengenehmigungsnummer (nur in bestimmten Ländern)
- C—Modell
- D—Baujahr
- E—Modelljahr
- F—Zulässiges Gesamtgewicht

The diagram shows a technical plate with the following fields and callouts:

- A**: Product identification number (bottom left)
- B**: Type approval number (top left)
- C**: Model (top middle)
- D**: Construction year (top right)
- E**: Model year (middle right)
- F**: Permissible mass (middle left)

Fields on the plate include: Zürm Harvesting GmbH / Co. KG, Type / Model, Typ Approval Nr., Product Identification Number, Constr. year, Model year, Power rat. KW, Version, PTAC KG, PTRA KG, Réception par la DRIRE, Orléans le, INSPECTION CODES, CE, DEERE & COMPANY, MOLENE, ILLINOIS, USA, MADE IN GERMANY, Max. total weight, Max. front axle load, Max. rear axle load, Permissible Towable Mass, Non braked, Hydraulic-/ Pneumatic braked, Inertia-braked, Vertical hitch load.

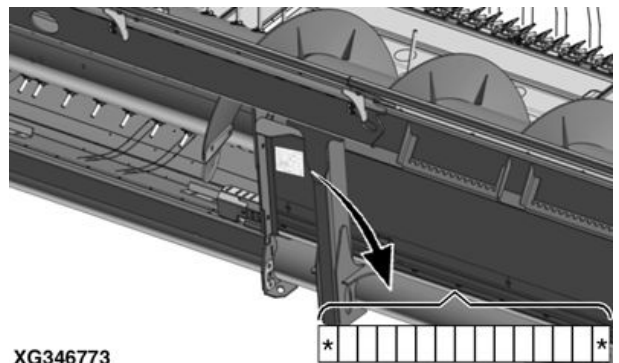
XG294636

XG294636—UN—18OCT16

OUCC002,0004F95 -29-15JAN17-1/1

Produkt-Identifikationsnummer

Das Schild mit der Produkt-Identifikationsnummer befindet sich rechts am Einzugskanal.



XG346773

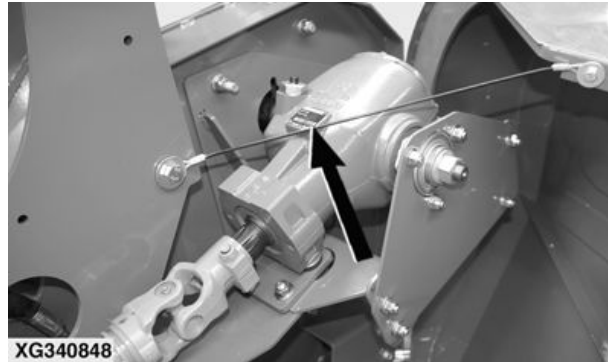
XG346773—UN—03MAR18

OUCC002,00056E5 -29-02MAR18-1/1

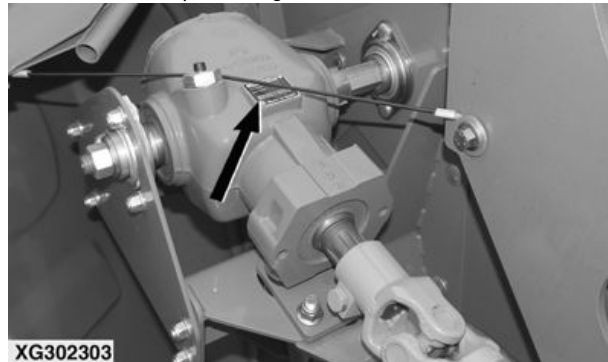
Seriennummern von Maschinenkomponenten

Seriennummer des Hauptantriebsgehäuses

Die Seriennummer befindet sich auf dem Hauptantriebsgehäuse.



Hauptantriebsgehäuse – linke Seite



Hauptantriebsgehäuse – rechte Seite (735PF und 740PF)

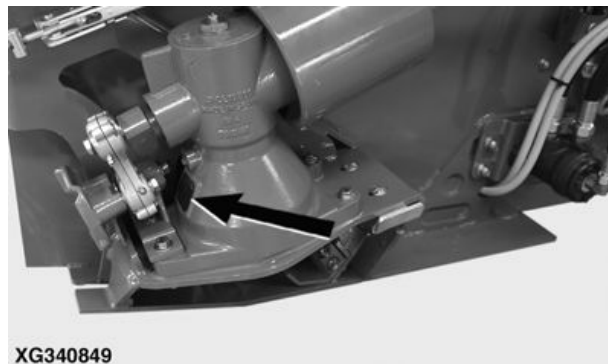
OUCC002,00056E6 -29-19DEC17-1/2

XG340848 —UN—16/JAN18

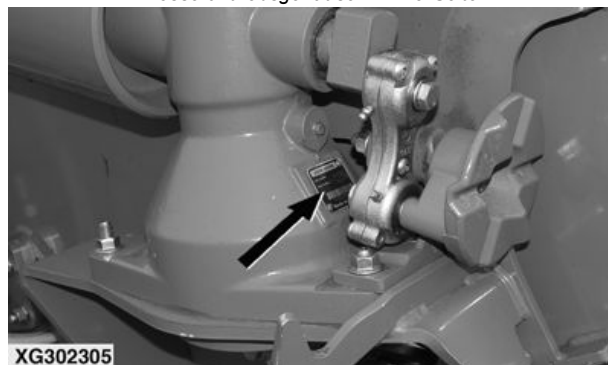
XG302303 —UN—17/JAN17

Seriennummer des Messerantriebsgehäuses

Die Seriennummer befindet sich auf dem Messerantriebsgehäuse.



Messerantriebsgehäuse – linke Seite



Messerantriebsgehäuse – rechte Seite (735PF und 740PF)

OUCC002,00056E6 -29-19DEC17-2/2

XG340849 —UN—16/JAN18

XG302305 —UN—17/JAN17

Getriebeöl

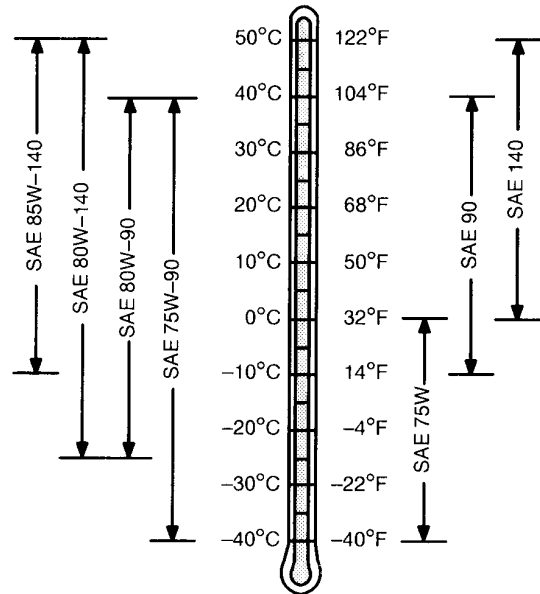
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölarten 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—14MAR06

Hydrauliköl

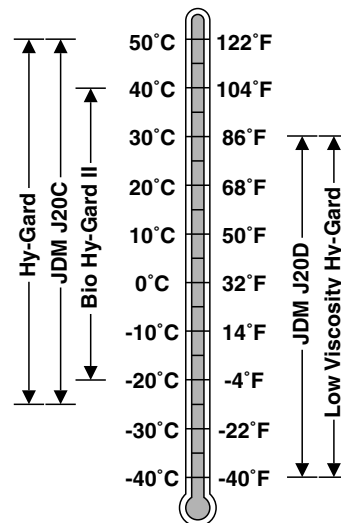
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle werden empfohlen:

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

Bei Verwendung von anderen Ölarten 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

Schmierfett

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

Folgende Schmierfette werden empfohlen:

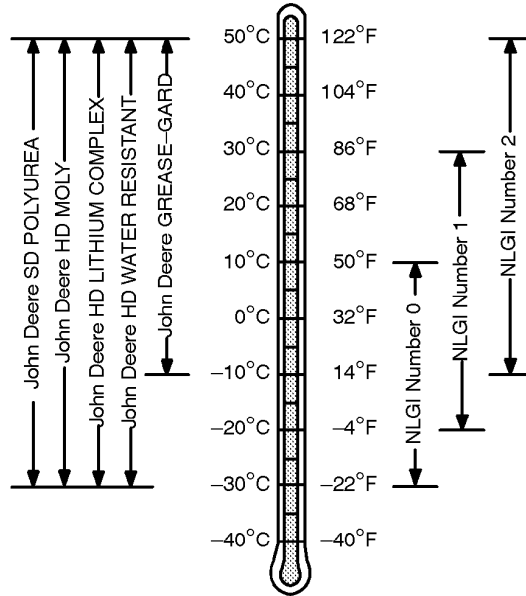
- John Deere SD POLYUREA GREASE (TY6341)

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

- NLGI Spezifikation GC-LB

**WICHTIG: Fehlende Schmiernippel sofort ersetzen.
Vor dem Abschmieren Schmiernippel
gründlich reinigen.**

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



TS1667 —UN—30JUN89

ZX08994,0000068 -29-30SEP05-1/1

Alternative und synthetische Schmierstoffe

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gebieten können die Verwendung von anderen Schmierstoffen erfordern, die in dieser Druckschrift nicht angegeben sind.

Einige der John Deere Kühlmittel und Schmierstoffe sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler erhältlich.

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

Die in dieser Druckschrift angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten für herkömmliche und für synthetische Schmierstoffe.

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

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

Mischen von Schmierstoffen

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

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

Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

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

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

Nur Original John Deere Teile verwenden

Original John Deere Teile sind speziell für den Einbau in John Deere Maschinen entwickelt und auf diese abgestimmt.

Teile anderer Hersteller sind von John Deere weder geprüft noch freigegeben. Die Verwendung solcher Teile in John Deere Maschinen kann die Funktion der Maschine beeinträchtigen und damit zum Sicherheitsrisiko werden.

Zur Vermeidung dieses Risikos nur Original John Deere Ersatzteile verwenden.



ES 118 837

ES118837—UN—07JUN95

FX,ORI -29-04DEC90-1/1

Füllmengen

Messerantriebsgehäuse

Das Messerantriebsgehäuse ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei.

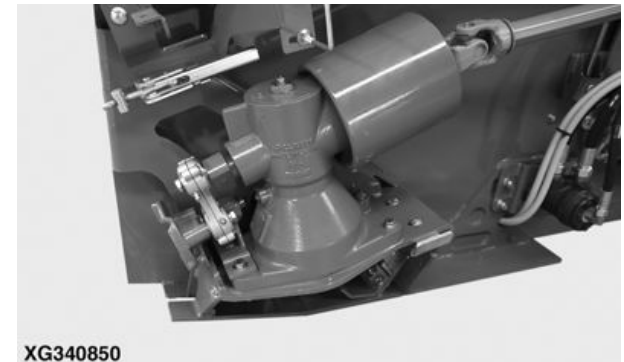
- Fassungsvermögen: **0,6 kg (21,16 oz)**

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

Folgende Schmiermittel werden empfohlen:

- John Deere SD POLYUREA SCHMIERFETT (TY6341)

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



XG340850

- NLGI-Spezifikation GC-LB

XG340850—UN—16JAN18

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00056E7 -29-03MAR18-1/4

Hauptantriebsgehäuse

Das Hauptantriebsgehäuse ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei.

- Fassungsvermögen: **0,7 l (23,67 oz)**

WICHTIG: Zum Prüfen des Ölstands das Hauptantriebsgehäuse in waagerechte Stellung bringen.

Messstab (A) herausziehen und den Ölstand prüfen.

Bei Bedarf Öl 80W-90 bis zum richtigen Ölstand nachfüllen und Messstab wieder einsetzen.

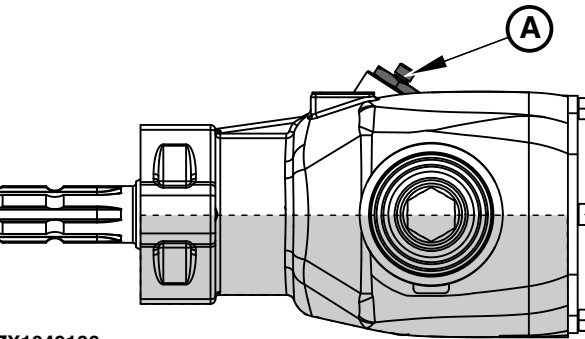
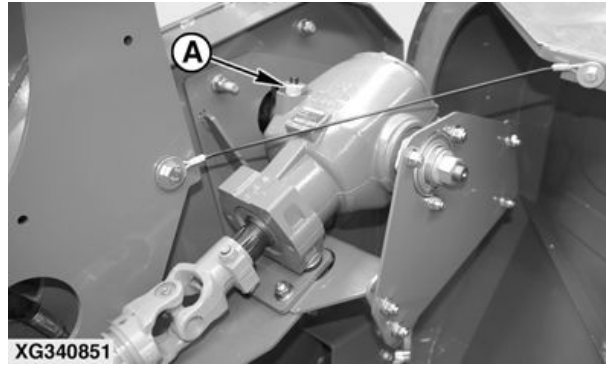
Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

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

- API-Spezifikation GL-5

A—Ölmesstab



ZX1049136

XG340851 — UN — 16.JAN18

ZX1049136 — UN — 22.JUL14

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company

OUC002,00056E7 -29-03MAR18-2/4

Reduziergetriebegehäuse

Das Reduziergetriebegehäuse ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei.

- Fassungsvermögen: **0,5 l (16,9 oz)**

WICHTIG: Zum Prüfen des Ölstands das Reduziergetriebegehäuse in waagerechte Stellung bringen.

Den Ölstand an der Öffnung für den Kontrollstopfen (A) prüfen.

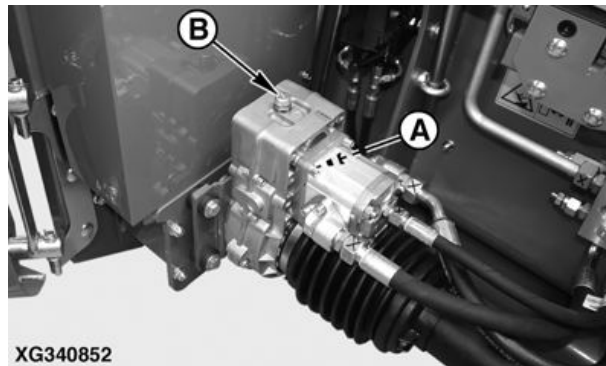
Bei Bedarf Öl 80W-90 bis zum richtigen Ölstand nachfüllen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

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

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company



722PF–735PF abgebildet

A—Kontrollstopfen

B—Be- und Entlüftung

- API-Spezifikation GL-5

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,00056E7 -29-03MAR18-3/4

XG340852 — UN — 16.JAN18

Handpumpe

Die Handpumpe ist für eine lebenslange Funktionsfähigkeit ausgelegt und wartungsfrei.

Fassungsvermögen:

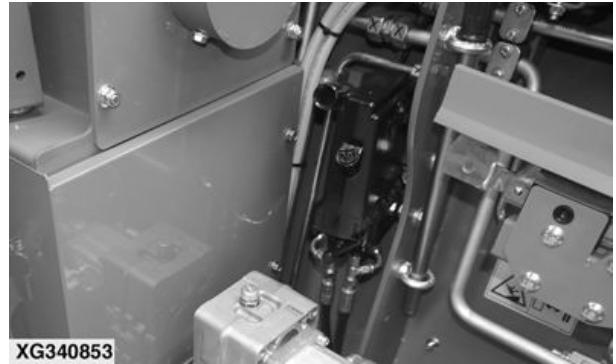
- Bei 722PF – **2,5 l (0,66 gal)** – gesamter Kreis
- Bei 725PF und 730PF – **2,8 l (0,74 gal)** – gesamter Kreis
- Bei 735PF und 740PF – **3,5 l (0,92 gal)** – gesamter Kreis

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

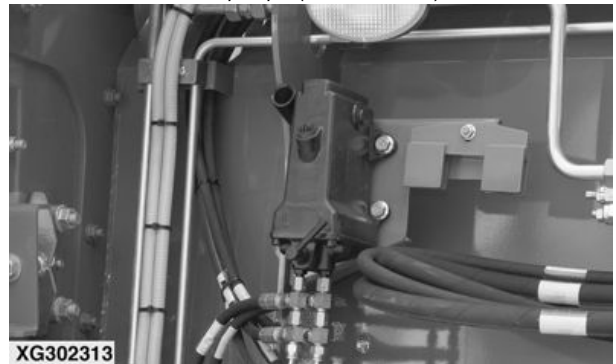
- John Deere Hy-Gard™
- John Deere Hy-Gard™ mit niedriger Viskosität

Andere Öle können verwendet werden, wenn sie einer der folgenden Spezifikationen entsprechen:

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



Handpumpe (722PF–735PF)



Handpumpe (740PF)

Hy-Gard ist eine Marke von Deere & Company

OUCC002,00056E7 -29-03MAR18-4/4

XG340853 —UN—16JAN18

XG302313 —UN—17JAN17

Inhalt

Seite

Gruppe 05—Messerbalken des Schneidwerks

Messerbalken des Schneidwerks - Übersicht der Referenzen.....	20-05-1
Technische Daten.....	20-05-1
Messerkopflager ein- und ausbauen.....	20-05-1
Messerklingen austauschen.....	20-05-6
Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF).....	20-05-7
Messerkopf und Messerantrieb ausrichten.....	20-05-10
Verschleißkufen des Messerbalkens austauschen.....	20-05-14
Messerbalken-Rollenführungen austauschen.....	20-05-15

Messerbalken des Schneidwerks - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Messerkopflager ein- und ausbauen

Messerklingen ersetzen

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

Messerkopf und Messerantrieb ausrichten

Verschleißplatten des Messerbalkens ersetzen

Messerbalken-Rollenführungen austauschen

OUCC002,0005734 -29-28DEC17-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Messerkopf, Flanschschrauben	Drehmoment	130 N m (90 lb ft)
Messerklingen, Schrauben	Drehmoment	18 N m (13 lb ft)
Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Hauptantriebsgehäuse-Seite	Drehmoment	140 N m (103 lb ft)
Messerantriebsgehäuse, Befestigungsschrauben	Drehmoment	140 N m (103 lb ft)
Klemmschraube am Messerkopf	Drehmoment	90 N m (66 lb ft)

OUCC002,0005736 -29-02MAR18-1/1

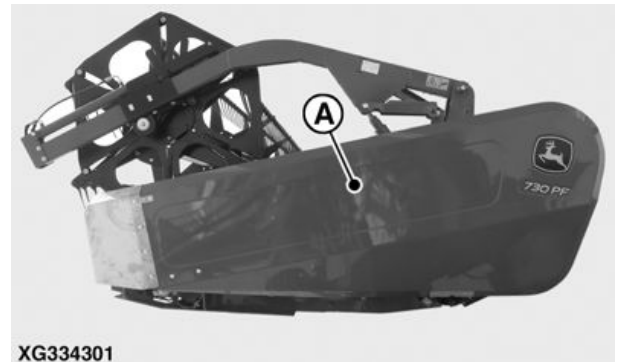
Messerkopflager ein- und ausbauen

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—Seitenabdeckung



XG334301

XG334301 —UN—04NOV17

Fortsetzung nächste Seite

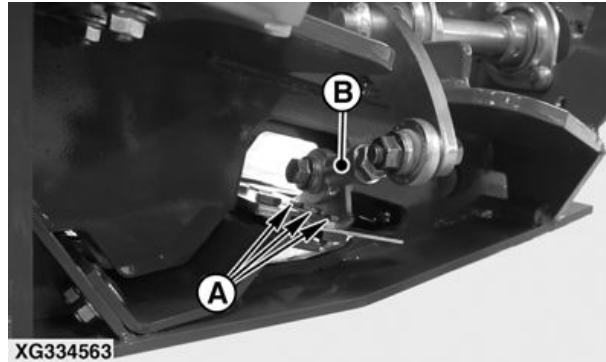
OUCC002,0005732 -29-28DEC17-1/6

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



XG334563 —UN—06NOV17

XG334564 —UN—06NOV17

OUCC002,0005732 -29-28DEC17-2/6

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.

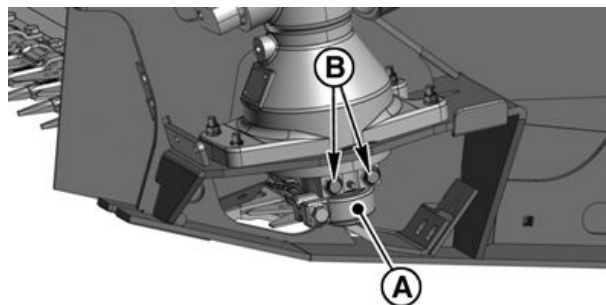
6. Messer durch Messerfinger ziehen, bis Messerkopf (A) und Lager des Messerkopfs vom Messerantriebsgehäuse getrennt sind.

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

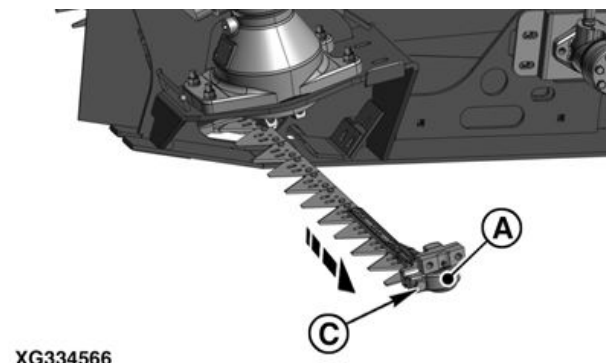
7. Klemmschraube (C) entfernen.

A—Messerkopf
B—Flanschschraube

C—Klemmschraube



XG334565



XG334566

XG334565 —UN—06NOV17

XG334566 —UN—06NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005732 -29-28DEC17-3/6

8. Lagerlaufring ersetzen:

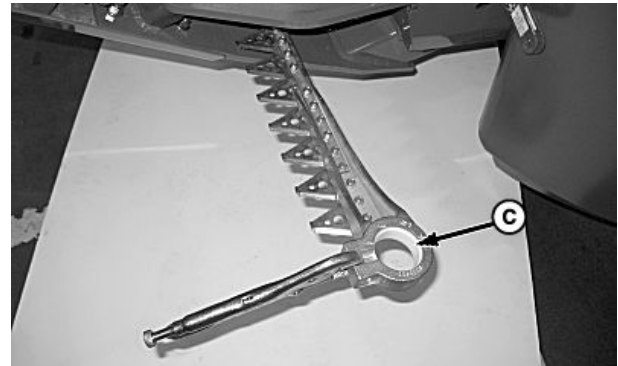
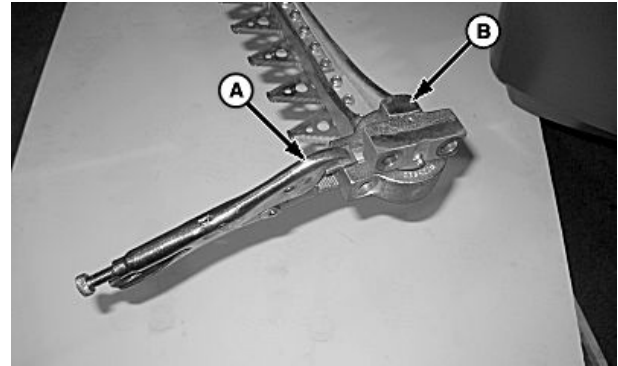
- a. Mit einer Greifzange (A) leichten Druck auf den Entspannungsbereich des Messerkopfs ausüben, um diesen zu dehnen.
- b. Messerkopflager (B) entfernen.
- c. Lagerlaufring (C) entfernen.

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 Messers einsetzen.
- e. Messerkopflager (B) in den Messerkopf einbauen.
- f. Greifzange (A) entfernen.

A—Greifzange
B—Messerkopflager

C—Lagerlaufring



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005732 -29-28DEC17-4/6

H92139—UN—09JUN08

H92140—UN—09JUN08

⚠ 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.

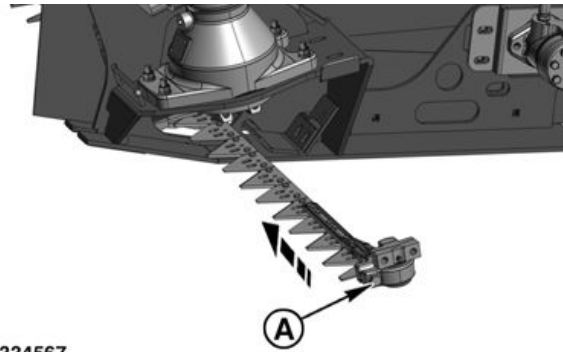
10. Bei 735PF und 740PF die Abstimmung der Messer einstellen. Siehe "Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF)" in dieser Gruppe.

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.

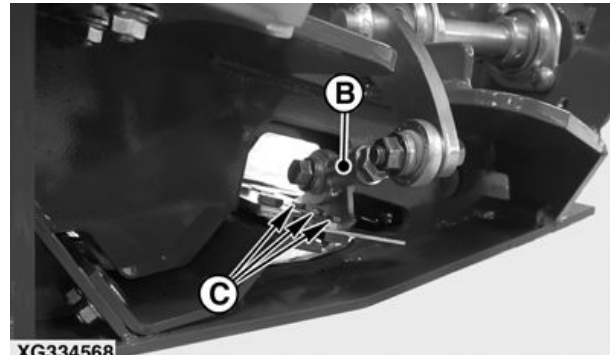
11. Bei 722PF–730PF die Verbindungsstangen-Baugruppe (B) mit den Befestigungsschrauben (C) am Messerbalkenmesser befestigen.

A—Klemmschraube
B—Verbindungsstange

C—Befestigungsschraube
(4 St.)



XG334567



XG334568



XG334569

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005732 -29-28DEC17-5/6

XG334567—UN—06NOV17

XG334568—UN—06NOV17

XG334569—UN—06NOV17

12. 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.

13. Flanschschrauben (F) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Messerkopf, Flanschschrauben—Drehmoment..... 130 N m (90 lb ft)

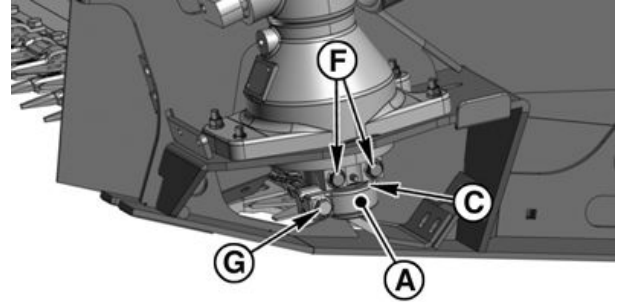
14. Messerkopf-Klemmschraube (G) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

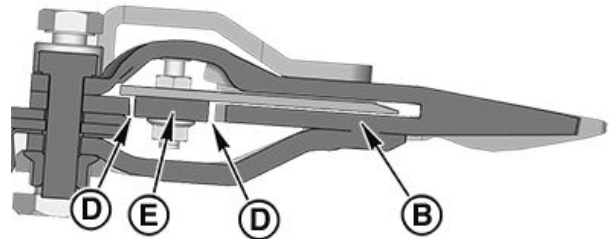
Messerkopf, Klemmschraube—Drehmoment..... 90 N m (66 lb ft)

15. Wenn die Messerkopfschraube vollständig angezogen ist, sicherstellen, dass sich die Messerklinge noch in der richtigen Stellung im Schlitz des ersten Fingers befindet.

16. Seitenabdeckungen schließen.



XG334570



ZX1049144

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

OUCC002,0005732 -29-28DEC17-6/6

XG334570 —UN—08NOV17

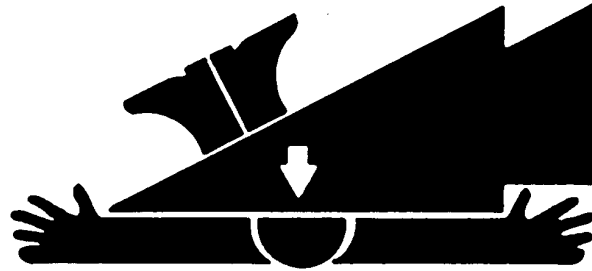
ZX1049144 —UN—25JUL14

Messerklingen austauschen

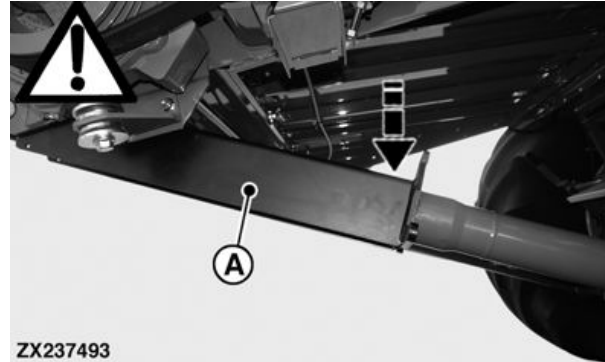
⚠ ACHTUNG: Bei Arbeiten unter dem Schneidwerk dieses ganz anheben und Sicherungsbügel (A) am Hydraulikzylinder einlegen.

1. Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.

A—Sicherungsbügel



TS686 —UN—21SEP89



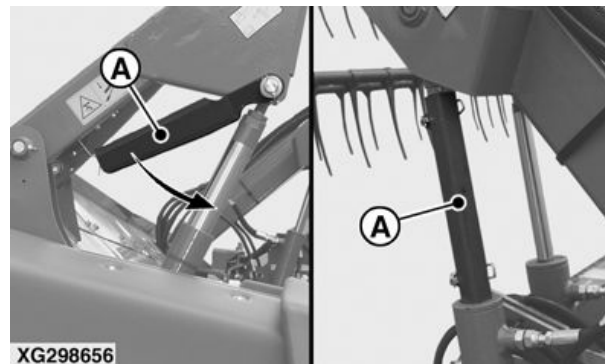
ZX237493 —UN—20OCT15

OUCC002,0005735 -29-28DEC17-1/3

2. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks anbringen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG298656 —UN—24NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005735 -29-28DEC17-2/3

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 dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

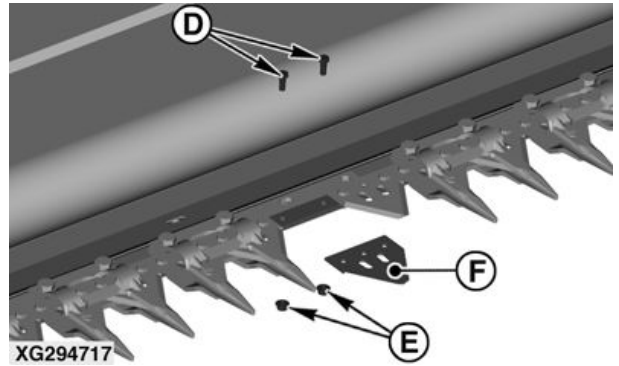
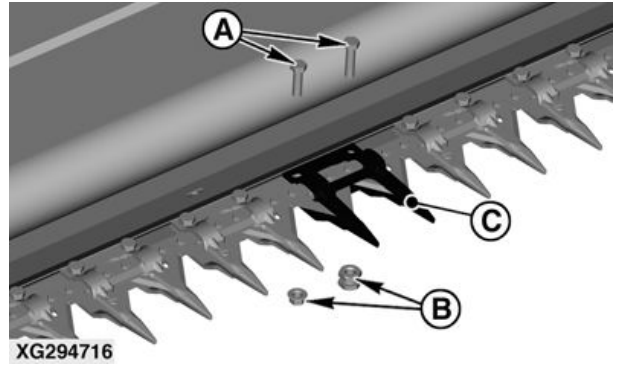
Spezifikation

Messerklingen, Schrauben—Drehmoment..... 18 N m (13 lb ft)

6. Messerfinger (C), Schrauben (A) und Muttern (B) wieder anbringen.

A—Schraube
B—Mutter
C—Messerfinger

D—Schraube
E—Mutter
F—Messerklinge



OUCC002,0005735 -29-28DEC17-3/3

XG294716—UN—25OCT16

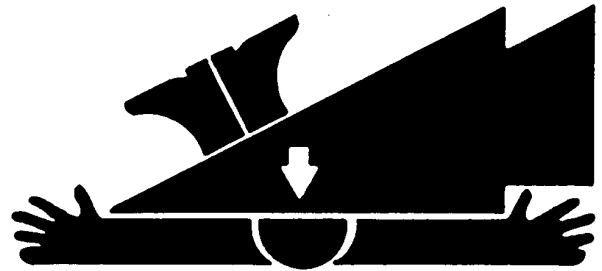
XG294717—UN—25OCT16

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) über der Kolbenstange einlegen.

A—Sicherungsbügel



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005733 -29-28DEC17-1/6

TS696—UN—21SEP89

ZX237493—UN—20OCT15

Messerbalken des Schneidwerks

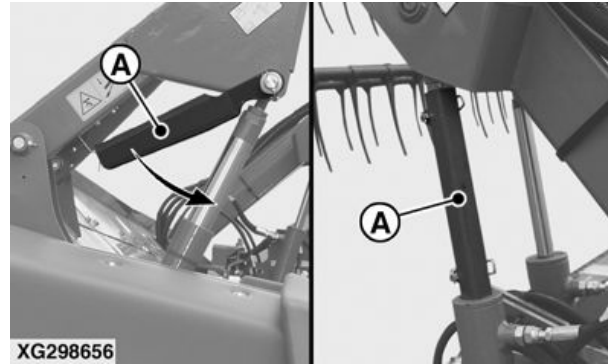
Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks anbringen. 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

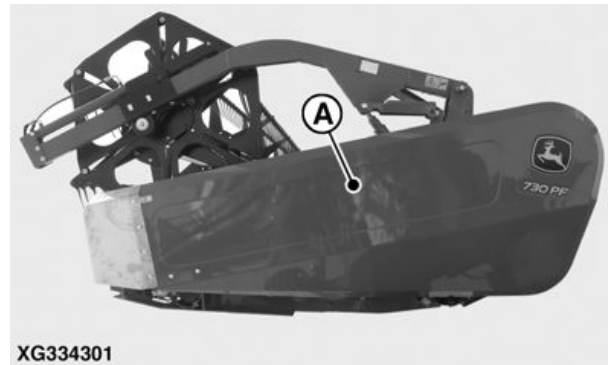


XG298656 —UN—24NOV16

OUCC002,0005733 -29-28DEC17-2/6

1. Seitenschutz (A) auf beiden Seiten öffnen.

A—Seitenabdeckung



XG334301 —UN—04NOV17

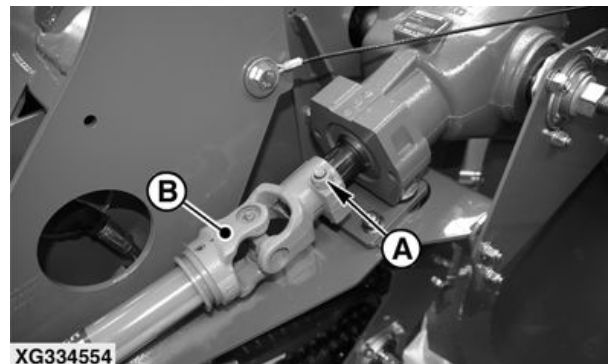
OUCC002,0005733 -29-28DEC17-3/6

2. Sicherungsschraube (A) auf beiden Seiten entfernen.

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

A—Sicherungsschraube

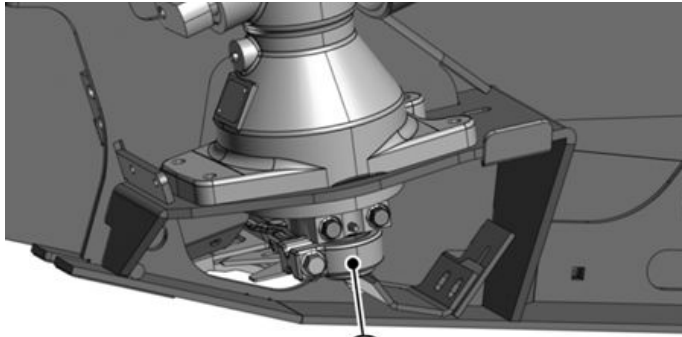
B—Antriebswelle



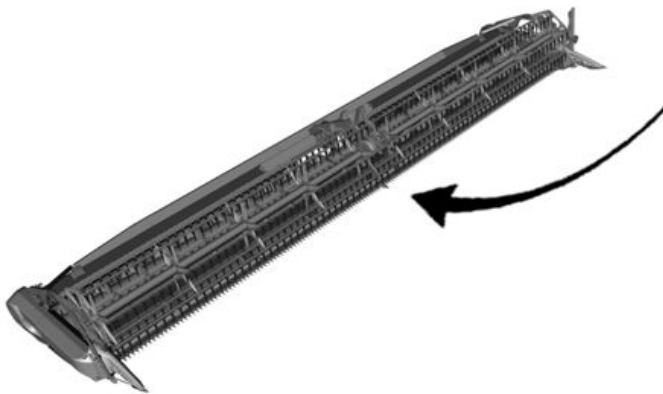
XG334554 —UN—06NOV17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005733 -29-28DEC17-4/6



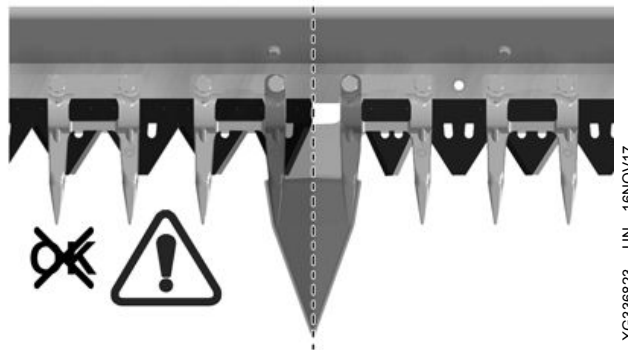
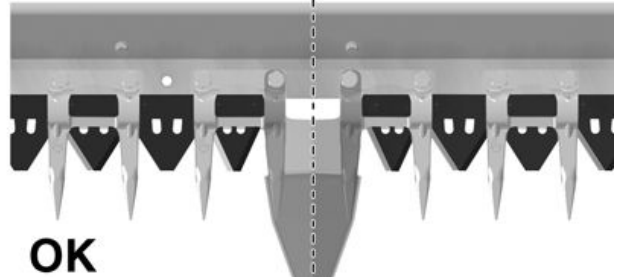
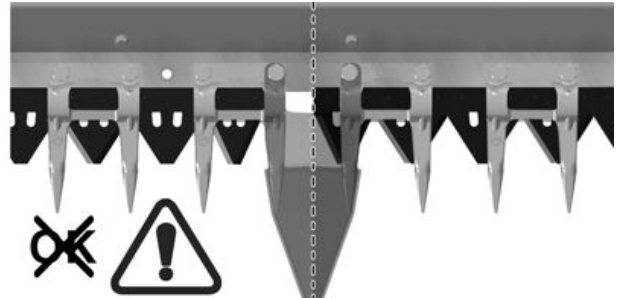
A



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).

OUC002,0005733 -29-28DEC17-5/6

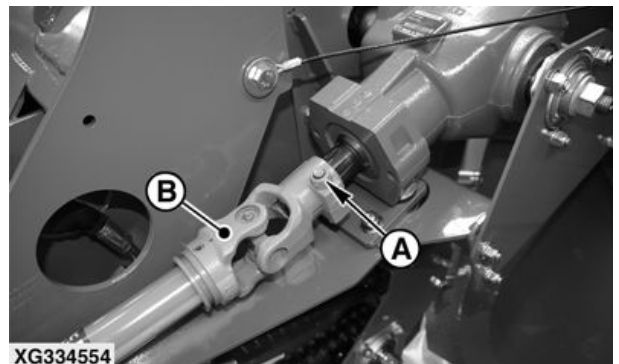
4. Antriebswelle (B) wieder anschließen und mit Sicherungsschraube (A) sichern.
5. Sicherungsschraube (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Hauptantriebsgehäuse-Seite—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)

A—Sicherungsschraube

B—Antriebswelle



XG334554

XG334554—UN—06NOV17

OUC002,0005733 -29-28DEC17-6/6

Messerkopf und Messerantrieb ausrichten

HINWEIS: Voraussetzung für einen einwandfreien Schnitt ist eine gute Schneidkante 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.

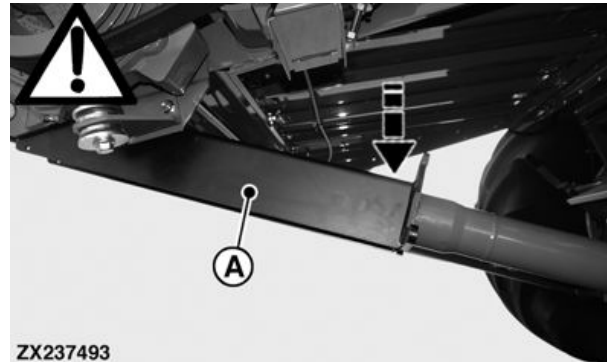
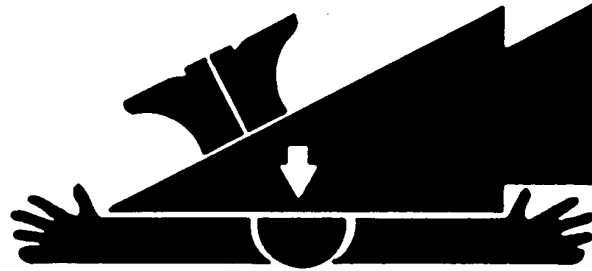
Die richtige Einstellung und Ausrichtung von Messerfingern und Antriebskomponenten trägt auch zur Verbesserung der Schnittleistung bei und verringert die Beanspruchung des Systems.

Die richtige Einstellung des Messerkopfs und die Ausrichtung des Messerantriebs sind entscheidend für einen einwandfreien Schnitt und die Lebensdauer des Antriebs. Bei falscher Ausrichtung kann bei Beginn der Messerbewegung die Klinge am ersten Messerfinger klemmen, wodurch Wärmestau, erhöhter Verschleiß und hohe Belastung der Messer auftreten. All diese Faktoren verkürzen die Lebensdauer des Antriebs.

Messerkopf und Messerantrieb wie folgt prüfen oder einstellen:

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

1. Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.



ZX237493

A—Sicherungsbügel

TS686 —UN—21SEP89

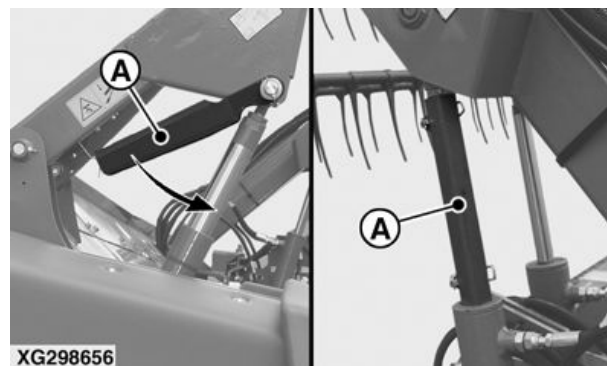
ZX237493 —UN—20OCT15

OUCC002,0005737 -29-28DEC17-1/9

2. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks anbringen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG298656

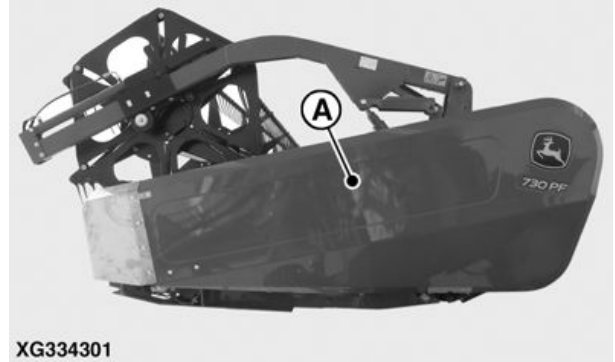
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005737 -29-28DEC17-2/9

XG298656 —UN—24NOV16

3. Seitenschutz (A) öffnen.

A—Seitenabdeckung



XG334301

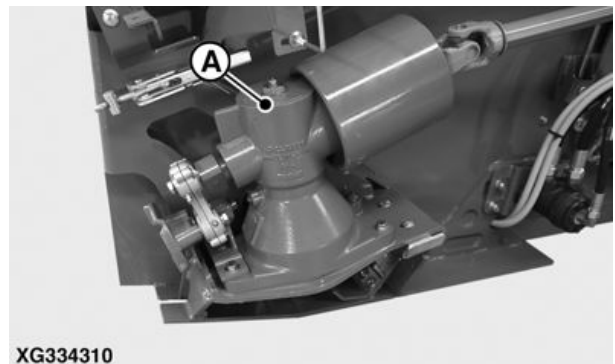
XG334301—UN—04NOV17

OUCC002,0005737 -29-28DEC17-3/9

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

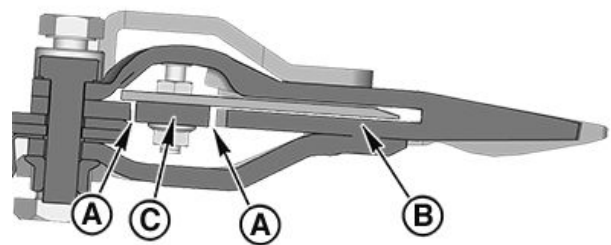
XG334310—UN—06NOV17

OUCC002,0005737 -29-28DEC17-4/9

5. Eine Sichtprüfung durchführen und Positionen (A) und (B) der Messerklinge im Schlitz des ersten Messerfingers sowie die Position des Messerrückens (C) im Messerfinger prüfen. Wenn es an einer der Stellen Berührungspunkte gibt, müssen der Messerkopf und die Messerführung neu ausgerichtet werden.

A—Spalt
B—Spalt

C—Messerrücken



ZX1049151

ZX1049151—UN—25JUL14

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005737 -29-28DEC17-5/9

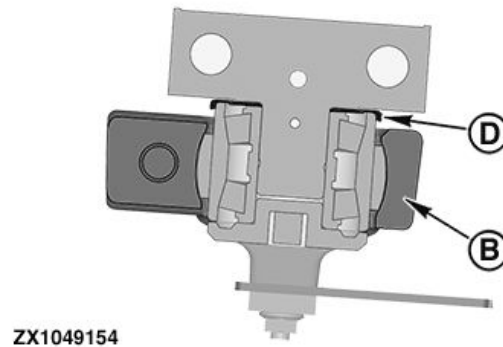
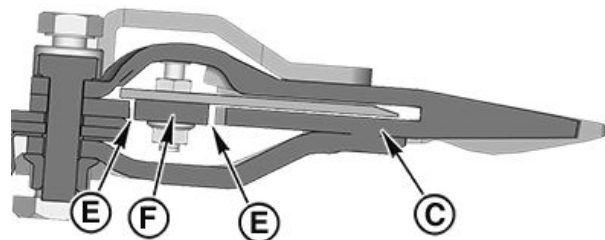
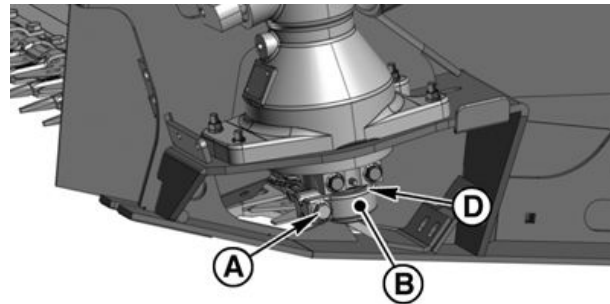
6. Klemmschraube (A) am Messerkopf lösen.
7. Vertikale Position und Winkel des Messerkopfes (B) so einstellen, dass die Messeroberfläche im Führungsschlitz zentriert und parallel zum Boden des Führungsschlitzes (C) ausgerichtet ist.

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

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

Wenn kein gleichmäßiger Spalt vorhanden ist, die Position des Messerantriebs verändern und den Messerkopf neu einstellen.

- | | |
|-------------------|----------------|
| A—Klemmschraube | D—Lagerschutz |
| B—Messerkopf | E—Spalt |
| C—Führungsschlitz | F—Messerrücken |



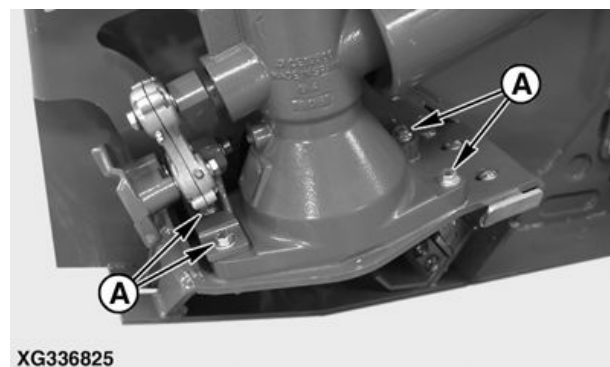
OUCC002,0005737 -29-28DEC17-6/9

9. Zum Einstellen vier Schrauben (A) lösen.
10. Mit einem Gummihammer das Messerantriebsgehäuse etwas vor oder zurück bewegen, um den korrekten Spalt zu erhalten.
11. Befestigungsschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Messerantriebsgehäuse,
 Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)

- A—Schrauben



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005737 -29-28DEC17-7/9

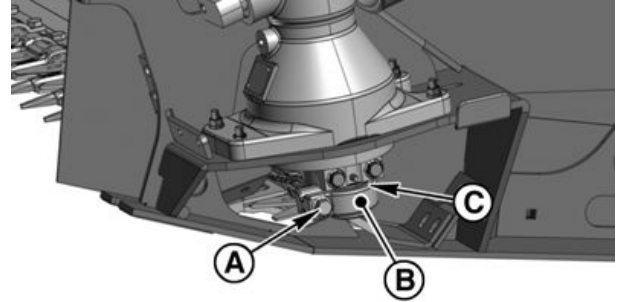
12. Messerkopf (B) drehen, um Zugang zur Klemmschraube zu erhalten. Klemmschraube (A) leicht anziehen, dann den Abstand zum Lagerschutz (C) kontrollieren, und alle Abstände erneut prüfen.

Klemmschraube (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Klemmschraube am Messerkopf—Drehmoment..... 90 N m (66 lb ft)

13. Sicherstellen, dass die Messerklinge nach wie vor korrekt im Messerfingerspalt positioniert ist, nachdem die Messerkopf-Klemmschraube voll angezogen wurde.



XG336826

A—Klemmschraube
B—Messerkopf

C—Lagerschutz

OUC002,0005737 -29-28DEC17-8/9

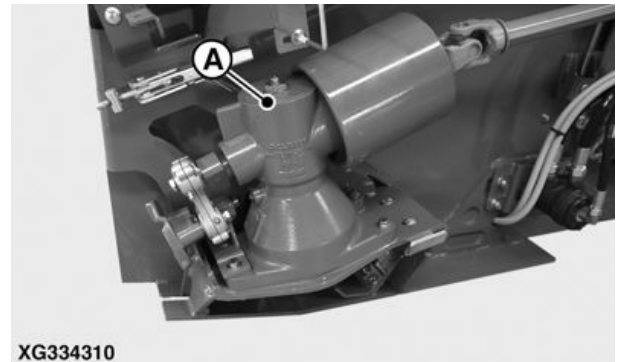
XG336826—UN—16NOV17

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 dieser Gruppe.

A—Messerantriebsgehäuse



XG334310

OUC002,0005737 -29-28DEC17-9/9

XG334310—UN—06NOV17

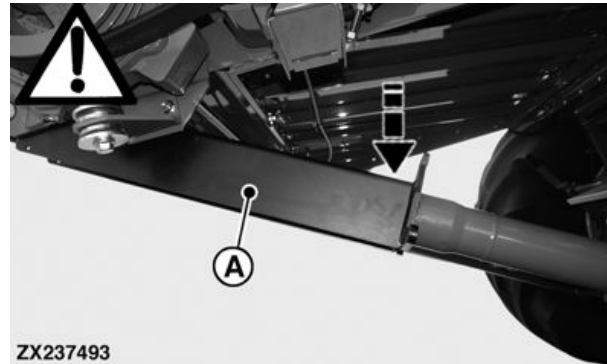
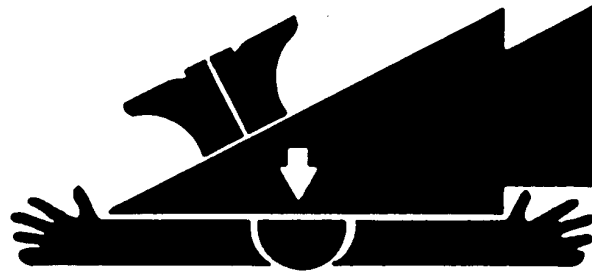
Verschleißkufen des Messerbalkens austauschen

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.

A—Sicherungsbügel



OUCC002,0005738 -29-28DEC17-1/3

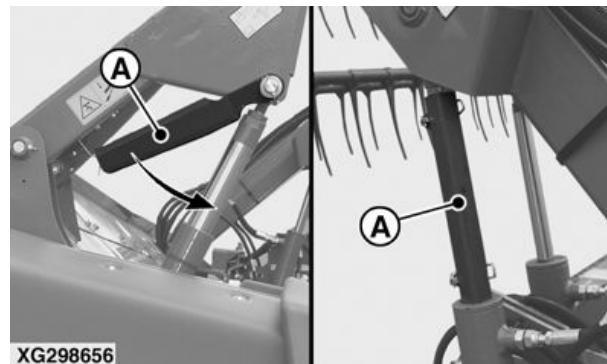
TS686 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks anbringen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005738 -29-28DEC17-2/3

XG298656 —UN—24NOV16

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

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

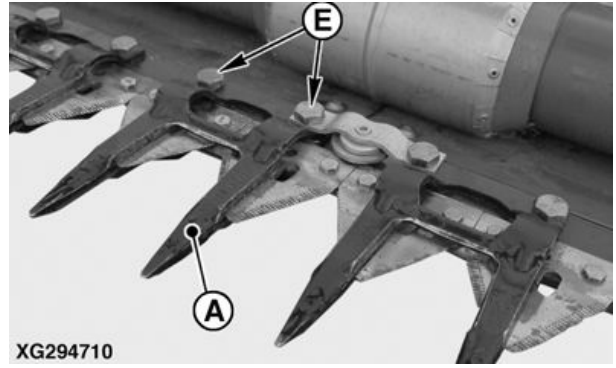
WICHTIG: Neue Verschleißkufe (B) so einbauen, dass der eingestanzte Pfeil (D) zum Rücken des Messers (C) zeigt (siehe Abbildung).

Befestigungsschraube (E) des Messerfingers mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

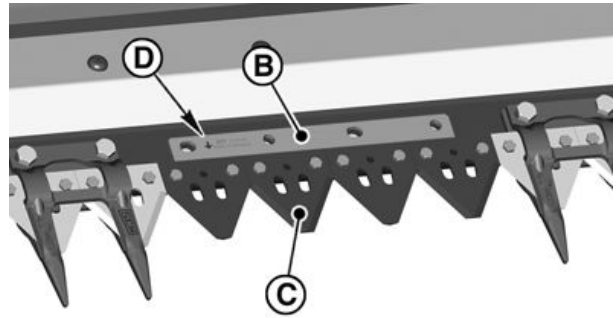
Spezifikation

Messerfinger, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 62 N m (46 lb-ft)

- A—Messerfinger
- B—Verschleißkufe
- C—Messer
- D—Pfeil
- E—Schraube



XG294710



ZX258581

XG294710—UN—25OCT16

ZX258581—UN—20OCT15

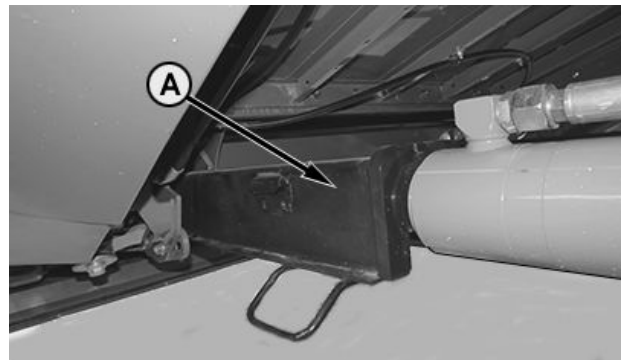
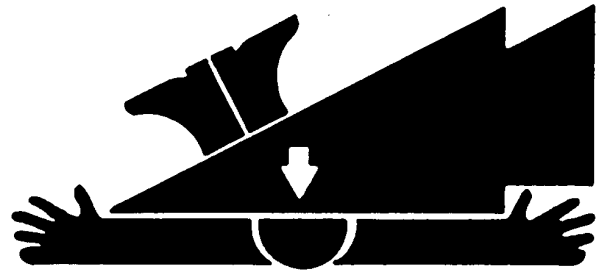
OUCC002,0005738 -29-28DEC17-3/3

Messerbalken-Rollenführungen austauschen

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

Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.

- A—Sicherungsbügel



TS696—UN—21SEP89

ZX1045972—UN—13JAN14

Fortsetzung nächste Seite

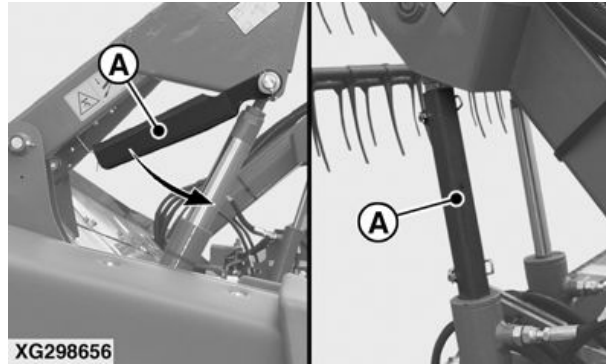
OUCC002,0005739 -29-28DEC17-1/3

Messerbalken des Schneidwerks

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Haspel-Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks anbringen. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist; dann die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG298656 —UN—24NOV16

OUC002,0005739 -29-28DEC17-2/3

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).

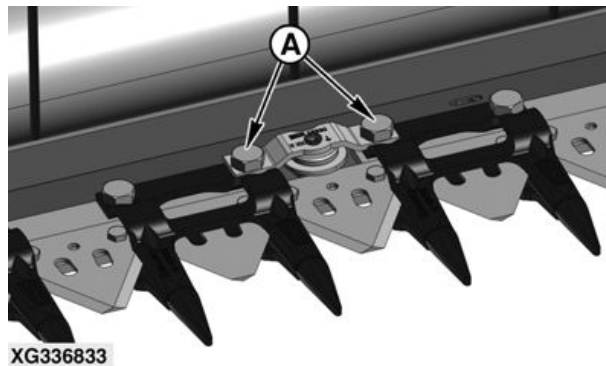
Befestigungsschraube (A) des Messerfingers mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

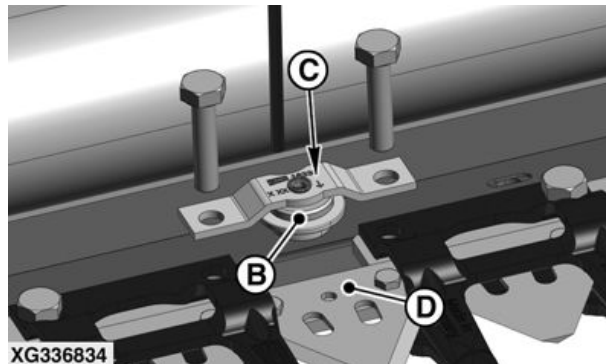
Messerfinger, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 62 N m (46 lb-ft)

A—Schraube
B—Rollenführung

C—Pfeil
D—Messer



XG336833 —UN—16NOV17



XG336834 —UN—16NOV17

OUC002,0005739 -29-28DEC17-3/3

Inhalt

Seite

Gruppe 10—Reparatur der Haspel

Haspelreparatur - Übersicht der	
Referenzen	30-10-1
Technische Daten	30-10-1
Andere Hilfsmittel	30-10-1
Sicherungsbügel für	
Haspelhubzylinder einlegen	30-10-2
Haspel aus- und einbauen	30-10-3
Haspel zerlegen	30-10-7
Haspelrollenlager aus- und	
einbauen	30-10-9
Äußere Haspelstützen-	
Verschiebbaugruppe aus-	
und einbauen	30-10-9
Mittleren Haspelverschiebemecha-	
nismus aus- und einbauen	30-10-10
Grundeinstellung der Haspel	
durchführen	30-10-12

Haspelreparatur - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Andere Hilfsmittel

Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder einlegen

Haspel aus- und einbauen

Haspel zerlegen

Haspelrollenlager aus- und einbauen

Äußere Haspelstützen-Verschiebebaugruppe aus- und einbauen

Mittlere Haspelstützen-Verschiebebaugruppe aus- und einbauen

Grundeinstellung der Haspel durchführen

OUCC002,000573B -29-28DEC17-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt

Maß

Spezifikation

Spitze des Haspelzinken zur
Messerklinge

Mindestabstand

40 mm (1,57 in)

OUCC002,0005740 -29-28DEC17-1/1

Andere Hilfsmittel

Nummer

Bezeichnung

Verwendung

242 (LOCTITE®)

Gewindesicherungsmittel

Zur Sicherung der Einstimmungs-
radschrauben

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

OUCC002,0004E4F -29-08SEP17-1/1

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.

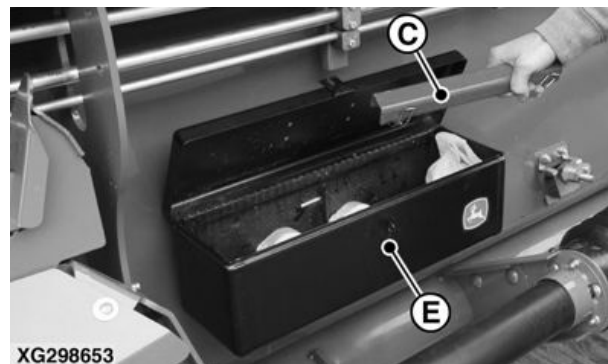
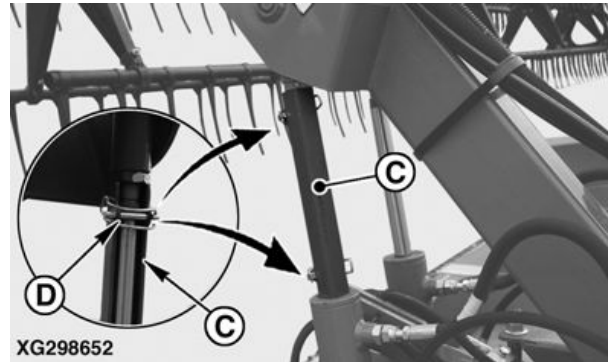
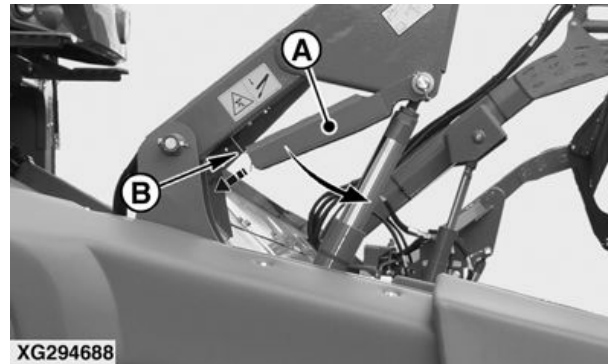
HINWEIS: Der Sicherungsbügel (C) wird im Werkzeugkasten (E) aufbewahrt.

Haspel ganz anheben.

1. 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.
2. Nur bei 740PF den Sicherungsbügel (C) um einen der mittleren Haspel-Hydraulikzylinder herum anbringen und wie abgebildet mit zwei Klappsteckern (D) sichern.

A—Sicherungsbügel
B—Feder
C—Sicherungsbügel

D—Klappstecker
E—Werkzeugkasten



XG294688—UN—18OCT16

XG298652—UN—24NOV16

XG298653—UN—24NOV16

OUCC002,000573A -29-28DEC17-1/1

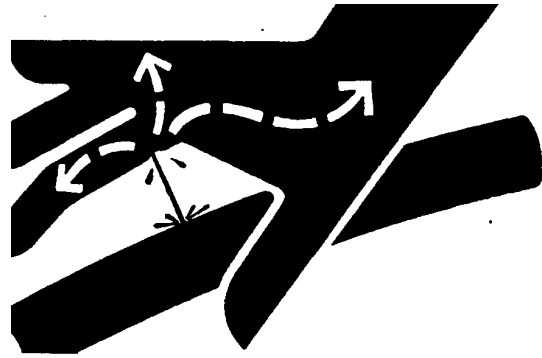
Haspel aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

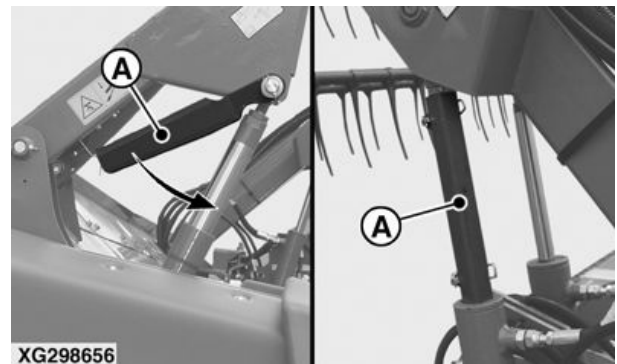
OUC002,000573C -29-16FEB18-1/9

X9811—UN—23AUG88

1. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingearastet ist; anschließend die Haspel absenken.

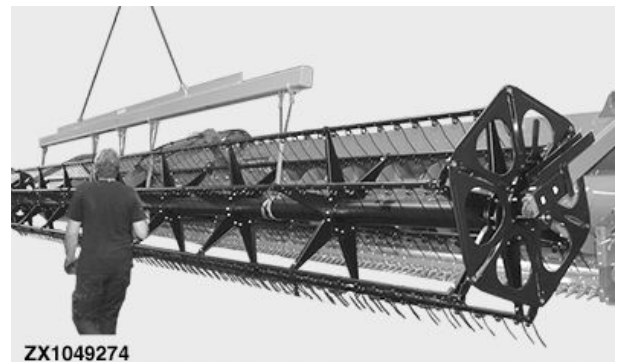
A—Sicherungsbügel



OUC002,000573C -29-16FEB18-2/9

XG298656—UN—24NOV16

2. Eine geeignete Hebevorrichtung auf beiden Seiten und der Mitte der Haspel befestigen. Darauf achten, dass die Haspelleisten so stehen, dass sie nicht beschädigt werden.
3. Druck des Hydrauliksystems ablassen (siehe das entsprechende Technische Handbuch zur Reparatur von Mähdreschern).



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000573C -29-16FEB18-3/9

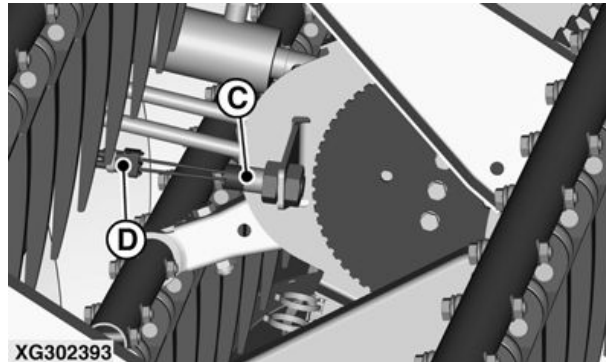
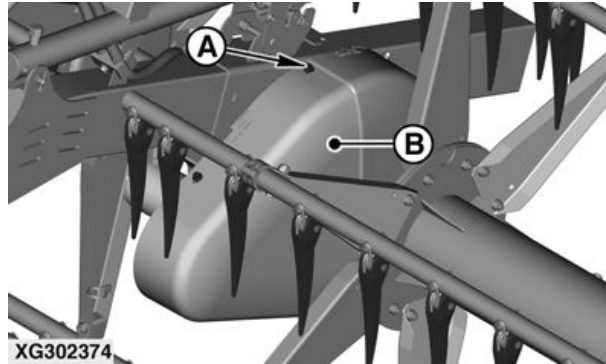
ZX1049274—UN—01SEP14

4. In der Mitte des Schneidwerks sämtliche Schrauben (A) und die Abdeckung (B) ausbauen.

5. Kabelbaum vom Sensor (C) am Stecker (D) abklemmen.

A—Schraube (3 St.)
B—Abdeckung

C—Sensor
D—Stecker



XG302374 —UN—25JAN17

XG302393 —UN—30JAN17

OUCC002,000573C -29-16FEB18-4/9

WICHTIG: Vor Abnehmen der Schläuche alle Anschlüsse und Schlauchverbindungen sorgfältig reinigen.

HINWEIS: Schläuche kennzeichnen, damit sie wieder mit den richtigen Anschlüssen verbunden werden können.

6. Hydraulikschläuche (A) am Haspelantriebsmotor trennen.

Schläuche und Anschlüsse des Antriebsmotors verschließen, damit keine Fremdkörper in das Hydrauliksystem eindringen können.

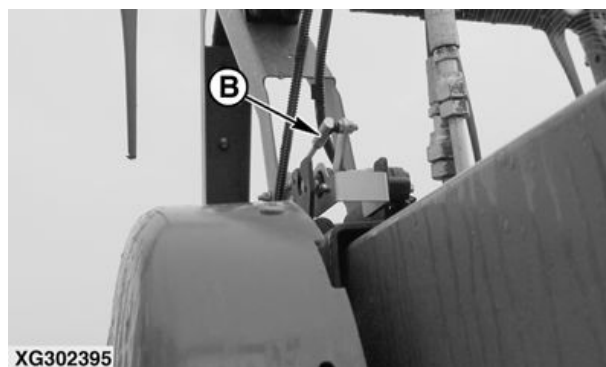
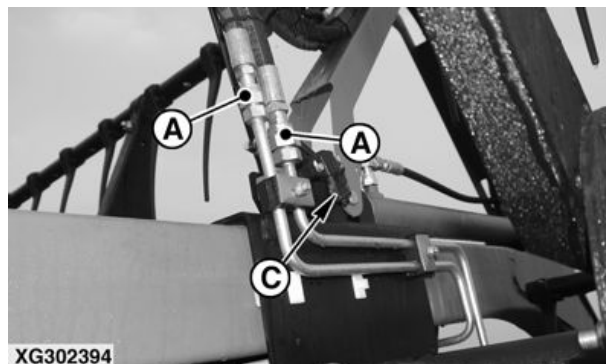
7. Spurstange (B) aushängen.

HINWEIS: Beim Entfernen des Kabelbaumes auf die Position der Klemmen achten.

8. Kabelbaum vom Sensor (C) abklemmen; anschließend den Kabelbaum von der Haspelhalterung ausbauen.

A—Hydraulikschlauch
B—Verbindungsstange

C—Sensor



XG302394 —UN—30JAN17

XG302395 —UN—30JAN17

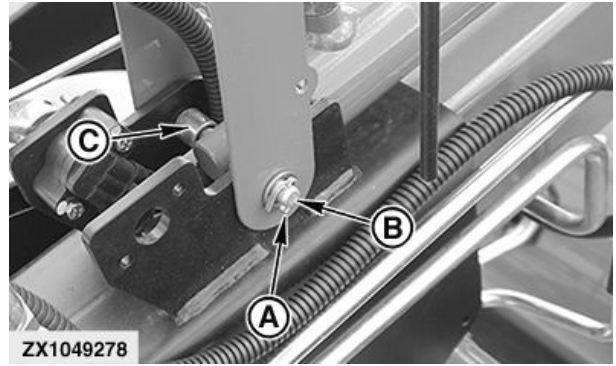
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000573C -29-16FEB18-5/9

9. Splint (A) und Stift (B) mit Distanzstücken (C) entfernen.

A—Splint
B—Stift

C—Distanzstück (2 St.)



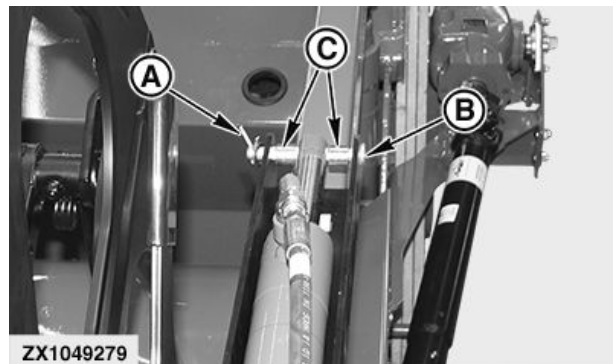
ZX1049278—UN—01SEP14

OUCC002,000573C -29-16FEB18-6/9

10. Auf beiden Seiten des Schneidwerks den Splint (A) und dann Stift (B) mit Distanzstücken (C) entfernen.

A—Splint
B—Stift

C—Distanzstück (2 St.)



ZX1049279—UN—01SEP14

OUCC002,000573C -29-16FEB18-7/9

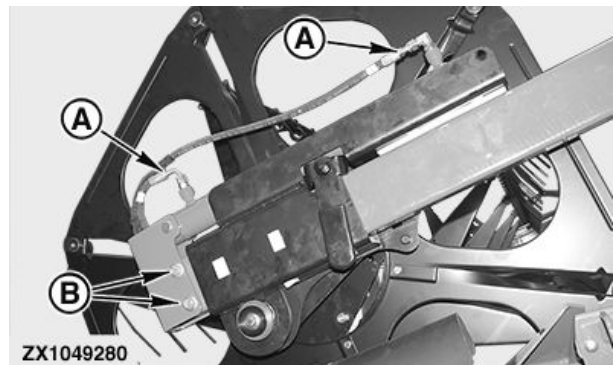
WICHTIG: Vor Abnehmen der Schläuche alle Anschlüsse und Schlauchverbindungen sorgfältig reinigen.

HINWEIS: Schläuche kennzeichnen, damit sie wieder mit den richtigen Anschlüssen verbunden werden können.

11. Hydraulikschläuche (A) vom Hydraulikzylinder trennen.
12. Schrauben (B) herausdrehen und Hydraulikzylinder mit Halterung entfernen.

A—Schläuche

B—Schrauben

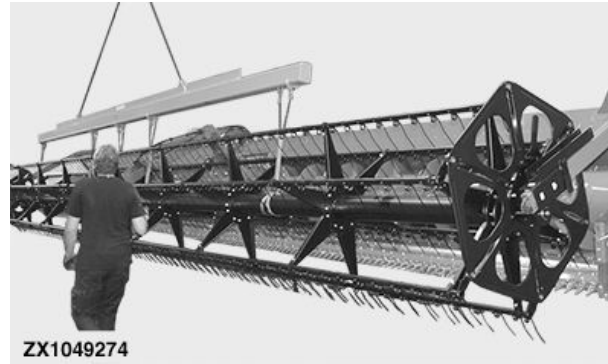


ZX1049280—UN—01SEP14

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000573C -29-16FEB18-8/9

13. Haspel mit Hebevorrichtung anheben und vorsichtig nach vorne ziehen. Haspel von den Haspelarmen trennen.
14. Teile auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen und nach Bedarf ersetzen.
15. Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen.



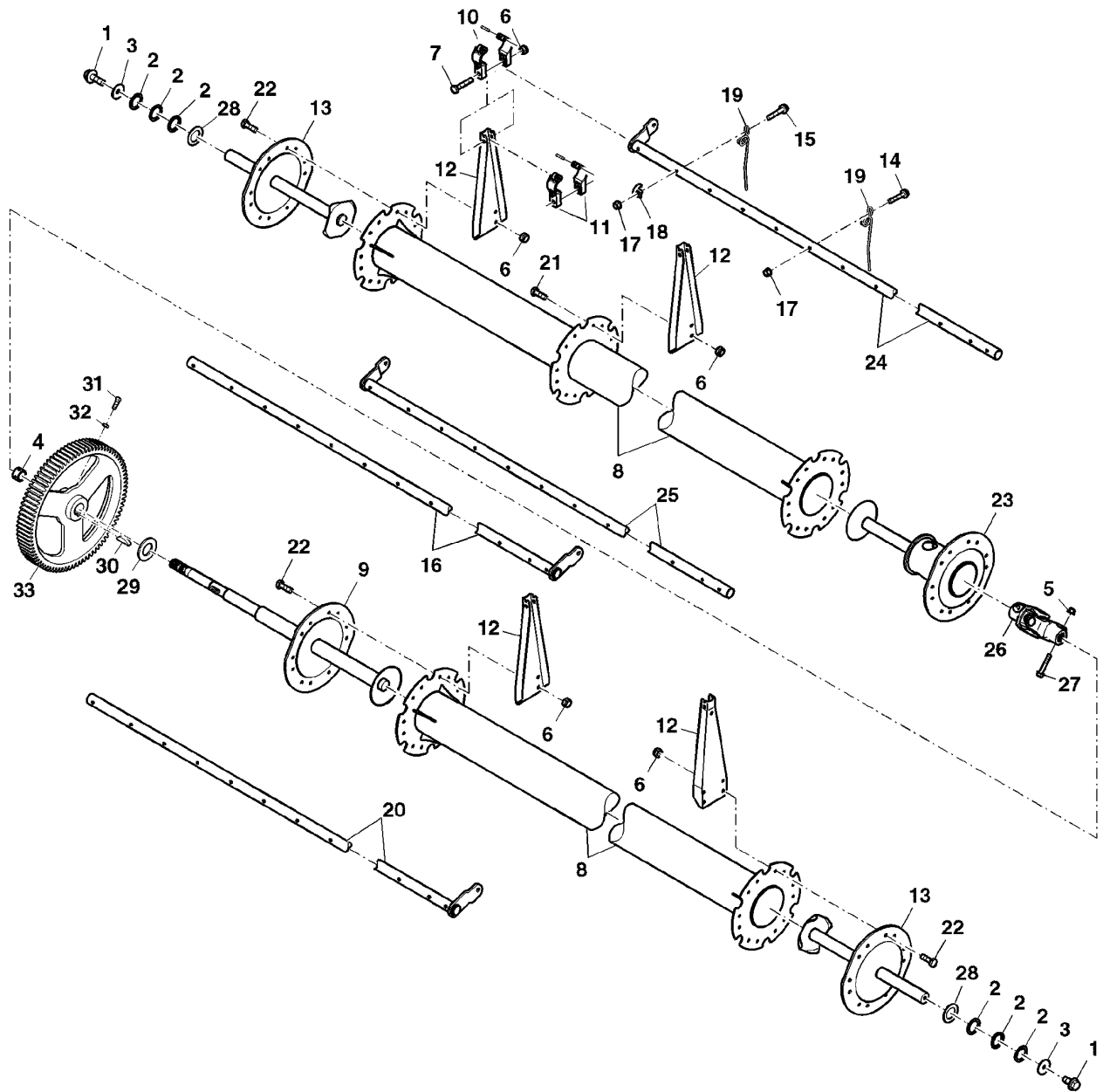
ZX1049274

740PF

ZX1049274 —UN—01SEP14

OUCC002,000573C -29-16FEB18-9/9

Haspel zerlegen



XG302314

- 1— Schraube
- 2— Scheibe
- 3— Scheibe
- 4— Stellring
- 5— Kontermutter
- 6— Kontermutter
- 7— Sechskantschraube
- 8— Verstärkungsrohr

- 9— Antriebswelle
- 10— Bügel
- 11— Halter
- 12— Arm
- 13— Antriebswelle
- 14— Schraube
- 15— Schraube
- 16— Rohr
- 17— Kontermutter

- 18— Lager
- 19— Federzinken
- 20— Rohr
- 21— Sechskantschraube
- 22— Sechskantschraube
- 23— Antriebswelle
- 24— Rohr
- 25— Rohr
- 26— Kreuzgelenk

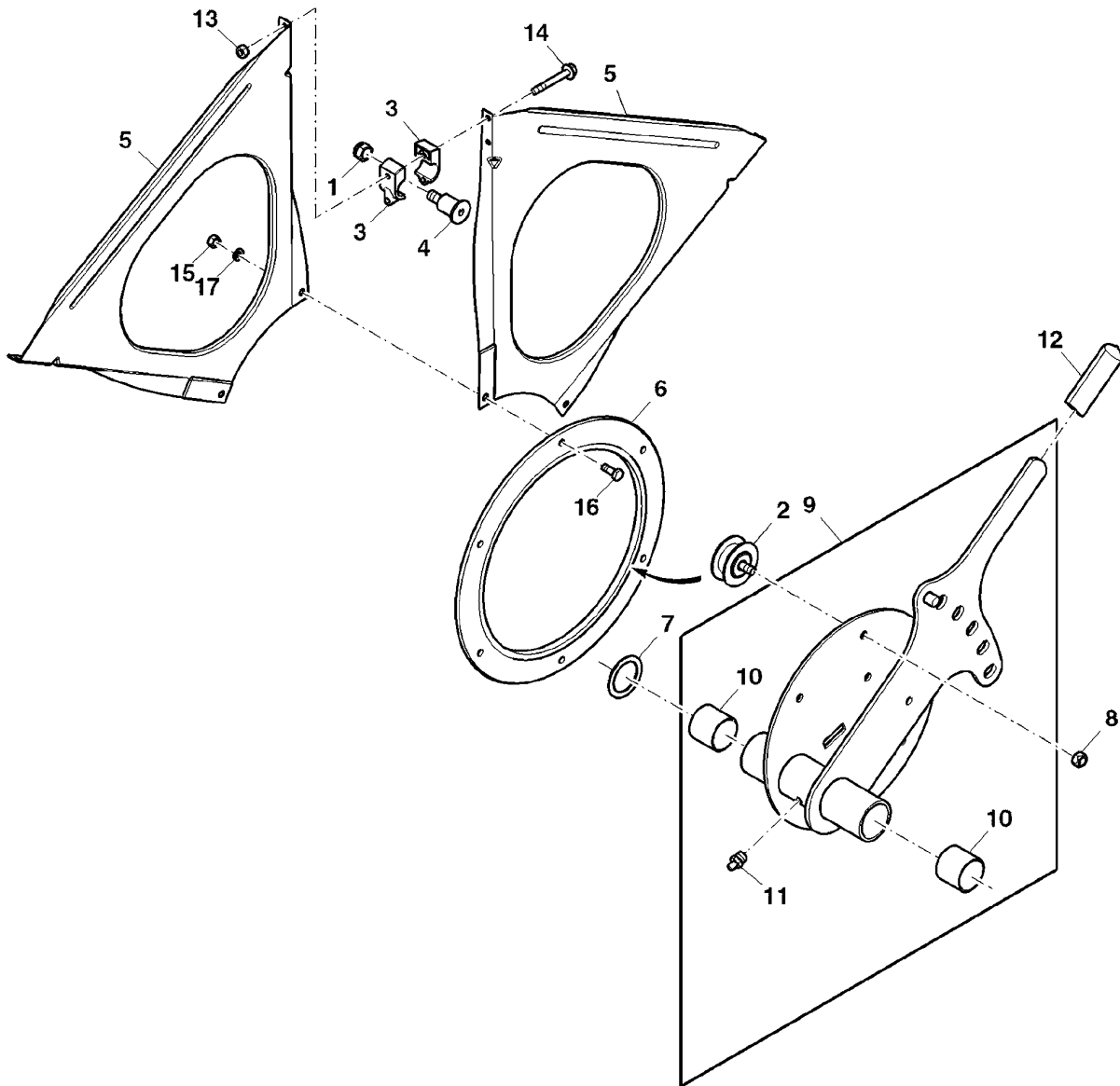
- 27— Schraube
- 28— Scheibe
- 29— Scheibe
- 30— Wellenkeil
- 31— Gewindestift
- 32— Mutter
- 33— Zahnrad

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0004FAF -29-16JAN17-1/2

XG302314—UN—17JAN17

Reparatur der Haspel



ZX1049286

1— Kontermutter
2— Nockenstößel
3— Halbschelle
4— Schraube
5— Schutz

6— Exzenter
7— Scheibe
8— Kontermutter
9— Halterung
10— Büchse

11— Schmiernippel
12— Griff
13— Kontermutter
14— Schraube
15— Mutter

16— Sechskantschraube
17— Sicherungsscheibe

ZX1049286 —UN—02SEP14

OUCC002,0004FAF -29-16JAN17-2/2

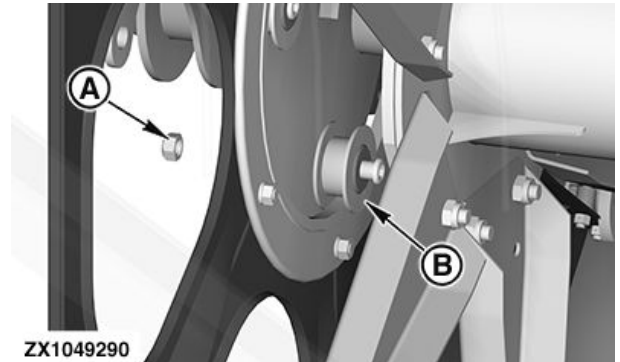
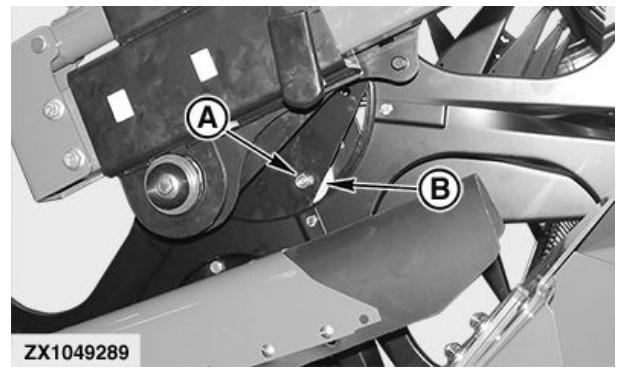
Haspelrollenlager aus- und einbauen

HINWEIS: Rollenlager jeweils nur auf einer Seite ausbauen, damit die Einstellung der Haspelzinken erhalten bleibt.

1. Haspel so drehen, dass ein Lager unten ist.
2. Mutter (A) und Lager (B) entfernen.
3. Lager (B) prüfen.
Nach Bedarf reparieren oder austauschen.
4. Rollenlager und Mutter (A) einbauen.
5. Haspel drehen bis das nächste Lager unten ist.
Vorgang für die übrigen Lager wiederholen.

A—Mutter

B—Lager



ZX1049289 —UN—02SEP14

ZX1049290 —UN—02SEP14

OUC002,0004E20 -29-16AUG17-1/1

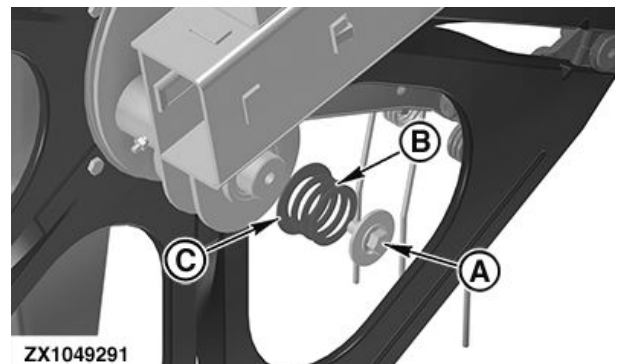
Äußere Haspelstützen-Verschiebebaugruppe aus- und einbauen

1. Haspel ausbauen. Siehe Haspel aus- und einbauen in dieser Gruppe.
2. Schraube (A) mit Scheibe lösen und Scheiben (B) und (C) herausnehmen.

A—Schraube

B—Scheibe (3 St.)

C—Scheibe

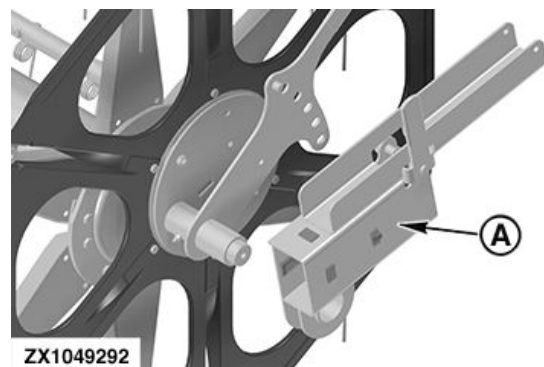


ZX1049291 —UN—02SEP14

OUC002,000573D -29-28DEC17-1/3

3. Haspelverschiebemechanismus (A) ausbauen.
4. Wenn notwendig, entsprechende Teile austauschen.

A—Haspelverschiebemechanismus



ZX1049292 —UN—02SEP14

Fortsetzung nächste Seite

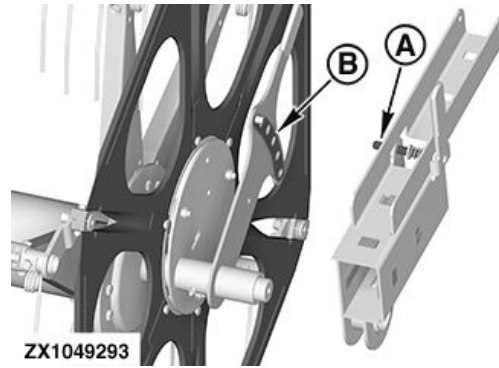
OUC002,000573D -29-28DEC17-2/3

HINWEIS: Der Spannstift (A) muss sich bei der linken und rechten Exzenterbaugruppe (B) in der gleichen Bohrung befinden.

5. Haspelverschiebemechanismus einbauen.
6. Haspel einbauen. Siehe Haspel aus- und einbauen in dieser Gruppe.

A—Spannhülse

B—Exzenterbaugruppe



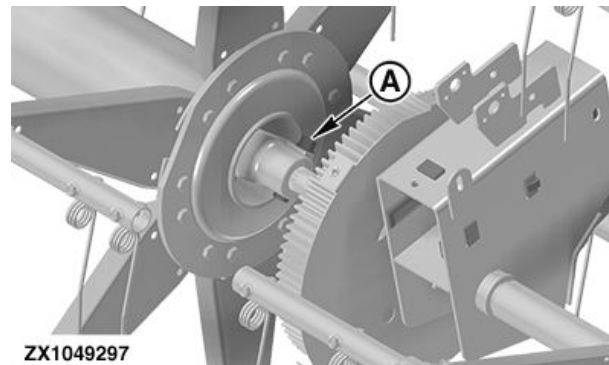
ZX1049293 —UN—02SEP14

OUCC002,000573D -29-28DEC17-3/3

Mittleren Haspelverschiebemechanismus aus- und einbauen

1. Haspel ausbauen. Siehe Haspel aus- und einbauen in dieser Gruppe.
2. Schraube (A) herausdrehen und die Hälften der Haspelbaugruppe trennen.

A—Schraube



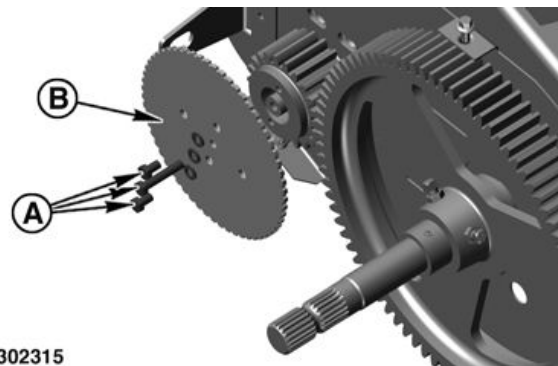
ZX1049297 —UN—02SEP14

OUCC002,000573E -29-28DEC17-1/4

3. Die Sechskantschrauben und Scheiben (A), dann Einstimmungsrade (B) entfernen.

A—Sechskantschraube (3 St.)

B—Einstimmungsrade



XG302315 —UN—17JAN17

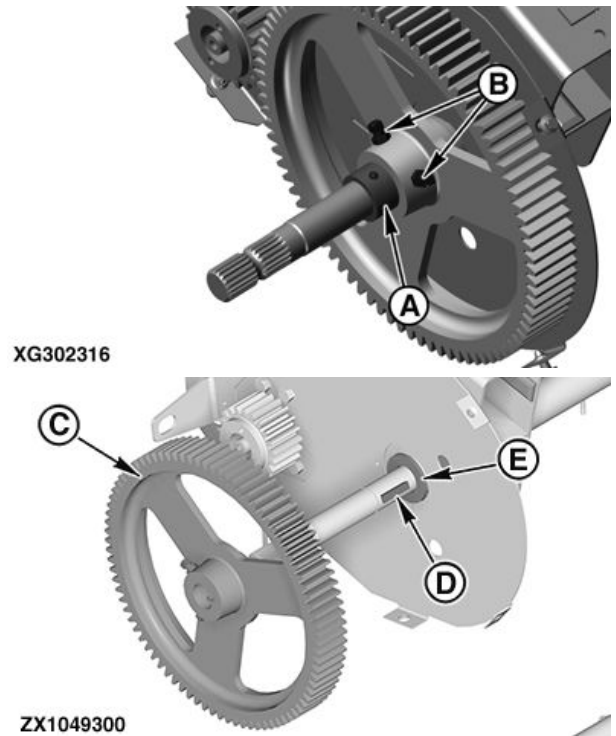
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000573E -29-28DEC17-2/4

4. Stellring (A) entfernen und Gewindestifte (B) lösen.
5. Zahnrad (C) und Wellenkeil (D) und dann Scheibe (E) entfernen.

A—Stellring
B—Gewindestifte
C—Zahnrad

D—Wellenkeil
E—Scheibe



XG302316 —UN—17JAN17

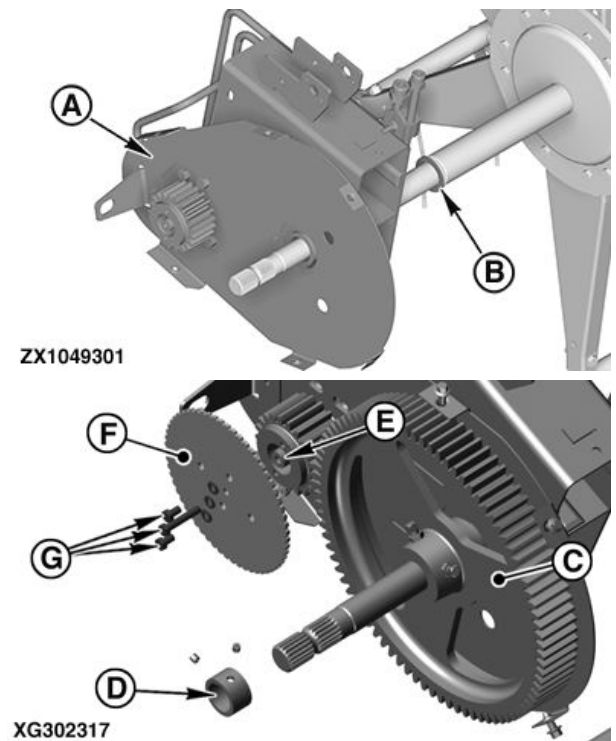
ZX1049300 —UN—02SEP14

OUC002.000573E -29-28DEC17-3/4

6. Haspelstützen-Verschiebebaugruppe (A) und Scheibe (B) ausbauen.
7. Teile nach Bedarf austauschen.
8. Zahnrad (C) einbauen und mit Stellring (D) sichern.
9. Distanzstück (E) und Einstimmungsrade (F) einbauen. Loctite 242Loctite® auf die Sechskantschrauben (G) auftragen.
10. Haspel einbauen. Siehe Haspel aus- und einbauen in dieser Gruppe.

A—Haspelverschiebemechanismus
B—Scheibe
C—Zahnrad
D—Stellring

E—Distanzstück
F—Einstimmungsrade
G—Sechskantschraube (3 St.)



ZX1049301 —UN—02SEP14

XG302317 —UN—17JAN17

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

OUC002.000573E -29-28DEC17-4/4

Grundeinstellung der Haspel durchführen

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.

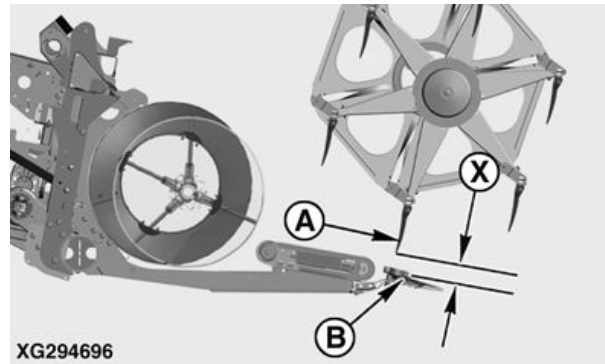
Empfohlener Abstand (X):

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

WICHTIG: Die Haspelzinken (A) in die vorderste Position bringen.

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

Bei Bedarf die Grundeinstellung der Haspel wie folgt durchführen:



A—Haspelzinken
B—Messerklinge

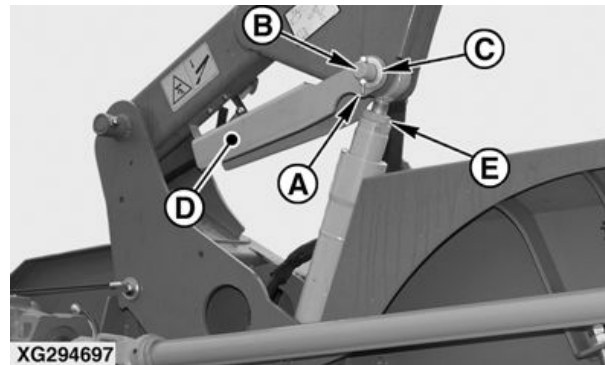
X—40 mm (1,57 in)

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

OUCC002,000573F -29-28DEC17-1/3

2. Haspelhöhe einstellen (beide Seiten):

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

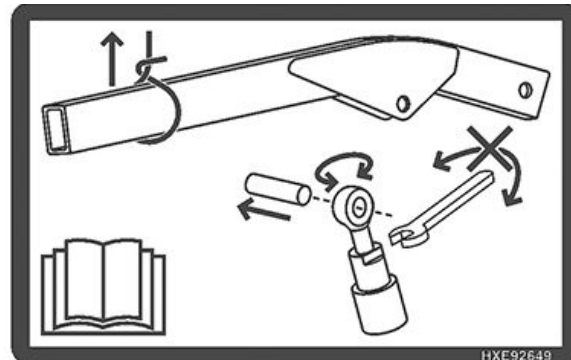


Spezifikation

Spitze des Haspelzinken
zur Messerklinge—Min-
destabstand..... 40 mm (1,57 in)

A—Schraube
B—Stift
C—Scheibe (2 St.)

D—Sicherungsbügel
E—Kontermutter



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000573F -29-28DEC17-2/3

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

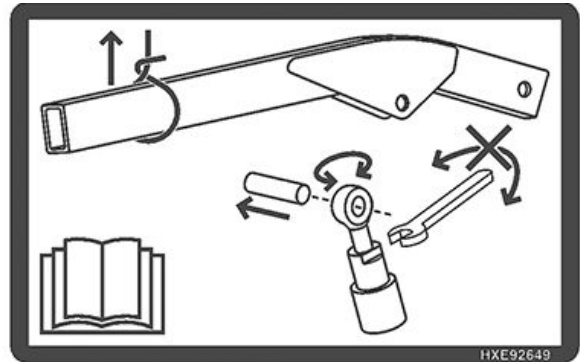
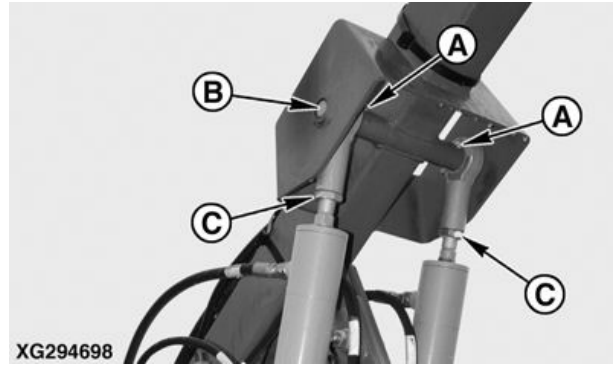
- a. Haspel mit einem geeigneten Hebezeug halten.
- b. Schrauben (A) und Stift (B) entfernen.
- c. Die Kontermutter (C) lösen.
- d. Kolbenstange des Hydraulikzylinders festhalten und das obere Teil des Hydraulikzylinders durch Drehen einstellen, bis der vorgegebene Abstand der Haspelzinken zur Messerklinge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

Spezifikation

Spitze des Haspelzinken
zur Messerklinge—Min-
destabstand..... 40 mm (1,57 in)

A—Schraube
B—Stift

C—Kontermutter



XG294698 —UN—25OCT16

ZX260327 —UN—14OCT15

OUCC002,000573F -29-28DEC17-3/3

Abschnitt 40 Elektrische Anlage — Reparatur

Inhalt

	Seite		Seite
Gruppe 05—Komponenten			
Komponenten, Übersicht der		Isoliermasse für elektrische	
Referenzen	40-05-1	Anschlüsse	40-15-3
Technische Daten	40-05-1	Verwendung von Hochdruck-	
B39—Rechter äußerer		reinigern	40-15-3
Erntevorsatz-Höhensensor	40-05-2	Identifizierung der	
B41—Linker äußerer		Steckverbinder	40-15-3
Erntevorsatz-Höhensensor	40-05-3	Richtiger Umgang mit elektrischen	
B45—Stellungssensor Haspel		Anschlüssen	40-15-4
aus-/einfahren	40-05-4	DEUTSCH Steckverbinder	
B46—Sensor für Haspelhöhenver-		austauschen	40-15-4
stellung	40-05-4	DEUTSCH-Kontakt einbauen	40-15-6
B48—Haspeldrehzahlsensor	40-05-4	WEATHER PACK Steckverbinder	
B90—Rechter innerer		austauschen	40-15-7
Erntevorsatz-Höhensensor (nur		WEATHER PACK-Kontakt	
730PF, 735PF und 740PF)	40-05-5	einbauen	40-15-8
B91—Linker innerer		Kabelbaumreparatur -	
Erntevorsatz-Höhensensor	40-05-6	Spleißverbinder	40-15-9
E63—E64—Arbeitsscheinwerfer zur		Kabelbaum ersetzen	40-15-10
Kontrolle der Schnitthöhe	40-05-7		
Erntevorsatz-Höhensensor aus-			
und einbauen (722PF–735PF)	40-05-7		
Erntevorsatz-Höhensensor aus-			
und einbauen (nur 740PF)	40-05-12		
Rückstellfeder des			
Erntevorsatz-Höhensensors			
austauschen (nur 740PF)	40-05-19		
Stellungssensor für "Haspel			
aus-/einfahren" aus- und			
einbauen	40-05-24		
Stellungssensor für			
Haspelhöhenverstellung aus-			
und einbauen	40-05-25		
Sensor für Haspeldrehzahl aus-			
und einbauen	40-05-26		
Kabelbaum des Erntevorsatz-			
Höhensensors aus- und			
einbauen (722PF–735PF)	40-05-28		
Kabelbaum des Erntevorsatz-			
Höhensensors aus- und			
einbauen (nur 740PF)	40-05-29		
Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer			
zur Kontrolle der Schnitthöhe			
austauschen	40-05-30		
 Gruppe 15—Kabelbäume und Steckverbinder reparieren			
Reparatur von Kabelbäumen und			
Steckverbindern - Übersicht der			
Referenzen	40-15-1		
Erforderliche und empfohlene			
Spezialwerkzeuge	40-15-1		
Andere Hilfsmittel	40-15-3		
Ersatzteilsätze	40-15-3		

Komponenten, Übersicht der Referenzen

Technische Daten

B39—Rechter äußerer Erntevorsatz-Höhensensor

B41—Linker äußerer Erntevorsatz-Höhensensor

B45—Stellungssensor Haspel aus-/einfahren

B46—Sensor für Haspelhöhenverstellung

B48—Haspeldrehzahlsensor

B90—Rechter innerer Erntevorsatz-Höhensensor (nur 730PF, 735PF und 740PF)

B91—Linker innerer Erntevorsatz-Höhensensor

E63–E64—Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe

Erntevorsatz-Höhensensor aus- und einbauen (722PF–735PF)

Erntevorsatz-Höhensensor aus- und einbauen (nur 740PF)

Rückstellfeder des Erntevorsatz-Höhensensors austauschen (nur 740PF)

Stellungssensor für "Haspel aus-/einfahren" aus- und einbauen

Aus- und Einbau des Stellungssensors für Haspelhöhenverstellung

Sensor für Haspeldrehzahl aus- und einbauen

Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors aus- und einbauen (722PF–735PF)

Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors aus- und einbauen (nur 740PF)

Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe austauschen

OUCC002.0005953 -29-15FEB18-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Anfangseinstellung der Verbindungsstange des Erntevorsatz-Höhensensors (nur 740PF)	Abstand	60 mm (2,36 in)
Anfangseinstellung der Spannung des Erntevorsatz-Höhensensors	Spannung—Sensorfühler ganz oben	0,9 V \pm 0,05 V
Einstellung Haspeldrehzahlsensor	Umdrehung	1/2 herausdrehen
Sensor-Befestigungsschraube	Drehmoment	2,5–4 Nm (2–3 lb-ft)

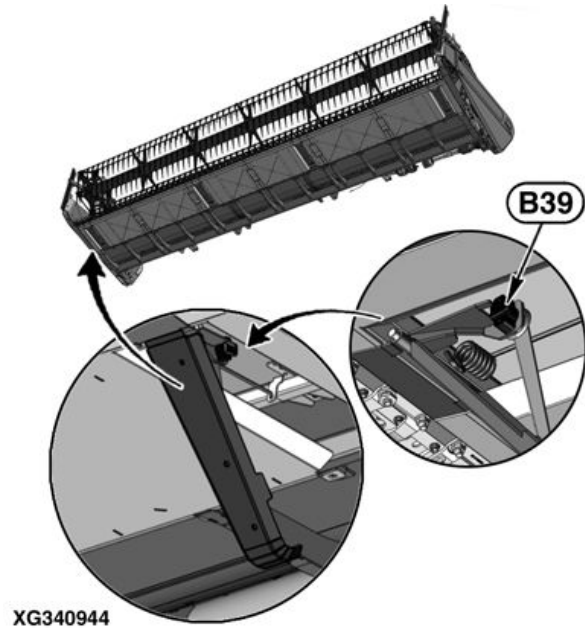
OUCC002.0005801 -29-14JAN18-1/1

B39—Rechter äußerer Erntevorsatz-Höhensensor

WICHTIG: Das Erntevorsatz-Kalibrierverfahren muss nach dem Austausch des Sensors B39 durchgeführt werden.

