460plus StalkBuster™ Döner Hasat Birimi

KULLANICI EL KİTABI

460plus StalkBuster™ Döner Hasat Birimi

OMKM128866 BASKI C2 (TURKISH)

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG

Avrupa Sürümleri

PRINTED IN U.S.A.

Giriş

Önsöz

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

KM00321,0000A73 -80-12MAY20-1/1

İçindekiler

Sayfa

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

Tanıtıcı Görünüm
Tanıtıcı Görünüm.....00-1

Güvenlik
Güvenlik İşaretlerini Tanıyın 05-1
Güvenlik Talimatlarına Uyun.....05-1
Uyarı Sözcüklerini Anlayın.....05-1
Trafik Kurallarına Uyun.....05-2
Sürücü Özellikleri.....05-2
Güvenlik Işıkları ve Aygıtlarını Kullanın.....05-2
Acil Durumlar İçin Hazır Olun 05-3
Koruyucu Giysi Giyin 05-3
Makinenin Güvenliğini Gözden Geçirin 05-3
Koruyucular ve Korumalar.....05-3
Biçme Ünitesinden Uzak Durun.....05-4
Ellerinizi Bıçaklardan Uzak Tutun.....05-4
Ataşmanların Güvenli Şekilde Depolanması 05-4
Bakım Çalışmalarının Güvenli Yapılması 05-5
Dönen Tahrik Millerinden Uzak Durun.....05-5
Makinaların Bakımını Güvenli Yapın 05-6
Traktörün Altına Doğru Destek Yerleştirin 05-6
Hareketli Parçalara Bir Yerinizi Kaptırmaktan Sakının.....05-6
Yüksek Basınçlı Sıvılardan Sakının.....05-7
Biçme Ünitesi Takılıyken Biçerdöverin Taşınması.....05-7
Güvenli Bir Zemine Değme Sağlamak İçin Denge Ağırlığı Takılması 05-7
Parçalara Kaynak Yapmadan Önce Boyalarını Kazıyın.....05-8
Yüksek Basınçlı Püskürtücüleri Güvenlik Etiketlerine Uygulamayın 05-8
İşletmeden çıkarma: Sıvıların ve Bileşenlerin Uygun Şekilde Geri Dönüştürülmesi ve Bertaraf Edilmesi.....05-9
Gürültüye Karşı Korunum.....05-9
Makineyi Güvenli Şekilde Park Edin.....05-10

Güvenlik Etiketleri
Resimli Güvenlik İşaretleri.....10-1
Güvenlik İşaretlerini Yenileyin.....10-1

Sayfa

Kullanıcı El Kitabı 10-1
Onarım ve Koruyucu Bakım 10-2
Döner Bıçaklar.....10-2
StalkBuster™ Malçlama Üniteleri.....10-2
Akümülatör - StalkBuster™ Malçlama Üniteleri ..10-3
Katlama Alanı 10-4
Döner Hasat Ünitesinden Uzak Durun 10-4
Döner Tamburlar.....10-5
Katlanır Çatkı.....10-5
Giriş Şanzımanı.....10-6

Taşıma
Forklift ile Taşıma - Genel.....15-1
Vinç ile Yükleme.....15-1
Döner bıçaklı biçme ünitesinin nakliye için emniyete alınması (Bağlantı noktaları) 15-3

Döner Hasat Biriminin Hazırlanması
Paketin Açılması.....20-1
Yükseltilmiş Döner Hasat Birimi Altında Çalışma.....20-1
Taşıma Paletinin Çıkarılması.....20-2
Toz Koruma Lastiklerini Monte Etme.....20-2
Dış Koruyucu Kapakları Çalışma Konumuna Ayarlama.....20-3
Orta StalkBuster™ Malçlama Ünitelerindeki Kazıyıcı Plakaların Yüksekliğini Ayarlama 20-4
İç Kızak Pabuçlarını Ayarlama 20-5

CLAAS Silaj Makinesine Bağlanması
Uyumluluk Çizelgesi 30-1
Lastik Kombinasyonları 30-1
Hasat Makinesinin Dengelenmesi 30-1
Silaj makinesi üzerindeki ek farların ayarlanması.....30-2
Değişken Tabla Tahriki Bulunan Tip 502 Silaj Makinesine Bağlama.....30-2
Döner Hasat Biriminin Katlanma İşlevi için Ek Kablolama Tesisatını Takma.....30-5
StalkBuster™ İşlevi İçin Ek Kablolama Tesisatının Takılması.....30-8
CLAAS Silaj Makinelerinin Takılması.....30-10
Elektrikli Bağlayıcıları Silaj Makinesine Bağlama 30-11

Devamı arka sayfada

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

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

Sayfa

Çok Hızlı Dişli Kutusuna ve Hızlı Kapline Sahip Döner Hasat Birimleri.....30-12
Döner Hasat Biriminin Çıkarılması 30-13

FENDT Silaj Makinesi Ekipmanı

Salınımlı Çatkının Hizalanması 35-1
Döner Hasat Ünitesinin FENDT Yem Hasat Makinesine Takılması 35-1
Güç İletim Dizisi.....35-4
Güç İletim Dizisini Bağlama.....35-4
Hidrolik Sistemin Değiştirilmesi 35-5
Salınımlı Çatkı Kilidinin Açılması.....35-6
Döner Hasat Biriminin Çıkarılması 35-6

Taşıma

Taşıma Bilgileri 40-1
Döner Hasat Birimini Katlama 40-1
Etiketi Yapıştırma (Destek Tekerleğine Sahip Döner Hasat Birimleri).....40-1
Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olan Döner Hasat Birimleri).....40-2
Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olmayan Döner Hasat Birimleri).....40-3
AHC-Sensörünün Taşıma Pozisyonuna Ayarlanması 40-3

Döner Hasat Biriminin Çalıştırılması

Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi Çalıştırma Yöntemi.....45-1
Döner Bıçaklı Biçme Ünitesinin Çalıştırılması - Genel Kullanım 45-2
Blokajları Temizleme.....45-2
CLAAS Yem Hasat Makinelerinde Blokajların Temizlenmesi.....45-2
Merkezi Besleme Çubuğunun Ayarlanması 45-3
Kızak Pabuçlarını Ayarlama 45-4
StalkBuster™ malçlama üniteleri - çalışma prensibi 45-5
StalkBuster™ Kazıyıcı Plakalarının Yüksekliğini Ayarlama 45-7
StalkBuster™ İşlevini FENDT Silaj Makinelerinde Etkinleştirme 45-8
Claas Silaj Makinelerindeki StalkBuster™ İşlevini Etkinleştirme.....45-10
StalkBuster™ Temas Basıncının Ayarlanması 45-10
StalkBuster™ işlevi devre dışı olduğunda hasat işlemi 45-11
CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusuyla Vites Seçiminin Ayarlanması 45-12
CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusuyla Kesim Uzunlukları ve Vites Seçimi.....45-13
Hasat 45-14
Hidrolik Sistem.....45-14

Sayfa

Aksesuarlar

Sıra Kılavuzu için Özel Kit (Direksiyon Yardımı) ..50-1
AHC için Özel Kit 50-1

Sorun Giderme

460plus StalkBuster™ Döner Hasat Birimi.....55-1

Yağlama ve Periyodik Servis

Servis Aralıkları 60-1
Gres.....60-1
Dişliler için Düşük Viskoziteli Gres 60-1
Şanzıman Yağı 60-2
StalkBuster™ Şanzımanlar İçin Şanzıman Yağı.....60-2
Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı.....60-3
Alternatif ve Sentetik Yağlayıcılar 60-3
Yağlayıcıların Karıştırılması.....60-3
Yağların Depolanması 60-3
Orijinal KEMPER Parçalar Kullanın 60-4
StalkBuster™ Ünitelerinden Pnömatik Basıncı Tahliye Etme.....60-4
Her Hasat Mevsimi Başlangıcında 60-5
Her Hasat Mevsimi Başlangıcında—Küresel Bilezik Cıvataları.....60-5
Her Hasat Mevsimi Başlangıcında—Dişli Kutusu Montaj Flanşı Bağlantı Vidaları 60-6
Şanzımanlara ve Yağ Seviyelerine Genel Bakış.....60-7
Giriş şanzımanındaki yağ seviyelerine genel bakış.....60-8
StalkBuster™ Şanzımanlarda Yağ Değişimi için Yağ El Pompası 60-10
StalkBuster™ Şanzımanlarda Yağ Değişimi 60-11
Her 10 İşletim Saatinde Bir—Kontrol Edin ve Temizleyin 60-13
Her 10 Saatte Bir - Temizleyiciler ve Bıçak Rotor Kesitleri.....60-15
Her 10 İşletim Saatinde Bir—Dengeleme Ağırlıkları.....60-15
Her 10 İşletim Saatinde Bir—Tahrik Mili 60-16
Her 10 İşletim Saatinde Bir — StalkBuster™ Kumanda Valfi 60-16
Her 10 İşletim Saatinde Bir — StalkBuster™ Akümülatörler 60-17
Her 50 Saatte Bir—Çeneli Kavrama.....60-17
Her 50 Saatte Bir—Hidrolik Silindir Alt Pimi ve Dış Ünite Menteşeleri 60-18
Yıllık—Kontrol Edin ve Temizleyin 60-18
Her 3 Yılda Bir—Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı Değişimi.....60-19
Her Hasat Mevsimi Sonunda.....60-20

Devamı arka sayfada

Sayfa

Bakım

Metrik Cıvata ve Vida Tork Değerleri 65-1
StalkBuster™ Ünitelerinden Pnömatik
Basıncı Tahliye Etme.....65-2
Ana Tahrikteki Kayar Kavramalardaki
Basıncın Boşaltılması.....65-3
Kayar Kavramanın Ayrılması.....65-4
Yeni Döner Bıçakların Takılması.....65-5
Sabit StalkBuster™ Rotorları Takma 65-7
Mafsallı StalkBuster™ Rotorları Takma
(Opsiyon).....65-8
Toplayıcı Noktalarının Ayarlanması 65-10
Kazıyıcı Ayarının Kontrolü 65-10
Temizleyicilerin Kontrolü ve Ayarlanması 65-11
Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi Temizliği 65-12

Depolama

Hasat Mevsimi Sonunda Depolama 70-1
Yeni Mevsim Başlangıcı 70-1

Teknik Özellikler

Makine Tasarım Ömrü 75-1
460plus StalkBuster™ Döner Hasat Birimi.....75-1
Ses Seviyesi.....75-1
AB Uygunluk Açıklaması 75-2
BK Uygunluk Açıklaması 75-3

Seri Numarası

Döner Hasat Birimi Seri Numarası Plakası.....80-1
Seri Numarası.....80-1

Teslimat Öncesi İnceleme

Teslimat Öncesi Kontrol Listesi

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

□ Tüm koruyucular serbest bir şekilde açılıyor ve kapanıyor.

□ Döner bıçaklı biçme ünitesi doğru bir şekilde takılmış.

□ Ayrı olarak teslim edilen parçalar doğru takılmış.

□ Tüm vida ve cıvatalar belirtilen bir torka sıkılmıştır. Bıçakları tutan vidalara özellikle dikkat edin. Servis kısmında belirtilmiş olan sıkıştırma torklarına uyun.

□ Tüm gres nipelleri yağlandı.

□ Tüm dişli kutuları doğru miktarda doğru yağ/gres/soğutma sıvısı ile dolduruldu (Yağlama ve Periyodik Bakım kısmına bakınız).

□ Döner hasat ünitesi doğru katlanabiliyor.

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

□ Tüm hareketli parçalar rahatça çalışıyor.

□ Servis kısmında gösterilen şekilde tüm kayar kavramaları kontrol edin.

□ Tüm etiketler yerinde ve iyi durumda.

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

(Test Tarihi) (Teknisyen İmzası)

KM00321,0000940 -80-24APR19-1/1

Teslimat Kontrol Listesi

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

□ Bu ya da herhangi başka bir makinenin kullanım ömrünün, bu operatör kılavuzunda açıklanan biçimde düzenli yağlanmasına bağlı olduğu müşteriye açıklandı.

□ Ekin biçme yönetim uygulamalarını üzerinde konuşuldu; bunlar iyi bir silaj için gereklidir.

□ Bu operatör kılavuzu müşteriye verildi ve tüm çalıştırma ayarları tamamen açıklandı.

□ Müşteriye döner bıçaklı biçme ünitesini kullanırken uyulması gerekli güvenlik önlemleri açıklandı.

□ Müşteri içeri davet edildi ve döner bıçaklı biçme ünitesi kullanılırken karşılabilecek problemleri tartışıldı.

□ Müşteriye döner bıçaklı biçme ünitesinin seri numarasını Seri Numarası kısmında verilmiş olan alana kaydetmesi söylendi.

□ Bu sayfa dolduruldu ve dosyalama için alındı.

(Teknisyen İmzası) (Müşteri İmzası)

KM00321,0000941 -80-24APR19-1/1

Satış Sonrası Kontrol Listesi

Hasat mevsiminin başlangıcında yeni döner hasat ünitesi üzerinde aşağıdaki maddeler kontrol edilmelidir.

□ Tüm vida ve cıvatalar belirtilen bir torka sıkılmıştır. Bıçakları tutan vidalara özellikle dikkat edin. "Servis" kısmında belirtilmiş olan sıkıştırma torklarına uyun.

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

□ Kırık veya hasarlı parçalar olup olmadığını kontrol edin. Hasarlı veya kırık parçaları orijinal yedek parçalar ile değiştirin.

□ Mümkünse gereken şekilde çalıştığını görmek için döner hasat birimini çalıştırın.

□ Bir kez daha hasat yönetim uygulamalarını tartışın; bunlar iyi bir silaj için gereklidir.

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

(Teknisyen İmzası)

(Müşteri İmzası)

KM00321,0000942 -80-29MAY19-1/1

Tanıtıcı Görünüm

KM410707 —UN—12MAY20

460plus StalkBuster™ Döner Hasat Birimi

KM00321,0000A74 -80-12MAY20-1/1

Güvenlik İşaretlerini Tanıyın

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

Önerilen önlemleri alın ve güvenli çalışma kurallarına uyun.

T81389 —UN—28JUN13

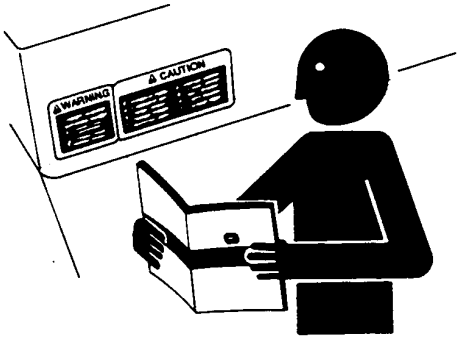
DX,ALERT -80-29SEP98-1/1

Güvenlik Talimatlarına Uyun

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

Makineyle çalışmaya başlamadan önce, makineyi nasıl çalıştıracağınızı ve kumandaları nasıl doğru şekilde kullanacağınızı öğrenin. Hiç kimsenin talimat almadan makineyi kullanmasına izin vermeyin.

Makinanızın düzenli olarak bakımını yapın. Makine üzerinde izinsiz olarak yapılacak herhangi bir değişiklik makine işlevine zarar verebilir ve/veya makina ömrünü olumsuz etkileyebilir.



TS201 —UN—15APR13

Bu el kitabında anlamadığınız bölümler olursa ve yardıma ihtiyaç duyarsanız KEMPER bayinize başvurun.

KM00321,0000A75 -80-13MAY20-1/1

Uyarı Sözcüklerini Anlayın

TEHLİKE; İşaret sözcüğü TEHLİKE, kaçınılmaması halinde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanacak tehlikeli bir durumu gösterir.

UYARI; İşaret sözcüğü UYARI, kaçınılmaması halinde ölüm veya ciddi yaralanmayla sonuçlanması mümkün tehlikeli bir durumu gösterir.

DİKKAT; İşaret sözcüğü DİKKAT, kaçınılmaması halinde küçük veya orta derecede yaralanmayla sonuçlanması mümkün tehlikeli bir durumu gösterir. DİKKAT işareti ayrıca kişisel yaralanmaya yol açabilecek durumlara yönelik güvenli olmayan çalışmalara karşı uyarmak amacıyla da kullanılabilir.

Güvenlik uyarı sembolü ile birlikte bir işaret sözcüğü —TEHLİKE, UYARI veya DİKKAT — kullanılır. TEHLİKE en ciddi tehlikeleri gösterir. TEHLİKE ya da UYARI

⚠TEHLİKE

⚠UYARI

⚠DİKKAT

TS187 —80—08SEP03

işaretleri özellikle tehlikeli olan yerlere yapıştırılmışlardır. Genel güvenlik önlemleri DİKKAT işareti ile belirtilmişlerdir. DİKKAT işareti ayrıca bu kılavuzda bulunan güvenlik iletilerine de dikkat çekmektedir.

DX,SIGNAL -80-05OCT16-1/1

Trafik Kurallarına Uyun

Karayollarında sürerken geçerli trafik kurallarına her zaman uyun.

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

Sürücü Özellikleri

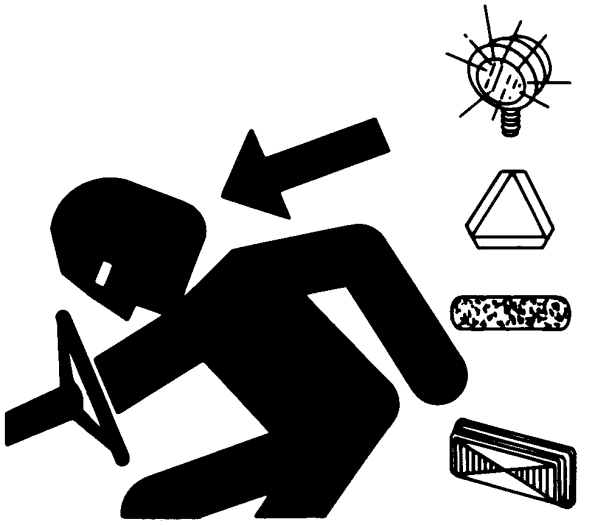
- Makine sahipleri, operatörlerin, sorumlu, eğitimli, işletim yönergelerini ve uyarıları okuyup öğrenmiş, makinenin doğru ve güvenli biçimde nasıl işletileceğini bilen kişiler olduğundan emin olmalıdır.
- Yaş, fiziksel beceri ve zihinsel kapasite, makineyle bağlantılı yaralanmalarda önemli faktörler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

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

Güvenlik Işıkları ve Aygıtlarını Kullanın

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

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



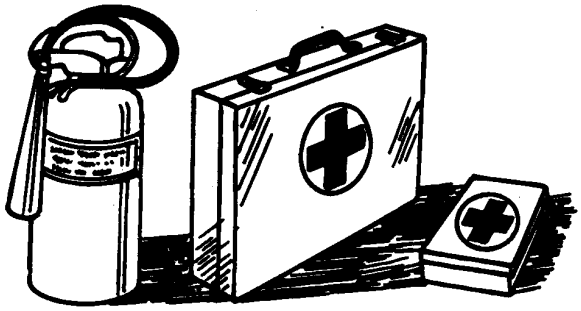
KM00321,0000A76 -80-13MAY20-1/1

Acil Durumlar İçin Hazır Olun

Yangın tehlikesine karşı hazırlıklı olun.

Traktörde bir ilk yardım çantası ve yangın söndürücü hazır bulundurun.

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



TS291 —UN—15APR13

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

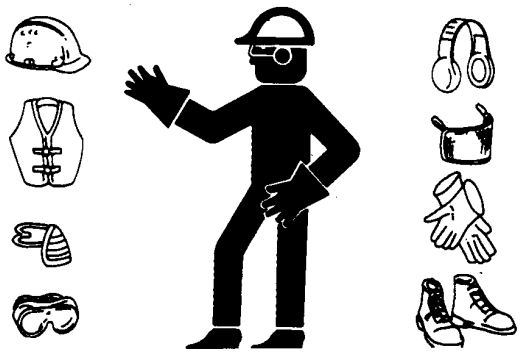
Koruyucu Giysi Giyin

Bol ya da dar olmayan koruyucu giysi giyin ve yapılacak işe uygun güvenlik donanımı takın.

Uzun süreli şiddetli gürültü, işitme kaybına ya da sağırlığa neden olabilir.

Sakıncalı veya rahatsız edici yüksek gürültülere karşı korunmak için örneğin kulaklık ya da kulak tıkacı gibi uygun bir işitme koruyucu donanım kullanın.

Donanımı güvenli biçimde işletmek için sürücü, tüm dikkatini makinanın üzerinde yoğunlaştırmalıdır. Makineyi işletirken kulaklık takarak radyo ya da müzik dinlemeyin.



TS206 —UN—15APR13

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

Makinenin Güvenliğini Gözden Geçirin

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

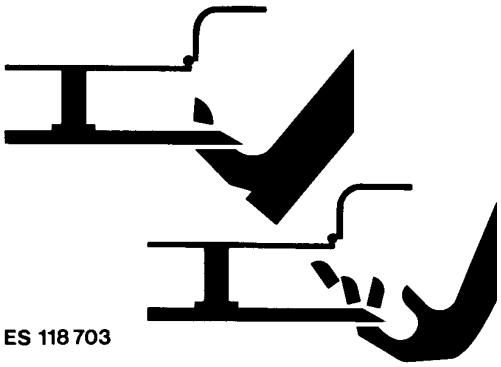
FX,READY -80-28FEB91-1/1

Koruyucular ve Korumalar

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

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

Ellerinizi, ayaklarınızı ve giysilerinizi hareketli parçalardan uzak tutun.



ES118703 —UN—21MAR95

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

Biçme Ünitesinden Uzak Durun

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

ES118704 —UN—21MAR95

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

Ellerinizi Bıçaklardan Uzak Tutun

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

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

TS254 —UN—23AUG88

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

Ataşmanların Güvenli Şekilde Depolanması

Çift tekerlek, kafes tekerlek ve yükleyiciler gibi depolanan ataşmanlar düşebilir ve ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.

Düşmelerini önlemek için ataşmanları sıkıca sabitleyerek depolayın. Depolama alanı civarında çocukların oynamasına veya işi olmayan kişilerin bulunmasına izin vermeyin.

TS219 —UN—23AUG88

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

Bakım Çalışmalarının Güvenli Yapılması

Çalışmaya başlamadan önce bakım prosedürünü iyice öğrenin. Çalışma yapılacak alanı temiz ve kuru tutun.

Hareket halindeki makinede hiçbir zaman yağlama, bakım ya da ayar çalışması yapmayın. Ellerinizi, ayaklarınızı ve elbiselerinizi tahrik altındaki parçalardan uzak tutun. Basıncı salmak için, tüm gücü devre dışı bırakın ve kumandaları işletin. Askıda olan donanımı indirin. Motoru durdurun. Kontak anahtarını çıkarın. Motorun soğumasını bekleyin.

Bakım çalışması için kaldırılması gereken makina parçalarını alttan destekleyin.

Tüm parçaları iyi durumda ve doğru takılmış biçimde muhafaza edin. Hasarları hemen onarın. Aşınmış ve kırılmış parçaları yenileriyle değiştirin. Yerdeki gres, yağ ve pislik birikintilerini temizleyin.

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

Çekilir ekipmanlarda, elektrik sistemi bileşenlerine bakım yapmadan ya da makinede kaynak çalışması yapmadan önce, kablolama tesisatlarını bağlantılarından ayırın.

Yüksekte temizlik yaparken ya da çalışırken aşağı düşme, ağır yaralanmaya neden olabilir. Her bir konuma ulaşmak için bir merdiven ya da platform kullanın. Sağlam ve güvenli basamaklar ve tutamaklar kullanın.

TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -80-28FEB17-1/1

Dönen Tahrik Millerinden Uzak Durun

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

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

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

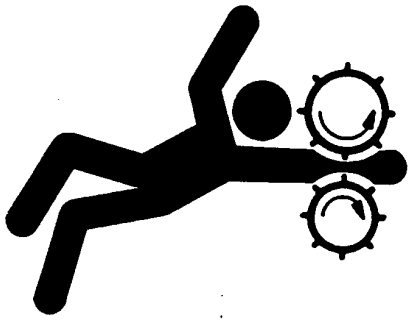
TS1644 —UN—22AUG95

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

Makinaların Bakımını Güvenli Yapın

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

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



TS228 —UN—23AUG88

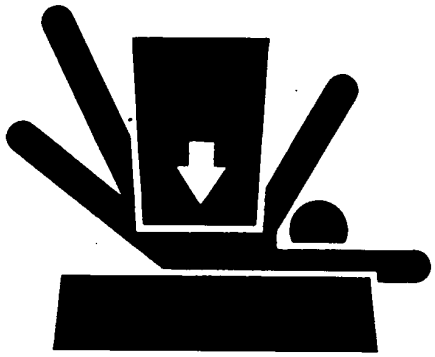
DX,LOOSE -80-04JUN90-1/1

Traktörün Altına Doğru Destek Yerleştirin

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

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

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

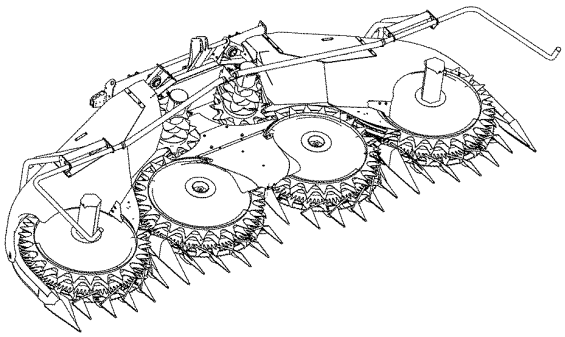


TS229 —UN—23AUG88

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

Hareketli Parçalara Bir Yerinizi Kaptırmaktan Sakının

Karışıklığı önlemek için ekini makineye elle veya ayakla beslemeyin. Çalışır durumdayken makineyi kesinlikle manuel olarak açmaya çalışmayın. Besleme çıkrıkları, sizin malzeme üzerindeki kavramanızı bırakabileceğinizden daha hızlı bir şekilde ekin besleyebilir.



KM1001803

KM1001803 —UN—06DEC11

KM00321,0000536 -80-06DEC11-1/1

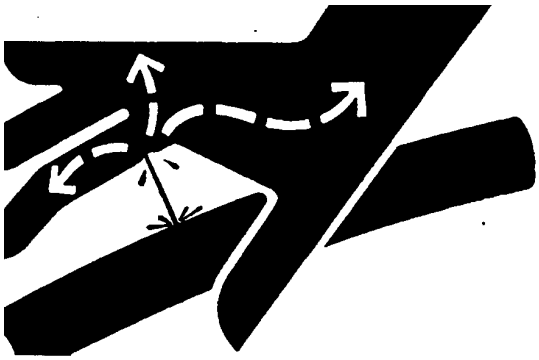
Yüksek Basınçlı Sıvılardan Sakının

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

Tehlikeyi önlemek için hidrolik bağlantılarını veya diğer hatları birbirinden ayırmadan önce sistemin basıncını alın. Basınç uygulamadan önce, tüm bağlantıları inceleyin ve sıkın.

