460plus
Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi

KULLANICI EL KİTABI

460plus Döner Hasat Birimi

OMKM123555 BASKI J0 (TURKISH)

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG

Avrupa Sürümü

PRINTED IN U.S.A.

Giriş

Önsöz

Makinenizi doğru biçimde nasıl çalıştıracağınız ve bakımını nasıl yapacağınızı öğrenmek için bu KULLANICI EL KİTABINI dikkatlice okuyun. Bu kitapta verilen bilgilere uyulmaması sonucunda yaralanma ya da maddi hasar oluşabilir. Bu döner hasat birimi sadece silaj makinesine takılabilir ve bu makinede çalıştırılabilir. Kullanıcının karayollarında silaj makinesi kullanma yetkisi olmalıdır. Bu el kitabı ve makine üzerindeki güvenlik işaretleri başka dillerde de mevcuttur. Sipariş vermek için KEMPER bayinize başvurun.

BU KILAVUZ traktörünüzün kalıcı bir parçası olarak KABUL EDİLMELİDİR ve traktörü bir başkasına sattığınızda bu kılavuz da birlikte verilmelidir.

BU KULLANIM KILAVUZUNDAKİ ÖLÇÜLER metrik ölçü sisteminde verilmiştir. Alışılmış Amerikan birimi eşdeğerleri de ayrıca verilmektedir. Sadece uygun olan parçaları ve cıvataları kullanın. Metrik ve inç sistemi bağlama elemanları özel bir metrik veya inç anahtar kullanılmasını gerektirebilir.

SAĞ VE SOL taraflar, ekipmanın ileriye doğru sürüş yönüne göre belirlenir.

"TAŞIMA" terimi bir yem hasat makinesine monte edilmiş bir döner bıçaklı biçme ünitesinin A noktasından B noktasına taşınması için kullanılır.

"TAŞIMA" TERİMİ düz yükleme alanlı taşıyıcı üzerine yüklenmiş olan bir döner hasat biriminin A noktasından B noktasına düz yükleme alanlı taşıyıcı üzerinde nakliye edilmesi için kullanılır.

Bu döner hasat biriminin YÜKLENMESİ VE TAŞINMASI sadece yükün nasıl sabitleneceğini bilen ve bunun kanıtını sunabilecek olan kişiler tarafından gerçekleştirilmelidir.

ÜRÜN KİMLİK NUMARASINI (P.I.N.) Teknik Özellikler ya da Kimlik Numaraları bölümüne YAZIN. Tüm numaraları tam yazın. Hırsızlık durumunda, makinenizin izinin sürülmesi için bu numaralar büyük önem taşımaktadır. Bu numaraları yedek parça siparişlerinde KEMPER yetkili servisinize de bildirmeniz gerekir. Tanım numaralarını, makinenin dışında güvenli bir yerde dosyalayın.

BU MAKİNE TESLİM EDİLMEDEN ÖNCE, bayiniz tarafından bir teslimat öncesi incelemesine tabi tutulmuştur.

KULLANIM AMACI: BU DÖNER HASAT BİRİMİ SADECE hasat için kullanılabilir:

- mısır, ot veya bambu gibi kalın gövdeli, esnek tipte bitkiler
- tahıl ekini ve hardal gibi ince gövdeli tipte bitkiler

Başka herhangi bir biçimde kullanılması, kullanım amacına aykırı olarak değerlendirilir. Üretici bu yanlış kullanımdan kaynaklanan hasar ya da yaralanmalarda hiç bir sorumluluk kabul etmez, böyle durumlarda oluşacak hasarlardan ya da yaralanmalardan yalnızca kullanıcı sorumludur.

BU DÖNER BIÇAKLI BİÇME ÜNİTESİ manuel olarak herhangi bir tipte malzeme aktarmak için kullanılmamalıdır ve aşağıdakiler transferi ve kesilmesi için uygun değildir:

- 1 mm'den büyük çapa sahip odunlu bitkiler
- kesme amaçlı odun
- pancar gibi hayvan yemleri
- metal nesneler
- taş bulunan malzemeler

İmalatçı tarafından belirtilen kullanım, bakım ve onarım kurallarına uyulması ve tam olarak bağlı kalınması da, KULLANIM AMACINA ilişkin temel esaslar kapsamında yer almaktadır.

BU DÖNER BIÇAKLI BİÇME ÜNİTESİ sadece endüstriyel mekanik tamirciler, montajcılar veya benzer yeteneklere sahip kişiler tarafından tamir edilmelidir veya bakım yapılmalıdır. Elektrik sistemi sadece elektrik teknisyenleri tarafından onarılmalıdır. Kaza önleme kurallarına, yürürlükte olan diğer tüm güvenlik, iş sağlığı ve trafik kurallarına her zaman uyulmalıdır. Makinenin, kullanım amacı doğrultusunda izin verilenin dışında malzemeleri kabul edecek şekilde değiştirilmesine izin verilmez. Bu döner hasat birimi üzerinde kullanıcı tarafından herhangi bir değişiklik yapılması durumunda, meydana gelen herhangi bir zarara ya da yaralanmaya ilişkin olarak üretici hiçbir sorumluluk üstlenmez.

BU DÖNER HASAT BİRİMİ, Amerika Birleşik Devletleri ve Kanada'da KULLANILMAMALIDIR.

KM00321,00008F1 -80-13MAR19-1/1

İçindekiler

Sayfa

Teslimat Öncesi İnceleme
Teslimat Öncesi Kontrol Listesi.....CLIST-1
Teslimat Kontrol Listesi.....CLIST-1
Satış Sonrası Kontrol Listesi CLIST-2

Tanıtıcı Görünüm
Tanıtıcı Görünüm 00-1

Güvenlik
Güvenlik İşaretlerini Tanıyın 05-1
Güvenlik Uyarılarına Uyun.....05-1
Uyarı Kelimelerini Anlayın 05-1
Trafik Kurallarına Uyun.....05-2
Sürücü Özellikleri.....05-2
Güvenlik Işıkları ve Aygıtlarını Kullanın 05-2
Acil Durumlar İçin Hazır Olun 05-3
Koruyucu Elbise Giyin 05-3
Makinenin Güvenliğini Gözden Geçirin 05-3
Koruyucular ve Korumalar.....05-3
Biçme Ünitesinden Uzak Durun.....05-4
Ellerinizi Bıçaklardan Uzak Tutun.....05-4
Aksesuarları Emniyetli Olarak Depolayın 05-4
Bakım Çalışmalarında Güvenlik 05-5
Dönen Tahrik Millerinden Uzak Durun 05-5
Makinaların Bakımını Güvenli Yapın 05-6
Traktörün Altına Doğru Destek Yerleştirin 05-6
Yüksek Basınçlı Sıvılardan Kaçınılması 05-6
Emme Alanından Uzak Durun 05-7
Döner Hasat Ünitesi Bağlıyken Yolda Sürüş 05-7
Güvenli Bir Zemine Değme Sağlamak
İçin Denge Ağırlığı Takılması 05-7
Parçalara Kaynak Yapmadan Önce
Boyalarını Kazıyın 05-8
Yüksek Basınçlı Püskürtücüleri
Güvenlik Etiketlerine Uygulamayın 05-8
Atıkları Doğru Biçimde İmha Edin.....05-8
İşletmeden çıkarma: Sıvıların ve
Bileşenlerin Uygun Şekilde Geri
Dönüştürülmesi ve Bertaraf Edilmesi 05-9
Gürültüye Karşı Korunun 05-9

Güvenlik Etiketleri
Resimli Güvenlik İşaretleri 10-1
Güvenlik İşaretlerini Yenileyin.....10-1
Kullanıcı El Kitabı 10-1
Bakım ve onarım çalışması 10-2

Sayfa

Döner Bıçaklar.....10-2
Döner Hasat Ünitesi Katlanma Alanı 10-3
Döner Hasat Ünitesinden Uzak Durun 10-3
Döner Tamburlar.....10-4
Katlanır Çatkı.....10-4

Taşıma
Vinç ile Yükleme 15-1
Döner Hasat Biriminin Nakliye İçin
Emniyete Alınması (Bağlama Noktaları) 15-3

Döner hasat birimini hazırlama
Paketin Açılması.....20-1
Kazıyıcıları Besleme Kanalına Ayarlayın.....20-1

CLAAS Silaj Makinesine Bağlanması
Uyumluluk Çizelgesi 25-1
Hasat Makinesinin Dengelenmesi 25-1
Silaj makinesi üzerindeki ek farların
ayarlanması.....25-1
Değişken tabla tahriki bulunan tip 498,
499 ve 502 silaj makinelerine bağlantı 25-2
Ek kablolama tesisatının takılması
(sadece 498, 499 ve 502 tipi silaj
makineleri).....25-5
CLAAS Silaj Makinelerinin Takılması.....25-7
Çok Hızlı Dişli Kutusuna ve Hızlı
Kapline Sahip Döner Hasat Birimleri.....25-9
Hidrolik Hortumlarının Bağlanması.....25-10
Tahriğin Bağlanması (Tip 492).....25-10
Tahriğin Bağlanması (493, 494 ve 497 Tipleri) ..25-11
Tahrikin Bağlanması (Tip 496, 500).....25-14
CLAAS Teknesinin KEMPER
Teknesiyle Değiştirilmesi 25-18

FENDT Silaj Makinesine Bağlantı
Salınımlı Çatkının Hizalanması 28-1
Döner Hasat Ünitesinin FENDT Yem
Hasat Makinesine Takılması 28-1
Hidrolik Hortumların ve Kablolama
Tesisatının Bağlanması 28-3
Eklemli Mil 28-3
Eklemli Milin Bağlanması.....28-3
Hidrolik Sistemin Değiştirilmesi 28-4
Salınımlı Çatkı Kilidinin Açılması 28-5

Devamı arka sayfada

Orijinal yönerge. Bu el kitabındaki tüm bilgiler, resimler ve teknik veriler yayımlama öncesindeki en son duruma uygundur. İstenildiği zaman haber vermeksizin gerekli değişiklikleri yapma hakkı saklıdır.

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

Sayfa

Döner Hasat Biriminin Çıkarılması
Döner Hasat Ünitesinin Çıkarılması 30-1

Taşıma
Karayollarında Sürüş 35-1
Döner Hasat Ünitesinin Katlanması.....35-1
Etiketin Yapıştırılması (Destek Tekerleğine Sahip Döner Hasat Birimleri) 35-1
Güvenlik Salma Valfinin Kapatılması (Sadece CLAAS Yem Hasat Makineleri İçin Döner Hasat Ünitesi).....35-1
Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olan Döner Hasat Birimleri).....35-2
Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olmayan Döner Hasat Birimleri).....35-3
AHC sensörlerini taşıma pozisyonuna ayarlama 35-3

Döner Hasat Birimini Çalıştırma
Döner Hasat Ünitesi Çalışma Yöntemi.....40-1
Döner Hasat Ünitesinin Çalıştırılması - Genel Kullanım.....40-2
Blokajların Temizlenmesi.....40-2
CLAAS Yem Hasat Makinelerinde Blokajların Temizlenmesi.....40-2
Kızak Plakalarının Zemine Pararlel Olarak Ayarlanması.....40-3
Merkezi Besleme Çubuğunun Ayarlanması 40-4
Toplama Tamburu Çalışma Hızları 40-5
CLAAS Yem Hasat Makinesi ile Kesim Uzunluğunun Ayarlanması 40-5
830-900 Silaj Makineleriyle (Tip 492, 496 ve 500) Kesim Uzunluğu ve Tambur Hızları.....40-6
24 Bıçaklı Kesici Başlık (Tip 492, 496 ve 500) ...40-6
20 Bıçaklı Kesici Başlık (Tip 492, 496 ve 500) ...40-6
CLAAS Yem Hasat Makinesi 830-900 (493 Tipi) ile Tambur Hızları ve Kesme Uzunluğu.....40-7
28 Bıçaklı Kesici Başlıklar (493 Tipi) 40-7
24 Bıçaklı Kesici Başlıklar (493 Tipi) 40-9
20 Bıçaklı Kesici Başlıklar (493 Tipi) 40-11
930-980 Silaj Makineleriyle (494, 497 ve 498 Tipleri) Kesim Uzunluğu ve Tambur Hızları.....40-12
36 Bıçaklı Kesici Başlık (494, 497 ve 498 Tipleri) 40-13
24 Bıçaklı Kesici Başlık (494, 497 ve 498 Tipleri) 40-14
CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusuyla Vites Seçiminin Ayarlanması 40-15
CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusuyla Kesim Uzunlukları ve Vites Seçimi.....40-16
Hasat 40-17

Sayfa

Hidrolik Sistem.....40-17

Ek Ekipman
Sıra Kılavuzu için Özel Kit (Direksiyon Yardımı) ..45-1
Otomatik Yükseklik Kumandası Kiti.....45-1

Sorun Giderme
460plus Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi 50-1

Yağlama ve Periyodik Servis
Servis Aralıkları 55-1
Gres.....55-1
Tahrikler için Sıvı Gres.....55-1
Şanzıman Yağı 55-2
Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı.....55-2
Alternatif ve Sentetik Yağlayıcılar 55-3
Yağlayıcıların Karıştırılması.....55-3
Yağların Depolanması 55-3
Her Hasat Mevsimi Başlangıcında 55-3
Orijinal KEMPER Parçalar Kullanın 55-3
Her Hasat Mevsimi Başlangıcında - Küresel Bilezik Cıvataları 55-4
Her Hasat Mevsimi Başlangıcında—Dişli Kutusu Montaj Flanşı Bağlantı Vidaları 55-5
Her hasat mevsiminin başlangıcında — şasi sürgüsünün ayarlanması (opsiyonel).....55-6
Döner hasat birimlerindeki tahriklerin ve yağ seviyelerinin genel görünümü.....55-7
Giriş şanzımanındaki yağ seviyelerine genel bakış.....55-8
Her 10 İşletim Saatinde Bir - Temizleyiciler ve Bıçak Rotor Segmentleri.....55-9
Her 10 İşletim Saatinde Bir — Denge Ağırlıkları 55-10
Her 10 Saatte Bir - Eklemli Mil.....55-10
Her 50 Saatte Bir—Çeneli Kavrama..... 55-11
Her 50 Saatte Bir—Hidrolik Silindir Alt Pimi ve Dış Ünite Menteşeleri 55-11
Her 50 Saatte Bir—Salınımlı Çatkı Üst Makaraları 55-12
Her 3 Yılda Bir—Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı Değişimi.....55-12
Her Hasat Mevsimi Sonunda.....55-13

Bakım
Metrik Somunlu Cıvata ve Saplama Cıvata Moment Değerleri 60-1
Ana Tahrik Kayar Kavramalarındaki Basıncın Boşaltılması.....60-2
Kayar Kavramanın Ayrılması.....60-3
Yeni Döner Bıçakların Takılması.....60-4
Bölücülerin Ayarlanması.....60-5
Kazıyıcı Ayarının Kontrolü 60-6
Temizleyicilerin Kontrolü ve Ayarlanması 60-6

Devamı arka sayfada

Sayfa

Döner Hasat Ünitesinin Temizliği.....60-7

Depolama
Hasat Mevsimi Sonunda Depolama 65-1
Yeni Mevsim Başlangıcı 65-1

Teknik Özellikler
Makine Tasarım Ömrü 70-1
Döner Hasat Birimi 460plus 70-1
Gürültü Seviyesi 70-1
AB Uygunluk Açıklaması 70-2

Seri Numaraları
Döner Hasat Ünitesi Seri Numarası Plakası.....75-1
Seri Numarası.....75-1

Teslimat Öncesi İnceleme

Teslimat Öncesi Kontrol Listesi

Döner bıçaklı biçme ünitesinin tamamen tümleştirilmesinden sonra, müşteriye teslim etmeden önce, düzgün çalışır durumda olduğunu güvence altına almak için makineyi inceleyin. Yeterli olarak görülen veya gereken ayarlamalar yapıldıktan sonra her maddeyi işaretleyin.

□ Tüm koruyucular serbest bir şekilde açılıyor ve kapanıyor.

□ Döner bıçaklı biçme ünitesi doğru bir şekilde takılmış.

□ Ayrı olarak teslim edilen parçalar doğru takılmış.

□ Tüm vidalar üzerindeki somunlar sıkılmış.

□ Tüm gres nipelleri yağlandı.

□ Dişli kutuları uygun şekilde doldurulmuş (bakınız Yağlama ve Bakım).

□ Bıçak bağlama vidaları doğru bir şekilde sıkıştırılmış.

□ Nakliye braketleri çıkarılmış.

□ Döner hasat ünitesi doğru katlanabiliyor.

□ Döner bıçaklı biçme ünitesi temizlenmiş ve boyanın çizildiği veya çentik oluşan yerlerde rötuş yapılmış.

□ Tüm hareketli parçalar rahatça çalışıyor.

□ Servis bölümünde gösterilen şekilde tüm sürtünme kavramalarını kontrol edin.

□ Tüm etiketler yerinde ve iyi durumda.

□ Temel hasat ünitesine yardımcı lambaların takılmış olduğunu kontrol edin.

□ Bu döner bıçaklı biçme ünitesi test edilmiştir ve bildiğim kadarıyla müşteriye teslim edilmek üzere hazırdır.

(Test Tarihi) (Teknisyen İmzası)

KM00321,00001F6 -80-13AUG09-1/1

Teslimat Kontrol Listesi

Aşağıdaki kontrol listesi, makine teslim edildiğinde doğrudan müşteriye verilmesi gereken çok önemli bilgiler hakkındaki bilgi notudur.

□ Bunun ya da herhangi başka bir makinenin kullanım ömrünün, bu kullanıcı el kitabında açıklanan biçimde düzenli yağlanmasına bağlı olduğunu müşteriye açıklayın.

□ Döner hasat biriminin düzgün şekilde çalıştırılmasının yanı sıra en iyi hasat için gerekli olan prosedür ve yöntemlerden bahsedin.

□ Kullanıcı El Kitabını müşteriye verin ve tüm çalıştırma ayarlarını açıklayın.

□ Söz konusu silaj makinesine bağlı olarak lastiklerde kullanılması gereken uygun ağırlıklar ve akışkanlar hakkında müşteriye bilgi verin.

□ Yalnızca 498 tip Claas silaj makineleri için olan döner hasat birimleri: Değişken tabla tahriği için A130FAM program modülü (opsiyonel ekipman).

□ Müşteriye bu döner hasat birimini kullanırken uyulması gerekli güvenlik önlemlerini açıklayın.

□ Müşteriyi içeri davet edin ve döner hasat birimini kullanırken karşılaşabileceği problemleri görüşün.

□ Müşteriye döner hasat biriminin seri numarasını bu kılavuzun sonunda verilmiş olan alana kaydetmesini söyleyin.

□ Bu sayfayı koparıp güvenli bir şekilde dosyalayın.

(Teknisyen İmzası) (Müşteri İmzası)

KM00321,00008BA -80-26FEB19-1/1

Satış Sonrası Kontrol Listesi

Döner hasat ünitesi ile çalışmanın ilk sezonunda belirli zamanlarda aşağıdaki maddeler kontrol edilmelidir.

□ Makinenin tamamını gevşek veya eksik somun ve cıvatalara karşı kontrol edin.

□ Tüm emniyet koruma parçaları yerlerindedir ve sağlam bir şekilde bağlanmıştır.

□ Kırık veya hasarlı parçalar olup olmadığını kontrol edin.

□ Mümkünse, doğru çalıştığını görmek için döner hasat ünitesini çalıştırın.

□ Aşınmış döner bıçak olup olmadığını kontrol edin.

□ Müşteri ile o ana kadar olan döner hasat ünitesi performansını kontrol edin.

□ Müşterinin döner hasat biriminin en iyi hangi yöntemlerle çalıştırılabileceğini anladığından emin olun.

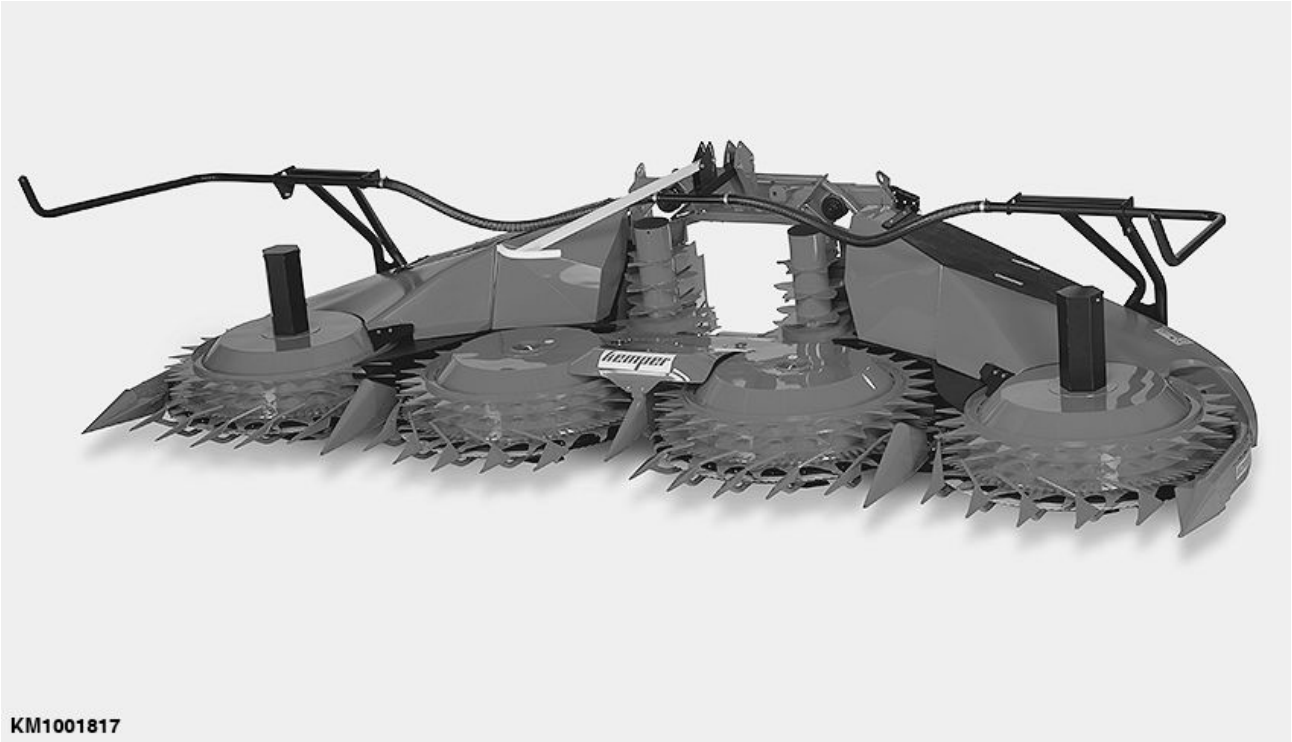
□ Kullanım Kılavuzu'nu müşteriniz ile birlikte değerlendirin ve doğru yağlama yapılması ile birlikte güvenlik önlemlerinin alınmasının önemini vurgulayın.

(Teknisyen İmzası)

(Müşteri İmzası)

ZX,CHECK676,C -80-20JAN95-1/1

Tanıtıcı Görünüm



KM1001817 —UN—14MAR19

KM00321,00000C4 -80-14DEC11-1/1

Güvenlik İşaretlerini Tanıyın

Bu bir güvenlik uyarı simgesidir. Bu sembolü makineniz üzerinde veya bu kılavuzda gördüğünüzde, kişisel yaralanma tehlikesine karşı dikkatli olun.

Önerilen önlemleri alın ve güvenli çalışma kurallarına uyun.

T81389 —UN—28JUN13

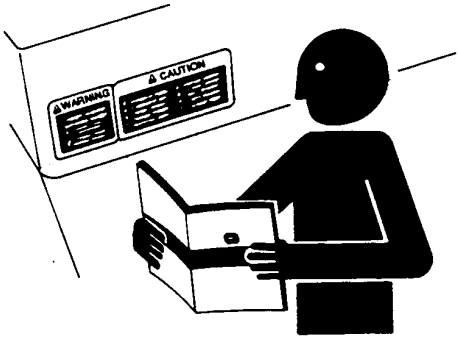
DX,ALERT -80-29SEP98-1/1

Güvenlik Uyarılarına Uyun

Bu el kitabında ve makinenizde bulunan tüm güvenlik uyarılarını dikkatlice okuyun. Güvenlik uyarı işaretlerinin okunabilir durumda olmasına dikkat edin. Kaybolan ya da hasar gören güvenlik işaretlerin yerlerine yenilerini yapıştırın. Yeni parçaların veya onarılan parçaların geçerli güvenlik işaretlerini içerdiğinden emin olun. Yeni güvenlik işaretlerini KEMPER yetkili servisinden elde edebilirsiniz.

Makineyle çalışmaya başlamadan önce, makineyi nasıl çalıştıracağınızı ve kumandaları nasıl doğru şekilde kullanacağınızı öğrenin. Bilgisiz kimselerin makinayı kullanmasına izin vermeyin.

Makinanızın düzenli olarak bakımını yapın. Makine üzerinde izinsiz olarak yapılacak herhangi bir değişiklik, makinenin çalışmasını ve/veya işletim güvenliğini olumsuz etkiler ve makinenin ömrünü kısaltır.



TS201 —UN—15APR13

Bu el kitabında anlamadığınız bölümler olursa KEMPER yetkili servisinize başvurun.

KM00321,000016B -80-14MAY09-1/1

Uyarı Kelimelerini Anlayın

Güvenlik uyarı işareti ile birlikte bir uyarı kelimesi — TEHLİKE, UYARI ya da DİKKAT — kullanılmıştır. TEHLİKE çok ciddi tehlikeli durumlara işaret eder.

TEHLİKE ya da UYARI işaretleri özellikle tehlikeli olan yerlere yapıştırılmışlardır. Genel güvenlik önlemleri DİKKAT işareti ile belirtilmişlerdir. DİKKAT işareti ayrıca bu el kitabında verilen güvenlik uyarılarına da işaret etmektedir.

⚠TEHLİKE

⚠UYARI

⚠DİKKAT

TS187 —80—08SEP03

DX,SIGNAL -80-03MAR93-1/1

Trafik Kurallarına Uyun

Karayollarında sürerken geçerli trafik kurallarına her zaman uyun.

FX,ROAD -80-01MAY91-1/1

Sürücü Özellikleri

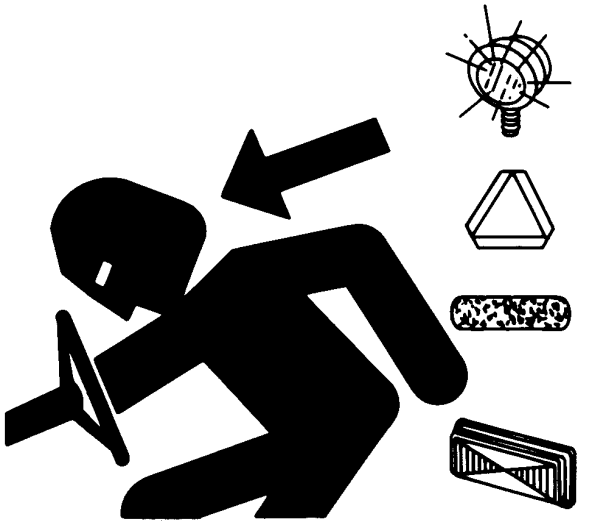
- Makine sahipleri, operatörlerin, sorumlu, eğitimli, işletim yönergelerini ve uyarıları okuyup öğrenmiş, makinenin doğru ve güvenli biçimde nasıl işletileceğini bilen kişiler olduğundan emin olmalıdır.
- Yaş, fiziksel beceri ve zihinsel kapasite, makineyle bağlantılı yaralanmalarda önemli faktörler olabilir. Sürücüler, sürücü alanına ve/veya kumandalara erişecek ve makineyi doğru ve güvenli biçimde işletecek zihinsel ve fiziksel becerilere sahip olmalıdır.
- Hiçbir zaman, bir çocuğun veya eğitimsiz bir kişinin makineyi kullanmasına izin vermeyin. Tüm sürücüleri, makineye ya da bir ekipmana çocukları bindirmemeleri konusunda, kesin bir dille bilgilendirin.
- Makineyi, dikkatiniz dağılmış, yorgun, alkol, uyuşturucu veya uyarıcı maddelerin etkisi altında iken hiçbir zaman işletmeyin. Doğru makine işletimi, sürücünün tüm dikkatini ve bilincinin tamamen yerinde olmasını gerektirir.

DX,ABILITY -80-07DEC18-1/1

Güvenlik Işıkları ve Aygıtlarını Kullanın

Yoldaki diğer araçlarla oluşabilecek çarpışmaları önleyin. Ek parçalara veya çekilen ekipmana sahip yavaş hareket eden traktörler ile birlikte kendi kendine hareket eden makineler özellikle kamuya açık yollarda tehlikelidir. Her zaman, özellikle de yön değiştirirken arkadan gelen trafiğe dikkat edin. Dönüş sinyallerini kullanarak trafiğin güvenli olmasını sağlayın.

Farları, tehlike uyarı ışıkları, dönüş sinyalleri ve yerel düzenlemelerin gerektirdiği diğer güvenlik aygıtlarını kullanın. Güvenlik aygıtlarının iyi durumda olmasını sağlayın. Kaybolan veya hasar gören parçaları yenileriyle değiştirin.



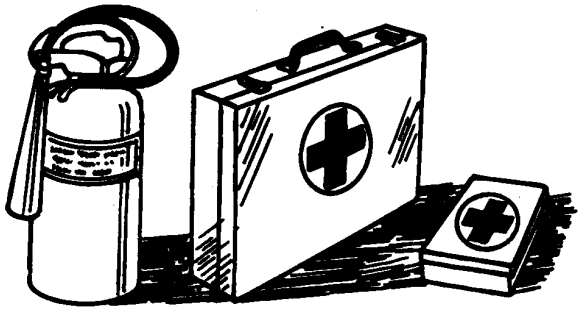
KM00321,000016C -80-14MAY09-1/1

Acil Durumlar İçin Hazır Olun

Yangın tehlikesine karşı hazırlıklı olun.

Traktörde bir ilk yardım çantası ve yangın söndürücü hazır bulundurun.

Doktor, cankurtaran, hastane ve itfaiye için gerekli acil telefon numaralarını telefon defterinize not edin.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -80-03MAR93-1/1

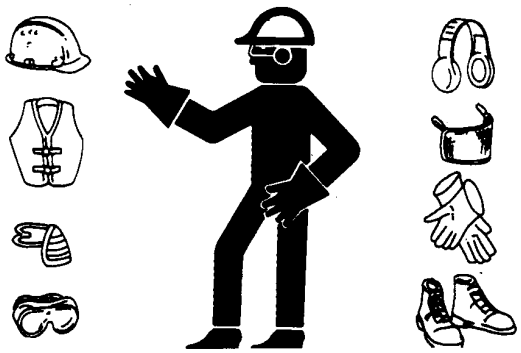
Koruyucu Elbise Giyin

Bol olmayan koruyucu elbise giyin ve yapılacak işe uygun donanım kullanın.

Şiddetli gürültü işitme organlarında bozukluklara ve sağırlığa neden olabilir.

Gürültüye karşı kulaklık kullanılmalıdır.

Traktörü güvenli olarak kullanabilmek için sürücünün tüm dikkati traktör üzerinde olmalıdır. Traktörü sürerken kulaklık takarak radyo ya da müzik dinlemeyin.



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -80-10SEP90-1/1

Makinenin Güvenliğini Gözden Geçirin

Traktörü kullanmadan önce her zaman genel çalışma güvenliğini ve traktörü süreceğiniz yolu inceleyin.

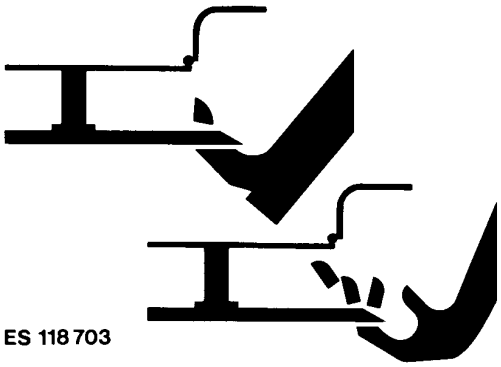
FX,READY -80-28FEB91-1/1

Koruyucular ve Korumalar

Koruyucuları ve kapakları her zaman yerlerinde takılı tutun. Kullanıma hazır olmalarını ve yerlerine doğru biçimde takılmış olmalarını sağlayın.

Muhafazaları ve koruyucu sacları çıkartmadan önce daima vitesi boşa alın, motoru durdurun ve kontak anahtarını çıkartın.

Ellerinizi, ayaklarınızı ve giysilerinizi hareketli parçalardan uzak tutun.



ES118703 —UN—21MAR95

FX,DEVICE -80-04DEC90-1/1

Biçme Ünitesinden Uzak Durun

Fonksiyonları nedeniyle kesici rotorlar ile birlikte toplama, geçme ve besleme çıkrıkları tamamen korumalı olamaz. İşletim sırasında bu hareketli parçalardan uzak durun. Bakım yapmadan ya da biçme ünitelerindeki tıkanmaları açmaya girişmeden önce her zaman, ana kavramayı devre dışı bırakın, motoru durdurun ve kontak anahtarını çıkartın.

ES118704 —UN—21MAR95

ZX,CUT688 -80-10FEB98-1/1

Ellerinizi Bıçaklardan Uzak Tutun

Ana kavramayı boşa almadan, motoru durdurmadan ve kontak anahtarını çekmeden, biçme biriminin üzerindeki ya da önündeki tıkanmaları temizlemeye hiç bir zaman yeltenmeyin.

Motor çalıştırılmadan önce, yem hasat makinesinin yakınında bulunan herkes uzaklaştırılmalıdır.

TS254 —UN—23AUG88

FX,KNIFE -80-21DEC90-1/1

Aksesuarları Emniyetli Olarak Depolayın

İkiz tekerlek, kafes tekerlek ve yükleyici gibi aksesuar doğru depolanmazlar ise, yaralanmalara veya can kaybına neden olabilirler.

Depoya yerleştirilen ek düzen ve donanımların düşmemeleri ya da devrilmemeleri için önlem alın. Depo çevresinde çocukların oynamasına ya da işi olmayan kişilerin durmasına izin vermeyin.

TS219 —UN—23AUG88

DX,STORE -80-03MAR93-1/1

Bakım Çalışmalarında Güvenlik

Bakım çalışmaları deneyim ister. Çalışma yapılacak alan temiz ve kuru olmalıdır.

Yağlama, bakım ya da ayar çalışmaları kesinlikle traktör hareket halindeyken yapılmamalıdır. Ellerinizi, ayaklarınızı ve giysilerinizi hareket eden parçalardan uzak tutun. Tüm güçleri ve işletme kumandalarını kapatın. Askıda olan donanımı indirin. Motoru durdurun. Kontak anahtarını çıkarın. Motorun soğumasını bekleyin.

Bakım çalışması için kaldırılması gereken makine parçalarını alttan destekleyin.

Tüm parçaların doğru monte edilmesine dikkat edin. Hasarları derhal tamir edin. Aşınmış ve kırılmış olan parçaları değiştirin. Gres ve yağ atıklarını ve kirli parçaları derhal temizleyin.

Elektrik sisteminde çalışma yapmadan ya da kaynak çalışmalarından önce akünün (-) kutbundaki kabloyu çıkarın.

Donanımın elektrik sisteminde çalışma ya da kaynak yaparken kabloları çıkarın.

TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -80-17FEB99-1/1

Dönen Tahrik Millerinden Uzak Durun

Dönen tahrik mili yakınındaki dikkatsiz davranışlar yaralanmaya ya da ölüme neden olabilirler.

Koruyucu kapakları her zaman yerlerinde takılı tutun. Döner koruyucu kapakların serbestçe dönebilmelerini sağlayın.

Bedeninize uygun, bol olmayan ya da dar olmayan giysi giyin. Motoru durdurun ve ayarlamalar, bağlantılar yapmadan önce, ya da makina ya da makinadan tahrik edilen donanımlarda herhangi bir bakım işlemi yapmadan önce tüm dönen parçaların ve tahrik hatlarının durduğunu doğrulayın.

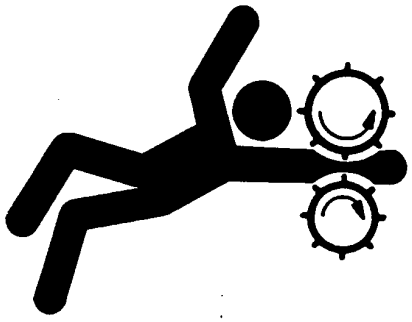
TS1644 —UN—22AUG95

DX,ROTATING -80-18AUG09-1/1

Makinaların Bakımını Güvenli Yapın

Uzun saçları arkada toplayın. Makine araçlarının ya da hareket eden parçaların yakınında çalışırken kravat, şal, gerdanlık takmayın ve bol giysi giymeyin. Bu giysiler hareket eden parçalara kaptırıldığında ciddi yaralanmalar olabilir.

Hareketli parçalara dolanmalarından sakınmak için ve elektriksel kısa devre oluşmasını engellemek için yüzük ve diğer takılarınızı çıkartın.



TS228 —UN—23AUG88

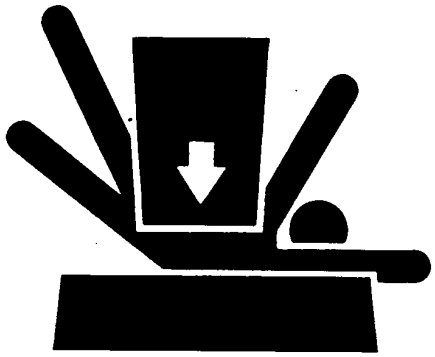
DX,LOOSE -80-04JUN90-1/1

Traktörün Altına Doğru Destek Yerleştirin

Traktör üzerinde çalışma yapmadan önce ek düzen ya da donanımı daima indirin. Makinenin ya da ek düzenlerin kaldırılması gereken çalışmalarda, bu aksamlar güvenli bir şekilde desteklenmelidir. Kaldırılmış olan hidrolik destekli cihazlar aşağı düşebilir.