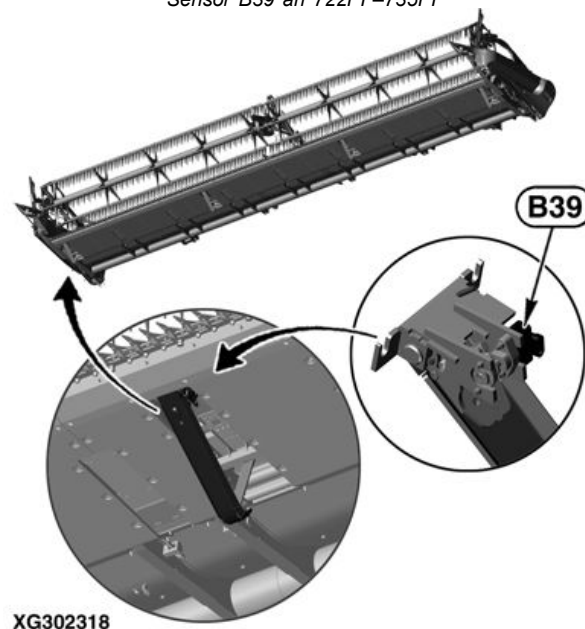
Ein Gehäuse schützt den Erntevorsatz-Höhensensor.

HINWEIS: Die Sensoren B39 und B41 arbeiten paarweise.



Sensor B39 an 722PF-735PF

XG340944 —UN—16JAN18



Sensor B39 an 740PF

XG302318 —UN—17JAN17

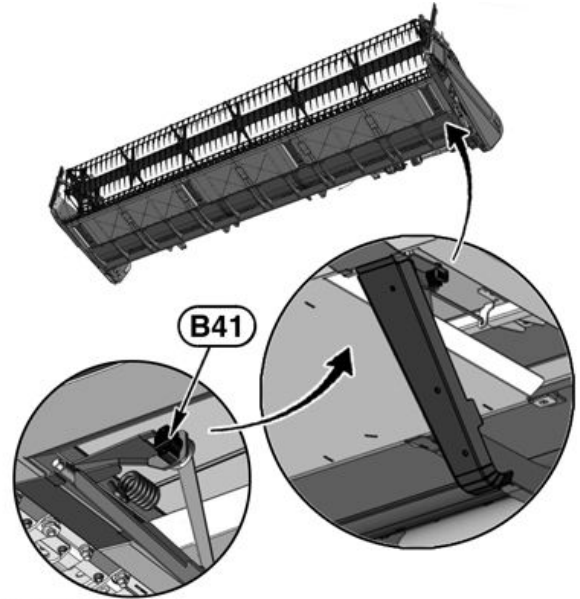
OUCC002,00057FA -29-12JAN18-1/1

B41—Linker äußerer Erntevorsatz-Höhensensor

WICHTIG: Das Erntevorsatz-Kalibrierverfahren muss nach dem Austausch des Sensors B41 durchgeführt werden.

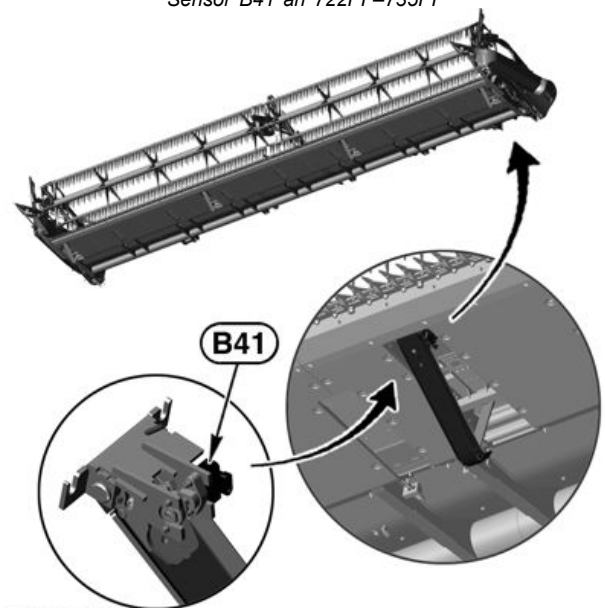
Ein Gehäuse schützt den Erntevorsatz-Höhensensor.

HINWEIS: Die Sensoren B41 und B39 arbeiten paarweise.



XG340943

Sensor B41 an 722PF-735PF



XG302319

Sensor B41 an 740PF

XG340943 —UN—16JAN18

XG302319 —UN—17JAN17

OUC002,00057F9 -29-12JAN18-1/1

B45—Stellungssensor Haspel aus-/einfahren

WICHTIG: Das Kalibrierverfahren für Haspelstellung muss nach dem Austausch des Sensors B45 durchgeführt werden.

Der Stellungssensor zum Ausfahren der Haspel sitzt am Haspelarm in der Mitte des Schneidwerks.



XG302322

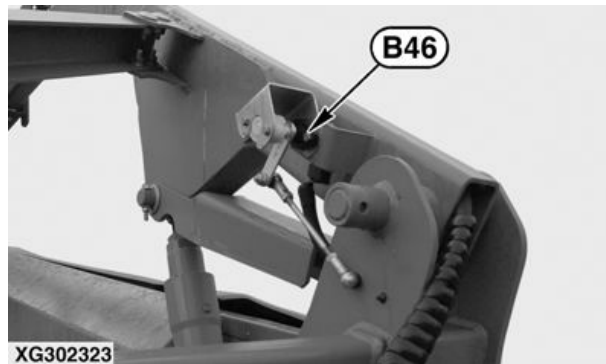
XG302322 —UN—17JAN17

OUCC002,0004FB7 -29-17JAN17-1/1

B46—Sensor für Haspelhöhenverstellung

WICHTIG: Das Kalibrierverfahren für Haspelstellung muss nach dem Austausch des Sensors B46 durchgeführt werden.

Der Sensor für die Haspelhöhenverstellung befindet sich am Haspelarm auf der rechten Seite des Schneidwerks.



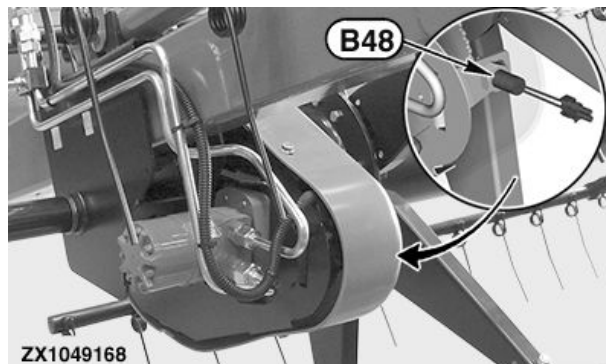
XG302323

XG302323 —UN—17JAN17

OUCC002,0004FB9 -29-17JAN17-1/1

B48—Haspeldrehzahlsensor

Der Haspeldrehzahlsensor sitzt am Haspelarm in der Mitte des Schneidwerks hinter dem Schutz.



ZX1049168

ZX1049168 —UN—04AUG14

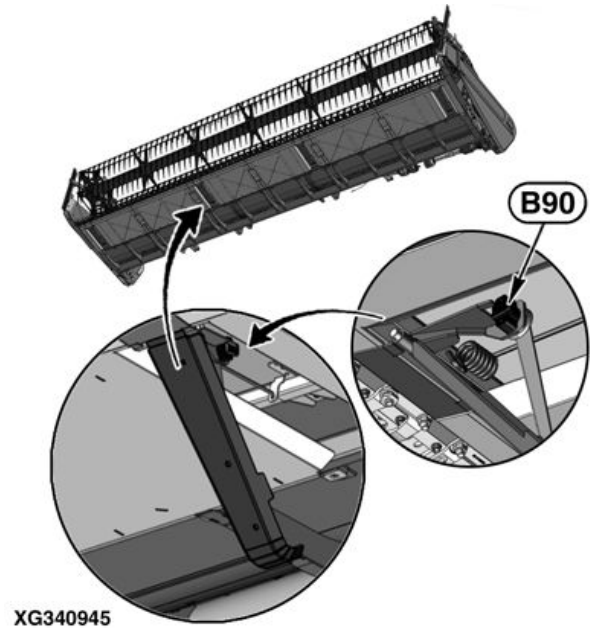
OUCC002,0004FB8 -29-17JAN17-1/1

**B90—Rechter innerer
Erntevorsatz-Höhensensor (nur 730PF,
735PF und 740PF)**

WICHTIG: Das Erntevorsatz-Kalibrierverfahren
muss nach dem Austausch des Sensors
B90 durchgeführt werden.

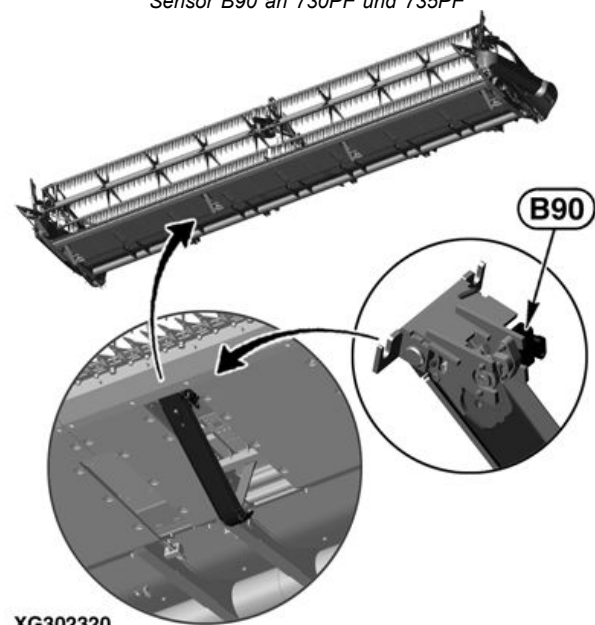
Ein Gehäuse schützt den Erntevorsatz-Höhensensor.

HINWEIS: Die Sensoren B90 und B91 arbeiten paarweise.



XG340945

Sensor B90 an 730PF und 735PF



XG302320

Sensor B90 an 740PF

XG340945 —UN—16JAN18

XG302320 —UN—17JAN17

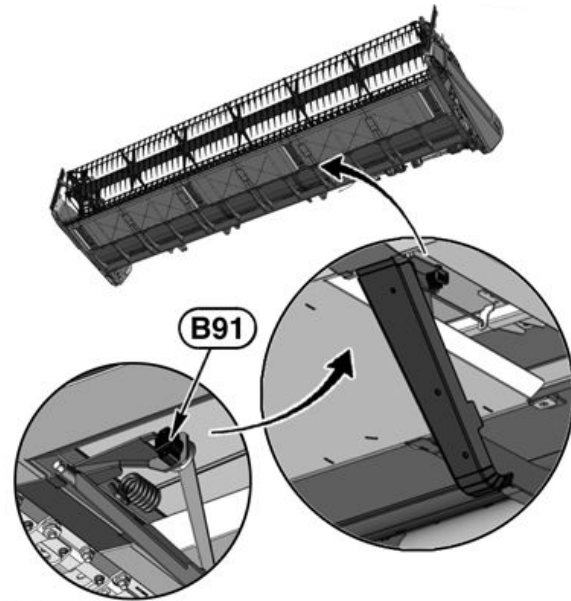
OUC002,000594C -29-15FEB18-1/1

B91—Linker innerer Erntevorsatz-Höhensensor

WICHTIG: Das Erntevorsatz-Kalibrierverfahren muss nach dem Austausch des Sensors B91 durchgeführt werden.

Ein Gehäuse schützt den Erntevorsatz-Höhensensor.

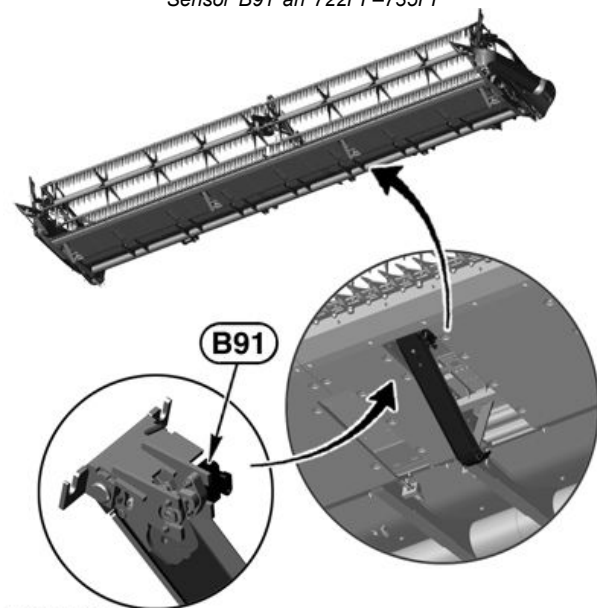
HINWEIS: Die Sensoren B91 und B90 arbeiten paarweise.



XG340946

Sensor B91 an 722PF-735PF

XG340946 —UN—16JAN18



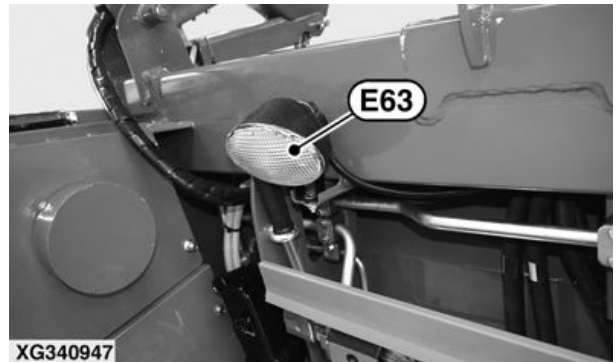
XG302321

Sensor B91 an 740PF

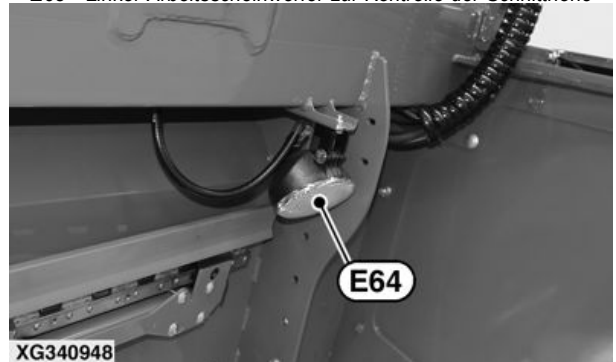
XG302321 —UN—17JAN17

OUC002,0005955 -29-15FEB18-1/1

E63–E64—Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe



E63—Linker Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe



E64—Rechter Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe

OUCC002.0005956 -29-15FEB18-1/1

XG340947 —UN—16FEB18

XG340948 —UN—16FEB18

Erntevorsatz-Höhensensor aus- und einbauen (722PF–735PF)

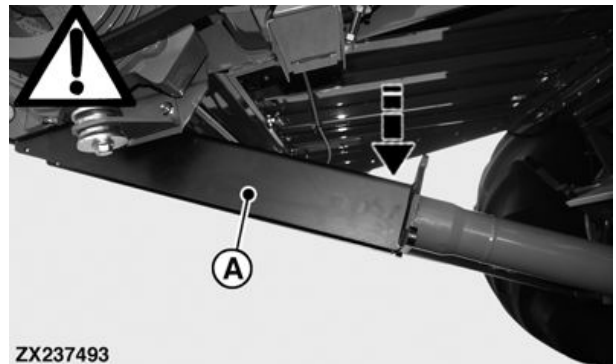
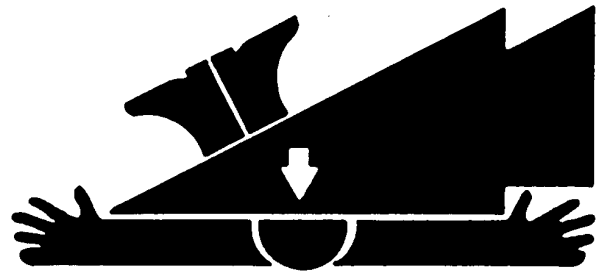
Vorbereitung:

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.

A—Sicherungsbügel



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005800 -29-03MAR18-1/6

TS696 —UN—21SEP18

ZX237493 —UN—20OCT15

Erntevorsatz-Höhensensor ausbauen:

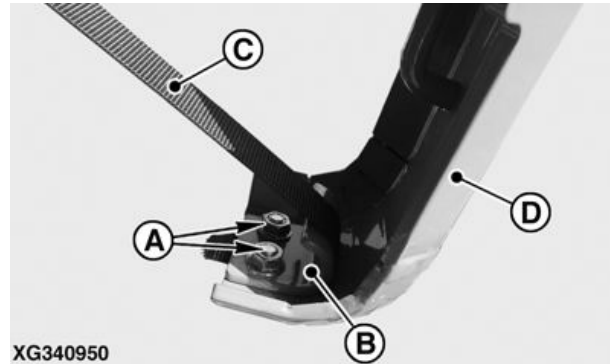
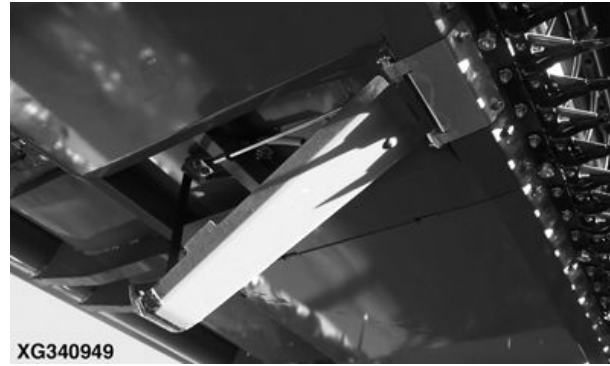
1. Schrauben (A) entfernen.

WICHTIG: Ausrichtung der Schrauben (A) für den späteren Wiedereinbau notieren.

2. Halterung (B) und Gummiriemen (C) vom Bügel (D) entfernen.

A—Schraube (2 St.)
B—Halterung

C—Gummiriemen
D—Bügel



XG340949 —UN—16/JAN18

XG340950 —UN—16/JAN18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005800 -29-03MAR18-2/6

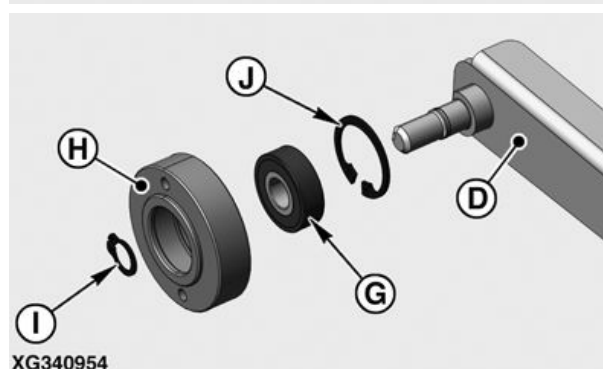
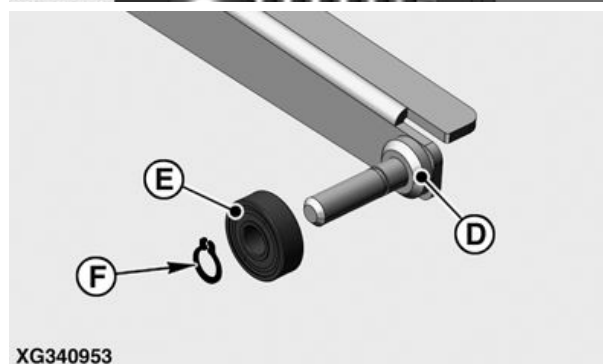
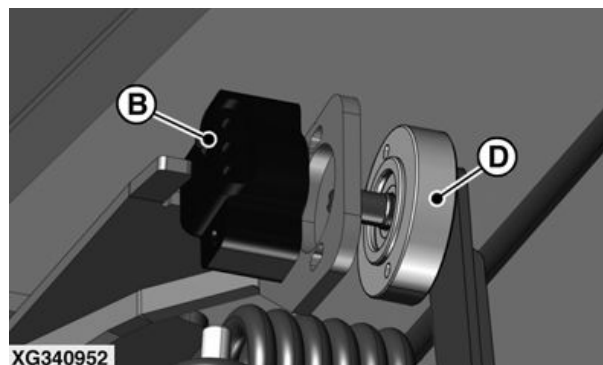
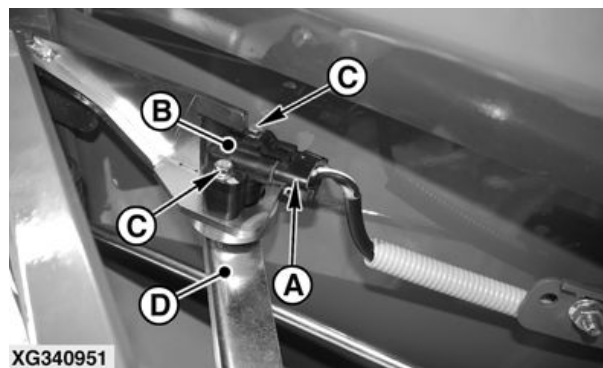
3. Stecker (A) vom Sensor (B) trennen.
4. Die zwei Schrauben und Scheiben (C) des Erntevorsatz-Höhensensors (B) ausbauen.
Den Erntevorsatz-Höhensensor vorsichtig von der Stellgliedbaugruppe (D) abnehmen.
5. Lager (E) und (G) des Stellglieds (D) auf Verschleiß und Schäden untersuchen, bei Bedarf die Teile austauschen.

WICHTIG: Ausrichtung des Lagergehäuses (H) für den späteren Wiedereinbau am Sensorstellglied (D) notieren.

6. Lager (E) an der Stellgliedbaugruppe (D) einbauen, anschließend mit dem Sicherungsring (F) befestigen.
7. Lager (G) im Lagergehäuse (H) einbauen und mit Sicherungsring (J) befestigen. Lagerbaugruppe auf das Sensorstellglied (D) drücken, bis sie anliegt; anschließend mit dem Sicherungsring (I) befestigen.

A—Stecker
B—Sensor
C—Schrauben (2 St.)
D—Stellglied
E—Lager

F—Sicherungsring
G—Lager
H—Lagergehäuse
I—Sicherungsring
J—Sicherungsring



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005800 -29-03MAR18-3/6

XG340951 —UN—16JAN18

XG340952 —UN—16JAN18

XG340953 —UN—03MAR18

XG340954 —UN—03MAR18

Erntevorsatz-Höhensensor einbauen

1. Stellgliedbaugruppe (A) zusammen mit Sensor (B) wie abgebildet wieder an der Halterung (C) einbauen.

WICHTIG: Sensor (B) in korrekter Position einbauen (siehe Abbildung). Sicherstellen, dass die Befestigungsbohrungen (D) des Stellglieds (A) mittig an den Schlitten der Halterung (C) ausgerichtet sind (siehe Abbildung).

2. Bei dem Einbau der Stellgliedbaugruppe (A) den unteren Bolzen (E) des Arms (F) wie abgebildet in der Führung (G) eingreifen lassen.

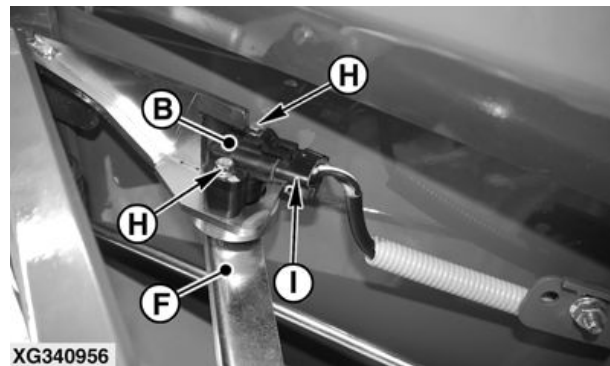
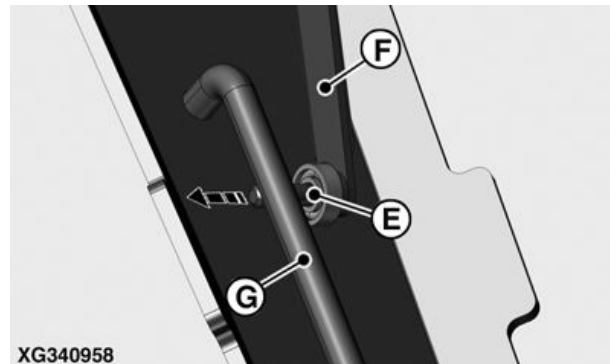
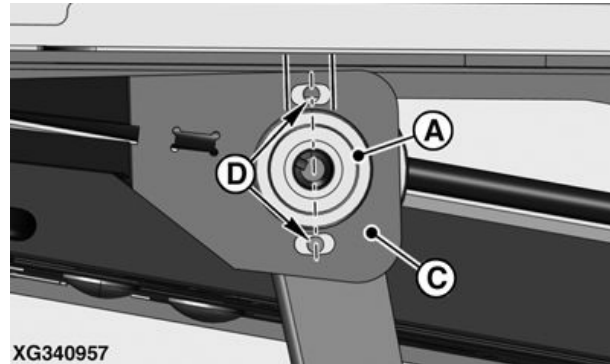
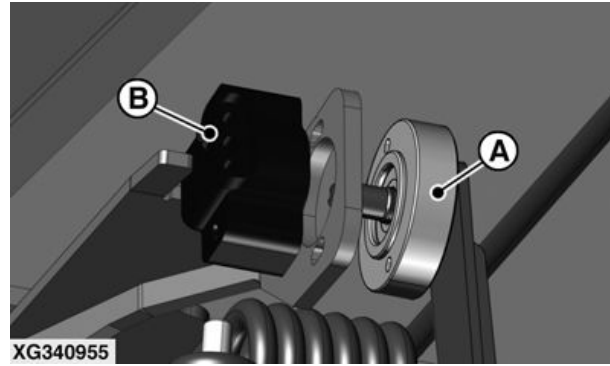
Sensor (B) mit Schrauben (H) befestigen. Die Schrauben (H) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Sensor-Befestigungsschraube—Drehmoment..... 2,5–4 Nm (2–3 lb-ft)

3. Den entsprechenden Stecker (I) am Erntevorsatz-Höhensensor (B) anschließen.

- | | |
|-----------------------|------------------|
| A—Stellgliedbaugruppe | E—Unterer Bolzen |
| B—Sensor | F—Arm |
| C—Halterung | G—Führung |
| D—Befestigungsbohrung | H—Schraube |



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005800 -29-03MAR18-4/6

XG340955 —UN—16JAN18

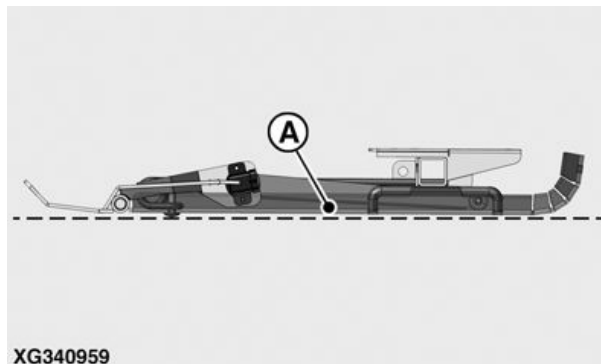
XG340957 —UN—16JAN18

XG340958 —UN—16JAN18

XG340956 —UN—16JAN18

4. **Ersteinstellung prüfen:**

- a. AHC-Bügel (A) ganz aufrecht stellen.
- b. Weiter mit den Diagnose-Auslesedaten (B).
- c. AHC-Erfassung (C) auswählen.
- d. Eingabetaste (D) drücken.
- e. Weiter mit Seite 5 und Sensorspannung prüfen.
Die Spannungswerte müssen innerhalb der Vorgaben liegen.



XG340959 —UN—16JAN18

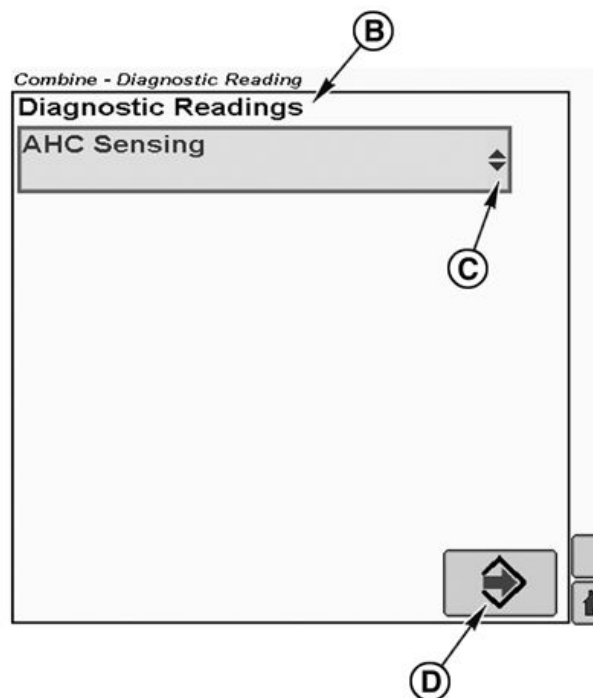
Spezifikation

Anfangseinstellung der Spannung des Erntevorsatz-Höhensensors—Spannung..... 0,9 V ±0,05 V

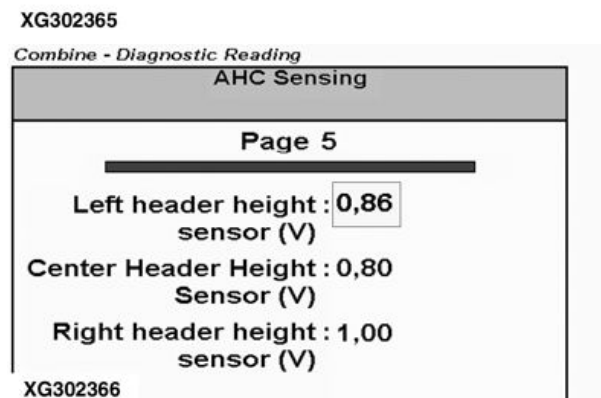
Bei Bedarf die Sensorposition entsprechend einstellen.

- Um die Spannung zu reduzieren, den Sensor gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Um die Spannung zu erhöhen, den Sensor im Uhrzeigersinn drehen.

- | | |
|---------------------------------|-------------------------|
| A —AHC-Bügel | C —AHC-Erfassung |
| B —Diagnose-Auslesedaten | D —Eingabetaste |



XG302365 —UN—06FEB17



XG302366 —UN—06FEB17

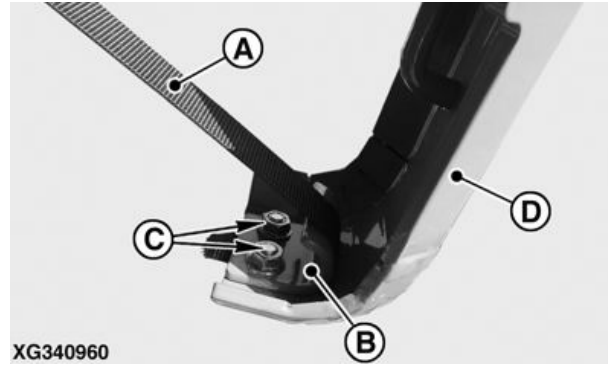
Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0005800 -29-03MAR18-5/6

5. Gummiriemen (A), Halterung (B) und Schrauben (C) am Bügel (D) anbringen.

A—Gummiriemen
B—Halterung

C—Schraube (2 St.)
D—Bügel



XG340960

XG340960 — UN — 16.JAN18

OUCC002,0005800 -29-03MAR18-6/6

Erntevorsatz-Höhensensor aus- und einbauen (nur 740PF)

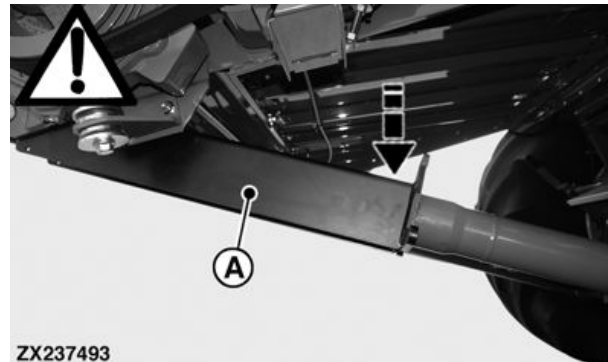
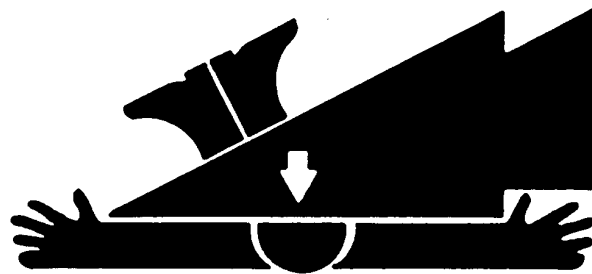
Vorbereitung:

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.

A—Sicherungsbügel



ZX237493

TS896 — UN — 21SEP89

ZX237493 — UN — 20OCT15

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005802 -29-14JAN18-1/10

Erntevorsatz-Höhensensor ausbauen:

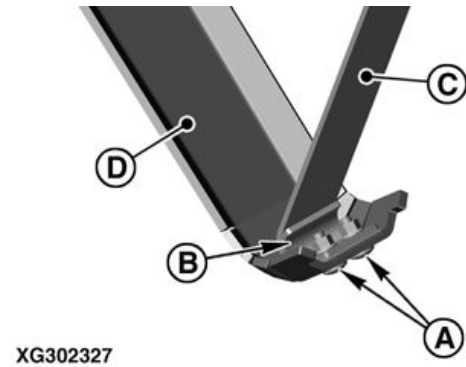
1. Schrauben (A) entfernen.

WICHTIG: Ausrichtung der Schrauben (A) für den späteren Wiedereinbau notieren.

2. Halterung (B) und Gummiriemen (C) vom Bügel (D) entfernen.

A—Schraube (2 St.)
B—Halterung

C—Gummiriemen
D—Bügel



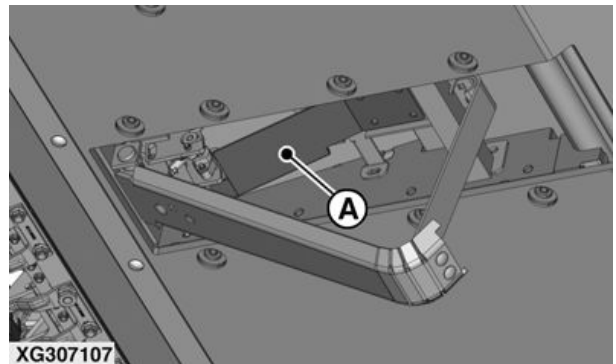
OUCC002,0005802 -29-14JAN18-2/10

XG302324—UN—25JAN17

XG302327—UN—25JAN17

3. Abweiser (A) ausbauen.

A—Abweiser



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005802 -29-14JAN18-3/10

XG307107—UN—06FEB17

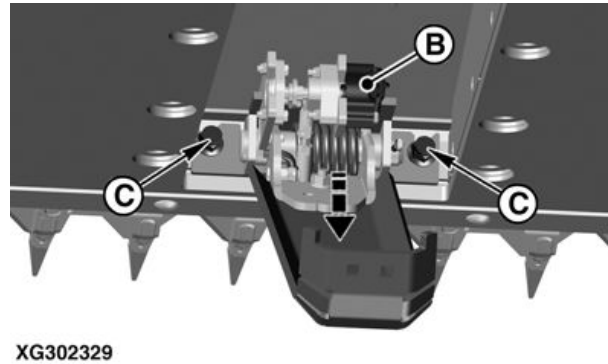
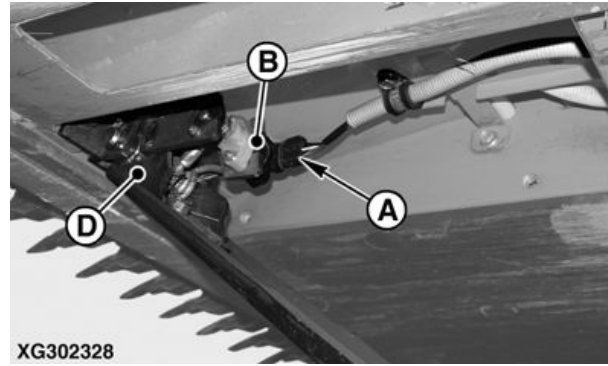
4. Stecker (A) vom Sensor (B) trennen.
5. Die zwei Schrauben (C) der Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppe (D) lösen.

WICHTIG: Die Schrauben (C) nicht ausbauen.

Die Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppe (D) vorsichtig abnehmen.

A—Stecker
B—Sensor

C—Schrauben (2 St.)
D—Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppe



OUC002,0005802 -29-14JAN18-4/10

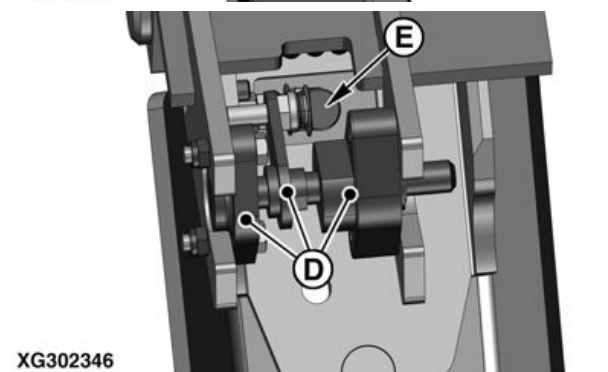
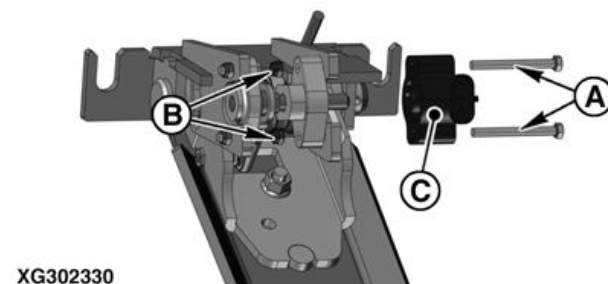
XG302328 —UN—25JAN17

XG302329 —UN—25JAN17

6. Schrauben (A) und Müttern (B) und anschließend Sensor (C) ausbauen.
7. Stellglied (D) und Spurstange (E) auf Verschleiß und Schäden prüfen und Teile bei Bedarf austauschen.

A—Schraube
B—Mutter
C—Sensor

D—Stellglied
E—Verbindungsstange



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005802 -29-14JAN18-5/10

XG302330 —UN—25JAN17

XG302346 —UN—25JAN17

Erntevorsatz-Höhensensor einbauen

1. Falls erforderlich, die Stellgliedbaugruppe (A) wieder in Position einbauen und die Spurstange (B) an dem oberen und unteren Kugelzapfen (C) anschließen.

WICHTIG: Sensor (D) in korrekter Position einbauen (siehe Abbildung). Vor dem Einbau des Sensors sicherstellen, dass die Befestigungsbohrungen (E) des Stellglieds (A) mittig an den Schlitzen der Halterung (F) ausgerichtet sind (siehe Abbildung).

2. Sensor (D) mit Schrauben (G) und Muttern (H) anbringen. Schrauben (G) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Sensor-Befestigungs-schraube—Drehmoment..... 2,5–4 Nm (2–3 lb-ft)

3. Einstellung der Spurstange (B) prüfen. Falls erforderlich, auf vorgeschriebenen Abstand (X) einstellen.

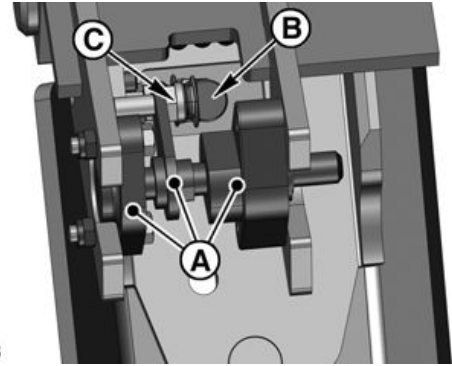
Spezifikation

Anfangseinstellung der Verbindungsstange des Erntevorsatz-Höhensensors (nur 740PF)—Abstand..... 60 mm (2,36 in)

4. Zur Einstellung der Spurstange (B) die Kontermutter (I) lösen und Einstellstange (J) auf vorgeschriebenen Abstand (X) einstellen.

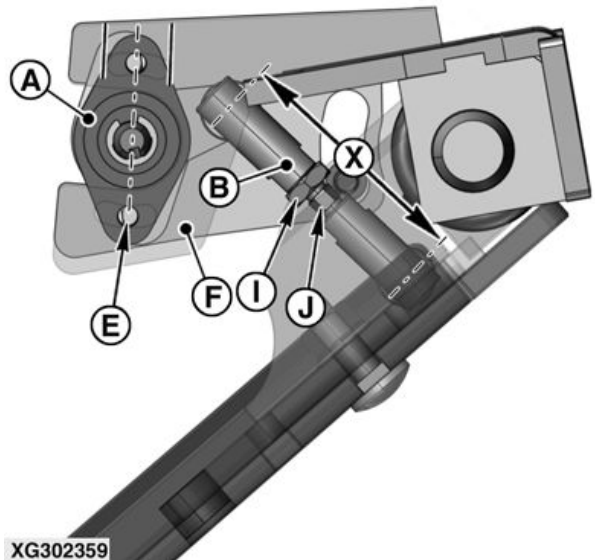
- | | |
|-----------------------|-------------------|
| A—Stellgliedbaugruppe | G—Schraube |
| B—Verbindungsstange | H—Mutter |
| C—Kugelzapfen | I—Kontermutter |
| D—Sensor | J—Einstellstange |
| E—Befestigungsbohrung | X—60 mm (2,36 in) |
| F—Halterung | |

XG302363



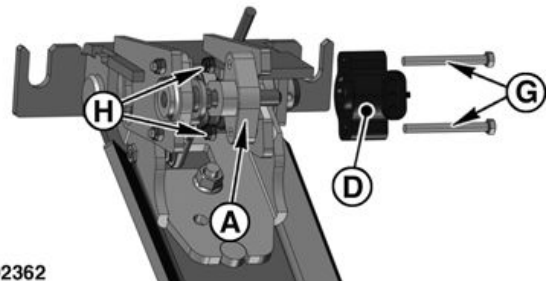
XG302363 —UN—25JAN17

XG302359



XG302359 —UN—25JAN17

XG302362



XG302362 —UN—25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

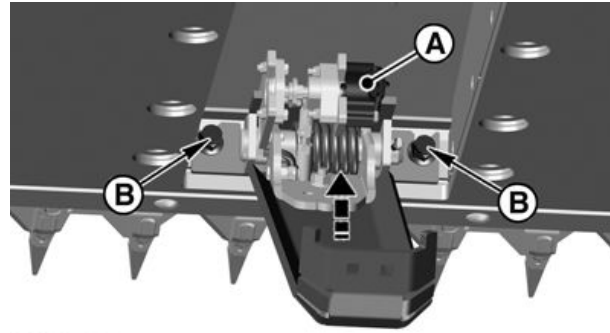
OUCC002,0005802 -29-14JAN18-6/10

Komponenten

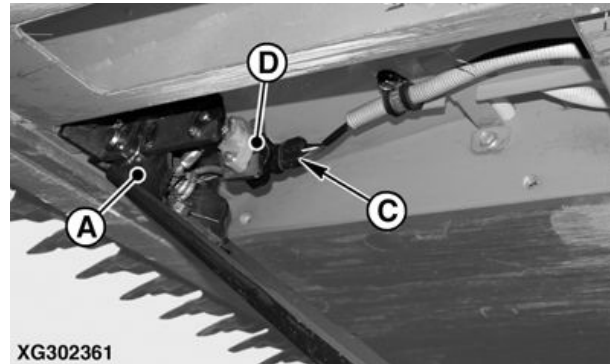
- Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppe (A) wieder in Position einbauen und anschließend mit Muttern (B) befestigen.
- Den entsprechenden Stecker (C) am Erntevorsatz-Höhensensor (D) anschließen.

A—Sensorbaugruppe
B—Mutter

C—Stecker
D—Sensor



XG302360



XG302361

Fortsetzung nächste Seite

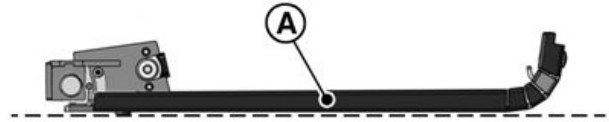
OUCC002,0005802 -29-14JAN18-7/10

XG302360 —UN—25JAN17

XG302361 —UN—25JAN17

7. **Ersteinstellung prüfen:**

- a. AHC-Bügel (A) ganz aufrecht stellen.
- b. Weiter mit den Diagnose-Auslesedaten (B).
- c. AHC-Erfassung (C) auswählen.
- d. Eingabetaste (D) drücken.
- e. Weiter mit Seite 5 und Sensorspannung prüfen.
Die Spannungswerte müssen innerhalb der Vorgaben liegen.



XG302364

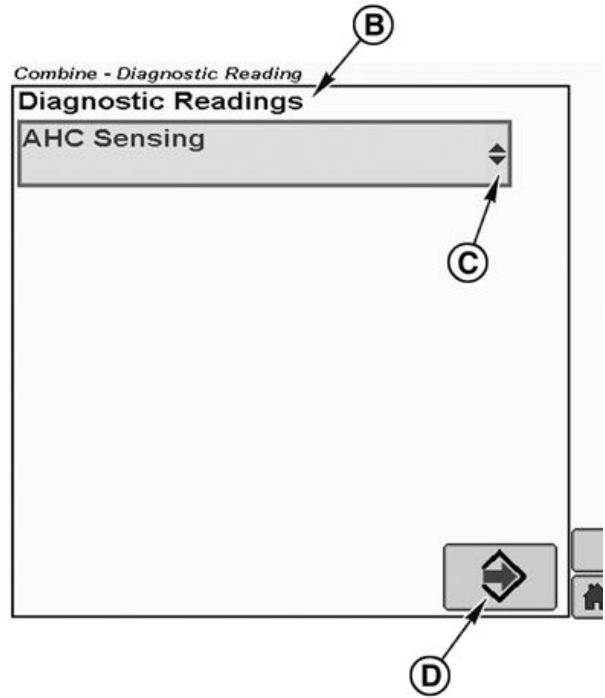
Spezifikation

Anfangseinstellung der Spannung des Erntevorsatz-Höhensensors—Spannung..... 0,9 V ±0,05 V

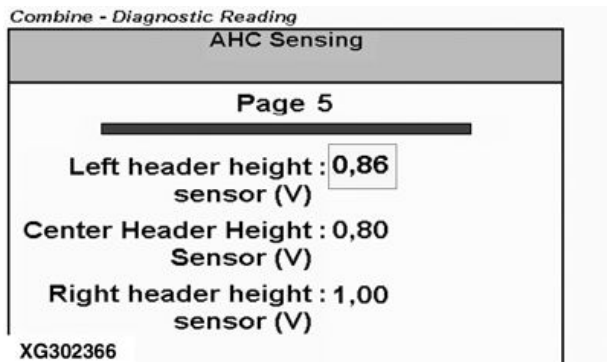
Falls erforderlich, Länge der Verbindungsstange entsprechend einstellen.

- Zur Reduzierung der Spannung die Länge der Verbindungsstange vergrößern.
- Zur Erhöhung der Spannung die Länge der Verbindungsstange verkleinern.

A—AHC-Bügel **C—AHC-Erfassung**
B—Diagnose-Auslesedaten **D—Eingabetaste**



XG302365



XG302366

XG302364 —UN—25JAN17

XG302365 —UN—06FEB17

XG302366 —UN—06FEB17

Fortsetzung nächste Seite

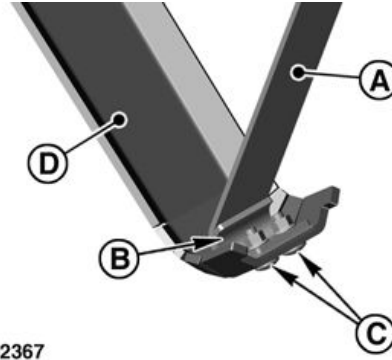
OUC002,0005802 -29-14JAN18-8/10

Komponenten

8. Gummiriemen (A), Halterung (B) und Schrauben (C) am Bügel (D) anbringen.

A—Gummiriemen
B—Halterung

C—Schraube (2 St.)
D—Bügel



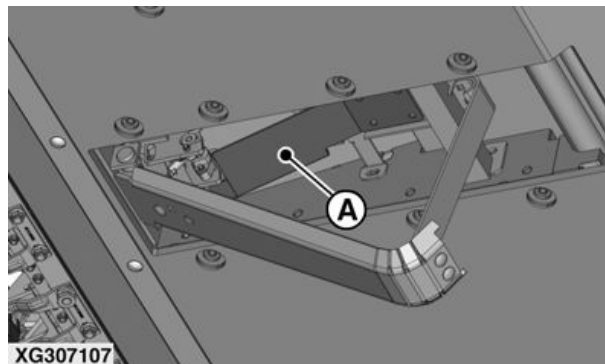
XG302367

XG302367—UN—25JAN17

OUCC002,0005802 -29-14JAN18-9/10

9. Abweiser (A) einbauen.

A—Abweiser



XG307107

XG307107—UN—06FEB17

OUCC002,0005802 -29-14JAN18-10/10

Rückstellfeder des Erntevorsatz-Höhensensors austauschen (nur 740PF)

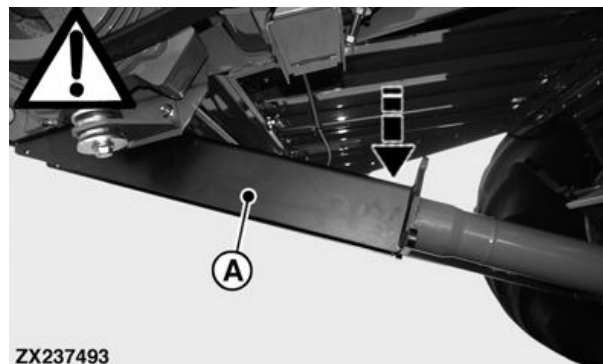
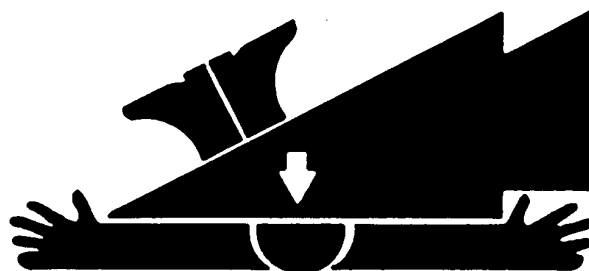
Vorbereitung:

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.

A—Sicherungsbügel



ZX237493

OUCC002,0005803 -29-14JAN18-1/10

TS696 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

Rückstellfeder des Erntevorsatz-Höhensensors austauschen

1. Schrauben (A) entfernen.

WICHTIG: Ausrichtung der Schrauben (A) für den späteren Wiedereinbau notieren.

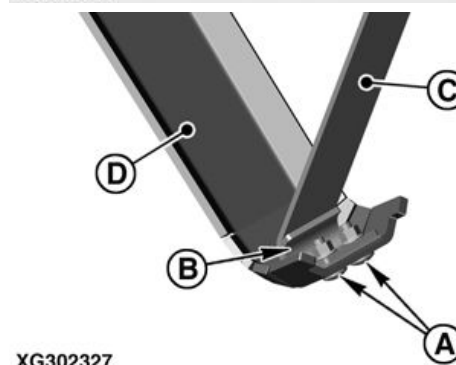
2. Halterung (B) und Gummiriemen (C) vom Bügel (D) entfernen.

A—Schraube (2 St.)
B—Halterung

C—Gummiriemen
D—Bügel



XG302324



XG302327

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005803 -29-14JAN18-2/10

XG302324 —UN—25JAN17

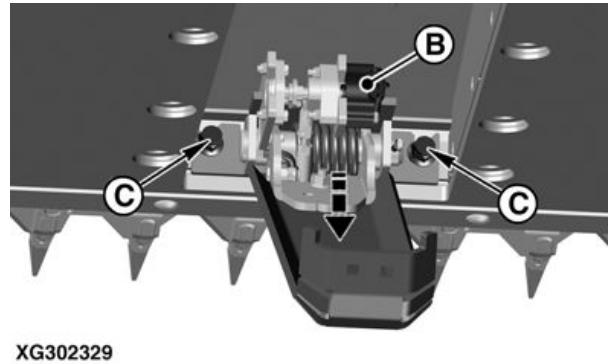
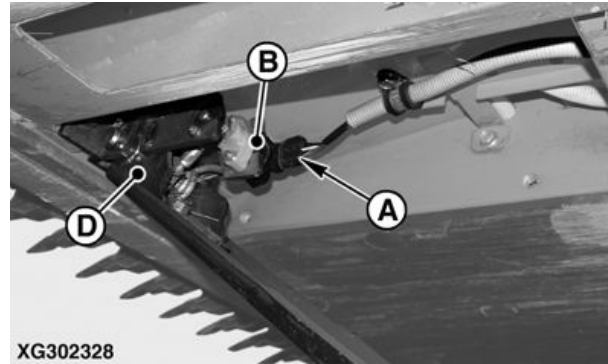
XG302327 —UN—25JAN17

3. Stecker (A) vom Sensor (B) trennen.
4. Die zwei Schrauben (C) der Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppe (D) lösen.

WICHTIG: Die Schrauben (C) nicht ausbauen.

A—Stecker
B—Sensor

C—Schrauben (2 St.)
D—Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppe



OUCC002,0005803 -29-14JAN18-3/10

XG302328 —UN—25JAN17

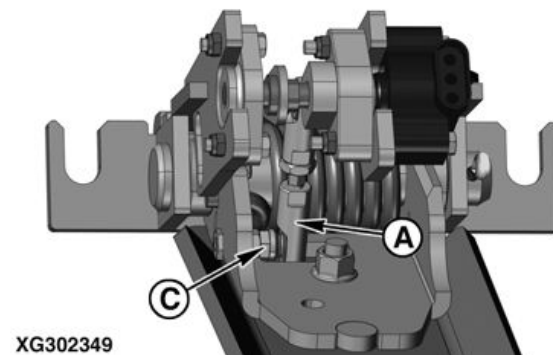
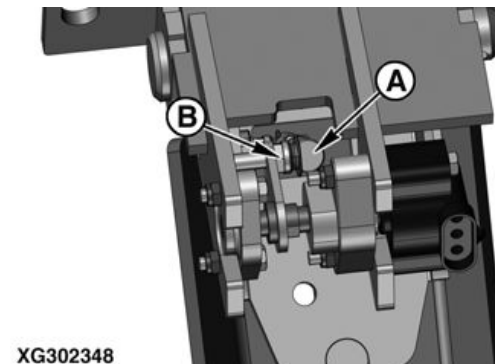
XG302329 —UN—25JAN17

5. Verbindungsstange (A) vom oberen und unteren Kugelzapfen (B, C) trennen.

WICHTIG: Für den späteren Wiedereinbau und zur Einstellung ist es wichtig, dass die Länge der Verbindungsstange (A) nicht verändert wird.

A—Verbindungsstange
B—Kugelzapfen, oben

C—Kugelzapfen, unten



Fortsetzung nächste Seite

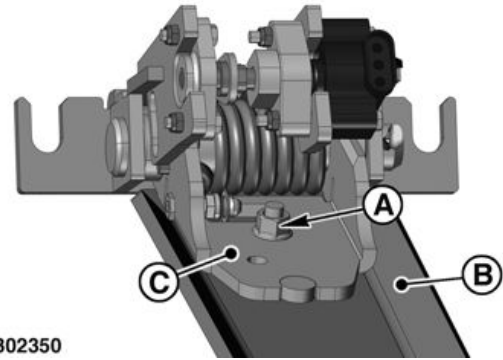
OUCC002,0005803 -29-14JAN18-4/10

XG302348 —UN—25JAN17

XG302349 —UN—25JAN17

6. Befestigungsschraube (A) ausbauen; anschließend den Bügel (B) von seiner Halterung (C) nehmen.

A—Befestigungsschraube C—Halterung
B—Bügel



XG302350

OUCC002,0005803 -29-14JAN18-5/10

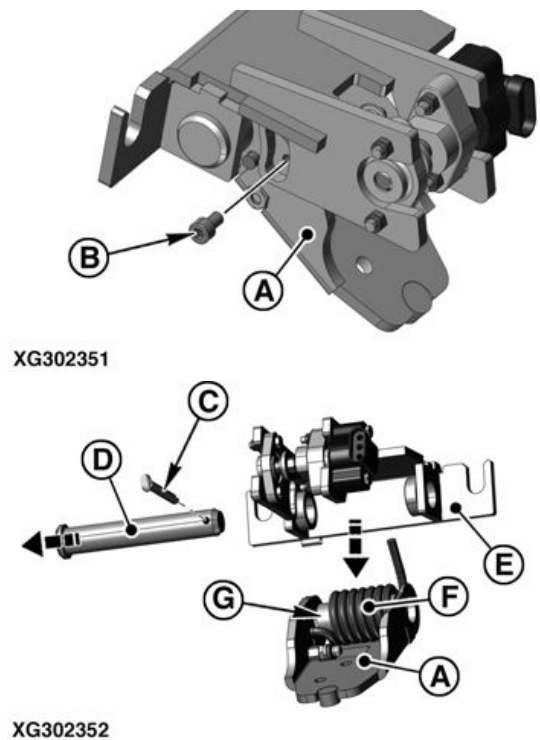
XG302350 —UN—25JAN17

- ⚠ ACHTUNG: Die Halterung (A) steht unter Federspannung. Daher beim Ausbau des Gewindestiftes (B) mit Vorsicht vorgehen.**

7. Gewindestift (B) entfernen.

Splint (C) entfernen, anschließend den Stift (D) von der Halterung (E) und die Feder (F) mit Büchse (G) ausbauen. Bei Bedarf die Feder (F) austauschen.

A—Halterung E—Halterung
B—Gewindesttift F—Feder
C—Splint G—Büchse
D—Stift



XG302351

XG302352

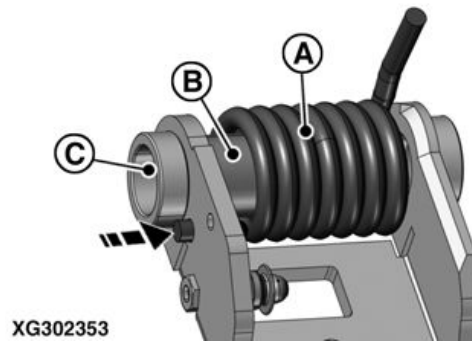
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005803 -29-14JAN18-6/10

XG302351 —UN—25JAN17

XG302352 —UN—25JAN17

8. Feder (A) mit der Büchse (B) wie abgebildet in der Bohrung an der Halterung (C) einhängen (siehe Pfeil).



XG302353

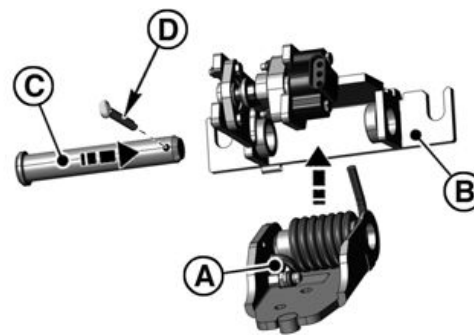
OUCC002.0005803 -29-14JAN18-7/10

XG302353 —UN—25JAN17

- ⚠ ACHTUNG:** Um den Stift (C) einzusetzen, wird es notwendig sein, die Halterbaugruppe (A) zusammenzudrücken und zu halten. Bei dem Zusammenbau von Stift (C) und Halterung (A) mit Vorsicht vorgehen.

9. Halterbaugruppe (A) in der Halterung (B) einbauen und den Stift (C) einsetzen. Stift (C) mit neuem Splint (D) sichern.

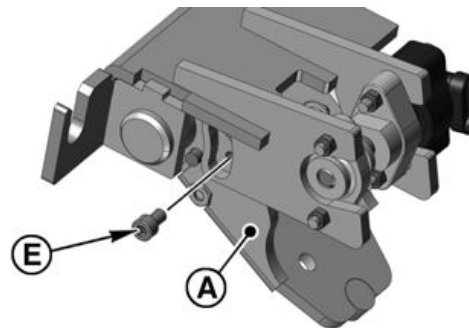
Feder zusammendrücken, bis der Gewindestift (E) eingebaut werden kann. Gewindestift (E) einbauen.



XG302354

A—Halterbaugruppe
B—Halterung
C—Stift

D—Splint
E—Gewindesttiff



XG302355

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005803 -29-14JAN18-8/10

XG302354 —UN—25JAN17

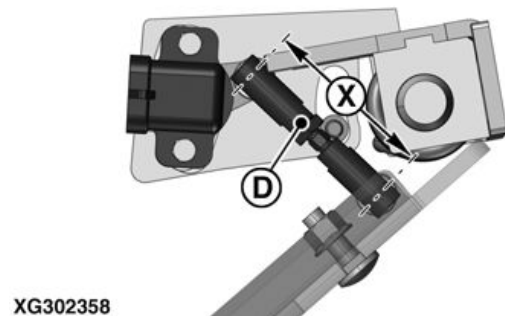
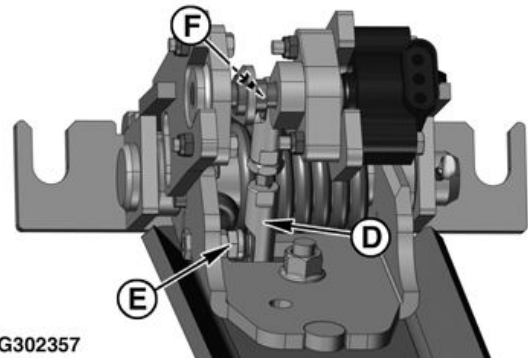
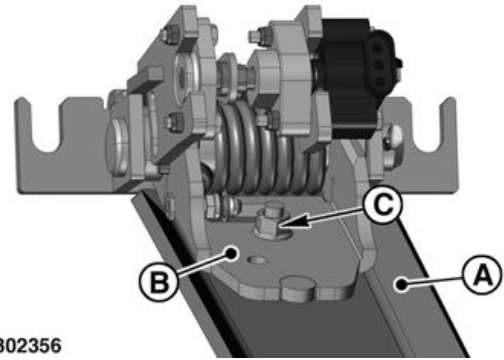
XG302355 —UN—25JAN17

10. Den Bügel (A) an der Halterung (B) einbauen und mit der Befestigungsschraube (C) sichern. Verbindungsstange (D) an den Kugelzapfen (E, F) einbauen.

WICHTIG: Für den Fall, dass eine neue Verbindungsstange eingebaut wird oder die Länge der Verbindungsstange verändert wurde, den Abstand (X) zwischen den beiden Kugelzapfen-Mittelpunkten auf 60 mm (2,36 in) einstellen.

A—Bügel
B—Halterung
C—Befestigungsschraube
D—Verbindungsstange

E—Kugelzapfen, unten
F—Kugelzapfen, oben
X—60 mm (2,36 in)



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005803 -29-14JAN18-9/10

XG302356 —UN—25JAN17

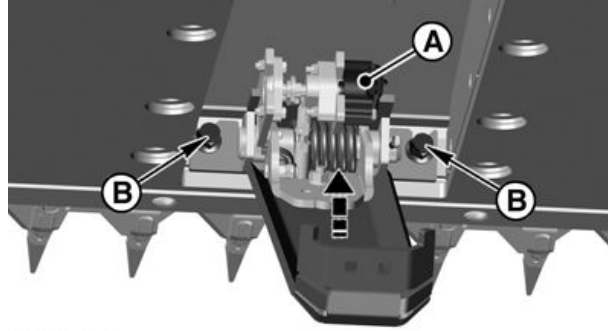
XG302357 —UN—25JAN17

XG302358 —UN—25JAN17

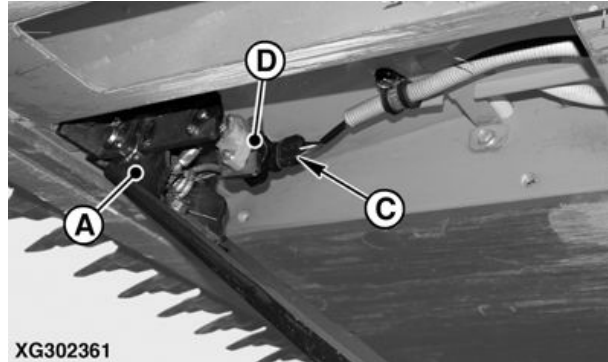
11. Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppe (A) wieder in Position einbauen und anschließend mit Muttern (B) befestigen.
12. Den entsprechenden Stecker (C) am Erntevorsatz-Höhensensor (D) anschließen und anschließend mit der Kalibrierung des Erntevorsatz-Höhensensors fortfahren. Siehe Erntevorsatz-Höhensensor aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.

A—Sensorbaugruppe
B—Mutter

C—Stecker
D—Sensor



XG302360



XG302361

XG302360 —UN—25JAN17

XG302361 —UN—25JAN17

OUCC002,0005803 -29-14JAN18-10/10

Stellungssensor für "Haspel aus-/einfahren" aus- und einbauen

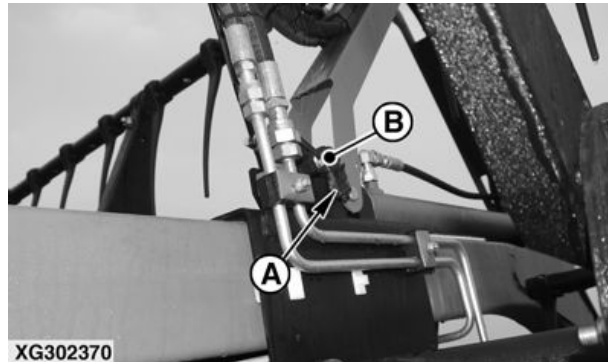
1. Stecker (A) vom Sensor (B) trennen.
2. Kontermuttern (C), Schrauben (D) und anschließend Sensor (B) ausbauen.
3. Sensor in umgekehrter Reihenfolge einbauen. Sensor-Befestigungsschrauben (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

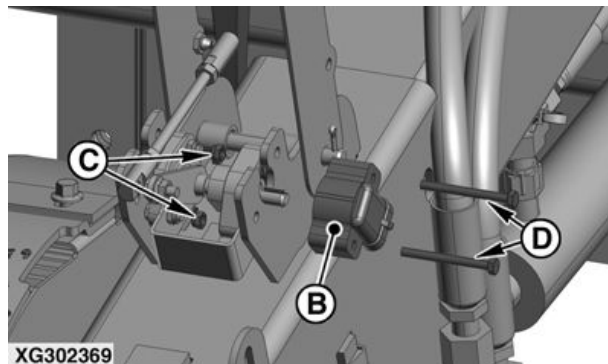
Sensor-Befestigungsschraube—Drehmoment..... 2,5–4 Nm (2–3 lb-ft)

A—Stecker
B—Sensor

C—Kontermutter (2 St.)
D—Schraube (2 St.)



XG302370



XG302369

XG302370 —UN—30JAN17

XG302369 —UN—25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0004FD6 -29-26JAN17-1/2

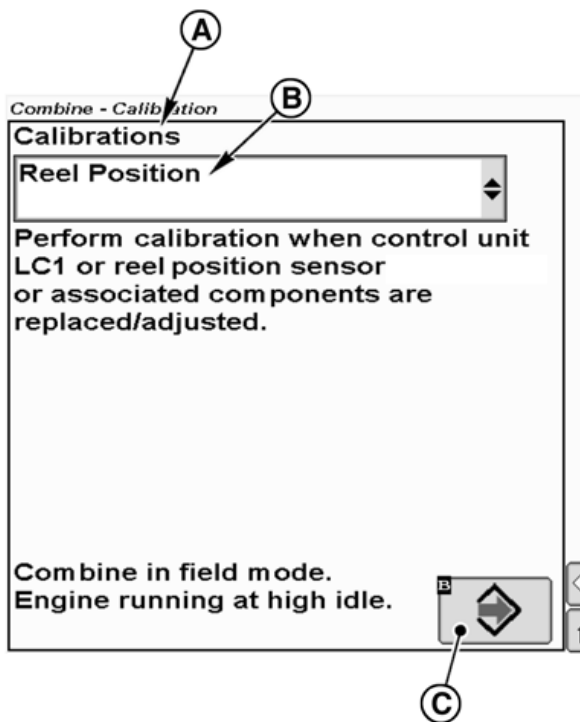
WICHTIG: Im Fall eines Sensoraustauschs muss das Verfahren zur Sensorkalibrierung durchgeführt werden.

4. Sensorkalibrierung:

- a. Weiter mit den Kalibrierungen (A).
- b. Haspelstellung (B) auswählen.
- c. Eingabetaste (C) drücken und das Kalibrierverfahren befolgen.

A—Kalibrierungen
B—Haspelstellung

C—Eingabetaste



XG302372

XG302372 —UN—25JAN17

OUC002,0004FD6 -29-26JAN17-2/2

Stellungssensor für Haspelhöhenverstellung aus- und einbauen

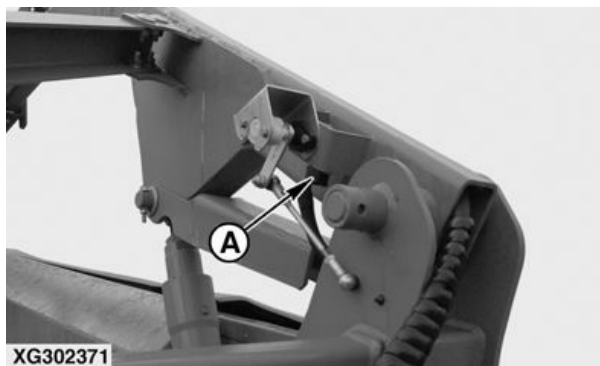
1. Stecker (A) vom Sensor (B) trennen.
2. Kontermuttern (C), Schrauben (D) und anschließend Sensor (B) ausbauen.
3. Sensor in umgekehrter Reihenfolge einbauen. Sensor-Befestigungsschrauben (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

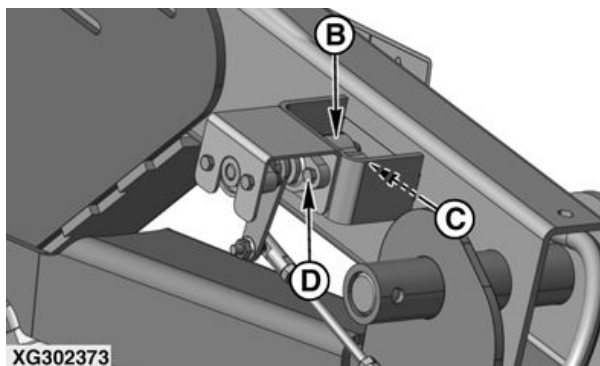
Sensor-Befestigungsschraube—Drehmoment..... 2,5–4 Nm (2–3 lb-ft)

A—Stecker
B—Sensor

C—Kontermutter (2 St.)
D—Schraube (2 St.)



XG302371 —UN—25JAN17



XG302373 —UN—25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0004FD7 -29-24JAN17-1/2

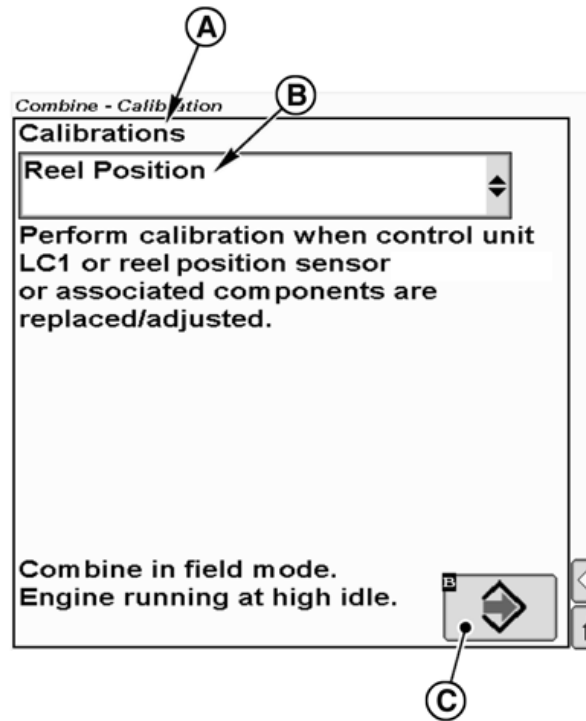
WICHTIG: Im Fall eines Sensoraustauschs muss das Verfahren zur Sensorkalibrierung durchgeführt werden.

4. Sensorkalibrierung:

- a. Weiter mit den Kalibrierungen (A).
- b. Haspelstellung (B) auswählen.
- c. Eingabetaste (C) drücken und das Kalibrierverfahren befolgen.

A—Kalibrierungen
B—Haspelstellung

C—Eingabetaste



XG302372

XG302372 —UN—25JAN17

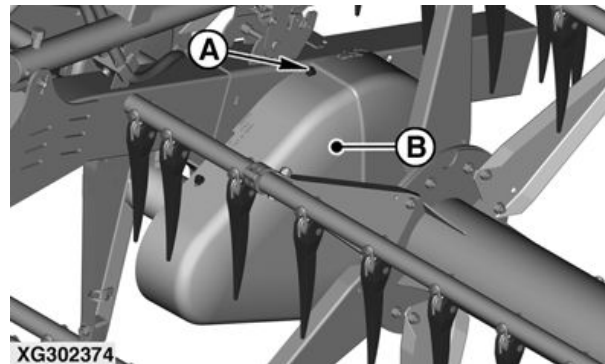
OUCC002,0004FD7 -29-24JAN17-2/2

Sensor für Haspeldrehzahl aus- und einbauen

1. Schrauben (A) und Abdeckung (B) entfernen.

A—Schraube (3 St.)

B—Abdeckung



XG302374

XG302374 —UN—25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0004FD9 -29-24JAN17-1/2

2. Kabelbaum am Stecker (A) trennen und anschließend die Kontermuttern (B) und den Sensor (C) entfernen.

3. Sensor (C) in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen.

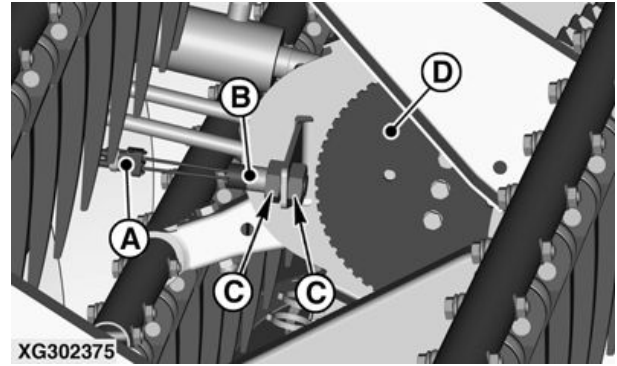
4. **Ersteinstellung:**

Sensor (C) im Uhrzeigersinn drehen, bis er das Einstimmungsrad (D) berührt; dann gemäß dem vorgeschriebenen Wert herausdrehen.

Spezifikation

Drehzahlsensor der
 Haspel—Umdrehung..... 1/2 herausdrehen

5. Sensor anschließen; dann die Abdeckung wieder in Position einbauen.



A—Stecker
 B—Kontermutter

C—Sensor
 D—Einstimmungsrاد

XG302375 —UN—25JAN17

OUC002.0004FD9 -29-24JAN17-2/2

Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors aus- und einbauen (722PF–735PF)

Jeder Erntevorsatz-Höhensensor wird an einen eigenen Kabelbaum (A) angeschlossen, der durch den Schneidwerkrahmen von der rechten und linken Seite her verlegt und an den Hauptkabelbaum in der Nähe der Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe angeschlossen wird (siehe Pfeil).

HINWEIS: Die Kabelbäume der äußeren und inneren, linken Erntevorsatz-Höhensensoren werden auf der linken Seite und die äußeren und inneren, rechten Erntevorsatz-Höhensensoren werden auf der rechten Seite des Schneidwerks verlegt.

Zum Austauschen eines Sensorkabelbaums (A) wie folgt vorgehen:

1. Stecker (B) vom entsprechenden Sensor (C) trennen.
2. Den entsprechenden Kabelbaum vom Hauptkabelbaum trennen.

HINWEIS: Die Verbindungen zwischen Sensorkabelbaum und Hauptkabelbaum befinden sich in der dritten Öffnung von der linken und rechten Seite unterhalb des oberen Trägers (nicht dargestellt).

3. Schelle (D) entfernen.
4. Einbauposition der einzelnen Drähte am Stecker (B) notieren, anschließend Stecker (B) vom Kabelbaum trennen.

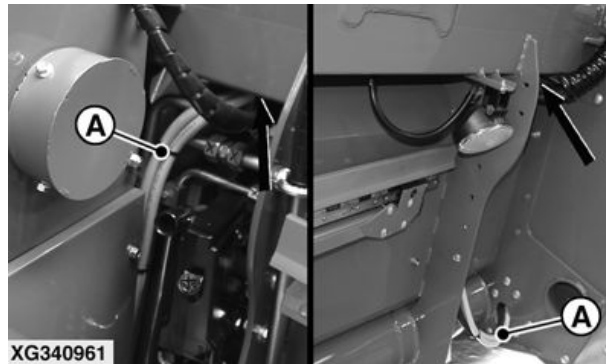
Vor dem Herausnehmen des Kabelbaums ein Seil oder Ballengarn am Kabelbaumende (A) befestigen.

5. Kabelbaum vorsichtig aus dem Schneidwerkrahmen herausziehen.
6. Kabelbaum vom Schneidwerkrahmen entfernen und neuen Kabelbaum hineinziehen.

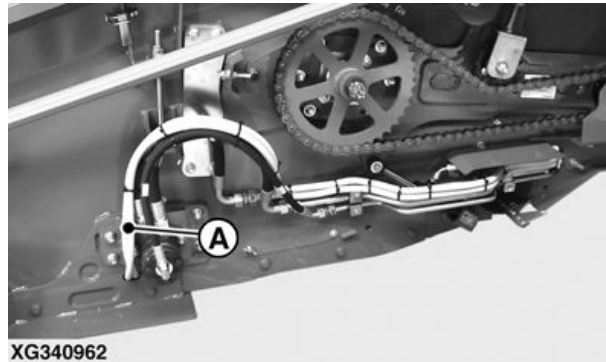
Neuen Kabelbaum mit dem Seil/Ballengarn hineinziehen und mit der Schelle und Befestigungsbändern sichern. Stecker (B) am neuen Kabelbaum anbringen; anschließend den Kabelbaum wieder anschließen.

A—Kabelbaum
B—Stecker

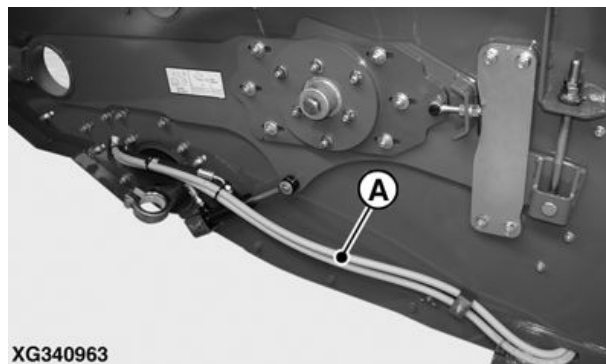
C—Sensor
D—Schelle



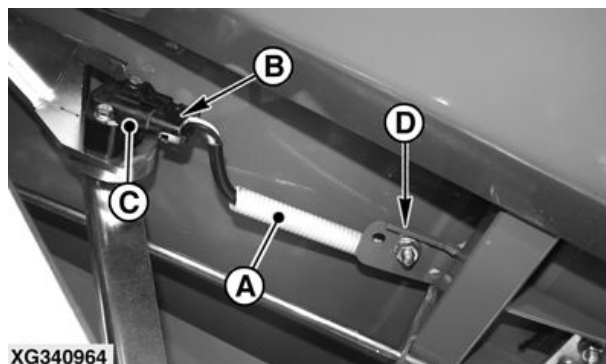
XG340961—UN—16FEB18



XG340962—UN—16JAN18



XG340963—UN—16JAN18



XG340964—UN—16JAN18

OUC002,0005805 -29-03MAR18-1/1

Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors aus- und einbauen (nur 740PF)

Jeder Erntevorsatz-Höhensensor wird an einen eigenen Kabelbaum (A) angeschlossen, der durch den Schneidwerkrahmen von der rechten und linken Seite her verlegt und an den Hauptkabelbaum in der Nähe der Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe angeschlossen wird (siehe Pfeil).

HINWEIS: Die Kabelbäume der äußeren und inneren, linken Erntevorsatz-Höhensensoren werden auf der linken Seite und die äußeren und inneren, rechten Erntevorsatz-Höhensensoren werden auf der rechten Seite des Schneidwerks verlegt.

Zum Austauschen eines Sensorkabelbaums (A) wie folgt vorgehen:

1. Stecker (B) vom entsprechenden Sensor (C) trennen.
2. Den entsprechenden Kabelbaum vom Hauptkabelbaum trennen.

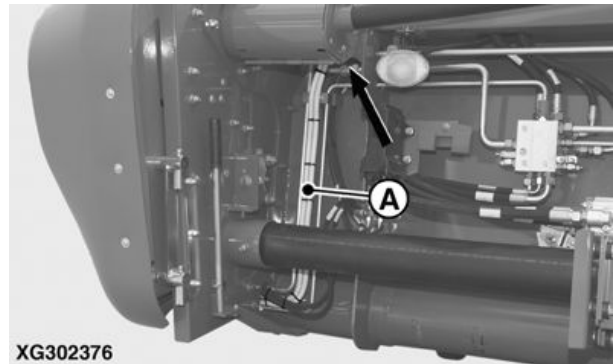
HINWEIS: Die Verbindungen zwischen den Sensorkabelbäumen und dem Hauptkabelbaum befinden sich in der dritten Öffnung von der linken Seite und der zweiten Öffnung von der rechten Seite unterhalb des oberen Trägers (nicht dargestellt).

3. Schelle (D) entfernen.
4. Einbauposition der einzelnen Drähte am Stecker (B) notieren, anschließend Stecker (B) vom Kabelbaum trennen.

Vor dem Herausnehmen des Kabelbaums ein Seil oder Ballengarn am Kabelbaumende (A) befestigen.

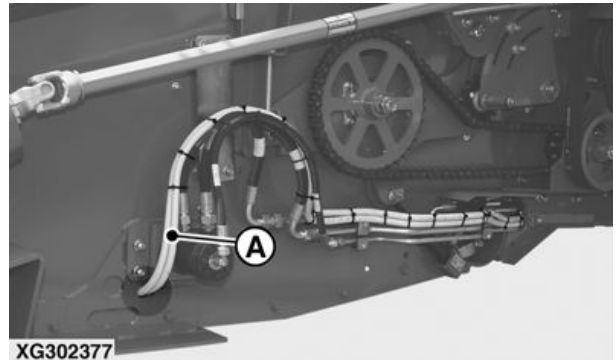
5. Kabelbaum vorsichtig aus dem Schneidwerksrahmen herausziehen.
6. Kabelbaum vom Schneidwerksrahmen entfernen und neuen Kabelbaum hineinziehen.

Neuen Kabelbaum mit dem Seil/Ballengarn hineinziehen und mit der Schelle und Befestigungsbändern sichern. Stecker (B) am neuen Kabelbaum anbringen; anschließend den Kabelbaum wieder anschließen.



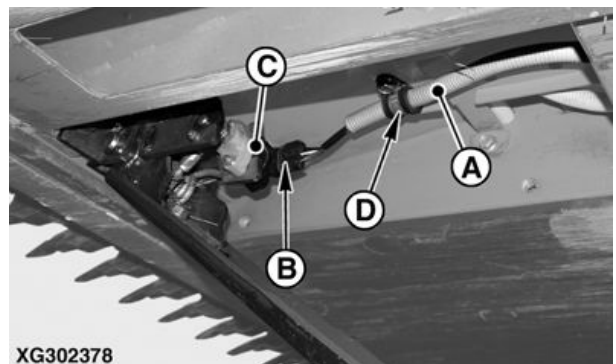
XG302376

XG302376—UN—25JAN17



XG302377

XG302377—UN—25JAN17



XG302378

XG302378—UN—25JAN17

A—Kabelbaum
B—Stecker

C—Sensor
D—Schelle

OUC002.0005804 -29-03MAR18-1/1

Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe austauschen

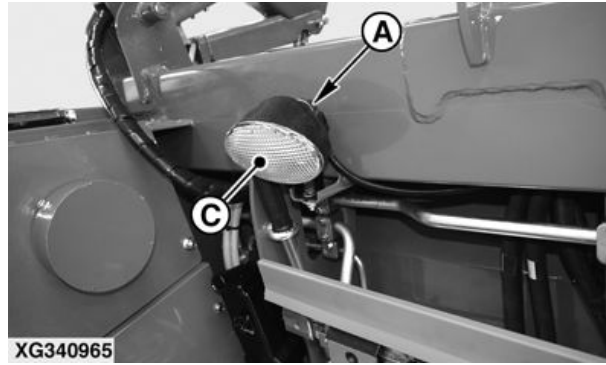
1. Stecker des Kabelbaums (A) vom Glühbirnensockel (B) trennen.
2. Glühbirnensockel (B) drehen und aus dem Gehäuse (C) herausnehmen.

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

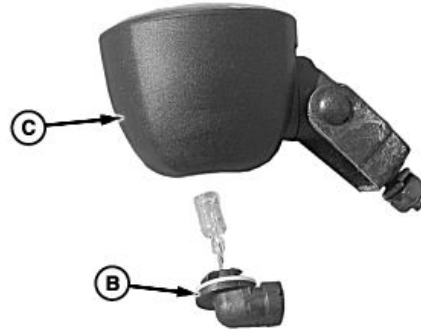
3. Neuen Glühbirnensockel im Gehäuse einbauen.
4. Kabelbaum anschließen und die Einstellung des Scheinwerfers prüfen.

A—Kabelbaumstecker
B—Glühbirnensockel

C—Gehäuse



XG340965—UN—16/JAN18



H94014—UN—13/MAY09

OUCC002,0005806 -29-14JAN18-1/1

Kabelbäume und Steckverbinder reparieren

Reparatur von Kabelbäumen und Steckverbindern - Übersicht der Referenzen

Erforderliche und empfohlene Spezialwerkzeuge

Andere Hilfsmittel

Ersatzteilsätze

Isoliermasse für elektrische Komponenten verwenden

Verwendung von Druckreinigern

Identifizierung der Steckverbinder

Richtiger Umgang mit elektrischen Steckverbindern

DEUTSCH Steckverbinder austauschen

DEUTSCH-Kontakt einbauen

WEATHER PACK Steckverbinder austauschen

Anbringen von WEATHER PACK-Kontakten

Kabelbaumreparatur - Spleißverbinder

Kabelbaum ersetzen

OUC020,0002857 -29-08AUG14-1/1

Erforderliche und empfohlene Spezialwerkzeuge

HINWEIS: Werkzeuge können über das SERVICE-GARD™ online Portal bestellt werden.

ERFORDERLICHE WERKZEUGE werden benötigt, um die Arbeit korrekt ausführen zu können und sind **nur** über das SERVICEGARD™ online Portal erhältlich.

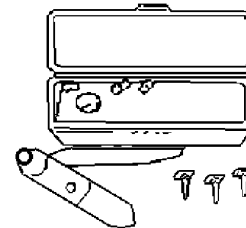
SERVICEGARD ist eine Marke von Deere & Company

Die Verwendung von **EMPFOHLENE WERKZEUGE** wird vorgeschlagen, um bestimmte Arbeiten korrekt ausführen zu können. Manche Werkzeuge sind möglicherweise über örtliche Bezugsquellen erhältlich oder können selbst angefertigt werden.

HE97192,000039F -29-14NOV11-1/9

DEUTSCH-Werkzeugsatz für Elektrik JDG359

DEUTSCH-Anschlüsse instandsetzen



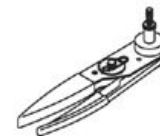
RW25540 —UN—06SEP96

HE97192,000039F -29-14NOV11-2/9

Crimpwerkzeug..... JDG360 ¹

Zum Einbau von DEUTSCH-Kontakten

ZX1044556 —UN—30SEP10



¹Bestandteil von JDG359

Fortsetzung nächste Seite

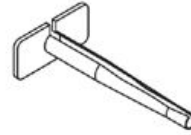
HE97192,000039F -29-14NOV11-3/9

Kabelbäume und Steckverbinder reparieren

Ausstoßwerkzeug JDG361 ¹

ZX1044557 —UN—30SEP10

Kontakte aus DEUTSCH-Steckverbindern entfernen



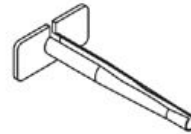
¹Bestandteil von JDG359

HE97192,000039F -29-14NOV11-4/9

Ausstoßwerkzeug JDG362 ¹

ZX1044558 —UN—30SEP10

Kontakte aus DEUTSCH-Steckverbindern entfernen



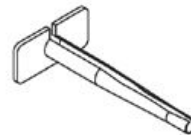
¹Bestandteil von JDG359

HE97192,000039F -29-14NOV11-5/9

Ausstoßwerkzeug JDG363 ¹

ZX1044559 —UN—30SEP10

Kontakte aus DEUTSCH-Steckverbindern entfernen



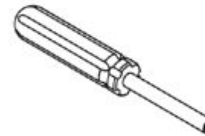
¹Bestandteil von JDG359

HE97192,000039F -29-14NOV11-6/9

Ausstoßwerkzeug JDG364 ¹

ZX1044560 —UN—30SEP10

Kontakte aus DEUTSCH-Steckverbindern entfernen



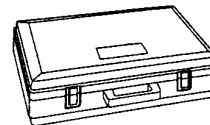
¹Bestandteil von JT07195B

HE97192,000039F -29-14NOV11-7/9

Werkzeugsatz für die Elektrik JT07195B

RW40022 —UN—08SEP93

Steckverbinder instandsetzen

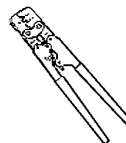


HE97192,000039F -29-14NOV11-8/9

Weather Pack Crimpwerkzeug JDG783

RW25542 —UN—20AUG96

Anquetschen von Kontakten an Kabeln



HE97192,000039F -29-14NOV11-9/9

Andere Hilfsmittel

Nummer	Bezeichnung	Verwendung
AT66865 (U.S.)	Schmierstoff	Isolieren von elektrischen Steckverbindern

HE97192,00003A0 -29-02OCT01-1/1

Ersatzteilsätze

Die folgenden Teilesätze können aus dem Ersatzteilkatalog bestellt werden:

RE11154 Wartungssatz für elektrische Anschlüsse und Kabel.

HE97192,00003A1 -29-02OCT01-1/1

Isoliermasse für elektrische Anschlüsse

Die Isoliermasse AT66865 direkt auf die Anschlussklemmen zwischen Leitungsdichtung

und Steckverbindergehäuse auftragen. Dadurch wird eine Feuchtigkeitssperre geschaffen, die besonders bei nassen oder feuchten Einsatzbedingungen vorteilhaft ist.

HE97192,00003A2 -29-02OCT01-1/1

Verwendung von Hochdruckreinigern

WICHTIG: Wird Wasser unter Druck auf elektronische/elektrische Komponenten oder Verbindungsstecker, Lager,

Hydraulikdichtungen oder andere empfindliche Teile und Komponenten gerichtet, kann dies zu Betriebsstörungen führen. Druck verringern und einen Sprühwinkel von 45 bis 90° wählen.

HE97192,00003A3 -29-02OCT01-1/1

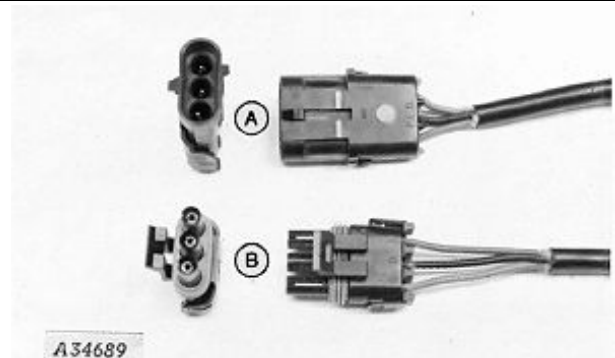
Identifizierung der Steckverbinder

WEATHER PACK™ Steckverbinder: Buchsengehäuse (A) mit innenliegenden Stiften.

Steckergehäuse (B) mit Sicherungsglaschen und innenliegender Buchse.

A—Buchsengehäuse

B—Steckergehäuse



A34689—UN—10OCT88

HE97192,00003A4 -29-02OCT01-1/2

DEUTSCH™ Steckverbinder: Das Gehäuse enthält Stifte.

Der von einem Sicherungsring (B) gehaltene 31-polige Steckverbinder (A) befindet sich an der Mehrfachkupplung.

A—Steckverbinder

B—Sicherungsring



H66494—UN—27FEB01

HE97192,00003A4 -29-02OCT01-2/2

Richtiger Umgang mit elektrischen Anschlüssen

Elektrische Anschlüsse dürfen nicht mit Gewalt zusammengefügt oder getrennt werden. Sie sind so konstruiert, dass sie leicht zusammengefügt oder getrennt werden können. Wenn Werkzeuge verwendet werden müssen, auf richtigen Gebrauch achten. Bei Anwendung von Gewalt können der Sperrmechanismus und/oder die Kontakte beschädigt werden.

Bei Arbeiten an elektrischen Anschlüssen Klemmen nicht verwechseln. Stets beachten, dass Stift- und Büchsenkontakte jeweils zueinander passen. Deshalb stets auf die entsprechende Klemmennummer am Steckverbindergehäuse achten. Wenn Stromkreise falsch verbunden werden, kann dies zu Störungen führen.

Bei der Reparatur von elektrischen Anschlüssen darauf achten, dass die Klemmen richtig angeschlossen werden. Bei manchen Anschlüssen sind die Klemmen für verschiedene Ströme vorgesehen. Wenn Kontakte aus verschiedenen Materialien zusammengefügt werden, kann es zu Korrosion und dadurch zu Funktionsstörungen kommen.

Beim Entfernen von Anschlussklemmen aus Steckverbindern ist es äußerst wichtig, dass das korrekte Ausstoßwerkzeug benutzt wird und die Anschlussklemme behutsam entfernt wird. Das Steckverbindergehäuse kann bei gewaltsamem Entfernen von Klemmen beschädigt



H37083 —UN—01FEB89

werden. Dadurch passt die neue Klemme nicht richtig und das Steckverbindergehäuse muss ausgewechselt werden.

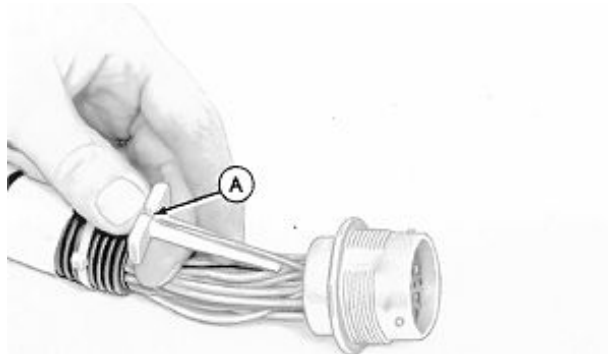
Beim Anbringen eines neuen Kontakts oder einer Klemme an einem Kabel sicherstellen, dass die Verbindung richtig ausgeführt wird; dies gilt auch für die Isolierung. Jeder Teil der Anschlussklemmen-Quetschverbindungen dient einem speziellen Zweck. Bei mangelhafter Verbindung wird die elektrische Leitfähigkeit eingeschränkt oder es kann überhaupt kein Strom fließen. Bei mangelhafter Montage der Isolierung passt die Klemme möglicherweise nicht richtig in das Steckverbindergehäuse; dies kann vorzeitigen Ausfall des Anschlusses verursachen.

HE97192,00003A5 -29-10NOV11-1/1

DEUTSCH Steckverbinder austauschen

HINWEIS: Der Elektrowerkzeugsatz JDG359 zur Instandsetzung von Deutsch Steckverbindern enthält folgende Ausstoßwerkzeuge: JDG361 für Kabelstärke 1,5-2,5 (12-14 AWG), JDG362 für Kabelstärke 0,75-1,0 (16-18 AWG) und JDG363 für Kabelstärke 0,2-0,5 (20-24 AWG)

1. Ausstoßwerkzeug entsprechend der Stärke des zu entfernenden Kabels wählen.
 - Ausstoßwerkzeug JDG361 für Kabelstärke 1,5-2,5 (12-14 AWG)
 - Ausstoßwerkzeug JDG362 für Kabelstärke 0,75-1,0 (16-18 AWG)
 - Ausstoßwerkzeug JDG363 für Kabelstärke 0,2-0,5 (20-24 AWG)
2. Das Ausstoßwerkzeug wie gezeigt am Kabel ansetzen (A).



A—Griff des Ausstoßwerkzeugs

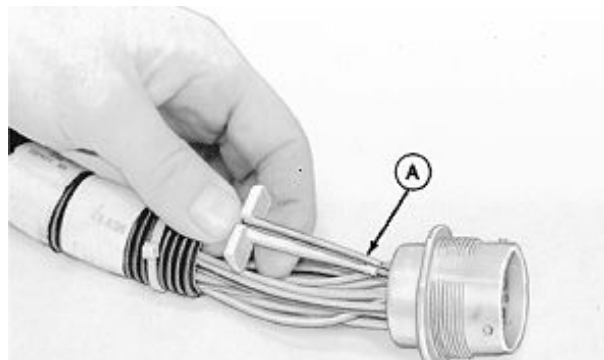
TS0124 —UN—23AUG88

Fortsetzung nächste Seite

HE97192,00003A6 -29-10NOV11-1/5

3. Ausstoßwerkzeug entlang des Kabels nach hinten schieben, bis die Werkzeugspitze am Kabel einrastet.

A—Werkzeug

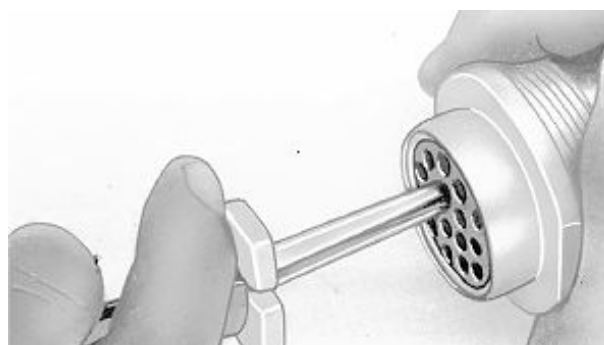


TS0125 —UN—23AUG88

HE97192,00003A6 -29-10NOV11-2/5

WICHTIG: Das Werkzeug beim Einführen in den Steckverbinder NICHT drehen.

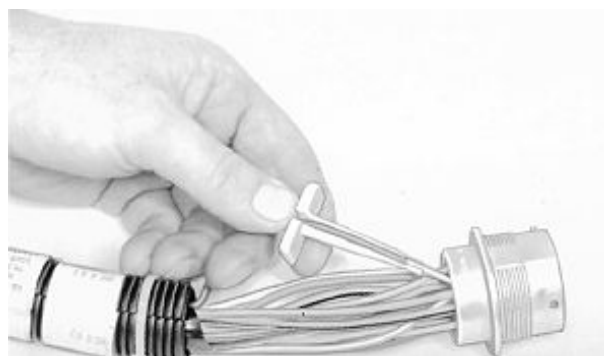
4. Ausstoßwerkzeug entlang des Kabels in den Steckverbinder schieben, bis es über dem Kontakt sitzt.



TS120 —UN—23AUG88

HE97192,00003A6 -29-10NOV11-3/5

5. Mit dem Ausstoßwerkzeug den Draht aus dem Steckergehäuse ziehen.



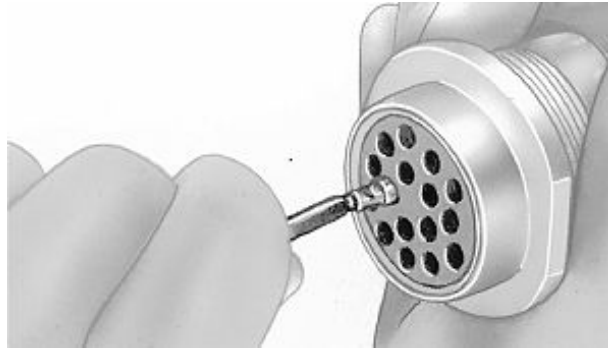
TS0126 —UN—23AUG88

Fortsetzung nächste Seite

HE97192,00003A6 -29-10NOV11-4/5

WICHTIG: Den Kontakt unter Verwendung einer Gummimuffe entsprechender Größe an der richtigen Stelle einsetzen.

6. Kontakt gerade in den Steckverbinder einschieben, bis Widerstand spürbar wird.
7. Sich vergewissern, dass der Kontakt richtig sitzt; zu diesem Zweck leicht am Kabel ziehen.
8. Die übrigen Kabel in gleicher Weise an den jeweils korrekten Anschlussklemmen im neuen Steckverbinder anschließen.



TS122 —UN—23AUG88

HE97192,00003A6 -29-10NOV11-5/5

DEUTSCH-Kontakt einbauen

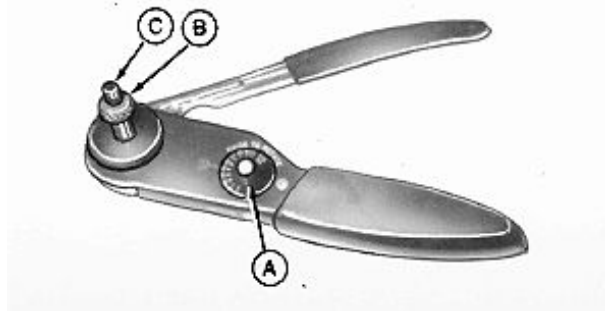
1. Kabel auf einer Länge von 6 mm (1/4 in.) abisolieren.

HINWEIS: Das Crimpwerkzeug JDG360 ist im Elektrowerkzeugsatz JDG359 enthalten.

2. Das Einstellrad (A) des Crimpwerkzeugs JDG360 auf die entsprechende Kabelstärke einstellen.
3. Kontermutter (B) lösen und Einstellschraube (C) ganz eindrehen.

A—Einstellrad
B—Kontermutter

C—Einstellschraube



TS117 —UN—23AUG88

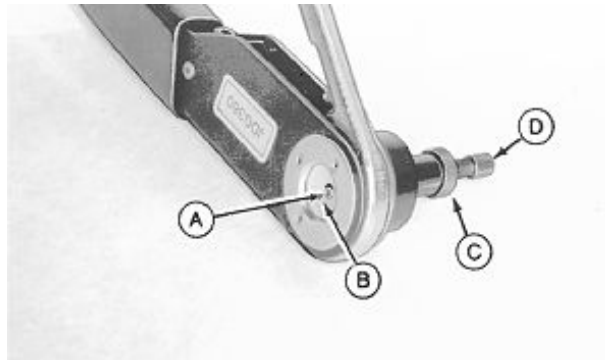
HE97192,00003A7 -29-02OCT01-1/4

WICHTIG: Einen Steckbüchsen- oder Steckstiftkontakt der richtigen Größe wählen.

4. Den Kontakt (A) einsetzen und die Einstellschraube (D) verstellen, bis der Kontakt bündig mit dem Deckel (B) ist.
5. Kontermutter (C) festziehen.

A—Kontakt
B—Deckel

C—Kontermutter
D—Einstellschraube



TS0134 —UN—23AUG88

Fortsetzung nächste Seite

HE97192,00003A7 -29-02OCT01-2/4

WICHTIG: Der Kontakt muss beim Festklemmen der Kabel mittig zwischen den Zähnen des Werkzeugs sitzen.

6. Kabel in Kontakt einführen und festklemmen, bis der Griff den Anschlag berührt.
7. Griff loslassen und Kontakt entfernen.



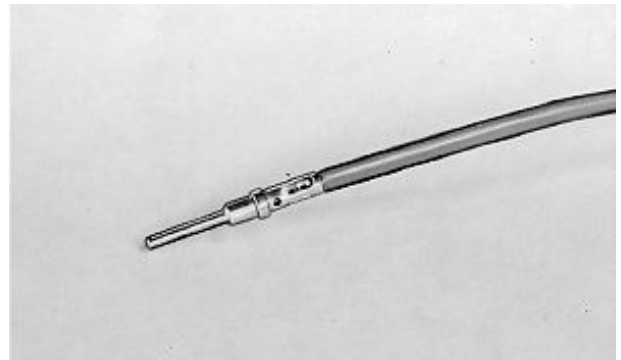
TS0118 —UN—23AUG88

HE97192.00003A7 -29-02OCT01-3/4

WICHTIG: Falls nicht alle Kabelstränge festgeklemmt sind, das betreffende Kabel am Kontakt abschneiden und Montagevorgang wiederholen.

HINWEIS: Werkzeug bei jedem Festklemmvorgang neu einstellen.

8. Den Kontakt prüfen, um sicherzustellen, dass alle Kabelstränge in der Quetschhülse sitzen.



TS0135 —UN—23AUG88

HE97192.00003A7 -29-02OCT01-4/4

WEATHER PACK Steckverbinder austauschen

WICHTIG: Die Kabel sind mit verschiedenen Farben, die entsprechenden Steckverbinderanschlüsse mit Buchstaben gekennzeichnet.

1. Steckverbinder öffnen.
2. Das Ausstoßwerkzeug JDG364¹ in den Steckverbinder einführen, bis es über dem Anschlußklemmenkontakt sitzt.
3. Kabel aus dem Steckverbinder herausziehen; dabei darauf achten, dass das Ausstoßwerkzeug richtig sitzt.

HINWEIS: Falls die Kabelklemme nicht entfernt werden kann, ein Stück Draht oder einen Nagel in den Griff des Ausstoßwerkzeugs einsetzen und Klemme herausdrücken.



TS0128 —UN—23AUG88



TS0129 —UN—23AUG88

¹Bestandteil des Werkzeugsatzes für Elektrik JT07195B

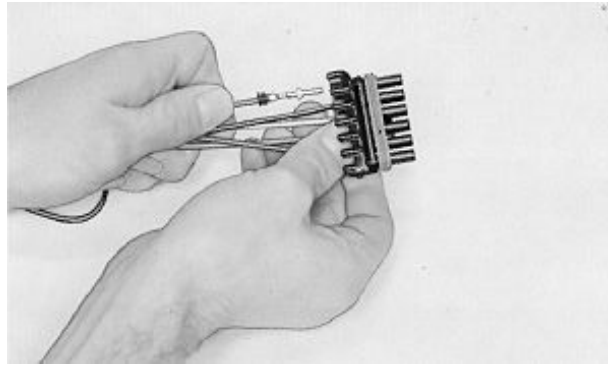
Fortsetzung nächste Seite

HE97192.00003A8 -29-02OCT01-1/2

WICHTIG: Die Kontaktperrspitzen vorsichtig spreizen, um guten Sitz der Kontakte im Steckverbindergehäuse zu gewährleisten.

HINWEIS: Die Steckverbindergehäuse haben "Nuten" zur richtigen Kontaktpassung. Darauf achten, dass die Kontakte richtig ausgerichtet sind.

