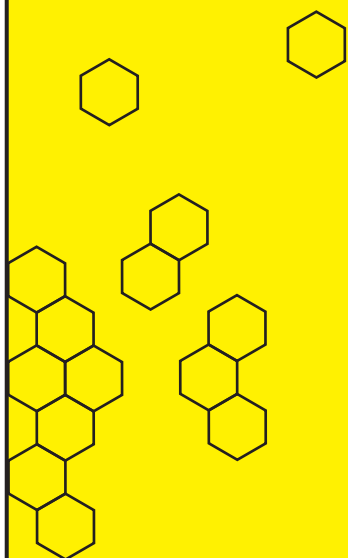


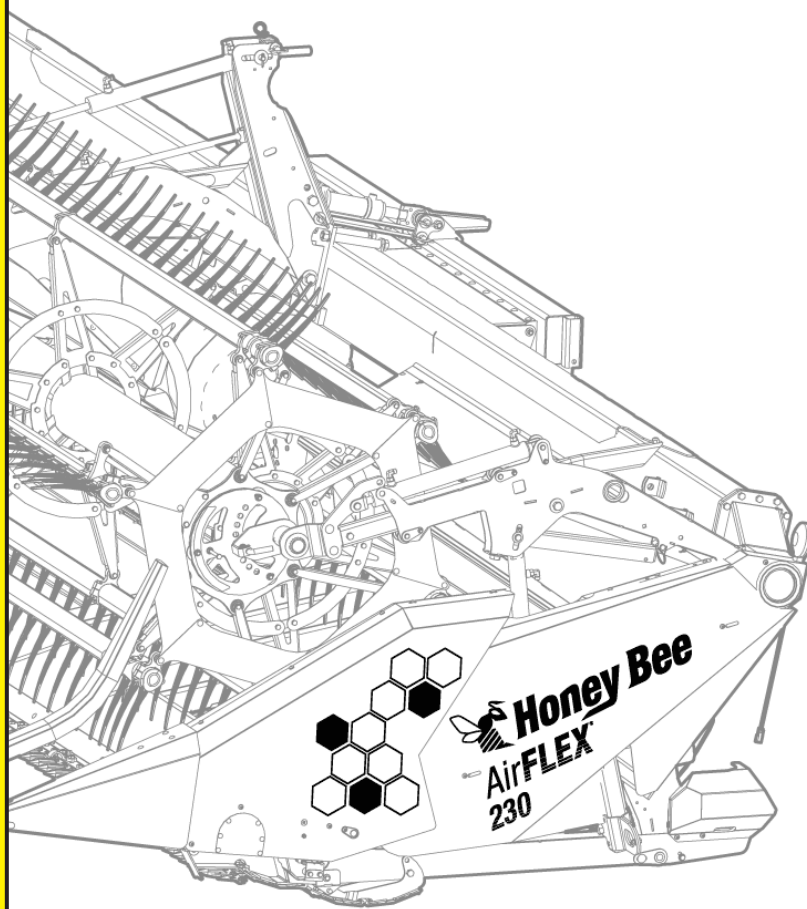
2020

AirFLEX



200 Serie

Flex-Schneidwerk
Betriebsanleitung



1. Auslieferungsinspektion beim AirFLEX

SEHR GEEHRTER HÄNDLER, bitte füllen Sie dieses Blatt in Druckbuchstaben aus, und senden Sie es zusammen mit dem Registrierungsblatt für die Gewährleistung an Honey Bee Manufacturing Ltd. zurück.

Modell: _____	Seriennr.: _____
Prüfer: _____	Unterschrift: _____
Name des Händlers: _____	Datum: _____

Bitte prüfen Sie die Maschine sofort bei Erhalt gründlich auf Schäden und fehlende Teile. Bevor Sie die Maschine an den Kunden übergeben, führen Sie eine Auslieferungsinspektion durch, und achten Sie dabei besonders auf die unten genannten Punkte. Haken Sie alle abgearbeiteten Punkte ab.

Genaue Anweisungen finden Sie auf den angegebenen Seiten in der Betriebsanleitung.

Bei Erhalt des Schneidwerks:

- ☐ Roten Deichselhalter und rote Zurröse abbauen.
- ☐ Vordere Haspellatten aus Transportposition in Betriebsposition bringen. - Seite 35
- ☐ Werkseitig verzurte Haspel lösen.
- ☐ Halmteiler und Aufsätze montieren und befestigen. - Seite 35
- ☐ Bandspannung prüfen (siehe Schild an der Rückwand). Ggf. nachstellen. - Seite 100
- ☐ Sichtprüfung der Riemen, Schrauben und Schutzverkleidungen auf festen Sitz und Funktionsbereitschaft.
- ☐ Automatix Lite-Kabelbaum am Mähdrescher anschließen (auf positiv/negativ geschaltete Elektrik achten und Batteriekabel entsprechend anschließen).. - Seite 39
- ☐ Automatix-Bedienpult in Mähdrescherkabine anbringen und an Kabelbaum anschließen. - Seite 39
- ☐ Transportgestell und Deichsel entriegeln, Schneidwerk mit Mähdrescher anheben, Transportgestell und Deichsel abrücken. - Seite 36
- ☐ Multikupplung und Elektrik anschließen. - Seite 39
- ☐ Antriebswellen links und rechts am Schrägförderer ankoppeln. - Seite 41
- ☐ Abstand zwischen Einzugsschnecke, Abstreiferblech und Schrägförderer prüfen. - Seite 50
- ☐ Steuerung der Einzugsfinger prüfen (Stellarm muss sich bei ganz vorgeschobenen Fingern in mittlerer Öffnung befinden). - Seite 50
- ☐ Winkel der Frontplatte nach Möglichkeit mit Stellschrauben am Schrägförderer einstellen. - Seite 44
- ☐ Schneidwerk starr stellen und 90 bis 115 psi Druck aufbauen. Darauf achten, dass alle Laschen an der Verbindungsstange der Flex-Taster richtig positioniert sind. - 20.18 auf Seite 126
- ☐ Haspelzinken auf Ausgangspunkt 5 stellen. - Seite 60
- ☐ Prüfen, ob Haspelzinken mindestens 4 cm Abstand zum Messerbalken haben. Ggf. Haspelhöhe anpassen. - Seite 60
- ☐ Sicherstellen, dass die Haspel mittig im Schneidwerk steht.
- ☐ Parameter der Schnitthöhenregelung am mähdrescherseitigen Bedienpult einstellen (Mähdreschereinstellungen und Empfindlichkeit).
- ☐ Mähdrescher im Flex- und starren Betrieb kalibrieren.
- ☐ Schneidwerk einschalten und Bandantrieb justieren, um Vibrationen auszugleichen und Bänder auszurichten.
- ☐ Bei laufendem Schneidwerk optisch prüfen, ob alle Komponenten ruhig laufen.
- ☐ Wenn möglich, auf dem Feld einen Testlauf durchführen und ggf. eine Feinabstimmung der Empfindlichkeitseinstellungen vornehmen.
- ☐ Roten Deichselhalter und rote Zurröse abbauen. - Seite 36
- ☐ Prüfen, ob alles bestellte Zubehör montiert und funktionsbereit ist.

Vor dem Transport:

- ☐ Kippzylinder einfahren.
- ☐ Antriebswellen in Parkposition bringen. - Seite 137
- ☐ Schneidwerk starr stellen (100 PSI/6,9 bar Druckluft). - Seite 66
- ☐ Hydraulische und elektrische Anschlüsse/Leitungen in Parkposition bringen.
- ☐ Haspel absenken, einfahren, verzurren und gegen Drehen sichern.
- ☐ Transportgestell und Drehschemelachse ordnungsgemäß montieren. - Seite 134
- ☐ Automatix-Display und Kabelstrang, Halmteiler, Aufsätze und Zubehör sicher lagern.
- ☐ Prüfen, ob alle Warnleuchten, Schilder und Reflektoren lesbar und vorhanden sind. - Seite 25
- ☐ Vordere Haspelzinken in Transportposition aushängen. - Seite 135

Leerseite

2. Urheberrechtsinformation

Originaldokument

© 2020 Honey Bee Manufacturing Ltd. - Alle Rechte vorbehalten.

Patente: <https://www.honeybee.ca/patents.php> - Alle weiteren Patente angemeldet.

Inhaltsverzeichnis

1. Auslieferungsinspektion beim AirFLEX	3
2. Urheberrechtsinformation	5
3. Abgedeckte Produkte und wichtige Informationen	13
4. Kaufdaten	14
5. Kaufdaten	15
6. Einleitung	17
6.1 - Richtungsangaben	17
6.2 - Gewährleistung	17
7. Sicherheit	19
7.1 - Wichtige Sicherheitshinweise	19
7.2 - Signalwörter	19
7.3 - Sicherheits- und Warnhinweise	19
7.4 - Schutzkleidung	19
7.5 - Verhalten im Notfall	19
7.6 - Hochdruckreiniger	19
7.7 - Schneidwerk sicher lagern	20
7.8 - Vorsicht bei beweglichen Teilen!	20
7.9 - Hochdruckhydraulik	20
7.10 - Schneidwerk transportieren	20
7.11 - Schneidwerk abstellen	20
7.12 - Anzugsmomente beachten	21
7.13 - Sicherheit bei der Wartung	21
7.14 - Brandschutz	21
7.15 - Maschine sauber halten	21
8. Technische Daten	23
9. Lage der Schutzvorrichtungen und Hinweisschilder	25
10. Maschinenübersicht	29
10.1 - Optionales Transportpaket	29
10.2 - Schnitthöhenregelung	29
10.3 - Austauschbare Adapterrahmen und Riemenscheiben	29
10.4 - Schneidwerkantrieb	29
10.5 - Flex-Betrieb	30
10.6 - Starrer Betrieb	30
10.7 - Aufgehängtes Rahmengestell	30
10.8 - Tasträder	30
11. Vorbereitung des ersten Einsatzes und Vorsaison-Inspektion	31
11.1 - Mähdrescherspezifische Schneidwerkmodifikationen	31
11.1.1 - JD-Mähdrescher ab 2016	31
11.1.2 - Mähdrescher mit einfachen Wegeventilen	31
11.1.3 - Mähdrescher von Gleaner/Massey Ferguson/Challenger	31
11.2 - Schneidwerk prüfen	31
11.3 - Vorbereitung des ersten Einsatzes und Checkliste für die Vorsaison-Inspektion	33
12. Erntevorsatz an Mähdrescher anbauen	35
12.1 - Mähdrescher vorbereiten	35
12.2 - AirFLEX vorbereiten	35
12.3 - Optionales Transportpaket	36
12.3.1 - Transportposition	36

12.4 - Schneidwerk an Mähdrescher anbauen.....	37
12.5 - Hubrahmen für Gabelstapler.....	38
12.6 - Hydraulische und elektrische Anschlüsse.....	39
12.6.1 - Mähdrescher ohne Stromversorgung über 31-Pol-Stecker.....	39
12.7 - Antriebswelle ankoppeln.....	41
12.8 - Checkliste für den Schneidwerkanbau.....	42
13. Mähdrescher kalibrieren.....	43
13.1 - Schrägfördererdrehzahl.....	43
13.2 - Laschen der Schnitthöhensensoren prüfen.....	43
13.3 - Spannung der Schnitthöhensensoren prüfen.....	43
13.4 - Schrägfördererwinkel.....	44
13.5 - Auflagedruckregelung.....	45
13.5.1 - Druckübersteuerung der Auflagedruckregelung bei CaselH.....	45
13.5.2 - Schwellenwert der Druckübersteuerung bei New Holland.....	45
13.6 - Abstellort des Mähdreschers beim Kalibrieren.....	45
13.7 - Hydraulische Hub- und Senkgeschwindigkeit.....	45
13.8 - Schnitthöhenregelung kalibrieren: Flex-Betrieb.....	46
13.9 - Schnitthöhenregelung kalibrieren: starrer Betrieb (Außentaster).....	46
13.10 - Schnitthöhenregelung kalibrieren: starrer Betrieb (Mitteltaster).....	47
13.11 - Empfindlichkeit der Schnitthöhenregelung und Schnittwinkelverstellung (Mähdrescher).....	47
13.12 - Kalibrierung des Mähdreschers prüfen.....	47
13.13 - Weitere Mähdreschereinstellungen.....	47
14. Schneidwerk einstellen.....	49
14.1 - Haspel einstellen.....	49
14.1.1 - Haspelzinkensteuerung einstellen.....	49
14.1.2 - Haspelhöhe einstellen (Untergrenze je nach Zinkensteuerung).....	49
14.1.3 - Haspel zentrieren.....	50
14.2 - Einzugsfinger einstellen.....	50
14.3 - Schnitthöhensensoren einstellen.....	51
14.4 - Abstand Messer zu Messerdaumen beim optionalen Standardmähsystem.....	52
14.5 - Funktionsprüfung.....	52
14.6 - Optionale Teile.....	53
14.6.1 - Gleitkufen.....	53
14.6.2 - Gleitkufenaufsätze.....	53
14.6.3 - Starrer Betrieb mit Außentastern.....	53
14.6.4 - Transportgestell.....	53
14.6.5 - Terrassenfeld-Kit.....	54
14.6.6 - Querförderschnecke.....	54
14.6.7 - Trennmesser.....	55
15. Tägliche Inspektion.....	57
15.1 - Schutzverkleidungen und Abdeckungen.....	57
15.2 - Halmteiler.....	57
15.3 - Druckluftschläuche.....	57
15.4 - Mähfinger und Messerklingen.....	57
15.5 - Flex-Schnitthöhentaster.....	57
15.6 - Einzugsschnecke.....	57
15.7 - Förderbänder.....	57
15.8 - Riemen.....	57
15.9 - Schmierung.....	57
16. Betrieb.....	59
16.1 - Hydraulischer Hangausgleich.....	59

16.2 - Messer-, Einzugsschnecken- und Banddrehzahl.....	59
16.3 - Manuelle Schnittwinkelverstellung.....	60
16.4 - Haspeleinstellungen und Bedienung.....	60
16.4.1 - Zinkensteuerung einstellen.....	60
16.4.2 - Hydraulische Haspelhöhen- und Haspellängsverstellung.....	62
16.4.3 - Haspeldrehzahl.....	62
16.5 - Halmteiler.....	62
16.5.1 - Halmteilerbügel:.....	63
16.5.2 - Halmteilerstummel:.....	63
16.5.3 - Halmteileraufsätze:.....	63
16.5.4 - Außentaster im starren Betrieb.....	63
16.6 - Arbeit im Flex-Betrieb.....	64
16.6.1 - Halmteiler einstellen.....	64
16.6.2 - Haspeleinstellungen.....	64
16.6.3 - Flex-Luftdruck.....	65
16.6.4 - Fahrgeschwindigkeit.....	65
16.6.5 - Automatix Lite-Bedienpult.....	65
16.7 - Bedienungsanleitung für den starren Betrieb.....	66
16.7.1 - Taster für starren Betrieb aktivieren.....	66
16.7.2 - So wird der starre Betrieb aktiviert:.....	66
16.7.3 - Schnitthöhe mit Mitteltastern einstellen.....	67
16.7.4 - Haspeleinstellungen.....	68
16.7.5 - Fahrgeschwindigkeit.....	68
16.7.6 - Automatix Lite-Bedienpult.....	68
16.8 - Reversieren.....	69
16.9 - Einzugsschnecke einstellen.....	69
16.10 - Schnitthöhenregelung einstellen (Mähdrescher).....	69
16.11 - Blaue Kompressorleuchte.....	69
16.12 - Ernteleistung optimieren.....	70
17. Automatix Lite-System.....	73
17.1 - Bildschirmsymbole.....	73
17.2 - Physikalische Schalter.....	74
17.2.1 - Betriebsart-Wahlschalter:.....	74
17.2.2 - Luftdruckschalter.....	74
17.2.3 - Schalter für Schnittwinkel/Haspelhöhe.....	75
17.2.4 - Schaltflächen auf dem Touchscreen.....	75
17.2.5 - Einstellmenü.....	75
17.3 - Sensor-Balkenanzeigen (Flex-Betrieb).....	76
17.4 - Sensor-Balkenanzeigen (starrer Betrieb).....	76
17.5 - Warnhinweise.....	77
17.5.1 - Warnhinweise zum Luftdruck.....	77
17.5.2 - Warnhinweise zu den Schnitthöhensensoren.....	77
17.6 - Wichtiger Hinweis zu den Automatix-Schaltern.....	78
18. Fehlerdiagnose.....	79
18.1 - Haspel.....	79
18.2 - Förderbänder.....	79
18.3 - Schneidtisch.....	80
18.4 - Schneidtisch (Forts.).....	81
18.5 - Aktive Schnitthöhenregelung.....	82
18.6 - Schnitthöhenregelung im starren Betrieb.....	83
18.7 - Querförderschnecke.....	83

18.8 - Verschiedenes.....	84
19. Kundensupport.....	85
20. Regelmäßige Wartungs- und Einstellarbeiten.....	87
20.1 - Verbindungselemente.....	87
20.2 - Dauergeschmierte Gleitlager.....	87
20.3 - Drehzahlsensor für Haspel/Einzugsschnecke einstellen.....	87
20.4 - Schneidwerk reinigen.....	88
20.5 - Riemen- und Kettenspannung.....	89
20.5.1 - Allgemeine Anweisungen zum Spannen von Riemen.....	90
20.5.2 - Spannungsanzeigen verwenden.....	90
20.5.3 - Riemenspannung mit Smartphone-App prüfen.....	91
20.5.3.1 - Apple-Geräte (iOS).....	91
20.5.3.2 - Android-Geräte.....	91
20.5.4 - Riemenspannung: Einzugsschnecke.....	92
20.5.5 - Riemenspannung: 1. Antriebsriemen linkes Querförderband.....	92
20.5.6 - Riemenspannung: 2. Antriebsriemen linkes Querförderband.....	92
20.5.7 - Kettenspannung: Antrieb des Einzugsbands.....	93
20.5.8 - Riemenspannung: Antriebsriemen rechts.....	93
20.5.9 - Riemenspannung: rechtes Zuführband 1.....	94
20.5.10 - Riemenspannung: rechtes Zuführband 2.....	94
20.5.11 - Riemenspannung: Messerantrieb.....	94
20.6 - Antriebsriemen wechseln.....	96
20.6.1 - Messerantriebsriemen wechseln.....	96
20.6.2 - Riemen der Einzugsschnecke wechseln.....	96
20.6.3 - Riemenwechsel: 1. Antriebsriemen linkes Querförderband.....	97
20.6.4 - Riemenwechsel: 2. Antriebsriemen linkes Querförderband.....	97
20.6.5 - Riemenwechsel: Antriebsriemen rechts.....	98
20.6.6 - Antriebskette des Einzugsbands wechseln.....	98
20.6.7 - Riemenwechsel: 1. Antriebsriemen, rechtes Querförderband.....	99
20.6.8 - Riemenwechsel: 2. Antriebsriemen, rechtes Querförderband.....	99
20.7 - Schneidwerkbänder.....	100
20.7.1 - Querförderbänder spannen.....	100
20.7.2 - Querförderbänder fluchten.....	100
20.7.3 - Einzugsband spannen.....	101
20.7.4 - Querförderbänder einbauen.....	101
20.7.5 - Bandspannung einstellen.....	102
20.7.6 - Einzugsband aus- und einbauen.....	102
20.7.7 - Bänder reparieren.....	103
20.8 - Haspel.....	105
20.8.1 - Haspelabsenksicherung einstellen.....	105
20.8.2 - Haspelzylinder synchronisieren.....	105
20.8.3 - Automatische Haspeldrehzahlregelung.....	105
20.8.4 - Haspeldrehzahlsensor einstellen.....	105
20.8.5 - Mindesthöhe und Parallelität der Haspel einstellen.....	106
20.8.6 - Haspelzinken wechseln.....	107
20.8.7 - Steuerrollen (HB Haspel).....	107
20.8.8 - Mähdrescherseitige Einstellung der Impulszahl (Impulse pro Umdrehung) für die HB-Haspel.....	108
20.9 - Mähmesser.....	110
20.9.1 - Anzugsmomente für den Messerantrieb.....	110
20.9.2 - Messer synchronisieren.....	110

20.9.3 - Messerbalkenblech.....	111
20.9.4 - Flache Mähfinger einbauen.....	112
20.9.5 - Längsverstellung der Messerkopflagerung.....	112
20.9.6 - Messerklingen-Wartungssatz.....	113
20.9.7 - Messerbalken warten.....	113
20.9.8 - Messer wechseln.....	114
20.9.8.1 - Rechtes Messer ausbauen.....	114
20.9.8.2 - Linkes Messer ausbauen.....	115
20.9.8.3 - Neues Messer einbauen (links/rechts).....	115
20.9.9 - Segmentmesser prüfen.....	116
20.9.10 - Messerklingen aus- und einbauen.....	116
20.9.11 - Schäden am Messerrücken reparieren.....	117
20.9.12 - Verbindungseisen.....	117
20.9.13 - Abstand Messer zu Messerdaumen.....	118
20.9.14 - Reparatursatz für Übergangsleisten beim Standard-Mähsystem.....	119
20.10 - Halmteiler.....	120
20.10.1 - Locking Dividers.....	120
20.10.2 - Halmteilergriff.....	120
20.10.3 - Halmteileraufsatz.....	120
20.10.4 - Halmteilerbügel.....	121
20.10.5 - Halmteilerstummel.....	121
20.10.6 - Auflagedruckfeder des Halmteilers einstellen.....	121
20.11 - Einzugsschnecke.....	122
20.11.1 - Einzugsfinger einstellen.....	122
20.11.2 - Einzugsschnecke einstellen.....	122
20.11.3 - Zugang zum Innenraum der Einzugsschnecke.....	122
20.11.4 - Einzugsfinger ein- und ausbauen.....	123
20.11.5 - Fingerführungen aus- und einbauen.....	123
20.12 - Manuelle Schnittwinkelverstellung.....	123
20.13 - Optionaler hydraulischer Kippzylinder.....	124
20.14 - Hydraulischen Kippzylinder oder manuellen Oberlenker umsetzen.....	124
20.15 - Steinfang und Reinigungsplatte.....	125
20.16 - Seitenverkleidung öffnen.....	125
20.17 - Antriebswellen schmieren.....	125
20.18 - Flex-Taster.....	126
20.18.1 - Laschen der Flex-Taster einstellen.....	127
20.18.2 - Verstellweg der Flex-Taster.....	127
20.19 - Optionale Außentaster für den starren Betrieb.....	128
20.20 - Mitteltaster für den starren Betrieb.....	128
20.21 - Druckluftanlage auf Leckagen prüfen.....	129
20.22 - Schmierung.....	130
20.22.1 - Schmierstoffe mischen.....	130
20.22.2 - Haspel schmieren.....	130
20.22.3 - Getriebe schmieren.....	130
20.22.4 - Alternative und synthetische Schmierstoffe.....	130
20.22.5 - Radlager schmieren.....	130
20.22.6 - Antriebskette des Einzugsbands schmieren.....	130
20.22.7 - Messerkopf schmieren.....	130
20.22.8 - Schmierstoffe lagern.....	131
20.22.9 - Vorgeschriebenes Schmierfett.....	131

20.22.10 - Schmierstellen und Schmierintervalle.....	132
21. Schneidwerk transportieren und lagern.....	134
21.1 - Hinweise zum Transport.....	134
21.2 - Abmessungen beim Tiefladertransport.....	134
21.3 - Anforderungen an die Zugmaschine.....	134
21.4 - Transport am Mähdrescher.....	134
21.5 - AirFLEX für Transport auf Gestell oder Schneidwerkwagen vorbereiten.....	135
21.6 - Transport mit optionalem Transportgestell.....	136
21.6.1 - Anhängerbremse einstellen.....	137
21.6.2 - Anhängerbremse einstellen.....	137
21.6.3 - Transport abseits der Straße.....	137
21.6.4 - Transport auf der Straße.....	137
21.6.5 - Nach dem Transport.....	137
21.7 - Transport auf einem Tieflader.....	138
21.7.1 - Mit optionalem Transportpaket.....	138
21.7.2 - Ohne optionales Transportpaket.....	139
21.8 - Schnellabbau.....	140
21.9 - Einwintern.....	141
22. Anhang.....	143
22.1 - Adapterbleche für AGCO.....	143
22.1.1 - AGCO-Adapterbleche anpassen.....	144
22.2 - Abstreiferbleche für Mähdrescher von CNH und Lexion.....	147
22.3 - Einbaulage der dauergeschmierten Gleitlager.....	148
22.4 - Lage der Schnitthöhentaster.....	149
22.4.1 - Sensoranzeige am Automatix Lite-Display.....	149
22.5 - Lage der Haspeldrehzahlsensoren.....	150
22.6 - BeeBox (Ventiloptimierung).....	151
22.7 - Rückschlagventil für JD-Mähdrescher ab 2016.....	152
22.8 - Anzugsmomente (ft-lb).....	153
22.9 - Länge der Antriebswellen.....	154
22.10 - Schaltplan.....	155

3. Abgedeckte Produkte und wichtige Informationen



HINWEIS

Diese Anleitung bezieht sich ausschließlich auf das AirFLEX-Schneidwerk.

Bevor das Schneidwerk in Betrieb genommen wird, lesen Sie bitte die Angaben zu Einstellungen, Ausrichtung und Schnitthöhe.

Bei unsachgemäßer Einstellung kann das Schneidwerk beschädigt werden.



HINWEIS

Bitte waschen Sie die Maschine nach dem Transport!

Honey Bee Manufacturing übernimmt keine Haftung für Mängel an der Lackierung, die durch Salze oder aggressive Chemikalien entstehen, weil das Gerät nach dem Transport nicht ordnungsgemäß gewaschen wurde. Verwenden Sie zur Reinigung eine milde Seifenlösung, und spülen Sie die behandelten Bereiche dann gründlich ab.

Wenn die Maschine im Winter an mit Salz gestreuten Straßen gelagert wird, muss sie im anschließenden Frühling gereinigt werden.



HINWEIS

Hinweis zur digitalen Fassung:

Durch Anklicken der Links im Inhaltsverzeichnis und der Querverweise in diesem Dokument werden Sie direkt zum entsprechenden Abschnitt geführt.

Bei den meisten Programmen können Sie mit der Tastenkombination „Strg+F“ ein Suchfenster öffnen und bestimmte Wörter oder Wortfolgen im Dokument suchen.

4. Kaufdaten

Name des Händlers: _____

Anschrift: _____

Telefonnummer: () _____

Kaufdatum: _____

Modell: _____

Seriennummer: _____

Auslieferungsdatum: _____

Änderungshistorie	
Datum	Änderung

Honey Bee Manufacturing Limited arbeitet kontinuierlich an der Verbesserung seiner Produkte. Wir behalten uns das Recht vor, bei Bedarf Verbesserungen oder sonstige Änderungen an unseren Produkten vorzunehmen, sind dadurch aber nicht verpflichtet, Änderungen oder Ergänzungen an den bisher verkauften Maschinen vorzunehmen.

5. Kaufdaten

Das Schild mit der Seriennummer befindet sich beim AirFLEX-Schneidwerk oben an der Hydraulikkonsole (siehe unten). Mithilfe der eingestanzten Buchstaben und Zahlen ist das Schneidwerk eindeutig zu identifizieren. Bitte halten Sie diese Seriennummer bei der Bestellung von Ersatzteilen bereit. Falls das Schneidwerk gestohlen wurde, wird die Seriennummer von den Behörden für die Wiederbeschaffung benötigt.

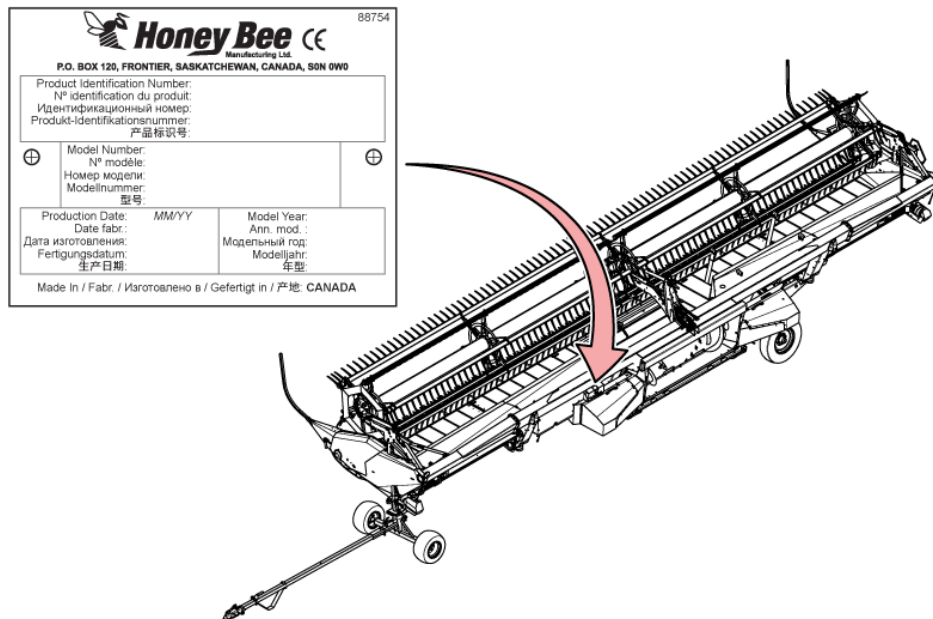


Abb. 1: Lage des Seriennummernschilds

Leerseite

6. Einleitung

Sämtlichen Informationen, Illustrationen und technischen Daten in dieser Anleitung liegt der aktuelle Wissensstand zum Zeitpunkt der Drucklegung zugrunde. Honey Bee behält sich das Recht vor, jederzeit unangekündigt Änderungen vorzunehmen.

Bitte betrachten Sie diese Anleitung als festen Bestandteil Ihres Schneidwerks, und geben Sie sie bei einem Verkauf zusammen mit der Maschine weiter.

Alle Abmessungen sind in metrischen (teils auch in zölligen) Maßeinheiten angegeben. Verwenden Sie stets die vorgeschriebenen Ersatzteile und Verbindungselemente. Für metrische und zöllige Verbindungselemente werden die jeweils passenden Werkzeuge benötigt.

Alle Bezeichnungen, die in diesem Dokument für die Komponenten der Maschine verwendet werden, waren zum Zeitpunkt der Drucklegung aktuell.

Bitte tragen Sie die Seriennummer Ihrer Maschine im Abschnitt „Technische Daten“ ein, damit das Schneidwerk im Falle eines Diebstahls besser zu verfolgen ist. Außerdem benötigt der Händler diese Nummern für die Ersatzteilbeschaffung. Bewahren Sie Ihre Schneidwerksnummern getrennt vom Schneidwerk an einem sicheren Ort auf.

6.1 - Richtungsangaben

Die Bezeichnungen „links“ und „rechts“ verstehen sich in Fahrtrichtung.

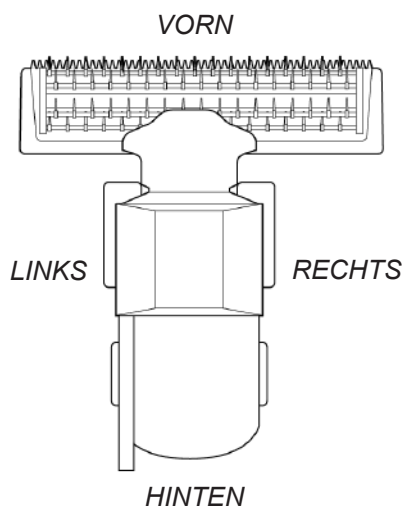


Abb. 2: Richtungsangaben

6.2 - Gewährleistung

Die Gewährleistung ist Teil des Honey Bee Kundendienstprogramms für alle Kunden, die ihre Maschinen gemäß den Vorgaben in dieser Anleitung betreiben und warten.

Honey Bee Manufacturing Ltd. (Honey Bee) gewährleistet, dass Ihr neues AirFLEX-Schneidwerk frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist, sodass bei normaler Nutzung und Wartung keine diesbezüglichen Schäden entstehen. Die Verpflichtungen im Rahmen dieser Gewährleistung gelten für die Dauer eines Jahres (12 Monate) ab der ersten Nutzung durch den ursprünglichen Käufer und beschränken sich nach Wahl von Honey Bee auf den Austausch bzw. die Instandsetzung von Teilen, die nach einer Untersuchung durch Honey Bee als defekt festgestellt werden.

Gewährleistungsanträge

Der anspruchstellende Käufer muss bei seinem Vertragshändler einen Gewährleistungsantrag einreichen. Der Händler muss den Antrag mithilfe des vorgeschriebenen Online-Formulars ausfüllen; der Antrag wird dann durch einen befugten Stellvertreter des Unternehmens geprüft. Gewährleistungsanträge müssen innerhalb von 60 Tagen nach Ablauf der Gewährleistung im Internet mit dem Antragsformular „Honey Bee Manufacturing Ltd Claim Form“ (CFI) eingereicht werden.

Haftungsbeschränkungen

Diese Gewährleistung gilt ausdrücklich anstelle aller anderen ausdrücklichen oder stillschweigenden Gewährleistungen sowie aller anderen Verpflichtungen oder Haftungsübernahmen unsererseits; dies betrifft auch Haftungsübernahmen für angebliche Stellvertretungen oder Fahrlässigkeiten. Wir übernehmen keinerlei Haftung bei einem Weiterverkauf des AirFLEX-Schneidwerks und erteilen niemandem die Erlaubnis, jegliche Haftung in unserem Namen zu übernehmen.

Diese Gewährleistung gilt nicht für AirFLEX-Schneidwerke, die außerhalb des Werks technisch so verändert werden, dass sie nach der Wertung von Honey Bee in ihrer Funktion oder Zuverlässigkeit beeinträchtigt sind, oder die missbräuchlicher Verwendung, fahrlässigem Umgang oder Unfällen ausgesetzt waren.

Betriebsanleitung

Der Käufer bestätigt, dass er in den sicheren Betrieb des Schneidwerks eingewiesen wurde und Honey Bee keine Haftung für Schäden übernimmt, die aus dem von den Vorgaben in dieser Anleitung abweichenden Betrieb des Schneidwerks entstehen.

Leerseite

7. Sicherheit

7.1 - Wichtige Sicherheitshinweise



Dieses Symbol soll Sie auf Verletzungsgefahren aufmerksam machen. Halten Sie sich an die empfohlenen Sicherheitsvorkehrungen und Arbeitsweisen.

7.2 - Signalwörter

Hier sind die sicherheitsrelevanten Bezeichnungen an der Maschine und in dieser Anleitung beschrieben. Bitte lesen und verinnerlichen Sie ihre Bedeutung.



ACHTUNG

Hinweis auf eine unmittelbare Gefahrensituation, die bei Nichtbeachtung zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt. Wird nur für Extremsituationen verwendet



WARNUNG

Hinweis auf eine potenzielle Gefahrensituation, die bei Nichtbeachtung zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen kann. Bezieht sich auch auf Gefahren, die durch fehlende Schutzvorrichtungen und Abdeckungen entstehen. Ist auch als Warnung vor gefährlichen Handlungsweisen zu verstehen



VORSICHT

Hinweis auf eine potenzielle Gefahrensituation, die bei Nichtbeachtung zu leichten Verletzungen führen kann. Ist auch als Warnung vor gefährlichen Handlungsweisen zu verstehen



HINWEIS

Warnt vor potenziellen Schäden am Schneidwerk bei Nichtbeachtung der vorgeschriebenen Verfahren



HINWEIS

Hinweis auf wichtige Informationen

7.3 - Sicherheits- und Warnhinweise

Bitte lesen und verinnerlichen Sie alle Sicherheits- und Warnhinweise in dieser Anleitung und auf den Warningschildern an der Maschine.

Bei optionalen Nachrüstteilen, die in dieser Anleitung nicht behandelt werden, sind ggf. zusätzliche Sicherheitshinweise zu beachten.

Das AirFLEX-Schneidwerk darf nur von entsprechend geschulten Personen betrieben werden. Bei Nichtbeachtung können Personen- und Sachschäden die Folge sein.

Unbefugte Änderungen an der Maschine können zu Verletzungen oder nicht von der Gewährleistung abgedeckten Maschinenausfällen führen.

7.4 - Schutzkleidung



WARNUNG

Bei Arbeiten in der Nähe von laufenden Maschinen müssen langes Haar, Körperschmuck, locker sitzende Kleidung u. Ä. gesichert und von beweglichen Teilen ferngehalten werden. Andernfalls besteht Verletzungs- bzw. Lebensgefahr.

Zum Schutz vor Gehörschäden einen Gehörschutz tragen.

Die sichere Bedienung der Maschine erfordert volle Konzentration. Beim Betrieb des Schneidwerks keine Kopfhörer tragen.

7.5 - Verhalten im Notfall

Erste-Hilfe-Kasten und Feuerlöscher müssen in der Nähe des Schneidwerks stets griffbereit sein. Hinterlegen Sie am Telefon die Rufnummern der Notdienste.

7.6 - Hochdruckreiniger



HINWEIS

Den Strahl des Hochdruckreinigers nicht auf Personen, Elektronikkomponenten oder Hydraulikanschlüsse richten.

7.7 - Schneidwerk sicher lagern

WARNUNG

Das Schneidwerk und alle Anbauteile müssen bei Nichtgebrauch gesichert sein. Umstehende von der Maschine und vom Lagerbereich fernhalten. Andernfalls besteht Verletzungs- bzw. Lebensgefahr.

7.8 - Vorsicht bei beweglichen Teilen!

ACHTUNG

Nicht versuchen, die Maschine während des Maschinenbetriebs zu warten. Vor dem Herantreten an das Schneidwerk immer den Mähdrescher abschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

Alle Schutzbleche und Schutzvorrichtungen müssen stets montiert sein. Sicherstellen, dass sie einsatzfähig und sachgerecht montiert sind.

Messerbalken, Schnecke, Haspel, Antriebswellen und Bänder können aufgrund ihrer Funktionsweise nicht vollständig geschützt werden. Im Betrieb von diesen beweglichen Baugruppen fernhalten.

7.9 - Hochdruckhydraulik

ACHTUNG

Unter Hochdruck austretende Hydraulikflüssigkeit kann in das Körpergewebe eindringen und schwere Verletzungen verursachen. Vor dem Öffnen von Hydraulikleitungen die Hydraulik zunächst drucklos machen. Vor dem erneuten Druckaufbau alle Anschlüsse festziehen.

Undichtheiten in der Hydraulik sind oft sehr klein und schwer zu erkennen. Nach Leckstellen mit einem Stück Holz oder Pappe suchen. Körper und Hände vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Bei Unfällen muss sofort ein Arzt aufgesucht werden. In das Körpergewebe eingedrungene Flüssigkeit muss innerhalb weniger Stunden chirurgisch entfernt werden, da das Gewebe sonst absterben kann. Wenn der Arzt mit dieser Art von Verletzungen nicht vertraut ist, muss er die betroffene Person an eine kompetente Stelle verweisen.

7.10 - Schneidwerk transportieren

HINWEIS

Beim Transport des Schneidwerks und insbesondere in Kurven regelmäßig nach Fahrzeugen hinter dem Schneidwerkwagen schauen. Bei Straßenfahrten tagsüber und nachts immer die Scheinwerfer, die Warnblinkanlage und (beim Abbiegen) die Blinker einschalten. Die örtlichen Verkehrsvorschriften zur Beleuchtung und Kennzeichnung des Fahrzeugs befolgen. Die Beleuchtungs- und Kennzeichnungskomponenten müssen jederzeit erkennbar, sauber und in einwandfreiem Zustand sein. Alle mangelhaften Teile ersetzen.

Auf öffentlichen Verkehrswegen ist der Transport mit angebautelem Schneidwerk nach Möglichkeit zu vermeiden.

Wenn der Transport des Mähdreschers mit angebautelem Schneidwerk unvermeidbar ist, müssen alle Warnleuchten funktionieren und die Reflektoren sauber und gut sichtbar sein.

Die Haspel muss vor dem Transport ganz abgesenkt und eingefahren werden.

Auf vielbefahrenen, schmalen oder hügeligen Straßen sowie beim Überqueren von Brücken sollte dem Mähdrescher eine Vorhut vorausfahren.

Die Fahrgeschwindigkeit nach den Bedingungen richten.

Beim Transport des Schneidwerks mit dem optionalen Transportpaket nicht schneller als 40 km/h fahren.

7.11 - Schneidwerk abstellen

WARNUNG

Das Schneidwerk muss stets auf festem, horizontalem Untergrund mit 0 % Steigung oder Gefälle abgestellt werden. Beim Abstellen am Hang kann das Schneidwerk ins Rollen geraten und Sach- oder Personenschäden verursachen.

7.12 - Anzugsmomente beachten



HINWEIS

Bei der Wartung des AirFLEX-Schneidwerks sind die vorgeschriebenen Anzugsmomente unbedingt zu beachten! Bei Nichtbeachtung der Anzugsmomente auf Seite 153 können Maschinenschäden die Folge sein.

7.13 - Sicherheit bei der Wartung



WARNUNG

Vor allen Wartungsarbeiten an der Maschine alle angestrebten Arbeitsverfahren verinnerlichen.

Alle Teile der Maschine gegen Absenken sichern.

Den Arbeitsbereich sauber und trocken halten.

Sicherstellen, dass sich alle Teile in ordnungsgemäßem Zustand befinden und richtig montiert sind. Mängel unverzüglich beheben.

Abgenutzte und beschädigte Teile ersetzen. Fett-, Öl- und Schmutzrückstände entfernen.

Bevor Änderungen an der Elektrik oder Schweißarbeiten am Schneidwerk vorgenommen werden, zuerst das Minuskabel der Batterie abklemmen.

Vor allen Wartungsarbeiten muss das Schneidwerk auf den Boden abgesenkt werden. Wenn Schneidwerk oder Haspel für die Arbeiten angehoben werden müssen, für eine ausreichende Sicherung der angehobenen Teile sorgen. Wenn hydraulisch gestützte Geräte über längere Zeit in angehobener Stellung verweilen, können sie nach unten sinken oder plötzlich absacken.

Das Schneidwerk nicht mit Holzklötzen, Lochziegeln oder Stützen unterbauen, die unter Dauerlast nachgeben können. Nicht unter dem Schneidwerk arbeiten, wenn es nur von einem Heber gehalten wird.

Antriebsriemen und Förderbänder nicht mit brennbaren Reinigungslösungen reinigen.

7.14 - Brandschutz



WARNUNG

Spreu- und Erntegutrückstände in der Nähe von beweglichen Teilen stellen eine Brandgefahr dar. Die betreffenden Bereiche regelmäßig prüfen und reinigen. Vor allen Inspektions- und Wartungsarbeiten den Motor abstellen, die Feststellbremse betätigen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

Ein Feuerlöscher sollte jederzeit griffbereit sein. Der Maschinenführer muss für seine Aufgabe ausgebildet sein.

7.15 - Maschine sauber halten



HINWEIS

Die Maschine vor jedem Einsatz prüfen und reinigen. Alle Ernterückstände entfernen.

Besonders auf alle beweglichen Teile wie Antriebsriemen, Antriebswellen und Lager achten.

Eine Verschmutzung der Maschinen stellt eine Brandgefahr dar.

Leerseite

8. Technische Daten

Modell	225	230	236	240	245	250
"Gesamtbreite (ohne Transportleuchten und Reflektoren)"	26.4 Fuß (8,05 m)	31.4 Fuß (9,57 m)	37.4 Fuß (11,40 m)	41.4 Fuß (12,62 m)	46.4 Fuß (14,14 m)	51.4 Fuß (15,67 m)
Schnittbreite	25 1/8 Fuß (7,66 m)	30 1/8 Fuß (9,18 m)	36 1/8 Fuß (11,01 m)	40 1/8 Fuß (12,23 m)	45 1/8 Fuß (13,75 m)	50 1/8 Fuß (15,28 m)
Einsatzgewicht	6769 lbs 3070 kg	7398 lbs 3356 kg	7912 lbs 3589 kg	8660 lbs 3928 kg	8990 lbs 4078 kg	9226 lbs 4185 kg
Transportgewicht	8000 lbs 3636 kg	8700 lbs 3955 kg	9300 lbs 4227 kg	9900 lbs 4227 kg	10300 lbs 4682 kg	10750 lbs 4886 kg
Optionales Transportpaket	785 lbs 356 kg					
Optionale Querförderschnecke	Hydraulisch angetriebene Querförderschnecke					
Mähsystem	Mechanischer Messerantrieb mit SCH-Messerklingen. 23 cm Beweglichkeit					
Bänder	Mechanischer Antrieb, anwenderfreundliches Nachstellsystem					
Bandschutz	Neues, patentiertes System, dass den Gutfluss ohne bewegliche Teile zum Einzugsband führt					
Haspel	Hydraulischer Antrieb, verschiedene Ernteeinstellungen und Zinkenabstände. Automatische Haspeldrehzahlregelung					
Transport	HD-Transportfunktion mit Elektrobremse					
Bitte tragen Sie Ihre Maschinennummern hier ein. Sie werden bei der Wartung und bei Diebstahl benötigt.						
Seriennummer Schneidwerk						
Seriennummer Haspel						
Die technischen Daten können jederzeit unangekündigt geändert werden.						
*Hinweis: Die Gewichtsangaben oben beziehen sich auf die einfachste Ausstattungsvariante. Durch zusätzlich montierte Wahlausrüstungen, Nachrüstungen oder Zubehör erhöht sich das oben angegebene Gewicht.						

Leerseite

9. Lage der Schutzvorrichtungen und Hinweisschilder

Besichtigen Sie die Maschine, und machen Sie sich mit den vorhandenen Schutzvorrichtungen und Hinweisschildern vertraut. Nähere Informationen finden Sie in der folgenden Abbildung sowie weiter unten in der Schilderlegende.

Machen Sie sich vor dem Betrieb der Maschine vollständig mit allen Warn- und Sicherheitshinweisen vertraut.

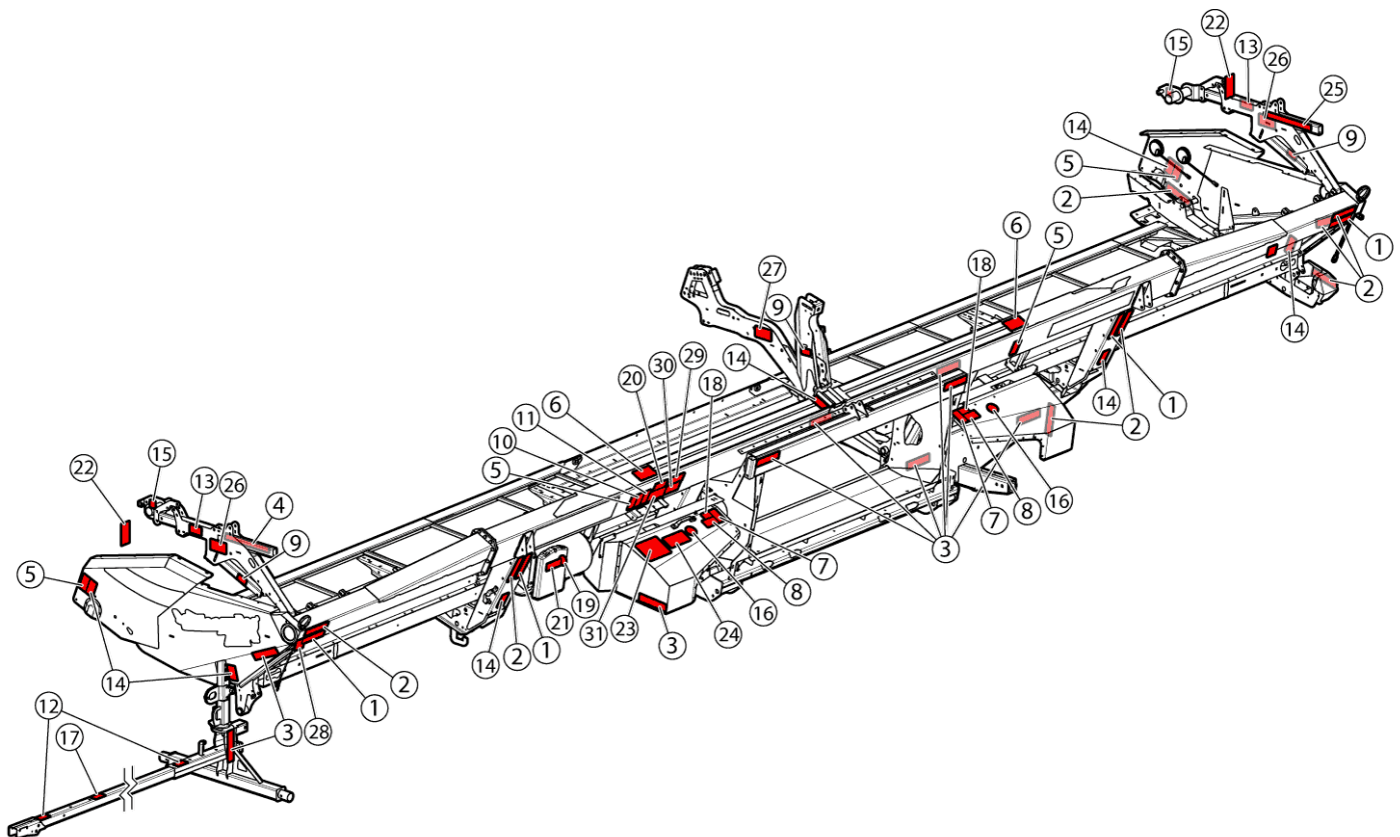


Abb. 3: Lage der Schilder und Schutzvorrichtungen



Abb. 4: Rot-orangefarbener Reflektor



Abb. 5: Roter Reflektor



Abb. 6: Gelber Reflektor



Abb. 7: Anzeige Haspellängsverstellung links



Abb. 8: Sicherheitsabstand halten



Abb. 9: Nicht betreten! Sturzgefahr



Abb. 10: Abstand zu umlaufender Antriebswelle halten



Abb. 11: Abstand zu Antriebsriemen halten



Abb. 12: Vor Arbeitsbeginn Haspelabsenksicherung aktivieren



Abb. 13: Bei Arbeiten Motor ausschalten



Abb. 14: Anleitung lesen



Abb. 15: Höchstdrehzahl



Abb. 16: Bei Arbeiten an der Haspel Motor ausschalten



Abb. 17: Gefahr von Quetschungen

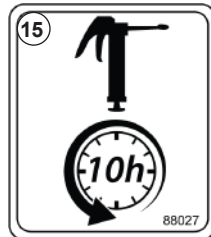


Abb. 18: Alle 10 Betriebsstunden schmieren



Abb. 19: Nicht betreten

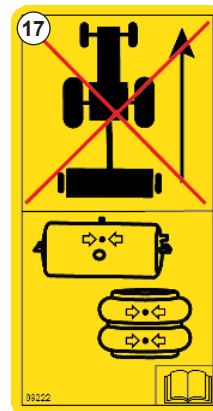


Abb. 20: Nicht mit leeren Luftkissen transportieren

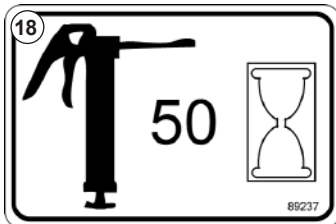


Abb. 21: Alle 50 Betriebsstunden schmieren

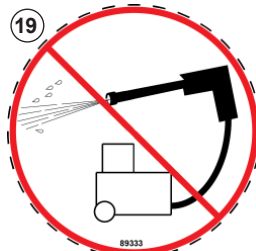


Abb. 22: Nicht für Hochdruckreiniger geeignet



Abb. 23: Gefahr durch Hochdruckflüssigkeiten



Abb. 24: Aufbewahrungsort der Betriebsanleitung



Abb. 25: Vor dem Betrieb die Haspelzinken sichern

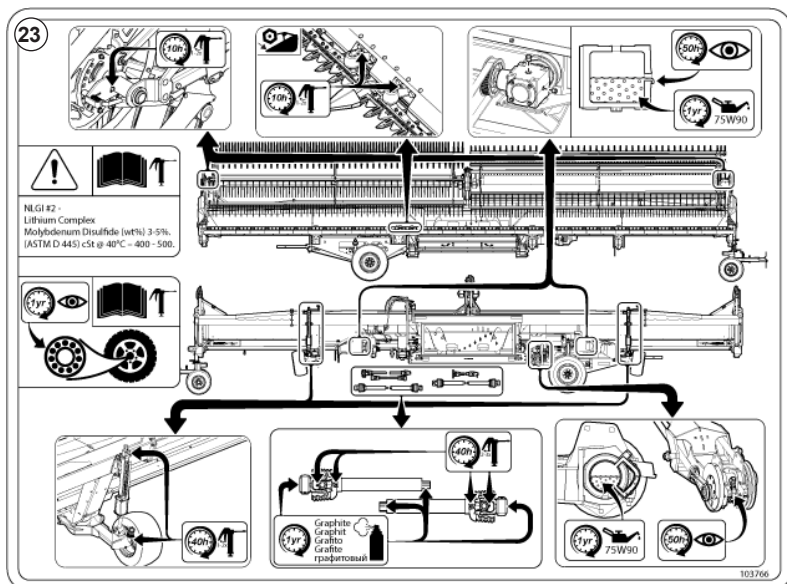


Abb. 26: Anweisungen zum Schmiersystem

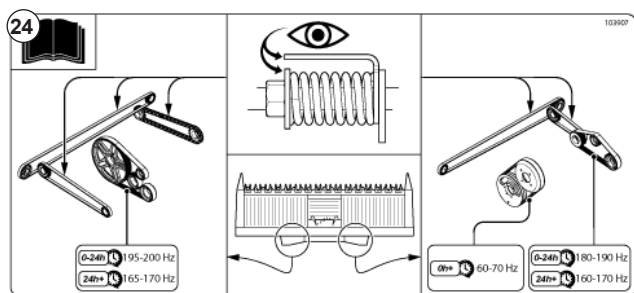


Abb. 27: Hinweise zur Riemenspannung

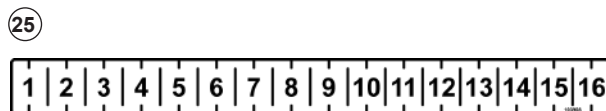


Abb. 28: Anzeige Haspellängsverstellung rechts

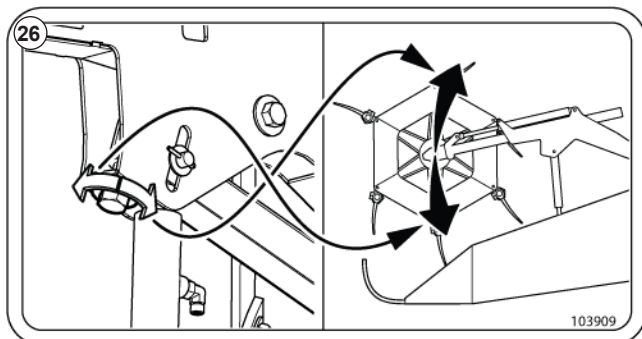


Abb. 29: Anweisung zu den Haspelarmen

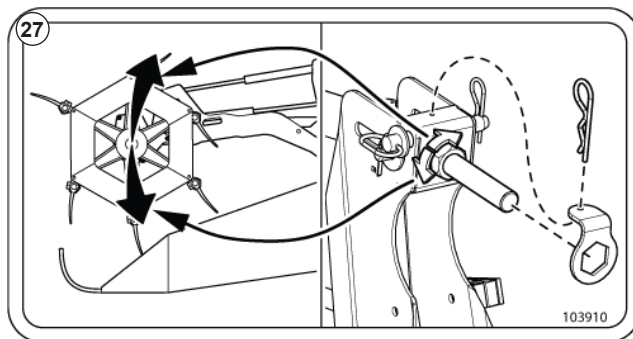


Abb. 30: Anweisungen zum mittleren Haspelarm

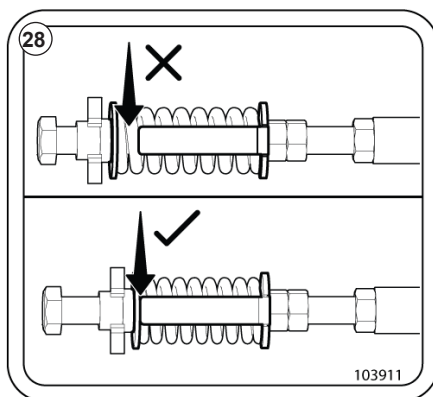


Abb. 31: Bandspannung und Bandlauf

	225	8000 lbs (3636 kg)	
	230	8700 lbs (3955 kg)	
	236	9300 lbs (4227 kg)	
	240	9900 lbs (4500 kg)	
	245	10300 lbs (4682 kg)	
	250	10750 lbs (4886 kg)	

Abb. 32: Warnung Transportgewicht. Vor dem Transport das Gewicht der Maschine bedenken und die Anleitung lesen

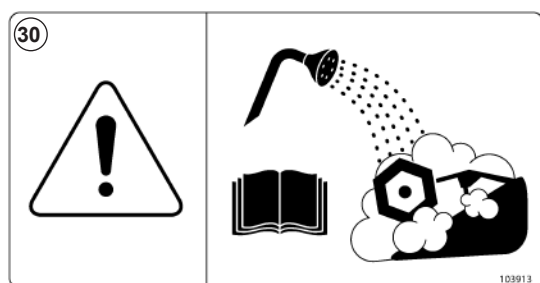


Abb. 33: Maschine vor dem Einsatz reinigen



Abb. 34: Ballastierung beachten

10. Maschinenübersicht

Machen Sie sich mit dem AirFLEX-Schneidwerk, dessen Komponenten und Betriebsarten vertraut.

