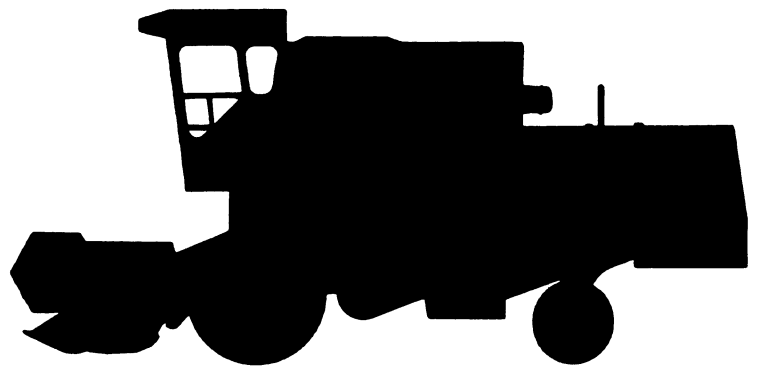




REPARATUR HANDBUCH

CLAAS



**CLAAS-
DOMINATOR 68-38**

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

12. Es repariert sich schnell und richtig, wenn folgendes beachtet wird:

- a) Maschinenteile vor dem Aus- bzw. Abbau markieren, um einen seitenrichtigen und der Auswuchtung entsprechenden Sitz nach dem Wiedereinbau sicherzustellen.
- b) Spannhülsen müssen mit dem Schlitz stets zur belasteten Seite zeigen. Werden sie um 90° verdreht eingesetzt, lockern sie sich, fallen heraus oder scheren ab.
- c) Splinte, Drahtsicherungen, Blechsicherungen, Sicherungsscheiben und Federringe bei Reparaturen erneuern.
- d) Schmierbare Kugel- und Gleitlager mit gutem Fett einsetzen.
- e) Kettenräder und Keilriemenscheiben zueinander ausrichten.
- f) Bei Arbeiten an Hydraulikanlagen auf größte Sauberkeit achten.
- g) Verschiedene Ölsorten nicht mischen.
- h) Maschine bzw. Maschinenaggregate nach erfolgter Reparatur langsam durchdrehen oder betätigen.

13. Den Maschinenbesitzer über Ursache, Art und Umfang der Reparatur unterrichten.

TECHNISCHE DATEN DOMINATOR 68

Motoren	Perkins 4.248	Perkins 6.3544	Mercedes OM 352
Inhalt cm ³	4060	5800	5675
Obere Leerlauf-Drehzahl 1/min (U/min)	2600	2600	2600
Vollast-Drehzahl 1/min (U/min)	2500	2500	2500
Untere Leerlauf-Drehzahl 1/min (U/min)	1150	1150	1150
kW (PS)	62 (85)	75 (102)	75 (102)
Kühlung	Wasser (ca. 15 l)	Wasser (ca. 24 l)	Wasser (ca. 22 l)
Tankinhalt	200 Liter		
Batterie	12 Volt, 110 Ah		
Fahrtrieb	Regeltrieb, hydraulisch verstellbar		
mechanisch	Einscheiben-Trockenkupplung		
Kupplung	3 Vorwärtsgänge, 1 Rückwärtsgang		
Schaltgetriebe	18,4–30 R 1 / 23,1–26 R 1		
Gangabstufung	1. Gang von 1,6 bis 4,7 km/h 2. Gang von 4,0 bis 12,3 km/h 3. Gang von 6,5 bis 19,9 km/h R.-Gang von 3,1 bis 9,5 km/h		
Triebdrantrieb	Seitengetriebe, Vollölbad		
Lenkung	hydrostatisch		
Bremsen	Fußbremse Handbremse	Flüssigkeitsdruckbremse, als Einzelradbremse ausgelegt mechanisch, unabhängig	

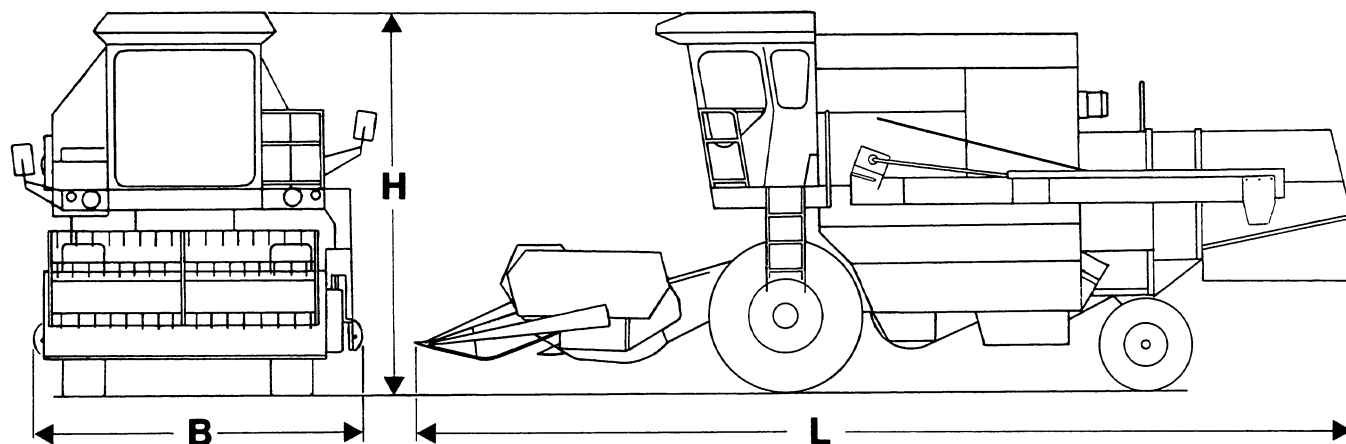
Bereifung und Luftdrücke

Reifenbezeichnung	Maximale Reifen- luftdrücke	Mindest-Reifenluftdrücke					
		Maispflückvorsatz 4reihig	Getreideschneidwerk				
			4,50 m (15')	4,20 m (14')	3,90 m (13')	3,60 m (12')	3,00 m (10')
18,4-30 10 PR	2,3 bar	2,3 bar	2,1 bar	2,0 bar	2,0 bar	1,8 bar	1,8 bar
18,4-30 12 PR	2,9 bar	2,3 bar	2,1 bar	2,0 bar	2,0 bar	1,8 bar	1,8 bar
23,1-26 12 PR	2,1 bar	1,4 bar	1,4 bar	1,2 bar	1,2 bar	1,1 bar	1,1 bar
11,5/80-15,3 6 PR	—	—	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar
11,5/80-15,3 8 PR	—	2,3 bar	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar	2,0 bar
12,5/80-18 6 PR	—	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar
12,5/80-18 10 PR	—	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar	1,5 bar

Soweit die Bodenverhältnisse es zulassen, sollten die Maximal-Reifenluftdrücke eingehalten werden, damit eine optimale Lebensdauer der Reifen erreicht wird.

Anzugswerte der Radbolzen	Triebachse	mit Flachbundmutter M 22 x 1,5 und Federring C 22,5 DIN 74361 (Limesring) = 520 Nm (52,0 mkp)
	Lenkachse	Radbolzen M 18 x 1,5 = 325 Nm (32,5 mkp)

TECHNISCHE DATEN DOMINATOR 58



Arbeitsstellung

BREITE B	Schnittbreite	3,00 m (10')	3,60 m (12')
		Gesamtbreite	4580 mm

Bei den angegebenen Gesamtbreiten sind die Abweiserbleche auf beiden Seiten um je 600 mm ausgeschoben

HÖHE H	Oberkante Auspuffkrümmer	3280 mm
	Oberkante Korntank	3260 mm
	geöffneter Korntankdeckel	+ 330 mm
	Oberkante Komfort-Kabine	3650 mm
	Unterkante Korntankauslaufrohr	von 2700 mm bis 3150 mm

LÄNGE L	ohne Halmteiler	8140 mm
	mit Halmteiler lang	9235 mm
	mit Halmteiler kurz	8960 mm
	mit Bogenteiler	8485 mm
	mit Anbauhäcksler	+ 250 mm

TECHNISCHE DATEN DOMINATOR 48**EINSTELLWERTE UND FÜLLMENGEN****Hydraulikdrücke**

Druckbegrenzungsventil
Hebehydraulik 180 bar

Druckbegrenzungsventil
hydrostatische Lenkung 90⁺⁵ bar

Öl-Füllmengen

Schaltgetriebe 4 Liter Hypoid-Getriebeöl SAE 90
(MIL-L-2105 B) API-GL-5-90

Seitengetriebe je 2 Liter Hypoid-Getriebeöl SAE 90
(MIL-L-2105 B) API-GL-5-90

Hydraulikanlage
(Hebehydraulik) ca. 6 Liter Hydrauliköl
DIN 51524 Teil 2 – H-LP 68, ISO VG 68

Motoren siehe Motorbetriebsanleitung und Mähdrescherbetriebsanleitung

Rutschkupplungen

Haspel 200 Nm (20 mkp)

Einzugswalze 200 Nm (20 mkp)

obere Schrägfördererwelle 90 Nm (9 mkp)

Scherschraube

Korntankentleerung M 8 x 45 DIN 931-8.8

Messerhub

Die Messerklingen müssen bei Totpunktstellung des
Messers in der Mitte der Schneidwerkfinger stehen

Haspel

Grundeinstellung Antriebswelle senkrecht über dem Messerbalken,
Haspelzinken senkrecht

Einzugstrommel

Grundeinstellung 20 bis 25 mm Abstand zwischen Schneckenwindungen
und Bodenblech der Schneidwerkmulde

2

Maschinen- übersicht

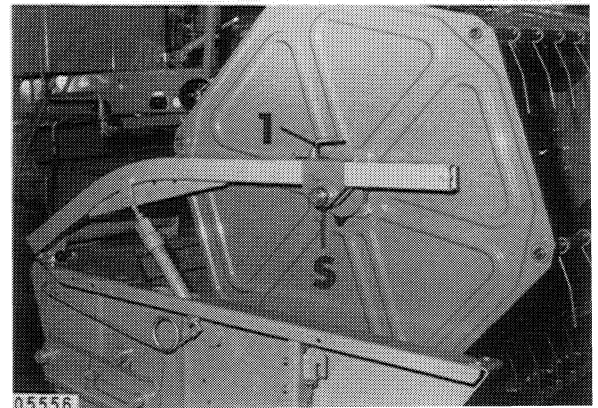
Verlauf der Keilriemen und Ketten

4

Schneidwerk

Haspel abnehmen

Zum Abnehmen der Haspel die Antriebskette bzw. den -keilriemen ablegen. Den Stecker (1) auf beiden Seiten herausziehen (bei 3,00 m Schneidwerk zusätzlich Feststellschrauben lösen) und die Haspel nach vorn herausnehmen (Abb. 21).



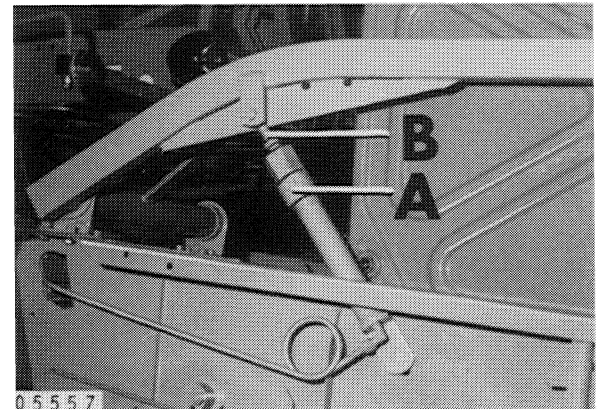
21 05556

Haspel anbauen

Die Höhe der Haspel wird bei ganz eingefahrenen Hydraulikzylindern an den Augenschrauben (B) beider Zylinder so eingestellt, daß die Haspelzinken dicht über die Messerfinger hinweggehen. Auf gleiche Einstellung beider Zylinder achten.