4. Den Kontakt vollständig in den neuen Steckverbinder einschieben.
5. Sich vergewissern, dass der Kontakt richtig sitzt; zu diesem Zweck leicht am Kabel ziehen.
6. Die übrigen Kabel in gleicher Weise an den entsprechenden Anschlußklemmen im neuen Steckverbinder anschließen.



7. Steckverbindergehäuse wieder schließen.

HE97192,00003A8 -29-02OCT01-2/2

TS0130 —UN—23AUG88

WEATHER PACK-Kontakt einbauen

HINWEIS: Die Kabeldichtungen sind farblich für drei Drahtstärken gekennzeichnet:

- Grün - Drahtstärke 0,75 (18 bis 20 AWG)
- Grau - Drahtstärke 1,5 (14 bis 16 AWG)
- Blau - Drahtstärke 4-6 (10 bis 12 AWG)

1. Eine Kabeldichtung der richtigen Größe auf das Kabel schieben.
2. Kabel auf einer Länge von 6 mm (1/4 in.) abisolieren und die Kabeldichtung nach der Kante der Isolierung ausrichten.



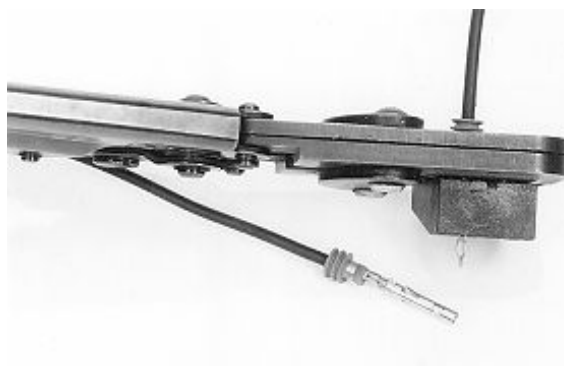
HE97192,00003A9 -29-02OCT01-1/4

TS0136 —UN—23AUG88

HINWEIS: Die Kontakte haben Kennzeichnungsnummern für zwei Drahtstärken:

- Nr. 15 für Drahtstärke 1,5 (14 bis 16 AWG)
- Nr. 19 für Drahtstärke 0,75 (18 bis 20 AWG)

3. Einen Kontakt der passenden Größe auf den Draht stecken und das Crimpwerkzeug JDG783 benutzen, um den Kontakt mit einer Quetschverbindung des Typs "W" zu befestigen.
4. Mit dem Crimpwerkzeug JDG783 die Kabeldichtung wie gezeigt am Kontakt befestigen.



Fortsetzung nächste Seite

HE97192,00003A9 -29-02OCT01-2/4

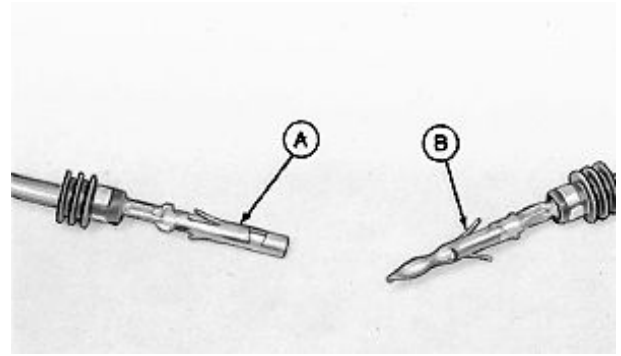
TS1623 —UN—02NOV94

WICHTIG: Die Abbildung zeigt die korrekte Montage von Hülse (A) und Stift (B).

5. WEATHER PACK-Kontakt einbauen.

A—Hülse

B—Stift



HE97192,00003A9 -29-02OCT01-3/4

TS0139 —UN—02DEC88

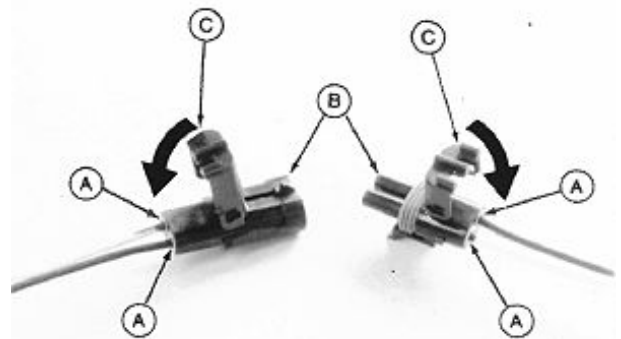
6. Kontakt (A) in WEATHER PACK Steckverbinder (B) einsetzen; auf guten Sitz achten.

7. Sich vergewissern, dass der Kontakt richtig sitzt; zu diesem Zweck leicht am Kabel ziehen.

8. Drahtklemmen (C) des Steckverbinders schließen.

A—Kontakt
B—WEATHER PACK
Steckverbinder

C—Drahtklemmen



HE97192,00003A9 -29-02OCT01-4/4

N42124HI —UN—27APR92

Kabelbaumreparatur - Spleißverbinder

1. Kabel auf einer Länge von 7 mm (3/8 in.) an den beiden zu spleißenden Enden (A) abisolieren. Schrumpfband auf Kabel (A) und weg von der zu spleißenden Stelle schieben.

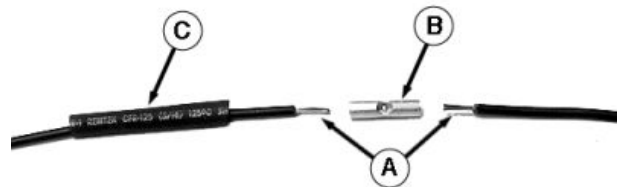
2. Steckverbinder (B) an beiden Enden des abisolierten Kabels (A) anbringen und anquetschen.

3. Beide Enden des Steckverbinders löten.

4. Das Schrumpfband (C) über den Spleiß schieben und mit einer Lötlampe oder einem Fön erhitzen, so dass es gut abdichtet.

A—Kabel
B—Steckverbinder

C—Schrumpfband



HE97192,00003AA -29-02OCT01-1/1

RW60322 —UN—13AUG96

Kabelbaum ersetzen

WICHTIG: Eine gute Übertragung von elektrischen Signalen, sowie eine lange Lebensdauer des Kabelbaums hängen von seinem Schutz und bestimmten Aufhängungspunkten ab. Beim Ersetzen des Kabelbaums folgendes beachten:

1. Lage der Kabelbinder beim Entfernen notieren.
2. Beim Entfernen des Kabelbaumes auf die Position der Klemmen achten. Beim Wiedereinbau des Kabelbaumes sicherstellen, dass sie sich an der richtigen Stelle befinden. Der Kabelbaum wird dadurch vor Beschädigung, Überhitzung und Vibrationen geschützt.
3. Die Schaltpläne in diesem Handbuch zeigen die Lage der Stromkreise. Diese Übersicht ist als Hilfe bei der Reparatur zu verwenden.
4. Beim Einbau des Kabelbaums dürfen die Kabelbinder nicht zu nah am Steckverbinder angebracht werden, damit von ihnen keine seitliche Belastung auf den Steckverbinder ausgeht.
5. Die Kabelbinder sind immer an den Stellen am Kabelbaum anzubringen, wo sich eine Schutzabdeckung befindet.
6. Die elektrischen Leitungen so verlegen, dass sie vor Hitze, Vibrationen und scharfen Kanten geschützt sind, dass sie nicht eingeklemmt werden und die Isolation nicht abgenutzt wird. Soweit erforderlich Gummimuffen oder Schutzabdeckungen verwenden.

HE97192,00003AB -29-02OCT01-1/1

Abschnitt 50 Antriebe

Inhalt

	Seite		Seite
Gruppe 05—Antriebswelle			
Antriebswelle – Übersicht der		Reduziergetriebe des	
Referenzen	50-05-1	Bandkörper-Antriebs aus- und	
Technische Daten	50-05-1	einbauen (nur 740PF)	50-20-3
Rutschkupplung aus- und einbauen			
(722PF–735PF)	50-05-1		
Rutschkupplung aus- und einbauen			
(nur 740PF)	50-05-7		
Verbindungswelle aus- und			
einbauen (nur 735PF)	50-05-13		
Verbindungswelle aus- und			
einbauen (nur 740PF)	50-05-14		
Gruppe 10—Antrieb der Einzugsschnecke			
Schneckenantrieb - Übersicht der			
Referenzen	50-10-1		
Technische Daten	50-10-1		
Spannvorrichtung für die			
Schnecken-Antriebskette aus-			
und einbauen (722PF–735PF)	50-10-1		
Spannvorrichtung für die			
Schnecken-Antriebskette aus-			
und einbauen (nur 740PF)	50-10-11		
Gruppe 15—Messerantrieb			
Messerantrieb - Übersicht der			
Referenzen	50-15-1		
Technische Daten	50-15-2		
Erforderliche und empfohlene			
Spezialwerkzeuge	50-15-3		
Andere Hilfsmittel	50-15-3		
Messerantriebsriemen aus- und			
einbauen (722PF–735PF)	50-15-4		
Messerantriebsriemen aus- und			
einbauen (nur 740PF)	50-15-7		
Hauptantriebsgehäuse aus- und			
einbauen (722PF–735PF)	50-15-10		
Hauptantriebsgehäuse aus- und			
einbauen (nur 740PF)	50-15-15		
Hauptantriebs-Getriebegehäuse			
reparieren	50-15-17		
Messerantriebs-Getriebegehäuse			
aus- und einbauen	50-15-26		
Messerantriebs-Getriebegehäuse			
reparieren	50-15-29		
Rapsmesserantrieb reparieren	50-15-42		
Gruppe 20—Bandkörper-Antrieb			
Bandkörper-Antrieb – Übersicht			
der Referenzen	50-20-1		
Technische Daten	50-20-1		
Reduziergetriebe des			
Bandkörper-Antriebs aus- und			
einbauen (722PF–735PF)	50-20-1		

Antriebswelle – Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Rutschkupplung aus- und einbauen (722PF–735PF)

Rutschkupplung aus- und einbauen (nur 740PF)

Verbindungswelle aus- und einbauen (nur 735PF)

Verbindungswelle aus- und einbauen (nur 740PF)

OUCC002,0005996 -29-03MAR18-1/1

Technische Daten

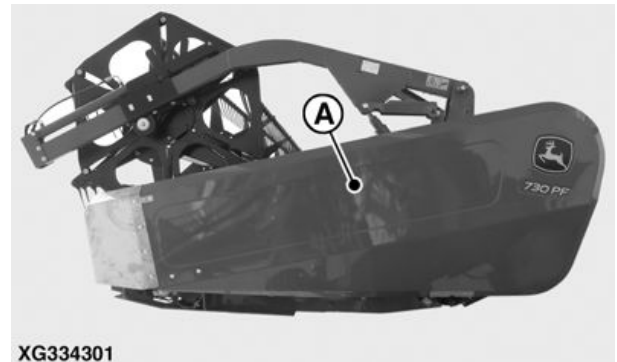
Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Halterung, Befestigungsmutter	Drehmoment	130 N m (96 lb-ft)
Antriebswelle, Kronenmutter	Drehmoment	350 N m (258 lb-ft)
Antriebskette für die Einzugschnecke	Durchhang	15–35 mm (0,6–1,4 in)
Verbindungswelle, Sicherungsschraube	Drehmoment	50 N m (37 lb-ft)

OUCC002,0005995 -29-03MAR18-1/1

Rutschkupplung aus- und einbauen (722PF–735PF)

- Schneidwerk auf den Boden absenken.
- Linke Seitenabdeckung (A) öffnen und entfernen.

A—Seitenabdeckung



XG334301

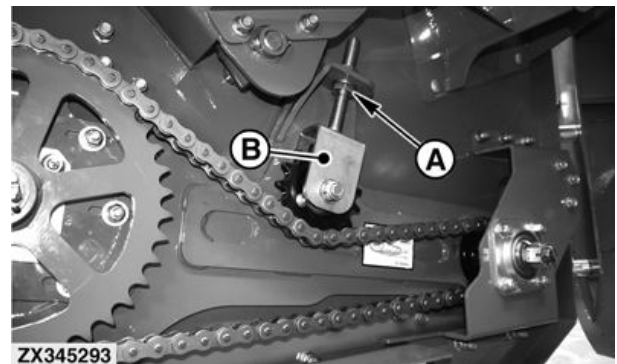
XG334301—UN—04NOV17

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-1/14

- Mutter (A) lösen und die Spannung am Kettenspanner (B) abbauen.

A—Mutter

B—Spannvorrichtung



ZX345293

XG345293—UN—16FEB18

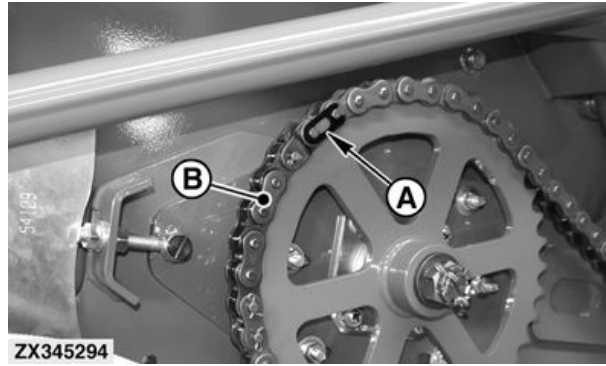
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-2/14

4. Sicherungsklemme (A) entfernen, dann Kettenschloss und Kette (B) ausbauen.

A—Sicherungsklemme

B—Kette

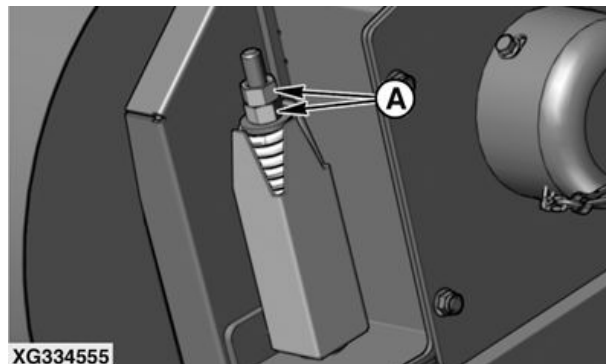


XG345294 —UN—16FEB18

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-3/14

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

A—Kontermuttern



XG334555

XG334555 —UN—18DEC17

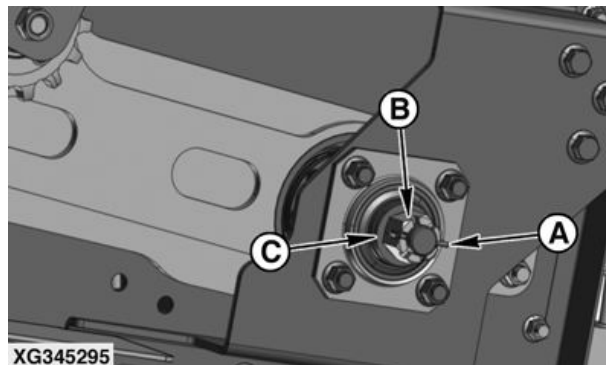
OUCC002,0005997 -29-03MAR18-4/14

6. Splint (A) und Kronenmutter (B) zusammen mit den Scheiben (C) entfernen.

A—Splint

B—Kronenmutter

C—Scheibe



XG345295

XG345295 —UN—16FEB18

Fortsetzung nächste Seite

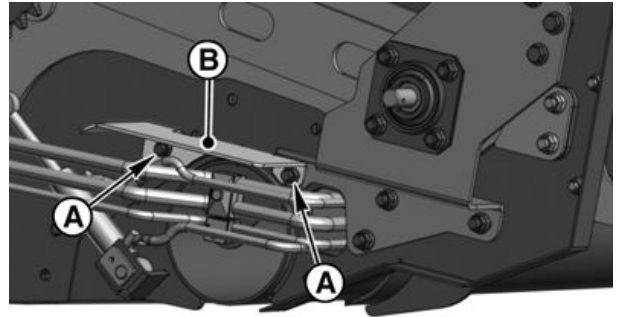
OUCC002,0005997 -29-03MAR18-5/14

Antriebswelle

7. Muttern (A) und Halter (B) entfernen.

A—Mutter

B—Halterung



XG345297

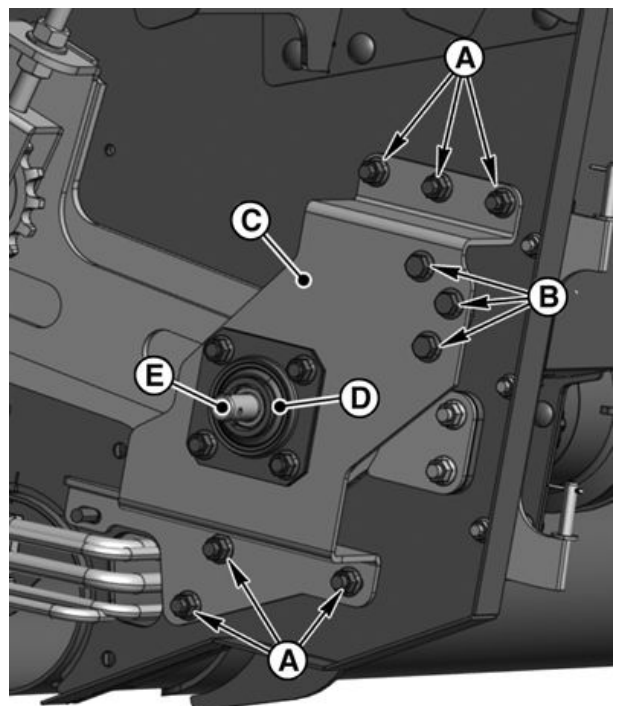
OUCC002,0005997 -29-03MAR18-6/14

XG345297 —UN—16FEB18

8. Sämtliche Muttern (A) und Schrauben (B) entfernen, anschließend die Halterung (C) mit dem Lager (D) von der Antriebswelle (E) ausbauen.

A—Mutter (6 St.)
B—Schraube (3 St.)
C—Halterung

D—Lager
E—Antriebswelle



XG345296

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-7/14

XG345296 —UN—16FEB18

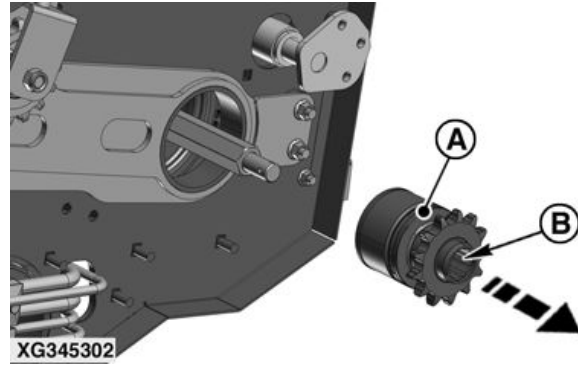
9. Rutschkupplungsbaugruppe (A) mit Distanzstück (B) ausbauen.

Alle Teile auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen und nach Bedarf ersetzen.

WICHTIG: Position und Ausrichtung des Distanzstücks (B) für den späteren Wiedereinbau notieren. Die angefasste Seite des Distanzstücks (B) muss zur Innenseite der Rutschkupplungsbaugruppe hin ausgerichtet werden.

A—Rutschkupplung

B—Distanzstück



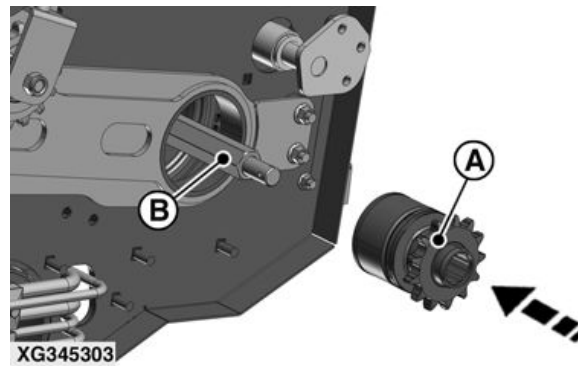
XG345302 —UN—03MAR18

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-8/14

10. Rutschkupplungsbaugruppe (A) an der Antriebswelle (B) einbauen.

A—Rutschkupplung

B—Antriebswelle



XG345303 —UN—03MAR18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-9/14

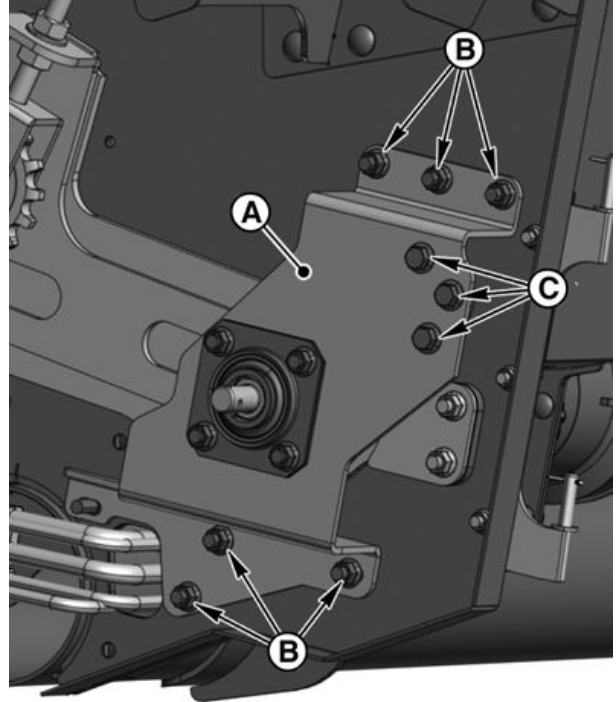
11. Halterung (A) wieder in Position einbauen und anschließend sämtliche Muttern (B) und Schrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Halterung, Befestigungsmutter—Drehmoment..... 130 N m (96 lb-ft)

A—Halterung
B—Mutter (6 St.)

C—Schraube (3 St.)



XG345304

XG345304—UN—16FEB18

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-10/14

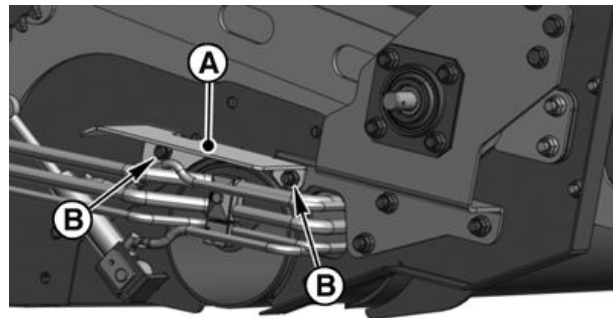
12. Halterung (A) wieder in Position einbauen und anschließend die Muttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Halterung, Befestigungsmutter—Drehmoment..... 130 N m (96 lb-ft)

A—Halterung

B—Mutter (2 St.)



XG345305

XG345305—UN—16FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005997 -29-03MAR18-11/14

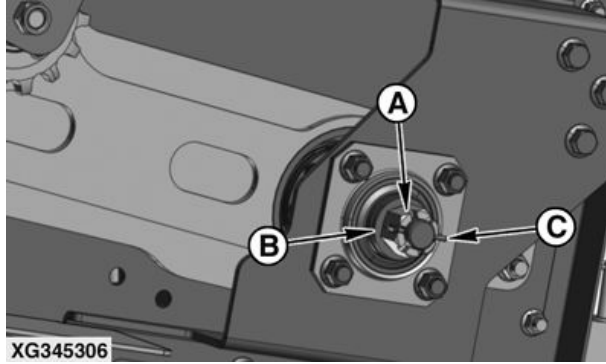
13. Kronenmutter (A) mit Scheibe (B) einbauen;
anschließend die Mutter (A) mit dem vorgeschriebenen
Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Antriebswelle, Kronen-
mutter—Drehmoment..... 350 N m (258 lb-ft)

Kronenmutter (A) mit Splint (C) sichern.

A—Kronenmutter **C—Splint**
B—Scheibe



XG345306 —UN—16FEB18

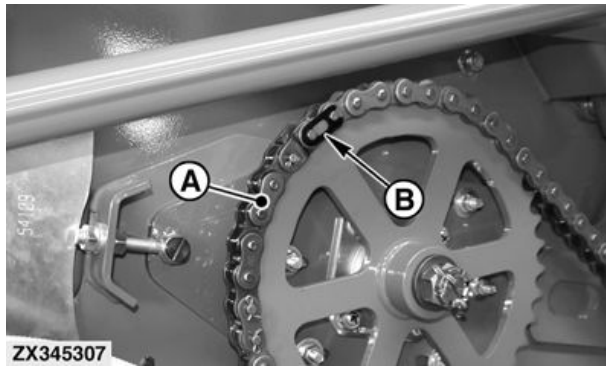
OUC002,0005997 -29-03MAR18-12/14

14. Antriebskette (A) einbauen und mit der
Sicherungsklemme (B) sichern (siehe Abbildung).
Kette an der Spannvorrichtung (C) spannen, um den
vorgegebenen Durchhang zu erreichen; dann die
Mutter (D) festziehen.

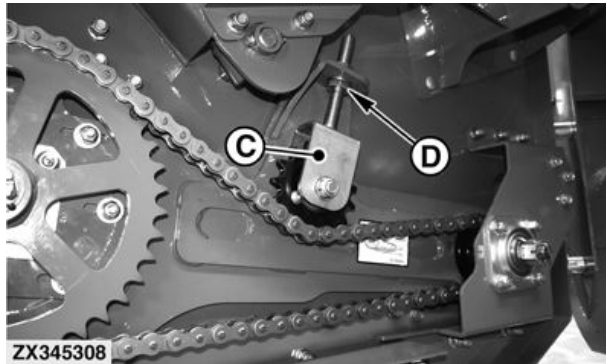
Spezifikation

Antriebskette für die Ein-
zugsschnecke—Durch-
hang..... 15–35 mm (0,6–1,4 in)

A—Antriebskette **C—Spannvorrichtung**
B—Sicherungsklemme **D—Mutter**



XG345307 —UN—16FEB18



XG345308 —UN—16FEB18

Fortsetzung nächste Seite

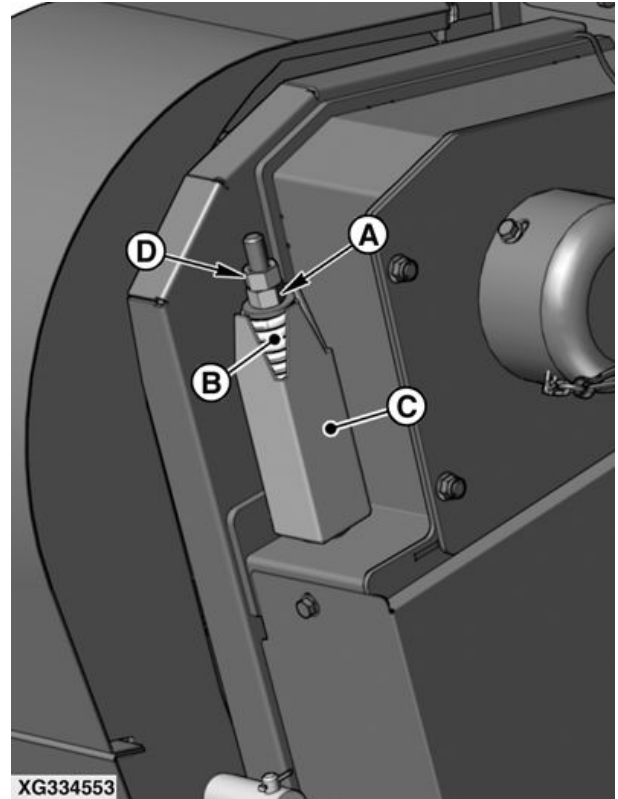
OUC002,0005997 -29-03MAR18-13/14

15. Spannmutter (A) so einstellen, dass die Federlänge (B) der Länge der Lehre (C) entspricht.

Kontermutter (D) festziehen.

A—Spannmutter
B—Feder

C—Lehre
D—Kontermutter

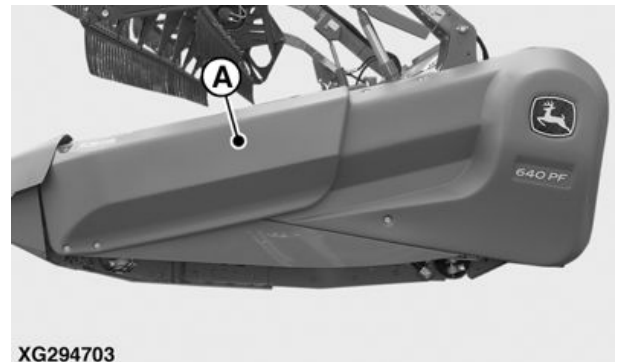


OUCC002,0005997 -29-03MAR18-14/14

Rutschkupplung aus- und einbauen (nur 740PF)

1. Schneidwerk auf den Boden absenken.
2. Linke Seitenabdeckung (A) öffnen und entfernen.

A—Seitenabdeckung

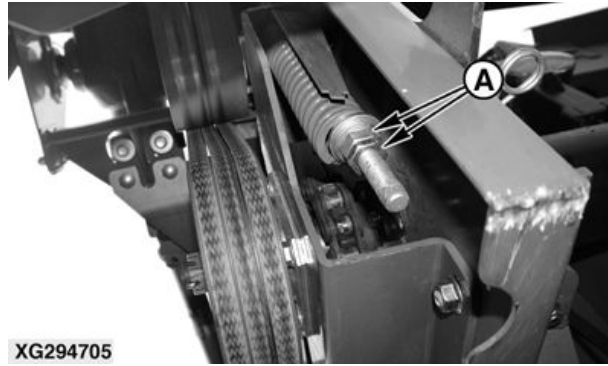


Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005998 -29-03MAR18-1/12

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

A—Kontermuttern



XG294705 —UN—25OCT16

OUCC002,0005998 -29-03MAR18-2/12

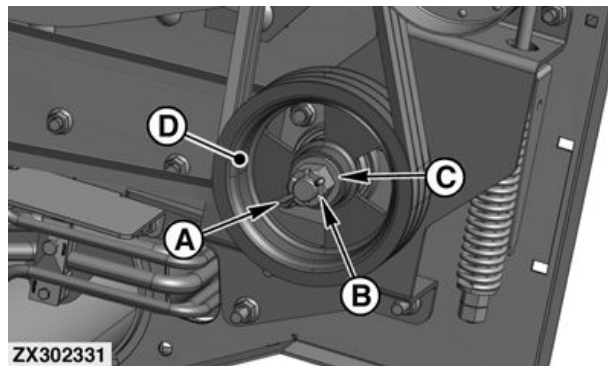
4. Splint (A) entfernen.
5. Kronenmutter (B) mit Scheibe (C) entfernen und Riemenscheibe (D) ausbauen.

A—Splint

B—Kronenmutter

C—Scheibe

D—Riemenscheibe



XG302331 —UN—25JAN17

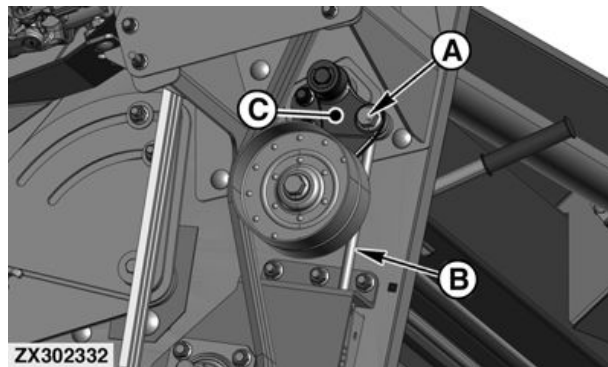
OUCC002,0005998 -29-03MAR18-3/12

6. Schraube (A) mit Büchse lösen, dann Spannsystem (B) von Arm (C) trennen.

A—Schraube

B—Spannsystem

C—Arm



XG302332 —UN—25JAN17

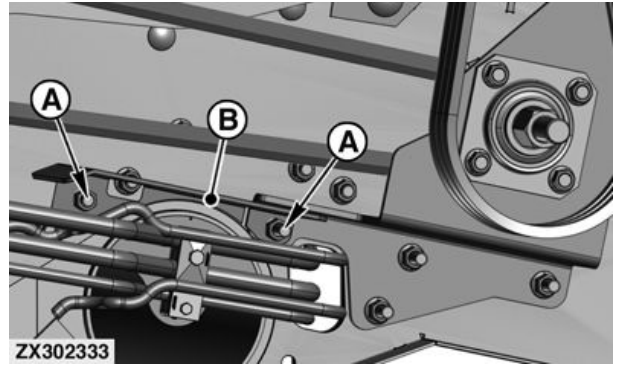
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005998 -29-03MAR18-4/12

7. Schraube (A) und Muttern ausbauen, dann Halterung (B) entfernen.

A—Schraube

B—Halterung



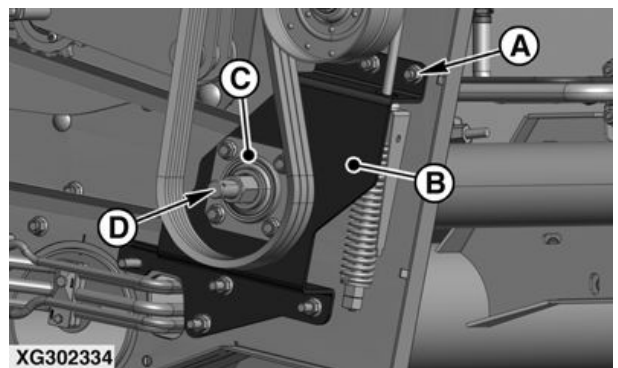
XG302333—UN—25JAN17

OUCC002,0005998 -29-03MAR18-5/12

8. Sämtliche Muttern (A) und Halterung (B) mit dem Lager (C) von der Antriebswelle (D) ausbauen.

A—Mutter (6 St.)
B—Halterung

C—Lager
D—Antriebswelle



XG302334—UN—25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

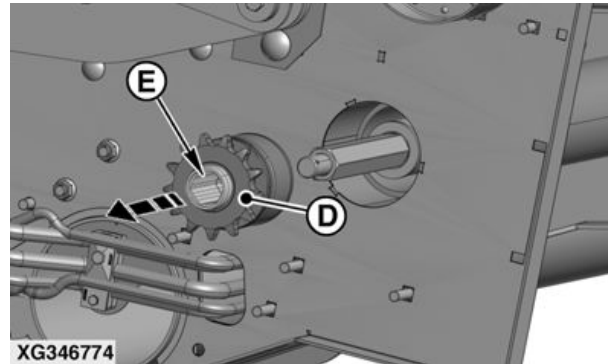
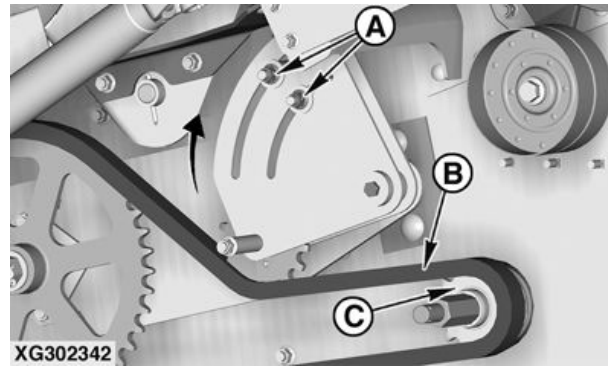
OUCC002,0005998 -29-03MAR18-6/12

9. Muttern (A) lösen, dann Kette (B) entspannen.
Kette (B) vom Kettenrad (C) abnehmen.
10. Rutschkupplungsbaugruppe (D) mit Distanzstück (E) ausbauen.

Alle Teile auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen und nach Bedarf ersetzen.

WICHTIG: Position und Ausrichtung des Distanzstücks (E) für den späteren Wiedereinbau notieren. Die angefasste Seite des Distanzstücks (E) muss zur Innenseite der Rutschkupplungsbaugruppe hin ausgerichtet werden.

- | | |
|-------------|----------------------------|
| A—Muttern | D—Rutschkupplungsbaugruppe |
| B—Kette | E—Distanzstück |
| C—Kettenrad | |



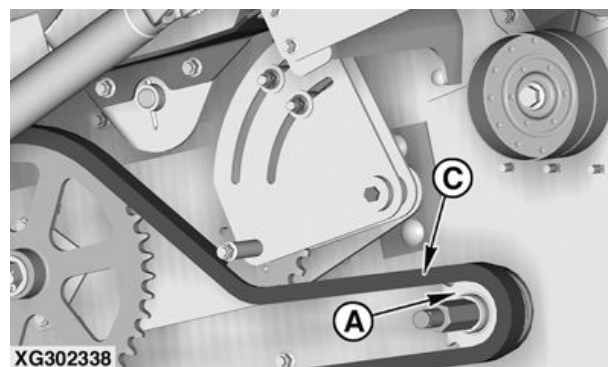
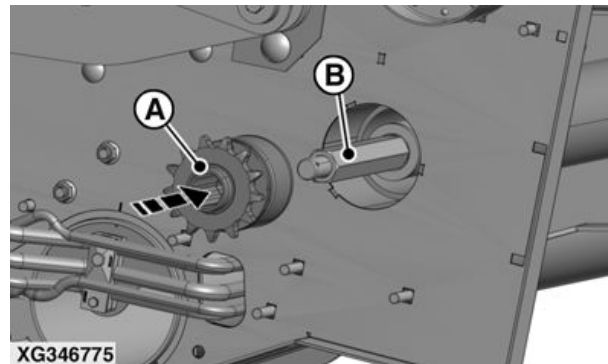
XG302342 —UN—25/JAN17

XG346774 —UN—03/MAR18

OUCC002,0005998 -29-03/MAR18-7/12

11. Rutschkupplungsbaugruppe (A) an der Antriebswelle (B) einbauen. Antriebskette (C) auf dem Kettenrad der Rutschkupplung (A) aufziehen.
12. Kette anbringen

- | | |
|------------------|---------|
| A—Rutschkupplung | C—Kette |
| B—Antriebswelle | |



XG346775 —UN—03/MAR18

XG302338 —UN—25/JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005998 -29-03/MAR18-8/12

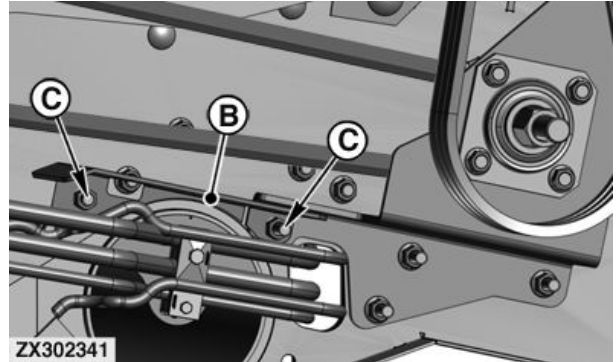
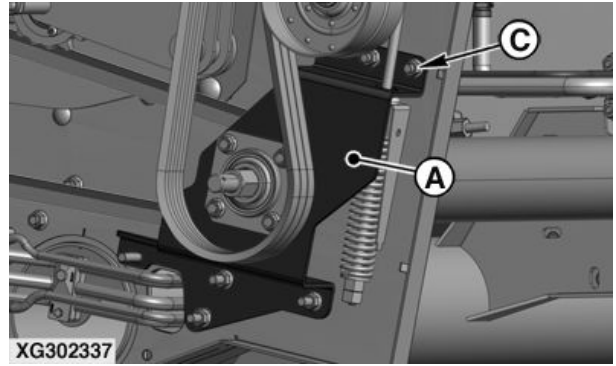
13. Halterung (A) und Halterung (B) wieder in Position einbauen und anschließend sämtliche Muttern (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Halterung, Befestigungsmutter—Drehmoment..... 130 N m (96 lb-ft)

A—Halterung
B—Halterung

C—Mutter (7 St.)



XG302337 —UN—16FEB18

ZX302341 —UN—16FEB18

OUC002.0005998 -29-03MAR18-9/12

14. Riemenscheibe (A), Kronenmutter (B) mit Scheibe (C) einbauen; anschließend die Mutter (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

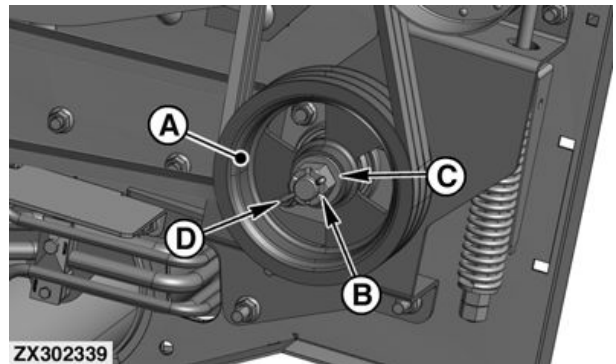
Spezifikation

Antriebswelle, Kronenmutter—Drehmoment..... 350 N m (258 lb-ft)

Mutter (B) mit Splint (D) sichern.

A—Riemenscheibe
B—Kronenmutter

C—Scheibe
D—Splint



XG302339 —UN—25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

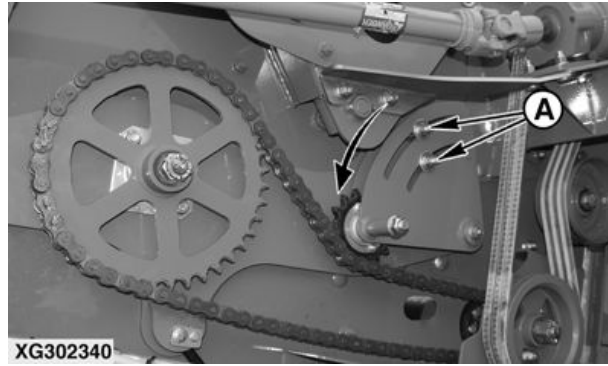
OUC002.0005998 -29-03MAR18-10/12

15. Kette spannen, um den vorgegebenen Durchhang zu erreichen, dann Muttern (A) festziehen.

Spezifikation

Antriebskette für die Einzugsschnecke—Durchhang..... 15–35 mm (0,6–1,4 in)

A—Mutter



XG302340 —UN—25JAN17

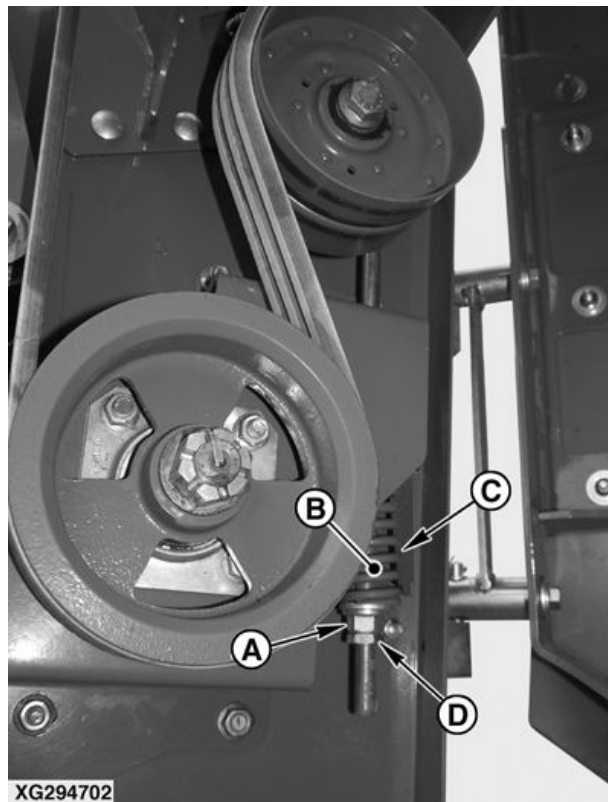
OUCC002,0005998 -29-03MAR18-11/12

16. Spannmutter (A) so einstellen, dass die Federlänge (B) der Länge der Lehre (C) entspricht.

Kontermutter (D) festziehen.

A—Spannmutter
B—Feder

C—Lehre
D—Kontermutter



XG294702 —UN—25OCT16

OUCC002,0005998 -29-03MAR18-12/12

Verbindungswelle aus- und einbauen (nur 735PF)

HINWEIS: Auf jeder Seite des Schneidwerks wird eine Verbindungswelle (A) montiert. Das Ausbaurverfahren ist für beide Seiten identisch.

Zum Ausbau der Verbindungswelle (A) wie folgt vorgehen:

1. Nach dem Öffnen die Schutzvorrichtung-Baugruppe (B) herausziehen, dann die Sicherungsschraube (C) aus der Verbindungswelle (A) entfernen. Verbindungswelle (A) von der Antriebswelle (D) des Hauptantriebsgehäuses trennen.
2. Abdeckung (E) öffnen, anschließend die Verbindungswellenbaugruppe (A) von der Zwischenantriebswelle (F) entfernen.
3. Verbindungswellenbaugruppe (A) in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbavorgangs wieder einbauen, anschließend die Sicherungsschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

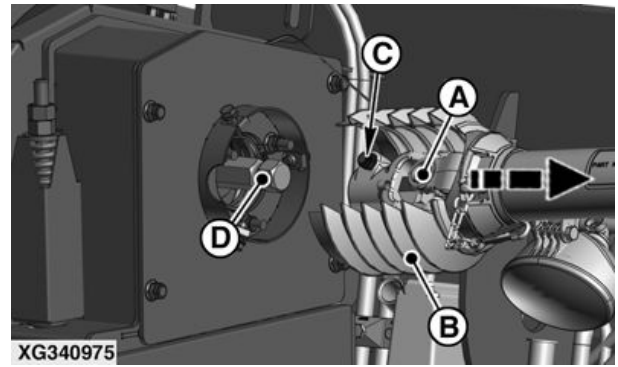
Spezifikation

Verbindungswelle, Sicherungsschraube—Drehmoment..... 50 N m (37 lb-ft)

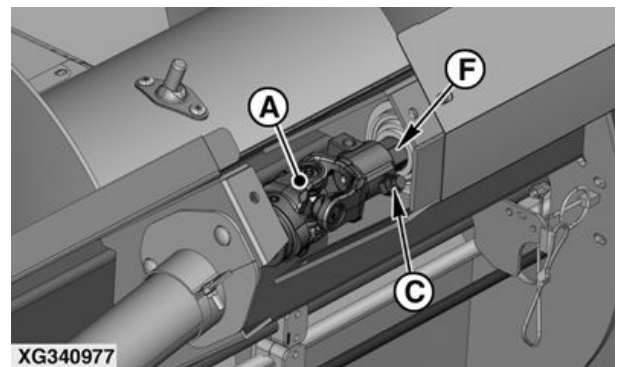
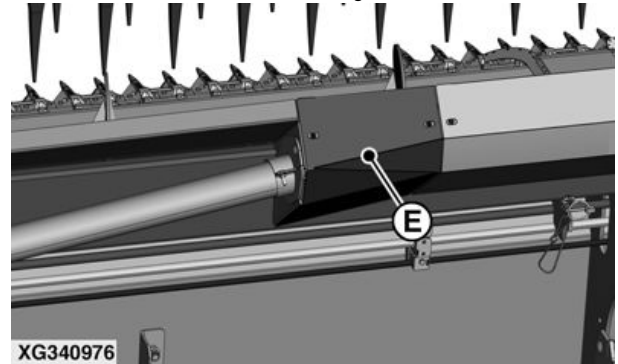
WICHTIG: Sicherungsschrauben (C) nicht zu fest anziehen.

A—Verbindungswelle
B—Schutzvorrichtung
C—Sicherungsschraube

D—Antriebswelle –
Hauptantriebsgehäuse
E—Abdeckung
F—Antriebswelle –
Zwischenantriebswelle



Linke Verbindungswelle



Linke Verbindungswelle (740PF)

OUC002.0005950 -29-15FEB18-1/1

XG340975—UN—16/JAN18

XG340976—UN—16/JAN18

XG340977—UN—16/JAN18

Verbindungswelle aus- und einbauen (nur 740PF)

HINWEIS: Auf jeder Seite des Schneidwerks wird eine Verbindungswelle (A) montiert. Das Ausbaurverfahren ist für beide Seiten identisch.

Zum Ausbau der Verbindungswelle (A) beide Abdeckungen (B) öffnen, anschließend die Verbindungswellenbaugruppe (A) von der Antriebswelle des Hauptantriebsgehäuses (C) und der Zwischenantriebswelle (D) trennen.

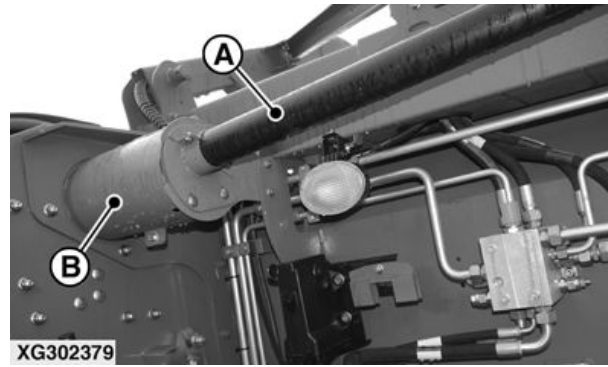
Verbindungswellenbaugruppe (A) in der umgekehrten Reihenfolge wieder einbauen, anschließend die Befestigungsschrauben (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Verbindungswelle,
Befestigungs-
schraube—Drehmo-
ment..... 50 N m (37 lb-ft)

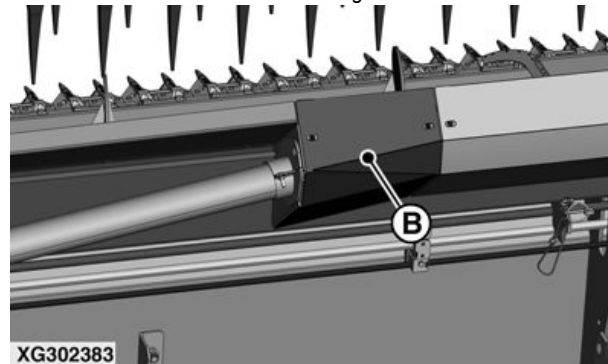
WICHTIG: Die Befestigungsschrauben (E) nicht zu fest anziehen.

- | | |
|----------------------|------------------------|
| A—Verbindungswelle | D—Antriebswelle – |
| B—Abdeckung | Zwischenantriebswelle |
| C—Antriebswelle – | E—Befestigungsschraube |
| Hauptantriebsgehäuse | |

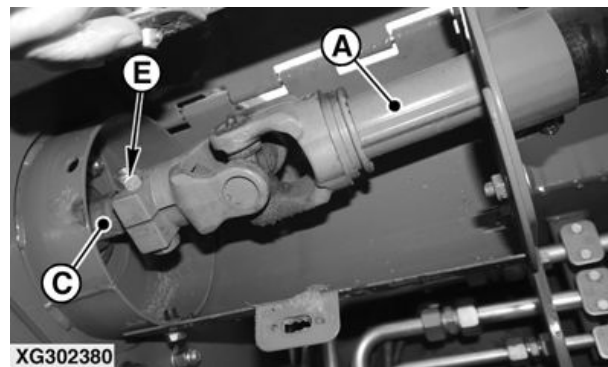


XG302379 —UN—25JAN17

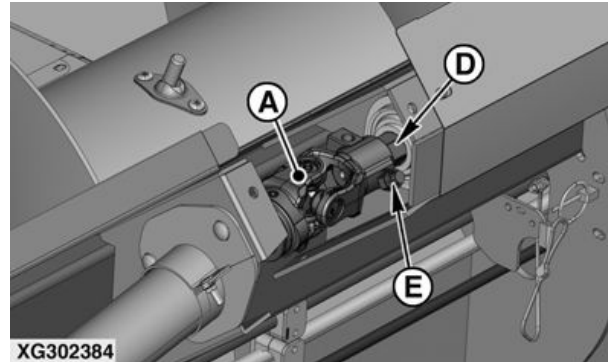
Linke Verbindungswelle



XG302383 —UN—25JAN17



XG302380 —UN—25JAN17



XG302384 —UN—25JAN17

OUCC002,0005951 -29-15FEB18-1/1

Gruppe 10 Antrieb der Einzugschnecke

Schneckenantrieb - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Spannvorrichtung für die Schnecken-Antriebskette aus- und einbauen (722PF-735PF)

Spannvorrichtung für die Schnecken-Antriebskette aus- und einbauen (nur 740PF)

OUCC002,000595D -29-26FEB18-1/1

Technische Daten

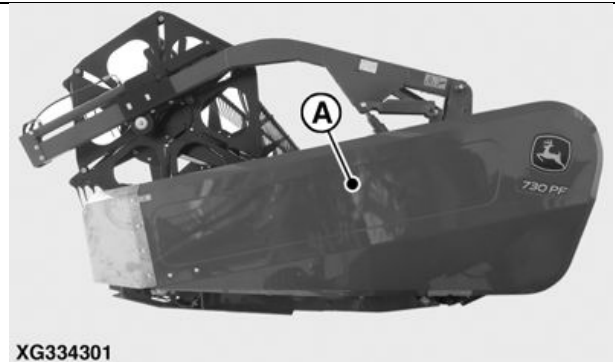
Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Antriebskettenrad für die Förderschnecke, Kronenmutter	Drehmoment	350 N m (258 lb-ft)
Antriebskette für die Einzugschnecke	Durchhang	15–35 mm (0,6–1,4 in)

OUCC002,0005947 -29-17FEB18-1/1

Spannvorrichtung für die Schnecken-Antriebskette aus- und einbauen (722PF-735PF)

1. Schneidwerk auf den Boden absenken.
2. Linke Seitenabdeckung (A) öffnen und entfernen.

A—Seitenabdeckung



XG334301

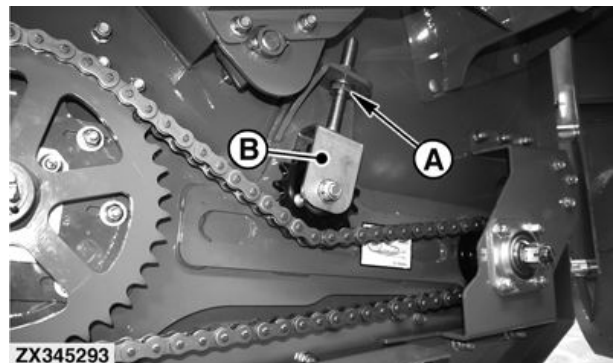
XG334301—UN—04NOV17

OUCC002,000595E -29-03MAR18-1/18

3. Mutter (A) lösen und die Spannung am Kettenspanner (B) abbauen.

A—Mutter

B—Spannvorrichtung



ZX345293

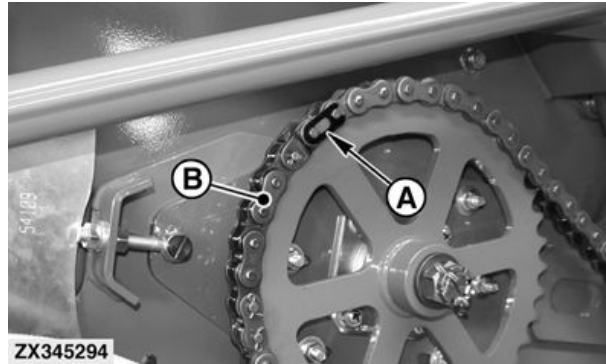
XG345293—UN—16FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000595E -29-03MAR18-2/18

4. Sicherungsklemme (A) und anschließend Kettenschloss entfernen und Kette abnehmen.

A—Sicherungsklemme



XG345294—UN—16FEB18

OUC002,000595E -29-03MAR18-3/18

WICHTIG: Um ein unbeabsichtigtes Wegrollen der Schnecke zu vermeiden, die Schnecke vollständig absenken und anschließend ein Stück Holz über die gesamte Länge an der Schnecke platzieren (siehe Pfeil in Abbildung).

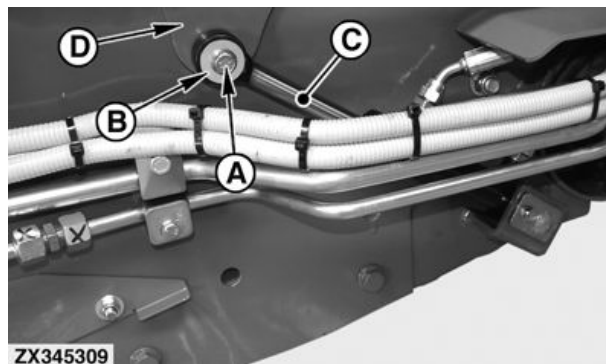
5. Schraube (A) und Scheibe (B) ausbauen, anschließend die Hydraulikzylinderstange (C) vom Arm der Schnecke (D) trennen.

A—Schraube
B—Scheibe

C—Zylinderstange
D—Arm der Förderschnecke



XG345310—UN—17FEB18



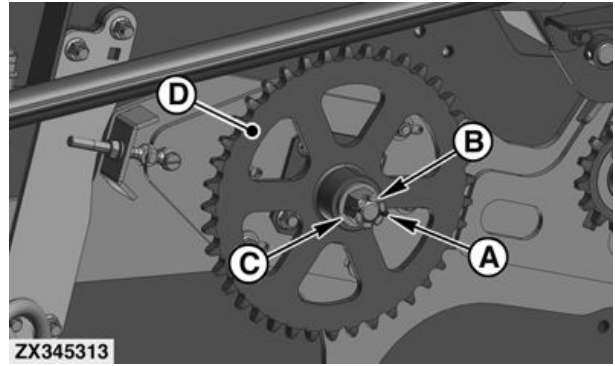
XG345309—UN—17FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000595E -29-03MAR18-4/18

6. Splint (A) entfernen.
7. Kronenmutter (B) mit Scheibe (C) ausbauen und Kettenrad (D) entfernen.

A—Splint
B—Kronenmutter
C—Scheibe
D—Kettenrad

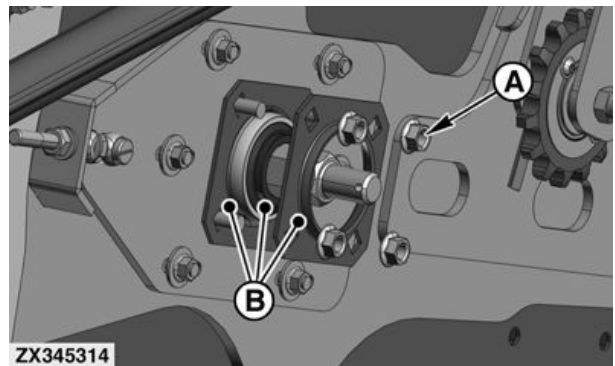


XG345313—UN—17FEB18

OUCC002,000595E -29-03MAR18-5/18

8. Falls erforderlich, Flanschmutter (A) und Kugellagerbaugruppe (B) entfernen.
- Alle Teile auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen und nach Bedarf ersetzen. Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen.

A—Flanschmutter (4 St.)
B—Kugellagerbaugruppe



XG345314—UN—17FEB18

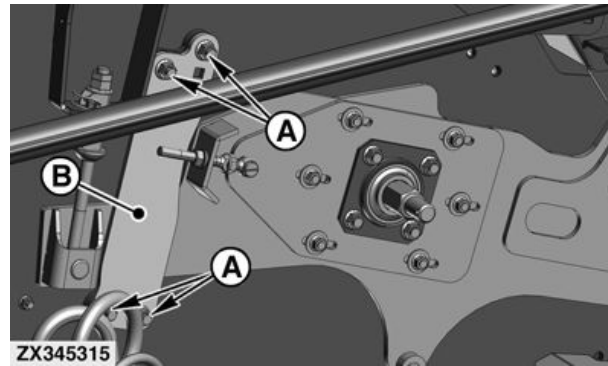
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000595E -29-03MAR18-6/18

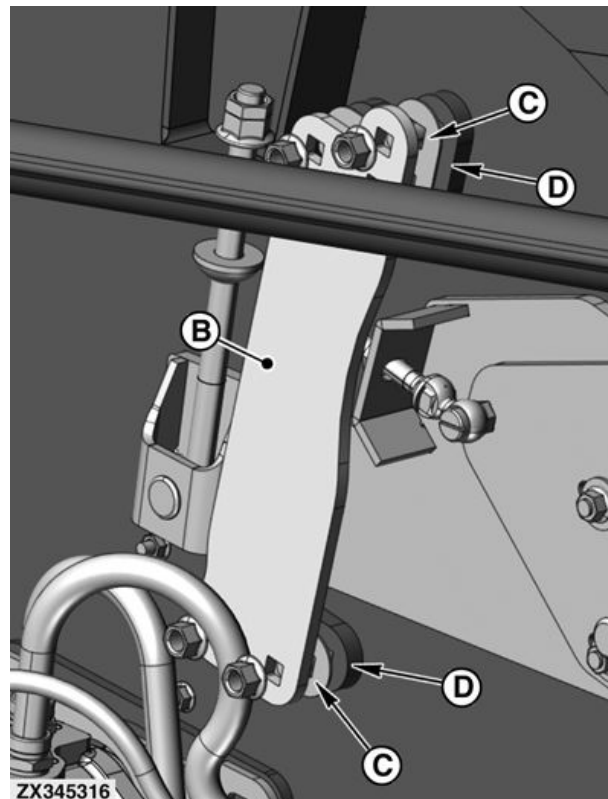
9. An der Vorderseite des Schneckenarms die vier Befestigungsschrauben (A) und anschließend das Leitblech (B) entfernen. Auf die Lage der Distanzscheiben (C) und Distanzstücke (D) achten.

A—Schraube
B—Leitblech

C—Distanzscheibe
D—Distanzstück



XG345315 —UN—17FEB18



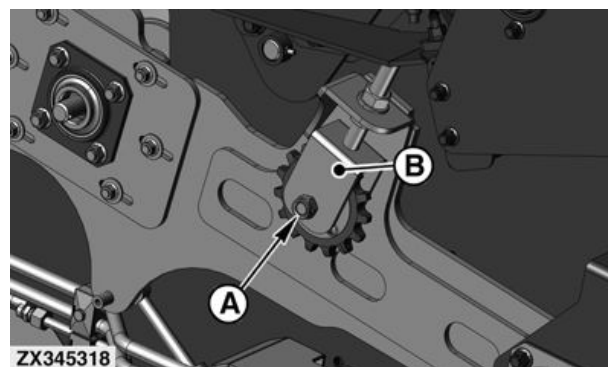
XG345316 —UN—17FEB18

OUC002,000595E -29-03MAR18-7/18

10. Selbstsichernde Mutter (A) der Spannvorrichtung (B) entfernen.

A—Selbstsichernde Mutter

B—Spannvorrichtung



XG345318 —UN—17FEB18

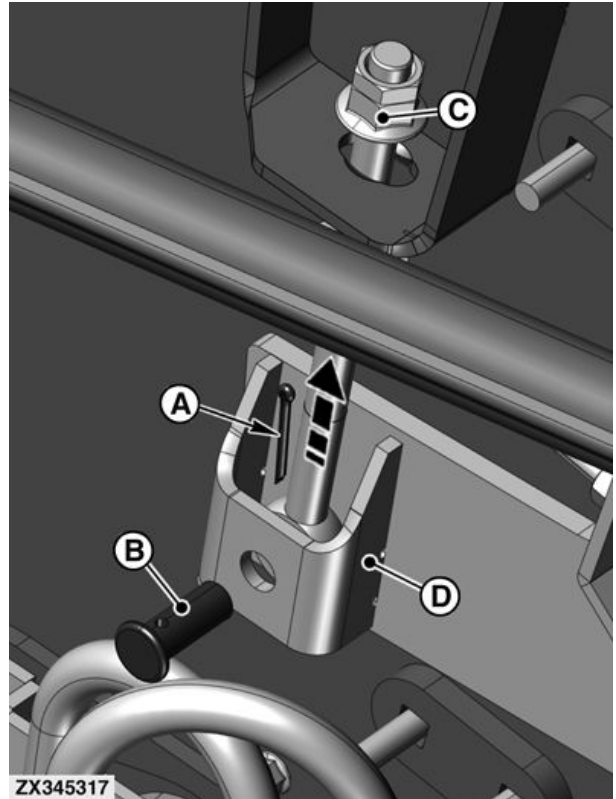
Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000595E -29-03MAR18-8/18

11. Splint (A) und Stift (B) von der Einstellstangenbau-
gruppe (C) entfernen, anschließend die Stangenbau-
gruppe vom Anker (D) wegnehmen.

A—Splint
B—Stift

C—Einstellstange
D—Anker



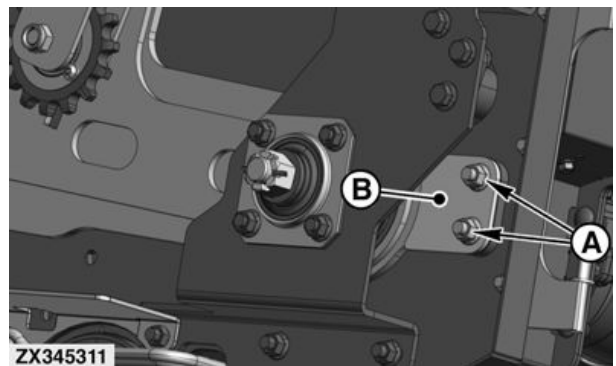
XG345317 —UN—17FEB18

OUCC002,000595E -29-03MAR18-9/18

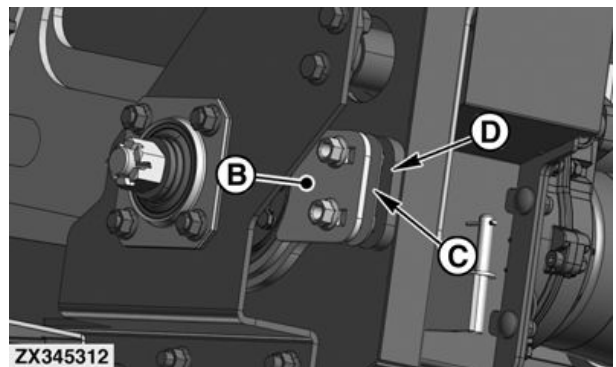
12. An der Rückseite des Schneckenarms die zwei
Befestigungsschrauben (A) und anschließend
das Leitblech (B) entfernen. Auf die Lage von
Distanzscheibe (C) und Distanzstück (D) achten.

A—Schraube
B—Leitblech

C—Distanzscheibe
D—Distanzstück



XG345311 —UN—17FEB18



XG345312 —UN—17FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000595E -29-03MAR18-10/18

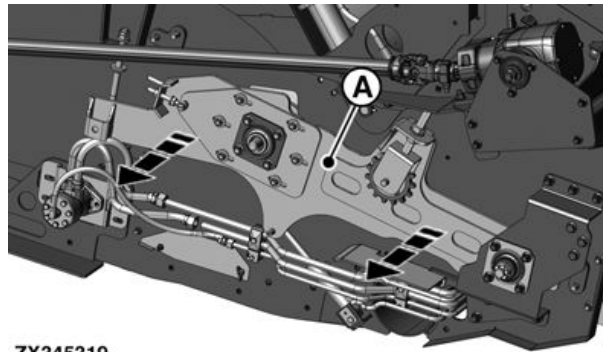
13. Förderschneckenarm-Baugruppe (A) leicht von der Schneidwerkseitenwand wegziehen, sodass die Vierkant-Befestigungsschraube (B) von der Spannvorrichtung weggedrückt werden und das Kettenrad (C) ausgebaut werden kann.

Position der Buchse (D) und der Scheiben (E) für den späteren Wiedereinbau notieren.

Kettenrad (C) und Lager (F) auf den Verschleißzustand überprüfen, anschließend Teile nach Bedarf austauschen.

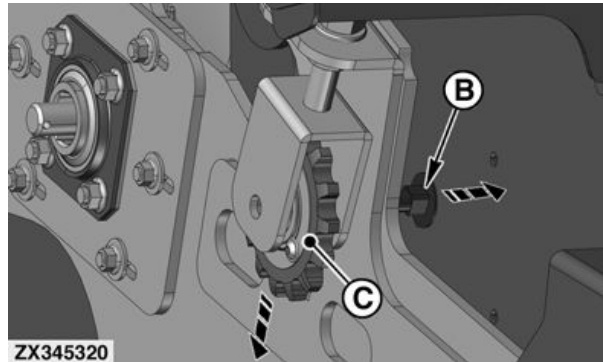
HINWEIS: Nur das Lager (F) kann separat ausgetauscht werden. Teile (C), (G) und (H) sind als eine Baugruppe erhältlich, zu der auch das Lager (F) gehört.

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| A—Arm der Förderschnecke | E—Scheibe |
| B—Vierkantschraube | F—Lager |
| C—Kettenrad | G—Anlaufscheibe |
| D—Buchse | H—Innensechskantschraube |



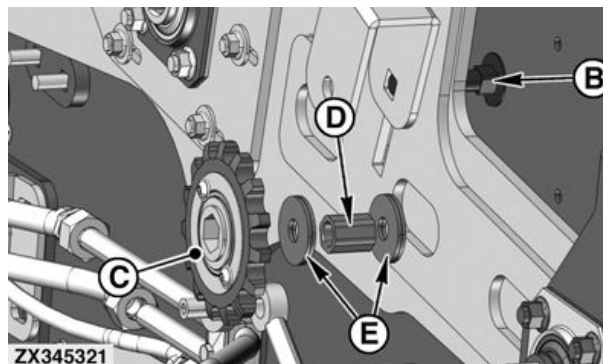
XG345319 —UN—17FEB18

ZX345319



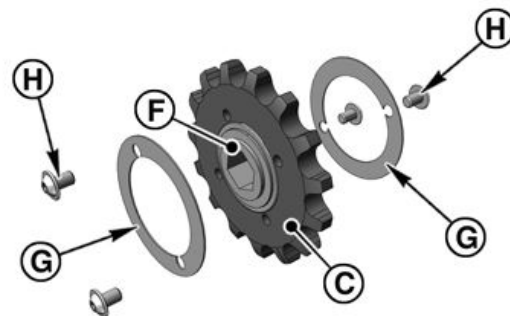
XG345320 —UN—17FEB18

ZX345320



XG345321 —UN—17FEB18

ZX345321



XG345322 —UN—03MAR18

ZX345322

Fortsetzung nächste Seite

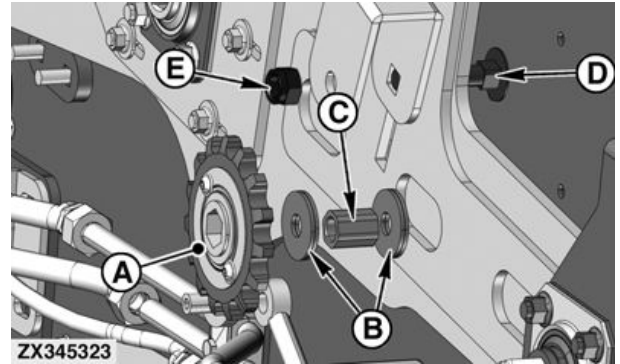
OUC002,000595E -29-03MAR18-11/18

14. Kettenradbaugruppe (A) wieder an der Spannvorrichtung mit den Scheiben (B), Büchse (C) und der Vierkant-Befestigungsschraube (D) anbringen; anschließend wie dargestellt mit der selbstsichernden Mutter (E) befestigen.

HINWEIS: Die Vierkantschraube (D) kann nur ausgetauscht werden, wenn der Arm der Schnecke von der Schneidwerkseitenwand weggedrückt wird. Sobald der Schneckenarm wieder in seiner Einbauposition platziert wird, ist es nicht mehr möglich, die Vierkantschraube (D) auszutauschen.

A—Kettenrad
B—Scheibe
C—Büchse

D—Vierkantschraube
E—Selbstsichernde Mutter

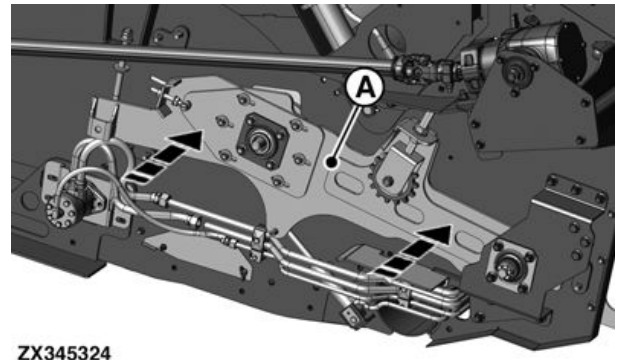


XG945323 —UN—17FEB18

OUCC002,000595E -29-03MAR18-12/18

15. Förderschneckenarm-Baugruppe (A) gegen die Seitenwand des Schneidwerks drücken.

A—Arm der Förderschnecke



XG945324 —UN—17FEB18

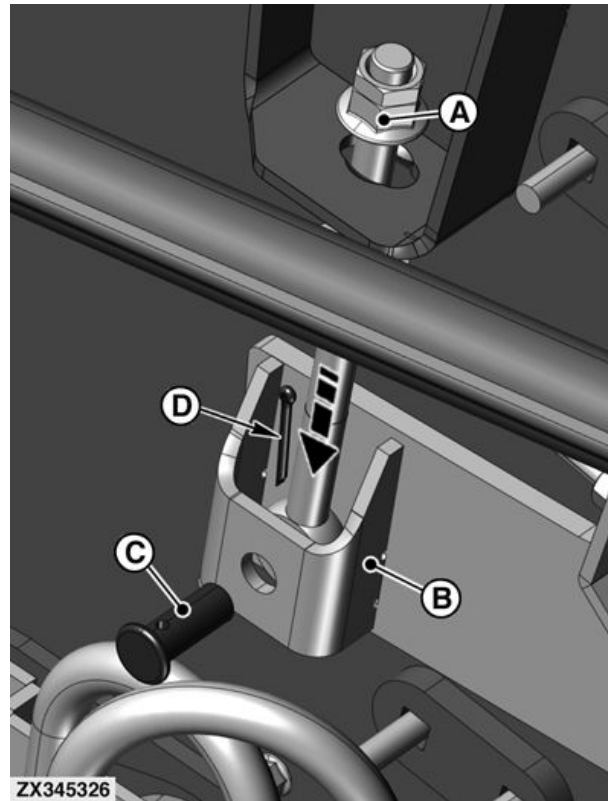
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000595E -29-03MAR18-13/18

16. Einstellstangen-Baugruppe (A) mit dem Stift (C) am Anker (B) einbauen und anschließend mit dem Splint (D) sichern.

A—Einstellstange
B—Anker

C—Stift
D—Splint



XG345326—UN—17FEB18

Fortsetzung nächste Seite

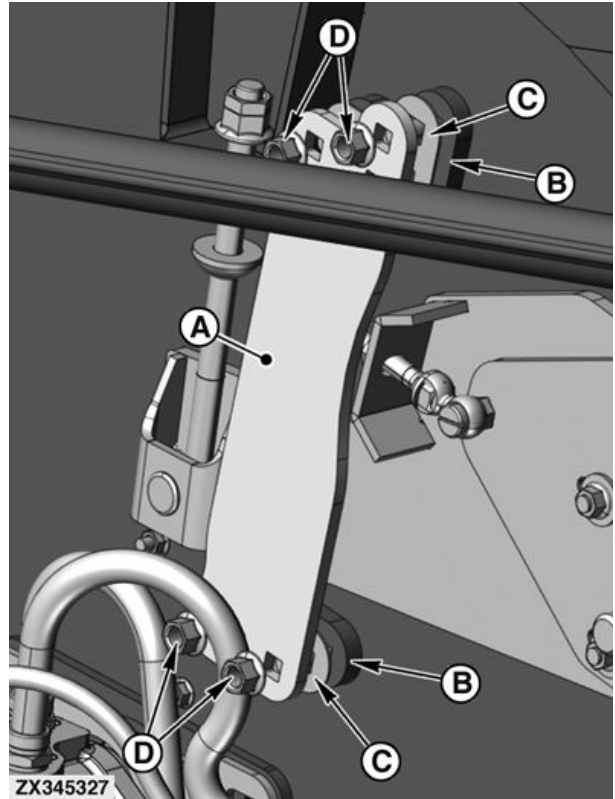
OUCC002,000595E -29-03MAR18-14/18

17. Leitblech (A) mit Distanzstücken (B) und Distanzscheiben (C) einbauen und mit den Flanschmutter (D) sichern.

HINWEIS: Der Arm der Förderschnecke muss sich ungehindert bewegen können.

A—Leitblech
B—Distanzstück

C—Distanzscheibe
D—Flanschmutter



XG345327 —UN—17FEB18

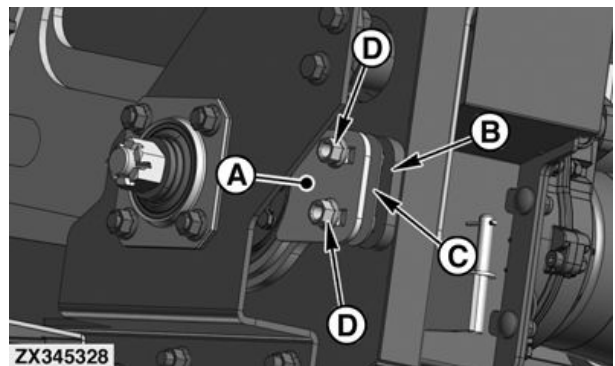
OUCC002,000595E -29-03MAR18-15/18

18. Leitblech (A) mit Distanzstück (B) und Distanzscheibe (C) einbauen und mit den Flanschmutter (D) sichern.

HINWEIS: Der Arm der Förderschnecke muss sich ungehindert bewegen können.

A—Leitblech
B—Distanzstück

C—Distanzscheibe
D—Flanschmutter



XG345328 —UN—17FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000595E -29-03MAR18-16/18

19. Antriebskettenrad (A) mit Scheibe (B) und Kronenmutter (C) einbauen und die Mutter (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

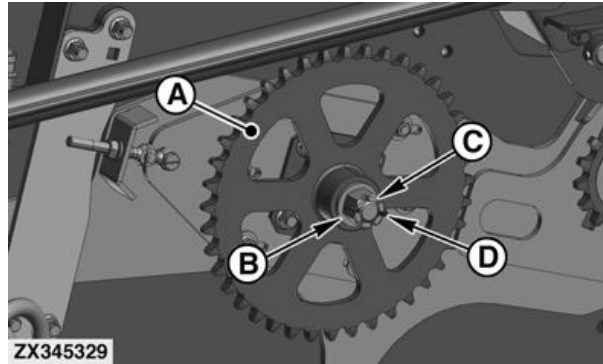
Spezifikation

Antriebskettenrad für die Förderschnecke, Kronenmutter—Drehmoment..... 350 N m (258 lb-ft)

Kronenmutter (C) mit Splint (D) sichern.

A—Antriebskettenrad
B—Scheibe

C—Kronenmutter
D—Splint



XG345329 —UN—17FEB18

OUCC002.000595E -29-03MAR18-17/18

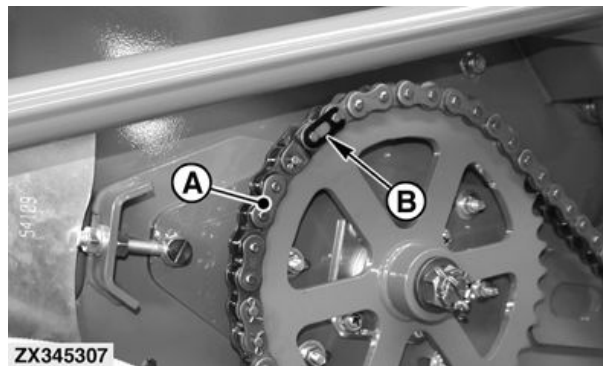
20. Antriebskette (A) einbauen und mit der Sicherungsklemme (B) sichern (siehe Abbildung). Kette an der Spannvorrichtung (C) spannen, um den vorgegebenen Durchhang zu erreichen; dann die Mutter (D) festziehen.

Spezifikation

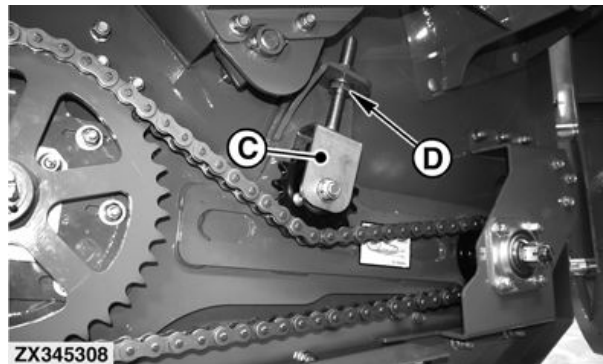
Antriebskette für die Einzugschnecke—Durchhang..... 15–35 mm (0,6–1,4 in)

A—Antriebskette
B—Sicherungsklemme

C—Spannvorrichtung
D—Mutter



XG345307 —UN—16FEB18



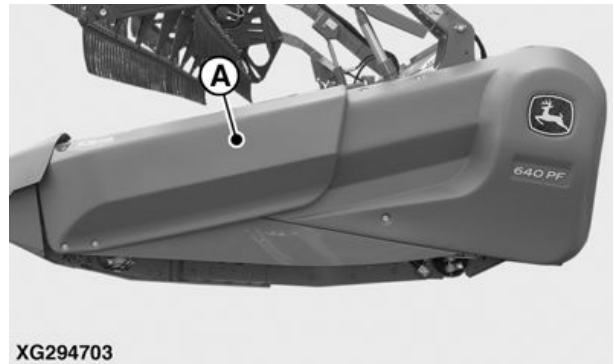
XG345308 —UN—16FEB18

OUCC002.000595E -29-03MAR18-18/18

Spannvorrichtung für die Schnecken-Antriebskette aus- und einbauen (nur 740PF)

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

A—Seitenabdeckung



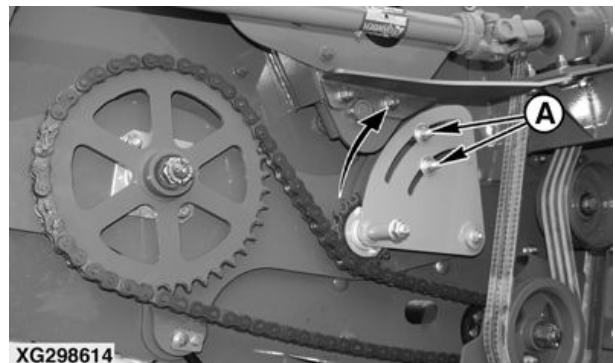
XG294703

XG294703—UN—25OCT16

OUCC002,000595C -29-03MAR18-1/8

3. Schraube (A) lösen und dann die Kette entspannen.

A—Mutter



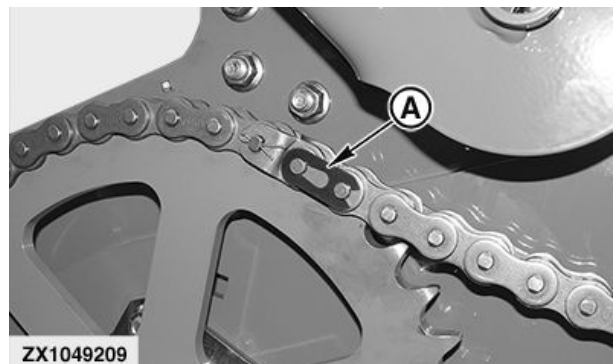
XG298614

XG298614—UN—07NOV16

OUCC002,000595C -29-03MAR18-2/8

4. Sicherungsklemme (A), Kettenschloss entfernen und Kette abnehmen.

A—Sicherungsklemme



ZX1049209

ZX1049209—UN—11AUG14

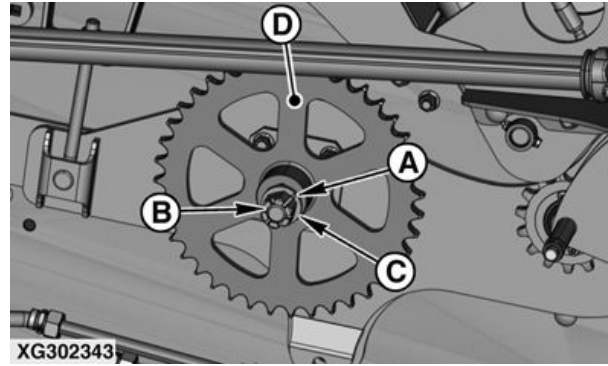
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000595C -29-03MAR18-3/8

- Splint (A) entfernen.
- Kronenmutter (B) mit Scheibe (C) ausbauen und Kettenrad (D) entfernen.

A—Splint
B—Kronenmutter

C—Scheibe
D—Kettenrad



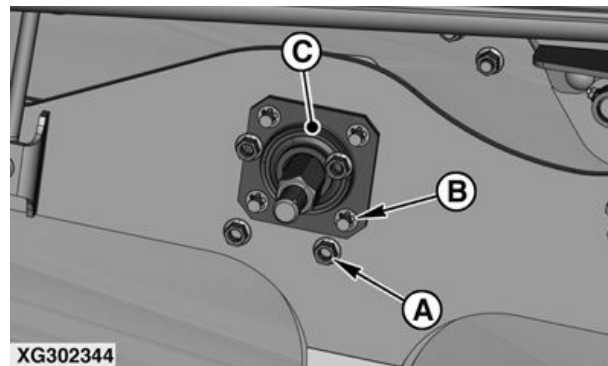
XG302343 — UN — 25JAN17

OUCC002.000595C -29-03MAR18-4/8

- Muttern (A) und Steckmutter (B) lösen.
 - Kugellagerbaugruppe (C) herausnehmen.
- Alle Teile auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen und nach Bedarf ersetzen.

A—Mutter (4 St.)
B—Einpressmutter (4 St.)

C—Kugellagerbaugruppe



XG302344 — UN — 25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.000595C -29-03MAR18-5/8

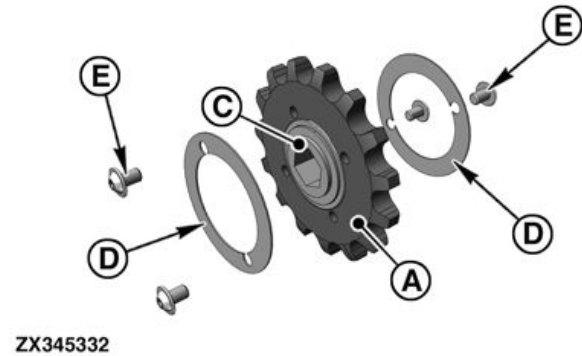
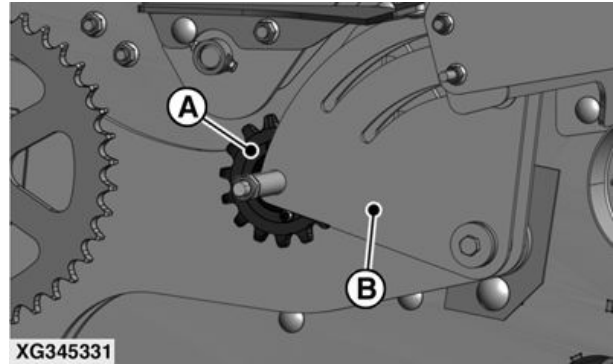
9. Kettenradbaugruppe (A) von der Spannvorrichtung (B) entfernen, und das Kettenrad (A) und Lager (C) auf Verschleiß überprüfen; anschließend Teile nach Bedarf austauschen.

HINWEIS: Nur das Lager (C) kann separat ausgetauscht werden. Teile (A), (D) und (E) sind als eine Baugruppe erhältlich, zu der auch das Lager (C) gehört.

Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen.

A—Kettenrad
B—Spannvorrichtung
C—Lager

D—Anlaufscheibe
E—Innensechskantschraube



OUC002,000595C -29-03MAR18-6/8

XG345331 —UN—17FEB18

XG345332 —UN—17FEB18

10. Antriebskettenrad (A) mit Scheibe (B) und Kronenmutter (C) einbauen und die Mutter (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

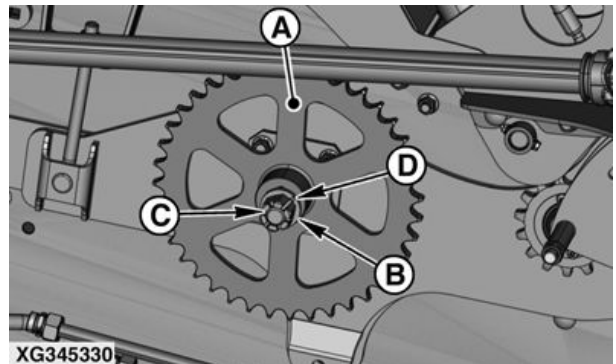
Spezifikation

Antriebskettenrad für die Förderschnecke, Kronenmutter—Drehmoment..... 350 N m (258 lb-ft)

Kronenmutter (C) mit Splint (D) sichern.

A—Antriebskettenrad
B—Scheibe

C—Kronenmutter
D—Splint



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000595C -29-03MAR18-7/8

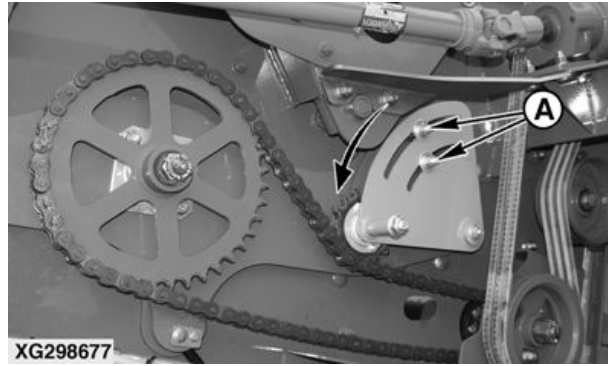
XG345330 —UN—17FEB18

11. Kette spannen, um den vorgegebenen Durchhang zu erreichen, dann Muttern (A) festziehen.

Spezifikation

Antriebskette für die Einzugsschnecke—Durchhang..... 15–35 mm (0,6–1,4 in)

A—Mutter



XG298677 —UN—28NOV16

OUCC002.000595C -29-03MAR18-8/8

Messerantrieb - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Erforderliche oder empfohlene Werkzeuge

Andere Hilfsmittel

Messerantriebsriemen aus- und einbauen (722PF–735PF)

Messerantriebsriemen aus- und einbauen (nur 740PF)

Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen
(722PF–735PF)

Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen (nur 740PF)

Hauptantriebsgehäuse reparieren

Messerantriebs-Getriebegehäuse aus- und einbauen

Messerantriebs-Getriebegehäuse reparieren

Rapsmesserantrieb reparieren

OUCC002,000595F -29-17FEB18-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Hauptantriebsgehäuse-Seite	Drehmoment	140 N m (103 lb ft)
Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Messerantriebsgehäuse-Seite	Drehmoment	50 N m (37 lb-ft)
Hauptantriebsgehäuse, Befestigungsschrauben	Drehmoment	37 N m (27 lb-ft)
Hauptantriebs-Getriebegehäuse, Antriebswellenmutter	Drehmoment	400 N m (295 lb-ft)
Hauptantriebskegelrad	Längsspiel	0,00–0,08 mm (0,00–0,0031 in)
Hauptantriebsgehäuse, Hohlwelle	Längsspiel	0,00–0,10 mm (0,00–0,0039 in)
Kegelrad an Hohlwelle	Zahnflankenspiel	0,10–0,35 mm (0,0039–0,01379 in)
Getriebegehäuseabdeckung, Sechskantschrauben	Drehmoment	35 N m (26 lb-ft)
Kegelraddichtung	Abstand	4 ±0,2 mm (0,15 ±0,0078 in)
Wellendichtungen	Abstand	2,5 ±0,2 mm (0,098 ±0,0078 in)
Hauptantriebsgehäuse	Füllmenge	0,7 l (0,19 gal)
Messerantriebsgehäuse, Schrauben	Drehmoment	140 N m (103 lb ft)
Messerantrieb, Klemmschraube	Drehmoment	90 N m (66 lb ft)
Kurbel-Befestigungsschraube	Drehmoment	110 N m (81 lb-ft)
Tellerrad, Befestigungsschraube	Drehmoment	45 ±7 N·m (33 ±5 lb-ft)
Rotorabdeckung, Befestigungs- schraube	Drehmoment	50 ±7,5 Nm (37 ±5,5 lb-ft)
Zahnrad, Nutmutter	Drehmoment	50 ±22 N·m (110 ±16 lb-ft)
Einbaulage des Dichtrings	Abstand	5,75 ±0,05 mm (0,22 ±0,0019 in)
Schwungrad, Befestigungsmutter	Drehmoment	370 ±37 N·m (273 ±27 lb-ft)
Kurbel	Drehmoment	370 ±37 N·m (273 ±27 lb-ft)
Stellglied, Flanschschauben	Drehmoment	140 N m (103 lb ft)
Befestigungsschraube des Kurbelgehäuses	Drehmoment	25 ±3 N·m (18 ±2 lb-ft)
Rapsmesserantrieb—Verbin- dungsstange	Länge	107 ±1,5 mm (4,21 ±0,06 in)
Rapsmesserantrieb—Kontermutter der Verbindungsstange	Drehmoment	110 N m (81 lb-ft)
Messerantriebsgehäuse	Füllmenge	0,6 kg (21,16 oz)

OUCC002,0005018 -29-19FEB18-1/1

Erforderliche und empfohlene Spezialwerkzeuge

HINWEIS: Werkzeuge aus dem SERVICEGARD™-Katalog bestellen.

Die aufgeführten ERFORDERLICHEN WERKZEUGE sind zur korrekten Ausführung der beschriebenen

SERVICEGARD ist eine Marke der Firma Deere & Company

Arbeiten notwendig. Sie sind nur über den SERVICEGARD™-Katalog erhältlich.

Die Verwendung von EMPFOHLENE WERKZEUGEN wird vorgeschlagen, um bestimmte Arbeiten korrekt ausführen zu können. Manche Werkzeuge sind möglicherweise über örtliche Bezugsquellen erhältlich oder können selbst angefertigt werden.

OUCC002,0004FEF -29-25JAN17-1/2

SteckschlüsselKJD10758

Für den Aus- und Einbau der Kurbel aus dem Messerantriebs-Getriebegehäuse



KJD10758

KJD10758 —UN—09OCT15

OUCC002,0004FEF -29-25JAN17-2/2

Andere Hilfsmittel

Nummer

242 (LOCTITE®)

Bezeichnung

Gewindesicherungsmittel

Verwendung

Zur Sicherung der Befestigungsschraube für Kurbel des Messerantriebsgehäuses

Zur Sicherung der Befestigungsschrauben für Tellerrad des Messerantriebsgehäuses

Zur Sicherung der Befestigungsschrauben für Rotorabdeckung des Messerantriebsgehäuses

Zur Sicherung der Wellenmutter am Messerantriebsgehäuse

Zur Sicherung der Kurbel des Messerantriebsgehäuses

Zur Sicherung der Befestigungsschrauben für Hauptantriebsgehäuse

Zur Sicherung der Befestigungsschrauben am Antriebs-Kurbelgehäuse

LOCTITE ist eine Marke der Henkel Corporation

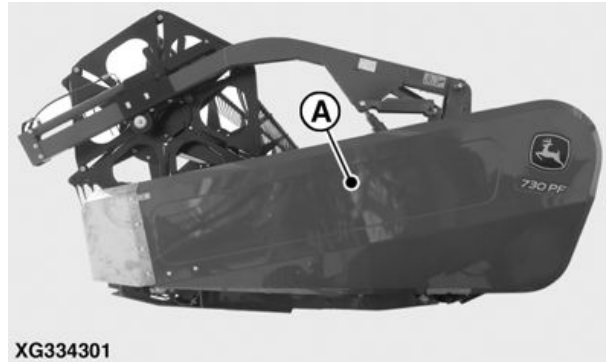
OUCC002,0004FF0 -29-25JAN17-1/1

Messerantriebsriemen aus- und einbauen (722PF–735PF)

Zum Austausch der Messerantriebsriemen wie folgt vorgehen:

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

A—Seitenabdeckung

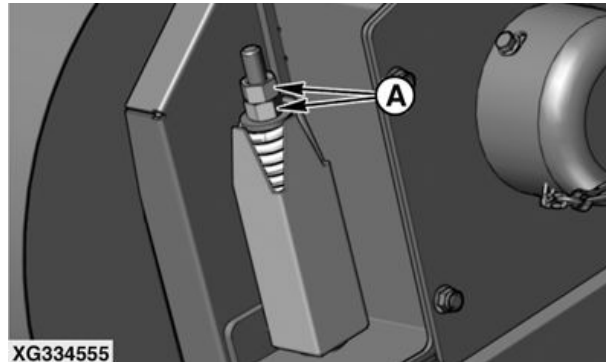


XG334301 —UN—04NOV17

OUCC002,0005962 -29-17FEB18-1/6

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

A—Kontermutter



XG334555 —UN—18DEC17

Fortsetzung nächste Seite

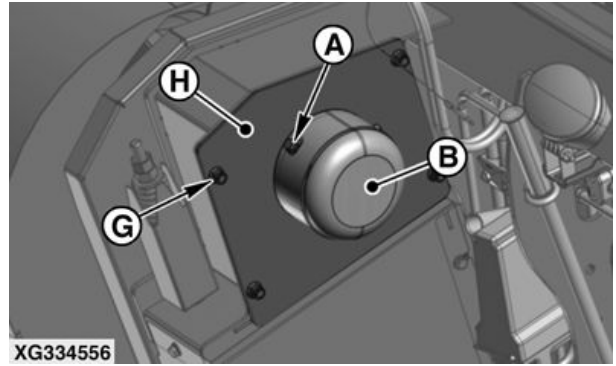
OUCC002,0005962 -29-17FEB18-2/6

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

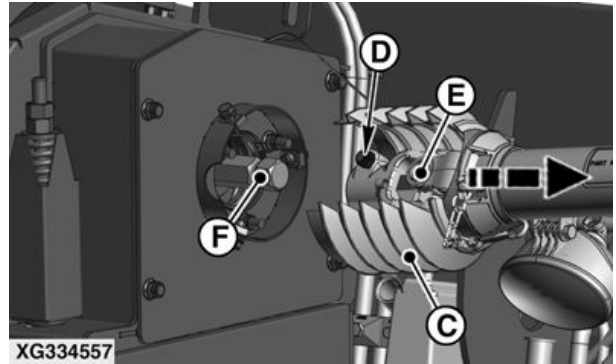
735PF: Nach dem Öffnen die Schutzvorrichtung-Baugruppe (C) herausziehen, dann die Sicherungsschraube (D) aus der Verbindungswelle (E) entfernen. Verbindungswelle (E) von der Antriebswelle (F) des Hauptantriebsgehäuses trennen.

722PF–735PF: Flanschnuttern (G) entfernen, dann die Halterung (H) abnehmen.

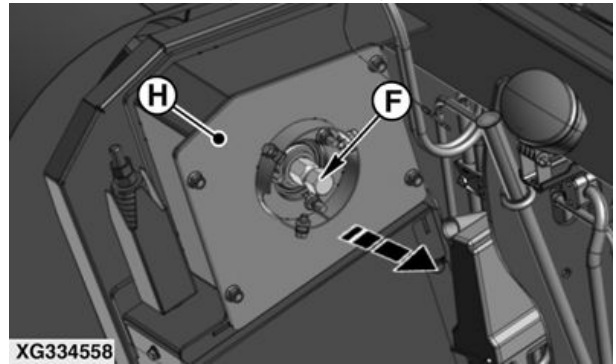
- | | |
|----------------------------------|--|
| A—Schraube (3 St.) | E—Verbindungswelle (nur 735PF) |
| B—Abdeckung (722PF–730PF) | F—Antriebswelle – Hauptantriebsgehäuse |
| C—Schutzvorrichtung | G—Flanschnutter (4 St.) |
| D—Sicherungsschraube (nur 735PF) | H—Halterung (722PF–735PF) |



Abdeckung entfernen (722PF–730PF)



Verbindungswelle trennen (nur 735PF)

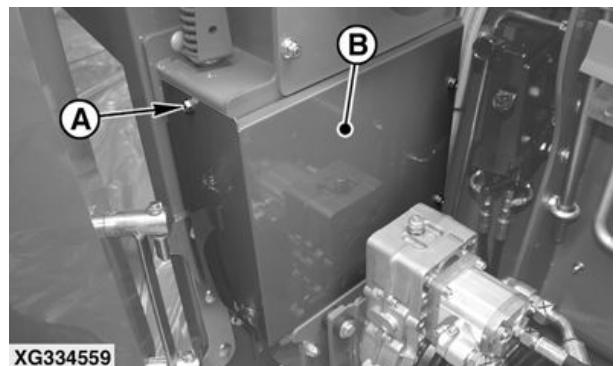


Halterung entfernen (722PF–730PF abgebildet)

OUC002,0005962 -29-17FEB18-3/6

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

- | | |
|--------------------------|-------------|
| A—Flanschschaube (3 St.) | B—Abdeckung |
|--------------------------|-------------|



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005962 -29-17FEB18-4/6

XG334556 —UN—18DEC17

XG334557 —UN—18DEC17

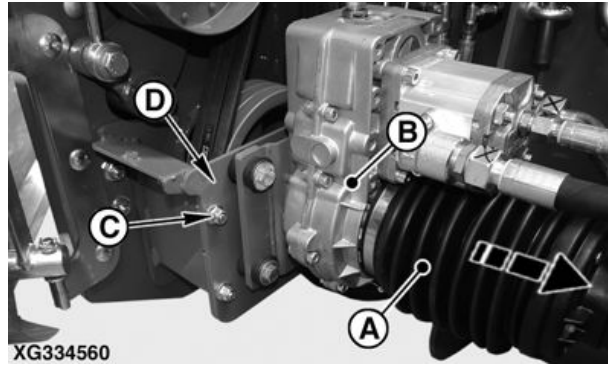
XG334558 —UN—18DEC17

XG334559 —UN—06NOV17

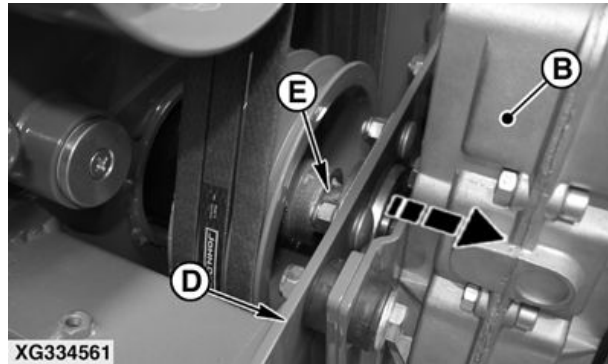
6. Antriebswelle (A) vom Reduziergetriebe (B) trennen, dann die vier Flanschmutter (C) aus dem Blech (D) entfernen.
7. Reduziergetriebe-Baugruppe (B) von der Antriebswelle (E) wegschieben, sodass die Antriebsriemen (F) von den Riemenscheiben (G, H) genommen werden können.

WICHTIG: Nur bei 735PF: Um sicherzustellen, dass die Messereinstellung während des Ausbaus der Antriebsriemen (F) nicht verändert wird, darf die Position der Antriebswelle an der oberen Riemenscheibe (G) nicht verändert werden.

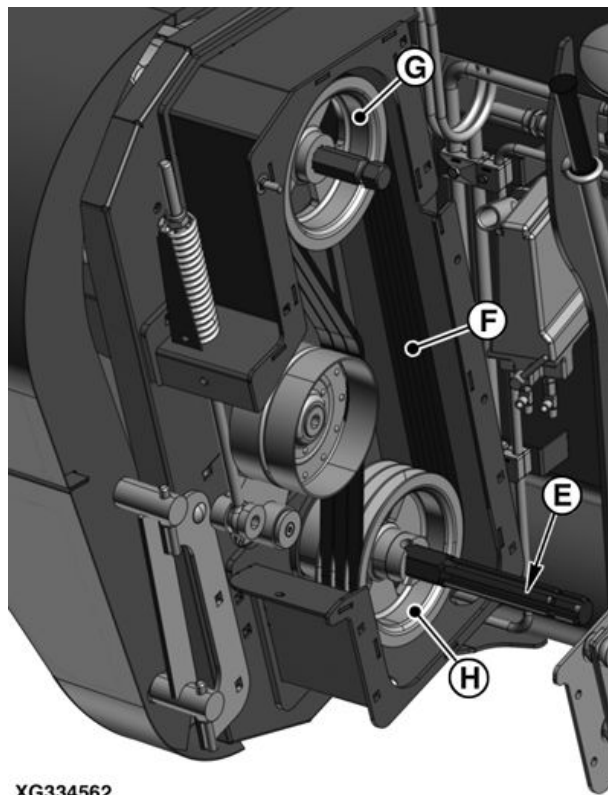
- | | |
|-------------------------|--------------------------|
| A—Antriebswelle | E—Antriebswelle |
| B—Reduziergetriebe | F—Antriebsriemen (3 St.) |
| C—Flanschmutter (4 St.) | G—Riemenscheibe – obere |
| D—Blech | H—Riemenscheibe – untere |



XG334560 —UN—06NOV17



XG334561 —UN—06NOV17



XG334562 —UN—06NOV17

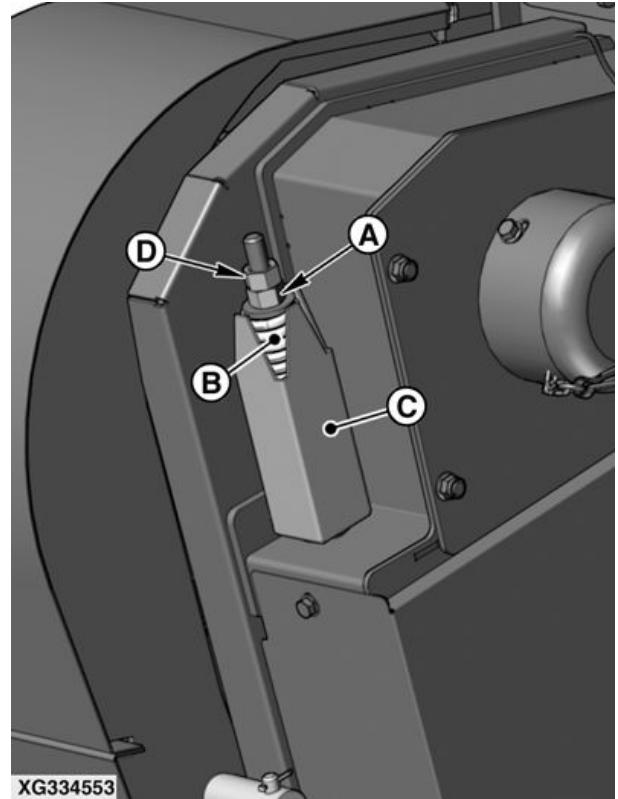
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005962 -29-17FEB18-5/6

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—Lehre
D—Kontermutter



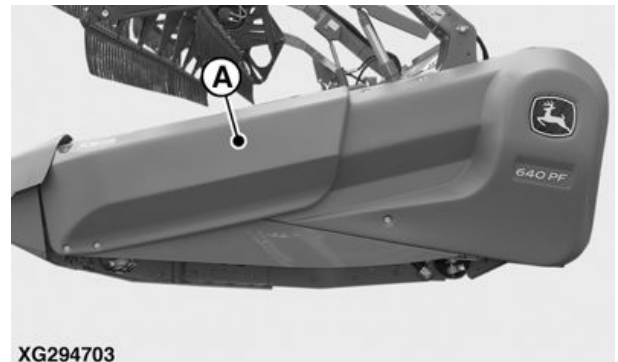
XG334553 —UN—18DEC17

OUC002,0005962 -29-17FEB18-6/6

Messerantriebsriemen aus- und einbauen (nur 740PF)

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

A—Seitenabdeckung



XG294703 —UN—25OCT16

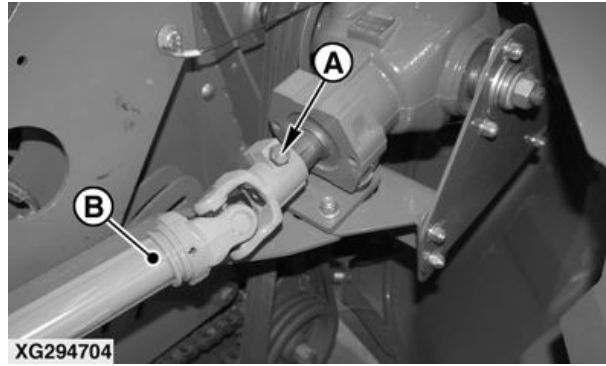
Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005960 -29-17FEB18-1/7

3. Sicherungsschraube (A) entfernen.
Antriebswelle (B) von der Welle des Hauptantriebsgehäuses trennen und zur Seite legen.