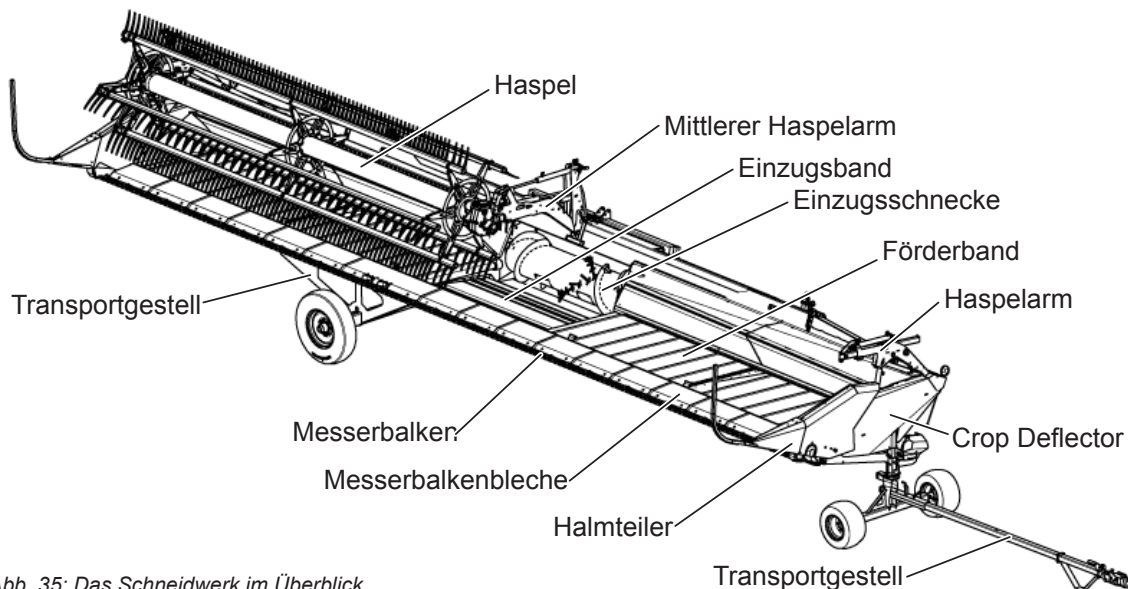


Abb. 35: Das Schneidwerk im Überblick

10.1 - Optionales Transportpaket

Das Schneidwerk hat ein abnehmbares Transportgestell mit geringstmöglichen Auswirkungen auf Balance, Gewicht und Funktion des Schneidwerks. Das komplette Transportgestell lässt sich von einer Person gefahrlos ab- und anbauen.

Im abgebauten Zustand kann das Transportgestell mit einem Mähdrescher oder einem anderen Fahrzeug gezogen werden.

10.2 - Schnitthöhenregelung

Die Schnitthöhensensorik des AirFLEX-Schneidwerks meldet dem Mähdrescher den Bodenabstand des Schneidwerks. Auf diese Weise kann der Mähdrescher die Höhe und ggf. die Neigung des Schrägförderers anpassen, um im starren Betrieb den Bodenabstand des Messerbalkens konstant zu halten bzw. im Flex-Betrieb den Auflagedruck zu regeln.



HINWEIS

Die Schnitthöhenregelung des AirFLEX funktioniert nur einwandfrei bei Mähdreschern mit Querregelung.

10.3 - Austauschbare Adapterrahmen und Riemenscheiben

Das AirFLEX lässt sich problemlos bei allen großen Mähdrescherherstellern anbauen. Frontplatte, Multikupplung, Gelenkwellen, Riemenscheiben und verstellbare Schneckenabstreifer werden für Mähdrescher von JD, CNH, LEXION, Versatile, Gleaner, Massey Ferguson und Fendt Ideal angeboten.

10.4 - Schneidwerkantrieb

Die meisten Schneidwerkkomponenten werden mechanisch angetrieben, die einzigen Ausnahmen bilden die Haspel und die Haspelfunktionen (Höhen- und Längsverstellung) sowie die hydraulische Schnittwinkelverstellung.

Das Schneidwerk hat keine Hydraulikpumpe und keinen Hydraulikölbehälter. Die Schneidwerkhydraulik wird vom Mähdrescher versorgt.

Der mechanische Antrieb synchronisiert die Messer in gegenläufiger Bewegung, um die auf Rahmen und Mähdrescher übertragenen Vibrationen möglichst gering zu halten.

10.5 - Flex-Betrieb

Im Flex-Betrieb ist der Messerbalken flexibel und folgt automatisch den Bodenkonturen. Da er die Stellung der einzelnen Messerwippen erfasst und auf die höchste Messerwippe auf beiden Schneidwerkseiten reagiert, kann sich der Messerbalken auf etwa 23 cm flexibel nach oben und unten bewegen.

Diese Betriebsart ist ideal für bodennahe oder Lagerfrüchte.

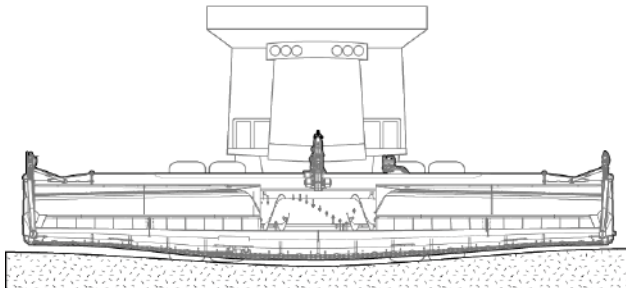


Abb. 36: Flex-Betrieb

10.6 - Starrer Betrieb

Im starren Betrieb wird der Messerbalken starrgestellt und bewegt sich nicht mehr in der Senkrechten. Das System erfasst den Bodenabstand mithilfe der Halmteiler (außen) oder der Rahmengestell (innen). In diesem Betrieb arbeitet das AirFLEX wie ein konventionelles Schneidwerk.

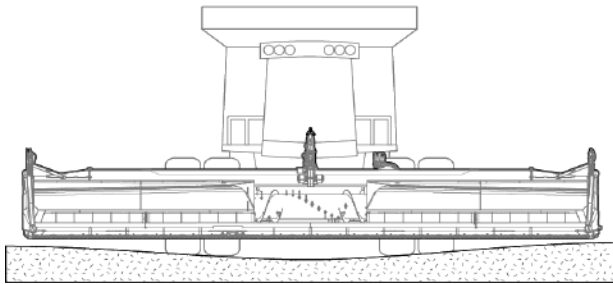
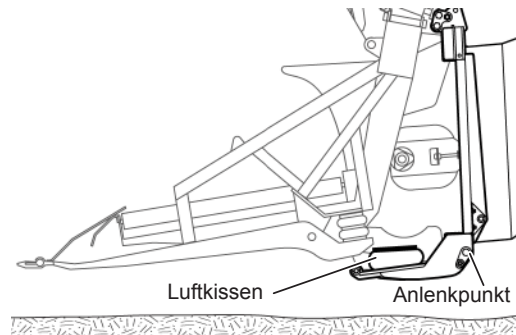


Abb. 37: Starrer Betrieb

10.7 - Aufgehängtes Rahmengestell

Das Rahmengestell fördert die sanfte Bewegung des Schneidtisches und erkennt, wenn das gesamte Schneidwerk vom Messerbalken oder von den Tasträdern nach oben gedrückt wird. Die Rahmengestelltaster können gemeinsam mit der Schnitthöhenregelung im starren Betrieb genutzt werden.



10.8 - Tasträder

Gemeinsam mit dem Rahmengestell beeinflussen die Tasträder im starren Betrieb den Auflagedruck des Schneidwerks. Im Flex-Betrieb müssen die Tasträder eingefahren werden.

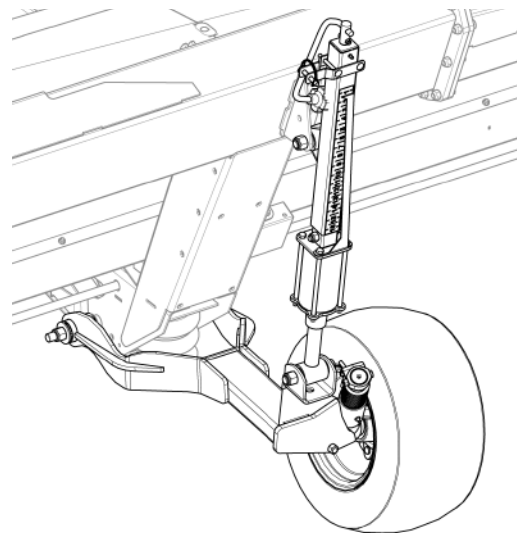


Abb. 38: Tastrad

11. Vorbereitung des ersten Einsatzes und Vorsaison-Inspektion

11.1 - Mähdrescherspezifische Schneidwerkmodifikationen



HINWEIS

Bei einigen Mähdreschern muss das Schneidwerk vor dem Anbau angepasst werden. Dieser Abschnitt ist sehr wichtig! Vor dem Anbauen und Einschalten des Schneidwerks alle Anweisungen befolgen.

11.1.1 - JD-Mähdrescher ab 2016

Bei Mähdreschern mit einfachen Wegeventilen muss die BeeBox montiert werden, damit das Schneidwerk nicht springt. Vor dem Anbau des Schneidwerks die Anweisungen in Abschnitt 22.7 auf Seite 152 zu beachten.

11.1.2 - Mähdrescher mit einfachen Wegeventilen

Bei Mähdreschern mit einfachen Wegeventilen muss die BeeBox montiert werden, damit das AirFLEX-Schneidwerk nicht springt. Vor dem Anbau des AirFLEX-Schneidwerks sind die Anweisungen in Abschnitt 22.6 auf Seite 151 zu beachten.

11.1.3 - Mähdrescher von Gleaner/Massey Ferguson/Challenger:

Vor dem Anbau des AirFLEX-Schneidwerks an einem Mähdrescher von Gleaner, Massey Ferguson oder Challenger müssen an der Frontplatte die richtigen Adapterbleche montiert werden. Genauere Informationen sind im Abschnitt 22.1 auf Seite 143 zu finden.

11.2 - Schneidwerk prüfen

Verschmutzung und Ernterückstände

Schneidwerk auf Schmutz, Ernterückstände und Blockaden prüfen. Alle betroffenen Bereiche reinigen (unter den Bändern, hinter den Seitenverkleidungen, im Bereich der Antriebsriemen, im Einzugskanal usw.).

Mähsystem

Messerbalken auf Beschädigungen, Verschleiß und Ernterückstände prüfen

Auf gebrochene Messerklingen, Mähfinger und Messerdaumen achten.

Messersynchronisation prüfen. (Siehe Abb. 193 und Abb. 194 auf Seite 110)

Riementriebe

Die Antriebsriemen müssen unversehrt, sauber, gefluchtet und richtig gespannt sein. Genauere Informationen sind im Abschnitt „20.5 - Riemen- und Kettenspannung“ auf Seite 89 zu finden.

Bänder

Die drei Förderbänder auf Beschädigungen, Fremdkörper und ungleichmäßige Abnutzung prüfen. Gegebenenfalls alle mangelhaften Bänder ersetzen.

Die Förderbänder müssen ordnungsgemäß gespannt sein und in der Flucht laufen. Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.7 auf Seite 100 zu finden.

Halmteiler

Die Halmteiler müssen sachgerecht montiert und frei von Ernterückständen sein. (Siehe Abb. 43 auf Seite 35)

Tasträder

Die Tasträder auf Ernterückstände untersuchen und die Reifenluftdrücke prüfen.

Schutzverkleidungen

Das Schneidwerk prüfen und sicherstellen, dass alle Schutzverkleidungen angebracht sind. Alle beschädigten und fehlenden Schutze ersetzen. Die Schutze auf fehlende/lockere Befestigungsteile prüfen.

Schnitthöhentaster

Sicherstellen, dass die Schnitthöhentaster montiert und unversehrt sind. Alle mangelhaften Teile ersetzen. Ernterückstände entfernen.

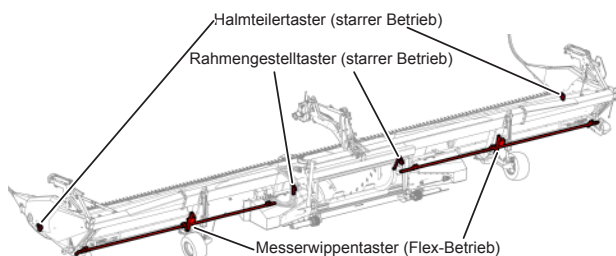


Abb. 39: Lage der AirFLEX-Taster für die Schnitthöhenregelung

Haltebänder

Am gesamten Schneidwerk sind mehrere Haltebänder aus robustem Gewebe angebracht, die für zusätzliche Stabilität sorgen und bei Bedarf die Flex-Bewegungen des Rahmens zulassen. Diese Bänder zu Saisonbeginn auf Verschleiß und Beschädigung prüfen.

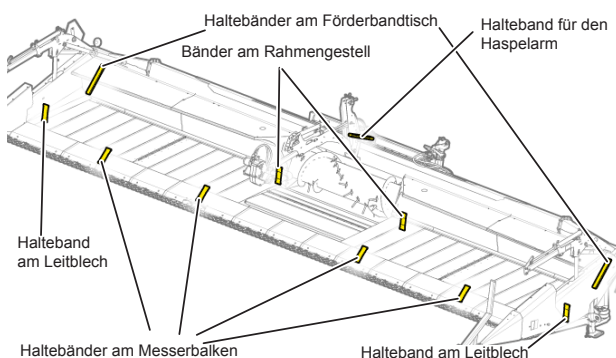


Abb. 40: Lage der Haltebänder beim AirFLEX

Schrägförderer

Den Schrägförderer auf Ernterückstände prüfen und bei Bedarf reinigen.

Einzugsschnecke

Beim ersten Einstellen sicherstellen, dass die Einzugsschnecke ganz vorn steht und im Betrieb keine anderen Schneidwerkteile berühren kann. Diese Einstellung kann später an den Mähdrescher angepasst werden. Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.11 zu finden.

Stellung des Kippzylinders

Sicherstellen, dass die Stellung des hydraulischen Kippzylinders für den Mähdrescher die richtige ist. Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.13 auf Seite 124 zu finden.

Haspel

Sicherstellen, dass die Haspellatten in Betriebsposition sind.

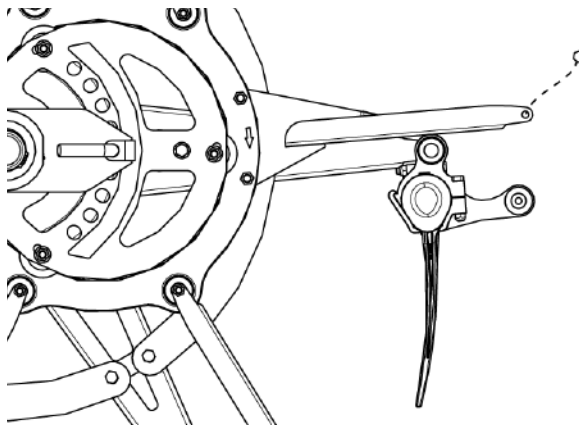


Abb. 41: Haspellatten

Multikupplung

Gründlich die mähdrescher- und schneidwerkseitigen Anschlussflächen für die hydraulische Multikupplung prüfen. Prüfen, ob alle O-Ringe vorhanden sind. Anschlüsse von Fremdkörpern befreien.

Die Hydraulikschläuche prüfen und alle defekten Schläuche ersetzen/reparieren.

Prüfen, ob die Multikupplung, die Antriebswellen, die Riemenscheiben und die Adapterplatte am Schneidwerk für das Mähdreschermodell geeignet sind.

Schmierung

Die Flüssigkeitsstände in allen Getrieben prüfen.

Alle bedürftigen Stellen nachschmieren (siehe Abschnitt 20.22 auf Seite 130).

Optionales Transportgestell

Sicherstellen, dass die Achsschrauben am Transportgestell montiert sind. Wenn diese Schrauben fehlen, können sich die Räder beim Transport von der Achse lösen.

Prüfen Sie...

...alle Punkte, die gemäß Mähdrescher-Betriebsanleitung nach dem Ankoppeln des Schneidwerks an den Mähdrescher beachtet werden müssen.

11.3 - Vorbereitung des ersten Einsatzes und Checkliste für die Vorsaison-Inspektion

Mähdrescherspezifische Schneidwerkmodifikationen

- ☐ **JD-Mähdrescher ab 2016:** Rückschlagventil gemäß Abschnitt 22.7 auf Seite 152 einbauen
- ☐ **Mähdrescher mit einfachen Wegeventilen:** BeeBox gemäß Abschnitt 22.6 auf Seite 151 einbauen
- ☐ **Mähdrescher von Gleaner/Massey Ferguson/Challenger:** Richtiges Adapterblech gemäß Abschnitt 22.1 auf Seite 143 montieren.
- ☐ Den Schrägförderer auf Ernterückstände prüfen und bei Bedarf reinigen.
- ☐ Mähdrescher gemäß Betriebsanleitung kalibrieren

Checkliste zum Schneidwerk

- ☐ Schneidwerk auf Schmutz, Ernterückstände und Blockaden prüfen. Alle betroffenen Bereiche (unter den Bändern, hinter den Seitenverkleidungen, im Einzugskanal usw.) reinigen
- ☐ Messerbalken auf Beschädigungen, Verschleiß und Ernterückstände prüfen
- ☐ Messersynchronisation prüfen. (Siehe Abb. 193 und Abb. 194 auf Seite 110)
- ☐ Antriebsriemen: Zustand, Riemenflucht und Spannung prüfen Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.5 auf Seite 89 zu finden.
- ☐ Alle drei Förderbänder auf Beschädigungen und ungleichmäßige Abnutzung prüfen Gegebenenfalls alle mangelhaften Bänder ersetzen.
- ☐ Sicherstellen, dass die Förderbänder richtig gespannt sind und sauber laufen. Siehe Abschnitt 20.7 auf Seite 100.
- ☐ Die Halmteiler müssen sachgerecht montiert und frei von Ernterückständen sein. (Siehe Abb. 43 auf Seite 35)
- ☐ Sicherstellen, dass alle Schutztrichter in Position sind. Alle beschädigten und fehlenden Schutze ersetzen. Die Schutze auf fehlende/lockere Befestigungsteile prüfen.
- ☐ Sicherstellen, dass die Schnitthöhentaster montiert und unversehrt sind. Alle mangelhaften Teile ersetzen. Ernterückstände entfernen.
- ☐ Am gesamten Schneidwerk sind mehrere Haltebänder aus robustem Gewebe angebracht, die für zusätzliche Stabilität sorgen und bei Bedarf die Flex-Bewegungen des Rahmens zulassen. Diese Bänder zu Saisonbeginn auf Verschleiß und Beschädigung prüfen.
- ☐ Sicherstellen, dass die Einzugsschnecke ganz vorn steht und im Betrieb keine anderen Teile des Schneidwerks oder Mähdreschers berühren kann. Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.11 auf Seite 122 zu finden.
- ☐ Sicherstellen, dass sich der hydraulische Kippzylinder (wenn vorhanden) bzw. der manuelle Oberlenker (wenn vorhanden) für den Mähdrescher in der richtigen Stellung befindet. Nähere Angaben siehe Abschnitt 20.13 auf Seite 124 zu finden.
- ☐ Sicherstellen, dass die Haspellatten in Betriebsposition sind.
- ☐ Die hydraulische Multikupplung gründlich untersuchen. Beseitigen Sie alle Fremdkörper von den Befestigungsteilen.
- ☐ Die Hydraulikschläuche prüfen und alle defekten Schläuche ersetzen/reparieren.
- ☐ Prüfen, ob das Schneidwerk die richtige Multikupplung und die richtige Adapterplatte für das entsprechende Mähdreschermodell hat.
- ☐ Die Flüssigkeitsstände in allen Getrieben prüfen und alle bedürftigen Stellen abschmieren (siehe Abschnitt 20.22 auf Seite 130).
- ☐ Sicherstellen, dass die Achsschrauben am Transportgestell montiert sind. Wenn diese Schrauben fehlen, können sich die Räder beim Transport von der Achse lösen.
- ☐ Alle Punkte notieren, die gemäß Mähdrescher-Betriebsanleitung nach dem Ankoppeln des Schneidwerks an den Mähdrescher beachtet werden müssen.

Leerseite

12. Erntevorsatz an Mähdrescher anbauen

12.1 - Mähdrescher vorbereiten

Befolgen Sie alle relevanten Anweisungen in der Mähdrescher-Betriebsanleitung, bevor Sie das Schneidwerk anbauen.

Vergewissern Sie sich, dass alle Verriegelungen und/oder Sicherungsstifte am Schrägförderer einwandfrei funktionieren und den Anbau des AirFLEX nicht behindern.

Bei Mähdreschern mit hydraulisch neigbarer Frontplatte muss die Frontplatte so geneigt werden, dass sich das Schneidwerk problemlos aufnehmen lässt. Wenn der Schrägförderer nach vorn gekippt wird, kann sich das Schneidwerk beim Ausheben in den Boden graben.

WARNUNG

Wenn der Schrägförderer nach vorn gekippt wird, kann sich das Schneidwerk beim Ausheben in den Boden graben. Wenn der Schrägförderer zu weit nach hinten gekippt wird, kann sich der hintere Teil des Schneidwerks in den Boden graben, sodass das Schneidwerk beschädigt wird.

12.2 - AirFLEX vorbereiten

1. Das AirFLEX auf einer ebenen, festen Oberfläche abstellen.
2. Das Schneidwerk prüfen und alle Zurrmittel und Drähte der Transportsicherung entfernen.
3. Die vorderen Haspellatten in Betriebsstellung heben und beide Enden mit einer Schraube (5/16" x 1-1/2" UNC) und einer Sicherungsmutter (5/16" UNC, Grade C) an den Synchronisationsarmen befestigen.

Haspellatte am Haspelende mit Schraube befestigen

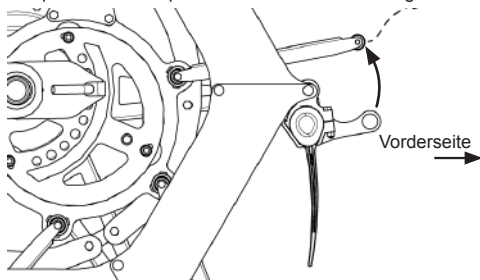


Abb. 42: Haspelzinken in Betriebsstellung heben

4. Die Halmteiler und Halmteilerbügel (bzw. die Halmteileraufsätze) an den Tischenden montieren. Dazu die zwei gekerbten Laschen unten an der Rückseite des Halmteilers in die zwei Schlitze hinten an der Rahmenfläche schieben.
5. Die Halmteiler mit den mitgelieferten Muttern, Scheiben und Schrauben sichern (siehe unten).

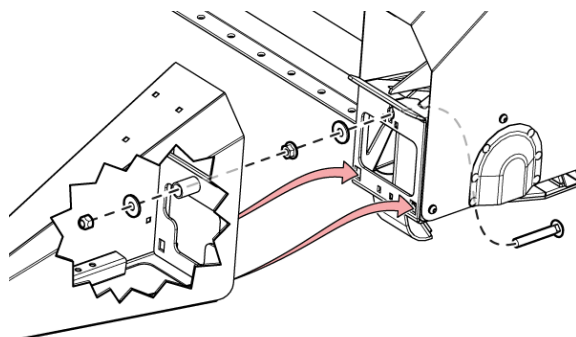


Abb. 43: Halmteiler montieren

HINWEIS

Wenn die Halmteiler schnell abnehmbar sein sollen, können sie mit dem mitgelieferten Quetschhebel befestigt werden.

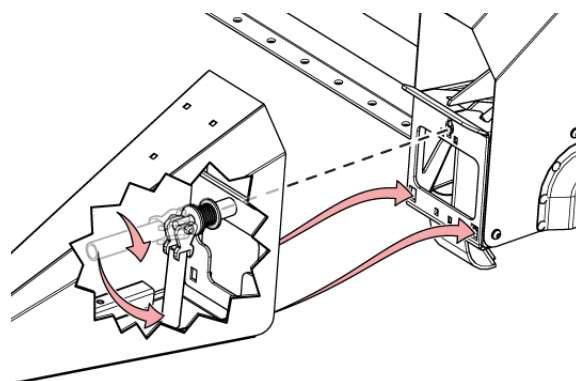


Abb. 44: Halmteiler mit Quetschhebel befestigen

12.3 - Optionales Transportpaket



HINWEIS

Das Schneidwerk auf den Boden absenken, um die Sicherungsstifte zu entlasten.

1. Die rote Zurröse an der Montagekonsole der Drehschemelachse und der rote Deichselhalter unter dem linken Rahmenträger müssen entfernt werden. Die Teile sicher aufbewahren.

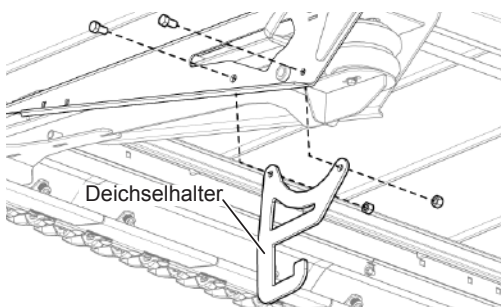


Abb. 45: Deichselhalter abnehmen

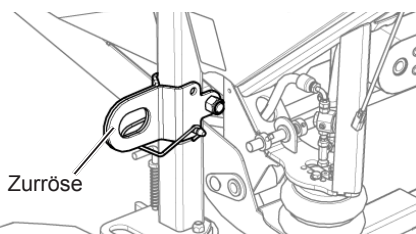


Abb. 46: Zurröse abnehmen

2. Das Elektrikkabel des Schneidwerks von der Drehschemelachse lösen.
3. Den Bolzen entfernen, mit dem die Drehschemelachse am Schneidwerkrahmen befestigt ist. Beim späteren Anheben des Schneidwerks wird sie sich lösen.

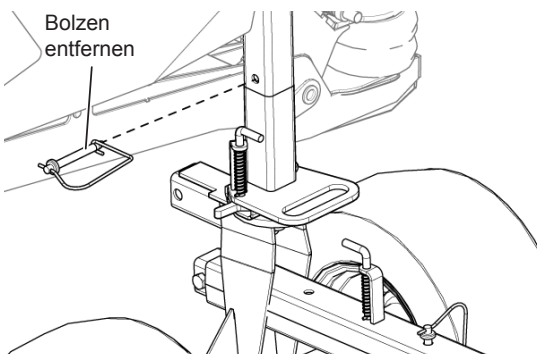


Abb. 47: Bolzen der Drehschemelachse entfernen

4. Die zwei Sicherungsstifte lösen. Dazu erst die Stiftsicherung anheben (A), dann den Hebel zur Rückseite des Schneidwerks ziehen (B) und anschließend den Sicherungsstift herausziehen (C).

Das Kabel des Transportgestells vom Schneidwerk trennen.

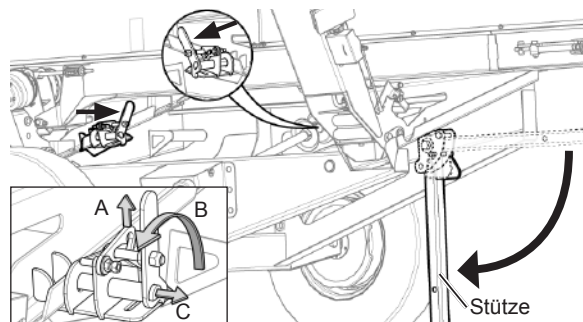


Abb. 48: Transportgestell und Stütze entriegeln

5. Nachdem das Schneidwerk am Mähdrescher angebaut und angehoben wurde, mit der Handkurbel das Transportgestell über die Haltebänder auf den Boden absenken. Die Bänder vom Schneidwerk trennen.

12.3.1 - Transportposition

Deichsel und Transportgestell können miteinander verhakt und an einen Aufbewahrungsort gezogen werden.

1. Die Stütze in horizontaler Stellung sichern.
2. Die Stütze in die Drehschemelachse schieben und mit dem Bolzen sichern.

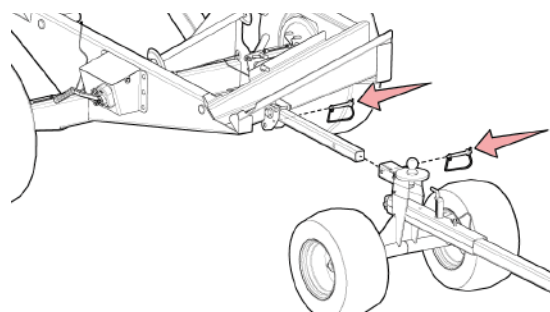


Abb. 49: Transportposition



WARNUNG

Beim Ziehen des Transportgestells nicht schneller als 32 km/h fahren.

12.4 - Schneidwerk an Mähdrescher anbauen

HINWEIS

Wenn das Schneidwerk das optionale Transportpaket hat, zunächst das Transportgestell entriegeln und die Hebebänder des Gestells lösen, bevor das Schneidwerk angehoben wird (siehe Abschnitt 12.3).

1. Den Mähdrescher direkt hinter dem Schneidwerk abstellen und den Schrägförderer möglichst nah an die Adaption des Schneidwerks heranführen.
2. Den Schrägförderer absenken und vorwärts fahren, bis die Oberseite des Schrägförderers in den oberen Querträger der schneidwerkseitigen Anbaukonsole greifen kann.

HINWEIS

Die Einzugschnecke des Schrägförderers muss mindestens 13 mm Abstand zur Einzugschnecke haben.

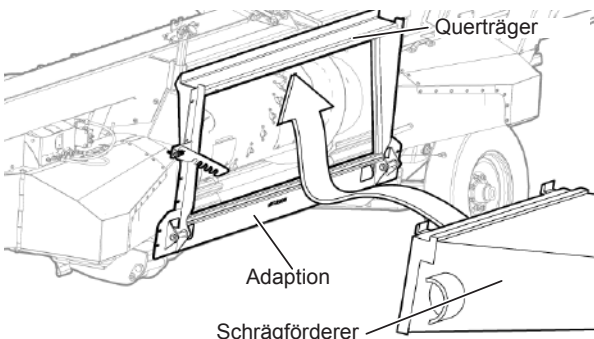


Abb. 50: Schrägförderer in Adaption führen

3. Den Schrägförderer langsam anheben, bis er von unten in die Oberseite der Adaption greift.
4. Abstände und Ausrichtung des Schrägförderers an Adaption, Adaptionsrahmen und Einzugschnecke prüfen. Bei Bedarf die Einzugschnecke in der Adaption weiter nach vorn stellen (siehe Abschnitt 20.11 auf Seite 122).

5. Ausrichtung und Abstände am Schrägförderer prüfen, den Motor starten und den Schrägförderer (gemeinsam mit dem Schneidwerk) ganz nach oben fahren.

HINWEIS

Wenn der Schrägförderer und die Adaption NICHT parallel ausgerichtet sind, den Vorgang wiederholen!

WARNUNG

Um Verletzungen vorzubeugen, den Schrägförderer ganz anheben und die Hubzylindersicherung des Schrägförderers aktivieren. Vor dem Verlassen der Kabine den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

6. Während das Schneidwerk ganz oben steht, alle Sicherungsstifte einsetzen und/oder die Sicherungsschrauben der Adaption gemäß den Anweisungen in der Betriebsanleitung zum Mähdrescher festziehen.

WARNUNG

Sicherstellen, dass alle Verriegelungen gesichert sind.

12.5 - Hubrahmen für Gabelstapler

Wenn das Schneidwerk ohne Transportgestell erworben wurde, kann der Hubrahmen für Gabelstapler bestellt werden. Mit dem Hubrahmen wird das Schneidwerk halb liegend auf dem Transportwagen abgelegt, sodass die zulässige Maximalbreite eingehalten wird. Vor dem Anheben des Schneidwerks mit dem Mähdrescher muss der Rahmen entfernt werden.

WARNUNG

Damit das Schneidwerk vom Mähdrescher nicht plötzlich zu Boden fällt, muss es sicher am Schrägförderer befestigt sein und der Hubrahmen beim Abbauen auf dem Boden ruhen.

So wird der Hubrahmen entfernt:

1. Die Befestigungsteile an den unten gezeigten Stellen entfernen.
2. Das Schneidwerk mithilfe des Mähdreschers langsam anheben. Wenn sich der Hubrahmen bewegt, sofort anhalten und die Ursache ermitteln.

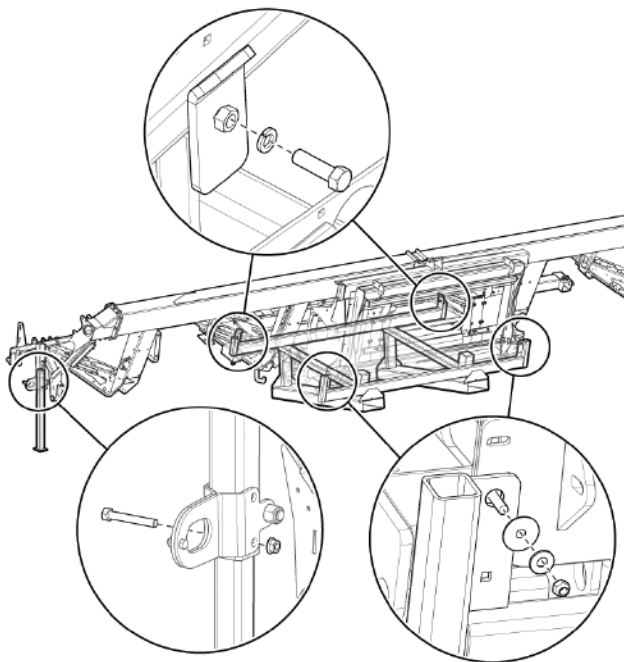


Abb. 51: Hubrahmen abbauen

12.6 - Hydraulische und elektrische Anschlüsse

HINWEIS

Multikupplung und Kabel sind je nach Mähdrescher verschieden.

1. Das Hauptkabel an das Schneidwerk anschließen.

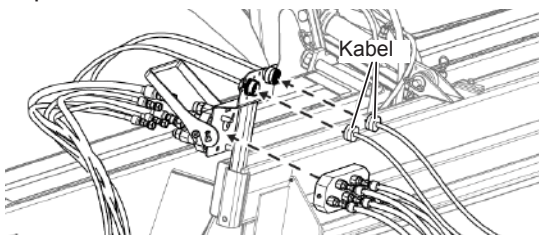


Abb. 52: Multikupplung und Kabel anschließen

2. Bei Mähdreschern mit einfachen Wegeventilen (z. B. alle Gleaner S8 und ältere Maschinen) muss die BeeBox installiert werden. Siehe dazu die Anweisungen auf Seite 147.
3. Ein Ende des Automatix Lite-Verlängerungskabels mit dem Automatix-Hauptkabel verbinden.
4. Das Automatix Lite-Verlängerungskabel möglichst nah an der Mähdrescherkabine verlegen und dabei berücksichtigen, an welcher Stelle das Kabel in die Kabine geführt werden soll.
5. Das Automatix Lite-Bedienpult mit dem mitgelieferten Saugnapf an gut sichtbarer, gut erreichbarer Stelle in der Kabine befestigen. Zunächst die Scheibe säubern. Dann den Saugnapf anbringen und den Verschluss schließen, damit das Bedienpult sicher befestigt wird.

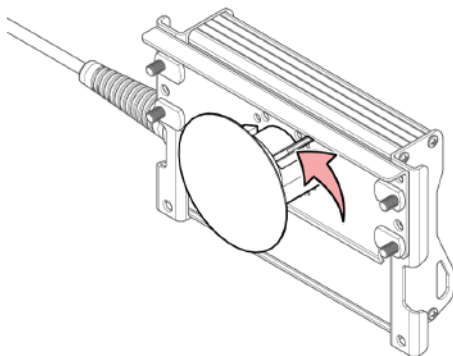


Abb. 53: Verschluss am Saugnapf

HINWEIS

Vor dem Anbringen des Saugnapfes darauf achten, dass die Oberfläche sauber und staubfrei ist. Der Saugnapf ist nur für nicht gekrümmte Fensterflächen geeignet.

Wenn sich der Saugnapf als ungeeignet erweist, kann das Automatix Lite nach Entfernen des Saugnapfes über das Lochraster an der Rückseite auch mit einer RAM-Kugel befestigt werden. Sie wird meist vom Maschinenhändler angeboten.

HINWEIS

Beim Verlegen der Kabel am Mähdrescher ist darauf zu achten, dass die Kabel nicht durch heiße oder bewegliche Teile beschädigt werden können. Damit die Maschine nicht beschädigt wird, müssen die Kabel immer mit Kabelbindern oder Kabelschellen befestigt werden.

Kabel und Schläuche müssen so verlegt sein, dass sie beim Verstellen der Schrägfördererposition nicht gequetscht oder geknickt werden.

12.6.1 - Mähdrescher ohne Stromversorgung über 31-Pol-Stecker

Bei Mähdreschern von CNH (New Holland, CaseIH), Rostselmash oder Gleaner (S8 und ältere Modelle) ist die 12-V-Versorgung über den 31-Pol-Stecker nicht möglich. Die 12-V-Versorgung muss dann über den 12-V-Adapter erfolgen, der mit dem 12-V-Anschluss in der Mähdrescherkabine verbunden wird. Der Adapter befindet sich dann zwischen dem Automatix Lite-Bedienpult und dessen Verlängerungskabel.

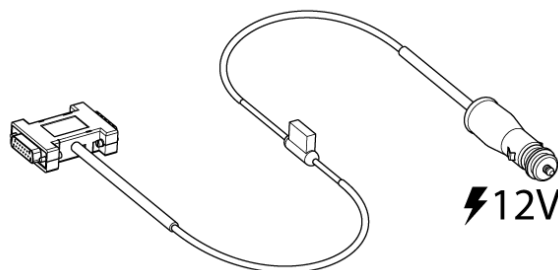


Abb. 54: 12-V-Adapter

6. Die zwei Kabelschuhe am Automatix-Kabel zur Stromversorgung des Mähdreschers führen. Die Stromkabel wie folgt an die Batterie anschließen:
- Die Automatix-Stromkabel dürfen nicht direkt mit der Batterie verbunden werden. Der Stromkreis muss unbedingt mit einem Schalter unterbrochen werden können, damit sich die Batterie beim Abstellen des Mähdreschers nicht entlädt.
 - Das Automatix-Stromkabel für das Dauerplus an die Batterie anschließen, mit der auch der Hauptschalter verbunden ist. Dadurch ist gewährleistet, dass das Automatix-System nicht mehr als 12 V Spannung führt. Bei einigen Mähdreschern wird die Spannung über Relais auf 24 V addiert.



HINWEIS

Bei über 12 V kann das System beschädigt werden. Im Zweifel die Spannung mit einem Multimeter messen.

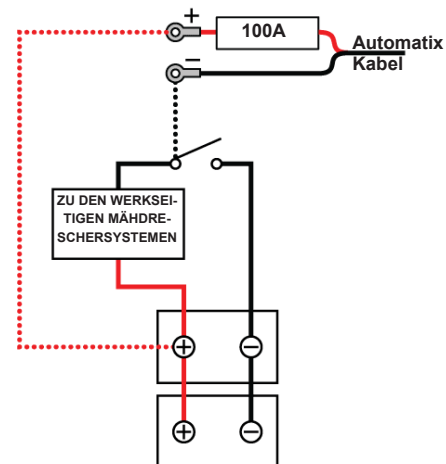
- Die meisten modernen Mähdrescher haben eine auf Plus geschaltete Elektrik, während einige ältere Modelle auf Minus geschaltet sind. Zunächst muss festgestellt werden, welche Anlage der Mähdrescher hat, da die Anschlüsse jeweils unterschiedlich sind.



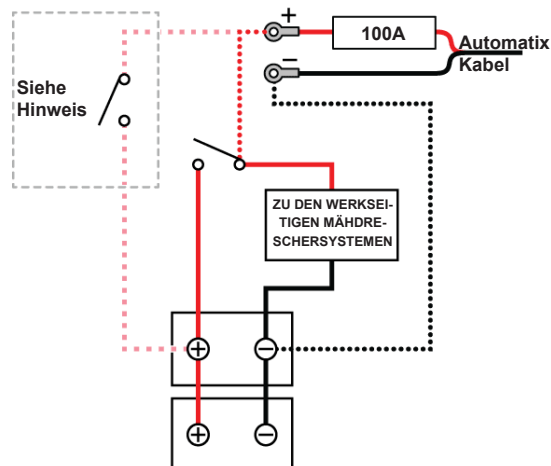
HINWEIS

Bei Gleaner-Mähdreschern ist der Batterie Hauptschalter nicht gut zugänglich. Möglicherweise muss für den Automatix-Stromanschluss ein zweiter Schalter installiert werden. Der Anschluss muss auf Plus geschaltet sein.

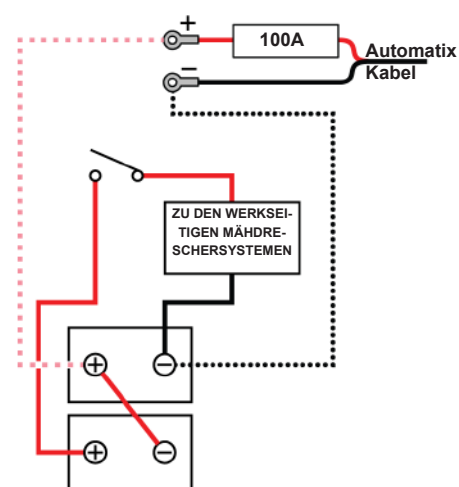
Auf Minus geschaltete 12-V-Elektrik



Auf Plus geschaltete 12-V-Elektrik



24-V-Batteriesystem



12.7 - Antriebswelle ankoppeln

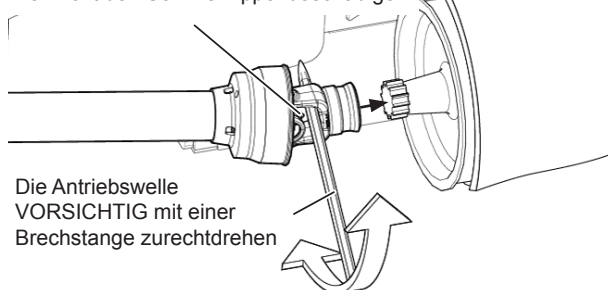
1. Die ausziehbare Antriebswelle links an der Adaption anschließen und mit der Antriebswelle am Schrägförderer verbinden. Sicherstellen, dass der Schnellverschlussring ganz einrastet.



HINWEIS

Zum Ausrichten der Antriebswelle an der mähndrescherseitigen Antriebswelle kann ein Brecheisen verwendet werden. Dabei nicht den Schmiernippel beschädigen!

Hier nicht den Schmiernippel beschädigen



Die Antriebswelle
VORSICHTIG mit einer
Brechstange zurechtdrehen

Abb. 55: Antriebswellen anschließen (beidseitig am Schrägförderer)



HINWEIS

Um die Gelenkwelle anzukoppeln, den Taster am Ring drücken und die Gelenkwelle auf die Antriebswelle schieben. Der Ring rastet hörbar ein.

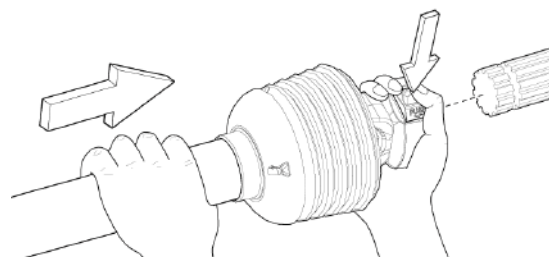


Abb. 56: Gelenkwelle anschließen

2. Diesen Vorgang mit der Antriebswelle auf der anderen Seite des Schrägförderers wiederholen.
3. Den Gelenkwellschutz mit den Sicherheitsketten in ihrer Position sichern (siehe unten). So können die Trichter nicht mitdrehen und vorzeitig verschleifen.

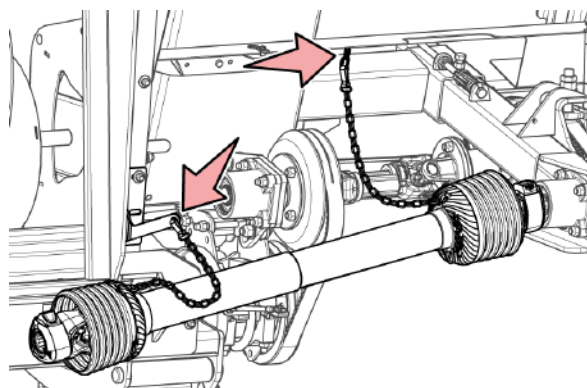


Abb. 57: Sicherheitsketten anbringen



WARNUNG

Die Schutztrichter müssen in Position sein.

12.8 - Checkliste für den Schneidwerkanbau

- ☐ Schrägförderer sicher mit Adaption am Schneidwerk verbunden, alle Verriegelungen arretiert
- ☐ Elektrische Verbindung zwischen Schneidwerk und Mähdrescher hergestellt
- ☐ Hydraulische Verbindung zwischen Schneidwerk und Mähdrescher hergestellt
- ☐ Antriebswellen/Gelenkwellen links und rechts am Schrägförderer angeschlossen
- ☐ Schutztrichter der Gelenkwellen mit Ketten gesichert
- ☐ Haspelzinken in Betriebsstellung
- ☐ Optionale Drehschemelachse und Transportgestell abgebaut und verstaut
- ☐ Optionales Transportgestell und optionale Gleitkufen: zwei Gleitkufen sitzen an den Streben, an denen das Transportgestell befestigt war.
- ☐ Roter Deichselhalter und rote Zurröse ggf. abgebaut
- ☐ Alle Schutze und Verkleidungen montiert und unversehrt
- ☐ Automatrix-Display in Mähdrescherkabine angebracht
- ☐ Automatrix-Stromkabel vorschriftsgemäß an Mähdrescherelektrik angeschlossen
- ☐ Hydraulik- und Druckluftleitungen auf Schäden und Undichtheiten geprüft

13. Mähdrescher kalibrieren

Der Mähdrescher muss bei jeder Änderung der Schneidwerk-Betriebsart (Flex, starr/Außentaster, starr/Mitteltaster) kalibriert werden.



HINWEIS

Sofern nicht anders angegeben, darf die Auflagedruckregelung (Hydrospeicher) bei diesem Schneidwerk nicht verwendet werden.



HINWEIS

Beim Anpassen von Schnittwinkel und Schnitthöhe werden die Automatikfunktionen möglicherweise deaktiviert. Bei einigen Mähdreschern muss die Schnitthöhenregelung möglicherweise erneut aktiviert werden, weil manuelle Einstellungen bei aktiver Schnitthöhenregelung nicht zulässig sind.

13.1 - Schrägfördererdrehzahl



HINWEIS

Maschinen mit Schneidwerk-Regeltrieb sind für Maisschneidwerke bzw. Pflückvorsätze ausgelegt. Bei Mähdreschern mit Schneidwerk-Regeltrieb und angebautem Getreideschneidwerk können überhöhte Drehzahlen zu Vibrationen und vorzeitigem Verschleiß am Messerbalken führen.

Wenn der Schrägförderer des Mähdreschers für mehrere Betriebsdrehzahlen konfiguriert ist, muss er auf die „Getreidedrehzahl“ eingestellt werden.

Empfohlene Schrägfördererdrehzahl	
New Holland / CASE IH	575 U/min
CLAAS	767 U/min
AGCO (Gleaner, Challenger, Massey Ferguson, Fendt)	610-620 U/min
John Deere S/T Series	490 U/min
John Deere 50/60/70 Series	520 U/min
Rostselmash	528 U/min



IMPORTANT!

Die empfohlenen Drehzahlen nicht überschreiten. Andernfalls kann der Messerantrieb beschädigt werden.

13.2 - Laschen der Schnitthöhensensoren prüfen

Das Schneidwerk auf starren Betrieb schalten und den Luftdruck auf 100 psi erhöhen. Die Stellung der Laschen an den Schnitthöhensensoren prüfen. Siehe dazu Abschnitt 20.18 auf Seite 126.

13.3 - Spannung der Schnitthöhensensoren prüfen

Die Spannungswerte der Schnitthöhensensoren müssen innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegen, siehe Abschnitt 17.5 auf Seite 77. Die Sensoren ggf. nach den Anweisungen in Abschnitt 20.18.2 auf Seite 127 einstellen.

13.4 - Schrägfördererwinkel

Damit das Schneidwerk einwandfrei arbeitet, muss der Schrägförderer einen bestimmten Winkel haben. So wird der Schnittwinkel eingestellt:

1. Das Schneidwerk auf Flex-Betrieb stellen. Den Luftdruck auf 30 psi senken.
2. Den Kippzylinder ganz einfahren.
3. Das Schneidwerk absenken, bis der Messerbalken ganz nach oben gedrückt wird.

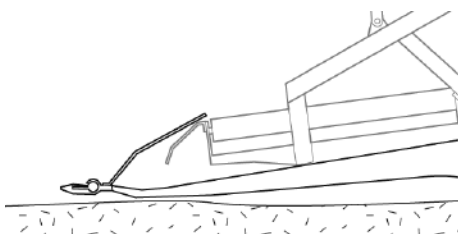
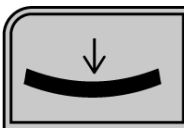


Abb. 58: Messerbalken wird hochgedrückt



HINWEIS

Das Schneidwerk nicht zu weit absenken. Andernfalls kippt der Schneidisch nach hinten und kann das Schneidwerk beschädigen.

4. Das Schneidwerk nicht zu weit absenken. Andernfalls kippt der Schneidisch nach hinten und kann das Schneidwerk beschädigen.

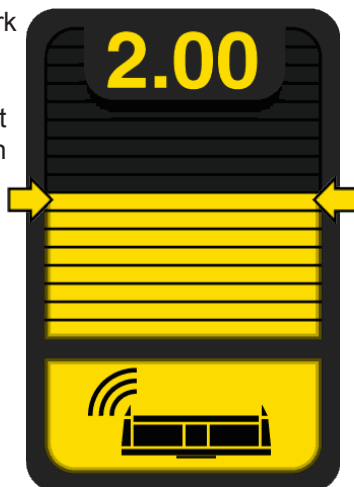


Abb. 60: 2,00 V = 8 bar



HINWEIS

Die Pfeile zeigen den richtigen Höhensollwert im Flex-Betrieb.



HINWEIS

Bei Mähdreschern von New Holland mit 10-V-Schnitt Höhenregelung in der Service- oder Ersatzteilabteilung nach den benötigten Informationen und Teilen fragen.



WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

5. Den Abstand des Drehpunkts an der Messerwippe zum Boden messen. Beim optimalen Schrägfördererwinkel beträgt der Abstand 155 bis 180 mm.
 - Wenn der tiefste Absatz der Messerwippe mehr als 180 mm Abstand zum Boden hat, ist der Schnittwinkel zu steil, sodass sich die Mähfinger in den Boden graben.
 - Wenn der tiefste Absatz der Messerwippe weniger als 155 mm Abstand zum Boden hat, ist der Schnittwinkel zu flach, sodass die Messerwippe hinten am Boden schleift.



Abb. 59: Optimaler Schrägfördererwinkel

6. Den Schrägfördererwinkel entsprechend einstellen und wie oben beschrieben nachmessen. Die Neigung kann an die Bodenbeschaffenheit und die Fahrweise des Fahrers angepasst werden.

13.5 - Auflagedruckregelung

Bei allen Mähdreschertypen außer New Holland und CaseIH stört die Auflagedruckregelung die Schnitthöhenregelung und muss am Mähdrescher deaktiviert werden (Hydrospeicher AUS).

In der Betriebsanleitung zum Mähdrescher nachschlagen, ob der Mähdrescher eine Auflagedruckregelung hat.



HINWEIS

Die Auflagedruckregelung des Mähdreschers greift aktiv in die Schnitthöhenregelung ein. Die Auflagedruckregelung des Mähdreschers muss vor dem Betrieb des Schneidwerks deaktiviert werden. Andernfalls kann die Maschine beschädigt werden.

13.5.1 - Druckübersteuerung der Auflagedruckregelung bei CaseIH

Die Druckübersteuerung aktiviert kurzzeitig die Auflagedruckregelung, wenn der Messerbalken durch den Boden nach oben gedrückt wird. Der Wert muss auf etwa 50 bis 60 % eingestellt werden. Dadurch wird der Messerbalken vor mechanischen Schäden geschützt, wenn die Schnitthöhenregelung nicht schnell genug auf Bodenwellen reagiert.

13.5.2 - Schwellenwert der Druckübersteuerung bei New Holland

Der Schwellenwert der Druckübersteuerung muss auf den Maximalwert (etwa 250 bis 300 psi) eingestellt werden. Wenn die Schnitthöhenregelung unerwartet abschaltet, kann der Schwellenwert noch höher eingestellt werden.



HINWEIS

Das AirFLEX ist nicht für die Auflagedruckregelung (Hydrospeicher) geeignet. Die einzig bekannte Ausnahme bilden Gleaner-Mähdrescher, bei denen nach Abschluss aller Kalibrierungen eine geringe Auflagedruckregelung verwendet werden kann (ca. 25 %).

13.6 - Abstellort des Mähdreschers beim Kalibrieren

Der Mähdrescher kann vor einem Graben abgestellt werden, sodass das Schneidwerk einen größeren Abstand zum Boden hat. So kann das Schneidwerk den gesamten Hubweg durchfahren.

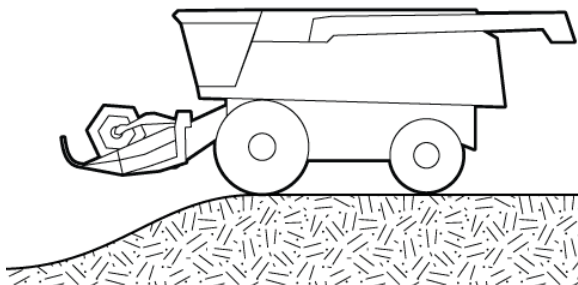


Abb. 61: Abstellort beim Kalibrieren

13.7 - Hydraulische Hub- und Senkgeschwindigkeit

- Hubgeschwindigkeit: Die Hubgeschwindigkeit des Mähdreschers so einstellen, dass das Schneidwerk innerhalb von 5 Sekunden vom Boden ganz nach oben gefahren wird.
- Senkgeschwindigkeit: Die Senkgeschwindigkeit des Mähdreschers so einstellen, dass das Schneidwerk innerhalb von 7 Sekunden von ganz oben auf den Boden abgesenkt wird.

13.8 - Schnitthöhenregelung kalibrieren: Flex-Betrieb

- Das Schneidwerk ganz nach hinten kippen (Kippzylinder ganz einfahren). Die Tasträder abbauen oder ganz einfahren.
- Die Querregelung horizontal stellen. Schneidwerk und Mähdrescher müssen absolut gerade stehen.
- Die Schnitthöhenregelung des Mähdreschers muss mit den mähdrescherseitigen Bedienelementen kalibriert werden, während sich das Schneidwerk im Flex-Betrieb befindet und der Druck auf etwa 30 psi eingestellt ist. Informationen zum Ändern dieser Einstellungen sind in der Betriebsanleitung zum Mähdrescher zu finden.

