Rotacyjny zespół zbierający StalkBuster™ 460plus

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Rotacyjny zespół zbierający StalkBuster™ 460plus

OMKM128864 WYDANIE C2 (POLISH)

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG

Edycje europejskie

PRINTED IN U.S.A.

Wstęp

NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ TĘ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI, aby wiedzieć, jak prawidłowo obsługiwać i serwisować maszynę. Niezastosowanie się do tego zalecenia może doprowadzić do obrażeń ciała użytkownika lub uszkodzenia urządzenia. Opisany tu rotacyjny zespół zbierający można montować i użytkować wyłącznie razem z sieczkarnią polową. Operator musi posiadać uprawnienia do kierowania sieczkarnią polową na drogach publicznych. Ta instrukcja obsługi oraz znaki bezpieczeństwa są dostępne także w innych językach. Skontaktować się z najbliższym dealerem KEMPER, aby zamówić.

Przy sprzedaży maszyny należy dołączyć do niej instrukcję obsługi, ponieważ INSTRUKCJA TA STANOWI NIEODŁĄCZNĄ CZĘŚĆ MASZYNY.

DANE TECHNICZNE znajdujące się w tej instrukcji podane są w jednostkach metrycznych. Podano także wartości w jednostkach stosowanych w USA. Stosować odpowiednie części i śruby. Metryczne lub calowe śruby i nakrętki mogą wymagać stosowania odpowiednich kluczy metrycznych lub calowych.

PRAWA I LEWA STRONA MASZYNY są określane zgodnie z kierunkiem ruchu sprzętu podczas jazdy do przodu.

TERMIN "TRANSPORT" odnosi się do rotacyjnego zespołu żniwnego zamontowanego na sieczkarni polowej i transportowanego z punktu A do punktu B na tej sieczkarni.

TERMIN "PRZEWÓZ" odnosi się do rotacyjnego zespołu zbierającego załadowanego na płaską platformę ciężarówki i transportowanego z punktu A do punktu B na tej platformie.

ZAŁADOWANIEM I HOLOWANIEM tego rotacyjnego zespołu zbierającego powinny się zajmować wyłącznie osoby przeszkolone w zakresie mocowania ładunków i posiadające odpowiednie uprawnienia.

WPISAĆ NUMERY IDENTYFIKACYJNE PRODUKTU (P.I.N.) w sekcji "Specyfikacja lub Numery identyfikacyjne". Dokładnie zapisać wszystkie numery. W przypadku kradzieży te numery mogą okazać się bardzo istotne podczas śledztwa. Numery te potrzebne są również dealerowi firmy KEMPER przy zamawianiu części zamiennych. Numery identyfikacyjne należy przechowywać w bezpiecznym miejscu poza maszyną.

PRZED DOSTARCZENIEM MASZYNY dealer przeprowadził jej przegląd.

UŻYWANIE ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM:
TEN ROTACYJNY ZESPÓŁ ZBIERAJĄCY można wykorzystywać wyłącznie do zbioru:

- roślin o grubych i podatnych łodygach takich, jak kukurydza, trawa słoniowa czy bambus,
- roślin o cienkich łodygach takich, jak zboże czy gorczyca.

Każdy inny sposób wykorzystania będzie traktowany jako niezgodny z przeznaczeniem. Producent nie bierze odpowiedzialności za uszkodzenia lub wypadki wynikające z niewłaściwego użytkowania, a ryzyko to całkowicie ponosi użytkownik.

TEGO ROTACYJNEGO ZESPOŁU ŻNIWNEGO NIE WOLNO używać do ręcznego przenoszenia żadnych materiałów ani do przenoszenia i rozdrabniania:

- roślin o zdrewniałych łodygach o średnicy większej niż 1 mm,
- drewna przeznaczonego na wióry,
- roślin na paszę takich, jak buraki,
- przedmiotów metalowych,
- materiałów zawierających kamienie.

Niezbędnym elementem użytkowania ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM jest również ścisłe stosowanie się do warunków pracy, serwisowania i napraw określonych przez producenta.

TEN ROTACYJNY ZESPÓŁ ŻNIWNY może być serwisowany WYŁĄCZNIE przez przemysłowych mechaników, monterów albo osoby o podobnych kwalifikacjach. Układ elektryczny może być naprawiany wyłącznie przez elektryków. Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom, wszystkich ogólnie obowiązujących przepisów BHP oraz przepisów ruchu drogowego. Modyfikacja tej maszyny w celu pracy z materiałami innymi, niż zgodne z jej przeznaczeniem, jest niedozwolona. Jakiekolwiek niedozwolone modyfikacje rotacyjnego zespołu zbierającego zwalniają producenta od odpowiedzialności za wynikające z tego tytułu uszkodzenia lub wypadki.

TEN ROTACYJNY ZESPÓŁ ZBIERAJĄCY nie może być używany w USA i Kanadzie.

KM00321,0000A73 -53-12MAY20-1/1

Spis treści

Strona

Przegląd przed dostawą
Wykaz czynności kontrolnych przed dostawą CLIST-1
Wykaz czynności kontrolnych przy dostawie CLIST-1
Wykaz czynności kontrolnych po dostawie ..CLIST-2

Widok identyfikacyjny
Widok identyfikacyjny 00-1

Bezpieczeństwo
Rozpoznawanie informacji dotyczących bezpieczeństwa 05-1
Przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa 05-1
Znaczenie słów ostrzegawczych 05-1
Przestrzeganie przepisów ruchu drogowego 05-2
Kompetencje operatora 05-2
Włączanie świateł i korzystanie z urządzeń bezpieczeństwa 05-2
Nagłe wypadki 05-3
Stosowanie odzieży ochronnej 05-3
Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny 05-3
Zabezpieczenia i osłony 05-3
Zachować bezpieczną odległość od zespołu zbierającego 05-4
Zakaz dotykania noży rękami 05-4
Bezpieczne przechowywanie osprzętu 05-4
Zachowanie bezpieczeństwa podczas obsługi technicznej 05-5
Zachowanie bezpiecznej odległości od obracających się wałów napędowych 05-5
Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób 05-6
Prawidłowo podpierać maszynę 05-6
Zachować ostrożność, aby uniknąć zaczepienia o ruchome części maszyny 05-6
Ciecze pod wysokim ciśnieniem 05-7
Transport z zamontowanym zespołem żniwnym 05-7
Dociążenie dla zapewnienia odpowiedniego styku kół z podłożem 05-7
Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem 05-8
Unikanie kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na nalepki ze znakami bezpieczeństwa 05-8
Wycofanie z eksploatacji: Prawidłowy recykling i utylizacja płynów i podzespołów 05-9

Strona

Ochrona przed hałasem 05-9
Parkować maszynę w bezpieczny sposób 05-10

Nalepki ze znakami bezpieczeństwa
Obrazkowe znaki bezpieczeństwa 10-1
Uzupełnianie znaków bezpieczeństwa 10-1
Instrukcja obsługi 10-1
Naprawa i czynności konserwacyjne 10-2
Noże obrotowe 10-2
Zespoły rozdrabniania StalkBuster™ 10-2
Akumulator — zespoły rozdrabniania StalkBuster™ 10-3
Strefa składania 10-4
Nie zbliżać się do rotacyjnego zespołu żniwnego 10-4
Bębny obrotowe 10-5
Składana rama 10-5
Przekładnia wejściowa 10-6

Holowanie
Transport za pomocą podnośnika widłowego — informacje ogólne 15-1
Załadunek za pomocą dźwigu 15-1
Zabezpieczanie rotacyjnego zespołu zbierającego na czas transportu (punkty mocowania) 15-3

Przygotowanie rotacyjnego zespołu zbierającego
Rozpakowanie 20-1
Praca pod podniesionym rotacyjnym zespołem zbierającym 20-1
Zdejmowanie palety transportowej 20-2
Montaż gumowych osłon przeciwpyłowych 20-2
Ustawienie zewnętrznych pokryw ochronnych w położeniu roboczym 20-3
Regulacja wysokości płyt zgarniaka na środkowych zespołach rozdrabniających StalkBuster™ 20-4
Regulacja płóz wewnętrznych 20-5

Przyłączanie do sieczkarni polowej CLAAS
Tabela kompatybilności 30-1
Kombinacje opon 30-1
Dociążanie sieczkarni polowej 30-1

Ciąg dalszy na następnej stronie

Instrukcje oryginalne. Wszystkie informacje, ilustracje i dane techniczne w tej instrukcji są oparte na najnowszych informacjach dostępnych w momencie publikacji. Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian w dowolnym czasie bez powiadomienia.

COPYRIGHT © 2022
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ™ Manual

Strona

Regulacja dodatkowych reflektorów sieczkarni polowej 30-2
Przyłączanie do sieczkarni polowej typu 502 z bezstopniowym napędem hedera 30-2
Montaż dodatkowej wiązki przewodów dla funkcji składania rotacyjnego zespołu zbierającego 30-5
Montaż dodatkowej wiązki przewodów dla funkcji StalkBuster™ 30-8
Przyłączanie do sieczkarni polowych CLAAS ..30-10
Podłączanie złączy elektrycznych do sieczkarni polowej 30-11
Rotacyjne zespoły zbierające z przekładnią wielobiegową i szybkozłączem 30-12
Odłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego 30-13

Osprzęt do sieczkarni polowej FENDT
Wyrównywanie ramy wahliwej 35-1
Przyłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego do sieczkarni polowych FENDT 35-1
Układ napędowy 35-4
Przyłączanie układu napędowego 35-4
Przełączanie układu hydraulicznego 35-5
Odblokowywanie ramy wahliwej 35-6
Odłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego ...35-6

Transport
Informacje dotyczące transportu 40-1
Składanie rotacyjnego zespołu zbierającego 40-1
Przyklejanie nalepki (rotacyjne zespoły zbierające z kołem podporowym) 40-1
Jazda po drogach publicznych (rotacyjne zespoły zbierające z kołem podporowym Comfort) 40-2
Jazda po drogach publicznych (rotacyjne zespoły zbierające bez koła podporowego Comfort) 40-3
Ustawienie czujnika-AHC w położeniu transportowym 40-3

Obsługa rotacyjnego zespołu zbierającego
Metody użytkowania rotacyjnego zespołu zbierającego 45-1
Obsługa rotacyjnego zespołu zbierającego — informacje ogólne 45-2
Usuwanie zatorów 45-2
Usuwanie zatorów w sieczkarniach polowych CLAAS 45-2
Regulacja środkowej listwy zasilającej 45-3
Regulacja płóz 45-4
Zespoły rozdrabniające StalkBuster™ — teoria działania 45-5

Strona

Regulacja wysokości płyt zgarniaka StalkBuster™ 45-7
Uaktywnianie funkcji StalkBuster™ w sieczkarniach polowych FENDT 45-8
Aktywowanie funkcji StalkBuster™ w sieczkarniach polowych Claas 45-10
Regulacja nacisku StalkBuster™ 45-10
Zbiór z wyłączoną funkcją StalkBuster™ 45-11
Regulacja wyboru biegu przekładni wielobiegowej do sieczkarni polowych CLAAS 45-12
Długości cięcia i wybór biegu w przypadku przekładni wieloprędkościowej do sieczkarni polowych CLAAS 45-13
Zbiór 45-14
Układ hydrauliczny 45-14

Wyposażenie dodatkowe
Zestaw specjalny do naprowadzania na rząd (wspomaganie kierowania) 50-1
Zestaw specjalny do AHC 50-1

Wykrywanie i usuwanie usterek
Rotacyjny zespół zbierający StalkBuster™ 460^{plus} 55-1

Smarowanie i okresowe czynności serwisowe
Okresy międzyobsługowe 60-1
Smar 60-1
Smar o niskiej lepkości do kół zębatych 60-1
Olej przekładniowy 60-2
Wymiana oleju przekładniowego w przekładniach StalkBuster™ 60-2
Płyn chłodzący do sprzędła ciernego napędu głównego 60-3
Alternatywne i syntetyczne środki smarne 60-3
Mieszanie środków smarnych 60-3
Przechowywanie środków smarnych 60-3
Używanie oryginalnych części firmy KEMPER 60-4
Uwalnianie ciśnienia pneumatycznego z zespołów StalkBuster™ 60-4
Na początku pory zbiorów 60-5
Na początku każdego sezonu żniwnego — Sferyczne śruby kołnierza 60-5
Na początku każdego sezonu żniwnego—Śruby mocujące kołnierz montażowy skrzyni przekładniowej 60-6
Przegląd przekładni i poziomów oleju 60-7
Sprawdzenie poziomu oleju w przekładni wejściowej 60-8
Ręczna pompa do wymiany oleju w przekładniach StalkBuster™ 60-10
Wymiana oleju w przekładniach StalkBuster™ 60-11
Co 10 godzin — sprawdzenie i czyszczenie 60-13

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona

Co 10 godzin — Elementy rotacyjnego zespołu tnącego i urządzenia czyszczące ...60-15
Co 10 godzin — obciążniki wyważające.....60-15
Co 10 godzin — wał napędowy.....60-16
Co 10 godzin — zawór sterujący StalkBuster™ 60-16
Co 10 godzin — akumulatory StalkBuster™ 60-17
Co 50 godzin - Sprzęgło kłowe.....60-17
Co 50 godzin — Dolny sworzeń siłownika hydraulicznego i zawiasy zewnętrzne.....60-18
Co rok — sprawdzanie i czyszczenie.....60-18
Co 3 lata—wymienić płyn chłodzący sprzęgła ciernego napędu głównego 60-19
Po każdym sezonie żniwnym 60-20

Serwisowanie

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych.....65-1
Uwalnianie ciśnienia pneumatycznego z zespołów StalkBuster™ 65-2
Redukcja ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych w napędzie głównym 65-3
Rozmontowanie sprzęgła poślizgowego 65-4
Montaż nowych ostrzy obrotowych.....65-5
Montaż sztywnych rotorów StalkBuster™ 65-7
Montaż przegubowych rotorów StalkBuster™ (opcja) 65-8
Regulacja zębów rozdzielaczy 65-10
Sprawdzenie regulacji zgarniaków 65-10
Sprawdzenie i regulacja zespołów czyszczących 65-11
Czyszczenie urządzenia zbierającego 65-12

Przechowywanie

Przechowywanie po zakończeniu sezonu żniwnego 70-1
Początek nowego sezonu.....70-1

Specyfikacje techniczne

Projektowana trwałość maszyny 75-1
Rotacyjny zespół zbierający StalkBuster™ 460^{plus}.....75-1
Poziom hałasu.....75-1
Deklaracja zgodności UE 75-2
Deklaracja zgodności UK 75-3

Numer seryjny

Tabliczka z numerem seryjnym rotacyjnego zespołu żniwnego 80-1
Numer seryjny 80-1

Przegląd przed dostawą

Wykaz czynności kontrolnych przed dostawą

Po całkowitym zmontowaniu rotacyjnego zespołu żniwnego przeprowadzić kontrolę, aby upewnić się, że jest on w dobrym stanie przed dostarczeniem do klienta. Odznaczyć każdą pozycję, gdy kontrola wypadnie prawidłowo lub po dokonaniu odpowiednich regulacji.

□ Wszystkie osłony otwierają i zamykają się swobodnie.

□ Rotacyjny zespół żniwny został prawidłowo zmontowany.

□ Części dostarczone oddzielnie zostały prawidłowo zamontowane.

□ Wszystkie śruby i nakrętki są dokręcone zgodnie ze specyfikacją. Zwracać szczególną uwagę na śruby mocujące noże. Momenty dokręcania muszą być zgodne z wymienionymi w sekcji "Obsługa serwisowa".

□ Nasmarowano wszystkie smarowniczki.

□ Wszystkie skrzynie przekładniowe napełniono odpowiednim olejem/smarem/płynem chłodzącym w stosownej ilości (patrz w sekcji "Smarowanie i okresowa obsługa serwisowa").

□ Rotacyjny zespół żniwny można prawidłowo złożyć.

□ Rotacyjny zespół żniwny został oczyszczony i zamalowano wszelkie zadrapania i odpryski powłoki lakierniczej.

□ Wszystkie ruchome części mogą poruszać się swobodnie.

□ Sprawdzono wszystkie sprzęgła poślizgowe, zgodnie z zaleceniami w sekcji "Obsługa serwisowa".

□ Wszystkie nalepki są na swoich miejscach i są w dobrym stanie.

□ Ten rotacyjny zespół żniwny został dokładnie sprawdzony i wg mojej opinii jest gotowy do dostarczenia klientowi.

(data wykonania kontroli) (podpis technika)

KM00321,0000940 -53-24APR19-1/1

Wykaz czynności kontrolnych przy dostawie

Następujący wykaz stanowi przypomnienie bardzo ważnych informacji, które należy przekazać klientowi bezpośrednio w trakcie dostawy maszyny.

□ Klient ma świadomość, że okres eksploatacji tej i każdej innej maszyny zależy od regularnego przeprowadzania czynności smarowania, w sposób wyjaśniony w tej instrukcji obsługi.

□ Omówiono właściwe praktyki zbioru stosowane w celu uzyskania dobrej jakości kiszonki.

□ Klient otrzymał niniejszą instrukcję obsługi i wyjaśnienia na temat wszystkich regulacji.

□ Klient został poinformowany o środkach bezpieczeństwa, których należy przestrzegać przy używaniu rotacyjnego zespołu zbierającego.

□ Klient został zachęcony do kontaktu mającego na celu przedyskutowanie problemów, które pojawią się podczas pracy rotacyjnym zespołem zbierającym.

□ Klient został poproszony o zapisanie numeru seryjnego rotacyjnego zespołu zbierającego w miejscu do tego przeznaczonym, w sekcji "Numer seryjny".

□ Tę stronę wypełniono i zabrano do archiwizacji.

(podpis technika) (podpis klienta)

KM00321,0000941 -53-24APR19-1/1

Wykaz czynności kontrolnych po dostawie

W przypadku nowego rotacyjnego zespołu zbierającego, przed rozpoczęciem sezonu żniwnego należy sprawdzić poniższe pozycje.

□ Wszystkie śruby i nakrętki są dokręcone zgodnie ze specyfikacją. Zwracać szczególną uwagę na śruby mocujące noże. Stosować się do momentów dokręcania wymienionych w sekcji "Obsługa serwisowa".

□ Wszystkie osłony zabezpieczające znajdują się na swoim miejscu i są przymocowane w prawidłowy sposób.

□ Sprawdzić pod kątem uszkodzonych części. Wymienić wszystkie pęknięte i uszkodzone części na nowe, oryginalne części zamienne.

□ Jeśli to możliwe uruchomić rotacyjny zespół zbierający, aby sprawdzić, czy działa prawidłowo.

□ Po raz kolejny objaśnić, jakie są właściwe praktyki zbioru stosowane w celu uzyskania dobrej kiszonki.

□ Przejrzeć z klientem całą instrukcję obsługi i podkreślić, jak ważne jest właściwe i regularne smarowanie, jak również zachowanie środków bezpieczeństwa.

(podpis technika)

(podpis klienta)

KM00321,0000942 -53-29MAY19-1/1

Widok identyfikacyjny

KM410707 —UN—12MAY20

Rotacyjny zespół zbierający StalkBuster™ 460plus

KM00321,0000A74 -53-12MAY20-1/1

Rozpoznawanie informacji dotyczących bezpieczeństwa

To jest symbol ostrzegawczy. Po dostrzeżeniu tego symbolu na maszynie lub w niniejszej instrukcji należy zachować ostrożność ze względu na ryzyko odniesienia obrażeń ciała.

Należy przestrzegać zalecanych środków ostrożności i bezpiecznych praktyk obsługi.

T81389 —UN—28JUN13

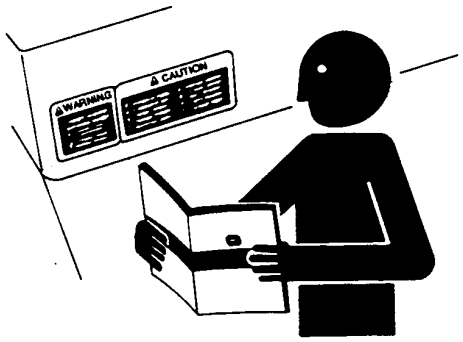
DX,ALERT -53-29SEP98-1/1

Przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa

Należy uważnie przeczytać wszystkie komunikaty dotyczące bezpieczeństwa w niniejszej instrukcji i na znakach bezpieczeństwa eksploatacji maszyny. Znaki bezpieczeństwa należy utrzymywać w dobrym stanie. Brakujące lub uszkodzone znaki bezpieczeństwa należy wymienić. Nowe podzespoły sprzętu i części serwisowe muszą zawierać aktualne znaki bezpieczeństwa. Nowe znaki ostrzegawcze są dostępne u dealera firmy KEMPER.

Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy zapoznać się ze sposobem jej użytkowania i właściwym używaniem elementów sterowniczych. Nikt nie może korzystać z maszyny bez uprzedniego zapoznania się z instrukcją.

Należy utrzymywać maszynę w prawidłowym stanie technicznym. Nieautoryzowane modyfikacje maszyny mogą pogorszyć jej funkcjonowanie i/lub bezpieczeństwo obsługi oraz skrócić trwałość maszyny.



TS201 —UN—15APR13

Jeżeli jakakolwiek część niniejszej instrukcji jest niezrozumiała i potrzebna jest pomoc, należy skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.

KM00321,0000A75 -53-13MAY20-1/1

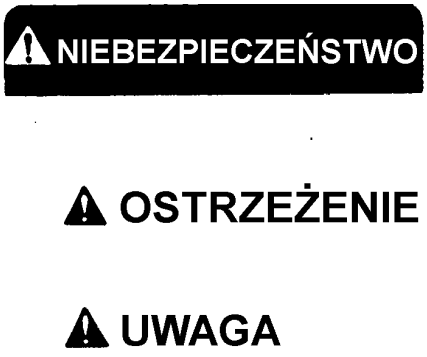
Znaczenie słów ostrzegawczych

NIEBEZPIECZEŃSTWO — słowo ostrzegawcze NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację, która spowoduje śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeśli dojdzie do skutku.

OSTRZEŻENIE — słowo ostrzegawcze OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała, jeśli dojdzie do skutku.

UWAGA — słowo ostrzegawcze UWAGA oznacza niebezpieczną sytuację, która może spowodować lżejsze lub umiarkowanie obrażenia ciała, jeśli dojdzie do skutku. Hasło ostrzegawcze UWAGA może również przestrzegać przed niebezpiecznymi praktykami powiązanymi z sytuacjami mogącymi prowadzić do obrażeń ciała.

Wraz z symbolami ostrzegawczymi stosowane są słowa ostrzegawcze — NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE I UWAGA. NIEBEZPIECZEŃSTWO określa najwyższy stopień zagrożenia. Znaki



TS187 —53—30SEP88

bezpieczeństwa NIEBEZPIECZEŃSTWO lub OSTRZEŻENIE są umieszczone w obszarach określonych zagrożeń. Ogólne środki ostrożności są umieszczone na znakach bezpieczeństwa z hasłem UWAGA. Słowo UWAGA zwraca również uwagę na komunikaty dotyczące bezpieczeństwa w niniejszej instrukcji.

DX,SIGNAL -53-05OCT16-1/1

Przestrzeganie przepisów ruchu drogowego

Podczas jazdy po drogach publicznych należy zawsze stosować się do lokalnych przepisów ruchu drogowego.

H28930 —UN—30JUN89

FX,ROAD -53-01MAY91-1/1

Kompetencje operatora

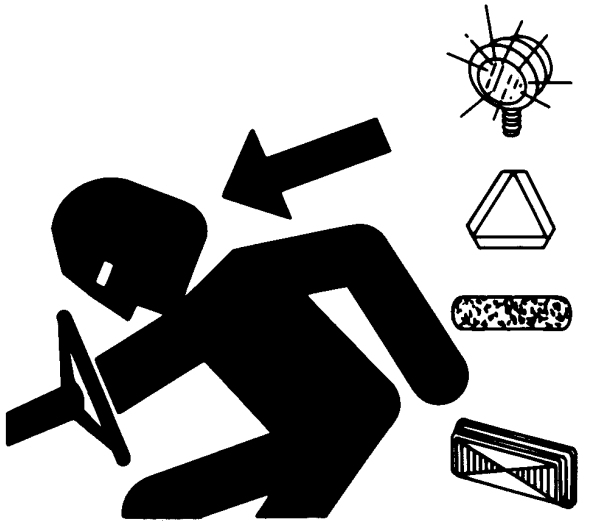
- Właściciele maszyny muszą zdobyć pewność, że operatorzy są osobami odpowiedzialnymi, przeszkolonymi, zapoznanymi z treścią instrukcji obsługi i ostrzeżeń oraz z zasadami prawidłowej i bezpiecznej obsługi maszyny.
- Wiek oraz sprawność fizyczna i umysłowa stanowią czynniki wpływające na bezpieczeństwo pracy z maszyną. Poziom sprawności fizycznej i umysłowej operatora musi umożliwiać mu uzyskanie dostępu do stanowiska operatora i/lub elementów sterowniczych oraz prawidłowe i bezpieczne użytkowanie maszyny.
- Nigdy nie należy dopuszczać dzieci ani osób nieprzeszkolonych do pracy z maszyną. Przestrzec wszystkich operatorów, aby nie pozwalali dzieciom na jazdę w maszynie i na jej osprzęcie.
- Nie wolno użytkować maszyny w stanie rozproszenia, zmęczenia czy niezdolności do pracy. Prawidłowe użytkowanie maszyny wymaga od operatora zachowania pełnej koncentracji i świadomości.

DX,ABILITY -53-07DEC18-1/1

Włączanie świateł i korzystanie z urządzeń bezpieczeństwa

Unikać kolizji z innymi użytkownikami dróg. Wolno poruszające się ciągniki z osprzętem zamontowanym lub ciągniętym, jak również maszyny samojezdne stanowią szczególne niebezpieczeństwo na drogach publicznych. Zawsze zwracać szczególną uwagę na pojazdy nadjeżdżające z tyłu, szczególnie podczas skręcania. Zadbać o bezpieczeństwo ruchu na drodze, stosując kierunkowskazy.

Używać reflektorów, awaryjnych świateł ostrzegawczych, kierunkowskazów i innych urządzeń ostrzegawczych zgodnie z lokalnymi przepisami. Utrzymywać urządzenia zabezpieczające w dobrym stanie. Wymieniać uszkodzone elementy lub uzupełniać brakujące.



TS951 —UN—12APR90

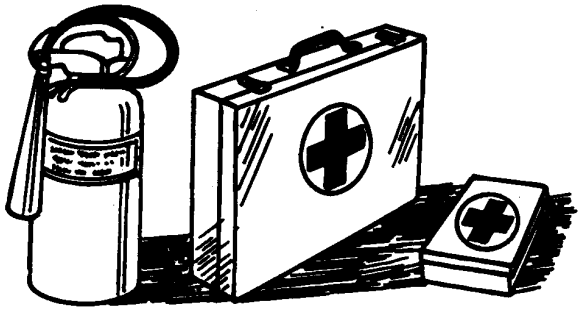
KM00321,0000A76 -53-13MAY20-1/1

Nagłe wypadki

Być przygotowanym na wypadek pożaru.

Trzymać w poręcznym miejscu zestaw pierwszej pomocy i gaśnicę.

Trzymać w pobliżu aparatu telefonicznego numery lekarza, pogotowia ratunkowego, szpitala i straży pożarnej.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -53-03MAR93-1/1

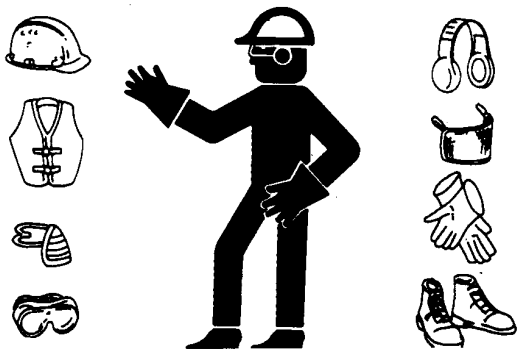
Stosowanie odzieży ochronnej

Należy nosić ściśle przylegającą odzież i środki ochrony odpowiednie do wykonywanej pracy.

Długotrwałe oddziaływanie hałasu może spowodować pogorszenie lub utratę słuchu.

Należy stosować odpowiednie ochronniki słuchu, takie jak nauszniki ochronne lub wkładki douszne, chroniące przed niepożądanym lub powodującym dyskomfort hałasem.

Bezpieczna obsługa sprzętu wymaga od operatora koncentracji. Podczas użytkowania maszyny nie wolno słuchać radia ani muzyki przez słuchawki.



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -53-10SEP90-1/1

Bezpieczeństwo eksploatacji maszyny

Przed przystąpieniem do korzystania z maszyny należy zawsze sprawdzać drogę i ogólny stan bezpieczeństwa pracy.

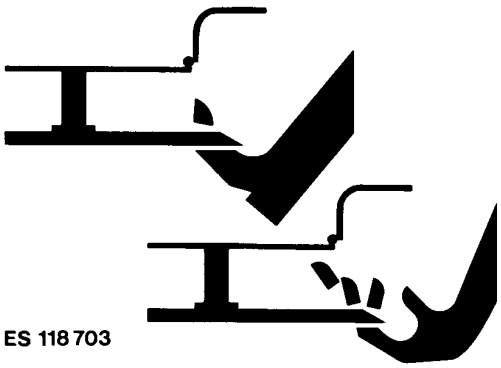
FX,READY -53-28FEB91-1/1

Zabezpieczenia i osłony

Wszystkie zabezpieczenia i osłony muszą znajdować się przez cały czas na swoich miejscach. Upewnić się, że znajdują się w dobrym stanie i są prawidłowo zamontowane.

Przed zdjęciem jakiejkolwiek osłony lub zabezpieczenia zawsze wyłączać sprzęgło główne, zatrzymywać silnik i wyjmować kluczyk ze stacyjki.

Chronić ręce, stopy i odzież przed ruchomymi elementami maszyny.



ES 118 703

ES118703 —UN—21MAR95

FX,DEVICE -53-04DEC90-1/1

Zachować bezpieczną odległość od zespołu zbierającego

Bębny tnące, bębny zbierające, poprzeczne i zasilające, z uwagi na ich funkcję, nie mogą być całkowicie osłonięte. Gdy zespoły te są w ruchu, należy zawsze przebywać w bezpiecznej odległości od nich. Zawsze wyłączać sprzęgło główne, zatrzymywać silnik i wyjmować kluczyk ze stacyjki przed wykonaniem czynności obsługowych lub usuwaniem materiału zapychającego zespół zbierający.

ES118704 —UN—21MAR95

ZX,CUT688 -53-10FEB98-1/1

Zakaz dotykania noży rękami

Nigdy nie należy usuwać przeszkód sprzed kombajnu lub z jego powierzchni bez wcześniejszego wyłączenia sprzęgła, silnika i wyjęcia kluczyków.

Przed uruchomieniem silnika kombajnu paszowego należy upewnić się, że wszystkie osoby przebywają w bezpiecznej odległości od niego.

TS254 —UN—23AUG88

FX,KNIFE -53-21DEC90-1/1

Bezpieczne przechowywanie osprzętu

Przechowywany osprzęt, taki jak koła bliźniacze, koła klatkowe i ładowacze, może upaść i spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Osprzęt należy przechowywać w bezpieczny sposób w celu zapobieżenia jego upadkowi. W pobliżu miejsca przechowywania nie powinno być bawiących się dzieci, ani osób postronnych.

TS219 —UN—23AUG88

DX,STORE -53-03MAR93-1/1

Zachowanie bezpieczeństwa podczas obsługi technicznej

Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z procedurą serwisową. Miejsce pracy musi być czyste i suche.

Nie wolno smarować, serwisować ani regulować maszyny podczas ruchu. Chronić ręce, stopy i odzież przed elementami układów napędowych. Wyłączać wszystkie napędy i zmniejszać ciśnienie za pomocą elementów sterowniczych. Opuścić osprzęt na podłoże. Zatrzymać silnik. Wyjąć kluczyk. Poczekać, aż maszyna ostygnie.

Podpierać w bezpieczny sposób wszystkie części maszyny, które muszą być podniesione w celu przeprowadzenia czynności obsługowych.

Utrzymywać wszystkie części w dobrym stanie i dbać, aby były prawidłowo zamontowane. Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast naprawić. Wymieniać zużyte lub uszkodzone części. Usunąć nagromadzone smar, olej lub zanieczyszczenia.

Przed przystąpieniem do regulacji systemów elektrycznych lub spawania maszyn samobieżnych odłączyć przewód uziemienia akumulatora (–).

W przypadku sprzętu przyczepianego, odłączyć wiązki przewodów od ciągnika przed przystąpieniem do prac serwisowych przy podzespołach układu elektrycznego lub spawaniem na maszynie.

Upadek podczas czyszczenia lub pracy na wysokości może spowodować poważne obrażenia ciała. Korzystać z drabiny lub pomostu, aby łatwiej dotrzeć do każdego miejsca. Należy używać wytrzymałych i bezpiecznych podpór pod stopy i uchwytów.

TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -53-28FEB17-1/1

Zachowanie bezpiecznej odległości od obracających się wałów napędowych

Zaplątanie się w obracający się wał napędowy może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Wszystkie osłony muszą znajdować się na swoich miejscach przez cały czas. Upewnić się, że obrotowe osłony mają zapewnioną swobodę ruchu.

Nosić dopasowaną odzież. Przed wykonaniem połączeń, regulacji lub jakichkolwiek prac serwisowych w obrębie silnika lub napędzanych podzespołów maszyny, zatrzymać silnik i upewnić się, że wszystkie obracające się części i wały napędowe są nieruchome.

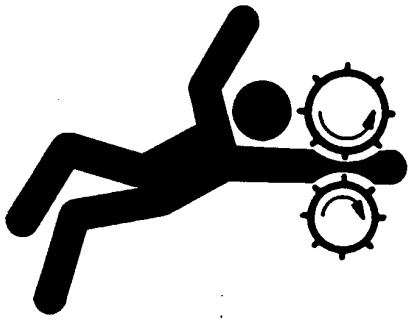
TS1644 —UN—22AUG95

DX,ROTATING -53-18AUG09-1/1

Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób

Związać długie włosy z tyłu. Nie nosić krawatów, chustek, luźnej odzieży lub naszyjników podczas pracy w pobliżu maszyny lub poruszających się części. Gdyby te przedmioty zostały pochwycone przez maszynę, mogłoby to spowodować poważne obrażenia ciała.

Zdjąć pierścionki, obrączki i inną biżuterię, aby zapobiec zwarciom elektrycznym i pochwyceniu przez poruszające się części.



TS228 —UN—23AUG88

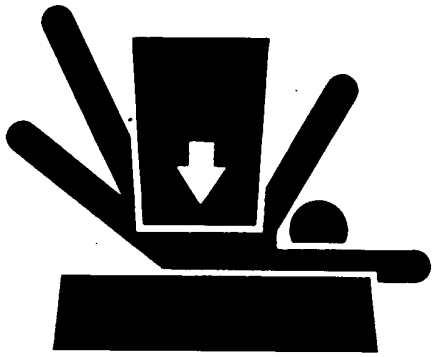
DX,LOOSE -53-04JUN90-1/1

Prawidłowo podpierać maszynę

Przed wykonywaniem prac przy maszynie opuszczać zawsze osprzęt lub narzędzie na podłoże. Jeśli wykonanie danej pracy wymaga podniesienia maszyny lub jej wyposażenia, podeprzeć je w bezpieczny sposób. Hydrauliczne urządzenia podporowe, pozostawione w podniesionym położeniu, mogą opadać lub przeciekać.

Nie podpierać maszyny przy pomocy bloków żużlowych, pustaków lub podpór, które mogą się pokruszyć pod ciągłym obciążeniem. Nie pracować pod maszyną podpartą wyłącznie na podnośniku. Stosować procedury zalecane w niniejszej instrukcji.

Jeśli razem z maszyną używane są narzędzia lub inne wyposażenie, stosować się do zaleceń zawartych w instrukcji obsługi narzędzia lub wyposażenia.

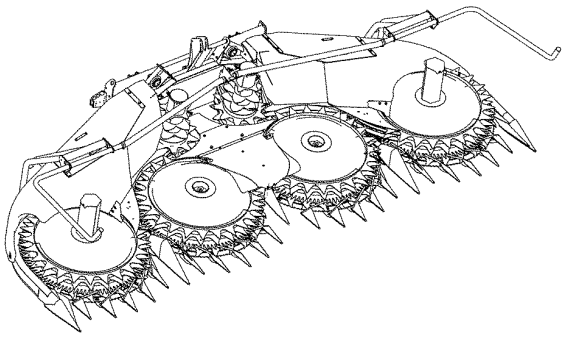


TS229 —UN—23AUG88

DX,LOWER -53-24FEB00-1/1

Zachować ostrożność, aby uniknąć zaczepienia o ruchome części maszyny

Aby uniknąć zaczepienia o ruchome części, nie należy wpychać materiału do maszyny posługując się ręką lub nogą. Nie próbować odłączać maszyny ręcznie, gdy znajduje się ona w ruchu. Wałki podające wciągają materiał szybciej, niż człowiek jest w stanie zwolnić chwyt.



KM1001803

KM1001803 —UN—06DEC11

KM00321,0000536 -53-06DEC11-1/1

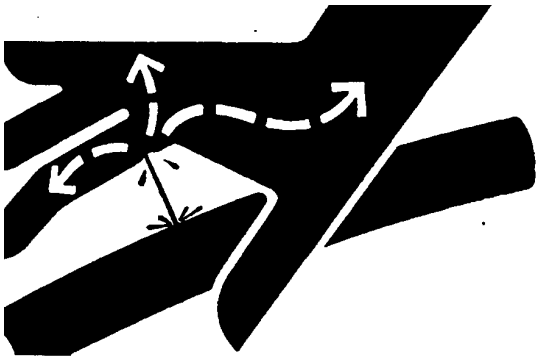
Ciecze pod wysokim ciśnieniem

Olej wydostający się pod wysokim ciśnieniem ma wystarczającą siłę, aby przebić skórę, powodując poważne obrażenia ciała.

Zapobiec ryzyku poprzez zredukowanie ciśnienia przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych. Przed zwiększeniem ciśnienia, należy sprawdzić i dokręcić wszystkie połączenia.

Olej hydrauliczny wyciekający przez mikroskopijną dziurkę jest trudny do wykrycia, więc do sprawdzenia szczelności można użyć kawałka kartonu. Chronić ręce i ciało przed płynami pod wysokim ciśnieniem.

Jeśli wydarzy się wypadek, natychmiast zgłosić się do lekarza. Każdy płyn wstrzyknięty pod skórę musi być chirurgicznie usunięty w ciągu kilku godzin, w przeciwnym razie może wystąpić zakażenie. Lekarze niezaznajomieni z tego typu przypadkami powinni odnieść się do źródeł wiedzy medycznej.

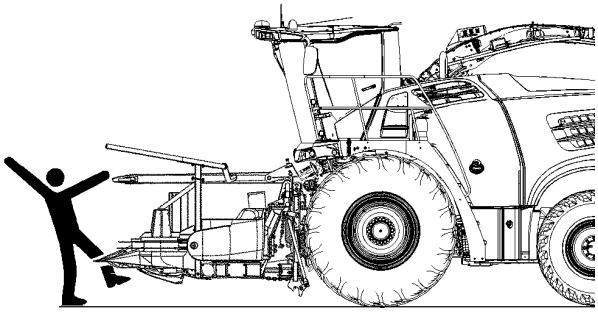


X9811 —UN—23AUG88

KM00321,0000A77 -53-13MAY20-1/1

Transport z zamontowanym zespołem żniwnym

Przed jazdą sieczkarnią polową po drogach publicznych, zespół żniwny musi zostać podniesiony i zabezpieczony w tym położeniu. Nie może on jednak ograniczać operatorowi pola widzenia drogi.



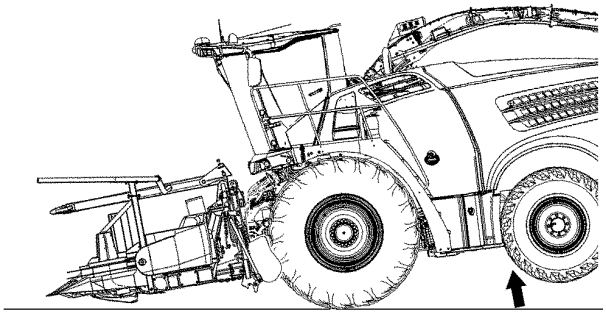
KM232861

KM232861 —UN—10FEB15

KM00321,0000390 -53-10FEB15-1/1

Dociążenie dla zapewnienia odpowiedniego styku kół z podłożem

Wyposażenie, które zmienia środek ciężkości maszyny może mieć znaczny wpływ na osiągi, sterowanie i hamowanie sieczkarni polowej. Dla zapewnienia bezpiecznego styku z podłożem należy, w razie potrzeby, dociążyć tył sieczkarni. Nie przekraczać dopuszczalnych wartości maksymalnego obciążenia osi ani masy całkowitej.



KM232862

KM232862 —UN—10FEB15

KM00321,0000391 -53-10FEB15-1/1

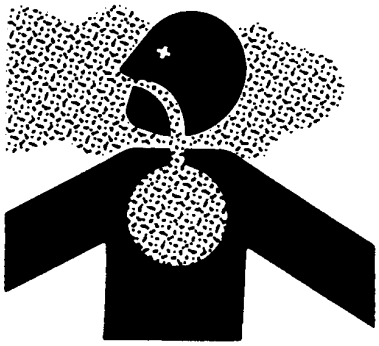
Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem

Unikać potencjalnie toksycznych oparów i pyłu.