A—Schraube

B—Antriebswelle

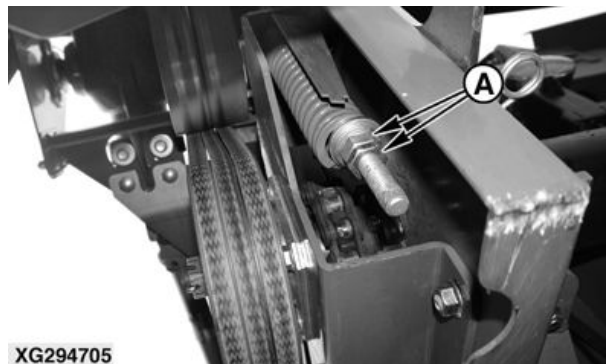


XG294704—UN—25OCT16

OUCC002,0005960 -29-17FEB18-2/7

4. Kontermuttern (A) bis zum Gewindeende lösen, um die Riemen zu entspannen.

A—Kontermuttern



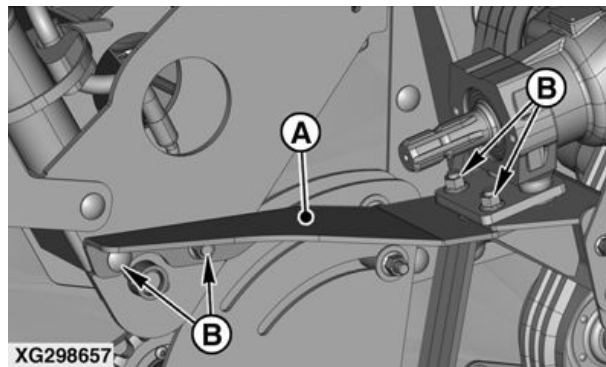
XG294705—UN—25OCT16

OUCC002,0005960 -29-17FEB18-3/7

5. Befestigungsschrauben (B) und dann Strebe (A) entfernen.

A—Strebe

B—Schraube (4 St.)



XG298657—UN—24NOV16

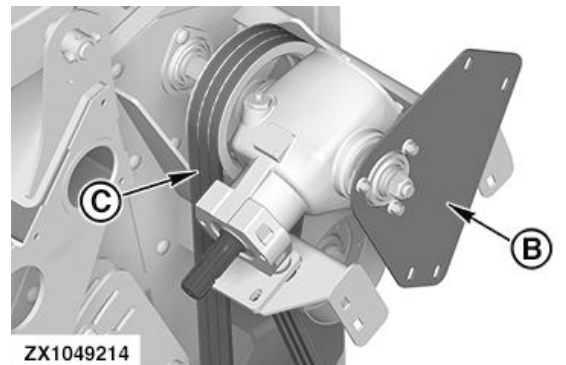
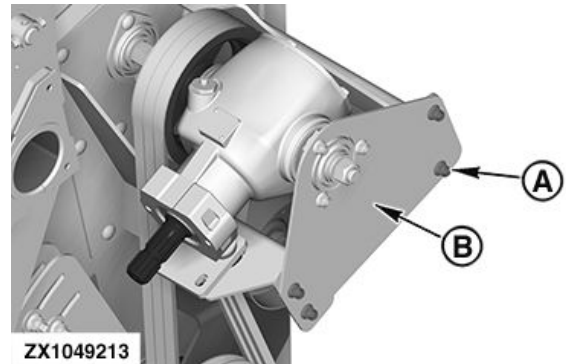
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005960 -29-17FEB18-4/7

6. Schrauben (A) der Platte (B) entfernen.
7. Platte (B) drehen, dann die Riemen (C) entfernen.

A—Schraube (4 St.)
B—Blech

C—Riemen



ZX1049213 —UN—14AUG14

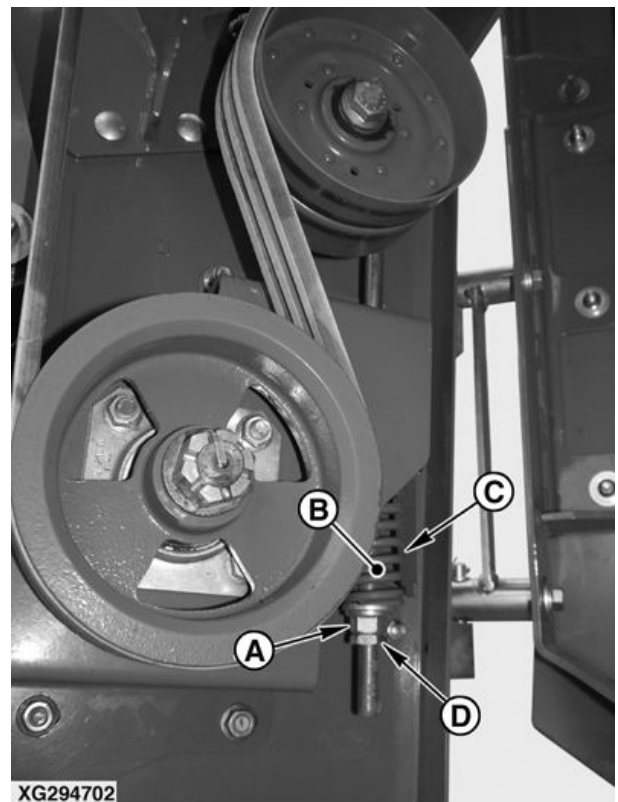
ZX1049214 —UN—14AUG14

OUC002,0005960 -29-17FEB18-5/7

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

A—Spannmutter
B—Feder

C—Lehre
D—Kontermutter



XG294702 —UN—25OCT16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005960 -29-17FEB18-6/7

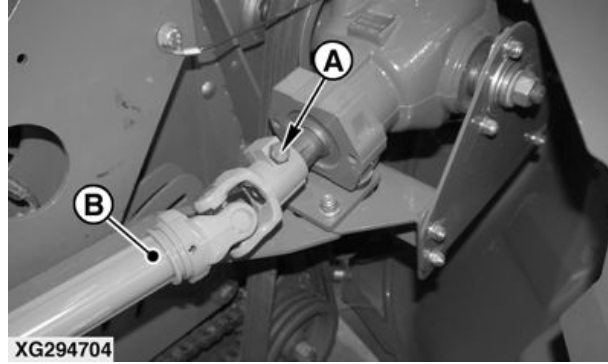
10. Antriebswelle (B) wieder anbringen und mit Sicherungsschraube (A) sichern.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Einstellung der Messer nicht verändert wurde. Siehe "Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF)" in Abschnitt 20, Gruppe 05.

Sicherungsschraube (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Hauptantriebsgehäuse-Seite—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)



XG294704 —UN—25OCT16

A—Sicherungsschraube

B—Antriebswelle

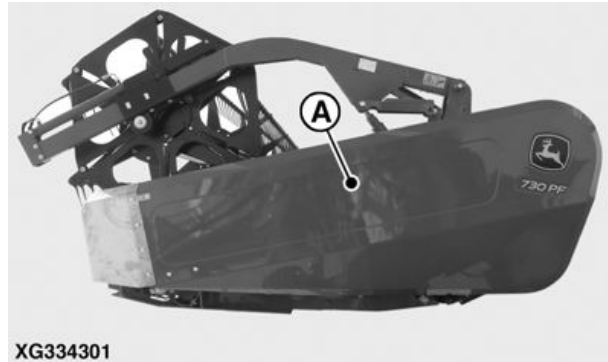
OUCC002,0005960 -29-17FEB18-7/7

Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen (722PF–735PF)

HINWEIS: Nur bei 735PF ist, sofern nicht anderweitig angegeben, das Ausbauverfahren der Hauptantriebsgehäuse für beide Seiten identisch.

1. Linke oder rechte Abdeckung (A) öffnen und entfernen.

A—Seitenabdeckung



XG334301 —UN—04NOV17

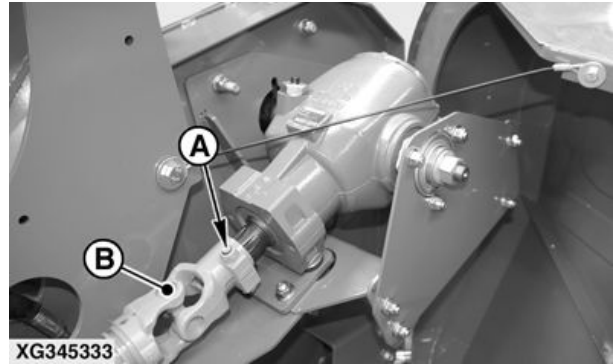
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005963 -29-19FEB18-1/10

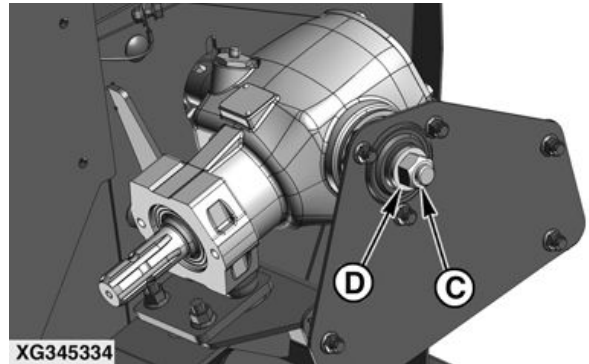
2. Sicherungsschraube (A) entfernen. Antriebswelle (B) von der Welle des Hauptantriebsgehäuses trennen und zur Seite legen. Kontermutter (C) mit Scheibe (D) ausbauen.

A—Sicherungsschraube
B—Antriebswelle

C—Kontermutter
D—Scheibe



XG345333—UN—17FEB18



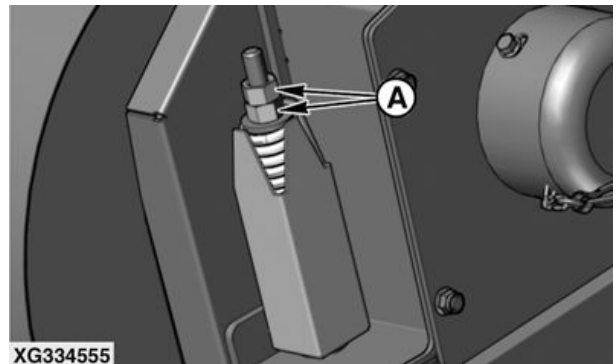
XG345334—UN—17FEB18

OUCC002,0005963 -29-19FEB18-2/10

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

HINWEIS: Nur bei 735PF: Um das rechte Hauptantriebsgehäuse auszubauen, ist es nicht erforderlich, die Riemen zu entspannen.

A—Kontermutter



XG334555—UN—18DEC17

Fortsetzung nächste Seite

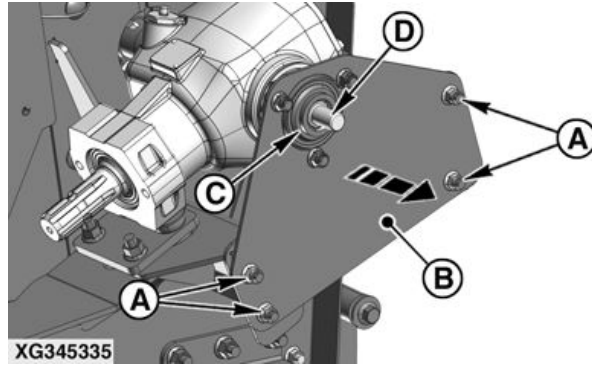
OUCC002,0005963 -29-19FEB18-3/10

4. Die vier Befestigungsschrauben (A) und anschließend Blech (B) mit Kugellagerbaugruppe (C) von der Antriebswelle (D) entfernen.

Kugellagerbaugruppe (C) auf Verschleiß prüfen und bei Bedarf Teile austauschen.

A—Schraube (4 St.)
B—Blech

C—Kugellager
D—Antriebswelle



XG345335 —UN—17FEB18

OUCC002,0005963 -29-19FEB18-4/10

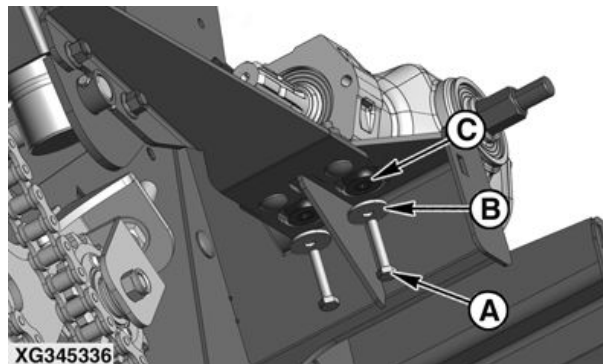
5. Schrauben (A) mit Scheiben (B) von den Gummipuffern (C) ausbauen.

⚠ ACHTUNG: Das Gewicht des Hauptantriebsgehäuses beträgt etwa 13 kg (29 lb).

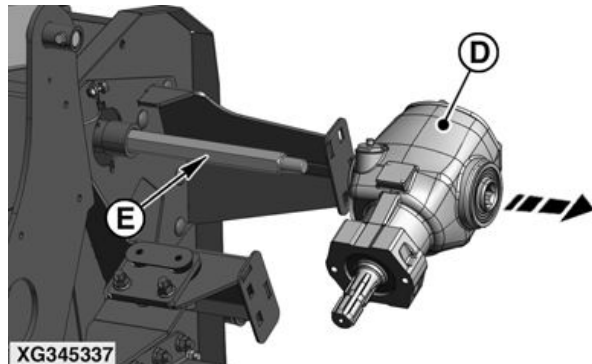
Hauptantriebsgehäuse (D) von der Antriebswelle (E) entfernen.

A—Schraube (2 St.)
B—Scheibe (2 St.)
C—Gummipuffer (2 St.)

D—Hauptantriebsgehäuse
E—Antriebswelle



XG345336 —UN—17FEB18



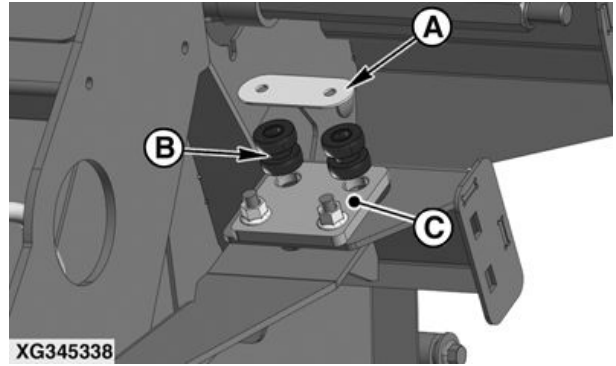
XG345337 —UN—17FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005963 -29-19FEB18-5/10

6. Falls erforderlich, Blech (A) mit Gummipuffern (B) und Halterung (C) ausbauen.

A—Blech
B—Gummipuffer
C—Halterung



XG345338

XG345338 —UN—17FEB18

OUCC002,0005963 -29-19FEB18-6/10

7. Alle Teile auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen und nach Bedarf ersetzen.

Bei Bedarf das Hauptantriebsgehäuse reparieren. Siehe Hauptantriebsgehäuse reparieren in dieser Gruppe.

Komponenten in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen.

Schraubengewinde (A) mit Loctite® 242 versehen.

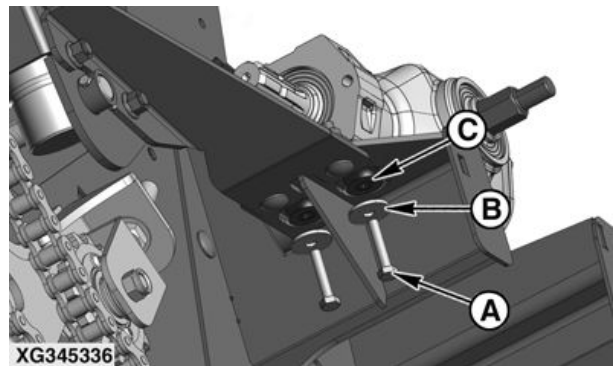
Schrauben (A) mit Scheiben (B) und Gummipuffern (C) einbauen.

Schrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Hauptantriebsgehäuse,
Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 37 N m (27 lb-ft)

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation



XG345336

XG345336 —UN—17FEB18

A—Schraube (2 St.)
B—Scheibe (2 St.)
C—Gummipuffer (2 St.)

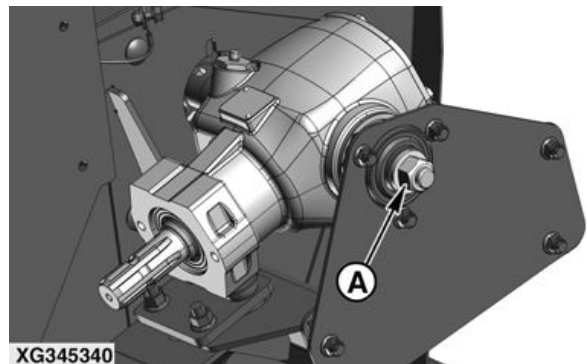
OUCC002,0005963 -29-19FEB18-7/10

8. Mutter (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Hauptantriebs-Getriebegehäuse, Antriebswellenmutter—Drehmoment..... 400 N m (295 lb-ft)

A—Mutter



XG345340

XG345340 —UN—17FEB18

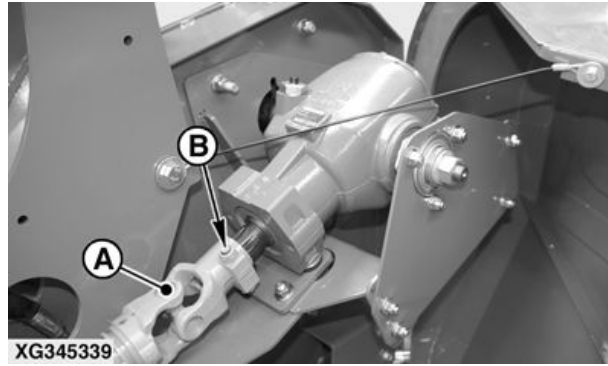
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005963 -29-19FEB18-8/10

9. Antriebswelle (A) wieder anbringen und mit Sicherungsschraube (B) sichern. Sicherungsschraube (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Hauptantriebsgehäuse-Seite—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)



XG345339 —UN—17FEB18

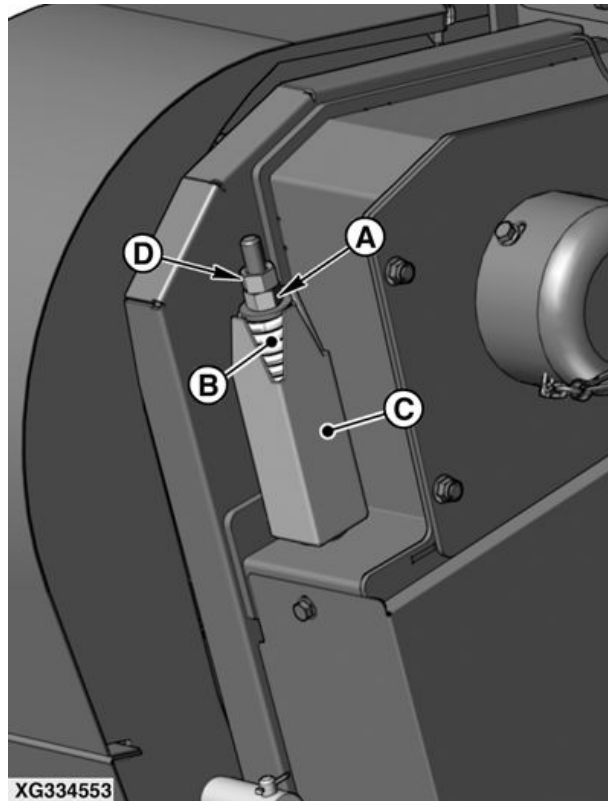
A—Antriebswelle **B—Sicherungsschraube**

OUCC002,0005963 -29-19FEB18-9/10

10. Sofern erforderlich, Spannmutter (A) so einstellen, dass die Federlänge (B) der Länge der Lehre (C) entspricht.

Kontermutter (D) festziehen.

A—Spannmutter **C—Lehre**
B—Feder **D—Kontermutter**



XG334553 —UN—18DEC17

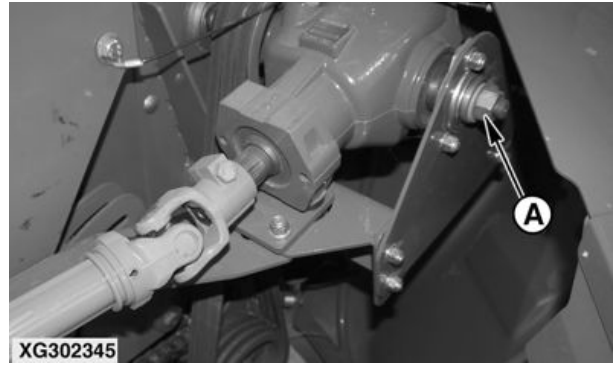
OUCC002,0005963 -29-19FEB18-10/10

Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen (nur 740PF)

HINWEIS: Sofern nicht anderweitig angegeben, ist das Ausbauverfahren der Hauptantriebsgehäuse für beide Seiten identisch.

1. Mutter (A) lösen.
2. Zum Ausbau des linken Hauptantriebsgehäuses die Messerantriebsriemen ausbauen. Siehe Messerantriebsriemen aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.

HINWEIS: Es ist nicht erforderlich, das rechte Hauptantriebsgehäuse auszubauen.



A—Mutter

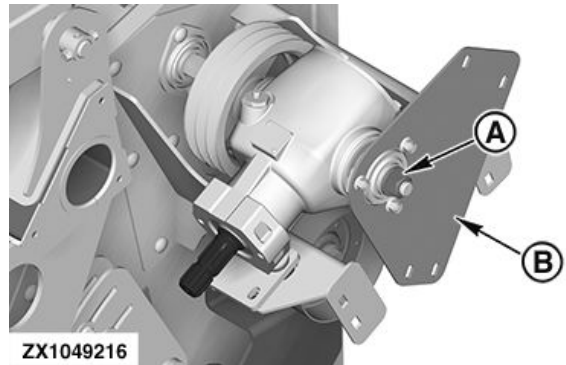
XG302345—UN—25/JAN17

OUCC002.0005961 -29-17FEB18-1/7

3. Mutter (A) mit Scheibe entfernen.
4. Platte (B) entfernen.

A—Mutter

B—Blech



ZX1049216

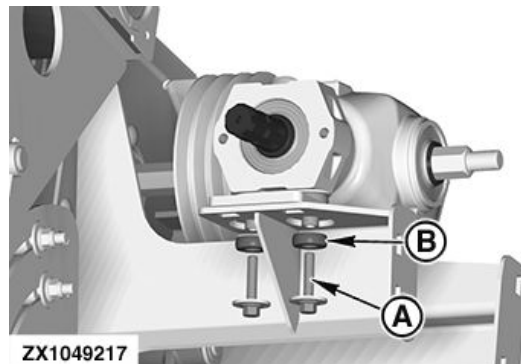
ZX1049216—UN—14AUG14

OUCC002.0005961 -29-17FEB18-2/7

5. Schrauben (A) mit Scheibe und Isolierungen (B) entfernen.

A—Schraube (2 St.)

B—Gummipuffer (2 St.)



ZX1049217

ZX1049217—UN—14AUG14

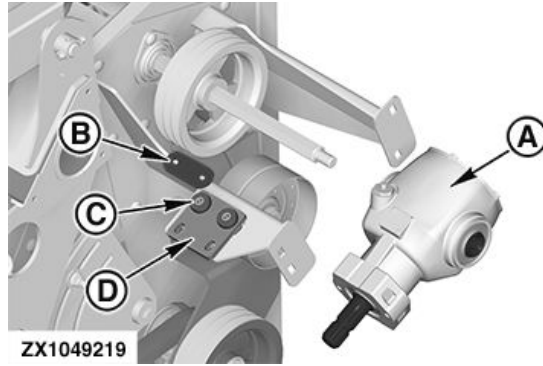
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005961 -29-17FEB18-3/7

⚠ ACHTUNG: Das Gewicht des Hauptantriebsgehäuses beträgt etwa 13 kg (29 lb).

6. Hauptantriebsgehäuse (A) von Welle entfernen.
7. Platte (B) entfernen.
Isolierungen (C) und Halterung (D) entfernen.

A—Hauptantriebsgehäuse C—Gummipuffer (2 St.)
B—Blech D—Halterung



ZX1049218 —UN—14AUG14

OUCC002,0005961 -29-17FEB18-4/7

8. Alle Teile auf Verschleiß oder Beschädigung prüfen und nach Bedarf ersetzen.

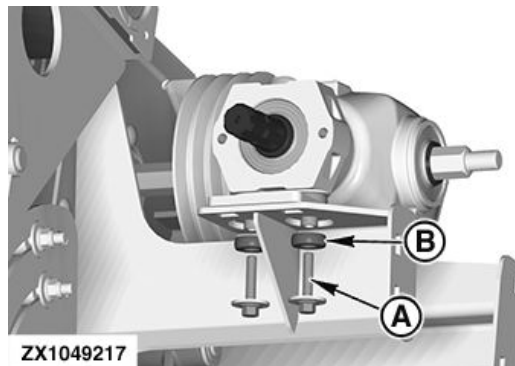
Bei Bedarf das Hauptantriebsgehäuse reparieren. Siehe Hauptantriebsgehäuse reparieren in dieser Gruppe.

Komponenten in umgekehrter Reihenfolge zusammenbauen. Siehe Messerantriebsriemen aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.

Schraubengewinde (A) mit Loctite® 242 versehen.

Schrauben (A) mit Scheibe und Isolierungen (B) anbringen.

Schrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.



ZX1049217 —UN—14AUG14

A—Schraube (2 St.) B—Gummipuffer (2 St.)

Spezifikation

Hauptantriebsgehäuse,
Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 37 N m (27 lb-ft)

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

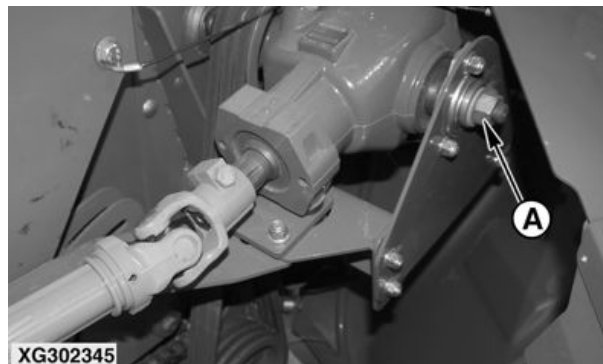
OUCC002,0005961 -29-17FEB18-5/7

9. Mutter (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Hauptantriebs-Getriebegehäuse, Antriebswellenmutter—Drehmoment..... 400 N m (295 lb-ft)

A—Mutter



XG302345 —UN—25JAN17

Fortsetzung nächste Seite

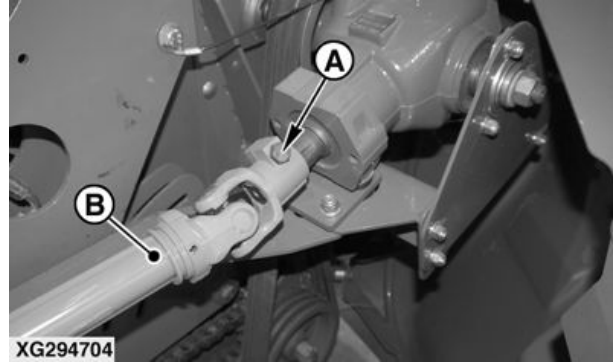
OUCC002,0005961 -29-17FEB18-6/7

10. Antriebswelle (B) wieder anbringen und mit Sicherungsschraube (A) sichern. Sicherungsschraube (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Hauptantriebsgehäuse-Seite—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)

A—Sicherungsschraube B—Antriebswelle



XG294704 —UN—25OCT16

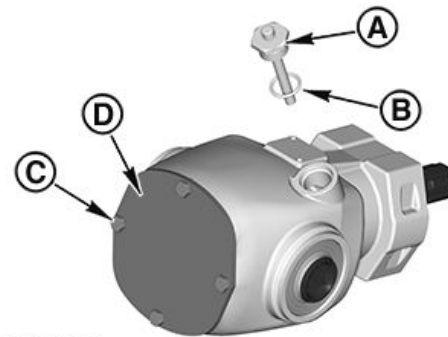
OUCC002,0005961 -29-17FEB18-7/7

Hauptantriebs-Getriebegehäuse reparieren

Hauptantriebsgehäuse ausbauen. Siehe Messerantriebsriemen aus- und einbauen (722PF–735PF) oder Messerantriebsriemen aus- und einbauen (nur 740PF) und Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen (722PF–735PF) oder Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.

Auseinanderbauen:

1. Messstab (A) mit O-Ring (B) ausbauen.
2. Sechskantschrauben (C) und Abdeckung (D) entfernen, um vom Getriebegehäuse des Hauptantriebs ablaufendes Öl in einem geeigneten Gefäß auffangen.



ZX1049219

**A—Ölmesstab
B—O-Ring**

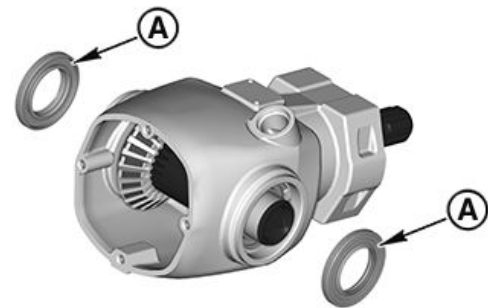
**C—Sechskantschraube (4 St.)
D—Abdeckung**

ZX1049219 —UN—14AUG14

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-1/24

3. Dichtungen (A) auf beiden Seiten entfernen.

A—Dichtungen



ZX1049220

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-2/24

ZX1049220 —UN—14AUG14

4. Sicherungsring (A) entfernen.

A—Sicherungsring



ZX1049221

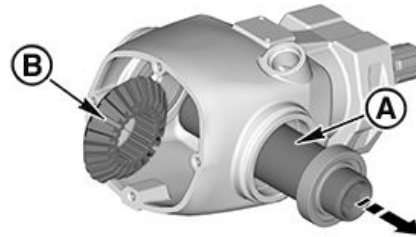
OUCC002,0005964 -29-17FEB18-3/24

ZX1049221 —UN—14AUG14

5. Antriebshohlwelle (A) und Zahnrad (B) können nun aus Getriebegehäuse entfernt werden.

A—Hohlwelle

B—Zahnrad



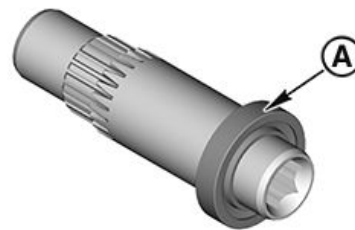
ZX1049222

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-4/24

ZX1049222 —UN—14AUG14

6. Kegelrollenlager (A) von der Welle entfernen.

A—Kegelrollenlager



ZX1049223

Fortsetzung nächste Seite

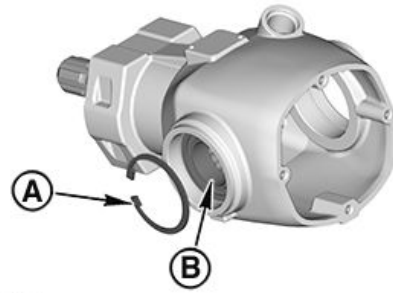
OUCC002,0005964 -29-17FEB18-5/24

ZX1049223 —UN—14AUG14

7. Sicherungsring (A) und Kegelrollenlager (B) aus Getriebegehäuse entfernen.

A—Sicherungsring

B—Kegelrollenlager



ZX1049224

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-6/24

ZX1049224 —UN—14AUG14

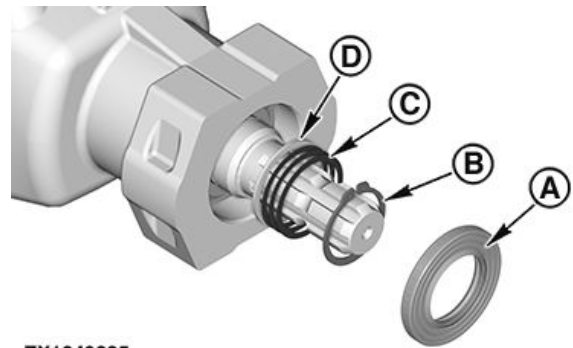
8. Dichtung (A) und Sicherungsring (B) entfernen.
WICHTIG: Einbauort der Distanzscheiben notieren.
 9. Distanzscheiben (C) und Scheibe (D) abnehmen.

A—Dichtung

B—Sicherungsring

C—Distanzscheiben

D—Scheibe



ZX1049225

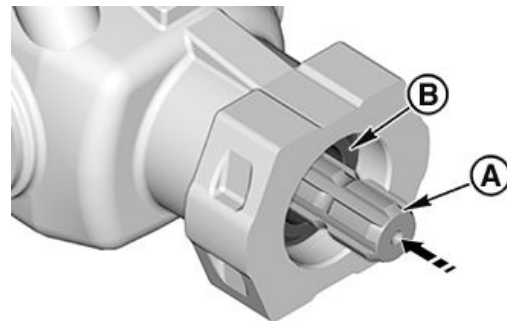
OUCC002,0005964 -29-17FEB18-7/24

ZX1049225 —UN—14AUG14

10. Antriebskegelrad (A) aus Getriebegehäuse entfernen und Kegelrollenlager (B) ausbauen.

A—Kegelrad

B—Kegelrollenlager



ZX1049226

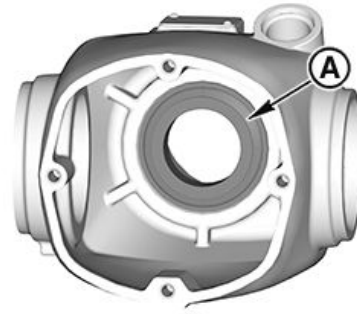
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-8/24

ZX1049226 —UN—14AUG14

11. Kegelrollenlager (A) aus Getriebegehäuse entfernen.
12. Teile auf Verschleiß prüfen. Teile nach Bedarf ersetzen.

A—Kegelrollenlager



ZX1049227

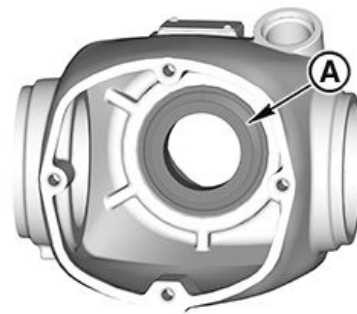
OUCC002,0005964 -29-17FEB18-9/24

ZX1049227 —UN—14AUG14

Zusammenbau:

1. Kegelrollenlager (A) in Getriebegehäuse einbauen, dann mit dem Lagereinbauwerkzeug und Kegelrollenlager bis zum Anschlag aufpressen.

A—Kegelrollenlager



ZX1049227

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-10/24

ZX1049227 —UN—14AUG14

2. Antriebskegelrad (A) in Getriebegehäuse.

A—Kegelrad



ZX1049228

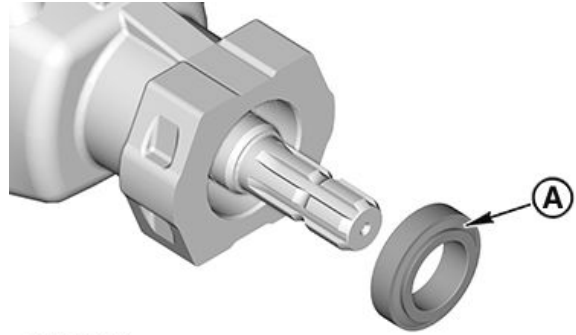
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-11/24

ZX1049228 —UN—18AUG14

3. Kegelrollenlager (A) auf Welle montieren.

A—Kegelrollenlager



ZX1049229

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-12/24

ZX1049229 —UN—18AUG14

4. Scheibe (A) anordnen.
5. Distanzscheiben (B) hinzufügen oder wegnehmen, bis das vorgeschriebene Axialspiel erreicht ist.

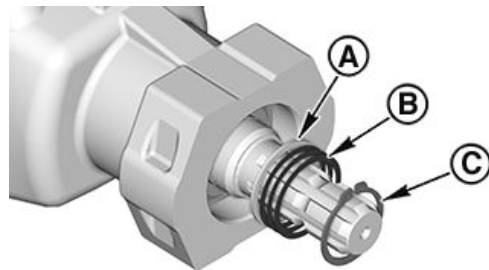
Spezifikation

Hauptantriebskegelrad—Längsspiel..... 0,00–0,08 mm (0,00–0,0031 in)

6. Sicherungsring (C) montieren.

A—Scheibe
B—Distanzscheiben

C—Sicherungsring



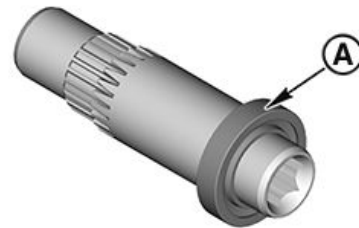
ZX1049230

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-13/24

ZX1049230 —UN—18AUG14

7. Kegelrollenlager (A) an Hohlwelle anbringen, dann mit dem Lagereinbauwerkzeug und Kegelrollenlager bis zum Anschlag aufpressen.

A—Kegelrollenlager



ZX1049223

Fortsetzung nächste Seite

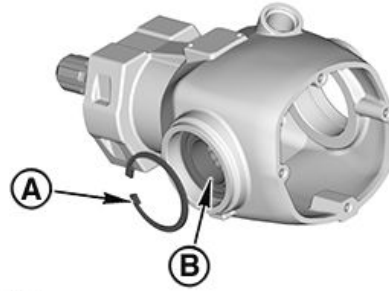
OUCC002,0005964 -29-17FEB18-14/24

ZX1049223 —UN—14AUG14

8. Kegelrollenlager (A) in Getriebegehäuse pressen und Sicherungsring montieren.

A—Sicherungsring

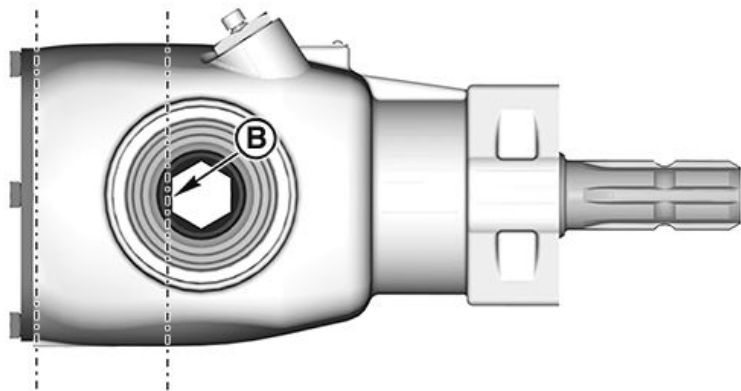
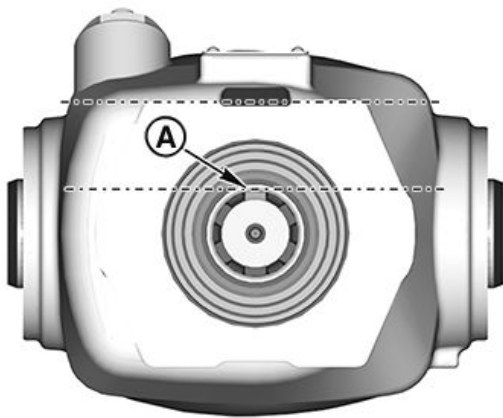
B—Kegelrollenlager



ZX1049224

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-15/24

ZX1049224 —UN—14AUG14



ZX1049233

A—Verzahnung

B—Kante des Sechskants

WICHTIG: Zähne der Verzahnung (A) und Kante des Sechskants (B) müssen mit dem Getriebegehäuse fluchten (siehe Abbildung).

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-16/24

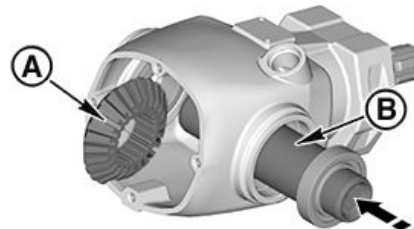
ZX1049233 —UN—18AUG14

9. Zahnrad (A) in Getriebegehäuse und dann Hohlwelle (B) einbauen.

10. Hohlwelle (B) bis zum Anschlag einpressen.

A—Zahnrad

B—Hohlwelle



ZX1049231

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-17/24

ZX1049231 —UN—18AUG14

11. Sicherungsring (A) montieren.

A—Sicherungsring



ZX1049221

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-18/24

ZX1049221 —UN—14AUG14

12. Auf beiden Seiten Sicherungsringe (A) mit der korrekten Größe verwenden und das Axialspiel der Hohlwelle (B) gemäß den Vorgaben einstellen.

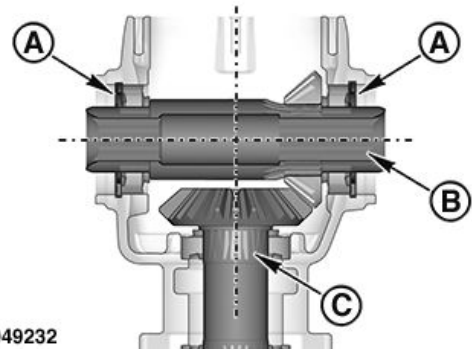
Spezifikation

Hauptantriebsgehäuse,
Hohlwelle—Längsspiel..... 0,00–0,10 mm (0,00–0,0039 in)

WICHTIG: Hohlwelle (B) und Kegelrad (C) müssen ausgerichtet werden.

A—Sicherungsringe
B—Hohlwelle

C—Kegelrad



ZX1049232

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-19/24

ZX1049232 —UN—18AUG14

13. Überprüfen, ob Zahnflankenspiel von Zahnrad (A) zu Hohlwelle (B) den Vorgaben entspricht.

Spezifikation

Kegelrad an Hohlwelle—Zahnflankenspiel..... 0,10–0,35 mm (0,0039–0,01379 in)

A—Kegelrad

B—Hohlwelle



ZX1049234

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-20/24

ZX1049234 —UN—18AUG14

14. Handelsübliches Silikon auf die Innenfläche des Deckels (A) auftragen.

Abdeckung (A) mit Sechskantschrauben (B) in Getriebegehäuse einbauen. Sechskantschrauben (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

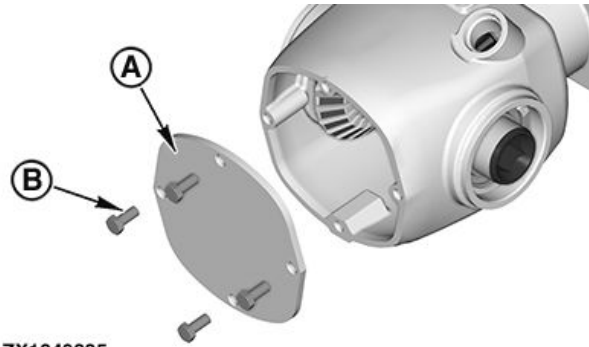
Spezifikation

Getriebegehäuseabdeckung, Sechskantschrauben—Drehmoment..... 35 N m (26 lb-ft)

A—Abdeckung

B—Sechskantschraube (4 St.)

ZX1049235



ZX1049235 —UN—18AUG14

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-21/24

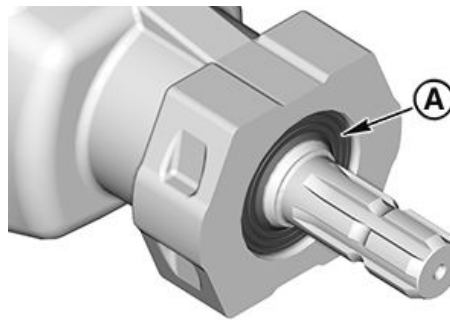
15. Kegelraddichtung (A) mit vorgegebenem Abstand (X) einbauen.

Spezifikation

Kegelraddichtung—Abstand..... $4 \pm 0,2$ mm ($0,15 \pm 0,0078$ in)

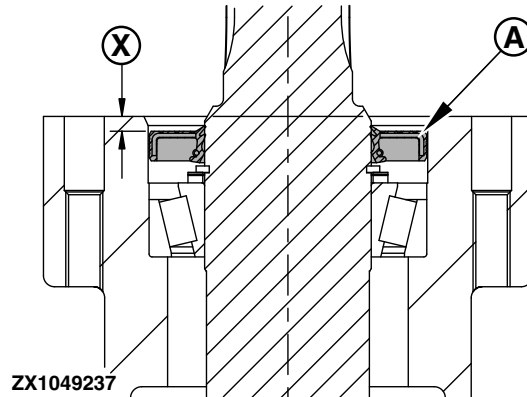
A—Dichtung

X— $4 \pm 0,2$ mm ($0,15 \pm 0,0078$ in)



ZX1049236

ZX1049236 —UN—18AUG14



ZX1049237

ZX1049237 —UN—18AUG14

Fortsetzung nächste Seite

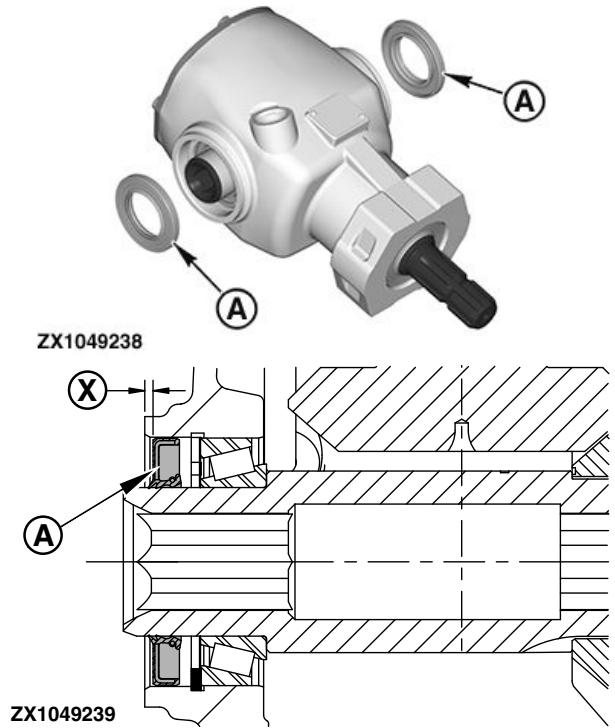
OUCC002,0005964 -29-17FEB18-22/24

16. Kegelraddichtungen (A) an beiden Enden mit vorgegebenem Abstand (X) einbauen.

Spezifikation

Wellendichtungen—Abstand..... 2,5 ±0,2 mm (0,098 ±0,0078 in)

A—Dichtungen **X—2,5 ±0,2 mm (0,098 ±0,0078 in)**



ZX1049238 —UN—18AUG14

ZX1049239 —UN—18AUG14

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-23/24

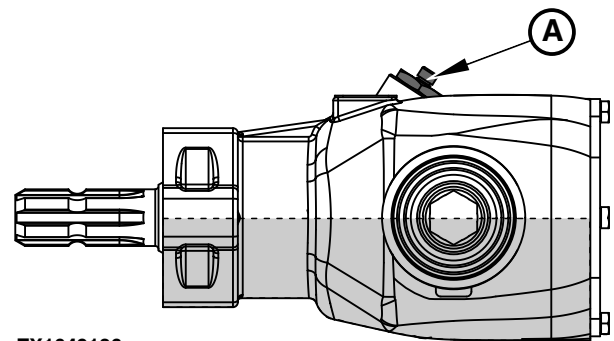
17. Zum Prüfen des Ölstands, Hauptantriebsgehäuse in waagrechte Stellung bringen.

Bei Bedarf, 80W-90 Öl bis zum richtigen Ölstand nachfüllen und Messstab (A) mit O-Ring wieder einsetzen.

Spezifikation

Hauptantriebsgehäuse—
Füllmenge..... 0,7 l (0,19 gal)

18. Hauptantriebsgehäuse wieder in Position einbauen. Siehe Messerantriebsriemen aus- und einbauen (722PF–735PF) oder Messerantriebsriemen aus- und einbauen (nur 740PF) und Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen (722PF–735PF) oder Hauptantriebsgehäuse aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.



ZX1049136

A—Ölmesstab

ZX1049136 —UN—22JUL14

OUCC002,0005964 -29-17FEB18-24/24

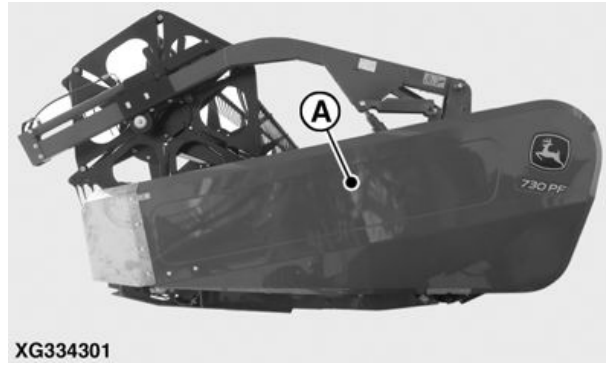
Messerantriebs-Getriebegehäuse aus- und einbauen

HINWEIS: Nur bei 735PF ist, sofern nicht anderweitig angegeben, das Ausbaurverfahren der Messerantriebsgehäuse für beide Seiten identisch.

Ausbauen:

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

A—Seitenabdeckung



XG334301

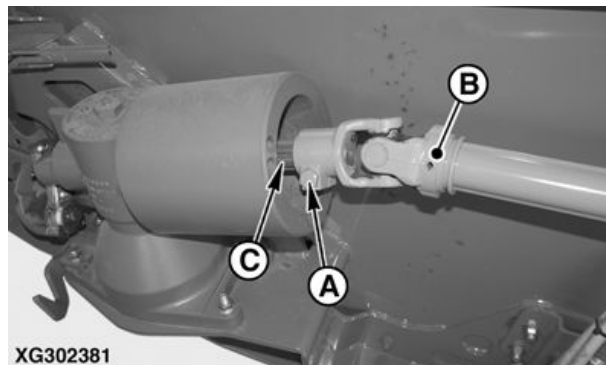
XG334301—UN—04NOV17

OUCC002,0005965 -29-17FEB18-1/9

3. Sicherungsschraube (A) entfernen.
Antriebswelle (B) von der Welle des Hauptantriebsgehäuses (C) trennen und zur Seite legen.

A—Sicherungsschraube
B—Antriebswelle

C—Welle



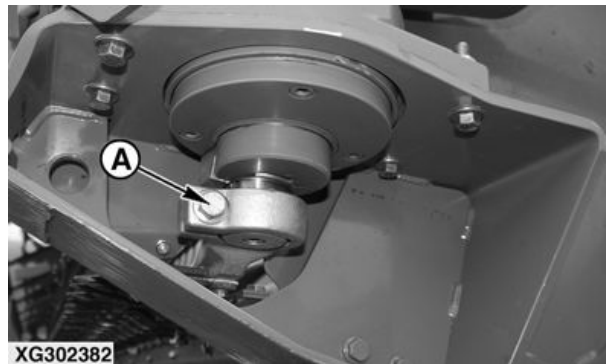
XG302381

XG302381—UN—25JAN17

OUCC002,0005965 -29-17FEB18-2/9

4. Messerkopf mit der Hand drehen, bis die Klemmschraube (A) zugänglich ist, dann Klemmschraube (A) entfernen.

A—Klemmschraube



XG302382

XG302382—UN—25JAN17

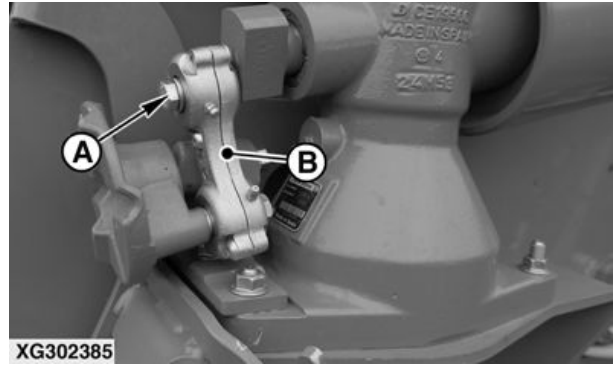
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005965 -29-17FEB18-3/9

5. Schraube (A) ausbauen und die Kurbel (B) vom Messerantriebsgehäuse trennen.

A—Schraube

B—Kurbel



XG302385

XG302385—UN—25JAN17

OUC002.0005965 -29-17FEB18-4/9

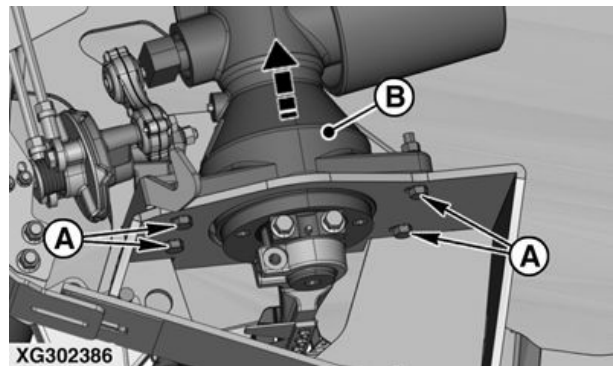
- ⚠ ACHTUNG:** Das Messerantriebsgehäuse wiegt ungefähr 59 kg (130 lb.).

6. Die vier Schrauben (A) und anschließend das Messerantriebsgehäuse (B) ausbauen.

Bei Bedarf das Messerantriebsgehäuse (B) reparieren. Siehe [Messerantriebsgehäuse reparieren](#) in dieser Gruppe.

A—Schrauben

B—Messerantriebsgehäuse



XG302386

XG302386—UN—25JAN17

OUC002.0005965 -29-17FEB18-5/9

Einbauen:

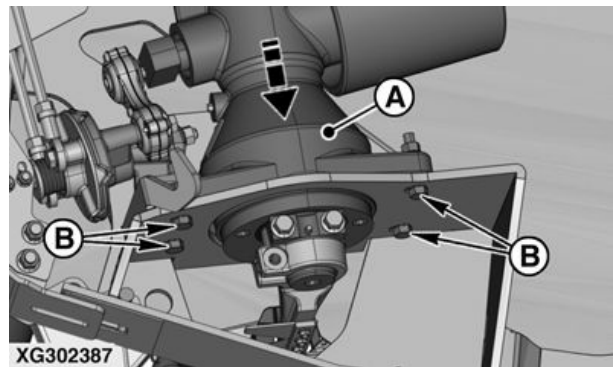
1. Messerantriebsgehäuse (A) am Träger anbringen.

Schrauben (B) einbauen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Messerantriebsgehäuse,
Schrauben—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)

Bei den Schneidwerken 735PF und 740PF die Abstimmung der Messer einstellen. Siehe [Abstimmung der Messer einstellen \(nur 735PF und 740PF\)](#) in Abschnitt 20, Gruppe 05.



XG302387

XG302387—UN—25JAN17

A—Messerantriebsgehäuse

B—Schrauben

Fortsetzung nächste Seite

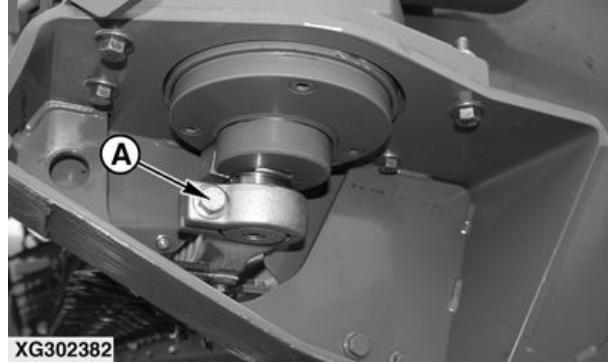
OUC002.0005965 -29-17FEB18-6/9

2. Klemmschraube (A) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Messerantrieb, Klemmschraube—Drehmoment..... 90 N m (66 lb ft)

A—Klemmschraube



XG302382

XG302382—UN—25JAN17

OUCC002,0005965 -29-17FEB18-7/9

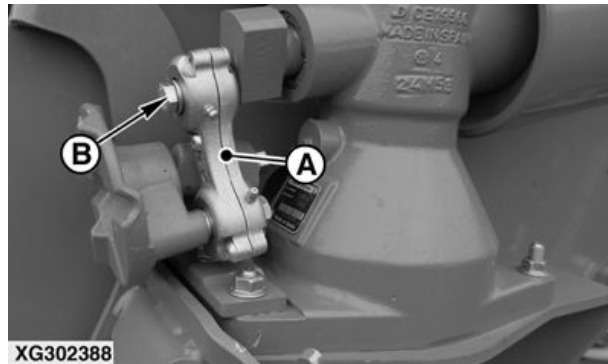
3. Kurbel (A) anschließen und mit Schraube (B) sichern. Gewindegewissungsmittel Loctite® 242 auf dem Gewinde der Schraube (B) auftragen und Schraube mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Kurbel-Befestigungsschraube—Drehmoment..... 110 N m (81 lb-ft)

A—Kurbel

B—Schraube



XG302388

XG302388—UN—25JAN17

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

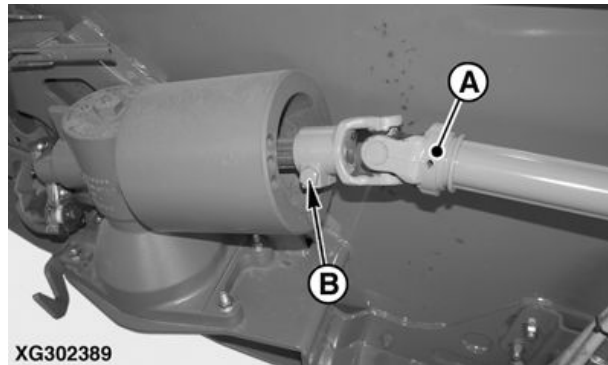
OUCC002,0005965 -29-17FEB18-8/9

4. Antriebswelle (A) wieder anbringen und mit Sicherungsschraube (B) sichern. Sicherungsschraube (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Antriebswelle, Sicherungsschraube – auf Messerantriebsgehäuse-Seite—Drehmoment..... 50 N m (37 lb-ft)

Bei den Schneidwerken 735PF und 740PF die Abstimmung der Messer überprüfen. Siehe Abstimmung der Messer einstellen (nur 735PF und 740PF) in Abschnitt 20, Gruppe 05.



XG302389

XG302389—UN—25JAN17

A—Antriebswelle

B—Sicherungsschraube

OUCC002,0005965 -29-17FEB18-9/9

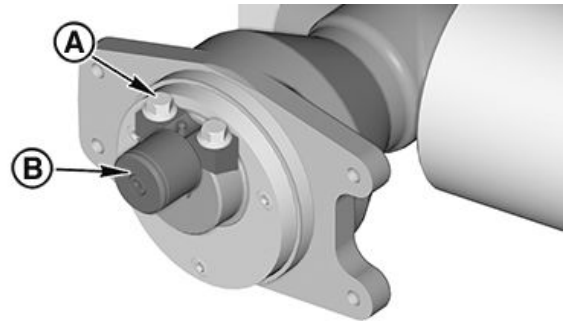
Messerantriebs-Getriebegehäuse reparieren

Messerantriebsgehäuse ausbauen. Siehe Messerantriebsgehäuse aus- und einbauen in dieser Gruppe.

Auseinanderbauen:

1. Flanschschrauben (A) entfernen und Stellglied (B) abnehmen.

A—Flanschschraube (2 St.) B—Stellglied



ZX1049245

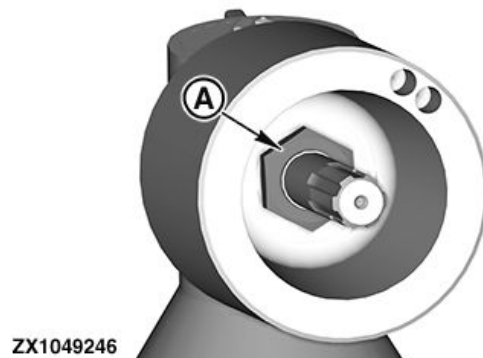
ZX1049245 —UN—21AUG14

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-1/28

WICHTIG: Vor dem Ausbau des Schwungrads die Lage für den Wiedereinbau markieren.

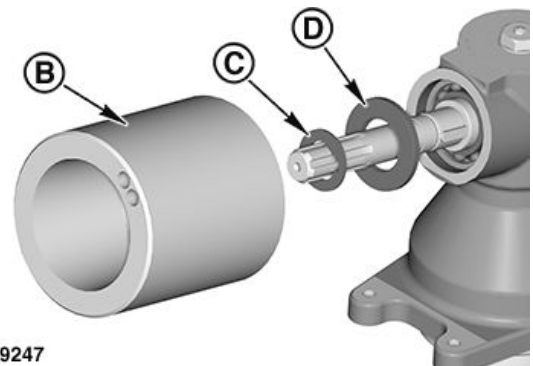
2. Mutter (A) entfernen.
3. Schwungrad (B), Scheibe (C) und Dichtring (D) entfernen.

A—Mutter C—Scheibe
B—Schwungrad D—Dichtring



ZX1049246

ZX1049246 —UN—21AUG14



ZX1049247

ZX1049247 —UN—21AUG14

Fortsetzung nächste Seite

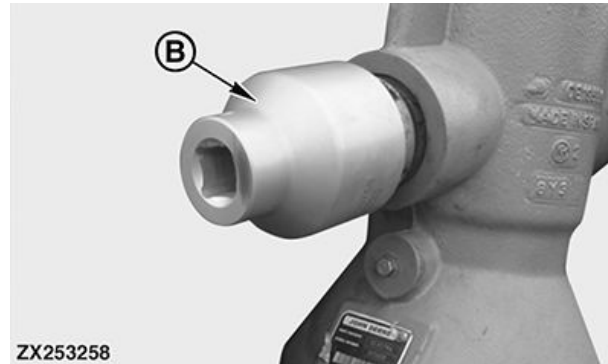
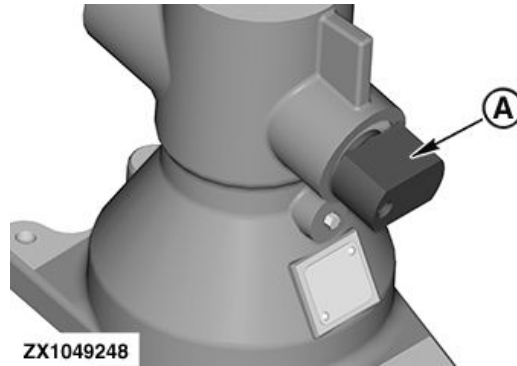
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-2/28

4. Welle in Einbauposition sichern, anschließend die Kurbel (A) abschrauben und entfernen.

Kurbel (A) mit Spezialwerkzeug KJD10758 (B) entfernen.

A—Kurbel

B—KJD10758



ZX1049248 —UN—21AUG14

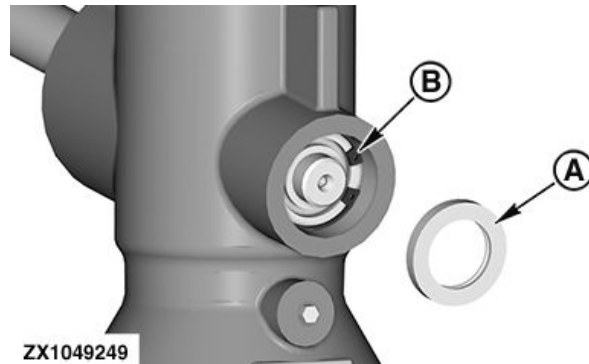
ZX253258 —UN—12OCT15

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-3/28

5. Dichtung (A) und Sicherungsring (B) entfernen.

A—Dichtung

B—Sicherungsring



ZX1049249 —UN—21AUG14

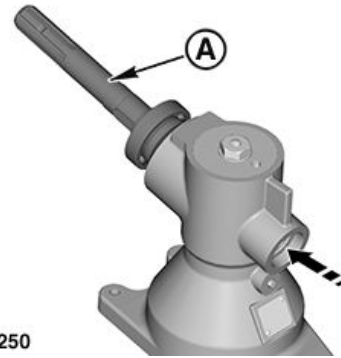
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-4/28

6. Welle (A) aus dem Getriebegehäuse austreiben.

A—Welle

ZX1049250



OUCC002,0005966 -29-17FEB18-5/28

ZX1049250 —UN—21AUG14

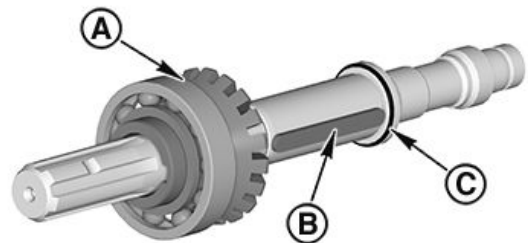
7. Kegelrad (A) von der Welle schieben, dann Wellenkeil (B) und O-Ring (C) entfernen.

8. Lager (D) vom Kegelrad (A) abnehmen.

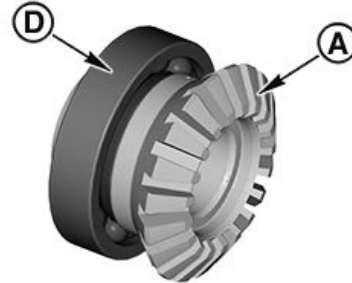
A—Kegelrad
B—Wellenkeil

C—O-Ring
D—Lager

ZX1049251



ZX1049252



Fortsetzung nächste Seite

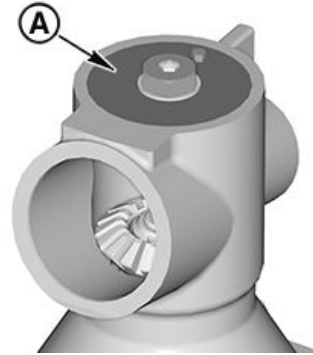
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-6/28

ZX1049251 —UN—22AUG14

ZX1049252 —UN—22AUG14

9. Abdeckung (A) von Getriebegehäuse (C) abnehmen.

A—Abdeckung



ZX1049253

ZX1049253 —UN—22AUG14

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-7/28

10. Nutmutter (A) entfernen.

11. Rotorbaugruppe (B) aus Getriebegehäuse ausbauen,
dann Wellenkeil (C) entfernen.

12. Kegelrad (D) ausbauen.

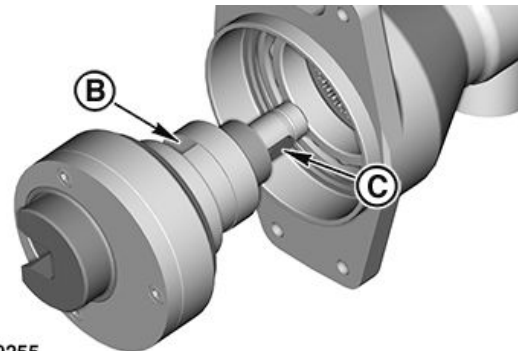
A—Kronenmutter
B—Rotorbaugruppe

C—Wellenkeil
D—Zahnrad



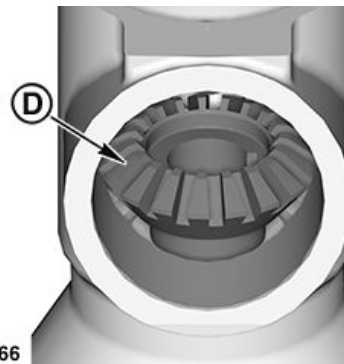
ZX1049254

ZX1049254 —UN—22AUG14



ZX1049255

ZX1049255 —UN—22AUG14



ZX1049266

ZX1049266 —UN—25AUG14

Fortsetzung nächste Seite

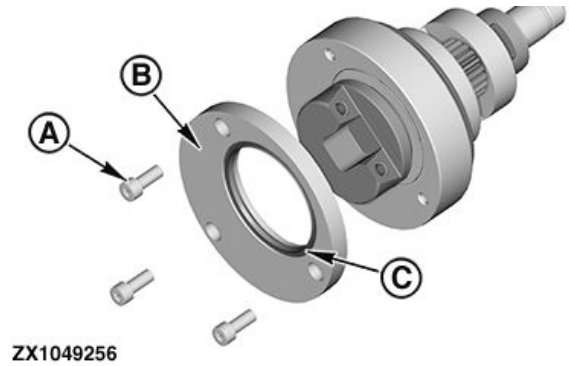
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-8/28

13. Zuerst die Schrauben (A) und dann die Rotorabdeckung (B) entfernen.

Dichtring (C) entfernen.

A—Schraube (3 St.)
B—Rotorabdeckung

C—Dichtring



ZX1049256

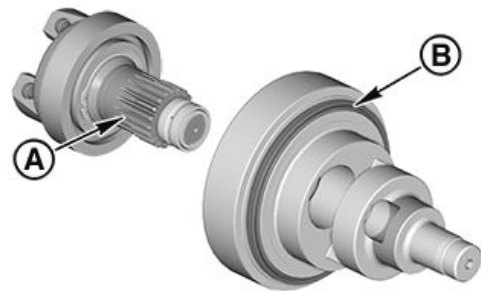
ZX1049256 —UN—22AUG14

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-9/28

14. Zahnrad (A) und Dichtring (B) entfernen.

A—Zahnrad

C—Dichtring



ZX1049257

ZX1049257 —UN—22AUG14

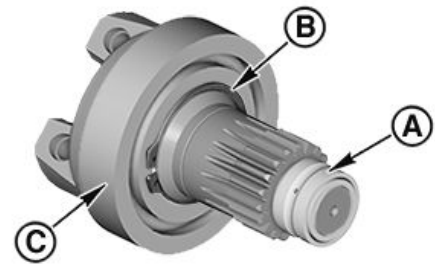
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-10/28

15. Nadellager (A) und Lagerlaufing entfernen.

Zum Ausbau des Kugellagers (C) den Sicherungsring (B) entfernen.

A—Nadellager
B—Sicherungsring

C—Kugellager



ZX1049264

ZX1049264 —UN—22AUG14

Fortsetzung nächste Seite

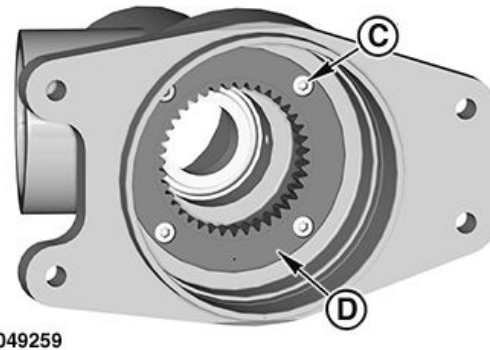
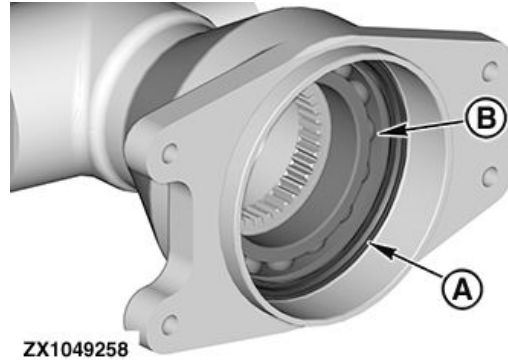
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-11/28

16. Dichtring (A) entfernen und Kugellager (B) herausziehen.

17. Schrauben (C) lösen und Tellerrad (D) herausnehmen.

A—Dichtring
B—Kugellager

C—Schraube (4 St.)
D—Tellerrad



ZX1049258 —UN—22AUG14

ZX1049259 —UN—22AUG14

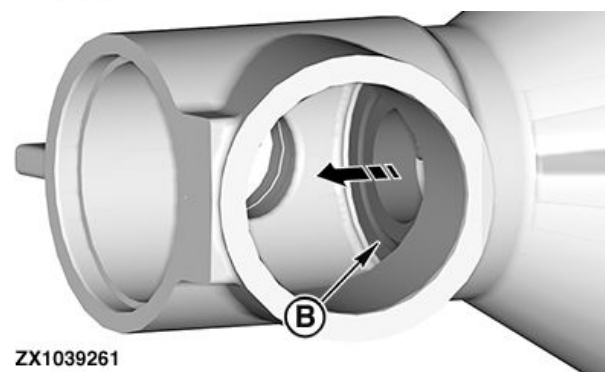
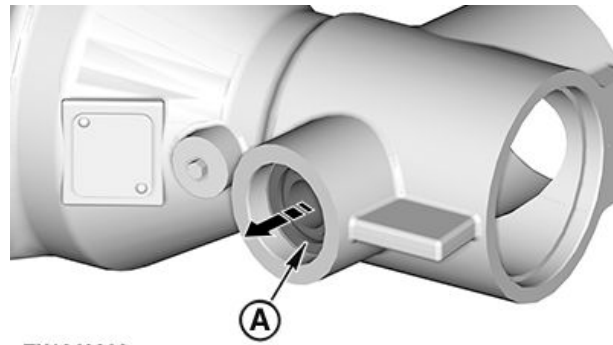
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-12/28

18. Kugellager (A) und (B) austreiben.

Das Innere des Getriebegehäuses reinigen.
Einzelteile auf Abnutzung und Beschädigungen prüfen
und gegebenenfalls austauschen.

A—Kugellager

B—Kugellager



ZX1049260 —UN—22AUG14

ZX1049261 —UN—22AUG14

Fortsetzung nächste Seite

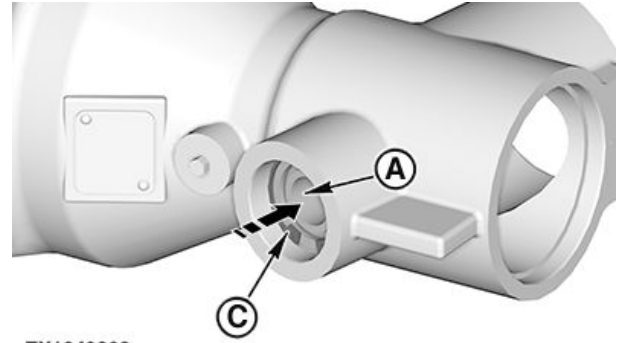
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-13/28

Zusammenbauen:

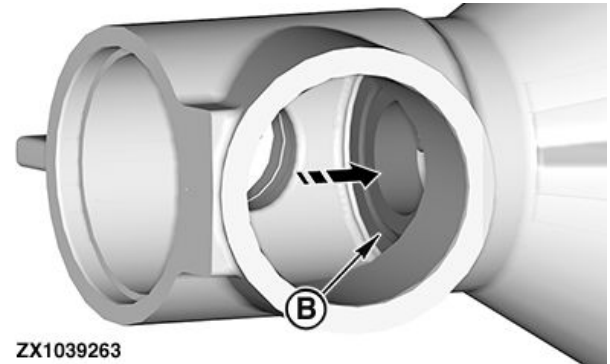
1. Kugellager (A) und (B) einbauen und bis zum Anschlag auf das Getriebegehäuse pressen.
2. Kugellager (A) mit Sicherungsring (C) sichern.

A—Kugellager
B—Kugellager

C—Sicherungsring



ZX1049262



ZX1039263

ZX1049262 —UN—25AUG14

ZX1049263 —UN—22AUG14

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-14/28

3. Tellerrad (D) in Getriebegehäuse einbauen.
4. Gewindegewissungsmittel Loctite® 272 auf die Befestigungsschrauben (C) auftragen.
Befestigungsschrauben (C) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

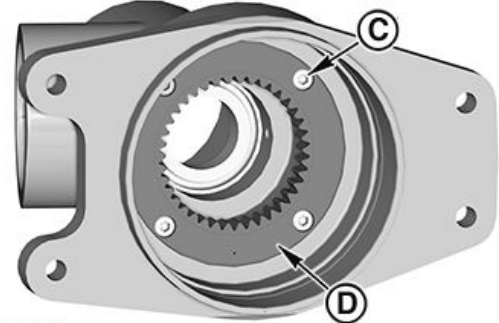
Spezifikation

Tellerrad, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 45 ±7 N·m (33 ±5 lb·ft)

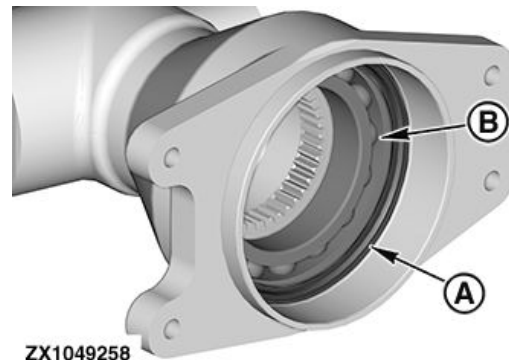
5. Kugellager (B) einbauen und bis zum Anschlag auf das Getriebegehäuse pressen.
6. Dichtring (A) mit Mehrzweckfett bestreichen, dann Dichtring (A) mit der Lippe zur Innenseite des Getriebegehäuses einbauen.

A—Dichtring
B—Kugellager

C—Schraube (4 St.)
D—Tellerrad



ZX1049259



ZX1049258

ZX1049259 —UN—22AUG14

ZX1049258 —UN—22AUG14

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

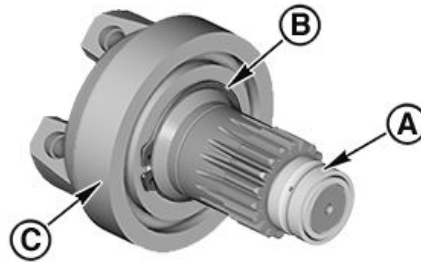
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-15/28

7. Kugellager (C) an Zahnrad anbauen und mit Sicherungsring (B) sichern.
8. Nadellager (A) und Lagerlaufing mit Schmierfett bestreichen und bis zum Anschlag auf das Zahnrad pressen.

A—Nadellager
B—Sicherungsring

C—Kugellager



ZX1049264

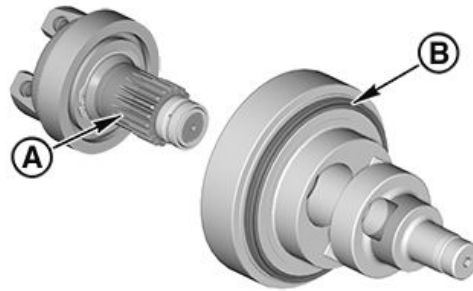
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-16/28

ZX1049264 —UN—22AUG14

9. Zahnrad (A) in Rotor schieben.
10. Dichtring (B) mit Mehrzweckfett bestreichen, dann Dichtring (B) einbauen.

A—Zahnrad

B—Dichtring



ZX1049257

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-17/28

ZX1049257 —UN—22AUG14

11. Handelsübliches Silikon auf die Innenfläche der Rotorabdeckung (A) auftragen, dann Rotorabdeckung einbauen.

Gewindesicherungsmittel Loctite® 272 auf die Befestigungsschrauben (B) auftragen.

Befestigungsschrauben (B) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

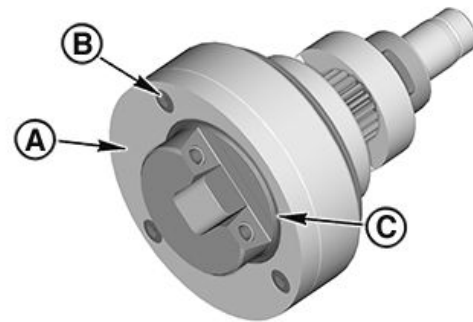
Rotorabdeckung, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 50 ±7,5 Nm (37 ±5,5 lb-ft)

ZX1049265

12. Dichtring (C) mit Mehrzweckfett bestreichen, dann Dichtring (C) einbauen.

A—Rotorabdeckung
B—Schraube (3 St.)

C—Dichtring



Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-18/28

ZX1049265 —UN—22AUG14

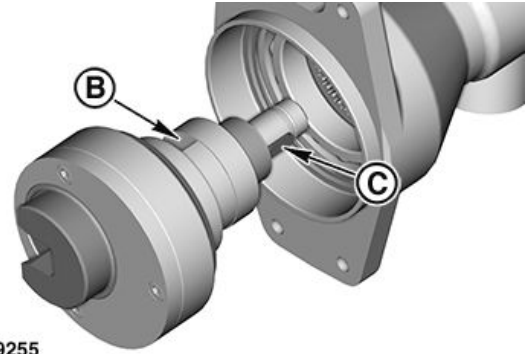
13. Wellenkeil (C) einbauen.

Schmierfett verwenden, um Wellenkeil (C) in Einbauposition zu halten.

14. Boden des Getriebegehäuses mit **0,3 kg (10.6 oz)** eines vorgegebenen Schmierfetts füllen (siehe Schmierfett in Abschnitt 10, Gruppe 15).

Rotorbaugruppe (B) in Getriebegehäuse einbauen.

15. Zahnrad (D) an Welle montieren und mit Nutmutter (A) sichern, dann mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.



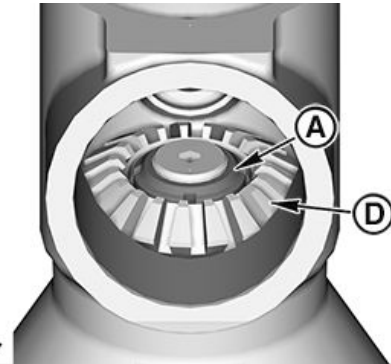
ZX1049255

Spezifikation

Zahnrad, Nutmutter—Drehmoment.....50 ±22 N·m (110 ±16 lb·ft)

A—Kronenmutter
B—Rotorbaugruppe

C—Wellenkeil
D—Zahnrad



ZX1049267

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-19/28

ZX1049255 —UN—22AUG14

ZX1049267 —UN—25AUG14

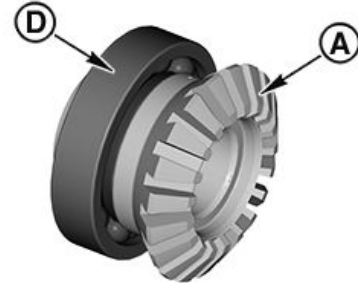
16. Lager (D) bis zum Anschlag auf Zahnrad (A) pressen.

17. O-Ring (C) mit Mehrzweckfett bestreichen, dann O-Ring (C) einbauen.

18. Zahnrad (A) auf Welle setzen.

19. Wellenkeil (B) einbauen.

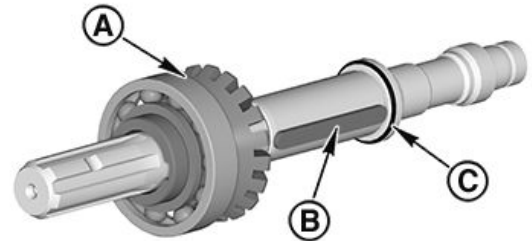
Schmierfett verwenden, um Wellenkeil (B) in Einbauposition zu halten.



ZX1049252

A—Zahnrad
B—Wellenkeil

C—O-Ring
D—Lager



ZX1049251

Fortsetzung nächste Seite

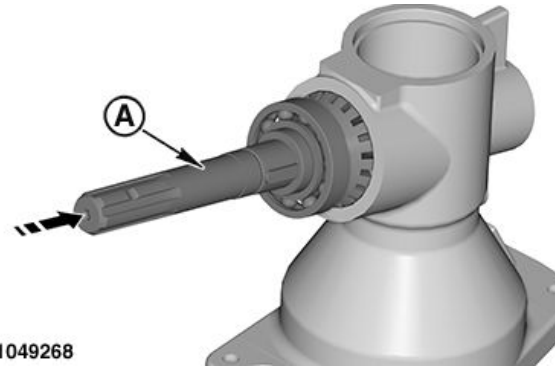
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-20/28

ZX1049252 —UN—22AUG14

ZX1049251 —UN—22AUG14

20. Welle (A) bis zum Anschlag in Getriebegehäuse einpressen.

A—Welle



ZX1049268

ZX1049268 —UN—25AUG14

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-21/28

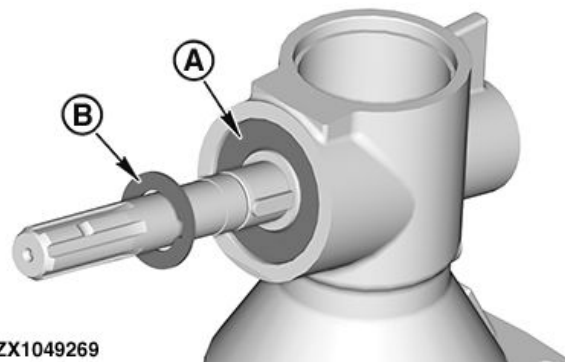
21. Dichtring (A) mit Mehrzweckfett bestreichen.

Dichtring (A) mit vorgegebenem Abstand von der Außenfläche des Gehäuses einbauen.

Spezifikation

Einbaulage des
Dichtrings—Abstand..... 5,75 ±0,05 mm (0,22 ±0,0019 in)

Scheibe (B) anbringen.



ZX1049269

ZX1049269 —UN—25AUG14

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-22/28

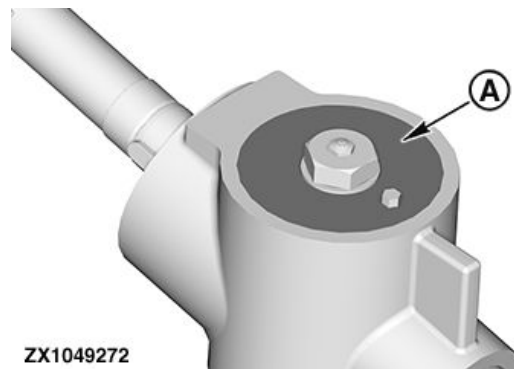
22. Getriebegehäuse mit **0,3 kg (10.6 oz)** eines vorgegebenen Schmierfetts füllen, um die Gesamtfüllmenge des Getriebegehäuses zu erreichen (siehe Schmierfett in Abschnitt 10, Gruppe 15).

Spezifikation

Messerantriebsge-
häuse— Füllmenge..... 0,6 kg (21,16 oz)

Abdeckung (A) anbringen.

A—Abdeckung



ZX1049272

ZX1049272 —UN—25AUG14

Fortsetzung nächste Seite

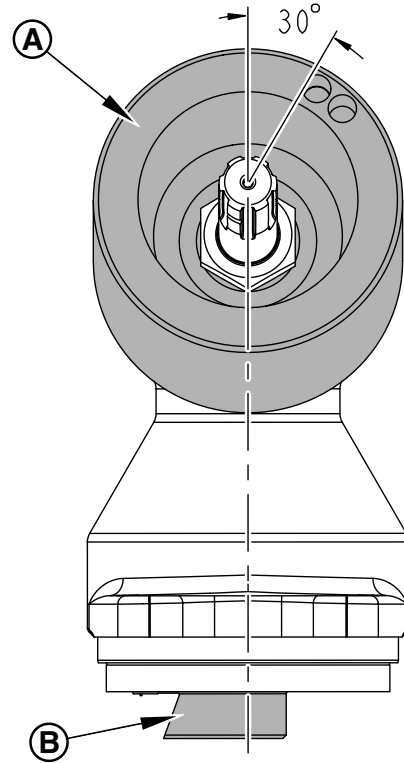
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-23/28

23. Schwungrad (A) in der gleichen Lage wie vor dem Ausbau einbauen.

WICHTIG: Schwungrad (A) und Zahnrad (B) müssen sich in der vorgeschriebenen Lage befinden (siehe Abbildung).

A—Schwungrad

B—Zahnrad



ZX1049270—UN—26AUG14

OUCC002.0005966 -29-17FEB18-24/28

24. Gewindesicherungsmittel Loctite® 272 auf das Gewinde der Mutter (A) auftragen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Schwungrad, Befestigungsmutter—Drehmoment..... 370 ±37 N·m (273 ±27 lb·ft)

WICHTIG: Sicherstellen, dass sich alle Zahnräder frei drehen können.

A—Mutter



ZX1049246

ZX1049246—UN—21AUG14

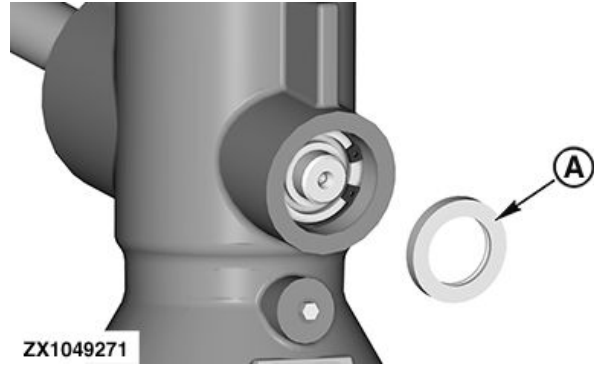
Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005966 -29-17FEB18-25/28

25. Dichtung (A) mit Mehrzweckfett bestreichen, dann Dichtung einbauen.

A—Dichtung



ZX1049271

ZX1049271 —UN—25AUG14

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-26/28

26. Kurbel (A) mit Spezialwerkzeug KJD10758 (B) einbauen.

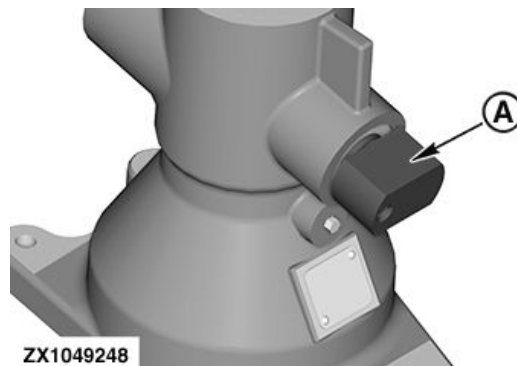
Gewindesicherungsmittel Loctite® 272 auf das Gewinde der Kurbel (A) auftragen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Kurbel—Drehmoment..... 370 ±37 N·m (273 ±27 lb·ft)

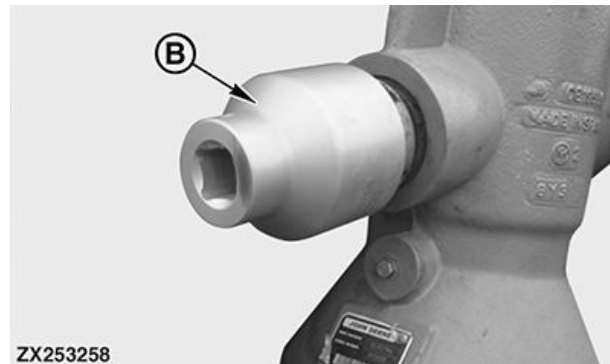
A—Kurbel

B—KJD10758



ZX1049248

ZX1049248 —UN—21AUG14



ZX253258

ZX253258 —UN—12OCT15

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005966 -29-17FEB18-27/28

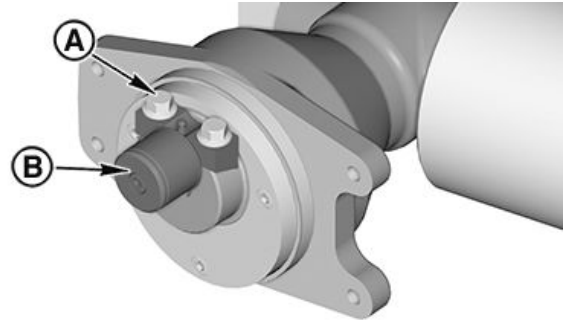
27. Stellglied (B) mit Flanschschrauben (A) anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Stellglied, Flanschschrauben—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)

28. Messerantriebsgehäuse wieder in Position einbauen. Siehe Messerantriebsgehäuse aus- und einbauen in dieser Gruppe.

A—Flanschschraube (2 St.) B—Stellglied



ZX1049245

ZX1049245 —UN—21AUG14

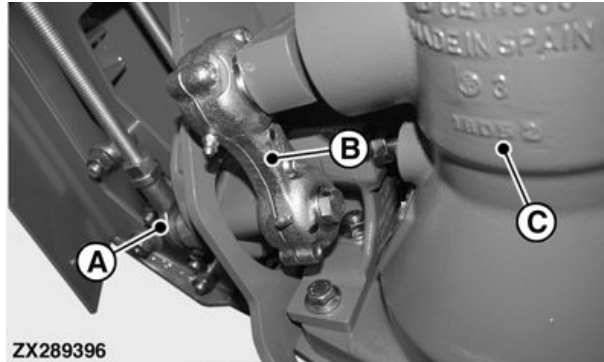
OUCC002,0005966 -29-17FEB18-28/28

Rapsmesserantrieb reparieren

Je nach Maschine wird die Rapsmesserbaugruppe unterschiedlich angetrieben:

- Bei **722PF–740PF** wird die linke Rapsmesserbaugruppe (A) von einer am Messerantriebsgehäuse (C) angebrachten Kurbel (B) angetrieben.
- Bei **735PF und 740PF** wird nur die rechte Rapsmesserbaugruppe (A) von einer am Messerantriebsgehäuse (C) angebrachten Kurbel (B) angetrieben.
- Bei **722PF–730PF** wird die rechte Rapsmesserbaugruppe (A) von einem am Messerbalken (F) angebrachten Hebel (D) und einer Verbindungsstange (E) angetrieben.

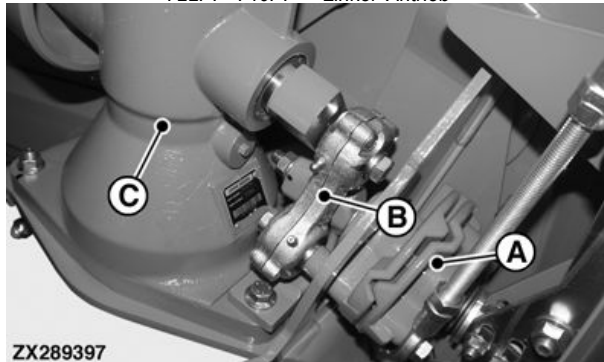
A—Seitenmesserbaugruppe	D—Hebel
B—Kurbel	E—Verbindungsstange
C—Messerantriebsgehäuse	F—Messerbalken



ZX289396

722PF–740PF – Linker Antrieb

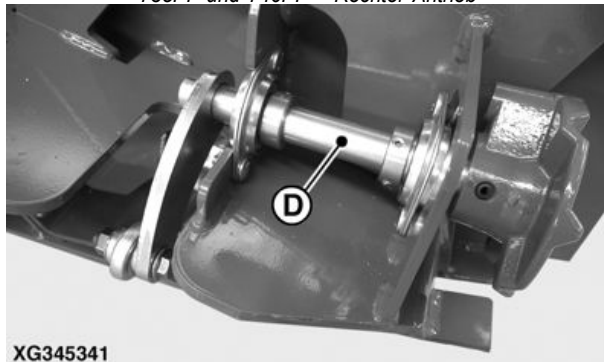
ZX289396 —UN—05SEP16



ZX289397

735PF und 740PF – Rechter Antrieb

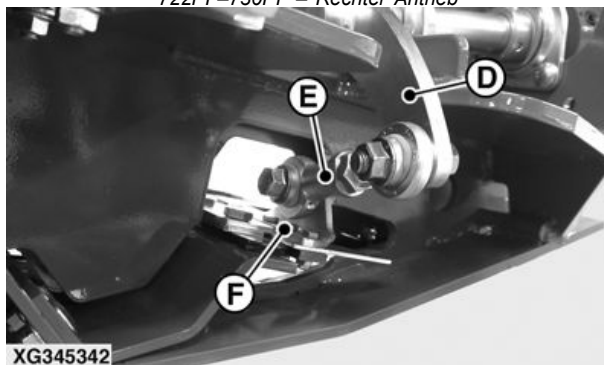
ZX289397 —UN—05SEP16



XG345341

722PF–730PF – Rechter Antrieb

XG345341 —UN—19FEB18



XG345342

722PF–730PF – Rechter Antrieb

XG345342 —UN—19FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005967 -29-19FEB18-1/7

Messerantriebs-Verbindungsstange reparieren:

Zum Herausnehmen der Verbindungsstange die Befestigungsschrauben (B) entfernen. Die Kugelgelenke (C) der Verbindungsstange auf Verschleiß überprüfen und nach Bedarf ersetzen.

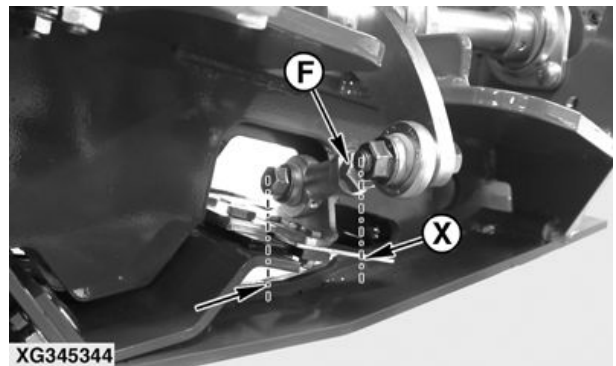
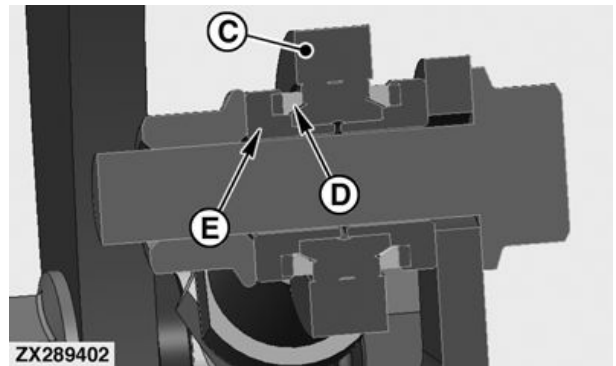
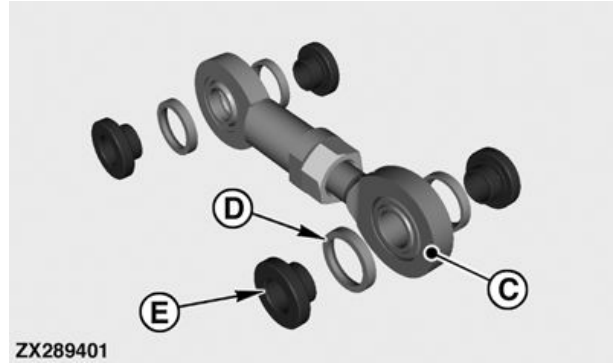
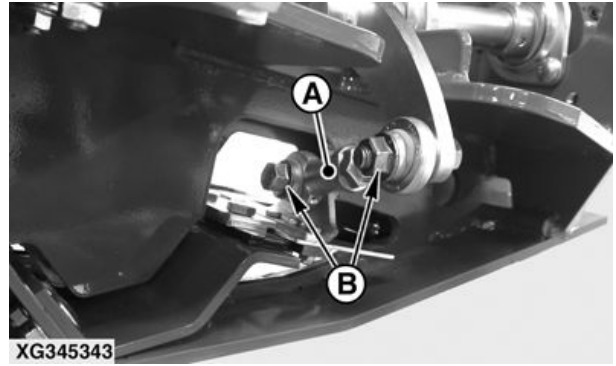
WICHTIG: Dichtscheibe (D) und Büchse (E) wie abgebildet ausrichten und einbauen.

Die Anfangslänge der Verbindungsstange (X) auf das angegebene Maß einstellen und dann die Verbindungsstangen-Kontermutter (F) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Rapsmesserantrieb—Verbindungsstange—Länge..... 107 ±1,5 mm (4,21 ±0,06 in)
 Rapsmesserantrieb—Kontermutter der Verbindungsstange—Drehmoment..... 110 N m (81 lb-ft)

- | | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| A—Verbindungsstange | E—Büchse |
| B—Schraube | F—Kontermutter |
| C—Kugelgelenk | X—107 ±1,5 mm (4,21 ±0,06 in) |
| D—Dichtscheibe | |



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005967 -29-19FEB18-2/7

XG345343 —UN—19FEB18

ZX289401 —UN—05SEP16

ZX289402 —UN—05SEP16

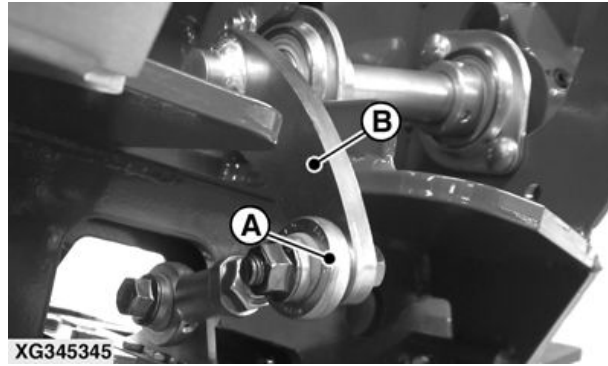
XG345344 —UN—19FEB18

Messerantriebs-Hebelbaugruppe reparieren:

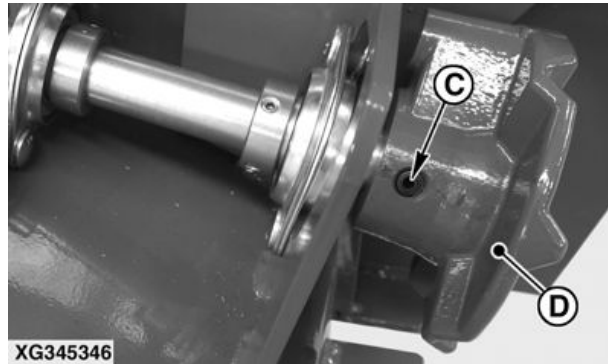
Um die Messerantriebs-Hebelbaugruppe zu reparieren die Verbindungsstange (A) vom Hebel (B) lösen. Spannhülse (C) entfernen und dann Kupplung (D) vom Hebel (B) abnehmen.

Stelling (E) lösen und Befestigungsschraube (F) entfernen, um Lager (G) und Hebelbaugruppe auszubauen. Die Teile auf Verschleiß prüfen und nach Bedarf ersetzen.

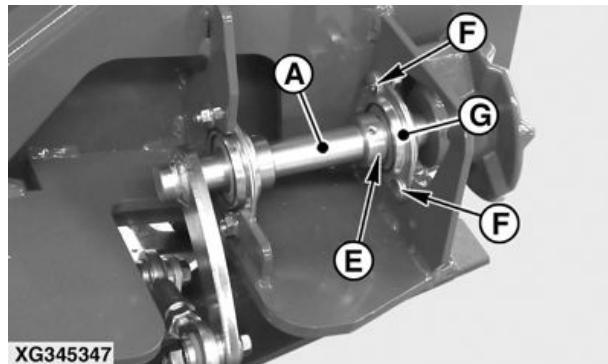
- | | |
|---------------------|------------|
| A—Verbindungsstange | E—Stelling |
| B—Hebel | F—Schraube |
| C—Spannhülse | G—Lager |
| D—Kupplung | |



XG345345 —UN—19FEB18



XG345346 —UN—19FEB18



XG345347 —UN—19FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005967 -29-19FEB18-3/7

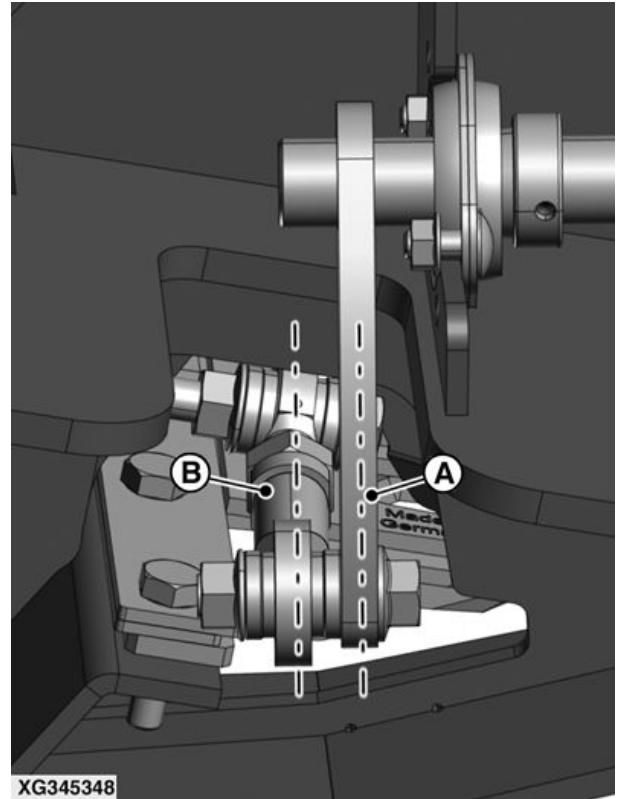
Beim Wiedereinbau der Hebelbaugruppe (A) sicherstellen, dass die Hebelplatte mit der Mittellinie der Verbindungsstange (B) wie abgebildet fluchtet.

Die Lager (C) einbauen und dann vor dem Anziehen der Stellringe (D) die Lage des Hebels (A) einstellen.

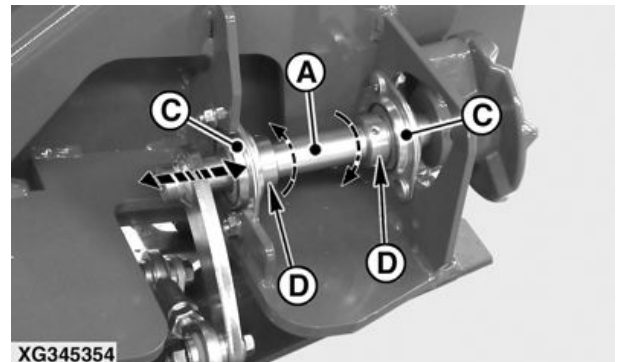
Die Kupplung (E) einbauen und mit einer Spannhülse (F) befestigen.