Destek olarak ağırlık altında çökebilecek malzeme kullanmayın. Kriko ile kaldırılmış traktörün altında çalışmayın. Bu el kitabında önerilen güvenlik kurallarını dikkate alın.

Traktörle birlikte ek düzen ya da donanım kullanıldığında, donanım ya da ek düzenin işletme kılavuzlarında belirtilen güvenlik önlemlerini de dikkate alın.



TS229 —UN—23AUG88

DX,LOWER -80-24FEB00-1/1

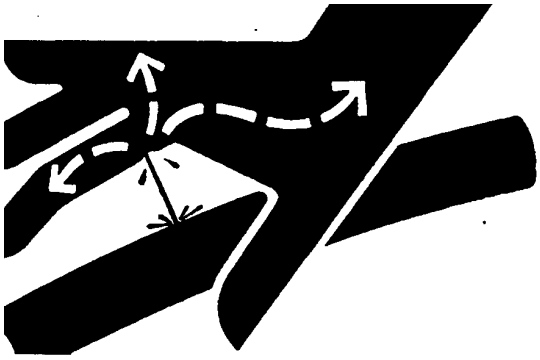
Yüksek Basınçlı Sıvılardan Kaçınılması

Basınç altında fışkıran yağ, ciddi yaralanmalara yol açacak biçimde insan derisini delip geçebilecek kadar basınca sahip olabilir.

Tehlikeyi önlemek için hidrolik bağlantıları veya diğer hatları birbirinden ayırmadan önce sistemin basıncını alın. Basınç uygulamadan önce tüm bağlantıları iyice sıkın.

Pim deliklerinden yağ kaçışını belirlemek zor bir iştir, bu nedenle kaçakları araştırmak için bir karton parçası kullanın. Elinizi ya da vücudunuzu basınçlı sıvalara karşı koruyun.

Bir kaza olursa, hemen doktora gidin. Deriyi delip içe kaçan sıvı birkaç saat içerisinde ameliyatla dışarı çıkarılmalıdır, bu yapılmazsa kangren olma tehlikesi vardır. Bu alanda uzmanlık sahibi olmayan doktorlar bu bilgileri diğer tıbbi kaynaklardan öğrenmelidirler.

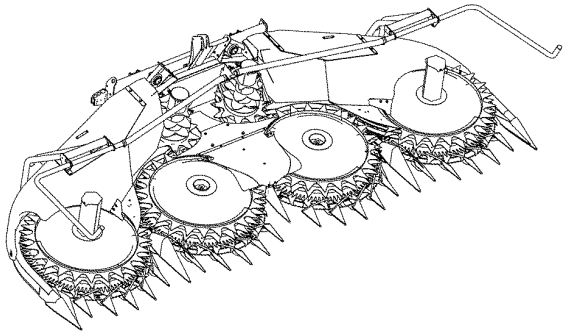


X9811 —UN—23AUG88

KM00321,000016D -80-14MAY09-1/1

Emme Alanından Uzak Durun

Karışıklığı önlemek için ekini makineye elle veya ayakla beslemeyin. Makine çalışırken tıkanmaları gidermeye çalışmayın. Besleme tamburları, sizin malzeme üzerindeki kavramanızı serbest bırakabileceğinizden daha hızlı bir şekilde ekin besleyebilir.



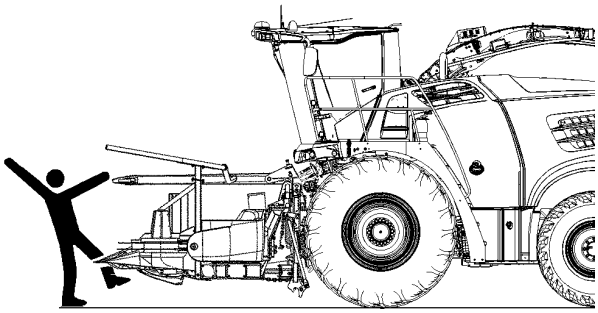
KM1001803

KM1001803 —UN—06DEC11

KM00321,00000E0 -80-03JAN12-1/1

Döner Hasat Ünitesi Bağlıyken Yolda Sürüş

Yem hasat makinesini kamuya açık yollarda kullanmadan önce, döner hasat ünitesi kaldırılmalı ve yukarı pozisyonda sabitlenmelidir. Ancak döner hasat ünitesi sürücünün önünü görmesine engel olmamalıdır.



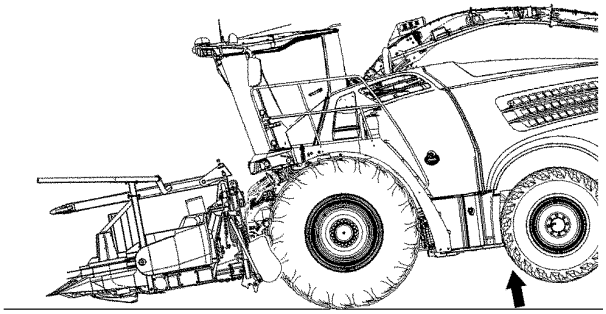
KM232861

KM232861 —UN—10FEB15

KM00321,00003CA -80-12MAR15-1/1

Güvenli Bir Zemine Değme Sağlamak İçin Denge Ağırlığı Takılması

Yem hasat makinesinin çalışma, sürüş ve frenleme performansı, ağırlık merkezini değiştirebilen, ağır ön donanımlar tarafından belirli bir biçimde etkilenebilmektedir. Güvenli yer temasını sağlayabilmek için gereken şekilde hasat makinesinin arka ucunu denge ağırlığı ile bağlayın. İzin verilen en büyük dingil ağırlıklarını ve en büyük toplam ağırlığı dikkate alın.



KM232862

KM232862 —UN—10FEB15

KM00321,00003CB -80-12MAR15-1/1

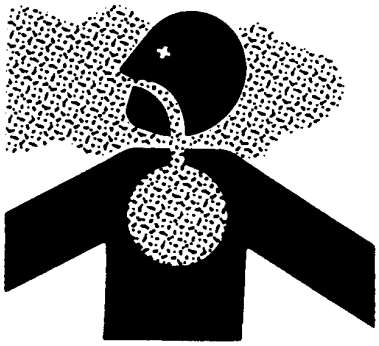
Parçalara Kaynak Yapmadan Önce Boyalarını Kazıyın

Zehirli duman ya da toz oluşmasını önleyin.

Kaynak ya da lehim çalışmalarında boya ısınırsa tehlikeli alevler oluşabilir.

Isıtmadan önce parçanın boyasını kazıyın:

- Isı etkisi altında kalacak alandaki boyayı minimum 100 mm (4 in.) temizleyin. Bu alandaki boya kazınamazsa, ısıtmaya ya da kaynak yapmaya başlamadan önce onaylı bir solunum maskesi takın.
- Boyayı zımpara ile çıkarırken oluşan tozu solumayın. Uygun bir maske takın.
- Boyayı silmek için çözücü ya da tiner kullanıldığında, kaynak yapmadan önce bunları sabunlu su ile temizleyin. Çözücü ya da tiner kaplarını ve diğer tutuşabilen maddeleri kaynak yapılacak yerde tutmayın. Kaynak yapmadan ya da ısıtmadan önce dumanların dağılması için en az 15 dakika bekleyin.



TS220 —UN—15APR13

Kaynak yapılacak alanlarda klorinli çözücüler kullanılmamalıdır.

Kaynak yapılacak yerler, zehirli dumanları ve tozları dışarı atacak kadar iyi havalandırılmış olmalıdır.

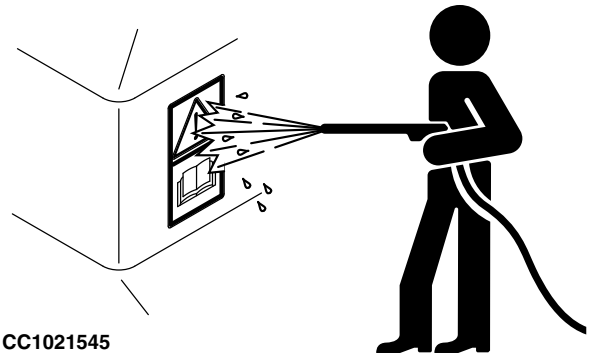
Boya ve çözücü atıklarını ev çöpüne atmayın; özel atık toplama yerlerine verin.

DX,PAINT -80-24JUL02-1/1

Yüksek Basınçlı Püskürtücüleri Güvenlik Etiketlerine Uygulamayın

Su jeti güvenlik etiketlerini sökebilir ya da bunlara hasar verebilir. Su jetini güvenlik etiketlerine doğrultmaktan kaçının.

Eksik ya da hasar gören işaretlerin yerlerine yenilerini yapıştırın. Yeni güvenlik işaretlerini KEMPER yetkili servisinden elde edebilirsiniz.



CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

KM00321,00002BB -80-31MAR10-1/1

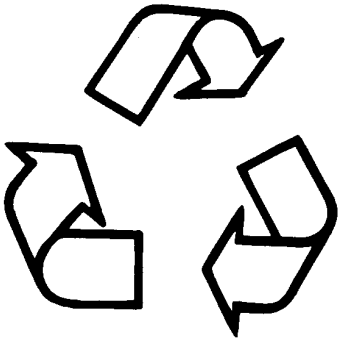
Atıkları Doğru Biçimde İmha Edin

Eğer atıklar doğru biçimde imha edilmezse çevreye ve ekolojik sisteme zarar verebilirler. KEMPER makinelerinde kullanılan yağ, yakıt, soğutma sıvısı, fren sıvıları, filtreler ve aküler çevreye zararlı olabilecek atıklar içerebilir.

Sıvıları boşaltmak için sızıntı yapmayan kaplar kullanın. Bu maddeler için, yiyecek içecek konan kapları kullanmayın. İnsanlar yanlışlıkla bu kaplardan içebilirler.

Bu sıvıların toprağa akmamasına, kanalizasyona ya da su kaynaklarına karışmamasına dikkat edin.

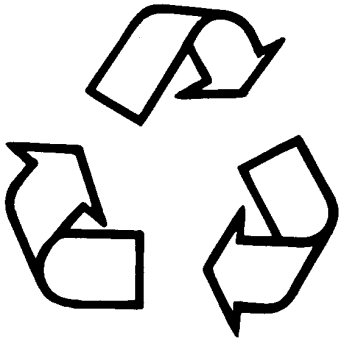
Klima tesisatından sızan soğutma akışkanları atmosfere zarar verebilir. Yasal uygulamalar, klima soğutma akışkanlarını çıkarmak ve geri dönüşüme kazandırmak için sertifikalı bir klima servisine götürme zorunluluğu getirebilirler.



TS1133 —UN—15APR13

KM00321,000016E -80-14MAY09-1/1

İşletmeden çıkarma: Sıvıların ve Bileşenlerin Uygun Şekilde Geri Dönüştürülmesi ve Bertaraf Edilmesi



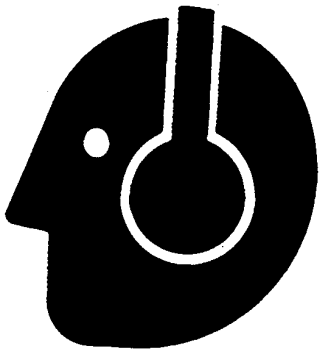
TS1133 —UN—15APR13

Bir makine ve/veya bileşen işletmeden çıkarılıyorken, güvenliğe ve çevrenin bilinçli şekilde kullanılmasına yönelik önlemler dikkate alınmalıdır. Bu önlemlere aşağıdakiler dahildir:

- Objelerin ve malzemelerin bertarafı ve işleme alınması esnasında; uygun aletler ve eldivenler, yüz siperleri veya gözlükler gibi kişisel koruyucu donanım kullanın.
- Özel bileşenler için yönergeleri takip edin.
- Süspansiyonlu makine bileşenlerini alçaltarak, yayları gevşeterek, akü bağlantısını veya diğer elektrik güçlerini keserek ve hidrolik bileşenlerdeki, akümülatörlerdeki ve diğer benzer sistemlerdeki basıncı salarak depolanmış haldeki enerjiyi boşaltın.
- Suni gübreler ve haşere ilaçları gibi tarımsal kimyasal kalıntılar bulundurabilecek bileşenlere maruz kalmayı en aza indirgeyin. Bu bileşenleri uygun şekilde işleme alın ve bertaraf edin.
- Bileşenleri geri dönüştürmeden önce motorları, yakıt tanklarını, radyatörleri, hidrolik silindirleri, biriktirme kaplarını ve hatları dikkatli şekilde boşaltın. Sıvıları boşaltıyorken sızdırmaz kaplar kullanın. Gıda veya içecek kapları kullanmayın.
- Atık sıvıları yere, bir tahliye borusuna veya herhangi bir su kaynağına dökmeyin.
- Atık sıvıların (örnek: yağ, yakıt, soğutma sıvısı, fren sıvısı), süzgeçlerin, akülerin; ve diğer maddelerin veya parçaların işleme alınması ve bertarafına yönelik tüm ulusal, idari veya yerel yasalara, yönetmeliklere ve talimatnamelere uyun. Yanıcı sıvıların ve bileşenlerin bu amaç için özel olarak tasarlanmış çöp yakma fırınları dışında bir yerde yakılması yasalarca yasaklanmış olabilir ve zararlı duman veya küllere maruz kalmakla sonuçlanabilir.
- Kısmen veya tamamen geri dönüştürülmesi mümkün olan lastikler, metal, plastik, cam, lastik ve elektronik bileşenler için geri dönüştürme seçeneklerini gözden geçirin.
- Atıkların uygun şekilde geri dönüştürülmesine veya imha edilmesine yönelik bilgiler için yerel çevre veya geri dönüştürme merkezinizle, yahut KEMPER yetkili servisinizle temasa geçin.

KM00321,00004C3 -80-27NOV15-1/1

Gürültüye Karşı Korunun



TS207 —UN—23AUG88

Uzun süreli şiddetli gürültü işitme organlarında bozukluklara ve sağırlığa neden olabilir.

Rahatsız edici ve sakıncalı yüksek seslere karşı kulak tıkacı ya da kulaklık gibi uygun koruyucular kullanın.

DX,NOISE -80-03MAR93-1/1

Güvenlik Etiketleri

Resimli Güvenlik İşaretleri

Bu makinenin önemli yerlerine, oluşabilecek tehlikelere karşı uyarıda bulunmak amacıyla uyarı işaretleri yapıştırılmıştır. Tehlike bir uyarı üçgeninin içine yerleştirilmiş olan bir resimle belirtilmiştir. Bitişiğinde yer alan bir resim, yaralanma tehlikesinden nasıl kaçınılacağına ilişkin bilgi vermektedir. Bu uyarı işaretleri, bu işaretlerin makine üzerindeki yerleştirilişi ve özet bilgi içeren açıklayıcı metin aşağıda gösterilmiştir.

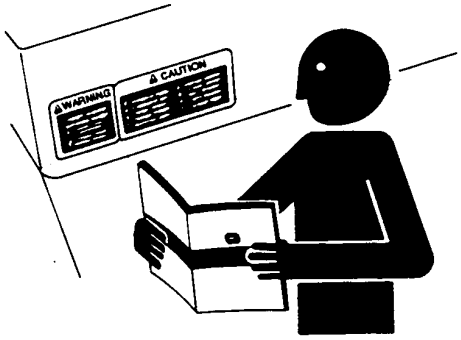
TS231 —80—25NOV05

FX,WBZ -80-19NOV91-1/1

Güvenlik İşaretlerini Yenileyin

Eksik ya da hasar gören güvenlik işaretlerini yenileri ile değiştirin. Güvenlik işaretlerini doğru yerlere yerleştirme için bu kullanıcı el kitabına bakın.

Dış sağlayıcılardan edilen parça ve bileşenler için, bu kullanıcı el kitabında ayrıca verilmeyen, ek güvenlik bilgileri olabilir.

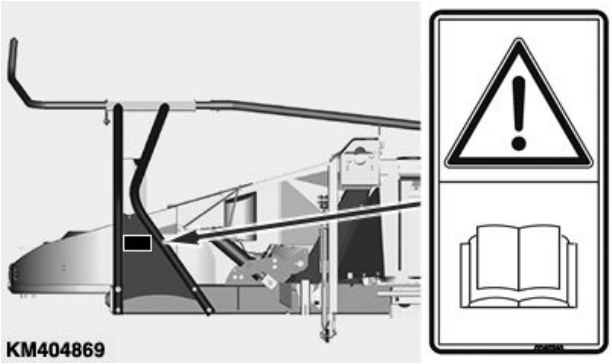


TS201 —UN—15APR13

DX,SIGNS -80-18AUG09-1/1

Kullanıcı El Kitabı

Bu kullanıcı el kitabı, makinenin güvenli bir biçimde kullanılması ile ilgili tüm önemli bilgileri içermektedir. Kazaları önlemek için tüm güvenlik yönergelerine dikkatle uyun.

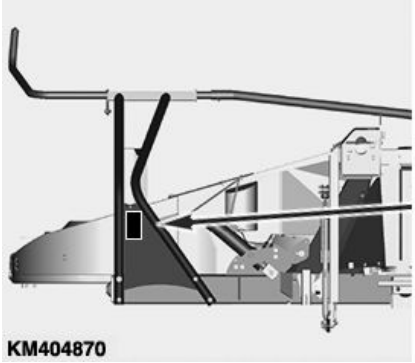


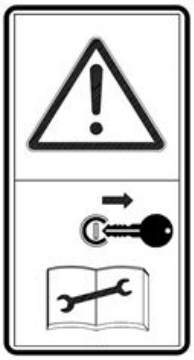
KM404869 —UN—04MAR20

KM00321,0000A2A -80-20MAR20-1/1

Bakım ve onarım çalışması

Tamir ve bakım çalışmalarına başlamadan önce motoru durdurun ve kontak anahtarını çıkarın.





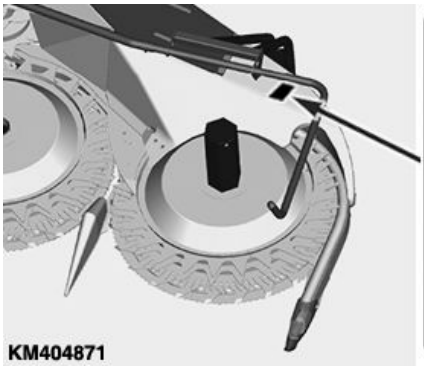
KM404870 —UN—04MAR20

KM00321,0000A2B -80-20MAR20-1/1

Döner Bıçaklar

Hareketli hiçbir makine parçasına dokunmayın. Hareketli parçalar durana dek bekleyin.

Makine kapatıldığında döner bıçaklar hemen durmaz.



KM404871 —UN—04MAR20

KM404872 —UN—04MAR20

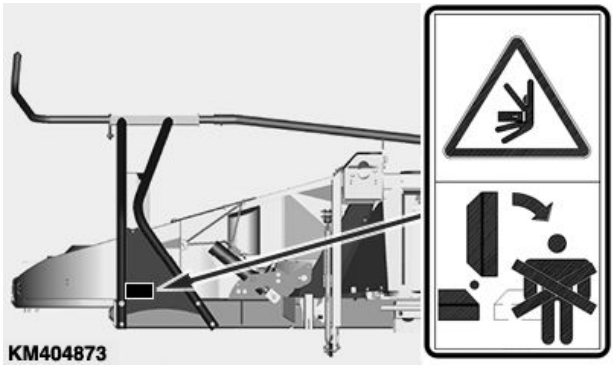
KM00321,0000A2C -80-20MAR20-1/1

Döner Hasat Ünitesi Katlanma Alanı

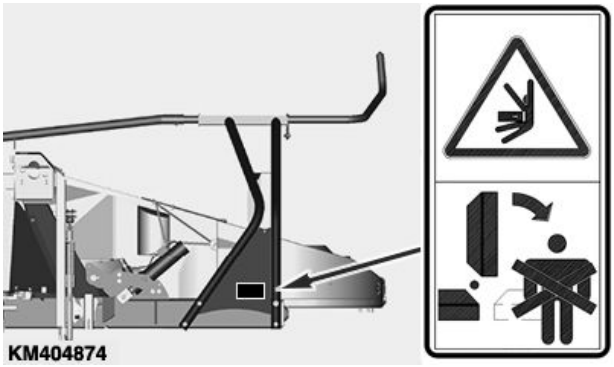
Döner hasat ünitesinin katlama alanından uzak durun.

Döner hasat birimini katlarken veya açarken tehlike alanında kimsenin bulunmadığından emin olun.

Katlamadan veya açmadan önce tüm kişilerin döner hasat ünitesinden yeterince uzakta olduğundan emin olun.



KM404873 —UN—04MAR20

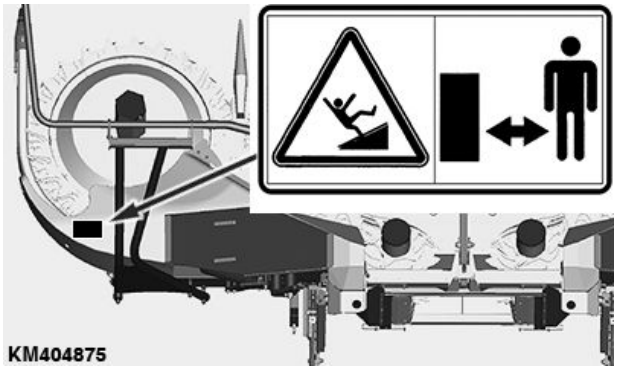


KM404874 —UN—04MAR20

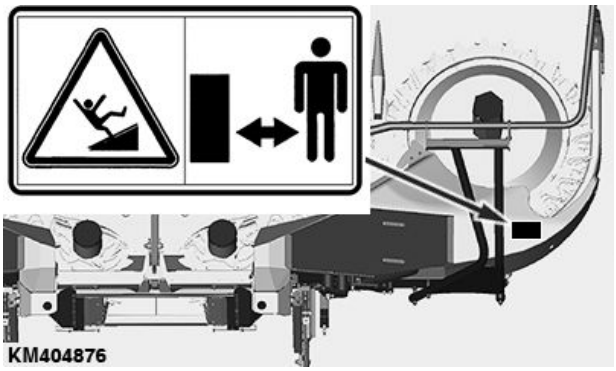
KM00321,0000A2D -80-20MAR20-1/1

Döner Hasat Ünitesinden Uzak Durun

TEHLİKE - döner hasat ünitesinden uzak durun. Bakım yapmadan veya makinenin tıkanıklığını açmadan önce döner hasat üritesi tahrik gücünü kesin, motoru durdurun ve kontak anahtarını çıkarın.



KM404875 —UN—04MAR20



KM404876 —UN—04MAR20

KM00321,0000A2E -80-20MAR20-1/1

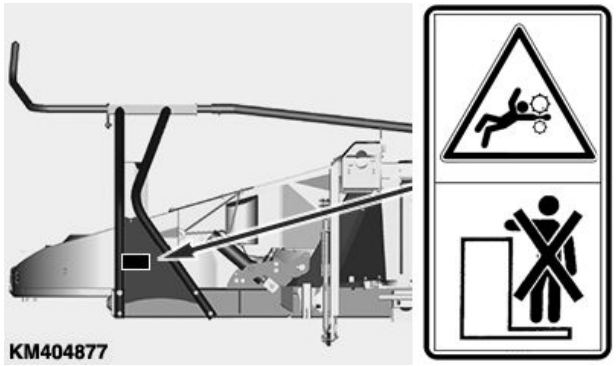
Döner Tamburlar

Döner tamburlardan uzak durun. Yaralanma tehlikesi!

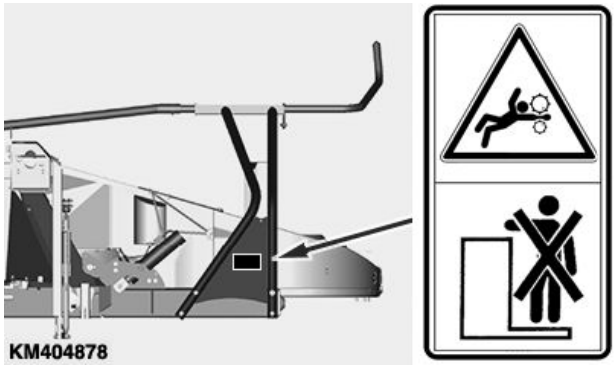
Kollar, bacaklar veya bol elbiseler çalışma halinde döner tamburlara yakalanabilir.

Her zaman döner çıkrıklar ile aranızda yeterli mesafe bırakın.

Hareketli parçalar durana dek bekleyin.



KM404877 —UN—04MAR20

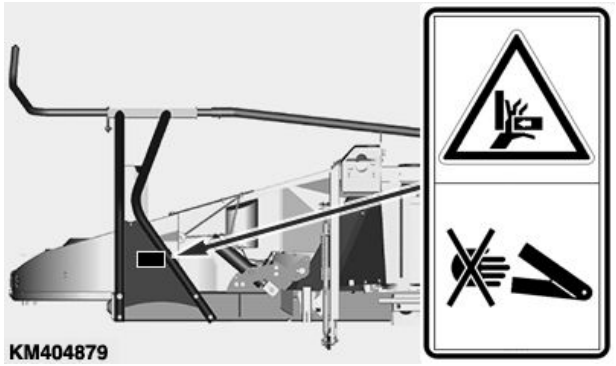


KM404878 —UN—04MAR20

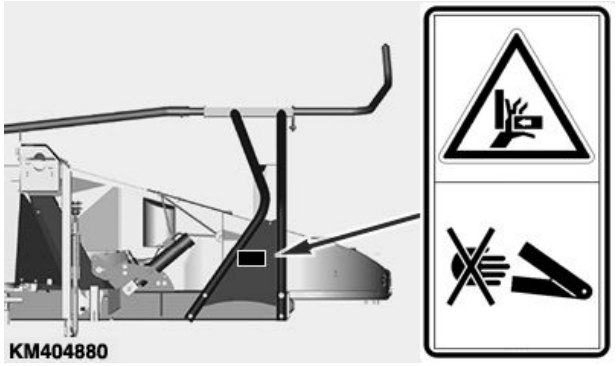
KM00321,0000A2F -80-20MAR20-1/1

Katlanır Çatkı

Dış parçalar hareket ettiği sürece tehlikeli alana girmeyin. Vücut parçalarının tehlikeli alana girmesi halinde ezilme veya ciddi yaralanma riski mevcuttur.



KM404879 —UN—04MAR20



KM404880 —UN—04MAR20

KM00321,0000A30 -80-20MAR20-1/1

Vinç ile Yükleme

Döner hasat birimini bir kıyıcı hızlandırıcı çubuk kullanarak kaldırma

KM380937 —UN—28JUN19

A—Zincirler
B—Zincirler
C—Kıyıcı Hızlandırıcı Çubuk

DİKKAT: Döner hasat birimini vinçle yüklerken her zaman asma noktalarını kullanın. Bu, makinenin devrilmesini önler.

Döner hasat biriminin ağırlık gerekliliklerini karşılayan zincirler ve kaldırma cihazları kullandığınızdan emin olun (bkz. "Teknik Özellikler" bölümü).

ÖNEMLİ: Toplama tamburundaki kaldırma gözü somunları tamamen vidalanmış olmalıdır.

(A) ve (B) zincirleri **dikey** olarak yukarı çekilmelidir. Bunun için bir travers (C) kullanın.

DİKKAT: Döner hasat birimini travers olmadan kaldırmak, zincirlerin açılı olarak çekilmesine ve toplama tamburundaki kaldırma gözü somunlarının aşırı yüke maruz kalmasına neden olur.

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A31 -80-20MAR20-1/2

Döner Hasat Birimini Opsiyonel Kaldırma Gözü Somun Kitiyle Kaldırma

DİKKAT: Döner hasat birimini vinçle yüklerken her zaman asma noktalarını kullanın. Bu, makinenin devrilmesini önler.

Döner hasat biriminin ağırlık gerekliliklerini karşılayan zincirler ve kaldırma cihazları kullandığınızdan emin olun (bkz. "Teknik Özellikler" bölümü).

Döner hasat birimini kıyıcı hızlandırıcı çubuk olmadan kaldırırken özel bir kit gereklidir. Bu parça kitinin kullanılması zorunludur ve iki ağır hizmet kaldırma gözü somunundan (A) oluşur.

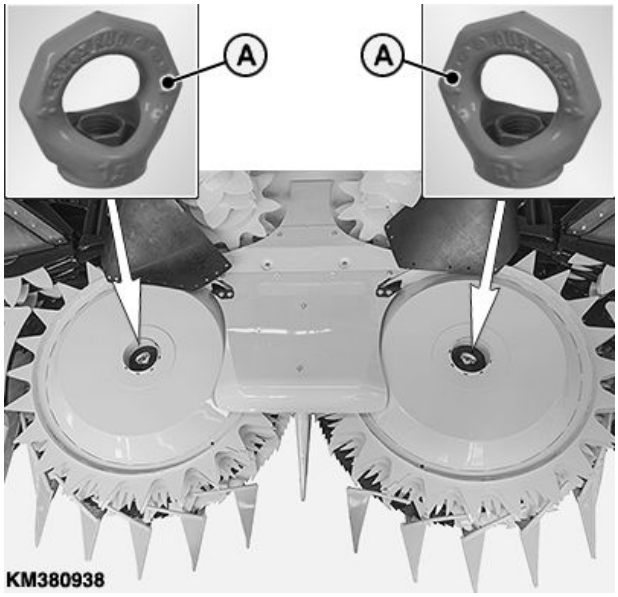
NOT: Bu parça kiti yedek parça kanalından temin edilebilir. Bayinize Danışın.

1. İki merkez toplama tamburundaki mevcut kaldırma gözü somunlarını sökün ve ağır hizmet kaldırma gözü somunlarını (A) takın.

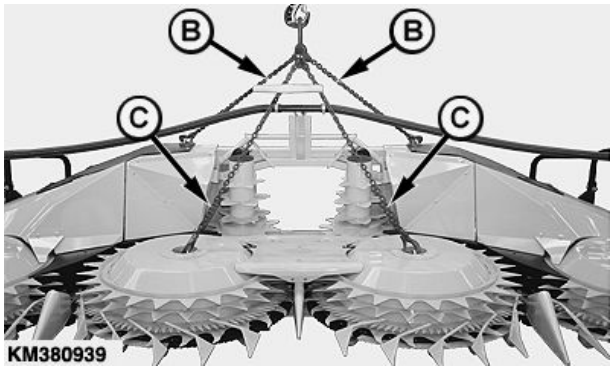
   ÖNEMLİ: Kaldırma gözü somunları (A) tamamen vidalanmış olmalıdır. Kaldırma gözü somunlarını (A) sadece elle sıkın.

2. Şekilde gösterildiği gibi uygun uzunluğa sahip (B) ve (C) zincirlerini kullanarak döner hasat birimini kaldırın.

A—Ağır Hizmet Kaldırma Gözü Somunları
B—Zincir, 1540 mm (5 ft 0,62 inç)
C—Zincir, 1600 mm (5 ft 2,99 inç)



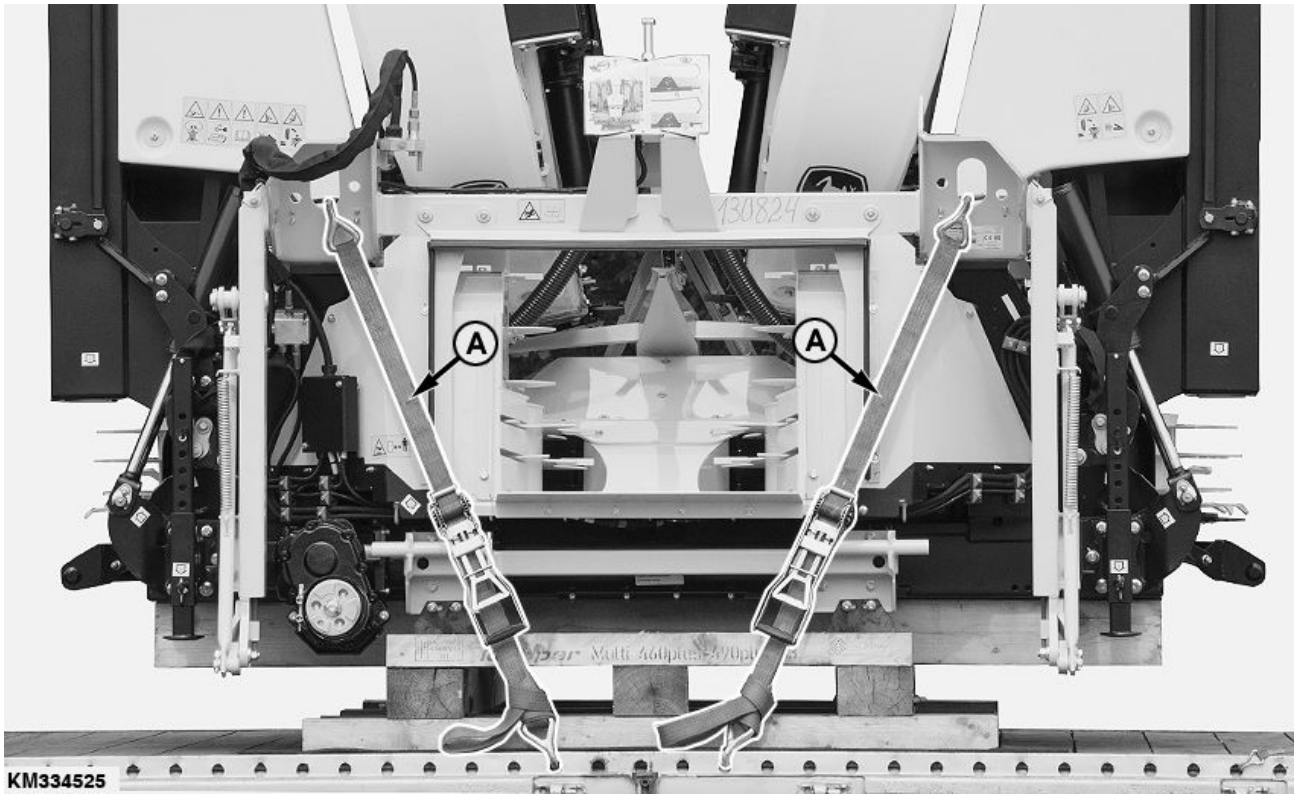
KM380938 —UN—28JUN19



KM380939 —UN—28JUN19

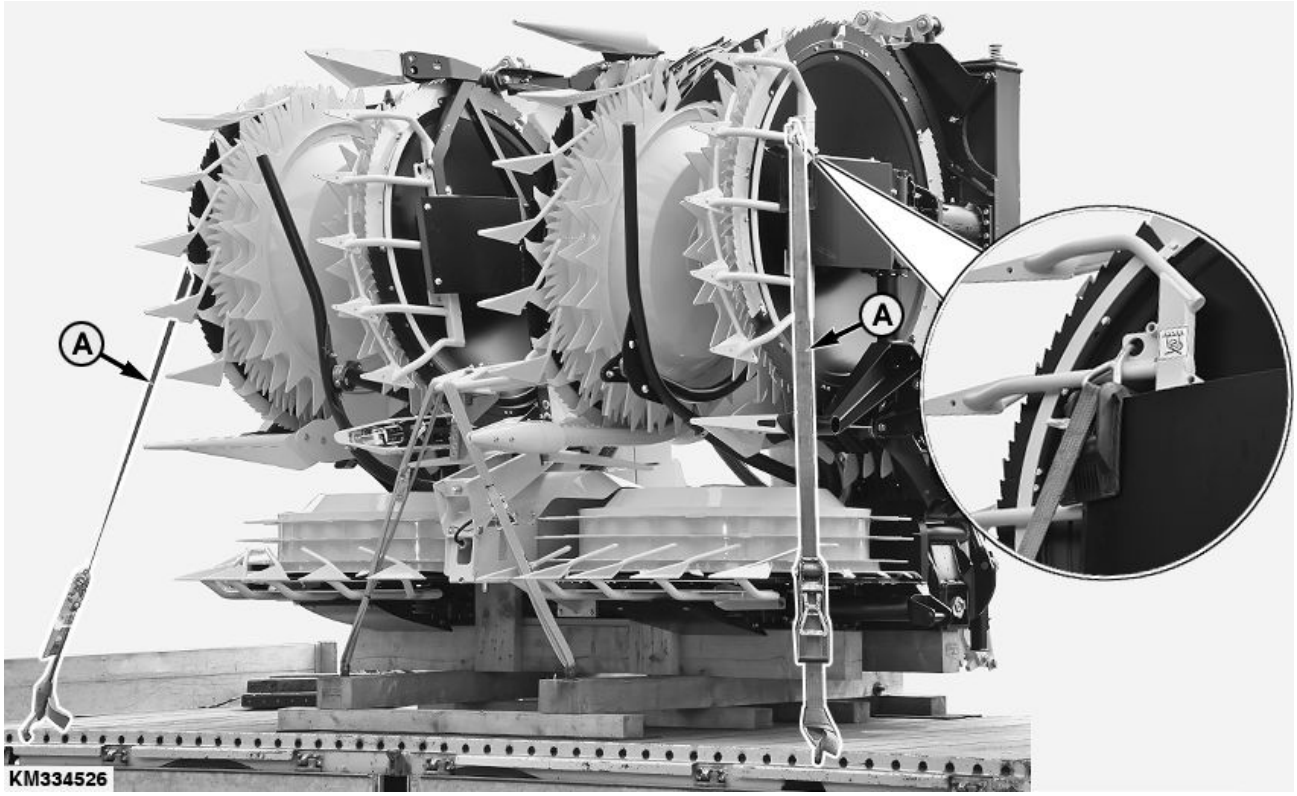
KM00321,0000A31 -80-20MAR20-2/2

Döner Hasat Biriminin Nakliye İçin Emniyete Alınması (Bağlama Noktaları)



KM334525 —UN—24OCT17

Bağlama Noktaları



KM334526 —UN—24OCT17

Bağlantı Noktaları

A—Bungee kabloları

Devamı arka sayfada

KM00321,000071E -80-10JAN18-1/2

Döner hasat birimini her iki taraftan da gösterilen şekilde bungee kablolarıyla (A) sabitleyin. Aksesuarları ilave bir bungee kablosuyla (opsiyonel) emniyete alın.

