

Rotacyjne zespoły żniwne

345^{plus}

360^{plus}

375^{plus}

390^{plus}



INSTRUKCJA OBSŁUGI

**Rotacyjne zespoły zbierające
345plus, 360plus, 375plus i 390plus**

OMKM122368 WYDANIE J0 (POLISH)

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG

Wersja europejska
PRINTED IN U.S.A.



Wstęp

Wstęp

NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ TĘ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI, aby wiedzieć, jak prawidłowo obsługiwać i serwisować maszynę. Niezastosowanie się do tego zalecenia może doprowadzić do obrażeń ciała użytkownika lub uszkodzenia sprzętu. Opisany tu rotacyjny zespół zbierający można montować i użytkować wyłącznie razem z sieczkarnią polową. Operator musi posiadać uprawnienia do kierowania sieczkarnią polową na drogach publicznych. Ta instrukcja obsługi oraz znaki bezpieczeństwa są dostępne także w innych językach. Skontaktować się z najbliższym dealerem KEMPER, aby zamówić.

Przy sprzedaży maszyny należy dołączyć do niej instrukcję obsługi, ponieważ INSTRUKCJA TA STANOWI NIEODŁĄCZNĄ CZĘŚĆ MASZINY.

DANE TECHNICZNE znajdujące się w tej instrukcji podane są w jednostkach metrycznych. Podano także wartości w jednostkach stosowanych w USA. Stosować odpowiednie części i śruby. Metryczne lub calowe śruby i nakrętki mogą wymagać stosowania odpowiednich kluczy metrycznych lub calowych.

PRAWA I LEWA STRONA MASZINY są określane zgodnie z kierunkiem ruchu sprzętu podczas jazdy do przodu.

TERMIN "TRANSPORT" odnosi się do rotacyjnego zespołu żniwnego zamontowanego na sieczkarni polowej i transportowanego z punktu A do punktu B na tej sieczkarni.

TERMIN "PRZEWÓZ" odnosi się do rotacyjnego zespołu zbierającego załadowanego na płaską platformę ciężarówki i transportowanego z punktu A do punktu B na tej platformie.

ZAŁADOWANIEM I HOLOWANIEM tego rotacyjnego zespołu zbierającego powinny się zajmować wyłącznie osoby przeszkolone w zakresie mocowania ładunków i posiadające odpowiednie uprawnienia.

WPISAĆ NUMERY IDENTYFIKACYJNE PRODUKTU (P.I.N.) w sekcji "Specyfikacja lub Numery identyfikacyjne". Dokładnie zapisać wszystkie numery. W przypadku kradzieży te numery mogą okazać się bardzo istotne podczas śledztwa. Numery te potrzebne są również dealerowi firmy KEMPER przy zamawianiu części zamiennych. Numery identyfikacyjne należy przechowywać w bezpiecznym miejscu poza maszyną.

PRZED DOSTARCZENIEM MASZINY dealer przeprowadził jej przegląd.

PRZEZNACZENIE: TEN ROTACYJNY ZESPÓŁ ZBIERAJĄCY można wykorzystywać wyłącznie do zbioru:

- roślin o grubych i podatnych łodygach takich, jak kukurydza, trawa słoniowa czy bambus,
- roślin o cienkich łodygach takich, jak zboże czy gorczyca.

Każdy inny sposób wykorzystania będzie traktowany jako niezgodny z przeznaczeniem. Producent nie bierze odpowiedzialności za uszkodzenia lub wypadki wynikające z niewłaściwego użytkowania, a ryzyko to całkowicie ponosi użytkownik.

TEGO ROTACYJNEGO ZESPOŁU ŻNIWNEGO NIE WOLNO używać do ręcznego przenoszenia żadnych materiałów ani do przenoszenia i rozdrabniania:

- roślin o zdrewniałych łodygach o średnicy większej niż 1 mm,
- drewna przeznaczonego na wióry,
- roślin na paszę takich, jak buraki,
- przedmiotów metalowych,
- materiałów zawierających kamienie.

Niezbędnym elementem użytkowania maszyny ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM jest również ściśle stosowanie się do warunków pracy, serwisowania i napraw określonych przez producenta.

TEN ROTACYJNY ZESPÓŁ ŻNIWNY może być serwisowany WYŁĄCZNIE przez przemysłowych mechaników, monterów albo osoby o podobnych kwalifikacjach. Układ elektryczny może być naprawiany wyłącznie przez elektryków. Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom, wszystkich ogólnie obowiązujących przepisów BHP oraz przepisów ruchu drogowego. Modyfikacja tej maszyny w celu pracy z materiałami innymi, niż zgodne z jej przeznaczeniem, jest niedozwolona. Jakikolwiek niedozwolone modyfikacje rotacyjnego zespołu zbierającego zwalniają producenta od odpowiedzialności za wynikające z tego tytułu uszkodzenia lub wypadki.

TEN ROTACYJNY ZESPÓŁ ZBIERAJĄCY nie może być używany w USA i Kanadzie.

KM00321,000070F -53-20DEC17-1/1

Spis treści

Strona

Strona

Przegląd przed dostawą

Wykaz czynności kontrolnych przed dostawą	CLIST-1
Wykaz czynności kontrolnych przy dostawie	CLIST-1
Wykaz czynności kontrolnych po dostawie	CLIST-2

Widok identyfikacyjny

Widok identyfikacyjny	00-1
-----------------------------	------

Środki bezpieczeństwa

Rozpoznawanie informacji dotyczących bezpieczeństwa	05-1
Należy postępować zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa	05-1
Znaczenie napisów ostrzegawczych	05-1
Przestrzegać przepisów ruchu drogowego	05-2
Kompetencje operatora	05-2
Używać świateł i urządzeń ostrzegawczych	05-2
Nagłe wypadki	05-3
Stosować odzież ochronną	05-3
Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny	05-3
Zachować ostrożność, aby uniknąć zaczepienia o ruchome części	05-3
Zabezpieczenia i osłony	05-4
Zachować bezpieczną odległość od zespołu zbierającego	05-4
Trzymać ręce w bezpiecznej odległości od noży	05-4
Przechowywać wyposażenie w bezpieczny sposób	05-5
Bezpieczeństwo przy obsłudze	05-5
Zachowanie bezpiecznej odległości od obracających się wałów napędowych	05-6
Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób	05-6
Prawidłowo podierać maszynę	05-6
Unikać płynów pod wysokim ciśnieniem	05-7
Zachowanie maksymalnego dopuszczalnego obciążenia osi przedniej	05-7
Transport z zamontowanym zespołem zbierającym	05-7
Dociążenie dla zapewnienia odpowiedniego kontaktu kół z podłożem	05-8
Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem	05-8
Usuwać odpady w odpowiedni sposób	05-9

Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na nalepki ze znakami bezpieczeństwa	05-9
---	------

Nalepki ze znakami bezpieczeństwa

Obrazkowe znaki ostrzegawcze	10-1
Uzupełniać znaki bezpieczeństwa	10-1
Instrukcja obsługi	10-1
Naprawa i czynności konserwacyjne	10-2
Wirujące ostrza	10-2
Obszar składania	10-3
Bębny obrotowe	10-3
Przekładnia wejściowa	10-4

Holowanie

Paleta transportowa	15-1
Ładunek za pomocą dźwigu	15-2
Ładowanie rotacyjnego zespołu zbierającego na samochód ciężarowy lub przyczepę	15-3
Zabezpieczenie rotacyjnego zespołu zbierającego (punkty mocowania)	15-4

Przyłączanie do sieczkarni polowej CLAAS

Tabela kompatybilności	20-1
Regulacja dodatkowych reflektorów sieczkarni polowej	20-1
Przyłączanie do sieczkarni polowej typu 498, 499 i 502 z bezstopniowym napędem hedera	20-2
Montaż dodatkowej wiązki przewodów (tylko sieczkarnie polowe typu 498, 499 i 502)	20-5
Dociążanie sieczkarni polowej	20-7
Regulacja szerokości kanału	20-7
Montaż płyt zasilających	20-8
Przyłączanie do sieczkarni polowych CLAAS (rotacyjne zespoły zbierające ze sztywną ramą mocującą)	20-9
Przyłączanie do sieczkarni polowych CLAAS (rotacyjne zespoły zbierające z ramą wahliwą)	20-12
Rotacyjne zespoły zbierające z przekładnią wielobiegową i szybkozłączem	20-13
Podłączenie przewodów hydraulicznych	20-14

ciąg dalszy na następnej stronie

Instrukcje oryginalne. Wszystkie informacje, ilustracje i dane techniczne w tej instrukcji są oparte na najnowszych informacjach dostępnych w momencie publikacji. Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian w dowolnym czasie bez powiadomienia.

COPYRIGHT © 2020
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Strona	Strona
Podłączanie wiązki przewodów migających światła ostrzegawczych (opcja w modelach 375 ^{plus} , standard w modelach 390 ^{plus})20-14	Zapobieganie wypadkom (rotacyjne zespoły żniwne bez bocznych wsporników zabezpieczających)30-4
Podłączanie napędu (sieczkarnia polowa Typ 492)20-15	Ustawianie czujników AHC w położeniu transportowym30-6
Podłączanie napędu (sieczkarnia polowa typu 493, 494, 497, 498, 499 i 502)20-16	Blokowanie/odblokowywanie ramy wychylnej (tylko rotacyjne zespoły żniwne do sieczkarni polowych CLAAS)30-6
Podłączanie napędu (sieczkarnia polowa typu 496 i 500)20-20	Obsługa rotacyjnego zespołu zbierającego
Wymienić półkę CLAAS na półkę KEMPER20-24	Sposób działania rotacyjnego zespołu zbierającego35-1
Przyłączanie do sieczkarni polowej KRONE	Użytkowanie rotacyjnego zespołu zbierającego — ogólne zastosowanie35-2
Tabela kompatybilności22-1	Usuwanie zatorów35-2
Demontaż listew transportowych22-2	Usuwanie zatorów w sieczkarniach polowych CLAAS35-2
Przyłączanie do sieczkarni polowych KRONE (modele BIG X 480, 530, 580 i 630)22-2	Prędkości robocze bębna zbierającego35-3
Przyłączanie do sieczkarni polowych KRONE (modele BIG X 500, 600, 650, 700, 770, 800, 850, 1000 i 1100)22-8	Regulacja długości cięcia w przypadku sieczkarni polowej KRONE35-3
Podłączanie wiązki przewodów światła obrysowych i kierunkowskazów (375 ^{plus} i 390 ^{plus})22-11	Regulacja długości cięcia w przypadku sieczkarni polowej CLAAS35-4
Wyłączenie cofania przy pracy na obrotach jałowych22-11	Długość cięcia i prędkości bębna w przypadku sieczkarni polowej CLAAS 830–900 (typy 492, 496 i 500)35-4
Przyłączanie do sieczkarni polowej FENDT	Długość cięcia i prędkości bębna w przypadku sieczkarni polowej CLAAS 830-900 (Typ 493)35-6
Wyrównywanie ramy wahlowej23-1	Długość cięcia i prędkość bębna w przypadku sieczkarni polowej 930-990 (typy 494, 497, 498, 499, 502)35-11
Przyłączanie rotacyjnego zespołu żniwnego do sieczkarni polowych FENDT23-1	Regulacja wyboru biegu napędu wieloprędkościowego do sieczkarni polowych CLAAS35-17
Podłączanie przewodów układu hydraulicznego i wiązek przewodów23-3	Długości cięcia i wybór biegu w przypadku przekładni wieloprędkościowej do sieczkarni polowych CLAAS35-18
Wał przegubowy23-3	Kalibracja wspomaganie układu kierowniczego (rotacyjne zespoły zbierające dla sieczkarni polowych CLAAS)35-19
Przyłączanie wału przegubowego23-3	Dokonywanie zbioru - informacje ogólne35-19
Przełączanie układu hydraulicznego23-4	Zbieranie całych roślin na kisonkę35-20
Odblokowywanie ramy wahlowej23-5	Układ hydrauliczny35-21
Odlączenie rotacyjnego zespołu zbierającego	Wyposażenie dodatkowe
Montaż przednich podpór (rotacyjny zespół żniwny, tylko sieczkarnie polowe KRONE)25-1	Zestaw specjalny do naprowadzania na rząd (wspomaganie kierowania)40-1
Odlączyć rotacyjny zespół żniwny25-1	Zestaw automatycznego sterowania wysokością40-1
Transport	Wykrywanie i usuwanie usterek
Jazda po drogach publicznych30-1	Naprawa usterek rotacyjnego zespołu żniwnego45-1
Przyklejanie nalepki (rotacyjne zespoły żniwne z kołem podpierającym)30-1	
Rotacyjne zespoły zbierające z kołem podporowym Comfort30-2	
Zapobieganie wypadkom (Rotacyjne zespoły żniwne z bocznymi wspornikami zabezpieczającymi)30-3	

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Smarowanie i czynności konserwacyjne	
Okresy międzyobsługowe.....	50-1
Smar	50-1
Smar płynny do napędów	50-1
Olej przekładniowy	50-2
Płyn chłodzący do sprzęgła ciernego napędu głównego	50-2
Alternatywne i syntetyczne środki smarne	50-3
Mieszanie środków smarnych	50-3
Przechowywanie środków smarnych.....	50-3
Używać oryginalnych części KEMPER	50-3
Przegląd przekładni i poziomów oleju	50-4
Przekładnie — bębny zbierające	50-5
Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego, seria 1 — poziomy oleju	50-6
Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego, seria 2 — poziomy oleju	50-8
Sprawdzenie poziomu oleju w przekładni wejściowej.....	50-9
Wymiana oleju	50-10
Co 10 godzin - wirujące ostrza i zespoły czyszczące	50-10
Co 10 godzin - wał przegubowy	50-11
Co 10 godzin—dolne rolki ramy wahliwej.....	50-11
Co 50 godzin — Sworznie osi i zawiasy (tylko w modelach 390 ^{plus}).....	50-11
Co 50 godzin - kły sprzęgieł	50-12
Co 50 godzin — zawiasy i elementy zewnętrzne (390 ^{plus})	50-12
Co 50 godzin - zawiasy sekcji zewnętrznych (360 ^{plus} , 375 ^{plus} i 345 ^{plus})	50-12
Co 50 godzin — Sworznie osi siłownika hydraulicznego (tylko modele 390 ^{plus})	50-13
Co 50 godzin - górne rolki ramy wahliwej.....	50-13
Co 3 lata—wymienić płyn chłodzący sprzęgła ciernego napędu głównego	50-14
Na początku każdego sezonu żniwnego	50-14
Codienne czynności konserwacyjne (lub w razie potrzeby wykonywane częściej)	50-14
Cotygodniowa obsługa	50-15
Po każdym sezonie żniwnym	50-15
Serwisowanie	
Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych.....	55-1
Uwolnić ciśnienie w sprzęgłach poślizgowych napędu głównego	55-2
Wymontowanie sprzęgła poślizgowego.....	55-3
Rozmontowanie sprzęgła poślizgowego	55-5
Montaż nowych ostrzy rotacyjnych.....	55-6
Regulacja rozdzielaczy	55-7
Sprawdzanie regulacji zgarniaczy	55-8
Sprawdzanie zespołów czyszczących.....	55-8
Regulacja urządzeń czyszczących bębnow przenośnika pochyłego	55-9
Sprawdzenie odczytów napięcia czujnika układu kierowniczego (rotacyjne zespoły żniwne dla sieczkarni polowych CLAAS)	55-9
Czyszczenie urządzenia zbierającego	55-10
Przechowywanie	
Przechowywanie po zakończeniu sezonu żniwnego	60-1
Po okresie przechowywania zespołu zbierającego	60-1
Specyfikacja	
Projektowana trwałość maszyny	65-1
Rotacyjny zespół zbierający 345 ^{plus}	65-1
Rotacyjny zespół zbierający 360 ^{plus}	65-2
Rotacyjny zespół zbierający 375 ^{plus}	65-2
Rotacyjny zespół zbierający 390 ^{plus}	65-3
Poziom hałasu	65-3
Deklaracja zgodności UE	65-4
Numer seryjny	
Tabliczka z numerem seryjnym rotacyjnego zespołu żniwnego	70-1
Numer seryjny	70-1

Przegląd przed dostawą

Wykaz czynności kontrolnych przed dostawą

Po całkowitym zmontowaniu rotacyjnego zespołu zbierającego przeprowadzić kontrolę, aby upewnić się, że jest on w dobrym stanie przed dostarczeniem do klienta. Odnaczyć każdą pozycję, gdy sprawdzenie wypadnie prawidłowo lub po dokonaniu odpowiednich regulacji.

- ☐ Wszystkie osłony otwierają i zamykają się swobodnie.
- ☐ Rotacyjny zespół zbierający został prawidłowo zmontowany.
- ☐ Części dostarczone oddzielnie zostały prawidłowo zamontowane.
- ☐ Nakrętki na wszystkich śrubach zostały dokręcone.
- ☐ Nasmarowano wszystkie smarowniczki.
- ☐ Skrzynie przekładniowe zostały odpowiednio napełnione (patrz rozdział Smarowanie i czynności konserwacyjne).
- ☐ Śruby mocujące noże są prawidłowo dokręcone.
- ☐ Zdjęto wsporniki stosowane przy wysyłce.

(data wykonania sprawdzenia)

- ☐ Rotacyjny zespół zbierający można prawidłowo złożyć.
- ☐ Rotacyjny zespół zbierający został oczyszczony i zamalowano wszelkie zadrapania i odpryski powłoki lakierniczej.
- ☐ Wszystkie ruchome części pracują swobodnie, bez oporów.
- ☐ Sprawdzić wszystkie sprzęgła cierne, jak pokazano w rozdziale Obsługa.
- ☐ Wszystkie nalepki są na swoich miejscach i w dobrym stanie.
- ☐ Upewnić się, że na jednostce podstawowej zamontowano światła pomocnicze.
- ☐ Ten rotacyjny zespół zbierający został dokładnie sprawdzony i wg mojej opinii jest gotowy do dostarczenia klientowi.

(podpis technika)

KM00321,00001F6 -53-13AUG09-1/1

Wykaz czynności kontrolnych przy dostawie

Następujący wykaz stanowi przypomnienie bardzo ważnych informacji, które należy przekazać klientowi bezpośrednio w trakcie dostawy maszyny.

- ☐ Wyjaśnić klientowi, że okres eksploatacji tej i każdej innej maszyny zależy od regularnego smarowania wykonywanego w sposób wyjaśniony w tej instrukcji obsługi.
- ☐ Omówić prawidłowe działanie rotacyjnego zespołu zbierającego, a także procedury i metody wymagane do osiągnięcia najlepszego zbioru.
- ☐ Należy przekazać instrukcję obsługi klientowi i wyjaśnić mu zasady regulacji eksploatacyjnych.
- ☐ Należy poinformować klienta o odpowiednich obciążnikach i płynach, które powinien zastosować w oponach, w zależności od rodzaju sieczkarni polowej.

(podpis technika)

- ☐ Rotacyjne zespoły zbierające tylko do sieczkarni polowych CLAAS typu 498: Zaprogramować moduł A130FAM bezstopniowego napędu hедера (wyposażenie opcjonalne).
- ☐ Należy poinformować klienta o środkach bezpieczeństwa, których należy przestrzegać przy używaniu rotacyjnego zespołu zbierającego.
- ☐ Zachęcić klienta do kontaktu w celu przedyskutowania problemów, które pojawią się podczas pracy rotacyjnym zespołem zbierającym.
- ☐ Poprosić klienta o zapisanie numeru seryjnego jego rotacyjnego zespołu zbierającego w miejscu do tego przeznaczonym na końcu tej instrukcji obsługi.
- ☐ Odciąć i schować tę stronę w bezpiecznym miejscu.

(podpis klienta)

KM00321,00008BA -53-26FEB19-1/1

Wykaz czynności kontrolnych po dostawie

Następujące pozycje powinny zostać sprawdzone w pierwszym sezonie pracy rotacyjnym zespołem zbierającym.

- ☐ Obejrzeć całą maszynę pod kątem poluzowanych lub brakujących nakrętek i śrub.
- ☐ Wszystkie osłony zabezpieczające są na swoim miejscu i przymocowane w prawidłowy sposób.
- ☐ Sprawdzić pod kątem uszkodzonych części.
- ☐ Jeśli to możliwe, uruchomić rotacyjny zespół zbierający, aby zobaczyć, czy działa prawidłowo.
- ☐ Sprawdzić, czy noże rotacyjne nie są zużyte.
- ☐ Razem z klientem sprawdzić osiągi rotacyjnego zespołu zbierającego w tej chwili.
- ☐ Upewnić się, że klient rozumie, jakie są najlepsze metody pracy rotacyjnym zespołem zbierającym.
- ☐ Razem z klientem przejrzeć całą instrukcję obsługi i podkreślić, jak ważne jest właściwe i regularne smarowanie, jak również zachowanie środków bezpieczeństwa.

(podpis technika)

(podpis klienta)

ZX,CHECK676,C -53-20JAN95-1/1

Widok identyfikacyjny

Widok identyfikacyjny



KM1001176

Pokazano rotacyjny zespół żniwny 390^{plus}

KM1001176—UN—30MAR10

KM00321.000030D -53-14JUN10-1/1

Środki bezpieczeństwa

Rozpoznawanie informacji dotyczących bezpieczeństwa

To jest symbol niebezpieczeństwa. Ten symbol umieszczony na maszynie lub w tej instrukcji oznacza potencjalne niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.

Stosować zalecane środki ostrożności i robocze procedury bezpieczeństwa.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -53-29SEP98-1/1

Należy postępować zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa

Należy uważnie przeczytać wszystkie komunikaty ostrzegawcze znajdujące się w niniejszej instrukcji oraz na znakach ostrzegawczych na maszynie. Znaki ostrzegawcze należy utrzymywać w dobrym stanie. Brakujące lub uszkodzone znaki ostrzegawcze należy zastąpić nowymi. Należy upewnić się, że nowe elementy wyposażenia oraz naprawione części zawierają aktualne znaki ostrzegawcze. Nowe znaki ostrzegawcze są dostępne u dealera firmy KEMPER.

Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy zapoznać się ze sposobem jej użytkowania i właściwym używaniem elementów sterowniczych. Nie należy pozwolić nikomu na używanie urządzenia bez instrukcji.

Należy utrzymywać maszynę we właściwym stanie technicznym. Nieautoryzowane modyfikacje maszyny mogą pogorszyć jej działanie i/lub bezpieczeństwo, a także trwałość maszyny.



TS201 —UN—15APR13

Jeżeli jakakolwiek część niniejszej instrukcji jest niezrozumiała i potrzebna jest pomoc, należy skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.

KM00321,000016B -53-14MAY09-1/1

Znaczenie napisów ostrzegawczych

Napisy — NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE lub UWAGA — są używane razem z symbolem niebezpieczeństwa. NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza zagrożenie najwyższego stopnia.

Napisy ostrzegawcze NIEBEZPIECZEŃSTWO lub OSTRZEŻENIE są umieszczane w miejscach szczególnych zagrożeń. Ogólne środki ostrożności są wymienione na napisach ostrzegawczych UWAGA. Środki ostrożności opisane w tej instrukcji są oznaczane napisem UWAGA.

 **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

 **OSTRZEŻENIE**

 **UWAGA**

TS187 —53—30SEP88

DX,SIGNAL -53-03MAR93-1/1

Przestrzegać przepisów ruchu drogowego

Podczas jazdy po drogach publicznych zawsze stosować się do lokalnych przepisów ruchu drogowego.



H28930 — UN—30JUN89

FX,ROAD -53-01MAY91-1/1

Kompetencje operatora

- Właściciele maszyny muszą zdobyć pewność, że operatorzy są osobami odpowiedzialnymi, przeszkolonymi, zapoznanymi z treścią instrukcji obsługi i ostrzeżeń oraz z zasadami prawidłowej i bezpiecznej obsługi maszyny.
- Wiek oraz sprawność fizyczna i umysłowa stanowią czynniki wpływające na bezpieczeństwo pracy z maszyną. Poziom sprawności fizycznej i umysłowej operatora musi umożliwiać mu uzyskanie dostępu do

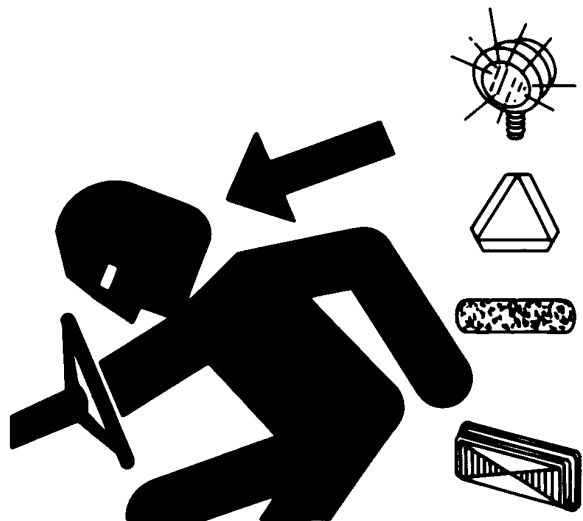
- stanowiska operatora i/lub elementów sterowniczych oraz prawidłowe i bezpieczne użytkowanie maszyny.
- Nigdy nie należy dopuszczać dzieci ani osób nieprzeszkolonych do pracy z maszyną. Przestrzec wszystkich operatorów, aby nie pozwalali dzieciom na jazdę w maszynie i na jej osprzęcie.
- Nie wolno użytkować maszyny w stanie rozproszenia, zmęczenia czy niezdolności do pracy. Prawidłowe użytkowanie maszyny wymaga od operatora zachowania pełnej koncentracji i świadomości.

DX,ABILITY -53-07DEC18-1/1

Używać świateł i urządzeń ostrzegawczych

Unikać kolizji z innymi użytkownikami dróg. Wolno poruszające się ciągniki ze sprzętem zamontowanym lub ciągniętym, jak również maszyny samojezdne stanowią szczególne niebezpieczeństwo na drogach publicznych. Zawsze zwracać szczególną uwagę na pojazdy nadjeżdżające z tyłu, szczególnie podczas skręcania. Zadbaj o bezpieczeństwo ruchu na drodze, stosując kierunkowskazy.

Używać reflektorów, awaryjnych świateł ostrzegawczych, kierunkowskazów i innych urządzeń ostrzegawczych zgodnie z lokalnymi przepisami. Utrzymywać urządzenia zabezpieczające w dobrym stanie. Wymieniać uszkodzone elementy lub uzupełniać brakujące.



TS951 — UN—12APR90

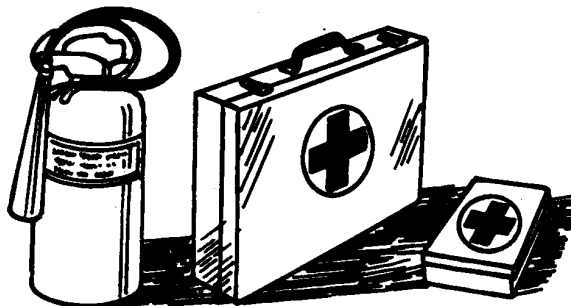
KM00321.000016C -53-14MAY09-1/1

Nagłe wypadki

Być przygotowanym na wypadek pożaru.

Trzymać w poręcznym miejscu zestaw pierwszej pomocy i gaśnicę.

Trzymać w pobliżu aparatu telefonicznego numery lekarza, pogotowia ratunkowego, szpitala i straży pożarnej.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -53-03MAR93-1/1

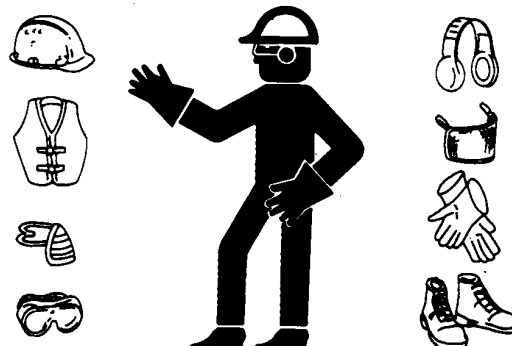
Stosować odzież ochronną

Używać dopasowanej odzieży i wyposażenia ochronnego dostosowanego do rodzaju pracy.

Długotrwałe oddziaływanie hałasu może powodować pogorszenie lub utratę słuchu.

Używać odpowiednich ochronników słuchu, takich jak naszłucharki ochronne lub stopery do uszu, aby zabezpieczyć się przed niepożądanym lub uciążliwym hałasem.

Bezpieczne użytkowanie sprzętu wymaga pełnej uwagi operatora. Nie słuchać radia lub muzyki przez słuchawki podczas pracy maszyną.



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -53-10SEP90-1/1

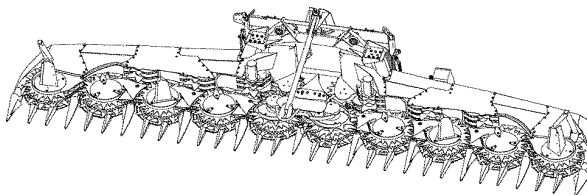
Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny

Przed przystąpieniem do korzystania z maszyny zawsze sprawdzać drogę i ogólny stan bezpieczeństwa pracy.

FX,READY -53-28FEB91-1/1

Zachować ostrożność, aby uniknąć zaczepienia o ruchome części

Aby uniknąć zaczepienia o ruchome części, nie należy wpychać materiału do maszyny posługując się ręką lub nogą. Nie wolno próbować usuwać zablokowania maszyny materiałem żniwnym, gdy znajduje się ona w ruchu. Walce podające szybciej wciągają materiał, niż człowiek jest w stanie zwolnić chwyt.



KM204388

KM204388 —UN—14FEB14

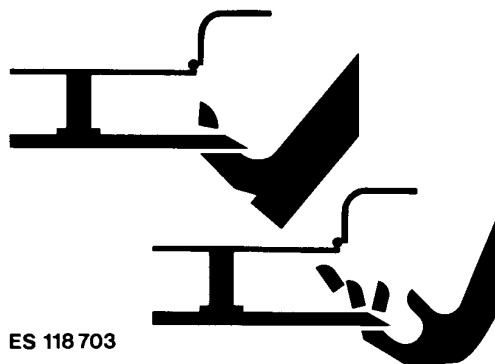
KM00321,00002E3 -53-28MAR14-1/1

Zabezpieczenia i osłony

Wszystkie zabezpieczenia i osłony muszą znajdować się przez cały czas na swoich miejscach. Upewnić się, że są w dobrym stanie i są prawidłowo zamontowane.

Przed zdjęciem jakiegokolwiek osłony lub zabezpieczenia zawsze wyłączać sprzęgło główne, zatrzymywać silnik i wyjmować kluczyk ze stacyjki.

Chronić ręce, stopy i odzież przed poruszającymi się częściami.



ES 118 703

ES118703 —UN—21MAR95

FX,DEVICE -53-04DEC90-1/1

Zachować bezpieczną odległość od zespołu zbierającego

Z powodu swojej funkcji bębny tnące, bębny zbierające, poprzeczne i zasilające nie mogą być całkowicie osłonięte. Trzymać się z dala od tych zespołów, gdy są w ruchu. Zawsze wyłączać sprzęgło główne, zatrzymywać silnik i wyjmować kluczyk ze stacyjki przed wykonaniem czynności obsługowych lub usuwaniem materiału zapychającego zespół zbierający.



ES 118 704

ES118704 —UN—21MAR95

ZX,CUT688 -53-10FEB98-1/1

Trzymać ręce w bezpiecznej odległości od noży

Nigdy nie należy usuwać przeszkód z przed kombajnu lub na nim bez wcześniejszego wyłączenia sprzęgła, silnika i wyjęcia kluczyków.

Wszyscy muszą być z daleka od kombajnu paszowego przed uruchomieniem silnika.



TS254 —UN—23AUG88

FX,KNIFE -53-21DEC90-1/1

Przechowywać wyposażenie w bezpieczny sposób

Przechowywane wyposażenie, takie jak: koła bliźniacze, osłona klatkowa i ładowarki mogą spaść powodując poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Przechowywać wyposażenie i narzędzia w sposób bezpieczny, aby zapobiec ich upadkowi. Nie dopuszczać do przebywania bawiących się dzieci i osób postronnych na powierzchniach magazynowych.



TS219 —UN—23AUG88

DX,STORE -53-03MAR93-1/1

Bezpieczeństwo przy obsłudze

Przed wykonaniem czynności obsługowych zapoznać się z procedurami obsługowymi. Utrzymywać czyste i suche miejsce pracy.

Nigdy nie smarować, nie obsługiwać i nie regulować maszyny będącej w ruchu. Chronić ręce, stopy i odzież przed elementami układów napędowych. Wyłączać wszystkie napędy i zmniejszać ciśnienie przy pomocy układów sterowania. Opuszczać wyposażenie na podłoże. Wyłączać silnik. Wyjmować kluczyk. Począć, aż maszyna ostygnie.

Podpierać w bezpieczny sposób wszystkie części maszyny, które muszą być podniesione dla przeprowadzenia czynności obsługowych.

Utrzymywać wszystkie części w dobrym stanie i dbać, aby były prawidłowo zamontowane. Natychmiast naprawiać uszkodzenia. Wymieniać zużyte lub uszkodzone części. Usuwać nadmiar smaru, oleju lub resztki innych materiałów.

W maszynach samojezdnych odłączać przewód masowy akumulatora (-) przed regulacją układu elektrycznego lub spawaniem maszyny.

W maszynach przyczepianych odłączyć zespół przewodów elektrycznych od ciągnika przed obsługą układu elektrycznego lub spawaniem maszyny.



TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -53-17FEB99-1/1

Zachowanie bezpiecznej odległości od obracających się wałów napędowych

Zaplątanie się w obracający się wał napędowy może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Wszystkie osłony muszą znajdować się na swoich miejscach przez cały czas. Upewnić się, że obrotowe osłony mają zapewnioną swobodę ruchu.

Nosić dopasowaną odzież. Przed wykonaniem połączeń, regulacji lub jakichkolwiek prac serwisowych w obrębie silnika lub napędzanych podzespołów maszyny, zatrzymać silnik i upewnić się, że wszystkie obracające się części i wały napędowe są nieruchome.



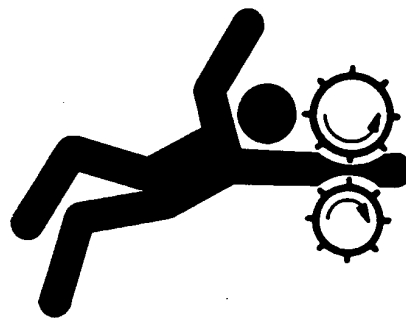
TS1644 —UN—22AUG95

DX,ROTATING -53-18AUG09-1/1

Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób

Związać długie włosy z tyłu. Nie nosić krawatów, chustek, luźnej odzieży lub naszyjników podczas pracy w pobliżu maszyny lub poruszających się części. Gdyby te przedmioty zostały pochwycone przez maszynę, mogłyby to spowodować poważne obrażenia ciała.

Zdjąć pierścionki, obrączki i inną biżuterię, aby zapobiec zwarciom elektrycznym i pochwytceniu przez poruszające się części.



TS228 —UN—23AUG88

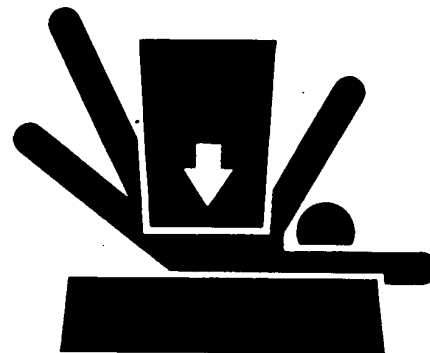
DX,LOOSE -53-04JUN90-1/1

Prawidłowo podpierać maszynę

Przed wykonywaniem prac przy maszynie opuszczać zawsze osprzęt lub narzędzie na podłoże. Jeśli wykonanie danej pracy wymaga podniesienia maszyny lub jej wyposażenia, podeprzeć je w bezpieczny sposób. Hydrauliczne urządzenia podporowe, pozostawione w podniesionym położeniu, mogą opadać lub przeciekać.

Nie podpierać maszyny przy pomocy bloków żużlowych, pustaków lub podpór, które mogą się pokruszyć pod ciągłym obciążeniem. Nie pracować pod maszyną podpartą wyłącznie na podnośniku. Stosować procedury zalecane w niniejszej instrukcji.

Jeśli razem z maszyną używane są narzędzia lub inne wyposażenie, stosować się do zaleceń zawartych w instrukcji obsługi narzędzia lub wyposażenia.



TS229 —UN—23AUG88

DX,LOWER -53-24FEB00-1/1

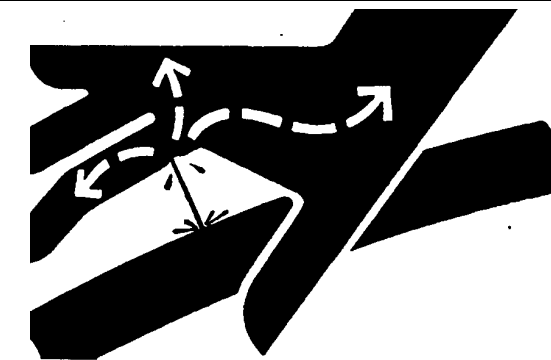
Unikać płynów pod wysokim ciśnieniem

Olej wydostający się pod wysokim ciśnieniem ma wystarczającą siłę, aby przebić skórę, powodując poważne obrażenia ciała.

Unikać niebezpieczeństwa poprzez całkowite obniżenie ciśnienia przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych. Sprawdzać i dociągać wszystkie połączenia przed zwiększeniem ciśnienia.

Olej hydrauliczny przeciekający przez mikroskopijną dziurkę jest trudny do wykrycia, tak więc używać kawałka kartonu przy sprawdzaniu przecieków. Chronić ręce oraz ciało przed płynami pod ciśnieniem.

Jeśli wydarzy się wypadek, natychmiast zgłosić się do lekarza. Każdy płyn wstrzyknięty pod skórę musi być chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w przeciwnym



razie może wystąpić zakażenie. Lekarze nie zaznajomieni z tego typu przypadkami powinni odnieść się do źródeł wiedzy medycznej.

KM00321,000016D -53-14MAY09-1/1

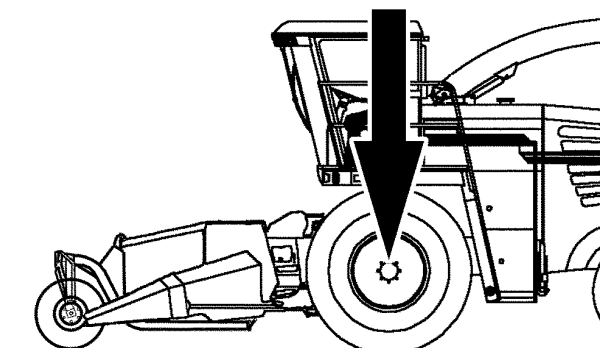
X9811 —UN—23AUG88

Zachowanie maksymalnego dopuszczalnego obciążenia osi przedniej

Transport rotacyjnych zespołów zbierających 375^{plus} i 390^{plus} z sieczkarniami połowymi jest dopuszczalny po drogach publicznych jedynie wtedy, gdy zachowane jest maksymalne dopuszczalne obciążenie przedniej osi 11500 kg (25353 lb.).

Maksymalne dopuszczalne obciążenie osi przedniej można zachować poprzez przyłączenie koła podporowego Comfort.

Niezachowanie maksymalnego dopuszczalnego obciążenia osi przedniej skutkuje utratą prawa do jazdy po drogach publicznych i może powodować poważne obrażenia ciała i uszkodzenie maszyny.

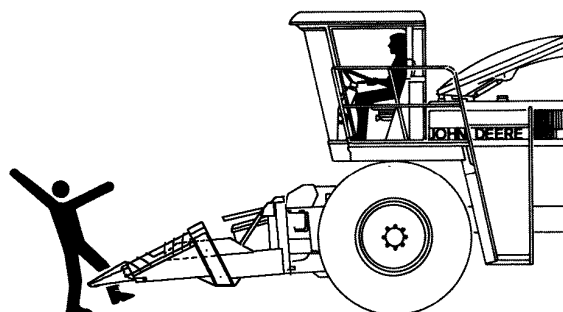


KM00321,0000446 -53-15MAY15-1/1

KM1000915 —UN—29JUL09

Transport z zamontowanym zespołem zbierającym

Przed jazdą sieczkarnią połową po drogach publicznych zespół zbierający musi zostać podniesiony i zabezpieczony w podniesionym położeniu. Nie wolno jednak ograniczać pola widzenia drogi przez operatora.



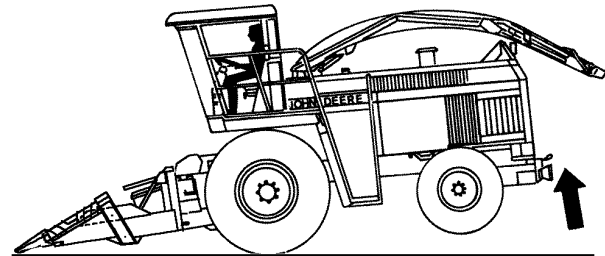
ZX007219

ZX,HEADER676 -53-20JAN95-1/1

ZX007219 —UN—21MAR95

Dociążenie dla zapewnienia odpowiedniego kontaktu kół z podłożem

Na wydajność pracy, sterowanie i hamowanie sieczkarni polowej może znacznie wpływać wyposażenie, które zmienia środek ciężkości maszyny. Dla zapewnienia bezpiecznego kontaktu z podłożem należy, w razie potrzeby, dociążyć tył sieczkarni. Nie przekraczać dopuszczalnych wartości maksymalnego obciążenia osi oraz masy całkowitej.



ZX007220

ZX007220 —UN—21MAR95

ZX,WEIGHT676 -53-20JAN95-1/1

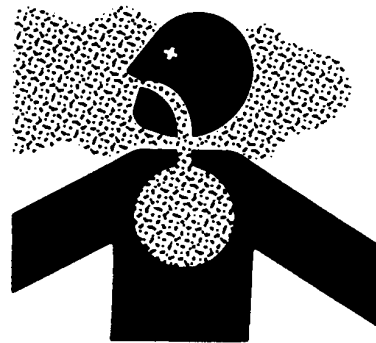
Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem

Unikać potencjalnie toksycznych oparów i pyłu.

Niebezpieczne opary mogą powstawać podczas nagrzewania malowanych powierzchni przez spawanie, lutowanie lub stosowanie palników.

Usuwać powłokę malarską przed nagrzewaniem:

- Usunąć powłokę malarską w obszarze minimum 100 mm (4 in.) od rozgrzewanego miejsca. Jeśli powłoka nie daje się usunąć, stosować odpowiednie wyposażenie do ochrony dróg oddechowych podczas nagrzewania lub spawania.
- Jeśli farba jest piaskowana lub szlifowana, unikać wdychania pyłu. Zakładać odpowiedni respirator.
- Jeśli używa się rozpuszczalnika lub środka do usuwania farby, zmyć go przy pomocy mydła i wody przed spawaniem. Zabierać pojemniki z rozpuszczalnikiem i środkiem do usuwania farby lub inne łatwopalne materiały z miejsca pracy. Począć co najmniej 15 minut przed spawaniem lub nagrzewaniem na rozproszenie się oparów.



Nie używać chlorowanych rozpuszczalników w obszarze spawania.

Wykonywać wszystkie prace na zewnątrz lub w dobrze przewietrzanych pomieszczeniach, aby zapewnić odprowadzanie toksycznych oparów i pyłu.

Odpowiednio postępować z farbą i rozpuszczalnikiem.

TS220 —UN—15APR13

DX,PAINT -53-24JUL02-1/1

Usuwać odpady w odpowiedni sposób

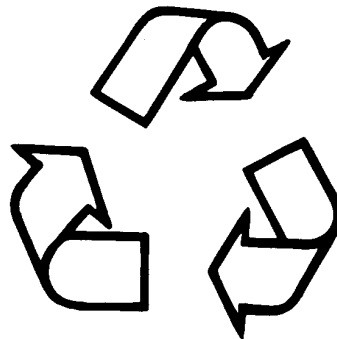
Usuwanie odpadów w nieprawidłowy sposób może mieć negatywny wpływ na środowisko naturalne oraz systemy ekologiczne. Potencjalnie szkodliwe odpady używane podczas eksploatacji sprzętu firmy KEMPER obejmują elementy takie jak olej, paliwo, płyn chłodzący, płyn hamulcowy, filtry oraz akumulatory.

Należy używać szczelnych pojemników do spuszczenia płynów. Nie używać pojemników po środkach spożywczych lub napojach, z których ktoś przez pomyłkę może się napić.

Nie wylewać odpadów płynnych na podłoże, do ścieku ani do żadnych źródeł wody.

Jeżeli chłodziwa stosowane w klimatyzacji przenikną do powietrza, mogą mieć szkodliwy wpływ na atmosferę na Ziemi. Przepisy państwowe mogą wymagać, aby

zużyte chłodziwo z systemu klimatyzacji było zbierane i przetwarzane przez certyfikowane ośrodki obsługi urządzeń klimatyzacyjnych.