A—Hebel
B—Verbindungsstange
C—Lager

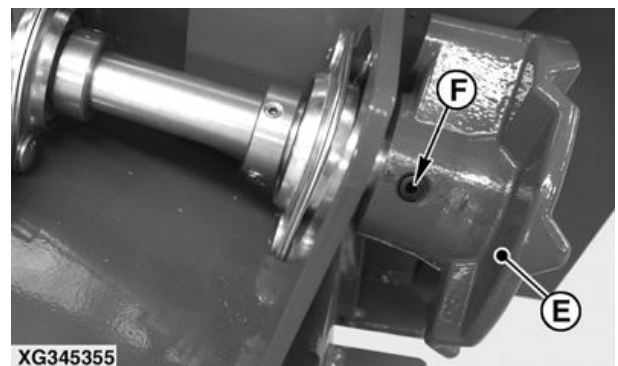
D—Stellring
E—Kupplung
F—Spannhülse



XG345348 —UN—19FEB18



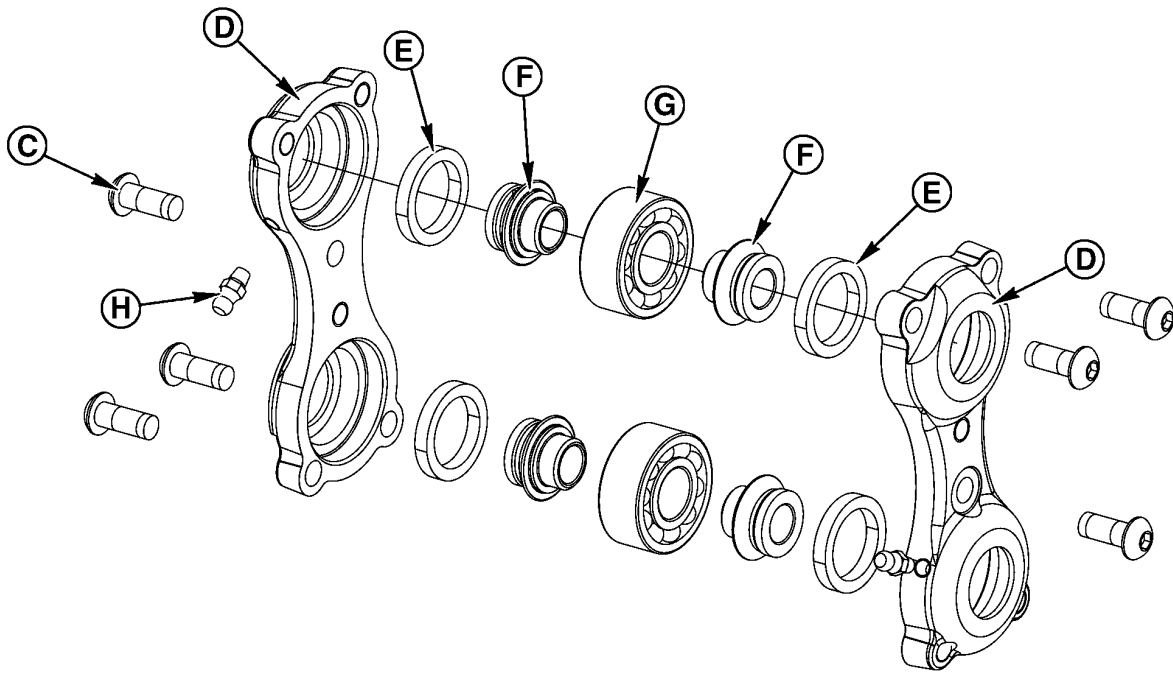
XG345354 —UN—19FEB18



XG345355 —UN—19FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005967 -29-19FEB18-4/7



ZX289411

Kurbel des Messerantriebs-Getriebegehäuse reparieren:

Schrauben (A) entfernen, dann Kurbel (B) abnehmen. Die Teile auf Verschleiß prüfen und nach Bedarf ersetzen.

WICHTIG: Vor dem Einbau der Kurbel (B) die Dichtscheibe (E) in Öl SAE 90 einweichen.

Gewindesicherungsmittel Loctite® 272 auf die Befestigungsschrauben (C) des Kurbelgehäuses auftragen. Danach Befestigungsschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

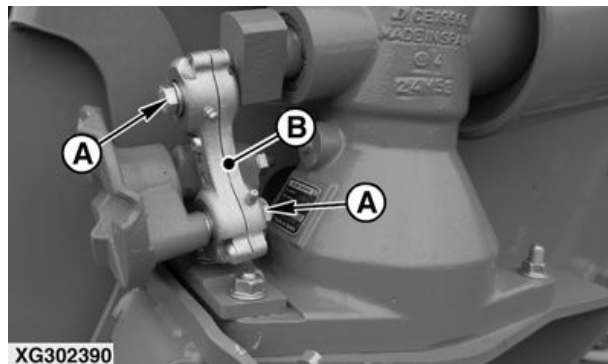
Innensechskant-Befestigungsschrauben des Kurbelgehäuses—Drehmoment..... 25 ±3 N·m (18 ±2 lb-ft)

Kurbel (B) wieder einbauen und Befestigungsschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Kurbel, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 110 N m (81 lb-ft)

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation



- A—Schraube
- B—Kurbel
- C—Innensechskantschraube (6 St.)
- D—Gehäuse (2 St.)
- E—Dichtscheibe (4 St.)
- F—Büchse (2 St.)
- G—Kugellager (2 St.)
- H—Schmiernippel (2 St.)

WICHTIG: Nach dem Einbau der Kurbel (B) in jeden Schmiernippel (H) drei Hübe mit der Fettpresse geben. Die Kurbel nicht zu stark abschmieren.

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0005967 -29-19FEB18-5/7

ZX289411 —UN—05SEP16

XG302390 —UN—25JAN17

Rapsmesser-Baugruppe einstellen:

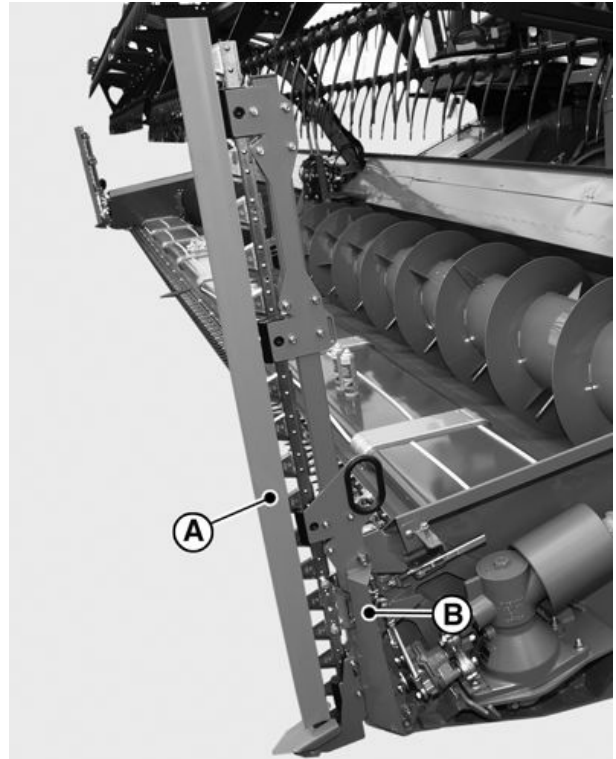
⚠ ACHTUNG: Schutzleiste (A) stets am Rapsmesser angebracht lassen, wenn Rapsmesser-Baugruppe (B) am Schneidwerk eingebaut oder aufbewahrt wird.

Zum Einstellen des Rapsmessers wie folgt vorgehen:

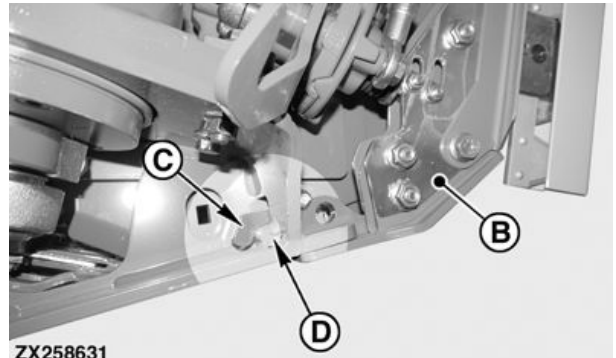
1. Unteren Haken (C) wie gezeigt unten am Schneidwerksrahmen (D) einhängen.
2. Rapsmesser-Baugruppe (B) so drehen, dass sie den Schneidwerksrahmen oben berührt und prüfen, ob Kupplung (E) des Messerantriebs auf Kupplung (F) des Messerbalken-Antriebsgehäuses ausgerichtet ist. Falls nicht, Schrauben (G)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

WICHTIG: Beide Verbindungsstangen auf dieselbe Länge einstellen.

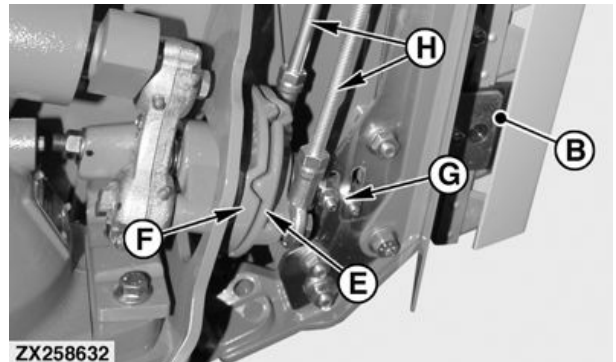
- | | |
|------------------------|---|
| A—Schutzleiste | E—Kupplung – Seite des Rapsmessers |
| B—Rapsmesser-Baugruppe | F—Kupplung – Seite des Messerbalkenantriebs |
| C—Haken | G—Schraube |
| D—Rahmen | H—Verbindungsstange (2 St.) |



XG294679



ZX258631



ZX258632

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005967 -29-19FEB18-6/7

XG294679 —UN—18OCT16

ZX258631 —UN—18JUL16

ZX258632 —UN—18JUL16

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

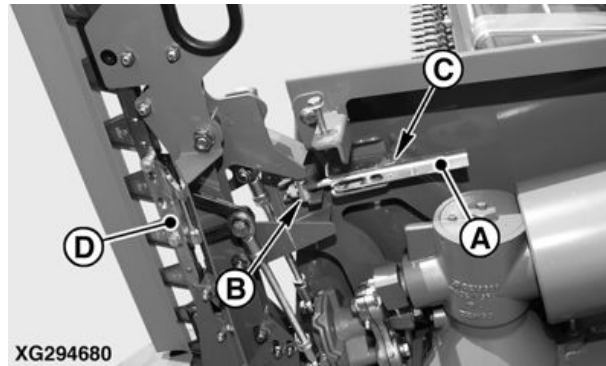
WICHTIG: Die Rapsmesser-Baugruppe (D) muss nach dem Vorspannen fest am Schneidwerksrahmen anliegen. Bei Bedarf Spannvorrichtung (B) einstellen, um die richtige Vorspannung zu erreichen.

A—Spannhebel

B—Spannvorrichtung

C—Verriegelung

D—Rapsmesser



XG294680 —UN—18OCT16

OUCC002,0005967 -29-19FEB18-7/7

Bandkörper-Antrieb – Übersicht der Referenzen

Reduziergetriebe des Bandkörper-Antriebs aus- und einbauen (nur 740PF)

Technische Daten

Reduziergetriebe des Bandkörper-Antriebs aus- und einbauen (722PF–735PF)

OUCC002,0005968 -29-19FEB18-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Reduziergetriebe	Füllmenge	0,5 l (16,9 oz)
Verbindungswelle, Befestigungsschraube	Drehmoment	140 N m (103 lb ft)
Antriebswelle, Befestigungsschraube	Drehmoment	140 N m (103 lb ft)

OUCC002,000501C -29-29JAN17-1/1

Reduziergetriebe des Bandkörper-Antriebs aus- und einbauen (722PF–735PF)

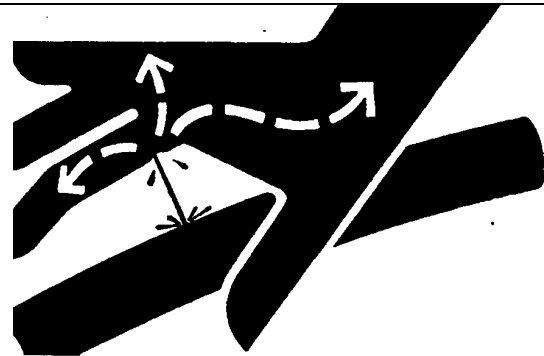
Allgemeine Reparaturhinweise

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen alle Verschraubungen und Leitungsanschlüsse sorgfältig reinigen.

X9811—UN—23AUG88

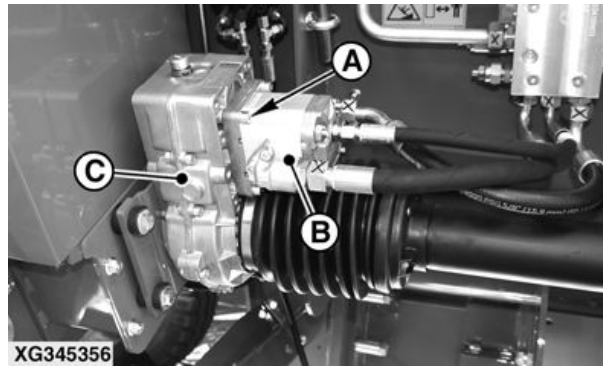
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000596A -29-19FEB18-1/5

Ausbauen:

1. Die Innensechskantschrauben (A) zur Befestigung entfernen; anschließend die Antriebspumpe (B) vom Reduziergetriebe (C) ausbauen.

A—Innensechskantschraube (4 St.)
 B—Pumpe des Bandkörper-Antriebs
 C—Reduziergetriebe des Bandkörper-Antriebs

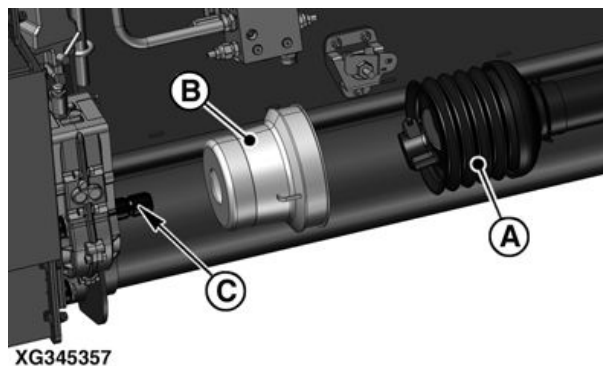


XG345356 —UN—19FEB18

OUCC002,000596A -29-19FEB18-2/5

2. Antriebswelle (A) von der Welle (B) mit Schutz (C) trennen.

A—Antriebswelle
 B—Welle
 C—Schutz



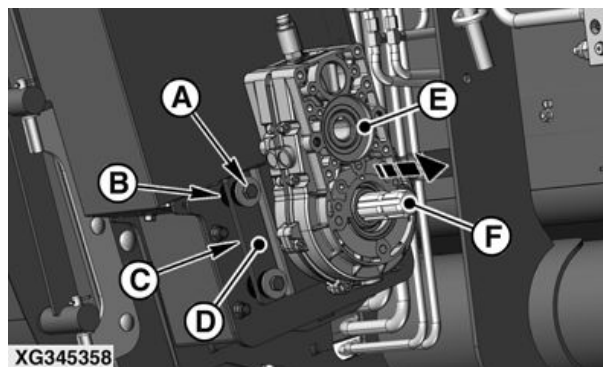
XG345357 —UN—19FEB18

OUCC002,000596A -29-19FEB18-3/5

3. Befestigungsschrauben und Scheiben (A), die Stopper (B) und Bleche (C) entfernen; anschließend die Halterung (D) mit dem Reduziergetriebe (E) von der Antriebswelle (F) ausbauen.

Reduziergetriebe von der Halterung entfernen, und das Reduziergetriebe auf Verschleiß überprüfen. Teile nach Bedarf austauschen.

A—Befestigungsschraube (4 St.)
 B—Stopper
 C—Blech (2 St.)
 D—Halterung
 E—Reduziergetriebe
 F—Antriebswelle



XG345358 —UN—19FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000596A -29-19FEB18-4/5

Einbauen:

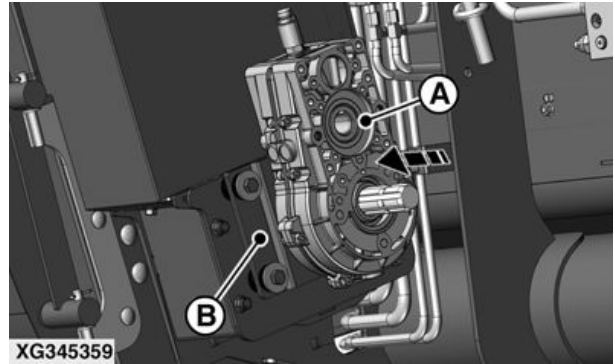
1. Reduziergetriebe (A) mit der angegebenen Menge 80W-90 Öl füllen.

Spezifikation

Reduziergetriebe—
 Füllmenge..... 0,5 l (16,9 oz)

2. Reduziergetriebe (A) mit der Halterbaugruppe (B) in der umgekehrte Reihenfolge des Ausbavorgangs wieder einbauen.
3. Antriebspumpe (C) am Reduziergetriebe (A) einbauen.

A—Reduziergetriebe C—Antriebspumpe
 B—Halterung



XG345359 —UN—19FEB 18

OUCC002,000596A -29-19FEB18-5/5

Reduziergetriebe des Bandkörper-Antriebs aus- und einbauen (nur 740PF)

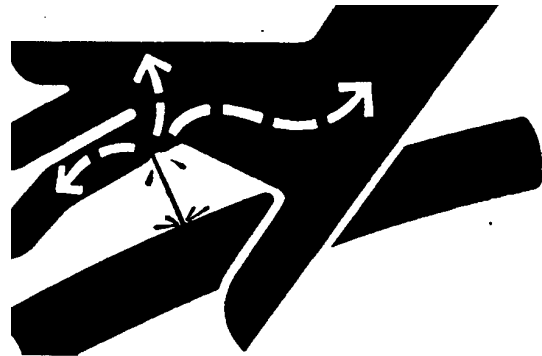
Allgemeine Reparaturhinweise

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen alle Verschraubungen und Leitungsanschlüsse sorgfältig reinigen.

X9811 —UN—23AUG88

Fortsetzung nächste Seite

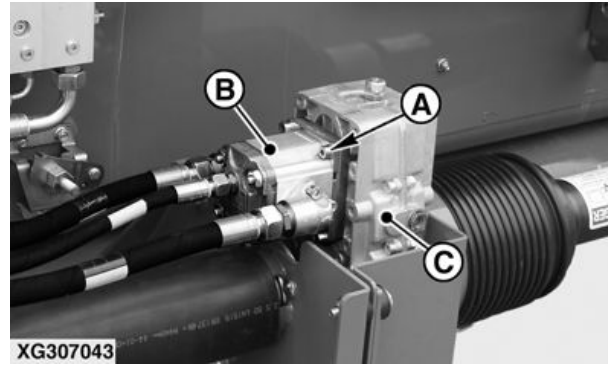
OUCC002,0005969 -29-24FEB18-1/6

Ausbauen:

1. Die Innensechskantschrauben (A) zur Befestigung entfernen; anschließend die Antriebspumpe (B) vom Reduziergetriebe (C) ausbauen.

A—Innensechskantschraube
(4 St.)
B—Pumpe des Bandkörper-
Antriebs

C—Reduziergetriebe des
Bandkörper-Antriebs



XG307043

XG307043 —UN—30JAN17

OUCC002,0005969 -29-24FEB18-2/6

2. Antriebswelle (A) von der Verbindungswelle (B) und Halterung (C) trennen.
3. Stellring (D), Befestigungsschrauben (E) und anschließend die Lagerbaugruppe (F) ausbauen.

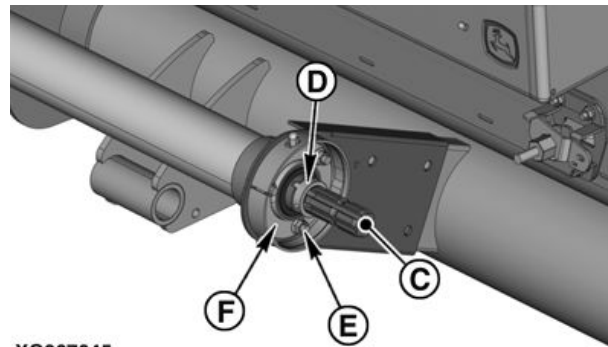
A—Antriebswelle
B—Halterung
C—Verbindungswelle

D—Stellring
E—Befestigungsschraube (3
St.)
F—Lagerbaugruppe



XG307044

XG307044 —UN—30JAN17



XG307045

XG307045 —UN—30JAN17

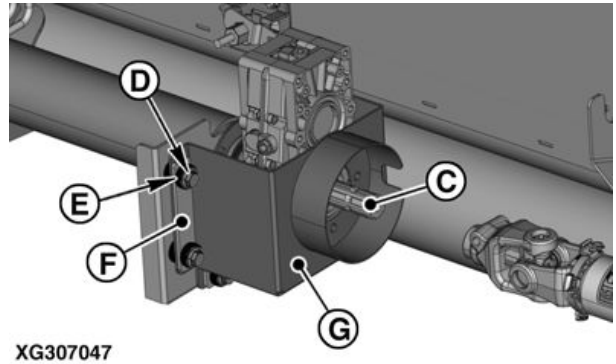
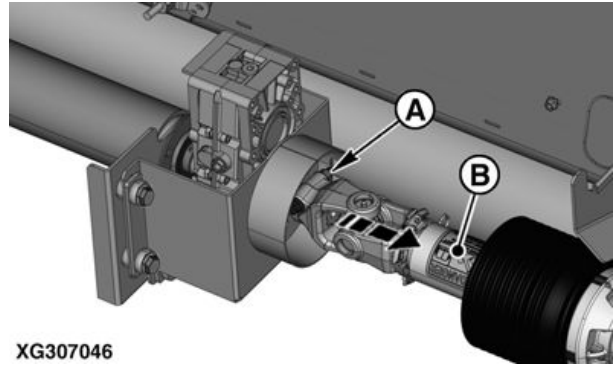
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005969 -29-24FEB18-3/6

4. Sicherungsschraube (A) entfernen, anschließend die Verbindungswelle (B) aus der Antriebswelle (C) schieben.
5. Befestigungsschrauben und Scheiben (D), den Stopper (E) und die Bleche (F) entfernen; Abdeckung (G) abnehmen.

A—Sicherungsschraube
 B—Verbindungswelle
 C—Antriebswelle
 D—Befestigungsschraube
 (6 St.)

E—Stopper (6 St.)
 F—Blech (3 St.)
 G—Abdeckung



OUCC002,0005969 -29-24FEB18-4/6

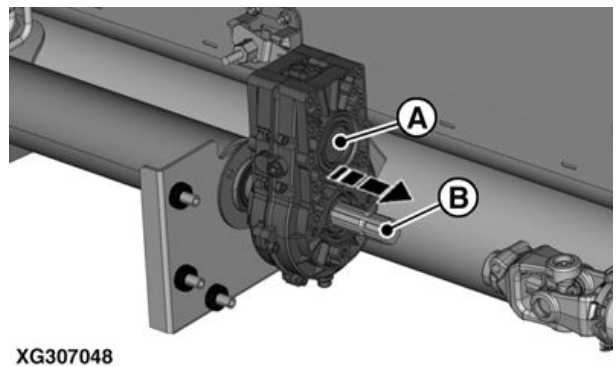
XG307046 —UN—30JAN17

XG307047 —UN—30JAN17

6. Reduziergetriebe (A) von der Antriebswelle (B) entfernen. Reduziergetriebe auf Verschleiß prüfen. Teile nach Bedarf austauschen.

A—Reduziergetriebe

B—Antriebswelle



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005969 -29-24FEB18-5/6

XG307048 —UN—30JAN17

Einbauen:

1. Reduziergetriebe (A) mit der angegebenen Menge 80W-90 Öl füllen.

Spezifikation

Reduziergetriebe—
Füllmenge..... 0,5 l (16,9 oz)

2. Reduziergetriebe (A) in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbaus wieder einbauen.

3. Befestigungsschraube (B) der Verbindungswelle (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Verbindungswelle,
Befestigungsschraube—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)

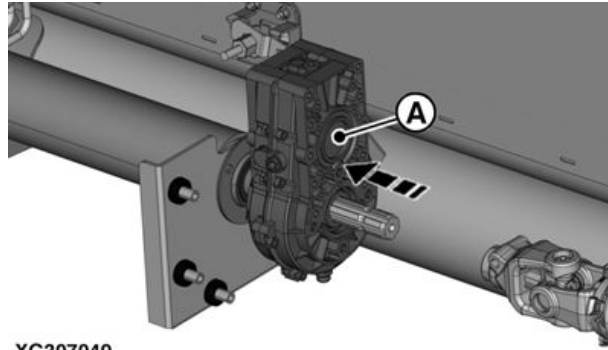
4. Befestigungsschraube (D) der Antriebswelle (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Antriebswelle, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 140 N m (103 lb ft)

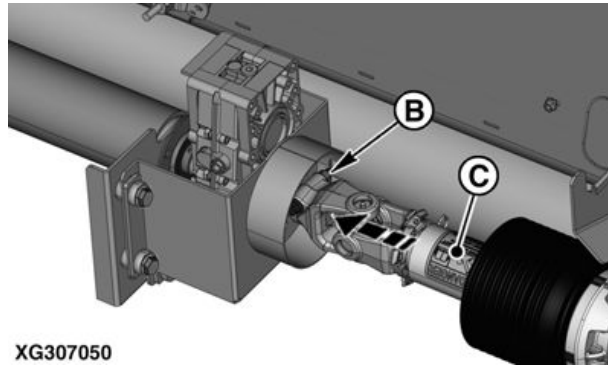
5. Antriebspumpe (F) am Reduziergetriebe (A) einbauen.

- | | |
|------------------------|------------------------|
| A—Reduziergetriebe | D—Befestigungsschraube |
| B—Befestigungsschraube | E—Antriebswelle |
| C—Verbindungswelle | F—Antriebspumpe |



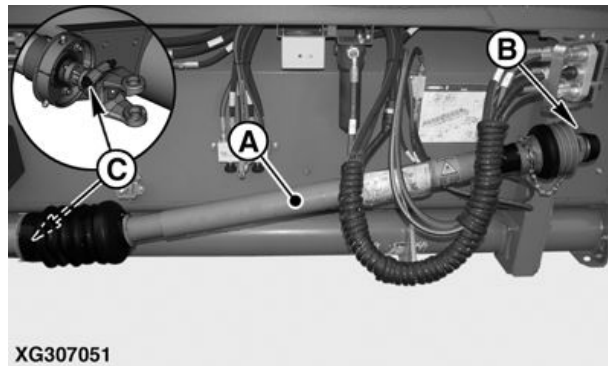
XG307049

XG307049 —UN—30JAN17



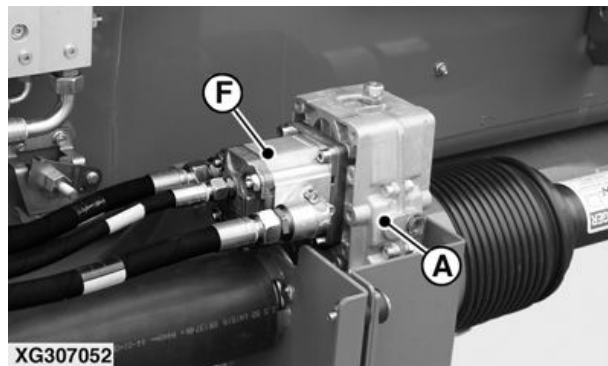
XG307050

XG307050 —UN—30JAN17



XG307051

XG307051 —UN—30JAN17



XG307052

XG307052 —UN—30JAN17

OUCC002,0005969 -29-24FEB18-6/6

Inhalt

	Seite
Gruppe 05—Schneidwerksboden	
Tisch – Übersicht der Referenzen.....	60-05-1
Technische Daten	60-05-1
Metallgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (722PF–735PF)	60-05-2
Kunststoffgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF).....	60-05-5
Messerbalkenbaugruppe aus- und einbauen (nur 740PF).....	60-05-12
Segment des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF).....	60-05-18
Horizontalstellung des Schneidwerksbodens einstellen (nur 740PF)	60-05-20
Gruppe 10—Bandkörper	
Bandkörper – Übersicht der Referenzen	60-10-1
Technische Daten	60-10-1
Bandkörper reinigen	60-10-2
Bandkörper aus- und einbauen	60-10-8
PVC-Band des Bandkörpers reparieren	60-10-17

Tisch – Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Metallgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (722PF–735PF)

Kunststoffgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF)

Messerbalkenbaugruppe aus- und einbauen (nur 740PF)

Segment des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF)

Horizontalstellung des Schneidwerksbodens einstellen (nur 740PF)

OUCC002,000599A -29-03MAR18-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Bodenblech-Befestigungsschraube – Innensechsrundschrabe (Torx)	Drehmoment	50 N m (37 lb-ft)
Kunststoffgleitkufe, Senkkopfschrauben	Drehmoment	25 N m (18 lb-ft)
Äußere Sensorhalterung an Seitenwand, Befestigungsschrauben	Drehmoment	95 N m (70 lb-ft)
Äußere Sensorhalterung an Querleiste, Befestigungsschrauben	Drehmoment	95 N m (70 lb-ft)
Innere Sensorhalterung an Querleiste, Befestigungsschrauben	Drehmoment	95 N m (70 lb-ft)
Segment an Querleiste, Befestigungsmutter (M16)	Drehmoment	240 N m (177 lb-ft)
Segmenthalterung, Befestigungsschrauben	Drehmoment	75 N m (55 lb-ft)

OUCC002,0005999 -29-03MAR18-1/1

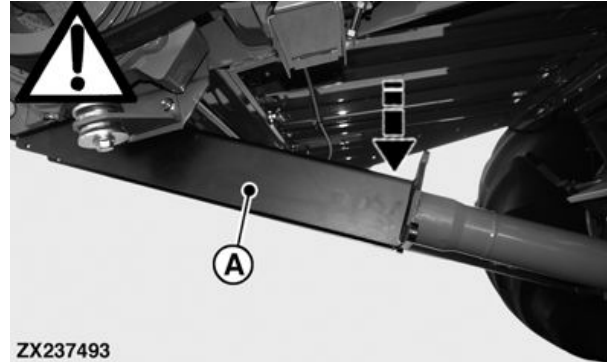
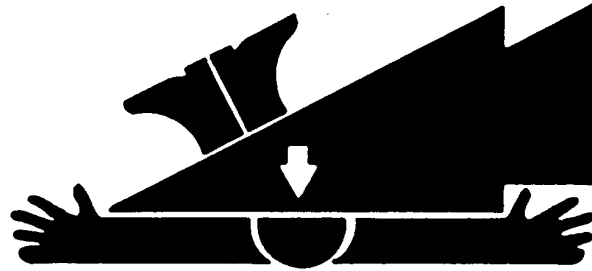
Metallgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (722PF–735PF)

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Schneidwerk am Mährescher anbringen, anschließend den Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



ZX237493

OUCC002,0005970 -29-03MAR18-1/4

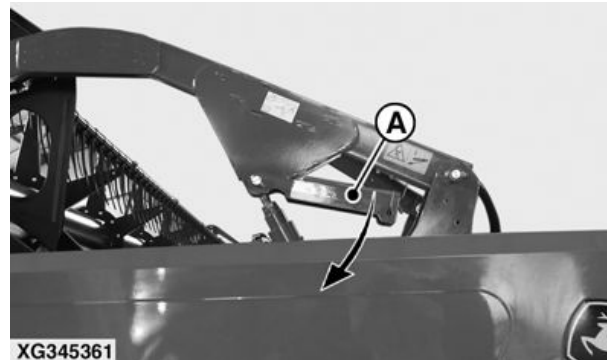
TSG696 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG345361

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005970 -29-03MAR18-2/4

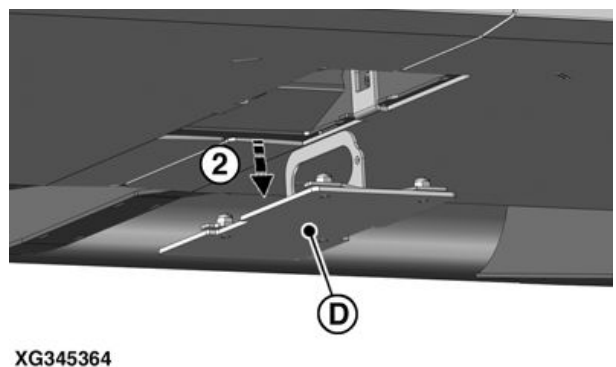
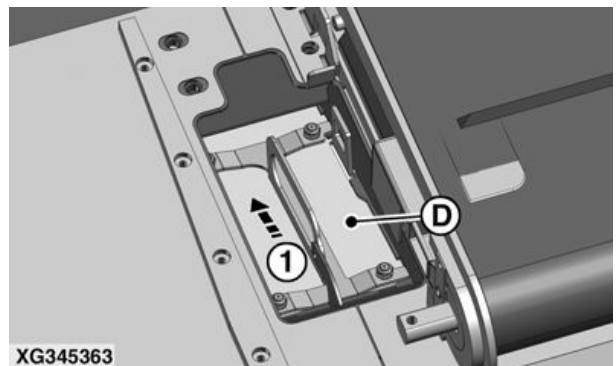
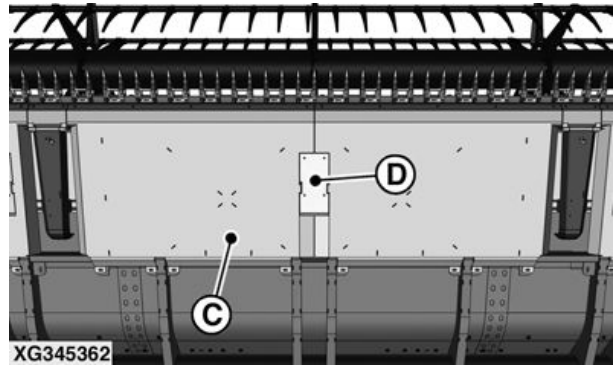
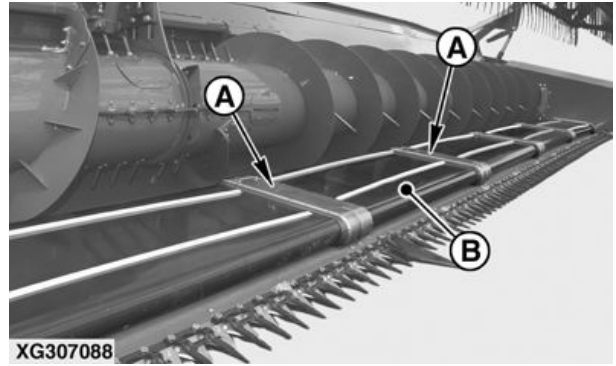
XG345361 —UN—20FEB18

Metallgleitkufe ausbauen

1. Die zwei Stahlabdeckungsbaugruppen (A) des Bandkörpers (B), die oberhalb der Gleitkufe (C) angeordnet sind, die ausgetauscht werden muss. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.
2. Klappstecker von der Abdeckplatte (D) entfernen; anschließend die Abdeckplatte (D) in der dargestellten Reihenfolge (1-2) vom Schneidwerksboden entfernen.

A—Stahlabdeckung
B—Bandkörper

C—Gleitkufe
D—Abdeckplatte



XG307088 —UN—06FEB17

XG345362 —UN—20FEB18

XG345363 —UN—20FEB18

XG345364 —UN—20FEB18

Fortsetzung nächste Seite

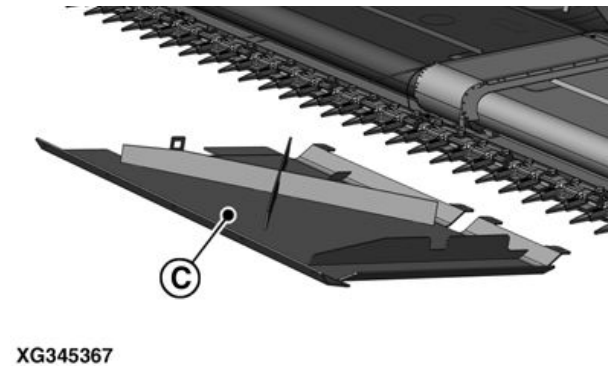
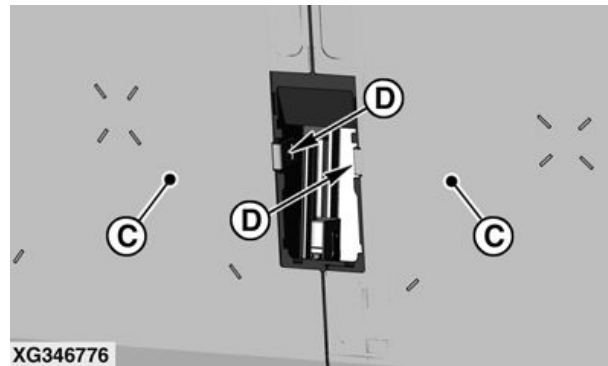
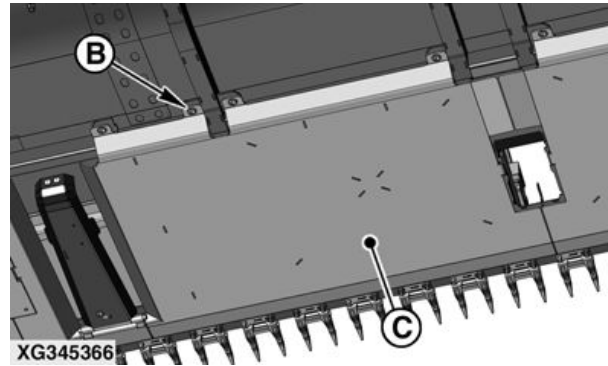
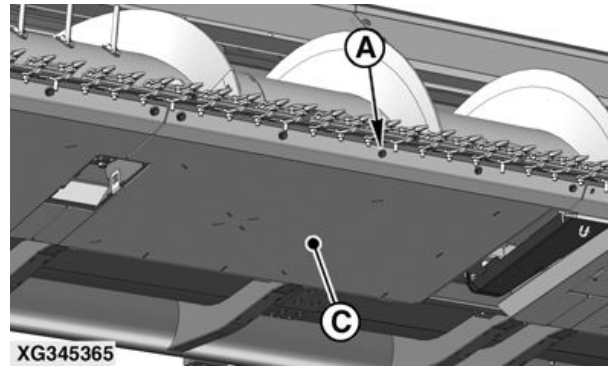
OUCC002,0005970 -29-03MAR18-3/4

⚠ ACHTUNG: Die Metallgleitkufe ist ein schweres Teil. Gleitkufe von der Unterseite abstützen, bevor alle Befestigungsschrauben entfernt werden.

3. Die vorderen Befestigungsflanschschrauben (A) und die gerundeten Vierkantkopfschrauben (B) von der Gleitkufe (C) entfernen. Je nach Einbauposition der Gleitkufe (C) müssen eine oder zwei Schrauben (D) an den Seiten ebenfalls entfernt werden; anschließend die Gleitkufe (C) vorsichtig auf den Boden absenken.
4. Gleitkufe (C) in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbaus wieder einbauen.

A—Flanschschraube (5 St.)
B—Vierkantkopfschraube,
gerundet (4 St.)

C—Gleitkufe
D—Schraube (1 oder 2 St.)



XG345365 —UN—20FEB18

XG345366 —UN—20FEB18

XG346776 —UN—03MAR18

XG345367 —UN—20FEB18

OUC002,0005970 -29-03MAR18-4/4

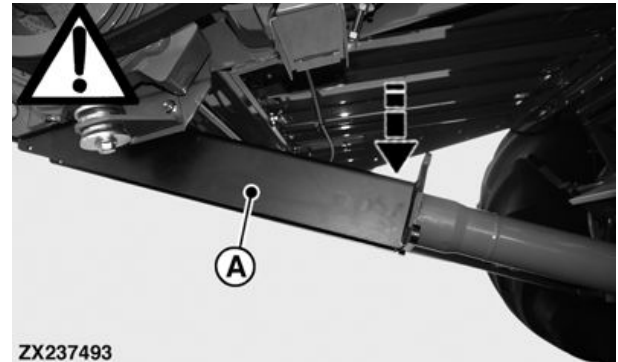
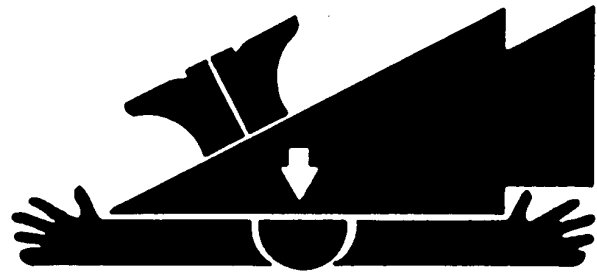
Kunststoffgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF)

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Schneidwerk am Mährescher anbringen, anschließend den Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



ZX237493

OUCC002,000599B -29-03MAR18-1/13

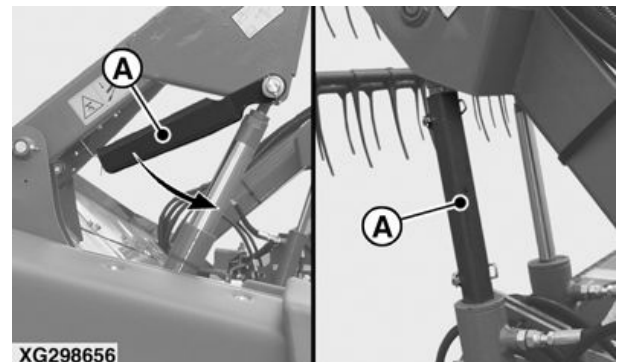
T5696 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG298656

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599B -29-03MAR18-2/13

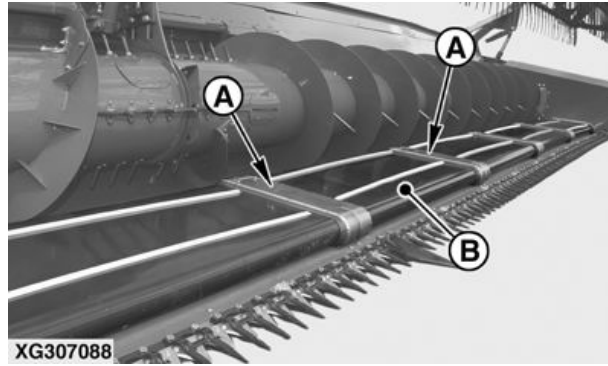
XG298656 —UN—24NOV16

Kunststoffgleitkufe ausbauen

- Die zwei Stahlabdeckungsbaugruppen (A) des Bandkörpers (B), die oberhalb der Kunststoffgleitkufe (C) angeordnet sind, die ausgetauscht werden muss. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.

A—Stahlabdeckung
B—Bandkörper

C—Kunststoffgleitkufe



XG307088 — UN — 06FEB17

XG307089 — UN — 06FEB17

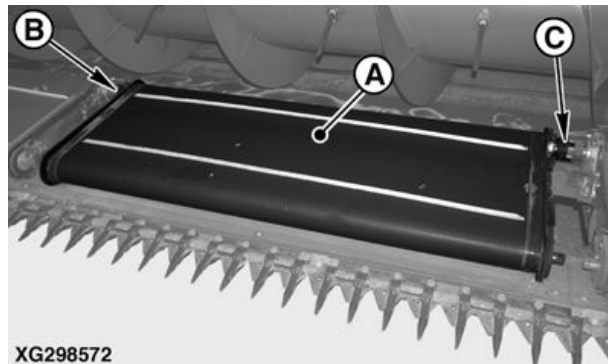
OUCC002,000599B -29-03MAR18-3/13

- Auf einer Seite des Bandkörpers (A) die Kupplung (B) oder (C) trennen; anschließend den Bandkörper (A) entfernen. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.

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

A—Bandkörper
B—Kupplung – rechte Seite

C—Kupplung – linke Seite



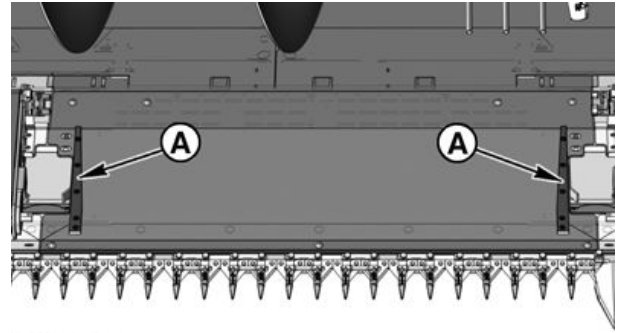
XG298572 — UN — 02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599B -29-03MAR18-4/13

3. Die Ausrichtung der Abstreifer (A) notieren, anschließend beide Abstreifer (A) ausbauen.

A—Abstreifer



XG307090

XG307090 —UN—06FEB17

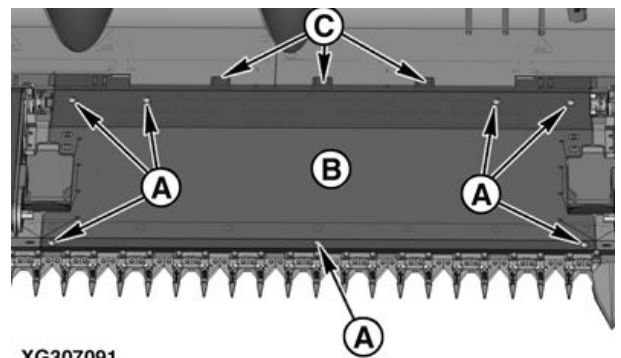
OUCC002,000599B -29-03MAR18-5/13

4. Befestigungsschrauben und Scheiben (A) entfernen. Bodenblech (B) zur Vorderseite schieben und von den hinteren Schellen (C) trennen.

A—Befestigungsschraube –
Torx (7 St.)

C—Schelle

B—Bodenblech



XG307091

XG307091 —UN—06FEB17

Fortsetzung nächste Seite

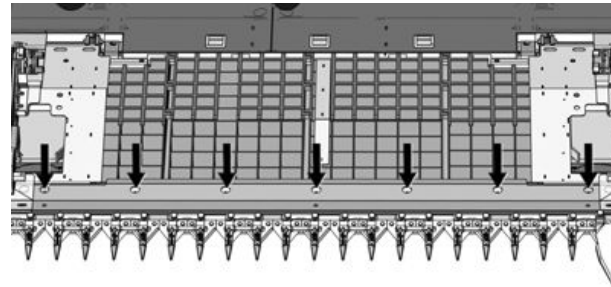
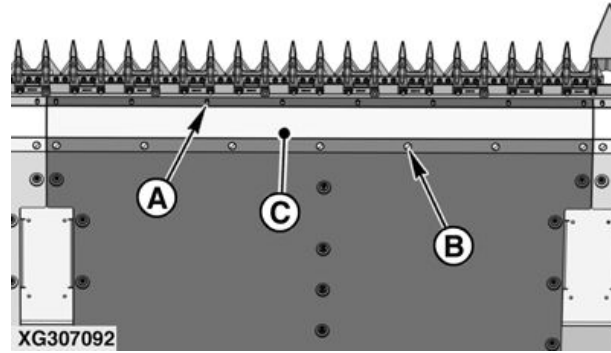
OUCC002,000599B -29-03MAR18-6/13

5. Befestigungsflanschschrauben (A), Befestigungskontermuttern und die Scheiben der gerundeten Vierkantkopfschrauben (B) entfernen.

HINWEIS: Die Kontermuttern und Scheiben der gerundeten Vierkantkopfschrauben (B) sind von der Oberseite her zugänglich (siehe Pfeile).

Verschleißkufe (C) von der Querleiste abnehmen.

- | | |
|--|------------------|
| A—Flanschschraube (8 St.) | C—Verschleißkufe |
| B—Gerundete Vierkantkopfschraube (7 St.) | |



XG307093

XG307092 —UN—06FEB17

XG307093 —UN—06FEB17

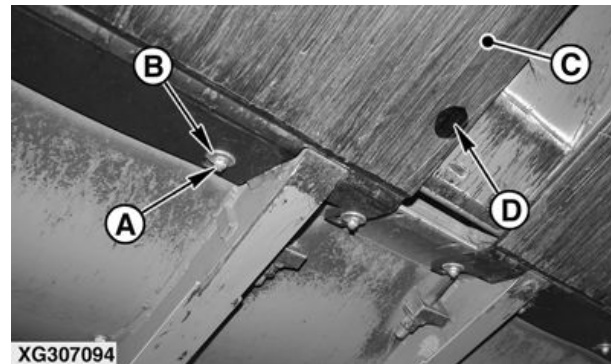
OUCC002,000599B -29-03MAR18-7/13

6. Kontermuttern (A) und Scheiben (B) an der Rückseite der Kunststoffgleitkufe (C) entfernen.

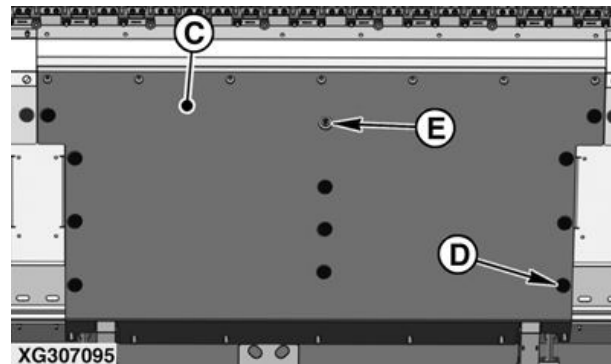
Mit einem Schraubendreher sämtliche Stopfen (D) aus der Kunststoffgleitkufe (C) heraushebeln; anschließend alle Senkkopfschrauben und Senkscheiben (E) entfernen. Kunststoffgleitkufe (C) ausbauen.

WICHTIG: Stopfen (D) entsorgen. Die entfernten Stopfen nicht wiederverwenden.

- | | |
|------------------------|---|
| A—Kontermutter (7 St.) | D—Stopfen (12 St.) |
| B—Scheibe (7 St.) | E—Senkkopfschraube und Senkscheibe (12 St.) |
| C—Kunststoffgleitkufe | |



XG307094



XG307095

XG307094 —UN—06FEB17

XG307095 —UN—06FEB17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599B -29-03MAR18-8/13

Kunststoffgleitkufe einbauen

1. Kunststoffgleitkufe (A) an den Stehbolzen an der Rückseite anbringen, anschließend mit Scheiben (B) und Kontermuttern (C) sichern. Die Kontermuttern (C) nicht vollständig festziehen.

WICHTIG: Kontermutter (C) festziehen, sodass die Kunststoffgleitkufe weiterhin bewegt werden kann.

2. Kunststoffgleitkufe mit den Senkkopfschrauben und Scheiben (D) sichern. Senkkopfschrauben (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen; anschließend neue Stopfen (E) einbauen.

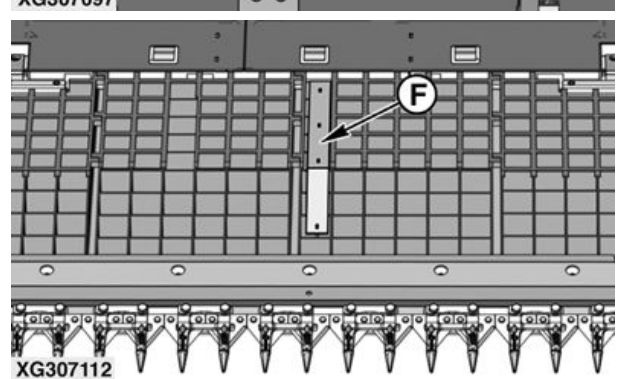
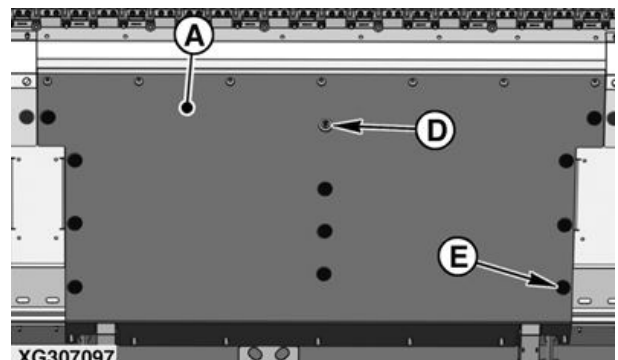
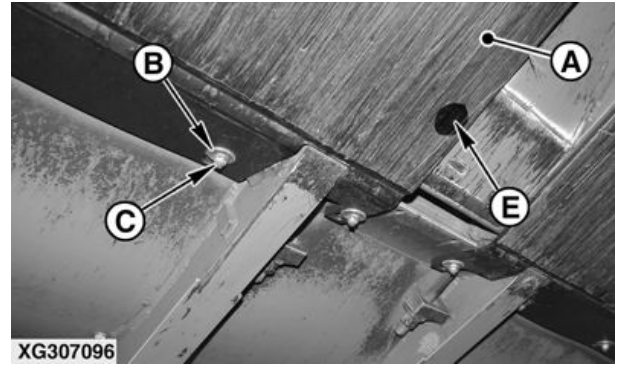
Spezifikation

Kunststoffgleitkufe, Senkkopfschrauben—Drehmoment..... 25 N m (18 lb-ft)

WICHTIG: Stets neue Stopfen (E) verwenden, wenn die Kunststoffgleitkufe (A) eingebaut wird. Sicherstellen, dass die Stopfen bündig mit der Oberfläche der Kunststoffgleitkufe eingebaut werden.

HINWEIS: Die Senkkopfschrauben in der Mitte der Kunststoffgleitkufe werden durch den Mutternhalter (F) gehalten.

- | | |
|------------------------|---|
| A—Kunststoffgleitkufe | D—Senkkopfschraube und Scheibe (12 St.) |
| B—Scheibe (7 St.) | E—Stopfen |
| C—Kontermutter (7 St.) | F—Mutternhalter |



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599B -29-03MAR18-9/13

XG307096 —UN—06FEB17

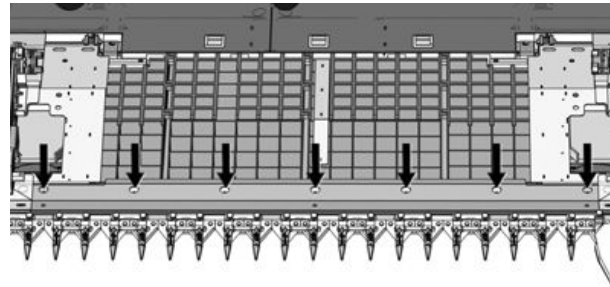
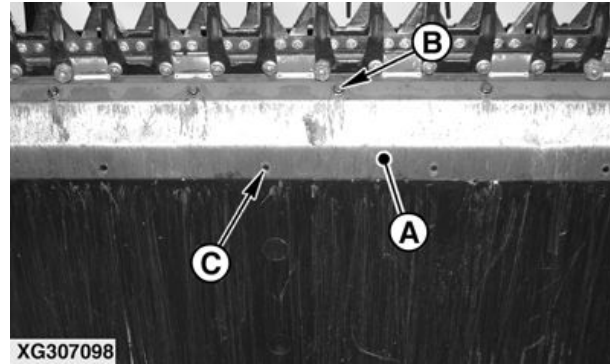
XG307097 —UN—06FEB17

XG307112 —UN—06FEB17

3. Verschleißkufe (A) wieder in Position einbauen.
Mit Flanschschauben (B) und neuen gerundeten Vierkantkopfschrauben (C) sichern.

WICHTIG: Neue Kontermuttern an den gerundeten Vierkantkopfschrauben (C) verbauen.

- A—Verschleißkufe
B—Flanschschaube
C—Gerundete Vierkantkopfschraube (7 St.)



XG307098

XG307093

XG307098 —UN—06FEB17

XG307093 —UN—06FEB17

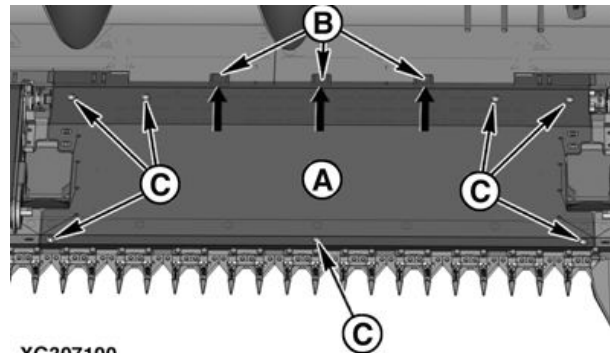
OUCC002,000599B -29-03MAR18-10/13

4. Bodenblech (A) zur Rückseite schieben, sodass es in die entsprechenden hinteren Schellen (B) eingreift; anschließend mit den Befestigungsschrauben und Scheiben (C) sichern. Befestigungsschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Bodenblech-
Befestigungsschraube –
Innensechsrundschrabe
(Torx)—Drehmoment..... 50 N m (37 lb-ft)

- A—Bodenblech
B—Schelle
C—Befestigungsschraube –
Torx (7 St.)



XG307100

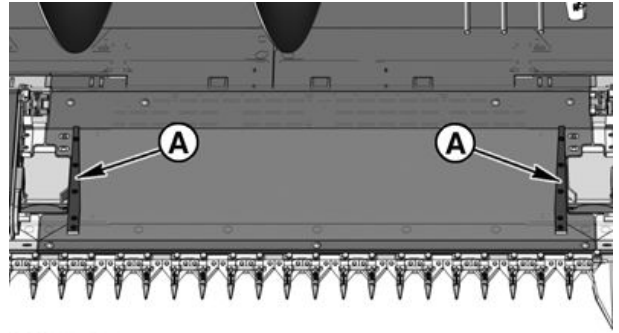
XG307100 —UN—06FEB17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599B -29-03MAR18-11/13

5. Abstreifer (A) wieder in der ursprünglichen Position einbauen.

A—Abstreifer



XG307090

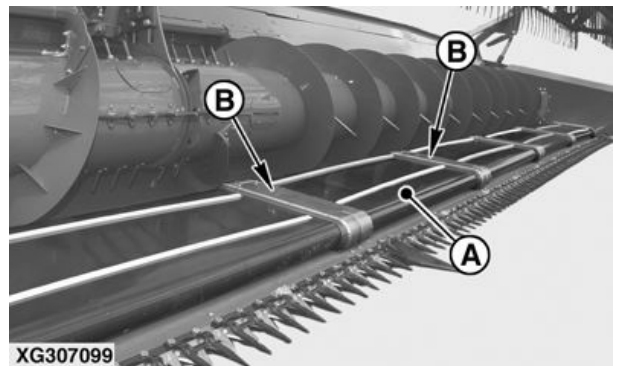
XG307090 —UN—06FEB17

OUCC002,000599B -29-03MAR18-12/13

6. Bandkörper (A) und Stahlabdeckungen (B) wieder in Position einbauen. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.

A—Bandkörper

B—Stahlabdeckung



XG307099

XG307099 —UN—06FEB17

OUCC002,000599B -29-03MAR18-13/13

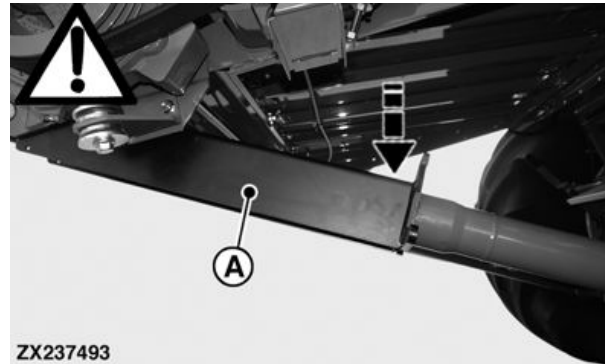
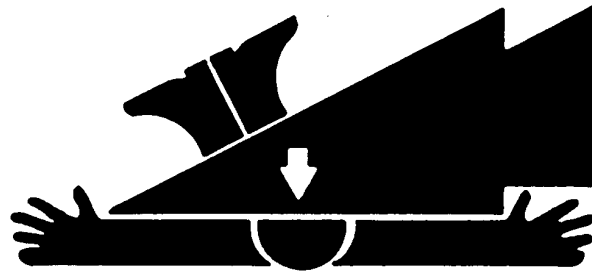
Messerbalkenbaugruppe aus- und einbauen (nur 740PF)

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Schneidwerk am Mährescher anbringen, anschließend den Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



OUCC002,000599C -29-03MAR18-1/13

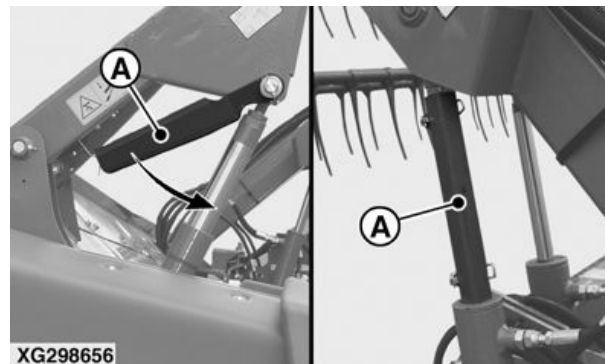
TS686 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



Fortsetzung nächste Seite

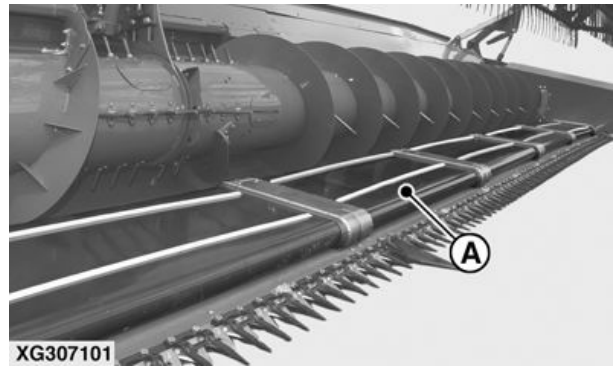
OUCC002,000599C -29-03MAR18-2/13

XG298656 —UN—24NOV16

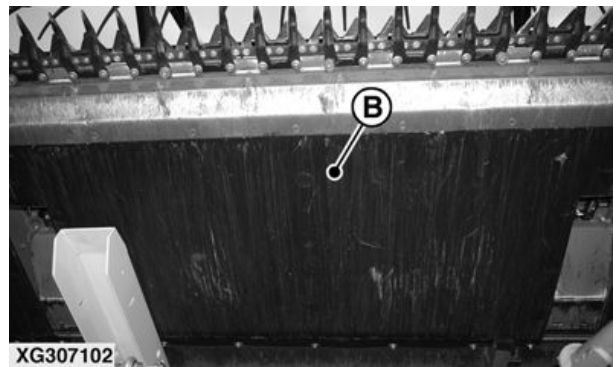
Messerbalkenbaugruppe ausbauen:

1. Sämtliche Bandkörper entfernen. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.
2. Alle Kunststoffgleitkufen des Schneidwerksbodens ausbauen. Siehe Kunststoffgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.
3. Alle Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppen (C) ausbauen. Siehe Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors aus- und einbauen (nur 740PF) in Abschnitt 40, Gruppe 05.
4. Die Messer (D) und sämtliche Messerklingen (E) entfernen. Siehe Messerkopflager aus- und einbauen und Messerklingen austauschen in Abschnitt 20, Gruppe 05.

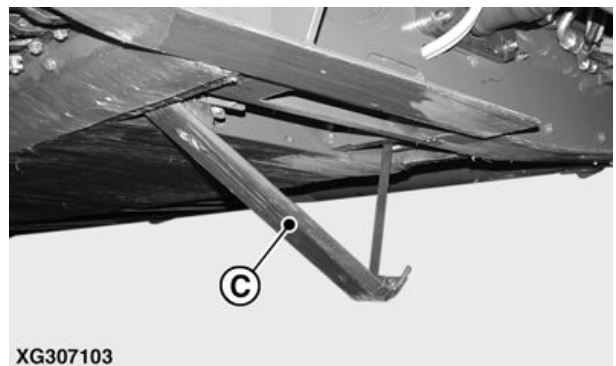
A—Bandkörper	D—Messer
B—Kunststoffgleitkufe	E—Klinge
C—Erntevorsatz-Höhensensor	



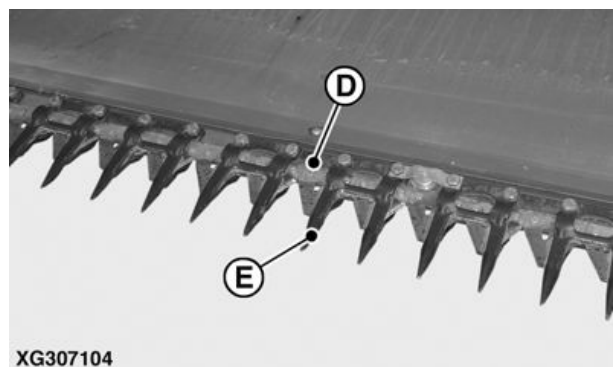
XG307101 —UN—06FEB17



XG307102 —UN—06FEB17



XG307103 —UN—06FEB17



XG307104 —UN—06FEB17

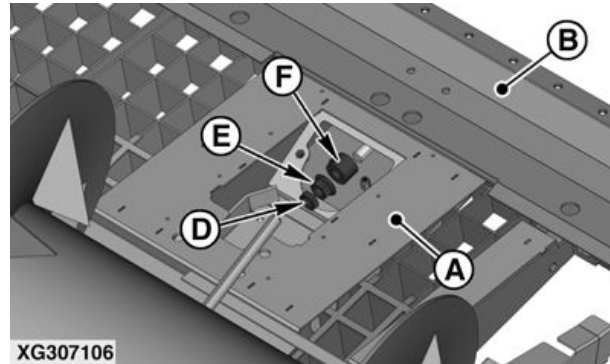
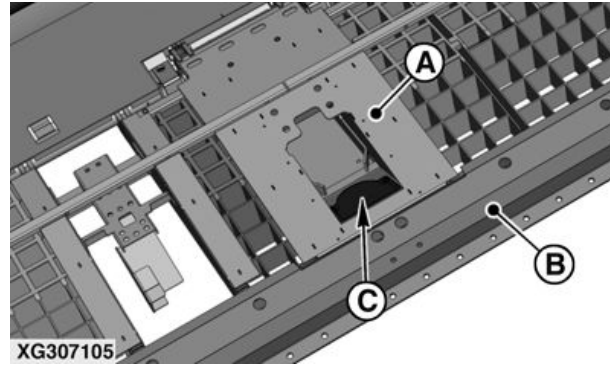
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599C -29-03MAR18-3/13

5. Die Abdeckung (C) an jedem Segment (A) des Messerbalkens (B) entfernen.

Kontermutter (D), Flanschnutter (E) und anschließend Büchse (F) entfernen.

A—Segment	D—Kontermutter
B—Messerbalkenbaugruppe	E—Flanschnutter
C—Abdeckung	F—Büchse



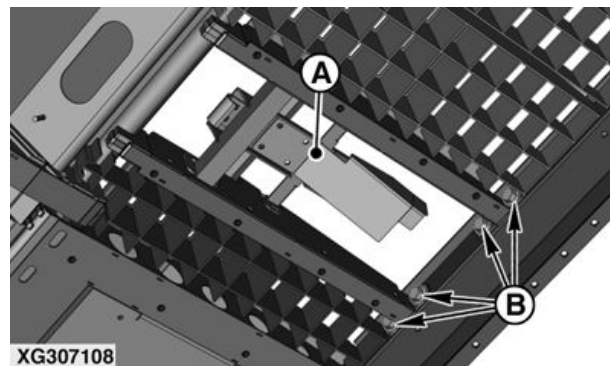
XG307105—UN—06FEB17

XG307106—UN—06FEB17

OUCC002,000599C -29-03MAR18-4/13

6. An der Halterung (A) der zwei inneren Erntevorsatz-Höhensensoren die vier Befestigungsschrauben (B) entfernen.

A—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – innen	B—Befestigungsschraube (4 St.)
---	--------------------------------



XG307108—UN—06FEB17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599C -29-03MAR18-5/13

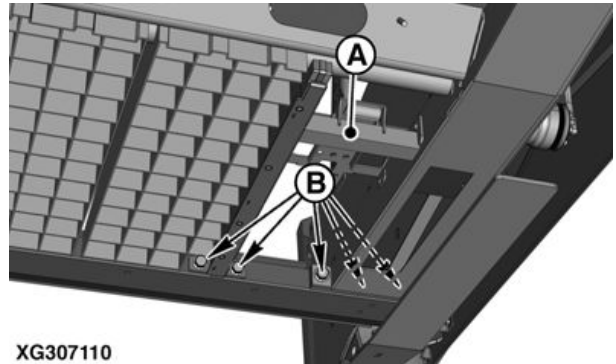
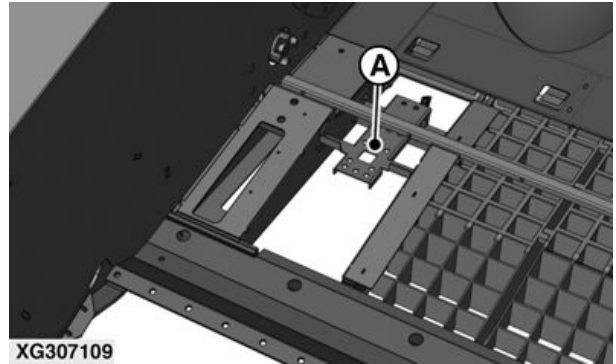
7. An der Halterung (A) der zwei äußeren Erntevorsatz-Höhensensoren die fünf Befestigungsschrauben (B) entfernen.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch fallende Gegenstände vermeiden. Sicherungsbügel vom Hydraulikzylinder des Schrägförderers entfernen; anschließend das Schneidwerk absenken und etwas oberhalb des Untergrunds halten, um den Ausbau der Messerbalkenbaugruppe zu ermöglichen.

WICHTIG: Messerbalkenbaugruppe mit einem Gabelstapler auf beiden Seiten des Schneidwerks abstützen.

A—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – außen

B—Befestigungsschraube (5 St.)



XG307109 —UN—06FEB17

XG307110 —UN—06FEB17

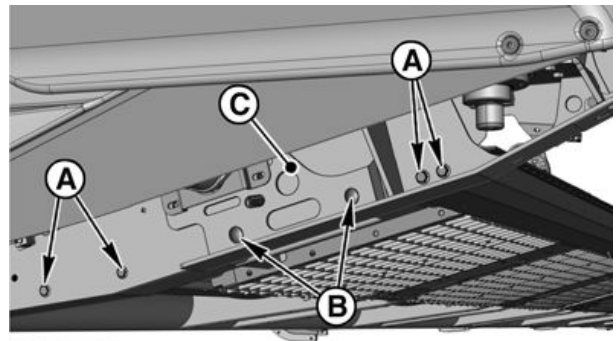
OUC002,000599C -29-03MAR18-6/13

8. Auf beiden Seiten des Schneidwerks die Befestigungsschrauben (A) und gerundeten Vierkantkopfschrauben (B) aus der Seitenwand (C) ausbauen.

A—Befestigungsschraube (4 St.)

C—Seitenwand

B—Gerundete Vierkantkopfschraube zur Befestigung (2 St.)



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000599C -29-03MAR18-7/13

XG307111 —UN—06FEB17

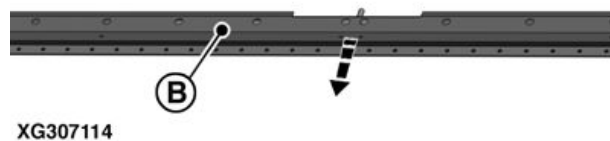
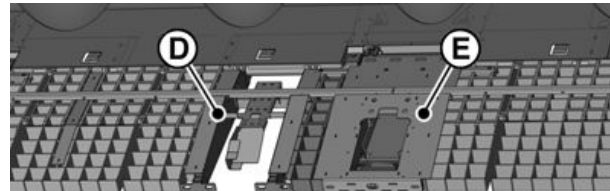
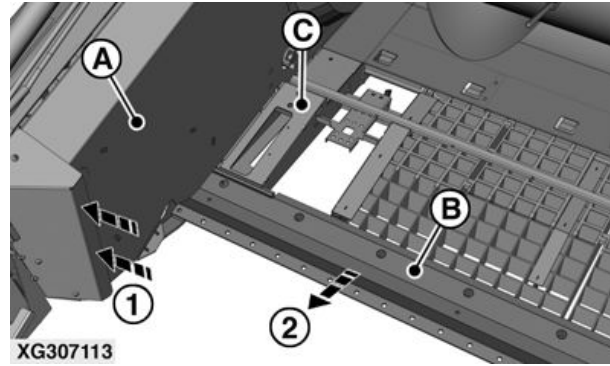
⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch fallende Gegenstände vermeiden. Beim Ausbau der Querleiste (B) werden die inneren Halterungen (D) und die verschiedenen Kunststoffstrukturen (F) auseinanderfallen.

WICHTIG: Die ursprünglichen Positionen der Querleiste (B), der inneren Halterungen (D) und der verschiedenen Kunststoffstrukturen (F) für den späteren Wiedereinbau notieren.

9. Die Seitenwände (A) leicht nach außen biegen, sodass die Querleiste (B) aus den Erntevorsatz-Höhensensorhalterungen (C) und (D) und den Segmenten (E) entfernt werden kann.

Die Positionen sämtlicher Kunststoffstrukturen (F), Mutternhalter (G) und Verstärkungen (H) notieren. Teile nach Bedarf austauschen.

- | | |
|---|----------------------|
| A—Seitenwand | E—Segment |
| B—Querleiste | F—Kunststoffstruktur |
| C—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – außen | G—Mutternhalter |
| D—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – innen | H—Verstärkung |



XG307113—UN—06FEB17

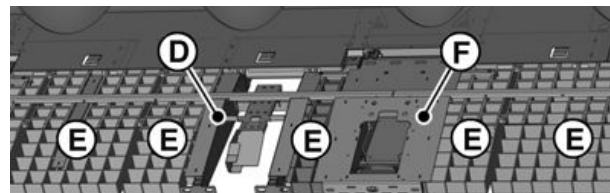
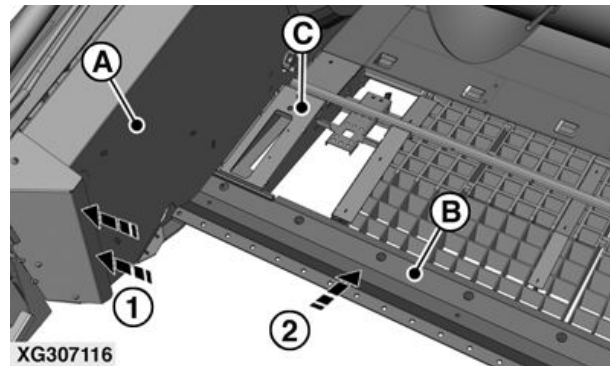
XG307114—UN—06FEB17

OUCC002,000599C -29-03MAR18-8/13

Messerbalkenbaugruppe einbauen:

1. Die Seitenwände (A) leicht nach außen biegen, sodass die Querleiste (B) zusammen mit den Erntevorsatz-Höhensensorhalterungen (C) und (D), sämtlichen Kunststoffstrukturen (E) und den Segmenten (F) eingebaut werden kann.

- | | |
|---|---|
| A—Seitenwand | D—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – innen |
| B—Querleiste | E—Kunststoffstruktur |
| C—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – außen | F—Segment |



XG307116—UN—06FEB17

XG307117—UN—06FEB17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599C -29-03MAR18-9/13

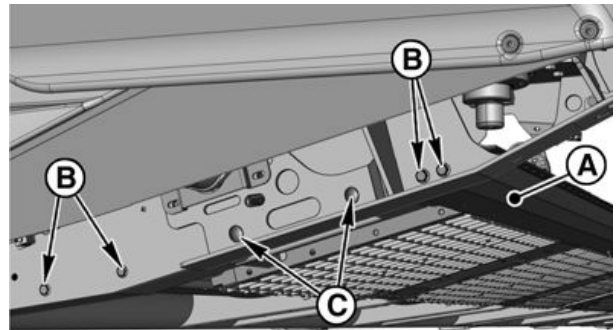
2. Die äußeren Halterungen des Erntevorsatz-Höhensensors und die Querleiste (A) mit den Flanschschauben (B) und gerundeten Vierkantkopfschrauben (C) wie dargestellt befestigen. Schrauben (B) und (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Äußere Sensorhalterung an Seitenwand, Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 95 N m (70 lb-ft)

A—Querleiste
B—Flanschschaube

C—Gerundete Vierkantkopfschraube



XG307118

XG307118—UN—06FEB17

OUCC002,000599C -29-03MAR18-10/13

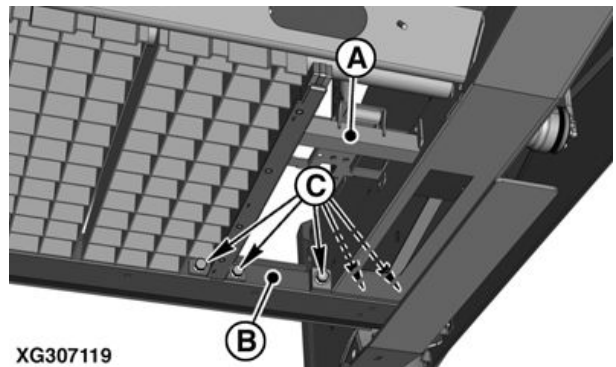
3. Die äußeren Halterungen des Erntevorsatz-Höhensensors (A) mit den Flanschschauben (C) an der Querleiste (B) befestigen. Flanschschauben (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Äußere Sensorhalterung an Querleiste, Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 95 N m (70 lb-ft)

A—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – außen
B—Querleiste

C—Flanschschaube



XG307119

XG307119—UN—06FEB17

OUCC002,000599C -29-03MAR18-11/13

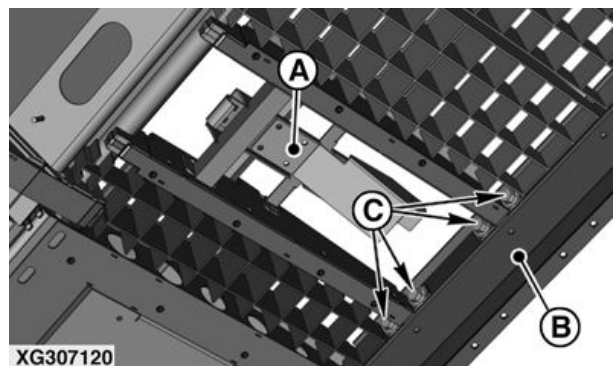
4. Die inneren Halterungen des Erntevorsatz-Höhensensors (A) mit den Flanschschauben (C) an der Querleiste (B) befestigen. Flanschschauben (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Innere Sensorhalterung an Querleiste, Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 95 N m (70 lb-ft)

A—Halterung des Erntevorsatz-Höhensensors – innen
B—Querleiste

C—Flanschschaube



XG307120

XG307120—UN—06FEB17

Fortsetzung nächste Seite

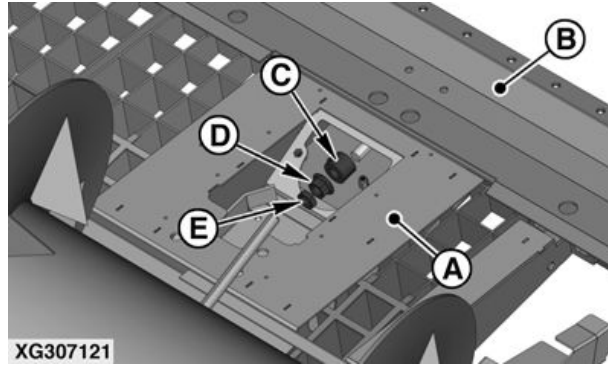
OUCC002,000599C -29-03MAR18-12/13

5. Segmente (A) mit der Büchse (C) und Flanschmutter (D) an der Querleiste (B) befestigen. Flanschmutter (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen; anschließend mit der Kontermutter (E) sichern.

Spezifikation

Segment an Querleiste, Befestigungsmutter—Drehmoment..... 240 N m (177 lb-ft)

6. Die Messer und sämtliche Messerklingen wieder in Position einbauen. Siehe Messerkopflager aus- und einbauen und Messerklingen austauschen in Abschnitt 20, Gruppe 05.
7. Sämtliche Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppen wieder einbauen. Siehe Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors aus- und einbauen (nur 740PF) in Abschnitt 40, Gruppe 05.
8. Alle Kunststoffgleitkufen des Schneidwerksbodens wieder in Position einbauen. Siehe Kunststoffgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.



A—Segment
B—Querleiste
C—Büchse
D—Flanschmutter
E—Kontermutter

9. Alle Bandkörper wieder einbauen. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.

OUC002,000599C -29-03MAR18-13/13

XG307121 —UN—06FEB17

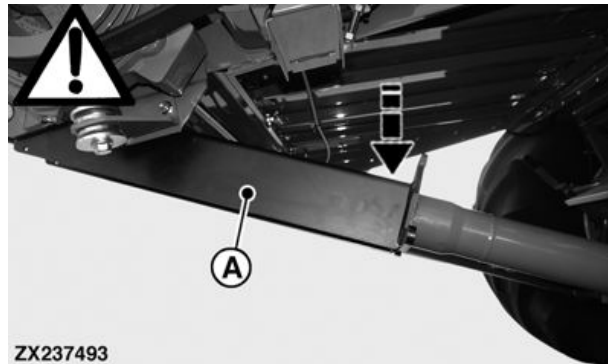
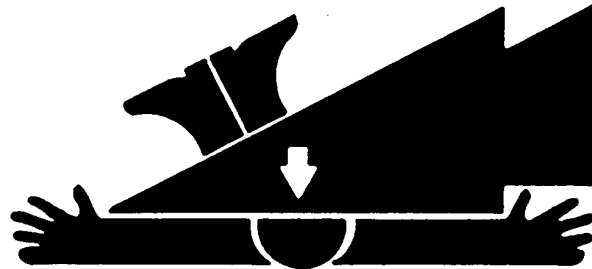
Segment des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF)

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Schneidwerk am Mährescher anbringen, anschließend den Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



ZX237493

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000599D -29-03MAR18-1/5

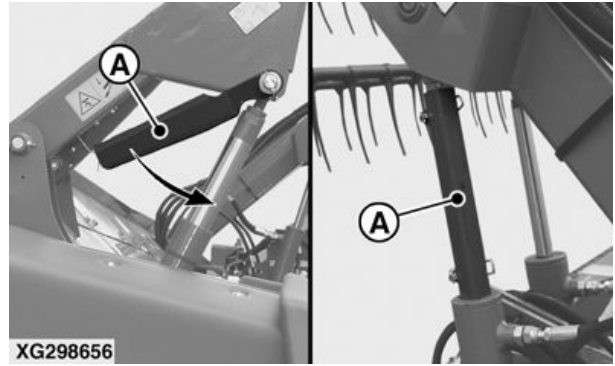
TS696 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



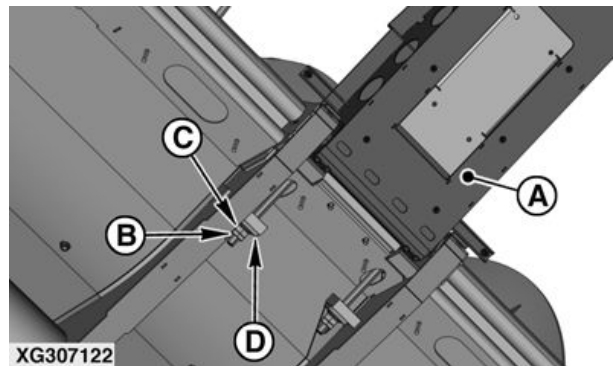
XG298656 —UN—24NOV16

OUCC002,000599D -29-03MAR18-2/5

Segment ausbauen:

1. Sämtliche Bandkörper entfernen. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.
2. Alle Kunststoffgleitkufen des Schneidwerksbodens ausbauen. Siehe Kunststoffgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.
3. Messerbalkenbaugruppe ausbauen. Siehe Messerbalkenbaugruppe aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.
4. An beiden Spannvorrichtungen des Segments (A) die Kontermutter (B), Flanschmutter (C) und Scheibe (D) entfernen.

WICHTIG: Das Segment (A) steht unter Federspannung und bewegt sich beim Ausbau der Muttern (B) und (C) nach unten.



A—Segment
B—Kontermutter

C—Flanschmutter
D—Scheibe

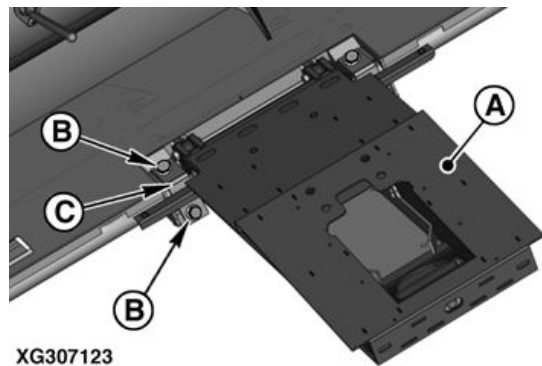
XG307122 —UN—06FEB17

OUCC002,000599D -29-03MAR18-3/5

5. Segment (A) abstützen. Auf beiden Seiten des Segments (A) die Befestigungsschrauben (B) und anschließend Halterung (C) und Segment (A) ausbauen.

A—Segment
B—Befestigungsschraube

C—Halterung



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000599D -29-03MAR18-4/5

XG307123 —UN—06FEB17

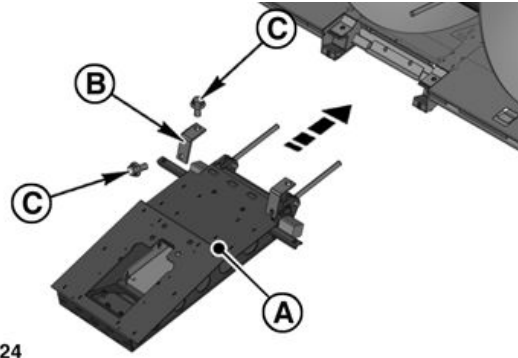
Segment einbauen:

1. Segment (A) mit den Halterungen (B) und Befestigungsschrauben (C) einbauen. Befestigungsschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Segmenthalterung,
Befestigungsschrauben—Drehmoment..... 75 N m (55 lb-ft)

2. Messerbalkenbaugruppe wieder in Position einbauen. Siehe Messerbalkenbaugruppe aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.
3. Die Messer und sämtliche Messerklingen wieder in Position einbauen. Siehe Messerkopflager aus- und einbauen und Messerklingen austauschen in Abschnitt 20, Gruppe 05.
4. Horizontalstellung des Schneidwerksbodens einstellen. Siehe Horizontalstellung des Schneidwerksbodens einstellen (nur 740PF) in dieser Gruppe.
5. Sämtliche Erntevorsatz-Höhensensorbaugruppen wieder einbauen. Siehe Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors aus- und einbauen (nur 740PF) in Abschnitt 40, Gruppe 05.



XG307124

A—Segment
B—Halterung

C—Befestigungsschraube

6. Alle Kunststoffgleitkufen des Schneidwerksbodens wieder in Position einbauen. Siehe Kunststoffgleitkufe des Schneidwerksbodens aus- und einbauen (nur 740PF) in dieser Gruppe.
7. Alle Bandkörper wieder einbauen. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in diesem Abschnitt, Gruppe 10.

OUCC002,000599D -29-03MAR18-5/5

XG307124 —UN—06FEB17

Horizontalstellung des Schneidwerksbodens einstellen (nur 740PF)

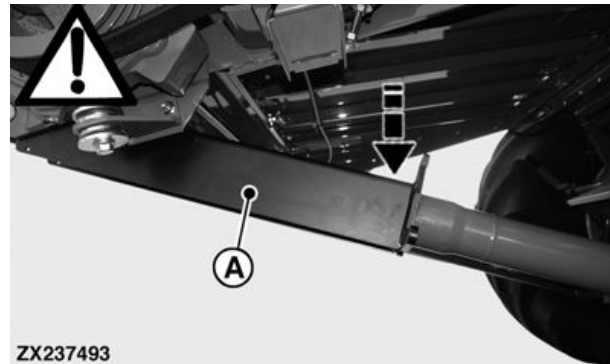
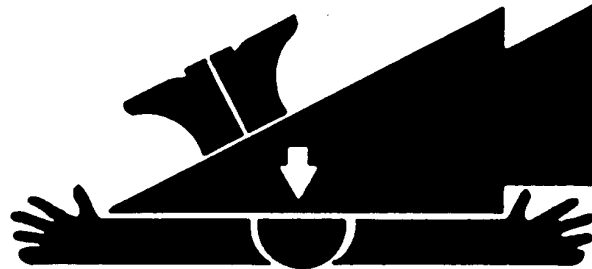
Vorbereitung:

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

HINWEIS: Weitere Informationen siehe entsprechende Mährescher-Betriebsanleitung oder technisches Reparaturhandbuch.

Schneidwerk am Mährescher anbringen. Schneidwerk vollständig anheben, dann Sicherungsbügel (A) auf die Kolbenstange absenken.

A—Sicherungsbügel



ZX237493

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000596F -29-20FEB18-1/2

TS686 —UN—21SEP89

ZX237493 —UN—20OCT15

Horizontalstellung des Schneidwerksbodens wie folgt überprüfen:

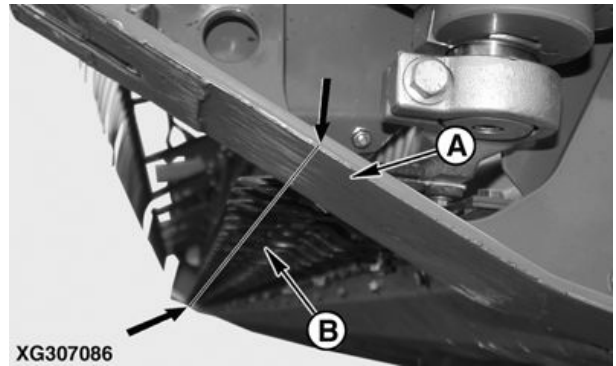
1. Unterhalb der Messerklingen des Messerbalkens (B) wie dargestellt ein Stück Garn zwischen den beiden Seitenwänden (A) spannen.
2. Überprüfen, welches Segment des Schneidwerksbodens (C) eingestellt werden muss.

HINWEIS: Es können sieben Segmente eingestellt werden. Alle Segmente sind federbelastet.

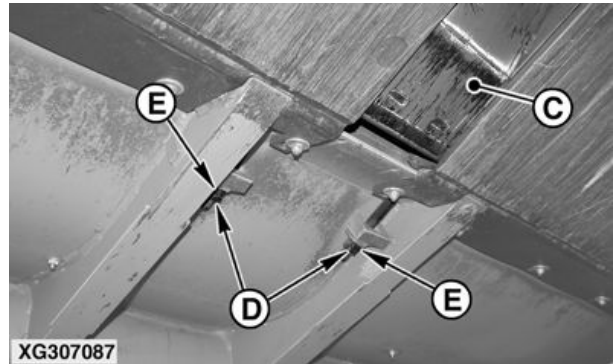
3. Am entsprechenden Segment (C) die Kontermuttern (D) lösen, anschließend mit den Einstellmuttern (E) die Segmentpositionen horizontal einstellen:
 - Einstellmutter (E) festziehen, um die Messerklingen des Segments (C) anzuheben.
 - Einstellmutter (E) lösen, um die Messerklingen des Segments (C) abzusenken.
4. Horizontalstellung des Schneidwerksbodens überprüfen, anschließend die Kontermuttern (D) festziehen.

A—Seitenwand
B—Messerklinge
C—Bodensegment

D—Kontermutter
E—Einstellmutter



XG307086



XG307087

XG307086—UN—06FEB17

XG307087—UN—06FEB17

OUC002.000596F -29-20FEB18-2/2

Bandkörper – Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Bandkörper reinigen

Bandkörper aus- und einbauen

PVC-Band des Bandkörpers reparieren

OUCC002.0005971 -29-20FEB18-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Stahlabdeckung des Bandkörpers, Befestigungsschraube	Drehmoment	20 N m (15 lb·ft)
Kupplung des Bandkörpers, Innensechskantschraube	Drehmoment	35 N m (26 lb·ft)
Abstand zu Bandkörperhälften- Kupplungsspitze	Spiel	2 mm (0,08 in)

OUCC002.0005039 -29-02FEB17-1/1

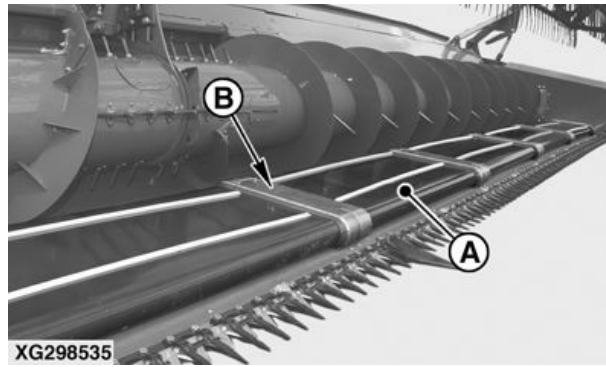
Bandkörper reinigen

Nur bei 740PF: Die Bandkörper (A) können einzeln von der Oberseite aus gereinigt werden, indem die Stahlabdeckungen (B) entfernt werden, oder von der Unterseite aus, indem die Erntegutansammlung aus den Entleerungskanälen (C) herausgezogen wird.

Bei 722PF–735PF: Die Bandkörper (A) können einzeln von der Oberseite aus gereinigt werden, indem die Stahlabdeckungen (B) entfernt werden, oder von beiden Seiten aus, indem die Erntegutansammlung durch die Öffnungen (D) herausgeschoben wird.

A—Bandkörper
B—Stahlabdeckung

C—Entleerungskanal
D—Öffnung

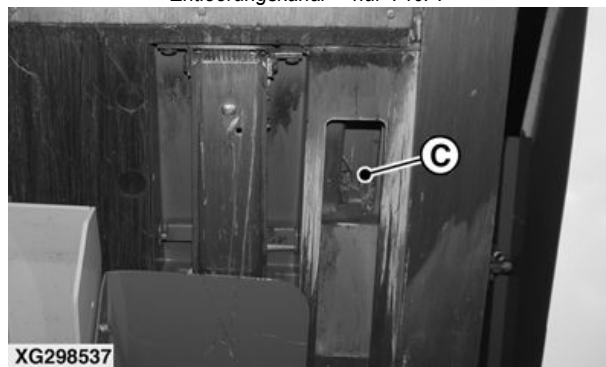


XG298535 — UN—29OCT16



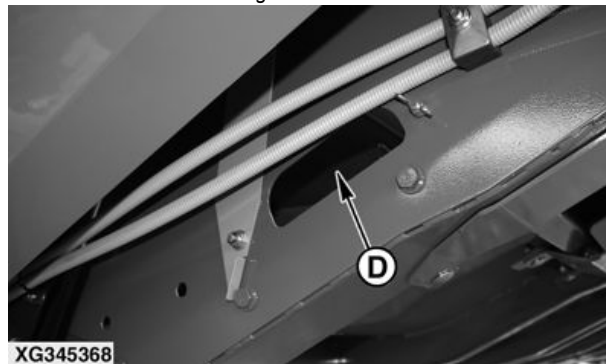
XG298536 — UN—29OCT16

Entleerungskanal – nur 740PF



XG298537 — UN—29OCT16

Entleerungskanal – nur 740PF

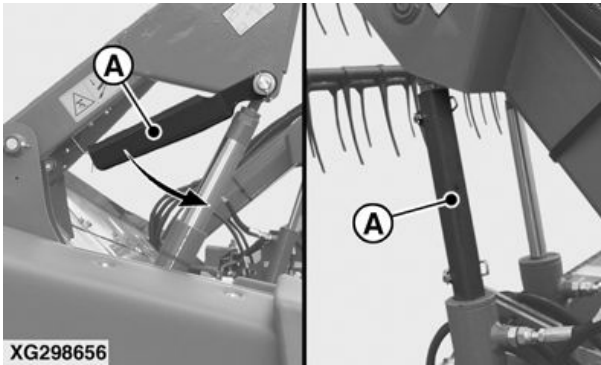


XG345368 — UN—20FEB18

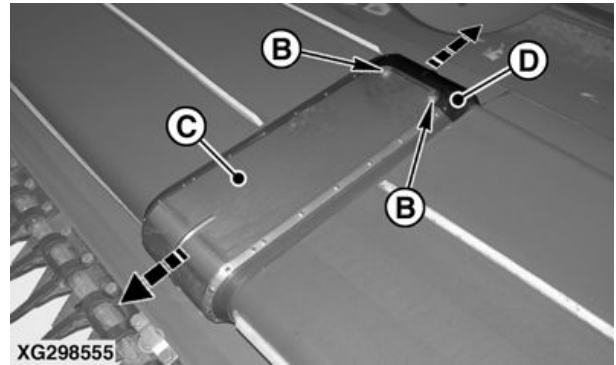
Öffnung – nur 722PF–735PF

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005972 -29-24FEB18-1/6



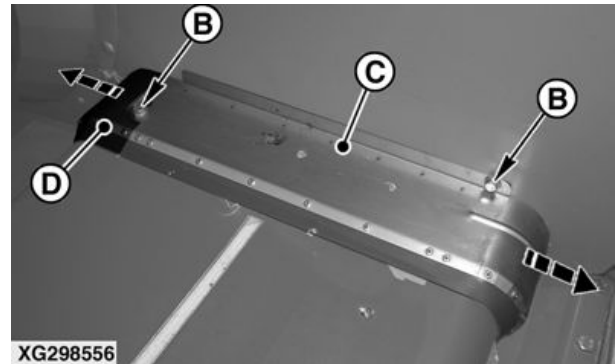
XG298656 —UN—24NOV16



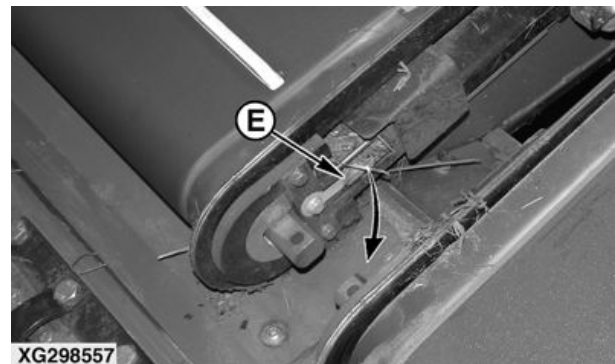
XG298555 —UN—02NOV16

Bandkörper von oben reinigen (722PF–740PF):

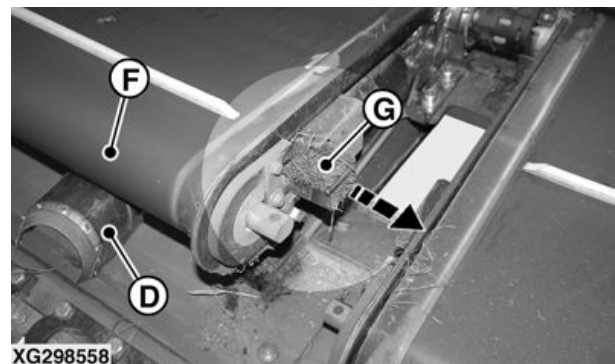
1. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.
Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.
2. Befestigungsschrauben (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.



XG298556 —UN—02NOV16



XG298557 —UN—02NOV16



XG298558 —UN—28NOV16

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

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

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0005972 -29-24FEB18-2/6

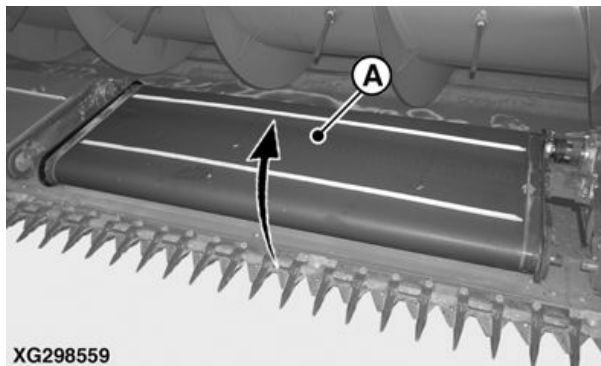
5. Bandkörper anheben (A) und wie abgebildet nach hinten an die Schnecke lehnen.
6. Mit einem Besen oder von Hand den Bereich unter dem Bandkörper (A) reinigen.
7. Erntegutansammlung aus den Entleerungskanälen (B) zwischen den Bandkörpern entfernen.
8. Sicherstellen, dass die Dichtung (C) sowohl rückwärts,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

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

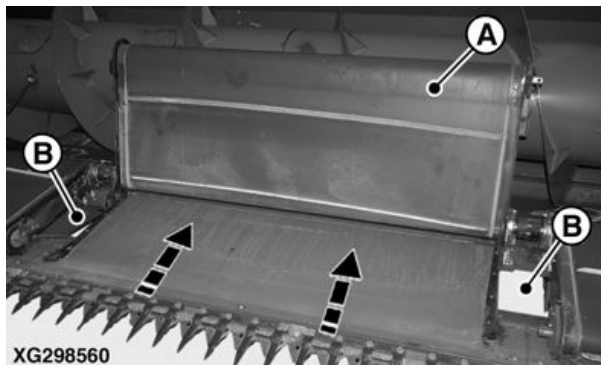
Wenn die Dichtungen (C) nicht beweglich sind oder der kurze Testlauf negativ ausfällt, den entsprechenden Bandkörper ausbauen und vollständig reinigen. Siehe Bandkörper aus- und einbauen und PVC-Band des Bandkörpers reparieren in dieser Gruppe.

A—Bandkörper
B—Entleerungskanal
C—Dichtung

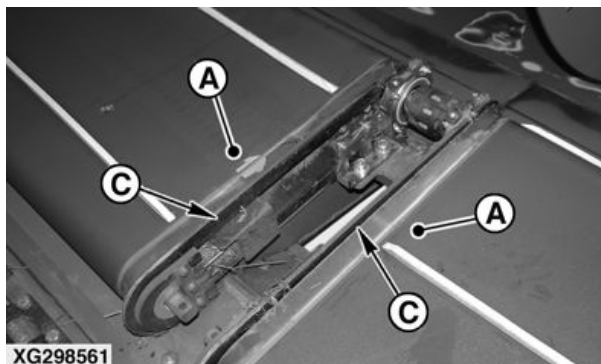
D—Stahlabdeckung – vorn
E—Stahlabdeckung – hinten



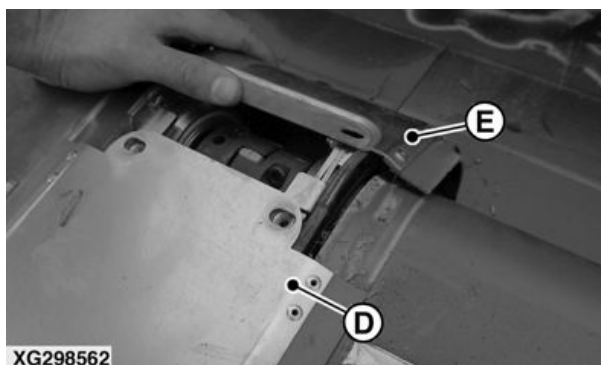
XG298559—UN—02NOV16



XG298560—UN—02NOV16



XG298561—UN—02NOV16



XG298562—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005972 -29-24FEB18-3/6

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

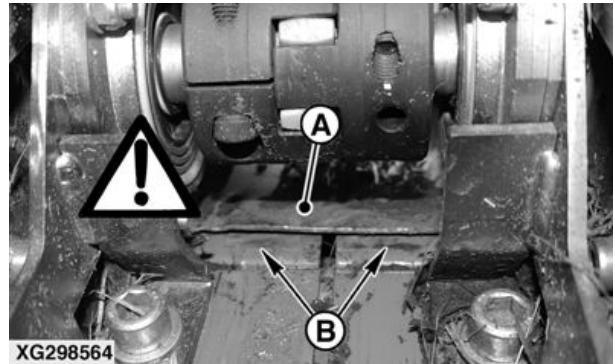
WICHTIG: Die Dichtlippen (C) müssen an der Bandrückseite anliegen. Sollte es eine kleine Lücke geben, die Abdeckung (A) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.



XG298563 —UN—02NOV16

11. 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. Sollte es eine kleine Lücke geben, die Abdeckung (D) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.



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.



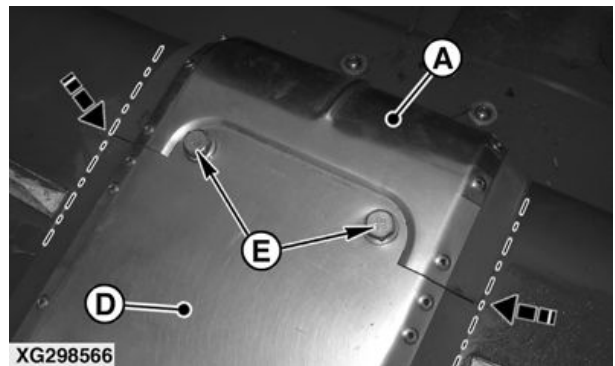
XG298565 —UN—02NOV16

12. Abdeckungen (A) und (D) mit Flanschschrauben (E) befestigen. Flanschschrauben (E) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Stahlabdeckung des Bandkörpers, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 20 N m (15 lb-ft)

- A—Stahlabdeckung – hinten D—Stahlabdeckung – vorn
- B—Blech E—Flanschschraube
- C—Dichtlippe



XG298566 —UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005972 -29-24FEB18-4/6

Bandkörper von unten reinigen (nur 740PF):

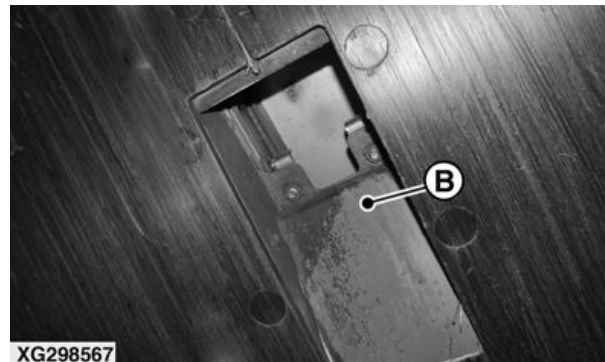
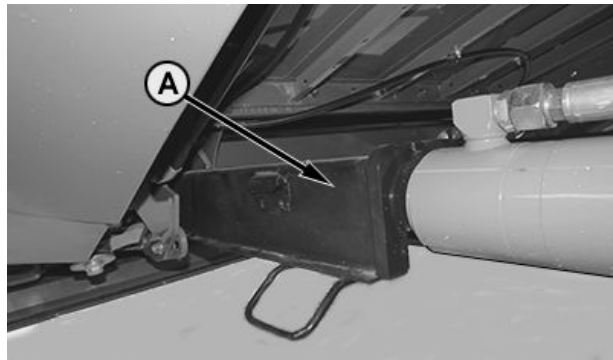
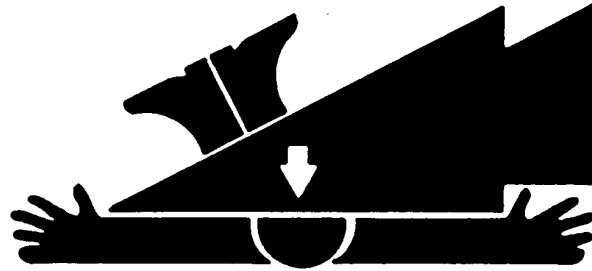
⚠ ACHTUNG: Bei Arbeiten unter dem Schneidwerk dieses ganz anheben und Sicherungsbügel (A) am Hydraulikzylinder einlegen.