A = Entlüftungsschraube

(Abb. 22)



22 05557

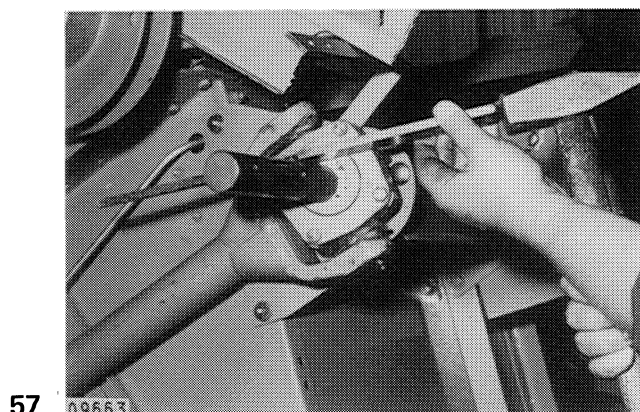
Stellringe (S) auf der Haspelwelle so festsetzen, daß auf beiden Seiten zwischen Haspel und Seitenwand gleicher Abstand entsteht.

(Abb. 21 und 22)

Haspelzylinder entlüften

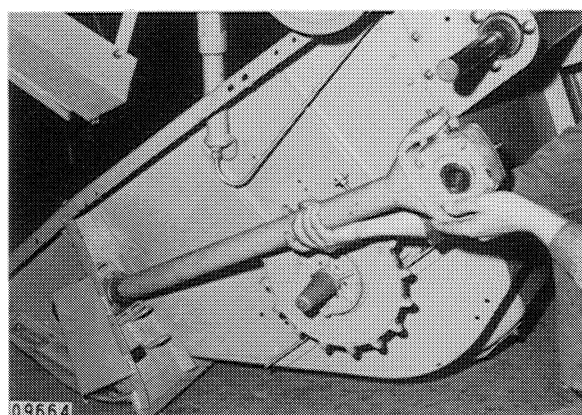
Zwei verschiedene Entlüftungsvorgänge, wie in Gruppe 9 HYDRAULIK beschrieben, unbedingt beachten!

Nasenkeil aus dem Taumellager ziehen (Abb. 57).



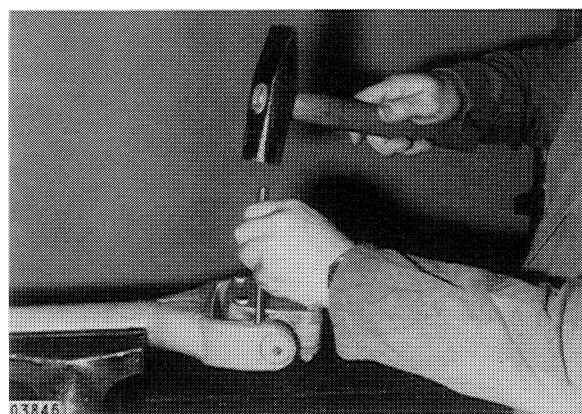
57 09663

Messerantriebswelle abnehmen (Abb. 58).



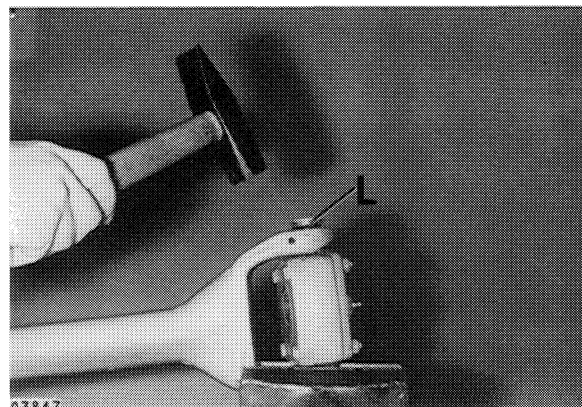
58 09664

Spannhülsen auf beiden Seiten heraustreiben (Abb. 59).



59 03846

Das quergestellte Taumellager auf Schraubstockbacken auflegen und auf die Gabel der Messerantriebswelle schlagen. Die Lagerbuchsen (L) so auf beiden Seiten heraustreiben und das Taumellager schräg herausnehmen (Abb. 60).



60 03847

Schneidwerkvorgelegewelle einbauen

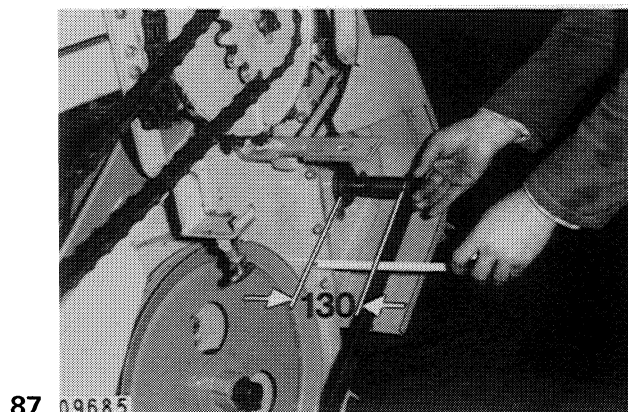
Welle (5) mit Flanschkugellagern (6), Stellringen (7), rechtes Kettenrad (8) und Lagerblechen (1 bis 4) anschrauben. Klemmringe und Stellringe noch nicht festsetzen.

Welle so ausrichten, daß das Maß von Wellenende bis Schneidwerkseitenwand 130 mm beträgt.

Jetzt Klemmringe der Flanschkugellager in Drehrichtung der Welle und die Stellringe festsetzen.

Kettenrad (8) zum Kettenrad der oberen Schrägfördererwelle ausrichten und mit Nasenkeil (9) festkeilen. Keilriemenscheibe (10) und Kettenrad (13) ausrichten und festsetzen. Keilriemen und Ketten auflegen, vorschriftsmäßig spannen und alle Schutzvorrichtungen montieren.

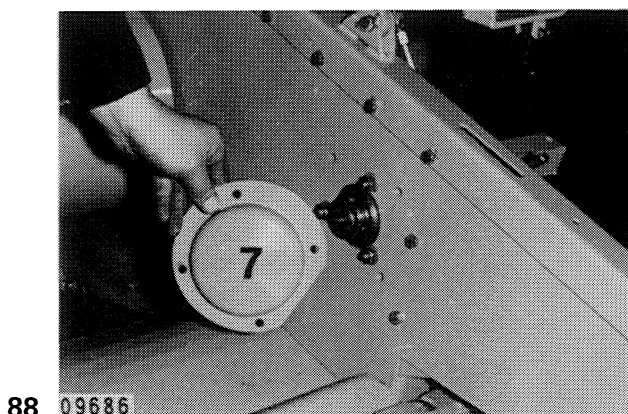
(Abb. 86 und 87)



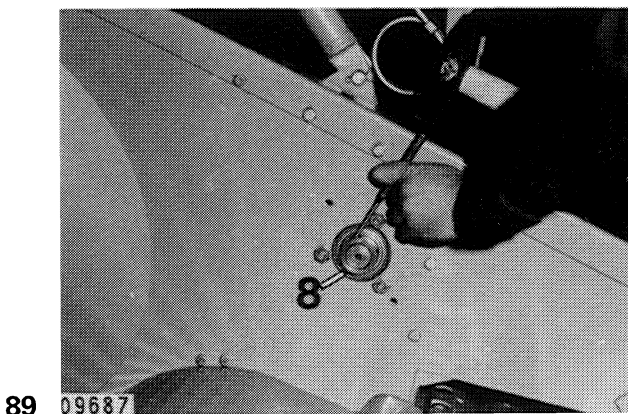
Messerantrieb ausbauen

Haspel abnehmen.

Deckel (7) auf der Schneidwerkinnenseite abschrauben (Abb. 88).



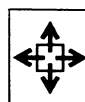
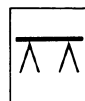
Klemmring des Flanschkugellagers (8) lösen (Abb. 89).



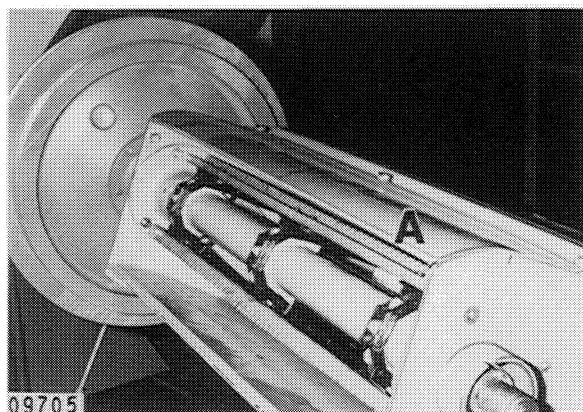
Obere Schrägfördererwelle ausbauen

Schneidwerk einschl. Einzugskanal abbauen und unter dem Einzugskanal sicher unterbauen.

Das Verschleißblech (A) losschrauben und abnehmen (Abb. 117).



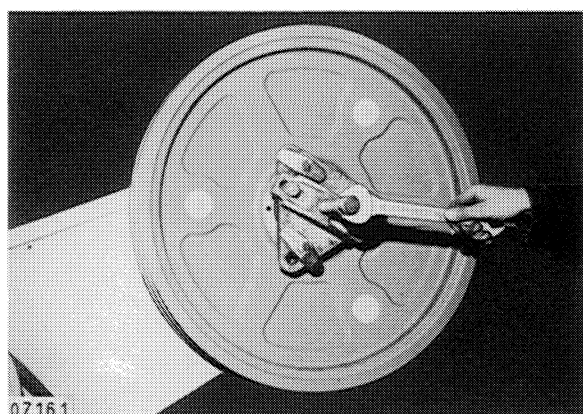
117 09705



Rutschkupplung für obere Schrägfördererwelle abschrauben und Schneidwerktriebsscheibe mit Spezialwerkzeug abziehen. Paßscheiben beachten (Abb. 118).



118 07161

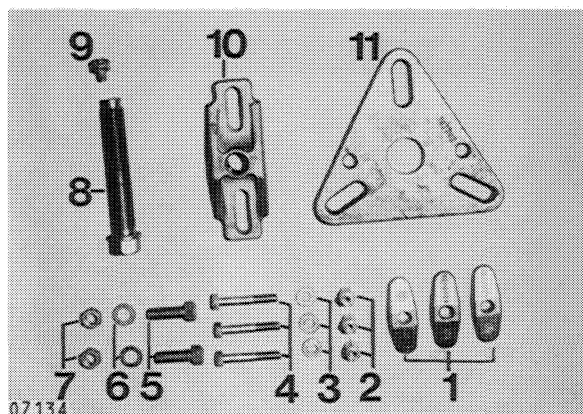


Spezialwerkzeug:

- 1 Abziehschuh 181 836.0 (3 Stück)
- 2 Reduzierstück 181 944.0 (3 Stück)
- 3 Scheiben 10,5 236 913.2 (3 Stück)
- 4 Sechskantschrauben M 10 x 70 235 538.0 (3 Stück)
- 5 Sechskantschrauben M 16 x 50 235 586.0 (2 Stück)
- 6 Scheiben 17 235 127.2 (2 Stück)
- 7 Sechskantmutter M 16 236 173.0 (2 Stück)
- 8 Gewindestpindel 181 801.1
- 9 Ausgleichstück mit Kugel 181 849.0
- 10 Abziehbrücke 181 800.0
- 11 Abziehplatte 181 803.1

(Abb. 119)

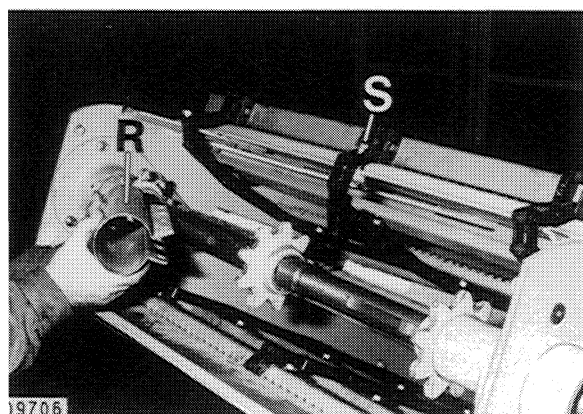
119 07134



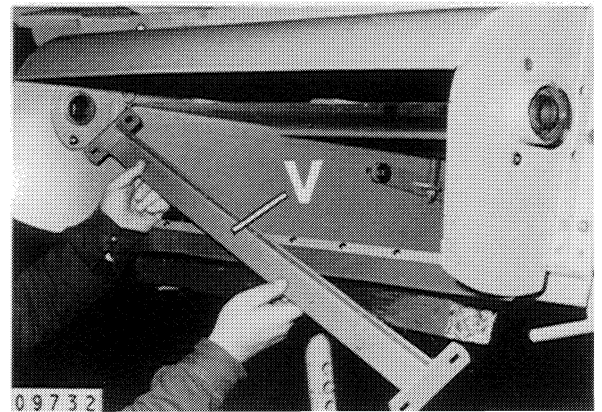
Den Schrägförderer soweit drehen, bis die Ketenschlösser oben stehen. Ketten trennen. Dabei die oberen Stränge bei (S) mit Schrauben festsetzen. Die unteren Stränge festbinden.