13.9 - Schnitthöhenregelung kalibrieren: starrer Betrieb (Außentaster)

- Das Schneidwerk ganz nach vorn kippen (Kippzylinder ganz ausfahren). Die Tasträder abbauen oder ganz einfahren und die Druckluftanlage auf 110 psi einstellen.
- Die Querregelung horizontal stellen. Schneidwerk und Mähdrescher müssen absolut gerade stehen.
- Das Schneidwerk absenken, bis die Halmteiler knapp den Boden berühren.

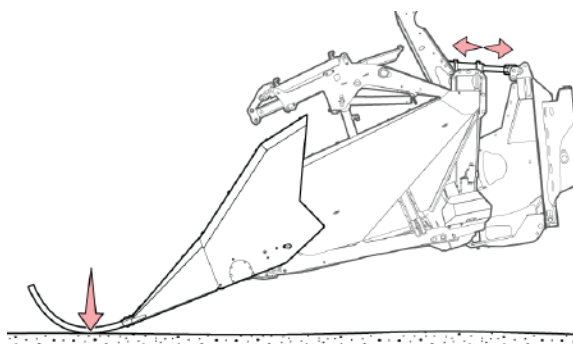


Abb. 62: Schneidwerk nach vorn gekippt, Halmteiler mit Bodenkontakt

- Möglicherweise müssen die Halmteileraufsätze mit Holzklötzen unterlegt werden, damit sie beim Kalibrieren ganz nach oben auslenken.
- Das Schneidwerk ganz absenken. Aussteigen und die Halmteiler anheben, um die Größe der benötigten Holzklötze zu ermitteln. Die Halmteiler müssen unbedingt über ihren gesamten Hubweg kalibriert werden.

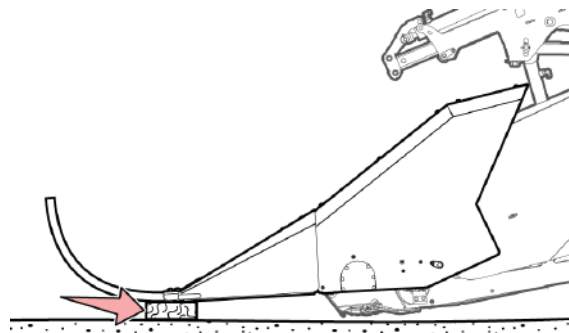


Abb. 63: Halmteiler mit Holzklötzchen unterlegt

HINWEIS

Die Größe der Holzklötze ist abhängig von Ausführung und Position der Halmteileraufsätze sowie davon, ob das Schneidwerk mit Gleitkufen ausgestattet ist. Im Idealfall sollten die Gleitkufen im Flex-Betrieb ganz nach oben gestellt oder entfernt werden (sofern das Schneidwerk nicht mit einer voreingestellten Schnitthöhe im Flex-Betrieb betrieben werden soll).

- Die Schnitthöhenregelung des Mähdreschers mit den mähdrescherseitigen Bedienelementen kalibrieren. Informationen zum Ändern dieser Einstellungen sind in der Betriebsanleitung zum Mähdrescher zu finden.

13.10 - Schnitthöhenregelung kalibrieren: starrer Betrieb (Mitteltaster)

- Die Querregelung horizontal stellen. Schneidwerk und Mähdrescher müssen absolut gerade stehen.
- Die Druckluftanlage muss richtig auf die Schneidwerkgröße eingestellt sein:

25 ft	30 ft	36 ft	40 ft	45 ft	50 ft
90 psi	95 psi	102 psi	95 psi	105 psi	115 psi

- Das Schneidwerk absenken, bis die Halmteiler oder der Messerbalken knapp den Boden berühren (die Stellung der Kippzylinder spielt beim Kalibrieren der Mitteltaster keine Rolle, sie können ganz aus- oder eingefahren sein).
- Die Tasträder absenken, bis die Skala bei kleiner Bereifung (20.5/8.00-10) etwa 10 Zoll und bei großer Bereifung (ST235/85R16) etwa 6 Zoll anzeigt. Auf beiden Seiten dieselbe Einstellung vornehmen.

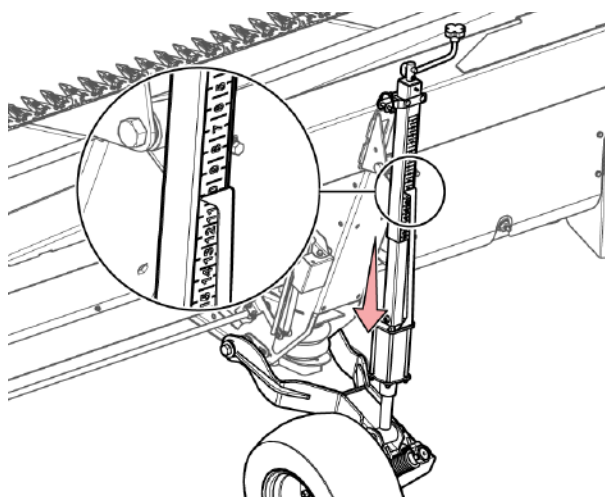


Abb. 64: Höhe der Tasträder einstellen

- Die Schnitthöhenregelung des Mähdreschers mit den mähdrescherseitigen Bedienelementen kalibrieren. Informationen zum Ändern dieser Einstellungen sind in der Betriebsanleitung zum Mähdrescher zu finden.

13.11 - Empfindlichkeit der Schnitthöhenregelung und Schnittwinkelverstellung (Mähdrescher)

- Beim ersten Kalibrieren des Schneidwerks die Empfindlichkeit der Schnitthöhenregelung mit den mähdrescherseitigen Bedienelementen allmählich steigern, bis das Schneidwerk zu springen beginnt.
- Dann die Empfindlichkeit um 10 bis 20 % verringern, bis das Schneidwerk nicht mehr springt.
- Bei richtiger Einstellung bewegt sich das Schneidwerk im Stillstand nicht nach oben und unten.
- Den Vorgang zum Einstellen der Empfindlichkeit der Schnittwinkelverstellung wiederholen.

13.12 - Kalibrierung des Mähdreschers prüfen

Nachdem der Mähdrescher für einen Tastermodus kalibriert wurde, muss geprüft werden, ob der Mähdrescher die Werte richtig erfasst und verarbeitet.

- Mähdrescher und Schneidwerk mit normaler Leerlaufdrehzahl einschalten.
- Die Schnitthöhe mithilfe der mähdrescherseitigen Bedienelemente einstellen (Anweisungen zum Einstellen der Schnitthöhe in den einzelnen Betriebsarten siehe Abschnitt 16.5 und 16.6).
- Das Schneidwerk ganz nach oben fahren und dann auf „Wiederaufnehmen“ drücken. Prüfen, ob der Sollwert präzise angefahren wird. Wenn die Einstellung stimmt:
- Das Schneidwerk ganz nach oben fahren und ganz zu einer Seite neigen. Auf „Wiederaufnehmen“ drücken. Jetzt sollte das Schneidwerk zunächst horizontal gestellt werden. Anschließend muss der Sollwert angefahren werden. Wenn die Funktionen richtig ausgeführt werden, ist das System einsatzbereit.

13.13 - Weitere Mähdreschereinstellungen

Vor Erntebeginn sicherstellen, dass alle anderen Mähdreschereinstellungen stimmen (siehe Betriebsanleitung zum Mähdrescher).

14. Schneidwerk einstellen

14.1 - Haspel einstellen

14.1.1 - Haspelzinkensteuerung einstellen

Die Haspelzinkensteuerung (Zinkenwinkel) an die Erntebedingungen anpassen. Nach dem Einstellen stets den Zinkenabstand prüfen.

Genauere Informationen sind im Abschnitt 16.4.1 auf Seite 60 zu finden.



HINWEIS

Vor dem Einstellen müssen die Haspelhubzylinder synchronisiert und entlüftet sein.

14.1.2 - Haspelhöhe einstellen (Untergrenze je nach Zinkensteuerung)

Nachdem die Haspelzinken eingestellt wurden, die Haspelhöhe mithilfe der entsprechenden Einstellschrauben einstellen. Das Schneidwerk muss starrgestellt sein. Die Haspel muss 4 cm Abstand zum Messerbalken und zu den Messerbalkenblechen haben.

Zunächst die Haspelarme an den Schneidwerkenden einstellen und dann den mittleren Haspelarm. Möglicherweise werden dabei ein paar Anläufe benötigt.

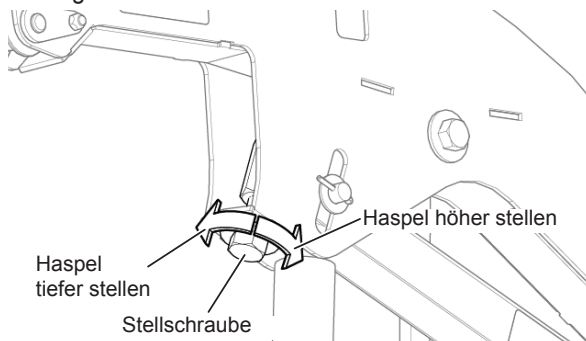


Abb. 65: Stellschraube für die Haspelhöhe

Um den mittleren Haspelarm in der Höhe einzustellen, den gezeigten Stift und die Einstellsicherung lösen, die Höhe durch Drehen der Stellschraube anpassen, die Sicherung arretieren und den Stift sichern.

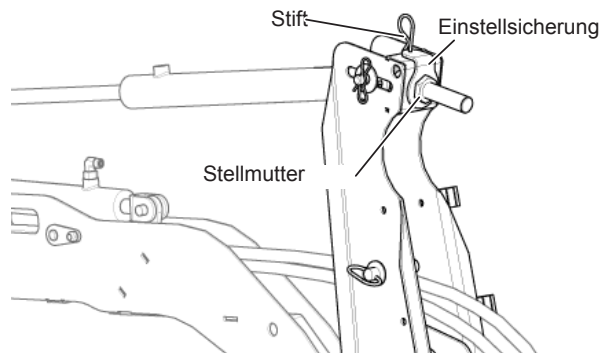


Abb. 66: Höheneinstellung mittlerer Haspelarm



HINWEIS

Der Abstand zwischen Haspelzinken und Messerbalken/Messerbalkenblechen muss mindestens 4 cm betragen. Beim Einstellen des Abstands muss das Schneidwerk starrgestellt sein. Bei tief hängenden Früchten und Lagergetreide kann dieser Abstand bis auf 4 cm verringert werden, wobei aber die Gefahr besteht, dass sich die Haspelzinken im Messerbalken verfangen. Diese Art von Beschädigung ist nicht von der Gewährleistung abgedeckt.

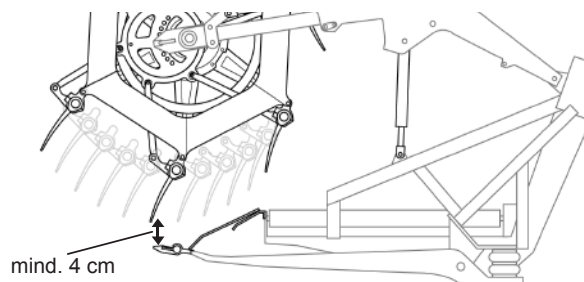


Abb. 67: Abstand Haspelzinken zu Messerbalken

14.1.3 - Haspel zentrieren

Den Abstand zwischen dem linken Haspelende und dem linken Schneidwerkende messen; anschließend den Abstand zwischen dem rechten Haspelende und dem rechten Schneidwerkende messen. Der Messwert muss an beiden Enden identisch sein, damit die Haspel im Schneidwerk ordnungsgemäß zentriert ist.

Falls die Haspel eingestellt werden muss, die zwei gezeigten Schrauben am Bügel des Haspelarms lösen, den Haspelarm einstellen und die Schrauben wieder festziehen.

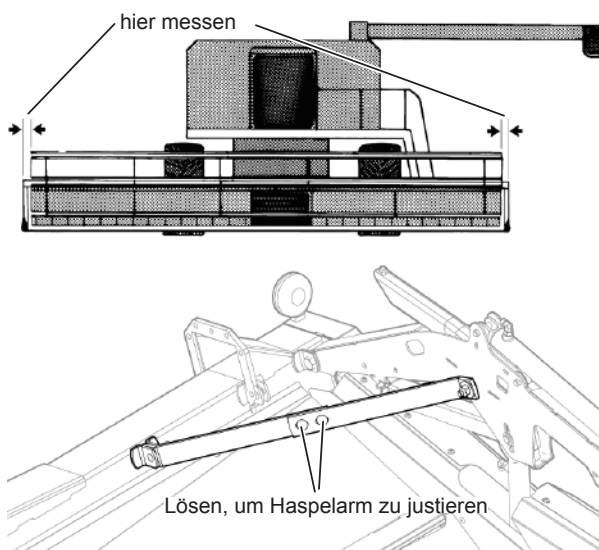


Abb. 68: Haspel zentrieren

14.2 - Einzugsfinger einstellen

Die Einstellung der Einzugsfinger ist entscheidend für den Gutfluss vom Einzugsband zum Schrägförderer. Der Stellgriff für die Einzugsfinger hat zwei Stellungen:

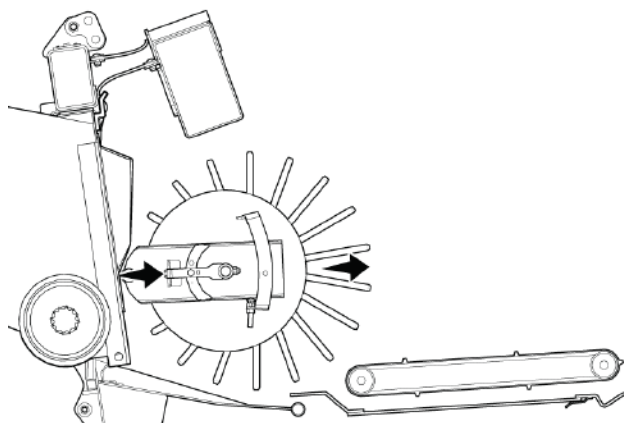


Abb. 69: Einzugsfinger in Mittelstellung

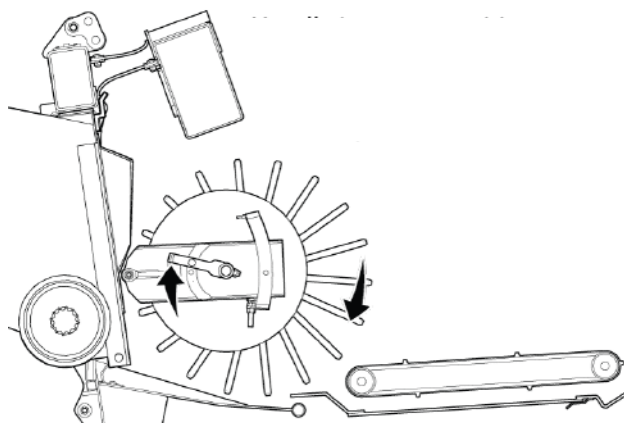


Abb. 70: Einzugsfinger tiefer gestellt

VORSICHT

Wenn die Sicherungsschraube am Stellgriff für die Einzugsfinger nicht gesichert wird, nimmt die Maschine unweigerlich Schaden.

! VORSICHT

Die Abstände im gesamten Bereich der Einzugsschnecke genau prüfen.

Besonders ist darauf zu achten, dass die Schneckenwindung an der Einzugsschnecke nicht mit dem Schrägförderer kollidiert.

Sämtliche Abstände müssen nach dem Einstellen des hydraulischen Kippzylinders erneut geprüft werden.



HINWEIS

Schneidwerk und Mähdrescher abschalten. Mit einem Stemmeisen die Einzugsschnecke anheben, damit die Einzugsfinger nicht die Unterseite des Oberrohrs berühren.

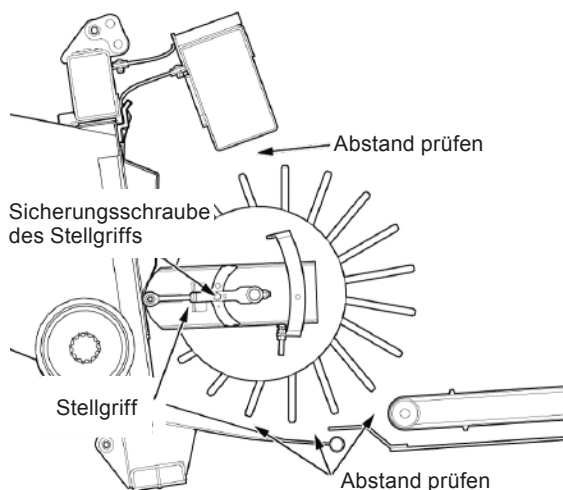


Abb. 71: Abstände im Bereich der Einzugsschnecke



HINWEIS

Schneidwerk und Mähdrescher abschalten. Mit einem Stemmeisen die Einzugsschnecke anheben, damit die Einzugsfinger nicht die Unterseite des Oberrohrs berühren.

14.3 - Schnitthöhensensoren einstellen

Damit die Schnitthöhenregelung richtig arbeitet, müssen die Sensorspannungen je nach Betriebsart im richtigen Bereich liegen:

- Flex-Betrieb: Wenn die Druckluftanlage des Schneidwerks auf etwa 30 psi eingestellt ist, müssen die Sensorspannungen über den gesamten Verfahrweg des Schneidwerks zwischen 1,5 V und 3,5 V liegen. Siehe dazu Abschnitt 17.5 auf Seite 76.
- Starrer Betrieb (Außentaster): Wenn die Druckluftanlage des Schneidwerks auf etwa 100 psi eingestellt ist, müssen die Sensorspannungen über den gesamten Verfahrweg der Halmteiler zwischen 1,5 V und 3,5 V liegen. Siehe dazu Abschnitt 17.6 auf Seite 76.
- Starrer Betrieb (Mitteltaster): Wenn die Druckluftanlage des Schneidwerks auf den für die Schnittbreite geeigneten Druck eingestellt ist (siehe Tabelle unten), müssen die Sensorspannungen über den gesamten Verfahrweg der Mitteltaster zwischen 1,5 V und 3,4 V liegen. Siehe dazu Abschnitt 17.6 auf Seite 76.

25 ft	30 ft	36 ft	40 ft	45 ft	50 ft
90 psi	95 psi	102 psi	95 psi	105 psi	115 psi

Wenn die Sensorspannungen nicht mit den oben genannten Vorgabewerten übereinstimmen, die Schnitthöhensensoren gemäß den Anweisungen in Abschnitt 20.18 auf Seite 126 einstellen.

14.4 - Abstand Messer zu Messerdaumen beim optionalen Standardmähsystem

Der Abstand vom Messer zu den Messerdaumen sollte 0,5 mm betragen. Diese Einstellung ist nicht entscheidend. Bei zu geringem Abstand kann das Messer jedoch frühzeitig verschleifen.

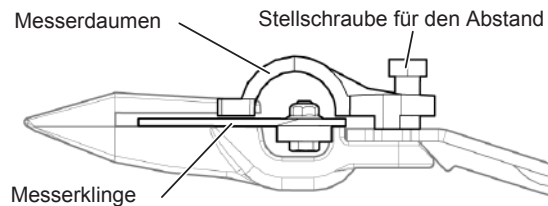


Abb. 72: Abstand zwischen Messerdaumen und Messerklinge

Genaue Anweisungen zum Einstellen der Messerdaumen siehe Abschnitt 20.9.13 auf Seite 118.



HINWEIS

Wenn die Messerdaumen zu locker oder zu fest sind, verkürzt sich die Nutzungsdauer des Messers, und es verliert an Leistung. Den Abstand der Messerdaumen mindestens einmal jährlich prüfen.

14.5 - Funktionsprüfung

Das Schneidwerk einige Minuten laufen lassen.



WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

Prüfen, ob einzelne Lager überhitzen oder ein Getriebe undicht ist.

Die Förderbänder und den Bereich darunter nach Fremdkörpern absuchen, die sich im Betrieb gelöst haben könnten.

14.6 - Optionale Teile

14.6.1 - Gleitkufen

Die optionalen Gleitkufen schützen die Unterseite des Schneidwerks zusätzlich im Flex-Betrieb.

Die Gleitkufen haben drei Stellungen und können mithilfe der gezeigten Schraube verstellt werden.

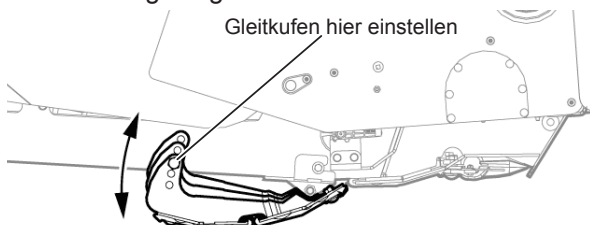


Abb. 73: 3 Stellungen der Gleitkufen

Bei Schneidwerken, die ab Werk mit optionalem Transportgestell geliefert werden, müssen nach dem Entfernen des Transportgestells zwei Gleitkufen an den Messerwippen direkt neben dem Transportgestell montiert werden.

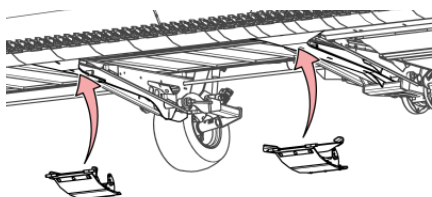


Abb. 74: Gleitkufen in Gestellpositionen montieren



HINWEIS

Gleitkufen eignen sich nur für Schnitthöhen von 5 bis 10 cm. Bei weniger als 5 cm Schnitthöhe müssen die Gleitkufen abgebaut werden.



HINWEIS

Wenn die Messerdaumen zu locker oder zu fest sind, verkürzt sich die Nutzungsdauer des Messers, und es verliert an Leistung. Den Abstand der Messerdaumen mindestens einmal jährlich prüfen.

14.6.2 - Gleitkufenaufsätze

Die Gleitkufenaufsätze können bei Schnitthöhen bis 20 cm im Flex-Betrieb montiert werden.

Bei montierten Gleitkufenaufsätzen gibt es nur 2 mögliche Stellungen, siehe unten.

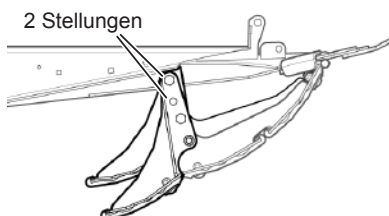


Abb. 75: Gleitkufenaufsätze



HINWEIS

Die Gleitkufen bestehen aus ultrahochmolekularem Polyurethan und können bei Verschleiß ersetzt werden. Die Ersatzteilnummern sind im AirFLEX Teilekatalog aufgeführt. Beim Austausch der Gleitkufen müssen Montagebohrungen eingebracht werden.

14.6.3 - Starrer Betrieb mit Außentastern

Die optionalen Außentaster können im starren Betrieb zur Aktivierung der Schnitthöhenregelung verwendet werden. Die Sensoren erkennen die Aufwärtsbewegung der Halmteiler, wenn die Halmteilerspitzen den Boden berühren. Siehe dazu Abschnitt 20.19 auf Seite 128.

14.6.4 - Transportgestell

Mit dem Transportgestell lässt sich das Schneidwerk transportieren, ohne dass dafür ein spezieller Anhänger benötigt wird. Honey Bee bietet das Transportgestell gebremst und ungebremst an (siehe Abschnitt 21 auf Seite 134).



HINWEIS

Beim Transport von Maschinen stets alle geltenden Gesetze und Vorschriften beachten.

14.6.5 - Terrassenfeld-Kit

Das optionale Terrassenfeld-Kit wird typisch an Schneidwerken für die Sojabohnenernte sowie auf Terrassenfeldern eingesetzt.

Das Kit enthält:

- Führungen aus ultrahochmolekularem Polyethylen, die an der Unterseite des Messerbalkens verlaufen und das Übergangsblech vor Schäden schützen (getrennt von den Messerwippenkufen erhältlich).
- Messerwippenkufen zum Schutz der äußeren Messerwippen vor Pflanzenteilen.

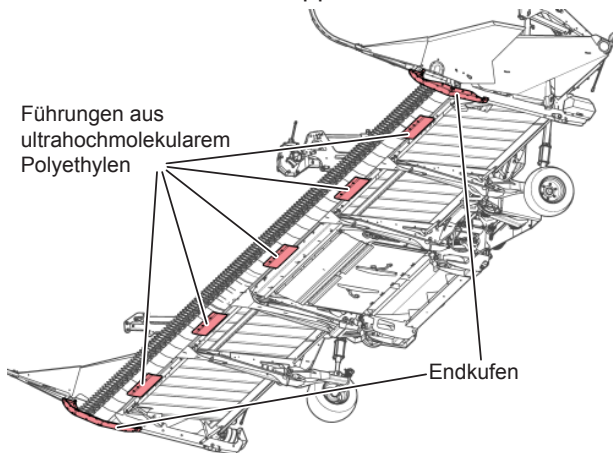


Abb. 76: Terrassenfeld-Kit

Bei Bedarf können auch nur die Gleitkufen für die Außenwippen erworben werden.



HINWEIS

Bei montiertem Terrassen-Kit müssen die beweglichen Halmteiler arretiert werden. Andernfalls kann die Maschine beschädigt werden.

14.6.6 - Querförderschnecke

Die optionale Querförderschnecke muss so eingestellt werden, dass die Schneckenwindung in den Gutfluss greift und das Erntegut zur Tischöffnung führt.

Mit den Stellspindeln lässt sich einstellen, wie weit die Querförderschnecke ausgefahren wird. Die Sicherungsschrauben können gelöst werden, um den Winkel der Querförderschnecke einzustellen. Nach erfolgter Einstellung stets die Sicherungsschrauben festziehen.

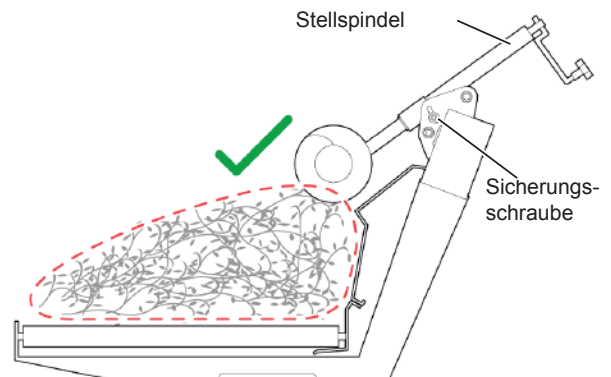


Abb. 77: Abstand zwischen Messerdaumen und Messerklinge

Bei zu geringem Abstand kann die Querförderschnecke mit der Rückwand kollidieren. Der Abstand zwischen Querförderschnecke und Rückwand muss mindestens 2 cm betragen.

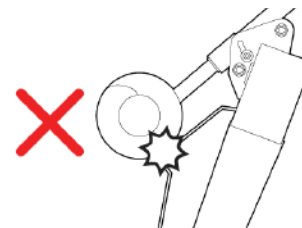


Abb. 78: Querförderschnecke kollidiert mit Rückwand

Wenn der Abstand zwischen Querförderschnecke und Rückwand zu groß ist, kann sich die Schnecke mit Erntegut umwickeln. Dazu kann es kommen, wenn die Querförderschnecke zu weit ausgefahren oder der Schneckenwinkel zu groß eingestellt wird.

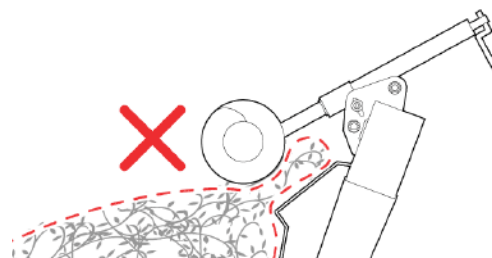


Abb. 79: Erntegut wickelt sich um Querförderschnecke

Die Drehzahl der Querförderschnecke lässt sich mithilfe dem Durchflussregler seitlich am hydraulischen Steuerblock einstellen (siehe unten). Der Durchflussregler hat einen mechanischen Begrenzer, der einen Stellbereich von 1 bis 4 festlegt. 1 ist dabei die langsamste und 4 die schnellste Drehzahl.

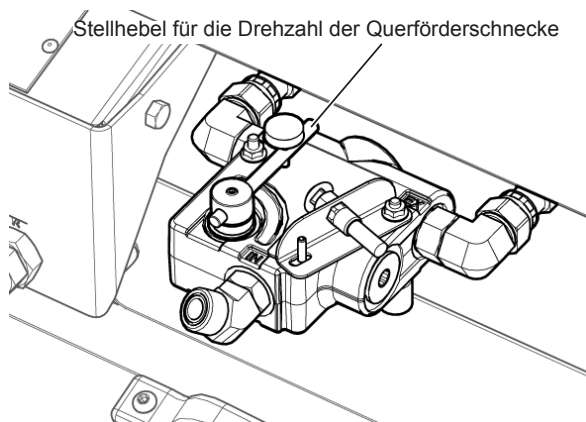


Abb. 80: Durchfluss-/Drehzahlregelung der Querförderschnecke

WARNUNG

Der mechanische Drehzahlbegrenzer darf nicht umgangen oder übersteuert werden! Wenn die Drehzahl den mit Stufe 4 festgelegten Wert übersteigt, können Sach- oder Personenschäden die Folge sein.

14.6.7 - Trennmesser

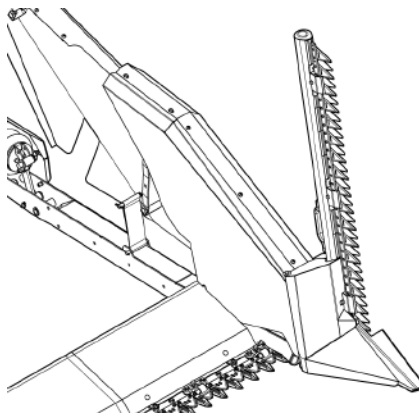


Abb. 81: Vertical Shear

Im Lager oder in buschigen Beständen wie Raps und Erbsen durchtrennen die Trennmesser die Pflanzen senkrecht am Schneidwerkende, damit sich die Schneidwerkzeuge nicht mit Pflanzenmaterial umwickeln.

Die Trennmesser dürfen nur im starren Betrieb ohne Bodenkontakt verwendet werden. Wenn die Trennmesser im Flex-Betrieb oder mit sehr geringer Schnitthöhe bzw. mit Bodenkontakt verwendet werden, können die Trennmesser und/oder das Schneidwerk beschädigt werden.

Bei Nichtgebrauch die Antriebsköpfe von den Trennmessern abbauen (siehe Abbildung unten). Wenn die Antriebsköpfe der Trennmesser im Flex-Betrieb mit Bodenkontakt montiert bleiben, können sie beschädigt werden.

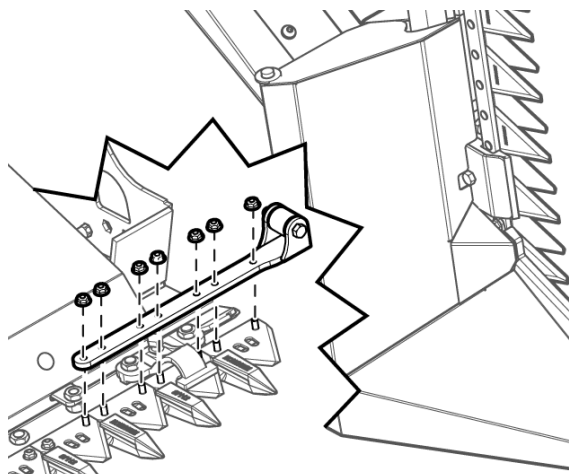


Abb. 82: Trennmesser

15. Tägliche Inspektion

15.1 - Schutzverkleidungen und Abdeckungen

Alle Schutzverkleidungen prüfen und sicherstellen, dass sie ausreichend befestigt sind. Alle lockeren Befestigungsteile festziehen. Alle Erntegutrückstände beseitigen.

15.2 - Halmteiler

Die Halmteiler müssen sachgemäß montiert sein. Die Halmteilerspitzen müssen an den Halmteilern montiert sein.



WARNUNG

Die Halmteiler sind schwer! Um Zerrungen und Rückenverletzungen zu vermeiden, die Halmteiler nur mit Hebehilfen und der richtigen Hebetechnik bewegen!

15.3 - Druckluftschläuche

Alle Druckluftschläuche, Druckluftanschlüsse und Luftkissen auf Schäden und Undichtheiten prüfen (siehe Abschnitt 20.21 auf Seite 129).

- Der Druckluftbehälter befindet sich links neben dem Schrägfördererbereich.
- Hinten an jedem Rahmenträger sowie an den hinteren Ecken des Rahmengestells befindet sich je ein Luftkissen.

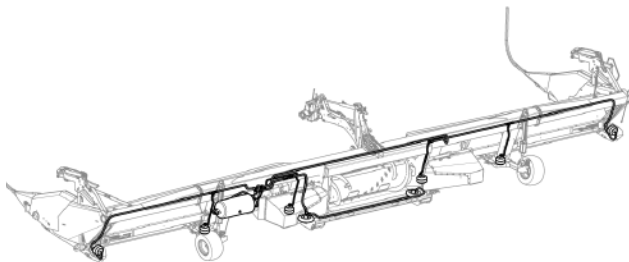


Abb. 83: AirFLEX-Druckluftanlage

15.4 - Mähfinger und Messerklingen

Den Messerbalken prüfen. Alle defekten Mähfinger und Segmentmesser ersetzen.

15.5 - Flex-Schnitthöhentaster

Die Verbindungsstange der Flex-Taster prüfen und justieren (siehe Abschnitt 20.21 auf Seite 129).

15.6 - Einzugsschnecke

Sicherstellen, dass die Fingersteuerung an der Einzugsschnecke optimal auf das Erntegut eingestellt ist.

In den meisten Situationen ist es ideal, wenn Schnecke und Finger ganz vorn stehen, ohne mit anderen Teilen zu kollidieren. Die Einzugsschnecke muss ausreichend Abstand zum Schneidwerk haben. Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.11 auf Seite 122 zu finden.

15.7 - Förderbänder

Sicherstellen, dass alle Förderbänder gespannt und gefluchtet sind. Die Spanngriffe der einzelnen Bänder müssen in der richtigen Stellung stehen.

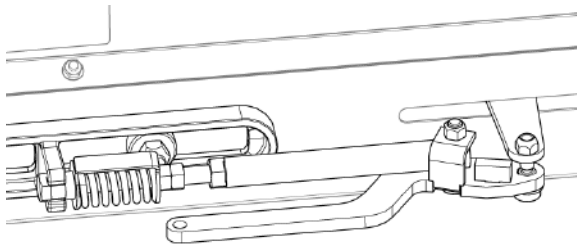


Abb. 84: Richtige Stellung des Förderbandspanngriffs

15.8 - Riemen

Sicherstellen, dass die Antriebsriemen gefluchtet und richtig gespannt sind. Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.5 auf Seite 89 zu finden. Riemen von Fremdkörpern und Erntegutrückständen befreien.

15.9 - Schmierung

Die Messerköpfe müssen alle 10 Betriebsstunden an vier Stellen geschmiert werden. Wir empfehlen, die Köpfe täglich vor dem Betrieb zu schmieren. Weitere Informationen zu Schmierung und Schmierstellen siehe Abschnitt 20.22 auf Seite 130.

Leerseite

16. Betrieb



HINWEIS

Beim bodennahen Mähen darf der Schrägförderer nicht zu tief geführt werden, da sich der Messerbalken und die Bodenplatte des Einzugsbands in den Boden graben und Schaden nehmen können.



HINWEIS

Das AirFLEX ist auf den Betrieb mit aktivierter Schnitthöhenregelung ausgelegt. Beim Schneidwerkbetrieb darf die Schnitthöhenregelung nicht deaktiviert werden! Andernfalls wird die Maschine beschädigt.



HINWEIS

Im Betrieb des AirFLEX **müssen die Messerkopflager UNBEDINGT alle 10 Stunden** (bzw. täglich) geschmiert werden! Bei unzureichender Schmierung verkürzt sich die Standzeit der Messerkopflager erheblich. Stets geeignetes Fett verwenden; siehe Abschnitt 20.22 auf Seite 130.

16.1 - Hydraulischer Hangausgleich

Das Schneidwerk kann mit dem Kippzylinder hydraulisch nach vorn und hinten geneigt werden.

Um den Schnittwinkel zu verstellen, zunächst den Schnittwinkelmodus am Automatik Lite-Bedienpult aktivieren und das Schneidwerk dann mit den mähdrescherseitigen Schaltern für die Haspelhöhenverstellung kippen.

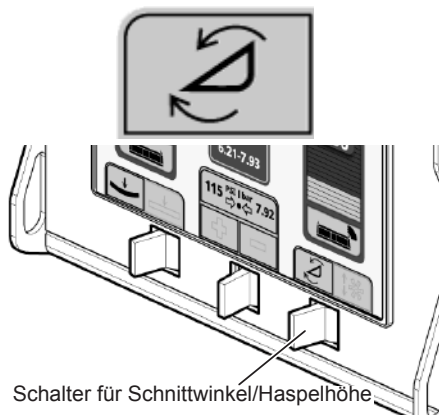


Abb. 85: Schnittwinkelmodus aktivieren

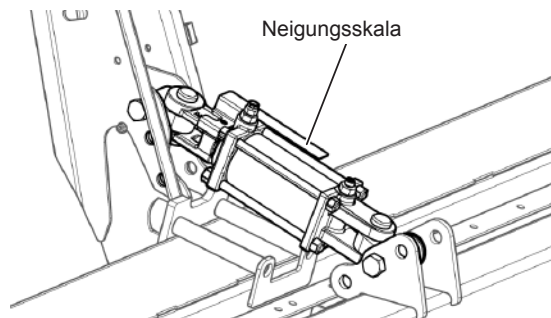


Abb. 86: Hydraulischer Kippzylinder und Anzeige



HINWEIS

Bei Mähdreschern von CNH hat der Schnittwinkelschalter bei aktiviertem Schnittwinkelmodus keine Funktion (er sollte stets auf „Haspelhöhe“ eingestellt sein). Bei Mähdreschern von CNH wird der Schnittwinkel über den AUX-Schalter am mähdrescherseitigen Multifunktionshebel bedient. Anweisungen zum Aktivieren und Deaktivieren der AUX-Bedienelemente sind der Betriebsanleitung des Mähdreschers zu entnehmen.



HINWEIS

Nachdem der Schnittwinkel eingestellt wurde, beim Schalter wieder den Haspelhöhenmodus aktivieren, um eine unnötige Leistungsaufnahme am Schnittwinkelventil zu vermeiden. Wenn der Schnittwinkelmodus aktiviert bleibt, wird die Batterie des Mähdreschers selbst bei ausgeschaltetem Mähdrescher entladen.

16.2 - Messer-, Einzugsschnecken- und Banddrehzahl

Am Schneidwerk sind Messer-, Einzugsschnecken- und Banddrehzahl von der Gelenkwellendrehzahl des Schrägförderers abhängig.

16.3 - Manuelle Schnittwinkelverstellung

Sofern vorhanden, kann der manuelle Kippzylinder mit den zwei Griffen verdreht werden, um den Winkel zwischen Schneidwerk und Rahmengestell zu ändern.

Beim Einstellen des manuellen Kippzylinders darf der in der Abbildung unten gezeigte Bereich nicht überschritten werden!

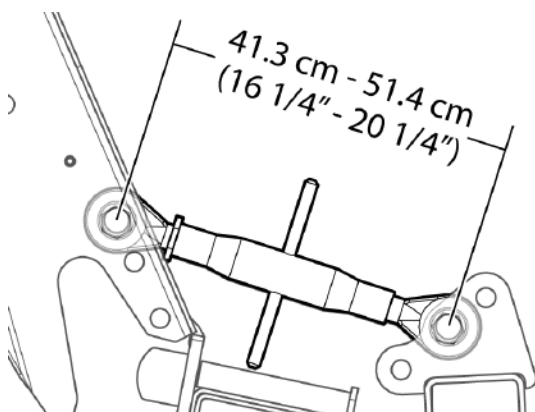


Abb. 87: Schnittwinkelmodus aktivieren

WARNUNG

Um schwere Verletzungen zu vermeiden, vor Verlassen der Kabine die Haspel anheben, die Haspelabsenksicherung aktivieren, den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

ACHTUNG

Den Kippzylinder maximal 514 mm ausfahren! Andernfalls fällt das Schneidwerk unerwartet vom Rahmengestell.

16.4 - Haspeleinstellungen und Bedienung

Die Haspel des AirFLEX-Schneidwerks trennt die gemähten Pflanzen vom ungemähten Bestand und zieht sie über die Messerbalkenbleche zwischen Messer und Bändern, um einen gleichmäßigen Gutfluss zu erreichen.

Die Einstellung der Haspel ist für eine optimale Ernteleistung von höchster Bedeutung. Alle Einstellmöglichkeiten nach Priorität geordnet:

- Zinkenstellung
- Längsposition der Haspel
- Haspelhöhe
- Haspeldrehzahl

HINWEIS

Informationen zum Einstellen der Haspel siehe Abschnitt 20.8 auf Seite 105

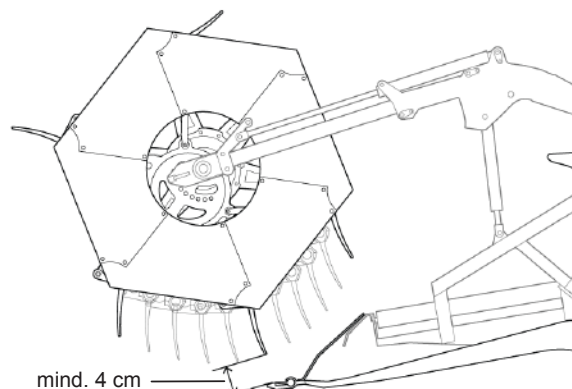


Abb. 88: Abstand Haspelzinken zu Messerbalken

16.4.1 - Zinkensteuerung einstellen

Zunächst die Zinken senkrecht zum Messerbalken stellen.

Bei tiefhängenden und Lagerfrüchten sollten die Zinken auf Griff gestellt werden, damit sie das Erntegut anheben und auf die Bänder legen.

Wenn sich das Erntegut um die Haspel wickelt, müssen die Zinken weniger aggressiv eingestellt und/oder der Zinkenabstand verändert werden (6 mm, 12 mm oder gemischt).

Die Zinken individuell auf die Bedingungen einstellen und bei allen Erntebedingungen die jeweils optimale Einstellung notieren.

! WARNUNG

Um schwere Verletzungen zu vermeiden, vor Verlassen der Kabine die Haspel anheben, die Absenksicherung aktivieren, den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.



HINWEIS

Der Abstand zwischen den Spitzen der Haspelzinken und dem Messerbalken bzw. den Messerbalkenblechen muss mindestens 4 cm betragen. Bei tiefhängenden oder Lagerfrüchten kann der Abstand bis auf 2,5 cm verringert werden. Dabei besteht allerdings die Gefahr, dass die Haspelzinken beschädigt werden. Diese Art von Beschädigung ist nicht von der Gewährleistung abgedeckt.

Nach dem Verstellen des Zinkenwinkels muss auch der Abstand zwischen Haspel und Messer angepasst werden.

1. Den Griff fest ergreifen und den Sicherungsstift durch Ziehen zu einer Seite drehen, bis er sich aus der Haspel löst.

! WARNUNG

Wird der Hebel nach dem Ziehen am Stift nicht gesichert, senken sich die Haspellatten plötzlich ab.

2. Den Stellgriff nach oben bewegen, um die Zinken mehr auf Schlepp zu stellen.

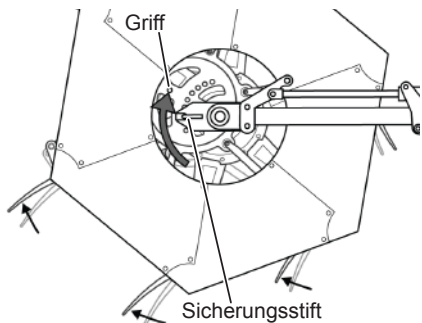


Abb. 89: Zinken mehr auf Schlepp stellen



Abb. 90: Nockeneinstellung haspel

3. Den Stellgriff nach unten bewegen, um die Zinken mehr auf Griff zu stellen.

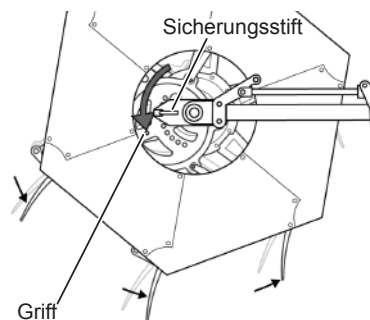


Abb. 91: Zinken mehr auf Griff stellen



HINWEIS

Das Lochraster für die Zinkenstellung ist von 1 bis 9 nummeriert, wobei die Zinken in Stufe 1 ganz auf Schlepp und in Stufe 9 ganz auf Griff stehen.

4. Sobald die gewünschte Einstellung erreicht ist, den Sicherungsstift wieder einsetzen.
5. Diesen Vorgang am anderen Ende der Haspel wiederholen, damit die Zinken auf beiden Seiten gleich stehen.
6. Haspelhöhe und Längsverstellung so anpassen, dass der Sicherheitsabstand zwischen Zinkenspitzen und Messerbalken ausreicht (4 cm).



HINWEIS

Der Sicherheitsabstand zwischen Haspelzinken und Messerbalken muss im starren Betrieb gemessen werden, weil der Messerbalken in dieser Betriebsart die höchste Stellung einnimmt.

Wenn der Abstand im Flex-Betrieb eingestellt wird, werden die Haspelzinken beschädigt.

16.4.2 - Hydraulische Haspelhöhen- und Haspellängsverstellung

Allgemein gilt: Das mittlere Haspelrohr sollte knapp hinter dem Messerbalken stehen.

Bei tiefhängenden und Lagerfrüchten kann das Haspelrohr vor den Messerbalken geschoben werden.

Die Bedienelemente für die Haspelhöhen- und Haspellängsverstellung befinden sich in der Bedienkonsole des Mähreschers. Genaue Informationen sind in der Betriebsanleitung zum Mährescher zu finden.

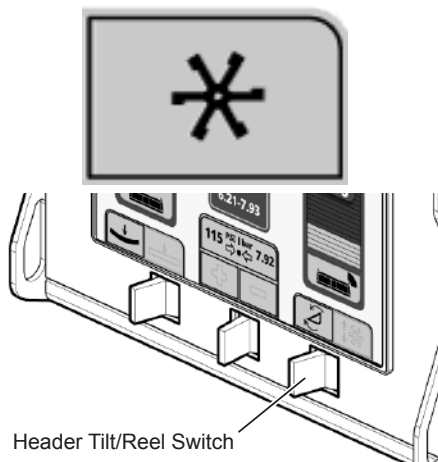


Abb. 92: Activate Reel Height mode

Genaue Informationen zum Einstellen der unteren Haspelhöhe sind in Abschnitt 20.8.5 auf Seite 106 zu finden.



HINWEIS

Der Abstand zwischen Haspel und Messerbalken muss bei starrgestelltem Schneidwerk auf mindestens 4 cm eingestellt werden, bevor die hydraulische Haspelhöhen- und Haspellängsverstellung betätigt wird. Andernfalls können die Haspelzinken beschädigt werden.

16.4.3 - Haspeldrehzahl

Die Haspeldrehzahl wird über die Bedienkonsole des Mähreschers gesteuert und am Mährescher-Display angezeigt. Genaue Informationen sind in der Betriebsanleitung zum Mährescher zu finden.

Der Haspeldrehzahlsensor sendet 48 Impulse pro Umdrehung. Möglicherweise muss der Mährescher auf diesen Wert kalibriert werden, um genaue Messwerte sicherzustellen. Siehe dazu Abschnitt 20.8.3 auf Seite 102.

Die Haspeldrehzahl soll der Fahrgeschwindigkeit leicht voreilen.

Ab 3,2 km/h soll die Haspel um etwa 10 Prozent voreilen.

Unter 3,2 km/h soll die Haspel um etwa 20 Prozent voreilen.

16.5 - Halmteiler

Die Halmteiler sind ab Werk arretiert.

Dafür gibt es zwei Stellungen. Der linke und rechte Halmteiler müssen in derselben Stellung arretiert sein.

Wenn im starren Betrieb die Außentaster verwendet werden, müssen die Halmteiler durch Entfernen der unten dargestellten Schraube gelöst werden.

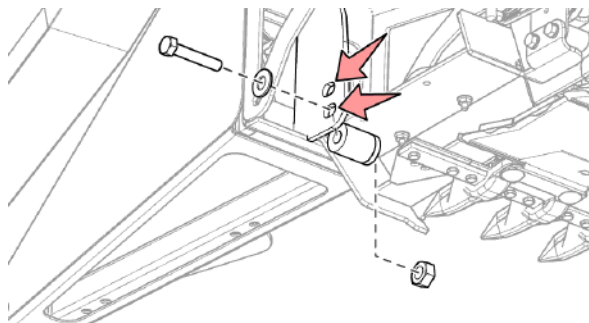


Abb. 93: Arretierstellungen der Halmteiler

Die Halmteilererweiterungen sind in drei Ausführungen erhältlich.

16.5.1 - Halmteilerbügel:

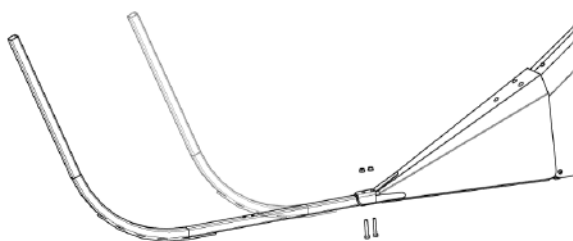


Abb. 94: Halmteilerbügel

Geeignet für Flex-Betrieb und starren Betrieb. Werden meist in verfilzten oder buschigen Beständen eingesetzt, eignen sich aber generell für alle Feldfrüchte. Die Halmteilerbügel haben zwei Stellungen.

Je nach gewählter Schnitthöhe müssen die Halmteilerbügel ein- oder ausgefahren werden.

16.5.2 - Halmteilerstummel:

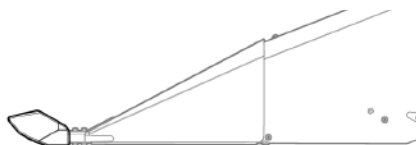


Abb. 95: Halmteilerstummel

Werden vorrangig im Flex-Betrieb bei der Sojabohnenernte verwendet, oder wenn der Halmteiler weniger Kontakt zum Bestand haben soll.

Informationen zum Montieren und Einstellen der Halmteiler sind im Abschnitt 20.10 auf Seite 120 zu finden.

16.5.3 - Halmteileraufsätze:

Der Halmteileraufsatz hat drei Einstellpositionen. Je größer die Schnitthöhe, desto weiter müssen die Halmteileraufsätze ausgefahren werden.

Die Halmteileraufsätze eignen sich optimal für Lagerfrüchte, können aber auch unter allen anderen Bedingungen eingesetzt werden.

Der Halmteileraufsatz wird als Nachrüstlösung angeboten.

VORSICHT

Aufgrund ihrer Geometrie verfangen sich die Halmteileraufsätze schnell in Lunkern und Bodenlöchern, was zu Schäden am Schneidwerk führen kann. Bei der Ernte ist besonders darauf zu achten, dass die Halmteileraufsätze nicht in Löcher geraten.

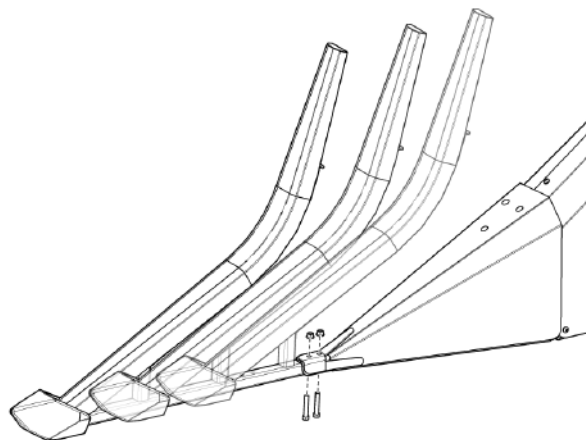


Abb. 96: Ausgefahrter Halmteileraufsatz

16.5.4 - Außentaster im starren Betrieb

Die Halmteiler können durch Entfernen der in Abb. 93 (Vorseite) dargestellten Sicherungsschraube gelöst werden.

Im gelösten Zustand können die Halmteiler den Bodenkonturen folgen. Die Außentaster erfassen die Bewegung und melden sie an die mähdrescherseitige Schnitthöhenregelung.

Den Auflagedruck des Halmteilers so einstellen, dass er nach Handgefühl ausreichend Gewicht hat, um auf dem Boden zu gleiten, ohne durch Erntegut oder Stoppelein angehoben zu werden. Siehe dazu Abschnitt 20.10.6 auf Seite 121.



HINWEIS

Im gelösten Zustand können die Halmteiler in Furchen fallen oder gegen Dämme stoßen und so das Schneidwerk beschädigen. Die Verwendung erfolgt auf eigenes Risiko.

16.6 - Arbeit im Flex-Betrieb



IMPORTANT!

Beim Wechsel der Betriebsart muss der Mähdrescher vor dem Einstellen des Sollwerts kalibriert werden. Siehe dazu Abschnitt 13.8 bis 13.13.

Beim Ernten folgt der Messerbalken flexibel den Bodenkonturen.

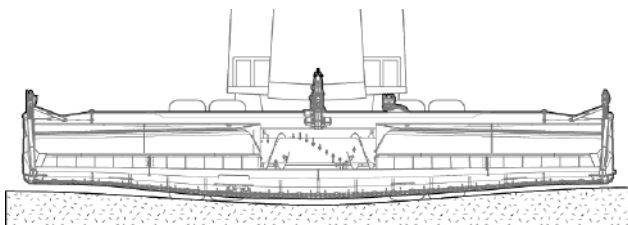


Abb. 97: Flex-Betrieb

1. Vor dem Aktivieren des Flex-Betriebs das Schneidwerk durch Einfahren des hydraulischen Kippzylinders nach hinten neigen.



HINWEIS

Im Flex-Betrieb muss das Schneidwerk unbedingt nach hinten gekippt sein.

2. Die Tasträder müssen in die höchste Stellung angehoben werden.

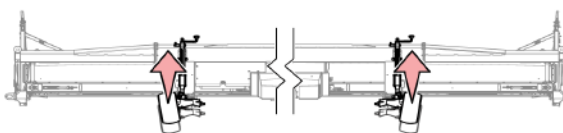


Abb. 98: Tasträder anheben

3. Um die benötigten Taster zu aktivieren, den Betriebsart-Wahlschalter nach links bewegen, bis das Symbol für den Flex-Betrieb angezeigt wird.

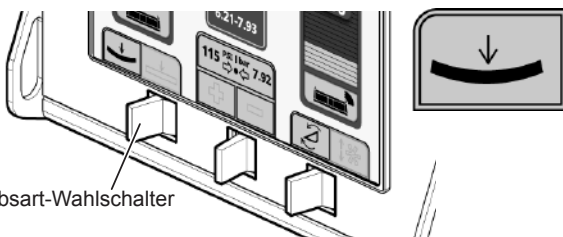


Abb. 99: Activate FLEX mode

4. Mit dem Luftdruckschalter den Systemdruck auf 30 bis 60 psi einstellen.

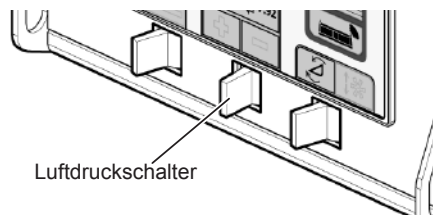


Abb. 100: Luftdruck auf 30 bis 60 psi einstellen

5. Das Schneidwerk absenken, bis die Sensor-Balkenanzeige 2,00 Volt (8 bar) anzeigt. Diesen Wert mit den mährescherseitigen Bedienelementen als Sollwert für die Schnitthöhe einstellen.



16.6.1 - Halmteiler einstellen

Empfehlungen zur Verwendung der verschiedenen Halmteiler sind in Abschnitt 16.5 auf Seite 62 zu finden.

Informationen zum Einstellen der Halmteiler sind im Abschnitt 20.10 auf Seite 120 zu finden.

16.6.2 - Haspeleinstellungen

Im Flex-Betrieb sollten die Haspelzinken allgemein etwas mehr auf Griff gestellt werden, damit das Erntegut angehoben wird. Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.8 auf Seite 105 zu finden.

