

CLAAS



LEXION 600
LEXION 580
LEXION 570

Reparaturhandbuch

SERVICE & PARTS

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

10.13.2Antriebsscheibe Riemen (R42) anbauen	975
10.13.3Spannrolle Riemen (R42) abbauen	976
10.13.4Spannrolle Riemen (R42) zerlegt	976
10.13.5Spannrolle Riemen (R42) anbauen	977
10.13.6Umlenkrolle Riemen (R42) abbauen	977
10.13.7Umlenkrolle Riemen (R42) zerlegt	978
10.13.8Umlenkrolle Riemen (R42) anbauen	979
10.13.9Abtriebsscheibe Riemen (R42) abbauen	980
10.13.10Abtriebsscheibe Riemen (R42) anbauen	980
10.13.11Antriebsscheibe Riemen (R40) abbauen	981
10.13.12Antriebsscheibe Riemen (R40) anbauen	982
10.13.13Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R42) abbauen	983
10.13.14Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R42) zerlegen	984
10.13.15Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R42) zerlegt	985
10.13.16Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R42) zusammenbauen	986
10.13.17Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R42) anbauen	987
10.13.18Abtriebsscheibe Riemen (R40) abbauen	987
10.13.19Abtriebsscheibe Riemen (R40) anbauen	989
10.13.20Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R40/R41) abbauen	990
10.13.21Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R40/R41) anbauen	991
10.13.22Spannrolle Riemen (R40) abbauen	993
10.13.23Spannrolle Riemen (R40) zerlegt	993
10.13.24Spannrolle Riemen (R40) anbauen	993
10.13.25Axialrotoren-Regeltrieb (hydraulisch) abbauen	994
10.13.26Axialrotoren-Regeltrieb (hydraulisch) zerlegen	996
10.13.27Axialrotoren-Regeltrieb (hydraulisch) zerlegt	998
10.13.28Axialrotoren-Regeltrieb (hydraulisch) zusammenbauen	1000
10.13.29Axialrotoren-Regeltrieb (hydraulisch) anbauen	1001
10.13.30Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) abbauen	1003
10.13.31Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) zerlegen	1005
10.13.32Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) zerlegt	1008
10.13.33Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) zusammenbauen	1010
10.13.34Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) anbauen	1015
10.13.35Getriebe Rotorantrieb (Ab Maschinen-Nr...) abbauen	1017
10.13.36Getriebe Rotorantrieb (Ab Maschinen-Nr...) zerlegen	1018
10.13.37Getriebe Rotorantrieb (Ab Maschinen-Nr...) zerlegt	1022
10.13.38Getriebe Rotorantrieb (Ab Maschinen-Nr...) zusammenbauen	1024
10.13.39Getriebe Rotorantrieb (Ab Maschinen-Nr...) anbauen	1028
10.14Spezialwerkzeug Axialrotoren-Antrieb	1031
10.14.1Antriebsscheibe Riemen (R42) anbauen	1031
10.14.2Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R40/R41) abbauen	1032
10.14.3Lagerung Abtriebsscheibe Riemen (R40/R41) anbauen	1033
10.14.4Axialrotoren-Regeltrieb (hydraulisch) abbauen	1034
10.14.5Axialrotoren-Regeltrieb (hydraulisch) anbauen	1035
10.14.6Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) abbauen	1036
10.14.7Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) zerlegen	1037
10.14.8Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) anbauen	1038

2059

- Arbeiten unter der angehobenen Maschine nur bei sicherer Abstützung durchführen.
- Nach Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten Schutzvorrichtungen wieder anbringen!

14001

1.2.4 Verlassen der Maschine

- Maschine beim Verlassen gegen Wegrollen sichern (Feststellbremse, Unterlegkeile). Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und ggf. Kabine abschließen!
- Wird die Maschine längere Zeit stillgesetzt, Batterietrennschalter ausschalten.
- Maschine niemals unbeaufsichtigt lassen, solange der Motor noch in Betrieb ist!
- Vor dem Verlassen der Maschine Vorsatzgerät ganz absenken!

13999

1.2.5 Korntank

- Im Korntank befinden sich Förderschnecken, die aufgrund ihrer Funktion nicht vollständig gegen Berührung gesichert werden können.
- Vor dem Besteigen des Korntanks muss sichergestellt sein, dass andere Personen die Maschine nicht wieder starten können.
- Den Korntank nur durch die dafür vorgesehene Öffnung besteigen.

14003

1.2.6 Häckseleinrichtung Mähdrescher

- Unter der Schutzeinrichtung des Häckslers befinden sich gefährliche Schneidwerkzeuge, die nach Abschalten des Antriebes nachlaufen. Deshalb ist bis zum Stillstand ein ausreichender Sicherheitsabstand zum Häckslers zu halten!
- Zum Nachstellen bzw. Erneuern der Häckselmesser muss die Häckseltrommel blockiert und die Messerschneiden abgedeckt werden.
Verletzungsgefahr!
 - Handschuhe tragen!

14005

1.2.7 Einstell- und Wartungsarbeiten

Die Antriebe der Maschine werden nach dem Stillsetzen des Motors aufgrund ihrer Funktion nicht selbsttätig gesichert.

Außerdem kann es bei Einstellarbeiten erforderlich sein, dass die Antriebe gedreht werden müssen.

Darum ist folgendes zu beachten:

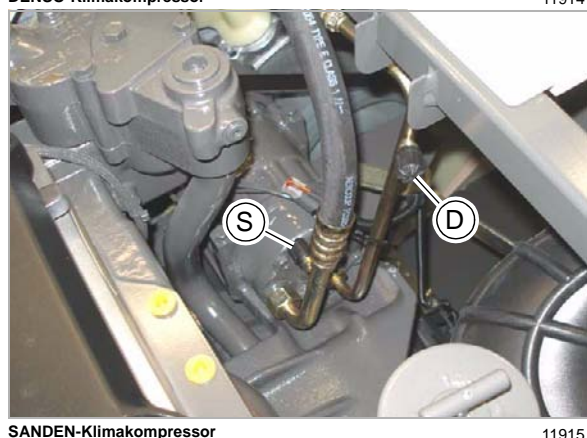
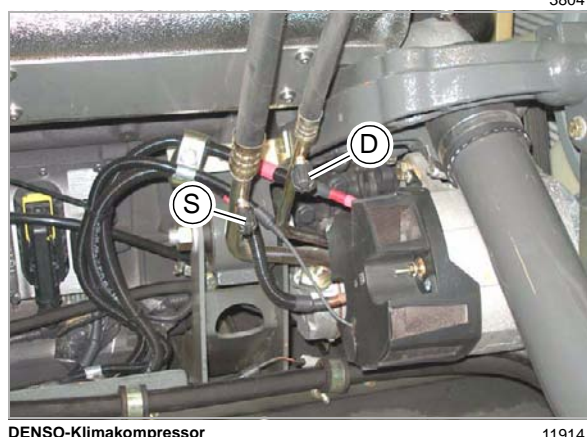
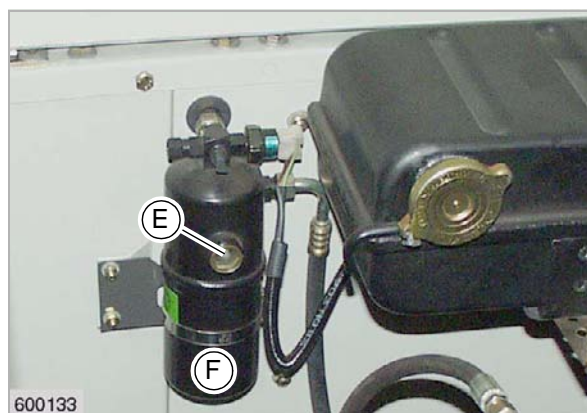
- Vor Einstell-, Reinigungs- und Wartungsarbeiten sowie dem Beseitigen von Funktionsstörungen:
 - Häckselaggregat ausschalten.
 - Motor stillsetzen.
 - Batterie-Trennschalter ausschalten.

2 Fahrerstand

2.1 Klimaanlage

32583

2.1.1 Kältemittel auffüllen



1

2

3



Gefahr!

Kältemittel.

Tod oder schwere Verletzungen.

- Arbeiten an Klimaanlage dürfen nur von autorisierten Fachwerkstätten durchgeführt werden.
- Jede Berührung mit Kältemittel vermeiden.
- Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen.
- An den Teilen des Kältemittelkreislaufes und in deren unmittelbarer Nähe darf nicht geschweißt werden.
- Maximale Umgebungstemperatur für Kältemittel 80 °C.

Vor dem Evakuieren /Auffüllen der Anlage überprüfen, ob der Filtertrockner (F) erneuert werden muss:

Am Kontrollauge (E) die weiße Schwimmerkugel und die orangefarbene Indikatorkugel beachten:

Weißer Schwimmerkugel oben = Kältemittelstand in Ordnung

Weißer Schwimmerkugel unten = Kältemittelstand nicht in Ordnung

Orangefarbene Indikatorkugel = bei farbloser Verfärbung den Filtertrockner **erneuern**.

Angaben in der Betriebsanleitung beachten!

Filtertrockner außerdem bei größerer Undichtigkeit, zum Beispiel gebrochene Leitung sowie Reparaturen innerhalb des Kältemittelkreislaufes, **erneuern**.

Kältemittelölstand kontrollieren.

Vor dem Befüllen die Klimaanlage evakuieren und auf Dichtigkeit überprüfen.



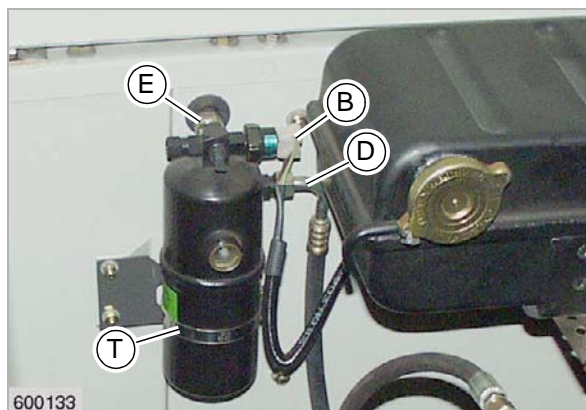
Vorsicht!

Unsachgemäßes Befüllen / Entleeren der Anlage

Schäden an der Klimaanlage.

- Die Vorschrift des Geräteherstellers (Klimaanlagenbefüllgerät) beachten.

- Kältemittel an den Anschlüssen (D, Druckseite) und (S, Saugseite) des Klimakompressors auffüllen.



56

3804

2.1.15 Filtertrockner einbauen

- Filtertrockner mit Schelle (T) befestigen.
- Schlauchleitungen (D) und (E) anschrauben.
Vorgeschriebenes Anzugsdrehmoment beachten!
Schlauchleitung (D) = Zum Kondensator
Schlauchleitung (E) = Zum Verdampfer
- Kabelstecker (B) aufstecken und verriegeln.

(Abb. 56)

- Kältemittelölstand kontrollieren.
- Kältemittel auffüllen.
- Funktionskontrolle durchführen.

32804

2.1.16 Klimakompressor (DENSO) ausbauen

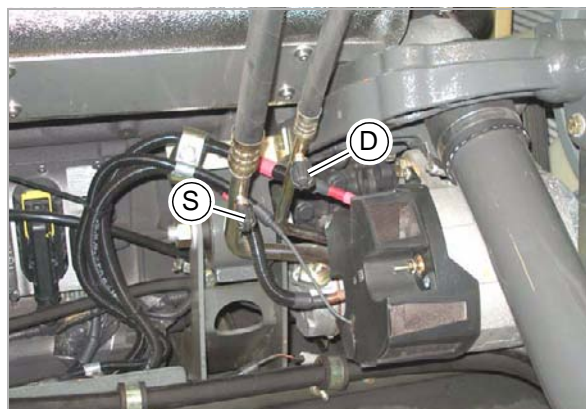


Vorsicht!

Unsachgemäßes Befüllen / Entleeren der Anlage

Schäden an der Klimaanlage.

- Die Vorschrift des Geräteherstellers (Klimaanlagenbefüllgerät) beachten.



57

11914

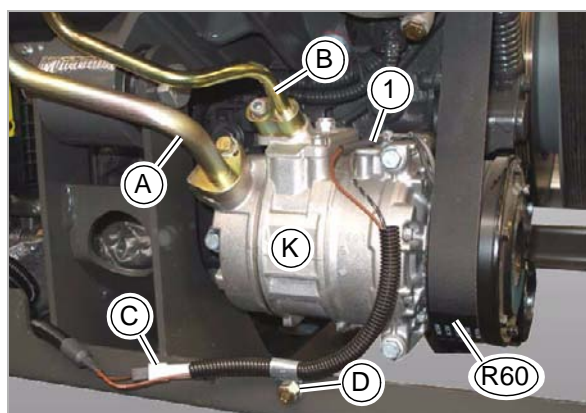
- Kältemittel an den Anschlüssen (D, Druckseite) und (S, Saugseite) des Klimakompressors absaugen.

Hierbei sehr langsam vorgehen, damit kein Kältemittelöl mit abgesaugt wird.

(Abb. 57)

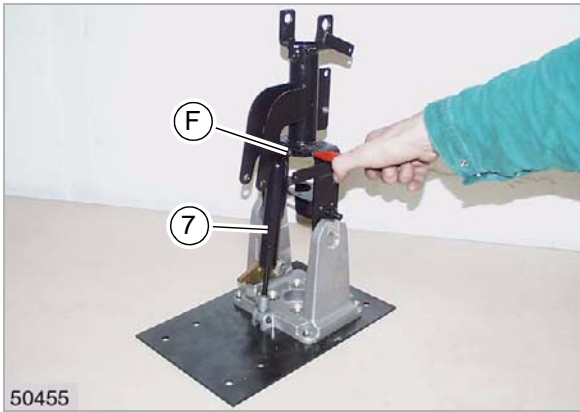
- Riemen (R61) abbauen.
- Lichtmaschine ausbauen.
- Riemen (R60) ausbauen.
- Schlauchleitungen (A) und (B) vom Klimakompressor (K) abschrauben.
Beidseitig mit Stopfen verschließen.
- Kabelstecker (C) entriegeln und abziehen.
- Schelle (D) lösen.
- Kabel (P) vom Klimakompressor (K) abschrauben und aus dem Wellrohr herausziehen.
- Klimakompressor (K) abschrauben.

(Abb. 58)



58

11969



116



Gefahr!

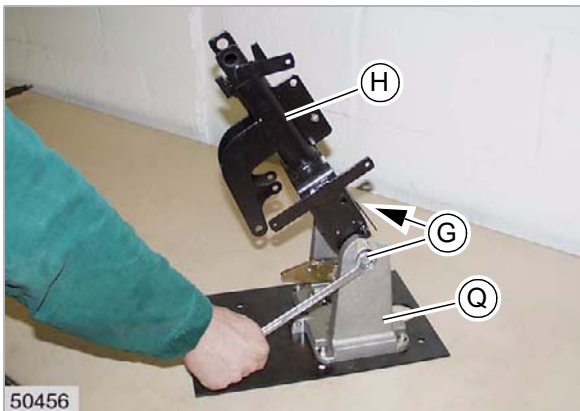
Gasfedern stehen unter hohem Druck.

Schwere Verletzungen durch Ausfahren der Kolbenstange.

- Stift an der Kolbenstange niemals gewaltsam eindrücken.

- Bolzen (F) entsichern und heraustreiben.
- Untere Gasfeder (7) abnehmen.

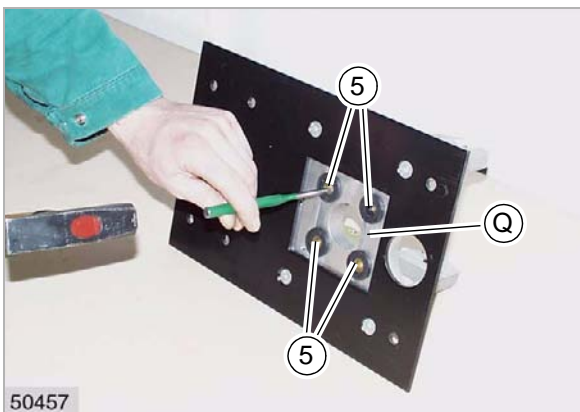
(Abb. 116)



117

- Sechskantschraube (G) herausschrauben.
- Lenksäulenmitte (H) vom Lenksäulenunterteil (Q) abnehmen.

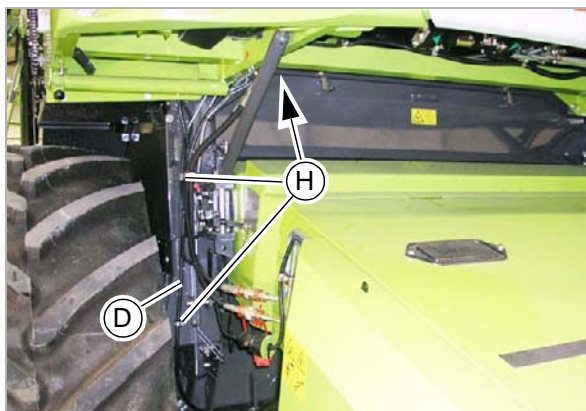
(Abb. 117)



118

- Gummilager (5) aus Lenksäulenunterteil (Q) heraustreiben.

(Abb. 118)

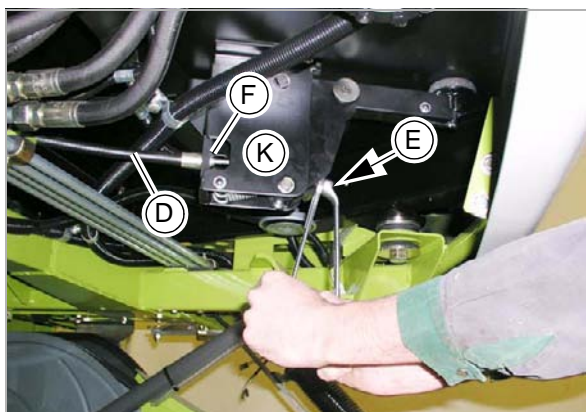


171

5500

- Schellen (H) abschrauben.
- Seilzug (D) aus der Maschine herausziehen.

(Abb. 171)



172

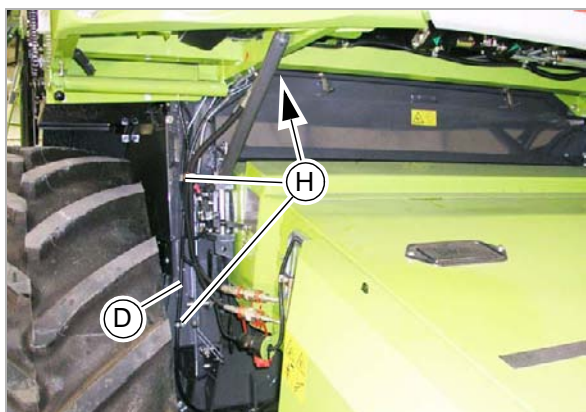
5499

2.6.2 Feststellbremse Seilzug einbauen

12956

- Seilzug (D) unterhalb des Fahrerstandes verlegen und in die Feststellbremse (K) einführen.
- Kontermuttern (E) aufschrauben und gegeneinander kontern.
- Sicherungsklammer (F) einsetzen.

(Abb. 172)

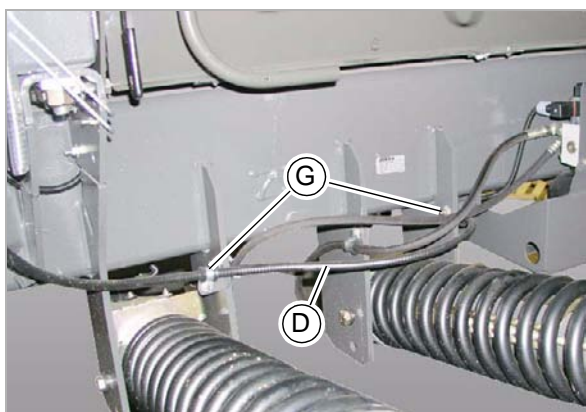


173

5500

- Seilzug (D) mit Schellen (H) am Maschinenrahmen anschrauben.

(Abb. 173)



174

5508

- Seilzug (D) mit Schellen (G) an der Triebachse anschrauben.

(Abb. 174)

- 22 Sechskantschraube
ISO 4017-M6 x 20-8.8
Sechskantmutter ISO 4032-M6-8
Contact-Scheibe A6 DIN 201
- 24 Riemenscheibe
- 25 Rillenkugellager 6204-2rs
- 26 Sicherungsring 47 x 1,75 DIN 472
- 27 Bolzen
- 28 Sechskantmutter ISO 4032 M12-8
Contact-Scheibe A12 DIN 201
- 29 Abdichtprofil
- 30 Flachrundschrabe
Sechskantmutter ISO 4032-M6-8
Contact-Scheibe A6
- 31 Abdichtprofil
- 32 Zylinderschraube ISO 4762-M12 x 30-8.8
- 33 Sechskantschraube
ISO 4017-M12 x 25-8.8
Contact-Scheibe A12 DIN 201
- 34 Spannhebel
- 35 Sechskantschraube
ISO 4017-M8 x 20-8.8
Contact-Scheibe A8 DIN 201
- 36 Passfeder A12 x 8 x 80 DIN 6885
- 37 Senkschraube
- 38 Welle
- 39 Spannrolle, vormontiert

R1 =Riemen (R1)

(Abb. 24)



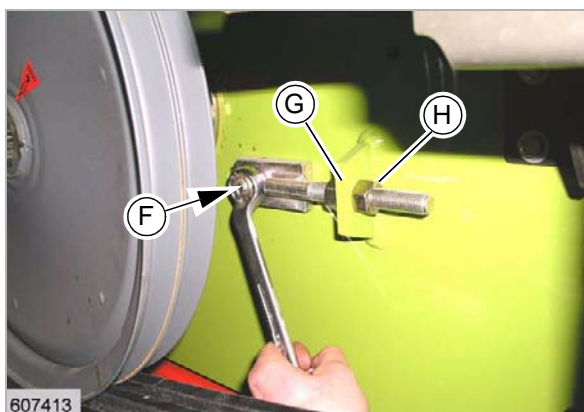
607423

1848

84

- Förderleisten an die neuen Einzugsketten anschrauben.
- Die neuen Einzugsketten, vormontiert mit den alten Einzugsketten mit Kettenschlössern verbinden. Hierbei beachten, dass die nebeneinanderliegenden Förderleisten (F) zueinander mittig versetzt angeordnet sein müssen.
- Kettenschlösser mit neuen Drahtsicherungen sichern.
- Umlenkwalze so drehen, dass die neuen Ketten eingezogen werden.
- Einzugskette mit Kettenschlössern verbinden und mit neuen Drahtsicherungen sichern.

(Abb. 84)



607413

1826

85

- Einzugsketten auf der linken und rechten Seite spannen:
 - Sechskantmutter (H) zurückdrehen.
 - Mit der Sechskantmutter (G) die Einzugsketten spannen. Hierbei die Ketten nur so stark spannen, dass die Einzugsleisten die Gleitschienen leicht berühren.
 - Sechskantmutter (H) und Klemmschraube bei (F) festziehen.

(Abb. 85)



1824

86

- Schutzvorrichtung (C) montieren und an den Schnellverschlüssen verriegeln.

(Abb. 86)



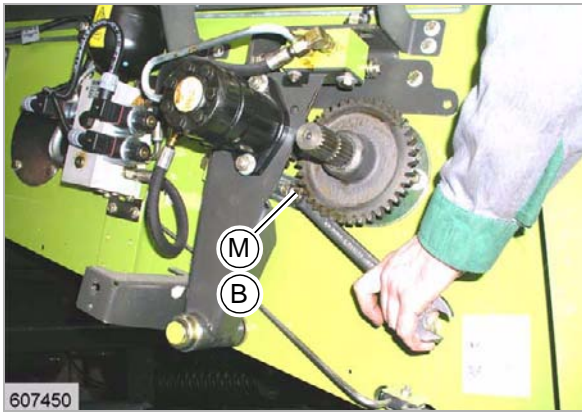
607412

1825

87

- Schutzvorrichtung (E) montieren und an den Schnellverschlüssen verriegeln.

(Abb. 87)



1882

Linke und rechte Maschinenseite:

- Sicherungsmuttern (M) abschrauben.
- Die Bolzen (B) aus Kettenspannern und Tragarmen nach innen herausziehen.

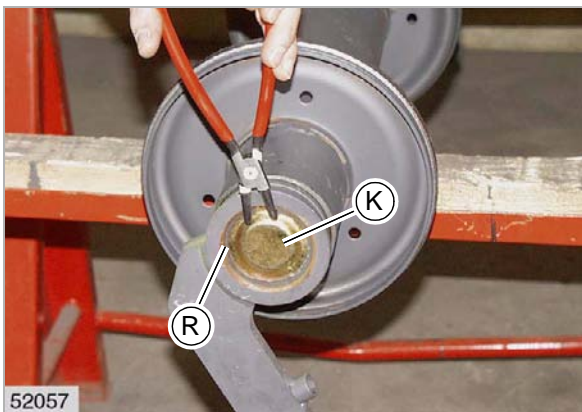
(Abb. 139)



1883

- Walze (W) nach vorne herausnehmen.

(Abb. 140)



1884

4.1.23 Umlenkwalze zerlegen

- Sicherungsring (R) heraushebeln.
- Staubkappe (K) abnehmen.

(Abb. 141)



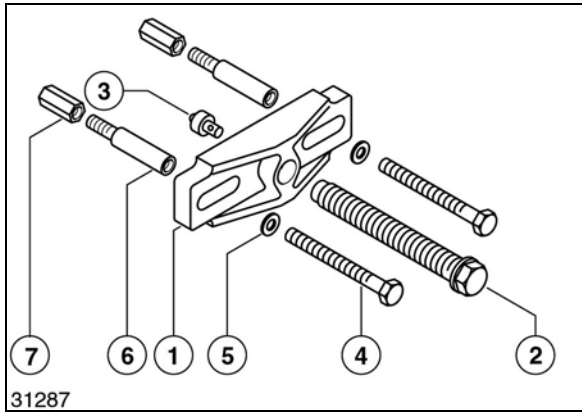
1885

- Sicherungsring (R) abnehmen.

(Abb. 142)

32179

4.2.6 Vorgelegewelle ausbauen



188

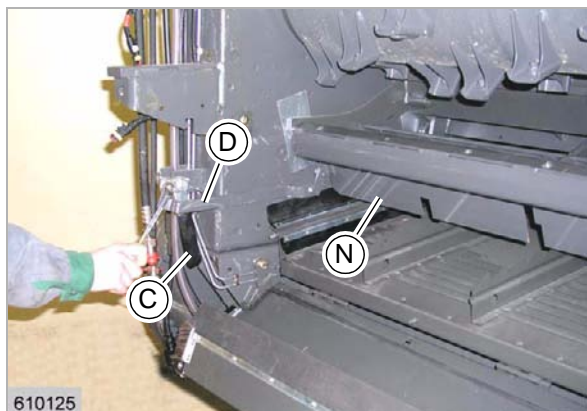
- | | | |
|---|---------------------------|---------|
| 1 | Abziehbrücke | |
| | ET-Nr. 000 181 800 0 | |
| 2 | Gewindespindel | |
| | ET-Nr. 000 181 801 1 | |
| 3 | Ausgleichsstück mit Kugel | |
| | ET-Nr. 000 181 849 0 | |
| 4 | Sechskantschraube | 2 Stück |
| | ISO 4014 M16 x 140-8.8 | |
| | ET-Nr. 000 242 795 0 | |
| 5 | Scheibe | 2 Stück |
| | ET-Nr. 000 235 127 2 | |
| 6 | Verlängerungsbolzen | 2 Stück |
| | ET-Nr. 000 181 810 1 | |
| 7 | Reduzierstück | 2 Stück |
| | ET-Nr. 000 181 933 0 | |



189

1900

(Abb. 188, 189)

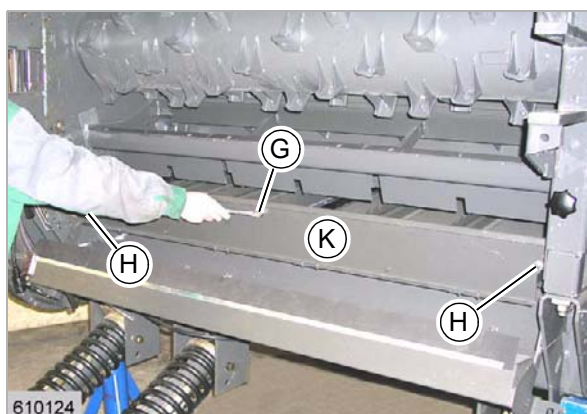


22

2188

- Klappen (N) einhängen.
- Stellhebel (C) an Strebe (D) anschrauben.

(Abb. 22)

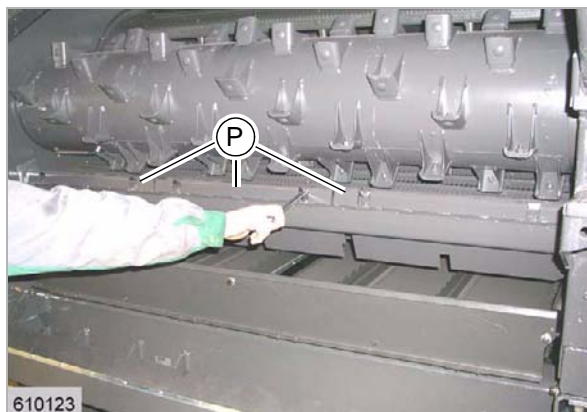


23

2187

- Blech (K) hochschwenken.
- Sechskantschraube (G) und Sechskantmuttern (H) einschrauben und festziehen.

(Abb. 23)

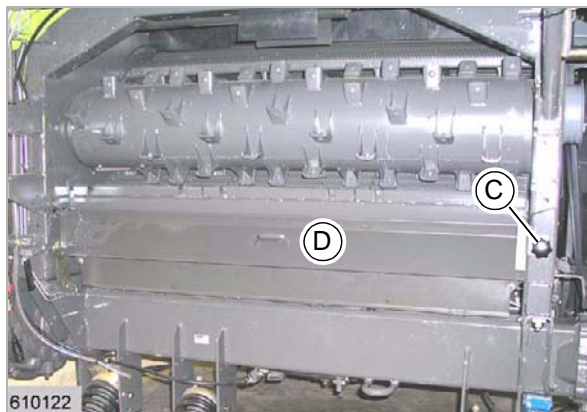


24

2186

- Vorkorbsegmente (P) in Vorkorbrahmen einsetzen und anschrauben.

(Abb. 24)

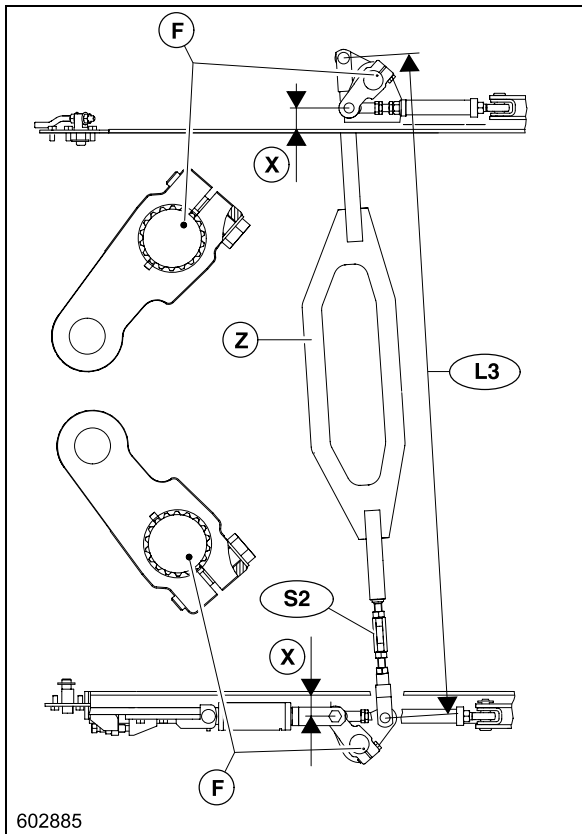


25

2185

- Steinfangmulde (D) hochschwenken und mit Sterngriff (C) anschrauben.

(Abb. 25)



73

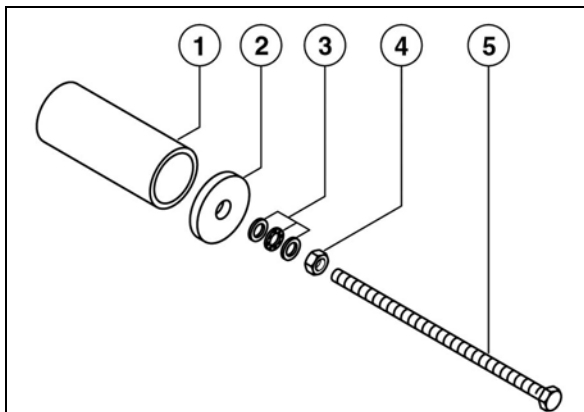
Bezeichnung	
M1	Messpunkt 1 = ± 2 mm Vorkorbeingang – Parallelität messen Einstellung an den Spannschlössern (S1)
M2	Messpunkt 2 = 13^{+2} mm Kennzeichnung durch weiße Farbe Hauptkorb-Eingang – 3. Leiste Einstellung an den Kragenmuttern (K)
M3	Messpunkt 3 = 7^{+2} mm Kennzeichnung durch weiße Farbe
	LEXION 580 Blechkorb Hauptkorb-Ausgang – 2. letzte Leiste
	LEXION 580 Drahtkorb Hauptkorb-Ausgang – 4. letzte Leiste
	LEXION 570 / 570 C / 570 Montana Drahtkorb Hauptkorb-Ausgang – 4. letzte Leiste
	Einstellung an der Einstellschraube (V1) und dem Exzenterbolzen (V2)

i **Beachten!**
Die Markierung (F) der Welle muss mit dem Schlitz des Hebels übereinstehen. Wenn im Reparaturfall der Dreschkorb gewechselt worden ist, muss anschließend der Abstand (X) eingestellt werden.

Bezeichnung	
X	± 1 mm Abstand zwischen der Hebelstellung rechts und links zur Seitenwand

(Abb. 72, 73)

5.3.7 Zuführtrommellager links einbauen



124

2370

- 1 Rohr, Eigenanfertigung
Innen Ø 32 mm, Aussen Ø 45 mm
150 mm lang
- 2 Scheibe
ET-Nr. 000 642 929 0
- 3 Axialrillenkugellager
ET-Nr. 000 177 899 0
- 4 Sechskantmutter
ISO 4032 M12-8
ET-Nr. 000 239 418 0
- 5 Sechskantschraube
ISO 4017 M12 x 220-8.8
ET-Nr. 000 244 422 0

(Abb. 124, 125)



125

2369

- Riemen (R54) anbauen.
- Riemen (R53) anbauen.
- Riemen (R5) anbauen

Mit Vorsatzgerät-Regeltrieb:

- Riemen (R3) anbauen.

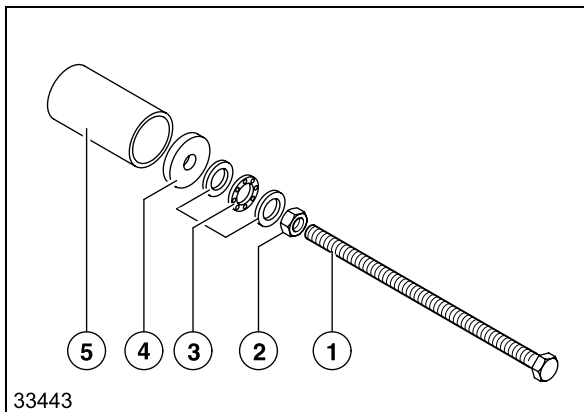
Ohne Vorsatzgerät-Regeltrieb:

- Riemen (R2) anbauen.
- Triebräder links und rechts anbauen links anbauen.
- Radschrauben festziehen. Vorgeschriebenes Anzugsdrehmoment beachten.
- Funktionskontrolle durchführen.

5.7.2 Wendetrommellager rechts einbauen

- 1 Sechskantschraube
ISO 4017 M16 x 260-8.8
ET-Nr. 000 235 816 0
- 2 Sechskantmutter
ISO 4032 M16-8
ET-Nr. 000 236 173 0
- 3 Axialrillenkugellager
ET-Nr. 000 177 899 0
- 4 Scheibe
ET-Nr. 000 629 071 1
- 5 Rohr, Eigenanfertigung
Innen Ø 41 mm, Außen Ø 51 mm
150 mm lang

(Abb. 220, 221)

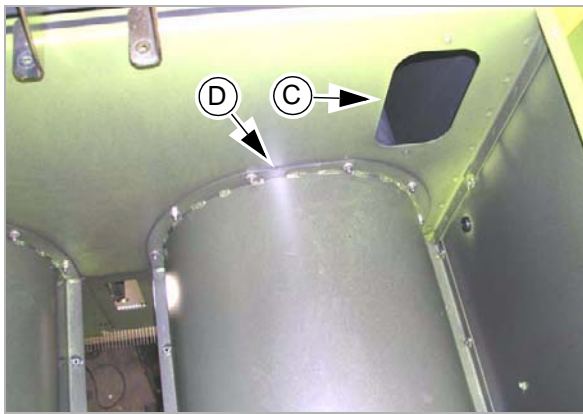


220



221

2490
2497



9775

44



Gefahr!

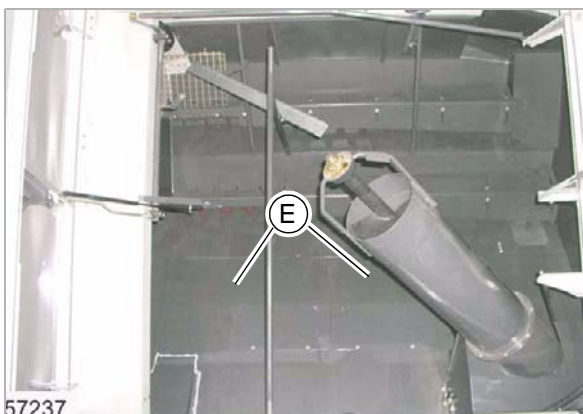
Baugruppe ist nicht gesichert.

Tod oder schwere Verletzungen.

- Baugruppe während der Montage oder Demontage abstützen.

- Klappe bei (C) abnehmen.
- Abscheidemantel bei (D) abschrauben.

(Abb. 44)



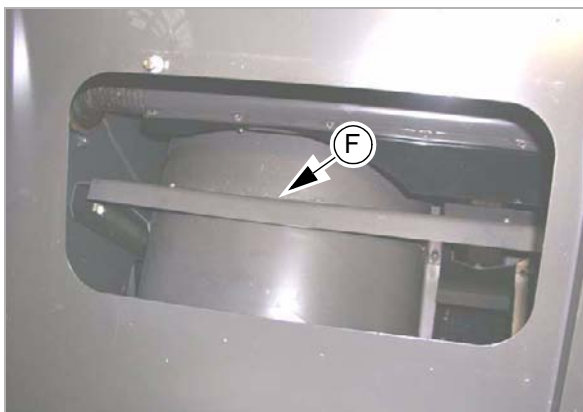
57237

9782

45

- Deckel (E) abschrauben.