Sicherungsbügel (A) über der Kolbenstange einlegen.

Erntegutansammlung aus den Entleerungskanälen (B) und (C) herausziehen.

A—Sicherungsbügel
B—Entleerungskanal

C—Entleerungskanal



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005972 -29-24FEB18-5/6

TSG96 —UN—21SEP89

ZX1046972 —UN—13JAN14

XG298567 —UN—02NOV16

XG298568 —UN—02NOV16

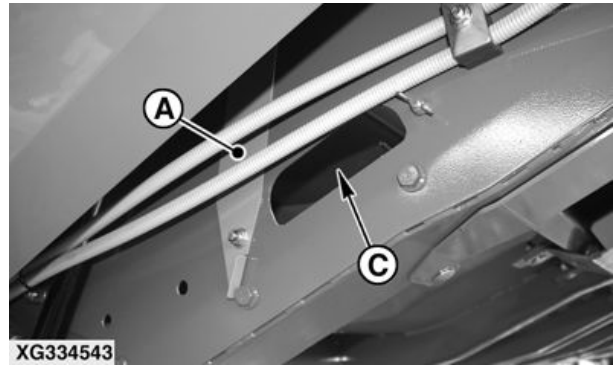
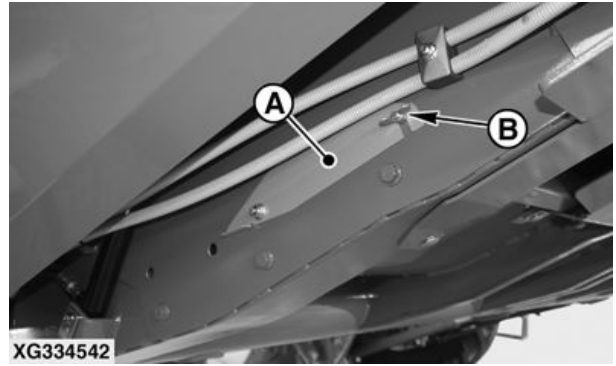
Bandkörper von den Seiten reinigen (722PF–735PF):

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

Ansammlungen von Erntegut durch die Öffnung (C) drücken.

A—Reinigungsklappe
B—Flügelmutter

C—Öffnung

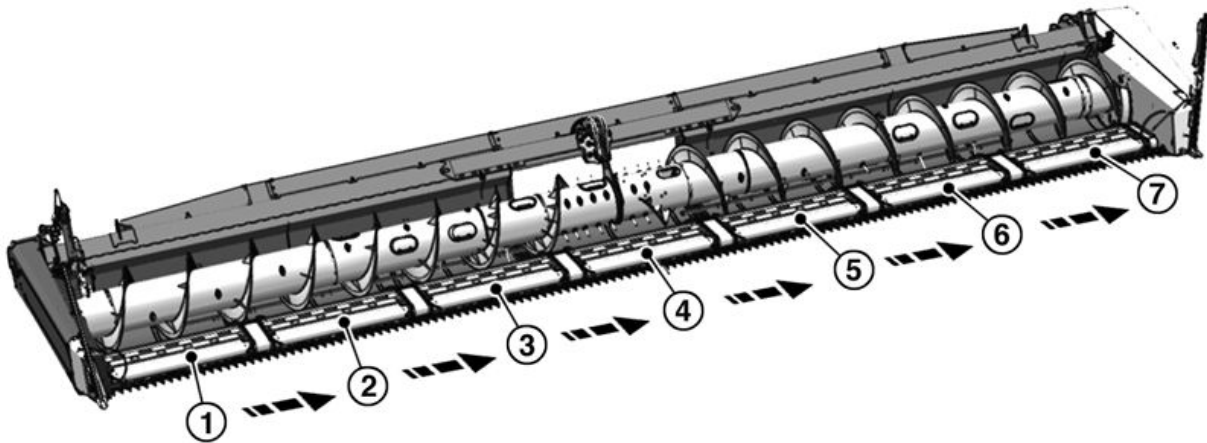


XG334542 —UN—06NOV17

XG334543 —UN—06NOV17

OUCC002,0005972 -29-24FEB18-6/6

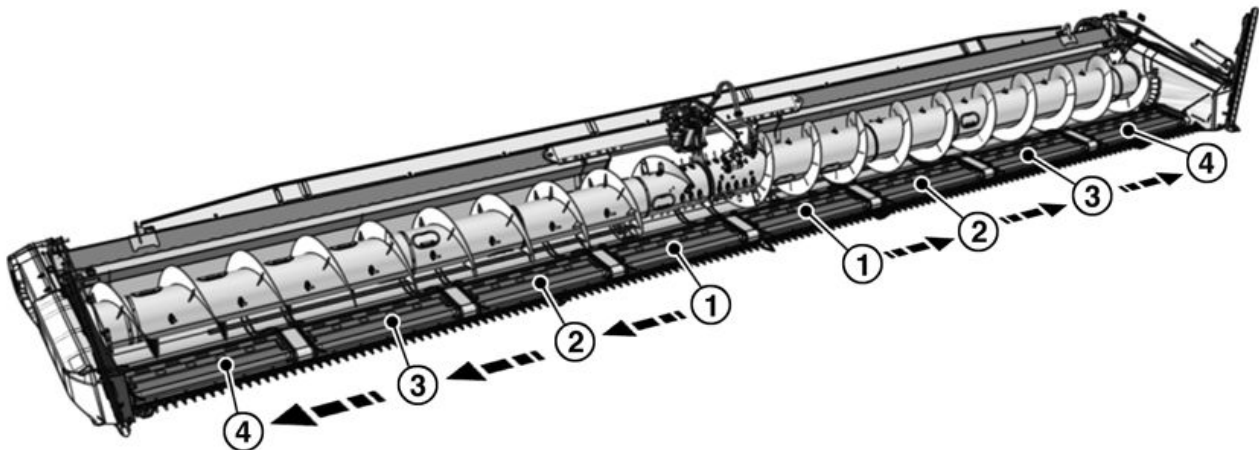
Bandkörper aus- und einbauen



XG346777

Bandkörperanordnung ausbauen – 722PF–735PF (735PF abgebildet)

XG346777 –UN–03MAR18



XG307085

Bandkörperanordnung ausbauen – nur 740PF

Der Bandkörper kann einzeln oder als vollständiger Satz ausgebaut werden.

WICHTIG: Um einen vollständigen Bandkörper-Satz auszubauen, siehe die Schritte 1 und 2 des Ausbauprozesses für Bandkörper.

Um den Ausbau der Kupplungen zwischen den Bandkörpern zu vermeiden, wie folgt vorgehen:

- **Bei 722PF–735PF:** Wenn der Ausbau des vollständigen Bandkörpersatzes erforderlich ist, die Bandkörper von der rechten Seite des Schneidwerks beginnend und

bis zur linken Sequenz ausbauen (1 bis 7 für den dargestellten 735PF).

Alle Bandkörper in der umgekehrten Reihenfolge in einer Sequenz von links oder rechts einbauen (7 bis 1 für den dargestellten 735PF).

- **Nur bei 740PF:** Wenn der Ausbau des vollständigen Bandkörpersatzes erforderlich ist, die Bandkörper von der Mitte des Schneidwerks beginnend und bis zur linken oder rechten Sequenz ausbauen (1 bis 4). Alle Bandkörper in der umgekehrten Reihenfolge von links oder rechts bis zur mittleren Sequenz einbauen (4 bis 1).

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005973 -29-03MAR18-1/10

XG307085 –UN–02FEB17

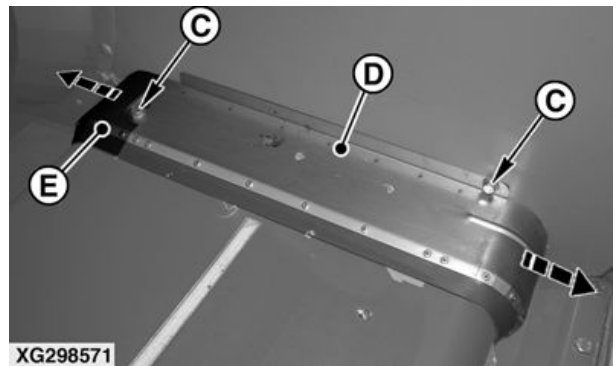
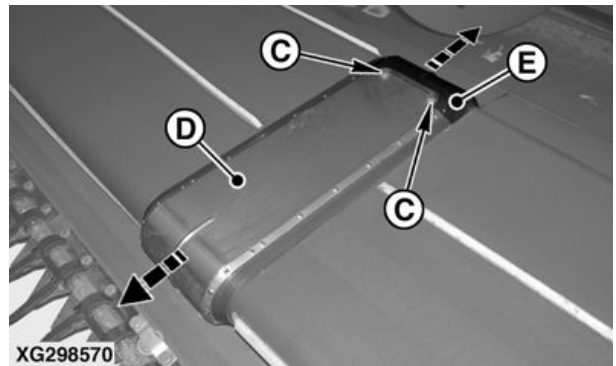
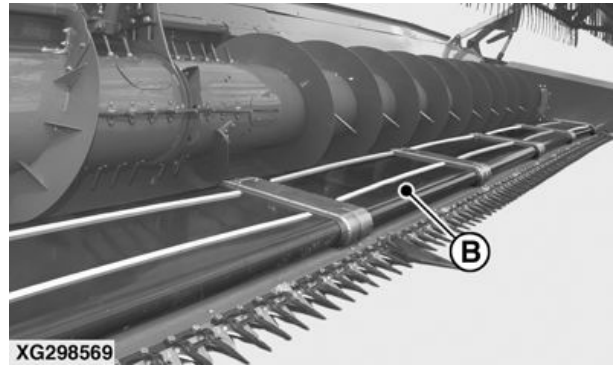
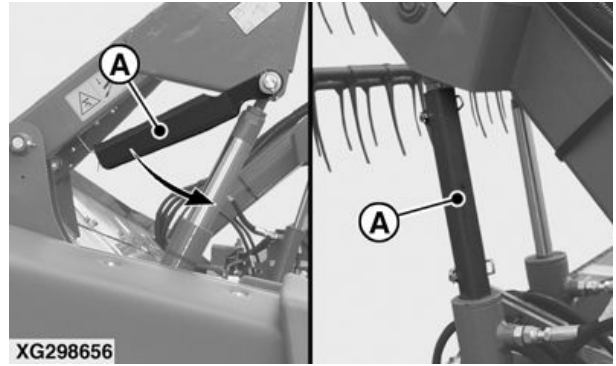
Bandkörper ausbauen

Die Bandkörper können einzeln ausgebaut werden. Wie folgt vorgehen:

1. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.
Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.
2. Auf beiden Seiten des betreffenden Bandkörpers (B) die Befestigungsschrauben entfernen (C); dann die vordere (D) und hintere Stahl-Abdeckung und (E) entfernen.

A—Sicherungsbügel
B—Bandkörper
C—Schraube

D—Stahlabdeckung – vorn
E—Stahlabdeckung – hinten



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005973 -29-03MAR18-2/10

XG298656 —UN—24NOV16

XG298569 —UN—02NOV16

XG298570 —UN—02NOV16

XG298571 —UN—02NOV16

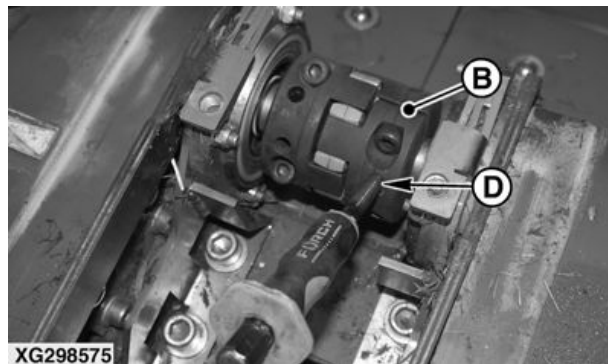
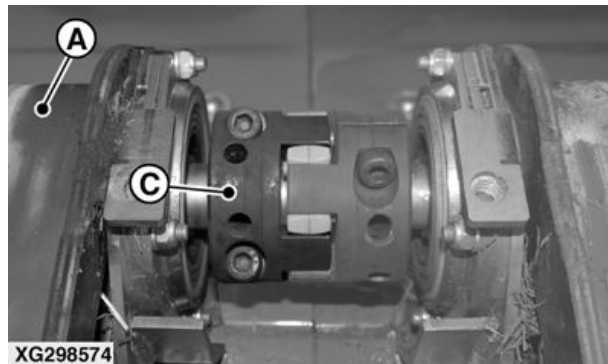
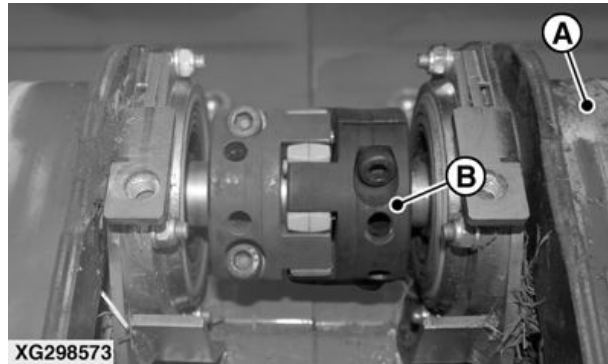
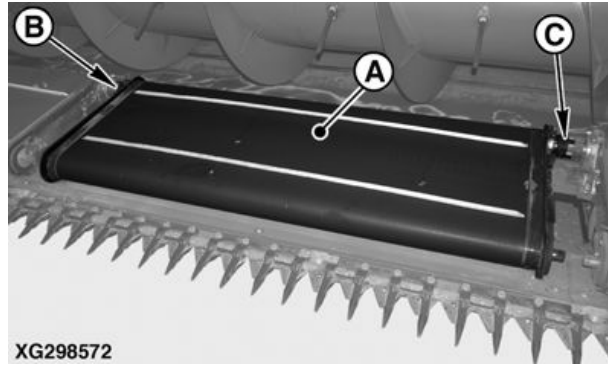
3. Auf einer Seite des Bandkörpers (A) die Kupplung (B) oder (C) wie folgt trennen:

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—Kupplung – rechte Seite
 C—Kupplung – linke Seite
 D—Spannhülse



XG298572 —UN—02NOV16

XG298573 —UN—02NOV16

XG298574 —UN—02NOV16

XG298575 —UN—02NOV16

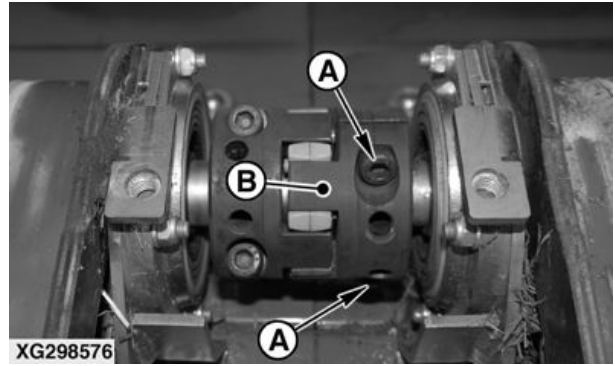
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005973 -29-03MAR18-3/10

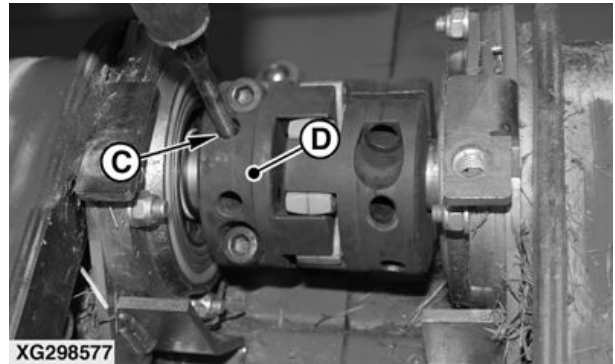
- b. Beide Innensechskantschrauben (A) aus der Kupplung (B) entfernen.
- c. Die Spannhülse (C) aus der gegenüberliegenden Kupplung (D) heraustreiben, dann beide Innensechskantschrauben (E) lösen.
- d. Kupplungsbaugruppe (F) vom Bandkörper (G) wegdrücken; dann wie gezeigt die Kupplungshälfte (H) entfernen.

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

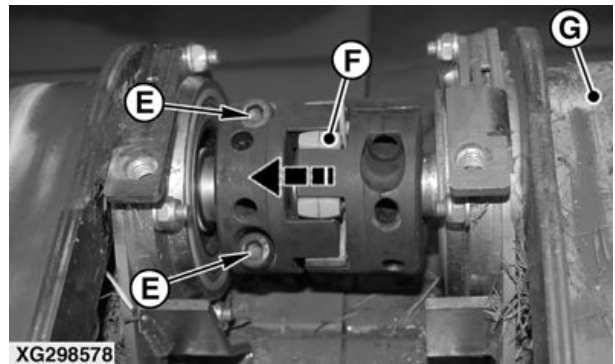
E—Innensechskantschraube
 F—Kupplungsbaugruppe
 G—Bandkörper
 H—Kupplungshälfte



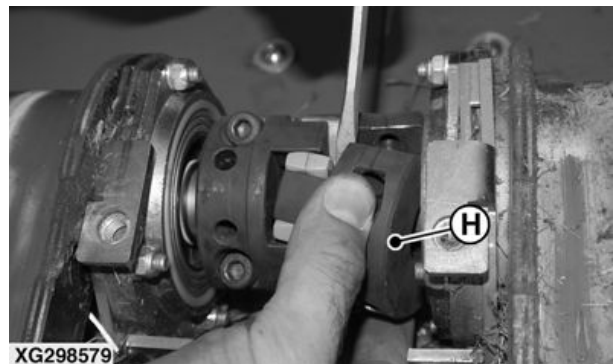
XG298576 —UN—02NOV16



XG298577 —UN—02NOV16



XG298578 —UN—02NOV16



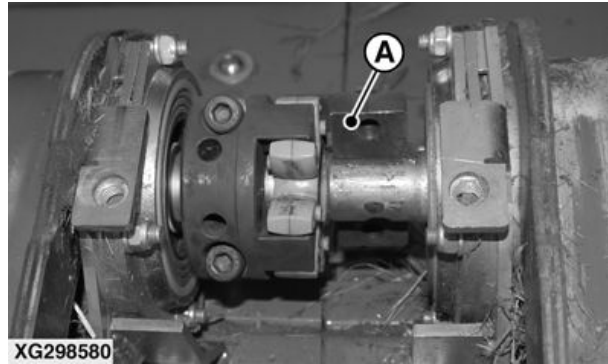
XG298579 —UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

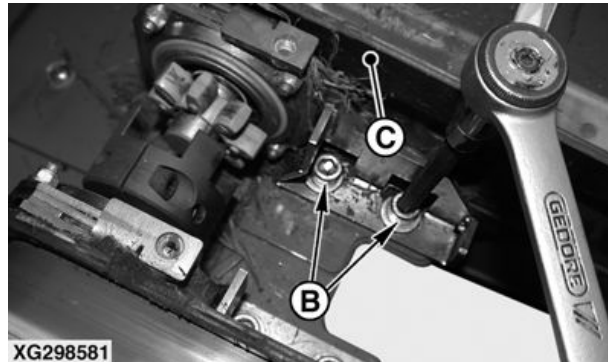
OUCC002,0005973 -29-03MAR18-4/10

- 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 PVC-Band (D) vom Bandkörper (C) abnehmen. Siehe PVC-Band des Bandkörpers reparieren in dieser Gruppe.

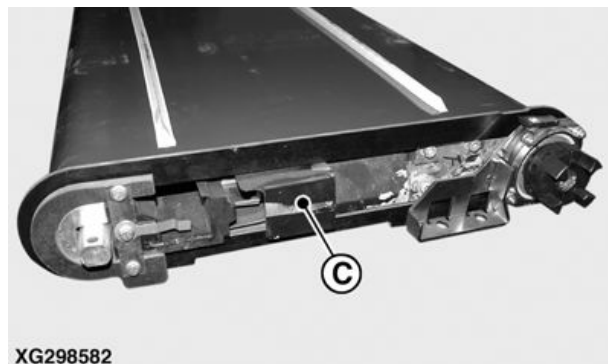
A—Kupplungshälfte C—Bandkörper
 B—Innensechskantschraube D—PVC-Band
 und Scheibe



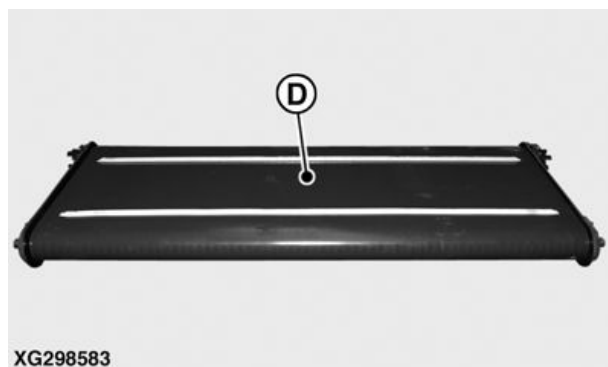
XG298580 —UN—02NOV16



XG298581 —UN—02NOV16



XG298582 —UN—02NOV16



XG298583 —UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005973 -29-03MAR18-5/10

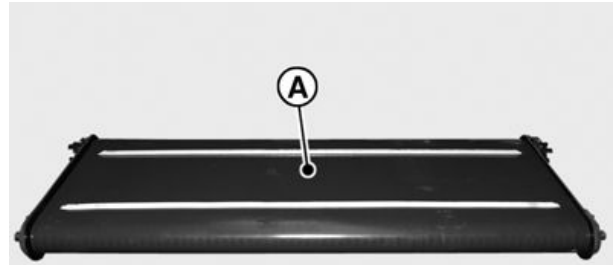
Bandkörper einbauen

Bandkörper (A) wie folgt wieder einbauen:

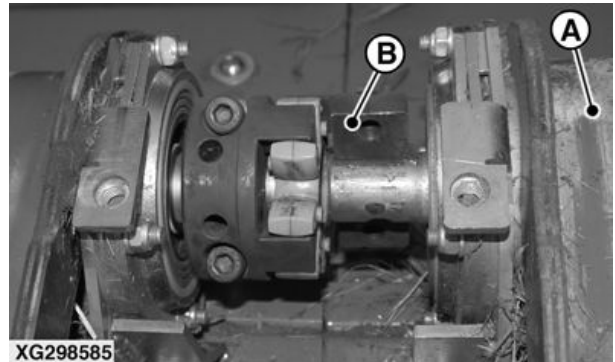
HINWEIS: Das Verfahren stellt den Einbau der rechten Kupplung dar. Bei der linken Kupplung entsprechend vorgehen.

1. Kupplungshälfte (B) einsetzen, dann die zweite Kupplungshälfte (C) wieder einbauen.
2. Innensechskant-Befestigungsschrauben (D) an Kupplungshälfte (B) und (C) anbringen. Schrauben (D) 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.

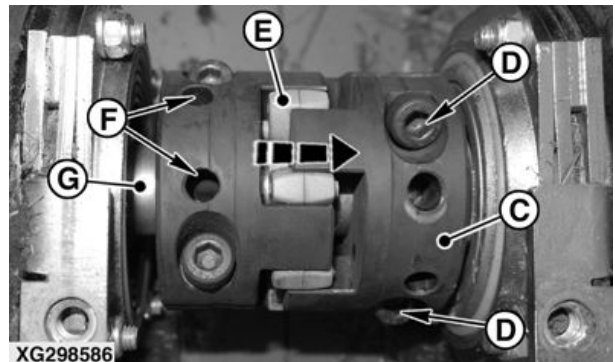
A—Bandkörper	E—Kupplungsbaugruppe
B—Kupplungshälfte	F—Positionierungsöffnung
C—Kupplungshälfte	G—Welle
D—Innensechskantschraube	H—Spannhülse



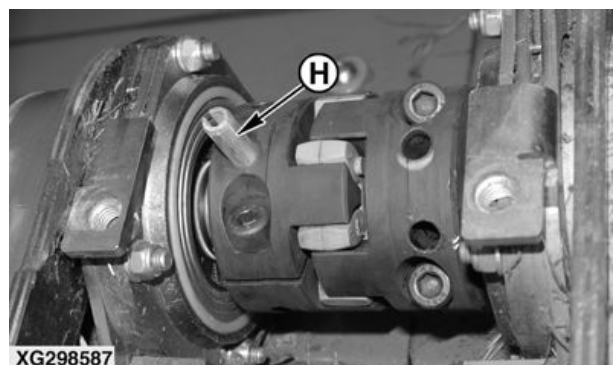
XG298584



XG298585



XG298586



XG298587

Fortsetzung nächste Seite

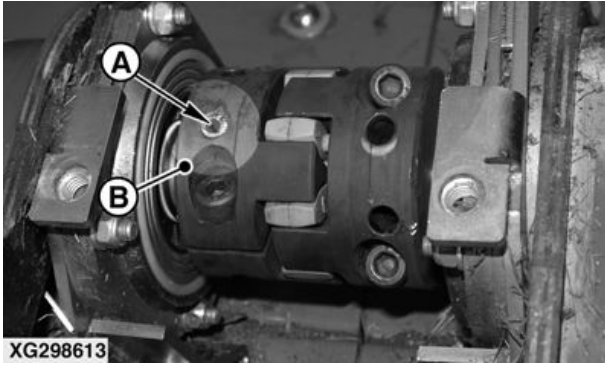
OUCC002.0005973 -29-03MAR18-6/10

XG298584 —UN—02NOV16

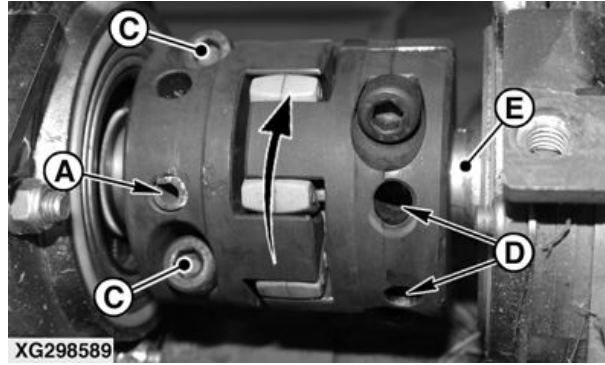
XG298585 —UN—02NOV16

XG298586 —UN—02NOV16

XG298587 —UN—02NOV16



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. Die Innensechskantschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

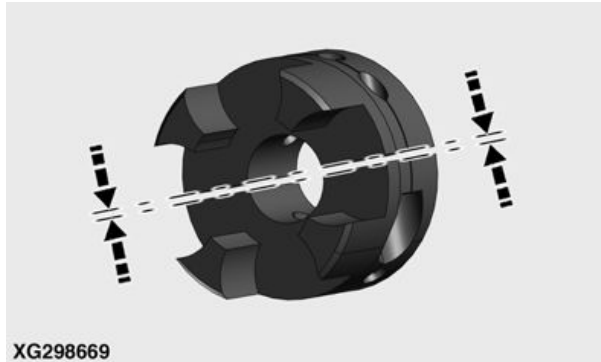
Kupplung des Bandkörpers, Innensechskantschraube—Drehmoment..... 35 N m (26 lb-ft)

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

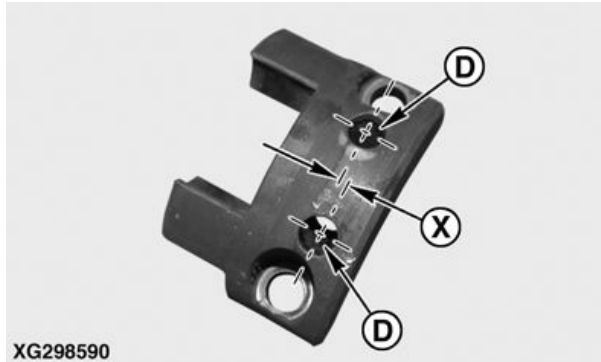
6. Kupplungsbaugruppe drehen, bis sich eine der beiden Positionierungsöffnungen (D) mit der Bohrung an der Welle (E) deckt; dann wie gezeigt die Spannhülse (F) einsetzen.

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

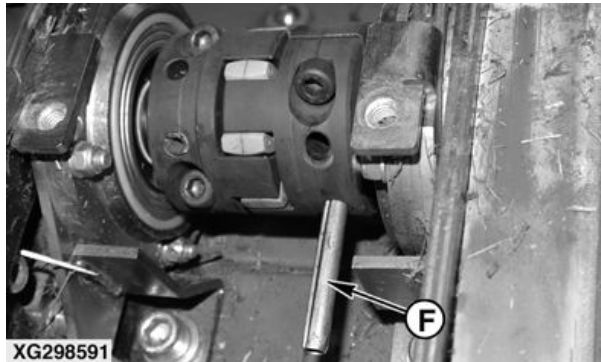
- | | |
|--------------------------|------------------------------|
| A—Spannhülse | E—Welle |
| B—Anschlusskupplung | F—Spannhülse |
| C—Innensechskantschraube | X—Versatz – 1,5 mm (0,06 in) |
| D—Positionierungsöffnung | |



XG298669 —UN—28NOV16



XG298590 —UN—02NOV16



XG298591 —UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005973 -29-03MAR18-7/10

7. Spannhülse (A) so weit hineindrücken, bis sie mit der Oberfläche der Kupplung (B) bündig ist, wie dargestellt.
8. Die Innensechskantschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Kupplung des Bandkörpers, Innensechskantschraube—Drehmoment..... 35 N m (26 lb-ft)

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.

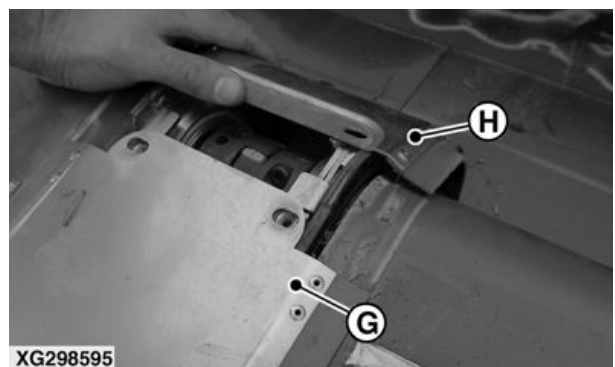
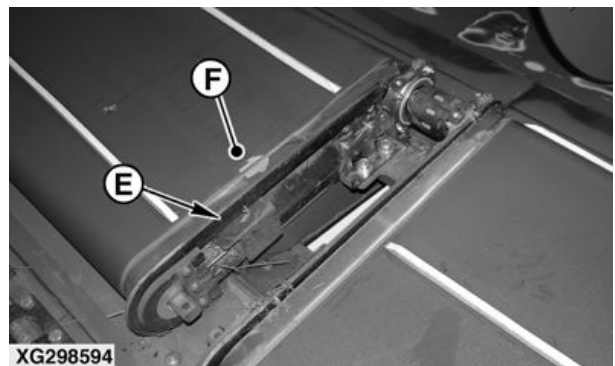
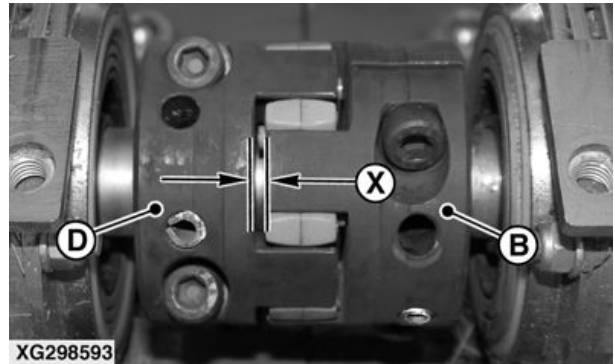
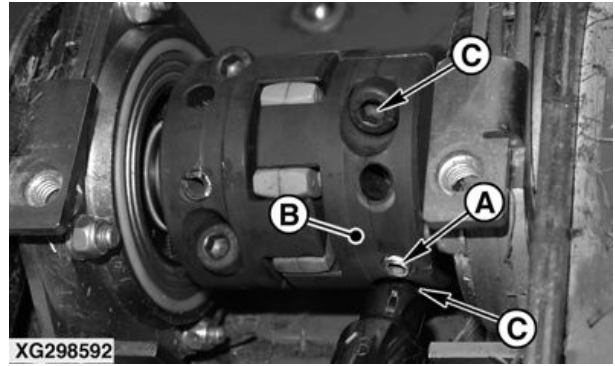
Spezifikation

Abstand zu Bandkörperhälften-Kupplungsspitze—Spiel..... 2 mm (0,08 in)

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 – vorn |
| 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

OUCC002,0005973 -29-03MAR18-8/10

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).

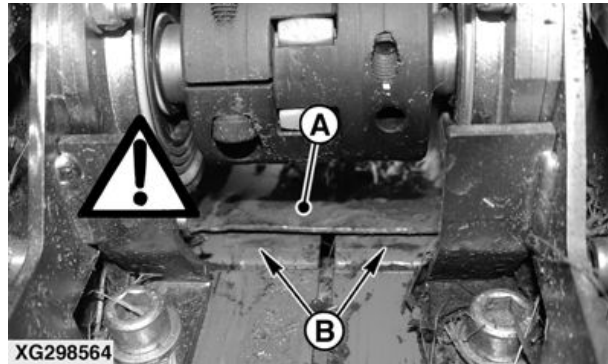
WICHTIG: Die Dichtlippen (C) müssen an der Bandrückseite anliegen. Sollte es eine kleine Lücke geben, die Abdeckung (A) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.



XG298563 — UN — 02NOV16

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. Sollte es eine kleine Lücke geben, die Abdeckung (D) von Hand entsprechend zurechtbiegen, um zu gewährleisten, dass diese Lücke verschlossen wird.



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.



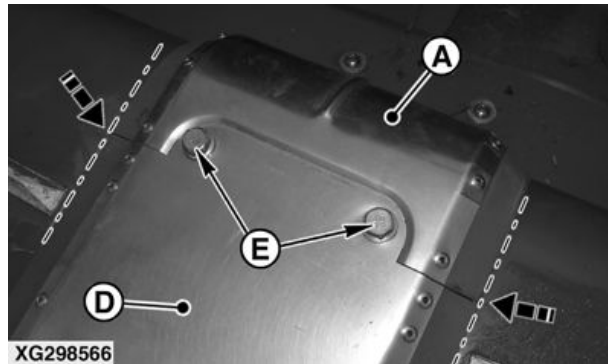
XG298565 — UN — 02NOV16

14. Abdeckungen (A) und (D) mit Flanschschrauben (E) befestigen. Flanschschrauben (E) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Stahlabdeckung des Bandkörpers, Befestigungsschraube—Drehmoment..... 20 N m (15 lb-ft)

- A—Stahlabdeckung – hinten D—Stahlabdeckung – vorn
- B—Blech E—Flanschschraube
- C—Dichtlippe



XG298566 — UN — 02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0005973 -29-03MAR18-9/10

PVC-Band des Bandkörpers reparieren

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 aus- und einbauen in dieser Gruppe.
2. Auf beiden Seiten das Schwenklager (B) herausziehen.

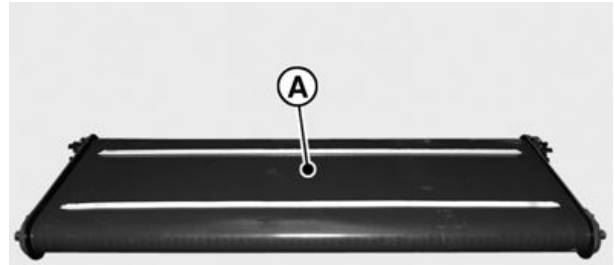
HINWEIS: Zum Entfernen des Schwenklagers (B) ist die Entfernung der Kupplungsbaugruppe (C) nicht erforderlich.

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

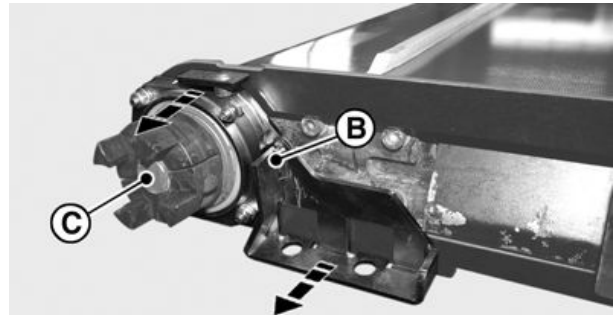
WICHTIG: Für den späteren Wiedereinbau auf die Ausrichtung der Dichtungsplatte (G) achten.

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

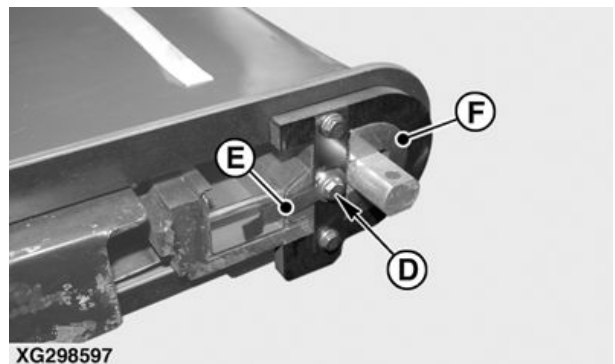
E—Anschlag
F—Verriegelungshalterung
G—Dichtungsplatte



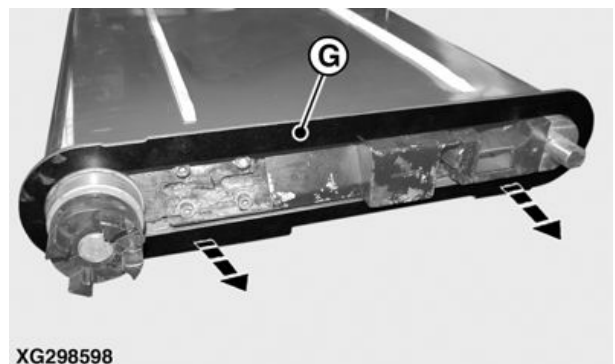
XG298584



XG298596



XG298597



XG298598

XG298584—UN—02NOV16

XG298596—UN—02NOV16

XG298597—UN—02NOV16

XG298598—UN—02NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005974 -29-24FEB18-1/5

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

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

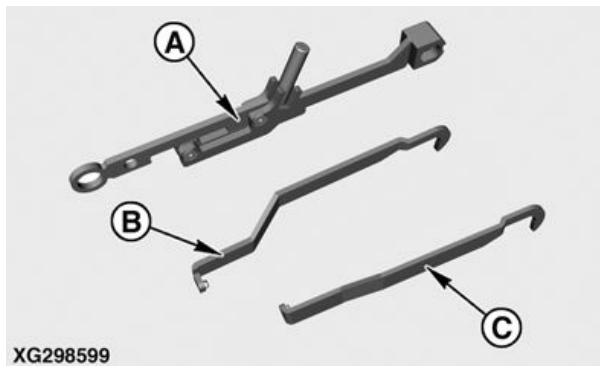
HINWEIS: Die Spannvorrichtung (A) sowie die Haken (B) und (C) werden im Werkzeugkasten aufbewahrt. Haken (B) auf der linken Seite des Bandkörpers und Haken (C) auf der rechten Seite verwenden.

Um den Hebel (D) zu entfernen, den Klappstecker ausbauen.

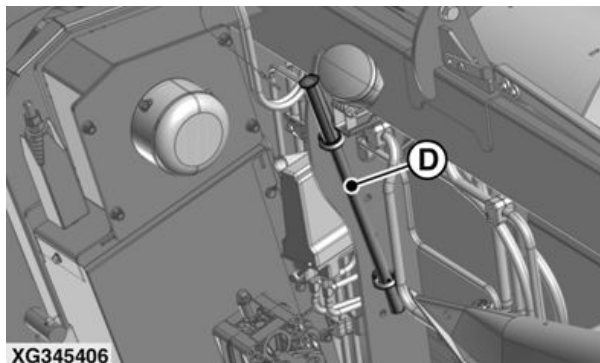
6. Auf der rechten Seite des Bandkörpers die Spannvorrichtung (A) wie abgebildet zwischen hinterer Rollenwelle (E) oder Kupplung (F) und der vorderen Rollenwelle (G) anbringen.

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

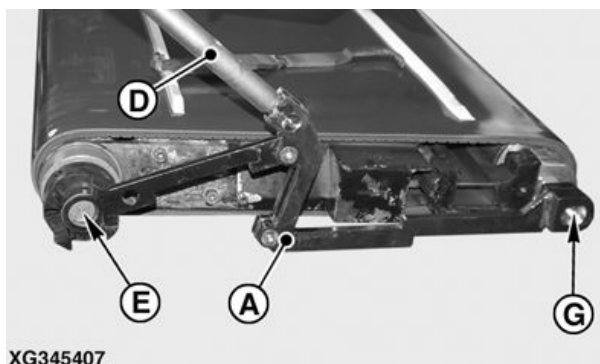
- | | |
|--------------------------------|--------------------------|
| A—Spannvorrichtung | E—Hintere Rollenwelle |
| B—Haken – für die linke Seite | F—Hintere Rollenkupplung |
| C—Haken – für die rechte Seite | G—Vordere Rollenwelle |
| D—Hebel | |



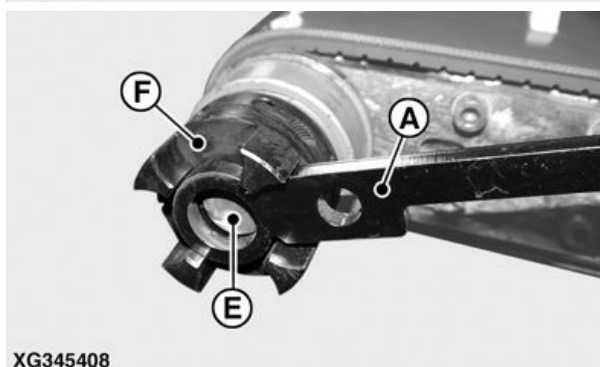
XG298599 —UN—02NOV16



XG345406 —UN—28FEB18



XG345407 —UN—28FEB18



XG345408 —UN—28FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005974 -29-24FEB18-2/5

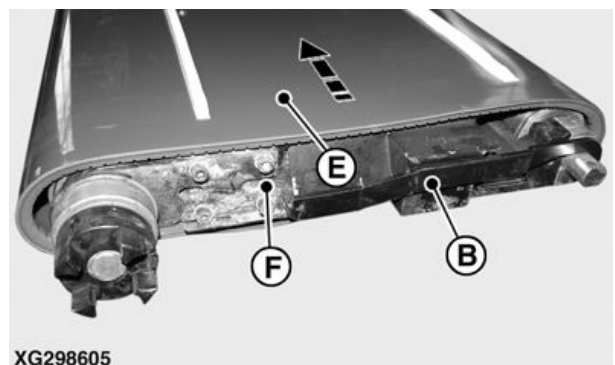
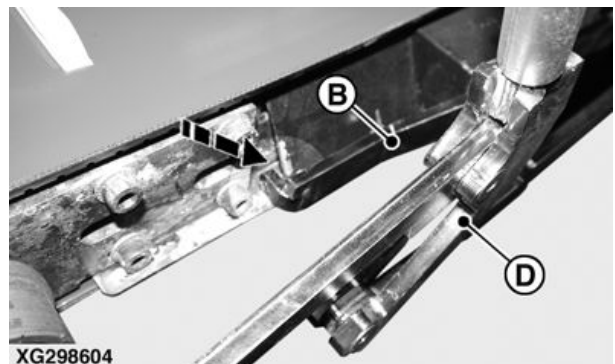
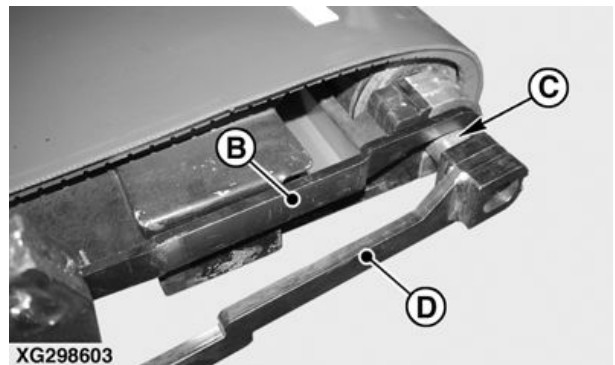
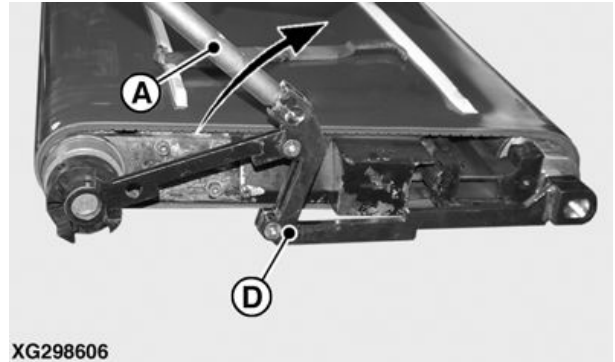
- Am Hebel (A) ziehen, bis der betreffende Haken (B) wie abgebildet an der vorderen Rollenwelle (C) angebracht und am Bandkörperrahmen (siehe Pfeil) eingehängt werden kann.

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

- Spannvorrichtung (D) entfernen und auf der anderen Seite des Bandkörpers anbringen. Spannvorgang auf der anderen Seite mit dem entsprechenden Haken wiederholen.
- Wenn beide Haken angebracht sind, das PVC-Band (E) vom Bandkörper (F) abnehmen. Dann kann die Innenseite des Bandkörpers (F) gereinigt werden.

A—Hebel
B—Haken
C—Vordere Rollenwelle

D—Spannvorrichtung
E—PVC-Band
F—Bandkörper



XG298606 —UN—02NOV16

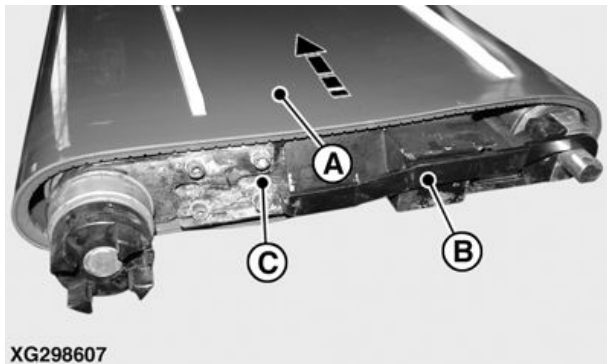
XG298603 —UN—02NOV16

XG298604 —UN—02NOV16

XG298605 —UN—02NOV16

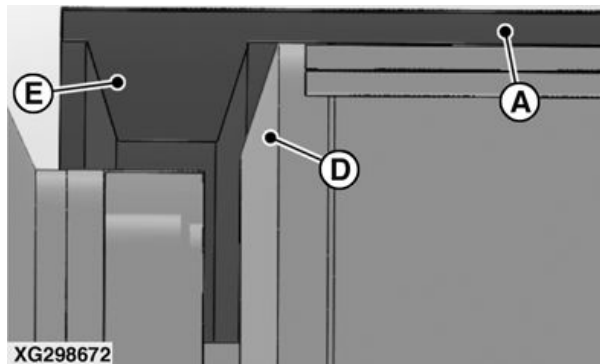
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005974 -29-24FEB18-3/5



XG298607

XG298607—UN—02NOV16



XG298672

XG298672—UN—09DEC16

PVC-Band anbringen

PVC-Band (A) in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbausvorgangs 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.

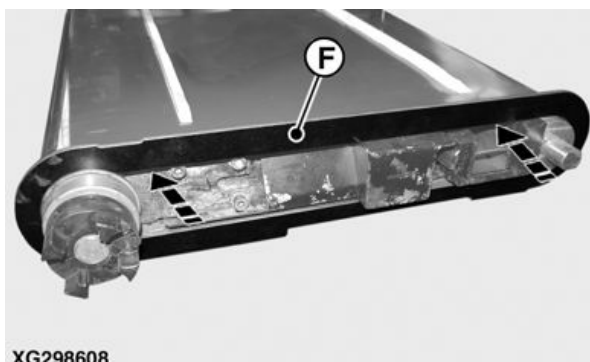
HINWEIS: Wenn auf dem PVC-Band (A) keine Richtung angegeben ist, kann es in beide Richtungen angebracht werden.

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).

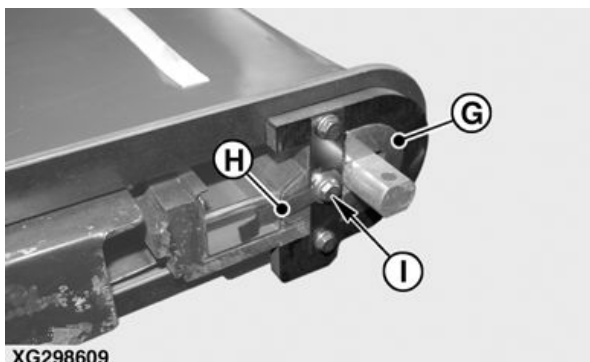
3. Die Haken vom Bandkörper abnehmen.
4. Dichtungsplatten (F) wie dargestellt anbringen.
5. Verriegelungshalterung (G) zusammen mit dem Anschlag (H) anbringen und mit Flanschschraube (I) befestigen.
6. Eine kleine Menge Öl aufbringen und die Schwenklager (J) wieder anbringen.

- | | |
|------------------|--------------------------|
| A—PVC-Band | F—Dichtungsplatte |
| B—Haken | G—Verriegelungshalterung |
| C—Bandkörper | H—Anschlag |
| D—Rolle | I— Flanschschraube |
| E—Führungsleiste | J— Schwenklager |



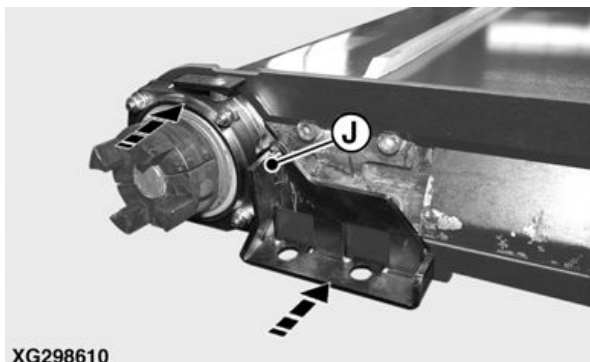
XG298608

XG298608—UN—09DEC16



XG298609

XG298609—UN—09DEC16



XG298610

XG298610—UN—09DEC16

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005974 -29-24FEB18-4/5

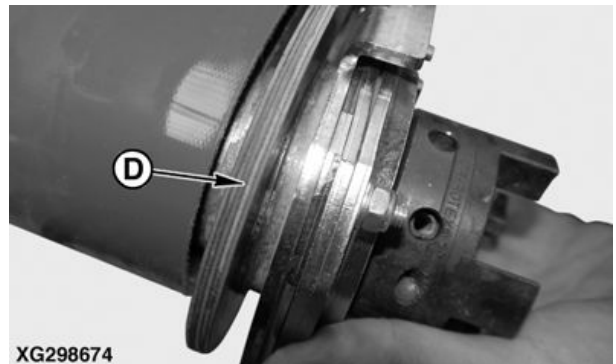
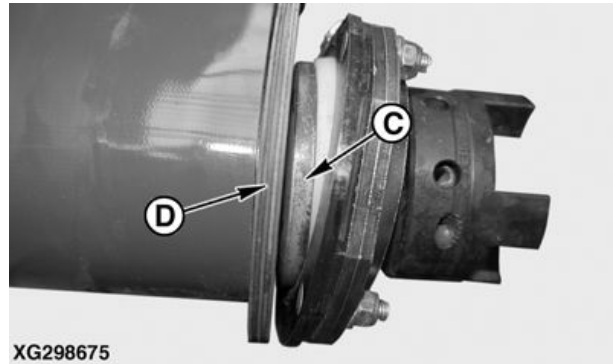
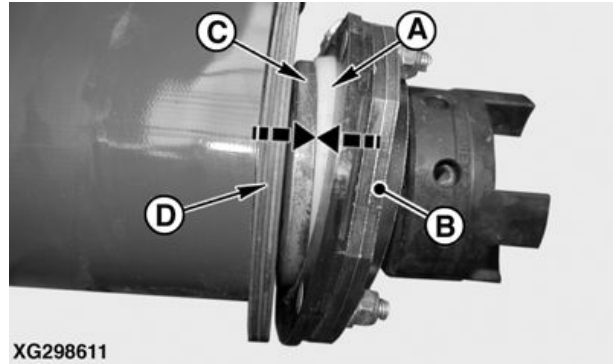
7. Sicherstellen, dass der Ring (A) des Schwenklagers (B) wie abgebildet mit der Schulter (C) Kontakt hat.

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

8. Bandkörper wieder am Schneidwerk montieren. Siehe Bandkörper aus- und einbauen in dieser Gruppe.

A—Ring
B—Schwenklager

C—Schulter
D—Dichtungsplatte



XG298611—UN—09DEC16

XG298675—UN—09DEC16

XG298674—UN—09DEC16

OUC002.0005974 -29-24FEB18-5/5

Inhalt

	Seite
Gruppe 05—Zylinder	
Zylinder - Übersicht der	
Referenzen	70-05-1
Technische Daten	70-05-1
Sicherungsbügel für	
Haspelhubzylinder	70-05-2
Haspelhubzylinder aus- und	
einbauen	70-05-3
Haspelhubzylinder entlüften	70-05-5
Haspel-Horizontalverstel-	
lungszylinder aus- und ein-	
bauen	70-05-8
Zylinder für Haspelhorizontalver-	
stellung ausrichten	70-05-10
Förderschnecken-Hubzylinder aus-	
und einbauen (722PF, 725PF	
und 730PF)	70-05-10
Förderschnecken-Hubzylinder aus-	
und einbauen (nur 735PF und	
740PF)	70-05-13
Gruppe 10—Motoren	
Motoren - Übersicht der	
Referenzen	70-10-1
Andere Hilfsmittel	70-10-1
Haspelantriebsmotor aus- und	
einbauen	70-10-1
Bandkörper-Antriebsmotor aus-	
und einbauen	70-10-3
Gruppe 15—Mehrfachanschluss und Filter	
Mehrfachanschluss – Übersicht	
der Referenzen	70-15-1
Hydraulikanschlüsse des	
Mehrfachanschlusses aus-	
und einbauen	70-15-1
Hydraulikölfilter ersetzen	70-15-2
Gruppe 20—Ventilblöcke	
Ventilblocks - Übersicht der	
Referenzen	70-20-1
Technische Daten	70-20-1
Steuerventilblock für Förderband	70-20-1
Ventilblock zum Entlüften der	
Haspelhubfüllung	70-20-2
Gruppe 25—Pumpen	
Pumpen – Übersicht der	
Referenzen	70-25-1
Technische Daten	70-25-1
Pumpe des Bandkörper-Antriebs	70-25-1
Handpumpe	70-25-2

Zylinder - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder

Haspelhubzylinder aus- und einbauen

Haspel-Hubzylinder entlüften

Haspel-Horizontalverstellungszylinder aus- und einbauen

Zylinder für Haspelhorizontalverstellung ausrichten

Förderschnecken-Hubzylinder aus- und einbauen (722PF, 725PF und 730PF)

Förderschnecken-Hubzylinder aus- und einbauen (nur 735PF und 740PF)

OUCC002,0005976 -29-20FEB18-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Entlüftungsschraube für Haspelhubzylinder	Drehmoment	5 N·m (3,67 lb·ft)
Handpumpe – gesamter Kreis (nur 722PF)	Füllmenge	2,5 l (0,66 gal)
Handpumpe – gesamter Kreis (725PF und 730PF)	Füllmenge	2,8 l (0,74 gal)
Handpumpe – gesamter Kreis (735PF und 740PF)	Füllmenge	3,5 l (0,92 gal)

OUCC002,000597E -29-21FEB18-1/1

Sicherungsbügel für Haspelhubzylinder

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

WICHTIG: Sicherungsbügel (A) langsam absenken, um Beschädigungen am Hydraulikzylinder zu vermeiden.

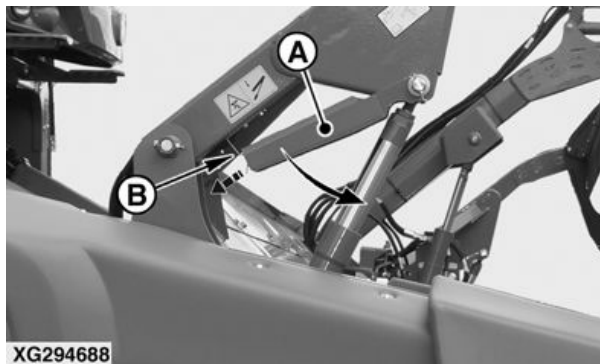
HINWEIS: Der Sicherungsbügel (C) wird im Werkzeugkasten (E) aufbewahrt.

Haspel ganz anheben.

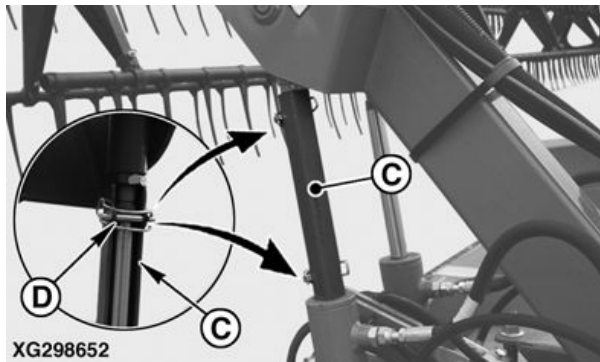
1. Sicherungsbügel (A) auf beiden Seiten aus dem Federhalter (B) lösen und vollständig absenken. Sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) um die Zylinderstange herum eingerastet ist, dann die Haspel absenken.
2. **Nur bei 740PF:** Den Sicherungsbügel (C) um einen der mittleren Haspel-Hydraulikzylinder herum anbringen und wie abgebildet mit zwei Klappsteckern (D) sichern.

A—Sicherungsbügel
B—Feder
C—Sicherungsbügel

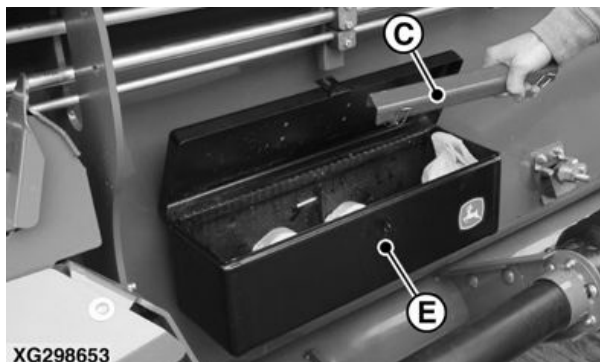
D—Klappstecker
E—Werkzeugkasten



XG294688—UN—18OCT16



XG298652—UN—24NOV16



XG298653—UN—24NOV16

OUCC002,0005975 -29-20FEB18-1/1

Haspelhubzylinder aus- und einbauen

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

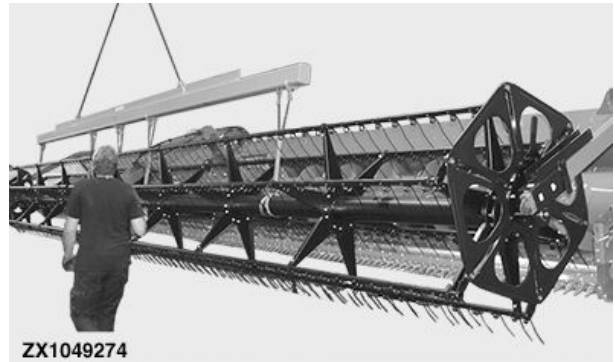
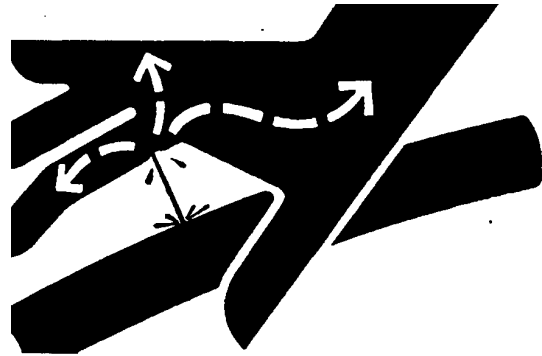
Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen. Alle Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor Abnehmen der Schläuche alle Anschlüsse und Schlauchverbindungen sorgfältig reinigen.

Eine geeignete Hebevorrichtung auf beiden Seiten und der Mitte der Haspel befestigen.



ZX1049274

Haspel ganz absenken und Schalter weitere 5 Sekunden lang gedrückt halten, um den Druck in der Hydraulik abzubauen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

OUCC002,0005977 -29-20FEB18-1/6

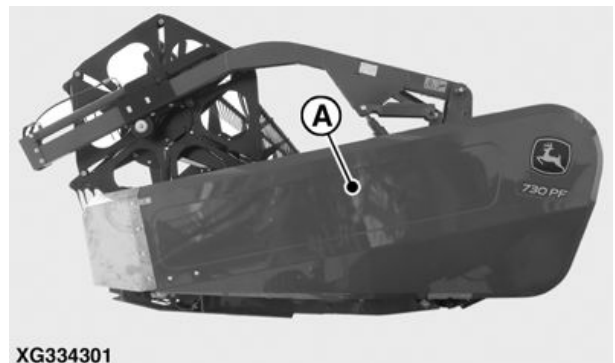
X9811 —UN—23AUG88

ZX1049274 —UN—01SEP14

Linke und rechte Hubzylinder:

1. Seitenabdeckungen (A) öffnen.

A—Seitenabdeckung



XG334301

Fortsetzung nächste Seite

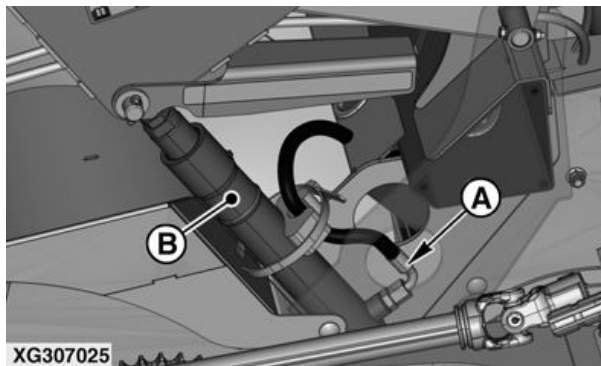
OUCC002,0005977 -29-20FEB18-2/6

XG334301 —UN—04NOV17

- Hydraulikschlauch (A) vom Hydraulikzylinder (B) abnehmen.

WICHTIG: Alle Schläuche und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

A—Hydraulikschlauch B—Hydraulikzylinder

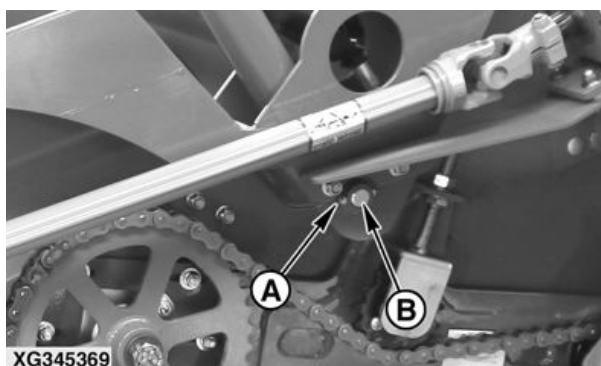


XG307025 —UN—30JAN17

OUCC002,0005977 -29-20FEB18-3/6

- Sicherungsschraube (A) und unteren Stift (B) entfernen.

A—Sicherungsschraube B—Stift



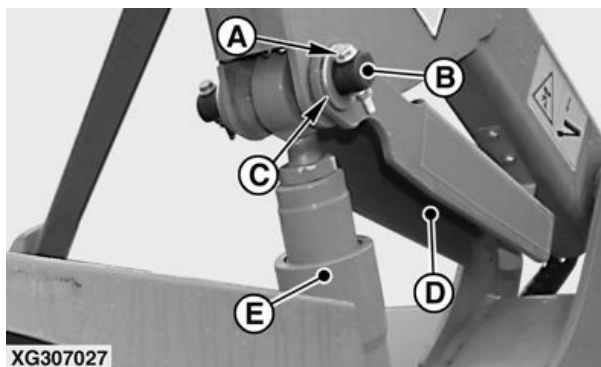
XG345369 —UN—22FEB18

OUCC002,0005977 -29-20FEB18-4/6

- Sicherungsschraube (A), oberen Stift (B) und Scheibe (C) entfernen.
- Sicherungsbügel (D) entfernen.
- Hydraulikzylinder (E) entfernen.
- Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen.

WICHTIG: Es ist nicht erforderlich, das Haspelhubsystem zu entlüften. Siehe Haspelhubzylinder entlüften in dieser Gruppe.

A—Sicherungsschraube D—Sicherungsbügel
 B—Stift E—Hydraulikzylinder
 C—Scheibe



XG307027 —UN—30JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005977 -29-20FEB18-5/6

Mittlere Hubzylinder (nur 740PF):

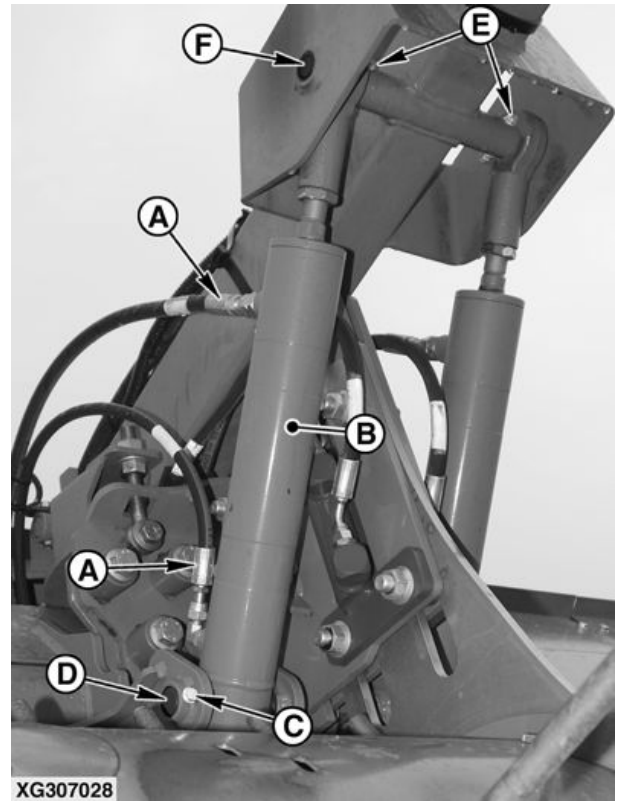
1. Einbauposition der Hydraulikschläuche notieren und die Schläuche (A) vom Hydraulikzylinder (B) trennen.

WICHTIG: Alle Schläuche und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

2. Sicherungsschraube (C) und anschließend den unteren Stift (D) entfernen.
3. Beide Sicherungsschrauben (E) entfernen, dann den oberen Stift (F) verschieben, sodass der Hydraulikzylinder (B) ausgebaut werden kann.
4. Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen.

WICHTIG: Es ist nicht erforderlich, das Haspelhubsystem zu entlüften. Siehe Haspelhubzylinder entlüften in dieser Gruppe.

- | | |
|----------------------|----------------------|
| A—Hydraulikschlauch | D—Stift – unten |
| B—Hydraulikzylinder | E—Sicherungsschraube |
| C—Sicherungsschraube | F—Stift – oben |



XG307028

XG307028 —UN—30JAN17

OUCC002.0005977 -29-20FEB18-6/6

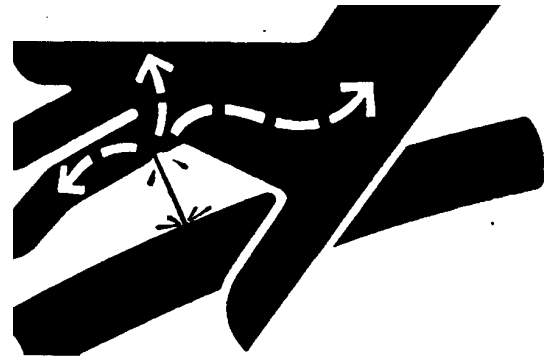
Haspelhubzylinder entlüften

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

HINWEIS: Zum Entlüften der Haspelhubzylinder sind zwei Personen erforderlich.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005978 -29-20FEB18-1/4

X9811 —UN—23AUG88

Bei 722PF–735PF:

1. Die Entlüftungsschraube (A) links am Nehmerzylinder um eine viertel Umdrehung nach links drehen.
2. Das Entlüftungsventil (B) öffnen.
3. Haspel anheben und Schalter gedrückt halten, bis das austretende Öl frei von Luftblasen ist.

WICHTIG: Die Entlüftungsschraube muss fest angezogen sein oder Luft kann wieder in das System eindringen.

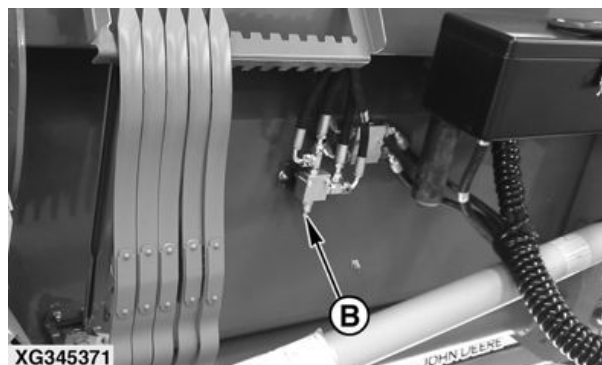
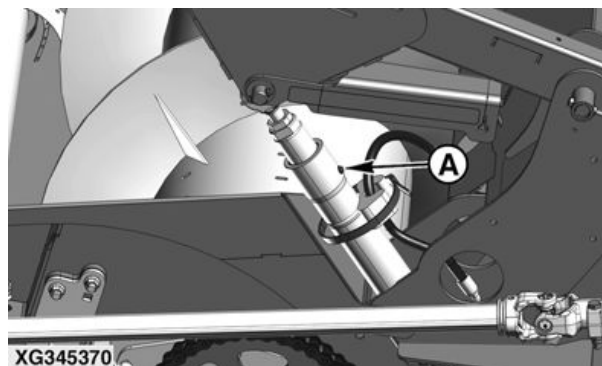
4. Entlüftungsschraube (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Entlüftungsschraube
für Haspelhubzylinder—Drehmoment..... 5 N·m (3,67 lb-ft)

5. Das Entlüftungsventil (B) schließen.
6. Die Haspel vollständig absenken.

A—Entlüftungsschraube B—Entlüftungsventil



XG345370 —UN—22FEB18

XG345371 —UN—22FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005978 -29-20FEB18-2/4

Nur bei 740PF:

WICHTIG: Zuerst einen Entlüftungsprozess an den linken Haspelzylindern (A) und (B) durchführen.

HINWEIS: Die Abbildung zeigt die linken Haspelzylinder.

1. Entlüftungsschraube (C) am Nehmerzylinder (B) um eine viertel Umdrehung nach links drehen.
2. Nadelventil (D) öffnen.
3. Haspel anheben und Schalter gedrückt halten, bis das austretende Öl frei von Luftblasen ist.

WICHTIG: Die Entlüftungsschraube muss fest angezogen sein oder Luft kann wieder in das System eindringen.

4. Entlüftungsschraube (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Entlüftungsschraube für Haspelhubzylinder—Drehmoment..... 5 N·m (3,67 lb·ft)

5. Das Nadelventil (D) schließen.
6. Haspel ganz absenken.
7. An den rechten Haspelzylindern die Entlüftungsschraube (C) am Nehmerzylinder (B) um eine viertel Umdrehung nach links drehen.
8. Nadelventil (E) öffnen.
9. Haspel anheben und Schalter gedrückt halten, bis das austretende Öl frei von Luftblasen ist.

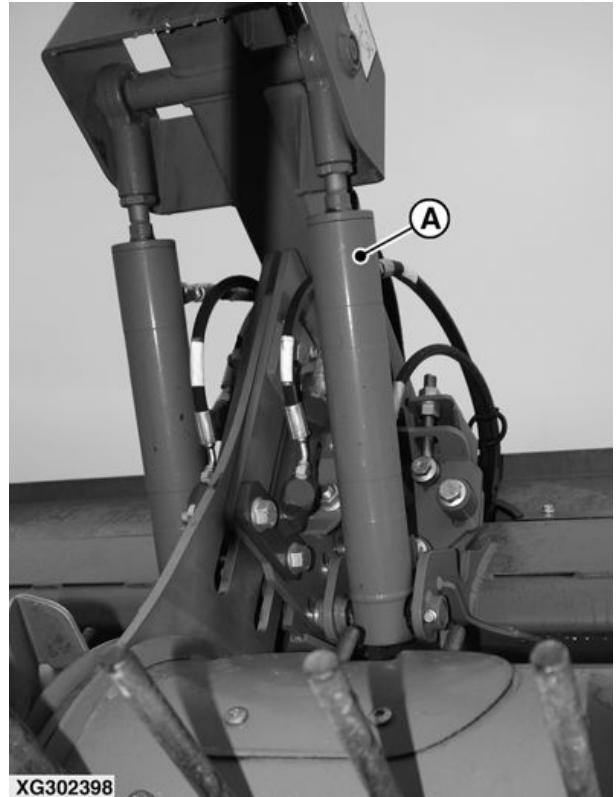
WICHTIG: Die Entlüftungsschraube muss fest angezogen sein oder Luft kann wieder in das System eindringen.

10. Entlüftungsschraube (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

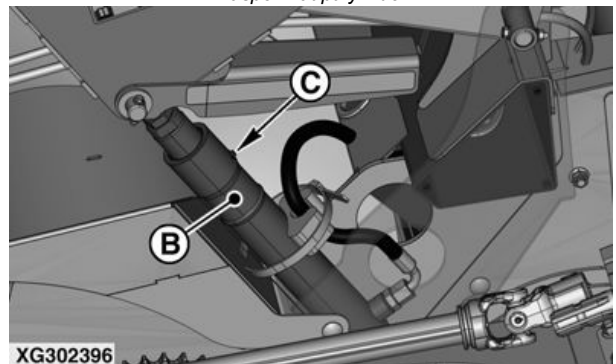
Spezifikation

Entlüftungsschraube für Haspelhubzylinder—Drehmoment..... 5 N·m (3,67 lb·ft)

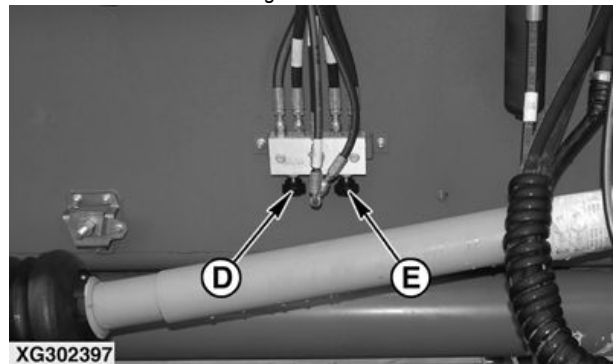
11. Haspel ganz absenken.
12. Das Nadelventil (E) schließen.
13. Fully raise the reel.
14. Haspel vollständig absenken und Schalter 10 Sekunden lang gedrückt halten.



Haspel-Hauptzylinder



Entlüftungsschraube – links



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005978 -29-20FEB18-3/4

XG302398 —UN—30JAN17

XG302396 —UN—30JAN17

XG302397 —UN—30JAN17

A—Haspel-Hauptzylinder, links
 B—Haspel-Nehmerzylinder, links
 C—Entlüftungsschraube
 D—Nadelventil (linke Haspelzylinder)
 E—Nadelventil (rechte Haspelzylinder)

OUCC002,0005978 -29-20FEB18-4/4

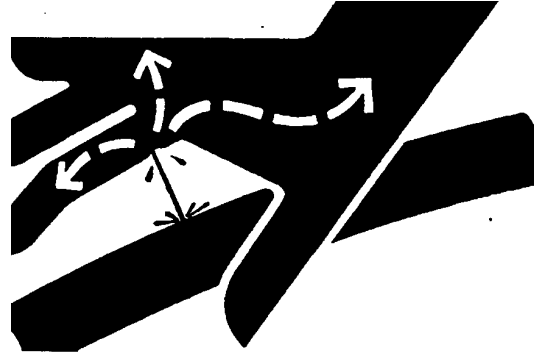
Haspel-Horizontalverstellungszylinder aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.



X9811—UN—23AUG88

WICHTIG: Vor Abnehmen der Schläuche alle Anschlüsse und Schlauchverbindungen sorgfältig reinigen.

HINWEIS: Die Abbildung zeigt den linken Haspelzylinder. Das Ausbauverfahren ist für alle Zylinder zur Haspelhorizontalverstellung identisch.

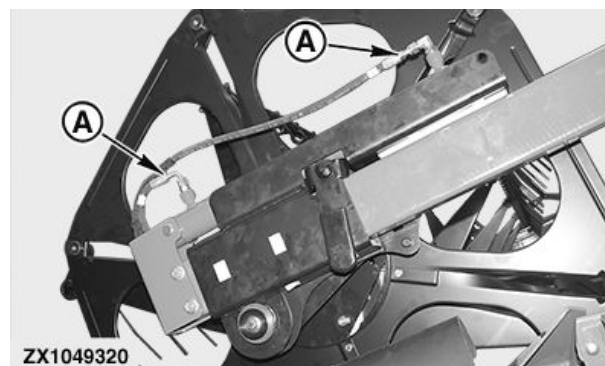
1. Haspel vollständig einziehen und anschließend absenken, und den Schalter für weitere 5 Sekunden gedrückt halten, um den Druck im Hydrauliksystem abzulassen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

OUCC002,0005979 -29-20FEB18-1/4

2. Hydraulikschläuche (A) vom Hydraulikzylinder trennen.

WICHTIG: Alle Schläuche und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

A—Hydraulikschlauch



ZX1049320—UN—24SEP14

Fortsetzung nächste Seite

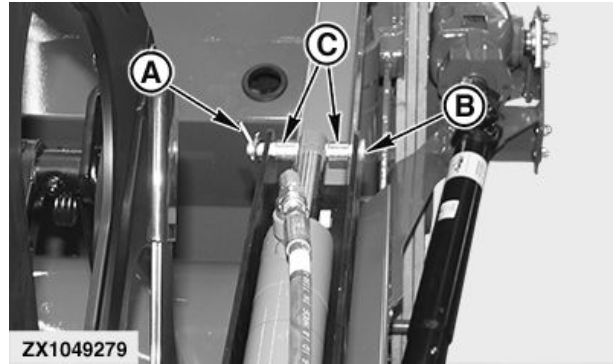
OUCC002,0005979 -29-20FEB18-2/4

Zylinder

3. **Auf Zylinderstangen-Seite:** Splint (A) und Stift (B) mit Distanzstücken (C) entfernen.

A—Splint
B—Stift

C—Distanzstück (2 St.)



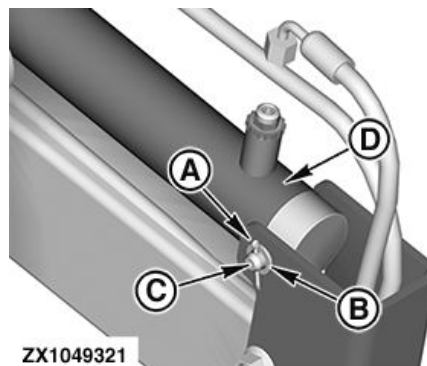
ZX1049279—UN—01SEP14

OUCC002.0005979 -29-20FEB18-3/4

4. **Auf Zylinderbohrungs-Seite:** Splint (A), Scheibe (B) und Stift (C) entfernen.
5. Hydraulikzylinder (D) ausbauen.
6. Beim Einbau des Zylinder in umgekehrter Reihenfolge vorgehen. Bei Bedarf die Haspelzylinder neu ausrichten (siehe [Zylinder für Haspelhorizontalverstellung ausrichten](#) in dieser Gruppe).

A—Splint
B—Scheibe

C—Stift
D—Hydraulikzylinder



ZX1049321—UN—24SEP14

OUCC002.0005979 -29-20FEB18-4/4

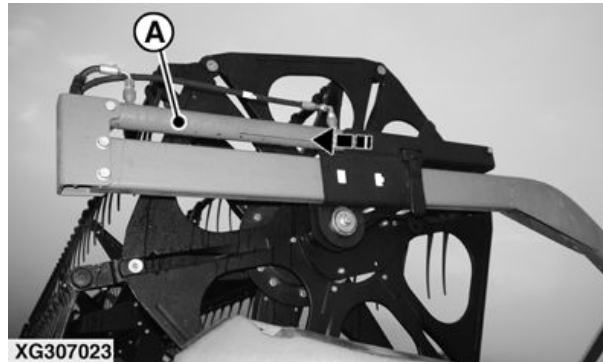
Zylinder für Haspelhorizontalverstellung ausrichten

Um die Haspelzylinder (A) wieder zu synchronisieren, die Haspelzylinder vollständig einziehen und Einstellschalter gedrückt halten, um alle Luft aus dem Hydrauliksystem zu entfernen.

A—Zylinder für Haspelhorizontalverstellung



XG307024 — UN — 30JAN17



XG307023 — UN — 30JAN17

Zylinder für Haspelhorizontalverstellung – links

OUCC002,000597A -29-20FEB18-1/1

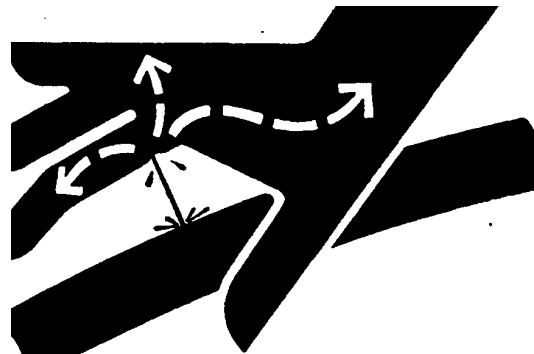
Förderschnecken-Hubzylinder aus- und einbauen (722PF, 725PF und 730PF)

! ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch



X9811 — UN — 23AUG88

beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor Abnehmen der Schläuche alle Anschlüsse und Schlauchverbindungen sorgfältig reinigen.

HINWEIS: Die Abbildung zeigt die linken Förderschnecken-Hubzylinder. Das Ausbauverfahren ist für die Hubzylinder der anderen Seite identisch.

Fortsetzung nächste Seite

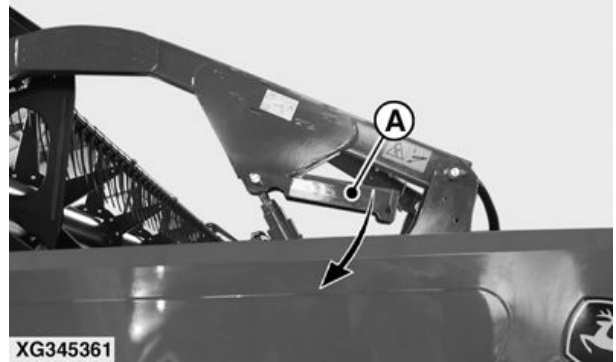
OUCC002,000597D -29-21FEB18-1/7

Vorbereitung:

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG345361 —UN—20FEB18

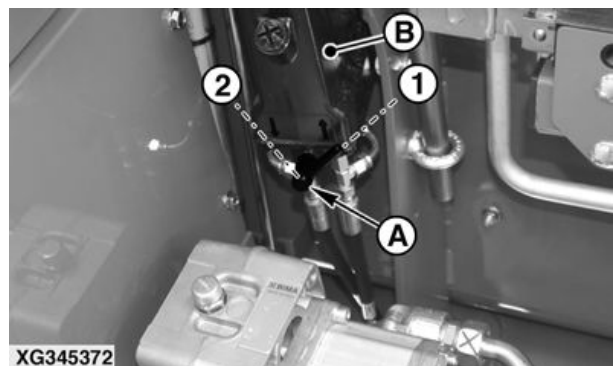
OUC002,000597D -29-21FEB18-2/7

Förderschnecken-Hubzylinder ausbauen:

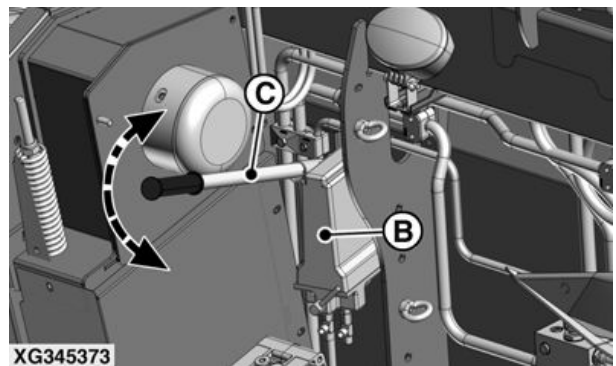
1. Überprüfen, dass die Arme der Förderschnecke vollständig abgesenkt sind. Wenn die Schnecke in der Rapsstellung steht, die Schnecke wie folgt absenken:
 - a. Den Bedienhebel (A) an der Handpumpe (B) in Stellung **1 (Pfeil aufwärts)** bringen, um die Schnecke anzuheben.
 - b. Hebel (C) betätigen und Schneckenarme (D) vollständig anheben.
 - c. Auf beiden Seiten das Distanzstück (E) entfernen.
 - d. Den Bedienhebel (A) an der Handpumpe (B) in Stellung **2 (Pfeil abwärts)** bringen, um die Schnecke abzusenken.
 - e. Hebel (C) betätigen und die Schnecke vollständig absenken.

A—Bedienhebel
B—Handpumpe
C—Hebel
D—Arm der Förderschnecke

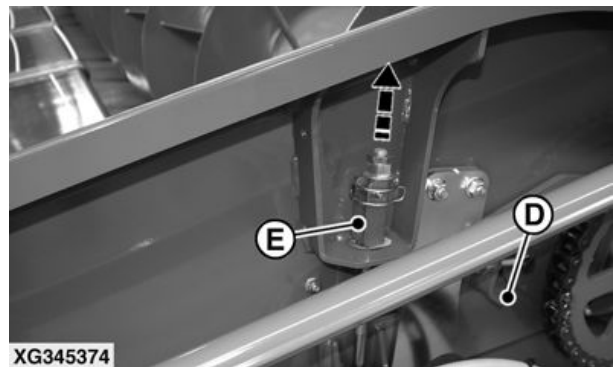
E—Distanzstück
1—Pfeil nach oben –
Hubstellung
2—Pfeil nach unten –
Senkstellung



XG345372 —UN—22FEB18



XG345373 —UN—22FEB18

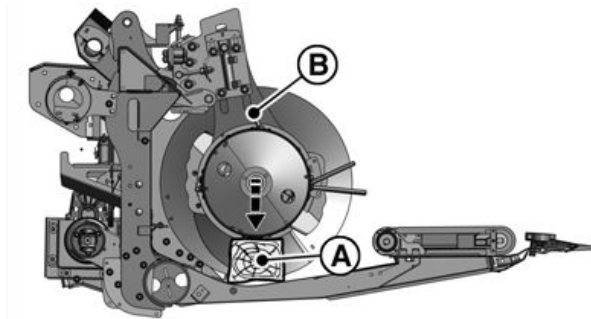


XG345374 —UN—22FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000597D -29-21FEB18-3/7

- Mitte der Schnecke abstützen, indem ein Holzklötz (A) unterhalb der Mitte der Schnecke platziert wird (siehe Abbildung).



XG307059

XG307059 —UN—30JAN17

OUCC002,000597D -29-21FEB18-4/7

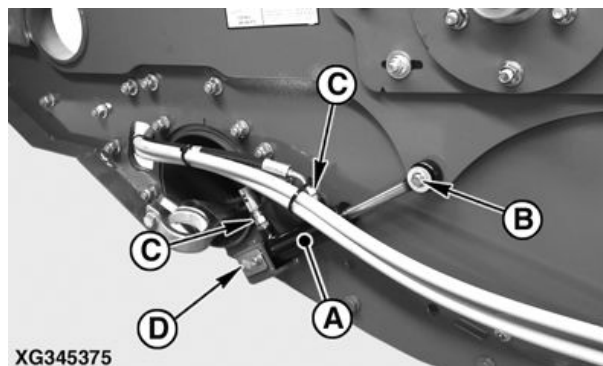
- Am linken oder rechten Hubzylinder (A) die Befestigungsschraube (B) entfernen, anschließend beide Hydraulikschläuche (C) trennen.

WICHTIG: Alle Schläuche und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

HINWEIS: Zuerst die Befestigungsschraube (B) entfernen, um das Trennen des oberen Hydraulikschlauchs (C) zu erleichtern.

Befestigungsbolzen (D) entfernen, dann Zylinder (A) ausbauen.

A—Hubzylinder C—Hydraulikschlauch
B—Befestigungsschraube D—Befestigungsbolzen



XG345375

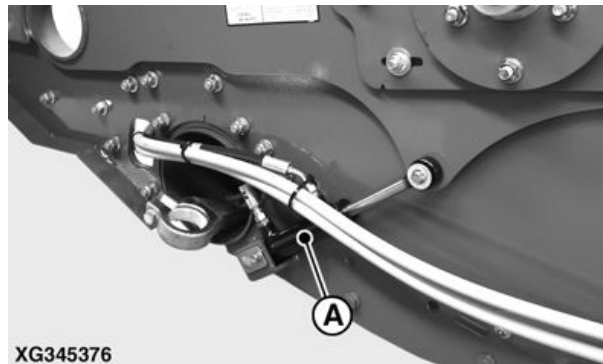
XG345375 —UN—22FEB18

OUCC002,000597D -29-21FEB18-5/7

Förderschnecken-Hubzylinder einbauen:

- Hubzylinder (A) in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbavorgangs wieder in Position einbauen.

A—Hubzylinder



XG345376

XG345376 —UN—22FEB18

Fortsetzung nächste Seite

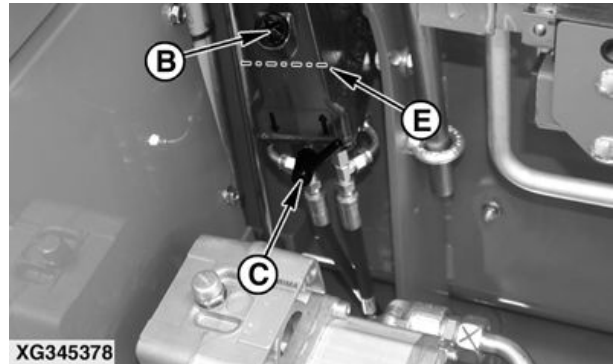
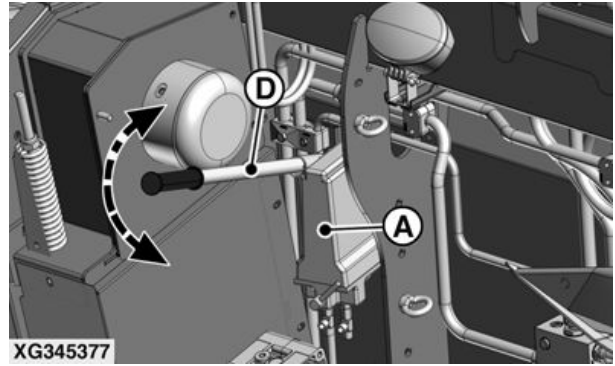
OUCC002,000597D -29-21FEB18-6/7

2. Ölstand des Schnecken-Hubzylinderkreises an der Handpumpe (A) überprüfen.
 - a. Stopfen aus der Einfüllöffnung (B) entfernen.
 - b. Den Bedienhebel (C) an der Handpumpe (A) abwechselnd in die Position "Pfeil aufwärts" und "Pfeil abwärts" stellen; anschließend den Hebel betätigen, um den Hydraulikkreis zu entlüften.
 - c. Ölstand (E) an der Einfüllöffnung (B) überprüfen. Bei Bedarf mit einem der angegebenen Hydrauliköle auffüllen (siehe Hydrauliköl in Abschnitt 10, Gruppe 15).

Spezifikation

Handpumpe – gesamter Kreis (nur 722PF)–	
Füllmenge.....	2,5 l (0,66 gal)
Handpumpe – gesamter Kreis (725PF und 730PF)–	
Füllmenge.....	2,8 l (0,74 gal)

- | | |
|------------------|-----------|
| A—Handpumpe | D—Hebel |
| B—Einfüllöffnung | E—Ölstand |
| C—Bedienhebel | |



OUC002,000597D -29-21FEB18-7/7

XG345377 —UN—22FEB18

XG345378 —UN—22FEB18

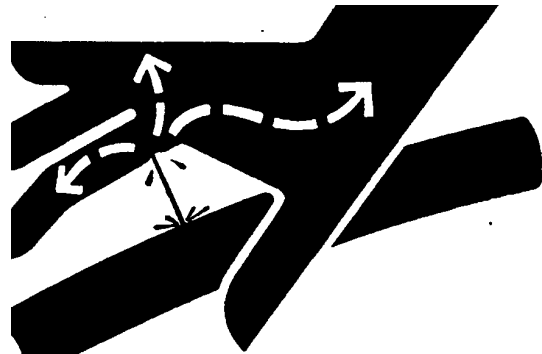
Förderschnecken-Hubzylinder aus- und einbauen (nur 735PF und 740PF)

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch



beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor Abnehmen der Schläuche alle Anschlüsse und Schlauchverbindungen sorgfältig reinigen.

HINWEIS: Die Abbildung zeigt die linken Förderschnecken-Hubzylinder. Das Ausbaurverfahren ist für die Hubzylinder der anderen Seite identisch.

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000597F -29-24FEB18-1/8

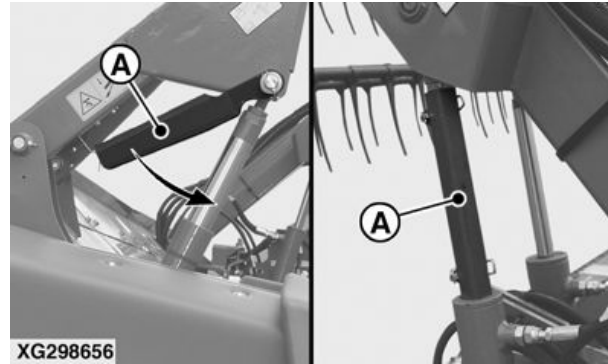
X9811 —UN—23AUG88

Vorbereitung:

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000597F -29-24FEB18-2/8

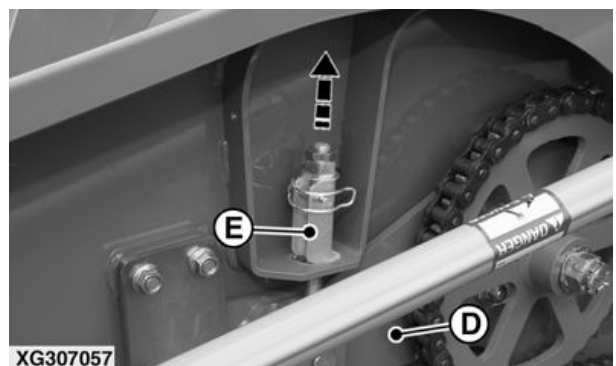
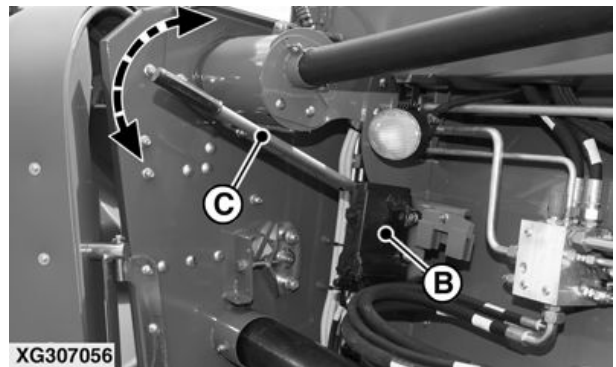
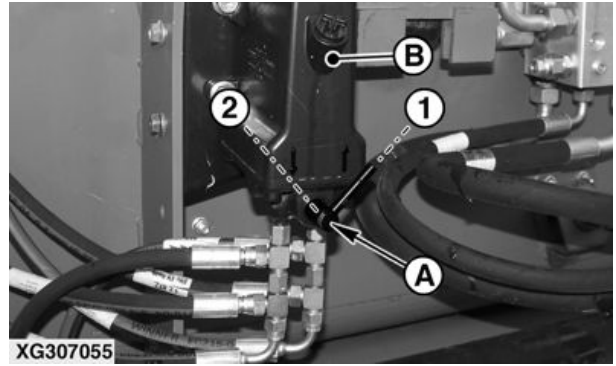
XG298656 —UN—24NOV16

Förderschnecken-Hubzylinder ausbauen:

1. Überprüfen, dass die Arme der Förderschnecke vollständig abgesenkt sind. Wenn die Schnecke in der Rapsstellung steht, die Schnecke wie folgt absenken:
 - a. Den Bedienhebel (A) an der Handpumpe (B) in Stellung **1 (Pfeil aufwärts)** bringen, um die Schnecke anzuheben.
 - b. Hebel (C) betätigen und Schneckenarme (D) vollständig anheben.
 - c. Auf beiden Seiten das Distanzstück (E) entfernen.
 - d. Am mittleren Träger die zwei Distanzstücke (F) entfernen.
 - e. Den Bedienhebel (A) an der Handpumpe (B) in Stellung **2 (Pfeil abwärts)** bringen, um die Schnecke abzusenken.
 - f. Hebel (C) betätigen und die Schnecke vollständig absenken.

A—Bedienhebel
 B—Handpumpe
 C—Hebel
 D—Arm der Förderschnecke

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



XG307055 —UN—30JAN17

XG307056 —UN—30JAN17

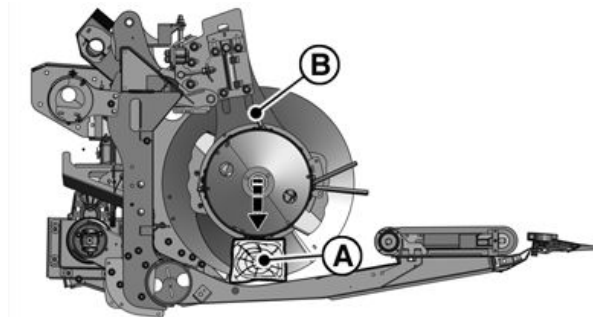
XG307057 —UN—30JAN17

XG307058 —UN—30JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.000597F -29-24FEB18-3/8

2. Mitte der Schnecke abstützen, indem ein Holzklötz (A) unterhalb der Mitte der Schnecke platziert wird (siehe Abbildung).



XG307059

XG307059 — UN — 30JAN17

OUCC002,000597F -29-24FEB18-4/8

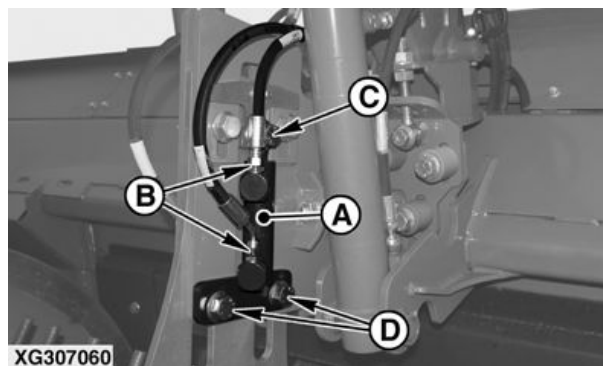
3. Am linken oder rechten, mittleren Hubzylinder (A) beide Hydraulikschläuche (B) trennen.

WICHTIG: Alle Schläuche und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

Die oberen und unteren Befestigungsschrauben und Scheiben (C) und (D) entfernen, anschließend den Zylinder (A) ausbauen.

A—Hubzylinder
B—Hydraulikschlauch

C—Befestigungsschraube – oben
D—Befestigungsschraube – unten



XG307060

XG307060 — UN — 30JAN17

OUCC002,000597F -29-24FEB18-5/8

4. Am linken oder rechten Hubzylinder (A) den oberen Befestigungsbolzen (B) entfernen, anschließend beide Hydraulikschläuche (C) trennen.

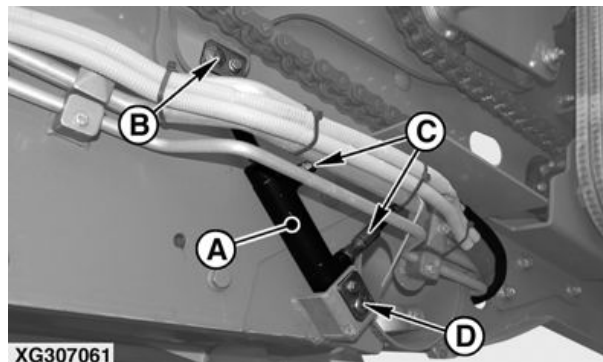
WICHTIG: Alle Schläuche und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

HINWEIS: Zuerst den oberen Befestigungsbolzen (B) entfernen, um das Trennen des oberen Hydraulikschlauchs (C) zu erleichtern.

Den unteren Befestigungsbolzen (D) entfernen, dann Zylinder (A) ausbauen.

A—Hubzylinder
B—Befestigungsbolzen – oben

C—Hydraulikschlauch
D—Befestigungsbolzen – unten



XG307061

XG307061 — UN — 30JAN17

Fortsetzung nächste Seite

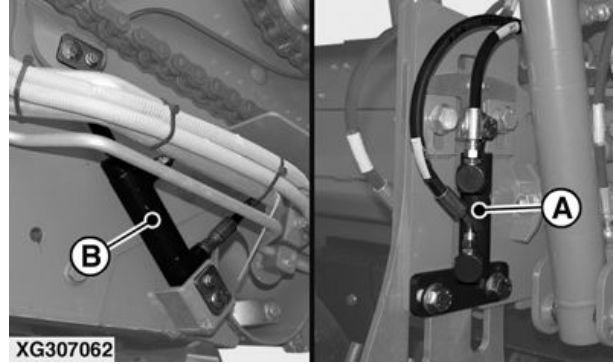
OUCC002,000597F -29-24FEB18-6/8

Förderschnecken-Hubzylinder einbauen:

1. Hubzylinder (A) und (B) in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbaus wieder in Position einbauen.

A—Hubzylinder, Mitte

B—Hubzylinder, außen



XG307062

XG307062 —UN—30JAN17

OUC002,000597F -29-24FEB18-7/8

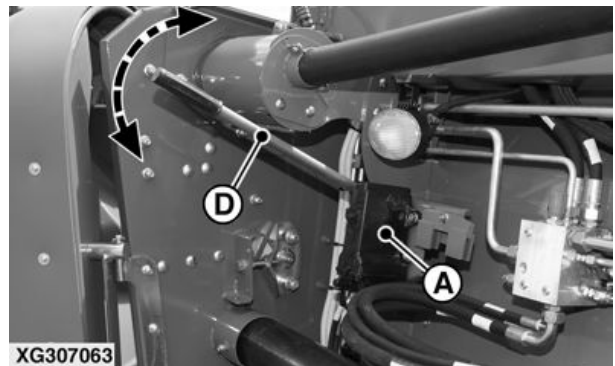
2. Ölstand des Schnecken-Hubzylinderkreises an der Handpumpe (A) überprüfen.
 - a. Stopfen aus der Einfüllöffnung (B) entfernen.
 - b. Den Bedienhebel (C) an der Handpumpe (A) abwechselnd in die Position "Pfeil aufwärts" und "Pfeil abwärts" stellen; anschließend den Hebel betätigen, um den Hydraulikkreis zu entlüften.
 - c. Ölstand (E) an der Einfüllöffnung (B) überprüfen. Bei Bedarf mit einem der angegebenen Hydrauliköle auffüllen (siehe Hydrauliköl in Abschnitt 10, Gruppe 15).

Spezifikation

Handpumpe – gesamter Kreis (735PF und 740PF)— Füllmenge..... 3,5 l (0,92 gal)

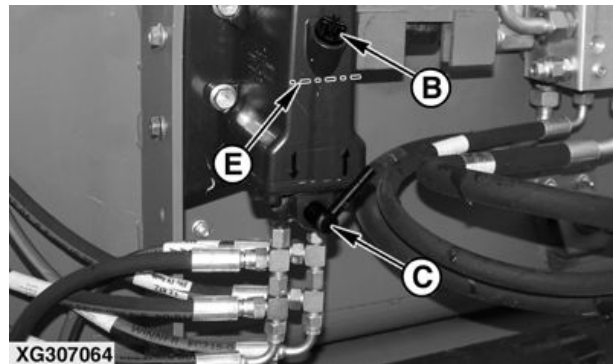
A—Handpumpe
B—Einfüllöffnung
C—Bedienhebel

D—Hebel
E—Ölstand



XG307063

XG307063 —UN—30JAN17



XG307064

XG307064 —UN—30JAN17

OUC002,000597F -29-24FEB18-8/8

Zylinder

Motoren - Übersicht der Referenzen

Andere Hilfsmittel

Haspelantriebsmotor aus- und einbauen

Bandkörper-Antriebsmotor aus- und einbauen

OUCC002.0004FF6 -29-26JAN17-1/1

Andere Hilfsmittel

Nummer

242 (LOCTITE®)

Bezeichnung

Gewindesicherungsmittel

Verwendung

Zur Sicherung der Einstimmungs-
radschrauben

LOCTITE ist eine Marke der Henkel Corporation

OUCC002.0004FF7 -29-26JAN17-1/1

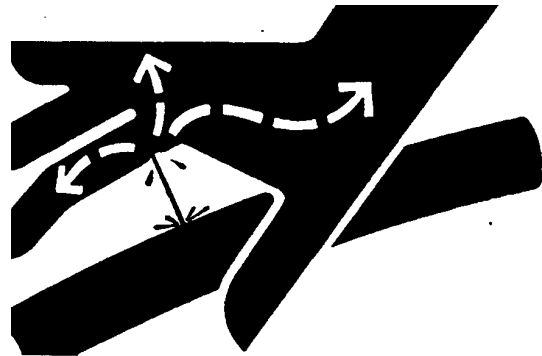
Haspelantriebsmotor aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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



X9811—UN—23AUG88

einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen alle Verschraubungen und Leitungsanschlüsse sorgfältig reinigen.