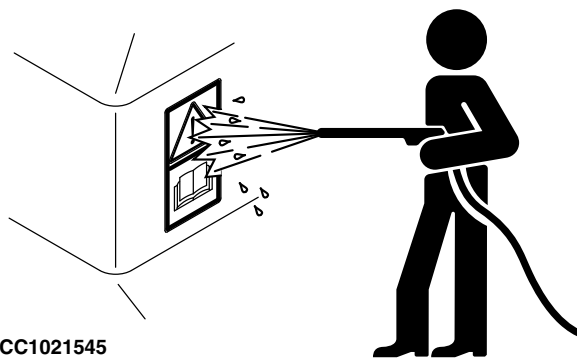
TS 1133 —UN—15APR13

KM00321,000016E -53-14MAY09-1/1

Unikać kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na nalepki ze znakami bezpieczeństwa

Strumień wody może spowodować usunięcie lub uszkodzenie nalepek ze znakami bezpieczeństwa. Unikać kierowania strumienia wody na nalepki ze znakami bezpieczeństwa.

Natychmiast uzupełniać brakujące lub uszkodzone nalepki ze znakami bezpieczeństwa. Nowe nalepki ze znakami bezpieczeństwa są dostępne u dealera firmy KEMPER.



CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

KM00321,00002BB -53-31MAR10-1/1

Nalepki ze znakami bezpieczeństwa

Obrazkowe znaki ostrzegawcze

Znaki ostrzegawcze są umieszczane w różnych ważnych miejscach maszyny dla podkreślenia potencjalnego niebezpieczeństwa. Niebezpieczeństwo jest identyfikowane przez znak obrazkowy umieszczony w trójkącie ostrzegawczym. Znak obrazkowy informuje, jak uniknąć zranienia. Znaki ostrzegawcze, ich rozmieszczenie na maszynie i krótki tekst objaśniający pokazano poniżej.



TS231 —53—08SEP03

FX,WBZ -53-19NOV91-1/1

Uzupełniać znaki bezpieczeństwa

Uzupełniać zagubione znaki bezpieczeństwa lub wymieniać uszkodzone. Prawidłowe rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa sprawdzić w instrukcji obsługi maszyny.

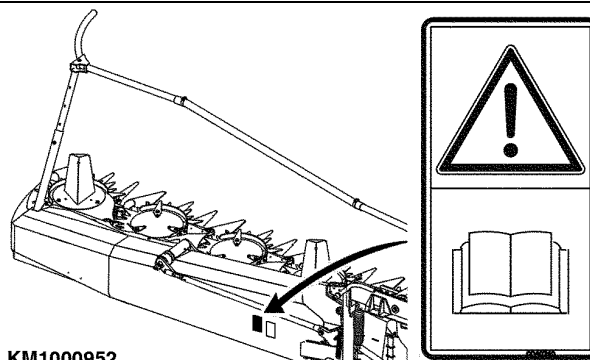


TS201 —UN—15APR13

DX,SIGNS1 -53-04JUN90-1/1

Instrukcja obsługi

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera wszystkie ważne informacje, niezbędne dla bezpiecznego użytkowania maszyny. Dla uniknięcia wypadków stosować się do wszystkich przepisów bezpieczeństwa.



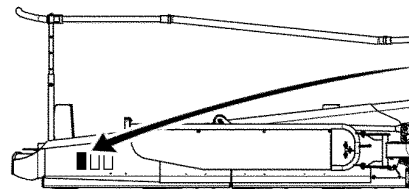
KM1000952

KM1000952 —UN—13AUG09

KM00321,00001FB -53-13AUG09-1/1

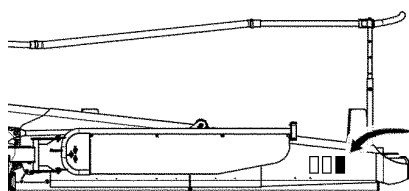
Naprawa i czynności konserwacyjne

Przed przeprowadzeniem naprawy lub prac konserwacyjnych wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.



KM1000953

KM1000953 —UN—13AUG09



KM1000954

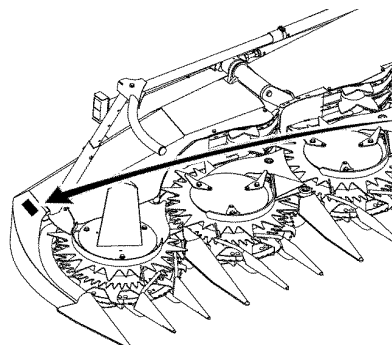
KM1000954 —UN—13AUG09

KM00321,00001FC -53-13AUG09-1/1

Wirujące ostrza

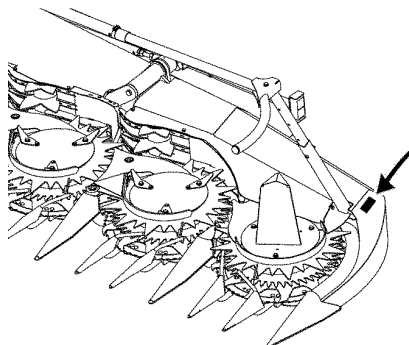
Nie dotykać żadnej poruszającej się części maszyny. Począć, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

Rotacyjny zespół tnący nie zatrzymuje się od razu po zatrzymaniu maszyny.



KM1001210

KM1001210 —UN—14JUN10



KM1001211

KM1001211 —UN—14JUN10

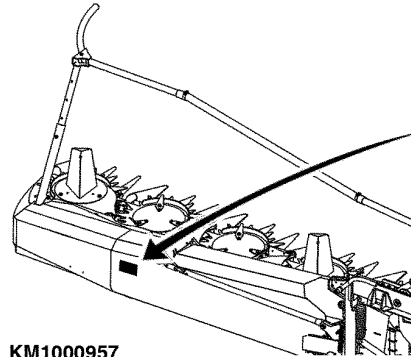
KM00321,00002E2 -53-08JUN10-1/1

Obszar składania

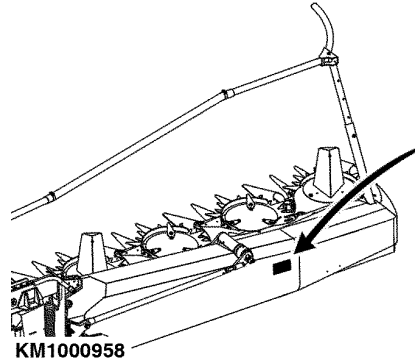
Zachować bezpieczną odległość od obszaru składania rotacyjnego zespołu zbierającego.

Podczas składania lub rozkładania rotacyjnego zespołu zbierającego upewnić się, że w obszarze składania nie znajdują się żadne osoby.

Przed złożeniem lub rozłożeniem upewnić się, że wszystkie osoby zachowują wymaganą, bezpieczną odległość od rotacyjnego zespołu zbierającego.



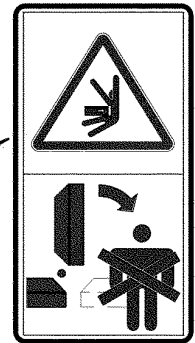
KM1000957



KM1000958



KM1000957 —UN—14AUG09



KM1000958 —UN—14AUG09

KM00321.00001FE -53-14AUG09-1/1

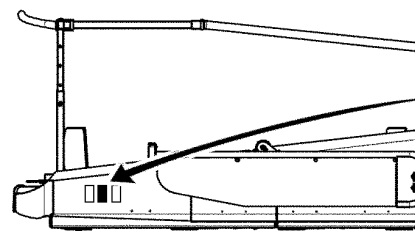
Bębny obrotowe

Aby uniknąć obrażeń ciała, trzymać się z dala od bębna obrotowego.

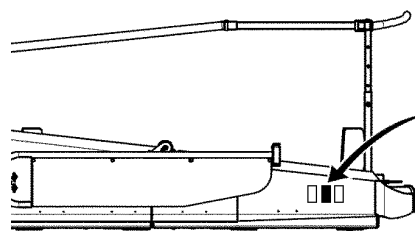
Bębny obrotowe podczas pracy mogą wciągnąć rękę, nogę lub luźne ubranie.

Zawsze zachowywać odległość od bębnow obrotowych konieczną do zachowania bezpieczeństwa.

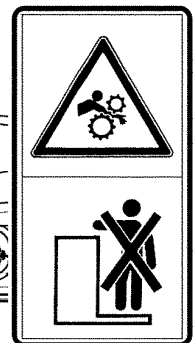
Poczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.



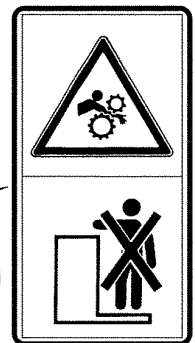
KM1000959



KM1000960



KM1000959 —UN—14AUG09

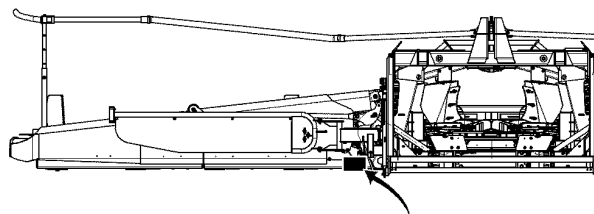


KM1000960 —UN—14AUG09

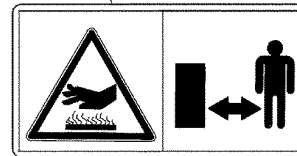
KM00321.00001FF -53-14AUG09-1/1

Przekładnia wejściowa

Zachować odpowiednią odległość od gorących powierzchni.



KM1002322

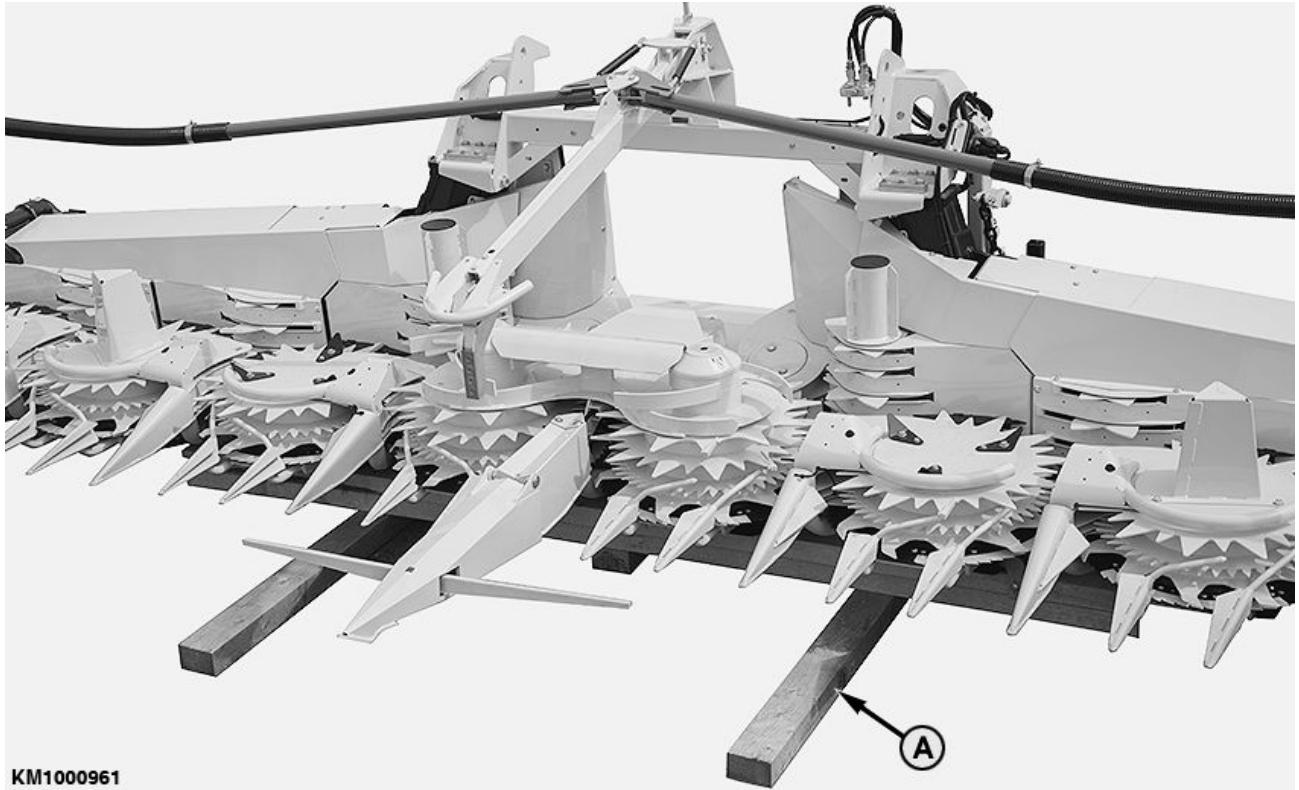


KM1002322 —UN—22JUN12

KM00321,000018D -53-22JUN12-1/1

Holowanie

Paleta transportowa



A—Paleta transportowa

Zawsze gdy rotacyjny zespół zbierający jest przewożony oddzielnie na płaskiej platformie ciężarówki, należy założyć dostarczoną paletę transportową (A)!

Po założeniu palety transportowej (A) rotacyjny zespół zbierający można załadować przy użyciu podnośnika widłowego.

UWAGA: Należy upewnić się, że podnośnik widłowy spełnia wymagania dotyczące masy rotacyjnego zespołu zbierającego (patrz rozdział Charakterystyka techniczna).

KM00321,0000201 -53-14AUG09-1/1

Załadunek za pomocą dźwigu

WSKAZÓWKA: Zdjąć przenośniki spiralne (A), aby uzyskać dostęp do punktów podwieszania.

W trakcie ponownego montażu przenośników spiralnych (A), należy pamiętać o prawidłowym ustawieniu w trakcie instalacji. Nie wolno przekładać przenośników spiralnych!

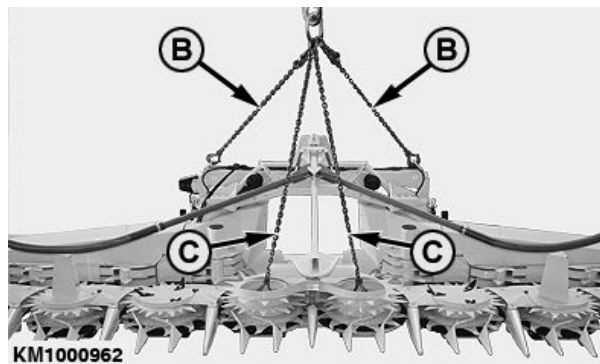
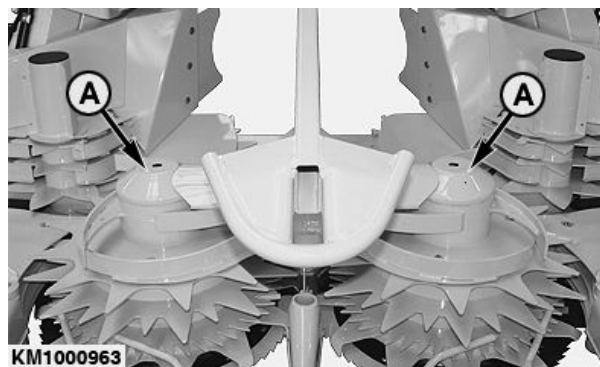
W modelach 375^{plus} i 390^{plus} dostęp do punktów podwieszania znajdujących się pod przenośnikami spiralnymi (A) jest możliwy dopiero po rozłożeniu rotacyjnych zespołów zbierających.

! UWAGA: W czasie załadunku rotacyjnego zespołu zbierającego za pomocą dźwigu, należy zawsze korzystać z punktów podwieszania. Dzięki temu można zapobiec wywróceniu się maszyny.

Należy korzystać z łańcuchów lub zawiesi odpowiednich dla masy rotacyjnego zespołu zbierającego (patrz rozdział Charakterystyka techniczna).

Podczas ładowania w ten sposób należy zachować szczególną ostrożność i w razie potrzeby używać dodatkowych łańcuchów zabezpieczających.

Podczas ładowania zespołu zbierającego za pomocą dźwigu, należy używać łańcuchów lub zawiesi o odpowiedniej długości, jak pokazano na rysunku.



A—Przenośniki spiralne
B—1500 mm (4 ft. 11.05 in.)

C—1900 mm (6 ft. 2.80 in.)

KM1000963 —UN—14AUG09

KM1000962 —UN—14AUG09

KM00321,00003C7 -53-17JAN11-1/1

Ładowanie rotacyjnego zespołu zbierającego na samochód ciężarowy lub przyczepę



A—Paleta transportowa

B—Podkładka gumowa

WAŻNE: Przy ładowaniu rotacyjnego zespołu zbierającego na samochód ciężarowy lub przyczepę należy zawsze używać dostarczonej z maszyną palety transportowej (A).

Podczas ładowania maszyny na przyczepę należy zwrócić uwagę na następujące rzeczy:

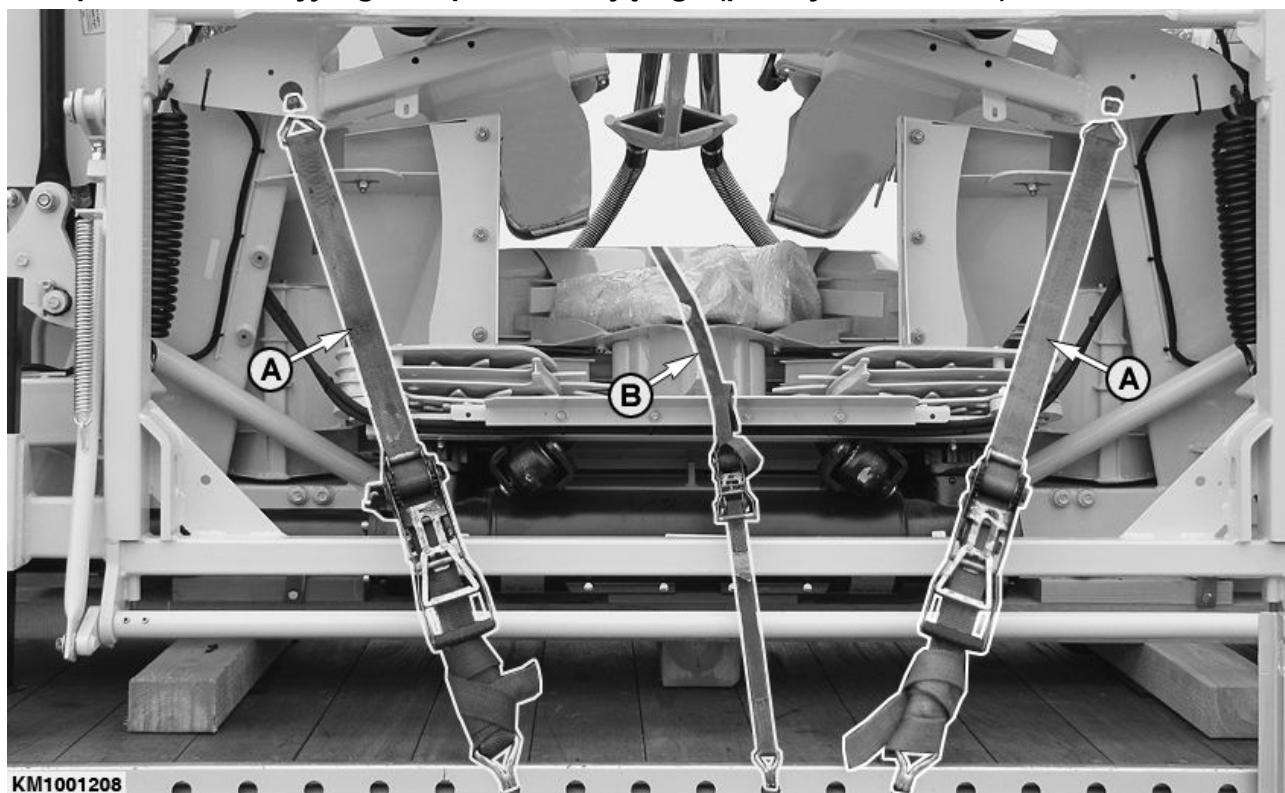
- Ustawić podnośnik widłowy pod paletą transportową (A), jak pokazano.

- Umieścić gumowe podkładki antypoślizgowe (B) pod paletą transportową (A).
- Umieścić rotacyjny zespół zbierający na przyczepie i zabezpieczyć go. Patrz Zabezpieczenie rotacyjnego zespołu zbierającego (punkty mocowania) w niniejszym rozdziale.

KM00321,00002E0 -53-20MAY10-1/1

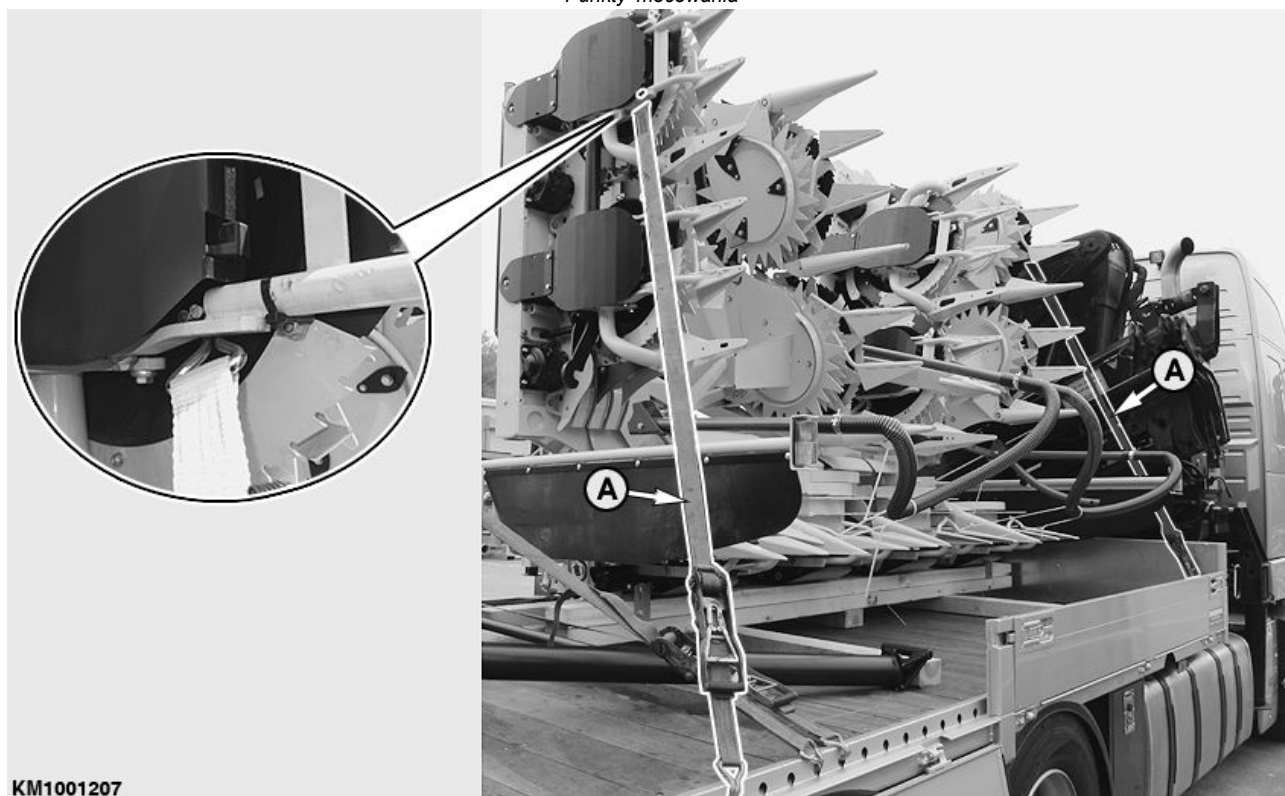
KM1001209—UN—20MAY10

Zabezpieczenie rotacyjnego zespołu zbierającego (punkty mocowania)



KM1001208 —UN—20MAY10

Punkty mocowania



KM1001207 —UN—20MAY10

Punkty mocowania

A—Taśmy napinacza

B—Taśma napinacza

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,00002E1 -53-20MAY10-1/2

Holowanie

Zabezpieczyć rotacyjny zespół zbierający z obu stron, jak pokazano, przy użyciu taśm napinacza (A).

Zabezpieczyć osprzęt przy użyciu dodatkowej taśmy napinacza (B).

KM00321,00002E1 -53-20MAY10-2/2

Przyłączanie do sieczkarni polowej CLAAS

Tabela kompatybilności

Tabela poniżej pozwala na sprawdzenie kompatybilności pomiędzy rotacyjnym zespołem zbierającym i sieczkarnią polową.

Kompatybilność rotacyjny zespół żniwny/sieczkarnia polowa

345 ^{plus}	830 Typ 492/493 840 Typ 492/496/500 850 Typ 492/493/496/500 860 Typ 496/500 870 Typ 492/493/496/500 890 Typ 492/493 900 Typ 492/493 930 Typ 494/497/498/502 940 Typ 494/497/498/502 950 Typ 494/497/498/502 960 Typ 494/497/498/502 970 Typ 494 980 Typ 494
360 ^{plus}	830 Typ 492/493 840 Typ 492/496/500 850 Typ 492/493/496/500 860 Typ 496/500 870 Typ 492/493/496/500 890 Typ 492/493 900 Typ 492/493 930 Typ 494/497/498/502 940 Typ 494/497/498/502 950 Typ 494/497/498/502 960 Typ 494/497/498/499/502 970 Typ 494/497/498/502 980 Typ 494/497/498/502 990 Typ 494/497/498/499/502
375 ^{plus}	860 Typ 496/500 870 Typ 496/500 890 Typ 492/493 900 Typ 492/493 940 Typ 497/498/502 950 Typ 494/497/498/502 960 Typ 494/497/498/499/502 970 Typ 494/497/498/502 980 Typ 494/497/498/502 990 Typ 494/497/498/499/502
390 ^{plus}	960 Typ 494/497/498/499/502 970 Typ 494/497/498/502 980 Typ 494/497/498/502 990 Typ 494/497/498/499/502

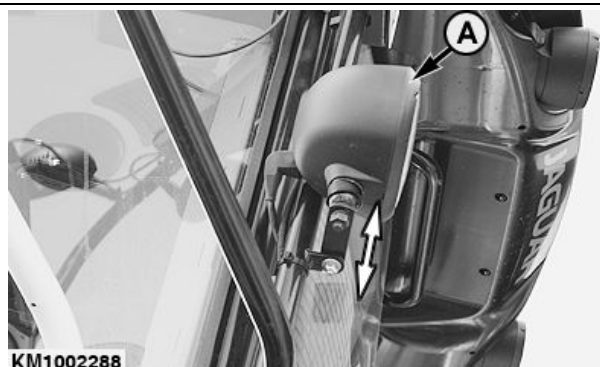
KM00321,0000AF9 -53-02OCT20-1/1

Regulacja dodatkowych reflektorów sieczkarni polowej

WAŻNE: Podczas składania rotacyjnego zespołu zbierającego istnieje ryzyko kolizji z dodatkowymi reflektorami sieczkarni polowej (A).

Aby uniknąć kolizji przy składaniu osprzętu koszącego, wyregulować dodatkowe reflektory sieczkarni polowej (A) tak daleko na zewnątrz, jak to możliwe.

A—Dodatkowe reflektory



KM1002288

KM1002288—UN—07MAY12

KM00321,00008B5 -53-25FEB19-1/1

Przyłączanie do sieczkarni polowej typu 498, 499 i 502 z bezstopniowym napędem hедера

Rotacyjne zespoły zbierające do sieczkarni polowych CLAAS typu 498, 499 i 502 są przygotowane technicznie do pracy z bezstopniowym napędem hедера.

Dodatkowo należy zaprogramować oprogramowanie sieczkarni polowej tak, aby było zgodne z wymaganiami CLAAS. W tej sprawie należy się skontaktować z dealerem firmy CLAAS.

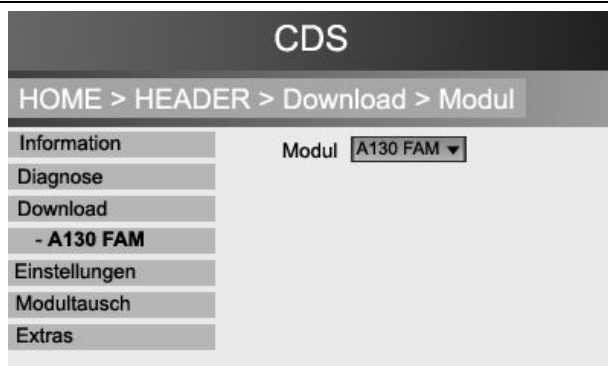
WAŻNE: Aby możliwe było używanie bezstopniowego napędu hедера, należy zaprogramować moduł A130FAM pod kątem obsługi napędu hедера. W przeciwnym razie rotacyjnego zespołu zbierającego można używać tylko ze stałymi obrotami, a regulację prędkości hедера wykonuje się wówczas poprzez wielobiegową skrzynię przekładniową Kemper.

Programowanie modułu A130FAM odbywa się za pośrednictwem sieczkarni polowej. W tym celu postępować w następujący sposób:

1. Przyłączyć rotacyjny zespół zbierający do sieczkarni polowej.
2. Podłączyć sieczkarnię polową do komputera i uruchomić oprogramowanie CLAAS Diagnostic System (CDS).

WSKAZÓWKA: Przed zaprogramowaniem należy usunąć oprogramowanie rotacyjnego zespołu zbierającego zawarte w module CLAAS.

3. Wybrać moduł A130FAM do zaprogramowania rotacyjnego zespołu zbierającego.

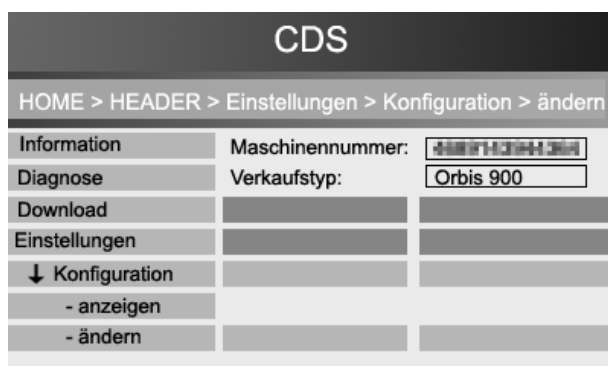


KM359969 —UN—22FEB19

KM00321.0000AFA -53-05OCT20-1/4

4. Podczas wprowadzania numeru seryjnego należy wprowadzić **wydane przez CLAAS**.

WAŻNE: Wprowadzić numer seryjny rotacyjnego zespołu zbierającego, który odnosi się do szerokości roboczej rotacyjnego zespołu zbierającego Kemper.



KM359968 —UN—22FEB19

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321.0000AFA -53-05OCT20-2/4

WAŻNE: Następujące pozycje muszą być wydane przez CLAAS.

5. Użyć starych typów Orbis podczas wybierania typu maszyny.

WSKAZÓWKA: Na przykład w przypadku Orbis 900 wybrać typ 992, a nie 153 (patrz ilustracja).

6. W zależności od modelu osprzętu kosiarki, wybrać następujące ustawienia:

CDS		
HOME > HEADER > Download > Modul		
Information	Maschinentyp 992 ▼	
Diagnose	657 / 149	ORBIS 450
Download	658 / 150	ORBIS 600
- Modul	151	ORBIS 606
Einstellungen	141 / 154	ORBIS 635
Modultauch	659 / 152	ORBIS 750
Extras	992 / 153	ORBIS 900

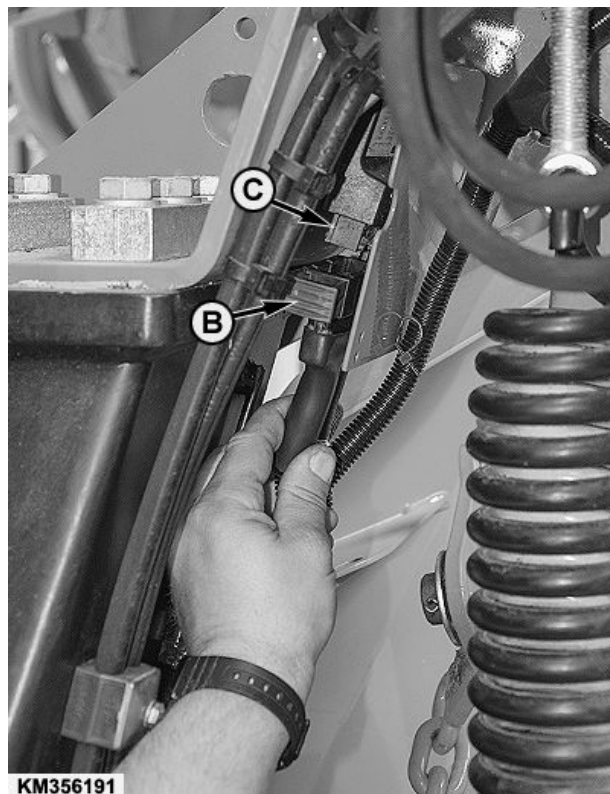
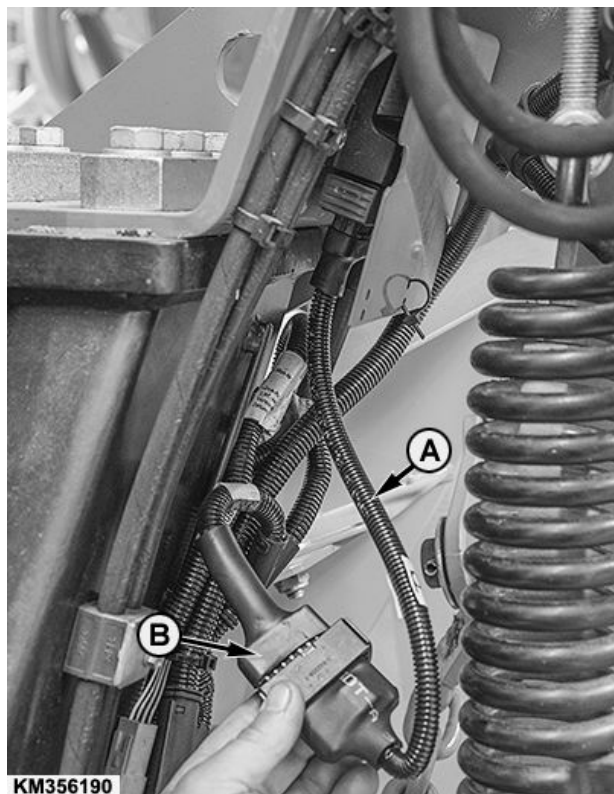
KM359967 —UN—22FEB19

Model rotacyjnego zespołu zbierającego	Typ maszyny	Przekładnia	System transportowy
345plus	Orbis 450	Przekładnia 3-biegowa	Bez systemu transportowego
360plus/460plus bez podwozia	Orbis 600	Przekładnia 3-biegowa	Bez systemu transportowego
360plus/460plus z podwoziem	Orbis 750	Przekładnia 3-biegowa	Przyczepa transportowa
375plus/475plus bez podwozia	Orbis 750	Przekładnia 3-biegowa	Bez systemu transportowego
375plus/475 plus z podwoziem	Orbis 750	Przekładnia 3-biegowa	Przyczepa transportowa
390plus/490plus bez podwozia	Orbis 900	Przekładnia 3-biegowa	Bez systemu transportowego
390plus/490plus z podwoziem	Orbis 900	Przekładnia 3-biegowa	Przyczepa transportowa

WAŻNE: Dodatkowo należy wybrać ustawienie "napęd bezstopniowy" dla każdego typu.

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFA -53-05OCT20-3/4



A—Przewód adaptera
B—Złącze głównej wiązki przewodów

C—Zespół sterujący CLAAS

WAŻNE: Wykonać ten krok tylko w przypadku rotacyjnych zespołów zbierających, które zostały wyposażone w koło podporowe w fabryce.

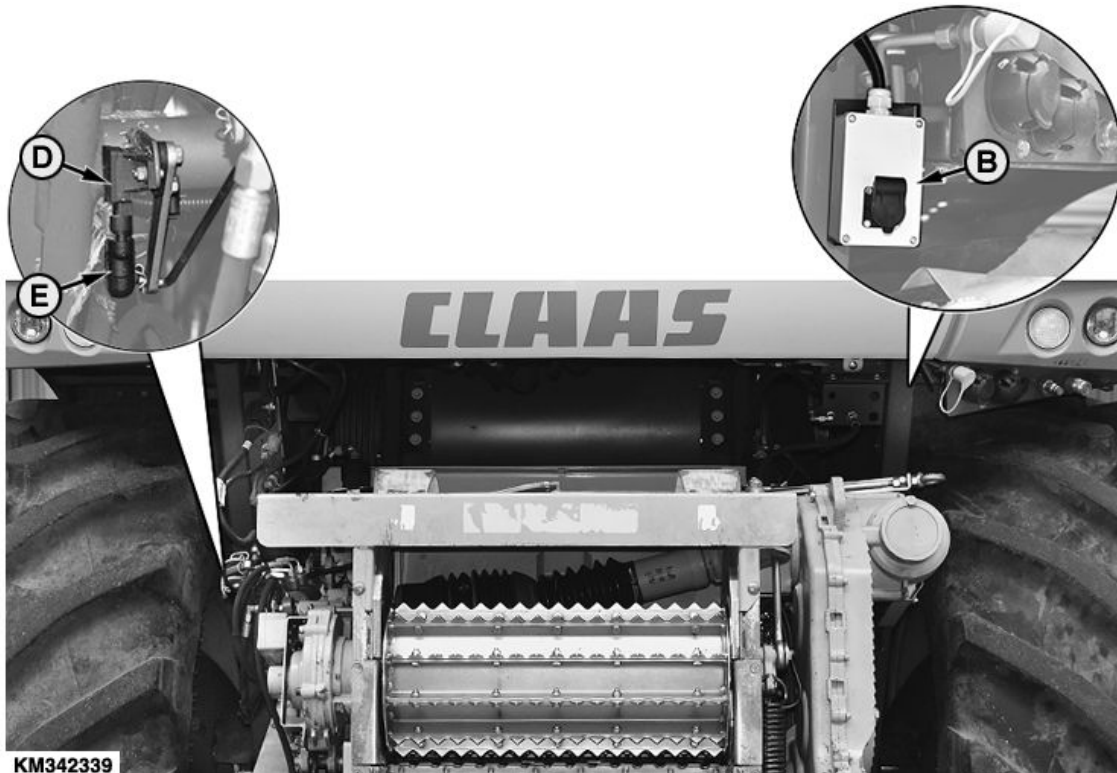
WSKAZÓWKA: Rotacyjne zespoły zbierające, które nie zostały wyposażone w koło podporowe w fabryce, nie posiadają przewodu adaptera (A).

7. Po zakończeniu programowania należy odłączyć przewód adaptera (A) od sterownika Claas (C). W tym celu postępować w następujący sposób:

- Odłączyć przewód adaptera (A).
- Podłączyć wtyczkę (B) głównej wiązki przewodów bezpośrednio do zespołu sterującego CLAAS (C).

KM00321,0000AFA -53-05OCT20-4/4

Montaż dodatkowej wiązki przewodów (tylko sieczkarnie polowe typu 498, 499 i 502)



KM342339

KM342339 —UN—03JUL18

WAŻNE: Dodatkowa wiązka przewodów jest dostarczana z następującymi rotacyjnymi zespołami zbierającymi i musi być zamontowana na sieczkarni polowej:

- Wszystkie rotacyjne zespoły zbierające, które są wyposażone dla osprzętu dodatkowego podwozia
- Wszystkie 10- i 12-rzędowe rotacyjne zespoły zbierające

WSKAZÓWKA: Dodatkowa wiązka przewodów jest wymagana, aby możliwe było złożenie rotacyjnego zespołu zbierającego w stanie podniesionym.

Dostarczoną wiązkę przewodów należy zamontować na sieczkarni polowej CLAAS przed pierwszym przyłączeniem rotacyjnego zespołu zbierającego.

W tym celu postępować w następujący sposób:

1. Wyciągnąć złącze (E) z czujnika kąta (D) sieczkarni polowej.



KM342337

KM342337 —UN—02JUL18

A—Złącza
B—Gniazdo
C—Przewód połączeniowy

D—Czujnik kąta
E—Złącze

2. Podłączyć połączenia wtykowe (A) dostarczonej wiązki przewodów pomiędzy czujnikiem kąta (D) i złączem (E) sieczkarni polowej.

Ciąg dalszy na następnej stronie

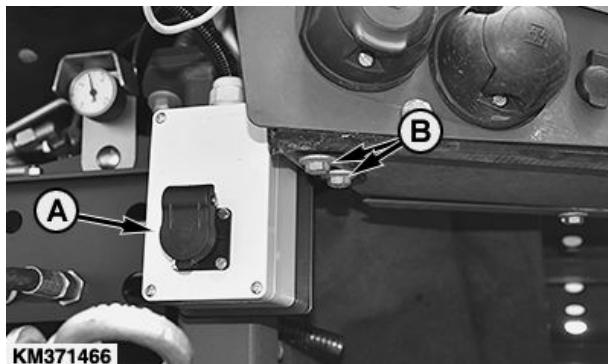
KM00321,0000AFB -53-05OCT20-1/3

3. Zamontować wyjście gniazda (A) na sieczkarni polowej CLAAS za pomocą śrub (B).

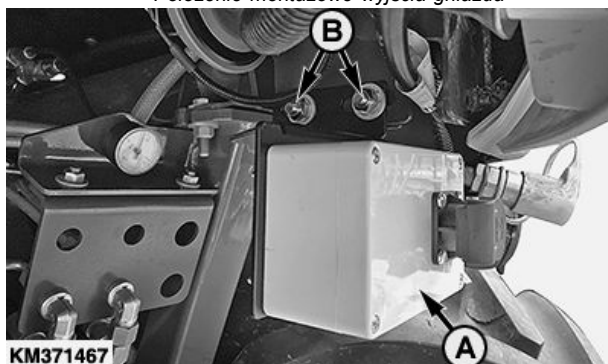
WSKAZÓWKA: Położenie montażowe wyjścia gniazda zmienia się w zależności od roku produkcji sieczkarni polowej.

A—Gniazdo

B—Śruby



Położenie montażowe wyjścia gniazda



Położenie montażowe wyjścia gniazda

KM00321,0000AFB -53-05OCT20-2/3

KM371466 —UN—08FEB19

KM371467 —UN—08FEB19

4. Zamocować pozostałe przewody za pomocą opasek zaciskowych (A) za przednią pokrywą.
5. Podłączyć przewód połączeniowy (B) do wyjścia gniazda i połączyć z główną wiązką przewodów (C).

WSKAZÓWKA: Wyjście gniazda można montować na sieczkarni polowej po zbiorze kukurydzy. Wyjście gniazda nie będzie działać tak długo, jak długo nie jest włożona wtyczka.

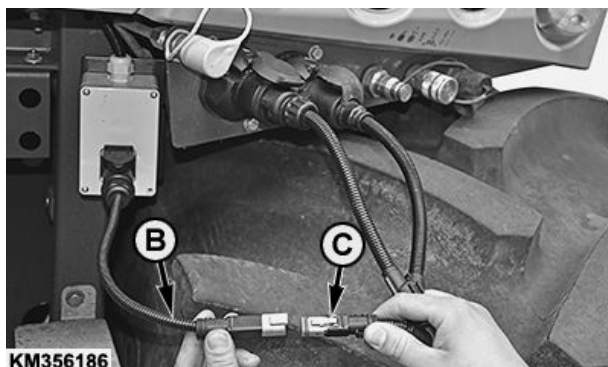
A—Opaska zaciskowa

B—Przewód połączeniowy

C—Główna wiązka przewodów



KM342340



KM356186

KM00321,0000AFB -53-05OCT20-3/3

KM342340 —UN—02JUL18

KM356186 —UN—03JUL18

Dociążanie sieczkarni polowej

Przed przyłączeniem rotacyjnego zespołu zbierającego do sieczkarni polowej, należy upewnić się, że sieczkarnia jest prawidłowo dociążona.

WAŻNE: Zawsze kierować się informacjami zawartymi w rozdziale Koła i obciążniki w instrukcji obsługi sieczkarni polowej.

KM00321,0000204 -53-18AUG09-1/1

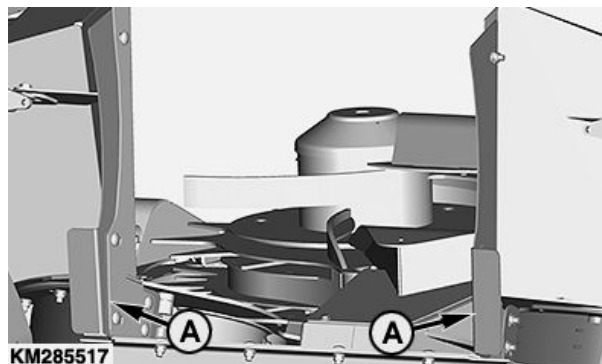
Regulacja szerokości kanału

Przed podłączeniem rotacyjnego zespołu zbierającego do sieczkarni polowej, należy upewnić się, że płyty zasilające (A) są dopasowane do szerokości kanału sieczkarni polowej.

Fabryczne ustawienie szerokości kanału (X) dla przyłączenia rotacyjnego zespołu zbierającego do sieczkarni polowej CLAAS wynosi 650 mm (2 ft 1,59 in.).