Niebezpieczne opary mogą powstawać podczas nagrzewania malowanych powierzchni przez spawanie, lutowanie lub stosowanie palników.

Usuwać powłokę malarską przed nagrzewaniem:

- Usunąć powłokę malarską w obszarze minimum 100 mm (4 in.) od rozgrzewanego miejsca. Jeśli powłoka nie daje się usunąć, stosować odpowiednie wyposażenie do ochrony dróg oddechowych podczas nagrzewania lub spawania.
- Jeśli farba jest piaskowana lub szlifowana, unikać wdychania pyłu. Zakładać odpowiedni respirator.
- Jeśli używa się rozpuszczalnika lub środka do usuwania farby, zmyć go przy pomocy mydła i wody przed spawaniem. Zabierać pojemniki z rozpuszczalnikiem i środkiem do usuwania farby lub inne łatwopalne materiały z miejsca pracy. Poczekać co najmniej 15 minut przed spawaniem lub nagrzewaniem na rozproszenie się oparów.



TS220 —UN—15APR13

Nie używać chlorowanych rozpuszczalników w obszarze spawania.

Wykonywać wszystkie prace na zewnątrz lub w dobrze przewietrzanych pomieszczeniach, aby zapewnić odprowadzanie toksycznych oparów i pyłu.

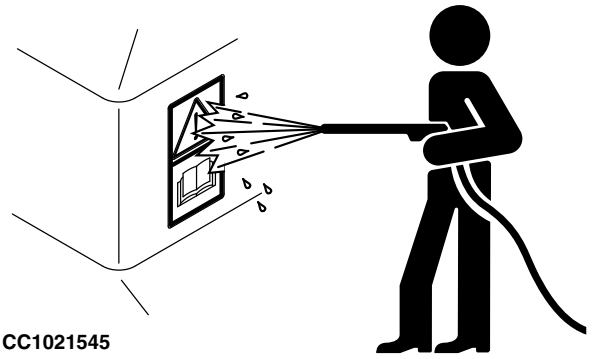
Odpowiednio postępować z farbą i rozpuszczalnikiem.

DX,PAINT -53-24JUL02-1/1

Unikanie kierowania strumienia cieczy pod wysokim ciśnieniem na nalepki ze znakami bezpieczeństwa

Strumień wody może spowodować usunięcie lub uszkodzenie nalepek ze znakami bezpieczeństwa. Unikać kierowania strumienia wody na nalepki ze znakami bezpieczeństwa.

Natychmiast uzupełniać brakujące znaki bezpieczeństwa lub wymieniać uszkodzone. Nowe nalepki ze znakami bezpieczeństwa są dostępne u dealera firmy KEMPER.



CC1021545

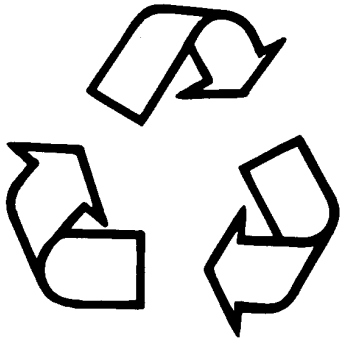
CC1021545 —UN—23APR02

KM00321,0000A78 -53-13MAY20-1/1

Wycofanie z eksploatacji: Prawidłowy recykling i utylizacja płynów i podzespołów

Podczas wycofywania maszyny i/lub podzespołu z eksploatacji trzeba podjąć środki w zakresie bezpieczeństwa i ochrony środowiska. Środki te obejmują następujące aspekty:

- Używać odpowiednich narzędzi i sprzętu ochrony osobistej, takiego jak ubranie, rękawice, osłona twarzy lub okulary, podczas usuwania lub przenoszenia obiektów i materiałów.
- Przestrzegać instrukcji w przypadku specjalistycznych podzespołów.
- Uwolnić zmagazynowaną energię, opuszczając zawieszane elementy maszyny, odprężając sprężyny, odłączając akumulator lub inne zasilanie elektryczne i uwalniając ciśnienie w podzespołach hydraulicznych, akumulatorach i innych podobnych układach.
- Minimalizować ekspozycję na podzespoły, które mogą zawierać resztki rolniczych substancji chemicznych, takich jak nawozy sztuczne i pestycydy. Odpowiednio przenosić i utylizować te podzespoły.
- Dokładnie opróżnić silniki, zbiorniki paliwa, chłodnice, siłowniki hydrauliczne, zbiorniki i przewody przed recyklingiem podzespołów. Używać szczelnych pojemników do spuszczania płynów. Nie używać pojemników na żywność lub napoje.
- Nie wylewać zużytych płynów na ziemię, do ścieków lub jakiegokolwiek źródła wody.
- Przestrzegać wszystkich państwowych, stanowych i lokalnych przepisów prawa, regulacji lub rozporządzeń dotyczących przenoszenia lub utylizacji zużytych płynów (np.: olej, paliwo, płyn chłodzący, płyn hamulcowy), filtrów, akumulatorów i innych substancji lub części. Spalanie płynów lub podzespołów w innych niż specjalnie zaprojektowanych piecach do spopielania może być zabronione prawnie, jak również stać się przyczyną ekspozycji na niebezpieczne opary lub popioły.
- Ocenić opcje recyklingu pod kątem opon, metalu, plastiku, szkła, gumy i elementów elektronicznych, które mogą podlegać recyklingowi w częściach lub w całości.
- Skontaktować się z lokalnym ośrodkiem ochrony środowiska lub recyklingu lub dealerem KEMPER w celu uzyskania informacji na temat prawidłowego postępowania w zakresie recyklingu lub utylizacji odpadów.



TS1133 —UN—15APR13

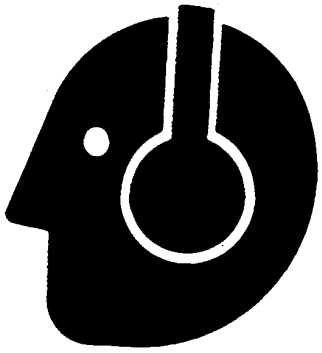
KM00321,0000A79 -53-13MAY20-1/1

Ochrona przed hałasem

Istnieje wiele czynników, które mają wpływ na zakres poziomu dźwięku, w tym konfiguracja maszyny, stan i poziom konserwacji maszyny, rodzaj terenu, środowisko pracy, cykle robocze, hałas otoczenia i osprzęt.

Oddziaływanie hałasu może spowodować pogorszenie lub utratę słuchu.

Należy zawsze nosić ochronniki słuchu. Należy stosować odpowiednie środki ochrony słuchu, takie jak nauszniki ochronne lub wkładki douszne, chroniące przed niepożądanym lub powodującym dyskomfort hałasem.



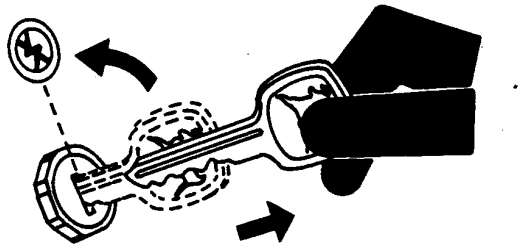
TS207 —UN—23AUG88

DX,NOISE -53-03OCT17-1/1

Parkować maszynę w bezpieczny sposób

Przed przystąpieniem do pracy przy maszynie:

- Opuszczać wyposażenie na podłoże.
- Wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- Odłączyć przewód masowy akumulatora.
- Na pomoście operatora umieścić komunikat "NIE URUCHAMIAĆ".



TS230 —UN—24MAY89

DX,PARK -53-04JUN90-1/1

Nalepki ze znakami bezpieczeństwa

Obrazkowe znaki bezpieczeństwa

Znaki bezpieczeństwa są umieszczane w niektórych ważnych miejscach maszyny dla podkreślenia potencjalnego niebezpieczeństwa. Niebezpieczeństwo jest identyfikowane przez znak obrazkowy umieszczony w trójkącie ostrzegawczym. Znak obrazkowy informuje, jak uniknąć zranienia. Znaki bezpieczeństwa, ich rozmieszczenie na maszynie i krótki tekst objaśniający są pokazane poniżej.

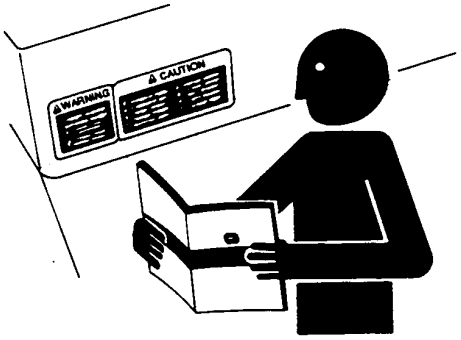
TS231 —53—08SEP03

FX,WBZ -53-19NOV91-1/1

Uzupełnianie znaków bezpieczeństwa

Uzupełniać zagubione znaki bezpieczeństwa lub wymieniać uszkodzone. Posługiwać się tą instrukcją obsługi w celu prawidłowego rozmieszczenia znaków bezpieczeństwa.

Na częściach i podzespołach, pochodzących od dostawców, mogą występować dodatkowe informacje związane z bezpieczeństwem, nie przedstawione w tej instrukcji obsługi.

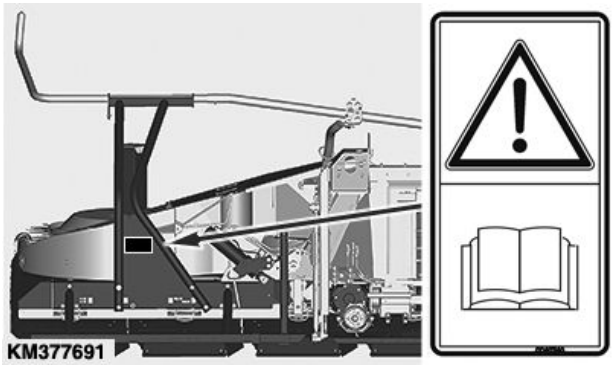


TS201 —UN—15APR13

DX,SIGNS -53-18AUG09-1/1

Instrukcja obsługi

Ta instrukcja obsługi zawiera wszystkie ważne informacje, których znajomość jest konieczna do bezpiecznego użytkowania maszyny. Aby uniknąć wypadków, ściśle stosować się do wszystkich przepisów bezpieczeństwa.

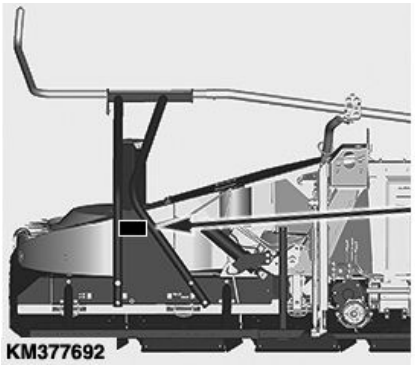


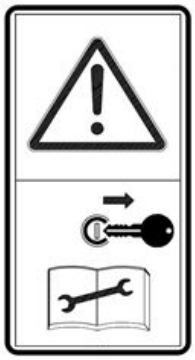
KM377691 —UN—26APR19

KM00321,0000944 -53-26APR19-1/1

Naprawa i czynności konserwacyjne

Przed przystąpieniem do wykonywania regulacji, napraw lub czynności konserwacyjnych wyłączyć silnik sieczkarni i wyjąć kluczyk ze stacyjki.





KM377692 —UN—26APR19

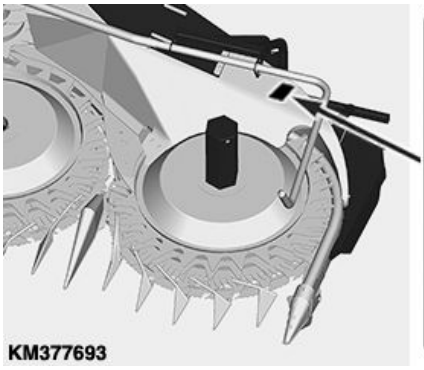
KM00321,0000945 -53-26APR19-1/1

Noże obrotowe

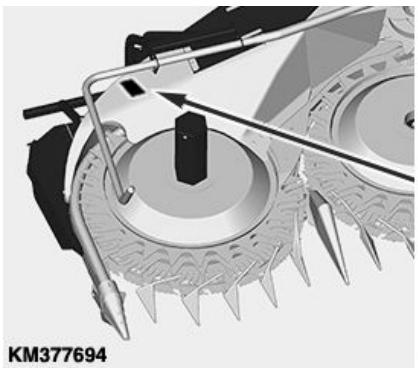
Nie dotykać żadnej poruszającej się części maszyny. Poczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

Ostrza obrotowe nie zatrzymają się od razu po zatrzymaniu maszyny.

Poruszające się ostrze obrotowe może zaczepić o kończyny lub luźne ubranie operatora i spowodować poważne obrażenia jego ciała.



KM377693 —UN—26APR19



KM377694 —UN—26APR19

KM00321,0000946 -53-26APR19-1/1

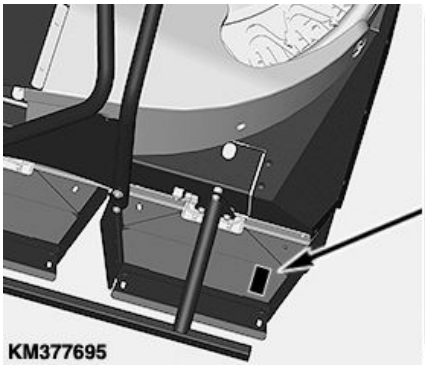
Zespoły rozdrabniania StalkBuster™

WSKAZÓWKA: Zamontowanych jest osiem zespołów rozdrabniania StalkBuster™.

Zespoły rozdrabniania Stalkbuster™ obracają się. Nie dotykać żadnej poruszającej się części maszyny. Poczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.

Zespoły rozdrabniania StalkBuster™ nie zatrzymują się natychmiast po wyłączeniu maszyny.

Zespoły rozdrabniania StalkBuster™ mogą zaczepić o kończyny lub luźne ubranie operatora i spowodować poważne obrażenia jego ciała.



KM377695 —UN—26APR19

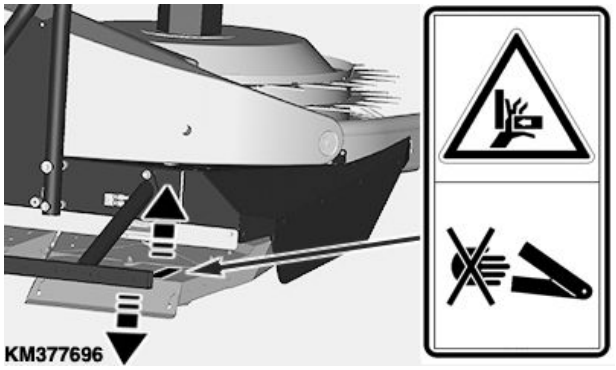
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A7A -53-13MAY20-1/2

Zespoły rozdrabniania StalkBuster™ obracają się przy pomocy ciśnienia pneumatycznego.

Nigdy nie zbliżać się do strefy potencjalnego zmiażdżenia, dopóki zespoły rozdrabniania StalkBuster™ wciąż się obracają.

Przed przystąpieniem do prac regulacyjnych, napraw i czynności serwisowych zwolnić ciśnienie pneumatyczne.

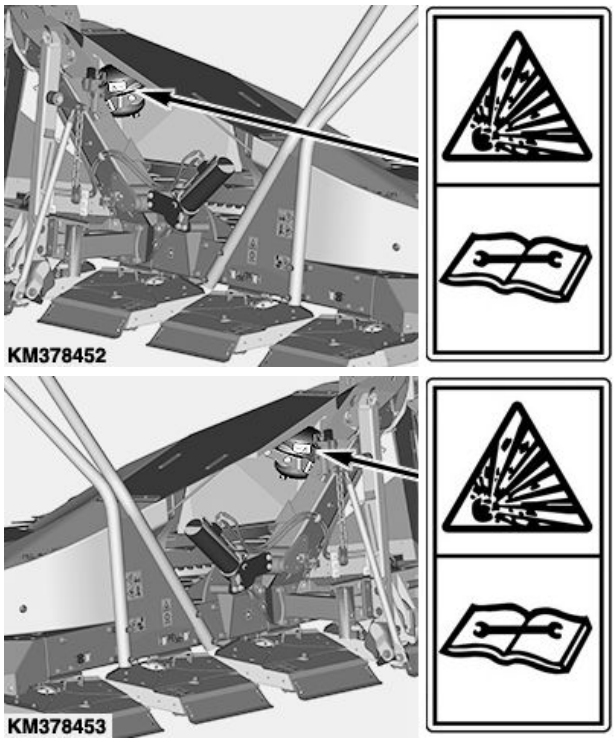


KM377696 —UN—26APR19

KM00321,0000A7A -53-13MAY20-2/2

Akumulator — zespoły rozdrabniania StalkBuster™

Unikać obrażeń ciała spowodowanych przez sprężone powietrze.



KM378452 —UN—26APR19

KM378453 —UN—26APR19

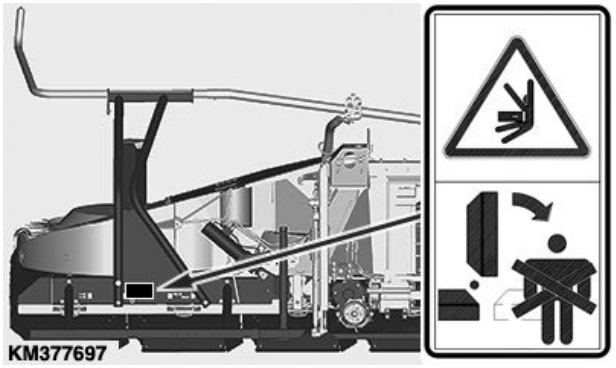
KM00321,000094D -53-22MAY19-1/1

Strefa składania

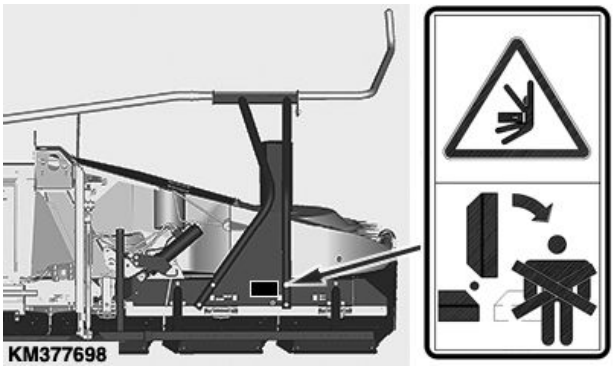
Zachować bezpieczną odległość od strefy składania rotacyjnego zespołu zbierającego.

Podczas składania lub rozkładania rotacyjnego zespołu żniwnego sprawdzić, czy w strefie składania nie znajdują się żadne osoby.

Przed złożeniem lub rozłożeniem upewnić się, że wszystkie osoby zachowują wymaganą, bezpieczną odległość od rotacyjnego zespołu zbierającego.



KM377697 —UN—26APR19



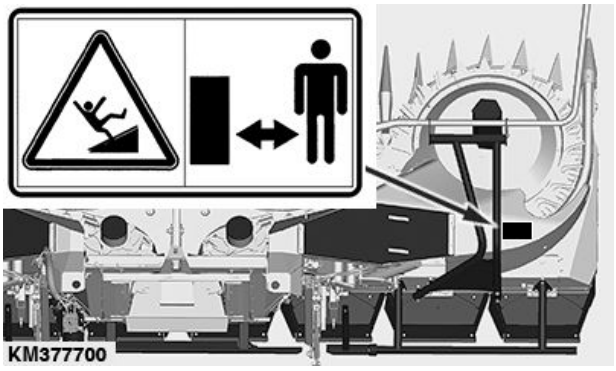
KM377698 —UN—26APR19

KM00321,0000947 -53-26APR19-1/1

Nie zbliżać się do rotacyjnego zespołu żniwnego

NIEBEZPIECZEŃSTWO - nie zbliżać się do hedera. Przed przystąpieniem do serwisowania lub usuwania zatorów hedera wyłączyć napęd hedera i silnik, a następnie wyjąć kluczyk ze stacyjki.

KM377699 —UN—26APR19



KM377700 —UN—26APR19

KM00321,0000949 -53-26APR19-1/1

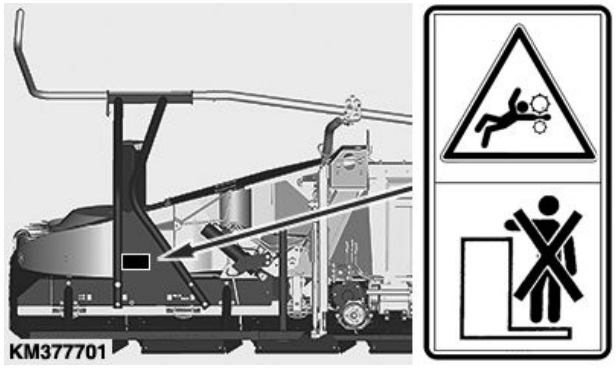
Bębny obrotowe

Aby uniknąć obrażeń ciała, trzymać się z dala od bębna obrotowego.

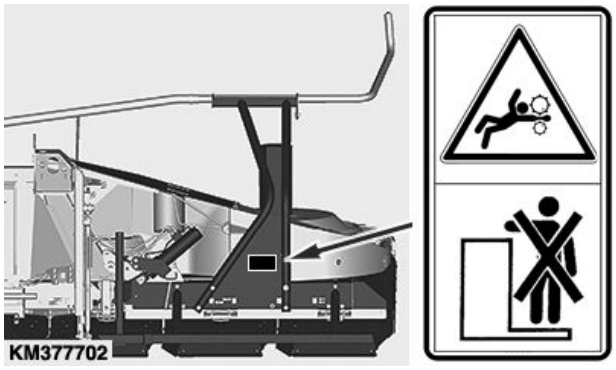
Bębny obrotowe podczas pracy mogą wciągnąć rękę, nogę lub luźne ubranie operatora.

Zawsze zachowywać bezpieczną odległość od bębnów obrotowych.

Poczekać, aż wszystkie ruchome części zatrzymają się.



KM377701 —UN—26APR19



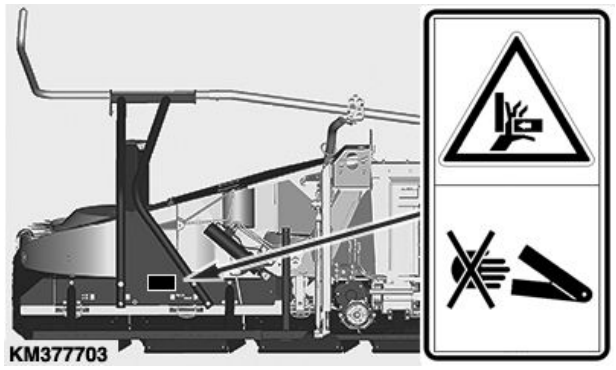
KM377702 —UN—26APR19

KM00321,000094A -53-26APR19-1/1

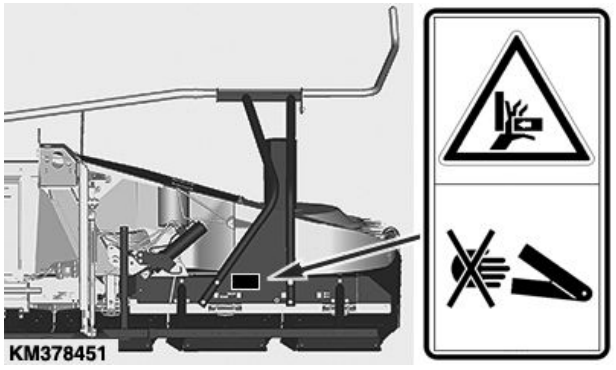
Składana rama

Nigdy nie zbliżać się do strefy potencjalnego zmiażdżenia, dopóki wysunięte na zewnętrz części maszyny są w ruchu.

Przebywanie w strefie zagrożenia zmiażdżeniem może skutkować odniesieniem poważnych obrażeń.



KM377703 —UN—26APR19



KM378451 —UN—26APR19

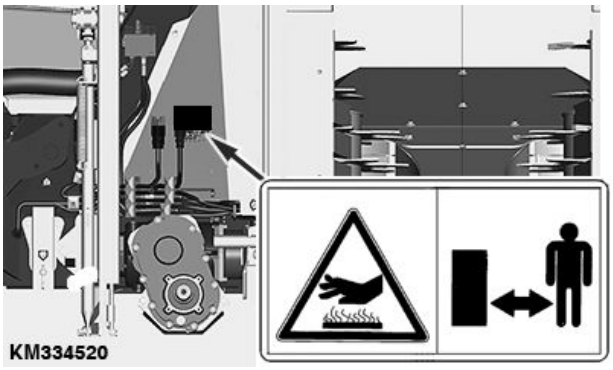
KM00321,000094B -53-26APR19-1/1

Przekładnia wejściowa

Przekładnia wejściowa może generować nadmierną ilość ciepła.

Zachować bezpieczną odległość od gorącej powierzchni.

Gorąca powierzchnia może spowodować poważne poparzenia.



KM334520 —UN—16OCT17

KM00321,000094C -53-26APR19-1/1

Transport za pomocą podnośnika widłowego — informacje ogólne

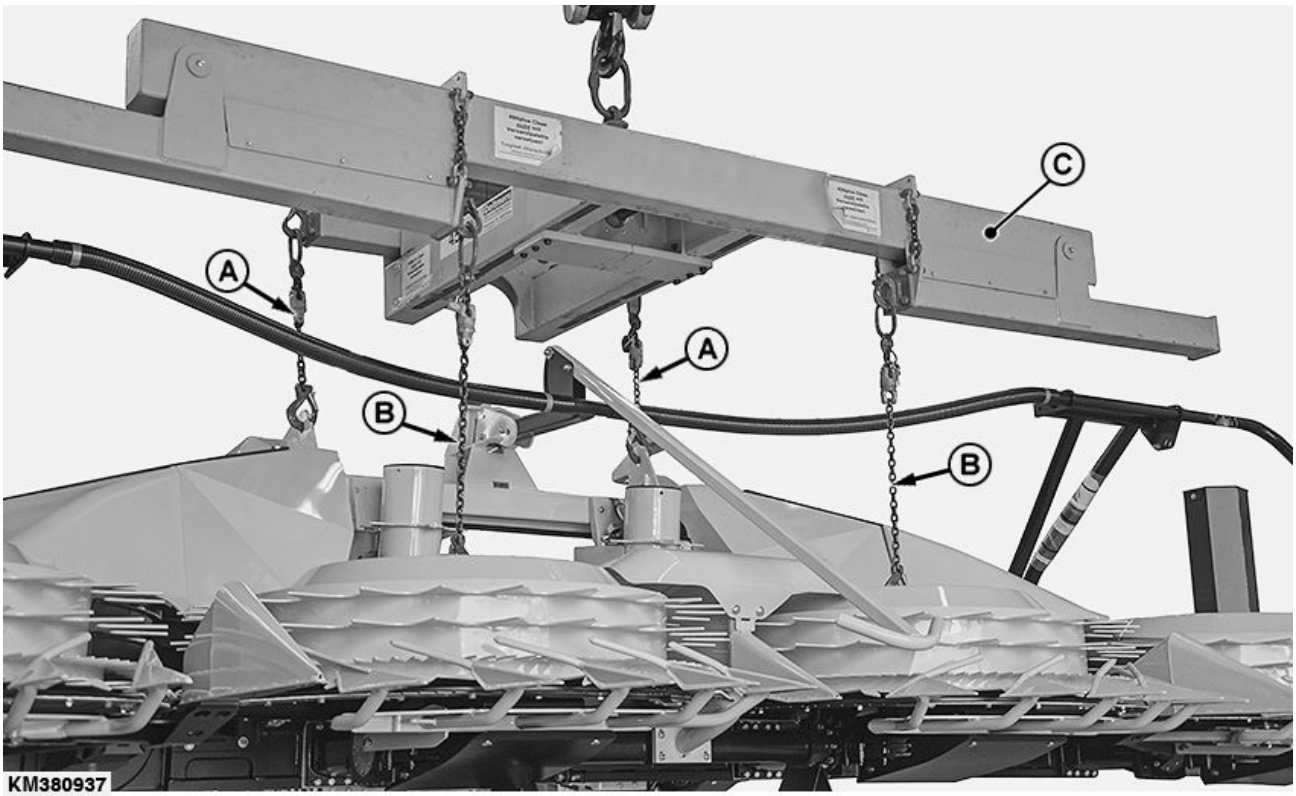
UWAGA: Jeśli rotacyjny zespół zbierający transportowany z wykorzystaniem podnośnika widłowego, należy przestrzegać następujących instrukcji dotyczących bezpieczeństwa:

- **Kierowca musi być przeszkolony i uprawniony do jazdy podnośnikiem widłowym.**
- **Należy korzystać z podnośnika widłowego, który spełnia wymagania dotyczące masy rotacyjnego zespołu żniwnego (patrz rozdział "Specyfikacje").**
- **Używać wideł do palet o odpowiedniej długości.**
- **Zamocować paletę łańcuchem do podnośnika widłowego, aby zapobiec jej spadnięciu.**
- **Deszcz, lód i śnieg mogą zmniejszyć tarcie wideł do palet. Należy prowadzić pojazd ostrożnie i dostosować prędkość do warunków otoczenia.**

KM00321,0000C56 -53-26OCT21-1/1

Załadunek za pomocą dźwigu

Podnoszenie hedera z wykorzystaniem belki trawersowej



KM380937 —UN—28JUN19

A—Łańcuchy **B—Łańcuchy** **C—Belka trawersowa**

UWAGA: W czasie załadunku rotacyjnego zespołu zbierającego za pomocą dźwigu należy zawsze wykorzystywać punkty zawieszenia. Zapobiega to wywróceniu się maszyny.

Należy korzystać z łańcuchów i urządzeń dźwigowych odpowiednich dla masy rotacyjnego zespołu zbierającego (patrz sekcja "Specyfikacje").

WAŻNE: Nakrętki z uchem do podnoszenia w bębnach nagarniających muszą być wkręcone do oporu.

Łańcuchy (A) i (B) muszą być podciągnięte **pionowo** do góry. Dlatego należy wykorzystać belkę trawersową (C).

UWAGA: Podnoszenie hedera bez belki trawersowej spowoduje podciągnięcie łańcuchów pod kątem, co doprowadzi do przeciążenia nakrętek z uchem do podnoszenia w bębnach nagarniających.

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A7B -53-13MAY20-1/2

Podnoszenie hedera z wykorzystaniem opcjonalnego zestawu nakrętek z uchem do podnoszenia

UWAGA: W czasie załadunku rotacyjnego zespołu zbierającego za pomocą dźwigu należy zawsze wykorzystywać punkty zawieszenia. Zapobiega to wywróceniu się maszyny.

Należy korzystać z łańcuchów i urządzeń dźwigowych odpowiednich dla masy rotacyjnego zespołu zbierającego (patrz sekcja "Specyfikacje").

Podnoszenie hedera bez wykorzystania belki trawersowej wymaga zastosowania specjalnego zestawu. Jest to obowiązkowy zestaw, który składa się z dwóch wzmocnionych nakrętek z uchem do podnoszenia (A).

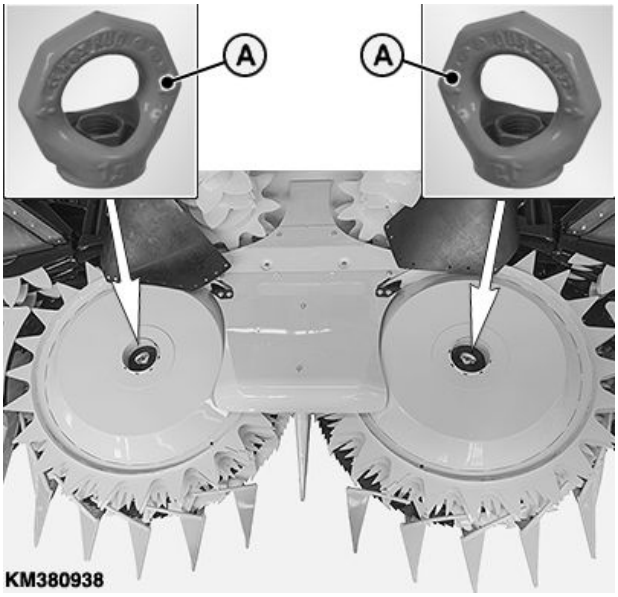
WSKAZÓWKA: Zestaw ten można zamówić przez kanał dystrybucji części zamiennych. Skontaktować się z dealerem firmy Kemper.

1. Wykręcić istniejące nakrętki z uchem do podnoszenia z dwóch środkowych bębnów nagarniających i wkręcić wzmocnione nakrętki z uchem do podnoszenia (A).

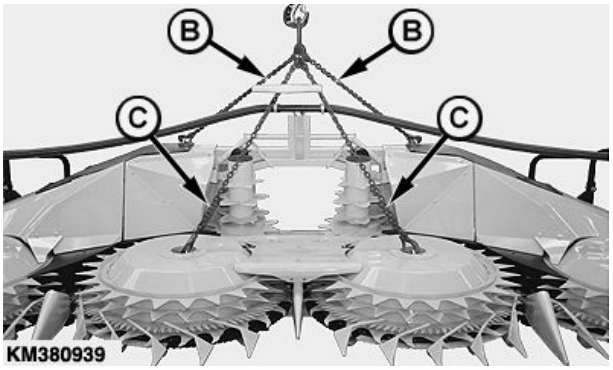
   WAŻNE: Nakrętki z uchem do podnoszenia (A) muszą być wkręcone do oporu. Nakrętki z uchem do podnoszenia (A) należy dokręcać tylko ręcznie.

2. Podnieść heder przy użyciu łańcuchów (B) i (C) o odpowiedniej długości, jak pokazano na rysunku.

A—Wzmocnione nakrętki z uchem do podnoszenia
B—Łańcuch, 1540 mm (5 ft 0.62 in.)
C—Łańcuch, 1600 mm (5 ft 2.99 in.)



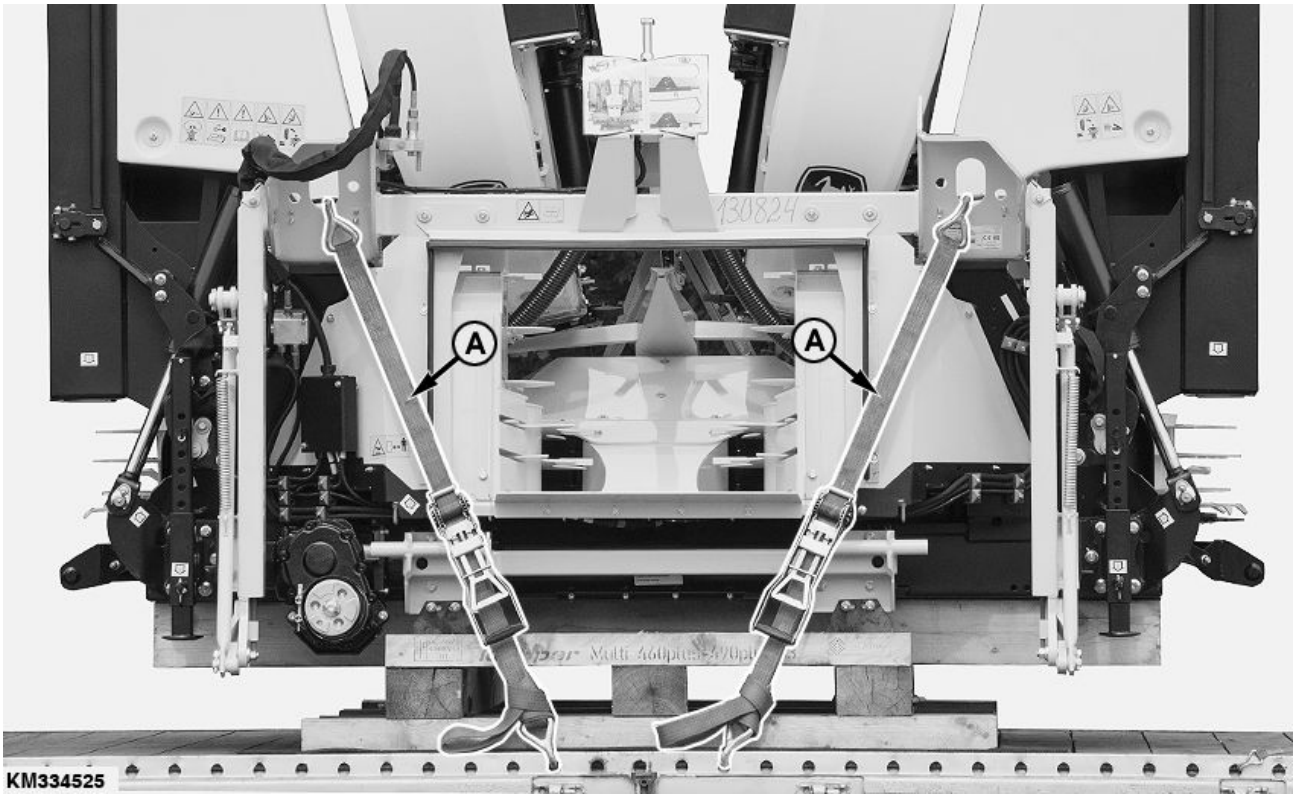
KM380938 —UN—28JUN19



KM380939 —UN—28JUN19

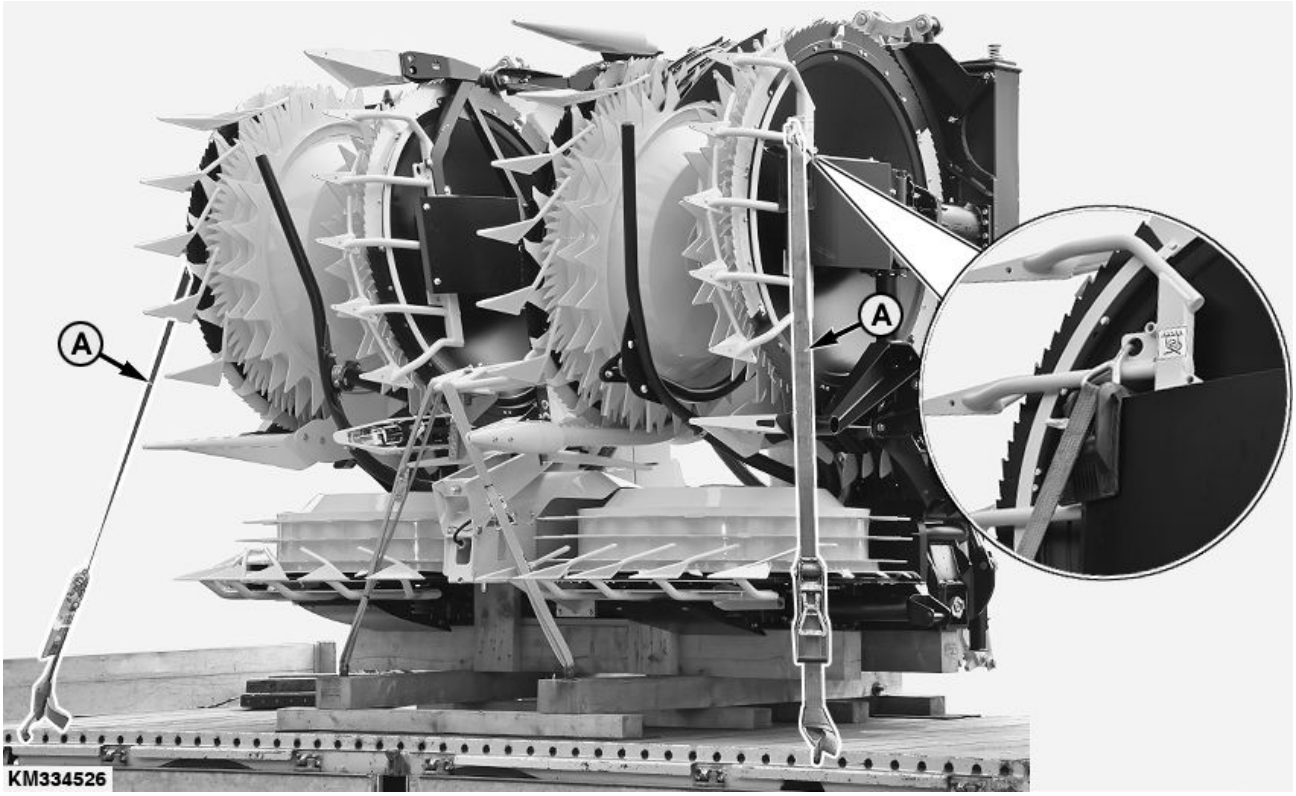
KM00321,0000A7B -53-13MAY20-2/2

Zabezpieczanie rotacyjnego zespołu zbierającego na czas transportu (punkty mocowania)



KM334525 —UN—24OCT17

Punkty mocowania



KM334526 —UN—24OCT17

Punkty mocowania

A—Napinacze taśmowe

Ciąg dalszy na następnej stronie

Zabezpieczyć rotacyjny zespół zbierający za pomocą napinaczy taśmowych (A) po obu stronach w sposób pokazany na rysunku. Osprzęt należy zabezpieczyć dodatkowym napinaczem taśmowym (opcjonalnym).

KM00321,00006E3 -53-24OCT17-2/2

Przygotowanie rotacyjnego zespołu zbierającego

Rozpakowanie

Zaraz po usunięciu opakowania, sprawdzić, czy urządzenie nie zostało uszkodzone podczas transportu.

