Skärbord
345plus
360plus
375plus
390plus

INSTRUKTIONSBOK

345plus, 360plus, 375plus och 390plus skärbord

OMKM122372 UTGÅVA J0 (SWEDISH)

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG

Europeisk utgåva

PRINTED IN U.S.A.

Introduktion

Förord

LÄS NOGA IGENOM DEN HÄR INSTRUKTIONSBOKEN. Lär dig att hantera och underhålla maskinen på rätt sätt. Felaktig användning kan leda till personskador eller materiella skador. Detta skärbord kan bara monteras och användas på en exakthack. Användare måste vara kvalificerade för att köra en exakthack på allmän väg. Denna handbok samt varningsdekalerna finns även tillgängliga på andra språk. För beställning, se din KEMPER återförsäljare.

INSTRUKTIONSBOKEN bör alltid finnas till hands och skall följa maskinen vid ägarbyte.

ALLA VÄRDEN I DENNA INSTRUKTIONSBOK anges enligt det metriska systemet. Och enligt det amerikanska måttsystemet (U.S.). Använd endast passande komponenter och bultar. Använd metriska verktyg för metriska skruvförband och tumverktyg för tumskruvförband.

Beteckningarna HÖGER och VÄNSTER gäller i redskapets körriktning vid körning framåt.

Begreppet “TRANSPORT” används för att beteckna ett roterande skärbord som är monterat på en exakthack och transporteras på denna från punkt A till B.

Begreppet “FRAKT” används för att beteckna ett roterande skärbord som är lastad på ett flakfordon och fraktas på detta från punkt A till B.

LASTNING OCH FRAKT av detta roterande skärbord får endast utföras av personer som vet hur man säkrar lasten och som kan bevisa detta.

ANTECKNA PRODUKTIDENTIFIERINGSNUMMER (PIN) på avsedd plats i sektionen Specifikation eller Identifieringsnummer. Anteckna alla nummer exakt. Om maskinen blir stulen kan dessa nummer vara av stor vikt. Likaså behöver KEMPER-återförsäljaren dessa nummer vid reservdelsbeställning. För säkerhets skull bör identifieringsnumren även noteras på annan säker plats.

INNAN MASKINEN LEVERERADES, genomfördes en maskininspektion av din John Deere-återförsäljare.

AVSEDD ANVÄNDNING: DET ROTERANDE SKÄRBORDET får ENDAST användas för skörd:

- tjockstammade, böjliga växter såsom majs, elefantgräs eller bambu
- tunstammade växter såsom säd, senap

All annan användning strider mot den avsedda användningen. Tillverkaren avsäger sig allt ansvar för varje typ av skada som uppstår pga. felaktig användning.

DET ROTERANDE SKÄRBORDET FÅR INTE användas för att manuellt överföra material av någon typ och är inte lämpligt för överföring och hackning av:

- träaktiga växter med en diameter på över 1 mm
- trä avsett för huggning
- djurfoder, såsom betor
- metallföremål
- material som innehåller sten

Alla anvisningar och föreskrifter för användande, underhåll och reparation angivna av tillverkaren är nödvändiga för den AVSEDDA ANVÄNDNINGEN och måste efterföljas.

DETTA ROTERANDE SKÄRBORD får ENDAST underhållas och repareras av industrimekaniker, montörer eller personer med liknande kvalifikationer. Elsystemet får endast repareras av elektriker. Gällande föreskrifter som omfattar förebyggande av olycksfall, arbetarskydd, miljöskydd och trafiklagstiftning måste alltid beaktas. Det är inte tillåtet att modifiera maskinen så att den behandlar andra material än de som är tillåtna enligt den avsedda användningen. Egenhändiga modifieringar av detta skärbord befriar tillverkaren från allt ansvar för eventuellt resulterande maskin och/eller personskador.

DETTA SKÄRBORD FÅR INTE användas i Förenta Staterna och Kanada.

KM00321,000070F -67-20DEC17-1/1

Innehåll

Sida

Inspektion före leverans
Kontrollista före leverans CLIST-1
Kontrollista vid leverans CLIST-1
Checklista efter försäljningen CLIST-2

Identifieringsbild
Identifieringsbild 00-1

Säkerhetsåtgärder
Varningssymbol 05-1
Följ säkerhetsföreskrifterna 05-1
Varningstexter 05-1
Åtföljande av trafikregler 05-2
Förarförmåga 05-2
Använd säkerhetsbelysning och -anordningar 05-2
Var förberedd i nödsituationer 05-3
Använd skyddsutrustning 05-3
SÄKERHETSKONTROLL 05-3
Risk för indragning 05-3
Skydd och plåtar 05-4
Håll avstånd till skärbordet 05-4
Håll händerna borta från knivarna 05-4
Säker förvaring av utrustningar 05-5
Arbeta säkert 05-5
Se upp för roterande kraftöverföringsaxlar 05-6
Personlig säkerhet vid service 05-6
Palla maskinen på ett säkert sätt 05-6
Undvik utsprutande högtrycksvätskor 05-7
Observera den maximalt tillåtna framaxelbelastningen 05-7
Transport med skärbordet monterat 05-7
Ballast för säker markkontakt 05-8
Avlägsna färg före svetsning eller uppvärmning 05-8
Korrekt avfallshantering 05-8
Undvik högtryckssträle på varningsdekaler 05-9

Varningsdekaler
Varningssymboler 10-1
Ersätt varningsdekaler 10-1
Instruktionsbok 10-1
Reparation och underhåll 10-2
Roterande blad 10-2
Fällningsområde 10-3
Roterande valsar 10-3
Ingående transmission 10-4

Sida

Transport
Lastpall 15-1
Lastning med kran 15-2
Lasta skärbordet på lastbil eller maskinsläp 15-3
Säkra skärbordet (fastsurrningspunkter) 15-4

Koppla till en CLAAS exakthack
Kompatibilitetstabell 20-1
Justera extra strålkastare på exakthack 20-1
Koppla till exakthackar av typ 498, 499 och 502 med variabel skärbordsdrivning 20-2
Montera ytterligare kabelhärvor (endast exakthackar av typ 498, 499 och 502) 20-5
Förse hack med ballast 20-7
Justering av kanalbredd 20-7
Montera matarplåtarna 20-8
Koppla till CLAAS exakthack (skärbord med fast kopplingsram) 20-9
Koppla till CLAAS exakthack (skärbord med pendelram) 20-12
Skärbord med flerväxlad transmission och snabbkoppling 20-13
Anslutning av hydraulslangar 20-14
Ansluta de blinkande varningsljusens kabelhärva (tillval på 375^{plus}, standard på 390^{plus}) 20-14
Ansluta drivningen (exakthack typ 492) 20-15
Ansluta drivningen (exakthack av typ 493, 494, 497, 498, 499 och 502) 20-16
Ansluta drivningen (exakthack av typ 496 och 500) 20-20
Byta CLAAS-bricka mot KEMPER-bricka 20-24

Koppla till en exakthack från KRONE
Kompatibilitetstabell 22-1
Ta bort transportsäkringarna 22-2
Koppla till KRONE exakthackar (modell BIG X 480, 530, 580 och 630) 22-2
Koppla till KRONE exakthackar (modell BIG X 500, 600, 650, 700, 770, 800, 850, 1000 och 1100) 22-8
Ansluta kablage för positions- och kontrollampor (375^{plus} och 390^{plus}) 22-11
Stänga av reverseringen under tomgång 22-11

Fortsättning på nästa sida

Originalinstruktionsbok. All information, alla illustrationer och specifikationer i denna handbok baserar på den senast tillgängliga informationen vid tiden för publiceringen. Rätten att när som helst och utan tillkännagivelse göra förändringar förbehålles.

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

Sida

Koppla till en exakthack från FENDT
Rikta in pendelramen....23-1
Koppla skärbordet till FENDT exakthackar....23-1
Ansluta hydraulslangarna och kablaget....23-3
Kardanaxel....23-3
Ansluta kardanaxeln....23-3
Byta hydraulsystem....23-4
Låsa upp pendelramen....23-5

Koppla från skärbordet
Montera främre stödbenen (endast skärbord för KRONE exakthackar)....25-1
Koppla från skärbordet....25-1

Transport
Körning på allmän väg....30-1
Sätta fast dekal (skärbord med stödhjul)....30-1
Skärbord med komfort-stödhjul....30-2
Förebygga olyckor (skärbord med skyddsskärmar på sidorna)....30-3
Förebygga olyckor (skärbord utan skyddsskärmar på sidorna)....30-4
Ställ in AHC-sensorerna i transportläge....30-6
Låsa/låsa upp lutningsramen (endast skärbord för CLAAS exakthackar)....30-6

Använda det roterande skärbordet
Skärbord - Funktionsanvisningar....35-1
Använda skärbordet — Allmän användning....35-2
Ta bort igensättningar....35-2
Ta bort igensättningar på CLAAS exakthackar....35-2
Insamlingstrummornas arbetsvarvtal....35-3
Justera snittlängder i kombination med en exakthack från KRONE....35-3
Snittlängdsjustering med CLAAS exakthack....35-4
Snittlängd och trumvarvtal med en exakthack från CLAAS 830–900 (typ 492, 496 och 500)....35-4
Snittlängd och trumvarvtal med CLAAS exakthack 830-900 (typ 493)....35-6
Snittlängd och trummans hastighet med exakthack 930–990 (typ 494, 497, 498, 499 och 502)....35-11
Justera växelval med flerväxlad drivning för CLAAS exakthackar....35-16
Snittlängder och växelval med flerväxlad växellåda för exakthackar från CLAAS....35-18
Kalibrera styrhjälp (roterande skärbord för exakthackar från CLAAS)....35-18
Skörd - Allmänt....35-19
Skörda helsädsensilage....35-19
Hydraulsystem....35-20

Sida

Extrautrustning
Specialsats för radstyrning (styrhjälp)....40-1
Set för automatiskt reglering av skärbordshöjd....40-1

Felsökning
Åtgärda fel i skärbordet....45-1

Smörjning och underhåll
Serviceintervaller....50-1
Smörjmedel....50-1
Flytande fett för drivningar....50-1
Transmissionsolja....50-2
Kylvätska för huvuddrivningens friktionskoppling....50-2
Alternativa och syntetiska smörjmedel....50-3
Blandning av smörjmedel....50-3
Förvaring av smörjmedel....50-3
Använd originaldelar från KEMPER....50-3
Översikt över växellådor och oljenivåer....50-4
Växellådor — Samlartrummor....50-5
Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul, serie 1 — Oljenivåer....50-6
Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul, serie 2 — Oljenivåer....50-8
Översikt över oljenivåer i ingående transmissionen....50-9
Byta olja....50-10
Var 10:e timme - roterande blad och rensare....50-10
Var 10:e timme - kardanaxel....50-10
Var 10:e timme - pendelramens nedre rullar....50-11
Var 50:e timme - axeltappar och gångjärn (endast 390^{plus})....50-11
Var 50:e timme - kopplingsklor....50-11
Var 50:e timme - gångjärn på de yttre sektionerna (390^{plus})....50-12
Var 50:e timme - gångjärn på de yttre sektionerna (360^{plus}, 375^{plus} och 345^{plus})....50-12
Var 50:e timme - Hydraulcylinderns axeltappar (endast 390^{plus})....50-13
Var 50:e timme - pendelramens övre rullar....50-13
Vart 3:e år - byta kylvätska i huvuddrivningens friktionskoppling....50-14
Inför varje skördesäsong....50-14
Dagligt underhåll (eller oftare vid behov)....50-14
Service varje vecka....50-15
Efter skördesäsongens slut....50-15

Service
Åtdragningsvärden för bult och skruv med metriska mått....55-1
Avlasta tryck i huvuddrivningens slirkopplingar....55-2
Demontering av slirkoppling....55-3
Isärtagning av slirkoppling....55-5
Montera nya roterande blad....55-6
Justera stråskiljare....55-7

Fortsättning på nästa sida

Sida

Kontrollera avskraparjustering.....55-8
Kontrollera rensare.....55-8
Justera rensarna på inmatningshusets trummor.....55-9
Kontrollera styrningssensorns spänningsvärden (skärbord för CLAAS exakthackar).....55-9
Rengöra skärbordet.....55-10

Förvaring

Förvaring vid skördesäsongens slut.....60-1
När skärbordet åter tas i bruk.....60-1

Specifikationer

Maskinens beräknade livslängd 65-1
Skärbord 345plus 65-1
Skärbord 360plus 65-2
Skärbord 375plus 65-2
Skärbord 390plus 65-3
Bullernivå.....65-3
EU-försäkran om överensstämmelse 65-4

Serienummer

Skärbordets serienummerskylt.....70-1
Serienummer.....70-1

Inspektion före leverans

Kontrollista före leverans

Efter att skärbordet hopmonterats ska det inspekteras, för att säkerställa att det fungerar som det ska innan det levereras till kund. Bocka av varje punkt när de nödvändiga justeringarna gjorts och resultatet är tillfredsställande.

□ Alla skydd öppnas och stängs utan att kärva.

□ Skärbordet är korrekt hopmonterat.

□ De delar som levererats separat är korrekt monterade.

□ Muttrar på alla skruvar har dragits åt.

□ Alla smörjnipplar har smorts.

□ Växellådorna har fyllts ordentligt (se Smörjning och Underhåll).

□ Knivarnas fästskruvar är ordentligt åtdragna.

□ Transportfästena har avlägsnats.

□ Skärbordet kan fällas korrekt.

□ Skärbordet har rengjorts och lacken påbättrats om den repats.

□ Alla rörliga delar fungerar utan att kärva.

□ Kontrollera alla friktionskopplingar som visas i sektionen Service.

□ Alla dekaler är på plats och i gott skick.

□ Kontrollera att extralampor är monterade på hacken.

□ Skärbordet har testats och är såvitt jag vet färdigt för leverans till kund.

(Testdagens datum) (Teknikerns underskrift)

KM00321,00001F6 -67-13AUG09-1/1

Kontrollista vid leverans

Följande checklista är en påminnelse om mycket viktig information som ska förmedlas direkt till kunden vid leverans av maskinen.

□ Upplys kunden om att denna såväl som andra maskiners förväntade livslängd beror på regelbunden smörjning enligt beskrivningen i instruktionsboken.

□ Diskutera korrekt användning av det roterande skärbordet samt förfaranden och metoder som krävs för bäst skörd.

□ Överlämna instruktionsboken till kunden och förklara alla justeringar för driften.

□ Informera kunden om vilka lämpliga vikter och vätskor som måste användas i däcken, beroende på vilken exakthack som används.

□ Roterande skärbord enbart för Claas-exakthackar av typ 498: Programmodul A130FAM för variabel skärbordsdrivning (extrautrustning).

□ Tillråd kunden om de försiktighetsåtgärder som måste iakttas under användning av skärbordet.

□ Erbjud kunden att komma in och diskutera de eventuella problem som kan uppstå vid användning av skärbordet.

□ Be kunden skriva ner skärbordets serienummer i den avsedda sektionen i slutet av instruktionsboken.

□ Ta bort den här sidan och arkivera den på säkert sätt.

(Teknikerns underskrift) (Kundens underskrift)

KM00321,00008BA -67-26FEB19-1/1

Checklista efter försäljningen

Följande punkter bör kontrolleras någon gång under skärbordets första verksamhetssäsong.

□ Kontrollera hela maskinen beträffande lösa eller saknade muttrar och bultar.

□ Alla skyddsplåtar är på plats och ordentligt fästa.

□ Kontrollera att inga delar är trasiga eller skadade.

□ Om möjligt, manövrera skärbordet för att se om det fungerar som det ska.

□ Kontrollera beträffande slitna roterande knivar.

□ Kontrollera skärbordet och dess skick tillsammans med kunden.

□ Se till att kunden förstår sig på de bästa metoderna för användning av skärbordet.

□ Gå igenom hela instruktionsboken med kunden och betona vikten av säkerhetsföreskrifterna och av korrekt och regelbunden smörjning.

(Teknikerns underskrift)

(Kundens underskrift)

ZX,CHECK676,C -67-20JAN95-1/1

Identifieringsbild

KM1001176 —UN—30MAR10

Här visas skärbord 390plus

KM00321,000030D -67-14JUN10-1/1

Säkerhetsåtgärder

Varningssymbol

Detta är varningssymbolen. Den finns både på maskinen och i denna bok och varnar för risken för personskador.

Undvik olyckor genom att alltid följa säkerhetsföreskrifterna.

T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -67-29SEP98-1/1

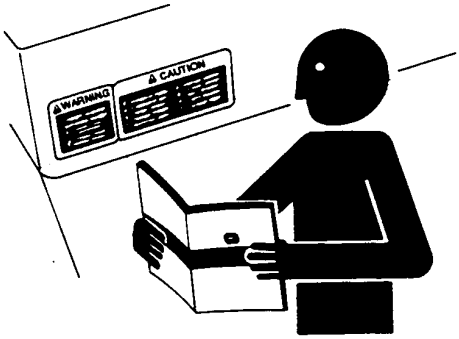
Följ säkerhetsföreskrifterna

Var noga med att läsa alla säkerhetsföreskrifter i instruktionsboken och på maskinens varningsskyltar. Håll varningsskyltarna i gott skick. Ersätt omgående skyltar som saknas eller är skadade. Se till att nya komponenter och reservdelar har aktuella varningsskyltar. Utbytesskyltar kan erhållas från en KEMPER-återförsäljare.

Innan du börjar arbeta med maskinen, ta reda på rätt sätt att använda maskinen och reglagen. Låt inte någon använda maskinen utan undervisning.

Håll maskinen i gott skick. Otillbörlig modifiering av maskinen kan leda till nedsatt funktion och/eller säkerhet, och påverka maskinens livslängd.

Kontakta din KEMPER-återförsäljare om någon del i denna instruktionsbok är svår att förstå.



TS201 —UN—15APR13

KM00321,000016B -67-14MAY09-1/1

Varningstexter

Ordet VARNING används tillsammans med varningssymbolen och varnar för allvarlig olycksrisk.

Maskinen är försedd med varningsdekaler där olycksrisken är som störst. Det kan även finnas varningsdekaler med allmänna säkerhetsföreskrifter. I denna bok används VARNING för att påkalla uppmärksamhet för olycksrisk.

TS187 —67—30SEP88

DX,SIGNAL -67-03MAR93-1/1

Åtföljande av trafikregler

Följ alltid gällande vägtrafikbestämmelser då maskinen framförs på allmän väg.

FX,ROAD -67-01MAY91-1/1

Förarförmåga

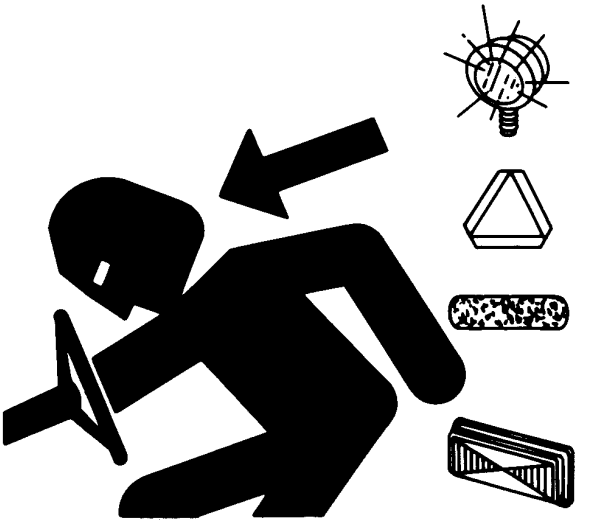
- Maskinens ägare måste se till att förararna tar ansvar, är utbildade, har läst instruktioner och varningar, och vet hur maskinen används korrekt och säkert.
- Ålder, fysisk förmåga och mental kapacitet kan utgöra faktorer vid maskinrelaterade skador. Föraren måste såväl mentalt som fysiskt kunna hytten och/eller reglagen och driva maskinen korrekt och säkert.
- Låt aldrig barn eller annan obehörig person köra maskinen. Instruera alla förare att inte ge barn en åktur på maskinen eller redskap.
- Kör aldrig maskinen när du är distraherad, trött eller nedsatt. Korrekt maskindrift, kräver förarens fulla uppmärksamhet och medvetande.

DX,ABILITY -67-07DEC18-1/1

Använd säkerhetsbelysning och -anordningar

Förhindra kollision med andra fordon. Långsamma traktorer med redskap eller släp, liksom självgående maskiner, utgör en särskilt stor fara på allmänna vägar. Var alltid uppmärksam på trafik som kommer bakifrån, särskilt när du svänger av åt något håll. Använd körriktningsvisare vid körning på allmän väg.

Använd strålkastarna, varningsljusen, körriktningsvisarna och övriga säkerhetsanordningar enligt de lokala bestämmelserna. Håll säkerhetsanordningarna i gott skick. Ersätt omedelbart saknad eller skadad utrustning.



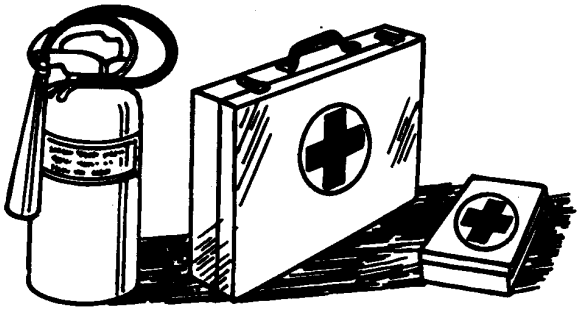
KM00321,000016C -67-14MAY09-1/1

Var förberedd i nödsituationer

Var beredd på att en eldsvåda kan inträffa.

Ha första förband och eldsläckare lätt tillgängliga.

Ring 112 och begär brandkår och/eller ambulans om olyckan skulle vara framme.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -67-03MAR93-1/1

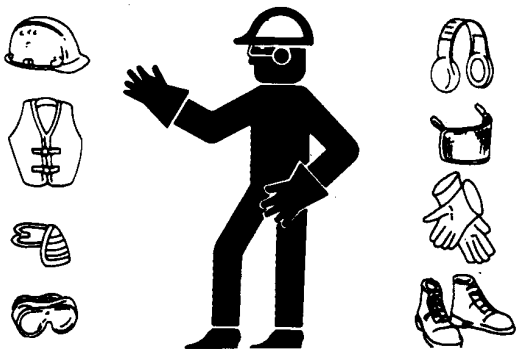
Använd skyddsutrustning

Använd alltid åtsittande kläder och lämplig skyddsutrustning.

Långvarig exponering av höga ljud kan orsaka hörselskador.

Använd alltid någon typ av hörselskydd mot obekväma ljudnivåer.

Arbetet kräver förarens fulla uppmärksamhet. Att använda hörlurar under arbetet är inte att rekommendera.



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -67-10SEP90-1/1

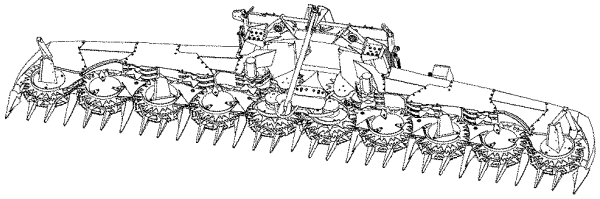
SÄKERHETSKONTROLL

Kontrollera alltid att maskinen är i kör- och driftsäkert skick innan den tas i bruk eller framförs på allmän väg.

FX,READY -67-28FEB91-1/1

Risk för indragning

För att förhindra indragning i maskinen, mata inte in gröda i maskinen med handen eller foten. Försök inte rensa igensättningar medan maskinen är igång. Inmatningsrullarna kan mata in material snabbare än du kan släppa taget om det.



KM204388

KM204388 —UN—14FEB14

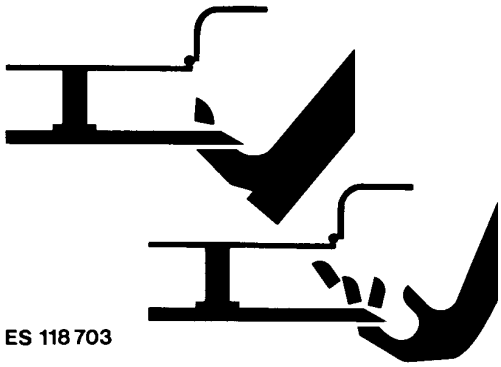
KM00321,00002E3 -67-28MAR14-1/1

Skydd och plåtar

Skydd och plåtar ska alltid vara monterade. Se till att de är funktionsdugliga och korrekt monterade.

Koppla alltid ur huvudkopplingen, stäng av motorn och ta ur nyckeln innan skydd eller plåtar avlägsnas.

Håll händer, fötter och kläder undan från rörliga delar.



ES118703 —UN—21MAR95

FX,DEVICE -67-04DEC90-1/1

Håll avstånd till skärbordet

På grund av deras funktion, kan inte rotorbladen, insamlingstrummorna, förbi- och matarvalsar helt skylas. Håll avstånd till dessa rörliga delar under arbetet. Koppla alltid ur huvudkopplingen, stäng av motorn och ta ur nyckeln innan reparation eller rensning av skärbordet.

ES118704 —UN—21MAR95

ZX,CUT688 -67-10FEB98-1/1

Håll händerna borta från knivarna

Försök aldrig avlägsna hinder framför eller på skärbordet om inte huvudkopplingen är urkopplad, motorn är avstängd och nyckeln är urtagen.

Alla måste hålla avståndet till exakthacken innan motorn startas.

TS254 —UN—23AUG88

FX,KNIFE -67-21DEC90-1/1

Säker förvaring av utrustningar

Tunga utrustningar såsom dubbelmontage och lastare etc., som inte förvaras på rätt sätt, kan falla och orsaka allvarliga personskador eller dödsfall.

Förvara utrustningar och redskap så att de inte utgör en säkerhetsrisk. Låt inte barn eller obehöriga uppehålla sig i förvaringsutrymmet.

TS219 —UN—23AUG88

DX,STORE -67-03MAR93-1/1

Arbeta säkert

Läs den aktuella servicesektionen i denna bok innan arbetet påbörjas. Arbetsplatsen skall vara ren och torr.

Smörj eller utför aldrig någon service eller justering på maskinen medan den är i arbete. Håll händer, fötter och kläder borta från rörliga delar. Koppla ur drivningarna och manövrera spakarna för att göra hydraulsystemet trycklöst. Sänk ned eventuellt redskap till marken. Stäng av motorn. Tag ur startnyckeln. Låt maskinen svalna.

Palla på ett säkert sätt delar som måste lyftas för service.

Se över komponenterna regelbundet och se till att de är riktigt monterade. Skador skall åtgärdas omedelbart. Ersätt slitna och skadade delar. Rengör maskinen regelbundet från fett, olja och växtrester.

Med självgående utrustning, koppla alltid först från batterijordkabeln (-) innan arbete på elsystemet eller svetsningsarbete påbörjas.

Med bogserade redskap, koppla alltid först från kabelhärvorna mellan redskapet och maskinen innan arbete på elsystemet eller svetsningsarbete påbörjas.

TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -67-17FEB99-1/1

Se upp för roterande kraftöverföringsaxlar

Indragning i roterande axlar kan medföra allvarliga eller livshotande personskador.

Se till att alla skydd sitter på plats hela tiden. Se till att de roterande skydden roterar fritt.

Bär åtsittande kläder. Stäng av motorn och förvissa dig om att alla roterande komponenter och drivaxlar har stannat innan du utför justeringsarbeten, anslutningsarbeten eller någon annan typ av arbete på motorn eller annan maskindriven komponent.

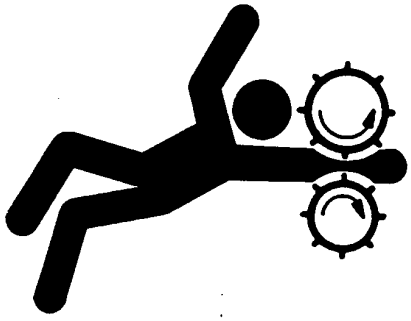
TS1644 —UN—22AUG95

DX,ROTATING -67-18AUG09-1/1

Personlig säkerhet vid service

Knyt upp långt hår i nacken. Bär inte halsduk, halskedja eller löst hängande kläder vid arbete nära rörliga delar på maskinen. Dessa kan fångas upp och orsaka svåra olyckor.

Tag av ringar och andra juveler. Dessa kan orsaka kortslutning eller fastna i rörliga delar.



TS228 —UN—23AUG88

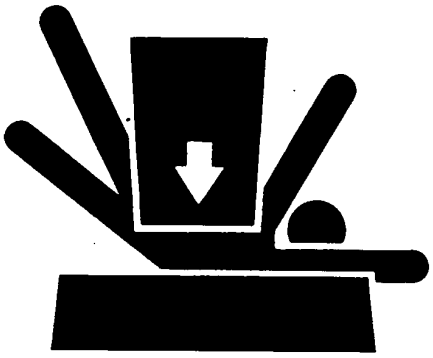
DX,LOOSE -67-04JUN90-1/1

Palla maskinen på ett säkert sätt

Sänk alltid ned eventuellt redskap eller utrustning innan något arbete påbörjas. Om arbetet måste utföras med maskinen eller utrustningen i upplyft läge, måste dessa pallas på ett säkert sätt. Utan stöd kan hydrauliska lyftanordningar sjunka av egen tyngd.

Använd endast rejäla pallbockar. Använd inte murstenar, träbitar eller liknande som lätt kan ge vika. Arbeta inte under maskinen om den endast är upplyft med domkraft. Följ alltid de säkerhetsföreskrifter som anges i denna bok.

Vid tillkoppling av redskap eller annan utrustning till en maskin, följ alltid de säkerhetsföreskrifter som anges i redskapets eller utrustningens instruktionsbok.



TS229 —UN—23AUG88

DX,LOWER -67-24FEB00-1/1

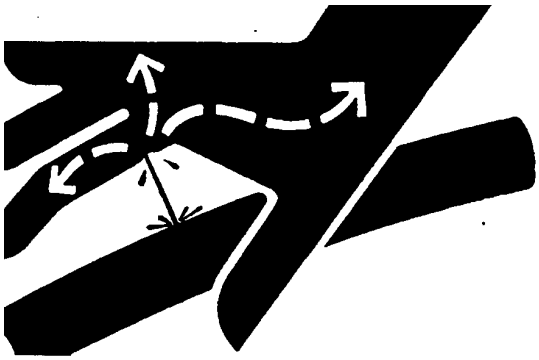
Undvik utsprutande högtrycksvätskor

Utsprutande olja under tryck kan tränga igenom huden och orsaka allvarliga skador.

Gör systemet trycklöst innan hydraulledningar eller andra ledningar kopplas loss. Kontrollera och dra åt alla anslutningar innan systemet åter sätts under tryck.

Hydraulolja som sprutar ut från hål eller munstycken syns knappt. Använd en bit papp istället för händerna för att upptäcka läckor. Skydda händer och kropp mot högtrycksvätskor.

Uppsök omedelbart läkare om en olycka inträffat. Allvarliga infektioner kan uppstå om vätskan inte avlägsnas inom några timmar. Läkare som inte är förtrogna med denna slags skada bör vända sig till en kunnig medicinsk expert.



X9811 —UN—23AUG88

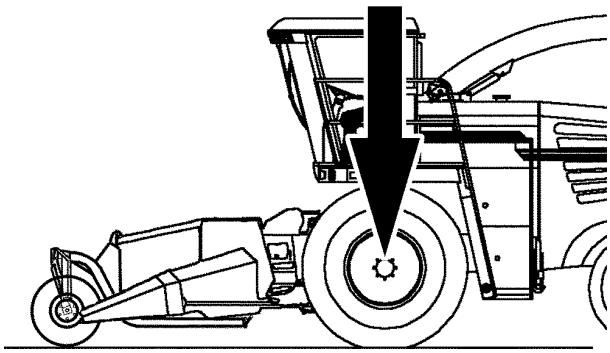
KM00321,000016D -67-14MAY09-1/1

Observera den maximalt tillåtna framaxelbelastningen

Transport av skärborden 375plus och 390plus på allmän väg med exakthackar är endast tillåten om man rättar sig efter den maximala framaxelbelastningen på 11500 kg (25353 lb.).

Den maximalt tillåtna framaxelbelastningen kan följas om man monterar komfort-stödhjulet.

Om den maximalt tillåtna framaxelbelastningen inte följs förlorar man tillståndet att köra maskinen på allmän väg, och det kan även orsaka allvarliga personskador samt maskinskador.

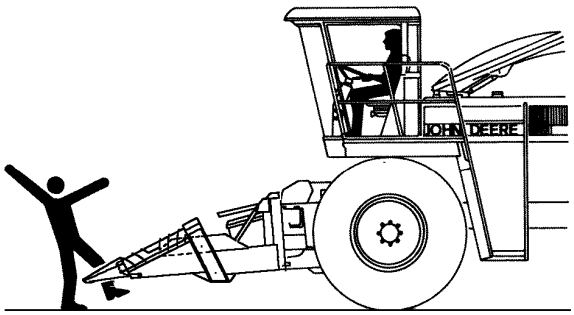


KM1000915 —UN—29JUL09

KM00321,0000446 -67-15MAY15-1/1

Transport med skärbordet monterat

Innan exakthacken körs på allmän väg, måste skärbordet höjas och säkras i höjt läge. Det får inte skymma sikten för föraren.



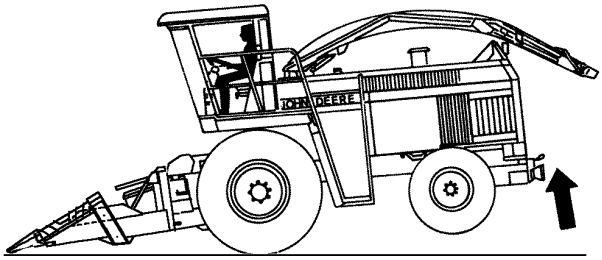
ZX007219

ZX007219 —UN—21MAR95

ZX,HEADER676 -67-20JAN95-1/1

Ballast för säker markkontakt

Monterade redskap som flyttar exakthackens tyngdpunkt kan avsevärt påverka dess manövrering, styrning och bromsning. För att upprätthålla säker markkontakt är det nödvändigt att förse exakthackens bakdel med ballast. Observera max. tillåtna axelbelastningar och max. tillåten tjänstevikt.



ZX007220

ZX007220 —UN—21MAR95

ZX,WEIGHT676 -67-20JAN95-1/1

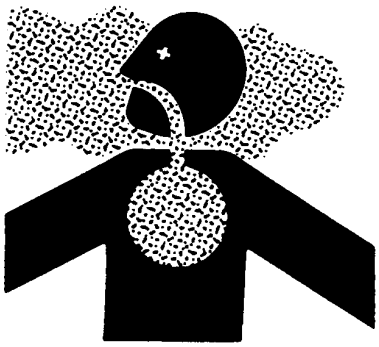
Avlägsna färg före svetsning eller uppvärmning

Undvik inandning av potentiellt toxiska ångor och damm.

Giftiga ångor kan bildas vid svetsning eller lödning på ytor där färgen inte har avlägsnats.

Avlägsna färgen före uppvärmningen:

- Avlägsna all färg på en omkrets av minst 100 mm kring den yta som skall värmas upp. Om färgen inte kan avlägsnas, använd godkänd andningsmask innan ytan värms upp eller svetsas.
- Undvik att andas in det damm som bildas när färg avlägsnas med sandpapper eller slipmaskin. Använd ett lämpligt andningsskydd.
- Om färgen skall tas bort med lösningsmedel eller färgborttagningsmedel måste delarna först tvättas av efteråt med en tvållösning. Ställ alltid undan behållare med lösnings- och/eller färgborttagningsmedel, eller annat lättantändligt material omedelbart efter avslutat arbete. Vänta i 15 minuter, så att ångorna försvinner, innan svetsningen påbörjas.



TS220 —UN—15APR13

Använd inte klorinerade lösningsmedel i utrymmen där svetsning skall utföras.

Arbeta i väl ventilerade utrymmen, eller utomhus.

Följ gällande miljöbestämmelser vid kassering av färg eller lösnings- och färgborttagningsmedel.

DX,PAINT -67-24JUL02-1/1

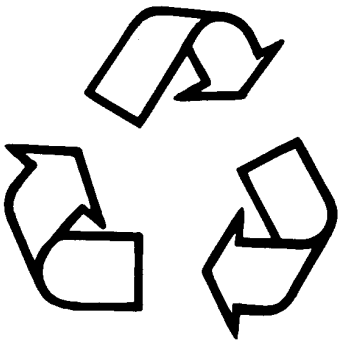
Korrekt avfallshantering

Om avfallshanteringen inte utförs korrekt kan miljön skadas. Ev. skadligt material som används i KEMPER-utrustning omfattar bl.a. olja, bränsle, kylmedel, bromsvätska, filter och batterier.

Använd behållare som inte läcker vid avtappning av vätskor. Använd aldrig behållare för mat eller dryck; någon kan dricka ur dem av misstag.

Häll aldrig ut miljöfarliga vätskor på marken, i avlopp eller vattendrag.

Köldmedel från luftkonditionering som kommer ut i luften kan skada jordens atmosfär. Statliga föreskrifter kan kräva att en godkänd servicecentral återvinner och återanvänder förbrukat köldmedel.



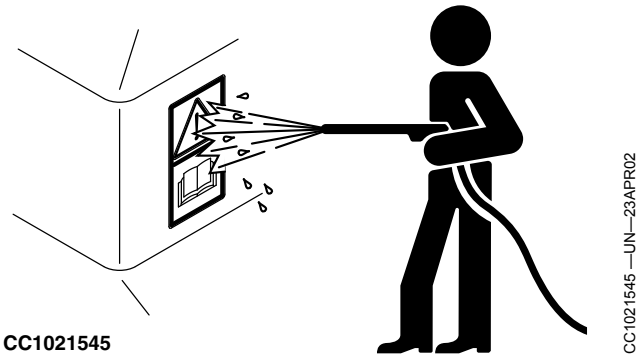
TS1133 —UN—15APR13

KM00321,000016E -67-14MAY09-1/1

Undvik högtryckssträle på varningsdekaler

Vattenstrålen kan lossa eller skada varningsdekalerna. Undvik att rikta högtryckssträlen direkt på varningsdekalerna.

Ersätt omedelbart saknade eller skadade varningsdekaler. Utbytesdekaler kan erhållas från en KEMPER-återförsäljare.



KM00321,00002BB -67-31MAR10-1/1

Varningsdekaler

Varningssymboler

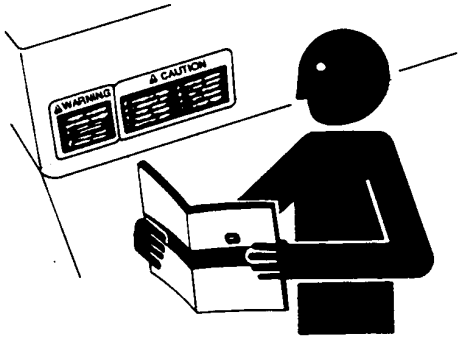
På ett flertal viktiga ställen på traktorn finns varningsskyltar uppsatta för att varna för risker. Själva faran utmärks med en bild i en varningstriangel. Vid varningstriangeln finns en symbol som informerar om hur man kan undvika personskador. Dessa varningsskyltar, deras placering och en kort förklarande text visas nedan.

TS231 —67—07OCT88

FX,WBZ -67-19NOV91-1/1

Ersätt varningsdekaler

Ersätt omgående saknade eller skadade dekaler. Se instruktionsboken vad beträffar dekalernas placering på maskinen.

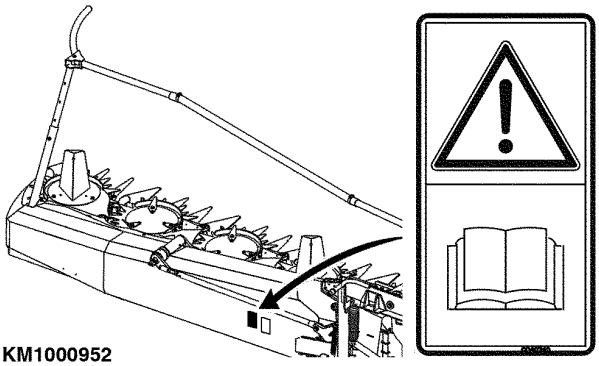


TS201 —UN—15APR13

DX,SIGNS1 -67-04JUN90-1/1

Instruktionsbok

Instruktionsboken innehåller all nödvändig information beträffande säker körning och service av maskinen. Följ noggrant alla säkerhetsföreskrifter för att undvika olyckor.

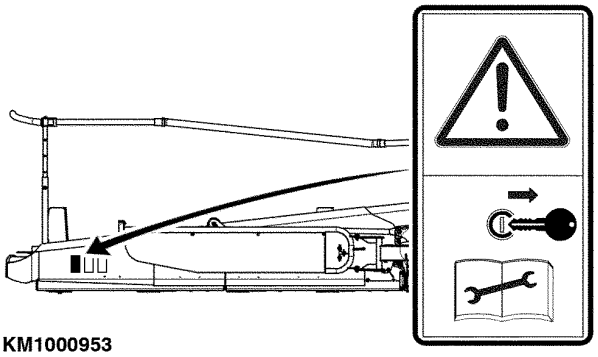


KM1000952 —UN—13AUG09

KM00321,00001FB -67-13AUG09-1/1

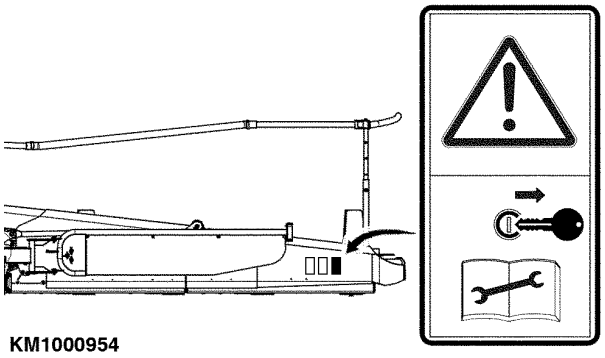
Reparation och underhåll

Stäng av motorn och ta ur nyckeln innan reparations- och underhållsarbeten påbörjas.



KM1000953

KM1000953 —UN—13AUG09



KM1000954

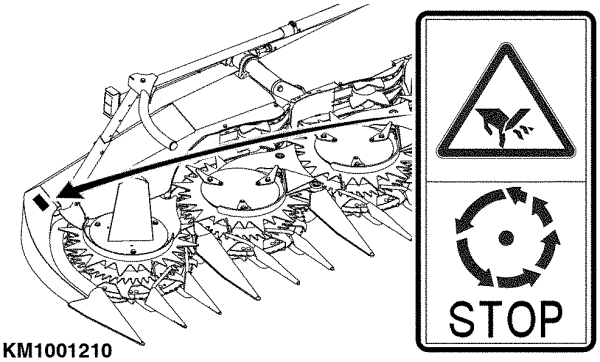
KM1000954 —UN—13AUG09

KM00321,00001FC -67-13AUG09-1/1

Roterande blad

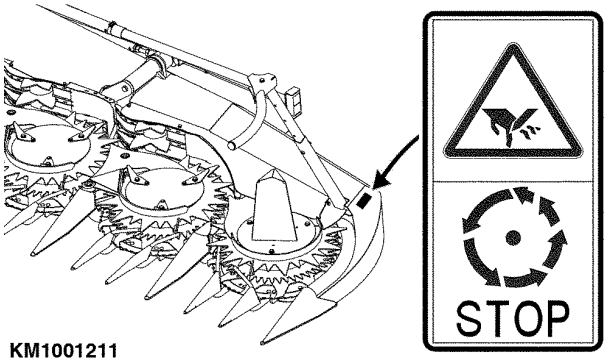
Se upp för rörliga delar. Vänta tills alla rörliga delar har stannat.

De roterande bladen stannar inte omedelbart när maskinen stängs av.