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

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

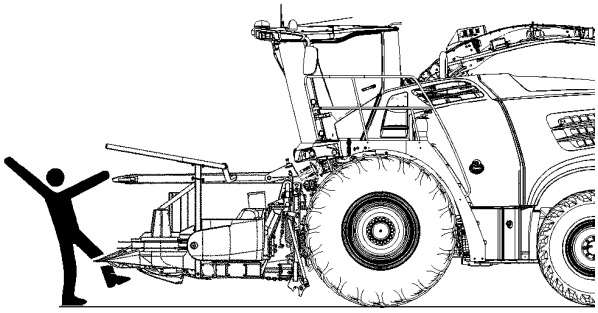


X9811 —UN—23AUG88

KM00321,0000A77 -80-13MAY20-1/1

Biçme Ünitesi Takılıyken Biçerdöverin Taşınması

Yem hasat makinesini kamuya açık yollarda kullanmadan önce, biçme ünitesi kaldırılmalı ve yukarı pozisyonda sabitlenmelidir. Fakat bu durum sürücünün önünü görmesine engel olmamalıdır.



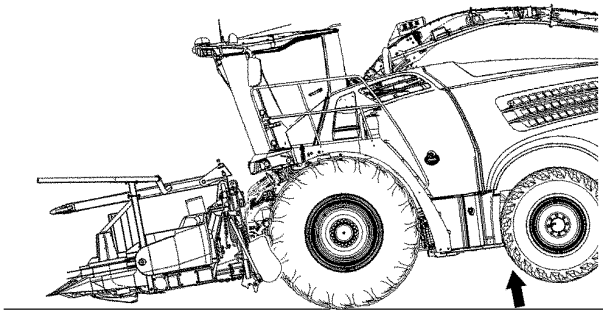
KM232861

KM232861 —UN—10FEB15

KM00321,0000390 -80-10FEB15-1/1

Güvenli Bir Zemine Değme Sağlamak İçin Denge Ağırlığı Takılması

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



KM232862

KM232862 —UN—10FEB15

KM00321,0000391 -80-10FEB15-1/1

Parçalara Kaynak Yapmadan Önce Boyalarını Kazıyın

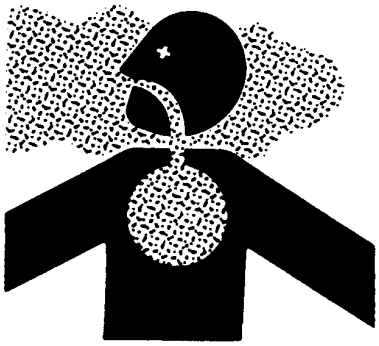
Zehirli duman ya da toz oluşmasını önleyin.

Kaynak ya da lehim çalışmalarında boya ısınırsa tehlikeli alevler oluşabilir.

Isıtmadan önce parçanın boyasını kazıyın:

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

Kaynak yapılacak alanlarda klorinli çözücüler kullanılmamalıdır.



TS220 —UN—15APR13

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

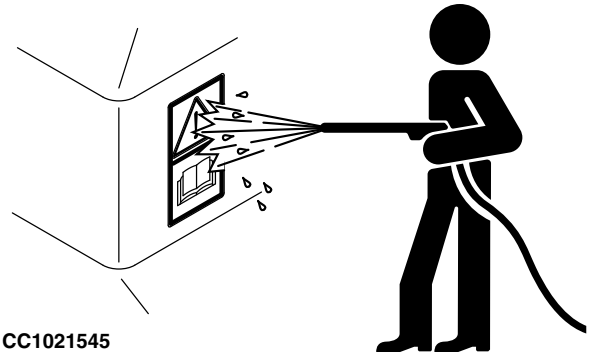
Boya ve çözücü atıklarını ev çöpüne atmayın; özel atık toplama yerlerine verin.

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

Yüksek Basınçlı Püskürtücüleri Güvenlik Etiketlerine Uygulamayın

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

Eksik ya da hasar gören güvenlik etiketlerinin yerlerine yenilerini yapıştırın. Yeni güvenlik etiketlerini KEMPER bayinizden elde edebilirsiniz.

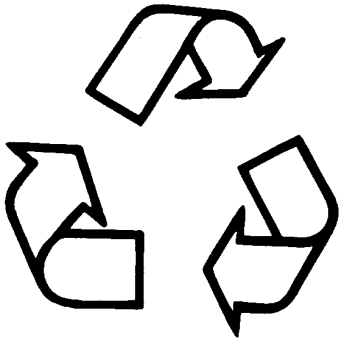


CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

KM00321,0000A78 -80-13MAY20-1/1

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



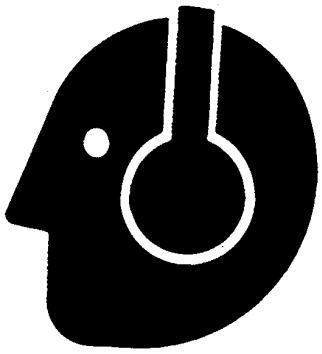
TS1133 —UN—15APR13

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

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

KM00321,0000A79 -80-13MAY20-1/1

Gürültüye Karşı Korunum



TS207 —UN—23AUG88

Makine yapılandırması, makinenin durumu ve bakım seviyesi, zemin yüzeyi, işletim ortamı, çalışma çevrimleri, ortam gürültüsü ve ekipmanlar dâhil olmak üzere, ses seviye aralığını etkileyen pek çok değişken vardır.

Yüksek gürültüye maruz kalınması, işitme bozukluğuna ya da kaybına neden olabilir.

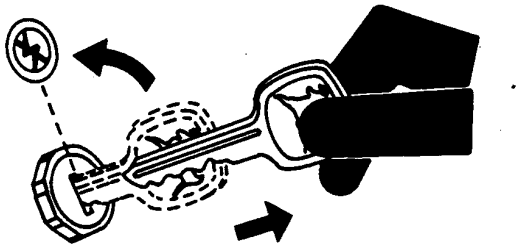
Her zaman, işitme koruyucu donanım kullanın. Sakıncalı veya rahatsız edici yüksek gürültülere karşı korunmak için örneğin kulaklık ya da kulak tıkacı gibi uygun bir işitme koruyucu donanım kullanın.

DX,NOISE -80-03OCT17-1/1

Makineyi Güvenli Şekilde Park Edin

Makine üzerinde çalışmaya başlamadan önce:

- Askıda olan tüm donanımı indirin.
- Motoru durdurun ve kontak anahtarını çıkarın.
- Akünün şasi şeridini sökün.
- Sürücü alanına "SAKIN ÇALIŞTIRMAYIN" yazılı bir levha asın.



TS230 —UN—24MAY89

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

Güvenlik Etiketleri

Resimli Güvenlik İşaretleri

Bu makinenin önemli yerlerine, oluşabilecek tehlikelere ilişkin uyarıda bulunmak amacıyla, güvenlik işaretleri yapıştırılmıştır. Tehlike, bir uyarı üçgeninin içine yerleştirilmiş olan bir resimle belirtilmiştir. Bitişikte bulunan diğer bir resimde yaralanma tehlikesine karşı nasıl önlem alınacağı konusunda bilgi verilmektedir. Bu güvenlik işaretleri, bu işaretlerin makine üzerindeki yerleştirilişi ve özet bilgi içeren bir açıklayıcı metin, aşağıda gösterilmiştir.

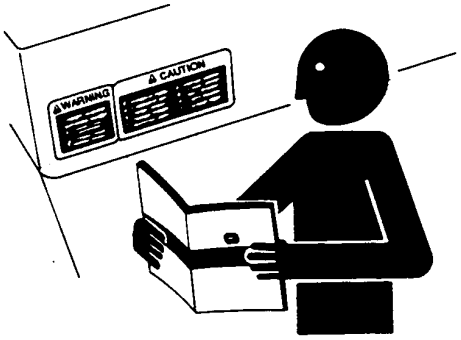
TS231 —80—25NOV05

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

Güvenlik İşaretlerini Yenileyin

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

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

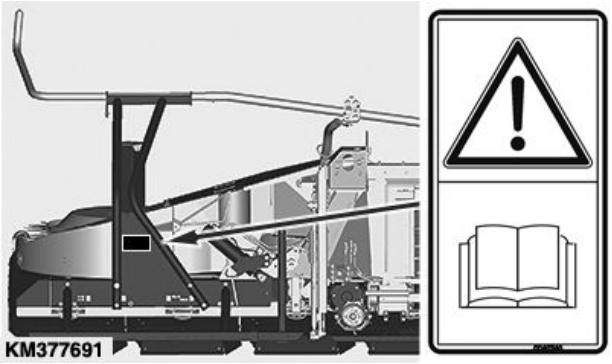


TS201 —UN—15APR13

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

Kullanıcı El Kitabı

Bu kullanıcı el kitabında biçerdöverin güvenli bir biçimde kullanılması ile ilgili bilgiler bulunmaktadır. Olası kazalardan kaçınmak adına tüm güvenlik kurallarına dikkatle uyun.

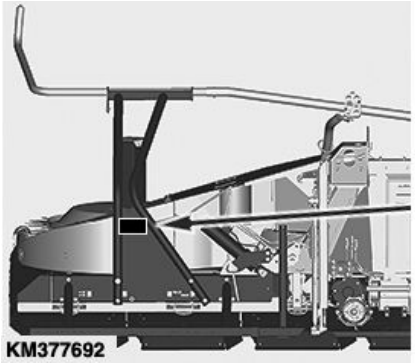


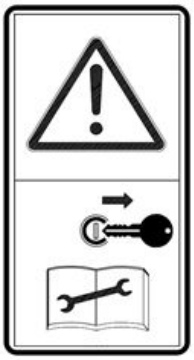
KM377691 —UN—26APR19

KM00321,0000944 -80-26APR19-1/1

Onarım ve Koruyucu Bakım

Ayar, onarım ve bakım çalışmalarına başlamadan önce, traktörün yem hasat makinesini durdurun ve kontak anahtarını çıkartın.





KM377692 —UN—26APR19

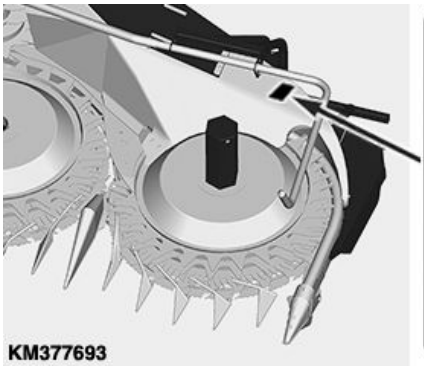
KM00321,0000945 -80-26APR19-1/1

Döner Bıçaklar

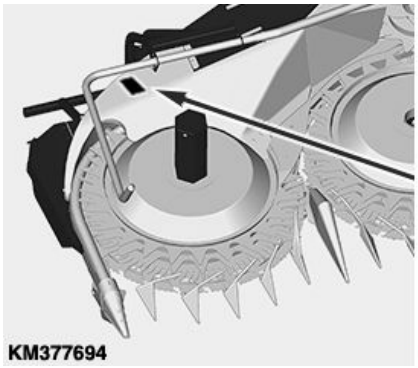
Hareketli hiçbir makine parçasına dokunmayın. Hareketli parçaların tümü durana dek bekleyin.

Makine kapatıldığında döner bıçaklar hemen durmaz.

Döner bıçaklar hareketli oldukları süre boyunca kolları, bacakları veya bol kıyafetleri yakalayabilir ve ağır yaralanmalara neden olabilir.



KM377693 —UN—26APR19



KM377694 —UN—26APR19

KM00321,0000946 -80-26APR19-1/1

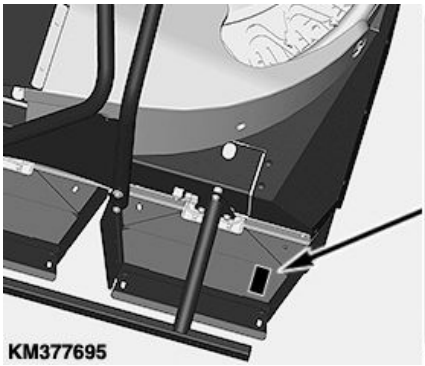
StalkBuster™ Malçlama Üniteleri

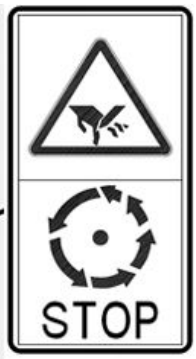
NOT: Sekiz StalkBuster™ malçlama ünitesi monte edilmiştir.

Stalkbuster™ malçlama üniteleri dönmektedir. Hareketli hiçbir makine parçasına dokunmayın. Hareketli parçaların tümü durana dek bekleyin.

Makine kapatıldığında StalkBuster™ malçlama üniteleri hemen durdurulamaz.

StalkBuster™ malçlama üniteleri, hareketli oldukları süre boyunca kolları, bacakları veya bol kıyafetleri yakalayabilir ve ağır yaralanmalara neden olabilir.





KM377695 —UN—26APR19

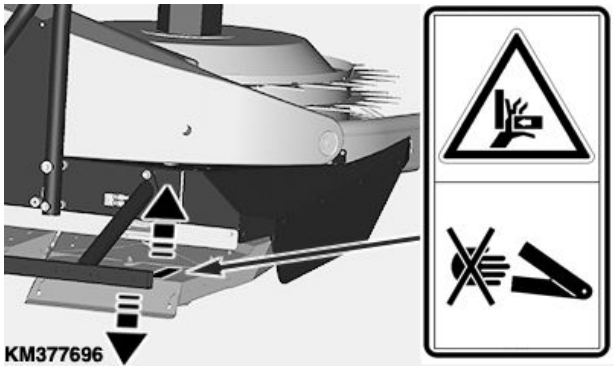
Devamı arka sayfada

KM00321,0000A7A -80-13MAY20-1/2

StalkBuster™ malçlama üniteleri pnömatik basınç ile döner.

StalkBuster™ malçlama üniteleri döndüğü süre boyunca asla ezilme tehlikesi bulunan alana girmeyin.

Ayarlama, tamir ve bakım çalışması yapılmadan önce pnömatik basıncı tahliye edin.

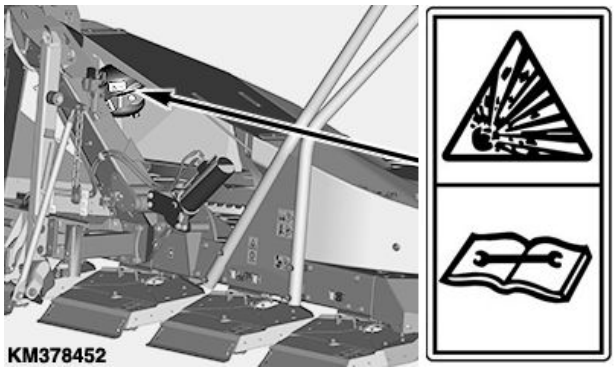


KM377696 —UN—26APR19

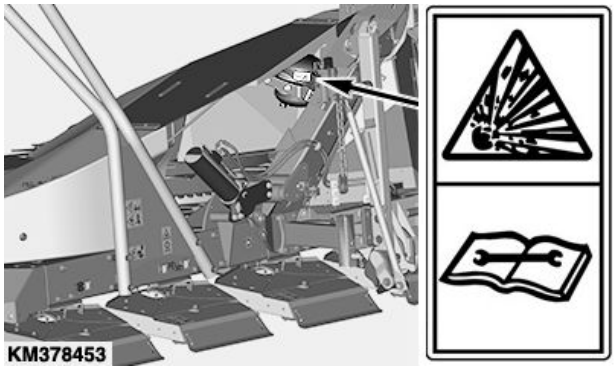
KM00321,0000A7A -80-13MAY20-2/2

Akümülatör - StalkBuster™ Malçlama Üniteleri

Basınçlı havadan kaynaklanan fiziksel yaralanmalara dikkat edin.



KM378452 —UN—26APR19



KM378453 —UN—26APR19

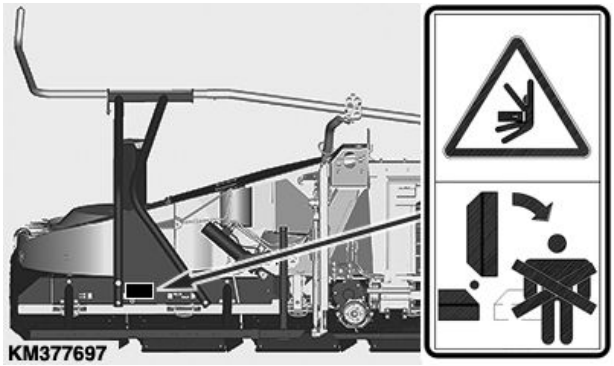
KM00321,000094D -80-22MAY19-1/1

Katlama Alanı

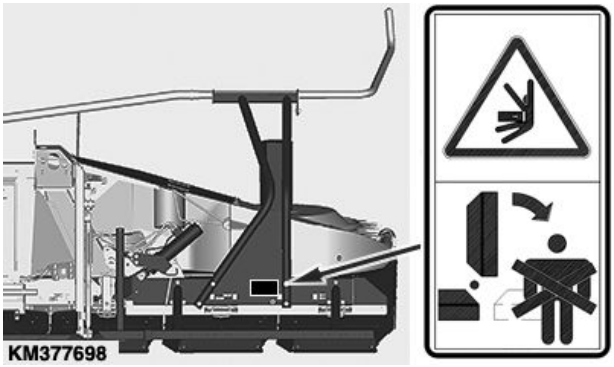
Döner hasat ünitesinin katlama alanından uzak durun.

Döner bıçaklı biçme ünitesini katlarken veya açarken katlama alanında kimsenin olmadığından emin olun.

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



KM377697 —UN—26APR19



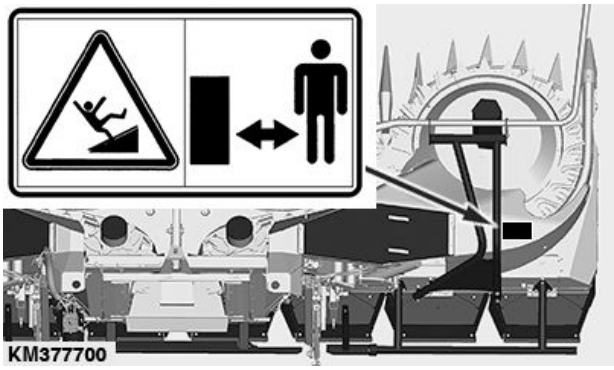
KM377698 —UN—26APR19

KM00321,0000947 -80-26APR19-1/1

Döner Hasat Ünitesinden Uzak Durun

TEHLİKE - hasat ön takımına yaklaşmayın. Hasat ön takımını bakıma almadan veya tıkanmaları temizlemeden önce, her zaman hasat ön takımının tahrik düzenini boşa alın, motoru durdurun ve kontak anahtarını çıkartın.

KM377699 —UN—26APR19



KM377700 —UN—26APR19

KM00321,0000949 -80-26APR19-1/1

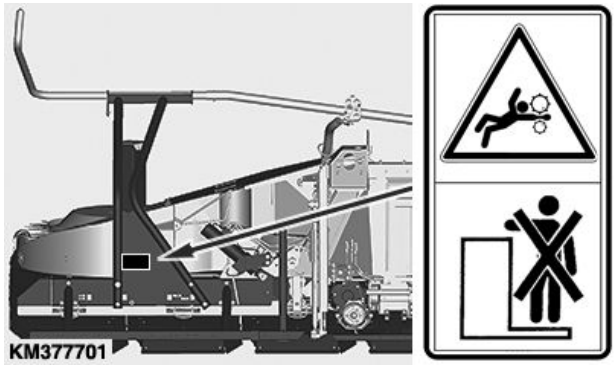
Döner Tamburlar

Kişisel yaralanmaları önlemek için dönen çıkrıklardan uzak durun.

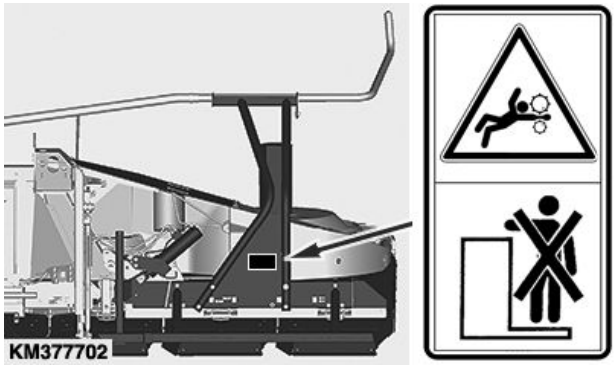
Kollar, bacaklar veya bol elbiseler çalışma halinde döner tamburlara yakalanabilir.

Her zaman döner çıkrıklar ile aranızda yeterli mesafe bırakın.

Hareketli parçaların tümü durana dek bekleyin.



KM377701 —UN—26APR19



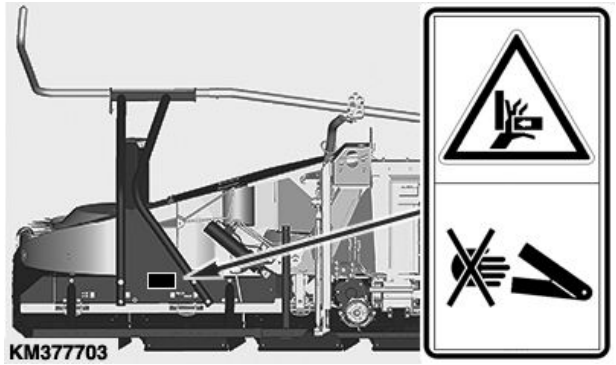
KM377702 —UN—26APR19

KM00321,000094A -80-26APR19-1/1

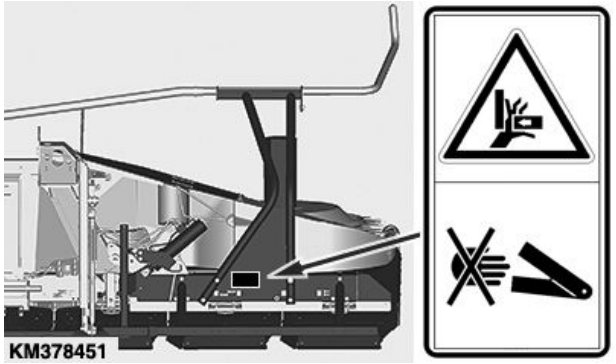
Katlanır Çatkı

Dış uç kısımlar hareket edebildiği süre boyunca asla ezilme tehlikesi bulunan alana girmeyin.

Ezilme tehlikesi olan alana girilmesi ağır yaralanmalara neden olabilir.



KM377703 —UN—26APR19



KM378451 —UN—26APR19

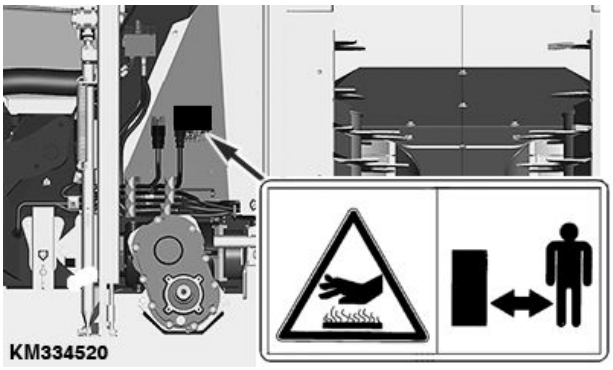
KM00321,000094B -80-26APR19-1/1

Giriş Şanzımanı

Giriş şanzımanı aşırı ısıya neden olabilir.

Sıcak yüzeyden uzak durun.

Sıcak yüzey ciddi yanıklara neden olabilir.



KM334520 —UN—16OCT17

KM00321,000094C -80-26APR19-1/1

Forklift ile Taşıma - Genel

DİKKAT: Döner hasat birimi bir forklift ile taşınıyorsa, aşağıdaki güvenlik talimatlarına uyun:

- **Sürücü eğitimli ve forklift kullanma yetkisine sahip olmalıdır.**
- **Döner hasat ünitesinin ağırlık gereksinimini karşılayan bir forklift kullanın ("Teknik Özellikler" bölümüne bakın).**
- **Uygun uzunlukta palet çatalları kullanın.**
- **Paleti, devrilmesini önlemek için forklifte zincir yardımıyla sabitleyin.**
- **Yağmur, buz ve kar palet çatallarındaki sürtünmeyi azaltabilir. Dikkatli sürün ve hızı çevre koşullarına göre ayarlayın.**

KM00321,0000C56 -80-26OCT21-1/1

Vinç ile Yükleme

Tablayı Bir Traversle Kaldırma

KM380937 —UN—28JUN19

A—Zincirler **B—Zincirler** **C—Travers**

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

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

ÖNEMLİ: Toplama tamburundaki kaldırma gözü somunları tamamen vidalanmış olmalıdır.

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

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

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A7B -80-13MAY20-1/2

Tablayı Opsiyonel Kaldırma Gözü Somun Kitiyle Kaldırma

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

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

Tablayı bir travers olmadan kaldırmak için özel bir kit gereklidir. Bu kitin kullanılması zorunludur ve iki ağır hizmet kaldırma gözü somunundan (A) oluşur.

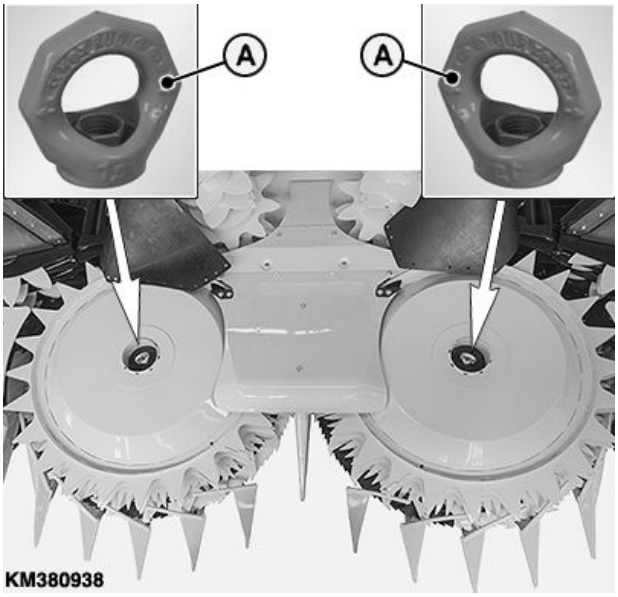
NOT: Bu kit yedek parça kanalından temin edilebilir. Kemper bayinizle irtibat kurun.

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

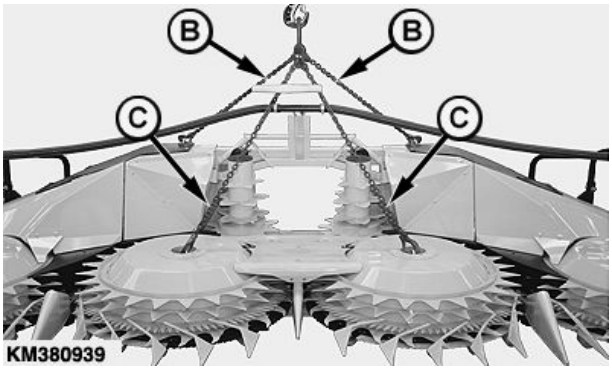
   ÖNEMLİ: Kaldırma gözü somunları (A) tamamen vidalanmış olmalıdır. Kaldırma gözü somunlarını (A) sadece elle sıkın.