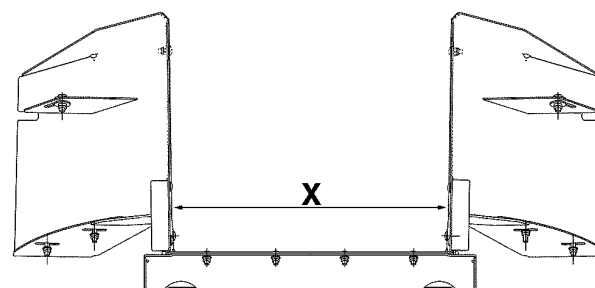
A—Płyty zasilające

X—Wstępne ustawienie szerokości kanału



KM285517

KM285517 —UN—21NOV16



KM285518

KM285518 —UN—21NOV16

KM00321,0000544 -53-17JUN16-1/1

Montaż płyt zasilających

Rotacyjne zespoły zbierające ze sztywnej ramą mocującą:

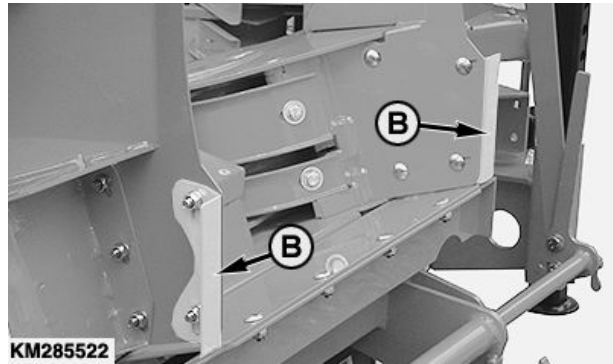
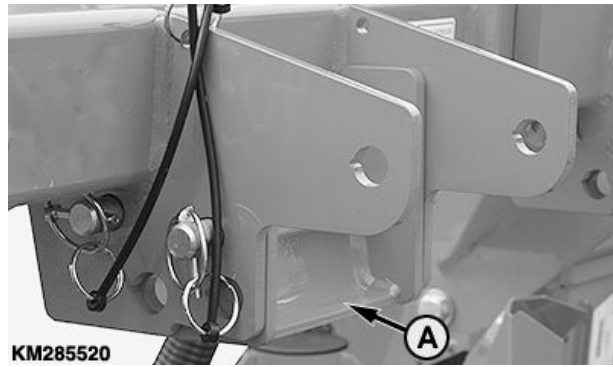
W zależności od stanu roślin, rotacyjny zespół zbierający można włączać w dwóch różnych położeniach.

Aby prowadzić rotacyjny zespół zbierający płasko na podłożu, należy zamontować konsolę (A) po obu stronach z przodu, jak pokazano (ustawienie fabryczne).

WAŻNE: Gdy konsole (A) są montowane w położeniu przednim, należy zamontować krótkie płyty zasilające (B).

A—Konsola

B—Płyty zasilające



KM285520—JUN—21NOV16

KM285522—JUN—21NOV16

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000545 -53-21JUN16-1/2

W niektórych warunkach dokonywania zbioru konsolę (A) można zamontować w położeniu tylnym, aby uzyskać większy kąt w stosunku do podłoża (patrz ilustracja).

WAŻNE: Gdy konsole (A) są montowane w położeniu tylnym, należy zamontować długie płyty zasilające (C).

Rotacyjny zespół zbierający z ramą wahliwą:

W rotacyjnych zespołach zbierających z ramą wahliwą nie da się regulować konsol (A).

WAŻNE: W rotacyjnych zespołach zbierających z ramą wahliwą należy zawsze montować długie płyty zasilające (C).

WAŻNE: Przy przyłączaniu rotacyjnego zespołu zbierającego należy upewnić się, że płyty zasilające (C) nie dotykają wałków podających sieczkarni polowej.

A—Konsola

B—Płyty zasilające



KM285521

KM285521 —UN—21NOV16



KM285519

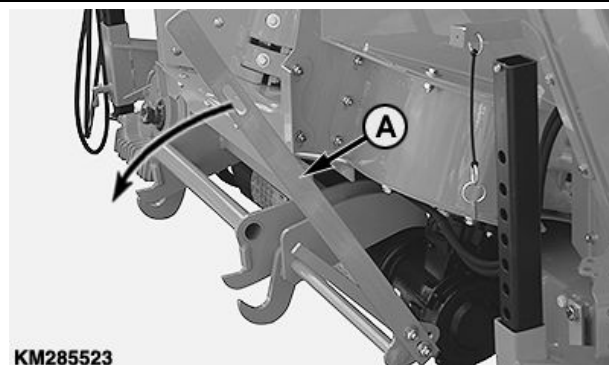
KM285519 —UN—21NOV16

KM00321,0000545 -53-21JUN16-2/2

Przyłączanie do sieczkarni polowych CLAAS (rotacyjne zespoły zbierające ze sztywną ramą mocującą)

1. Odblokować dźwignię (A).

A—Dźwignia



KM285523

KM285523 —UN—21NOV16

Ciąg dalszy na następnej stronie

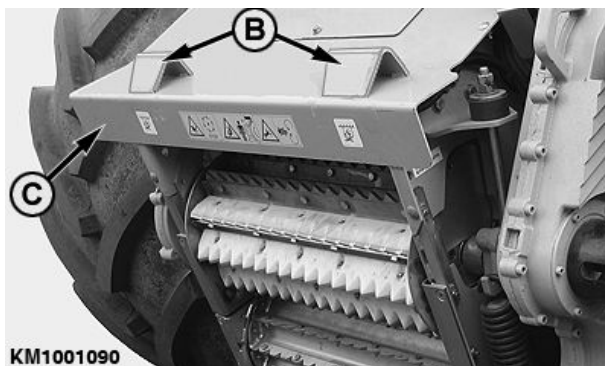
KM00321,0000546 -53-20JUN16-1/5

2. Podjechać sieczkarnią polową blisko ramy rotacyjnego zespołu zbierającego tak, aby nakładki mocujące (B) wystawały w stronę konsol (D) ramy mocującej.

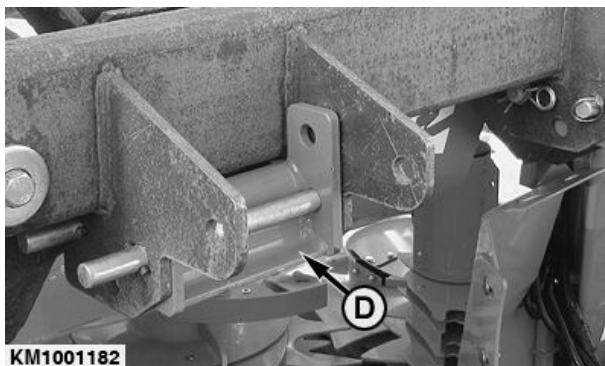
Podnieść obudowę wałków podających (C) do góry tak, aby nakładki mocujące (B) rotacyjnego zespołu zbierającego znalazły się we konsolach (D).

B—Nakładki mocujące
C—Obudowa wałków podających

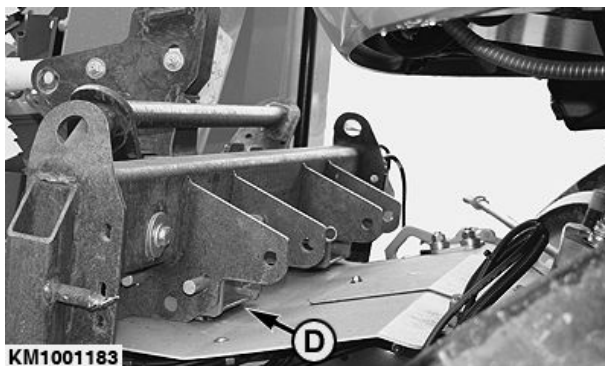
D—Konsola



KM1001090 — UN — 04FEB10



KM1001182 — UN — 07APR10



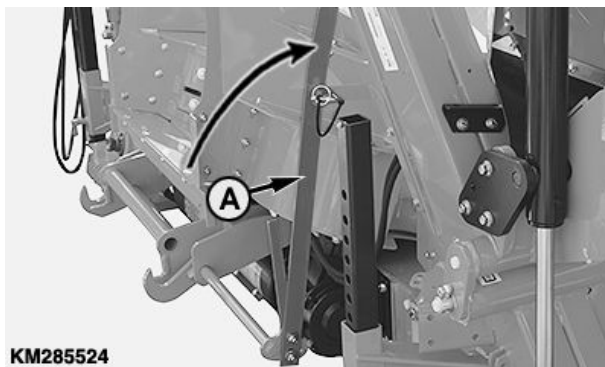
KM1001183 — UN — 07APR10

KM00321,0000546 -53-20JUN16-2/5

3. Zablokować rotacyjny zespół żniwny, włączając dźwignię (A).

Zabezpieczyć dźwignię (A) zawleczką.

A—Dźwignia



KM285524 — UN — 21NOV16

ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000546 -53-20JUN16-3/5

4. Zabezpieczyć górny punkt łożyska poprzez instalację sworznia (G).

G—Sworzeń



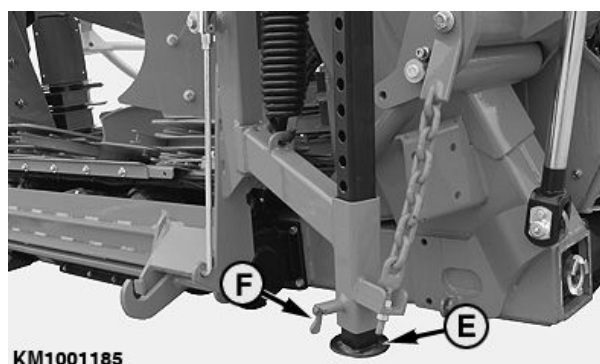
KM1002328 —UN—27JUN12

KM00321,0000546 -53-20JUN16-4/5

5. Zablokować podpory (E) z prawej i lewej strony, w najwyższym położeniu. W tym celu należy wyciągnąć sworzeń obciążony sprężyną (F) i doprowadzić do jego ponownego wsunięcia, gdy podpora znajdzie się w końcowym położeniu.

E—Podpora

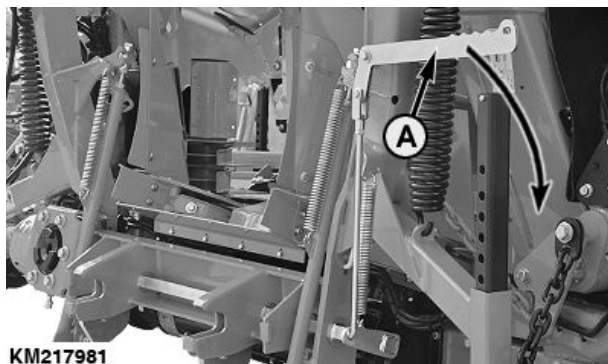
F—Sworzeń



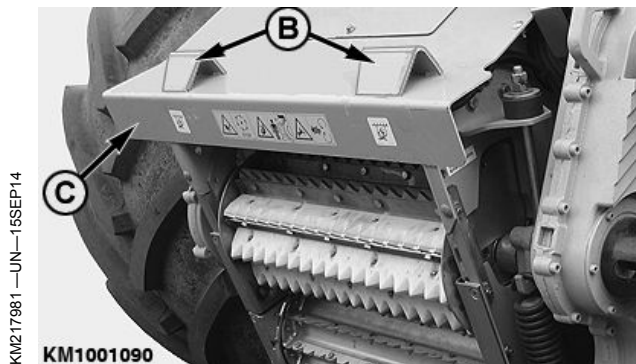
KM1001185 —UN—07APR10

KM00321,0000546 -53-20JUN16-5/5

Przyłączanie do sieczkarni polowych CLAAS (rotacyjne zespoły zbierające z ramą wahliwą)



KM217981



KM217981 —UN—15SEP14

KM1001090

KM1001090 —UN—04FEB10

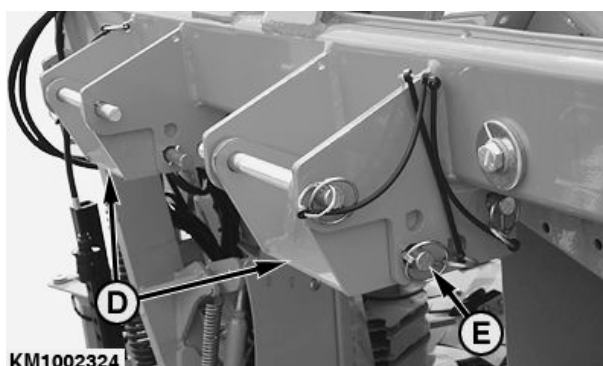
1. Odblokować dźwignię (A).
2. Podjechać sieczkarnią polową blisko ramy rotacyjnego zespołu zbierającego tak, aby nakładki mocujące (B) wystawały w stronę konsol (D) ramy mocującej.
3. Wyjąć sworznie (E) po obu stronach.
4. Podnieść obudowę wałków podających (C) do góry tak, aby nakładki mocujące (B) rotacyjnego zespołu zbierającego znalazły się we konsolach (D).

5. Blokowanie rotacyjnego zespołu zbierającego:

Zabezpieczyć górny punkt montażu poprzez instalację sworznia (E).

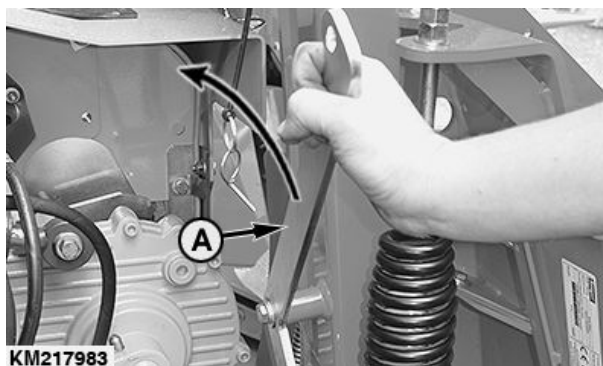
Zablokować rotacyjny zespół żniwny, włączając dźwignię (A). Zabezpieczyć dźwignię (A) zawleczką.

6. Zablokować podpory (F) z prawej i z lewej strony w najwyższym położeniu. W tym celu wyciągnąć sworzeń obciążony sprężyną (G) i doprowadzić do jego ponownego wsunięcia, gdy podpora znajdzie się w końcowym położeniu.



KM1002324

KM1002324 —UN—27JUN12

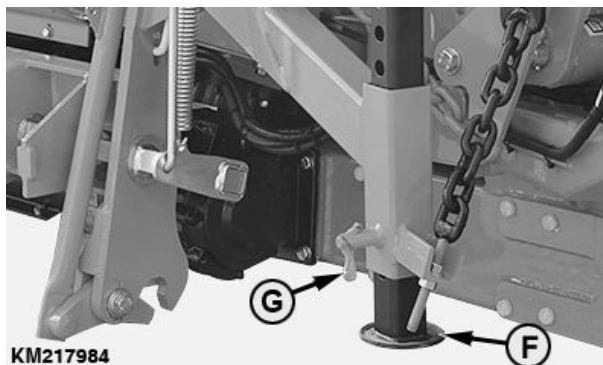


KM217983

KM217983 —UN—15SEP14

A—Dźwignia
B—Nakładki mocujące
C—Obudowa wałków
podających
D—Konsola

E—Sworzeń
F—Podpora
G—Sworzeń



KM217984

KM217984 —UN—15SEP14

Rotacyjne zespoły zbierające z przekładnią wielobiegową i szybkozłączem

Regulacja szybkozłącza (tylko przed pierwszym użyciem)

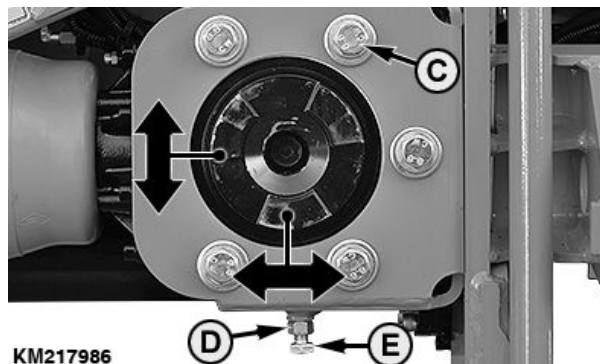
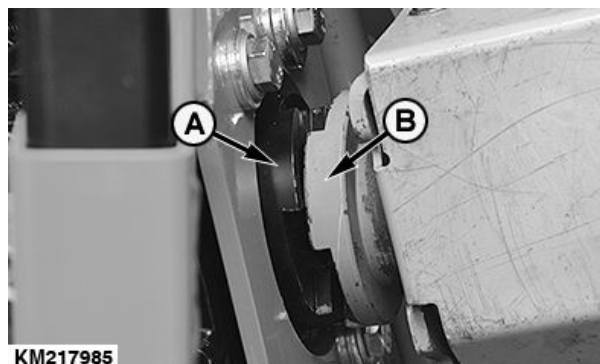
1. Sprawdzić, czy kiel mocujący na rotacyjnym zespole zbierającym (A) i kiel mocujący na sieczkarni polowej (B) są ustawione równo względem siebie.
2. W razie potrzeby wyregulować kiel mocujący na rotacyjnym zespole żniwnym (A).
 - Poluzować śruby (C).
 - Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D) i wyregulować kiel mocujący (A) za pomocą śruby ustalającej (E).
 - Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).
 - Dokręcić śruby (C) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruby (C)
szybkozłącza—Moment
dokręcania..... 240 N·m (177 lb.-ft.)

A—Kiel mocujący na
rotacyjnym zespole
zbierającym
B—Kiel mocujący na sieczkarni
polowej
C—Śruba

D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Śruba ustalająca



KM217985—UN—15SEP14

KM217986—UN—15SEP14

KM00321,0000548 -53-21JUN16-1/3

Osiowa regulacja szybkozłącza

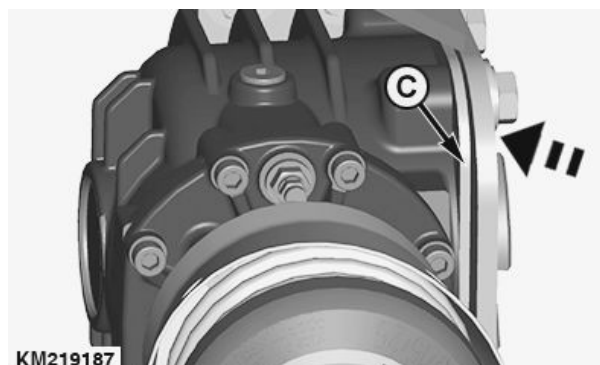
WAŻNE: Sprawdzić, czy rowek (B) na kiele mocującym sieczkarni polowej obraca się swobodnie i nie dotyka obudowy (A).

UWAGA: Ryzyko pożaru — nieprawidłowe ustawienie może skutkować iskrzeniem!

W razie potrzeby zamontować płytkę dystansową (C) przed zamontowaniem wspornika (patrz strzałka).

A—Obudowa
B—Rowek

C—Płytkę dystansową



KM219185—UN—15SEP14

KM219187—UN—15SEP14

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000548 -53-21JUN16-2/3

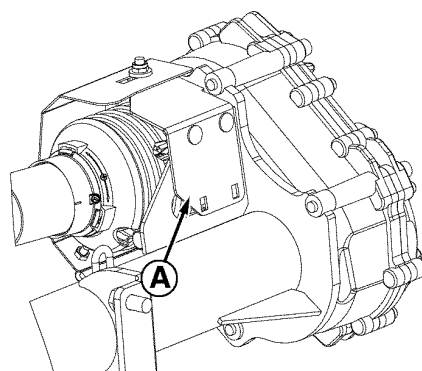
Tylko w rotacyjnych zespołach zbierających 375^{plus} z ramą mocującą zdolną do montażu koła podporowego:

Jeżeli rotacyjny zespół zbierający 375^{plus} wyposażony w ramę mocującą zdolną do montażu koła podporowego jest przystosowywany do przyłączenia koła podporowego Comfort, wówczas należy zamontować osłonę (A) tak, jak pokazano na ilustracji 1.

WSKAZÓWKA: Gdy maszyna opuszcza fabrykę, osłona (A) jest zamontowana tak, jak pokazano na ilustracji 2.

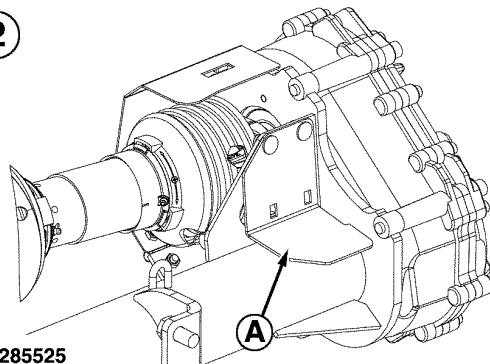
A—Osłona

1



KM285526

2



KM285525

KM285526 —UN—21NOV16

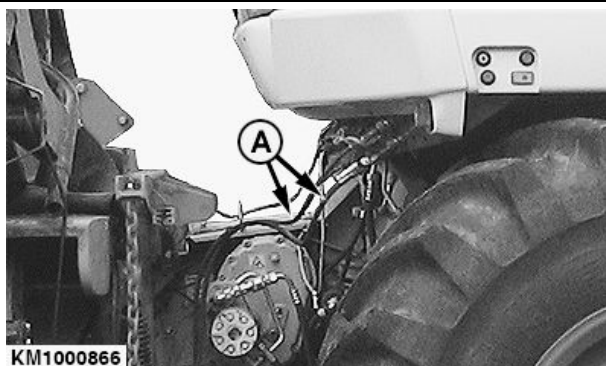
KM285525 —UN—21NOV16

KM00321,0000548 -53-21JUN16-3/3

Podłączenie przewodów hydraulicznych

Podłączyć przewody hydrauliczne (A) do sieczkarni polowej przy użyciu szybkozłączy.

A—Przewody hydrauliczne



KM1000866

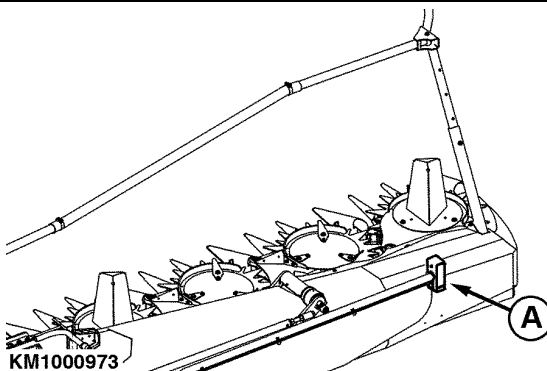
KM1000866 —UN—28MAY09

KM00321,0000179 -53-27MAY09-1/1

Podłączanie wiązki przewodów migających świateł ostrzegawczych (opcja w modelach 375^{plus}, standard w modelach 390^{plus})

Podłączyć wiązkę przewodów (A) migających świateł ostrzegawczych do odpowiedniego gniazda na sieczkarni polowej.

A—Migające światła ostrzegawcze



KM1000973

KM1000973 —UN—20AUG09

KM00321,000033F -53-21OCT14-1/1

Podłączanie napędu (sieczkarnia polowa Typ 492)

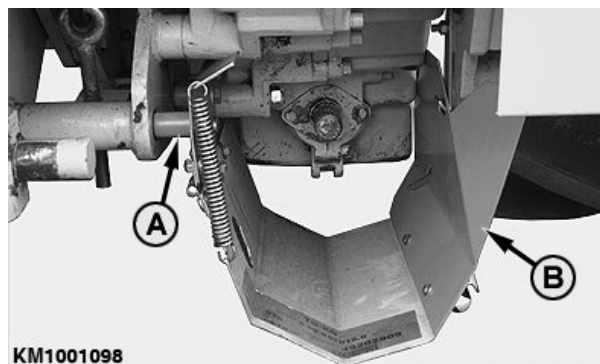
1. Zamontować tuleje dystansowe (A).
2. Wydłużyć osłonę poprzez zamontowanie płyty (B).
3. Założyć pokrywę ochronną (C).
4. Podłączyć wał przegubowy (D).

WAŻNE: Zabezpieczyć wał przegubowy (D) śrubami blokującymi z dwóch stron.

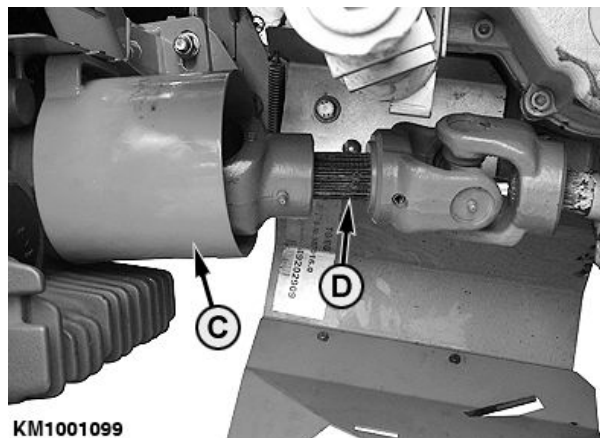
Upewnić się, że wał przegubowy nie może się już ruszać.

A—Tuleje dystansowe
B—Płyta

C—Pokrywa ochronna
D—Wał przegubowy

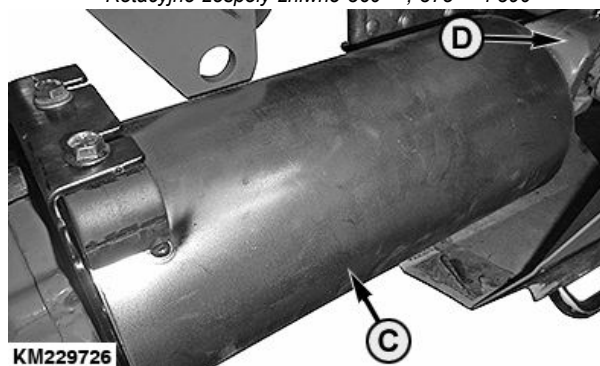


KM1001098 —UN—09FEB10



KM1001099 —UN—09FEB10

Rotacyjne zespoły żniwne 360^{plus}, 375^{plus} i 390^{plus}



KM229726 —UN—16DEC14

Rotacyjne zespoły żniwne 345^{plus}

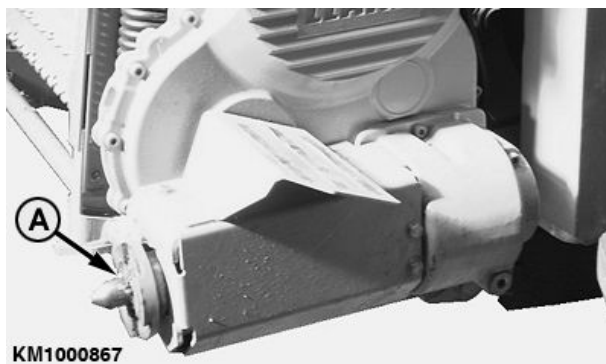
KM00321,0000362 -53-16DEC14-1/1

Podłączenie napędu (sieczkarnia polowa typu 493, 494, 497, 498, 499 i 502)

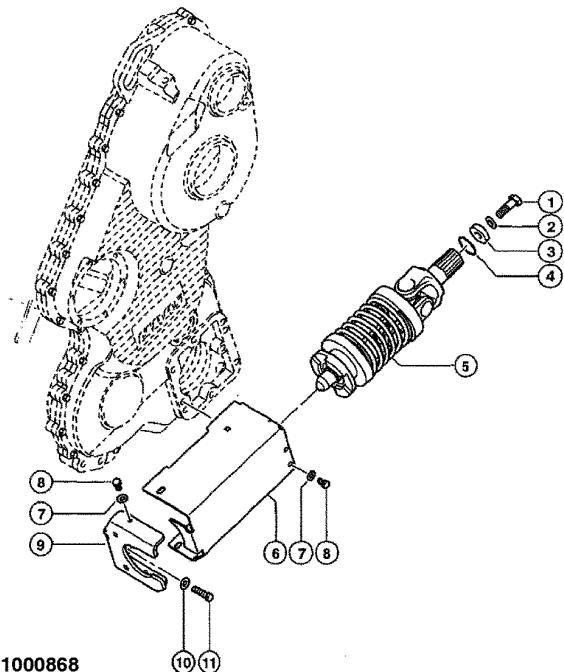
1. Zdjąć całkowicie sprzęgło kłowe (A) z napędu rotacyjnego zespołu żniwnego.

Aby to uczynić, należy rozmontować elementy od 1 do 11.

A—Sprzęgło kłowe



KM1000867 —UN—26MAY09



KM1000868

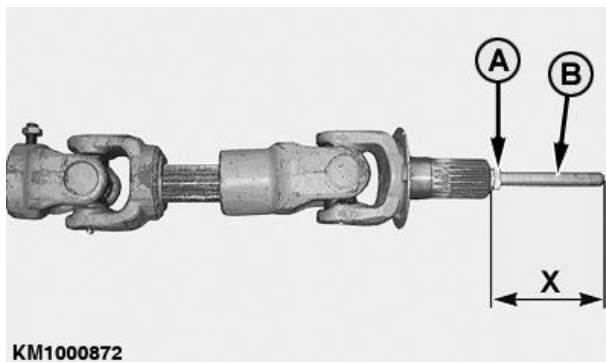
KM1000868 —UN—26MAY09

KM00321,0000AFD -53-05OCT20-1/9

2. Wkręcić pręt gwintowany (B) w wał z przegubem uniwersalnym, wyregulować na 167 mm (6.57 in.) (X) i zablokować nakrętką sześciokątną (A).

A—Nakrętka sześciokątna
B—Pręt gwintowany

X—167 mm (6.57 in.)



KM1000872

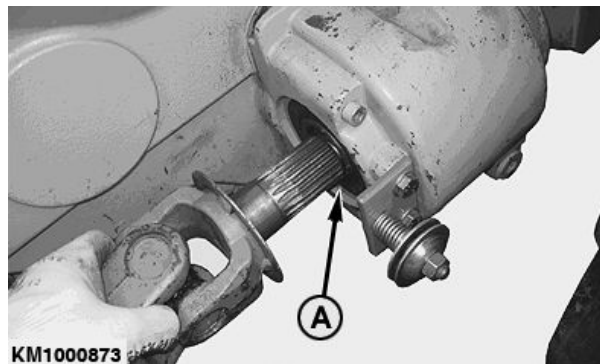
KM1000872 —UN—26MAY09

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFD -53-05OCT20-2/9

3. Najpierw włożyć wał z przegubem uniwersalnym do tulei wielowypustowej (A) napędu rotacyjnego zespołu zbierającego na siewczarni polowej.

A—Tuleja wielowypustowa



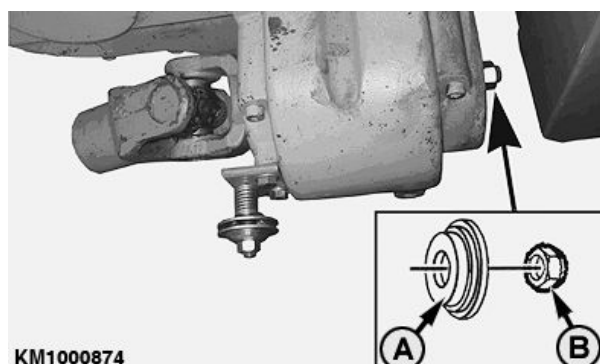
KM1000873 —UN—26MAY09

KM00321,0000AFD -53-05OCT20-3/9

4. Zabezpieczyć wał z przegubem uniwersalnym przy użyciu tulei (A) i nakrętki ustalającej (B).

A—Tuleja

B—Nakrętka ustalająca



KM1000874 —UN—26MAY09

KM00321,0000AFD -53-05OCT20-4/9

5. Umieścić drugi koniec wału przegubowego na przekładni (A) rotacyjnego zespołu zbierającego.

A—Przekładnia



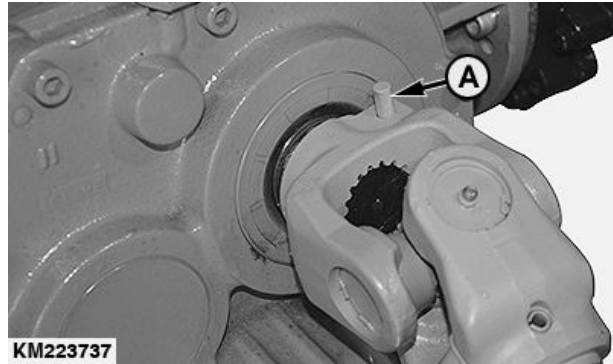
KM1000875 —UN—26MAY09

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFD -53-05OCT20-5/9

6. Upewnić się, że sworzeń wysuwny (A) jest założony i że wał z przegubem uniwersalnym jest zabezpieczony.

A—Sworzeń wysuwny



KM223737 —UN—22OCT14

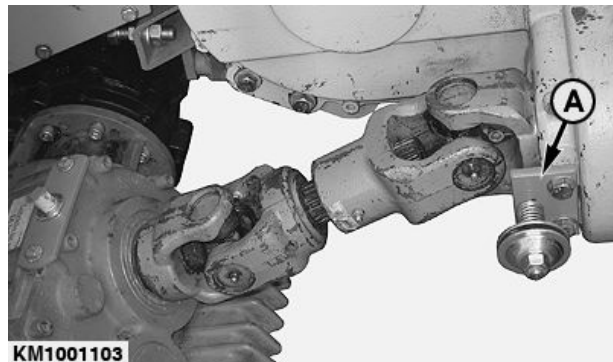
KM00321,0000AFD -53-05OCT20-6/9

Montaż osłony wału przegubowego (CLAAS 493, 494 i 497)

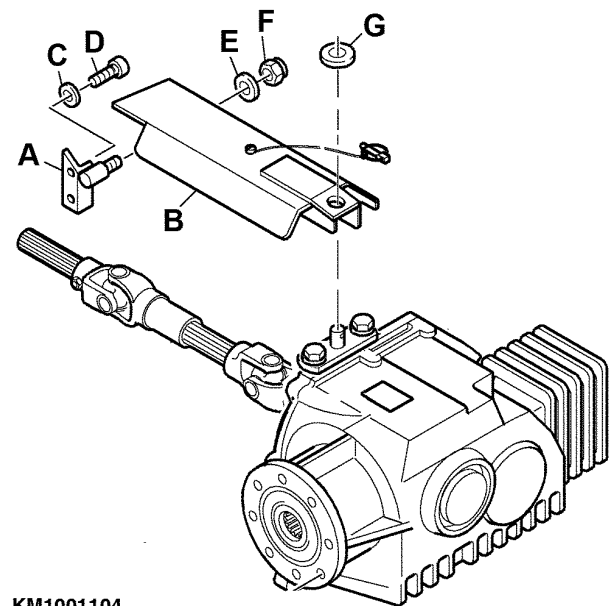
Zamontować wspornik (A).

Zamontować osłonę wału z przegubem uniwersalnym (B).

- | | |
|--|-----------------------|
| A—Wspornik | E—Podkładka |
| B—Osłona wału z przegubem uniwersalnym | F—Nakrętka ustalająca |
| C—Podkładka dzielona | G—Podkładka |
| D—Śruba | |



KM1001103 —UN—09FEB10



KM1001104 —UN—09FEB10

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFD -53-05OCT20-7/9

Montaż osłony wału przegubowego (CLAAS 498, 499 i 502)

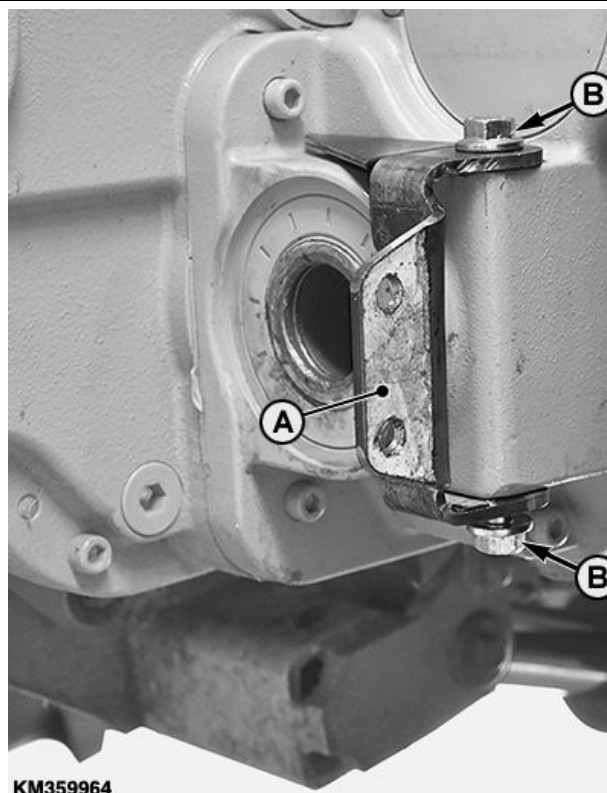
Zamocować adapter (A) śrubami kołnierzowymi (B).

WSKAZÓWKA: W razie potrzeby założyć podkładki (C).

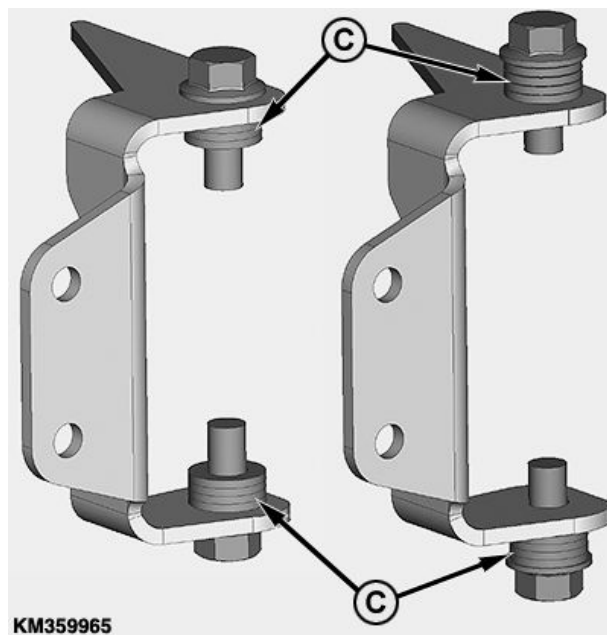
A—Łącznik

B—Śruba kołnierzowa

C—Podkładki



KM359964 —UN—17DEC18



KM359965 —UN—17DEC18

Ciąg dalszy na następnej stronie

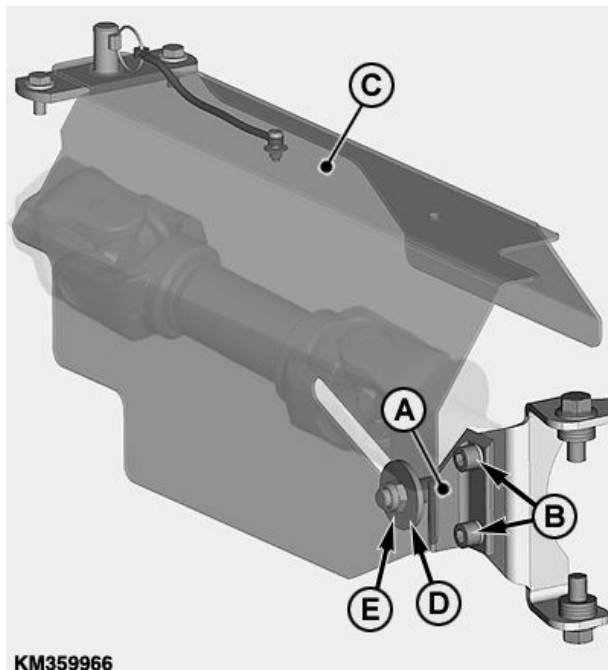
KM00321,0000AFD -53-05OCT20-8/9

Zamontować wspornik (A) sześciokątnymi śrubami imbusowymi.

Zamontować osłonę wału z przegubem uniwersalnym (C) i zamocować ją za pomocą podkładki (D) i nakrętki ustalającej (E).

A—Wspornik
B—Sześciokątne śruby imbusowe
C—Osłona wału z przegubem uniwersalnym

D—Podkładka
E—Nakrętka ustalająca



KM359966

KM359966 —UN—18DEC18

KM00321,0000AFD -53-05OCT20-9/9

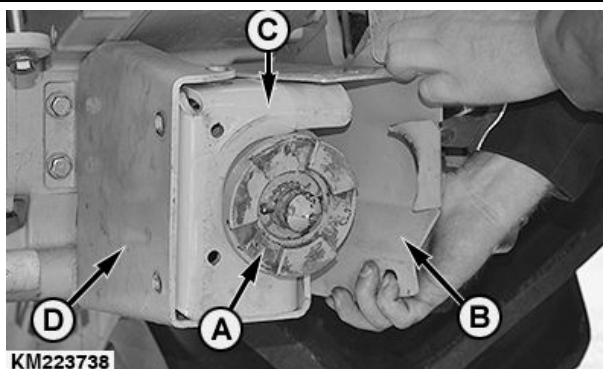
Podłączanie napędu (sieczkarnia polowa typu 496 i 500)

1. Zdjąć całkowicie sprzęgło kłowe (A) z napędu hedera sieczkarni polowej.

W tym celu zdjąć płyty (B), (C) i (D) i wymontować sprzęgło kłowe (A).

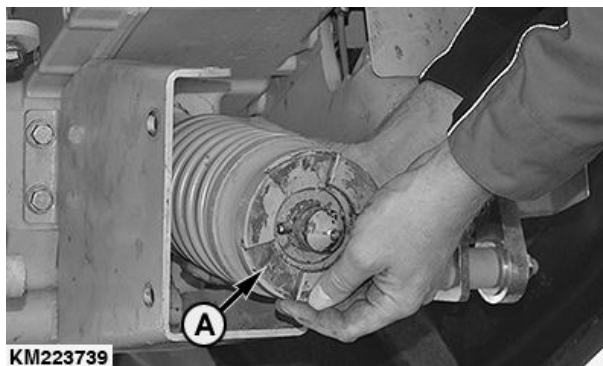
A—Sprzęgło kłowe
B—Metalowa płyta

C—Metalowa płyta
D—Metalowa płyta



KM223738

KM223738 —UN—22OCT14



KM223739

KM223739 —UN—22OCT14

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-1/8

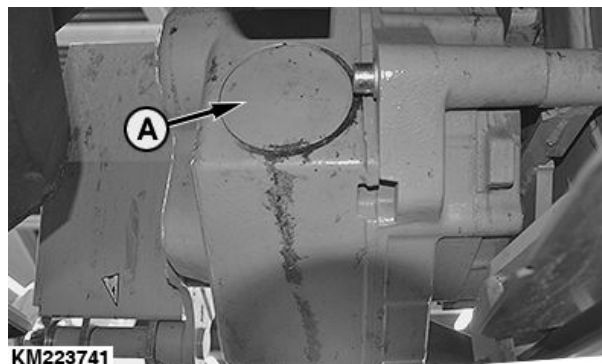
2. Z tyłu napędu hedera ostrożnie wyjąć zaślepkę (A) za pomocą wałka o średnicy 35 mm.

A—Nasadka



KM223740

KM223740 —UN—22OCT14



KM223741

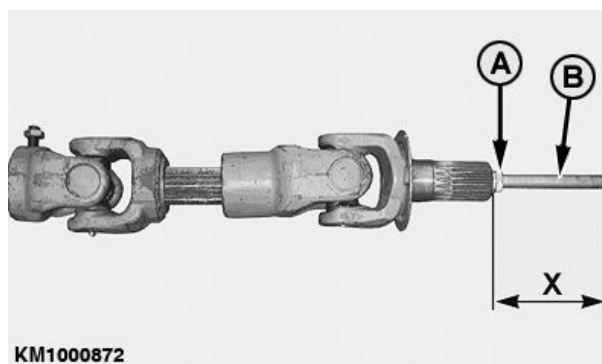
KM223741 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-2/8

3. Wkręcić pręt gwintowany (B) w wał przegubowy, wyregulować do 225 mm (8.86 in.) (X) i zablokować nakrętką sześciokątną (A).

A—Nakrętka sześciokątna
B—Pręt gwintowany

X—225 mm (8.86 in.)



KM1000872

KM1000872 —UN—26MAY09

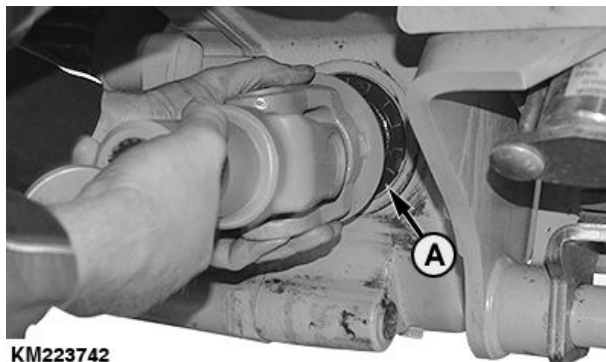
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-3/8

4. Włożyć wał z przegubem uniwersalnym do napędu hedera (A) na sieczkarni polowej.
5. Zamocować wał z przegubem uniwersalnym do tylnej części napędu hedera z zastosowaniem podkładki (C) i nakrętki ustalającej (B).
6. Umieścić drugi koniec osłony wału z przegubem uniwersalnym na przekładni (D) rotacyjnego zespołu zbierającego.