KM00321,000071E -80-10JAN18-2/2

Döner hasat birimini hazırlama

Paketin Açılması

Paketleme malzemesi çıkarıldıktan sonra taşıma sırasında meydana gelebilecek herhangi bir hasara karşı üniteyi kontrol edin.

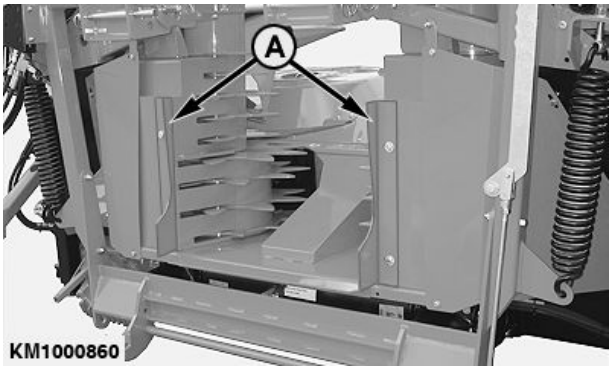
OUKM001,0000027 -80-01MAR05-1/1

Kazıyıcıları Besleme Kanalına Ayarlayın

Döner hasat ünitesini yem hasat makinesine takmadan önce kazıyıcıların (A) yem hasat makinesinin kanal genişliğine uygun olduğundan emin olun.

Kazıyıcılar (A) ilgili yem hasat makinesi modelinin kanal genişliğine uygun şekilde ayarlanmalıdır.

A—Kazıyıcı



KM1000860 —UN—20MAY09

KM00321,0000174 -80-20MAY09-1/1

CLAAS Silaj Makinesine Bağlanması

Uyumluluk Çizelgesi

DİKKAT: Döner hasat birimini silaj makinesine takmadan önce Döner Hasat Biriminin Hazırlanması bölümündeki adımları gerçekleştirin.

Döner hasat birimi, aşağıdaki CLAAS silaj makinesi tiplerine takılmaya hazırdır:

Döner hasat birimi/CLAAS silaj makinesi uyumluluk çizelgesi

460plus	840 Tip 492/496/500 850 Tip 492/493/496/500 860 Tip 496/500 870 Tip 492/493/496/500 890 Tip 492/493 900 Tip 492/493 930 Tip 494/497/498/502 940 Tip 494/497/498/502 950 Tip 494/497/498/502 960 Tip 494/497/498/499/502 970 Tip 494/497/498/502 980 Tip 494/497/498/502 990 Tip 494/497/498/499/502

KM00321,0000B21 -80-29OCT20-1/1

Hasat Makinesinin Dengelenmesi

Döner bıçaklı biçme ünitesini takmadan önce hasat makinesinin doğru dengelendiğinden emin olun.

ÖNEMLİ: Her zaman yem hasat makinesi kullanıcı kılavuzundaki Tekerlekler ve Denge Ağırlığı Kısmında verilen bilgilere bakınız.

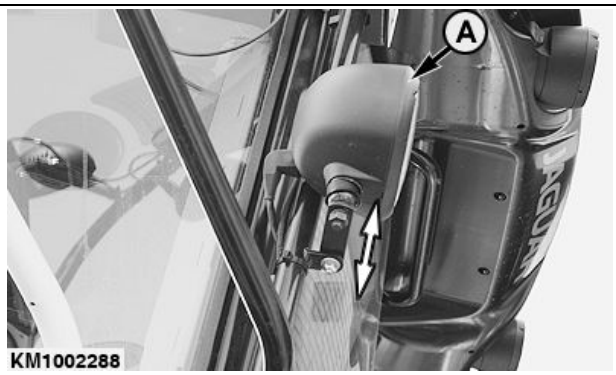
KM00321,0000204 -80-18AUG09-1/1

Silaj makinesi üzerindeki ek farların ayarlanması

ÖNEMLİ: Döner hasar birimi katlanırken silaj makinesinin yardımcı farlarıyla (A) çarpışma riski mevcuttur.

Biçme ekipmanını katlarken çarpışmadan kaçınmak için silaj makinesinin yardımcı farlarını (A) mümkün olduğunca dışa doğru ayarlayın.

A—Yardımcı farlar



KM1002288 —UN—07MAY12

KM00321,00008B5 -80-25FEB19-1/1

Değişken tabla tahriki bulunan tip 498, 499 ve 502 silaj makinelerine bağlantı

Claas tip 498, 499 ve 502 silaj makinelerine yönelik döner hasat birimleri, teknik olarak değişken tabla tahriki için hazırlanmıştır.

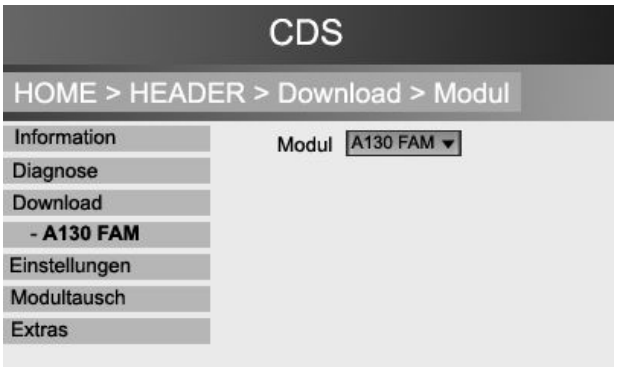
Buna ek olarak silaj makinesi yazılımında bazı programlama adımlarının gerçekleştirilmesi ve bunların Claas ile eşleşmesi gerekir. Bununla ilgili olarak Claas bayisi ile iletişime geçin.

ÖNEMLİ: Değişken tabla tahrikini kullanmak üzere tabla tahriki için A130FAM modülünün programlanması gerekir. Aksi takdirde döner hasat birimi yalnızca sabit hızda kullanılabilir ve tabla hızı ayarı Kemper çoklu hıza sahip dişli kutusu aracılığıyla gerçekleştirilir.

NOT: Bir destek tekerleği montajına yönelik olarak donatılmış döner hasat birimleri için önce döner hasat birimi modülündeki mevcut yazılımın silinmesi gereklidir. Ardından modül adı A130FAM görünür.

A130FAM modülünün programlanması silaj makinesi aracılığıyla gerçekleşir. Bunu yapmak için aşağıdaki şekilde devam edin:

1. Döner hasat birimini silaj makinesi için takın.
2. Silaj makinesini bir bilgisayara bağlayın ve Claas Tanılama Sistemini (CDS) çalıştırın.
3. Döner hasat birimi programlamak için A130FAM modülünü seçin.

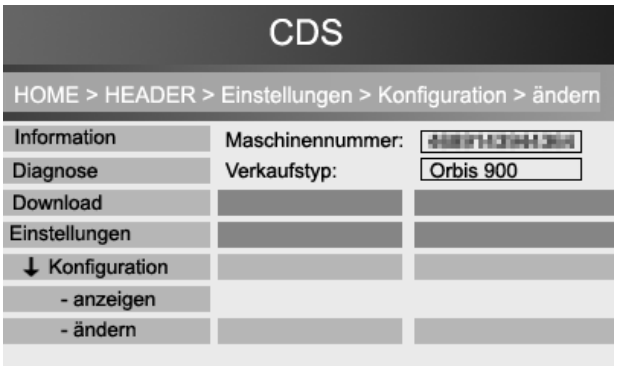


KM359969 —UN—22FEB19

KM00321,0000B1D -80-27OCT20-1/5

4. Seri numarası girerken **Claas tarafından yayınlananı** girin.

ÖNEMLİ: Kemper döner hasat biriminin çalışma genişliğiyle uyumlu bir döner hasat biriminin seri numarasını girin.



KM359968 —UN—22FEB19

Devamı arka sayfada

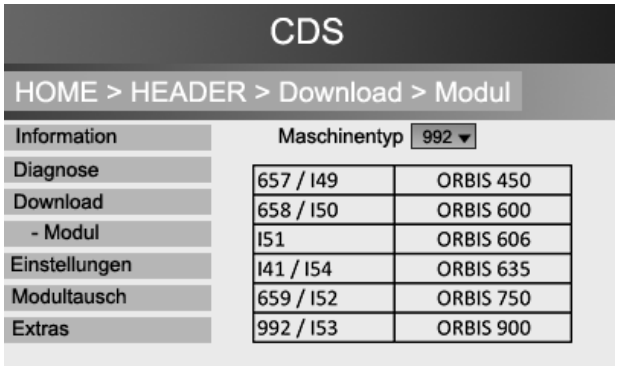
KM00321,0000B1D -80-27OCT20-2/5

ÖNEMLİ: Aşağıdaki girdiler Claas tarafından yayınlanmalıdır.

5. Makinenin tipini seçerken eski Orbis tiplerini kullanın.

NOT: Örneğin, Orbis 900 söz konusu olduğunda tip 153'ü değil, tip 992'yi seçin (bkz. çizim).

6. Biçme ekipmanının modeline bağlı olarak aşağıdaki ayarları seçin:



KM359967 —UN—22FEB19

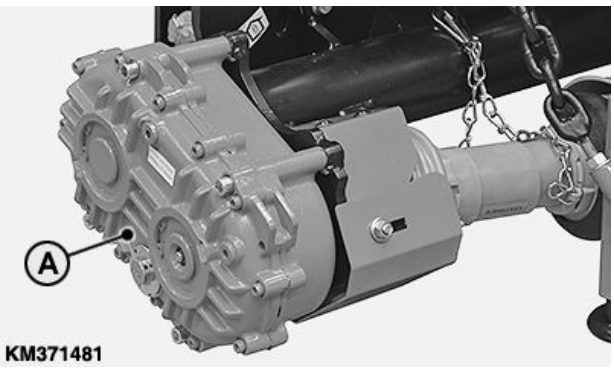
Döner hasat birimi modeli	Makine tipi	Şanzıman	Nakliye sistemi
345plus	Orbis 450	3 hızlı şanzıman	Taşıma sistemi yok
Şasisiz 360plus/460plus	Orbis 600	3 hızlı şanzıman	Taşıma sistemi yok
Şasili 360plus/460plus	Orbis 750	3 hızlı şanzıman	Taşıma römorku
Şasisiz 375plus/475plus	Orbis 750	3 hızlı şanzıman	Taşıma sistemi yok
Şasili 375plus/475plus	Orbis 750	3 hızlı şanzıman	Taşıma römorku
Şasisiz 390plus/490plus	Orbis 900	3 hızlı şanzıman	Taşıma sistemi yok
Şasili 390plus/490plus	Orbis 900	3 hızlı şanzıman	Taşıma römorku

ÖNEMLİ: Ek olarak her tip için "değişken tahrik" ayarını seçin.

KM00321,0000B1D -80-27OCT20-3/5

7. Kesme ekipmanındaki çoklu hıza sahip dişli kutusunu (A) 3. viteste değiştirin (bkz. Döner Hasat Biriminin Çalıştırılması bölümündeki **CLAAS Silaj Makineleri İçin Çoklu Hıza Sahip Dişli Kutusuyla Vites Seçiminin Ayarlanması** başlığı).

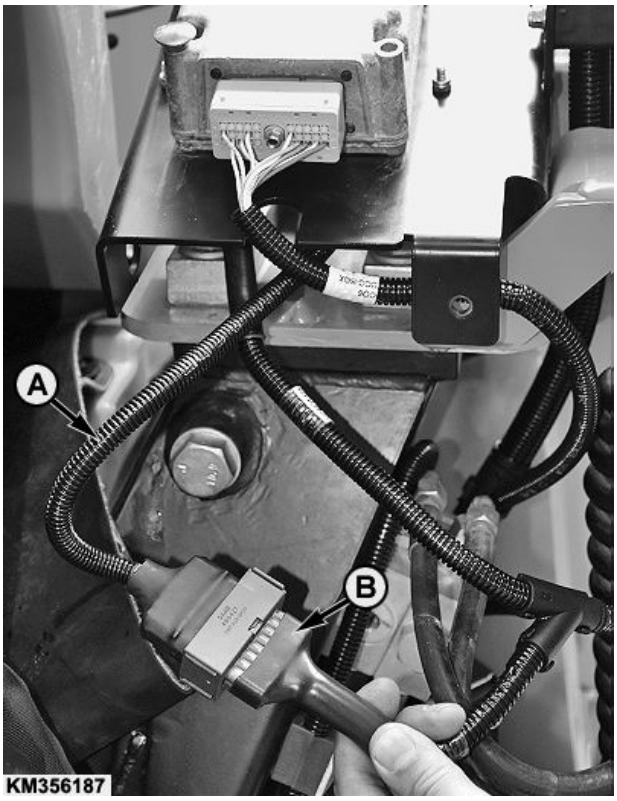
A—Çoklu Hıza Sahip Şanzıman



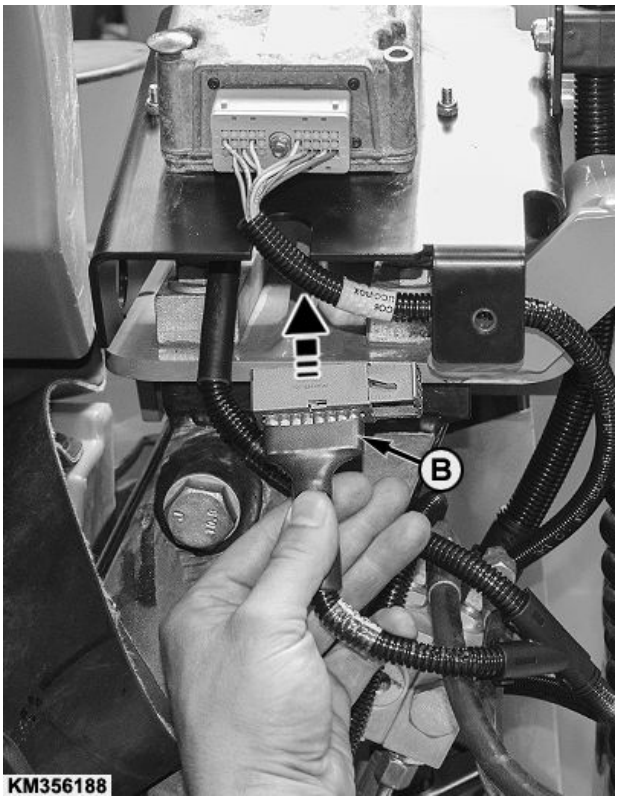
KM371481 —UN—14MAR19

Devamı arka sayfada

KM00321,0000B1D -80-27OCT20-4/5



KM356187 —UN—02JUL18



KM356188 —UN—02JUL18

A—Adaptör kablosu

B—Ana kablolama tesisatı bağlayıcısı

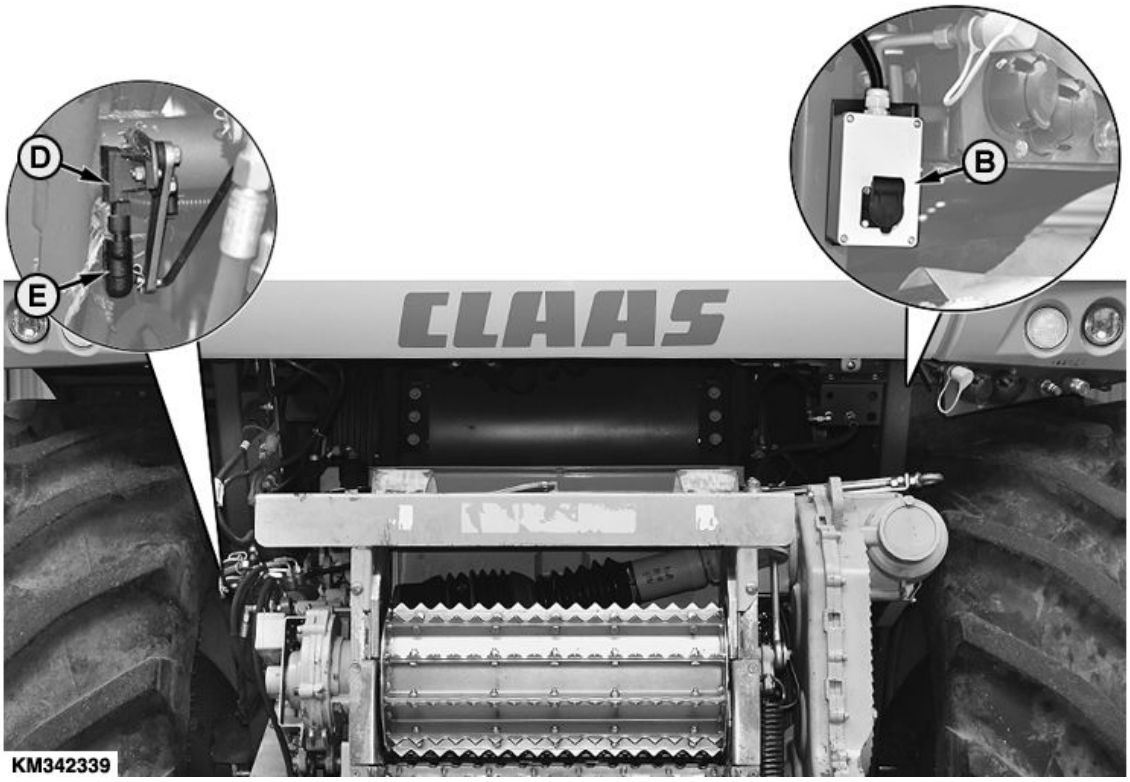
ÖNEMLİ: Bu adımı yalnızca fabrikada destek tekerleğinin takılması için donatılmış döner hasat birimlerinde gerçekleştirin.

NOT: Fabrikada destek tekerleğinin takılması için donatılmamış döner hasat birimlerinde adaptör kablosu (A) yoktur.

8. Programlama tamamlandığında adaptör kablosu (A) Claas kumanda biriminden (C) çıkarılmalıdır. Bunu yapmak için aşağıdaki biçimde devam edin:
   - Adaptör kablosunu (A) çıkarın.
   - Ana kablolama tesisatının bağlayıcısını (B) doğrudan Claas kumanda birimine takın.

KM00321,0000B1D -80-27OCT20-5/5

Ek kablolama tesisatının takılması (sadece 498, 499 ve 502 tipi silaj makineleri)



KM342339 —UN—03JUL18

ÖNEMLİ: Ek kablolama tesisatı aşağıdaki döner hasat birimleriyle birlikte temin edilir ve silaj makinesine takılmalıdır:

- **Ek şasinin takılması için donatılmış tüm döner hasat birimleri**
- **Tüm 10 sıralı ve 12 sıralı döner hasat birimleri**

NOT: Döner hasat biriminin kaldırılmış konumda katlanabilmesi için ek kablolama tesisatı gereklidir.

Temin edilen kablolama tesisatı, döner hasar birimi ilk kez takılmadan önce Claas silaj makinesine takılmalıdır.

Bunu yapmak için aşağıdaki biçimde devam edin:

1. Bağlayıcıyı (E) silaj makinesinin açı sensöründen (D) çekin.
2. Temin edilen kablolama tesisatının fiş bağlantılarını (A) silaj makinesinin üzerindeki açı sensörü (D) ile bağlayıcı (E) arasına bağlayın.

KM342337 —UN—02JUL18

A—Bağlayıcılar
B—Soket çıkışı
C—Bağlantı kablosu
D—Açı sensörü
E—Bağlayıcı

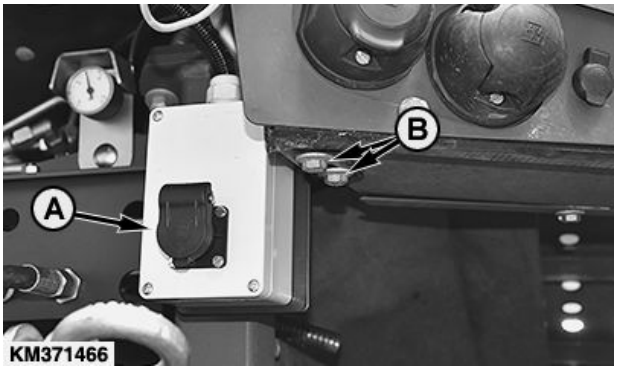
Devamı arka sayfada

KM00321,0000B22 -80-29OCT20-1/3

3. Soket çıkışını (A) vidalarla (B) Claas silaj makinesine takın.

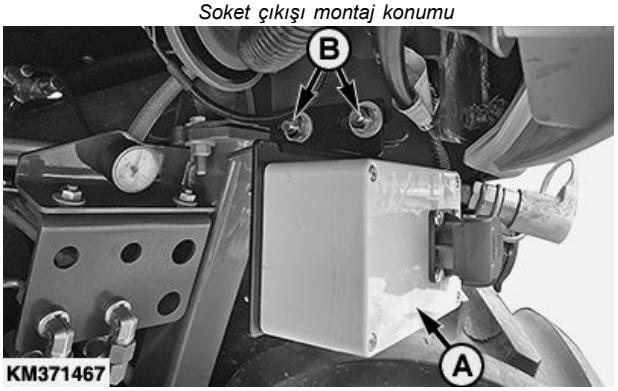
NOT: Soket çıkışının montaj konumu, silaj makinesinin üretim yılına bağlı olarak değişiklik gösterir.

A—Soket çıkışı **B—Cıvatalar**



KM371466 —UN—08FEB19

Soket çıkışı montaj konumu



KM371467 —UN—08FEB19

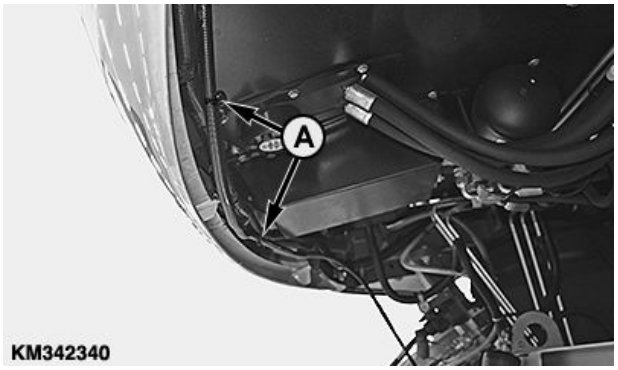
Soket çıkışı montaj konumu

KM00321,0000B22 -80-29OCT20-2/3

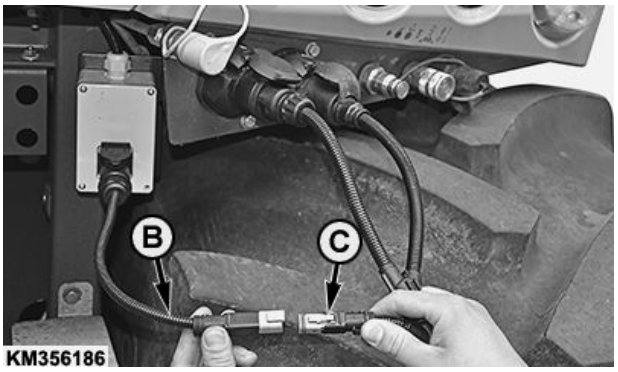
4. Ön kapağın arkasında yer alan kalan kabloları kablo bağlayıcısıyla (A) düzeltin.
5. Bağlantı kablosunu (B) soket çıkışına takın ve ana kablolama tesisatına (C) bağlayın.

NOT: Soket çıkışı, mısır hasatından sonra silaj makinesine takılabilir. Soket çıkışı, fiş takılmadıkça çalışmaz.

A—Kablo bağlayıcısı
B—Bağlantı kablosu
C—Ana kablolama tesisatı



KM342340 —UN—02JUL18



KM356186 —UN—03JUL18

KM00321,0000B22 -80-29OCT20-3/3

CLAAS Silaj Makinelerinin Takılması

Standart Salınımlı Gövdeye Sahip Döner Hasat Birimleri

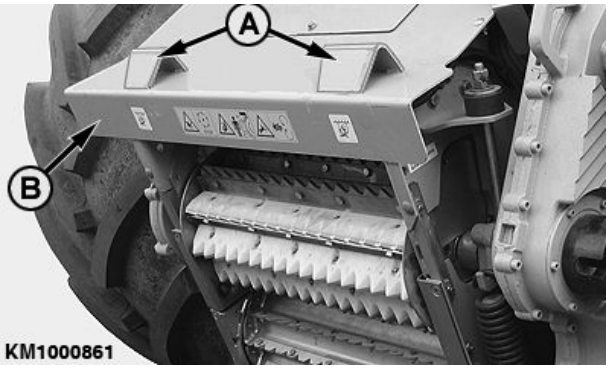
1. Alıcı çeneleri (A) ekleme çerçevesinin braketlerine çıkana kadar silaj makinesini döner hasat biriminin çatkısına yaklaştırın.

   NOT: Braketler (D) iki farklı pozisyonda takılabilir. Buna bağlı olarak döner hasat biriminin zemine göre yatıklığı değişebilir.

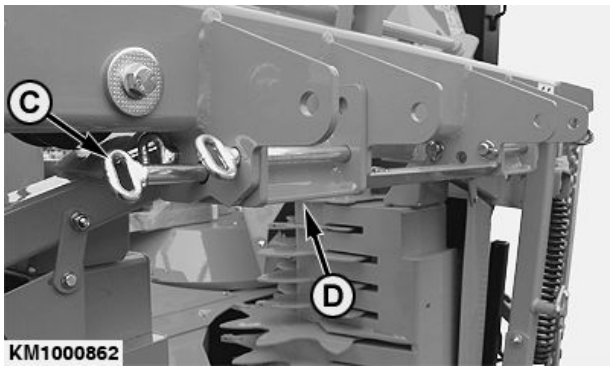
2. Her iki taraftaki pimleri (C) sökün.
3. Döner hasat biriminin alıcı çeneleri (A) braketlerin (D) içine girene kadar ön kapağı (B) kaldırın.
4. Döner hasat birimini kilitleyin:
   Pimi (C) takarak üst yatak noktasını sabitleyin.
   Kolu (E) devreye sokarak alt yatak noktasını kilitleyin.

   ÖNEMLİ: Pimi (C) ve kolu (E) yaylı kilitleme pimi ile tutturun.

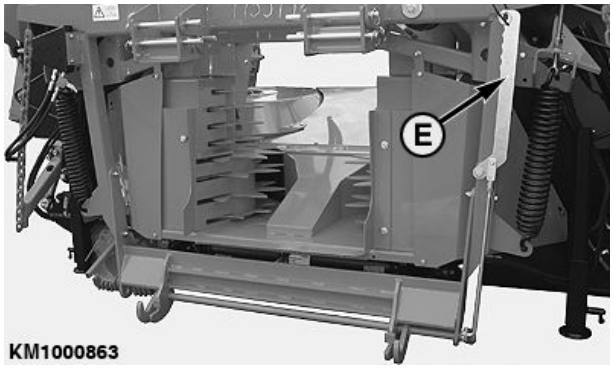
A—Alıcı Çeneleri
B—Ön Kapak
C—Pim
D—Braket
E—Kol



KM1000861 —UN—25MAY09



KM1000862 —UN—25MAY09

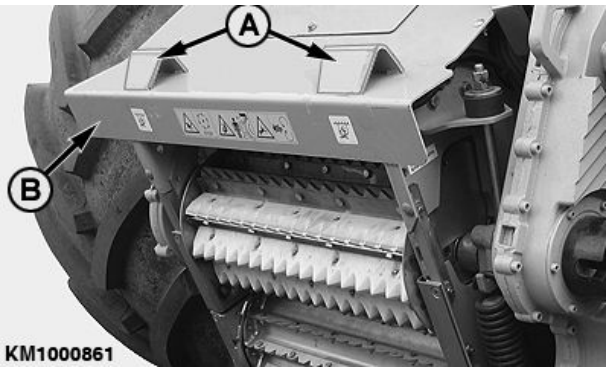


KM1000863 —UN—25MAY09

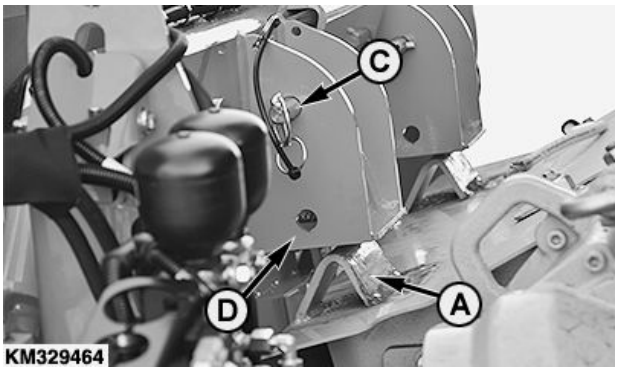
Devamı arka sayfada

KM00321,00006CB -80-09OCT17-1/2

Destek Tekerleği İçin Ekleme Çerçevesine Sahip Döner Hasat Birimleri



KM1000861 —UN—25MAY09



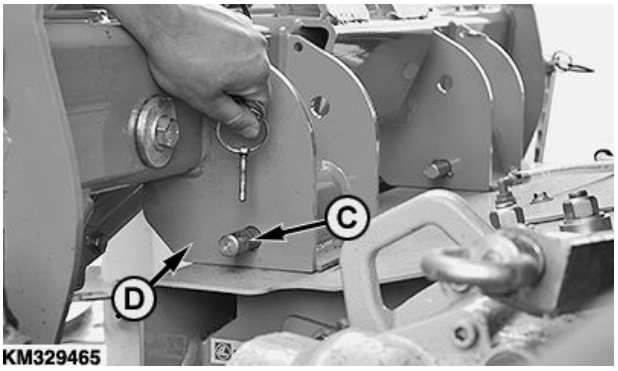
KM329464 —UN—29SEP17

1. Alıcı çeneleri (A) ekleme çerçevesinin braketlerine çıkana kadar silaj makinesini döner hasat biriminin çatkısına yaklaştırın.
2. Her iki taraftaki pimleri (C) sökün.
3. Döner hasat biriminin alıcı çeneleri (A) braketlerin (D) içine girene kadar ön kapağı (B) kaldırın.
4. Pimi (C) takarak üst yatak noktasını sabitleyin. Kolu (E) devreye sokarak alt yatak noktasını kilitleyin.

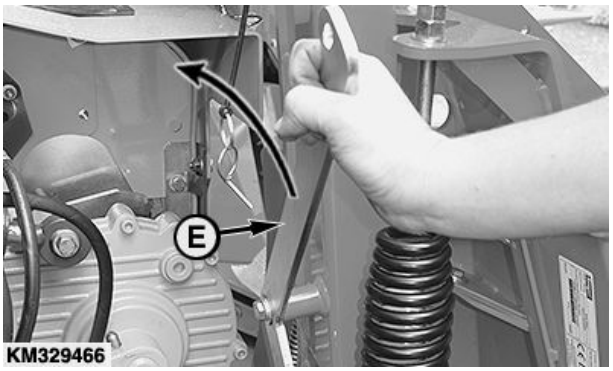
   ÖNEMLİ: Pimi (C) ve kolu (E) yaylı kilitleme pimi ile tutturun.

5. Krikolu dayanakları (F) sağ ve sol tarafta en yüksek konuma kilitleyin. Bunu yapmak için yay yüklemeli pimi (G) dışarı çekin ve krikolu dayanağı yeniden en son pozisyonuna alın.

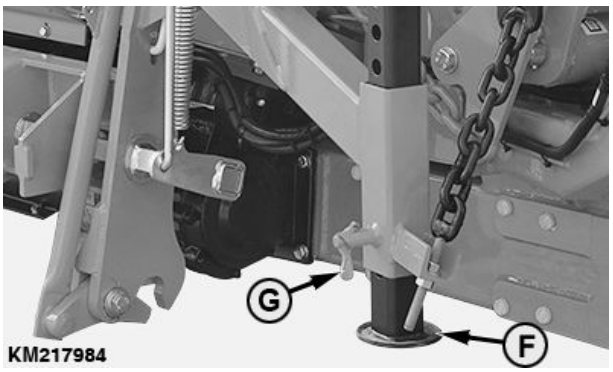
A—Alıcı Çeneleri
B—Ön Kapak
C—Pim
D—Braket
E—Kol
F—Krikolu Dayanak
G—Pim



KM329465 —UN—09OCT17



KM329466 —UN—29SEP17



KM217984 —UN—15SEP14

KM00321,00006CB -80-09OCT17-2/2

Çok Hızlı Dişli Kutusuna ve Hızlı Kapline Sahip Döner Hasat Birimleri

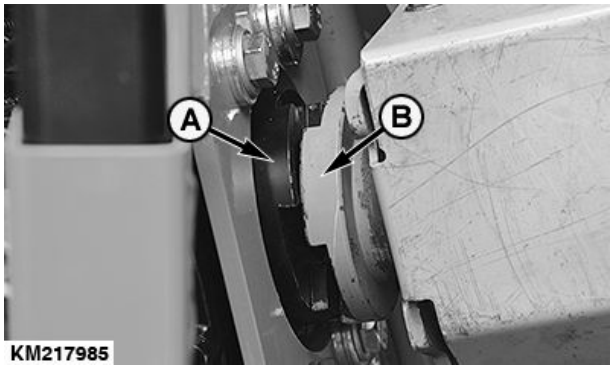
Hızlı kaplinin ayarlanması (sadece ilk kullanım için)

1. Döner hasat birimindeki ekleme pençesi (A) ile silaj makinesindeki ekleme pençesinin (B) aynı hizada olduğundan emin olun.
2. Gerekirse döner hasat birimindeki ekleme pençesini (A) ayarlayın.
   - Vidaları gevşetin (C).
   - Kilit somununu (D) gevşetin ve ekleme pençesini (A) ayar vidalarıyla (E) ayarlayın.
   - Kilit somununu (D) sıkın.
   - Vidaları (C) belirtilen torka sıkın.

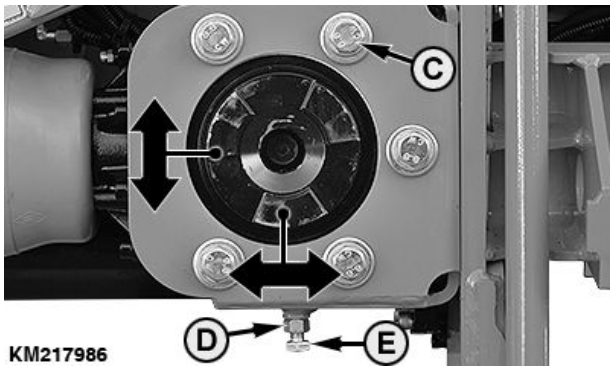
Teknik özellik belirtimi

Hızlı Kaplindeki Vidalar
(C)—Tork..... 240 Nm (177 lb.-ft.)

A—Döner Hasat Birimindeki Ekleme Pençesi
B—Silaj Makinesindeki Ekleme Pençesi
C—Vida
D—Kilit Somunu
E—Ayar Vidası



KM217985 —UN—15SEP14



KM217986 —UN—15SEP14

KM00321,00006CD -80-05OCT17-1/2

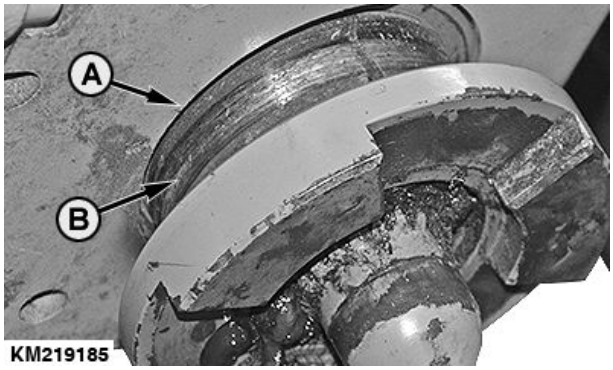
Hızlı kaplinin eksensel yönde ayarlanması

ÖNEMLİ: Silaj makinesinin ekleme pençesindeki oluğun (B) serbest şekilde döndüğünden ve dış gövdeye (A) temas etmediğinden emin olun.

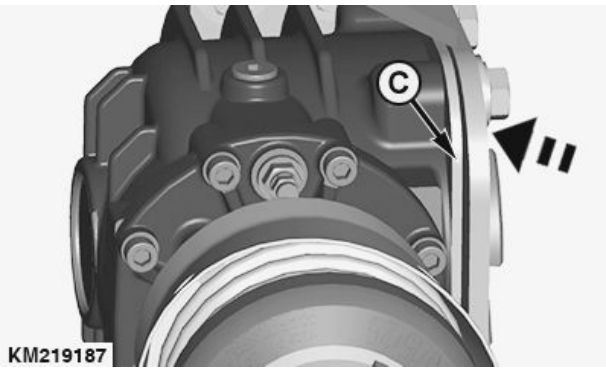
DİKKAT: Yangın riski - Hatalı ayar, uçuşan kıvılcımlara neden olabilir!

Gerekirse braketi takmadan **önce** ayraç plakasını (C) takın (oka bakın).

A—Dış Gövde
B—Oluk
C—Ara Parça Plakası



KM219185 —UN—15SEP14



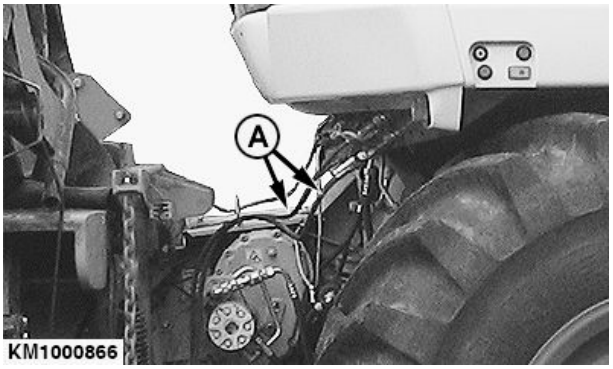
KM219187 —UN—15SEP14

KM00321,00006CD -80-05OCT17-2/2

Hidrolik Hortumlarının Bağlanması

Hidrolik hortumlarını (A) hızlı kaplinler kullanarak yem hasat makinesine bağlayın.