Wickelschutzrohre (R) losschrauben und abnehmen (Abb. 120).

120 19706

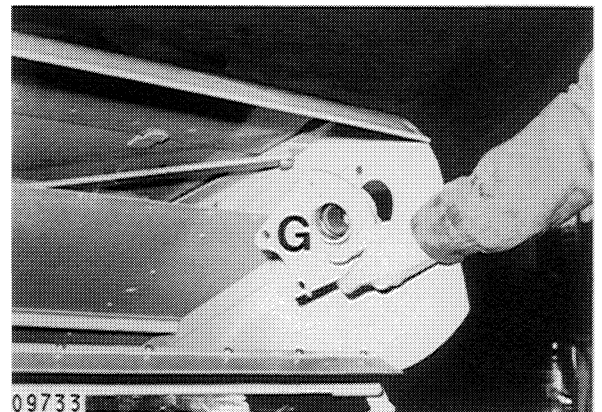


Verstärkungswinkel (V) losschrauben und herausnehmen (Abb. 151).



151 09732

Lagergehäuse (G) links und rechts herausschrauben (Abb. 152).



152 09733

Das rechte Lager ist am Außenring ballig ausgeführt. Nach einer Drehung von 90° kann dieses durch eine hierfür vorgesehene Aussparung aus dem Gehäuse genommen werden (Abb. 153).

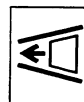


153 09734

Obere Schrägfördererwelle einbauen

1. Rechtes Lager in das Lagergehäuse einsetzen. Dabei zeigt der exzentrische Ansatz des Lagerinnenringes nach außen.
2. Alle drei Kettenräder auf die Welle schieben.

ACHTUNG! Die Keilnuten in den Kettenrädern sind konisch. Kettenräder so aufsetzen, daß die tiefste Seite zur Mitte zeigt und die Nasenkeile von innen nach außen eingesetzt werden können. Das mittlere Kettenrad bleibt dabei unbeachtet. Es wird nicht auf der Welle festgekeilt.



5

Dreschorgane

WICHTIG: Werden die Schlagleisten in ausgebautem Zustand der Dreschtrommel ausgewechselt, so muß vor dem Anschrauben der Schlagleisten die Dreschtrommelwelle in die Dreschtrommel eingesetzt und festgekeilt werden.

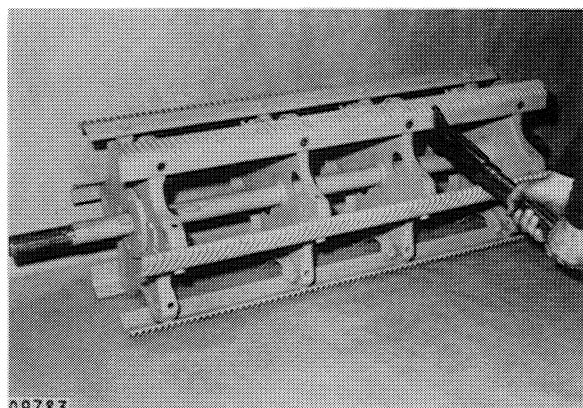
Die angeschraubten Schlagleisten sind zusätzlich verschweißt.

Schrauben entfernen und Schlagleiste zu den Schweißnähten hin kippen. Die Schweißnähte brechen und die Schlagleiste kann abgenommen werden. Trommelböden sauberschleifen, neue Leiste anschrauben und die Schrauben mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

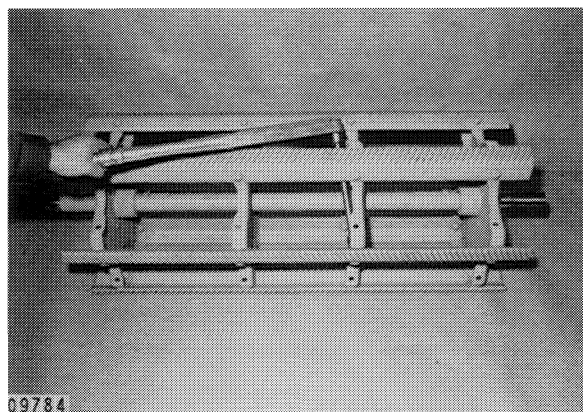
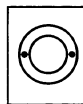
Befestigungsschrauben = Sechskantschrauben
M 12x30 DIN 933-8.8
mit selbstsichernden
Muttern M 12 DIN 980
und Vierkantscheiben
12,5 x 21 x 3

Anzugswert = 86 Nm (8,6 mkp)

Schlagleisten wieder verschweißen (Abb. 24 und 25).



24 09783



25 09784

Unbedingt beachten:

1. Die Schweißnähte nicht über die ganze Breite der Trommelböden ziehen, sondern an jeder Seite etwa 5 mm freilassen.
2. Dreschtrommel nach jeder Reparatur auswuchten.
3. Bei Austausch einer oder mehrerer Schlagleisten sind diese grundsätzlich nur paarweise, gegenüberliegend zu erneuern.
4. Beträgt der Höhenschlag einer oder mehrerer Schlagleisten mehr als 1,5 mm, Dreschtrommel außen abdrehen.

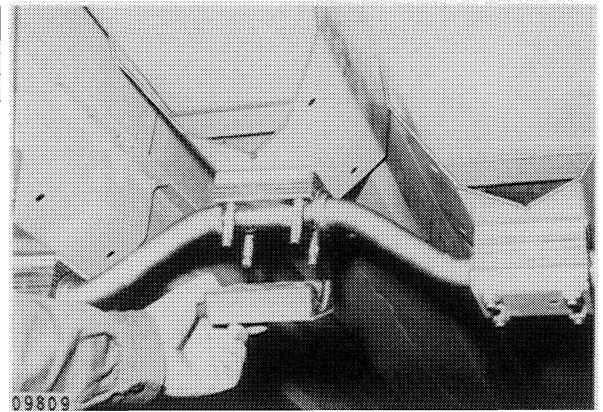
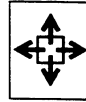
SCHÜTTLER

Schüttlerhorden ausbauen

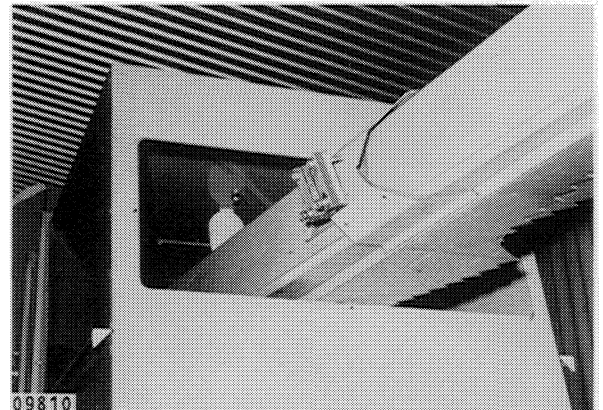
Obersieb ausbauen.

Schüttlerlager losschrauben und die untere Lagerschale abnehmen. Hierbei die Anzahl der Zwischenbleche beachten.

Es ist zweckmäßig, die Zwischenbleche und untere Lagerschale wieder aufzustecken und die Muttern lose aufzuschrauben (Abb. 57).



Die Schüttlerhorden, bei abgenommener Klappe, durch die Strohausfallhaube nach hinten herausheben (Abb. 58).



Schüttlerhorden einbauen

So viele Zwischenbleche zwischen den Lagerschalen verwenden, daß die Lagerungen möglichst geringes Spiel haben, jedoch noch spielend leicht laufen.

Die Lager müssen seitlich leicht verschiebbar sein, die Horden dürfen aber nicht kippen.

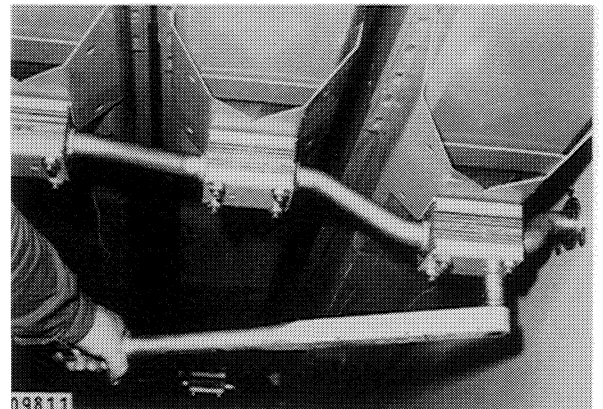
In den Schraubenbohrungen der Lagerschalen sind Distanzhülsen eingepaßt, damit beim Anziehen der Schrauben die Lager nicht verspannt werden.

Alle Schüttlerhorden einbauen und die Lager **nur von Hand** anziehen.

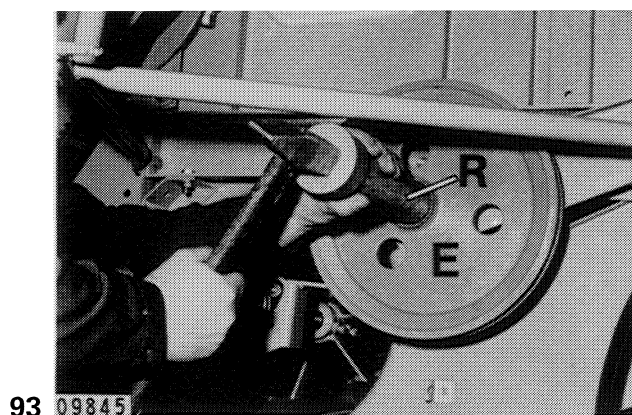
Bei allen Schüttlerhorden zunächst die hinteren Lager anziehen. Vor jedem Anziehen eines vorderen Lagers die Schüttlerwellen einige Male durchdrehen.

Selbstsichernde Muttern (und ggf. Flachrundschrauben) erneuern, wenn die Klemmwirkung nachläßt und die Muttern nicht mehr fest auf den Gewinden sitzen. (Selbstsichernde Muttern maximal zweimal wiederverwenden.)

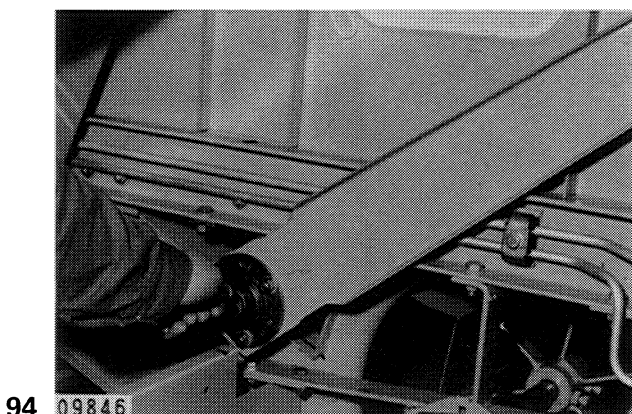
Die Schrauben der Schüttlerlager mit einem Anzugswert von 26 Nm (2,6 mkp) anziehen (Abb. 59).



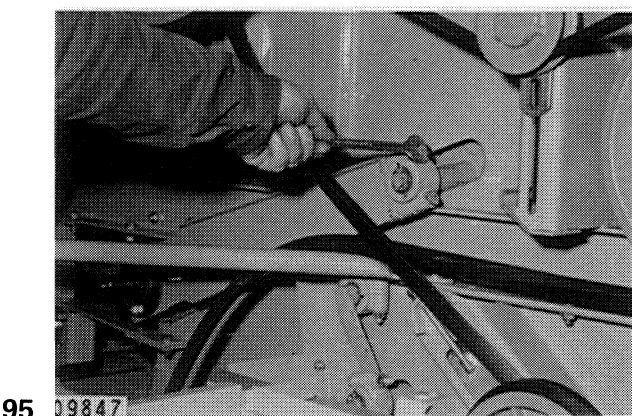
Keilriemenscheibe (E) für Siebkasten Antrieb mit exzentrisch versetzter Bohrung von dem Exzenterzapfen abziehen. Hierzu die Halteschraube mit -scheibe entfernen und mit einem Schlagrohr (R) und Druckschlag die Kegelringverbindung lösen. Das Schlagrohr muß über den Kegelring greifen (Abb. 93).