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

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



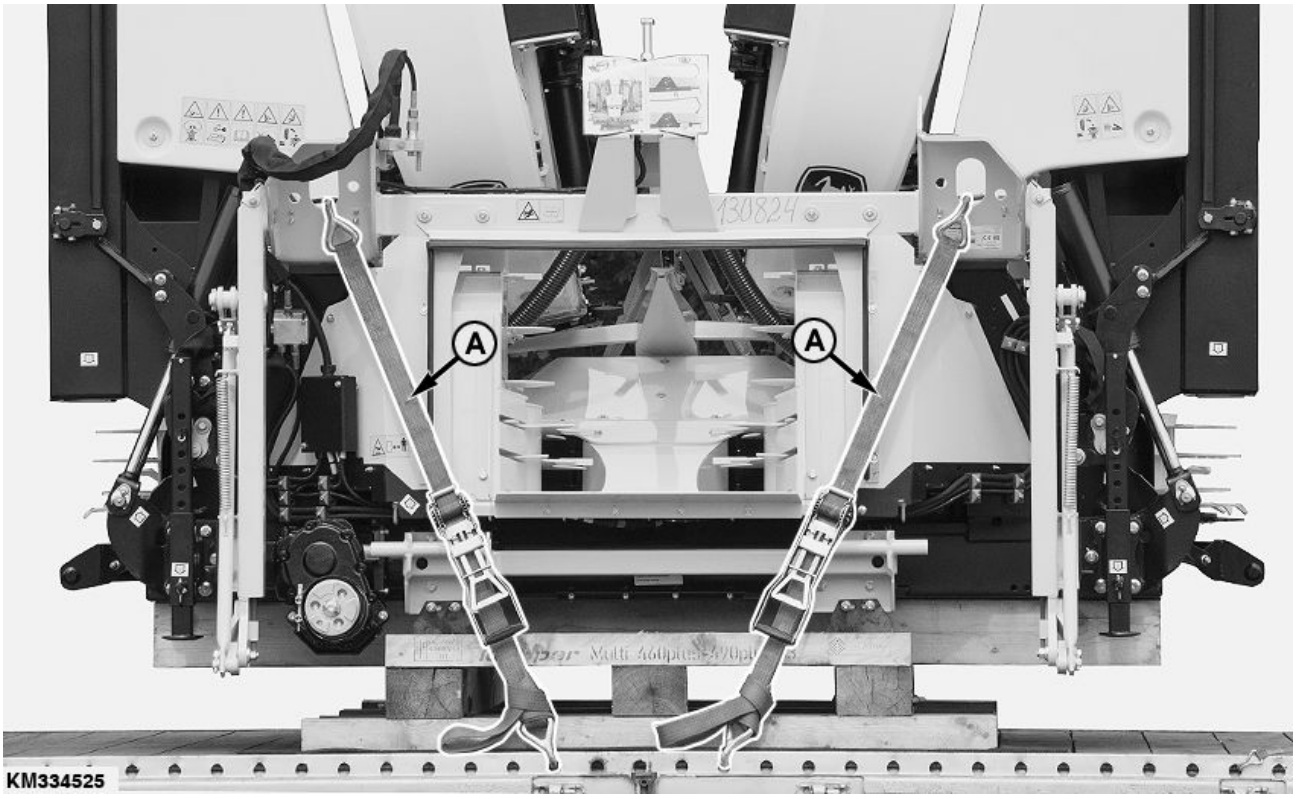
KM380938 —UN—28JUN19



KM380939 —UN—28JUN19

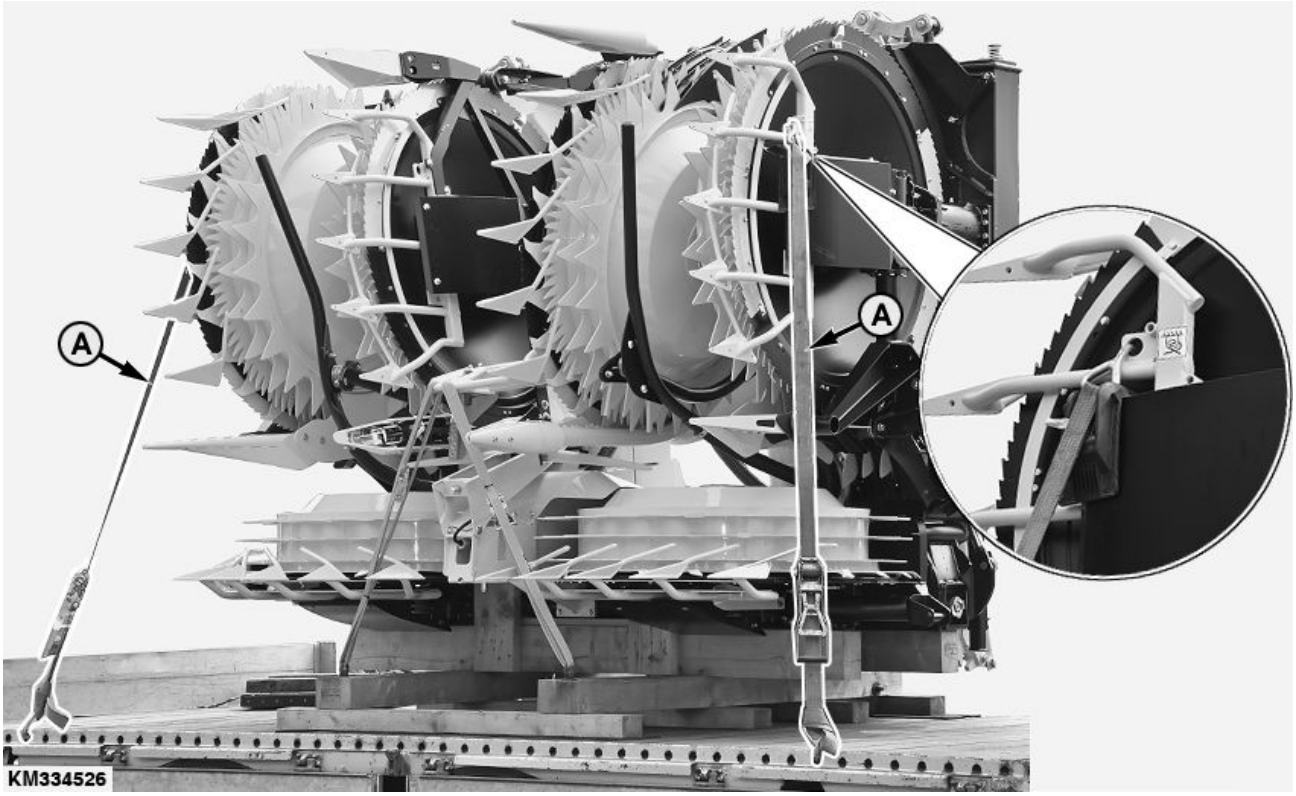
KM00321,0000A7B -80-13MAY20-2/2

Döner bıçaklı biçme ünitesinin nakliye için emniyete alınması (Bağlantı noktaları)



KM334525 —UN—24OCT17

Bağlantı Noktaları



KM334526 —UN—24OCT17

Bağlantı Noktaları

A—Germe kayışları

Devamı arka sayfada

KM00321,00006E3 -80-24OCT17-1/2

Döner bıçaklı biçme ünitesini her iki taraftan da gösterilen şekilde germe kayışları (A) ile sabitleyin. Aksesuarları ilave bir germe kayışı ile (opsiyonel) emniyete alın.

KM00321,00006E3 -80-24OCT17-2/2

Döner Hasat Biriminin Hazırlanması

Paketin Açılması

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

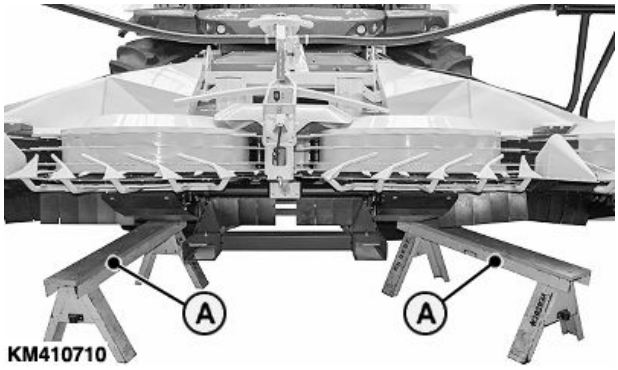
KM00321,0000038 -80-01SEP08-1/1

Yükseltilmiş Döner Hasat Birimi Altında Çalışma

DİKKAT: Yükseltilmiş bir döner hasat birimi altında çalışmadan önce kesici başlığı yanlışlıkla indirilmeye karşı sabitleyin.

Ayrıca destek blokları (A) kullanın.

A—Destek Blokları



KM410710 —UN—13MAY20

KM00321,0000A80 -80-13MAY20-1/1

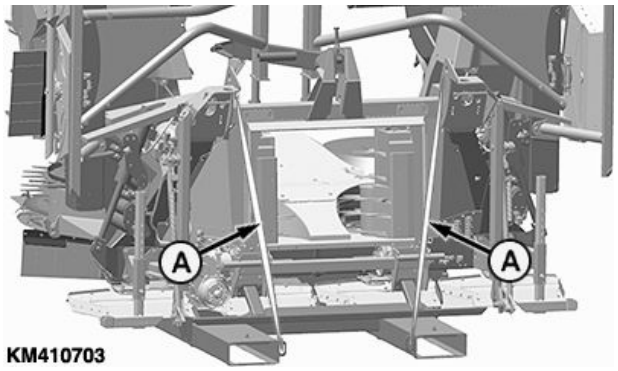
Taşıma Paletinin Çıkarılması

1. Taşıma bağcıklarını (A) çıkarın.
2. Döner hasat birimini kaldırın.

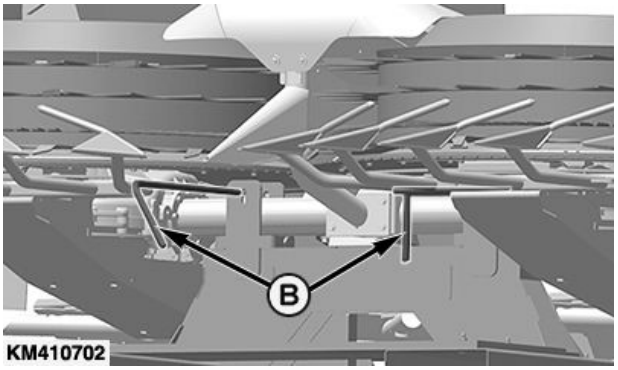
ÖNEMLİ: Döner hasat birimini indirilmeye karşı sabitlemek için bu bölümdeki "Yükseltilmiş Döner Hasat Birimi altında Çalışma" bölümünde açıklanan adımları gerçekleştirin.

3. Taşıma paleti sepetinin önündeki pimleri (B) çıkarın.
4. Bir kaldırma aygıtı (D) kullanarak taşıma paletini (C) çıkarın.

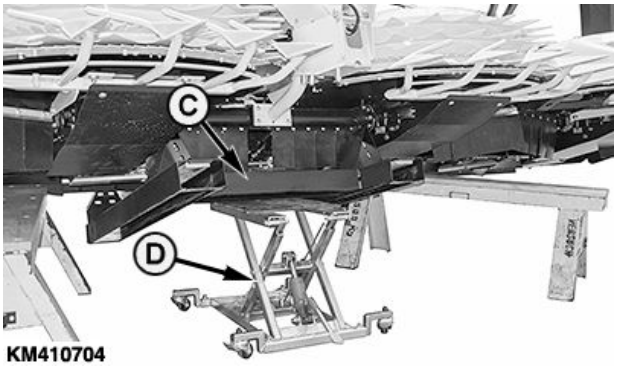
A—Taşıma Bağcıkları
B—Pim
C—Taşıma Paleti
D—Kaldırma Aygıtı



KM410703 —UN—07MAY20



KM410702 —UN—07MAY20



KM410704 —UN—07MAY20

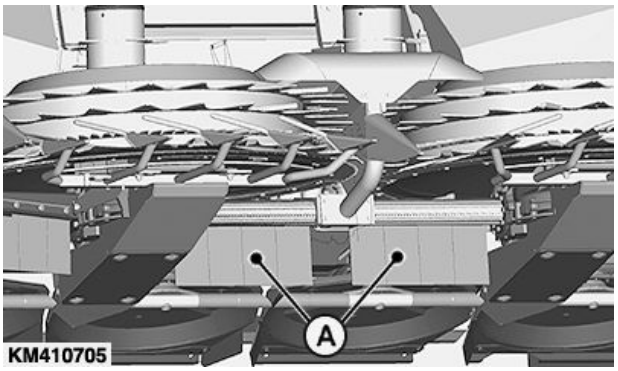
KM00321,0000AC1 -80-16JUN20-1/1

Toz Koruma Lastiklerini Monte Etme

NOT: Taşıma işlemiyle ilgili nedenlerden ötürü, iki orta toz koruma lastiği (A) ayrı olarak tedarik edilir ve ilk kullanımdan önce takılmalıdır.

Taşıma paleti çıkarıldıktan sonra iki orta toz korumasını (A) monte edin.

A—Toz Koruma Lastikleri



KM410705 —UN—08MAY20

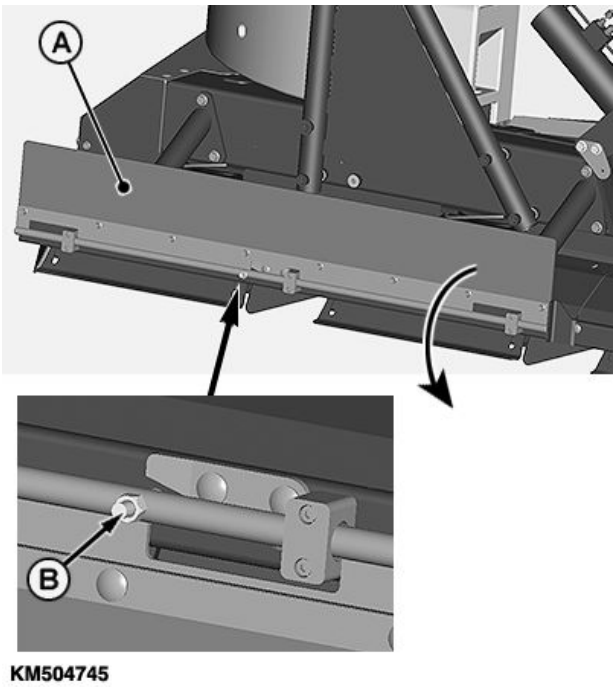
KM00321,0000AC2 -80-16JUN20-1/1

Dış Koruyucu Kapakları Çalışma Konumuna Ayarlama

NOT: İki dış koruyucu kapak (A) taşıma amacıyla yukarı katlanır.

1. Vidayı (B) sökün.
2. Dış koruyucu kapağı (A) ok yönünde aşağı doğru çalışma konumuna katlayın.

A—Koruyucu Kapak **B—Vida**

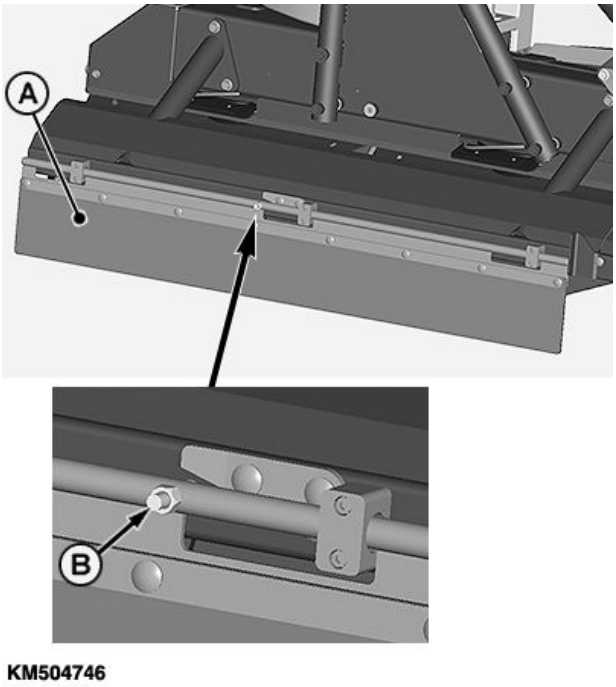


Taşıma Konumu

KM00321,0000BA5 -80-06MAY21-1/2

3. Vidayı (B) yeniden takın.
4. Prosedürü diğer tarafta tekrar edin.

A—Koruyucu Kapak **B—Vida**



Çalışma Konumu

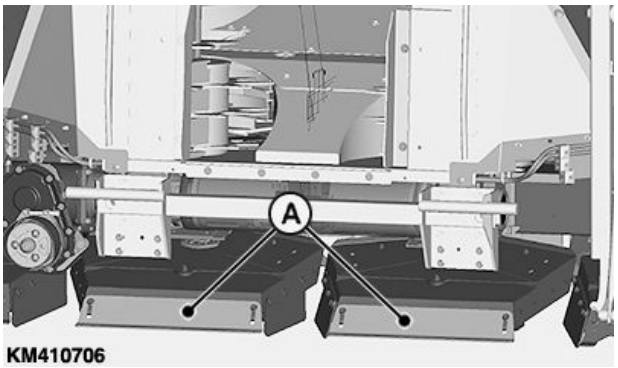
KM00321,0000BA5 -80-06MAY21-2/2

Orta StalkBuster™ Malçlama Ünitelerindeki Kazıyıcı Plakaların Yüksekliğini Ayarlama

NOT: Taşıma işlemiyle ilgili nedenlerden ötürü orta StalkBuster™ malçlama ünitelerindeki kazıyıcı plakaları (A) en yüksek konuma ayarlanmıştır.

Taşıma paleti çıkarıldıktan sonra kazıyıcı plakaları (A) ayarlanmalıdır. "Çalışma" Bölümü'ndeki StalkBuster™ Kazıyıcı Plakaların Yüksekliğini Ayarlama başlığına bakın.

A—Kazıyıcı Plakası



KM410706 —UN—08MAY20

KM378479 —UN—10OCT19

KM00321,0000AC3 -80-17JUN20-1/1

İç Kızak Pabuçlarını Ayarlama

KM409031 —UN—30MAR20

ÖNEMLİ: İç kızak pabuçları (A) ilk kullanımdan önce ayarlanmalıdır.

Kızak pabuçları (A) iki pozisyona ayarlanabilir (oklara bakın).

İç kızak pabuçlarını ayarlayın:

DİKKAT: Döner hasat birimini yanlışlıkla indirilmeye karşı sabitleyin. Bu bölümdeki "Yükseltilmiş Döner Hasat Birimi Altında Çalışma" başlığına bakın.

1. Vidaları gevşetin ve kızakları (A) dış konuma getirin (şekle bakın).
2. Vidaları takın ve sıkın.

KM409032 —UN—30MAR20

A—İç Kızak Pabuçları

KM00321,0000AC4 -80-16JUN20-1/1

CLAAS Silaj Makinesine Bağlanması

Uyumluluk Çizelgesi

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

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

Döner hasat birimi/CLAAS silaj makinesi uyumluluk çizelgesi

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

KM00321,0000CD5 -80-07MAR22-1/1

Lastik Kombinasyonları

NOT: Tablanın optimum açısı 10,5° ile 11,5° arasındadır.

Tabla üzerinde optimum açıyı elde etmek amacıyla silaj makinesi için aşağıdaki lastik kombinasyonları önerilir:

930-990 serisi silaj makineleri (tip 502)	
Ön lastik tipi	Arka lastik tipi
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

Bir lastik basıncı sistemi kullanırken daha büyük lastik kombinasyonları kullanmanız önerilir:

930-990 serisi silaj makineleri (tip 502)	
Ön lastik tipi	Arka lastik tipi
800/70 R 38 Mitas SFT	620/70 R 30 Mitas
900/60 R 38 Mitas CHO	620/70 R 30 Mitas

KM00321,0000CD6 -80-07MAR22-1/1

Hasat Makinesinin Dengelenmesi

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

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

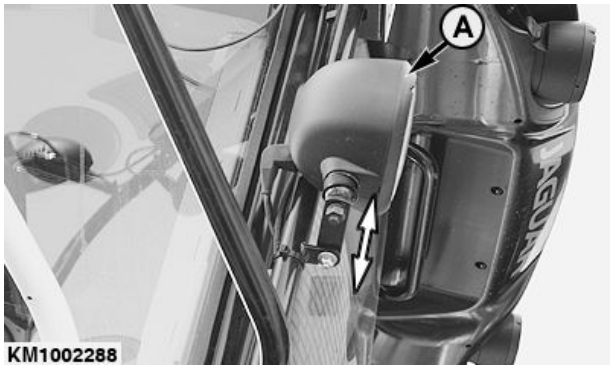
KM00321,0000204 -80-18AUG09-1/1

Silaj makinesi üzerindeki ek farların ayarlanması

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

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

A—Yardımcı farlar



KM1002288 —UN—07MAY12

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

Değişken Tabla Tahriki Bulunan Tip 502 Silaj Makinesine Bağlama

Claas tip 502 silaj makinelerine yönelik döner hasat birimleri, teknik olarak değişken tabla tahriği için kısmen hazırlanmıştır.

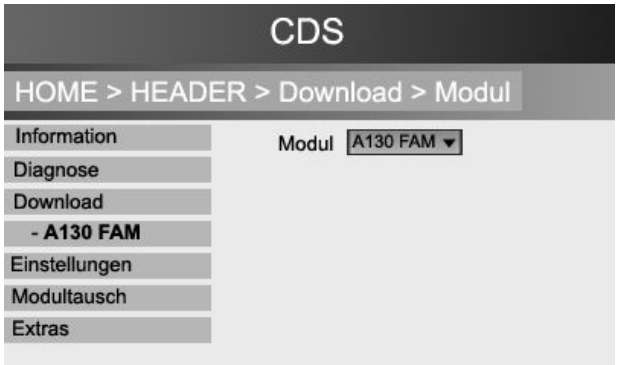
Buna ek olarak silaj makinesi yazılımında bazı programlama adımlarının gerçekleştirilmesi ve bunların Claas ile eşleşmesi gerekir. Bununla ilgili olarak Claas bayisi ile iletişime geçin.

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

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

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

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



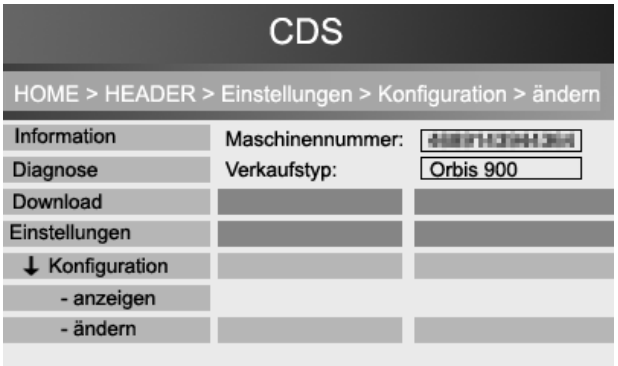
KM359969 —UN—22FEB19

Devamı arka sayfada

KM00321,0000AB5 -80-06MAY21-1/5

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

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



KM359968 —UN—22FEB19

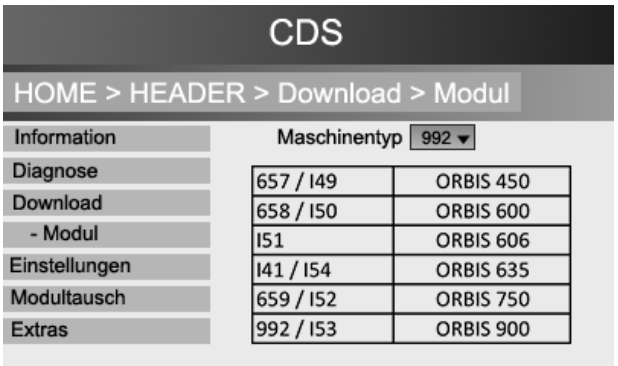
KM00321,0000AB5 -80-06MAY21-2/5

ÖNEMLİ: Aşağıdaki girdiler Claas tarafından yayınlanmalıdır.