A—Hidrolik hortumları



KM1000866 —UN—26MAY09

KM00321,0000179 -80-27MAY09-1/1

Tahriğin Bağlanması (Tip 492)

NOT: Giriş şanzımanına eklemli mil için bir basma koruması (A) takılmıştır.

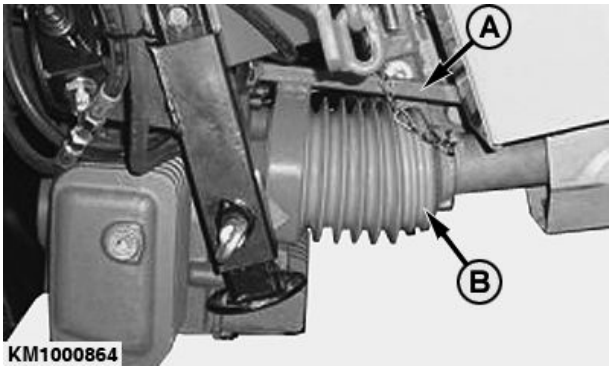
Döner hasat ünitesi yem hasat makinesine takıldıktan sonra, tahrik için kardan şaftının bağlanması zorunludur.

1. Eklemli mili (B) gösterildiği gibi takın.

   ÖNEMLİ: Eklemli milin her iki tarafındaki hızlı kilitleme pimlerinin bağlandığından emin olun.

2. Eklemli mili koruyucuyu güvenlik zinciriyle (C) güvenceye alarak dönmesini engelleyin.

A—Basma koruması
B—Eklemli mil
C—Güvenlik Zinciri



KM1000864 —UN—26MAY09

KM1000865 —UN—26MAY09

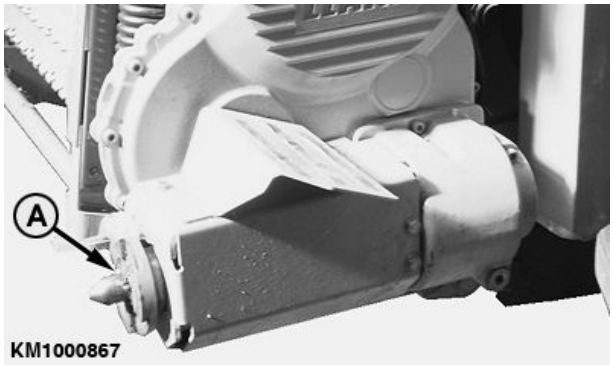
KM00321,0000177 -80-08JUN09-1/1

Tahriğin Bağlanması (493, 494 ve 497 Tipleri)

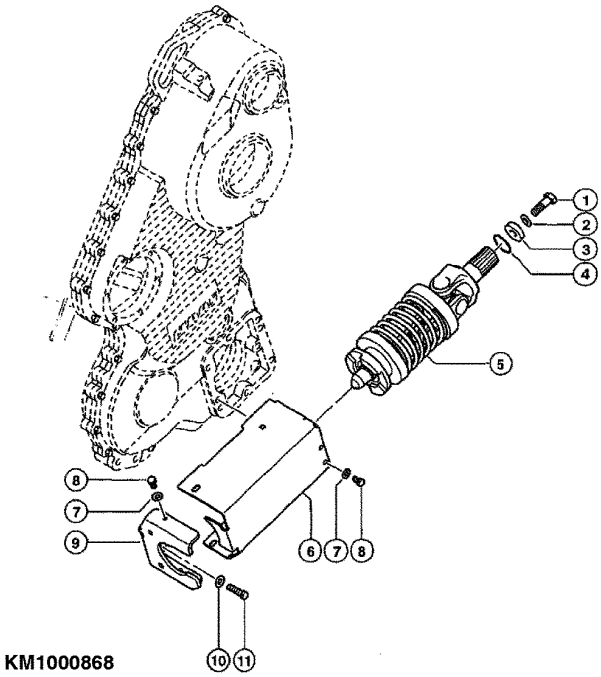
1. Tırnaklı kavramayı (A) döner hasat ünitesi tahriğinden tamamen çıkarın.

   Bunu yapmak için 1 ile 11 arasındaki parçaları sökün.

A—Çeneli kavrama



KM1000867 —UN—26MAY09

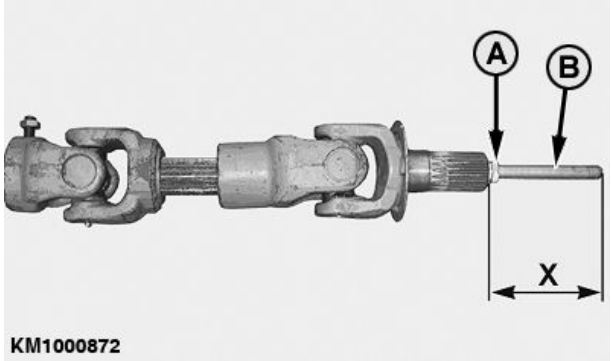


KM1000868 —UN—26MAY09

KM00321,00008F4 -80-13MAR19-1/7

2. Vida dişli çubuğu (B) eklemli mile vidalayın, 147 mm'ye (X) ayarlayın ve altıgen somunla (A) kontra kilitleyin.

A—Altıgen Somun
B—Vida Dişli Çubuk
X—167 mm



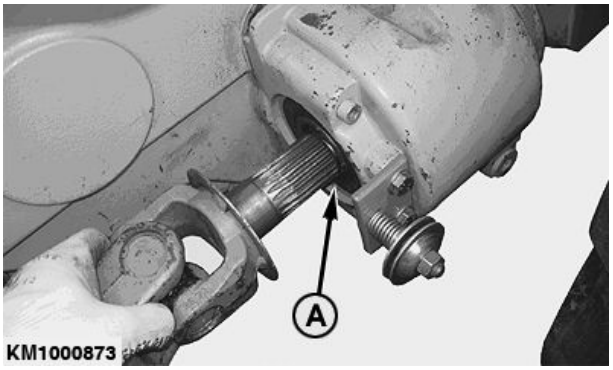
KM1000872 —UN—26MAY09

Devamı arka sayfada

KM00321,00008F4 -80-13MAR19-2/7

3. Öncelikle kardan şaftlı mili, silaj makinesinin döner hasat ünitesi tahriğindeki dişli burca (A) takın.

A—Dişli Burç

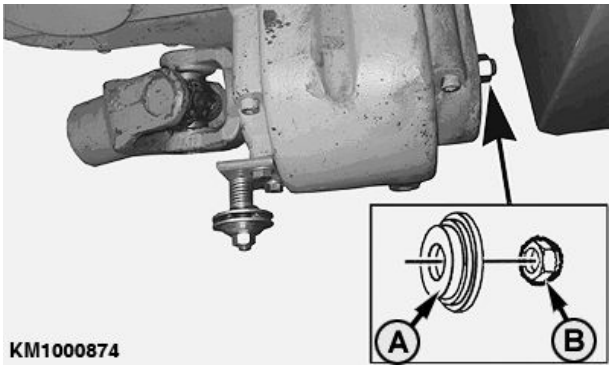


KM1000873 —UN—26MAY09

KM00321,00008F4 -80-13MAR19-3/7

4. Kardan şaftlı mili, burç (A) ve tutturma somunuyla (B) sabitleyin.

A—Burç **B—Tutturma Somunu**

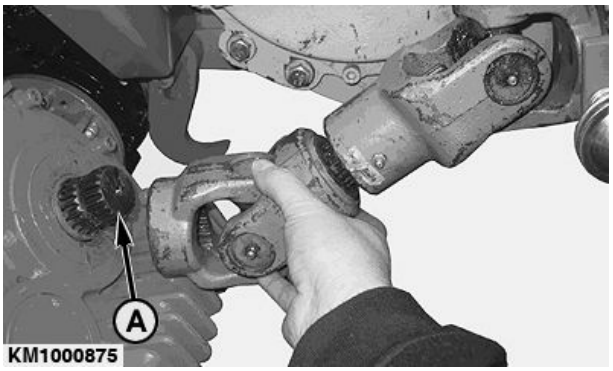


KM1000874 —UN—26MAY09

KM00321,00008F4 -80-13MAR19-4/7

5. Kardan şaftlı milin diğer ucunu döner hasat birimi dişli kutusuna (A) yerleştirin.

A—Şanzıman



KM1000875 —UN—26MAY09

Devamı arka sayfada

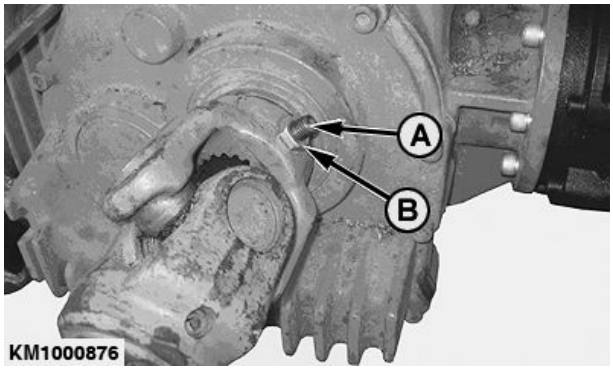
KM00321,00008F4 -80-13MAR19-5/7

6. Kilitleme vidasını (A) dişli milin oluğuna takın.

   Eklemli milin artık hareket edemeyeceğinden emin olun.

   Kilit somununu (B) sıkın.

A—Kilitleme Vidası **B—Kilit Somunu**

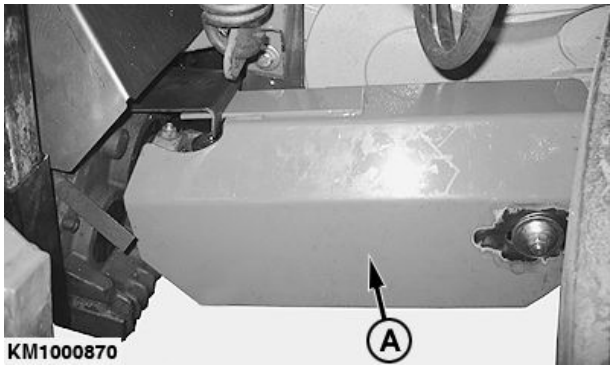


KM1000876 —UN—26MAY09

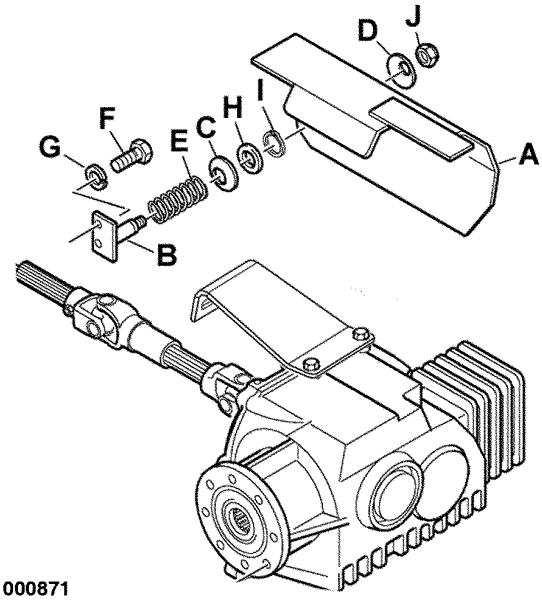
KM00321,00008F4 -80-13MAR19-6/7

7. Kardan şaftlı mil koruyucusunu (A) gösterildiği gibi takın.

A—Kardan Şaftlı mil koruyucusu
B—Braket
C—Kapak (56x17x2,5 mm)
D—Kapak (56x13x2,5 mm)
E—Sıkıştırma yayı
F—Cıvata
G—Yaylı Pul
H—Güvenlik Halkası
I— Geçme Halka
J—Tutturma Somunu



KM1000870 —UN—26MAY09



KM1000871 —UN—26MAY09

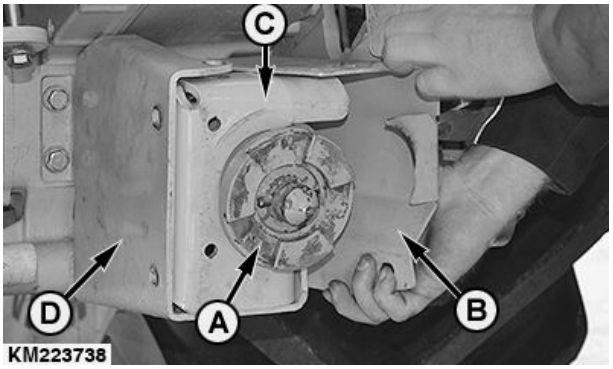
KM00321,00008F4 -80-13MAR19-7/7

Tahrikin Bağlanması (Tip 496, 500)

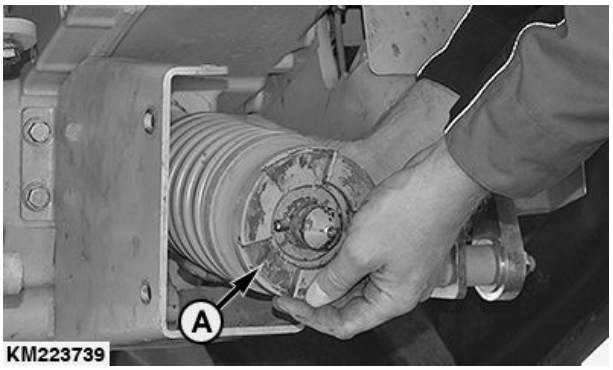
1. Çeneli kavramayı (A) silaj makinesi tabla tahrikinden tamamen çıkarın.

   Bunu yapmak için plakaları (B), (C) ve (D) çıkarın ve tırnaklı kavramayı (A) sökün.

A—Çeneli kavrama
B—Metal Sac
C—Metal Sac
D—Metal Sac



KM223738 —UN—22OCT14



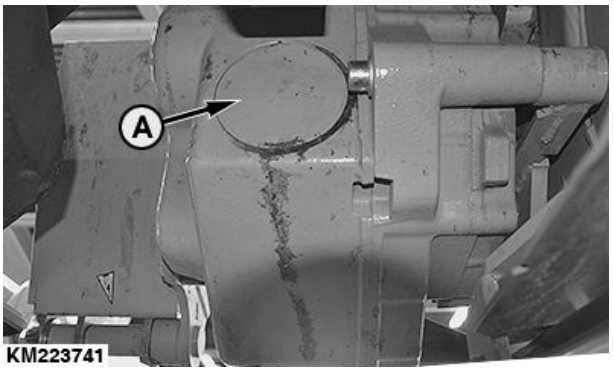
KM223739 —UN—22OCT14

KM00321,0000B1F -80-27OCT20-1/8

2. Tabla tahriğinin arkasında, 35 mm çaplı mili kullanarak kapağı (A) dikkatlice dışarı itin.

A—Kapak

KM223740 —UN—22OCT14



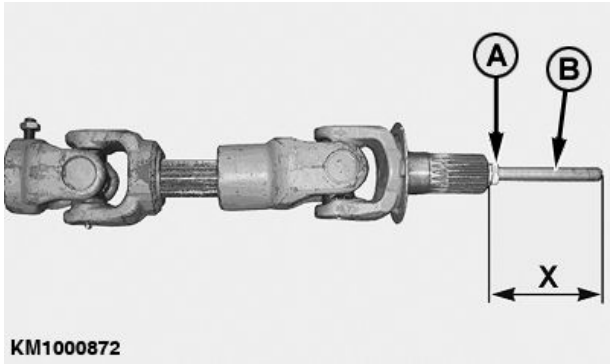
KM223741 —UN—22OCT14

Devamı arka sayfada

KM00321,0000B1F -80-27OCT20-2/8

3. Vida dişli çubuğu (B) eklemli mile vidalayın, 225 mm'ye (8,86 inç) (X) ayarlayın ve altıgen somunla (A) kontra kilitleyin.

A—Altıgen Somun
B—Vida Dişli Çubuk
X—225 mm (8,86 inç)

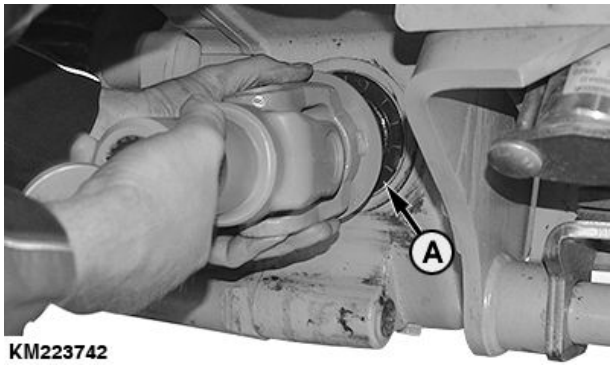


KM1000872 —UN—26MAY09

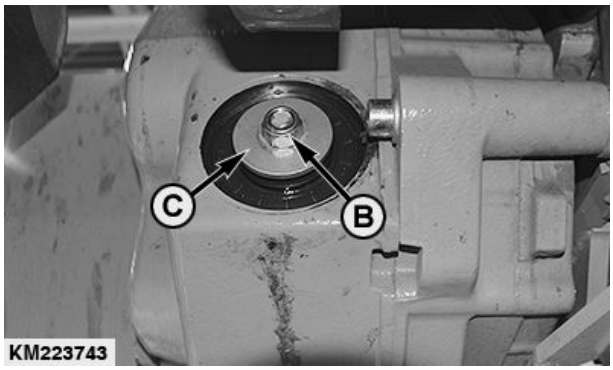
KM00321,0000B1F -80-27OCT20-3/8

4. Kardan şaftlı mili, silaj makinesinin tabla tahrikine (A) takın.
5. Kardan şaftlı mili, rondela (C) ve tutturma somunu (B) kullanarak tabla tahrikinin arkasına sabitleyin.
6. Kardan Şaftlı Mil Koruyucusunun diğer ucunu döner hasat birimi şanzımanına (D) yerleştirin.

A—Tabla Tahriki
B—Tutturma Somunu
C—Rondela
D—Şanzıman



KM223742 —UN—22OCT14



KM223743 —UN—22OCT14

KM223744 —UN—22OCT14

Devamı arka sayfada

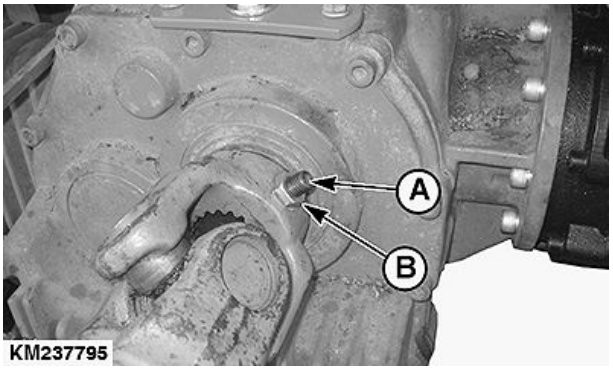
KM00321,0000B1F -80-27OCT20-4/8

7. Kilitleme vidasını (A) dişli milin oluğuna takın.

   Eklemli milin artık hareket edemeyeceğinden emin olun.

   Kilit somununu (B) sıkın.

A—Kilitleme Vidası **B—Kilit Somunu**

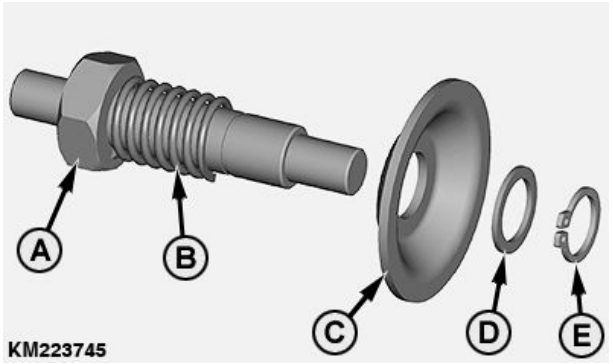


KM237795 —UN—13MAR15

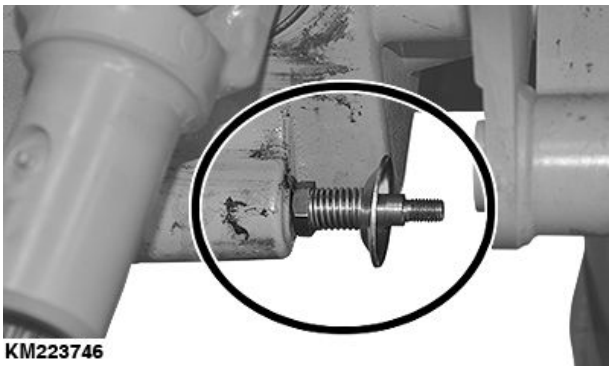
KM00321,0000B1F -80-27OCT20-5/8

8. Braketin ön birleştirmesini yapın ve bunu yem hasat makinesi üzerindeki tabla tahriğine takın.

A—Mil
B—Yay
C—Eğimli Yaylı Pul
D—Rondela
E—Geçme Halka



KM223745 —UN—22OCT14



KM223746 —UN—22OCT14

Devamı arka sayfada

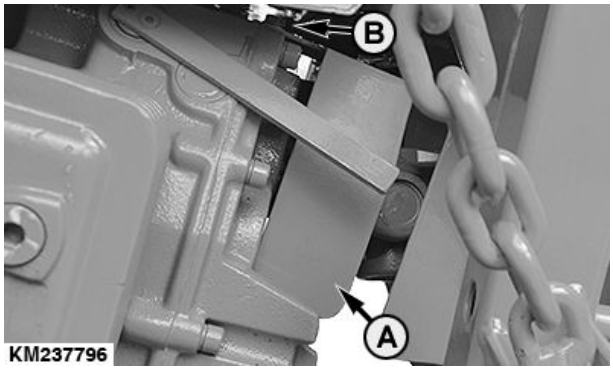
KM00321,0000B1F -80-27OCT20-6/8

NOT: Kardan şaftlı mil 2 parçadan oluşur.

9. Kardan şaftlı mil koruyucusunu (A) tabla tahrikinin giriş şanzımanına takın ve vida (B) ile sabitleyin.

A—Kardan Şaftlı Mil Koruyucusu

B—Vida



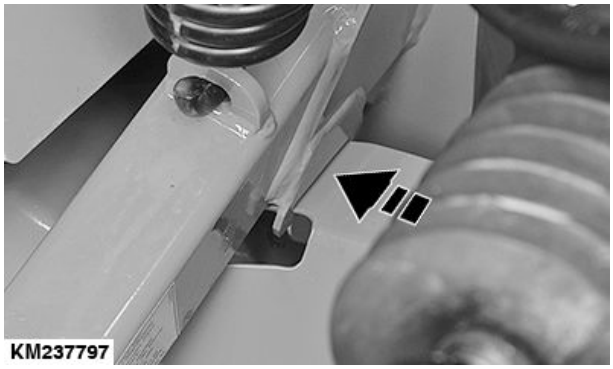
KM237796 —UN—13MAR15

KM00321,0000B1F -80-27OCT20-7/8

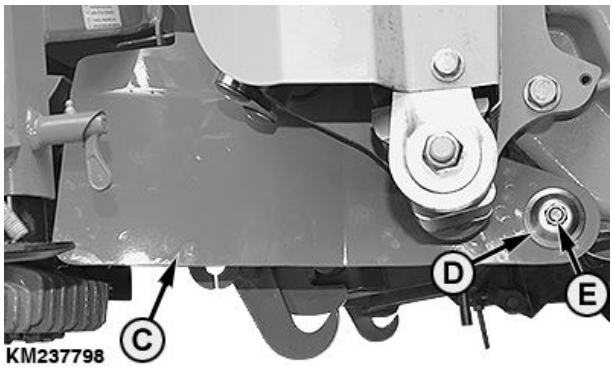
10. Kardan şaftlı mil koruyucusunun (C) üst kısmını ekleme çerçevesine (oka bakın) takın.
11. Kardan şaftlı mil koruyucusunu (C) takın, rondela (D) ve tutturma somunu (E) ile sabitleyin.

C—Kardan Şaftlı Mil Koruyucusu
D—Rondela

E—Tutturma Somunu



KM237797 —UN—13MAR15



KM237798 —UN—13MAR15

KM00321,0000B1F -80-27OCT20-8/8

CLAAS Teknesinin KEMPER Teknesiyle Değiştirilmesi

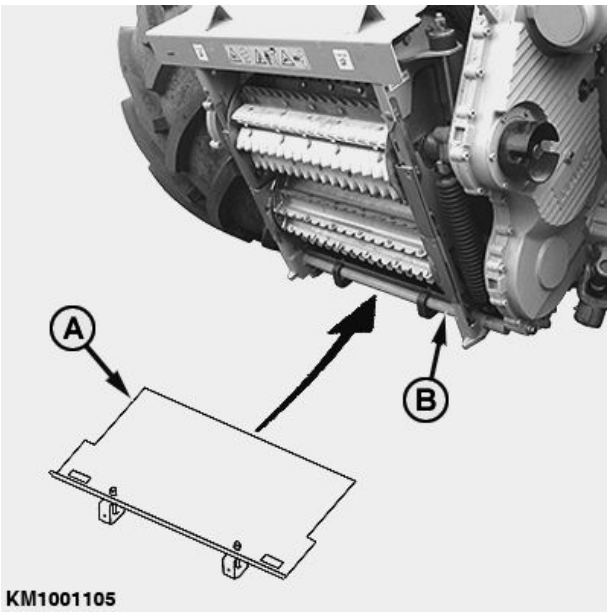
Eğimli CLAAS teknesi, besleme silindirlerinin altından malzeme akışını zorlaştırabilir. Bu problem, düz bir KEMPER teknesi (A) kullanarak çözülebilir.

Takılması:

CLAAS teknesini çıkarın, düz KEMPER teknesini (A) içeri sürün ve destek milini (B) takın.

NOT: Ot biçerken KEMPER teknesini çıkarın.

A—KEMPER teknesi **B—Destek mili**



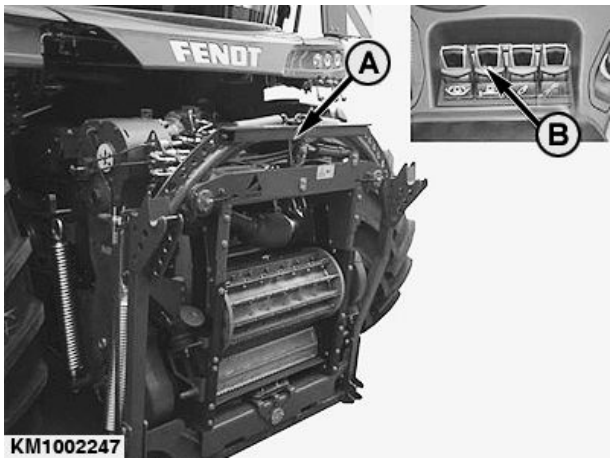
KM1001105 —UN—10FEB10

KM00321,000026B -80-25FEB10-1/1

Salınımlı Çatkının Hizalanması

Salınımlı çatkıyı (A) doğrusal modüle (B) hizalayın.

A—Salınımlı Çatkı **B—Doğrusal Modül**



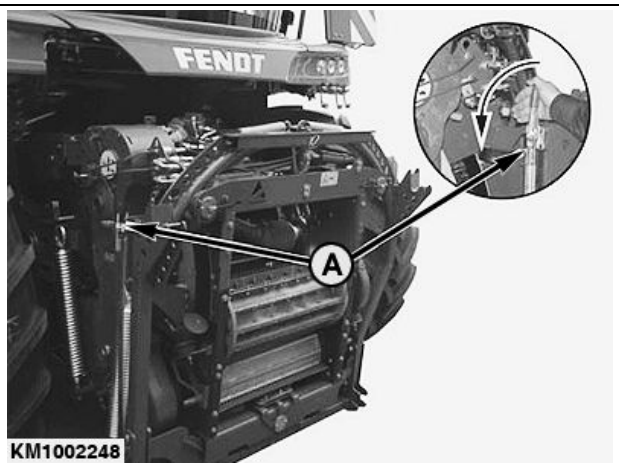
KM1002247 —UN—23MAR12

KM00321,0000126 -80-23MAR12-1/1

Döner Hasat Ünitesinin FENDT Yem Hasat Makinesine Takılması

1. Kilidi açmak için germe kolunu (A) kullanın.

A—Germe Kolu

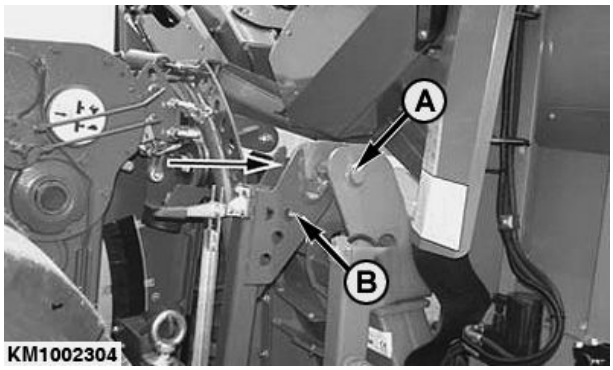


KM1002248 —UN—23MAR12

KM00321,0000184 -80-12JUN12-1/5

2. Yem hasat makinesini yavaşça döner hasat ünitesine doğru sürerek, döner hasat ünitesinin sağındaki ve solundaki pimlerin (A) yatıklık çatkısındaki üst alıcı çeneleri (B) arasına gelmesini sağlayın.

A—Pim **B—Alıcı Çeneleri**



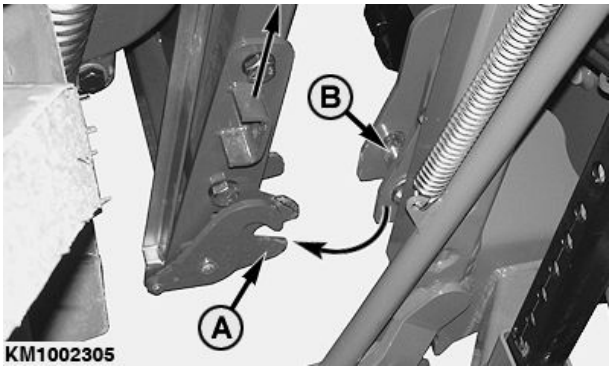
KM1002304 —UN—11JUN12

Devamı arka sayfada

KM00321,0000184 -80-12JUN12-2/5

3. Kaldırma dişlisini, pimler (B) soldaki ve sağdaki sürgülere (A) girene kadar kaldırın.
4. Motoru durdurun.
5. Park frenini devreye sokun.

A—Sürgüler **B—Pim**

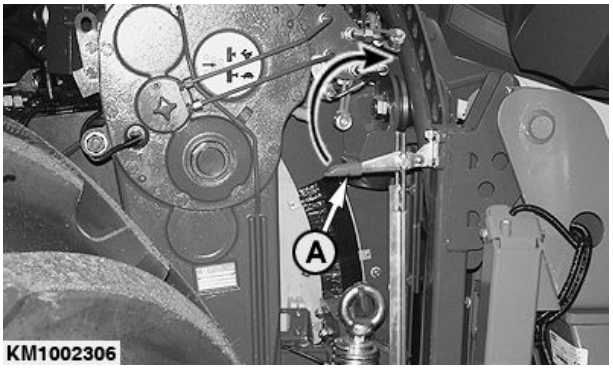


KM1002305 —UN—12JUN12

KM00321,0000184 -80-12JUN12-3/5

6. Kilidi kapatmak için germe kolunu (A) kullanın.

A—Germe Kolu

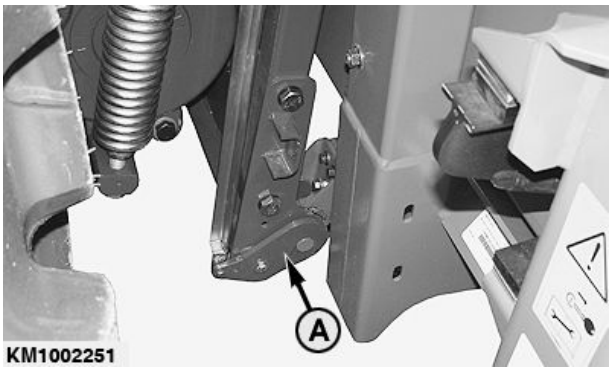


KM1002306 —UN—12JUN12

KM00321,0000184 -80-12JUN12-4/5

7. Kilitleme kancalarının (A) doğru biçimde yerleştirildiğini kontrol edin.

A—Kilitleme Kancası



KM1002251 —UN—23MAR12

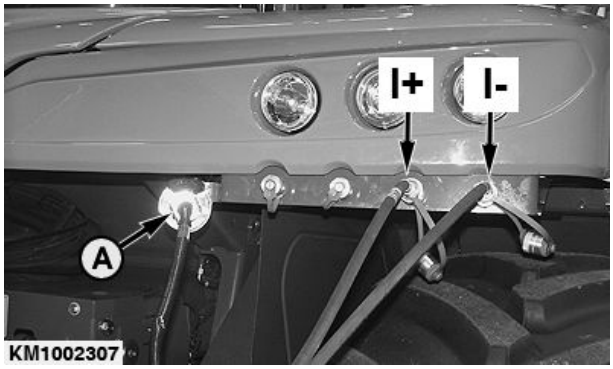
KM00321,0000184 -80-12JUN12-5/5

Hidrolik Hortumların ve Kablolama Tesisatının Bağlanması

Yem hasat makinesinin hidrolik çıkışları numaralandırılmıştır. Döner bıçaklı biçme ünitesinin numaralı hidrolik hortumlarını yem hasat makinesinin ilgili hidrolik çıkışlarına bağlayın.

Kablo demetini (A) yem hasat makinesinin elektrik soketine bağlayın.

A—Kablo Demeti

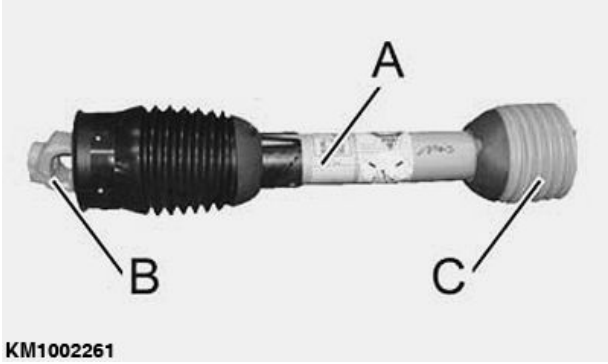


KM1002307 —UN—13JUN12

KM00321,0000185 -80-13JUN12-1/1

Eklemli Mil

A—Eklemli Mil
B—Tabla Ucu
C—Yem Hasat Makinesi Besleyici Ucu



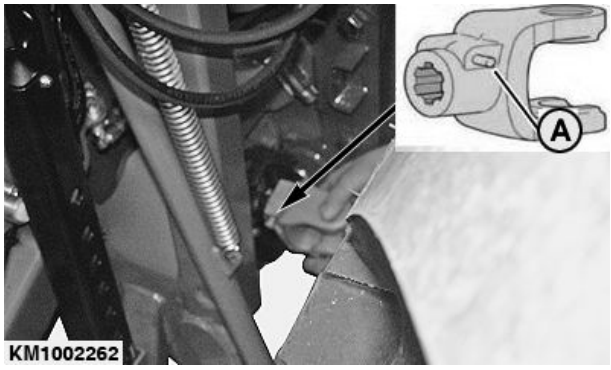
KM1002261 —UN—29MAR12

KM00321,000012C -80-29MAR12-1/1

Eklemli Milin Bağlanması

1. Kayar pime (A) bastırın ve kayar pim (A) halka biçimindeki oluğa oturana kadar döner hasat ünitesindeki dişli mildeki eklemin üzerine kaydırın.

A—Kayar Pim

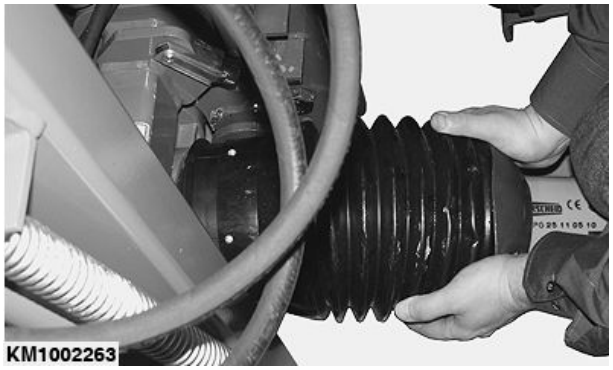


KM1002262 —UN—29MAR12

Devamı arka sayfada

KM00321,00001DE -80-07MAY13-1/3

2. Yerine oturana kadar koruma kapağını eklem üzerinden kaydırın.

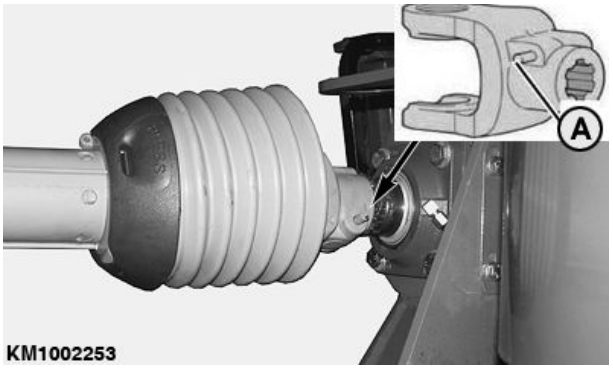


KM1002263 —UN—29MAR12

KM00321,00001DE -80-07MAY13-2/3

3. Kayar pime (A) bastırın ve kayar pim (A) halka biçimindeki oluğa oturana kadar yem hasat makinesindeki dişli mildeki eklemin üzerine kaydırın.

A—Kayar Pim



KM1002253 —UN—29MAR12

KM00321,00001DE -80-07MAY13-3/3

Hidrolik Sistemin Değiştirilmesi

Bilyalı valfi (A) ilgili tabladaki pozisyona getirin.