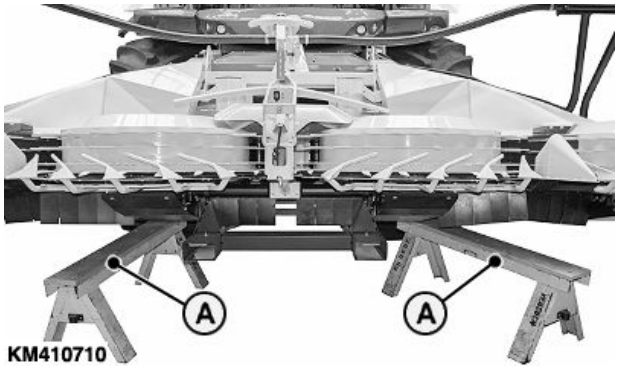
KM00321,0000038 -53-01SEP08-1/1

Praca pod podniesionym rotacyjnym zespołem zbierającym

UWAGA: Przed przystąpieniem do pracy pod podniesionym rotacyjnym zespołem zbierającym, należy zabezpieczyć głowicę tnącą przed przypadkowym opuszczeniem.

Ponadto, należy użyć bloków podporowych (A).

A—Bloki podporowe



KM410710 —UN—13MAY20

KM00321,0000A80 -53-13MAY20-1/1

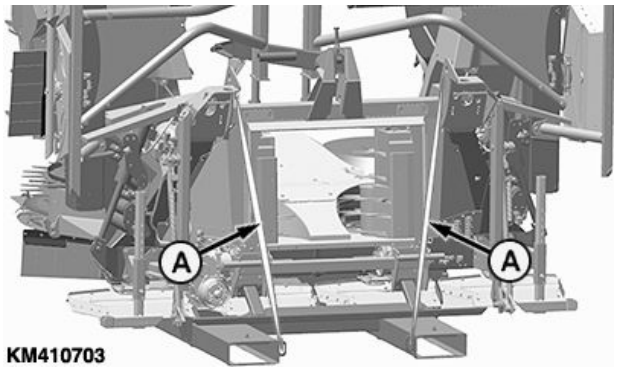
Zdejmowanie palety transportowej

1. Zdjąć taśmy transportowe (A).
2. Podnieść rotacyjny zespół zbierający.

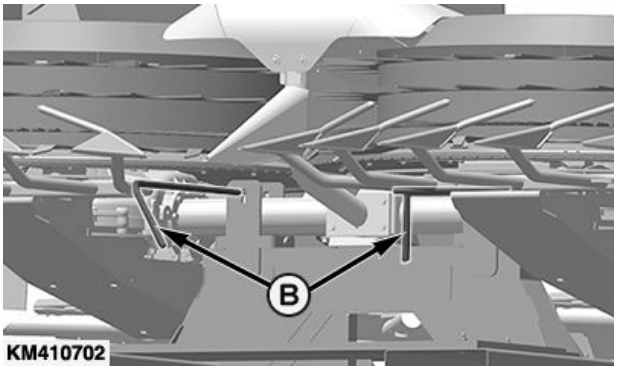
WAŻNE: Aby zabezpieczyć rotacyjny zespół zbierający przed opuszczaniem, należy wykonać kroki opisane w punkcie "Praca pod podniesionym rotacyjnym zespołem zbierającym" w tej sekcji.

3. Wyjąć sworznie (B) z przodu kosza palety transportowej.
4. Zdjąć paletę transportową (C) przy użyciu urządzenia do podnoszenia (D).

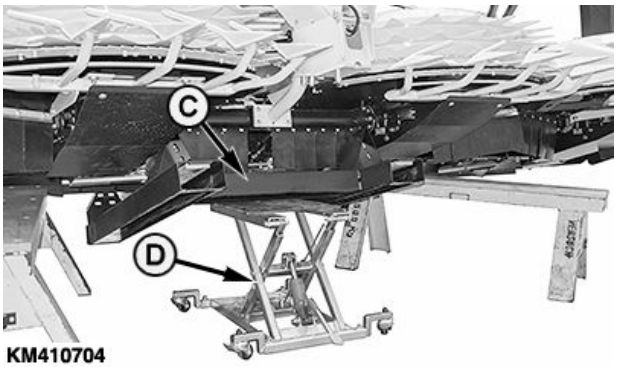
A—Taśmy transportowe
B—Sworzeń
C—Paleta transportowa
D—Urządzenie do podnoszenia



KM410703 —UN—07MAY20



KM410702 —UN—07MAY20



KM410704 —UN—07MAY20

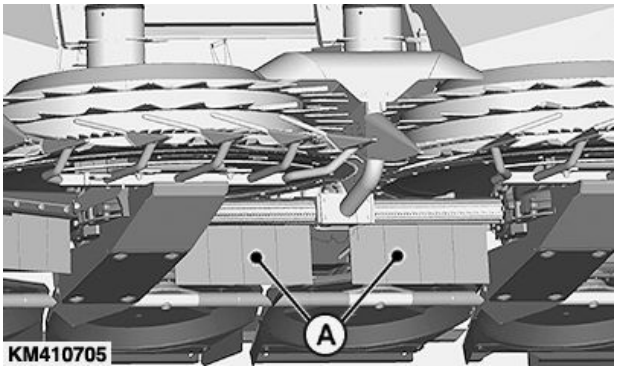
KM00321,0000AC1 -53-16JUN20-1/1

Montaż gumowych osłon przeciwpyłowych

WSKAZÓWKA: Ze względów transportowych dwie środkowe gumowe osłony przeciwpyłowe (A) są dostarczane osobno i muszą być zamontowane przed pierwszym użyciem.

Po zdjęciu palety transportowej zamontować dwie środkowe osłony przeciwpyłowe (A).

A—Gumowe osłony przeciwpyłowe



KM410705 —UN—08MAY20

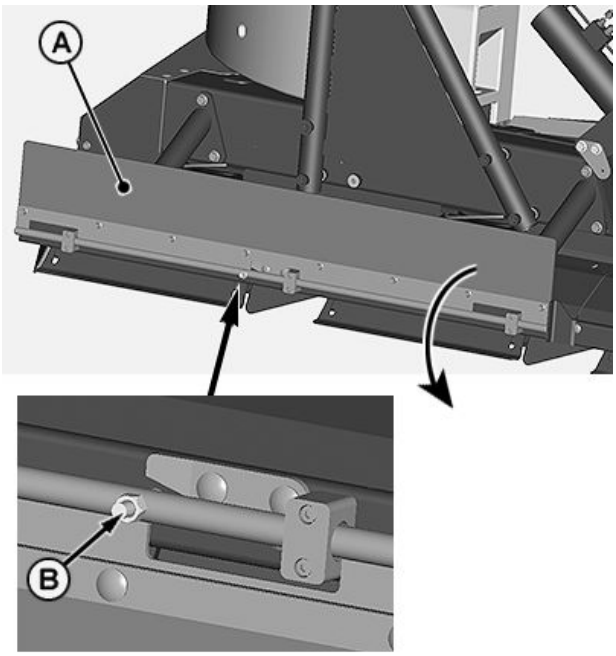
KM00321,0000AC2 -53-16JUN20-1/1

Ustawienie zewnętrznych pokryw ochronnych w położeniu roboczym

WSKAZÓWKA: Dwie zewnętrzne pokrywy ochronne (A) są złożone do celów transportu.

1. Wykręcić śrubę (B).
2. Rozłożyć zewnętrzną pokrywę ochronną (A) w dół w kierunku oznaczonym strzałką do położenia roboczego.

A—Pokrywa ochronna **B—Śruba**



KM504745 —UN—14APR21

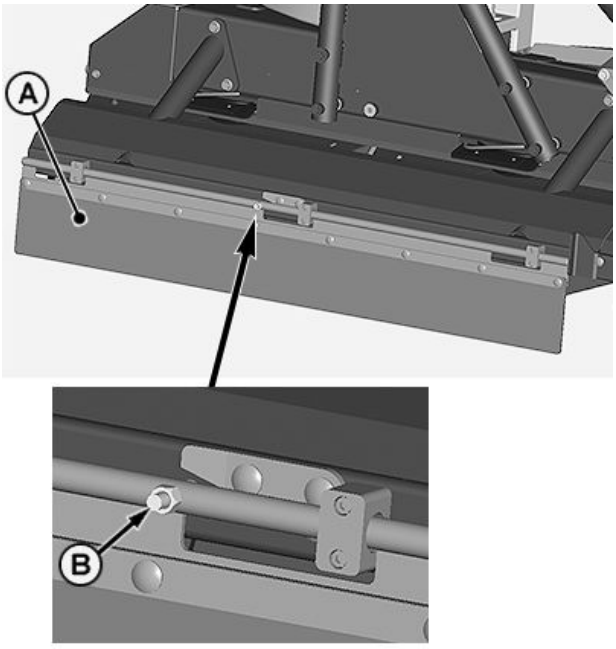
KM504745

Położenie transportowe

KM00321,0000BA5 -53-06MAY21-1/2

3. Wkręcić śrubę (B).
4. Powtórzyć procedurę po przeciwnej stronie.

A—Pokrywa ochronna **B—Śruba**



KM504746 —UN—14APR21

KM504746

Położenie robocze

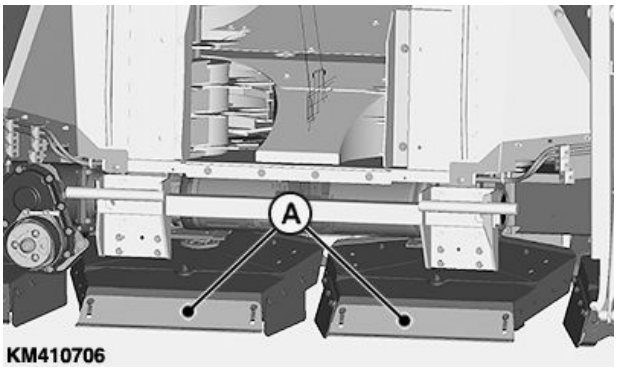
KM00321,0000BA5 -53-06MAY21-2/2

Regulacja wysokości płyt zgarniaka na środkowych zespołach rozdrabniających StalkBuster™

WSKAZÓWKA: Ze względów transportowych płyty zgarniaka (A) na środkowych zespołach rozdrabniających StalkBuster™ są ustawione w najwyższym położeniu.

Po zdemontowaniu palety transportowej wyregulować płyty zgarniaka (A). Patrz "Regulacja wysokości płyt zgarniaka StalkBuster™" w sekcji "Obsługa".

A—Płyta zgarniaka



KM410706

KM410706 —UN—08MAY20

KM378479

KM378479 —UN—10OCT19

KM00321,0000AC3 -53-17JUN20-1/1

Regulacja płóz wewnętrznych

KM409031 —UN—30MAR20

WAŻNE: Przed pierwszym użyciem należy wyregulować płozy wewnętrzne (A).

Płozy (A) można ustawić w dwóch położeniach (patrz strzałki).

Wyregulować płozy wewnętrzne:

UWAGA: Zabezpieczyć rotacyjny zespół zbierający przed przypadkowym opuszczeniem. Patrz "Praca pod podniesionym rotacyjnym zespołem zbierającym" w tej sekcji.

1. Poluzować śruby i ustawić płozy (A) w położeniu zewnętrznym (patrz rysunek).
2. Włożyć i dokręcić śruby.

KM409032 —UN—30MAR20

A—Płozy wewnętrzne

KM00321,0000AC4 -53-16JUN20-1/1

Przyłączanie do sieczkarni polowej CLAAS

Tabela kompatybilności

⚠ UWAGA: Przed przyłączeniem rotacyjnego zespołu zbierającego do sieczkarni polowej należy wykonać kroki wymienione w sekcji "Przygotowanie rotacyjnego zespołu zbierającego".

Rotacyjny zespół zbierający jest przygotowany do montażu na następujących rodzajach sieczkarni polowych CLAAS:

Tabela zgodności dla rotacyjnego zespołu zbierającego / sieczkarni polowej CLAAS

StalkBuster™ 460plus	930 Typ 502 940 Typ 502 950 Typ 502 960 Typ 502 970 Typ 502 980 Typ 502 990 Typ 502

KM00321,0000CD5 -53-07MAR22-1/1

Kombinacje opon

WSKAZÓWKA: Optymalny kąt hedera mieści się w zakresie od 10,5° do 11,5°.

Aby uzyskać optymalny kąt hedera, zalecane są następujące kombinacje opon dla sieczkarni polowej:

Sieczkarnie polowe serii 930–990 (typ 502)	
Typ opony przedniej	Typ opony tylnej
900/60 R 32 Mitas SFT	600/65 R 28 Mitas IMP
900/60 R 32 Trelleborg TM 2000	600/65 R 28 Mitas IMP
900/60 R 32 Trelleborg TM 2000	600/65 R 28 Trelleborg
800/70 R 32 Michelin MEGAXBIB	600/65 R 28 Mitas IMP
800/70 R 32 Michelin MEGAXBIB	600/65 R 28 Trelleborg

W przypadku używania układu ciśnienia w oponach zalecane są większe kombinacje opon:

Sieczkarnie polowe serii 930–990 (typ 502)	
Typ opony przedniej	Typ opony tylnej
800/70 R 38 Mitas SFT	620/70 R 30 Mitas
900/60 R 38 Mitas CHO	620/70 R 30 Mitas

KM00321,0000CD6 -53-07MAR22-1/1

Dociążanie sieczkarni polowej

Przed przyłączeniem rotacyjnego zespołu zbierającego upewnić się, że sieczkarnia jest prawidłowo dociążona.

WAŻNE: Zawsze kierować się informacjami zawartymi w rozdziale Koła i obciążniki w instrukcji obsługi sieczkarni polowej.

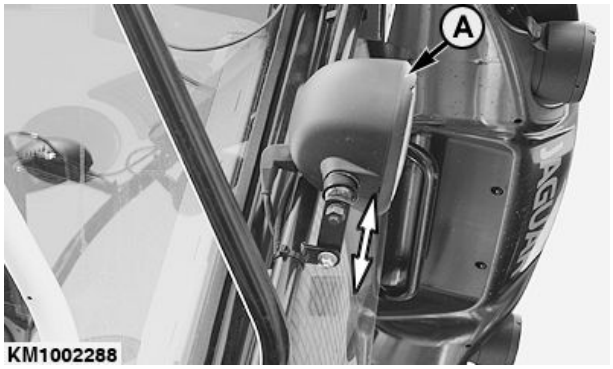
KM00321,0000204 -53-18AUG09-1/1

Regulacja dodatkowych reflektorów sieczkarni polowej

WAŻNE: Podczas składania rotacyjnego zespołu zbierającego istnieje ryzyko kolizji z dodatkowymi reflektorami sieczkarni polowej (A).

Aby uniknąć kolizji przy składaniu osprzętu koszącego, wyregulować dodatkowe reflektory sieczkarni polowej (A) tak daleko na zewnątrz, jak to możliwe.

A—Dodatkowe reflektory



KM1002288 —UN—07MAY12

KM00321,00008B5 -53-25FEB19-1/1

Przyłączanie do sieczkarni polowej typu 502 z bezstopniowym napędem hedera

Rotacyjne zespoły zbierające dla sieczkarni polowych CLAAS typu 502 są częściowo przygotowane technicznie do pracy z bezstopniowym napędem hedera.

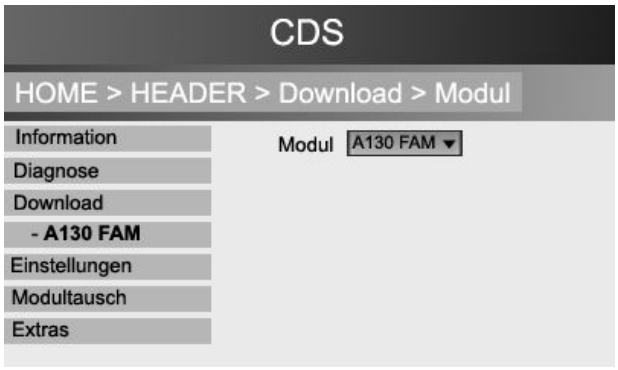
Dodatkowo należy zaprogramować oprogramowanie sieczkarni polowej tak, aby było zgodne z wymaganiami CLAAS. W tej sprawie należy się skontaktować z dealerem firmy CLAAS.

WAŻNE: Aby możliwe było używanie bezstopniowego napędu hedera, należy zaprogramować moduł A130FAM pod kątem obsługi napędu hedera. W przeciwnym razie rotacyjnego zespołu zbierającego można używać tylko ze stałymi obrotami, a regulację prędkości hedera wykonuje się wówczas poprzez wielobiegową skrzynię przekładniową Kemper.

WSKAZÓWKA: W przypadku rotacyjnych zespołów zbierających, w których można zamontować koło podporowe, należy najpierw usunąć istniejące oprogramowanie w module rotacyjnego zespołu zbierającego. Wtedy widoczna jest nazwa modułu A130FAM.

Programowanie modułu A130FAM odbywa się za pośrednictwem sieczkarni polowej. W tym celu postępować w następujący sposób:

1. Przyłączyć rotacyjny zespół zbierający do sieczkarni polowej.
2. Podłączyć sieczkarnię polową do komputera i uruchomić oprogramowanie CLAAS Diagnostic System (CDS).
3. Wybrać moduł A130FAM do zaprogramowania rotacyjnego zespołu zbierającego.



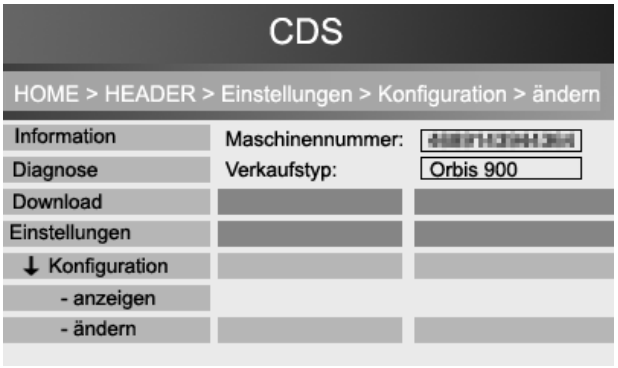
KM359969 —UN—22FEB19

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AB5 -53-06MAY21-1/5

4. Podczas wprowadzania numeru seryjnego należy wprowadzić **wydane przez CLAAS.**

WAŻNE: Wprowadzić numer seryjny rotacyjnego zespołu zbierającego, który odnosi się do szerokości roboczej rotacyjnego zespołu zbierającego Kemper.



KM359968 —UN—22FEB19

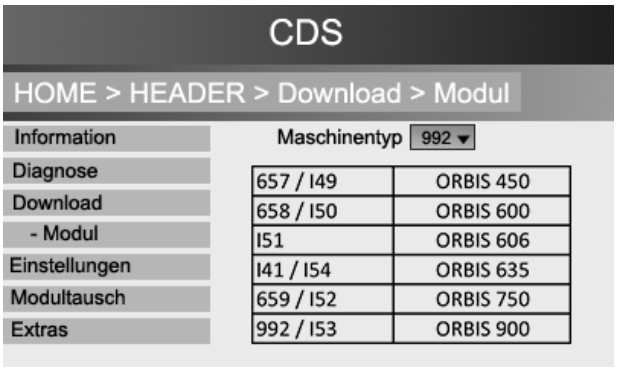
KM00321,0000AB5 -53-06MAY21-2/5

WAŻNE: Następujące pozycje muszą być wydane przez CLAAS.

5. Użyć starych typów Orbis podczas wybierania typu maszyny.

WSKAZÓWKA: Na przykład w przypadku Orbis 900 wybrać typ 992, a nie I53 (patrz ilustracja).

6. W zależności od modelu osprzętu kosiarki, wybrać następujące ustawienia:



KM359967 —UN—22FEB19

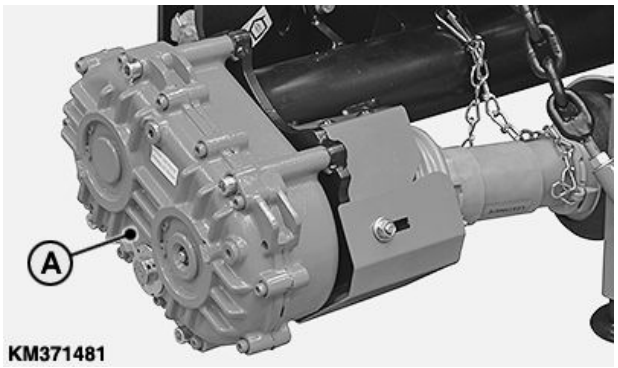
Model rotacyjnego zespołu zbierającego	Typ maszyny	Przekładnia	System transportowy
StalkBuster™ 460plus bez podwozia	Orbis 600	Przekładnia 3-biegowa	Bez systemu transportowego
StalkBuster™ 460plus z podwoziem	Orbis 750	Przekładnia 3-biegowa	Przyczepa transportowa

WAŻNE: Dodatkowo należy wybrać ustawienie "napęd bezstopniowy" dla każdego typu.

KM00321,0000AB5 -53-06MAY21-3/5

7. Wybrać 3. bieg w przekładni wielobiegowej (A) modułu tnącego (patrz **Regulacja wyboru biegu przekładni wielobiegowej do sieczkarni polowych CLAAS** w sekcji Obsługa rotacyjnego zespołu zbierającego).

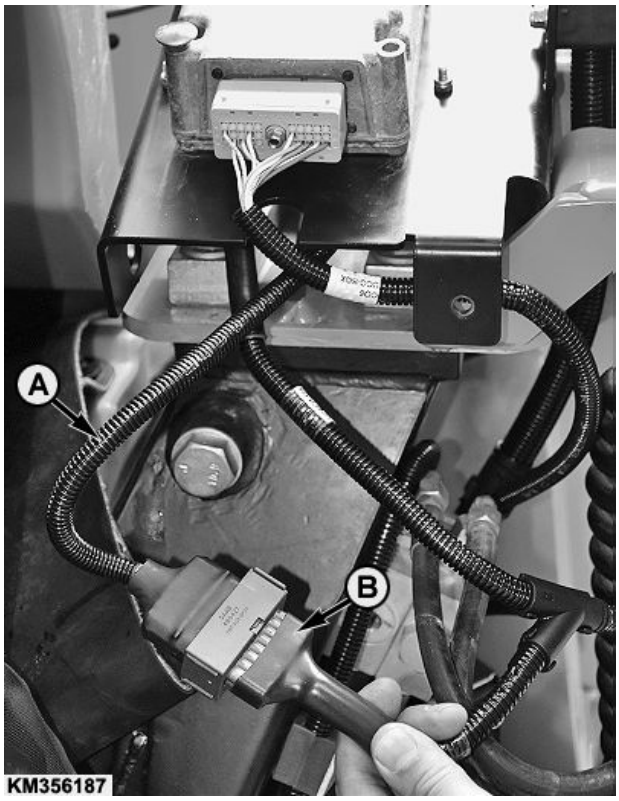
A—Przekładnia wieloprędkościowa



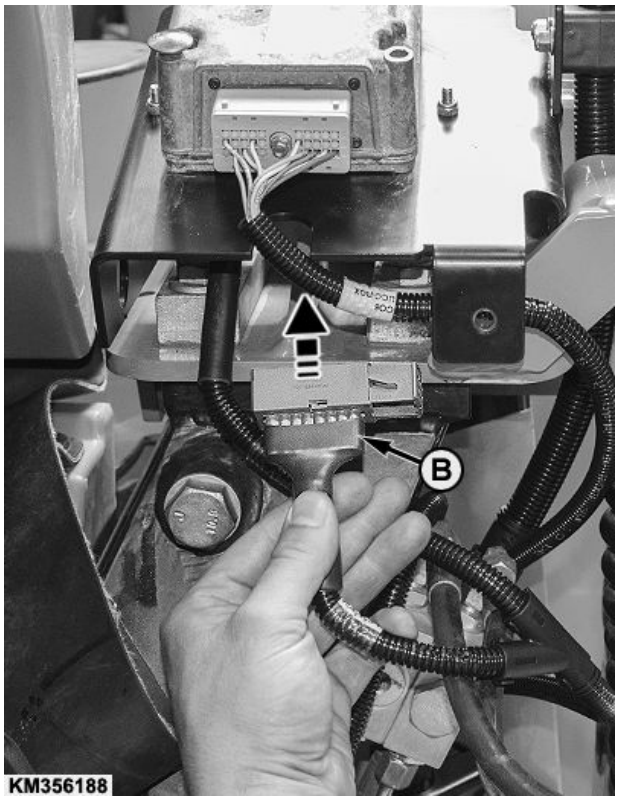
KM371481 —UN—14MAR19

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000AB5 -53-06MAY21-4/5



KM356187 —UN—02JUL18



KM356188 —UN—02JUL18

A—Przewód adaptera

B—Złącze głównej wiązki przewodów

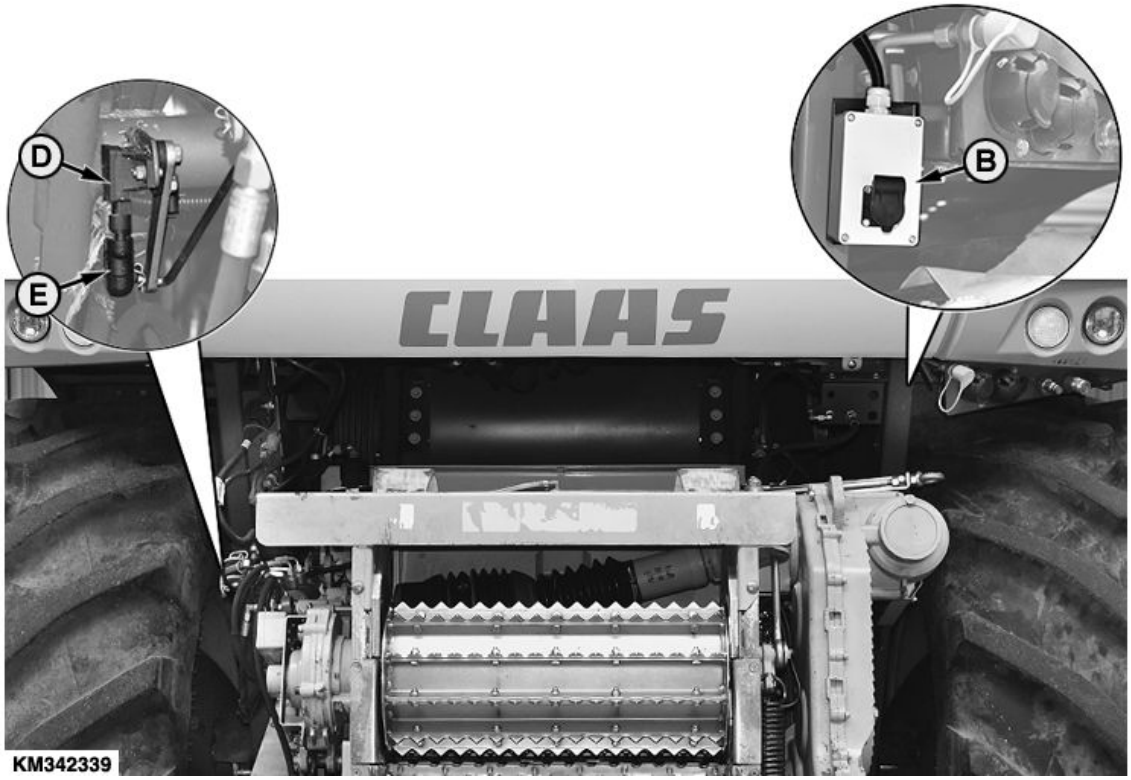
WAŻNE: Wykonać ten krok tylko w przypadku rotacyjnych zespołów zbierających, które zostały wyposażone w koło podporowe w fabryce.

WSKAZÓWKA: Rotacyjne zespoły zbierające, które nie zostały wyposażone w koło podporowe w fabryce, nie posiadają przewodu adaptera (A).

8. Po zakończeniu programowania należy odłączyć przewód adaptera (A) od sterownika Claas (C). W tym celu postępować w następujący sposób:
   - Odłączyć przewód adaptera (A).
   - Podłączyć złącze głównej wiązki przewodów (B) bezpośrednio do sterownika Claas.

KM00321,0000AB5 -53-06MAY21-5/5

Montaż dodatkowej wiązki przewodów dla funkcji składania rotacyjnego zespołu zbierającego



KM342339 —UN—03JUL18

WAŻNE: Dodatkowa wiązka przewodów jest dostarczana z następującymi rotacyjnymi zespołami zbierającymi i musi być zamontowana na sieczkarni polowej:

- **Wszystkie rotacyjne zespoły zbierające, które są wyposażone dla osprzętu koła podporowego**

WSKAZÓWKA: Dodatkowa wiązka przewodów jest wymagana, aby możliwe było złożenie rotacyjnego zespołu zbierającego w stanie podniesionym.

KM342337 —UN—02JUL18

A—Złącza
B—Gniazdo
C—Linka łącząca
D—Czujnik kąta
E—Złącze

Dostarczoną wiązkę przewodów należy zamontować na sieczkarni polowej CLAAS przed pierwszym przyłączeniem rotacyjnego zespołu zbierającego.

W tym celu postępować w następujący sposób:

1. Wyciągnąć złącze (E) z czujnika kąta (D) sieczkarni polowej.
2. Podłączyć połączenia wtykowe (A) dostarczonej wiązki przewodów pomiędzy czujnikiem kąta (D) i złączem (E) sieczkarni polowej.

Ciąg dalszy na następnej stronie

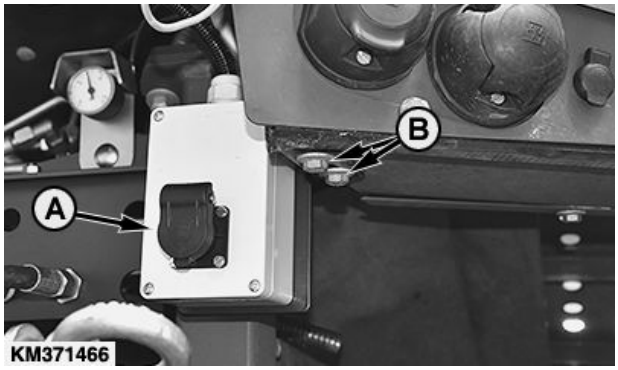
KM00321,0000AB6 -53-10MAY21-1/3

3. Zamontować gniazdo (A) na sieczkarni polowej CLAAS za pomocą śrub (B).

WSKAZÓWKA: Położenie montażowe gniazda zmienia się w zależności od modelu sieczkarni polowej.

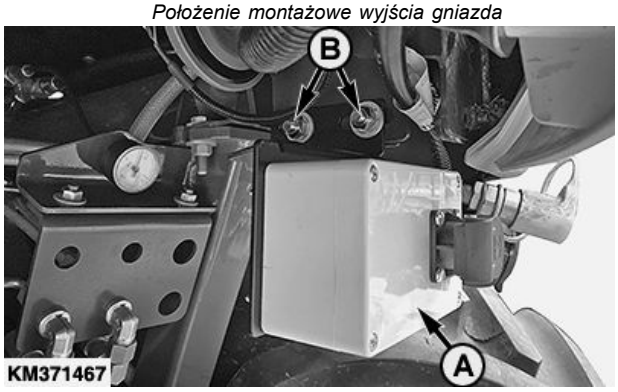
A—Gniazdo

B—Śruby



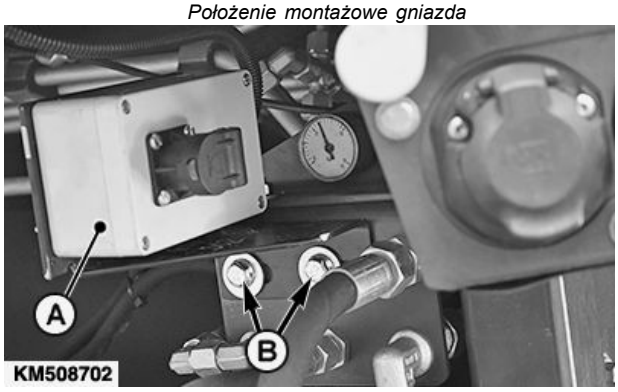
KM371466 —UN—08FEB19

Położenie montażowe wyjścia gniazda



KM371467 —UN—08FEB19

Położenie montażowe gniazda



KM508702 —UN—06MAY21

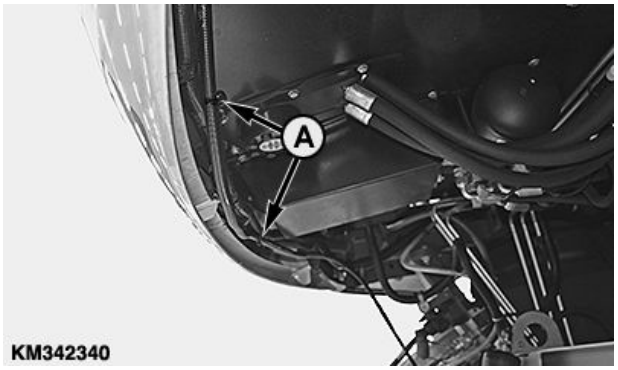
Położenie montażowe wyjścia gniazda

Ciąg dalszy na następnej stronie

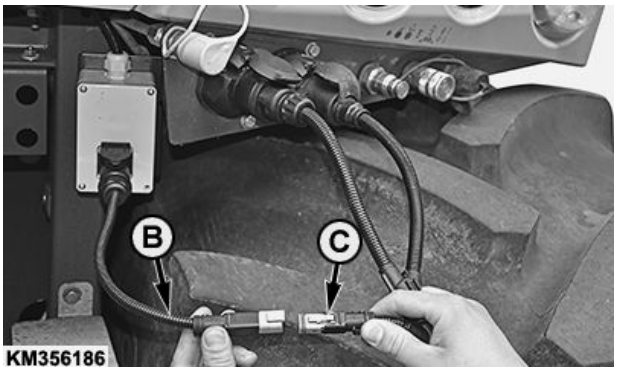
4. Zamocować pozostałe przewody za pomocą opasek zaciskowych (A) za przednią pokrywą.
5. Podłączyć przewód połączeniowy (B) do wyjścia gniazda i połączyć z główną wiązką przewodów (C).

WSKAZÓWKA: Gniazdo można montować na sieczkarni polowej po zbiorze kukurydzy. Gniazdo nie będzie działać tak długo, jak długo nie jest włożone złącze.

A—Opaska zaciskowa
B—Linka łącząca
C—Główna wiązka przewodów



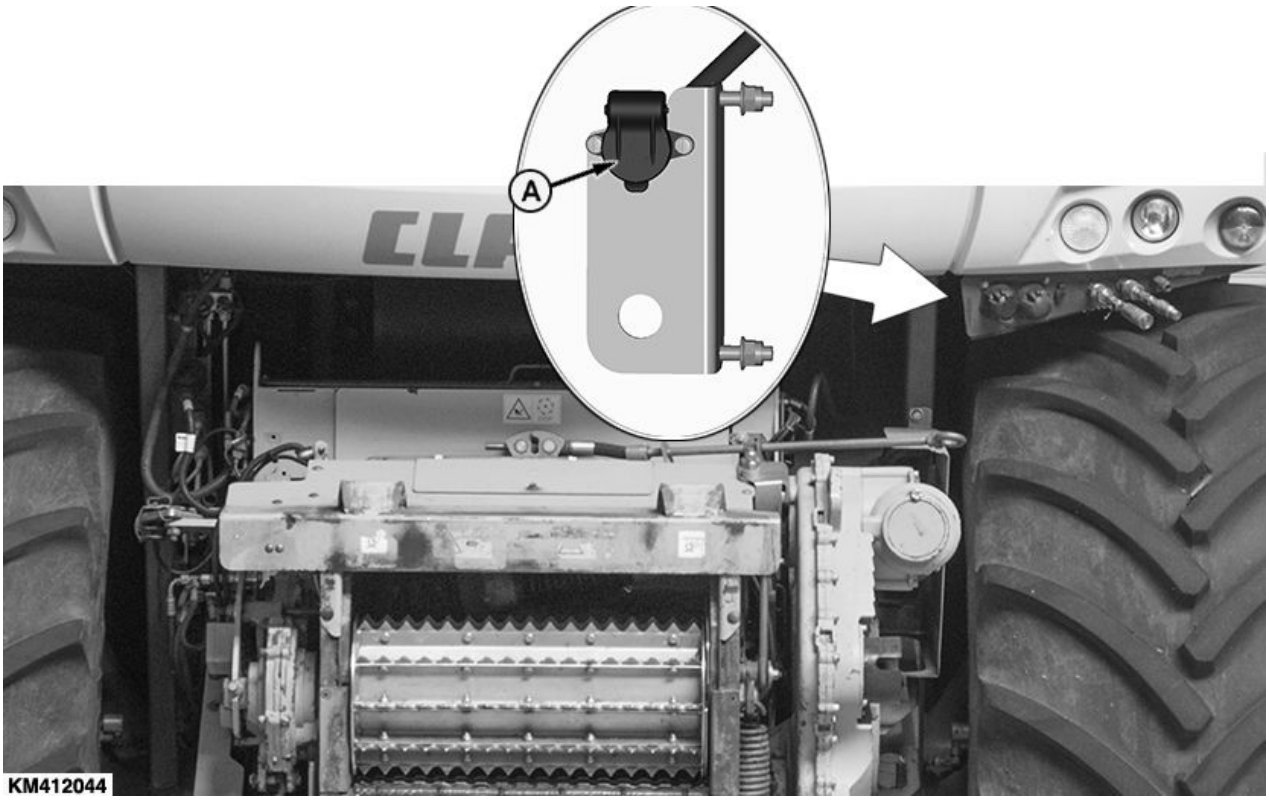
KM342340 —UN—02JUL18



KM356186 —UN—03JUL18

KM00321,0000AB6 -53-10MAY21-3/3

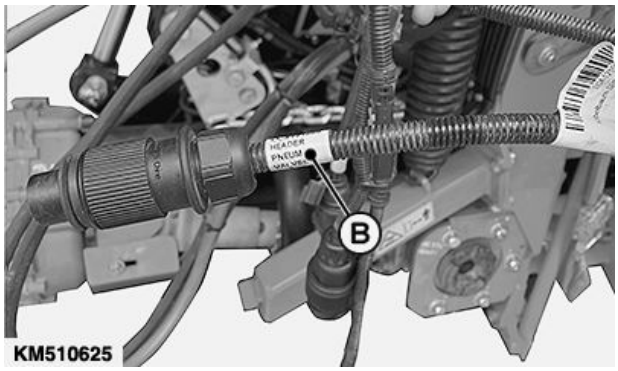
Montaż dodatkowej wiązki przewodów dla funkcji StalkBuster™



KM412044 —UN—10JUN20

WSKAZÓWKA: Do sterowania podnoszeniem i opuszczaniem zespołów rozdrabniających StalkBuster™ używany jest sygnał zewnętrznej dodatkowej instalacji. W tym celu należy zamontować dostarczoną wiązkę przewodów z gniazdem (A). Zasilanie wiązki przewodów jest realizowane poprzez odpowiednie połączenie wtykowe za kabiną operatora.

1. Zamontować gniazdo (A) w odpowiednim miejscu obok istniejących gniazd.
2. Włożyć złącze (B) oznaczone jako "Osprzęt zaworów pneumatycznych" do 3-stykowego gniazda zasilania (A).



KM510625 —UN—11MAY21

A—Gniazdo **B—Złącze**

Ciąg dalszy na następnej stronie

3. Przymocować przewód (A) za pomocą opasek kablowych za przednią pokrywą i poprowadzić go w kierunku tylnej części kabiny operatora.

A—Przewód

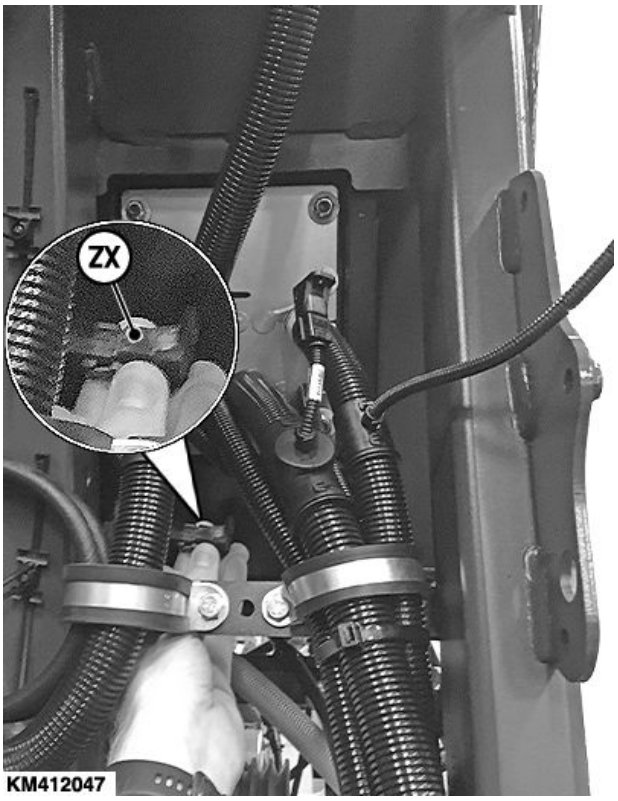
KM510624 —UN—11MAY21

KM00321,0000CD7 -53-08MAR22-2/3

4. Otworzyć prawą pokrywę na sieczkarni polowej.
5. Podłączyć wiązkę przewodów do 2-stykowego złącza z oznaczeniem "ZX".

WSKAZÓWKA: W przypadku różnych typów wtyczek użyć dostarczonego przewodu adaptera.