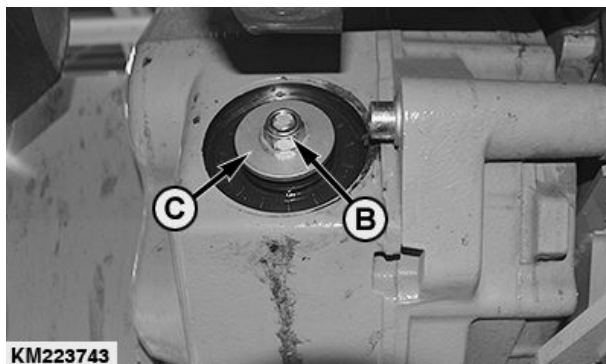
A—Napęd hedera
B—Nakrętka ustalająca

C—Podkładka
D—Przekładnia



KM223742

KM223742 —UN—22OCT14



KM223743

KM223743 —UN—22OCT14



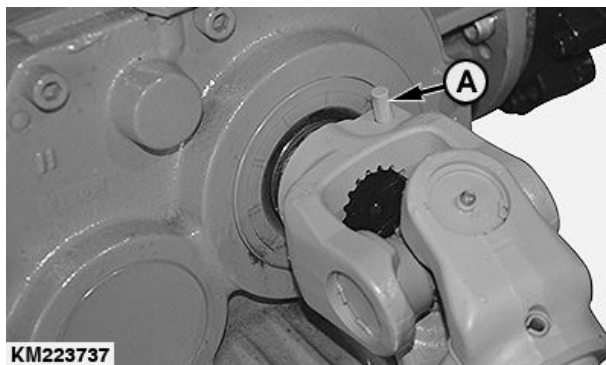
KM223744

KM223744 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-4/8

7. Upewnić się, że sworzeń wysuwny (A) jest założony, a wał z przegubem uniwersalnym jest zabezpieczony.

A—Sworzeń wysuwny



KM223737

KM223737 —UN—22OCT14

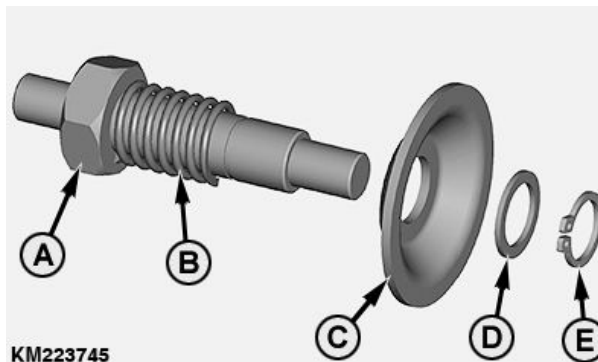
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-5/8

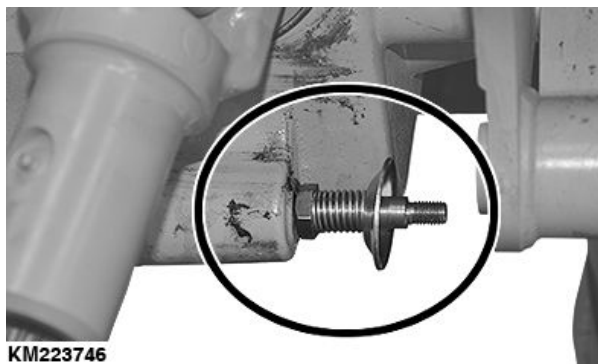
8. Zmontować wstępnie wspornik i zamontować go do napędu hedera sieczkarni polowej.

A—Wał
B—Sprężyna
C—Zakrzywiona podkładka sprężysta

D—Podkładka
E—Pierścień ustalający



KM223745 —UN—22OCT14



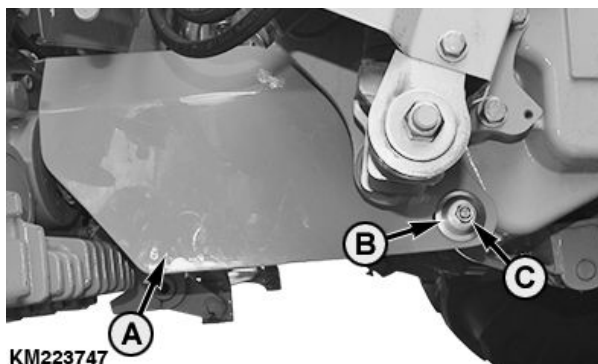
KM223746 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-6/8

9. Zamontować osłonę wału przegubowego (A) i zamocować ją za pomocą zakrzywionej podkładki sprężystej (B) i nakrętki zabezpieczającej (C).

A—Osłona wału z przegubem uniwersalnym
B—Zakrzywiona podkładka sprężysta

C—Nakrętka ustalająca



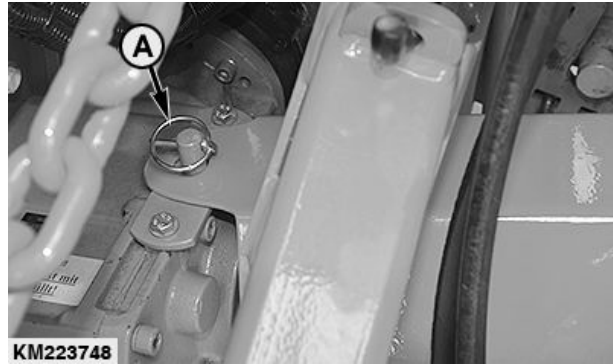
KM223747 —UN—22OCT14

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-7/8

10. Zamocować osłonę wału z przegubem uniwersalnym za pomocą zawlecзки (A).

A—Zawlecзка



KM223748 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -53-05OCT20-8/8

Wymienić półkę CLAAS na półkę KEMPER

Zagięta półka CLAAS może przeszkadzać w przepływie materiału pod rolkami zasilającymi. Problem ten zostanie rozwiązany dzięki użyciu prostej półki KEMPER (A).

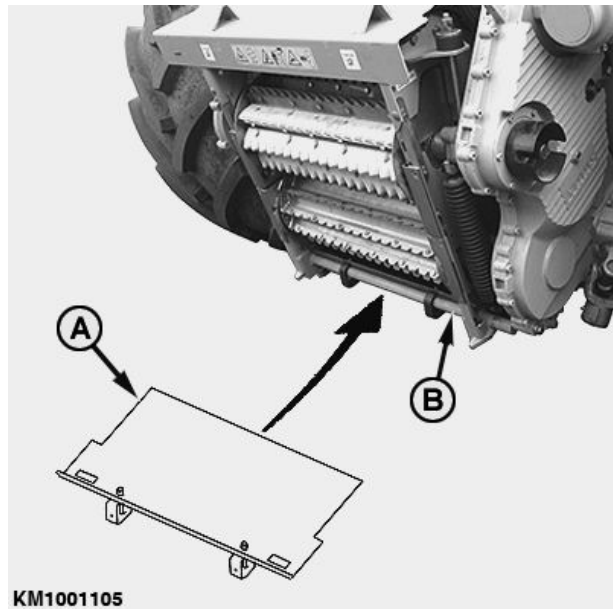
Montaż:

Zdjąć półkę CLAAS, wsunąć prostą półkę KEMPER (A) i przyłączyć ją do wału wspornika (B).

WSKAZÓWKA: Podczas zbioru trawy należy zdjąć półkę KEMPER.

A—Półka KEMPER

B—Wał wspornika



KM1001105 —UN—10FEB10

KM00321,000026B -53-25FEB10-1/1

Przylączanie do sieczkarni polowej KRONE

Tabela kompatybilności

Tabela poniżej pozwala na sprawdzenie kompatybilności pomiędzy rotacyjnym zespołem zbierającym i sieczkarnią polową.

Kompatybilność rotacyjny zespół żniwny/sieczkarnia polowa

345 ^{plus}	BIG X 480 BIG X 530 BIG X 580 BIG X 630 BIG X 500
360 ^{plus}	BIG X 480 BIG X 530 BIG X 580 BIG X 630 BIG X V8 BIG X 500 BIG X 600 BIG X 650 BIG X 700
375 ^{plus}	BIG X 480 BIG X 530 BIG X 580 BIG X 630 BIG X V8 BIG X V12 BIG X 600 BIG X 650 BIG X 700 BIG X 770 BIG X 800 BIG X 850 BIG X 1000 BIG X 1100
390 ^{plus}	BIG X V8 BIG X V12 BIG X 600 BIG X 650 BIG X 700 BIG X 770 BIG X 800 BIG X 850 BIG X 1000 BIG X 1100

KM00321,0000AFF -53-05OCT20-1/1

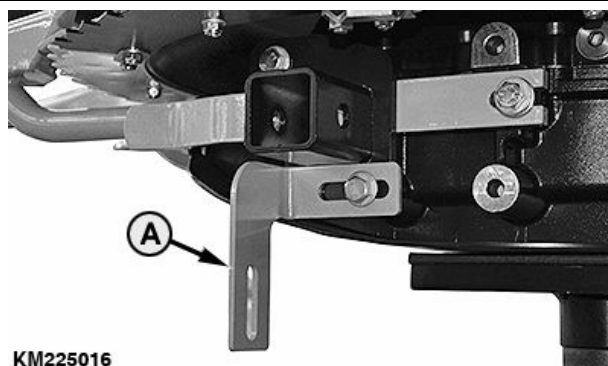
Demontaż listew transportowych

Po zdjęciu z palety transportowej należy zdemontować listwy transportowe (A) z lewej i prawej strony.

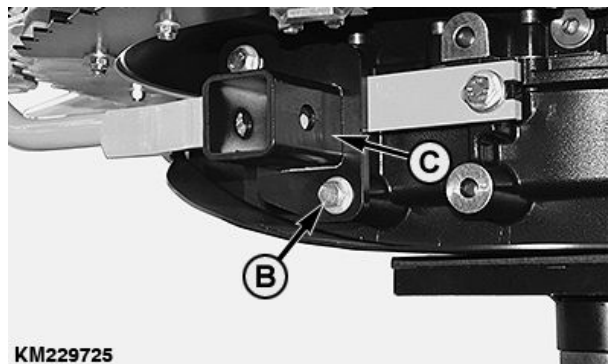
WAŻNE: Następnie założyć na powrót i dokręcić śrubę (B). Pozwala to zamocować wspornik (C) dla przednich podpór.

A—Listwa transportowa
B—Śruba

C—Wspornik



KM225016



KM229725

KM225016—UN—10DEC14

KM229725—UN—10DEC14

KM00321,0000361 -53-10DEC14-1/1

Przylączanie do sieczkarni polowych KRONE (modele BIG X 480, 530, 580 i 630)

1. Wykręcić śruby (A) i zdjąć szybkozłącze (B).

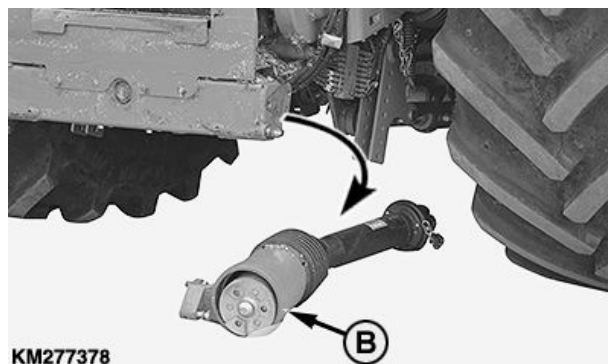
! UWAGA: Zachować wzmożoną ostrożność podczas demontażu szybkozłącza. Szybkozłącze jest bardzo ciężkie. Jeżeli to konieczne, poprosić kogoś o pomoc przy demontażu szybkozłącza.

A—Śruby

B—Szybkozłącze



KM277377



KM277378

KM277377—UN—21NOV16

KM277378—UN—21NOV16

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000053E -53-21JUN16-1/11

2. Użyć śrub (B) i (C) oraz podkładek blokujących (D), aby zamontować konsolę (A).

Dokręcić śruby (B) i (C) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

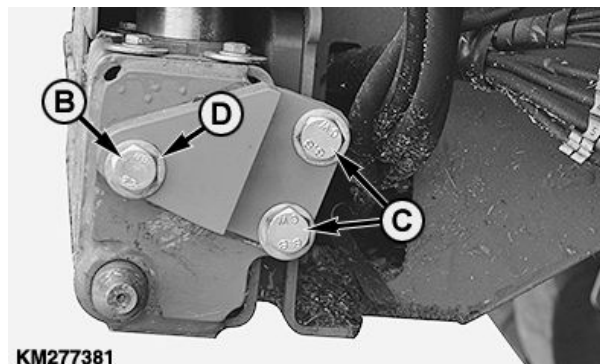
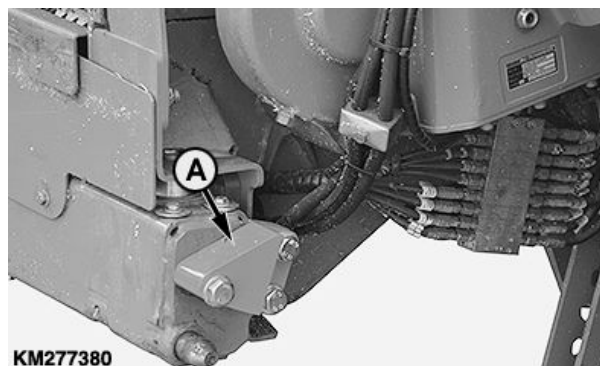
Śruby M16—Moment
dokręcania.....320 N·m
236 lb.-ft.

A—Konsola

B—Śruba M16x70

C—Śruby M16x35

D—Podkładka blokująca



KM277380 —UN—21NOV16

KM277381 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -53-21JUN16-2/11

3. Podłączyć wał napędowy (A) do sieczkarni polowej.

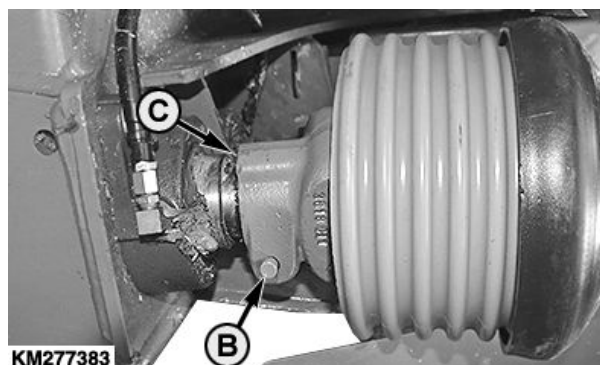
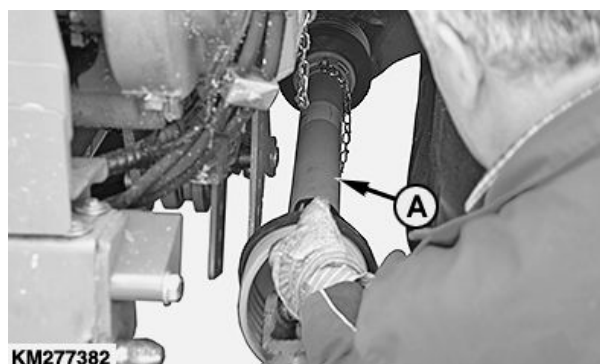
WSKAZÓWKA: Jeden z końców wału napędowego posiada specjalnie obrabiony obszar oznaczony (C). Podłączyć obrabiony koniec wału napędowego do sieczkarni polowej.

WAŻNE: Upewnić się, że sworzeń wysuwny (B) trafił na miejsce i wał napędowy został zabezpieczony.

A—Wał napędowy

B—Sworzeń wysuwny

C—Oznaczony obszar



KM277382 —UN—21NOV16

KM277383 —UN—21NOV16

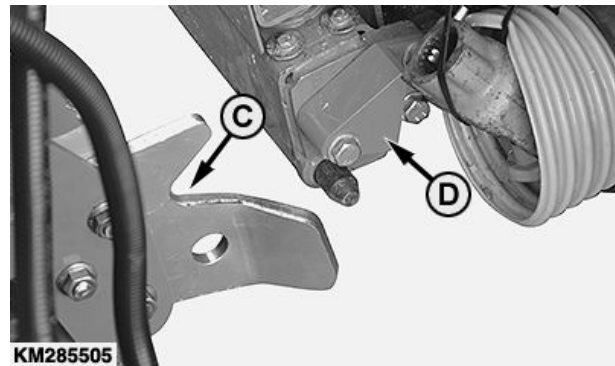
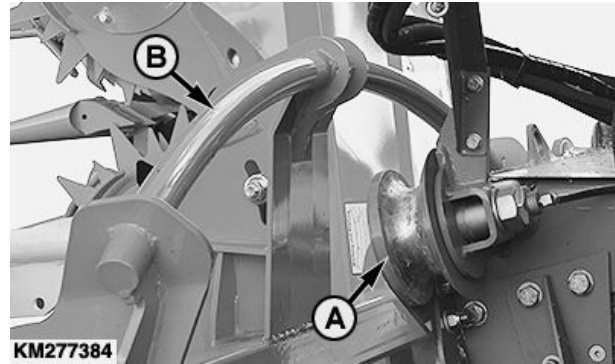
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000053E -53-21JUN16-3/11

4. Podjechać sieczkarnią polową powoli do rotacyjnego zespołu zbierającego tak, aby rolki ramy wahliwej (A) po prawej i lewej stronie sieczkarni polowej znalazły się poniżej rury (B) na rotacyjnym zespole zbierającym.
5. Upewnić się, że dolny otwór (C) w rotacyjnym zespole zbierającym znajduje się przed konsolą (D).

A—Rolki na ramie wahliwej
B—Rura

C—Otwór
D—Konsola



KM277384 —UN—21NOV16

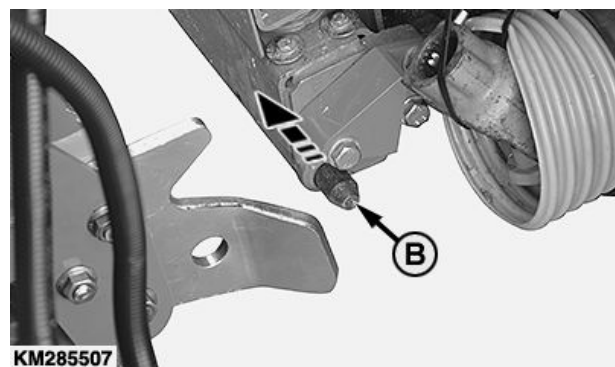
KM285505 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -53-21JUN16-4/11

6. Nacisnąć i przytrzymać (A) przycisk programowy, aby cofnąć sworznie blokujące (B).

A—Przycisk programowy

B—Sworznie blokujące



KM285506 —UN—21NOV16

KM285507 —UN—21NOV16

ciąg dalszy na następnej stronie

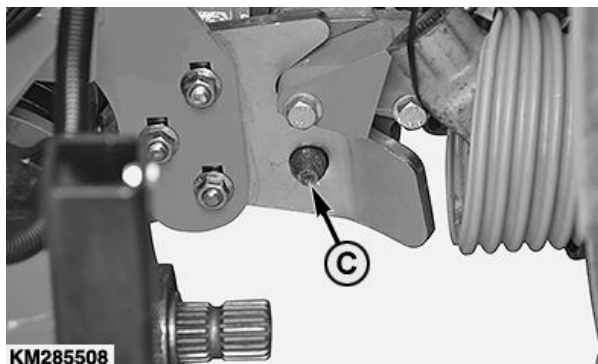
KM00321,000053E -53-21JUN16-5/11

7. Gdy rolki (A) na ramie wahliwej znajdą się poniżej rury (B), podnieść obudowę wałków podających i przyłączyć rotacyjny zespół zbierający.
8. Wysunąć sworznie blokujące (C) i zatrzasnąć rotacyjny zespół zbierający.

A—Rolki na ramie wahliwej C—Sworzień blokujący
B—Rura



KM277385 —UN—21NOV16



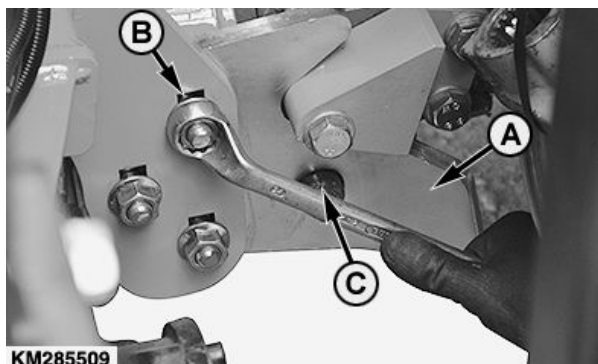
KM285508 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -53-21JUN16-6/11

9. **Tylko w czasie pierwszego przyłączenia:**

Wyregulować dolne płyty (A) za pomocą szczelin (B) tak, aby możliwe było zatrzaśnięcie sworzni blokujących (C) na sieczkarni polowej.

A—Płyta C—Sworzień blokujący
B—Szczeliny



KM285509 —UN—21NOV16

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000053E -53-21JUN16-7/11

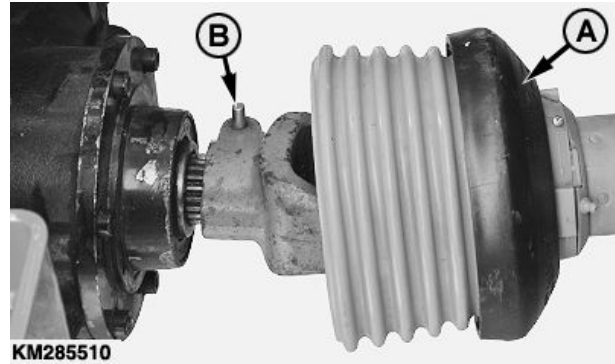
10. Podłączyć wał napędowy (A) do przekładni rotacyjnego zespołu zbierającego.

WAŻNE: Upewnić się, że sworzeń wysuwny (B) trafił na miejsce i wał napędowy został zabezpieczony.

WSKAZÓWKA: Dla przejrzystości zdemonstrowano osłonę z rotacyjnego zespołu zbierającego. Nigdy nie obsługiwać rotacyjnego zespołu zbierającego bez osłony.

A—Wał napędowy

B—Sworzeń wysuwny



KM285510 —JUN—21NOV16

KM00321,000053E -53-21JUN16-8/11

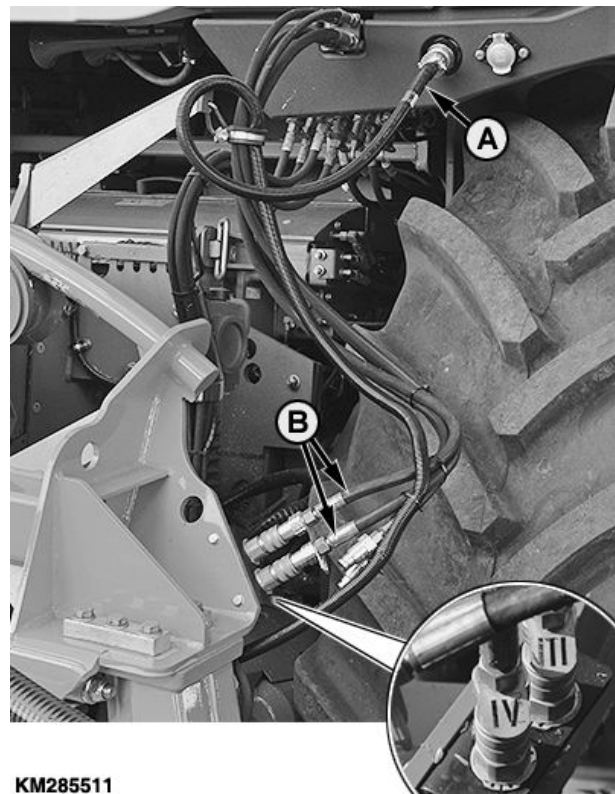
11. Podłączyć główną wiązkę przewodów (A) układów sterowania wysokością i naprowadzania na rząd.

WSKAZÓWKA: Przewody hydrauliczne (B) sieczkarni polowej są oznaczone indywidualnie.

12. Zgodnie z ilustracją podłączyć przewody hydrauliczne (III) i (IV) funkcji składania rotacyjnego zespołu zbierającego.

A—Główna wiązka przewodów

B—Przewody hydrauliczne



KM285511 —JUN—21NOV16

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000053E -53-21JUN16-9/11

WSKAZÓWKA: Sieczkarnia polowa dysponuje źródłem zasilania 24 V. Z tego powodu złącze (A) i żarówki (B) układu bezpieczeństwa na drodze muszą zostać wymienione.

13. Wymienić złącze (A) układu bezpieczeństwa na drodze na dołączone złącze 24 V.

14. Wymienić żarówki (B) na dołączone żarówki 24 V.

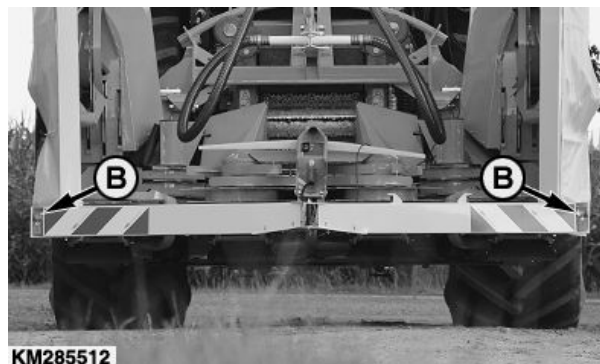
A—Złącze

B—Żarówki



KM285513

KM285513 —UN—21NOV16



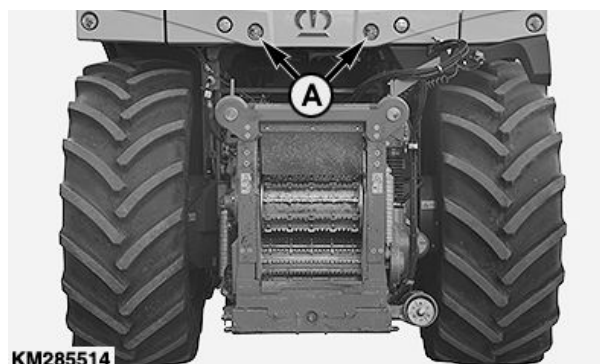
KM285512

KM285512 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -53-21JUN16-10/11

15. Jeżeli rotacyjny zespół zbierający zasłania reflektory (A) podczas jazdy po drogach publicznych, należy przymocować dodatkowe reflektory do szyny. Dodatkowe reflektory są dostępne u dealera KRONE.

A—Reflektory



KM285514

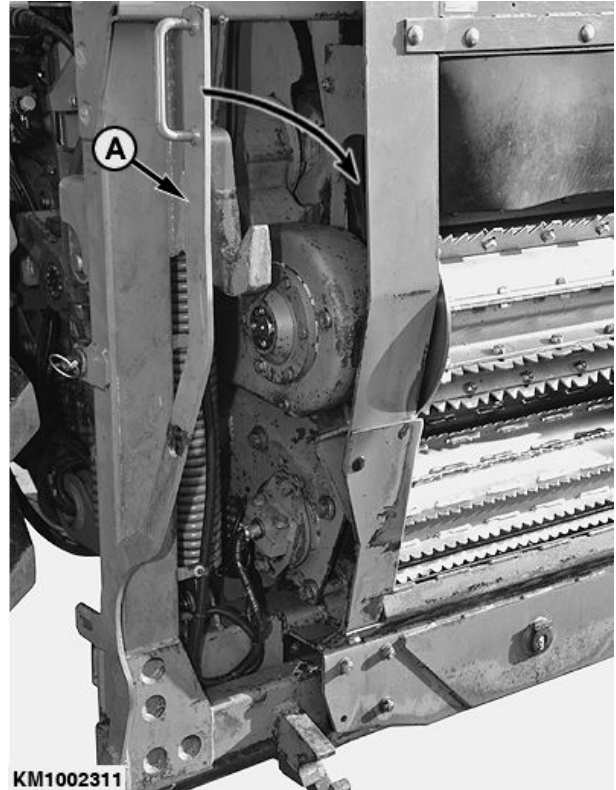
KM285514 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -53-21JUN16-11/11

**Przyłączanie do sieczkarni polowych KRONE
(modele BIG X 500, 600, 650, 700, 770, 800,
850, 1000 i 1100)**

1. Odblokować dźwignię (A).

A—Dźwignia



KM1002311 —UN—14JUN12

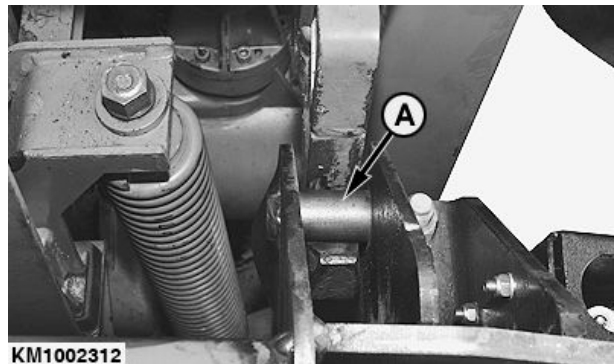
KM00321,000053F -53-14JUN16-1/7

2. Podjechać sieczkarnią polową powoli do rotacyjnego zespołu żniwnego tak, aby sworznie (A) po prawej i lewej stronie rotacyjnego zespołu żniwnego znalazły się ponad górnymi szczękami odbiornika (B) na sieczkarni polowej.

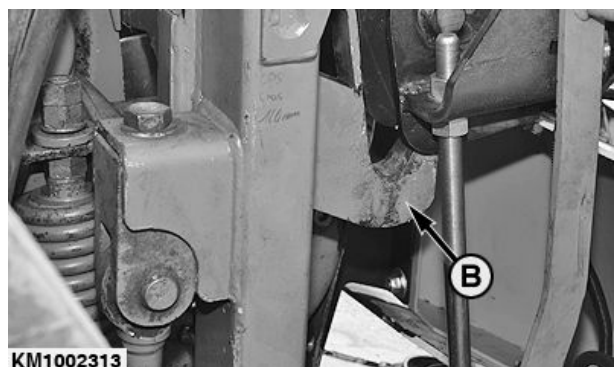
Podnieść obudowę walców podających i przyłączyć rotacyjny zespół żniwny.

A—Sworzeń

B—Szczęki odbiornika



KM1002312 —UN—21JUN12



KM1002313 —UN—21JUN12

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000053F -53-14JUN16-2/7

3. Podnosić obudowę walców podających aż dolne kołki blokujące (B) znajdą się w szczękach odbiornika (C).

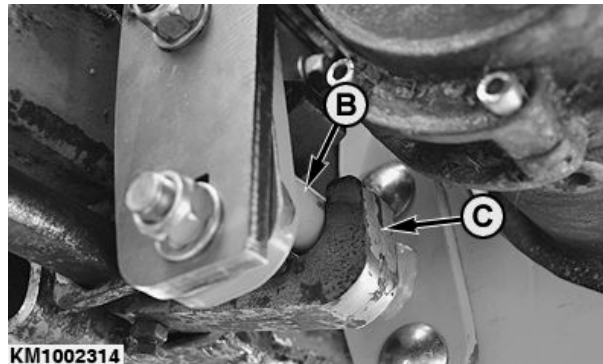
Tylko w czasie pierwszego przylączenia:

Wyregulować dolne sworznie blokujące (B) za pomocą szczelin (A) tak, aby możliwe było zablokowanie dźwigni na sieczkarni polowej.

A—Szczeliny

B—Sworzień blokujący

C—Szczęki odbiornika



KM1002314

KM1002314 —UN—21JUN12



KM1002315

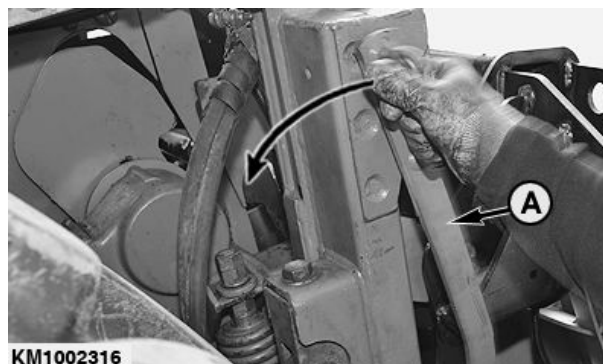
KM1002315 —UN—21JUN12

KM00321,000053F -53-14JUN16-3/7

4. Zablokować rotacyjny zespół żniwny poprzez przestawienie dźwigni (A) oraz zabezpieczenie jej za pomocą zawleczonej (B).

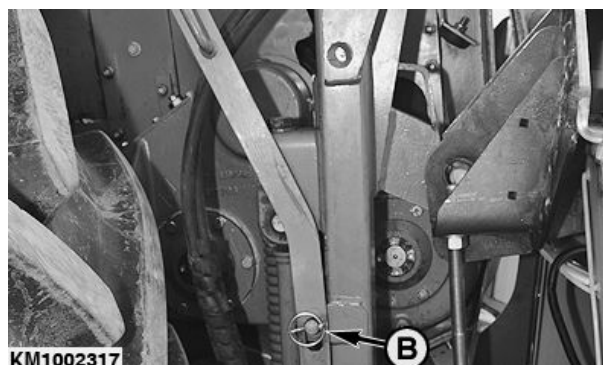
A—Dźwignia

B—Zawleczonej



KM1002316

KM1002316 —UN—18JUN12



KM1002317

KM1002317 —UN—18JUN12

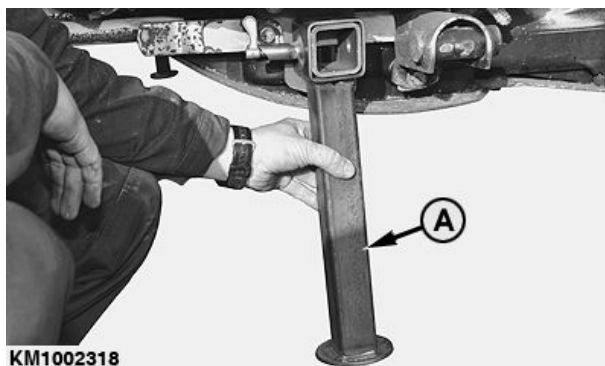
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000053F -53-14JUN16-4/7

5. Zdjąć przednie podpory (A) i odłożyć je na przeznaczony do tego celu wspornik (B).
6. Pociągnąć tylne podpory (C) w górę i zablokować je w najwyższym położeniu.

A—Podpory przednie
B—Wspornik

C—Tylne podpory



KM1002318 —UN—18JUN12



KM1002319 —UN—18JUN12

KM00321,000053F -53-14JUN16-5/7

7. Podłączyć wał napędowy (A) rotacyjnego zespołu zbierającego do wału napędowego (B) sieczkarni polowej.

WAŻNE: Upewnić się, że pierścień ślizgowy trafił na miejsce po obu stronach wału napędowego.

A—Wał napędowy — rotacyjny
zespół zbierający

B—Wał napędowy —
sieczkarnia polowa



KM1002320 —UN—19JUN12

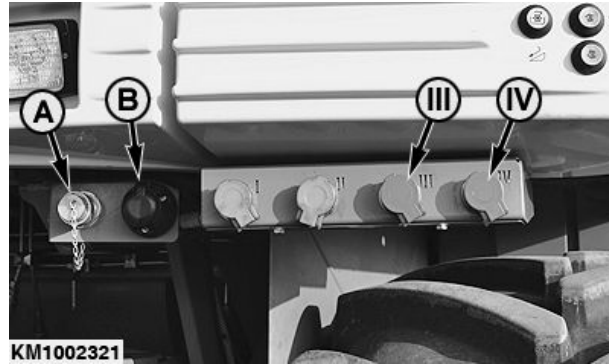
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000053F -53-14JUN16-6/7

8. Podłączyć wiązkę przewodów opcjonalnych układów sterowania wysokością i naprowadzania na rząd (wspomaganie układu kierowniczego) do gniazda (A).
9. Podłączyć wiązkę przewodów świateł rotacyjnego zespołu żniwnego do gniazda (B) na sieczkarni polowej.
10. Podłączyć przewody układu hydraulicznego funkcji składania rotacyjnego zespołu zbierającego do gniazda hydraulicznych (III) i (IV) sieczkarni polowej.

A—Gniazdo
B—Gniazdo

III— Połączenie hydrauliczne
IV— Połączenie hydrauliczne



KM1002321 —UN—20JUN12

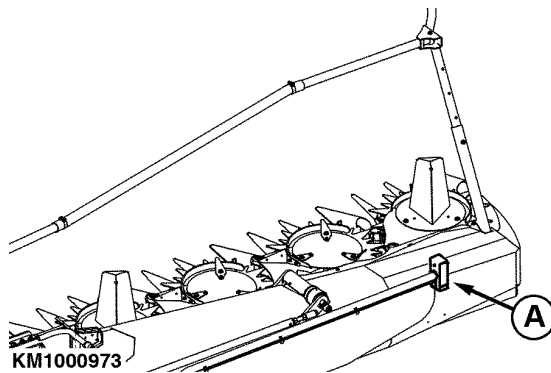
KM00321,000053F -53-14JUN16-7/7

Podłączenie wiązki przewodów świateł obrysowych i kierunkowskazów (375^{plus} i 390^{plus})

WSKAZÓWKA: Modele 375^{plus} i 390^{plus} wyposażone są w światła obrysowe i kierunkowskazy w ukośnych wspornikach ochronnych.

Podłączyć wiązkę przewodów świateł obrysowych i kierunkowskazów do gniazda znajdującego się na sieczkarni polowej.

A—Światła obrysowe i
kierunkowskazy



KM1000973

KM1000973 —UN—20AUG09

KM00321,000018C -53-21JUN12-1/1

Wyłączenie cofania przy pracy na obrotach jałowych

W celu wyłączenia cofania przy pracy na obrotach jałowych należy zmienić następujące parametry w oprogramowaniu sieczkarni polowej:

Parametr BIG X (zakres hedera)			
Nr	Poziom	Zalecane ustawienie	Opis
25241	Serwis	65000 WAŻNE: Fabryczna maksymalna wartość regulacji to 20000. Dealer Krone może zwiększyć tę wartość do 65000.	Jest to opóźnienie po naciśnięciu przycisku "Unieś podnośnik", a przed uruchomieniem zespołu podającego i żniwnego na zmniejszonych obrotach jałowych.
25242	Serwis	0	Czas trwania cofania rotacyjnego zespołu żniwnego po zakończeniu opóźnienia.
25478	Operator	0	Dynamiczne sterowanie prędkością hedera może być włączane lub wyłączane. 0 = dynamiczne sterowanie prędkością hedera wyłączone

KM00321,0000363 -53-19DEC14-1/1

Przyłączanie do sieczkarni polowej FENDT

Wyrównywanie ramy wahliwej

Wyrównać ramę wahliwą (A) modulem liniowym (B).

A—Rama wahliwa

B—Moduł liniowy



KM1002247

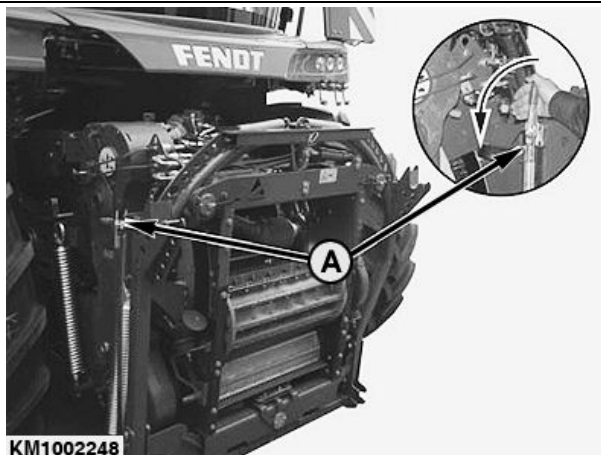
KM1002247 —UN—23MAR12

KM00321,0000126 -53-23MAR12-1/1

Przyłączanie rotacyjnego zespołu żniwnego do sieczkarni polowych FENDT

1. Za pomocą dźwigni napinającej (A) otworzyć blokadę.

A—Dźwignia napinająca



KM1002248

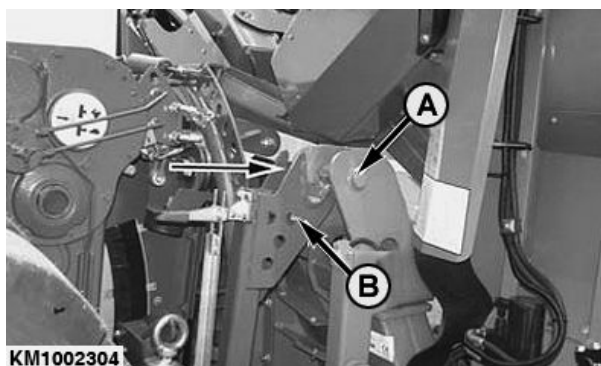
KM1002248 —UN—23MAR12

KM00321,0000184 -53-12JUN12-1/5

2. Podjechać sieczkarnią polową powoli do rotacyjnego zespołu żniwnego tak, aby sworzeń (A) po prawej i lewej stronie zespołu znalazły się ponad górnymi szczękami odbiornika (B) na ramie wychylnej.

A—Sworzeń

B—Szczęki odbiornika



KM1002304

KM1002304 —UN—11JUN12

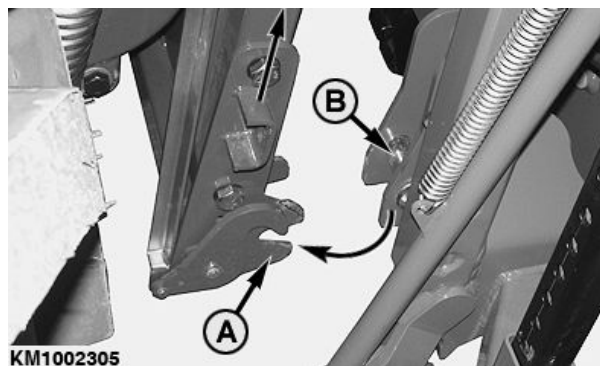
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000184 -53-12JUN12-2/5

3. Podnieść mechanizm podnoszący tak, aby sworznie (B) zaczęły się w dolnych zatraskach (A) po lewej i prawej stronie.
4. Zatrzymać silnik.
5. Włączyć hamulec postojowy.

A—Zatraski

B—Sworzeń



KM1002305 —UN—12JUN12

KM00321,0000184 -53-12JUN12-3/5

6. Za pomocą dźwigni napinającej (A) zamknąć blokadę.

A—Dźwignia napinająca

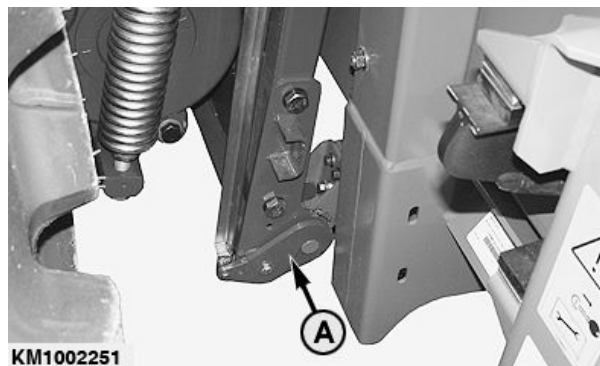


KM1002306 —UN—12JUN12

KM00321,0000184 -53-12JUN12-4/5

7. Upewnić się, że haki blokujące (A) osadzone są prawidłowo.

A—Hak blokujący



KM1002251 —UN—23MAR12

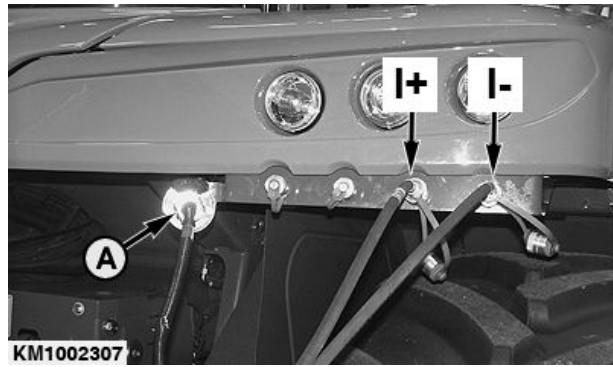
KM00321,0000184 -53-12JUN12-5/5

Podłączanie przewodów układu hydraulicznego i wiązek przewodów

Gniazda układu hydraulicznego sieczkarni polowej są ponumerowane. Podłączyć ponumerowane przewody hydrauliczne rotacyjnego zespołu żniwnego do odpowiednich gniazd hydraulicznych sieczkarni polowej.

Podłączyć wiązkę przewodów (A) do gniazda elektrycznego sieczkarni polowej.

A—Wiązka przewodów



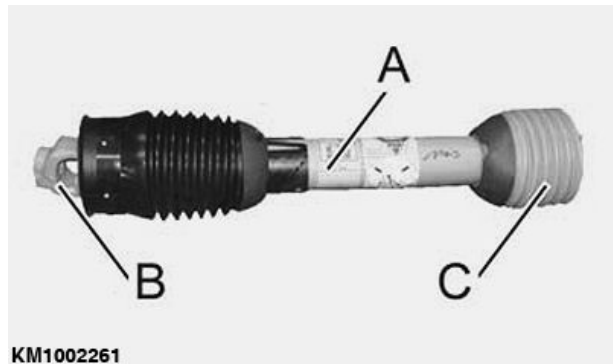
KM1002307 —UN—13JUN12

KM00321,0000185 -53-13JUN12-1/1

Wał przegubowy

A—Wał przegubowy
B—Końcówka od strony hедера

C—Końcówka od strony podajnika sieczkarni polowej



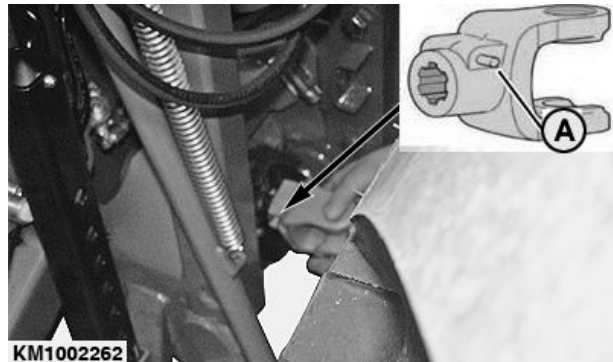
KM1002261 —UN—29MAR12

KM00321,000012C -53-29MAR12-1/1

Przylączenie wału przegubowego

1. Wcisnąć sworzeń wysuwny (A) i wsunąć przegub w wał wielowypustowy na podbieraczu, aż sworzeń wysuwny (A) zablokuje się w rowku w kształcie pierścienia.