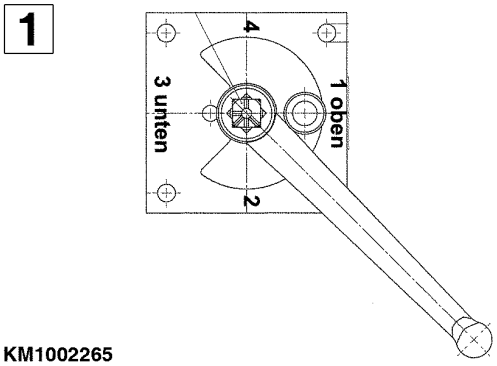
KM1002264 —UN—29MAR12

Devamı arka sayfada

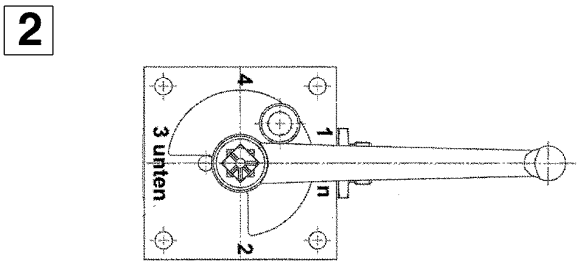
KM00321,000012D -80-29MAR12-1/2

Bilyalı valf pozisyonları

1— Mısır için pozisyon **2— Ot için pozisyon**



KM1002265



KM1002266

KM1002265 —UN—29MAR12

KM1002266 —UN—29MAR12

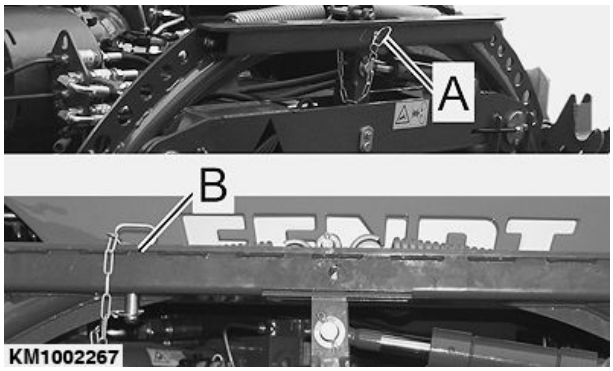
KM00321,000012D -80-29MAR12-2/2

Salınımlı Çatkı Kilidinin Açılması

Kilitleme pimini (A) çıkarın ve salınımlı çatkıdaki deliğe (B) takın.

NOT: Salınımlı çatkının kilidi artık açılmıştır.

A—Kilitleme Pimi **B—Delik**



KM1002267 —UN—29MAR12

KM00321,000012F -80-29MAR12-1/1

Döner Hasat Ünitesinin Çıkarılması

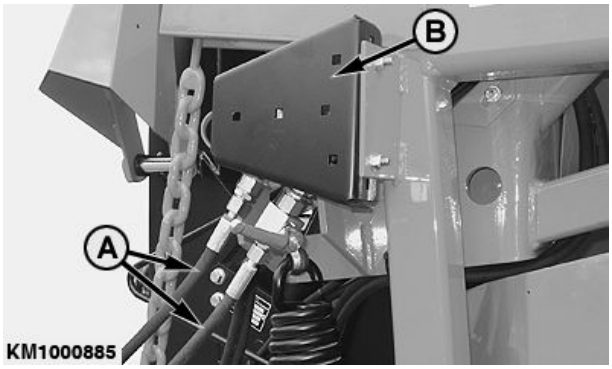
NOT: Döner hasat ünitesini aşağı ayarlamadan önce katlayın.

1. Döner bıçaklı biçme ünitesini yere indirin.
2. Yem hasat makinesinin motorunu kapatın, anahtarı kontaktan çıkarın ve el freninin çekin.
3. Hidrolik hortumları (A) yem hasat makinesinden ayırın ve verilen brakette (B) saklayın.
4. Tahrik milini çekip çıkartın.

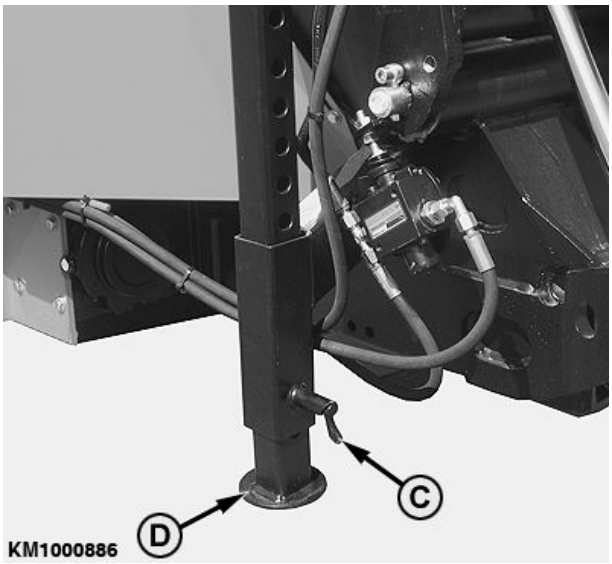
   NOT: Döner hasat ünitesini daha sonra bir yem hasat makinesine takılabilecek yükseklikte bırakın. Düşük bir yükseklik seçmeyin.

5. Yem hasat makinesini çalıştırın ve bölücüler zemine temas edene kadar döner hasat ünitesini indirin.
6. Sağda ve solda krikoları (D) indirin ve uygun bir yükseklikte kilitleyin. Bunu yapmak için yaylı pimi (C) çıkarın ve kriko doğru yüksekliğe geldiğinde yeniden yerine geçmesine izin verin.
7. Ekleme çatkısındaki tutucu kancaları açın.
8. Ön kapağı daha da indirin ve döner bıçaklı biçme ünitesinin bağlantı çatkısının dışına çıkın.

A—Hidrolik hortumları
B—Braket
C—Pim
D—Kriko



KM1000885 —UN—27MAY09



KM1000886 —UN—27MAY09

KM00321,0000182 -80-27MAY09-1/1

Karayollarında Sürüş

DİKKAT: Karayollarında veya otobanlarda gece ya da gündüz giderken uyarı cihazları, ışıklar ve güvenlik konularında yerel trafik kurallarına uyun. Güvenlik Bölümüne bakın.

ÖNEMLİ: Silaj makinesini karayollarında sürerken yereldeki resmi düzenlemelere uymak için ilgili silaj makinesinin Kullanıcı El Kitabına başvurun.

Yerel düzenlemelere uygun olarak taşıma sırasında dış bölümleri katlayın.

ÖNEMLİ: Çarpışma riski! Hasarı önlemek için döner hasat birimini katlamadan önce silaj makinesinin kapısını kapatın.

KM00321,000027A -80-19FEB10-1/1

Döner Hasat Ünitesinin Katlanması

DİKKAT: Ciddi yaralanma tehlikesi! Döner hasat ünitesini katlama veya açma sırasında herkesin makineden uzak olduğundan emin olun.

Kamuya ait yollarda veya otobanlarda gece veya gündüz giderken uyarı cihazları, aydınlatma ve güvenlik konularında yerel trafik kurallarına uyun.

Yerel trafik kurallarına uygun olarak taşıma sırasında dış bölümleri katlayın.

KM00321,00000CD -80-20DEC11-1/1

Etiketin Yapıştırılması (Destek Tekerleğine Sahip Döner Hasat Birimleri)

Destek tekerleğine sahip döner hasat birimlerinde teknik özellikleri belirten bir etiket bulunur (resme bakın).

Etiket, silaj makinesinde yer alan tip plakasına yakın bir yere yapıştırılmalıdır.

KM225012

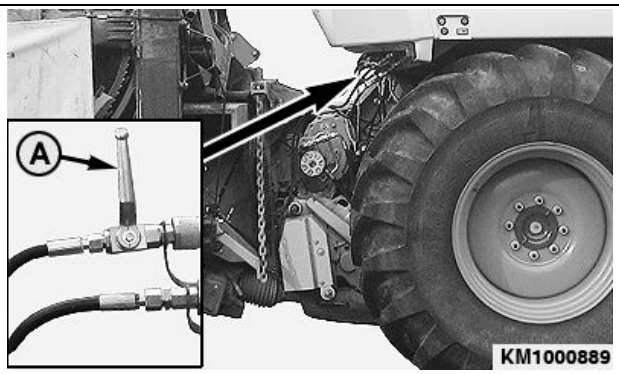
KM225012 —UN—02DEC14

KM00321,000035A -80-05JAN15-1/1

Güvenlik Salma Valfinin Kapatılması (Sadece CLAAS Yem Hasat Makineleri İçin Döner Hasat Ünitesi)

Dış bölümlerin istenmeden aşağı inmesini engellemek için, karayollarında sürüş sırasında güvenlik salma valfini (A) kapatın.

A—Güvenlik Salma Valfi



KM1000889 —UN—28MAY09

KM00321,0000188 -80-28MAY09-1/1

Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olan Döner Hasat Birimleri)

KM409023 —UN—20MAR20

A—Koruyucu perdeler

B—Pozisyon Lambaları/Dönüş Işıkları

C—Destek tekerleği

ÖNEMLİ: Konfor destek tekerleği (C) takılabilen döner bıçaklı biçme üniteleri, sadece konfor destek tekerleği gerçekten takılmışsa kamuya açık yollarda kullanılabilir. Konfor destek tekerleği 400F için ek Kullanım Kılavuzu'na da bakın.

Konfor destek tekerleği takılı şekilde karayollarında giderken bölücülerin etrafındaki tüm alan koruyucu bezlerle (A) kaplanır.

Pozisyon Lambaları ve Dönüş Işıkları:

Silaj makinesindeki pozisyon lambaları ve dönüş ışıkları genelde kaldırılmış durumdaki toplama tamburlarının arkasında kaldığından konfor destek tekerleği iki çift pozisyon lambasına/dönüş ışığına (B) sahiptir.

KM00321,0000A32 -80-20MAR20-1/1

Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olmayan Döner Hasat Birimleri)

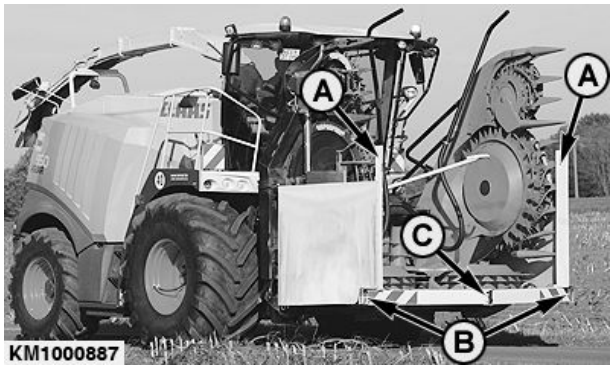
Kamuya ait yollarda giderken ekin ayırıcıların etrafındaki tüm alan koruyucu siper (A) ile kaplanmalıdır.

Koruyucu siper (A) takma sırası:

1. Dönen bıçaklar tamamen durana kadar bekleyin. Ardından yan kesici birimleri yukarı katlayın.
2. Kaza önleyici aygıtı (C), merkezi bölücünün üzerine yerleştirin ve açın.
3. Koruyucu siperleri (A) sağ ve sol tarafa takın ve bunları, kaza önleme cihazı ile birlikte verilmiş olan iple bağlayın.
4. Kızak pabuçları, bıçaklar ve diğer kenarlar koruyucu bez ile kaplanır.

Yan lambalar ve göstergeler:

Yem hasat makinesindeki yan lambalar ve göstergeler genelde kaldırılmış durumdaki toplama çıkrıklarının arkasında kaldığından, kaza önleme cihazı iki çift pozisyon lambasına/göstergesine (B) sahiptir. 12 V güç kaynağı için yem hasat makinesinin sağ tarafında bulunan 7-kutuplu prizi kullanın.



KM1000887 —UN—27MAY09

A—Kalkan
B—Pozisyon Lambaları/Dönüş Işıkları
C—Kaza Önleyici Aygıt

Yere olan mesafe:

Karayollarında sürüş sırasında döner hasat birimi, kaza önleyici aygıtın ön kısmı (C) zemin yüzeyinden 300 mm (1 ft.) yükseklikte olacak şekilde kaldırılmalıdır.

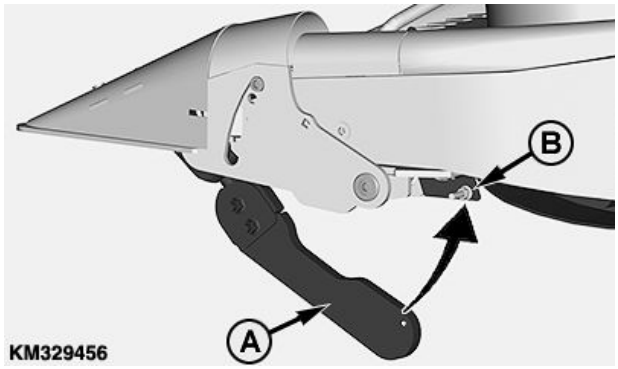
KM00321,0000A33 -80-20MAR20-1/1

AHC sensörlerini taşıma pozisyonuna ayarlama

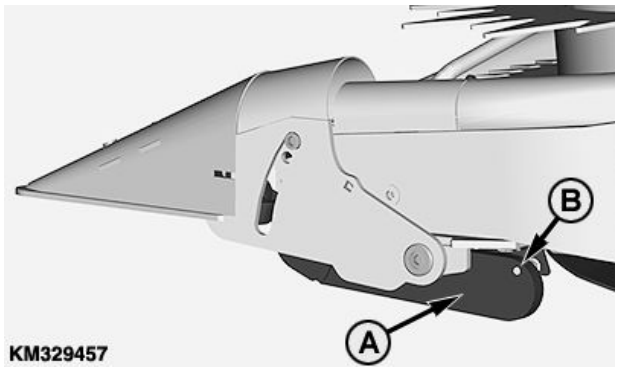
İzin verilen maksimum taşıma genişliğini korumak için AHC sensörleri (a) taşıma pozisyonuna ayarlanmalıdır:

- AHC-Sensörünü (A) ok yönünde çevirin.
- AHC sensörünü (a) cıvataya (b) takın.
- Prosedürü diğer taraf için de tekrarlayın.

A—AHC Sensörü
B—Vida



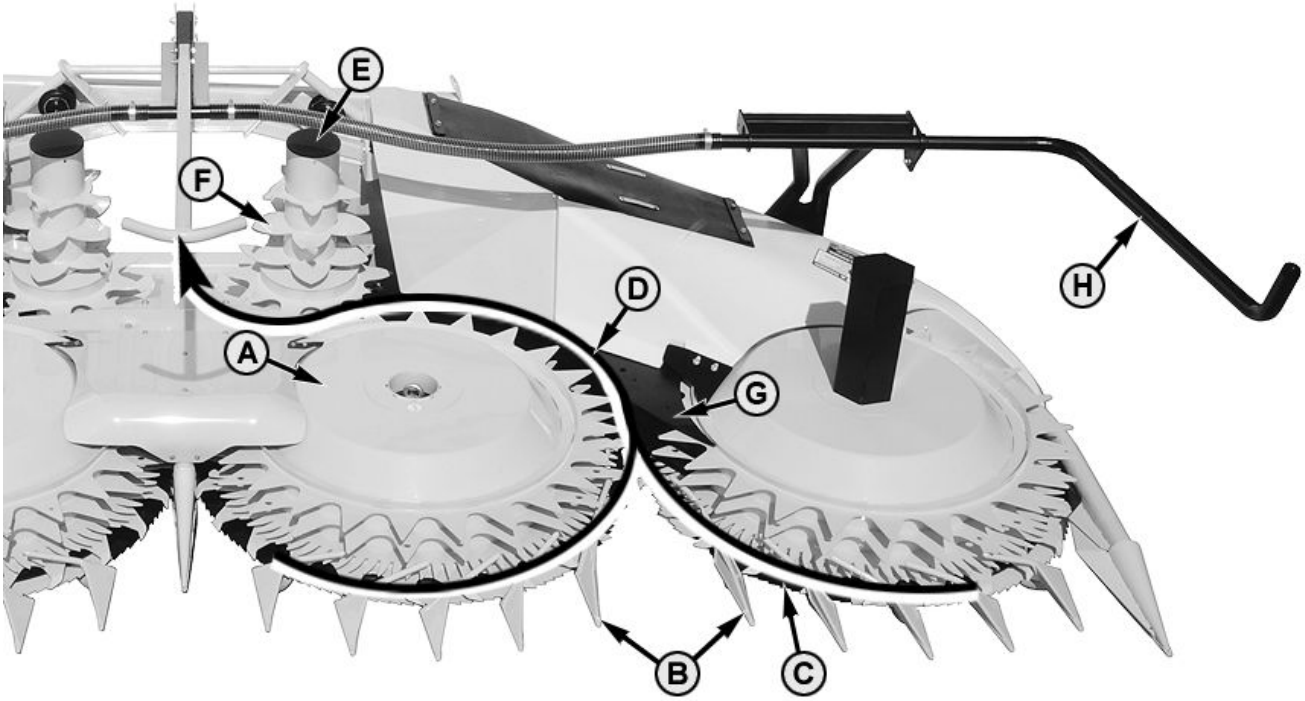
KM329456 —UN—28AUG17



KM329457 —UN—28AUG17

KM00321,0000A35 -80-20MAR20-1/1

Döner Hasat Ünitesi Çalışma Yöntemi



KM1001796

KM1001796 —UN—10NOV11

A—Toplama Tamburu
B—Ekin Bölücüler
C—Döner Bıçak
D—Uzunlamasına Ekin Yönü
E—Besleme Tamburu
F—Besleme Dişleri
G—Kılavuzlar ve Kazıyıcılar
H—Besleme Çubuğu

Döner hasat ünitesi ekinlere farklı biçimlerde yaklaşabilir - sıralar boyunca çalışabilir, sıralara enine girebilir veya belirli bir açıyla (sıralardan bağımsız) çalışabilir. Böylece, ekine en uygun şekilde yaklaşılabilir. Sapların kaçabileceği bir boşluk bulunmamaktadır. Bir ters bıçak kullanılmamasına rağmen hızlı dönen bıçaklar (C) ünitenin çalışma genişliği boyunca tüm sapları keser. Yavaş dönen toplama tamburları (A) sapları bölücüler (B) boyunca ilerletir. Sap besleme dişleri (F) tarafından bir kıskaç gibi tutulur. Toplama tamburlarının (A) ileri hareketi ekini besleme dişlerine (F) doğru yönlendirir ve böylece saplar kılavuzlar ve kazıyıcı (G) boyunca besleme tamburlarına (E) taşınır. Burada, kesilen ekin besleme tamburlarının (E) besleme dişlerine (F) karşı serilir, bu da yem hasat makinesinin besleme makaralarına taşınmadan önce sapları uzunlamasına yönde (D) sıkı bir şekilde gruplar.

ÖNEMLİ: Denge ağırlığı, döner hasat ünitesi tahrik hızı tercihi, yüzdürme ayarı ve yem hasat makinesi üzerine bağlantı çatkısının takılması için yem hasat makinesi kullanıcı kılavuzundaki tüm bilgileri dikkatli bir şekilde takip edin.

KM00321,00000CE -80-20DEC11-1/1

Döner Hasat Ünitesinin Çalıştırılması - Genel Kullanım

Yem Hasat Makinesinin Çalıştırılması

Yem hasat makinesinin çalıştırılması, kesici başlığın ve döner hasat ünitesinin açılması ve besleme makaralarının yönünün değiştirilmesi her zaman motor rölanti devrinde çalışırken gerçekleştirilmelidir (detaylar için bakınız yem hasat makinesi kullanıcı kılavuzu). Döner kesiciler hareket etmez (aşma cihazları nedeniyle).

İleri vitese sadece rölanti hızında geçin. Bu kavramada gereksiz aşınmayı engeller.

Döner Hasat Ünitesinin Çalıştırılması

Kesici başlık doğru hızda dönmeye başladığında, döner kesiciler uygun bir hızdadır ve ayaktaki ekin içerisine girerler.

Sürüş hızı ekin yoğunluğuna, ekin tipine ve yem hasat makinesi performansına bağlı olarak farklılık gösterir.

Sürülmemiş arazi dönüşleri için dönüş oranını koruyun. Bu döner hasat ünitesinde gereksiz aşınmaları engeller.

Silaj vagonunu değiştirirken, döner hasat ünitesini takılı bırakın. Bu döner hasat ünitesinde gereksiz aşınmaları engeller.

KM00321,000020F -80-24AUG09-1/1

Blokajların Temizlenmesi

DİKKAT: Ciddi yaralanma tehlikesi! Ünite çalışır durumdayken döner hasat ünitesindeki blokajları elle gidermeye çalışmayın. Önce yem hasat makinesinin motorunu kapatın ve tüm hareketli parçalar duruncaya kadar bekleyin.

Hasat sırasında birçok blokaj toplama tamburları kısa süre ters çalıştırılarak giderilebilir.

KM00321,0000192 -80-09JUN09-1/1

CLAAS Yem Hasat Makinelerinde Blokajların Temizlenmesi

Blokajlar ortaya çıkarsa, toplama tamburları durdurulabilir ve sonra tersine çalıştırılabilir.

Blokajların temizlenmesi için:

- Makineyi sürmeyi bırakın.
- Yem hasat makinesini az bir mesafe geriye doğru sürün.
- Kısa süre düğmeye (A) basın ve besleyici ve döner hasat ünitesi duruncaya kadar bekleyin.
- Düğmeye (A) yeniden basın ve blokaj temizlenene kadar düğmeyi basılı tutun.

NOT: Yön değiştirme prosesi, düğme (A) basılı tutulduğu sürece gerçekleşir.

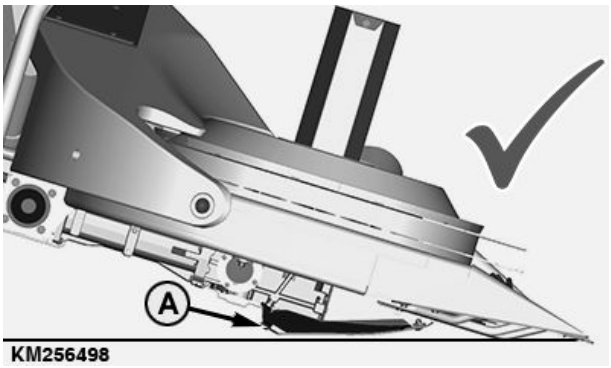
DİKKAT: Ciddi yaralanma tehlikesi! Ünite çalışır durumdayken döner hasat ünitesindeki blokajları elle gidermeye çalışmayın. Önce yem hasat makinesinin motorunu kapatın ve tüm hareketli parçalar duruncaya kadar bekleyin.

A—Düğme

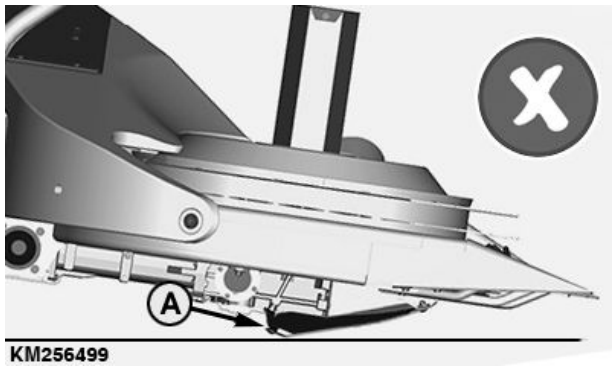
KM1001192 —UN—28APR10

KM00321,0000198 -80-29JUN12-1/1

Kızak Plakalarının Zemine Pararlel Olarak Ayarlanması



KM256498 —UN—25NOV15



KM256499 —UN—25NOV15

Döner hasat ünitesi çalışma pozisyonuna ulaşır ulaşmaz:

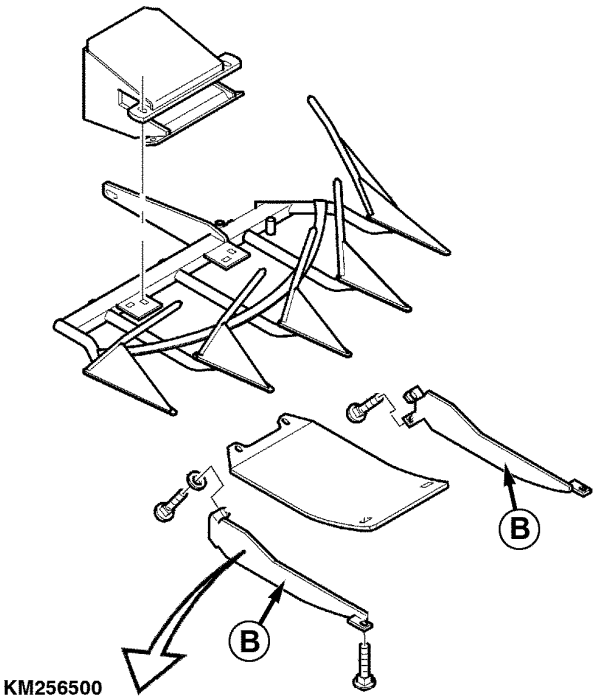
Kızak plakalarının (A) zemine paralel olduğundan emin olun.

Döner hasat ünitesinin zemine olan açısına bağlı olarak mesafe parçalarını (B) çıkarmanız gerekebilir.

ÖNEMLİ: Yanlış ayarlama kızak pabuçlarının zamanından önce aşınmasına neden olabilir.

NOT: 2019 model yılından başlayan biçme ekipmanlarında ayraç (B) yoktur. Gerekiyorsa yedek parça dağıtımından ayraç (B) siparişi verin.

A—Kızak Pabuçları **B—Ayraç**



KM256500 —UN—25NOV15

KM00321,00008F5 -80-15MAR19-1/1

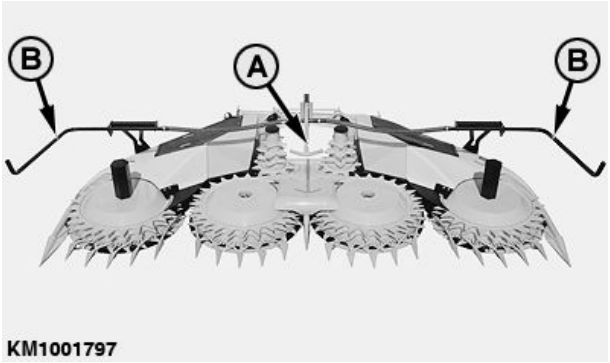
Merkezi Besleme Çubuğunun Ayarlanması

NOT: Ekin kısaysa, merkezi besleme çubuğunu (A) düşük ayarlayın.

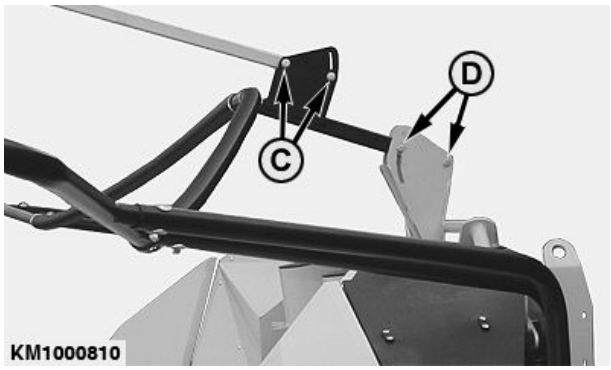
Besleme çubukları (A) ve (B) ekini kesilmek üzere içeri doğru yönlendirir ve daha iyi bir besleme sağlar. Merkezi besleme çubuğunun (C) yüksekliği güncel ekin koşullarına uyum sağlamak için arazide değiştirilebilir.

- Merkezi besleme çubuğunun yüksekliğini ayarlamak için vidaları (C) ve (D) gevşetin. Daha sonra yeniden sıkın.

A—Merkezi Besleme Çubuğu
B—Besleme Çubuğu
C—Vida
D—Vida



KM1001797 —UN—11NOV11



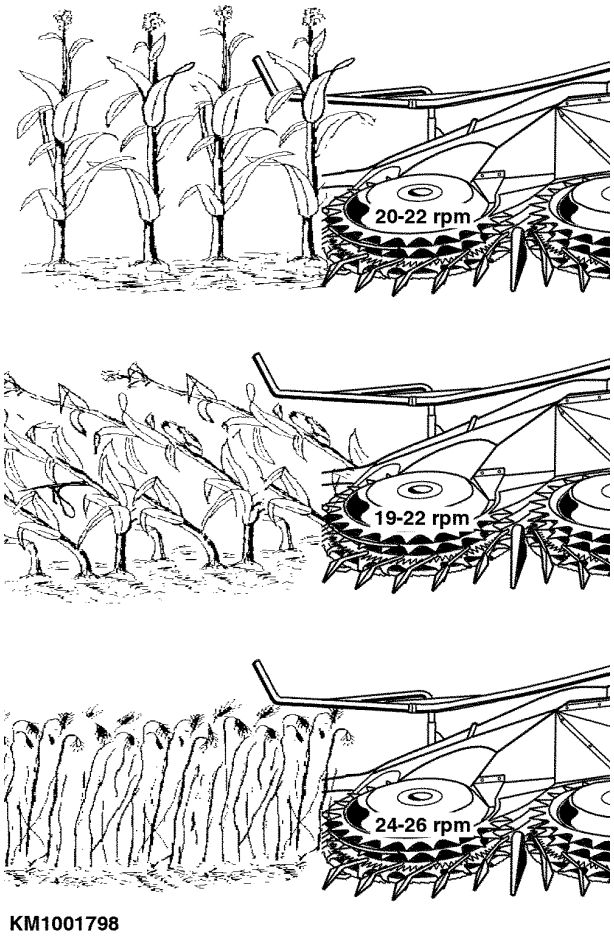
KM1000810 —UN—18MAR09

KM00321,00000CF -80-21DEC11-1/1

Toplama Tamburu Çalışma Hızları

NOT: Toplama tamburlarının çalıştığı hız ekin yoğunluğu, ekin tipi ve yem hasat makinesi versiyonuna göre değişir.

NOT: Toplama tamburlarının çalıştığı hız ayarlanabilir. Döner bıçaklar, değiştirilemeyen bir sabit hızda çalışır.



KM00321,00000D0 -80-21DEC11-1/1

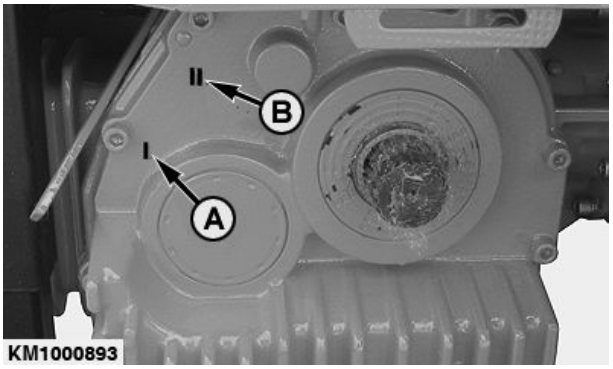
CLAAS Yem Hasat Makinesi ile Kesim Uzunluğunun Ayarlanması

CLAAS yem hasat makinesinde, kesim uzunluğu şanzımanı ve döner hasat ünitesi tahrik hızı bağımsız olarak değiştirilir.

Hem CLAAS yem hasat makinesinin hem de KEMPER döner hasat ünitesinin 2'şer hızı vardır.

Yem hasat makinesi ayarları için yem hasat makinesi kullanıcı kılavuzuna bakın.

KEMPER döner hasat ünitesinde 1. vites (A) ve 2. vites (B) doğrudan tahrik kutusunda değiştirilir.



A—1. Vites **B—2. Vites**

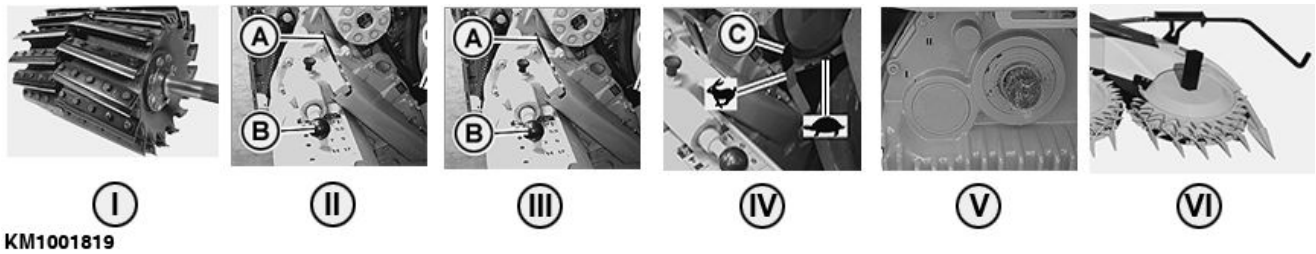
KM00321,000018B -80-08JUN09-1/1

830-900 Silaj Makineleriyle (Tip 492, 496 ve 500) Kesim Uzunluğu ve Tambur Hızları

Kesme uzunluğu ayarını belirlemek için aşağıdaki tablolara bakın.

KM00321,0000B23 -80-29OCT20-1/1

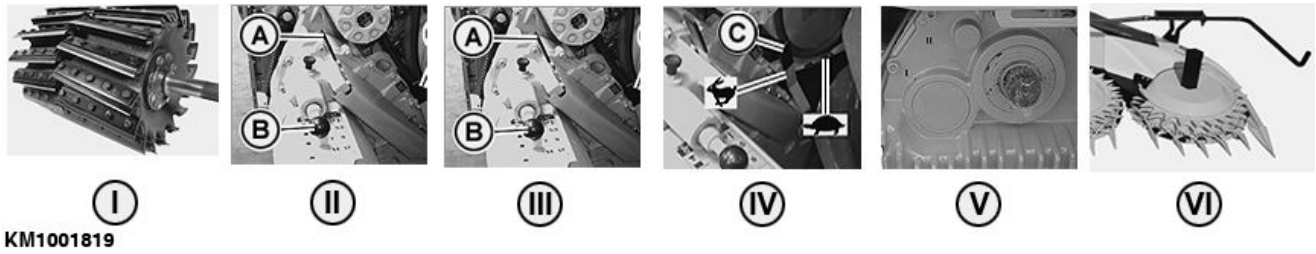
24 Bıçaklı Kesici Başlık (Tip 492, 496 ve 500)



I—Kesim uzunluğu, 2x12 bıçaklı kesici başlık	II—Kol (B) pozisyonu	III—Kol (A) pozisyonu	IV—Kol (C) pozisyonu	V—Döner hasat birimi, dişli	V—Besleme boğazı tamburu hızı
4 mm (0,16 in.)	1	Yavaş	Yavaş	1	22
5,5 mm (0,22 in.)	1	Hızlı	Hızlı	1	26
7 mm (0,28 in.)	2	Yavaş	Yavaş	2	27
9 mm (0,35 in.)	2	Hızlı	Hızlı	1	26
14 mm (0,55 in.)	3	Yavaş	Yavaş	2	27
17 mm (0,67 in.)	3	Hızlı	Hızlı	2	33

KM00321,0000B24 -80-29OCT20-1/1

20 Bıçaklı Kesici Başlık (Tip 492, 496 ve 500)



I—Kesim uzunluğu, 2x10 bıçaklı kesici başlık	II—Kol (B) pozisyonu	III—Kol (A) pozisyonu	IV—Kol (C) pozisyonu	V—Döner hasat birimi, dişli	V—Besleme boğazı tamburu hızı
5 mm (0,20 in.)	1	Yavaş	Yavaş	1	22
6,5 mm (0,26 in.)	1	Hızlı	Hızlı	1	26
8,5 mm (0,33 in.)	2	Yavaş	Yavaş	2	27
11 mm (0,43 in.)	2	Hızlı	Hızlı	1	26
17 mm (0,67 in.)	3	Yavaş	Yavaş	2	27
21 mm (0,83 in.)	3	Hızlı	Hızlı	2	33

KM00321,0000B25 -80-29OCT20-1/1

CLAAS Yem Hasat Makinesi 830-900 (493 Tipi) ile Tambur Hızları ve Kesme Uzunluğu

2 Hızlı Dişli Kutusu

Döner hasat ünitesinin iki hızlı dişli kutusunun iki versiyonu vardır:

- **Hız arttırma** modeli, normalden uzuna kadar olan kesme uzunlukları içindir (standart)
- **Hız azaltma** modeli, kısa kesme uzunluğu içindir (opsiyonel)

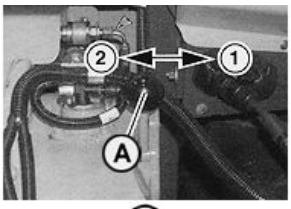
Kesme uzunluğu ayarını belirlemek için aşağıdaki tablolara bakın.