(Abb. 45)



9783

46



Gefahr!

Baugruppe ist nicht gesichert.

Tod oder schwere Verletzungen.

- Baugruppe während der Montage oder Demontage abstützen.

- Abscheidemantel bei (F) abschrauben.

(Abb. 46)



9784

47



Gefahr!

Schwebende Last kann herunterfallen.

Schwere Verletzungen oder Tod.

- Tragfähigkeit beachten.
- Niemals unter schwebender Last aufhalten.

- Abscheidemantel mit Hebegurten in der Maschine absenken und nach hinten herausnehmen.

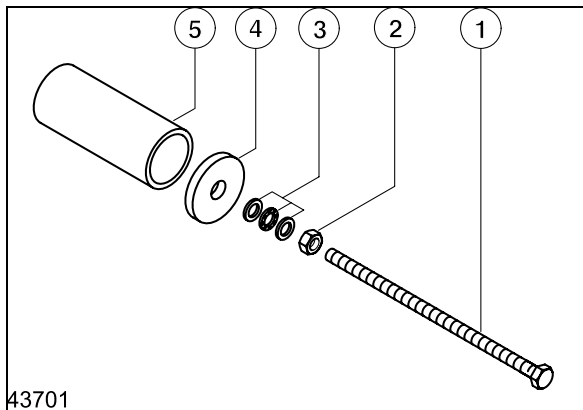
Gewicht des Abscheidemantels:

cirka 105 kg

(Abb. 47)

6.2.2 Vordere Lagerung Axialrotor einbauen

- 1 Sechskantschraube
ISO 4017 M12 x 130-8.8
ET-Nr. 000 244 420 0
- 2 Sechskantmutter
ISO 4032 M12-8.8
ET-Nr. 000 236 172 0
- 3 Axialrillenkugellager
ET-Nr. 000 177 899 0
- 4 Rohr, Eigenanfertigung
Innen Ø 36 mm, Aussen Ø 45 mm,
60 mm lang



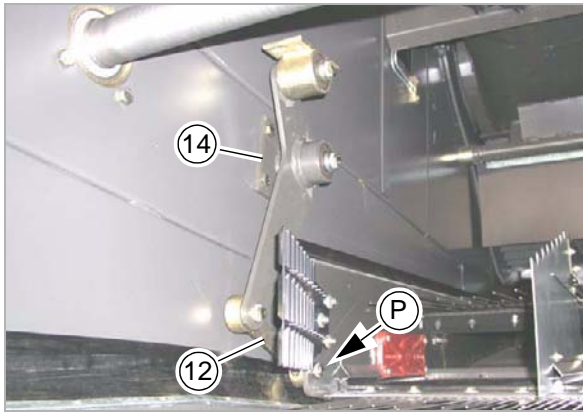
99

(Abb. 99, 100)



100

9796



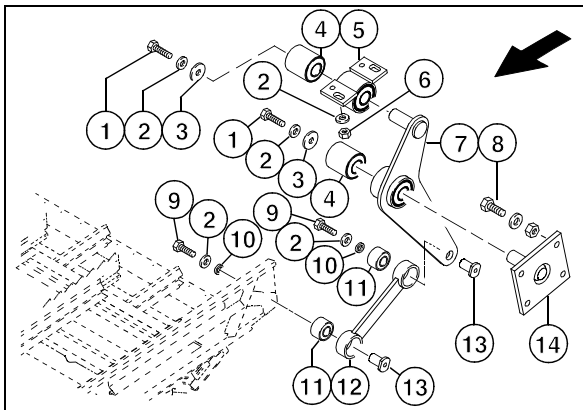
47

7518

Linke und rechte Maschinenseite:

- Schubstangen (12) bei (P) abschrauben.
- Lagerböcke (14) von den Maschinenseitenwänden abschrauben.
- Schwingen komplett aus der Maschine herausheben.

(Abb. 47)



48

7544

7.4.5 Schwinge vorne zerlegt

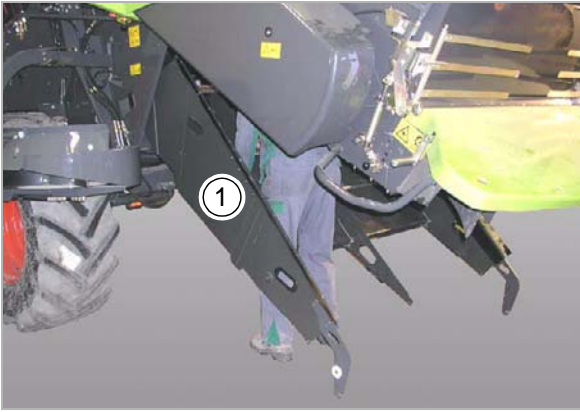
18448

- 1 Sechskantschraube
ISO 4017 M10 x 30-8.8
- 2 Contact-Scheibe A10 DIN 201
- 3 Scheibe
- 4 Megu-Lager
- 5 Lagerbock
- 6 Sechskantmutter ISO 4032 M10-8
- 7 Schwinge
- 8 Sechskantschraube
ISO 4017 M12 x 35-8.8
Sechskantmutter ISO 4032 M12-8
Contact-Scheibe A12 DIN 201
- 9 Sechskantschraube
ISO 4017 M10 x 25-8.8
- 10 Scheibe
- 11 Megu-Lager
- 12 Schubstange
- 13 Bolzen
- 14 Lagerbock

(Abb. 48)

- Siebkasten (1) anheben und nach hinten ziehen.
- Siebkasten (1) aus der Maschine herausheben.

(Abb. 105)

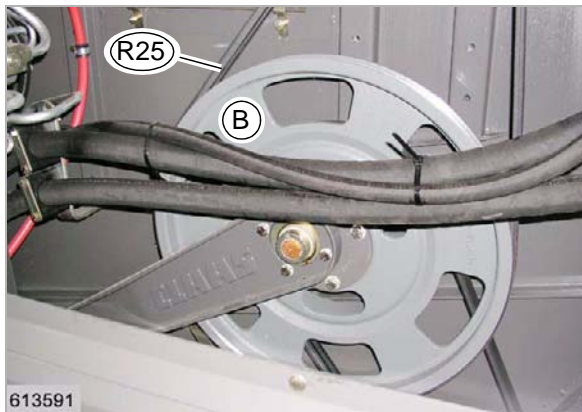


105

3434

- Obersiebe ausbauen.
- Untersiebe ausbauen.
- Rücklaufboden ausbauen.
- Riemen (R25) von Keilriemenscheibe (B) ablegen.

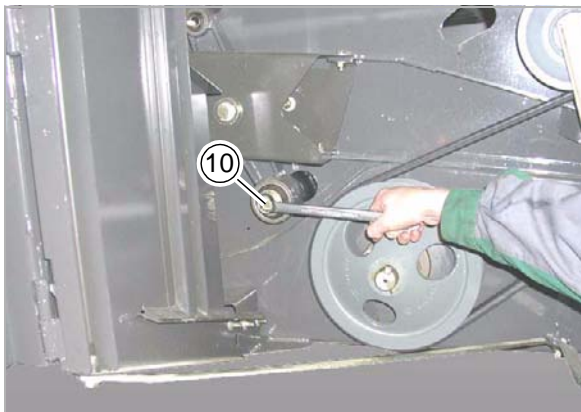
(Abb. 158)



613591

158

7577



159

7659

Linke und rechte Maschinenseite:

- Sechskantschraube (10) herausschrauben.

(Abb. 159)



160

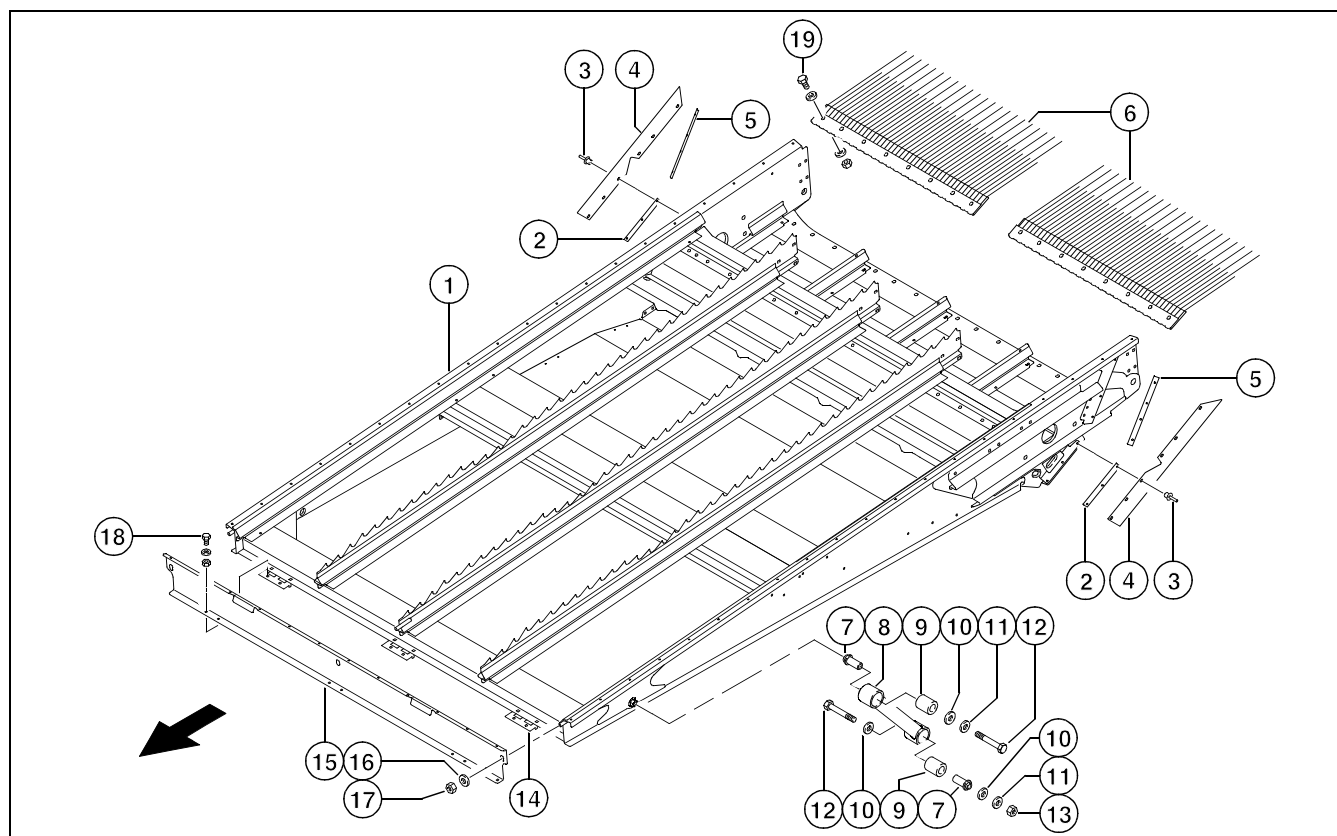
7670

Linke und rechte Maschinenseite:

- Zapfen (15) abschrauben und herausziehen.

(Abb. 160)

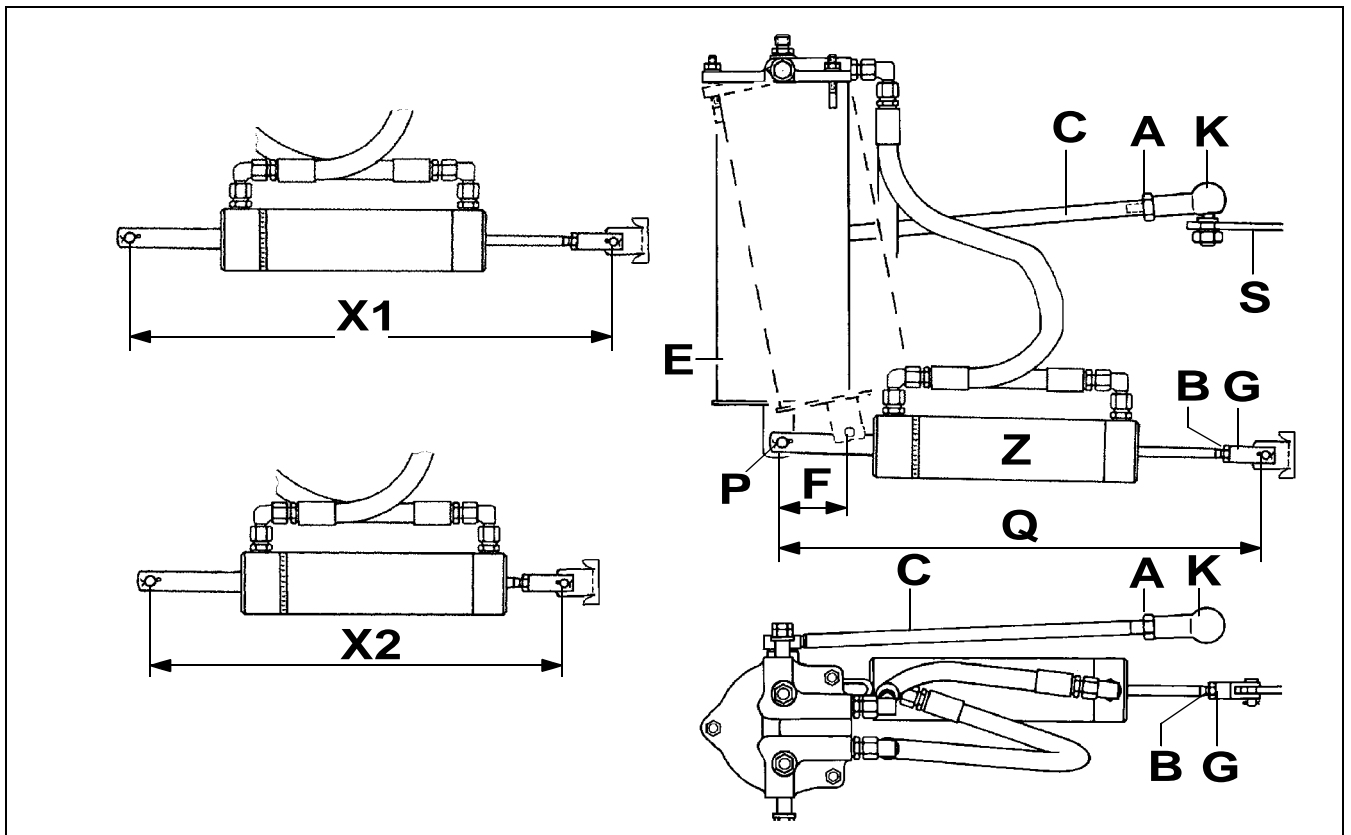
7.10.2 Vorbereitungsboden zerlegt



7781 204

- 1 Vorbereitungsboden
- 2 Klemmschiene
- 3 Blindniet
- 4 Dichtung
- 5 Klemmschiene
- 6 Rechen
- 8 Schwinge
- 9 Megu-Lager
- 10 Scheibe
- 11 Contact-Scheibe A12 DIN 201
- 12 Sechskantschraube
ISO 4014 M12 x 90-8.8
Sechskantschraube
ISO 4014 M12 x 110-8.8
- 13 Sicherungsmutter ISO 7042 M12
- 14 Scharnier
- 15 Klappe
- 16 Contact-Scheibe B10 DIN 201
- 17 Sechskantmutter ISO 4032 M10-8
- 18 Sechskantschraube
ISO 4017 M6 x 16-8.8
Contact-Scheibe A6 DIN 201
Sechskantmutter ISO 4032 M6-8

7.13.4 3-D-Siebkastensteuerung einstellen



3484 238

Zur Einstellung der 3-D-Siebkastensteuerung sind zwei Personen erforderlich.

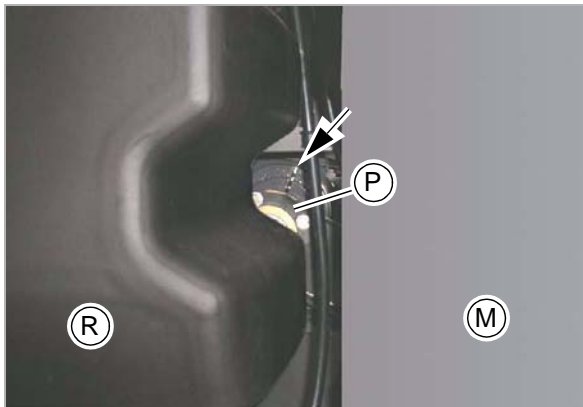
- Maschine waagrecht stellen.

Siebkasten auf Mittelstellung stellen:

Der Schlitz am Exzenter ist zwischen Dieseltank (R) und Kornelevator (M) zu sehen.

- Keilriemenscheibe soweit drehen, bis der Schlitz, siehe Pfeilmarkierung, im rechten Winkel zur Kurbelstange (P) steht.

(Abb. 239)



239

6700

- Den Gesamthub des Hydraulikzylinders (Z) und den mittleren Hub (F) ermitteln:

Der mittlere Hub (F) entspricht dem halben Gesamthub.

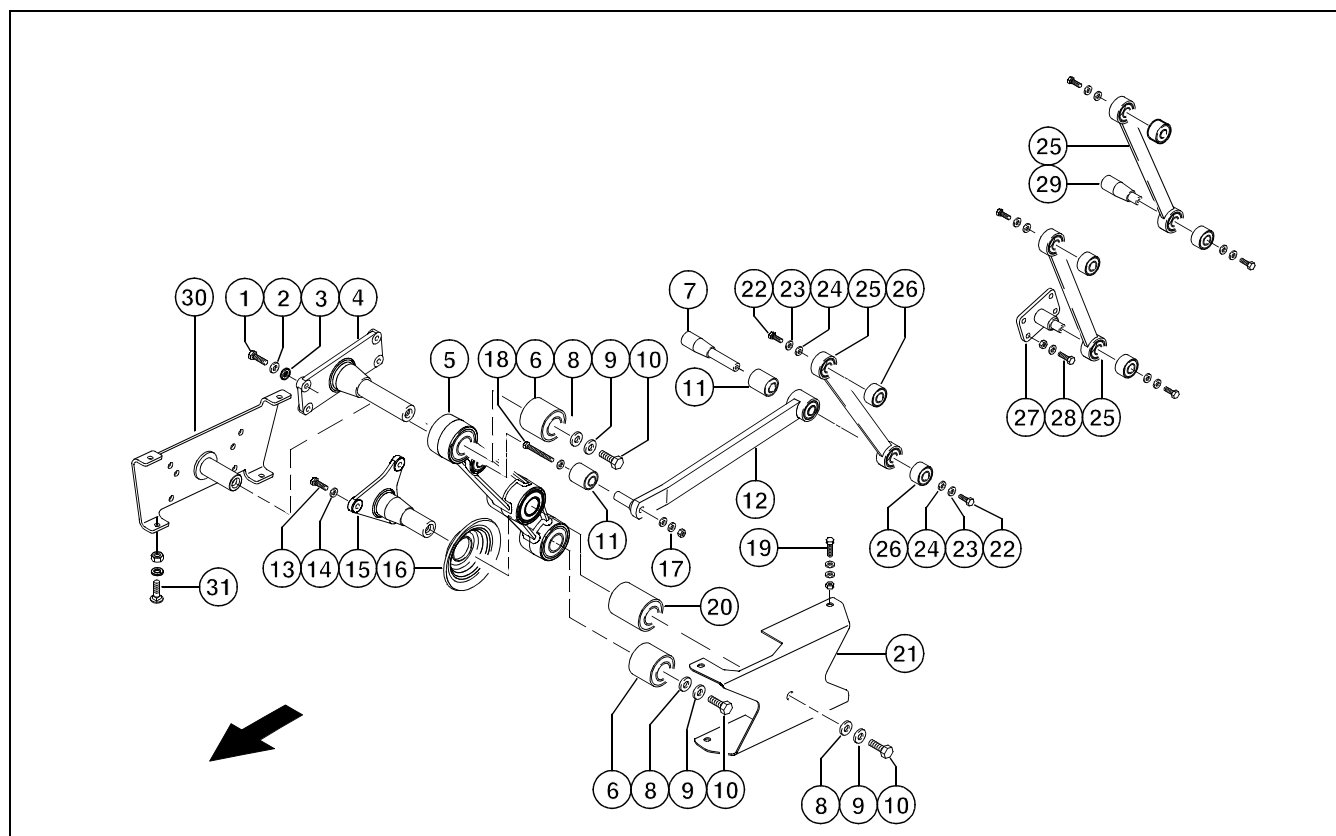
Beispiel:

Gesamthub = **150 mm**

Mittlerer Hub (F) = **75 mm**

- Hydraulikzylinder (Z) am Anlenkpunkt (P) aushängen.

7.16.2 Schwingen-Antrieb zerlegt



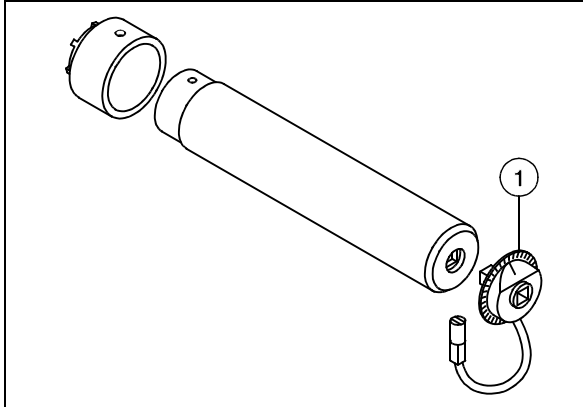
8241 **286**

- 1 Sechskantschraube
ISO 4017 M12 x 35-8.8
- 2 Contact-Scheibe A12 DIN 201
- 3 Scheibe
- 4 Zapfen
- 5 Schwinge
- 6 Megu-Lager
- 7 Bolzen
- 8 Scheibe
- 9 Contact-Scheibe A16 DIN 201
- 10 Sechskantschraube
ISO 4017 M16 x 50-8.8
- 11 Megu-Lager
- 12 Schubstange
- 13 Sechskantschraube
ISO 4017 M10 x 30-8.8
- 14 Contact-Scheibe A16 DIN 201
- 15 Zapfen
- 16 Dichtung
- 17 Scheibe
- 18 Sechskantschraube
ISO 4014 M10 x 90-8.8
Contact-Scheibe A10 DIN 201
Sechskantmutter ISO 4032 M10-8
- 19
- 20
- 21
- 22
- 23
- 24
- 25
- 26
- 27
- 28
- 29
- 30
- 31

7.18 Spezialwerkzeug Reinigungsgebläse Standard-Reinigungssystem

14123

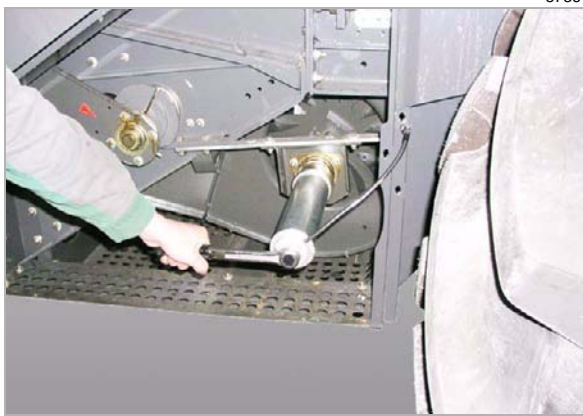
7.18.1 Gebläselager seitlich einbauen



335

- 1 Winkelmessscheibe
ET-Nr. 000 174 358 0

(Abb. 336, 335)



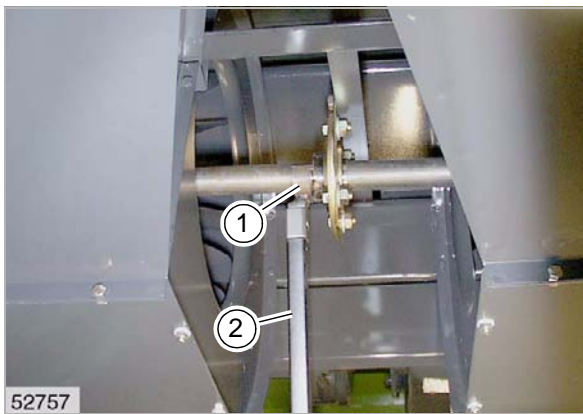
336

5736

5582

7.18.2 Gebläsewelle ausbauen

14125



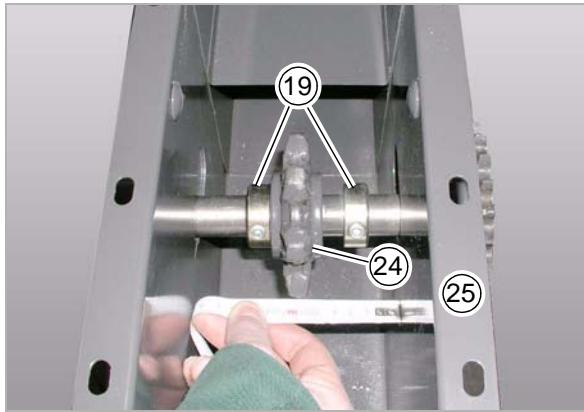
337

- 1 Einstellwerkzeug für Schüttlerlager
ET-Nr. 000 181 620 0
- 2 Werkzeughalter
ET-Nr. 000 181 627 0

(Abb. 337)

52757

5689

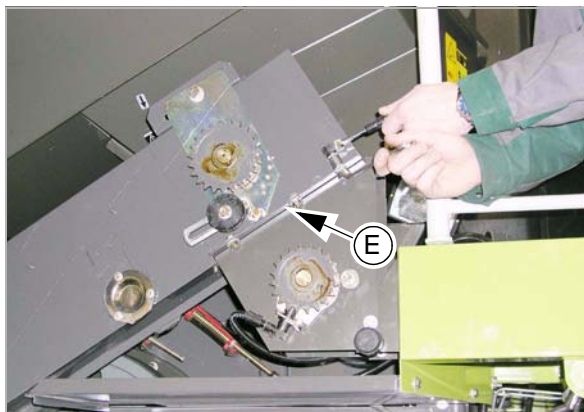


40

4850

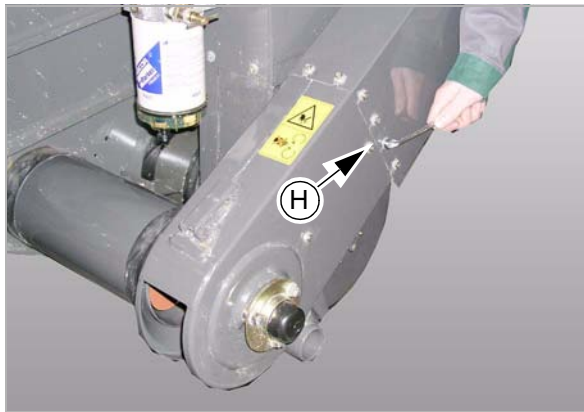
- Kettenrad (24) im Elevator (25) mittig ausrichten.
- Stellringe (19) festsetzen.

(Abb. 40)



41

4810

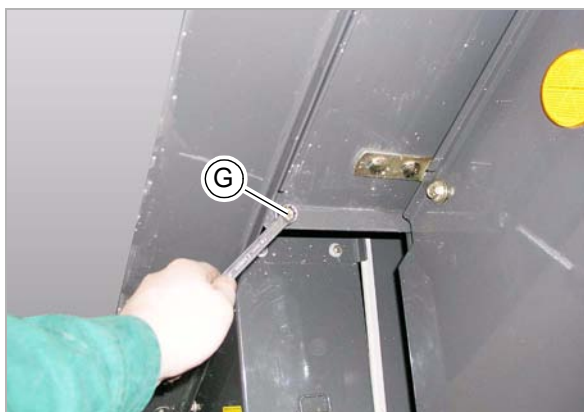


42

4814

- Überkehrelevator bei (E) und (H) anschrauben.

(Abb. 41, 42)



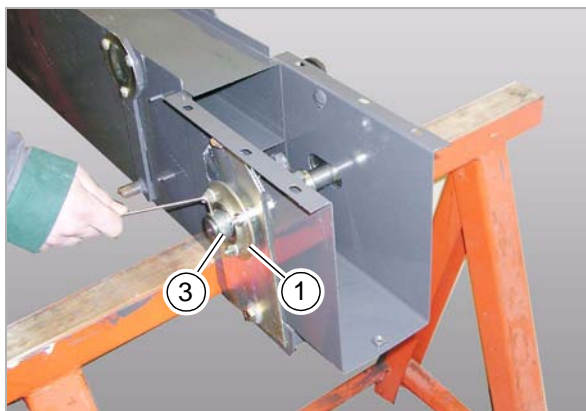
43

4813

- Sechskantschraube (G) einschrauben.

(Abb. 43)

12253



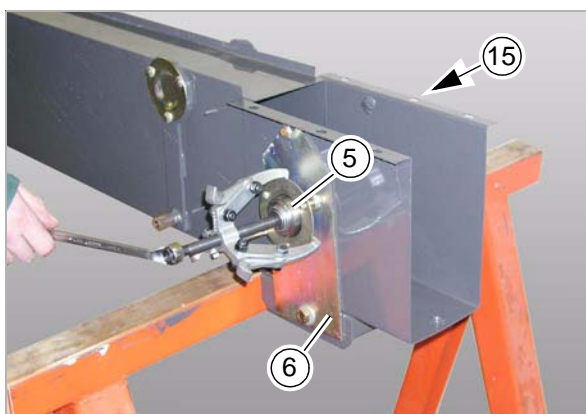
104

4818

Linke und rechte Seite:

- Spannringe (3) entsichern und losschlagen.
- Wellenenden abschmirlgeln und leicht einölen.
- Flanschkugellager (1) abschrauben.

(Abb. 104)



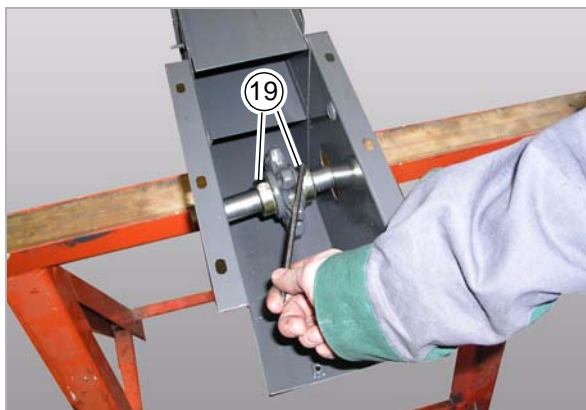
105

4821

Linke und rechte Seite:

- Spannringlager (5) abziehen.
- Dahinterliegende Scheiben (14) abnehmen.
- Spannbleche (6) und (15) abschrauben.

(Abb. 105)

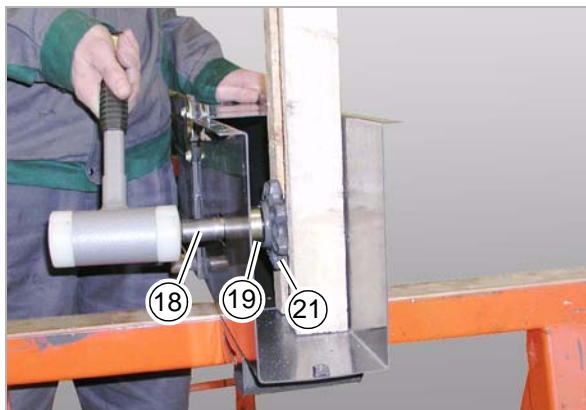


106

4822

- Stellringe (19) lösen.
- Freiliegende Stellen auf der Welle abschmirlgeln und leicht einölen.

(Abb. 106)



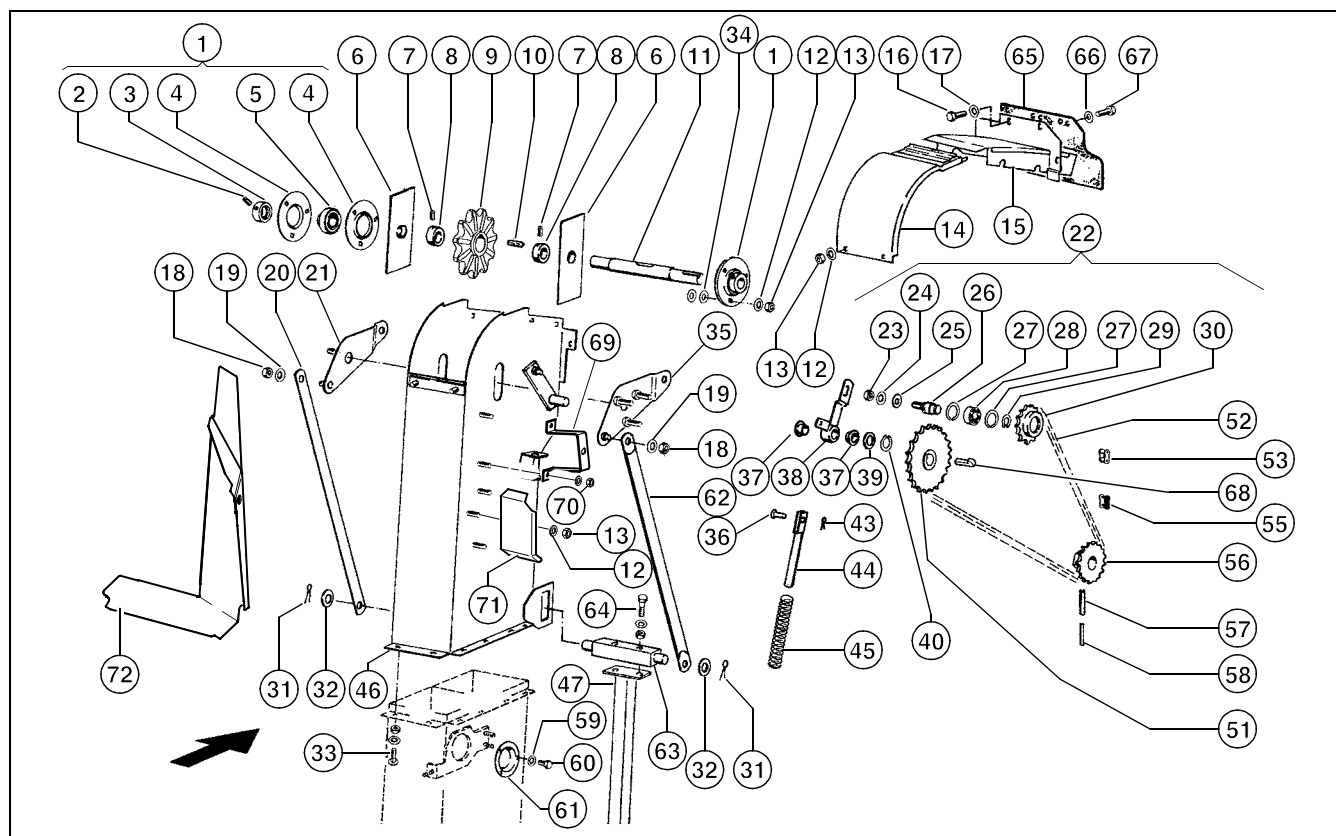
107

4823

- Kettenrad (21) mit einem Kantholz blockieren.
- Welle (18) mit einem Kunststoffhammer heraustrreiben.
- Kettenrad (21), Passfeder (22) und Stellringe (19) herausnehmen.

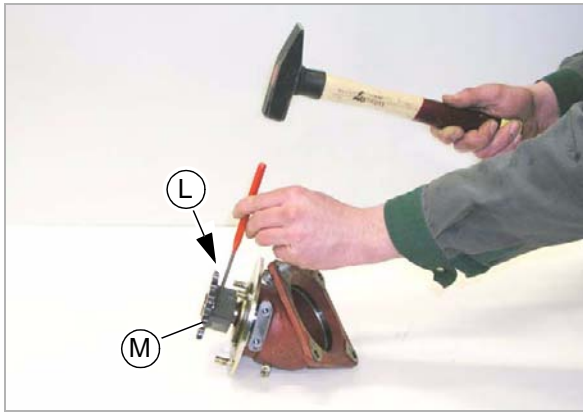
(Abb. 107)

8.3.5 Kornelevatorkopf zerlegt



9504 **168**

- 1 Flanschlagellager
- 2 Gewindestift
ISO 4029 M6 x 6
- 3 Spannring
- 4 Blechflansch
- 5 Spannringlager
- 6 Abdichtblech
- 7 Gewindestift
ISO 4029 M10 x 8
- 8 Stelling
- 9 Kettenrad
- 10 Passfeder
A10 x 8 x 30 DIN 6885
- 11 Welle
- 12 Contact-Scheibe A8 DIN 201
- 13 Sechskantmutter ISO 4032 M8-8
- 14 Deckel
- 15 Deckel
- 16 Sechskantschraube
ISO 4017 M8 x 16-8.8
- 17 Contact-Scheibe A8 DIN 201
- 18 Sicherungsmutter ISO 7042 M10-8
- 19 Scheibe
- 20 Lasche

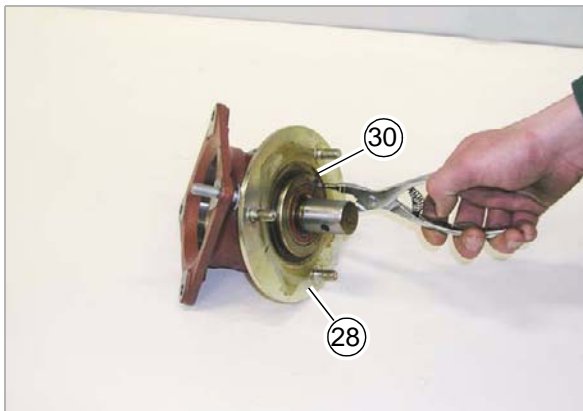


229

5188

- Spannstift (L) heraustreiben.
- Kettenrad (M) abziehen.

(Abb. 229)

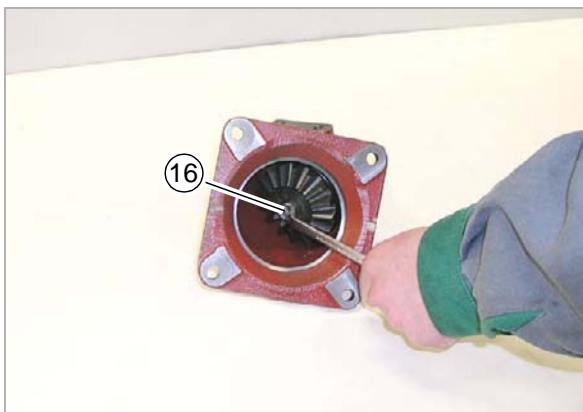


230

5189

- Sicherungsring (30) abnehmen.
- Lagerplatte (28) abnehmen.