5. Makinenin tipini seçerken eski Orbis tiplerini kullanın.

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

6. Biçme ekipmanının modeline bağlı olarak aşağıdaki ayarları seçin:



KM359967 —UN—22FEB19

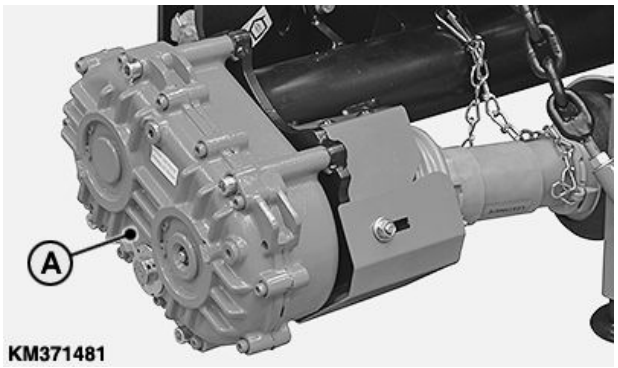
Döner hasat birimi modeli	Makine tipi	Şanzıman	Nakliye sistemi
460plus StalkBuster™ şasisiz	Orbis 600	3 hızlı şanzıman	Taşıma sistemi yok
460plus StalkBuster™ şasili	Orbis 750	3 hızlı şanzıman	Taşıma römorku

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

KM00321,0000AB5 -80-06MAY21-3/5

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

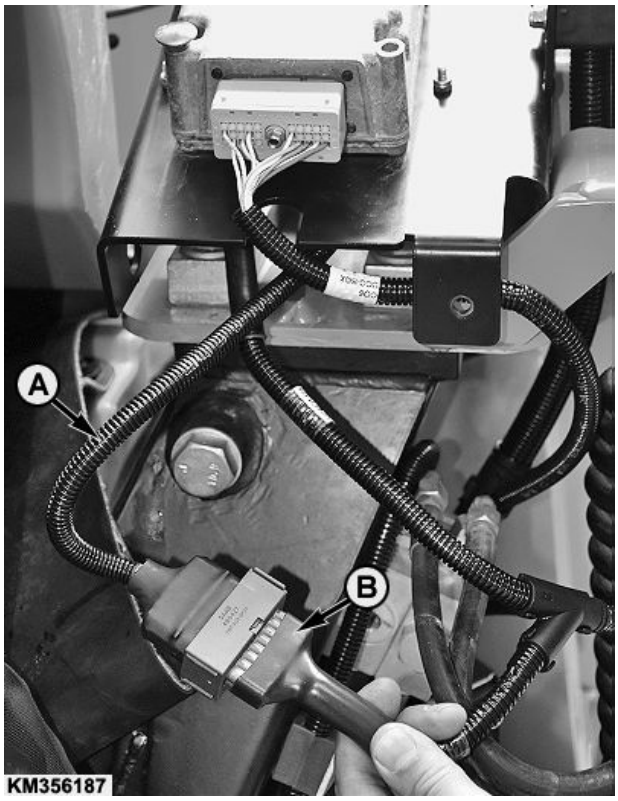
A—Çoklu Hıza Sahip Şanzıman



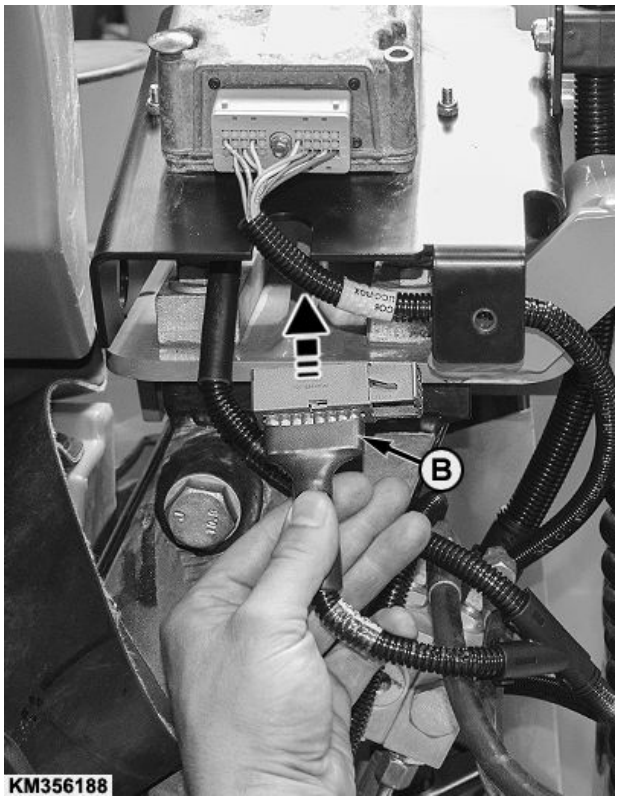
KM371481 —UN—14MAR19

Devamı arka sayfada

KM00321,0000AB5 -80-06MAY21-4/5



KM356187 —UN—02JUL18



KM356188 —UN—02JUL18

A—Adaptör Kablosu **B—Ana Kablo Demeti Bağlayıcısı**

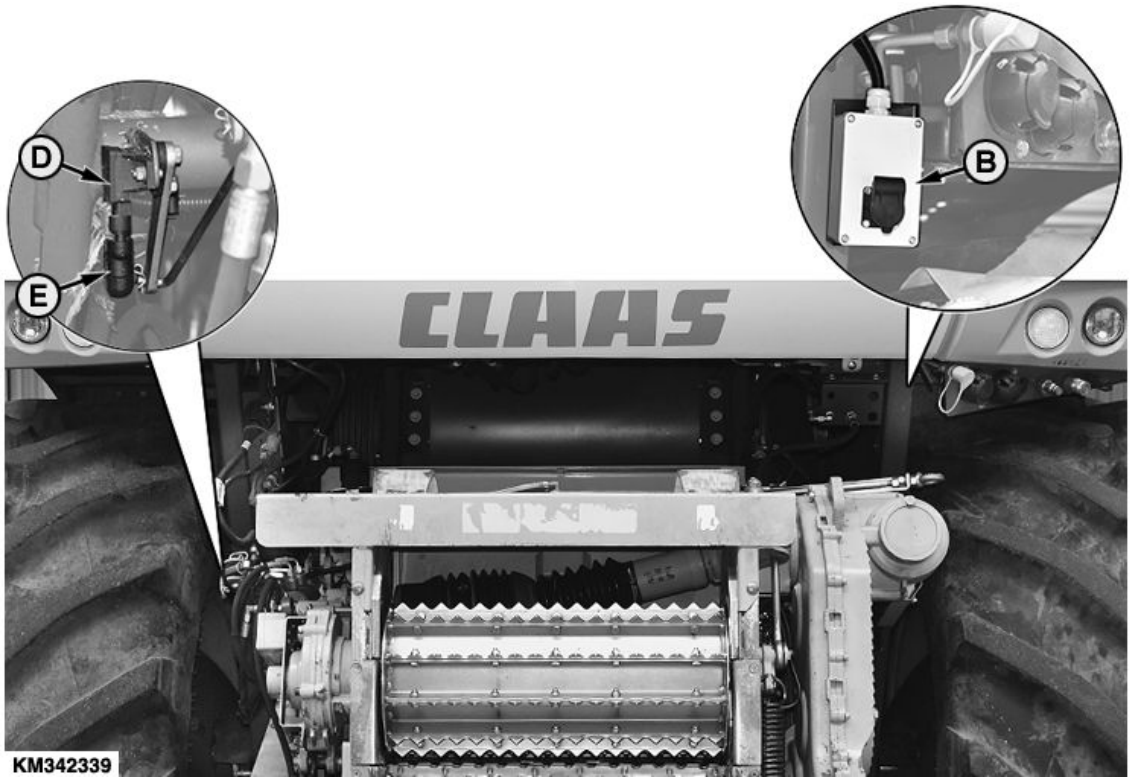
ÖNEMLİ: Bu adımı yalnızca fabrikada destek tekerleğinin takılması için donatılmış döner hasat birimlerinde gerçekleştirin.

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

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

KM00321,0000AB5 -80-06MAY21-5/5

Döner Hasat Biriminin Katlanma İşlevi için Ek Kablolama Tesisatını Takma



KM342339 —UN—03JUL18

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

- **Destek tekerleğinin takılması için donatılmış tüm döner hasat birimleri**

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

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

Bunu yapmak için aşağıdaki biçimde devam edin:

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

KM342337 —UN—02JUL18

A—Bağlayıcılar
B—Soket Çıkışı
C—Bağlantı Kablosu
D—Açı Sensörü
E—Bağlayıcı

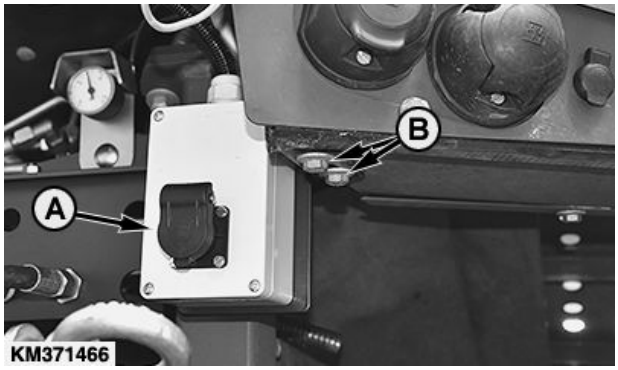
Devamı arka sayfada

KM00321,0000AB6 -80-10MAY21-1/3

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

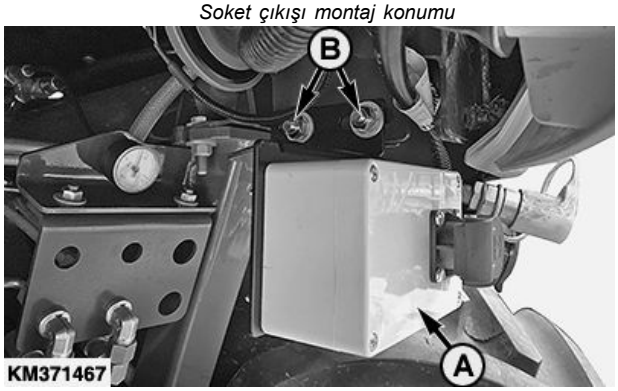
NOT: Soket çıkışının montaj konumu, silaj makinesinin modeline bağlı olarak değişiklik gösterir.

A—Soket Çıkışı **B—Vidalar**



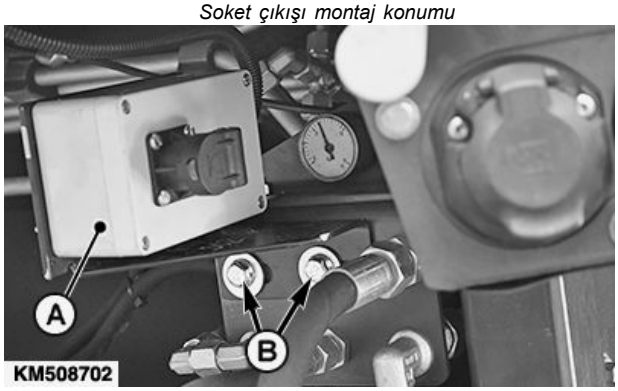
KM371466 —UN—08FEB19

Soket çıkışı montaj konumu



KM371467 —UN—08FEB19

Soket çıkışı montaj konumu



KM508702 —UN—06MAY21

Soket çıkışı montaj konumu

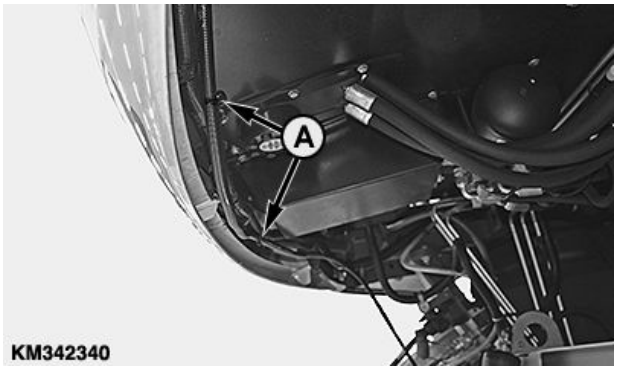
Devamı arka sayfada

KM00321,0000AB6 -80-10MAY21-2/3

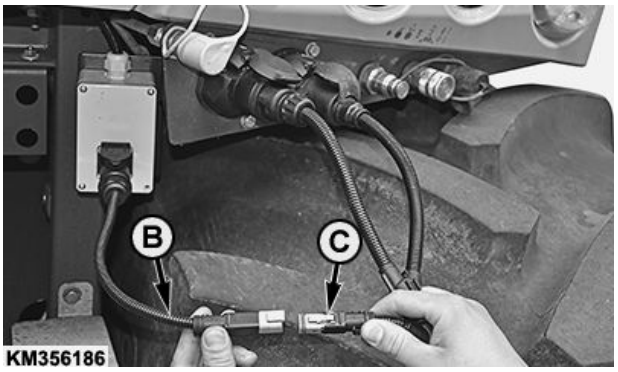
4. Ön kapağın arkasında yer alan kalan kabloları kablo bağlayıcısıyla (A) düzeltin.
5. Bağlantı kablosunu (B) soket çıkışına takın ve ana kablolama tesisatına (C) bağlayın.

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

A—Kablo Bağlayıcısı
B—Bağlantı Kablosu
C—Ana Kablolama Tesisatı



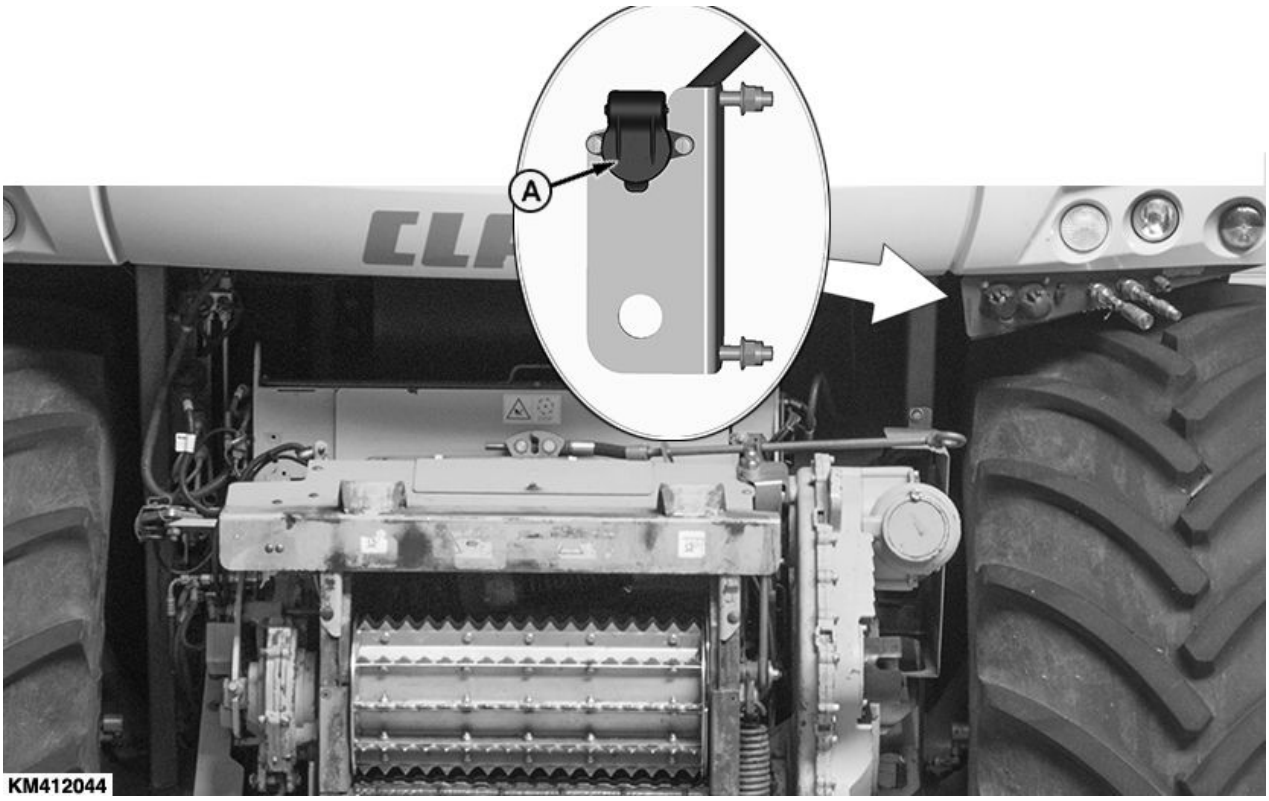
KM342340 —UN—02JUL18



KM356186 —UN—03JUL18

KM00321,0000AB6 -80-10MAY21-3/3

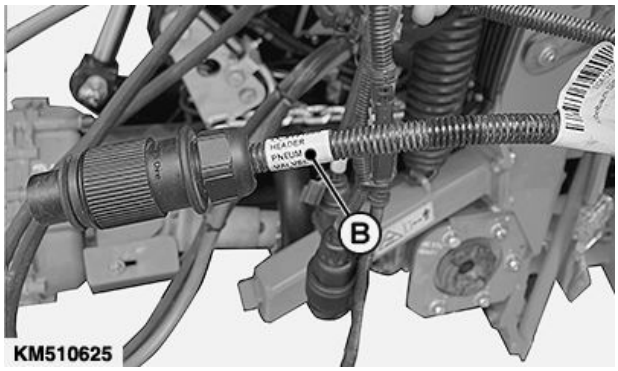
StalkBuster™ İşlevi İçin Ek Kablolama Tesisatının Takılması



KM412044 —UN—10JUN20

NOT: StalkBuster™ malçlama ünitelerinin kaldırılmasını ve indirilmesini kontrol etmek için harici katkı maddesi bitkisi sinyali kullanılır. Birlikte verilen soket çıkışına sahip kablolama tesisatı (A) bu amaçla takılmalıdır. Kablolama tesisatının güç kaynağı, sürücü kabininin arkasında bulunan ilgili fiş bağlantısı üzerinden kurulur.

1. Soketi (A) mevcut soketlerin yanına uygun bir konuma takın.
2. "Pnömatik valf ekipmanı" etiketli bağlayıcıyı (B) 3 bağlantı uçlu güç çıkışı soketine (A) takın.



KM510625 —UN—11MAY21

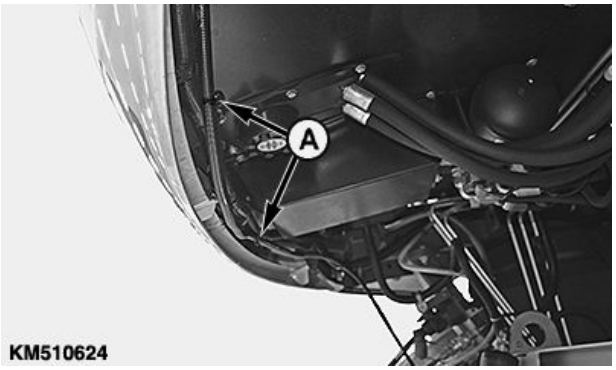
A—Soket Çıkışı **B—Bağlayıcı**

Devamı arka sayfada

KM00321,0000CD7 -80-08MAR22-1/3

3. Kabloyu (A) ön kapağın arkasındaki kablo bağlayıcıları ile sabitleyin ve sürücü kabinin arkasına doğru yönlendirin.

A—Kablo



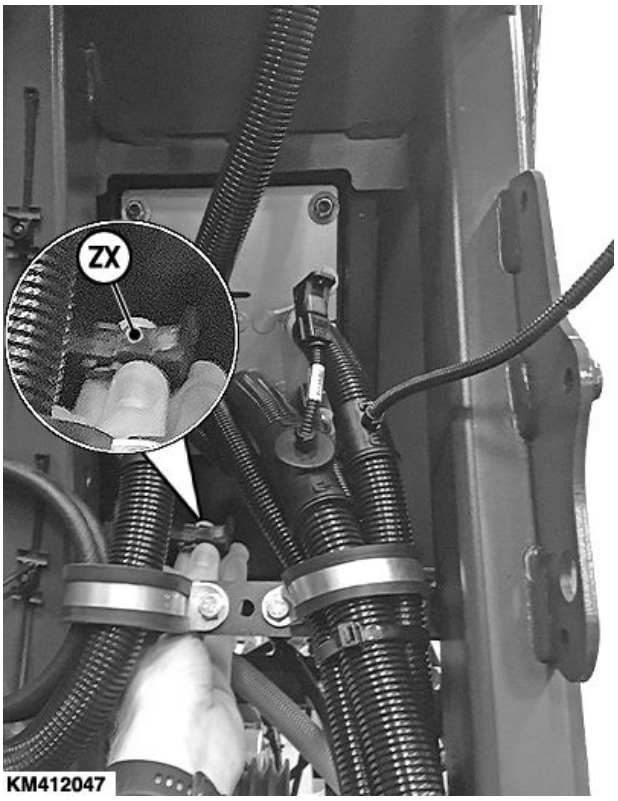
KM510624 —UN—11MAY21

KM00321,0000CD7 -80-08MAR22-2/3

4. Silaj makinesinin sağ tarafındaki kapağı açın.
5. Kablolama tesisatını "ZX" etiketli 2 pimli bağlayıcıya bağlayın.

NOT: Farklı fiş tipleri için temin edilen adaptör kablosunu kullanın.

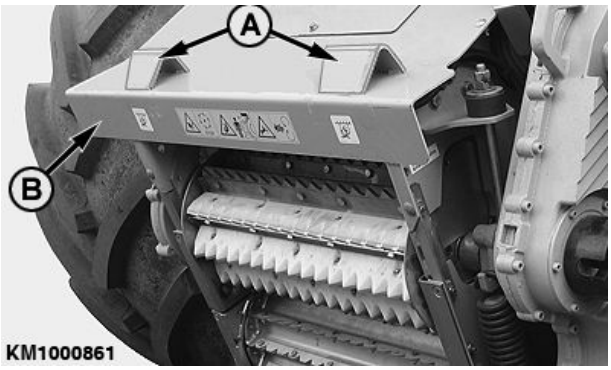
ZX—Harici katkı maddesi bitkisi için fiş bağlantısı



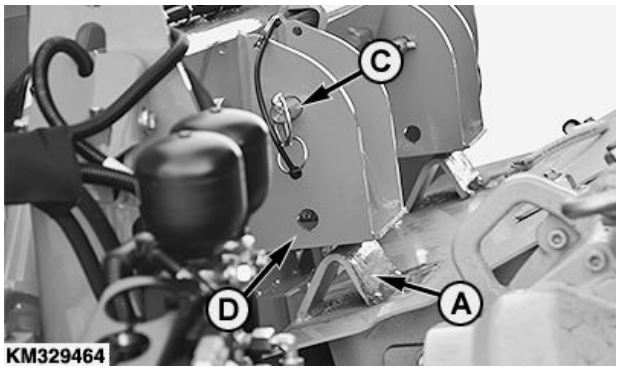
KM412047 —UN—06MAY21

KM00321,0000CD7 -80-08MAR22-3/3

CLAAS Silaj Makinelerinin Takılması



KM1000861 —UN—25MAY09

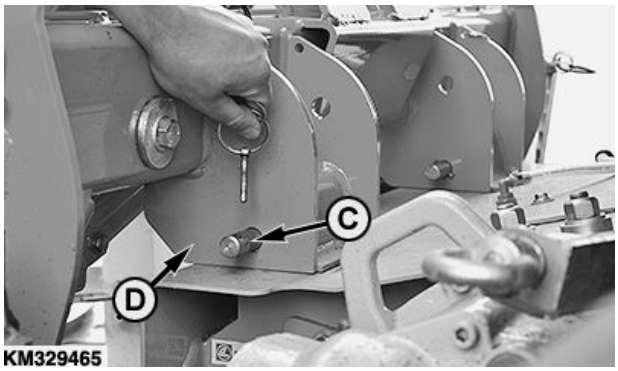


KM329464 —UN—29SEP17

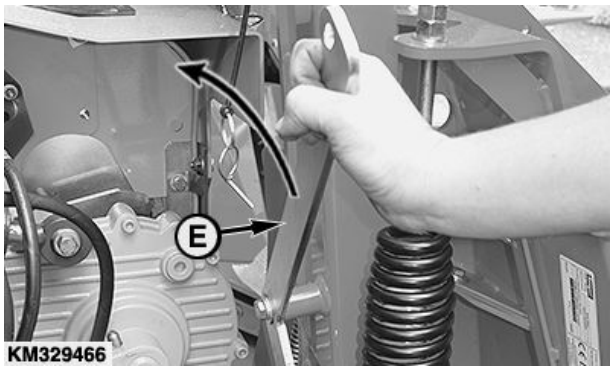
1. Alıcı çeneleri (A) bağlantı şasesinin braketlerine (D) çıkana kadar silaj makinesini döner hasat biriminin çatkısına yaklaştırın.
2. Her iki taraftaki pimleri (C) sökün.
3. Döner hasat biriminin alıcı çeneleri (A) braketlerin (D) içine girene kadar ön kapağı (B) kaldırın.
4. Pimi (C) takarak üst yatak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

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

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



KM329465 —UN—09OCT17



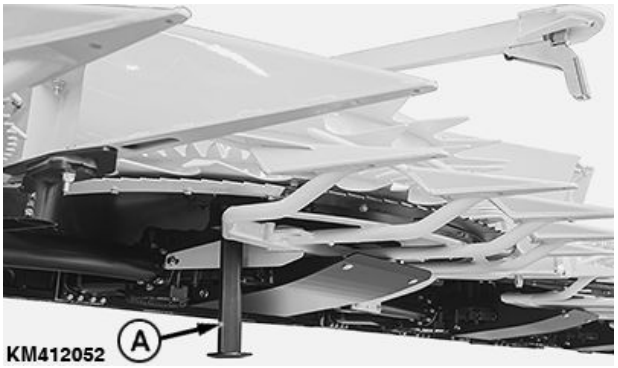
KM329466 —UN—29SEP17

Devamı arka sayfada

KM00321,0000BAE -80-10MAY21-1/2

5. Sağ ve sol tarafta krikolu dayanakları (A) makinenin önünden çıkarın ve bunları dış besleme çubuklarında bulunan tutuculara (B) yerleştirin.

A—Krikolu Dayanak **B—Tutucu**



KM412052 —UN—24JUN20

KM412053 —UN—24JUN20

KM00321,0000BAE -80-10MAY21-2/2

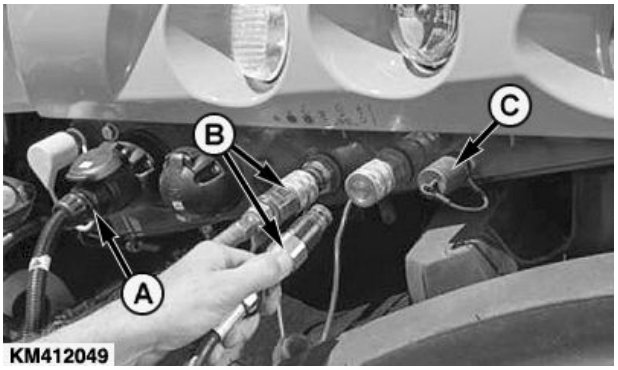
Elektrikli Bağlayıcıları Silaj Makinesine Bağlama

13 kutuplu bağlayıcıyı (A) silaj makinesinin soketine bağlayın.

Hidrolik hortumlarını (B) hızlı kaplinlerle silaj makinesi bağlayın.

Döner hasat biriminin pnömatik hortumunu silaj makinesinin sıkıştırılmış hava kaplinine (C) bağlayın.

A—13 pimli Bağlayıcı
B—Hidrolik Hortumları
C—Sıkıştırılmış Hava Kaplini



KM412049 —UN—15JUN20

KM00321,0000AB8 -80-15JUN20-1/1

Çok Hızlı Dişli Kutusuna ve Hızlı Kapline Sahip Döner Hasat Birimleri

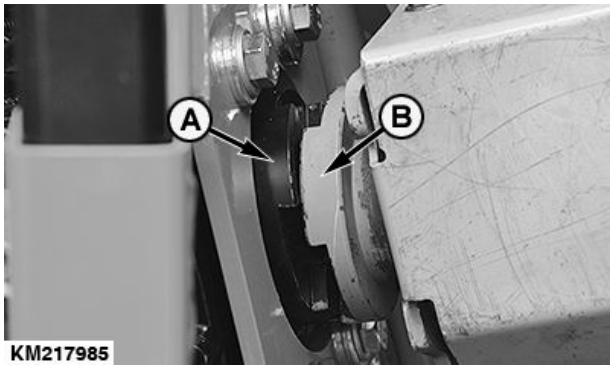
Hızlı kaplinin ayarlanması (sadece ilk kullanım için)

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

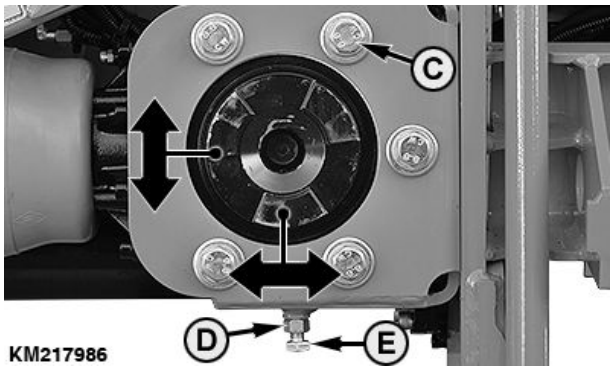
Teknik özellik belirtimi

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

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



KM217985 —UN—15SEP14



KM217986 —UN—15SEP14

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

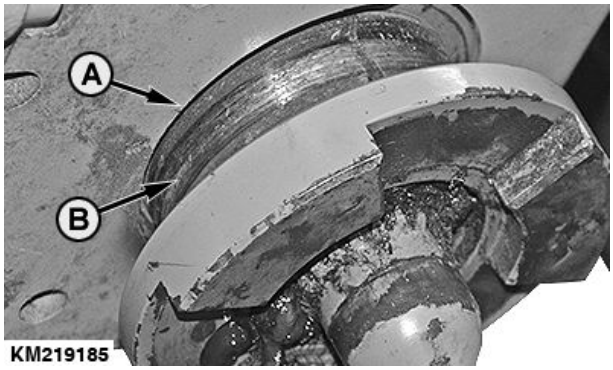
Hızlı kaplinin eksensel yönde ayarlanması

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

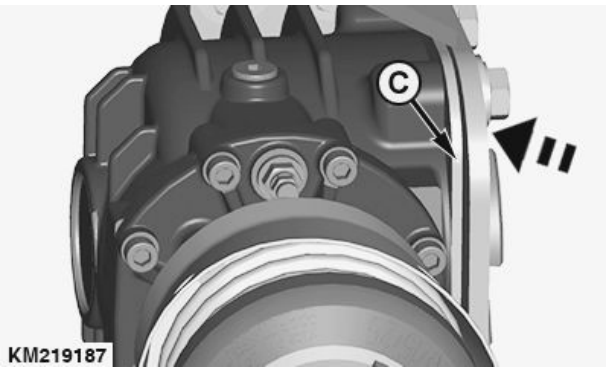
DİKKAT: Yangın riski - Hatalı ayar, uçuşan kıvılcımlara neden olabilir!