KM1001210

KM1001210 —UN—14JUN10



KM1001211

KM1001211 —UN—14JUN10

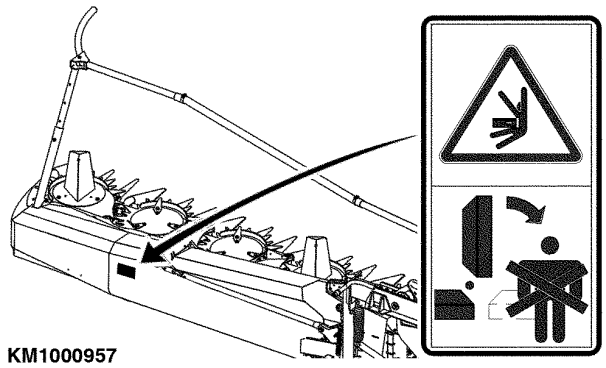
KM00321,00002E2 -67-08JUN10-1/1

Fällningsområde

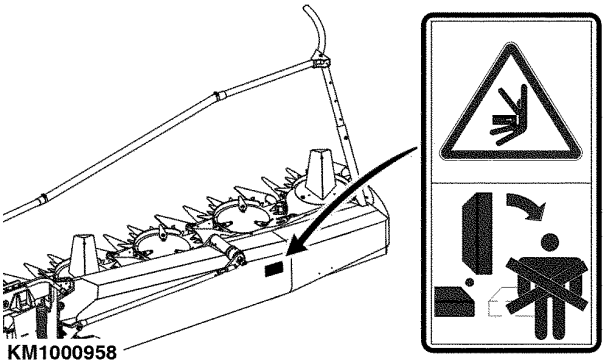
Håll avståndet till skärbordets fällningsområde.

Se till att inga personer befinner sig inom fällningsområdet när skärbordet fälls ut och in.

Se till att alla personer håller ordentligt avstånd till skärbordet innan ut- eller infällning.



KM1000957 —UN—14AUG09



KM1000958 —UN—14AUG09

KM00321,00001FE -67-14AUG09-1/1

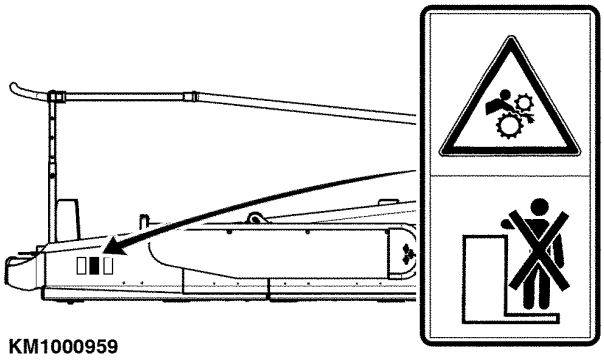
Roterande valsar

Håll avståndet till de roterande valsarna för att undvika personskador.

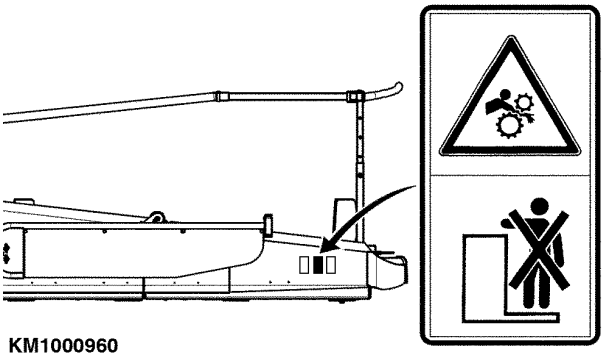
Armar, ben och löst hängande kläder kan trasslas in de roterande valsarna under användning.

Håll alltid ordentligt avstånd från de roterande valsarna.

Vänta tills alla rörliga delar har stannat.



KM1000959 —UN—14AUG09

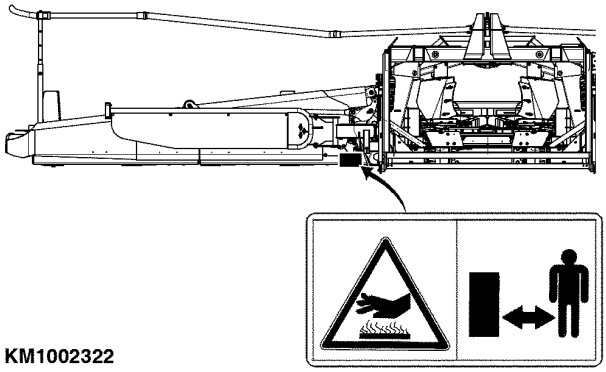


KM1000960 —UN—14AUG09

KM00321,00001FF -67-14AUG09-1/1

Ingående transmission

Kom inte för nära heta delar.

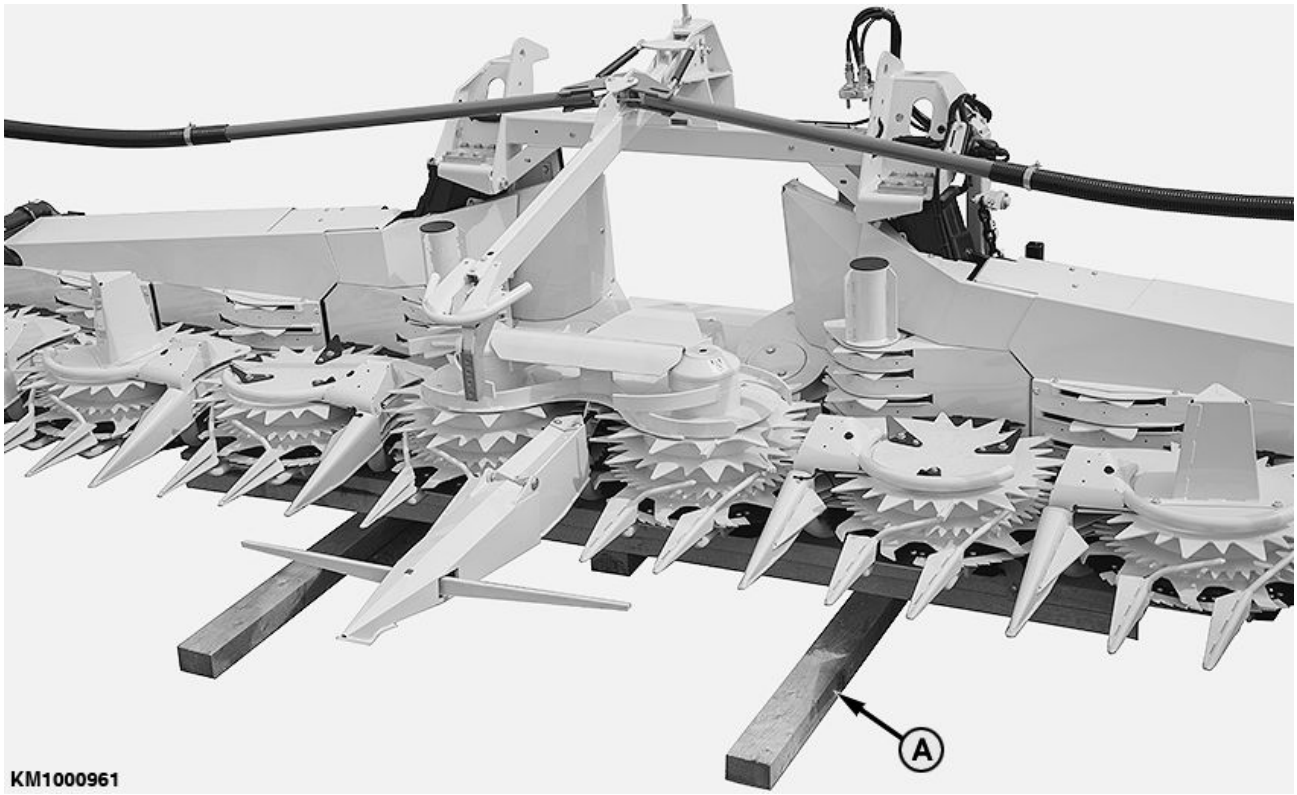


KM1002322

KM1002322 —UN—22JUN12

KM00321,000018D -67-22JUN12-1/1

Lastpall



KM1000961 —UN—10JUL17

A—Lastpall

När skärbordet fraktas separat på ett flakfordon ska man alltid använda lastpallen (A) som medföljer!

Efter att skärbordet placerats på lastpallen (A), kan det lyftas med en gaffeltruck.

VARNING: Se till att den gaffeltruck som används uppfyller skärbordets viktkrav (se sektionen Specifikationer).

KM00321,0000201 -67-14AUG09-1/1

Lastning med kran

OBS: Ta bort skruvtransportörerna (A) för att komma åt lyftöglorna.

När man monterar tillbaka skruvtransportörerna (A), ska man vara noggrann med att de hamnar i rätt monteringsläge. Byt inte plats på skruvtransportörerna!

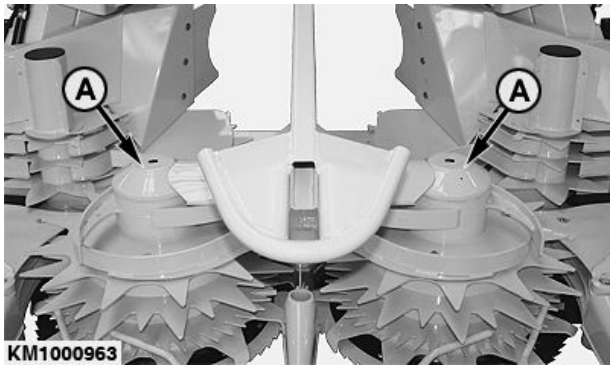
Modellerna 375plus och 390plus måste vara i utfällt läge för att man ska kunna använda lyftöglorna under skruvtransportörerna (A).

VARNING: När skärbordet lastas med hjälp av en kran ska lyftöglorna alltid användas. Detta hindrar maskinen från att tippa över.

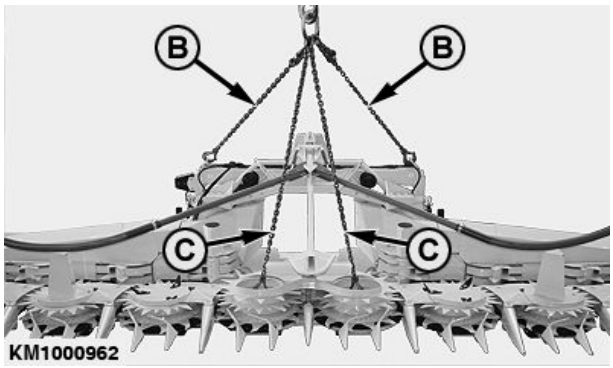
Se till att de kedjor eller remmar som används uppfyller skärbordets viktkrav (se sektionen Specifikationer).

Vid lastning på detta vis, iakttag extrem försiktighet och använd ytterligare säkerhetskedjor vid behov.

Om skärbordet lastas med en kran, måste, som bilden visar, kedjor eller remmar av korrekt längd användas.



KM1000963 —UN—14AUG09



KM1000962 —UN—14AUG09

A—Skruvtransportörer
B—1500 mm (4 ft 11.05 in.)
C—1900 mm (6 ft 2.80 in.)

KM00321,00003C7 -67-17JAN11-1/1

Lasta skärbordet på lastbil eller maskinsläp

KM1001209 —UN—20MAY10

A—Lastpall **B—Gummidyna**

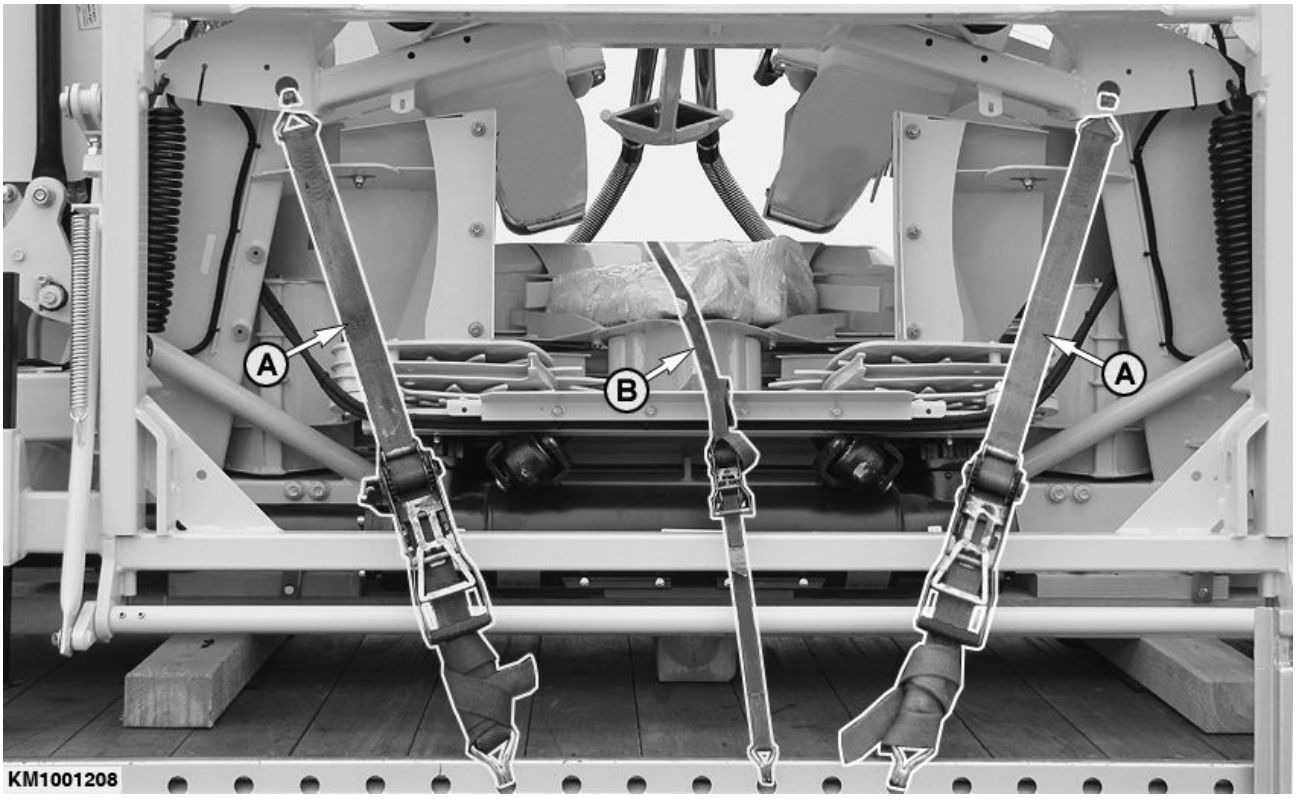
VIKTIGT: När man lastar skärbordet på en lastbil eller ett maskinsläp ska man alltid använda den lastpall (A) som levereras med maskinen.

När man lastar maskinen på ett maskinsläp ska man iaktta följande:

- Placera en gaffeltruck under lastpallen (A) som bilden visar.
- Placera glidbeständiga gummidynor (B) under lastpallen (A).
- Placera skärbordet på släpvagnen och säkra det. Se Säkra skärbordet (fastsurrningspunkter) i denna sektion.

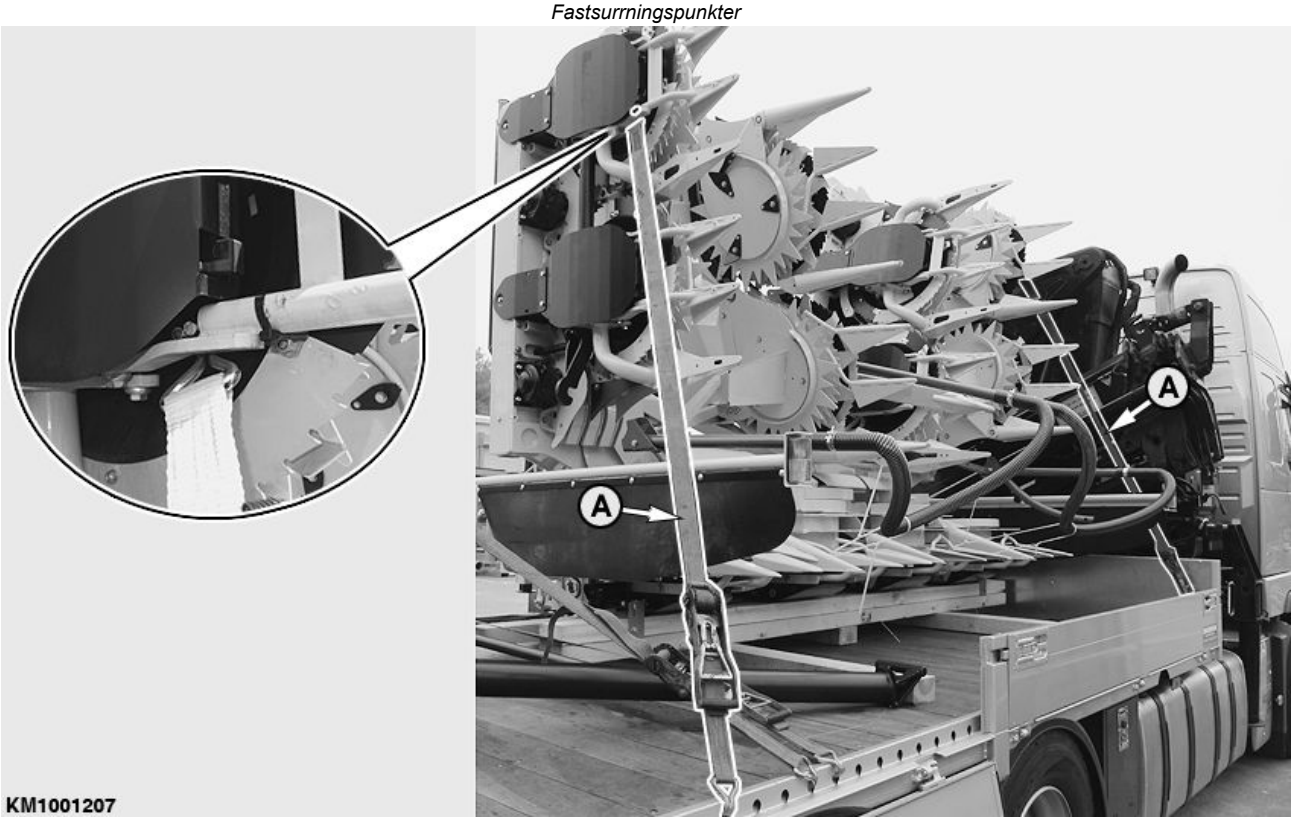
KM00321,00002E0 -67-20MAY10-1/1

Säkra skärbordet (fastsurrningspunkter)



KM1001208 —UN—20MAY10

Fastsurrningspunkter



KM1001207 —UN—20MAY10

Fastsurrningspunkter

A—Spännband **B—Spännband**

Fortsättning på nästa sida

KM00321,00002E1 -67-20MAY10-1/2

Säkra skärbordet på båda sidorna med spännband (A) enligt bilden.

Säkra tillbehören med ytterligare ett spännband (B).

KM00321,00002E1 -67-20MAY10-2/2

Kompatibilitetstabell

Tabellen nedan visar kompatibiliteten mellan skärbord och hackar.

Skärbord-/hackkompatibilitet

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

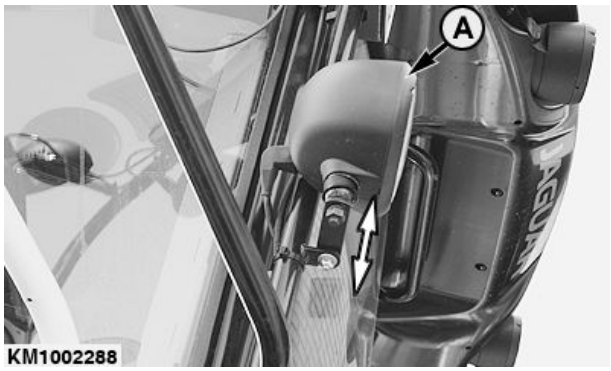
KM00321,0000AF9 -67-02OCT20-1/1

Justera extra strålkastare på exakthack

VIKTIGT: När det roterande skärbordet fälls ihop finns det en risk för att det kolliderar med exakthackens extra strålkastare (A).

För att undvika en sådan kollision när du fäller ihop klipparredskapet, justera exakthackens extra strålkastare (A) så långt utåt som möjligt.

A—Extra strålkastare



KM1002288 —UN—07MAY12

KM00321,00008B5 -67-25FEB19-1/1

Koppla till exakthackar av typ 498, 499 och 502 med variabel skärbordsdrivning

Roterande skärbord för exakthack från CLAAS av typ 498, 499 och 502 är tekniskt förberedda för variabel skärbordsdrivning.

Dessutom krävs vissa programmeringssteg i exakthackens programvara, som måste anpassas till CLAAS. Kontakta din CLAAS -återförsäljare angående detta.

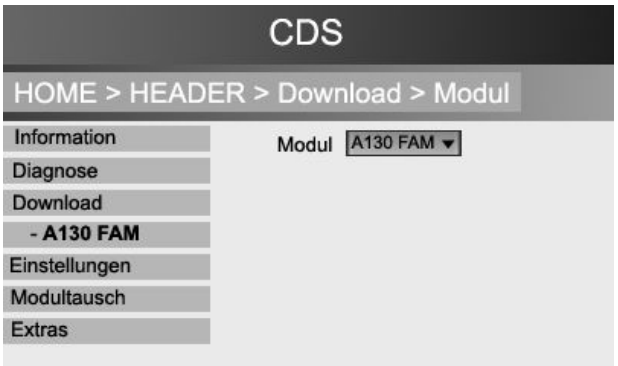
VIKTIGT: För att använda den variabla skärbordsdrivningen måste modul A130FAM programmeras för den. Annars kan skärbordet endast användas med konstant varvtal. Justeringen av skärbordets hastighet sker via den flerväxlade Kemper -växellådan.

Programmering av modul A130FAM sker via exakthacken. Gå till väga enligt följande:

1. Koppla det roterande skärbordet till exakthacken.
2. Anslut exakthacken till en dator och starta CLAAS -felsökningssystem (CDS).

OBS: Den programvara som finns tillgänglig i CLAAS -modulen på det roterande skärbordet måste raderas innan programmering.

3. Välj modul A130FAM för programmering av det roterande skärbordet.

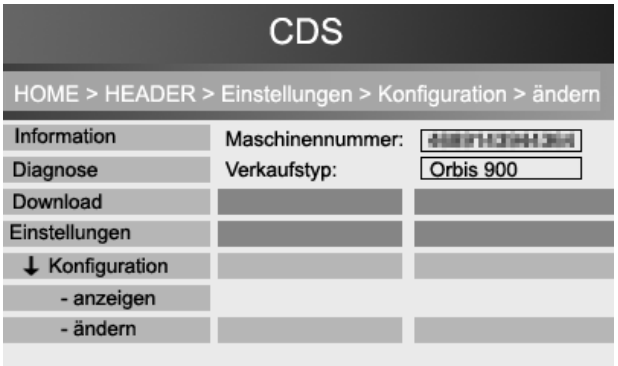


KM359969 —UN—22FEB19

KM00321,0000AFA -67-05OCT20-1/4

4. När du anger ett serienummer, ange **utgiven av Claas.**

VIKTIGT: Skriv in ett serienummer för ett roterande skärbord som motsvarar arbetsbredden för roterande Kemper-skärbord.



KM359968 —UN—22FEB19

Fortsättning på nästa sida

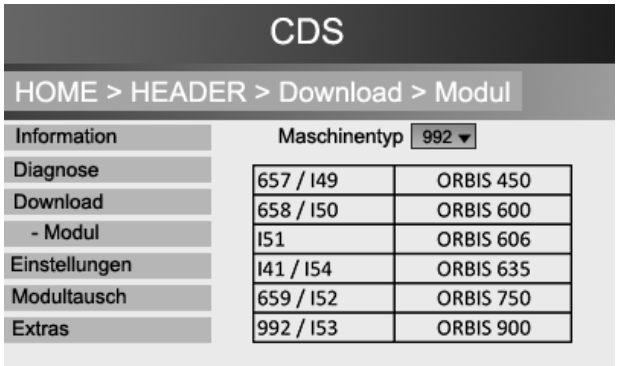
KM00321,0000AFA -67-05OCT20-2/4

VIKTIGT: Följande måste anges av Claas.

5. Använd de gamla Orbis-typerna när du väljer typ av maskin.

OBS: När det till exempel gäller en Orbis 900, välj typ 992 och inte typ I53 (se bilden).

6. Beroende på klipparredskapets modell, välj följande inställningar:



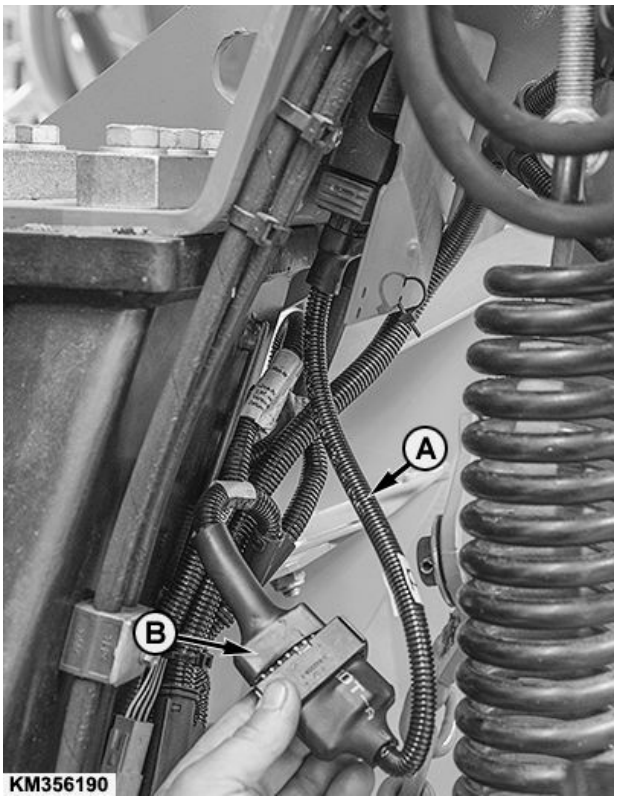
KM359967 —UN—22FEB19

Modell för roterande skärbord	Maskintyp	Växellåda	Transportsystem
345plus	Orbis 450	3-växlad växellåda	Inget transportsystem
360plus/460plus utan chassi	Orbis 600	3-växlad växellåda	Inget transportsystem
360plus/460plus med chassi	Orbis 750	3-växlad växellåda	Transportvagn
375plus/475plus utan chassi	Orbis 750	3-växlad växellåda	Inget transportsystem
375plus/475plus med chassi	Orbis 750	3-växlad växellåda	Transportvagn
390plus/490plus utan chassi	Orbis 900	3-växlad växellåda	Inget transportsystem
390plus/490plus med chassi	Orbis 900	3-växlad växellåda	Transportvagn

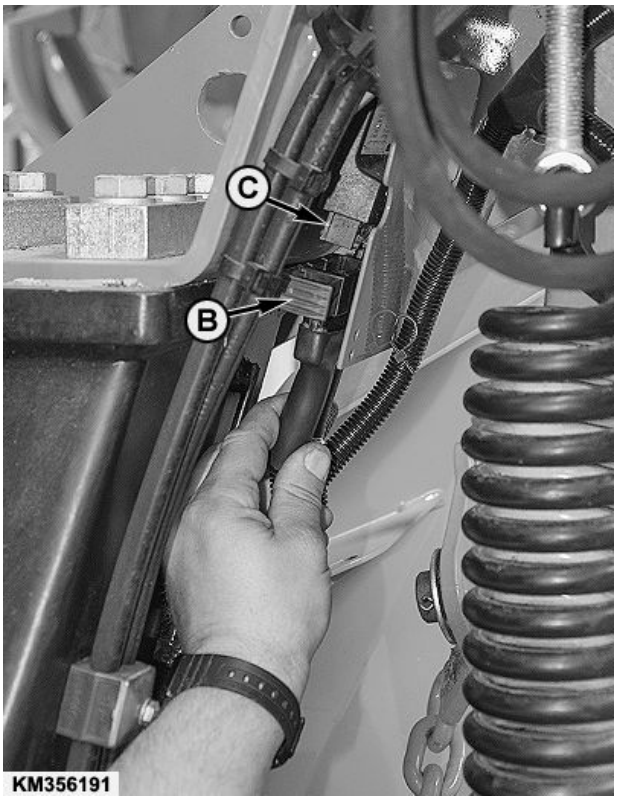
VIKTIGT: Välj dessutom inställningen "variabel drivning" för varje typ.

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000AFA -67-05OCT20-3/4



KM356190 —UN—06JUL18



KM356191 —UN—06JUL18

A—Adapterkabel
B—Huvudanslutning för kabelhärva
C—CLAAS -styrenhet

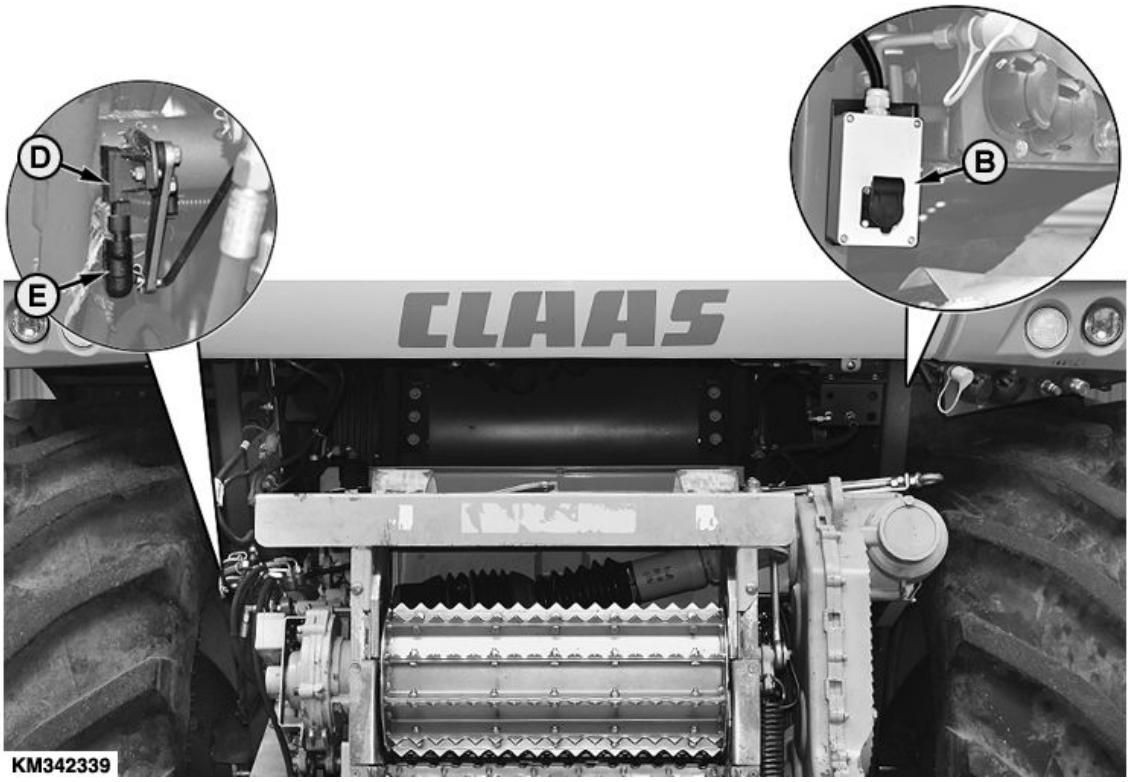
VIKTIGT: Utför detta steg endast för skärbord som har utrustats för montering av stödhjul på fabriken.

OBS: Skärbord som inte har utrustats för montering av stödhjul på fabriken har ingen adapterkabel (A).

7. Adapterkabel (A) måste tas bort från Claas-styrenheten (C) när programmeringen är klar. Gå till väga enligt följande:
   - Ta bort adapterkabel (A).
   - Anslut kontakten (B) på huvudkabelhärvan direkt till CLAAS -styrenheten (C).

KM00321,0000AFA -67-05OCT20-4/4

Montera ytterligare kabelhärvor (endast exakthackar av typ 498, 499 och 502)



KM342339 —UN—03JUL18

VIKTIGT: Den ytterligare kabelhärvan är försedd med följande skärbord och måste monteras på exakthacken:

- **Alla skärbord som är utrustade för att koppla till ytterligare chassi**
- **Alla skärbord med 10 och 12 rader**

OBS: Det ytterligare kablaget krävs så att skärbordet kan fällas in i upphöjt tillstånd.

Kabelhärvan som medföljer måste monteras på exakthacken från CLAAS innan du ansluter skärbordet för första gången.

Gå till väga enligt följande:

1. Dra ut anslutningen (E) från vinkelsensor (D) på exakthacken.
2. Anslut kontaktanslutningarna (A) för medföljande kabelhärva mellan vinkelsensorn (D) och anslutningen (E) på exakthacken.

KM342337 —UN—02JUL18

A—Anslutningar
B—Uttag
C—Anslutningskabel
D—Vinkelsensor
E—Anslutning

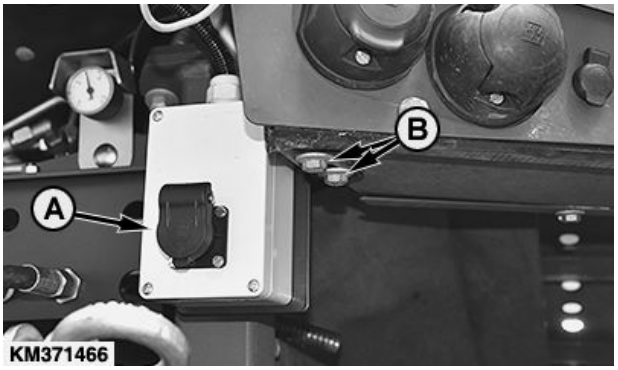
Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000AFB -67-05OCT20-1/3

3. Montera uttaget (A) på exakthacken från CLAAS med skruvarna (B).

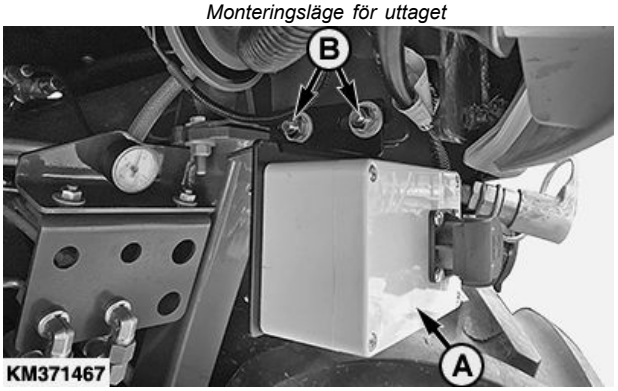
OBS: Monteringsläget för uttaget varierar och beror på exakthackens tillverkningsår.

A—Uttag **B—Bultar**



KM371466 —UN—08FEB19

Monteringsläge för uttaget



KM371467 —UN—08FEB19

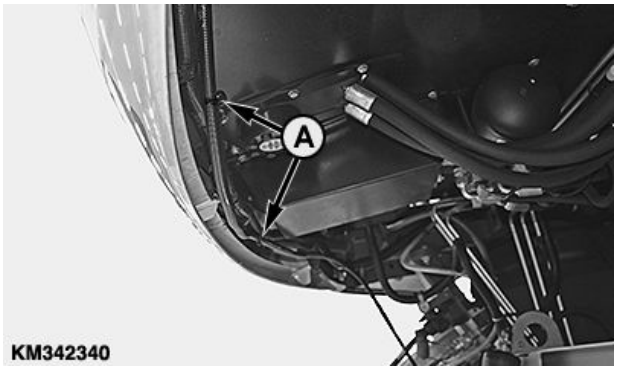
Monteringsläge för uttaget

KM00321,0000AFB -67-05OCT20-2/3

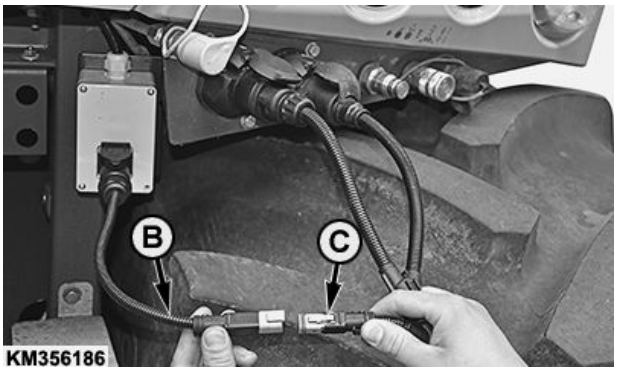
4. Sätt fast återstående kablar med kabelband (A) bakom den främre kåpan.
5. Sätt i anslutningskabeln (B) i uttaget och anslut den till huvudkabelhärvan (C).

OBS: Uttaget kan monteras på exakthacken efter majsskörden. Uttaget fungerar inte om ingen kontakt är isatt.

A—Kabelband
B—Anslutningskabel
C—Huvudkabelhärva



KM342340 —UN—02JUL18



KM356186 —UN—03JUL18

KM00321,0000AFB -67-05OCT20-3/3

Förse hack med ballast

Se till att förse hacken med korrekt ballast innan skärbordet monteras.

VIKTIGT: Följ informationen i sektionen “Hjul och ballast” i hackens instruktionsbok.

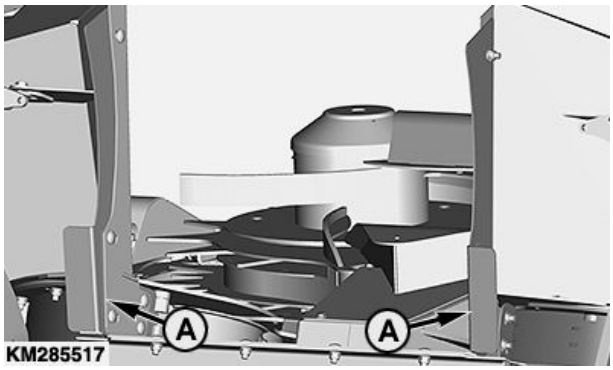
KM00321,0000204 -67-18AUG09-1/1

Justering av kanalbredd

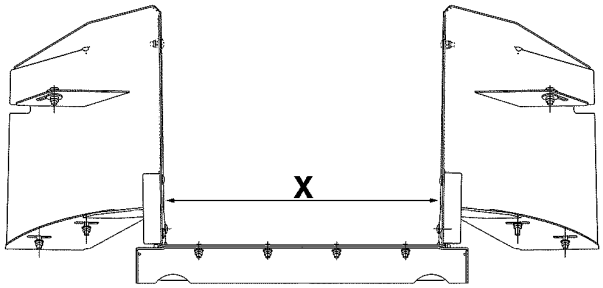
Innan skärbordet monteras på exakthacken ska man kontrollera att matarplåtarna (A) är anpassade till exakthackens kanalbredd.

Den förinställda kanalbredden (X) för tillkoppling av skärbordet på en CLAAS exakthack är 650 mm (2 ft. 1.59 in.).

A—Matarplåtar **X—Förinställd kanalbredd**



KM285517 —UN—21NOV16



KM285518 —UN—21NOV16

KM00321,0000544 -67-17JUN16-1/1

Montera matarplåtarna

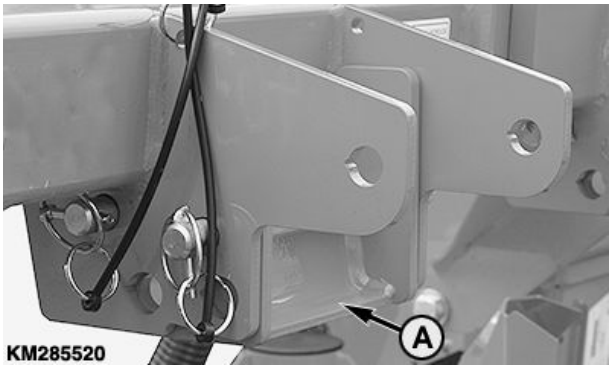
Skärbord med fast kopplingsram:

Beroende på grödans tillstånd kan skärbordet kopplas till i två olika lägen.

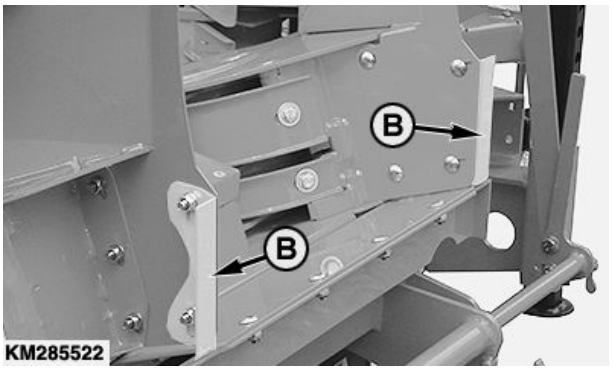
För att styra skärbordet plant på marken monterar man konsolen (A) på båda sidorna i det främre läget som bilden visar (fabriksinställning).

VIKTIGT: När konsolerna (A) monterats i det främre läget måste man montera de korta matarplåtarna (B).

A—Konsol **B—Matarplåtar**



KM285520 —UN—21NOV16



KM285522 —UN—21NOV16

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000545 -67-21JUN16-1/2

Under vissa skördeförhållanden kan man montera konsolen (A) i det bakre läget för att få en större vinkel mot marken (se bilden).

VIKTIGT: När konsolerna (A) monterats i det bakre läget måste man montera de långa matarplåtarna.

Skärbord med pendelram:

Man kan inte justera konsolerna (A) på skärbord med pendelram.

VIKTIGT: På skärbord med pendelram måste de långa matarplåtarna (C) alltid vara monterade.

VIKTIGT: När man kopplar till skärbordet ska man kontrollera att matarplåtarna (C) inte kommer i kontakt med inmatningsvalsarna på exakthacken.

A—Konsol **B—Matarplåtar**

KM285521 —UN—21NOV16

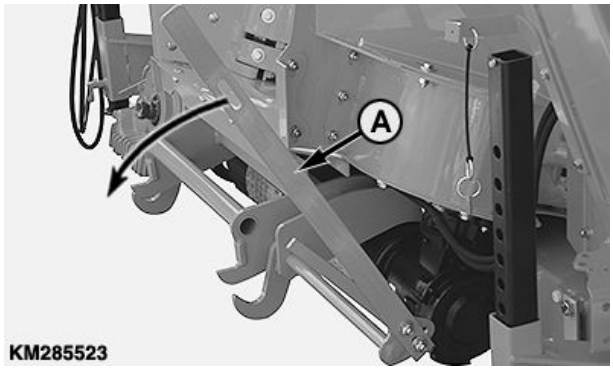
KM285519 —UN—21NOV16

KM00321,0000545 -67-21JUN16-2/2

Koppla till CLAAS exakthack (skärbord med fast kopplingsram)

1. Lås upp spaken (A).

A—Spak



KM285523 —UN—21NOV16

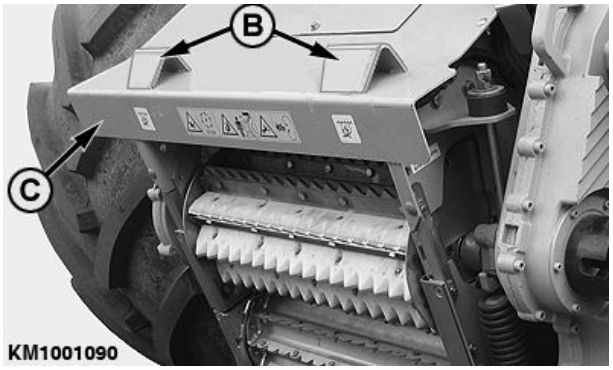
Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000546 -67-20JUN16-1/5

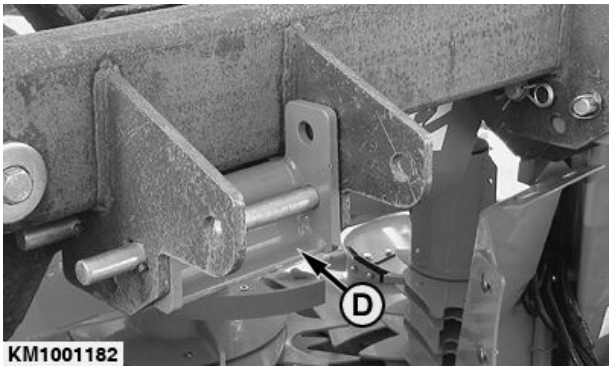
2. Kör fram exakthacken till skärbordets ram tills fästbyglarna (B) sticker in i konsolerna (D) på kopplingsramen.