Die Haspeldrehzahl muss der Fahrgeschwindigkeit um etwa 20 % voreilen.

Die Haspelzinken müssen in jedem Fall mindestens 4 cm Abstand zu Messerbalken und Messerbalkenblechen haben.

16.6.3 - Flex-Luftdruck

Im Flex-Betrieb liegt der Systemluftdruck etwa zwischen 25 PSI (1,7 bar) und 80 PSI (5,5 bar).

Um im Flex-Betrieb die maximale Ernteleistung zu erreichen, sollten die Drücke in den folgenden Bereichen gefahren werden:

- **unter 32 PSI** (2,2 bar) auf Terrassenfeldern
- **32...35 PSI** (2,2...2,4 bar) auf festem Boden und schneller Fahrt
- **36...39 PSI** (2,5...2,7 bar) bei normalen Bodenverhältnissen
- **40...50 PSI** (2,8...3,4 bar) bei weichen/feuchten Böden und langsamer Fahrt
- **über 50 PSI** (3,4 bar) auf steinigen Schlägen
- **Bei mehr als 60 psi** ist der Messerbalken starr.



HINWEIS

Höhere Drücke sind erforderlich, wenn der Messerbalken durch angebautes Zubehör an Gewicht gewinnt. Beispiel: Wenn die Messerwippen des Messerbalkens um Gleitkufen ergänzt werden, sollte der Druck um 10 PSI/0,7 bar erhöht werden.

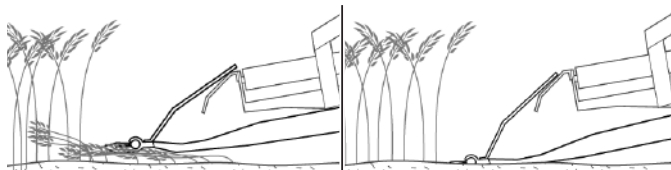


Abb. 102: Flex-Luftdruck zu hoch: Bestand wird überfahren

Abb. 101: Flex-Luftdruck zu gering: Mähfinger graben sich ein

Das „Gewicht“ des Messerbalkens durch Füllen bzw. Leeren der Luftkissen anpassen. Dazu dient der Luftdruckschalter am Automatix Lite-Bedienpult. Siehe Abb. 100 auf der Vorseite.

- Mit „+“ wird der Luftdruck erhöht, sodass der Messerbalken leichter geführt wird.
- Mit „-“ wird der Luftdruck verringert, sodass der Messerbalken schwerer geführt wird.

Diese Einstellung so anpassen, dass der Messerbalken nicht auf dem Boden schleift (das Schleifen tritt normalerweise an den Enden auf).



HINWEIS

Bei den angegebenen Drücken handelt es sich um Richtwerte. Der Maschinenführer kann die Drücke je nach Feldzustand nach oben oder unten korrigieren.

16.6.4 - Fahrgeschwindigkeit

Das AirFLEX-Schneidwerk ermöglicht in vielen Fällen höhere Geschwindigkeiten als andere Schneidwerke ähnlicher Größe.

Passen Sie die Fahrgeschwindigkeit an Gelände, Bestandesdichte und Durchsatzleistung des Mähdreschers an.

Passen Sie den Luftdruck an die Betriebsdrehzahl und die Bodenfeuchte an. Je feuchter der Boden, desto höher muss der Druck sein, damit der Messerbalken leichter wird.

Die maximale Fahrgeschwindigkeit ist oft dadurch begrenzt, wie schnell der Mähdrescher das Schneidwerk bei Bodenwellen ausheben kann.

16.6.5 - Automatix Lite-Bedienpult

Nähere Angaben zur Bedienung des Automatix Lite-Systems siehe Abschnitt 17 auf Seite 73.

16.7 - Bedienungsanleitung für den starren Betrieb

Im starren Betrieb wird der Druck in der Druckluftanlage auf 100 psi erhöht, sodass der Messerbalken erstarrt. Die Schnitthöhenregelung hebt und senkt das Schneidwerk anhand der Signale von den angewählten Sensoren (Mittel- oder Außentaster).

Im starren Betrieb muss der Luftdruck je nach montierten Schneidwerkoptionen erhöht/verringert werden, um die Auflagedruckregelung zu optimieren.

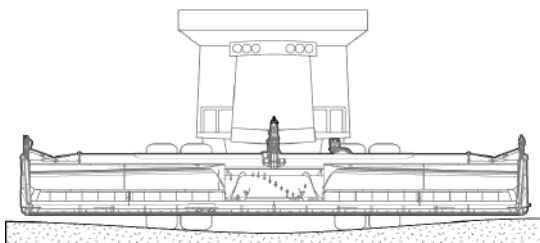


Abb. 103: Starrer Betrieb



HINWEIS

Im starren Betrieb muss die Schnitthöhenregelung aktiviert sein.

16.7.1 - Taster für starren Betrieb aktivieren

Im starren Betrieb kann das Schneidwerk die Schnitthöhenregelung mit den Außentastern oder Mitteltastern steuern. Die Mitteltaster sind ab Werk angeschlossen.

Bei Verwendung der Außentaster müssen die Halmteiler gelöst werden, damit sie den Bodenkonturen folgen können. Wenn die Halmteiler nach oben gedrückt werden, weisen sie den Mähdrescher an, das Schneidwerk zu heben.

Bei Verwendung der Mitteltaster misst die Schnitthöhenregelung den Winkel zwischen dem Rahmengestell und dem Rest des Schneidwerks. Wenn das Schneidwerk von den Tasträdern nach oben gedrückt wird, hebt das System das Schneidwerk an.

Zum Aktivieren der Sensoren müssen die Sensoranschlüsse am linken und rechten Ende des Rahmengestells vertauscht werden (siehe

unten).

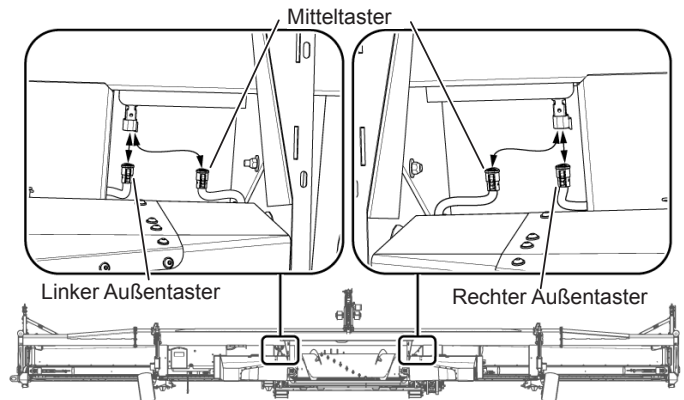


Abb. 104: Taster für starren Betrieb aktivieren

16.7.2 - So wird der starre Betrieb aktiviert:

1. Die für den starren Betrieb zu verwendenden Sensoren gemäß der Anleitung im vorherigen Abschnitt aktivieren.
2. Um die benötigten Taster zu aktivieren, den Betriebsart-Wahlschalter am Automatik Lite-Bedienpult betätigen, bis das Symbol für den starren Betrieb angezeigt wird.

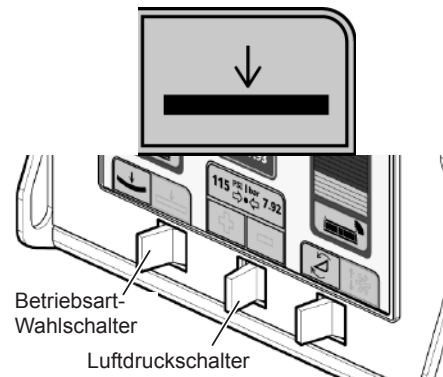


Abb. 105: Starren Betrieb aktivieren

3. Mit dem Luftdruckschalter den Systemdruck bei Verwendung der Mitteltaster auf 90 psi und bei Verwendung der Außentaster auf 100 psi stellen.
4. Den Schnitthöhensollwert für die Mitteltaster oder Außentaster gemäß der Anleitung auf der nächsten Seite einstellen.

16.7.3 - Schnitthöhe mit Mitteltastern einstellen



HINWEIS

Beim Wechsel der Betriebsart muss der Mähdrescher vor dem Einstellen des Sollwerts kalibriert werden. Siehe dazu Abschnitt 13.8 bis 13.13.

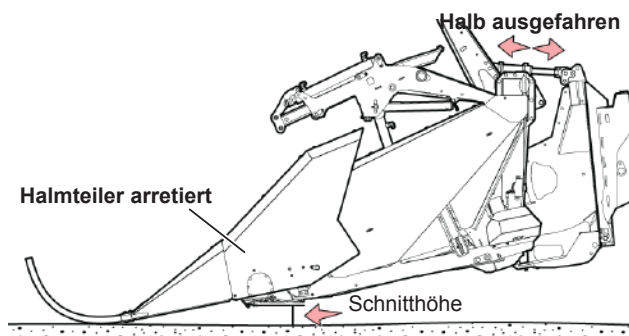


Abb. 106: Schnitthöhe mit Mitteltastern einstellen

1. Den Kippzylinder halb ausfahren, um das Schneidwerk nach vorn zu kippen. Die Halmteiler müssen arretiert und die Tasträder eingefahren sein.
2. Sicherstellen, dass der empfohlene Luftdruck für den starren Betrieb an die Schneidwerkgröße angepasst ist.

25 ft - 90 psi	40 ft - 95 psi
30 ft - 95 psi	45 ft - 105 psi
36 ft - 102 psi	50 ft - 115 psi

3. Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe absenken.
4. Das linke Tastrad absenken, bis es den Boden berührt, und dann um weitere 40 mm absenken, bis der Stoßdämpfer des Tastrads etwa um die Hälfte (1/2) bis drei Viertel (3/4) seines Weges eingedrückt wird.

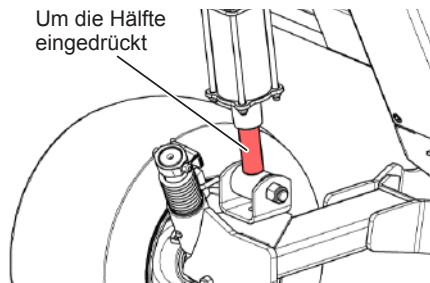


Abb. 107: Halb eingedrückter Stoßdämpfer

5. Die Höhenanzeige am linken Tastrad im Auge behalten und das rechte Tastrad auf denselben Wert absenken.
6. In der Mähdrescherkabine sicherstellen, dass der Sensorwert im linken und rechten Balkendiagramm des Automatix Lite-Bedienpults etwa 2,80 bis 3,00 V beträgt. Wenn die Spannung darüber liegt, das Schneidwerk absenken, bis die Werte erreicht sind. Den Sollwert im Mähdrescher speichern.



HINWEIS

Dieser Sollwert ändert sich nach der Einstellung nicht mehr. Größere Änderungen an der Schnitthöhe sollten nur durch Anpassung der Tasträder umgesetzt werden.

Geringfügige Änderungen an der Schnitthöhe können mithilfe der Kippzylinder umgesetzt werden. Wenn das Schneidwerk in der Mitte des Kippbereichs betrieben wird, lässt sich die Schnitthöhe in beide Richtungen anpassen (höher oder tiefer).

Wichtig: Der Stoßdämpfer des Tastrads darf beim Einstellen der mährescherseitigen Schnitthöhe nur halb eingedrückt sein! Ist er weiter eingedrückt, kann dies durch Erhöhen des Systemluftdrucks angepasst werden.

Wenn der mährescherseitige Schnitthöhenvorwahlschalter bei ganz angehobenem Schneidwerk betätigt wird und sich das Schneidwerk nicht oder nur sehr langsam absenkt, ist der Luftdruck zu hoch eingestellt. Den Luftdruck verringern und erneut testen.

Wenn mit den Mitteltastern gearbeitet wird, muss das Ventil der Rahmengestell-Luftkissen geöffnet sein.

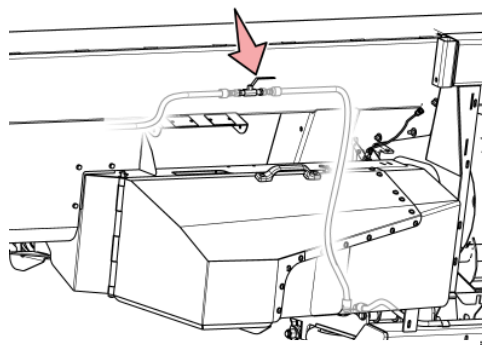


Abb. 108: Ventil der Rahmengestell-Luftkissen

Schnitthöhe mit Außentastern einstellen



HINWEIS

Beim Wechsel der Betriebsart muss der Mähdrescher vor dem Einstellen des Sollwerts kalibriert werden. Siehe dazu Abschnitt 13.8 bis 13.13.

Den Kippzylinder ganz ausfahren, um das Schneidwerk nach vorn zu kippen. Die Halmteiler müssen gelöst und die Tasträder eingefahren sein.

Sicherstellen, dass der Luftdruck für den starren Betrieb auf 100 psi eingestellt ist.

Das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe absenken.

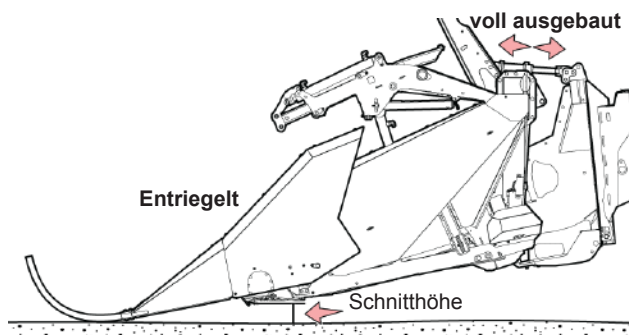


Abb. 109: Schnitthöhe mit Außentastern einstellen

Diesen Sollwert gemäß der Anleitung in der Mähdrescher-Betriebsanleitung im Mähdrescher speichern.

Die Tasträder absenken, bis sie den Boden berühren. Sie dürfen nicht eingedrückt sein!

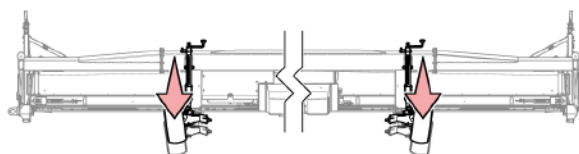


Abb. 110: Tasträder absenken, bis sie den Boden leicht berühren



HINWEIS

Bei Verwendung der Außentaster dienen die Tasträder nur der Stabilisierung und dürfen die Schnitthöhe nicht beeinflussen.

Die Schnitthöhe mithilfe der mähdrescherseitigen Bedienelemente einstellen.

16.7.4 - Haspeleinstellungen

Im starren Betrieb müssen die Haspelzinken weniger aggressiv eingestellt sein und das Erntegut sanft zum Messerbalken ziehen.

Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.8 auf Seite 105 zu finden.

Die Haspeldrehzahl muss der Fahrgeschwindigkeit um etwa 10 -20 % voreilen.

Die Haspelzinken müssen in jedem Fall mindestens 4 cm Abstand zu Messerbalken und Messerbalkenblechen haben.

16.7.5 - Fahrgeschwindigkeit

Passen Sie die Fahrgeschwindigkeit an Gelände, Bestandesdichte und Durchsatzleistung des Mähdreschers an. Die maximale Fahrgeschwindigkeit ist oft dadurch begrenzt, wie schnell der Mähdrescher das Schneidwerk bei Bodenwellen ausheben kann.

16.7.6 - Automatrix Lite-Bedienpult

Nähere Angaben zur Bedienung des Automatrix Lite-Systems siehe Abschnitt 17 auf Seite 73.

16.8 - Reversieren

Beim Reversieren des Schrägförderers laufen Bänder, Messer, Haspel, Querförderschnecke und Einzugsschnecke rückwärts, um Blockaden zu beseitigen.

WARNUNG

Die Mechanik darf erst reversiert werden, wenn alle Teile zum Stillstand gekommen sind. Andernfalls wird das Schneidwerk unweigerlich beschädigt.

HINWEIS

Nicht alle Mähdrescher reversieren auch die Haspel.

16.9 - Einzugsschnecke einstellen

Die Stellplatte für die Einzugsfinger in die Mitte stellen (Einzugsfinger ganz vorn).

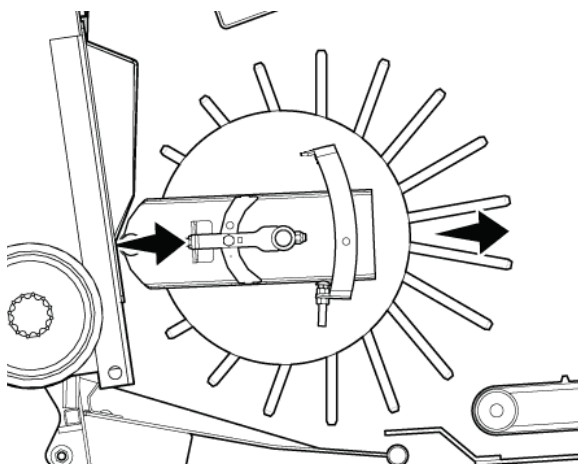


Abb. 111: Einzugsfinger ganz vorn

Informationen zum Einstellen der Einzugsschnecke sind im Abschnitt 20.11 auf Seite 122 zu finden.

16.10 - Schnitthöhenregelung einstellen (Mähdrescher)

Beim Einstellen der Empfindlichkeit für die Schnitthöhenregelung muss der Wert erhöht werden, bis das Schneidwerk zu springen beginnt. Danach muss der Wert für die Schnitthöhen- und Querregelung um 10 bis 20 % gesenkt werden.

- Hubgeschwindigkeit: 5 Sekunden (von ganz unten bis ganz oben)
- Senkgeschwindigkeit: 7 Sekunden (von ganz oben bis ganz unten)

Die Schnitthöhenregelung muss immer zuerst am Schneidwerk und dann am Mähdrescher kalibriert werden.

16.11 - Blaue Kompressorleuchte

An der Platte über dem Druckluftbehälter (links am Rahmengestell) befindet sich eine blaue Leuchte. Sie leuchtet, wenn der Druckluftkompressor einschaltet.

16.12 - Ernteleistung optimieren

Stehende Getreidebestände

Ernte mit **starrem** Schneidwerk: Das Schneidwerk absenken, bis der Messerbalken die Pflanze unter den tiefsten Ähren/Hülsen abschneidet. Um den Mähdrescher optimal auszulasten, die Beschickung auf das Nötigste reduzieren. Die Haspel über den Messerbalken und die Messerbalkenbleche stellen. Die Haspel in der Höhe so einstellen, dass die Haspellatten das Erntegut zum Messerbalken ziehen und die Zinken das Erntegut über die Messerbalkenbleche kämmen.

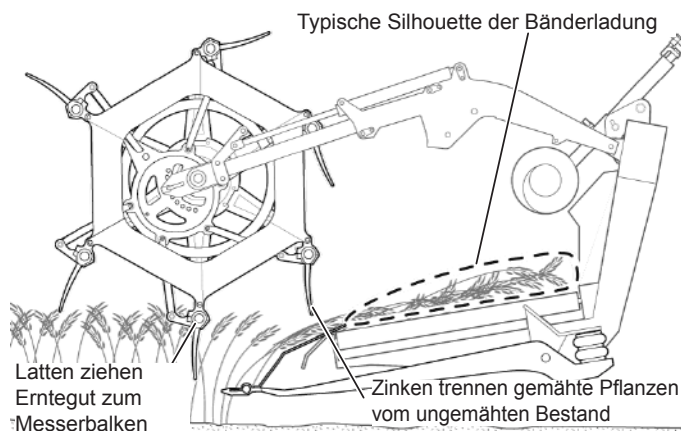


Abb. 112: Optimale Einstellung bei der Getreideernte

Hülsenfrüchte

Ernte im **Flex**-Betrieb: Die Haspelzinken mehr auf Griff stellen. Die Haspel vor den Messerbalken stellen. Die Haspel in der Höhe so einstellen, dass die Zinken das Erntegut zum Messerbalken heben. Die Bänder sollten halb gefüllt sein (siehe Abbildung).

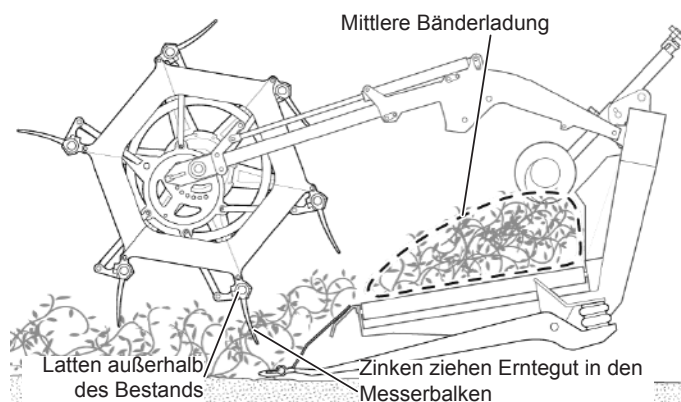


Abb. 113: Optimale Einstellung bei Hülsenfrüchten

Buschige Bestände

Ernte mit **starrem** Schneidwerk: Das Schneidwerk absenken, bis der Messerbalken unterhalb der eigentlichen Frucht mäht. Die maximale Ernteleistung wird erzielt, wenn die Bänder vollständig gefüllt sind, sodass das Erntegut bis zur Oberkante der Gutflussbleche reicht (siehe Abbildung unten). Die Haspel anheben und einfahren, sodass sie knapp hinter dem Messerbalken steht und die gemähten Pflanzen vom ungemähten Bestand trennt. Die Haspelrohre dürfen das Erntegut nicht berühren!

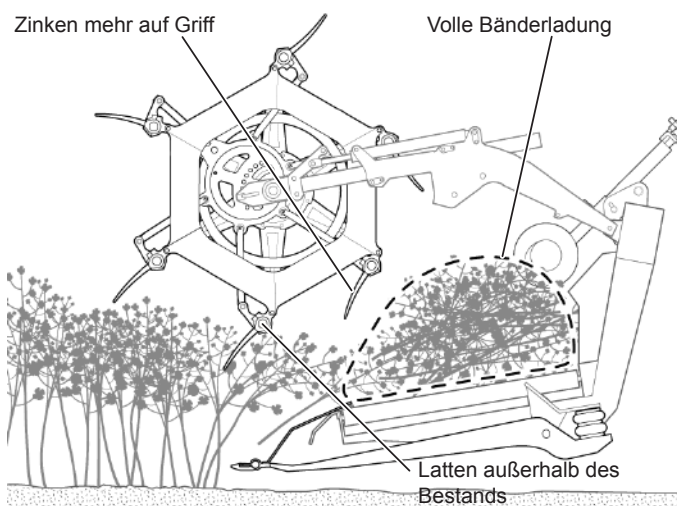


Abb. 114: Optimale Einstellung bei buschigen Früchten

Zähes Erntegut

Die Haspel nach hinten fahren, sodass die schweren gemähten Pflanzen vom ungemähten Bestand getrennt und über die Messerbalkenbleche zu den Bändern befördert werden.

Niedrige, lichte Bestände

Die Haspel nach unten (knapp über das Messer, etwa halb ausgefahren) über den vorderen Förderbandbereich fahren, um das Erntegut auf die Bänder zu führen. Die Haspelzinken müssen direkt über dem Messerbalken stehen.

In lichten Beständen muss schneller gefahren werden, um den Durchsatz und damit die Beschickung zu optimieren.

Sojabohnen

Bei der Sojabohnenernte muss der AirFLEX-Luftdruck auf die Erntebedingungen eingestellt werden:

- **trocken:** Druck verringern -> schwerer Messerbalken
- **feucht:** Druck erhöhen -> leichter Messerbalken

Hirse/Sorghum

Die Schnitthöhe so einstellen, dass die Pflanze unterhalb der Rispe mit möglichst wenig Halm abgeschnitten wird. Die Haspel möglichst weit nach unten und nach hinten stellen, um die Rispen auf die Bänder zu führen. Das Schneidwerk nach hinten kippen, damit sich die Rispen nach hinten bewegen.

Lagerfrucht

Die Haspel ganz ausfahren.

So kann die Haspel das Erntegut unter dem Messerbalken anheben. Diese Haspelposition ist nur für Lagerfrüchte geeignet, da die Zinken stark abnutzen.

Die Haspelhöhe muss so eingestellt werden, dass die Zinken mindestens 4 cm Abstand zum Messerbalken haben.

Beim Anheben von Lagerfrucht müssen die Zinken stärker auf Griff gestellt werden.



HINWEIS

Vor dem Einschalten des Schneidwerks unbedingt den Abstand der Haspelzinken zum Messerbalken prüfen. Andernfalls können die Zinkenspitzen abgetrennt werden.

Extreme Lagerfrucht

Den Kippzylinder ganz ausfahren, um die Mähfinger nach unten zu neigen.

Den Luftdruck senken, um den Messerbalken schwerer zu machen, damit er die Lagerfrucht nicht überfährt.

Wenn der Messerbalken die Lagerfrucht trotzdem überfährt:

Das Schneidwerk nach vorn kippen, um den Mähfingerwinkel zu vergrößern, sodass das

Erntegut besser aufgenommen wird.



HINWEIS

Mähfinger, Messerklingen und Messerkopflager werden stärker abgenutzt. Beim Betrieb in dieser Einstellung müssen die Messerköpfe alle 5 Stunden (statt 10 Stunden) geschmiert werden. Diese Einstellung ist nur für extremes Lager auf gewalzten Flächen zu empfehlen.

Die Messerbalkenbleche sind in dieser Einstellung sehr steil gestellt. Stellen Sie die Haspel so ein, dass sie das Erntegut von den Blechen auf die Bänder zieht. Fahren Sie so schnell, dass ausreichend Erntegut über den Messerbalken rutscht, um die Beschickung zu begünstigen.

Buschige/abgereifte Bestände

Die Einzugsschnecke ganz nach vorn oder etwas höher stellen, damit sie auch gebündeltes Gut besser einzieht.

Die Haspel ganz einfahren.

In buschigen/abgereiften Beständen müssen die Haspelzinken eher auf Schlepp gestellt werden.

Ausfallgefährdete Bestände

Die Haspel so einstellen, dass sie möglichst nicht vor dem Messerbalken in den Bestand greift. Wenn die Haspel zu weit vorn steht, landet das Ausfallgut unter dem Messerbalken.

Allgemein sollte die Haspel mittig über den Messerbalkenblechen stehen, damit sie ausreichend Abstand zum Messer hat und bei der Beschickung möglichst wenig Verluste entstehen.

Die Haspel anheben, sodass nur die Haspelzinken in den Bestand greifen, nicht aber die Haspellatten.

Normale Bestände

Die Haspel so einstellen, dass der Mähdrescher möglichst ungehindert beschickt wird. Bei Getreidesorten muss die Haspel etwa 18 cm ausgefahren werden, sodass die Zinken etwa mittig über den Messerbalkenblechen stehen. In geneigten Beständen oder Hülsenfrüchten muss die Haspel weiter ausgefahren werden (etwa 28 cm), sodass die Zinken über der Hinterkante der Mähfinger stehen.

17. Automatix Lite-System

Die unteren Schalterreihen kommunizieren mit dem Automatix-System und werden für die Einstellungen während der Ernte benötigt.

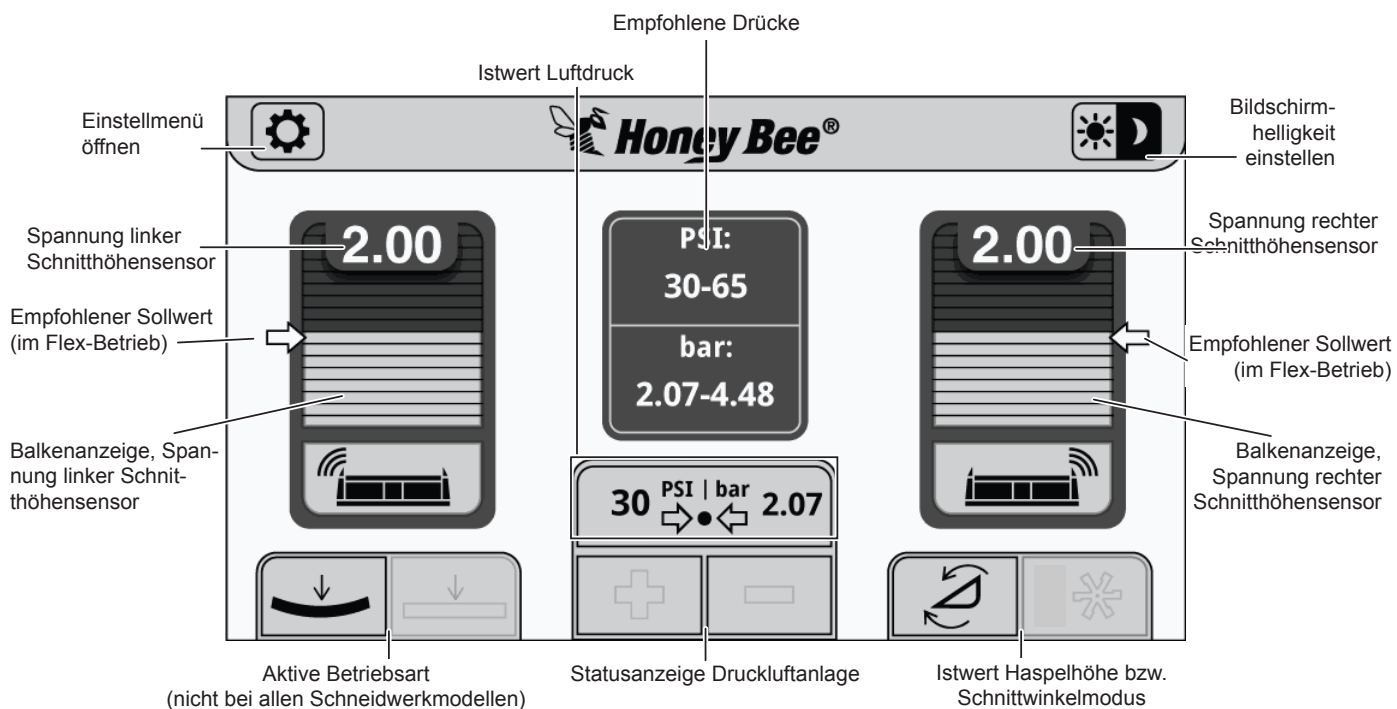


Abb. 115: Automatix Lite-Hauptmenü

17.1 - Bildschirmsymbole

	Schnitthöhensensor links
	Schnitthöhensensor rechts
	Flex-Betrieb (nicht bei allen Modellen)
	Starrer Betrieb (nicht bei allen Modellen)
	Luftdruck wird erhöht (Kompressor eingeschaltet)

	Luftdruck wird verringert
	Haspelhöhenmodus aktiv (Bedienung vom Mähdrescher aus)
	Schnittwinkelmodus aktiv (Bedienung vom Mähdrescher aus)
	Automatix Lite-Einstellungen
	Eingestellte Bildschirmhelligkeit

17.2 - Physikalische Schalter

Die Schneidwerkfunktionen werden über drei physikalische Schalter unten am Automatix Lite-Bedienpult bedient.

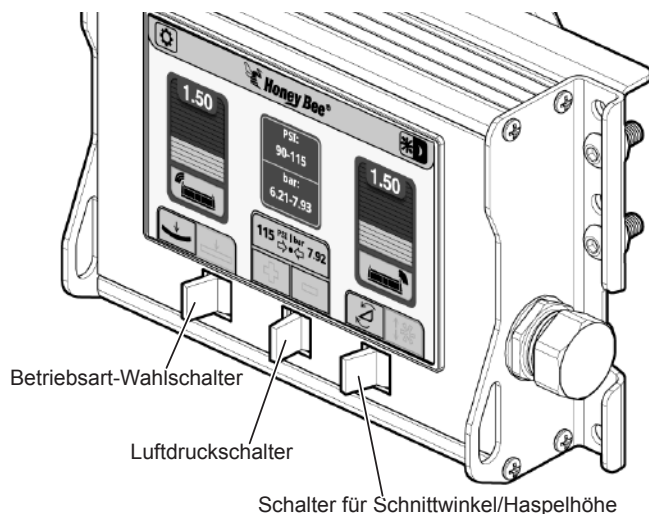


Abb. 116: Lage der physikalischen Schalter

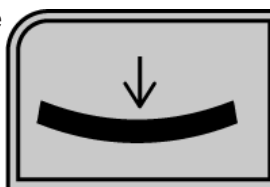
Die Schalter haben folgende Funktionen:

17.2.1 - Betriebsart-Wahlschalter:

Dient der Auswahl der gewünschten Betriebsart.

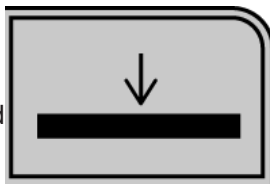
Flex-Betrieb

Im Flex-Betrieb werden die Schnitthöhensensoren am Messerbalken aktiviert. Es wird ein geringer Luftdruck vorgegeben, damit der Messerbalken flexibel den Bodenkonturen folgen kann. Diese Betriebsart eignet sich für bodennahes Arbeiten.



Starrer Betrieb

Im starren Betrieb werden die Schnitthöhensensoren deaktiviert (dies wird am Display angezeigt). Es wird ein relativ hoher Luftdruck vorgegeben. Durch den hohen Luftdruck wird der Messerbalken starr gestellt. Diese Betriebsart eignet sich für größere Schnitthöhen.



17.2.2 - Luftdruckschalter

Der Luftdruckschalter hat drei Stellungen. Nachdem der gewünschte Luftdruck erreicht wurde, den Luftdruckschalter in der mittleren Stellung lassen.

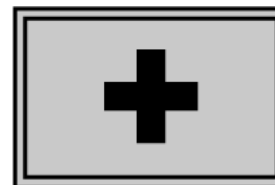


HINWEIS

Beim Einstellen des Luftdrucks stets die Druckanzeige am Display beobachten. Der Höchstwert von 120 psi darf nicht überschritten werden! Andernfalls führt das Druckentlastungsventil die gesamte Luft aus dem Druckbehälter ab.

Luftdruck erhöhen

Den Schalter nach links bewegen, sodass das Pluszeichen angezeigt wird. Der Druckluftkompressor schaltet dann ein und füllt die Druckluftanlage. Je mehr Druck aufgebaut wird, desto starrer wird der Messerbalken.



Luftdruck verringern

Den Schalter nach rechts bewegen, sodass das Minuszeichen angezeigt wird. Dadurch wird ein Ventil in der Druckluftanlage geöffnet, das die Luft kontrolliert aus dem System abführt. Je weniger Druck aufgebaut wird, desto flexibler wird der Messerbalken.



17.2.3 - Schalter für Schnittwinkel/Haspelhöhe

Mit diesem Schalter wird die Funktion der mähdrescherseitigen Bedienelemente für Schnittwinkel und Haspelhöhe festgelegt.

Schnittwinkelverstellung

Den Schalter nach links bewegen, bis das Schnittwinkelsymbol angezeigt wird. Jetzt kann der Fahrhebel des Mähdreschers verwendet werden, um den Schnittwinkel zu verändern.



HINWEIS

Sobald der Schnittwinkel eingestellt ist, den Schalter unbedingt wieder in die Haspelposition zurückstellen, um eine unnötige Stromaufnahme am Schnittwinkelventil zu vermeiden. Wenn der Schalter in der Schnittwinkelstellung bleibt, entzieht das Schnittwinkelventil der Mähdrescherbatterie selbst bei ausgeschaltetem Mähdrescher kontinuierlich Strom.

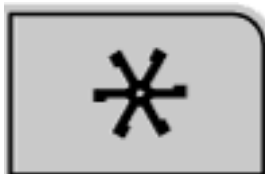


HINWEIS

Wenn bei Mähdreschern von CNH der alternative Schnittwinkel-Kabelbaum verwendet wird, ist der Schalter für die Kippfunktion nicht aktiv.

Haspelhöhe

Den Schalter nach rechts bewegen, bis das Symbol für die Haspelhöhe angezeigt wird. Jetzt kann mit dem Fahrhebel des Mähdreschers die Haspelhöhe (bzw. bei einigen Mähdreschern die Haspellängsstellung) verändert werden.

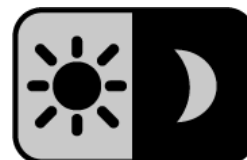


17.2.4 - Schaltflächen auf dem Touchscreen

Das Automatix Lite-Bedienpult hat einen Touchscreen. Dieser Touchscreen hat derzeit zwei Schaltflächen.

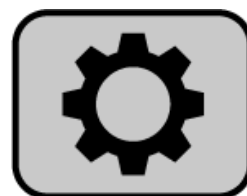
Bildschirmhelligkeit einstellen

Das Helligkeitssymbol oben rechts auf dem Bildschirm antippen, um zwischen Tag- und Nachtmodus umzuschalten.



Einstellungen

Das Einstellsymbol antippen, um das Einstellmenü zu öffnen.



17.2.5 - Einstellmenü

Im Einstellmenü kann zwischen einem Sensorsystem mit 5 V und 10 V umgeschaltet werden. Derzeit ist der 10-V-Modus nicht verfügbar und darf nicht aktiviert werden.

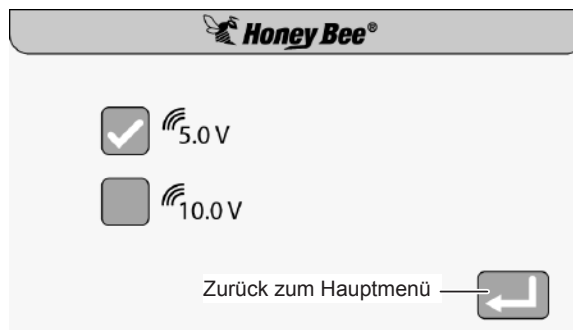


Abb. 117: Einstellungen am Automatix Lite



HINWEIS

Wird der 10-V-Modus bei einem Mähdrescher mit 5-V-Sensorsystem aktiviert, so werden die Messwerte am Automatix Lite-Display verfälscht. Der 10-V-Modus benötigt eine zusätzliche Sensorelektronik, die in Zukunft angeboten wird.

17.3 - Sensor-Balkenanzeigen (Flex-Betrieb)

Im Flex-Betrieb zeigt das Automatix Lite-Display die Sensorspannung der Schnitthöhensensoren am Messerbalken in Echtzeit an.

An der Balkenanzeige ist zu erkennen, wie viel Restauslenkung der Messerbalken hat.

HINWEIS

Wenn der 10-V-Modus bei einem Mähdrescher mit 5-V-System aktiviert wird, schlägt die Balkenanzeige bei voller Auslenkung der Messerwippen am Schneidwerk nur zur Hälfte aus.

- Eine Balkenanzeige mit 3,5 V zeigt dann an, dass dem Messerbalken noch die volle Restauslenkung zur Verfügung steht (ca. 230 mm).

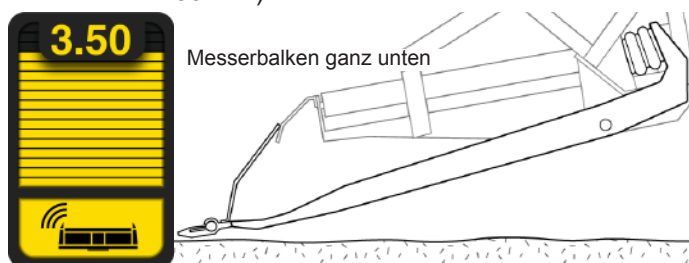


Abb. 118: Sensor-Balkenanzeige: keine Auslenkung am Messerbalken

- Wenn die Balkenanzeige nur 1,5 V anzeigt, wird der Messerbalken ganz nach oben gedrückt.



Abb. 119: Sensor-Balkenanzeige: Messerbalken ganz oben

17.4 - Sensor-Balkenanzeigen (starrer Betrieb)

Im starren Betrieb zeigt das Automatix Lite-Display die Sensorspannung der Taster an den Halmteilern und am Rahmengestell in Echtzeit an.

An der Balkenanzeige ist zu erkennen, wie viel Restauslenkung die Halmteiler bzw. das Rahmengestell haben.

HINWEIS

Wenn der 10-V-Modus bei einem Mähdrescher mit 5-V-System aktiviert wird, schlägt die Balkenanzeige bei voller Auslenkung der Halmteiler bzw. des Rahmengestells nur zur Hälfte aus.

Bei aktivierten Außentastern (siehe Abschnitt 16.7.1 auf Seite 66) gilt:

- Eine Balkenanzeige mit 3,5 V zeigt dann an, dass der Halmteiler noch die volle Restauslenkung zur Verfügung steht.

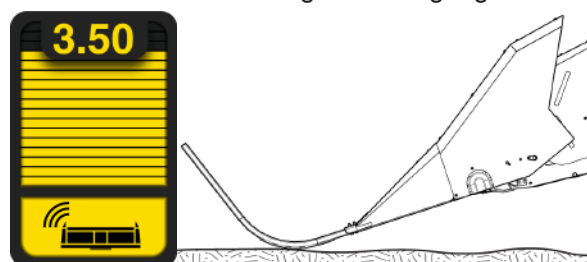


Abb. 120: Sensor-Balkenanzeige: keine Auslenkung am Halmteiler

- Wenn die Balkenanzeige nur 1,5 V anzeigt, wird der Halmteiler ganz nach oben gedrückt.

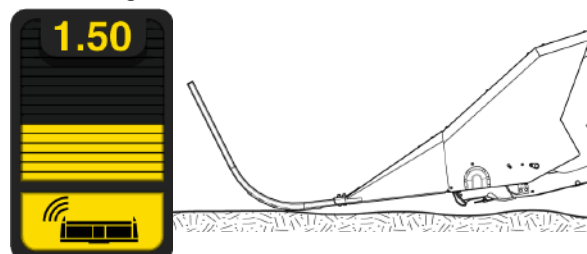


Abb. 121: Sensor-Balkenanzeige: Halmteiler ganz oben

Bei aktivierten Mitteltastern am Rahmengestell (siehe Abschnitt 16.7.1 auf Seite 66) gilt:

Eine Balkenanzeige mit 3,5 V bedeutet, dass dem Rahmengestell/Schneidwerk noch die volle Restauslenkung zur Verfügung steht.

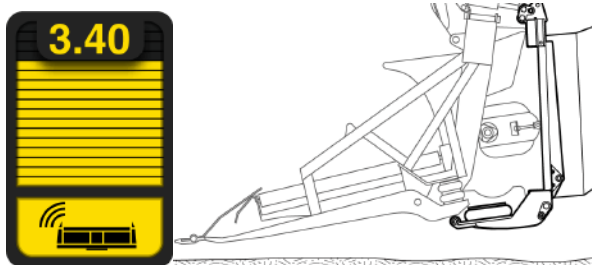


Abb. 122: Sensor-Balkenanzeige: keine Auslenkung des Schneidwerks

Wenn die Balkenanzeige nur 1,5 V anzeigt, wird das Schneidwerk von den Tasträdern ganz nach oben gedrückt (Tasträder nicht abgebildet).

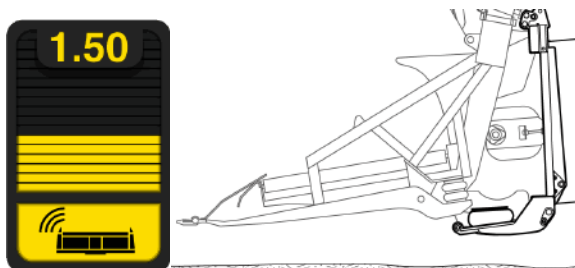


Abb. 123: Sensor-Balkenanzeige: Schneidwerk ganz oben

17.5 - Warnhinweise

17.5.1 - Warnhinweise zum Luftdruck

Wenn der gemessene Luftdruck für die gewählte Betriebsart zu gering oder zu hoch ist, wird am Automatix Lite-Display ein animierter Warnhinweis angezeigt. Den Luftdruck erhöhen (+) bzw. verringern (-), bis der Warnhinweis ausgeblendet wird.



Abb. 125: Warnung! Luftdruck erhöhen!



Abb. 124: Warnung! Luftdruck verringern!

17.5.2 - Warnhinweise zu den Schnitthöhensensoren

Wenn ein Schnitthöhensensor inaktiv ist oder eine nicht messbare Spannung hat, wird die Balkenanzeige rot dargestellt.



Abb. 126: Warnung! Schnitthöhensensor nicht erkannt!



HINWEIS

Wenn diese Warnung aktiv ist, kann die Schnitthöhenregelung nicht genutzt werden.

17.6 - Wichtiger Hinweis zu den Automatix-Schaltern

Die Schalter unter dem Automatix-Display sind stets aktiv. Selbst bei ausgeschaltetem Display werden die Schalter von der Batterie des Mähdreschers weiterhin bestromt.

18. Fehlerdiagnose

18.1 - Haspel

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Haspel umwickelt sich mit verbuschten und verunkrauteten Beständen	Falsche Haspelstellung	Haspel verschieben und senken
	Haspeldrehzahl zu hoch	Haspel verlangsamen, bis Erntegut gleichmäßig auf Bänder läuft
	Haspelzinken werfen Erntegut nicht richtig ab	Zinken um eine Stufe mehr auf Griff stellen (niedrigerer Wert)
Haspel reißt Pflanzen mit oder schlägt Ähren/Rispen aus	Haspeldrehzahl zu hoch	Haspeldrehzahl verringern. Die Haspeldrehzahl soll der Fahrgeschwindigkeit leicht voreilen.
	Haspel zu niedrig	Haspel anheben, damit sie weniger Stroh erfasst
	Haspelzinken zu stark auf Griff	Zinken um eine Stufe mehr auf Schlepp stellen (höherer Wert)
	Haspelzinken zu eng gestellt	Zinkenabstand von 6 cm auf 12 cm erweitern (jeden zweiten Zinken ausbauen)
Haspel schief	Haspelzylinder nicht synchronisiert	Zylinder synchronisieren (siehe Abschnitt 20.8.2 auf Seite 105)
	Haspelanschlätze auf unterschiedlicher Höhe	Haspelanschlätze einstellen
Messerbalken zugesetzt oder langsame Beschickung	Haspel zu langsam	Haspeldrehzahl erhöhen
	Haspel zu weit vorn	Haspel weiter einfahren
	Haspelzinken zu weit vom Messerbalken entfernt	Haspel tiefer stellen

18.2 - Förderbänder

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Förderband klemmt oder stoppt	Bandmechanismus mit Erntegut zugesetzt	Motor ausschalten. Warten, bis alle Teile stillstehen. Mechanik reversieren (siehe Abschnitt 16.8 auf Seite 69)
	Pflanzenteile in Reinigungsplatte oder Steinfang	Steinfang und Reinigungsplatte reinigen (siehe Abschnitt 20.15 auf Seite 125)
Förderbänder haben Schlupf	Förderbänder zu locker	Förderbänder spannen (20.7.1 auf Seite 100)

18.3 - Schneidtisch

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Ausfallgetreide vor dem Messerbalken	Haspeldrehzahl nicht an Fahrgeschwindigkeit angepasst, sodass Erntegut vor dem Schnitt zerwühlt wird	Haspeldrehzahl an Fahrgeschwindigkeit anpassen, bis Erntegut von Haspel gleichmäßig geführt wird. Die Haspeldrehzahl soll der Fahrgeschwindigkeit leicht voreilen.
	Haspel zu niedrig	Haspel heben
	Haspel zu schnell	Langsamer fahren, damit Haspel nicht auf Bestand schlägt und Getreide ausfällt
	Fahrgeschwindigkeit für Erntebedingungen zu gering	Schneller fahren, um den Gutfluss zu erhöhen und mehr Erntegut auf die Bänder zu drücken
	Haspel zu weit vorn	Haspel über den Messerbalken stellen
Mähgut staut sich vor Messerbalken und wird überfahren / Ausfallverluste am Messerbalken	Haspel zu hoch für optimale Beschickung der Bänder	Haspel tiefer stellen, bis Erntegut vom Messerbalken gezogen wird
	Fahrgeschwindigkeit für Erntebedingungen zu gering	Schneller fahren, um den Gutfluss zu erhöhen und mehr Erntegut auf die Bänder zu drücken
	Haspel zu weit vorn	Haspel näher an Messerbalken fahren
	Messerbalkenwinkel zu steil, Erntegut wird nicht auf Förderband geschoben.	Messerbalkenwinkel mit Neigungsverstellung in Schneidwerkmitte anpassen
	Flex-Schnitthöhensollwert zu hoch (über 5 cm)	Schnitthöhensollwert verringern
Stroh abgerissen oder ungleichmäßig geschnitten	Stumpfes Messer	Messer ersetzen
	Messerbalken zugesetzt	Haspel so einstellen, dass Erntegut vom Messerbalken gezogen wird
	Messerklingen beschädigt	Beschädigte Klingen ersetzen
	Messerdaumen locker	Abstand der Messerdaumen nach Vorgaben einstellen
Starke Vibrationen an den Mähkomponenten	Falsche Drehzahl der unteren Schrägfördererwelle	Mähdrescherdrehzahl prüfen (siehe Betriebsanleitung zum Mähdrescher)
	Schneidwerk-Regeltrieb dreht zu schnell	Schneidwerk-Regeltrieb verlangsamen (siehe Betriebsanleitung zum Mähdrescher)
	Messer laufen nicht synchron	Messer synchronisieren (siehe Informationen zur Wartung)
	Schrauben an Messerwippe locker	Alle Befestigungsteile der Messerwippen festziehen

18.4 - Schneidtisch (Forts.)

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Überhöhte Last am Messerantrieb / schwankende Schnitthöhe	Stumpfe Messerklingen	Messerklingen ersetzen
	Stumpfe Mähfingerkanten	Mähfinger ersetzen
	Scheuerstellen zwischen Oberseite Messerklinge und Innenseite Mähfinger	Suchen nach verbogenen Mähfingern/Messern oder falsch montierten Mähfingern
	Messerdaumen falsch eingestellt	Einstellmöglichkeiten siehe Informationen zur Wartung
Überhöhte Last am Messerantrieb / schwankende Schnitthöhe	Stumpfe Messerklingen	Messerklingen ersetzen
Unzureichende Beschickung	Erntegut bleibt an Messerbalkenblechen hängen	Haspel senken, Antrieb/Haspel beschleunigen, Haspelzinken mehr auf Griff stellen. Haspel längs so verstellen, dass Messerbalkenbleche geräumt werden

18.5 - Aktive Schnitthöhenregelung

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Aktive Schneidwerkführung funktioniert nicht	Manuelles Heben und Senken nicht möglich	Mähdrescher-Händler zurate ziehen
	Aktive Schneidwerkführung nicht aktiviert	Aktive Schneidwerkführung gemäß Vorgaben des Mähdrescherherstellers aktivieren
	Steckverbindung zwischen Schrägförderer und Schneidwerk nicht angeschlossen oder locker	Richtig anschließen
	Schneidwerksensor falsch angeschlossen oder beschädigt	Sensor anschließen bzw. reparieren
	Schneidwerk falsch kalibriert	Schnitthöhenregelung zunächst am Schneidwerk und dann am Mähdrescher kalibrieren
Aktive Schneidwerkführung kann absenken, aber nicht anheben	Platine der aktiven Schneidwerkführung defekt	Mähdrescher-Händler zurate ziehen
Aktive Schneidwerkführung kann anheben, aber nicht absenken	Platine der aktiven Schneidwerkführung defekt	Mähdrescher-Händler zurate ziehen
Schneidwerk springt	Hydrospeicher am Mähdrescher falsch eingestellt	Die AirFLEX-Schnitthöhenregelung funktioniert am besten, wenn der Hydrospeicher für die Auflagedruckregelung ausgeschaltet ist.
	Empfindlichkeit der Schnitthöhenregelung (oder Querregelung) zu hoch eingestellt	Empfindlichkeit der Schnitthöhenregelung (oder Querregelung, wenn SW zu einer Seite springt) verringern; falls Problem weiterhin auftritt, Glättungswert am Mähdrescher erhöhen. Mähdrescherseitige Schnitthöhenregelung neu kalibrieren
Regelung fällt nach manuellem Ausheben des Schneidwerks (Hindernis) kurzzeitig aus	Regelung wurde deaktiviert.	Schnitthöhenregelung wieder einschalten
Schneidwerk wird zu schnell angehoben/abgesenkt	Hub-/Senkgeschwindigkeit falsch eingestellt	Hub-/Senkgeschwindigkeit anpassen (siehe Betriebsanleitung zum Mähdrescher)

18.6 - Schnitthöhenregelung im starren Betrieb

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Schneidwerk springt	Auflagedruck der Halmteiler im starren Betrieb zu gering.	Auflagedruck der Halmteiler anpassen, siehe Abschnitt 20.10.6 auf Seite 121

18.7 - Querförderschnecke

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Erntegut wickelt sich um Querförderschnecke	Querförderschnecke zu weit von Rückwand entfernt	Querförderschnecke näher an Rückwand führen. Siehe Abschnitt 14.6.6 auf Seite 54.

18.8 - Verschiedenes

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Ungleichmäßige Beschickung, Klumpenbildung	Gemähte Pflanzen werden am Messerbalken nicht von ungemähten Pflanzen getrennt.	Haspel einstellen (siehe Abschnitt 16.4 auf Seite 60)
	Einzugskette locker	Spannung anpassen (siehe Betriebsanleitung zum Mähdrescher)
	Untere Anschläge der Einzugsschnecke zu hoch	Untere Anschläge tiefer stellen
	Antriebsriemen der Einzugsschnecke locker	Riemenspannung einstellen
	Förderbänder zu locker	Förderbänder spannen
	Erntegut staut sich am Messerbalkenblech	Haspel einstellen
Vorgeneigtes Schneidwerk schiebt Erdreich auf	Schneidwerk zu weit nach vorn gekippt	Schneidwerk nach hinten kippen
		Luftdruck der Messerwippen erhöhen
		Haspel absenken, Zinken mehr auf Griff stellen
	Falscher Schrägfördererwinkel	Schrägfördererwinkel richtig einstellen (siehe Abschnitt 13.4 auf Seite 44)
Ölaustritt an der Multikupplung	O-Ring undicht	Händler zurate ziehen.
Luftdruck sinkt bei laufendem AirFLEX ab	Druckluftleck oder Störung im Kompressorbetrieb	Druckluftleitungen, Luftkissen und Druckluftanschlüsse auf Undichtheit prüfen
Halmteiler überfahren Erntegut	Halmteiler falsch eingestellt	Auflagedruck des Halmteilers erhöhen (siehe 20.10 auf Seite 120)

19. Kundensupport

Allgemeine Informationen und Vertrieb	
E-Mail:	sales@honeybee.ca
Website:	http://www.honeybee.ca
Tel.:	+1 306 296-2297

Ersatzteile und Service	
E-Mail Ersatzteile:	parts@honeybee.ca
E-Mail Service:	service@honeybee.ca
Tel.:	+1 (855) 330-2019 (gebührenfrei in Nordamerika)

Ihr Händler vor Ort	
E-Mail:	
Tel.:	
Notizen:	

Anleitungen und Serviceinformationen zu unseren Maschinen sind auf unserer Website zu finden:

<http://www.honeybee.ca>

20. Regelmäßige Wartungs- und Einstellarbeiten

WARNUNG

Das AirFLEX-Schneidwerk arbeitet mit zahlreichen schnell umlaufenden Teilen. Wenn diese Teile beschädigt werden, müssen sie **unbedingt** sofort instandgesetzt werden! Der Betrieb einer Maschine mit verstellten oder beschädigten Teilen kann zu Folgeschäden an den benachbarten Teilen führen und stellt eine erhöhte Brandgefahr dar!

20.1 - Verbindungselemente

Im Betrieb können sich die Verbindungselemente an verschiedenen Teilen des Schneidwerks durch Vibrationen lockern. Dünnere Blechteile (z. B. Verkleidungen) vibrieren generell stärker als andere Komponenten. Es ist also besonders darauf zu achten, dass diese sicher befestigt sind.

Stets darauf achten, dass alle Verbindungselemente mit dem vorgeschriebenen Anzugsmoment festgezogen sind (siehe Seite 153). Schrauben ggf. mit einer flüssigen Schraubensicherung sichern.

20.2 - Dauergeschmierte Gleitlager

Geschlossene Lager und dauergeschmierte Gleitlager alle 200 Betriebsstunden inspizieren und bei Bedarf ersetzen.