A—Sworzeń wysuwny

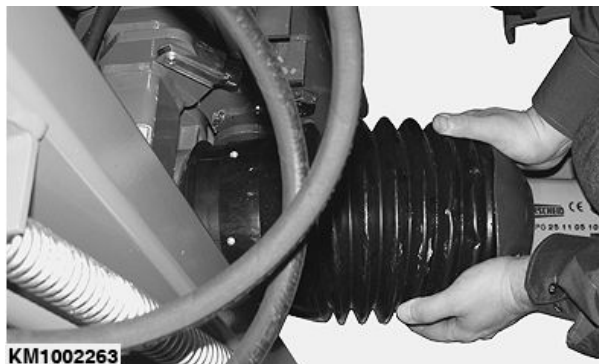


KM1002262 —UN—29MAR12

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000129 -53-29MAR12-1/3

2. Nasunąć osłonę na przegub, aż zablokuje się w swoim położeniu.



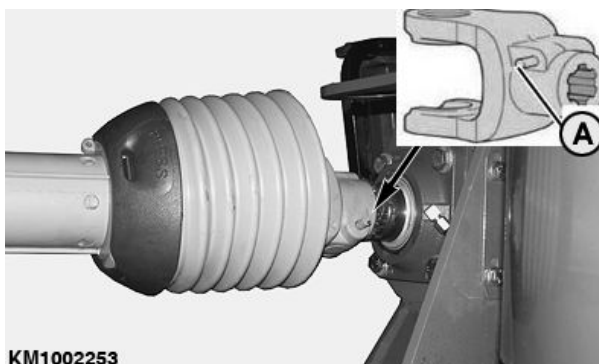
KM1002263

KM1002263 —UN—29MAR12

KM00321,0000129 -53-29MAR12-2/3

3. Wcisnąć sworzeń wysuwny (A) i nasunąć przegub na wał z wielowypustem sieczkarni polowej, aż sworzeń wysuwny (A) zablokuje się w rowku w kształcie pierścienia.

A—Sworzeń wysuwny



KM1002253

KM1002253 —UN—29MAR12

KM00321,0000129 -53-29MAR12-3/3

Przełączanie układu hydraulicznego

Przestawić zawór kulowy (A) w położenie dla odpowiedniego hedera.



KM1002264

KM1002264 —UN—29MAR12

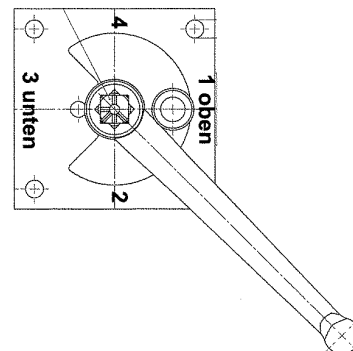
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000012D -53-29MAR12-1/2

Położenia zaworu kulowego

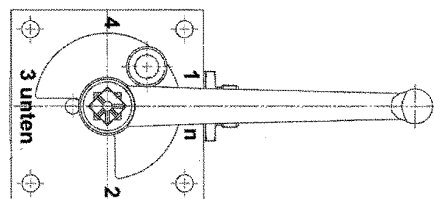
1— Położenie dla kukurydzy 2— Położenie dla traw

1



KM1002265

2



KM1002266

KM1002265 —UN—29MAR12

KM1002266 —UN—29MAR12

KM00321,000012D -53-29MAR12-2/2

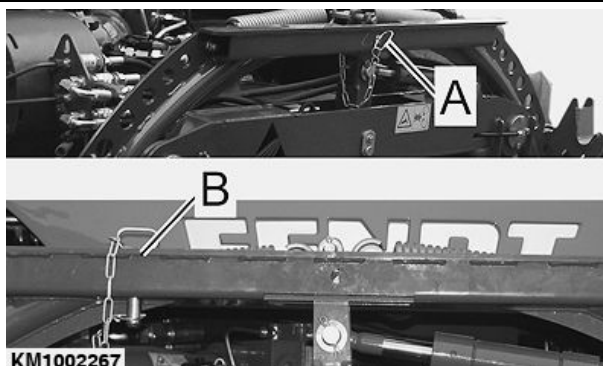
Odblokowywanie ramy wahliwej

Wyjąć kołek blokujący (A) i włożyć go do otworu (B) na ramie wahliwej.

WSKAZÓWKA: W ten sposób rama wahliwa zostanie odblokowana.

A—Kolek blokujący

B—Otwór



KM1002267

KM1002267 —UN—29MAR12

KM00321,000012F -53-29MAR12-1/1

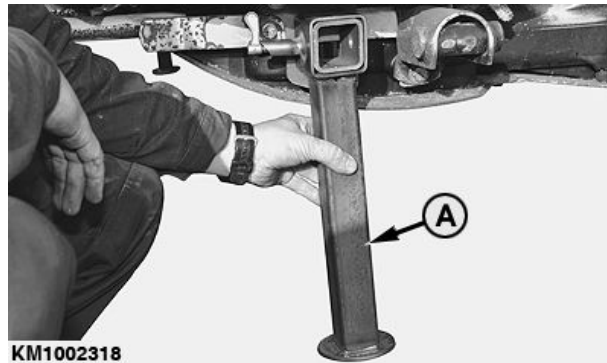
Odłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego

Montaż przednich podpór (rotacyjny zespół żniwny, tylko sieczkarnie polowe KRONE)

Przed odłączeniem rotacyjnego zespołu żniwnego po obu stronach zamocować podpory przednie (A).

UWAGA: W czasie wykonywania prac pod rotacyjnym zespołem żniwnym, zespół musi być prawidłowo podparty.

A—Podpora



KM1002318

KM1002318 —UN—18JUN12

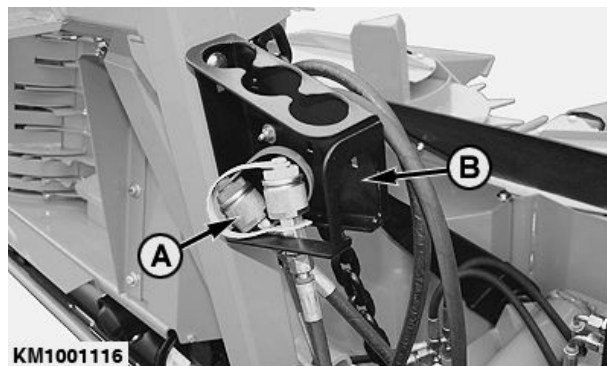
KM00321,0000193 -53-27JUN12-1/1

Odłączyć rotacyjny zespół żniwny

1. Opuścić rotacyjny zespół żniwny na płaską i równą powierzchnię.
2. Wyłączyć silnik sieczkarni polowej, wyjąć kluczyk z zapłonu i włączyć hamulec postojowy.
3. Odłączyć złącze elektryczne i hydrauliczne (A) od sieczkarni polowej i odłożyć je na przeznaczony do tego wspornik (B).
4. Zdjąć wał napędowy.
5. Po lewej i prawej stronie opuścić podpory (C) i zablokować je na odpowiedniej wysokości. W tym celu, należy wyciągnąć sworzeń sprężynowy (D) i pozwolić mu się zatrzasać, gdy podpora będzie na prawidłowej wysokości.

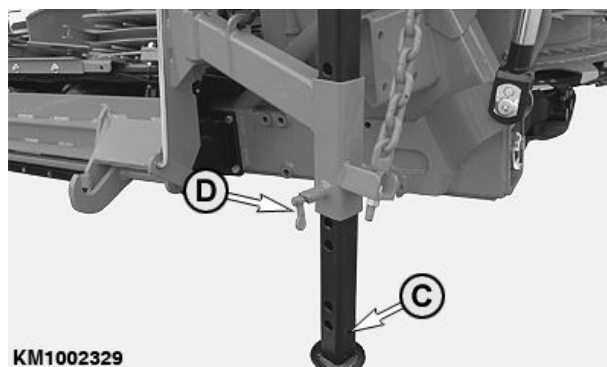
WSKAZÓWKA: Pozostawić rotacyjny zespół żniwny na wysokości pozwalającej na późniejsze podłączenie do sieczkarni polowej. Nigdy nie należy ustawiać zespołu za nisko.

6. Rozłączyć blokadę na ramie sprzęgowej rotacyjnego zespołu żniwnego.
7. Uruchomić sieczkarnię polową, obniżyć jeszcze bardziej obudowę rolek zasilających i wyciąć sieczkarnię z ramy sprzęgowej rotacyjnego zespołu żniwnego.



KM1001116

KM1001116 —UN—18FEB10



KM1002329

KM1002329 —UN—10AUG12

A—Złącza hydrauliczne
B—Wspornik

C—Podpora
D—Sworzeń

KM00321,0000192 -53-08AUG12-1/1

Transport

Jazda po drogach publicznych

UWAGA: Podczas jazdy po drogach publicznych lub autostradach w nocy lub w dzień należy przestrzegać lokalnych przepisów ruchu drogowego dotyczących urządzeń ostrzegawczych, oświetlenia i bezpieczeństwa. Patrz rozdział Bezpieczeństwo.

WAŻNE: Aby podczas jazdy sieczkarnią polową po drogach publicznych postępować zgodnie z lokalnymi przepisami, należy zapoznać się z właściwą Instrukcją obsługi sieczkarni polowej.

Złożyć zewnętrzne części do transportu zgodnie z lokalnymi przepisami.

WAŻNE: Niebezpieczeństwo kolizji! Aby uniknąć uszkodzenia, przed złożeniem rotacyjnego zespołu zbierającego należy zamknąć drzwi kabiny sieczkarni polowej.

KM00321,000027A -53-19FEB10-1/1

KM00321.000027A -53-19FEB10-1/1

Przyklejanie nalepki (rotacyjne zespoły żniwne z kołem podpierającym)

W przypadku rotacyjnych zespołów żniwnych z kołem podpierającym dostarczona jest nalepka ze specyfikacją (patrz ilustracja).

Ta nalepka musi zostać umieszczona na sieczkarni polowej w pobliżu jej tabliczki znamionowej.

Maschinenfabrik KEMPER
GmbH & Co.KG 48703 Stadtlonn

AUSRÜSTUNG MIT KEMPER MÄHVSATZ UND ZUSATZFAHRWERK

Feldhäckslertyp	Vorsatztyp	zulässige Achselast			zul. Gesamtgew.
		Fahrwerk	Vordersache	Hintersache	

KM225012

KM00321,000035A -53-05JAN15-1/1

KM225012 — UN—02DEC14

KM00321.000035A -53-05JAN15-1/1

Rotacyjne zespoły zbierające z kołem podporowym Comfort



KM285515 —UN—21NOV16

A—Koło podporowe Comfort

Rotacyjne zespoły zbierające przystosowane do montażu koła podporowego Comfort (A) można prowadzić po drogach publicznych tylko wtedy, gdy koło podporowe jest faktycznie przyłączone.

Patrz dodatkowa instrukcja obsługi koła podporowego 300F.

KM00321,0000540 -53-20JUN16-1/1

Zapobieganie wypadkom (Rotacyjne zespoły żniwne z bocznymi wspornikami zabezpieczającymi)



KM1001190

KM1001190 — UN — 29APR10

A—Urządzenie zapobiegające wypadkom

B—Oslony
C—Światła obrysowe i kierunkowskazy

D—Wspornik zabezpieczający

Podczas jazdy po drogach publicznych cały obszar wokół rozdzielaczy należy zabezpieczyć urządzeniem zapobiegającym wypadkom (A) i osłonami (B).

Montaż:

1. Po całkowitym zatrzymaniu się wirników złożyć boczne części.

WSKAZÓWKA: Podczas składania rotacyjnego zespołu żniwnego boczne wsporniki zabezpieczające (D) automatycznie przemieszczają się w położenie transportowe.

2. Rozłożyć urządzenie zapobiegające wypadkom (A) i przyczepić je do zewnętrznych rozdzielaczy.
3. Zamontować osłony (B) po bokach i zabezpieczyć je przy użyciu gumowych pierścieni.

4. Ślizgacze, ostrza i inne krawędzie przykryte są osłonami (B).

Światła obrysowe i kierunkowskazy:

Przed jazdą po drogach publicznych należy podłączyć wiązkę przewodów świateł obrysowych i kierunkowskazów (C) do gniazda znajdującego się na sieczkarni polowej.

Prześwit pod pojazdem:

Podczas jazdy po drogach publicznych należy podnieść rotacyjny zespół żniwny tak, aby przód urządzenia zapobiegającego wypadkom (A) znajdował się około 300 mm (1 ft.) nad podłożem.

KM00321,0000194 -53-29JUN12-1/1

Zapobieganie wypadkom (rotacyjne zespoły żniwne bez bocznych wsporników zabezpieczających)

Podczas jazdy po drogach publicznych cały obszar wokół rozdzielaczy należy zabezpieczyć przy pomocy urządzenia zapobiegającego wypadkom (C) i osłon (A).

Światła obrysowe i kierunkowskazy:

Przed jazdą po drogach publicznych należy podłączyć wiązkę przewodów światła obrysowych i kierunkowskazów (B) do gniazda znajdującego się na sieczkarni polowej.

Prześwit pod pojazdem:

Podczas jazdy po drogach publicznych rotacyjny zespół żniwny musi być podniesiony tak, aby przednie urządzenie zapobiegające wypadkom (C) było na wysokości ok. 300 mm (1 ft.) powyżej powierzchni podłoża.



KM1001119

KM1001119 — UN — 19FEB10

A—Osłony
B—Światła obrysowe i
kierunkowskazy

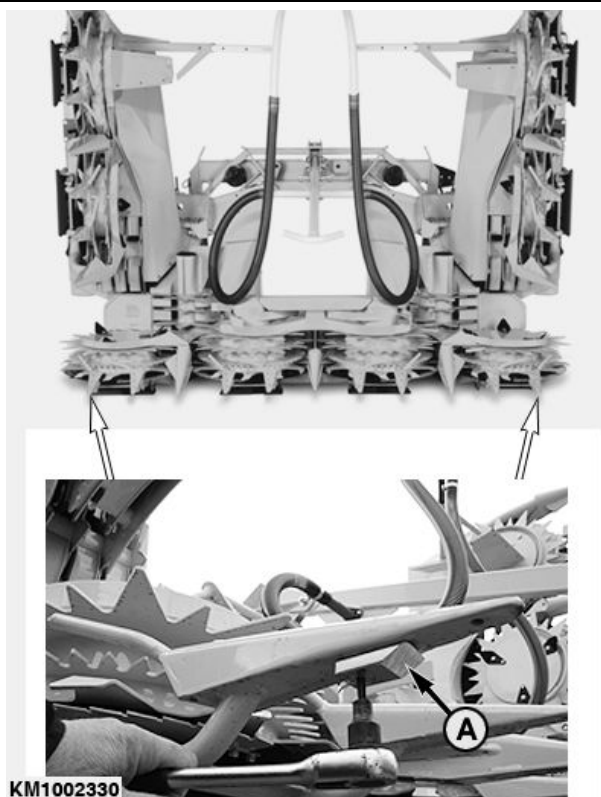
C—Urządzenie zapobiegające
wypadkom

KM00321,000035B -53-16DEC14-1/4

Zamontowanie:

1. Po całkowitym zatrzymaniu się wirników złożyć boczne części.
2. Założyć blokady (A) na zewnętrznych rozdzielaczach.

A—Blok



KM1002330

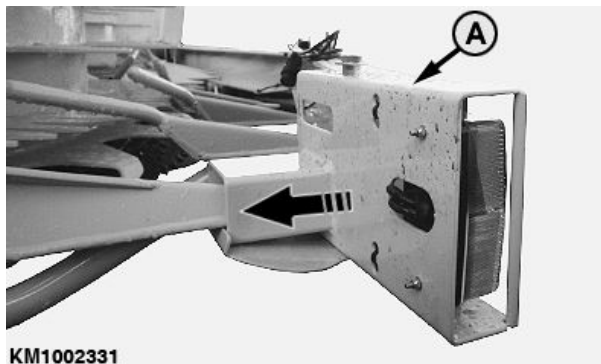
KM1002330 — UN — 29JUN12

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000035B -53-16DEC14-2/4

3. Nasunąć urządzenie zapobiegające wypadkom (A) na zewnętrzne rozdzielacze tak, aby zablokowały się w swoim położeniu.

A—Urządzenie zapobiegające wypadkom



KM1002331

KM1002331—UN—29JUN12

KM00321,000035B -53-16DEC14-3/4

4. Założyć osłony na urządzenie zapobiegające wypadkom.
5. Przymocować osłony za pomocą gumowej linki.

WAŻNE: Zachować prawidłową kolejność (patrz ilustracja).



KM225013

KM225013—UN—02DEC14

KM00321,000035B -53-16DEC14-4/4

Ustawianie czujników AHC w położeniu transportowym

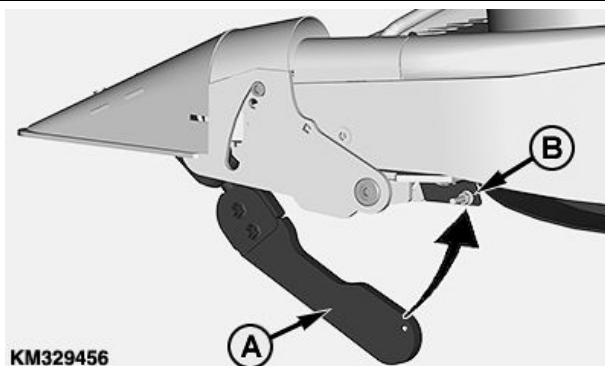
Tylko w modelach 345 plus i 360plus

Czujniki-AHC (A) muszą być ustawione w położeniu transportowym w celu zapewnienia maksymalnej szerokości transportu:

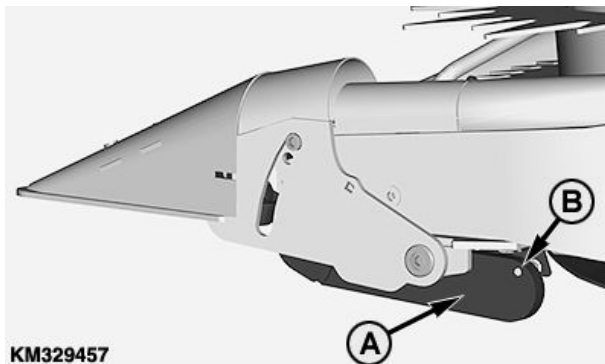
- Wychylić czujnik AHC (A) w kierunku oznaczonym strzałką.
- Umieścić czujnik-AHC (A) na śrubie (B).
- Powtórzyć procedurę po drugiej stronie.

A—Czujnik AHC

B—Śruba



KM329456



KM329457

KM329456 —UN—28AUG17

KM329457 —UN—28AUG17

KM00321,000081E -53-05JUL18-1/1

Blokowanie/odblokowywanie ramy wychylnej (tylko rotacyjne zespoły żniwne do sieczkarni połowych CLAAS)

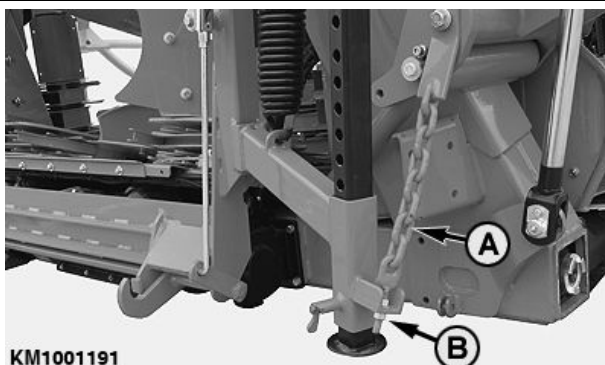
UWAGA: Aby zapobiec niezamierzonemu przemieszczaniu się rotacyjnego zespołu żniwnego podczas jazdy po drogach publicznych, należy zawsze blokować ramę wychylną.

Podczas jazdy po drogach publicznych rotacyjny zespół żniwny musi być złożony (położenie transportowe). W tym położeniu rotacyjny zespół żniwny chroniony jest przed obracaniem się przez dwa łańcuchy (A).

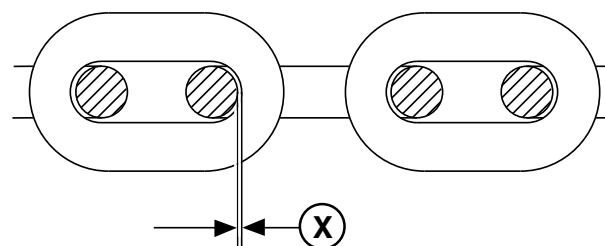
Gdy rotacyjny zespół żniwny znajduje się w położeniu transportowym, należy stale napinać łańcuchy (A) za pomocą nakrętki (B) tak, aby pomiędzy ogniwami łańcucha utrzymywany był luz (X) wynoszący około 1 mm (0,04 in.), co pozwala na uniknięcie skręceń i zapewnienie prawidłowego działania.

A—Łańcuch
B—Nakrętka

X—1 mm (0.04 in.)



KM1001191



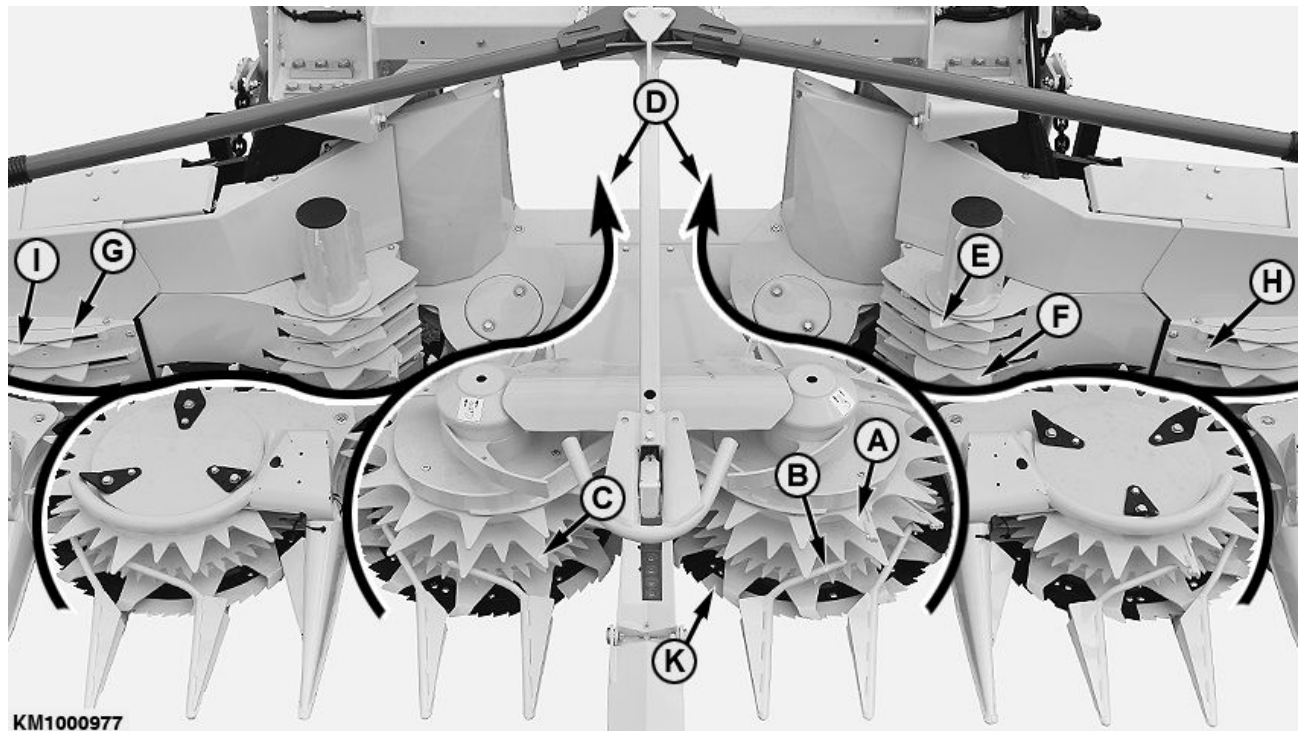
ZX1040571

KM1001191 —UN—28APR10

ZX1040571 —UN—12APR07

KM00321,0000196 -53-29JUN12-1/1

Sposób działania rotacyjnego zespołu zbierającego



A—Bęben nagarniający
B—Pręt wprowadzający
C—Rząd zębów

D—Kierunek przepływu uprawy
E—Bębny nagarniające
F—Zęby zasilające

G—Poprzeczne bębny zasilające
H—Prowadnice i zgarniaki
I—Zęby zasilające
K—Nóż obrotowy

Rotacyjny zespół zbierający jest w zasadzie przeznaczony do zbioru kukurydzy. Jednakże dzięki swoim możliwościom może on zbierać całe rośliny na kłoszone, lucernę, rzepak, fasolę, proso, słoneczniki i inne rośliny łodygowe.

Układ cięcia umożliwia zbiór roślin w dowolnym kierunku. Kierunek podejścia kombajnu do rzędu nie ma żadnego znaczenia. Zbiór można przeprowadzać wzdłuż rzędu, pod kątem prostym lub skośnie.

Żadna roślina nie zostanie pominięta w obszarze, w którym działają noże obrotowe. Pomimo że nie jest stosowana stalnica, szybko obracające się ostrza obrotowe (K) ścinają wszystkie łodygi na całej szerokości roboczej zespołu. Wolnoobrotowe bębny przenośnika

pochyłego (A) przekazują łodygi wzdłuż prętów wprowadzających (B). Łodygi są chwytywane przez rząd zębów (C) tak, jak przez chwytak.

Ruch postępujący bębnow nagarniających (A) powoduje przesunięcie roślin na zęby zasilające (I), następnie rośliny są przenoszone wzdłuż prowadnic i skrobaków (H) do bębna zasilającego (E). Poprzeczne bębny zasilające (G) przenoszą rośliny z lewej i prawej sekcji końcowej tak, aby przeszły one za bębnami nagarniającymi (A). Tutaj rośliny docierają do zębów podających (F).

Stąd rośliny są transportowane nieprzerwanym i zagęszczonym strumieniem w kierunku (D) do wałka podającego sieczkarni.

KM00321,000081F -53-06JUL18-1/1

Użytkowanie rotacyjnego zespołu zbierającego — ogólne zastosowanie

Uruchamianie sieczkarni

Uruchamianie sieczkarni polowej, włączanie głowicy tnącej i rotacyjnego zespołu zbierającego oraz włączanie obrotów wstecznych rolek zasilających powinno być zawsze wykonywane przy silniku pracującym na obrotach jałowych (w celu uzyskania szczegółowych informacji patrz instrukcja obsługi sieczkarni polowej). Rotacyjne zespoły tnące nie poruszają się (z powodu przeciążenia urządzeń).

Włączać bieg do przodu tylko przy niskich obrotach jałowych. Pozwoli to uniknąć niepotrzebnego zużycia sprzęgła.

Użytkowanie rotacyjnego zespołu zbierającego

Gdy głowica tnąca obraca się z właściwą prędkością i prędkość rotacyjnych zespołów tnących jest odpowiednia, wjechać w stojące rośliny.

Prędkość jazdy będzie różna w zależności od gęstości roślin, rodzaju roślin i wydajności sieczkarni.

Przy wykonywaniu skrętów na uwrociach utrzymywać prędkość obrotową. Pozwala to uniknąć niepotrzebnego zużycia napędu rotacyjnego zespołu zbierającego.

Podczas zmiany przyczepy odbierającej materiał z sieczkarni rotacyjny zespół zbierający powinien być cały czas włączony. Pozwala to uniknąć niepotrzebnego zużycia napędu rotacyjnego zespołu zbierającego.

KM00321,000020F -53-24AUG09-1/1

Usuwanie zatorów

UWAGA: Ryzyko poważnych obrażeń ciała!
Nigdy nie należy próbować ręcznie usuwać zatorów w rotacyjnym zespole zbierającym podczas jego pracy. Najpierw należy wyłączyć silnik sieczkarni polowej i zaczekać, aż ruchome części zatrzymają się.

W czasie zbiorów, w większości przypadków, materiał blokujący działanie urządzenia można usunąć poprzez krótkie włączenie obrotu wstecznego bębnow zbierających.

KM00321,0000192 -53-09JUN09-1/1

Usuwanie zatorów w sieczkarniach polowych CLAAS

W przypadku wystąpienia zatorów bębny zbierające można zatrzymać, a następnie odwrócić kierunek ich pracy.

Aby usunąć zatory:

- Zatrzymać maszynę.
- Przejechać sieczkarnią polową niewielki odcinek w kierunku wstecz.
- Nacisnąć na krótko przycisk (A) i czekać, aż podajnik i rotacyjny zespół żniwny zatrzymają się.
- Ponownie nacisnąć przycisk (A) i czekać, aż zator zostanie usunięty.

WSKAZÓWKA: Praca w odwrotnym kierunku odbywa się tak długo, jak długo naciśnięty jest przycisk (A).

UWAGA: Ryzyko poważnych obrażeń ciała!
Nigdy nie należy próbować ręcznie usuwać zatorów w rotacyjnym zespole żniwnym podczas jego pracy. Najpierw należy wyłączyć silnik sieczkarni polowej i czekać, aż ruchome części zatrzymają się.

A—Przycisk



KM1001192

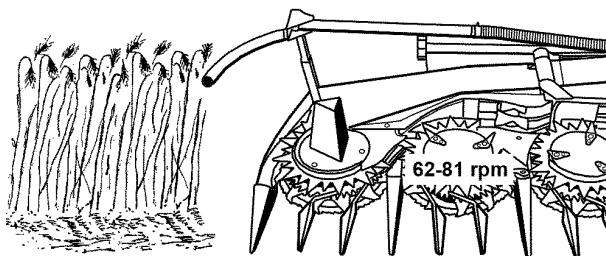
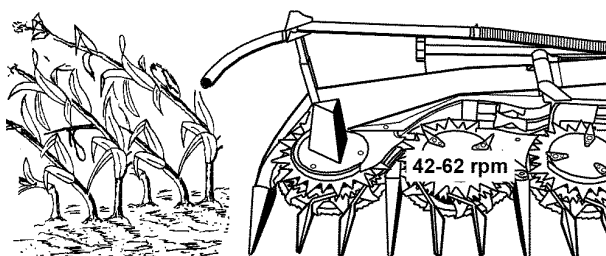
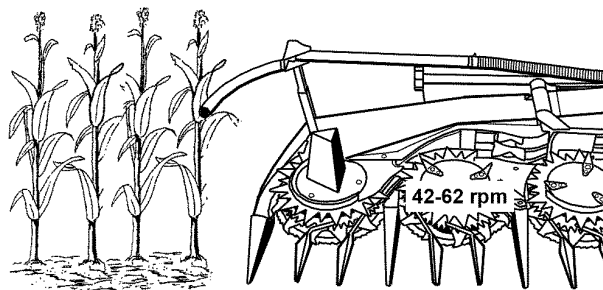
KM1001192 —UN—28APR10

KM00321,0000198 -53-29JUN12-1/1

Prędkości robocze bębna zbierającego

WSKAZÓWKA: Prędkość pracy bębnow zbierających zależy od gęstości roślin, typu roślin i wersji sieczkarni polowej.

WSKAZÓWKA: Prędkość pracy bębnow zbierających można regulować.



KM1000978

KM1000978 —UN—24AUG09

KM00321,0000199 -53-29JUN12-1/1

Regulacja długości cięcia w przypadku sieczkarni polowej KRONE

Maksymalna dopuszczalna prędkość obrotowa na napędzie sieczkarni polowej KRONE wynosi 760 obr./min.

WSKAZÓWKA: Więcej informacji na temat regulacji sieczkarni polowej podano w jej instrukcji obsługi.

KM00321,0000B03 -53-05OCT20-1/1

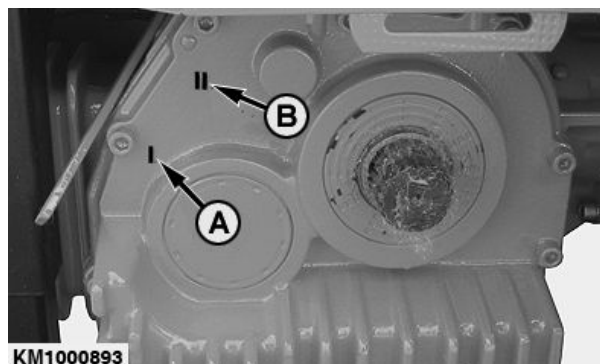
Regulacja długości cięcia w przypadku sieczkarni polowej CLAAS

W sieczkarniach polowych CLAAS napęd długości cięcia i prędkość napędu rotacyjnego zespołu żniwnego są przełączane niezależnie.

Sieczkarnia polowa CLAAS posiada dwa biegi napędu rotacyjnego zespołu żniwnego. Dla optymalnej obsługi wszystkich długości cięcia, rotacyjny zespół żniwny KEMPER powinien być wyposażony w dwustopniową skrzynię biegów (opcja).

Więcej informacji na temat regulacji sieczkarni polowej podano w jej Instrukcji obsługi.

Na rotacyjnym zespole żniwnym KEMPER bieg 1 (A) i bieg 2 (B) zmienia się bezpośrednio w skrzynce napędu.



A—1-wszy bieg

B—2-gi bieg

KM00321,0000281 -53-22FEB10-1/1

Długość cięcia i prędkości bębna w przypadku sieczkarni polowej CLAAS 830–900 (typy 492, 496 i 500)

Aby określić regulację długości cięcia, patrz tabele poniżej.

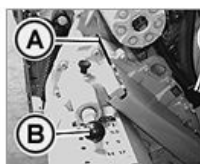
WSKAZÓWKA: Dwustopniowa skrzynia biegów (V) jest opcjonalna. Przełożenie standardowej skrzyni biegów jest równe pierwszemu biegowi w dwustopniowej skrzyni biegów.

Głowica tnąca z 24 nożami (typy 492, 496 i 500)

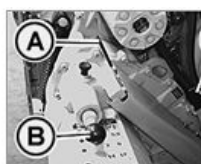


I

KM1001219



II



III



IV



V



VI

I — Długość cięcia, głowica tnąca z 2x12 nożami	II — Położenie dźwigni (B)	III — Położenie dźwigni (A)	IV — Położenie dźwigni (C)	V — Rotacyjny zespół zbierający, bieg	VI — prędkość bębna zbierającego
4 mm (0,16 in.)	1	Wolny	Wolny	1	42
5,5 mm (0,22 in.)	1	Szybki	Szybki	1	51
7 mm (0,28 in.)	2	Wolny	Wolny	2	53
9 mm (0,35 in.)	2	Szybki	Szybki	1	51
14 mm (0,55 in.)	3	Wolny	Wolny	2	53
17 mm (0,67 in.)	3	Szybki	Szybki	2	64

Ciąg dalszy na następnej stronie

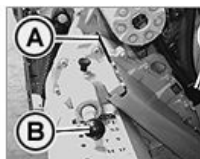
KM00321,0000B00 -53-05OCT20-1/2

Głowica tnąca z 20 nożami (typy 492, 496 i 500)

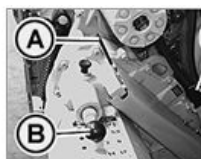


Ⓘ

KM1001219



Ⓜ



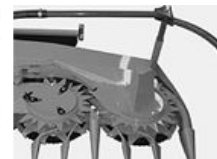
ⓂⓂ



ⓂⓂⓂ



ⓂⓂⓂⓂ



ⓂⓂⓂⓂⓂ

KM1001219 —UN—16JUN10

I — Długość cięcia, głowica tnąca z 2x10 nożami	II — Położenie dźwigni (B)	III — Położenie dźwigni (A)	IV — Położenie dźwigni (C)	V — Rotacyjny zespół zbierający, bieg	VI — prędkość bębna zbierającego
5 mm (0,20 in.)	1	Wolny	Wolny	1	42
6,5 mm (0,26 in.)	1	Szybki	Szybki	1	51
8,5 mm (0,33 in.)	2	Wolny	Wolny	2	53
11 mm (0,43 in.)	2	Szybki	Szybki	1	51
17 mm (0,67 in.)	3	Wolny	Wolny	2	53
21 mm (0,83 in.)	3	Szybki	Szybki	2	64

KM00321,0000B00 -53-05OCT20-2/2

Długość cięcia i prędkości bębna w przypadku sieczkarni polowej CLAAS 830-900 (Typ 493)

Dwubiegowa skrzynka biegów

Dwubiegowa skrzynka biegów rotacyjnego zespołu zbierającego jest dostępna w dwóch wersjach:

- **Zwiększenie prędkości** w przypadku długości cięcia od normalnej do długiej (standard)
- **Zmniejszenie prędkości** w przypadku krótkiej długości cięcia (opcja)

Aby wyznaczyć regulację długości cięcia, patrz tabela poniżej.

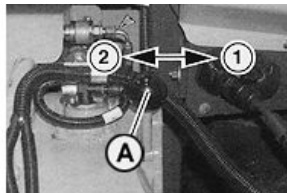
Głowica tnąca z 28 nożami (typ 493)

Dwubiegowa skrzynka biegów (III) dla długości cięcia od normalnej do długiej (standard)

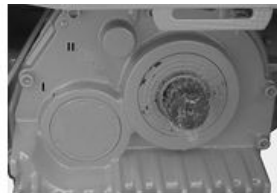


KM1001220

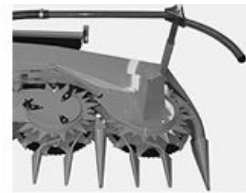
I



II



III



IV

KM1001220 —UN—16JUN10

I—Długość cięcia, liczba noży		II—Przekładnia długości cięcia, sieczkarnia polowa	III—Napęd rotacyjnego zespołu zbierającego	IV—Prędkość bębna zbierającego
2x14 noży	2x7 noży	Koło zębate	Koło zębate	obr./min
5,1 mm (0.20 in.)	10,2 mm (0.40 in.)	1	1	51
6,0 mm (0.24 in.)	12,0 mm (0.47 in.)		1	51
6,9 mm (0.27 in.)	13,8 mm (0.54 in.)		1	51
7,7 mm (0.30 in.)	15,4 mm (0.60 in.)		1	51
8,6 mm (0.34 in.)	17,2 mm (0.68 in.)		2	64
6,9 mm (0.27 in.)	13,8 mm (0.54 in.)	2	1	51
7,7 mm (0.30 in.)	15,4 mm (0.60 in.)		1	51
8,6 mm (0.34 in.)	17,2 mm (0.68 in.)		2	64
9,4 mm (0.37 in.)	18,8 mm (0.74 in.)		2	64
10,3 mm (0.41 in.)	20,6 mm (0.81 in.)		2	64
11,1 mm (0.44 in.)	22,2 mm (0.87 in.)		2	64
12,0 mm (0.47 in.)	24,0 mm (0.94 in.)		2	64

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000317 -53-16JUN10-1/6

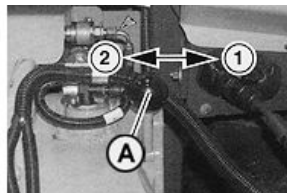
Głowica tnąca z 28 nożami (typ 493)

Dwubiegowa skrzynka biegów (III) dla krótkiej długości cięcia (opcja)



I

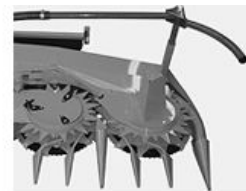
KM1001220



II



III



IV

KM1001220 —UN—16JUN10

I—Długość cięcia, liczba noży		II—Przekładnia długości cięcia, sieczkarnia połowa	III—Napęd rotacyjnego zespołu zbierającego	IV—Prędkość bębna zbierającego
2x14 noży	2x7 noży	Koło zębate	Koło zębate	obr./min
3,4 mm (0.13 in.)	6,8 mm (0.27 in.)	1	2	41
4,3 mm (0.17 in.)	8,6 mm (0.34 in.)		2	41
5,1 mm (0.20 in.)	10,2 mm (0.40 in.)		2	41
6,0 mm (0.24 in.)	12,0 mm (0.47 in.)		2	41
6,9 mm (0.27 in.)	13,8 mm (0.54 in.)		1	51
7,7 mm (0.30 in.)	15,4 mm (0.61 in.)		1	51
8,6 mm (0.34 in.)	17,2 mm (0.68 in.)		1	51
6,9 mm (0.27 in.)	13,8 mm (0.54 in.)	2	1	51
7,7 mm (0.30 in.)	15,4 mm (0.61 in.)		1	51
8,6 mm (0.34 in.)	17,2 mm (0.68 in.)		1	51
9,4 mm (0.37 in.)	18,8 mm (0.74 in.)		1	51

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000317 -53-16JUN10-2/6

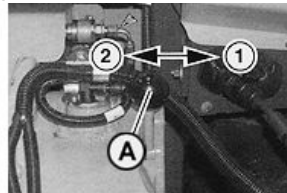
Głowica tnąca z 24 nożami (typ 493)

Dwubiegowa skrzynka biegów (III) dla długości cięcia od normalnej do długiej (standard)

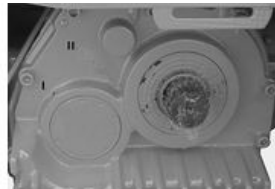


KM1001220

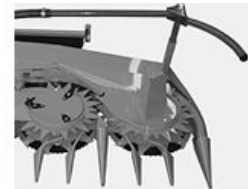
I



II



III



IV

KM1001220 —UN—16JUN10

I—Długość cięcia, liczba noży		II—Przekładnia długości cięcia, sieczkarnia polowa	III—Napęd rotacyjnego zespołu zbierającego	IV—Prędkość bębna zbierającego
2x12 noży	2x6 noży	Koło zębate	Koło zębate	obr./min
6 mm (0.24 in.)	12 mm (0.47 in.)	1	1	51
7 mm (0.28 in.)	14 mm (0.55 in.)		1	51
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0.63 in.)		1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0.71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0.79 in.)		2	64
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0.63 in.)	2	1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0.71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0.79 in.)		2	64
11 mm (0.43 in.)	22 mm (0.87 in.)		2	64
12 mm (0.47 in.)	24 mm (0.94 in.)		2	64
13 mm (0.51 in.)	26 mm (1.02 in.)		2	64
14 mm (0.55 in.)	28 mm (1.10 in.)		2	64

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000317 -53-16JUN10-3/6

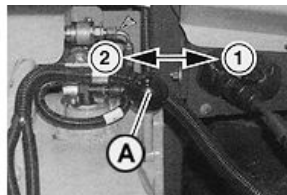
Głowica tnąca z 24 nożami (typ 493)

Dwubiegowa skrzynka biegów (III) dla krótkiej długości cięcia (opcja)



I

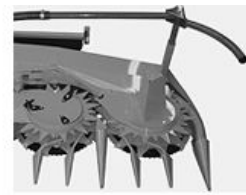
KM1001220



II



III



IV

KM1001220 —UN—16JUN10

I—Długość cięcia, liczba noży		II—Przekładnia długości cięcia, sieczkarnia połowa	III—Napęd rotacyjnego zespołu zbierającego	IV—Prędkość bębna zbierającego
2x12 noży	2x6 noży	Koło zębate	Koło zębate	obr./min
4 mm (0.16 in.)	8 mm (0.31 in.)	1	2	41
5 mm (0.20 in.)	10 mm (0.39 in.)		2	41
6 mm (0.24 in.)	12 mm (0.47 in.)		2	41
7 mm (0.28 in.)	14 mm (0.55 in.)		2	41
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0.63 in.)		1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0.71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0.79 in.)		1	51
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0.63 in.)	2	1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0.71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0.79 in.)		1	51
11 mm (0.43 in.)	22 mm (0.87 in.)		1	51

Ciąg dalszy na następnej stronie

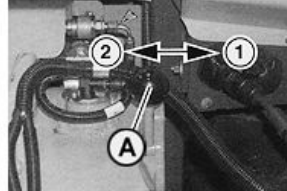
KM00321,0000317 -53-16JUN10-4/6

Głowica tnąca z 20 nożami (typ 493)

Dwubiegowa skrzynka biegów (III) dla długości cięcia od normalnej do długiej (standard)



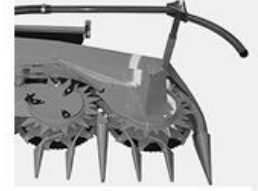
I



II



III



IV

KM1001220 —UN—16JUN10

KM1001220

I—Długość cięcia, liczba noży		II—Przekładnia długości cięcia, sieczkarnia polowa	III—Napęd rotacyjnego zespołu zbierającego	IV—Prędkość bębna zbierającego
2x10 noży	2x5 noży	Koło zębate	Koło zębate	obr./min
7,3 mm (0.29 in.)	14,7 mm (0.58 in.)	1	1	51
8,5 mm (0.33 in.)	17,0 mm (0.67 in.)		1	51
9,7 mm (0.38 in.)	19,3 mm (0.76 in.)		1	51
10,8 mm (0.43 in.)	21,7 mm (0.85 in.)		1	51
12 mm (0.47 in.)	24 mm (0.94 in.)		2	64
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0.79 in.)	2	1	51
11,2 mm (0.44 in.)	22,4 mm (0.88 in.)		1	51
12,4 mm (0.49 in.)	24,8 mm (0.98 in.)		2	64
13,6 mm (0.54 in.)	27,2 mm (1.07 in.)		2	64
14,8 mm (0.58 in.)	29,6 mm (1.17 in.)		2	64
16 mm (0.63 in.)	32 mm (1.26 in.)		2	64
17,2 mm (0.68 in.)	34,4 mm (1.35 in.)		2	64

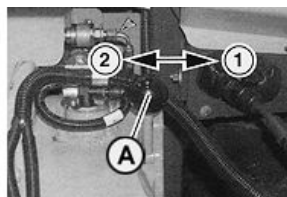
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000317 -53-16JUN10-5/6

Głowica tnąca z 20 nożami (typ 493)**Dwubiegowa skrzynka biegów (III) dla krótkiej długości cięcia (opcja)**

I

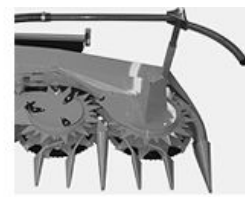
KM1001220



II



III



IV

KM1001220 —UN—16JUN10

I—Długość cięcia, liczba noży		II—Przekładnia długości cięcia, sieczkarnia polowa	III—Napęd rotacyjnego zespołu zbierającego	IV—Prędkość bębna zbierającego
2x10 noży	2x5 noży	Koło zębate	Koło zębate	obr./min
5,0 mm (0.20 in.)	10,0 mm (0.39 in.)	1	2	41
6,2 mm (0.24 in.)	12,3 mm (0.48 in.)		2	41
7,3 mm (0.29 in.)	14,7 mm (0.58 in.)		2	41
8,5 mm (0.33 in.)	17,0 mm (0.67 in.)		2	41
9,7 mm (0.38 in.)	19,3 mm (0.76 in.)		1	51
10,8 mm (0.43 in.)	21,7 mm (0.85 in.)		1	51
12,0 mm (0.47 in.)	24,0 mm (0.94 in.)		1	51
10,0 mm (0.39 in.)	20,0 mm (0.79 in.)	2	1	51
11,2 mm (0.44 in.)	22,4 mm (0.88 in.)		1	51
12,4 mm (0.49 in.)	24,8 mm (0.98 in.)		1	51
13,6 mm (0.53 in.)	27,2 mm (1.07 in.)		1	51

KM00321,0000317 -53-16JUN10-6/6

Długość cięcia i prędkość bębna w przypadku sieczkarni polowej 930-990 (typy 494, 497, 498, 499, 502)**Wstępny wybór długości cięcia sieczkarni polowej**

Wstępne ustawienie grubego cięcia w sieczkarni polowej odbywa się przy pomocy przełącznika (A). (Patrz odpowiednia instrukcja obsługi sieczkarni polowej.)