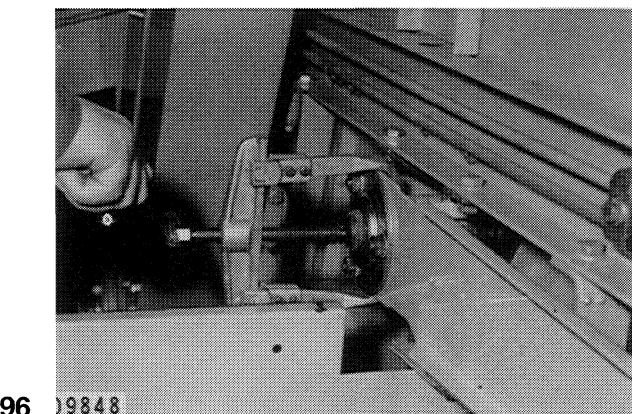
Klemmring des Flanschlagellagers der rechten Siebkasten-Kurbelstange lösen (Abb. 94).



Siebkasten-Kurbelstangen an den Verdrehgummilagern auf beiden Seiten abschrauben (Abb. 95).



Siebkasten-Kurbelstangen mit Abzieher von den Exzenterbolzen abziehen (Abb. 96).

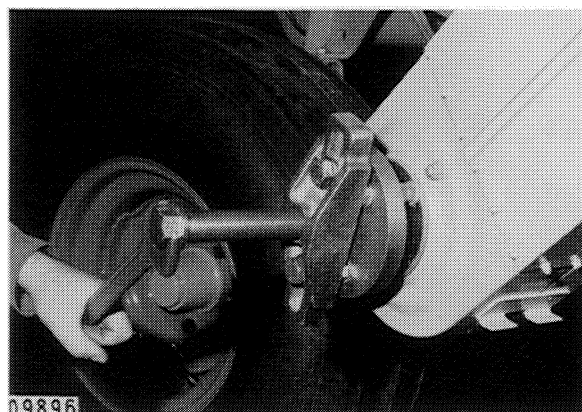


6

Elevatoren und Kornbergung

Abziehvorrichtung aufschrauben und den Überkehrelevatorfuß abdrücken (Abb. 23).

ACHTUNG! Beim Abdrücken beachten, daß das Kettenrad der Schnecke mit einer Zahnücke zum Elevatortrennblech steht, damit dieses nicht zerdrückt wird.

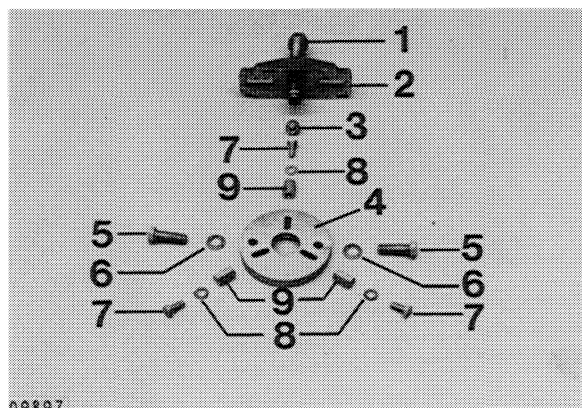


23 09896

Spezialwerkzeug:

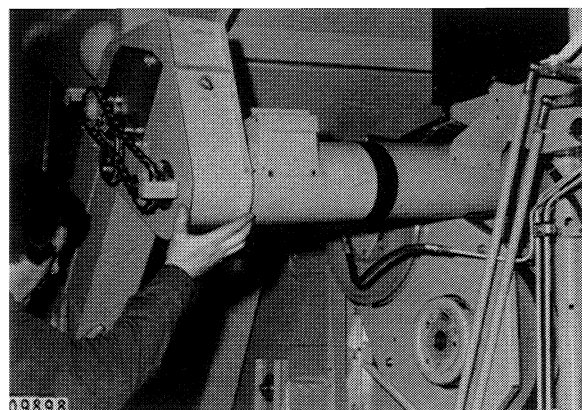
- 1 Gewindespindel 181 801.1
- 2 Abziehbrücke 181 800.0
- 3 Ausgleichstück mit Kugel 181 849.0
- 4 Abziehplatte für Flanschlager 181 935.1
- 5 Sechskantschraube M 16 x 50 DIN 933-8.8
(2 Stück) 235 586.0
- 6 Scheibe 17 (2 Stück) 235 127.2
- 7 Sechskantschraube M 10 x 30 DIN 933-8.8
(3 Stück) 237 453.0
- 8 Scheibe 10,5 (3 Stück) 236 913.2
- 9 Verlängerung M 10 (3 Stück) 181 943.0

(Abb. 24)



24 09897

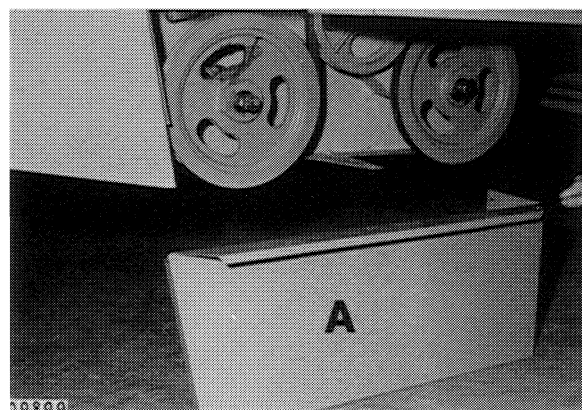
Elevatorschacht zusammen mit Überkehrsauslaufrohr abnehmen (Abb. 25).



25 09898

Überkehrschnecke ausbauen

Auf der linken Maschinenseite den Schutz (A) vor dem Korn- und Überkehrschneckenantrieb abbauen (Abb. 26).



26 09899

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

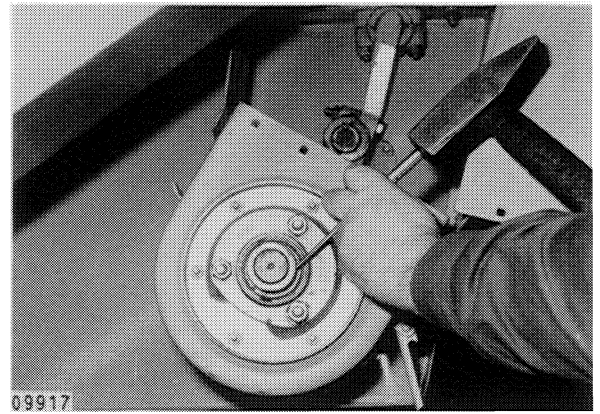
- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

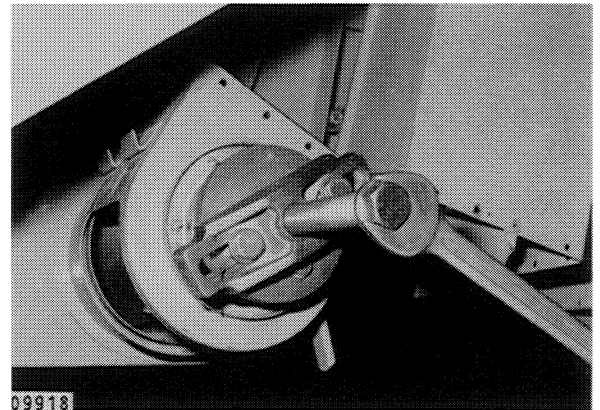
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Klemmring des Flanschlagellagers im Elevatorfuß lösen. Sechskantmuttern der Flanschlagerbefestigung abschrauben und Verlängerungen M 10 des Spezialwerkzeuges für Abdrückvorrichtung aufschrauben (Abb. 60).



60 09917

Die Gummibandage vom Elevatorfuß abstülpen. Abdrückvorrichtung anbauen und den Kornelevatorfuß von der Kornschnecke abziehen (Abb. 61).

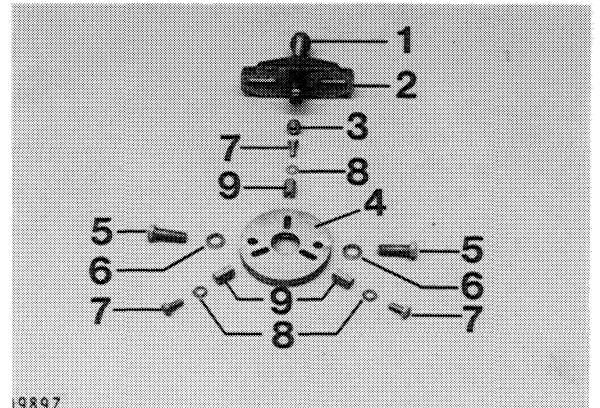


61 09918

Spezialwerkzeug:

- 1 Gewindespindel 181 801.1
- 2 Abziehbrücke 181 800.0
- 3 Ausgleichstück mit Kugel 181 849.0
- 4 Abziehplatte für Flanschlager 181 935.1
- 5 Sechskantschraube M 16 x 50 DIN 933-8.8
(2 Stück) 235 586.0
- 6 Scheibe 17 (2 Stück) 235 127.2
- 7 Sechskantschraube M 10 x 30 DIN 933-8.8
(3 Stück) 237 453.0
- 8 Scheibe 10,5 (3 Stück) 236 913.2
- 9 Verlängerung M 10 (3 Stück) 181 943.0

(Abb. 62)

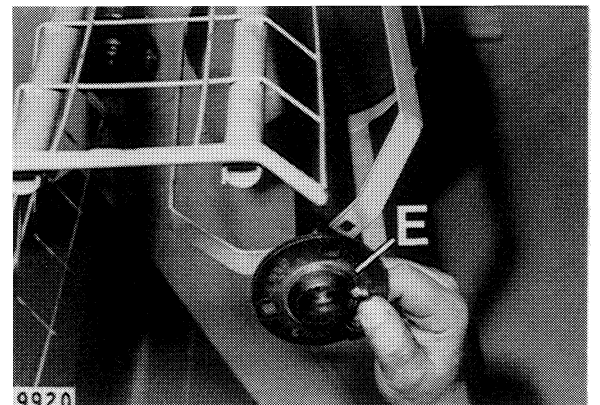
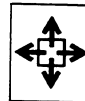


62 09897

DOMINATOR 58/48/38

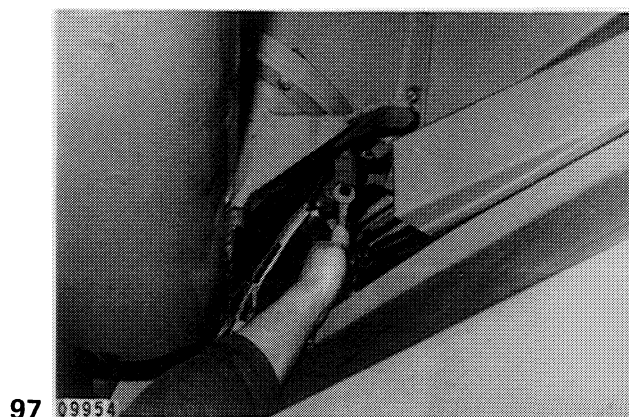
Kornverteilerschnecke ausbauen

Das Einstelllager (E) an den Streben losschrauben und abnehmen (Abb. 63).



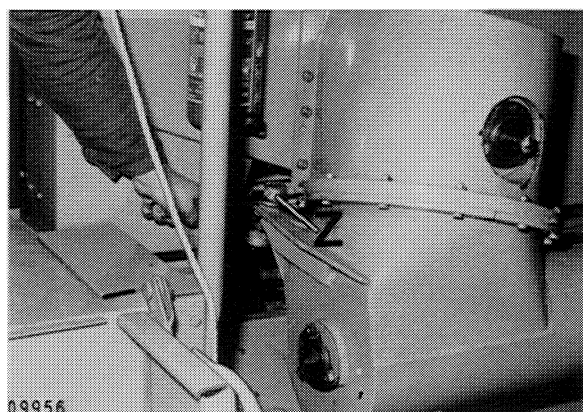
63 9920

Korntankauslaufrohr ausschwenken und die bei eingeschwenktem Auslaufrohr hinten liegenden Drehkranzschrauben entfernen (Abb. 97).