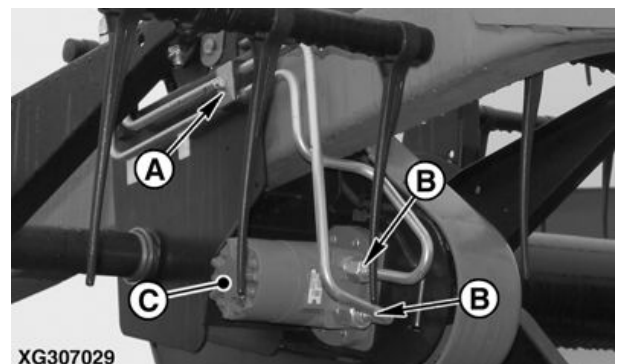
OUCC002.0004FFF -29-27JAN17-1/6

1. Druck aus dem Hydrauliksystem ablassen.
2. Schelle (A) öffnen, anschließend die Hydraulikleitungen (B) vom Motor (C) trennen.

WICHTIG: Alle Leitungen und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

A—Schelle
B—Hydraulikleitung

C—Motor



XG307029

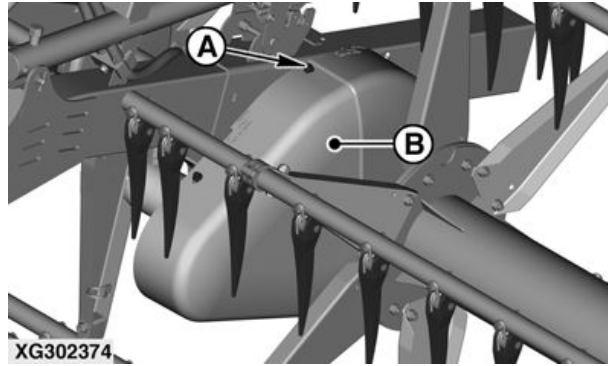
XG307029—UN—30JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0004FFF -29-27JAN17-2/6

3. Flanschschrauben (A) und Abdeckung (B) entfernen.

A—Flanschschraube (3 St.) B—Abdeckung

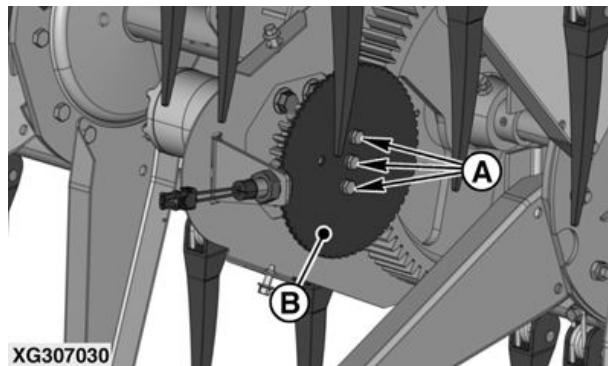


XG302374 —UN—25JAN17

OUCC002,0004FFF -29-27JAN17-3/6

4. Sechskantschrauben (A), Scheiben und Einstimmungsrade (B) entfernen.

A—Sechskantschraube (3 St.) B—Einstimmungsrade

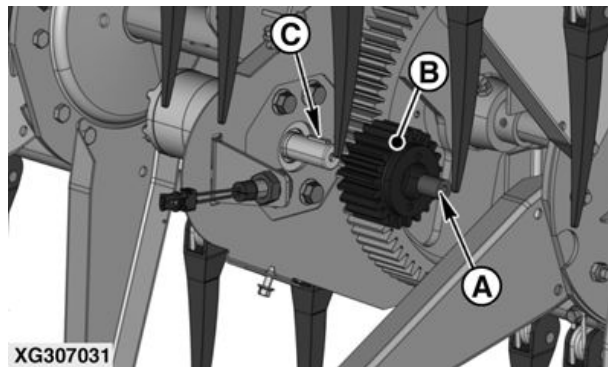


XG307030 —UN—30JAN17

OUCC002,0004FFF -29-27JAN17-4/6

5. Distanzstück (A), Antriebszahnrad (B) und Wellenkeil (C) entfernen.

A—Distanzstück C—Wellenkeil
B—Antriebszahnrad



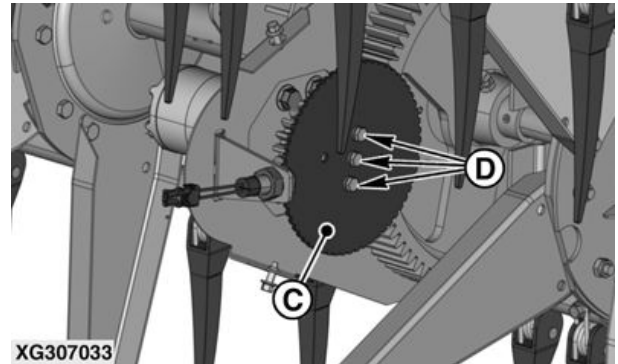
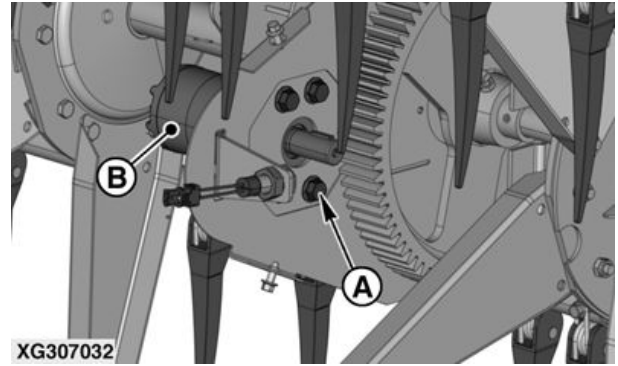
XG307031 —UN—30JAN17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0004FFF -29-27JAN17-5/6

6. Flanschschrauben (A) entfernen und Haspelantriebsmotor (B) ausbauen.
7. Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen. Einstimmungsrad (C) einbauen.
Sechskantschrauben (D) mit Gewindesicherungsmittel Loctite® 242 versehen.

A—Flanschschraube (4 St.) C—Einstimmungsrad
B—Haspelantriebsmotor D—Sechskantschraube



XG307032 —UN—30JAN17

XG307033 —UN—30JAN17

Loctite ist eine Marke der Henkel Corporation

OUCC002,0004FFF -29-27JAN17-6/6

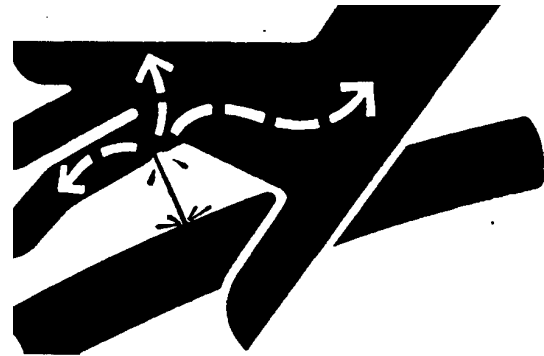
Bandkörper-Antriebsmotor aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen alle Verschraubungen und Leitungsanschlüsse sorgfältig reinigen.

X9811 —UN—23AUG88

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005000 -29-28JAN17-1/5

Motor ausbauen:

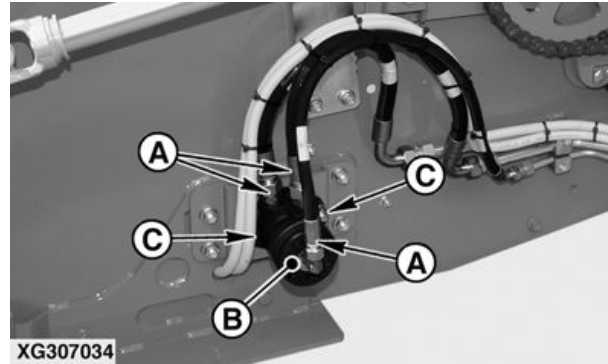
1. Einbauposition der Teile notieren, anschließend die Hydraulikleitungen (A) vom Motor (B) trennen.

WICHTIG: Alle Leitungen und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

2. Kontermuttern (C) entfernen; anschließend Motor (B) ausbauen.

HINWEIS: Auf den Wellenkeil am Motor achten.

A—Hydraulikleitung C—Kontermutter (2 St.)
B—Motor

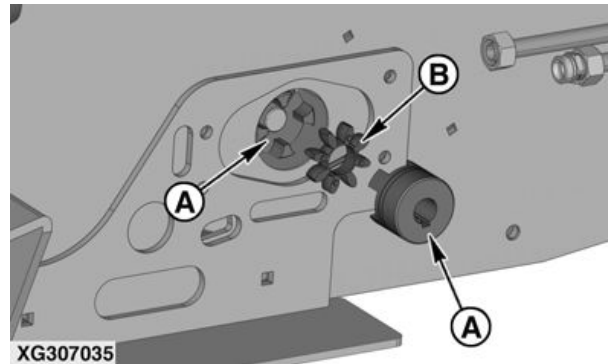


XG307034 —UN—30JAN17

OUCC002,0005000 -29-28JAN17-2/5

3. Beide Kupplungshälften (A) und Stopper (B) auf Verschleiß überprüfen und nach Bedarf austauschen (siehe Bandkörper aus- und einbauen in Abschnitt 60, Gruppe 05).

A—Kupplungshälfte B—Stopper



XG307035 —UN—30JAN17

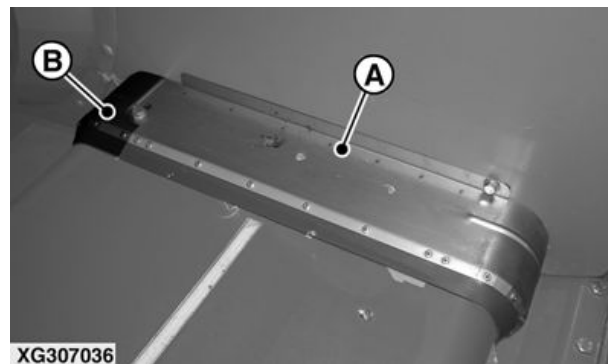
OUCC002,0005000 -29-28JAN17-3/5

4. Motor einbauen:

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Kupplungshälften beim Wiedereinbau des Motors ordnungsgemäß ausgerichtet sind.

Die Stahlabdeckungen (A) und (B) ausbauen, um die Ausrichtung der Kupplungsbaugruppe zu überprüfen.

A—Stahlabdeckung – vorn B—Stahlabdeckung – hinten



XG307036 —UN—30JAN17

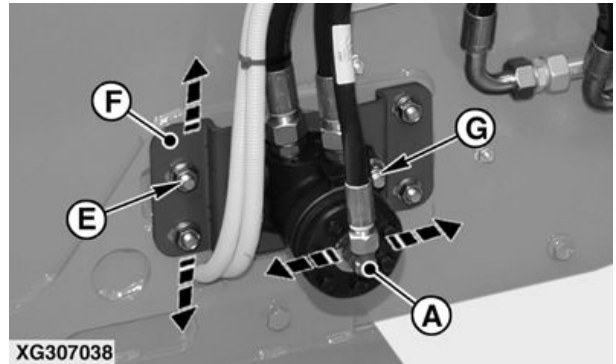
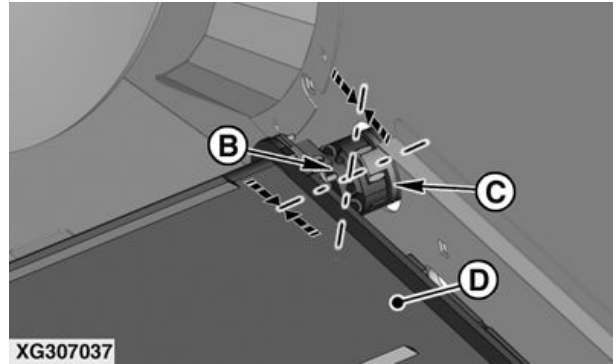
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005000 -29-28JAN17-4/5

5. Motor (A) wieder in Position einbauen; anschließend die Ausrichtung der Kupplungshälften (B) und (C) am Bandkörper (D) überprüfen (siehe Abbildung).
6. Falls erforderlich, die Kontermuttern (E) der Halterung (F) lösen und den Motor (A) entsprechend ausrichten.
7. Kontermuttern (E) und (G) festziehen, anschließend die Hydraulikleitungen mit ihren entsprechenden Adapteranschlüssen verbinden.
8. Die Stahlabdeckungen wieder in Position einbauen.

A—Motor
 B—Kupplungshälfte –
 Bandkörperseite
 C—Kupplungshälfte –
 Motorseite
 D—Bandkörper – außen links

E—Kontermutter (4 St.)
 F—Halterung
 G—Kontermutter (2 St.)



XG307037 —UN—02FEB17

XG307038 —UN—30JAN17

OUC002.0005000 -29-28JAN17-5/5

Mehrfachanschluss – Übersicht der Referenzen

Hydraulikölfilter austauschen

Hydraulikanschlüsse des Mehrfachanschlusses aus- und einbauen

OUC002.0004FF3 -29-26JAN17-1/1

Hydraulikanschlüsse des Mehrfachanschlusses aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: Vor dem Ausbau von Magnetventilen oder dem Lösen von Hydraulikleitungen, Schneidwerk auf den Boden absenken und sicherstellen, dass die Haspel ganz abgesenkt ist oder die Sicherungsbügel eingelegt sind. Schalter für fünf Sekunden in Stellung "Absenken" halten, um den Druck am Ventilblock abzubauen.

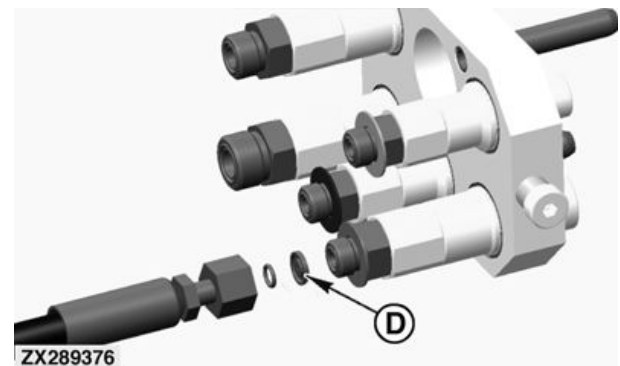
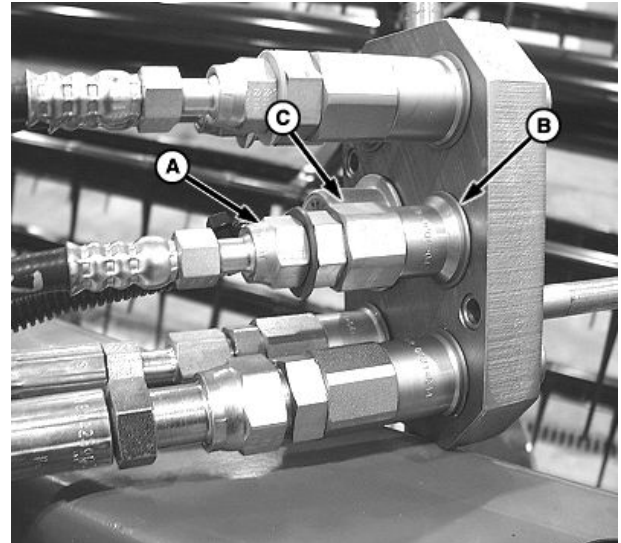
⚠ ACHTUNG: Werden Hydraulikleitungen für die Haspelhorizontalverstellung getrennt, Riegelbolzen in die Haspelträger einsetzen. Die Haspel kann sich auf den Trägern verschieben, wenn die Anschlüsse abgeklemmt werden.

1. Mehrfachanschluss aus der Ruhestellung heraus nehmen.
2. Verschraubung (A) lösen.
3. Sicherungsring (B) und Stecker (C) nach vorn aus der Mehrfachkupplung ziehen.
4. Neuen Stecker (C) in den Mehrfachanschluss einbauen.
5. Sicherungsring (B) einsetzen.
6. Verschraubung (A) anschließen.

WICHTIG: Falls vorhanden, Drossel (D) wieder an ihrer ursprünglichen Stelle einbauen.

A—Verschraubung
B—Sicherungsring

C—Stecker
D—Drossel



H69607—UN—09AUG01

ZX289376—UN—27AUG16

OUC002.0004FF4 -29-26JAN17-1/1

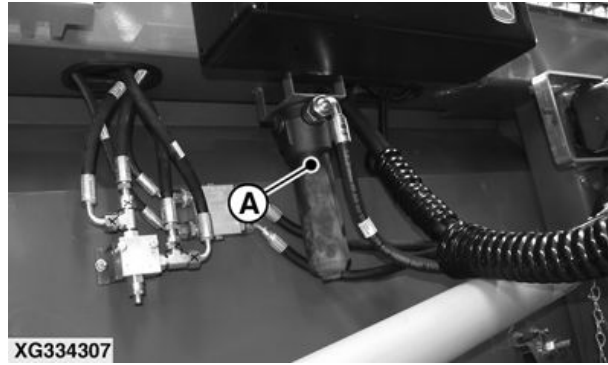
Hydraulikölfilter ersetzen

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

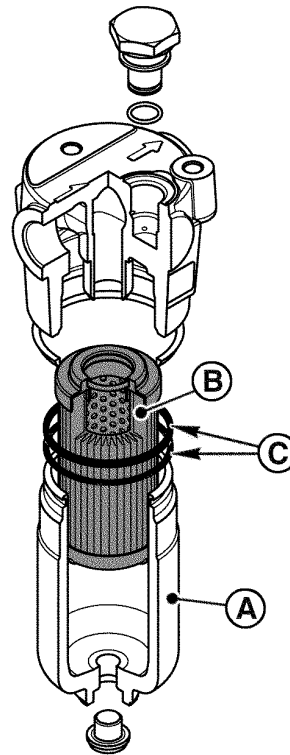
Dichtungen (C) des neuen Filters (B) mit Öl versehen.
 Ölfiltergehäuse (A) von Hand festziehen, anschließend noch eine halbe Umdrehung weiterdrehen.

A—Gehäuse
 B—Filtereinsatz

C—Dichtung



XG334307 —UN—04NOV17



XG298531

XG298531 —UN—29OCT16

OUCC002,0005980 -29-21FEB18-1/1

Ventilblöcke - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Steuerventilblock für Förderband

Ventilblock zum Entlüften der Haspelhubfüllung

OUCC002.0005014 -29-29JAN17-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
RV10 Überdruckventil	Drehmoment	32,6–35,4 Nm (24–26 lb-ft)
RV10 Entlüftungsventil	Drehmoment	32,6–35,4 Nm (24–26 lb-ft)

OUCC002.0005983 -29-21FEB18-1/1

Steuerventilblock für Förderband

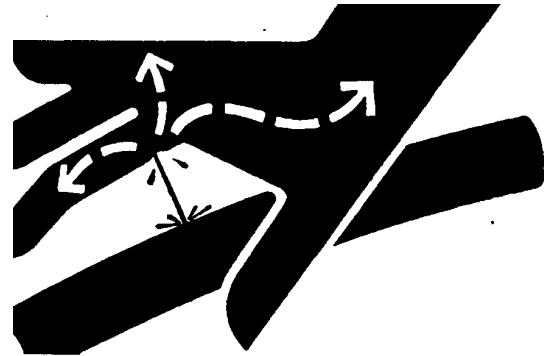
Allgemeine Reparaturhinweise

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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



X9811—UN—23AUG88

sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen alle Verschraubungen und Leitungsanschlüsse sorgfältig reinigen.

OUCC002.0005981 -29-21FEB18-1/2

HINWEIS: Das Überdruckventil (A) ist ein Ventil vom Typ RV10.

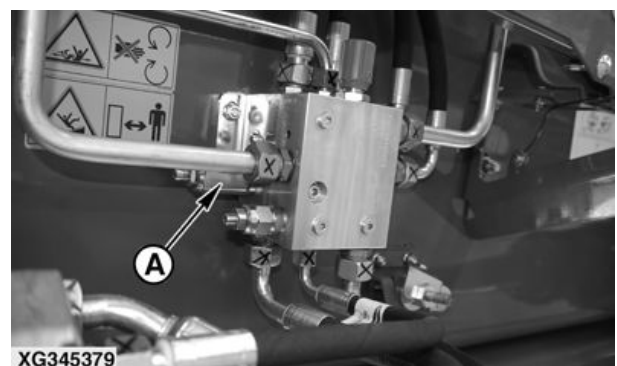
HINWEIS: Immer neue O-Ringe verwenden.

Bevor das Magnetventil oder Überdruckventil eingebaut wird, sämtliche Dichtungen, O-Ringe oder Stützringe mit einer geringen Menge desselben Hydrauliköls bestreichen, das auch in der Anwendung verwendet wird.

Überdruckventil (A) in den Hohlraum einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

RV10 Überdruckventil—Drehmoment..... 32,6–35,4 Nm (24–26 lb-ft)



A—Überdruckventil

XG345379—UN—22FEB18

OUCC002.0005981 -29-21FEB18-2/2

Ventilblock zum Entlüften der Haspelhubfüllung

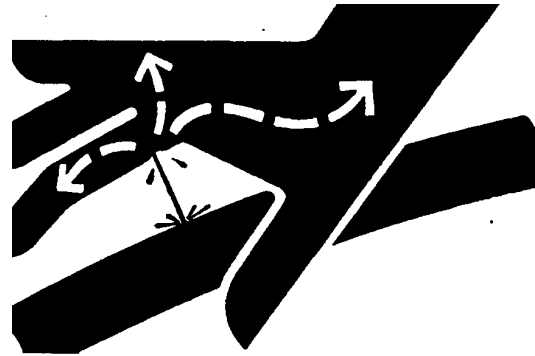
Allgemeine Reparaturhinweise

! **ACHTUNG:** 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen alle Verschraubungen und Leitungsanschlüsse sorgfältig reinigen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005982 -29-21FEB18-1/2

X9811 —UN—23AUG88

Haspel ganz absenken und Schalter weitere 5 Sekunden lang gedrückt halten, um den Druck in der Hydraulik abzubauen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

Die Lage der einzelnen Hydraulikschläuche zum weiteren Einbau beachten.

WICHTIG: Nach dem Einbau des Ventilblocks (A) ist es erforderlich, das Haspelhubsystem zu entlüften. Siehe Haspelhubzylinder entlüften in diesem Abschnitt, Gruppe 05.

HINWEIS: Das Entlüftungsventil (A) ist ein Ventil vom Typ RV10.

Ventil ausbauen

1. Ventil (A) lösen und entfernen.
2. Ventilblock sofort mit Stopfen verschließen.

Ventil einbauen

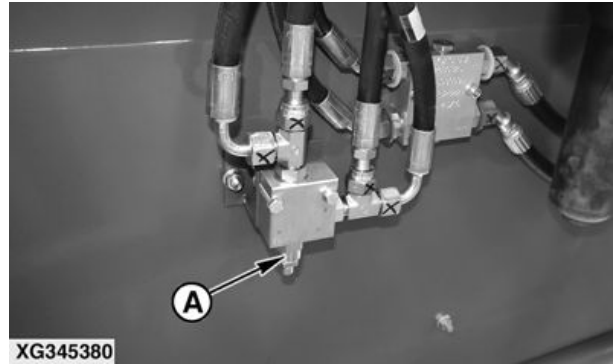
1. Alle Teile auf Verschleiß und Beschädigung prüfen. Beschädigte Teile ersetzen.

HINWEIS: Stets neue O-Ringe verwenden.

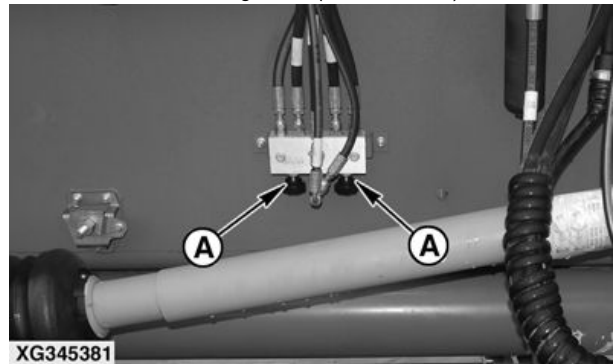
2. Vor dem Einbau des Entlüftungsventils (A), alle Dichtungen, O-Ringe und Stützringe abschmieren.
3. Entlüftungsventil (A) in den Hohlraum einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

RV10 Entlüftungsventil—Drehmoment..... 32,6–35,4 Nm (24–26 lb-ft)



Entlüftungsventil (722PF–735PF)



Entlüftungsventile (nur 740PF)

A—Entlüftungsventil für Hubfüllung

XG345380 —UN—22FEB18

XG345381 —UN—22FEB18

OUC002.0005982 -29-21FEB18-2/2

Pumpen – Übersicht der Referenzen

Handpumpe

Technische Daten

Pumpe des Bandkörper-Antriebs

OUCC002.0005020 -29-29JAN17-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Handpumpe – Gehäuse	Füllmenge	0,34 l (115 oz)
Handpumpe – gesamter Kreis (nur 722PF)	Füllmenge	2,5 l (0,66 gal)
Handpumpe – gesamter Kreis (725PF und 730PF)	Füllmenge	2,8 l (0,74 gal)
Handpumpe – gesamter Kreis (735PF und 740PF)	Füllmenge	3,5 l (0,92 gal)

OUCC002.0005984 -29-21FEB18-1/1

Pumpe des Bandkörper-Antriebs

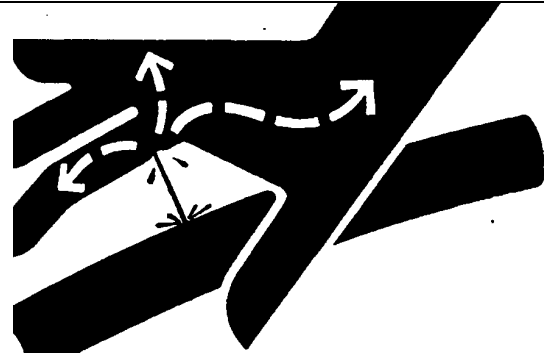
Allgemeine Reparaturhinweise

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor dem Trennen von Hydraulikleitungen alle Verschraubungen und Leitungsanschlüsse sorgfältig reinigen.

X9811 —UN—23AUG88

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005985 -29-24FEB18-1/2

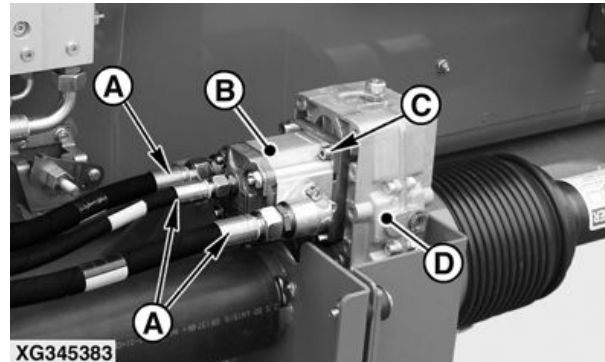
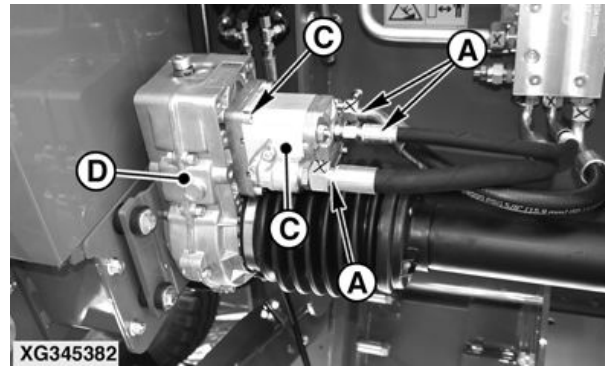
Alle Hydraulikschläuche (A) von Pumpe (B) trennen.

Die Innensechskantschrauben (C) zur Befestigung entfernen; anschließend die Antriebspumpe (B) vom Reduziergetriebe (D) ausbauen.

Die Antriebspumpe (B) in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen.

A—Hydraulikschlauch
B—Innensechskantschraube
(4 St.)

C—Pumpe des Bandkörper-
Antriebs
D—Reduziergetriebe des
Bandkörper-Antriebs



Pumpe des Bandkörper-Antriebs – nur 740PF

OUCC002,0005985 -29-24FEB18-2/2

XG345382 —UN—22FEB18

XG345383 —UN—22FEB18

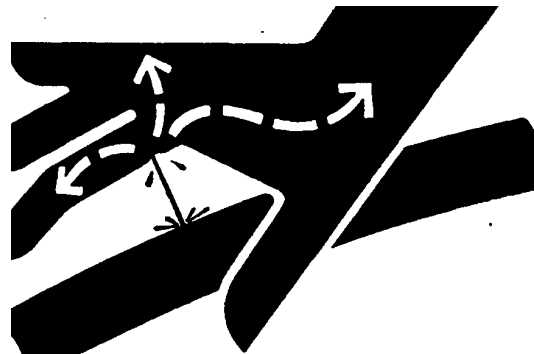
Handpumpe

⚠ ACHTUNG: 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 Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

Aus einer kleinen Öffnung austretendes Hydrauliköl ist kaum zu sehen, deshalb bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe 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. Diese Informationen sind auch beim Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA, erhältlich.

WICHTIG: Vor Abnehmen der Schläuche alle Anschlüsse und Schlauchverbindungen sorgfältig reinigen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005986 -29-21FEB18-1/4

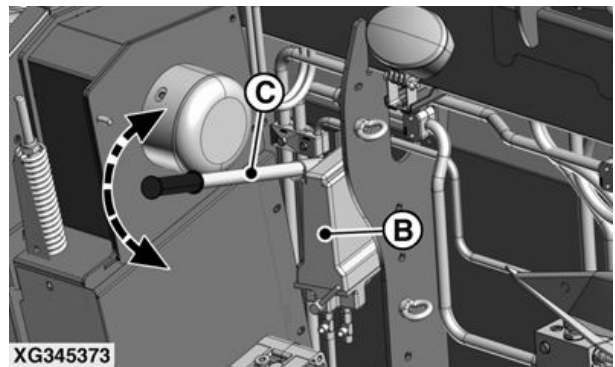
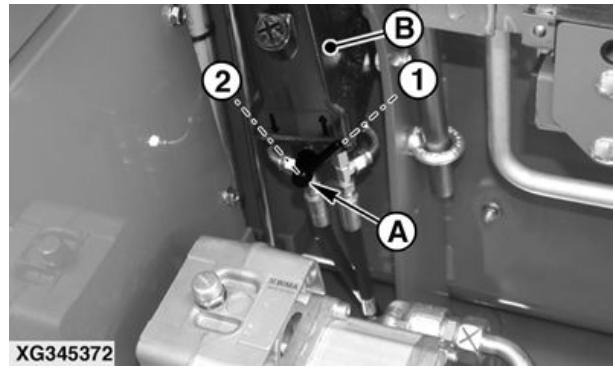
X9811 —UN—23AUG88

Handpumpe ausbauen:

1. Überprüfen, dass die Arme der Förderschnecke abgesenkt sind. Förderschnecke wie folgt absenken:
 - a. Den Bedienhebel (A) an der Handpumpe (B) in Stellung **2 (Pfeil abwärts)** bringen, um die Schnecke abzusenken.
 - b. Hebel (C) betätigen und die Schnecke vollständig absenken.

A—Bedienhebel
B—Handpumpe
C—Hebel

1—Pfeil nach oben –
Hubstellung
2—Pfeil nach unten –
Senkstellung



XG345372 —UN—22FEB18

XG345373 —UN—22FEB18

OUC002,0005986 -29-21FEB18-2/4

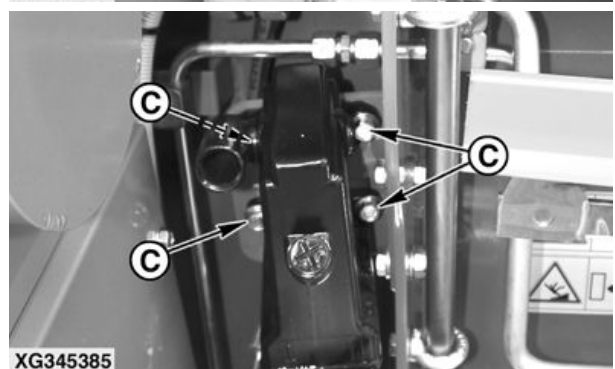
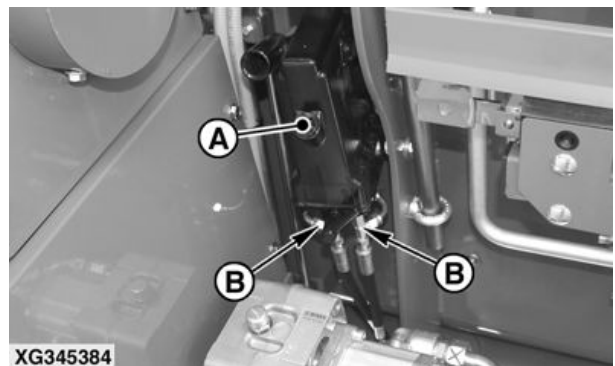
2. Einen geeigneten Behälter unter der Handpumpe (A) platzieren, anschließend die Hydraulikleitungen an den Verschraubungen (B) trennen.

WICHTIG: Alle Schläuche und Anschlüsse verschließen, um Eindringen von Schmutz in das Hydrauliksystem zu verhindern.

3. Befestigungsschrauben (C) und dann die Handpumpe (A) entfernen.

A—Handpumpe
B—Verschraubung

C—Befestigungsschraube
(4 St.)



XG345384 —UN—22FEB18

XG345385 —UN—26FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005986 -29-21FEB18-3/4

Handpumpe einbauen:

1. Handpumpe (A) wieder in Position einbauen und die Hydraulikschläuche in der umgekehrten Reihenfolge des Ausbaus anschließen.
2. Stopfen der Einfüllöffnung (B) entfernen, anschließend die Handpumpe mit der angegebenen Menge Hydrauliköl befüllen (siehe Hydrauliköl in Abschnitt 10, Gruppe 15).

Spezifikation

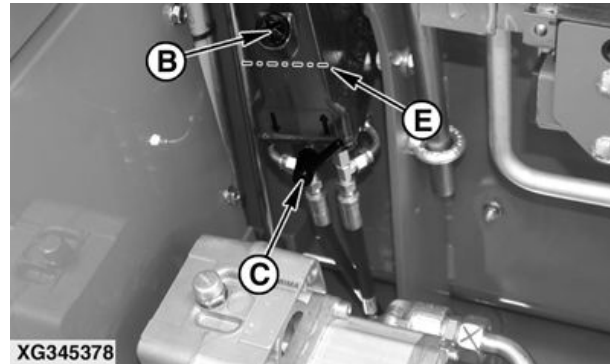
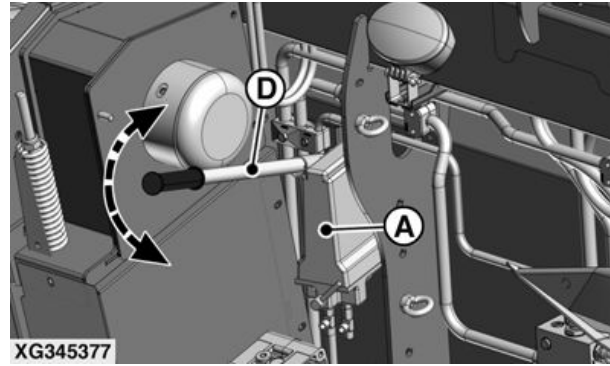
Handpumpe –
 Gehäuse— Füllmenge.....0,34 l (115 oz)

3. Den Bedienhebel (C) an der Handpumpe (A) abwechselnd in die Position "Pfeil aufwärts" und "Pfeil abwärts" stellen; anschließend den Hebel betätigen, um den Hydraulikkreis zu entlüften.

4. Ölstand (E) an der Einfüllöffnung (B) überprüfen. Bei Bedarf mit einem der angegebenen Hydrauliköle auffüllen (siehe Hydrauliköl in Abschnitt 10, Gruppe 15).

Spezifikation

Handpumpe – gesamter
 Kreis (nur 722PF)—
 Füllmenge..... 2,5 l (0,66 gal)
 Handpumpe – gesamter
 Kreis (725PF und
 730PF)— Füllmenge..... 2,8 l (0,74 gal)
 Handpumpe – gesamter
 Kreis (735PF und
 740PF)— Füllmenge..... 3,5 l (0,92 gal)



A—Handpumpe
 B—Einfüllöffnung
 C—Bedienhebel
 D—Hebel
 E—Ölstand

XG345377 —UN—22FEB18

XG345378 —UN—22FEB18

OUCC002,0005986 -29-21FEB18-4/4

Inhalt

Seite

Gruppe 05—Schnecke

Schnecke - Übersicht der	
Referenzen	80-05-1
Technische Daten	80-05-1
Schnecke aus- und einbauen	80-05-1
Mittlere Halterung der Schnecke (nur 735PF und 740PF)	80-05-10
Schnecke einstellen (722PF–735PF)	80-05-19
Schnecke einstellen (nur 740PF)	80-05-25
Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen zerlegen und zusammenbauen	80-05-30
Einzugsfinger einstellen	80-05-36
Einstellung der Einzugsfinger (Multi-Finger Einzugssch- necke)	80-05-38

Schnecke - Übersicht der Referenzen

Technische Daten

Schnecke aus- und einbauen

Mittlere Halterung der Schnecke (nur 735PF und 740PF)

Schnecke einstellen (722PF–735PF)

Schnecke einstellen (nur 740PF)

Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen zerlegen und zusammenbauen

Einzugsfinger einstellen (722PF–735PF)

Einzugsfinger einstellen (nur 740PF)

Einstellung der Einzugsfinger (Multi-Finger Einzugsschnecke)

OUCC002,0005993 -29-26FEB18-1/1

Technische Daten

Prüfpunkt	Maß	Spezifikation
Schnecke zu unterem Abstreifer	Spiel	3–5 mm (0,12–0,20 in)
Schnecke zu Rückwand	Abstand	40 mm (1,57 in)
Klemmschraube der mittleren Schneckenhalterung	Drehmoment	280 N m (206 lb-ft)
Schneckenarm-Einstellplatte, Klemmmutter	Drehmoment	70 N m (52 lb-ft)
Antriebskette für die Einzugschnecke	Durchhang	15–35 mm (0,6–1,4 in)
Schnecke zu hinterem Abstreifer	Spiel	3–5 mm (0,12–0,20 in)
Kurbel der Schnecke, Klemmschrauben	Drehmoment	140 N m (104 lb-ft)
Verstellscheibe, Flanschmutter	Drehmoment	130 N m (96 lb-ft)
Einzugsfinger zu Boden (in Schneckenmitte)	Spiel	20 mm (0,78 in)

OUCC002,000598F -29-03MAR18-1/1

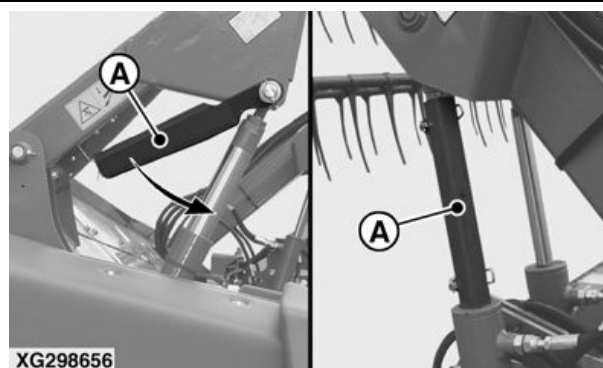
Schnecke aus- und einbauen

Förderschnecke ausbauen – Vorbereitung:

1. Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.

A—Sicherungsbügel



XG298656 —UN—24NOV16

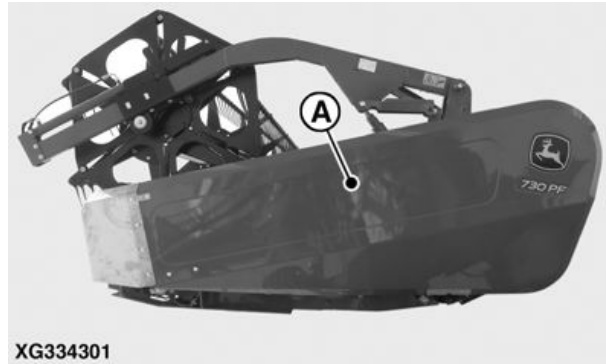
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000598C -29-26FEB18-1/11

Schnecke

2. Auf beiden Seiten die Seitenabdeckung (A) öffnen.

A—Seitenabdeckung



XG334301—UN—04NOV17

OUCC002,000598C -29-26FEB18-2/11

3. Um unbeabsichtigtes Herunterfallen oder Wegrollen der Schnecke zu vermeiden, Holzblöcke entlang der Schnecke wie abgebildet aufstellen (siehe Pfeil).



ZX345310—UN—17FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000598C -29-26FEB18-3/11

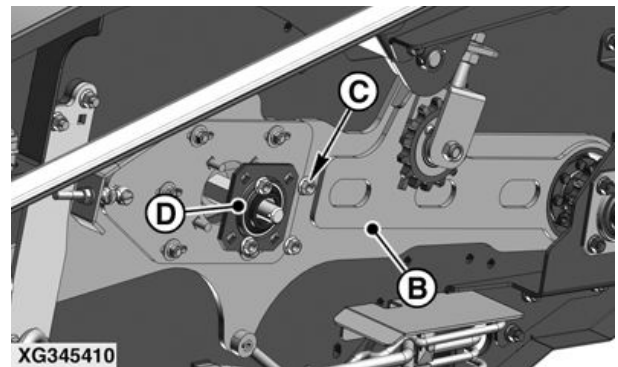
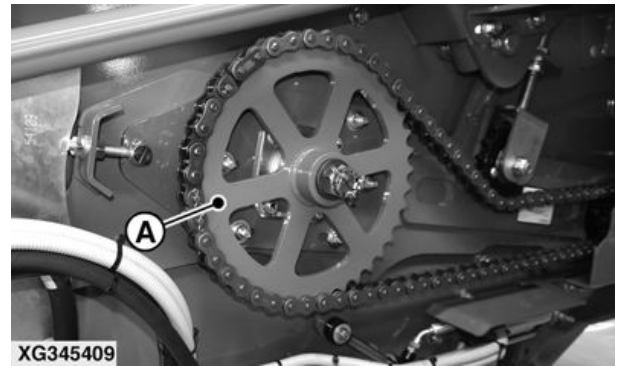
Förderschnecke ausbauen:

1. Antriebskettenrad (A) der Schnecke entfernen. Siehe Spannvorrichtung für die Schnecken-Antriebskette aus- und einbauen (722PF–735PF) oder Spannvorrichtung für die Schnecken-Antriebskette aus- und einbauen (nur 740PF) in Abschnitt 50, Gruppe 10.
2. Den Schneckenarm (B) bis zur untersten Position absenken.
3. Flanschmutter (C) und Lagerbaugruppe (D) entfernen. **Nur bei 740PF:** Die vier Einpressmutter (E) ebenfalls entfernen.

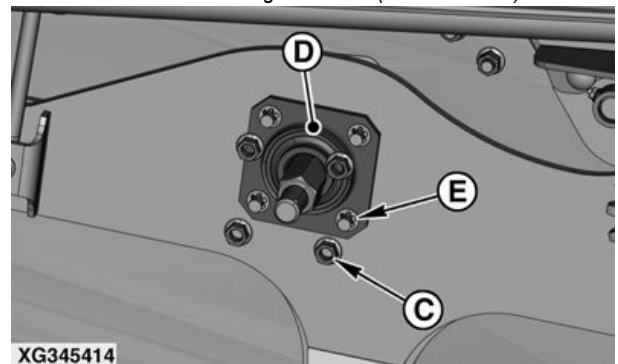
WICHTIG: Die Holzblöcke kontrollieren, die die Schnecke sichern.

A—Antriebskettenrad
B—Arm der Förderschnecke
C—Flanschmutter (4 St.)

D—Lagerbaugruppe
E—Einpressmutter (4 St. – nur 740PF)



Antrieb der Einzugschnecke (722PF–735PF)



Antrieb der Einzugschnecke (nur 740PF)

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.000598C -29-26FEB18-4/11

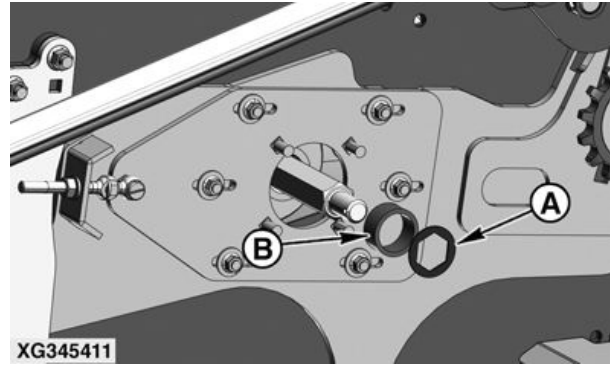
XG345409 —UN—26FEB18

XG345410 —UN—26FEB18

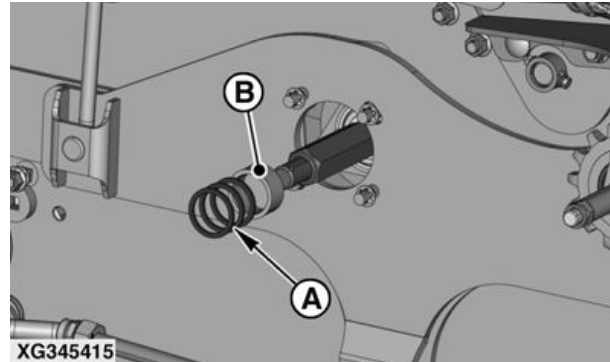
XG345414 —UN—26FEB18

4. Scheiben (A) und Büchse (B) entfernen.
5. Klappe der linken äußeren Wartungsöffnung (C) entfernen.
6. Klemmschrauben (D) der Kurbel (E) entfernen. Lage der Kurbel (E) an der Fingerwelle (F) markieren, damit nach dem Wiedereinbau die richtige Einstellung der Einzugsfinger gewährleistet ist.

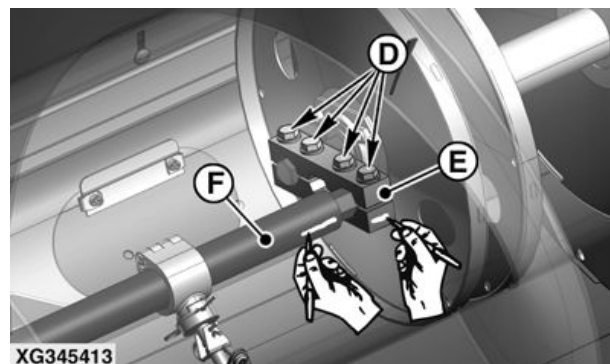
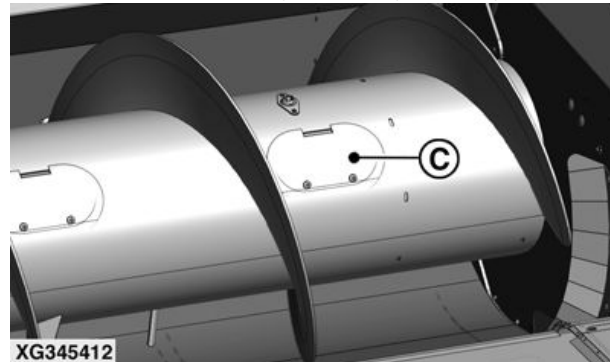
A—Scheibe	D—Klemmschraube (2 St.)
B—Büchse	E—Kurbel
C—Klappe der Wartungsöffnung	F—Fingerwelle



Antrieb der Einzugschnecke (722PF–735PF)



Antrieb der Einzugschnecke (nur 740PF)



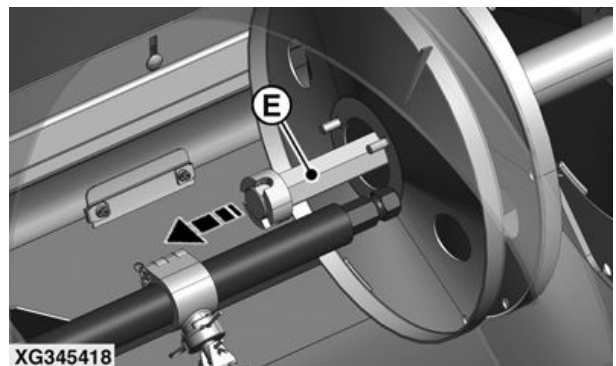
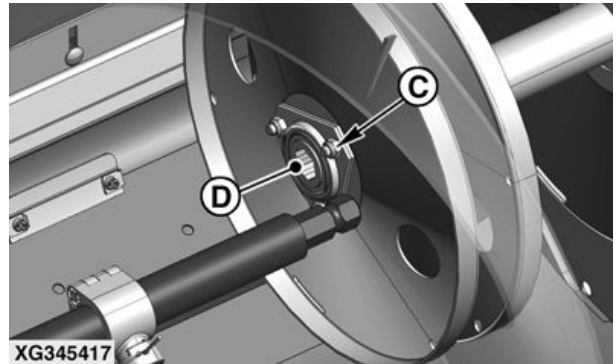
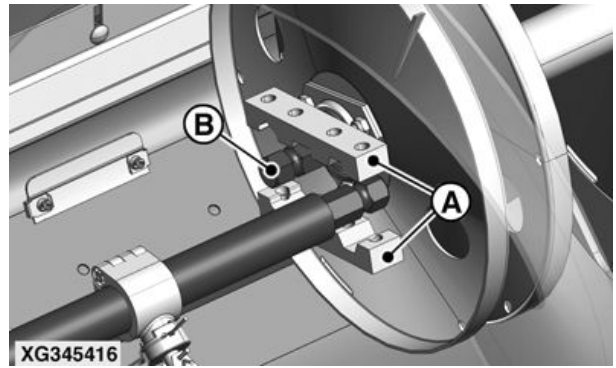
Fortsetzung nächste Seite

OUC002.000598C -29-26FEB18-5/11

7. Kurbel (A) und Sechskantwelle (B) ausbauen.
8. Kontermutter (C) und Lagerbaugruppe (D) entfernen.
9. Von der linken Seite der Schnecke die Sechskantwelle (E) des Schneckenantriebskettenrads so einpressen, dass sie frei von der Seitenwand (siehe Pfeil) sitzt.

A—Kurbel
 B—Sechskantwelle
 C—Kontermutter

D—Lager
 E—Sechskantwelle



XG345416 —UN—26FEB 18

XG345417 —UN—26FEB 18

XG345418 —UN—26FEB 18

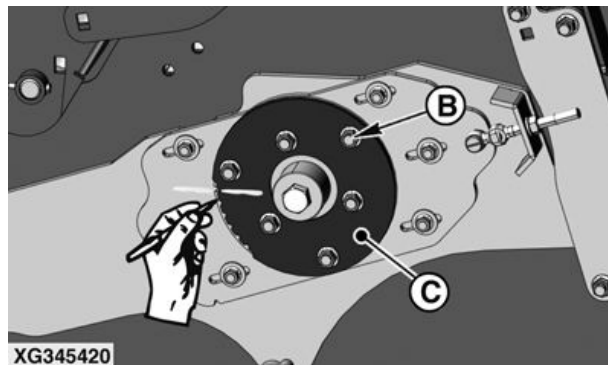
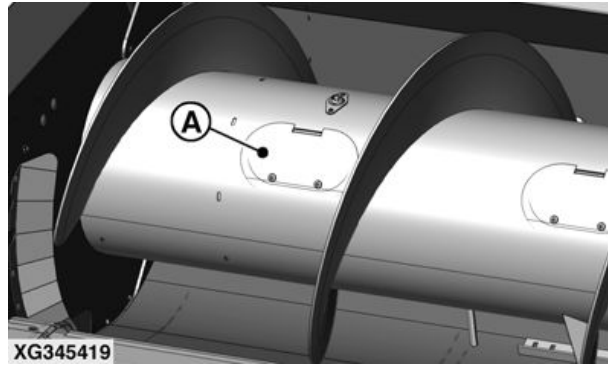
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000598C -29-26FEB18-6/11

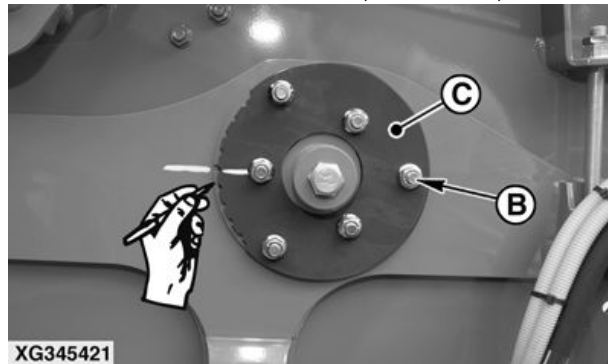
10. Auf der rechten Seite die äußere, rechte Klappe der Wartungsöffnung (A) entfernen.
11. Um nach dem Einbau die korrekte Einstellung der Einzugsfinger zu gewährleisten, die Lage der Verstellplatte markieren und Flanschnuttern (B) und Platte (C) entfernen.
12. Um nach dem Einbau die korrekte Einstellung der Einzugsfinger zu gewährleisten, die Position der Kurbel (D) und der Sechskantwelle der Verstellplatte (E) markieren. Die obere Klemmschraube (F) von der Kurbel (D) entfernen und die drei Klemmschrauben (G) lösen.

A—Klappe der Wartungsöffnung
 B—Flanschnuttern (6 St.)
 C—Einstellplatte
 D—Kurbel

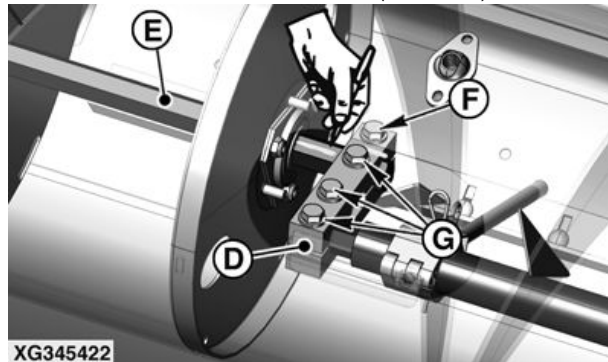
E—Sechskantwelle –
 Verstellplatte
 F—Klemmschraube (4 St.)
 G—Klemmschraube (4 St.)



Förderschnecke ausbauen (722PF–735PF)



Förderschnecke ausbauen (nur 740PF)



Fortsetzung nächste Seite

OUC002.000598C -29-26FEB18-7/11

XG345419 —UN—26FEB18

XG345420 —UN—26FEB18

XG345421 —UN—06MAR18

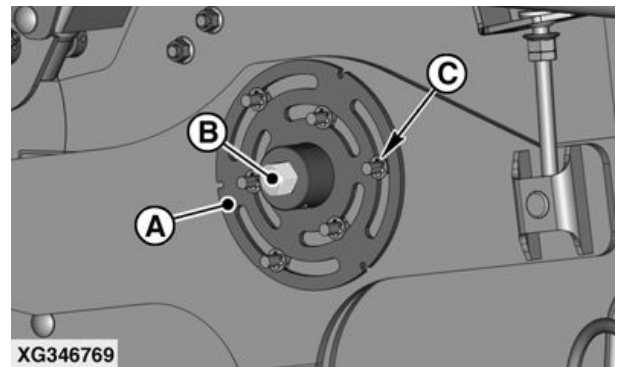
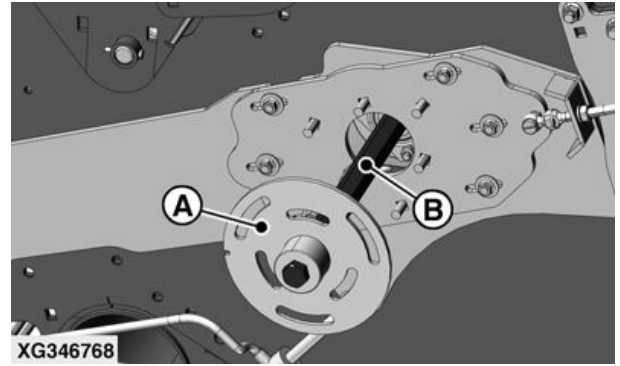
XG345422 —UN—26FEB18

13. Verstelleisbe (A) und Sechskantwelle (B) ausbauen. **Nur bei 740PF:** Die sechs Einpressmutter (C) ebenfalls entfernen.

WICHTIG: Die Holzblöcke kontrollieren, die die Schnecke sichern.

A—Verstelleisbe
B—Sechskantwelle

C—Einpressmutter (6 St. – nur 740PF)



Förderschnecke ausbauen (nur 740PF)

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000598C -29-26FEB18-8/11

XG346768 —UN—26FEB18

XG346769 —UN—26FEB18

14. Nur bei 735PF und 740PF:

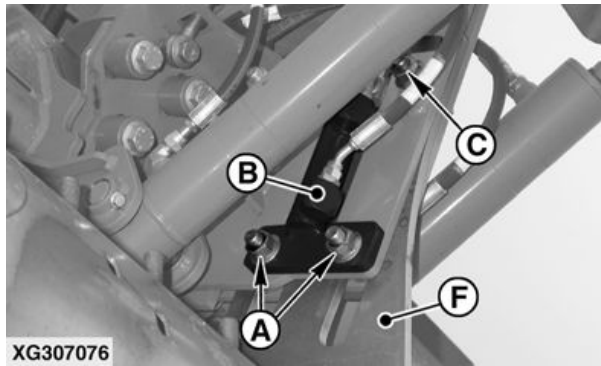
- a. An der mittleren Schneckenhalterung die unteren Befestigungsschrauben (A) von beiden Hydraulikzylindern (B) ausbauen.
- b. Die oberen Befestigungsschrauben (C) von beiden Hydraulikzylindern (B) ausbauen.
- c. Befestigungsschraube (D) und beide Anschlagplatten (E) entfernen; anschließend die Platte (F) nach vorn drehen.

15. Um die Schnecke (G) aus dem Schneidwerk auszubauen, geeignete Bögen aus dickem Karton (H) auf die Bänder legen, und wie abgebildet Holzbretter (I) unter die Schneckenwindung legen.

16. Schnecke (G) vorsichtig aus dem Schneidwerk herausrollen.

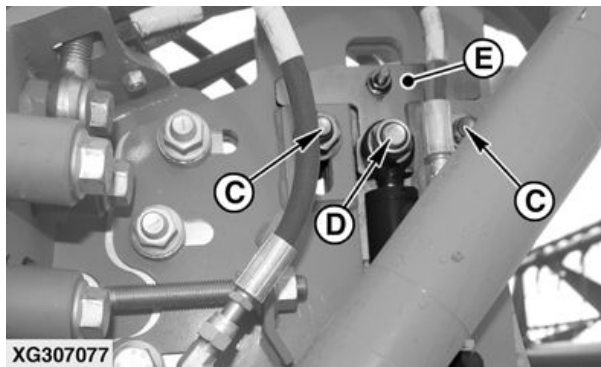
17. Teile nach Bedarf reparieren oder austauschen. Siehe Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen zerlegen und zusammenbauen in dieser Gruppe.

- | | |
|-------------------------------|-------------|
| A—Befestigungsschraube, unten | F—Blech |
| B—Hydraulikzylinder | G—Schnecke |
| C—Befestigungsschraube, oben | H—Karton |
| D—Befestigungsschraube | I—Holzbrett |
| E—Anschlagplatte | |



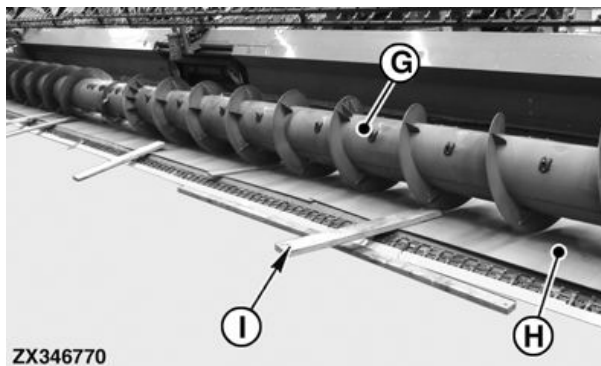
XG307076

XG307076 —UN—02FEB17



XG307077

XG307077 —UN—02FEB17



ZX346770

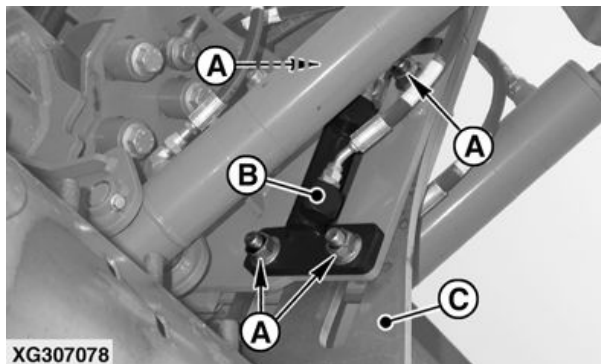
XG346770 —UN—26FEB18

OUCC002,000598C -29-26FEB18-9/11

Förderschnecke einbauen:

1. Teile in umgekehrter Reihenfolge einbauen.
Nur bei 735PF und 740PF: Nachdem alle Befestigungsschrauben (A) der Hydraulikzylinder (B) festgezogen wurden, überprüfen, dass die Platte (C) bewegt werden kann.

- | | |
|--------------------------------|---------|
| A—Befestigungsschraube (4 St.) | C—Blech |
| B—Hydraulikzylinder | |



XG307078

XG307078 —UN—02FEB17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,000598C -29-26FEB18-10/11

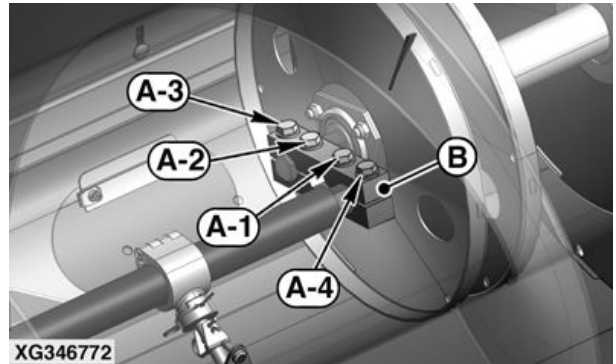
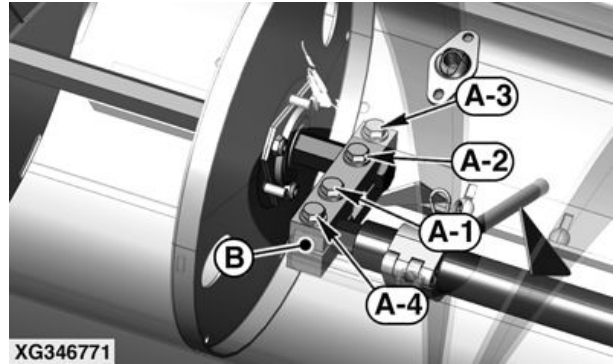
2. Auf beiden Seiten des Schneidwerks die Klemmschrauben (A) der Kurbel (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment wie dargestellt in der folgenden Reihenfolge anziehen: A-1, A-2, A-3, A-4 .

Spezifikation

Kurbel der Schnecke,
Klemmschrauben—Drehmoment..... 140 N m (104 lb-ft)

3. Höhe und Horizontalbewegung der Schnecke einstellen. Siehe Schnecke einstellen (722PF–735PF) oder Schnecke einstellen (nur 740PF) in dieser Gruppe.
4. Einstellung der Einzugsfinger anpassen. Siehe Einzugsfinger einstellen (722PF–735PF) oder Einzugsfinger einstellen (nur 740PF) in dieser Gruppe.

A—Klemmschraube **B—Kurbel**



XG346771 —UN—26FEB18

XG346772 —UN—26FEB18

OUCC002,000598C -29-26FEB18-11/11

Mittlere Halterung der Schnecke (nur 735PF und 740PF)

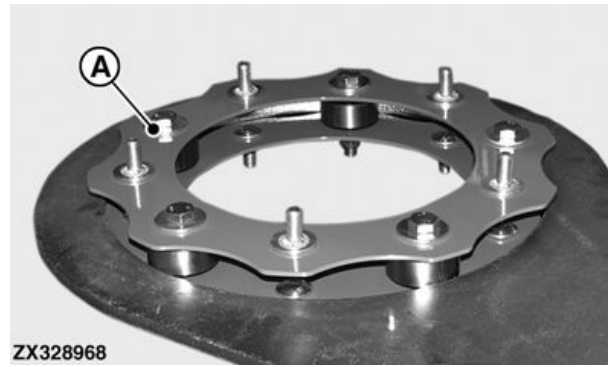
Zur Instandsetzung der mittleren Schneckenhalterung (A) wie folgt vorgehen:

Mittlere Schneckenhalterung ausbauen

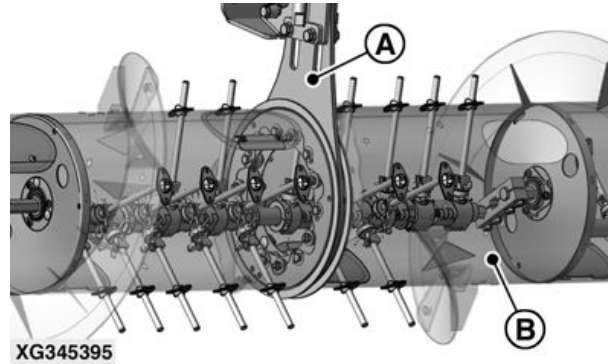
1. Förderschnecke (B) ausbauen. Siehe Schnecke aus- und einbauen in dieser Gruppe.
2. Alle Einzugsfinger (C) aus der Mitte der Schnecke ausbauen, dann mittlere Fingerwelle (D) ausbauen. Siehe Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen zerlegen und zusammenbauen in dieser Gruppe.

A—Mittlere Halterungsbau-
gruppe
B—Schnecke

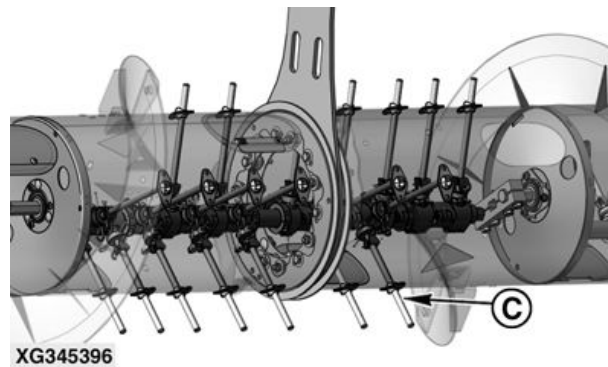
C—Finger
D—Mittlere Fingerwelle



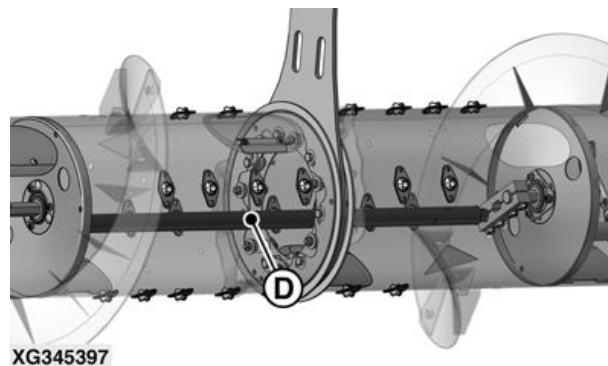
ZX328968 —UN—23AUG17



XG345395 —UN—24FEB18



XG345396 —UN—24FEB18



XG345397 —UN—24FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005994 -29-26FEB18-1/9

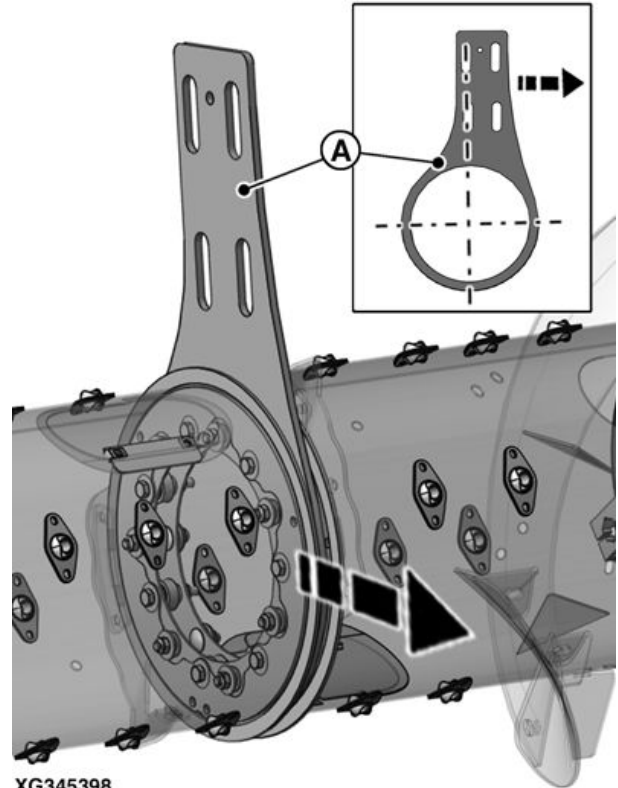
3. Vor dem Trennen der Mittleren Schneckenteile, die Lage der mittleren Halterung (A) für den späteren Einbau notieren.

HINWEIS: Der Versatz der Halterung (A) ist in Fahrtrichtung ausgerichtet (siehe Pfeile).

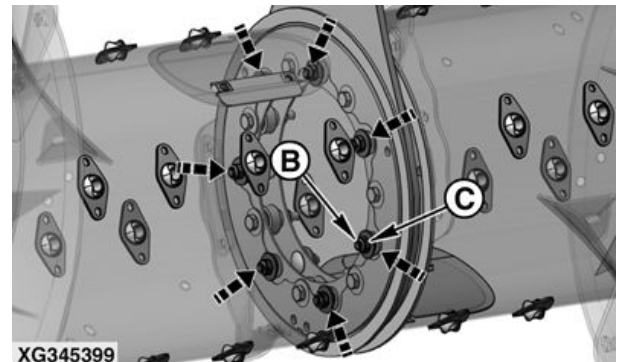
4. Zum Trennen der mittleren Schneckenteile die Schnecke abstützen und die Kontermutter (B) und Scheiben (C) lösen.
5. Für den späteren Einbau der mittleren Schneckenteile (D) und (E) die Ausrichtung der Fingerführungen (G) markieren.
6. Mittleren Schneckenteil (D) von Teil (E) trennen.
7. Mittlere Halterung (A) von mittlerem Schneckenteil (E) entfernen.

A—Mittlere Halterung
B—Kontermutter
C—Scheibe

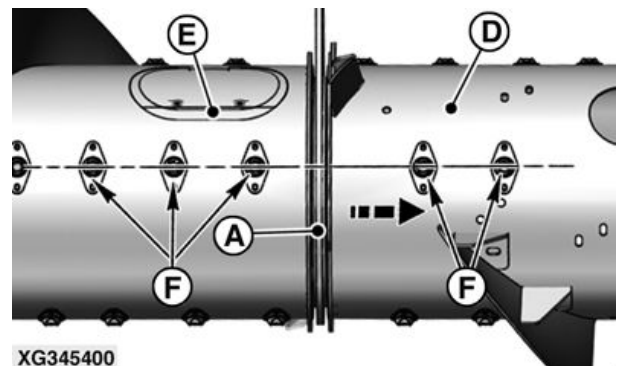
D—Schneckenteil, rechts
E—Schneckenteil, links
F—Führung



XG345398



XG345399



XG345400

XG345398 —UN—24FEB18

XG345399 —UN—24FEB18

XG345400 —UN—24FEB18

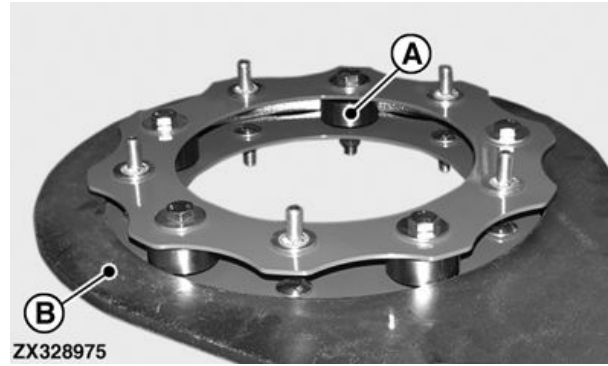
Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005994 -29-26FEB18-2/9

8. Lager (A) und Platte (B) der mittleren Halterung auf Verschleiß prüfen. Wenn erforderlich, Teile austauschen. Siehe auch **Übersicht über mittlere Schneckenhalterung – nur 735PF** oder **Übersicht über mittlere Schneckenhalterung – nur 740PF**.

A—Lager

B—Blech

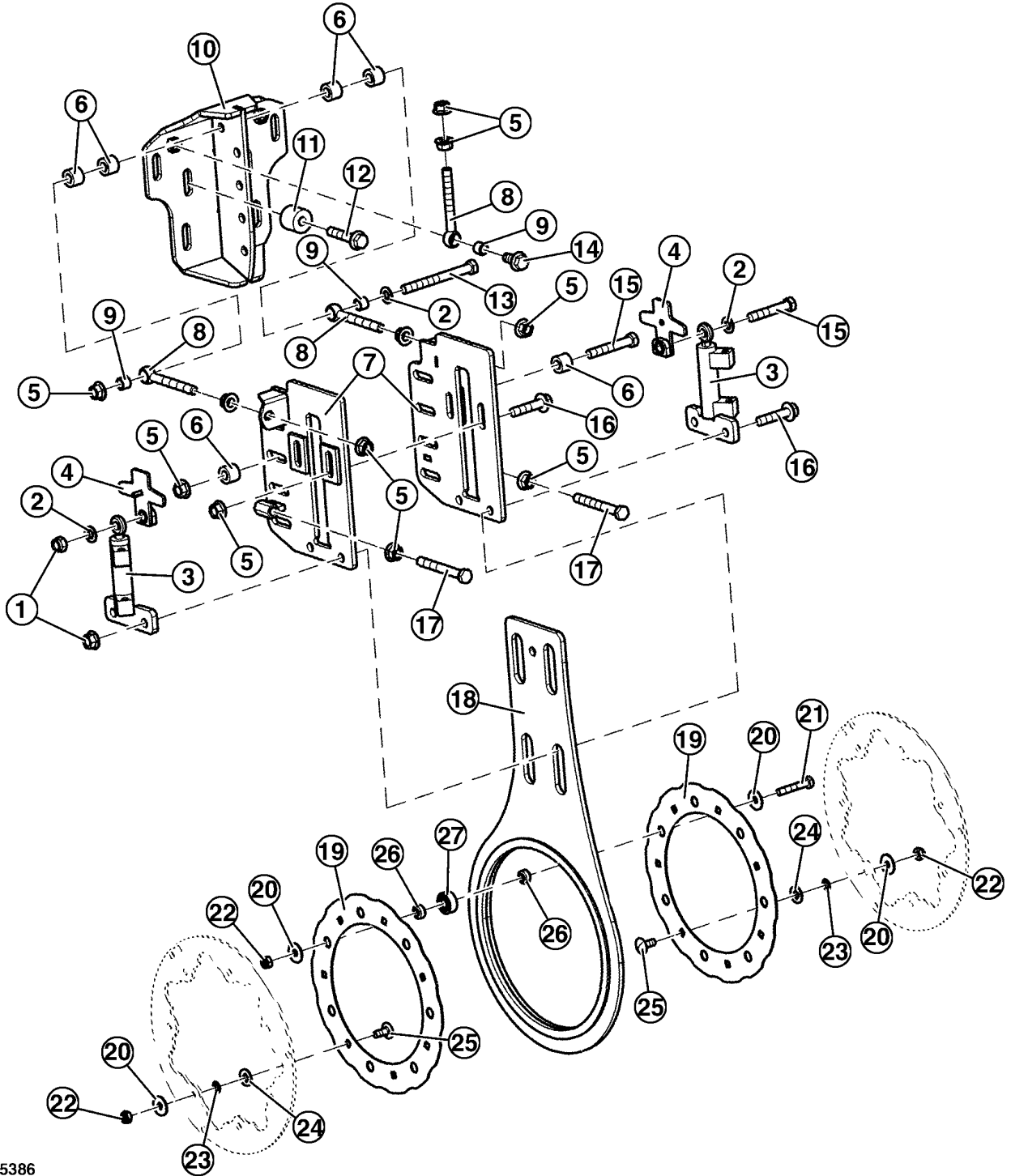


ZX328975 —UN—23AUG17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005994 -29-26FEB18-3/9

Übersicht über mittlere Schneckenhalterung
- nur 735PF



XG345386

Mittlere Schneckenhalterung (nur 735PF)

XG345386 —UN—24FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0005994 -29-26FEB18-4/9

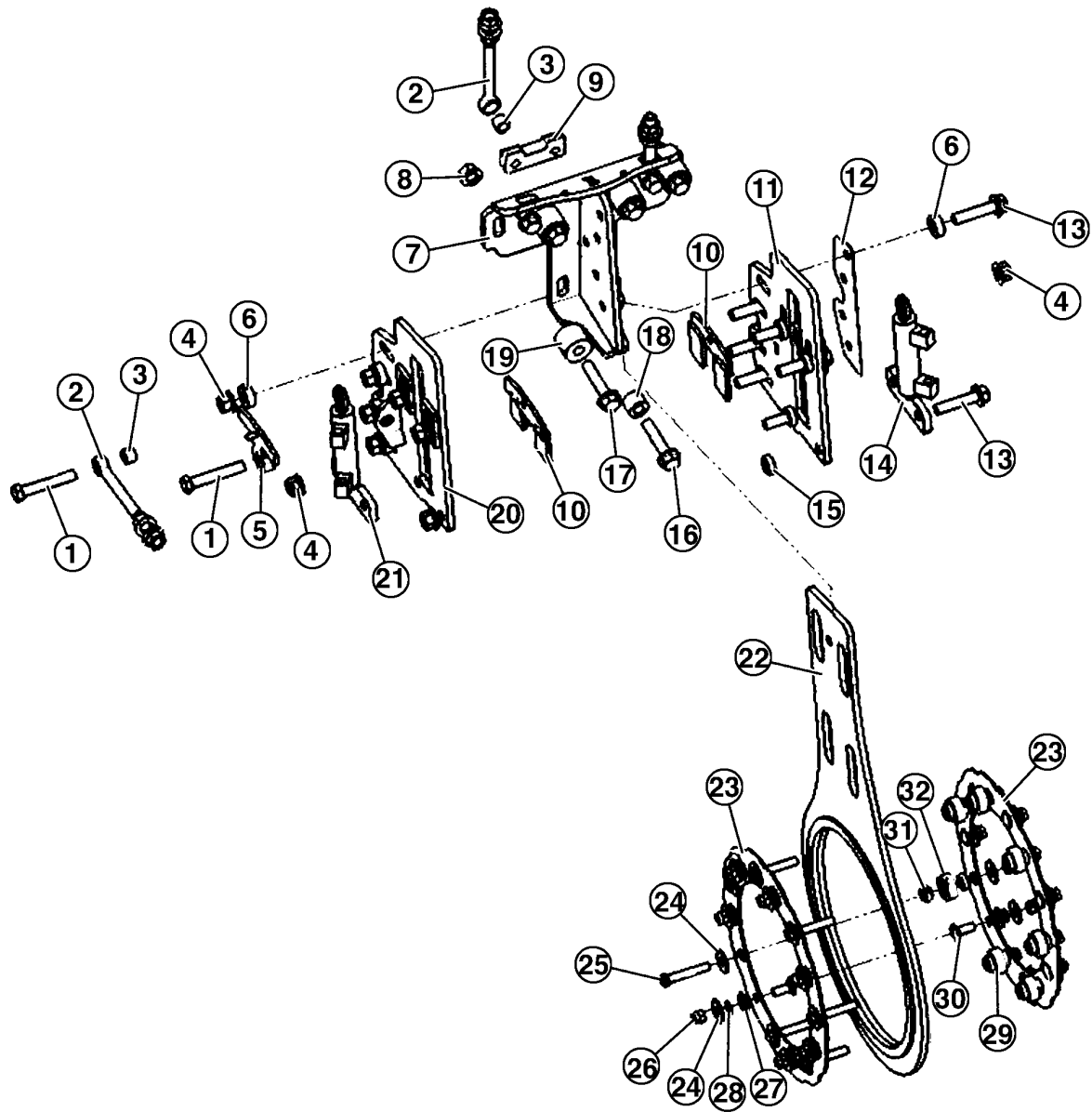
Schnecke

1— Kontermutter	8— Augenschraube	15— Sechskantschraube	22— Kontermutter
2— Scheibe	9— Büchse	16— Flanschschraube	23— Einpressmutter
3— Förderschnecken- Hubzylinder	10— Halterung	17— Sechskantschraube	24— Scheibe
4— Distanzstück	11— Distanzstück	18— Halterung	25— Schraube
5— Flanschmutter	12— Flanschschraube	19— Blattfeder	26— Distanzstück
6— Distanzstück	13— Sechskantschraube	20— Scheibe	27— Lager
7— Einstellhalterung	14— Flanschschraube	21— Sechskantschraube	

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005994 -29-26FEB18-5/9

Übersicht über mittlere Schneckenhalterung
- nur 740PF



XG307070

Mittlere Schneckenhalterung – nur 740PF

XG307070 —UN—02FEB17

Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0005994 -29-26FEB18-6/9

Schnecke

1— Sechskantschraube	10— Einstellplatte	17— Flanschschraube	25— Sechskantschraube
2— Augenschraube	11— Einstellhalterung, links	18— Distanzstück	26— Kontermutter
3— Distanzstück	12— Distanzscheibe	19— Distanzstück	27— Scheibe
4— Kontermutter	13— Flanschschraube	20— Einstellhalterung, rechts	28— Einpressmutter
5— Distanzstück	14— Förderschnecken- Hubzylinder, links	21— Förderschnecken- Hubzylinder, rechts	29— Lagerbaugruppe
6— Büchse	15— Leitblech	22— Halterung	30— Schraube
7— Halterung	16— Flanschschraube	23— Blattfeder	31— Distanzstück
8— Kontermutter		24— Scheibe	32— Lager
9— Platte mit Gewindebohrungen			

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005994 -29-26FEB18-7/9

Mittlere Schneckenhalterung einbauen

Zum Einbau der mittleren Schneckenhalterung (A) wie folgt vorgehen:

1. Mittlere Halterung (A) zusammenbauen.

WICHTIG: Falls ersetzt, sicherstellen, dass die neuen Aufsteckmutter (B) festgezogen sind, damit sich die Rundkopfschrauben (C) nicht bewegen können.

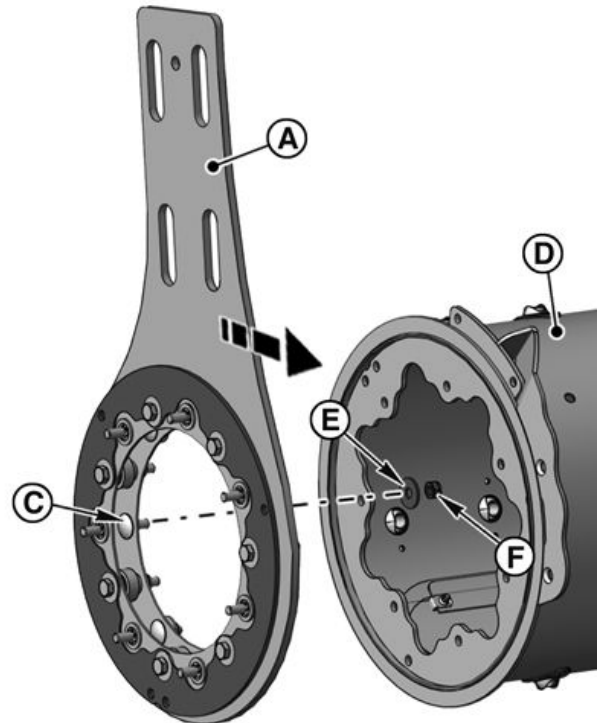
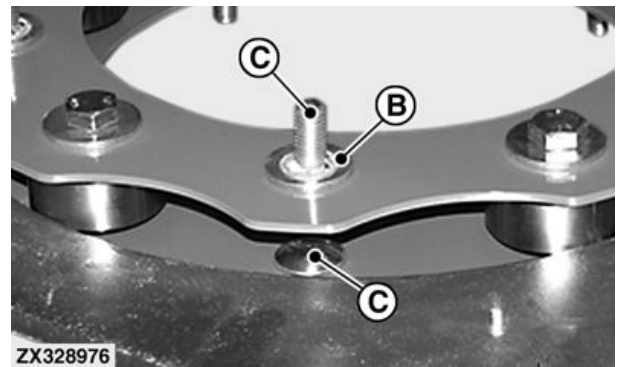
2. Mittlere Halterungsbaugruppe (A) entweder am linken oder rechten mittleren Schneckenteil (D) mit Scheiben (E) und Kontermuttern (F) wie abgebildet anbringen.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Baugruppe (A) richtig ausgerichtet ist. Der Versatz der Halterung (A) ist in Fahrtrichtung ausgerichtet (siehe Pfeile).

3. Kontermuttern (F) anziehen.

A—Mittlere Halterungsbaugruppe
B—Einpressmutter
C—Rundkopfschraube

D—Mittlerer Schneckenteil, links
E—Scheibe
F—Kontermutter



XG345401

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005994 -29-26FEB18-8/9

ZX328968 —UN—23AUG17

ZX328976 —UN—23AUG17

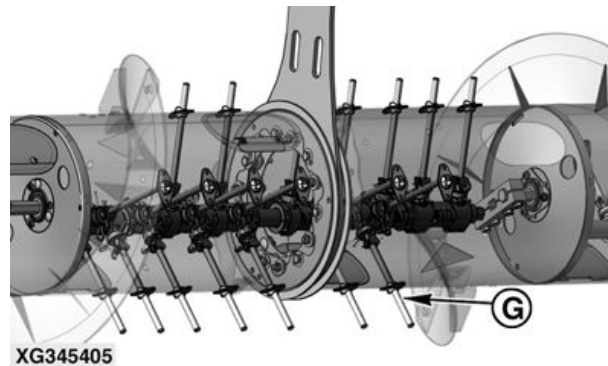
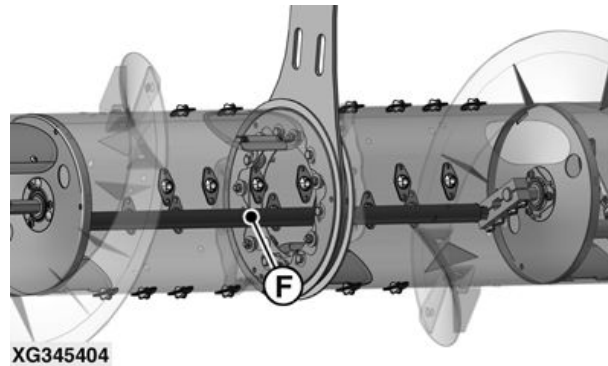
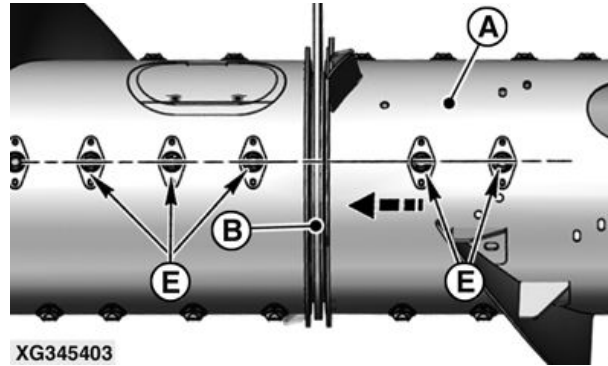
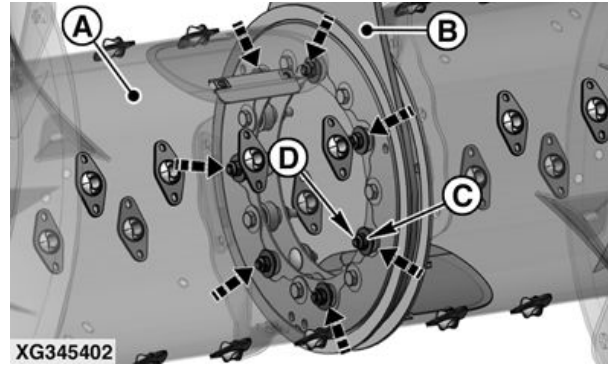
XG345401 —UN—24FEB18

- Das andere mittlere Schneckenteil (A) an die mittlere Halterung (B) mit Scheiben (C) und Kontermuttern (D) wie abgebildet anbringen.

WICHTIG: Schneckenteil (A) so einbauen, dass die zuvor markierten Fingerführungen (E) korrekt ausgerichtet sind.

- Mittlere Schneckenwelle (A) wieder an ihrem Einbauort anbringen. Siehe Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen zerlegen und zusammenbauen in dieser Gruppe.
- Alle Einzugsfinger (G) wieder anbringen. Siehe Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen zerlegen und zusammenbauen in dieser Gruppe.
- Schnecke wieder anbringen. Siehe Schnecke aus- und einbauen in dieser Gruppe.

A—Mittlerer Schneckenteil	E—Fingerführung
B—Mittlere Halterung	F—Mittlere Fingerwelle
C—Scheibe	G—Finger
D—Kontermutter	



XG345402 —UN—24FEB18

XG345403 —UN—26FEB18

XG345404 —UN—24FEB18

XG345405 —UN—24FEB18

OUCC002,0005994 -29-26FEB18-9/9

Schnecke einstellen (722PF–735PF)

Schnecke (A) wie folgt einstellen:

- Einen vorgegebenen Mindestabstand (X) zwischen Spitze der Schneckenwindung (A) und Bodenabstreifer (B) wählen.

Spezifikation

Schnecke zu
Bodenabstreifer—Spiel..... 3–5 mm (0,12–0,20 in)

- Einen vorgegebenen Abstand (Y) zwischen Spitze der Schneckenwindung (A) und Rückwand wählen.

Spezifikation

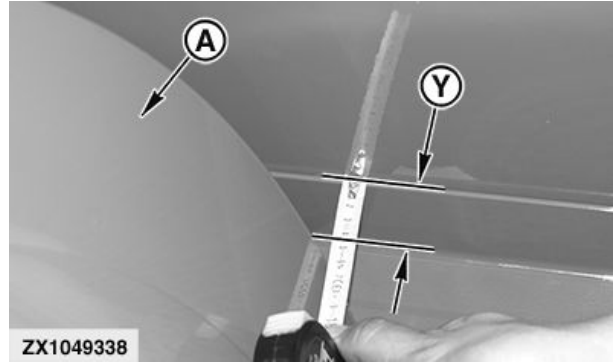
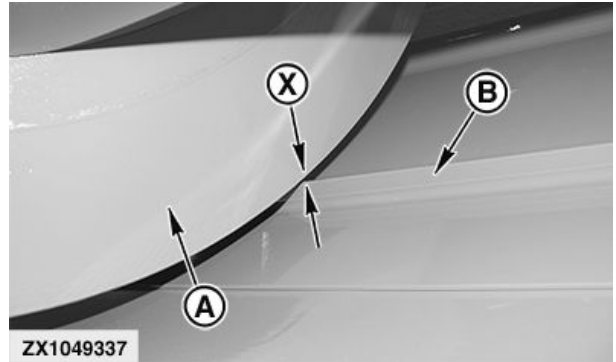
Schnecke zu
Rückwand—Abstand..... 40 mm (1,57 in)

WICHTIG: Sicherstellen, dass der Abstand zwischen unterem Abstreifer und Rückwand um die Schnecke gleich ist, die Schnecke um eine Umdrehung drehen und an verschiedenen Punkten messen.

Einstellung links und rechts überprüfen.

Einstellungen der Schnecke in folgender Reihenfolge vornehmen:

1. Mittlere Halterung (nur 735PF)
2. Linke und rechte Seite (722PF–735PF)
3. Hintere Abstreifer (722PF–735PF)
4. Bodenabstreifer (722PF–735PF)



A—Schneckenwindung
B—Bodenabstreifer

X—3–5 mm (0,12–0,20 in)
Y—40 mm (1,57 in)

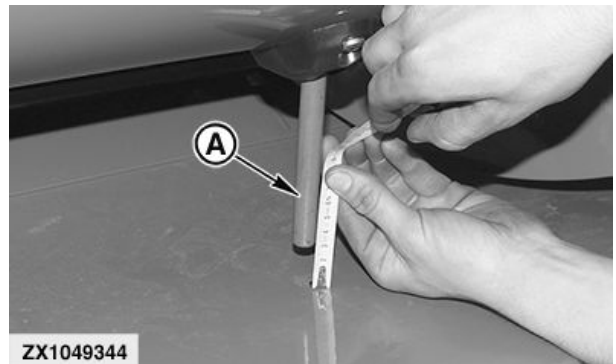
OUCC002,0005991 -29-03MAR18-1/10

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

Darauf achten, dass es beim Drehen der Förderschnecke zu keinen Verletzungen durch den sich bewegenden Messerbalken kommt.

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.

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,



A—Einzugsfinger

können zu mangelhafter Erntegutzufuhr oder Beschädigung von Komponenten führen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005991 -29-03MAR18-2/10

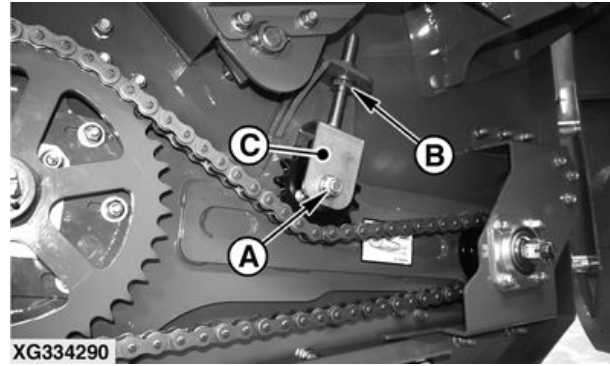
ZX1049337 —UN—02OCT14

ZX1049338 —UN—02OCT14

ZX1049344 —UN—02OCT14

Selbstsichernde Mutter (A) und Kontermutter (B) der Spannvorrichtung (C) lösen, dann die Kette entspannen.

A—Selbstsichernde Mutter C—Spannvorrichtung
B—Kontermutter



XG334290 —UN—03NOV17

OUCC002,0005991 -29-03MAR18-3/10

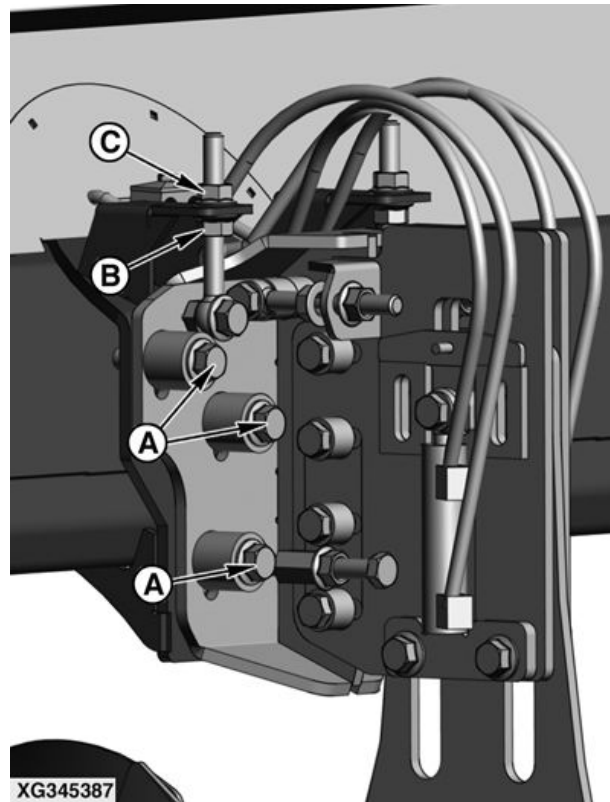
1 - Mittlere Halterung:

1. Klemmschrauben (A) und Kontermuttern (B) entfernen.
2. Mit den Einstellmutter (C) die Höhe der Schnecke einstellen.
3. Kontermuttern (B) wieder festziehen.
4. Klemmschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Mittlere Schneckenhalterung, Klemmschraube—Drehmoment..... 280 N m (206 lb-ft)

A—Klemmschraube (6 St.) C—Einstellmutter (2 St.)
B—Kontermutter (2 St.)



XG345387 —UN—24FEB18

Fortsetzung nächste Seite

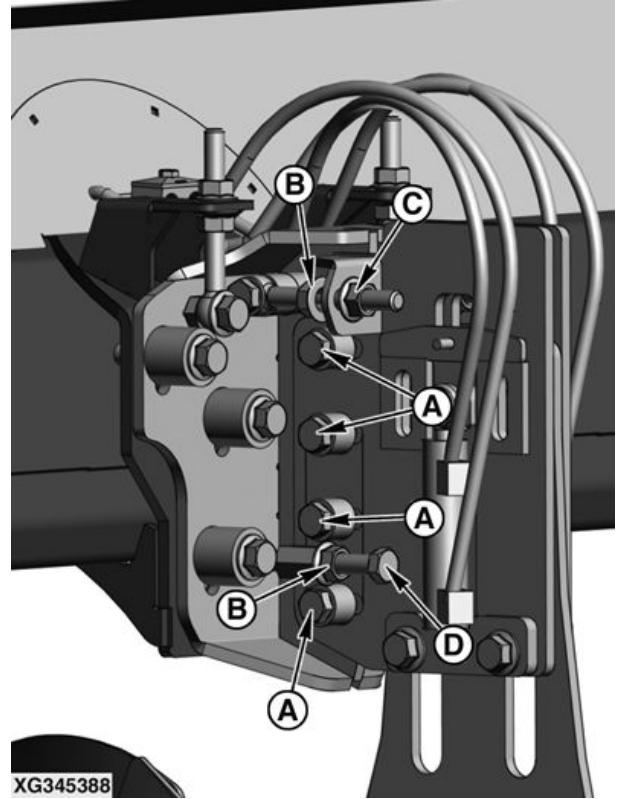
OUCC002,0005991 -29-03MAR18-4/10

5. Klemmschrauben (A) und Kontermuttern (B) entfernen.
6. Mit den Einstellmutter (C) und Einstellschrauben (D) die Horizontalstellung der Schnecke anpassen.
7. Kontermuttern (B) wieder festziehen.
8. Klemmschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Mittlere Schneckenhalterung, Klemmschraube—Drehmoment..... 280 N m (206 lb-ft)

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| A—Klemmschraube (4 St.) | C—Einstellmutter (2 St.) |
| B—Kontermutter (4 St.) | D—Einstellschraube (2 St.) |



XG345388 —UN—24FEB18

OUCC002,0005991 -29-03MAR18-5/10

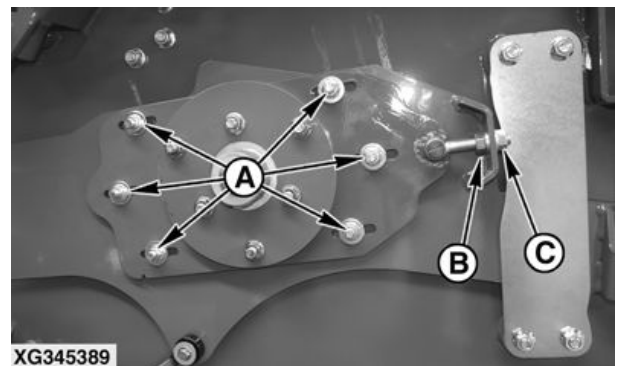
2 - Linke und rechte Seite (722PF–735PF):

Horizontalverstellung der Förderschnecke vornehmen.

1. Klemmmuttern (A) der Einstellplatte auf beiden Seiten des Schneidwerks lösen.
2. Die Kontermutter (B) lösen.
3. Mit der Einstellmutter (C) die Horizontalverstellung der Schnecke einstellen, anschließend die Kontermuttern (B) festziehen.
4. Klemmmuttern (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Schneckenarm-Einstellplatte, Klemmmutter—Drehmoment..... 70 N m (52 lb-ft)



Rechte Seite abgebildet

- | | |
|-----------------------|-------------------------|
| A—Klemmmutter | C—Einstellmutter |
| B—Kontermutter | |

XG345389 —UN—03MAR18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005991 -29-03MAR18-6/10

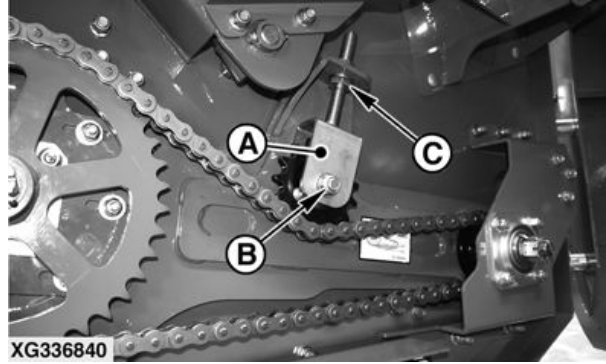
Schnecke

5. Kette an der Spannvorrichtung (C) spannen, um den vorgegebenen Durchhang zu erreichen; dann die selbstsichernde Mutter (A) und die Kontermutter (B) der Spannvorrichtung festziehen.

Spezifikation

Antriebskette für die Einzugsschnecke—Durchhang..... 15–35 mm (0,6–1,4 in)

A—Selbstsichernde Mutter **C—Spannvorrichtung**
B—Kontermutter



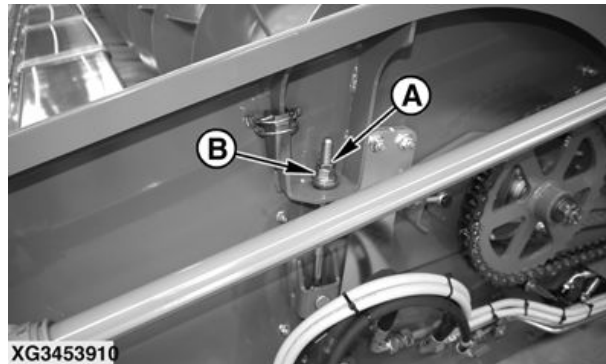
XG336840 — UN — 16NOV17

OUCC002,0005991 -29-03MAR18-7/10

Schneckenhöhe einstellen.

1. Kontermutter (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks lösen.
2. Einstellmutter (B) drehen, um die Schnecke anzuheben oder abzusenken.
3. Untere Kontermutter (A) anziehen, ohne die Stellung der Einstellmutter (B) zu verändern.

A—Kontermutter **B—Einstellmutter**



XG345390 — UN — 24FEB18

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005991 -29-03MAR18-8/10

3 - Hinterer Abstreifer (722PF–735PF):

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

WICHTIG: Sicherstellen, dass die hinteren Abstreiferverlängerungen (D) mit der Öffnung des Schrägförderergehäuses ausgerichtet sind.

Hinteren Abstreifer wie folgt einstellen:

1. Sicherungsblech (A) entriegeln.

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

2. Einstellmutter (B) drehen, um den Abstand zwischen dem Abstreifer (D) und der Spitze der Schneckenwindung auf den vorgegebenen Abstand einzustellen.

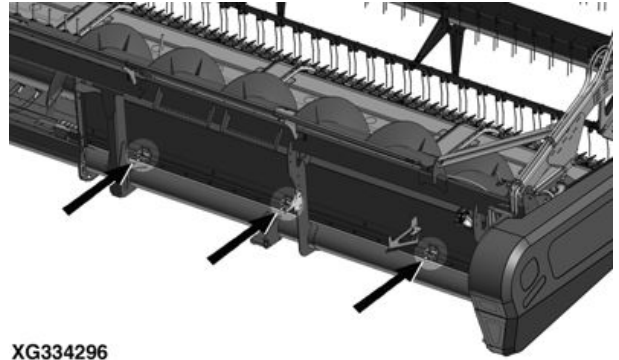
Spezifikation

Schnecke zu hinterem Abstreifer—Spiel..... 3–5 mm (0,12–0,20 in)

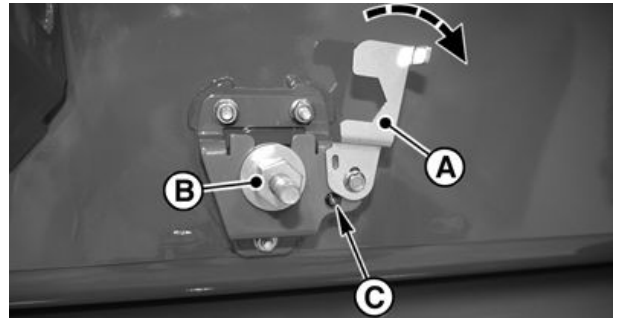
3. Um den Abstand zu prüfen, die Schnecke von Hand drehen.
4. Verlängerungen (E) für hintere Abstreifer entsprechend einstellen.

A—Sicherungsblech
B—Einstellmutter
C—Verriegelungskugel

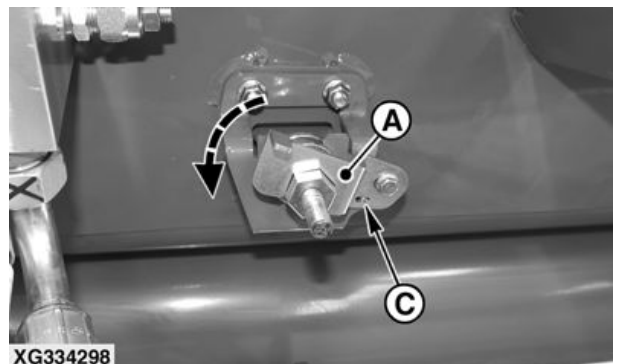
D—Hinterer Abstreifer
E—Verlängerung für hinteren Abstreifer



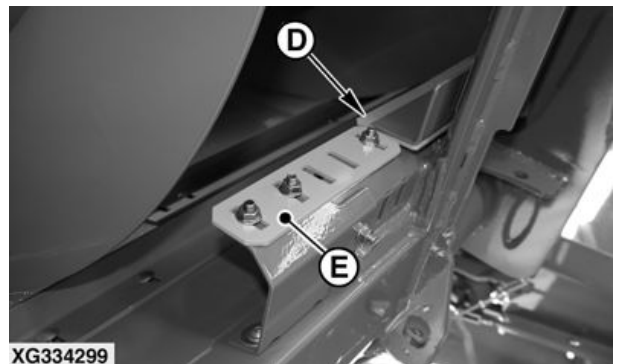
XG334296



XG334297



XG334298



XG334299

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005991 -29-03MAR18-9/10

XG334296 —UN—04NOV17

XG334297 —UN—04NOV17

XG334298 —UN—04NOV17

XG334299 —UN—04NOV17

4 - Bodenabstreifer (722PF–735PF):

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:

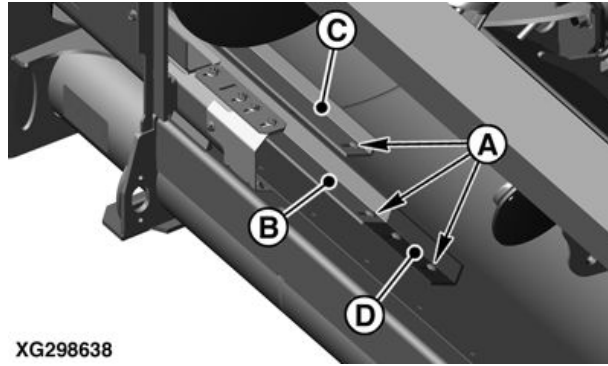
1. Befestigungsteile (A) am Bodenabstreifer (B) und (C) lösen.
2. Abstreiferblech verschieben, bis der vorgegebene Abstand zwischen der Spitze der Schneckenwindung und dem Abstreifer erzielt wird.