Dwubiegowa skrzynka biegów

Dwubiegowa skrzynka biegów rotacyjnego zespołu żniwnego jest dostępna w trzech wersjach:

- **Zwiększenie prędkości** w przypadku normalnej długości cięcia (standard)
- **Zmniejszenie prędkości** w przypadku długiej długości cięcia w połączeniu z głowicą tnącą z 36 nożami (opcja)
- **Zmniejszenie prędkości** w przypadku krótkiej długości cięcia (opcja)

Aby określić regulację długości cięcia, patrz tabele poniżej.



KM1002334

A—Przełącznik

KM1002334 —UN—29JUN12

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000B01 -53-05OCT20-1/6

Głowica tnąca z 36 nożami (typy 494, 497, 498, 499, 502)

Dwubiegowa skrzynka biegów (II) dla normalnej długości cięcia (standard)



KM1002335

I



II



III

KM1002335—UN—29JUN12

I — długość cięcia, liczba noży		II—Napęd rotacyjnego zespołu żniwnego	III—Prędkość bębna zbierającego
2x18 noży	2x9 noży	Bieg	obr./min
4 mm (0,16 in.)	8 mm (0,31 in.)	1	51
4,7 mm (0,18 in.)	9,4 mm (0,37 in.)	1	51
5,3 mm (0,21 in.)	10,6 mm (0,42 in.)	1	51
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)	1	51
6,7 mm (0,26 in.)	13,4 mm (0,52 in.)	2	64
7,3 mm (0,29 in.)	14,6 mm (0,57 in.)	2	64
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)	2	64
8,7 mm (0,34 in.)	17,4 mm (0,68 in.)	2	64
9,3 mm (0,37 in.)	18,6 mm (0,73 in.)	2	64

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000B01 -53-05OCT20-2/6

Głowica tnąca z 36 nożami (typy 494, 497, 498, 499, 502)

Dwubiegowa skrzynka biegów (II) dla krótkiej długości cięcia (opcja)



I

KM1002335



II



III

KM1002335—UN—28JUN12

I — długość cięcia, liczba noży		II—Napęd rotacyjnego zespołu żniwnego	III—Prędkość bębna zbierającego
2x18 noży	2x9 noży	Bieg	obr./min
2,7 mm (0,11 in.)	5,4 mm (0,21 in.)	2	41
3,3 mm (0,13 in.)	6,6 mm (0,26 in.)	2	41
4,0 mm (0,16 in.)	8,0 mm (0,31 in.)	2	41
4,7 mm (0,18 in.)	9,4 mm (0,37 in.)	2	41
5,3 mm (0,21 in.)	10,6 mm (0,42 in.)	1	51
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)	1	51
6,7 mm (0,26 in.)	13,4 mm (0,52 in.)	1	51
7,3 mm (0,29 in.)	14,6 mm (0,57 in.)	1	51

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321.0000B01 -53-05OCT20-3/6

Głowica tnąca z 36 nożami (typy 494, 497, 498, 499, 502)

Dwubiegowa skrzynka biegów (II) dla długiej długości cięcia (opcja)



I



II



III

KM1002335—UN—29JUN12

KM1002335

I — długość cięcia, liczba noży		II—Napęd rotacyjnego zespołu żniwnego	III—Prędkość bębna zbierającego
2x18 noży	2x9 noży	Bieg	obr./min
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)	1	51
6,7 mm (0,26 in.)	13,4 mm (0,52 in.)	2	74
7,3 mm (0,29 in.)	14,6 mm (0,57 in.)	2	74
8,0 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)	2	74
8,7 mm (0,34 in.)	17,4 mm (0,68 in.)	2	74
9,3 mm (0,37 in.)	18,6 mm (0,73 in.)	2	74
10,0 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)	2	74
10,7 mm (0,42 in.)	21,4 mm (0,84 in.)	2	74
11,3 mm (0,44 in.)	22,6 mm (0,88 in.)	2	74
12,0 mm (0,47 in.)	24 mm (0,94 in.)	2	74

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000B01 -53-05OCT20-4/6

Głowica tnąca z 24 nożami (typy 494, 497, 498, 499, 502)

Dwubiegowa skrzynka biegów (II) dla normalnej długości cięcia (standard)



KM1002335

I



II



III

KM1002335 — UN — 29JUN12

I — długość cięcia, liczba noży		II—Napęd rotacyjnego zespołu żniwnego	III—Prędkość bębna zbierającego
2x12 noży	2x6 noży	Bieg	obr./min
6 mm (0,24 in.)	12 mm (0,47 in.)	1	51
7 mm (0,28 in.)	14 mm (0,55 in.)	1	51
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)	1	51
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)	1	51
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)	2	64
11 mm (0,43 in.)	22 mm (0,87 in.)	2	64
12 mm (0,47 in.)	24 mm (0,94 in.)	2	64
13 mm (0,51 in.)	26 mm (1,02 in.)	2	64
14 mm (0,55 in.)	28 mm (1,10 in.)	2	64

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321.0000B01 -53-05OCT20-5/6

Głowica tnąca z 24 nożami (typy 494, 497, 498, 499, 502)

Dwubiegowa skrzynka biegów (II) dla krótkiej długości cięcia (opcja)



KM1002335

I



II



III

KM1002335—UN—29JUN12

I — długość cięcia, liczba noży		II—Napęd rotacyjnego zespołu żniwnego	III—Prędkość bębna zbierającego
2x12 noży	2x6 noży	Bieg	obr./min
4 mm (0,16 in.)	8 mm (0,31 in.)	2	41
5 mm (0,20 in.)	10 mm (0,39 in.)	2	41
6 mm (0,24 in.)	12 mm (0,47 in.)	2	41
7 mm (0,28 in.)	14 mm (0,55 in.)	2	41
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,62 in.)	1	51
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)	1	51
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)	1	51
11 mm (0,43 in.)	22 mm (0,87 in.)	1	51

KM00321,0000B01 -53-05OCT20-6/6

Regulacja wyboru biegu napędu wieloprędkościowego do sieczkarni polowych CLAAS

Napęd wieloprędkościowy do sieczkarni polowych CLAAS posiada 4 prędkości.

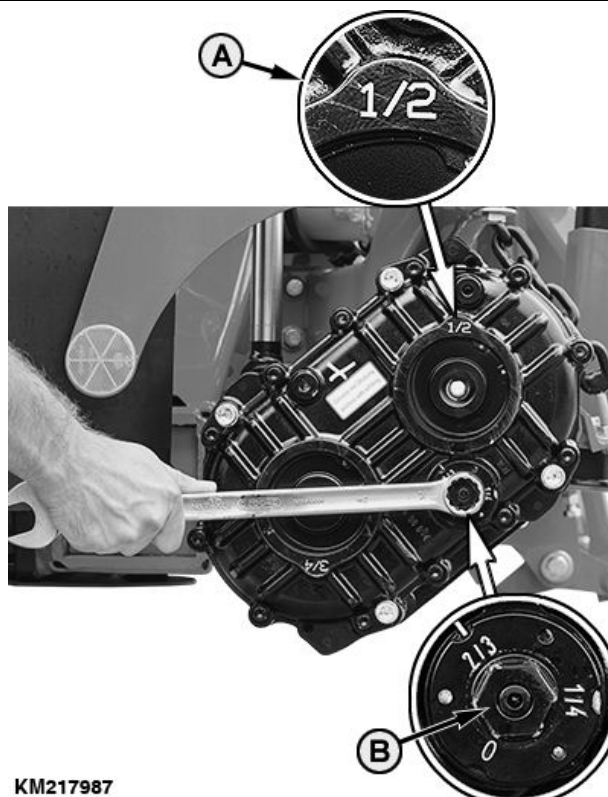
Pierwsze 2 prędkości wybiera się poprzez obrócenie nakrętki (B) znajdującej się na zewnątrz napędu.

Można obrócić cały napęd wieloprędkościowy, dzięki czemu możliwe jest wybranie 2 dodatkowych prędkości (A).

Gdy napęd jest ustawiony w pokazanym położeniu, można wybrać pierwszą i drugą prędkość.

A—Położenie napędu dla pierwszej i drugiej prędkości

B—Nakrętka (włączona druga prędkość)



KM217987

KM00321,000035C -53-03DEC14-1/3

KM217987 —UN—15SEP14

Obracanie napędu wieloprędkościowego

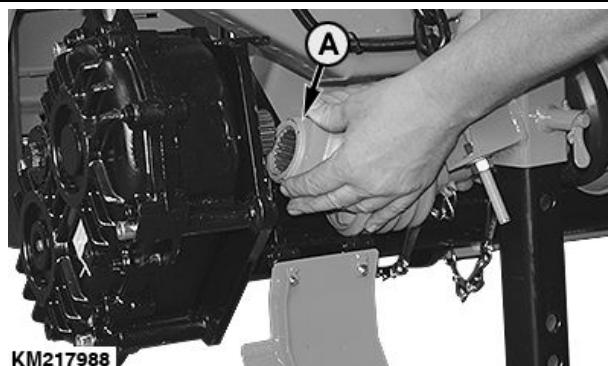
W celu wybrania trzeciej i czwartej prędkości należy obrócić napęd wokół jego osi środkowej.

W tym celu postępować w następujący sposób:

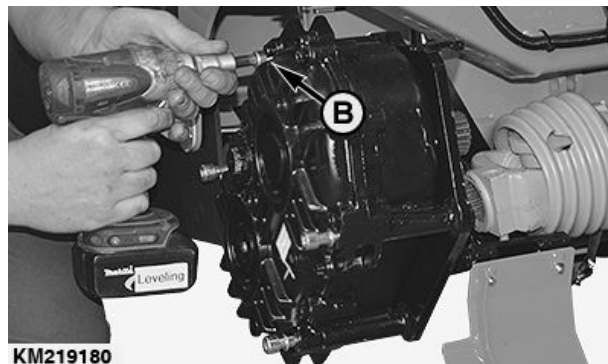
1. Wyjąć wał przegubowy (A) z napędu.
2. Poluzować sześciokątne śruby imbusowe (B).

A—Wał przegubowy

B—Sześciokątne śruby imbusowe



KM217988



KM219180

ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000035C -53-03DEC14-2/3

KM217988 —UN—15SEP14

KM219180 —UN—15SEP14

3. Obrócić napęd (C) o 180°.

WSKAZÓWKA: Napęd można obrócić bez jego zdejmowania.

4. Dokręcić sześciokątne śruby imbusowe (D) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Napęd, sześciokątne śruby imbusowe—Moment dokręcania..... 95 N·m (70 lb.-ft.)

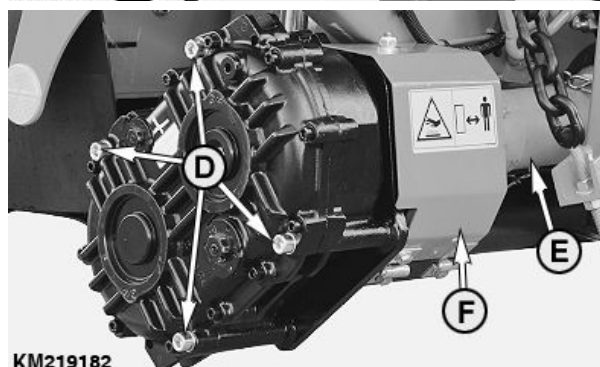
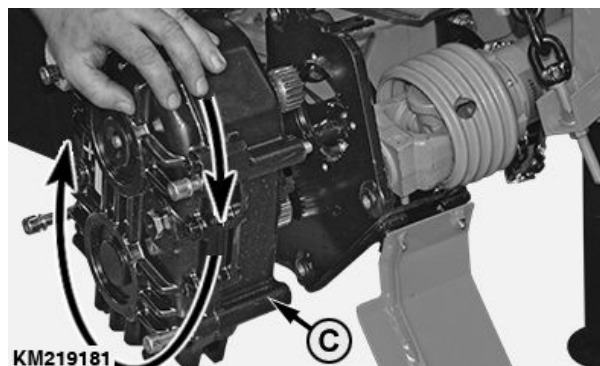
5. Zamontować na powrót wał przegubowy (E) i osłonę (F).

C—Napęd

D—Sześciokątne śruby imbusowe

E—Wał przegubowy

F—Osłona



KM219181—UN—15SEP14

KM219182—UN—15SEP14

KM00321,000035C -53-03DEC14-3/3

Długości cięcia i wybór biegu w przypadku przekładni wieloprędkościowej do sieczkarni polowych CLAAS

Aby wyznaczyć regulację długości cięcia, patrz tabela poniżej.

WSKAZÓWKA: Długości oznaczone na szaro mogą w pewnych okolicznościach powodować problemy z przepływem materiału.

Długości cięcia w mm															
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
Wybór biegu (4 biegi)															
Głowica tnąca z 20 nożami	-	-	1	1	1	2	2	3	3	3	4	4	4	4	4
Głowica tnąca z 24 nożami	-	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	4
Głowica tnąca z 28 nożami	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	-	-
Głowica tnąca z 36 nożami	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	-	-	-	-	-

WAŻNE: Sieczkarnie polowe CLAAS typu 498, 499 i 502 wyposażone w bezstopniowy napęd osprzętu pozwalają na zmianę prędkości w ramach ustawień długości cięcia. Aby zapobiec bardzo wysokiej prędkości bębnow,

nie wolno używać 4. biegu przekładni wieloprędkościowej w tym przypadku.

WSKAZÓWKA: Gdy 3. bieg pracuje z maksymalną zmienną prędkością, odpowiada to 4. biegowi.

KM00321,0000B04 -53-05OCT20-1/1

Kalibracja wspomaganie układu kierowniczego (rotacyjne zespoły zbierające dla sieczkarni polowych CLAAS)

Sieczkarnie polowe CLAAS, typy 492 i 493:

Odłączyć zatyczkę portu kalibracji (A).

WAŻNE: NIE podłączać ponownie zatyczki portu kalibracji (A).

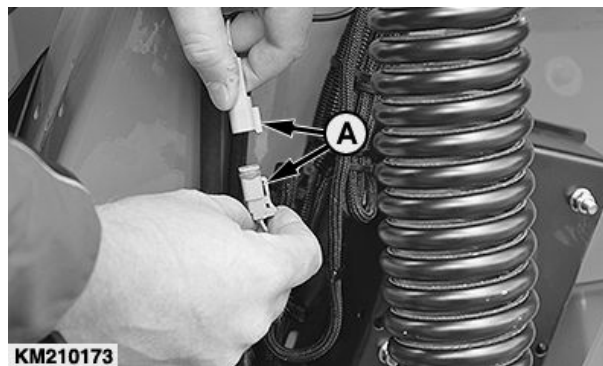
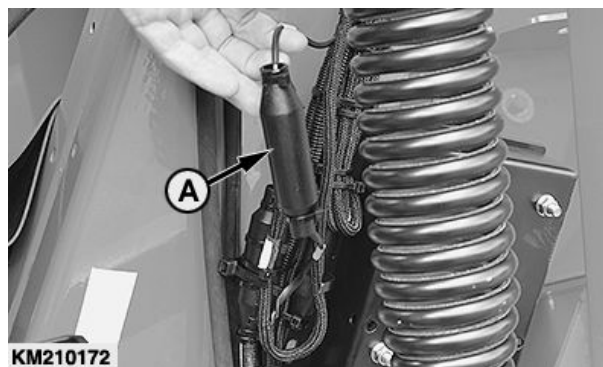
Sieczkarnie polowe CLAAS typu 494, 496 i 500:

Przed kalibracją wspomaganie układu kierowniczego należy odłączyć zatyczkę portu kalibracji (A).

WSKAZÓWKA: Aby znaleźć więcej informacji na temat procedur kalibracji wspomaganie układu kierowniczego, patrz: Instrukcja obsługi sieczkarni polowej.

WAŻNE: Po wykonaniu kalibracji wspomaganie układu kierowniczego należy ponownie założyć zatyczkę portu kalibracji (A).

A—Zatyczka portu kalibracji



KM210172 — UN — 31MAR14

KM210173 — UN — 31MAR14

KM00321,0000B02 -53-05OCT20-1/1

Dokonywanie zbioru - informacje ogólne

Przed dokonaniem zbioru należy wykonać następujące czynności:

- Rozłożyć rotacyjny zespół zbierający
- Wyregulować prędkość pracy bębnow zbierających

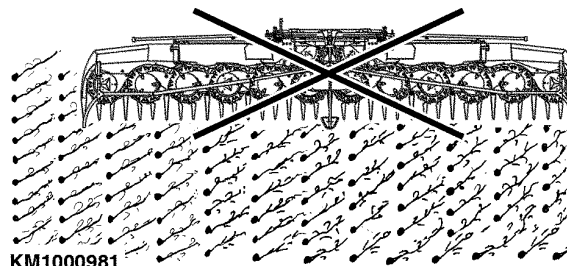
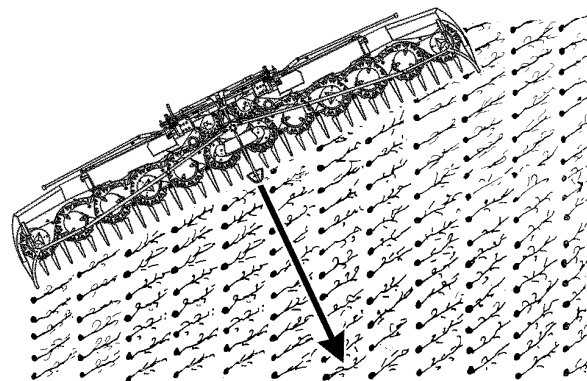
WAŻNE: Unikać niepotrzebnego zużycia przy sprzęgłach. Zawsze wybierać bieg do przodu z ustawienia na biegu jałowym.

1. Włączyć silnik sieczkarni polowej na obrotach jałowych.
2. Włączyć rotacyjny zespół zbierający.
3. Zaczekać, aż bębny zbierające i rotacyjne zespoły tnące osiągną prędkość roboczą.

WAŻNE: W większości przypadków najlepiej jest podjechać do roślin w prawym kącie w kierunku, w jakim one się układają. Dzięki temu zazwyczaj uzyskuje się najbardziej równomierny przepływ roślin.

WAŻNE: Przez cały czas należy obserwować przepływ roślin.

4. Wjeżdżać w rośliny ze stosunkowo dużą prędkością, aby szybko doprowadzić do przepływu roślin.



KM1000981

KM1000981 — UN — 25AUG09

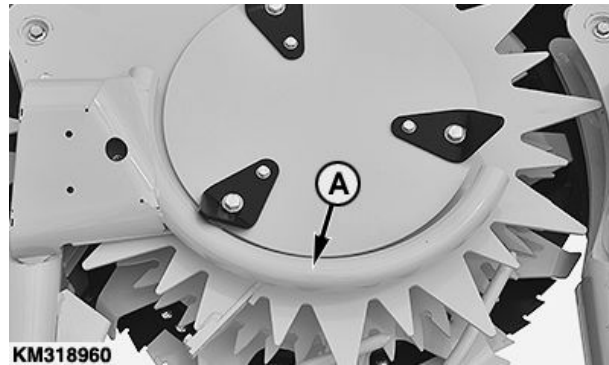
KM00321,0000212 -53-16FEB10-1/1

Zbieranie całych roślin na kisonkę

Jeśli przy zbiorze całych roślin na kisonkę przepływ plonu jest niezadawalający, należy zdemonować rury przewodnicze (A) z bębnow oraz rotacyjnego zespołu zbierającego.

WSKAZÓWKA: Dwa wewnętrzne bębny nie mają zdejmowanych rur przewodnicze.

A—Rury przewodnicze



KM318960 —UN—24JUL17

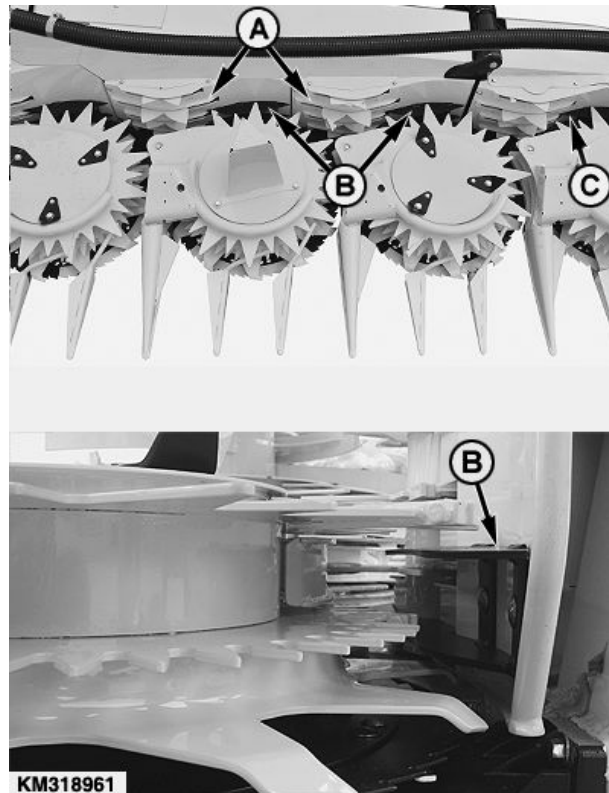
KM00321,000081C -53-05JUL18-1/2

Zdjąć przewodnicze (B) z wewnętrznych zgarniaków poprzecznego bębna zasilającego (A), z każdej strony rotacyjnego zespołu zbierającego.

WSKAZÓWKA: Przewodnicze zewnętrzne (C) mogą pozostać w maszynie.

WSKAZÓWKA: Na ilustracji pokazano 12-rzędowy rotacyjny zespół zbierający 390^{plus}.

A—Zgarniaki poprzecznego bębna zasilającego
B—Przewodnicze (wewnętrzne)
C—Przewodnicze (zewnętrzne)

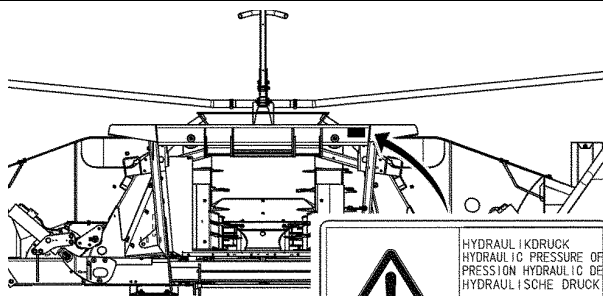


KM318961 —UN—21JUL17

KM00321,000081C -53-05JUL18-2/2

Układ hydrauliczny

Ciśnienie w układzie hydraulicznym nie może przekraczać 21000 kPa (210 bar; 3046 psi).



KM1000850

KM00321.0000156 -53-03APR09-1/1

KM1000850 —UN—03APR09

Wypożyczenie dodatkowe

Zestaw specjalny do naprowadzania na rząd (wspomaganie kierowania)

Podczas jazdy sieczkarnią polową kierowca poświęca 90% uwagi kierowaniu. Dlatego całkowite wykorzystanie możliwości maszyny jest możliwe wtedy, gdy zamontowane jest wspomaganie kierowania.

Dostępny jest specjalny zestaw, jako wyposażenie dodatkowe, który zawiera:

- (1) układ czujników z przewodami połączeniowymi
- (1) zestaw elementów mocujących do montażu na rotacyjnym zespole zbierającym
- (1) instrukcje dotyczące montażu

KM00321,0000272 -53-16FEB10-1/1

Zestaw automatycznego sterowania wysokością

System automatycznego sterowania wysokością składa się z dwóch czujników znajdujących się przy obu zewnętrznych rozdzielaczach, które dotykają podłoża (podążając za konturem podłoża) i utrzymują rotacyjny zespół zbierający równolegle do niego.

Impulsy elektryczne czujników są zamieniane na ilość oleju przez główny zespół sterujący samobieżnej

sieczkarni polowej. Aby zapoznać się z obsługą automatycznego sterowania wysokością, patrz Instrukcja obsługi sieczkarni polowej.

W zależności od ilości oleju siłownik cofa się lub wysuwa się tak, aby rotacyjny zespół zbierający znajdował się zawsze równolegle do podłoża.

KM00321,0000289 -53-24FEB10-1/1

Wykrywanie i usuwanie usterek

Naprawa usterek rotacyjnego zespołu żniwnego

wyłączyć silnik, wyjąć kluczyk zapłonu i zaczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

UWAGA: Przed wykonaniem regulacji lub czynności związanych z obsługą należy **ZAWSZE**

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Zapotrzebowanie na moc staje się zbyt duże	Stępione ostrza	Wymienić ostrza.
	Uszkodzone zespoły czyszczące	Zamontować nowe zespoły czyszczące.
Wirujące ostrza nie obracają się równomiernie	Nagromadzenie liści pod wirującymi ostrzami, zanieczyszczenia w obszarze bębnow	Czyścić wirujące ostrza codziennie lub tak często, jak to konieczne, kiedy maszyna stale pracuje.
	Uszkodzone zespoły czyszczące	Zamontować nowe zespoły czyszczące.
Rotacyjny zespół żniwny wpada w drgania	Nierównomierna praca spowodowana przez asymetryczne ostrza	Wymienić odpowiednie ostrza.
	Jeden z zespołów czyszczących jest uszkodzony	Wymienić obydwa zespoły czyszczące.
	Brak równowagi spowodowany zanieczyszczeniami wewnątrz wirującego ostrza	Wyczyścić wirujące ostrze.
	Nadmierny pionowy luz wirującego ostrza	Wyprostować ostrza lub zamontować nowe ostrza.
Nagromadzenie plew na skrobakach	Skrobaki nie są ustawione prawidłowo	Patrz rozdział: Obsługa.
Łodygi są odpychane w kierunku do przodu zanim zostaną ścięte (powstaje długie, nierówne ściernisko)	Nagromadzenie liści na małych rozdzielaczach	Wyczyścić rozdzielacze.
	Jeden z zespołów czyszczących jest uszkodzony	Wymienić obydwa zespoły czyszczące.
	Wirujące ostrza są stępione	Wymienić ostrza.
Przegrzanie przekładni	Nadmiar lub brak oleju w przekładni	Sprawdzić poziom oleju przekładniowego.
Bębny zbierające lub podające przestały się obracać (wirujące ostrza nadal obracają się)	Nagromadzenie roślin w obszarze zasilania	Ustawić bieg wsteczny walców podających sieczkarni polowej. W razie potrzeby tę czynność powtórzyć.

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,00002E4 -53-01APR14-1/2

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Uszkodzona przekładnia	Skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.
Zewnętrzne bębny zbierające i wirujące ostrza przestają się obracać	Uszkodzone sprzęgło kłowe (kołnierz przełączający)	Skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.
Wszystkie zespoły po prawej lub wszystkie zespoły po lewej stronie przestały się obracać	Uszkodzone sprzęgło cierne po lewej lub po prawej stronie	Skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.
Zapchanie w układzie hydraulicznym zewnętrznej sekcji składanej	Ogranicznik przepływu jest zapchany przez ciało obce (np. ziarno lub piasek)	Skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.
Nie można wykonać kalibracji wspomaganie układu kierowniczego (rotacyjne zespoły żniwne dla sieczkarni polowych CLAAS)	Zatyczka portu kalibracji jest nadal podłączona.	Przed kalibracją wspomaganie układu kierowniczego należy odłączyć zatyczkę portu kalibracji.
	Nieprawidłowe napięcie czujnika	Sprawdzić odczyty napięcia.
	Dodatkowe światło boczne jest za blisko czujnika i promień krzywizny światła zakłóca pracę czujnika powodując zbyt wysokie wartości napięcia.	Wyprostować kierunek padania światła bocznego.
	Wtyczka wyboru czujnika nie została odpowiednio ustawiona do sieczkarni polowej.	Ustawić wtyczkę wyboru czujnika w położenie "cyfrowe" (pin 3) lub "analogowe" (pin 1 lub 2), patrz: instrukcje montażu, zasilanie układu kierowniczego.
Wspomaganie układu kierowniczego nie reaguje na polecenia operatora (rotacyjne zespoły żniwne dla sieczkarni polowych CLAAS)	Uszkodzona skrzynka UCC	Sprawdzić skrzynkę UCC i wymienić w razie potrzeby.
	Zwarcie elektryczne w wiązce przewodów.	Sprawdzić wiązkę przewodów.
	Wspomaganie układu kierowniczego nie zostało skalibrowane	Skalibrować wspomaganie układu kierowniczego.
Wspomaganie układu kierowniczego działa w przeciwnym kierunku niż zadano (rotacyjne zespoły żniwne dla sieczkarni polowych CLAAS)	Nieprawidłowe odczyty napięcia	Sprawdzić odczyty napięcia.

KM00321,00002E4 -53-01APR14-2/2

Objaw	Problem	Rozwiązanie
	Odwrócone przewody sygnału	Sprawdzić przewody sygnału i wymienić w razie potrzeby.
	Uszkodzona skrzynka UCC	Sprawdzić skrzynkę UCC i wymienić w razie potrzeby.

KM00321.00002E4 -53-01APR14-3/2

Smarowanie i czynności konserwacyjne

Okresy międzyobsługowe

UWAGA: Przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji lub czynności serwisowych, należy zawsze:

- Wyłączyć maszynę
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki
- Odczekać do całkowitego zatrzymania poruszających się części.

WAŻNE: Podane okresy międzyobsługowe dotyczą średnich warunków. Trudne warunki użytkowania mogą spowodować, że będzie konieczne częstsze smarowanie lub wymiana oleju.

WAŻNE: Wymienić wszystkie uszkodzone części. Wszystkie poluzowane śruby należy ponownie dokręcić do właściwego momentu obrotowego.

Wyczyścić smarowniczkę przed smarowaniem. Natychmiast zamontować nowe smarowniczkę w miejsce brakujących lub uszkodzonych. Jeżeli nowa smarowniczka nie przyjmuje smaru, należy ją wyjąć i sprawdzić, czy kanał smarowy nie jest zatkany.

Smarowanie i prace konserwacyjne wymienione w niniejszym rozdziale należy przeprowadzać również przed i po każdym sezonie żniwnym.

OUKM001,0000012 -53-15FEB05-1/1

Smar

Stosować smar biorąc pod uwagę numery klasyfikacji gęstości NLGI i oczekiwaną temperaturę powietrza w okresie międzyobsługowym.

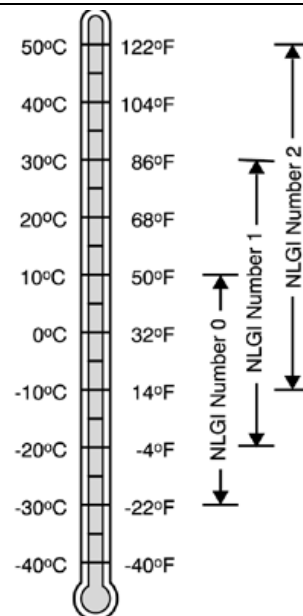
Zalecany jest smar AVIA AVIALITH 2 EP.

Inne smary mogą być stosowane, jeżeli spełniają następujące wymagania:

Klasyfikacja serwisowa NLGI GC-LB

WAŻNE: Niektóre typy środków zagęszczających smary nie nadają się do mieszania z innymi. Przed zmieszaniem różnych typów środków smarnych należy skontaktować się z ich dostawcą.

KM1000899



KM1000899—UN—09JUN09

KM00321,00002CB -53-03MAY10-1/1

Smar płynny do napędów

Napędy kątowe koła o zębach prostych w bębnach zasilających są napełnione smarem płynnym.

Zaleca następujące smary płynne:

Producent	Podzespół
ARAL	ARALUB FDP 00
BP	ENERGREASE HT 00 EP
TEXACO	STARFAK E 900
WESTFALEN	GRESANAT X 00

Inne smary płynne mogą być stosowane, jeżeli spełniają następujące wymagania:

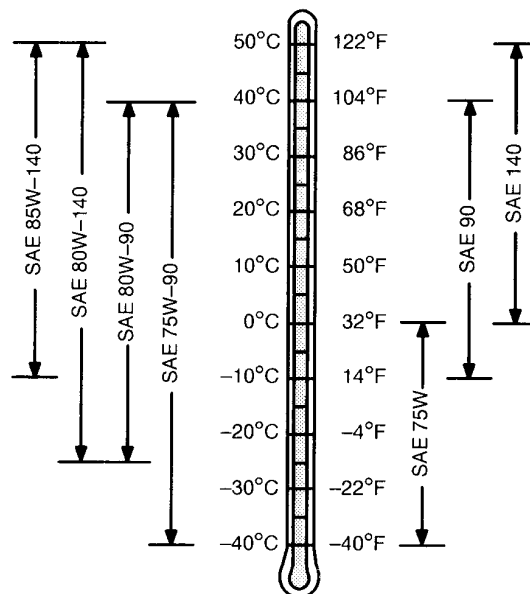
Klasyfikacja serwisowa NLGI 00

KM00321,00002CC -53-30APR10-1/1

Olej przekładniowy

Stosować olej o lepkości odpowiadającej spodziewanemu zakresowi temperatury powietrza w okresie między wymianami oleju.

Oleje przekładniowe muszą być zgodne z klasyfikacją serwisową API GL-5.



TS1653—UN—14MAR96

KM00321,0000195 -53-10JUN09-1/1

Płyn chłodzący do sprężła ciernego napędu głównego

Układ chłodzenia sprężła ciernego napędu głównego jest napełniony płynem zapewniającym ochronę przed korozją i zamarzaniem w temperaturze do -37 °C (-34 °F).

Stosować koncentrat płynu chłodzącego na bazie glikolu etylenowego o niskiej zawartości krzemianów. Skład mieszaniny to 50% koncentratu i 50% wody.

Koncentrat płynu chłodzącego musi mieć jakość zapewniającą ochronę przed korozją kawitacyjną żeliwa w układzie chłodzenia.

50% mieszanina płynu chłodzącego na bazie etylenu oraz wody zapewnia ochronę przed zamarzaniem w temperaturze do -37 °C (-34 °F). Jeżeli potrzebna jest ochrona przy niższych temperaturach, w celu uzyskania zaleceń należy skonsultować się z dealerem firmy KEMPER.

Jakość wody jest ważna dla skuteczności układu chłodzenia. Do przygotowania mieszanki z koncentratem płynu chłodzącego na bazie glikolu etylenowego zalecana jest woda destylowana, dejonizowana i zdemineralizowana.

Okresy międzyobsługowe dla wymiany płynu chłodzącego

Spuścić płyn chłodzący ze sprężła ciernego napędu głównego, przepłukać układ chłodzenia i ponownie napełnić nowym płynem chłodzącym po pierwszych 3 latach lub 3000 godzin pracy. Przy każdej wymianie spuścić płyn, przepłukać układ i napełnić nowym płynem chłodzącym.

KM00321,0000196 -53-10JUN09-1/1

Alternatywne i syntetyczne środki smarne

Warunki występujące w niektórych strefach geograficznych mogą wymagać stosowania innych środków smarnych, niż podane w tej instrukcji.

Niektóre środki smarne mogą nie być dostępne w danym miejscu.

Skonsultować się z dealerem firmy KEMPER w celu uzyskania informacji i zaleceń.

Syntetyczne środki smarne mogą być stosowane, gdy spełniają wymagania jakościowe podane w tej instrukcji.

Zakresy temperatur i okresy międzyobsługowe podane w tej instrukcji dotyczą zarówno konwencjonalnych jak i syntetycznych środków smarnych.

Można stosować powtórnie rafinowane produkty, jeżeli wykończony olej smarny spełnia wymagania sprawnościowe.

KM00321,0000197 -53-10JUN09-1/1

Mieszanie środków smarnych

Zasadniczo należy unikać mieszania różnych marek lub typów oleju. Dodatki do olejów stosowane przez producentów są tak dobrane, aby olej odpowiadał danej charakterystyce technicznej oraz spełniał wymagania w zakresie planowanej eksploatacji.

Mieszanie różnych olejów może zakłócać pożądane działanie dodatku i obniżyć właściwości smarne.

Skonsultować się z dealerem firmy KEMPER w celu uzyskania informacji i zaleceń.

KM00321,0000198 -53-10JUN09-1/1

Przechowywanie środków smarnych

Maszyny mogą pracować z maksymalną wydajnością tylko wtedy, gdy stosuje się czyste środki smarne.

Używać czystych pojemników do wszystkich środków smarnych.

Przechowywać środki smarne i pojemniki w miejscu zabezpieczonym przed pyłem, wilgocią i innymi

zanieczyszczeniami. Przechowywać pojemniki w pozycji leżącej, aby uniknąć gromadzenia się wody i brudu.

Upewnić się, że wszystkie pojemniki są prawidłowo oznaczone, w sposób umożliwiający określenie ich zawartości.

W prawidłowy sposób pozbywać się wszystkich starych pojemników z pozostałościami środków smarnych.

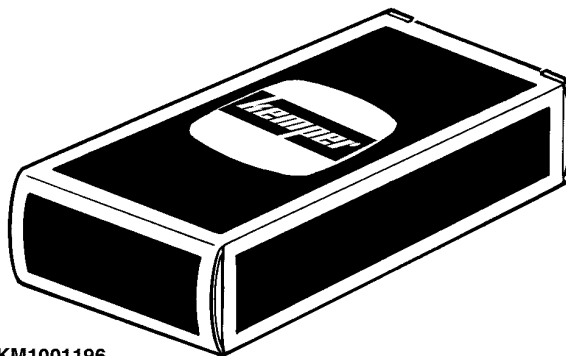
DX,LUBST -53-11APR11-1/1

Używać oryginalnych części KEMPER

Oryginalne części KEMPER zostały zaprojektowane specjalnie dla maszyn firmy KEMPER.

Inne części nie zostały sprawdzone ani wprowadzone przez firmę KEMPER. Montaż i użycie takich produktów może mieć negatywny wpływ na cechy konstrukcyjne maszyn KEMPER, a przez to i na ich bezpieczeństwo.

Należy unikać tego ryzyka, stosując wyłącznie oryginalne części KEMPER.

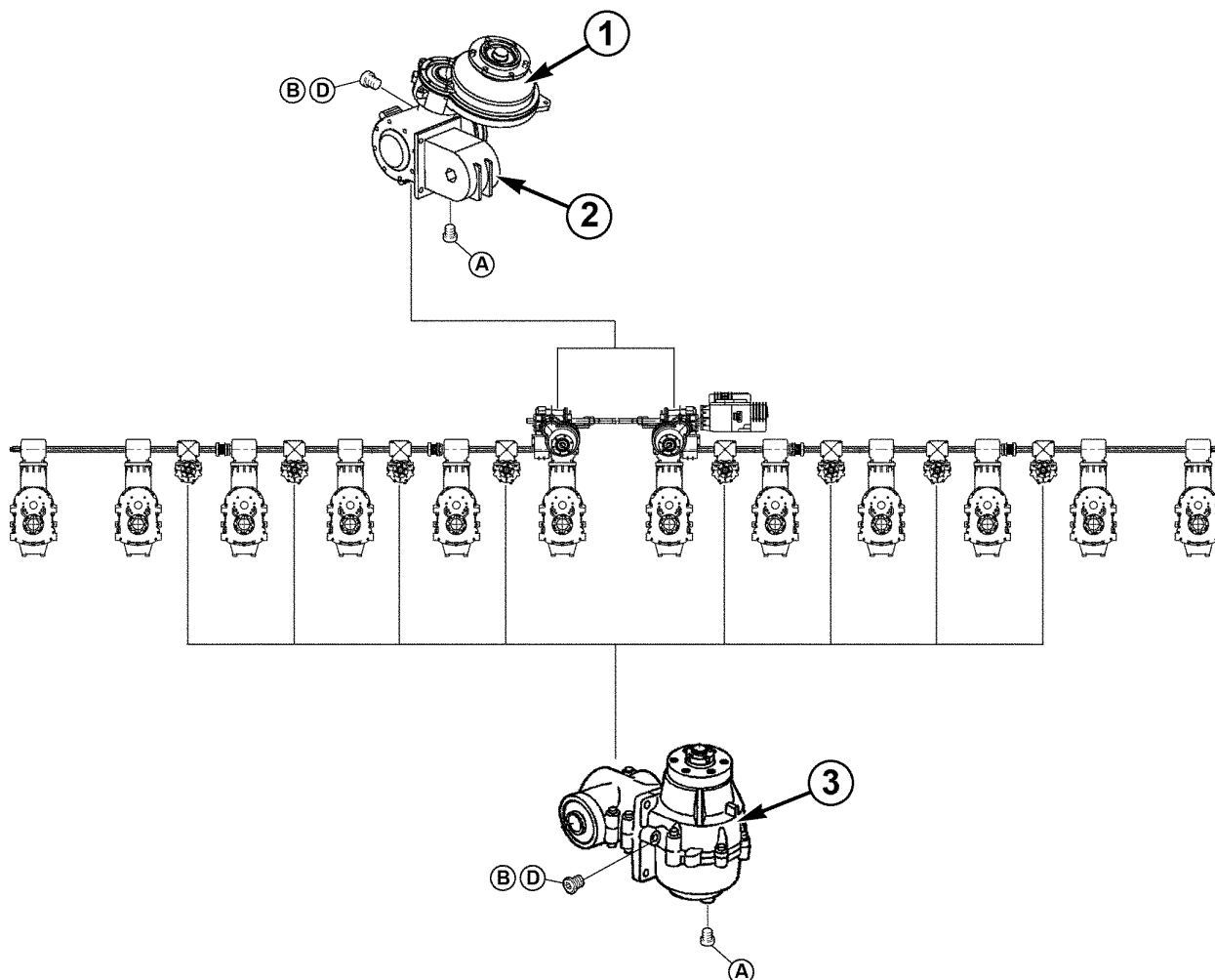


KM1001196

KM1001196 —UN—03MAY10

KM00321,00002CD -53-03MAY10-1/1

Przegląd przekładni i poziomów oleju



KM1002337

Pokazano rotacyjny zespół zbierający 390^{plus}

A—Korek spustowy oleju
B—Korek wlewu oleju
D—Korek kontroli poziomu oleju
1—Napęd kątowy z kołem o zębach walcowych bębnow zasilających (napelniony smarem płynnym na cały okres eksploatacji)

2—Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych — 1,0 l (0,26 US gal)
3—Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych poprzecznych bębnow zasilających — 0,85 l (0,22 US gal)

Przekładnie rotacyjnego zespołu żniwnego

WSKAZÓWKA: Model 390^{plus} rotacyjnego zespołu zbierającego jest wyposażony w osiem napędów kątowych z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych (4) poprzecznych bębnow zasilających, model 375^{plus} w sześć, model 360^{plus} w cztery, a model 345^{plus} w dwa.