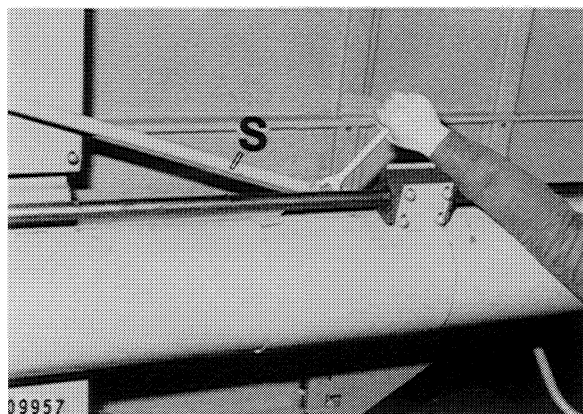
97 09954

Korntankauslaufrohr einschwenken. Hydraulik-Schwenkzylinder bei (Z) am Korntankauslaufrohr abbauen (Abb. 98).



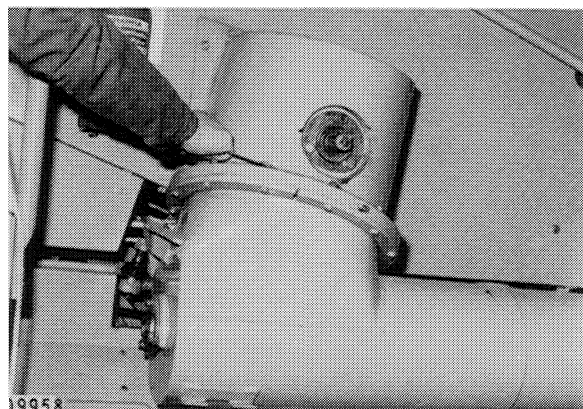
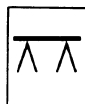
98 09956

Die Strebe (S) am Auslaufrohr lösen und aushängen (Abb. 99).



99 09957

Alle übrigen Drehkranzschrauben heraus-schrauben. Dabei das Auslaufrohr mit zwei Personen halten bzw. in Hebezeug hängen (Abb. 100).



100 09958

7 MOTOR UND ANTRIEBE

MOTOR

Drehstrom-Generator	7. 1
Motorabtriebswelle ausbauen	7. 1
Motorabtriebswelle montieren	7. 5
Reinigungsrotor ausbauen	7. 6
Reinigungsrotor einbauen	7. 7
Motorölkühler ausbauen	7. 7
Motorölkühler einbauen	7. 8
Wasserkühler ausbauen	7. 9
Wasserkühler einbauen	7. 9

DRESCHWERKANTRIEB

Hauptantrieb abbauen	7.10
Hauptantrieb anbauen	7.13
Dreschwerkantriebsscheibe und Schneidwerk- antriebsscheibe montieren	7.13
Dreschwerkantrieb einstellen	7.15

DOMINATOR 68

Schneidwerkantrieb einstellen	7.16
-------------------------------	------

DOMINATOR 58/48/38

Schneidwerkantrieb einstellen	7.17
-------------------------------	------

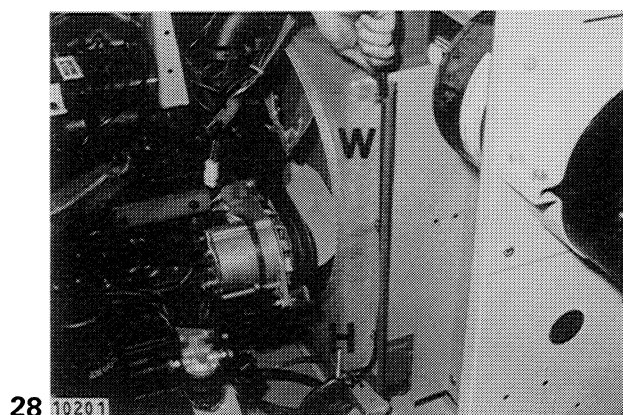
DOMINATOR 68/58/48

Dreschtrommel-Regelriemen ablegen	7.18
Dreschtrommel-Regelriemen auflegen	7.19
Dreschtrommel-Regelscheibe (hydraulisch) abbauen	7.19
Dreschtrommel-Regelscheibe (hydraulisch) zusam- menbauen	7.22
Dreschtrommel-Regelscheibe (hydraulisch) anbauen	7.23
Dreschtrommel-Regelscheibe (federbelastet) abbauen	7.24
Dreschtrommel-Regelscheibe (federbelastet) zusam- menbauen	7.27
Dreschtrommel-Regelscheibe (federbelastet) anbauen	7.30

DOMINATOR 38

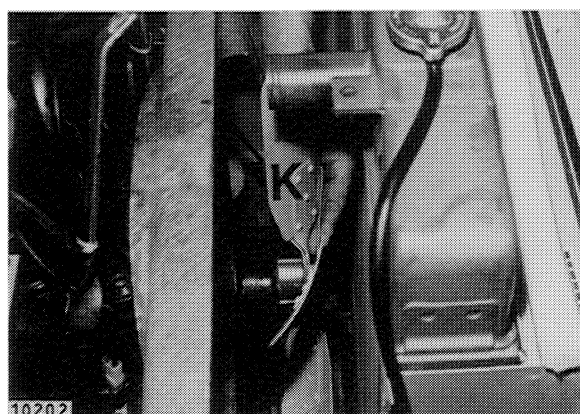
Dreschtrommel-Stufenantrieb ausbauen	7.30
Dreschtrommel-Stufenantrieb zusammenbauen	7.34
Dreschtrommel-Stufenantrieb einstellen	7.35

Windleithaube (W) an der Kühlerverkleidung abschrauben. Kühlwasserschläuche abbauen und den Ablasschlauch (H) am Kühlerholm abziehen (Abb. 28).



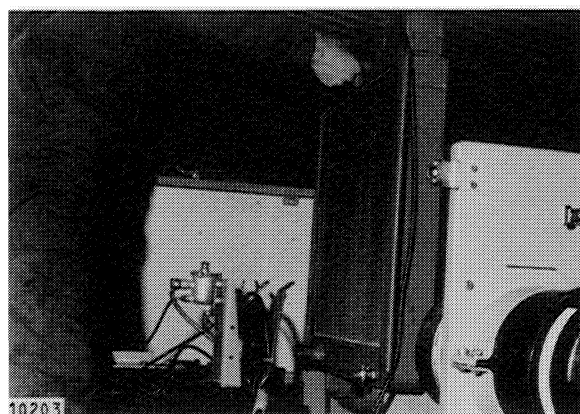
28 10201

Windleithaube ganz zum Motor rücken und den Kühlerrotor (K) abschrauben.
Kühlerrotor und Windleithaube herausnehmen (Abb. 29).



29 10202

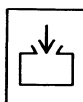
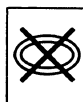
Den Wasserkühler am Sockel losschrauben und komplett nach oben herausheben (Abb. 30).



30 10203

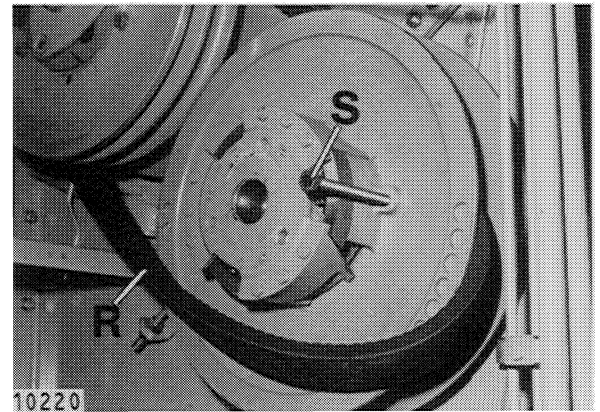
Wasserkühler einbauen

1. Alle Kühlwasserschläuche erneuern.
2. Auf dichten Sitz der Rahmen, Blenden und des Faltenbalges achten.
3. Beim Auffüllen des Kühlwassers ggf. Frostbeständigkeit prüfen.



Etwa ab Baujahr 1984 sind die Gewindebohrungen durchgehend.

Regelscheibe federbelastet mit einer Sechskantschraube (S) M 12 x 175 DIN 933-8.8 auseinanderdrücken und Regelriemen (R) abnehmen (Abb. 51).



51 10220

DOMINATOR 68/58/48

Dreschtrommel-Regelriemen auflegen

Der Dreschtrommel-Regelriemen kann nur unter Verwendung von Spezialwerkzeug aufgelegt werden.

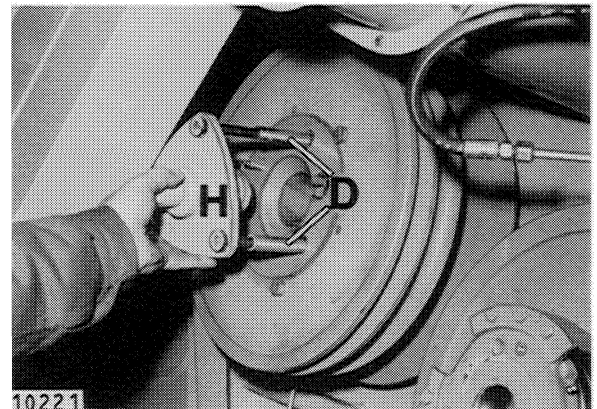
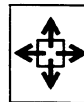
Hydraulikschlauch anschrauben. Alle Schutzvorrichtungen und Triebbrad anbauen. Dreschtrommelregeltrieb bei laufender Maschine durchregeln.



DOMINATOR 68/58/48

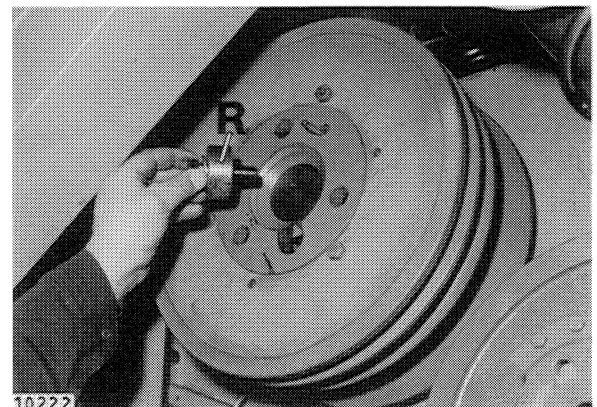
Dreschtrommel-Regelscheibe (hydraulisch) abbauen

Dreschtrommel-Regelriemen ablegen. Hydraulikzylinder (H) an den Senkschrauben losschrauben. Distanzrohre (D) mit abnehmen (Abb. 52).