Spezifikation

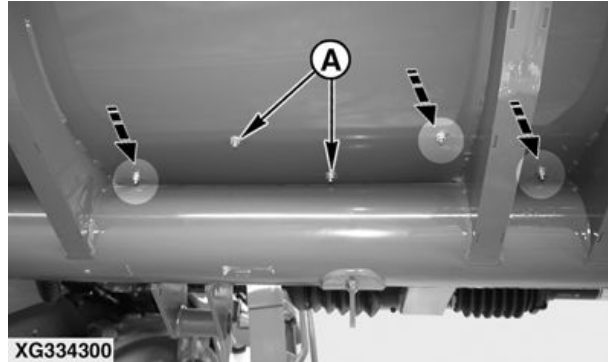
Schnecke zu
 Bodenabstreifer—Spiel..... 3–5 mm (0,12–0,20 in)

3. Falls eingebaut, Verlängerung (D) für Bodenabstreifer entsprechend einstellen.
4. Beim Festziehen der Befestigungsteile die Schnecke von Hand drehen, um den Abstand zu prüfen.

A—Befestigungsschrauben **C**—Bodenabstreifer – vorn
B—Bodenabstreifer – hinten **D**—Verlängerung für Bodenabstreifer



XG298638



XG334300

XG298638 —UN—07NOV16

XG334300 —UN—04NOV17

OUCC002,0005991 -29-03MAR18-10/10

Schnecke einstellen (nur 740PF)

Schnecke (A) wie folgt einstellen:

- Einen vorgegebenen Mindestabstand (X) zwischen Spitze der Schneckenwindung (A) und Bodenabstreifer (B) wählen.

Spezifikation

Schnecke zu
Bodenabstreifer—Spiel..... 3–5 mm (0,12–0,20 in)

- Einen vorgegebenen Abstand (Y) zwischen Spitze der Schneckenwindung (A) und Rückwand wählen.

Spezifikation

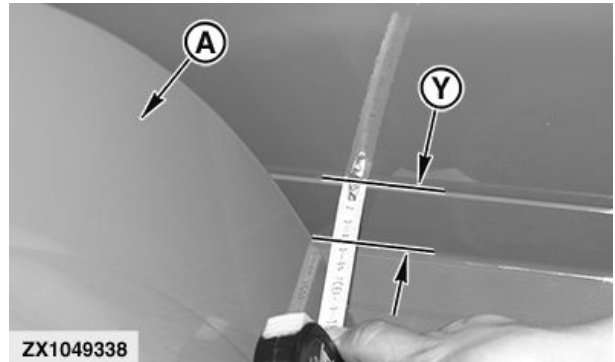
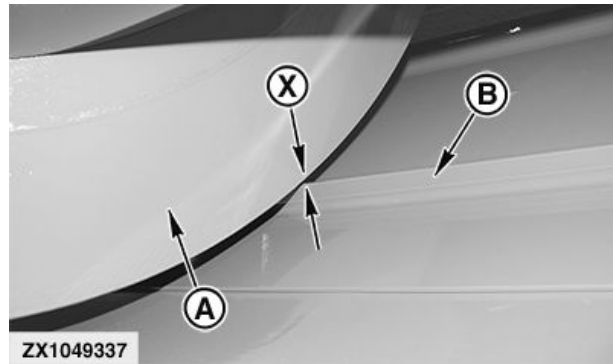
Schnecke zu
Rückwand—Abstand..... 40 mm (1,57 in)

WICHTIG: Sicherstellen, dass der Abstand zwischen unterem Abstreifer und Rückwand um die Schnecke gleich ist, die Schnecke um eine Umdrehung drehen und an verschiedenen Punkten messen.

Einstellung links und rechts überprüfen.

Einstellungen der Schnecke in folgender Reihenfolge vornehmen:

1. Mittlere Halterung
2. Links und rechts
3. Hintere Abstreifer
4. Bodenabstreifer



A—Schneckenwindung
B—Bodenabstreifer

X—3–5 mm (0,12–0,20 in)
Y—40 mm (1,57 in)

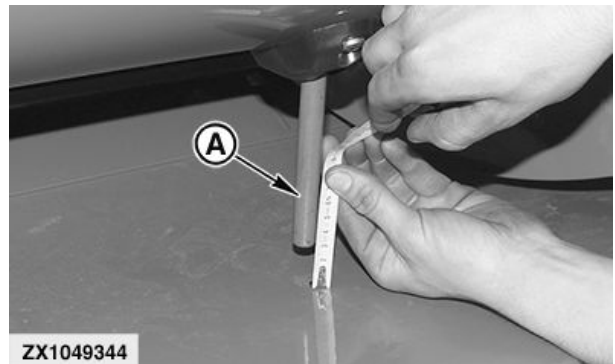
OUCC002,0005990 -29-22FEB18-1/10

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

Darauf achten, dass es beim Drehen der Förderschnecke zu keinen Verletzungen durch den sich bewegenden Messerbalken kommt.

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.

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,



A—Einzugsfinger

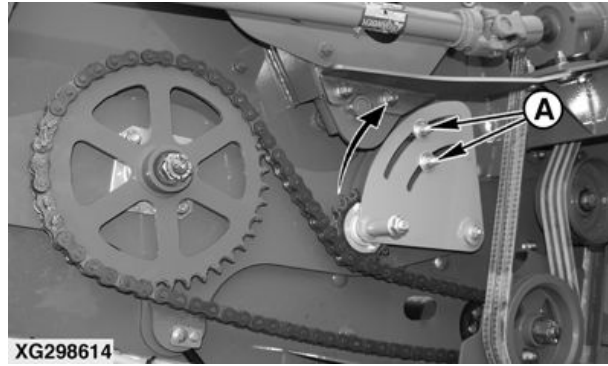
können zu mangelhafter Erntegutzufuhr oder Beschädigung von Komponenten führen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005990 -29-22FEB18-2/10

Schraube (A) lösen und dann die Kette entspannen.

A—Mutter



XG298614

XG298614 —UN—07NOV16

OUCC002,0005990 -29-22FEB18-3/10

1 - Mittlere Halterung:

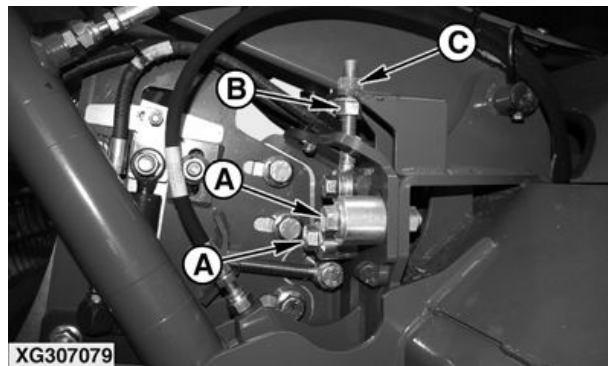
1. Klemmschrauben (A) und Kontermuttern (B) entfernen.
2. Mit den Einstellmutter (C) die Höhe der Schnecke einstellen.
3. Kontermuttern (B) wieder festziehen.
4. Klemmschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Mittlere Schneckenhalterung, Klemmschraube—Drehmoment..... 280 N m (206 lb-ft)

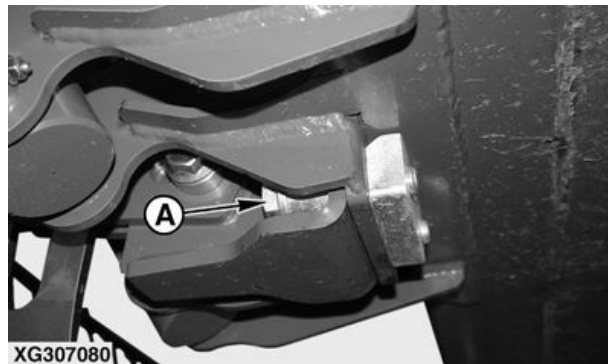
A—Klemmschraube (6 St.)
B—Kontermutter (2 St.)

C—Einstellmutter (2 St.)



XG307079

XG307079 —UN—02FEB17



XG307080

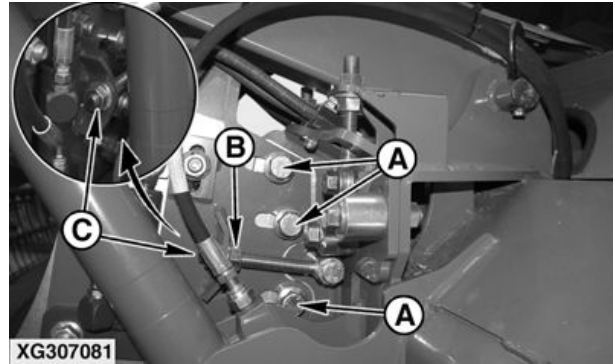
XG307080 —UN—02FEB17

Fortsetzung nächste Seite

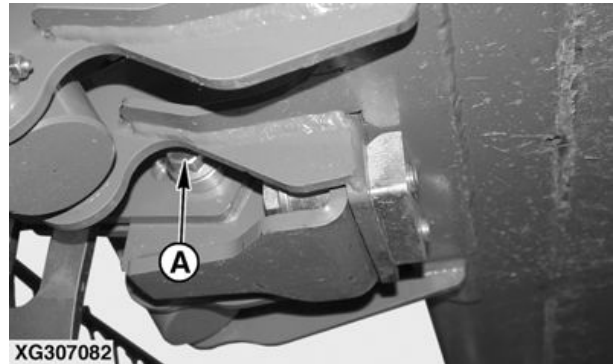
OUCC002,0005990 -29-22FEB18-4/10

5. Klemmschrauben (A) und Kontermuttern (B) entfernen.
6. Mit den Einstellmutter (C) die Horizontalverstellung der Schnecke einstellen.
7. Kontermuttern (B) wieder festziehen.

A—Klemmschraube (4 St.) C—Einstellmutter (2 St.)
 B—Kontermutter (2 St.)



XG307081



XG307082

XG307081—UN—02FEB17

XG307082—UN—02FEB17

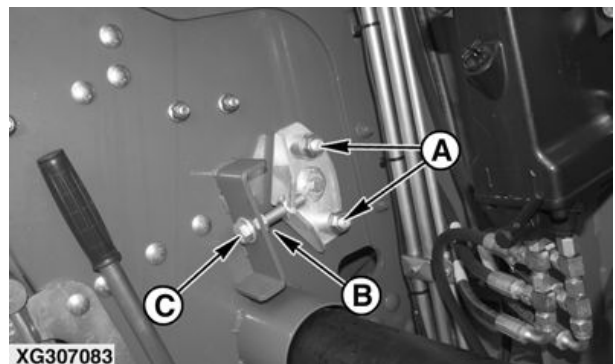
OUCC002,0005990 -29-22FEB18-5/10

2 - Linke und rechte Seite:

Horizontalverstellung der Förderschnecke vornehmen.

1. Klemmmuttern (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks lösen.
2. Die Kontermutter (B) lösen.
3. An Schraube (C) die horizontale Position der Schnecke einstellen.
4. Klemmmuttern (A) und Kontermutter (B) wieder festziehen.

A—Klemmmutter C—Schraube
 B—Kontermutter



XG307083

XG307083—UN—02FEB17

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005990 -29-22FEB18-6/10

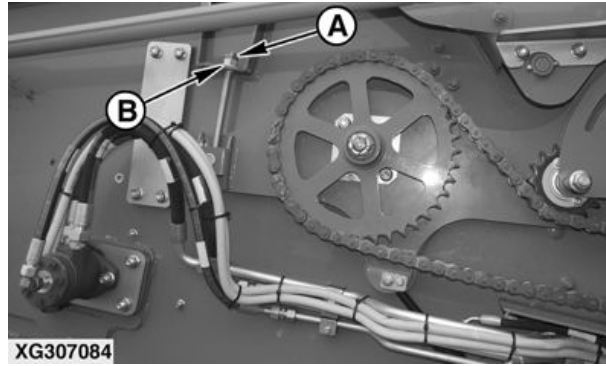
Schnecke

Schneckenhöhe einstellen.

1. Kontermutter (A) auf beiden Seiten des Schneidwerks lösen.
2. Einstellmutter (B) drehen, um die Schnecke anzuheben oder abzusenken.
3. Untere Kontermutter (A) anziehen, ohne die Stellung der Einstellmutter (B) zu verändern.

A—Kontermutter

B—Einstellmutter



XG307084 —UN—02FEB17

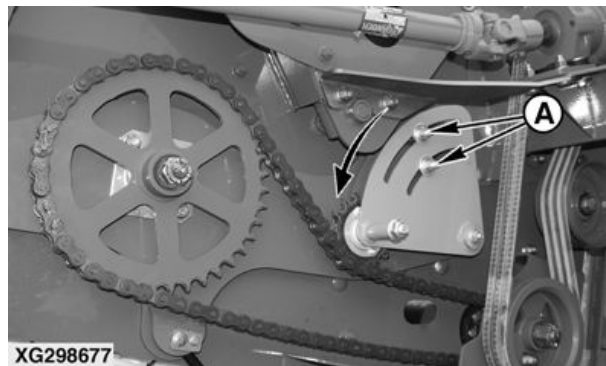
OUCC002.0005990 -29-22FEB18-7/10

Kette spannen, um den vorgegebenen Durchhang zu erreichen, dann Muttern (A) festziehen.

Spezifikation

Antriebskette für die Einzugsschnecke—Durchhang..... 15–35 mm (0,6–1,4 in)

A—Mutter



XG298677 —UN—28NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002.0005990 -29-22FEB18-8/10

3 - Hinterer Abstreifer:

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

WICHTIG: Sicherstellen, dass die hinteren Abstreiferverlängerungen (D) mit der Öffnung des Schrägförderergehäuses ausgerichtet sind.

Hinteren Abstreifer wie folgt einstellen:

1. Sicherungsblech (A) entriegeln.

HINWEIS: Das Sicherungsblech (A) verhindert, dass der Abstreiferabstand verändert wird.

2. Einstellmutter (B) drehen, um den Abstand zwischen dem Abstreifer (C) und der Spitze der Schneckenwindung auf den vorgegebenen Abstand einzustellen.

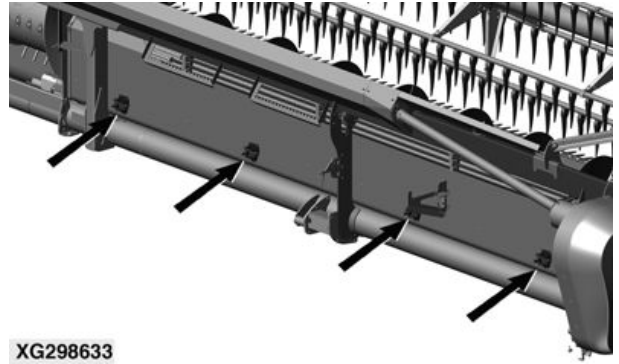
Spezifikation

Schnecke zu hinterem Abstreifer—Spiel..... 3–5 mm (0,12–0,20 in)

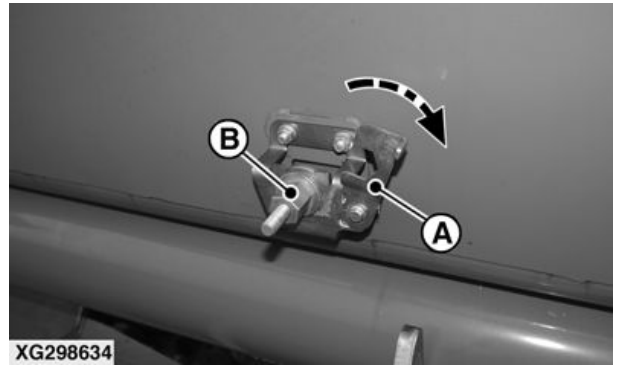
3. Um den Abstand zu prüfen, die Schnecke von Hand drehen.
4. Verlängerungen (D) für hintere Abstreifer entsprechend einstellen.

A—Sicherungsblech
B—Einstellmutter

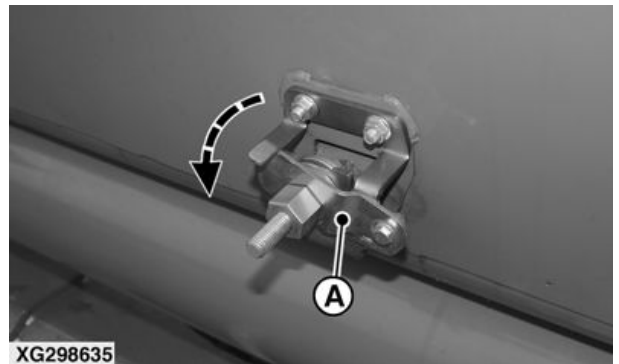
C—Hinterer Abstreifer
D—Verlängerung für hinteren Abstreifer



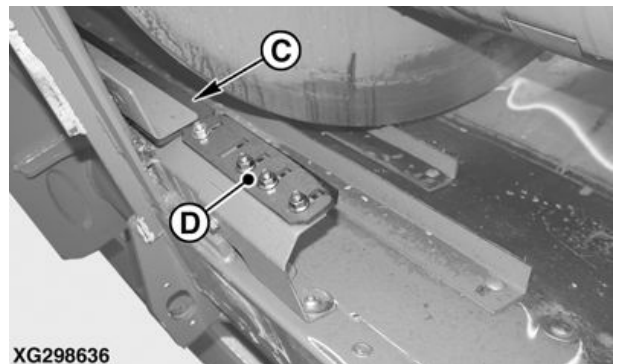
XG298633



XG298634



XG298635



XG298636

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005990 -29-22FEB18-9/10

XG298633 —UN—07NOV16

XG298634 —UN—07NOV16

XG298635 —UN—07NOV16

XG298636 —UN—07NOV16

4 - Bodenabstreifer:

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:

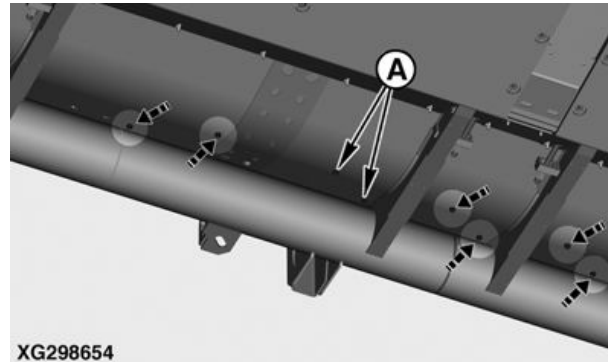
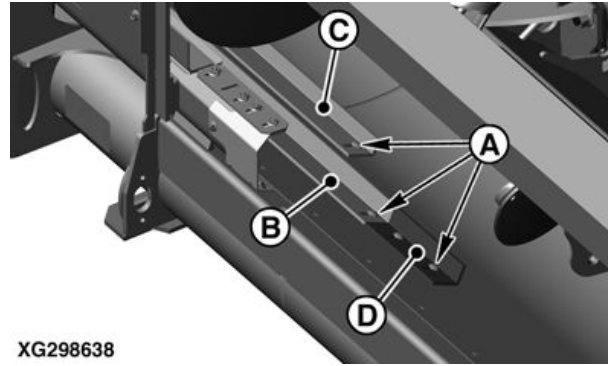
1. Befestigungsteile (A) am Bodenabstreifer (B) und (C) lösen.
2. Abstreiferblech verschieben, bis der vorgegebene Abstand zwischen der Spitze der Schneckenwindung und dem Abstreifer erzielt wird.

Spezifikation

Schnecke zu
Bodenabstreifer—Spiel..... 3–5 mm (0,12–0,20 in)

3. Falls eingebaut, Verlängerung (D) für Bodenabstreifer entsprechend einstellen.
4. Beim Festziehen der Befestigungsteile die Schnecke von Hand drehen, um den Abstand zu prüfen.

A—Befestigungsschrauben C—Bodenabstreifer – vorn
B—Bodenabstreifer – hinten D—Verlängerung für
Bodenabstreifer



XG298638 —UN—07NOV16

XG298654 —UN—24NOV16

OUCC002,0005990 -29-22FEB18-10/10

Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen zerlegen und zusammenbauen

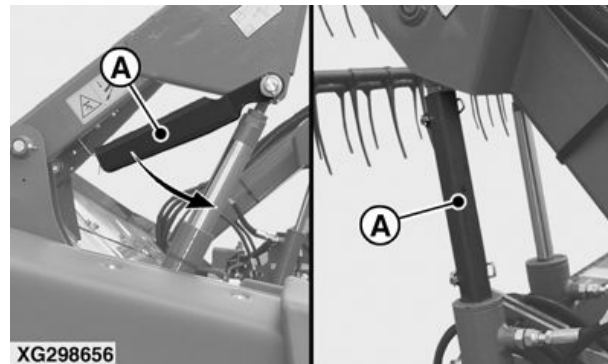
⚠ ACHTUNG: Wenn die Förderschnecke von Hand gedreht wird, bewegt sich auch der Messerbalken. Hände, Füße und Kleidungsstücke vom Messerbalken fernhalten, wenn die Förderschnecke mit der Hand gedreht wird.

⚠ ACHTUNG: Sicherungsbügel einlegen, wenn unter der Haspel gearbeitet wird.

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

Die Haspelhubzylinder vollständig ausfahren.

Die Sicherungsbügel (A) für Haspel auf beiden Seiten und – nur bei 740PF – in der Mitte des Schneidwerks einlegen und sicherstellen, dass der Sicherungsbügel (A) an der Zylinderstange eingerastet ist; anschließend die Haspel absenken.



A—Sicherungsbügel

XG298656 —UN—24NOV16

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005992 -29-24FEB18-1/7

1. Haspel ganz nach vorne bewegen.
2. Mit dem Werkzeug JDC3 oder TORX® T-40 die Schrauben (A) und Führung (B) ausbauen.

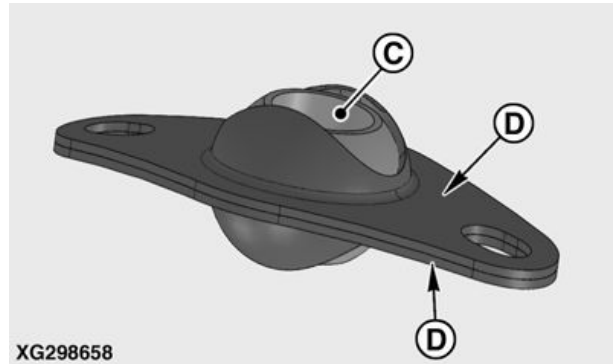
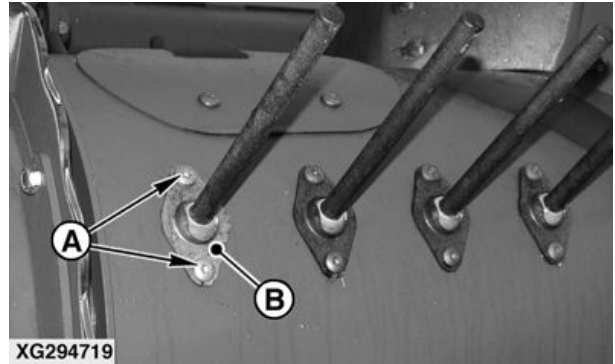
WICHTIG: Kugel (C) auf Verschleißerscheinungen prüfen und die Position der beiden Platten (D) für den späteren Einbau notieren.

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 auf 3/8 in. Adapter verwenden.

A—TORX®-Schraube
B—Führung

C—Kugel
D—Blech



TORX ist eine Marke von Camcar/Textron

OUC002.0005992 -29-24FEB18-2/7

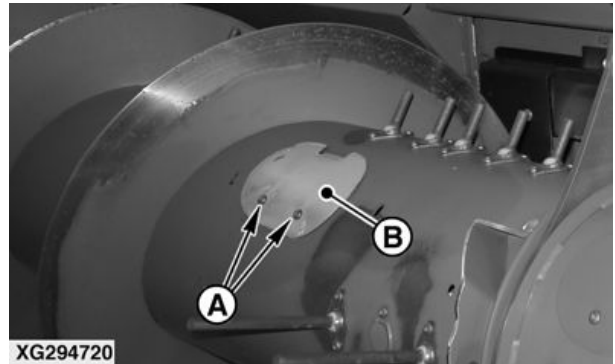
XG294719—UN—25OCT16

XG298658—UN—24NOV16

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

A—TORX®-Schraube

B—Klappe der Wartungsöffnung



Fortsetzung nächste Seite

OUC002.0005992 -29-24FEB18-3/7

XG294720—UN—25OCT16

4. Klapstecker (A) und defekte Teile entfernen.

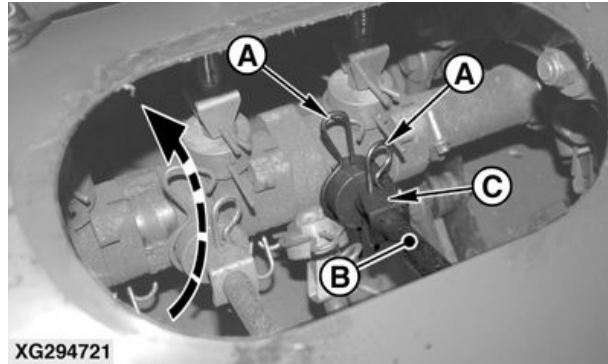
WICHTIG: Halter (C) für Einzugsfinger ersetzen, wenn die Einzugsfinger (B) ersetzt werden.

5. 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.

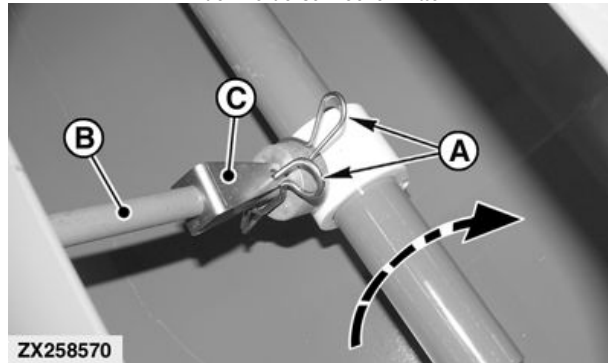
A—Klapstecker
B—Finger

C—Halter



XG294721

In der Förderschneckenmitte



ZX258570

An der Förderschneckenseite

XG294721—UN—19DEC16

ZX258570—UN—20OCT15

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005992 -29-24FEB18-4/7

6. Bei 722PF–735PF:

WICHTIG: In der Mitte der Schnecke für den späteren Einbau auf die Position der Verriegelungsringe (A) achten.

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

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

Nur bei 740PF:

WICHTIG: In der Mitte der Schnecke für den späteren Einbau auf die Position der Verriegelungsringe (A), der inneren (B) und der äußeren Lager (C) achten.

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

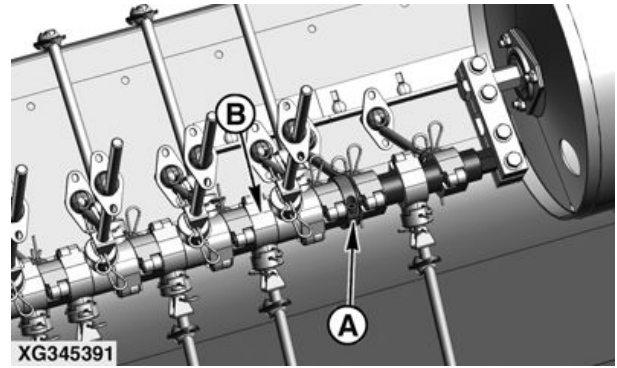
HINWEIS: Im Werkzeugkasten befindet sich ein Satz mit vier Distanzstücken (D).

A—Ring
B—Fingerbaugruppe

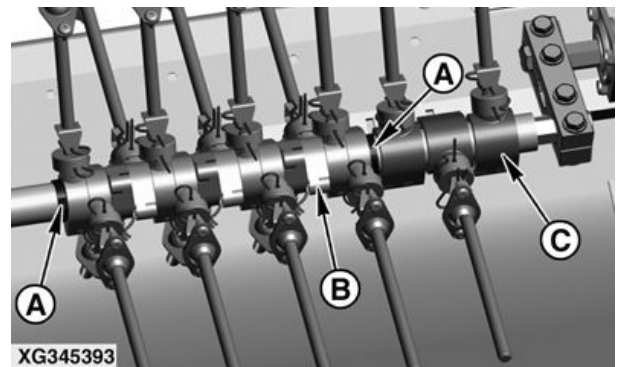
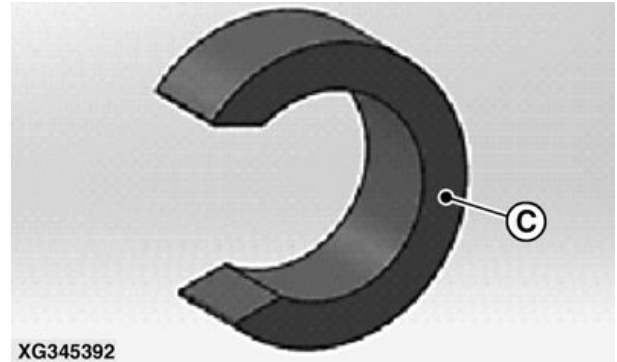
C—Distanzstück

A—Ring
B—Lager – innere Finger

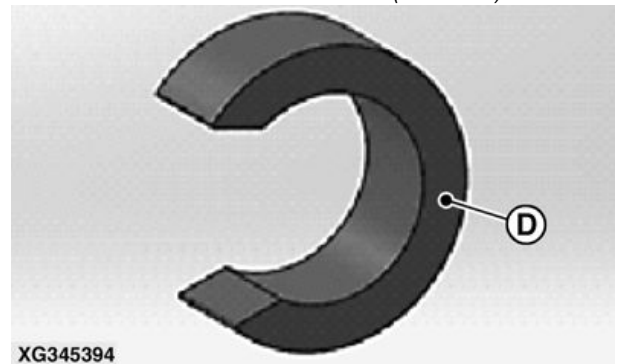
C—Lager – äußere Finger
D—Distanzstück



In der Förderschneckenmitte (722PF–735PF)



In der Förderschneckenmitte (nur 740PF)



Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005992 -29-24FEB18-5/7

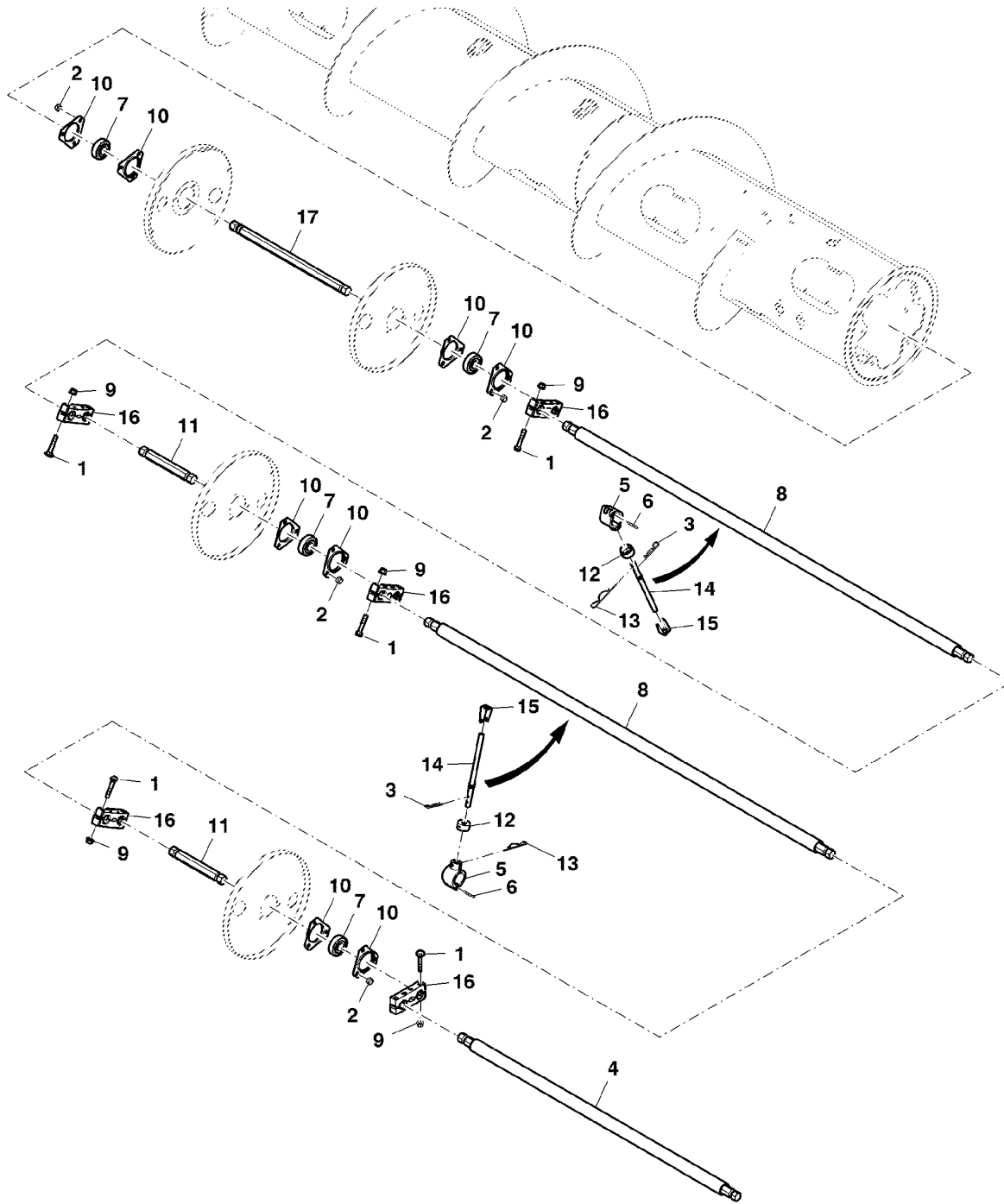
XG345391 —UN—24FEB18

XG345392 —UN—24FEB18

XG345393 —UN—24FEB18

XG345394 —UN—24FEB18

Schnecke



XG324426

- | | | | |
|-----------------|-------------------------------|------------------|------------|
| 1— Schraube | 6— Stift | 11— Welle | 16— Kurbel |
| 2— Kontermutter | 7— Kugellager | 12— Halter | 17— Welle |
| 3— Federstecker | 8— Welle | 13— Federstecker | |
| 4— Welle | 9— Kontermutter | 14— Finger | |
| 5— Lager | 10— Gepresstes Flanschgehäuse | 15— Halter | |

7. Zuvor ausgebaute Teile wieder einbauen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005992 -29-24FEB18-6/7

XG324426 —UN—11AUG17

WICHTIG: Falls eine Kurbel (A) oder eine Welle (B) ersetzt werden muss, auf die ursprüngliche Position der Kurbel (A) auf der Welle (B) achten. Zum Einbau der Kurbel (A), siehe Einstellung der Einzugsfinger (Multi-Finger) in dieser Gruppe.

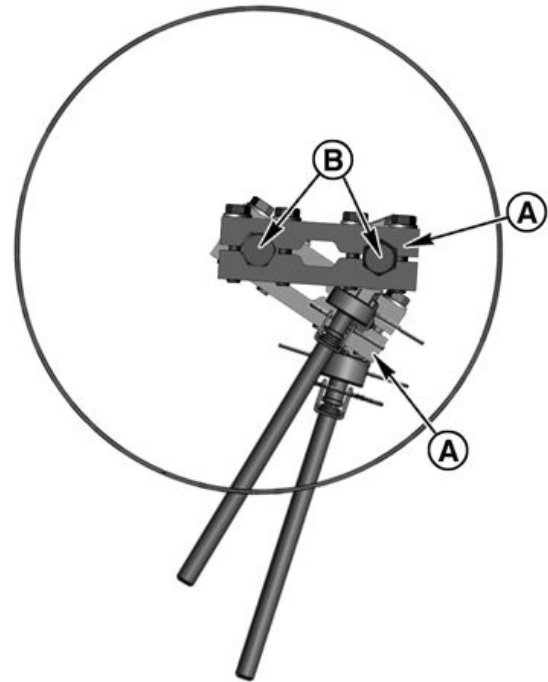
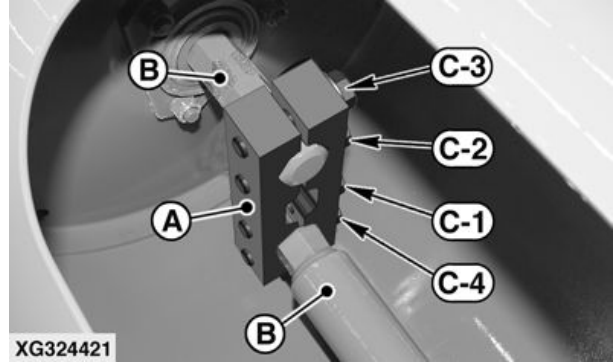
8. Kurbel (A) und Klemmschrauben (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen; dabei wie abgebildet die folgende Reihenfolge beachten: C-1, C-2, C-3 und C-4.

Spezifikation

Kurbel der Schnecke,
 Klemmschrauben—Drehmoment..... 140 N m (104 lb-ft)

A—Kurbel
 B—Welle

C—Klemmschraube



XG324421 —UN—11AUG17

XG324422 —UN—11AUG17

OUC002,0005992 -29-24FEB18-777

Einzugsfinger einstellen

Der Einzug zwischen Schneidwerk und Schrägförderer kann manchmal verbessert werden, indem die Einzugsfinger vorgestellt werden.

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.

1. Die vier Flanschmuttern (A) auf der rechten Seite der Schnecke lösen.

HINWEIS: Die Aussparung der Verstelleiche ist auf der gegenüberliegenden Seite des Fingers mit maximaler Verlängerung. Beispiel: Wenn sich die Aussparung in der 9-Uhr-Stellung befindet, haben die Finger ihre maximale Länge bei der 3-Uhr-Stellung.

2. Sechskantwelle (B) nach rechts drehen, um die Aggressivität der Finger zu verringern oder nach links, um sie zu erhöhen. Fingerstellung mithilfe der Aussparungen an der Verstelleiche (C) einstellen.

HINWEIS: Siehe auch den Aufkleber für die empfohlene Einstellung bei der Ernte von Getreide oder Canola-Raps/Raps.

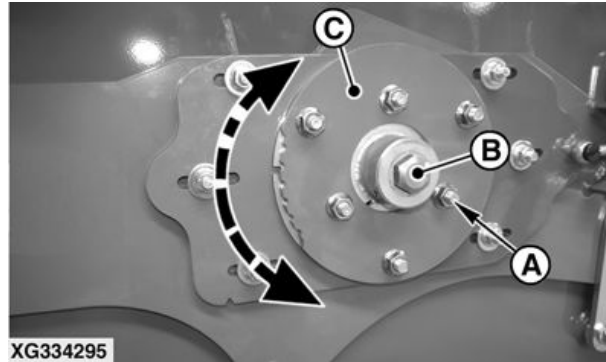
3. Flanschmuttern (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

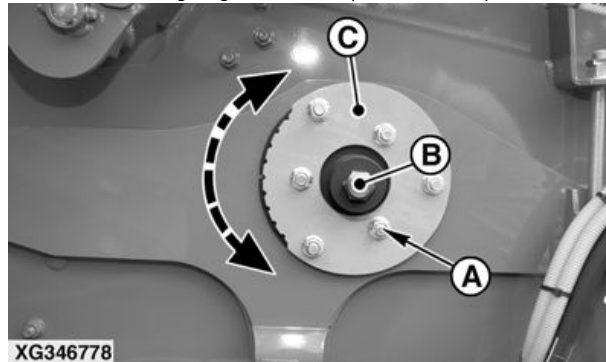
Verstelleiche, Flanschmutter—Drehmoment..... 130 N m (96 lb-ft)

A—Flanschmutter (6 St.)
B—Sechskantwelle

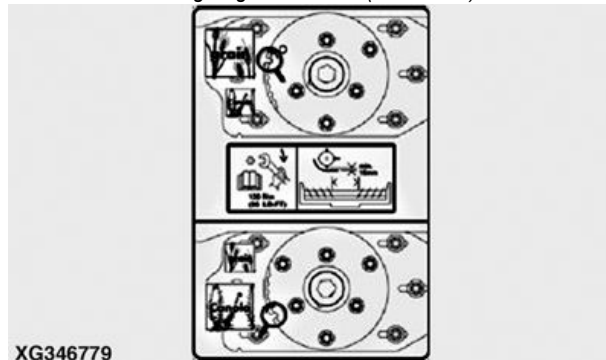
C—Verstelleiche



Einzugsfinger einstellen (722PF-735PF)



Einzugsfinger einstellen (nur 740PF)



Aufkleber

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000598E -29-03MAR18-1/2

XG334295 — UN — 03MAR18

XG346778 — UN — 03MAR18

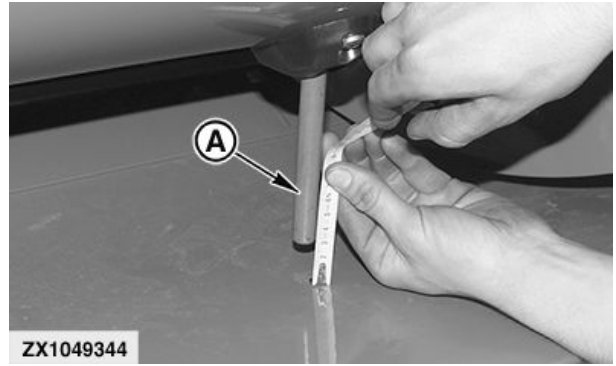
XG346779 — UN — 03MAR18

4. In der Mitte der Schnecke den Abstand zwischen Einzugsfinger (A) und Boden prüfen. Falls erforderlich, Höhe oder Horizontalstellung der Schnecke einstellen. Siehe Einstellen der Schnecke in dieser Gruppe.

Spezifikation

Einzugsfinger
zu Boden (in
Schneckenmitte)—Spiel..... 20 mm (0,78 in)

A—Einzugsfinger



ZX1049344 —UN—02OCT14

OUCC002,000598E -29-03MAR18-2/2

Einstellung der Einzugsfinger (Multi-Finger Einzugschnecke)

Das Gewicht der kompletten Einzugsfingersteuerung wird auf der rechten Schneidwerkseite gehalten. Wenn das linke äußere Ende der Welle abgebaut wird, ist das restliche System nicht betroffen. Es wird jedoch empfohlen, das Gewicht der Einzugsfingersteuerung abzustützen wenn eine der anderen Fingerwellen ausgebaut wird. Eine Greifzange an einem Finger links der zu reparierenden Welle anbringen. Einzugschnecke rückwärts drehen, bis die Zange Kontakt hat mit der Abdeckung der Fingerführung. Die Wellen rechts von der zu reparierenden Welle werden weiter von der Steuerplatte gehalten.

1. Einzugschnecke drehen, bis die äußerste rechte Abdeckung zugänglich ist.
2. Abdeckung abnehmen.
3. Einzugschnecke blockieren.
4. Einen 16 mm (0,62 in.) Block unter die mittleren Finger legen.
5. Sechskantschrauben an der Steuerplatte lösen.
6. Durch die Zugangsöffnung die zusätzliche Fingerwelle so verschieben, dass ein Abstand von 16 mm (0,62 in.) zwischen Zuführboden und mittleren Fingern eingehalten wird.
7. Sechskantschrauben an der Steuerplatte festziehen.

Die Kurbel der mittleren Fingerwelle (A) ist zu den Kurbeln der zusätzlichen Fingerwellen (B) um 30° versetzt.

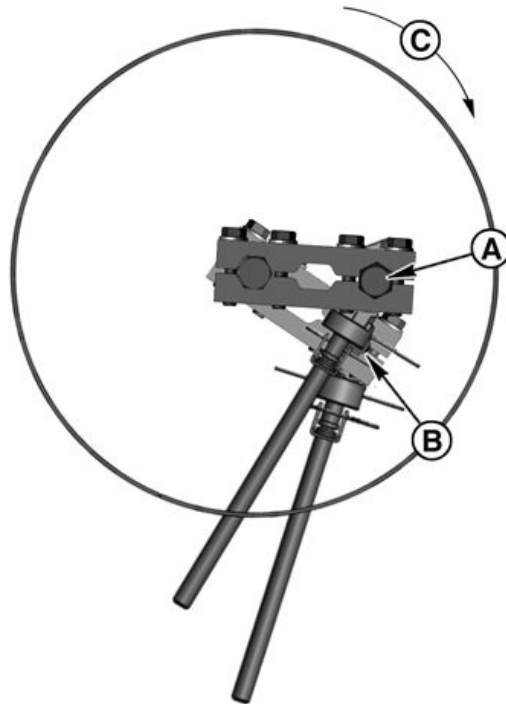
Die mittleren Klemmstücke sind mit dem "flachen" Ende (E) an der mittleren Fingerwelle angebracht und mit dem "spitzen" Ende (D) an den Wellenstummeln, die durch die Lager führen.

Die äußeren Klemmstücke sind mit dem "spitzen" Ende (D) an der zusätzlichen Fingerwelle angebracht und mit dem "flachen" Ende (E) an den Wellenstummeln, die durch die Lager führen.

Die Klemmschrauben (F) der Kurbel (G) wie dargestellt mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

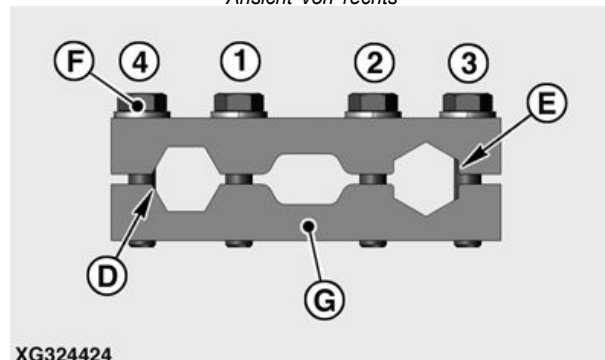
Spezifikation

Kurbel der Schnecke,
Klemmschrauben—Drehmoment..... 140 N m (104 lb-ft)



XG324423

Ansicht von rechts



XG324424

A—Mittlere Fingerwelle
B—Zusätzliche Fingerwelle
C—Drehrichtung
D—Klemmstück ("spitzes" Ende)

E—Klemmstück ("flaches" Ende)
F—Klemmschraube
G—Kurbel

XG324423 —UN—11AUG17

XG324424 —UN—11AUG17

OUCC002,000502D -29-11AUG17-1/1

Abschnitt 240
Elektrische Anlage – Diagnose

Inhalt

Seite

Gruppe 05—Schaltpläne
Schaltpläne - Übersicht der
Referenzen 240-05-1
Komponentenbezeichnungen..... 240-05-3

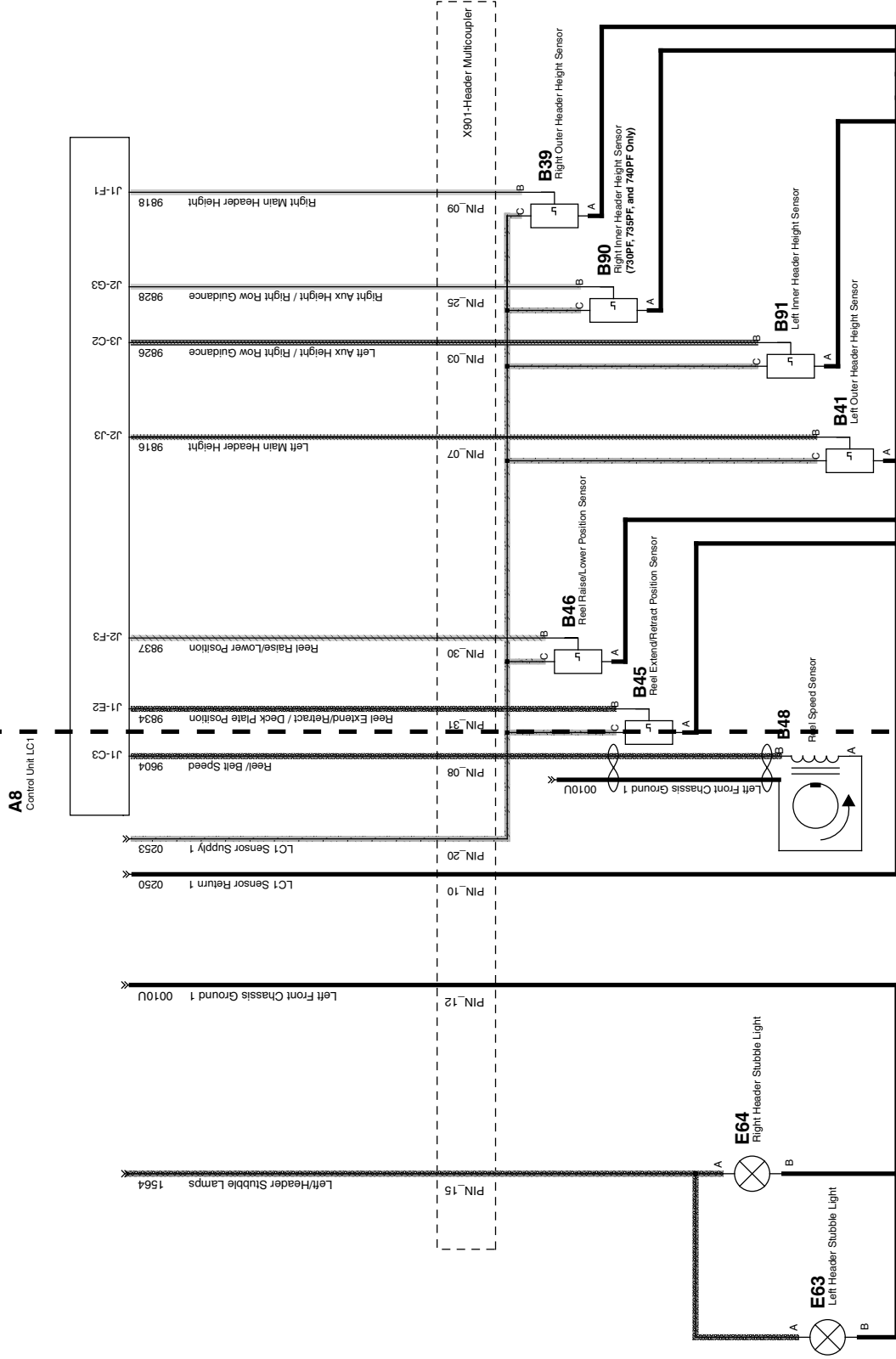
Schaltpläne - Übersicht der Referenzen

Komponenten-Identifikation

OUC002.000595B -29-15FEB18-1/1

Komponentenbezeichnungen

XG344298 —UN—16FEB18



XG344298

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,000595A -29-15FEB18-1/2

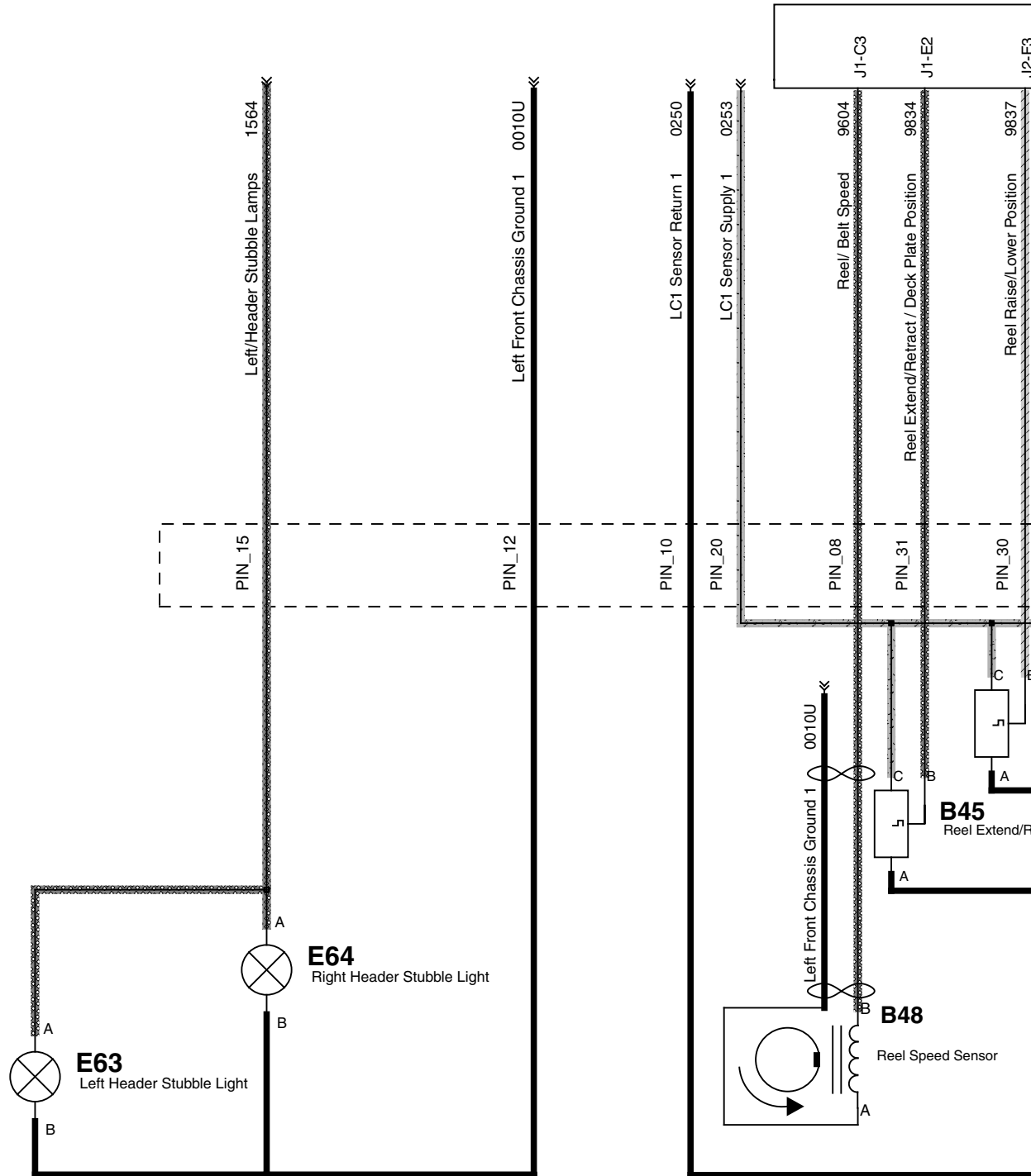
This page is intentionally left blank.

Komponentenbezeichnungen

XG345298 —UN—16FEB18

A8

Control Unit LC1



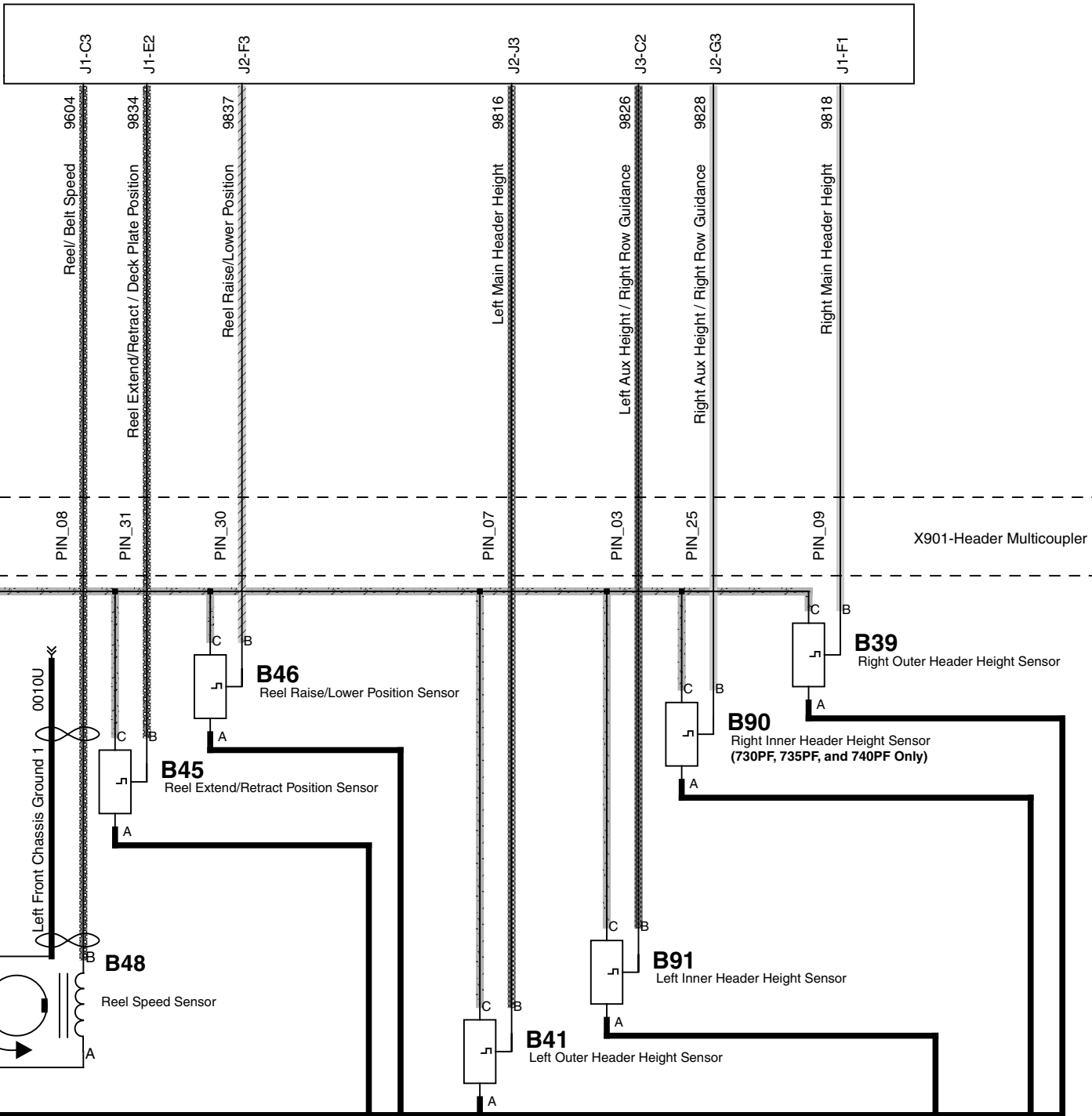
XG345298

Fortsetzung nächste Seite

This page is intentionally left blank.

A8

Control Unit LC1



OUCC002,000595A -29-15FEB18-1/2

Schaltpläne

A8 —Steuereinheit	B46 — Sensor für Höhenverstellung der Haspel	B91 — Linker innerer Erntevorsatz-Höhensensor	X901 — Mehrfachanschluss am Erntevorsatz
B39 — Rechter äußerer Erntevorsatz-Höhensensor	B48 — Sensor für Haspeldrehzahl	E63 — Linker Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe am Erntevorsatz	
B41 — Linker äußerer Erntevorsatz-Höhensensor	B90 — Rechter innerer Erntevorsatz-Höhensensor (nur 730PF, 735PF und 740PF)	E64 — Rechter Arbeitsscheinwerfer zur Kontrolle der Schnitthöhe am Erntevorsatz	
B45 — Stellungssensor Haspel aus-/einfahren			

OUC002.000595A -29-15FEB18-2/2

Abschnitt 270 Hydrauliksystem - Diagnose

Inhalt

Seite

Gruppe 05—Schaltpläne

Schaltpläne – Übersicht der Referenzen	270-05-1
Identifizierung der Komponenten (722PF–735PF)	270-05-3
Identifizierung der Komponenten (nur 740PF)	270-05-9

Schaltpläne – Übersicht der Referenzen

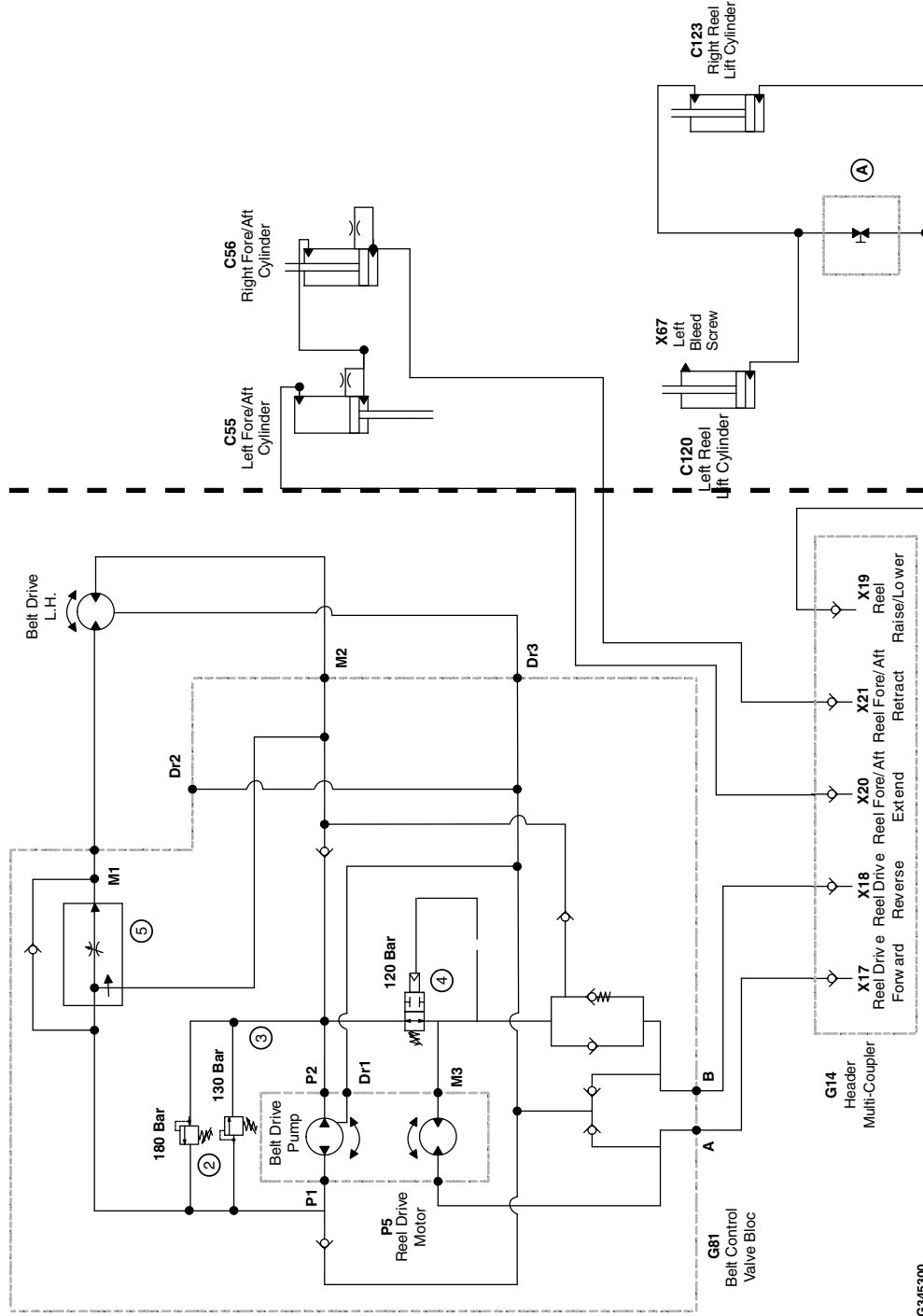
Identifizierung der Komponenten (722PF–735PF)

Identifizierung der Komponenten (nur 740PF)

OUC002.0005957 -29-15FEB18-1/1

Identifizierung der Komponenten (722PF-735PF)

XG345300 —UN—16FEB18



XG345300

Fortsetzung nächste Seite

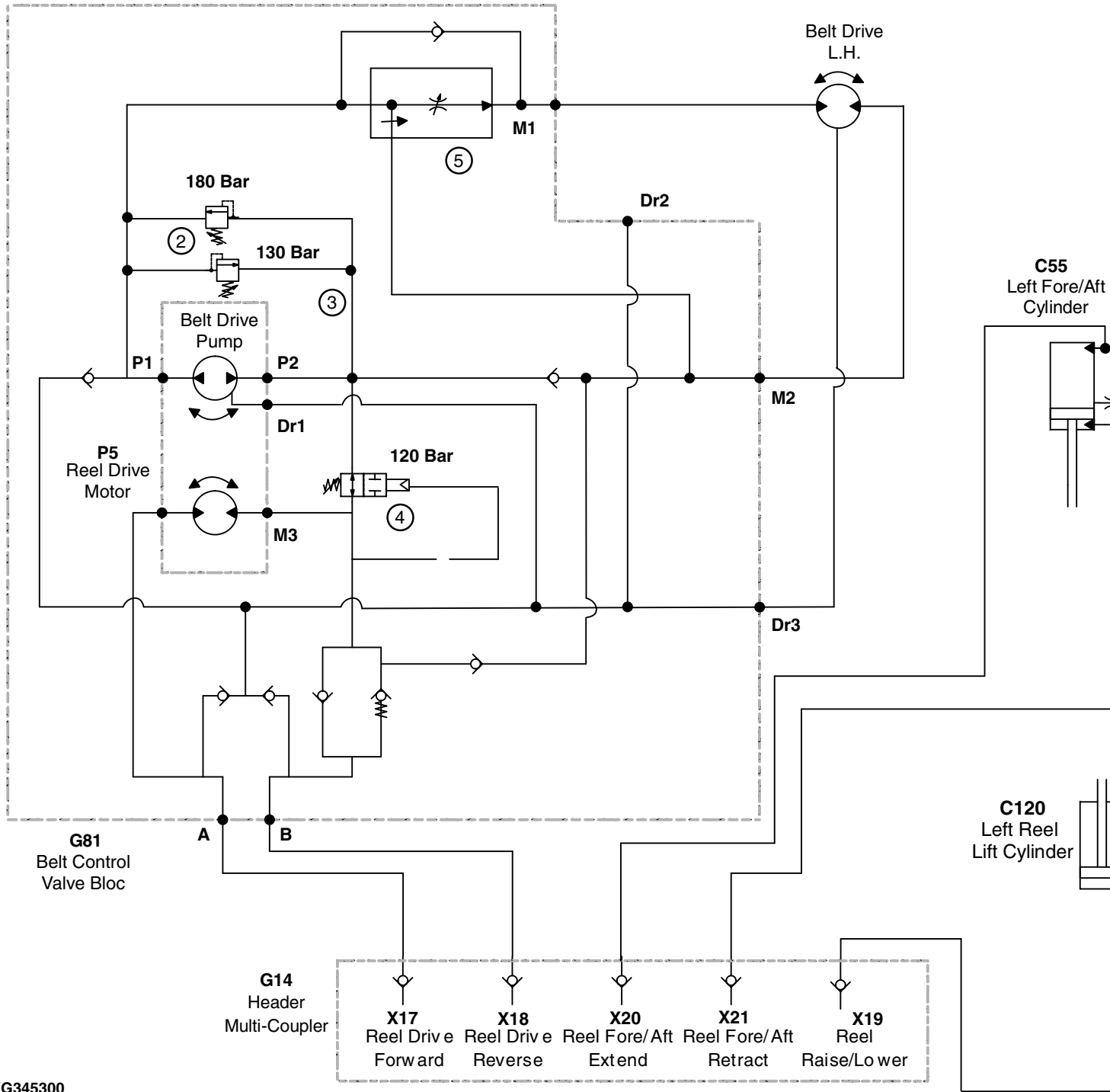
Identifizierung der Komponenten – Hauptkreis

OJCC002,0005959 -29-15FEB18-1/4

This page is intentionally left blank.

Identifizierung der Komponenten (722PF-735PF)

XG345300 —UN—16FEB18



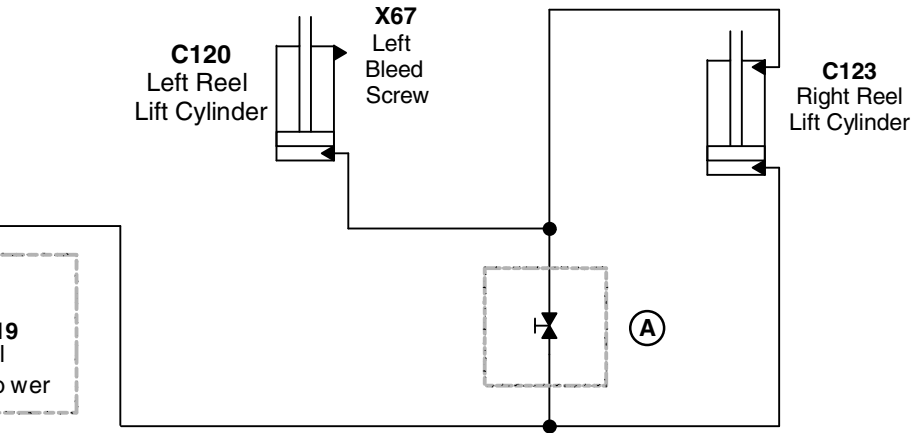
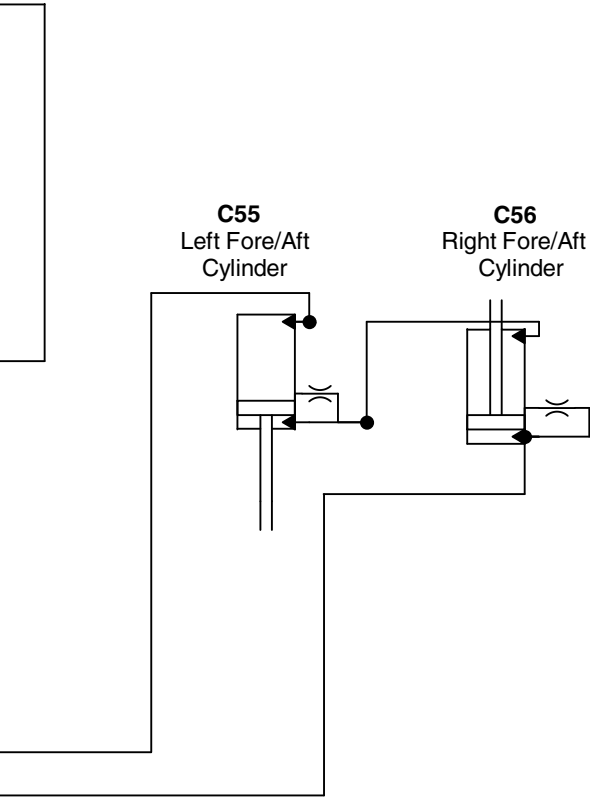
XG345300

Fortsetzung nächste Seite

Identifizierung der Komponenten – Hau

This page is intentionally left blank.

ve



ifizierung der Komponenten – Hauptkreis

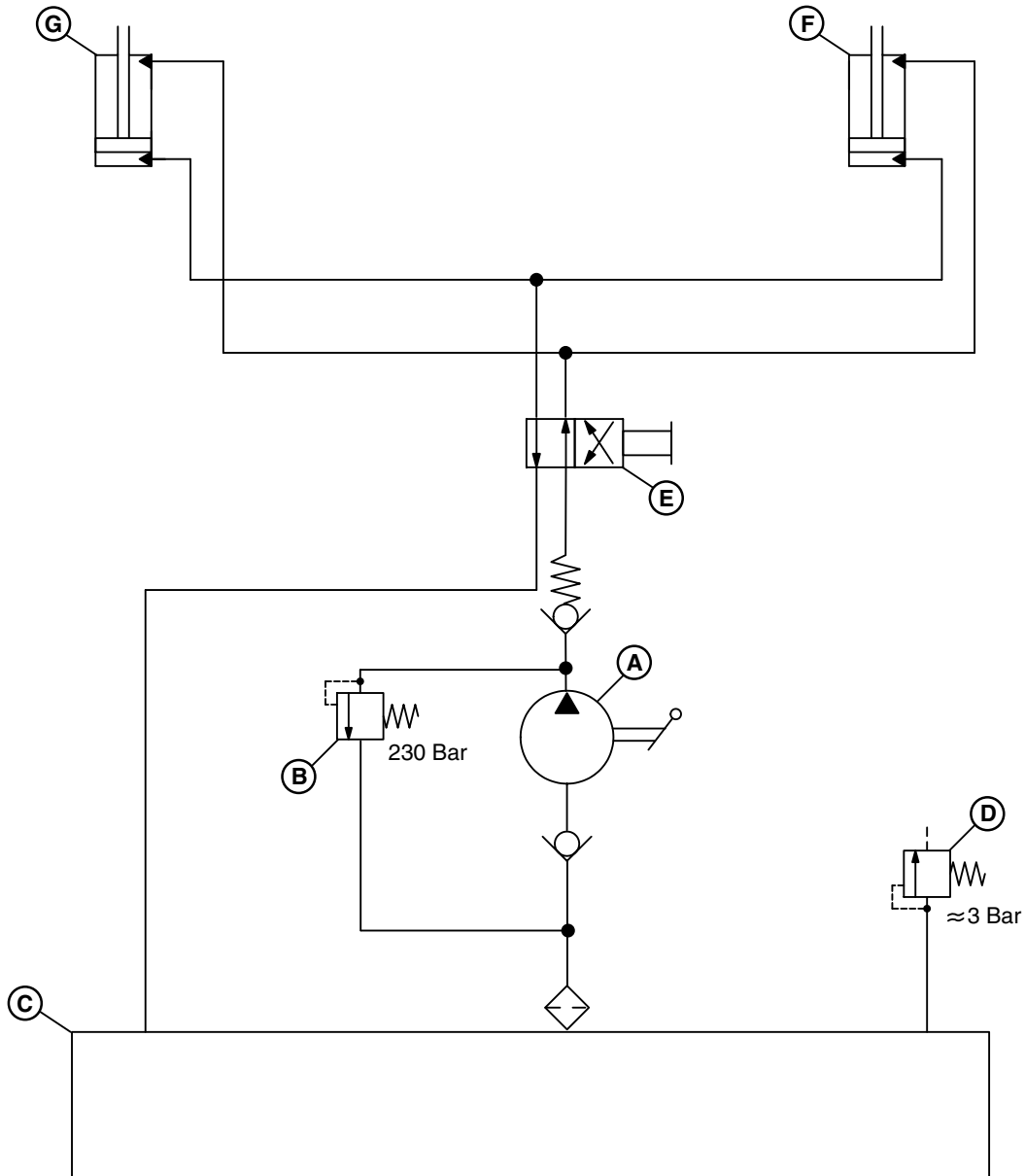
OUCC002,0005959 -29-15FEB18-1/4

Schaltpläne

A—Nadelventilblock für Haspelhubfüllung	C123— Rechter Haspelhubzylinder	P5— Haspelantriebsmotor	X21— Haspelhorizontalverstellung ausfahren
C55— Linker Zylinder für Haspelhorizontalverstellung	G14— Mehrfachanschluss am Erntevorsatz	X17— Haspelantrieb vorwärts	X67— Entlüftungsschraube für linken Haspelhubzylinder
C56— Rechter Zylinder für Haspelhorizontalverstellung	G81— Steuerventilblock für Förderband	X18— Haspelantrieb rückwärts	
C120— Linker Haspelhubzylinder	M2— Linker Bandantriebsmotor	X19— Haspelhöhenverstellung	
	P2— Bandantriebspumpe	X20— Haspelhorizontalverstellung einfahren	

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0005959 -29-15FEB18-2/4



XG345301

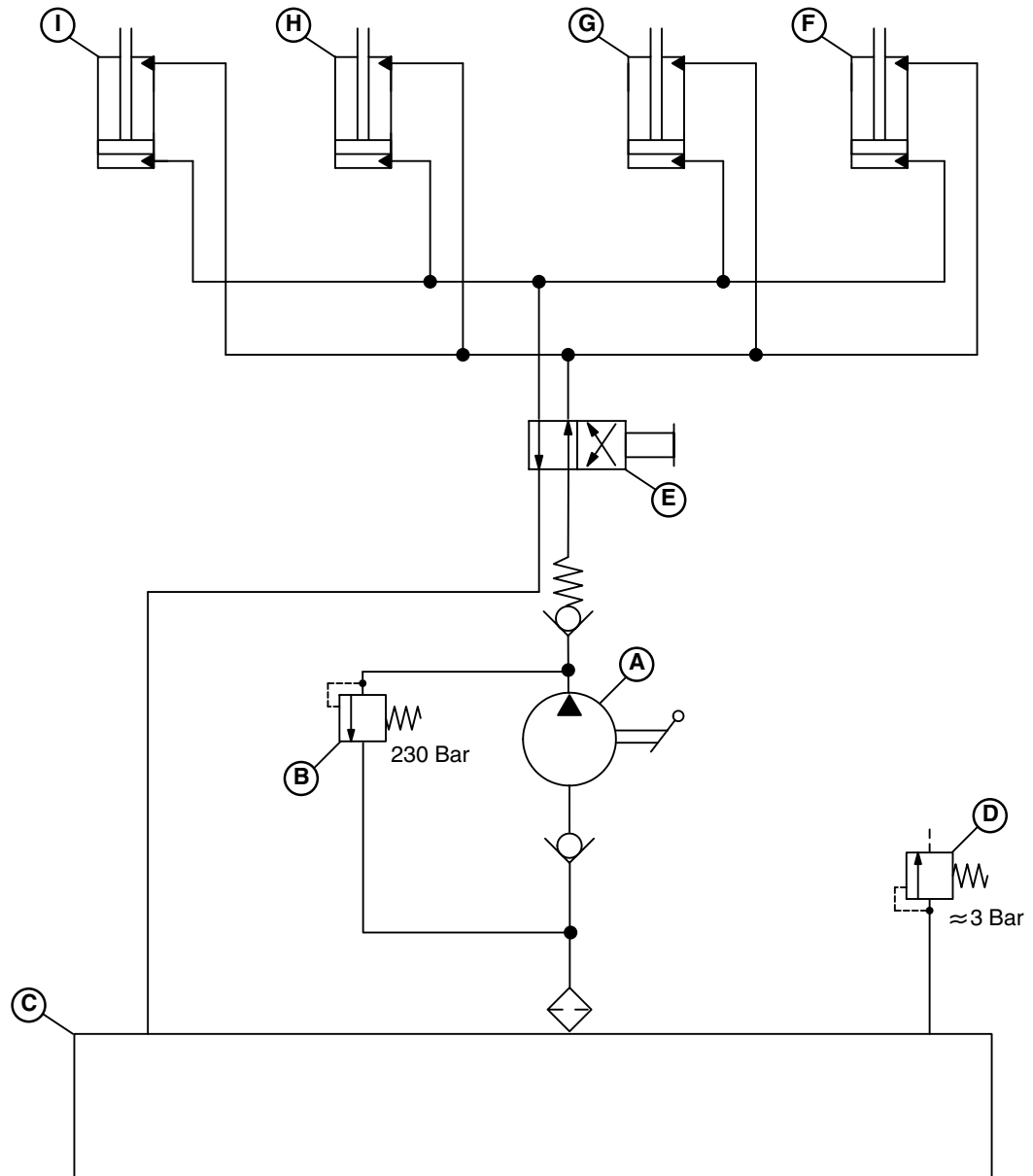
Identifizierung der Komponenten – Förderschnecken-Hubkreis (722PF–735PF)

- | | | |
|----------------------------|--------------------------|---------------------------------------|
| A—Handpumpe | D—Druckentlastungsventil | F—Förderschnecken-Hubzylinder, rechts |
| B—Überdruckventil | E—Einstellrad/Wählhebel | G—Förderschnecken-Hubzylinder, links |
| C—Behälter (Pumpengehäuse) | | |

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005959 -29-15FEB18-3/4

XG345301—UN—16FEB18



XG307054

Identifizierung der Komponenten – Förderschnecken-Hubkreis (nur 735PF)

- | | | |
|----------------------------|---|--|
| A—Handpumpe | E—Einstellrad/Wählhebel | H—Förderschnecken-Hubzylinder, Mitte links |
| B—Überdruckventil | F—Förderschnecken-Hubzylinder, rechts | I—Förderschnecken-Hubzylinder, links |
| C—Behälter (Pumpengehäuse) | G—Förderschnecken-Hubzylinder, Mitte rechts | |
| D—Druckentlastungsventil | | |

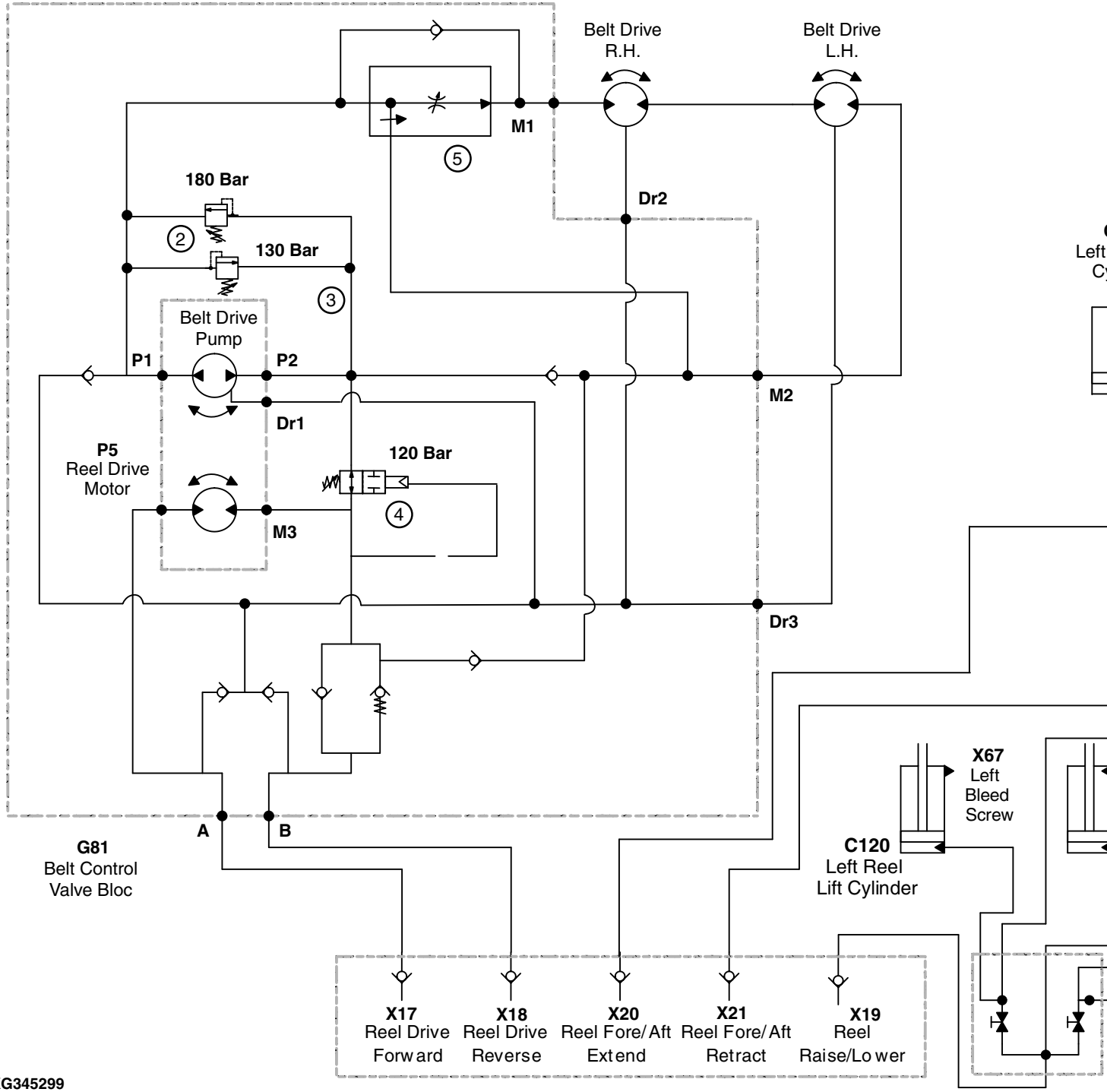
OUCC002.0005959 -29-15FEB18-4/4

XG307054—UN—03FEB17

This page is intentionally left blank.

Identifizierung der Komponenten (nur 740PF)

XG345299 —UN—16FEB18



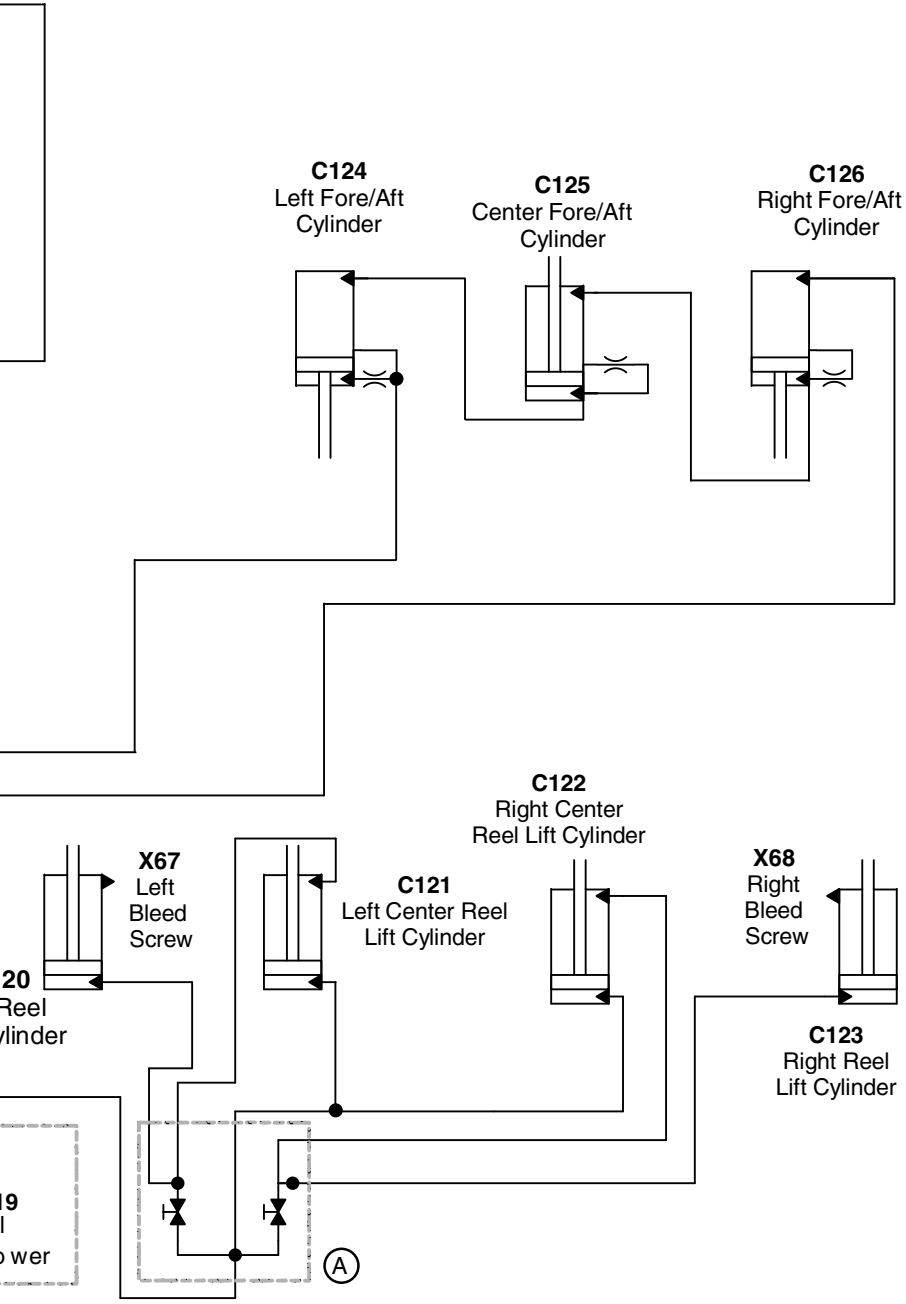
XG345299

Fortsetzung nächste Seite

Identifizierung der Komponenten – Hau

This page is intentionally left blank.

ve



ifizierung der Komponenten – Hauptkreis

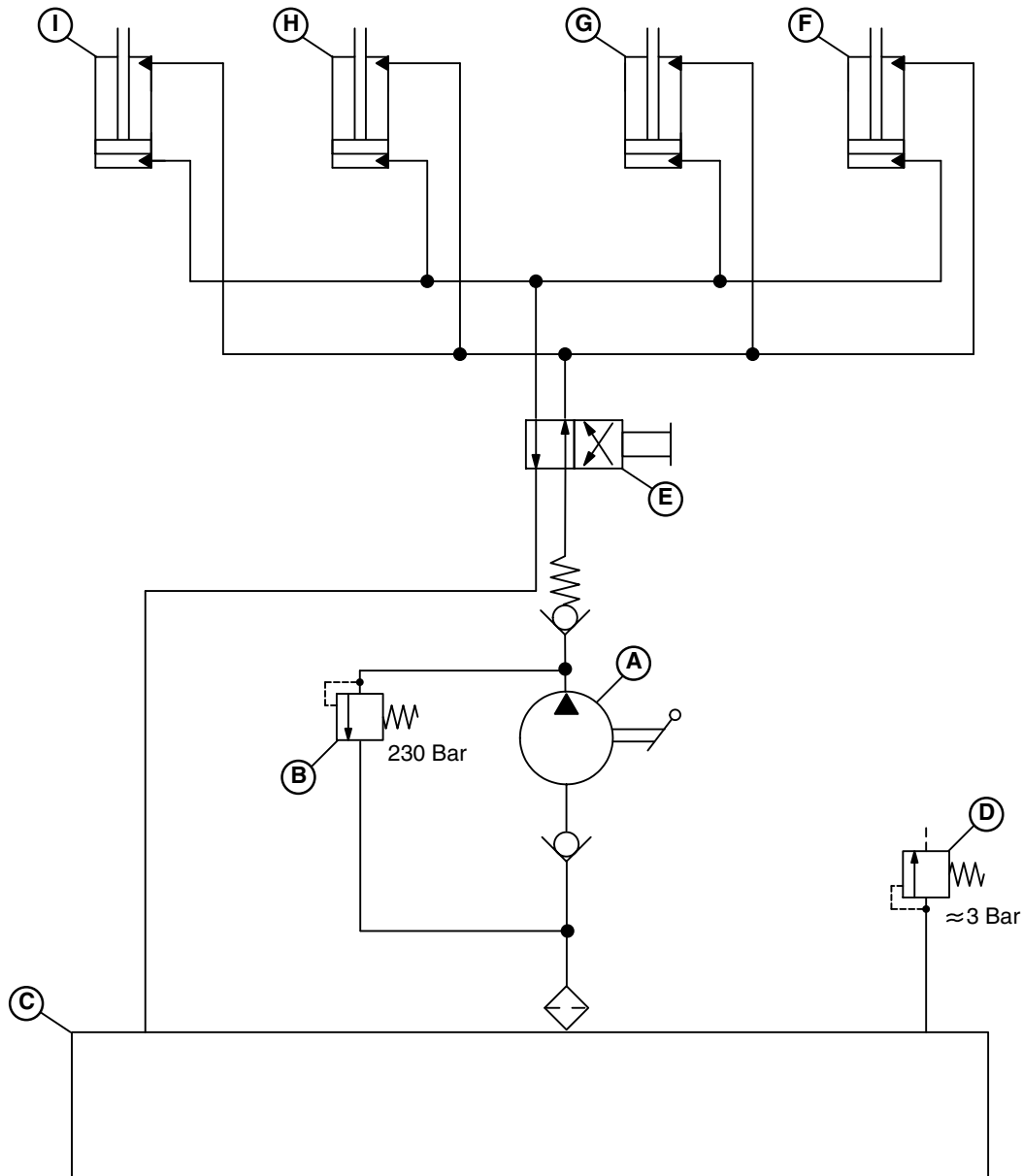
OUCC002,0005958 -29-15FEB18-1/3

Schaltpläne

A—Nadelventilblock für Haspelhubfüllung	C125— Mittlerer Zylinder für Haspelhorizontalverstellung	M2—Linker Bandantriebsmotor	X21— Haspelhorizontalverstellung ausfahren
C120— Linker Haspelhubzylinder	C126— Rechter Zylinder für Haspelhorizontalverstellung	P2— Bandantriebspumpe	X67— Entlüftungsschraube für linken Haspelhubzylinder
C121— Linker mittlerer Haspelhubzylinder	G14— Mehrfachanschluss am Erntevorsatz	P5— Haspelantriebsmotor	X68— Entlüftungsschraube für rechten Haspelhubzylinder
C122— Rechter mittlerer Haspelhubzylinder	G81— Steuerventilblock für Förderband	X17— Haspelantrieb vorwärts	
C123— Rechter Haspelhubzylinder	M1—Rechter Bandantriebsmotor	X18— Haspelantrieb rückwärts	
C124— Linker Zylinder für Haspelhorizontalverstellung		X19— Haspelhöhenverstellung	
		X20— Haspelhorizontalverstellung einfahren	

Fortsetzung nächste Seite

OUC002,0005958 -29-15FEB18-2/3



XG307054

XG307054—UN—03FEB17

Identifizierung der Komponenten – Förderschnecken-Hubkreis

- | | | |
|----------------------------|---|--|
| A—Handpumpe | E—Einstellrad/Wählhebel | H—Förderschnecken-Hubzylinder, Mitte links |
| B—Überdruckventil | F—Förderschnecken-Hubzylinder, rechts | I—Förderschnecken-Hubzylinder, links |
| C—Behälter (Pumpengehäuse) | G—Förderschnecken-Hubzylinder, Mitte rechts | |
| D—Druckentlastungsventil | | |

OUCC002,0005958 -29-15FEB18-3/3

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A		E	
Andere Hilfsmittel		Einstellen	
Kabelbaum- und Steckverbinder-		Horizontalstellung des Schneidwerksbo-	
reparatur.....	40-15-3	dens (nur 740PF).....	60-05-20
Austausch des PVC-Bands des		Elektrische Anlage	
Bandkörpers.....	60-10-17	WEATHER PACK™ Steckverbinder ...	40-
Austauschen		15-7, 40-15-8	
Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur		Elektrische Komponenten	
Kontrolle der Schnitthöhe.....	40-05-30	B39—Rechter äußerer Erntevorsatz-	
Hydraulikölfilter.....	70-15-2	Höhensensor.....	40-05-2
Messerbalken-Rollenführungen.....	20-05-15	B41—Linker äußerer Erntevorsatz-	
Rückstellfeder des Erntevorsatz-		Höhensensor.....	40-05-3
Höhensensors (nur 740PF).....	40-05-19	B45—Stellungssensor Haspel	
Verschleißkufen des Messerbalkens	20-05-14	aus-/einfahren.....	40-05-4
B		B46—Sensor für Haspelhöhenverstel-	
Bandkörper		lung.....	40-05-4
Antriebsmotor.....	70-10-3	B48—Haspeldrehzahlsensor.....	40-05-4
Ausbauen/einbauen.....	60-10-8	B90—Rechter innerer Erntevorsatz-	
Austausch des PVC-Bands des		Höhensensor (nur 730PF, 735PF und	
Bandkörpers.....	60-10-17	740PF).....	40-05-5
Einbauen.....	60-10-13	B91—Rechter innerer Erntevorsatz-	
Reinigen.....	60-10-2	Höhensensor.....	40-05-6
Bandkörper aus- und einbauen	60-10-8	E63—Linker Arbeitsscheinwerfer zur	
Bandkörper einbauen.....	60-10-13	Kontrolle der Schnitthöhe.....	40-05-7
Bandkörper reinigen.....	60-10-2	E64—Rechter Arbeitsscheinwerfer zur	
Bandkörper-Antrieb (722PF–735PF)		Kontrolle der Schnitthöhe.....	40-05-7
Reduziergetriebe.....	50-20-1	Elektrische Schaltpläne	
Bandkörper-Antrieb (nur 740PF)		Identifizierung der Komponenten.....	240-05-3
Reduziergetriebe.....	50-20-3	Erntevorsatz-Höhensensor (722PF–735PF)	
Bodensegment austauschen (nur		Ausbauen.....	40-05-7
740PF).....	60-05-18	Erntevorsatz-Höhensensor (722PF–735PF)	
D		Einbauen.....	40-05-7
Drahtreparatur-Baugruppe, Einbau	10-05-10	Erntevorsatz-Höhensensor (nur 740PF)	
Drehmomente		Ausbauen.....	40-05-12
Hydraulikverschraubungen mit		Einbauen.....	40-05-12
metrischem Gewinde.....	10-10-4	F	
Hydraulikverschraubungen mit		Füllmengen.....	10-15-7
Zollgewinden.....	10-10-3	G	
Drehmomente für Befestigungsteile		Getriebeöl	
Metrisch.....	10-10-1	Öl, Getriebe.....	10-15-5
Zoll.....	10-10-2	Glühbirne der Arbeitsscheinwerfer zur	
Drehmomente für metrische Schrauben.....	10-10-1	Kontrolle der Schnitthöhe.....	40-05-30
Drehmomente für Schrauben		H	
Metrisch.....	10-10-1	Handpumpe.....	70-25-2
Zoll.....	10-10-2	Haspel	
Drehmomente für Zollschrauben.....	10-10-2	Antriebsmotor.....	70-10-1
Drehmomenttabellen		Ausbauen/einbauen.....	30-10-3
Metrisch.....	10-10-1		
Zoll.....	10-10-2		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Äußere Haspelstützen-Verschiebebau- gruppe aus- und einbauen	30-10-9	Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors (nur 740PF)	
Grundeinstellung	30-10-12	Ausbauen	40-05-29
Haspel-Hubzylinder entlüften	70-05-5	Einbauen	40-05-29
Haspelverschiebemechanismus	30-10-10	Kabelbaum- und Steckverbinderreparatur	
Horizontalverstellungszylinder	70-05-8	Erforderliche/empfohlene	
Hubzylinder	70-05-3	Werkzeuge	40-15-3
Rollenlager aus- und einbauen	30-10-9	Identifizierung der Steckverbinder	40-15-3
Sicherungsbügel	30-10-2, 70-05-2	Isoliermasse für elektrische	
Zerlegung	30-10-7	Anschlüsse	40-15-3
Zylinder für Haspelhorizontalverstellung ausrichten	70-05-10	Kunststoffgleitkufe des Bodens austauschen (nur 740PF)	60-05-5
Haspel einbauen	30-10-3		
Hauptantriebsgehäuse		M	
Reparieren	50-15-17	Mehrfachanschluss	
Hauptantriebsgehäuse (722PF–735PF)		Anschlüsse	70-15-1
Ausbauen/einbauen	50-15-10	Messerabstimmung einstellen	20-05-7
Hauptantriebsgehäuse (nur 740PF)		Messerantrieb	
Ausbauen/einbauen	50-15-15	Ausrichten	20-05-10
Hydrauliköl	10-15-5	Hauptantriebsgehäuse	50-15-17
Hydraulikölfilter		Hauptantriebsgehäuse	
Austauschen	70-15-2	(722PF–735PF)	50-15-10
Hydrauliksystem		Hauptantriebsgehäuse (nur 740PF)	50-15-15
Identifizierung der Komponenten (722PF–735PF)	270-05-3	Messerantriebsgehäuse	50-15-26, 50-15-29
Identifizierung der Komponenten (nur 740PF)	270-05-9	Rapsmesser	50-15-42
Steuerventilblock für Förderband	70-20-1, 70-20-2	Riemen (722PF–735PF)	50-15-4
Hydraulikzylinder		Riemen (nur 740PF)	50-15-7
Förderschnecken-Hub (722PF, 725PF und 730PF)	70-05-10	Messerantriebsgehäuse	
Förderschnecken-Hub (nur 735PF und 740PF)	70-05-13	Ausbauen/einbauen	50-15-26
Haspelhorizontalverstellung	70-05-8	Reparieren	50-15-29
Haspelhub	70-05-3	Messerbalken	
		Abstimmung der Messer	20-05-7
K		Messerklingen	20-05-6
Kabelbaum		Messerkopflager	20-05-1
Ersetzen	40-15-10	Messerbalken-Rollenführungen	20-05-15
Kabelbaum des Erntevorsatz- Höhensensors aus- und einbauen (722PF–735PF)	40-05-28	Messerbalkenbaugruppe aus- und einbauen (nur 740PF)	60-05-12
Kabelbaum des Erntevorsatz- Höhensensors aus- und einbauen (nur 740PF)	40-05-29	Messerklingen	
Spleißverbindung instandsetzen	40-15-9	Austauschen	20-05-6
Steckverbinder instandsetzen	40-15-4, 40-15-6	Messerkopf	
WEATHER PACK™ Steckverbinder instandsetzen	40-15-7, 40-15-8	Ausrichten	20-05-10
Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors (722PF–735PF)		Messerkopflager	
Einbauen	40-05-28	Ausbauen	20-05-1
Kabelbaum des Erntevorsatz-Höhensensors (722PF–735PF)		Einbauen	20-05-1
Ausbauen	40-05-28	Metallgleitkufe des Bodens austauschen (722PF–735PF)	60-05-2
		Mischen von Schmierstoffen	10-15-6
		Motor	
		Bandkörper-Antrieb	70-10-3
		Haspelantrieb	70-10-1
		P	
		Pumpe des Bandkörper-Antriebs	70-25-1
		Pumpen	
		Handpumpe	70-25-2

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Pumpe des Bandkörper-Antriebs.....	70-25-1	Schneidwerksboden (nur 740PF)	
PVC-Band des Bandkörpers		Bodensegment austauschen	60-05-18
Ausbauen/einbauen	60-10-17	Horizontalstellung einstellen	60-05-20
Austauschen	60-10-17	Kunststoffgleitkufe aus- und	
Einbauen.....	60-10-20	einbauen	60-05-5
PVC-Band des Bandkörpers anbringen	60-10-20	Kunststoffgleitkufe des Bodens	
		austauschen.....	60-05-5
R		Sensor	
Rapsmesserantrieb		B39—Rechter äußerer Erntevorsatz-	
Reparieren	50-15-42	Höhensensor.....	40-05-2
Reduziergetriebe des Bandkörper-Antriebs		B41—Linker äußerer Erntevorsatz-	
(722PF–735PF)		Höhensensor.....	40-05-3
Ausbauen/einbauen	50-20-1	B45—Stellungssensor Haspel	
Reduziergetriebe des Bandkörper-Antriebs		aus-/einfahren	40-05-4
(nur 740PF)		B46—Sensor für Haspelhöhenverstel-	
Ausbauen/einbauen	50-20-3	lung	40-05-4
Riemen		B48—Haspeldrehzahlsensor	40-05-4
Messerantrieb (722PF–735PF).....	50-15-4	B90—Rechter innerer Erntevorsatz-	
Messerantrieb (nur 740PF).....	50-15-7	Höhensensor (nur 730PF, 735PF und	
Rückstellfeder des Erntevorsatz-		740PF)	40-05-5
Höhensensors (nur 740PF)		B91—Rechter innerer Erntevorsatz-	
Austauschen	40-05-19	Höhensensor.....	40-05-6
Rutschkupplung (722PF–735PF)		Erntevorsatz-Höhensensor aus- und	
Ausbauen	50-05-1	einbauen (722PF–735PF).....	40-05-7
Einbauen.....	50-05-1	Erntevorsatz-Höhensensor aus- und	
Rutschkupplung (nur 740PF)		einbauen (nur 740PF).....	40-05-12
Ausbauen.....	50-05-7	Sensor für Haspeldrehzahl aus- und	
Einbauen.....	50-05-7	einbauen	40-05-26
		Stellungssensor für "Haspel	
S		aus-/einfahren" aus- und einbauen	40-05-24
Schmierfett		Stellungssensor für Haspelhöhenverstel-	
Hochdruck- und Mehrzweckfett	10-15-6	lung aus- und einbauen.....	40-05-25
Schmierstoffe		Sensor für Haspeldrehzahl	
Mischen.....	10-15-6	Ausbauen.....	40-05-26
Schmierstoffe, Lagerung		Einbauen.....	40-05-26
Lagerung, Schmierstoffe.....	10-15-7	Seriennummern	
Schmierstoffe, Sicherheit		Maschinenkomponenten.....	10-15-4
Sicherheit, Schmierstoffe	10-15-6	Produkt-Identifikationsnummer	10-15-3
Schnecke		Typenschild	10-15-3
Ausbauen/einbauen	80-05-1	Sicherheit	
Einstellen (nur 740PF).....	80-05-25	Lärmschutz	10-05-6
Einstellung der Einzugsfinger		Sicherheit bei Wartungsarbeiten.....	10-05-9
(Multi-Finger).....	80-05-38	Sicherheit, Hochdruckflüssigkeiten	
Einzugsfinger, Kurbeln und Wellen	80-05-30	Hochdruckflüssigkeiten meiden	10-05-4
Fingereinstellung.....	80-05-36	Signalwörter, verstehen	10-05-1
Hubzylinder (722PF, 725PF und		Spannvorrichtung	
730PF)	70-05-10	Antriebskette der Förderschnecke	50-10-1
Hubzylinder (nur 735PF und 740PF)	70-05-13	Spannvorrichtung (nur 740PF)	
instellen (722PF–735PF).....	80-05-19	Antriebskette der Förderschnecke	50-10-11
Mittlere Halterung (nur 735PF und		Spindel ausbauen.....	30-10-3
740PF)	80-05-10	Steckverbinder	
Schneidwerksboden (722PF–735PF)		DEUTSCH Steckverbinder.....	40-15-4
Metallgleitkufe aus- und einbauen	60-05-2	DEUTSCH-Kontakt	40-15-6
Metallgleitkufe des Bodens		Spleißverbinder.....	40-15-9
austauschen.....	60-05-2	WEATHER PACK™	40-15-7, 40-15-8
		Stellungssensor für Haspel aus-/einfahren	
		Ausbauen.....	40-05-24
		Einbauen.....	40-05-24

Fortsetzung nächste Seite