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

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



KM219185 —UN—15SEP14



KM219187 —UN—15SEP14

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

Döner Hasat Biriminin Çıkarılması

ÖNEMLİ: Döner hasat birimini çıkarmadan önce döner hasat biriminin tüm hidrolik fonksiyonlarının serbest bırakılmış olduğundan emin olun.

Aşağıdaki talimatları uygulayın:

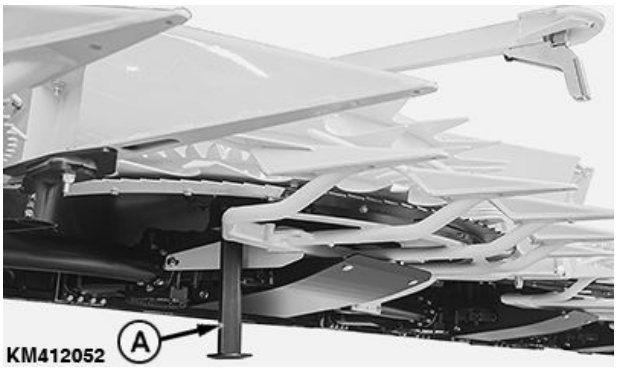
1. Tüm fiş bağlantılarını silaj makinesinden ayırın.

KM508704 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAF -80-10MAY21-1/5

2. Sağ ve sol tarafta krikolu dayanakları (A) makinenin ön kısmının altına takın.

A—Krikolu Dayanak

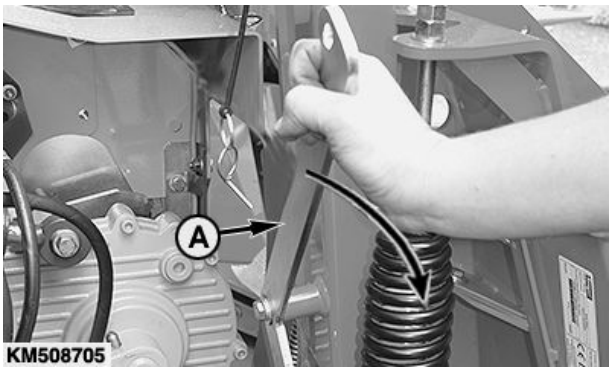


KM412052 —UN—24JUN20

KM00321,0000BAF -80-10MAY21-2/5

3. Alt kilidi açmak için seviyeyi (A) ok yönünde hareket ettirin.

A—Kol



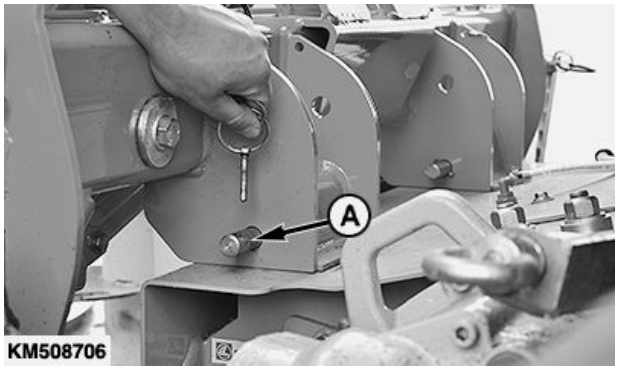
KM508705 —UN—10MAY21

Devamı arka sayfada

KM00321,0000BAF -80-10MAY21-3/5

4. Pimi (A) sökün.

A—Pim



KM508706 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAF -80-10MAY21-4/5

5. Silaj makinesinin ön korumasını indirin ve döner hasat biriminin bağlantı şasesinden çıkarın.

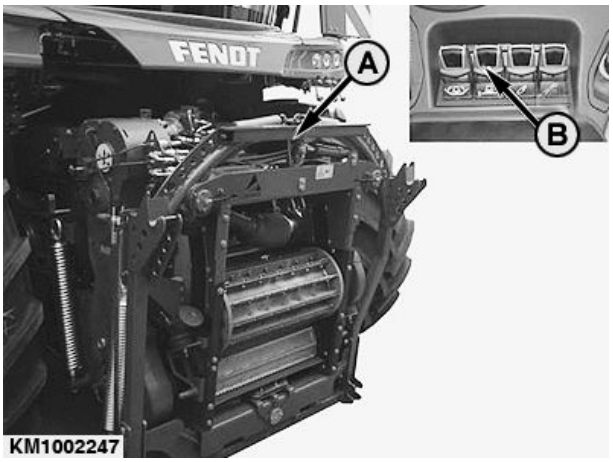
KM510622 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAF -80-10MAY21-5/5

Salınımlı Çatkının Hizalanması

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

A—Salınımlı Gövde **B—Doğrusal Modül**



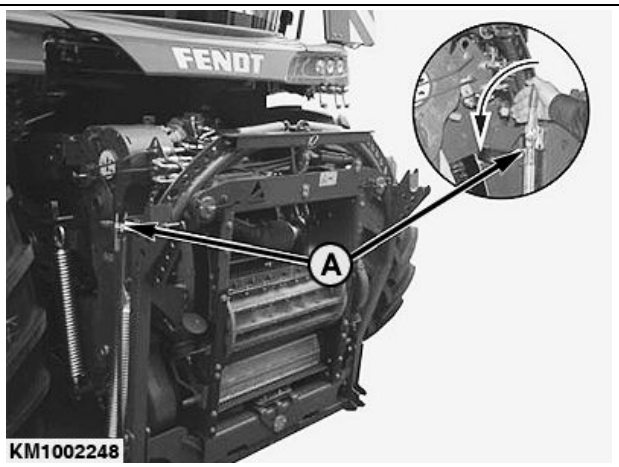
KM1002247 —UN—23MAR12

KM00321,0000A81 -80-13MAY20-1/1

Döner Hasat Ünitesinin FENDT Yem Hasat Makinesine Takılması

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

A—Germe Kolu

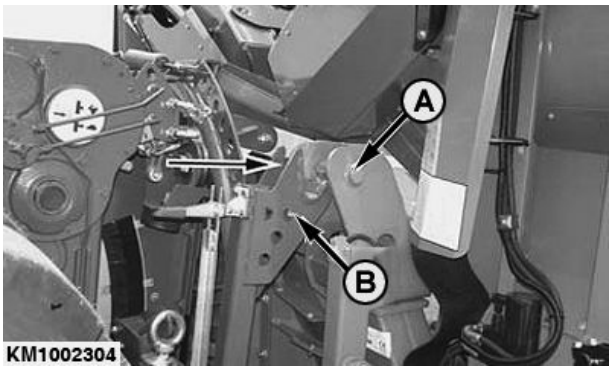


KM1002248 —UN—23MAR12

KM00321,0000A82 -80-14MAY20-1/8

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

A—Pim **B—Alıcı Çeneleri**



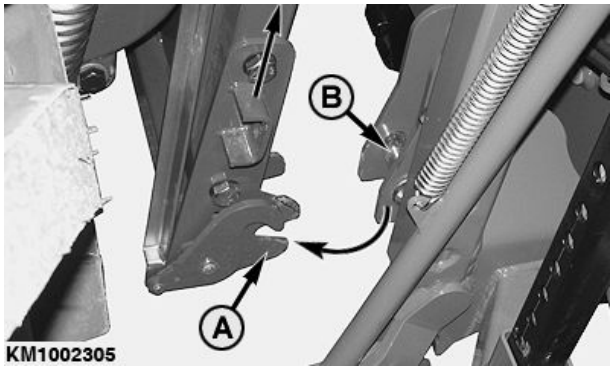
KM1002304 —UN—11JUN12

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A82 -80-14MAY20-2/8

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

A—Sürgüler **B—Pim**

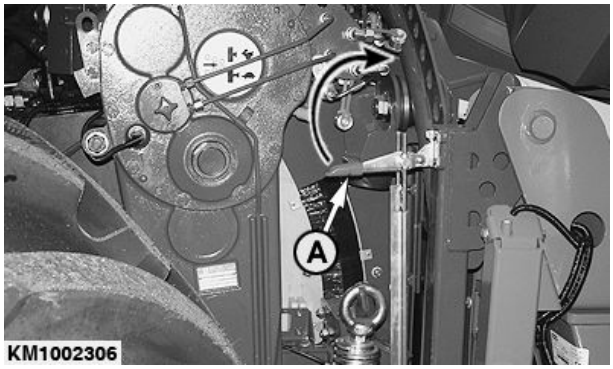


KM1002305 —UN—12JUN12

KM00321,0000A82 -80-14MAY20-3/8

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

A—Germe Kolu

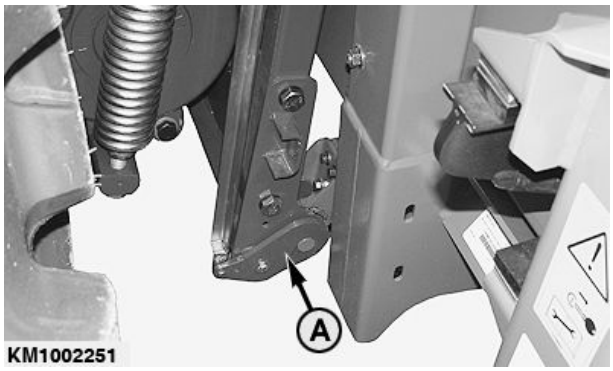


KM1002306 —UN—12JUN12

KM00321,0000A82 -80-14MAY20-4/8

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

A—Kilitleme Kancası



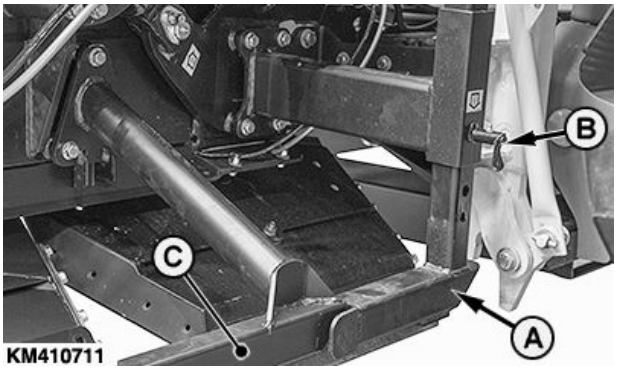
KM1002251 —UN—23MAR12

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A82 -80-14MAY20-5/8

8. Sol ve sağ tarafta krikolu dayanağı (A) koruyucu boru (C) ile aynı yüksekliğe getirin.
9. Krikolu dayanağı (A) yay yüklemeli pim (B) ile sabitleyin.

A—Krikolu Dayanak
B—Yay Yüklemeli Pim
C—Koruyucu Boru



KM410711 —UN—13MAY20

KM00321,0000A82 -80-14MAY20-6/8

10. Pnömatik hortumu çıkışa (A) bağlayın.

A—Çıkış

KM412035 —UN—14MAY20

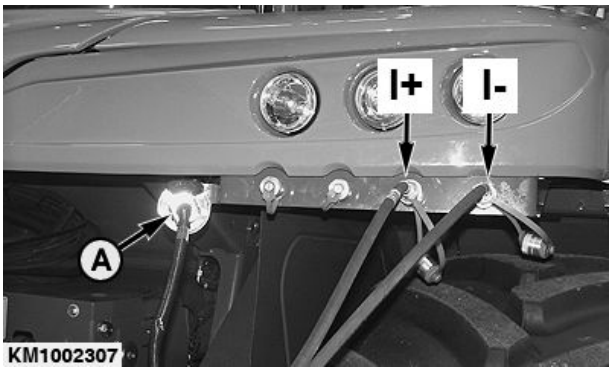
KM00321,0000A82 -80-14MAY20-7/8

11. **Hidrolik Hortumları ve Kablolama Tesisatını Bağlama**

Silaj makinesinin hidrolik çıkışları numaralandırılmıştır. Döner hasat ünitesinin numaralı hidrolik hortumlarını yem hasat makinesinin ilgili hidrolik çıkışlarına bağlayın.

Kablolama tesisatını (A) silaj makinesinin elektrik soketine bağlayın.

A—Kablolama Tesisatı

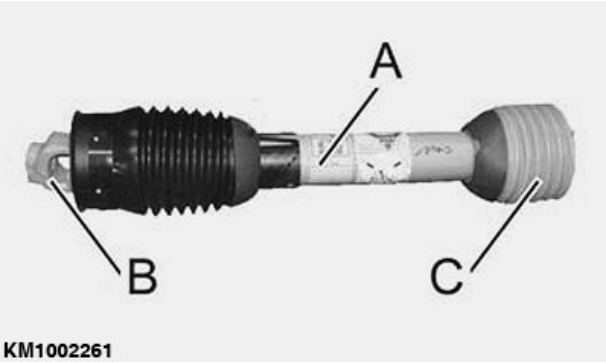


KM1002307 —UN—13JUN12

KM00321,0000A82 -80-14MAY20-8/8

Güç İletim Dizisi

A—Güç İletim Dizisi
B—Tabla Ucu
C—Silaj Makinesi Ucu



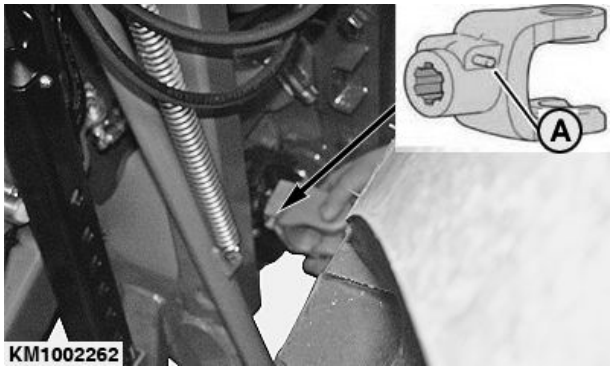
KM1002261 —UN—29MAR12

KM00321,0000A83 -80-14MAY20-1/1

Güç İletim Dizisini Bağlama

1. Kayar pime (A) bastırın ve kayar pim (A) halka biçimindeki oluğa oturana kadar eklemi döner hasat birimindeki dişli milin üzerine kaydırın.

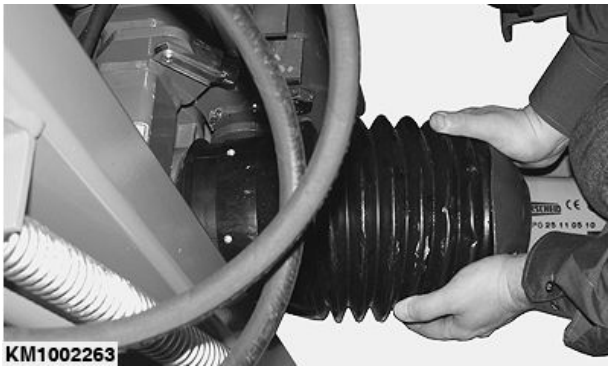
A—Kayar Pim



KM1002262 —UN—29MAR12

KM00321,0000A84 -80-14MAY20-1/3

2. Yerine oturana kadar koruma kapağını eklem üzerinden kaydırın.



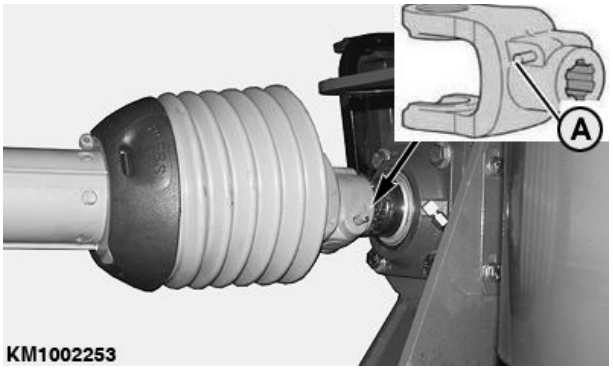
KM1002263 —UN—29MAR12

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A84 -80-14MAY20-2/3

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

A—Kayar Pim



KM1002253 —UN—29MAR12

KM00321,0000A84 -80-14MAY20-3/3

Hidrolik Sistemin Değiştirilmesi

Bilyalı valfi (A) ilgili tabladaki pozisyona getirin.

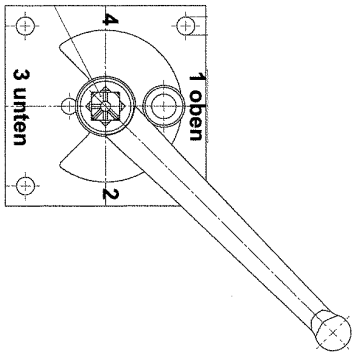
KM1002264 —UN—29MAR12

KM00321,0000A85 -80-14MAY20-1/2

Bilyalı valf pozisyonları

1— Mısır İçin Pozisyon **2— Ot İçin Pozisyon**

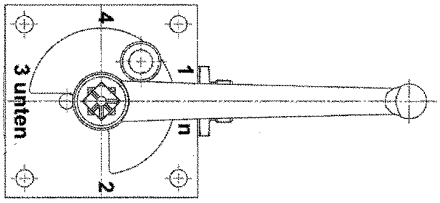
1



KM1002265

KM1002265 —UN—29MAR12

2



KM1002266

KM1002266 —UN—29MAR12

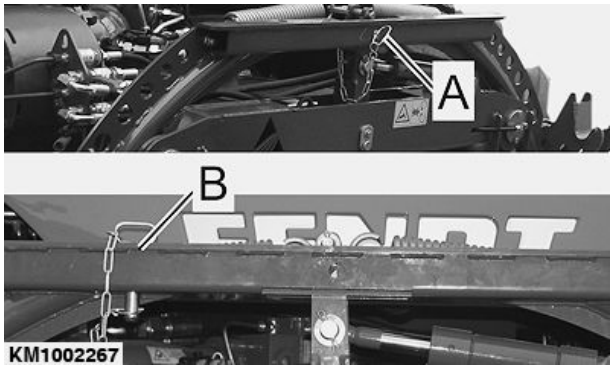
KM00321,0000A85 -80-14MAY20-2/2

Salınımlı Çatkı Kilidinin Açılması

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

NOT: Salınımlı gövdenin kilidi artık açılmıştır.

A—Kilitleme Pimi **B—Delik**



KM1002267 —UN—29MAR12

KM00321,0000A86 -80-14MAY20-1/1

Döner Hasat Biriminin Çıkarılması

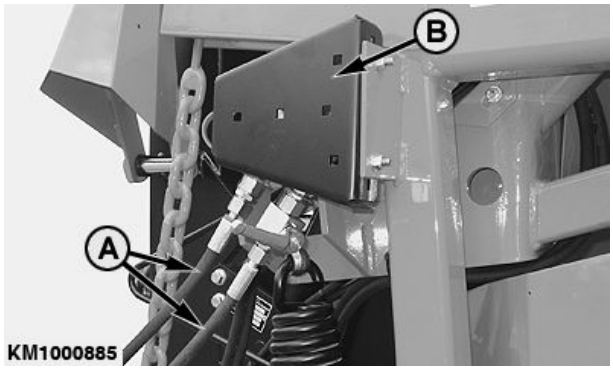
NOT: Döner hasat birimini aşağı ayarlamadan önce katlayın.

1. Döner bıçaklı biçme ünitesini yere indirin.
2. Silaj makinesinin motorunu kapatın, anahtarı kontaktan çıkarın ve el freninin çekin.
3. Pnömatik hortumu, elektrikli bağlayıcıları ve hidrolik hortumlarını (A) silaj makinesinden ayırın ve verilen brakette (B) saklayın.
4. Tahrik milini çekip çıkarın.

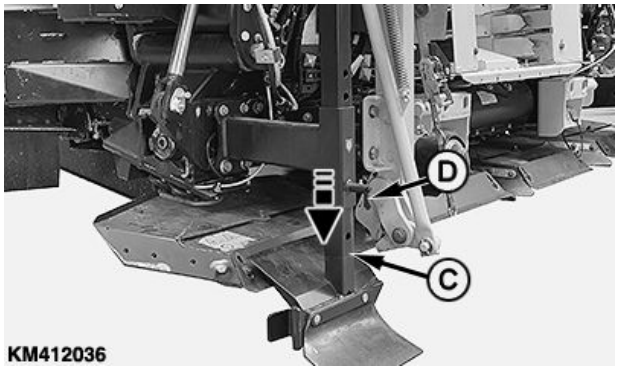
   NOT: Döner hasat ünitesini daha sonra bir yem hasat makinesine takılabilecek yükseklikte bırakın. Asla çok düşük bir yükseklik seçmeyin.

5. Silaj makinesini çalıştırın ve bölücüler zemine temas edene kadar döner hasat birimini indirin.
6. Sağda ve solda krikolu dayanakları (C) indirin ve uygun bir yükseklikte kilitleyin. Bunu yapmak için yay yüklemeli pimi (D) çıkarın ve krikolu dayanak doğru yüksekliğe geldiğinde yeniden yerine geçmesine izin verin.
7. Ekleme çerçevesi üzerindeki braketleri açın.
8. Besleme silindiri dış gövdesini boşaltın ve döner hasat biriminin ekleme çerçevesinden çıkarın.

A—Hidrolik Hortumları **C—Krikolu Dayanak**
B—Braket **D—Yay Pim**



KM1000885 —UN—27MAY09



KM412036 —UN—14MAY20

KM00321,0000ABA -80-15JUN20-1/1

Taşıma

Taşıma Bilgileri

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

ÖNEMLİ: Silaj makinesini karayollarında sürerken yereldeki resmi düzenlemelere uymak için ilgili silaj makinesinin Kullanıcı El Kitabı'na bakın.

Yerel karayolu yönetmeliklerine bağlı olarak konfor destek tekerleği kullanımı zorunludur.

Döner hasat birimi taşınacaksa önce birimi katlayın.

KM00321,000095A -80-27MAY19-1/1

Döner Hasat Birimini Katlama

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

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

Yerel düzenlemelere uygun olarak taşıma sırasında dış bölümleri katlayın.

KM00321,0000A88 -80-14MAY20-1/1

Etiketi Yapıştırma (Destek Tekerleğine Sahip Döner Hasat Birimleri)

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

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

KM225012

KM225012 —UN—02DEC14

KM00321,0000A89 -80-14MAY20-1/1

Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olan Döner Hasat Birimleri)

KM409023 —UN—20MAR20

A—Koruyucu perdeler

B—Pozisyon Lambaları/Dönüş Işıkları

C—Destek tekerleği

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

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

Pozisyon Lambaları ve Dönüş Lambaları:

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

KM00321,0000A8A -80-14MAY20-1/1

Karayollarında Sürüş (Konfor Destek Tekerleği Olmayan Döner Hasat Birimleri)

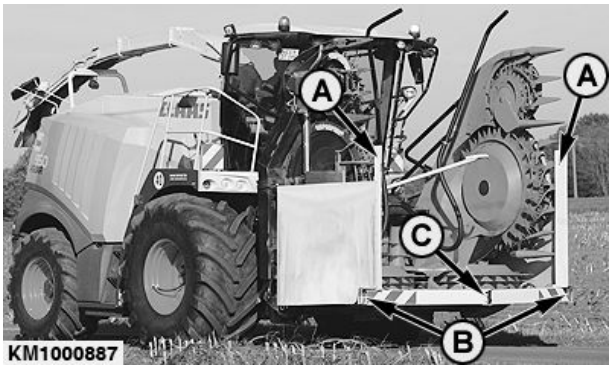
Kamuya ait yollarda giderken ekin ayırıcıların etrafındaki tüm alan koruyucu siper (A) ile kaplanmalıdır.

Koruyucu siper (A) takma sırası:

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

Yan lambalar ve göstergeler:

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



KM1000887 —UN—27MAY09

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

Yere olan mesafe:

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

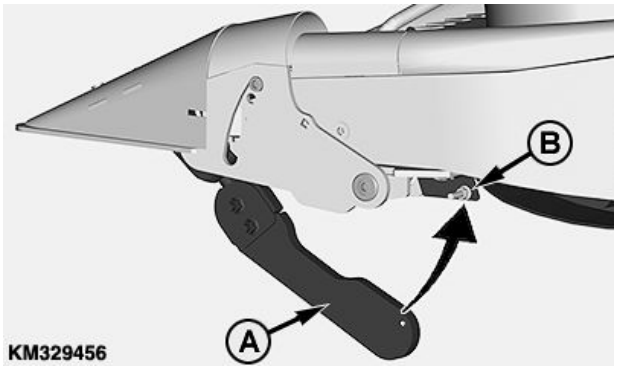
KM00321,0000A8B -80-14MAY20-1/1

AHC-Sensörünün Taşıma Pozisyonuna Ayarlanması

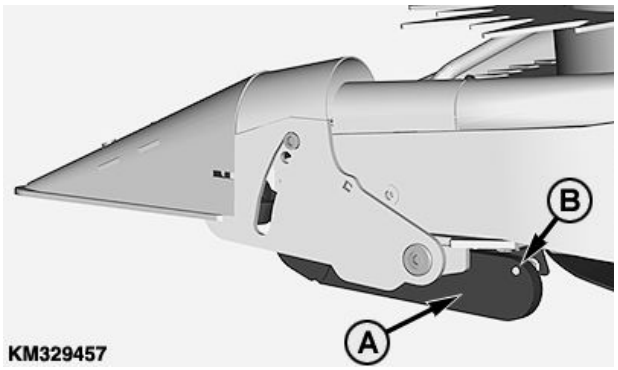
AHC-Sensörleri (A) maksimum taşıma genişliğini karşılamak için taşıma pozisyonuna ayarlanmalıdır:

- AHC-Sensörünü (A) ok yönünde çevirin.
- AHC-Sensörünü (A) cıvata (B) üzerine koyun.
- Karşı tarafta aynısını tekrarlayın.