   Lyft upp matarvalshuset (C) tills fästbyglarna (B) på skärbordet ligger i konsolerna (D).

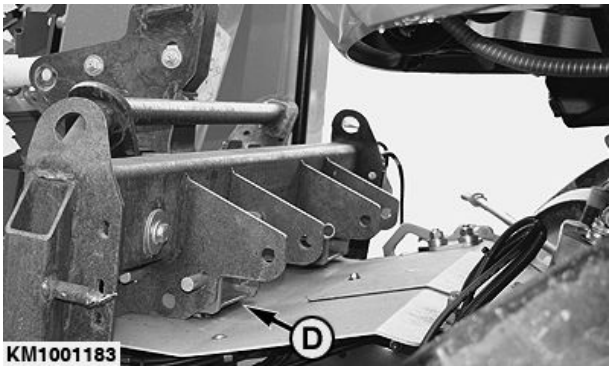
B—Fästbyglar
C—Matarvalshus
D—Konsol



KM1001090 —UN—04FEB10



KM1001182 —UN—07APR10



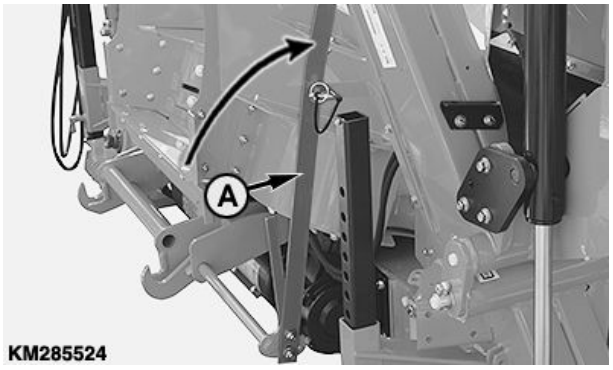
KM1001183 —UN—07APR10

KM00321,0000546 -67-20JUN16-2/5

3. Lås skärbordet genom att dra åt spaken (A).

   Säkra spaken (A) med snabblåssprinten.

A—Spak



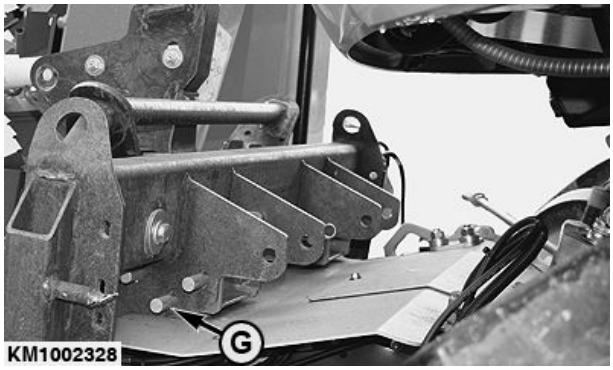
KM285524 —UN—21NOV16

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000546 -67-20JUN16-3/5

4. Säkra den övre lagerpunkten med stiftet (G).

G—Stift

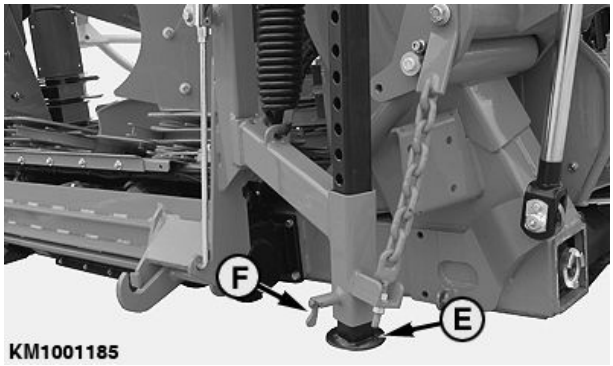


KM1002328 —UN—27JUN12

KM00321,0000546 -67-20JUN16-4/5

5. Lås stödbenen (E) på höger och vänster sida i det högsta läget. Dra då ut det fjäderbelastade stiftet (F) och låt det greppa igen när stödbenet är i sitt ändläge.

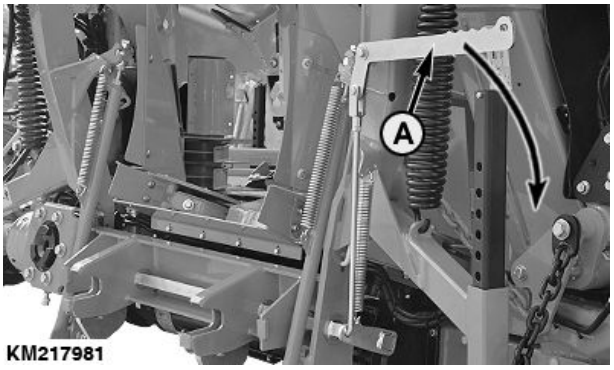
E—Stödben **F—Stift**



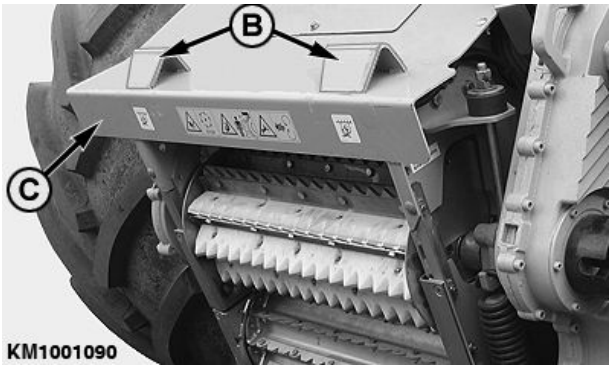
KM1001185 —UN—07APR10

KM00321,0000546 -67-20JUN16-5/5

Koppla till CLAAS exakthack (skärbord med pendelram)



KM217981 —UN—15SEP14



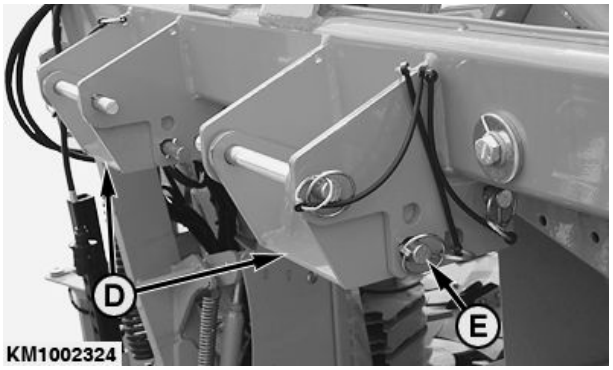
KM1001090 —UN—04FEB10

1. Lås upp spaken (A).
2. Kör fram exakthacken till skärbordets ram tills fästbyglarna (B) sticker in i konsolerna (D) på kopplingsramen.
3. Ta bort stiften (E) på båda sidorna.
4. Lyft upp matarvalshuset (C) tills fästbyglarna (B) på skärbordet ligger i konsolerna (D).
5. **Lås skärbordet:**

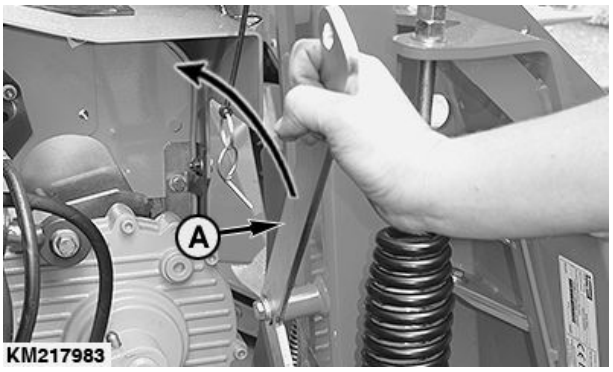
   Säkra den övre lagerpunkten med stiftet (E).

   Lås skärbordet genom att dra åt spaken (A). Säkra spaken (A) med snabblåssprinten.
6. Lås stödbenen (F) på höger och vänster sida i det högsta läget. Dra då ut det fjäderbelastade stiftet (G) och låt det greppa igen när stödbenet är i sitt ändläge.

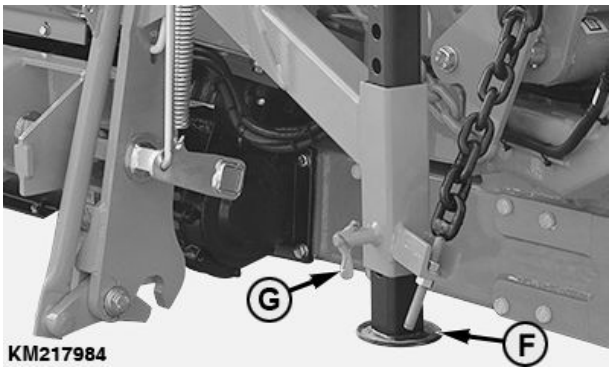
A—Spak
B—Fästbyglar
C—Matarvalshus
D—Konsol
E—Stift
F—Stödben
G—Stift



KM1002324 —UN—27JUN12



KM217983 —UN—15SEP14



KM217984 —UN—15SEP14

KM00321,0000547 -67-20JUN16-1/1

Skärbord med flerväxlad transmission och snabbkoppling

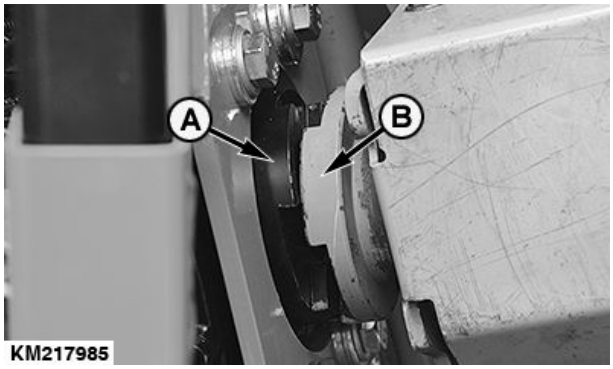
Justera snabbkopplingen (endast före första användningen)

1. Kontrollera att kopplingsklon (A) på skärbordet och kopplingsklon (B) på exakthacken är i linje.
2. Justera kopplingsklon (A) på skärbordet vid behov.
   - Lossa skruvarna (C).
   - Lossa låsmuttern (D) och justera kopplingsklon (A) med ställskruven (E).
   - Dra åt låsmuttern (D).
   - Dra åt skruvarna (C) med angivet åtdragningsmoment.

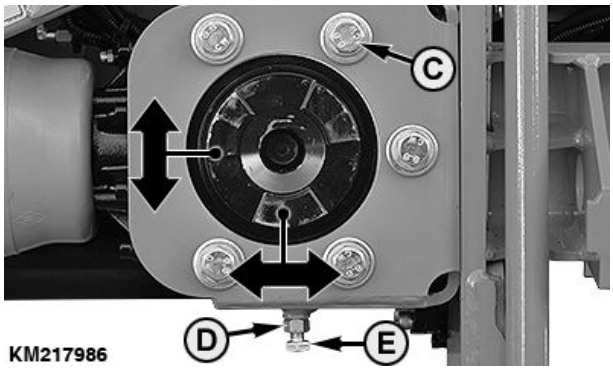
Specifikation

Skruvar (C) på snabbkopplingen—Åtdragningsmoment..... 240 N·m (177 lb-ft)

A—Kopplingsklo på skärbord
B—Kopplingsklo på exakthack
C— Skruv
D—Låsmutter
E—Ställskruv



KM217985 —UN—15SEP14



KM217986 —UN—15SEP14

KM00321,0000548 -67-21JUN16-1/3

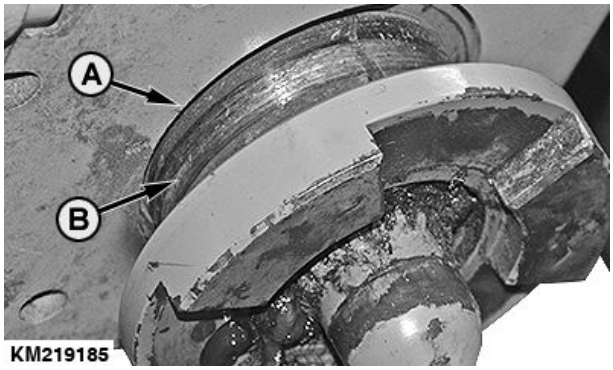
Justera snabbkopplingen i axiell riktning

VIKTIGT: Kontrollera att spåret (B) på kopplingsklon på exakthacken kan vridas fritt och inte kommer i kontakt med huset (A).

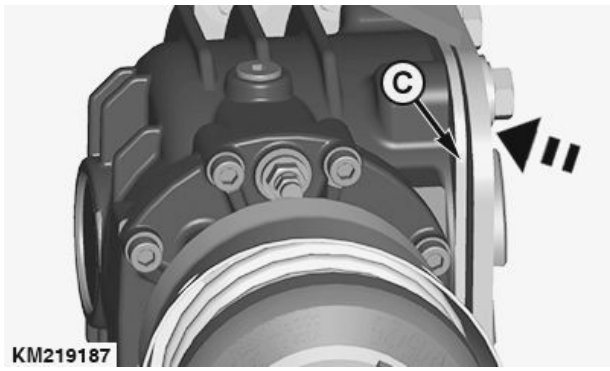
⚠ VARNING: Brandrisk - Felaktig inställning kan orsaka luftburna gnistor!

Om så behövs, montera en distansbricka (C) **innan** fästet monteras (se pilen).

A—Hus
B—Spår
C—Distansbricka



KM219185 —UN—15SEP14



KM219187 —UN—15SEP14

Fortsättning på nästa sida

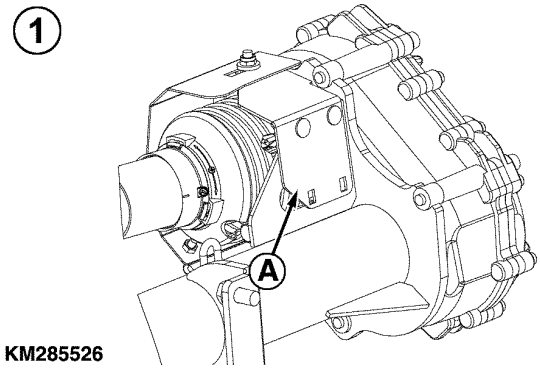
KM00321,0000548 -67-21JUN16-2/3

Endast på skärbord 375plus med en kopplingsram som kan hålla ett stödhjul:

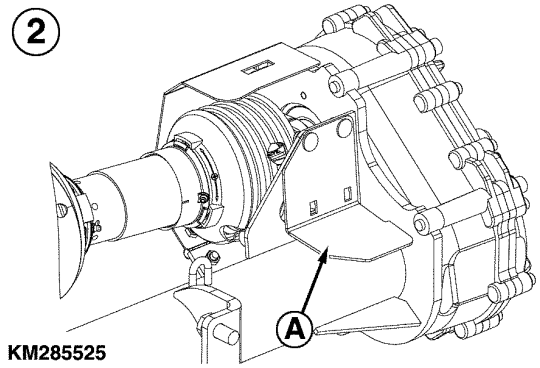
Om ett 375plus skärbord med en monteringsram som kan hålla ett stödhjul konverteras för fastsättning av komfort-stödhjul, måste skyddsplåten (A) monteras som på bild 1.

OBS: När maskinen lämnar fabriken är skyddsplåten (A) monterad som på bild 2.

A—Skyddsplåt



KM285526 —UN—21NOV16



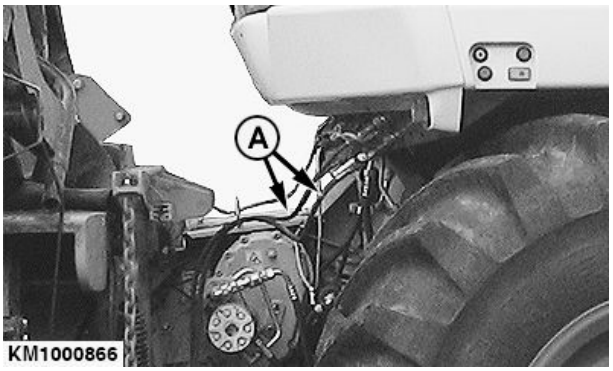
KM285525 —UN—21NOV16

KM00321,0000548 -67-21JUN16-3/3

Anslutning av hydraulslangar

Anslut hydraulslangarna (A) till exakthacken med snabbkopplingar.

A—Hydraulslangar



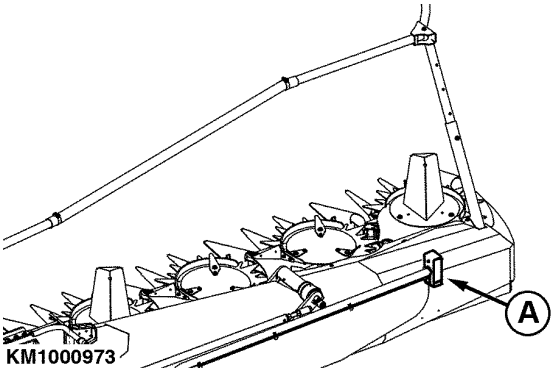
KM1000866 —UN—26MAY09

KM00321,0000179 -67-27MAY09-1/1

Ansluta de blinkande varningsljusens kabelhärva (tillval på 375plus, standard på 390plus)

Anslut kabelhärvan (A) för de blinkande varningsljusen till uttaget på exakthacken.

A—Blinkande varningsljus



KM1000973 —UN—20AUG09

KM00321,000033F -67-21OCT14-1/1

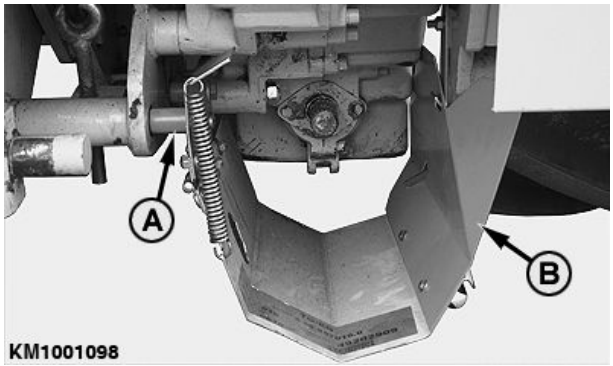
Ansluta drivningen (exakthack typ 492)

1. Montera distansbussningarna (A).
2. Förläng det befintliga skyddet genom att montera plåten (B).
3. Montera skyddskåpan (C).
4. Anslut kardanaxeln (D).

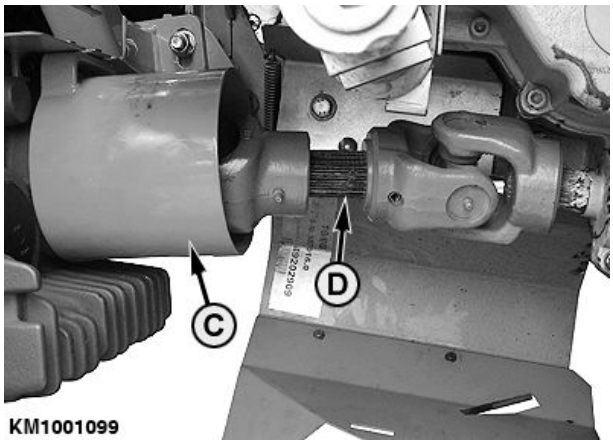
VIKTIGT: Säkra kardanaxeln (D) med låsskruvar på båda sidor.

Kontrollera att axeln inte längre kan röra sig.

A—Distansbussningar
B—Plåt
C—Skyddskåpa
D—Kardanaxel

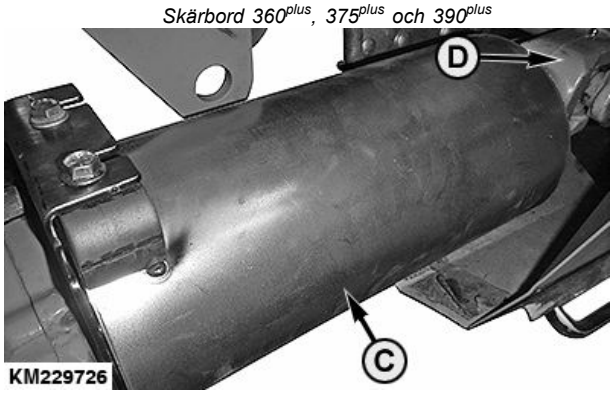


KM1001098 —UN—09FEB10



KM1001099 —UN—09FEB10

Skärbord 360plus, 375plus och 390plus



KM229726 —UN—16DEC14

Skärbord 345plus

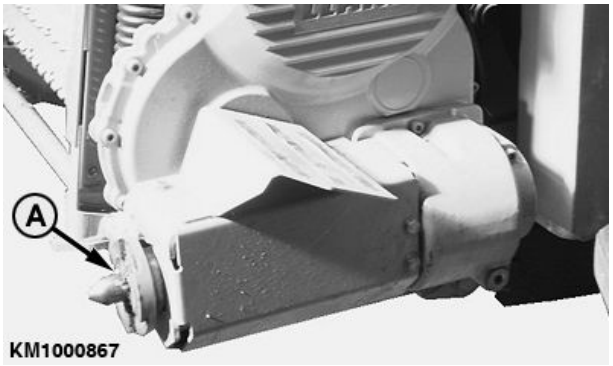
KM00321,0000362 -67-16DEC14-1/1

Ansluta drivningen (exakthack av typ 493, 494, 497, 498, 499 och 502)

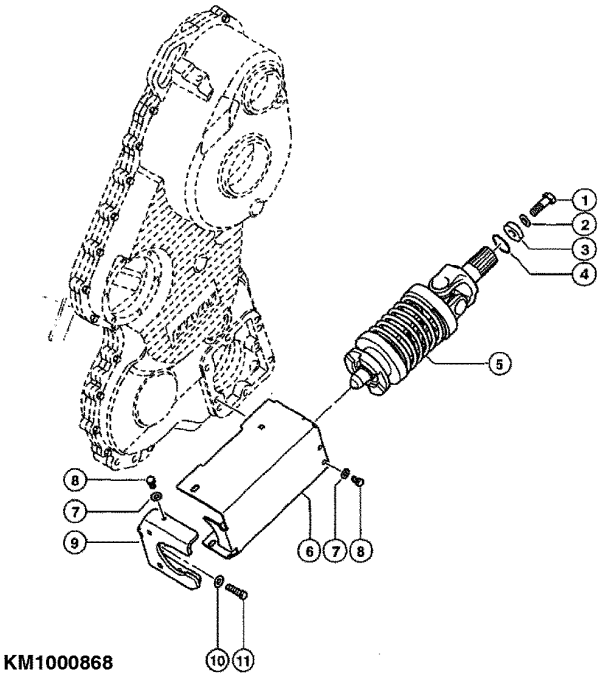
1. Demontera klokopplingen (A) helt från skärbordets drivning.

   För att göra detta, ta isär delarna 1 till 11.

A—Klokoppling



KM1000867 —UN—26MAY09

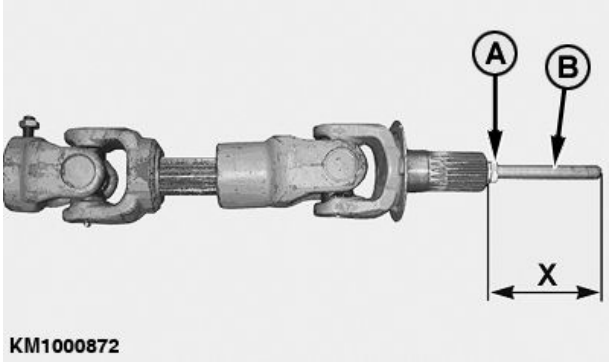


KM1000868 —UN—26MAY09

KM00321,0000AFD -67-05OCT20-1/9

2. Skruva i den gängade stången (B) i kardanaxeln, justera till 167 mm (6,57 in) (X) och lås med sexkantsmuttern (A).

A—Sexkantsmutter
B—Skruvstift
X—167 mm (6.57 in.)



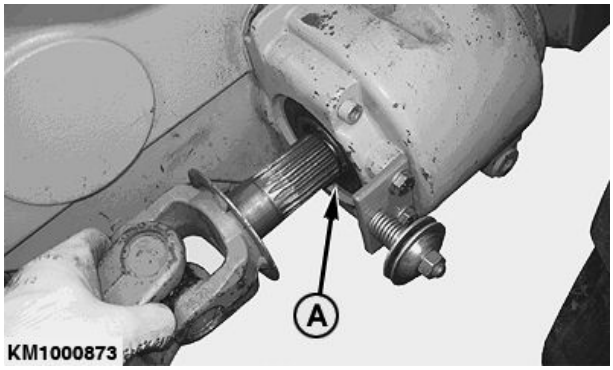
KM1000872 —UN—26MAY09

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000AFD -67-05OCT20-2/9

3. Montera först kardanaxeln i den splines-försedda bussningen (A) för skärbordets drivning på exakthacken.

A—Splines-försedd bussning

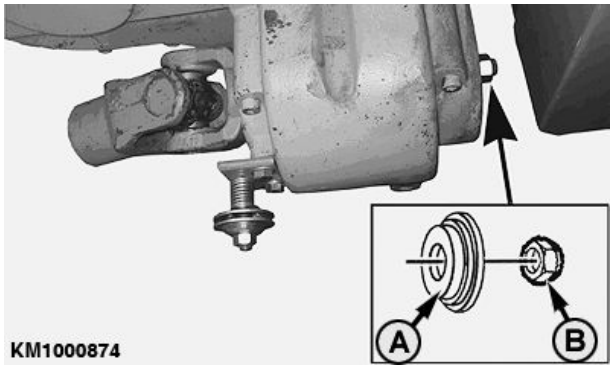


KM1000873 —UN—26MAY09

KM00321,0000AFD -67-05OCT20-3/9

4. Säkra kardanaxeln med bussning (A) och fästmutter (B).

A—Bussning **B—Fästmutter**

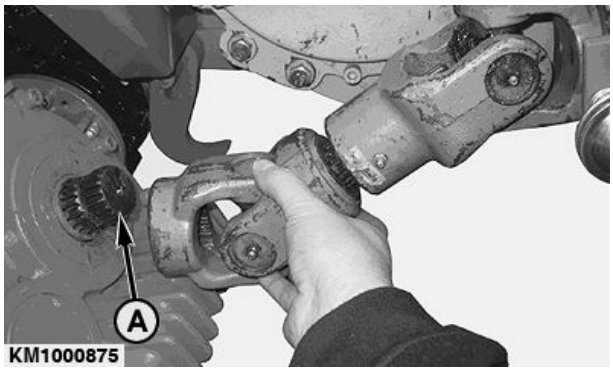


KM1000874 —UN—26MAY09

KM00321,0000AFD -67-05OCT20-4/9

5. Sätt andra änden av kardanaxeln på skärbordets växellåda (A).

A—Växellåda



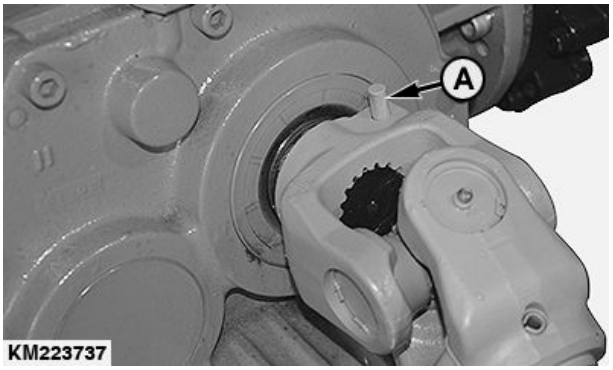
KM1000875 —UN—26MAY09

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000AFD -67-05OCT20-5/9

6. Kontrollera att glidstiftet (A) är aktiverat och att kardanaxeln är säkrad.

A—Glidstift



KM223737 —UN—22OCT14

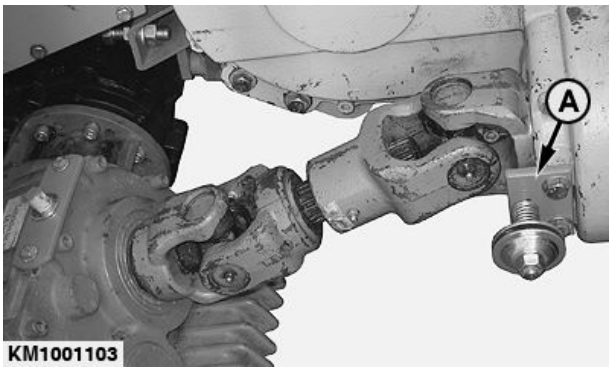
KM00321,0000AFD -67-05OCT20-6/9

Montering av skyddet för kardanaxel (Claas 493, 494 och 497)

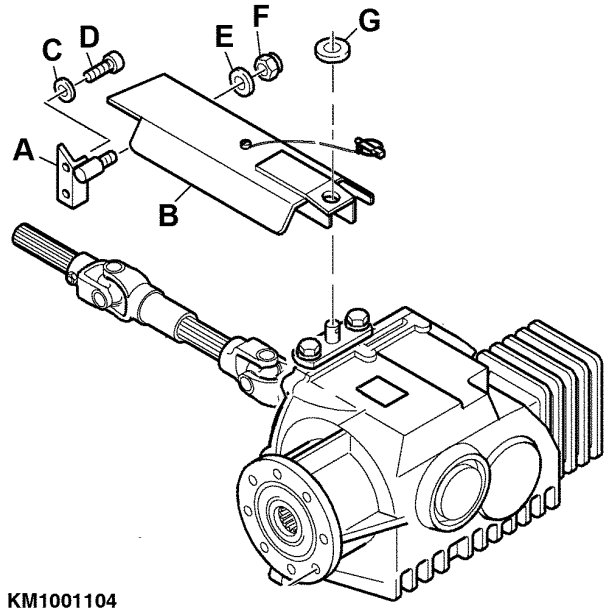
Montera fästet (A).

Montera skyddet (B) för kardanaxeln.

A—Fäste
B—Kardanaxel, skydd
C—Delad bricka
D—Fästskruv
E—Bricka
F—Fästmutter
G—Bricka



KM1001103 —UN—09FEB10



KM1001104 —UN—09FEB10

Fortsättning på nästa sida

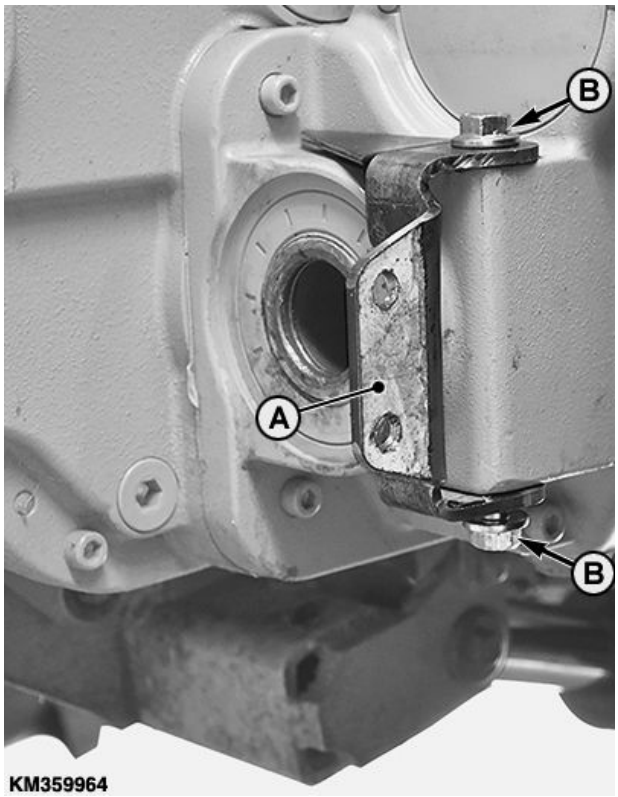
KM00321,0000AFD -67-05OCT20-7/9

Montera skyddet för kardanaxel (CLAAS 498, 499 och 502)

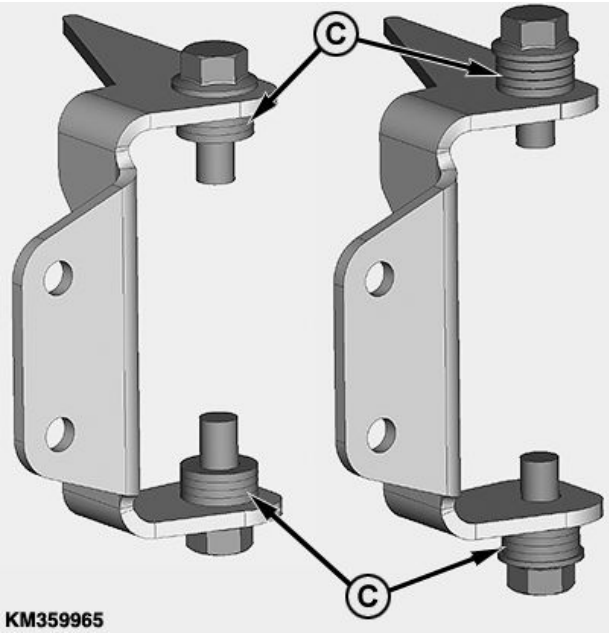
Korrigera adapter (A) med flänsskruvarna (B).

OBS: Sätt dit brickor (C) efter behov.

A—Adapter
B—Flänsskruv
C—Brickor



KM359964 —UN—17DEC18



KM359965 —UN—17DEC18

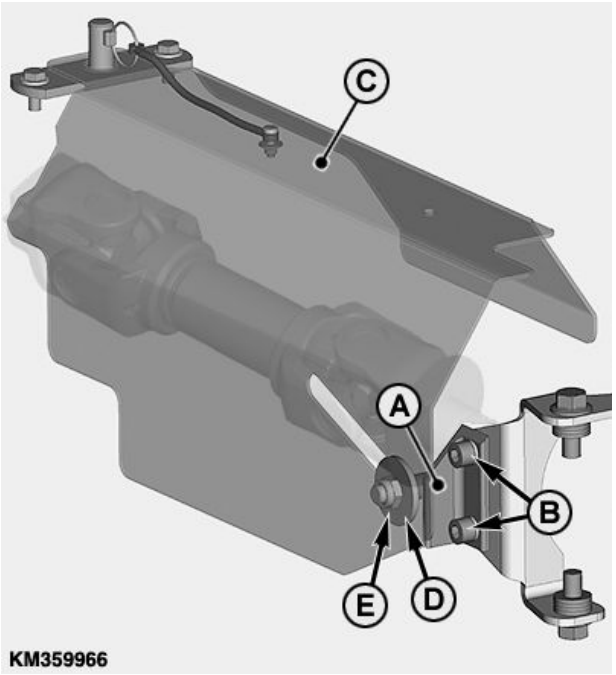
Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000AFD -67-05OCT20-8/9

Montera hållare (A) med insexskruvar.

Montera kardanaxelns skydd (C) och säkra det med brickan (D) och låsmuttern (E).

A—Fäste
B—Insexskruvar
C—Kardanaxel, skydd
D—Bricka
E—Fästmutter



KM359966 —UN—18DEC18

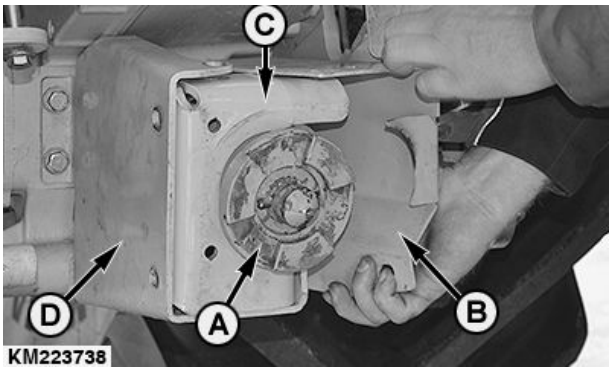
KM00321,0000AFD -67-05OCT20-9/9

Ansluta drivningen (exakthack av typ 496 och 500)

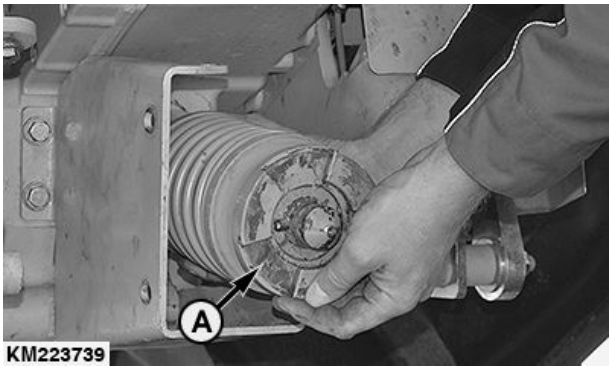
1. Avlägsna klokopplingen (A) helt från exakthackens skärbordsdrivning.

   För att göra detta avlägsnar du plåtarna (B), (C) och (D), och ta av klokopplingen (A).

A—Klokoppling
B—Plåt
C—Plåt
D—Plåt



KM223738 —UN—22OCT14



KM223739 —UN—22OCT14

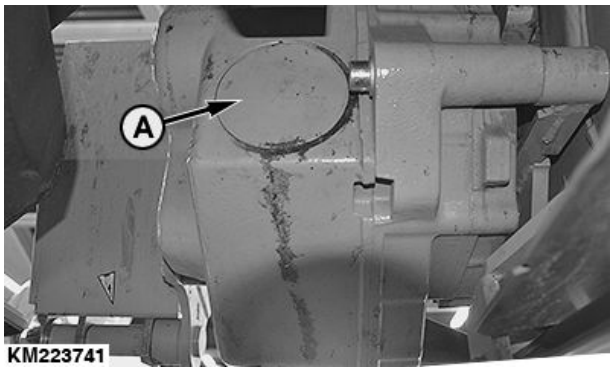
Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000AFE -67-05OCT20-1/8

2. Baktill på skärbordets drivning tvingar du försiktigt ut locket (A) med ett skaft på 35 mm diameter.

A—Lock

KM223740 —UN—22OCT14

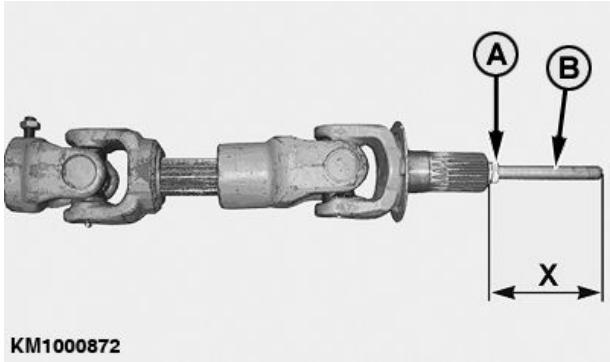


KM223741 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -67-05OCT20-2/8

3. Skruva i den gängade stången (B) i kardanaxeln, justera till 225 mm (8.86 in.) (X) och lås fast den med sexkantsmuttern (A).

A—Sexkantsmutter
B—Skruvstift
X—225 mm (8.86 in.)



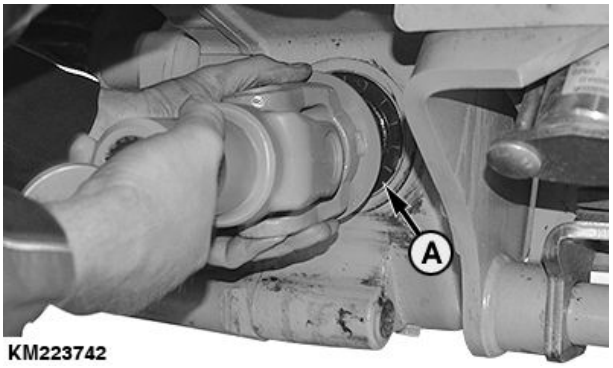
KM1000872 —UN—26MAY09

Fortsättning på nästa sida

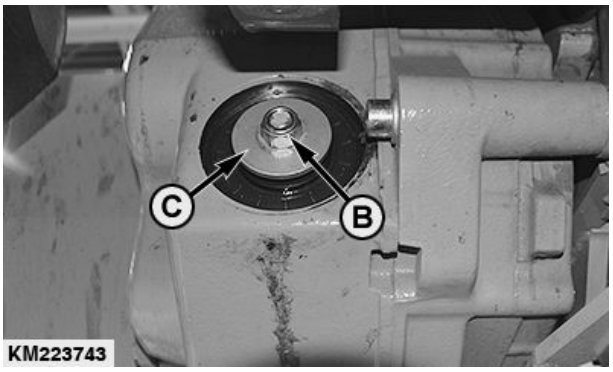
KM00321,0000AFE -67-05OCT20-3/8

4. Sätt i kardanaxeln i skärbordets drivning (A) på exakthacken.
5. Sätt fast kardanaxeln på baksidan av skärbords drivning med brickan (C) och fästmuttern (B).
6. Sätt den andra änden av kardanaxelns skydd på det roterande skärbordets växellåda (D).

A—Skärbordets drivning
B—Fästmutter
C—Bricka
D—Växellåda



KM223742 —UN—22OCT14



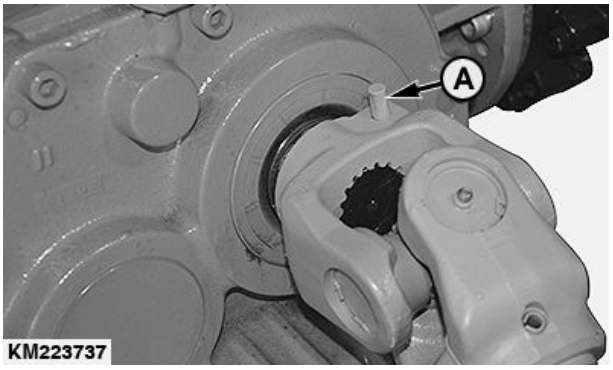
KM223743 —UN—22OCT14

KM223744 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -67-05OCT20-4/8

7. Kontrollera att glidstiftet (A) är aktiverat och att kardanaxeln är säkrad.

A—Glidstift



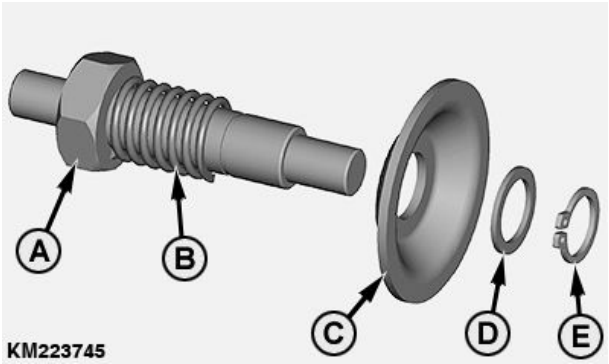
KM223737 —UN—22OCT14

Fortsättning på nästa sida

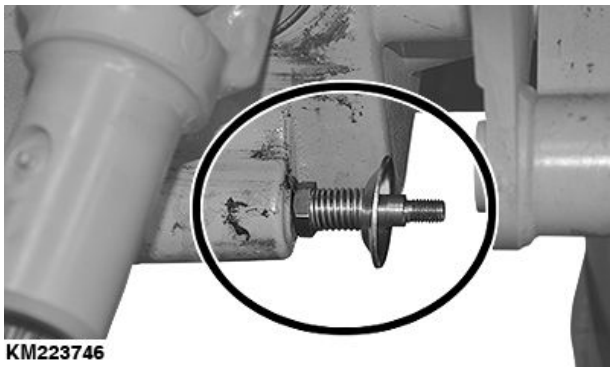
KM00321,0000AFE -67-05OCT20-5/8

8. Montera först ihop fästet, och montera det sedan på skärbordsdrivningen på exakthacken.

A—Axel
B—Fjäder
C—Välvd fjäderbricka
D—Bricka
E—Fästring



KM223745 —UN—22OCT14

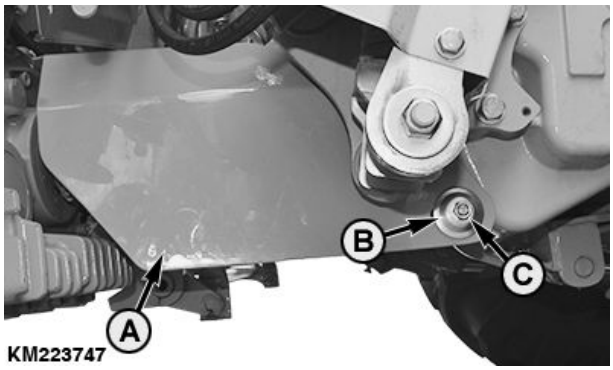


KM223746 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -67-05OCT20-6/8

9. Montera kardanaxelns skydd (A) och säkra det med den välvda fjäderbrickan (B) och låsmuttern (C).

A—Kardanaxel, skydd
B—Välvd fjäderbricka
C—Fästmutter



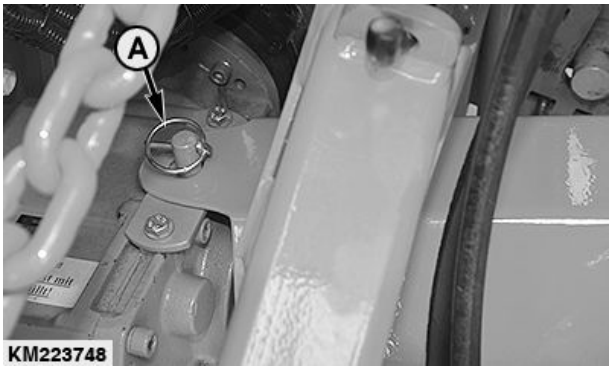
KM223747 —UN—22OCT14

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000AFE -67-05OCT20-7/8

10. Fäst kardanaxelns skydd med snabblåssprinten (A).

A—Snabblåssprint



KM223748 —UN—22OCT14

KM00321,0000AFE -67-05OCT20-8/8

Byta CLAAS-bricka mot KEMPER-bricka

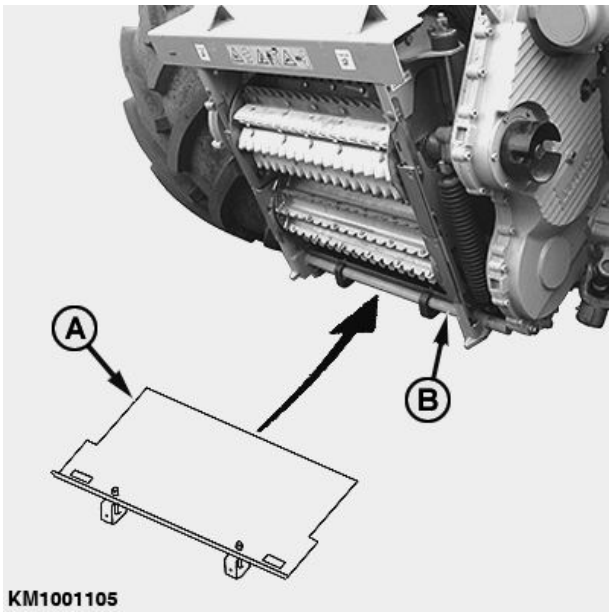
Den välvda CLAAS-brickan kan försämra materialflödet under inmatningsvalsarna. Lösningen på problemet är att använda den raka KEMPER-brickan (A) i stället.