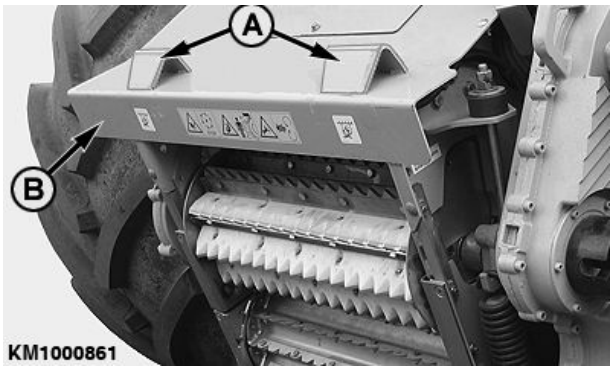
ZX—Połączenie wtykowe zewnętrznej dodatkowej instalacji



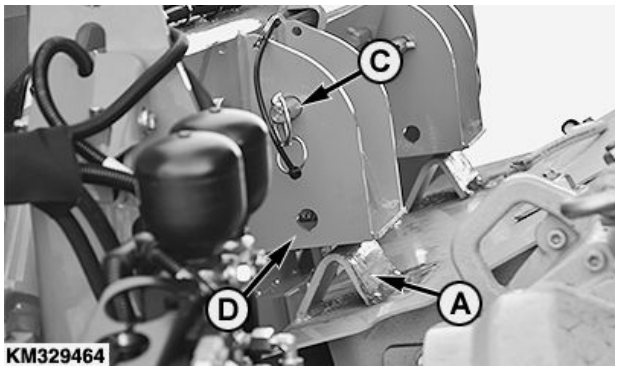
KM412047 —UN—06MAY21

KM00321,0000CD7 -53-08MAR22-3/3

Przyłączanie do sieczkarni polowych CLAAS



KM1000861 —UN—25MAY09

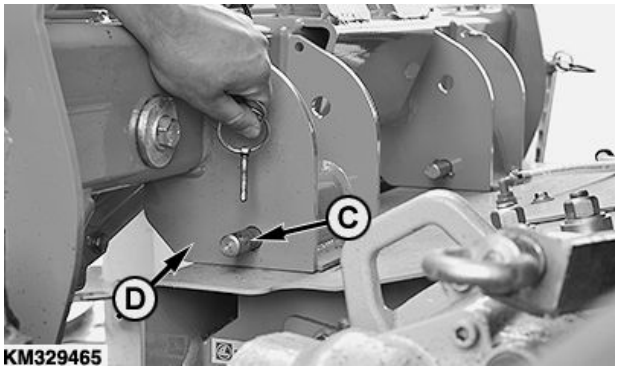


KM329464 —UN—29SEP17

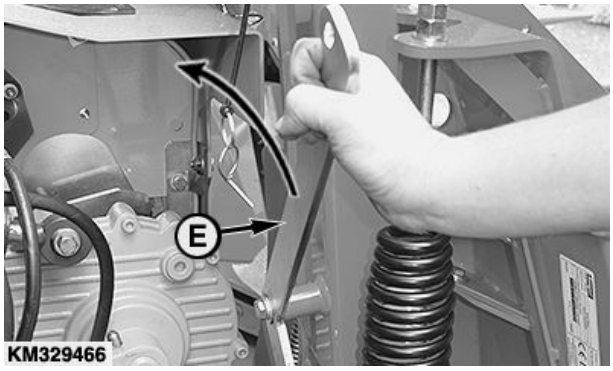
1. Podjechać sieczkarnią polową blisko ramy rotacyjnego zespołu zbierającego tak, aby haki zatrzaskowe (A) wystawały w stronę wsporników (D) ramy montażowej.
2. Wyjąć sworznie (C) po obu stronach.
3. Podnosić przednią osłonę (B), aż haki zatrzaskowe (A) rotacyjnego zespołu zbierającego znajdą się we wspornikach (D).
4. Zabezpieczyć górny punkt łożyskowania poprzez włożenie kołka (C).
   Zablokować dolny punkt łożyska poprzez załączenie dźwigni (E).

WAŻNE: Zabezpieczyć sworzeń (C) i dźwignię (E) za pomocą zawleczki.

A—Haki zatrzaskowe
B—Przednia osłona
C—Sworzeń
D—Wspornik
E—Dźwignia



KM329465 —UN—09OCT17



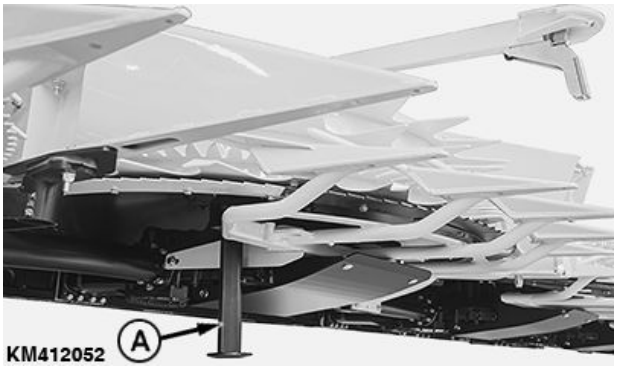
KM329466 —UN—29SEP17

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000BAE -53-10MAY21-1/2

5. Po lewej i prawej stronie wyjąć podpory (A) z przodu maszyny i umieścić je w uchwytach (B) znajdujących się na zewnętrznych listwach zasilających.

A—Podpora **B—Uchwyt**



KM412052 —UN—24JUN20

KM412053 —UN—24JUN20

KM00321,0000BAE -53-10MAY21-2/2

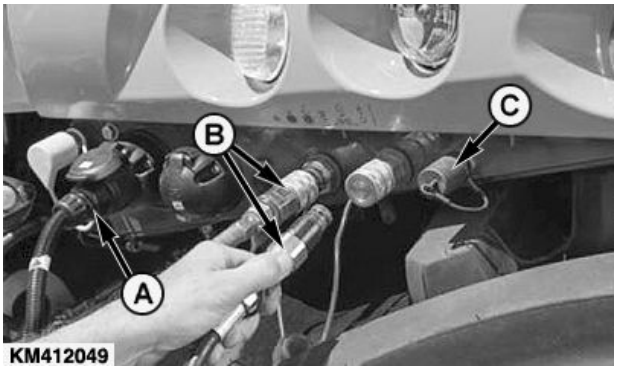
Podłączanie złączy elektrycznych do sieczkarni polowej

Podłączyć złącze 13-stykowe (A) do gniazda w sieczkarni polowej.

Podłączyć przewody hydrauliczne (B) do szybkozłączy w sieczkarni polowej.

Podłączyć przewód pneumatyczny rotacyjnego zespołu zbierającego do złącza sprężonego powietrza (C) w sieczkarni polowej.

A—Złącze 13-stykowe
B—Przewody hydrauliczne
C—Złącze sprężonego powietrza



KM412049 —UN—15JUN20

KM00321,0000AB8 -53-15JUN20-1/1

Rotacyjne zespoły zbierające z przekładnią wielobiegową i szybkozłączem

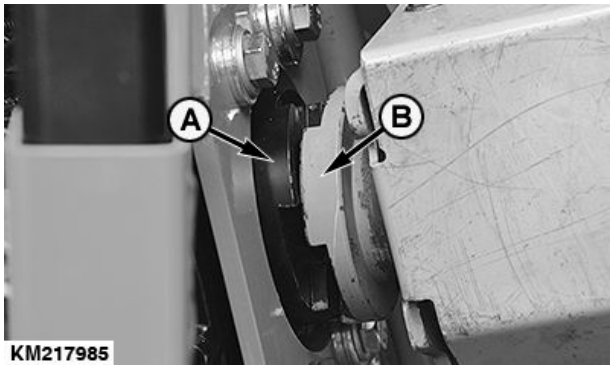
Regulacja szybkozłącza (tylko przed pierwszym użyciem)

1. Sprawdzić, czy kieł mocujący na rotacyjnym zespole zbierającym (A) i kieł mocujący na sieczkarni polowej (B) są ustawione równo względem siebie.
2. W razie potrzeby wyregulować kieł mocujący na rotacyjnym zespole żniwnym (A).
   - Poluzować śruby (C).
   - Poluzować nakrętkę zabezpieczającą (D) i wyregulować kieł mocujący (A) za pomocą śruby ustalającej (E).
   - Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą (D).
   - Dokręcić śruby (C) zgodnie ze specyfikacją.

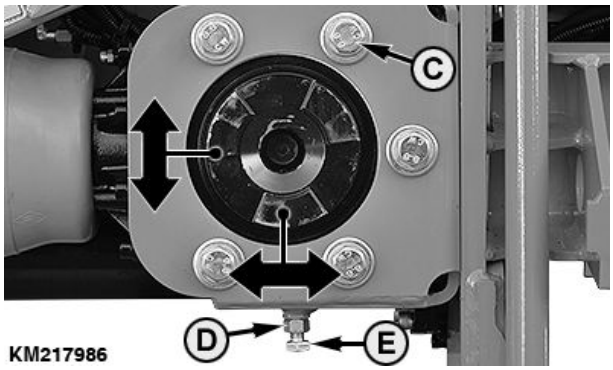
Specyfikacja

Śruby (C) szybkozłącza—Moment dokręcania..... 240 N·m (177 lb.-ft.)

A—Kieł mocujący na rotacyjnym zespole zbierającym
B—Kieł mocujący na sieczkarni polowej
C—Śruba
D—Nakrętka zabezpieczająca
E—Śruba ustalająca



KM217985 —UN—15SEP14



KM217986 —UN—15SEP14

KM00321,00006CD -53-05OCT17-1/2

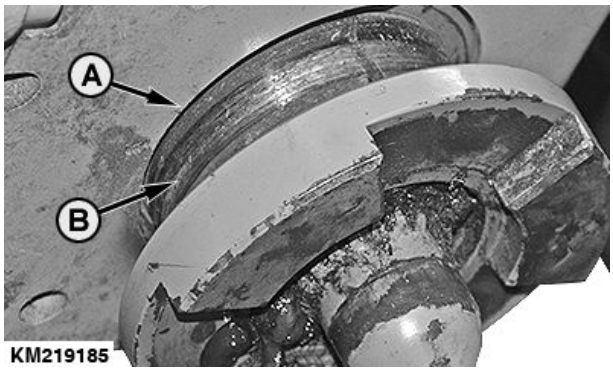
Osiowa regulacja szybkozłącza

WAŻNE: Sprawdzić, czy rowek (B) na kle mocującym sieczkarni polowej obraca się swobodnie i nie dotyka obudowy (A).

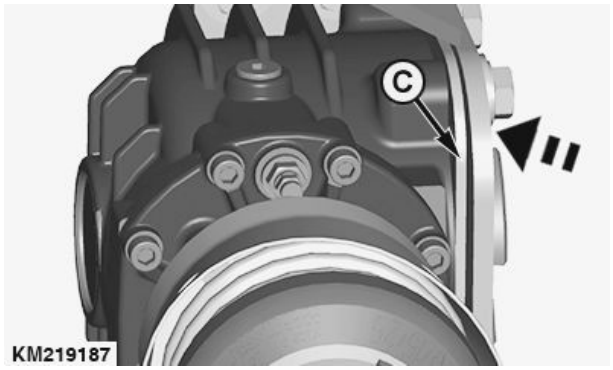
⚠ UWAGA: Ryzyko pożaru — nieprawidłowe ustawienie może skutkować iskrzeniem!

W razie potrzeby zamontować płytkę dystansową (C) **przed** zamontowaniem wspornika (patrz strzałka).

A—Obudowa
B—Rowek
C—Płytka dystansowa



KM219185 —UN—15SEP14



KM219187 —UN—15SEP14

KM00321,00006CD -53-05OCT17-2/2

Odłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego

WAŻNE: Przed odłączeniem rotacyjnego zespołu zbierającego należy upewnić się, czy podzespoły hydrauliczne rotacyjnego zespołu zbierającego nie są pod ciśnieniem.

Postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami:

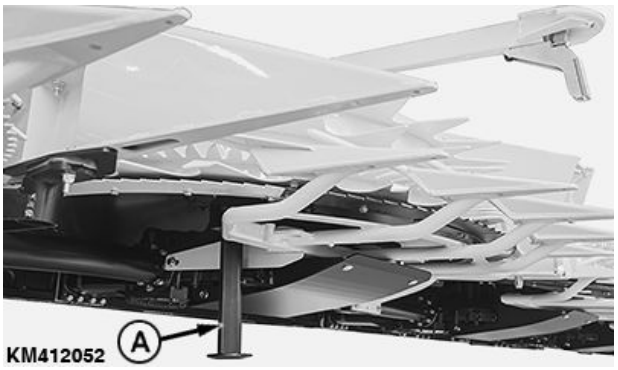
1. Odłączyć wszystkie połączenia wtykowe od sieczkarni polowej.

KM508704 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAF -53-10MAY21-1/5

2. Po lewej i prawej stronie umieścić podpory (A) pod przednią częścią maszyny.

A—Podpora

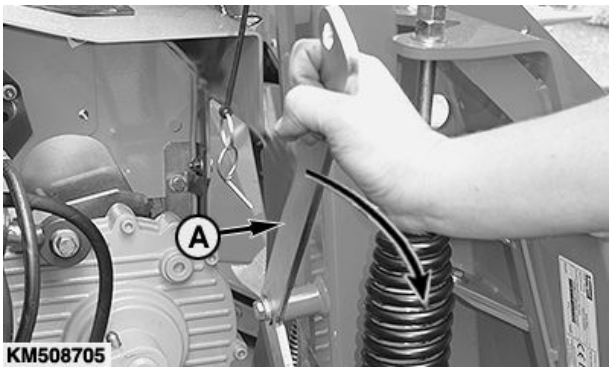


KM412052 —UN—24JUN20

KM00321,0000BAF -53-10MAY21-2/5

3. Przesunąć dźwignię (A) w kierunku wskazanym strzałką, aby otworzyć dolną blokadę.

A—Dźwignia



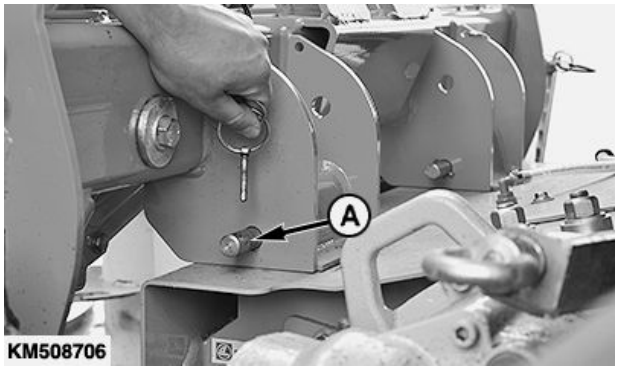
KM508705 —UN—10MAY21

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000BAF -53-10MAY21-3/5

4. Wyjąć sworzeń (A).

A—Sworzeń



KM508706 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAF -53-10MAY21-4/5

5. Opuścić przednią osłonę sieczkarni polowej i przesunąć ją poza ramę montażową rotacyjnego zespołu zbierającego.

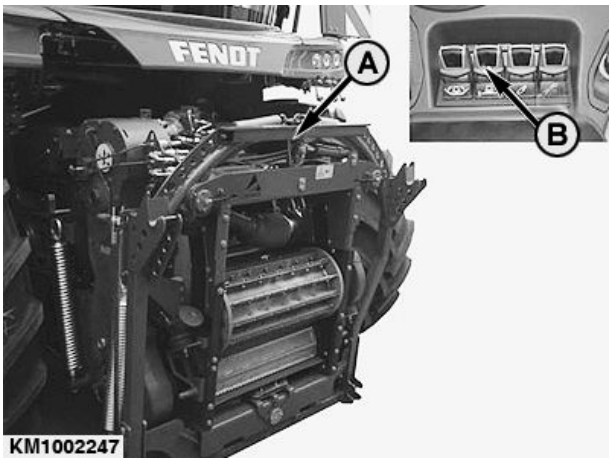
KM510622 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAF -53-10MAY21-5/5

Wyrównywanie ramy wahliwej

Wyrównać ramę wahliwą (A) modułem liniowym (B).

A—Rama wahliwa **B—Moduł liniowy**



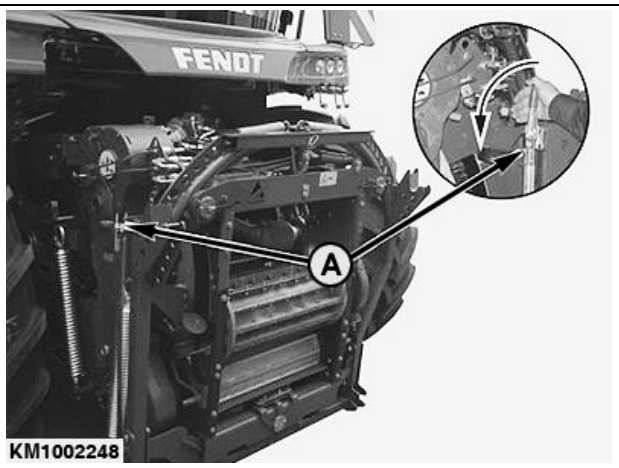
KM1002247 —UN—23MAR12

KM00321,0000A81 -53-13MAY20-1/1

Przyłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego do sieczkarni polowych FENDT

1. Za pomocą dźwigni napinającej (A) otworzyć blokadę.

A—Dźwignia napinająca

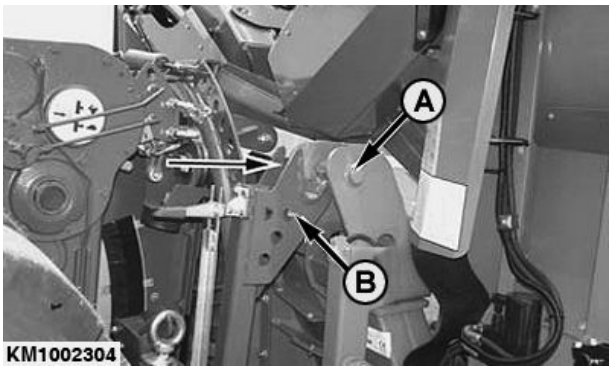


KM1002248 —UN—23MAR12

KM00321,0000A82 -53-14MAY20-1/8

2. Podjechać sieczkarnią polową powoli do rotacyjnego zespołu żniwnego tak, aby sworznie (A) po prawej i lewej stronie zespołu znalazły się ponad górnymi szczękami odbiornika (B) na ramie wychylnej.

A—Sworzeń **B—Szczęki odbiornika**



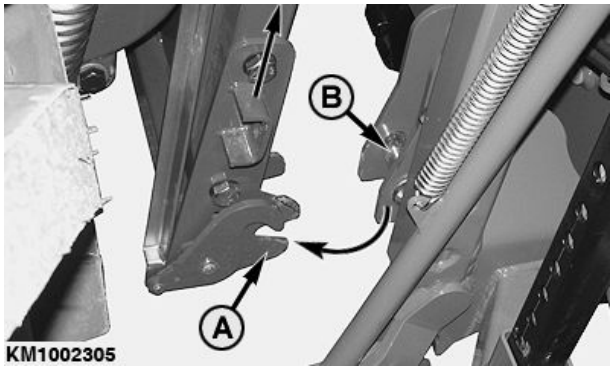
KM1002304 —UN—11JUN12

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A82 -53-14MAY20-2/8

3. Podnieść mechanizm podnoszący tak, aby sworznie (B) zaczepiły się w dolnych zatrzaskach (A) po lewej i prawej stronie.
4. Wyłącz silnik.
5. Włączyć hamulec postojowy.

A—Zatrzaski **B—Sworzeń**

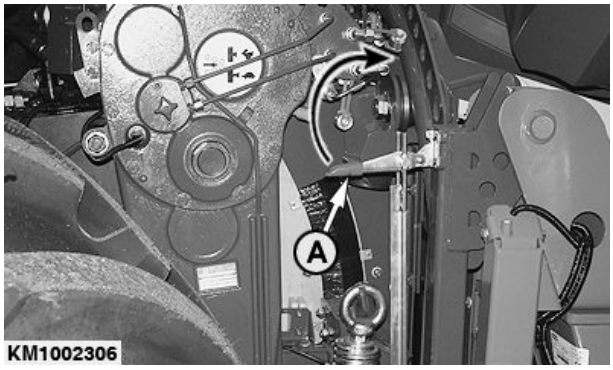


KM1002305 —UN—12JUN12

KM00321,0000A82 -53-14MAY20-3/8

6. Za pomocą dźwigni napinającej (A) zamknąć blokadę.

A—Dźwignia napinająca

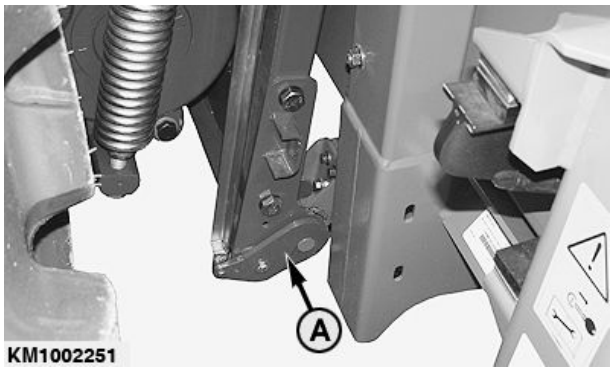


KM1002306 —UN—12JUN12

KM00321,0000A82 -53-14MAY20-4/8

7. Upewnić się, że haki blokujące (A) są osadzone prawidłowo.

A—Hak blokujący



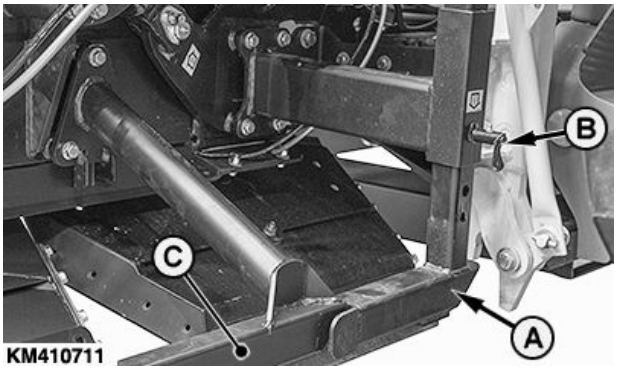
KM1002251 —UN—23MAR12

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A82 -53-14MAY20-5/8

8. Po lewej i prawej stronie unieść podnośnik (A) na taką samą wysokość, na jakiej znajduje się rura ochronna (C).
9. Zabezpieczyć podnośnik (A) za pomocą zawleczki sprężynowej (B).

A—Podnośnik
B—Zawleczka sprężynowa
C—Rura ochronna



KM410711 —UN—13MAY20

KM00321,0000A82 -53-14MAY20-6/8

10. Przyłączyć przewód pneumatyczny do gniazda (A).

A—Gniazdo

KM412035 —UN—14MAY20

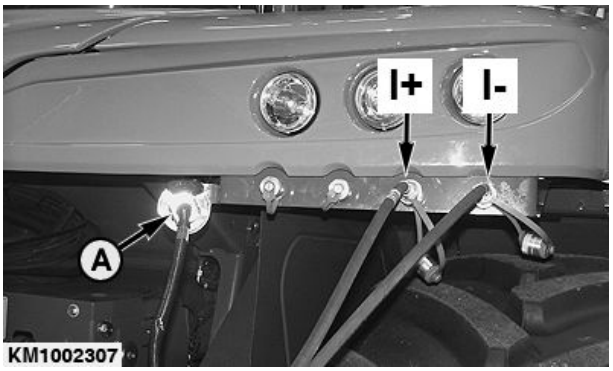
KM00321,0000A82 -53-14MAY20-7/8

11. **Podłączanie przewodów układu hydraulicznego i wiązki przewodów**

    Porty hydrauliczne sieczkarni polowej są ponumerowane. Podłączyć ponumerowane przewody hydrauliczne rotacyjnego zespołu żniwnego do odpowiednich gniazd hydraulicznych sieczkarni polowej.

    Podłączyć wiązkę przewodów (A) do gniazda elektrycznego sieczkarni polowej.

A—Wiązka przewodów

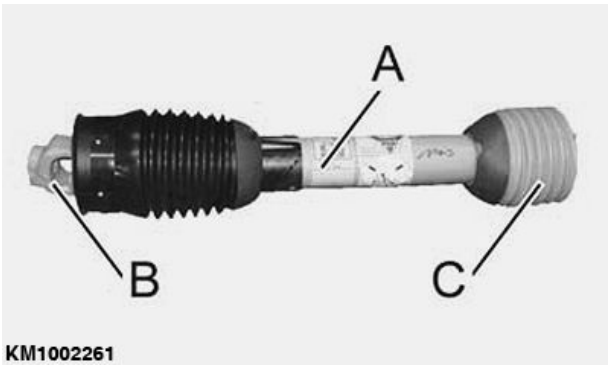


KM1002307 —UN—13JUN12

KM00321,0000A82 -53-14MAY20-8/8

Układ napędowy

A—Układ napędowy
B—Końcówka od strony hedera
C—Końcówka od strony sieczkarni polowej



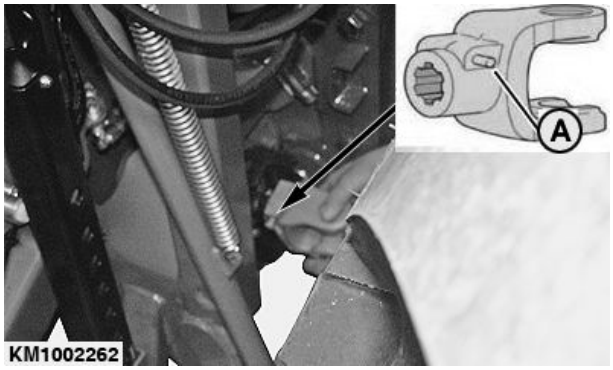
KM1002261 —UN—29MAR12

KM00321,0000A83 -53-14MAY20-1/1

Przyłączanie układu napędowego

1. Wcisnąć sworzeń wysuwny (A) i wsunąć przegub w wał wielowypustowy na rotacyjnym zespole zbierającym, aż sworzeń wysuwny (A) zablokuje się w rowku w kształcie pierścienia.

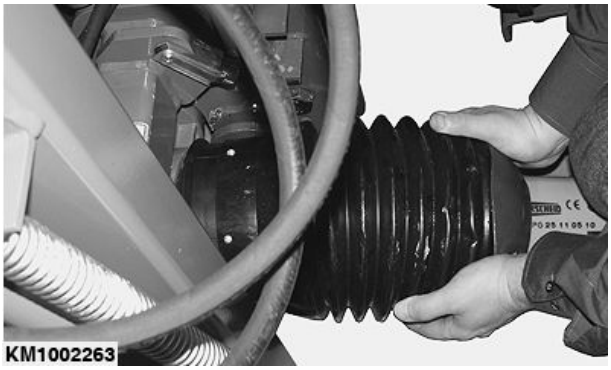
A—Sworzeń wysuwny



KM1002262 —UN—29MAR12

KM00321,0000A84 -53-14MAY20-1/3

2. Nasunąć osłonę na przegub, aż zablokuje się w swoim położeniu.



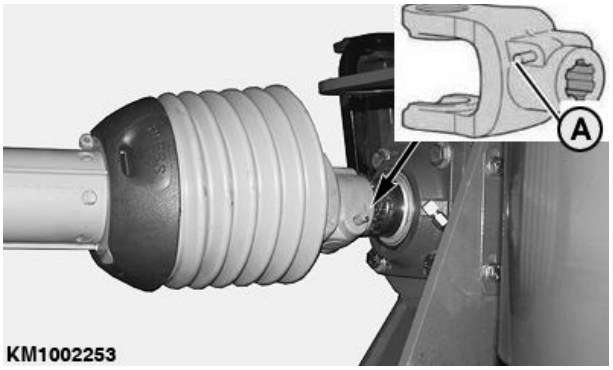
KM1002263 —UN—29MAR12

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A84 -53-14MAY20-2/3

3. Wcisnąć sworzeń wysuwny (A) i nasunąć przegub na wał z wielowypustem sieczkarni polowej, aż sworzeń wysuwny (A) zablokuje się w rowku w kształcie pierścienia.

A—Sworzeń wysuwny



KM1002253 —UN—29MAR12

KM00321,0000A84 -53-14MAY20-3/3

Przełączanie układu hydraulicznego

Przestawić zawór kulowy (A) w położenie dla odpowiedniego hedera.

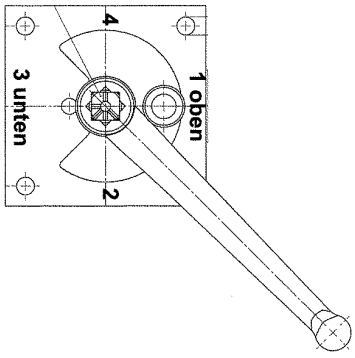
KM1002264 —UN—29MAR12

KM00321,0000A85 -53-14MAY20-1/2

Położenia zaworu kulowego

1— Położenie dla kukurydzy **2— Położenie dla traw**

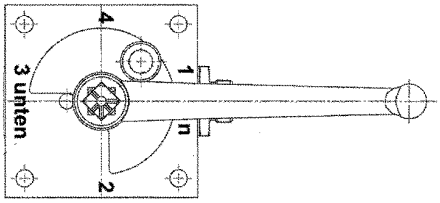
1



KM1002265

KM1002265 —UN—29MAR12

2



KM1002266

KM1002266 —UN—29MAR12

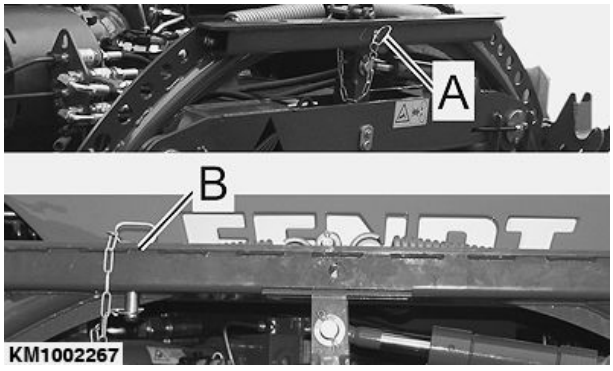
KM00321,0000A85 -53-14MAY20-2/2

Odblokowywanie ramy wahliwej

Wyjąć kołek blokujący (A) i włożyć go do otworu (B) na ramie wahliwej.

WSKAZÓWKA: W ten sposób rama wahliwa zostanie odblokowana.

A—Kołek blokujący **B—Otwór**



KM1002267 —UN—29MAR12

KM00321,0000A86 -53-14MAY20-1/1

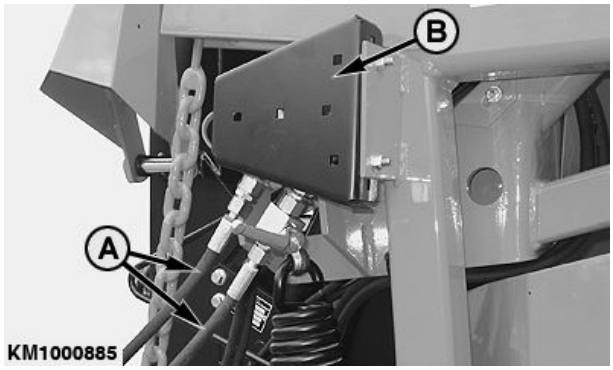
Odłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego

WSKAZÓWKA: Przed postawieniem rotacyjnego zespołu zbierającego należy go złożyć.

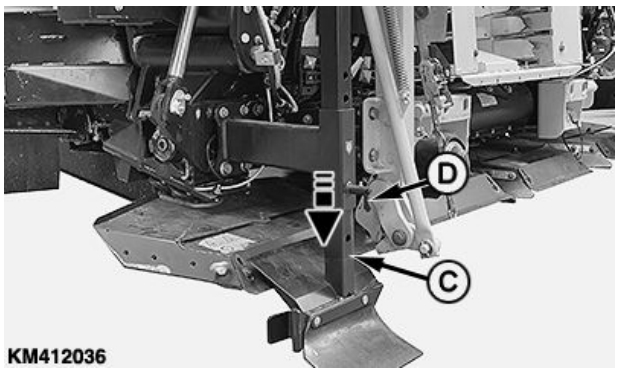
1. Opuścić rotacyjny zespół zbierający na podłoże.
2. Wyłączyć silnik sieczkarni polowej, wyjąć kluczyk z zapłonu i włączyć hamulec postojowy.
3. Odłączyć przewód pneumatyczny, złącza elektryczne i przewody hydrauliczne (A) od sieczkarni polowej i umieścić je na dostarczonym wsporniku (B).
4. Ściągnąć wał napędowy.

   WSKAZÓWKA: Pozostawić rotacyjny zespół zbierający na wysokości pozwalającej na późniejsze podłączenie do sieczkarni polowej. Nigdy nie ustawiać za nisko.

5. Uruchomić sieczkarnię polową i opuszczać rotacyjny zespół zbierający, aż rozdzielacze dotkną podłoża.
6. Po lewej i prawej stronie opuścić podpory (C) i zablokować je na odpowiedniej wysokości. Aby to zrobić, wyciągnąć kołek sprężysty (D) i następnie wsunąć go na powrót, gdy podpora znajdzie się na odpowiedniej wysokości.
7. Otworzyć wsporniki na ramie mocującej.
8. Opróżnić obudowę wałków podających i wysunąć ją z ramy mocującej rotacyjnego zespołu zbierającego.



KM1000885 —UN—27MAY09



KM412036 —UN—14MAY20

A—Przewody hydrauliczne **C—Podpora**
B—Wspornik **D—Kołek sprężysty**

KM00321,0000ABA -53-15JUN20-1/1

Transport

Informacje dotyczące transportu

UWAGA: Podczas jazdy po drogach publicznych lub autostradach w nocy lub w dzień należy przestrzegać lokalnych przepisów ruchu drogowego dotyczących urządzeń ostrzegawczych, oświetlenia i bezpieczeństwa. Patrz także sekcja "Bezpieczeństwo".

WAŻNE: Informacje na temat zgodności z wymogami lokalnych przepisów w zakresie jazdy sieczkarnią polową po drogach publicznych znajdują się w instrukcji obsługi sieczkarni polowej.

W zależności od lokalnych przepisów drogowych używanie koła podporowego Comfort może być obowiązkowe.

Przed transportem należy złożyć rotacyjny zespół zbierający.

KM00321,000095A -53-27MAY19-1/1

Składanie rotacyjnego zespołu zbierającego

UWAGA: Ryzyko poważnych obrażeń ciała! W trakcie składania lub rozkładania rotacyjnego zespołu żniwnego należy się upewnić, że żadne osoby nie stoją w pobliżu maszyny.

Podczas jazdy po drogach publicznych lub autostradach w nocy lub w dzień należy przestrzegać lokalnych przepisów ruchu drogowego dotyczących urządzeń ostrzegawczych, oświetlenia i bezpieczeństwa.

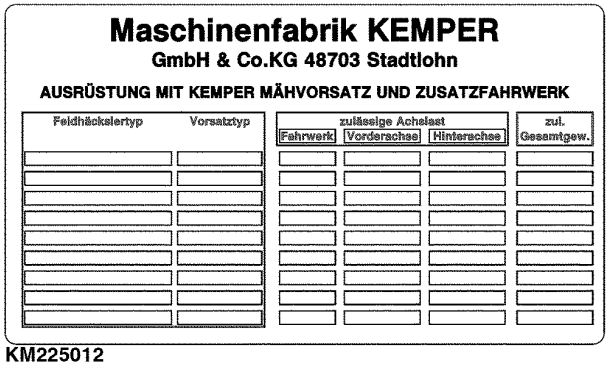
Złożyć zewnętrzne części do transportu zgodnie z lokalnymi przepisami.

KM00321,0000A88 -53-14MAY20-1/1

Przyklejanie nalepki (rotacyjne zespoły zbierające z kołem podporowym)

W przypadku rotacyjnych zespół żniwnych z kołem podpierającym dostarczona jest nalepka ze specyfikacją (patrz ilustracja).

Ta nalepka musi zostać umieszczona na sieczkarni polowej w pobliżu jej tabliczki znamionowej.



KM225012

KM00321,0000A89 -53-14MAY20-1/1

Jazda po drogach publicznych (rotacyjne zespoły zbierające z kołem podporowym Comfort)

KM409023 —UN—20MAR20

A—Osłony zabezpieczające

B—Światła pozycyjne/kierunkowskazy

C—Koło podporowe

WAŻNE: Rotacyjne zespoły zbierające przystosowane do zamontowania koła podporowego Comfort (C) można prowadzić po drogach publicznych tylko wtedy, gdy koło podporowe jest faktycznie przyłączone. Patrz również dodatkowa instrukcja obsługi koła podporowego Comfort 400F.

Podczas jazdy po drogach publicznych z przyłączonym kołem podporowym Comfort, cała powierzchnia wokół rozdzielaczy musi być osłonięta plandeką zabezpieczającą (A).

Światła pozycyjne i kierunkowskazy:

Ponieważ światła pozycyjne i kierunkowskazy na sieczkarni polowej są zazwyczaj zakryte przez bębny nagarniające w położeniu podniesionym, koło podporowe Comfort posiada dwa dodatkowe światła pozycyjne/kierunkowskazy (B).

KM00321,0000A8A -53-14MAY20-1/1

Jazda po drogach publicznych (rotacyjne zespoły zbierające bez koła podporowego Comfort)

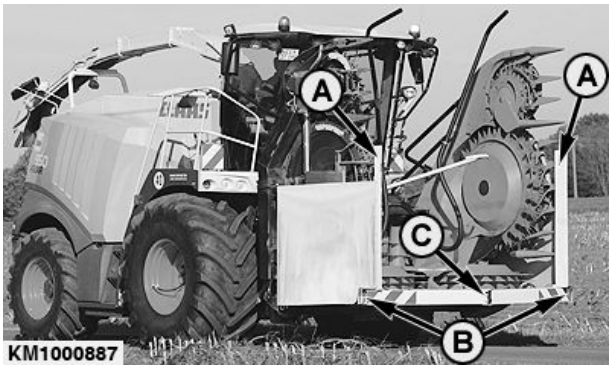
Podczas jazdy po drogach publicznych, cały obszar wokół rozdzielaczy łanu musi być osłonięty za pomocą osłony zabezpieczającej (A).

Kolejność montażu osłony zabezpieczającej (A):

1. Odczekać do całkowitego zatrzymania się noży obrotowych. Następnie złożyć boczne zespoły tnące.
2. W środkowej części rozdzielacza umieścić i rozłożyć urządzenie zapobiegające wypadkom (C).
3. Założyć osłony zabezpieczające (A) po lewej i prawej stronie, i zamocować je za pomocą dołączonej do urządzenia zapobiegającego wypadkom liny.
4. Płozy, ostrza i inne krawędzie należy przykryć plandeką ochronną.

Światła boczne i kierunkowskazy:

Ponieważ światła boczne i kierunkowskazy sieczkarni polowej są zazwyczaj zakryte przez bębny zbierające w położeniu podniesionym, urządzenie zapobiegające wypadkom posiada dwa dodatkowe światła pozycyjne/kierunkowskazy (B). Doprowadzić zasilanie 12 V przy użyciu 7-stykowej wtyczki znajdującej się po prawej stronie sieczkarni.



KM1000887 —UN—27MAY09

A—Osłona
B—Światła pozycyjne/kierunkowskazy
C—Urządzenie zapobiegania wypadkom

Prześwit nad podłożem:

Podczas jazdy po drogach publicznych rotacyjny zespół zbierający musi być podniesiony tak, aby przednie urządzenie zapobiegające wypadkom (C) znajdowało się na wysokości ok. 300 mm (1 ft) powyżej powierzchni podłoża.

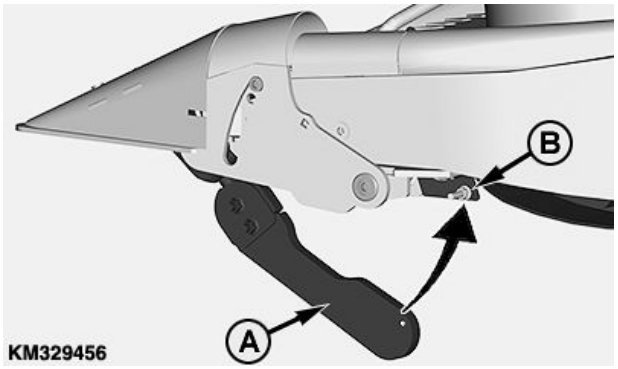
KM00321,0000A8B -53-14MAY20-1/1

Ustawienie czujnika-AHC w położeniu transportowym

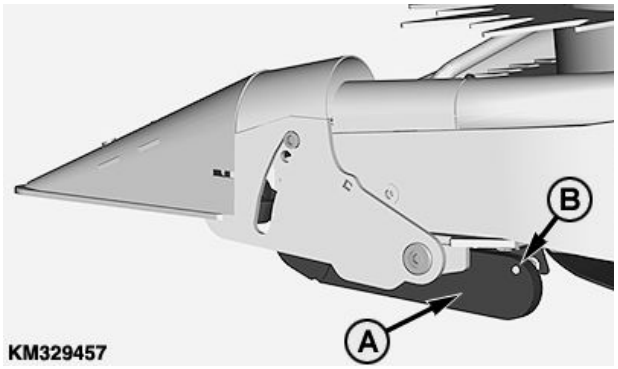
Czujniki-AHC (A) muszą być ustawione w położeniu transportowym w celu zapewnienia maksymalnej szerokości transportu:

- Wychylić czujnik-AHC (A) w kierunku oznaczonym strzałką.
- Umieścić czujnik-AHC (A) na śrubie (B).
- Powtórzyć po przeciwnej stronie.