Informationen zur Einbaulage der Gleitlager sind im Abschnitt 22.3 auf Seite 148 zu finden.



HINWEIS

Dauergeschmierte Gleitlager nicht schmieren!
Diese Lager sind selbstschmierend. Ihre Standzeit wird durch zusätzliches Fett reduziert.

20.3 - Drehzahlsensor für Haspel/ Einzugsschnecke einstellen

Die Drehzahlsensoren am Schneidwerk sind ab Werk optimal eingestellt, müssen nach Austausch- bzw. Reparaturarbeiten u. U. aber nachgestellt werden.

Damit die Drehzahlsensoren einwandfrei funktionieren, müssen sie 0,90...0,95 mm Abstand zum Impulsgeber haben.

Bei jedem Sensor entspricht eine Umdrehung der Stellmutter ungefähr 1 mm Stellweg. Der optimale Abstand ist erreicht, wenn der Sensor bis an den Impulsgeber geschraubt und anschließend um 90...95 % einer Umdrehung zurückgedreht wird.

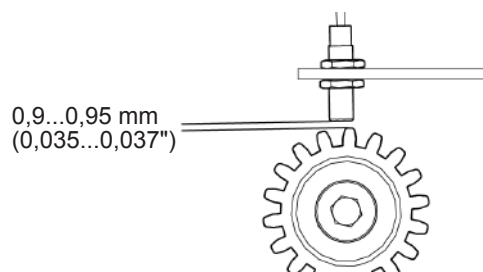


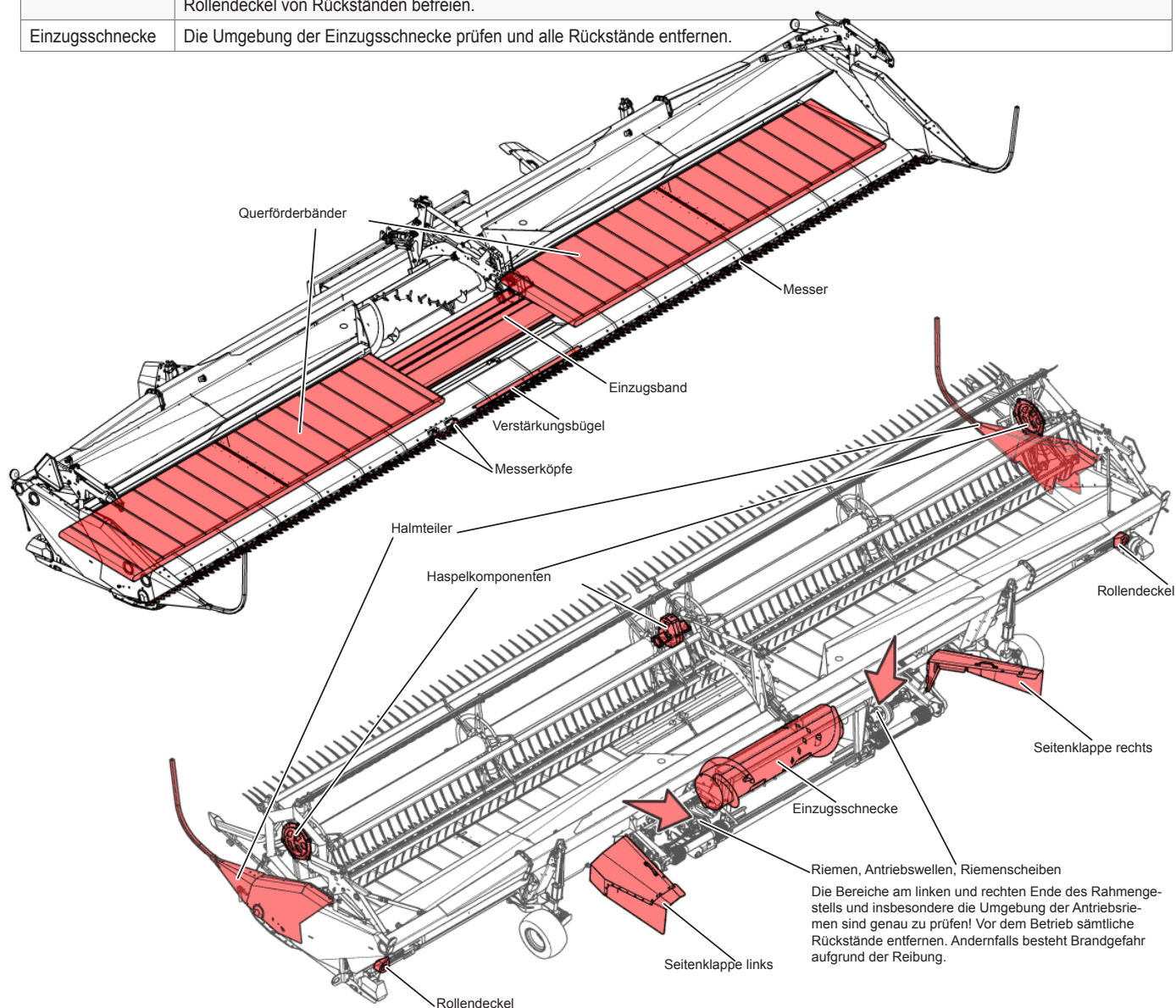
Abb. 127: Abstand Drehzahlsensor

Informationen zur Einbaulage der Drehzahlsensoren sind im Abschnitt 20.3 auf Seite 87 zu finden.

20.4 - Schneidwerk reinigen

Der optimale Betrieb ist nur gewährleistet, wenn das Schneidwerk täglich vor dem Gebrauch gereinigt wird. Rückstände erhöhen die Reibung, sodass sich die Standzeit der Komponenten verkürzt. Darüber hinaus besteht Brandgefahr!

Querförderbänder	Die Walzen und den Raum zwischen den Bandtrümmern auf Rückstände prüfen. Gegebenenfalls reinigen.
Einzugsband	Die Walzen und den Raum zwischen den Bandtrümmern auf Rückstände prüfen. Gegebenenfalls reinigen. Alle Rückstände aus dem mittleren Steinfang und der Reinigungsplatte beseitigen. Siehe dazu Abschnitt 20.15 auf Seite 125.
Halmteiler	Der Innenraum der Halmteiler muss frei von Rückständen sein, damit sich die Halmteiler ungehindert bewegen können.
Messer	Das Messer auf anhaftende Ernterückstände prüfen und ggf. mit Wasser oder Dieseldieselkraftstoff reinigen.
Verstärkungsbügel	In der Mitte des Messerbalkens befindet sich unter den Übergangsblechen ein Verstärkungsbügel. An dieser Stelle können sich Erntegutrückstände ansammeln. Alle Rückstände in diesem Bereich entfernen.
Messerköpfe	Die Umgebung der Messerköpfe und den Bereich dahinter auf Rückstände prüfen und ggf. reinigen.
Haspel	Prüfen, ob alle beweglichen Teile der Haspel frei von Pflanzenresten sind. Bei Bedarf reinigen.
Rollendeckel	Die Rollendeckel hinten links und hinten rechts am Schneidwerk auf Rückstände prüfen und ggf. reinigen.
Seitenklappen	Beide Seitenklappen öffnen und alle beweglichen Teile dahinter untersuchen. Antriebswellen, Riemenscheiben, Antriebsriemen und Rollendeckel von Rückständen befreien.
Einzugsschnecke	Die Umgebung der Einzugsschnecke prüfen und alle Rückstände entfernen.



20.5 - Riemen- und Kettenspannung

Alle Riemen müssen ordnungsgemäß gespannt und gefluchtet sein. Wenn ein Riemen Anzeichen von Beschädigung aufweist, muss er ersetzt werden. Die Ursache des Schadens umgehend ermitteln und beheben.

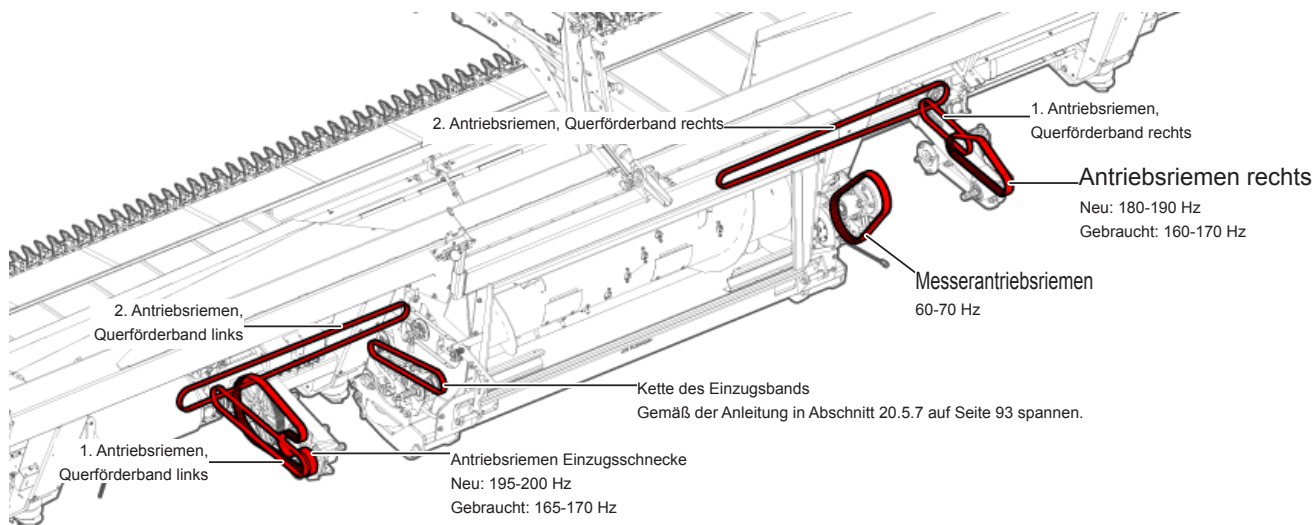


Abb. 128: Lage der Antriebsriemen

Die oben mit einem Hz-Wert abgebildeten Riemen müssen mit einem Messgerät für Schallfrequenzen geprüft werden. Die meisten Smartphones können diese Messung mit einer App zum Gitarrenstimmen durchführen.

Alle anderen Riemen werden mit einem mechanischen Federspanner gespannt.

Bei beiden Riemenarten darf die Spannung erst dann gemessen und angepasst werden, nachdem das Schneidwerk einige Zeit gelaufen ist, damit die Riemen ihre Betriebstemperatur erreichen.

WARNUNG

Vor dem Einstellen der Riemenspannung den Motor abstellen, die Feststellbremse betätigen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand kommen. Erst dann zum Schneidwerk gehen.

HINWEIS

Niemals kalte Riemen spannen, da sie sich durch die im Betrieb entstehende Wärme längen können, sodass die Riemenspannung anschließend nicht mehr stimmt.



HINWEIS

Bei zu geringer Spannung kann ein Riemen Schlupf entwickeln. Die dabei entstehende Wärme verkürzt die Standzeit des Riemens und beschädigt die Riemenscheiben!

Bei zu hoher Spannung wird der Riemen überdehnt, und die Lager verschleissen frühzeitig.

Nach dem Einstellen der Riemenspannung muss nach einem Betriebstag geprüft werden, ob alle Einstellungen sicher sind.

Beim Einstellen der Riemenspannung den Riemen auf Ausfransung und Risse prüfen. Alle mangelhaften Teile ersetzen.



HINWEIS

Die Riemenspannung nach 100 Betriebsstunden erneut prüfen.

20.5.1 - Allgemeine Anweisungen zum Spannen von Riemen

1. Bei der Montage bzw. beim Wechsel eines Riemens zunächst die Montageanleitung in Abschnitt 20.6 auf Seite 96 beachten.
2. Nach der Montage die Spannung mit einem der folgenden Verfahren einstellen:
 - Hz-Neuwert bei neuen Riemen (siehe Vorseite)
 - Hz-Gebrauchtwert bei Riemen, die länger als 24 Stunden gelaufen sind (siehe Vorseite)
 - Mechanische Spannungsanzeige: muss bündig mit der Feder abschließen (siehe Abbildung unten)

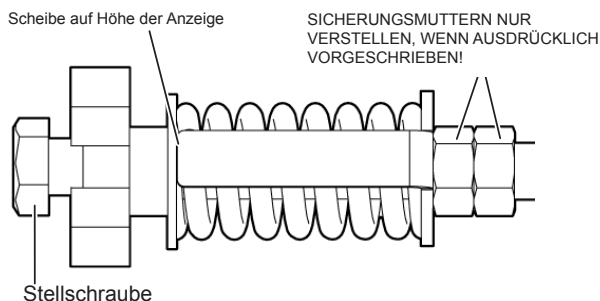


Abb. 129: Lage der Spannungsanzeige

3. In der Kabine des Mähdreschers das Schneidwerk einschalten und einige Umdrehungen laufen lassen.



WARNUNG

Den Mähdrescher ausschalten, die Feststellbremse betätigen und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen. Dann zum Schneidwerk gehen.

4. Die Spannung erneut prüfen und ggf. anpassen.
5. Falls ein neuer Riemen montiert wurde, nach 24 Stunden erneut prüfen, ob die Spannung im Bereich des Hz-Gebrauchtwerts (siehe Vorseite) liegt. Nach Bedarf einstellen.
6. Die Riemen Spannung mindestens einmal im Jahr prüfen.

20.5.2 - Spannungsanzeigen verwenden

Die Spannungsanzeigen sind bei jedem Riemen etwas anders. Riemenspezifische Anweisungen siehe Folgeseiten.

1. Die Kontermutter und/oder die Schrauben lösen.
2. Die Stellschraube (bzw. Stellmutter) drehen, bis die Anzeige bündig mit dem Ende der Unterlegscheibe abschließt.
3. Die Verkonterung wieder festziehen.

20.5.3 - Riemenspannung mit Smartphone-App prüfen

Bei einigen Riemen im AirFLEX-Antriebssystem kann die Spannung nur mithilfe einer App geprüft werden.

Honey Bee empfiehlt die folgenden Apps, die auf ihre Genauigkeit geprüft wurden. Es ist stets auf das App-Symbol und den Namen des Entwicklers zu achten, da es mehrere Apps mit ähnlichen Bezeichnungen gibt.

HINWEIS

Wenn die Riemenfrequenz mithilfe einer App gemessen werden soll, muss dies an einem geräuscharmen Ort geschehen.

Hinweis: Es handelt sich hierbei um das Programm eines Fremdherstellers, das nicht von Honey Bee stammt. Honey Bee hat keinen Einfluss darauf, ob die Software unangekündigt entfernt oder geändert wird.

20.5.3.1 - Apple-Geräte (iOS)



Bezeichnung der App: Fine Tuner

Entwickler: 9928189 Canada Inc.

Link: <http://www.finetunerapp.com>

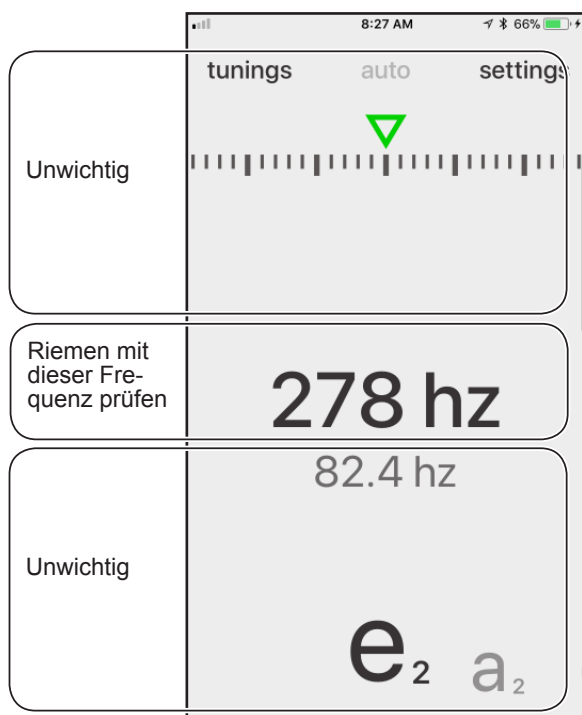


Abb. 130: iOS: App „Fine Tuner“

20.5.3.2 - Android-Geräte



Bezeichnung der App: Simple Tuner

Entwickler: Julian Schakib

Link: <https://play.google.com/store/apps/details?id=tuner.simple.jdse03.com.tuner>

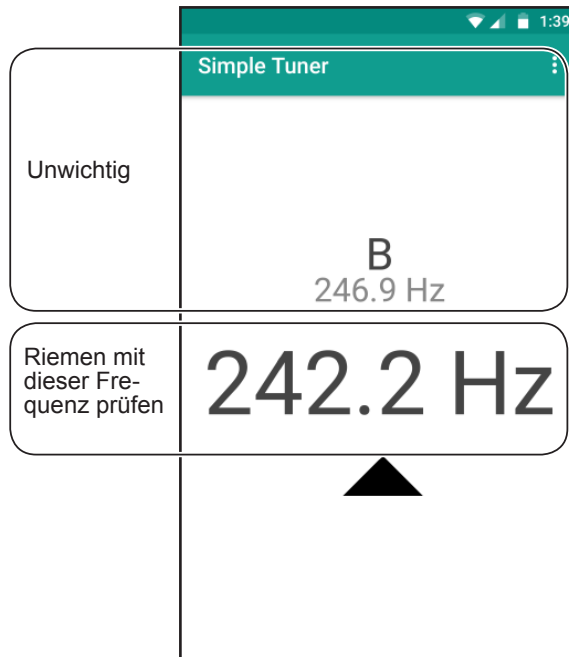


Abb. 131: Android: App „Simple Tuner“

20.5.4 - Riemenspannung: Einzugsschnecke

Der Antriebsriemen für die Einzugsschnecke verläuft links vom Rahmengestell.

1. Die Sicherungsmutter lösen.
2. Die Spannung einstellen und die Sicherungsmutter wieder festziehen.
3. Den Riemen wie eine Gitarrensaite zupfen und die Schwingung mit einer Gitarrenstimmer-App messen:
 - Neuwert (0 - 24 Std.): 195 bis 200 Hz
 - Gebrauchtwert (über 24 Std.): 165 bis 170 Hz

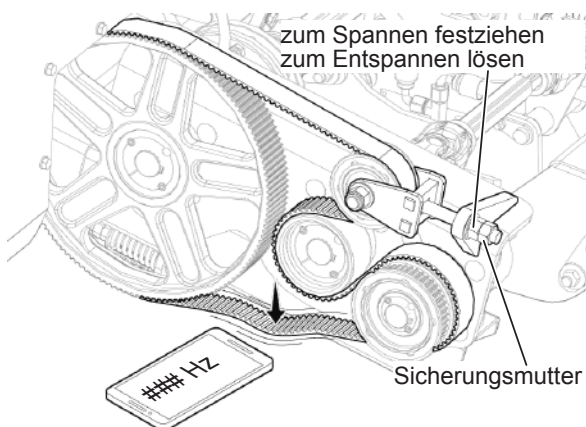


Abb. 132: Antriebsriemen der Einzugsschnecke spannen

20.5.5 - Riemenspannung: 1. Antriebsriemen linkes Querförderband

1. Die zwei Sicherungsschrauben und die Sicherungsmutter lösen.
2. Die Riemenspannung mithilfe der Stellschraube einstellen.
3. Sobald die gewünschte Spannung hergestellt ist, die Sicherungsmutter und die Sicherungsschrauben wieder festziehen.

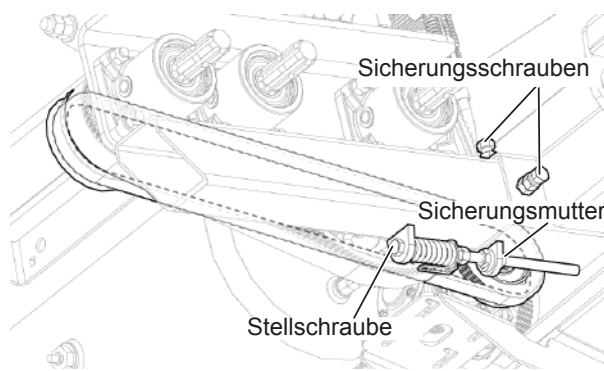


Abb. 133: 1. Antriebsriemen linkes Querförderband spannen

20.5.6 - Riemenspannung: 2. Antriebsriemen linkes Querförderband

4. Die vier Sicherungsschrauben unten am Getriebe lösen und dann die Sicherungsmutter lösen.
5. Die Riemenspannung mithilfe der Stellmutter einstellen.
6. Sobald die gewünschte Riemenspannung hergestellt ist, die Sicherungsmutter und die Sicherungsschrauben wieder festziehen.

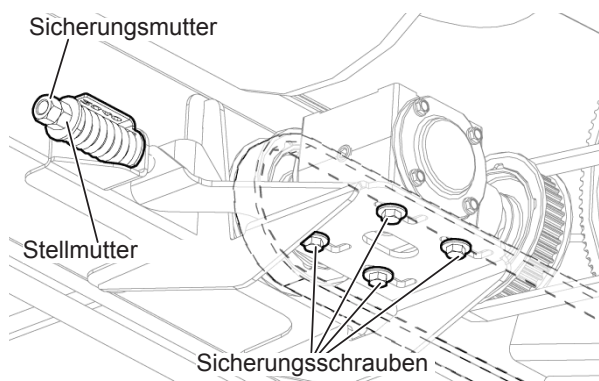


Abb. 134: 2. Antriebsriemen linkes Querförderband spannen

20.5.7 - Kettenspannung: Antrieb des Einzugsbands

Die Antriebskette des Einzugsbands befindet sich unter dem Schutz links vom Einzugschneckengehäuse.

1. Die Kontermutter lösen.
2. Die Stellmutter drehen, bis die Spitze der Federanzeige bündig mit der Unterlegscheibe abschließt.
3. Die Kontermutter festziehen, um sie mit der Stellmutter zu verkornern.

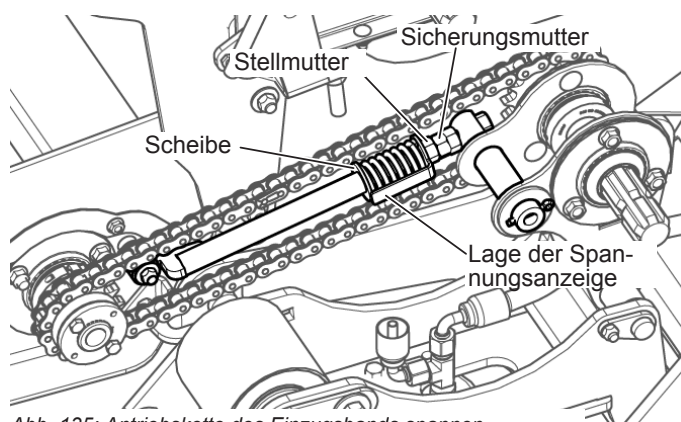


Abb. 135: Antriebskette des Einzugsbands spannen



HINWEIS

Die Spannung der Antriebskette des Einzugsbands erneut prüfen, wenn das Schneidwerk mit dem Mähdrescher angehoben wurde und der Kippzylinder eingefahren ist, weil dadurch die Geometrie des Einzugsbandantriebs verändert werden kann.

20.5.8 - Riemenspannung: Antriebsriemen rechts

1. Die Sicherungsmutter lösen.
2. Die Riemenspannung mithilfe der Stellmutter einstellen.
3. Sobald die gewünschte Spannung hergestellt ist, die Sicherungsmutter wieder festziehen.

Die Spannung stimmt, wenn das untere Riementrum beim Anzupfen mit der unten angegebenen Frequenz schwingt. Die Frequenz muss mit einer entsprechenden App gemessen werden.

- Ein neuer Riemen (0 bis 24 Std. alt) ist richtig gespannt, wenn er mit 180 bis 190 Hz schwingt.
- Ein gebrauchter Riemen (über 24 Std. alt) ist richtig gespannt, wenn er mit 160 bis 170 Hz schwingt.

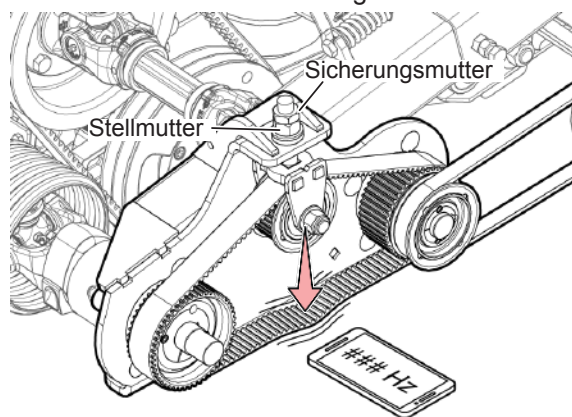


Abb. 136: Antriebsriemen rechts spannen

20.5.9 - Riemenspannung: rechtes Zuführband 1

1. Die zwei Sicherungsschrauben und die Sicherungsmutter lösen.
2. Die Riemenspannung mithilfe der Stellschraube einstellen.
3. Sobald die gewünschte Spannung hergestellt ist, die Sicherungsschrauben und die Sicherungsmutter wieder festziehen.

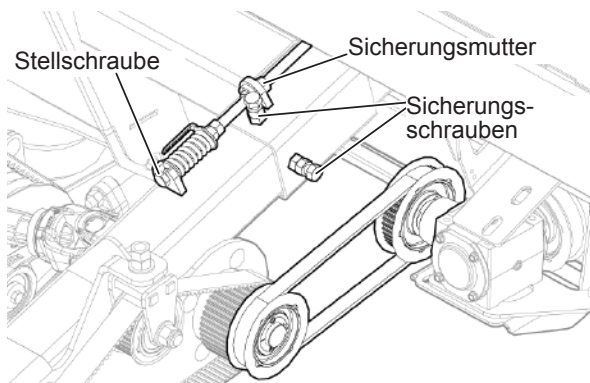


Abb. 137: 1. Antriebsriemen Querförderband rechts spannen

20.5.10 - Riemenspannung: rechtes Zuführband 2

1. Die vier Sicherungsschrauben unten am Getriebe lösen.
2. Die Sicherungsmutter lösen und die Spannung mithilfe der Stellmutter einstellen.
3. Sobald die gewünschte Spannung hergestellt ist, die Sicherungsschrauben wieder festziehen.

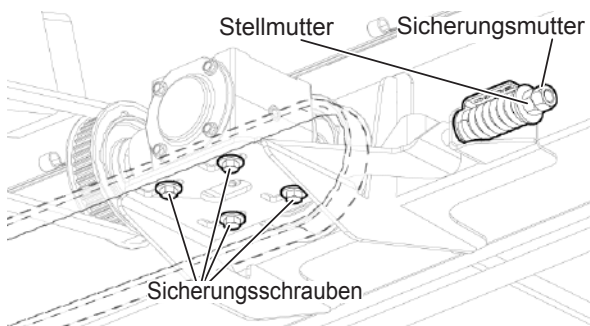


Abb. 138: 2. Antriebsriemen Querförderband rechts spannen

20.5.11 - Riemenspannung: Messerantrieb

1. Die Kontermutter und die zwei Kontermuttern (siehe Abb. unten) anlösen. NICHT entfernen!

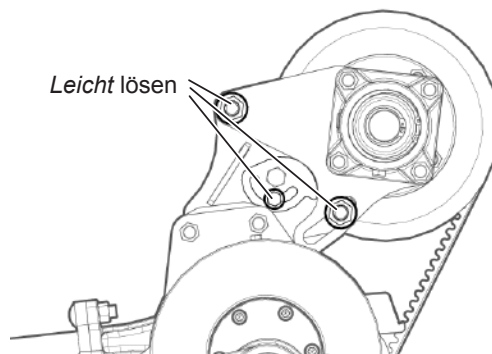


Abb. 139: Spannung Messerantriebsriemen: Sicherungsmutter und Schraube lösen

2. Die Stellschraube mit einem Drehmomentschlüssel mit 244 Nm festziehen (Achtung Linksgewinde). Wenn das vorgeschriebene Anzugsmoment erreicht ist, die Sicherungsschraube festziehen. Die Sicherungsmutter wieder festziehen.

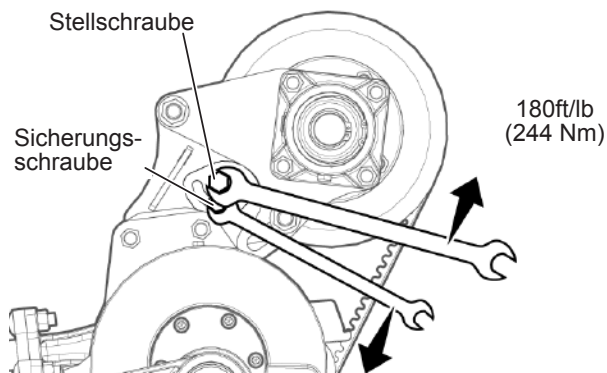


Abb. 140: Schraube zum Spannen festziehen

3. Die zwei Kontermuttern festziehen.

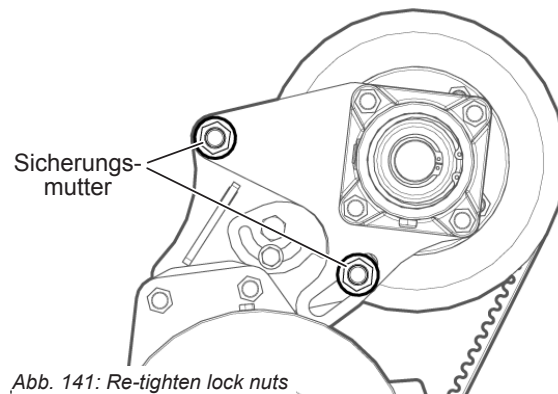


Abb. 141: Re-tighten lock nuts

4. Die Spannung stimmt, wenn der Riemen beim Anzupfen mit 60 bis 70 Hz schwingt. Die Schwingung mit einer Gitarrenstimmer-App am Smartphone messen. Wenn die Spannung nicht stimmt, Schritt 1 bis 4 wiederholen.

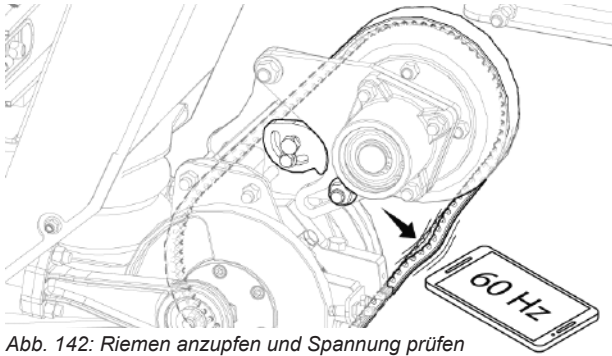


Abb. 142: Riemen anzupfen und Spannung prüfen

20.6 - Antriebsriemen wechseln



HINWEIS

Die Antriebsriemen dürfen beim Wechseln und Einstellen NIEMALS enger gebogen werden als der Durchmesser ihrer kleinsten Riemenscheiben vorgibt. Andernfalls wird die Lebensdauer des Riemens erheblich verkürzt, was zu Maschinenschäden führen kann.

Beim Riementausch müssen die Zähne an den Riemenscheiben auf Verschleiß geprüft werden.

20.6.1 - Messerantriebsriemen wechseln

Beim Zerlegen unbedingt notieren, mit welchen Muttern, Scheiben und Schrauben die einzelnen Teile befestigt sind, um den späteren Einbau zu erleichtern.

1. Die Antriebswelle und die rechte Kurbelstange vom Messerantrieb trennen.

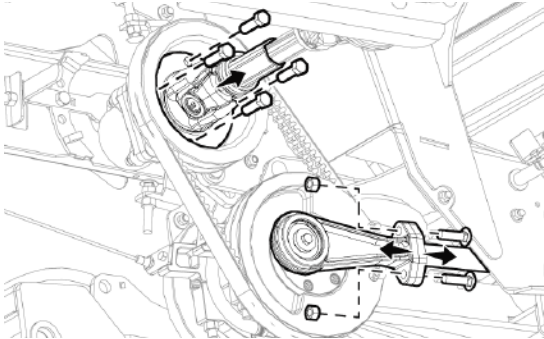


Abb. 143: Kurbelstange und Gelenkwelle abnehmen

2. Den Riemen wie unten gezeigt entspannen.

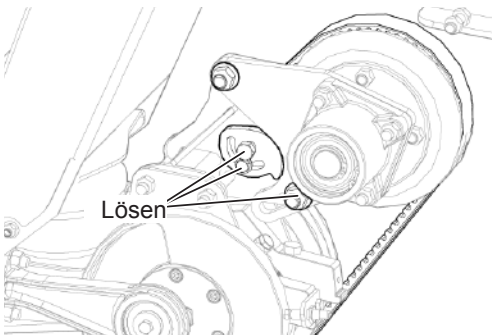


Abb. 144: Verriegelungen lösen

3. Den alten Riemen abnehmen und den neuen Riemen auflegen.
4. Kurbelstange und Antriebswelle wieder einbauen (Ausbaureihenfolge umkehren). Anzugsmomente siehe 22.8 auf Seite 153.

5. Den neuen Messerantriebsriemen nach den Vorgaben in Abschnitt 20.5.11 auf Seite 94 spannen. Nach Abschluss dieser Arbeiten alle Befestigungsteile nach Vorgaben festziehen.

20.6.2 - Riemen der Einzugsschnecke wechseln

1. Die Seitenverkleidung öffnen (siehe Abschnitt 20.16 auf Seite 125).
2. Den 1. Antriebsriemen des linken Querförderbands ausbauen (siehe Abschnitt 20.6.3 auf Seite 97).
3. Den Riemen der Einzugsschnecke durch Lösen der gezeigten Schraube entspannen.
4. Die Mutter lösen (nicht abschrauben), mit der die Spannrolle gesichert ist. Dadurch wird die Halterung der Rolle gelockert, sodass sich der Antriebsriemen des Förderbands abnehmen lässt.

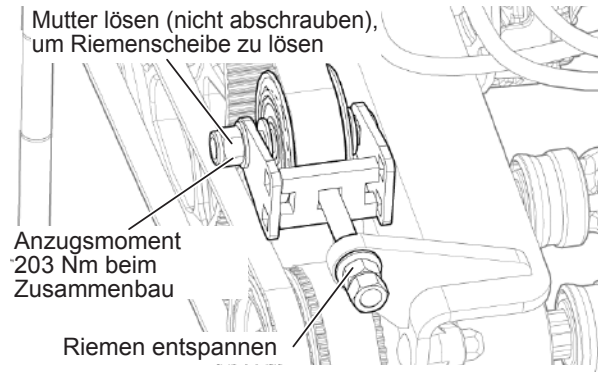


Abb. 145: Antriebsriemen der Einzugsschnecke einstellen



HINWEIS

Wenn die Rolle ganz ausgebaut wird, beim Lösen von der Halterung auf die Unterlegscheiben zu beiden Seiten der Rolle achten. Ohne diese Scheiben ist die Anordnung nicht funktionsbereit.

5. Die Riemenführung um die Riemenscheiben notieren. Den alten Riemen abnehmen und den neuen Riemen auflegen. Informationen zur Riemenführung siehe Abb. 132 auf Seite 92.
6. Den ersten Riemen des Bands wieder auflegen.
7. Die Riemenscheibe einbauen und beide Riemen gemäß Abschnitt 20.5 auf Seite 89 spannen.

20.6.3 - Riemenwechsel:

1. Antriebsriemen linkes Querförderband

Das linke Band hat zwei Antriebsriemen. Der erste Riemen verläuft parallel zum Antriebsriemen der Einzugsschnecke links vom Rahmengestell.

1. Die zwei unten gezeigten Sicherungsschrauben lösen.

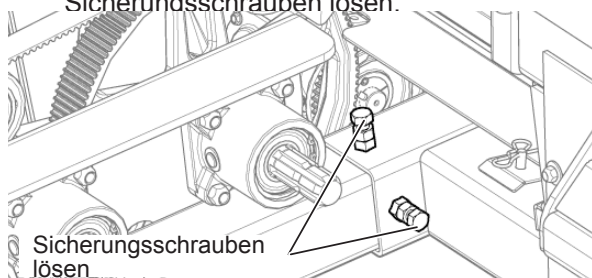


Abb. 146: Sicherungsschrauben am 1. Riemen des linken Bands

2. Die Spannschraube eindrehen, um den Riemen zu entspannen und von den Riemenscheiben nehmen zu können.

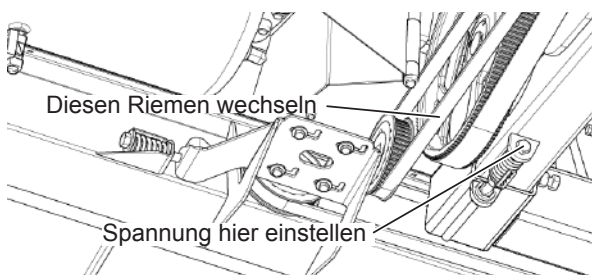


Abb. 147: 1. Riemen des linken Bands abnehmen

3. Den neuen Riemen um die Riemenscheiben legen und die Riemenspannung einstellen. Die Riemenspannung nach den Vorgaben in Abschnitt 20.5.5 auf Seite 92 einstellen.

4. Die zwei Sicherungsschrauben festziehen.

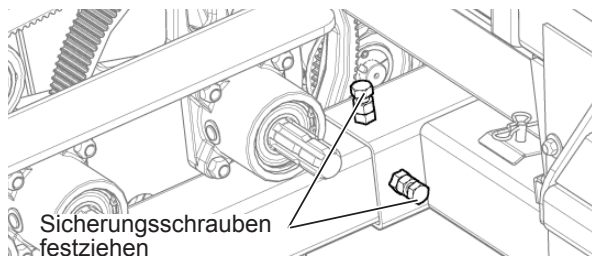


Abb. 148: Sicherungsschrauben am 1. Riemen des linken Bands



HINWEIS

Der Riemen muss unbedingt ordnungsgemäß gespannt werden. Die zwei in Abb. 146 gezeigten Sicherungsschrauben müssen vor dem Schneidwerkbetrieb unbedingt festgezogen werden.

20.6.4 - Riemenwechsel:

2. Antriebsriemen linkes Querförderband

Der zweite Antriebsriemen des linken Bands befindet sich hinter dem Riemen der Einzugsschnecke zwischen Förderbandtisch und Einzugsschneckenrahmen.

1. Bevor dieser Riemen gewechselt wird, muss der Kippzylinder ganz ausgefahren werden (Schneidwerk ganz nach vorn kippen), um Platz für die Arbeiten an den Befestigungsteilen der Riemenbaugruppe zu schaffen.



WARNUNG

Den angehobenen Schrägförderer gemäß den Vorgaben in der Betriebsanleitung zum Mährescher sichern! Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

2. Den Antriebsriemen des Bands entspannen.

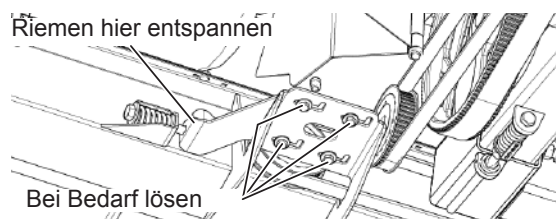


Abb. 149: Antriebsriemen des linken Bands entspannen

3. Den Deckel vom anderen Ende des Bandriemens abnehmen und den Riemen von den Riemenscheiben nehmen.

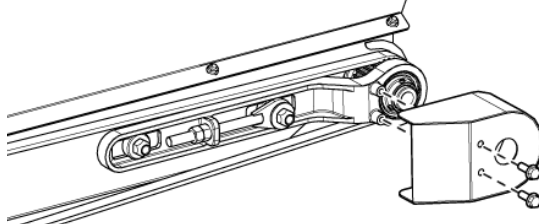


Abb. 150: Deckel vom Riemen des linken Bands abnehmen

4. Den neuen Riemen auflegen und den Deckel wieder anbringen.



HINWEIS

Die oben gezeigte Abdeckung muss vor dem Schneidwerkbetrieb angebracht werden!

5. Die Riemenspannung nach den Vorgaben in Abschnitt 20.5.6 auf Seite 92 einstellen.

20.6.5 - Riemenwechsel: Antriebsriemen rechts

1. Bevor dieser Riemen gewechselt wird, das Schneidwerk ganz nach vorn kippen, um Platz für die Arbeiten an den Befestigungsteilen der Riemenbaugruppe zu schaffen.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

2. Um den Antriebsriemen rechts wechseln zu können, muss zunächst der 1. Antriebsriemen des rechten Querförderbands abgenommen werden (siehe Abschnitt 20.6.5).
3. Die gezeigte Sicherungsmutter lösen und den Riemen mithilfe der Stellmutter entspannen. Die Riemenscheibe lösen (aber nicht ausbauen), um den Riemen abnehmen zu können.

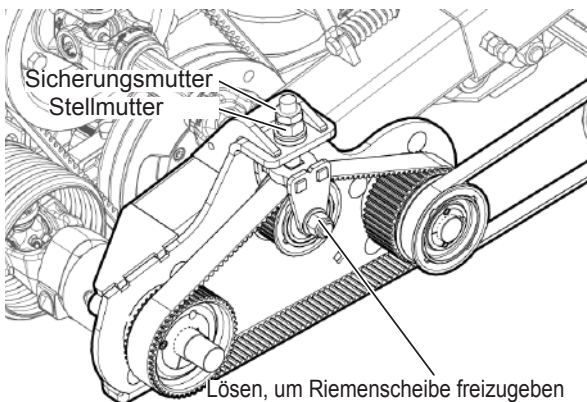


Abb. 151: Antriebsriemen rechts wechseln

4. Den Antriebsriemen ersetzen und sichern. Anschließend den 1. Antriebsriemen des rechten Förderbands montieren. Gemäß den Vorgaben in 20.5 auf Seite 89 spannen.

20.6.6 - Antriebskette des Einzugsbands wechseln

1. Die Kette durch Lösen der Kontermutter und anschließendes Lösen der Stellmutter entspannen.

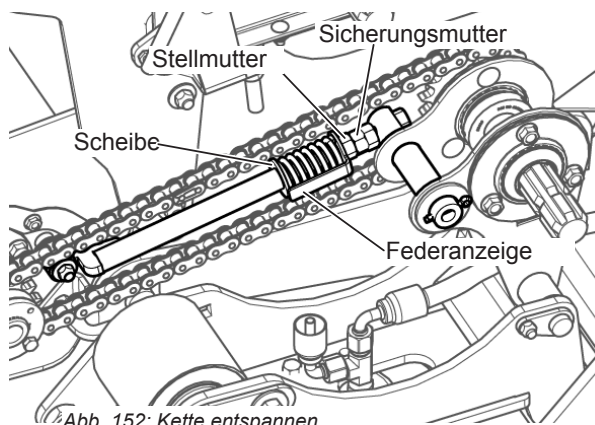


Abb. 152: Kette entspannen

2. Die alte Kette entfernen. Dazu das Kettenschloss öffnen, siehe unten.

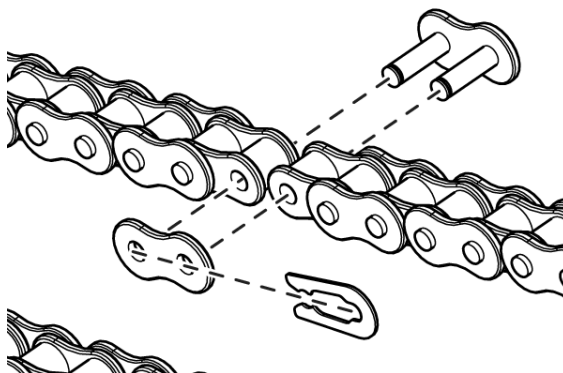


Abb. 153: Kettenschloss öffnen

3. Die neue Kette montieren und das Kettenschloss schließen. Gemäß der Anleitung in Abschnitt 20.5.7 auf Seite 93 nachspannen.



HINWEIS

Die Kette gemäß der Anleitung in Abschnitt 20.22 auf Seite 127 schmieren.

20.6.7 - Riemenwechsel: 1. Antriebsriemen, rechtes Querförderband

1. Die zwei Sicherungsschrauben und die Sicherungsmutter lösen; anschließend den Riemen mithilfe der Stellschraube entspannen.

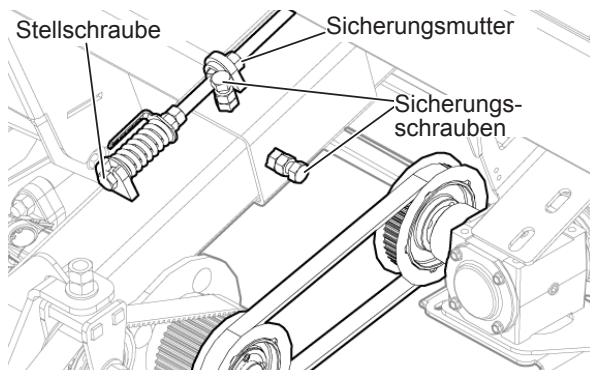


Abb. 154: 1. Antriebsriemen des rechten Querförderbands abnehmen, um Riemen freizulegen



HINWEIS

Der Riemen muss unbedingt ordnungsgemäß gespannt werden. Die zwei in Abb. 154 gezeigten Sicherungsschrauben müssen vor dem Schneidwerkbetrieb unbedingt festgezogen werden.

2. Den neuen 1. Antriebsriemen für das rechte Querförderband auflegen und dann beide Antriebsriemen des rechten Querförderbands gemäß 20.5 auf Seite 89 spannen.

20.6.8 - Riemenwechsel: 2. Antriebsriemen, rechtes Querförderband

1. Den Riemen entspannen; dazu die Sicherungsmutter, die Stellmutter und die 4 Sicherungsschrauben lösen, sodass sich das Getriebe in den 4 L-förmigen Führungen an der Unterseite verschieben lässt.

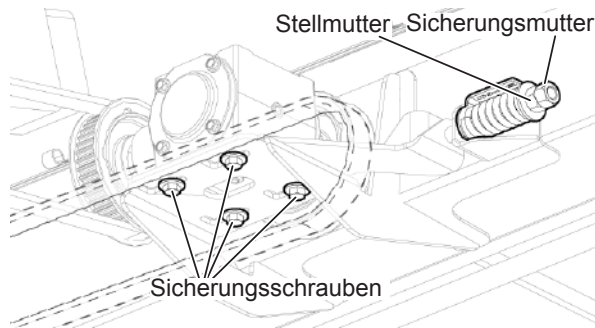


Abb. 155: 2. Antriebsriemen Querförderband rechts spannen

2. Das Getriebe in den L-Führungen verschieben, um Platz für das Abnehmen des Riemens zu schaffen.
3. Den alten Riemen abnehmen und den neuen Riemen auflegen.
4. Das Getriebe in seine ursprüngliche Position in den L-Führungen bringen und die 4 Sicherungsschrauben, die Sicherungsmutter und die Stellmutter festziehen.
5. Den Riemen gemäß 20.5 auf Seite 89 spannen.

20.7 - Schneidwerkbänder

20.7.1 - Querförderbänder spannen

HINWEIS

Bei feuchten oder schweren Beständen müssen die Bänder straffer gespannt werden, damit sie keinen Schlupf entwickeln. Die Bänder dürfen nur im Bedarfsfall gestrafft werden, da sich das Straffen negativ auf Standzeit, Bandflucht und Antriebskomponenten auswirkt.

Die Bänder müssen ordnungsgemäß gespannt sein, damit sie nicht auf den Walzen rutschen. Die Bandspannung wird mit der Umlenkwalze eingestellt.

1. Bei unterer Leerlaufdrehzahl (Mähdreschermotor) den Antrieb zuschalten.
2. Aus der Kabine beobachten, wie die Bänder gespannt werden.

WARNUNG

Das Schneidwerk absenken, die Haspel anheben und die Absenksicherung aktivieren. Vor dem Verlassen der Kabine den Motor ausschalten.

3. Die Spannungsanzeige an der Feder ablesen.
4. Den Griff lösen, um das Band zu entspannen.
5. Die Stellschraube drehen, bis die Anzeige parallel zur Scheibe steht.
6. Den Griff schließen und die Sicherungsmutter festziehen.

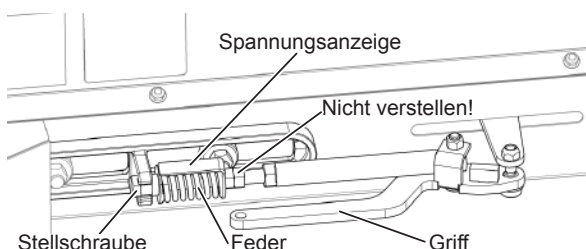


Abb. 156: Bandspannung einstellen

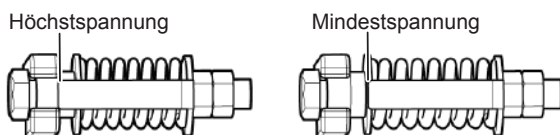


Abb. 157: Lage der Spannungsanzeige

7. Den Motor wieder starten und den Test wiederholen. Ggf. nachstellen.

20.7.2 - Querförderbänder fluchten

Wenn die Antriebswalze der Bänder falsch ausgerichtet ist, kann das Band an der Führungsschiene scheuern, wodurch der Gutfluss behindert und die Maschine beschädigt wird.

1. Die Bandflucht prüfen. Wenn das Band nicht einwandfrei fluchtet, läuft es gegen die Führungsschiene.

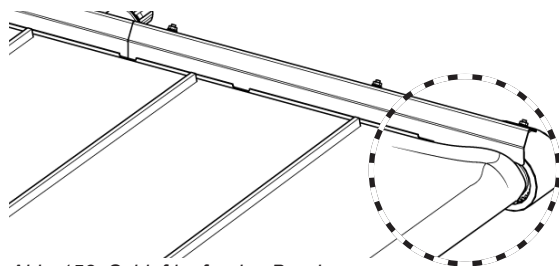


Abb. 158: Schief laufendes Band

2. Die Antriebswalze muss exakt im 90-Grad-Winkel zum Tischrahmen stehen.

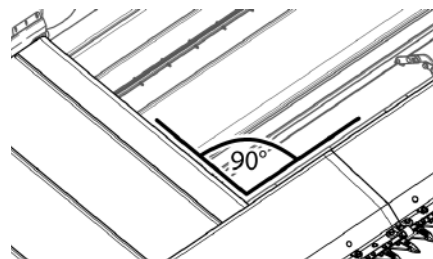


Abb. 159: Fluchtendes Förderband

3. Falls sie eingestellt werden muss, zunächst den Griff für die Bandspannung lösen, dann die Sicherungsmutter lösen und die Antriebswalze mithilfe der Stellmutter einstellen. Den Griff für die Bandspannung wieder schließen.

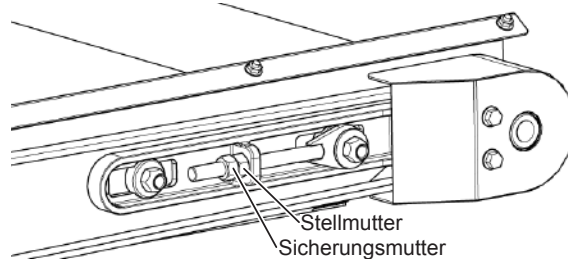


Abb. 160: Einzugsband spannen

4. Sobald die Antriebswalze ausgerichtet ist, das Band gemäß Abschnitt 20.6 spannen.

20.7.3 - Einzugsband spannen

WARNUNG

Bei Arbeiten unter dem Schneidwerk muss immer die Hubzylindersicherung aktiviert werden, damit das Schneidwerk nicht absacken kann.

HINWEIS

Bei problematischen Früchten muss die Bandspannung u. U. erhöht werden. Die Bänder dürfen nur im Bedarfsfall gestrafft werden, da sich das Straffen negativ auf Standzeit, Bandflucht und Antrieb auswirkt.

So wird das Einzugsband gespannt:

1. Die Abbildung zeigt die zwei Spanner zu beiden Seiten des Einzugsbands an der Unterseite des Schneidwerks.
2. Die Kontermutter (1/2" UNC) lösen, mit einem Schraubenschlüssel festhalten und die Stellschraube drehen, bis die Anzeige parallel zum Ende der Feder steht. Die Kontermutter wieder festziehen.
3. Diesen Vorgang an der Stellschraube auf der anderen Seite des Einzugsbands wiederholen.

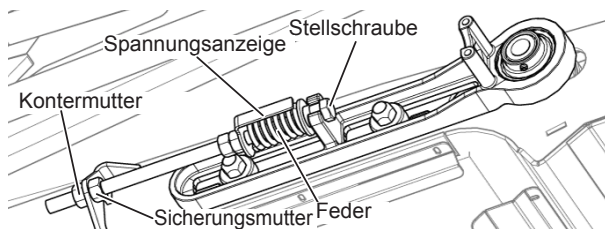


Abb. 161: Einzugsband spannen

HINWEIS

Wenn die Zugfeder ganz zusammengedrückt ist und das Band immer noch nicht gespannt ist, muss die Bandflucht korrigiert werden. Sicherstellen, dass die Umlenkwalze gemäß Abschnitt 20.7.2 auf Seite 100 eingestellt ist.

20.7.4 - Querförderbänder einbauen

1. Vor dem Einbau des Bands muss der Schnellverschlusshebel geöffnet werden.
2. Das aufgerollte Band auf die Tischschienen legen und mit den Mitnehmerleisten nach oben ausrollen. Die V-förmige Führung, die in der Nut der Walze läuft, muss zur Rückwand des Schneidwerks weisen.
3. Das Band um eine der Walzen legen und in die untere Tischschiene schieben. Die unteren Schienen führen das Band, damit es nicht durchhängt.
4. Das Band durch die unteren Schienen ziehen und um die andere Walze legen. Die Bandenden zueinander ziehen. Den Bandstoß mit der Verbindungsleiste schließen.

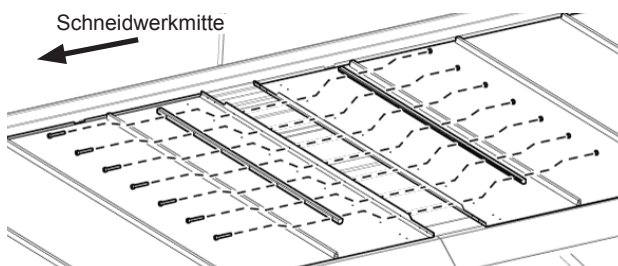


Abb. 162: Verbindungsleiste einbauen

5. Die Schrauben für die Verbindungsleiste müssen so eingesetzt werden, dass die Schraubenköpfe zur Schneidwerkmitte weisen. Dadurch wird verhindert, dass sich das Erntegut an den Schrauben verfängt. Zum Abschluss des Einbaus müssen Spannung und Flucht der Bänder eingestellt werden (siehe Folgeseiten).
6. Sobald das Band im Bandtisch eingebaut ist, den Schnellverschlusshebel schließen (siehe Folgeseite), um das Band zu spannen.

20.7.5 - Bandspannung einstellen

Wenn der Bandspanner getrennt wird oder allem Anschein nach falsch eingestellt ist, sind die nachstehenden Anweisungen zu befolgen:

1. Die Stell- und Sicherungsmuttern neben der Federanzeige lösen.

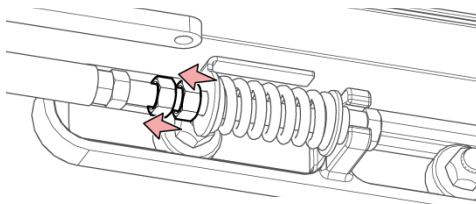


Abb. 163: Sicherungsmuttern lösen

2. Anzeige, Feder, Unterlegscheibe und Hülse wie unten gezeigt an die Halterung schieben. Die Hülse muss ganz in der Halterung sitzen.