Montering:

Ta bort CLAAS-brickan, skjut in den raka KEMPER-brickan (A) och fäst den på stödaxeln (B).

OBS: Om man skördar gräs ska KEMPER-brickan tas bort.

A—KEMPER-bricka **B—Stödaxel**



KM1001105 —UN—10FEB10

KM00321,000026B -67-25FEB10-1/1

Kompatibilitetstabell

Tabellen nedan visar kompatibiliteten mellan skärbord och hackar.

Skärbord-/hackkompatibilitet	
345plus	BIG X 480 BIG X 530 BIG X 580 BIG X 630 BIG X 500
360plus	BIG X 480 BIG X 530 BIG X 580 BIG X 630 BIG X V8 BIG X 500 BIG X 600 BIG X 650 BIG X 700
375plus	BIG X 480 BIG X 530 BIG X 580 BIG X 630 BIG X V8 BIG X V12 BIG X 600 BIG X 650 BIG X 700 BIG X 770 BIG X 800 BIG X 850 BIG X 1000 BIG X 1100
390plus	BIG X V8 BIG X V12 BIG X 600 BIG X 650 BIG X 700 BIG X 770 BIG X 800 BIG X 850 BIG X 1000 BIG X 1100

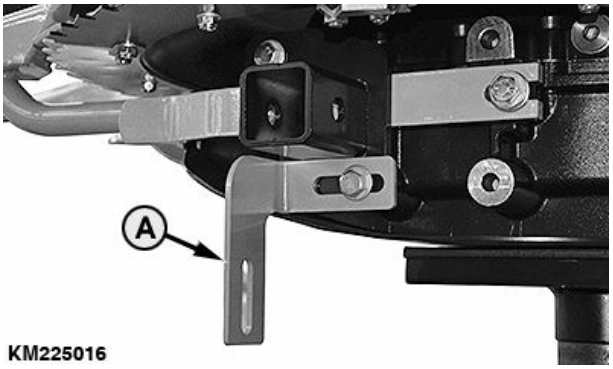
KM00321,0000AFF -67-05OCT20-1/1

Ta bort transportsäkringarna

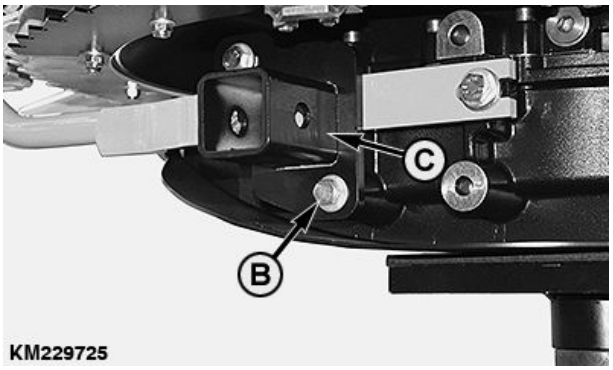
När lastpallen har tagits bort ska transportsäkringarna (A) till vänster och höger demonteras.

VIKTIGT: Sätt tillbaka skruven (B) och dra åt den. Detta säkrar fästet (C) till främre stödbenen.

A—Transportsäkring
B—Skruv
C—Fäste



KM225016 —UN—10DEC14



KM229725 —UN—10DEC14

KM00321,0000361 -67-10DEC14-1/1

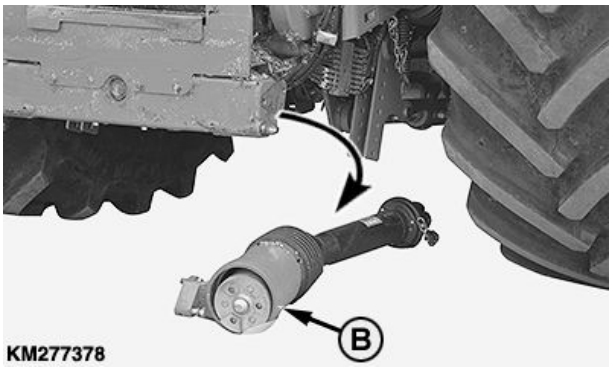
Koppla till KRONE exakthackar (modell BIG X 480, 530, 580 och 630)

1. Skruva ur skruvarna (A) och demontera snabbkopplingen (B).

VARNING: Var försiktig när du demonterar snabbkopplingen. Snabbkopplingen är mycket tung. Ta vid behov hjälp av en medhjälpare när snabbkopplingen ska demonteras.

A—Skruvar
B—Snabbkoppling

KM277377 —UN—21NOV16



KM277378 —UN—21NOV16

Fortsättning på nästa sida

KM00321,000053E -67-21JUN16-1/11

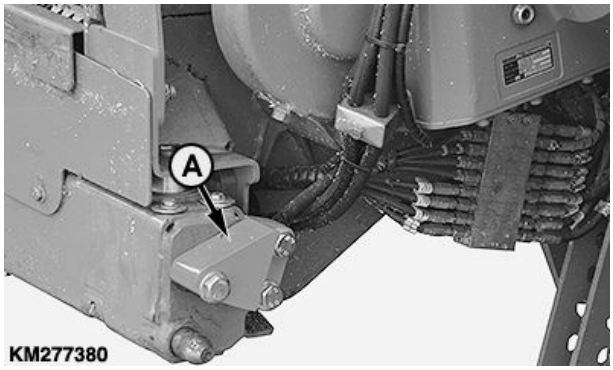
2. Använd skruvarna (B) och (C) låsbrickorna (D) för att montera konsolen (A).

   Dra åt skruvarna (B) och (C) till specificerat moment.

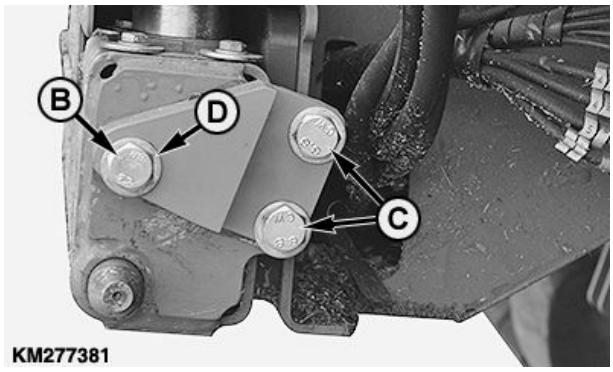
Specifikation

M16-skruvar—Åtdragningsmoment.....320 N·m
236 lb.-ft.

A—Konsol
B—Skruv M16x70
C—Skruvar M16x35
D—Låsbricka



KM277380 —UN—21NOV16



KM277381 —UN—21NOV16

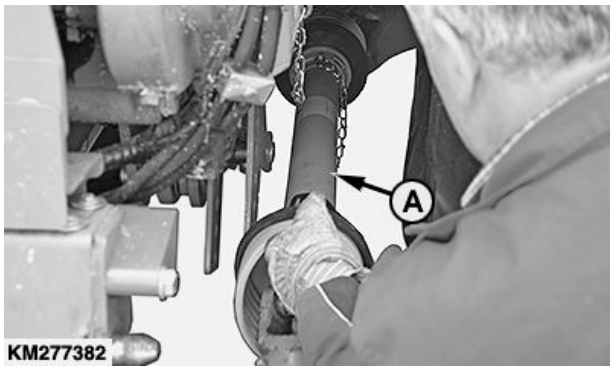
KM00321,000053E -67-21JUN16-2/11

3. Anslut drivaxeln (A) till exakthacken.

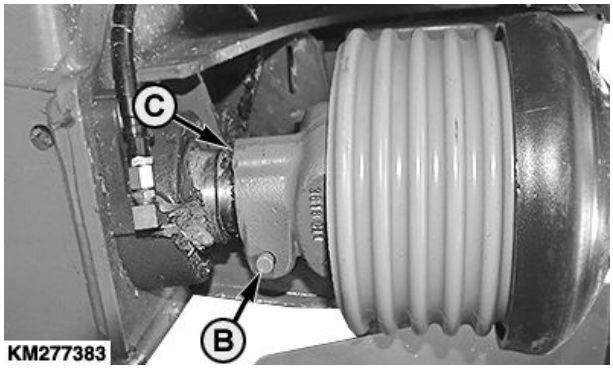
OBS: På ena änden av drivaxeln finns en upphöjning (C). Anslut denna ände av drivaxeln till exakthacken.

VIKTIGT: Kontrollera att glidstiftet (B) greppar och att drivaxeln sitter säkert.

A—Drivaxel
B—Glidstift
C—Upphöjning



KM277382 —UN—21NOV16



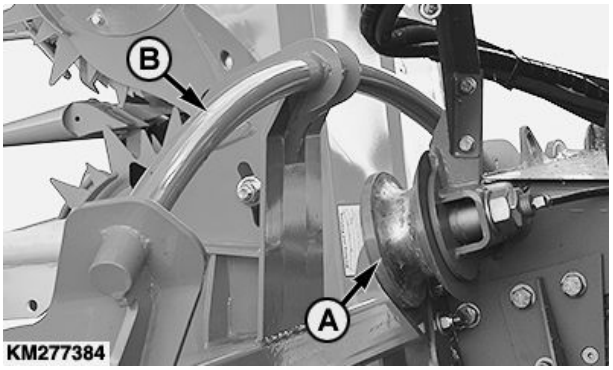
KM277383 —UN—21NOV16

Fortsättning på nästa sida

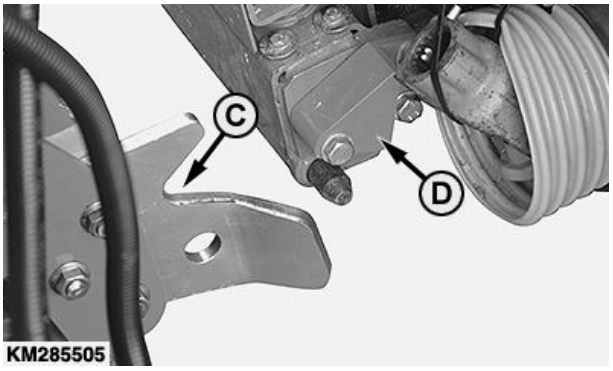
KM00321,000053E -67-21JUN16-3/11

4. Kör långsamt fram exakthacken till skärbordet tills pendelramens rullar (A) på höger och vänster sida av exakthacken är nedanför röret (B) på skärbordet.
5. Kontrollera att den nedre öppningen (C) i skärbordet är framför konsolen (D).

A—Rullar på pendelram
B—Rör
C—Öppna
D—Konsol



KM277384 —UN—21NOV16



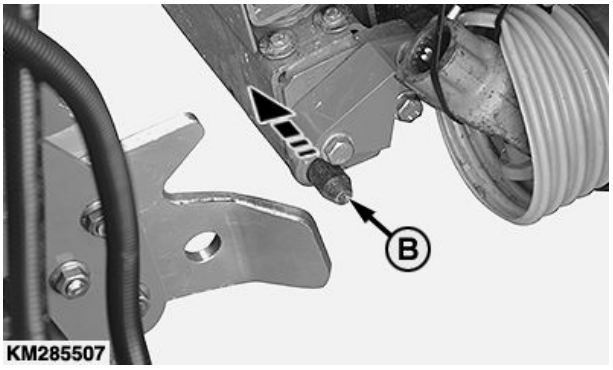
KM285505 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -67-21JUN16-4/11

6. Håll tangenten (A) nedtryckt för att dra in låsstiften (B).

A—Tangent
B—Låsstift

KM285506 —UN—21NOV16



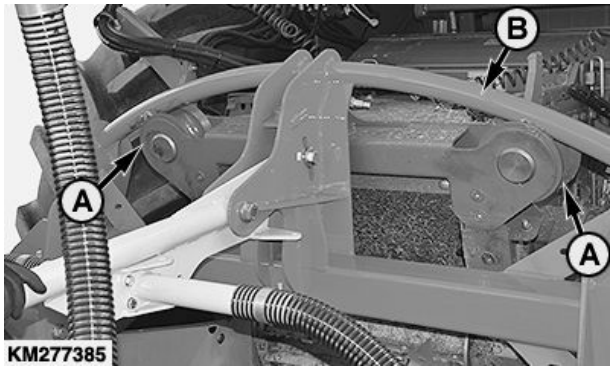
KM285507 —UN—21NOV16

Fortsättning på nästa sida

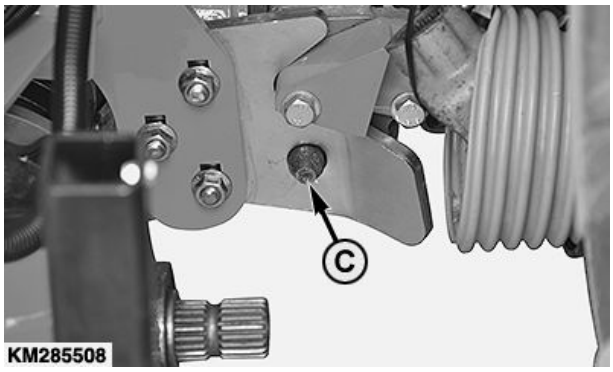
KM00321,000053E -67-21JUN16-5/11

7. När rullarna (A) på pendelramen är nedanför röret (B), lyft matarvalshuset och koppla till skärbordet.
8. Skjut ut låsstften (C) och spärra skärbordet.

A—Rullar på pendelram
B—Rör
C—Låsstift



KM277385 —UN—21NOV16



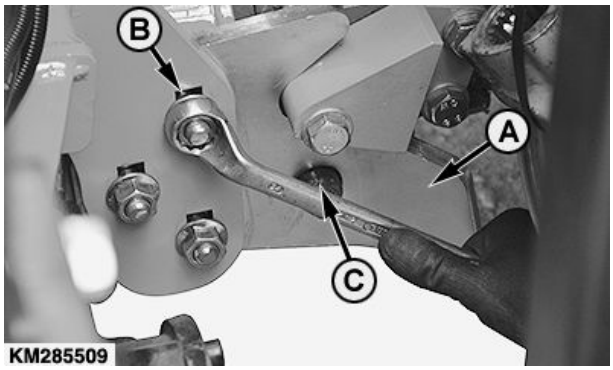
KM285508 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -67-21JUN16-6/11

9. **Endast vid tillkoppling första gången:**

   Justera de nedre plattorna (A) med skårorna (B) så att låsstiften (C) på exakthacken kan spärras.

A—Platta
B—Skåror
C—Låsstift



KM285509 —UN—21NOV16

Fortsättning på nästa sida

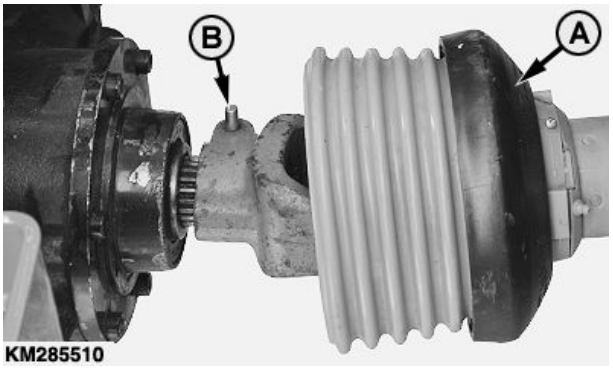
KM00321,000053E -67-21JUN16-7/11

10. Anslut drivaxeln (A) till skärbordets transmission.

VIKTIGT: Kontrollera att glidstiftet (B) greppar och att drivaxeln sitter säkert.

OBS: Skyddsplåten har tagits bort från exakthacken för att ge en tydligare bild. Använd aldrig skärbordet utan skyddsplåten.

A—Drivaxel **B—Glidstift**



KM285510 —UN—21NOV16

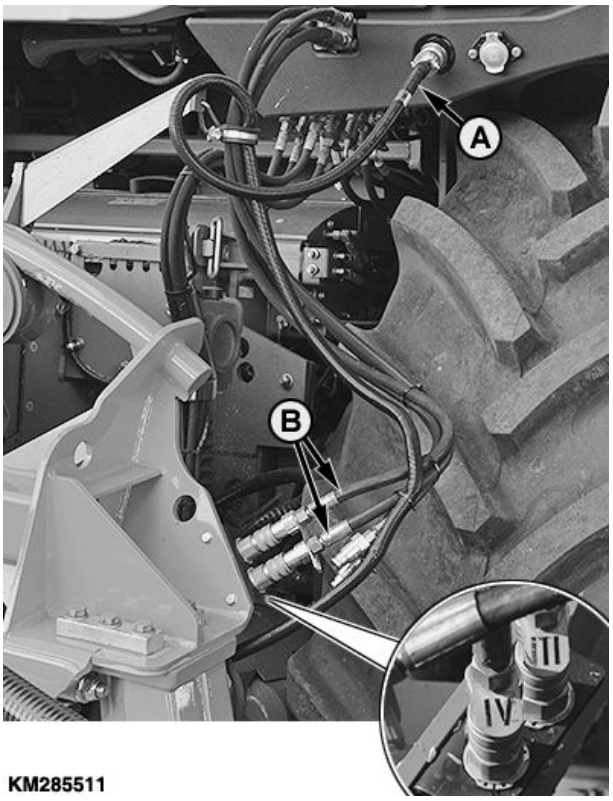
KM00321,000053E -67-21JUN16-8/11

11. Anslut huvudkablaget (A) för tillvalen höjdreglering och radstyrning.

OBS: Exakthackens hydraulslangar (B) är individuellt märkta.

12. Anslut hydraulslangarna (III) och (IV) för skärbordets fällningsfunktion enligt bilden.

A—Huvudkablage **B—Hydraulslangar**



KM285511 —UN—21NOV16

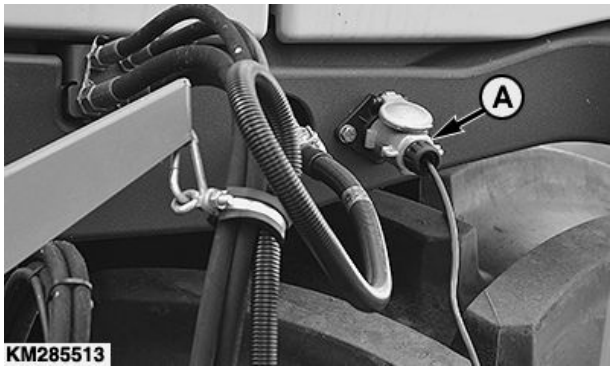
Fortsättning på nästa sida

KM00321,000053E -67-21JUN16-9/11

OBS: Exakthacken har en 24 V-försörjning. Därför måste anslutningen (A) och lamporna (B) i vägsäkerhetssystemet bytas ut.

13. Byt ut vägsäkerhetssystemets anslutning (A) mot 24 V-anslutningen som medföljer.
14. Byt ut lamporna (B) mot 24 V-lamporna som medföljer.

A—Anslutning **B—Glödlampor**



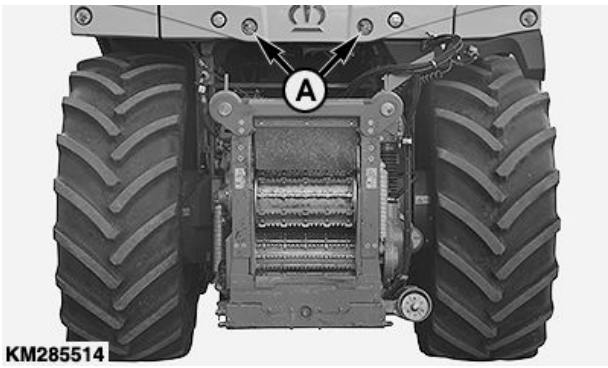
KM285513 —UN—21NOV16

KM285512 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -67-21JUN16-10/11

15. Om skärbordet täcker strålkastarna (A) när man kör på allmän väg måste extrastrålkastare monteras på räcket. Dessa extrastrålkastare finns hos din KRONE-återförsäljare.

A—Strålkastare



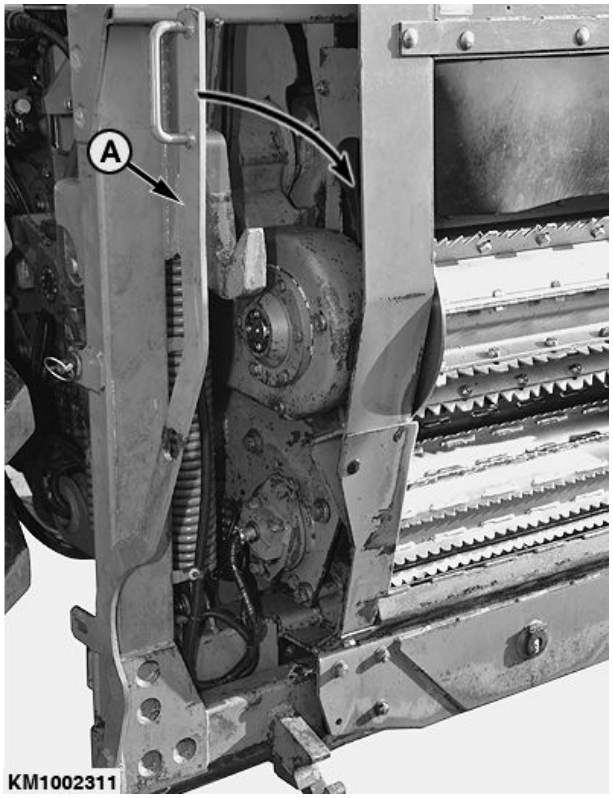
KM285514 —UN—21NOV16

KM00321,000053E -67-21JUN16-11/11

Koppla till KRONE exakthackar (modell BIG X 500, 600, 650, 700, 770, 800, 850, 1000 och 1100)

1. Lås upp spaken (A).

A—Spak



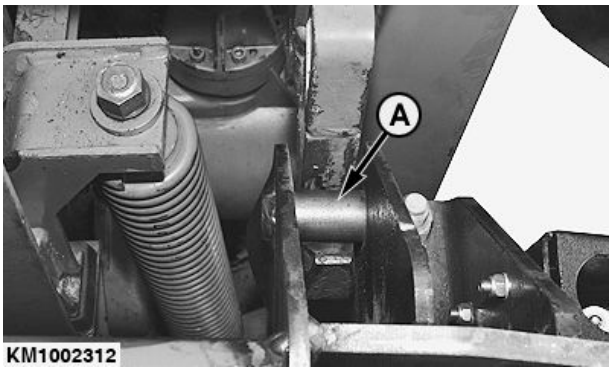
KM1002311 —UN—14JUN12

KM00321,000053F -67-14JUN16-1/7

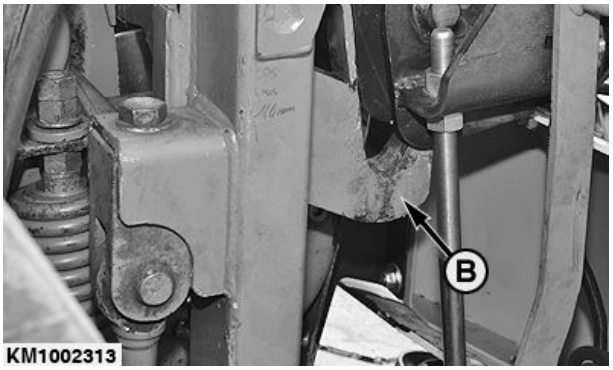
2. Kör långsamt fram exakthacken mot skärbordet tills stiften (A) på höger och vänster sida av skärbordet är ovanför övre fångkrokarna (B) på exakthacken.

   Lyft matarvalshuset och koppla till skärbordet.

A—Stift **B—Fångkrokar**



KM1002312 —UN—21JUN12



KM1002313 —UN—21JUN12

Fortsättning på nästa sida

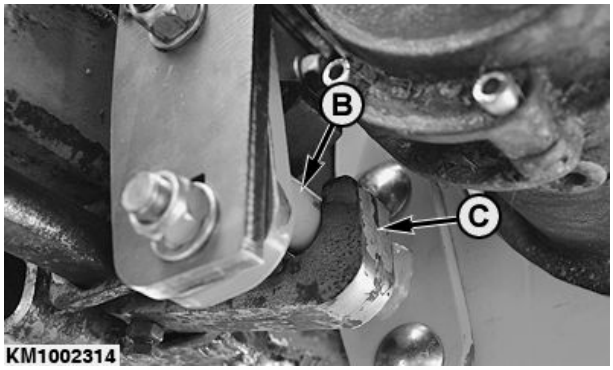
KM00321,000053F -67-14JUN16-2/7

3. Fortsätt att lyfta matarvalshuset tills de nedre låsstiften (B) är i fångkrokarna (C).

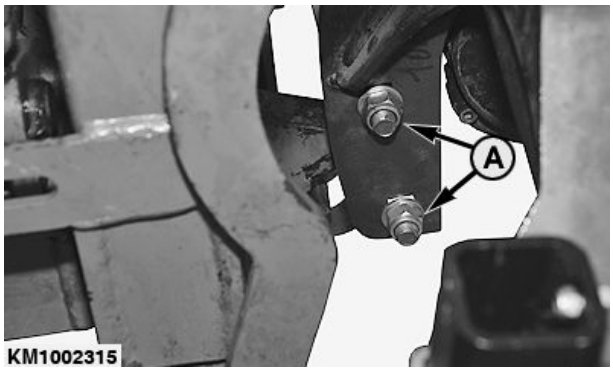
   Endast vid tillkoppling första gången:

   Justera de nedre låsstiften (B) med skårorna (A) så att spaken på exakthacken kan spärras.

A—Skåror
B—Låsstift
C—Fångkrokar



KM1002314 —UN—21JUN12



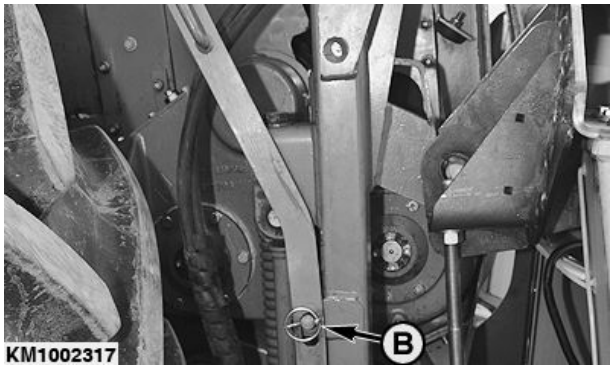
KM1002315 —UN—21JUN12

KM00321,000053F -67-14JUN16-3/7

4. Lås skärbordet genom att dra åt spaken (A) och säkra med snabblåssprinten (B).

A—Spak
B—Snabblåssprint

KM1002316 —UN—18JUN12



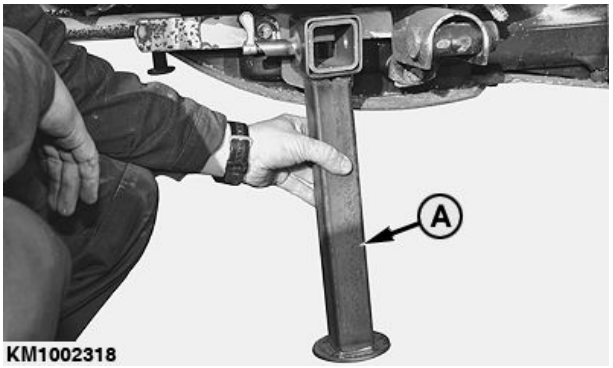
KM1002317 —UN—18JUN12

Fortsättning på nästa sida

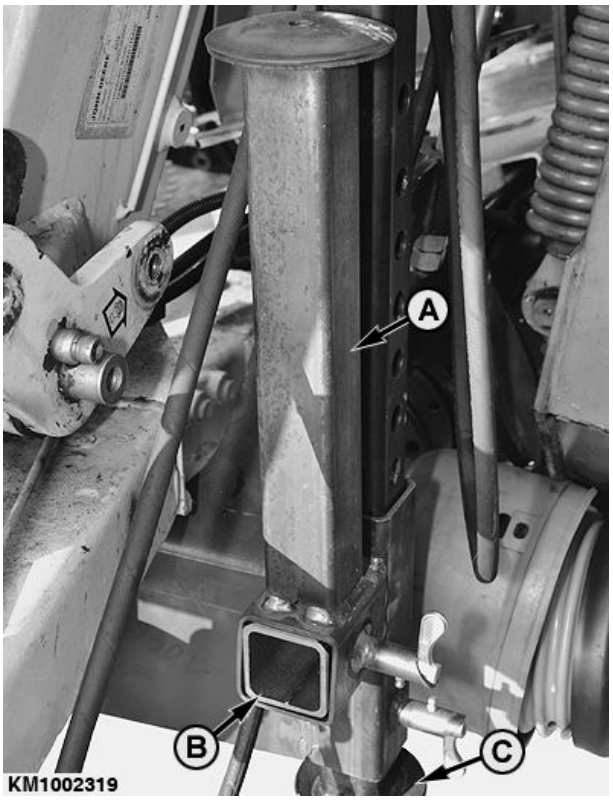
KM00321,000053F -67-14JUN16-4/7

5. Ta av främre stödbenen (A) och förvara dem i fästena (B).
6. Dra upp bakre stödbenen (C) och lås dem i högsta läget.

A—Främre stödben
B—Fästen
C—Bakre stödben



KM1002318 —UN—18JUN12



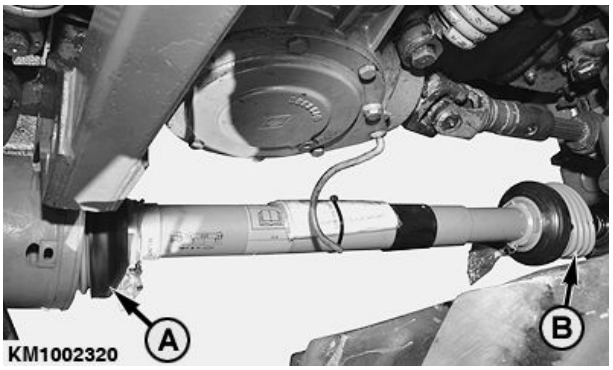
KM1002319 —UN—18JUN12

KM00321,000053F -67-14JUN16-5/7

7. Anslut drivaxeln (A) på skärbordet till drivaxeln (B) på exakthacken.

VIKTIGT: Se till att glidringen greppar i båda ändarna av drivaxeln.

A—Drivaxel - skärbord
B—Drivaxel - exakthack



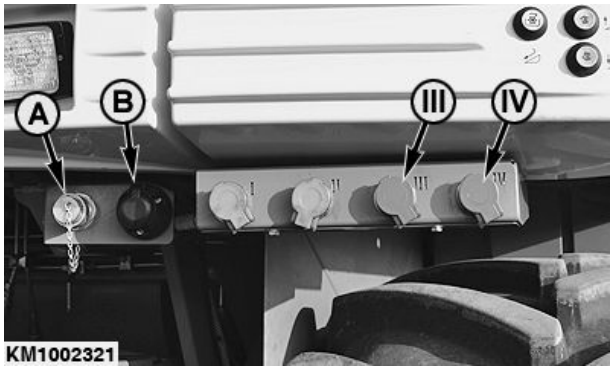
KM1002320 —UN—19JUN12

Fortsättning på nästa sida

KM00321,000053F -67-14JUN16-6/7

8. Anslut kablaget för tillvalen höjdreglering och radstyrning (styrhjälp) till uttaget (A).
9. Anslut kablaget för det roterande varningsljuset till uttaget (B) på exakthacken.
10. Anslut hydrauslangarna för skärbordets fällningsfunktion till hydrauluttagen (III) och (IV) på exakthacken.

A—Uttag
B—Uttag
III— Hydraulisk anslutning
IV— Hydraulisk anslutning



KM1002321 —UN—20JUN12

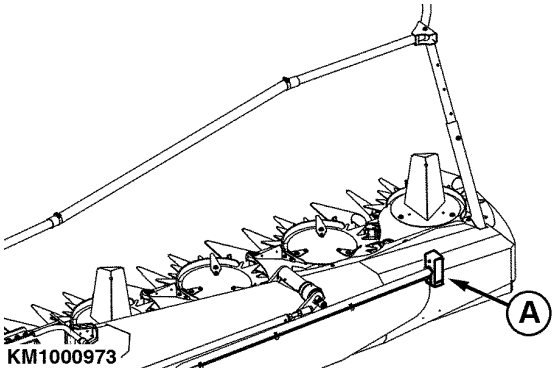
KM00321,000053F -67-14JUN16-7/7

Ansluta kablage för positions- och kontrollampor (375^{plus} och 390^{plus})

OBS: Modellerna 375^{plus} och 390^{plus} har positions- och kontrollampor i skyddsskärmarna på sidorna.

Anslut kablaget för positions- och kontrollamporna i uttaget som finns på exakthacken.

A—Positions- och kontrollampor



KM1000973 —UN—20AUG09

KM00321,000018C -67-21JUN12-1/1

Stänga av reverseringen under tomgång

För att stänga av reverseringen under tomgång måste dessa parametrar ändras i exakthackens program:

Parameter BIG X (skärbordets räckvidd)			
Nr	**Nivå**	**Rekommenderad inställning**	**Beskrivning**
25241	Service	65000 **VIKTIGT: Från fabrik är det maximalt justerbara värdet 20000. Din KRONE-återförsäljare kan öka värdet inom utvecklingsområdet till 65000.**	Detta är fördröjningen som kommer efter att man tryckt på knappen ”Höja lyftanordningen” innan inmatningen och skärbordet startas på reducerad tomgång.
25242	Service	0	Tid som skärbordsreverseringen pågår efter att fördröjningen är slut.
25478	Operatör	0	Styrningen av dynamisk skärbordshastighet kan aktiveras och avaktiveras. 0 = Dynamisk skärbordshastighet avaktiverad

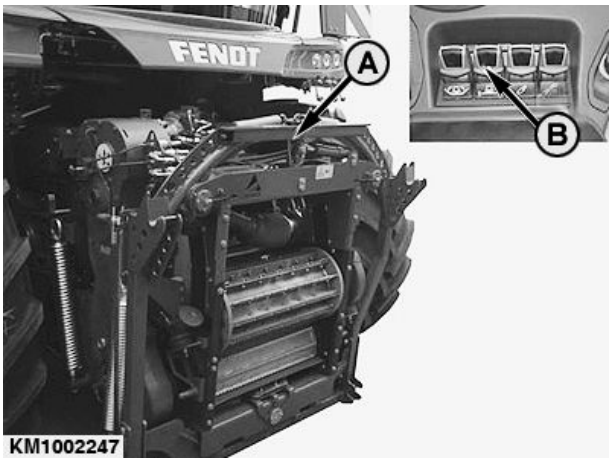
KM00321,0000363 -67-19DEC14-1/1

Koppla till en exakthack från FENDT

Rikta in pendelramen

Rikta in pendelramen (A) med linjärmodulen (B).

A—Pendelram **B—Linjärmodul**



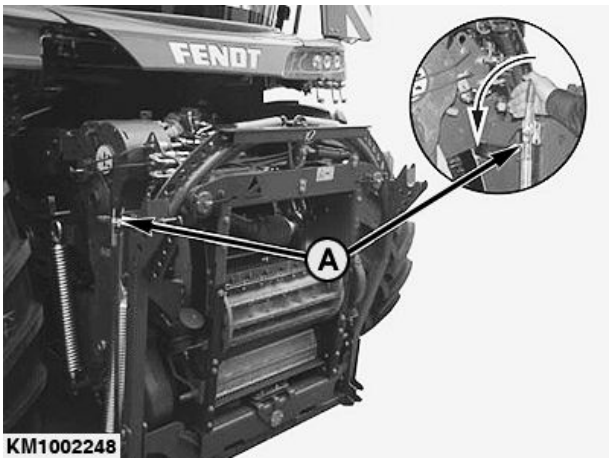
KM1002247 —UN—23MAR12

KM00321,0000126 -67-23MAR12-1/1

Koppla skärbordet till FENDT exakthackar

1. Använd spänningsspaken (A) för att öppna låset.

A—Spänningsspak

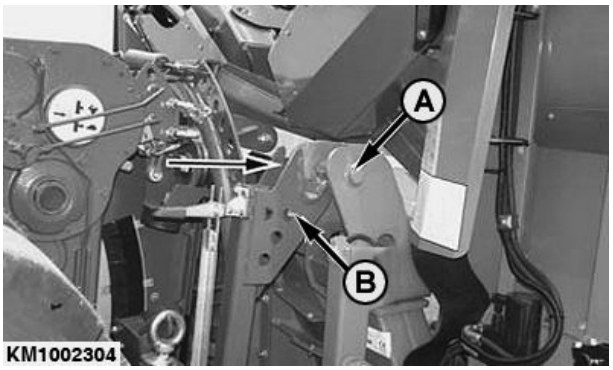


KM1002248 —UN—23MAR12

KM00321,0000184 -67-12JUN12-1/5

2. Kör långsamt fram exakthacken mot skärbordet tills stiften (A) på höger och vänster sida av skärbordet är ovanför övre fångkrokarna (B) på lutningsramen.

A—Stift **B—Fångkrokar**



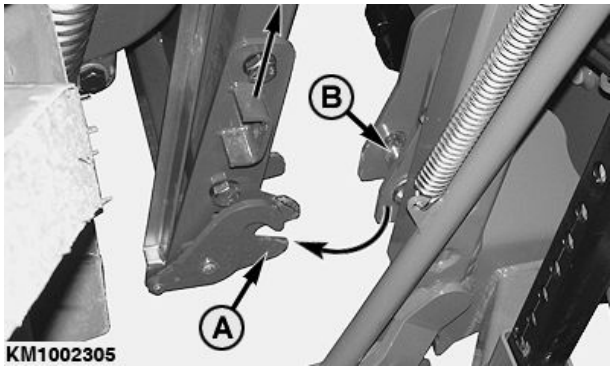
KM1002304 —UN—11JUN12

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000184 -67-12JUN12-2/5

3. Höj lyftanordningen tills stiften (B) greppar i nedre krokarna (A) till vänster och höger.
4. Stäng av motorn.
5. Dra åt parkeringsbromsen.

A—Krokar **B—Stift**

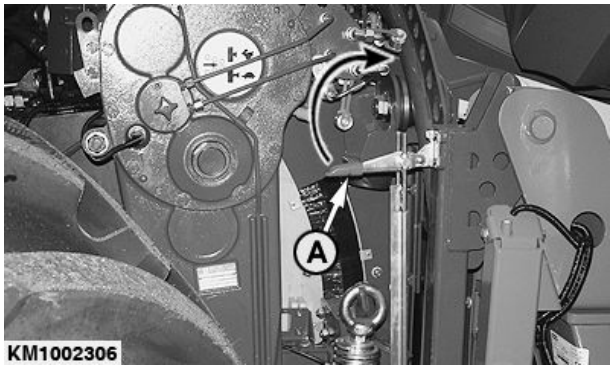


KM1002305 —UN—12JUN12

KM00321,0000184 -67-12JUN12-3/5

6. Använd spänningsspaken (A) för att stänga låset.

A—Spänningsspak

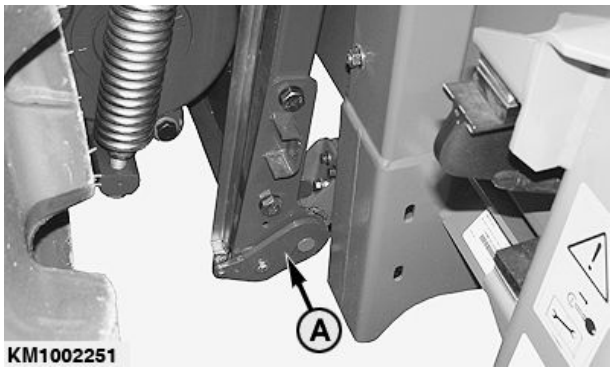


KM1002306 —UN—12JUN12

KM00321,0000184 -67-12JUN12-4/5

7. Kontrollera att låskrokarna (A) sitter i korrekt.

A—Låskrok



KM1002251 —UN—23MAR12

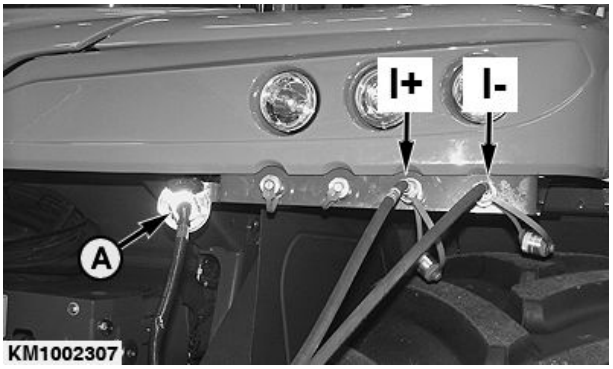
KM00321,0000184 -67-12JUN12-5/5

Ansluta hydraulslangarna och kablaget

Hydrauluttagen på exakthacken är numrerade. Anslut de numrerade hydraulslangarna på skärbordet till motsvarande hydrauluttag på exakthacken.

Anslut kablaget (A) till eluttaget på exakthacken.