KM1001823 —UN—23JAN12

KM00321,00000D3 -80-04JAN12-1/1

28 Bıçaklı Kesici Başlıklar (493 Tipi)

İki hızlı dişli kutusu (III) normalden uzuna kadar olan kesme uzunlukları içindir (standart)



KM1001820 I II III IV

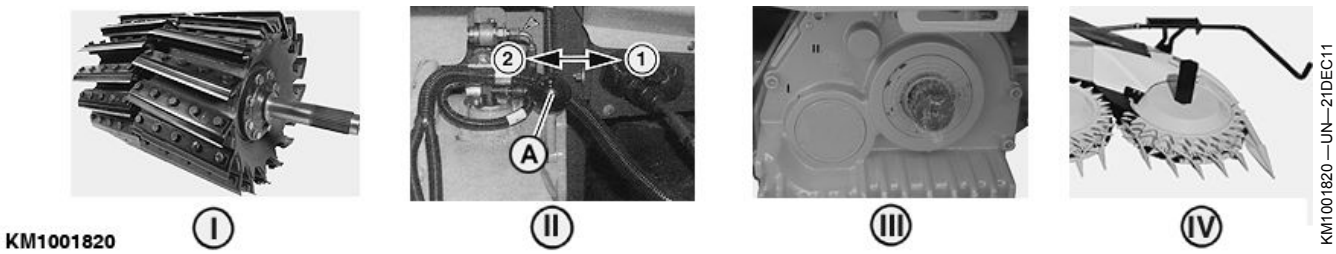
KM1001820 —UN—21DEC11

I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Kesme uzunluğu şanzıman, yem hasat makinesi	III—Döner hasat ünitesi tahriği	IV—Toplama tamburu hızı
2x14 bıçak	2x7 bıçak	Vites	Vites	dev./dk
5,1 mm (0,20 in.)	10,2 mm (0,40 in.)	1	1	26
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)		1	26
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)		1	26
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,60 in.)		1	26
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		2	33
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)	2	1	26
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,60 in.)		1	26
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		2	33
9,4 mm (0,37 in.)	18,8 mm (0,74 in.)		2	33
10,3 mm (0,20 in.)	20,6 mm (0,81 in.)		2	33
11,1 mm (0,44 in.)	22,2 mm (0,87 in.)		2	33
12,0 mm (0,47 in.)	24,0 mm (0,94 in.)		2	33

Devamı arka sayfada

KM00321,00000E3 -80-04JAN12-1/2

İki hızlı dişli kutusu (III) kısa kesme uzunlukları içindir (opsiyonel)

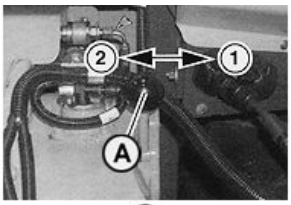


I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Kesme uzunluğu şanzıman, yem hasat makinesi	III—Döner hasat ünitesi tahriği	IV—Toplama tamburu hızı
2x14 bıçak	2x7 bıçak	Vites	Vites	dev./dk
3,4 mm (0,13 in.)	6,8 mm (0,27 in.)	1	2	20
4,3 mm (0,17 in.)	8,6 mm (0,34 in.)		2	20
5,1 mm (0,20 in.)	10,2 mm (0,40 in.)		2	20
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)		2	20
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)		1	26
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,61 in.)		1	26
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		1	26
6,9 mm (0,27 in.)	13,8 mm (0,54 in.)	2	1	26
7,7 mm (0,30 in.)	15,4 mm (0,61 in.)		1	26
8,6 mm (0,34 in.)	17,2 mm (0,68 in.)		1	26
9,4 mm (0,37 in.)	18,8 mm (0,74 in.)		1	26

KM00321,00000E3 -80-04JAN12-2/2

24 Bıçaklı Kesici Başlıklar (493 Tipi)

İki hızlı dişli kutusu (III) normalden uzuna kadar olan kesme uzunlukları içindir (standart)



KM1001820 I II III IV

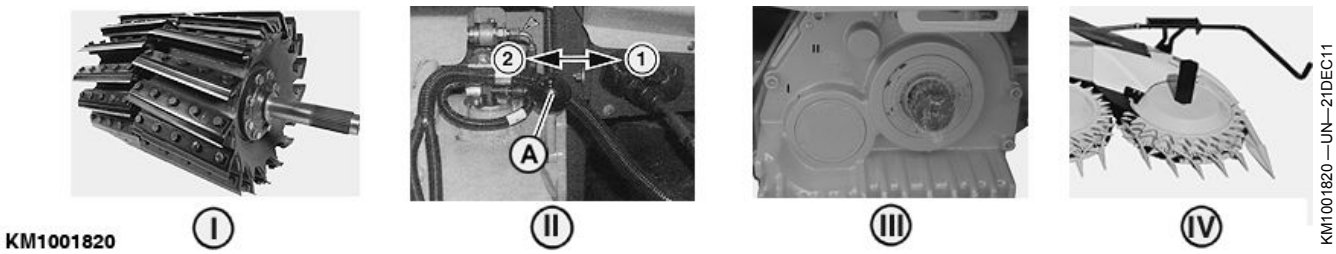
KM1001820 —UN—21DEC11

I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Kesme uzunluğu şanzıman, yem hasat makinesi	III—Döner hasat ünitesi tahriği	IV—Toplama tamburu hızı
2x12 bıçak	2x6 bıçak	Vites	Vites	dev./dk
6 mm (0,24 in.)	12 mm (0,47 in.)	1	1	26
7 mm (0,28 in.)	14 mm (0,55 in.)		1	26
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)		1	26
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	26
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)		2	33
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)	2	1	26
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	26
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)		2	33
11 mm (0,43 in.)	22 mm (0,87 in.)		2	33
12 mm (0,47 in.)	24 mm (0,94 in.)		2	33
13 mm (0,26 in.)	26 mm (1,02 in.)		2	33
14 mm (0,55 in.)	28 mm (1,10 in.)		2	33

Devamı arka sayfada

KM00321,00000E4 -80-04JAN12-1/2

İki hızlı dişli kutusu (III) kısa kesme uzunlukları içindir (opsiyonel)

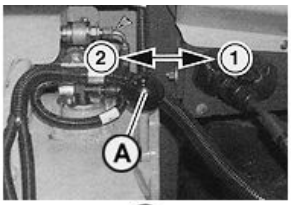


I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Kesme uzunluğu şanzıman, yem hasat makinesi	III—Döner hasat ünitesi tahriği	IV—Toplama tamburu hızı
2x12 bıçak	2x6 bıçak	Vites	Vites	dev./dk
4 mm (0,16 in.)	8 mm (0,31 in.)	1	2	20
5 mm (0,20 in.)	10 mm (0,39 in.)		2	20
6 mm (0,24 in.)	12 mm (0,47 in.)		2	20
7 mm (0,28 in.)	14 mm (0,55 in.)		2	20
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)		1	26
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	26
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)		1	26
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)	2	1	26
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)		1	26
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)		1	26
11 mm (0,43 in.)	22 mm (0,87 in.)		1	26

KM00321,00000E4 -80-04JAN12-2/2

20 Bıçaklı Kesici Başlıklar (493 Tipi)

İki hızlı dişli kutusu (III) normalden uzuna kadar olan kesme uzunlukları içindir (standart)



KM1001820 I II III IV

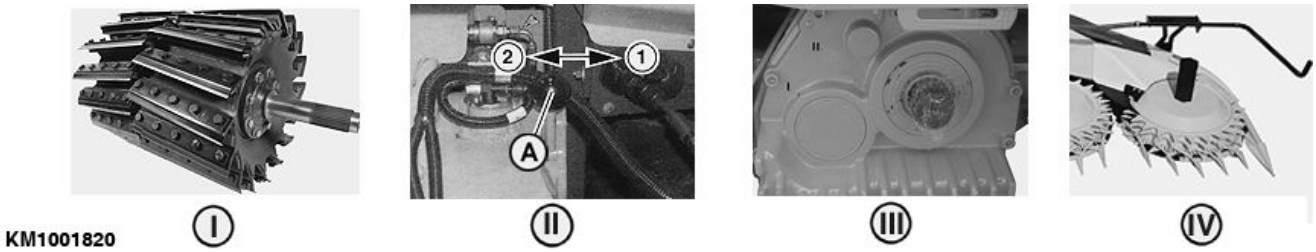
KM1001820 —UN—21DEC11

I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Kesme uzunluğu şanzıman, yem hasat makinesi	III—Döner hasat ünitesi tahriği	IV—Toplama tamburu hızı
2x10 bıçak	2x5 bıçak	Vites	Vites	dev./dk
7,3 mm (0,29 in.)	14,7 mm (0,58 in.)	1	1	26
8,5 mm (0,33 in.)	17,0 mm (0,67 in.)		1	26
9,7 mm (0,38 in.)	19,3 mm (0,76 in.)		1	26
10,8 mm (0,43 in.)	21,7 mm (0,85 in.)		1	26
12 mm (0,47 in.)	24 mm (0,94 in.)		2	33
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)	2	1	26
11,2 mm (0,44 in.)	22,4 mm (0,88 in.)		1	26
12,4 mm (0,49 in.)	24,8 mm (0,98 in.)		2	33
13,6 mm (0,54 in.)	27,2 mm (1,07 in.)		2	33
14,8 mm (0,58 in.)	29,6 mm (1,17 in.)		2	33
16 mm (0,63 in.)	32 mm (1,26 in.)		2	33
17,2 mm (0,68 in.)	34,4 mm (1,35 in.)		2	33

Devamı arka sayfada

KM00321,00000E5 -80-04JAN12-1/2

İki hızlı dişli kutusu (III) kısa kesme uzunlukları içindir (opsiyonel)



I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Kesme uzunluğu şanzıman, yem hasat makinesi	III—Döner hasat ünitesi tahriği	IV—Toplama tamburu hızı
2x10 bıçak	2x5 bıçak	Vites	Vites	dev./dk
5,0 mm (0,20 in.)	10,0 mm (0,39 in.)	1	2	20
6,2 mm (0,24 in.)	12,3 mm (0,48 in.)		2	20
7,3 mm (0,29 in.)	14,7 mm (0,58 in.)		2	20
8,5 mm (0,33 in.)	17,0 mm (0,67 in.)		2	20
9,7 mm (0,38 in.)	19,3 mm (0,76 in.)		1	26
10,8 mm (0,43 in.)	21,7 mm (0,85 in.)		1	26
12,0 mm (0,47 in.)	24,0 mm (0,94 in.)		1	26
10,0 mm (0,39 in.)	20,0 mm (0,79 in.)	2	1	26
11,2 mm (0,44 in.)	22,4 mm (0,88 in.)		1	26
12,4 mm (0,49 in.)	24,8 mm (0,98 in.)		1	26
13,6 mm (0,53 in.)	27,2 mm (1,07 in.)		1	26

KM00321,00000E5 -80-04JAN12-2/2

930-980 Silaj Makineleriyle (494, 497 ve 498 Tipleri) Kesim Uzunluğu ve Tambur Hızları

Standart tabla tahriğine sahip silaj makinelerinde kesim uzunluğunun ön seçimi

Kesim uzunluğu için kaba ayarın ön seçimi, silaj makinesindeki şalter (A) kullanılarak gerçekleştirilir. (Silaj makinesi Kullanıcı El Kitabına bakın.)

A—Şalterler

2 hızlı dişli kutusu

Döner hasat ünitesinin iki hızlı dişli kutusunun iki versiyonu vardır:

- **Hız arttırma** modeli, normalden uzuna kadar olan kesme uzunlukları içindir (standart)
- **Hız azaltma** modeli, kısa kesme uzunluğu içindir (opsiyonel)

Kesme uzunluğu ayarını belirlemek için aşağıdaki tablolara bakın.

KM00321,00006CF -80-05OCT17-1/1

36 Bıçaklı Kesici Başlık (494, 497 ve 498 Tipleri)

İki hızlı dişli kutusu (II) normalden uzuna kadar olan kesim uzunlukları içindir (standart)

KM237799 —UN—13MAR15

KM237799 (I) (II) (III)

I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Döner hasat ünitesi tahriği	III—Toplama tamburu hızı
2x18 bıçak	2x9 bıçak	Hız	dev/dak
4 mm (0,16 in.)	8 mm (0,31 in.)	1	26
4,7 mm (0,18 in.)	9,4 mm (0,37 in.)	1	26
5,3 mm (0,21 in.)	10,6 mm (0,42 in.)	1	26
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)	1	26
6,7 mm (0,26 in.)	13,4 mm (0,52 in.)	2	33
7,3 mm (0,29 in.)	14,6 mm (0,57 in.)	2	33
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)	2	33
8,7 mm (0,34 in.)	17,4 mm (0,68 in.)	2	33
9,3 mm (0,37 in.)	18,6 mm (0,73 in.)	2	33

KM00321,00006D0 -80-05OCT17-1/2

İki hızlı dişli kutusu (II) kısa kesim uzunlukları içindir (opsiyonel)

KM237799 —UN—13MAR15

KM237799 (I) (II) (III)

I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Döner hasat ünitesi tahriği	III—Toplama tamburu hızı
2x18 bıçak	2x9 bıçak	Hız	dev/dak
2,7 mm (0,11 in.)	5,4 mm (0,21 in.)	2	20
3,3 mm (0,13 in.)	6,6 mm (0,26 in.)	2	20
4,0 mm (0,16 in.)	8,0 mm (0,31 in.)	2	20
4,7 mm (0,18 in.)	9,4 mm (0,37 in.)	2	20
5,3 mm (0,21 in.)	10,6 mm (0,42 in.)	1	26
6,0 mm (0,24 in.)	12,0 mm (0,47 in.)	1	26
6,7 mm (0,26 in.)	13,4 mm (0,52 in.)	1	26
7,3 mm (0,29 in.)	14,6 mm (0,57 in.)	1	26

KM00321,00006D0 -80-05OCT17-2/2

24 Bıçaklı Kesici Başlık (494, 497 ve 498 Tipleri)

İki hızlı dişli kutusu (II) normalden uzuna kadar olan kesim uzunlukları içindir (standart)

KM237799 I II III

KM237799 —UN—13MAR15

I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Döner hasat ünitesi tahriği	III—Toplama tamburu hızı
2x12 bıçak	2x6 bıçak	Hız	dev/dak
6 mm (0,24 in.)	12 mm (0,47 in.)	1	26
7 mm (0,28 in.)	14 mm (0,55 in.)	1	26
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,63 in.)	1	26
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)	1	26
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)	2	33
11 mm (0,43 in.)	22 mm (0,87 in.)	2	33
12 mm (0,47 in.)	24 mm (0,94 in.)	2	33
13 mm (0,26 in.)	26 mm (1,02 in.)	2	33
14 mm (0,55 in.)	28 mm (1,10 in.)	2	33

KM00321,00006D1 -80-05OCT17-1/2

İki hızlı dişli kutusu (II) kısa kesim uzunlukları içindir (opsiyonel)

KM237799 I II III

KM237799 —UN—13MAR15

I—Kesme uzunluğu, bıçak sayısı		II—Döner hasat ünitesi tahriği	III—Toplama tamburu hızı
2x12 bıçak	2x6 bıçak	Hız	dev/dak
4 mm (0,16 in.)	8 mm (0,31 in.)	2	20
5 mm (0,20 in.)	10 mm (0,39 in.)	2	20
6 mm (0,24 in.)	12 mm (0,47 in.)	2	20
7 mm (0,28 in.)	14 mm (0,55 in.)	2	20
8 mm (0,31 in.)	16 mm (0,62 in.)	1	26
9 mm (0,35 in.)	18 mm (0,71 in.)	1	26
10 mm (0,39 in.)	20 mm (0,79 in.)	1	26
11 mm (0,43 in.)	22 mm (0,87 in.)	1	26

KM00321,00006D1 -80-05OCT17-2/2

CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusuyla Vites Seçiminin Ayarlanması

CLAAS silaj makinelerinin çok hızlı tahriğinde 4 hız bulunur.

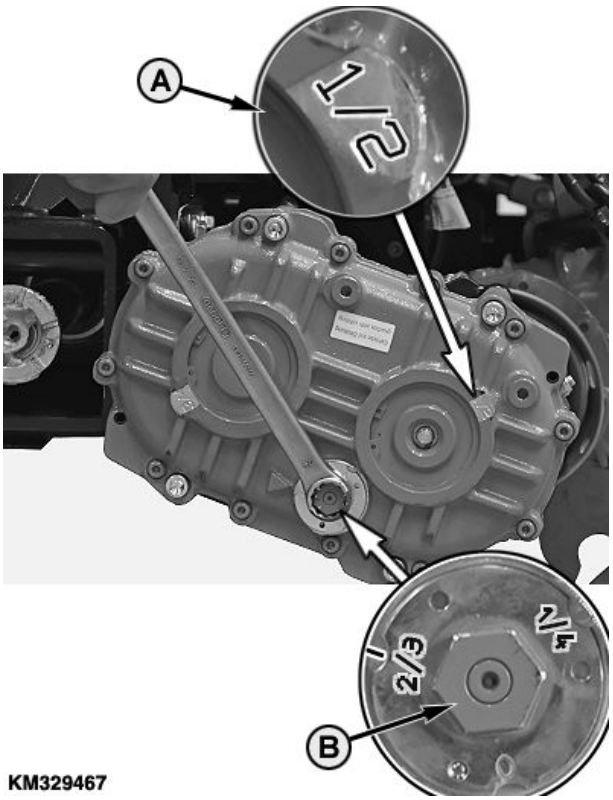
İlk 2 hız, tahriğin dış tarafındaki somun (B) döndürülerek seçilir.

Diğer 2 hızın (A) seçilebilmesi için de çok hızlı tahriğin bütünü döndürülebilir.

Tahrik gösterilen konumdayken birinci ve ikinci hız seçilebilir.

A—Birinci ve İkinci Hız Konumları

B—Somun (İkinci Vites Devrede)



KM329467 —UN—10OCT17

KM00321,00006D2 -80-05OCT17-1/3

Çok Hızlı Dişli Kutusunun Döndürülmesi

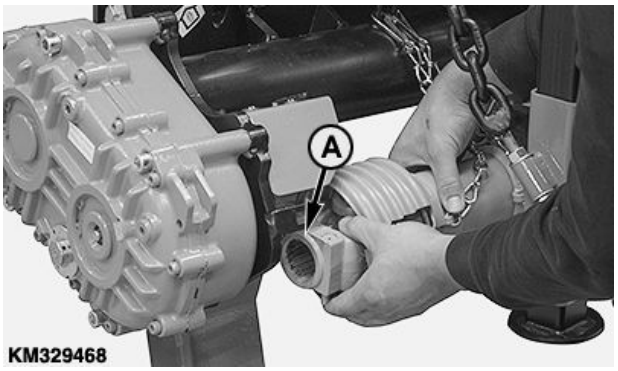
Üçüncü ve dördüncü hızın seçilmesi için tahrik merkezi ekseni etrafında döndürülmelidir.

Bunu yapmak için aşağıda açıklanan biçimde hareket edin:

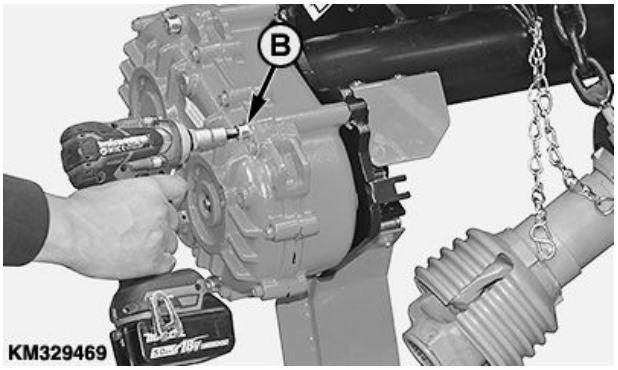
1. Dişli kutusundan kardan şaft milini (A) sökün.
2. Altıgen yuva başlı vidaları (B) gevşetin.

A—Kardan Şaftlı Mil

B—Altıgen Yuva Başlı Vidalar



KM329468 —UN—05OCT17



KM329469 —UN—05OCT17

Devamı arka sayfada

KM00321,00006D2 -80-05OCT17-2/3

3. Tahriği (C) 180° döndürün.

NOT: Dişli kutusu çıkarılmadan döndürülebilir.

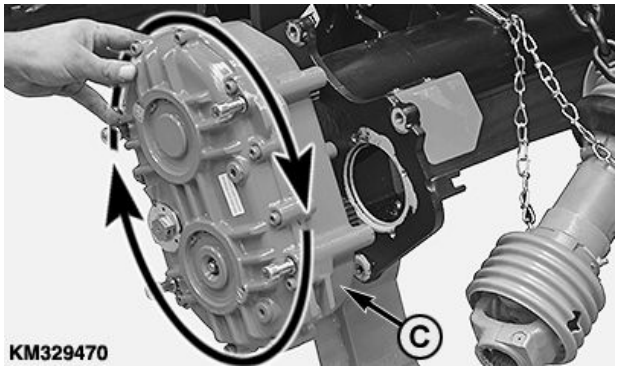
4. Altıgen yuva başlı vidaları (D) belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

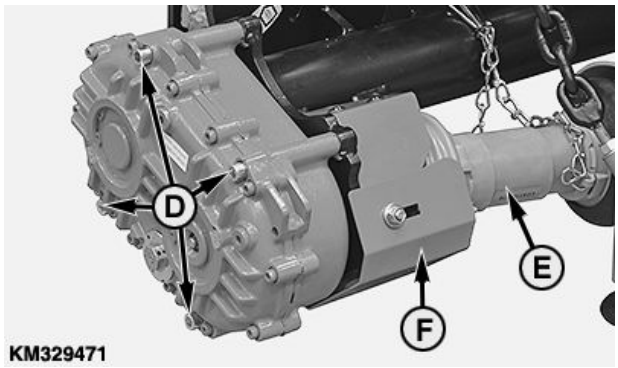
Dişli Kutusu, Altıgen Yuva
Başlı Vidalar—Tork..... 95 Nm (70 lb.-ft.)

5. Kardan şaftlı mili (E) ve kapağı (F) yeniden takın.

C—Dişli kutusu
D—Altıgen Yuva Başlı Vidalar
E—Kardan Şaftlı Mil
F—Kalkan



KM329470 —UN—05OCT17



KM329471 —UN—05OCT17

KM00321,00006D2 -80-05OCT17-3/3

CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusuyla Kesim Uzunlukları ve Vites Seçimi

Kesim uzunluğu ayarını belirlemek için aşağıdaki tabloya bakın.

NOT: Gri renkteki kesim uzunlukları, belli durumlarda malzeme akışında sorunlara neden olabilir.

mm cinsinden kesim uzunlukları															
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
	Vites seçimi (4 vites)														
20 bıçaklı kesici başlık	-	-	1	1	1	2	2	3	3	3	4	4	4	4	4
24 bıçaklı kesici başlık	-	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	4
28 bıçaklı kesici başlık	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	-	-
36 bıçaklı kesici başlık	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	-	-	-	-	-

ÖNEMLİ: Değişken bir ekipman tahriğiyle donatılmış 498, 499 ve 502 tipi Claas Silaj Makineleri, kesim uzunluğu ayarlarındaki hızı değiştirebilir. Tambur hızının aşırı yükselmesini önlemek için burada çok hızlı şanzımanın 4. vitesini kullanamazsınız.

NOT: 3. vites maksimum değişken hızla kullanıldığında bu, 4. vitese denk düşer.

KM00321,0000B19 -80-27OCT20-1/1

Hasat

Ekin biçme öncesi aşağıdakileri yapın:
- Döner bıçaklı biçme ünitesini açın
- Besleme çubuklarını ayarlayın
- Toplama tamburlarının çalışacağı hızı ayarlayın

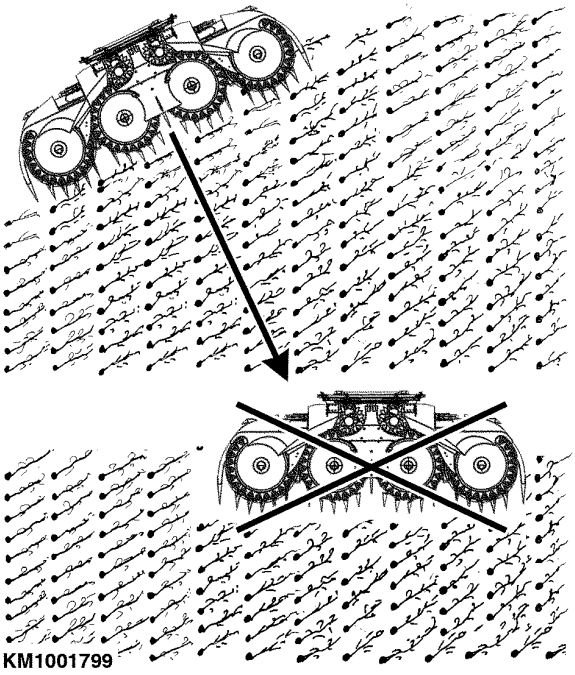
ÖNEMLİ: Kavramalarda gereksiz aşınmaları önleyin. İleri vitese her zaman rölanti ayarından geçin.

1. Yem hasat makinesinin motorunu rölanti hızda çalıştırın.
2. Döner hasat ünitesini açın.
3. Toplama tamburlarının ve döner bıçakların çalışma hızlarına ulaşmalarını bekleyin.

   ÖNEMLİ: Birçok durumda ekinlere yatmakta oldukları konuma dik açı ile girmek en iyisidir. Bu genelde en eşit ekin akışını sağlar.

   ÖNEMLİ: Ekin akışını her zaman takip edin.

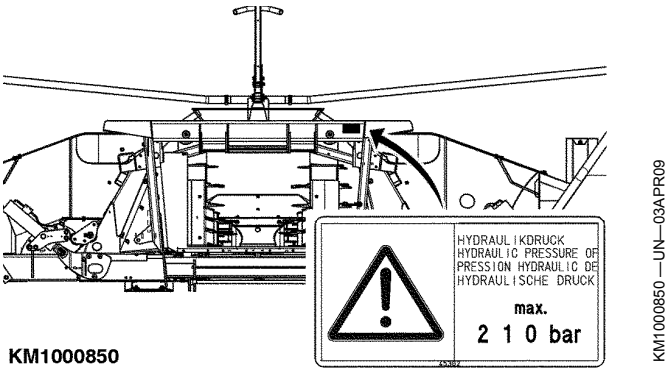
4. Hızlı ekin akışı sağlamak için ekin içerisine nispeten yüksek bir hızla girin.



KM00321,00000D5 -80-22DEC11-1/1

Hidrolik Sistem

Hidrolik basıncı 21000 kPa (210 bar; 3046 psi) değerini geçmemelidir.



KM00321,0000156 -80-03APR09-1/1

Sıra Kılavuzu için Özel Kit (Direksiyon Yardımı)

Yem hasat makinesini kullanırken sürücünün dikkatinin %90'ı direksiyon üzerindedir. Makine kapasitesinin tamamının kullanılması sadece yardımcı direksiyon ile mümkündür.

Özel bir kit ekipman olarak mevcuttur ve aşağıdakilerden oluşmuştur:

- (1) bağlantı kabloları ile sensör sistemi
- (1) döner hasat ünitesine takmak için donanım seti
- (1) montaj talimatları

KM00321,0000272 -80-16FEB10-1/1

Otomatik Yükseklik Kumandası Kiti

Otomatik yükseklik kumandası sistemi zemine temas eden (zemin konturlarını izleyen) ve döner hasat ünitesini zemine paralel tutan iki sensörden oluşur.

Sensörlerin elektriksel palsleri, SPFH ana kumanda ünitesi tarafından hidrolik yağ miktarına dönüştürülür.

Otomatik yükseklik kumandasının çalışmasına ilişkin bilgiler için yem hasat makinesi kullanıcı el kitabına bakın.

Silindir, yağ miktarına bağlı olarak geri çekilir veya uzatılır ve böylece döner hasat ünitesinin her zaman zemine paralel biçimde hizalanabilmesi sağlanır.

KM00321,0000289 -80-24FEB10-1/1

460plus Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi

DİKKAT: Ayarlama veya servis çalışmalarını yürütmeden önce HER ZAMAN:

- **Motoru kapatın**
- **Kontak anahtarını çıkarın**
- **Tüm hareketli parçalar durana kadar bekleyin.**

Belirti	Sorun	Çözüm
Kötü kesmeye rağmen yüksek güç gereksinimi	Döner bıçaklar körelmiş.	Döner bıçakları değiştirin.
	Arızalı temizleyiciler	Yeni temizleyiciler takın.
Bıçaklarda sürtünme gürültüsü	Rotor kirli.	Rotoru temizleyin. Mümkünse ünite kullanılmadan önce kesim alanı temizlenmelidir.
	Arızalı temizleyiciler	Yeni temizleyiciler takın.
Döner hasat ünitesinde titreşim.	Kirli döner bıçaklar dengesizliğe neden olur.	Döner bıçakları temizleyin.
	Asimetrik döner bıçaklar dengesizliğe neden olur.	Döner bıçakları **her zaman** çift olarak değiştirin.
	Temizleyicilerden biri kırılmış.	**Her iki** temizleyiciyi de değiştirin.
	Döner bıçakta aşırı dikey oynama nedeniyle dengesizlik.	Bıçağı düzleştirin veya yeni bıçaklar takın.
Saplar kesilmeden önce öne doğru ittiriliyor (uzun, eşit olmayan anız).	Ayırıcılarda birilen yapraklar	Ayırıcıları temizleyin.
	Temizleyicilerden biri kırılmış.	**Her iki** temizleyiciyi de değiştirin.
Toplama tamburlarının dönüşü durdu.	Besleme alanında tıkanma	Toplama tamburlarını hızlı bir şekilde ters çevirin. Gerekirse bunları tekrar tekrar ters çevirin.
	Aşınmış kızak plakaları	Değiştirin.
	Şanzıman arızalı	KEMPER yetkili satıcınızla irtibat kurun.
Şanzımanda aşırı ısınma	Şanzıman yağı seviyesi çok yüksek veya çok düşük.	Şanzıman yağ seviyesini kontrol edin ve gerekiyorsa yağ ekleyin veya boşaltın.
Toplama tamburları ve döner bıçaklar çalışmaya başlamıyor.	Tırnaklı kavrama arızalı	KEMPER yetkili satıcınızla irtibat kurun.
Ünitenin sağ veya sol tarafının tamamının dönmesi durmuş.	Sağ veya sol sürtünme kavraması arızalı	KEMPER yetkili satıcınızla irtibat kurun.

Devamı arka sayfada

KM00321,00000D6 -80-22DEC11-1/2

Belirti	Sorun	Çözüm
Ünite katlanamıyor veya dışarı açılamıyor.	Yabancı bir madde (örn. kum taneciği) kısıcıyı engelliyor.	KEMPER yetkili satıcınızla irtibat kurun.
Sıralar birbirine uzak olduğunda kötü kesim.	Makine 5 bitki sırasını bağlıyor. Orta sıra kesimi engelliyor.	Sadece 4 bitki sırasını bağlayın. Gerekirse KEMPER yetkili satıcınızla irtibat kurun.

KM00321,00000D6 -80-22DEC11-2/2

Servis Aralıkları

DİKKAT: Herhangi bir ayar veya servis çalışması gerçekleştirmeden önce her zaman aşağıdakileri yapın:
- Makineyi kapatın
- Anahtarı kontaktan çıkarın
- Tüm hareketli parçalar durana kadar bekleyin.

ÖNEMLİ: Burada önerilen aralıklar ortalama koşullar içindir. Zorlu çalışma koşulları daha sık yağ uygulamayı veya daha sık yağ değişimini gerekli hale getirebilir.

ÖNEMLİ: Hasarlı parçaları değiştirin. Gevşeyen vidalar uygun torkla yeniden sıkıştırılmalıdır.

Yağlama öncesinde gres nipellerini temizleyin. Kayıp veya hasar görmüş gres nipellerini hemen değiştirin. Eğer yeni nipel gres almıyorsa, fitingi çıkarın ve gres kanalının tıkalı olup olmadığını kontrol edin.

Bu kısımda bahsedilen yağlama ve bakım çalışmalarını her hasat sezonu öncesinde ve sonrasında gerçekleştirin.

OUKM001,0000012 -80-15FEB05-1/1

Gres

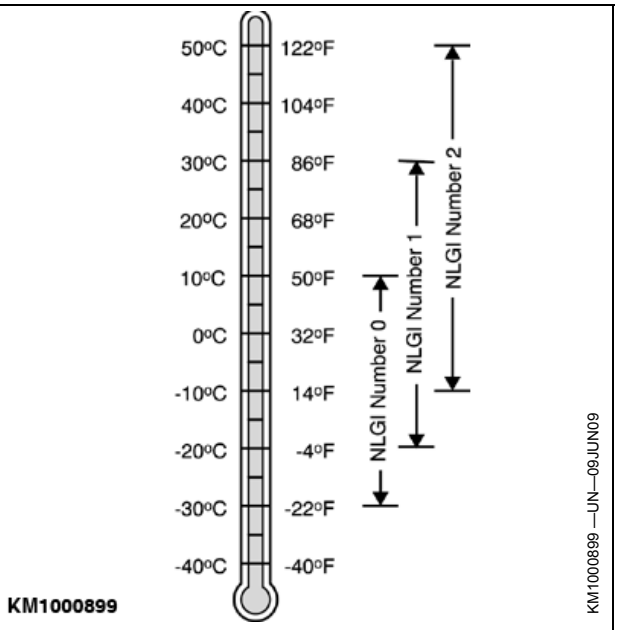
NLGI kıvamlılık sayılarına ve bakım zaman aralığında beklenen hava sıcaklıklarına uygun nitelikte gres kullanın.

AVIA AVIALITH 2 EP gresi önerilir.

Aşağıdaki teknik özellikleri karşılayan başka gresler de kullanılabilir:

NLGI Servis Sınıflandırması GC-LB

ÖNEMLİ: Bazı gres kıvamlandırıcılar diğerleri ile uyumlu değildir. Farklı tiplerdeki yağlayıcıları karıştırmadan önce yağlayıcı tedarikçinizle iletişime geçin.



KM00321,00002CB -80-03MAY10-1/1

Tahrikler için Sıvı Gres

Besleme tamburlarının alın dişli açılı tahrikleri sıvı gresle doldurulur.

Aşağıdaki sıvı gresler tavsiye edilir:

Üretici	Adlandırma
ARAL	ARALUB FDP 00
BP	ENERGREASE HT 00 EP
TEXACO	STARFAK E 900
WESTFALEN	GRESANAT X 00

Aşağıdaki teknik özellikleri karşılayan başka sıvı gresler de kullanılabilir:

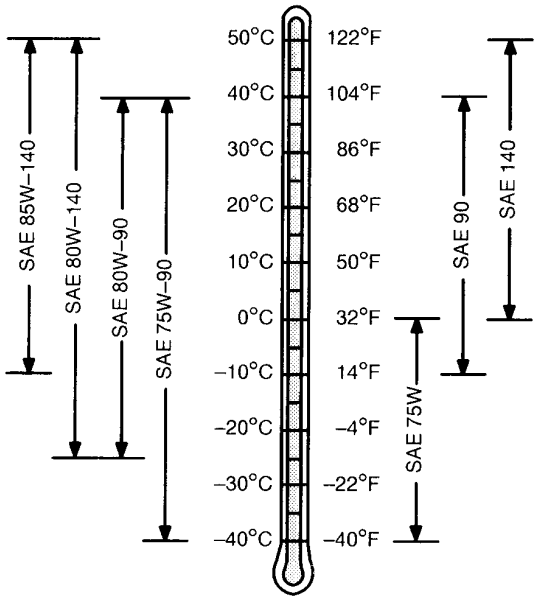
NLGI Servis Sınıflandırması NLGI 00

KM00321,00002CC -80-30APR10-1/1

Şanzıman Yağı

Sonraki yağ değişimine kadar geçecek dönemde beklenen hava sıcaklığına uygun viskozitede yağ kullanın.

Şanzıman yağları, API Servis Sınıflandırması GL-5'e uygun olmalıdır.



TS1653 —UN—14MAR96

KM00321,0000195 -80-10JUN09-1/1

Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı

Ana tahrik sürtünme kavraması soğutma sistemi, korozyon ve -37°C'ye (-34°F) kadar donma koruması sağlamak amacıyla doldurulur.

Düşük silikatlı etilen glikol tabanlı bir soğutma sıvısı konsantresi kullanın. Karıştırma oranı %50 konsantre ve %50 su olmalıdır.

Soğutma sıvısı konsantresi, soğutma sistemindeki dökme demiri kavitasyon korozyonundan korumalıdır.

%50 etilen soğutma sıvısı - su karışımı –37 °C'ye (-34°F) kadar koruma sağlar. Daha düşük sıcaklıklar için koruma gerekiyorsa öneriler için KEMPER bayinize başvurun.

Kullanılacak suyun niteliği soğutma sistemin iyi çalışması bakımından önemlidir. Etilen glikol tabanlı soğutma sıvısı konsantresi ile karıştırmak için saf, deiyonize ya da demineralize edilmiş su tavsiye edilir.

Soğutma Sıvısı Değiştirme Aralıkları

Ana tahrik sürtünme kavraması soğutma sıvısını 3 yıl ya da 3000 çalışma saatinden sonra boşaltın, soğutma sistemini yıkayın ve yeni soğutma sıvısı ile doldurun. Soğutma sıvısı her aralıkta tümden boşaltılmalı, sistem yıkanmalı ve yeni soğutma sıvısı ile doldurulmalıdır.

KM00321,0000196 -80-10JUN09-1/1

Alternatif ve Sentetik Yağlayıcılar

Bazı iklimlerdeki hava koşulları bu el kitabında önerilen yağların dışında yağlar kullanılmasını gerektirebilir.

Bazı yağlayıcılar sizin bölgenizde satışa sunulmamış olabilir.

Bu konuda bilgi edinmek ve tavsiye almak için, KEMPER bayinize danışın.

Bu el kitabında belirtilen performans taleplerini karşılaması halinde, sentetik yağlar da kullanılabilir.

Bu el kitabında belirtilen sıcaklık sınırları ve bakım aralıkları, hem konvansiyonel yağlayıcılar hem de sentetik yağlayıcılar için geçerlidir.

Eğer nihai yağlayıcı, performans taleplerini karşılıyorsa geri dönüşüm ürünü yağlar da kullanılabilir.

KM00321,0000197 -80-10JUN09-1/1

Yağlayıcıların Karıştırılması

Farklı tip ve marka yağlar birbirlerine karıştırılmamalıdır. Yağ üreticileri bazı katkı maddeleri ile yağlarının belirli teknik özellikleri yerine getirmelerini sağlamakta ve verimlerini yükseltmektedir.

Farklı tipteki yağların birbirlerine karıştırılması bu özelliklerin kaybolmasına neden olabilir.

Bu konuda bilgi edinmek ve tavsiye almak için, KEMPER bayinize danışın.

KM00321,0000198 -80-10JUN09-1/1

Yağların Depolanması

Makinanız ancak temiz yağlayıcılar kullanıldığında yüksek verimde çalışabilir.