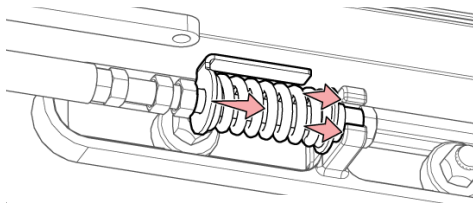


Abb. 164: Gegen Halterung schieben

3. Die erste 1/2-Zoll-Mutter so weit festziehen, bis die Feder minimal zusammengedrückt wird. Nicht überspannen!

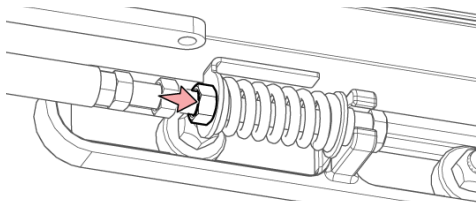


Abb. 165: Mutter leicht anschrauben

4. Die Sicherungsmutter mit der Stellmutter verkontern.

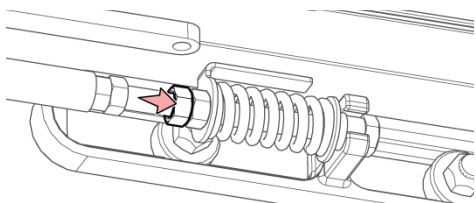


Abb. 166: Sicherungsmutter festziehen

5. Zum Spannen des Schneidwerkbands zu Abschnitt 20.7.1 auf Seite 100 springen.

20.7.6 - Einzugsband aus- und einbauen

1. Beim Einbau des Einzugsbands muss zunächst die untere Reinigungsplatte abgebaut werden, um von unten an das Band zu gelangen.

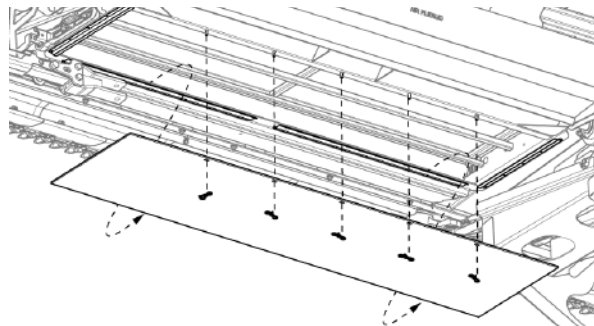


Abb. 167: Reinigungsplatte am Einzugsband ausbauen

2. Das neue Band auspacken und auf dem Einzugstisch ausrollen.

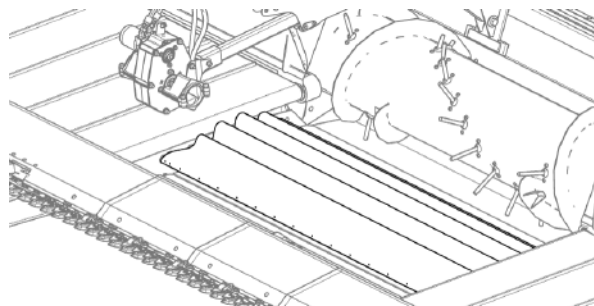


Abb. 168: Neues Band auf Einzugstisch ausrollen

3. Das Band um die Walzen legen und unter dem Einzugstisch entlang wieder nach oben führen.
4. Die Bandenden mit den Verbindungsleisten verbinden. Die Schraubenköpfe müssen zur Einzugschnecke weisen.

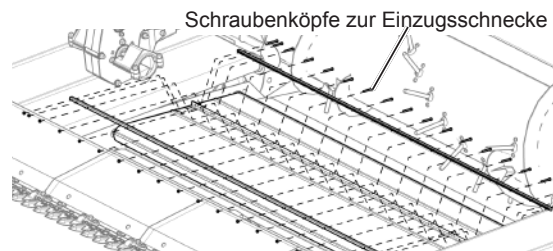


Abb. 169: Band mit Verbindungsleisten schließen

20.7.7 - Bänder reparieren

Bei regelmäßiger Wartung verlängert sich die Nutzungsdauer der Bänder. Risse im Band sind oft auf Schräglauf, Fremdkörper oder nachlässige Behandlung zurückzuführen. Wenn ein Band nur an einer Stelle beschädigt ist, kann es repariert werden.

Vor Reparaturbeginn müssen ein zusätzlicher Satz Verbindungseisen sowie ein Bandabschnitt beschafft werden, der mindestens 6,5 cm länger ist als der zu entfernende Bandabschnitt.



HINWEIS

Wenn der beschädigte Abschnitt zu weit vom nächsten Verbindungseisen entfernt ist, werden zwei Sätze Verbindungseisen und ein um 13 cm längerer Bandabschnitt benötigt.

1. Das Schneidwerk anheben und die Absenksicherung anbringen. (Wenn der Reparaturbereich in dieser Höhe schlecht zu erreichen ist, kann das Schneidwerk auch auf Holzklötze oder auf den Boden abgesenkt werden.)
2. Die Haspel hochfahren und die Absenksicherung an den Hubzylindern anbringen, damit die Haspel nicht herabfallen kann.



WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse des Mähdreschers betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

3. Das Band lockern.
4. Das Verbindungseisen vom Band entfernen.
5. Die Ursache für die Beschädigung des Bands beheben.

6. Das Band mittig zwischen zwei Förderleisten durchtrennen, damit das Überlappungsmaterial für die neue Fügestelle ausreicht. Mithilfe eines Bandmaßes auf einem unbeschädigten Bandabschnitt eine Linie 15 cm neben einer Förderleiste anreißen. Ein Brett direkt unter diese Linie legen, um das Durchtrennen des Bands zu erleichtern. Das Band mit einem Universalmesser und einem Haarlineal entlang der Markierungen durchtrennen. Der Schnitt muss präzise im rechten Winkel zum Bandverlauf gesetzt werden, damit das Band später richtig fluchtet. Diesen Schritt auf der anderen Seite des beschädigten Abschnitts wiederholen.
7. Den entfernten Bandabschnitt flach ausbreiten. Die Breite messen und 9 cm hinzuaddieren. Der Gesamtwert ergibt die Breite des für die Reparatur benötigten Bandabschnitts. (Wenn zwei neue Sätze Verbindungseisen benötigt werden, 13 cm hinzuaddieren!)
8. Zum Markieren der Löcher 2,5 cm neben beiden Schnittkanten eine Linie parallel zur Schnittkante anreißen.
9. Bei beiden Linien 30 mm hinter der Bandvorderkante eine Markierung für das erste Loch anreißen.

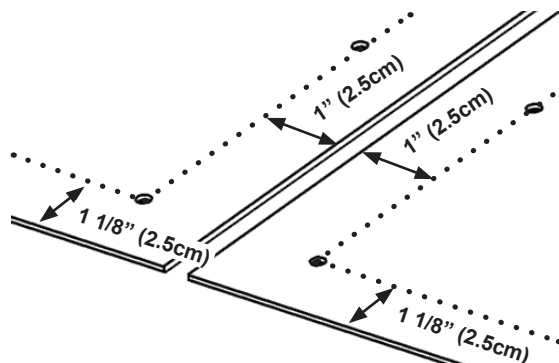


Abb. 170: Lochpositionen des Reparaturabschnitts

10. An jeder Markierung ein Loch mit 5 mm Durchmesser bohren.
11. Die Stöße des Bands zusammenlegen und die gebohrten Löcher dabei aneinander ausrichten.

12. Auf beiden Bandseiten ein Verbindungseisen anlegen, die Löcher aneinander ausrichten und die Verbindungseisen mit Schrauben und Muttern miteinander verbinden.

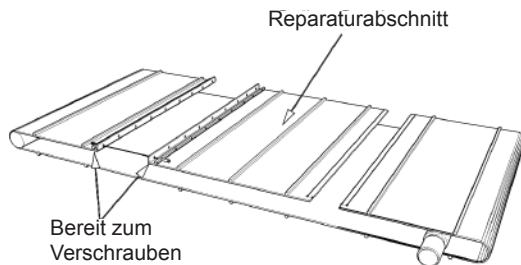


Abb. 171: Band reparieren

13. Die Bandkanten aneinander ausrichten und am gegenüberliegenden Ende auf der 2,5-cm-Linie ein Loch bohren. Dabei das Verbindungseisen als Schablone nutzen. Eine Schraube einsetzen und die Leiste fixieren. Die restlichen Löcher durch die Löcher im Verbindungseisen bohren. Schrauben einsetzen und festziehen.
14. Die Bandspannung einstellen. An allen Fügstellen das Band etwa 1,3 cm über dem Verbindungseisen abschneiden.
15. Die Bandflucht einstellen.

20.8 - Haspel

20.8.1 - Haspelabsenksicherung einstellen

Äußere Haspelarme: Die Haspel ganz anheben und die Absenksicherung an den äußeren Haspelhubzylindern aktivieren. Die Absenksicherung muss um den Zylinder gelegt und mit dem Sicherungsstift gesichert werden.

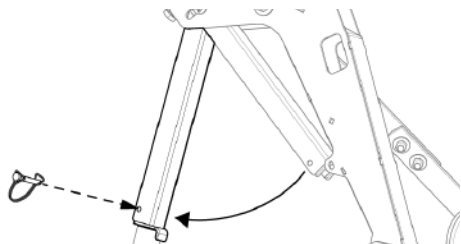


Abb. 172: Haspelabsenksicherung

Mittlerer Haspelarm: Den Haspelarm mit dem Stift am mittleren Haspelmast in der angehobenen Stellung sichern.

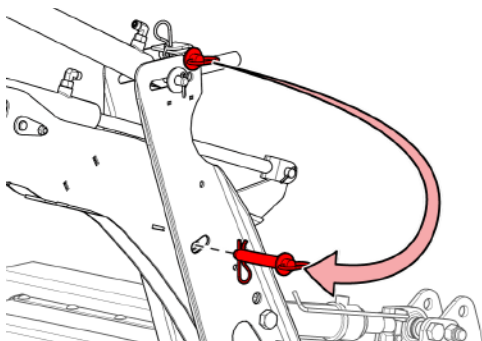


Abb. 173: Sicherungsstift am mittleren Haspelarm

20.8.2 - Haspelzylinder synchronisieren

Wenn die Zylinder ungleichmäßig ausfahren, alle Zylinder einfahren und den Einfahrschalter einige Sekunden länger halten, um die Hydraulik zu entlüften. Anschließend die Haspel ganz hochfahren und den Schalter länger halten, bis die restlichen Zylinder synchronisiert sind.



HINWEIS

Um den rechten Haspelhubzylinder ganz ausfahren zu können, muss das Schneidwerk laufen. Andernfalls wird der rechte Haspelhubzylinder nicht vollständig ausgefahren.

20.8.3 - Automatische Haspeldrehzahlregelung

Der Haspeldrehzahlsensor ist für verschiedene Mähdrescher kalibriert. Weitere Kalibriereinstellungen können mithilfe von Software-Updates hinzugefügt werden.

Generell funktioniert die Haspeldrehzahlregelung nur bei aktivierter Schnitthöhenregelung.



HINWEIS

Normalerweise ist die Regelung unter 1 km/h inaktiv. Beim langsamen Fahren in Lagerfrüchten sollte die Schneidwerkautomatik vorübergehend abgeschaltet und das Schneidwerk manuell geführt werden.

Die Haspeldrehzahl sollte der Fahrgeschwindigkeit um 10 bis 20 % voreilen.

20.8.4 - Haspeldrehzahlsensor einstellen

Der Haspeldrehzahlsensor (und alle anderen Drehzahlsensoren) wird so eingestellt, dass die Sensorfläche zunächst den Impulsgeber berührt und dann um 1,5 Umdrehungen herausgedreht wird (1 Umdrehung = 1 mm). Beim Haspeldrehzahlsensor besteht der Impulsgeber aus dem kleinen Antriebszahnrad der Haspel. Er kann ohne weitere Zerlegungsarbeiten von außen verstellt werden. Beim Einstellen der Drehzahlsensoren muss zunächst das Kabel abgeklemmt werden, damit sich der Sensorkörper ohne Verdrehen des Kabels in die erforderliche Position drehen lässt. Wenn die Einstellung stimmt, die Kontermutter festziehen und das Kabel wieder anschließen. Für die Kontermuttern des Drehzahlsensors wird ein 3/4-Zoll-Schraubenschlüssel benötigt.

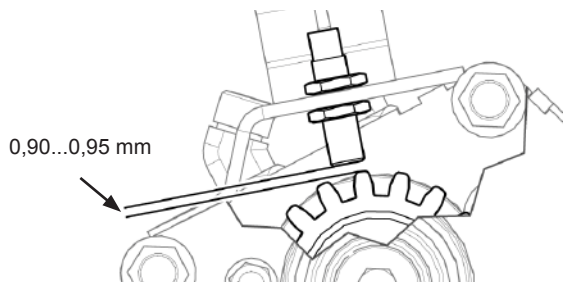


Abb. 174: Haspeldrehzahlsensor einstellen

20.8.5 - Mindesthöhe und Parallelität der Haspel einstellen

Durch die richtige Einstellung der Mindesthöhe ist die Haspel vor unerwarteten Bewegungen geschützt, bei denen die Haspelzinken in den Messerbalken gelangen könnten.

1. Das Schneidwerk starr stellen und warten, bis der Messerbalken starr ist (kann bis zu 15 Minuten dauern).
2. Das Schneidwerk ganz absenken. Die Haspel ganz absenken.
3. Die Haspelzinken so einstellen, dass die Zinkenspitzen möglichst nah am Messerbalken stehen und sich der Stellring in der Mittelstellung befindet (5 bei HB-Haspeln bzw. 3 bei der CAM-Haspel). Nähere Informationen zum Einstellen der Haspelzinken sind in Abschnitt 16.4.1 auf Seite 60 zu finden.

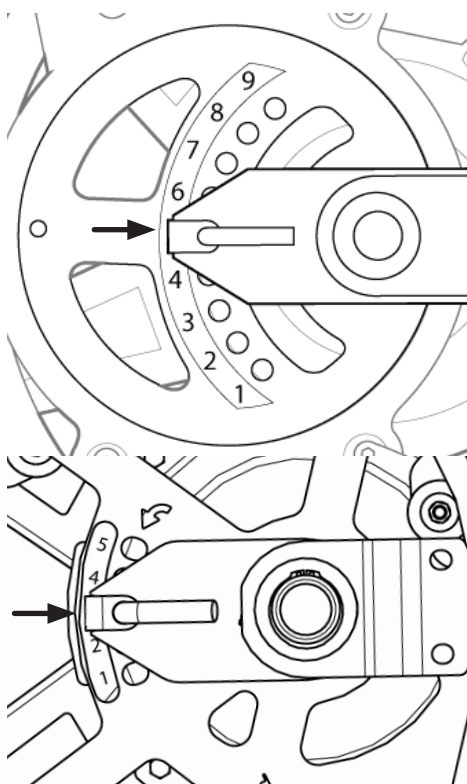


Abb. 175: Die Haspelzinken einstellen

4. Die Haspelzinken mithilfe der Längsverstellung möglichst nah an den Messerbalken und die Messerbalkenbleche führen.
5. Mit einem Schraubenschlüssel die Stellschrauben (3/4" UNC) am linken

und rechten Haspelarm verstellen, um die Haspel zu heben bzw. zu senken. Die Stellschrauben so einstellen, dass der Abstand von den Haspelzinken zum Messerbalken auf der gesamten Haspellänge mindestens 4 cm beträgt.

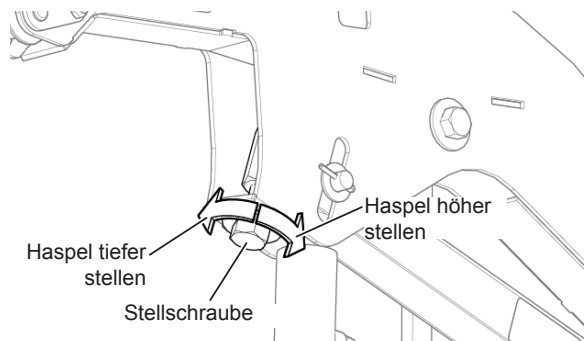


Abb. 176: Stellschraube für die Haspelhöhe

6. Den mittleren Haspelarm ggf. in der Höhe einstellen. Dazu den Stift herausnehmen, die Sicherung öffnen und die Stellmutter (1" UNC) drehen (siehe unten).

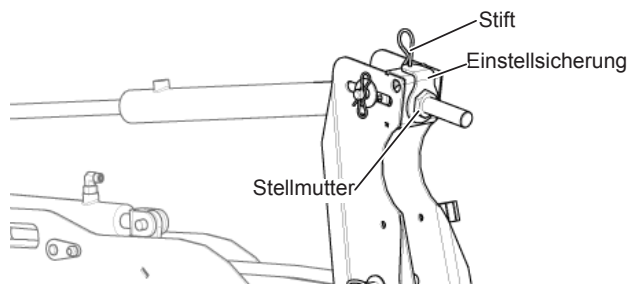


Abb. 177: Höheneinstellung mittlerer Haspelarm



HINWEIS

Beim Verstellen der Zinkensteuerung ändert sich auch der Abstand zwischen Haspelzinken und Messerbalken. Der Maschinenführer muss jederzeit auf den Abstand zwischen Haspelzinken und Messerbalken achten.

20.8.6 - Haspelzinken wechseln

WARNUNG

Um schwere Verletzungen zu vermeiden, die Haspel anheben, die Absenksicherung aktivieren, den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Eine Wasserpumpenzange an den Distanzhalter neben dem betreffenden Haspelzinken setzen. Den Distanzhalter zusammendrücken und herausziehen.

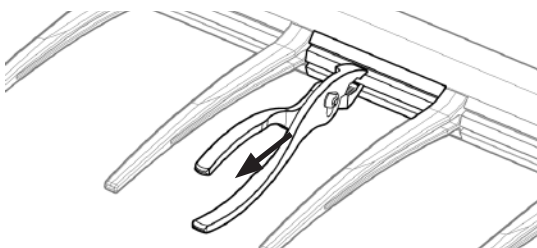


Abb. 178: Distanzhalter zwischen Haspelzinken entfernen

2. Den Haspelzinken gegen den Uhrzeigersinn drehen und aus der Schiene ziehen.

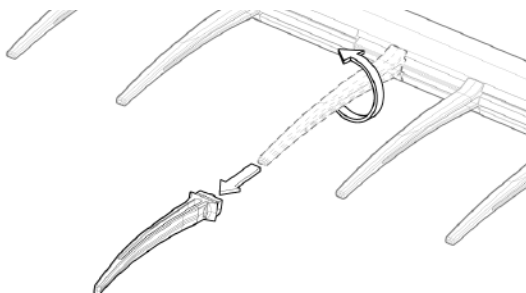


Abb. 179: Zinken nach links drehen und herausziehen

3. Beim Einbau des neuen Zinkens die Ausbaureihenfolge umkehren.

HINWEIS

Beim Austausch mehrerer Haspelzinken muss nur 1 Distanzhalter entfernt werden. Die restlichen Distanzhalter können beim Einbau der Zinken verschoben werden.

HINWEIS

Die Abstandshalter werden nicht benötigt, um die Haspelzinken am Zinkenrohr zu befestigen. Wenn die Zinkenabstände individuell gewählt werden sollen, können sie weggelassen werden.

20.8.7 - Steuerrollen (HB Haspel)

Vor Saisonbeginn müssen die Haspelrollen geprüft und ggf. eingestellt werden, damit die Haspel zentriert ist.

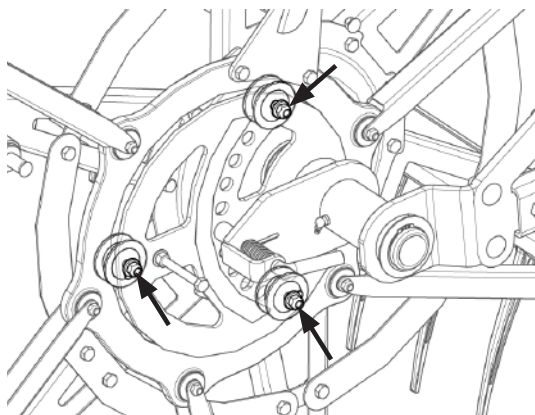


Abb. 180: Steuerrollen der Haspel

WARNUNG

Um schwere Verletzungen zu vermeiden, die Haspel anheben, den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen. Die Haspelabsenksicherung aktivieren.

1. Die Haspel drehen, bis die Rollen am engsten Punkt stehen. So ist gewährleistet, dass die Rollen bei der Drehung der Haspel nicht blockieren.
2. Um die Rollen einzustellen, die Befestigungsschraube an jeder Rolle lösen (siehe Pfeile in der Abbildung).
3. Alle Rollen so verschieben, dass sie leichten Druck auf die Innenwand des Steuerrings ausüben.
4. Alle drei Rollen so einstellen, dass sie in ihren jeweiligen Langlöchern auf derselben Höhe stehen.
5. Die Befestigungsschrauben festziehen.
6. Die Haspel drehen und sicherstellen, dass die Rollen stets unter leichtem Druck stehen.
7. Den Vorgang am anderen Ende der Haspel wiederholen.
8. Die Rollen dürfen nicht einzeln verstellt werden; es müssen immer alle Rollen auf dieselbe Position innerhalb der Langlöcher eingestellt werden.

20.8.8 - Mähdrescherseitige Einstellung der Impulszahl (Impulse pro Umdrehung) für die HB-Haspel

Die vom Mähdrescher benötigte Impulszahl des Haspeldrehzahlsensors ist herstellerabhängig. Der Honey Bee Haspeldrehzahlsensor gibt 48 Impulse pro Umdrehung aus. Damit die Haspeldrehzahl an der Konsole des Mähdreschers richtig angezeigt wird, muss der Mähdrescher entsprechend eingestellt sein.

Mähdrescher von John Deere

1. Die Zündung einschalten.
Das Hauptmenü am Mähdrescher-Display öffnen.



Abb. 185: Menüsymbol

2. Das Info-Symbol anwählen.



Abb. 186: Info-Symbol

3. Den Technikermodus aktivieren:

- Das Adress-Symbol anwählen.
- Das Häkchen-Symbol am Bedienpult des Mähdreschers 30 Sekunden lang drücken.



Abb. 187: Adressen



Abb. 181: Häkchen-Symbol

- Neben dem Dropdown-Feld „Device“ (Gerät) sollte ein „T“ angezeigt werden. Dies bedeutet, dass der Technikermodus aktiv ist.

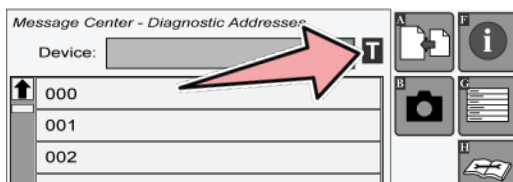


Abb. 182: T-Symbol

4. Das Dropdown-Feld anwählen, nach unten scrollen und „LC1.001“ wählen.

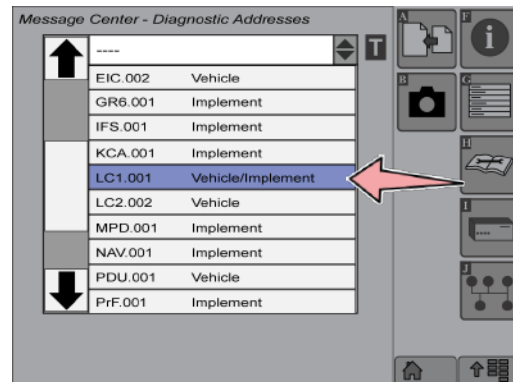


Abb. 183: „LC1.001“ im Dropdown-Feld wählen

5. Nach unten scrollen und die Adresse 160 wählen.

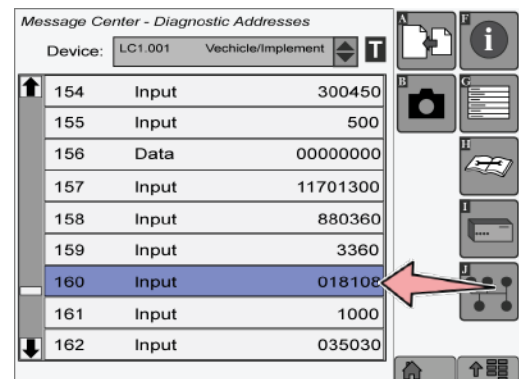


Abb. 184: 160 wählen

6. Der Standardwert für die Adresse sollte jetzt auf dem Bildschirm angezeigt werden (018108 oder 11018108). Der Abschnitt „018“ dieser Nummer ist die Standard-Impulszahl für den Mähdrescher. Das Eingabesymbol anwählen.



Abb. 188: Eingabesymbol

7. Den Abschnitt „018“ der Nummer durch „048“ ersetzen, damit die Impulszahl der Honey Bee Haspel richtig angezeigt wird. Die Nummer sollte jetzt „048108“ bzw. „11048108“ lauten. Erneut das Eingabesymbol drücken, um die Änderungen zu speichern.

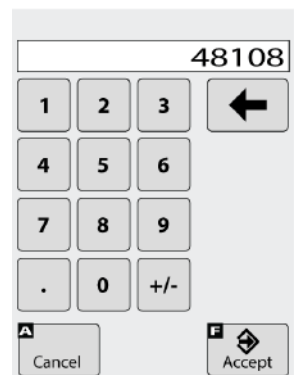


Abb. 189: 48 Impulse/Umdr. eingeben

AGCO (Gleaner, Massey, Challenger)

Im Setup-Menü des Mähdreschers den Wert 48 in das Feld „Reel PPR Pulses per Rev.“ (Haspelimpulse pro Umdrehung) eingeben.

Setup	
0	Header selection Flex
	Header width 30.00 feet
	Cutoff height 80 %
	Reel diameter 38.31 in
	Reel PPR Pulses Per Rev. 48 

Abb. 190: 48 Impulse/Umdr. im Setup-Menü eingeben

CNH & LEXION

Es sind keine Änderungen nötig.

20.9 - Mähmesser

20.9.1 - Anzugsmomente für den Messerantrieb

Bei Wartungsarbeiten an den Komponenten des Messerantriebs sind die unten dargestellten Anzugsmomente zu beachten.

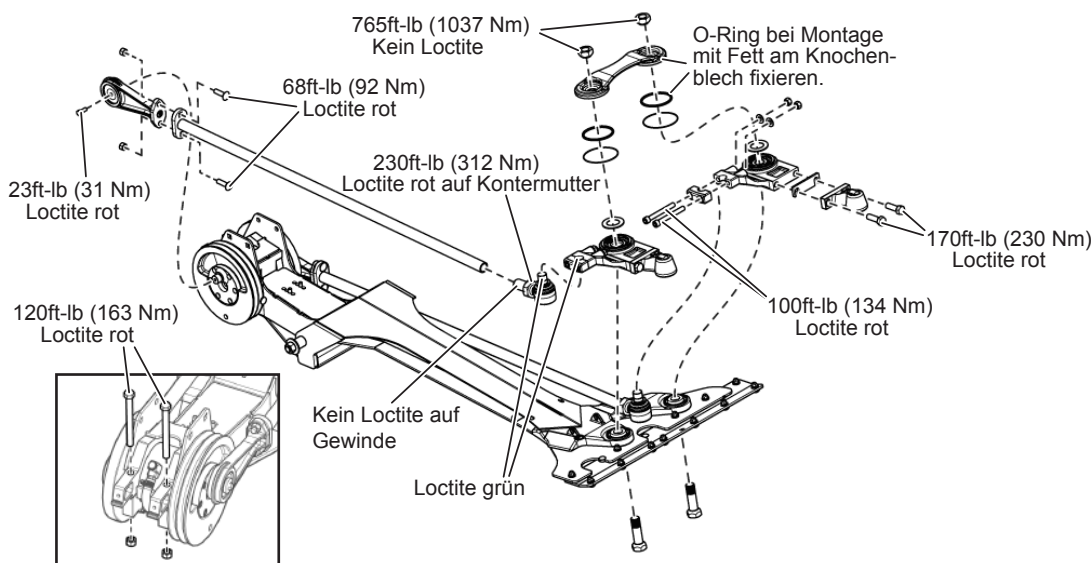


Abb. 191: Anzugsmomente für den Messerantrieb (siehe 22.8 auf Seite 149)

20.9.2 - Messer synchronisieren

WARNUNG

Der Schrägförderer muss ganz angehoben und alle Absenksicherungen müssen aktiviert sein. Andernfalls besteht Verletzungs- bzw. Lebensgefahr.

1. Die Gelenkwelle vom Messerantrieb trennen, damit sich die Messer beim Ausrichten frei bewegen lassen.
2. Den Schutz vom Schwungrad abnehmen.
3. Eine lange Schraube oder Stange durch die Synchronisationsbohrungen stecken, damit die beiden Schwungräder parallel bleiben.

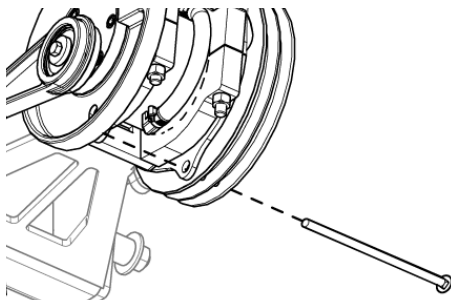


Abb. 192: Schwungräder mit Schraube verbinden

HINWEIS

Unbedingt eine 1/2-Zoll-Schraube/Stange verwenden, damit die Synchronisation kein Spiel hat. Bei zu viel Spiel stimmt die Synchronisation nicht mehr.

4. Das Messerbalkenblech über den beiden Messerköpfen am Messerbalken abnehmen.
5. Die Parallelität der Winkelhebel und Messerklingen prüfen. Feststellen, ob die Messer synchronisiert werden müssen.

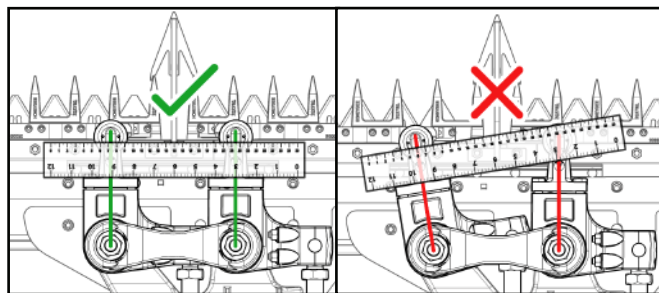


Abb. 194: Richtig: Winkelhebel stehen parallel.

Abb. 193: Falsch: Winkelhebel stehen nicht parallel.

6. Die Kontermuttern an den Triebstangen lösen.

7. Die zwei Messertriebstangen von ihren Schwungrädern trennen.

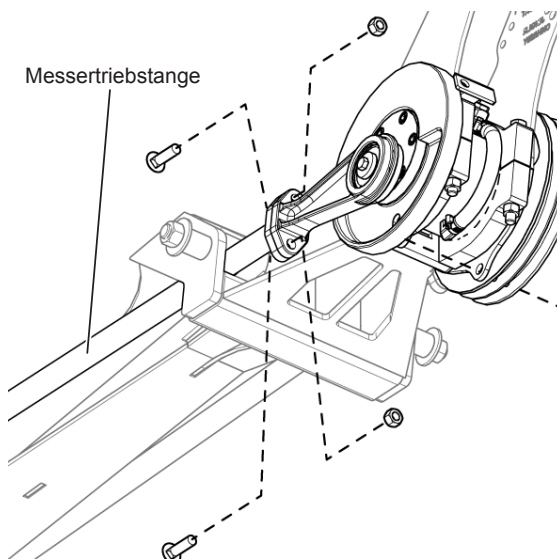


Abb. 195: Beide Messertriebstangen abbauen

8. Die Länge der Messertriebstangen einstellen, bis die Winkelhebel und Messerklingen ausgerichtet sind. Die Triebstange herein- oder herausdrehen, bis sie fest sitzt.
9. Sobald parallel, die rechte Stange um 3 weitere Umdrehungen festziehen.

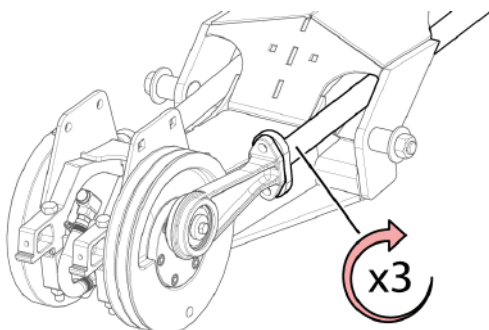


Abb. 196: Rechte Messertriebstange 3 Umdrehungen festziehen

10. Die Messertriebstangen wieder an den Schwungrädern befestigen.
11. Alle Verbindungsmittel mit den vorgeschriebenen Anzugsmomenten festziehen.
12. Die Schraube/Stange aus den Synchronisationsbohrungen in den Schwungrädern herausziehen.
13. Die Schutzverkleidungen anbringen und prüfen, ob der Messerantriebsriemen richtig gespannt ist.
14. Das Schneidwerk einige Minuten laufen

lassen und den Bereich zwischen linkem und rechtem Messerkopf beobachten. Die zwei Messer dürfen einander im Betrieb nicht berühren. Schritt 1 bis 13 ggf. mehrmals wiederholen.

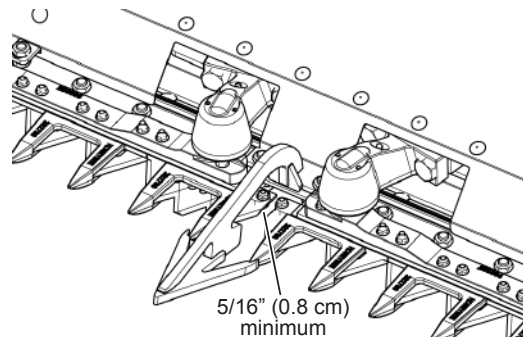


Abb. 197: Abstand prüfen (Abb. zeigt flaches Mähsystem)



HINWEIS

Die Schraube bzw. Stange in den Synchronisationsbohrungen in den Schwungrädern unbedingt entfernen!



WARNUNG

Personen von beweglichen Teilen fernhalten! Andernfalls besteht Verletzungs- bzw. Lebensgefahr.

20.9.3 - Messerbalkenblech

Wenn das Messerbalkenblech am Messerkopf entfernt wird, muss es beim Einbau möglichst weit nach vorn gezogen werden.

Wird das Messerbalkenblech beim Einbau nach hinten gezogen, so kann es von den Messerköpfen berührt und beschädigt werden.

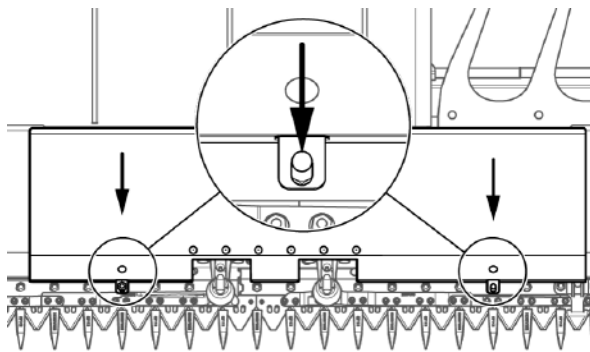


Abb. 198: Messerbalkenblech

20.9.4 - Flache Mähfinger einbauen

Die zentrierte Anordnung des flachen Mähsystems am Messerkopf beachten. Das System hat 10 Abstandshalter (5 zu jeder Seite des Schnabelstücks). Der Rest des Messerbalkens ist mit Verschleißplatten besetzt.

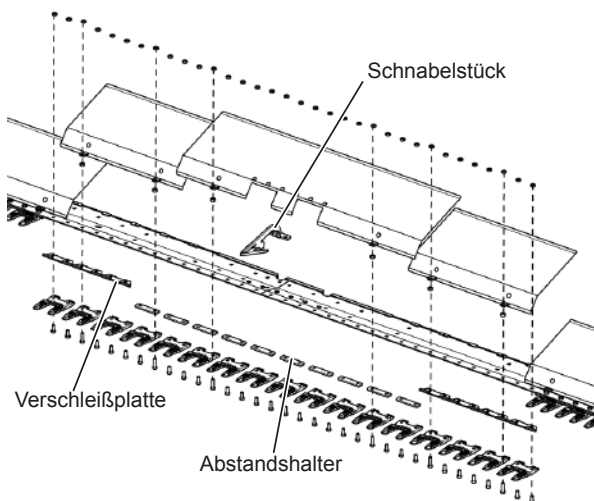


Abb. 199: Aufbau des flachen Mähsystems

Beim Einbau der Mähfinger ein Stemmeisen zwischen Mähfinger und Messerrücken schieben und Druck ausüben, sodass der Mähfinger möglichst weit vorn steht. Erst dann die Muttern und Schrauben der Mähfinger festziehen. Beim Festziehen weiter Druck mit dem Stemmeisen ausüben, damit der Messerrücken möglichst viel Platz hat.

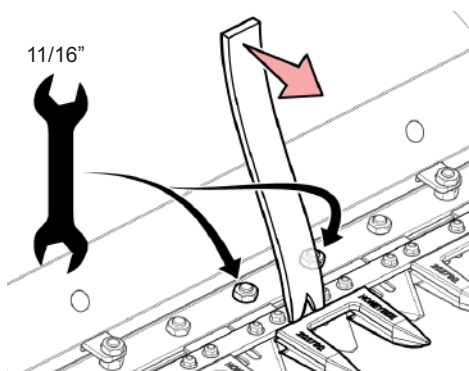


Abb. 200: Mähfinger beim Festziehen nach vorn stemmen

20.9.5 - Längsverstellung der Messerkopflagerung

1. Die Gelenkwelle vom Messerantrieb trennen, damit sich die Messer beim Ausrichten frei bewegen lassen.

2. Den Schutz vom Schwungrad abnehmen.
3. Eine 125 mm lange Schraube oder Stange durch die Synchronisationsbohrungen stecken, damit die beiden Schwungräder parallel bleiben.
4. Das Messerbalkenblech über den beiden Messerköpfen am Messerbalken abnehmen.
5. Das Lagergehäuse auf das Messer montieren.
6. Hochfestes Schraubensicherungsmittel (rot) auf die Befestigungsschrauben des Schwanenhalses geben und den Schwanenhals locker mit dem Winkelhebel verbinden.
7. Die ersten Ausgleichscheiben zwischen Schwanenhals und Winkelhebel legen. Dabei den Abstand zwischen Messerbaugruppe (Messerrücken oben) und Mähfingern beachten. Weitere Ausgleichscheiben einlegen, bis der Abstand zwischen Messerbaugruppe (Messerrücken oben) und mittleren Mähfingern etwa 0,8 bis 1,6 mm beträgt (siehe Abbildung unten).

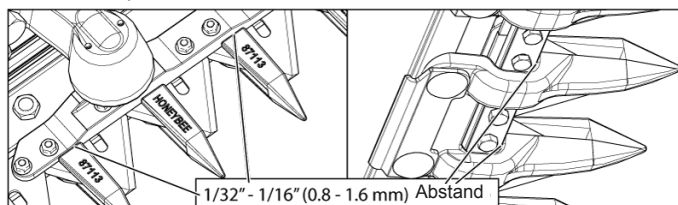


Abb. 201: Abstand zu den Mähfingern

8. Sobald die Längsstellung der Messerkopflagerung stimmt, die Befestigungsschrauben mit 230 Nm festziehen.
9. Damit sich das linke und rechte Messer an der Überlappung nicht gegenseitig blockieren bzw. durch den Druck der Segmentmesser auf die Mähfinger kein erhöhter Verschleiß entsteht, die Abstände zwischen den Segmentmessern und den Mähfingern sowie zwischen dem linken und rechten Messer an der Überlappung prüfen. Wenn der Druck zu hoch ist, die vertikale Stellung der Messerkopflagerungen neu einstellen. Auch ein Überfetten der Messerkopflager kann zu erhöhtem Druck führen. Wenn der Fettdruck in den Messerkopflagern reduziert werden muss, die Rückschlagkugel im jeweiligen Schmiernippel nach unten drücken.

20.9.6 - Messerklingen-Wartungssatz

Ihr Honey Bee-Händler bietet Wartungssätze für den Austausch einzelner Messerklingen oder des gesamten Messers an.

Der Satz enthält alle benötigten Befestigungsteile, Klingen und Anweisungen.

20.9.7 - Messerbalken warten

So sind optimale Mähleistungen und Messerstandzeiten gewährleistet:

- Nach gebrochenen oder falsch eingestellten Messerdaumen suchen.
- Nach stumpfen oder gebrochenen Klingen suchen.
- Nach stumpfen, abgenutzten oder gebrochenen Mähfingerkanten suchen.
- Nach Scheuerstellen zwischen Oberseite Messerklinge und Innenseite Mähfinger suchen. Durch verbogene/schiefe Mähfinger oder einen verbogenen Messerbalken kann das Messer festlaufen.
- Stellung von Messerkopf und Messerantrieb zum Führungsfinger untersuchen und auf Scheuerstellen prüfen.
- Den Messerantrieb von Hand drehen, um zu prüfen, ob sich das Mähsystem frei drehen lässt (Antriebswelle dazu abbauen). Wenn sich das System nicht frei drehen lässt, die Untersuchung wiederholen.

20.9.8 - Messer wechseln

WARNUNG

Die Messerklingen sind scharf!

Bei der Handhabung der Klingen
Schutzhandschuhe tragen.

Das Schneidwerk ganz anheben und die
Hubzylindersicherung des Schrägförderers
aktivieren. Die Haspel ganz anheben und die
Absenksicherung der Haspelhubzylinder aktivieren.
Den Motor ausschalten, die Feststellbremse
betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Um das linke oder rechte Messer zu ersetzen,
muss zunächst das Messerbalkenblech über
den Messerkopflagern abgenommen werden.

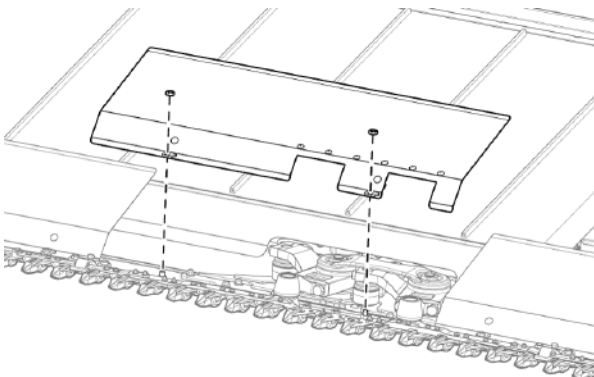


Abb. 202: Messerbalkenblech über Messerlagern ausbauen

2. Den Schmiernippel vom Lagergehäuse
demonstrieren, das in den folgenden
Abschnitten ausgebaut wird (rechts oder
links).

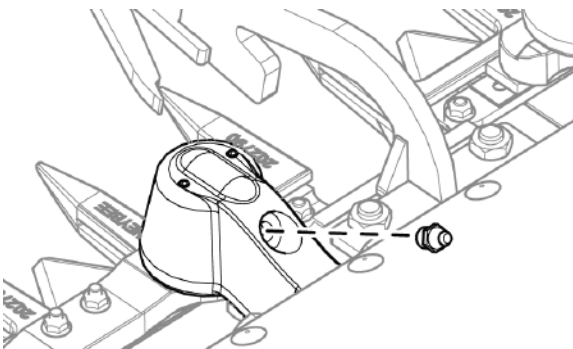


Abb. 203: Schmiernippel vorübergehend demontieren

20.9.8.1 - Rechtes Messer ausbauen

1. Im Bereich des rechten Messerkopfes 4 bis
6 Mähfinger ausbauen.

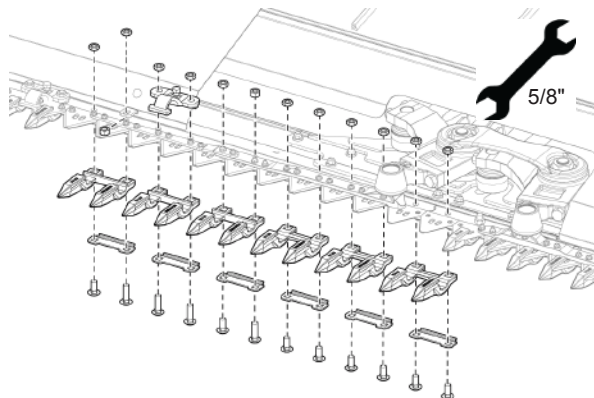


Abb. 204: Mähfinger am rechten Messerkopf ausbauen

2. Das Lagergehäuse vom rechten Messerkopf
abbauen.

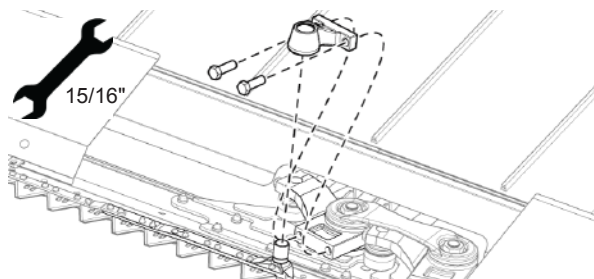


Abb. 205: Lagergehäuse aus rechtem Messerkopf ausbauen

HINWEIS

Innerhalb des Messerkopfes befinden sich
mehrere lockere Teile, deren Lage beim
späteren Zusammenbau nicht verändert werden
darf. Besonders darauf achten, dass die
innenliegenden Nadellager nicht
durcheinandergebracht werden.

3. Schutzhandschuhe anziehen. Den
Messerkopf leicht anheben und das Messer
aus den Mähfingern ziehen.

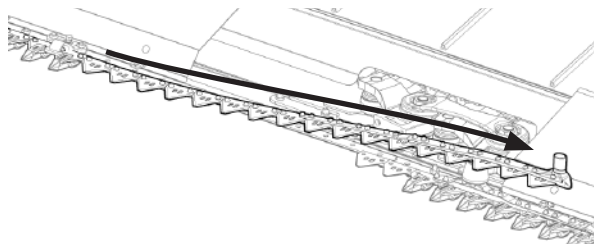


Abb. 206: Rechtes Messer leicht nach oben herausziehen



HINWEIS

Das rechte Messer sollte beim Ausbau aus dem Messerbalken leicht angehoben werden; möglicherweise wird eine zweite Person benötigt, die das Messer stützt und durch die Mähfinger führt.

Wenn kein Helfer in der Nähe ist, kann das Messer auch schräg nach unten aus dem Messerbalken gezogen werden.

20.9.8.2 - Linkes Messer ausbauen

1. Im Bereich des linken Messerkopfes 4 bis 6 Mähfinger ausbauen.

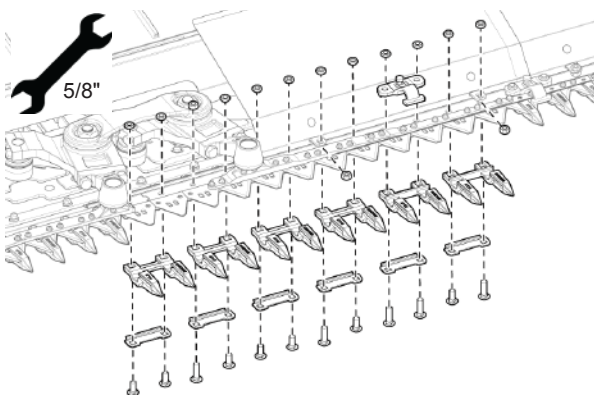


Abb. 207: Mähfinger am linken Messerkopf ausbauen

2. Das Lagergehäuse vom linken Messerkopf abbauen.

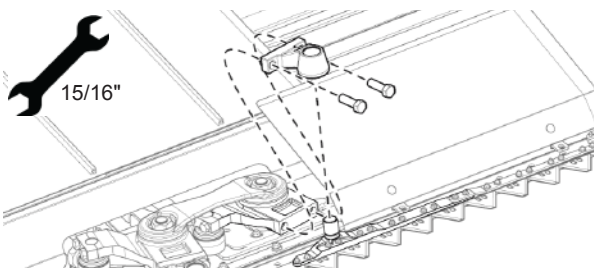


Abb. 208: Linkes Messerkopflager ausbauen



HINWEIS

Innerhalb des Messerkopfes befinden sich mehrere lockere Teile, deren Lage beim späteren Zusammenbau nicht verändert werden darf. Besonders darauf achten, dass die innenliegenden Nadellager nicht durcheinandergebracht werden.

3. Schutzhandschuhe anziehen. Den Messerkopf leicht nach unten lassen und das Messer aus den Mähfingern ziehen.

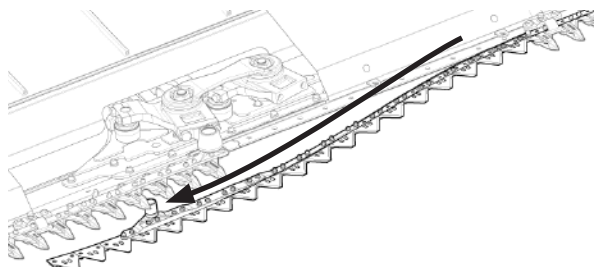


Abb. 209: Linkes Messer leicht nach unten herausziehen

20.9.8.3 - Neues Messer einbauen (links/rechts)

1. Das neue Messer in Position schieben.
2. Das Lagergehäuse mit Schmierfett füllen. Dabei die Nadellager unversehrt lassen.
3. Das Lagergehäuse **von Hand** wieder einsetzen. Keinen Hammer verwenden! Andernfalls kommt es zu Schäden.
4. Sicherstellen, dass das Lagergehäuse richtig sitzt. Bei richtigem Einbau ist das glänzende Lager unter dem Gehäuse nicht zu sehen.

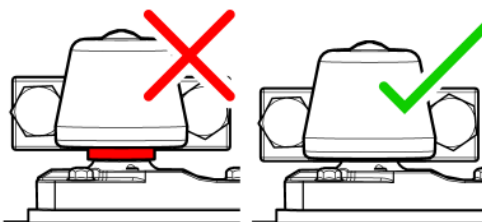


Abb. 210: Lagersitz prüfen!

5. Das Lagergehäuse festschrauben und den Schmiernippel wieder eindrehen. Die zwei Schrauben mit 230 Nm festziehen.
6. Das Lagergehäuse mit einer Fettpresse über den Schmiernippel mit Schmierfett füllen, bis das überschüssige Fett austritt.
7. Die 4 bis 6 Mähfinger anbauen.
8. Die Messerbalkenbleche über den Messerköpfen anbringen.



HINWEIS

Den Messerkopf schmieren (siehe Abschnitt 20.22 auf Seite 130).

20.9.9 - Segmentmesser prüfen

WARNUNG

Bei der Handhabung der Klingen Schutzhandschuhe tragen. Das Schneidwerk ganz anheben und die Hubzylindersicherung des Schrägförderers aktivieren. Die Haspel ganz anheben und die Absenksicherung an den Haspelhubzylindern aktivieren. Den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

Die Segmentmesser regelmäßig auf abgenutzte oder verbogene Zähne prüfen und ggf. ersetzen. Abgenutzte oder verbogene Zähne verschlechtern die Mähleistung und erhöhen den Leistungsbedarf.

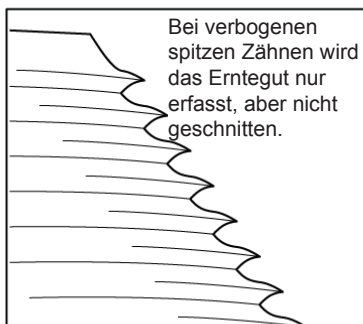


Abb. 211: Verschleiß an den Segmentmessern

20.9.10 - Messerklingen aus- und einbauen

WARNUNG

Bei der Handhabung der Klingen Schutzhandschuhe tragen.

Das Schneidwerk ganz anheben und die Hubzylindersicherung des Schrägförderers aktivieren. Die Haspel ganz anheben und die Absenksicherung an den Haspelhubzylindern aktivieren. Den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

Das Messer so stellen, dass die Messerdaumen und Mähfinger den Ausbau der Klingen nicht behindern.

1. Den Mähfinger über dem zu wechselnden Segmentmesser ausbauen.
2. Die Muttern am beschädigten Segmentmesser abschrauben und das Segmentmesser entsorgen.
3. Alle beschädigten Kopfschrauben ersetzen. Um die Schraubenlöcher freizulegen, muss das Messer u. U. verschoben werden.
4. Die Klinge einbauen und die Muttern aufschrauben.

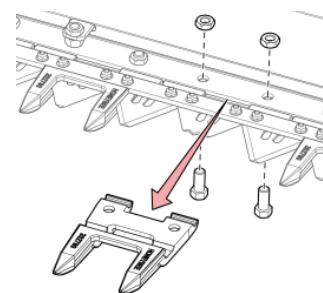


Abb. 237: Mähfinger ausbauen

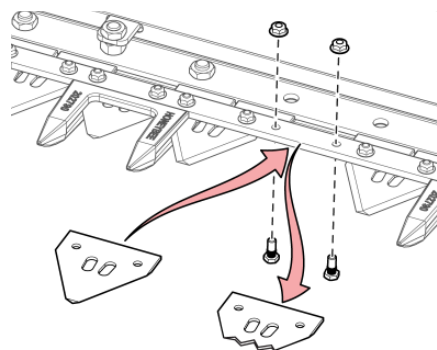


Abb. 212: Segmentmesser wechseln

20.9.11 - Schäden am Messerrücken reparieren

Wenn im Betrieb eine Klinge bricht, kann der Schaden normalerweise mit einem Verbindungseisen behoben werden. Meist bricht der Messerrücken an der Schraubenbohrung für das Segmentmesser. Damit die Reparatur mit dem Verbindungseisen funktioniert, muss das beschädigte Segment ausgeschnitten und/oder ein Segmentmesser ausgebaut werden.

Die Segmentmesser müssen unten am Messerrücken montiert werden.



HINWEIS

Wenn ein Messerreparatursatz benötigt wird, bei der Ersatzteilabteilung nach Teilenummer 95132 fragen.



HINWEIS

Wenn das Messer dicht am Messerkopf bricht, das betroffene Segment ausbauen, den Messerkopf wieder anschließen und das neue Segment am anderen Ende des Messers montieren, wo die mechanische Beanspruchung geringer ist. Die Fugestelle zwischen den beiden Messern muss mittig unter einem Segment angeordnet sein, nicht aber in der Lücke zwischen zwei Segmenten.

Bei einem solchen Schaden muss das Messer auf stumpfe/beschädigte Mähfinger und Segmente sowie auf anhaftende Ernterückstände geprüft werden, die ein Festlaufen verursachen können. Möglicherweise ist der Schaden auf eine dieser Ursachen zurückzuführen.

20.9.12 - Verbindungseisen

Das Verbindungseisen kann zur Reparatur eines defekten Messerrückens verwendet werden. Die defekte Stelle heraustrennen und die Trennstelle glattschleifen. Die Trennstelle mit einem Segmentmesser überbrücken und das Verbindungseisen wie in der Abbildung auf den Messerrücken legen.

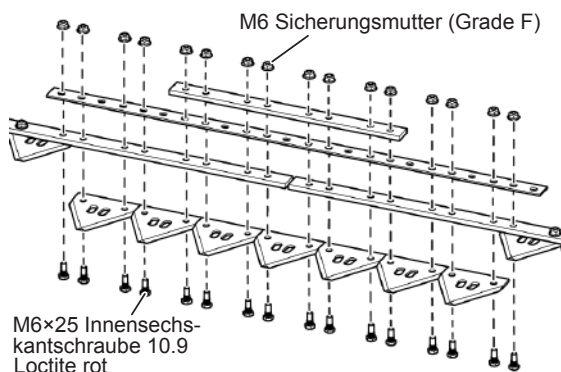


Abb. 213: Verbindungseisen

20.9.13 - Abstand Messer zu Messerdaumen

1. Das Mähmesser so stellen, dass die Klingen mittig unter den Messerdaumen stehen.

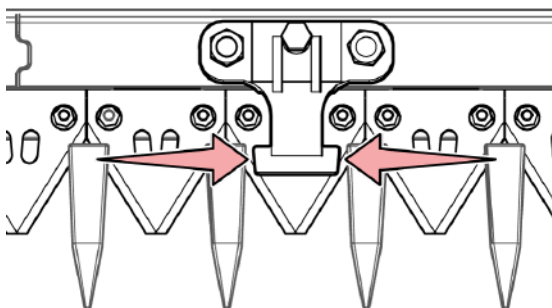


Abb. 214: Klinge unter Messerdaumen zentrieren

2. Die Klinge nach unten gegen den Mähfinger drücken und eine Fühlerlehre mit 0,5 mm Dicke zwischen Messerdaumen und Klinge schieben.