A—Kabelhärva

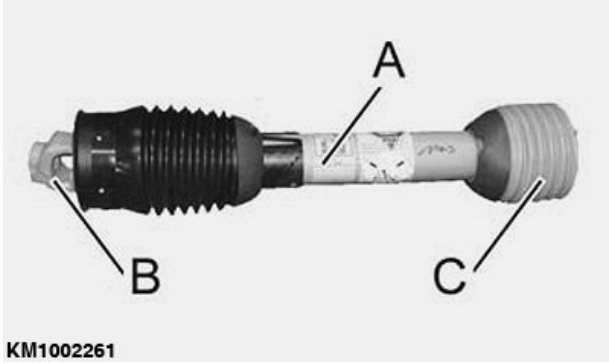


KM1002307 —UN—13JUN12

KM00321,0000185 -67-13JUN12-1/1

Kardanaxel

A—Kardanaxel
B—Ände för skärbordet
C—Ände för exakthackens inmatning



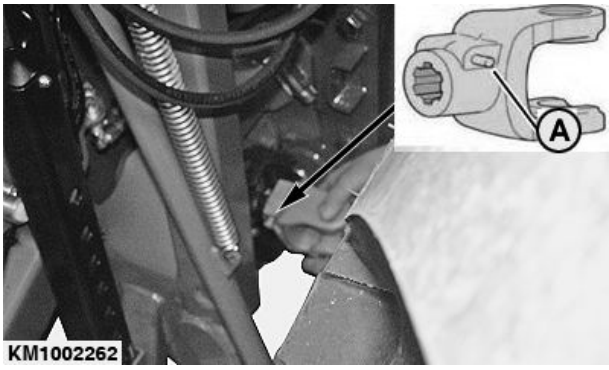
KM1002261 —UN—29MAR12

KM00321,000012C -67-29MAR12-1/1

Ansluta kardanaxeln

1. Tryck in glidstiftet (A) och dra på leden på den splines-försedda axeln på pickupen tills glidstiftet (A) hakar i det ringformade spåret.

A—Glidstift

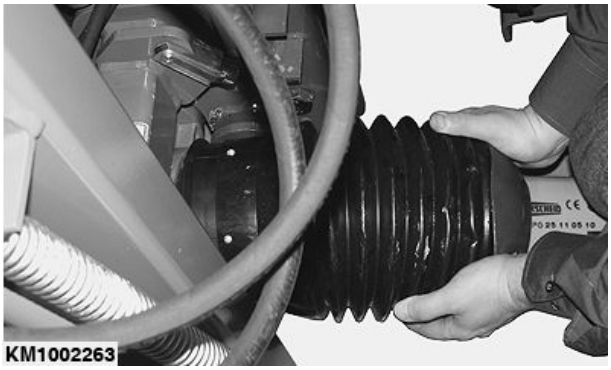


KM1002262 —UN—29MAR12

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000129 -67-29MAR12-1/3

2. Dra bälgen över leden tills den hakar i.

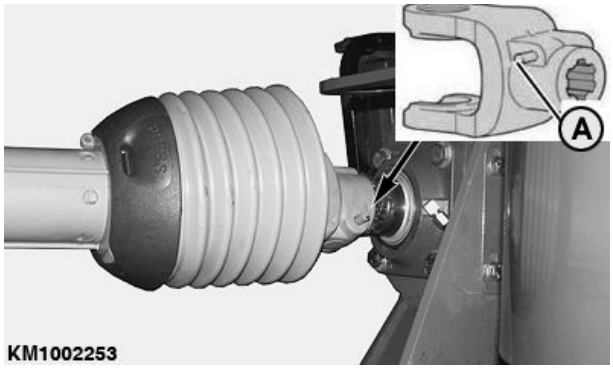


KM1002263 —UN—29MAR12

KM00321,0000129 -67-29MAR12-2/3

3. Tryck in glidstiftet (A) och dra på leden på den splines-försedda axeln på exakthacken tills glidstiftet (A) hakar i det ringformade spåret.

A—Glidstift



KM1002253 —UN—29MAR12

KM00321,0000129 -67-29MAR12-3/3

Byta hydraulsystem

Flytta spaken (A) till läget för det aktuella skärbordet.

KM1002264 —UN—29MAR12

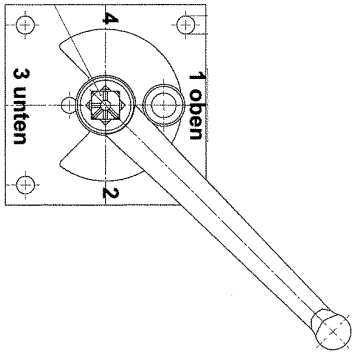
Fortsättning på nästa sida

KM00321,000012D -67-29MAR12-1/2

Spaken lägen

1— Läge för majs **2— Läge för gräs**

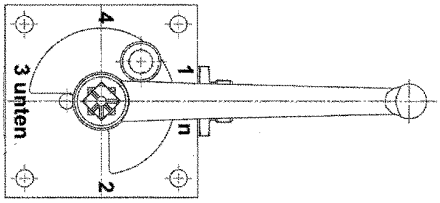
1



KM1002265

KM1002265 —UN—29MAR12

2



KM1002266

KM1002266 —UN—29MAR12

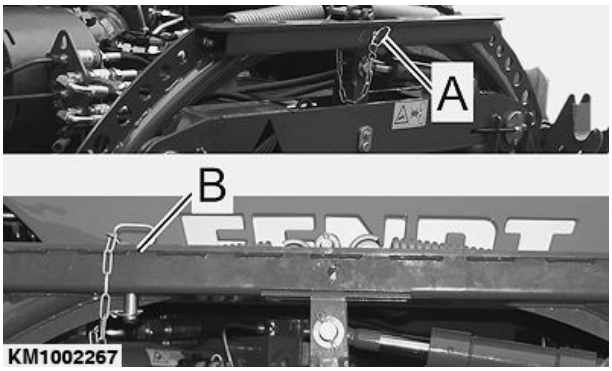
KM00321,000012D -67-29MAR12-2/2

Låsa upp pendelramen

Ta bort låsstiftet (A) och sätt i det i hålet (B) i pendelramen.

OBS: Pendelramen är nu olåst.

A—Låsstift **B—Hål**



KM1002267 —UN—29MAR12

KM00321,000012F -67-29MAR12-1/1

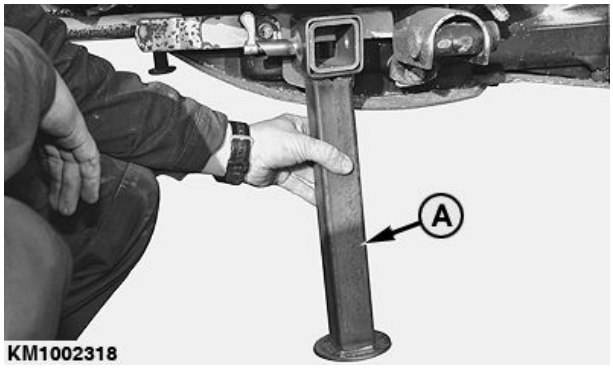
Koppla från skärbordet

Montera främre stödbenen (endast skärbord för KRONE exakthackar)

Montera stödbenen (A) på båda sidor innan skärbordet kopplas från.

VARNING: Skärbordet måste stöttas ordentligt när man ska arbeta under det.

A—Stödben



KM1002318 —UN—18JUN12

KM00321,0000193 -67-27JUN12-1/1

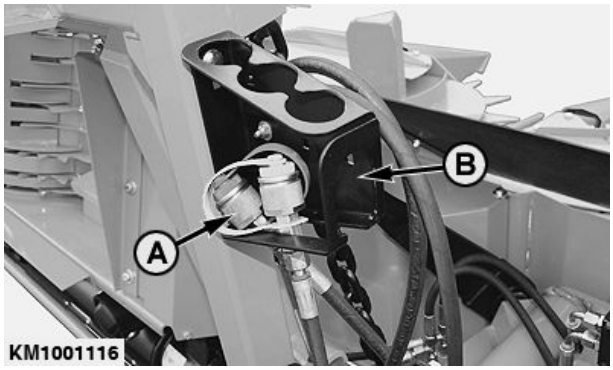
Koppla från skärbordet

1. Sänk ner skärbordet på en plan och slät yta.
2. Stäng av exakthackens motor, ta ut nyckeln ur tändningslåset och lägg i parkeringsbromsen.
3. Koppla loss elanslutningen och hydrauluttagen (A) från exakthacken och förvara dem i den avsedda hållaren (B).
4. Dra av drivaxeln.
5. Sänk stödbenen (C) på vänster och höger sida och lås dem på lämplig höjd. Dra ut det fjäderbelastade stiftet (D) och låt det greppa igen när stödbenet har nått rätt höjd.

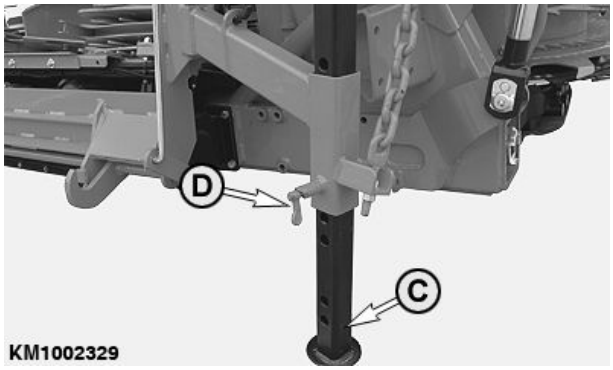
OBS: Placera skärbordet i en sådan höjd att det kan kopplas till på en exakthack igen vid ett senare tillfälle. Välj aldrig en höjd som är för låg.

6. Koppla loss låset på exakthackens kopplingsram.
7. Starta exakthacken, sänk matarvalshuset lite till och kör ut ur skärbordets kopplingsram.

A—Hydrauluttag
B—Hållare
C—Stödben
D—Stift



KM1001116 —UN—18FEB10



KM1002329 —UN—10AUG12

KM00321,0000192 -67-08AUG12-1/1

Körning på allmän väg

VARNING: Vid körning på allmän väg ska man följa gällande trafiklagstiftning beträffande varningsanordningar, belysning och säkerhet. Se sektionen Säkerhet.

VIKTIGT: Se instruktionsboken för exakthacken angående de föreskrifter som gäller då exakthacken körs på allmän väg.

Fäll upp de yttre sektionerna vid transport enligt de lokala bestämmelserna.

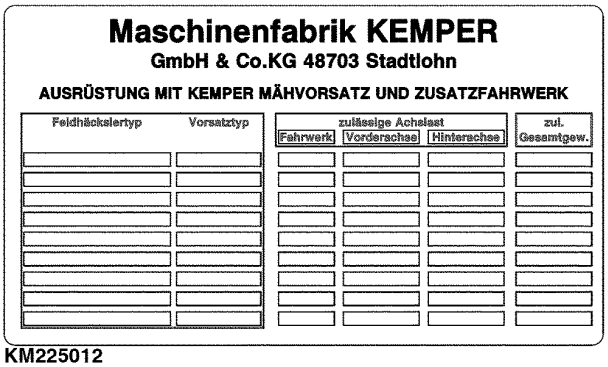
VIKTIGT: Risk för kollision! För att undvika skador, stäng hyttdörren på exakthacken innan skärbordet fälls upp.

KM00321,000027A -67-19FEB10-1/1

Sätta fast dekal (skärbord med stödhjul)

Till skärbord som har ett stödhjul medföljer en dekal med specifikationerna (se bilden).

Denna dekal måste sättas fast på exakthacken nära typskylten.



KM225012

KM225012 —UN—02DEC14

KM00321,000035A -67-05JAN15-1/1

Skärbord med komfort-stödhjul

KM285515 —UN—21NOV16

A—Komfort-stödhjul

Skärbord som är utrustade för montering av ett komfort-stödhjul (A) får köras på allmän väg endast om komfort-stödhjulet faktiskt är monterat.

Se tillägget till instruktionsboken för stödhjul 300F.

KM00321,0000540 -67-20JUN16-1/1

Förebygga olyckor (skärbord med skyddsskärmar på sidorna)

KM1001190 —UN—29APR10

A—Anordning för förebyggande av olyckor
B—Skyddsdukar
C—Positions- och kontrollampor
D—Skyddsskärm

Vid körning på allmän väg måste hela området omkring stråskiljarna säkras med hjälp av anordningen för förebyggande av olyckor (A) och skyddsdukarna (B).

Montering:

1. Vik upp sidsektionerna när alla roterande delar har avstannat helt.

   OBS: När skärbordet fälls upp svänger skyddsskärmarna (D) automatiskt till transportläget.

2. Fäll ut anordningen för förebyggande av olyckor (A) och fäst den mot de yttre stråskiljarna.
3. Montera skyddsdukarna (B) på sidsektionerna och säkra dem med gummiringar.
4. Glidskor, blad och andra kanter täcks med skyddsdukarna (B).

Positions- och kontrollampor:

Före körning på allmän väg ska man koppla till kabelhärvan till positions- och kontrollampor (C) till uttaget på exakthacken.

Markfrigång:

Vid körning på allmän väg måste skärbordet höjas så att fronten av anordningen för förebyggande av olyckor (A) är ungefär 300 mm (1 ft) över marken.

KM00321,0000194 -67-29JUN12-1/1

Förebygga olyckor (skärbord utan skyddsskärmar på sidorna)

Vid körning på allmän väg, måste hela området omkring stråskiljarna säkras med hjälp av anordningen för förebyggande av olyckor (C) och skyddsdukarna (A).

Positions- och kontrollampor:

Före körning på allmän väg, ska man koppla till kabelhärvan till positions- och kontrollampor (B) till uttaget på exakthacken.

Markfrigång:

Vid körning på allmän väg måste skärbordet höjas så fronten av anordningen för förebyggande av olyckor (C) är ungefär 300 mm (1 ft) över marken.

KM1001119 —UN—19FEB10

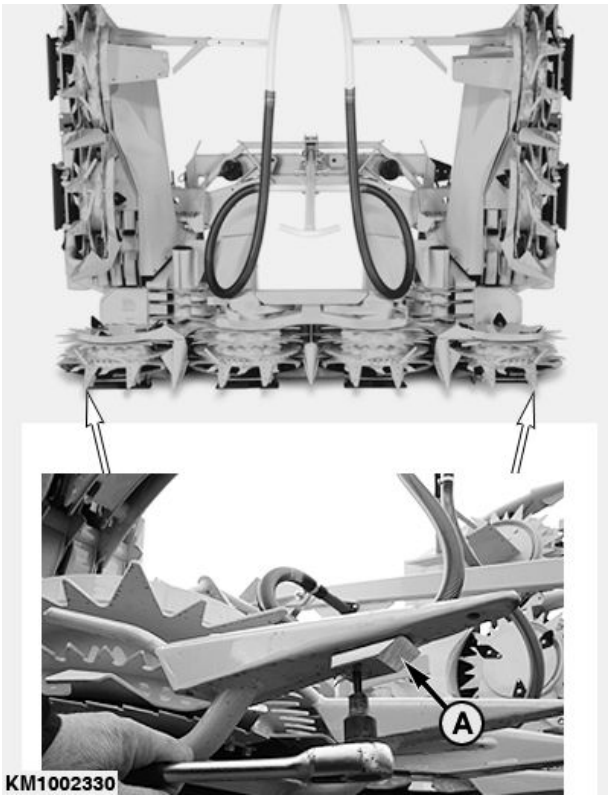
A—Skyddsdukar
B—Positions- och kontrollampor
C—Anordning för förebyggande av olyckor

KM00321,000035B -67-16DEC14-1/4

Montering:

1. Vik upp sidsektionerna när alla roterande delar har avstannat helt.
2. Montera blocken på de yttre stråskiljarna.

A—Block



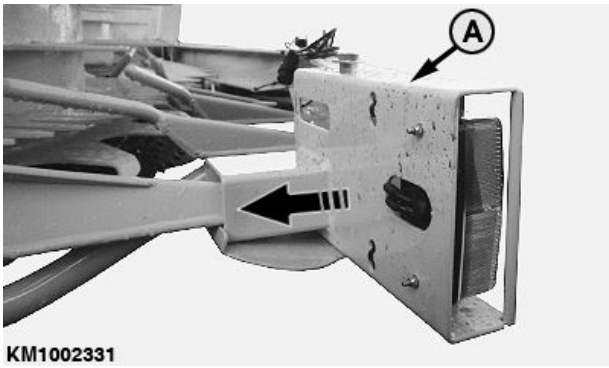
KM1002330 —UN—29JUN12

Fortsättning på nästa sida

KM00321,000035B -67-16DEC14-2/4

3. Skjut på skyddsanordningen (A) på de yttre stråskiljarna tills den hakar i.

A—Anordning för förebyggande av olyckor

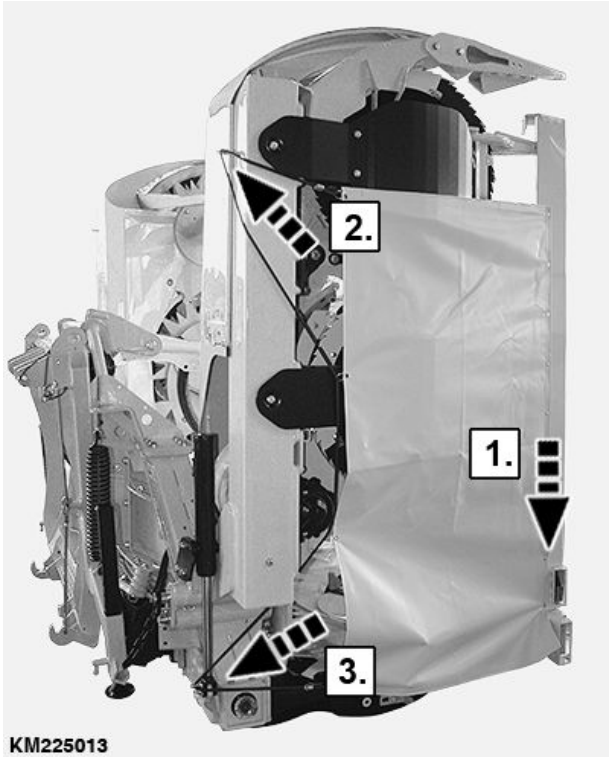


KM1002331 —UN—29JUN12

KM00321,000035B -67-16DEC14-3/4

4. Sätt skyddsdukarna på anordningen för förebyggande av olyckor.
5. Fixera skyddsdukarna med ett gummirep.

VIKTIGT: Utför momenten i korrekt ordning (se bilden).



KM225013 —UN—02DEC14

KM00321,000035B -67-16DEC14-4/4

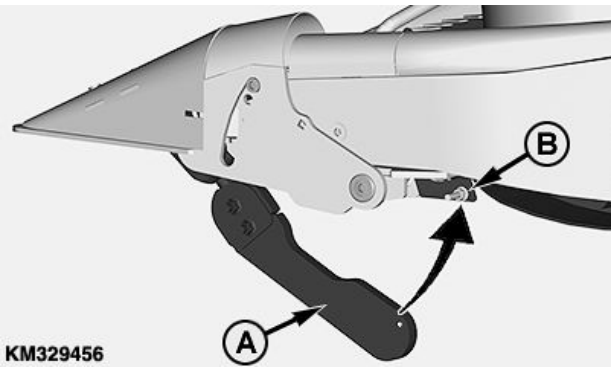
Ställ in AHC-sensorerna i transportläge

Endast modell 345plus och 360plus

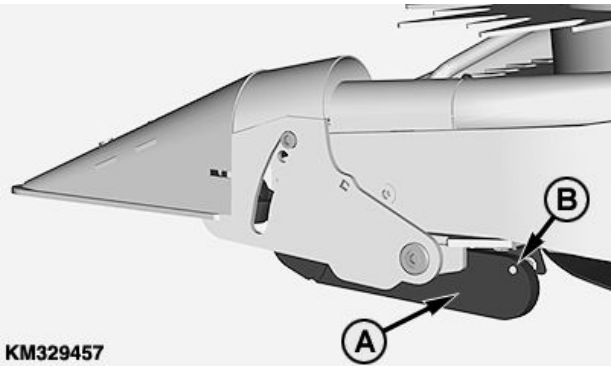
AHC-sensorerna (A) måste ställas i transportläge för att kraven för maximal transportbredd ska uppfyllas:

- Sväng AHC-sensorn (A) i pilens riktning.
- Sätt AHC-sensorn (A) på bulten (B).
- Upprepa på den andra sidan.

A—AHC-sensor **B—Skruv**



KM329456 —UN—28AUG17



KM329457 —UN—28AUG17

KM00321,000081E -67-05JUL18-1/1

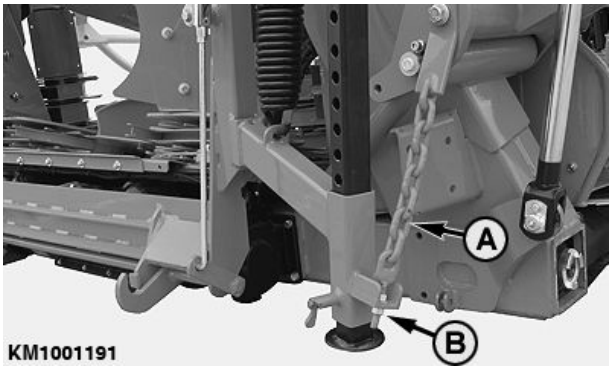
Låsa/låsa upp lutningsramen (endast skärbord för CLAAS exakthackar)

VARNING: Lås alltid lutningsramen för att förhindra att skärbordet rör sig när du kör på allmän väg.

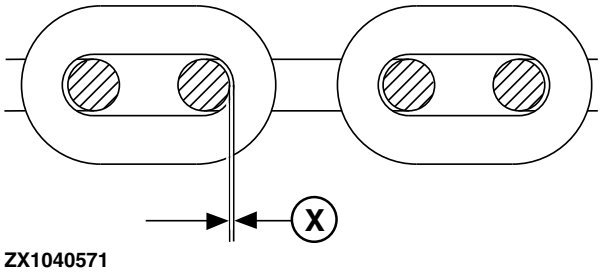
Vid körning på allmän väg måste skärbordet fällas upp (transportläge). I detta läge hindrar två kedjor (A) skärbordet från att vridas.

När skärbordet är i transportläge ska kedjorna (A) med jämna mellanrum spännas hjälp av muttern (B) så att ett spelrum (X) på ungefär 1 mm (0,04 in.) upprätthålls mellan kedjelänkarna, för att undvika att de vrids runt och för att garantera korrekt funktion.

A—Kedja
B—Mutter
X—1 mm (0,04 tum)



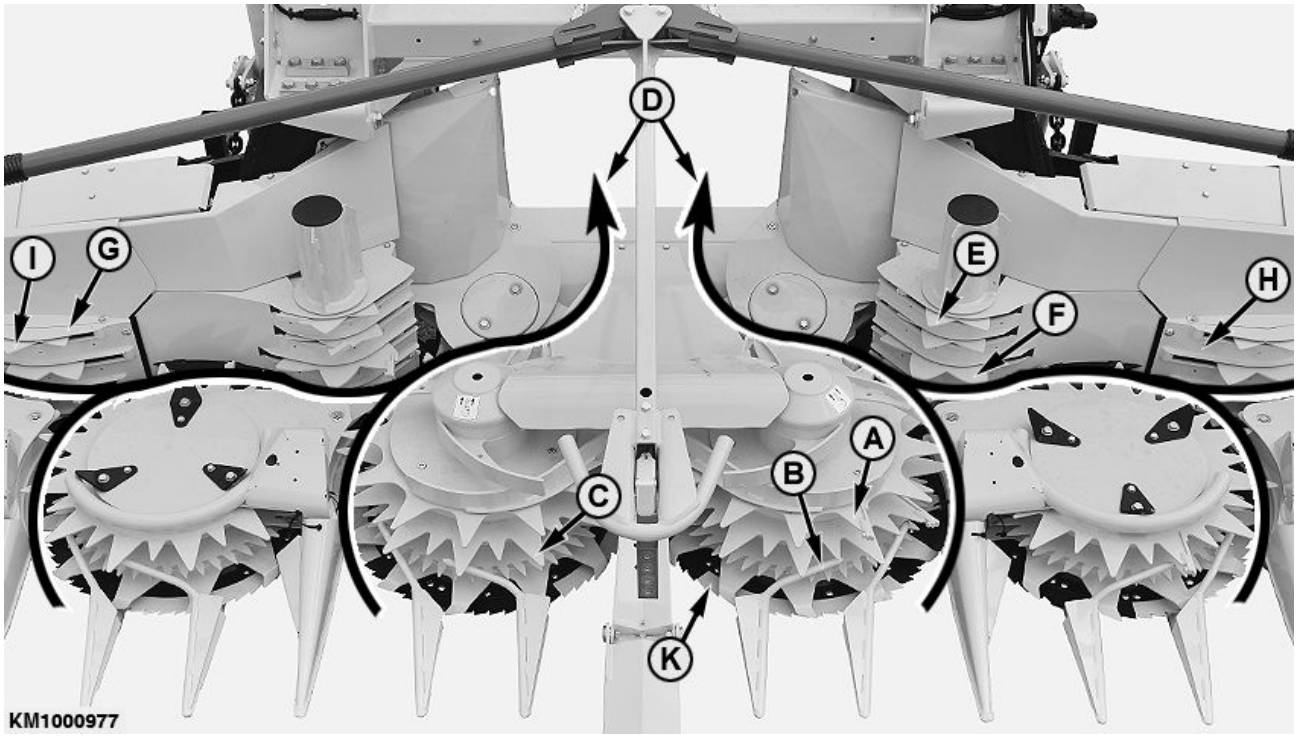
KM1001191 —UN—28APR10



ZX1040571 —UN—12APR07

KM00321,0000196 -67-29JUN12-1/1

Skärbord - Funktionsanvisningar



A—Insamlingstrumma
B—Insugsstäng
C—Tandrad
D—Grödans riktning
E—Insamlingstrummor
F—Matartänder
G—Förbimatarvalsar
H—Styrningar och avskrapare
I— Matartänder
K—Roterande blad

Skärbordet är i grund och botten avsett för majsskörd. Skärbordet kan hur som helst, p.g.a. sin duglighet, även användas till att skörda helsädsensilage, alfalfa, raps, åkerbönor, hirs, solrosor och andra grödor på stjälk.

Skärsystemet gör det möjligt att grödan kan skördas från vilket håll som helst. Det spelar ingen roll från vilket håll maskinen närmar sig raden. Det kan ske rakt på, från rät vinkel, eller från en sned vinkel om så önskas.

Inga stjälkar inom det område som omfattas av de roterande bladen slipper undan. Även om inget motstål används, så kapar de snabbt roterande bladen (K) alla stjälkar inom maskinens arbetsbredd. De långsamt roterande trummorna (A) skickar stjälkarna vidare längs med intagsstängerna (B). Stjälken fångas upp av raden av tänder (C) som av en grep.

Insamlingstrummornas (A) framåtrörelse tvingar grödan mot matartänderna (I) och stjälkarna forslas längs med styrningarna och skraporna (H) till matarvalsen (E). Förbimatarvalsarna (G) tvingar stjälkarna som kommer från vänster och höger ändsektioner att passera bakom insamlingstrummorna (A). Här kommer stjälkarna i kontakt med matartänderna (F).

Därifrån transporteras stjälkarna i en konstant och kompakt ström i riktningen (D) mot exakthackens inmatningsrulle.

KM00321,000081F -67-06JUL18-1/1

Använda skärbordet — Allmän användning

Starta exakthacken

Uppstart av exakthacken, påslagning av knivcylindern och skärbordet liksom reversering av inmatningsrullarna bör alltid ske med motorn på tomgång (se exakthackens instruktionsbok för ytterligare information). De roterande skärbladen rör sig inte (på grund av säkerhetsanordningar).

Lägg endast i en framåtväxel om motorn går på låg tomgång. Detta förhindrar onödigt slitage på kopplingarna.

Använda skärbordet

När knivtrumman roterar med rätt hastighet och de roterande skärbladen går med rätt hastighet, kör in i de stående grödorna.

Körhastigheten varierar beroende på skördetätheten, typen av gröda och exakthackens prestanda.

Upprätthåll rotationshastigheten vid vändning på vändteg. Detta förhindrar onödigt slitage på skärbordets drivning.

Låt skärbordet vara påkopplat vid byte av släpvagn. Detta förhindrar onödigt slitage på skärbordets drivning.

KM00321,000020F -67-24AUG09-1/1

Ta bort igensättningar

VARNING: Risk för allvarliga personskador! Försök aldrig att ta bort igensättningar i skärbordet för hand medan maskinen går. Stäng först av exakthackens motor och vänta tills alla rörliga delar har stannat helt och hållet.

Under skörd kan man åtgärda de flesta igensättningar genom att snabbt reversera insamlingstrummorna.

KM00321,0000192 -67-09JUN09-1/1

Ta bort igensättningar på CLAAS exakthackar

När igensättningar uppstår kan man stoppa insamlingstrummorna och sedan reversera dem.

Ta bort igensättningar:

- Stanna maskinen.
- Backa exakthacken en liten bit.
- Tryck kort på knappen (A) och vänta tills inmatningen och skärbordet har stannat.
- Tryck på knappen (A) igen och håll den nedtryckt tills igensättningen är borta.

OBS: Reverseringen pågår så länge knappen (A) hålls nedtryckt.

VARNING: Risk för allvarliga personskador! Försök aldrig att ta bort igensättningar i skärbordet för hand medan maskinen går. Stäng först av exakthackens motor och vänta tills alla rörliga delar har stannat helt och hållet.

A—Knapp

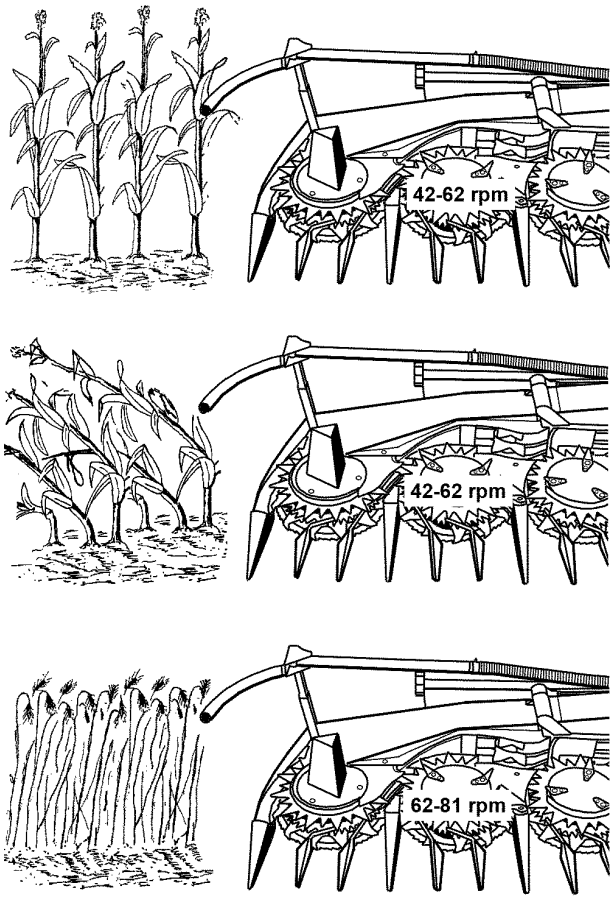
KM1001192 —UN—28APR10

KM00321,0000198 -67-29JUN12-1/1

Insamlingstrummornas arbetsvarvtal

OBS: Insamlingstrummornas arbetsvarvtal varierar beroende på skördetätheten, typen av gröda och exakthackens version.

OBS: Insamlingstrummornas varvtal kan justeras.



KM00321,0000199 -67-29JUN12-1/1

Justera snittlängder i kombination med en exakthack från KRONE

Max. tillåtna körhastighet för en exakthack från KRONE är 760 varv/min.

OBS: Se exakthackens instruktionsbok för justeringar på exakthacken.

KM00321,0000B03 -67-05OCT20-1/1

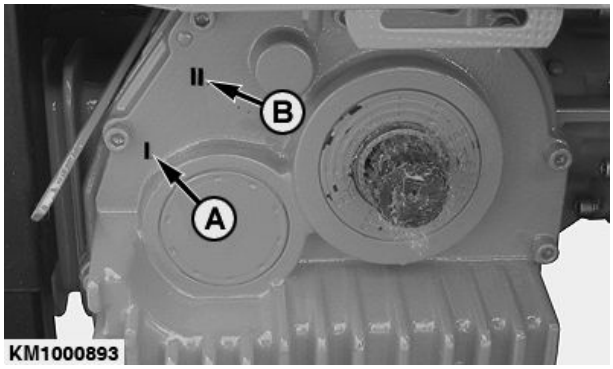
Snittlängdsjustering med CLAAS exakthack

På CLAAS exakthackar växlas snittlängdsväxellådan och varvtalet för skärbordsdrivningen oberoende av varandra.

CLAAS exakthackar har två växlar för skärbordsdrivningen. För optimalt arbete i alla snittlängder måste KEMPER-skärbordet utrustas med en tvåväxlad växellåda (tillval).

Se exakthackens instruktionsbok för justeringar på exakthacken.

På KEMPER-skärbordet växlas 1:a (A) och 2:a växeln (B) direkt i transmissionen.



KM1000893 —UN—08JUN09

A—1:a växeln **B—2:a växeln**

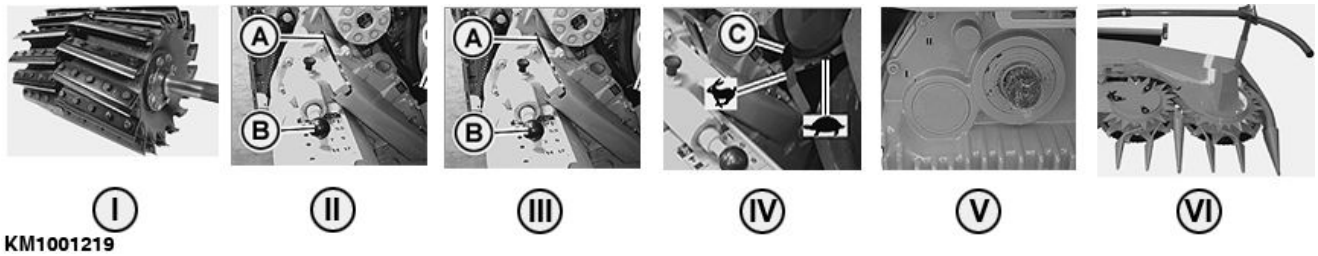
KM00321,0000281 -67-22FEB10-1/1

Snittlängd och trumvarvtal med en exakthack från CLAAS 830–900 (typ 492, 496 och 500)

Se tabellerna nedan för att avgöra snittlängdsjusteringen.

OBS: Den tvåväxlade växellådan (V) är ett tillval. Standardväxellådans utväxling motsvarar 1:a växeln i den tvåväxlade växellådan.

Knivcylinder med 24 knivar (typ 492, 496 och 500)



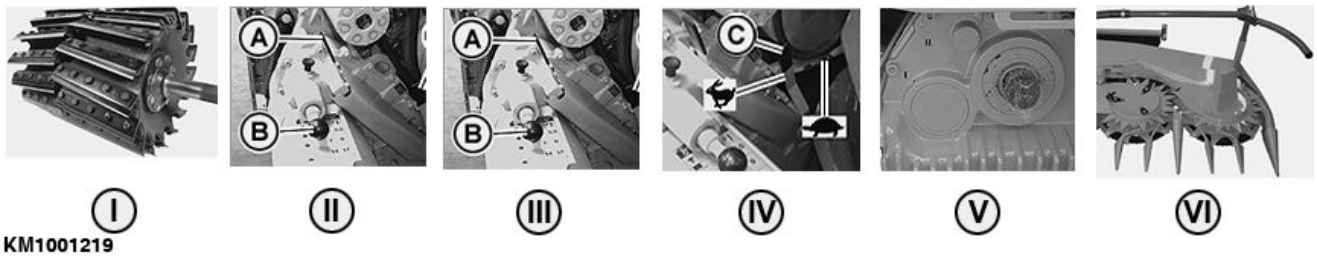
KM1001219 —UN—16JUN10

I—Snittlängd, cylinder med 2x12 knivar	II—Spak (B) läge	III—Spak (A) läge	IV—Spak (C) läge	V—Skärbord, växel	VI—Insaml.trum-mornas varvtal
4 mm (0,16 tum)	1	Långsam	Långsam	1	42
5,5 mm (0,22 tum)	1	Snabb	Snabb	1	51
7 mm (0,28 tum)	2	Långsam	Långsam	2	53
9 mm (0,35 tum)	2	Snabb	Snabb	1	51
14 mm (0,55 tum)	3	Långsam	Långsam	2	53
17 mm (0,67 tum)	3	Snabb	Snabb	2	64

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000B00 -67-05OCT20-1/2

Knivcylinder med 20 knivar (typ 492, 496 och 500)



KM1001219 —UN—16JUN10

I—Snittlängd, cylinder med 2x10 knivar	II—Spak (B) läge	III—Spak (A) läge	IV—Spak (C) läge	V—Skärbord, växel	VI—Insaml.trum-mornas varvtal
5 mm (0,20 tum)	1	Långsam	Långsam	1	42
6,5 mm (0,26 tum)	1	Snabb	Snabb	1	51
8,5 mm (0,33 tum)	2	Långsam	Långsam	2	53
11 mm (0,43 tum)	2	Snabb	Snabb	1	51
17 mm (0,67 tum)	3	Långsam	Långsam	2	53
21 mm (0,83 tum)	3	Snabb	Snabb	2	64

KM00321,0000B00 -67-05OCT20-2/2

Snittlängd och trumvarvtal med CLAAS exakthack 830-900 (typ 493)

2-växlad växellåda

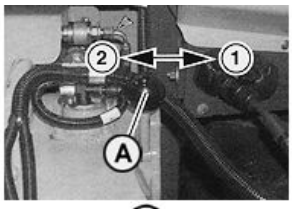
Skärbordets tvåväxlade växellåda finns i två versioner:

- **Varvtalsökning** för normal till lång snittlängd (standard)
- **Varvtalsminskning** för kort snittlängd (tillval)

Se tabellerna nedan för att avgöra snittlängdsjusteringen.

Knivcylinder med 28 knivar (typ 493)

Tvåväxlad växellåda (III) för normal till lång snittlängd (standard)



KM1001220 I II III IV

KM1001220 —UN—16JUN10

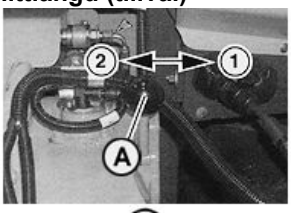
I—Snittlängd, antal knivar		II—Snittlängds-transmission, exakthack	III—Skärbordsdrivning	IV—Insaml.trummornas varvtal
2x14 knivar	2x7 knivar	Växel	Drev	varv/min
5,1 mm (0,20 tum)	10,2 mm (0,40 in.)	1	1	51
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)		1	51
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)		1	51
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,60 in.)		1	51
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		2	64
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)	2	1	51
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,60 in.)		1	51
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		2	64
9,4 mm (0,37 in.)	18,8 mm (0,74 in.)		2	64
10,3 mm (0,41 in.)	20,6 mm (0,81 in.)		2	64
11,1 mm (0,44 in.)	22,2 mm (0,87 in.)		2	64
12,0 mm (0,47 in.)	24,0 mm (0,94 in.)		2	64

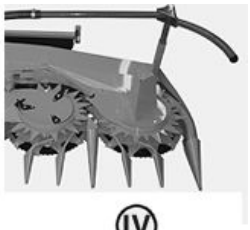
Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000317 -67-16JUN10-1/6

Knivcylinder med 28 knivar (typ 493)

Tvåväxlad växellåda (III) för kort snittlängd (tillval)





KM1001220 I II III IV

KM1001220 —UN—16JUN10

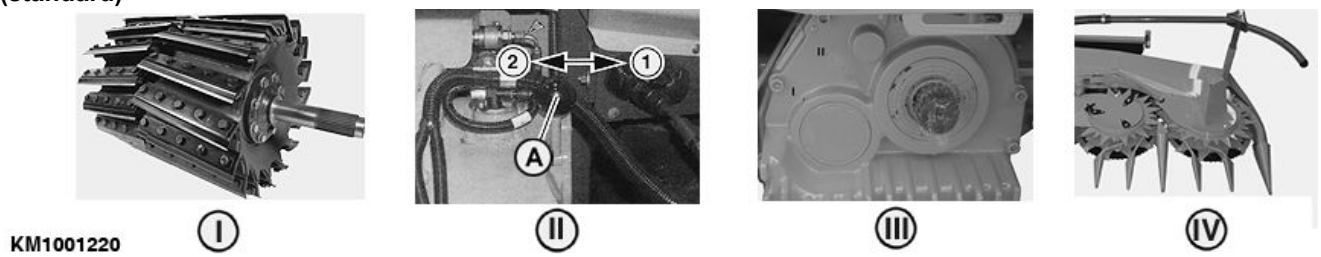
I—Snittlängd, antal knivar		II—Snittlängds-transmission, exakthack	III—Skärbordsdrivning	IV—Insaml.trummornas varvtal
2x14 knivar	2x7 knivar	Växel	Drev	varv/min
3,4 mm (0,13 tum)	6,8 mm (0,27 in.)	1	2	41
4,3 mm (0,17 in.)	8,6 mm (0,34 in.)		2	41
5,1 mm (0,20 in.)	10,2 mm (0,40 in.)		2	41
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)		2	41
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)		1	51
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,61 in.)		1	51
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		1	51
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)	2	1	51
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,61 in.)		1	51
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		1	51
9,4 mm (0,37 in.)	18,8 mm (0,74 in.)		1	51

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000317 -67-16JUN10-2/6

Knivcylinder med 24 knivar (typ 493)

Tvåväxlad växellåda (III) för normal till lång snittlängd (standard)



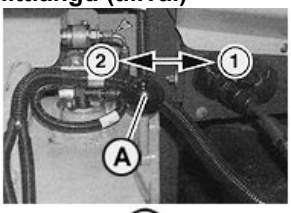
I—Snittlängd, antal knivar		II—Snittlängds-transmission, exakthack	III—Skärbordsdrivning	IV—Insaml.trummornas varvtal
2x12 knivar	2x6 knivar	Växel	Drev	varv/min
6 mm (0.24 in.)	12 mm (0,47 in.)	1	1	51
7 mm (0.28 in.)	14 mm (0,55 in.)		1	51
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0,63 in.)		1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0,79 in.)		2	64
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0,63 in.)	2	1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0,79 in.)		2	64
11 mm (0.43 in.)	22 mm (0,87 in.)		2	64
12 mm (0.47 in.)	24 mm (0,94 in.)		2	64
13 mm (0.51 in.)	26 mm (1,02 in.)		2	64
14 mm (0.55 in.)	28 mm (1,10 in.)		2	64

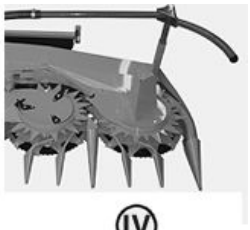
Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000317 -67-16JUN10-3/6

Knivcylinder med 24 knivar (typ 493)

Tvåväxlad växellåda (III) för kort snittlängd (tillval)





KM1001220 I II III IV

KM1001220 —UN—16JUN10

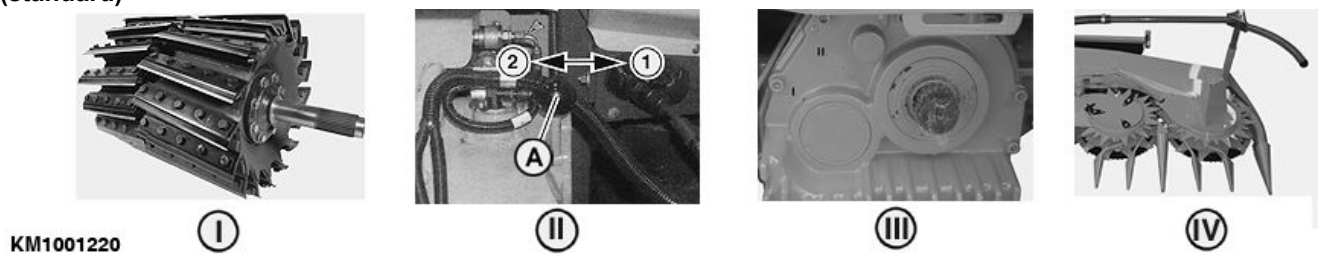
I—Snittlängd, antal knivar		II—Snittlängds-transmission, exakthack	III—Skärbordsdrivning	IV—Insaml.trummornas varvtal
2x12 knivar	2x6 knivar	Växel	Drev	varv/min
4 mm (0,16 tum)	8 mm (0,31 in.)	1	2	41
5 mm (0,20 in.)	10 mm (0,39 in.)		2	41
6 mm (0.24 in.)	12 mm (0,47 in.)		2	41
7 mm (0.28 in.)	14 mm (0,55 in.)		2	41
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0,63 in.)		1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0,79 in.)		1	51
8 mm (0.31 in.)	16 mm (0,63 in.)	2	1	51
9 mm (0.35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	51
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0,79 in.)		1	51
11 mm (0.43 in.)	22 mm (0,87 in.)		1	51

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000317 -67-16JUN10-4/6

Knivcylinder med 20 knivar (typ 493)

Tvåväxlad växellåda (III) för normal till lång snittlängd (standard)



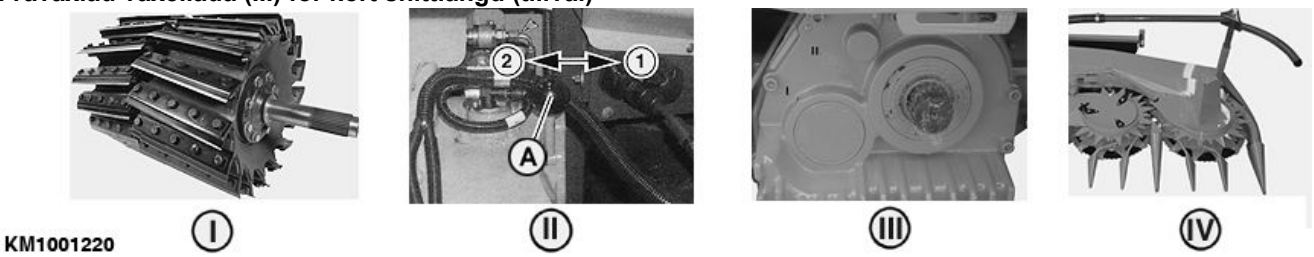
I—Snittlängd, antal knivar		II—Snittlängds-transmission, exakthack	III—Skärbordsdrivning	IV—Insaml.trummornas varvtal
2x10 knivar	2x5 knivar	Växel	Drev	varv/min
7,3 mm (0,29 tum)	14,7 mm (0,58 in.)	1	1	51
8,5 mm (0,33 in.)	17,0 mm (0,67 in.)		1	51
9,7 mm (0,38 in.)	19,3 mm (0,76 in.)		1	51
10,8 mm (0,43 in.)	21,7 mm (0,85 in.)		1	51
12 mm (0.47 in.)	24 mm (0,94 in.)		2	64
10 mm (0.39 in.)	20 mm (0,79 in.)	2	1	51
11,2 mm (0,44 in.)	22,4 mm (0,88 in.)		1	51
12,4 mm (0,49 in.)	24,8 mm (0,98 in.)		2	64
13,6 mm (0,54 in.)	27,2 mm (1,07 in.)		2	64
14,8 mm (0,58 in.)	29,6 mm (1,17 in.)		2	64
16 mm (0,63 in.)	32 mm (1,26 in.)		2	64
17,2 mm (0,68 in.)	34,4 mm (1,35 in.)		2	64

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000317 -67-16JUN10-5/6

Knivcylinder med 20 knivar (typ 493)

Tvåväxlad växellåda (III) för kort snittlängd (tillval)



KM1001220 —UN—16JUN10

I—Snittlängd, antal knivar		II—Snittlängds-transmission, exakthack	III—Skärbordsdrivning	IV—Insaml.trummornas varvtal
2x10 knivar	2x5 knivar	Växel	Drev	varv/min
5,0 mm (0,20 tum)	10,0 mm (0,39 in.)	1	2	41
6,2 mm (0,24 in.)	12,3 mm (0,48 in.)		2	41
7,3 mm (0,29 in.)	14,7 mm (0,58 in.)		2	41
8,5 mm (0,33 in.)	17,0 mm (0,67 in.)		2	41
9,7 mm (0,38 in.)	19,3 mm (0,76 in.)		1	51
10,8 mm (0,43 in.)	21,7 mm (0,85 in.)		1	51
12,0 mm (0,47 in.)	24,0 mm (0,94 in.)		1	51
10,0 mm (0,39 in.)	20,0 mm (0,79 in.)	2	1	51
11,2 mm (0,44 in.)	22,4 mm (0,88 in.)		1	51
12,4 mm (0,49 in.)	24,8 mm (0,98 in.)		1	51
13,6 mm (0,53 in.)	27,2 mm (1,07 in.)		1	51

KM00321,0000317 -67-16JUN10-6/6

Snittlängd och trummans hastighet med exakthack 930–990 (typ 494, 497, 498, 499 och 502)

Förvald snittlängd på exakthacken

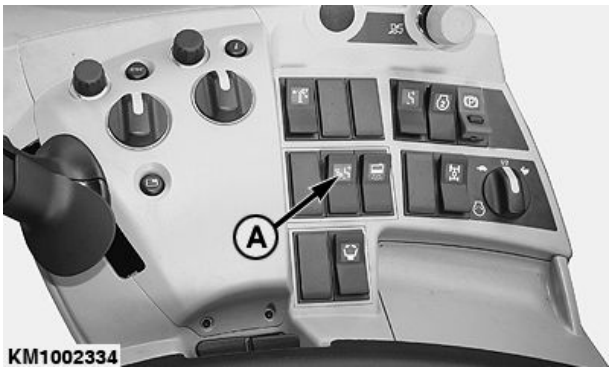
Den grova snittlängdsinställningen är förvald med kontakten (A) på exakthacken. (Se exakthackens instruktionsbok.)