Yağların saklandığı kaplar her zaman temiz olmalıdır.

Yağları ve yağ kaplarını toza, neme ve diğer kirlenmelere karşı korunan yerlerde saklayın. Su ve pislik birikimini önlemek için yağ kaplarını yan yatırın.

Tüm kapların üzerine, içerisinde ne olduğunu yazın.

Atık yağları ve eski yağ kaplarını çöplüklere atmayın; özel atık toplama yerlerine verin.

DX,LUBST -80-11APR11-1/1

Her Hasat Mevsimi Başlangıcında

Hasat makinesini çalıştırmadan önce ana tahrikteki sürtünme kavramalarında genel bir kontrol gerçekleştirin ve toplama tamburlarını da kontrol edin. "Servis" bölümündeki "Ana Tahrik üzerindeki Kayar Kavramalardaki Basıncın Boşaltılması" başlığına bakın.

Döner hasat ünitesini birkaç dakika çalıştırın. Sonra tüm yatakları kontrol edin. Aşırı ısınma veya oynama bulunursa döner bıçaklı biçme ünitesini çalıştırmadan önce ilgili yatakları kontrol edin.

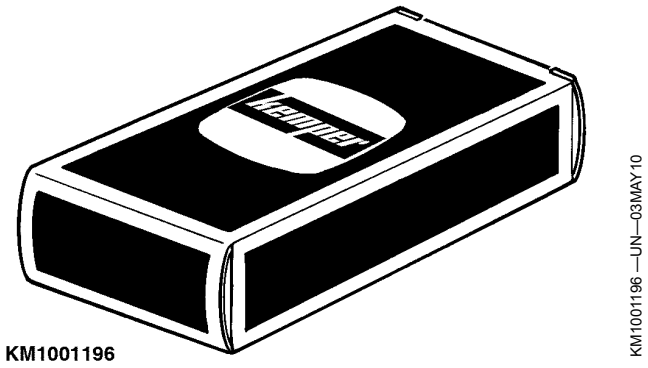
OUKM001,0000014 -80-15FEB05-1/1

Orijinal KEMPER Parçalar Kullanın

Orijinal KEMPER parçalar özellikle KEMPER makineleri için tasarlanmıştır.

Diğer yedek parçalar KEMPER tarafından denetlenmemiş ve kullanımı onaylanmamıştır. Böylesi ürünlerin takılması ve kullanılması KEMPER makinelerin tasarım özelliklerini negatif olarak etkileyebilir ve güvenliğini tehlikeye atabilir.

Bu riske girmeyin ve yalnızca orijinal KEMPER yedek parçaları kullanın.



KM00321,00002CD -80-03MAY10-1/1

Her Hasat Mevsimi Başlangıcında - Küresel Bilezik Cıvataları

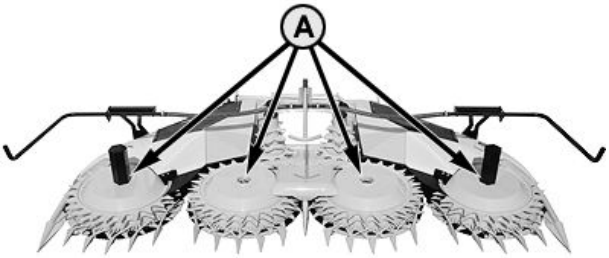
Küresel bilezik cıvatalarının (A) torkları her hasat mevsimi öncesinde kontrol edilmeli ve gereken durumlarda ayarlanmalıdır.

Tork ayarı:

Teknik özellik belirtimi

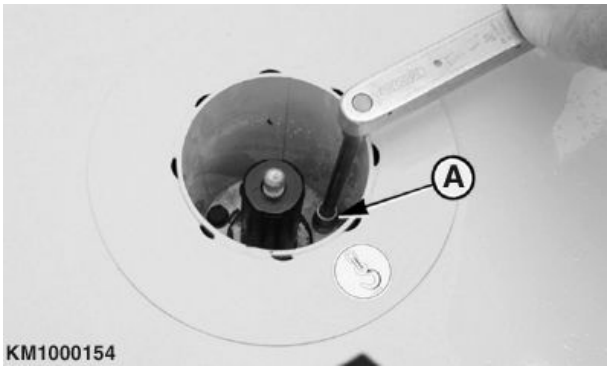
Küresel Bilezik Cıvataları—Tork..... 200 Nm (148 lb.-ft.)

A—Cıvatalar



KM1001800

KM1001800 —UN—02DEC11



KM1000154

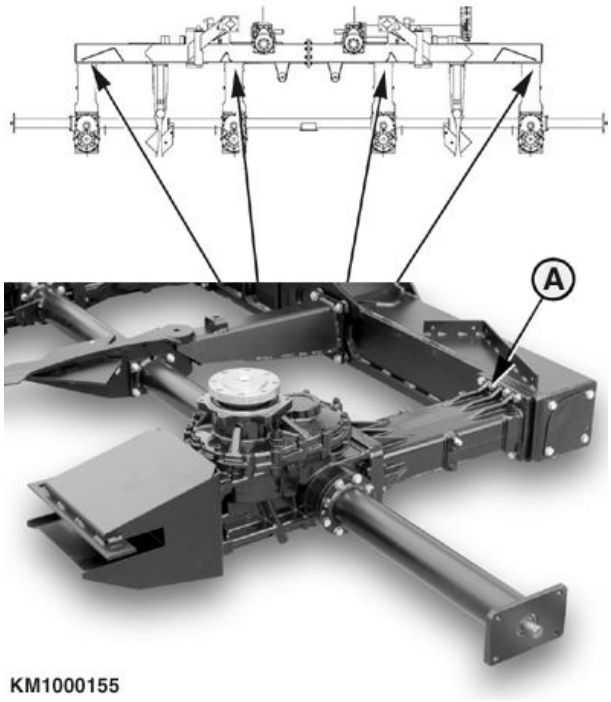
KM1000154 —UN—16OCT07

KM00321,00000D7 -80-05JAN12-1/1

Her Hasat Mevsimi Başlangıcında—Dişli Kutusu Montaj Flanşı Bağlantı Vidaları

Toplam tamburlarının dişli kutusu montaj flanşlarındaki flanş vidalarının (A) torkları her hasat mevsimi öncesinde yeniden sıkıştırılmalıdır ve 50 saat çalışma sonrasında yeniden sıkıştırılmalıdır.

Tork ayarı:



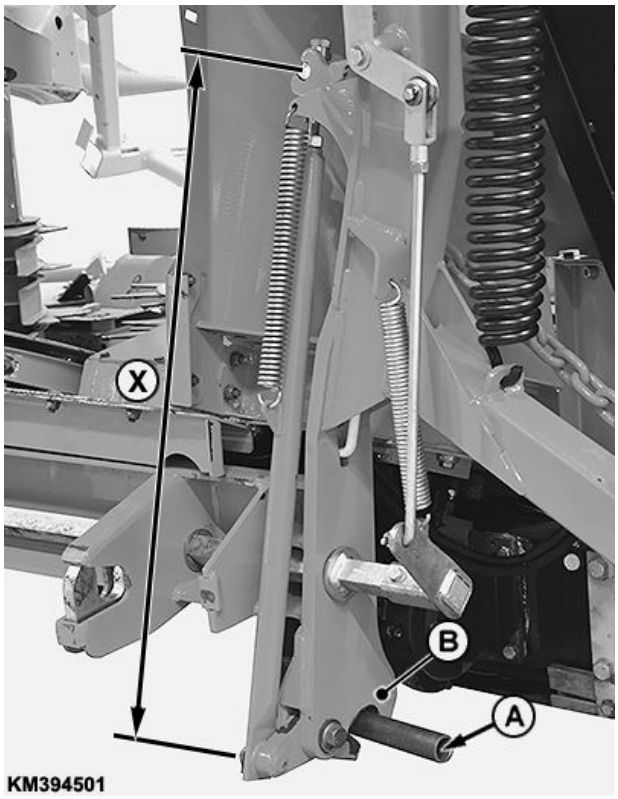
KM1000155 —UN—16OCT07

A—Vida

Öğe	Ölçüm	Teknik özellik belirtimi
Dişli Kutusu Montaj Flanşı Bağlantı Vidaları	Tork	95 N·m (70 lb.-ft.)

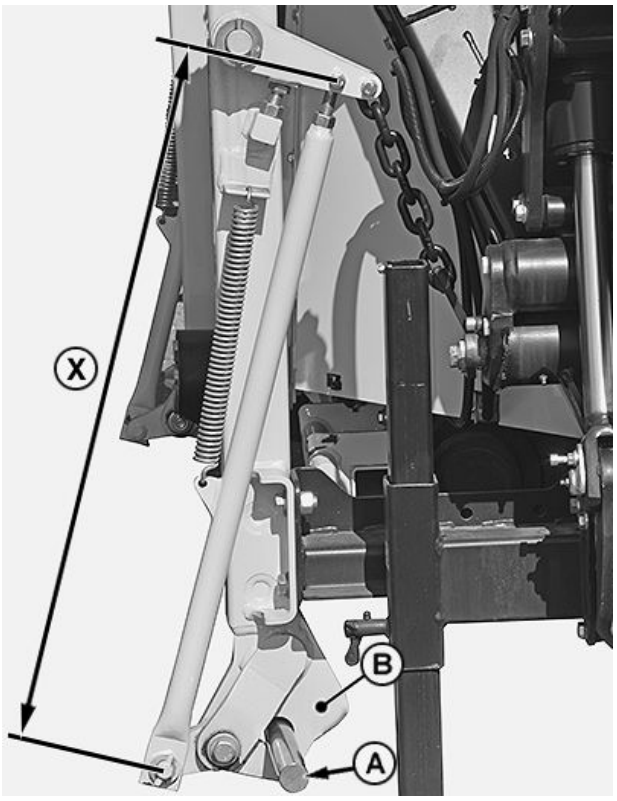
OUCC002,0002829 -80-15OCT07-1/1

Her hasat mevsiminin başlangıcında — şasi sürgüsünün ayarlanması (opsiyonel)



KM394501 —UN—14NOV19

Claas silaj makineleri için döner hasat birimleri



KM409037 —UN—17APR20

Fendt silaj makineleri için döner hasat birimleri

A—Mil
B—Mandal
X—Boyutun Ayarlanması

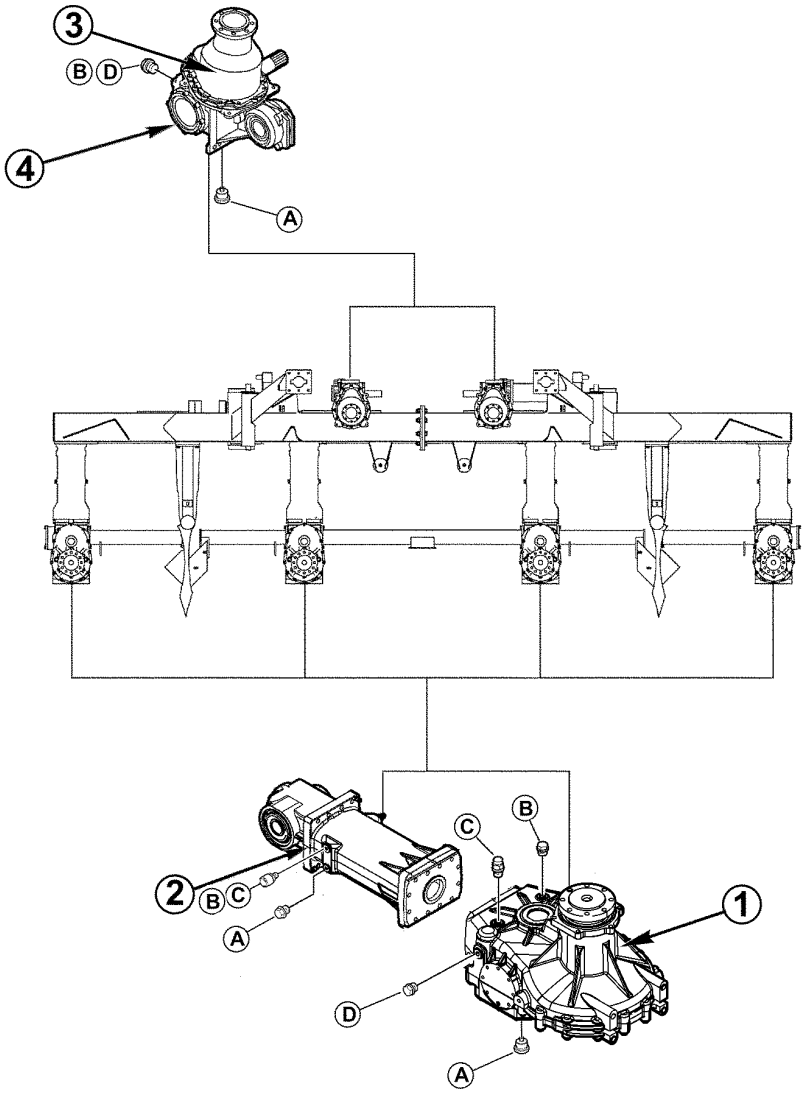
35 mm (1,38 inç) çapındaki mili (A) çeneye (B) takın. Döner hasat birimini yukarı katlayarak Çeneyi (B) kapatın.

ÖNEMLİ: Çenelerin ve bağlantıların hasar görmesini önlemek için döner hasat birimini yavaşça kaldırın.

Bağlantının boyutunu (X), mil (A) oynama yapmadan mandala (B) oturacak şekilde ayarlayın.

KM00321,0000B26 -80-29OCT20-1/1

Döner hasat birimlerindeki tahriklerin ve yağ seviyelerinin genel görünümü



KM417111

KM417111 —UN—29OCT20

A—Yağ boşaltma vidası
B—Yağ doldurma tıkacı
C—Hava alma
D—Yağ seviyesi tıkacı
1—Toplama tamburlarının alın dişlilerinin açılı tahrikleri - 8,5 l (2,25 ABD gal)
2—Konik dişli tahriki - 1,5 l (0,4 ABD gal)
3—Besleme tamburunun alın dişlisinin açılı tahriki (kullanım ömrü boyunca dişliler için 1,1 kg'lık (2,42 lb) düşük viskoziteli gres ile doldurulur)
4—Alın dişlisi açılı tahriki - 1,1 l (0,29 ABD gal)

ÖNEMLİ: Dişli kutularındaki yağ, ilk 100 işletim saatinden sonra ve ardından da her 500 işletim saatinde bir değiştirilmelidir.

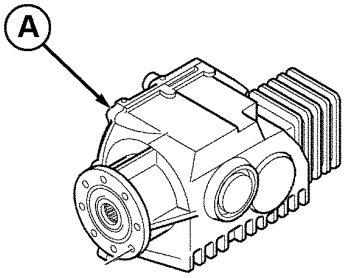
1. Yatay konuma gelene kadar döner hasat birimini kaldırın.
2. Döner hasat birimini açın.

KM00321,0000B27 -80-29OCT20-1/1

Giriş şanzımanındaki yağ seviyelerine genel bakış

CLAAS silaj makineleri için döner hasat birimleri

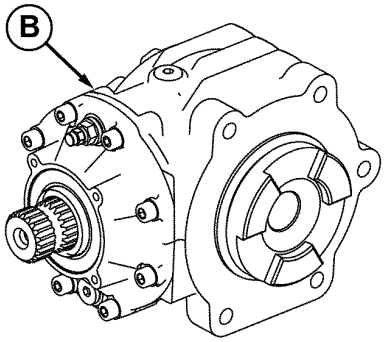
A—Dişli kutusu - 4,3 l (1,14 ABD gal)
B—Hızlı kaplin için konik dişli tahriki (opsiyon) - 1,2 l (0,32 ABD gal)
C—4 Hıza Sahip Çoklu Vitesli Tahrik (Opsiyon) - 1,25 l (0,33 ABD gal)



KM1002338

Manuel Geçişli Şanzıman

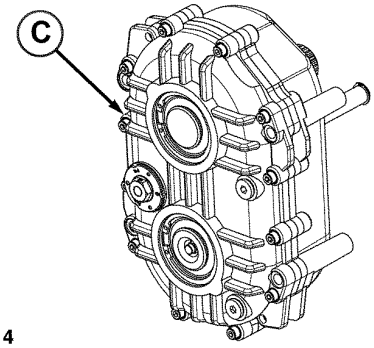
KM1002338 —UN—05JUL12



KM219184

Hızlı Kaplin İçin Konik Dişli Tahriki (Opsiyon)

KM219184 —UN—15SEP14



KM225014

4 Hıza Sahip Çoklu Vitesli Dişli Kutusu (Opsiyon)

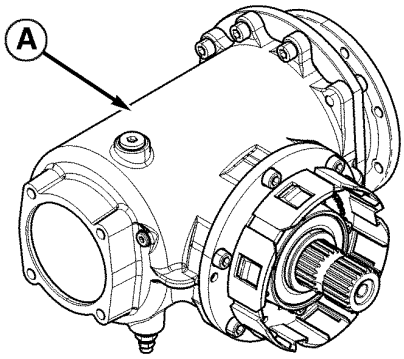
KM225014 —UN—08DEC14

KM00321,0000B28 -80-29OCT20-1/3

FENDT silaj makineleri için döner hasat birimleri (tip T650, T652 ve T653)

NOT: Tam tip tanımlaması için silaj makinesi tip plakasına bakın.

A—Konik dişli tahriki - 0,8 l (0,21 ABD gal)



KM329473

KM329473 —UN—06OCT17

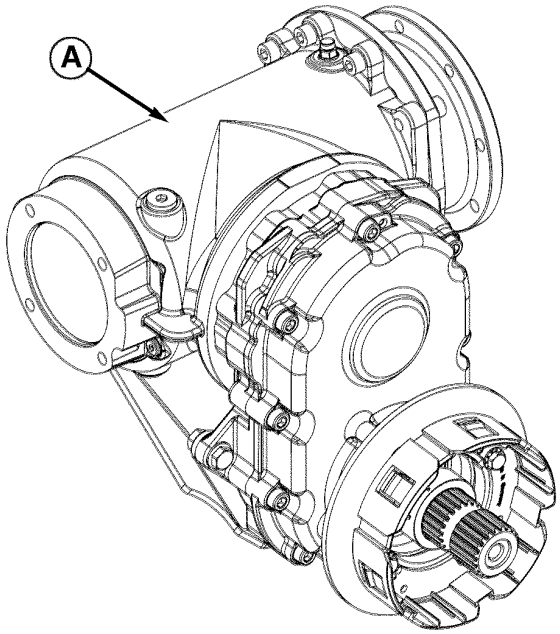
Devamı arka sayfada

KM00321,0000B28 -80-29OCT20-2/3

FENDT silaj makineleri için döner hasat birimleri (tip T658 ve T659)

NOT: Tam tip tanımlaması için silaj makinesi tip plakasına bakın.

A—Konik dişli tahriki - 2,0 l (0,53 ABD gal)



KM417112

KM417112 —UN—29OCT20

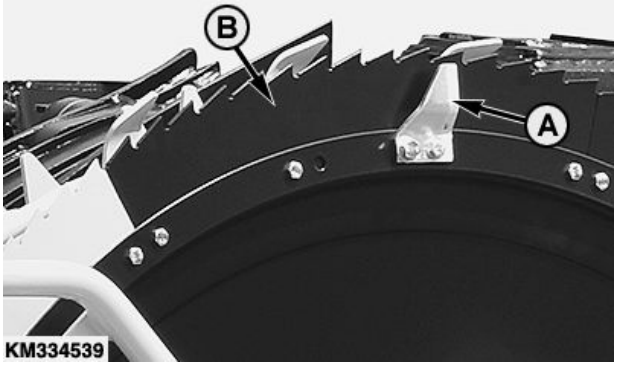
KM00321,0000B28 -80-29OCT20-3/3

Her 10 İşletim Saatinde Bir - Temizleyiciler ve Bıçak Rotor Segmentleri

Tüm bıçak rotor segmentlerini (A) ve temizleyicileri (B) aşınma işaretlerine karşı kontrol edin.

Aşınmış parçaları değiştirin ("Bakım" bölümüne bakın).

A—Temizleyici **B—Bıçak rotor segmenti**



KM334539 —UN—02NOV17

KM00321,0000732 -80-22JAN18-1/1

Her 10 İşletim Saatinde Bir — Denge Ağırlıkları

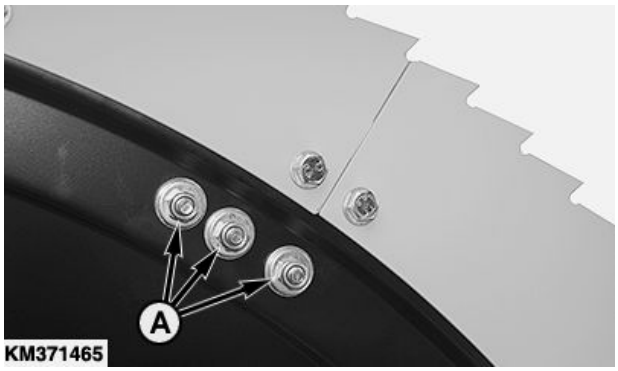
Dış bıçak rotorlarının altındaki denge ağırlıklarını (A) aşınma açısından kontrol edin.

Hasarlı veya aşınmış tüm denge ağırlıklarını ve vidaları değiştirin.

Vidaları Loctite® 270 ile takın ve belirtilen torka sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Denge ağırlığı montaj vidaları—Tork..... 25 Nm (18,5 lb-ft)



KM371465 —UN—05MAR19

A—Denge ağırlıkları

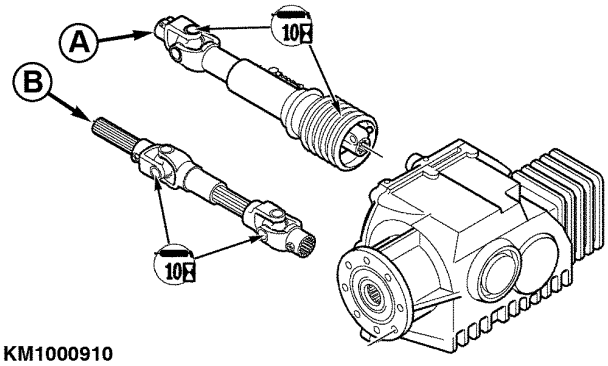
Loctite, bir Henkel Corporation ticari markasıdır

KM00321,00008C0 -80-05MAR19-1/1

Her 10 Saatte Bir - Eklemli Mil

Gres ile yağlayın.

A—CLAAS Eklemli Mil, Tip 492
B—CLAAS Eklemli Mil, Tip 493 ve 494
B—FENDT Eklemli Mil



KM1000910 —UN—17JUN09

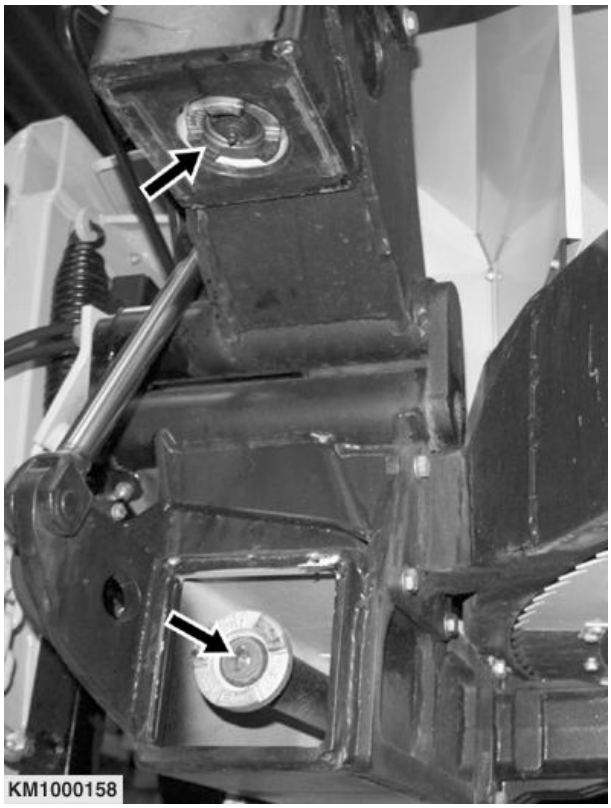
KM00321,00001E4 -80-16MAY13-1/1

Her 50 Saatte Bir—Çeneli Kavrama

Tüm tırnaklı kavramaları temizleyin (oklara bakın).

Gres ile yağlayın.

Ayrıca bir fırça kullanarak kavrama tırnaklarının oluklu yüzeyine de bir gres katmanı uygulayın.

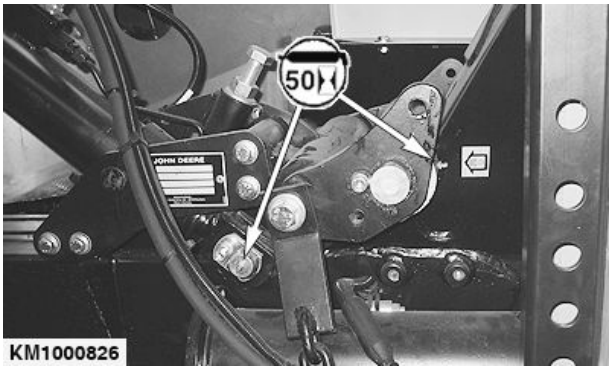


KM1000158 —UN—16OCT07

KM00321,00001B8 -80-17JUN09-1/1

Her 50 Saatte Bir—Hidrolik Silindir Alt Pimi ve Dış Ünite Menteşeleri

Gres ile yağlayın.

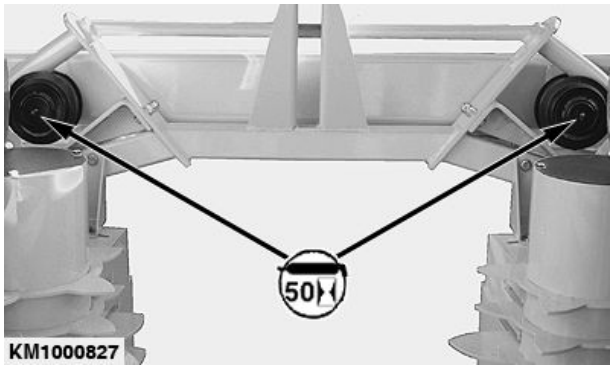


KM1000826 —UN—25MAR09

KM00321,00001B9 -80-17JUN09-1/1

Her 50 Saatte Bir—Salınımlı Çatkı Üst Makaraları

Gres ile yağlayın.



KM1000827 —UN—25MAR09

KM00321,00001BA -80-17JUN09-1/1

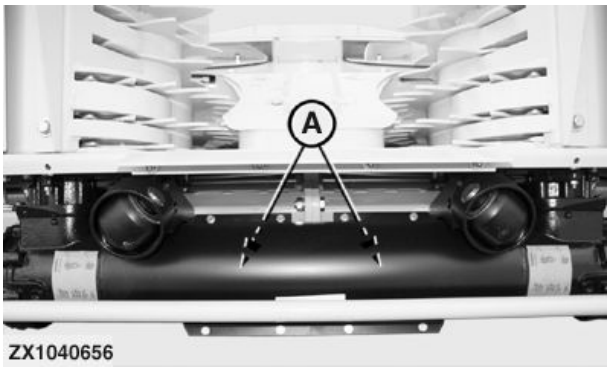
Her 3 Yılda Bir—Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı Değişimi

DİKKAT: Sürtünme kavraması sıcak olduğunda kesinlikle boşaltma veya doldurma tapasını (B) açmaya çalışmayın! Sürtünme kavraması soğuyana kadar bekleyin. Önce basıncı boşaltmak için tapayı (B) bir tur gevşetin.

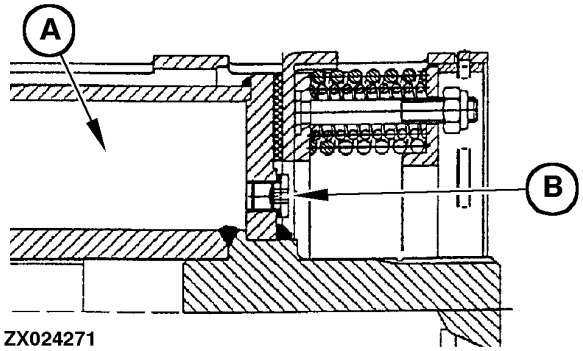
Sürtünme kavraması (A) boşluğu boşaltılabilir ve yeniden doldurulabilir. Bu servis çalışması için sürtünme kavramasının makineden sökülmesi gerekir. Bu nedenle sürtünme kavramasını boşaltmak/yeniden doldurmak için KEMPER yetkili satıcınız ile iletişime geçmenizi öneririz.

Teknik özellik belirtimi

Ana tahrik sürtünme kavraması boşluğu—Kapasite..... 1,3 l (0,26 U.S. gal.)



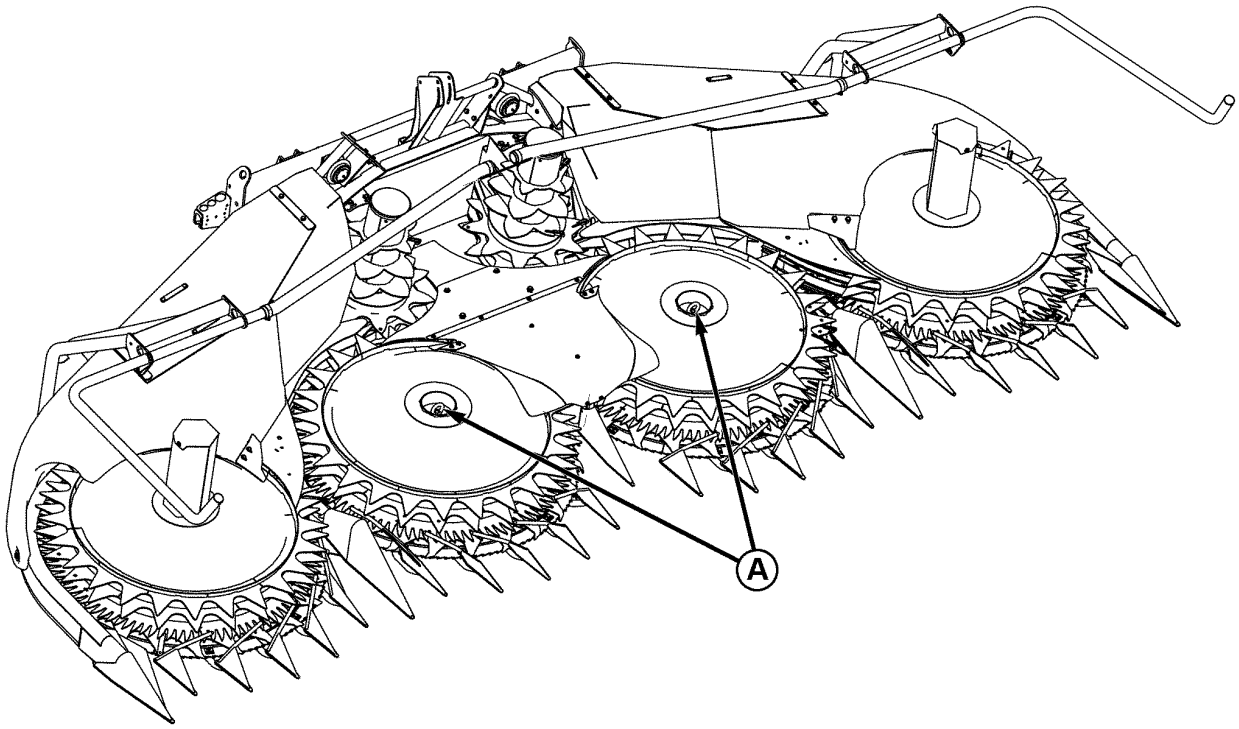
ZX1040656 —UN—12APR07



ZX024271 —UN—07MAR01

KM00321,000019A -80-12JUN09-1/1

Her Hasat Mevsimi Sonunda



KM1001802 —UN—05DEC11

KM1001802

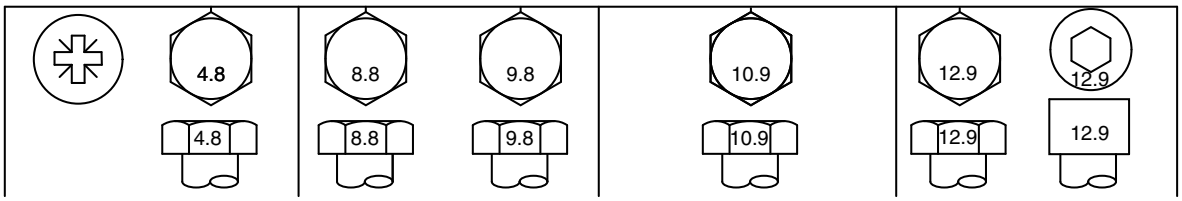
- Döner hasat ünitesinin tamamını temizleyin - toplama tamburlarındaki çökmelere (A) özellikle dikkat edin.
- Tüm tahriklerdeki yağları değiştirin. Döner Hasat Ünitesindeki Yağ Seviyeleri ve Tahriklerin Genel Görünüşü başlığına bakın.
- Tüm gres nipellerini yağlayın.
- Döner hasat ünitesinin tamamını arızalı ve aşınmış parçalara karşı kontrol edin. Gereken parçaları hemen KEMPER bayinizden sipariş edin, böylece bir sonraki hasat mevsiminde zamanında takılabilir.

ÖNEMLİ: Optimum performans elde etmek için tüm ekipmanların bakımı uygun biçimde yapılmalıdır.

KM00321,00000D9 -80-22DEC11-1/1

Metrik Somunlu Cıvata ve Saplama Cıvata Moment Değerleri

TS1670 —UN—01MAY03



Somunlu ya da Saplama Cıvata Boyutu	Sınıf 4.8				Sınıf 8.8 ya da 9.8				Sınıf 10.9				Sınıf 12.9			
	Yağlı[a]		Kuru[b]		Yağlı[a]		Kuru[b]		Yağlı[a]		Kuru[b]		Yağlı[a]		Kuru[b]	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Verilen moment değerleri yalnızca genel kullanım içindir, somunlu cıvata ya da saplama cıvatanın dayanımına göre verilmiştir. Sizin özel uygulamanız için değişik moment değerleri ya da değişik bir sıkma işlemi verilmişse onları kullanın, bu değerleri KULLANMAYIN. Paslanmaz çelik cıvatalar ve somunlar için ya da U-cıvatalardaki somunlar için, uygulamaya özgü sıkma yönergelerine bakın. Plastik geçme ya da ezme çelik tipi karşı somunları, uygulamaya özgü farklı yönergeler verilmemişse somunu, çizelgede belirtilen kuru moment değerine erişene dek döndürerek sıkın.

Kesilgen somunlu cıvatalar belirli bir yük altında kesilecek biçimde tasarlanmışlardır. Kesilgen cıvataları her zaman özdeş özellik sınıfından olan bir yenisiyle değiştirin. Cıvataların değiştirilmesi gerektiğinde, eşdeğer ya da daha üstün özellik sınıfından olanlar kullanılmalıdır. Özellik sınıfı daha üstün olan cıvatalar kullanıldığında, bu parçalar, sökülenler için verilmiş olan moment değeri kadar sıkılmalıdır. Cıvataların dişlerinin temiz olmasını ve diş atlattırılmadan takılmalarını sağlayın. Olanaklı ise, uygulamaya özgü farklı yönerge verilmedikçe, karşı somunlar, tekerlek cıvataları ya da tekerlek somunları bu kapsamın dışında olmak üzere, yalın ya da çinko kaplı cıvataları yağlayın.

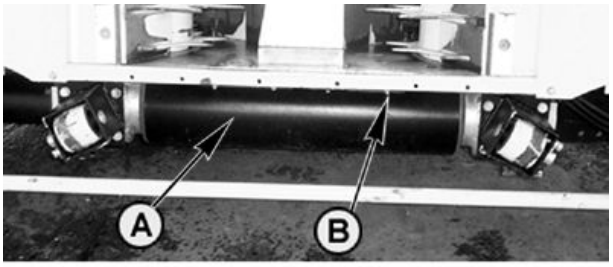
[a] *"Yağlı" motor yağı türünden bir yağla kaplanmış, fosfat ve yağlı kaplama maddeleri ile kaplanmış cıvatalar, ya da JDM F13C, F13F ya da F13J çinko tanecikleri ile kaplanmış M20 ve daha büyük cıvatalar anlamına gelmektedir.*

[b] *"Kuru" yalın ya da yağlama yapılmayan çinko kaplı, ya da JDM F13B, F13E ya da F13H çinko taneciği kaplamalı M6 - M18 arası cıvatalar anlamına gelmektedir.*

DX,TORQ2 -80-12JAN11-1/1

Ana Tahrik Kayar Kavramalarındaki Basıncın Boşaltılması

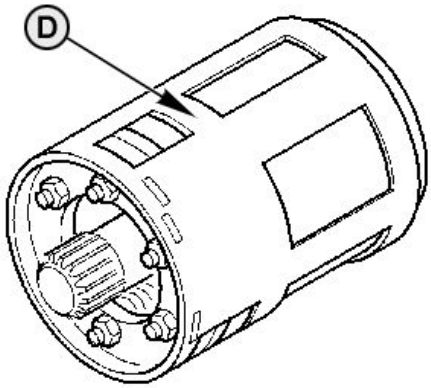
DİKKAT: Ayarlama veya servis çalışmalarını yürütmeden önce HER ZAMAN:
- **Motoru kapatın**
- **Kontak anahtarını çıkarın**
- **Tüm hareketli parçalar durana kadar bekleyin.**



Ana tahrik üzerindeki iki kayar kavrama (D) döner hasat ünitesini gereksiz yüklerden korur. Bu nedenle bu kavramaların bakımlarının yapılması önemlidir. Tork ayarı 900 Nm (663,8 lb-ft).

ÖNEMLİ: Döner hasat ünitesi ilk defa çalıştırılacağında ve her hasat mevsimi öncesinde aşağıdaki adımlar yürütülmelidir.