Sprawdzenie poziomu oleju

Podnieść nieznacznie rotacyjny zespół zbierający tak, aby był ustawiony poziomo i sprawdzić poziom oleju w przekładniach i przekładniach stożkowych. Poziom oleju jest prawidłowy, jeśli osiąga dolną krawędź korka poziomu oleju (D).

KM00321,0000B05 -53-05OCT20-1/1

KM1002337 —UN—04-JUL-12

Przekładnie — bębny zbierające

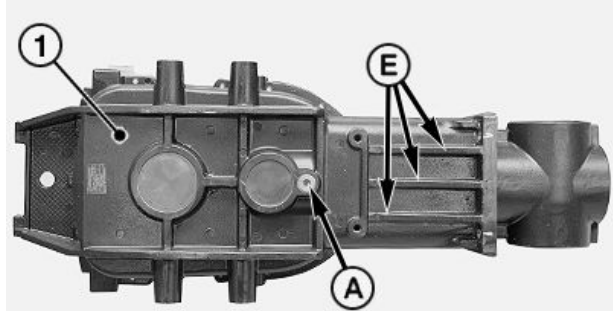
WAŻNE: Istnieją dwie serie napędów kątowych z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych od różnych dostawców:

- Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych serii 1 z żebrami wzmacniającymi (E) i korkiem spustowym oleju (A) w środku.
- Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych serii 2 z korkiem spustowym oleju (A) na boku.

W zależności od serii napędów kątowych z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych poziom oleju będzie różny. Wlać odpowiednią ilość oleju. Patrz **Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego, seria 1 — poziomy oleju** lub **Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego, seria 2 — poziomy oleju** w tej sekcji.

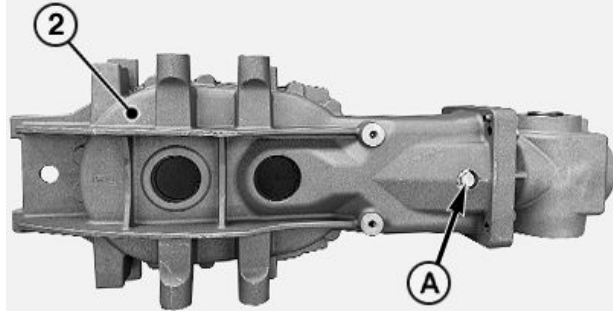
A—Korek spustowy oleju
E—Żebra wzmacniające

- 1— Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych, seria 1
2— Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych, seria 2



KM417105

Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych, seria 1



KM417106

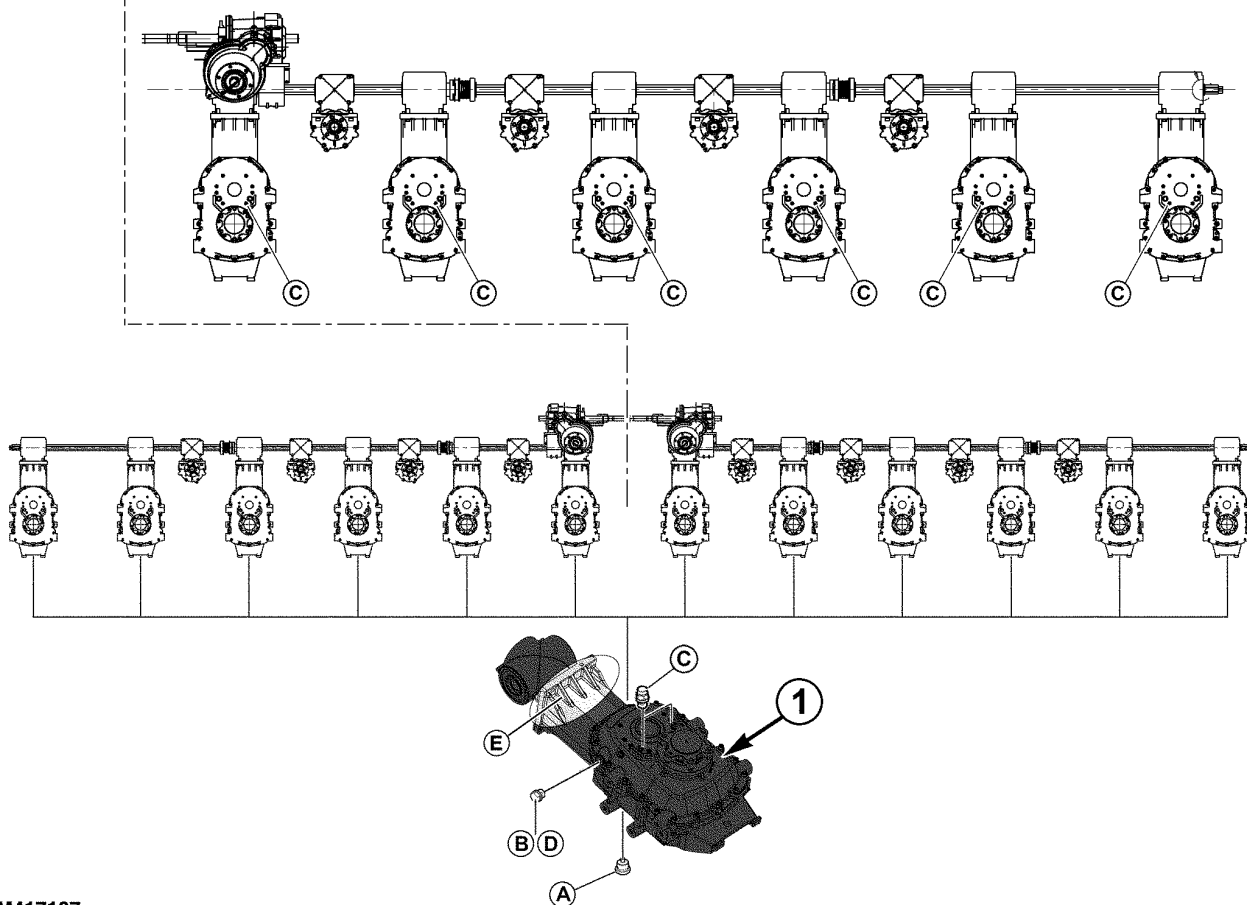
Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych, seria 2

KM417105 —UN—01SEP20

KM417106 —UN—01SEP20

KM00321,0000B06 -53-05OCT20-1/1

Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego, seria 1 — poziomy oleju



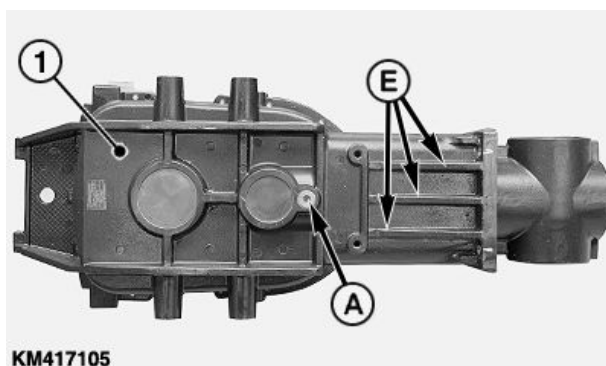
KM417107

Model 390^{plus} rotacyjnego zespołu zbierającego wyposażony jest w dwanaście napędów kątowych z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna zbierającego (1), model 375^{plus} w dziesięć, model 360^{plus} w osiem, a model 345^{plus} w sześć.

WAŻNE: Należy się upewnić, że odpowietrzniki (C) są zawsze zamontowane tak, jak pokazano na ilustracji. Zapobiega to wyciekom, gdy rotacyjny zespół zbierający jest w pozycji złożonej.

A—Korek spustowy oleju
B—Korek wlewu oleju
C—Odpowietrznik

D—Korek kontroli poziomu oleju
E—Żebra wzmacniające
1—Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego — 8,5 l (2.25 US gal)



KM417105

Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych, seria 1

ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321.0000B07 -53-05OCT20-1/2

KM417107 —UN—01SEP20

KM417105 —UN—01SEP20

Sprawdzenie poziomu oleju

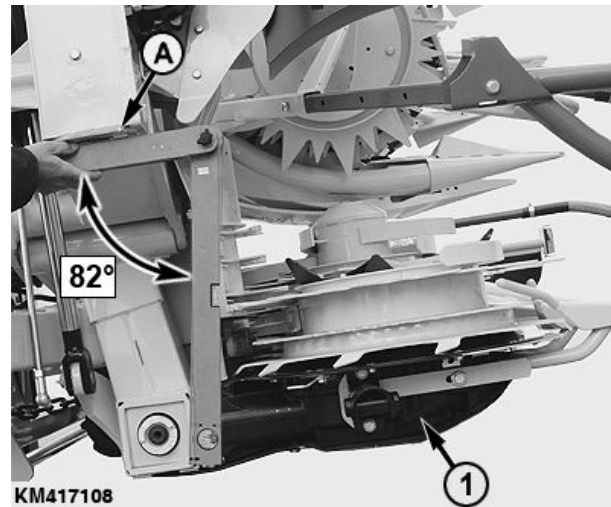
Przed sprawdzeniem poziomu oleju w napędach kątowych kół zębatach walcowych o zębatach prostych bębnow nagarniających (1) należy podnieść rotacyjny zespół zbierający pod kątem 8° .

WSKAZÓWKA: Aby określić kąt, należy umieścić goniometr na powierzchni czołowej kołnierza (A) kwadratowego przewodu rurowego. Unieść rotacyjny zespół żniwny do momentu uzyskania kąta 82° w pionie.

Sprawdzić poziom oleju w napędach kątowych kół zębatach walcowych o zębatach prostych bębnow nagarniających (1). Olej powinien teraz osiągnąć dolną krawędź otworu korka poziomu oleju.

1— Napęd kątowy z kołami o zębatach prostych bębna zbierającego

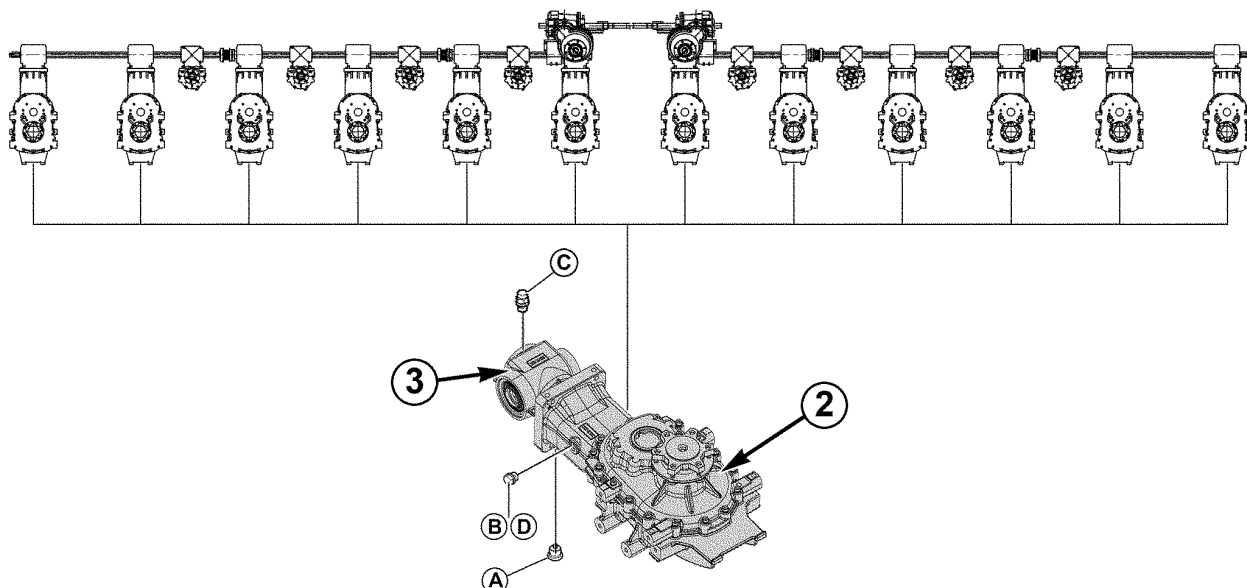
A—Powierzchnia czołowa kołnierza



KM417108 —UN—01SEP20

KM00321,0000B07 -53-05OCT20-2/2

Napędy kątowe z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego, seria 2 — poziomy olej



KM417109

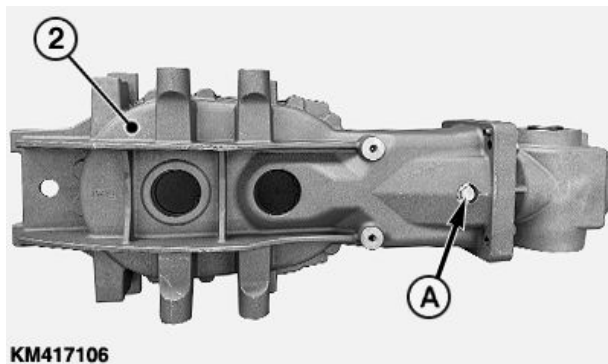
Model 390^{plus} rotacyjnego zespołu zbierającego wyposażony jest w dwanaście napędów kątowych z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego (2), model 375^{plus} w dziesięć, model 360^{plus} w osiem, a model 345^{plus} w sześć.

Sprawdzenie poziomu oleju

Unieść nieco rotacyjny zespół zbierający tak, aby znajdował się on na równym poziomie. Olej powinien teraz osiągnąć dolną krawędź otworu korka poziomu oleju (D).

A—Korek spustowy oleju
B—Korek wlewu oleju
C—Odpowietrznik

D—Korek kontroli poziomu oleju
2—Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego — 2 l (0.53 US gal)
3—Napęd kątowy — wypełniony okres eksploatacji przy użyciu oleju



KM417106

Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych, seria 2

KM00321.0000B08 -53-05OCT20-1/1

KM417109 — UN — 01SEP20

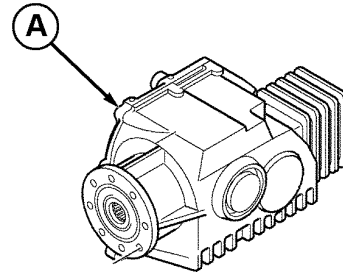
KM417106 — UN — 01SEP20

Sprawdzenie poziomu oleju w przekładni wejściowej

Rotacyjne zespoły zbierające do sieczkarni połowych CLAAS

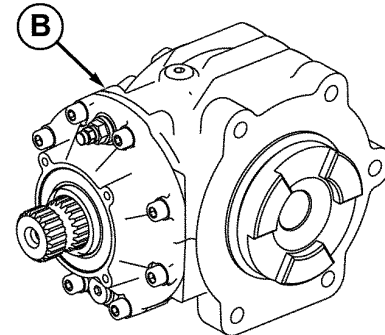
A—Przekładnia — 4,3 l (1.14 U.S. gal.)
B—Przekładnia stożkowa do szybkozłącza (opcja) — 1 l (0.26 U.S. gal.)

C—Przekładnia wielobiegowa z 4 biegami (opcja) — 1,25 l (0.33 U.S. gal.)



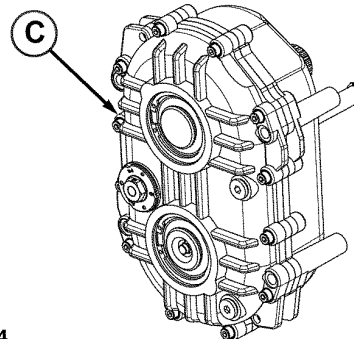
KM1002338

Ręczne włączanie przekładni



KM219184

Przekładnia stożkowa do szybkozłącza (opcja)



KM225014

Przekładnia wielobiegowa z 4 biegami (opcja)

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,00008BB -53-26FEB19-1/3

KM1002338 —UN—05JUL12

KM219184 —UN—15SEP14

KM225014 —UN—08DEC14

Rotacyjne zespoły zbierające do sieczkarni polowych KRONE

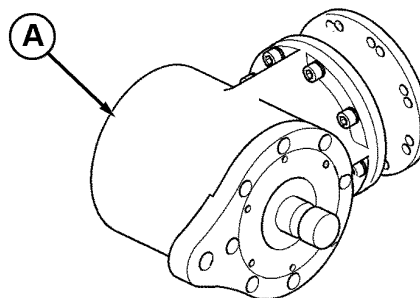
Rotacyjne zespoły zbierające do nr ser. 131199:

Przekładnia stożkowa (A) jest napelniana olejem HD 85 W-140 — 0,9 l (0.24 US. gal.)

Rotacyjne zespoły zbierające poczynszy od nr ser. 131200:

Przekładnia stożkowa (A) jest napelniana olejem Mobil SHC 460 — 0,9 l (0.24 US. gal.)

A—Przekładnia stożkowa —
0,9 l (0.24 US. gal.)



KM1002339

KM1002339—UN—14AUG12

KM00321,00008BB -53-26FEB19-2/3

Rotacyjne zespoły zbierające do sieczkarni polowych FENDT

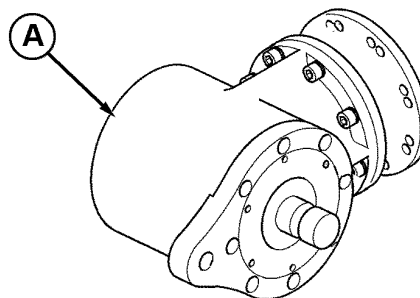
Rotacyjne zespoły zbierające do nr ser. 131199:

Przekładnia stożkowa (A) jest napelniana olejem HD 85 W-140 — 0,9 l (0.24 US. gal.)

Rotacyjne zespoły zbierające poczynszy od nr ser. 131200:

Przekładnia stożkowa (A) jest napelniana olejem Mobil SHC 460 — 0,9 l (0.24 US. gal.)

A—Przekładnia stożkowa —
0,9 l (0.24 US. gal.)



KM1002339

KM1002339—UN—14AUG12

KM00321,00008BB -53-26FEB19-3/3

Wymiana oleju

WAŻNE: Olej w napędach należy wymienić po pierwszych 100 godzinach pracy, a następnie co 500 godzin.

Spuszczać olej, gdy jest gorący (tj. po pracy). Odkręcić korek wlewu (B) i korek spustowy (A), spuścić olej do

odpowiedniego pojemnika. Wyczyścić korek spustowy (A) przed ponownym założeniem. Dolać właściwą ilość oleju.

WAŻNE: Nie przepelniać, gdyż spowoduje to przegrzanie i wyciek oleju.

KM00321,00002DD -53-10MAY10-1/1

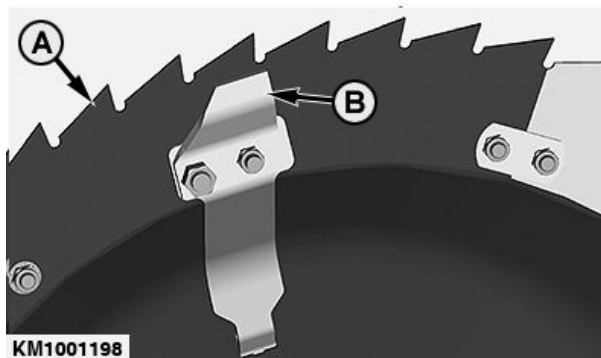
Co 10 godzin - wirujące ostrza i zespoły czyszczące

Sprawdzić wszystkie wirujące ostrza (A) i zespoły czyszczące (B) pod kątem zużycia.

Wymienić zużyte części (patrz rozdział Obsługa).

A—Wirujące ostrze

B—Zespół czyszczący



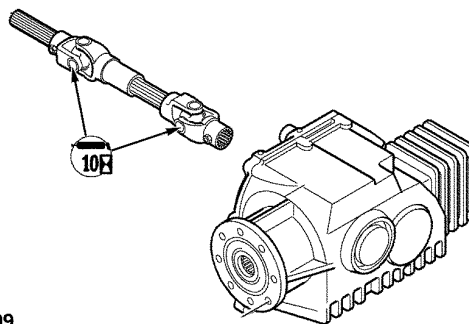
KM1001198

KM1001198—UN—07OCT14

KM00321,00002CF -53-03MAY10-1/1

Co 10 godzin - wał przegubowy

Nasmarować smarem.



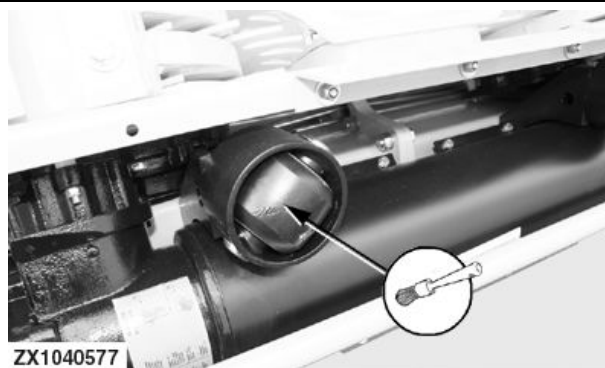
KM1001199

KM1001199 —UN—03MAY10

KM00321,00002D0 -53-03MAY10-1/1

Co 10 godzin—dolne rolki ramy wahliwej

Nasmarować smarem.



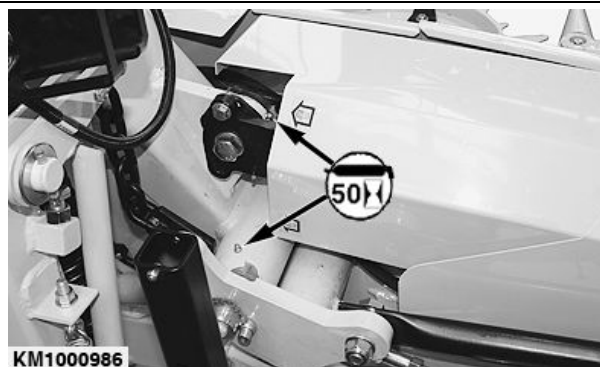
ZX1040577

ZX1040577 —UN—12APR07

KM00321,00001B6 -53-17JUN09-1/1

Co 50 godzin — Sworznie osi i zawiasy (tylko w modelach 390^{plus})

Nasmarować smarem.



KM1000986

KM1000986 —UN—27AUG09

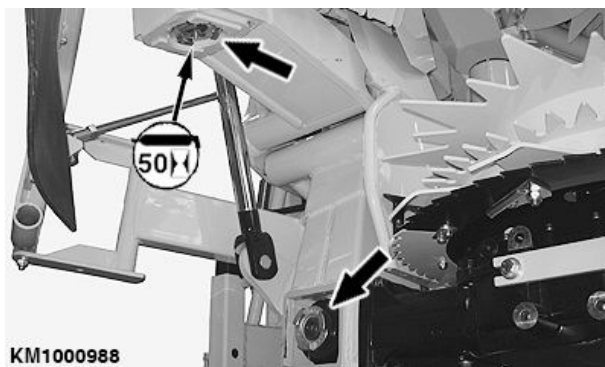
KM00321,000031C -53-16JUN10-1/1

Co 50 godzin - kły sprzęgieł

Wyczyścić wszystkie kły sprzęgieł (patrz strzałki).

Nasmarować smarem.

Przy użyciu pędzelka nałożyć również warstwę smaru na rowkowaną powierzchnię kłów sprzęgieł.



KM1000988 —UN—27AUG09

KM00321,000031D -53-16JUN10-1/1

Co 50 godzin — zawiasy i elementy zewnętrzne (390^{plus})

Nasmarować smarem.

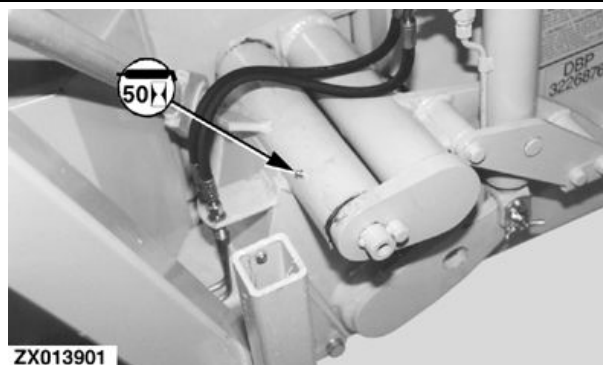


KM1000989 —UN—27AUG09

KM00321,000031F -53-16JUN10-1/1

Co 50 godzin - zawiasy sekcji zewnętrznych (360^{plus}, 375^{plus} i 345^{plus})

Nasmarować smarem.



ZX013901 —UN—26NOV97

KM00321,000019E -53-05JUL12-1/1

Co 50 godzin — Sworznie osi siłownika hydraulicznego (tylko modele 390^{plus})

Nasmarować smarem.

WSKAZÓWKA: Złożyć rotacyjny zespół zbierający, aby uzyskać dostęp do smarowniczek.

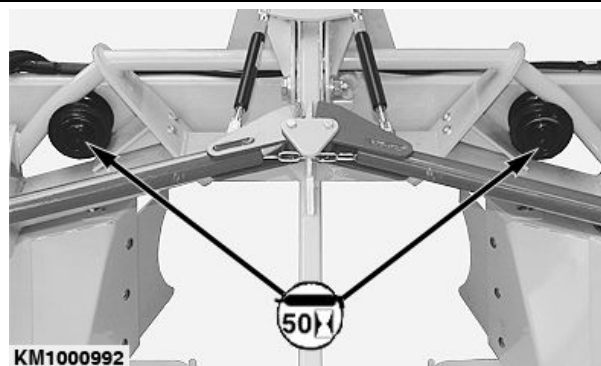


KM1000991 —UN—28AUG09

KM00321,0000320 -53-16JUN10-1/1

Co 50 godzin - górne rolki ramy wahliwej

Nasmarować smarem.



KM1000992 —UN—28AUG09

KM00321,00002D6 -53-04MAY10-1/1

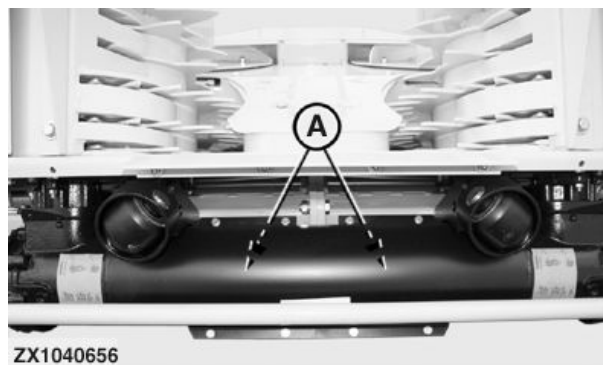
Co 3 lata—wymienić płyn chłodzący sprzęgła ciernego napędu głównego

! UWAGA: Nigdy nie próbować odkręcać korka spustowego ani korka wlewu (B), gdy sprzęgło cierne jest gorące! Poczekać, aż sprzęgło cierne ostygnie. Najpierw poluzować korek (B) o jeden obrót, aby uwolnić ciśnienie.

Komorę sprzęgła ciernego (A) można opróżnić i ponownie napełnić. Ta czynność serwisowa wymaga wymontowania sprzęgła ciernego z maszyny. W związku z tym zaleca się, aby w celu opróżnienia/ponownego napełnienia sprzęgła ciernego skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.

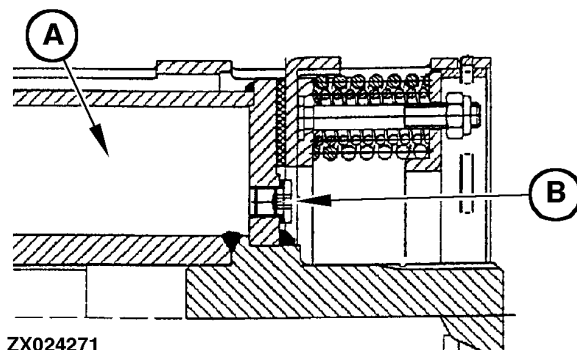
Specyfikacja

Komora sprzęgła
ciernego napędu
głównego—Wydajność..... 1,3 l (0.26 US gal)



ZX1040656

ZX1040656 —UN—12APR07



ZX024271

ZX024271 —UN—07MAR01

KM00321.000019A -53-12JUN09-1/1

Na początku każdego sezonu żniwnego

Przed uruchomieniem sieczkarni należy dokonać ogólnego sprawdzenia sprzęgieł ciernych w napędzie głównym i sprawdzić bębny zbierające. Patrz "Uwalnianie ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych napędu głównego" w rozdziale "Obsługa".

Uruchomić rotacyjny zespół zbierający na kilka minut. Następnie sprawdzić wszystkie łożyska. W przypadku stwierdzenia przegrzania lub nadmiernego luzu należy wymienić właściwe łożyska przed użytkowaniem rotacyjnego zespołu zbierającego.

OUKM001.0000014 -53-15FEB05-1/1

Codzienne czynności konserwacyjne (lub w razie potrzeby wykonywane częściej)

Sprawdzić wszystkie zespoły czyszczące (stępiony lub nieprawidłowo ustawiony zespół czyszczący będzie powodować zapychanie się i narażać układ napędowy i sprzęgła cierne na niepotrzebne obciążenie).

Po paru godzinach pracy upewnić się, że wszystkie śruby są dobrze osadzone i dokręcone; należy to sprawdzać także po wymianie ostrzy lub zespołów czyszczących.

Wyczyścić obszar wokół bębnow zbierających, wirujących ostrzy i skrobaków z łydgy, plew i rozdrobnionego materiału.

Sprawdzić wszystkie przekładnie, czy nie występują przecieki.

Sprawdzić ostrza tnące i wymienić je, jeśli są zużyte (stępione ostrza będą powodować, że ściernisko będzie miało zbyt dużą wysokość oraz będą powodować zapychanie się i narażać układ napędowy i sprzęgła cierne na niepotrzebne obciążenie).

ZX.688RHU009812 -53-01NOV97-1/1

Cotygodniowa obsługa

Przeprowadzić wszystkie czynności serwisowe wymienione w niniejszym rozdziale w punkcie Obsługa codzienna.

Sprawdzić, czy wszystkie śruby są dokręcone do określonego momentu obrotowego (patrz tabela).

Usunąć ciała obce z obszaru zasilania i cięcia.

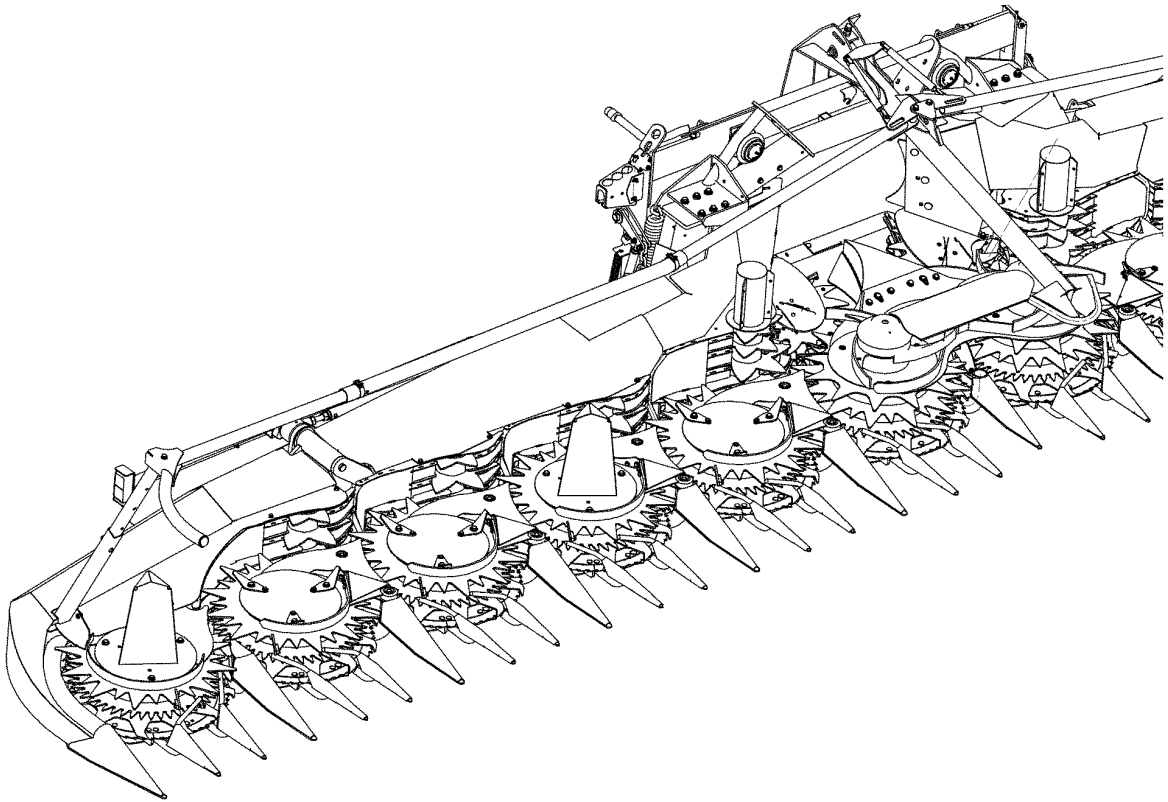
Wyczyścić kły sprzęgieł i zespół sprężyn składanych części.

Sprawdzić, czy zapadka przesuwna kłów sprzęgieł porusza się swobodnie.

Sprawdzić sprzęgło cierne napędu głównego pod kątem wycieku płynu chłodzącego. W przypadku wypływania płynu sprzęgło cierne należy zdjąć i naprawić. Skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.

KM00321,00002D7 -53-04MAY10-1/1

Po każdym sezonie żniwnym



KM1000993 —UN—28AUG09

KM1000993

Rotacyjny zespół zbierający 390^{plus}

- Wyczyścić rotacyjny zespół zbierający.
- Wymienić olej przekładniowy we wszystkich napędach. Patrz ogólna prezentacja napędów i poziomów oleju.
- Nasmarować wszystkie smarowniczki.
- Sprawdzić cały rotacyjny zespół zbierający pod kątem niesprawnych lub zużytych podzespołów. Niezwłocznie

zamówić właściwe części u dealera firmy KEMPER, aby można je było zamontować na czas przed następnym sezonem żniwnym.

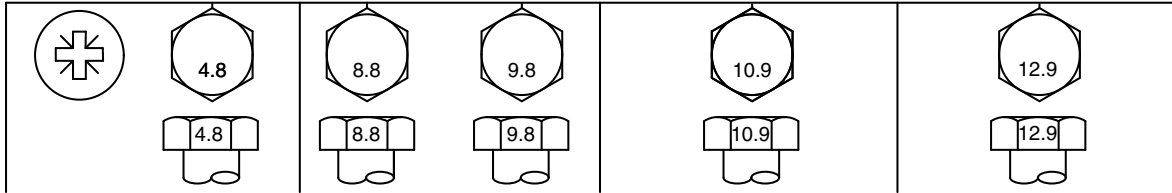
WAŻNE: Optymalne osiągi można uzyskać wyłącznie wtedy, gdy narzędzia są właściwie obsługiwane.

KM00321,00002D8 -53-04MAY10-1/1

Serwisowanie

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych

TS1742 —UN—31MAY18



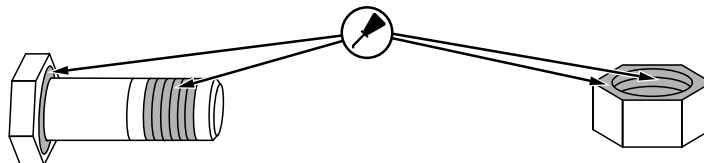
Rozmiar śruby lub wkrętu	Klasa 4.8				Klasa 8.8 lub 9.8				Klasa 10,9				Klasa 12.9			
	Sześciokątna ^a		Kołnierzowa ^b		Sześciokątna ^a		Kołnierzowa ^b		Sześciokątna ^a		Kołnierzowa ^b		Sześciokątna ^a		Kołnierzowa ^b	
	Nm	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									Nm	lb·ft	Nm	lb·ft	Nm	lb·ft	Nm	lb·ft
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			Nm	lb·ft	Nm	lb·ft	Nm	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	Nm	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Podane nominalne wartości momentu obrotowego są przeznaczone do ogólnego wykorzystania przy założonej dokładności przykręcania wynoszącej 20%, na przykład podczas ręcznego przykręcania kluczem dynamometrycznym. NIE STOSOWAĆ tych wartości, gdy dla zastosowań specjalnych podane są inne wartości momentów lub procedury dokręcania. Dla nakrętek zabezpieczających, nierdzewnych stalowych elementów mocujących lub nakrętek na śrubach w kształcie U korzystać z instrukcji dokręcania przewidzianej dla danego przypadku.

Elementy mocujące zastępować innymi, tej samej lub wyższej klasy jakości. Jeśli zastosowano elementy mocujące wyższej klasy jakości, dociągać je do wytrzymałości śrub oryginalnych.

- Upewnić się, że gwinty elementów mocujących są czyste.
- Nałożyć cienką warstwę oleju Hy-Gard™ lub jego odpowiednika pod łeb i na gwint elementu mocującego, jak pokazano na poniższym rysunku.
- Użyć niewielkiej ilości oleju, aby zmniejszyć ryzyko zablokowania hydraulicznego w otworach nieprzelotowych z powodu nadmiaru oleju.
- Poprawnie rozpocząć nakręcanie elementu śrubowego.

TS1741 —UN—22MAY18



^aWartości w kolumnach dla łbów sześciokątnych mają zastosowanie w przypadku łbów sześciokątnych ISO 4014 i ISO 4017, śrub imbusowych ISO 4162 i nakrętek sześciokątnych ISO 4032.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DX,TORQ2 -53-30MAY18-1/2

^bWartości w kolumnach dla sześciokątnych z kołnierzem mają zastosowanie w przypadku takich produktów, czyli: ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 lub EN 1665.

DX, TORQ2 -53-30MAY18-2/2

Uwolnić ciśnienie w sprzęgłach poślizgowych napędu głównego

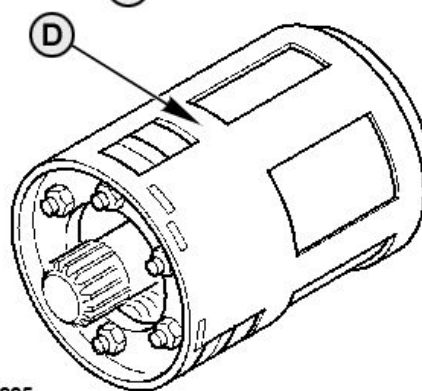
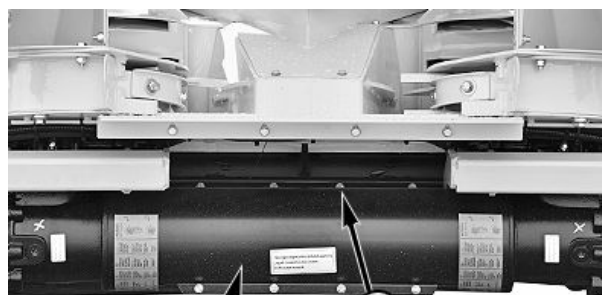
UWAGA: Przed wykonaniem regulacji lub czynności serwisowych należy zawsze:

- wyłączyć silnik
- wyjąć kluczyk zapłonu
- poczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

Dwa sprzęgła poślizgowe (D) w napędzie głównym chronią rotacyjny zespół zbierający przed niepotrzebnymi obciążeniami. Ważne jest zatem, aby wspomniane sprzęgła były prawidłowo obsługiwane. W modelu 390 plus moment ustawiony jest na 1150 Nm (848.2 lb.-ft.) w pozostałych modelach na 900 Nm (657 lb.-ft.).

WAŻNE: Przed użytkowaniem rotacyjnego zespołu zbierającego po raz pierwszy i przed każdym sezonem należy zrealizować następujące kroki.

1. Zdjąć śruby (B) i pokrywę (A).



KM1000995

KM1000995—UN—25JUL17

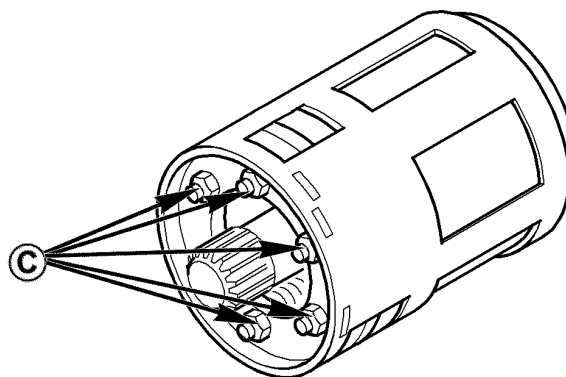
KM00321,0000321 -53-16JUN10-1/2

2. Dokręcić śruby (C). Spowoduje to zmniejszenie nacisku na tarcze sprzęgła.
3. Obrócić ręcznie sprzęgło poślizgowe.

WAŻNE: Jeżeli nie można obrócić ręcznie sprzęgła poślizgowego, konieczne jest rozmontowanie i wyczyszczenie go w celu zapewnienia prawidłowego działania. Patrz Wymontowanie sprzęgła poślizgowego i Rozmontowanie sprzęgła poślizgowego w niniejszym rozdziale.

4. Poluzować śruby (C) do samego końca gwintów (nie wyjmując ich całkowicie).
5. Ustawić pokrywę (A) i zamontować ją przy użyciu śrub (B).

WAŻNE: Zaleca się sprawdzanie raz do roku sprzęgieł poślizgowych przez dealera firmy KEMPER.



KM1000041—UN—04APR05

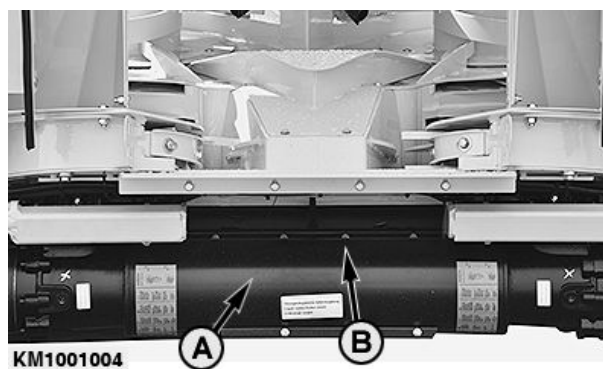
KM00321,0000321 -53-16JUN10-2/2

Wymontowanie sprzęgła poślizgowego

1. Zdjąć pokrywę (A). Najpierw wyjąć śruby (B).

A—Osłona

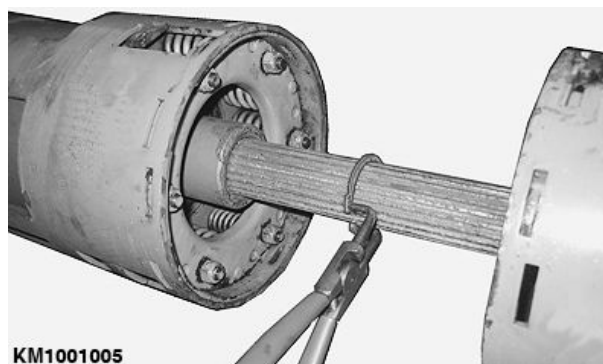
B—Śruby



KM1001004 —UN—25JUL17

KM00321.000022D -53-01SEP09-1/6

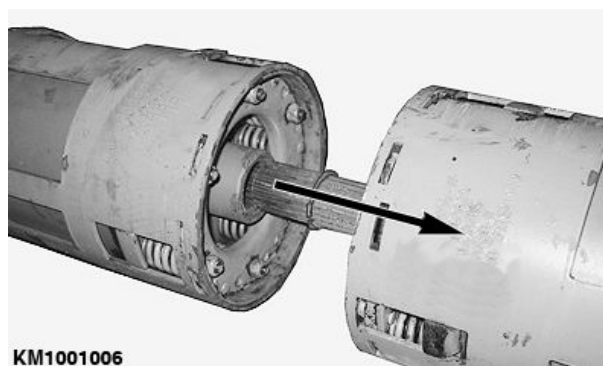
2. Otworzyć pierścienie sprężynujące i wepchnąć je na wałek wielowypustowy.



KM1001005 —UN—01SEP09

KM00321.000022D -53-01SEP09-2/6

3. Popchnąć wałek wielowypustowy w jednym sprzęgle poślizgowym w taki sposób, aby wysunąć go zupełnie z drugiego sprzęgła poślizgowego.

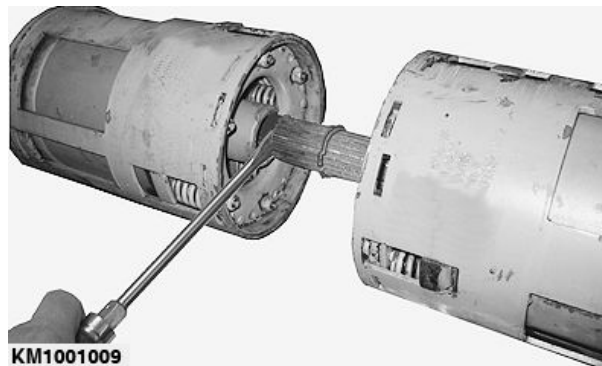


KM1001006 —UN—01SEP09

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321.000022D -53-01SEP09-3/6

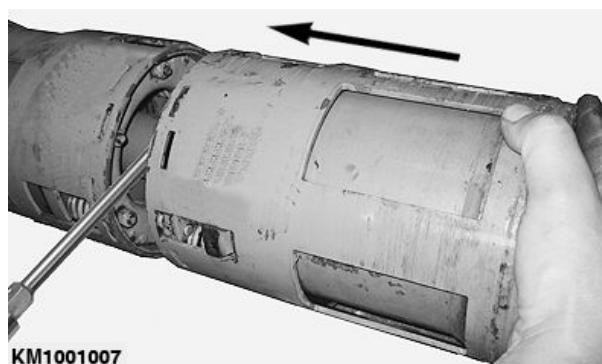
4. Zabezpieczyć wałek wielowypustowy przed ześlizgiwaniem się, za pomocą odpowiedniego narzędzia.