2-växlad växellåda

Skärbordets tvåväxlade växellåda finns i tre versioner:

- **Varvtalsökning** för normal snittlängd (standard)
- **Varvtalsminskning** för lång snittlängd i kombination med ett skärbord med 36 knivar (tillval)
- **Varvtalsminskning** för kort snittlängd (tillval)

Se tabellerna nedan för att avgöra snittlängdsjusteringen.



KM1002334 —UN—29JUN12

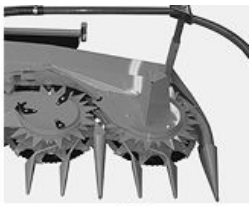
A—Kontakt

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000B01 -67-05OCT20-1/6

Knivcylinder med 36 knivar (typ 494, 497, 498, 499 och 502)

Tvåväxlad växellåda (II) för normal snittlängd (standard)



KM1002335 (I) (II) (III)

KM1002335 —UN—29JUN12

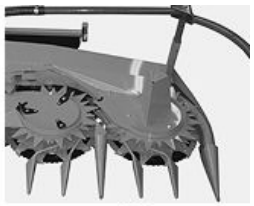
I—Snittlängd, antal knivar		II—Skärbordsdrivning	VI—Insaml.trummornas varvtal
2x18 knivar	2x9 knivar	Växel	rpm
4 mm (0,16 tum)	8 mm (0,31 tum)	1	51
4,7 mm (0,18 tum)	9,4 mm (0,37 tum)	1	51
5,3 mm (0,21 tum)	10,6 mm (0,42 tum)	1	51
6,0 mm (0,24 tum)	12,0 mm (0,47 tum)	1	51
6,7 mm (0,26 tum)	13,4 mm (0,52 tum)	2	64
7,3 mm (0,29 tum)	14,6 mm (0,57 tum)	2	64
8 mm (0,31 tum)	16 mm (0,63 tum)	2	64
8,7 mm (0,34 tum)	17,4 mm (0,68 tum)	2	64
9,3 mm (0,37 tum)	18,6 mm (0,73 tum)	2	64

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000B01 -67-05OCT20-2/6

Knivcylinder med 36 knivar (typ 494, 497, 498, 499 och 502)

Tvåväxlad växellåda (II) för kort snittlängd (tillval)



KM1002335 I II III

KM1002335 —UN—29JUN12

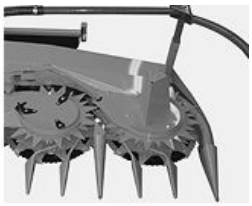
I—Snittlängd, antal knivar		II—Skärbordsdrivning	VI—Insaml.trummornas varvtal
2x18 knivar	2x9 knivar	Växel	rpm
2,7 mm (0,11 tum)	5,4 mm (0,21 tum)	2	41
3,3 mm (0,13 tum)	6,6 mm (0,26 tum)	2	41
4,0 mm (0,16 tum)	8,0 mm (0,31 tum)	2	41
4,7 mm (0,18 tum)	9,4 mm (0,37 tum)	2	41
5,3 mm (0,21 tum)	10,6 mm (0,42 tum)	1	51
6,0 mm (0,24 tum)	12,0 mm (0,47 tum)	1	51
6,7 mm (0,26 tum)	13,4 mm (0,52 tum)	1	51
7,3 mm (0,29 tum)	14,6 mm (0,57 tum)	1	51

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000B01 -67-05OCT20-3/6

Knivcylinder med 36 knivar (typ 494, 497, 498, 499 och 502)

Tvåväxlad växellåda (II) för lång snittlängd (tillval)



KM1002335 I II III

KM1002335 —UN—29JUN12

I—Snittlängd, antal knivar		II—Skärbordsdrivning	VI—Insaml.trummornas varvtal
2x18 knivar	2x9 knivar	Växel	rpm
6,0 mm (0,24 tum)	12,0 mm (0,47 tum)	1	51
6,7 mm (0,26 tum)	13,4 mm (0,52 tum)	2	74
7,3 mm (0,29 tum)	14,6 mm (0,57 tum)	2	74
8,0 mm (0,31 tum)	16 mm (0,63 tum)	2	74
8,7 mm (0,34 tum)	17,4 mm (0,68 tum)	2	74
9,3 mm (0,37 tum)	18,6 mm (0,73 tum)	2	74
10,0 mm (0,39 tum)	20 mm (0,79 tum)	2	74
10,7 mm (0,42 tum)	21,4 mm (0,84 tum)	2	74
11,3 mm (0,44 tum)	22,6 mm (0,88 tum)	2	74
12,0 mm (0,47 tum)	24 mm (0,94 tum)	2	74

Fortsättning på nästa sida

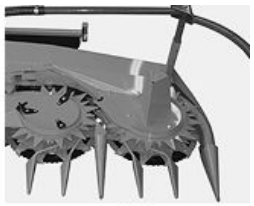
KM00321,0000B01 -67-05OCT20-4/6

Knivcylinder med 24 knivar (typ 494, 497, 498, 499 och 502)

Tvåväxlad växellåda (II) för normal snittlängd (standard)

KM1002335 (I)

(II)



(III)

KM1002335 —UN—29JUN12

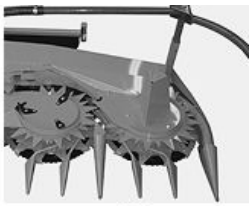
I—Snittlängd, antal knivar		II—Skärbordsdrivning	VI—Insaml.trummornas varvtal
2x12 knivar	2x6 knivar	Växel	rpm
6 mm (0.24 in.)	12 mm (0,47 tum)	1	51
7 mm (0,28 tum)	14 mm (0,55 tum)	1	51
8 mm (0,31 tum)	16 mm (0,63 tum)	1	51
9 mm (0,35 tum)	18 mm (0,71 tum)	1	51
10 mm (0,39 tum)	20 mm (0,79 tum)	2	64
11 mm (0,43 tum)	22 mm (0,87 tum)	2	64
12 mm (0,47 tum)	24 mm (0,94 tum)	2	64
13 mm (0,51 tum)	26 mm (1,02 tum)	2	64
14 mm (0,55 tum)	28 mm (1,10 tum)	2	64

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000B01 -67-05OCT20-5/6

Knivcylinder med 24 knivar (typ 494, 497, 498, 499 och 502)

Tvåväxlad växellåda (II) för kort snittlängd (tillval)



KM1002335 I II III

KM1002335 —UN—29JUN12

I—Snittlängd, antal knivar		II—Skärbordsdrivning	VI—Insaml.trummornas varvtal
2x12 knivar	2x6 knivar	Växel	rpm
4 mm (0,16 tum)	8 mm (0,31 tum)	2	41
5 mm (0,20 tum)	10 mm (0,39 tum)	2	41
6 mm (0,24 tum)	12 mm (0,47 tum)	2	41
7 mm (0,28 tum)	14 mm (0,55 tum)	2	41
8 mm (0,31 tum)	16 mm (0,62 tum)	1	51
9 mm (0,35 tum)	18 mm (0,71 tum)	1	51
10 mm (0,39 tum)	20 mm (0,79 tum)	1	51
11 mm (0,43 tum)	22 mm (0,87 tum)	1	51

KM00321,0000B01 -67-05OCT20-6/6

Justera växelval med flerväxlad drivning för CLAAS exakthackar

Den flerväxlade drivningen för CLAAS exakthackar har 4 växlar.

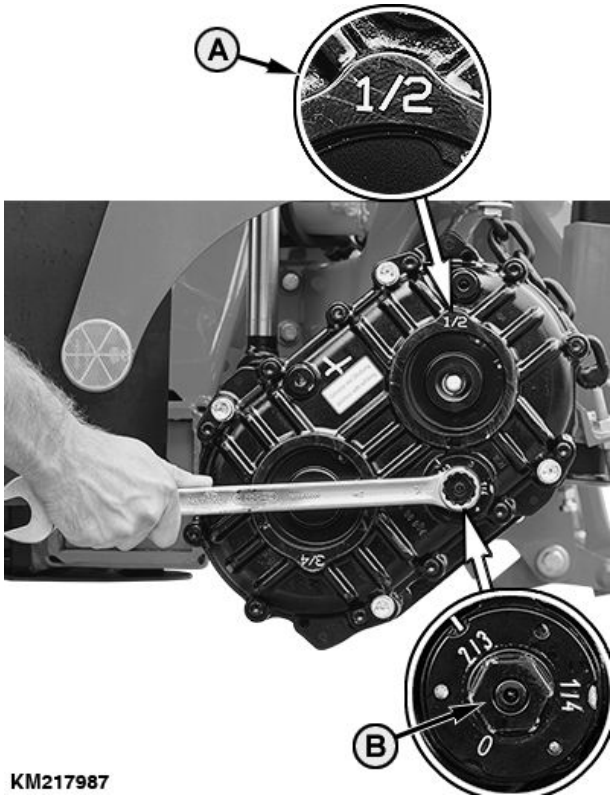
De första 2 växlarna väljer man genom att vrida på muttern (B) utanpå drivningen.

Man kan även vrida hela den flerväxlade drivningen så att 2 eller flera växlar (A) kan väljas.

När drivningen är i det läge som visas kan den första och andra växeln väljas.

A—Körläge för första och andra växeln

B—Mutter (andra växeln ilagd)



KM217987

KM217987 —UN—15SEP14

Fortsättning på nästa sida

KM00321,000035C -67-03DEC14-1/3

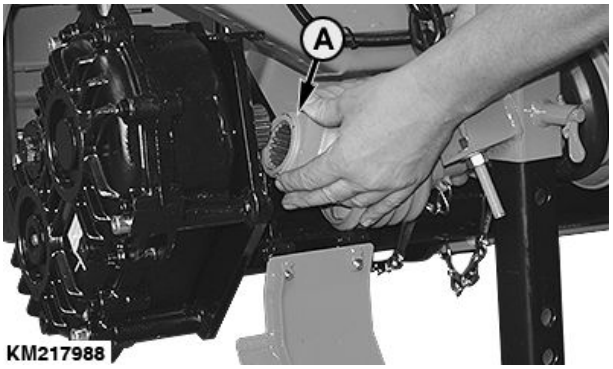
Vrida den flerväxlade drivningen

För att man ska kunna välja den tredje och fjärde växeln, måste drivningen vridas runt sin axel.

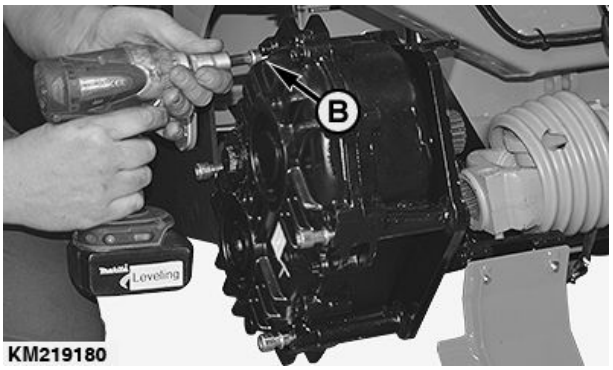
Gå till väga enligt följande:

1. Ta bort kardanaxeln (A) från drivningen.
2. Lossa insexskruvarna (B).

A—Kardanaxel **B—Insexskruvar**



KM217988 —UN—15SEP14



KM219180 —UN—15SEP14

KM00321,000035C -67-03DEC14-2/3

3. Vrid drivningen (C) 180°.

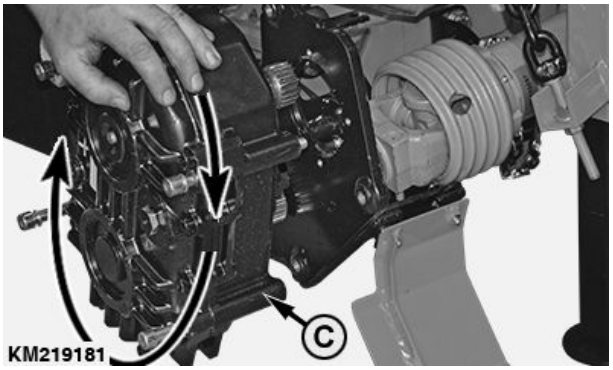
OBS: Man kan vrida drivningen utan att ta av den.

4. Dra åt insexskruvarna (D) med specificerat moment.

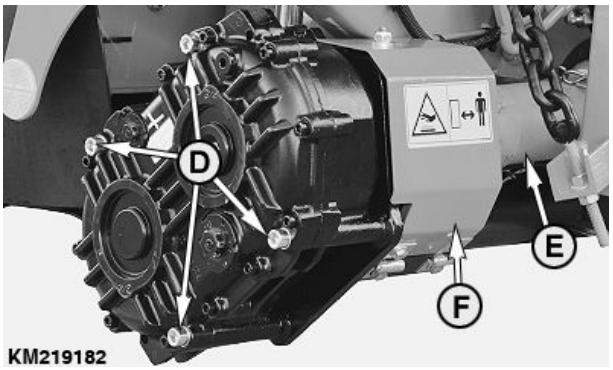
	Specifikation
Drivning, insexskruvar—Åtdragningsmoment	95 N·m (70 lb-ft)

5. Montera tillbaka kardanaxeln (E) och skyddsplåten (F).

C—Drivning **E—Kardanaxel**
D—Insexskruvar **F—Skyddsplåt**



KM219181 —UN—15SEP14



KM219182 —UN—15SEP14

KM00321,000035C -67-03DEC14-3/3

Snittlängder och växelval med flerväxlad växellåda för exakthackar från CLAAS

OBS: De gråmarkerade snittlängderna kan under vissa omständigheter leda till problem med materialflödet.

Se tabellen nedan för att avgöra snittlängdsjusteringen.

	Snittlängder i mm														
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
	Växelval (4 växlar)														
Knivcylinder med 20 knivar	-	-	1	1	1	2	2	3	3	3	4	4	4	4	4
Knivcylinder med 24 knivar	-	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	4
Knivcylinder med 28 knivar	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	-	-
Knivcylinder med 36 knivar	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	-	-	-	-	-

VIKTIGT: För exakthackar från CLAAS av typ 498, 499 och 502 utrustade med en variabel redskapsdrivning kan hastigheten ändras i inställningarna för klipplängd. För att undvika ett mycket högt varvtal bör du inte använda den flerväxlade växellådans 4:e växel här.

OBS: När den 3:e växeln ligger i med högsta variabel hastighet, motsvarar detta den 4:e växeln.

KM00321,0000B04 -67-05OCT20-1/1

Kalibrera styrhjälp (roterande skärbord för exakthackar från CLAAS)

CLAAS exakthackar, typ 492 och 493:

Dra ur kalibreringskontakten (A).

VIKTIGT: Sätt INTE i kalibreringskontakten (A) igen.

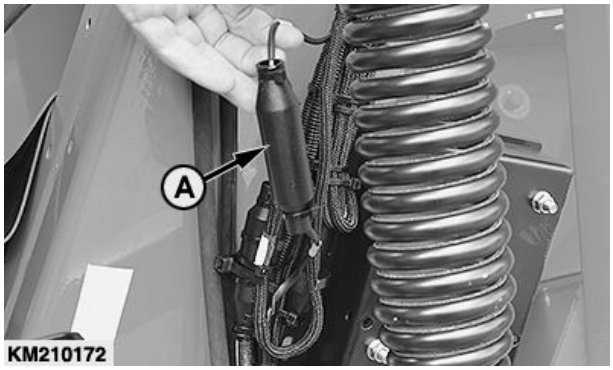
Exakthackar från CLAAS av typ 494, 496 och 500:

Dra ur kalibreringskontakten (A) innan styrhjälpen kalibreras.

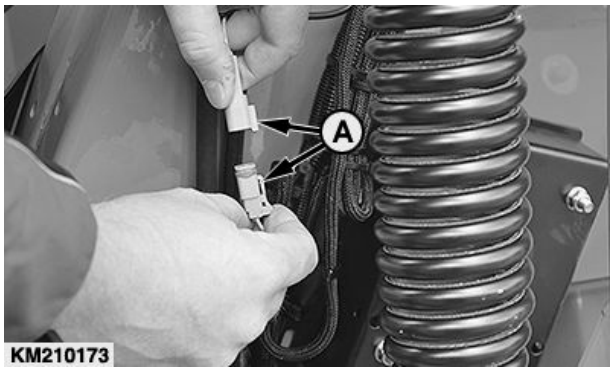
OBS: Se exakthackens instruktionsbok för kalibrering av styrhjälpen.

VIKTIGT: Sätt i kalibreringskontakten (A) igen när styrhjälpen har kalibrerats.

A—Kalibreringskontakt



KM210172 —UN—31MAR14



KM210173 —UN—31MAR14

KM00321,0000B02 -67-05OCT20-1/1

Skörd - Allmänt

Före skörd ska man göra följande:
- Fäll ut skärbordet
- Justera hastigheten som insamlingstrummorna arbetar med

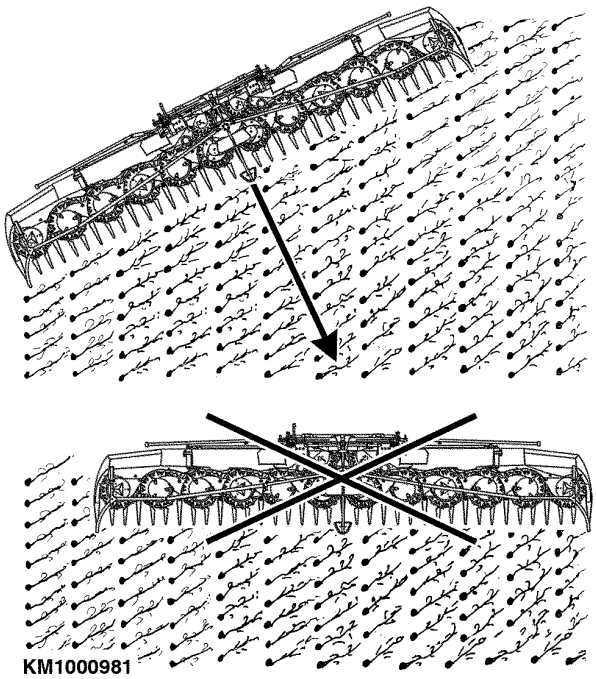
VIKTIGT: Undvik onödigt slitage på kopplingarna. Välj alltid framåtväxel utifrån tomgångsinställningen.

1. Kör exakthackens motor på tomgångshastighet.
2. Koppla till skärbordet.
3. Vänta tills insamlingstrummorna och de roterande skärbladen har uppnått arbetsvarvtal.

   VIKTIGT: I de flesta fall är det bäst att angripa grödan i rät vinkel i förhållande till den riktning den ligger i. Detta brukar resultera i det jämnaste materialflödet.

   VIKTIGT: Observera hela tiden materialflödet.

4. Kör in i grödan med relativt hög hastighet för att snabbt få ett materialflöde.



KM1000981 —UN—25AUG09

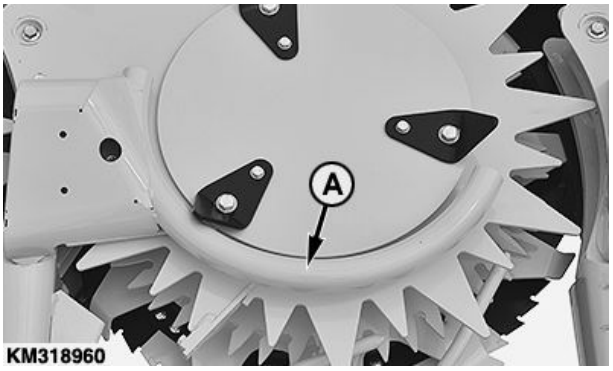
KM00321,0000212 -67-16FEB10-1/1

Skörda helsädsensilage

Om flödet av gröda är dåligt vid skörd av helsädsensilage tar man bort styrrören (A) från trummorna och skärbordet.

OBS: De två inre trummorna har inte avtagbara styrrör.

A—Styrrör



KM318960 —UN—24JUL17

Fortsättning på nästa sida

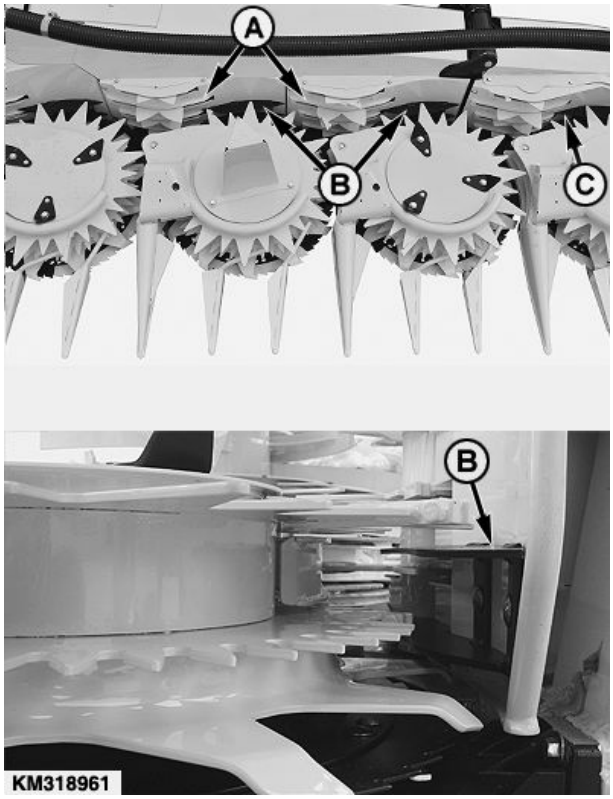
KM00321,000081C -67-05JUL18-1/2

Ta bort styrningarna (B) från förbimatarvalsarnas inre avskrapare (A) på vardera sidan av skärbordet.

OBS: De yttre styrningarna (C) kan sitta kvar i maskinen.

OBS: Bilden visar 12-radsskärbordet 390^{plus}.

A—Avskrapare till förbimatarvalsar
B—Styrningar (inre)
C—Styrningar (yttre)

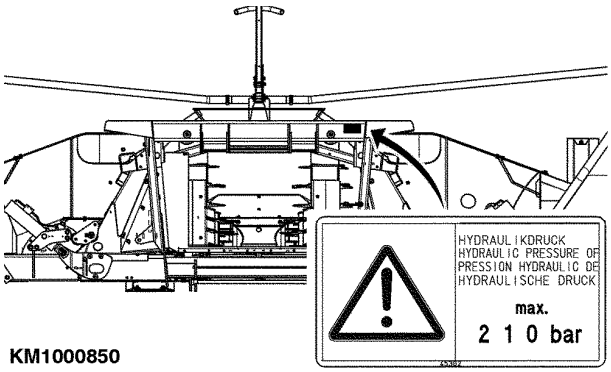


KM318961 —UN—21JUL17

KM00321,000081C -67-05JUL18-2/2

Hydraulsystem

Hydraultrycket får inte överstiga 21000 kPa (210 bar; 3046 psi).



KM1000850 —UN—03APR09

KM00321,0000156 -67-03APR09-1/1

Extrautrustning

Specialsats för radstyrning (styrhjälp)

När en exakthack körs är 90 % av förarens koncentration fokuserad på styrningen. För att använda maskinens hela kapacitet är det dock nödvändigt att köra med styrhjälp.

En specialsats är tillgänglig som tillbehör och består av:

- (1) sensorsystem med anslutningskablar
- (1) sats med skruvförband för montering på skärbordet
- (1) monteringsanvisningar

KM00321,0000272 -67-16FEB10-1/1

Set för automatiskt reglering av skärbordshöjd

Den automatiska höjdregleringen består av två sensorer på de båda yttre stråskiljarna som rör vid (följer) markens kontur och ser till att skärbordet förblir parallellt med marken.

De elektriska impulserna från sensorerna omvandlas till hydraloljevolymer av exakthackens huvudstyrenhet. Se exakthackens instruktionsbok för den automatiska höjdregleringens funktion.

En cylinder dras in eller skjuts ut beroende på oljevolymen så att skärbordet alltid är parallellt med marken.

KM00321,0000289 -67-24FEB10-1/1

Åtgärda fel i skärbordet

VARNING: Innan någon justering eller service utförs på maskinen, stäng ALLTID av motorn, ta ur nyckeln och vänta tills alla rörliga delar har stannat.

Symptom	Problem	Lösning
Kraftbehovet ökar mycket	Trubbiga blad	Byt ut bladen.
	Defekta rensare	Montera nya rensare.
De roterande skärbladen roterar ojämnt	Ansamling av löv under de roterande skärbladen, smuts i valsområdet	Rengör området kring de roterande skärbladen dagligen, eller så ofta som det behövs när maskinen är i arbete konstant.
	Defekta rensare	Montera nya rensare.
Skärbordet vibrerar	Obalans orsakad av osymmetriska blad	Byt ut motstål.
	En av rensarna är sönder	Byt ut båda rensarna.
	Obalans orsakad av smuts inuti det roterande bladet	Rengör det roterande bladet.
	För stort vertikalt spel i roterande blad	Rikta bladen eller montera nya.
Ansamling av agn vid avskraparna	Avskraparna är inte korrekt placerade	Se sektionen Service.
Stjälkarna pressas framåt innan de klipps av (lång, ojämn stubb)	Ansamling av löv vid de små stråskiljarna	Rengör stråskiljarna.
	En av rensarna är sönder	Byt ut båda rensarna.
	De roterande bladen är trubbiga	Byt ut bladen.
Transmissionen överhettas	För mycket eller för lite olja i transmissionen	Kontrollera transmissionens oljenivå.
Insamlingstrummorna eller matarvalsarna slutar att rotera (de roterande bladen roterar fortfarande)	Ansamling av gröda i matarområdet	Reversera exakthackens inmatningsvalsar. Upprepa detta steg vid behov.
	Defekt transmission	Kontakta KEMPER-återförsäljaren.
De yttre insamlingstrummorna och roterande bladen slutar rotera.	Defekt klokoppling (växlingshylsa)	Kontakta KEMPER-återförsäljaren.
Enhetens kompletta vänster eller höger sida slutar att rotera	Vänster eller höger friktionskoppling defekt	Kontakta KEMPER-återförsäljaren.
Hinder i hydraulsystemet på den yttre fällbara sektionen	Ett främmande föremål (t.ex. ett sandkorn) förhindrar strypningen	Kontakta KEMPER-återförsäljaren.

Fortsättning på nästa sida

KM00321,00002E4 -67-01APR14-1/2

Symptom	Problem	Lösning
Styrhjälpen kalibreras inte (skärbord för CLAAS exakthackar)	Kalibreringskontakten är fortfarande isatt.	Dra ur kalibreringspluggen innan styrhjälpen kalibreras.
	Felaktig sensorspänning	Kontrollera spänningsvärdena.
	Radsökaren är för nära sensorn på grund av sin böjning, och därför blir värdena för höga.	Justera radsökaren så att den blir rak.
	Kontakten för sensorval är inte rätt justerad för exakthacken.	Flytta sensorkontakten till Digital (stift 3) eller Analog (stift 1 eller 2), se monteringsavisningar, servostyrning.
	UCC-boxen defekt	Kontrollera UCC-boxen och byt ut den vid behov.
	Kortslutning i kablaget.	Kontrollera kablaget.
Styrhjälpen svarar inte (skärbord för CLAAS exakthackar)	Styrhjälpen ej kalibrerad	Kalibrera styrhjälpen.
Styrhjälpen styr i motsatt riktning (skärbord för CLAAS exakthackar)	Felaktiga spänningsvärden	Kontrollera spänningsvärdena.
	Signalledningar omkastade	Kontrollera signalledningen och byt ut den vid behov.
	UCC-boxen defekt	Kontrollera UCC-boxen och byt ut den vid behov.

KM00321,00002E4 -67-01APR14-2/2

Serviceintervaller

VARNING: Innan du gör några justeringar eller servicearbeten, ska du alltid:
- Stänga av maskinen
- Ta ut nyckeln ur tändningen
- Vänta tills alla rörliga delar har stannat helt.

VIKTIGT: Intervallerna som anges här gäller för normala förhållanden. Vid besvärliga arbetsförhållanden kan det vara nödvändigt att smörja maskinen eller byta olja oftare.

VIKTIGT: Byt ut skadade delar. Eventuella skruvar som har blivit lösa måste dras åt med korrekt moment.

Rengör smörjnipplarna innan smörjning. Ersätt genast förlorade eller skadade smörjnipplar. Om nya nipplar inte tar fett, byt ut nippeln och kontrollera att fettkanalen inte är blockerad.

Smörjning och underhåll som anges i denna sektion ska även utföras före och efter varje skördesäsong.

OUKM001,0000012 -67-15FEB05-1/1

Smörjmedel

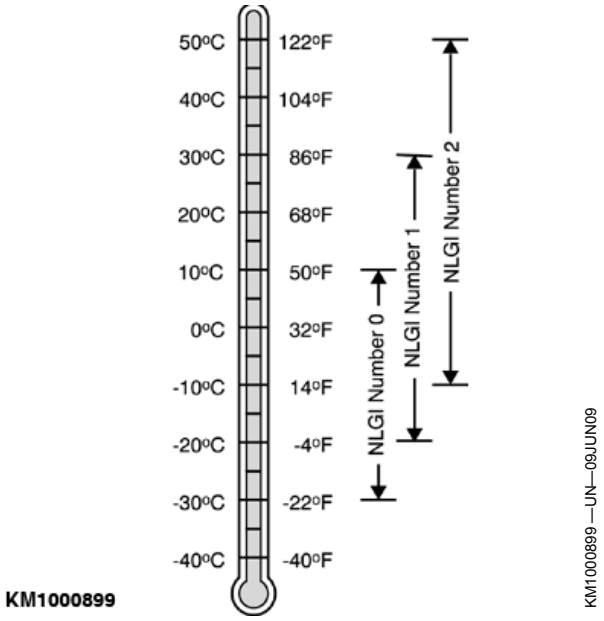
Använd fett baserat på NLGI-viskositetsnummer och den förväntade lufttemperaturen under serviceintervallen.

AVIA AVIALITH 2 EP-fett rekommenderas.

Andra sorters fett kan användas om de uppfyller följande specifikationer:

NLGI-serviceklassificering GC-LB

VIKTIGT: En del fettförtjockningsmedel är inte förenliga med andra. Kontakta din smörjmedelsleverantör innan du blandar olika sorters smörjmedel.



KM00321,00002CB -67-03MAY10-1/1

Flytande fett för drivningar

Vinkeldrivningarna för matarvalsarnas cylindriska kugghjul är fyllda med flytande fett.

Följande sorter av flytande fett rekommenderas:

Tillverkare	Beteckning
ARAL	ARALUB FDP 00
BP	ENERGREASE HT 00 EP
TEXACO	STARFAK E 900
WESTFALEN	GRESANAT X 00

Andra sorters flytande fett kan användas om de uppfyller följande specifikationer:

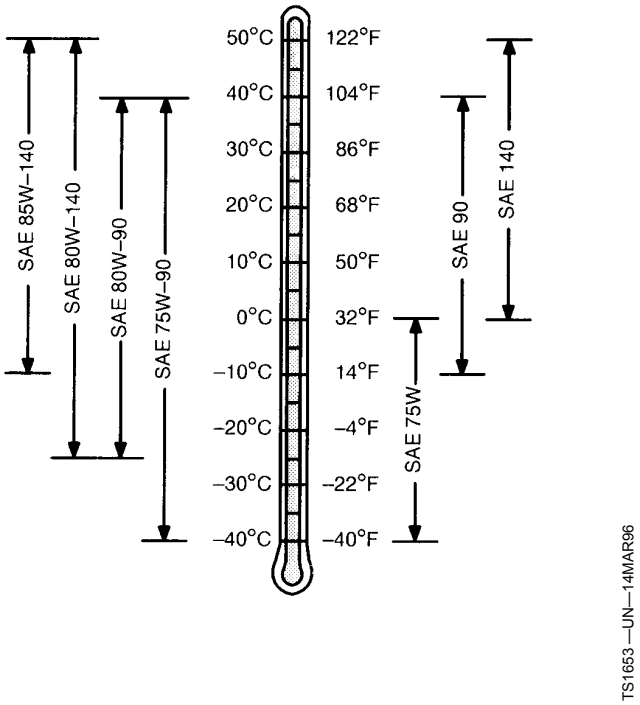
NLGI-serviceklassificering NLGI 00

KM00321,00002CC -67-30APR10-1/1

Transmissionsolja

Använd olja med en viskositet som baserats på den förväntade lufttemperaturen under perioden mellan oljebytena.

Transmissionsoljorna måste uppfylla API-serviceklassificering GL-5.



KM00321,0000195 -67-10JUN09-1/1

Kylvätska för huvuddrivningens friktionskoppling

Kylsystemet för huvuddrivningens friktionskoppling är fyllt så att det skyddar året om mot korrosion och på vintern mot frost ner till -37 °C (-34 °F).

Använd ett etylenglykolbaserat kylvätskekoncentrat med låg silikathalt. Blandningsförhållandet är 50 % koncentrat och 50 % vatten.

Kylvätskekoncentratet ska vara av sådan kvalitet att den skyddar mot kavitation i gjutna delar av kylsystemet.

En 50-procentig blandning av kylvätska med etylenglykol i vatten ger ett frostskydd ner till -37 °C (-34 °F). Kontakta din KEMPER-återförsäljare för råd och rekommendationer, om maskinen ska köras i ännu lägre temperaturer.

Vattnets kvalitet är mycket viktig för kylsystemets effektivitet. Det rekommenderas att kylvätskekoncentrat baserade på etylenglykol blandas med destillerat, avjoniserat eller avmineraliserat vatten.

Bytesintervaller för kylvätska

Tappa av kylvätskan från huvuddrivningens friktionskoppling, spola igenom kylsystemet och fyll på ny kylvätska efter de första 3 åren eller efter 3000 drifttimmar, beroende på vilket som inträffar först. Vid varje bytesintervall ska systemet tömmas, spolas och återfyllas med ny kylvätska.

KM00321,0000196 -67-10JUN09-1/1

Alternativa och syntetiska smörjmedel

Förhållanden i vissa geografiska områden kan ge upphov till andra smörjmedelsrekommendationer än de som anges i den här instruktionsboken.

Vissa smörjmedel kanske inte är tillgängliga på platsen.

Vänd dig till din KEMPER-återförsäljare för närmare information och rekommendationer.

Syntetiska smörjmedel kan användas om de motsvarar de krav som anges i denna bok.

Temperaturbegränsningar och serviceintervaller som anges i den här instruktionsboken gäller både konventionella och syntetiska smörjmedel.

Bearbetade smörjmedel (återvinningsprodukter) får endast användas om slutprodukten uppfyller angivna specifikationer.

KM00321,0000197 -67-10JUN09-1/1

Blandning av smörjmedel

Undvik att blanda olika oljetyper eller -märken. Oljeproducenterna tillsätter olika tillsatser till oljorna för att dessa ska uppfylla vissa krav och specifikationer.

Vid blandning av olika oljor kan tillsatsernas speciella egenskaper förstöras och oljans smörjbarhet försämras.

Vänd dig till din KEMPER-återförsäljare för närmare information och rekommendationer.

KM00321,0000198 -67-10JUN09-1/1

Förvaring av smörjmedel

För att maskinen ska arbeta effektivt krävs rena smörjmedel.

Förvara alltid smörjmedlen i rena behållare.

Förvara smörjmedel och behållare på en plats där de skyddas mot damm, fukt och andra föroreningar. Förvara behållaren på sidan för att förhindra ansamling av vatten och smuts.

Försäkra att alla behållare klart och tydligt anger vad de innehåller.

Följ gällande lagar och bestämmelser när du avfallshanterar eller tömmer gamla behållare.

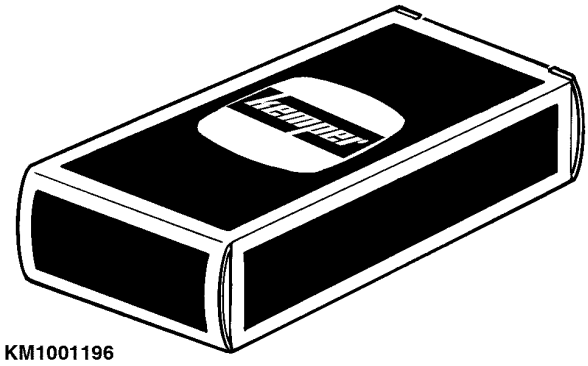
DX,LUBST -67-11APR11-1/1

Använd originaldelar från KEMPER

Originaldelar från KEMPER är speciellt konstruerade för KEMPER-maskiner.

Likartade delar som finns på marknaden är inte testade eller godkända av KEMPER. Användning av sådana produkter kan inverka negativt på både KEMPER-maskinens funktion och säkerhet.

Undvik denna risk genom att endast använda originalreservdelar från KEMPER.