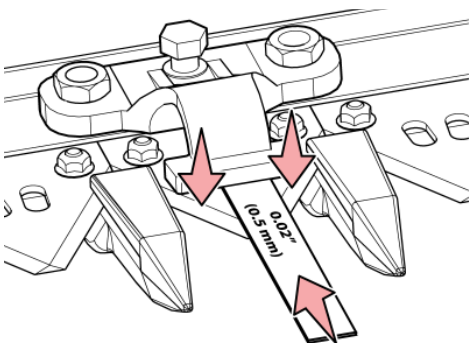


Abb. 215: Klinge nach unten drücken und Lehre einschieben

3. Wenn der Spalt auffällig groß ist, sich die Fühlerlehre zu leicht einschieben lässt oder gar nicht passt, muss der Messerdaumen nachgestellt werden. Die richtige Einstellung ist erreicht, wenn sich das Fühlerblech bei heruntergedrückter Klinge mit leichtem Widerstand einschieben lässt.
4. Beim Einstellen muss der Messerdaumen möglichst weit vorn stehen. Die Schrauben des Messerdaumens lösen. Den Messerdaumen nach vorn ziehen und die Schrauben mit 66 Nm festziehen.

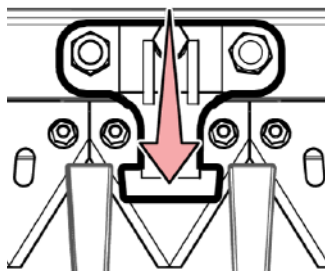


Abb. 239: Messerdaumen

5. Der Messerdaumen wird durch Drehen der Stellschraube verstellt.

- Die Schraube nach rechts drehen, um den Messerdaumen tiefer zu stellen.
- Die Schraube nach links drehen, um den Messerdaumen höher zu stellen.

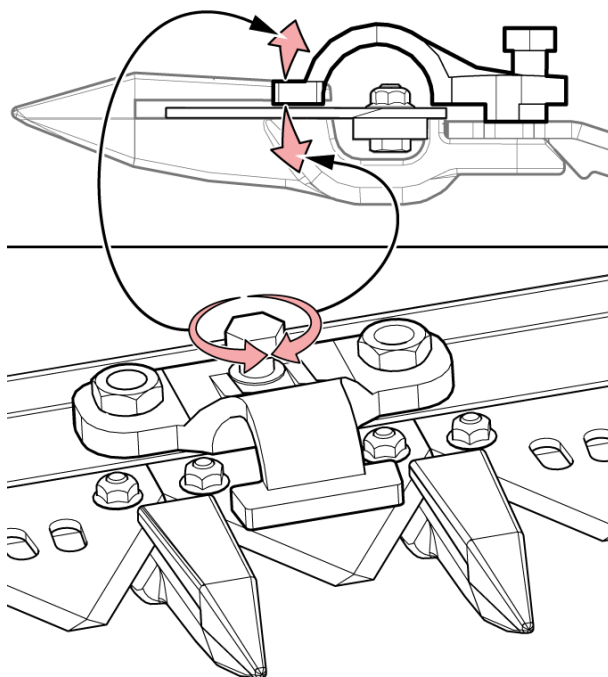


Abb. 216: Messerdaumen verstellen

6. Diesen Vorgang bei allen Messerdaumen am Messerbalken durchführen!



HINWEIS

Wenn stark korrigiert werden muss, können die zwei Muttern gelöst werden, mit denen der Messerdaumen am Messerbalken befestigt ist. Das Anzugsmoment dieser Muttern beträgt 66,4 Nm.

20.9.14 - Reparatursatz für Übergangsleisten beim Standard-Mähsystem

Wenn die Übergangsleiste am linken Messer bricht, kann sie mit dem Reparatursatz instandgesetzt und verstärkt werden.

WARNUNG

Bei der Handhabung der Klingen Schutzhandschuhe tragen.

Das Schneidwerk ganz anheben und die Hubzylindersicherung des Schrägförderers aktivieren. Die Haspel ganz anheben und die Absenksicherung an den Haspelhubzylindern aktivieren. Den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die fünf Mähfinger an der mittigen Übergangsleiste (siehe Abbildung unten) ausbauen.

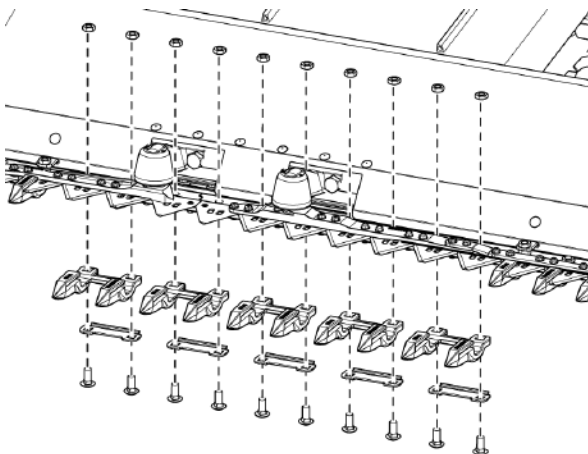


Abb. 217: 5 Mähfinger an der mittigen Übergangsleiste ausbauen

2. Die beschädigte Übergangsleiste wie unten dargestellt ausbauen.

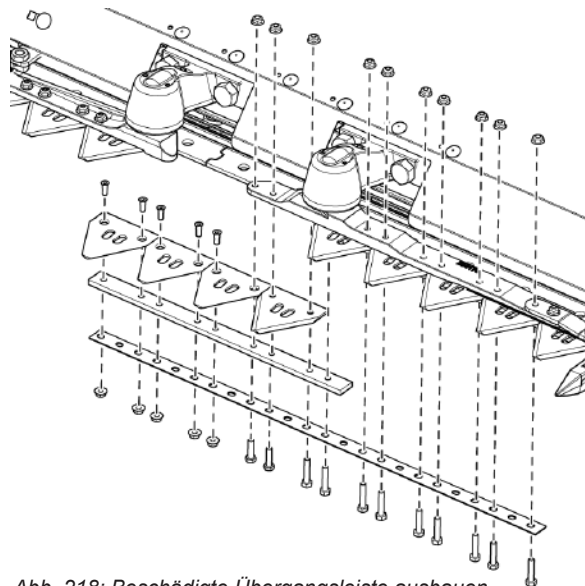


Abb. 218: Beschädigte Übergangsleiste ausbauen

3. Zum Einbau der neuen Übergangsleiste die Ausbaureihenfolge umkehren.



HINWEIS

Den Abstand zwischen den Muttern an der Übergangsleiste und den Mähfingern prüfen. Wenn die Muttern nicht in die untere Aussparung am Mähfinger passen, müssen sie ggf. abgeschliffen werden, bis der Abstand ausreicht.

20.10 - Halmteiler

20.10.1 - Locking Dividers

Durch das Schneiden im **FLEX**-Modus mit verriegelten Teilern können die Teilverlängerungen das Endpaddel anheben, wenn sie auf steigendes Gelände stoßen.

Durch das Schneiden im **RIGID**-Modus mit verriegelten Teilern können die Teilverlängerungen den Vorsatz anheben, wenn sie auf ansteigendes Gelände stoßen.

Der Teiler kann in zwei Positionen verriegelt werden, die durch die Pfeile unten angezeigt werden.

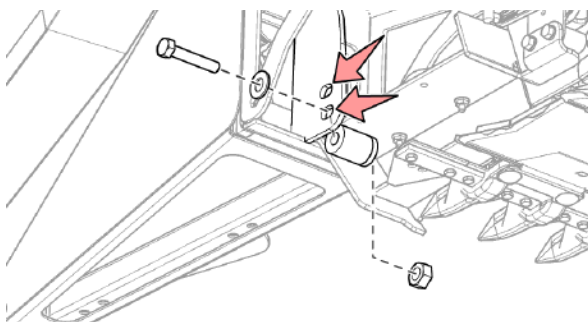


Abb. 219: Trennwände mit Riegel verriegeln

20.10.2 - Halmteilergriff

Mit der Zeit kann sich der Griff für den Ausbau des Halmteilers lockern. In diesem Fall kann hinter dem Griff eine zusätzliche Scheibe eingelegt werden (siehe unten). Dadurch wird etwaiges Spiel ausgeglichen.

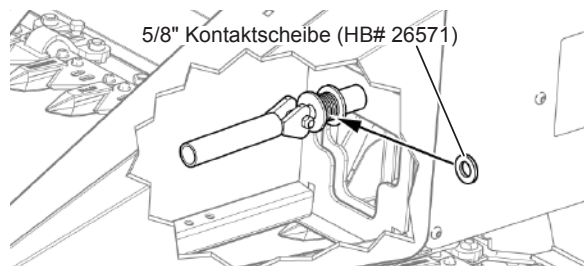


Abb. 220: Zum Straffen des Griffs Scheibe einlegen

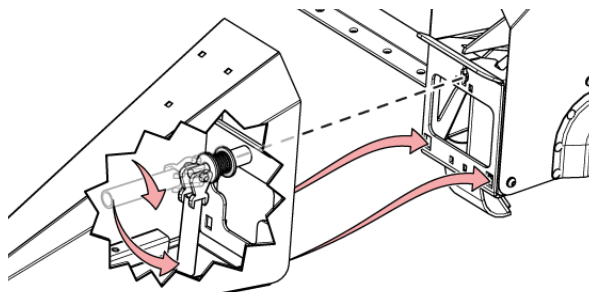


Abb. 221: Optionaler Ernteteilergriff

20.10.3 - Halmteileraufsatz

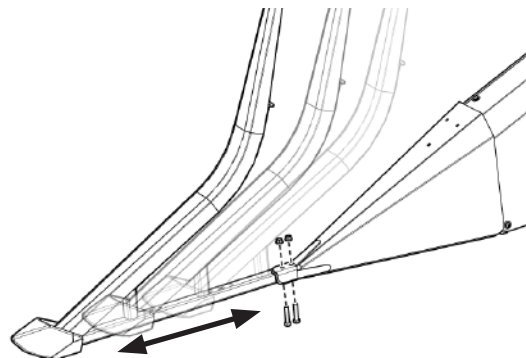


Abb. 222: Halmteileraufsatz (3 Positionen)

Einstellen: Die zwei Befestigungsschrauben des Aufsatzes herausdrehen, den Aufsatz an die gewünschte Position schieben und die zwei Schrauben wieder festziehen.

20.10.4 - Halmteilerbügel

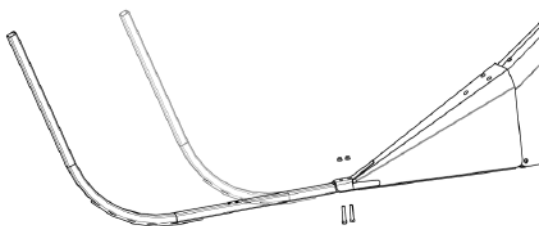


Abb. 223: Halmteilerbügel

Einstellen:

Die zwei Befestigungsschrauben des Aufsatzes herausdrehen, den Aufsatz an eine der zwei Rastpositionen schieben und die zwei Schrauben wieder festziehen.

20.10.5 - Halmteilerstummel

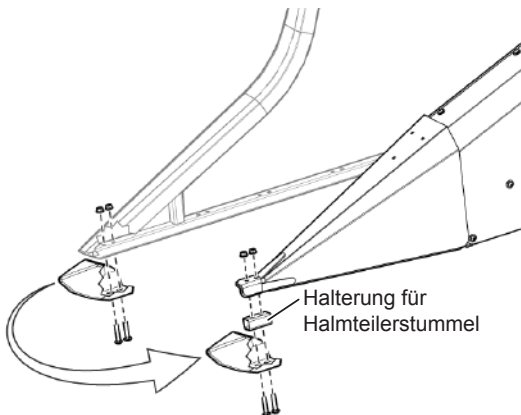


Abb. 224: Halmteilerstummel

Einbauen:

1. Alle montierten Halmteilererweiterungen abbauen.
2. Die Spitze vom Halmteileraufsatz abbauen. Schlossschraube und Mutter aufbewahren.
3. Die Spitze mithilfe der Stummelhalterung und der Schlossschrauben aus dem vorausgegangenen Schritt am Ende des Halmteilers anbauen.

20.10.6 - Auflagedruckfeder des Halmteilers einstellen

Bei Bedarf können die Halmteiler gelöst werden, sodass sie den Bodenkonturen folgen.

VORSICHT

Gelöste Halmteiler beeinträchtigen meist die Schneidwerkleistung und erhöhen das Risiko von Schneidwerkschäden, wenn der Halmteiler in eine Furche fällt.

Die Auflagedruckfeder des Halmteilers muss so eingestellt werden, dass der Halmteiler ausreichend Bodendruck hat, um den Bodenkonturen zu folgen, ohne die Pflanzen zu überfahren.

Wenn der Halmteiler springt, ist die Auflagedruckfeder zu „leicht“ eingestellt.

Der empfohlene Auflagedruck ist abhängig von den Erntebedingungen und muss bei jedem Einsatz angepasst werden.

Um den Auflagedruck einzustellen, einfach die Abdeckung vom Halmteiler abnehmen und:

- die Schraube festziehen, um den Auflagedruck zu verringern
- die Schraube lösen, um den Auflagedruck zu erhöhen



Abb. 225: Auflagedruckfeder des Halmteilers

20.11 - Einzugsschnecke

20.11.1 - Einzugsfinger einstellen

In den meisten Fällen sollten die Einzugsfinger ganz nach vorn gestellt werden (Stellgriff im mittleren Loch, siehe unten).

Einzugsfinger einstellen:

1. Die Sicherungsschraube herausdrehen.
2. Den Stellgriff für die Einzugsfinger einstellen:
 - Den Stellgriff nach unten stellen, um die Einzugsfinger nach oben und hinten zu verstellen.
 - Den Stellgriff nach oben stellen, um die Einzugsfinger nach unten und hinten zu verstellen.
3. Die Sicherungsschraube eindrehen.

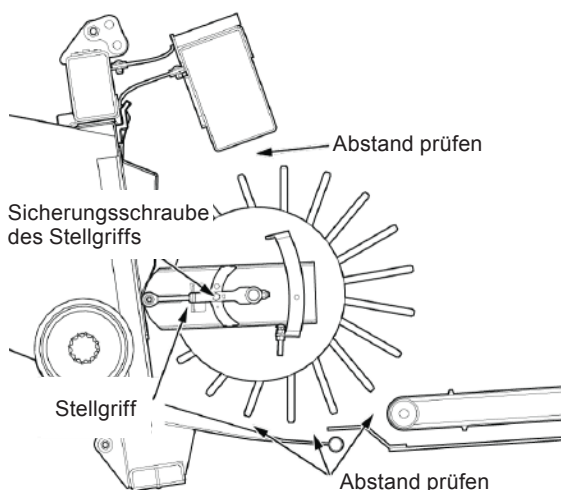


Abb. 226: Abstände im Bereich der Einzugsschnecke



HINWEIS

Sicherstellen, dass die Einzugsfinger nach dem Einstellen im Betrieb keine anderen Teile berühren können. Wenn die Einzugsfinger zu wenig Abstand zu anderen Teilen haben, wird die Maschine beschädigt.

20.11.2 - Einzugsschnecke einstellen

Um die Einzugsschnecke nach vorn oder hinten zu verstellen, muss nur die gezeigte Schraube am linken und rechten Ende der Einzugsschnecke gelöst werden.



HINWEIS

Sicherstellen, dass die Einzugsfinger im Betrieb keine anderen Teile berühren können. Andernfalls wird die Maschine unweigerlich beschädigt.

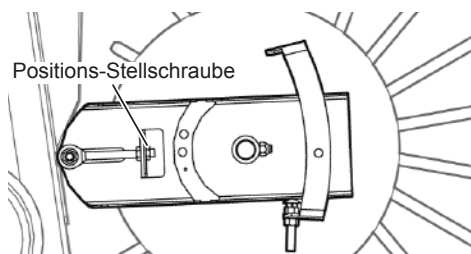


Abb. 227: Einzugsschnecke einstellen

20.11.3 - Zugang zum Innenraum der Einzugsschnecke

Um an den Innenraum der Einzugsschnecke zu gelangen, die Schnecke drehen, bis die Zugangsklappen zu sehen sind. Die zwei Torx-Schrauben (5/16") herausdrehen, mit denen die Klappen befestigt sind, und die Klappen abnehmen.

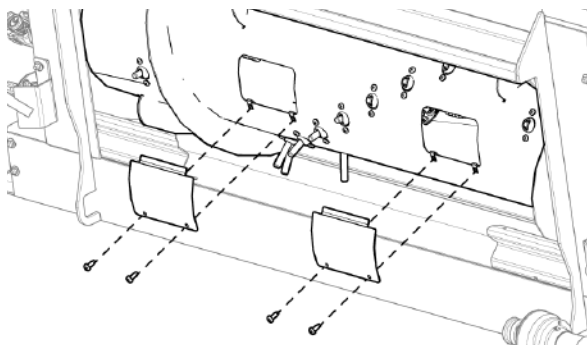


Abb. 228: Zugang zum Innenraum der Einzugsschnecke

20.11.4 - Einzugsfinger ein- und ausbauen

Die Einzugsschnecke drehen, bis die Einzugsfinger nach vorn ganz ausgefahren sind. Die Zugangsklappe öffnen und die gezeigte Schraube herausdrehen, um den betroffenen Einzugsfinger freizugeben.

Schraube entfernen, um Finger zu lösen

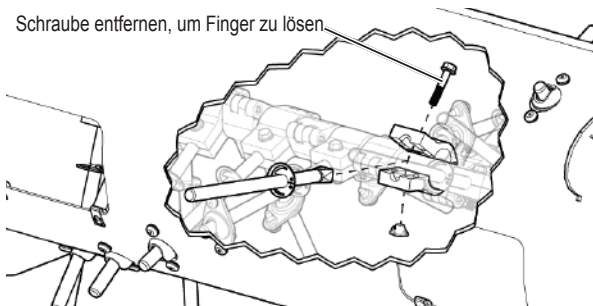


Abb. 229: Einzugsfinger wechseln

20.11.5 - Fingerführungen aus- und einbauen

Die Fingerführungen der Einzugsschnecke dürfen nur ersetzt werden, während die entsprechenden Finger ganz eingezogen sind.

Die zwei Schrauben (5/16") herausdrehen, mit denen die Fingerführung befestigt ist.

Den Einzugsfinger ausbauen (siehe Abschnitt 20.11.4 auf Seite 123).

Den Einzugsfinger zusammen mit der neuen Fingerführung einbauen.

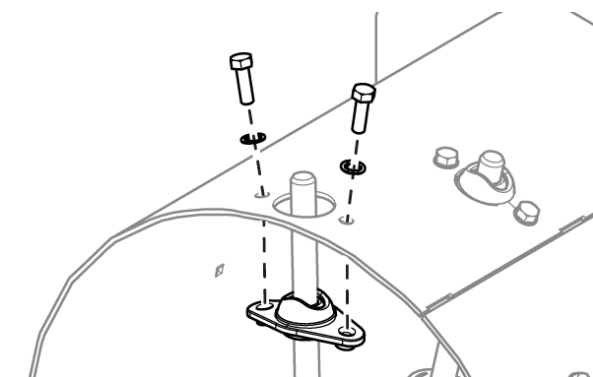


Abb. 230: Fingerführung wechseln

20.12 - Manuelle Schnittwinkelverstellung

Der Oberlenker/Kippzylinder verbindet das Schneidwerk mit dem Rahmengestell und stellt den Schnittwinkel des Tisches ein. Das wirkt sich direkt auf den Winkel des Messerbalkens aus.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

Den Kippzylinder maximal 51 cm ausfahren! Andernfalls kann das Schneidwerk unerwartet vom Rahmengestell fallen.

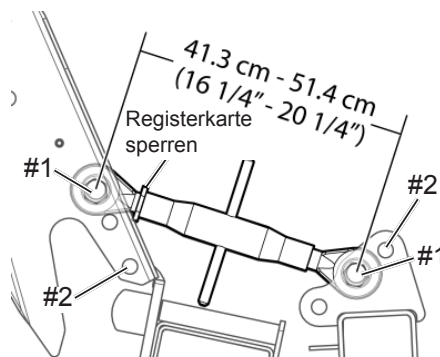


Abb. 231: Detailsicht des Oberlenkers

So wird der Oberlenker eingestellt:

1. Den Verschluss am Oberlenker lösen.
2. Die Länge des Oberlenkers einstellen.
 - Den Oberlenker im Uhrzeigersinn drehen, um das Schneidwerk nach hinten zu kippen.
 - Den Oberlenker im Gegenuhrzeigersinn drehen, um das Schneidwerk nach vorn zu kippen.
3. Sobald der gewünschte Schnittwinkel erreicht ist, den Verschluss wieder festziehen.

20.13 - Optionaler hydraulischer Kippzylinder

Der Kippzylinder hat die optimale Stellung erreicht, wenn die Mähfinger am Messerbalken bei eingefahrenem Kippzylinder parallel zum Boden stehen. So kann bei Berganfahrt sicher gearbeitet werden, während sich das Schneidwerk auf ebenem Gelände nach vorn kippen lässt.

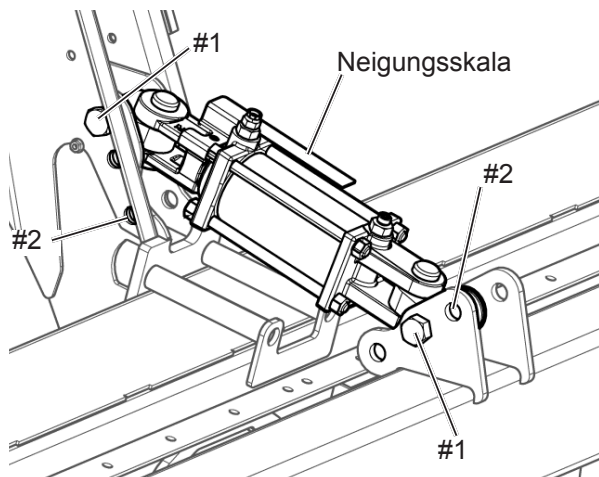


Abb. 232: Optionaler hydraulischer Kippzylinder

Der hydraulische Kippzylinder hat zwei mögliche Stellungen (siehe nummerierte Löcher in der Abbildung oben). Ab Werk ist der Kippzylinder für den Mähdrescher richtig eingestellt, aber beim Wechsel des Mähdreschers muss diese Position möglicherweise angepasst werden.

Stellung 1: Werksstellung für Mähdrescher mit verstellbarem Schrägfördererwinkel.

Stellung 2: für Mähdrescher mit steilem Schrägförderer und zu steilem Mähfingerwinkel (z. B. Gleaner, Lexion mit Standardschrägförderer, Massey Ferguson, Challenger)

WARNUNG

Vor dem Abbauen des Kippzylinders sicherstellen, dass das Sicherheitsband richtig montiert ist.

Vor dem Verstellen des Kippzylinders muss das Schneidwerk auf den Boden abgesenkt und der Kippzylinder drucklos gemacht werden. Andernfalls besteht Verletzungs- oder Lebensgefahr!

Nach dem Verstellen des Kippzylinders die Umgebung der Einzugschnecke prüfen. Besonders ist auf den Raum zwischen Schneckenwindung und Schrägförderer zu achten!

20.14 - Hydraulischen Kippzylinder oder manuellen Oberlenker umsetzen

1. Das angebaute Schneidwerk langsam auf den Boden lassen, bis der Kippzylinder entlastet ist.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine den Motor ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

2. Die Schraube herausdrehen, mit der der Kippzylinder am Schneidwerkrahmen befestigt ist (NICHT den Stift entfernen, mit dem der Zylinder am Rahmengestell gesichert ist).
3. Den Zylinder in die entsprechende Bohrung umsetzen und die Schraube wieder einsetzen.

20.15 - Steinfang und Reinigungsplatte

Der Einzugsstisch hat hinter dem Messerbalken einen Steinfang. Er ist an der vorderen Kante angelenkt und wird mit einem Hebelarm verschlossen. Um die Steinfangklappe zu öffnen, den T-Griff nach oben zum Einzugsband drücken, sodass die Klappe nach unten aufschwenkt. Den Schmutz durch die Öffnung schieben, um den Bereich zu reinigen. Abschließend den T-Griff zum Körper ziehen und nach unten verriegeln.

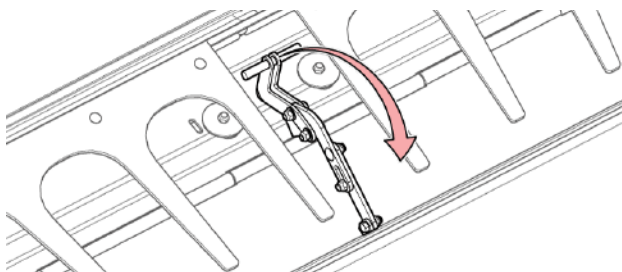


Abb. 233: Offener Steinfang am Einzugsband



HINWEIS

Vor dem Schneidwerkbetrieb immer den Steinfang schließen.

Die Reinigungsplatte befindet sich unter dem Einzugsband. Sie wird mit der vorderen und den seitlichen Kanten in Nuten gehalten. Die hintere Kante ist mit mehreren Stiften gesichert. Für eine schnelle Reinigung nur die 3 mittleren Stifte herausnehmen, die Hinterkante der Kunststoffplatte nach unten ziehen und den Schmutz mit der Hand herausholen. Bei einer umfangreichen Inspektion alle Stifte entfernen und die Kunststoffplatte nach hinten herausziehen. Die Stifte von vorn nach hinten einstecken, damit sie nicht durch die Stoppel o. Ä. herausgerissen werden können.

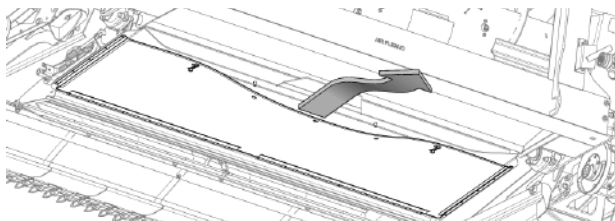


Abb. 234: Offene Reinigungsplatte zum Ausräumen



HINWEIS

Die Reinigungsplatte am Einzugsband kann bei den meisten Früchten ausgebaut werden, ohne dass dadurch der Schneidwerkbetrieb beeinträchtigt wird. Bei Saatgutvermehrern sollte sie montiert sein, um langsam dreschen zu können.

20.16 - Seitenverkleidung öffnen

Um die Antriebswellen und Riemen links am Rahmengestell freizulegen, muss die Seitenverkleidung geöffnet werden. Dazu einfach den Befestigungsstift entfernen, die Seitenverkleidung leicht anheben und aufschwenken.

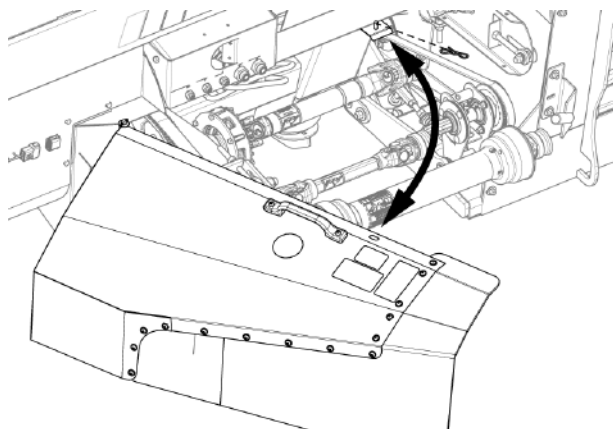


Abb. 235: Offene Seitenverkleidung

20.17 - Antriebswellen schmieren

Jede Antriebswelle hat 3 Schmierstellen, die alle 50 Betriebsstunden geschmiert werden müssen.

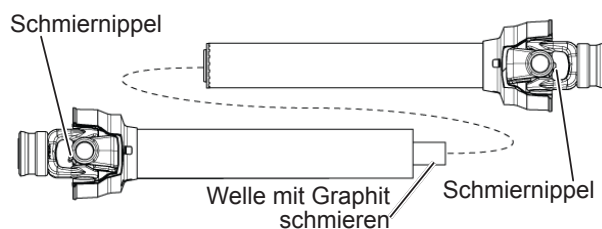


Abb. 236: Schmierstellen an der Antriebswelle

Genauere Informationen sind im Abschnitt 20.22.10 auf Seite 132 zu finden.

20.18 - Flex-Taster

Nach Transportfahrten oder längeren Betriebszeiten müssen die Sensorarme und die Verbindungsstange der Flex-Taster nachgestellt werden.



HINWEIS

Beim Einstellen der Laschen an den Sensoren das Schneidwerk in den starren Betrieb schalten und den Druck in der Druckluftanlage auf 90 bis 115 psi erhöhen.



WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine das Schneidwerk ganz anheben, den Motor des Mähreschers ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen. Die Absenksicherung der Schrägfördererzylinder anbringen, damit das Schneidwerk nicht unerwartet absinkt.

In der Werkseinstellung liegen die Sensorlaschen an ihren Rollen an.

Die Sensoren an der Verbindungsstange müssen alle so ausgerichtet sein, dass Sensorarm und Sensorkabel in die unten dargestellte Richtung weisen.

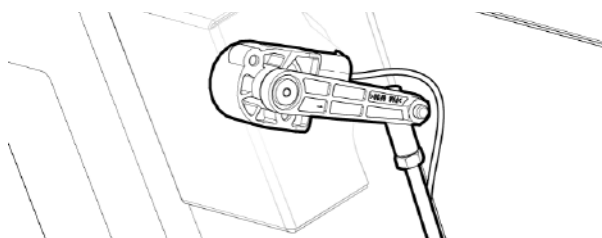


Abb. 240: Taster ausrichten

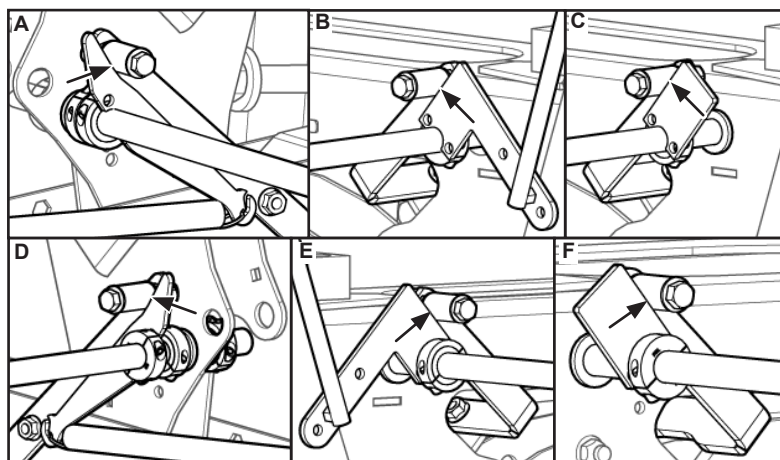
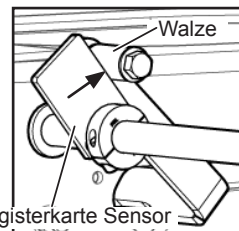
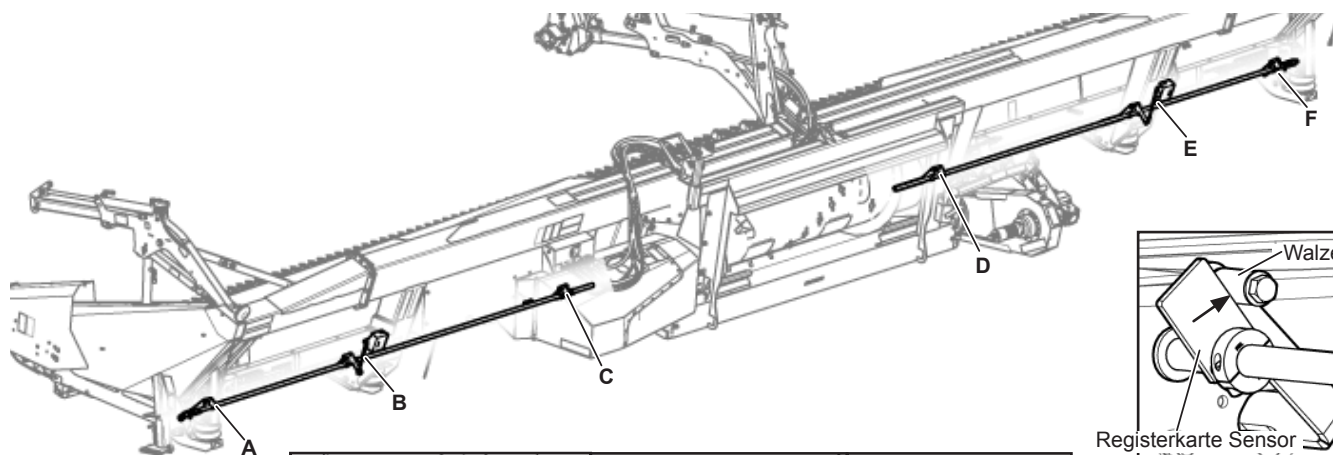


Abb. 241: Sensorkontakte der Flex-Taster

20.18.1 - Laschen der Flex-Taster einstellen

1. Das Schneidwerk anheben und den Druck in der Druckluftanlage auf über 100 psi erhöhen.
2. Sicherstellen, dass alle Sensorlaschen ganz an den Rollen der Messerwippen anliegen (siehe A, B, C, D, E, F auf der Vorseite).

20.18.2 - Verstellweg der Flex-Taster

Die Sensoren an der Verbindungsstange müssen alle so ausgerichtet sein, dass Sensorarm und Sensorkabel in die unten dargestellte Richtung weisen.

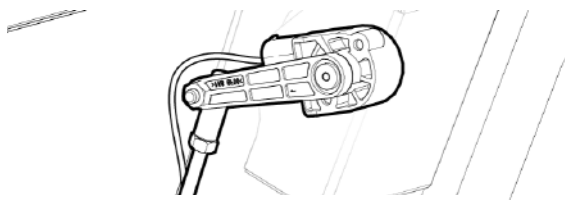


Abb. 242: Taster ausrichten

Der Sensorarm darf den nutzbaren Verstellwinkel von etwa 120° am Ende des angeschlossenen Sensors nicht überschreiten. Wenn der Sensorarm den Verstellweg überschreitet, meldet er verfälschte Werte, sodass die Schnitthöhenregelung nicht funktioniert.

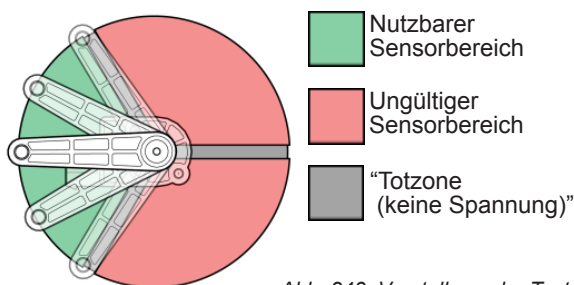


Abb. 243: Verstellweg der Taster

Wenn die Schnitthöhensensoren bei ganz hochgedrücktem Messerbalken nicht 1,5 V anzeigen (siehe Abschnitt 17.5 auf Seite 77), müssen die Sensoren eingestellt werden.

1. Sicherstellen, dass der Messerbalken ganz hochgedrückt wird.
2. Abb. 280 auf Seite 149 zeigt die Schnitthöhensensoren.
3. Die Spannung des Schnitthöhensensors am Automatix Lite-Display von einer zweiten Person beobachten lassen. Die zwei

Schrauben lösen, mit denen der Sensor befestigt ist. Den Sensor in seiner Halterung drehen, bis am Display 1,5 V angezeigt werden.

4. Die zwei Schrauben festziehen, um den Sensor in der neuen Position zu sichern.
5. Dieses Verfahren beim anderen Sensor wiederholen.

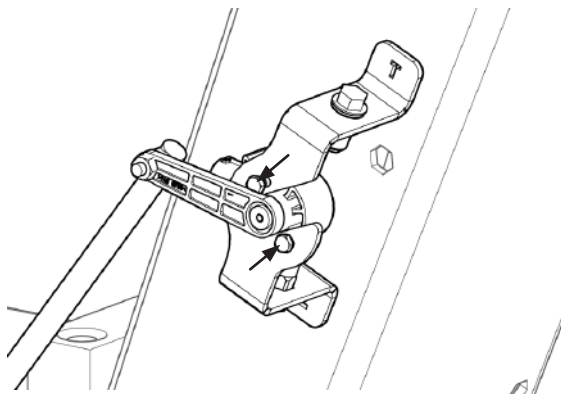


Abb. 244: Taster einstellen



HINWEIS

Nachdem die Position des Sensors in seiner Halterung geändert wurde, muss der Mähdrescher erneut kalibriert werden.

6. Den Schrägfördererwinkel gemäß der Anleitung in Abschnitt 13.4 auf Seite 44 einstellen.
7. Die Auflagedruck-Einstellungen in Abschnitt 13.5 auf Seite 45 prüfen.
8. Mähdrescher und Schneidwerk wie in Abschnitt 13.6 auf Seite 45 beschrieben positionieren.
9. Hub- und Senkgeschwindigkeit gemäß Abschnitt 13.7 auf Seite 45 einstellen.
10. Den Mähdrescher gemäß Abschnitt 13.8 auf Seite 46 kalibrieren
11. Die anderen Mähdreschereinstellungen gemäß Abschnitt 13.13 auf Seite 47 prüfen.

20.19 - Optionale Außentaster für den starren Betrieb

Die optionalen Außentaster im linken und rechten Halmteiler sollten über ihren Verstellweg eine Spannung von 1,5 bis 3,5 V anzeigen. Bei der Prüfung müssen die Halmteiler gelöst sein.

Bei Bedarf können die Sensoren eingestellt werden, sodass der richtige Spannungsbereich erreicht wird.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine den Motor des Mähdreschers ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die Abbildung unten zeigt die Taster in den Halmteilern.

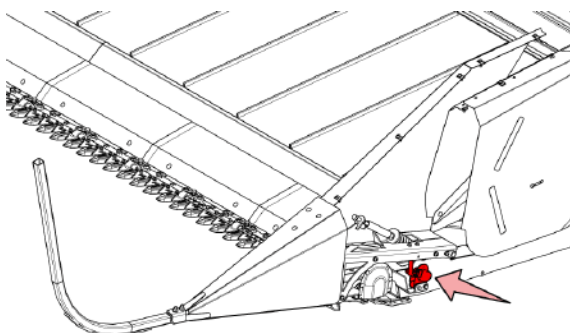


Abb. 245: Lage der Außentaster

2. Die zwei Schrauben lösen, mit denen der Taster befestigt ist. Das Sensorgehäuse leicht drehen, um die Ausgangsspannung zu ändern. Die Schrauben wieder festziehen und den Sensorausgang am Automatix Lite-Display prüfen.

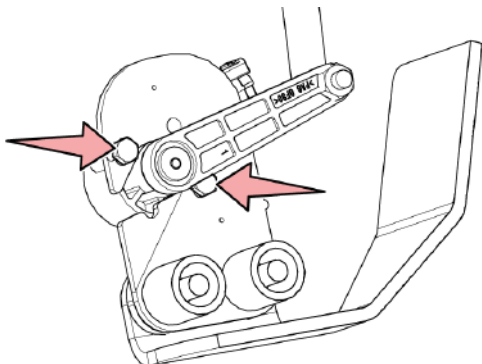


Abb. 246: Außentaster einstellen

20.20 - Mitteltaster für den starren Betrieb

Beim Einstellen der Mitteltaster sollte das Schneidwerk am Mähdrescher angebaut und die Druckluftanlage auf weniger als 90 psi eingestellt sein, damit das Schneidwerk fest am Rahmengestell sitzt und die Luftkissen nicht gefüllt sind. Die Mitteltaster sollten über ihren Verstellweg eine Spannung von 1,5 bis 3,4 V anzeigen.

Bei Bedarf können die Sensoren eingestellt werden, sodass der richtige Spannungsbereich erreicht wird.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine den Motor des Mähdreschers ausschalten, die Feststellbremse betätigen und den Zündschlüssel abziehen.

1. Die Abbildung zeigt die Mitteltaster am linken und rechten Ende des Rahmengestells.

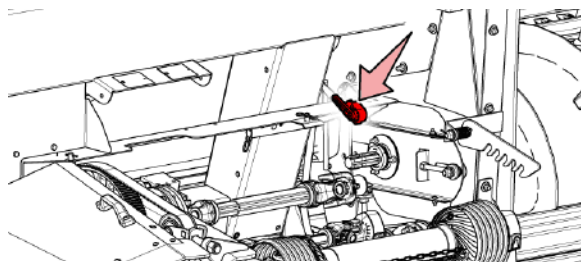


Abb. 247: Lage der Mitteltaster

2. Die zwei Schrauben lösen, mit denen der Taster befestigt ist. Das Sensorgehäuse leicht drehen, um die Ausgangsspannung zu ändern. Die Schrauben wieder festziehen und den Sensorausgang am Automatix Lite-Display prüfen.

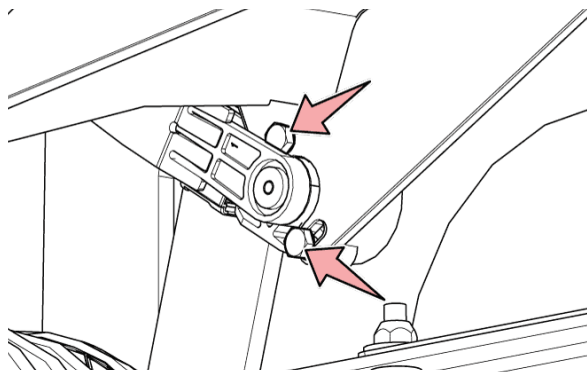


Abb. 248: Mitteltaster einstellen

20.21 - Druckluftanlage auf Leckagen prüfen

Wenn die Druckluftanlage des AirFLEX-Schneidwerks den Druck nicht konstant hält, ist sie möglicherweise undicht. Für die Lecksuche eine Sprühflasche mit Seifenwasser füllen und die unten dargestellten Bereiche besprühen. Auf Luftblasen achten. Alle undichten Anschlüsse ersetzen.

Die Anschlüsse am Druckluftbehälter und am Druckluftverteiler links am Schrägförderer prüfen.

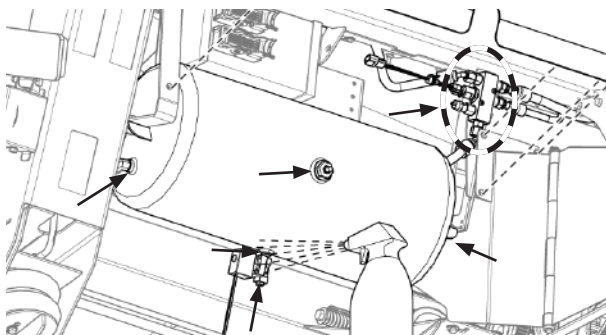


Abb. 249: Behälter auf Leckagen prüfen

Die T-Stutzen vorn an jedem Rahmenträger (zwischen Rahmenträger und Rückwand) prüfen.

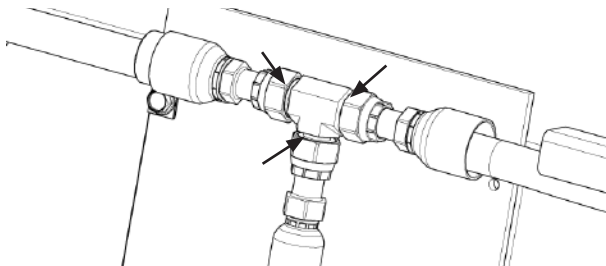


Abb. 250: T-Stutzen vorn an Rahmenträgern auf Leckagen prüfen

Die Anschlüsse der Luftkissen unten an jedem Rahmenträger prüfen.

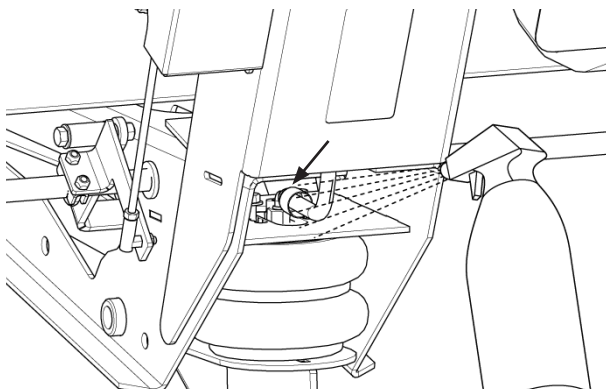


Abb. 251: Anschlüsse der Luftkissen auf Leckagen prüfen

20.22 - Schmierung

Sie müssen unbedingt über SÄMTLICHE Schmierstellen am Schneidwerk informiert sein (siehe Seite 132).



HINWEIS

Es darf nur das hier vorgeschriebene Fett verwendet werden! Andernfalls kommt es zu frühzeitigen Defekten an den Winkelhebellagern des Messers und den Messerkopflagern bei gleichzeitigem Verfall der Gewährleistung.

Fehlende Schmiernippel sind sofort zu ersetzen! Vor dem Ansetzen der Fettpresse muss der Nippel gründlich gereinigt werden.

20.22.1 - Schmierstoffe mischen

Generell sollten Öle verschiedener Hersteller oder Sorten nicht vermengt werden. Die Hersteller mischen den Ölen Additive bei, um bestimmte Spezifikationen und Leistungsanforderungen zu erfüllen.

Durch das Vermengen verschiedener Öle kann die Wirkung dieser Additive (und damit des gesamten Schmierstoffs) beeinträchtigt werden.

Beim Händler nachfragen.

20.22.2 - Haspel schmieren

Die Schmiernippel am linken und rechten Ende der Haspel müssen alle 10 Betriebsstunden mit 1 bis 2 Hübren aus der Fettpresse geschmiert werden, um den Verschleiß zu reduzieren.

20.22.3 - Getriebe schmieren

Beim Ölwechsel an den Getrieben ist Öl der Spezifikation 75W90 zu verwenden.

20.22.4 - Alternative und synthetische Schmierstoffe

In bestimmten Regionen werden aufgrund der Umgebungsbedingungen andere Schmierstoffe benötigt als hier angegeben. Weitere Informationen hält der Händler bereit.

Synthetische Schmierstoffe können verwendet werden, sofern sie die hier angegebenen Anforderungen erfüllen.

Die hier angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten für konventionelle und synthetische Schmierstoffe.

Zweitraffinierte Grundölprodukte können verwendet werden, wenn der fertige Schmierstoff den Leistungsanforderungen entspricht.

20.22.5 - Radlager schmieren

Die Lager der Transporträder müssen bei regelmäßiger Straßenfahrt einmal jährlich abgeschmiert werden. Für die Transporträder wird folgendes Schmierfett empfohlen:

- NLGI Performance Classification GC-LB. GC-LB steht für Lager- und Fahrgestelltragfähigkeit. #2 EP GC-LB ist im Automobilbau die gängigste Klasse. EP steht für ein verstärktes Extremdruck-Fett.



HINWEIS

Vor dem Einfüllen des neuen Fettes muss das alte Fett vollständig aus den Radlagern entfernt werden.

20.22.6 - Antriebskette des Einzugsbands schmieren

Zum Saisonende die Antriebskette des Einzugsbands von Fremdkörpern befreien und anschließend in einem hochwertigen Kettenschmiermittel einlegen.

20.22.7 - Messerkopf schmieren

Innerhalb der Saison jeden Messerkopf-Schmiernippel täglich mit 1 bis 2 Hübren aus der Fettpresse schmieren. Bei überhöhtem Fettdruck verkürzt sich die Nutzungsdauer des Messers. Ggf. die Kugel im Schmiernippel eindrücken, um Überdruck abzulassen.

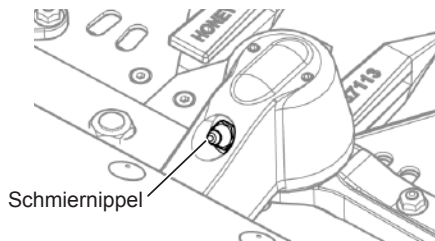


Abb. 252: Schmiernippel am Messerkopf

20.22.8 - Schmierstoffe lagern

Die Maschine kann nur dann optimale Leistung bringen, wenn die verwendeten Schmierstoffe sauber sind.

Schmierstoffe grundsätzlich in saubere Behälter füllen.

Verunreinigter Schmierstoff kommt einer Schleifpaste gleich!

Schmierstoffe und Behälter geschützt vor Staub, Feuchtigkeit und anderen Belastungen lagern. Die Behälter auf der Seite liegend lagern, damit keine Wasser- oder Schmutzansammlungen möglich sind.

Alle Behälter mit ihrem Inhalt kennzeichnen.

Alte Behälter und Reststoffe stets vorschriftsgemäß entsorgen.

20.22.9 - Vorgeschriebenes Schmierfett

Mit Ausnahme der Radlager bei den Transporträdern müssen alle Lager am Schneidwerk (Winkelhebellager am Messer, Messerkopflager, Lager in den Kreuzgelenken der Gelenkwellen, Tastrad-Schmiernippel und Lager in den Kreuzgelenken der Einzugsschnecke) mit folgendem Fett geschmiert werden:

- Spezifikation: Verdicker NLGI-Klasse 2: Lithium-Komplex, Molybdändisulfid (Massenanteil) 3...5 %, Ölviskosität (ASTM D 445): 400...500 cSt bei 40 °C\

Zugelassene Schmierfette:

- TOTAL CERAN XM 460 NLGI 2
- MAPO MFE Syngis Grease CS-2/502-S
- Eurol Grease CS-2/501
- Castrol SpheroL LCX 6002
- Castrol Castrol SpheroL EPLX
- Castrol Molub-Alloy 860/460-2 ES
- Petro Canada Precision XL3 Moly EP2
- Mobil SCH XHP 462
- Shell Gadus S3 V460D 2
- Castrol Contractor Special 2
- Conoco Phillips 66 Megaplex XD3 or XD5 (NLGI 2)
- Lucas Oil Heavy Duty Mining & Construction Grease Product #10597, 10597, 10881 NLGI GCLB
- Petro Canada Precision XL3 Moly EP2
- Cat Extreme Application Grease - Desert NLGI 2
- MyStik JT-60 Hi-Temp Grease with Moly - Readily available at any Tractor and Supply in USA.
- TOTAL CERAN XM 460 NLGI 2
- MAPO MFE Syngis Grease CS-2/502-S
- Eurol Grease CS-2/501
- Castrol SpheroL LCX 6002
- Castrol Castrol SpheroL EPLX
- SKF LGEM 2
- Castrol Molub-Alloy 860/460-2 ES



HINWEIS

Einige Fette verhärten und sind mit anderen Fetten nicht vereinbar.

FETTARTEN NICHT MISCHEN!

20.22.10 - Schmierstellen und Schmierintervalle

	Lage	Schmierstoff	Menge	Intervall
A	Messerkopflager per Nippel schmieren (Oberseite), 2x	Nur das vorseitig vorgeschriebene Schmierfett verwenden!	1 - 2 Hübe	10 Stunden
B	Winkelhebellager am Messer per Nippel schmieren (Unterseite), 2x		1 - 2 Hübe	10 Stunden
C	Kreuzgelenke der Gelenkwellen per Nippel schmieren (2x pro Wellenende)		2 - 3 Hübe	40 Stunden
D	Nachlaufhülse der Tasträder (Drehgelenk) 2x		1 - 2 Hübe	40 Stunden
E	Spindelrohr der Tasträder 2x		1 - 2 Hübe	40 Stunden
F	Kreuzgelenklager der Querbörderschnecke per Nippel schmieren, 2x		1 - 2 Hübe	40 Stunden
G	Ölstand im Gehäuse des Messerhauptlagers prüfen	Ölsorte 75W90	nach Bedarf	50 Stunden
	Öl im Messerhauptlager wechseln (75W90)	Ölsorte 75W90	0,2 Liter (halb voll)	1x jährlich
H	Ölstand im Getriebe des Förderbandantriebs prüfen (links/rechts)	Ölsorte 75W90	nach Bedarf	50 Stunden
	Öl im Getriebe des Förderbandantriebs wechseln (links/rechts)	Ölsorte 75W90	0,5 Liter (halb voll)	1x jährlich
I	Ausziehbare Antriebswellen (5x)	Hochwertiger Graphit-Trockenschmierstoff als Spray	Welle einsprühen	1x jährlich
J	Nabe und Achse der Transporträder	Hochwertiges Radlagerfett	Nachschmieren	1x jährlich
K	Messer	Wasser/ Dieselkraftstoff/ Öl	Besprühen	nach Bedarf

Alle anderen umlaufenden Teile an diesem Produkt haben geschlossene Lager und Dauergleitlager (nicht im Bild). Sie sind bei Verschleiß zu ersetzen. Ein verschlissenes Lager ist meist an lockeren Teilen zu erkennen.



HINWEIS

Um Maschinenschäden und Kontamination zu vermeiden, die Schmiernippel vor und nach dem Schmieren reinigen. Wenn ein Schmiernippel beschädigt ist oder fehlt, muss er sofort ersetzt werden. Schrauben immer gut festziehen.

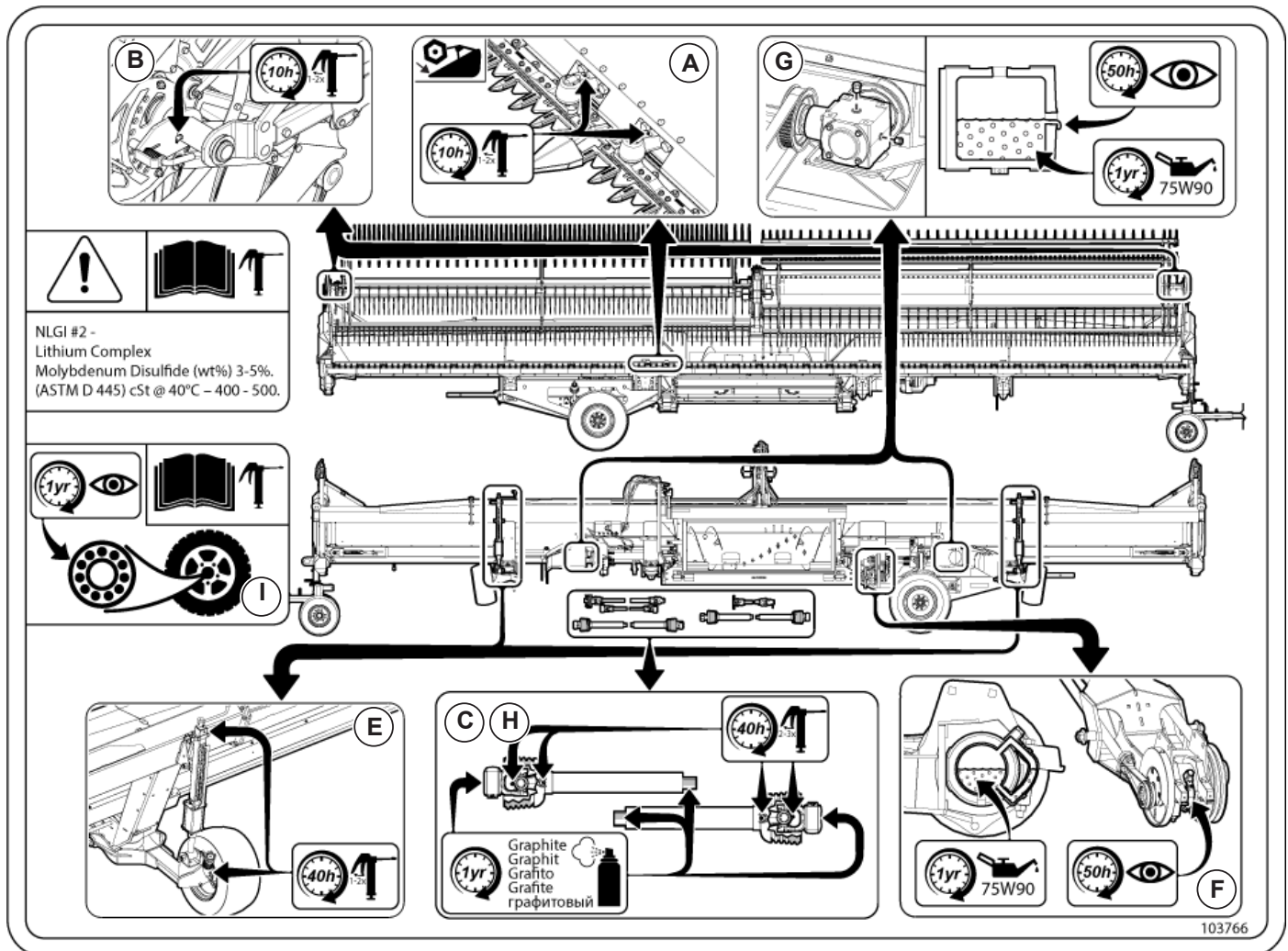


Abb. 253: Schmierstellen

21. Schneidwerk transportieren und lagern

21.1 - Hinweise zum Transport

Möglicherweise gibt es in Ihrer Einsatzregion besondere Vorschriften für den Transport von Schwermaschinen. Informieren Sie sich vor dem Transport über alle regionalen Vorschriften.