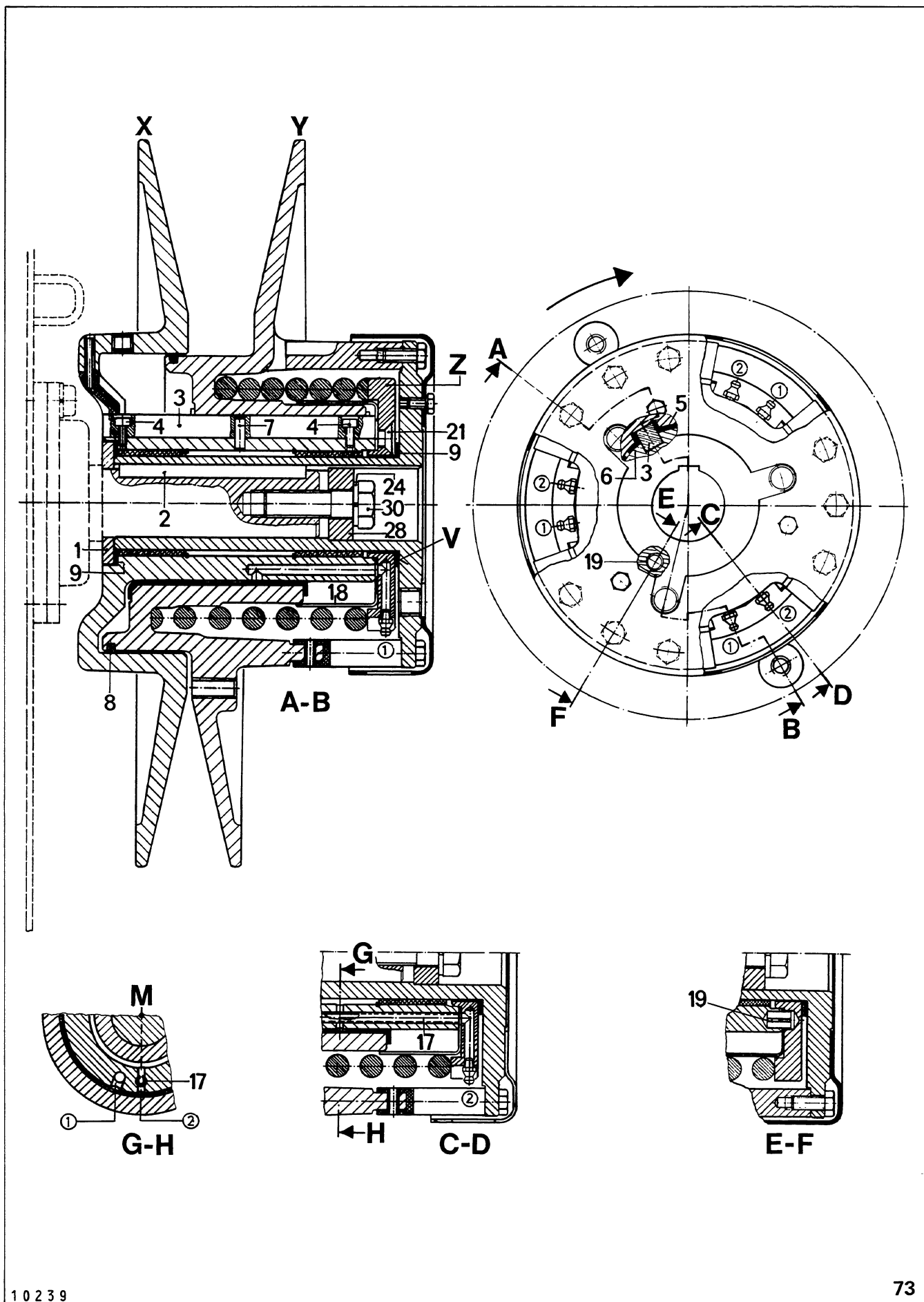


52 10221

Halteschraube M 16 x 60 herausschrauben und zusammen mit Befestigungstopf (R) herausnehmen (Abb. 53).



53 10222



Obere Gebläseregelscheibe und Vorgelege anbauen

Vor dem Einsetzen der Kunststoff-Gleitbuchse die Gleitnaben gründlich reinigen. Die Gleitbuchse und die Nabe rundum einölen und Gleitbuchse einsetzen.

Sicherungsring (1) und Rillenkugellager (2) in die verschiebbare Regelscheibenhälfte einsetzen. Regelscheibenhälfte auf die Nabe der Scheibenhälfte (6) setzen und so verschieben, daß das Maß (H) bei Stellung hohe Gebläsedrehzahl 32 mm beträgt.

Jetzt das Maß (A) von Vorderkante des Innenringes vom Lager (2) bis Achsenbund sowie die Länge (D) vom Ansatz der Druckhülse (4) ausmessen.

Die Differenz mit einer Stützscheibe (B) S 20 x 28 x 2 DIN 988 und mit der erforderlichen Anzahl Paßscheiben S 20 x 28 x 0,5 DIN 988 ausgleichen.

Bei Regelstellung „hohe Gebläsedrehzahl“ muß das Maß (H) vorhanden sein und die Druckhülse (4) am Achsenbund bei (Z) und am Lagerinnenring bei (B) gleichermaßen spielfrei anliegen. Siehe Einzelheit (Y).

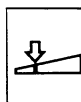
Verstellbrücke (V) komplett montieren und die Handkurbel (K) so verdrehen, daß das Gewindestück (G) zur Brücke auf Anlage gebracht wird. Regelscheibenhälfte (5) auf Maß (N) 54 mm – niedrige Gebläsedrehzahl – einstellen.

Der Druckring (7) muß an der Druckhülse (4) spielfrei auf Anlage gebracht sein. In dieser Position die Verstellbrücke mit Mutter und Kontermutter (M) festsetzen.

Regelscheibe mit der Handkurbel (K) bei laufender Maschine wieder in Position (H) – hohe Gebläsedrehzahl – stellen. Bei genauer Einstellung von Maß (H) die Endbegrenzung (C) an der Brücke auf Anschlag bringen und festschrauben. Siehe Einzelheit (X).

Den Anzeigestab mit dem roten Anzeigering (R) bei Regelscheibenstellung „niedrige Gebläsedrehzahl“ auf kleinsten Skalenwert stellen.

(Abb. 97)

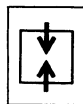


Vorgelege-Regelpaket für Fahrtrieb zerlegt:

- 1 Zylinderschraube M 6 x 16 DIN 912-8.8
- 2 Zylinderschraube M 8 x 16
- 3 Paßfeder
- 4 Sicherungsring 72 x 2,5 DIN 472
- 5 Gleitbuchse
- 6 Gleitschienen 1,8 mm/2,3 mm/2,8 mm
- 7 Rillenkugellager 6306 2 RS DIN 625
- 8 Distanzrohr
- 9 Rillenkugellager 6207 2 RS DIN 625
- 10 Zylinderschrauben M 5 x 12 DIN 912-8.8
(3 Stück)
- 11 Abdeckhaube
- 12 Schmiernippel H 3, 6 x 1
- 13 Schmierrohr, 144 mm lang
- 14 Rohrschelle
- 15 Schmiernippel H 1, 6 x 1
- 16 Haltescheibe
- 17 Federring 12 DIN 128
- 18 Zylinderschraube M 12 x 30 DIN 912-8.8
- 19 Kolbenhalter
- 20 Abdeckkrone
- 21 Contactscheiben A 8 (3 Stück)
- 22 Sechskantschrauben M 8 x 12 DIN 933-8.8
(3 Stück)
- 23 Distanzrohre, 134,5 mm lang (3 Stück)
- 24 Senkschrauben mit Sechskant M 12 x 165
(3 Stück)

(Abb. 119)

Vorgelege-Regelpaket für Fahrtrieb zusammen- und anbauen



Paßfeder einsetzen:

Paßfeder (3) paßgerecht auf die Nut der festen Scheibenhälfte (Y) legen. Zylinderschrauben (1 und 2) einschrauben und anziehen.

Ein Quadrasteisen, angeflachte Welle o.ä., auf die Paßfeder legen und die Paßfeder im Wechsel durch Schlagen auf dieses Hilfswerkzeug und Anziehen der Zylinderschrauben vollständig in die Nut einpressen. Jetzt die Zylinderschrauben wieder heraus-schrauben, mit flüssiger Schraubensicherung (Casco 118, Loctite 75) erneut einsetzen und anziehen.



Rillenkugellager einbauen:

Rillenkugellager (7 und 9) am Außenring sowie die Lagersitze in der Nabe der festen Scheibenhälfte (Y) fettfrei reinigen. Beide Lager am Außenring bei (H) mit flüssiger Schraubensicherung (Casco 118, Loctite 75) **dünn bestreichen** und zusammen mit dem Distanzrohr (8) einsetzen.

ACHTUNG! Es darf keine flüssige Schraubensicherung in die Lager gelangen.

Sicherungsring (4) einsetzen.



ACHTUNG! Haltescheibe mit scharfer Kante zum Bund.

Anzugswert der Sechskantschraube (30) = **180 Nm** (18 mkp).

(Abb. 132)

DOMINATOR 38

Druckring (1) auf die Kupplungswelle schieben und die Paßfeder (2) in die Nut einsetzen.

Regelscheibenpaket auf die Kupplungswelle schieben und mit Sechskantschraube (30), Federring (29) und Haltescheibe (28) festschrauben.

ACHTUNG! Haltescheibe mit scharfer Kante zum Bund.

Anzugswert der Sechskantschraube (30) = **180 Nm** (18 mkp)

(Abb. 133)



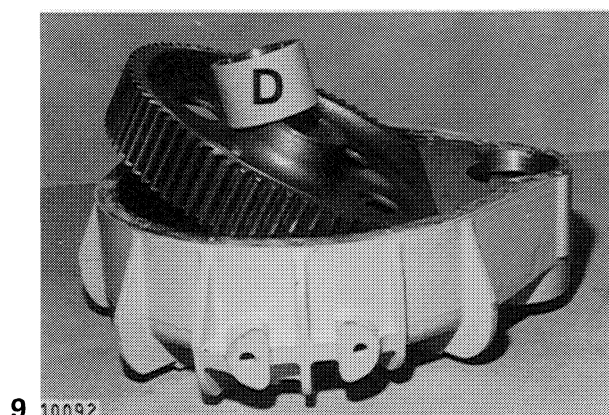
Fahrtriebsriemen und Fahrregelriemen auflegen.

Fahrtrieb einstellen.

Nach der vollständigen Montage die Regelscheibe an allen Schmiernippeln kräftig abschmieren, einige Male durchregeln und erneut abschmieren, bis alle Schmierkanäle ganz mit Fett gefüllt sind.

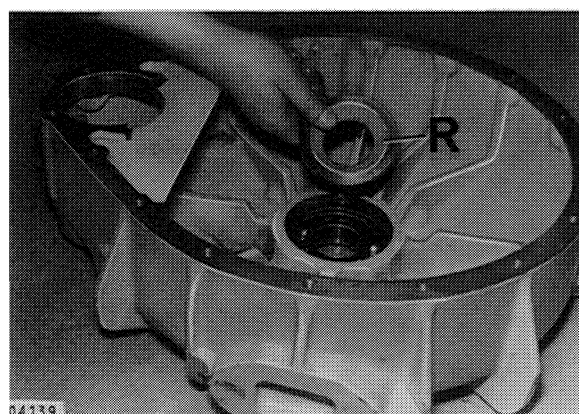


Das große Zahnrad und Abstandsbuchse (D) aus dem Getriebegehäuse heben (Abb. 9).



9 10092

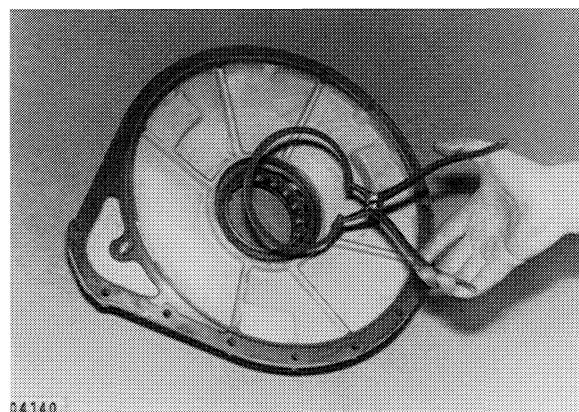
Kegelring (R) und Sicherungsring vor dem Lager entfernen und das Kugellager aus dem Sitz treiben (Abb. 10).



10 04139

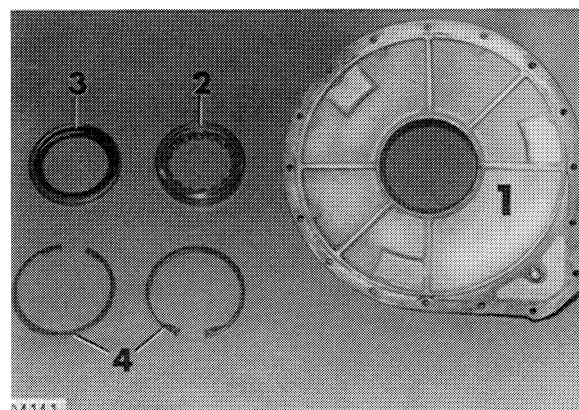
Getriebedeckel:

Zunächst den inneren Sicherungsring herausnehmen, das Rollenlager nach innen herastreiben, den Sicherungsring zwischen Lager und Radialdichtring herausnehmen und erst dann den Radialdichtring nach außen durchtreiben (Abb. 11).