KM1001009 —UN—01SEP09

KM00321,000022D -53-01SEP09-4/6

5. Przesunąć sprzęgło poślizgowe na wałku wielowypustowym, jak pokazano na rysunku. Wyjąć sprzęgło poślizgowe z wałkiem wielowypustowym.

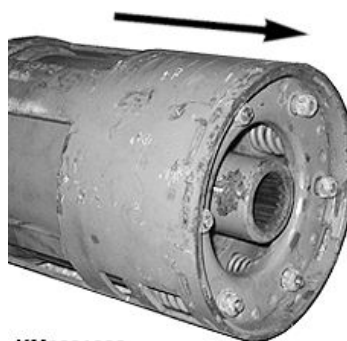


KM1001007 —UN—01SEP09

KM00321,000022D -53-01SEP09-5/6

6. Wyjąć drugie sprzęgło poślizgowe.

WSKAZÓWKA: Zamontować sprzęgła poślizgowe w odwrotnym porządku.



KM1001008 —UN—01SEP09

KM00321,000022D -53-01SEP09-6/6

Rozmontowanie sprzęgła poślizgowego

Jeżeli nie można obrócić ręcznie sprzęgła poślizgowego jak opisano w części Uwolnienie ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych napędu głównego, konieczne jest wymontowanie i oczyszczenie go w celu zapewnienia prawidłowego działania. Postępować w poniżej opisany sposób:

1. Wyjąć sprzęgła poślizgowe z rotacyjnego zespołu żniwnego. Patrz Wymontowanie sprzęgła poślizgowego w niniejszym rozdziale.
2. Dokręcić nakrętki (A). Spowoduje to zwolnienie nacisku na płyty cierne.
3. Najpierw wyjąć kołnierz blokujący (I) z obudowy (B).
4. Następnie wyjąć wszystkie części sprzęgła poślizgowego z obudowy (B).
5. Oczyszczyć wszystkie części, zwłaszcza tarcze cierne (C, E). Wymienić zużyte części.
6. Ponownie zamontować wszystkie części.
7. Zamontować kołnierz blokujący (I) jak pokazano poniżej w Ustawieniach momentu obrotowego.
8. Poluzować nakrętki (A) do końca gwintowania.
9. Zamontować z powrotem sprzęgło poślizgowe w rotacyjnym zespole żniwnym.

Moment obrotowy:

WAŻNE: Nie wolno przekraczać określonego momentu 1150 Nm (848.2 lb.-ft.) dla modelu 390^{plus} oraz 900 Nm (657 lb.-ft.) dla pozostałych modeli.

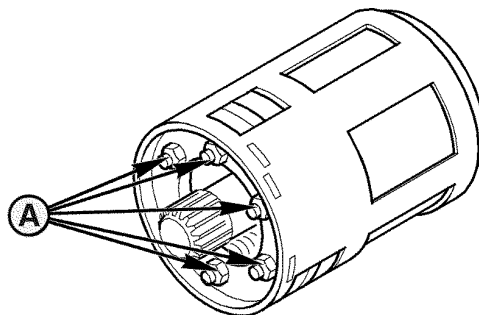
Moment jest ustawiany poprzez ustawienie profilu (F) kołnierza blokującego (I) w kierunku na zewnątrz. W zależności od modelu rotacyjnego zespołu żniwnego, zaczepy kołnierza blokującego (I) muszą być zahaczone w wewnętrznym (H) lub zewnętrznym (G) zagłębieniu.

Rotacyjny zespół żniwny 390^{plus}:

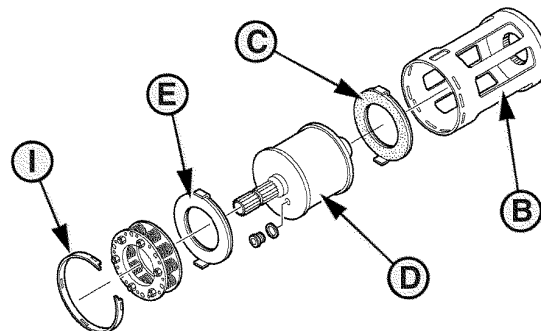
Zahaczyć ucha kołnierza blokującego (I) w wewnętrznym zagłębieniu (H) obudowy (B).

Rotacyjne zespoły żniwne 345^{plus}, 360^{plus} i 375^{plus}:

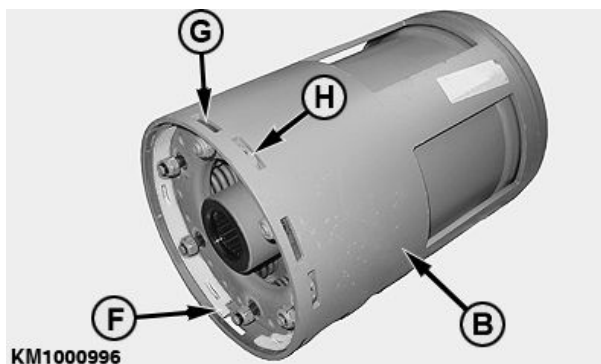
Zahaczyć ucha kołnierza blokującego (I) w zewnętrznym zagłębieniu (G) obudowy (B).



KM1000160



KM1000161



KM1000996

- | | |
|---|--------------------------|
| A—Nakrętka | E—Tarcza cierna |
| B—Obudowa | F—Profil |
| C—Tarcza cierna | G—Zagłębienie zewnętrzne |
| D—Zbiornik płynu chłodzącego | H—Zagłębienie wewnętrzne |
| — 1,3 l (0,34 U.S. gal.) | I—Kołnierz blokujący |
| — 0,65 l (0,17 US gal.) - woda | |
| — 0,65 l (0,17 US gal.) - środek przeciw zamarzaniu | |

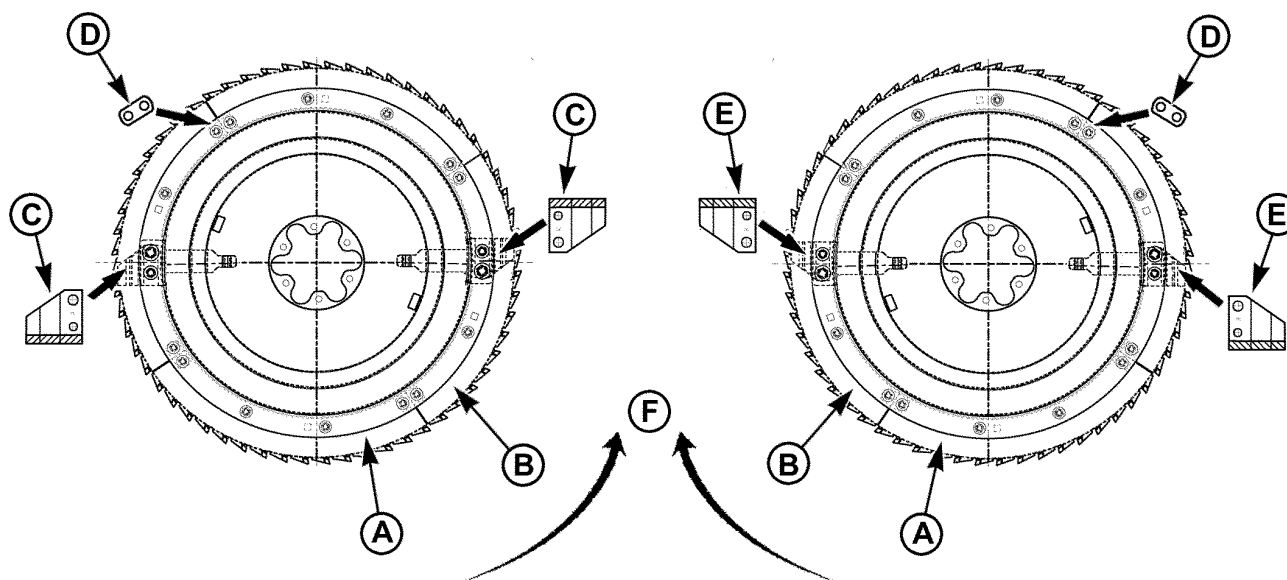
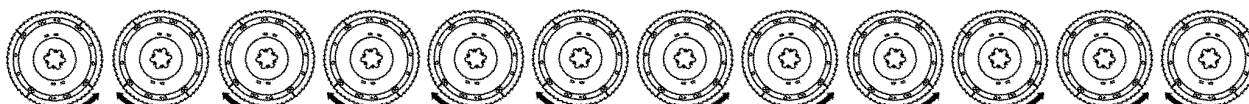
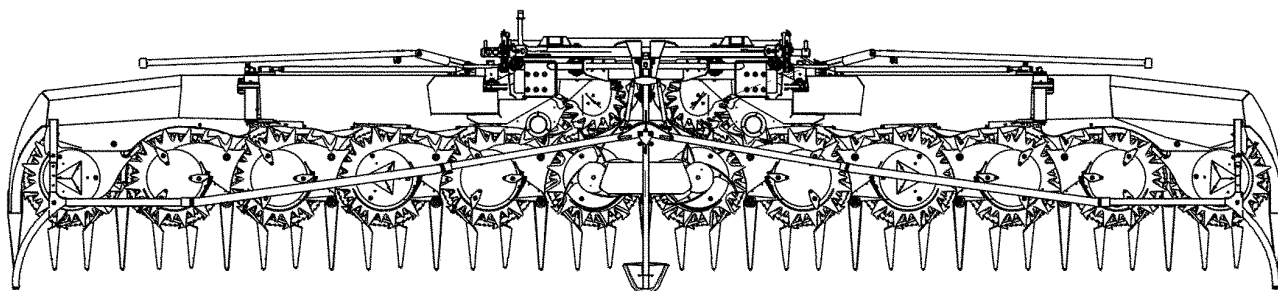
KM00321,000019F -53-10AUG12-1/1

KM1000160 —UN—16OCT07

KM1000161 —UN—16OCT07

KM1000996 —UN—31AUG09

Montaż nowych ostrzy rotacyjnych



KM225015

A—Ostrze żółte
B—Ostrze czarne
C—Urządzenie czyszczące (w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara)

D—Listwa
E—Urządzenie czyszczące (w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara)

F—Kierunek cięcia

UWAGA: Przed wykonywaniem wszelkich regulacji lub prac serwisowych zawsze należy:

- wyłączyć silnik,
- wyjąć kluczyk ze stacyjki,
- poczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

WAŻNE: Ostrza rotacyjne należy zamontować tak, aby ich końcówki były ustawione w kierunku cięcia (F).

1. Istnieją różne ostrza.

W sumie każde ostrze rotacyjne jest wyposażone w 4 ostrza.

- 2 ostrza żółte (A) i
- 2 ostrza czarne (B)

2. Ostrza montowane są w następującej kolejności: 1 żółte, 1 czarne, 1 żółte i 1 czarne ostrze.

WAŻNE: Ostrza należy montować stroną z powłoką skierowaną w górę.

3. Należy pamiętać o zamontowaniu urządzenia czyszczącego (C) lub (E), jak pokazano na schemacie montażowym. Urządzenie czyszczące (C) działa w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,000035F -53-09DEC14-1/3

KM225015 —UN—09DEC14

podczas gdy urządzenie czyszczące (E) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

WSKAZÓWKA: Zamontować urządzenia czyszczące (C) i (E) tak, aby ich krawędzie tnące były ustawione w kierunku cięcia.

KM00321,000035F -53-09DEC14-2/3

WAŻNE: Podczas montażu urządzeń czyszczących zawsze używać płyty wzmacniającej (C).

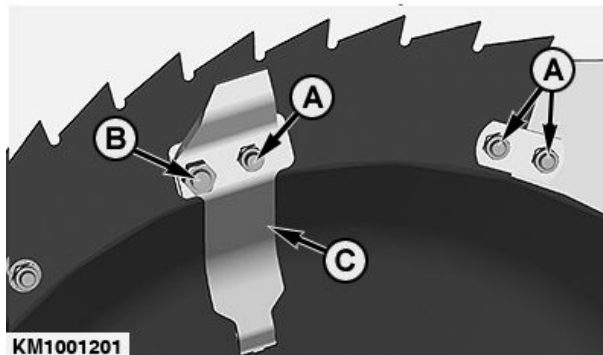
Dokręcić wszystkie śruby mocujące segmentów ostrzy i urządzeń czyszczących określonym momentem obrotowym.

Specyfikacja

Śruby (M8)—Moment dokręcania.....	28 N·m
	20.65 lb.-ft.
Śruby (M10)—Moment dokręcania.....	51 N·m
	37.62 lb.-ft.

A—Śruby (M8)
B—Śruby (M10)

C—Płyta wzmacniająca



KM1001201 —UN—07OCT14

KM00321,000035F -53-09DEC14-3/3

Regulacja rozdzielaczy

Aby zapobiec zatkanie się i stratom roślin, rozdzielacze (A) należy odpowiednio wyregulować.

Zawsze należy zachować odległość (X) pomiędzy 1 a 7 mm (0.04 a 0.27 in.).

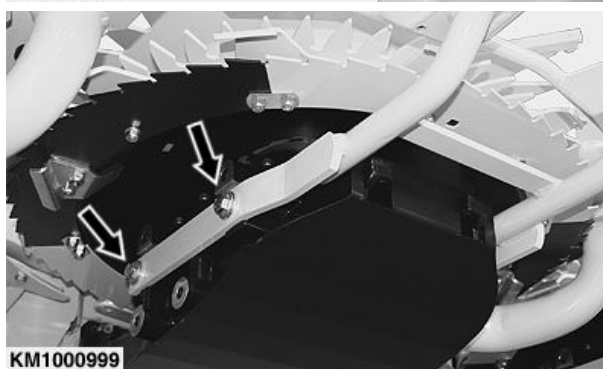
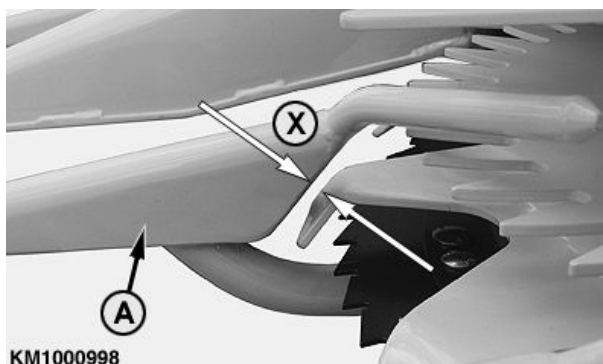
Określoną odległość (X) można wyregulować za pomocą otworów szczelinowych (patrz strzałki).

Specyfikacja

Rozdzielacze i bębny—Odległość pomiędzy nimi.....	od 1 do 7 mm
	od 0.04 do 0.27 in.

A—Rozdzielacz

X—od 1 do 7 mm (od 0.04 do 0.27 in.)



KM1000998 —UN—01SEP09

KM1000999 —UN—01SEP09

KM00321,000022A -53-01SEP09-1/1

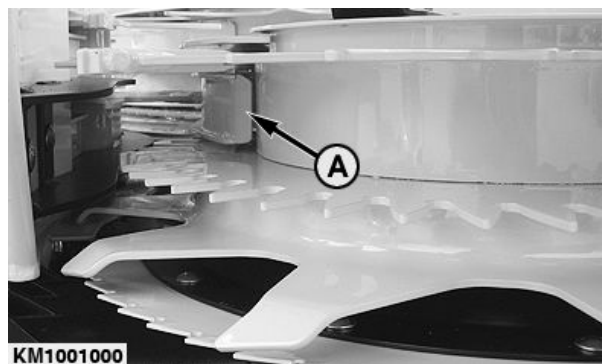
Sprawdzanie regulacji zgarniaczy

Aby zapobiec zatkaniu się kanału zasilającego, zgarniacze (A) należy ustawić możliwie jak najbliżej bębnow zbierających. Zgarniacze mogą lekko dotykać bębnow.

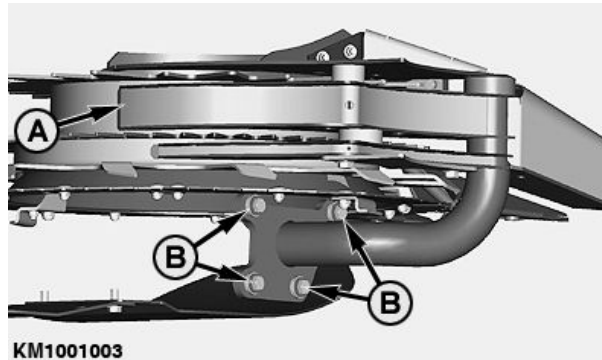
Zgarniacz (A) można wyregulować za pomocą otworów szczelinowych (B).

A—Zgarniacz

B—Otwór



KM1001000 —UN—01SEP09



KM1001003 —UN—01SEP09

KM00321,000022B -53-01SEP09-1/1

Sprawdzanie zespołów czyszczących

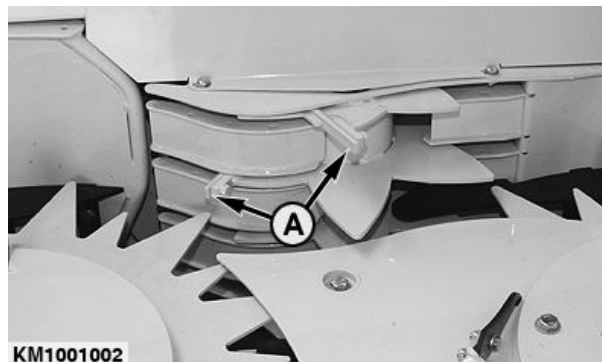
Często sprawdzać stan zespołów czyszczących (A), w razie potrzeby wymieniać.

Uszkodzone lub źle wyregulowane zespoły czyszczące niepotrzebnie obciążają napęd i mogą spowodować awarię rotacyjnego zespołu zbierającego.

A—Zespoły czyszczące



KM1001001 —UN—25JUL17



KM1001002 —UN—01SEP09

KM00321,000022C -53-01SEP09-1/1

Regulacja urządzeń czyszczących bębnow przenośnika pochylego

W celu uniknięcia zatorów w kanale wlotowym, odległość pomiędzy urządzeniem czyszczącym (A), a płytką prowadzącą (B) nie może przekraczać 0,5 mm. W razie konieczności wyregulować urządzenia czyszczące (A) w kierunku oznaczonym strzałką.

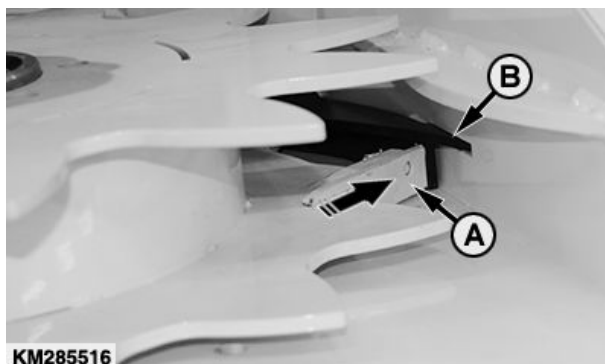
Specyfikacja

Urządzenia czyszczące

(A) i płytki prowadzące

(B)—Odległość pomiędzy

nimi..... 0,5 mm
0.02 in.



A—Urządzenie czyszczące

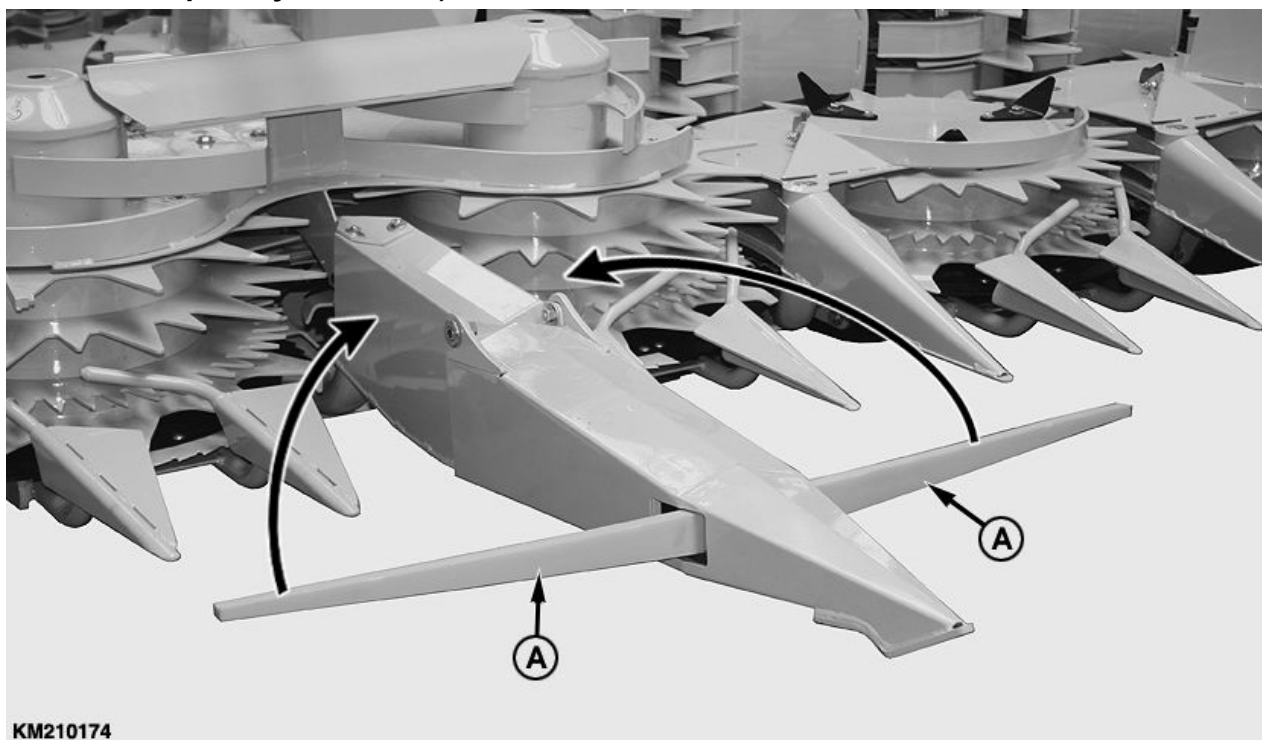
B—Płytki prowadząca

WAŻNE: Dwa urządzenia czyszczące muszą być wyregulowane na każdym bębnie przenośnika pochylego.

KM00321.0000541 -53-14JUN16-1/1

KM285516 —UN—21NOV16

Sprawdzenie odczytów napięcia czujnika układu kierowniczego (rotacyjne zespoły żniwne dla sieczkarni połowych CLAAS)



A—Końcówka pomiarowa

Przy różnych ustawieniach końcówki pomiarowej (A) powinny być odczytywane następujące wartości napięcia:

- Przy końcówce pomiarowej (A) ustawionej prosto: 0,5 V (+/- 10%)

- Przy maksymalnie wychylonej końcówce pomiarowej (A): 4,5 V (+/- 5%)

KM00321.00002E6 -53-31MAR14-1/1

KM210174 —UN—31MAR14

Czyszczenie urządzenia zbierającego

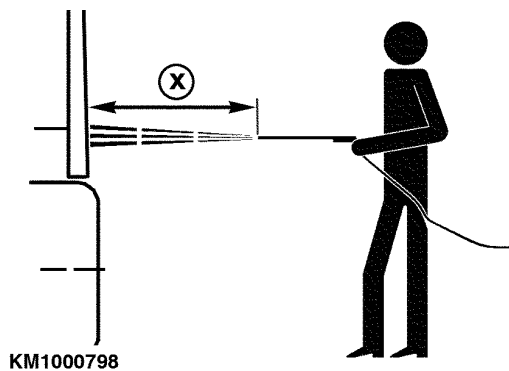
Usunąć luźny materiał roślinny przy pomocy sprężonego powietrza i/lub szczotki.

Przy używaniu urządzeń do czyszczenia pod wysokim ciśnieniem zachowaj odległość (X) przynajmniej 250 mm (9.84 in.). Zwróć uwagę na charakterystyki techniczne dotyczące maksymalnej temperatury i maksymalnego ciśnienia.

Specyfikacja

Urządzenie do czyszczenia pod wysokim ciśnieniem—Temperatura maksymalna..... 50 °C (122 °F)

Urządzenie do czyszczenia pod wysokim ciśnieniem—Ciśnienie maksymalne..... 8000 kPa (80 bar; 1160 psi)



KM1000798

X—250 mm (9.84 in.)

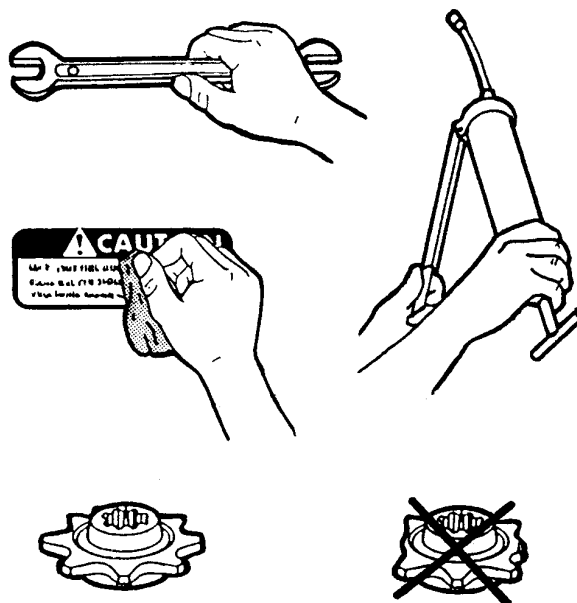
KM1000798 —UN—09MAR09

KM00321,000014A -53-26MAR09-1/1

Przechowywanie

Przechowywanie po zakończeniu sezonu żniwnego

- Rotacyjny zespół zbierający należy przechowywać w suchym miejscu. W miarę możliwości należy przechowywać go na płaskiej powierzchni.
- Ostrożnie wyczyścić rotacyjny zespół zbierający i sprawdzić wszystkie sprzęgła poślizgowe. Dokonać wszelkich niezbędnych ponownych regulacji. Patrz Uwalnianie ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych napędu głównego w rozdziale Obsługa.
- Nasmarować rotacyjny zespół zbierający lub spuścić olej zgodnie z zaleceniami.
- Sprawdzić rotacyjny zespół zbierający pod kątem uszkodzonych lub zużytych części i w razie potrzeby wymienić je. W celu przeprowadzenia bardziej szczegółowej kontroli należy skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.
- Zamalować uszkodzenia powierzchni lakierowanych i wyczyścić nalepki.



KM1000902

KM00321.000019E -53-12JUN09-1/1

KM1000902 —UN—12JUN09

Po okresie przechowywania zespołu zbierającego

W razie potrzeby dokładnie wyczyścić zespół zbierający.

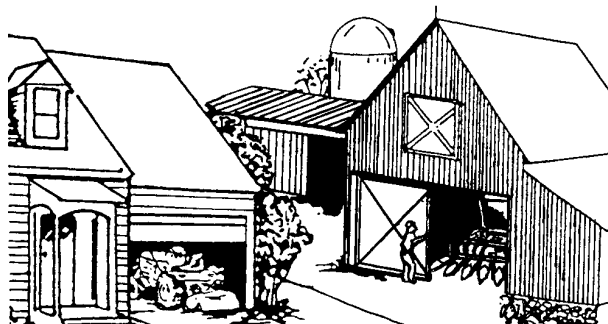
Nasmarować zespół zbierający. Patrz rozdział "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Dokręcić wszystkie śruby i upewnić się, że są dobrze osadzone.

Sprawdzić wszystkie sprzęgła, jak pokazano w rozdziale "Obsługa".

Wykonać wszystkie czynności opisane w rozdziale "Smarowanie i czynności konserwacyjne".

Ponownie przeczytać instrukcję obsługi.



CC7616

ZX.688RHU010145 -53-01NOV97-1/1

CC7616 —UN—21MAR95

Specyfikacja

Projektowana trwałość maszyny

Ta maszyna jest zaprojektowana i wykonana w sposób zapewniający długi czas wydajnej eksploatacji. Jednakże rzeczywista osiągalna trwałość jest uzależniona od licznych czynników, jak np. surowość warunków pracy i wykonywanie zalecanej konserwacji. (Patrz sekcja Obsługa serwisowa w tej instrukcji.)

Należy okresowo sprawdzać i przeglądać maszynę we współpracy z dealerm KEMPER. Przegląd może skutkować zaleceniami odnośnie do obsługi serwisowej, naprawy, regeneracji lub wymiany podzespołów albo wycofania maszyny z eksploatacji, jeśli przewidziany

czas eksploatacji dobiega właśnie końca. (Patrz osobna sekcja dotycząca wycofania maszyny z eksploatacji w tej instrukcji, aby uzyskać informacje na temat utylizacji i recyklingu podzespołów maszyny.)

Nie należy użytkować żadnej maszyny, jeśli brakuje jakichkolwiek elementów związanych z bezpieczeństwem lub wymagają one obsługi serwisowej. Wszystkie brakujące lub uszkodzone elementy związane z bezpieczeństwem, włącznie ze znakami bezpieczeństwa, należy naprawić lub wymienić przed przystąpieniem do pracy.

KM00321,00004C9 -53-30NOV15-1/1

Rotacyjny zespół zbierający 345^{plus}

Układ napędowy Skrzynia biegów w kąpiel olejowej ze sprzęgłem zabezpieczającym

Układ żniwny Układ tnący z szybkoobrotowymi nożami obrotowymi

Przenośnik materiału roślinnego sześć wolno obracających się bębnow nagarniających, dwa poprzeczne bębny zasilające i dwa pionowe bębny zasilające

Masa z wyposażeniem podstawowym ok. 2025 kg (4464 lb.)

Szerokość

Szerokość transportowa 3,00 m (9 ft. 10 in.)^a

Szerokość robocza 4,50 m (14 ft. 9,2 in.)^a

Szerokość całkowita 4,50 m (14 ft. 9,2 in.)^a

Wysokość 1,40 m (4 ft. 7,1 in.)^a

Długość 1,60 m (5 ft. 3,0 in.)^a

Maksymalna prędkość robocza 15 km/h (9.32 mph)

^aWszystkie wymiary to wymiary nominalne. Rzeczywiste wymiary mogą podlegać wahaniom i różnić się w zależności od sytuacji.

KM00321,00008B6 -53-26FEB19-1/1

Rotacyjny zespół zbierający 360^{plus}

Układ napędowy Skrzynia biegów w kąpiel olejowej ze sprzęgłem zabezpieczającym

Układ żniwny Układ tnący z szybkoobrotowymi nożami obrotowymi

Przenośnik materiału roślinnego osiem wolno obracających się bębnow nagarniających, cztery poprzeczne bębny zasilające i dwa pionowe bębny zasilające

Masa z wyposażeniem podstawowym ok. 2400 kg (5291 lb.)

Szerokość

Szerokość transportowa 3,00 m (9 ft. 10 in.)^a

Szerokość robocza 6,00 m (19 ft. 8,4 in.)^a

Szerokość całkowita 6,07 m (19 ft. 11 in.)^a

Wysokość 1,40 m (4 ft. 7,1 in.)^a

Długość 1,60 m (5 ft. 3,0 in.)^a

Maksymalna prędkość robocza 15 km/h (9.32 mph)

^aWszystkie wymiary to wymiary nominalne. Rzeczywiste wymiary mogą podlegać wahaniom i różnić się w zależności od sytuacji.

KM00321.00008B7 -53-26FEB19-1/1

Rotacyjny zespół zbierający 375^{plus}

Układ napędowy Skrzynia biegów w kąpiel olejowej ze sprzęgłem zabezpieczającym

Układ żniwny Układ tnący z szybkoobrotowymi nożami obrotowymi

Przenośnik materiału roślinnego dziesięć wolno obracających się bębnow zbierających, sześć bębnow zasilających ustawionych poprzecznie i dwa bębny zasilające ustawione skośnie

Masa z wyposażeniem podstawowym ok. 3250 kg (7165 lb.)

Szerokość

Szerokość transportowa 3,00 m (9 ft. 10 in.)^a

Szerokość robocza 7,50 m (24 ft. 7,2 in.)^a

Szerokość całkowita 7,50 m (24 ft. 7,2 in.)^a

Wysokość 1,40 m (4 ft. 7,1 in.)^a

Długość 1,60 m (5 ft. 3,0 in.)^a

Maksymalna prędkość robocza 15 km/h (9.32 mph)

^aWszystkie wymiary to wymiary nominalne. Rzeczywiste wymiary mogą podlegać wahaniom i różnić się w zależności od sytuacji.

KM00321.00008B8 -53-26FEB19-1/1

Rotacyjny zespół zbierający 390^{plus}

Układ napędowy Skrzynia biegów w kąpiel olejowej ze sprzęgłem zabezpieczającym

Układ żniwny Układ tnący z szybkoobrotowymi nożami obrotowymi

Przenośnik materiału roślinnego dwanaście wolno obracających się bębnow nagarniających, osiem poprzecznych bębnow zasilających i dwa pionowe bębny zasilające

Masa ok. 4100 kg (9039 lb)

Szerokość

Szerokość transportowa 3,30 m (10 ft. 9,9 in.)^a

Szerokość robocza 9,00 m (29 ft 6,3 in.)^a

Szerokość całkowita 9,14 m (29 ft 11,8 in.)^a

Wysokość 1,40 m (4 ft. 7,1 in.)^a

Długość 1,60 m (5 ft. 3,0 in.)^a

Maksymalna prędkość robocza 12 km/h (7.46 mph)

^aWszystkie wymiary to wymiary nominalne. Rzeczywiste wymiary mogą podlegać wahaniom i różnić się w zależności od sytuacji.

KM00321,00008B9 -53-26FEB19-1/1

Poziom hałasu

rotacyjnym zespole żniwnym podłączonym do sieczkarni polowej i zamkniętej kabinie (średnia wartość):

Maksymalny poziom dźwięku przy uchu operatora zgodny z DIN ISO 11204. Pomiar metodą zgodną z ISO 5131 przy

390^{plus} 76,1 dB(A)

375^{plus} 76,1 dB(A)

360^{plus} 76,1 dB(A)

345^{plus} 76,1 dB(A)

KM00321,0000542 -53-15JUN16-1/1

Deklaracja zgodności UE

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG
Breul
D-48703 Stadtlöhn, Niemcy

Osoba wymieniona poniżej oświadcza, że

Typ maszyny: Rotacyjny zespół zbierający

Modele: 345^{plus}, 360^{plus}, 375^{plus} i 390^{plus}

spełniają wszystkie stosowne postanowienia i zasadnicze wymagania następujących dyrektyw:

Dyrektywa	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna, wg artykułu 5 dyrektywy
Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — Część 1	DIN EN ISO 4254-1	Certyfikacja własna
Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — Część 7	DIN EN ISO 4254-7	Certyfikacja własna
Bezpieczeństwo maszyn	DIN EN ISO 12100	Certyfikacja własna
Wały przegubowe i ich zabezpieczenia	DIN EN 12965	Certyfikacja własna

Imię/nazwisko i adres osoby na terenie Wspólnoty Europejskiej, upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Brigitte Birk
Mannheim, Niemcy D-68008

Miejsce złożenia deklaracji: 48703 Stadtlöhn,
Niemcy

Imię i nazwisko: Richard Wübbels

Data złożenia deklaracji: 1 marca 2020 r.

Tytuł: Manager Product Engineering

Zakład produkcyjny: Kemper Stadtlöhn

DXCE01 —UN—28APR09



KM00321,0000B09 -53-05OCT20-1/1

Numer seryjny

Tabliczka z numerem seryjnym rotacyjnego zespołu żniwnego

A—Typ
B—Model
C—Numer identyfikacyjny produktu

D—Masa
E—Rok produkcji
F—Rok modelu

Maschinfabrik KEMPER

Constr. year Model year

CE

Maschinfabrik Kemper GmbH&CoKG 48703 Stadtlohn

Weight KG
Max. axle load kN

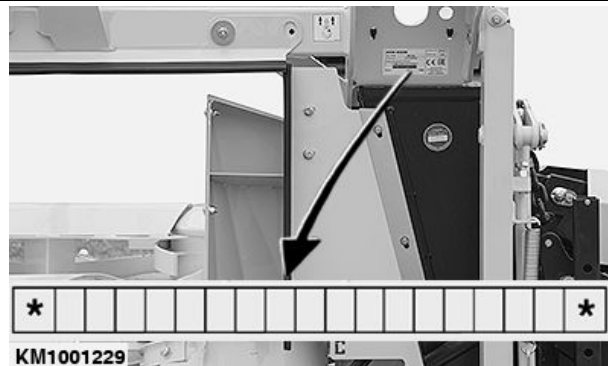
KM1001134

KM1001134 —UN—24FEB10

KM00321,00001A5 -53-10AUG12-1/1

Numer seryjny

Podczas zamawiania części zamiennych zawsze podawać numer seryjny rotacyjnego zespołu zbierającego. Numer seryjny znajduje się na tabliczce znamionowej umieszczonej z prawej strony ramy. Zapisać numer seryjny w przewidzianych do tego polach, po przeciwnej stronie.



KM1001229 —UN—25JUL17

KM00321,0000362 -53-19JUL10-1/1

Indeks

Strona	Strona
A	O
Alternatywne środki smarne 50-3	Obsługa
B	Początek sezonu..... 60-1
Bezpieczeństwo	Obsługa rotacyjnego zespołu zbierającego
Kompetencje operatora..... 05-2	Całe rośliny na kisonkę 35-20
Bezstopniowy napęd hedera 20-2	Regulacja długości cięcia w przypadku
C	sieczkarni polowej KRONE 35-3
Całe rośliny na kisonkę 35-20	Zasada działania 35-1
Ciśnienie hydrauliczne..... 35-21	Odłączanie rotacyjnego zespołu żniwnego 25-1
Czujnik układu kierowniczego	Odwracanie kierunku obrotów 35-2
Sprawdzenie odczytów napięcia 55-9	Olej
Czyszczenie urządzenia zbierającego 55-10	Przekładnia 50-2
D	Olej przekładniowy 50-2
Długość cięcia i prędkości bębna	Opcja
Sieczkarnie polowe CLAAS	Automatyczne sterowanie wysokością 40-1
Typ 493..... 35-6	Opis przekładni 50-4
Typy 492, 496 i 500 35-4	Ostrza rotacyjne
Typy 494, 497, 498, 499, 502 35-11	Kierunek cięcia..... 55-6
Dociążanie..... 20-7	Montaż 55-6
Dodatkowe reflektory	P
Sieczkarnie polowe CLAAS 20-1	Płyn chłodzący
J	Sprzęgło cierne napędu głównego..... 50-2, 50-14
Jazda ciągnikiem po drogach 30-1	Poziom hałasu 65-3
Jazda z przyłączonym rotacyjnym zespołem	Poziom oleju 50-4
zbierającym..... 35-2	Poziomy oleju 50-4
K	Półka CLAAS 20-24
Kalibracja wspomaganie układu kierowniczego 35-19	Prędkości robocze
Koniec sezonu	Sieczkarnie polowe KRONE 35-3
Przechowywanie 60-1	Prędkość robocza
M	Bębny zbierające 35-3
Mieszanie środków smarnych 50-3	Regulacja 35-3
Momenty dokręcania elementów	Projektowana trwałość maszyny 65-1
mocujących	Przechowywanie
Metryczne 55-1	Obsługa na początku sezonu..... 60-1
Montaż wiązki przewodów w sieczkarni	Przechowywanie środków smarnych
polowej CLAAS..... 20-5	Przechowywanie, środki smarne 50-3
N	Przed założeniem rotacyjnego zespołu
Nalepki ze znakami bezpieczeństwa..... 10-1	zbierającego
Napęd wieloprędkościowy do sieczkarni	Dociążanie 20-7
polowych CLAAS 35-17	Przekładnia wieloprędkościowa do
	sieczkarni polowych CLAAS
	Długości cięcia 35-18
	Przepisy ruchu drogowego 30-1
	Przewóz
	Paleta transportowa 15-1
	Załadunek za pomocą dźwigu 15-2
	Przygotowanie sieczkarni polowej
	Dociążanie 20-7
	Przyłączanie do sieczkarni polowej CLAAS
	Podłączanie napędu (Typ 492) 20-15
	Podłączanie napędu (typy 493, 494, 497 i
	498, 499 i 502) 20-16
	Podłączanie napędu (typy 496 i 500)..... 20-20
	Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona	Strona
Przyłączanie do sieczkarni polowych Fendt	Smarowanie i czynności konserwacyjne
Rama wahliwa, wyrównywanie 23-1	Co 10 godzin 50-10, 50-11
Wał przegubowy 23-3	Co 50 godzin 50-11, 50-13
Wał przegubowy, przyłączanie 23-3	Codzienne czynności konserwacyjne 50-14
Zawór kulowy 23-4	Cotygodniowa obsługa 50-15
Przyłączanie do sieczkarni polowych FENDT	Po każdym sezonie żniwnym 50-15
Przewody układu hydraulicznego i wiązki	Sprawdzanie poziomu oleju 50-4
przewodów, przyłączanie 23-3	Specyfikacje
Rotacyjny zespół żniwny, przyłączanie 23-1	Poziom hałasu 65-3
Przyłączanie rotacyjnego zespołu	Rotacyjny zespół żniwny 345plus 65-1
zbierającego	Rotacyjny zespół żniwny 360plus 65-2
Przyłączanie do sieczkarni polowych	Rotacyjny zespół żniwny 375plus 65-2
CLAAS	Rotacyjny zespół żniwny 390plus 65-3
Rotacyjne zespoły zbierające ze	Sprawdzenie
sztywną ramą mocującą 20-9	Poziom oleju 50-4
Przyłączanie rotacyjnego zespołu żniwnego	Sprzęgło poślizgowe
Wiązka przewodów 20-14	Demontaż 55-3
Punkty mocowania 15-4	Napęd główny 55-2, 55-5
Punkty podwieszania 15-2	Rozmontowywanie 55-5
	Uwalnianie ciśnienia i obsługa 55-2
	Syntetyczne środki smarne 50-3
R	
Rama wahliwa, odblokowywanie 23-5	Ś
Rama wychylna, blokowanie 30-6	Środki smarne
Regulacja	Mieszanie 50-3
Szerokość kanału 20-7	Smar płynny do napędów 50-1
Regulacja długości cięcia	
Sieczkarnia polowa CLAAS 35-4	T
Regulacja zgarniaczy 55-8	Tabele momentów dokręcania
Rotacyjny zespół zbierający, przyłączanie	Metryczne 55-1
Przyłączanie do sieczkarni polowych	Tabliczka z numerem seryjnym 70-1
CLAAS	Transport
Płyty zasilające, montaż 20-8	Rama wychylna, blokowanie 30-6
Rotacyjne zespoły zbierające z	Zapobieganie wypadkom 30-3, 30-4
przekładnią wielobiegową i szybkozłączem 20-13	
Rotacyjny zespół zbierający z ramą wahliwą 20-12	U
Regulacja szerokości kanału 20-7	Uruchamianie sieczkarni 35-2
Rotacyjny zespół żniwny, działanie	Użytkowanie rotacyjnego zespołu
Sieczkarnia polowa CLAAS, regulacja	zbierającego
długości cięcia 35-4	Jazda z przyłączonym rotacyjnym
Rozdzielacze	zespołem zbierającym 35-2
Regulacje 55-7	Uruchamianie sieczkarni 35-2
S	Zbiór 35-19
Sieczkarnia polowa CLAAS, przygotowanie	
Tabela kompatybilności 20-1	W
Sieczkarnia polowa KRONE, przygotowanie	Wartości momentu dokręcania śrub i
Tabela kompatybilności 22-1	wkrętów
Sieczkarnie polowe KRONE, przyłączanie	Metryczne 55-1
Modele BIG X 480, 530, 580 i 630 22-2	Wartości momentu dokręcania śrub i
Modele BIG X 500, 600, 650, 700, 770,	wkrętów metrycznych 55-1
800, 850, 1000 i 1100 22-8	Widok identyfikacyjny 00-1
Smar	Wykrywanie i usuwanie usterek 45-1
Wysokociśnieniowy i uniwersalny 50-1	Wymiana oleju 50-10
Smar płynny do napędów 50-1	

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Wypożyczenie		Zasada działania	35-1
Zestaw naprowadzania na rząd.....	40-1	Zbiór	
Zestaw wspomagania kierowania	40-1	Odwracanie kierunku obrotów	35-2
Z		Przed rozpoczęciem sezonu żniwnego.....	50-14
		Przepływ roślin.....	35-19
		Usuwanie zatorów.....	35-2
Zaladunek za pomocą dźwigu	15-2	Zespoły czyszczące.....	55-8