(Abb. 230)

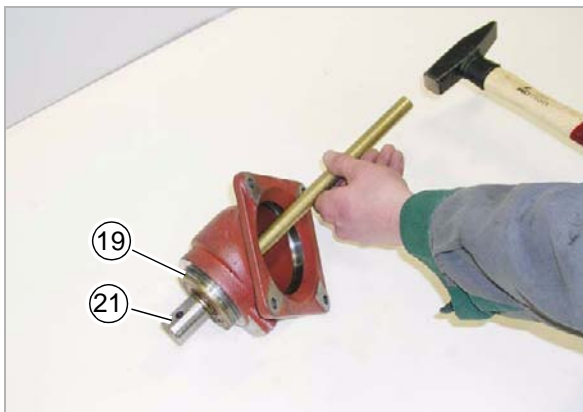


231

5190

- Sechskantschraube (16) herausschrauben.

(Abb. 231)

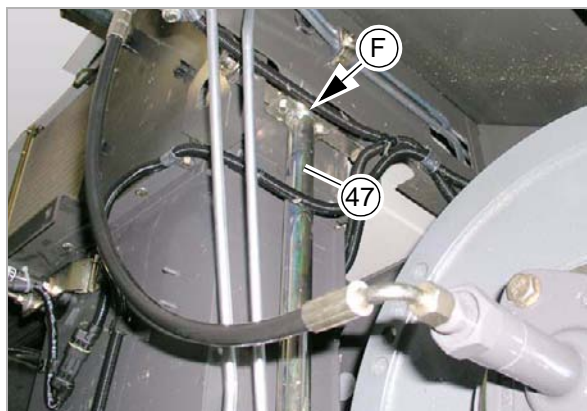


232

5191

- Welle (21) mit einem Dorn heraustreiben.
- Rillenkugellager (19) abziehen.

(Abb. 232)

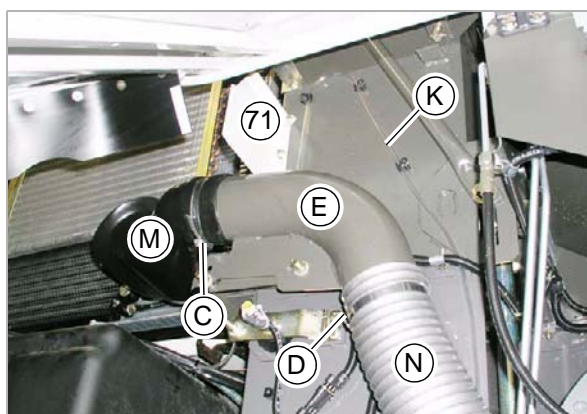


285

4942

- Strebe (47) bei (F) anschrauben.

(Abb. 285)

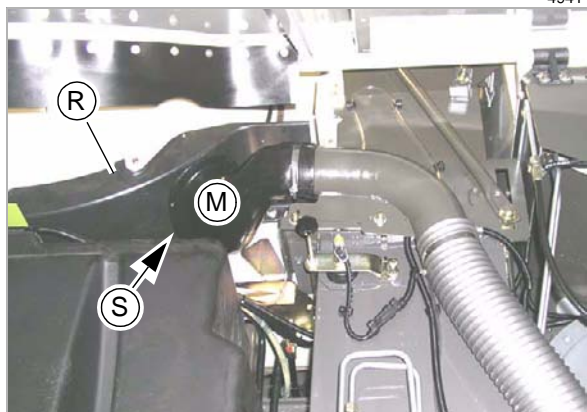


286

4941

- Schlauch (K) in die Schellen am Elevatorkopf drücken.
- Absaugrohr (E) anschrauben.
- Stützen (M) und (N) mit Schellen (C) und (D) am Absaugrohr (E) befestigen.
- Stützen (M) muss bei heruntergeklapptem Kühlerkorb bei (S) an der Wanne (R) dicht anliegen.
- Dichtblech (71) anschrauben.

(Abb. 286, 287)

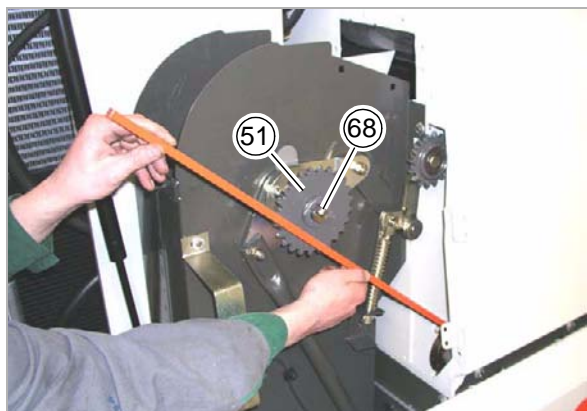


287

4953

- Kettenräder mit einem Lineal zueinander ausrichten.
- Kettenrad (51) mit Nasenkeil (68) festsetzen.

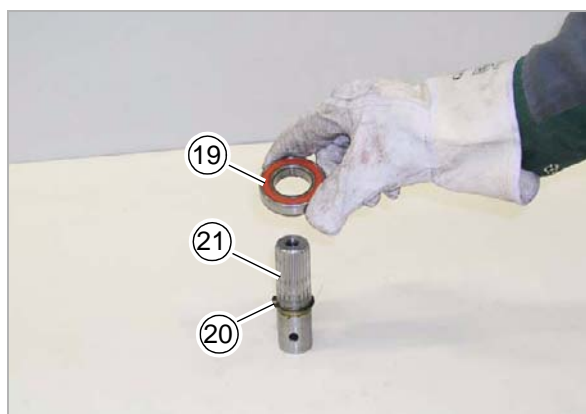
(Abb. 288)



288

4952

- Kornelevatorkette einbauen.

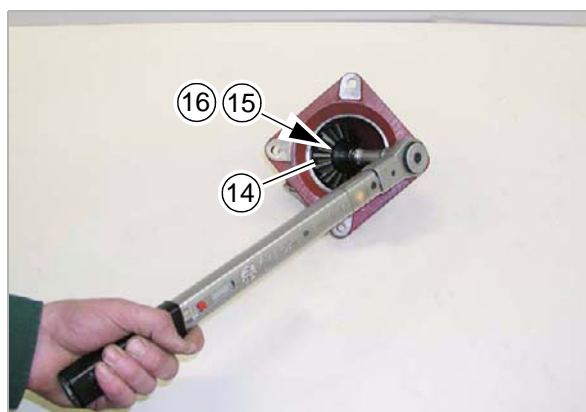


340

5225

- Sicherungsring (20) auf Welle (21) montieren.
- Rillenkugellager (19) auf circa 100°C erwärmen und auf die Welle (21) aufziehen.
Mit einem Druckschlag den korrekten Lagersitz kontrollieren.

(Abb. 337, 340)



341

5226

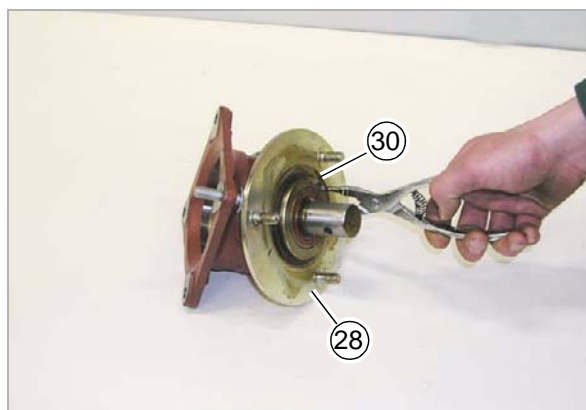
- Zahnwellenprofil der Welle (21) mit Montagepaste bestreichen.
Zum Beispiel:
Anti Seize, ET-Nr. 000 136 571 0
- Welle (21), vormontiert in Kegelrad (14) schieben.
- Sechskantschraube (16) mit Scheibe (15) mit flüssiger Schraubensicherung einschrauben.

Anzugsdrehmoment = 36 Nm

Zum Beispiel:

DELO-ML-5328, ET-Nr. 000 201 802 0

(Abb. 337, 341)

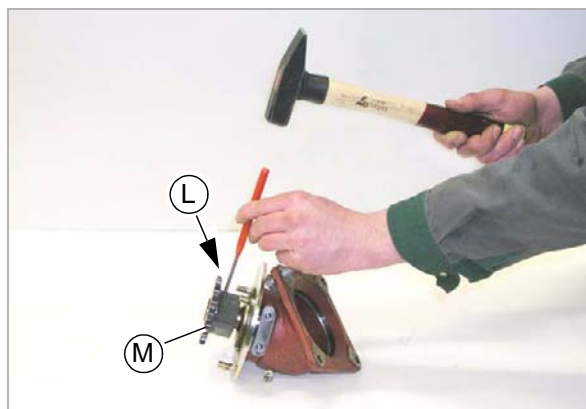


342

5189

- Lagerplatte (28) montieren und mit Sicherungsring (30) sichern.

(Abb. 337, 342)

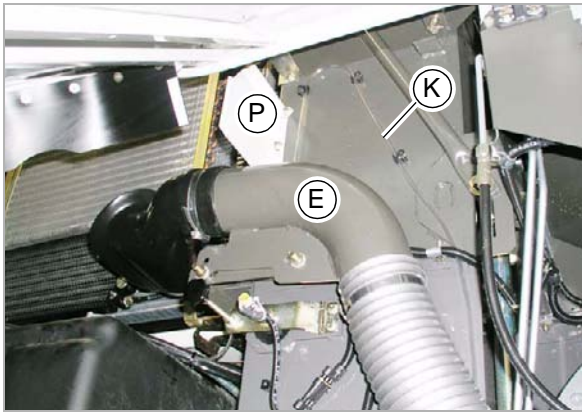


343

5188

- Kettenrad (M) mit einem Kunststoffhammer auftreiben.
- Spannstift (L) eintreiben.

(Abb. 337, 343)



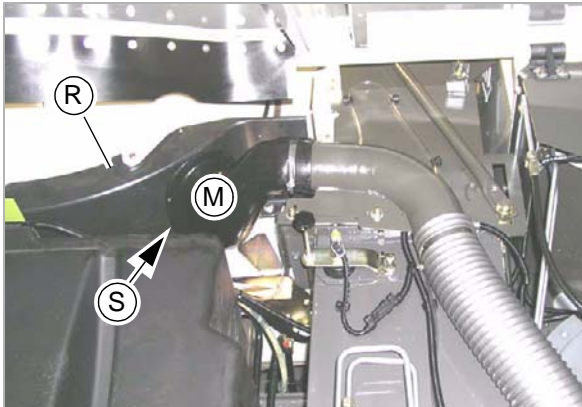
394

4941

Bei Maschinen mit rotierendem Kühlerkorb:

- Dichtblech (P) anschrauben.
- Absaugrohr (E) anschrauben.
- Schlauch (K) in die Schellen drücken.
- Kontrollieren, dass Stützen (M) bei heruntergeklapptem Kühlerkorb bei (S) an der Wanne (R) dicht anliegt.

(Abb. 394, 395)



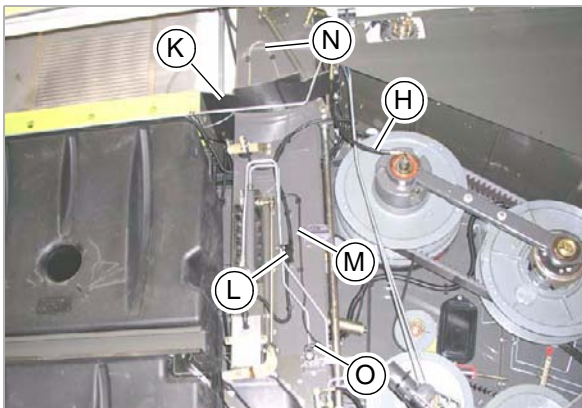
395

4953

Bei angebaitem Ertragsmessgerät:

- Kabel (M) und Schlauchleitung (N) in die Schellen drücken.
- Gerätestecker (L) und (O) auf beiden Seiten aufstecken und verriegeln.
- Schlauchleitung (H) anschrauben.
Vorgeschriebenes Anzugsdrehmoment beachten!
- Dichtung (K) anschrauben.

(Abb. 396)



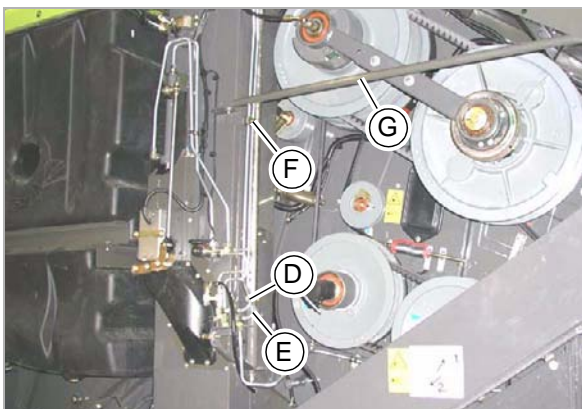
396

9382

Bei angebaitem Ertragsmessgerät:

- Strebe (G) anschrauben.
- Schelle (F) anschrauben.
- Rohrleitungen (D) und (E) anschrauben.
Vorgeschriebenes Anzugsdrehmoment beachten!

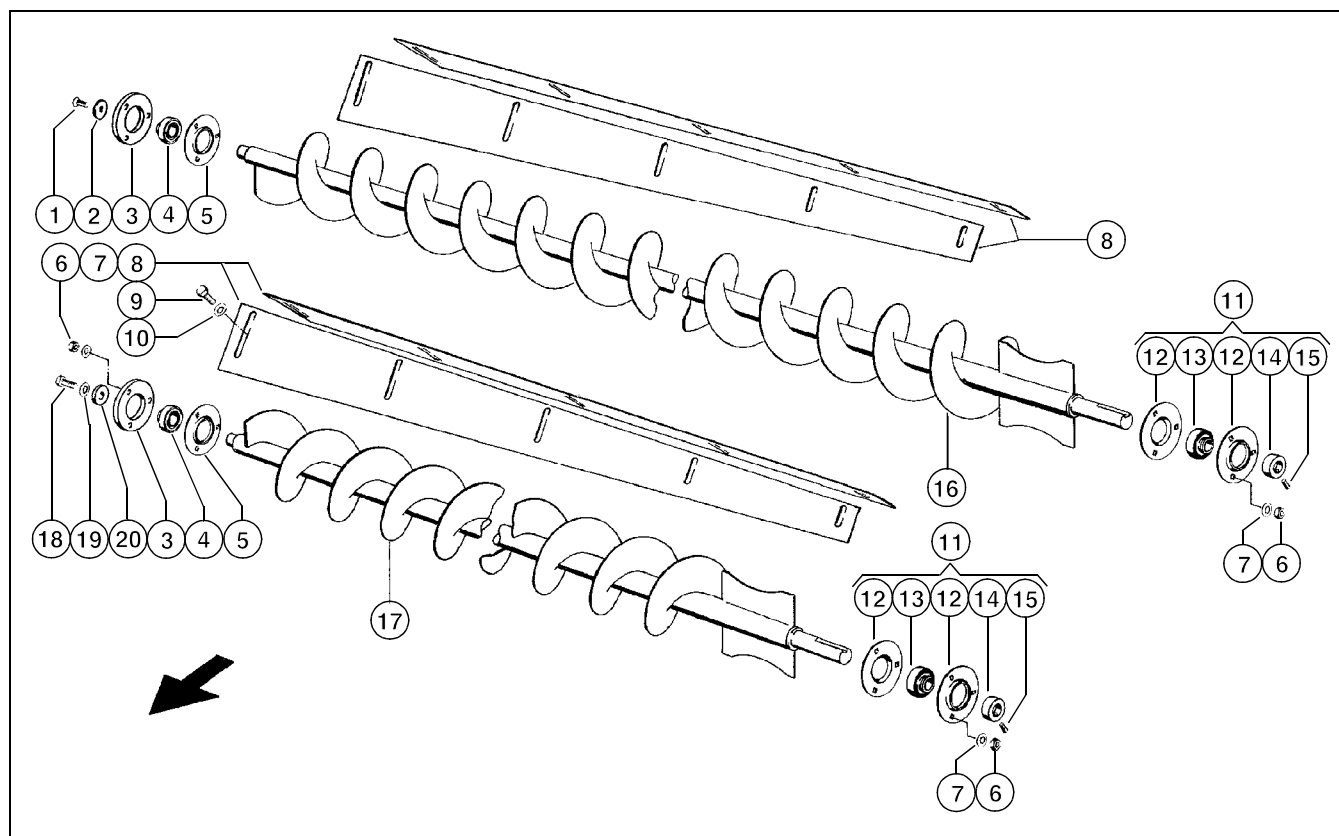
(Abb. 397)



397

9381

8.9.2 Korntankentleerungsschnecke horizontal zerlegt



5286 449

- 1 Senkschraube M12 x 25 DIN 7991 - 8.8
- 2 Scheibe
- 3 Flanschring
- 4 Spannringlager
- 5 Blechflansch
- 6 Sechskantmutter ISO 4032 M10 - 8
- 7 Contact-Scheibe A10 DIN 201
- 8 Schieber
- 9 Sechskantschraube
ISO 4017 M8 x 16 - 8.8
- 10 Contact-Scheibe B8 DIN 201
- 11 Flansch-Kugellager
- 12 Blechflansch
- 13 Spannringlager
- 14 Spannring
- 15 Gewindestift M8 x 1 x 8 DIN 916
- 16 Schnecke
- 17 Schnecke
- 18 Sechskantschraube
ISO 4017 M12 x 30 - 8.8
- 19 Contact-Scheibe A12 DIN 201
- 20 Scheibe

(Abb. 449)

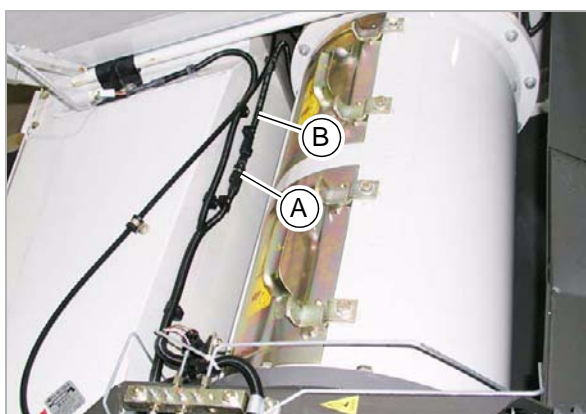


502

432

- Korntankauslaufrohr ausfahren.
- Sechskantschrauben an der Flanschverbindung festziehen.
- Korntankauslaufrohr einfahren.

(Abb. 502)

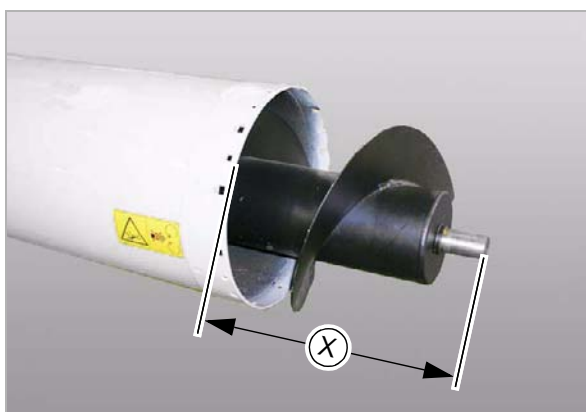


503

427

- Kabel (B) an den Schellen befestigen.
- Gerätestecker (A) zusammenstecken.

(Abb. 503)



504

426

- Korntankauslaufrohrschncke (5532 mm, 6114 mm), vorne einbauen.
- Korntankauslaufrohr (5532 mm, 6114 mm), hinten ausbauen.
- Funktionskontrolle durchführen.

24808

8.9.18 Rohrkrümmer ausbauen

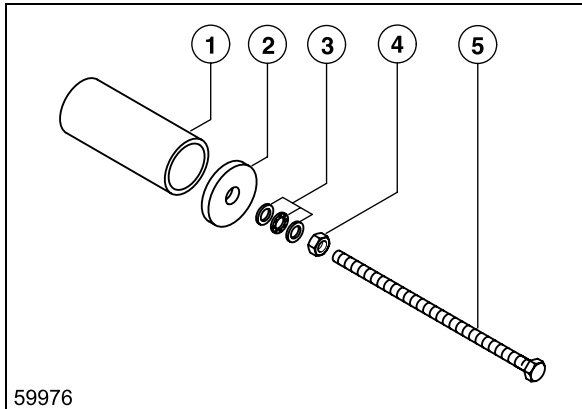
- Korntankauslaufrohrschncke **cirka 300 mm** aus dem Korntankauslaufrohr herausziehen.
Maß (X) = 300 mm
- Korntankauslaufrohrschncke gegen Herausrutschen sichern.
- Korntankauslaufrohr ausbauen.

(Abb. 504)

Bei Korntankauslaufrohlänge 5532mm und 6114mm:

- Korntankauslaufrohr (vorne und hinten) vollständig ausbauen.

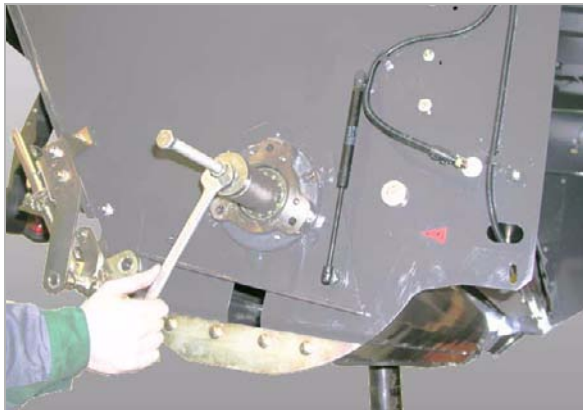
9.2.2 Strohhäcksler-Lager rechts einbauen



30

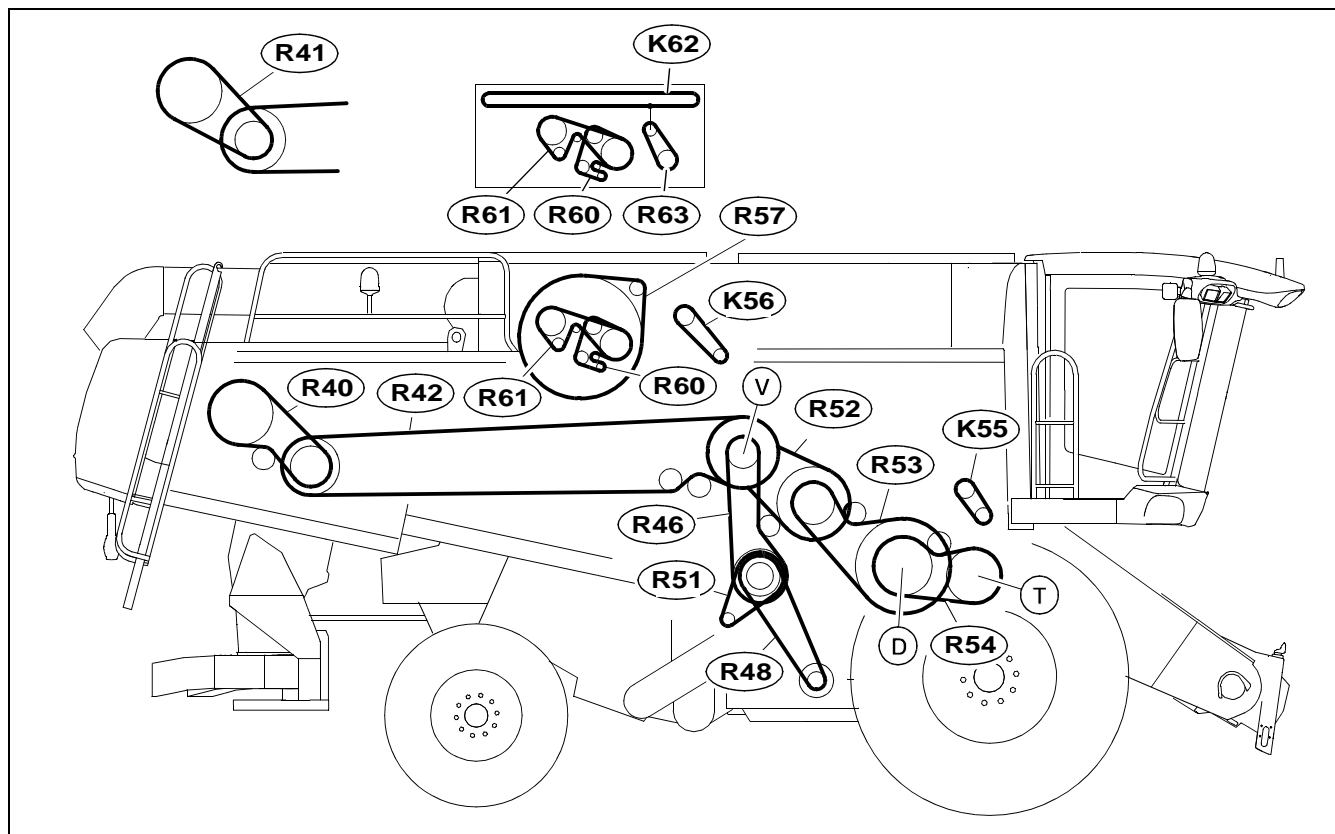
- 1 Rohr, Eigenanfertigung
Innen Ø 42 mm, Außen Ø 48 mm,
120 mm lang
- 2 Scheibe
ET-Nr. 000 688 484 0
- 3 Axialrillenkugellager
ET-Nr. 000 235 983 0
- 4 Sechskantmutter ISO 4032 M16-8
ET-Nr. 000 236 173 0
Sechskantschraube
ISO 4017 M16 x 300-8.8
ET-Nr. 000 237 375 1

(Abb. 30, 31)



31

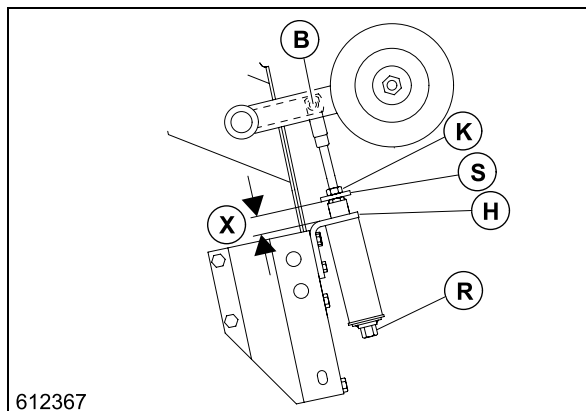
10.1.8 Antriebsschema rechts (LEXION 580 mit Standard-Reinigungssystem)



10306

8

	Bezeichnung
R40	Axialrotoren-Stufenantrieb 2. Stufe
R41	Axialrotoren-Regeltrieb 2. Stufe
R42	Axialrotoren-Antrieb 1. Stufe
R43	frei
R44	frei
R45	frei
R46	Gebälse-Antrieb 1. Stufe
R47	frei
R48	Gebälse-Regeltrieb 2. Stufe
R49	frei
R50	frei
R51	Absauggebläse-Antrieb Kühlerkorb
R52	Dreschwerk-Regeltrieb
R53	Dreschtrommel-Antrieb
R54	Vorbeschleuniger-Antrieb
K55	Überkehrschnecken-Antrieb
K56	Korntank-Befüllschnecken-Antrieb

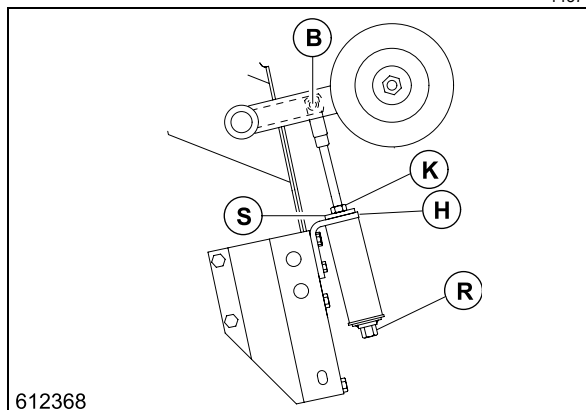


1437

53

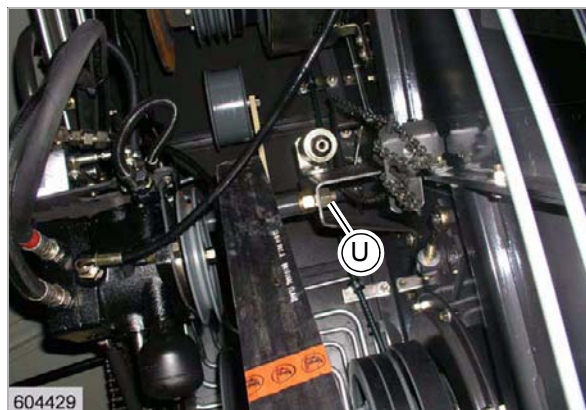
- Federzylinder entspannen:
 - Maß (X) ermitteln.
 - Mutter (K) lösen.
 - Zylinderrohr (R) bis auf das ermittelte Maß (X) zurückdrehen. Hierbei gleichzeitig die Mutter (K) nachspannen, bis die Scheibe (S) am Halter (H) anliegt.
- Der Bolzen (B) muss jetzt spannungsfrei sein. Gegebenenfalls Zylinderrohr (R) und Mutter (K) etwas nachspannen.
- Bolzen (B) entsichern und herausnehmen.

(Abb. 50, 53, 54)



1438

54

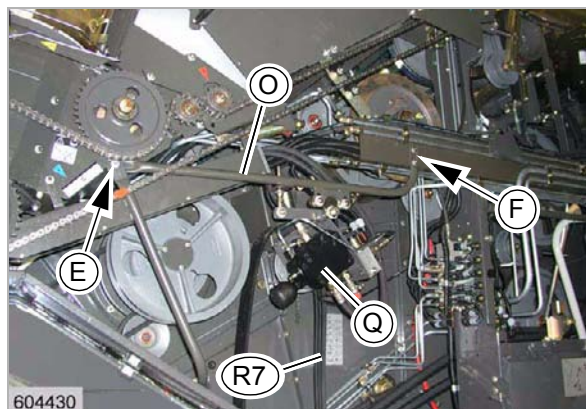


1439

55

- Mutter (U) abschrauben.

(Abb. 55)



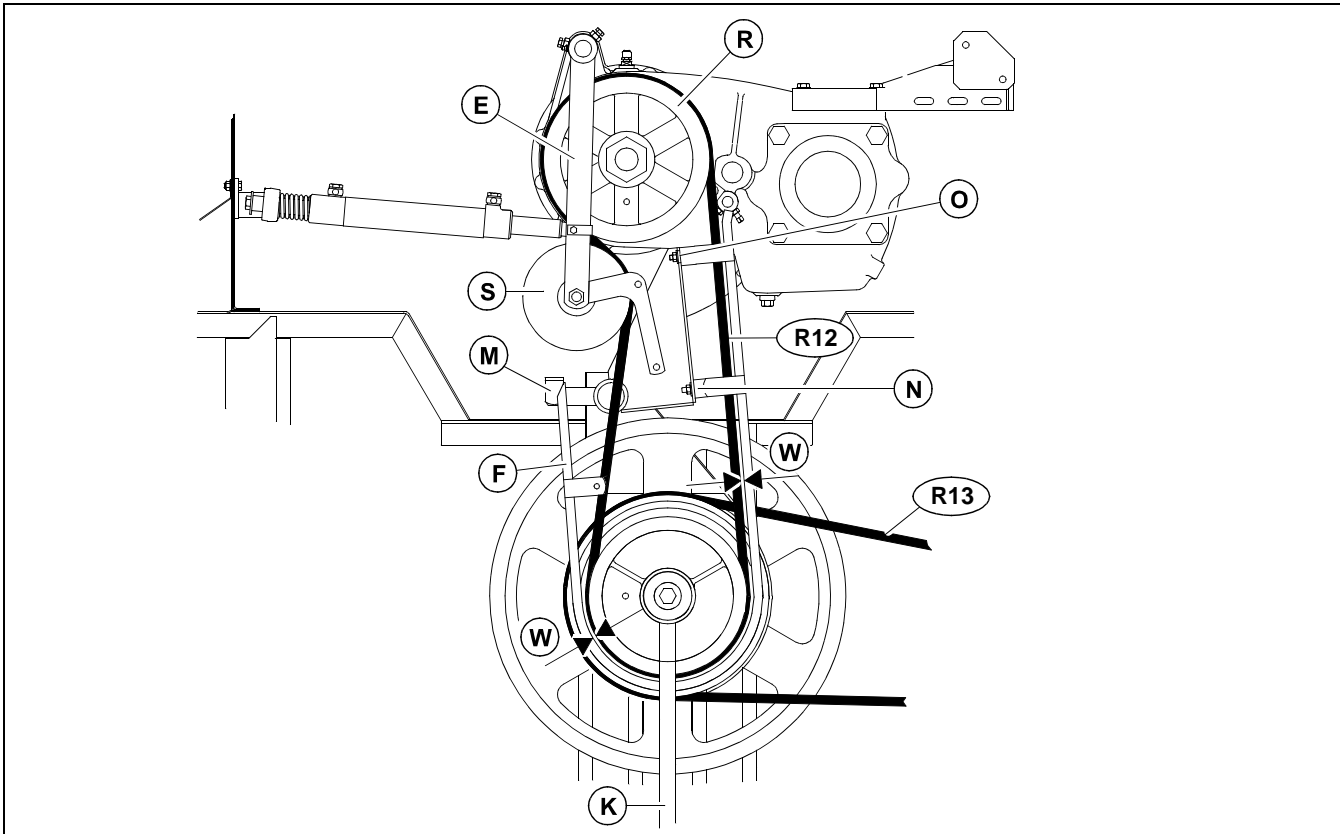
1440

56

- Halterrohr (O) bei (E) lösen und bei (F) abschrauben.
- Haspelantrieb (Q) so weit abziehen, bis der Riemen (R7) abgenommen werden kann.
- Riemen (R7) ablegen.

(Abb. 50, 56)

10.1.44 Riemen (R12) einstellen



1487 101

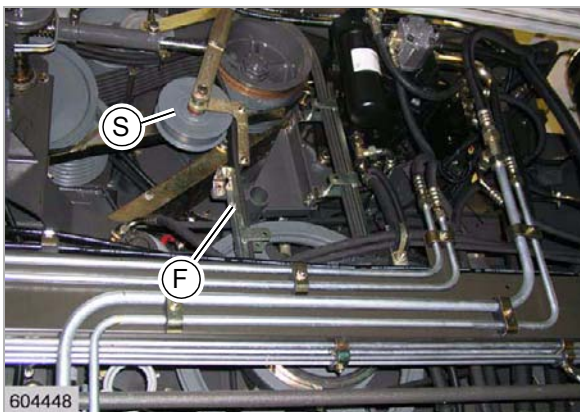
Bei diesem Riemen ist die Riemen­spannung nicht manuell nachstellbar.

Um erhöhten Riemenverschleiß zu vermeiden, muss die Riemenführung eingestellt werden.

- Riemenführung (F) lösen.
- Riemenführung (F) bei (M), (N) und (O) einstellen:
Bei gespanntem Riemen das Maß (W) zwischen Riemenrücken und Riemenführungen einstellen. Hierbei beachten, dass die Spannrolle (S) fest gegen den Riemen (R12) gedrückt wird.

Maß W = 10 mm

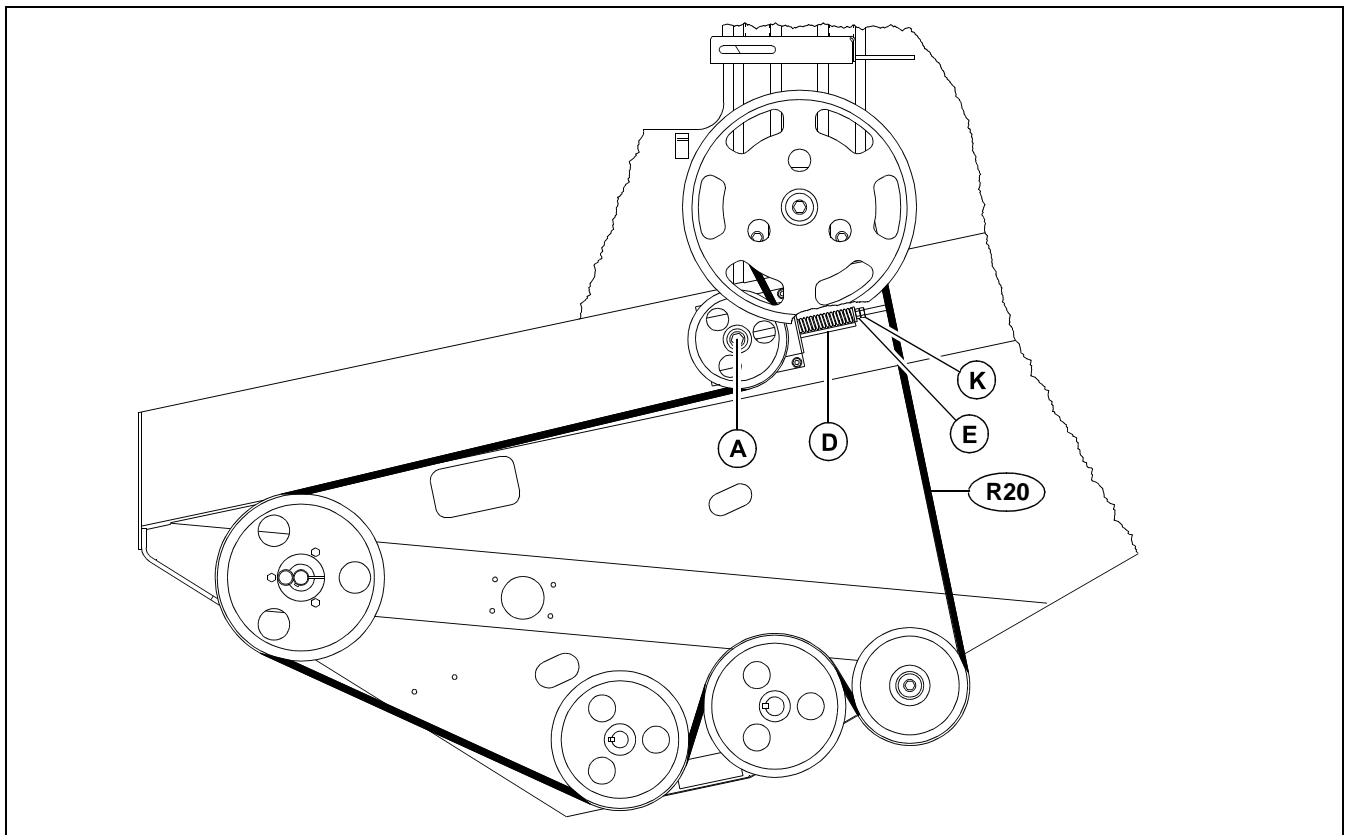
(Abb. 101, 102)



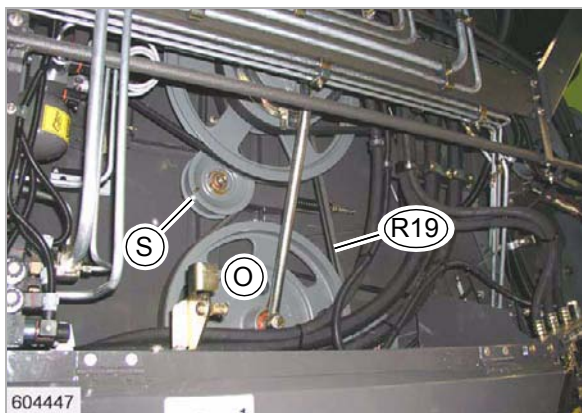
102

1489

10.1.65 Riemen (R20) abbauen



1516 **149**



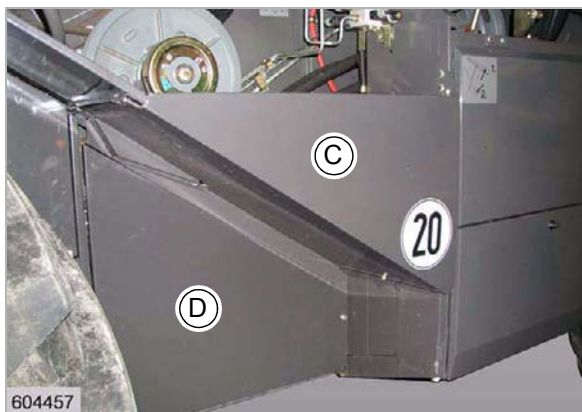
604447

150

1517

- Riemen (R19) von der Keilriemenscheibe (O) ablegen.
Spannrolle (S) **nicht** abbauen.

(Abb. 150)



604457

151

1518

- Falls vorhanden, Riemen (R23) abbauen.
- Schutzvorrichtungen (C) und (D) an den Schnellverschlüssen entriegeln und abnehmen.

(Abb. 151)

10.1.82 Riemen (R25) einstellen

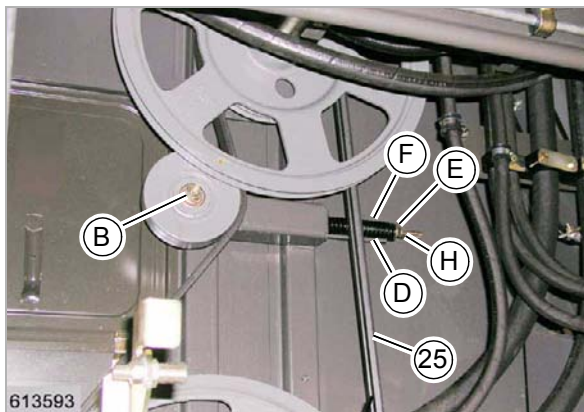
- Schraube (B) lösen.
- Druckfeder (F) mit Mutter (E) bis auf Länge des Messstabes (D) vorspannen. Die Muttern (E) und (H) kontern.

Federlänge = 131 mm

- Schraube (B) festziehen.

Anzugsdrehmoment = 130 Nm

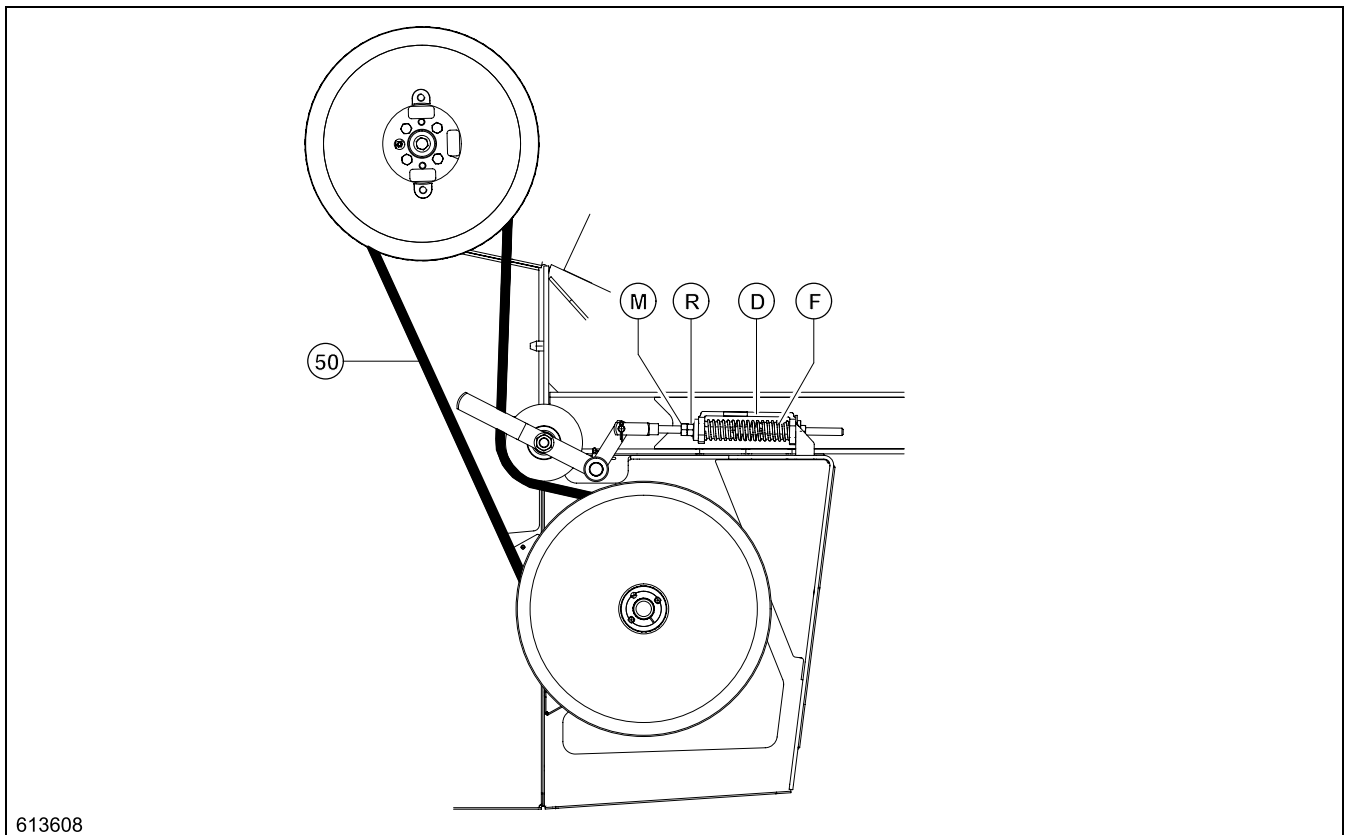
(Abb. 203)



203

3777

10.1.104 Riemen (R50) abbauen



613608

3788 239



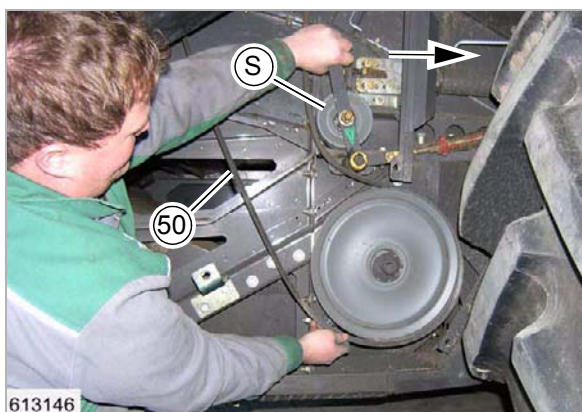
613147

240

3789

- Riemen (R49) abbauen.
- Schutz (K) abbauen.

(Abb. 240)



613146

241

3790



Gefahr!

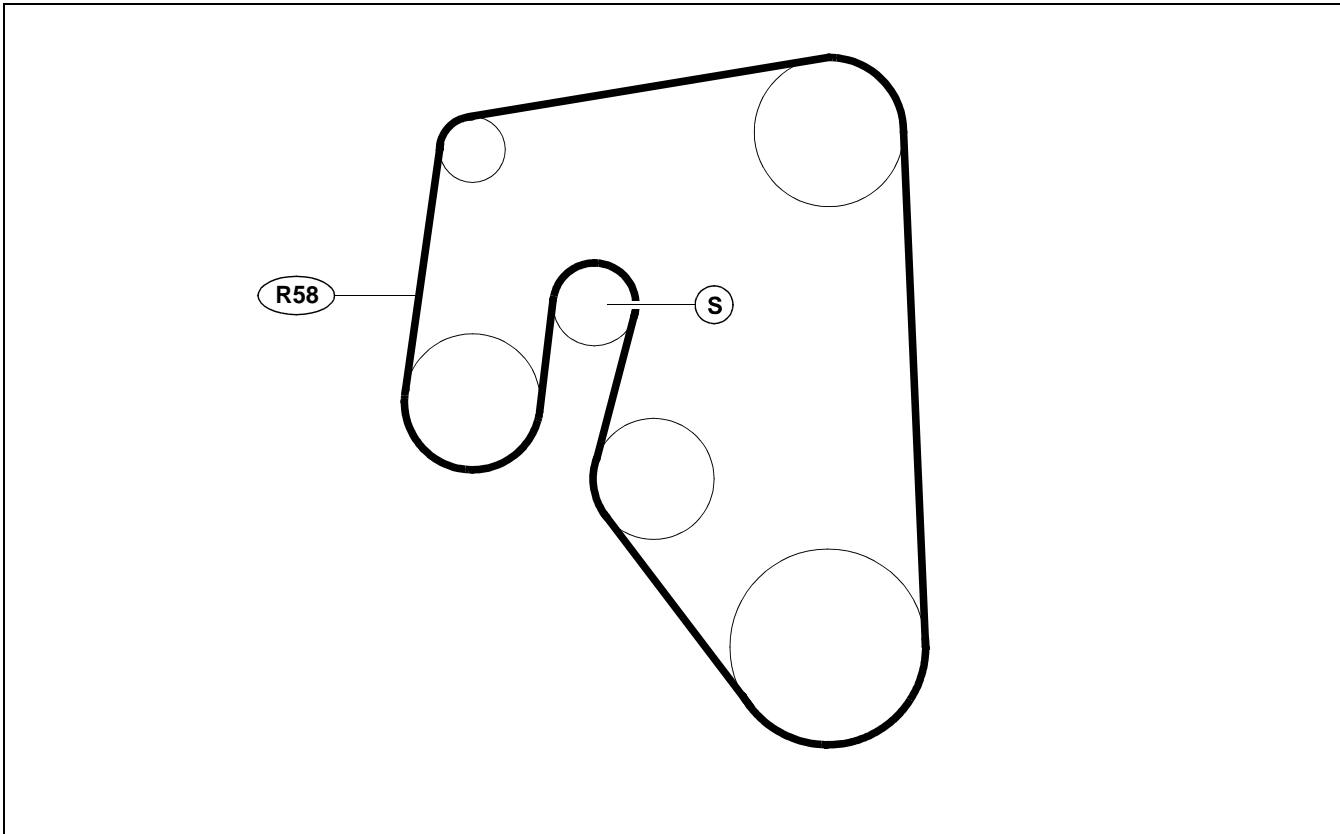
Quetschgefahr durch vorgespannte Bauteile.
Schwere Verletzungen.

- Niemals mit den Händen zwischen vorgespannte Bauteile greifen.

- Spannrolle (S) in Pfeilrichtung ziehen und den Riemen (R50) ablegen.
- Spannrolle (S) langsam zurückführen.

(Abb. 239, 241)

10.1.128 Riemen (R58) abbauen (CAT-Motoren C9, 3126B)



CAT-Motoren C9, 3126B

1561 **289**

- Riemen (R59) abbauen.



Gefahr!

Quetschgefahr durch vorgespannte Bauteile.
Schwere Verletzungen.

- Niemals mit den Händen zwischen vorgespannte Bauteile greifen.

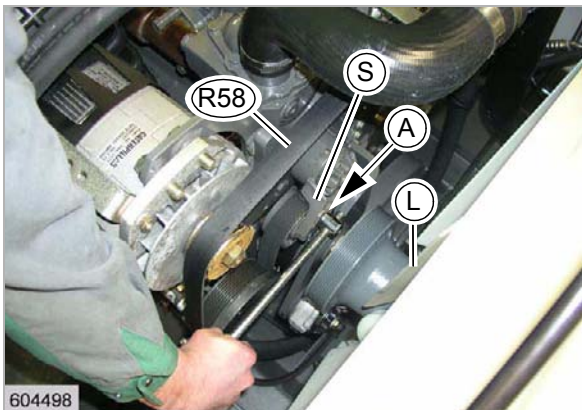
- Geeignetes Werkzeug, zum Beispiel Einsteckknarre mit $\frac{1}{2}$ “-Vierkantantrieb, bei (A) in den Keilriemenspanner (S) einsetzen.
- Keilriemenspanner (S) gegen die Federkraft zurückdrücken und den Riemen (R58) von den Keilriemenscheiben ablegen.
- Keilriemenspanner (S) langsam zurückführen.
- Riemen (R58) über den Lüfterflügel (L) ablegen.

(Abb. 289, 290)

10.1.129 Riemen (R58) anbauen (CAT-Motoren C9, 3126B)

9773

- Die Rillen oder die Laufflächen der Riemenscheiben fettfrei und rostfrei reinigen.



290

1562

10.4.2 Haupt-Vorgelegewelle einbauen

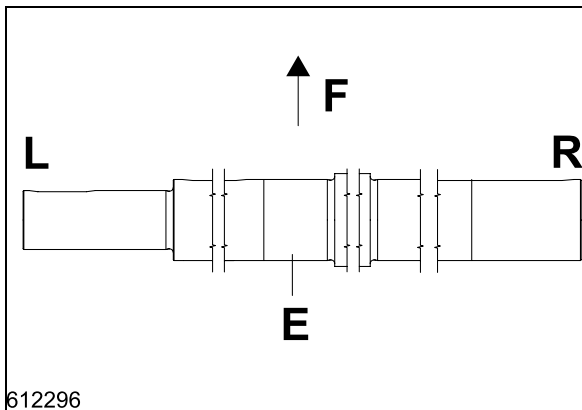
F = Fahrtrichtung

L = Links

R = Rechts

- Vorgelegewelle (E) von der rechten Seite aus in das Maschinengehäuse einsetzen. Hierbei die Einbaurichtung beachten.

(Abb. 333, 334)



612296

333



612556

334



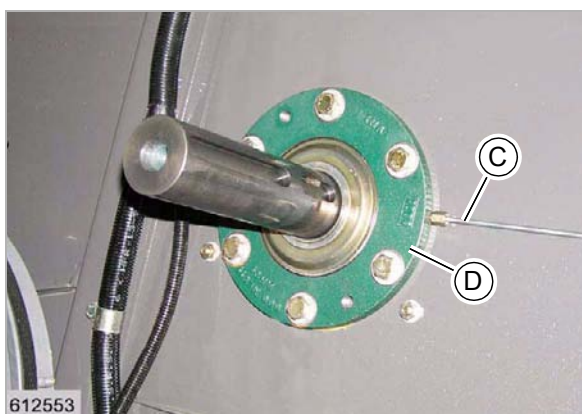
612557

335

Linke und rechte Maschinenseite:

- Lagereinheiten (D) mit Spezialwerkzeug auf die Vorgelegewelle aufziehen.
Die Einbaurichtung der Anschlüsse für die Schmierleitungen beachten.

(Abb. 335)



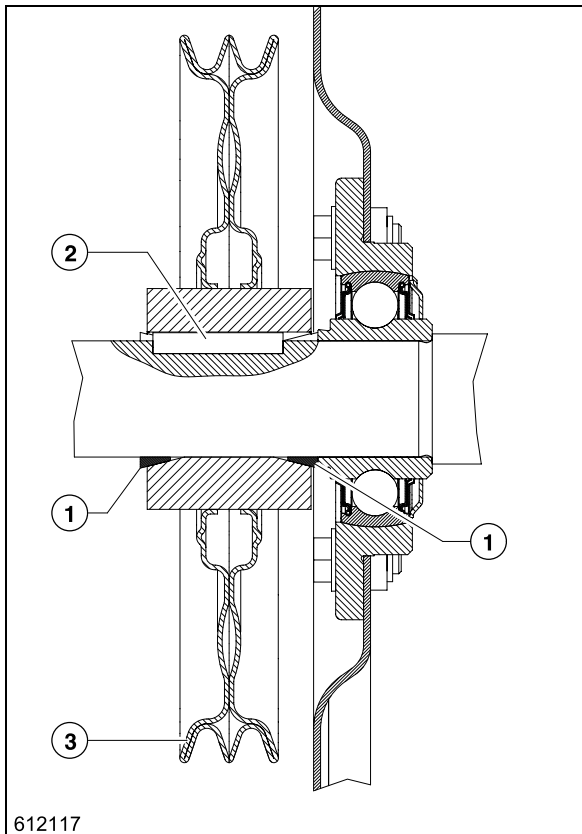
612553

336

Linke und rechte Maschinenseite:

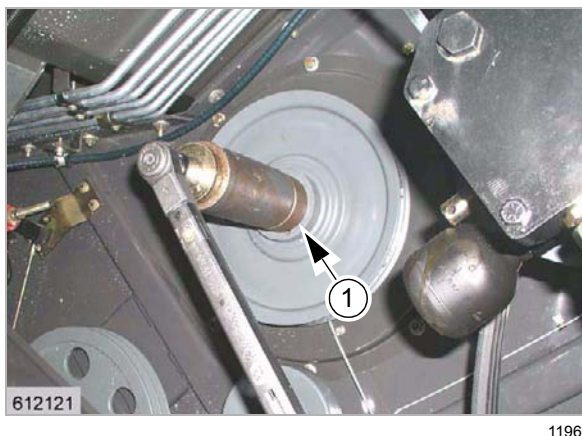
- Lagereinheiten (D) an den Maschinenseitenwänden anschrauben.
- Schmierleitungen (C) an den Lagereinheiten (D) anschrauben.

(Abb. 336)



- Hinteren Kegelring (1) auf die Welle aufschieben.
- Passfeder (2) einsetzen.
- Keilriemenscheibe (3) aufschieben.

(Abb. 377)



- Vorderen Kegelring (1) aufschieben.
- Vorderen Kegelring (1) mit Spezialwerkzeug vorspannen.

Anzugsdrehmoment = 180 Nm

(Abb. 378)

Ohne Vorsatzgerät-Regeltrieb:

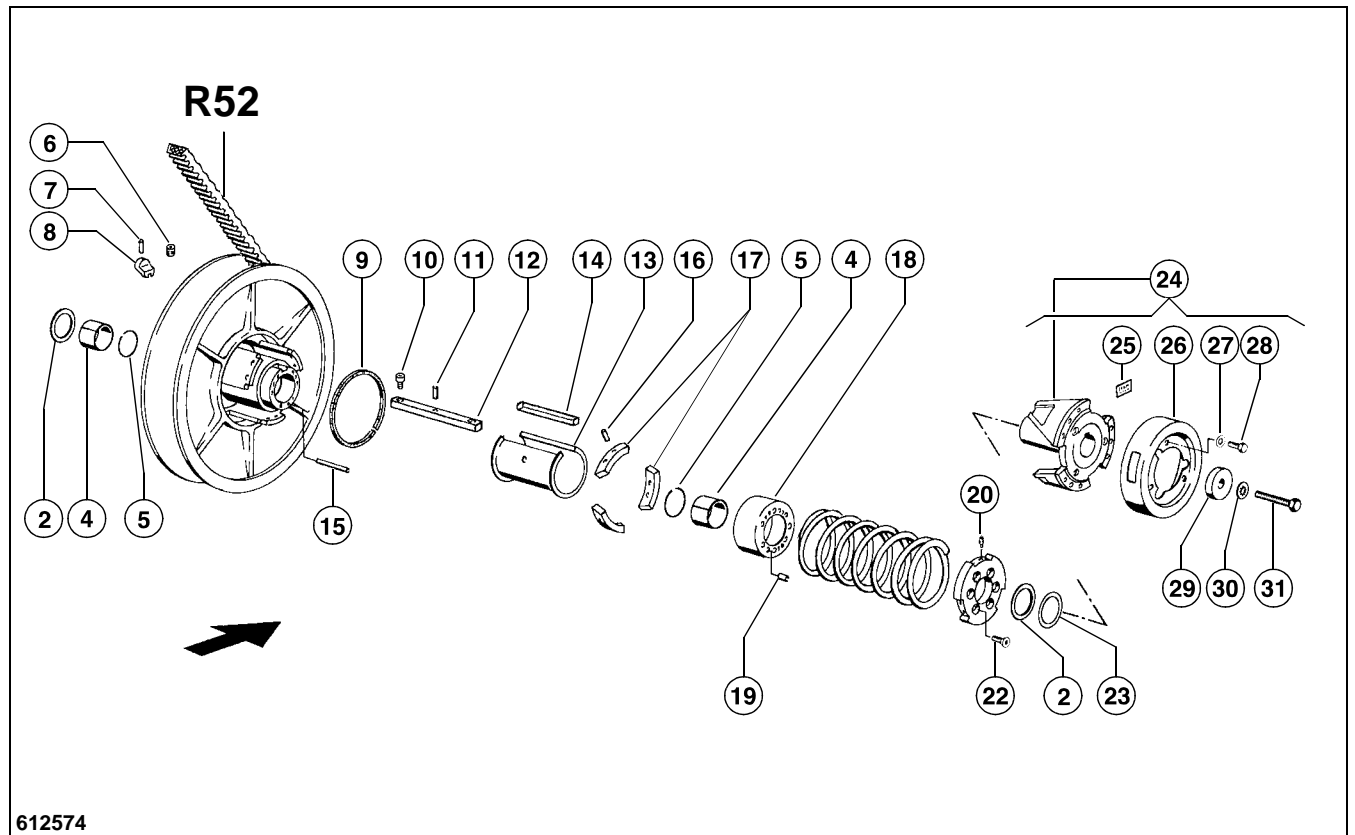
- Antriebsscheibe Riemen (R2) anbauen.
- Riemen (R2) anbauen.

Mit Vorsatzgerät-Regeltrieb:

- Vorsatzgerät-Regeltrieb (hydraulisch) anbauen.
- Riemen (R5) anbauen.
- Riemen (R4) anbauen.

- Riemen (R7) anbauen.
- Riemen (R6) anbauen.
- Funktionskontrolle durchführen.

10.8.8 Dreschtrommel-Regeltrieb (federbelastet) zerlegt



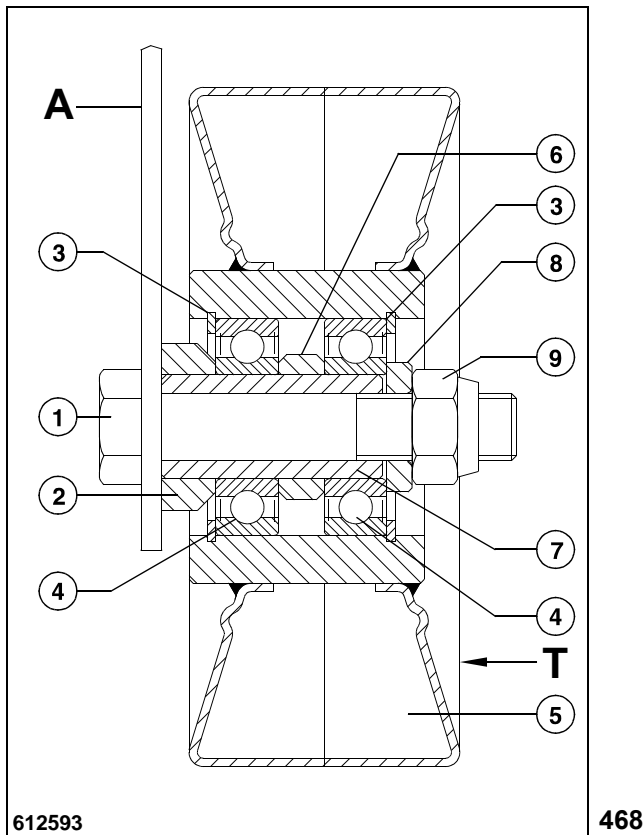
1122 422

- 2 Anlaufscheibe
- 3 Abtriebspaket
- 4 Lagerbuchse
- 5 Sprengring
- 6 Verschlusschraube M12 x 1,5 DIN 906
- 7 Spannstift 5 x 24-n DIN 8752
- 8 Verschlusscheibe
- 9 Filzstreifen
- 10 Zylinderschraube
- 11 Passkerbstift 6 x 20 DIN 8745
- 12 Passfeder
- 13 Gleitbuchse
- 14 Gleitschiene
- 15 Spannstift 6 x 80 DIN 3337
- 16 Spannstift 6 x 16 DIN 8752
- 17 Gleitschuh
- 18 Abdeckhaube
- 19 Spannstift 10 x 14 DIN 8752
- 20 Schmiernippel As6 x 1 DIN 1412
- 22 Senkschraube
- 23 Pass-Scheibe 56 x 72 x 0,3 DIN 988
Pass-Scheibe 56 x 72 x 0,5 DIN 988
- 24 Druckteller
- 25 Aufkleber

10.8.22 Spannrolle Riemen (R53) anbauen

- Spannrolle (5) vormontieren.

(Abb. 468)

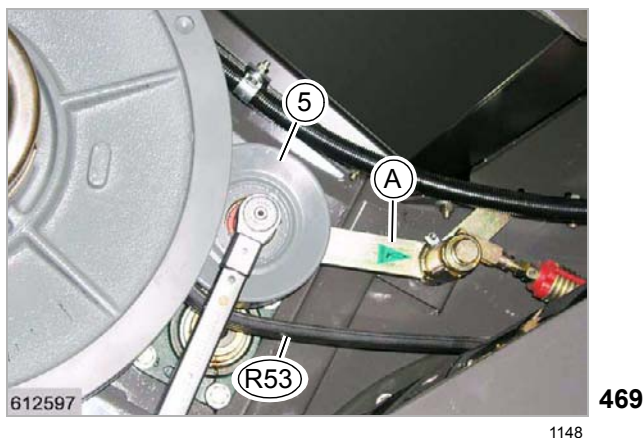


- Spannrolle (5), vormontiert, am Spannrollenhalter (A) anschrauben.

Beachten, dass die Seite (T) mit der Vertiefung entgegengesetzt zur Maschine gerichtet ist.

Anzugsdrehmoment = 130 Nm

(Abb. 468, 469)



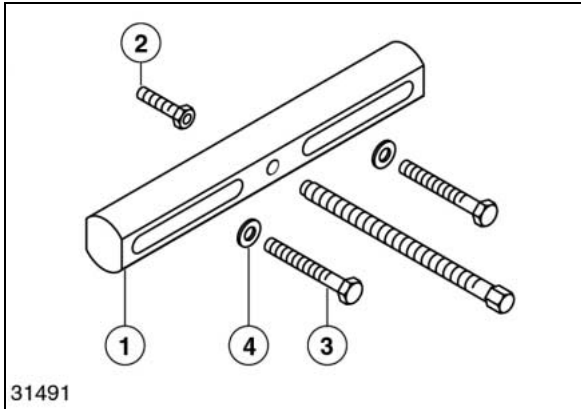
- Riemen (R53) anbauen.
- Funktionskontrolle durchführen.

10.8.23 Dreschtrommel-Reduziergetriebe abbauen

9834

- Maschine mit Unterlegkeilen gegen Wegrollen sichern.
- Maschine unter der Triebachse aufbocken und sicher unterbauen.
- Triebrad rechts abbauen.

10.9.7 Dreschtrommel-Reduziergetriebe abbauen

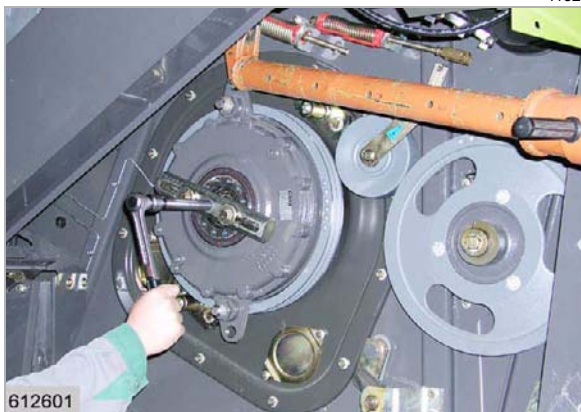


31491

511

- 1 Abziehbrücke
ET-Nr. 000 181 621 0
 - 2 Sechskantschraube, kopfzentriert
ISO 4074 M16 x 30-8.8
ET-Nr. 000 237 796 0
 - 3 Sechskantschraube
ISO 4014 M12 x 75-8.8
ET-Nr. 000 238 151 1
 - 4 Scheibe
ET-Nr. 000 712 415 0
- 2 Stück
- 2 Stück

(Abb. 511, 512)



612601

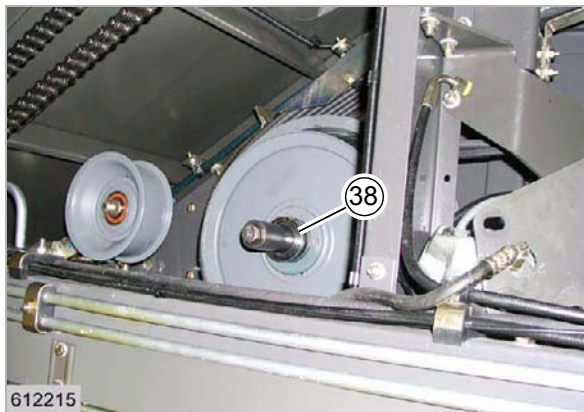
512

1151

10.10.13 Vorsatzgerät-Kupplung mit Hydraulikzylinder (352) anbauen

- Distanzring (38) auf die Welle aufschieben.

(Abb. 559)

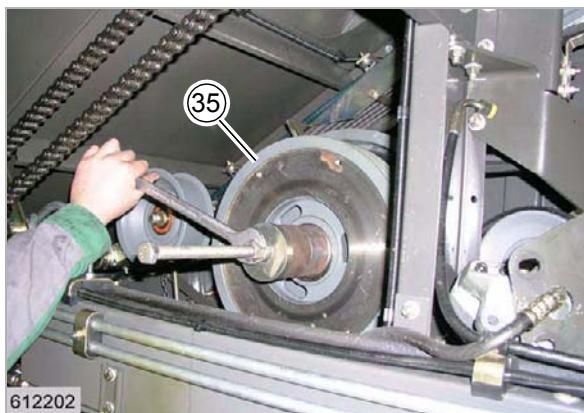


559

899

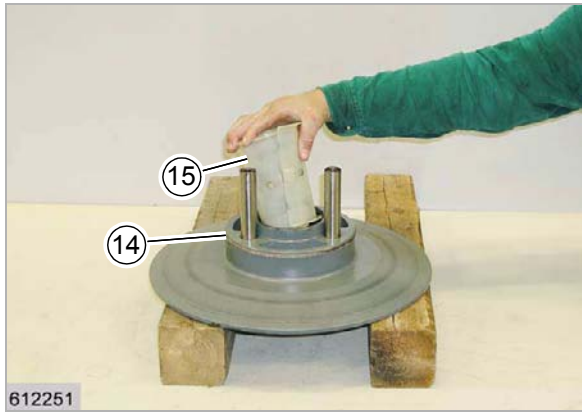
- Keilriemenscheibe (35) mit Rillenkugellagern (37) und (34), Stützscheibe (36) und Sicherungsring (50) vormontieren.
- Keilriemenscheibe (35), vormontiert mit Spezialwerkzeug bis zum Anschlag auf die Welle aufdrücken.

(Abb. 560)



560

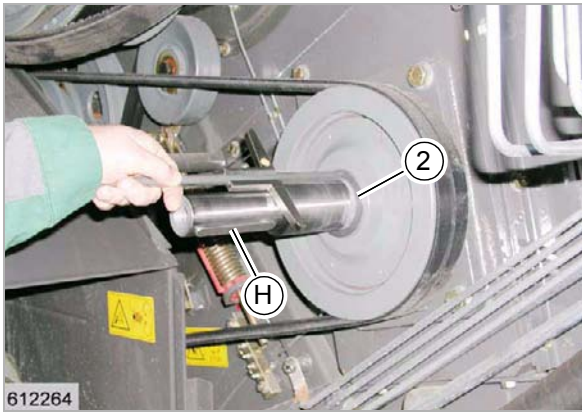
884



956

- Gleitbuchse (15) heraushebeln. Hierbei die Einbaulage beachten.
- Filzstreifen (14) herausnehmen.

(Abb. 613)

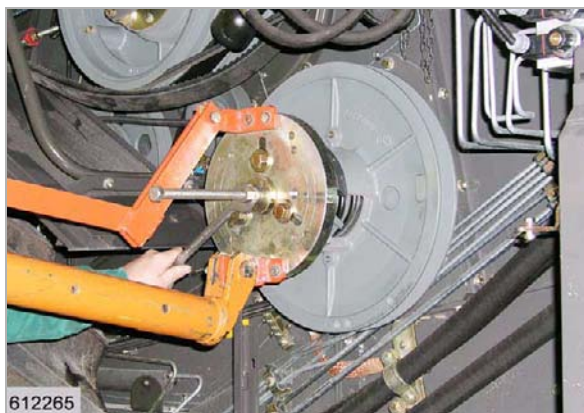


655

4012

- Anlaufscheibe (2) auf die Welle aufschieben.
- Passfeder (H) in die Passfedernut einsetzen.
- Die Wellenabsatzlänge (Y) ermitteln.
- Das erforderliche Axialspiel (W) berechnen:
 $W = Y - X$ (Sollmaß $W = 0,2 - 0,6 \text{ mm}$)
Gegebenenfalls mit Pass-Scheiben (23) das Maß (W) korrigieren.

(Abb. 640, 641, 654, 655)



656

1004

10.10.35 Vorsatzgerät-Regeltrieb (federbelastet) anbauen

17180

- Eine geeignete Hebevorrichtung und Spezialwerkzeug am Regeltrieb anbauen.



Gefahr!

Baugruppe ist nicht gesichert.

Tod oder schwere Verletzungen.

- Baugruppe sichern.

- Regeltrieb mit einem Spanngurt an der Abzugplatte des Spezialwerkzeugs befestigen.
- Regeltrieb auf die Welle aufziehen.

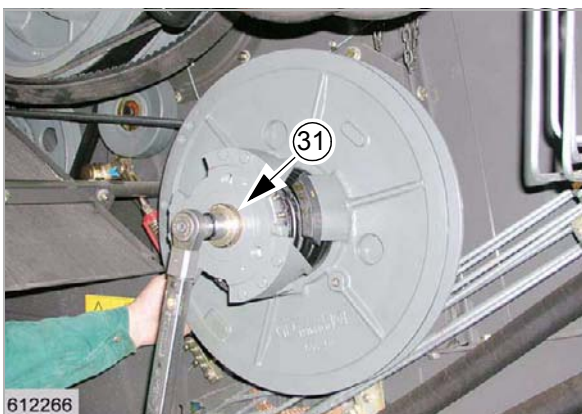
(Abb. 656)

Ohne Drehmomentstütze:

- Regeltrieb blockieren.
- Sechskantschraube (31) mit Contact-Scheibe (30) und Klemmscheibe (29) in die Welle einschrauben und festziehen.

Anzugsdrehmoment = 180 Nm

(Abb. 657)



657

1006

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



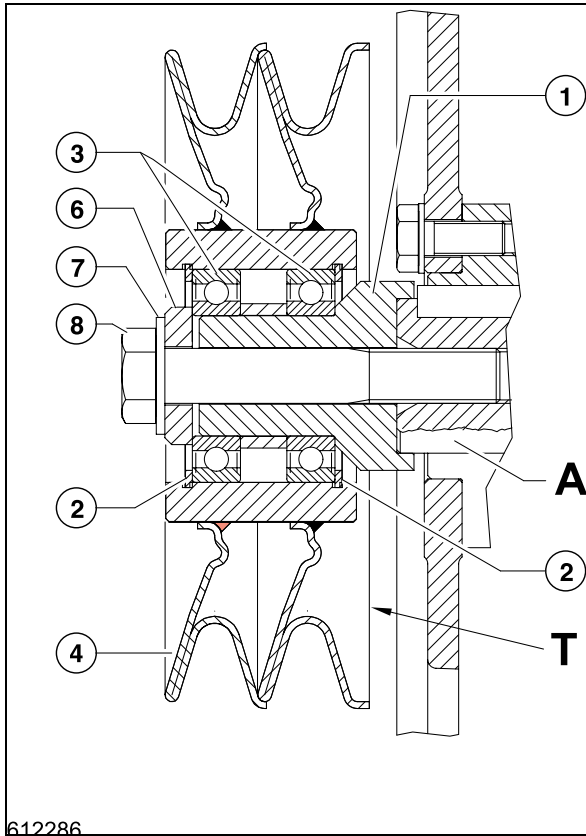
- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

10.10.55 Umlenkrolle Riemen (R3) anbauen

– Umlenkrolle (4) vormontieren.

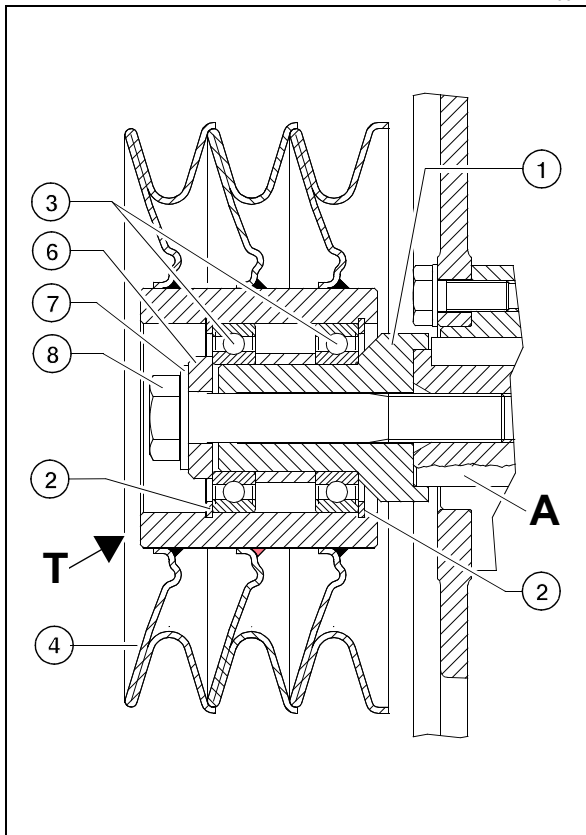
(Abb. 703, 704)



612286
LEXION 580 / 570

703

1051

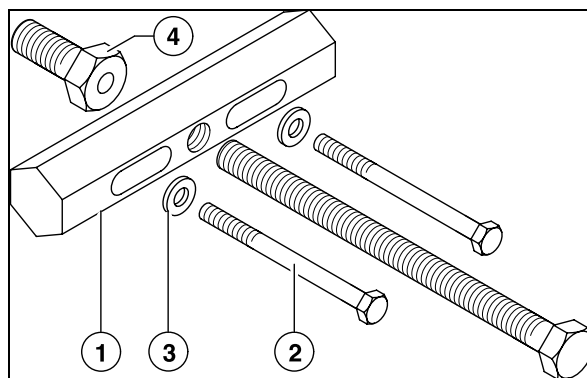


LEXION 600

704

7175

10.11.18 Abtriebsscheibe Riemen (R1), (R2) oder (R3) abbauen



33482

740

2361

- 1 Abziehbrücke
ET-Nr. 000 181 622 0
- 2 Sechskantschraube 2 Stück
ISO 4014 M10 x 180-8.8
ET-Nr. 000 237 796 0, 2 Stück
- 3 Scheibe 2 Stück
ET-Nr. 000 215 683 0
- 4 Sechskantschraube, kopfzentriert
ISO 4017 M16 x 25-8.8
ET-Nr. 000 237 463 0

(Abb. 740, 741)



52065

741

1031

10.13.19 Abtriebsscheibe Riemen (R40) anbauen

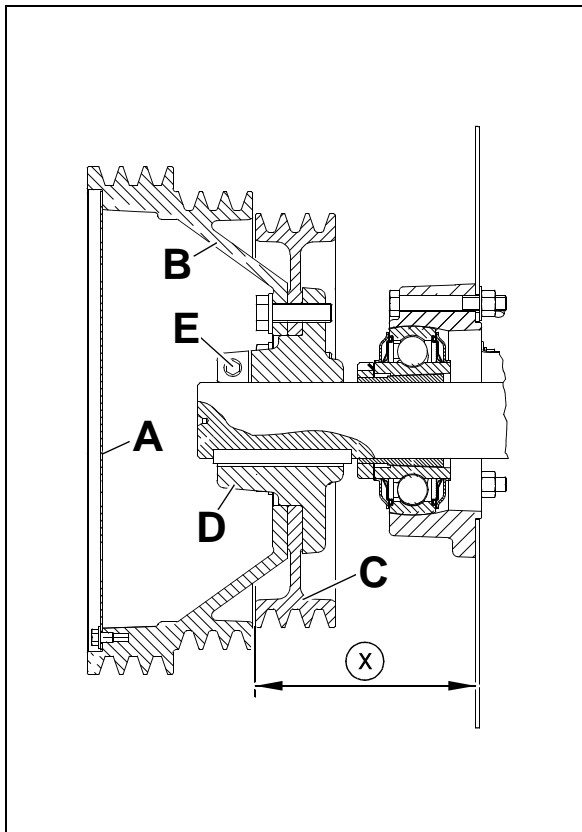
- Klemmnabe (D) aufschieben.
- Keilriemenscheibe (C) montieren.
- Keilriemenscheibe (C) zur Maschinenseitenwand auf das Maß (X) ausrichten.

Einstellmaß (X) = 175 mm

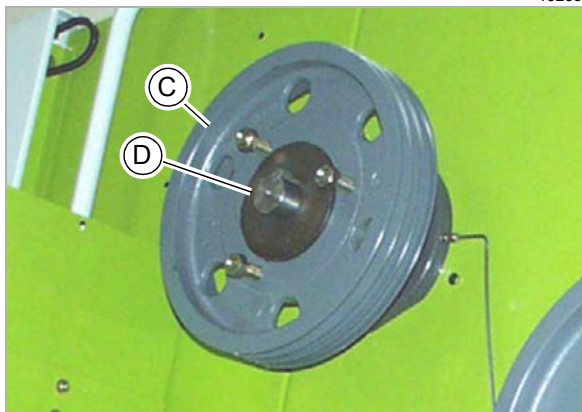
- Zylinderschraube (E) festschrauben.

Anzugsdrehmoment = 123 Nm

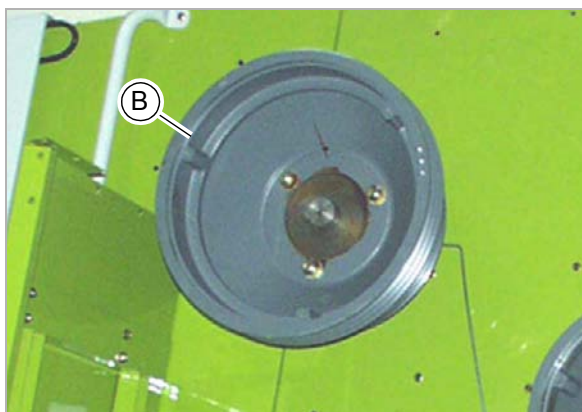
(Abb. 789, 790)



13253



12657

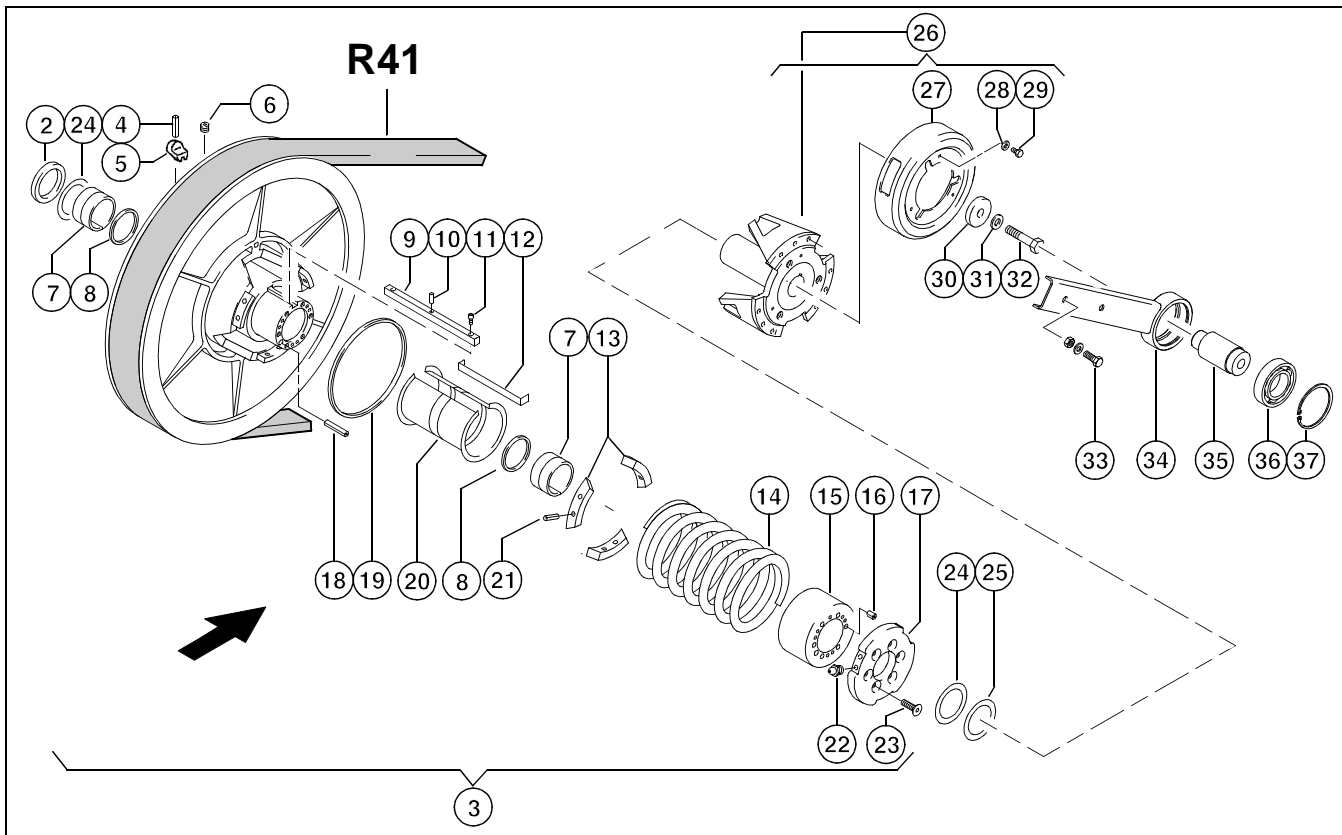


12650

- Keilriemenscheibe (B) anschrauben.

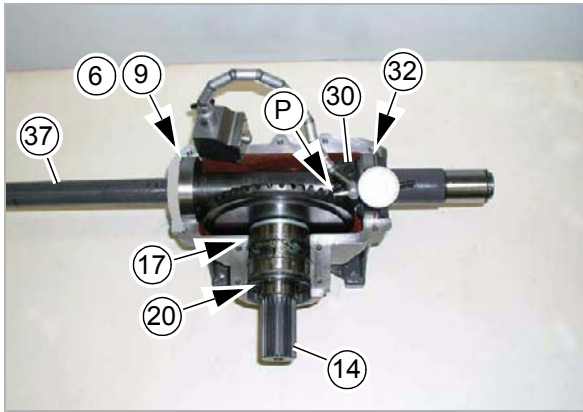
(Abb. 791)

10.13.32 Axialrotoren-Regeltrieb (federbelastet) zerlegt



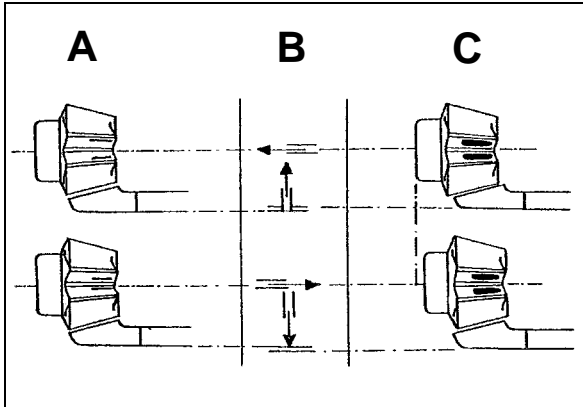
12893 **843**

- 2 Druckring
- 3 Abtriebspaket
- 4 Spannstift 5 x 36-n DIN 8752
- 5 Verschlusscheibe
- 6 Verschlusschraube M12 x 1,5 DIN 906
- 7 Lagerbuchse
- 8 Sprengring
- 9 Passfeder
- 10 Passkerbstift 6 x 20 DIN 8745
- 11 Zylinderschraube
- 12 Gleitschiene
- 13 Gleitschuh
- 14 Druckfeder
- 15 Abdeckhaube
- 16 Spannstift 10 x 14 DIN 8752
- 17 Anschraubflansch
- 18 Spannstift 6 x 80 DIN 3337
- 19 Filzstreifen
- 20 Gleitbuchse
- 21 Spannstift 6 x 16 DIN 8752
- 22 Schmiernippel As6 x 1 DIN 1412
- 23 Senkschraube
- 24 Anlaufscheibe
- 25 Pass-Scheibe



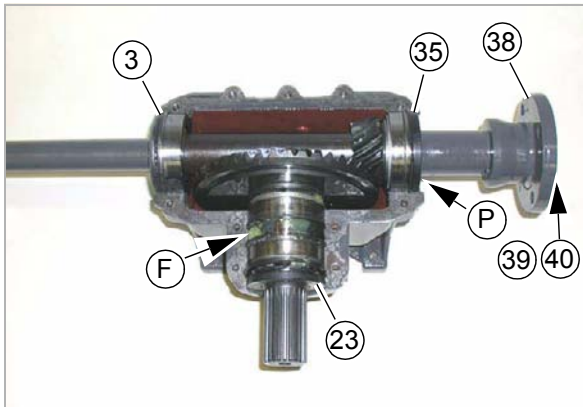
888

12993



889

4182



890

12974

- Zahnflanken des Kegelrades (30) und der Kegelritzelwelle (14) mit Tuschierpaste bestreichen.
- Antriebswelle (37) festsetzen.
- Das Verdrehflankenspiel der Kegelritzelwelle (14) mit einer Messvorrichtung ermitteln.

**Zulässiges Verdrehflankenspiel
(Y) = 0,04-0,07 mm**

Das Verdrehflankenspiel (Y) unter Berücksichtigung des Axialspiels (X) mit Pass-Scheiben (6), (9) und (32) sowie (17) und (20) einstellen.

Beachten! Beim Ermitteln des Verdrehflankenspiels muss der Messpunkt bei (P) im Bereich des Teilkreisdurchmessers der Kegelritzelwelle (14) liegen.

- Das Tragbild der Kegelritzelwelle (14) und des Kegelrades (30) anhand der Abdrücke überprüfen.

Das Tragbild gegebenenfalls unter Berücksichtigung des Axialspiels (X) und des Verdrehflankenspiels (Y) mit Pass-Scheiben (6), (9) und (32) sowie (17) und (20) einstellen.

Beispiel:

- A = Ersteinstellung
- B = Erforderliche Korrektur
- C = Korrekte Einstellung

(Abb. 881, 888, 889)

- Wellendichtring (23) und (3) einsetzen.
- Zwischenraum (F) mit Mehrzweckfett füllen.

Zum Beispiel:

CLAAS Mehrzweckfett EP 2,
ET-Nr. 000 147 451 0

Bei rechtem Rotorgetriebe:

- Wellendichtring (35) einsetzen.
- Antriebsflansch (38) aufpressen.
- Sicherungsring (40) und Stützscheibe (39) montieren.

Bei linkem Rotorgetriebe:

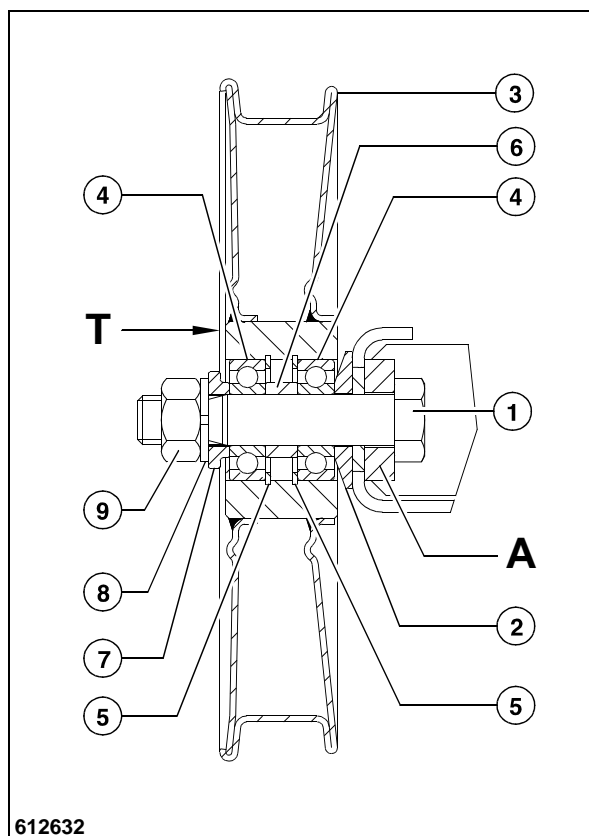
- Verschlusskappe bei (P) einsetzen.

(Abb. 881, 890)

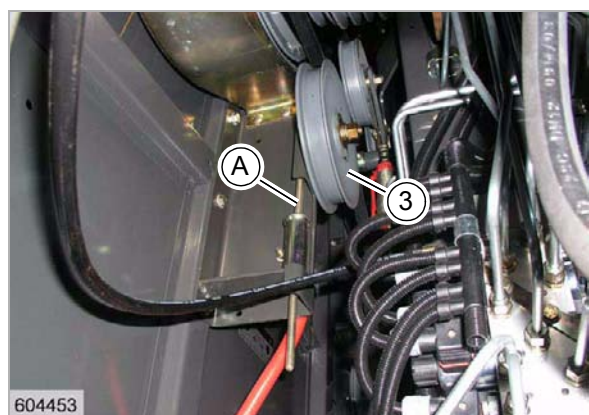
10.15.8 Spannrolle Riemen (R18) anbauen

- Keilriemenscheibe (3) vormontieren.

(Abb. 935)



602

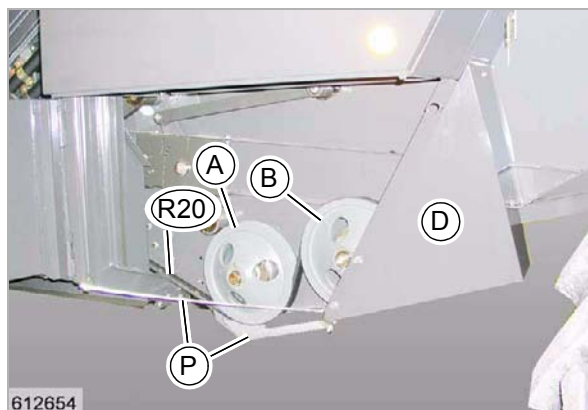


600

- Spannrolle (3), vormontiert an der Spannschraube (A) handfest anschrauben.
Beachten, dass die Seite (T) mit der Vertiefung entgegengesetzt zur Maschine gerichtet ist.

(Abb. 935, 936)

- Riemen (R18) anbauen.
- Funktionskontrolle durchführen.



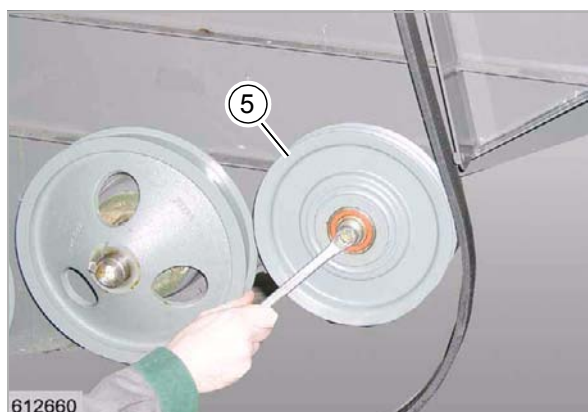
986

619

10.15.29 Umlenkrolle Riemen (R20) abbauen

- Riemen (R20) von den Keilriemenscheiben (A) und (B) ablegen.
- Schutzvorrichtung (D) und Stützen (P) abschrauben.

(Abb. 986)

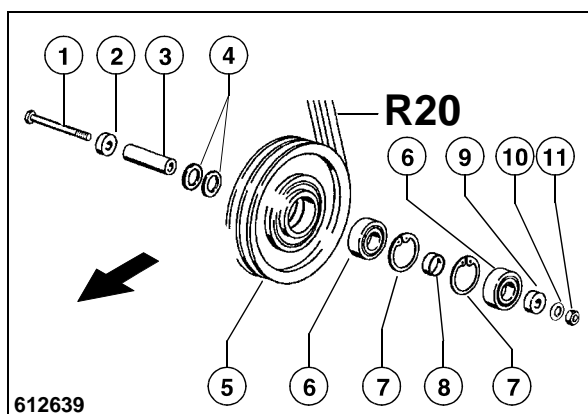


987

640

- Umlenkrolle (5) vom Halter an der Maschinenseitenwand abschrauben.

(Abb. 987)



988

641

10.15.30 Umlenkrolle Riemen (R20) zerlegt

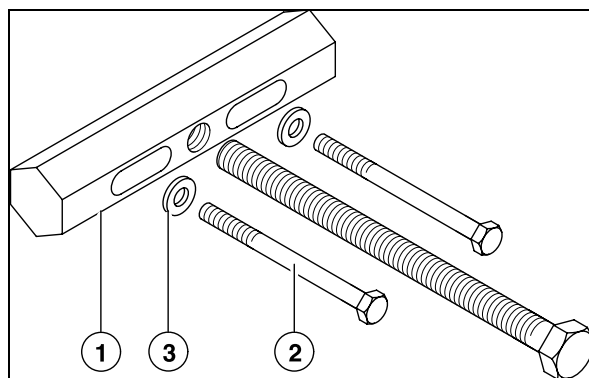
- 1 Sechskantschraube
ISO 4014 M12 x 130-8.8
 - 2 Scheibe
 - 3 Bolzen
 - 4 Pass-Scheibe
 - 5 Umlenkrolle
 - 6 Rillenkugellager 6206-2RS-C3
 - 7 Sicherungsring 62 x 2 DIN 472
 - 8 Distanzring
 - 9 Scheibe
 - 11 Contact-Scheibe A12 DIN 201
 - 12 Sechskantmutter ISO 4032 M12-8
- R20** Riemen (20)

(Abb. 988)

10.16.6 Abtriebsscheibe Riemen (R25) abbauen

- | | | |
|---|-----------------------|---------|
| 1 | Abziehbrücke | |
| | ET-Nr. 000 181 622 1 | |
| 2 | Sechskantschraube | 2 Stück |
| | ISO 4014 M10 x 60-8.8 | |
| | ET-Nr. 000 235 536 0 | |
| 3 | Scheibe | 2 Stück |
| | ET-Nr. 000 238 206 0 | |

(Abb. 1032, 1033)



58416

1032

2917



1033

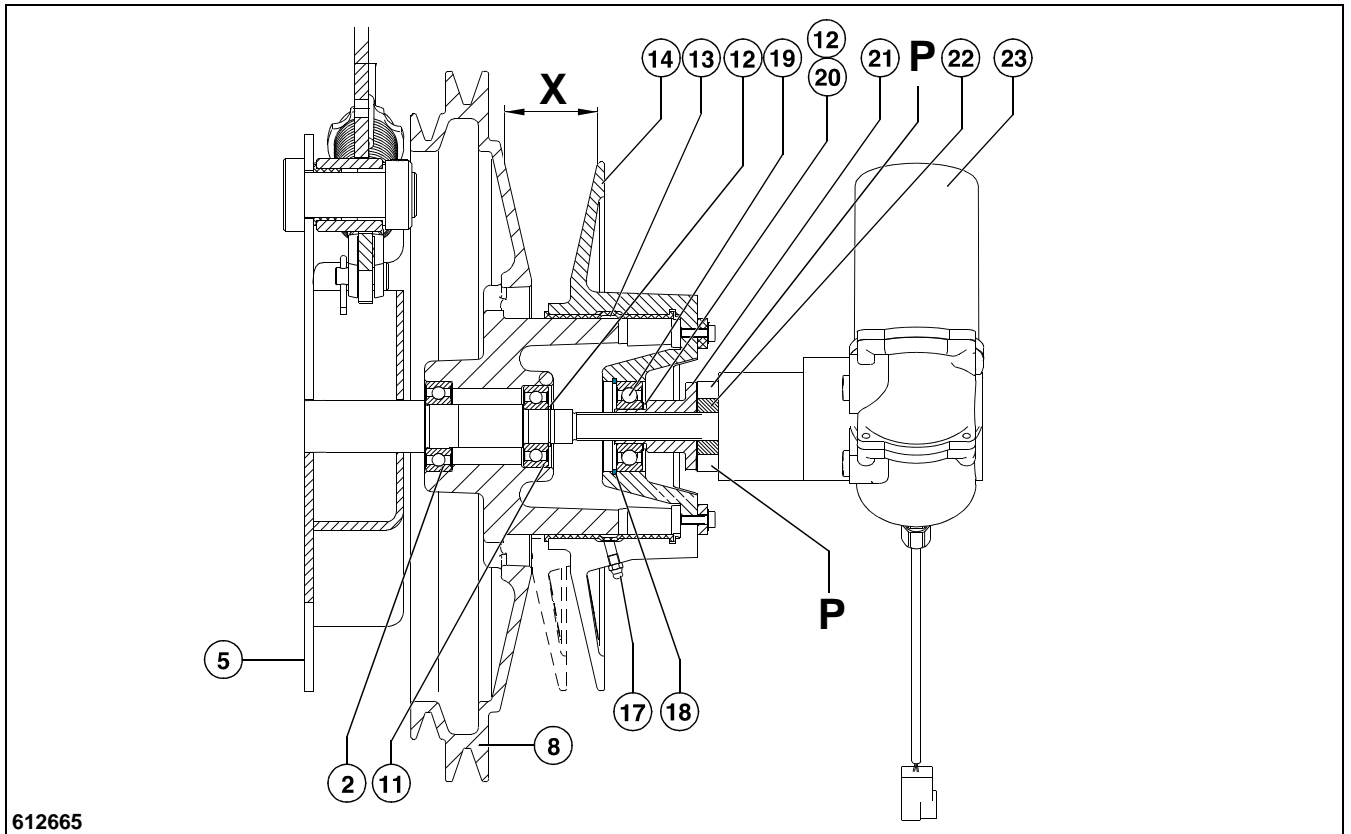
9048

- 23 Linearantrieb
- R46 Riemen (46)
- R48 Riemen (48)

(Abb. 1069)

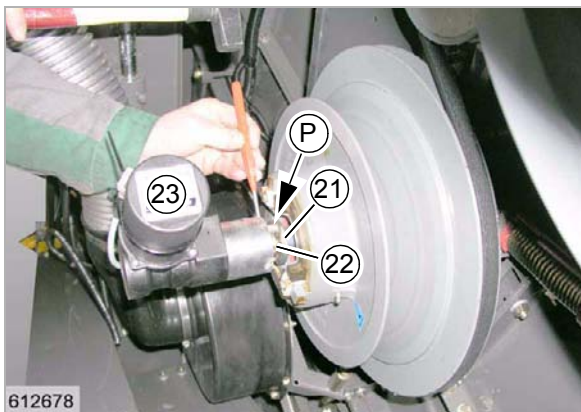
10010

10.18.6 Gebläse-Verstellmotor anbauen



612665

552 1070



612678

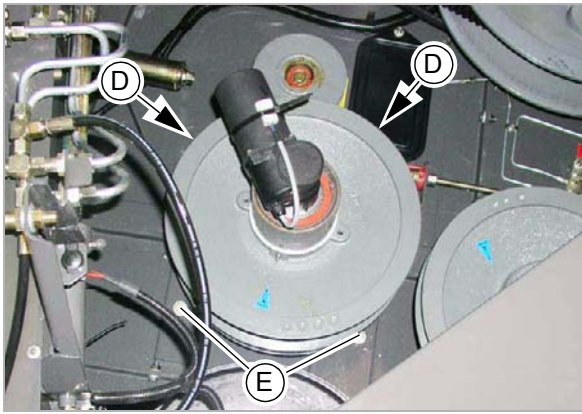
1071

549

- Am Kabelstecker des Linearantriebs (23) eine Stromquelle mit 12V-Bordspannung anschließen.
- Stößel (P) vollständig einfahren.
- Linearantrieb (23) auf den Lagerbock (5) lose aufschrauben.
- Linearantrieb (23) mit den Stößeln (P) soweit vor die Druckhülse (21) aufschrauben, bis das Maß (X) erreicht ist.

Maß X (Öffnungsweite) = 54 mm

(Abb. 1070, 1071)

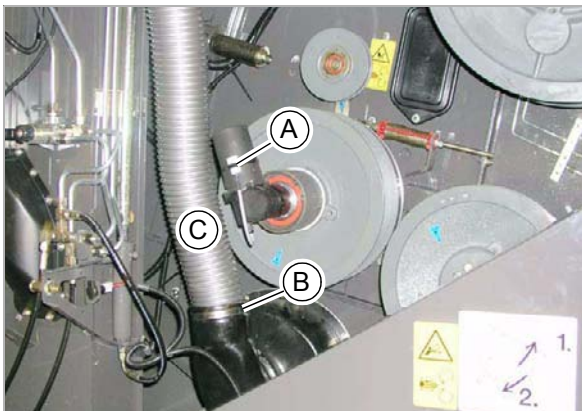


1118

6332

- Sechskantschrauben (D) und (E) einschrauben und festziehen.

(Abb. 1118)



1119

6331

- Schlauch (C) montieren und mit Schlauchschelle (B) befestigen.
- Kabelstecker (A) aufstecken und mit Kabelbinder befestigen.

(Abb. 1119)

- Riemen (R51) anbauen.
- Riemen (R49) anbauen.
- Riemen (R47) anbauen.
- Funktionskontrolle durchführen.

10.20.6 Gebläse-Regeltrieb (elektrisch) abbauen

36396

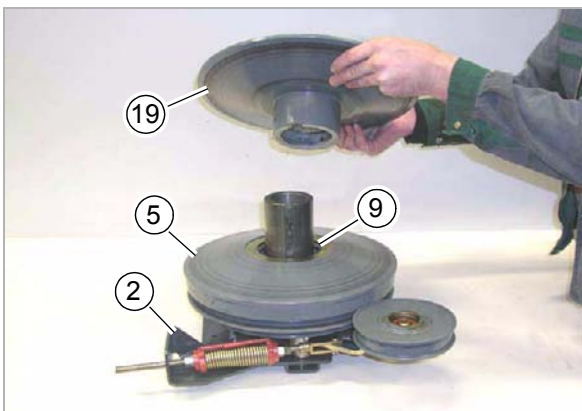
- Gebläse-Verstellmotor abbauen.

10.20.7 Gebläse-Regeltrieb (elektrisch) zerlegen

36397

- Regelscheiben (19) und (5) vom Lagerbock (2) abnehmen.
- Filzring (9) herausnehmen.

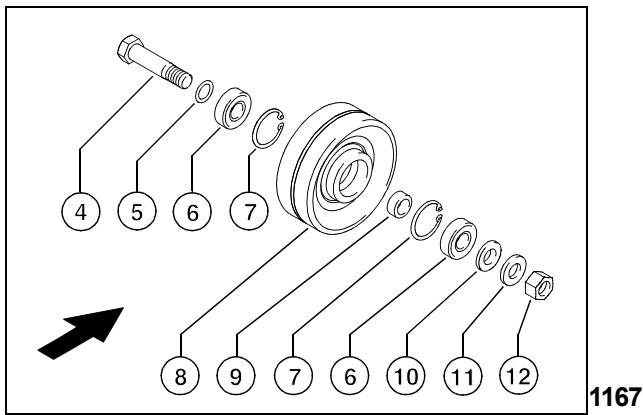
(Abb. 1120)



1120

6341

10.20.22 Spannrolle Riemen (R50) zerlegt



1167
7255

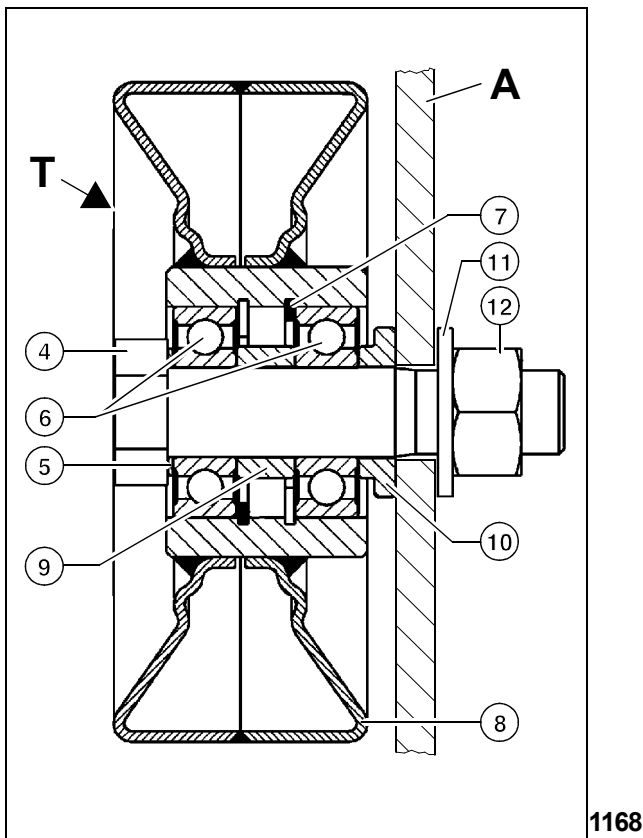
- 4 Pass-Schraube
M16 x 75 DIN 7968
- 5 Stützscheibe S17 x 24 DIN 988
- 6 Rillenkugellager 6203-2rs-c3
- 7 Sicherungsring 40 x 1,75 DIN 472
- 8 Spannrolle
- 9 Distanzring
- 10 Distanzscheibe
- 11 Contact-Scheibe A16 DIN 201
- 12 Sechskantmutter
ISO 4032 M16-8

(Abb. 1167)

10.20.23 Spannrolle Riemen (R50) anbauen

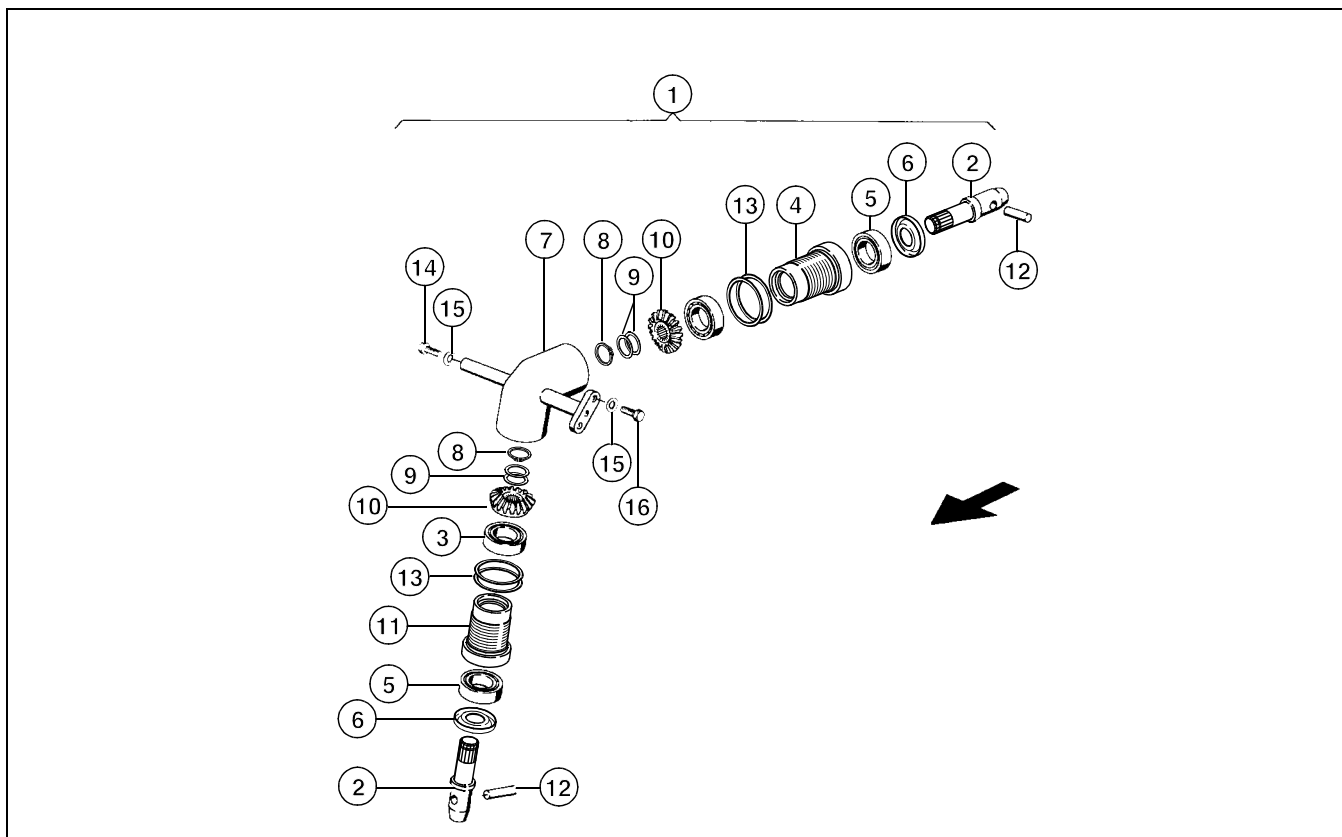
- Spannrolle (8) vormontieren.

(Abb. 1168)



1168
7256

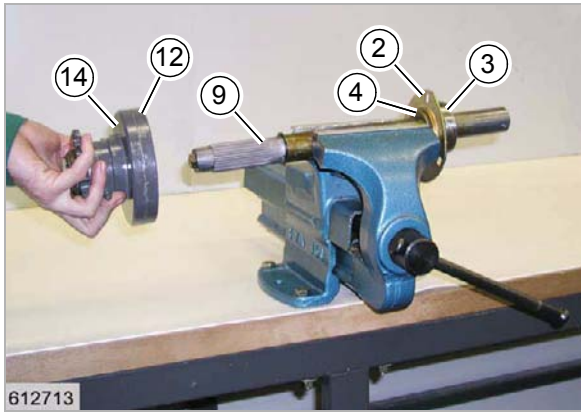
10.22.8 Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegt



11819 **1217**

- 1 Winkelgetriebe
- 2 Welle
- 3 Kegelrollenlager 303 07 DIN 720
- 4 Gewindenabe
- 5 Kegelrollenlager 303 07 DIN 720
- 6 Nilosring
- 7 Gehäuse
- 8 Sicherungsring 34 x 2,5 DIN 471
- 9 Pass-Scheibe
- 10 Kegelradsatz
- 11 Gewindenabe
- 12 Kerbstift
- 14 Sechskantschraube ISO 4017
M12 x 25-8.8 MK
- 15 Contact-Scheibe A12
- 16 Sechskantschraube ISO 4017
M12 x 20-8.8

(Abb. 1217)

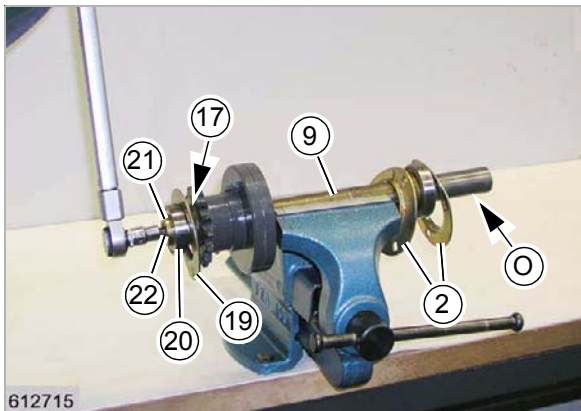


1264

525

- Spannring (4), Blechflansch (2) und Spannringlager (3) lose auf die Welle (9) aufschieben. Einbaulage beachten.
- Sicherungsring (10) montieren.
- Zahnwellenprofil mit Montagepaste bestreichen. Zum Beispiel:
Anti Seize, ET-Nr. 000 136 571 0
- Nabe (12) und Kettenrad (14) vormontieren.
- Nabe (12), vormontiert mit Kettenrad (14) auf die Welle (9) aufschieben.

(Abb. 1263, 1264)

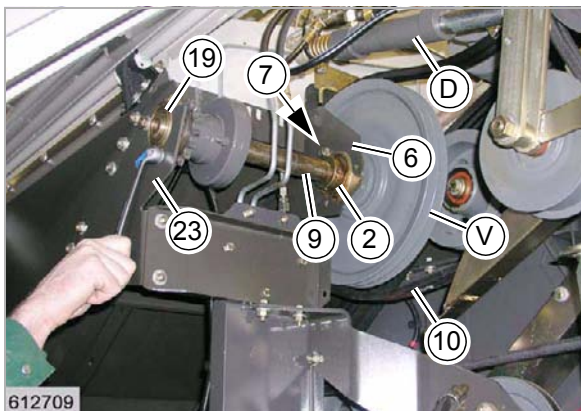


1265

579

- Stützscheibe (17), Blechflansche (2) und (19) und Spannringlager (20) aufschieben. Einbaulage beachten.
- Senkschraube (22) mit flüssiger Schraubensicherung bestreichen. Zum Beispiel:
DELO-ML-5349, ET-Nr. 000 201 801 1
- Senkschraube (22) mit Scheibe (21) in die Welle (9) einschrauben.
- Passfeder (O) einsetzen.

(Abb. 1263, 1265)



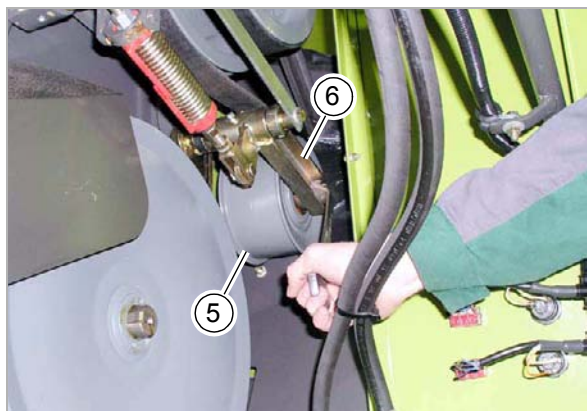
1266

520

10.22.25 Vorgelegewelle Korntankentleerung einbauen

- Welle (9), vormontiert in die Maschine heben.
- Blechflansche (2) und (19) an den Lagerblechen (6) und (23) anschrauben.
- Keilriemenscheibe (V) auf die Welle (9) aufschieben und festsetzen. Riemen (10) gleichzeitig auf die Keilriemenscheibe (V) auflegen.
- Hydraulikzylinder (D) an der Korntankrückwand anschrauben.

(Abb. 1266)

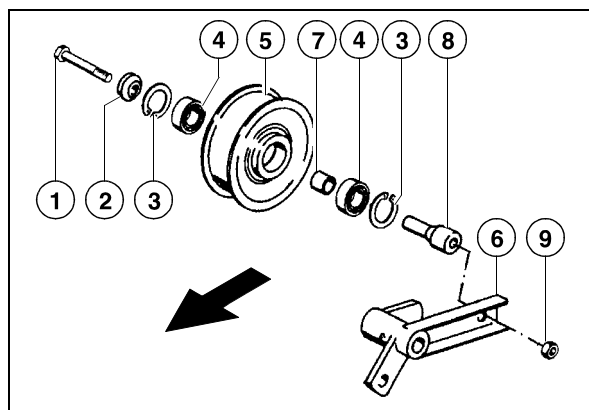


1311

47

- Spannrolle (5) vom Spannrollenhalter (6) abschrauben.

(Abb. 1311)



1312

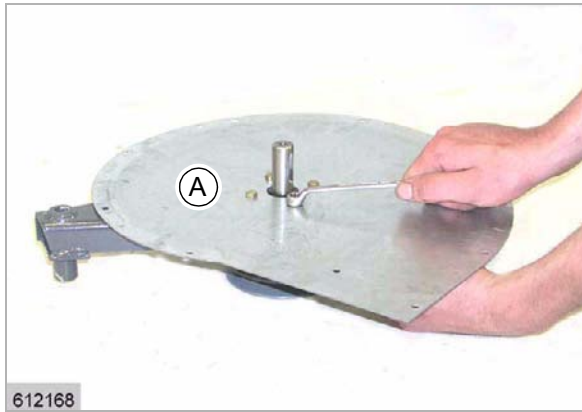
48

10.23.17 Spannrolle Riemen (R14) zerlegt

10087

- 1 Sechskantschraube
ISO 4014 M16 x 120 - 8.8
- 2 Distanzscheibe
- 3 Sicherungsring 52 x 2 DIN 472
- 4 Rillenkugellager 6205-2RS C3
- 5 Spannrolle
- 6 Spannrollenhalter
- 7 Distanzrohr
- 8 Hohlbolzen
- 9 Sicherungsmutter ISO 7042 M16 - 8

(Abb. 1312)



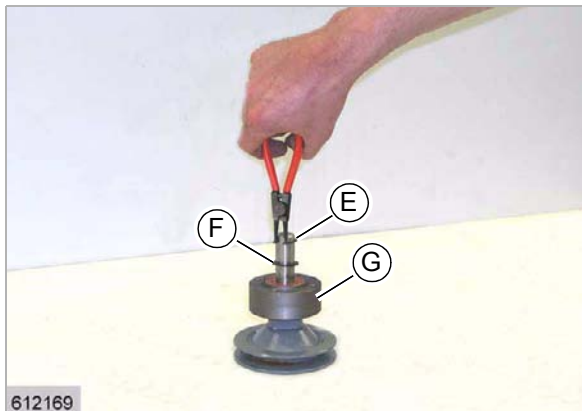
612168

1353

1307

- Gebläseboden (A) abschrauben.

(Abb. 1353)



612169

1354

1308

- Sicherungsring (E) und Stützscheibe (F) abnehmen.
- Lagergehäuse (G) abziehen.

(Abb. 1354)



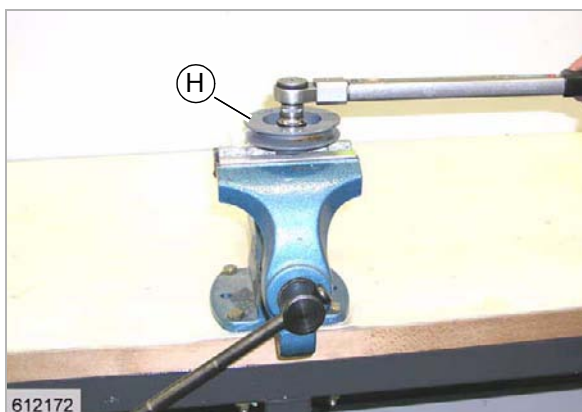
612170

1355

1309

- Keilriemenscheibe (H) abschrauben und abziehen.
- Scheibenfeder und Stützscheibe abnehmen.

(Abb. 1355)



612172

1356

1311

- Stützscheibe auflegen.
- Scheibenfeder einsetzen.
- Keilriemenscheibe (H) montieren.

Sechskantmutter mit Contact-Scheibe aufschrauben und festziehen.

Anzugsdrehmoment = 72 Nm

(Abb. 1356)

32472

10.27.3 Absaugarm zusammenbauen

11.3 Triebachse

11.3.1 Triebachse abbauen

- Maschine an der Lenkachse gegen Wegrollen sichern aber die Feststellbremse **nicht** betätigen.

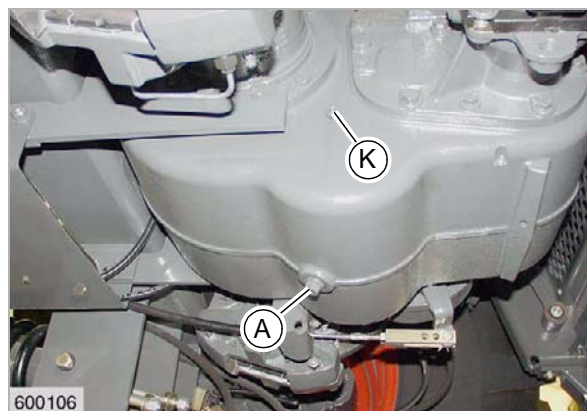


Umwelt!

Schmier- und Kraftstoffe gelangen in die Umwelt.

Umweltverschmutzung

- Schmier- und Kraftstoffe in geeigneten Behältern auffangen, lagern und ordnungsgemäße Entsorgung sicherstellen.

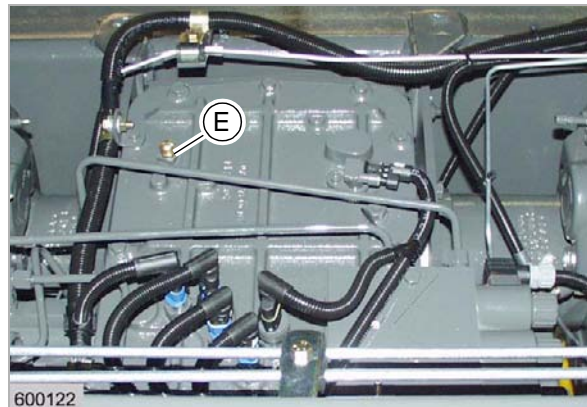


43

- K = Ölstandskontrollschraube
- A = Ölablassschraube mit Magnetstopfen
- E = Öleinfüllschraube und Getriebeentlüftung

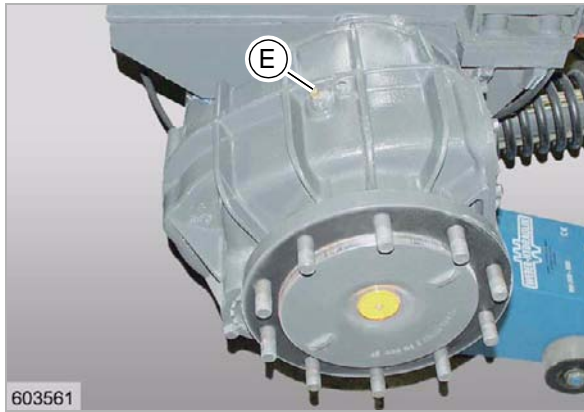
- Ölstandskontrollschraube (K) und Ölablassschraube (A) herausschrauben. Getriebeöl in einem genügend großen Behälter, **cirka 11 Liter**, auffangen.
- Ölstandskontrollschraube (K) und Ölablassschraube (A) festschrauben.

(Abb. 43, 44)



44

5859



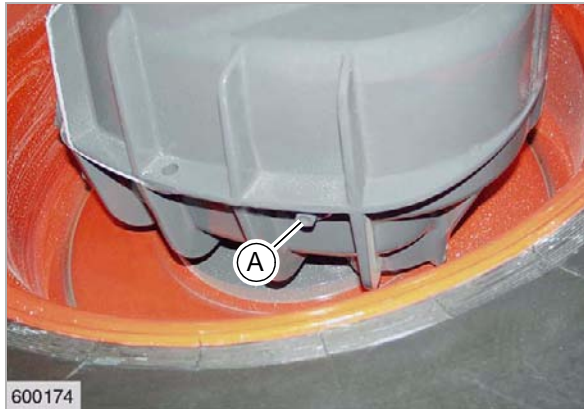
99

Achsgetriebe (19T) Getriebeöl auffüllen:

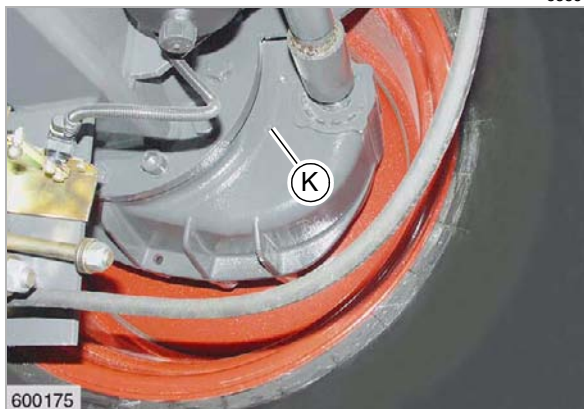
- A = Ölablassschraube
- E = Öleinfüllschraube und Getriebeentlüftung
- K = Ölstandskontrollschraube

- Mehrzweckgetriebeöl an der Öleinfüllschraube (E) bis zur Unterkante der Ölstandskontrollschraube (K) einfüllen.
Öleinfüllmenge und Ölsorte:
Schmierstofftabelle / Betriebsanleitung
- Öleinfüllschraube (E) und Ölstandskontrollschraube (K) festschrauben.

(Abb. 99, 100, 101)



100



101



159

10240

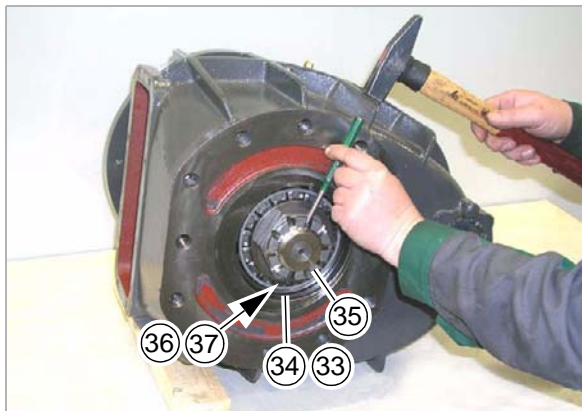
- Durchdrehmoment der Ritzelwelle (13) kontrollieren.

Soll = 9,0 - 12,0 Nm

Gegebenenfalls Kronenmutter (35) lösen oder bis zur nächsten Teilung weiterdrehen.

Setzeffekt mit einem Kunststoffhammer beseitigen.

(Abb. 131, 159)

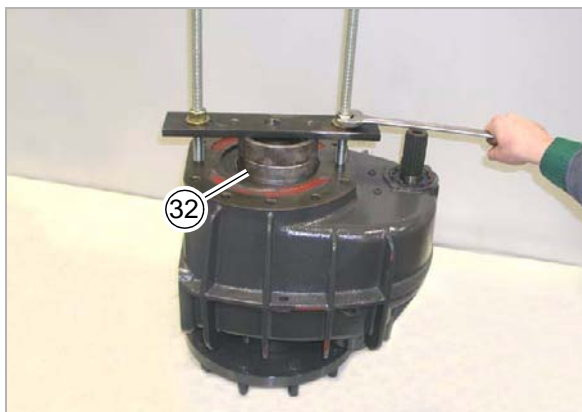


160

10244

- Distanzring (34) und Runddichtring (33) einsetzen.
- Kronenmutter (35) mit Spannstiften (36) und (37) sichern.

(Abb. 131, 160)

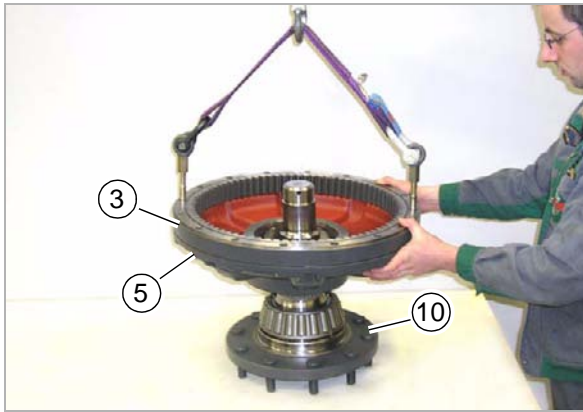


161

10245

- Abdeckkappe (32) mit Hilfswerkzeug einpressen.

(Abb. 131, 161, 162)

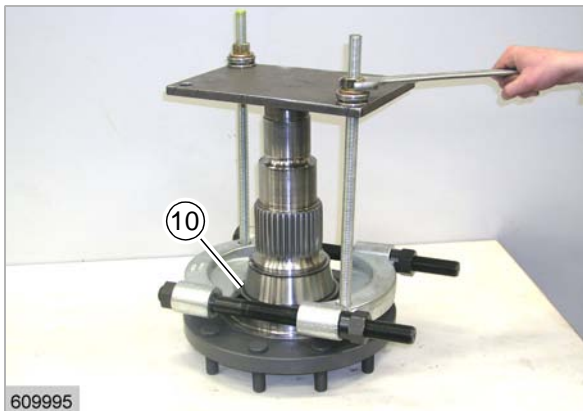


215

9973

- Achsgehäuse (5) zusammen mit Hohlrad (3) von der Radwelle (10) abnehmen.

(Abb. 215)



216

9871

- Lagerkäfig vom Kegelrollenlagerinnenring (10) zerstören.
- Kegelrollenlagerinnenring (10) mit einer geeigneten Trennvorrichtung abziehen.

(Abb. 216)

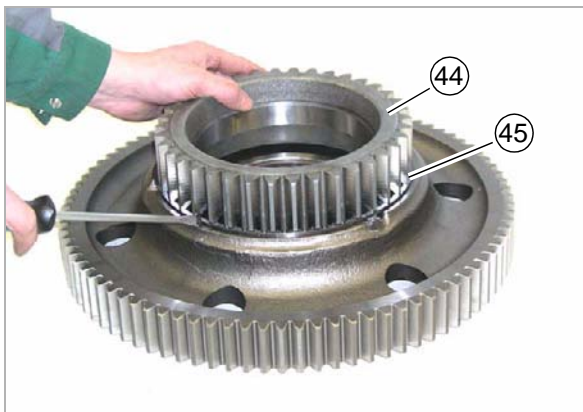


217

9872

- Axialdruckring (8) abnehmen.

(Abb. 217)



218

9974

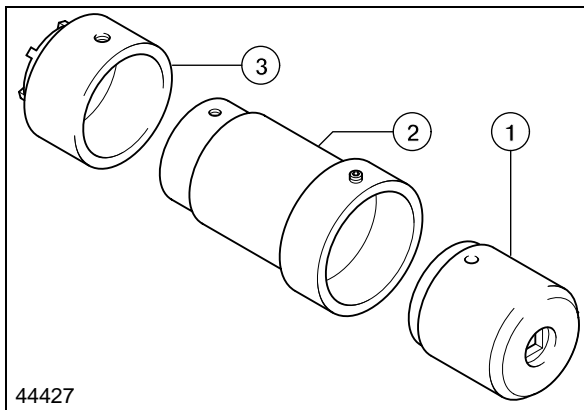
- Sprengring (45) mit einem Schraubendreher gleichmäßig nach innen drücken. Hierbei das Sonnenrad (44) etwas anheben.
- Sonnenrad (44) herausnehmen

(Abb. 218)

11.5.7 Achsgetriebe (21T) zusammenbauen

- 1 Adapter
ET-Nr. 000 181 641 0
- 2 Grundrohr
ET-Nr. 000 181 639 0
- 3 Nasenschlüssel
ET-Nr. 000 174 048 0

(Abb. 266, 267)



266

44427

9885



267

9903

11.5.8 Planetenachsgetriebe (21T/25T) zerlegen

26311

- Keilzieher, gerade
ET-Nr. 000 238 319 0

2 Stück

(Abb. 268)



268

9964



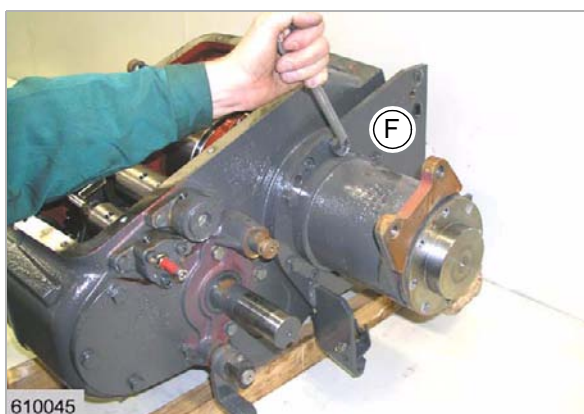
610044

327

10314

- Bremsbacken (C) mit Zugfedern abnehmen.

(Abb. 327)



610045

328

10315



Vorsicht!

Bauteile werden vertauscht.

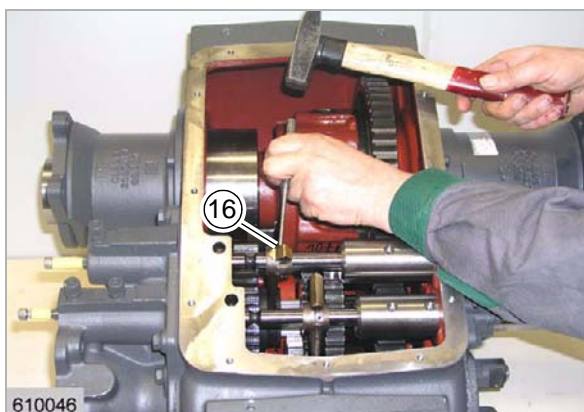
Sachschäden

- Bauteile markieren.
- Bauteile immer an gleicher Stelle montieren.

- Halbleche (F) links und rechts vom Schaltgetriebe markieren und abschrauben.

Beachten! Beim Einbau neuer Halbleche (F) sind die vorhandenen als Bohrschablone für die Spannstifte an der Triebachse zu verwenden.

(Abb. 328)



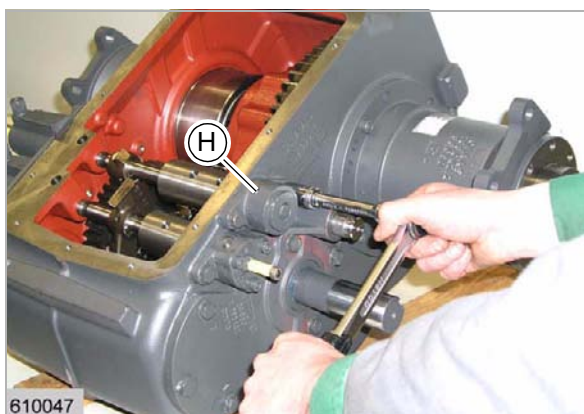
610046

329

10316

- Spannstifte (16) heraustreiben.

(Abb. 329)



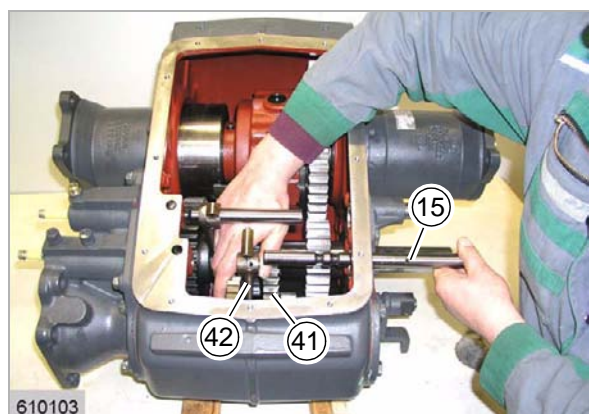
610047

330

10317

- Hydraulikzylinder (H) abschrauben.

(Abb. 330)

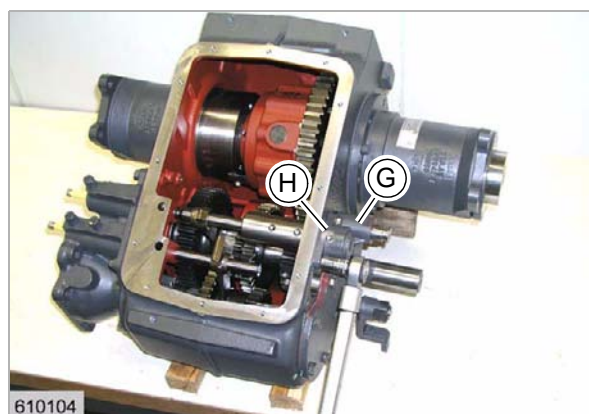


388

10412

- Schaltgabel (42) in die Aussparung vom Doppelschieberad (41) einsetzen.
- Schaltstange (15) einschieben.
Beachten! Die Einbaulage der Schaltgabel (42) und der Schaltstange (15) beachten.

(Abb. 361, 388)

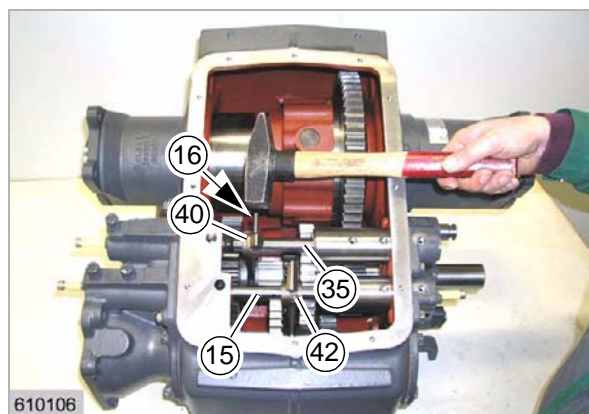


389

10413

- Hydraulikzylinder (H) und (G) mit neuen Runddichtringen am Getriebegehäuse anschrauben.

(Abb. 361, 389)

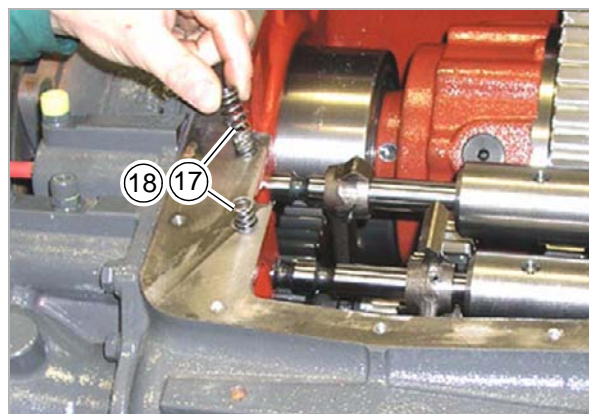


390

10414

- Schaltgabeln (40) und (42) mit Spiralspannstiften (16) auf den Schaltstangen (35) und (15) festsetzen.

(Abb. 361, 390)

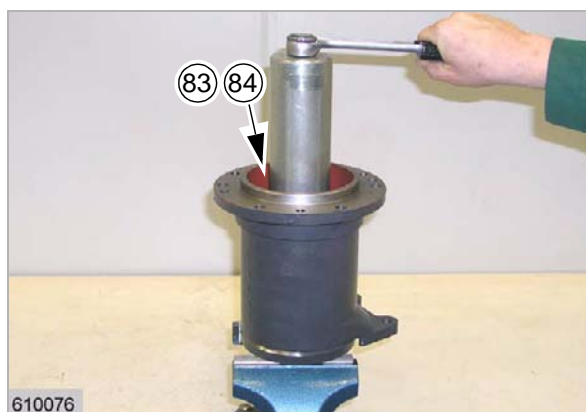


391

10418

- Kugeln (18) und Druckfedern (17) einsetzen.

(Abb. 361, 391)



610076

448

10357

- Sicherungsbleche (83) einlegen.
- Stirnnutmutter (84) mit Spezialwerkzeug aufschrauben.
- Anzugsdrehmoment = 120 Nm**
- Stirnnutmutter (84) bis zur nächsten Teilung weiterdrehen und sichern.

(Abb. 444, 448)

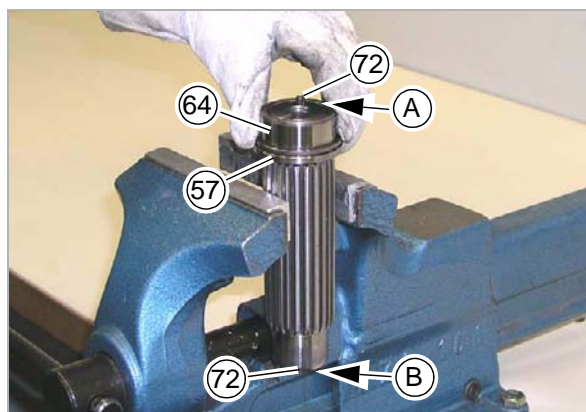


449

10894

- Kegelrollenlagerausserenringe (C) des Ausgleichsgetriebes **ohne** Pass-Scheiben in die Bremsschildflansche (87) und (92) einsetzen.

(Abb. 444, 449)

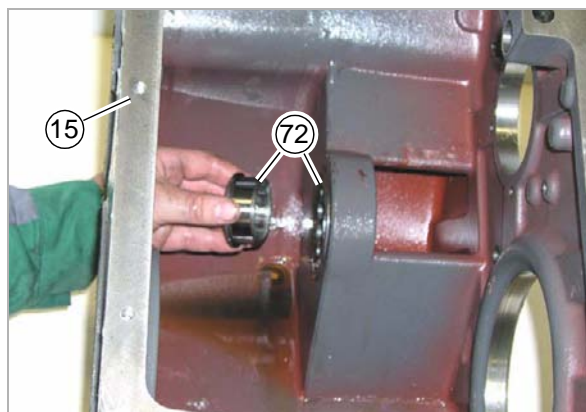


450

10895

- Stützscheibe (57) auf die Zwischenwelle (70) auflegen.
- Zylinderrollenlagerinnenring (64) auf circa **100°C** erwärmen und aufziehen.
- Mit einem Druckschlag den korrekten Lagersitz kontrollieren.
- Spannstift (72) bei (A) entfernen.
- Spannstift (72) bei (B) eintreiben.

(Abb. 444, 450)

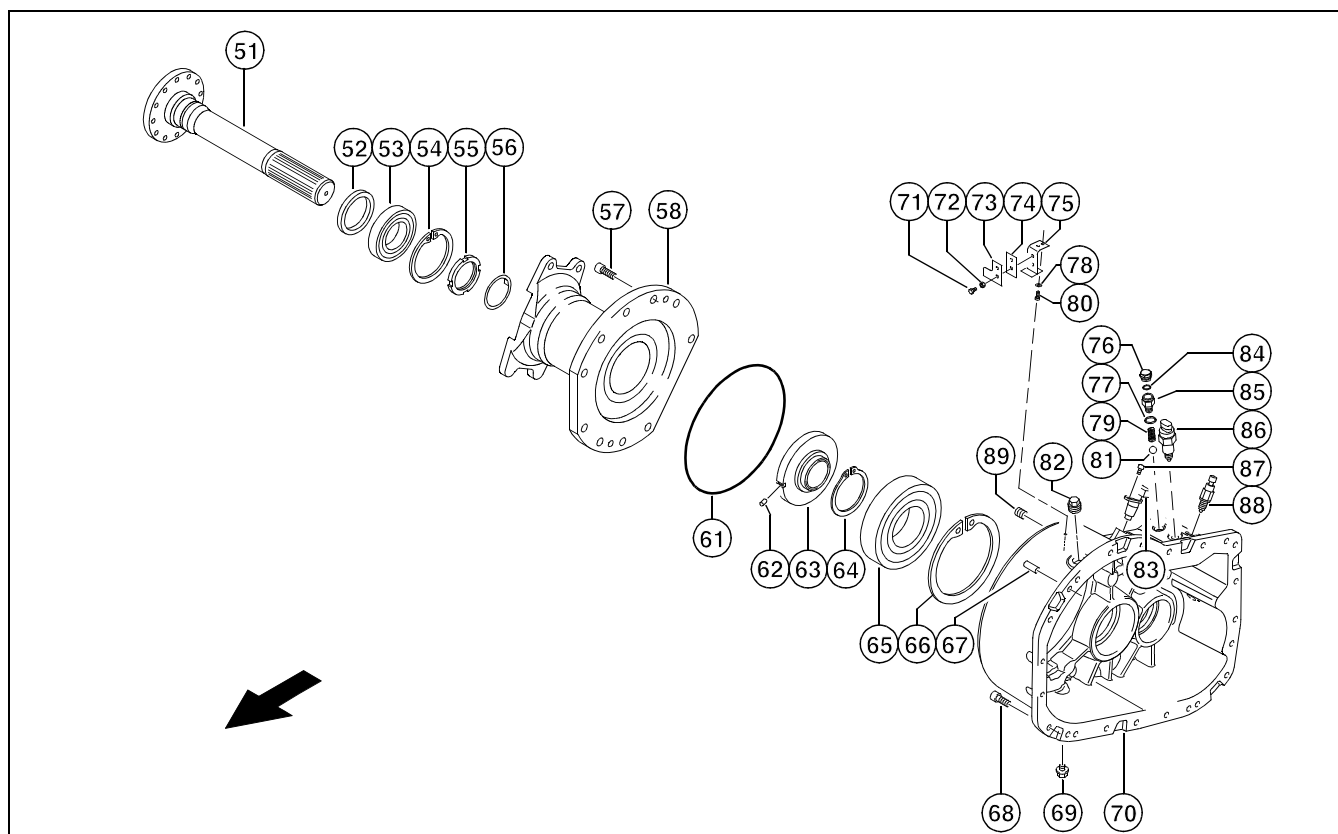


451

10874

- Zylinderrollenlager (72) in das Getriebegehäuse (15) einsetzen.

(Abb. 444, 451)



10549

518

- 1 Getriebegehäuse
- 2 Entlüfter
- 3 Deckel
- 4 Sechskantschraube
ISO 4017 M12 x 20-8.8
- 5 Zylinderschraube
ISO 4762 M10 x 30-8.8
- 6 Magnetfilterschraube
- 7 Stützscheibe S90 x 110 DIN 988
- 8 Sicherungsring 90 x 3 DIN 471
- 9 Runddichtring 265 x 3-n DIN 3771
- 12 Bremsschildflansch
- 13 Verschlusschraube
- 14 Zylinderschraube
ISO 4762 M12 x 30-8.8
- 15 Sicherungsblech
- 16 Stirnutmutter
- 17 Sicherungsring 110 x 4 DIN 472
- 18 Rillenkugellager 6212-2rs-c3
- 19 Wellendichtring
- 20 Steckwelle
- 21 Sicherungsring 20 x 1,2 DIN 471
- 22 Schaltnocken
- 23 ISO 8748 Spannstift 6 x 40
- 24 Schaltstange
- 25 Schaltgabel



566

11227

- Stirnrad (3) abschrauben und abnehmen.

(Abb. 566)

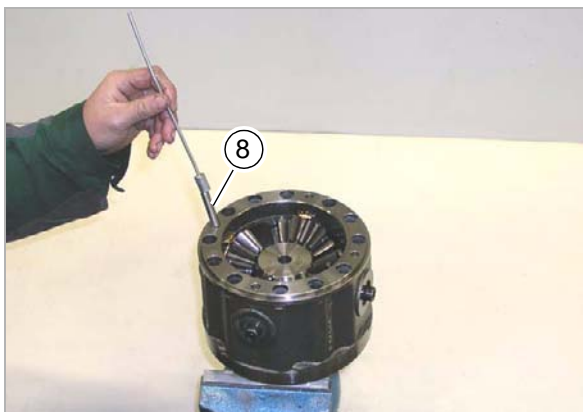


567

11228

- Gehäusedeckel (18), Anlaufscheibe (9) und Tellerrad (10) abnehmen.

(Abb. 567)

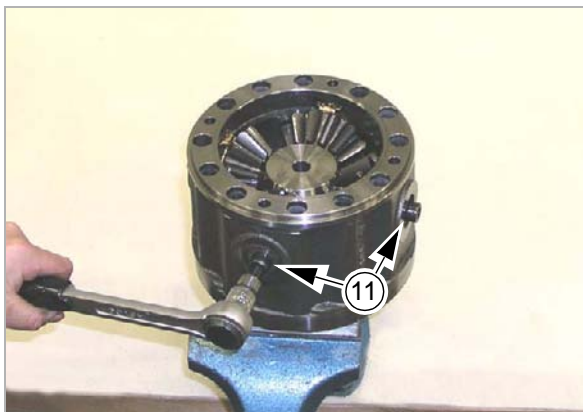


568

11230

- Zylinderstifte (8) mit Spezialwerkzeug herausziehen.

(Abb. 568)



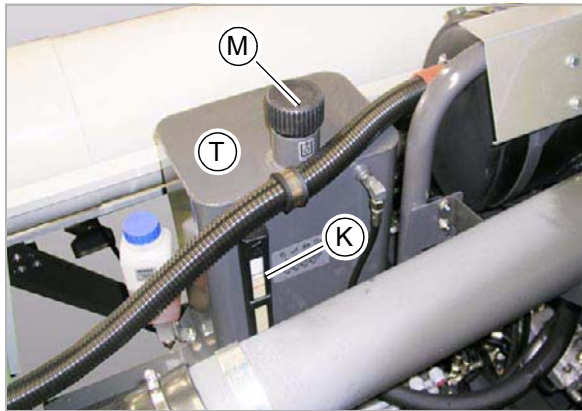
569

11231

- Zylinderschrauben (11) herausschrauben.

(Abb. 569)

12 Hydraulik



5153

1

12.1 Allgemeines

11941

12.1.1 Hydraulikölstand kontrollieren

Vor Kontrolle des Hydraulikölstandes:

- Dieselmotor einschalten.
- Einzugskanal ganz absenken.
- Korntankauslaufrohr einklappen.
- Dieselmotor ausschalten.

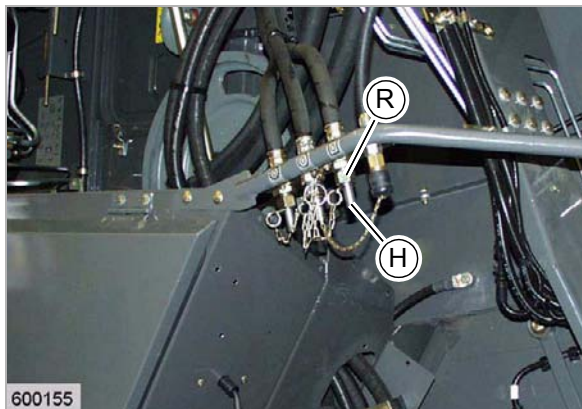
Der Hydraulikölstand muss im Schauglas zwischen den beiden Markierungsstrichen der Ölstandskontrolle (K) sichtbar sein.

T = Hydrauliköltank

K = Ölstandskontrolle

M = Öleinfüllöffnung

(Abb. 1)



3598

2

12.1.2 Hydraulikölwechsel

12593



Warnung!

Kontakt mit heißen Flüssigkeiten oder Maschinenteilen.

Verbrennungsgefahr

- Geeignete Schutzkleidung tragen.
- Flüssigkeiten oder Maschinenteile abkühlen lassen.
- Handlungsanweisungen beachten.



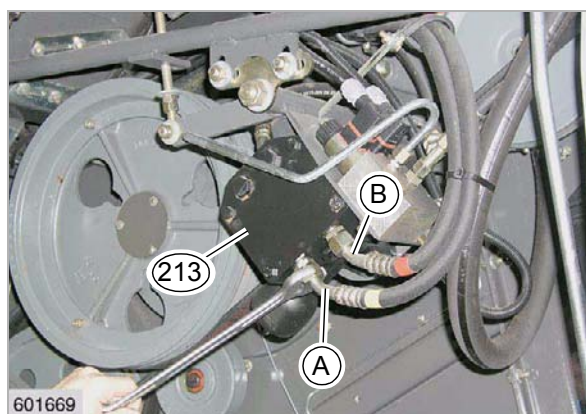
Umwelt!

Schmier- und Kraftstoffe gelangen in die Umwelt.

Umweltverschmutzung

- Schmier- und Kraftstoffe in geeigneten Behältern auffangen, lagern und ordnungsgemäße Entsorgung sicherstellen.
- Einen geeigneten Schlauch auf den Ablassstutzen (H) stecken.
- Mutter (R) etwas lösen.
- Hydrauliköl in einem genügend großen Behälter, **circa 30 Liter**, auffangen.
- Mutter (R) festziehen.

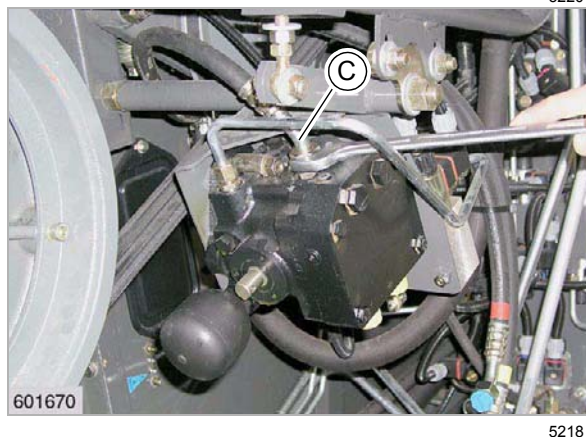
(Abb. 2)



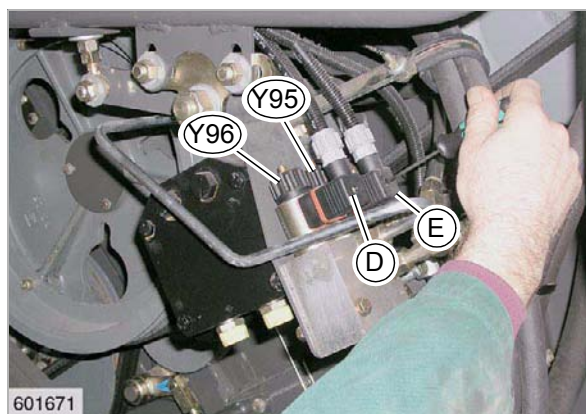
37

- Schlauchleitungen (A), (B) und (C) markieren und von der Hydraulikpumpe (213) abschrauben. Auslaufendes Hydrauliköl auffangen.
- Beidseitig mit Stopfen verschließen.

(Abb. 37, 38)



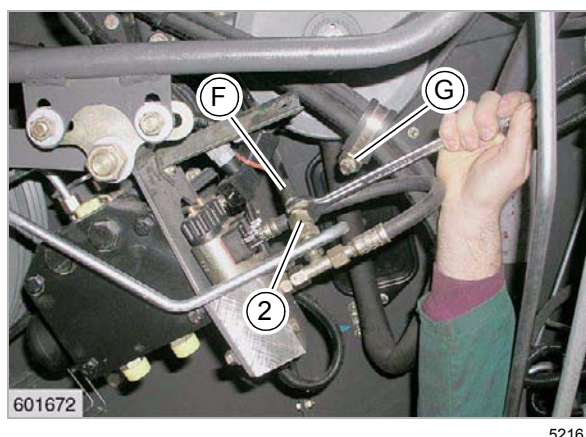
38



39

- Stecker (D) und (E) von den Elektromagnetventilen (Y95) und Y96) entriegeln und abziehen.

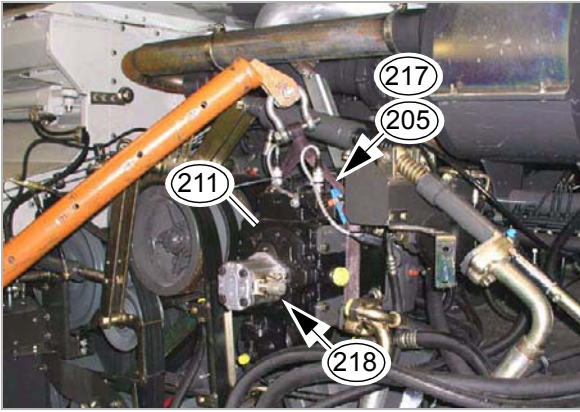
(Abb. 39)



40

- Schlauchleitung (F) vom Rückschlagventil (2) abschrauben. Auslaufendes Hydrauliköl auffangen.
- Beidseitig mit Stopfen verschließen.
- Schelle (G) abschrauben.

(Abb. 40)



11630

93

- Hydro-Verstellpumpe (211) in eine geeignete Hebevorrichtung einhängen.
- Hydro-Verstellpumpe (211) vom Verteilergetriebe abschrauben und abnehmen.
Gewicht der Hydro-Verstellpumpe (211):
zirka 100 kg

(Abb. 93)

- Hydraulikpumpen (218) und (217/205) einbauen

(Abb. 93)

31746

12.3.9 Hydro-Verstellpumpe (211) (Mit elektrohydraulischer Fahrregelung) einbauen



Vorsicht!

Schwere Schäden an Bauteilen des Hydraulikkreislaufs.

- Vor dem Einbau von Hydraulikkomponenten müssen der gesamte Hydraulikkreislauf und die an der Maschine verbliebenen Hydraulikkomponenten gespült werden.

Die gesamte Hydraulikanlage muss frei von Schmutz und Fremdkörpern sein.
Hydraulikölfilter unbedingt austauschen.

- Vor der Montage alle innenliegenden Teile, besonders die Dichtringe, mit Hydrauliköl einölen.
- Hydraulikpumpen (218) und (217/205) einbauen

(Abb. 94)

- Hydro-Verstellpumpe (211) in eine geeignete Hebevorrichtung einhängen.

Gewicht der Hydro-Verstellpumpe (211):
zirka 100 kg

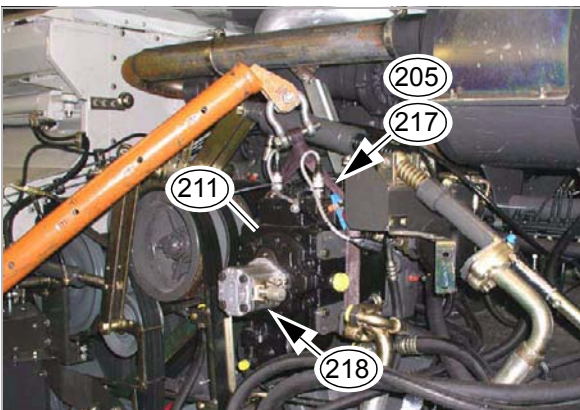
- Zahnwelle mit Montagepaste bestreichen.

Zum Beispiel:

Anti Seize, ET-Nr. 000 136 571 0

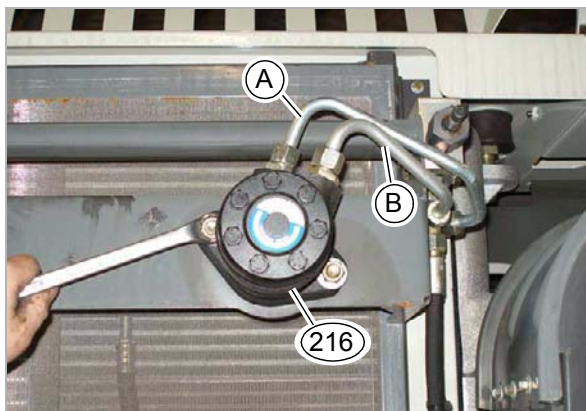
- Hydro-Verstellpumpe (211) mit neuem Runddichtring am Verteilergetriebe anschrauben.

(Abb. 94)



11630

94

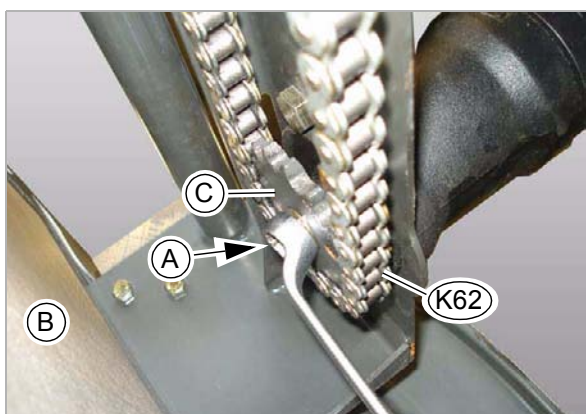


145

11660

- Hydraulikmotor (216) anschrauben.
- Rohrleitungen (A) und (B) anschrauben.
Vorgeschriebenes Anzugsdrehmoment beachten!

(Abb. 145)



146

11710

- Konusverbindung rostfrei und fettfrei reinigen.
- Kettenrad (C) aufschieben und mit Sechskantschraube (A) handfest anschrauben.
- Kette (K62) anbauen.
- Sechskantschraube (A) festschrauben.
Anzugsdrehmoment = 48 Nm

(Abb. 146)

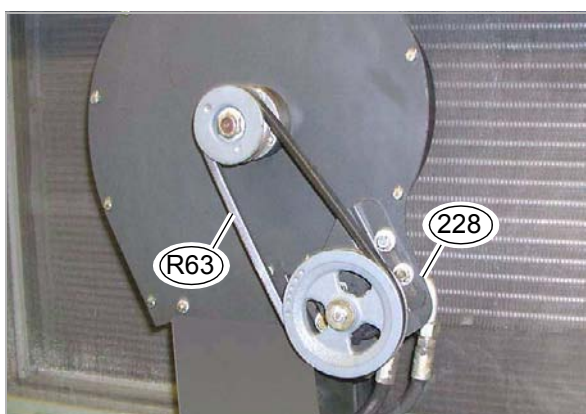
- Hydrostatische Anlage entlüften.
- Funktionskontrolle durchführen.
- Hydraulikölstand kontrollieren.

31882

12.4.5 Hydraulikmotor Absaugarmantrieb (228) ausbauen

Hydraulikmotor Absaugarmantrieb = 228

(Abb. 147)



147

5681

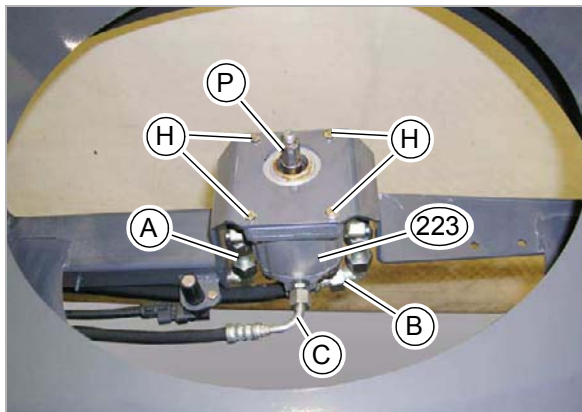
- Riemen (R63) abbauen.

(Abb. 147)

12.4.14 Hydraulikmotor Spreuverteilerantrieb (223) einbauen (LEXION 580)

- Hydraulikmotor (223) mit Sechskantschrauben (H) anschrauben.
- Schlauchleitungen (A),(B) und (C) anschrauben. Vorgeschriebenes Anzugsdrehmoment beachten.
- Passfeder (P) einsetzen.

(Abb. 199)

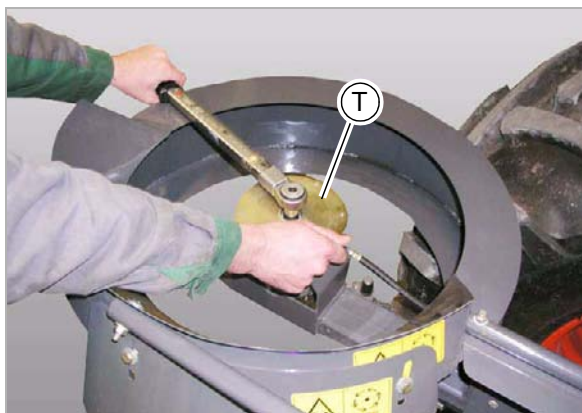


199

5366

- Antriebsflansch (T) anschrauben.

(Abb. 200)



200

5367

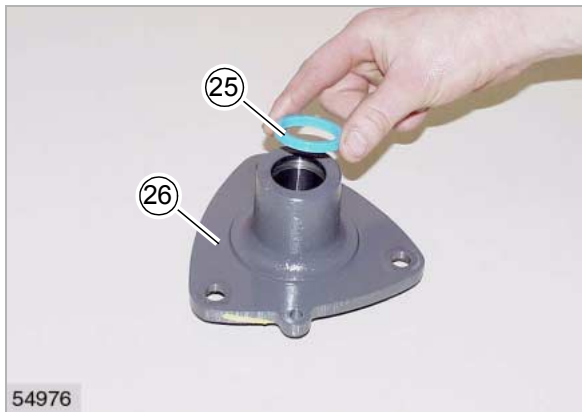
- Träger (N) aufsetzen und anschrauben.

(Abb. 201)



201

5363



252

2810

- Nutring (25) in Ringnut des Druckflansches (26) einsetzen.

(Abb. 252)

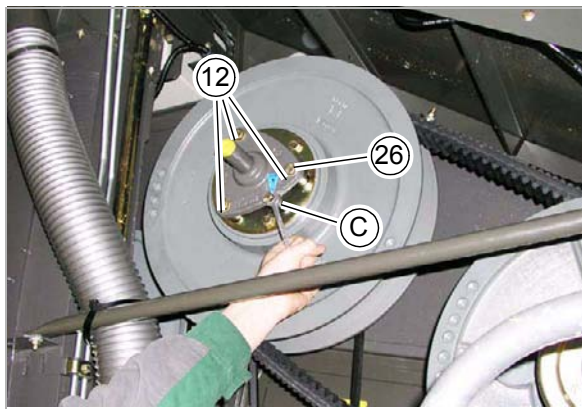


253

2811

- Hydraulikkolben (24) in Druckflansch einsetzen.

(Abb. 253)



254

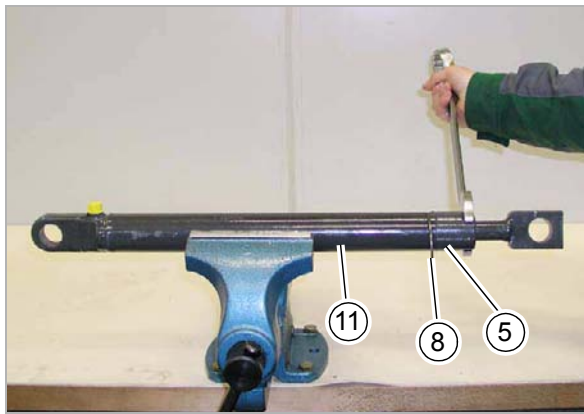
2799

12.5.20 Hydraulikzylinder Dreschtrommel-Regeltrieb (311) einbauen

17957

- Druckflansch (26) mit Passscheiben (21) und Senkschrauben (12) am Dreschtrommel-Regeltrieb anschrauben.
- Schmierleitung (C) anschrauben.

(Abb. 254)

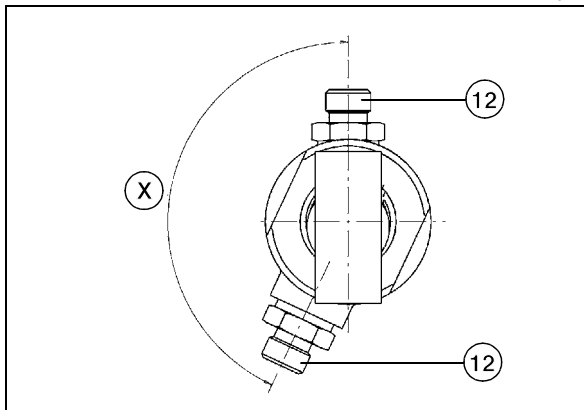


298

11514

- Zylinderkopf (5) anschrauben.
- Einschraubstutzen (12) zueinander ausrichten.
- Zylinderkopf (5) mit Sicherungsdraht (8) sichern.

(Abb. 298, 299)



299

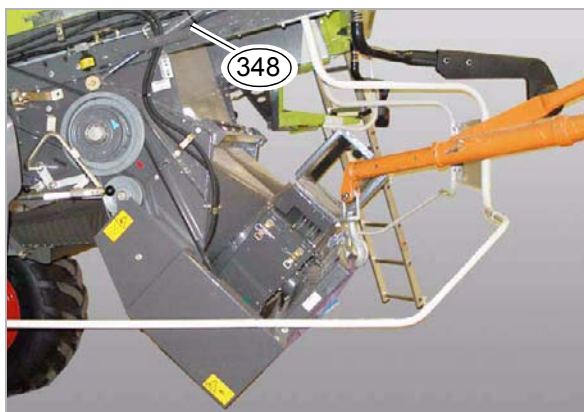
11519

12.5.40 Hydraulikzylinder Position Verteilergebläse/Strohhäcksler (348) einbauen

31330

- Verteilergebläse in geeignetes Hebwerkzeug einhängen und leicht anheben bis Hydraulikzylinder (348) montiert werden kann.

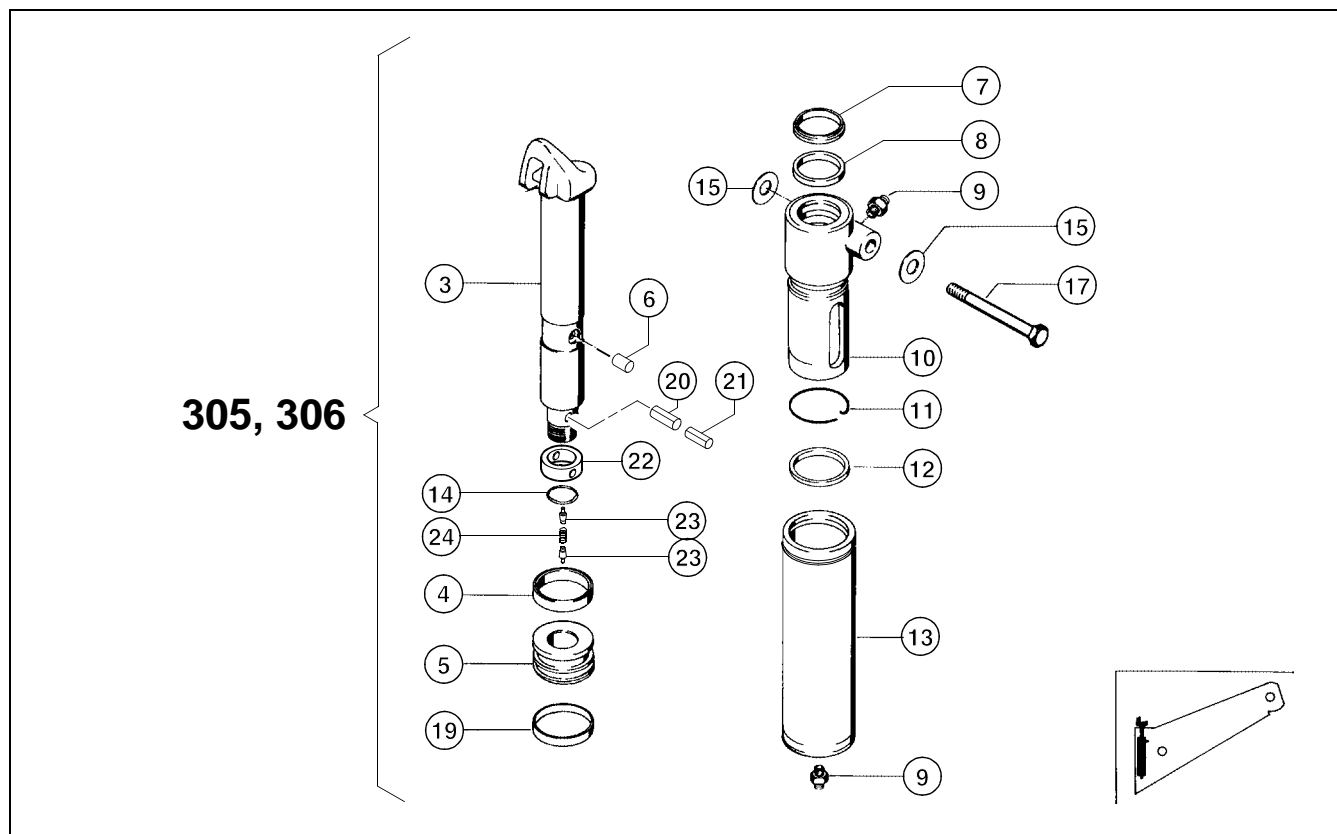
(Abb. 300)



300

11512

12.5.54 Hydraulikzylinder Schneidwerk-Queranpassung (305/306), (ab Maschinen-Nr. ...) zerlegt (Standard-Einzugskanal)

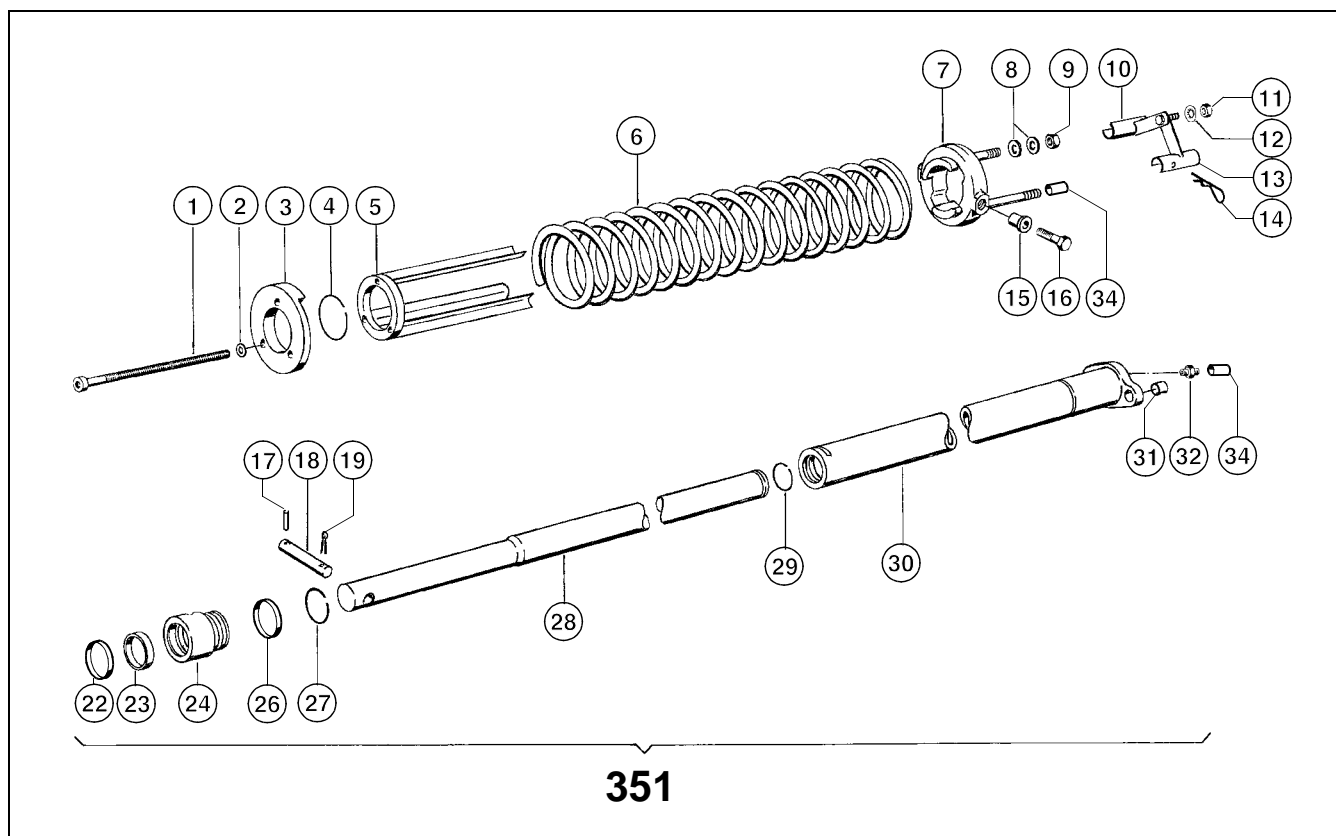


2924 **347**

- 3 Kolbenstange
- 4 Nutring
- 5 Kolben
- 6 Zylinderstift
- 7 Schmutzabstreifer
- 8 Nutring
- 9 Einschraubstutzen
- 10 Zylinderkopf
- 11 Sicherungsdraht
- 12 Dualseal-Ring
- 13 Zylinderrohr
- 14 Runddichtring
- 15 Scheibe
- 17 Sechskantschraube, Scheibe
- 19 Stangenführungsrohr
- 20 Spannstift
- 21 Spannstift
- 22 Distanzbuchse
- 23 Senkventil
- 24 Druckfeder
- 305/306** Hydraulikzylinder Schneidwerk-Queranpassung, bis Maschinenummer ...

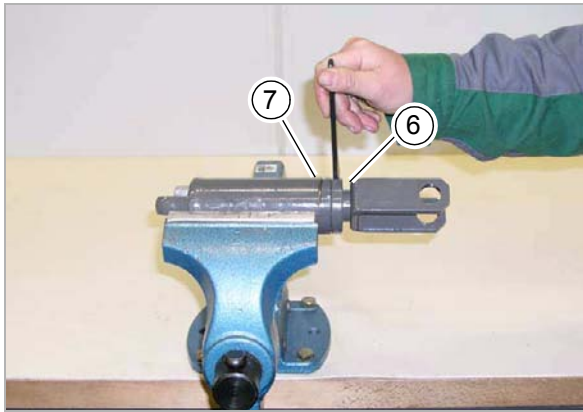
(Abb. 347)

12.5.66 Hydraulikzylinder Schneidwerk (351) zerlegt (mit Feder)



3287 **388**

- 1 Zylinderschraube
- 2 Scheibe
- 3 Federteller
- 4 Sprengring
- 5 Federführung
- 6 Druckfeder
- 7 Federteller
- 8 Scheibe
- 9 Sicherungsmutter
- 10 Sperrstück
- 11 Sechskantmutter
- 12 Contact-Scheibe
- 13 Sperrstück
- 14 Federstecker
- 15 Bundbuchse
- 16 Sechskantschraube
- 17 Spannstift
- 18 Bolzen
- 19 Splint
- 22 Schmutzabstreifer
- 23 Nutring
- 24 Zylinderkopf
- 26 Dualseal-Ring
- 27 Sicherungsdraht

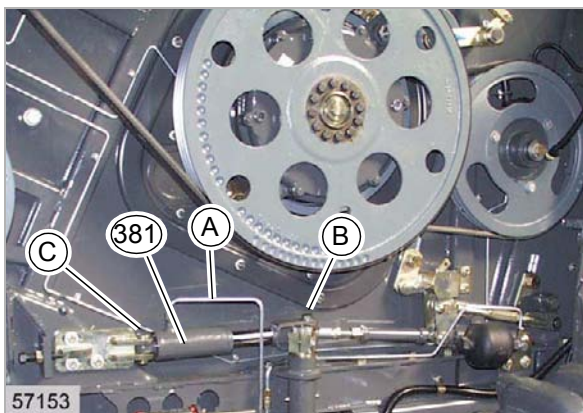


429

11402

- Sicherungsdraht (7) einsetzen.
- Zylinderkopf (6) verdrehen, bis Sicherungsdraht (7) gesichert ist.

(Abb. 424)



430

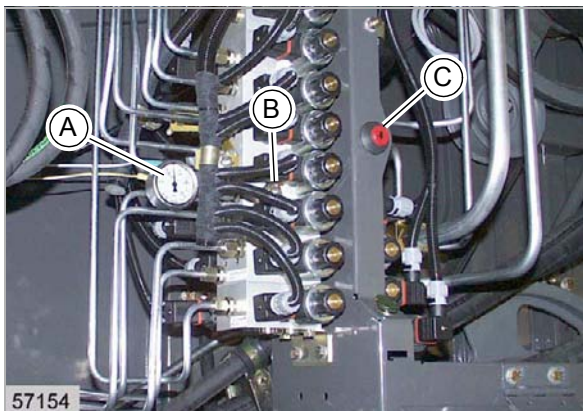
3228

12.5.83 Hydraulikzylinder Korbverstellung (381) einbauen

30614

- Hydraulikzylinder (381) bei (B) und (C) einbauen.
- Rohrleitungen (A) am Hydraulikzylinder (381) anschrauben.

(Abb. 430)



431

3226

- Druckspeicher einstellen.
- Dieselmotor starten.
- Sicherheitsschalter einschalten.
- Mutter der Drossel (B) lösen.
- Drossel (B) eine halbe Umdrehung öffnen.
- Schalter (C) gedrückt halten.

Der Dreschkorb fährt nach oben und der Öldruck (A) steigt.

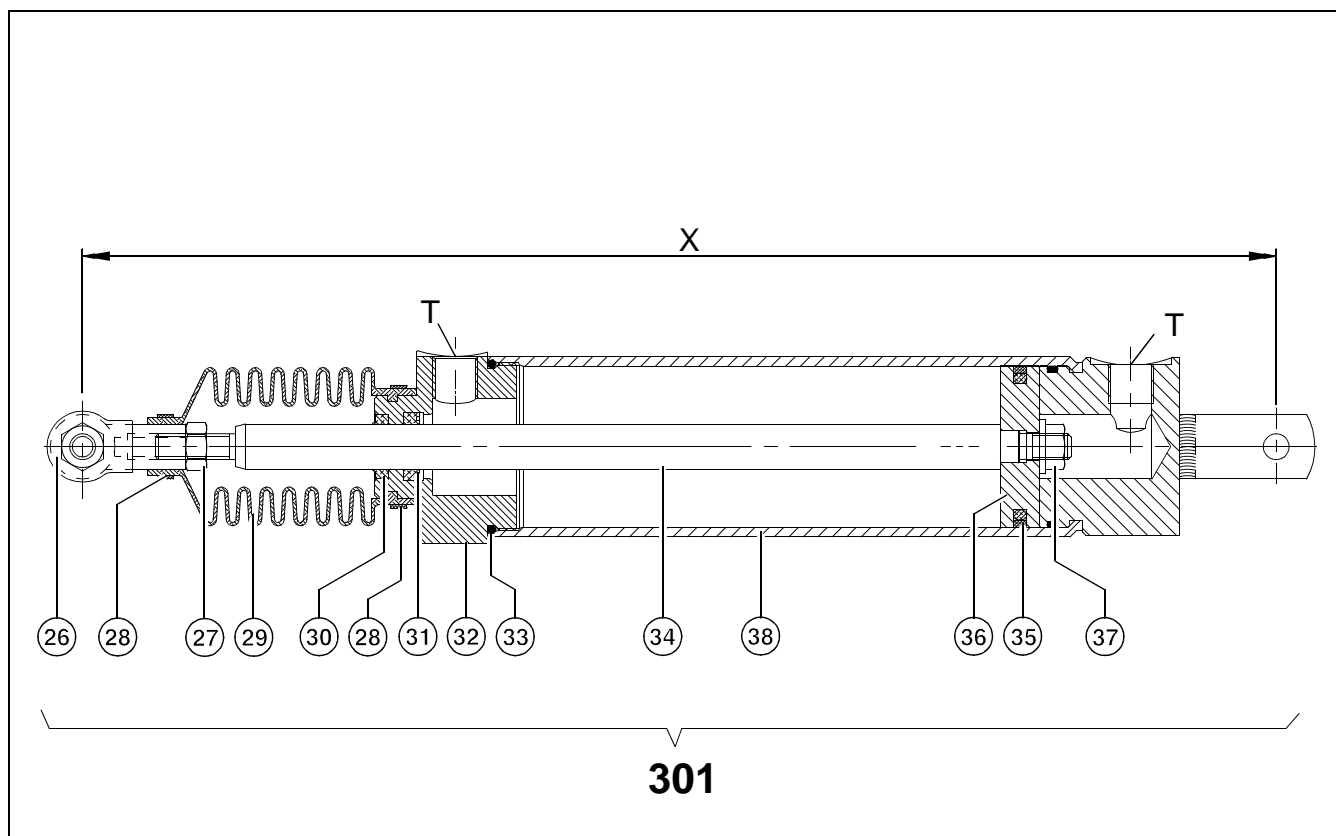
- Öldruck bis auf circa 150 bar ansteigen lassen.
- Drossel (B) schließen und Schalter (C) loslassen.
- Drossel (B) langsam öffnen und den Öldruck auf 130⁺⁵ bar einstellen.
- Drossel (B) schließen und mit Mutter kontern.

Anzugsdrehmoment

(Drossel (B) und Mutter) = 15,2 Nm

(Abb. 431)

12.5.97 Hydraulikzylinder 3-D Siebkasten (301) zusammenbauen



3728 **473**

- Vor der Montage alle beweglichen Teile, besonders die Dichtringe, mit Hydrauliköl einölen.
- Runddichtring (33) in Zylinderkopf (32) einsetzen.

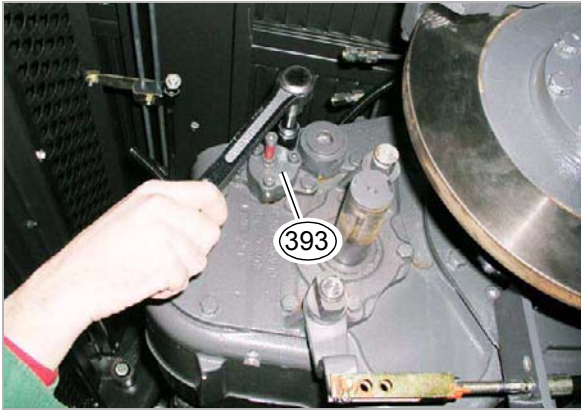
(Abb. 474)



474

54436

3819

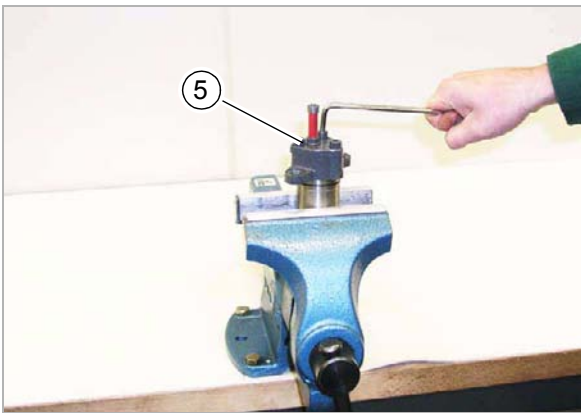


524

5487

- Hydraulikzylinder (393) abschrauben und herausziehen.

(Abb. 524)



525

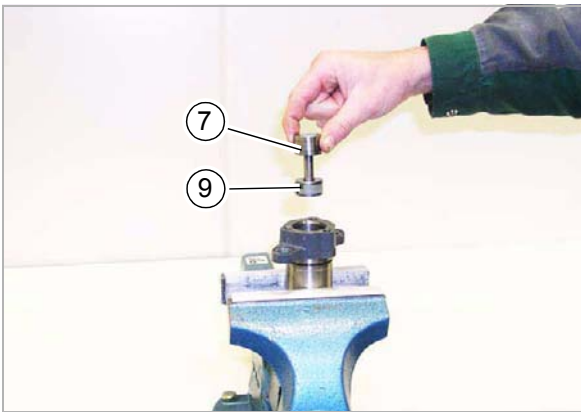
5531

12.5.116 Hydraulikzylinder Schaltbetätigung
2. Gang ein / 3. Gang neutral (393) zerlegen

13118

- Verschlusschraube (5) herausschrauben.

(Abb. 525)



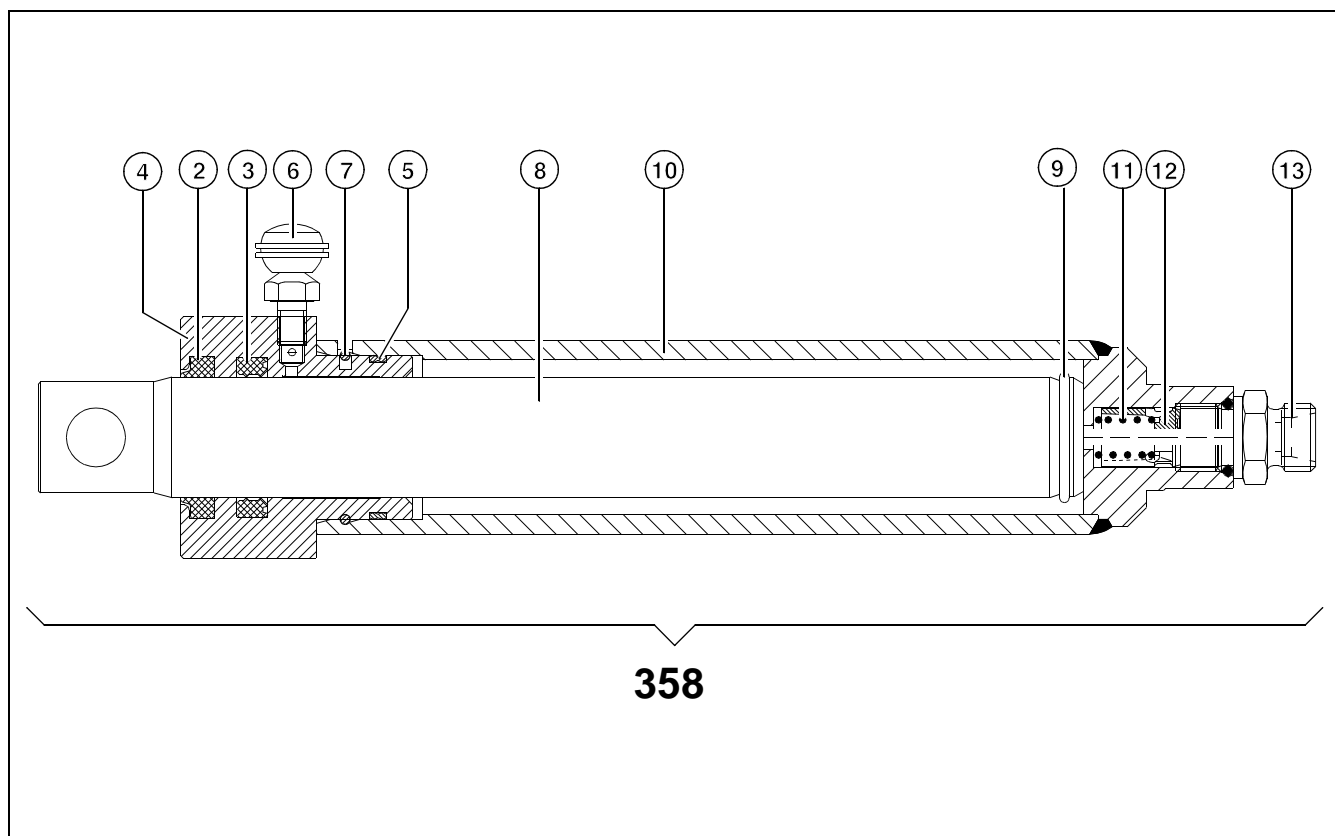
526

5532

- Kolben (7) mit Kolben (8) herausziehen.
- Kolbenführungsring (9) von Kolben (8) abziehen.

(Abb. 526)

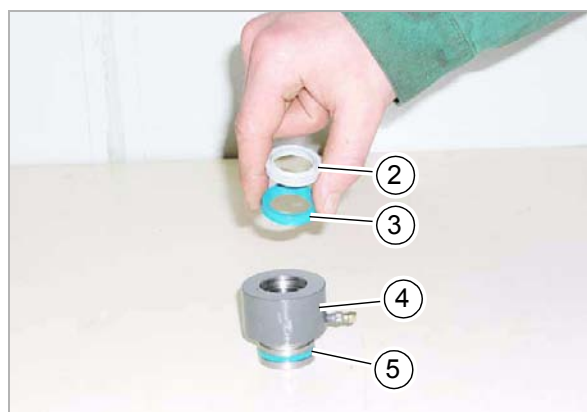
12.5.134 Hydraulikzylinder Kornelevator (358) zusammenbauen



4937 569

- Vor der Montage alle beweglichen Teile, besonders die Dichtringe, mit Hydrauliköl einölen.
- Nutring (3) und Schutzabstreifer (2) in Zylinderkopf (4) einbauen.
- Dualseal-Ring (5) auf Zylinderkopf (4) aufziehen.

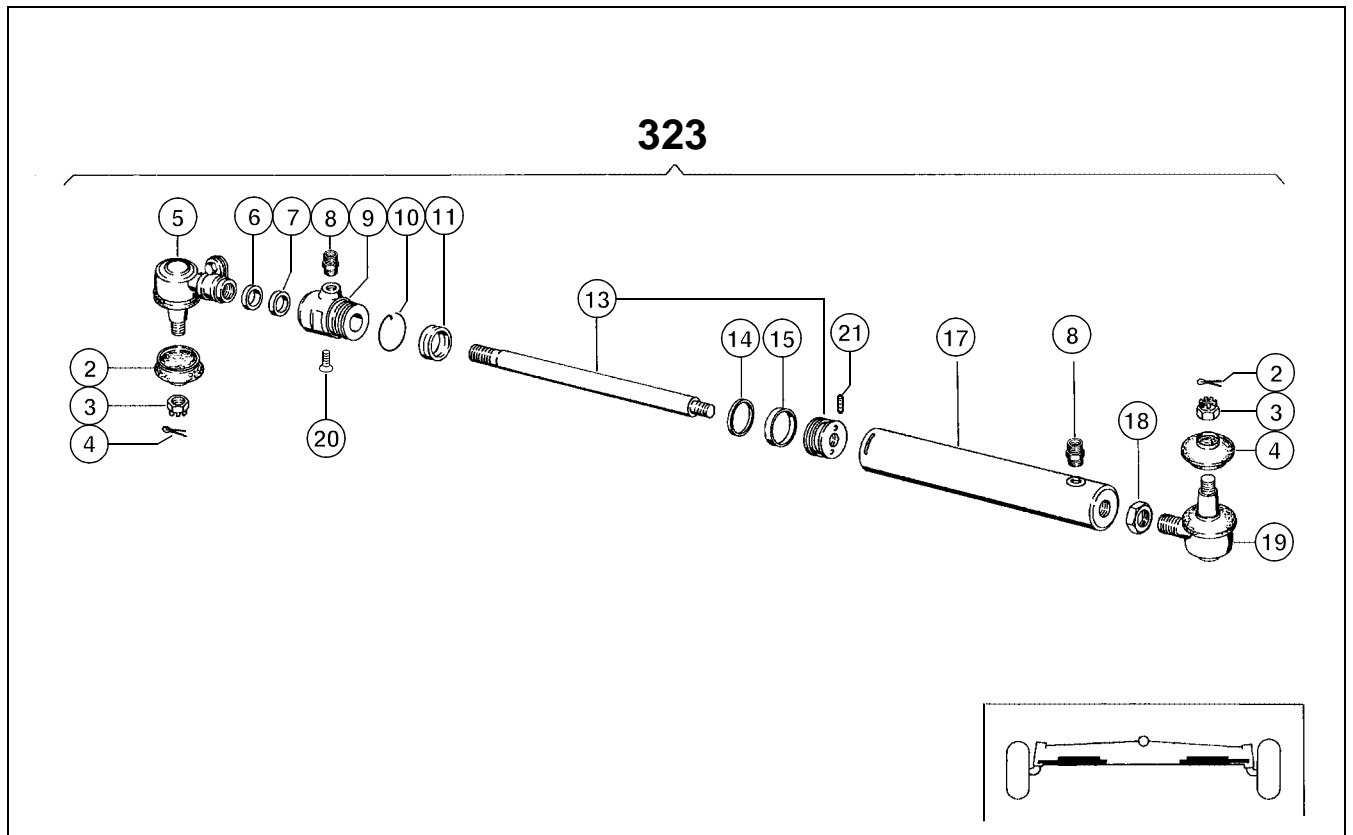
(Abb. 570)



570

4928

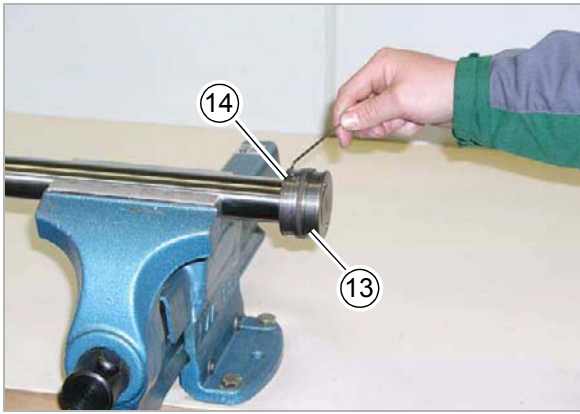
12.5.148 Hydraulikzylinder Lenkung (323) (Standard-Reinigungssystem) ohne Autopilot zerlegt



3939 616

- 2 Dichtungsbalg
- 3 Kronenmutter
- 4 Splint
- 5 Kugelgelenk
- 6 Schmutzabstreifer, bis Maschinenummer.
- 7 Nutring, bis Maschinenummer
- 8 Einschraubstutzen
- 9 Zylinderkopf, ab Maschinenummer
Zylinderkopf, bis Maschinenummer
- 10 Sicherungsdraht, bis Maschinenummer
- 11 Dualseal-Ring, bis Maschinenummer
- 13 Kolbenstange, ab Maschinenummer
Kolben, ab Maschinenummer
Kolbenstange, bis Maschinenummer
- 14 Kolbendichtung, bis Maschinenummer
- 15 Stangenführungsring, bis Maschinenummer
- 17 Zylinderrohr, ab Maschinenummer
Zylinderrohr, bis Maschinenummer
- 18 Sechskantmutter, bis Maschinenummer
- 19 Kugelgelenk
- 20 Senkschraube, ab Maschinenummer
- 21 Gewindestift, ab Maschinenummer
- 323** Hydraulikzylinder Lenkung ohne Autopilot

(Abb. 616)

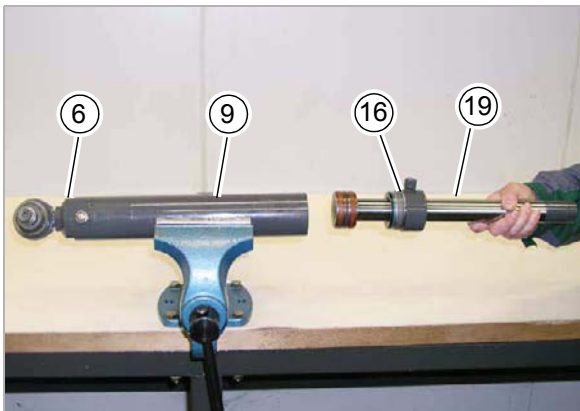


663

11433

- Schraube (14) einschrauben.
- Kolben (13) in vorgegebener Bohrung der Kolbenstange (19) mit Schraube (14) festsetzen.
- Kolbenführungsringe (11) auf Kolben (13) schieben.

(Abb. 663)

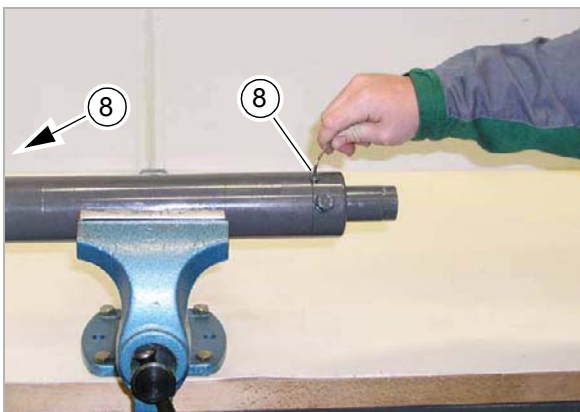


664

11430

- Dichtring (7) auf Zylinderkopf (6) und (16) aufschieben.
- Nutring (17) und Abstreifring (18) in den Zylinderkopf (16) einsetzen.
- Zylinderköpfe (6) und (16) zusammen mit Kolbenstange (19) in das Zylinderrohr (9) hineinstecken.

(Abb. 664)

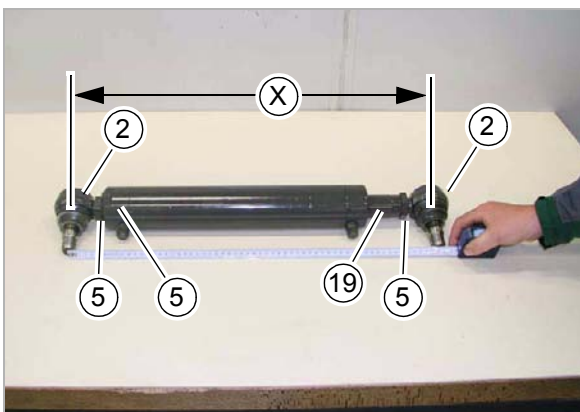


665

11429

- Zylinderköpfe (6) und (16) mit Schraube (8) festsetzen.

(Abb. 665)



666

11435

- Kugelgelenke (2) in Kolbenstange (19) und Zylinderkopf (6) einschrauben.
- Bei komplett eingeschobener Kolbenstange das Maß (X) zwischen den beiden Kugelgelenken einstellen.

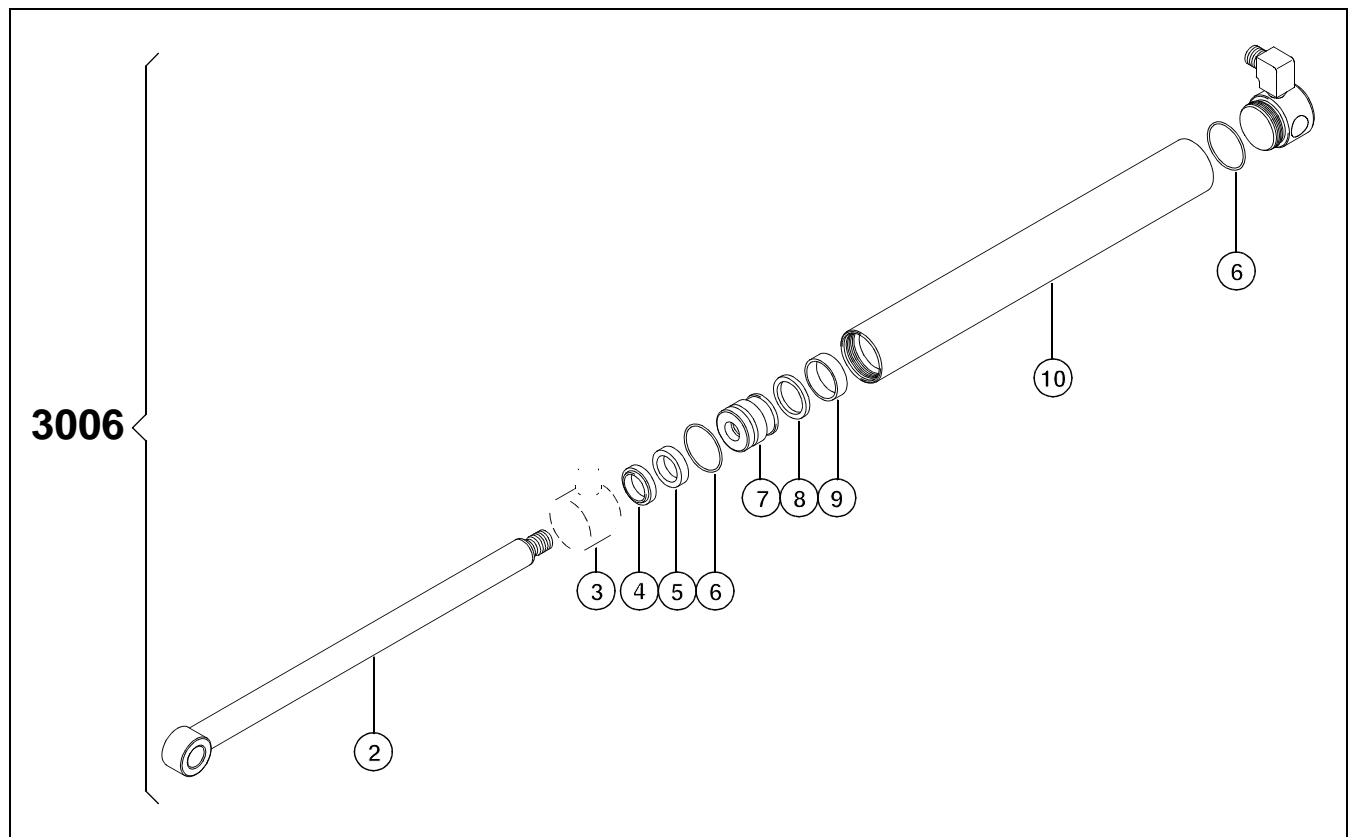
Einstellmaß X = 600 ± 1 mm

- Mutter (5) gegen Kolbenstange (19) und Zylinderkopf (6) kontern.

Anzugsdrehmoment = 415 ± 15 Nm

(Abb. 666)

12.5.178 Hydraulikzylinder Radialverteiler heben/senken (3006) zerlegt



11483 713

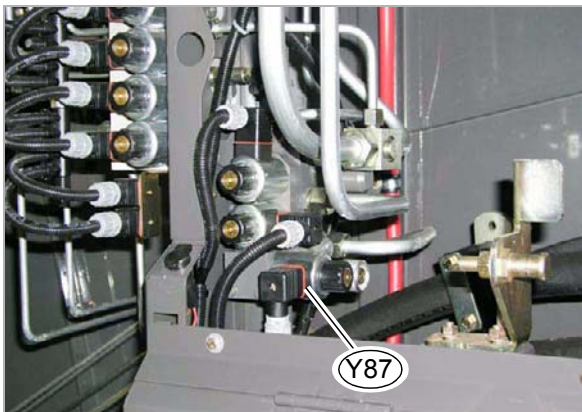
- 2 Kolbenstange
- 3 Zylinderkopf
- 4 Abstreifring
- 5 Nutring
- 6 O-Ring
- 7 Kolben
- 8 Kolbendichtung
- 9 Kolbenführungsring
- 10 Zylinderrohr
- 3006** Hydraulikzylinder Radialverteiler
heben/senken

(Abb. 713)

12.6.6 Elektromagnetventil Vorsatz senken (Y87) ausbauen

Elektromagnetventil Vorsatz senken = Y87

(Abb. 761)

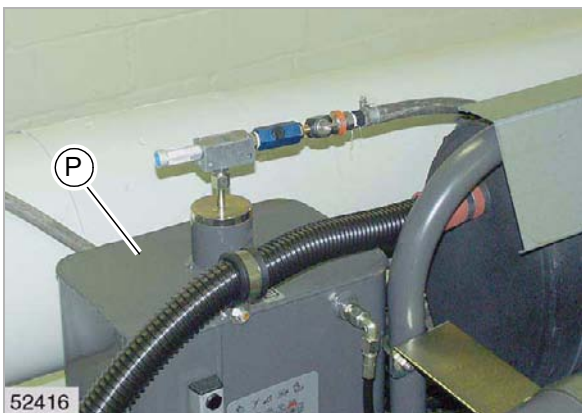


761

4039

- Mit Spezialwerkzeug Unterdruck im Hydrauliktank (P) erzeugen.

(Abb. 762)



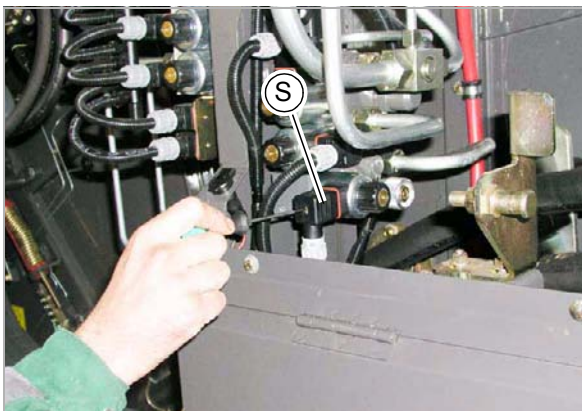
762

52416

4045

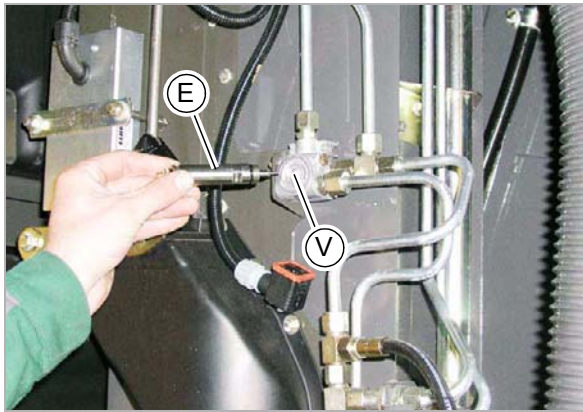
- Gerätestecker (S) entriegeln und abziehen.

(Abb. 763)



763

4065

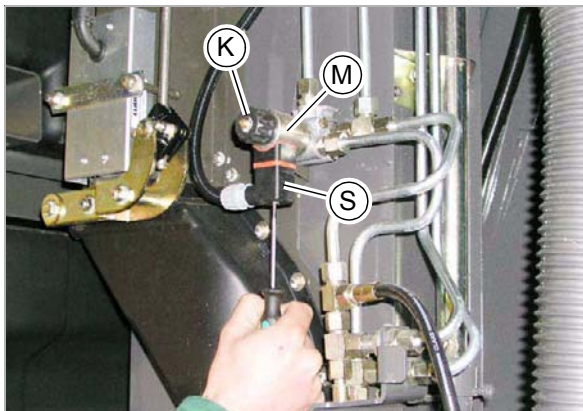


815

4159

- Ventileinsatz (V) mit Runddichtringen einsetzen.
 - Eisenkern (E) mit Runddichtring einschrauben.
- Anzugsdrehmoment = 40 Nm**

(Abb. 816)



816

4131

- Magnetspule (M) aufschieben und Ventilkappe (K) aufschrauben.
- Gerätestecker (S) aufstecken und anschrauben.

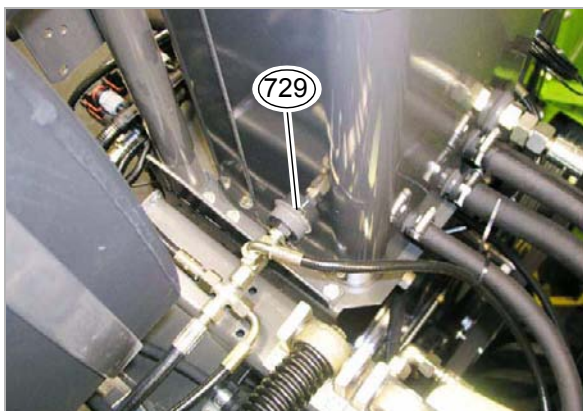
(Abb. 816)

- Spezialwerkzeug vom Hydrauliktank abbauen.
- Hydraulikölstand kontrollieren.
- Funktionskontrolle durchführen.

12.6.22 Druckbegrenzungsventil Niederdruckhydraulik (729) ausbauen

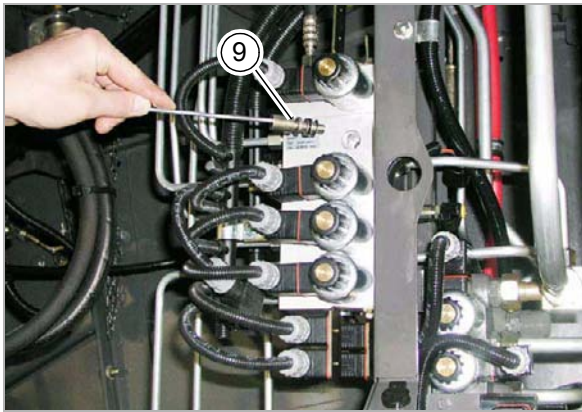
Druckbegrenzungsventil = 729

(Abb. 817)



817

4160

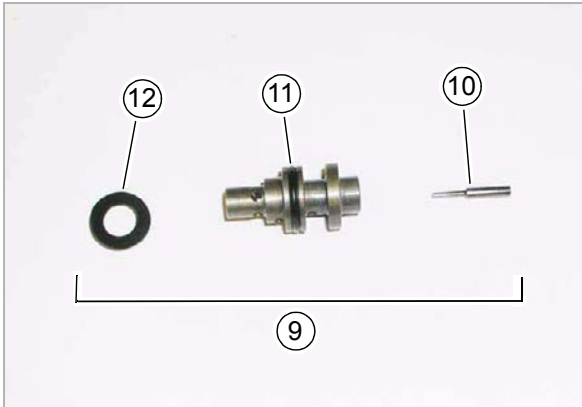


863

4211

- Einsatz (9) mit Spezialwerkzeug herausziehen.

(Abb. 863, 864)



864

4191

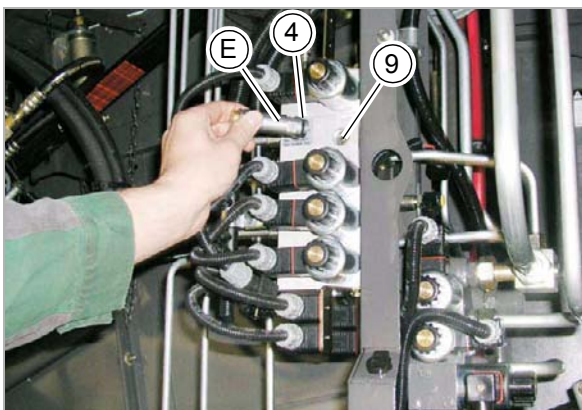
12.6.36 Elektromagnetventil Korntankauslaufrohr ausschwenken (Y33) einbauen

7311

- Vor der Montage alle beweglichen Teile, besonders die Dichtringe, mit Hydrauliköl einölen.
- Einsatz (9) mit Schieber (10), Runddichtring (11) und Scheibe (12) einsetzen.
- Eisenkern (E) mit Runddichtring (4) einschrauben.

Anzugsdrehmoment = 40 Nm

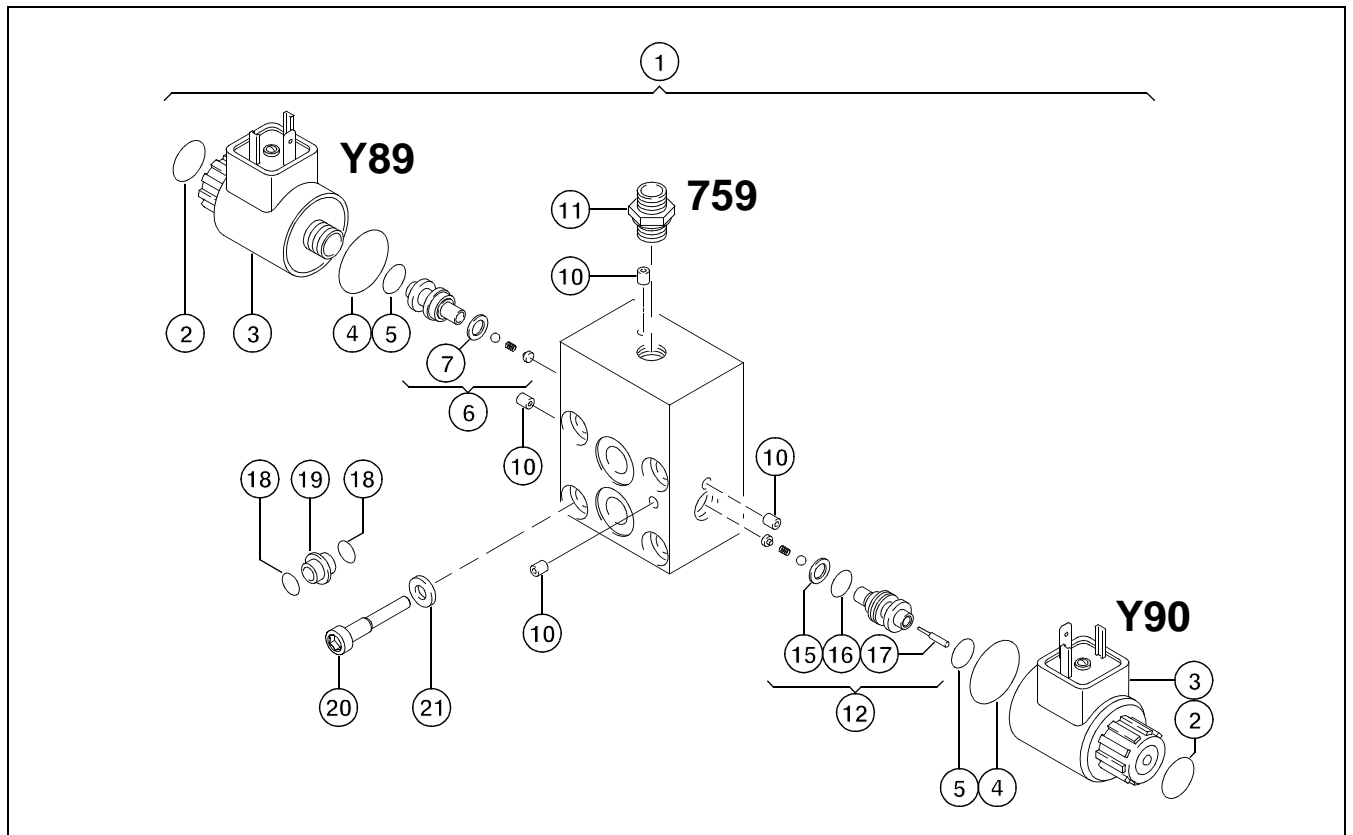
(Abb. 865)



865

4203

12.6.51 Ventilblock Arbeitshydraulik zerlegt



4242 921

- 1 Ventilscheibe
- 2 Runddichtring
- 3 Elektromagnet
- 4 Runddichtring
- 5 Runddichtring
- 6 Einsatz
- 7 Scheibe
- 10 Dichtstopfen
- 11 Drossel
- 12 Einsatz
- 15 Scheibe
- 16 Runddichtring
- 17 Schieber
- 18 Runddichtring
- 19 Verbindungsstück
- 20 Schraube
- 21 Scheibe

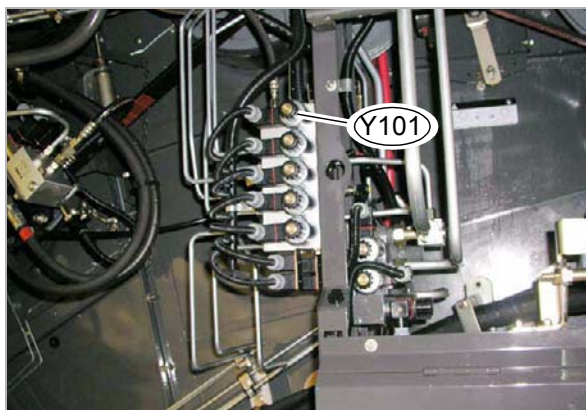
- 759** Drosselrückschlagventil
- Y89** Elektromagnetventil Vorsatzregeltrieb langsam
- Y90** Elektromagnetventil Vorsatzregeltrieb schnell

(Abb. 921)

12.6.67 Elektromagnetventil Schnellstop Vorsatz (Y101) ausbauen

Ventil Schnellstop Vorsatz = Y101

(Abb. 969)



969

4190

- Mit Spezialwerkzeug Unterdruck im Hydrauliktank (P) erzeugen.

(Abb. 970)

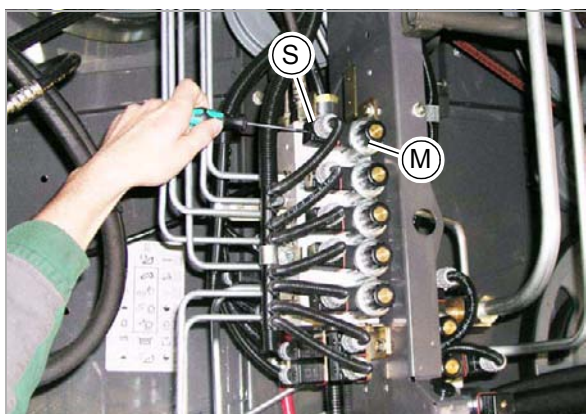


970

4045

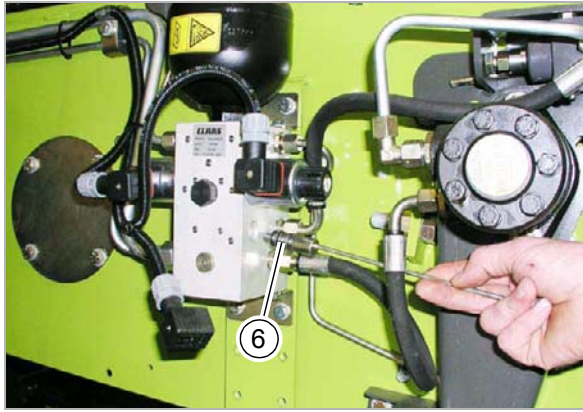
- Gerätestecker (S) entriegeln und abziehen.
- Magnetspule (M) ausbauen.

(Abb. 971)



971

4553

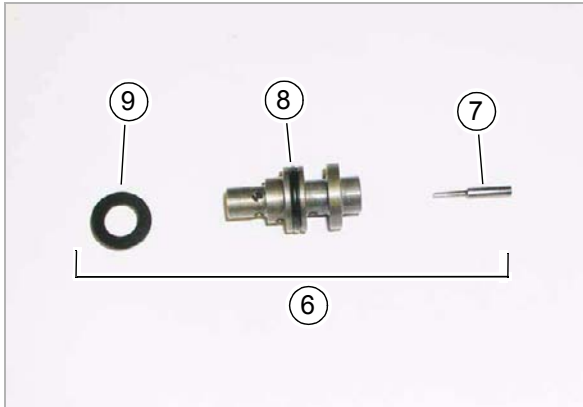


1021

4589

- Kompletten Einsatz (6) mit Spezialwerkzeug herausziehen.

(Abb. 1021, 1022)



1022

4191

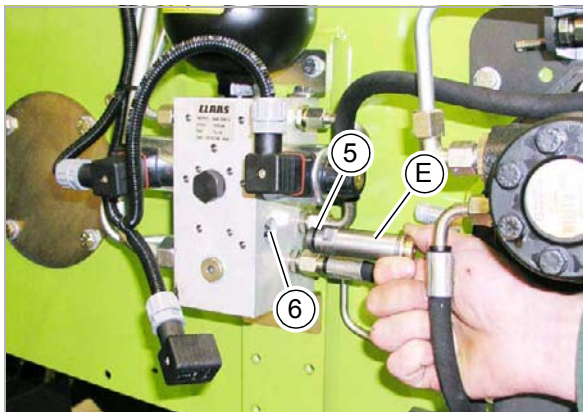
12.6.81 Elektromagnetventil Vorsatz reversieren (Y86) einbauen

10051

- Vor der Montage alle beweglichen Teile, besonders die Dichtringe, mit Hydrauliköl einölen.
- Einsatz (6) mit Runddichtring (8) sowie Schieber (7) und Scheibe (9) einsetzen.
- Eisenkern (E) mit Runddichtring (5) einschrauben.

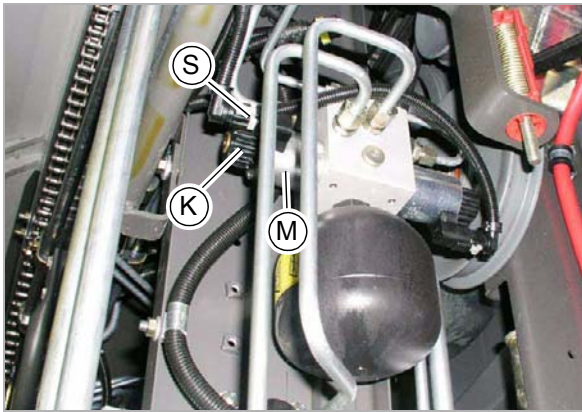
Anzugsdrehmoment = 40 Nm

(Abb. 1022, 1023)



1023

4599



1072

4634

- Magnetspule (M) aufschieben und Ventilkappe (K) aufschrauben.
- Gerätestecker (S) aufstecken und anschrauben.

(Abb. 1072)

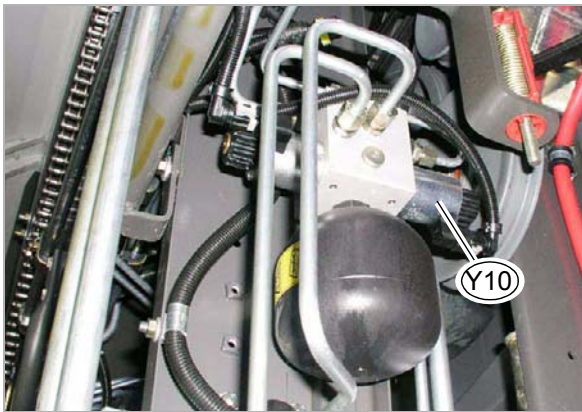
- Spezialwerkzeug vom Hydrauliktank abbauen.
- Funktionskontrolle durchführen.
- Hydraulikölstand kontrollieren.

10187

12.6.94 Elektromagnetventil Autopilot rechts (Y10) ausbauen

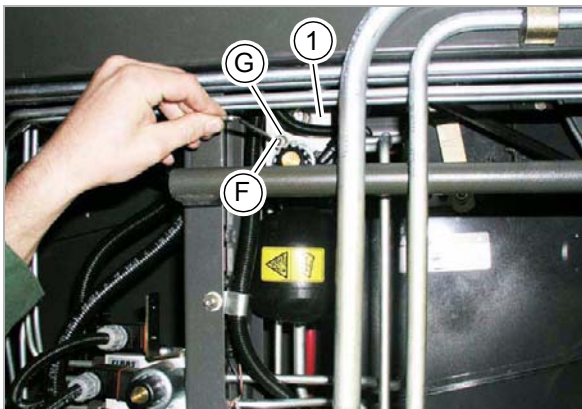
Elektromagnetventil Autopilot rechts = Y10

(Abb. 1073)



1073

4634



1074

4636



Gefahr!

Restölldruck in Hydraulikleitungen /
Hydraulikbauteilen.

Schwere Verletzungen der Augen/der Haut.

- Schutzbrille tragen.
- Schutzhandschuhe tragen.

Ventilblock (1) ist druckbelastet.

- Dichtmutter (G) lösen.
- Kurzschlusschraube (F) etwas herausdrehen, und warten bis der Druck abgebaut ist.
- Kurzschlusschraube (F) einschrauben und leicht anziehen.
- Dichtmutter (G) kontern.

Anzugsdrehmoment = 20⁺⁵ Nm

(Abb. 1074)



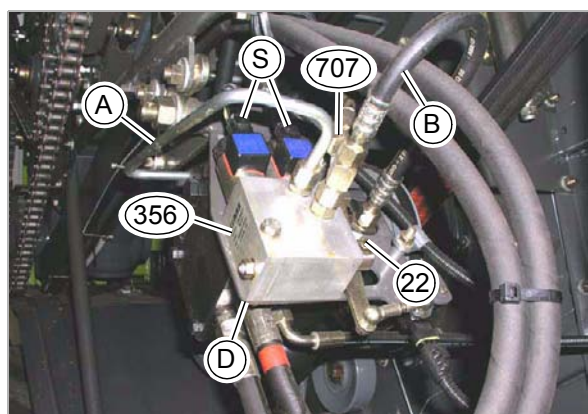
52416

1125

4045

- Mit Spezialwerkzeug Unterdruck im Hydrauliktank (P) erzeugen.

(Abb. 1125)

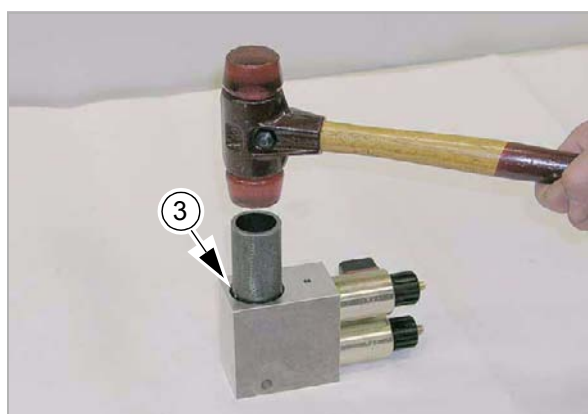


1126

11607

- Gerätestecker (S) entriegeln und abziehen.
- Rohrleitung (A) und Schlauchleitung (B) mit Rückschlagventil (707) abschrauben. Auslaufendes Hydrauliköl auffangen.
- Sechskantschraube (22) herausschrauben.
- Hydraulikzylinder (356) vom Halter (D) abschrauben.

(Abb. 1126)



1127

11611

12.6.109 Hydraulikzylinder Steuerung Haspelantrieb (356) zerlegen

31653

- Zylinderkopf (3) mit Hilfswerkzeug etwas eintreiben.

Hilfswerkzeug:

Schlagrohr (Eigenanfertigung)
Innen Ø 26 mm, Aussen Ø 39 mm,
100 mm lang

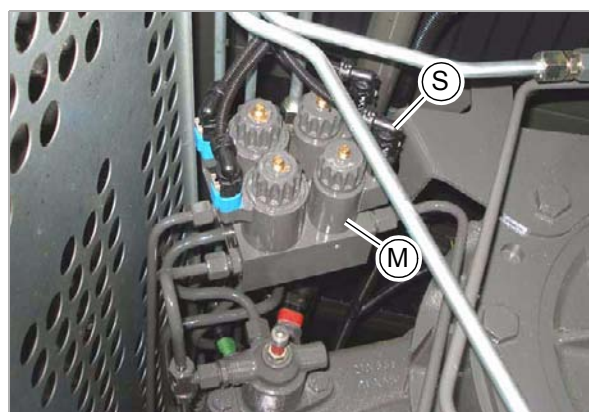
(Abb. 1127)



1178

- Mit Spezialwerkzeug Unterdruck im Hydrauliktank (P) erzeugen.

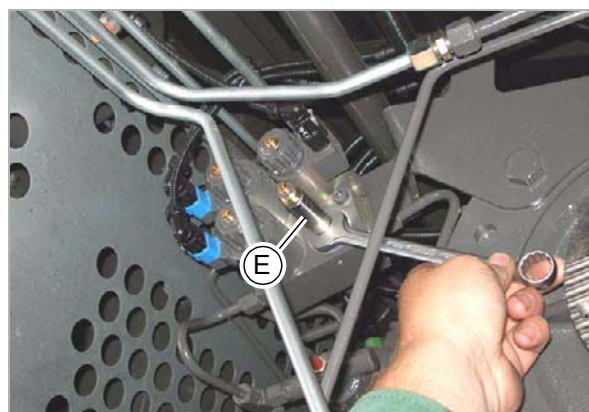
(Abb. 1178)



1179

- Gerätestecker (S) entriegeln und abziehen.
- Magnetspule (M) ausbauen.

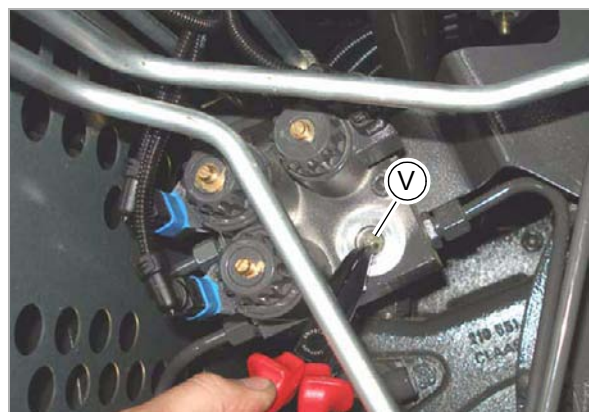
(Abb. 1179)



1180

- Eisenkern (E) herausschrauben.

(Abb. 1180)



1181

- Ventileinsatz (V) herausziehen.

(Abb. 1181)

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