A—AHC Sensörü
B—Cıvata



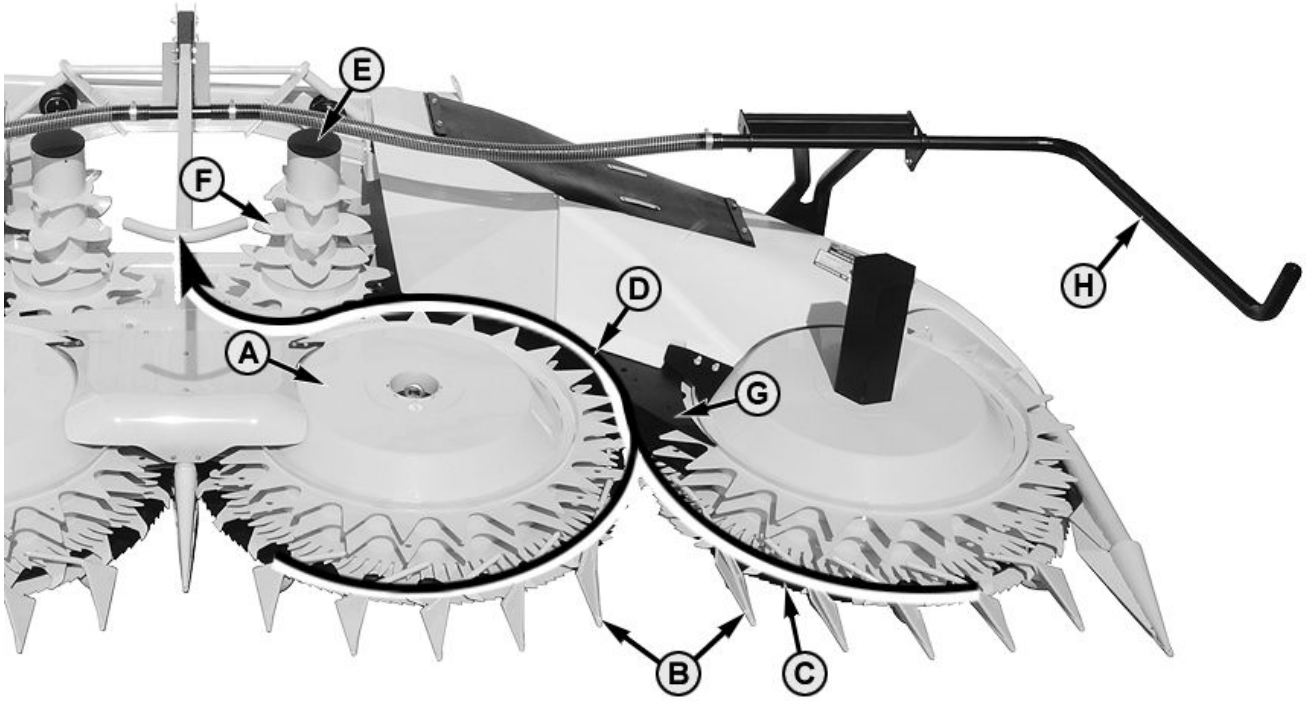
KM329456 —UN—28AUG17



KM329457 —UN—28AUG17

KM00321,0000934 -80-17APR19-1/1

Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi Çalıştırma Yöntemi



KM1001796

KM1001796 —UN—10NOV11

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

Döner bıçaklı biçme ünitesinin ekine nasıl yaklaştığı bir fark yaratmamaktadır - sıralar boyunca, sıraları kesecek şekilde veya açılı şekilde çalışabilirler (sıradan bağımsız). Böylece, ekine en uygun şekilde yaklaşılabilir. Sapların kaçabileceği bir boşluk bulunmamaktadır. Bir ters bıçak kullanılmamasına rağmen hızlı dönen bıçaklar (C) ünitenin çalışma genişliği boyunca tüm sapları keser. Yavaş dönen toplama tamburları (A) sapları toplayıcı noktalar (B) boyunca ilerletir. Sap besleme dişleri (F) tarafından bir kıskaç gibi tutulur. Toplama tamburlarının (A) ileri hareketi ekini besleme dişlerine (F) doğru yönlendirir ve böylece saplar kılavuzlar ve kazıyıcı (G) boyunca besleme tamburlarına (E) taşınır. Burada, kesilen ekin besleme tamburlarının (E) besleme dişlerine (F) karşı serilir, bu da yem hasat makinesinin besleme makaralarına taşınmadan önce sapları uzunlamasına yönde (D) sıkı bir şekilde gruplar.

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

KM00321,000052A -80-14NOV11-1/1

Döner Bıçaklı Biçme Ünitesinin Çalıştırılması - Genel Kullanım

Yem Hasat Makinesinin Çalıştırılması

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

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

Döner Bıçaklı Biçme Ünitesinin Çalıştırılması

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

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

Arazi dönüşleri için dönüş oranını koruyun. Bu döner bıçaklı biçme ünitesinde gereksiz aşınmaları engeller.

Yem vagonunu değiştirirken, döner bıçaklı biçme ünitesini takılı bırakın. Bu döner bıçaklı biçme ünitesinde gereksiz aşınmaları engeller.

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

Blokajları Temizleme

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

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

KM00321,0000A8C -80-14MAY20-1/1

CLAAS Yem Hasat Makinelerinde Blokajların Temizlenmesi

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

Blokajların temizlenmesi için:

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

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

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

A—Düğme

KM1001192 —UN—28APR10

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

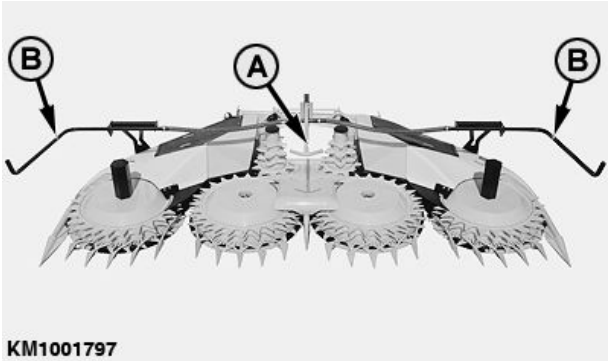
Merkezi Besleme Çubuğunun Ayarlanması

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

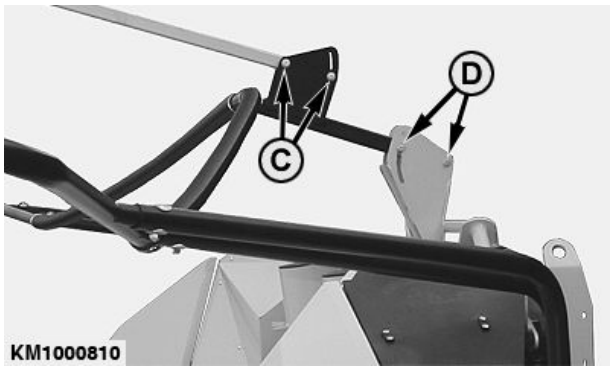
Besleme çubukları (A) ve (B) ekini içeri doğru zorlar ve daha iyi besleme sağlar. Merkezi besleme çubuğunun (A) yüksekliği geçerli ekin koşullarına uyum sağlamak için arazide değiştirilebilir.

- Cıvataları (C) ve (D) gevşetin ve merkezi besleme çubuğunun yüksekliğini ayarlayın. Sonrasında cıvataları yeniden sıkıştırın.

A—Merkezi Besleme Çubuğu
B—Besleme Çubuğu
C—Somunlu Cıvata
D—Somunlu Cıvata



KM1001797 —UN—11NOV11



KM1000810 —UN—18MAR09

KM00321,000052B -80-15NOV11-1/1

Kızak Pabuçlarını Ayarlama

KM380923 —UN—29MAY19

DİKKAT: Döner hasat birimini yanlışlıkla indirilmeye karşı sabitleyin. "Döner Hasat Birimini Hazırlama" bölümündeki "Yükseltilmiş Döner Hasat Birimi Altında Çalışma" başlığına bakın.

Dış kızak pabuçları (A) ve iç kızak pabuçları (B) iki pozisyona ayarlanabilir (oklara bakın).

Dış kızak pabuçlarını (A) ayarlayın:

3,30 m taşıma genişliğine uymak için dış kızak pabuçları (A) içeri doğru ayarlanmalıdır.

Silaj makinesinin toplam genişliği 3,30 m'den daha genişse dış kızak pabuçlarını (A) dışarı doğru ayarlamanız tavsiye edilir.

İç kızak pabuçlarını (B) ayarlayın:

İç kızak pabuçlarını (B) zemine paralel hizalanacak biçimde ayarlayın.

KM380924 —UN—29MAY19

A—Dış Kızak Pabucu **B—İç Kızak Pabucu**

KM00321,0000AC0 -80-16JUN20-1/1

StalkBuster™ malçlama üniteleri - çalışma prensibi

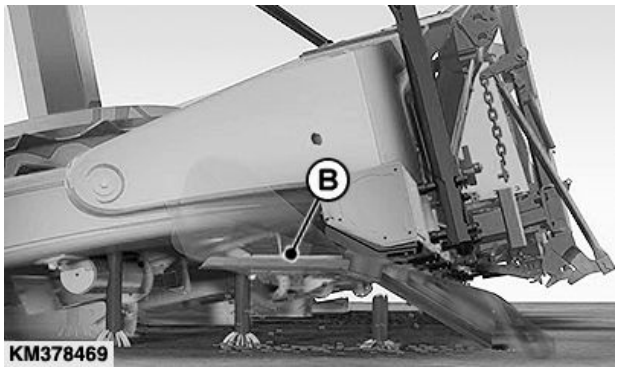
KM412037 —UN—14MAY20

Tablanın ana çatkısı içindeki sekiz entegre döner malçlama ünitesi (A), mısır kurdu istilasını önlemek için anızı baştan aşağı imha eder. Hiçbir anız, silaj makinesi veya traktörlerin lastikleri tarafından ezilmez.

StalkBuster™ malçlama ünitelerinin özellikleri:

- Her ünitenin zemin konturlarını takip edin.
- Anızı baştan aşağı kadar imha edin.
- Bir çark mandalı kavraması, her bir üniteyi bağımsız olarak korur.
- Geriye doğru sürerken pnömatik basınç nedeniyle her ünite otomatik olarak yukarı kalkar.
- Pnömatik basınç sistemi zemin konturlarını mükemmel şekilde takip edilmesini sağlar.
- Taban çatkısına entegre pnömatik silindir.
- Özel şekilli rotorlar (B), tüm anızı tamamen öğütür.

ÖNEMLİ: En iyi malçlama sonuçları, 75 cm (2,46 in) sıra arasıyla elde edilir. Sıra arası daha darsa sonuçlar farklı olabilir.



KM378469 —UN—22MAY19

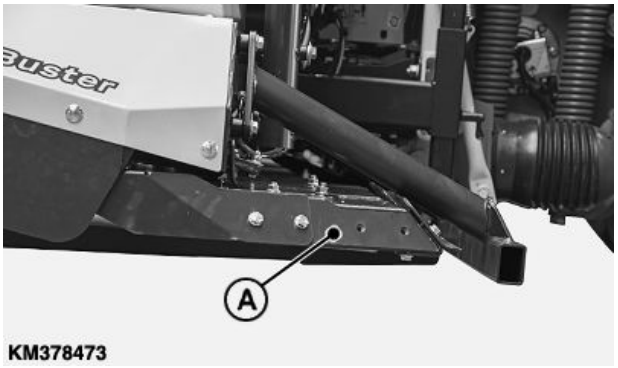
A—StalkBuster™ malçlama üniteleri **B—Rotor**

Devamı arka sayfada

KM00321,0000BA6 -80-06MAY21-1/2

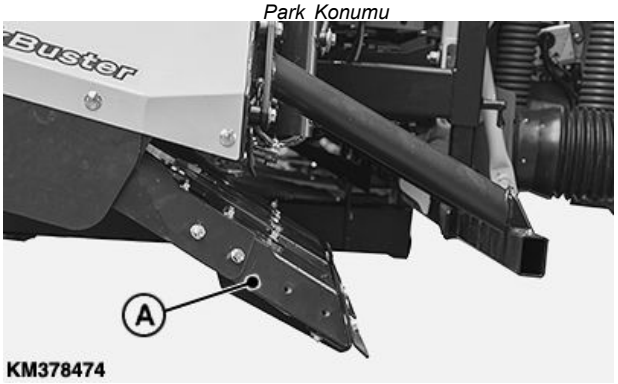
StalkBuster™ malçlama üniteleri (A), pnömatik basınç ile park konumuna kaldırılır veya çalışma konumuna indirilir.

A—StalkBuster™ Malçlama Ünitesi



KM378473 —UN—27MAY19

Park Konumu

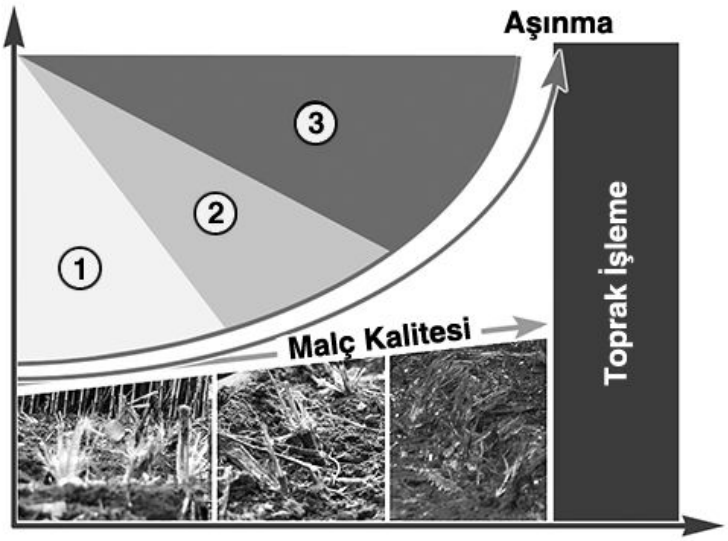


KM378474 —UN—27MAY19

Çalışma Konumu

KM00321,0000BA6 -80-06MAY21-2/2

StalkBuster™ Kazıyıcı Plakalarının Yüksekliğini Ayarlama



KM410697 —80—21MAY20

Kazıyıcı plakalarının (A) yüksekliği, dikdörtgen delikler aracılığıyla ayarlanabilir. Bu ayar rotorların çalışma yüksekliğini etkiler.

1. (1) konumundaki kazıyıcı plaklarla (A) başlamanız önerilir.
2. Malçlama kalitesinin artırılması gerekiyorsa kazıyıcı plakaları (A), (2) konumuna (orta konum) getirin.
3. Kazıyıcı plakaların (A), (3) konumuna ayarlanması rotoru zemine mümkün olduğunca yaklaştırır, StalkBuster™ malçlama üniteleri çok agresif bir şekilde çalışır.

   ÖNEMLİ: (3) konumundaki kazıyıcı plakalar (A), rotorun aşınmasını orantısız bir şekilde artırır. Rotorun zemine temas etmesini önleyin.

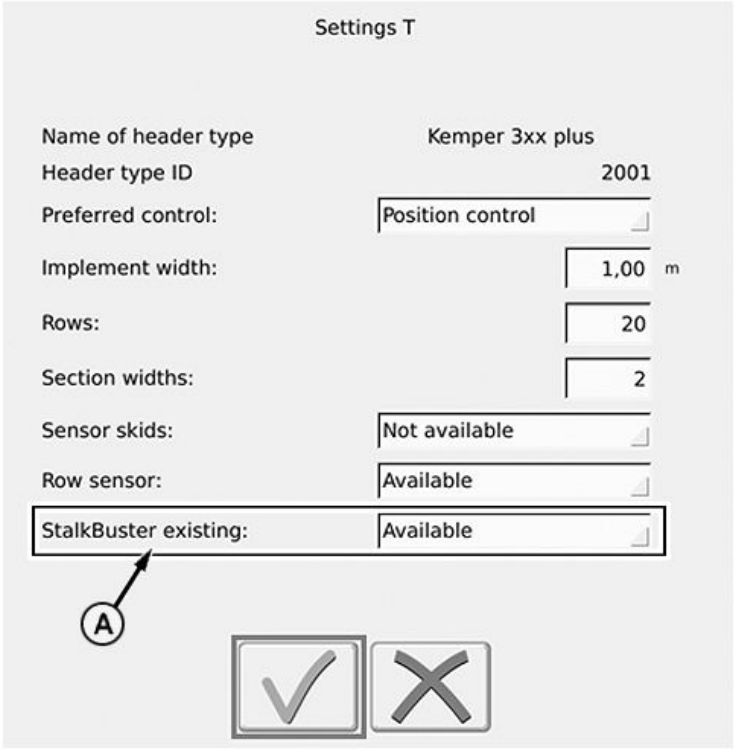
Malç kalitesi ve aşınma arasında mümkün olan en iyi dengeyi sağlamak için rotoru olabildiğince yükseğe ve gerektiği kadar alçağa ayarlayın.

KM378479 —UN—10OCT19

A—Kazıyıcı Plakası

KM00321,0000ABC -80-18JUN20-1/1

StalkBuster™ İşlevini FENDT Silaj Makinelerinde Etkinleştirme



KM412038

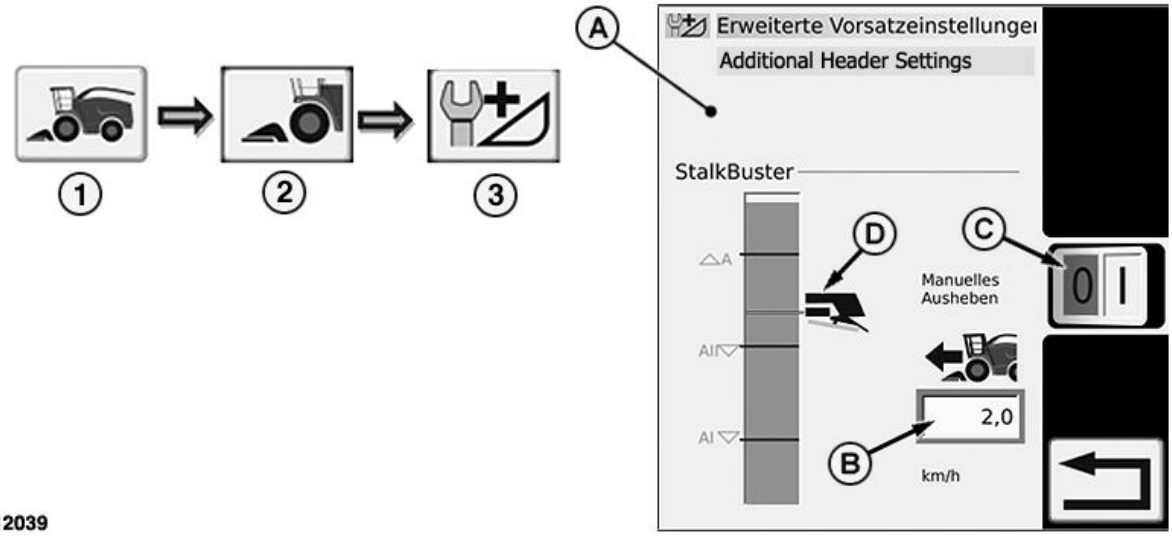
KM412038 —UN—14MAY20

1— Orta Menü Tuşu
2— Orta Menü Tuşu
3— Orta Menü Tuşu
A—Seçim Noktası "StalkBuster Mevcut"

1. Tabla ayarları sayfasına erişmek için (1), (2) ve (3) orta menü tuşlarına basın.
2. "StalkBuster mevcut" (A) seçim noktasında "mevcut" öğesini seçin.

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A8F -80-15MAY20-1/2



KM412039 —UN—15MAY20

1— Orta Menü Tuşu
2— Orta Menü Tuşu
3— Orta Menü Tuşu

A—Ek Tabla Ayarları Sayfası
B—Minimum İlerleme Hızı

C—Manuel Kaldırma Düğmesi
D—Malçlama Ünitelerini İndirmek için Tetikleme Noktası

3. Ek tabla ayarları sayfasına (A) erişmek için orta menü tuşuna (3) basın.
4. Minimum ilerleme hızını (B) ayarlayın ve malçlama ünitelerini indirmek için tetikleme noktasını (D) belirleyin.

   Minimum ilerleme hızı ve tetikleme noktasının ayarlanabilir aralıkları:

   - Minimum ilerleme hızı: 1-3 km/s
   - Malçlama ünitelerini indirmek için tetikleme noktası: 0—100%
5. (B) ve (D) koşulları yerine getirildiğinde Stalkbuster™ malçlama ünitelerinin indirilmesi otomatik olarak başlatılacaktır.

NOT: Ayrıca kaldırma düğmesini (C) kullanarak Stalkbuster™ malçlama ünitelerini manuel olarak da kaldırabilirsiniz.

StalkBuster™ işlevi için ön koşullar:

- Motor AÇIK konuma getirilmelidir.
- Tarla modu AÇIK konuma getirilmelidir.
- Ana kavrama AÇIK konuma getirilmelidir.
- Kesici başlık AÇIK konuma getirilmelidir.
- Tabla tahriği AÇIK konuma getirilmelidir.
- Manuel kaldırma düğmesi KAPALI konuma getirilmelidir.

NOT: Tüm koşullar uygulanmalıdır.

StalkBuster™ İşlevi için Gerekli Ayarlar:

Tüm ön koşullar uygulanmalıdır[a]	İlerleme Hızı > Minimum İlerleme Hızı	Tabla Yüksekliği< Malçlama Ünitelerini İndirmek için Tetikleme Noktası	Eylem StalkBuster™
0	0	0	StalkBuster™ inmiyor
0	0	1	StalkBuster™ inmiyor
0	1	0	StalkBuster™ inmiyor
0	1	1	StalkBuster™ inmiyor
1	0	0	StalkBuster™ inmiyor
1	0	1	StalkBuster™ inmiyor
1	1	0	StalkBuster™ inmiyor
1	1	1	StalkBuster™ inmiyor
1	**1**	**1**	**StalkBuster™ iniyor**

StalkBuster™ İşlevi için Gerekli Ayarlar:
[a]Bu bölümdeki "StalkBuster™ İşlevinin Ön Koşulları" konusuna bakın.

KM00321,0000A8F -80-15MAY20-2/2

Claas Silaj Makinelerindeki StalkBuster™ İşlevini Etkinleştirme

El konsolu (A) üzerinde katkı maddesi bitkisi için olan şalteri açın.

NOT: StalkBuster™ malçlama ünitelerinin kaldırılmasını ve indirilmesini kontrol etmek için katkı maddesi bitkisi sinyali kullanılır.

StalkBuster™ malçlama üniteleri aşağıdaki durumlarda çalışma konumuna indirilir:

- yol güvenlik modu düğmesi tarla modunda olduğunda,
- sürüş yönü ileri olduğunda,
- kesici başlık açık olduğunda,
- tabla tahriki açık olduğunda,
- tabla hasat konumunda olduğunda,
- sürüş hızı 0,5 km/sa'dan yüksek olduğunda.

KM412048 —UN—15JUN20

A—Konsol

KM00321,0000ABB -80-18JUN20-1/1

StalkBuster™ Temas Basıncının Ayarlanması

StalkBuster™ malçlama ünitelerinin temas basıncını ayarlamak için kumanda valfi (B) üzerindeki ayar düğmesini (A) çevirin.

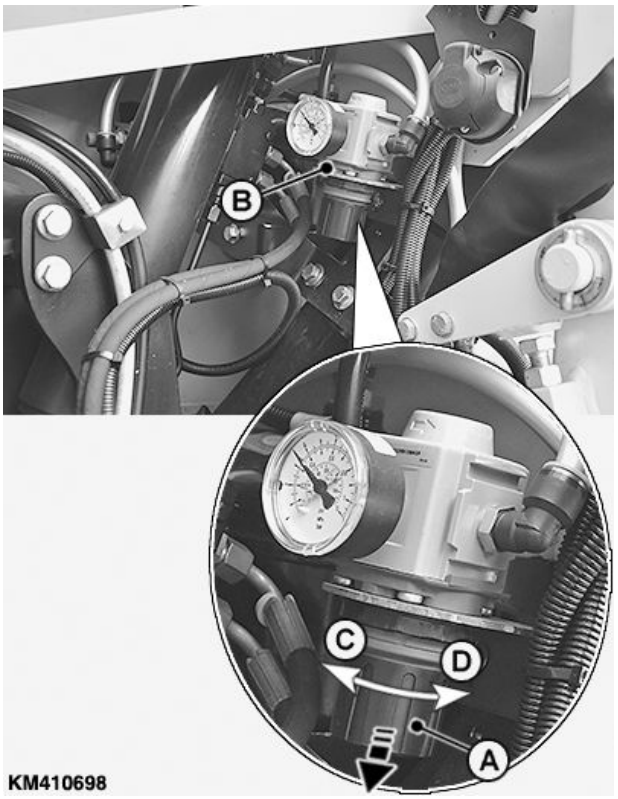
NOT: Kumanda valfi (B), tablanın sol tarafında (sürüş yönünde bakıldığında) bulunur.

- Temas basıncını artırın: Ayar düğmesini (A) çekin, ardından D yönünde çevirin.
- Temas basıncını azaltmak için: Ayar düğmesini (A) çekin, ardından C yönünde çevirin.

NOT: Önerilen temas basıncı 300-400 kPa'dır (3-4 bar) (43-58 psi).

Temas basıncı ne kadar yüksekse StalkBuster™ malçlama ünitelerindeki aşınma da o kadar fazla olur.

A—Ayar Düğmesi
B—Kumanda Valfi
C—Temas basıncının azaltılması
D—Temas basıncının artırılması



KM410698 —UN—08MAY20

StalkBuster, bir Deere & Company ticari markasıdır

KM00321,0000CD9 -80-08MAR22-1/1

StalkBuster™ işlevi devre dışı olduğunda hasat işlemi

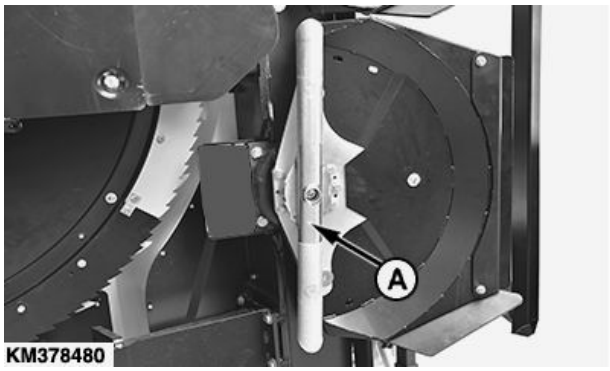
StalkBuster™ işlevi olmadan hasat yapmak isteniyorsa aşağıdakileri uygulayın:

- Tüm malçlama ünitelerinin gerotorlarını (A) çıkarın.
- Dişleri pislikten korumak için bir vida M16 X 70 (B) takın.

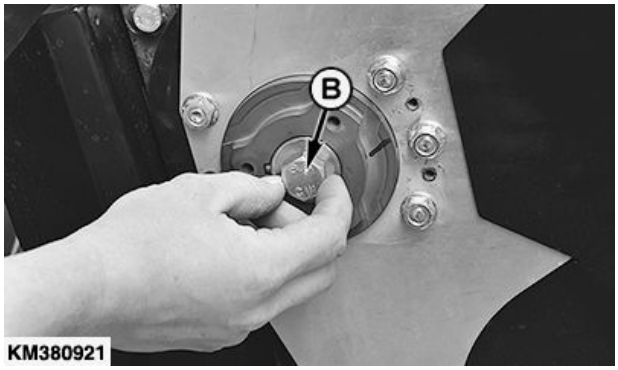
NOT: Dişli kutusu flanşını (D) korumak için yedek parça kanalından kapak (C) temin edilebilir. Kemper bayinizle irtibat kurun.

ÖNEMLİ: StalkBuster ™ malçlama ünitelerinin park konumunda yükseltildiğinden emin olmak için pnömatik basıncı koruyun.

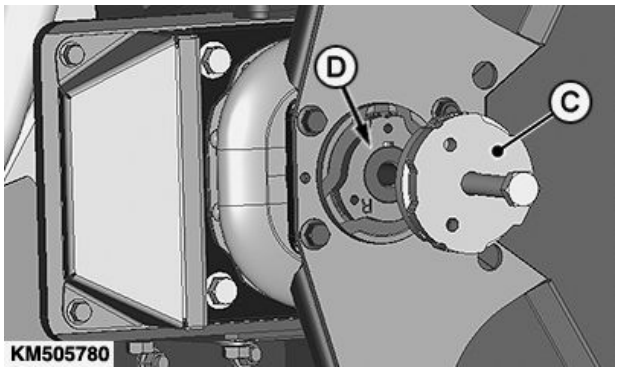
A—Rotor
B—Vida, M16x70
C—Kapak
D—Dişli Kutusu Flanşı



KM378480 —UN—28MAY19



KM380921 —UN—28MAY19



KM505780 —UN—14APR21

KM00321,0000ABD -80-10MAY21-1/1

CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusuyla Vites Seçiminin Ayarlanması

CLAAS silaj makinelerinin çok hızlı tahriğinde 4 hız bulunur.