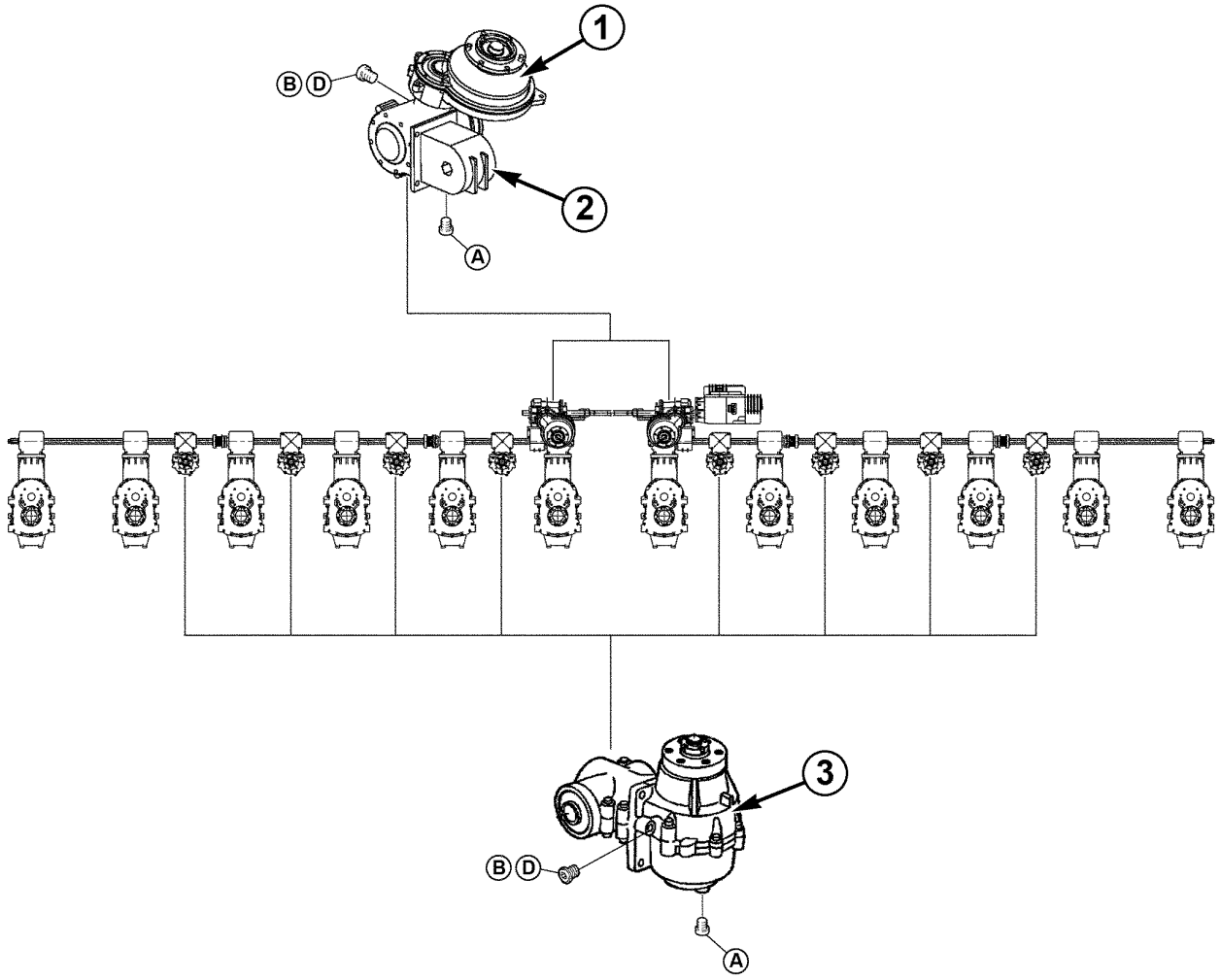


KM1001196

KM1001196 —UN—03MAY10

KM00321,00002CD -67-03MAY10-1/1

Översikt över växellådor och oljenivåer



KM1002337

Här visas skärbord 390plus

A—Oljeavtappningsplugg
B—Oljepåfyllningsplugg
D—Oljenivåplugg
1—Vinkeldrivningar för inmatningstrummans cylindriska kugghjul (med livstidsfyllning av flytande fett)
2—Vinkeldrivning för cylindriska kugghjul – 1,0 l (0.26 US. gal)
3—Vinkeldrivningar för tvärmatningstrummans cylindriska kugghjul – 0,85 l (0.22 US. gal)

Roterande skärbordets växellådor

OBS: Det roterande skärbordet 390plus har åtta, 375plus har sex, 360plus fyra och 345plus har två vinkeldrivningar (4) för tvärmatningstrummorna.

Kontrollera oljenivå

Lyft det roterande skärbordet en aning så att det ligger horisontellt och kontrollera oljenivån i växellådorna och de koniska kuggdreven. Oljenivån är korrekt vid den undre kanten av oljenivåpluggen (D).

KM00321,0000B05 -67-05OCT20-1/1

Växellådor — Samlartrummor

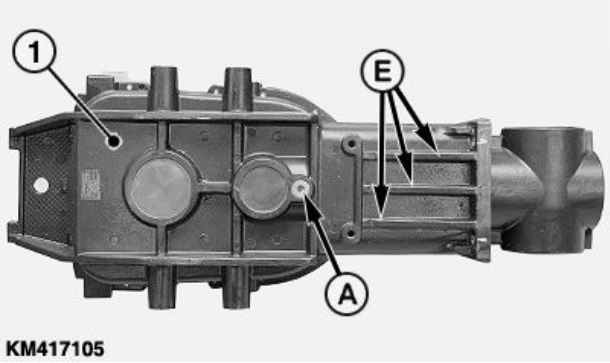
VIKTIGT: Det finns två seriekopplade vinkeldrivningar för cylindriska kugghjul från olika leverantörer:

- **Vinkeldrivningar för cylindriska kugghjul i serie 1 med förstärkningskanter (E) och oljeavtappningsplugg (A) i mitten.**
- **Vinkeldrivningar för cylindriska kugghjul, serie 2, med oljeavtappningspluggen (A) på sidan.**

Oljenivån skiljer sig beroende på vinkeldrivningsserierna för cylindriska kugghjul. Fyll på rätt mängd olja. Se **Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul, serie 1 — Oljenivåer** eller **Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul, serie 2 — Oljenivåer** i detta avsnitt.

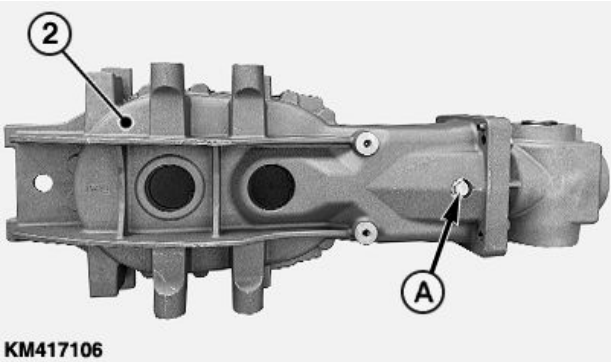
A—Oljeavtappningsplugg
E—Förstärkningskanter

1—Vinkeldrivning för cylindriskt kugghjul, serie 1
2—Vinkeldrivning för cylindriskt kugghjul, serie 2



KM417105 —UN—01SEP20

Vinkeldrivning för cylindriskt kugghjul, serie 1

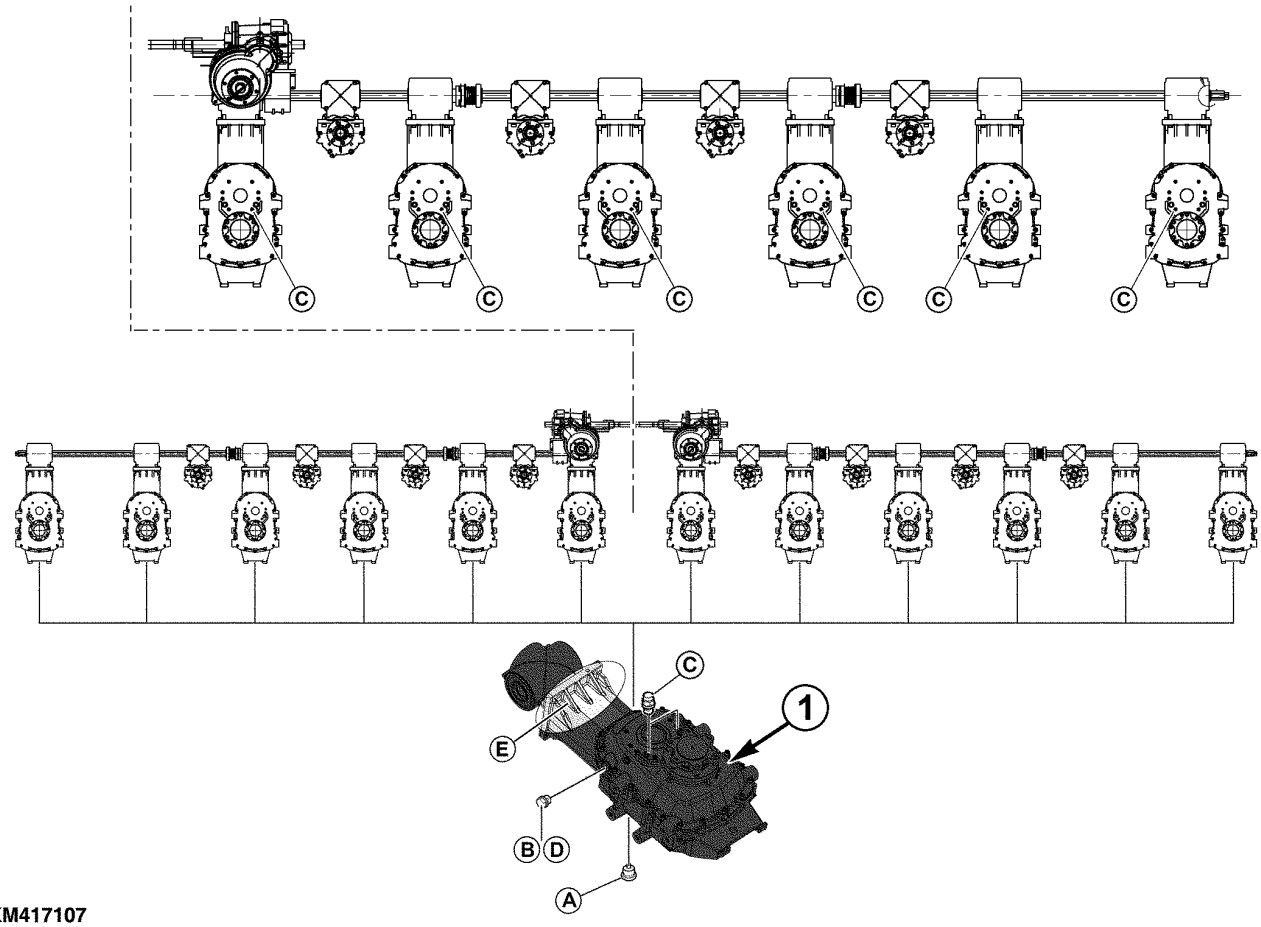


KM417106 —UN—01SEP20

Vinkeldrivning för cylindriskt kugghjul, serie 2

KM00321,0000B06 -67-05OCT20-1/1

Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul, serie 1 — Oljenivåer

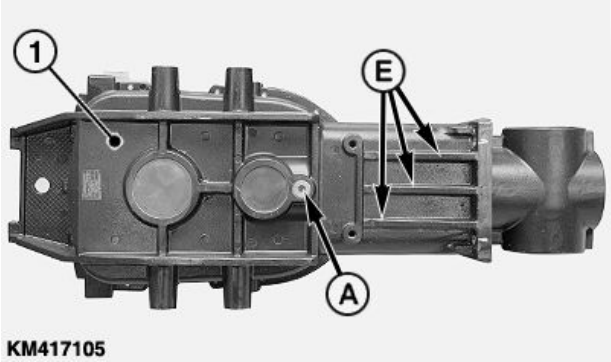


KM417107 —UN—01SEP20

Tolv vinkeldrivningar för samlartrummans cylindriska kugghjul (1) används i det roterande skärbordet 390plus, tio i 375plus, åtta i 360plus och sex i 345plus.

VIKTIGT: Se till att ventilationsnipplarna (C) alltid är monterade som på bilden. Detta förhindrar oljeläckage när skärbordet är uppvikt.

A—Oljeavtappningsplugg
B—Oljepåfyllningsplugg
C—Ventilationsnippel
D—Oljenivåplugg
E—Förstärkningskanter
1—Vinkeldrivning för samlarstrummans cylindriska kugghjul – 8,5 l (2.25 US. gal)



KM417105 —UN—01SEP20

Vinkeldrivning för cylindriskt kugghjul, serie 1

Fortsättning på nästa sida

KM00321,0000B07 -67-05OCT20-1/2

Kontrollera oljenivån

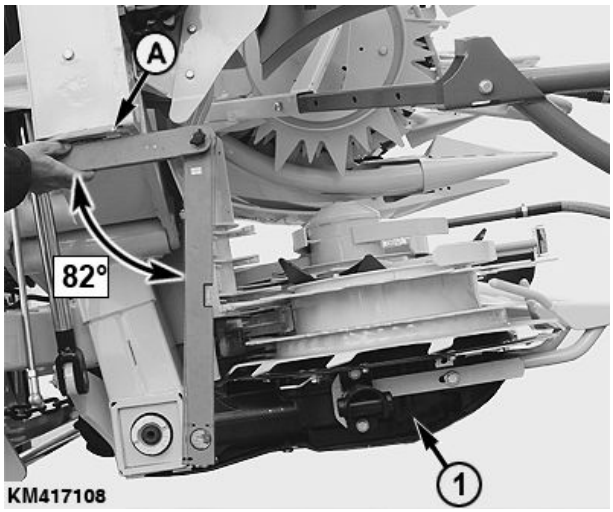
Höj upp det roterande skärbordet till en vinkel på 8° innan du kontrollerar oljenivån i vinkeldrivningarna för insamlingstrummans cylindriska kugghjul (1).

OBS: För att fastställa vinkeln placerar man en goniometer på fyrkantsrörets flänssida (A). Höj upp det roterande skärbordet tills en vinkel på 82° uppnås vertikalt.

Kontrollera oljenivån i vinkeldrivningarna för samlartrummans cylindriska kugghjul (1). Oljenivån bör nu nå den undre kanten av oljenivåpluggen.

1— Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul

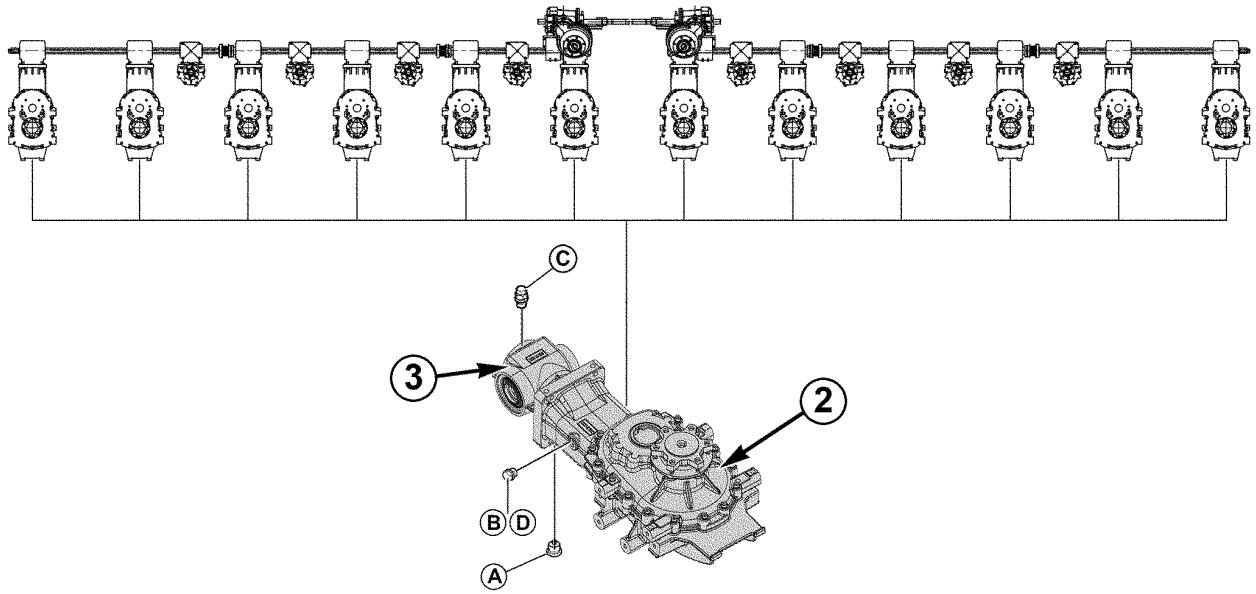
A—Flänsyta



KM417108 —UN—01SEP20

KM00321,0000B07 -67-05OCT20-2/2

Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul, serie 2 — Oljenivåer



KM417109

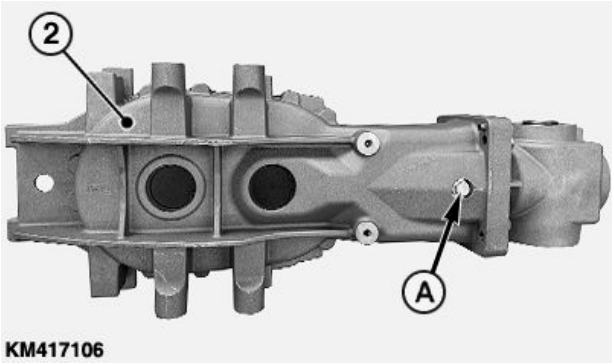
KM417109 —UN—01SEP20

Tolv vinkeldrivningar för samlartrummans cylindriska kugghjul (2) används i det roterande skärbordet 390plus, tio i 375plus, åtta i 360plus och sex i 345plus.

Kontrollera oljenivån

Höj upp det roterande skärbordet något så att det är horisontellt. Oljenivån bör nu nå den undre kanten av oljenivåpluggen (D).

A—Oljeavtappningsplugg
B—Oljepåfyllningsplugg
C—Ventilationsnippel
D—Oljenivåplugg
2— Vinkeldrivning för samlartrummans cylindriska kugghjul – 2 l (0.53 US gal)
3— Vinkeldrivning – fylld med livstidsfyllning av olja



KM417106

KM417106 —UN—01SEP20

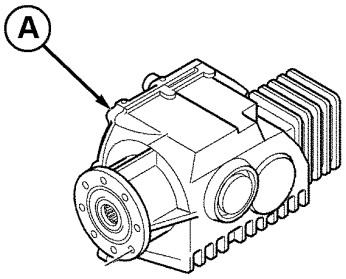
Vinkeldrivning för cylindriskt kugghjul, serie 2

KM00321,0000B08 -67-05OCT20-1/1

Översikt över oljenivåer i ingående transmissionen

Skärbord för CLAAS exakthackar

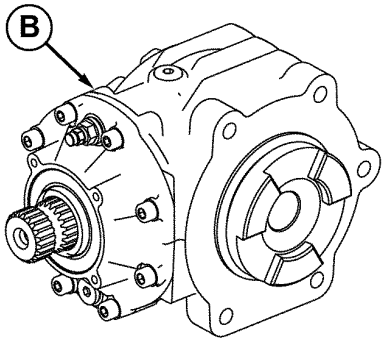
A—Växellåda - 4,3 l (1,14 U.S. gal.)
B—Koniskt kuggdrev för snabbkoppling (tillval) - 1 l (0,26 U.S. gal.)
C—Flerväxlad växellåda med 4-växlar (tillval) - 1,25 l (0,33 U.S. gal.)



KM1002338

Manuell växellåda

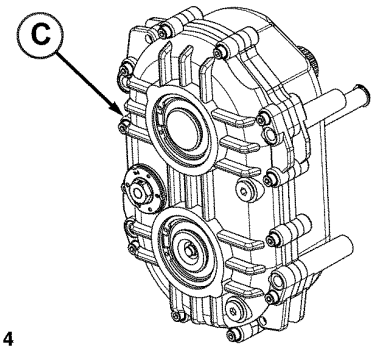
KM1002338 —UN—05JUL12



KM219184

Snedtandad drivning för snabbkoppling (tillval)

KM219184 —UN—15SEP14



KM225014

Flerväxlad växellåda med 4-växlar (tillval)

KM225014 —UN—08DEC14

KM00321,00008BB -67-26FEB19-1/3

Skärbord för KRONE exakthackar

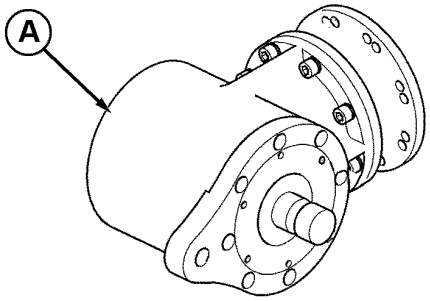
Skärbord upp till serienummer 131199:

Det koniska kuggdrevet (A) är fyllt med oljan HD 85 W-140 – 0,9 l (0,24 U.S. gal.)

Roterande skärbord som börjar med serienummer 131200:

Det koniska kuggdrevet (A) är fyllt med Mobil SHC 460 transmissionsolja – 0,9 l (0,24 U.S. gal.)

A—Koniskt kuggdrev – 0,9 l (0,24 U.S. gal.)



KM1002339

KM1002339 —UN—14AUG12

Fortsättning på nästa sida

KM00321,00008BB -67-26FEB19-2/3

Skärbord för FENDT exakthackar

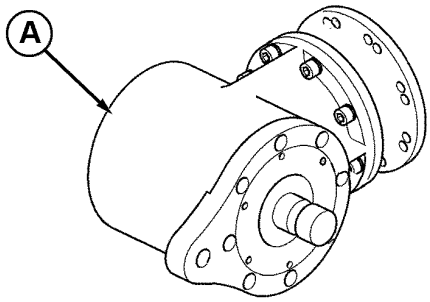
Skärbord upp till serienummer 131199:

Det koniska kuggdrevet (A) är fyllt med oljan HD 85 W-140 – 0,9 l (0,24 U.S. gal.)

Roterande skärbord som börjar med serienummer 131200:

Det koniska kuggdrevet (A) är fyllt med Mobil SHC 460 transmissionsolja – 0,9 l (0,24 U.S. gal.)

A—Koniskt kuggdrev – 0,9 l (0,24 U.S. gal.)



KM1002339

KM1002339 —UN—14AUG12

KM00321,00008BB -67-26FEB19-3/3

Byta olja

VIKTIGT: Oljan I drivningarna måste bytas efter de första 100 timmarna och sedan efter var 500:e timme.

Tappa ur oljan i varmt tillstånd, t.ex. efter arbetets slut. Ta bort påfyllningspluggen (B) och avtappningspluggen (A) och låt oljan rinna ner i en lämplig behållare. Rengör avtappningspluggen (A) innan du sätter i den igen. Fyll på korrekt mängd olja.

VIKTIGT: Överfyll inte eftersom detta kommer att orsaka överhettning av oljan och oljeläckage.

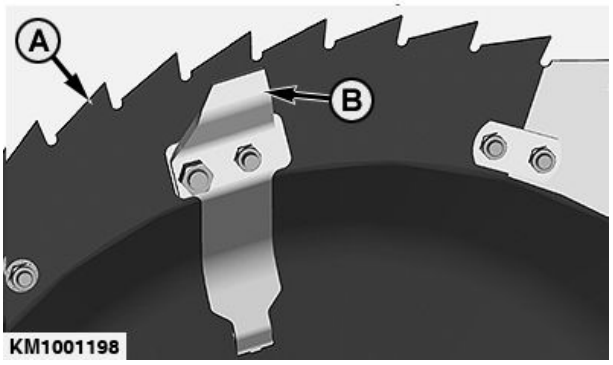
KM00321,00002DD -67-10MAY10-1/1

Var 10:e timme - roterande blad och rensare

Kontrollera alla roterande blad (A) och rensare (B) med avseende på slitage.

Byt ut alla slitna delar (se sektionen Service).

A—Roterande blad **B—Rensare**

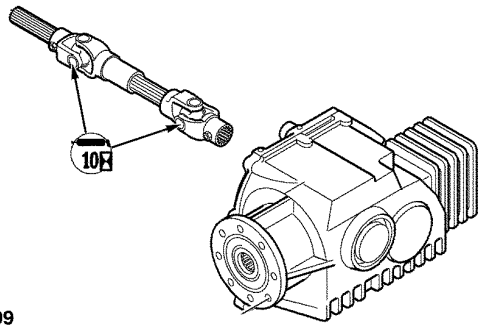


KM1001198 —UN—07OCT14

KM00321,00002CF -67-03MAY10-1/1

Var 10:e timme - kardanaxel

Smörj med fett.



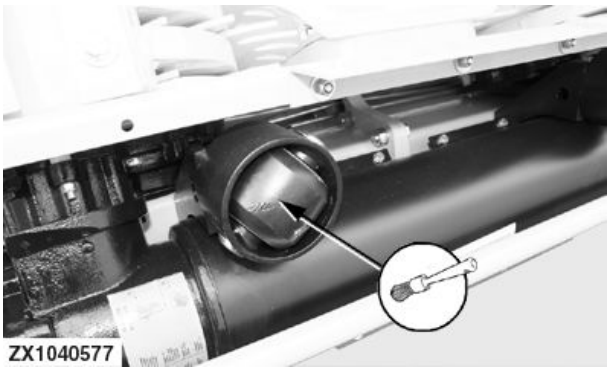
KM1001199

KM1001199 —UN—03MAY10

KM00321,00002D0 -67-03MAY10-1/1

Var 10:e timme - pendelramens nedre rullar

Smörj med fett.

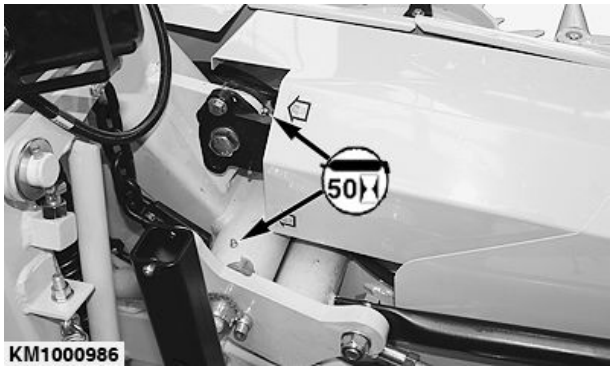


ZX1040577 —UN—12APR07

KM00321,00001B6 -67-17JUN09-1/1

Var 50:e timme - axeltappar och gångjärn (endast 390plus)

Smörj med fett.



KM1000986 —UN—27AUG09

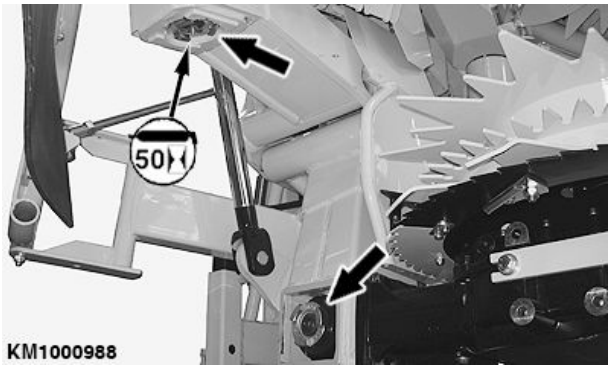
KM00321,000031C -67-16JUN10-1/1

Var 50:e timme - kopplingsklor

Rengör alla kopplingsklor (se pilarna).

Smörj med fett.

Lägg även på ett tunt lager fett på kopplingsklornas spårade yta med hjälp av en pensel.

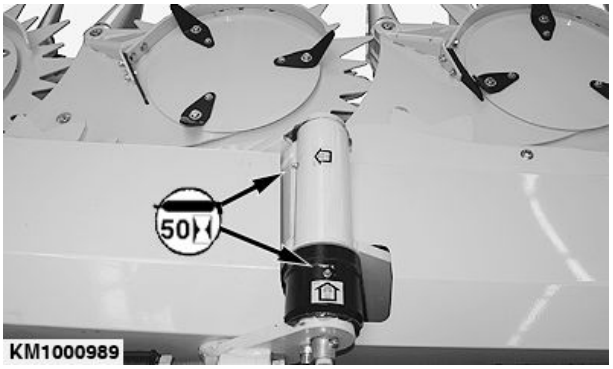


KM1000988 —UN—27AUG09

KM00321,000031D -67-16JUN10-1/1

Var 50:e timme - gångjärn på de yttre sektionerna (390^{plus})

Smörj med fett.

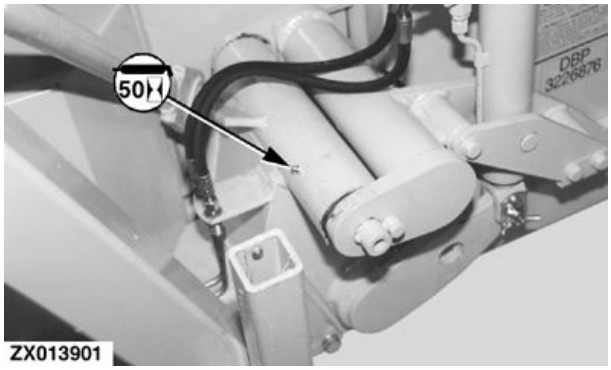


KM1000989 —UN—27AUG09

KM00321,000031F -67-16JUN10-1/1

Var 50:e timme - gångjärn på de yttre sektionerna (360^{plus}, 375^{plus} och 345^{plus})

Smörj med fett.



ZX013901 —UN—26NOV97

KM00321,000019E -67-05JUL12-1/1

Var 50:e timme - Hydraulcylinderns axeltappar (endast 390plus)

Smörj med fett.

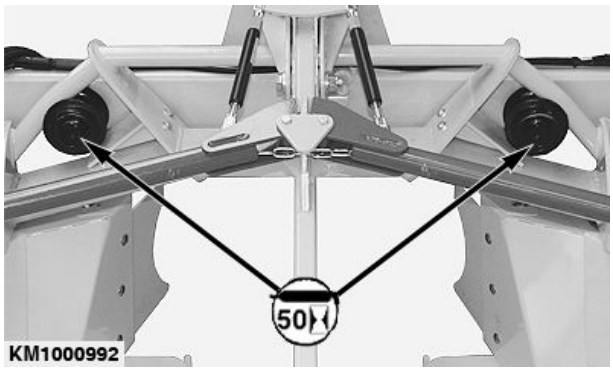
OBS: Fäll upp skärbordet för att komma åt smörjnipplarna.

KM1000991 —UN—28AUG09

KM00321,0000320 -67-16JUN10-1/1

Var 50:e timme - pendelramens övre rullar

Smörj med fett.



KM1000992 —UN—28AUG09

KM00321,00002D6 -67-04MAY10-1/1

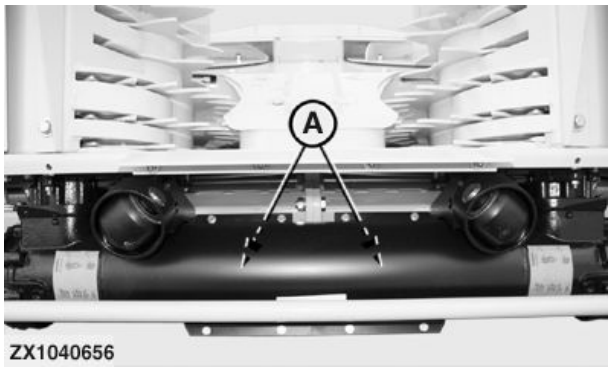
Vart 3:e år - byta kylvätska i huvuddrivningens friktionskoppling

VARNING: Försök aldrig att öppna avtappnings- eller påfyllningspluggen (B) när friktionskopplingen är varm! Vänta tills friktionskopplingen har kylts ned. Lossa först pluggen (B) ett varv för att avlasta trycket.

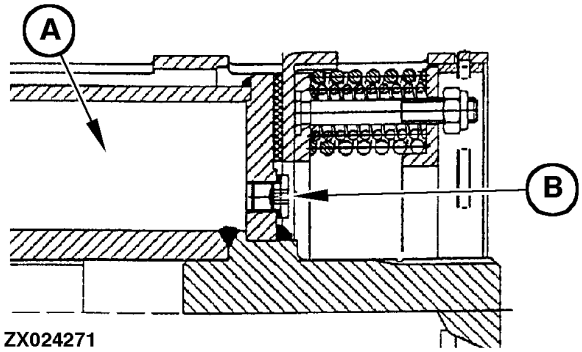
Friktionskopplingens (A) hålrum kan tömmas och fyllas på nytt. För denna service måste friktionskopplingen demonteras från maskinen. Därför bör du kontakta din KEMPER-återförsäljare för att tömma/fylla på friktionskopplingen.

Specifikation

Hålrum i huvuddrivningens friktionskopplingen—Kapacitet..... 1,3 liter (0,26 U.S. gal.)



ZX1040656 —UN—12APR07



ZX024271 —UN—07MAR01

KM00321,000019A -67-12JUN09-1/1

Inför varje skördesäsong

Innan exakthacken tas i bruk ska man göra en allmän kontroll av huvuddrivningens friktionskopplingar samt kontrollera insamlingstrummorna. Se ”Avlasta tryck i huvuddrivningens slirkopplingar” i sektionen ”Service”.

Kör skärbordet i några minuter. Kontrollera sedan alla lager. Om man upptäcker överhettning eller för stort spel, ska man byta aktuella lager innan skärbordet används.

OUKM001,0000014 -67-15FEB05-1/1

Dagligt underhåll (eller oftare vid behov)

Kontrollera alla rensare (trubbiga eller felaktigt placerade rensare leder till igensättning och utsätter körsystemet och friktionskopplingarna för onödig belastning).

Efter ett par timmars arbete, kontrollera att alla bultar sitter fast ordentligt; detta ska även göras efter att blad eller rensare har bytts ut.

Rengör området kring insamlingstrummorna, de roterande bladen och skraporna, från agn och stjälkar.

Kontrollera alla transmissioner för tecken på oljeläckor.

Kontrollera skärbladen och byt ut dem om de är slitna (trubbiga blad orsakar extremt långa stubb och utsätter körsystemet och friktionskopplingarna för onödig belastning).

ZX,688RHU009812 -67-01NOV97-1/1

Service varje vecka

Utför alla servicearbeten som listas under Daglig service i denna sektion.

Kontrollera att alla skruvar har dragits åt med specificerat moment (se tabellen).

Avlägsna främmande föremål från inmatnings- och skärområdet.

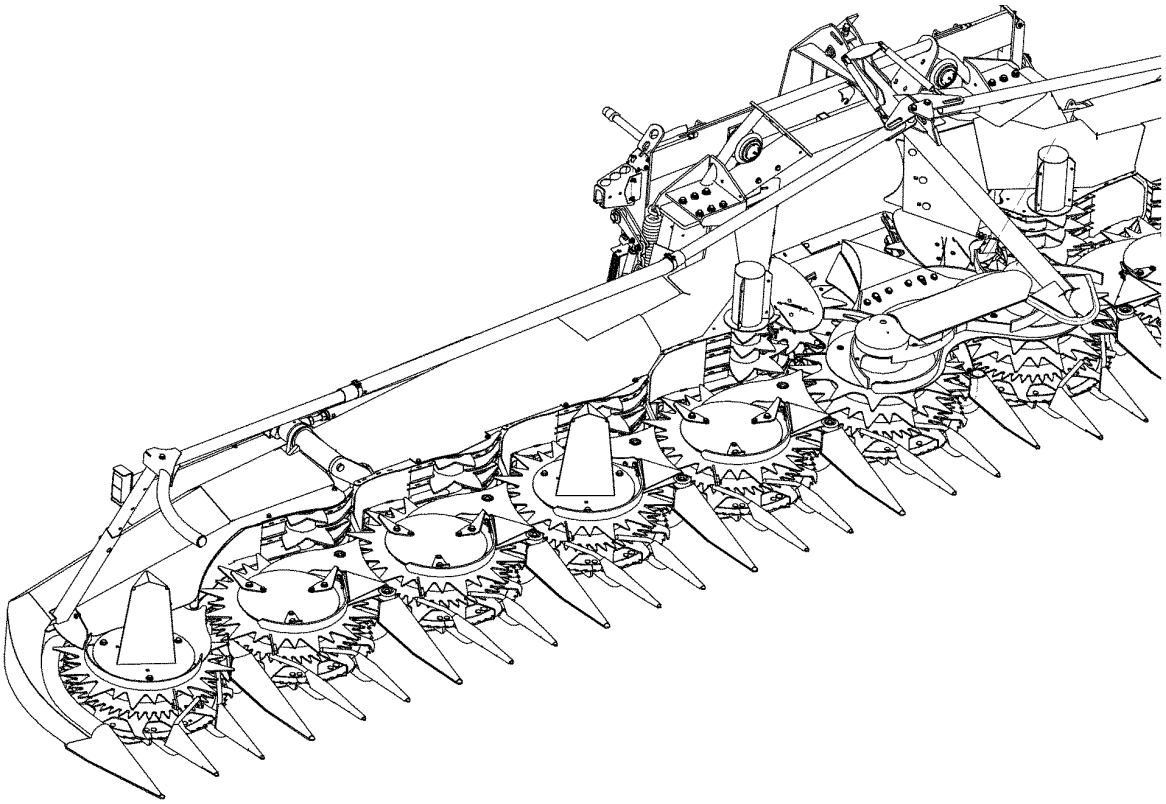
Rengör kopplingsklorna och fjäderenheten på de fällbara sektionerna.

Kontrollera att växlingshaken för kopplingsklorna kan röra sig fritt.

Kontrollera om det finns kylvätskeläckage från huvuddrivningens friktionskoppling. Om vätska rinner ut måste friktionskopplingen tas bort och repareras. Kontakta KEMPER-återförsäljaren.

KM00321,00002D7 -67-04MAY10-1/1

Efter skördesäsongens slut



Skärbord 390plus

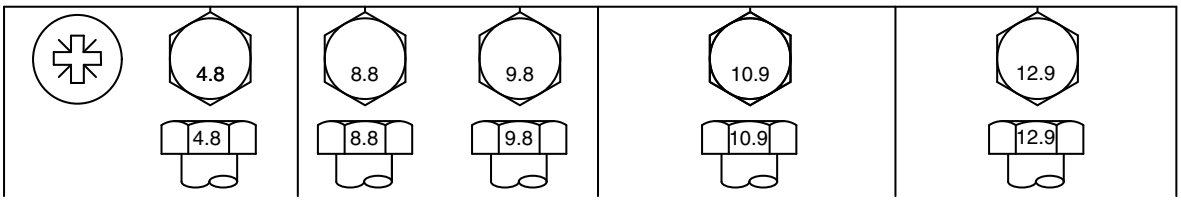
- Rengör skärbordet.
- Byt växellådsolja i alla drivningar. Se ”Allmän översikt över drivningar och oljenivåer”.
- Smörj samtliga smörjnipplar.
- Kontrollera hela skärbordet med avseende på defekta eller slitna komponenter. Beställ genast aktuella delar från din KEMPER-återförsäljare, så att de kan monteras i god tid till nästa skördeperiod.

VIKTIGT: Optimal prestanda kan endast nås om redskapen underhålls korrekt.

KM00321,00002D8 -67-04MAY10-1/1

Åtdragningsvärden för bult och skruv med metriska mått

TS1742 —UN—31MAY18



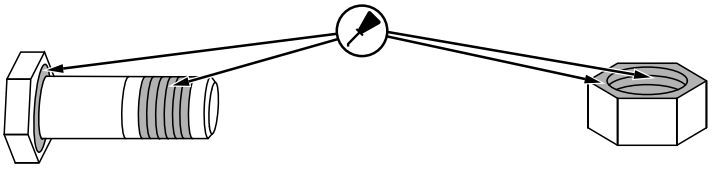
Bult- eller skruv-storlek	Klass 4,8				Klass 8,8 eller 9,8				Klass 10,9				Klass 12,9			
	Sexkants-huvud[a]		Flänshu-vud[b]		Sexkants-huvud[a]		Flänshu-vud[b]		Sexkants-huvud[a]		Flänshu-vud[b]		Sexkants-huvud[a]		Flänshu-vud[b]	
	N m	lb·in	N m	lb·in	N m	lb·in	N m	lb·in	N m	lb·in	N m	lb·in	N m	lb·in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

De angivna nominella värdena för åtdragningsmoment gäller endast för allmänn användning ochmed en förväntad åtdragningsprecision på 20 %, som t.ex. vid användning med en momentnyckel.
Använd INTE nedanstående åtdragningsmoment om arbetet som utförs kräver åtdragning av skruvförband med specificerat moment.
För låsmuttrar, för fästelement av rostfritt stål eller för muttrar på U-bultar, se åtdragningsanvisningarna för den specifika tillämpningen.

Fästelement ska ersättas med samma eller högre klass. Om skruvförband med en högre klass används, dra åt dessa med det ursprungliga åtdragningsmomentet.

- Kontrollera att skruvförbandens gängor är rena.
- Stryk ett tunt skikt av Hy-Gard™ eller motsvarande olja under skruvhuvudet och på fästelementens gängor, enligt bilden nedan.
- Vara sparsam med oljemängden för att minska risken för hydraulisk blockering i blindhålen p.g.a. för mycket extra olja.
- Skruva in gängorna korrekt från början.

TS1741 —UN—22MAY18



[a] *Kolumnvärdena för sexkantsmuttrarna gäller för sexkantshuvud ISO-4014 och ISO 4017, sexkantshuvud ISO 4162 och sexkantsmuttrar ISO 4032.*

Fortsättning på nästa sida

DX,TORQ2 -67-30MAY18-1/2

[b]Kolumnvärdena för sexkantsmuttrarna gäller för sexkantsprodukter med fläns ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 eller EN 1665.

DX,TORQ2 -67-30MAY18-2/2

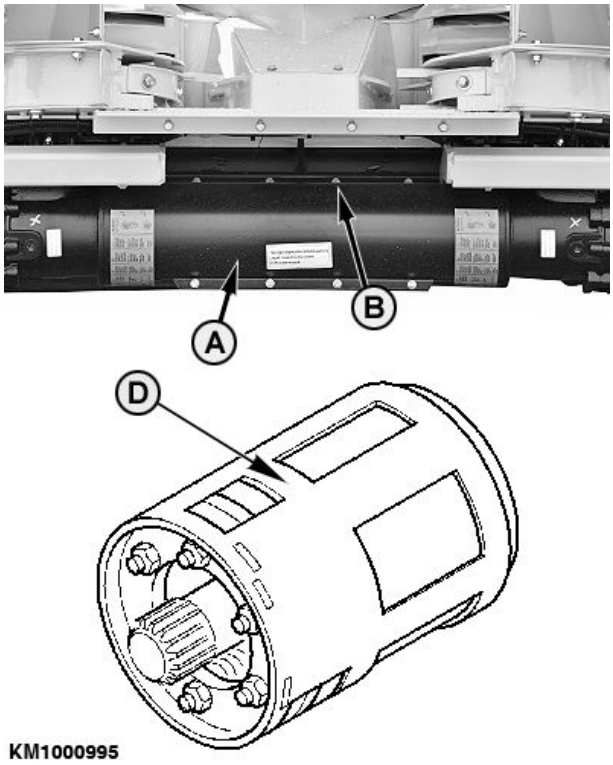
Avlasta tryck i huvuddrivningens slirkopplingar

VARNING: Innan man utför justering eller service ska man alltid:
- Stänga av motorn
- Dra ur tändningsnyckeln
- Vänta tills alla rörliga delar har stannat.

De båda slirkopplingarna (D) på huvuddrivningen skyddar skärbordet från överbelastning. Därför är det viktigt att dessa kopplingar underhålls korrekt. Vridmomentet är 1150 Nm (848.2 lb.-ft.) för modell 390[plus] och 900 Nm (657 lb.-ft.) för alla övriga modeller.

VIKTIGT: Följande steg måste utföras innan man tar skärbordet i drift första gången och före varje säsong.

1. Demontera skruvarna (B) och skyddet (A).



KM1000995 —UN—25JUL17

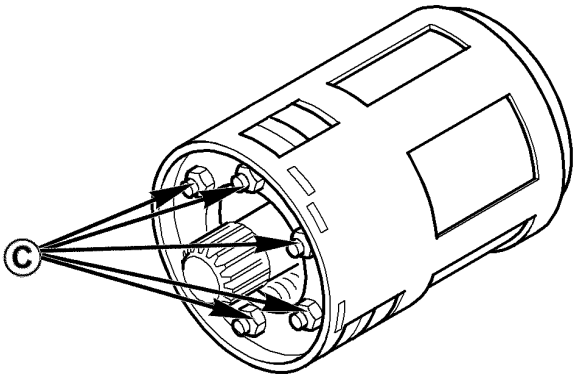
KM00321,0000321 -67-16JUN10-1/2

2. Dra åt skruvarna (C). Då minskar trycket på kopplingslamellerna.
3. Vrid slirkopplingen för hand.

VIKTIGT: Om slirkopplingen inte kan vridas för hand, måste man ta isär och rengöra slirkopplingen så att den fungerar korrekt. Se Demontering av slirkoppling och Isärtagning av slirkoppling i denna sektion.

4. Lossa skruvarna (C) så långt det går i gängan (utan att ta bort dem helt).
5. Sätt skyddet på plats (A) och montera det med skruvarna (B).

VIKTIGT: Vi rekommenderar att man låter en KEMPER-återförsäljare kontrollera slirkopplingarna en gång om året.