A—Czujnik-AHC
B—Śruba



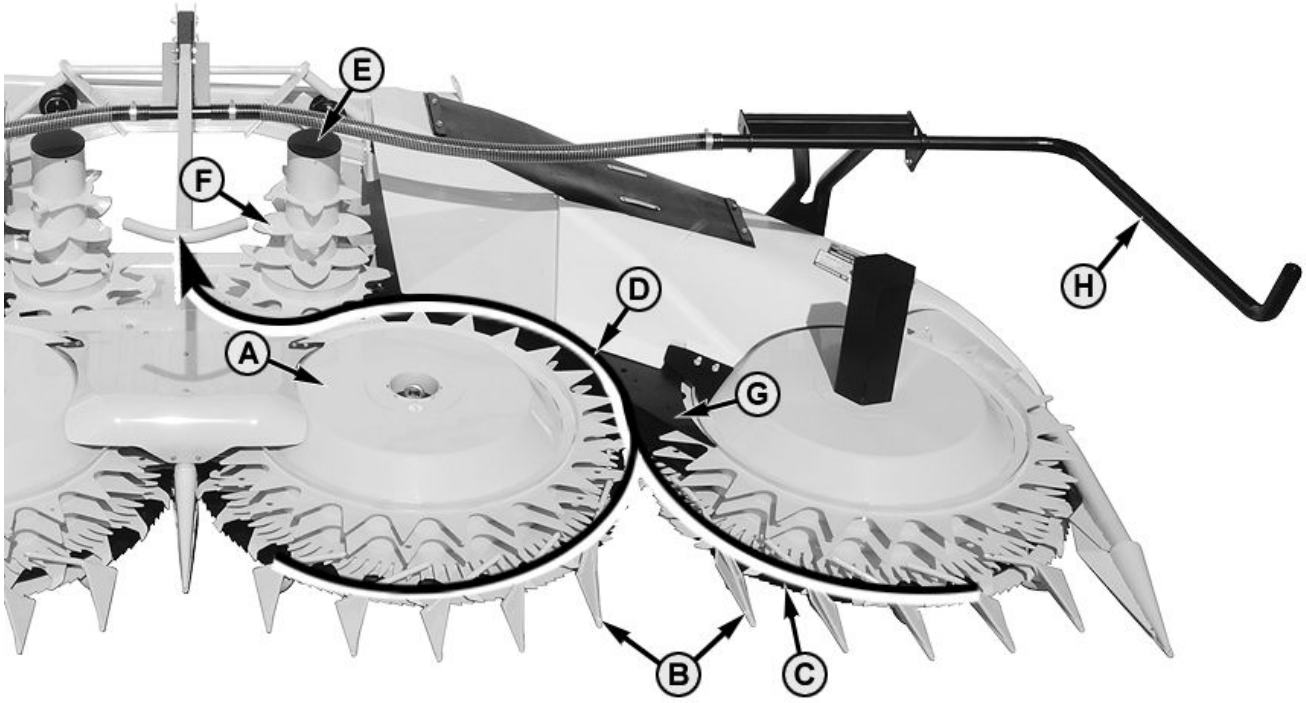
KM329456 —UN—28AUG17



KM329457 —UN—28AUG17

KM00321,0000934 -53-17APR19-1/1

Metody użytkowania rotacyjnego zespołu zbierającego



KM1001796 —UN—10NOV11

KM1001796

A—Bęben nagarniający
B—Zęby rozdzielaczy
C—Ostrze obrotowe
D—Wzdłużny kierunek roślin
E—Bęben zasilający
F—Zęby zasilające
G—Prowadnice i zgarniaki
H—Listwa zasilająca

Rotacyjny zespół zbierający może podjeżdżać do rzędów roślin na kilka sposobów - wzdłuż, w poprzek i pod kątem (niezależnie od rzędów). Dlatego też rośliny mogą być ścinane w najbardziej odpowiedni sposób. Nie ma żadnych szczelin, którymi łodygi mogłyby się przeciskać. Pomimo, że nie są stosowane przeciwostrza, szybkie ostrza obrotowe (C) ścinają wszystkie łodygi na całej szerokości roboczej zespołu. Wolnoobrotowe bębny nagarniające (A) przekazują łodygi wzdłuż zębów rozdzielaczy (B). Łodygi są chwytane przez rząd zębów zasilających (F) tak, jak przez chwytak. Ruch postępujący bębnów zbierających (A) powoduje przesunięcie roślin na zęby podające (F), następnie rośliny są przenoszone wzdłuż prowadnic i zgarniaczy (G) do bębnów podających (E). Tutaj ścięte rośliny przylegają do zębów (F) bębnów zasilających (E), które zbijają łodygi wzdłużnie (D), a następnie przekazują je na wałki podające sieczkarni polowej.

WAŻNE: Należy uważnie zapoznać się ze wszystkimi informacjami podanymi w instrukcji obsługi sieczkarni polowej, dotyczącymi dociążenia, doboru prędkości napędu rotacyjnego zespołu zbierającego, regulacji trybu pływającego i montażu ramy mocującej na sieczkarni.

KM00321,000052A -53-14NOV11-1/1

Obsługa rotacyjnego zespołu zbierającego — informacje ogólne

Uruchamianie sieczkarni

Uruchamianie sieczkarni polowej, włączanie głowicy tnącej i zespołu zbierającego oraz włączanie obrotów wstecznych walców zasilających powinno być zawsze wykonywane przy silniku pracującym na wolnych obrotach jałowych (szczegóły podano w Instrukcji obsługi sieczkarni polowej). Rotacyjny zespół tnący nie porusza się (z powodu urządzeń przeciążeniowych).

Włączać bieg do przodu tylko przy niskich obrotach jałowych. Pozwoli to uniknąć niepotrzebnego zużycia sprzęgieł.

Użytkowanie rotacyjnego zespołu zbierającego

Gdy głowica tnąca i rotacyjny zespół tnący uzyskają odpowiednią prędkość obrotu, wjechać w stojące rośliny.

Prędkość jazdy będzie różna w zależności od gęstości roślin, rodzaju roślin i wydajności sieczkarni.

Przy wykonywaniu skrętów na uwrociach utrzymywać prędkość obrotową. Pozwoli to uniknąć niepotrzebnego zużycia napędu rotacyjnego zespołu zbierającego.

W trakcie zmiany przyczepy odbierającej materiał z sieczkarni, pozostawić zespół zbierający przyłączony. Pozwoli to uniknąć niepotrzebnego zużycia napędu rotacyjnego zespołu zbierającego.

KM00321,000020F -53-24AUG09-1/1

Usuwanie zatorów

⚠ UWAGA: Ryzyko poważnych obrażeń ciała! Nigdy nie należy próbować, aby ręcznie usunąć materiał blokujący rotacyjny zespół żniwny, gdy zespół pracuje. Najpierw należy wyłączyć silnik sieczkarni polowej i zaczekać, aż ruchome części zatrzymają się.

W czasie zbiorów, w większości przypadków, materiał blokujący działanie urządzenia można usunąć poprzez krótkie włączenie obrotu wstecznego bębnów zbierających.

KM00321,0000A8C -53-14MAY20-1/1

Usuwanie zatorów w sieczkarniach polowych CLAAS

W przypadku wystąpienia zatorów bębny zbierające można zatrzymać, a następnie odwrócić kierunek ich pracy.

Aby usunąć zatory:

- Zatrzymać maszynę.
- Przejechać sieczkarnią polową niewielki odcinek w kierunku wstecz.
- Nacisnąć na krótko przycisk (A) i zaczekać, aż podajnik i rotacyjny zespół żniwny zatrzymają się.
- Ponownie nacisnąć przycisk (A) i zaczekać, aż zator zostanie usunięty.

WSKAZÓWKA: Praca w odwrotnym kierunku odbywa się tak długo, jak długo naciśnięty jest przycisk (A).

⚠ UWAGA: Ryzyko poważnych obrażeń ciała! Nigdy nie należy próbować ręcznie usuwać zatorów w rotacyjnym zespole żniwnym podczas jego pracy. Najpierw należy wyłączyć silnik sieczkarni polowej i zaczekać, aż ruchome części zatrzymają się.

A—Przycisk

KM1001192 —UN—28APR10

KM00321,0000198 -53-29JUN12-1/1

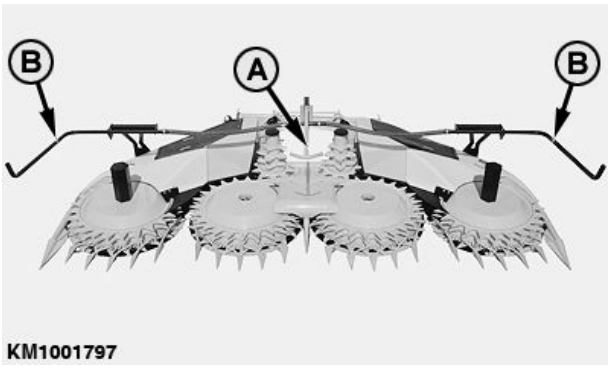
Regulacja środkowej listwy zasilającej

WSKAZÓWKA: Jeżeli rośliny są niskie, to należy nisko ustawić środkową listwę zasilającą (A).

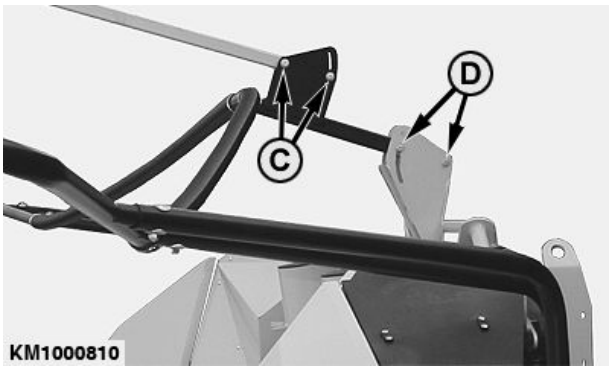
Listwy zasilające (A) i (B) wymuszają przechylenie uprawy do wewnątrz i umożliwiają lepsze podawanie. Wysokość środkowej listwy zasilającej (A) można zmienić w polu, aby dopasować ją do panujących warunków uprawy.

- Poluzować śruby (C) i (D), a następnie wyregulować wysokość środkowej listwy zasilającej. Następnie z powrotem dokręcić śruby.

A—Środkowa listwa zasilająca
B—Listwa zasilająca
C—Śruba
D—Śruba



KM1001797 —UN—11NOV11



KM1000810 —UN—18MAR09

KM00321,000052B -53-15NOV11-1/1

Regulacja płóz

KM380923 —UN—29MAY19

⚠ UWAGA: Zabezpieczyć rotacyjny zespół zbierający przed przypadkowym opuszczeniem. Patrz "Praca pod podniesionym rotacyjnym zespołem zbierającym" w sekcji "Przygotowanie rotacyjnego zespołu zbierającego".

Płozy zewnętrzne (A) i wewnętrzne (B) można ustawić w dwóch położeniach (patrz strzałki).

Wyregulować płozy zewnętrzne (A):

W celu zapewnienia zgodności z szerokością transportową 3,30 m płozy zewnętrzne (A) muszą być wyregulowane do wewnątrz.

Jeśli całkowita szerokość sieczkarni polowej jest większa niż 3,30 m, zalecane jest ustawienie płóz zewnętrznych (A) na zewnątrz.

Wyregulować płozy wewnętrzne (B):

Wyregulować płozy wewnętrzne (B) tak, aby były ustawione równolegle do podłoża.

KM380924 —UN—29MAY19

A—Płoza zewnętrzna **B—Płoza wewnętrzna**

KM00321,0000AC0 -53-16JUN20-1/1

Zespoły rozdrabniające StalkBuster™ — teoria działania

KM412037 —UN—14MAY20

Osiem zintegrowanych rotacyjnych zespołów rozdrabniających (A) w ramie głównej hedera niszczy ściernisko od góry do dołu, aby zapobiec zanieczyszczeniu wiertnicy kukurydzianej. Ściernisko nie jest spłaszczane przez opony sieczkarni polowej lub ciągników.

Funkcje zespołów rozdrabniających StalkBuster™:

- Przestrzegać konturów podłoża na zespół.
- Zniszczyć ściernisko od góry w dół do podłoża.
- Mechanizm zapadkowy sprzęgła chroni każdy zespół indywidualnie.
- Każdy zespół unosi się automatycznie podczas jazdy do tyłu przy pomocy ciśnienia pneumatycznego.
- Pneumatyczny układ ciśnieniowy umożliwia doskonałe podążanie za konturami podłoża.
- Siłownik pneumatyczny zintegrowany z ramą bazową.
- Specjalnie ukształtowane wirniki (B) całkowicie zgniatają całe ściernisko.

WAŻNE: Najlepsze wyniki w zakresie rozdrabniania uzyskuje się przy rozstawie rzędów 75 cm (2.46 in.). Jeśli rozstaw rzędów jest węższy, wyniki mogą być różne.

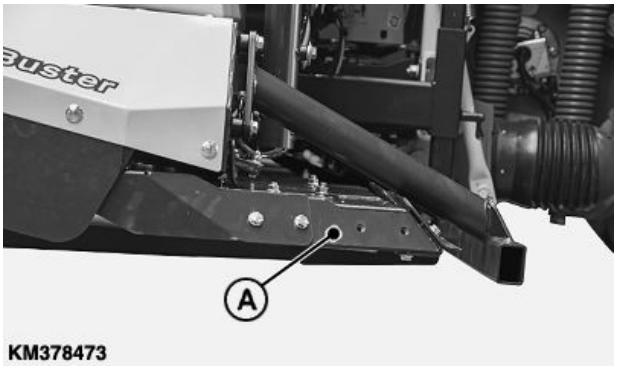
KM378469 —UN—22MAY19

A—Zespoły rozdrabniające StalkBuster™ **B—Rotor**

Ciąg dalszy na następnej stronie

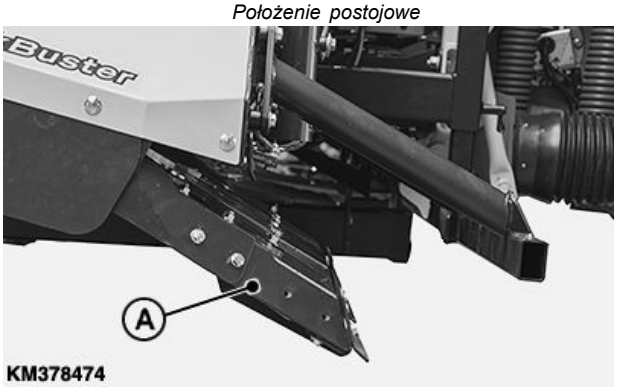
Zespoły rozdrabniające StalkBuster™ (A) są podnoszone do położenia postojowego lub opuszczane do położenia roboczego za pomocą ciśnienia pneumatycznego.

A—Zespół rozdrabniający StalkBuster™



KM378473 —UN—27MAY19

Położenie postojowe

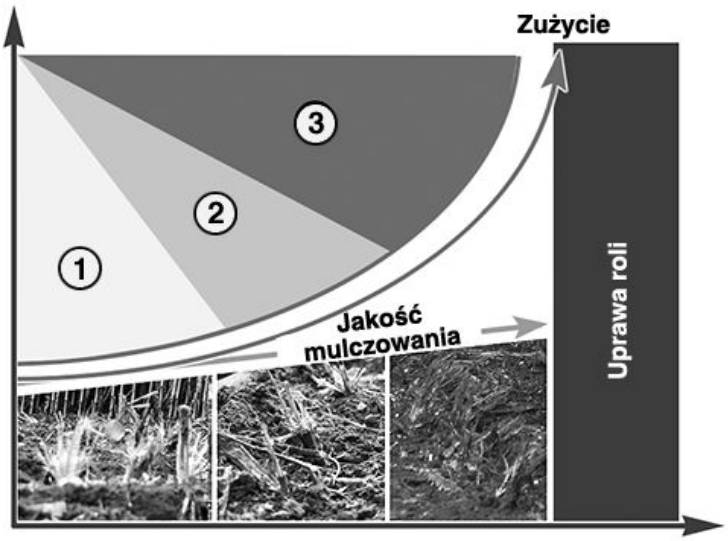


KM378474 —UN—27MAY19

Położenie robocze

KM00321,0000BA6 -53-06MAY21-2/2

Regulacja wysokości płyt zgarniaka StalkBuster™



KM410697 —53—21MAY20

Wysokość płyt zgarniaka (A) można regulować poprzez podłużne otwory. To ustawienie wpływa na wysokość roboczą rotorów.

1. Zalecane jest rozpoczęcie od płyt zgarniaka (A) w położeniu (1).
2. Jeśli jakość rozdrabniania musi zostać zwiększona, zamontować płyty zgarniaka (A) w położeniu (2) (położenie środkowe).
3. Ustawienie płyt zgarniaka (A) w położeniu (3) powoduje ustawienie rotora jak najbliżej podłoża, przez co zespoły rozdrabniające StalkBuster™ pracują bardzo agresywnie.

WAŻNE: Ustawienie płyt zgarniaka (A) w położeniu (3) zwiększa zużycie wirnika nieproporcjonalnie do uzyskanych korzyści. Unikać kontaktu wirnika z podłożem.

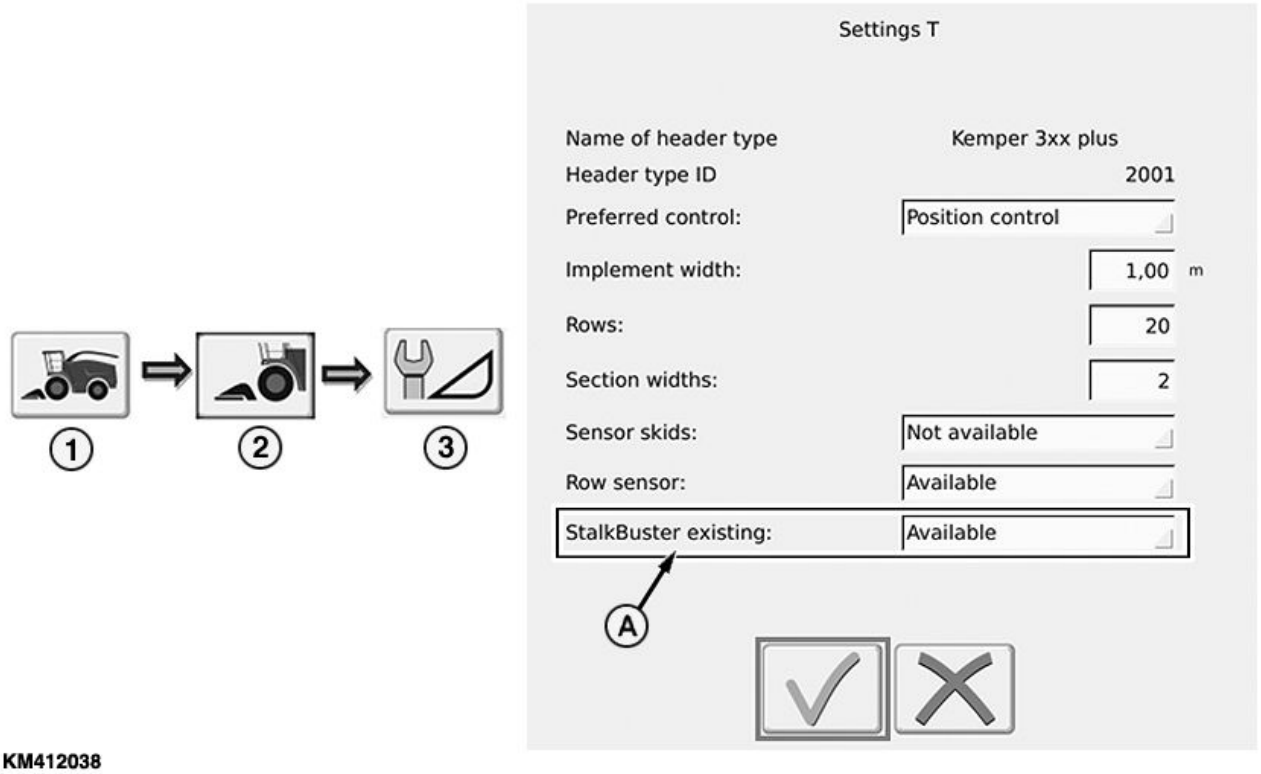
Aby uzyskać najlepszą równowagę pomiędzy jakością rozdrabniania i zużyciem, ustawić rotor tak wysoko, jak to możliwe i tak nisko, jak to konieczne.

A—Płyta zgarniaka

KM378479 —UN—10OCT19

KM00321,0000ABC -53-18JUN20-1/1

Uaktywnianie funkcji StalkBuster™ w sieczkarniach polowych FENDT



KM412038

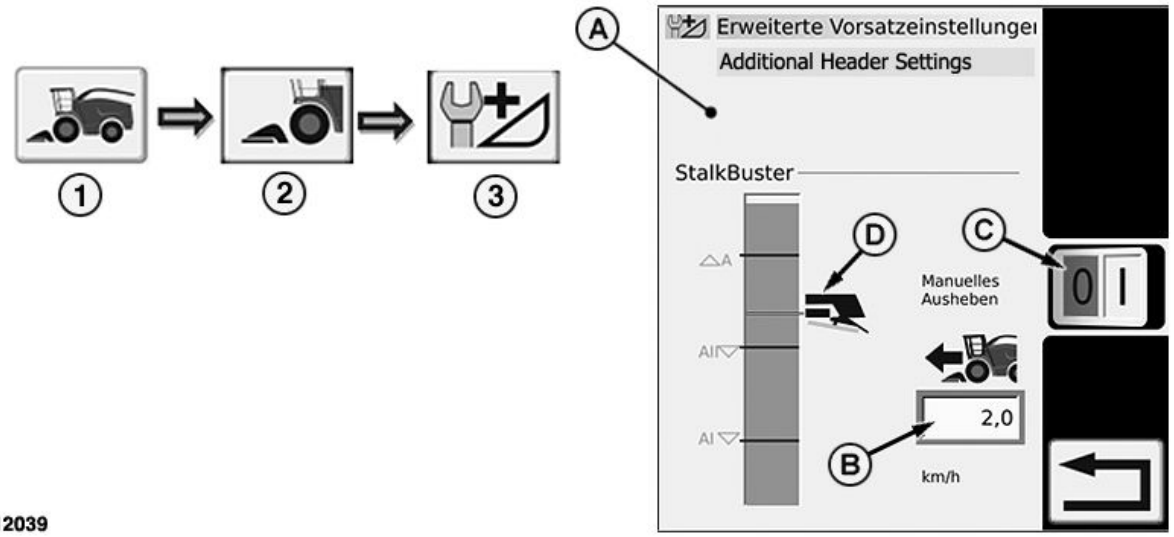
KM412038 —UN—14MAY20

1— Przycisk programowy
2— Przycisk programowy
3— Przycisk programowy
A—Punkt wyboru "StalkBuster Existing"

1. Nacisnąć przyciski programowe (1), (2) i (3), aby uzyskać dostęp do strony ustawień hedera.
2. Wybrać "available" (dostępne) w punkcie wyboru "StalkBuster Existing" (A).

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A8F -53-15MAY20-1/2



KM412039

KM412039 —UN—15MAY20

1— Przycisk programowy
2— Przycisk programowy
3— Przycisk programowy
A—Strona Dodatkowe ustawienia hedera
B—Minimalna prędkość postępowa
C—Przycisk Podnoszenie ręczne
D—Punkt wyzwalania opuszczania zespołów rozdrabniania

3. Nacisnąć przycisk programowy (3), aby przejść do strony Dodatkowe ustawienia hedera (A).
4. Wyregulować minimalną prędkość postępową (B) i ustawić punkt wyzwalania (D) w celu opuszczania zespołów rozdrabniających.

   Regulowane zakresy minimalnej prędkości postępowej i punktu wyzwalania:

   - Minimalna prędkość postępowa: 1—3 km/h
   - Punkt wyzwalania opuszczania zespołów rozdrabniania: 0—100%
5. Jeśli warunki (B) i (D) są spełnione, opuszczanie zespołów rozdrabniania Stalkbuster™ uruchomi się automatycznie.

WSKAZÓWKA: Możliwe jest również ręczne podnoszenie zespołów rozdrabniania StalkBuster™ za pomocą przycisku podnoszenia (C).

Warunki wstępne dla funkcji StalkBuster™:

- Silnik jest WŁĄCZONY.
- Tryb polowy jest WŁĄCZONY.
- Główne sprzęgło jest WŁĄCZONE.
- Głowica tnąca jest WŁĄCZONA.
- Napęd hedera jest WŁĄCZONY.
- Przycisk ręcznego podnoszenia jest WYŁĄCZONY.

WSKAZÓWKA: Wszystkie warunki muszą być spełnione.

Żądane ustawienia dla funkcji StalkBuster™:

Zastosowane wszystkie warunki wstępne[a]	Prędkość postępowa jest większa od minimalnej prędkości postępowej	Wysokość hedera jest mniejsza od punktu wyzwalania opuszczania zespołów rozdrabniania	Action StalkBuster™
0	0	0	StalkBuster™ nie opuszcza
0	0	1	StalkBuster™ nie opuszcza
0	1	0	StalkBuster™ nie opuszcza
0	1	1	StalkBuster™ nie opuszcza
1	0	0	StalkBuster™ nie opuszcza
1	0	1	StalkBuster™ nie opuszcza
1	1	0	StalkBuster™ nie opuszcza
1	1	1	StalkBuster™ nie opuszcza
1	**1**	**1**	**Opuszczanie StalkBuster™**

Żądane ustawienia dla funkcji StalkBuster™:

[a] *Patrz "Warunki wstępne dla funkcji StalkBuster™" w tej sekcji.*

KM00321,0000A8F -53-15MAY20-2/2

Aktywowanie funkcji StalkBuster™ w sieczkarniach polowych Claas

Włączyć przełącznik dodatkowej instalacji na konsoli ręcznej (A).

WSKAZÓWKA: Do sterowania podnoszeniem i opuszczaniem zespołów rozdrabniających StalkBuster™ używany jest sygnał dodatkowej instalacji.

Zespoły rozdrabniające StalkBuster™ są opuszczane do położenia roboczego, gdy:

- przycisk trybu bezpieczeństwa na drogach jest w trybie polowym,
- wybrano kierunek jazdy do przodu,
- głowica tnąca jest włączona,
- napęd hedera jest włączony,
- heder znajduje się w położeniu zbioru,

KM412048 —UN—15JUN20

A—Konsola ręczna

- prędkość jazdy jest wyższa niż 0,5 km/h.

KM00321,0000ABB -53-18JUN20-1/1

Regulacja nacisku StalkBuster™

Aby wyregulować nacisk zespołów rozdrabniających StalkBuster™, obrócić pokrętło (A) na zaworze sterującym (B).

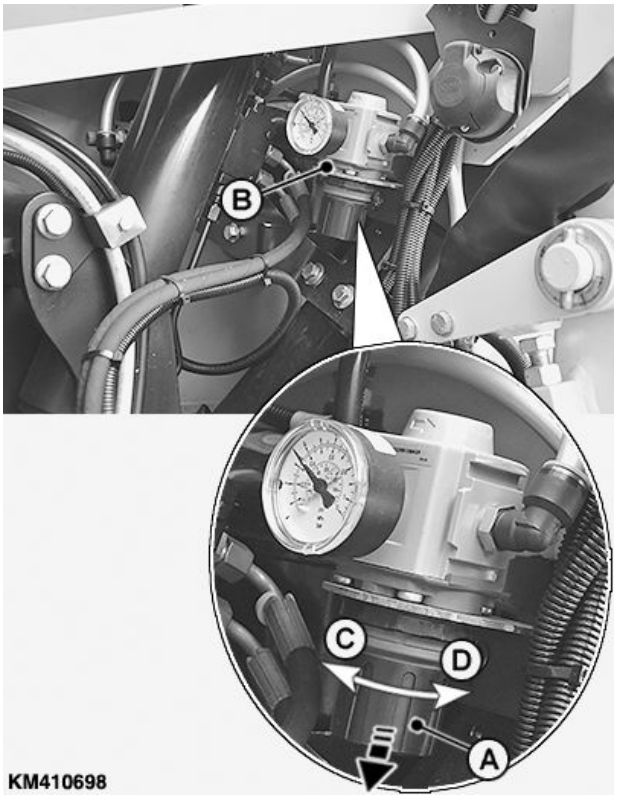
WSKAZÓWKA: Zawór sterujący (B) znajduje się z lewej strony hedera (patrząc w kierunku jazdy).

- Zwiększenie nacisku: Pociągnąć pokrętło (A), a następnie obrócić je w kierunku (D).
- Zmniejszenie nacisku: Pociągnąć pokrętło (A), a następnie obrócić je w kierunku (C).

WSKAZÓWKA: Zalecane ciśnienie nacisku wynosi 300–400 kPa (3–4 bar) (43–58 psi).

Im większe ciśnienie nacisku, tym większe zużycie zespołów rozdrabniających StalkBuster™.

A—Pokrętło
B—Zawór sterujący
C—Zmniejszenie nacisku
D—Zwiększenie nacisku



KM410698 —UN—08MAY20

StalkBuster jest nazwą handlową firmy Deere & Company

KM00321,0000CD9 -53-08MAR22-1/1

Zbiór z wyłączoną funkcją StalkBuster™

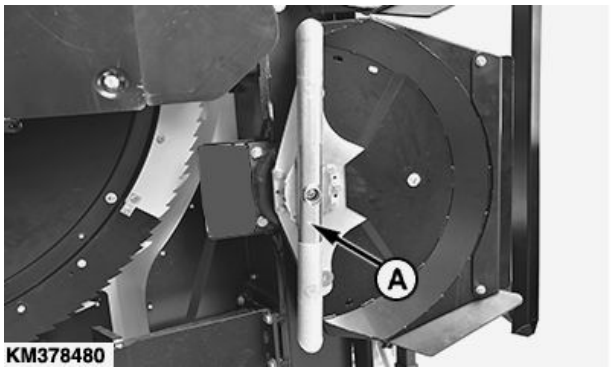
Jeśli wymagany jest zbiór bez użycia funkcji StalkBuster™, należy postępować w następujący sposób:

- Wymontować orbitrol (A) wszystkich zespołów rozdrabniających.
- Włożyć śrubę M16 X 70 (B), aby zabezpieczyć gwint przed brudem.

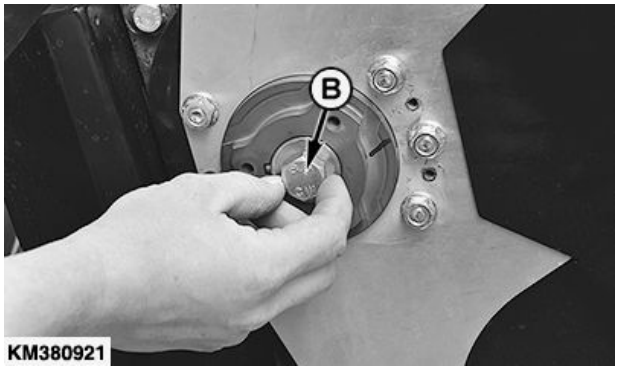
WSKAZÓWKA: Aby chronić kołnierz skrzyni przekładniowej (D), można zamówić nasadkę (C) przez kanał dystrybucji części zamiennych. Skontaktować się z dealerem firmy Kemper.

WAŻNE: Utrzymywać ciśnienie pneumatyczne, aby upewnić się, że zespoły rozdrabniające StalkBuster™ są podniesione do położenia postojowego.

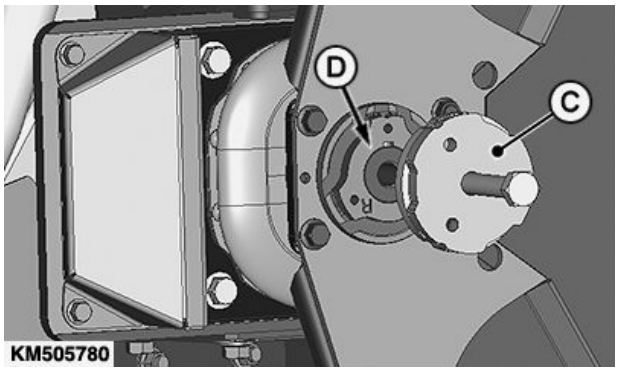
A—Rotor
B—Śruba, M16x70
C—Nasadka
D—Kołnierz skrzyni przekładniowej



KM378480 —UN—28MAY19



KM380921 —UN—28MAY19



KM505780 —UN—14APR21

KM00321,0000ABD -53-10MAY21-1/1

Regulacja wyboru biegu przekładni wielobiegowej do sieczkarni polowych CLAAS

Napęd wieloprędkościowy do sieczkarni polowych CLAAS posiada 4 prędkości.

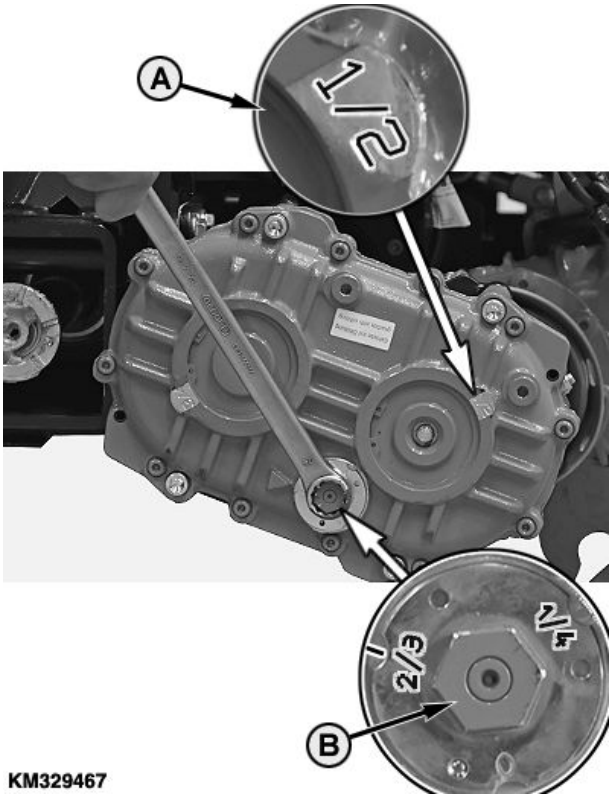
Pierwsze 2 prędkości wybiera się poprzez obrócenie nakrętki (B) znajdującej się na zewnątrz napędu.

Można obrócić cały napęd wieloprędkościowy, dzięki czemu możliwe jest wybranie 2 dodatkowych prędkości (A).

Gdy napęd jest ustawiony w pokazanym położeniu, można wybrać pierwszą i drugą prędkość.

A—Położenie pierwszego i drugiego biegu

B—Nakrętka (włączona druga prędkość)



KM329467 —UN—10OCT17

KM00321,00006D2 -53-05OCT17-1/3

Obracanie przekładni wielobiegowej

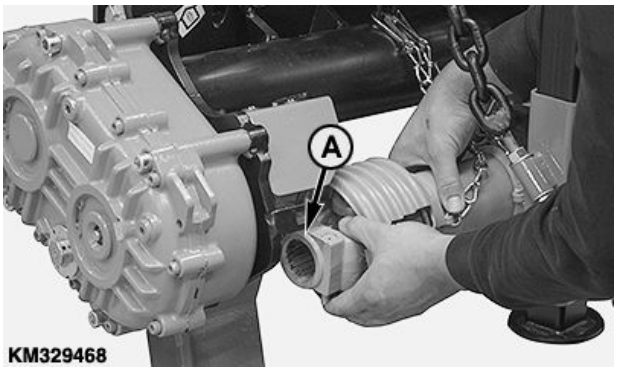
W celu wybrania trzeciej i czwartej prędkości należy obrócić napęd wokół jego osi środkowej.

W tym celu postępować w następujący sposób:

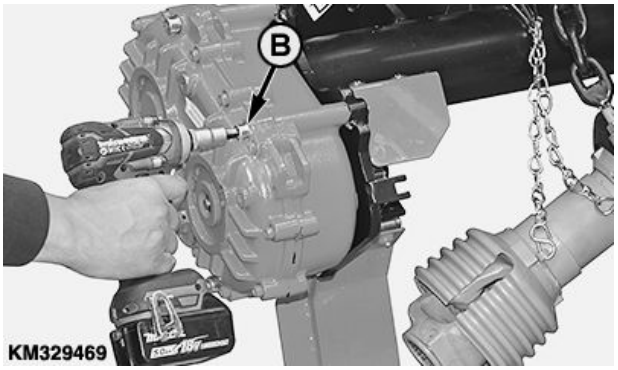
1. Wyjąć wał z przegubem uniwersalnym (A) ze skrzyni przekładniowej.
2. Odkręcić śruby imbusowe (B).

A—Wał z przegubem uniwersalnym

B—Śruby imbusowe



KM329468 —UN—05OCT17



KM329469 —UN—05OCT17

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,00006D2 -53-05OCT17-2/3

3. Obrócić napęd (C) o 180°.

WSKAZÓWKA: Skrzynię przekładniową można obrócić bez zdejmowania.

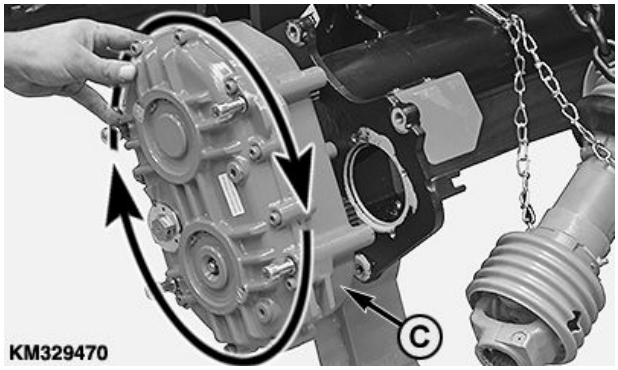
4. Dokręcić śruby imbusowe (D) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

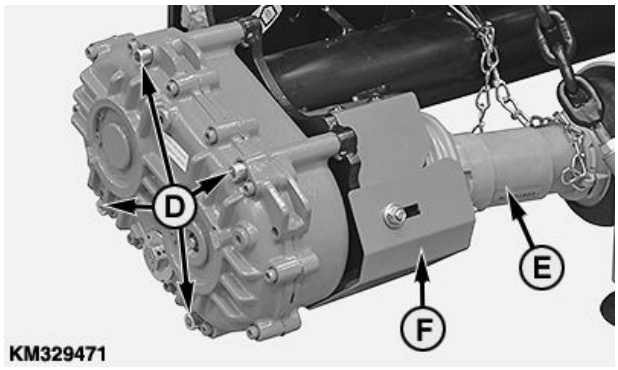
Skrzynia przekładniowa, śruby imbusowe—Moment dokręcania..... 95 N·m (70 lb.-ft.)

5. Ponownie zamontować wał z przegubem uniwersalnym (E) i osłonę (F).

C—Skrzynia przekładniowa
D—Śruby imbusowe
E—Wał z przegubem uniwersalnym
F—Osłona



KM329470 —UN—05OCT17



KM329471 —UN—05OCT17

KM00321,00006D2 -53-05OCT17-3/3

Długości cięcia i wybór biegu w przypadku przekładni wieloprędkościowej do sieczkarni polowych CLAAS

Aby wyznaczyć regulację długości cięcia, patrz tabela poniżej.

WSKAZÓWKA: Długości oznaczone na szaro mogą w pewnych okolicznościach powodować problemy z przepływem materiału.

	Długości cięcia w mm														
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
	Wybór biegu (4 biegi)														
Głowica tnąca z 20 nożami	-	-	1	1	1	2	2	3	3	3	4	4	4	4	4
Głowica tnąca 24	-	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	4
Głowica tnąca 28	1	1	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	4	-	-
Głowica tnąca 36	1	2	2	3	3	4	4	4	4	4	-	-	-	-	-

WAŻNE: Sieczkarnie polowe Claas typu 498 i 502 wyposażone w bezstopniowy napęd osprzętu pozwalają na zmianę prędkości w ramach ustawień długości cięcia. Aby zapobiec bardzo wysokiej prędkości bębnów, nie wolno używać 4. biegu przekładni wieloprędkościowej w tym przypadku.

WSKAZÓWKA: Gdy 3. bieg pracuje z maksymalną zmienną prędkością, odpowiada to 4. biegowi.

KM00321,0000BA7 -53-06MAY21-1/1

Zbiór

Przed rozpoczęciem zbioru należy wykonać następujące czynności:
- Rozłożyć rotacyjny zespół zbierający
- Sprawdzić, czy hamulce kosiarki rotacyjnej działają poprawnie
-Wyregulować listwy zasilające
- Wyregulować prędkość pracy bębnów nagarniających

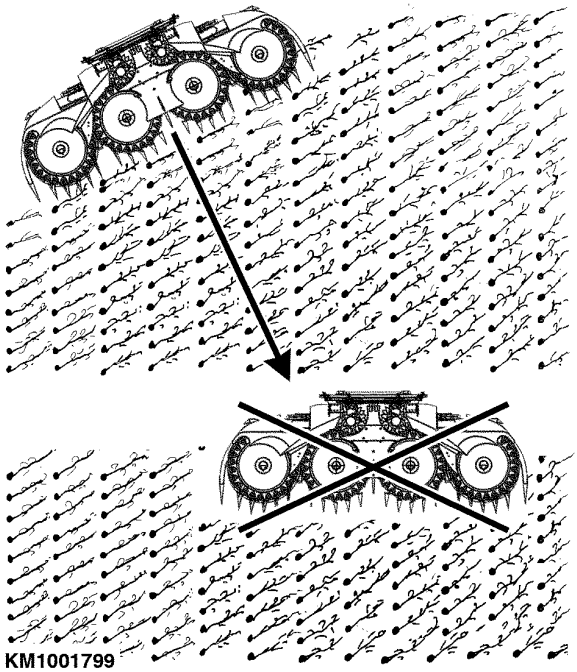
WAŻNE: Unikać niepotrzebnego zużycia sprzęgieł. Zawsze wybierać bieg do przodu z ustawienia na biegu jałowym.