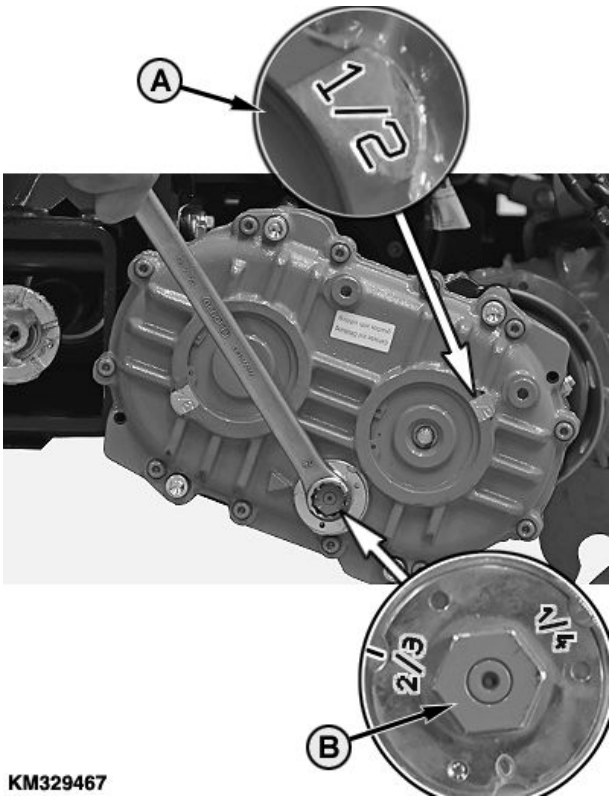
İlk 2 hız, tahriğin dış tarafındaki somun (B) döndürülerek seçilir.

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

Tahrik gösterilen konumdayken birinci ve ikinci hız seçilebilir.

A—Birinci ve İkinci Hız Konumları

B—Somun (İkinci Vites Devrede)



KM329467 —UN—10OCT17

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

Çok Hızlı Dişli Kutusunun Döndürülmesi

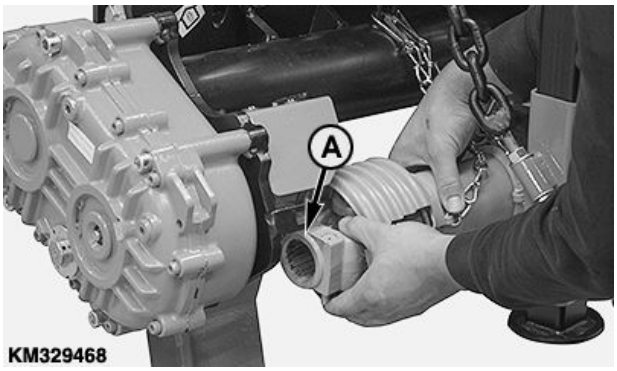
Üçüncü ve dördüncü hızın seçilmesi için tahrik merkezi ekseni etrafında döndürülmelidir.

Bunu yapmak için aşağıda açıklanan biçimde hareket edin:

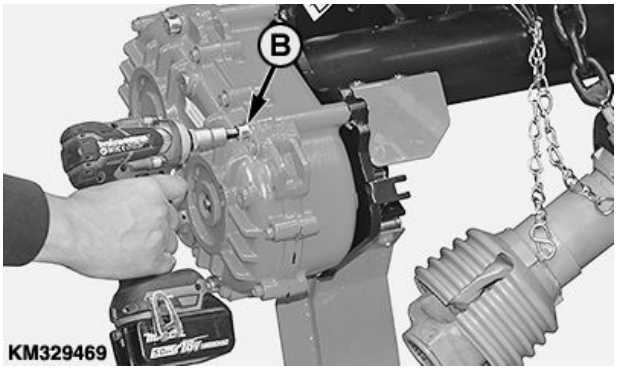
1. Dişli kutusundan kardan şaft milini (A) sökün.
2. Altıgen yuva başlı vidaları (B) gevşetin.

A—Kardan Şaftlı Mil

B—Altıgen Yuva Başlı Vidalar



KM329468 —UN—05OCT17



KM329469 —UN—05OCT17

Devamı arka sayfada

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

3. Tahriği (C) 180° döndürün.

NOT: Dişli kutusu çıkarılmadan döndürülebilir.

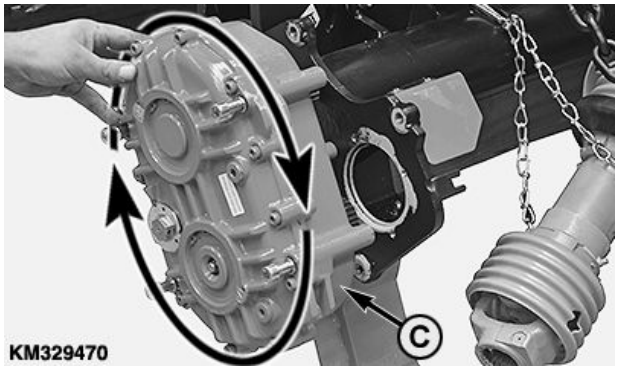
4. Altıgen yuva başlı vidaları (D) belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

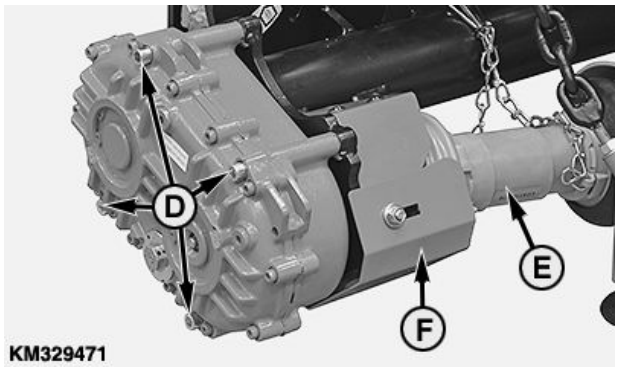
Dişli Kutusu, Altıgen Yuva
Başlı Vidalar—Tork..... 95 Nm (70 lb.-ft.)

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

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



KM329470 —UN—05OCT17



KM329471 —UN—05OCT17

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

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

Kesim uzunluğu ayarını belirlemek için aşağıdaki tabloya bakın.

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

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

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

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

KM00321,0000BA7 -80-06MAY21-1/1

Hasat

Ekin biçme öncesi aşağıdakileri yapın:
- Döner bıçaklı biçme ünitesini açın
- Döner kesici frenlerinin doğru çalıştığını kontrol edin
- Besleme çubuklarını ayarlayın
- Toplama tamburlarının çalıştığı hızı ayarlayın

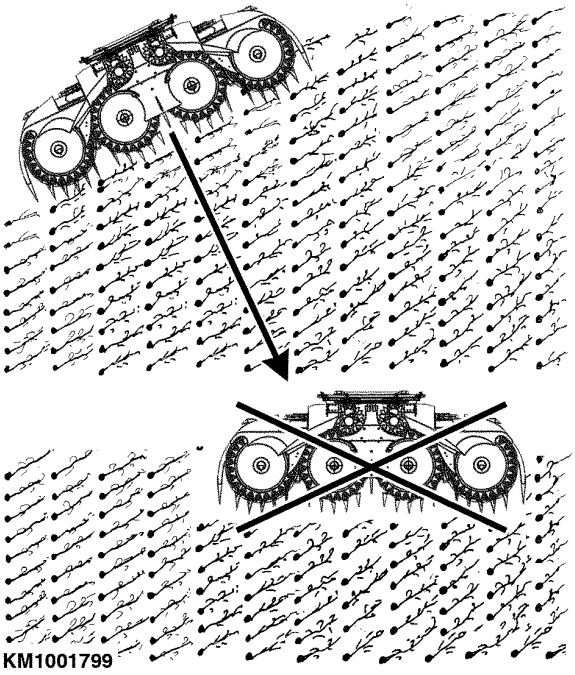
ÖNEMLİ: Kavramalarda gereksiz aşınmaları önleyin. İleri vitesi her zaman rölanti ayarından seçin.

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

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

   ÖNEMLİ: Ekin akışını her zaman takip edin.

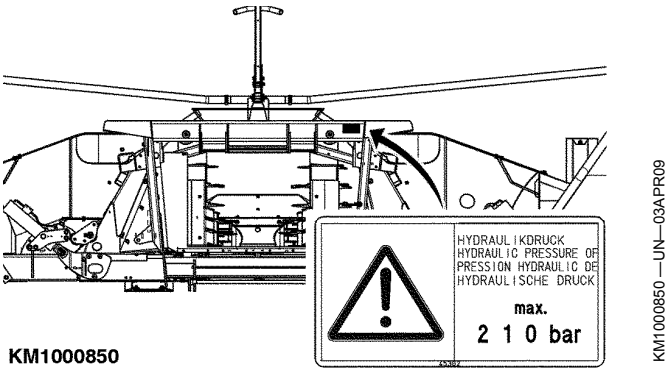
4. Hızlı ekin akışı sağlamak için ekin içerisine nispeten yüksek bir hızla girin.



KM00321,000052D -80-15NOV11-1/1

Hidrolik Sistem

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



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

Sıra Kılavuzu için Özel Kit (Direksiyon Yardımı)

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

Özel bir kit ekleme olarak mevcuttur ve aşağıdakilerden oluşmuştur:

- (1) bağlantı kabloları ile sensör sistemi
- (1) döner bıçaklı biçme ünitesine kurulum için donanım seti
- (1) montaj talimatları

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

AHC için Özel Kit

AHC sistemi zemin konturlarına temas eden (izleyen) ve döner bıçaklı biçme ünitesini zemine paralel tutan iki sensörden oluşmuştur.

Sensörlerin elektrik impalsları yem hasat makinesinin kontrol ünitesi tarafından hidrolik yağ miktarına dönüştürülür (AHC fonksiyonunu kullanmak için yem hasat makinesi kullanıcı kılavuzuna bakınız).

Yağ miktarına bağlı olarak silindir, döner hasat birimi her zaman yere paralel olacak şekilde ileri iter veya geri çeker.

KM00321,00008E2 -80-08MAR19-1/1

460plus StalkBuster™ Döner Hasat Birimi

DİKKAT: Herhangi bir ayar veya servis çalışması gerçekleştirmeden önce her zaman aşağıdakileri yapın:

- **Makineyi kapatın**
- **Anahtarı kontaktan çıkarın**
- **Tüm hareketli parçalar durana kadar bekleyin.**

Belirti	Sorun	Çözüm
Hasat sonucu yetersizse yüksek çıkış gerekir	Döner bıçak segmentleri körelmiş	Döner bıçakları değiştirin.
	Arızalı temizleyiciler	Yeni temizleyiciler takın.
Çim biçme bıçağında sürtünme sesleri	Rotor kirlidir	Rotoru temizleyin. Mümkünse ünite kullanılmadan önce kesim alanı temizlenmelidir.
	Arızalı temizleyiciler	Yeni temizleyiciler takın.
Döner hasat biriminde titreşim	Kirli döner bıçaklar nedeniyle ortaya çıkan dengesizlik	Döner bıçakları temizleyin.
	Asimetrik döner bıçaklar nedeniyle dengesizlik	Döner bıçakları **her zaman** ikisi birlikte değiştirin.
	Temizleyicilerden biri hasarlı	**Her iki** temizleyiciyi de değiştirin.
	Döner bıçakta aşırı dikey oynama nedeniyle dengesizlik	Bıçakları düzleştirin veya yeni bıçaklar takın.
Saplar kesilmeden önce öne doğru ittirilir (uzun, eşit olmayan anız)	Ayırıcılarda birilen yapraklar	Ayırıcıları temizleyin.
	Temizleyicilerden biri hasarlı	**Her iki** temizleyiciyi de değiştirin.
Besleme house tamburları dönmüyor	Besleme alanında tıkanma	Toplama tamburlarını hızlı bir şekilde ters çevirin. Gerekirse bunları tekrar tekrar ters çevirin.
	Aşınmış kızak plakaları	Değiştirin.
	Arızalı şanzıman	Kemper bayinize başvurun.
Şanzımanda aşırı ısınma	Şanzımanda çok fazla veya çok az yağ	Şanzımandaki yağ seviyesini kontrol edin ve gereken şekilde yağ ekleyin veya boşaltın.
Toplama tamburları ve döner bıçaklar çalışmaya başlamıyor	Tırnaklı kavrama arızalı	Kemper bayinize başvurun.
Ünitenin sağ veya sol tarafının dönmesi tamamen durmuş	Sağ veya sol sürtünme kavraması arızalı	Kemper bayinize başvurun.
Ünite katlanamıyor veya açılamıyor	Yabancı bir madde (örneğin, kum taneciği) kısıcıyı engelliyor	Kemper bayinize başvurun.

Devamı arka sayfada

KM00321,0000ABE -80-16JUN20-1/2

Belirti	Sorun	Çözüm
Geniş aralıklı sıralarla zayıf kesim	Ünite yedi ekin sırasında çalışıyor. Orta sıra kesimi engelliyor.	Sadece altı bitki sırasını bağlayın. Gerekirse KEMPER yetkili satıcınızla irtibat kurun.
StalkBuster™ üniteleri, kaldırılamıyor/indirilemiyor	Pnömatik basınç beslemesi kesildi	Pnömatik basınç beslemesinin geri yükleyin
	Valflerin solenoidi sıkışmış	Valfleri değiştirin
	Valflerin elektrik bağlantısı arızalı	Elektrik bağlantısını kontrol ve tamir edin
StalkBuster™ üniteleri titreşiyor	Rotorlar dengesizdir	Rotorları değiştirin
	Kapaklar gevşektir	Kapakların sabitleme vidalarını takın
Çeneli kavramalarda yüksek aşınma	Taban çatkısının kare boruları çarpışma nedeniyle bükülmüş veya yanlış hizalanmış	Taban çerçevesinin kare borularının doğru hizalanmış ve çıkıntısız olup olmadığını kontrol edin. Hasarlı parçaları değiştirin.

KM00321,0000ABE -80-16JUN20-2/2

Servis Aralıkları

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

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

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

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

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

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

Gres

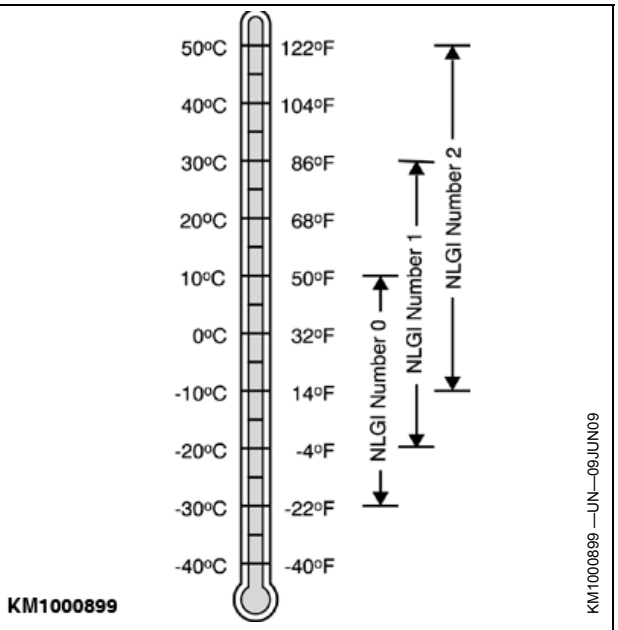
NLGI kıvamlılık sayılarına ve bakım zaman aralığında beklenen hava sıcaklıklarına uygun nitelikte gres kullanın.

AVIA AVIALITH 2 EP gresi önerilir.

Aşağıdaki teknik özellikleri karşılayan başka gresler de kullanılabilir:

NLGI Servis Sınıflandırması GC-LB

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



KM00321,0000A93 -80-15MAY20-1/1

Dişliler için Düşük Viskoziteli Gres

Besleme tamburu alın dişlisi açılı tahrikleri, dişliler için düşük viskoziteli gres ile doldurulmuştur.

Aşağıdaki düşük viskoziteli gresler önerilir:

İmalatçı	Ad
ARAL	ARALUB FDP 00
BP	ENERGREASE HT 00 EP
TEXACO	STARFAK E 900
WESTFALEN	GRESANAT X 00

Şu özelliği sağlayan başka düşük viskoziteli gresler de kullanılabilir:

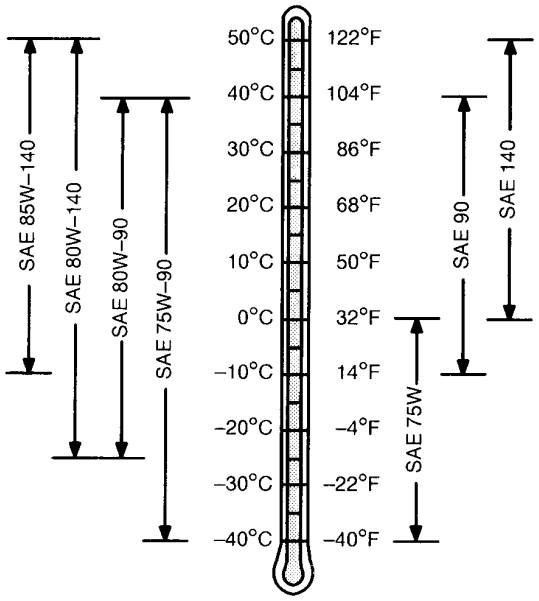
NLGI Başarım Sınıfı NLGI 00

KM00321,0000351 -80-14JUL10-1/1

Şanzıman Yağı

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

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



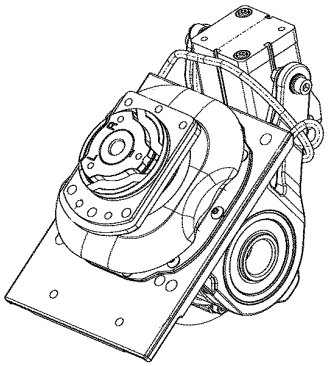
TS1653 —UN—14MAR96

KM00321,0000A94 -80-15MAY20-1/1

StalkBuster™ Şanzımanlar İçin Şanzıman Yağı

StalkBuster™ şanzımanlar için aşağıdaki yağ gereklidir:

- Castrol Alphasyn EP 150



KM532379

KM532379 —UN—04MAR22

StalkBuster, bir Deere & Company ticari markasıdır

KM00321,0000CD8 -80-08MAR22-1/1

Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı

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

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

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

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

Su kalitesi, soğutma sisteminin performansı için önemlidir. Etilen glikol tabanlı soğutma sıvısı konsantresi ile karıştırmak için saf, deiyonize ya da demineralize edilmiş su tavsiye edilir.

Soğutma Sıvısı Değiştirme Aralıkları

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

KM00321,0000A95 -80-15MAY20-1/1

Alternatif ve Sentetik Yağlayıcılar

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

Bazı yağlayıcılar sizin bölgenizde satışa sunulmamış olabilir.

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

Bu el kitabında belirtilen performans gerekliliklerini karşılayan sentetik yağlayıcılar da kullanılabilir.

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

Nihai mamul yağlayıcı eğer performans gerekliliklerini karşılıyor ise, yeniden rafine edilmiş baz hammadde ürünler de kullanılabilir.

KM00321,0000A96 -80-15MAY20-1/1

Yağlayıcıların Karıştırılması

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

Farklı tipteki yağların birbirlerine karıştırılması bu özelliklerin kaybolmasına neden olabilir.

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

KM00321,0000A97 -80-15MAY20-1/1

Yağların Depolanması

Makinanız ancak temiz yağlayıcılar kullanıldığında yüksek verimde çalışabilir.

Yağların saklandığı kaplar her zaman temiz olmalıdır.

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

Tüm kapların üzerine, içerisinde ne olduğunu yazın.

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

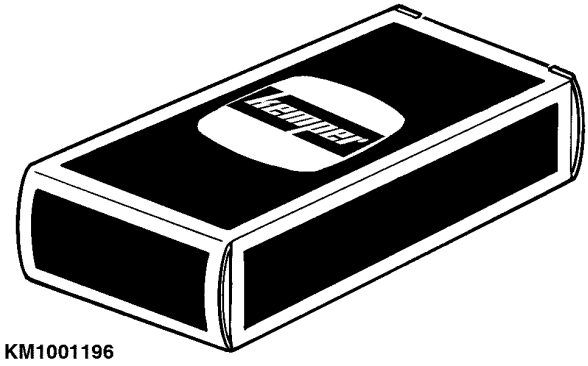
DX,LUBST -80-11APR11-1/1

Orijinal KEMPER Parçalar Kullanın

Orijinal KEMPER parçalar özellikle KEMPER makineleri için tasarlanmıştır.

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

Bu riske girmeyin ve yalnızca orijinal KEMPER yedek parçaları kullanın.



KM1001196

KM1001196 —UN—03MAY10

KM00321,0000A98 -80-15MAY20-1/1

StalkBuster™ Ünitelerinden Pnömatik Basıncı Tahliye Etme

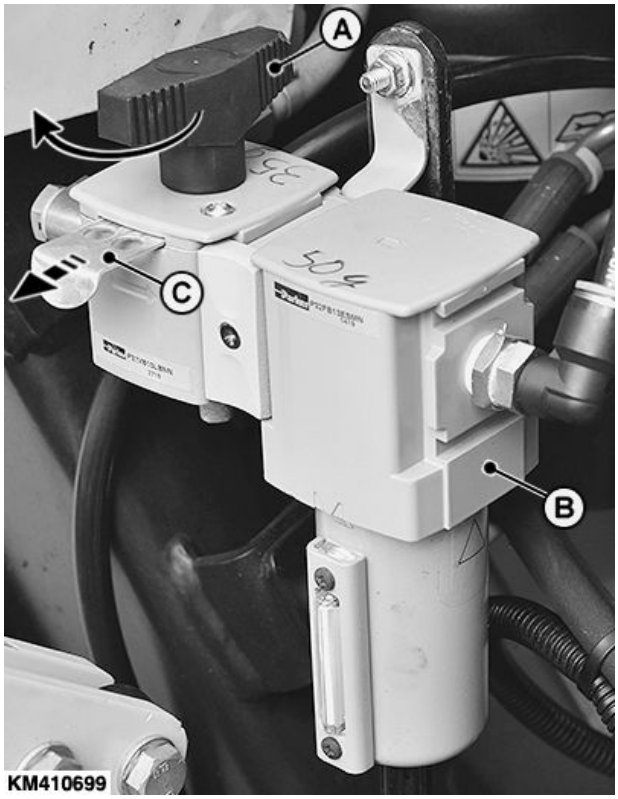
DİKKAT: Ayarlama, tamir ve bakım çalışması yapmadan önce StalkBuster™ ünitelerimizdeki pnömatik basıncı tahliye edin.

1. Pnömatik basıncı tahliye etmek için kumanda valfindeki (B) ayar düğmesini (A) saat yönünde çevirin.

   NOT: Kumanda valfi (B), tablanın sağ tarafında (sürüş yönünde bakıldığında) bulunur.

2. Sol damper kasayı (C) ok yönünde çekin. Pnömatik basıncın yanlışlıkla etkinleştirilmesini önlemek için damper kasayı (C) asma kilitle sabitleyin.
3. Pnömatik hortumu (C) silaj makinesinden sökün.

A—Ayar Düğmesi
B—Kumanda Valfi
C—Kol
D—Pnömatik Hortum



KM410699

KM410699 —UN—06MAY20

KM508703

KM508703 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAD -80-10MAY21-1/1

Her Hasat Mevsimi Başlangıcında

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

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

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

Her Hasat Mevsimi Başlangıcında—Küresel Bilezik Cıvataları

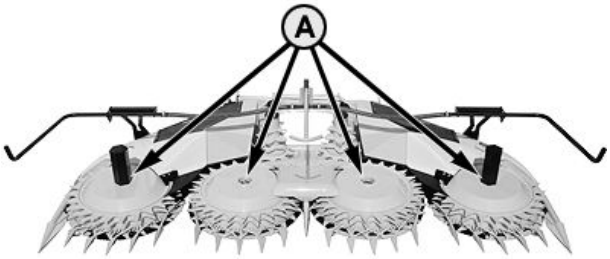
Küresel bilezik cıvatalarının (A) torkları her hasat mevsimi öncesinde kontrol edilmeli ve gereken durumlarda ayarlanmalıdır.

Tork ayarı:

Teknik özellik belirtimi

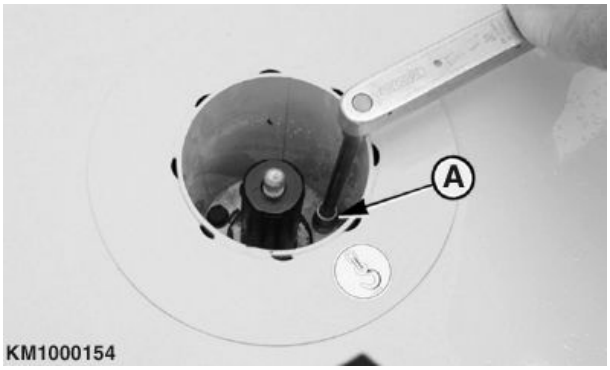
Küresel Bilezik Cıvataları—Tork..... 200 Nm (148 lb.-ft.)