11 04140

1 Getriebedeckel
2 Rollenlager
3 Radialdichtring
4 Sicherungsringe
(Abb. 12)



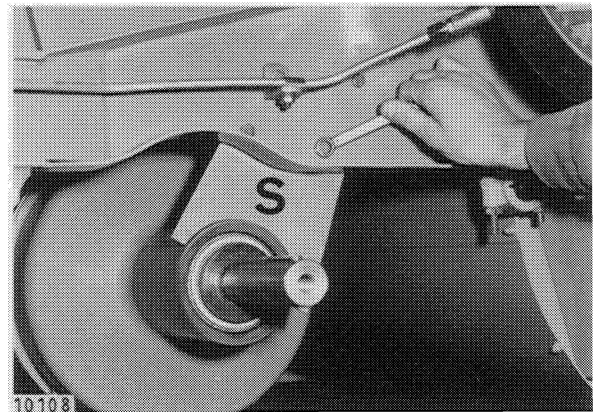
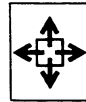
12 04141

FAHRWERKSKUPPLUNG

Fahrwerkskupplung ausbauen

Fahrregelscheibe, federbelastet, abbauen.

Das Halteblech (S) an der Maschinenwand losschrauben (Abb. 33).

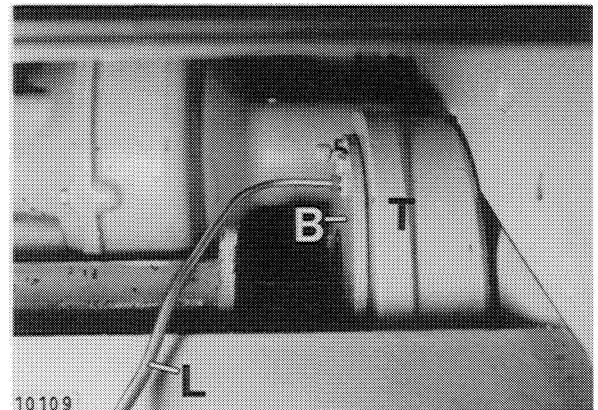


33 10108

Bei den Typen DOMINATOR 58/48/38 die linke Fußbremstrommel (T) loskeilen. Bremsschild (B) am Getriebeflansch losschrauben und zusammen mit der Trommel auf der Vorgelegewelle bis zur Gehäusewand verschieben.

ACHTUNG! Hierbei die Bremsleitung (L) nicht beschädigen.

(Abb. 34)

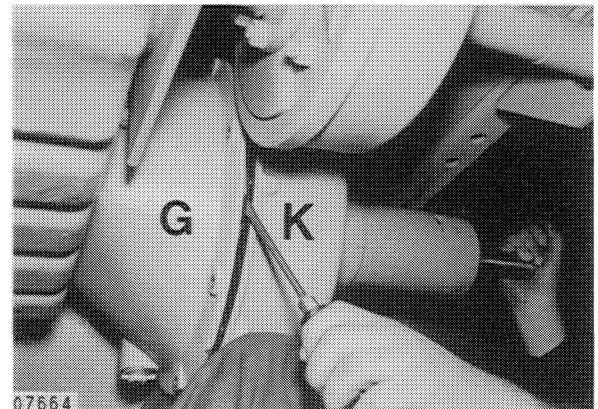


34 10109

Kupplungsglocke (K) am Kupplungsgehäuse (G) losschrauben und **absolut gerade** abziehen.

ACHTUNG! Kupplungsglocke (K) solange nicht verkanten, bis die Kupplungsmitnehmerscheibe ganz von dem Zahnwellenprofil der Getriebeantriebswelle herunter ist. Bei Nichtbeachtung verbiegt die Mitnehmerscheibe.

(Abb. 35)

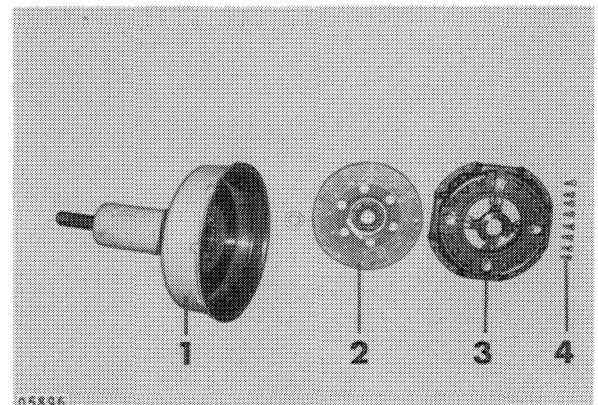


35 07664

Die Kupplungsdruckplatte von der Schwungscheibe abgeschraubt:

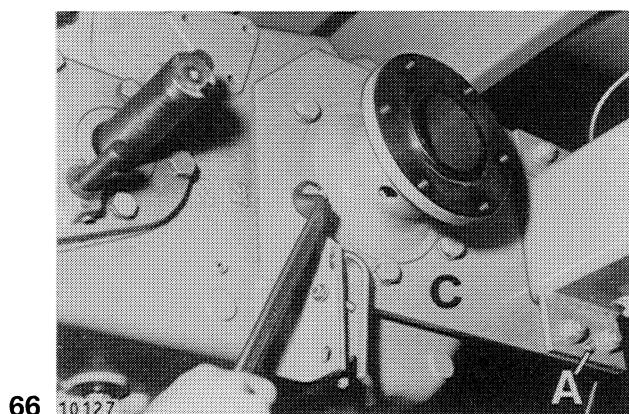
- 1 Kupplungsglocke mit Welle und Schwungscheibe
- 2 Mitnehmerscheibe
- 3 Kupplungsdruckplatte
- 4 Sechskantschrauben M 8 x 20 DIN 933-8.8 mit Federring 8 DIN 128 (8 Stück)

(Abb. 36)



36 05896

Rechtes Halteblech (C) am Getriebeflansch los-schrauben. Bei (A) die Spannhülsen zur Zentrierung des Haltebleches her-ausstreiben und das Halteblech an der Achse abschrauben (Abb. 66).



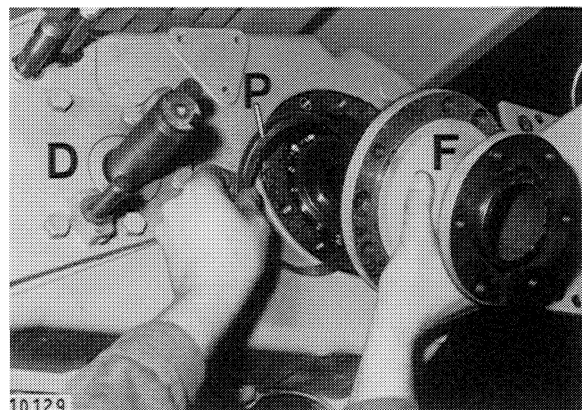
66 10127

Die Zylinderschrauben (Z) herausschrauben (Abb. 67).



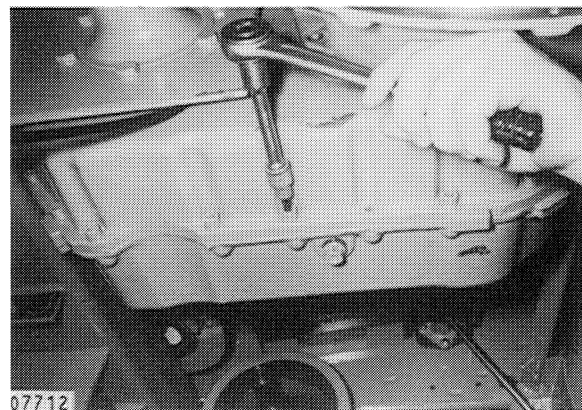
67 10128

Den Getriebeflansch (F) abnehmen. Dabei die Anzahl und Stärke der Paßscheiben (P) beachten. Den Getriebedeckel (D) abschrauben und eben-falls auf Anzahl und Stärke der evtl. vorhandenen Paßscheiben achten (Abb. 68).



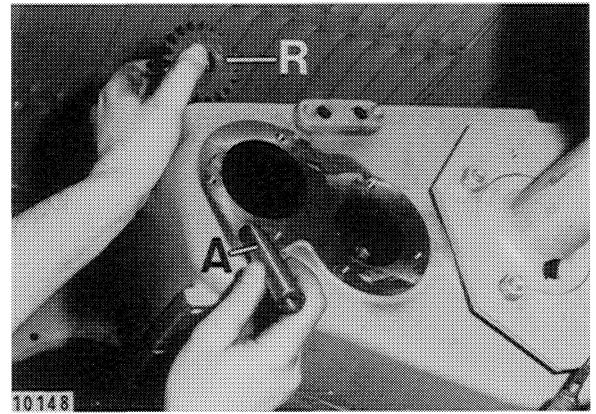
68 10129

Alle Zylinderschrauben zur Verbindung der Getriebegehäusehälften herausschrauben (Abb. 69).



69 07712

Rücklaufachse (A) herausziehen und gleichzeitig das Rücklaufrad (R) nach oben aus dem Getriebegehäuse nehmen (Abb. 100):

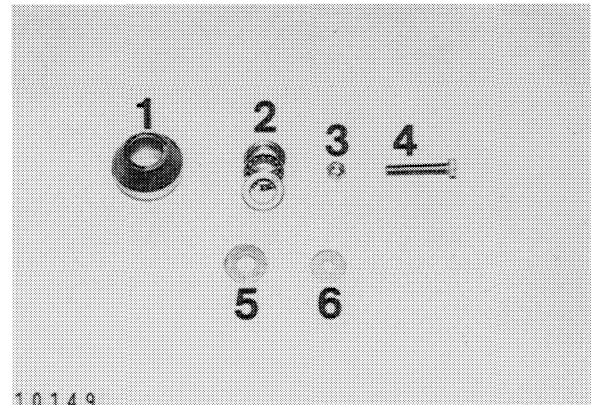


100 10148

Spezialwerkzeug:

- 1 Führungsbuchse 181 807.1
- 2 Axialrillenkugellager 177 899.0
- 3 Sechskantmutter M 8 DIN 934
- 4 Sechskantschraube M 8 x 70 DIN 933-8.8
- 5 Scheibe 13 x 30 x 3 236 844.0
- 6 Scheibe 8,4 DIN 125

(Abb. 101)

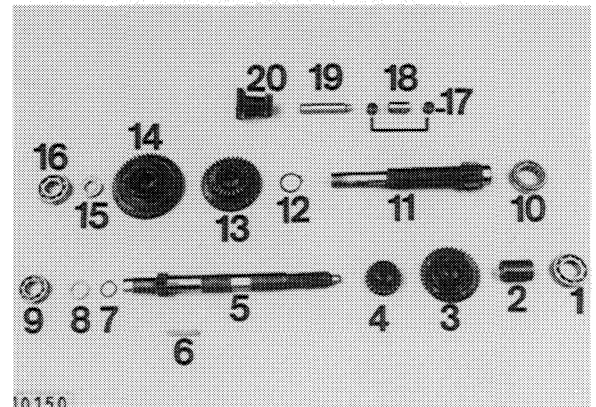
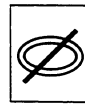


101 10149

Hauptwelle, Antriebswelle, Rücklaufrad ausgebaut:

- 1 Rillenkugellager 6207 DIN 625
- 2 Distanzhülse
- 3 Stirnrad 37 Zähne
- 4 Stirnrad 22 Zähne
- 5 Antriebswelle
- 6 Paßfeder A 10 x 8 x 65 DIN 6885
- 7 Sicherungsring 30 x 1,5 DIN 471
- 8 Stützscheibe S 30 x 42 x 2,5 DIN 988
- 9 Rillenkugellager 6306 DIN 625
- 10 Zylinderrollenlager NJ 2207 E DIN 5412
- 11 Hauptwelle
- 12 Sicherungsring 42 x 1,75 DIN 471
- 13 Doppelschieberad 26/41 Zähne
- 14 Schieberad 49 Zähne
- 15 Distanzring
- 16 Rillenkugellager 6206 DIN 625
- 17 Nadelkäfige K 20 x 24 x 17
- 18 Distanzbuchse
- 19 Rücklaufachse
- 20 Rücklaufritzel 15/20 Zähne

(Abb. 102)



102 10150

9 HYDRAULIK

HYDRAULIKPUMPE

Hydraulikpumpe und Hydraulikölfilter ausbauen	9. 1
Hydraulikölfilter reinigen	9. 3
Dämpfer	9. 3