Beim Transport des Schneidwerks mit dem Schneidwerkwagen oder Transportgestell ist die Transportbreite in bestimmten Regionen auf 2,44 m begrenzt. Um diese Vorgabe einhalten zu können, müssen die vorderen Haspelzinken gemäß der entsprechenden Anleitung in diesem Handbuch in Transportstellung gebracht werden.



WARNUNG

Beim Ziehen des Transportgestells nicht schneller als 32 km/h fahren. Eine überhöhte Geschwindigkeit kann gegen das Gesetz verstoßen und zu Maschinen- und Personenschäden führen.

Transportieren Sie das Schneidwerk niemals ohne Achsschrauben!

21.2 - Abmessungen beim Tiefladertransport

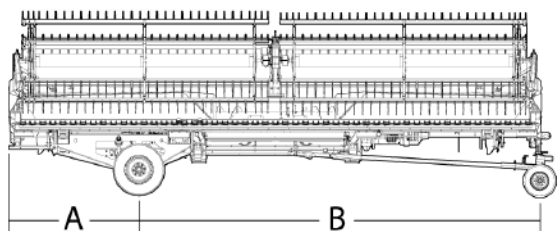


Abb. 254: Transportabmessungen

Schnittbreite	Maß A		Maß B	
	Fuß	Meter	Fuß	Meter
25 ft	6,4	1,96	19,6	5,99
30ft	8,9	2,71	22,4	6,83
36ft	11,8	3,59	25,6	7,81
40ft	13,8	4,20	27,3	8,32
45ft	16,4	5,00	29,9	9,12
50ft	18,9	5,76	32,4	9,88

21.3 - Anforderungen an die Zugmaschine

Die Zugmaschine muss in der Lage sein, das Schneidwerk mit dem Transportgestell gefahrlos zu ziehen.

Beim Ziehen des Schneidwerks muss die Zugmaschine die Mindestanforderungen an die Gesamtmasse erfüllen: Die unten aufgeführten Gewichtsangaben nicht überschreiten!

Schneidwerkbreite	Max. Transportmasse	Min. Zugmaschinenmasse
25ft	8000 (3636)	5333 (2424)
30ft	8700 (3955)	5800 (2636)
36ft	9300 (4227)	6200 (2818)
40ft	9900 (4500)	6600 (3000)
45ft	10300 (4682)	6867 (3121)
50ft	10750 (4886)	7167 (3257)

Die Bremsanlage der Zugmaschine muss beim Verzögern mit dem ungebremsen Schneidwerk einen sicheren Bremsweg erreichen.

21.4 - Transport am Mähdrescher



WARNUNG

Auf öffentlichen Verkehrswegen sollte das Schneidwerk nach Möglichkeit nicht am Schrägförderer des Mähdreschers transportiert werden. Aufgrund der Breite des Schneidwerks und der schlechten Sicht auf die Straße besteht eine Gefahr für den Maschinenführer und andere Verkehrsteilnehmer.

- Die Reflektoren müssen sauber und gut sichtbar sein.
- Bei möglichem Gegenverkehr sollte dem Mähdrescher eine Vorhut vorausfahren.
- Die Fahrgeschwindigkeit nach den Bedingungen richten.
- Das Schneidwerk ganz anheben und die Hubzylindersicherung des Schrägförderers aktivieren.

- Die Haspel muss vollständig eingefahren und in der Höhe so eingestellt werden, dass der Maschinenführer optimale Sicht hat.
- Beim Transport auf öffentlichen Verkehrswegen andere Verkehrsteilnehmer durch Blinkleuchten und Schlussleuchten auf den Mähdrescher aufmerksam machen. Bei Transportfahrten auf öffentlichen Verkehrswegen die Warnblinkanlage einschalten.
- Der Maschinenführer muss über die Gesamtbreite des Mähdreschers informiert sein und vor dem Transport auf öffentlichen Verkehrswegen die örtlichen Verkehrsvorschriften konsultieren.

HINWEIS

Bei einigen Mähdreschern wird die Schnitthöhenregelung im Straßenmodus deaktiviert, die entsprechenden Einstellungen jedoch nicht gespeichert. Vor der erneuten Inbetriebnahme des Schneidwerks ist daher sicherzustellen, dass die Einstellungen für Schnitthöhenregelung und Hangaussgleich/ Querregelung wieder aktiviert werden.

21.5 - AirFLEX für Transport auf Gestell oder Schneidwerkwagen vorbereiten

1. Den hydraulischen Kippzylinder einfahren, um das Schneidwerk nach hinten zu kippen.
2. Die Halmteiler wie in der nachstehenden Abbildung abnehmen.

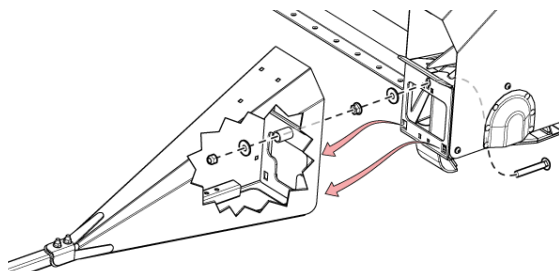


Abb. 255: Halmteiler abnehmen

WARNUNG

Um Zerrungen und Rückenverletzungen zu vermeiden, stets mit Hebehilfen und der richtigen Hebertechnik arbeiten.

3. Die Halmteiler oben auf das Einzugsband legen, ohne dabei das Band zu beschädigen.

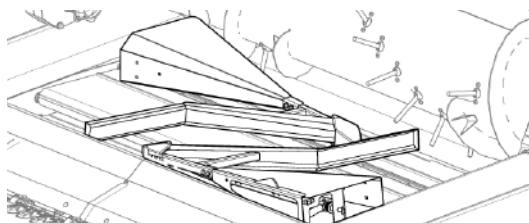


Abb. 256: Halmteiler auf dem Einzugsband ablegen

4. Die Haspel ganz absenken und ganz einfahren.
5. Die Tasträder anheben.
6. Die Haspel sichern, damit sie sich beim Transport nicht dreht.
7. An beiden Haspelenden die gezeigte Schraube herausdrehen, um die vorderen Haspelzinken nach unten klappen zu können.

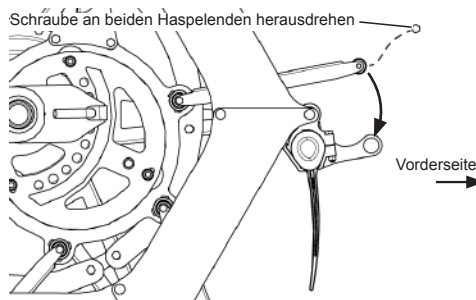


Abb. 257: Haspelzinken zum Transport aushängen

8. Der Messerbalken muss starrgestellt sein, damit er beim Transport nicht springt.

21.6 - Transport mit optionalem Transportgestell

Das optionale Transportpaket besteht aus zwei Teilen: Drehschemelachse und Transportgestell.

1. Der Messerbalken muss starrgestellt sein (100 PSI/6,9 bar auf der Druckluftanlage).
2. Die Haspel ganz absenken und ganz einfahren.
3. Den Kippzylinder ganz einfahren, um das Schneidwerk nach hinten zu kippen.
4. Das Schneidwerk anheben.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen. Die Hubzylinder des angehobenen Schrägförderers gemäß den Vorgaben in der Betriebsanleitung zum Mähdrescher sichern.

5. Das Transportgestell unter das Schneidwerk schieben.
6. Die 4 Bänder an den Rahmenträgern an der Unterseite des Schneidwerks befestigen.
7. Den Motor des Mähdreschers starten und das Schneidwerk absenken, bis es ca. 30 cm über dem Transportgestell schwebt.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

8. Das Transportgestell mit der Handkurbel in Position heben.

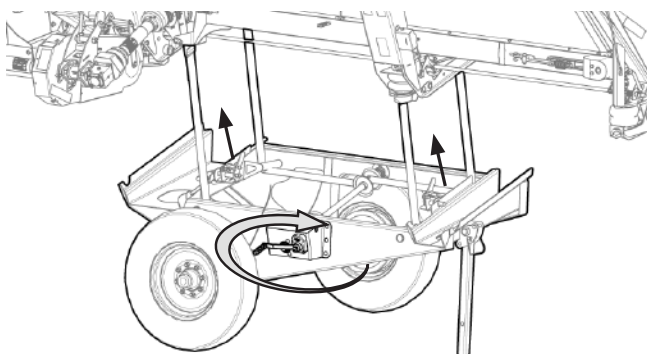


Abb. 258: Transportgestell montieren

9. Die Stütze des Transportgestells in Transportstellung schwenken und mit dem Stift sichern.

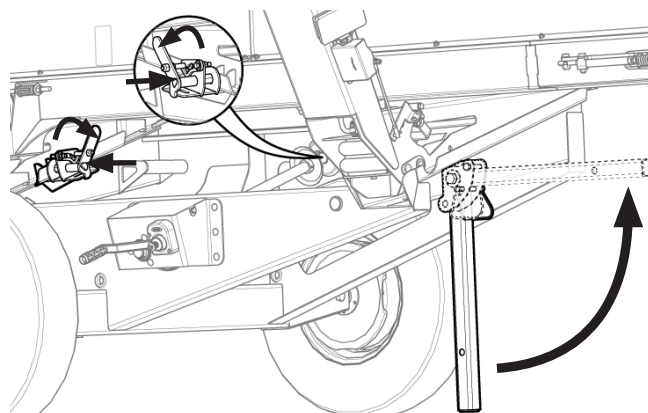


Abb. 259: Transportgestell mit Schneidwerk verbinden

10. Das Kabel des Transportgestells am Schneidwerk anschließen.
11. Die Deichsel unter die Deichselbefestigung rollen, den Stift abziehen und die Deichselbefestigung auf die Drehschemelachse absenken.

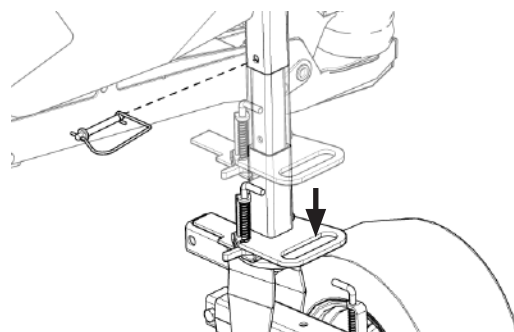


Abb. 260: Deichselhalter auf Drehschemelachse absenken

12. Alle Sicherungen, Stifte/Schrauben entfernen, mit denen die Adaption am Schrägförderer befestigt ist.
13. Den Motor wieder einschalten und das Schneidwerk auf den Boden absenken.
14. Das Transportgestell mit den zwei Sicherungstiften arretieren.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

15. Den Stift wieder einsetzen, um die Drehschemelachse zu sichern.

16. Die Antriebswellen des Schneidwerks vom Schrägförderer trennen und in Parkposition bringen. Die Sicherungsketten der Antriebswellen müssen eingehakt und ordnungsgemäß verstaut sein.

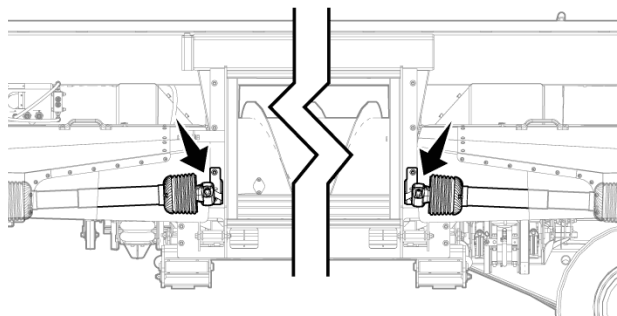


Abb. 261: Parkpositionen für die Antriebswellen

17. Die hydraulischen Anschlüsse trennen und in Parkposition bringen.
18. Die elektrischen Anschlüsse trennen und in Parkposition bringen.



HINWEIS

Wenn das Schneidwerk mit dem montierten Transportgestell auf einem Tieflader transportiert wird, die restlichen Schritte überspringen und mit Abschnitt 21.7.1 auf Seite 138 fortfahren.

19. Den Motor wieder starten, den Schrägförderer leicht absenken und vorsichtig zurücksetzen.

21.6.1 - Anhängerbremse einstellen

Bevor das Schneidwerk auf dem optionalen Transportgestell gezogen wird, die Empfindlichkeit der elektrischen Bremsenansteuerung in der Kabine der Zugmaschine einstellen. Dadurch wird verhindert, dass die Bremsen schleifen und die Radnaben überhitzen (kann zu Schäden an Lagern und Naben führen).

21.6.2 - Anhängerbremse einstellen

Bevor das AirFLEX auf dem optionalen Transportgestell gezogen wird, muss die Empfindlichkeit der elektrischen Bremsenansteuerung in der Kabine der Zugmaschine eingestellt werden.

21.6.3 - Transport abseits der Straße

Wenn das AirFLEX-Schneidwerk auf unebenen Untergründen bzw. im Gelände transportiert wird, langsam fahren und scharfe Kurven vermeiden. Andernfalls kann sich das Gespann überschlagen.

21.6.4 - Transport auf der Straße

Beim Transport des Schneidwerks auf öffentlichen Verkehrswegen dürfen 40 km/h nicht überschritten werden. Immer die örtlichen Vorschriften beachten.

21.6.5 - Nach dem Transport

Nach dem Transport muss das Antriebssystem auf der rechten Seite geprüft und gereinigt werden. Während der Fahrt können Steine und Schmutz in das Antriebssystem gelangen.



HINWEIS

Falls der Reifen des linken Transportrads an Luft verliert, die Antriebsriemen des Messers vor dem Betrieb auf Schäden prüfen.

21.7 - Transport auf einem Tieflader



HINWEIS

Der Mähdrescher ist nicht in der Lage, das AirFLEX-Schneidwerk ohne Seitenrampe auf einem Tieflader abzusetzen. Ohne Rampe wird zum Anheben des Schneidwerks spezielles Hebezeug benötigt.

21.7.1 - Mit optionalem Transportpaket

Vor dem Ausführen der Anweisungen in diesem Abschnitt sicherstellen, dass die Anweisungen in Abschnitt 21.6 auf Seite 136 ausgeführt wurden.



HINWEIS

Beim Transport auf einem Tieflader muss das Schneidwerk zum Schutz vor Schäden in den vorhandenen Zurrösen verzurrt werden.

1. Sicherstellen, dass die Zurröse an der Drehschemelachse vorhanden ist.

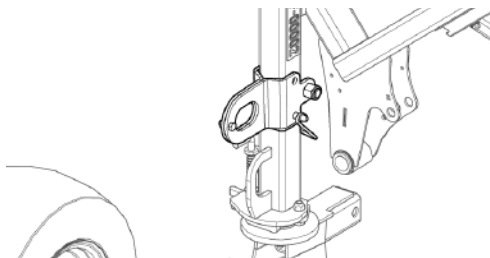


Abb. 262: Zurröse an Drehschemelachse prüfen

2. Sicherstellen, dass der Deichselhalter vorhanden ist. Ggf. montieren! Dieser Halter stört den normalen Schneidwerkbetrieb und muss nach dem Transport entfernt werden.

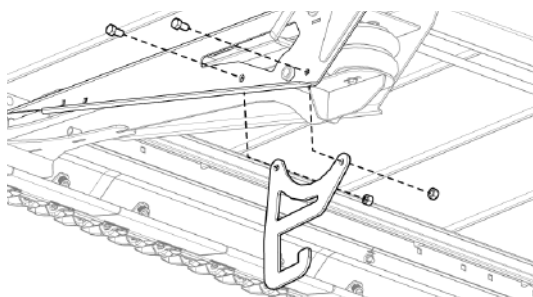


Abb. 263: Deichselhalter

3. Die Deichsel nach hinten schwenken und in den Deichselhalter einhängen.

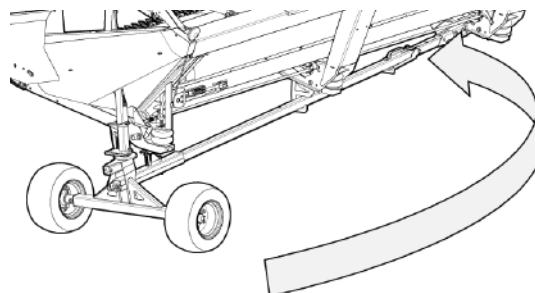


Abb. 264: Deichsel in Parkposition schwenken

4. Die Achse am Transportgestell prüfen und sicherstellen, dass die gezeigte Zurröse an jedem Rad vorhanden ist. Diese Zurröse muss jederzeit montiert bleiben.

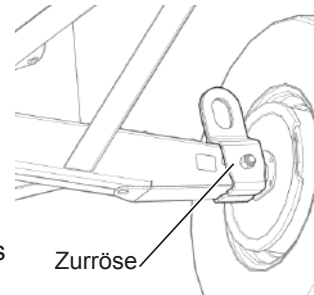


Abb. 267: Zurröse an der Achse

5. Das Schneidwerk auf den Tieflader heben und mithilfe der Zurrösen verzurren. Wenn weitere Zurrurte benötigt werden, dürfen diese nur an den tragenden Teilen befestigt werden. Wenn das Schneidwerk an empfindlicheren Teilen verzurrt wird (z. B. an der Haspel), wird es beschädigt.



WARNUNG

Stets geeignetes Hebezeug verwenden! Sichere Befestigung des Schneidwerks prüfen!
Umstehende fernhalten! Andernfalls besteht die Gefahr schwerer oder tödlicher Verletzungen.

21.7.2 - Ohneoptionales Transportpaket

1. Der Messerbalken muss starrgestellt sein (100 PSI/6,9 bar auf der Druckluftanlage).
2. Die Haspel ganz absenken und ganz einfahren.
3. Den Kippzylinder ganz einfahren, um das Schneidwerk nach hinten zu kippen.

WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen. Die Hubzylinder des angehobenen Schrägförderers gemäß den Vorgaben in der Betriebsanleitung zum Mähdrescher sichern.

4. Die Antriebswellen des Schneidwerks vom Schrägförderer trennen und in Parkposition bringen.

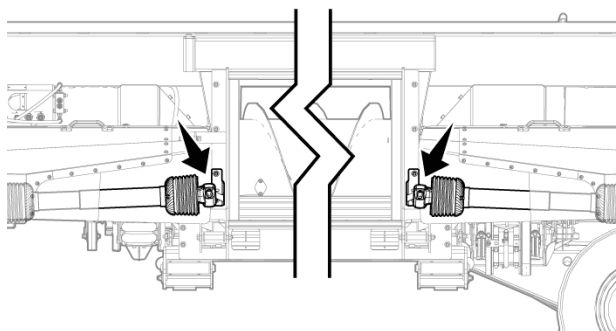


Abb. 265: Parkpositionen für die Antriebswellen

5. Die hydraulischen Anschlüsse trennen und in Parkposition bringen.
6. Die elektrischen Anschlüsse trennen und in Parkposition bringen.
7. Zwei Holzklötze dort auf den Tieflader legen, wo das Rahmengestell des Schneidwerks ruhen soll.

8. Das Schneidwerk mit geeignetem Hebezeug anheben und sanft auf die Holzklötze auf dem Tieflader absenken. Der Mähdrescher kann das Schneidwerk nur heben, wenn dazu eine ausreichend stabile Seitenrampe verwendet wird.

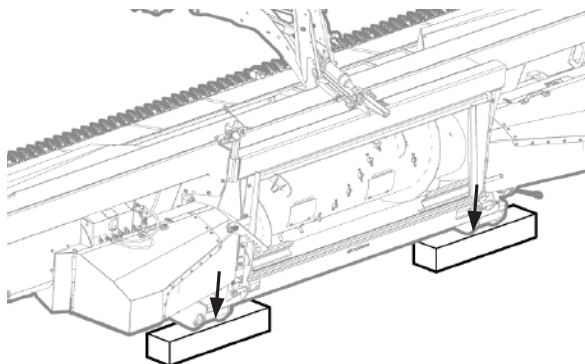


Abb. 266: Schneidwerk auf Klötze absenken

WARNUNG

Sichere Hebeverfahren anwenden; andernfalls besteht die Gefahr schwerer Verletzungen.

9. Das Schneidwerk nur an den tragenden Teilen verzurren!



HINWEIS

Beim Verzurren des Schneidwerks auf einem Tieflader dürfen die Gurte nur um tragende Teile geführt werden. Wenn das Schneidwerk an empfindlicheren Teilen verzurret wird (z. B. an der Haspel), wird es beschädigt.



HINWEIS

Alle Normen und Vorschriften zum Transport von Schwermaschinen auf öffentlichen Verkehrswegen sind zu beachten.

21.8 - Schnellabbau

Das Schneidwerk kann zur Kurzzeit- oder Langzeitlagerung auch direkt auf dem Boden abgelegt werden.



HINWEIS

Bei längerer Lagerung muss das Schneidwerk vor der Witterung geschützt werden.

1. Der Untergrund muss befestigt und eben sein.
2. Zwei Holzklötze unter dem unteren Rahmenträger des Rahmengestells auf den Boden stellen.
3. Den Motor des Mähdreschers starten, den hydraulischen Kippzylinder ganz einfahren und die Haspel absenken und einfahren.
4. Die Stifte und Sicherungen entfernen, mit denen der Schrägförderer am Schneidwerk befestigt ist.
5. Das Schneidwerk vorsichtig auf die Klötze absenken.

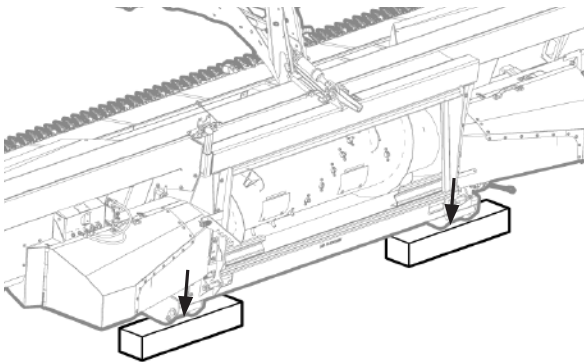


Abb. 268: Schneidwerk auf Klötze absenken



WARNUNG

Vor dem Verlassen der Kabine die Feststellbremse betätigen, den Motor ausschalten und warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.

6. Die Antriebswellen des Schneidwerks vom Schrägförderer trennen und in Parkposition bringen.

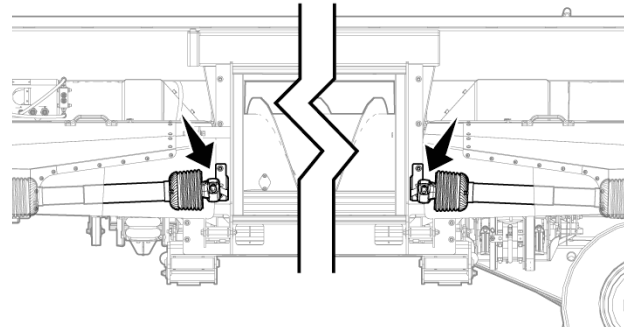


Abb. 269: Parkpositionen für die Antriebswellen

7. Die hydraulischen Anschlüsse trennen und in Parkposition bringen.
8. Die elektrischen Anschlüsse trennen und in Parkposition bringen.
9. Den Motor wieder starten, den Schrägförderer leicht absenken und zurücksetzen.

21.9 - Einwintern

- Das Schneidwerk am Transportgestell befestigen oder auf die Absenksicherung bzw. auf Holzklötze absenken.
- Die Seitenverkleidung (siehe Abschnitt 20.16 auf Seite 125) öffnen und den Raum dahinter von Spreu und Schmutz befreien.
- Die Querförderbänder entspannen (siehe Abschnitt 20.7.1 auf Seite 100).
- Die Querförderbänder anheben und den Bereich darunter mit einem Hochdruckreiniger auswaschen. Spreu und Schmutz vollständig entfernen.



HINWEIS

Der Hochdruckreiniger darf nicht direkt auf Teile der Elektronik, Lager, Schilder oder andere empfindliche Bereiche gerichtet werden. Durch den Wasserstrahl können Dichtungen beschädigt, Schmiermittel abgespült, Schilder gelöst und die Elektrik beschädigt werden.

- Das Einzugsband ausbauen und den Rahmen reinigen (siehe Abschnitt 20.7.6 auf Seite 102). Das Band wieder einbauen, ohne es zu spannen.
- Die Flüssigkeitsstände in allen Getrieben prüfen.
- Alle bedürftigen Stellen nachschmieren (siehe Abschnitt 20.22 auf Seite 130).
- Die Haspel ganz absenken und ganz einfahren.
- Den Mitteltaster in die Parkposition heben.
- Alle Teile mit Lackmängeln nachlackieren.
- Die Seitenverkleidungen schließen.
- Das Schneidwerk nach Möglichkeit an einem trockenen Ort lagern.

Leerseite

22. Anhang

22.1 - Adapterbleche für AGCO

Beim Schrägförderer von AGCO können erhältlichen Adapterbleche unterschiedlich angeordnet werden. Diese Adapterbleche werden benötigt, um Ihr neues Schneidwerk an den Einzugskanal des Mähdreschers anzupassen.

Mähdrescher	Modell	Mit Querregelung	Ohne Querregelung	Hinweis
Gleaner	S67, S77, S68, S78, S88, S96, S97, S98, R76, R75, R66, R65, R72, R62	Anordnung 2	Anordnung 1	62/72 (nur mit abnehmbaren Adapterblöcken)
	C62	k. A.	Anordnung 5	Lasche (3/16") oben an der Kröpfung als Abstandshalter nutzen
	A65, A66	Anordnung 3	Anordnung 3	
	A75, A76, A85, A86	Anordnung 4	Anordnung 4	Lasche (3/16") oben an der Kröpfung als Abstandshalter nutzen
Massey Ferguson	9790, 9895, 9795, 9540, 9560, 9545, 9565	Anordnung 4	Anordnung 4	Lasche (3/16") oben an der Kröpfung als Abstandshalter nutzen
	9690, 9520, 9685	Anordnung 3	Anordnung 3	
	8780 V	Anordnung 3	Anordnung 3	
	8780 XP/W	Anordnung 3	Anordnung 3	
	8570	k. A.	Anordnung 6	Leitplatten am Ende kürzen und innen neues Loch bohren, um wie im Bild anbauen zu können.
	8680	k. A.	Anordnung 5	Lasche (3/16") oben an der Kröpfung als Abstandshalter nutzen
Challenger	670, 680B, 540C, 560C, 540E, 560E	Anordnung 4	Anordnung 4	
	660	Anordnung 3	Anordnung 3	
Fendt	Ideal 7,8,9	Anordnung 7	-	

22.1.1 - AGCO-Adapterbleche anpassen

In dieser Grafik werden die Hauptkomponenten vorgestellt:

- Führungsblech (mit 90-Grad-Anwinkelung)
- erstes Adapterblech
- zweites Adapterblech
- Kröpfung (steht im 90-Grad-Winkel zum Adapterblech)

Zusätzlich werden die Verbindungen mit langen und kurzen Flacheisen verstärkt.

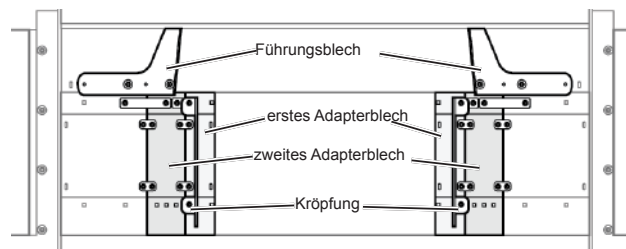


Abb. 270: Adapterbleche für AGCO

Anordnung	Benötigte Teile	Hinweise
Anordnung 1	1, 2, 3, 4	Die Führungsbleche (1) werden in den inneren Bohrungen befestigt (siehe Übersichtsgrafik).
Anordnung 2	1, 2, 3, 4	Die Führungsbleche (1) werden nach außen versetzt, sodass innen eine Bohrung freiliegt.
Anordnung 3	3,4	Die Führungsbleche (1) und das erste Adapterblech (2) werden abgenommen. Die Kröpfung steht mit dem senkrechten Teil auf halber Höhe des verbleibenden Adapterblechs.
Anordnung 4	4	Die Kröpfung ist oben und unten über den inneren Bohrungen angeordnet. Das kurze Flacheisen oben an der Kröpfung dient als Abstandshalter.
Anordnung 5	4	Die Kröpfung ist oben und unten über den äußeren Bohrungen angeordnet. Das kurze Flacheisen oben an der Kröpfung dient als Abstandshalter.
Anordnung 6	1, 2, 3, 4	Das Führungsblech sitzt in den Bohrungen ganz außen, und der über die Außenkante des Adapters überstehende Teil wird abgetrennt. Alle anderen Teile sind wie in der Übersichtsgrafik angeordnet.

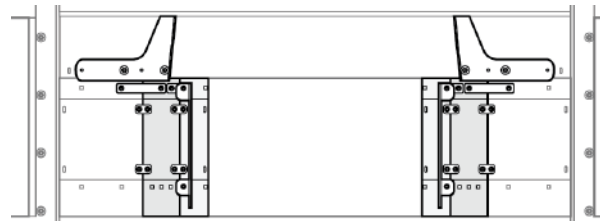


Abb. 271: AGCO-Adapterblech, Anordnung 1

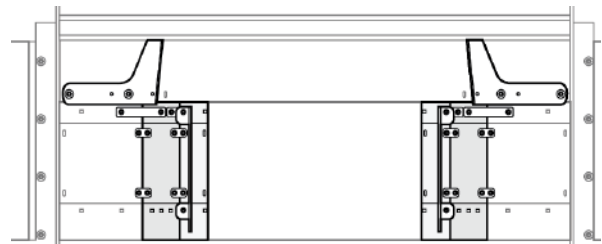


Abb. 272: AGCO-Adapterblech, Anordnung 2



Abb. 273: AGCO-Adapterblech, Anordnung 3

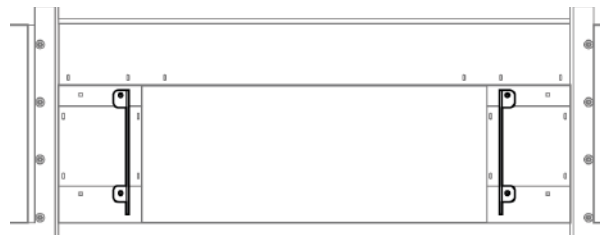


Abb. 274: AGCO-Adapterblech, Anordnung 4



Abb. 275: AGCO-Adapterblech, Anordnung 5

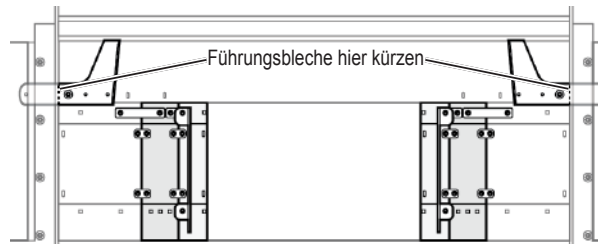


Abb. 276: AGCO-Adapterblech, Anordnung 6

Configuration	Components Used	Notes
Anordnung 7	Oberer Verschlussshaken Keilplatte Schließblech Kröpfung	Die Kröpfung ist oben und unten über den inneren Bohrungen angeordnet. Das kurze Flacheisen oben an der Kröpfung dient als Abstandshalter. Oberer Verschlussshaken, Keilplatte und Schließblech sind ebenfalls montiert.

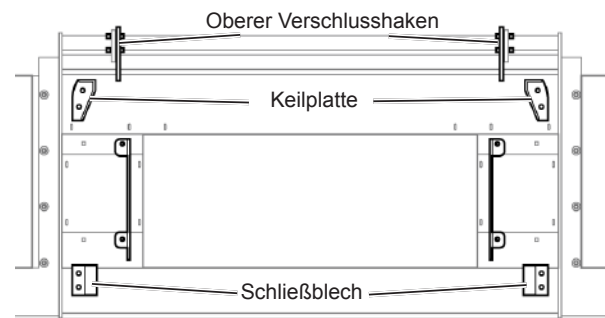


Abb. 277: Anordnung 7

22.2 - Abstreiferbleche für Mähdrescher von CNH und Lexion

Bei Mähdreschern von CNH und Lexion sind Abstreiferbleche in der Schrägfördereröffnung des Schneidwerks montiert, die den Gutfluss in den Schrägförderer leiten. Werkseitig werden die passenden Abstreiferbleche für den angegebenen Mähdrescher montiert. Wenn das Schneidwerk mit einem anderen Mähdrescher verwendet werden soll, müssen die entsprechenden Abstreiferbleche nachgerüstet werden.

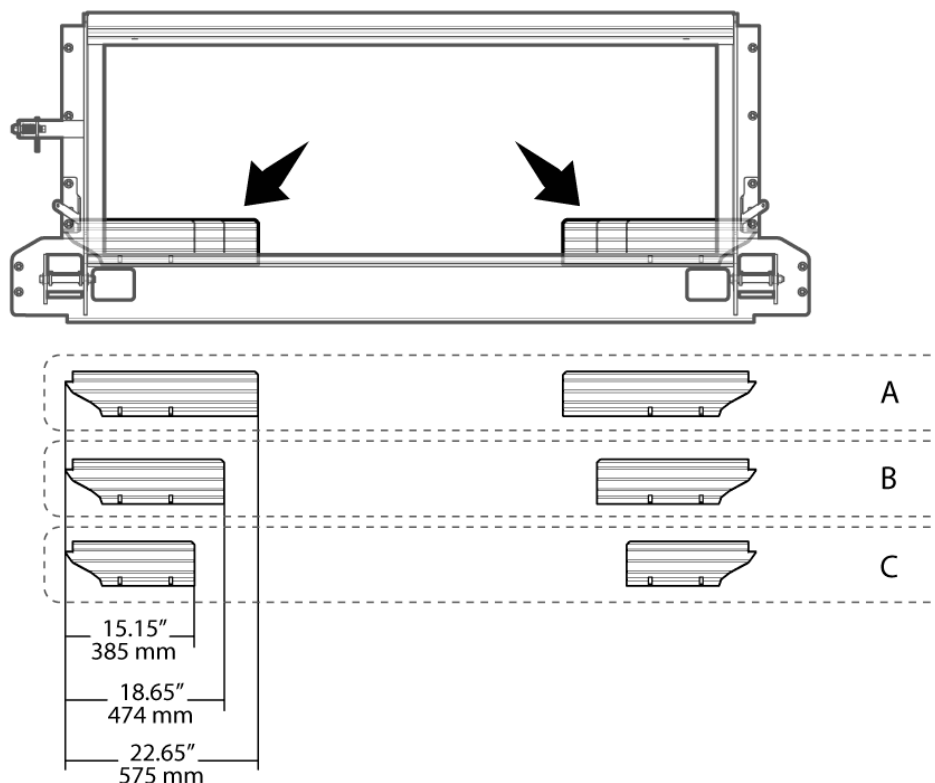


Abb. 278: Abstreiferbleche für Mähdrescher

	Mähdrescher von CNH	Mähdrescher von Lexion	Teilenummer Abstreiferblech
A	schmaler Schrägförderer	k. A.	G101055
B	mittelbreiter Schrägförderer	schmaler Schrägförderer	G101053
C	breiter Schrägförderer	breiter Schrägförderer	G101051

22.3 - Einbaulage der dauergeschmierten Gleitlager

Am Schneidwerk befinden sich mehrere dauergeschmierte Kunststoff-Gleitlager. Diese Gleitlager müssen regelmäßig (etwa alle 200 Betriebsstunden) auf Verschleiß und Schäden geprüft werden.

	Lage des Gleitlagers	Anzahl
A	Hinteres Messerwippengelenk	12
B	Halmteilergelenk an der Außenwippe	4
C	Mittlerer Haspelarm	8
D	Riemenscheibengelenk am Antriebsriemen des Einzugsbands	2
E	Riemenscheibengelenk am Antriebsriemen des rechten Bands	2
F	Verbindungsstange der Schnitthöhentaster	6

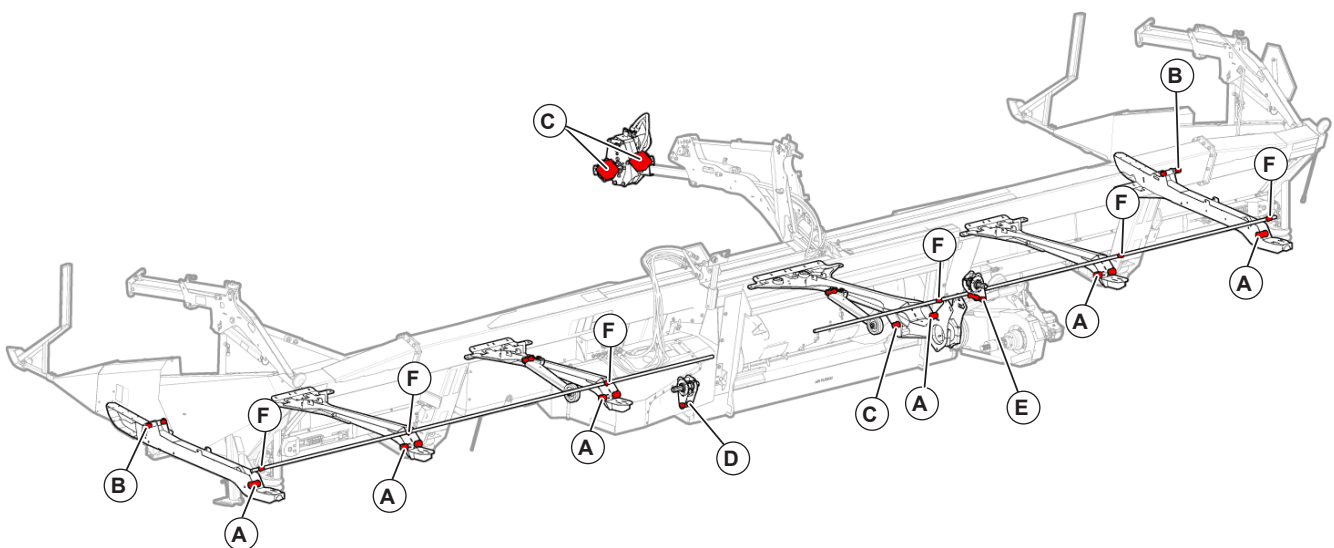


Abb. 279: Einbaulage der dauergeschmierten Gleitlager

22.4 - Lage der Schnitthöhentaster

Die Schnitthöhenregelung arbeitet mit mehreren Sensoren oder Tastern. Die Lage dieser Taster ist unten dargestellt. Einige Taster werden für den starren Betrieb benötigt, die anderen für den Flex-Betrieb.

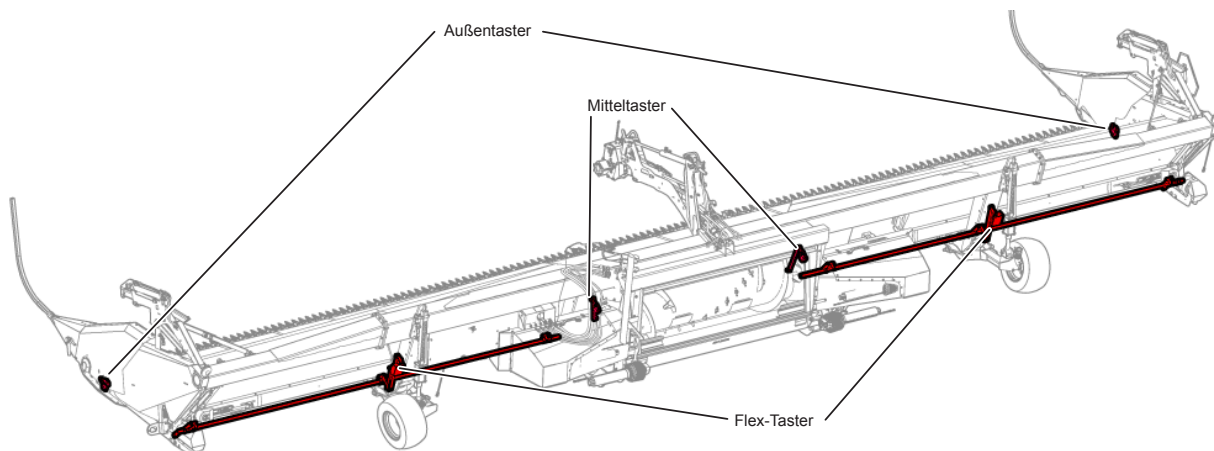


Abb. 280: Lage der Schnitthöhentaster

22.4.1 - Sensoranzeige am Automatix Lite-Display

Im Automatix Lite-Hauptmenü zeigt das System die Sensorspannung für den linken und rechten Taster an (siehe oben). In der Bildschirmmitte wird die Spannung der Mitteltaster angezeigt (nicht bei allen Schneidwerkmodellen) oder, wenn kein Sensor vorhanden ist, der empfohlene Luftdruck.

Mittlerer Taster (sofern vorhanden)

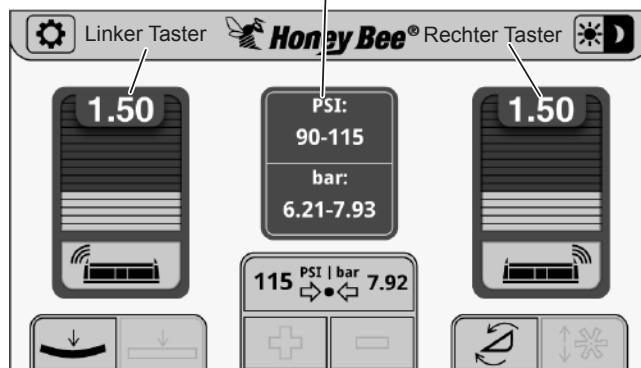


Abb. 281: Tasteranzeige am Automatix-Display

22.5 - Lage der Haspeldrehzahlsensoren

Die Drehzahlsensoren am Schneidwerk erfassen eine kleine magnetische Erhabenheit bzw. Aussparung an einem drehenden Bauteil (Welle, Zahnrad oder Schwungrad) und berechnen daraus die Drehzahl. Die Drehzahlsensoren müssen unbedingt den richtigen Abstand zur Zielfläche haben, siehe Abschnitt 20.3 auf Seite 87.

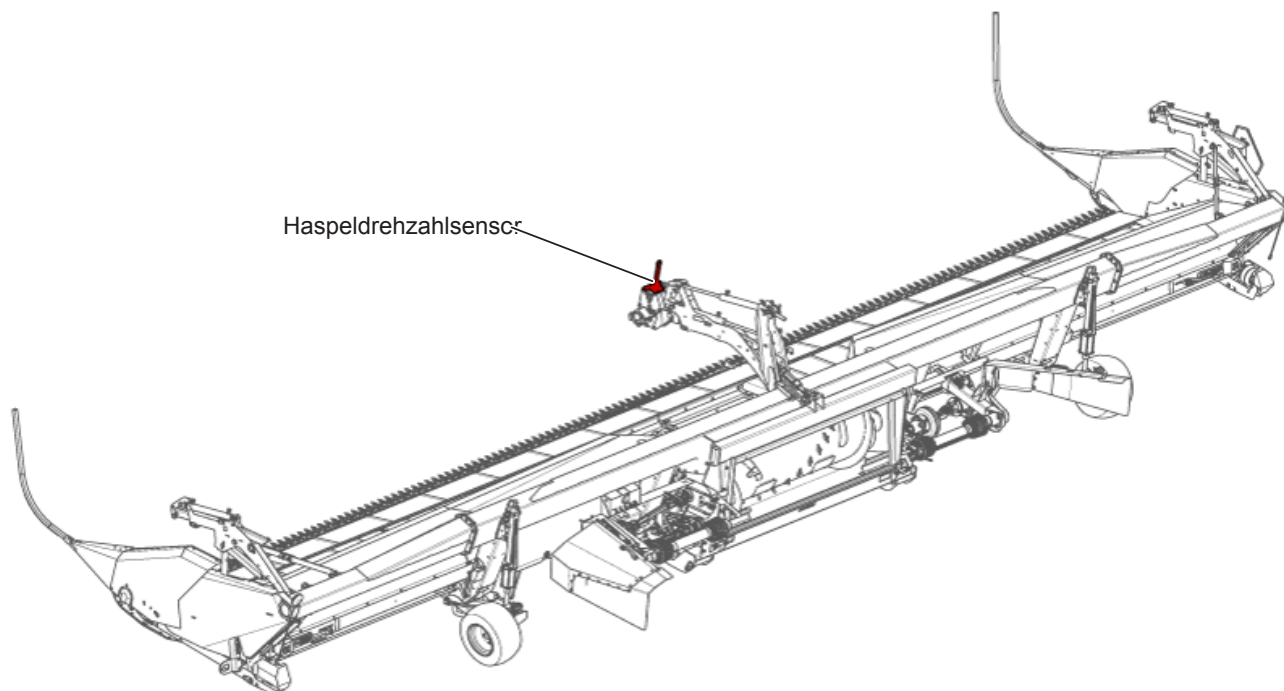


Abb. 282: Lage der Drehzahlsensoren

22.6 - BeeBox (Ventiloptimierung)

Bei Mähdreschern mit einfachen Wegeventilen muss unabhängig von den Mähdreschereinstellungen die BeeBox montiert werden, damit das Schneidwerk nicht springt.

- Die BeeBox wird neben der Hydraulikventilsteuerung des Mähdreschers montiert.
- Die Stecker UP VALVE IN (Eingang Hubventil) und UP VALVE OUT (Ausgang Hubventil) müssen mit dem Ein- bzw. Ausgang am Hubventil der Ventilsteuerung verbunden werden.
- Die Stecker DOWN VALVE IN (Eingang Senkventil) und DOWN VALVE OUT (Ausgang Senkventil) müssen mit dem Ein- bzw. Ausgang am Senkventil der Ventilsteuerung verbunden werden.
- Der Stecker POWER (Stromversorgung) muss mit dem Automatix-Stromkabel verbunden werden. Informationen zum Automatix-Kabel siehe Abschnitt 12.6 auf Seite 39.
- Die BeeBox wird neben der Ventilsteuerung des Mähdreschers montiert.

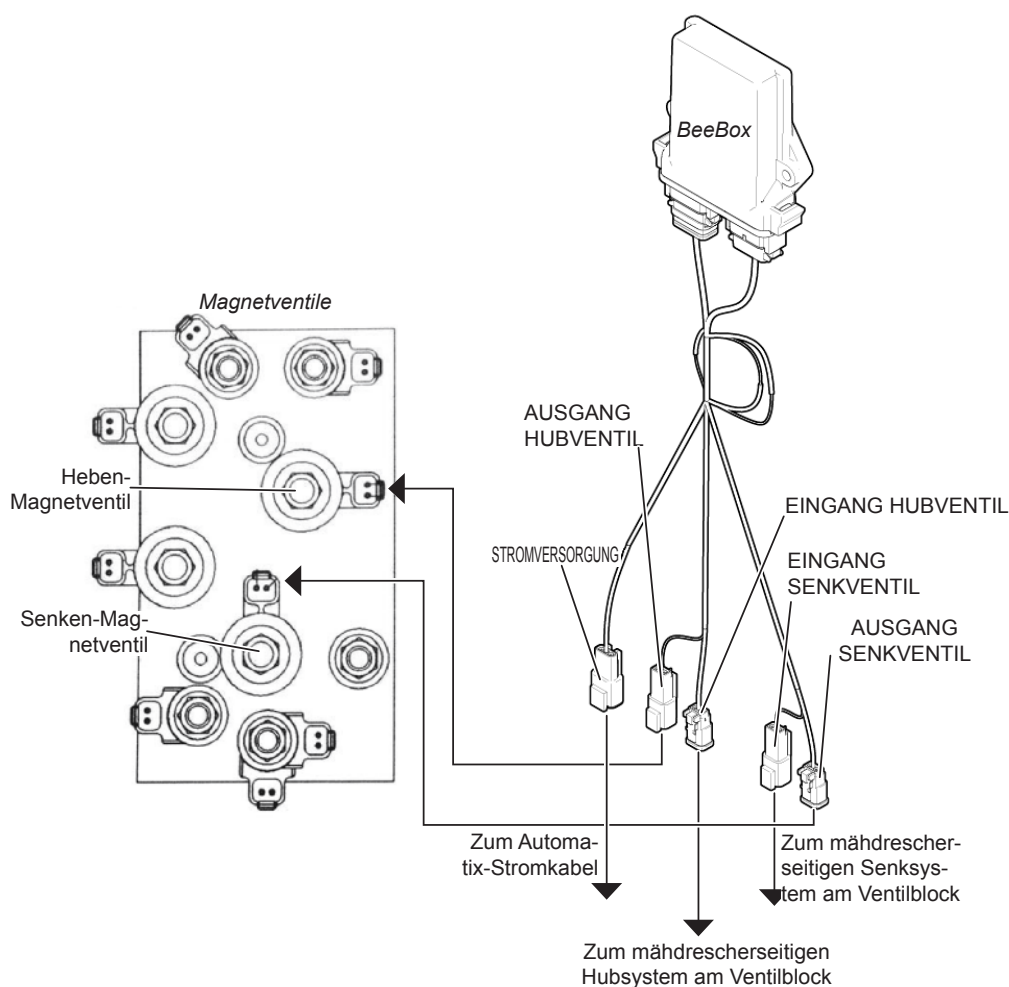


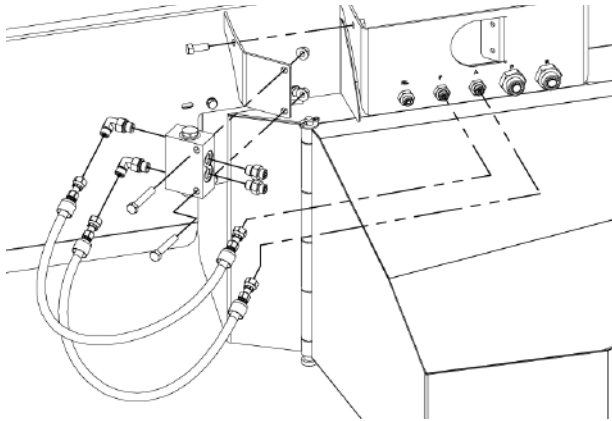
Abb. 283: BeeBox (für Mähdrescher mit einfachen Wegeventilen)

22.7 - Rückschlagventil für JD-Mähdrescher ab 2016

Die John Deere ab 2016 brauchen ein Rückschlagventil (Comatrol Nr. 11175532), das im Steuerkreis der AirFLEX-Haspellängsverstellung montiert werden muss, damit sich die Haspel nicht unerwartet in der Länge verstellt.

Bei eingebautem Kit befindet sich das Rückschlagventil links am schneidwerkseitigen Hydraulikblock.

Bei Mähdreschern ab 2016 ist das Rückschlagventil nicht vorhanden! Bitte den Händler oder den Honey Bee Kundendienst benachrichtigen.



HINWEIS

Dieser Abschnitt gilt nur für AirFLEX-Schneidwerke, die bei John Deere-Mähdreschern ab 2016 angebaut werden.

22.8 - Anzugsmomente (ft-lb)

Sofern hier nicht anders angegeben, gelten stets die unten aufgeführten Anzugsmomente.

Anzugsmomente bei UNC-Muttern					
Gewinde	Festigkeitsklasse 5		Festigkeitsklasse 8		Schlüssel- weite
	Loctite	Ohne Loctite	Loctite	Ohne Loctite	
1/4	6	8	9	12	7/16
5/16	13	17	18	25	1/2
3/8	23	31	35	44	9/16
7/16	35	49	55	70	5/8
1/2	55	75	80	107	3/4
9/16	80	109	110	154	13/16
5/8	110	150	170	212	15/16
3/4	200	266	280	376	1-1/8
7/8	320	429	460	606	1-3/8
1	480	644	680	909	1-1/2
1-1/8	600	794	960	1287	1-11/16
1-1/4	840	1120	1360	1875	1-7/8
1-3/8	1100	1469	1780	2382	2-1/16
1-1/2	1460	1950	2360	3161	2-1/4

Anzugsmomente bei Grade-C-Sicherungsmuttern					
Gewinde	Festigkeitsklasse 5		Festigkeitsklasse 8		Schlüssel- weite
	Loctite	Ohne Loctite	Loctite	Ohne Loctite	
1/4	7,6	11,1	10	14,7	7/16
5/16	14,1	21,1	15,2	22,3	1/2
3/8	23	37	28	39	9/16
7/16	39	59	44	60	11/16
1/2	53	80	63	88	3/4
9/16	77	120	98	134	7/8
5/8	106	158	127	172	15/16
3/4	190	274	218	295	1 1/8
7/8	k. A.	k. A.	317	440	1 5/16
1	k. A.	k. A.	506	651	1 1/2

22.9 - Länge der Antriebswellen

Die Länge der Antriebswellen wird vom Mittelpunkt des Kreuzgelenks bis zum freien Ende des Profilrohrs gemessen (siehe unten).

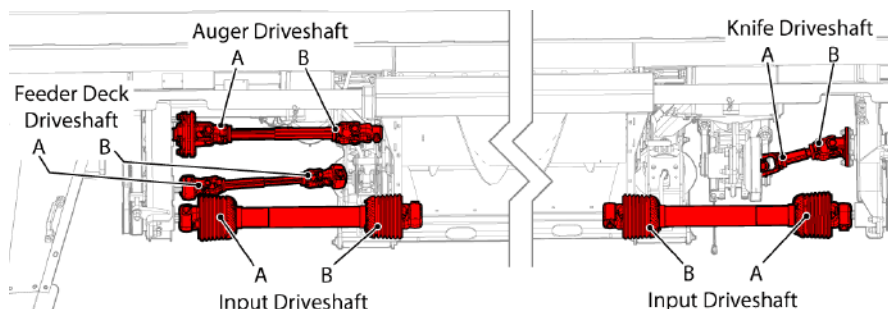


Abb. 284: Anordnung der Antriebswellen

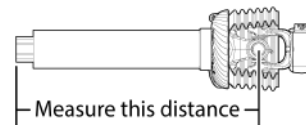


Abb. 285: Antriebswelle vermessen

	Hauptantriebswell- le		Antriebswelle Einzugssystem		Antriebswelle Schnecke		Antriebswelle Mähmesser	
	A	B	A	B	A	B	A	B
Massey	523 mm (20,59")	503 mm (19,80")	310 mm (12,20")	325 mm (12,80")	475 mm (18,70")	407 mm (16,02")	242 mm (9,53")	295 mm (11,61")
Gleaner	643 mm (25,32")	623 mm (24,53")	310 mm (12,20")	325 mm (12,80")	475 mm (18,70")	407 mm (16,02")	242 mm (9,53")	295 mm (11,61")
Lexion	643 mm (25,32")	623 mm (24,53")	310 mm (12,20")	325 mm (12,80")	475 mm (18,70")	407 mm (16,02")	242 mm (9,53")	295 mm (11,61")
John Deere	643 mm (25,32")	623 mm (24,53")	310 mm (12,20")	325 mm (12,80")	475 mm (18,70")	407 mm (16,02")	242 mm (9,53")	295 mm (11,61")
CNH	643 mm (25,32")	623 mm (24,53")	310 mm (12,20")	325 mm (12,80")	475 mm (18,70")	407 mm (16,02")	242 mm (9,53")	295 mm (11,61")

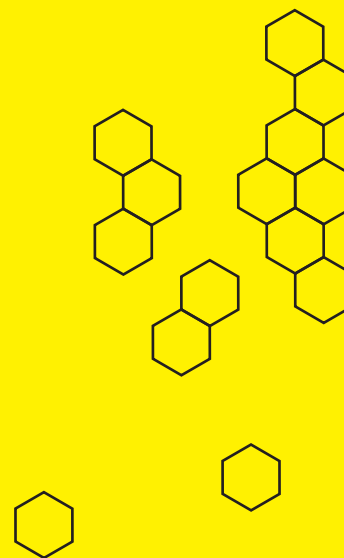


Honey Bee

Harvest Faster

AirFLEX 2020

**Betriebsanleitung
Flex-Schneidwerk, Baureihe 200**



Honey Bee Manufacturing Ltd.

P.O. Box 120
Frontier SK
S0N 0W0
Canada

Tel.: +1 306 296-2297
Fax: +1 306 296-2165

www.honeybee.ca
E-Mail: info@honeybee.ca