1. Kapakları (A) söküp çıkarın. Önce vidaları (B) sökün.



KM1000040 —UN—04APR05

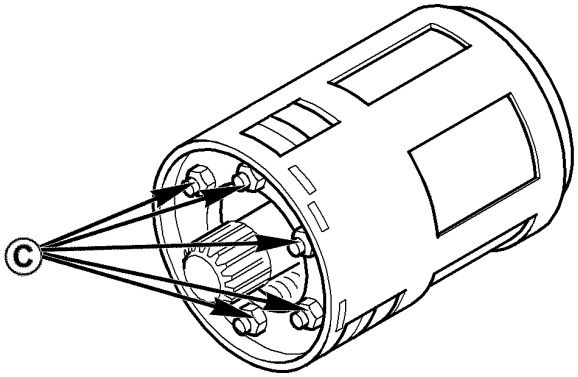
KM00321,000019C -80-12JUN09-1/2

2. Cıvataları (C) sıkın. Bu kavrama disklerindeki baskıyı azaltır.
3. Kayar kavramayı elle döndürün.

   ÖNEMLİ: Kavramayı elle döndürmek mümkün değilse parça sökülmeli ve doğru çalışması için temizlenmelidir. Bu Bölümdeki "Kayar Kavramanın Ayrılması" başlığına bakın.

4. Dişleri elverdiği ölçüde vidaları (C) gevşetin (tamamen çıkarmadan).
5. Kapağı (A) yerleştirin ve vidaları (B) kullanarak takın.

ÖNEMLİ: Kayar kavramaların yılda bir defa KEMPER bayiniz tarafından kontrol edilmesi önerilir.



KM1000041 —UN—04APR05

KM00321,000019C -80-12JUN09-2/2

Kayar Kavramanın Ayrılması

Ana Tahrik üzerindeki "Kayar Kavramalarda Basıncın Boşaltılması" altında açıklanan şekilde kayar kavramanın elle döndürülmesi mümkün değilse doğru çalışmaları için kayar kavramalar demonte edilmeli ve temizlenmelidir. Şöyle yapın:

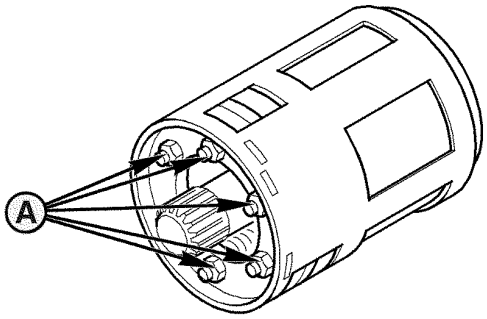
1. Kavramaları biçme ünitesinden çıkarın.
2. Somunları (A) sıkın. Bu sürtünme plakalarındaki basıncı boşaltır.
3. İlk olarak burcu (I) muhafazadan (B) çıkarın.
4. Sonrasında sürtünme kavramasının tüm parçalarını muhafazadan (B) çıkarın.
5. Tüm parçaları, özellikle de sürtünme disklerini (C, E) temizleyin. Aşınmış parçaları değiştirin.
6. Tüm parçaları yeniden birleştirin.
7. Aşağıda "Tork Ayarları"'nda gösterilen şekilde burcu (I) takın.
8. Dişinin ucuna kadar somunları (A) gevşetin.
9. Kavramaları biçme ünitesine yeniden takın.

Tork Ayarı:

ÖNEMLİ: Belirlenen 900 N·m tork geçilmemelidir.

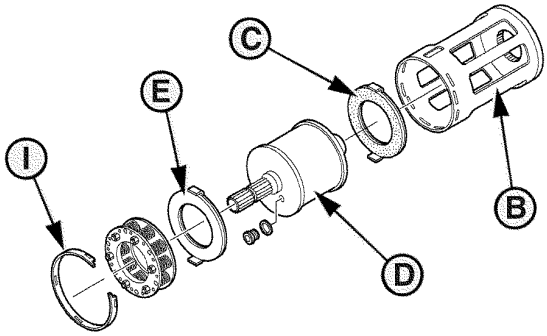
Bu tork, profil (F) içeriye doğru yerleştirilerek ve muhafazanın (B) iç girintisine (H) geçirilerek ayarlanır.

A—Somun
B—Muhafaza
C—Sürtünme diski
D—Soğutma sıvısı haznesi - 1,3 l (0,34 ABD gal)
— 0,65 l (0,17 ABD gal.) Su
— 0,65 l (0,17 ABD gal.) Anti-friz bileşeni
E—Sürtünme diski
F—Profil
G—Dış girinti
H—İç girinti
I— Burç



KM1000160

KM1000160 —UN—16OCT07



KM1000161

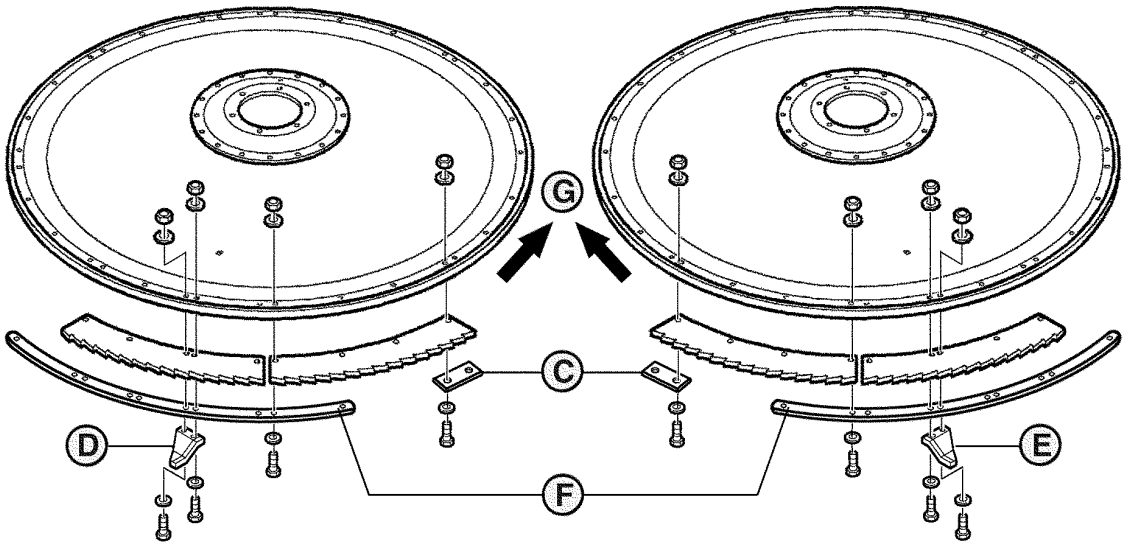
KM1000161 —UN—16OCT07

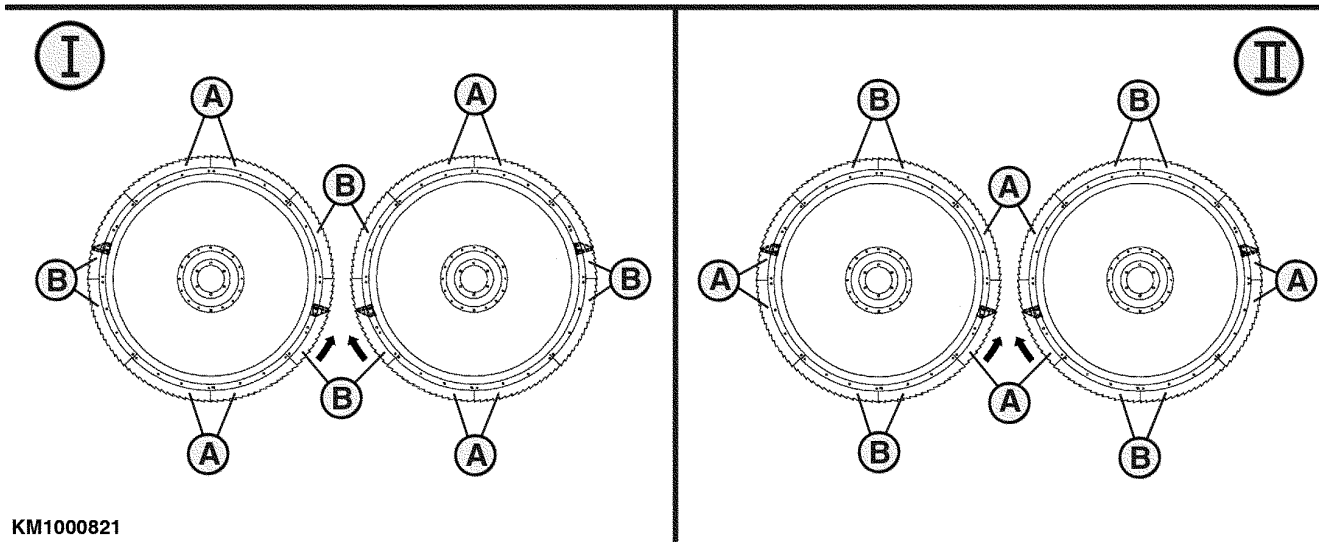
KM1000162

KM1000162 —UN—16OCT07

OUCC002,000282F -80-15OCT07-1/1

Yeni Döner Bıçakların Takılması





KM1000821

A—Sarı Bıçak
B—Siyah Bıçak
C—Kayış
D—Temizleyici (Saat yönünün tersi)
E—Temizleyici (Saat Yönü)
F—Takviye Şeridi

DİKKAT: Ayarlama veya servis çalışmalarını yürütmeden önce HER ZAMAN:
- **Motoru kapatın**
- **Kontak anahtarını çıkarın**
- **Tüm hareketli parçalar durana kadar bekleyin.**

ÖNEMLİ: Döner bıçaklar uçları kesme yönüne (G) bakacak şekilde takılmalıdır.

1. Farklı bıçaklar bulunmaktadır.
   Her döner bıçağa toplam 8 bıçak takılır.
   - 4 sarı bıçak (A), ve
   - 4 siyah bıçak (B)
2. Bıçaklar aşağıdaki sırada takılır: Önce 2 sarı (A), sonra 2 siyah (B). Şeritleri (C) sıkmayı unutmayın.

   ÖNEMLİ: Bıçakları, kaplı tarafı yukarıyı gösterecek biçimde takın.

3. Temizleyicileri (D) veya (E) ve takviye şeritlerini (F), bıçak tipine (kaplamalı (I) veya kaplamasız (II)) bağlı olarak siyah veya sarı bıçaklar üzerine ilgili kurulum şemasında (I) veya (II) gösterilen şekilde takmayı unutmayın. Temizleyici (D) saatin aksi yönde dönüş ve temizleyici (E) saat yönünde dönüş içindir.

Devamı arka sayfada
KM00321,00000DA -80-22DEC11-1/3

NOT: Kesme kenarları, kesme yönünü gösterecek şekilde temizleyicileri (D) ve (E) takın.

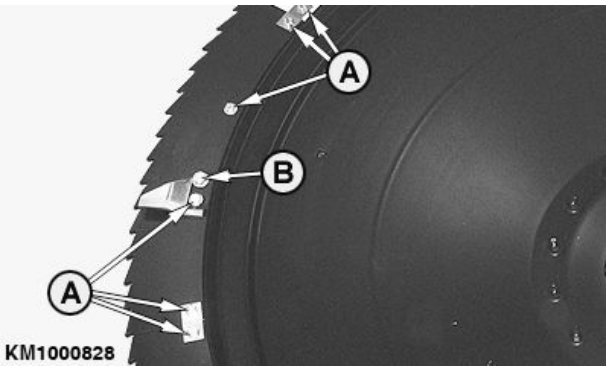
KM00321,00000DA -80-22DEC11-2/3

Bıçak kesitlerinin ve temizleyicilerin tüm tutturma vidalarını belirlenen torkta sıkıştırın.

Teknik özellik belirtimi

Vidalar (M8)—Tork.....28 Nm
20,65 lb.-ft.
Vidalar (M10)—Tork.....51 Nm
37,62 lb.-ft.

A—Vidalar (M8) **B—Vidalar (M10)**



KM1000828 —UN—26MAR09

KM00321,00000DA -80-22DEC11-3/3

Bölücülerin Ayarlanması

Tıkanmayı ve ekin kayıplarını önlemek için ayırıcılar (A) doğru şekilde ayarlanmalıdır.

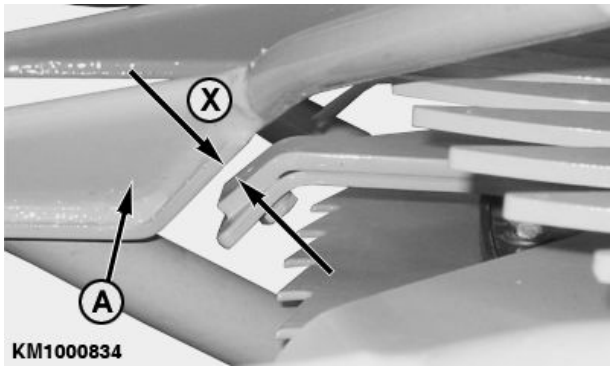
(X) mesafesini her zaman 3 ile 7 mm (0,12 ile 0,27 inç) arasında tutun.

Belirlenen mesafe (X) iki yuva deliği ile ayarlanabilir (oklara bakınız).

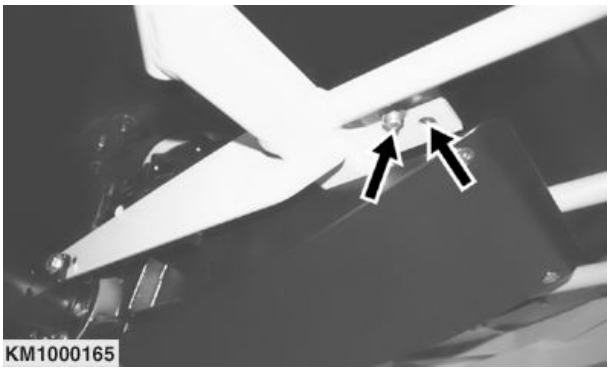
Teknik özellik belirtimi

Bölücüler ve Büyük
Tamburlar—Birbirlerine
Olan Mesafe.....3 - 7 mm
0,12 ile 0,27 inç

A—Bölücü **X—3 ile 7 mm (0,12 ile 0,27 inç) arası**



KM1000834 —UN—27MAR09



KM1000165 —UN—16OCT07

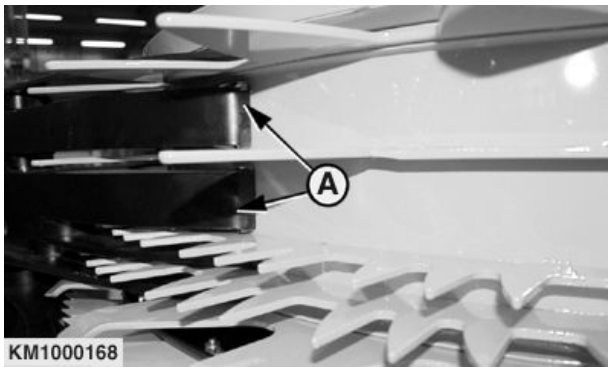
KM00321,00000DB -80-22DEC11-1/1

Kazıyıcı Ayarının Kontrolü

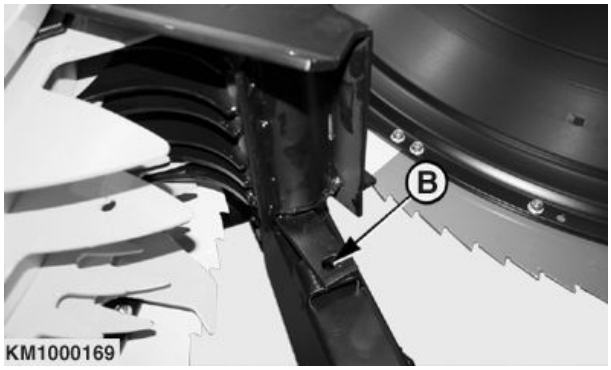
Besleme kanalında tıkanmayı önlemek için kazıyıcılar (A) toplama tamburlarına mümkün olduğunca yakın ayarlanmalıdır. Kazıyıcılar tamburlara hafifçe dokunabilir.

Kazıyıcı (A) yuva delikleri (B) aracılığıyla ayarlanabilir.

A—Kazıyıcı **B—Yuva deliği**



KM1000168 —UN—16OCT07



KM1000169 —UN—16OCT07

OUCC002,0002834 -80-15OCT07-1/1

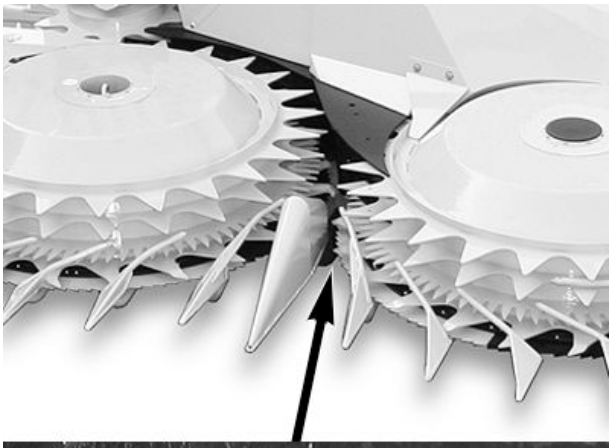
Temizleyicilerin Kontrolü ve Ayarlanması

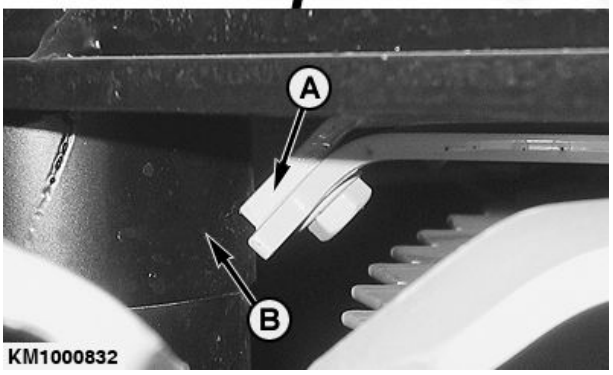
Temizleyicilerin (A) ayarını ve durumunu sık sık kontrol edin, gerekirse değiştirin.

Hasarlı veya yanlış ayarlanmış temizleyiciler tahrik üzerinde gereksiz yük oluşturur ve döner bıçaklı biçme ünitesinde arızaya neden olabilir.

Temizleyiciyi (A) bükerek, temizleyiciyi mümkün olduğunca kazıyıcıya (B) yakın ayarlayın.

A—Temizleyici **B—Kazıyıcı**





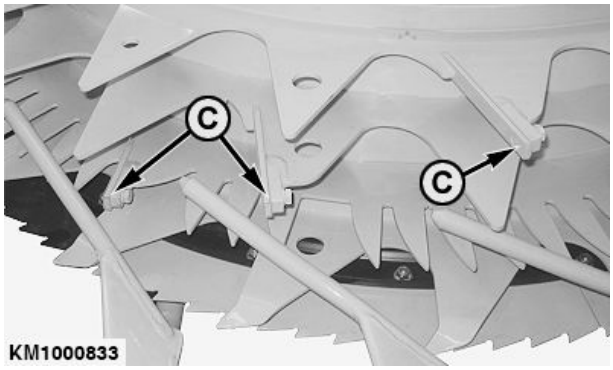
KM1000832 —UN—27MAR09

Devamı arka sayfada

KM00321,0000150 -80-27MAR09-1/2

Temizleyicilerin (C) durumunu sık sık kontrol edin. Aşınmış parçaları değiştirin.

C—Temizleyiciler



KM1000833 —UN—27MAR09

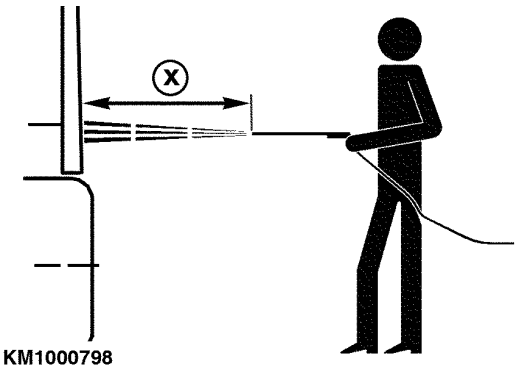
KM00321,0000150 -80-27MAR09-2/2

Döner Hasat Ünitesinin Temizliği

Serbest ekini basınçlı hava ve/veya fırça ile temizleyin.

Yüksek basınçlı/buharlı temizleyiciler kullandığınızda asgari mesafe (X) 250 mm (9,84 inç) olmalıdır. Maksimum sıcaklık ve maksimum basınç için teknik özelliklere bakın.

Teknik özellik belirtimi	
Yüksek basınçlı/buharlı temizleyici—Maksimum sıcaklık	50 °C (122 °F)
Yüksek basınçlı/buharlı temizleyici—Maks. basınç	8000 kPa (80 bar; 1160 psi)



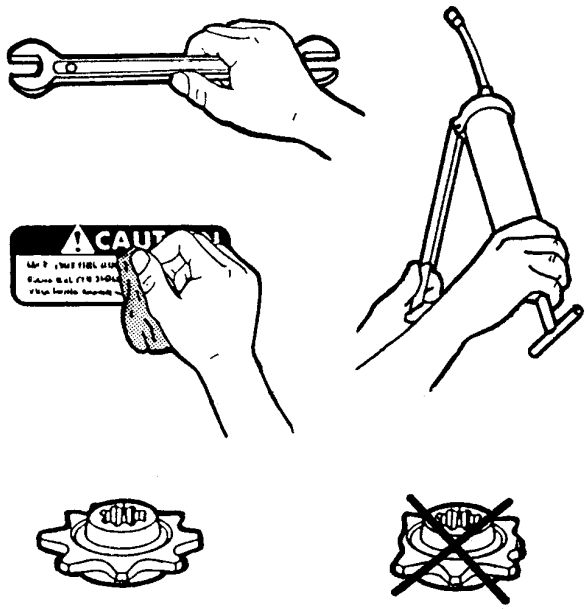
KM1000798 —UN—09MAR09

X—250 mm (9,84 inç)

KM00321,000014A -80-26MAR09-1/1

Hasat Mevsimi Sonunda Depolama

- Döner bıçaklı biçme ünitesini kuru bir yerde saklayın. Mümkünse düz bir zemin üzerinde saklayın.
- Döner bıçaklı biçme ünitesini dikkatli bir şekilde temizleyin ve tüm kayar kavramaları kontrol edin. Gerekebilecek tüm yeni ayarları yapın. Servis Bölümü altında Ana Tahrik üzerindeki Kayar Kavramalardaki Basıncın Boşaltılması başlığına bakın.
- Döner hasat ünitesini yağlayın veya gösterilen şekilde yağı boşaltın.
- Döner hasat ünitesini arızalı ve aşınmış parçalara karşı kontrol edin ve gereken şekilde değiştirin. Daha detaylı kontroller için KEMPER bayiniz ile irtibata geçin.
- Gerekirse boyada rötuş yapın ve etiketleri temizleyin.



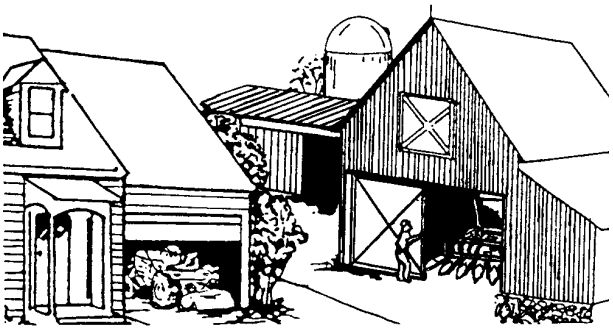
KM1000902

KM1000902 —UN—12JUN09

KM00321,000019E -80-12JUN09-1/1

Yeni Mevsim Başlangıcı

- Gerekirse döner bıçaklı biçme ünitesini derinlemesine temizleyin.
- Döner bıçaklı biçme ünitesini yağlayın ve hasat mevsiminin başlangıcı öncesinde gereken servis işlemlerini gerçekleştirin. "Yağlama ve Periyodik Bakım" kısmına bakınız.
- Tüm donanımların sıkılığını kontrol edin.
- Döner bıçaklı biçme ünitesinin dış kısımlarının doğru katlandığını ve açıldığını kontrol edin.
- Kullanıcı kılavuzunu gözden geçirin.



CC7616

CC7616 —UN—21MAR95

OUKM001,0000016 -80-15FEB05-1/1

Teknik Özellikler

Makine Tasarım Ömrü

Bu makine, uzun ömürlü üretken bir işletim sunması için tasarlanmıştır. Ancak gerçek elde edilebilir hizmet ömrü, çalışma koşullarının ağırlığı ve bakımlarının tam olarak yapılması da dâhil olmak üzere bir dizi faktöre bağlıdır. (Bu el kitabındaki, Bakım bölümüne bakın.)

Makineyi, KEMPER bayiniz ile işbirliği içinde, periyodik olarak inceleyin ve gözden geçirin. Gözden geçirme sonucunda, bakıma, bileşen onarılmasına yeniden imal edilmesine veya değiştirilmesine ilişkin öneriler sunulabilir ya da eğer hizmet ömrünü tamamlamış ise, makinenin işletimden çekilmesi yönünde görüş bildirilebilir. (Makine bileşenlerinin bertaraf edilmesine ve geri dönüştürülmesine ilişkin bilgi edinmek için, bu el kitabının içeriğinde ayrı olarak sunulmuş bulunan, hurdaya ayrılması bölümüne bakın.)

Eğer güvenlikle ilgili bileşenleri eksik ya da bakıma gereksinim duyuyor ise, böylesi hiçbir makine işletilmemelidir. Güvenlikle ilgili tüm bileşenler, güvenlik işaretleri de dâhil olmak üzere, işletim öncesinde onarılmalı ya da yenisiyle değiştirilmelidir.

KM00321,00004C9 -80-30NOV15-1/1

Döner Hasat Birimi 460plus

Tahrik sistemi ..... güvenlik kavramasına sahip yağ banyolu dişli kutusu

Hasat sistemi ..... 4 hızlı döner bıçak

Ekin taşıyıcı ..... dört yavaş dönen toplama tamburu, iki eğik besleme tamburu

Ağırlık ..... 2750 kg (6062,7 lb.)

Genişlik

Taşıma genişliği ..... 3,00 m (9 ft. 10,1 inç)[a]

Çalışma genişliği ..... 6,00 m (19 ft. 8,2 inç)[a]

Toplam genişlik ..... 6,00 m (19 ft. 8,2 inç)[a]

Yükseklik

Çalışma Yüksekliği ..... 1,81 m (5 ft. 11,3 inç)[a]

Taşıma Yüksekliği ..... 2,90 m (9 ft. 6,2 inç)[a]

Uzunluk ..... 2,60 m (8 ft. 6,4 inç)[a]

Maksimum çalışma hızı ..... 15 km/sa (9,32 m/sa)

[a] *Tüm boyutlar nominal boyutlardır. Gerçek boyutlar farklılık gösterebilir ve durumdan duruma değişebilir.*

KM00321,00008F6 -80-14MAR19-1/1

Gürültü Seviyesi

DIN ISO 11204'e uygun olarak operatörün kulağında gelen maksimum ses seviyesi. Ölçüm yöndemi döner bıçaklı biçme ünitesi yem hasat makinesine monte edilmiş ve kabin kapalı şekilde ISO 5131'e uygun (ortalama değer):

460plus ..... 76,1 dB(A)

KM00321,00000DE -80-22DEC11-1/1

AB Uygunluk Açıklaması

Kemper GmbH & Co.KG
Am Breul
D-48703 Stadtlohn, Almanya

Aşağıda adı belirtilen kişi şu beyanda bulunur

ürün

Makine tipi: Döner hasat ünitesi

Model: 460plus

aşağıdaki yönetmeliklerin tüm ilgili hükümlerini ve temel gerekliliklerini sağladığını beyan etmektedir:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Makine yönergesi	2006/42/EC	Direktifin 5 numaralı Maddesi uyarınca, kendinden sertifikalı
Tarım Makinelerinin Güvenliği—Bölüm 1	DIN EN ISO 4254-1	Öz belgeleme
Tarım Makinelerinin Güvenliği—Bölüm 7	DIN EN ISO 4254-7	Kendi kendini belgelendirme
Makine güvenliği	DIN EN ISO 12100	Öz belgeleme
Eklemli miller ve koruma cihazları	DIN EN 12965	Kendi kendini belgelendirme

Teknik yapım dosyasını derleme için AB içinde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

Brigitte Birk
Mannheim, Almanya D-68008

Beyan Yeri: 48703 Stadtlohn, Almanya

Beyan Tarihi: 01. Mart 2020

Üretim birimi: Kemper Stadtlohn

Adı: Richard Wübbels

Unvan: Manager Product Engineering

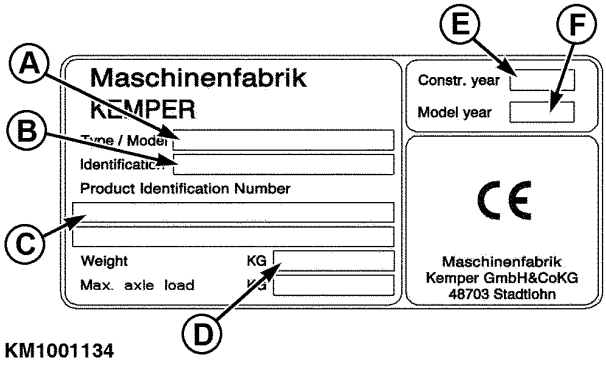
DXCE01 —UN—28APR09

CE

KM00321,0000A34 -80-20MAR20-1/1

Döner Hasat Ünitesi Seri Numarası Plakası

A—Tür
B—Model Adlandırması
C—Ürün Kimlik Numarası
D—Ağırlık
E—Üretim Yılı
F—Model Yılı

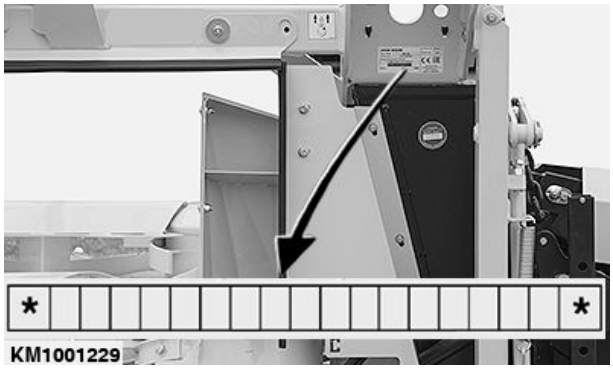


KM1001134 —UN—24FEB10

KM00321,00000DF -80-22DEC11-1/1

Seri Numarası

Parça sipariş ederken her zaman döner hasat ünitesi seri numarasını verin. Plaka üzerine yazılmış seri numarası, çatkının sağ tarafındadır. Seri numarasını karşıda ayrılan boşluğa yazın.



KM1001229 —UN—25JUL17

KM00321,0000362 -80-19JUL10-1/1

İndeks

Sayfa

A

Alternatif yağlayıcılar 55-3

B

Bağlama Noktaları 15-3
Besleme Çubuğu
  Ayarlama 40-4
Besleme Kanalı
  Kazıyıcıları ayarlayın 20-1

C

Cıvata moment değerleri
  Metrik 60-1
CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusu .. 40-15
CLAAS Silaj Makineleri için çok hızlı
 şanzıman
  Kesim uzunlukları 40-16
CLAAS teknesi 25-18

Ç

Çıkarma
  Döner Hasat Ünitesinin Çıkarılması 30-1

D

Değişken tabla tahriki 25-2
Denge ağırlıkları 25-1, 55-10
Depolama
  Yeni mevsim başlangıcı 65-1
Döner Bıçaklar
  Kesme Yönü 60-4
  Takılması 60-4
Döner bıçaklı biçme ünitesi takılı iken sürüş 40-2
Döner bıçaklı biçme ünitesini takmadan önce
  Denge ağırlıkları 25-1
Döner Hasat Ünitesi Çalışma Yöntemi
  Besleme Çubuğu 40-1
  Besleme Dişleri 40-1
  Besleme Tamburu 40-1
  Döner Bıçak 40-1
  Ekin Bölücüler 40-1
  Kılavuzlar ve Kazıyıcılar 40-1
  Toplama Tamburu 40-1
  Uzunlamasına Ekin Yönü 40-1
Döner hasat ünitesinin çalışması
  CLAAS yem hasat makinesi ile kesim
   uzunluğunun ayarlanması 40-5
Döner hasat ünitesinin çalıştırılması
  Döner bıçaklı biçme ünitesi takılı iken sürüş 40-2
  Yem hasat makinesinin başlatılması 40-2
Döner Hasat Ünitesinin Temizliği 60-7

Sayfa

E

Ekin Bölücüler 60-5
Ekipmanlar
  Direksiyon yardımı kiti 45-1
  Sıra kılavuzu kiti 45-1

F

Fendt yem hasat makinelerinin takılması
  Bilyalı valf 28-4
  Eklemli mil 28-3
  Salınımlı çatkı, hizalama 28-1
FENDT Yem Hasat Makinesine Takılması
  Döner Hasat Ünitesi, Takma 28-1
  Eklemli Milin Bağlanması 28-3
  Hidrolik Hortumları ve Kablolama Tesisatı,
   Bağlama 28-3

G

Geriye dönülüyor 40-2
Gres
  Aşırı Basınç ve Çok Amaçlı 55-1
Gürültü Seviyesi 70-1
Güvenlik
  Sürücü özellikleri 05-2
Güvenlik Etiketleri 10-1
Güvenlik salma valfi (sadece CLAAS yem
 hasat makineleri için döner hasat ünitesi) 35-1

H

Hasat
  Blokajların temizlenmesi 40-2
  Blokajların Temizlenmesi 40-2
  Döner Hasat Ünitesi, İnceleme 40-17
  Ekin Akışı 40-17
  Geriye dönülüyor 40-2
  Mevsim Başlangıcından Önce 55-4
  Sezon Sonu 55-13
Hasat Ediliyor
  Hasat mevsimi başlamadan önce 55-3, 55-5
Hidrolik basıncı 40-17

I

İşletim Hızı
  Ayarlama 40-5
  Şanzımanın Geçişleri 40-5
  Toplama Tamburları 40-5

Devamı arka sayfada

Sayfa

K

Kablolama tesisatının CLAAS silaj makinesine takılması 25-5
Karayollarında sürüş..... 35-2
Kayar Kavrama
Ana tahrik..... 60-2, 60-3
Basıncı azaltma ve bakım..... 60-2
Parçalarının ayrılması 60-3
Kazıyıcı ayarı..... 60-6
Kazıyıcıları ayarlayın 20-1
Kesim uzunluğu ve tambur hızları
CLAAS silaj makineleri
494, 497 ve 498 tipleri..... 40-12
Tip 492, 496 ve 500..... 40-6
Kesme uzunluğu ayarlanması
CLAAS yem hasat makinesi 40-5
Kesme Uzunluğu ve Tambur Hızları
CLAAS Yem Hasat Makineleri
Tip 493 40-7
Kızak Pabuçları
Ayar..... 40-3

M

Makine tasarım ömrü..... 70-1
Metrik somunlu cıvata ve saplama cıvata sıkma moment değerleri 60-1
Mevsim sonu
Depolama..... 65-1
Moment çizelgeleri
Metrik 60-1

O

Opsiyonel
Otomatik yükseklik kumandası 45-1

S

Saha Montaj Kiti
CLAAS Silaj Makinesine Bağlantı
Tahrikin Bağlanması (Tip 496, 500)..... 25-14
Salınımlı çatkı, kilit açma..... 28-5
Sentetik yağlayıcılar 55-3
Seri Numarası Plakası..... 75-1
Soğutma Sıvısı
Ana tahrik sürtünme kavraması 55-2, 55-12
Somunlu cıvata ve saplama cıvata moment değerleri
Metrik 60-1
Sorun Giderme 50-1

Ş

Şanzıman yağı..... 55-2
Şanzımana genel bakış 55-7

T

Tahrikler için Sıvı Gres..... 55-1
Takılması
CLAAS yem hasat makinesine takılması
Tahriği bağlayın (tip 492)..... 25-10
Takma
CLAAS silaj makinelerine bağlanması
Tahriğin Bağlanması (493, 494 ve 497 Tipleri)...25-11
CLAAS Silaj Makinelerinin Takılması..... 25-7
Çok Hızlı Dişli Kutusuna ve Hızlı Kapline Sahip Döner Hasat Birimleri 25-9
Tanıtıcı Görünüm..... 00-1
Taşıma
Asma noktaları..... 15-1
Bağlama Noktaları 15-3
Döner Hasat Ünitesinin Katlanması..... 35-1
Güvenlik salma valfinin kapatılması (sadece CLAAS yem hasat makineleri için döner hasat ünitesi) 35-1
Karayollarında sürüş..... 35-2
Taşıma sırasında hasar oluşmuş..... 20-1
Teknik Özellikler..... 70-1
Temizleyiciler 60-6
Trafik kuralları..... 35-1

U

Uyumluluk Çizelgesi
CLAAS silaj makineleri..... 25-1

V

Vinç ile yükleme..... 15-1

Y

Yağ
Şanzıman..... 55-2
Yağ seviyeleri 55-7
Yağlama
Yeni mevsim başlangıcı 65-1
Yağlama ve bakım
50 saatte bir 55-11
Her 10 işletim saatinde bir 55-9
Her 50 saatte bir 55-12
Yağlama ve Bakım
10 Saatte Bir 55-10
Yağları karıştırma 55-3
Yağların Depolanması
Depolama, Yağlayıcılar..... 55-3
Yağlayıcılar
Karıştırma 55-3
Tahrikler için Sıvı Gres..... 55-1

Devamı arka sayfada

Sayfa

Yardımcı farlar
Claas silaj makineleri 25-1
Yem hasat makinesinin başlatılması 40-2

Sayfa

Yem hasat makinesinin hazırlanması
Denge ağırlıkları..... 25-1
Yollarda sürüş..... 35-1