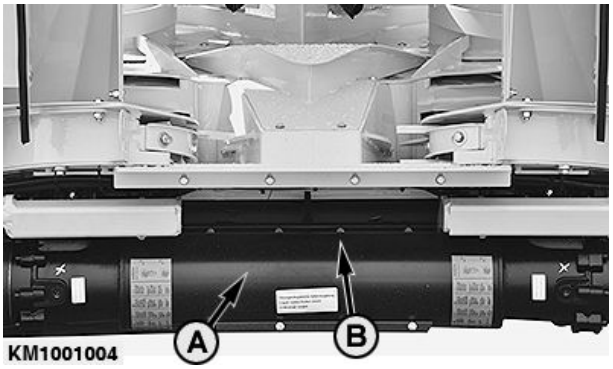
KM1000041 —UN—04APR05

KM00321,0000321 -67-16JUN10-2/2

Demontering av slirkoppling

1. Avlägsna skyddet (A). Ta först ut skruvarna (B).

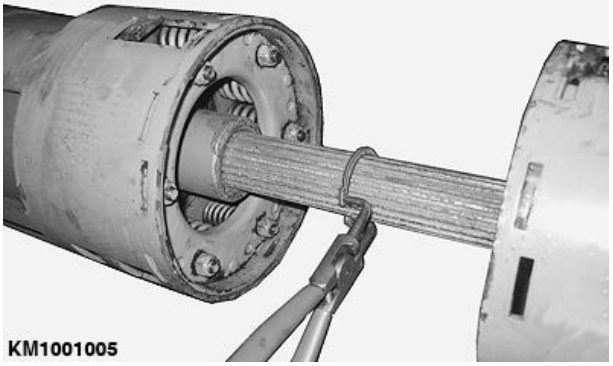
A—Skydd **B—Skruvar**



KM1001004 —UN—25JUL17

KM00321,000022D -67-01SEP09-1/6

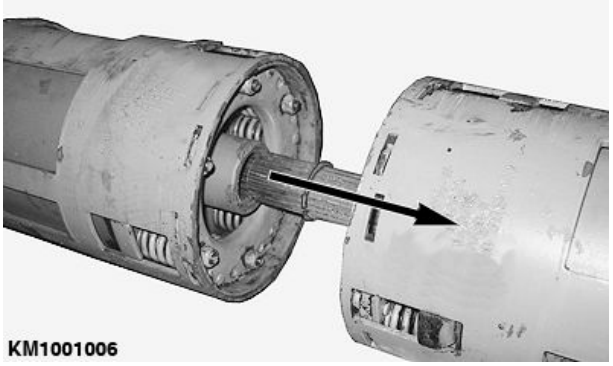
2. Öppna låsringarna och skjut dem bakåt på splines-axeln.



KM1001005 —UN—01SEP09

KM00321,000022D -67-01SEP09-2/6

3. Tryck in splines-axeln i en slirkoppling så att den är helt frånkopplad från den andra slirkopplingen.

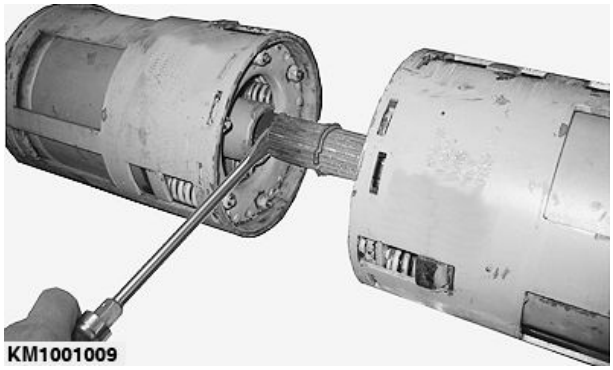


KM1001006 —UN—01SEP09

Fortsättning på nästa sida

KM00321,000022D -67-01SEP09-3/6

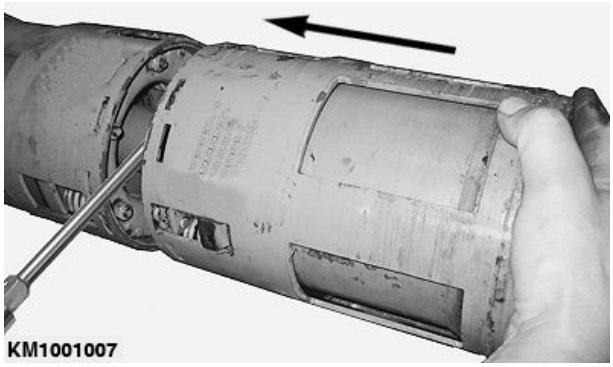
4. Säkra splines-axeln med ett lämpligt verktyg så att den inte glider.



KM1001009 —UN—01SEP09

KM00321,000022D -67-01SEP09-4/6

5. Förflytta slirkopplingen till splines-axeln som bilden visar. Ta bort slirkopplingen med splines-axeln.



KM1001007 —UN—01SEP09

KM00321,000022D -67-01SEP09-5/6

6. Ta bort den andra slirkopplingen.

OBS: Montera slirkopplingarna i omvänd ordning.

KM1001008 —UN—01SEP09

KM00321,000022D -67-01SEP09-6/6

Isärtagning av slirkoppling

Om slirkopplingen inte kan vridas för hand enligt beskrivningen under Avlasta tryck i huvuddrivningens slirkopplingar, måste man ta isär och rengöra slirkopplingen så att den fungerar korrekt. Gör så här:

1. Demontera slirkopplingarna från skärbordet. Se Demontering av slirkoppling i denna sektion.
2. Dra åt muttrarna (A). Då minskar trycket på friktionsskivorna.
3. Ta först bort låsringen (I) från huset (B).
4. Ta sedan ut alla delar av slirkopplingen ur huset (B).
5. Rengör alla delar, speciellt friktionsskivorna (C, E). Byt ut slitna delar.
6. Montera ihop alla delar.
7. Montera låsringen (I) så som bilden visar i Inställning av vridmoment nedan.
8. Lossa muttrarna (A) till änden av gängan.
9. Montera tillbaka slirkopplingen på skärbordet.

Inställning av vridmoment:

VIKTIGT: Det specificerade vridmomentet på 1150 Nm (848.2 lb.-ft.) för modell 390^{plus} och 900 Nm (657 lb.-ft.) för alla övriga modeller får inte överskridas.

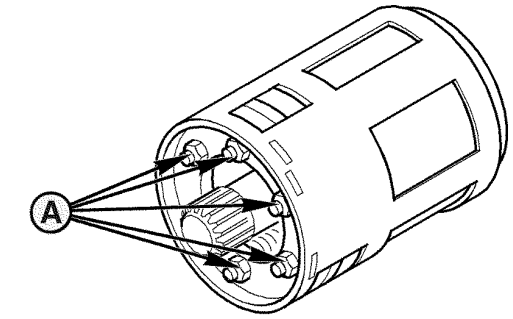
Detta moment ställs in genom att man för profilen (F) på låsringen (I) mot utsidan. Tapparna på låsringen (I) måste haka i försänkningarna på insidan (H) eller utsidan (G), beroende på skärbordets modell.

Skärbord 390^{plus}:

Se till att tapparna på låsringen (I) hakar i de inre försänkningarna (H) på huset (B).

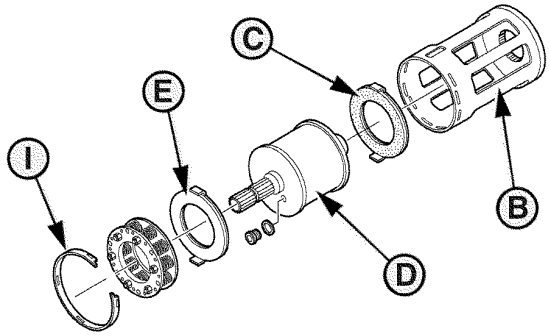
Skärbord 345^{plus}, 360^{plus} och 375^{plus}:

Se till att tapparna på låsringen (I) hakar i de yttre försänkningarna (G) på huset (B).



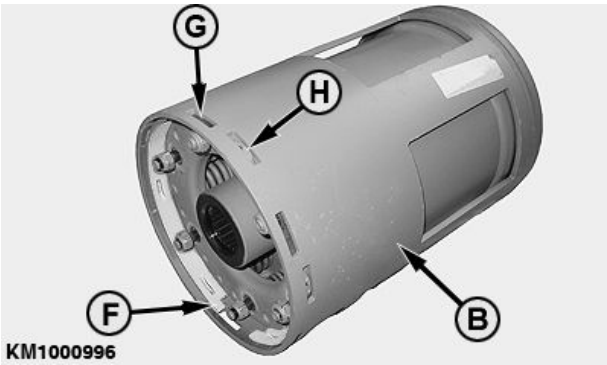
KM1000160

KM1000160 —UN—16OCT07



KM1000161

KM1000161 —UN—16OCT07



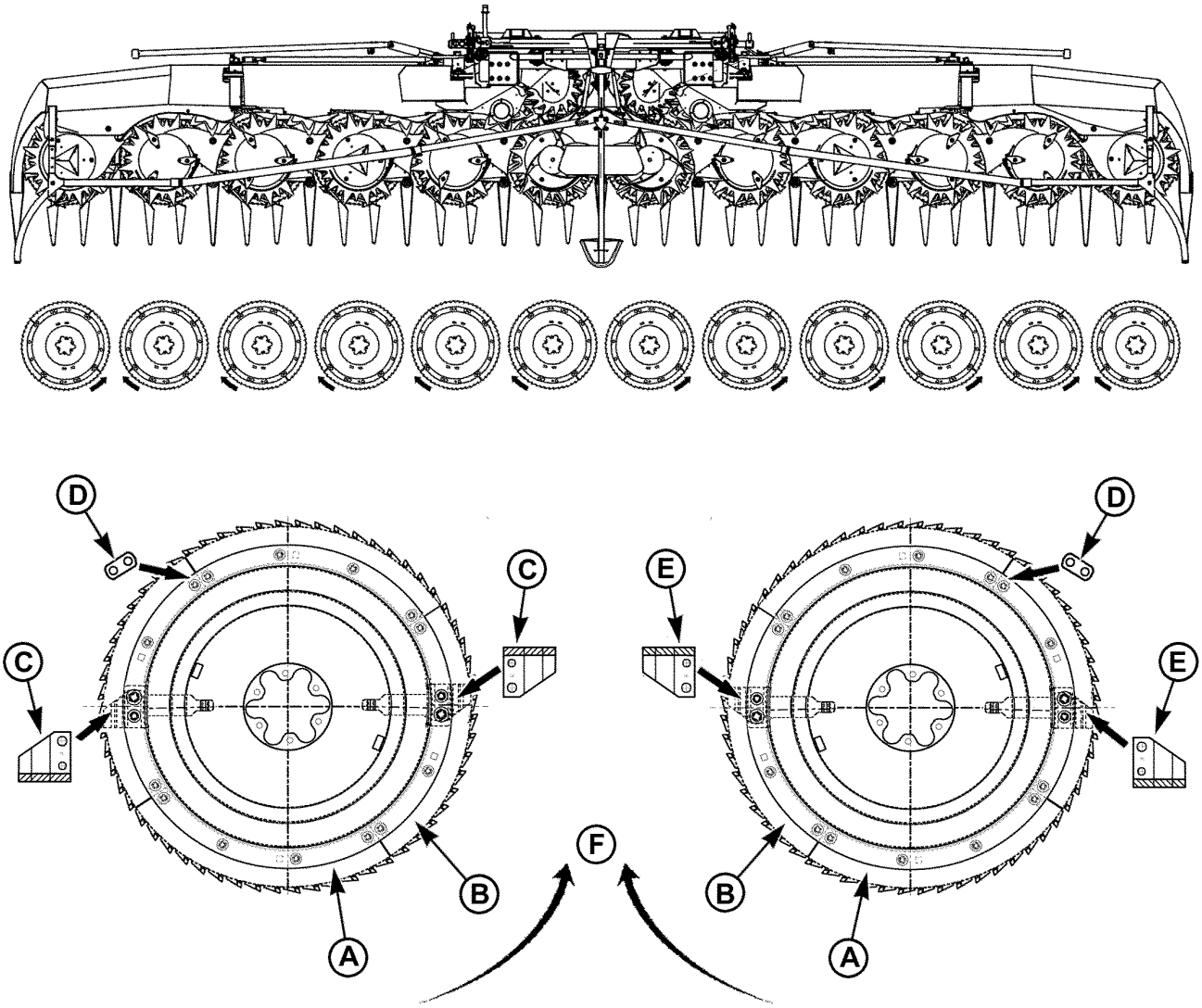
KM1000996

KM1000996 —UN—31AUG09

A—Mutter
B—Hus
C—Friktionsskiva
D—Kylvätskebehållare - 1,3 l (0.34 US gal.)
— 0,65 l (0.17 US gal.) vatten
— 0,65 l (0.17 US gal.) frostskyddsblandning
E—Friktionsskiva
F—Profil
G—Yttre försänkning
H—Inre försänkning
I— Spärrhylsa

KM00321,000019F -67-10AUG12-1/1

Montera nya roterande blad



KM225015

A—Gult blad
B—Svart blad
C—Rensare (moturs)
D—Bygel
E—Rensare (medurs)
F—Skärriktning

VARNING: Innan man gör några justeringar eller serviceåtgärder, ska man:
- **Stänga av motorn**
- **Dra ur tändningsnyckeln**
- **Vänta tills alla rörliga delar har stannat.**

VIKTIGT: De roterande bladen måste monteras med spetsarna i skärriktningen (F).

1. Det finns olika slags blad.
   Sammanlagt är 4 blad monterade på varje roterande blad.
   - 2 gula blad (A) och
   - 2 svarta blad (B)
2. Bladen monteras i följande ordning: 1 gult, 1 svart, 1 gult och 1 svart blad.

   VIKTIGT: Montera bladen med den belagda sidan överst.

3. Kom ihåg att montera rensare (C) eller (E) som på bilden i monteringsschemat. Rensare (C) ska rotera moturs och rensare (E) medurs.

   OBS: Montera rensarna (C) och (E) med skäreggarna i skärriktningen.

Fortsättning på nästa sida

KM00321,000035F -67-09DEC14-1/2

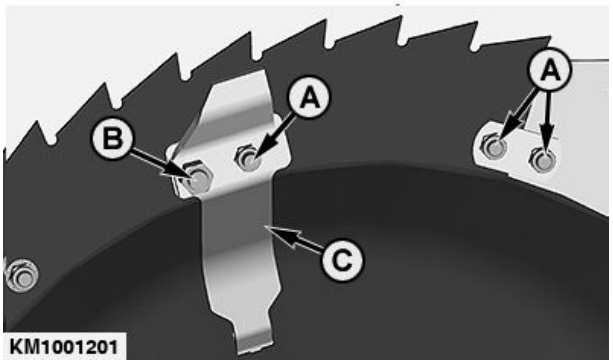
VIKTIGT: Använd alltid förstärkningsplåten (C) vid montering av rensarna.

Dra åt alla fästskruvar på bladsegmenten och rensarna med specificerat åtdragningsmoment.

Specifikation

Skruvar, M8—Åtdragningsmoment	28 N·m 20,65 lb.-ft.
Skruvar, M10—Åtdragningsmoment	51 N·m 37,62 lb.-ft.

A—Skruvar, M8
B—Skruvar, M10
C—Förstärkningsplåt



KM1001201 —UN—07OCT14

KM00321,000035F -67-09DEC14-2/2

Justera stråskiljare

För att förhindra materialansamlingar och skördeförluster, måste stråskiljarna (A) vara korrekt inställda.

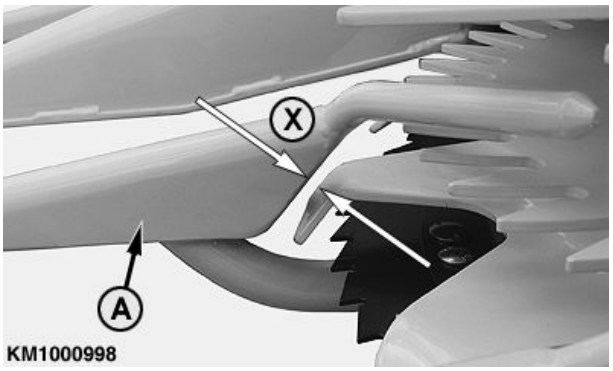
Håll alltid avståndet (X) på mellan 1 och 7 mm (0.04 och 0.27 in.).

Det specificerade avståndet (X) kan justeras med hjälp av spårhålen (se pilarna).

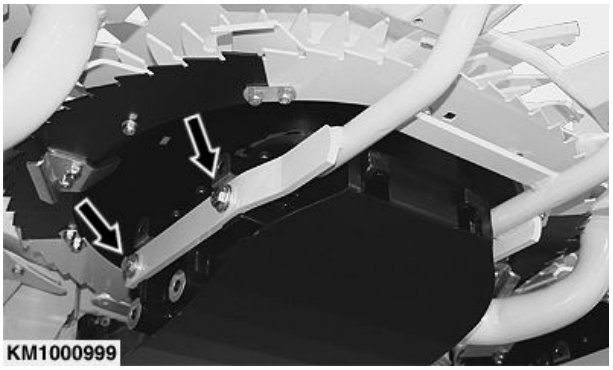
Specifikation

Stråskiljare och trummor—Inbördes avstånd	1 till 7 mm 0,04 till 0,27 tum

A—Stråskiljare
X—1 - 7 mm (0,04 - 0,27 in.)



KM1000998 —UN—01SEP09



KM1000999 —UN—01SEP09

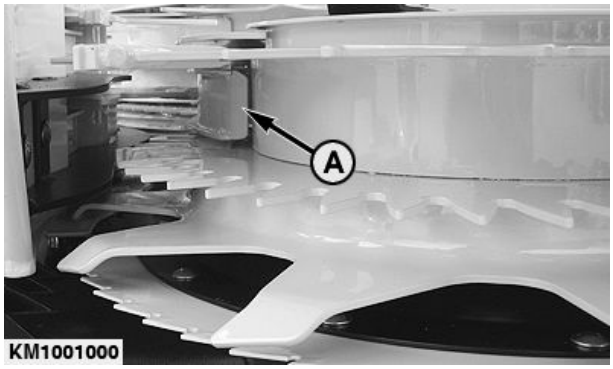
KM00321,000022A -67-01SEP09-1/1

Kontrollera avskraparjustering

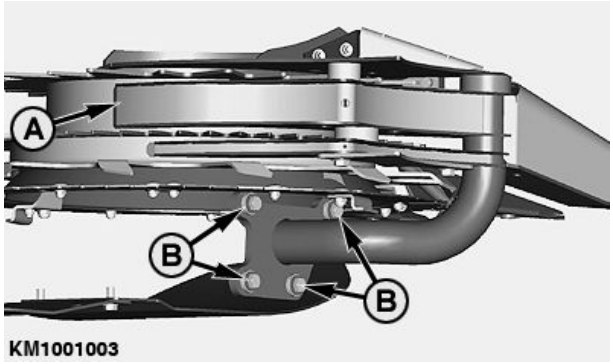
För att materialansamling i matningskanalen ska förhindras, måste avskraparna (A) vara så nära insamlingstrummorna som möjligt. Avskraparna kan vidröra trummorna en aning.

Avskraparen (A) kan justeras med hjälp av spårhål (B).

A—Avskrapare **B—Spårhål**



KM1001000 —UN—01SEP09



KM1001003 —UN—01SEP09

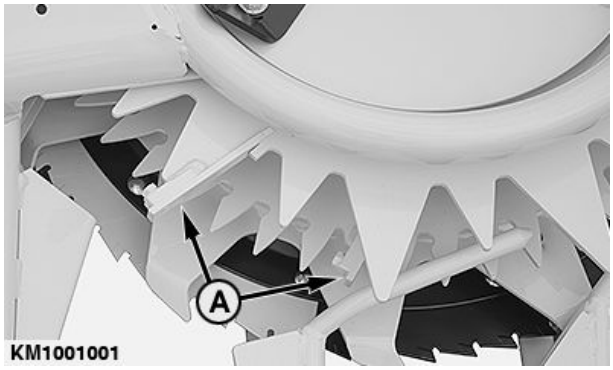
KM00321,000022B -67-01SEP09-1/1

Kontrollera rensare

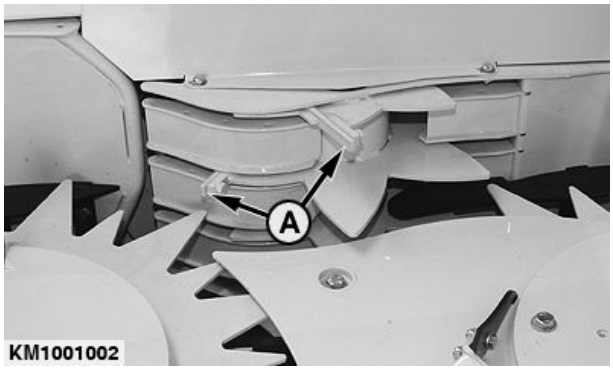
Kontrollera status för rensarna (A) ofta, byt ut dem om så behövs.

Skadade eller felaktigt inställda rensare utgör onödig belastning på drivningen och kan leda till att skärbordet fungerar felaktigt eller inte alls.

A—Rensare



KM1001001 —UN—25JUL17



KM1001002 —UN—01SEP09

KM00321,000022C -67-01SEP09-1/1

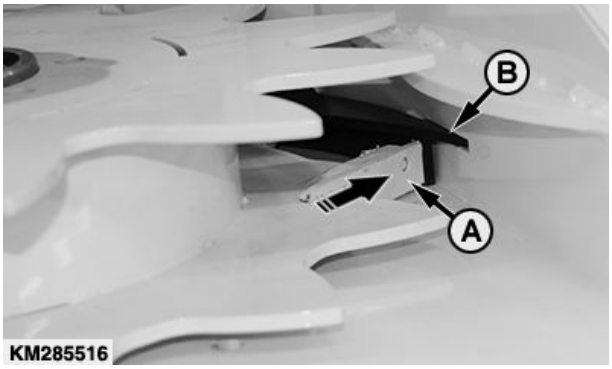
Justera rensarna på inmatningshusets trummor

För att förhindra igensättningar i insugskanalen får avståndet mellan rensaren (A) och styrplattan (B) inte överskrida 0,5 mm. Vid behov ska rensarna (A) justeras i riktningen som pilen visar.

Specifikation

Rensare (A) och styrplatta (B)—Inbördes avstånd	0,5 mm 0,02 tum

VIKTIGT: Två rensare måste justeras på varje inmatningshustrumma.

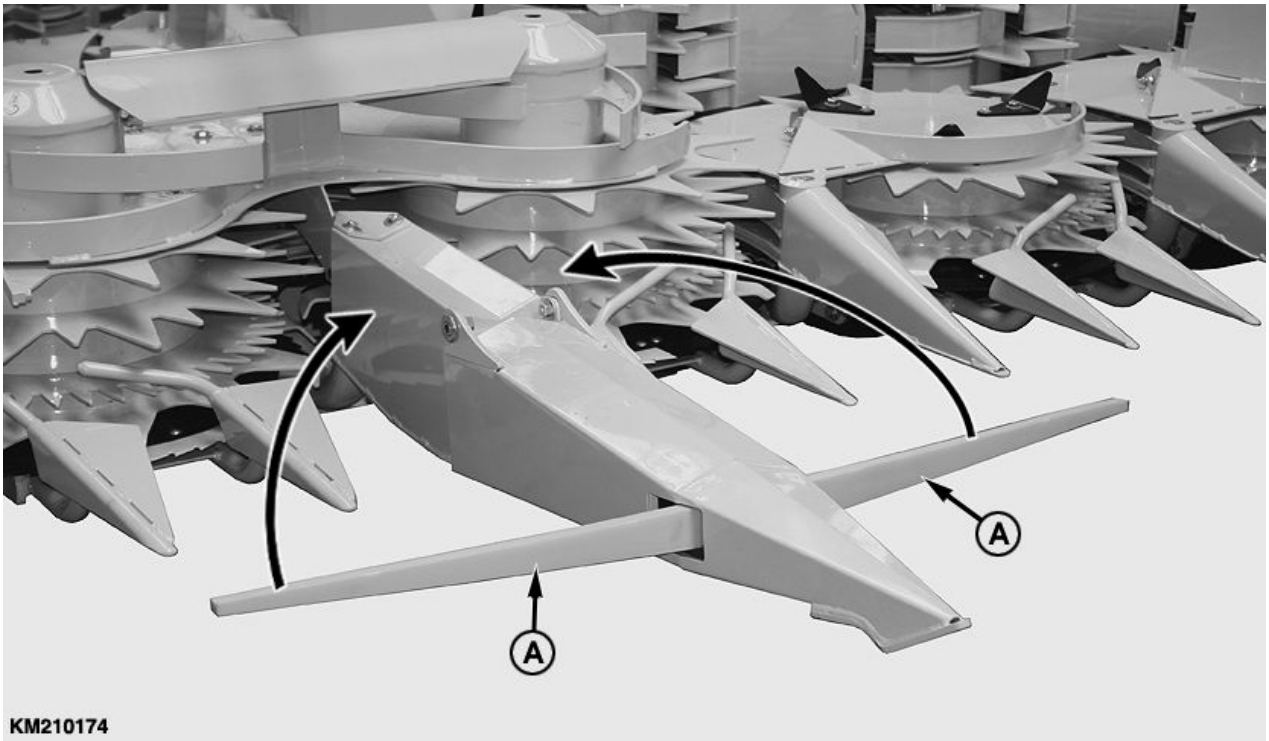


KM285516 —UN—21NOV16

A—Rensare **B—Styrplatta**

KM00321,0000541 -67-14JUN16-1/1

Kontrollera styrningssensorns spänningsvärden (skärbord för CLAAS exakthackar)



KM210174 —UN—31MAR14

A—Avkännare

Följande spänningsvärden måste uppnås när avkännaren (A) böjs:

- Med avkännaren (A) i rak position; 0,5 volt (+/- 10%)
- Med avkännaren (A) i max. böjning: 4,5 volt (+/- 5%)

KM00321,00002E6 -67-31MAR14-1/1

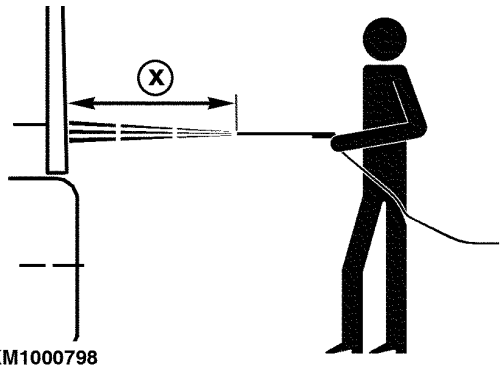
Rengöra skärbordet

Knivcylindern ska rengöras med tryckluft och/eller en lämplig handborste.

När man använder högtrycks-/ångtvätt måste man hålla ett minimiavstånd (X) på 250 mm (9.84 in.). Se specifikationerna för max. temperatur och tryck.

Specifikation

Högtrycks-/ångtvätt—Max. temperatur	50 °C (122 °F)
Högtrycks-/ångtvätt—Max. tryck	8000 kPa (80 bar; 1160 psi)



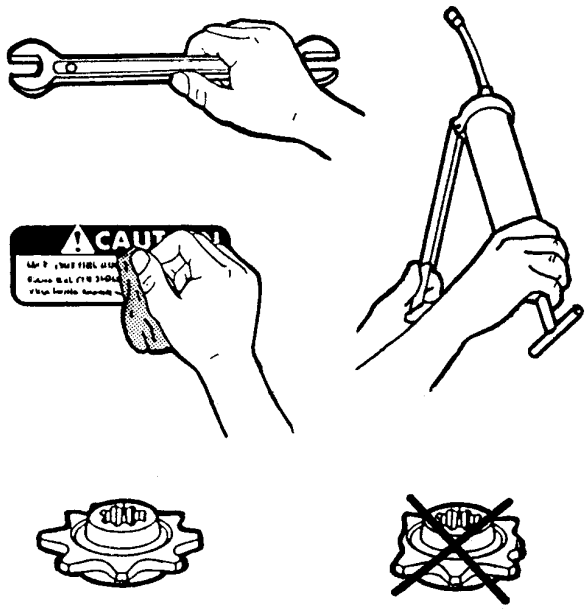
KM1000798 —UN—09MAR09

X—250 mm (9,84 tum)

KM00321,000014A -67-26MAR09-1/1

Förvaring vid skördesäsongens slut

- Förvara skärbordet på en torr plats. Om möjligt, förvara det på ett jämnt underlag.
- Rengör skärbordet noggrant och kontrollera alla slirkopplingar. Utför alla nödvändiga justeringar. Se Avlasta trycket i huvuddrivningens slirkopplingar i sektionen Service.
- Smörj skärbordet eller tappa av olja enligt anvisningarna.
- Kontrollera om skärbordet har skadade eller slitna delar, och byt ut dem vid behov. Kontakta din KEMPER-återförsäljare för närmare information.
- Bättra på färgarbetet efter behov, och rengör dekalerna.



KM1000902

KM1000902 —UN—12JUN09

KM00321,000019E -67-12JUN09-1/1

När skärbordet åter tas i bruk

Rengör vid behov hela skärbordet ordentligt.

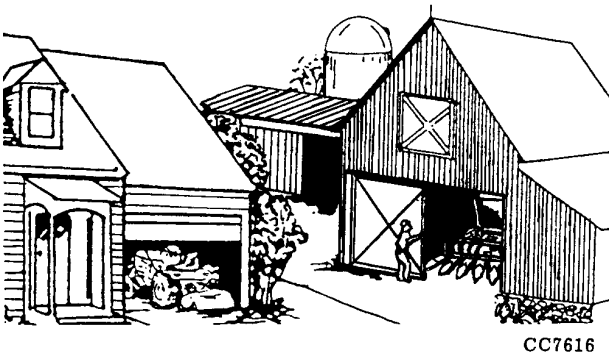
Smörj skärbordet. Se sektionen ”Smörjning och underhåll”.

Dra åt alla skruvar och se till att de sitter ordentligt.

Kontrollera alla kopplingar som visas i sektionen "Service".

Utför allt arbete som beskrivs under "Smörjning och underhåll".

Läs igenom instruktionsboken igen.



CC7616

CC7616 —UN—21MAR95

ZX,688RHU010145 -67-01NOV97-1/1

Maskinens beräknade livslängd

Denna maskin är utvecklad och tillverkad för att ge en lång livslängd med produktiv drift. Den faktiskt livslängden som kan uppnås beror dock på flera olika faktorer, t.ex. hur svåra arbetsförhållandena är och om underhållet utförts enligt rekommendationerna. (Se sektionen Service i denna instruktionsbok.)

Kontrollera och gör en regelbunden översyn av maskinen i samråd med din KEMPER-återförsäljare. Översynen kan leda till rekommendationer för service, reparation av komponenter, ombyggnader eller byten av delar, eller, om det är i slutet av den förväntade livslängden, att maskinen tas ur drift. (Se den separata sektionen om avveckling i denna instruktionsbok för information om avfallshantering och återvinning av maskinkomponenter.)

Om en maskin saknar säkerhetsrelaterade komponenter eller är i behov av service, bör den inte tas i drift. Alla säkerhetsrelaterade komponenter som saknas eller har skadats, inklusive säkerhetsskyltar, bör repareras eller bytas ut före drift.

KM00321,00004C9 -67-30NOV15-1/1

Skärbord 345plus

Drivsystem	växellåda i oljebad med säkerhetskoppling
Skördesystem	Skärsystem med höghastighetsroterande skärblad
Transportör	sex långsamt roterande samlartrummor, två tvärmatningstrummor och två inmatningstrummor
Vikt med grundutrustning	ca 2025 kg (4464 lb)
Bredd	
Transportbredd	3,00 m (9 ft. 10 in.)[a]
Arbetsbredd	4,50 m (14 ft. 9,2 in.)[a]
Total bredd	4,50 m (14 ft. 9,2 in.)[a]
Höjd	1,40 m (4 ft. 7,1 in.)[a]
Längd	1,60 m (5 ft. 3,0 in.)[a]
Maximal arbetshastighet	15 km/h (9,32 mph)

[a] *Alla mått är basmått. Faktiska mått kan variera från fall till fall.*

KM00321,00008B6 -67-26FEB19-1/1

Skärbord 360plus

Drivsystem	växellåda i oljebad med säkerhetskoppling
Skördesystem	Skärsystem med höghastighetsroterande skärblad
Transportör	åtta långsamt roterande samlartrummor, fyra tvärmatningstrummor och två inmatningstrummor
Vikt med grundutrustning	ca 2400 kg (5291 lb)
Bredd	
Transportbredd	3,00 m (9 ft. 10 in.)[a]
Arbetsbredd	6,00 m (19 ft. 8,4 in.)[a]
Total bredd	6,07 m (19 ft. 11 in.)[a]
Höjd	1,40 m (4 ft. 7,1 in.)[a]
Längd	1,60 m (5 ft. 3,0 in.)[a]
Maximal arbetshastighet	15 km/h (9,32 mph)

[a]*Alla mått är basmått. Faktiska mått kan variera från fall till fall.*

KM00321,00008B7 -67-26FEB19-1/1

Skärbord 375plus

Drivsystem	växellåda i oljebad med säkerhetskoppling
Skördesystem	Skärsystem med höghastighetsroterande skärblad
Transportör	tio långsamt roterande insamlingstrummor, sex förbimatarvalsar och två sneda matarvalsar
Vikt med grundutrustning	ca 3250 kg (7165 lb)
Bredd	
Transportbredd	3,00 m (9 ft. 10 in.)[a]
Arbetsbredd	7,50 m (24 ft. 7,2 in.)[a]
Total bredd	7,50 m (24 ft. 7,2 in.)[a]
Höjd	1,40 m (4 ft. 7,1 in.)[a]
Längd	1,60 m (5 ft. 3,0 in.)[a]
Maximal arbetshastighet	15 km/h (9,32 mph)

[a]*Alla mått är basmått. Faktiska mått kan variera från fall till fall.*

KM00321,00008B8 -67-26FEB19-1/1

Skärbord 390plus

Drivsystem ..... växellåda i oljebad med säkerhetskoppling

Skördesystem ..... Skärsystem med höghastighetsroterande skärblad

Transportör ..... tolv långsamt roterande samlartrummor, åtta tvärmatningstrummor och två inmatningstrummor

Vikt ..... ca 4100 kg (9039 lb)

Bredd

Transportbredd ..... 3,30 m (10 ft. 9,9 in.)[a]

Arbetsbredd ..... 9,00 m (29 ft 6,3 in.)[a]

Total bredd ..... 9,14 m (29 ft 11,8 in.)[a]

Höjd ..... 1,40 m (4 ft. 7,1 in.)[a]

Längd ..... 1,60 m (5 ft. 3,0 in.)[a]

Maximal arbetshastighet ..... 12 km/h (7,46 mph)

[a] *Alla mått är basmått. Faktiska mått kan variera från fall till fall.*

KM00321,00008B9 -67-26FEB19-1/1

Bullernivå

Max. ljudnivå i öronhöjd enligt DIN ISO 11204. Mätmetod enligt ISO 5131 med skärbord kopplat till exakthacken och hytten stängd (medelvärde):

390plus ..... 76,1 dB(A)

375plus ..... 76,1 dB(A)

360plus ..... 76,1 dB(A)

345plus ..... 76,1 dB(A)

KM00321,0000542 -67-15JUN16-1/1

EU-försäkran om överensstämmelse

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG
Breul
48703 Stadtlohn, Tyskland

Personen som namnges nedan försäkrar att

Maskintyp: Roterande skärbord

Modeller: 345plus, 360plus, 375plus och 390plus

uppfyller alla relevanta bestämmelser och obligatoriska krav i följande direktiv:

DIREKTIV	NUMMER	CERTIFIERINGSMETOD
Maskindirektiv	2006/42/EG	Självcertifierad, enligt Annex 5 av direktivet
Lantbruksmaskiner Säkerhetsföreskrifter—Del 1	DIN EN ISO 4254-1	Självcertifiering
Lantbruksmaskiner Säkerhetsföreskrifter—Del 7	DIN EN ISO 4254-7	Självcertifiering
Maskinsäkerhet	DIN EN ISO 12100	Självcertifiering
Kardanaxlar och deras skydd	DIN EN 12965	Självcertifiering

Namn och adress till den person inom EU som har behörighet att sammanställa ett tekniskt konstruktionsunderlag:

Brigitte Birk
Mannheim, Tyskland D-68008

Plats för försäkran: 48703 Stadtlohn, Germany

Datum för försäkran: 1 mars 2020

Tillverkad i: Kemper Stadtlohn

Namn: Richard Wübbels

Rubrik: Manager Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09

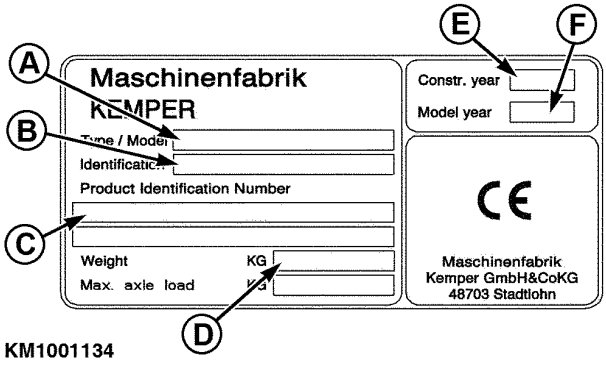
CE

KM00321,0000B09 -67-05OCT20-1/1

Serienummer

Skärbordets serienummerskylt

A—Typ
B—Modell
C—Produktidentifieringsnummer
D—Vikt
E—Tillverkningsår
F—Modellår

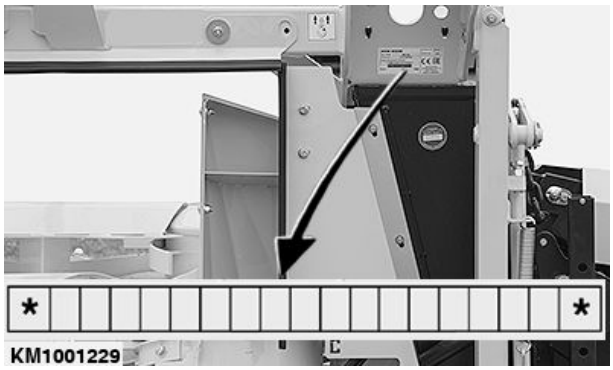


KM1001134 —UN—24FEB10

KM00321,00001A5 -67-10AUG12-1/1

Serienummer

Vid beställning av delar, uppge alltid skärbordets serienummer. Serienumret finns på skylten på ramens högra sida. Anteckna serienumret i fältet mittemot.



KM1001229 —UN—25JUL17

KM00321,0000362 -67-19JUL10-1/1

Index

Sida

A

Alternativa smörjmedel 50-3
Använda skärbordet
  Funktionsprincip 35-1
  Helsädsensilage 35-19
  Justera snittlängder i kombination med en exakthack från KRONE 35-3
  Körning med skärbordet monterat 35-2
  Skörd 35-19
  Starta exakthacken 35-2
Arbetshastigheter
  Exakthackar från KRONE 35-3
Arbetsvarvtal
  Insamlingstrummor 35-3
  Justering 35-3
Avskraparjustering 55-8

B

Ballast 20-7
Blanda smörjmedel 50-3
Bullernivå 65-3
Byta olja 50-10

C

CLAAS-bricka 20-24

E

Exakthack från CLAAS, förbereda
  Kompatibilitetstabell 20-1
Exakthack från KRONE, förbereda
  Kompatibilitetstabell 22-1
Extra strålkastare
  Claas-exakthackar 20-1

F

Fastsurrningspunkter 15-4
Felsökning 45-1
Fett
  Extreme Pressure och Multi-Purpose 50-1
Flerväxlad drivning för CLAAS exakthackar 35-16
Flerväxlad växellåda för exakthackar från CLAAS
  Snittlängder 35-18
Flytande fett för drivningar 50-1
Frakt
  Lastning med kran 15-2
  Lastpall 15-1
Funktionsprincip 35-1
Förbereda exakthacken
  Ballast 20-7
Före montering av skärbord
  Ballast 20-7

Sida

Förvaring
  Service inför säsongen 60-1
Förvaring av smörjmedel
  Smörjmedel, förvaring 50-3

H

Helsädsensilage 35-19
Hydraultryck 35-20

I

Identifieringsbild 00-1

J

Justera
  Kanalbredd 20-7

K

Kalibrera styrhjälp 35-18
Kontrollera
  Oljenivå 50-4
Koppla från skärbordet 25-1
Koppla till en CLAAS exakthack
  Ansluta drivningen (typ 492) 20-15
Koppla till en exakthack från CLAAS
  Ansluta drivningen (typ 493, 494, 497, 498, 499 och 502) 20-16
  Ansluta drivningen (typ 496 och 500) 20-20
Koppla till FENDT exakthackar
  Hydraulslangar och kablage, ansluta 23-3
  Kardanaxel 23-3
  Kardanaxel, ansluta 23-3
  Pendelram, rikta in 23-1
  Skärbord, koppla till 23-1
  Spak 23-4
Koppla till skärbordet
  Kabelhärva 20-14
  Koppla till CLAAS exakthackar
    Skärbord med fast kopplingsram 20-9
KRONE exakthackar, koppla till
  Modell BIG X 480, 530, 580 och 630 22-2
  Modell BIG X 500, 600, 650, 700, 770, 800, 850, 1000 och 1100 22-8
Kylvätska
  Huvuddrivningens friktionskoppling 50-2, 50-14
Körning med skärbordet monterat 35-2
Körning på vägar 30-1

L

Lastning med kran 15-2
Lutningsram, låsa 30-6

Fortsättning på nästa sida

Sida

M

Maskinens beräknade livslängd 65-1

O

Olja
  Transmission..... 50-2
Oljenivåer 50-4

P

Pendelram, låsa upp..... 23-5

R

Rengöra skärbordet..... 55-10
Rensare 55-8
Reversering 35-2
Roterande blad
  Installation..... 55-6
  Skärriktning 55-6

S

Serienummerskylt..... 70-1
Service
  Inför säsongen 60-1
Skärbord, använda
  CLAAS exakthack, snittlängdsjustering 35-4
Skärbord, koppla till
  Justering av kanalbredd..... 20-7
  Koppla till CLAAS exakthackar
    Matarplåtar, montera 20-8
    Skärbord med flerväxlad transmission
      och snabbkoppling..... 20-13
    Skärbord med pendelram..... 20-12
Skörd
  Inför skördesäsongens start..... 50-14
  Materialflöde 35-19
  Reversering..... 35-2
  Ta bort igensättningar 35-2
Slirkoppling
  Borttagning..... 55-3
  Huvuddrivning 55-2, 55-5
  Isärtagning 55-5
  Tryckavlastning och service..... 55-2
Smörjmedel
  Blanda..... 50-3
  Flytande fett för drivningar 50-1
Smörjning och underhåll
  10 timmar..... 50-10
  50 timmar..... 50-11, 50-13
  Dagligt underhåll..... 50-14
  Efter skördesäsongens slut..... 50-15
  Kontrollera oljenivå 50-4

Sida

  Service varje vecka..... 50-15
  Var 10:e driftstimme 50-11
  Var 50:e drifttimme..... 50-12
Snittlängd och trumvarvtal
  CLAAS exakthackar
    Typ 493..... 35-6
  Exakthackar från CLAAS
    Typ 492, 496 och 500..... 35-4
    Typ 494, 497, 498, 499 och 502.....35-11
Snittlängdsjustering
  CLAAS exakthack..... 35-4
Specifikationer
  Bullernivå 65-3
  Skärbord 345plus..... 65-1
  Skärbord 360plus..... 65-2
  Skärbord 375plus..... 65-2
  Skärbord 390plus..... 65-3
Starta exakthacken..... 35-2
Stråskiljare
  Justeringar 55-7
Styrningssensor
  Kontrollera spänningsvärden. 55-9
Syntetiska smörjmedel 50-3
Säkerhet
  Förarförmåga 05-2
Säsongsslut
  Förvaring..... 60-1
Sätt fast kabelhärvan på exakthacken från CLAAS.... 20-5

T

Tabeller med åtdragningsmoment
  Metriskt 55-1
Tillbehör
  Radstyrningssats 40-1
  Sats för styrhjälp 40-1
Tillval
  Automatisk reglering av skärbordshöjd..... 40-1
Transmissionsolja..... 50-2
Transmissionsoljenivå 50-4
Transport
  Förebyggande av olyckor..... 30-3, 30-4
  Lutningsram, låsa..... 30-6

U

Upphängningspunkter 15-2

V

Variabel skärbordsdrivning 20-2
Varningsskyltar 10-1
Vägtrafikbestämmelser..... 30-1

Fortsättning på nästa sida

Sida

Å

Åtdragningsvärden för bultar och skruvar
Metriskt 55-1
Åtdragningsvärden för fästelement
Metriskt 55-1

Sida

Åtdragningsvärden för metriska skruvförband..... 55-1

Ö

Översikt över växellåda 50-4