HYDRAULIK-STEUERGERÄTE

6/9 Wegeventil	9. 3
Hydraulik-Steuergerät ausbauen	9. 3
Hydraulik-Steuergerät zerlegen	9. 4
Hydraulik-Steuergerät zusammenbauen	9. 5
Funktionsdarstellung 6/9 Wegeventil	9. 6
4/3 Wegeventil	9. 8
Hydraulik-Steuergerät ausbauen	9. 8
Funktionsdarstellung 4/3 Wegeventil	9.11

HYDRAULIKZYLINDER

DOMINATOR 68

Haspel-Hydraulikzylinder	9.11
Haspelzylinder entlüften	9.13

DOMINATOR 58/48/38

Haspel-Hydraulikzylinder	9.14
--------------------------	------

DOMINATOR 68

Schneidwerk-Hydraulikzylinder	9.14
Schneidwerkzylinder zerlegen	9.15
Schneidwerkzylinder zusammenbauen und einstellen	9.16

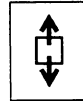
DOMINATOR 58/48

Schneidwerk-Hydraulikzylinder ausbauen	9.17
Schneidwerk-Hydraulikzylinder zerlegen	9.17
Schneidwerk-Hydraulikzylinder zusammenbauen und einstellen	9.19

DOMINATOR 38

Schneidwerk-Hydraulikzylinder ausbauen	9.20
Schneidwerk-Hydraulikzylinder zerlegen	9.20
Schneidwerk-Hydraulikzylinder zusammenbauen und anbauen	9.21

4/3 Wegeventil zerlegt:



- 1 Ventilgehäuse mit Steuerschieber
(nicht einzeln lieferbar)
- 2 Verschlussschraube für DBV
- 3 Paßscheiben 10 x 16 x 1,2 DIN 988 für DBV
(2 Stück)
Paßscheiben 10 x 16 x 0,5 DIN 988 für DBV
(Anzahl je nach Druckeinstellung)
- 4 Druckfeder für DBV
- 5 Druckbegrenzungsventil (DBV)
Ventilkörper oder -kegel nicht einzeln austauschbar
- 6 Einschraubstutzen L 15 M DIN 3901 B
(3 Stück)
- 7 Federgehäuse
- 8 Federringe 5 DIN 128 (8 Stück)
- 9 Zylinderschrauben M 5 x 12 DIN 912-8.8
(8 Stück)
- 10 Spannhülse
- 11 Federteller (2 Stück)
- 12 Druckfeder
- 13 Bundscheibe (2 Stück)
- 14 Backringe 16 x 20 x 1 (2 Stück)
- 15 Runddichtringe RDR 16,2 x 2,4 (2 Stück)
- 16 Mini-Meßstutzen
- 17 Einschraubstutzen L 8 M DIN 3901 B
(2 Stück)
- 18 Halter
- 19 Schraubauge

(Abb. 20)

- 11 Sechskantschraube M 6 x 16 DIN 933-8.8
- 12 Abstreifring 46 x 56 x 5/7
- 13 Nutring
- 14 Zylinderkopf
- 15 Sicherungsdraht
- 16 Backring
- 17 Runddichtring 53 x 3 72 NBR 872
- 18 Kolbenstange
- 19 Sprengring A 45
- 20 Kolbenplatte
- 21 Kolbenführungsring
- 22 Sicherungsring 40 x 1,75 DIN 471
- 23 Zylinderrohr

(Abb. 39)

DOMINATOR 58/48

Schneidwerk-Hydraulikzylinder zusammenbauen und einstellen

- a) Kolbenplatte (20) mit Sprengring (19), Kolbenführungsring (21) und Sicherungsring (22) auf der Kolbenstange montieren.
- b) Backring (16) entgegen der Öldruckseite vor den Runddichtring (17) in die Nut des Zylinderkopfes einsetzen.
- c) Nutring (13) und Abstreifring (12) im Zylinderkopf (14) einsetzen. Kolbenstange einführen und im Zylinderrohr (23) einsetzen. Zylinderrohr so verdrehen, daß die Bohrung in der Zylinderkopfnut unter dem Schlitz im Zylinderrohr steht.

Sicherungsdraht (15) mit dem Haken einhängen und durch Drehen des Zylinderkopfes den Sicherungsdraht in die Nut drehen.

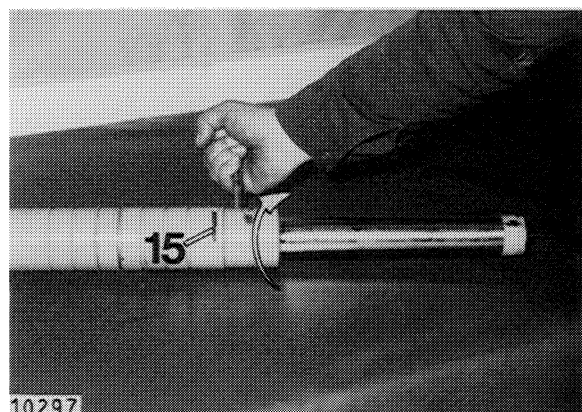
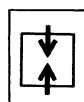
(Abb. 39 und 40)

- d) Sprengring (7) in die entsprechende Nut des Zylinderrohres setzen. Federtopf (6) auf das Zylinderrohr bis vor den Sprengring schieben und mit Gewindestift (8) festsetzen.
- e) Druckfeder (5) aufsetzen und mit dem Federende hinter die Federklemme (9) drehen. Gewindestange (1) mit aufgeschraubter Federplatte (4) einschrauben.

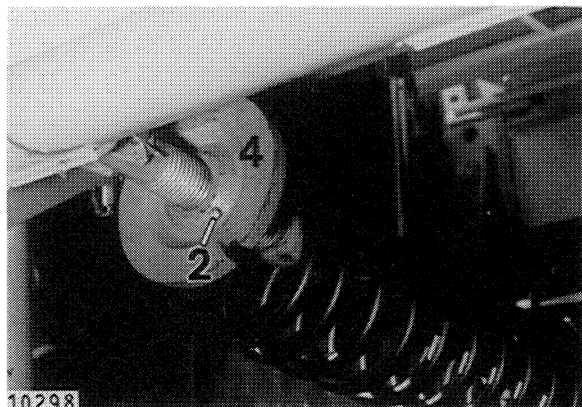
Schneidwerkzylinder einbauen und Hydraulikschlauch anschließen.

Zum Einstellen der Entlastungsfedern das Schneidwerk soweit ablassen, bis die Schneidwerkkuflen dicht über dem Boden stehen, aber nicht aufliegen.

Bei gelösten Gewindestiften (2) die Federplatten (4) so verstellen, daß das Schneidwerk mit einem Kraftaufwand von etwa 50 kg angehoben werden kann. Reicht der Verstellbereich an den Federplatten nicht aus, so sind bei gelösten Gewindestiften (8) und Umsetzen der Sprengringe (7) in



40 10297



41 10298

HYDRAULIK-SCHALTPLAN (Hub- und Lenkungsreis)

- A Hydraulikpumpen, Linkslauf
 - A₁ Hydraulikpumpe, Hebehydraulik
 - A₂ Hydraulikpumpe, Lenkung
 - A₃ Hydraulikölfilter, Hebehydraulik
 - A₄ Hydraulikölfilter, Lenkung

- B Ventilkombination
 - B₁ Druckbegrenzungsventil (DBV)
 - B₂ 4/3-Wegeventil, Korntankauslaufrohr ein- und ausschwenken (nur DOMINATOR 68)
 - B₃ 3/3-Wege-Elektro-Magnetventil (nur bei Schritthöhenautomatik)

- C 6/9-Wegeventil

- D Hydraulikzylinder, Dreschtrommel-Regeltrieb
 - D₁ Ventildrossel 0,4 mm

- E Haspelhydraulikzylinder (Gleichlaufzylinder)
 - E₁ Drossel 1,2 mm

- F Hydraulikzylinder, Fahrregeltrieb
 - F₁ Ventildrossel 0,4 mm

- G Hydraulikzylinder, Schneidwerk Heben und Senken

- H Hydraulikzylinder (nur bei Haspelhorizontalverstellung)
 - H₁ Sperrblock

- J 4/3-Wegeventil (nur bei Haspelhorizontalverstellung)
 - J₁ 3-Wege-Stromregelventil 2 l/min
 - J₂ Verbindung ohne Haspelhorizontalverstellung

- K Schwenkzylinder für Korntankauslaufrohr (nur DOMINATOR 68)

- L Sperrblock für Schwenkzylinder (nur DOMINATOR 68)
 - L₁ Drossel 0,9 mm

- M Orbitrol, Lenkungsblock

- N Lenkungszyylinder

- O Drossel 1,5 mm (nur bei Schritthöhenautomatik)

- P Dämpfer

- X Meßanschluß Lenkung
- Y Meßanschluß DBV Hebehydraulik

(Abb. 60)

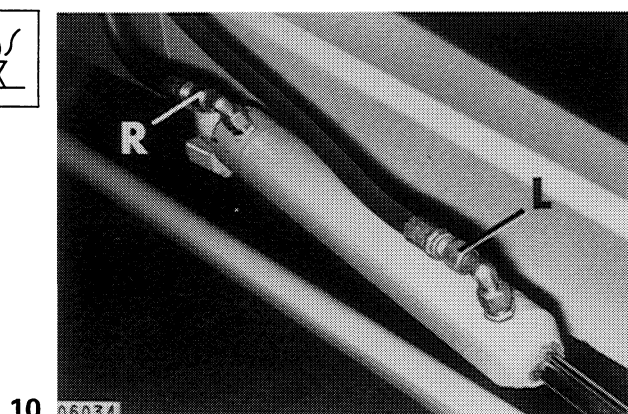
stellung festhalten. Der Hydraulik-Einstelldruck kann nun am Manometer (D) abgelesen werden. Vorgeschriebener Hydraulikdruck des Lenkungsaggregates = 90–100 bar (Abb. 9).

Lenkhydraulik entlüften

Nach jeder Montagearbeit an der Lenkhydraulik und deren Leitungen sind die Hydraulikleitungen bei laufendem Motor zu entlüften (zwei Personen erforderlich):

1. Die Lenkachse zur Entlastung der Lenkachsenräder in der Mitte aufbocken. Einen sauberen Behälter zum Auffangen des Hydrauliköls unter den Lenkungszyylinder stellen.
2. Lenkrad bis zum linken Anschlag drehen. Hydraulikschlauch (R) am Lenkungszyylinder abschrauben. Lenkrad soweit nach rechts drehen, bis das Öl blasenfrei aus dem Hydraulikschlauch läuft. Hydraulikschlauch anschrauben. Lenkrad nach rechts bis auf Anschlag weiterdrehen.
3. Hydraulikschlauch (L) am Lenkungszyylinder abschrauben. Lenkrad soweit nach links drehen, bis das Öl blasenfrei aus dem Hydraulikschlauch läuft. Hydraulikschlauch anschrauben (Abb. 10).

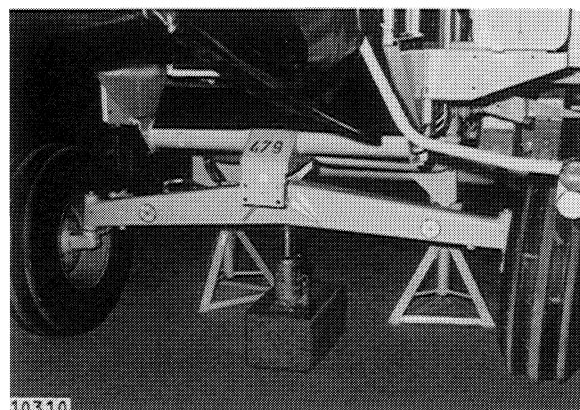
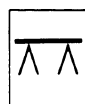
Achtung! Während des Entlüftungsvorganges Ölstand im Ölbehälter prüfen und ggf. nachfüllen.



10

LENKACHSE

Muß die Lenkachse und/oder die Lenkachsenaufhängung abgebaut werden, so ist die Maschine unter dem Rahmen sicher zu unterbauen. Montageböcke oder Unterbaumaterial ganz außen anbringen (Abb. 11).



11

Schaltplan

elektrische Anlage (CLAAS-DOMINATOR 68 – 38)

Funktionskontrollgerät und Reversiereinrichtung

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL