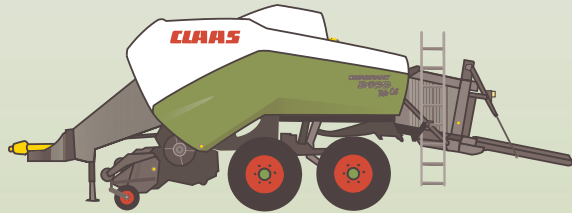


CLAAS



QUADRANT 3400

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

Progressivring-Verschraubungen an Hydraulikleitungen

Für alle Vormontagen sowie vom Werk vormontiert gelieferte Profiling-Verschraubungen erfolgt die Fertigmontage in den zugehörigen, gut eingeöhlten Verschraubungsstutzen mit 1/2 Umdrehung der Überwurfmutter über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstieges.

Vormontage

- Das Rohr rechtwinklig absägen.
Keine Rohrabschneider verwenden! Rohrwand wird dadurch schräg geschnitten und es führt zu starker Gratbildung innen und außen.
- Rohrende innen und außen leicht entgraten. Nicht anfasen!
- Rohrende reinigen.

Bei Rohrbögen muss das gerade Rohrende bis zum Beginn des Biegeradius mindestens zweimal die Höhe der Überwurfmutter betragen.

- Überwurfmutter und Profiling auf das Rohr schieben.
- Rohr gegen den Anschlag im Verbindungsstutzen drücken und Überwurfmutter anziehen, bis der Profiling das Rohr erfasst.
Rohr darf nicht mitdrehen.
Dieser Punkt ist durch den zunehmenden Kraftanstieg fühlbar.
- Überwurfmutter 1/2 Umdrehung über den Druckpunkt anziehen.
- Einschnitt der Schneidkante kontrollieren:
Ein sichtbar aufgeworfener Bund muss den Raum vor der Profiling-Stirnseite ausfüllen. Der Profiling darf sich drehen, jedoch nicht axial verschieben lassen.

Fertigmontage

- Das vormontierte Rohr in den gut eingeöhlten Verschraubungsstutzen einsetzen.
- Die Überwurfmutter bis zum spürbaren Kraftanstieg anziehen und anschließend 1/2 Umdrehung darüber hinaus.
Wichtig: Den Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gegenhalten!

Wiederholungsmontage

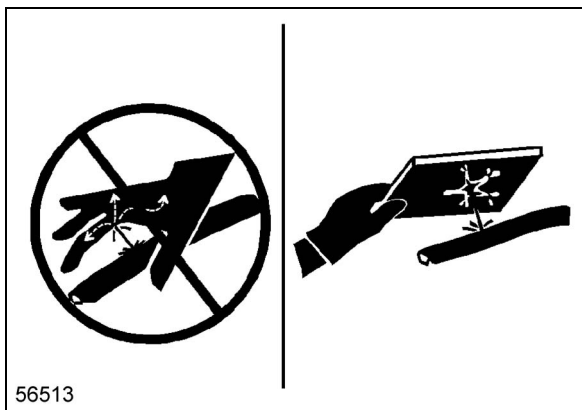
- Nach jedem Lösen der Profiling-Verschraubung ist die Überwurfmutter bis zum spürbaren Kraftanstieg anzuziehen und anschließend 1/2 Umdrehung darüber hinaus.
Wichtig: Den Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gegenhalten!

**Anzugsdrehmomente für richtungseinstellbare Hydraulikeinschraubstutzen
ISO 6149-2 / ISO 11926-2 (3)**

Abmessungen	Anzugsdrehmoment (Sehr leichte Reihe) In Nm	Anzugsdrehmoment (Leichte Reihe) In Nm	Anzugsdrehmoment (Schwere Reihe) In Nm
M8 x 1	10	-	-
M10 x 1	20	15	-
M12 x 1,5	-	25	35
M14 x 1,5	-	35	45
M16 x 1,5	-	40	55
M18 x 1,5	-	45	90
M20 x 1,5	-	-	140
M22 x 1,5	-	60	170
M26 x 1,5	-	100	190
M27 x 2	-	100	190
M33 x 2	-	160	310
M42 x 2	-	210	330
M48 x 2	-	260	420
	-		
7/16 - 20 (11,1 mm)	-	15	20
1/2 - 20 (UNF)	-	30	40
9/16 - 18 (14,3 mm)	-	35	45
3/4 - 16 (19,1 mm)	-	55	60
7/8 - 14 (22,2 mm)	-	80	90
1 1/16 - 12 (27 mm)	-	100	100
1 5/16 - 12 (33,3 mm)	-	150	170
1 5/8 - 12 (UNF)	-	290	340
1 7/8 - 12 (UNF)	-	325	415
2 - 12 (UNF)	-	350	450

- Warten Sie, bis alle beweglichen Komponenten der Presse vollständig stillstehen.
- Maschine mit Unterlegkeilen sichern und falls vorhanden die Feststellbremse anziehen.
- Bei Arbeiten an der elektrischen Anlage grundsätzlich das Stromversorgungskabel vom Traktor trennen.
- Sicherstellen, dass der Traktor oder die Antriebe nicht durch Dritte in Betrieb gesetzt werden können.
- Unter hohem Druck austretende Flüssigkeiten (Hydrauliköl usw.) können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Bei einem Unfall sofort einen Arzt aufsuchen!
- Reparaturarbeiten an der Hydraulikanlage dürfen nur von Fachwerkstätten durchgeführt werden.
- Das Montieren von Reifen setzt ausreichende Kenntnisse und vorschriftsmäßige Montagewerkzeuge voraus!
- Öle, Kraftstoffe und Filter gemäß den gültigen Bestimmungen entsorgen!
- Radmuttern und Radbolzen regelmäßig nachziehen!

Verletzungsgefahr durch hydraulische Flüssigkeit



56513

740

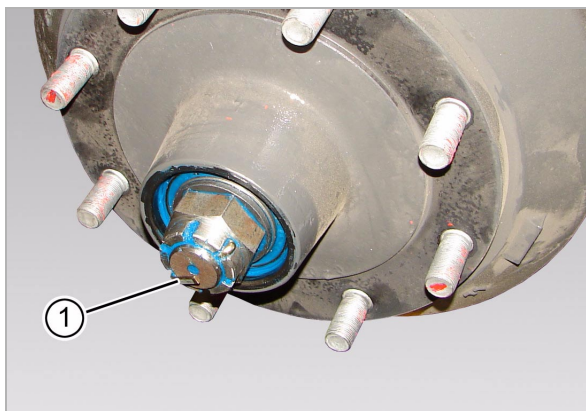
1



Gefahr!

Unter hohem Druck stehende Flüssigkeiten. Flüssigkeiten dringen in die Haut ein und verursachen schwere Verletzungen.

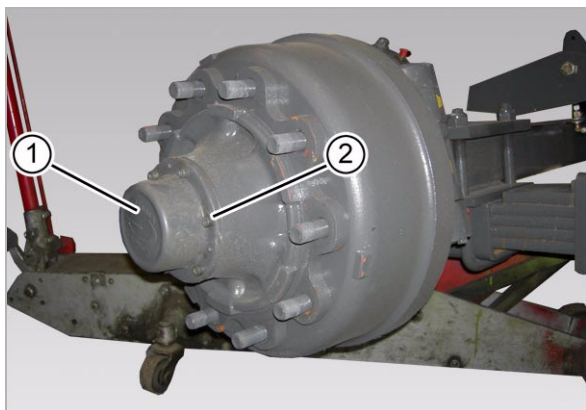
- Arbeiten an der Hydraulikanlage dürfen nur von autorisierten Fachwerkstätten durchgeführt werden.
- Schlauchleitungen regelmäßig kontrollieren.
Leckagestellen mit einem Stück Holz oder Karton suchen.
Beachten, dass der Ölstrahl nicht in Richtung Körper umgeleitet wird.
- Beschädigte Schlauchleitungen austauschen.
- Schlauchleitungen maximal 6 Jahre nach Herstellungsdatum austauschen.



42231

15

- Klammer (1) einsetzen.



43822

16

- Kappe (1) mit zugehörigem Dichtring montieren.
- Schrauben (2) einsetzen und festziehen.

- Rad montieren.
- Maschine wieder auf die Räder stellen.

100002

Tandemachse ausbauen



Gefahr!

Ungeeignete Hebemittel

Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

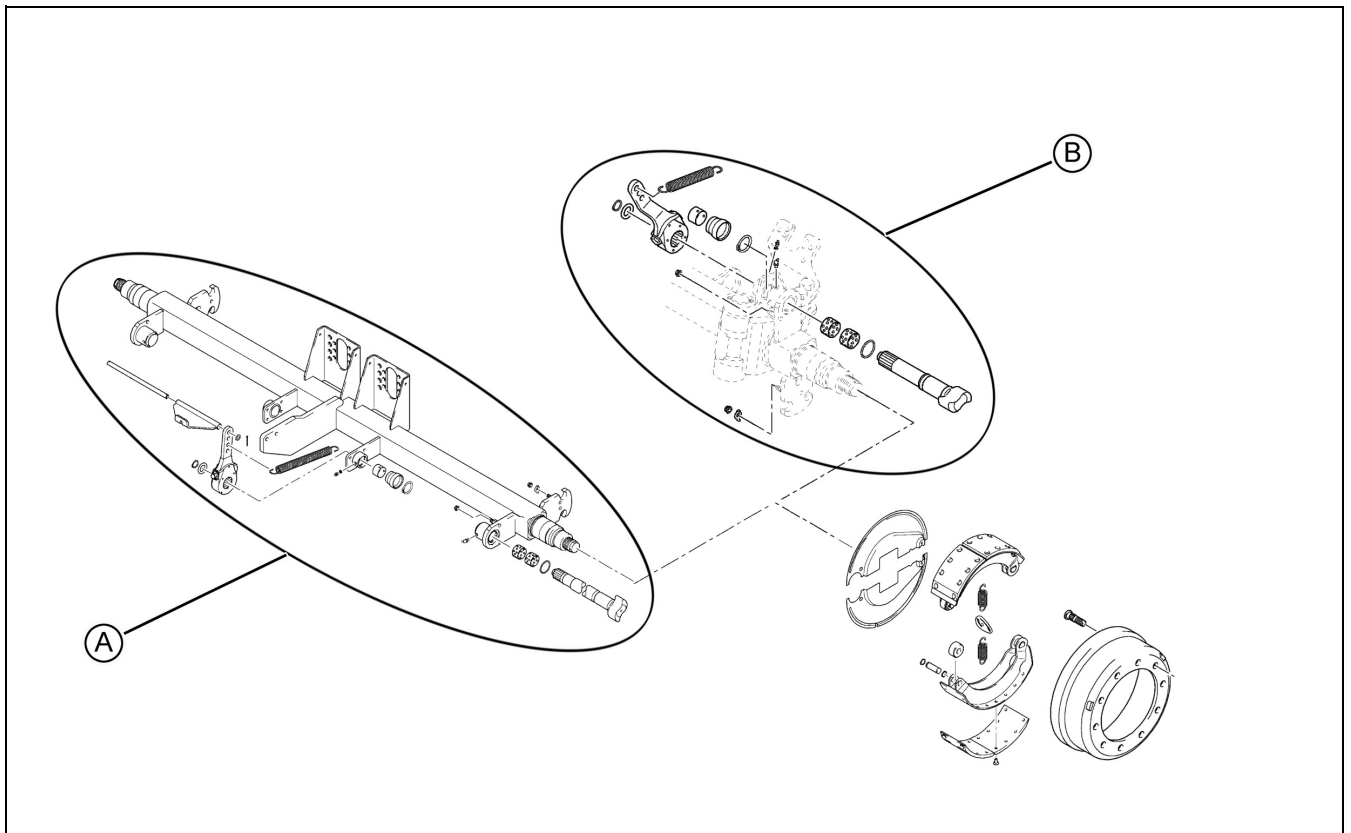
- Hebemittel mit höherer Tragkraft als die anzuhebende Last verwenden.
- Sicherstellen, dass die Last korrekt verteilt ist und beim Anheben kein Ungleichgewicht besteht.

- Maschine an eine ausreichend dimensionierte Hebetraverse anhängen, jedoch nicht anheben (🚚 Anheben).
- Zur Fixierung der Achse Unterlegkeile unter die Vorderräder schieben.
- Seilzug der Feststellbremse lösen.

04 Bremsen

04 10 Betriebsbremsen

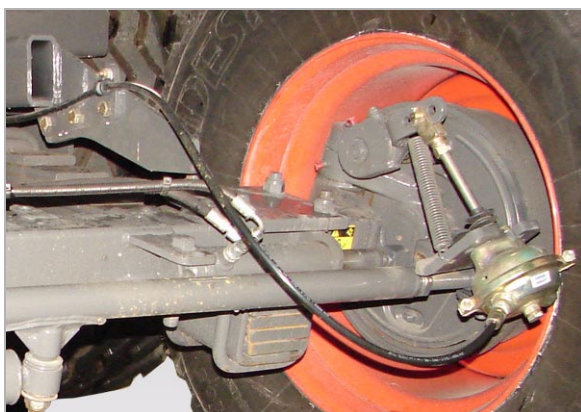
Übersicht Bremsmechanismus



44008

1

	Beschreibung
A	Bremsmechanismus der Starrachse
B	Bremsmechanismus der Nachlaufachse

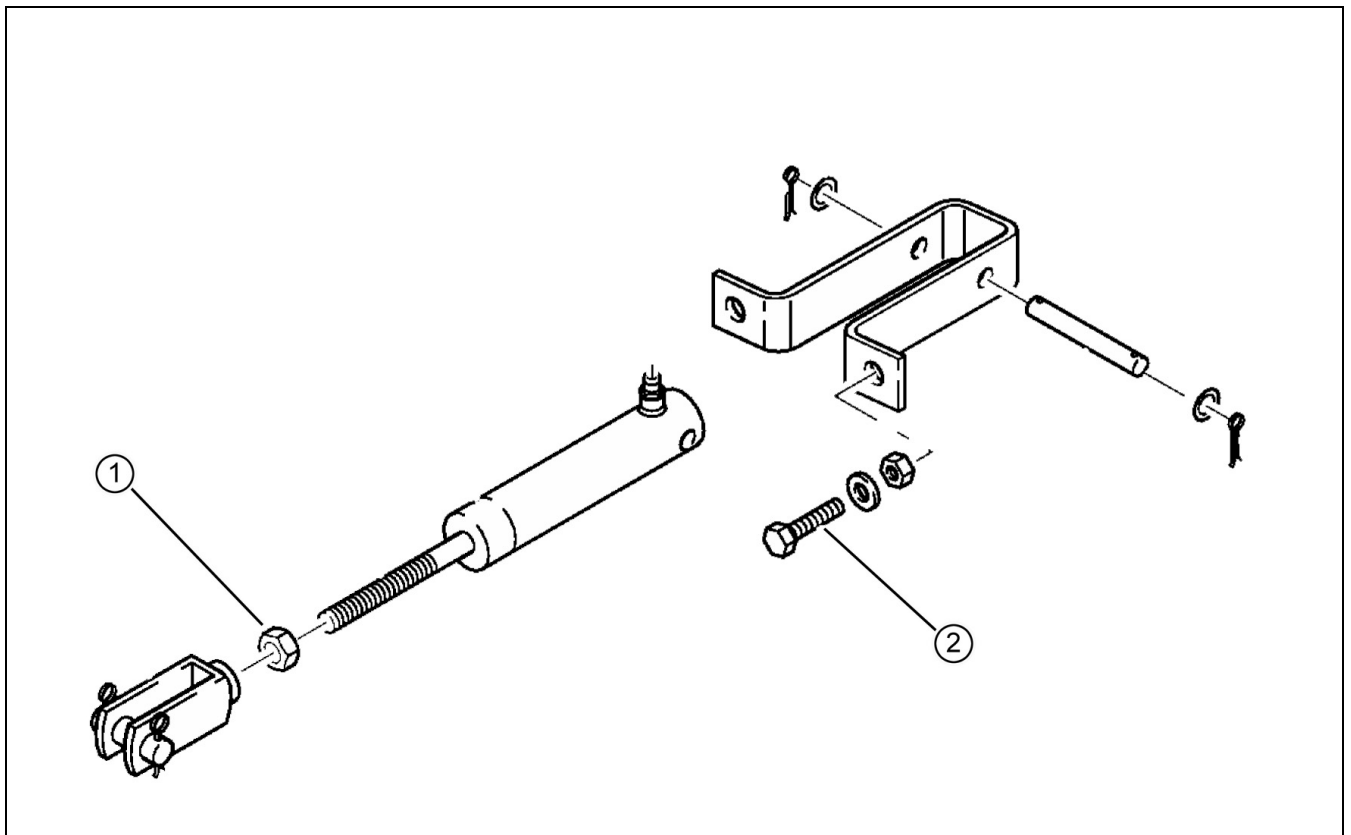


2

44007

Allgemeine Hinweise
<p>Vor Ausbau eines Bremsmechanismus:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Unterlegkeile unter das Rad schieben, das der auszubauenden Bremse gegenüberliegt. - Maschine anheben und auf Seite der auszubauenden Bremse auf Unterstellböcke stellen. - Rad auf Seite der auszubauenden Bremse entfernen.

Übersicht hydraulischer Bremszylinder



44153 **16**

Pos.	M _A (Nm)	Beschreibung	Hinweise
1	80 ⁺³⁰ Nm	Mutter M16 x 1,5	
2	207 Nm	Schraube M16 x 40 - ISO 4017	

M_A = Anzugsdrehmoment



17

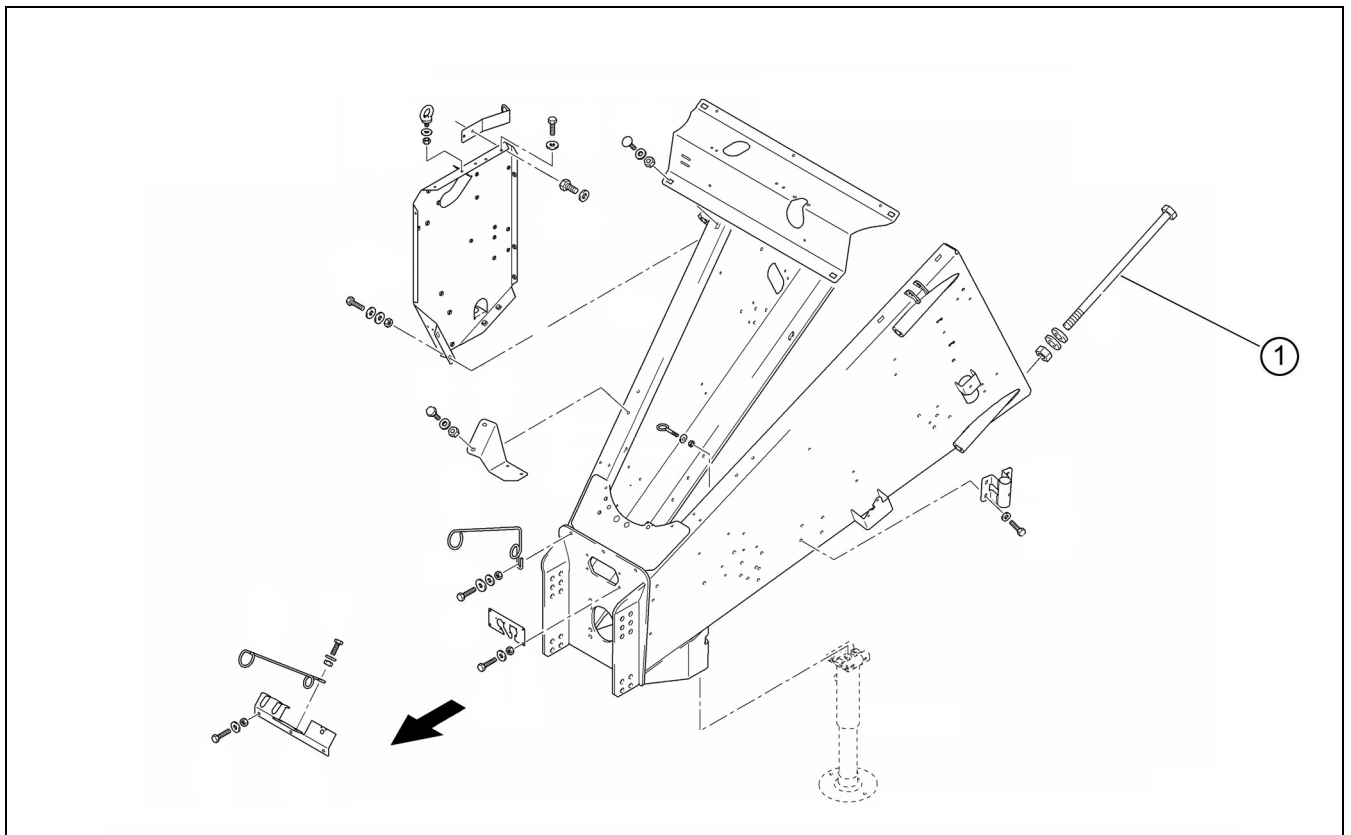
44155

Allgemeine Hinweise

Vor dem Ausbau eines hydraulischen Bremszylinders:

- Unterlegkeile unter die Räder schieben.
- Feststellbremse anziehen.
- Eine Ölauffangwanne unter den Arbeitsbereich stellen.

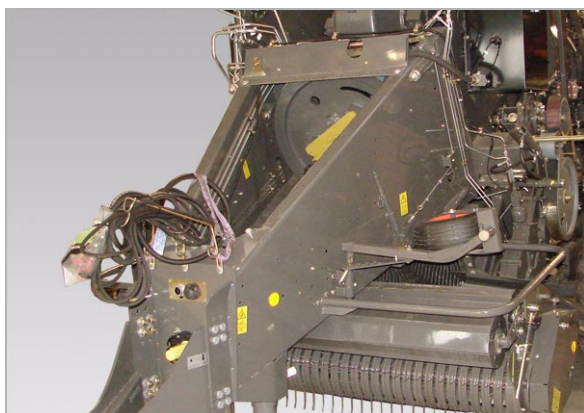
Übersicht Deichsel



44582 **7**

Pos.	M _A (Nm)	Beschreibung	Hinweise
1	1440 ⁺¹⁴⁰ Nm	Schraube M30 x 670 8.8 - ISO 4014 Flache Unterlegscheibe Ø 31 x 56 x 4 - ISO 7089 Mutter M30 - ISO 4032	

M_A = Anzugsdrehmoment



44264

8

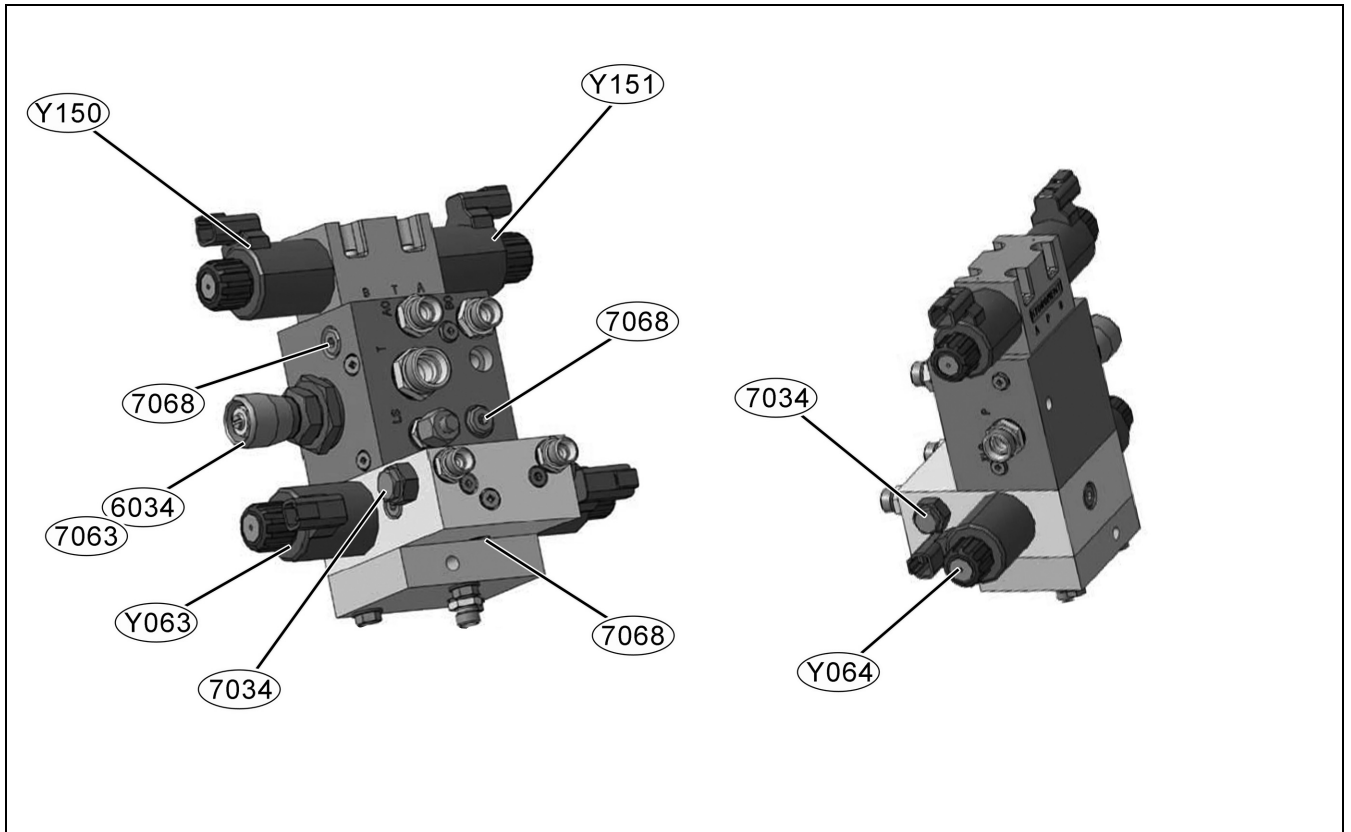
Allgemeine Hinweise

Vor dem Ausbau der Deichsel:

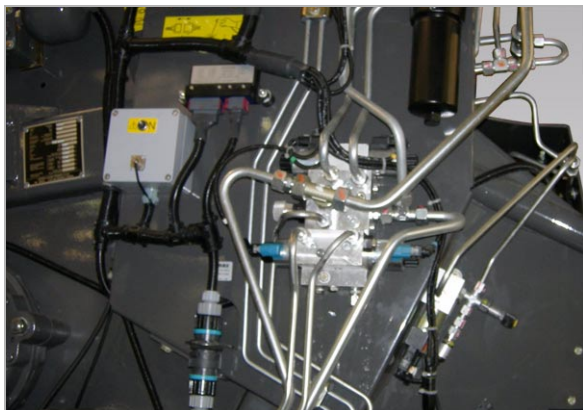
- Unterlegkeile unter die Räder schieben.
- Feststellbremse anziehen.
- Maschine mit einem geeigneten Hebemittel abstützen.
- Pickup-Räder ausbauen.
- Die Hauptgelenkwelle ausbauen (Verbindung Traktor - Presse).

09 20 Ventile

Hydrauliksteuerblock des Schneidbodens und der Messer - Übersicht



43231 11



43236

12

CCN	Bezeichnungen
Y063	Elektromagnetspule Öffnen des Schneidbodens
Y064	Elektromagnetspule Schließen des Schneidbodens
Y150	Elektromagnetspule Umsteuerventil Richtung P - A
Y151	Elektromagnetspule Umsteuerventil Richtung P - B
6034	Schraube System Öffnungsdruck: 7 bar
7034	Sperrblock
7063	Eingangsdrukwaage
7068	Wechselventil LS Signal

**Gefahr!**

Restölldruck in Schlauchleitungen /
Hydraulikbauteilen.

Schwere Verletzungen der Augen/der Haut.

- Restölldruck im Hydrauliksystem abbauen.

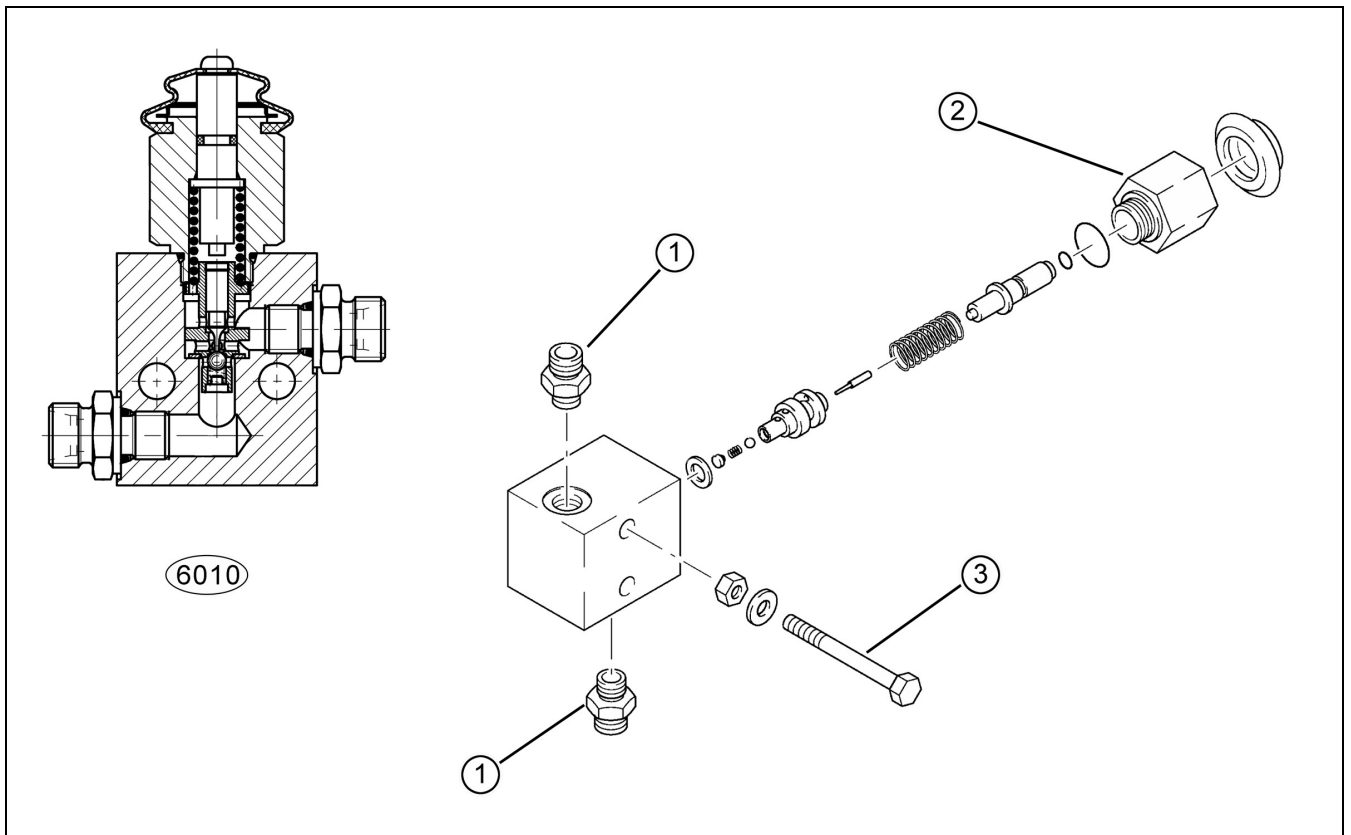
**Achtung!**

Beschädigte oder fehlende Dichtungen beim
Wiedereinbau hydraulischer Komponenten
am Hydraulikblock.

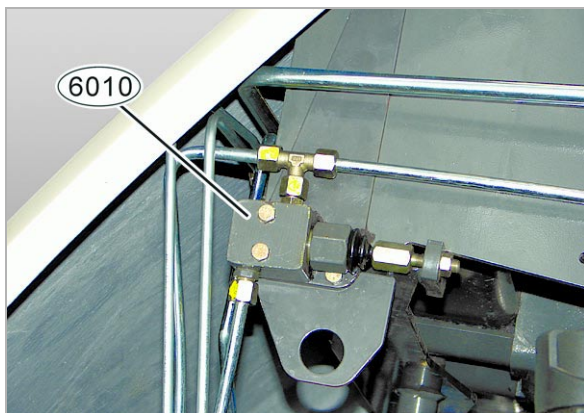
Gefahr von Leckstellen und Fehlfunktionen.

- Prüfen Sie das Vorhandensein sowie den Zustand aller Dichtungen und Ringe, die für die Abdichtung der montierten Komponenten erforderlich sind.
- Fehlende oder beschädigte Dichtungen sind zu ersetzen.

Ventilblock Überdruckererkennung im Presskanal - Übersicht



43467 36



37

43475

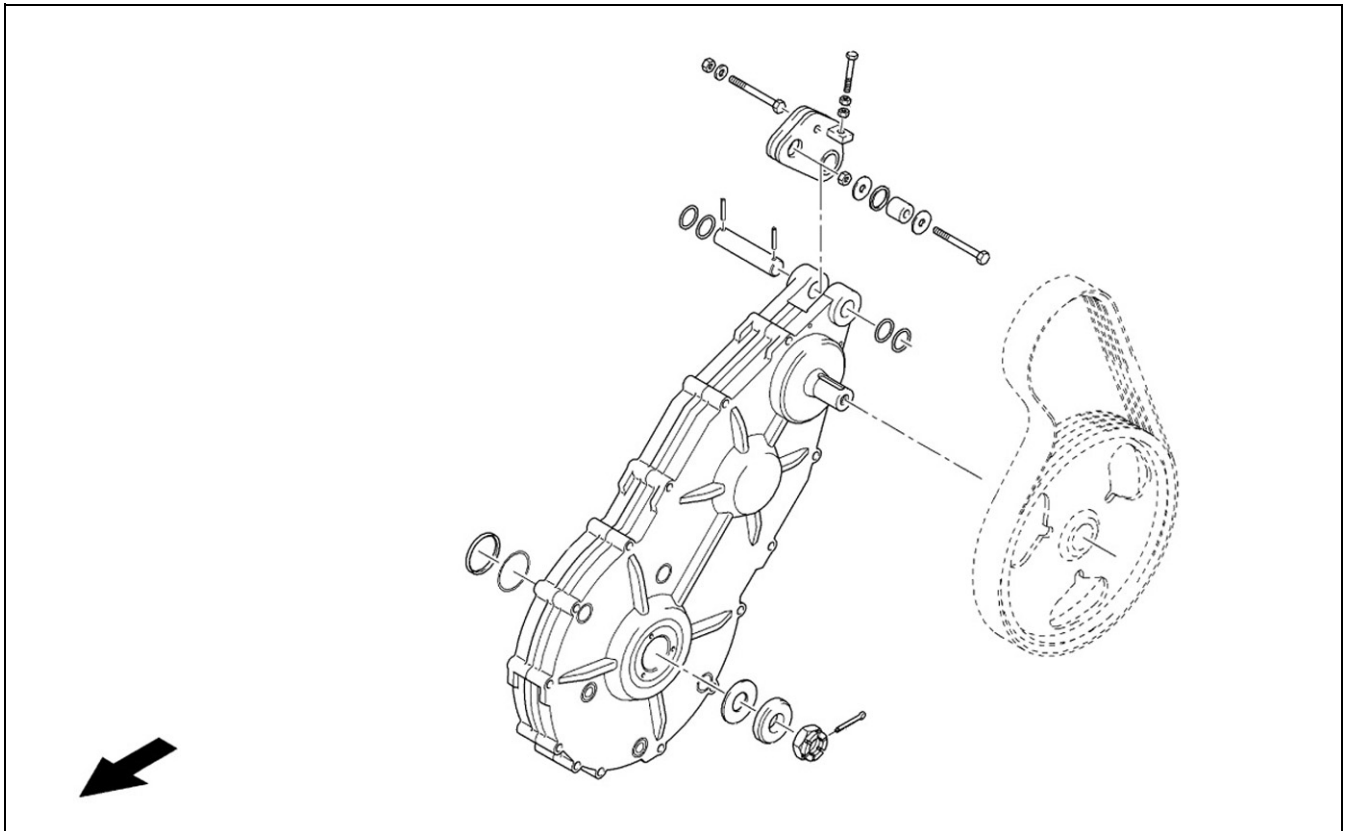
CCN	Bezeichnungen
6010	Überlastdrucksensor Pressdruck

Pos.	M _A (Nm)	Zusätzliches Verbrauchsmaterial / Beschreibung	Hinweise
1	22 ⁻² Nm		
2	40 ⁻⁴ Nm		
3		Schraube M8 x 70	
M_A = Anzugsdrehmoment weicht vom Standard-Anzugsdrehmoment ab			

21 Einzugsaggregat

21 25 Rotor

Übersicht Rotor-Antriebsgehäuse



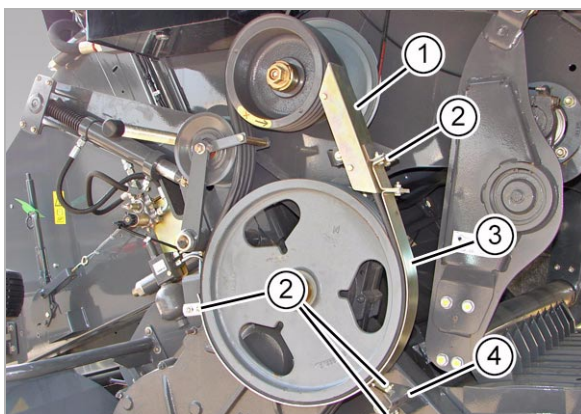
44490

1

78414

Rotor-Antriebsgehäuse ausbauen

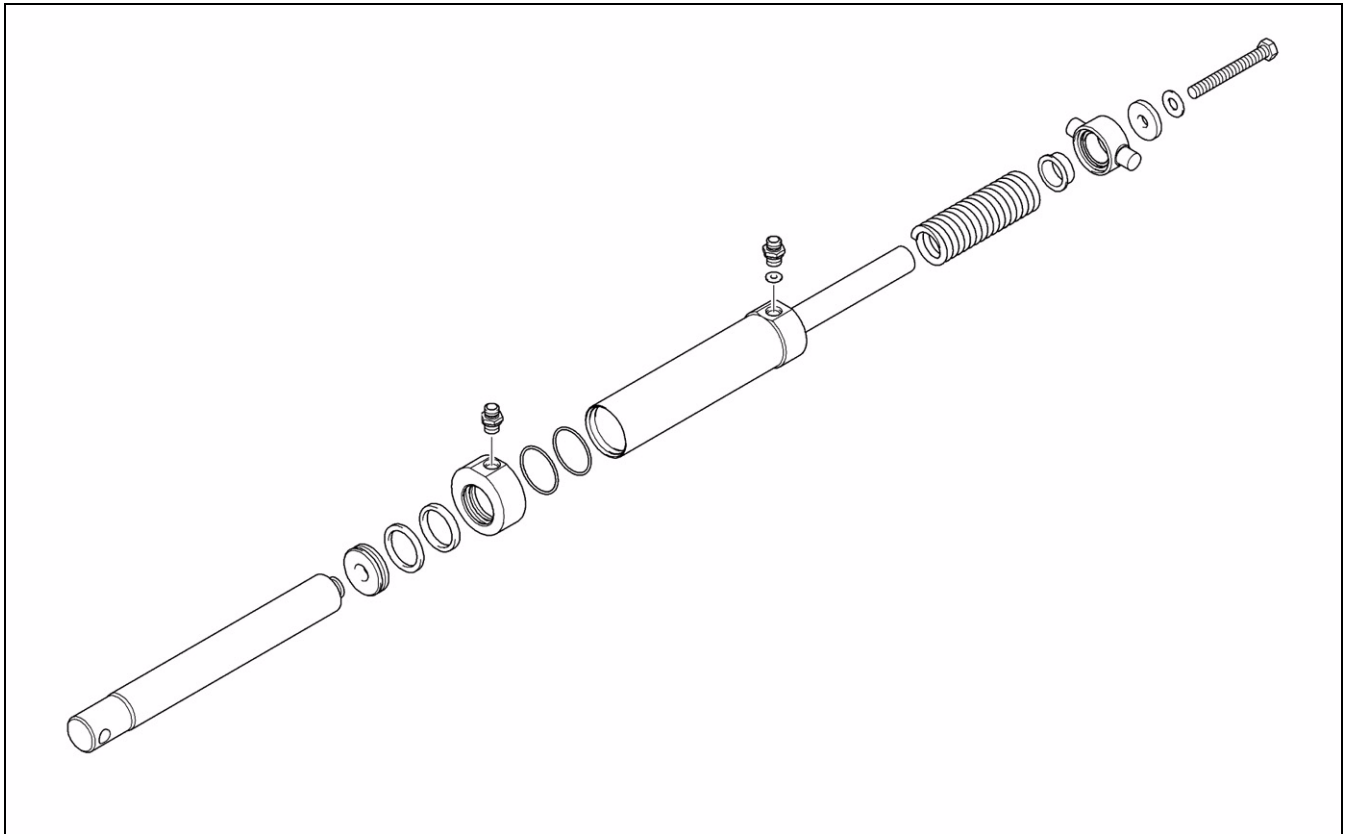
- Schrauben (2) entfernen.
- Schutzblech (1) ausbauen.
- Schutzblech (3) ausbauen.
- Halterung (4) ausbauen.



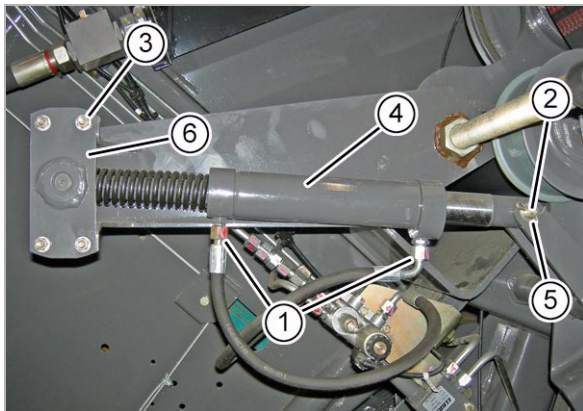
44924

2

Übersicht Rotor-Antriebszylinder



44498 **24**
78473



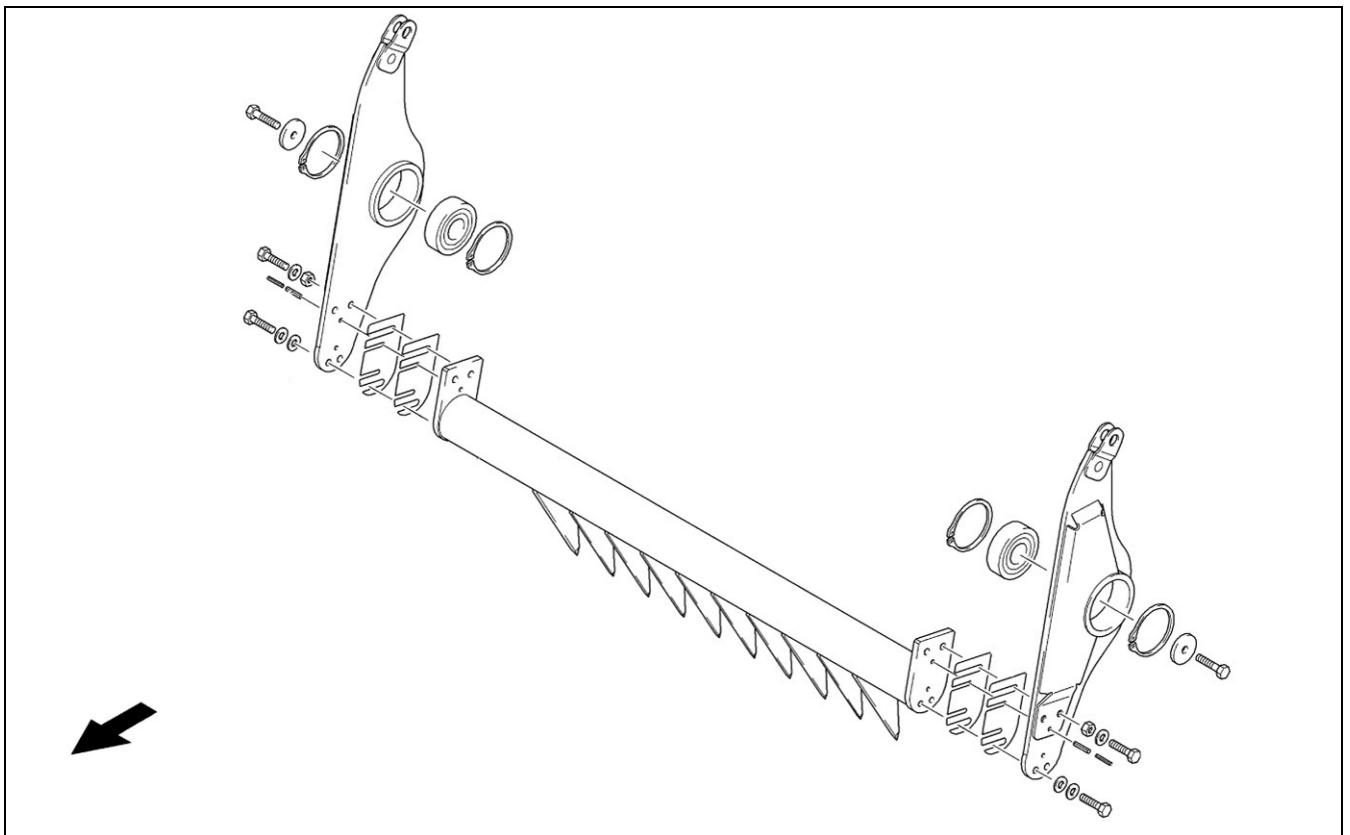
25

44714

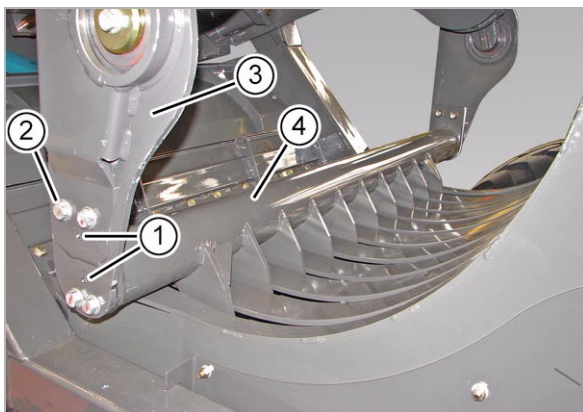
Zylinder ausbauen

- Sicherstellen, dass der Hydraulikkreis drucklos ist.
- Die Hydraulikanschlüsse (1) abklemmen.
- Splint und Unterlegscheibe (5) entfernen.
- Den Bolzen (2) entfernen.
- Schrauben (3) entfernen.
- Flacheisen (6) abbauen.
- Zylinder (4) ausbauen.

Übersicht Raffer



44503 **45**
78506



46

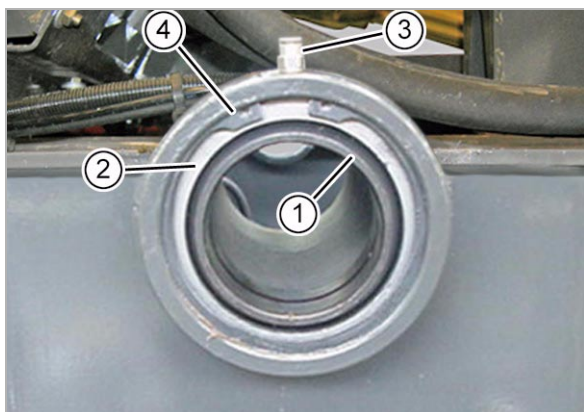
44661

Rafferkamm ausbauen

- Die Bremse des Schwungrades anziehen.

Auf jeder Seite der Maschine:

- Die Spannstifte (1) entfernen.
- Schrauben (2) lösen.
- Die Beilagen zwischen Rafferarm (3) und Kammteil (4) entfernen.
- Das Kammteil (4) in seiner Position halten.
- Die vier Schrauben (2) entfernen.
- Kammteil (4) ausbauen.



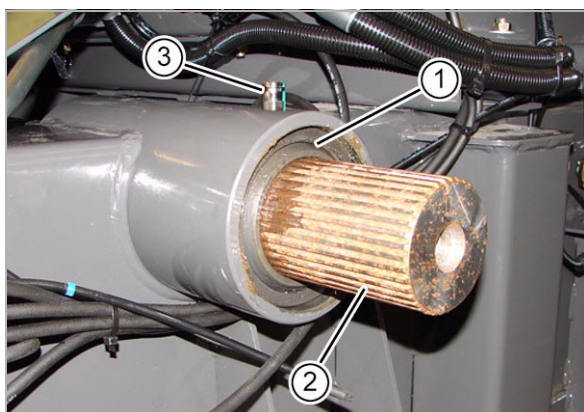
44886

68

Antriebswelle einbauen

Rechte Maschinenseite:

- Bohrung reinigen und mit Mehrzweckfett einschmieren.
- Gelenklager (1) in Position bringen.
Die Nahtstelle des Außenrings in Richtung Maschinenheck ausrichten; das Schmierloch muss gegenüber dem Schmiernippel (3) positioniert werden.
- Passscheiben (2) einsetzen.
Die korrekte Anzahl soll sicherstellen, dass kein Spiel zwischen Gelenklager (1) und Sicherungsring (4) vorhanden ist.
- Sicherungsring (4) einsetzen.
- Gelenklager (1) über den Schmiernippel (3) großzügig von Hand schmieren.



44889

69

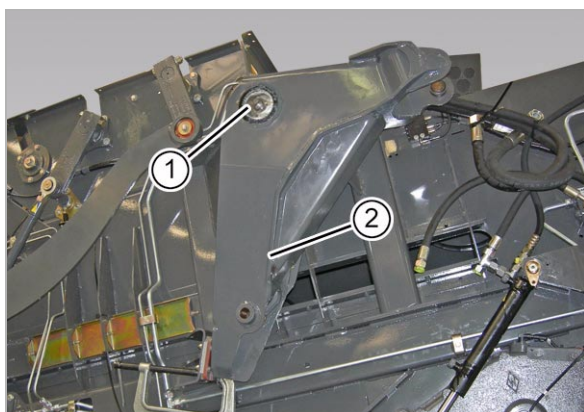
Auf der linken Seite der Maschine:

- Bolzen (2) reinigen und mit Mehrzweckfett einschmieren.
- Bolzen (2) einsetzen.
Dieser geht durch die Maschine und das rechte Gelenklager.
- Gelenklager (1) in Position bringen.
Die Nahtstelle des Außenrings in Richtung Maschinenheck ausrichten; das Schmierloch muss gegenüber dem Schmiernippel (3) positioniert werden.
- Gelenklager (1) über den Schmiernippel (3) großzügig von Hand schmieren.

78529

Rechten Hebel einbauen

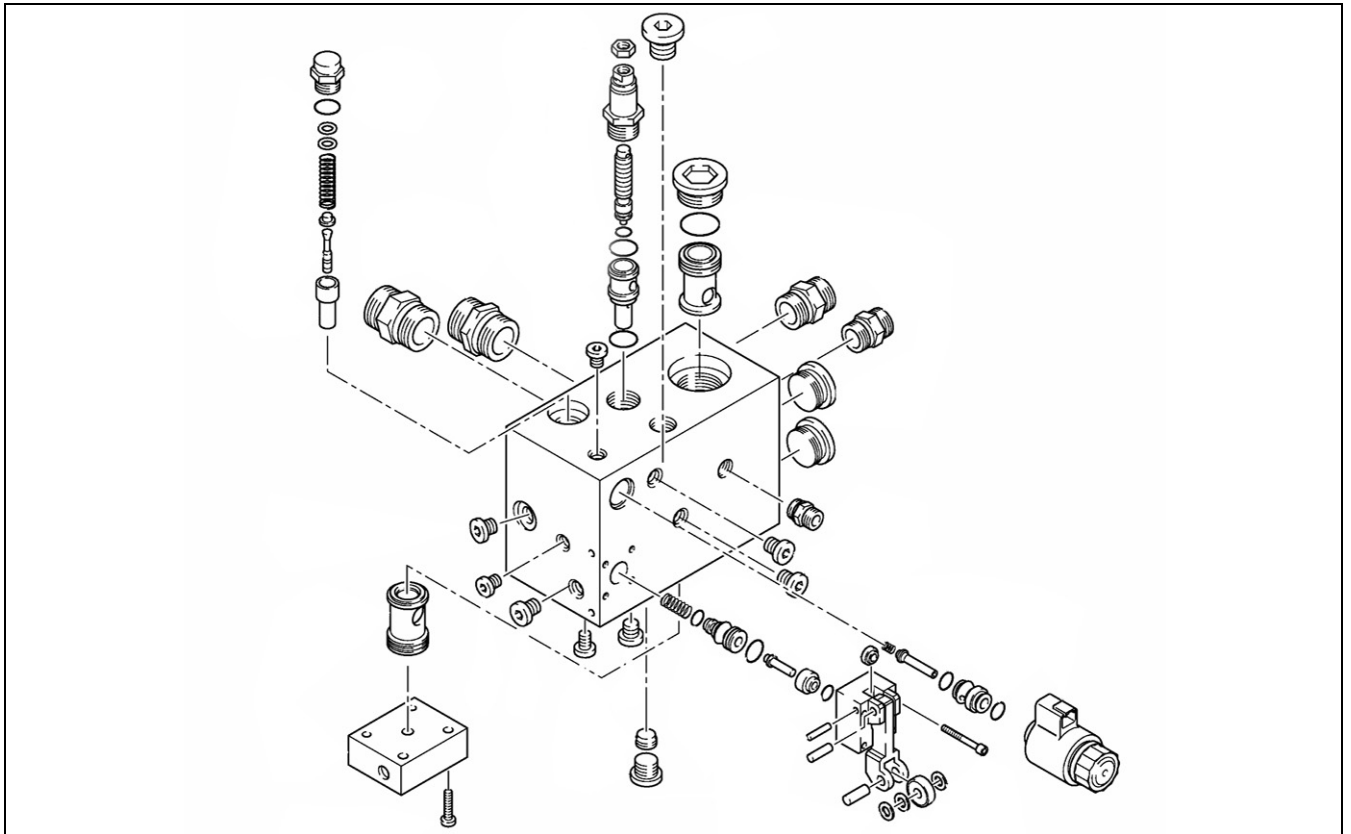
- Verzahnung der Welle (1) und des Hebels (2) reinigen und mit Mehrzweckfett einschmieren.
- Den Rafferhebel (1) an der Welle (2) in Position bringen.
Markierungen aneinander ausrichten.
- Hebel so tief wie möglich auf die Welle aufschieben.



44788

70

Übersicht Hydraulikblock des Rafferzyklus



44535 **91**
78615

Hydraulikblock ausbauen

- Sicherstellen, dass der Hydraulikkreis drucklos ist.

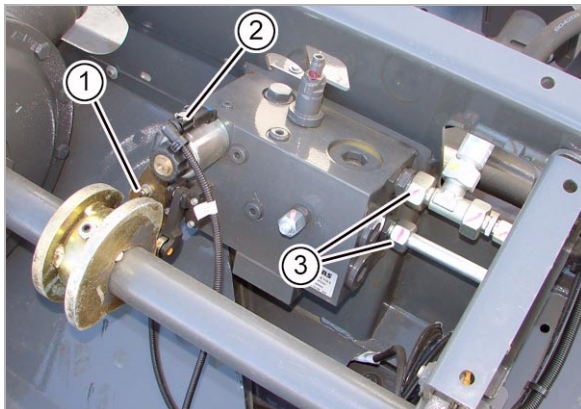


Warnhinweis!

Nichtprüfung auf Drucklosigkeit bei Arbeiten am Hydraulikkreis

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen, erhebliche Sachschäden

- Messgerät an einem Druckanschluss des Hydraulikkreises anschließen



44618

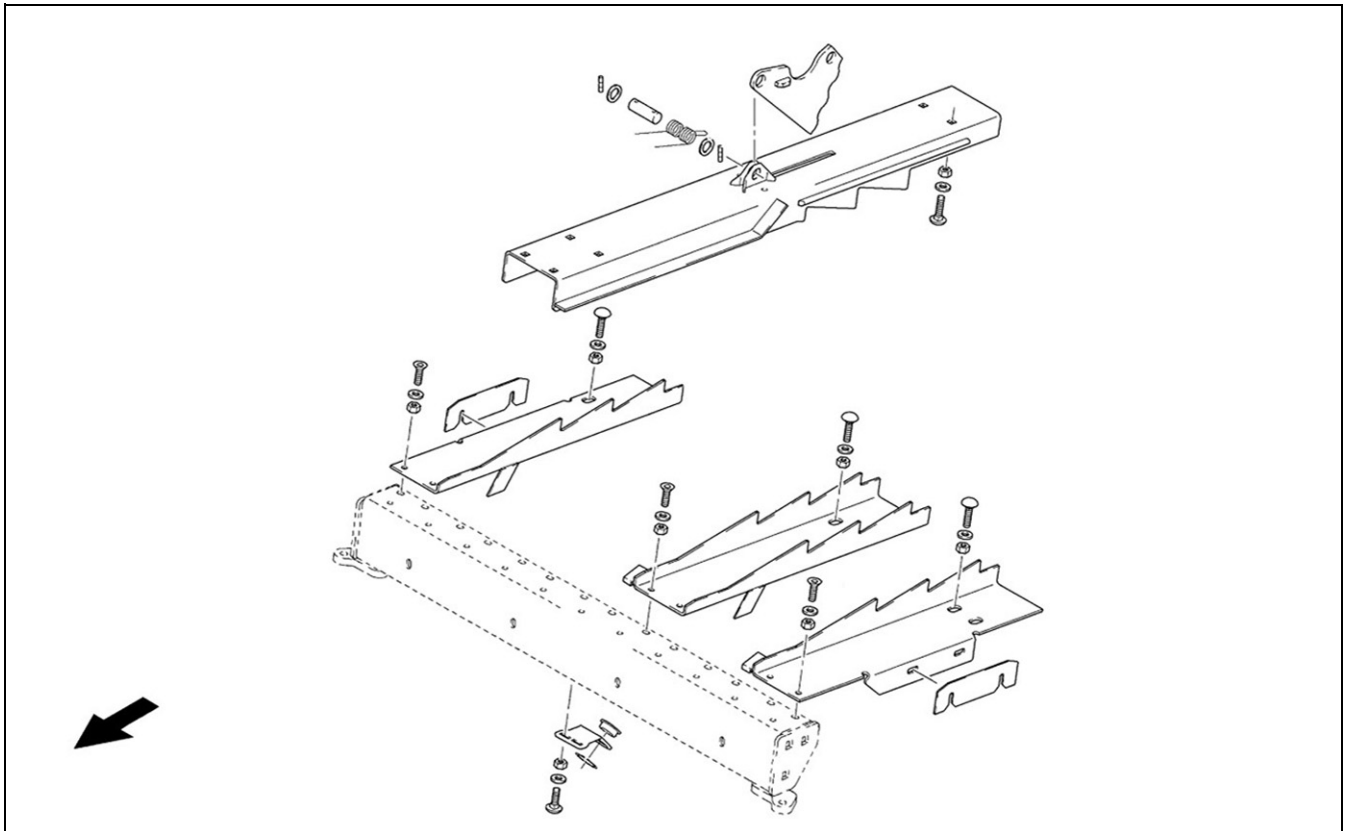
92

- Sensor (1) ausbauen.
- Den Stromanschluss (2) abklemmen.
- Die Hydraulikanschlüsse (3) abklemmen.

45 Presseinrichtung

45 05 Presskanal

Übersicht Rückhalter



43526

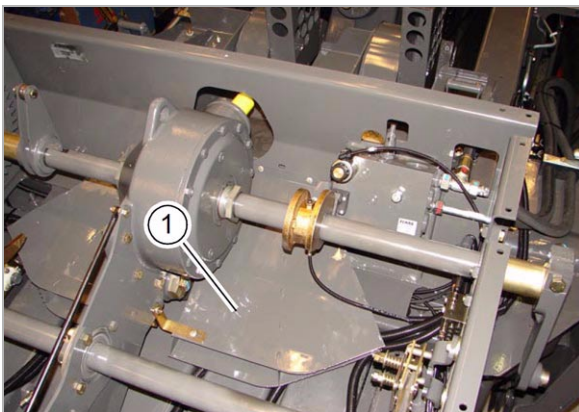
1

69049

Oberen Rückhalter ausbauen

Die oberen Rückhalter befinden sich im Presskanal unter den Knoten.

- Linken oder rechten Druckluftverteiler (1) ausbauen.

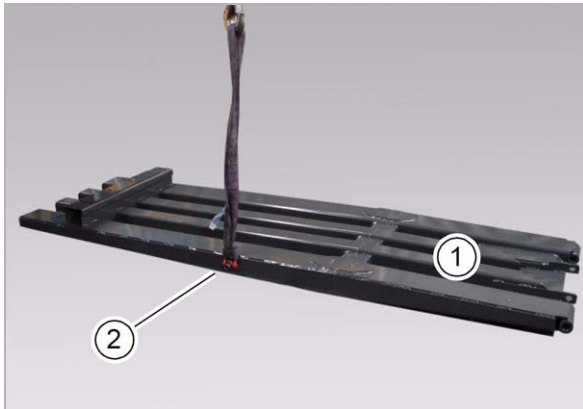


2

43902

Seitliche Pressklappe einbauen

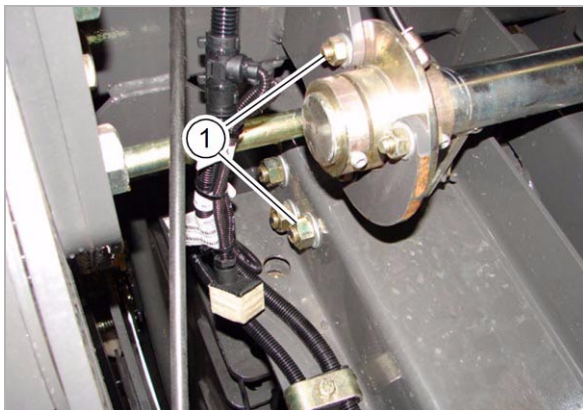
- Eine Kranöse M10 (2) an der Pressklappe (1) montieren.
- Pressklappe (1) mittels Hebezeug sichern.



29

43894

- Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (1) entfernen.



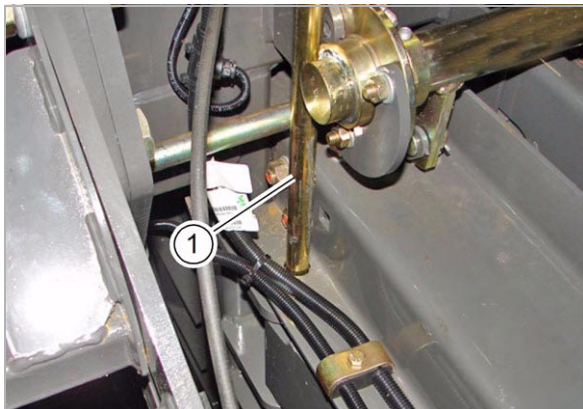
30

43886

- Die Pressklappe mittels einer geeigneten Hubvorrichtung durch den Achteckrahmen in die Maschine einsetzen.

Oberer Bereich der Maschine:

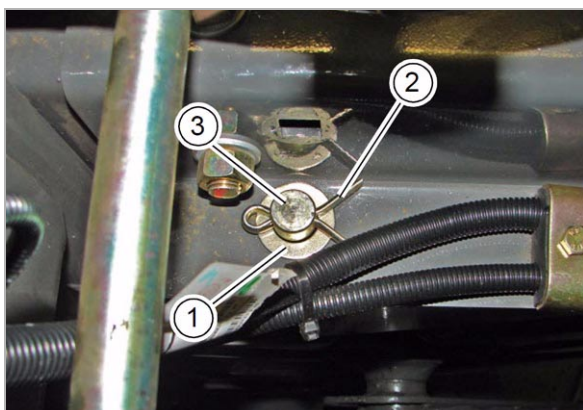
- Den Haltebolzen (1) der Pressklappe einsetzen.



31

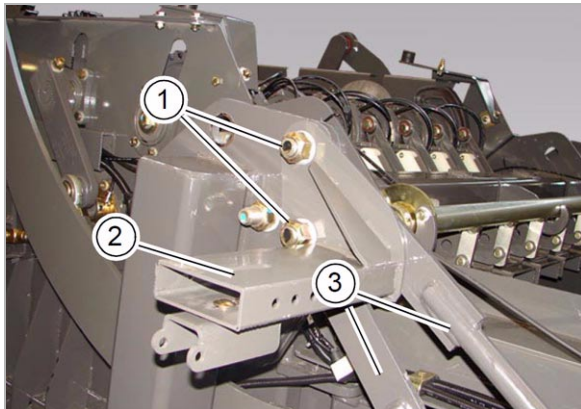
43892

- Unterlegscheibe (1) und Splint (2) am Bolzen (3) anbringen.



32

43889

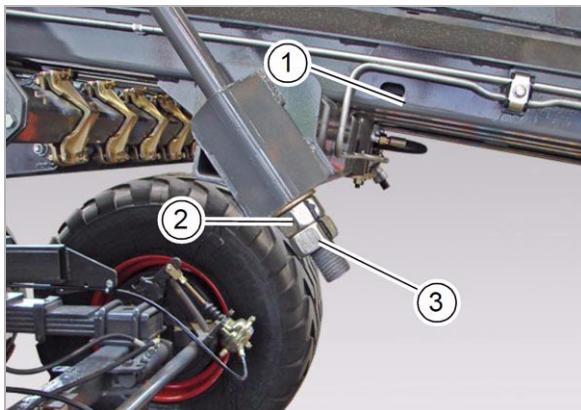


43847

67

Seitliche Streben des Presskanals einbauen

- Die Klappe und ihre Halterung (2) in Position halten.
- Streben (3) in Position bringen.
- Die Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (1) anbringen.

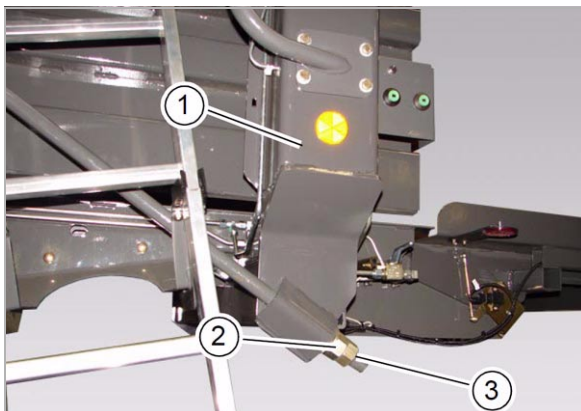


43846

68

Strebe der unteren Pressklappe:

- Die untere Pressklappe (1) mit einer geeigneten Hubvorrichtung entlasten und in Position halten.
- Unterlegscheiben und Muttern (2) anbringen.
- Unter Beachtung des Maßes von 35 mm zwischen seitlicher und unterer Pressklappe festziehen.
- Kontermutter (3) anbringen und mit 207 Nm anziehen.

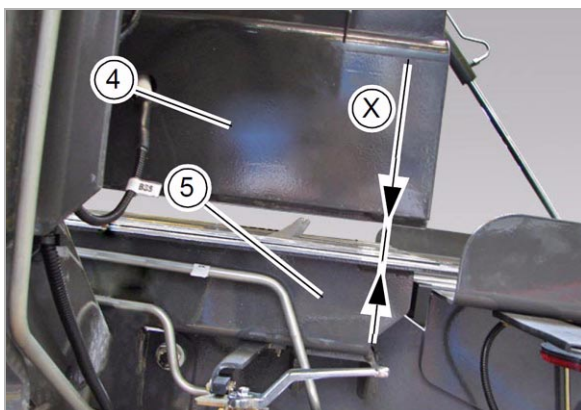


43845

69

Strebe des Achteckrahmens:

- Den Achteckrahmen (1) mit einer geeigneten Hubvorrichtung entlasten und in Position halten.
- Unterlegscheiben und Muttern (2) anbringen.
- Unter Beachtung des Maßes von 35 mm zwischen seitlicher und unterer Pressklappe festziehen.
- Kontermutter (3) anbringen und mit 207 Nm anziehen.
- Zentrierung der Nadeln überprüfen,



43844

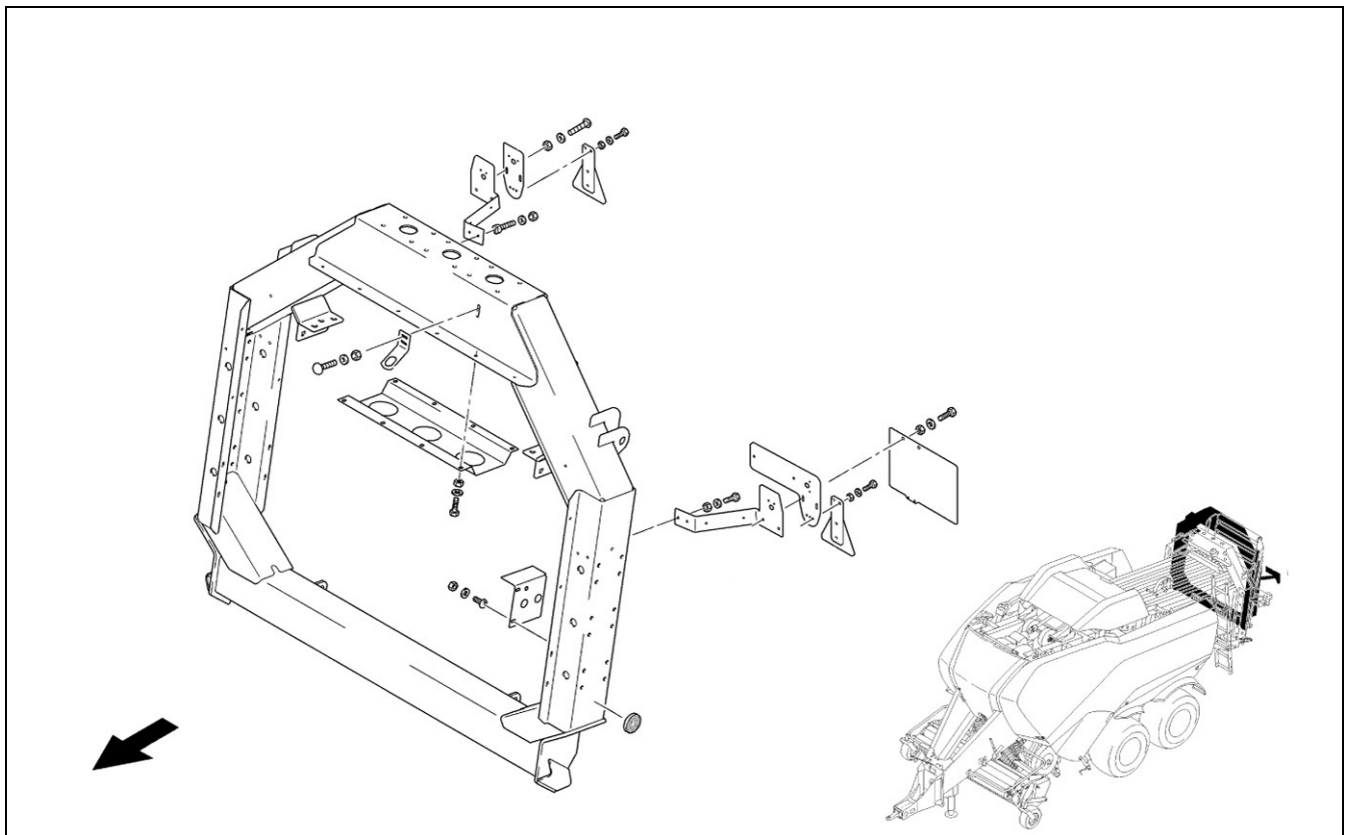
70

Der Anzug der Muttern (2) bestimmt das Maß (X) von 35 mm zwischen seitlicher Pressklappe (4) und unterer Pressklappe (5).

Der Anzug der Muttern (2) darf erst erfolgen, wenn die seitlichen Pressklappen montiert sind.

Das Anzugsdrehmoment der Kontermuttern (3) beträgt 207 Nm.

Übersicht Achteckrahmen des Presskanals

43540 **95**
71118

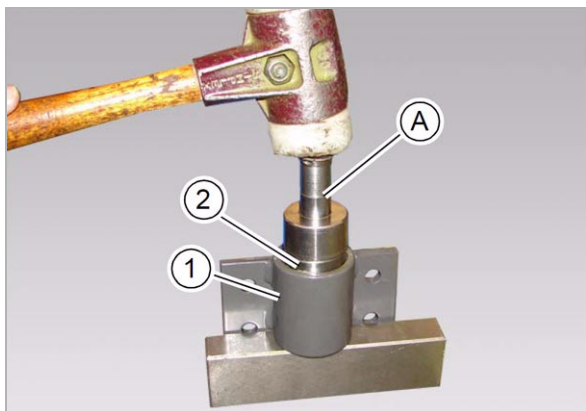
Achteckrahmen ausbauen

**Warnhinweis!**

Arbeiten am Hydraulikkreis, Abklemmen einer Hydraulikleitung oder eines Hydraulikschlauchs

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

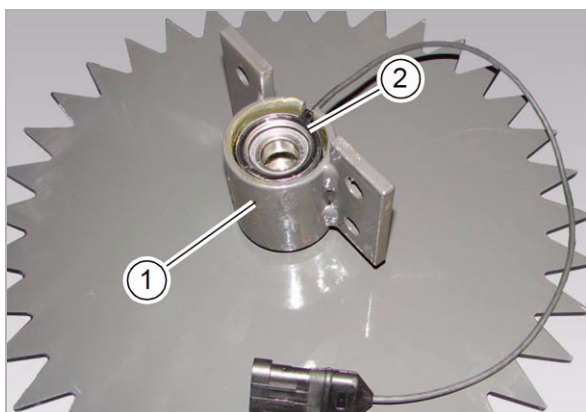
- Vor dem Abklemmen:
 - Sicherstellen, dass die Öltemperatur nahe an der Umgebungstemperatur liegt.
 - Sicherstellen, dass der Kreislauf drucklos ist.
 - Sicherstellen, dass Behälter zum Auffangen der Hydraulikflüssigkeiten bereitstehen.
 - Sicherstellen, dass die abzuklemmenden Anschlüsse sauber sind.
- Nach dem Abklemmen:
 - Leitung oder Hydraulikleitung verschließen, um ein Auslaufen von Öl zu vermeiden.
 - Hydraulischen Nehmerzylinder mit Verschlussstopfen schützen.



121

43674

- Die Bohrung des Lagerbocks (1) mit Mehrzweckfett EP2 einschmieren (ET-Nr. 000 147 437.0).
- Das Lager (2) mittels Treibrohr (A) Ø 46 mm in den Lagerbock (1) eintreiben.
- Sicherungsring montieren.



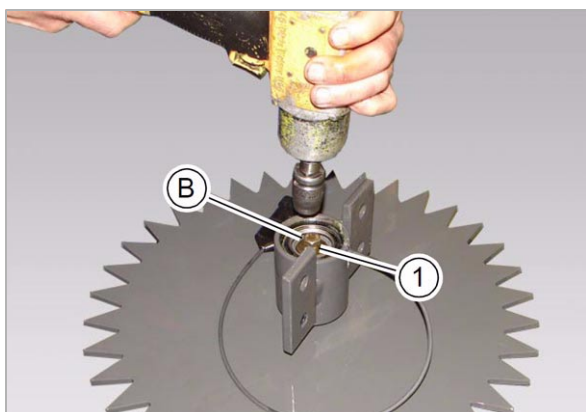
122

43673

- Die Bohrung des Lagerbocks (1) mit Mehrzweckfett EP2 einschmieren (ET-Nr. 000 147 437.0).
- Den Lagerbock (1) mit dem Lager auf die Achse des Strohrads schieben.
- Den Ring an der Achse einsetzen.
- Lager mit Sensor (2) am Lagerbock (1) in Position bringen.

Das Lager mit Sensor (2) muss stoßfrei montiert werden; es kann zur Montage erwärmt werden:

- Temperatur unter 100°C,
- Kein Induktionsheizgerät verwenden.

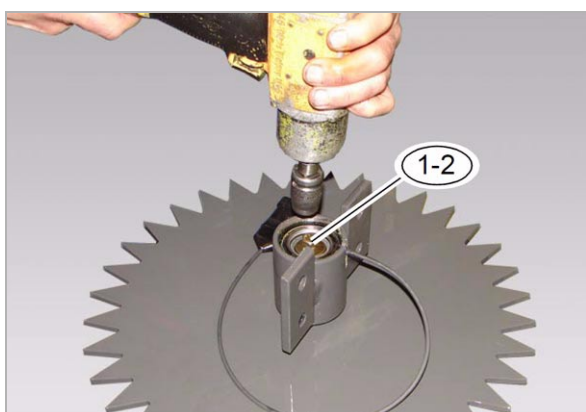


123

43672

- Bundscheibe (1) einsetzen.
- Schraube (B) HM8x30 festziehen, um das Lager mit Sensor einzupressen.

Die Schraube HM8x30 (B) dient nur zum Einpressen des Lagers mit Sensor am Strohrad.



124

43671

- Die zum Einpressen verwendete Schraube HM8x30 (B) entfernen.
- Schraube HM8x20 (1) und Kontaktscheibe (2) einschrauben.
- Anzugsdrehmoment: 24,5 Nm

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

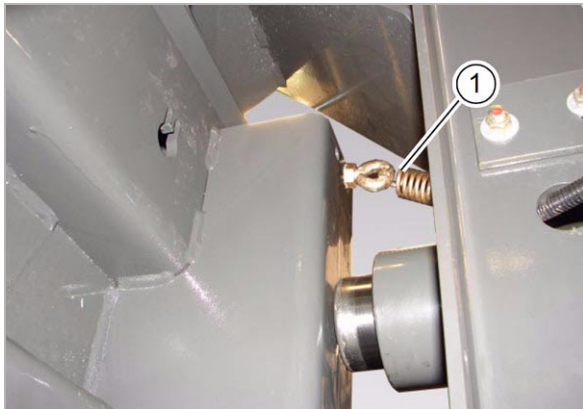


Umwelt!

Entsorgung von gebrauchten Ölen und Ölfiltern

Auswirkung: Umweltverschmutzung

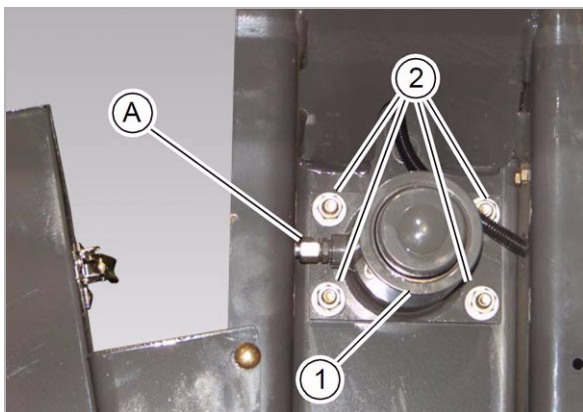
- Gebrauchte Öle und Ölfiler sammeln.
- Gebrauchte Öle und Ölfiler gemäß den gültigen Vorschriften lagern.
- Gebrauchte Öle und Ölfiler gemäß den gültigen Vorschriften entsorgen.



144

43648

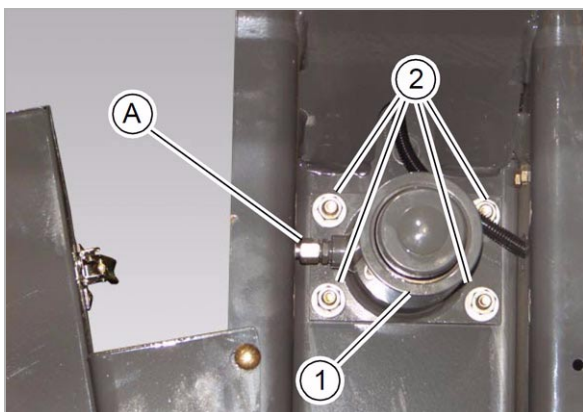
- Rückstellfeder (1) ausbauen.



145

43651

- Sicherstellen, dass der Hydraulikkreis drucklos ist.
- Hydraulikleitung an Stelle (A) abklemmen.
- Die 4 Befestigungsschrauben (2) des Hydraulikzylinders entfernen.
- Hydraulikzylinder (1) ausbauen.

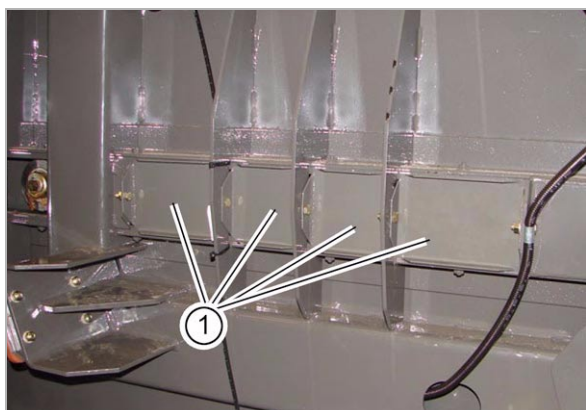


146

43651

78758
Seitlichen Zylinder des Presskanals einbauen

- Den Hydraulikzylinder (1) einsetzen und mittels der 4 Schrauben (2) befestigen.
- Hydraulikleitung an Stelle (A) anschließen.

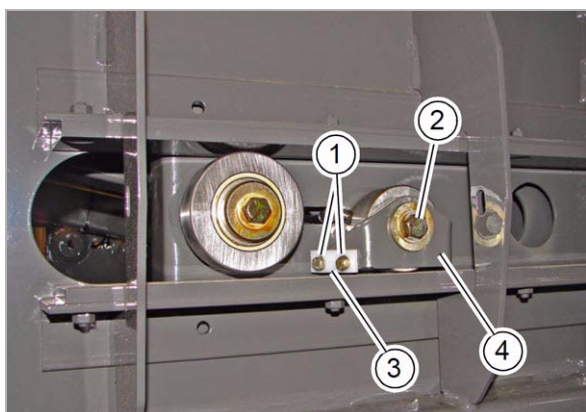


171

43586

Abstreifer der Lagerlaufbahn ausbauen

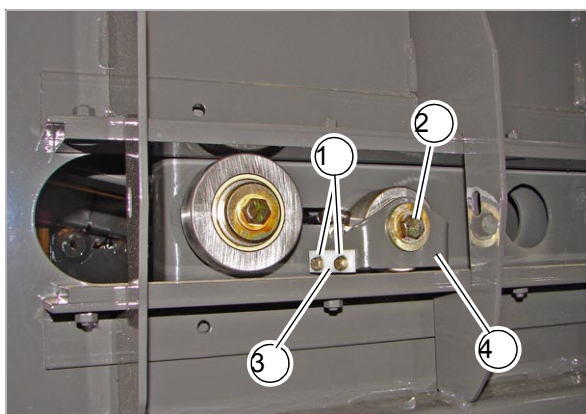
- Die Bremse des Schwungrades anziehen.
- Kolben gegen jegliche Bewegung absichern.
- Schutzbleche (1) der Lagerlaufbahn entfernen.



172

43623

- Schrauben und Unterlegscheiben (1) entfernen.
- Plättchen (3) vom Abstreifer (4) ausbauen.
- Schraube und Unterlegscheibe (2) entfernen.
- Den Abstreifer (4) abbauen.



173

27230

Abstreifer der Lagerlaufbahn einbauen

79072

- Abstreifer (4) montieren.

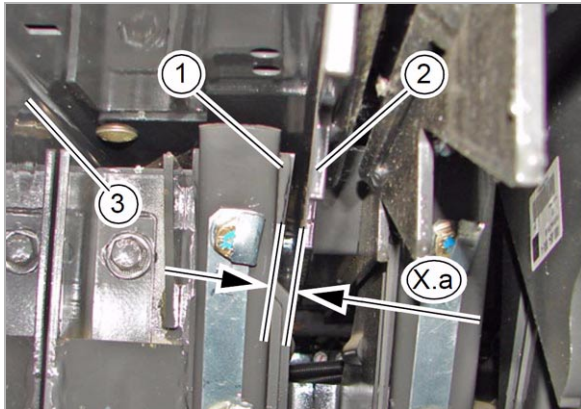
Der untere Teil des Abstreifers muss parallel zur Lagerlaufbahn verlaufen.

- Schraube und Unterlegscheibe (2) anbringen.
- Plättchen (3) am Abstreifer (4) montieren.

Das Plättchen des Abstreifers muss so nahe wie möglich an der Lagerlaufbahn anliegen, darf sie jedoch nicht berühren.

- Schrauben und Unterlegscheiben (1) anbringen.

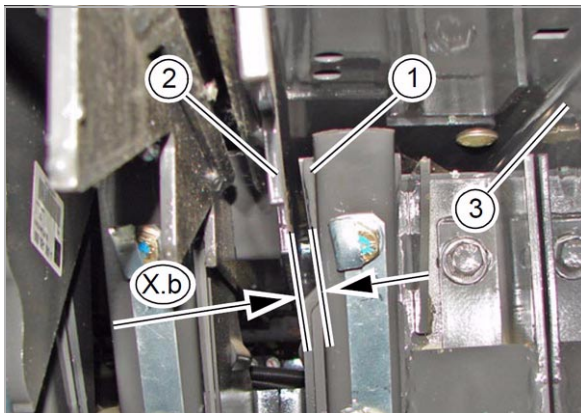
Ausrichtung des Kolbens im Presskanal kontrollieren



199

43583

- Kolben auf den unteren Totpunkt stellen.
- Die Bremse des Schwungrades anziehen.
- Maß (X.a) zwischen Kolben (1) und dem oberen Rastbereich (2) der linken Außenwand des Presskanals (3) ermitteln.



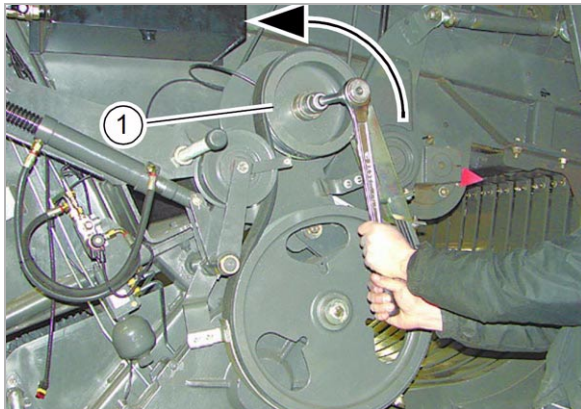
200

43582

- Maß (X.b) zwischen Kolben (1) und dem oberen Rastbereich (2) der rechten Außenwand des Presskanals (3) ermitteln.

Die Maße (X.a) und (X.b) müssen identisch sein, damit der Kolben im Presskanal korrekt ausgerichtet ist.

- Sicherstellen, dass im Presskanal keine Reibspuren des Kolbens vorhanden sind.



201

43581

- Die Schwungradbremse lösen.
- Das Rad (1) mit Hilfe einer Knarre der Größe 36 mm gegen den Uhrzeigersinn drehen.
- Den Kolben mehrmals vor und zurück bewegen.



Achtung!

Falsche Drehrichtung des Rades

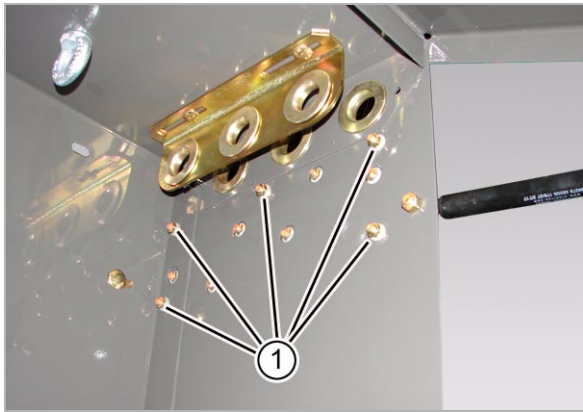
Auswirkung: Schwere Sachschäden

- Das Rad immer gegen den Uhrzeigersinn drehen.

- Die Bremse des Schwungrades anziehen.
- Erneut die Maße (X.a) und (X.b) kontrollieren.

Die Maße (X.a) und (X.b) müssen identisch sein, damit der Kolben im Presskanal korrekt ausgerichtet ist.

- Sicherstellen, dass im Presskanal keine Reibspuren des Kolbens vorhanden sind.

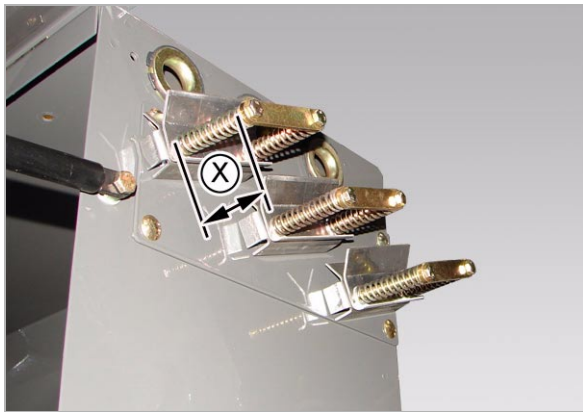


20

43557

Garnbremse einbauen


- Die Halterung mit den Garnbremsen einbauen.
- Die Schrauben, Kontaktscheiben und Muttern (1) einsetzen.



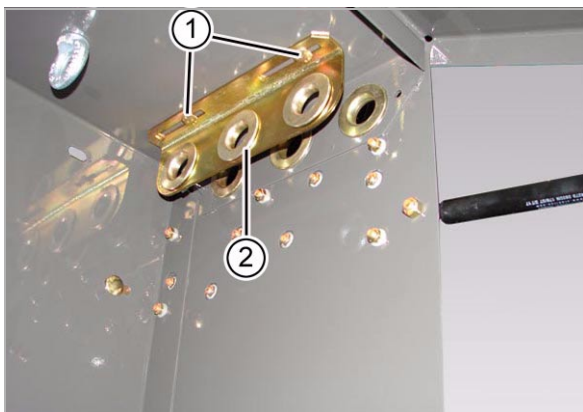
21

43559

Garnbremse einstellen

- Die Länge der Federn (X) = 58⁻¹mm über die Schrauben einstellen.
- Die Kontermuttern im Garnkasten anziehen.
- Die Einstellung entsprechend dem verwendeten Garn justieren .

117540



22

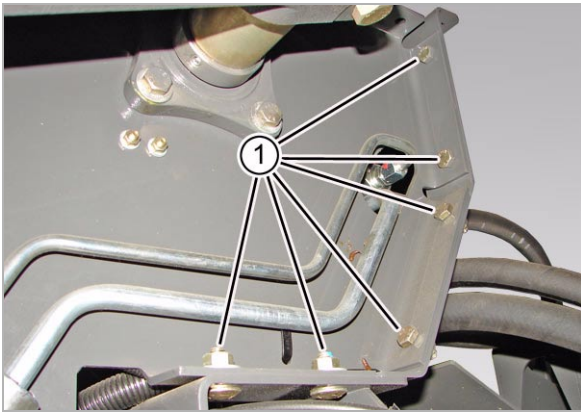
43564

Garnschikane ausbauen

- Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (1) entfernen.
- Das Winkelblech (2) der Garnführung entfernen.

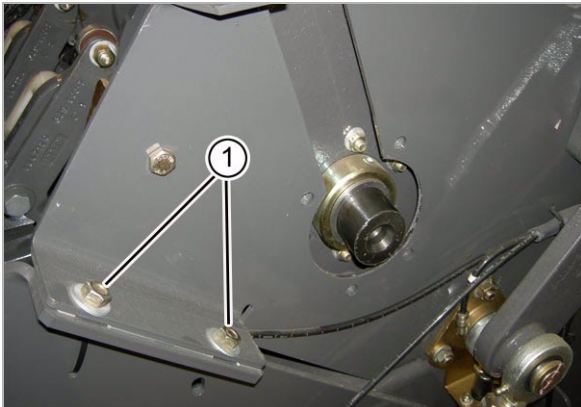
76129

- Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (1) entfernen.



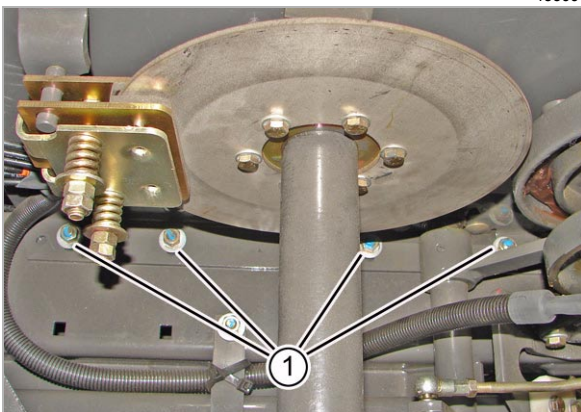
47

43597



48

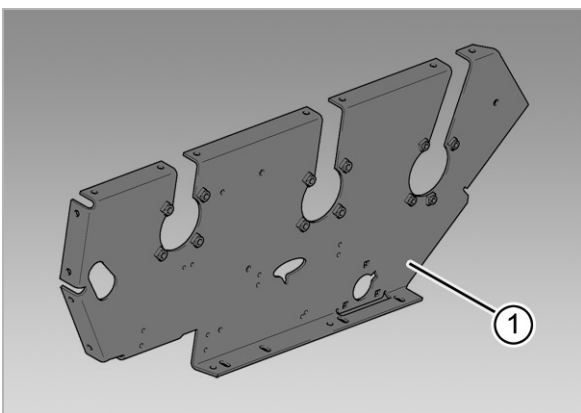
43599



49

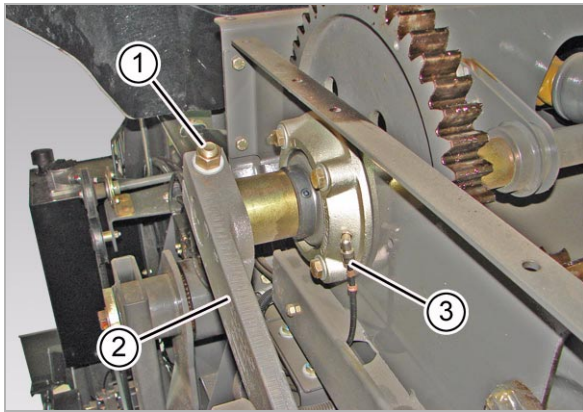
43600

- Das Blech (1) mittels geeigneter Hubvorrichtung aus der Maschine entfernen.



50

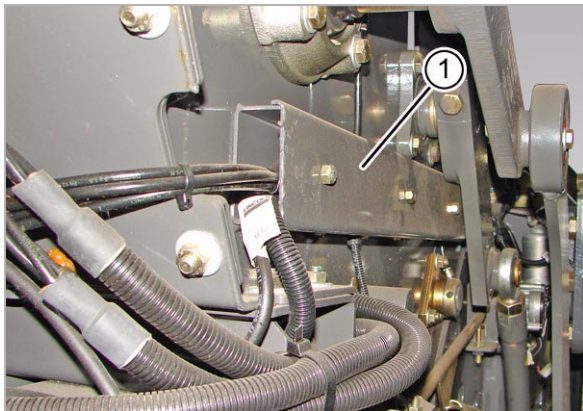
43601



43887

- Schubstange (2) montieren:
 - Die Nut an der Schubstange gegenüber der Markierung an der Welle in Position bringen.
- Nut der Schubstange mit Silikon befüllen.
- Schraube, Unterlegscheibe und Mutter (1) anbringen.
- Zentralschmierleitung (3) anschließen.

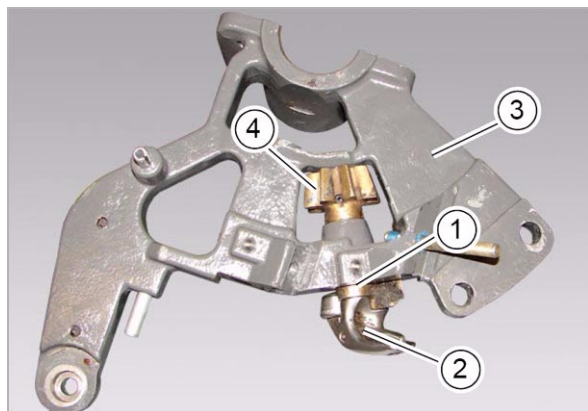
81



43885

- Die Kabelstränge sowie die Schlauchleitungen montieren, die durch den Kabelkanal geführt werden.
- Blech (1) montieren.
- Lager der Knoterwelle montieren 👁️.
- Lager der Nadelwelle montieren 👁️.
- Alle Sicherungen zur Arretierung der Wellen entfernen.
- Kurbel der Bindeauslöseinheit einbauen 👁️.
- Nadelrückzugsstange montieren 👁️.

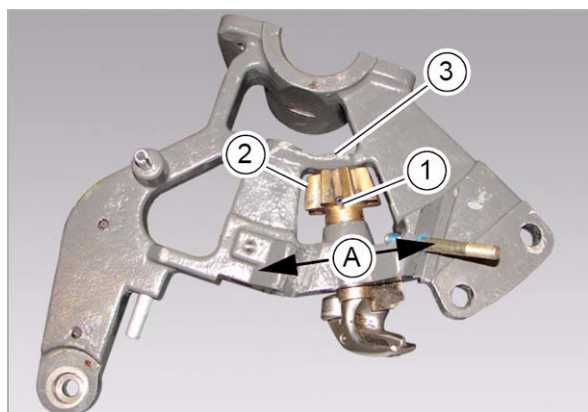
82



115

43703

- Nocken (1) an der Achse des Knoterhakens in Position bringen.
- Achse (2) in den Lagerkörper (3) einführen.
- Das kleine Ritzel (4) auf die Achse montieren (Montagerichtung des kleinen Ritzels beachten).
- Achse bis zum Anschlag einführen (Darauf achten, dass der Zentrierstift des Nockens in die vorgesehene Bohrung positioniert wird).



116

43704

- Die Spannstifte (1) einsetzen.

Achtung: Die Stifte werden ineinander zusammengesetzt montiert. Bei der Montage müssen die Schlitzte der 2 Stifte gegeneinander versetzt sein.

Die durch die Schlitzte der Stifte gebildete Linie muss gemäß (A) verlaufen.

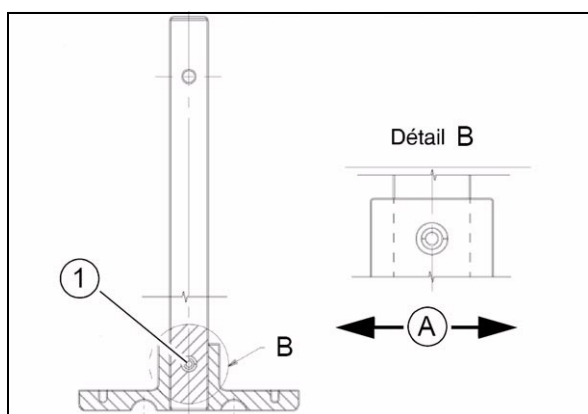
- Sicherstellen, dass die Einheit Knoterhaken-Achse-Ritzel im Lagerkörper ohne Axialspiel frei beweglich ist.

Bei vorhandenem Axialspiel:

- Die Spannstifte entfernen.
- Passscheiben zwischen Ritzel (2) und Lagerkörper (3) einsetzen
- Erneut zusammenbauen und prüfen, ob die Einstellung korrekt ist; bei Bedarf ändern.
- Die Spannstifte (1) einsetzen.

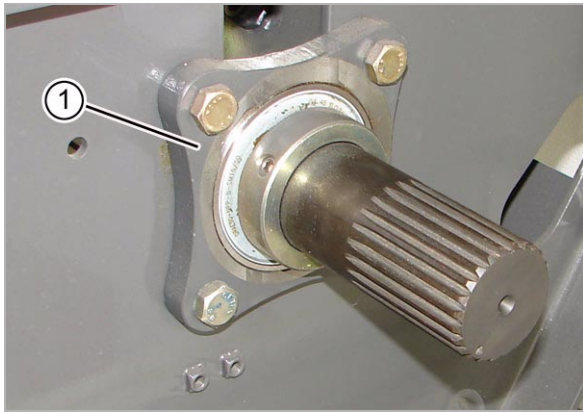
Achtung: Die Stifte werden ineinander zusammengesetzt montiert. Bei der Montage müssen die Schlitzte der 2 Stifte gegeneinander versetzt sein.

Die durch die Schlitzte der Stifte gebildete Linie muss gemäß (A) verlaufen.



117

43705

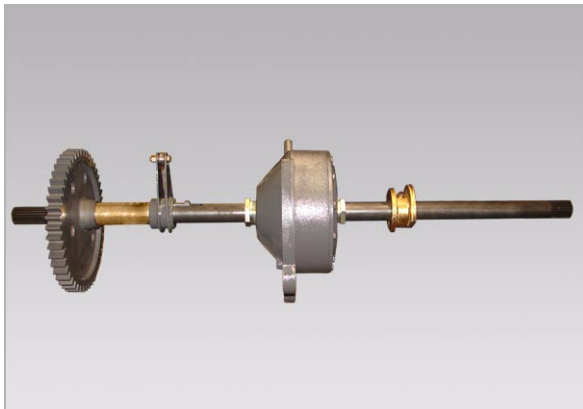


144

44030

Auf jeder Seite der Maschine:

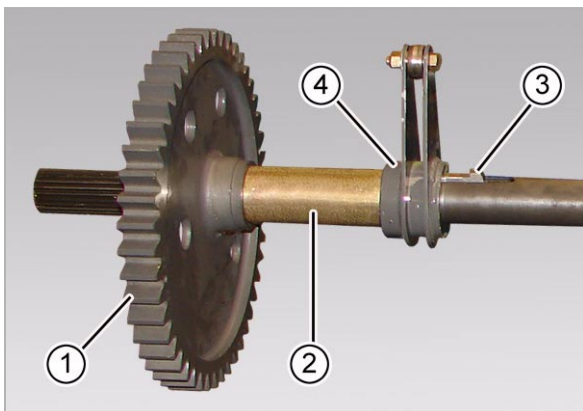
- Lager (1) ausbauen.



145

27571

- Welle aus der Maschine entfernen.



146

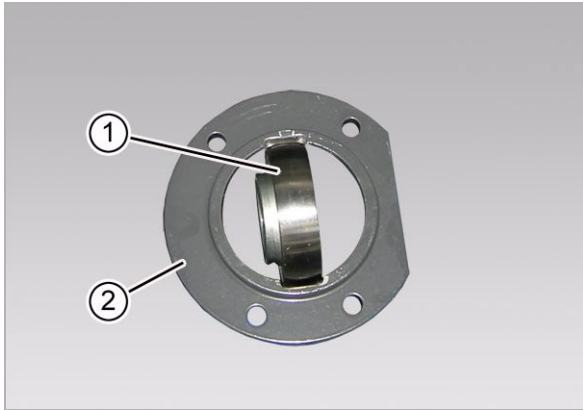
43966

Zwischenwelle zerlegen

73025

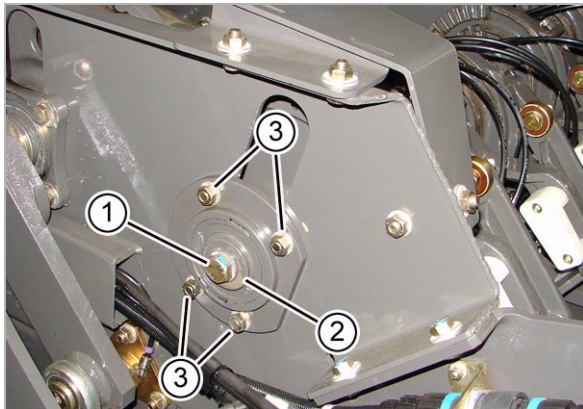
Linke Seite der Welle:

- Unterlegscheiben vor dem Zahnrad entfernen.
- Zahnrad (1) abnehmen.
- Distanzhülse (2) ausbauen.
- Keil (3) entfernen.
- Einheit (4) ausbauen.



174

44130



175

44124

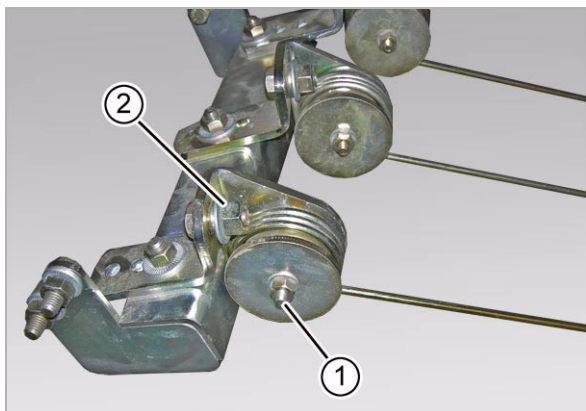
Lager der Knoterwelle einbauen

Einbau des Lagers:

- Lager (1) am Lagergehäuse (2) in Position bringen.
- Das Wälzlager im Lagergehäuse um 90° kippen: Montagerichtung beachten.

Auf der betreffenden Maschinenseite:

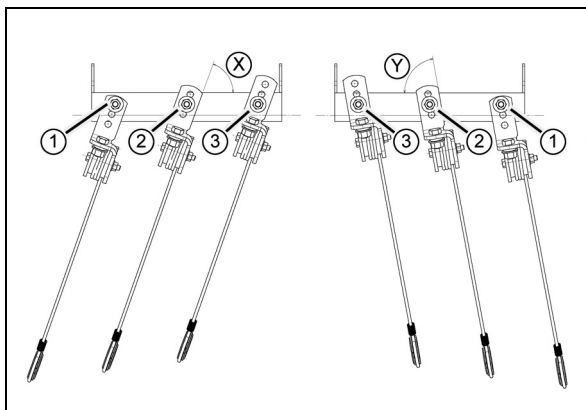
- Lager an der Maschine montieren; die exzentrische Lagerfläche muss zur rechten Maschinenseite ausgerichtet werden:
 - Lager links: Lagerfläche zu den Knotern ausgerichtet,
 - Lager rechts: Lagerfläche in Richtung Außen-seite der Maschine ausgerichtet.
- Schrauben (3) einsetzen.
- Unterlegscheibe (2) anbringen.
- Schraube und Unterlegscheibe (1) anbringen.
- Die Hebevorrichtung entfernen, die zur Sicherung der Welle beim Ausbau des Lagers eingesetzt wurde.



205

44143

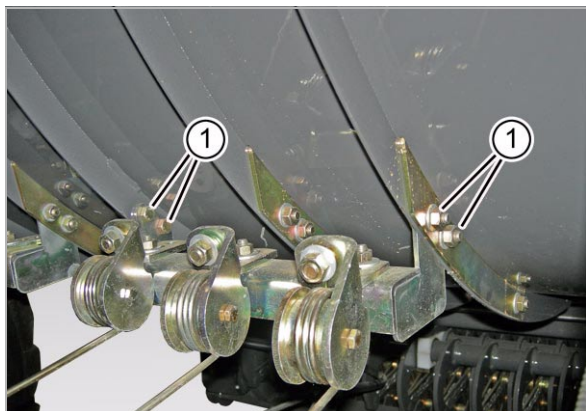
- Antenne am Halter in Position bringen.
- Schraube, Unterlegscheibe und Mutter (1) anbringen.
- Schraube, Unterlegscheibe und Mutter (2) anbringen.



206

44144

- Position der Befestigungswinkel der Antennen überprüfen:
 - innerhalb der Maschine: Position 3,
 - außerhalb der Maschine: Position 1.
- Ausrichtung der Befestigungswinkel der Antennen überprüfen:
 - Rechts: (Y) = 80°,
 - Links: (X) = 70°.



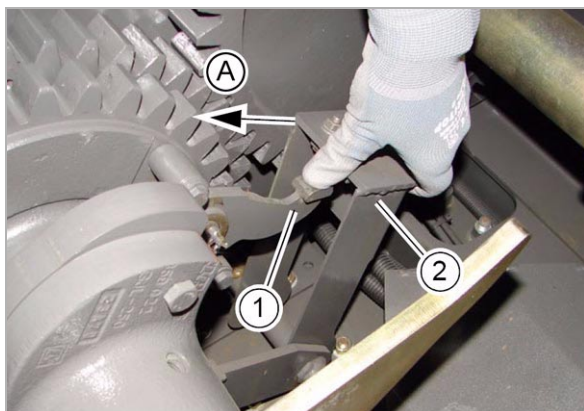
207

44142

Antennenhalter einbauen

117565

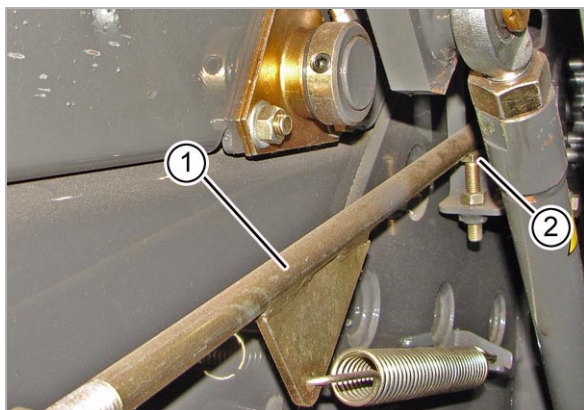
- Die Antennen und ihre Halter an der Maschine in Position bringen.
- Die Schrauben, Unterlegscheiben und Muttern (1) anbringen.



238

43731

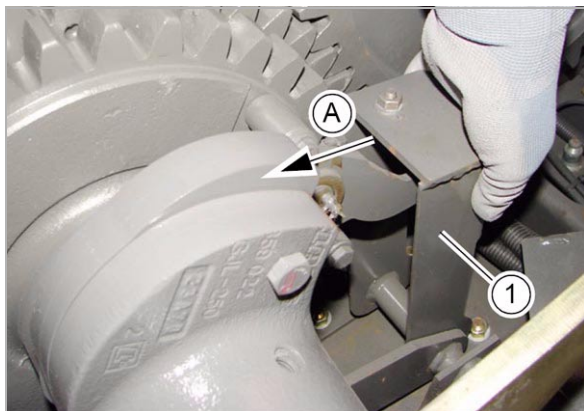
- Auf den Auslösefinger (1) drücken.
- Am Hebel (2) in Richtung (A) ziehen.



239

44602

- Sicherstellen, dass die Strebe (1) wirklich in der unteren Stellung ist: angelegt am Schraubenkopf (2).
- Sensor einstellen.



240

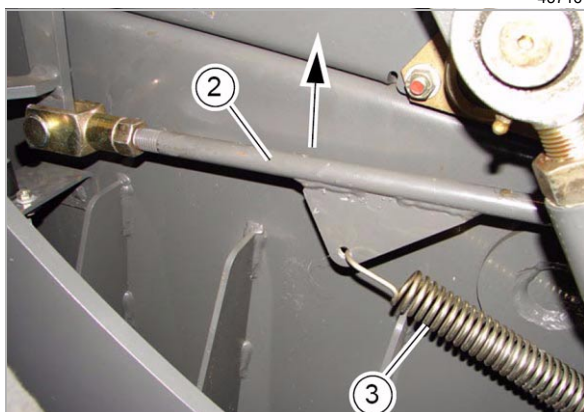
43716

Kurbel der Bindeauslöseereinheit ausbauen

73066

- Den Hebel (1) in Pfeilrichtung (A) ziehen und in dieser Position halten.
- Sofern die Binderauslöseereinheit mit einer Sicherung (roter Hebel) ausgerüstet ist, sicherstellen, dass sich diese in der Position befindet, die das Anheben der Strebe (2) ermöglicht.
- Die Strebe (2) nach oben drücken und den Hebel (1) vorsichtig loslassen.

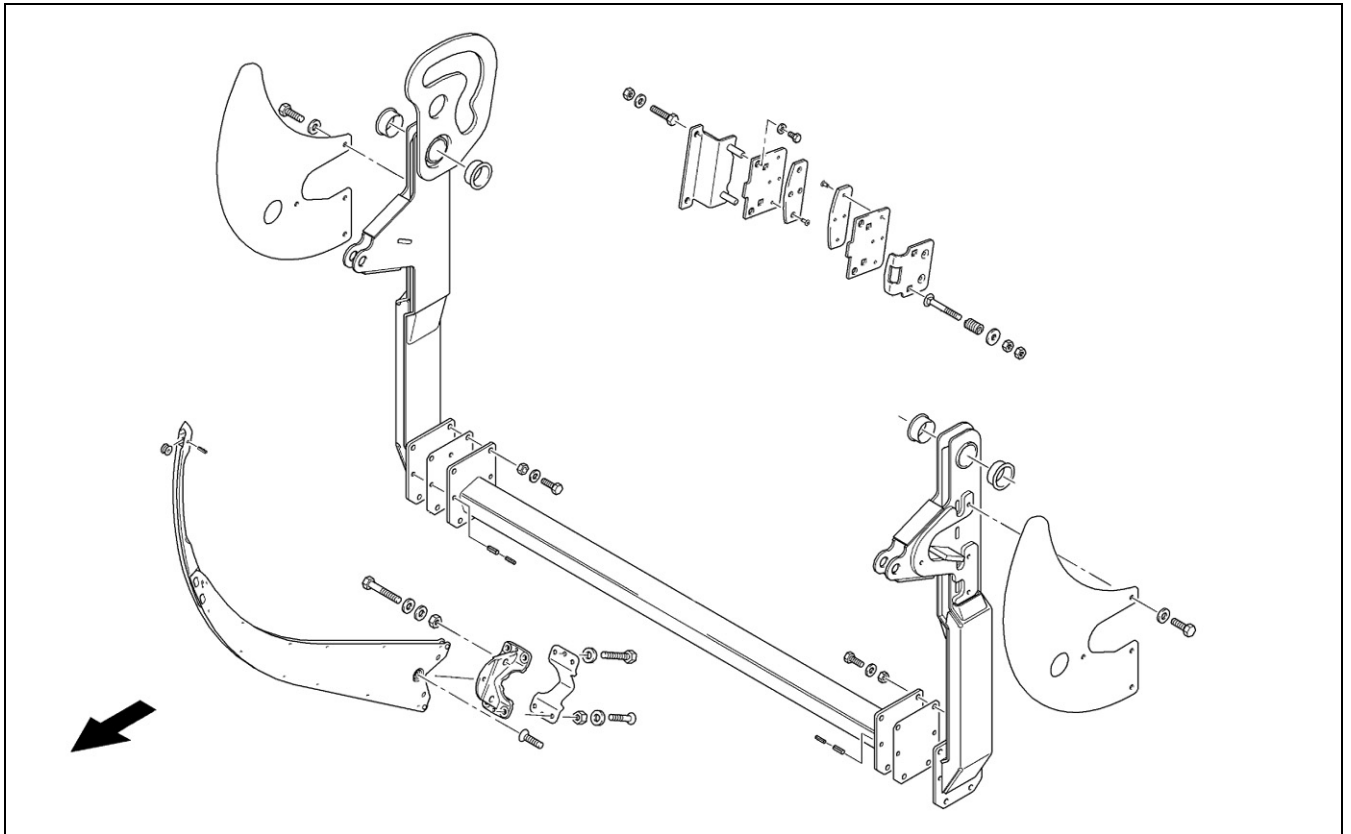
Auf diese Weise wird die Feder (3) so weit wie möglich entspannt.



241


43717

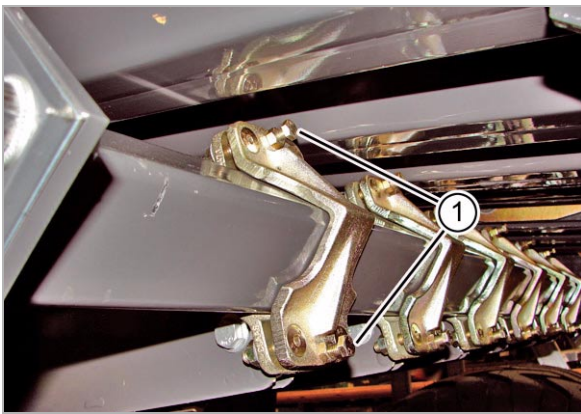
Übersicht Nadelschwinge



24829 **269**
73087

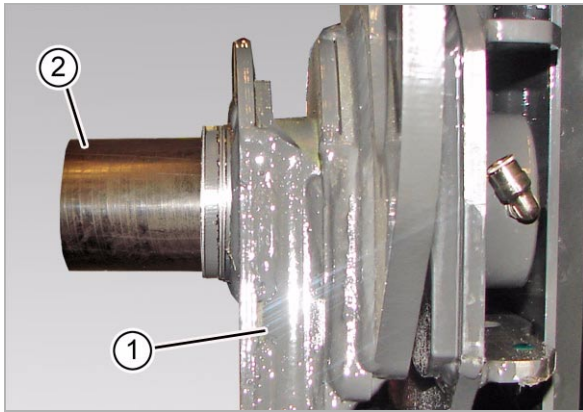
Nadel ausbauen

- Falls erforderlich die Nadeln aus dem Presskanal ausfahren  .
- Schrauben (1) lösen.



270

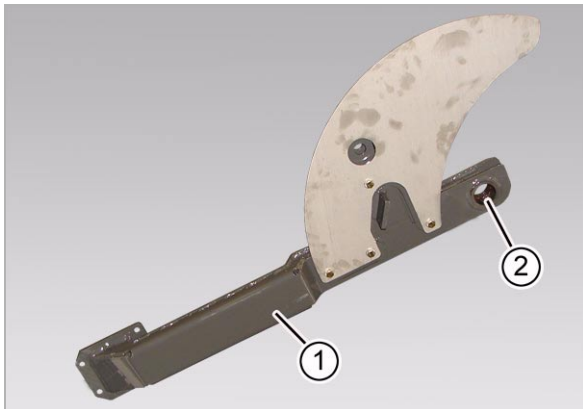
44212



301

44267

- Schwinge (1) in Position halten.
- Schwenkachse (2) herausnehmen.



302

43959

- Schwinge (1) ausbauen.
- Besonders auf die 2 Lagerbuchsen (2) der Schwinge achten: Gefahr des Verlusts.



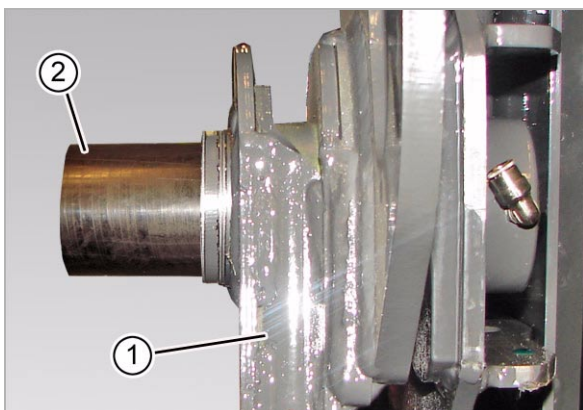
303

43959

Linke Schwinge einbauen

73113

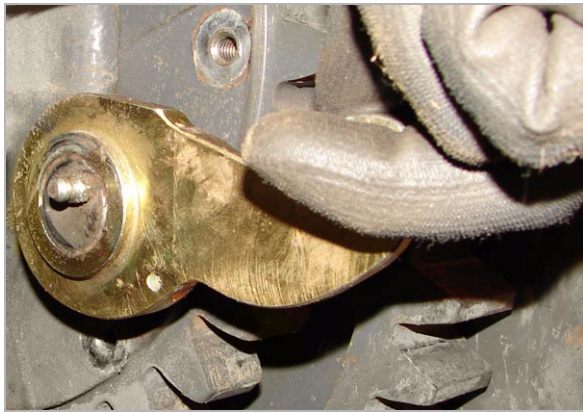
- Sicherstellen, dass die 2 Lagerbuchsen (2) in der Schwinge (1) vorhanden sind.



304

44267

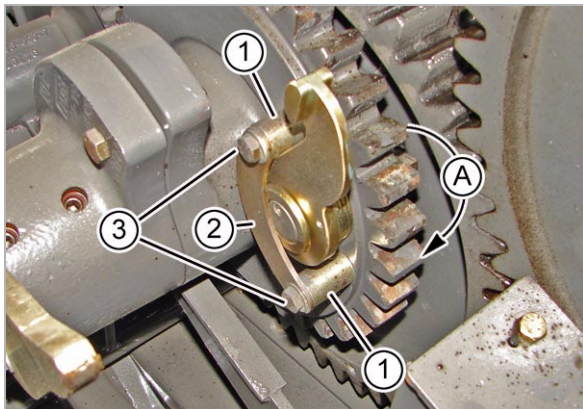
- Die Schwinge (1) an der Maschine in Position bringen.
- Kippachse (2) einsetzen.
- Linken Hebel einbauen 👁️.



335

44485

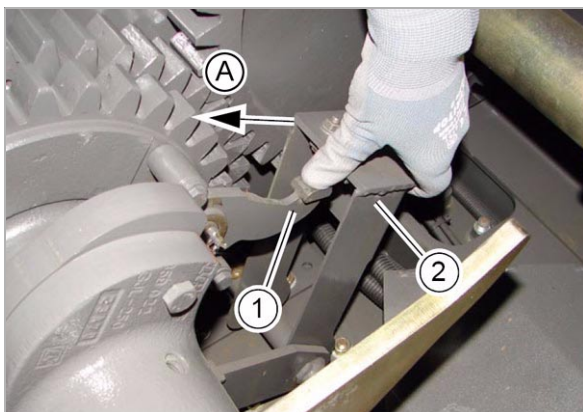
- Auslösefingerereinheit in Position bringen, wobei Achse und Feder am Zahnrad anliegen.
- Das längere Ende der Feder muss in die Bohrung des Zahnrads eingeführt werden.



336

44036

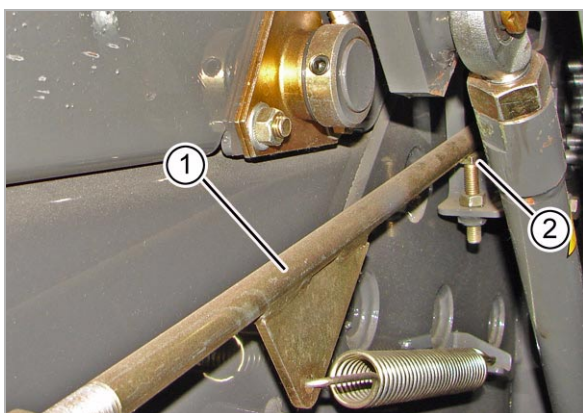
- Feder vorspannen, indem der Auslösefinger in Richtung (A) um eine 1/2 Umdrehung verdreht wird.
- Auslösefinger in Position halten.
- Distanzhülsen (1) einsetzen.
- Flacheisen (2) auf die Distanzhülsen montieren.
- Schrauben und Unterlegscheiben (3) anbringen.
- Sicherstellen, dass der Auslösefinger frei drehbar ist.



337

43731

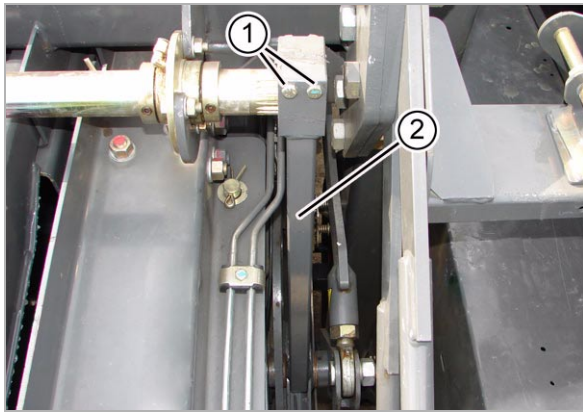
- Auf den Auslösefinger (1) drücken.
- Am Hebel (2) in Richtung (A) ziehen.



338

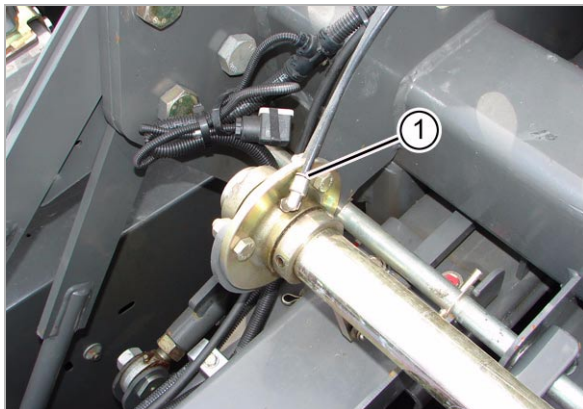
44602

- Sicherstellen, dass die Strebe (1) wirklich in der unteren Stellung ist: angelegt am Schraubenkopf (2).

**369**

43962

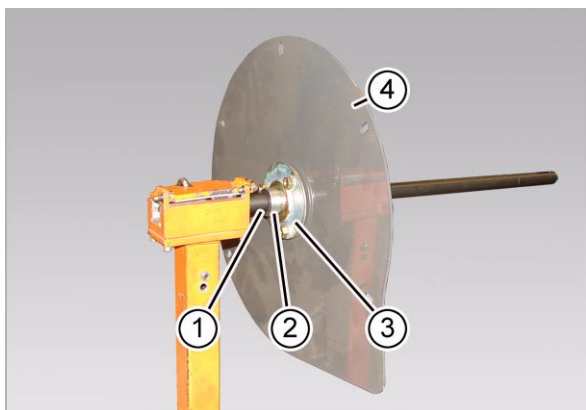
- Die Schubstange (2) an der Schwenkwelle so in Position bringen (Markierung an der rechten Welle gegenüber der Schubstangennut), dass sich die Laufrolle in die entsprechende Aufnahme der rechten Schubstange einfügt.

**370**

44492

Auf jeder Seite der Maschine:

- Zentralschmierleitungen (1) anschließen.



398

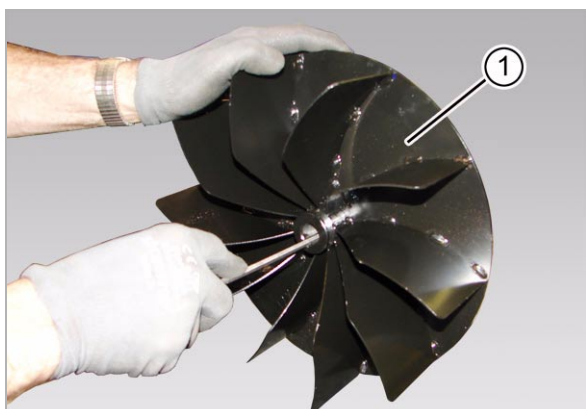
44543

Gebläse zusammenbauen

- Sicherungsring (1) einsetzen.
- Eine Unterlegscheibe einsetzen.
- Exzenterring (2) einsetzen.
- Die Lagerung (3) am Blech (4) anbringen.

Montagerichtung beachten: der exzentrische Innenring und die Muttern müssen sich auf der gleichen Seite befinden.

- Das Blech und die Lagerung an der Achse in Position bringen und dabei auf die Montagerichtung achten.

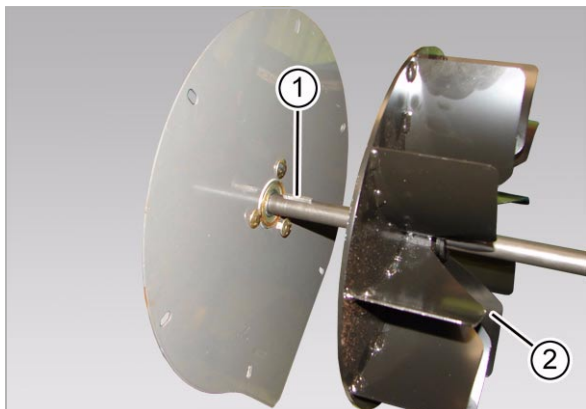


399

44028

Gegebenenfalls:

- Die Keilnut der Gebläsewelle (1) mit Hilfe einer Feile reinigen.



400

44577

- Keil (1) in die Keilnut einsetzen.
- Das Gebläserad (2) in Position bringen: es muss ganz am Innenring des Lagers anliegen.

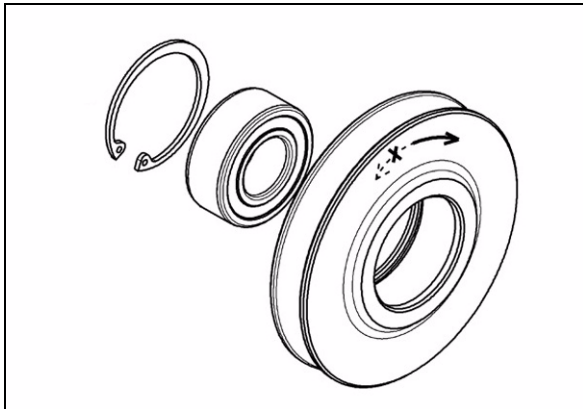


401

44576

- Die Druckschraube (1) mit Schraubensicherung versehen und anziehen.

Antriebswelle des Turbofan zusammenbauen



428

44749

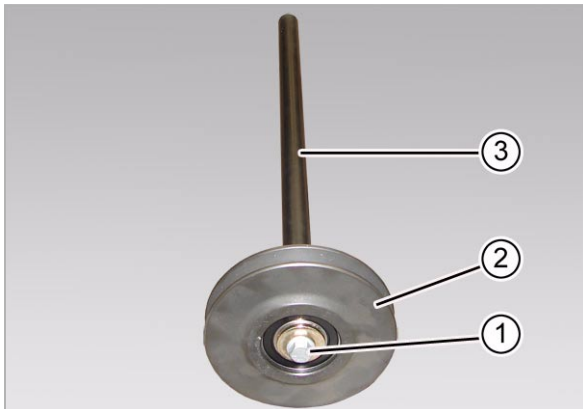
- Den Freilauf hinter der Riemenscheibe positionieren und die Montagerichtung beachten: wird der Innenring des Freilaufs festgehalten, muss die Riemenscheibe frei im Uhrzeigersinn drehen können.



429

44657

- Den Freilauf unter Verwendung einer Presse in die Riemenscheibe einsetzen.
- Sicherungsring (1) einsetzen.



430

44655

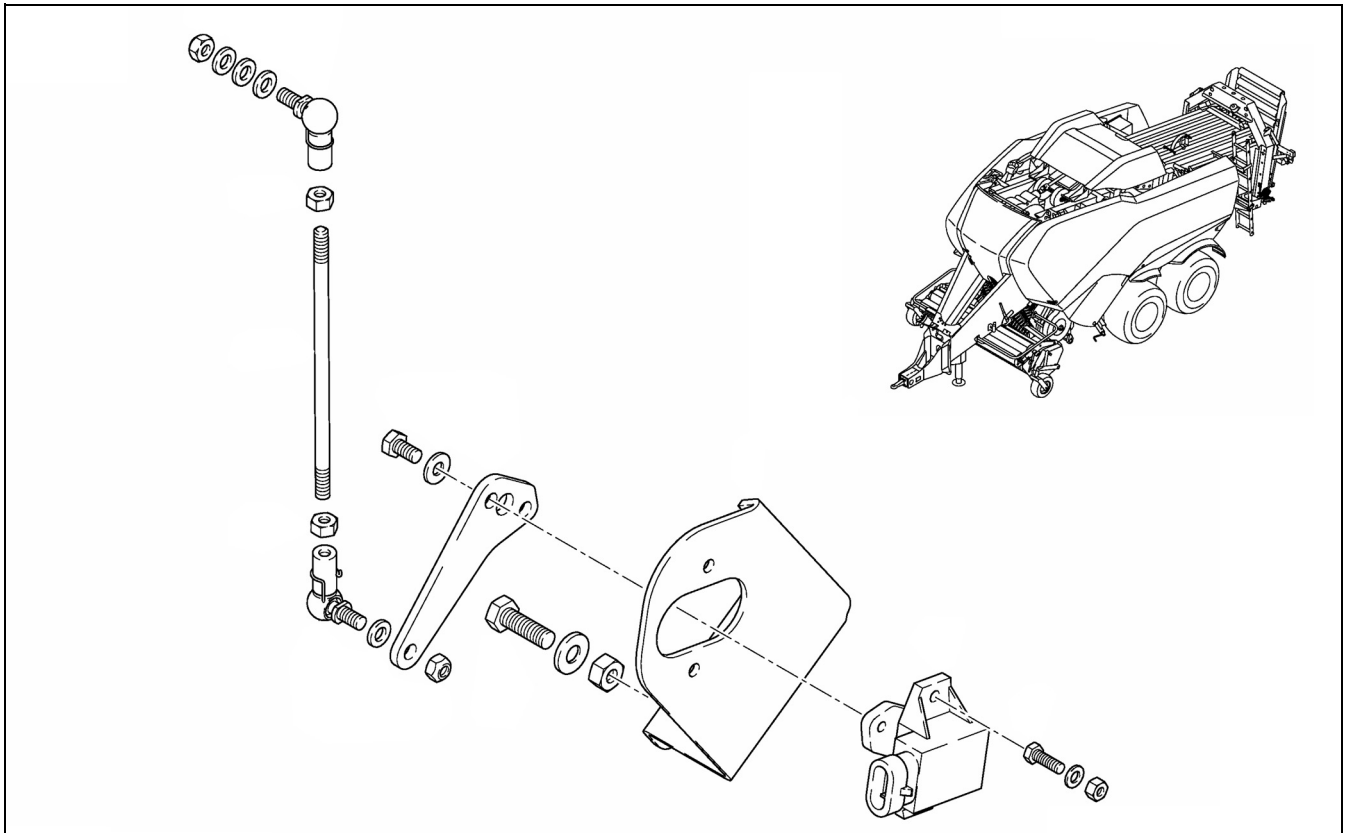
- Die Einheit Riemenscheibe - Freilauf (2) unter Verwendung einer Presse an der Achse anbringen: Montagerichtung beachten.
- Antriebswelle (3) in Position halten.
- Schraube und Unterlegscheibe (1) anbringen.

60 Ablage des Ernteguts

60 40 Ballenrampe und Ballenausstoßer

118331

Übersicht Sensor (B128) der Ballenrampe



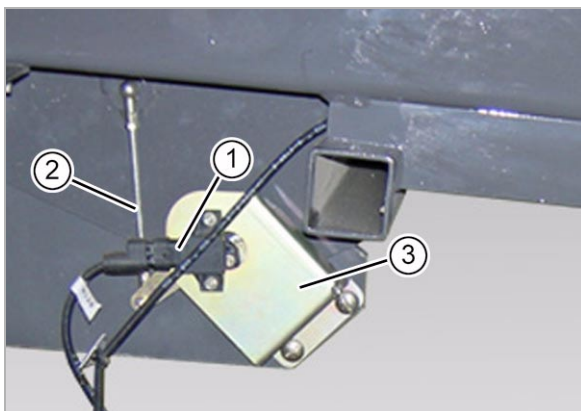
44009

1

118372

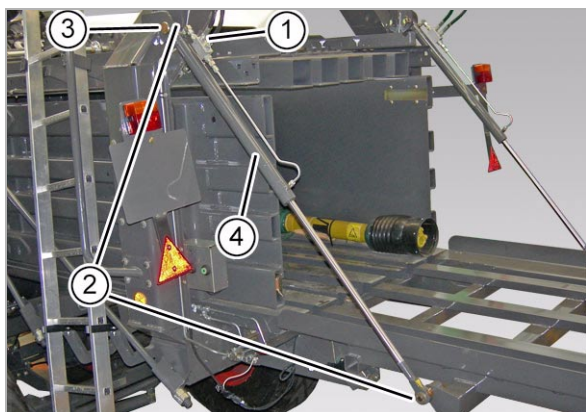
Sensor (B128) der Ballenrampe ausbauen

- Sensor (1) abklemmen.
- Hebel (2) ausbauen.
- Halter (3) ausbauen.



2


44154



44238

30

Zylinder der Ballenrampe ausbauen

- Ballenrutsche in die Arbeitsstellung bringen .
- Die Ballenrampe sichern und in Position halten.
- Sicherstellen, dass der Hydraulikkreis drucklos ist.
- Die Hydraulikanschlüsse (1) abklemmen.
- Die Splinte und Unterlegscheiben (2) entfernen.
- Bolzen (3) entfernen.
- Zylinder (4) ausbauen.



Warnhinweis!

Arbeiten am Hydraulikkreis, Abklemmen einer Hydraulikleitung oder eines Hydraulikschlauchs

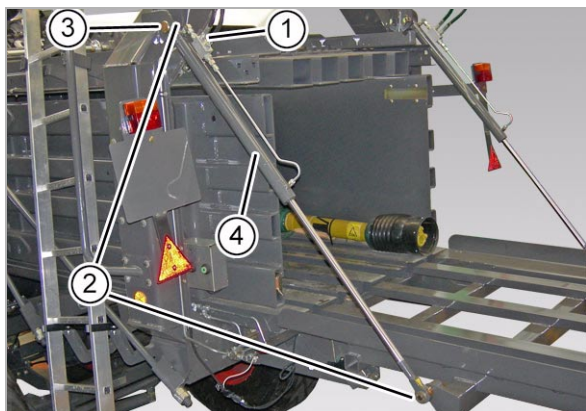
Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- Vor dem Abklemmen:
 - Sicherstellen, dass die Öltemperatur nahe an der Umgebungstemperatur liegt.
 - Sicherstellen, dass der Kreislauf drucklos ist.
 - Sicherstellen, dass Behälter zum Auffangen der Hydraulikflüssigkeiten bereitstehen.
 - Sicherstellen, dass die abzuklemmenden Anschlüsse sauber sind.
- Nach dem Abklemmen:
 - Leitung oder Hydraulikleitung verschließen, um ein Auslaufen von Öl zu vermeiden.
 - Hydraulischen Nehmerzylinder mit Verschlussstopfen schützen.

100450

Zylinder der Ballenrampe einbauen

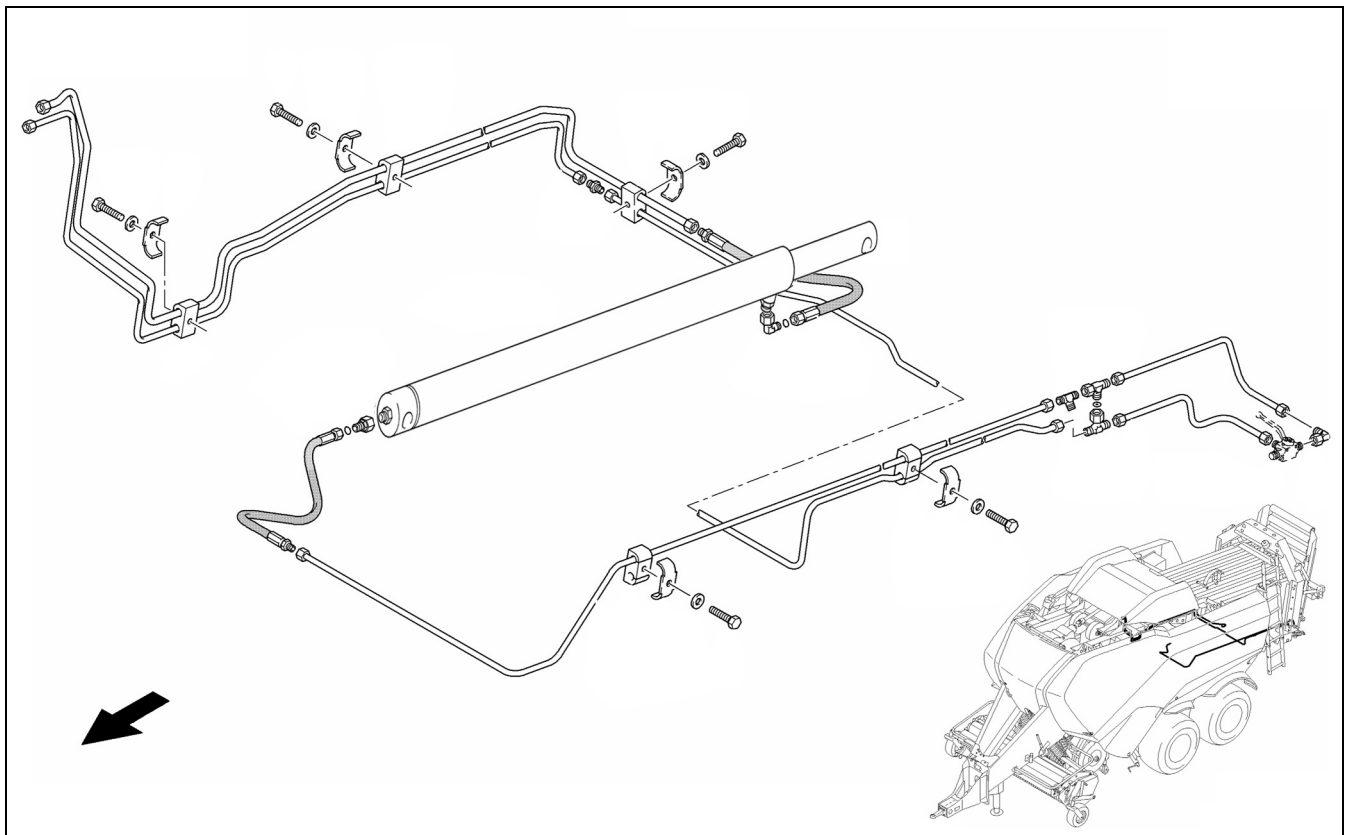
- Hydraulikzylinder (4) einsetzen.
- Bolzen (3) einsetzen.
- Die Splinte und Unterlegscheiben (2) anbringen.
- Die Hydraulikanschlüsse (1) anklemmen.



44238

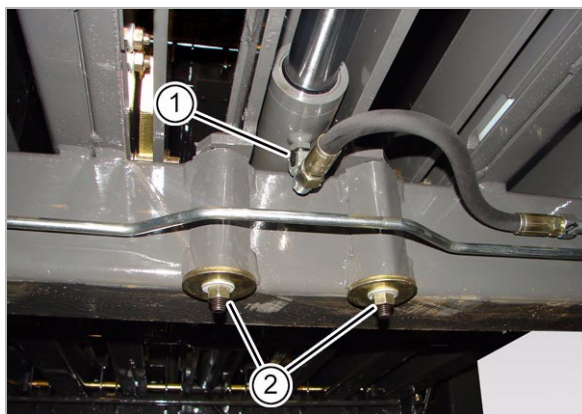
31

Übersicht Zylinder und Leitungen des Ballenausstoßers



44039 **58**
118343

Zylinder des Ballenausstoßers ausbauen



59

44088

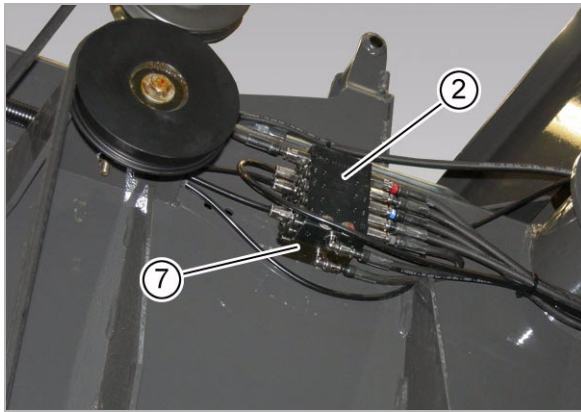


Warnhinweis!

Arbeiten am Hydraulikkreis, Abklemmen einer Hydraulikleitung oder eines Hydraulikschlauchs

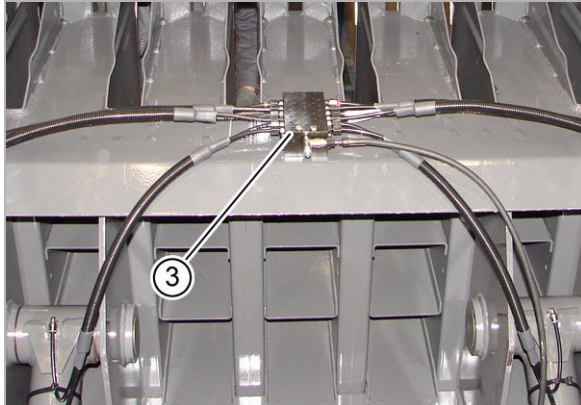
Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- Vor dem Abklemmen:
 - Sicherstellen, dass die Öltemperatur nahe an der Umgebungstemperatur liegt.
 - Sicherstellen, dass der Kreislauf drucklos ist.
 - Sicherstellen, dass Behälter zum Auffangen der Hydraulikflüssigkeiten bereitstehen.
 - Sicherstellen, dass die abzuklemmenden Anschlüsse sauber sind.
- Nach dem Abklemmen:
 - Leitung oder Hydraulikleitung verschließen, um ein Auslaufen von Öl zu vermeiden.
 - Hydraulischen Nehmerzylinder mit Verschlussstopfen schützen.



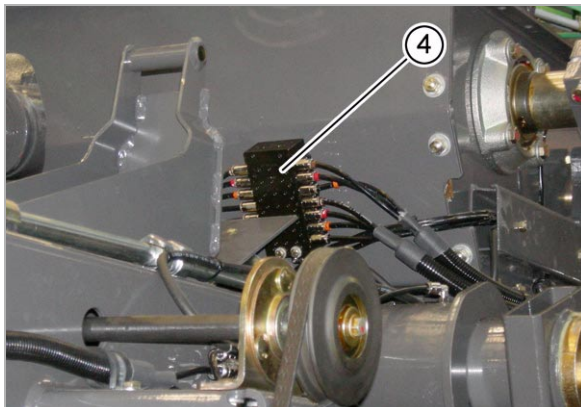
44526

8



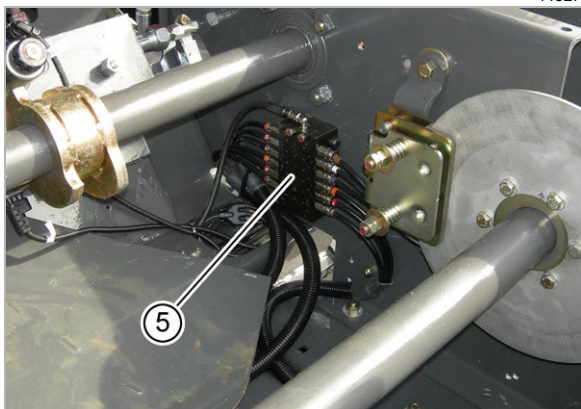
44712

9



44527

10



44528

11

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