1. Uruchomić silnik sieczkarni polowej na obrotach jałowych.
2. Włączyć rotacyjny zespół żniwny.
3. Zaczekać, aż bębny zbierające i ostrza obrotowe osiągną prędkość roboczą.

   WAŻNE: W większości przypadków najlepiej jest podjechać do upraw pod kątem prostym w stosunku do ich ułożenia. Dzięki temu zazwyczaj uzyskuje się najbardziej równomierny przepływ materiału roślinnego.

   WAŻNE: Przez cały czas należy obserwować przepływ materiału roślinnego.

4. Wjeżdżać w uprawy ze stosunkowo dużą prędkością, aby przepływ materiału roślinnego rozpoczął się możliwie jak najszybciej.

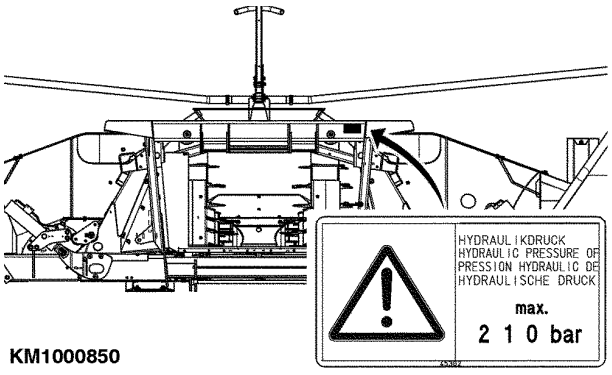


KM1001799 —UN—11NOV11

KM00321,000052D -53-15NOV11-1/1

Układ hydrauliczny

Ciśnienie w układzie hydraulicznym nie może przekraczać 21000 kPa (210 bar; 3046 psi).



KM1000850 —UN—03APR09

KM00321,0000156 -53-03APR09-1/1

Wyposażenie dodatkowe

Zestaw specjalny do naprowadzania na rząd (wspomaganie kierowania)

W czasie jazdy sieczkarnią polową 90% uwagi operatora poświęcone jest na kierowanie. Dlatego całkowite wykorzystanie możliwości maszyny jest możliwe wtedy, gdy zamontowane jest wspomaganie kierowania.

Dostępny jest specjalny zestaw, jako wyposażenie dodatkowe, który zawiera:

- (1) układ czujników z przewodami połączeniowymi
- (1) zestaw elementów mocujących do montażu na rotacyjnym zespole zbierającym
- (1) instrukcje dotyczące montażu

KM00321,0000272 -53-16FEB10-1/1

Zestaw specjalny do AHC

Układ AHC (automatyczna regulacja wysokości) składa się z dwóch czujników, które stykają się z podłożem podążając za jego konturem, dzięki czemu utrzymują rotacyjny zespół żniwny równolegle do podłoża.

Impulsy elektryczne wysyłane przez czujniki są przetwarzane przez zespół sterujący sieczkarni polowej, który reguluje ilość oleju hydraulicznego (patrz: Instrukcja obsługi sieczkarni polowej, rozdział dotyczący działania układu AHC).

W zależności od ilości oleju, siłowniki wysuwają się lub cofają się tak, aby rotacyjny zespól żniwny znajdował się równolegle do podłoża.

KM00321,00008E2 -53-08MAR19-1/1

Rotacyjny zespół zbierający StalkBuster™ 460^{plus}

- Wyłączyć maszynę
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki
- Odczekać do całkowitego zatrzymania poruszających się części.

⚠ UWAGA: Przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji lub czynności serwisowych, należy zawsze:

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wymagana wysoka wydajność, jeśli wynik zbioru jest słaby	Elementy noża obrotowego są stępione	Wymienić noże obrotowe.
	Uszkodzone zespoły czyszczące	Zamontować nowe zespoły czyszczące.
Odgłosy tarcia z ostrza kosiarki	Rotor jest zabrudzony	Oczyścić wirnik. Jeśli to możliwe, obszar cięcia należy wyczyścić przed rozpoczęciem pracy.
	Uszkodzone zespoły czyszczące	Zamontować nowe zespoły czyszczące.
Rotacyjny zespół zbierający wpada w drgania	Nierównomierna praca spowodowana przez zabrudzone ostrza obrotowe	Oczyścić ostrza obrotowe.
	Brak równowagi spowodowany asymetrią ostrzy obrotowych	**Zawsze** wymieniać noże obrotowe po dwa na raz.
	Jeden z zespołów czyszczących jest uszkodzony	Wymienić **obydwa** zespoły czyszczące.
	Nierównomierna praca noża obrotowego spowodowana nadmiernym luzem pionowym	Wyprostować ostrza lub zamontować nowe ostrza.
Łodygi są odpychane w kierunku do przodu zanim zostaną ścięte (powstaje długie, nierówne ściernisko)	Nagromadzenie liści na rozdzielaczach	Wyczyścić rozdzielacze.
	Jeden z zespołów czyszczących jest uszkodzony	Wymienić **obydwa** zespoły czyszczące.
Bębny przenośnika pochyłego przestają się obracać	Zatkanie w strefie podawania	Nieco obrócić bębny zbierające w przeciwną stronę. Powtórzyć obracanie w razie potrzeby.
	Zużyte płozy	Wymienić.
	Uszkodzona przekładnia	Skontaktować się z dealerem firmy Kemper.
Przegrzanie przekładni	Zbyt dużo lub zbyt mało oleju w przekładni	Sprawdzić poziom oleju w przekładni i uzupełnić lub spuścić w razie potrzeby.

Ciąg dalszy na następnej stronie

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Nie można uruchomić bębnów nagarniających i noży obrotowych	Uszkodzone sprzęgło kłowe	Skontaktować się z dealerem firmy Kemper.
Cała lewa lub prawa strona zespołu przestaje się obracać	Niesprawne lewe lub prawe sprzęgło cierne	Skontaktować się z dealerem firmy Kemper.
Nie można złożyć lub rozłożyć zespołu	Ogranicznik przepływu jest zatkany przez ciało obce (np. ziarno lub piasek)	Skontaktować się z dealerem firmy Kemper.
Słabe cięcie przy szeroko rozstawionych rzędach	Zespół zbiera siedem rzędów uprawy. Środkowy rząd utrudnia cięcie.	Zbierać tylko sześć rzędów uprawy. W razie potrzeby skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.
Zespoły StalkBuster™ nie podnoszą/opuszczają się	Przerwany układ ciśnienia zasilania pneumatycznego	Przywrócić ciśnienie zasilania pneumatycznego
	Cewka zaworu jest zablokowana	Wymienić zawory
	Usterka połączenia elektrycznego zaworów	Sprawdzić i naprawić połączenie elektryczne
Zespoły rozdrabniania StalkBuster™ wibrują	Wirniki nie są zbalansowane	Wymienić wirniki
	Pokrywy są luźne	Dokręcić śruby mocujące pokrywy
Wysokie zużycie sprzęgieł kłowych	Rury kwadratowe ramy bazowej są zgięte lub nieprawidłowo wyrównane z powodu kolizji	Sprawdzić, czy rury kwadratowe ramy bazowej są proste i prawidłowo wyrównane. Jeśli części są uszkodzone, wymienić.

KM00321,0000ABE -53-16JUN20-2/2

Smarowanie i okresowe czynności serwisowe

Okresy międzyobsługowe

UWAGA: Przed wykonywaniem jakichkolwiek regulacji lub wykonywaniem prac serwisowych, należy zawsze:
- Wyłączyć maszynę
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki
- Odczekać do całkowitego zatrzymania poruszających się części.

WAŻNE: Podane okresy międzyobsługowe dotyczą średnich warunków. Trudne warunki użytkowania mogą spowodować, że będzie konieczne częstsze smarowanie lub wymiana oleju.

WAŻNE: Wymienić wszelkie uszkodzone części. Wszelkie poluzowane śruby należy dokręcić odpowiednim momentem.

Wyczyścić smarowniczki przed smarowaniem. Natychmiast zamontować nowe smarowniczki w miejsce brakujących lub uszkodzonych. Jeżeli nowa smarowniczka nie przepuszcza smaru wyjąć ją i sprawdzić czy przypływ smaru jest zablokowany.

Prace konserwacyjne oraz smarowanie opisane w tym rozdziale należy wykonywać przed i po zakończeniu każdej pory zbiorów.

OUKM001,0000012 -53-15FEB05-1/1

Smar

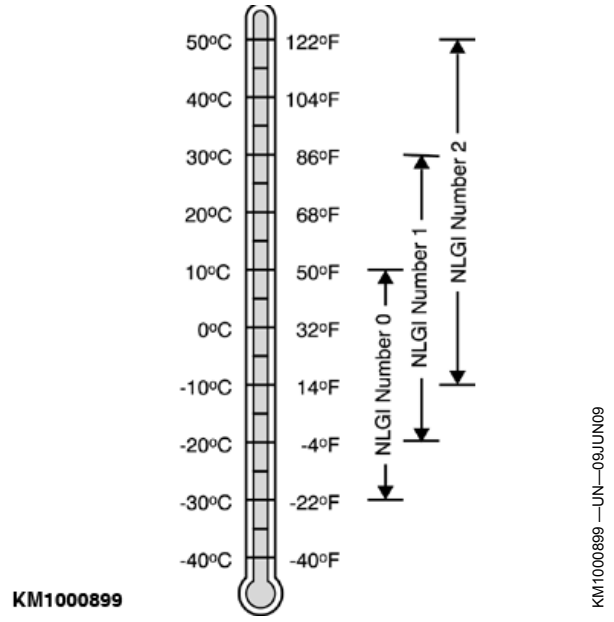
Stosując smar, brać pod uwagę numer klasy konsystencji NLGI i spodziewany zakres temperatury powietrza w okresie między przeglądami.

Zalecany jest smar AVIA AVIALITH 2 EP.

Inne smary mogą być stosowane, jeżeli spełniają następujące wymagania:

Klasyfikacja serwisowa NLGI GC-LB

WAŻNE: Niektóre typy środków zagęszczających smary nie nadają się do mieszania z innymi. Przed zmieszaniem różnych typów środków smarnych należy skontaktować się z ich dostawcą.



KM00321,0000A93 -53-15MAY20-1/1

Smar o niskiej lepkości do kół zębatych

Napędy kątowe kół o zębach prostych bębnów zasilających wypełnione są smarem do kół zębatych o niskiej lepkości.

Zalecane są następujące smary o niskiej lepkości:

Producent	Nazwa
ARAL	ARALUB FDP 00
BP	ENERGREASE HT 00 EP
TEXACO	STARFAK E 900
WESTFALEN	GRESANAT X 00

Można stosować również inne smary o niskiej lepkości, spełniające następujące wymogi:

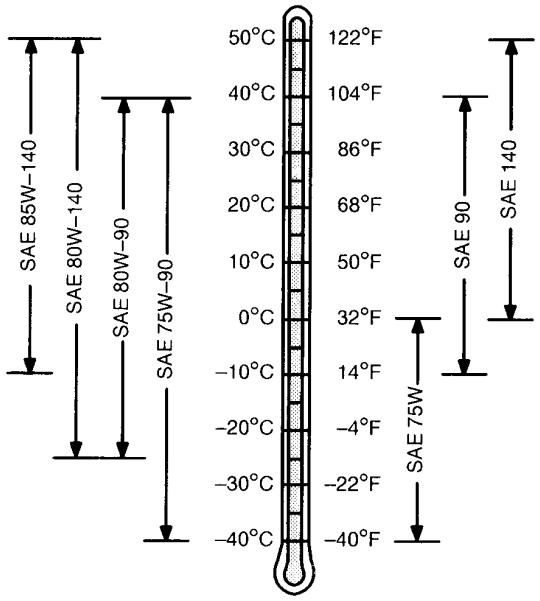
Klasyfikacja NLGI — NLGI 00

KM00321,0000351 -53-14JUL10-1/1

Olej przekładniowy

Stosować olej o lepkości odpowiadającej spodziewanemu zakresowi temperatury powietrza w okresie między wymianami oleju.

Oleje przekładniowe muszą być zgodne z klasyfikacją serwisową API GL-5.



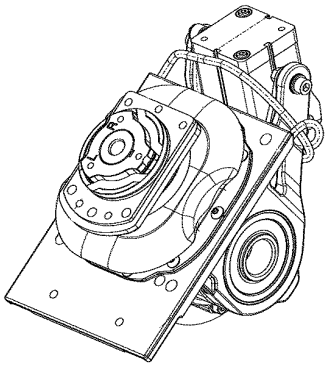
TS1653 —UN—14MAR96

KM00321,0000A94 -53-15MAY20-1/1

Wymiana oleju przekładniowego w przekładniach StalkBuster™

Dla przekładni StalkBuster™ wymagany jest następujący olej:

- Castrol Alphasyn EP 150



KM532379

KM532379 —UN—04MAR22

StalkBuster jest nazwą handlową firmy Deere & Company

KM00321,0000CD8 -53-08MAR22-1/1

Płyn chłodzący do sprzędła ciernego napędu głównego

Układ chłodzenia sprzęgła ciernego napędu głównego jest napełniony płynem zapewniającym ochronę przed korozją i zamarzaniem w temperaturze do -37 °C (-34 °F).

Stosować koncentrat płynu chłodzącego na bazie glikolu etylenowego o niskiej zawartości krzemianów. Skład mieszaniny to 50% koncentratu i 50% wody.

Koncentrat płynu chłodzącego musi mieć jakość zapewniającą ochronę przed korozją kawitacyjną żeliwa w układzie chłodzenia.

50% mieszanina płynu chłodzącego na bazie etylenu oraz wody zapewnia ochronę przed zamarzaniem w temperaturze do -37°C (-34°F). Jeżeli potrzebna jest ochrona przy niższych temperaturach, w celu uzyskania zaleceń należy skonsultować się z dealerem firmy KEMPER.

Jakość wody jest ważnym czynnikiem wpływającym na działanie układu chłodzenia. Do przygotowania mieszanki z koncentratem płynu chłodzącego na bazie glikolu etylenowego zalecana jest woda destylowana, dejonizowana i zdemineralizowana.

Okresy międzyobsługowe dla wymiany płynu chłodzącego

Spuścić płyn chłodzący ze sprzęgła ciernego napędu głównego, przepłukać układ chłodzenia i ponownie napełnić nowym płynem chłodzącym po pierwszych 3 latach lub 3000 godzin pracy. Przy każdym okresie międzyobsługowym spuścić płyn chłodzący, przepłukać układ chłodzenia i napełnić nowym płynem chłodzącym.

KM00321,0000A95 -53-15MAY20-1/1

Alternatywne i syntetyczne środki smarne

Warunki występujące w niektórych strefach geograficznych mogą wymagać stosowania innych środków smarnych niż podane w tej instrukcji.

Niektóre środki smarne mogą nie być dostępne w danym miejscu.

Skonsultować się z dealerem firmy KEMPER w celu uzyskania informacji i zaleceń.

Syntetyczne środki smarne mogą być stosowane, gdy spełniają wymagania eksploatacyjne podane w tej instrukcji.

Zakresy temperatur i okresy międzyobsługowe podane w tej instrukcji dotyczą zarówno konwencjonalnych jak i syntetycznych środków smarnych.

Można stosować powtórnie rafinowane produkty, jeżeli końcowy środek smarny spełnia wymagania eksploatacyjne.

KM00321,0000A96 -53-15MAY20-1/1

Mieszanie środków smarnych

Generalnie należy unikać mieszania różnych marek i rodzajów olejów. Dodatki do olejów stosowane przez producentów są tak dobrane, aby olej odpowiadał danej charakterystyce technicznej oraz spełniał wymagania w zakresie planowanej eksploatacji.

Mieszanie różnych olejów może zakłócać pożądane działanie dodatku i obniżyć właściwości smarne.

Skonsultować się z dealerem firmy KEMPER w celu uzyskania informacji i zaleceń.

KM00321,0000A97 -53-15MAY20-1/1

Przechowywanie środków smarnych

Maszyny mogą pracować z maksymalną wydajnością tylko wtedy, gdy stosuje się czyste środki smarne.

Używać czystych pojemników do wszystkich środków smarnych.

Przechowywać środki smarne i pojemniki w miejscu zabezpieczonym przed pyłem, wilgocią i innymi zanieczyszczeniami. Przechowywać pojemniki w pozycji leżącej, aby uniknąć gromadzenia się wody i brudu.

Upewnić się, że wszystkie pojemniki są prawidłowo oznaczone, w sposób umożliwiający określenie ich zawartości.

W prawidłowy sposób pozbywać się wszystkich starych pojemników z pozostałościami środków smarnych.

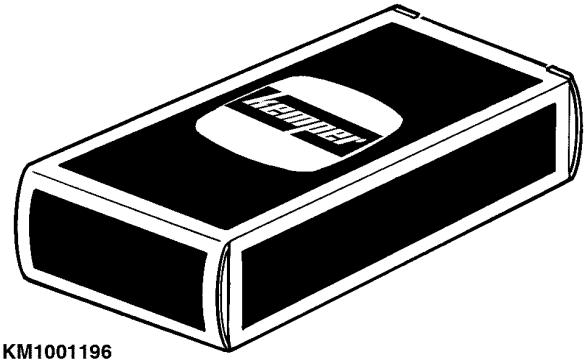
DX,LUBST -53-11APR11-1/1

Używanie oryginalnych części firmy KEMPER

Oryginalne części KEMPER zostały zaprojektowane specjalnie dla maszyn firmy KEMPER.

Inne części nie zostały sprawdzone ani wprowadzone przez firmę KEMPER. Montaż i użycie takich produktów może mieć negatywny wpływ na cechy konstrukcyjne maszyn KEMPER, a przez to i na ich bezpieczeństwo.

Należy unikać tego ryzyka, stosując wyłącznie oryginalne części KEMPER.



KM1001196

KM1001196 —UN—03MAY10

KM00321,0000A98 -53-15MAY20-1/1

Uwalnianie ciśnienia pneumatycznego z zespołów StalkBuster™

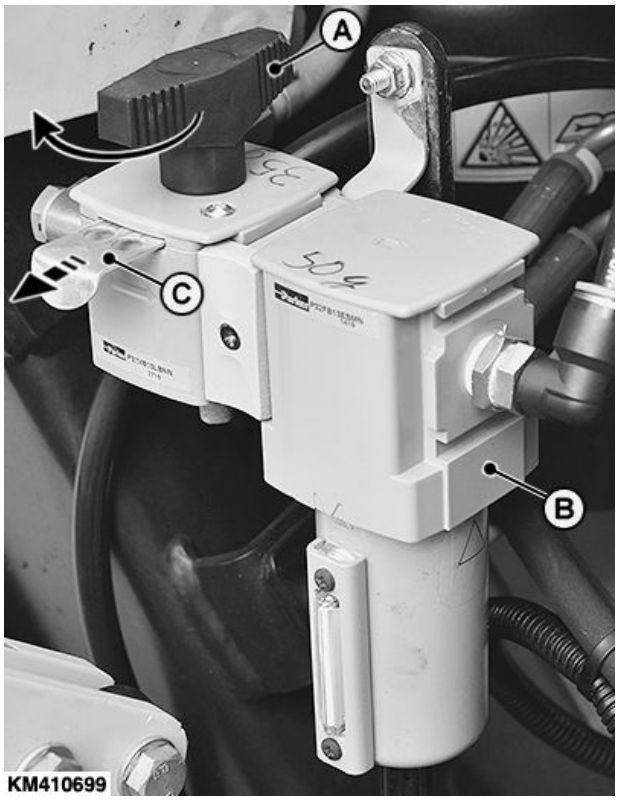
⚠ UWAGA: Przed wykonaniem regulacji, napraw i czynności serwisowych uwolnić ciśnienie pneumatyczne z zespołów StalkBuster™.

1. Obrócić pokrętło (A) na zaworze sterującym (B) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby uwolnić ciśnienie pneumatyczne.

   WSKAZÓWKA: Zawór sterujący (B) znajduje się z prawej strony hedera (patrząc w kierunku jazdy).

2. Pociągnąć podnośnik skrzyni ładunkowej (C) w kierunku wskazanym strzałką. Następnie zabezpieczyć podnośnik skrzyni ładunkowej (C) kłódką, aby zapobiec przypadkowej aktywacji ciśnienia pneumatycznego.
3. Odłączyć przewód pneumatyczny (C) od sieczkarni polowej.

A—Pokrętło
B—Zawór sterujący
C—Dźwignia
D—Przewód pneumatyczny



KM410699

KM410699 —UN—06MAY20

KM508703

KM508703 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAD -53-10MAY21-1/1

Na początku pory zbiorów

Przed rozpoczęciem użytkowania zespołu zbierającego wykonać ogólny przegląd sprzęgieł ciernych w napędzie głównym i bębnów zbierających. Patrz “Zmniejszanie ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych w napędzie głównym” w rozdziale “Obsługa”.

Uruchomić rotacyjny zespół zbierający na parę minut. Następnie sprawdzić wszystkie łożyska. Jeżeli wykryto przegrzewanie lub nadmierny luz, odpowiednie łożyska należy wymienić przed rozpoczęciem pracy z rotacyjnym zespołem zbierającym.

OUKM001,0000014 -53-15FEB05-1/1

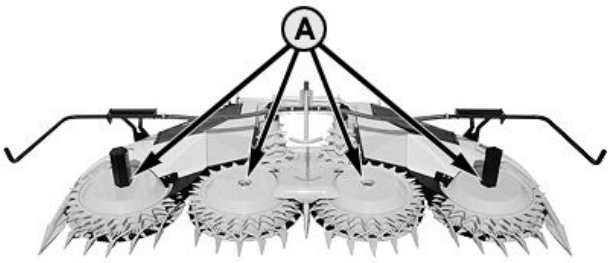
Na początku każdego sezonu żniwnego — Sferyczne śruby kołnierza

Na początku każdego sezonu żniwnego należy sprawdzić momenty dokręcenia sferycznych śrub kołnierza (A); w razie potrzeby wyregulować dokręcenie tych śrub.

Ustawienie momentu obrotowego wynosi:

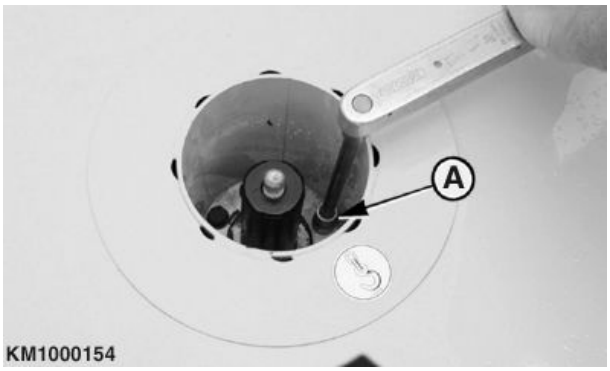
	Specyfikacja
Sferyczne śruby kołnierza—Moment dokręcania	200 Nm (148 lb-ft)

A—Śruby



KM1001800

KM1001800 —UN—02DEC11



KM1000154

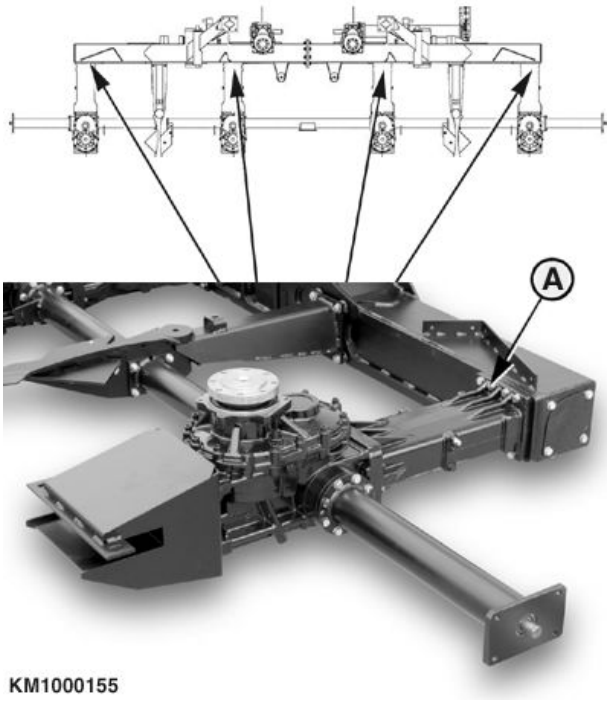
KM1000154 —UN—16OCT07

KM00321,000052F -53-02DEC11-1/1

Na początku każdego sezonu żniwnego—Śruby mocujące kołnierz montażowy skrzyni przekładniowej

Śruby kołnierzowe (A) na kołnierzach montażowych skrzyni przekładniowej bębnów zbierających należy dokręcić momentem przed każdym sezonem żniwnym, a następnie ponownie po 50 godzinach pracy.

Ustawienie momentu obrotowego wynosi:



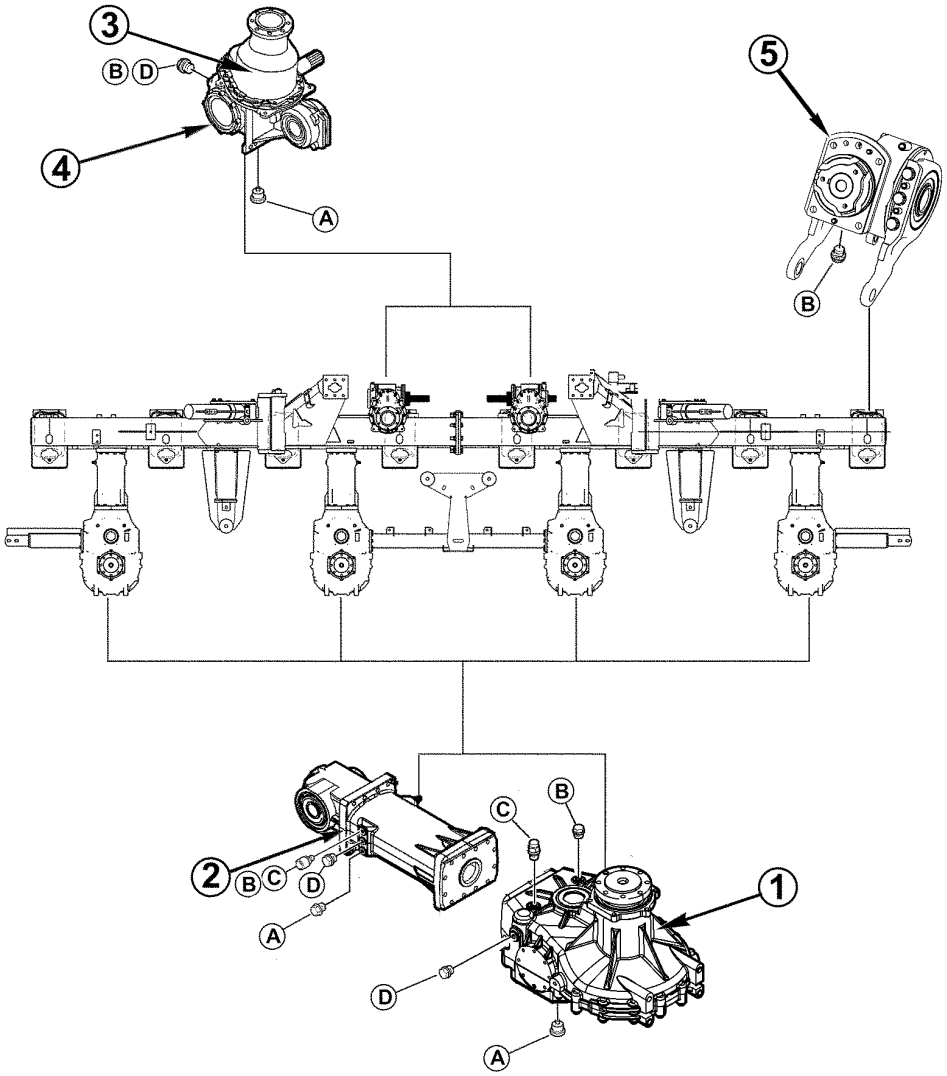
KM1000155 —UN—16OCT07

A—Śruba

Pozycja	Wielkość pomiarowa	Specyfikacja
Śruby mocujące kołnierz montażowy skrzyni przekładniowej	Moment dokręcania	95 Nm (70 lb-ft)

OUCC002,0002829 -53-15OCT07-1/1

Przegląd przekładni i poziomów oleju



KM533090

KM533090 —UN—08MAR22

A—Korek spustowy oleju
B—Korek wlewu oleju
C—Odpowietrznik
D—Korek kontroli poziomu oleju
1— Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego — 8,5 l (2.25 US gal)
2— Przekładnia stożkowa — 1,5 l (0.4 US. gal.)
3— Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych bębna nagarniającego (wypełniony trwale smarem do kół zębatych o niskiej lepkości w ilości 1,1 kg (2.42 lb))
4— Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych — 1,1 l (0.29 US gal)
5— Napęd kątowy z kołami zębatymi walcowymi o zębach prostych StalkBuster™ — 0,4 l (0.11 US gal), olej Castrol Alphasyn EP 150

WAŻNE: Olej w układach napędowych należy wymienić najpierw po 100 pierwszych godzinach pracy, a następnie wymieniać co 500 godzin pracy.

1. Podnieść rotacyjny zespół zbierający tak, aby był ustawiony poziomo.
2. Rozłożyć rotacyjny zespół zbierający zgodnie z opisem w sekcji Rozkładanie i składanie rotacyjnego zespołu zbierającego.

KM00321,0000CDD -53-08MAR22-1/1

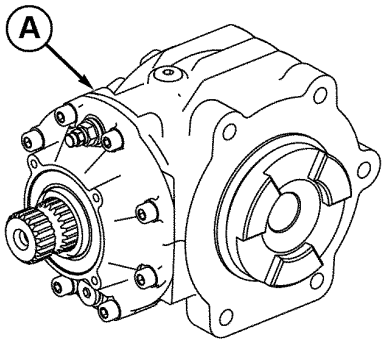
Sprawdzenie poziomu oleju w przekładni wejściowej

Rotacyjne zespoły zbierające do sieczkarni polowych CLAAS

Sprawdzić poziom oleju w 4-biegowej przekładni wieloprędkościowej:

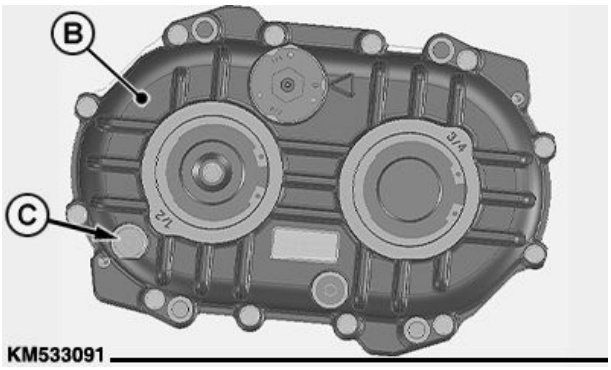
Unieść nieco rotacyjny zespół zbierający tak, aby znajdował się on na równym poziomie. Olej powinien teraz osiągnąć dolną krawędź korka poziomu oleju (C).

A—Przekładnia stożkowa szybkozłącza — 1,2 l (0.31 U.S. gal.)
B—4-biegowa przekładnia wieloprędkościowa — 1,25 l (0,33 U.S. gal.)
C—Korek kontroli poziomu



KM412051

KM412051 —UN—16JUN20



KM533091

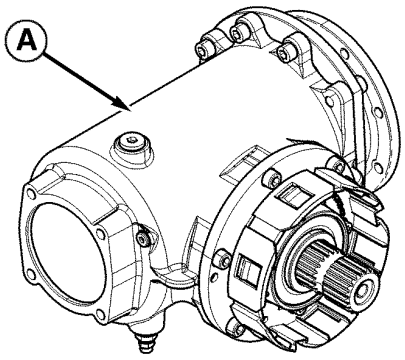
KM533091 —UN—08MAR22

KM00321,0000CDE -53-08MAR22-1/3

Rotacyjne zespoły zbierające do sieczkarni polowych FENDT (typy T650, T652 i T653)

WSKAZÓWKA: Dokładne oznaczenie typu, patrz tabliczka z numerem seryjnym sieczkarni polowej.

A—Przekładnia stożkowa — 0,8 l (0.21 US gal)



KM329473

KM329473 —UN—06OCT17

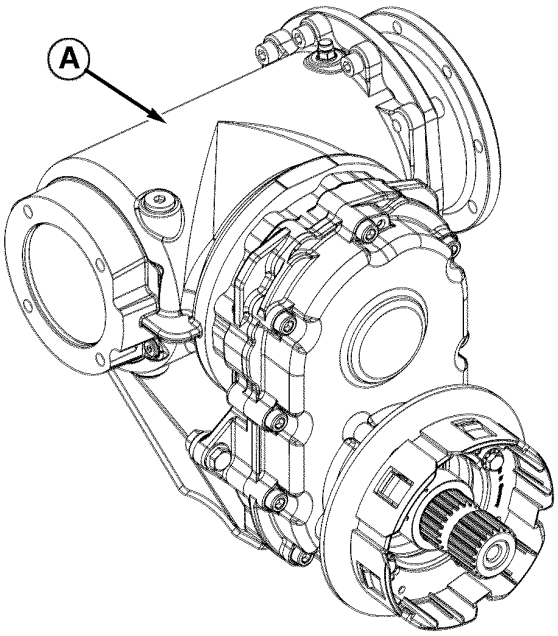
Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000CDE -53-08MAR22-2/3

Rotacyjne zespoły zbierające do sieczkarni polowych FENDT (typy T658 i T659)

WSKAZÓWKA: Dokładne oznaczenie typu, patrz tabliczka z numerem seryjnym sieczkarni polowej.

A—Przekładnia stożkowa — 2,0 l (0.53 US gal)



KM417112

KM417112 —UN—29OCT20

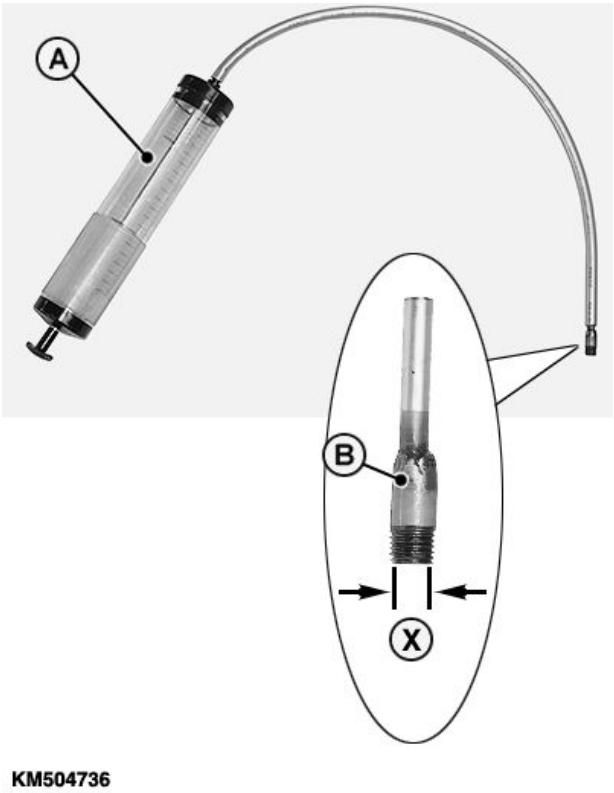
KM00321,0000CDE -53-08MAR22-3/3

Ręczna pompa do wymiany oleju w przekładniach StalkBuster™

WAŻNE: Do wymiany oleju w przekładniach StalkBuster™ wymagana jest ręczna pompa do oleju (A) o minimalnej pojemności 500 ml (16.9 oz).

Połączyć łącznik (B) z gwintem (X) M12 x 1,5, aby napełnić olejem przekładnie StalkBuster™.

A—Ręczna pompa oleju
B—Łącznik
X—Gwint M12 x 1,5



KM504736

KM504736 —UN—14APR21

StalkBuster jest nazwą handlową firmy Deere & Company

KM00321,0000BA8 -53-06MAY21-1/1

Wymiana oleju w przekładniach StalkBuster™

Spuszczenie oleju

WAŻNE: Olej w przekładniach StalkBuster™ należy wymieniać najpierw po 50 pierwszych godzinach pracy, a następnie co 500 godzin pracy.

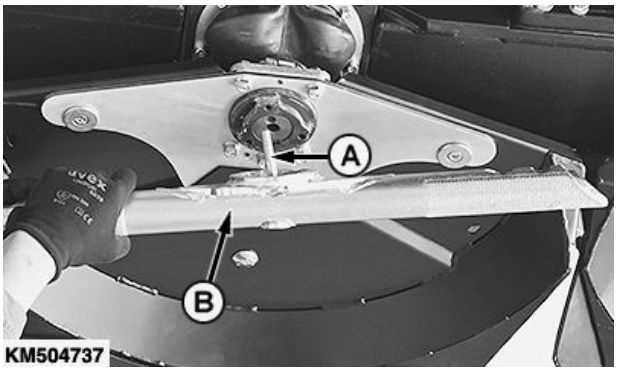
1. Rozłożyć rotacyjny zespół zbierający.
2. Poluzować śrubę (A) i zdemontować rotor (B).

WAŻNE: Przed wykręceniem śruby spustowej (D) upewnić się, że sześciokątny klucz nasadowy jest w dobrym stanie, aby zapobiec uszkodzeniu łba śruby spustowej (D).

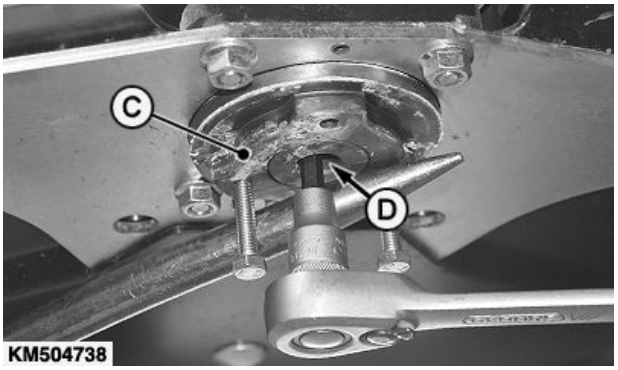
3. Zabezpieczyć kołnierz (C) przed skręceniem i wykręcić śrubę spustową (D).
4. Spuść olej do odpowiedniego pojemnika.

WSKAZÓWKA: Ilość spuszczonego oleju musi wynosić w przybliżeniu 220 ml (7.4 oz).

A—Śruba
B—Rotor
C—Kołnierz
D—Śruba spustowa



KM504737 —UN—14APR21



KM504738 —UN—14APR21

KM504739 —UN—14APR21

StalkBuster jest nazwą handlową firmy Deere & Company

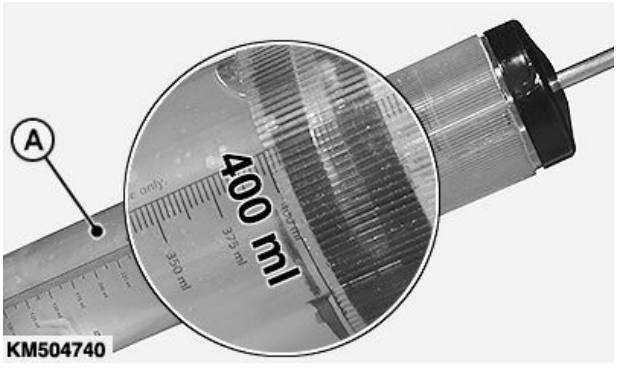
KM00321,0000BA9 -53-06MAY21-1/5

Dolać oleju

1. Napełnić ręczną pompę do oleju (A) następującym olejem w ilości 400 ml (13.6 oz):

   - Castrol Alphasyn EP 150

A—Ręczna pompa oleju



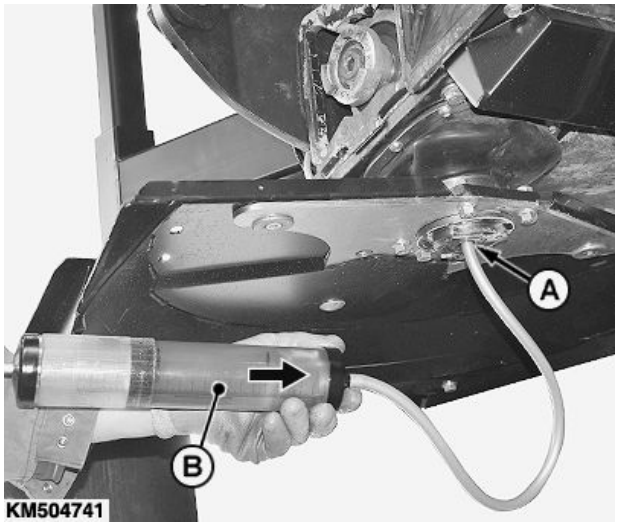
KM504740 —UN—14APR21

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000BA9 -53-06MAY21-2/5

2. Wkręcić łącznik (A) ręcznej pompy do oleju (B) w gwint śruby spustowej oleju.
3. Aby uruchomić odpowietrznik przekładni, najpierw wpompować 400 ml (13.6 oz) oleju do skrzyni przekładniowej przy użyciu ręcznej pompy oleju (B). Spowoduje to powstanie niewielkiego nadciśnienia wewnątrz skrzyni przekładniowej i uruchomienie odpowietrznika.

A—Łącznik **B—Ręczna pompa oleju**

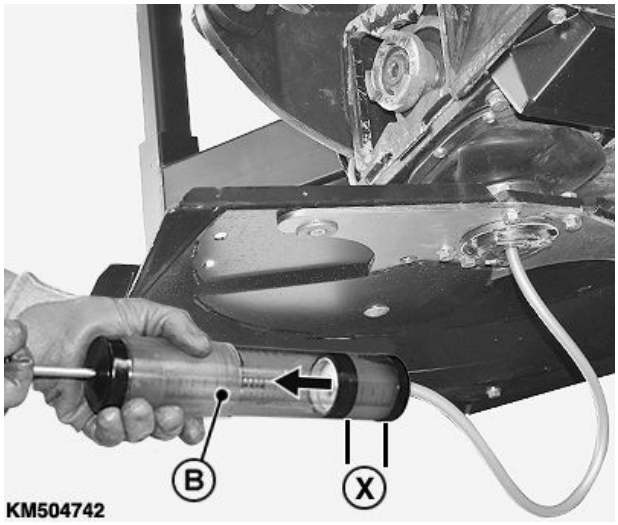


KM504741 —UN—14APR21

KM00321,0000BA9 -53-06MAY21-3/5

4. Następnie odpompować 175 ml (5.9 oz) oleju z powrotem do ręcznej pompy do oleju (B), aby wytworzyć podciśnienie w skrzyni przekładniowej.

B—Ręczna pompa oleju **X—Olej — 175 ml (5.9 oz)**



KM504742 —UN—14APR21

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000BA9 -53-06MAY21-4/5

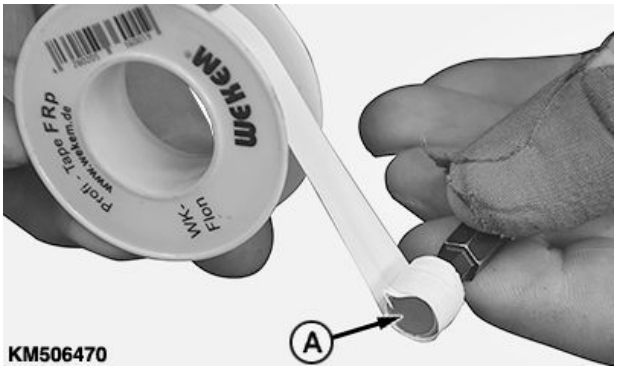
5. Przymocować taśmę uszczelniającą gwint do śruby spustowej (A).
6. Wyjąć pompę ręczną do oleju, a następnie natychmiast ponownie wkręcić śrubę spustową (A), aby zapobiec wyciekom oleju.
7. Dokręcić śrubę spustową (A) zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

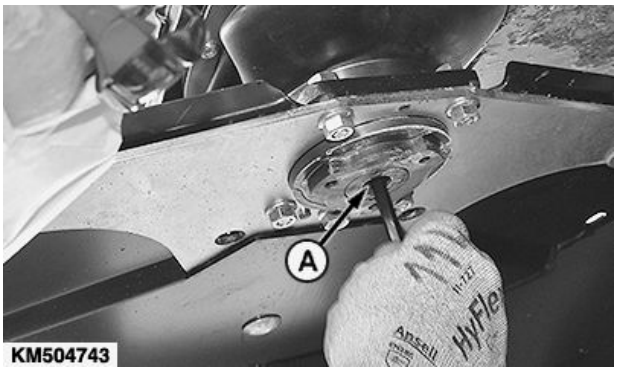
Śruba spustowa—Moment dokręcania..... 10 N·m (7.4 lb ft)

8. Zamontować ponownie wirnik (patrz Montaż sztywnych wirników StalkBuster™ lub Montaż wirników przegubowych StalkBuster™ (opcja) w sekcji Serwisowanie).

A—Śruba spustowa



KM506470 —UN—14APR21



KM504743 —UN—14APR21

StalkBuster jest nazwą handlową firmy Deere & Company

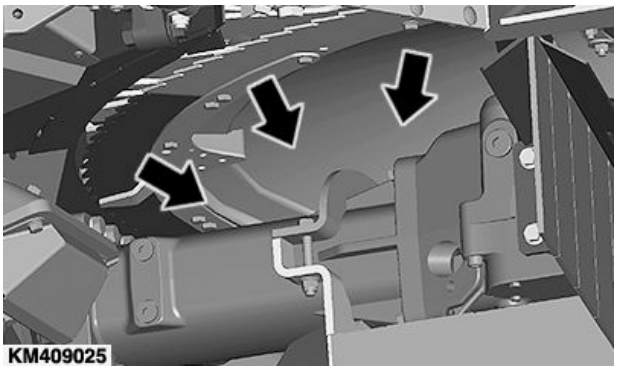
KM00321,0000BA9 -53-06MAY21-5/5

Co 10 godzin — sprawdzenie i czyszczenie

WAŻNE: Codzienne usuwanie resztek roślin ma zasadnicze znaczenie dla prawidłowego działania rotacyjnego zespołu zbierającego.

W razie potrzeby sprawdzić i oczyścić następujące obszary co 10 godzin lub częściej:

1. Sprawdzić i oczyścić obszar pomiędzy wirnikami ostrza i skrzyniami przekładniowymi bębna nagarniającego.

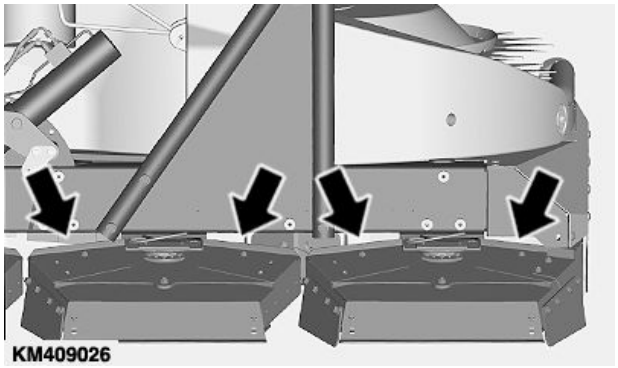


KM409025 —UN—27MAR20

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A9C -53-15MAY20-1/5

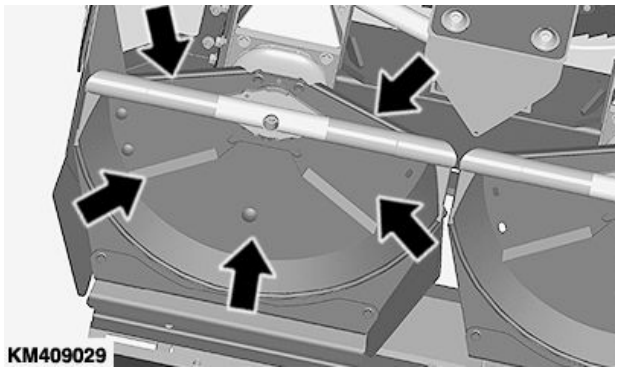
2. Sprawdzić i oczyścić obszar pomiędzy kwadratową rurą ramy podstawy i pokrywami zespołów rozdrabniających StalkBuster™.



KM409026 —UN—27MAR20

KM00321,0000A9C -53-15MAY20-2/5

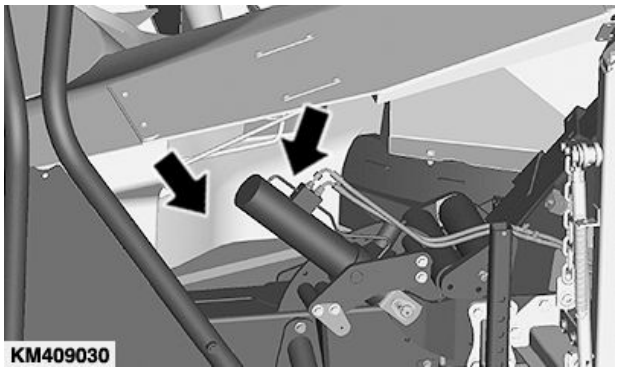
3. Sprawdzić i oczyścić obszar pomiędzy wirnikami i pokrywami zespołów rozdrabniających StalkBuster™.



KM409029 —UN—27MAR20

KM00321,0000A9C -53-15MAY20-3/5

4. Sprawdzić i oczyścić obszar za siłownikami hydraulicznymi.

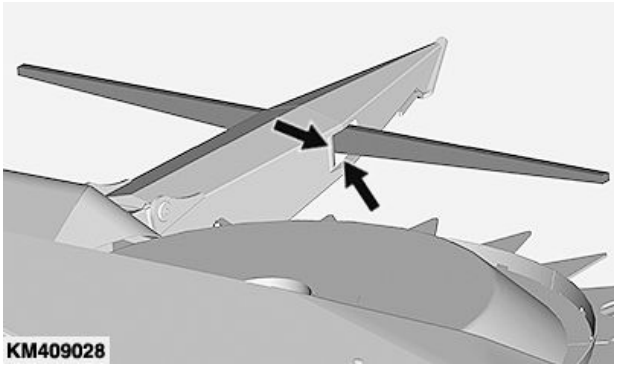


KM409030 —UN—27MAR20

Ciąg dalszy na następnej stronie

KM00321,0000A9C -53-15MAY20-4/5

5. Sprawdzić i oczyścić obszar za szczelinomierzem czujnika kierowania.



KM409028 —UN—27MAR20

KM00321,0000A9C -53-15MAY20-5/5

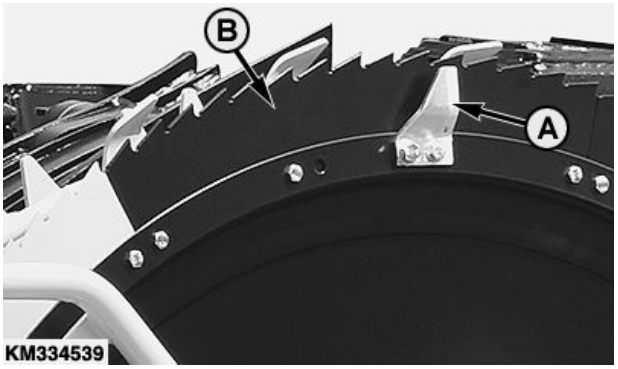
Co 10 godzin — Elementy rotacyjnego zespołu tnącego i urządzenia czyszczące

Sprawdzić stan elementów rotacyjnego zespołu tnącego (A) i urządzeń czyszczących (B).

Wymienić zużyte części (patrz rozdział "Obsługa serwisowa").

A—Urządzenie czyszczące

B—Element rotacyjnego zespołu tnącego



KM334539 —UN—02NOV17

KM00321,00006F3 -53-03NOV17-1/1

Co 10 godzin — obciążniki wyważające

Sprawdzić obciążniki wyważające (A) pod nożami obrotowymi pod kątem oznak zużycia.

Wymienić uszkodzone lub zużyte obciążniki wyważające i śruby.

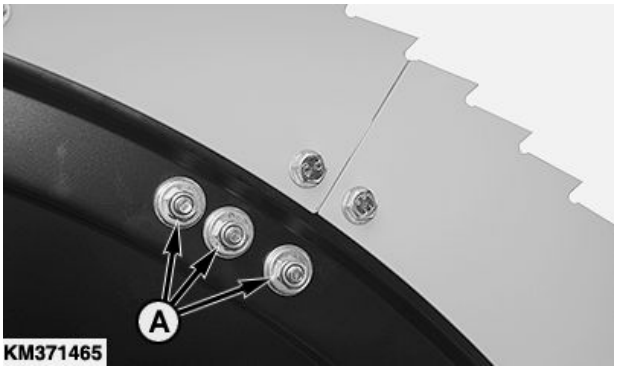
WSKAZÓWKA: Jeden obciążnik wyważający składa się ze śruby, podkładki i nakrętki.

Założyć śruby (A i C) z Loctite® 270 i dokręcić zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruby mocujące obciążników wyważających—Moment dokręcania..... 25 N m (18.5 lb·ft)

Loctite jest nazwą handlową Henkel Corporation



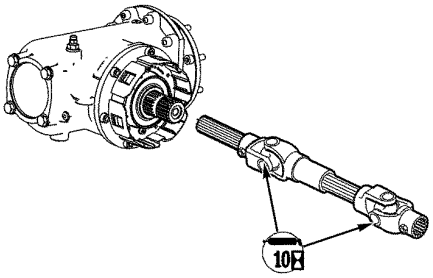
A—Obciążniki wyważające

KM371465 —UN—05MAR19

KM00321,0000BB0 -53-10MAY21-1/1

Co 10 godzin — wał napędowy

Nasmarować smarem.



KM412041

KM412041 —UN—15MAY20

KM00321,0000A9D -53-15MAY20-1/1

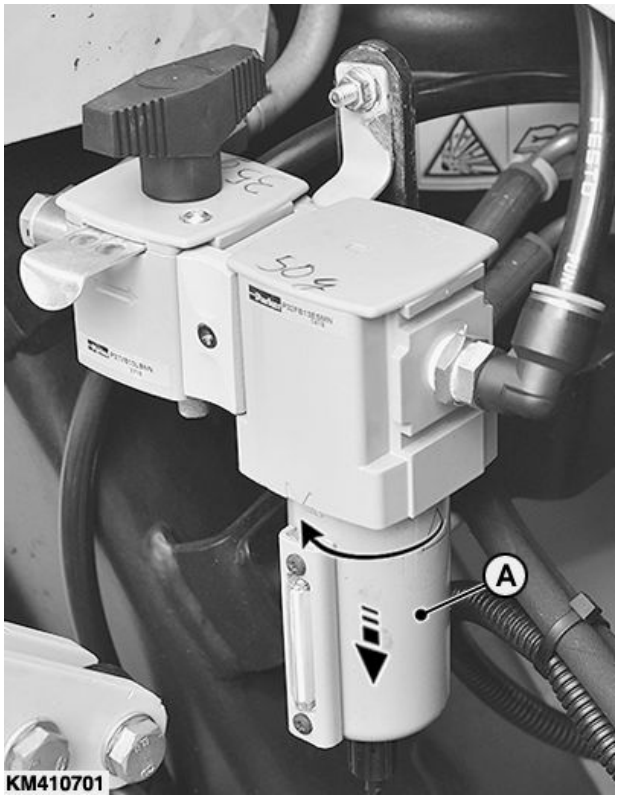
Co 10 godzin — zawór sterujący StalkBuster™

Obrócić zbiornik (A) w kierunku strzałki.

Wymontować zbiornik (A) z zaworu sterującego.

Oczyścić i zamontować na powrót zbiornik (A).

A—Zbiornik



KM410701

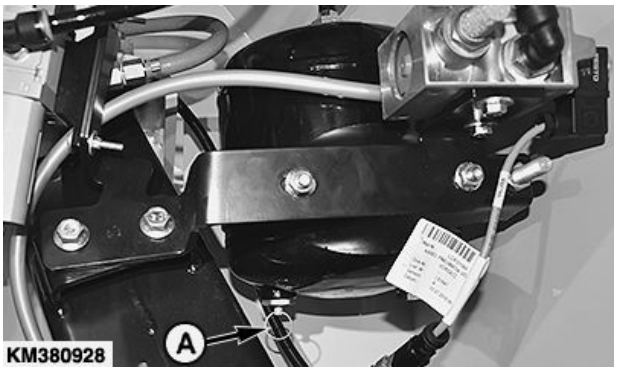
KM410701 —UN—06MAY20

KM00321,0000A6F -53-08MAY20-1/1

Co 10 godzin — akumulatory StalkBuster™

Wyciągnąć pierścień (A) i spuścić skroplenie.

A—Pierścień



KM380928 —UN—31MAY19

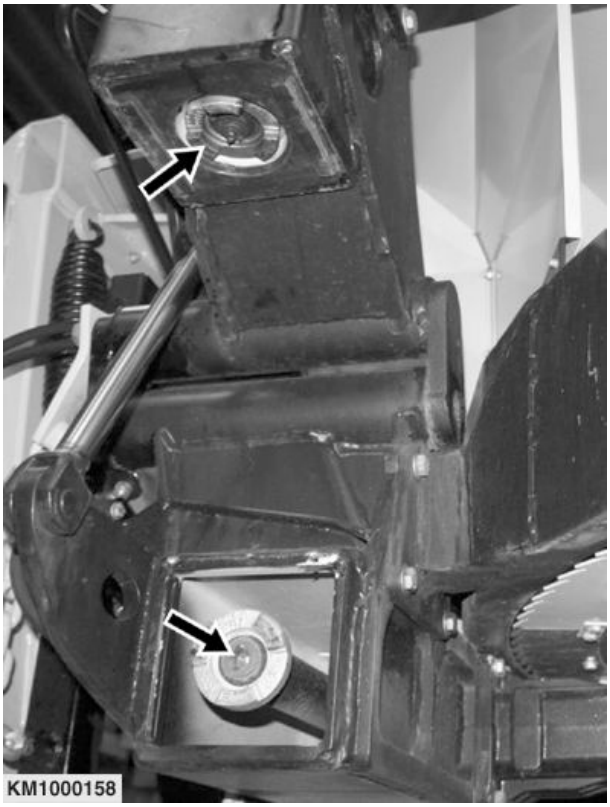
KM00321,0000963 -53-31MAY19-1/1

Co 50 godzin - Sprzęgło kłowe

Oczyścić wszystkie sprzęgła kłowe (patrz strzałki).

Nasmarować smarem.

Przy użyciu pędzelka nałożyć również warstwę smaru na rowkowaną powierzchnię kłów sprzęgieł.

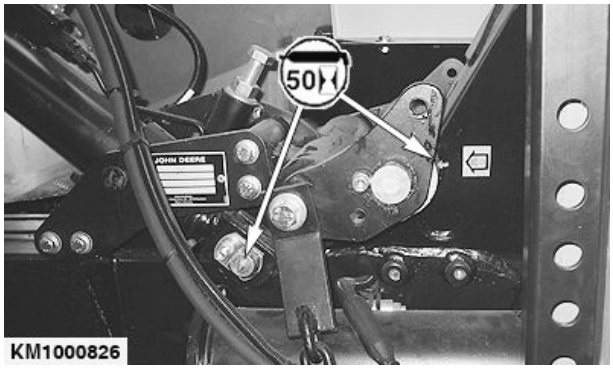


KM1000158 —UN—16OCT07

KM00321,0000A9E -53-15MAY20-1/1

Co 50 godzin — Dolny sworzeń siłownika hydraulicznego i zawiasy zewnętrzne

Nasmarować smarem.



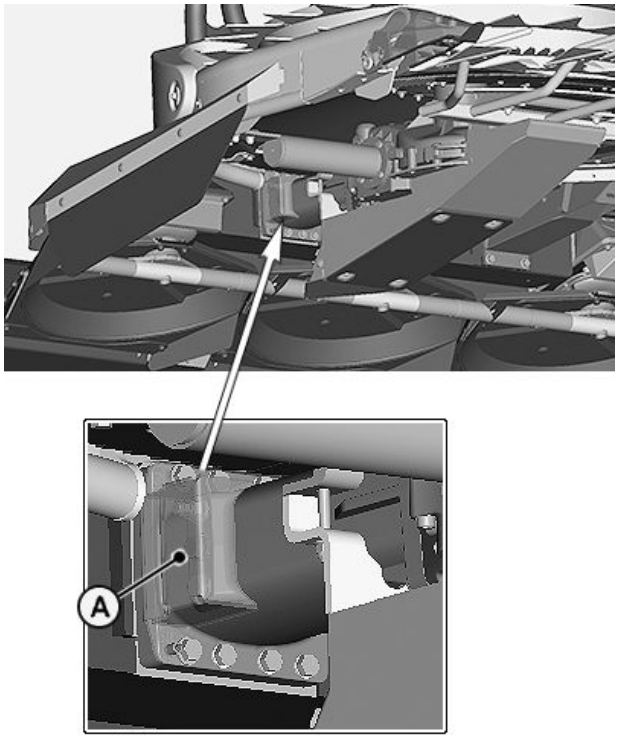
KM1000826 —UN—25MAR09

KM00321,0000A9F -53-15MAY20-1/1

Co rok — sprawdzanie i czyszczenie

1. Zdjąć pokrywę (A).
2. Oczyścić obszar wokół odpowietrznika za pokrywą (A).
3. Założyć z powrotem pokrywę (A).
4. Powtórzyć procedurę dla wszystkich pozostałych przekładni bębnów nagarniających.

A—Pokrywa



KM504744 —UN—14APR21

KM00321,0000BAA -53-06MAY21-1/1

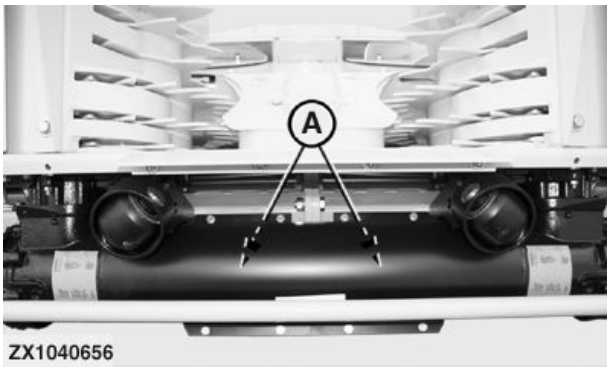
Co 3 lata—wymienić płyn chłodzący sprzęgła ciernego napędu głównego

⚠ UWAGA: Nigdy nie próbować odkręcać korka spustowego ani korka wlewu (B), gdy sprzęgło cierne jest gorące! Poczekać, aż sprzęgło cierne ostygnie. Najpierw poluzować korek (B) o jeden obrót, aby uwolnić ciśnienie.

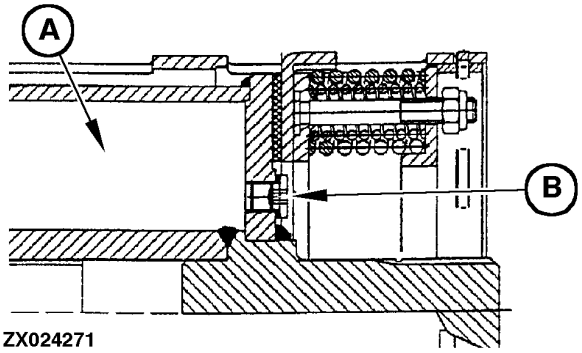
Komorę sprzęgła ciernego (A) można opróżnić i ponownie napełnić. Ta czynność serwisowa wymaga wymontowania sprzęgła ciernego z maszyny. W związku z tym zaleca się, aby w celu opróżnienia/ponownego napełnienia sprzęgła ciernego skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.

Specyfikacja

Komora sprzęgła ciernego napędu głównego—Pojemność	1,3 l (0,26 US gal.)



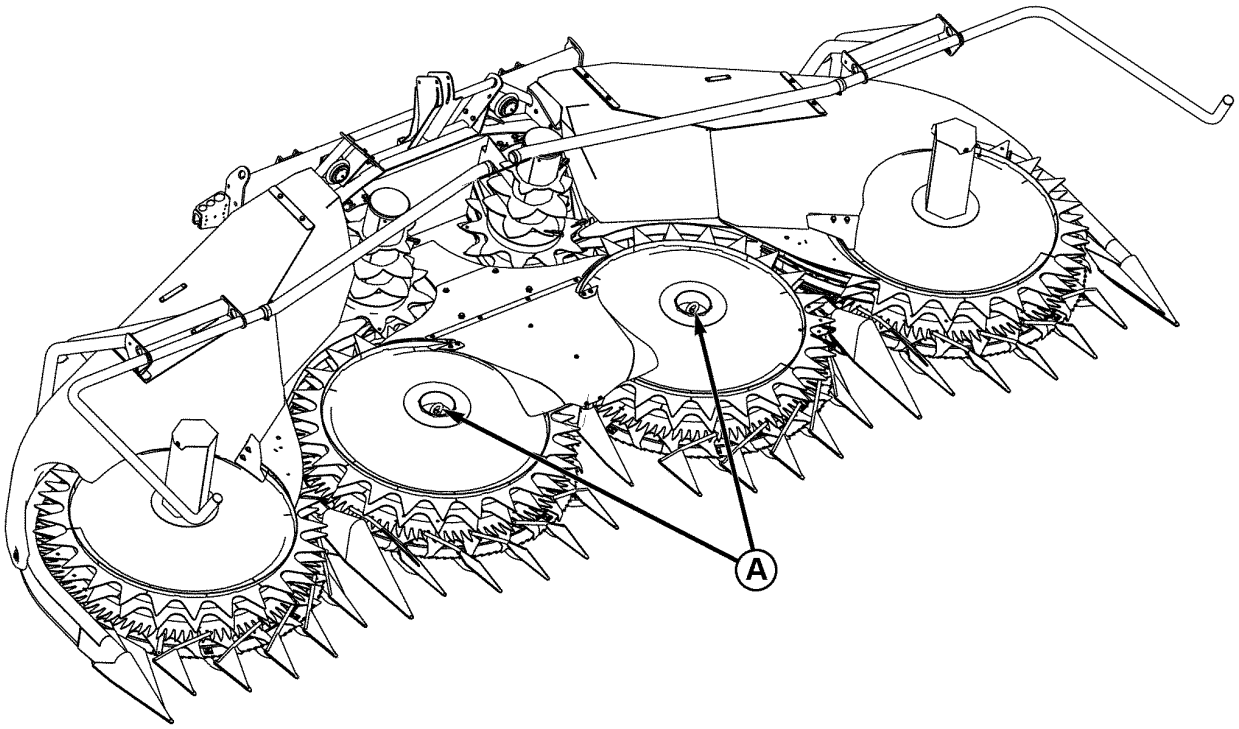
ZX1040656 —UN—12APR07



ZX024271 —UN—07MAR01

KM00321,0000AA0 -53-15MAY20-1/1

Po każdym sezonie żniwnym



KM1001802 —UN—05DEC11

KM1001802

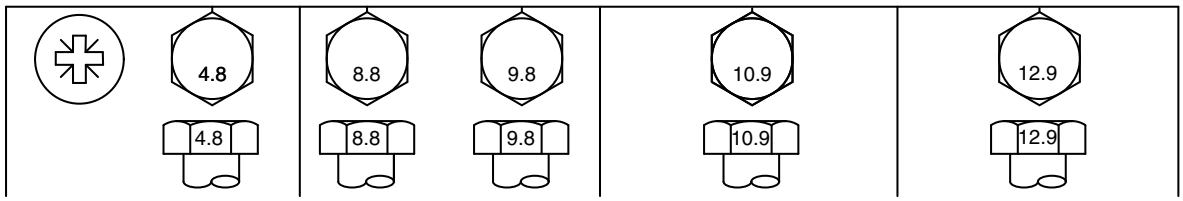
- Oczyścić cały rotacyjny zespół zbierający - zwrócić szczególną uwagę na zagłębienia (A) w bębnach nagarniających.
- Wymienić olej we wszystkich napędach. Patrz "Ogólna prezentacja napędów i poziomów oleju w rotacyjnym zespole żniwnym".
- Napełnić smarem wszystkie smarowniczki.
- Sprawdzić cały rotacyjny zespół żniwny pod kątem niesprawnych lub zużytych podzespołów. Niezwłocznie zamówić właściwe części u dealera firmy KEMPER, aby można je było zamontować na czas przed następnym sezonem żniwnym.

WAŻNE: Optymalne osiągi można uzyskać wyłącznie wtedy, gdy narzędzia są właściwie obsługiwane.

KM00321,0000AA1 -53-15MAY20-1/1

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych

TS1742 —UN—31MAY18



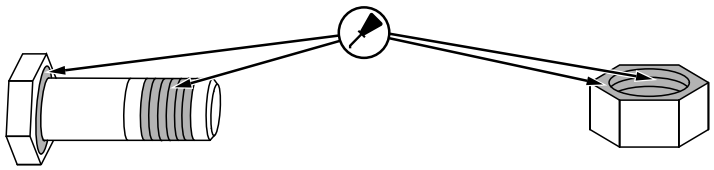
Rozmiar śruby lub wkrętu	Klasa 4.8				Klasa 8.8 lub 9.8				Klasa 10,9				Klasa 12.9			
	Sześcio-kątna [a]		Kołnierzowa [b]		Sześcio-kątna [a]		Kołnierzowa [b]		Sześcio-kątna [a]		Kołnierzowa [b]		Sześcio-kątna [a]		Kołnierzowa [b]	
	Nm	**lb·in**	**N·m**	**lb·in**	**N·m**	**lb·in**	**N·m**	**lb·in**	**N·m**	**lb·in**	**N·m**	**lb·in**	**N·m**	**lb·in**	**N·m**	**lb·in**
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									Nm	**lb-ft**	**Nm**	**lb-ft**	**Nm**	**lb-ft**	**Nm**	**lb-ft**
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			Nm	**lb-ft**	**Nm**	**lb-ft**	**Nm**	**lb-ft**								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	Nm	**lb-ft**														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Podane nominalne wartości momentu obrotowego są przeznaczone do ogólnego wykorzystania przy założonej dokładności przykręcania wynoszącej 20%, na przykład podczas ręcznego przykręcania kluczem dynamometrycznym. NIE STOSOWAĆ tych wartości, gdy dla zastosowań specjalnych podane są inne wartości momentów lub procedury dokręcania.
Dla nakrętek zabezpieczających, nierdzewnych stalowych elementów mocujących lub nakrętek na śrubach w kształcie U korzystać z instrukcji dokręcania przewidzianej dla danego przypadku.

Elementy mocujące zastępować innymi, tej samej lub wyższej klasy jakości. Jeśli zastosowano elementy mocujące wyższej klasy jakości, dociągać je do wytrzymałości śrub oryginalnych.

- Upewnić się, że gwinty elementów mocujących są czyste.
- Nałożyć cienką warstwę oleju Hy-Gard™ lub jego odpowiednika pod łeb i na gwint elementu mocującego, jak pokazano na poniższym rysunku.
- Użyć niewielkiej ilości oleju, aby zmniejszyć ryzyko zablokowania hydraulicznego w otworach nieprzelotowych z powodu nadmiaru oleju.
- Poprawnie rozpocząć nakręcanie elementu śrubowego.

TS1741 —UN—22MAY18



[a] Wartości w kolumnach dla łbów sześciokątnych mają zastosowanie w przypadku łbów sześciokątnych ISO 4014 i ISO 4017, śrub imbusowych ISO 4162 i nakrętek sześciokątnych ISO 4032.

Ciąg dalszy na następnej stronie

DX,TORQ2 -53-30MAY18-1/2

[b]Wartości w kolumnach dla sześciokątnych z kołnierzem mają zastosowanie w przypadku takich produktów, czyli: ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 lub EN 1665.

DX,TORQ2 -53-30MAY18-2/2

Uwalnianie ciśnienia pneumatycznego z zespołów StalkBuster™

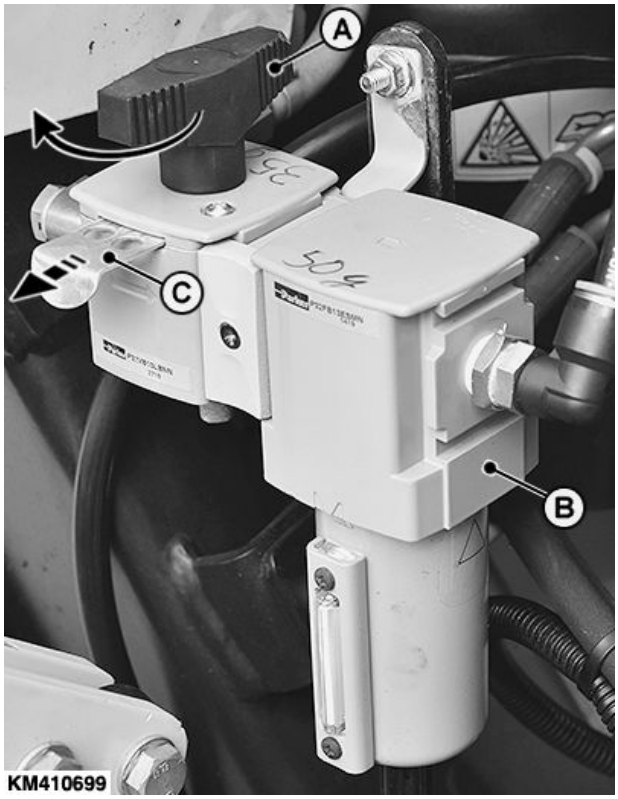
⚠ UWAGA: Przed wykonaniem regulacji, napraw i czynności serwisowych uwolnić ciśnienie pneumatyczne z zespołów StalkBuster™.

1. Obrócić pokrętło (A) na zaworze sterującym (B) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby uwolnić ciśnienie pneumatyczne.

   WSKAZÓWKA: Zawór sterujący (B) znajduje się z prawej strony hedera (patrząc w kierunku jazdy).

2. Pociągnąć podnośnik skrzyni ładunkowej (C) w kierunku wskazanym strzałką. Następnie zabezpieczyć podnośnik skrzyni ładunkowej (C) kłódką, aby zapobiec przypadkowej aktywacji ciśnienia pneumatycznego.
3. Odłączyć przewód pneumatyczny (C) od sieczkarni polowej.

A—Pokrętło
B—Zawór sterujący
C—Dźwignia
D—Przewód pneumatyczny

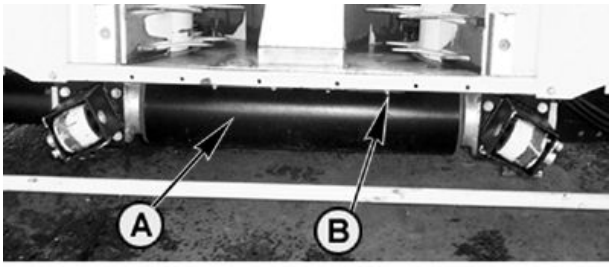


KM410699 —UN—06MAY20

KM508703 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAD -53-10MAY21-1/1

Redukcja ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych w napędzie głównym

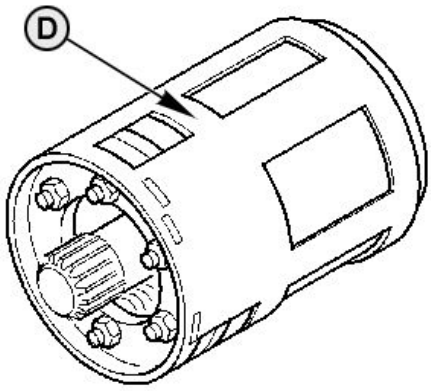


⚠ UWAGA: Przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji lub czynności serwisowych, należy zawsze:
- Wyłączyć maszynę
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki
- Odczekać do całkowitego zatrzymania poruszających się części.

Dwa sprzęgła poślizgowe (D) w napędzie głównym chronią rotacyjny zespół zbierający przed niepotrzebnymi obciążeniami. Ważne jest zatem, aby wspomniane sprzęgła były prawidłowo serwisowane. Ustawienie momentu obrotowego wynosi 900 Nm (663.8 lb-ft).

WAŻNE: Przed uruchomieniem rotacyjnego zespołu żniwnego po raz pierwszy, a także pomiędzy sezonami żniwnymi, należy wykonać następujące czynności.

1. Zdjąć pokrywę (A). Najpierw wyjąć śruby (B).



KM1000040 —UN—04APR05

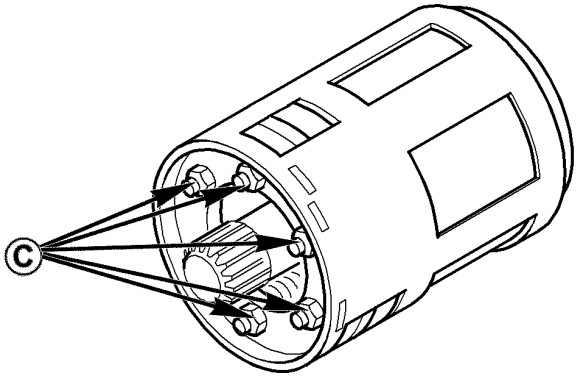
KM00321,0000AA2 -53-15MAY20-1/2

2. Dokręcić śruby (C). Powoduje to zmniejszenie nacisku na tarcze sprzęgła.
3. Obrócić ręką sprzęgło.

WAŻNE: Jeśli nie można obrócić sprzęgła poślizgowego ręką, sprzęgło powinno zostać rozmontowane i oczyszczone w celu umożliwienia prawidłowego działania. Patrz "Wymontowanie sprzęgła poślizgowego" w niniejszym rozdziale.

4. Odkręcić śruby (C) aż do końca gwintów (nie wyjmując ich całkowicie).
5. Zamontować pokrywę (A), zamykając ją za pomocą śrub (B).

WAŻNE: Zalecane jest, aby sprzęgła poślizgowe były kontrolowane raz do roku przez dealera firmy Kemper.



KM1000041 —UN—04APR05

KM00321,0000AA2 -53-15MAY20-2/2

Rozmontowanie sprzęgła poślizgowego

Jeżeli nie można ręcznie obrócić sprzęgła poślizgowego zgodnie z objaśnieniami podanymi w punkcie "Uwalnianie ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych napędu głównego", należy je rozmontować i wyczyścić w celu zapewnienia prawidłowego działania. Sposób postępowania:

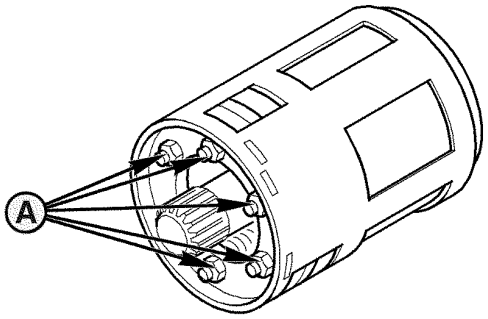
1. Wyjąć sprzęgła z zespołu zbierającego.
2. Dokręcić nakrętki (A). Powoduje to zwolnienie nacisku na płytki cierne.
3. Najpierw wymontować tuleję (I) z obudowy (B).
4. Następnie wyjąć wszystkie części sprzęgła ciernego z obudowy (B).
5. Oczyścić wszystkie części, zwłaszcza tarcze cierne (C, E). Wymienić zużyte części.
6. Ponownie zamontować wszystkie części.
7. Zamontować tuleję (I), jak pokazano poniżej w "Ustawieniu momentu obrotowego".
8. Poluzować nakrętki (A) do końca gwintu.
9. Zamontować sprzęgła w zespole żniwnym.

Ustawienie momentu obrotowego:

WAŻNE: Nie należy przekraczać specyfikacji momentu obrotowego 900 Nm.

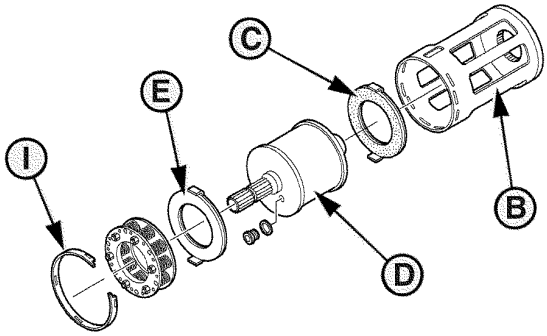
Ten moment obrotowy ustawia się poprzez skierowanie profilu (F) do wewnątrz i umieszczenie go w wewnętrznym wgłębieniu (G) obudowy (B).

A—Nakrętka
B—Obudowa
C—Tarcza cierna
D—Zbiornik płynu chłodzącego - 1,3 l (0.34 US. gal)
— 0,65 l (0.17 US gal.) - woda
— 0,65 l (0.17 US gal.) - środek przeciw zamarzaniu
E—Tarcza cierna
F—Profil
G—Zagłębienie zewnętrzne
H—Zagłębienie wewnętrzne
I— Tuleja



KM1000160

KM1000160 —UN—16OCT07



KM1000161

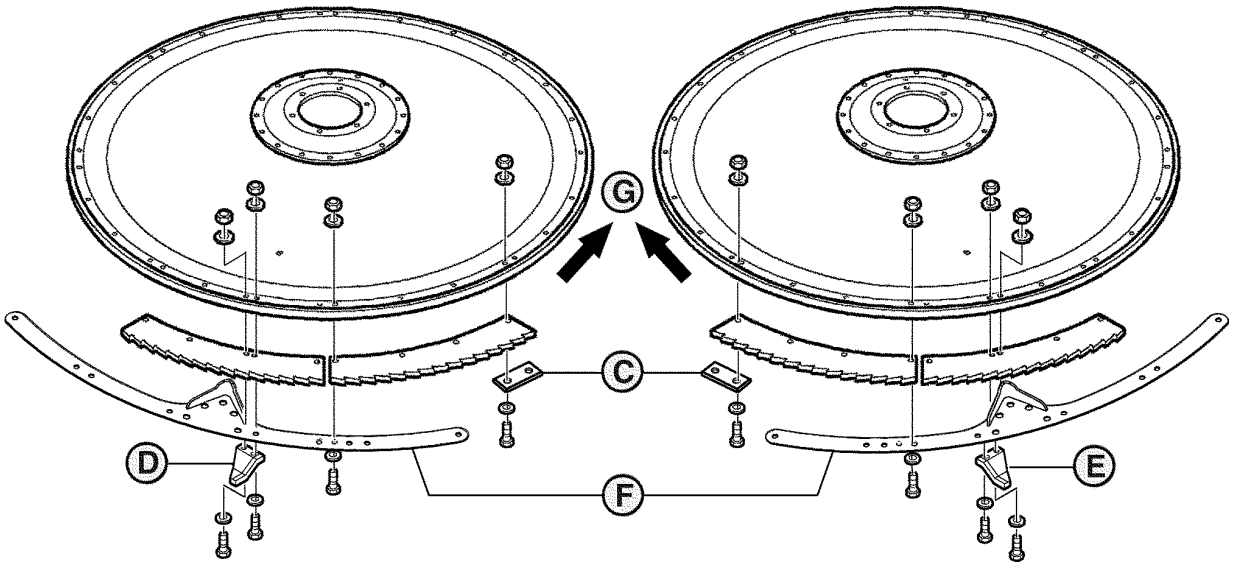
KM1000161 —UN—16OCT07

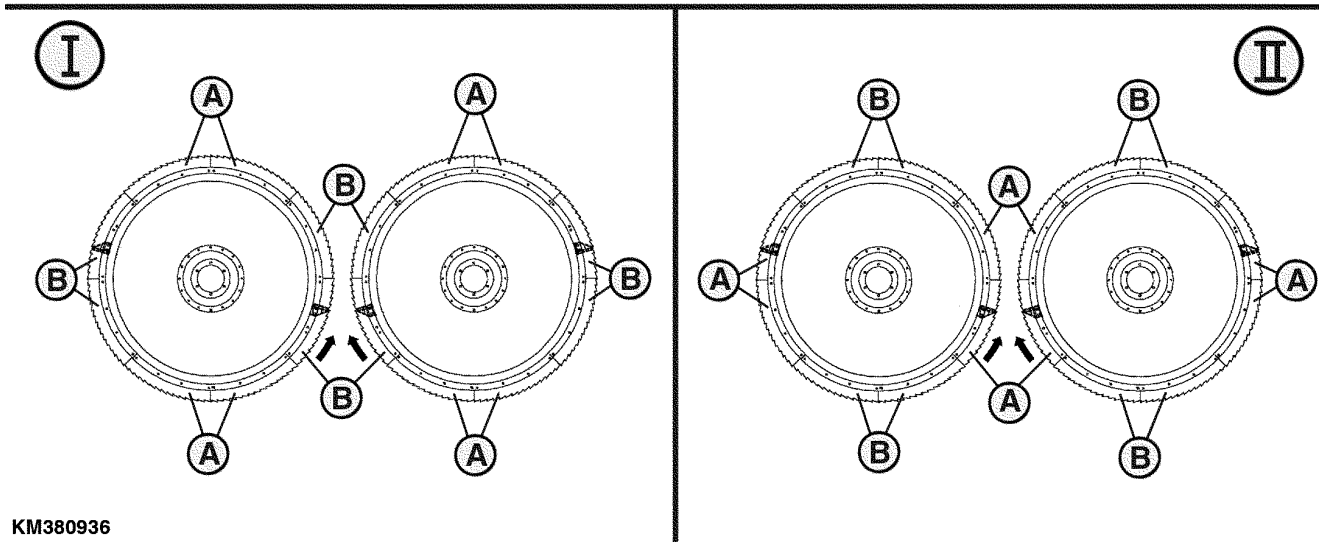
KM1000162

KM1000162 —UN—16OCT07

OUCC002,000282F -53-15OCT07-1/1

Montaż nowych ostrzy obrotowych





KM380936

A—Ostrze żółte
B—Ostrze czarne
C—Nakładka
D—Urządzenie czyszczące (w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara)
E—Urządzenie czyszczące (w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara)
F—Nakładka wzmacniająca
G—Kierunek cięcia

UWAGA: Przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji lub czynności serwisowych, należy zawsze:
- Wyłączyć maszynę
- Wyjąć kluczyk ze stacyjki
- Odczekać do całkowitego zatrzymania poruszających się części.

WAŻNE: Ostrza rotacyjne należy zamontować tak, aby ich końcówki były ustawione w kierunku cięcia (G).

1. Dostępne są różne ostrza.
   Każda wycinarka obrotowa jest wyposażona w sumie, w 8 ostrza.
   - 4 ostrza żółte (A), oraz
   - 4 ostrza czarne (B)

Ciąg dalszy na następnej stronie

2. Ostrza montowane są w następującej kolejności: 2 żółte (A), następnie 2 czarne (B). Należy pamiętać o śrubach nakładek (C).

   WAŻNE: Ostrza instalować stroną powlekaną do góry.

3. Pamiętać o montażu urządzeń czyszczących (D lub E) i nakładek wzmacniających (F), jak pokazano na odpowiednim schemacie montażu (I lub II) ostrzy czarnych bądź żółtych, w zależności, czy montowane są ostrza powlekane (I), czy niepowlekane (II). Urządzenie czyszczące (D) działa w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, podczas gdy urządzenie czyszczące (E) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

   WSKAZÓWKA: Urządzenia czyszczące (D) i (E) należy instalować w pozycji z krawędziami tnącymi skierowanymi w kierunku cięcia.

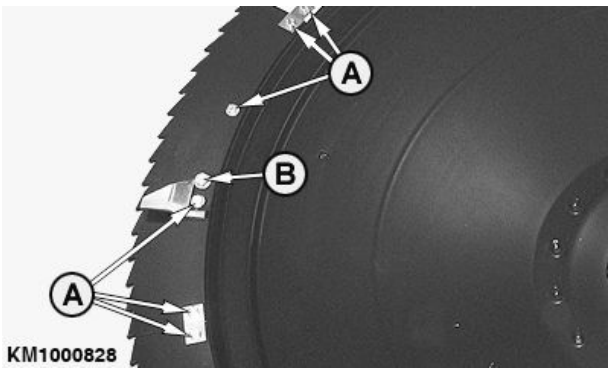
KM00321,0000967 -53-04JUN19-2/3

Dokręcić wszystkie śruby mocujące segmentów ostrzy i urządzeń czyszczących określonym momentem obrotowym.

Specyfikacja

Śruby M8—Moment dokręcania	28 N·m 20.65 lb.-ft.
Śruby M10—Moment dokręcania	51 N·m 37.62 lb.-ft.

A—Śruby M8 **B—Śruby M10**



KM1000828 —UN—26MAR09

KM00321,0000967 -53-04JUN19-3/3

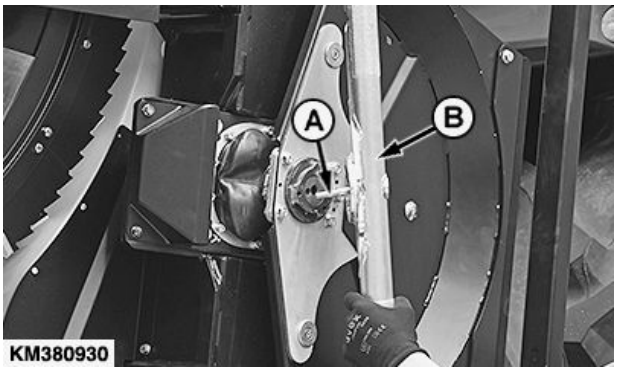
Montaż sztywnych rotorów StalkBuster™

1. Wykręcić śrubę (A) i zdemontować rotor (B).
2. Zamontować nowy wirnik.
3. Przymocować rotory do siebie za pomocą rury (C) o średnicy wewnętrznej 60 mm (2.36 in.).
4. Dokręcić sześciokątną śrubę imbusową zgodnie ze specyfikacją.

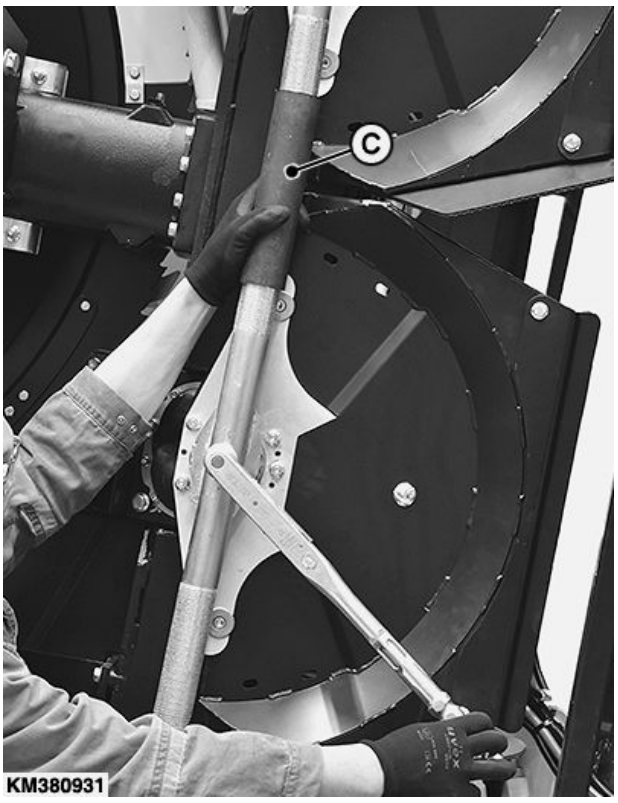
Specyfikacja

Sześciokątna śruba imbusowa—Moment dokręcania	215 N·m (159 lb·ft)

A—Śruba
B—Rotor
C—Rura



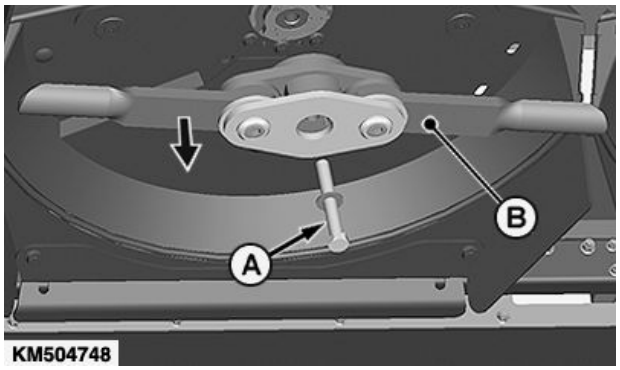
KM380930 —UN—03JUN19



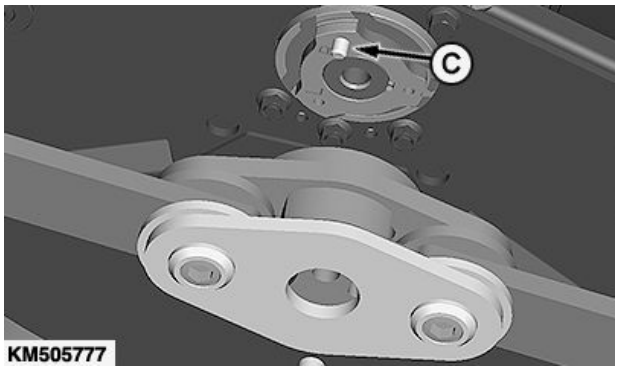
KM380931 —UN—03JUN19

KM00321,0000BAB -53-06MAY21-1/1

Montaż przegubowych rotorów StalkBuster™ (opcja)



KM504748 —UN—14APR21



KM505777 —UN—14APR21

1. Wykręcić śrubę (A) i zdemontować rotor (B).
2. Zamontować nowy wirnik.

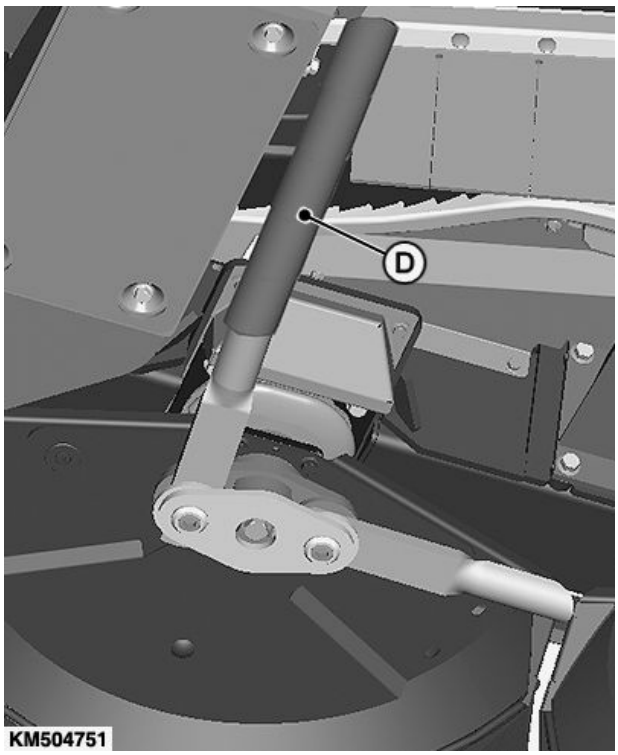
WSKAZÓWKA: Wirniki po lewej i prawej stronie są różne. Sworzeń (C) zapobiega nieprawidłowemu montażowi.

3. Zabezpieczyć wirniki przed skręceniem za pomocą rury (D) o średnicy wewnętrznej co najmniej 60 mm (2.36 in.). Oprzeć rurę (D) na ramie.
4. Dokręcić śrubę (A) zgodnie ze specyfikacją.

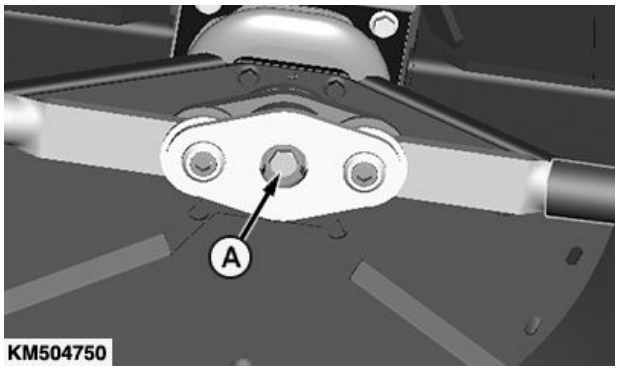
Specyfikacja

Śruba—Moment dokręcania..... 215 N·m (159 lb ft)

A—Śruba
B—Rotor
C—Sworzeń
D—Rura



KM504751 —UN—14APR21



KM504750 —UN—14APR21

Ciąg dalszy na następnej stronie

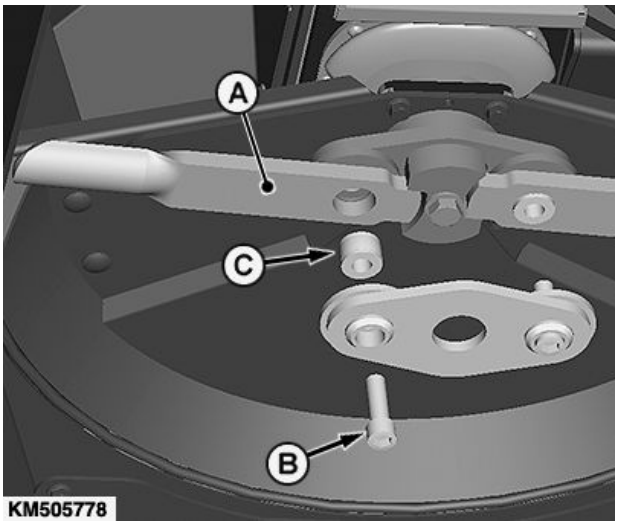
Wymiana łopatki wirnika

1. Poluzować sześciokątne śruby imbusowe (B) i zdjąć łopatkę wirnika (A).
2. Sprawdzić sześciokątne śruby imbusowe (B) i tuleję (C) pod kątem zużycia. Wymienić w razie potrzeby.
3. Zamontować nową łopatkę wirnika.
4. Włożyć i dokręcić sześciokątne śruby imbusowe (B) zgodnie ze specyfikacją.

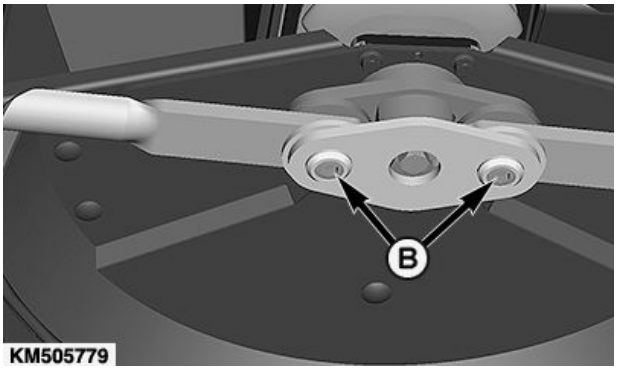
Specyfikacja

Sześciokątna śruba imbusowa—Moment dokręcania..... 215 N·m (159 lb ft)

A—Łopatka wirnika
B—Sześciokątna śruba imbusowa
C—Tuleja



KM505778 —UN—14APR21



KM505779 —UN—14APR21

KM00321,0000BAC -53-10MAY21-2/2

Regulacja zębów rozdzielaczy

Aby zapobiec zatkaniu się i stratom roślin, zęby rozdzielacza (A) należy odpowiednio wyregulować.

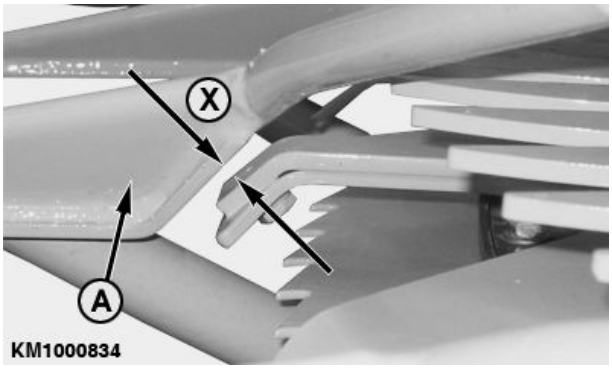
Zawsze należy zachować odległość (X) pomiędzy 3 a 7 mm (0,12 a 0,27 in.).

Określoną odległość (X) można wyregulować za pomocą dwóch otworów szczelinowych (patrz strzałki).

Specyfikacja

Zęby rozdzielacza i duże bębny—Odległość pomiędzy nimi	3—7 mm 0.12—0.27 in.

A—Ząb rozdzielacza **X—3–7 mm (0.12–0.27 in.)**



KM1000834 —UN—27MAR09

KM1000165 —UN—16OCT07

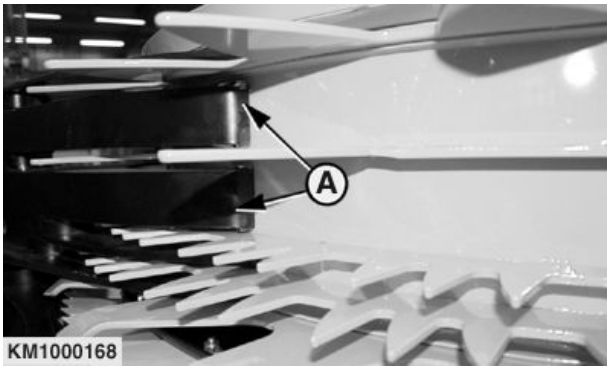
KM00321,0000533 -53-05DEC11-1/1

Sprawdzenie regulacji zgarniaków

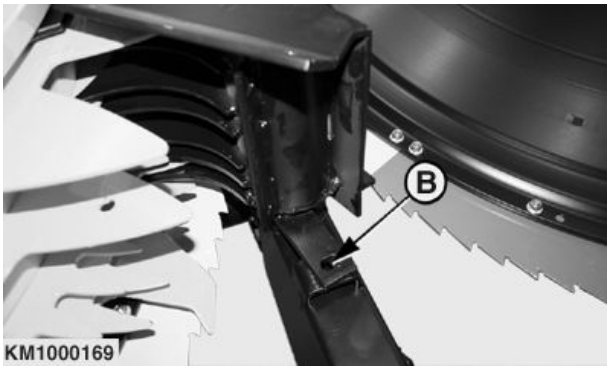
Aby zapobiec zatkaniu się kanału zasilającego, zgarniacze (A) należy ustawić możliwie jak najbliżej bębnów zbierających. Zgarniacze mogą lekko dotykać bębnów.

Zgarniacz (A) można wyregulować za pomocą otworów szczelinowych (B).

A—Zgarniak **B—Otwór**



KM1000168 —UN—16OCT07



KM1000169 —UN—16OCT07

OUCC002,0002834 -53-15OCT07-1/1

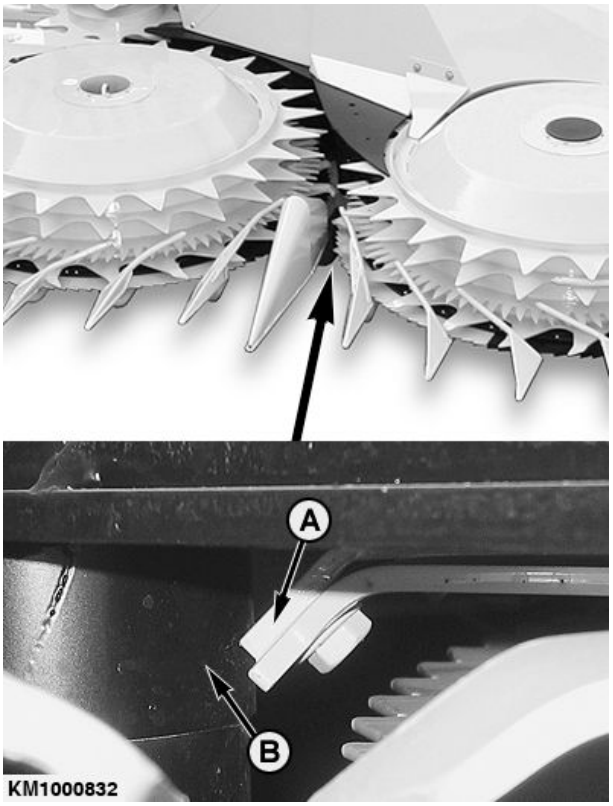
Sprawdzenie i regulacja zespołów czyszczących

Regularnie sprawdzać stan i regulację zespołów czyszczących (A), w razie potrzeby wymieniać.

Uszkodzone lub źle wyregulowane zespoły czyszczące niepotrzebnie obciążają napęd i mogą spowodować awarię rotacyjnego zespołu żniwnego.

Ustawić zespół czyszczący (A) jak najbliżej zgarniacza (B) poprzez wygięcie zespołu (A) do góry.

A—Zespół czyszczący **B—Zgarniak**

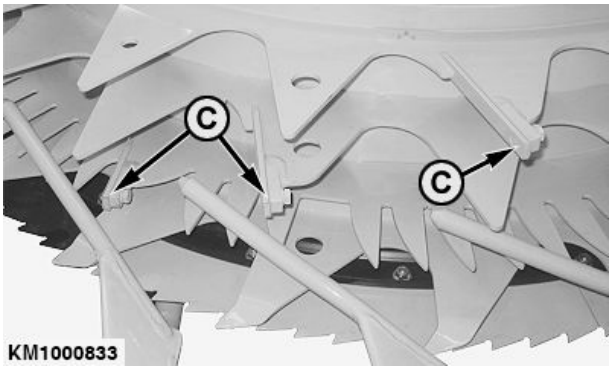


KM1000832 —UN—27MAR09

KM00321,0000150 -53-27MAR09-1/2

Często sprawdzać stan zespołów czyszczących (C). Wymienić zużyte części.

C—Zespoły czyszczące



KM1000833 —UN—27MAR09

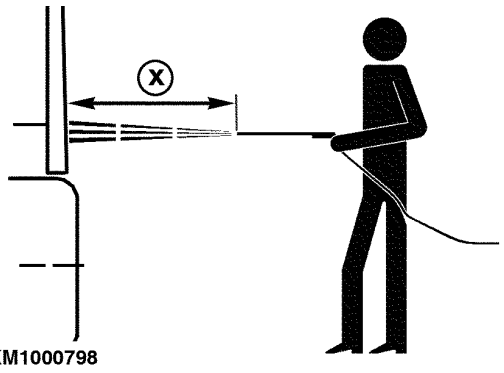
KM00321,0000150 -53-27MAR09-2/2

Czyszczenie urządzenia zbierającego

Usunąć luźny materiał roślinny przy pomocy sprężonego powietrza i/lub szczotki.

Przy używaniu urządzeń do czyszczenia pod wysokim ciśnieniem zachowaj odległość (X) przynajmniej 250 mm (9.84 in.). Przestrzegać specyfikacji dla maksymalnej temperatury i maksymalnego ciśnienia.

Specyfikacja	
Urządzenie do czyszczenia pod wysokim ciśnieniem—Temperatura maksymalna	50 °C (122 °F)
Urządzenie do czyszczenia pod wysokim ciśnieniem—Ciśnienie maksymalne	8000 kPa (80 bar; 1160 psi)



KM1000798

KM1000798 —UN—09MAR09

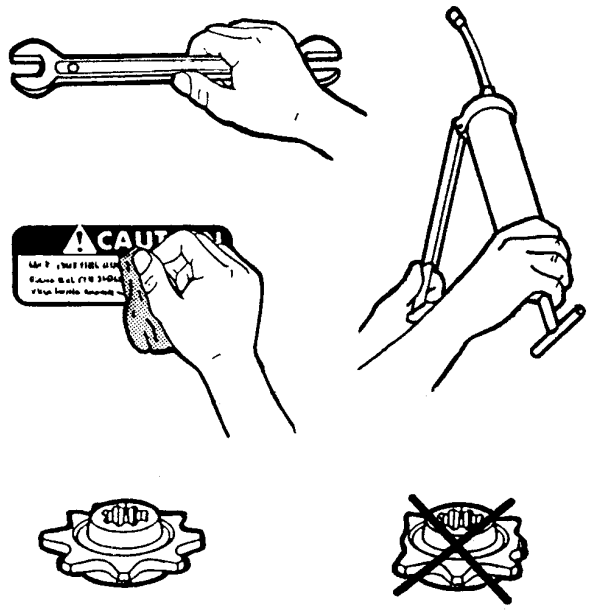
X—250 mm (9.84 in.)

KM00321,000014A -53-26MAR09-1/1

Przechowywanie

Przechowywanie po zakończeniu sezonu żniwnego

- Rotacyjny zespół żniwny należy przechowywać w suchym miejscu. W miarę możliwości należy przechowywać go na płaskiej powierzchni.
- Ostrożnie wyczyścić rotacyjny zespół żniwny i sprawdzić wszystkie sprzęgła poślizgowe. Dokonać wszelkich niezbędnych ponownych regulacji. Patrz Uwalnianie ciśnienia w sprzęgłach poślizgowych napędu głównego w rozdziale Obsługa.
- Nasmarować rotacyjny zespół zbierający lub spuścić olej zgodnie z zaleceniami.
- Sprawdzić rotacyjny zespół zbierający pod kątem uszkodzonych lub zużytych części i w razie potrzeby wymienić je. W celu przeprowadzenia bardziej szczegółowej kontroli należy skontaktować się z dealerem firmy KEMPER.
- Zamalować uszkodzenia powierzchni lakierowanych i wyczyścić nalepki.



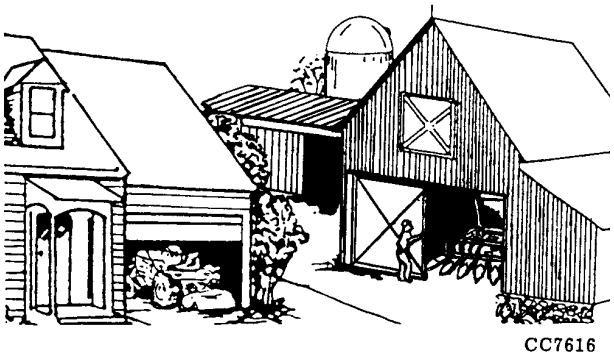
KM1000902

KM1000902 —UN—12JUN09

KM00321,0000AA3 -53-15MAY20-1/1

Początek nowego sezonu

- Jeżeli trzeba, dokładnie wyczyścić rotacyjny zespół żniwny.
- Nasmarować rotacyjny zespół żniwny i przeprowadzić wymagane prace serwisowe przez rozpoczęciem sezonu żniwnego. Patrz "Smarowanie i obsługa okresowa".
- Sprawdzić dokręcenie wszystkich elementów mocujących.
- Sprawdzić, czy zespoły zewnętrzne rotacyjnego zespołu żniwnego dają się prawidłowo rozkładać i składać.
- Przejrzeć instrukcję obsługi.



CC7616

CC7616 —UN—21MAR95

KM00321,0000AA4 -53-15MAY20-1/1

Specyfikacje techniczne

Projektowana trwałość maszyny

Ta maszyna jest zaprojektowana i wykonana w sposób zapewniający długi czas wydajnej eksploatacji, jednakże rzeczywista osiągalna trwałość jest uzależniona od licznych czynników, jak np. surowość warunków pracy i wykonywanie zalecanej obsługi. (Patrz sekcja Obsługa w tej instrukcji.)

Należy okresowo sprawdzać i przeglądać maszynę we współpracy z dealerem KEMPER. Przegląd może skutkować zaleceniami odnośnie do obsługi serwisowej, naprawy, regeneracji lub wymiany podzespołów albo wycofania maszyny z eksploatacji, jeśli przewidziany czas eksploatacji dobiega właśnie końca. (Patrz osobna sekcja dotycząca wycofania maszyny z eksploatacji w tej instrukcji, aby uzyskać informacje na temat utylizacji i recyklingu podzespołów maszyny.)

Nie należy użytkować żadnej maszyny, jeśli brakuje jakichkolwiek elementów związanych z bezpieczeństwem lub wymagają one obsługi serwisowej. Wszystkie brakujące lub uszkodzone elementy związane z bezpieczeństwem, włącznie ze znakami bezpieczeństwa, należy naprawić lub wymienić przed przystąpieniem do pracy.

KM00321,0000AA5 -53-15MAY20-1/1

Rotacyjny zespół zbierający StalkBuster™ 460^{plus}

Układ napędowy	Skrzynia biegów w kąpieli olejowej ze sprzęgłem zabezpieczającym
Układ zbierający	Układ cięcia z 4 szybkoobrotowymi nożami i 8 zespołami rozdrabniającymi
Przenośnik materiału roślinnego	4 wolnoobrotowe bębny nagarniające, 2 bębny zasilające ustawione skośnie
Obciążnik	3550 kg (7826 lb.)
Szerokość	
Szerokość transportowa	3,30 m (10 ft. 9,9 in.)[a]
Szerokość robocza	6,00 m (19 ft. 8.2 in.)[a]
Szerokość całkowita	6,05 m (19 ft. 10,2 in.)[a]
Wysokość	
Wysokość robocza	1,81 m (5 ft. 11.3 in.)[a]
Wysokość transportowa	2,95 m (9 ft. 8.1 in.)[a]
Długość	2,90 m (9 ft. 6,2 in.)
Maks. prędkość robocza	15 km/h (9.32 mph)

[a] *Wszystkie wymiary to wymiary nominalne. Wymiary rzeczywiste mogą się różnić w konkretnych przypadkach.*

KM00321,0000CDC -53-08MAR22-1/1

Poziom hałasu

Maksymalny poziom dźwięku przy uchu operatora zgodny z DIN ISO 11204. Pomiar metodą zgodną z ISO 5131 przy rotacyjnym zespole żniwnym podłączonym do sieczkarni polowej i zamkniętej kabinie (średnia wartość):

StalkBuster™ 460^{plus}	76,1 dB(A)

KM00321,0000AA8 -53-15MAY20-1/1

Deklaracja zgodności UE

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG
Breul
D-48703 Stadtlohn, Niemcy

Niżej podpisana osoba oświadcza, że:

Typ maszyny: Rotacyjne zespoły zbierające

Model(e): 460^{plus} StalkBuster™

spełnia(ją) wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następujących dyrektyw:

Dyrektywa	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i/lub innymi dokumentami normatywnymi:

Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — część 1	DIN EN ISO 4254-1
Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — część 7	DIN EN ISO 4254-7
Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — część 12	DIN EN ISO 4254-12
Bezpieczeństwo maszyn	DIN EN ISO 12100
Bezpieczeństwo wałów odbioru mocy (WOM) oraz ich osłon	DIN EN 12965

Imię/nazwisko i adres osoby na terenie Wspólnoty Europejskiej upoważnionej do sporządzenia dokumentacji konstrukcji technicznej:

Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG
Obsługa klienta
Breul
D-48703 Stadtlohn, Niemcy
service@kemper-stadtlohn.de

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Miejsce złożenia deklaracji: 48703 Stadtlohn, Niemcy

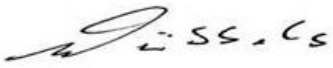
Data wydania deklaracji: 01 września 2021

Zakład produkcyjny: Kemper, Stadtlohn, Niemcy

DXCE01 —UN—28APR09

KM510637 —UN—18JUN21

CE



Richard Wübbels, Manager, Inżynier Produktu

StalkBuster jest nazwą handlową firmy Deere & Company

KM00321,0000CDA -53-08MAR22-1/1

Deklaracja zgodności UK

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG
Breul
D-48703 Stadtlohn, Niemcy

Niżej podpisana osoba oświadcza, że:

Typ maszyny: Rotacyjne zespoły zbierające

Model(e): 460^{plus} StalkBuster™

spełnia(ją) wszystkie odpowiednie postanowienia i zasadnicze wymagania następujących rozporządzeń Wielkiej Brytanii:

ROZPORZĄDZENIE	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	S. I. 2008/1597	Certyfikacja własna

Produkt jest zgodny z następującymi normami i/lub innymi dokumentami normatywnymi:

Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — część 1	DIN EN ISO 4254-1
Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — część 7	DIN EN ISO 4254-7
Bezpieczeństwo maszyn rolniczych — część 12	DIN EN ISO 4254-12
Bezpieczeństwo maszyn	DIN EN ISO 12100

Nazwisko i adres osoby upoważnionej do sporządzenia dokumentacji konstrukcji technicznej:

Maschinenfabrik KEMPER GmbH & Co. KG
Obsługa klienta
Breul
D-48703 Stadtlohn, Niemcy
service@kemper-stadtlohn.de

Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Miejsce złożenia deklaracji: 48703 Stadtlohn, Niemcy

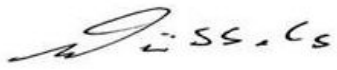
Data wydania deklaracji: 01 września 2021

Zakład produkcyjny: Kemper, Stadtlohn, Niemcy

RXA0179545 —UN—16APR21

KM510637 —UN—18JUN21

UK CA



Richard Wübbels, Manager, Inżynier Produktu

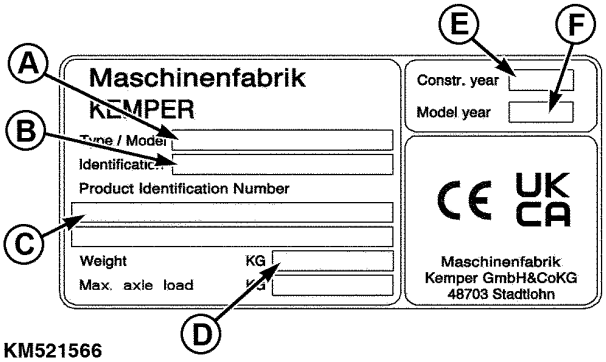
StalkBuster jest nazwą handlową firmy Deere & Company

KM00321,0000CDB -53-08MAR22-1/1

Numer seryjny

Tabliczka z numerem seryjnym rotacyjnego zespołu żniwnego

A—Typ
B—Model
C—Numer identyfikacyjny produktu
D—Masa
E—Rok produkcji
F—Rok modelowy

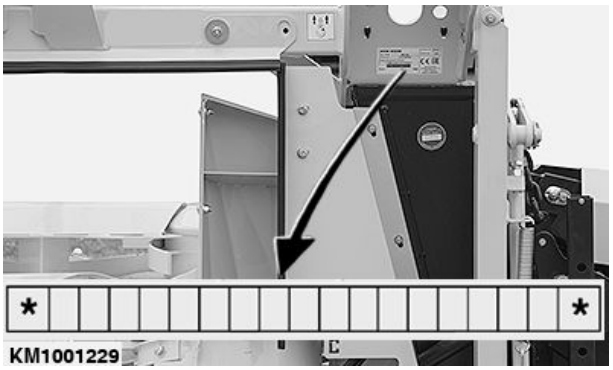


KM521566 —UN—25OCT21

KM00321,0000C55 -53-25OCT21-1/1

Numer seryjny

Podczas zamawiania części zamiennych zawsze podawać numer seryjny rotacyjnego zespołu zbierającego. Numer seryjny jest umieszczony z prawej strony przedniej ramy mocującej. Zapisać numer seryjny w przewidzianych do tego polach, po przeciwnej stronie.



KM1001229 —UN—25JUL17

KM00321,00003C1 -53-10JAN11-1/1

Numer seryjny

Indeks

Strona

A

Alternatywne środki smarne 60-3

B

Bezpieczeństwo
- Bezpieczna obsługa techniczna, praktyki 05-5
- Kompetencje operatora 05-2
- Ochrona przed hałasem 05-9

Bezstopniowy napęd hedera 30-2

C

Ciśnienie hydrauliczne 45-14
Czyszczenie urządzenia zbierającego 65-12

D

Dane techniczne
- Poziom hałasu 75-1

Dociążanie 30-1
Dodatkowe reflektory
- Sieczkarnie polowe CLAAS 30-2

Dodatkowy sprzęt
- Zestaw AHC 50-1

H

Holowanie
- Punkty zawieszenia 15-1

I

Informacje dotyczące transportu 40-1

J

Jazda po drogach publicznych 40-2
Jazda z przyłączonym rotacyjnym zespołem zbierającym 45-2

K

Kombinacje opon 30-1
Koniec sezonu
- Przechowywanie 70-1

L

Listwa zasilająca
- Regulacja 45-3

Strona

M

Metody użytkowania rotacyjnego zespołu zbierającego
- Bęben nagarniający 45-1
- Bęben zasilający 45-1
- Listwa zasilająca 45-1
- Ostrze obrotowe 45-1
- Prowadnice i zgarniaki 45-1
- Wzdłużny kierunek roślin 45-1
- Zęby rozdzielaczy 45-1
- Zęby zasilające 45-1

Mieszanie środków smarnych 60-3
Momenty dokręcania elementów mocujących
- Metryczne 65-1

Montaż wiązki przewodów w sieczkarni polowej CLAAS 30-5

N

Nalepki ze znakami bezpieczeństwa 10-1

O

Odłączanie
- Odłączanie rotacyjnego zespołu zbierającego 35-6

Odwracanie kierunku obrotów 45-2
Olej
- Przekładnia 60-2

Olej przekładniowy 60-2
Ostrza obrotowe
- Kierunek cięcia 65-5
- Montaż 65-5
- Różnice 65-5

P

Paleta transportowa 20-2
Płozy
- Regulacja 45-4

Płyn chłodzący
- Sprzęgło cierne napędu głównego 60-3, 60-19

Poziom hałasu 75-1
Poziomy oleju 60-7
Projektowana trwałość maszyny 75-1
Przechowywanie
- Początek nowego sezonu 70-1

Przechowywanie środków smarnych
- Przechowywanie, środki smarne 60-3

Przed założeniem rotacyjnego zespołu zbierającego
- Dociążanie 30-1

Przegląd przekładni 60-7

Ciąg dalszy na następnej stronie

Strona

Przekładnia wielobiegowa do sieczkarni polowych CLAAS 45-12
Przekładnia wieloprędkościowa do sieczkarni polowych CLAAS
Długości cięcia 45-13
Przygotowanie sieczkarni polowej
Dociążanie 30-1
Przyłączanie
Przyłączanie do sieczkarni polowych CLAAS 30-10
Rotacyjne zespoły zbierające z przekładnią wielobiegową i szybkozłączem 30-12
Przyłączanie do sieczkarni polowych Fendt
Rama wahliwa, wyrównywanie 35-1
Układ napędowy 35-4
Zawór kulkowy 35-5
Przyłączanie do sieczkarni polowych FENDT
Przyłączanie układu napędowego 35-4
Rotacyjny zespół zbierający, przyłączanie 35-1
Punkty mocowania 15-3

R

Rama wahliwa, odblokowywanie 35-6
Regulacja zgarniaków 65-10

S

Słowa ostrzegawcze, znaczenie 05-1
Smar
Smar o niskiej lepkości do kół zębatych 60-1
Wysokociśnieniowy i uniwersalny 60-1
Smarowanie
Początek nowego sezonu 70-1
Smarowanie i czynności konserwacyjne
Co 10 godzin pracy 60-13, 60-15
Co 50 godzin pracy 60-17, 60-18
Co rok 60-18
Specyfikacja
Rotacyjny zespół zbierający 460plus 75-1
Sprzęgło poślizgowe
Napęd główny 65-4
Rozmontowanie 65-4
Sprzęgło przeciążeniowe
Główna skrzynia przekładniowa 65-3
Uwalnianie ciśnienia i serwis 65-3
StalkBuster™
Dezaktywuj 45-11
Nacisk 45-10
Przekładnia 60-10, 60-11
Rotory 65-7
Uaktywnianie 45-8
Uwalnianie ciśnienia 60-4, 65-2
Wymiana oleju 60-10, 60-11
Syntetyczne środki smarne 60-3

Ś

Środki smarne
Mieszanie 60-3

T

Tabela kompatybilności
Sieczkarnie polowe CLAAS 30-1
Tabele momentów dokręcania
Metryczne 65-1
Tabliczka z numerem seryjnym 80-1
Transport
Jazda po drogach publicznych 40-2
Składanie rotacyjnego zespołu zbierającego 40-1

U

Uruchamianie sieczkarni 45-2
Użytkowanie rotacyjnego zespołu zbierającego
Jazda z przyłączonym rotacyjnym zespołem zbierającym 45-2
Uruchamianie sieczkarni 45-2

W

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów
Metryczne 65-1
Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych 65-1
Widok identyfikacyjny 00-1
Włączanie obrotu wstecznego 45-2
Wykrywanie i usuwanie usterek 55-1
Wyposażenie
Zestaw naprowadzania na rząd 50-1
Zestaw wspomagania kierowania 50-1

Z

Zęby rozdzielaczy
Regulacja 65-10
Załadunek za pomocą dźwigu 15-1
Zbiory
Koniec sezonu 60-20
Zbiór
Odwracanie kierunku obrotów 45-2
Przed rozpoczęciem pory zbiorów 60-5
Przed rozpoczęciem sezonu żniwnego 60-5, 60-6
Przepływ plonu 45-14
Sprawdzenie rotacyjnego zespołu zbierającego 45-14
Usuwanie zatorów 45-2
Zespoły czyszczące 65-11
Zespoły rozdrabniające StalkBuster™
Teoria działania 45-5

Ż

Żniwa
Usuwanie zatorów 45-2
Włączanie obrotu wstecznego 45-2