A—Cıvatalar



KM1001800

KM1001800 —UN—02DEC11



KM1000154

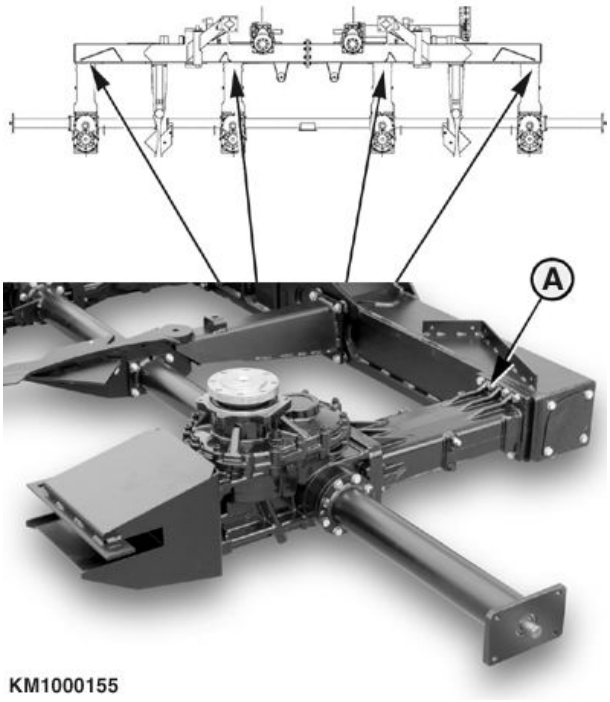
KM1000154 —UN—16OCT07

KM00321,000052F -80-02DEC11-1/1

Her Hasat Mevsimi Başlangıcında—Dişli Kutusu Montaj Flanşı Bağlantı Vidaları

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

Tork ayarı:



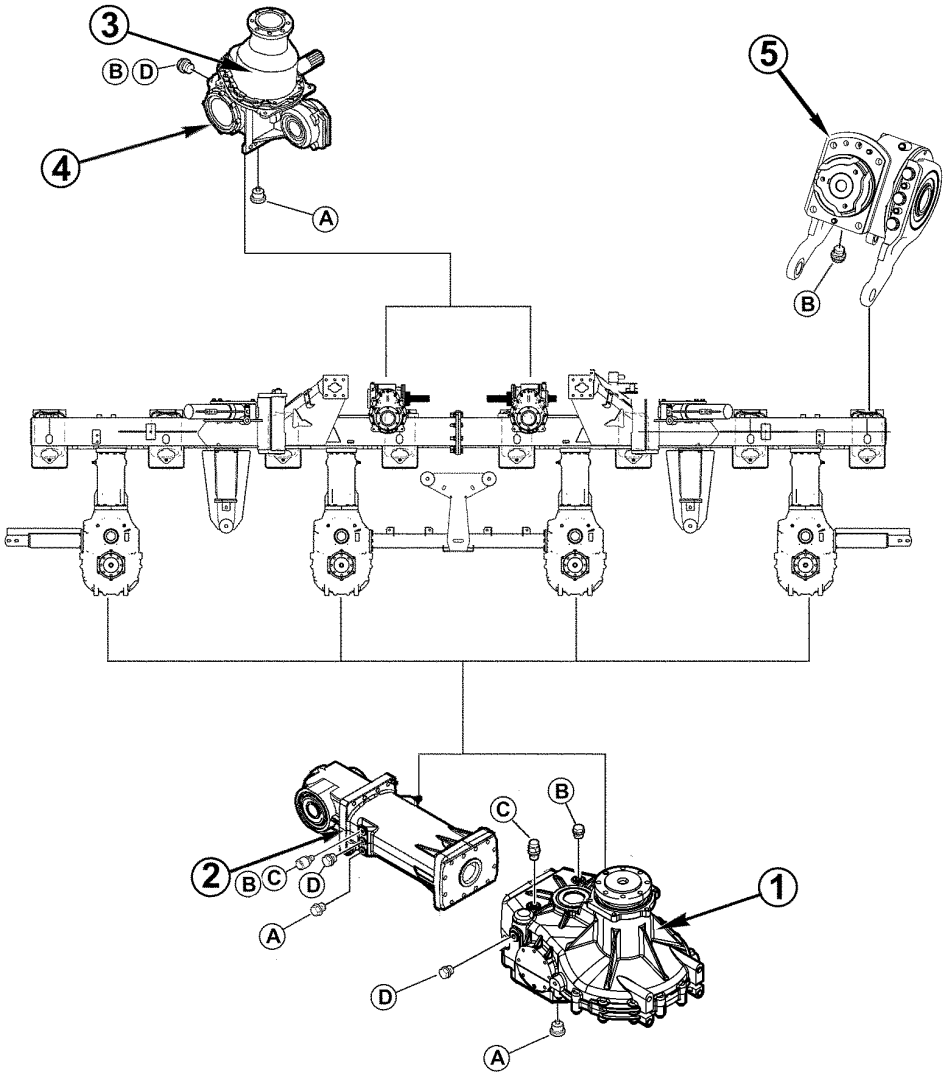
KM1000155 —UN—16OCT07

A—Vida

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

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

Şanzımanlara ve Yağ Seviyelerine Genel Bakış



KM533090

A—Yağ Boşaltma Tıkacı
B—Yağ Doldurma Tıkacı
C—Hava Deliği
D—Yağ Seviyesi Tıkacı
1—Toplama tamburu alın dişli açılı tahrik - 8,5 l (2,25 ABD gal)
2—Konik Dişli Tahriki - 1,5 l (0,4 ABD gal)
3—Toplama tamburu alın dişli açılı tahrik (kullanım ömrü boyunca 1,1 kg (2,42 lb) düşük viskoziteli gres dolumu ile)
4—Alın Dişli Açılı Tahrik - 1,1 L (0,29 ABD gal)
5—StalkBuster™ alın dişli açılı tahrik - 0,4 l (0,11 ABD gal) yağ Castrol Alphasyn EP 150

ÖNEMLİ: Tahriklerdeki yağ ilk 100 işletim saatinden sonra, ardından da 500 işletim saatinde bir serviste değiştirilmelidir.

1. Yatay hale gelene kadar döner hasat birimini kaldırın.
2. Döner hasat birimini, Döner Hasat Biriminin Açılması ve Katlanması bölümünde açıklanan şekilde açın.

KM00321,0000CDD -80-08MAR22-1/1

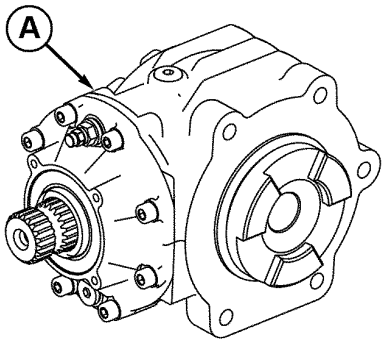
Giriş şanzımanındaki yağ seviyelerine genel bakış

CLAAS silaj makineleri için döner hasat birimleri

4 Vitesli Çoklu Hızlı Dişli Kutusundaki Yağ Seviyesi Kontrolü:

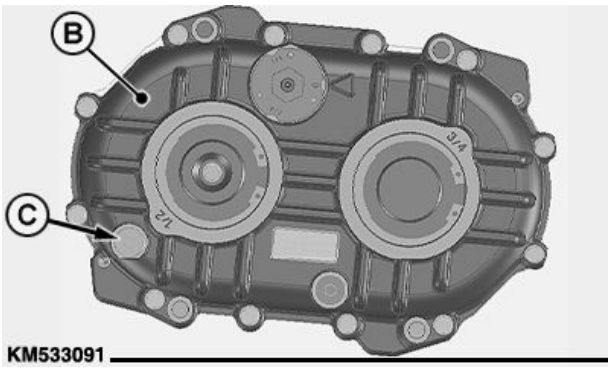
Döner hasat birimini yatay olacak şekilde hafifçe kaldırın. Yağ seviyesi şimdi yağ seviyesi tıkacının (C) alt kenarına ulaşmalıdır.

A—Hızlı Kaplin İçin Konik Dişli Tahriki - 1,2 l (0,31 ABD gal.)
B—4 Vitesli Çoklu Hızlı Dişli Kutusu - 1,25 l (0,33 ABD gal)
C—Seviye Tıkacı



KM412051

KM412051 —UN—16JUN20



KM533091

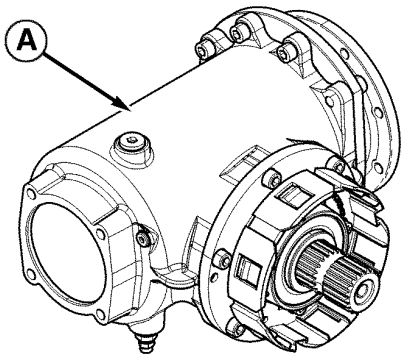
KM533091 —UN—08MAR22

KM00321,0000CDE -80-08MAR22-1/3

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

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

A—Konik Dişli Tahriki - 0,8 l (0,21 ABD gal)



KM329473

KM329473 —UN—06OCT17

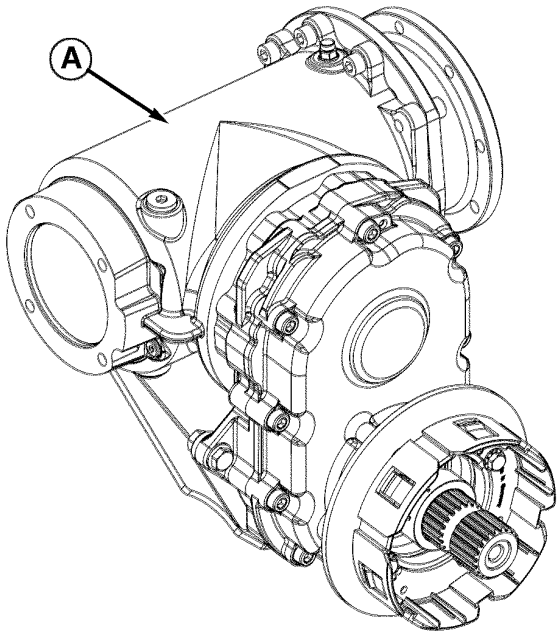
Devamı arka sayfada

KM00321,0000CDE -80-08MAR22-2/3

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

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

A—Konik Dişli Tahriki - 2,0 l (0,53 ABD gal)



KM417112

KM417112 —UN—29OCT20

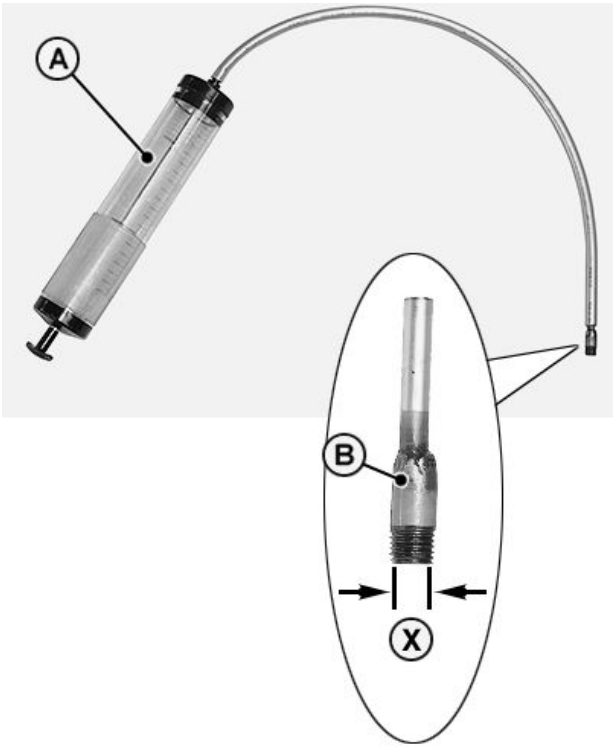
KM00321,0000CDE -80-08MAR22-3/3

StalkBuster™ Şanzımanlarda Yağ Değişimi için Yağ El Pompası

ÖNEMLİ: StalkBuster™ şanzımanlarda yağ değişimi için minimum 500 ml (16,9 oz) kapasiteli bir yağ el pompası (A) gerekir.

StalkBuster™ şanzımanlara yağ doldurmak için M12 x 1,5 dişli (X) bir uyarlayıcı (B) yapın.

A—Yağ El Pompası
B—Adaptör
X—Diş M12 x 1,5



KM504736

KM504736 —UN—14APR21

StalkBuster, bir Deere & Company ticari markasıdır

KM00321,0000BA8 -80-06MAY21-1/1

StalkBuster™ Şanzımanlarda Yağ Değişimi

Yağı boşaltın

ÖNEMLİ: StalkBuster™ şanzımanlar içerisindeki yağ ilk 50 işletim saatinde ve sonrasında her 500 işletim saatinde bir değiştirilmelidir.

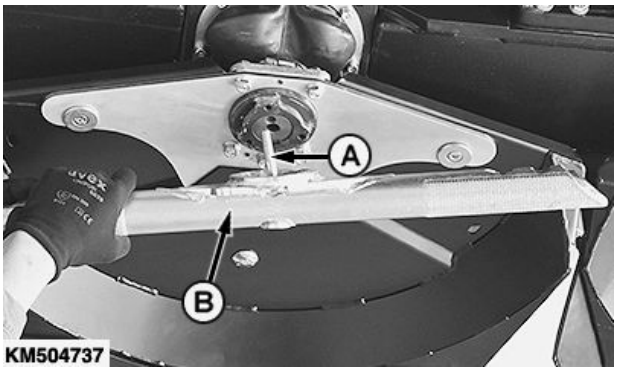
1. Döner hasat birimini dışa açın.
2. Vidayı (A) gevşetin ve rotoru (B) sökün.

ÖNEMLİ: Boşaltma vidasını (D) çıkarmadan önce boşaltma vidasının (D) başına zarar vermemek için altıgen yuvalı anahtarın iyi durumda olduğundan emin olun.

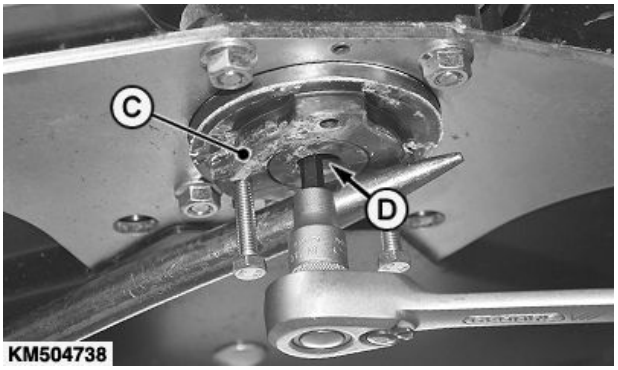
3. Flanşı (C) bükülmelere karşı emniyete alın ve boşaltma vidasını (D) sökün.
4. Yağı uygun bir kaba boşaltın.

NOT: Boşaltılan yağ hacmi yaklaşık 220 ml (7,4 oz) olmalıdır.

A—Vida
B—Rotor
C—Flanş
D—Boşaltma Vidası



KM504737 —UN—14APR21



KM504738 —UN—14APR21

KM504739 —UN—14APR21

StalkBuster, bir Deere & Company ticari markasıdır

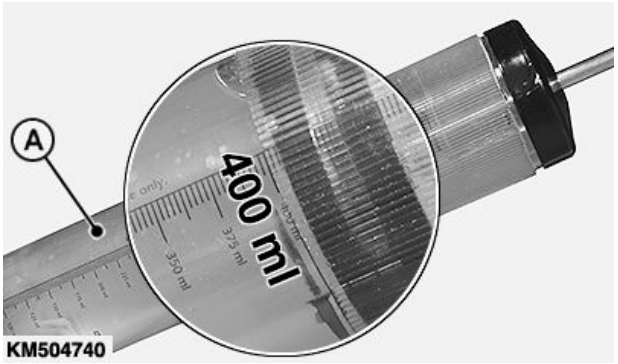
KM00321,0000BA9 -80-06MAY21-1/5

Yağ ekleyin

1. Yağ el pompasını (A) 400 ml (13,6 oz) aşağıdaki yağla doldurun:

   - Castrol Alphasyn EP 150

A—Yağ El Pompası



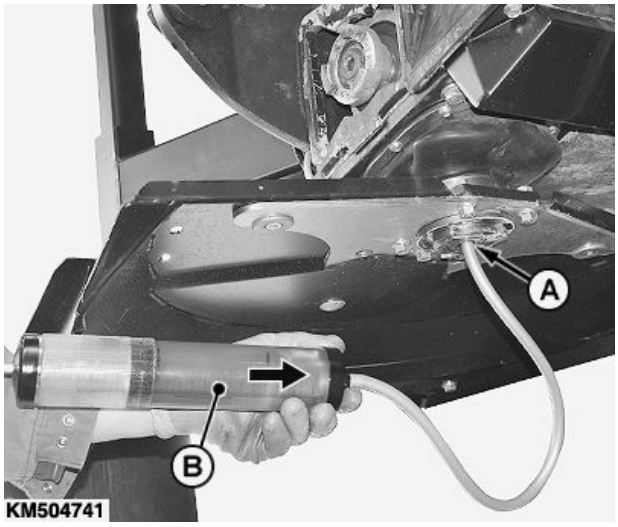
KM504740 —UN—14APR21

Devamı arka sayfada

KM00321,0000BA9 -80-06MAY21-2/5

2. Yağ el pompasının (B) uyarlayıcısını (A), yağ boşaltma vidası dişine vidalayın.
3. Şanzıman havalandırmasını etkinleştirmek için ilk olarak yağ el pompasını (B) kullanarak dişli kutusuna 400 ml (13,6 oz) yağ pompalayın. Bu, dişli kutusunda hafif bir aşırı basınç oluşturur ve hava deliğini etkinleştirir.

A—Adaptör **B—Yağ El Pompası**

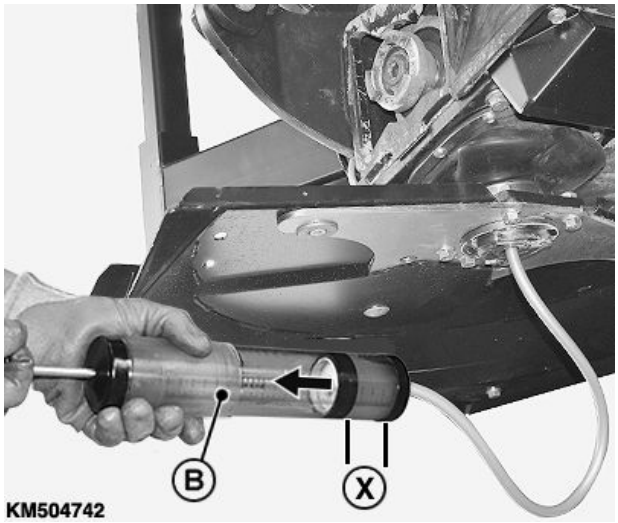


KM504741 —UN—14APR21

KM00321,0000BA9 -80-06MAY21-3/5

4. Ardından dişli kutusunda basınç oluşturmak için 175 ml (5,9 oz) yağı tekrar yağ el pompasına (B) çekin.

B—Yağ El Pompası **X—Yağ - 175 ml (5,9 oz)**



KM504742 —UN—14APR21

Devamı arka sayfada

KM00321,0000BA9 -80-06MAY21-4/5

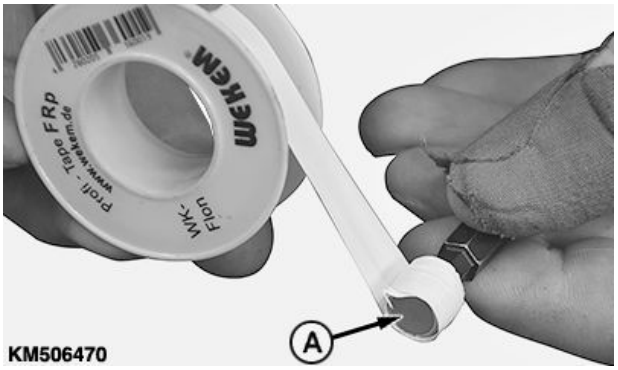
5. Boşaltma vidasına (A) diş sızdırmanlık bandı yapıştırın.
6. Yağ el pompasını sökün ve yağ kaybını önlemek için boşaltma vidasını (A) hemen yeniden takın.
7. Boşaltma vidasını (A) teknik özelliklerde belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

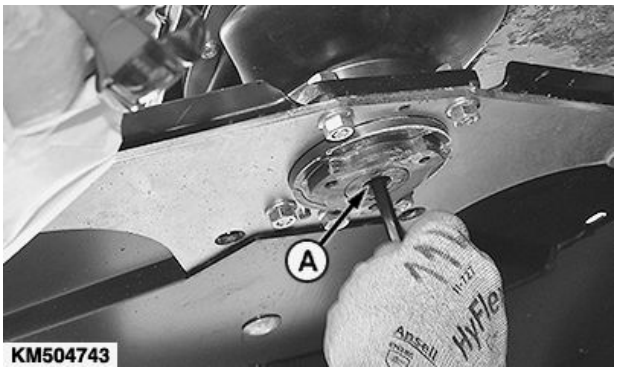
Boşaltma vidası—Tork..... 10 Nm (7,4 lb-ft)

8. Rotoru yeniden takın (bkz. Sabit StalkBuster™ Rotorları veya Mafsallı StalkBuster™ Rotorları (Opsiyonel) Takma, Servis Bölümü).

A—Boşaltma Vidası



KM506470 —UN—14APR21



KM504743 —UN—14APR21

StalkBuster, bir Deere & Company ticari markasıdır

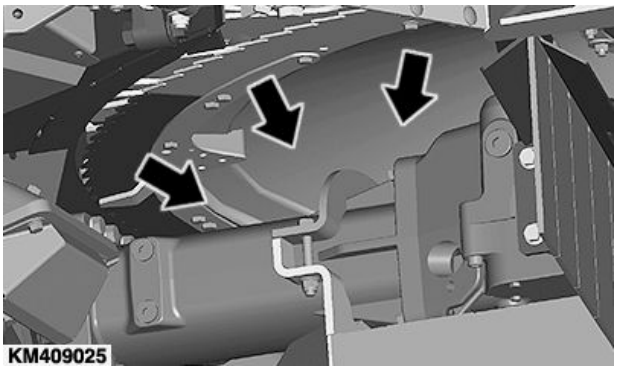
KM00321,0000BA9 -80-06MAY21-5/5

Her 10 İşletim Saatinde Bir—Kontrol Edin ve Temizleyin

ÖNEMLİ: Döner hasat biriminin düzgün çalışması için ekin kalıntılarının günlük olarak temizlenmesi önemlidir.

Aşağıdaki alanları her 10 işletim saatinde bir veya gerekirse daha sık kontrol edin ve temizleyin:

1. Bıçak rotorları ve toplama tamburu dişli kutuları arasındaki alanı kontrol edin ve temizleyin.

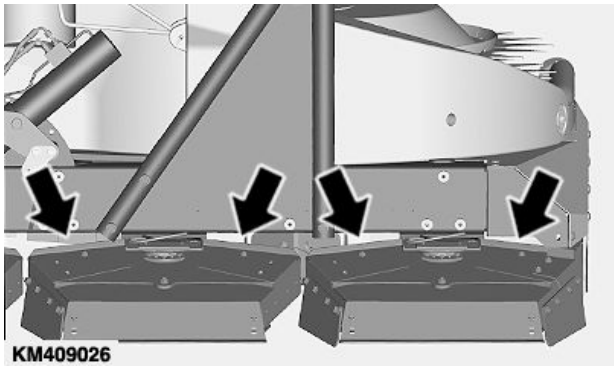


KM409025 —UN—27MAR20

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A9C -80-15MAY20-1/5

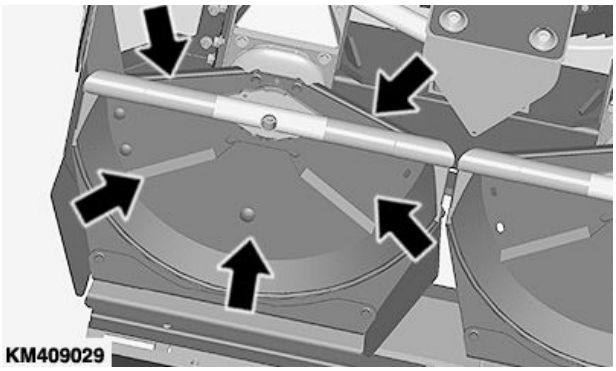
2. Taban çatkısının kare borusu ve StalkBuster™ malçlama ünitelerinin kapakları arasındaki alanı kontrol edin ve temizleyin.



KM409026 —UN—27MAR20

KM00321,0000A9C -80-15MAY20-2/5

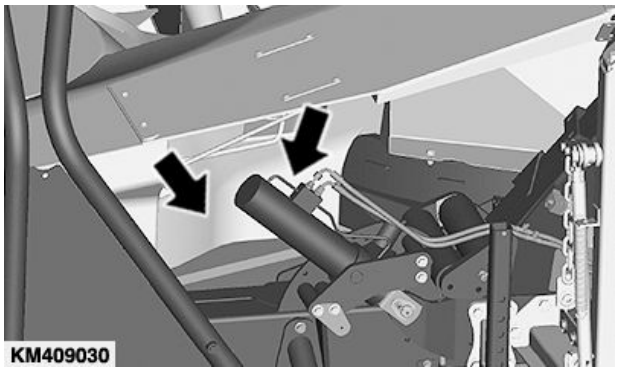
3. Rotorlar ve StalkBuster™ malçlama ünitelerinin kapakları arasındaki alanı kontrol edin ve temizleyin.



KM409029 —UN—27MAR20

KM00321,0000A9C -80-15MAY20-3/5

4. Hidrolik silindirlerin arkasındaki alanı kontrol edin ve temizleyin.

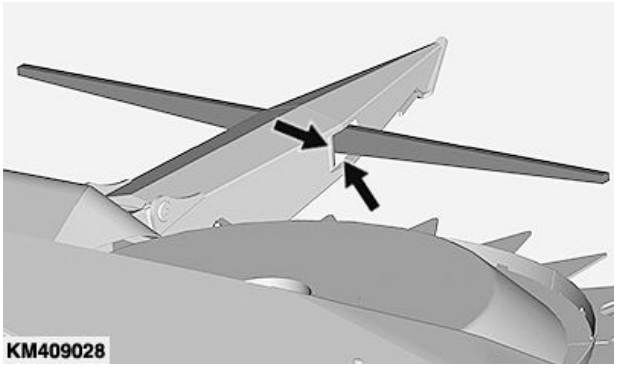


KM409030 —UN—27MAR20

Devamı arka sayfada

KM00321,0000A9C -80-15MAY20-4/5

5. Direksiyon açı sensörünün mastarları arkasındaki alanı kontrol edin ve temizleyin.



KM409028 —UN—27MAR20

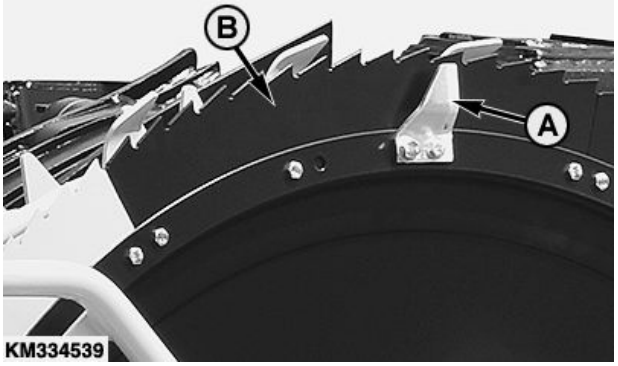
KM00321,0000A9C -80-15MAY20-5/5

Her 10 Saatte Bir - Temizleyiciler ve Bıçak Rotor Kesitleri

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

Aşınan parçaları değiştirin ("Servis" bölümüne bakınız).

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



KM334539 —UN—02NOV17

KM00321,00006F3 -80-03NOV17-1/1

Her 10 İşletim Saatinde Bir—Dengeleme Ağırlıkları

Döner bıçaklar altındaki dengeleme ağırlıklarını (A) aşınma belirtileri bakımından kontrol edin.

Hasarlı veya aşınmış dengeleme ağırlıklarını ve vidaları değiştirin.

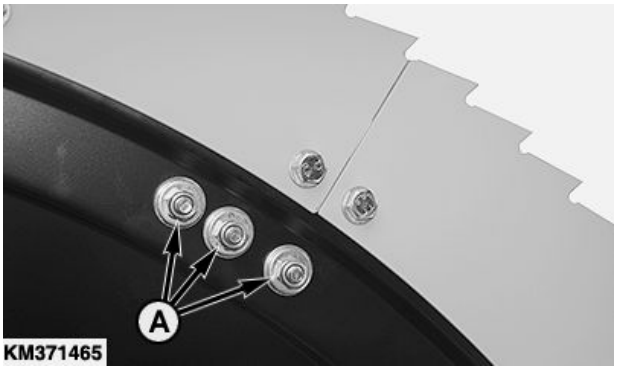
NOT: Dengeleme ağırlığı bir vida, bir pul ve bir somundan oluşur.

Vidaları (A ve C) Loctite® 270 ile yerleştirin ve belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Dengeleme ağırlıklarının
sabitleme vidaları—Tork..... 25 Nm (18,5 lb ft)

Loctite, bir Henkel Corporation ticari markasıdır



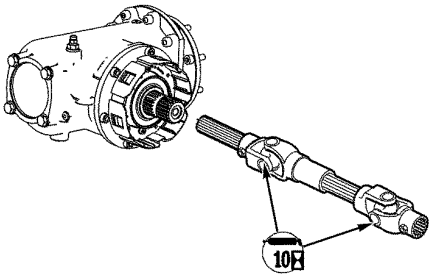
A—Dengeleme Ağırlıkları

KM371465 —UN—05MAR19

KM00321,0000BB0 -80-10MAY21-1/1

Her 10 İşletim Saatinde Bir—Tahrik Mili

Gres ile yağlayın.



KM412041

KM412041 —UN—15MAY20

KM00321,0000A9D -80-15MAY20-1/1

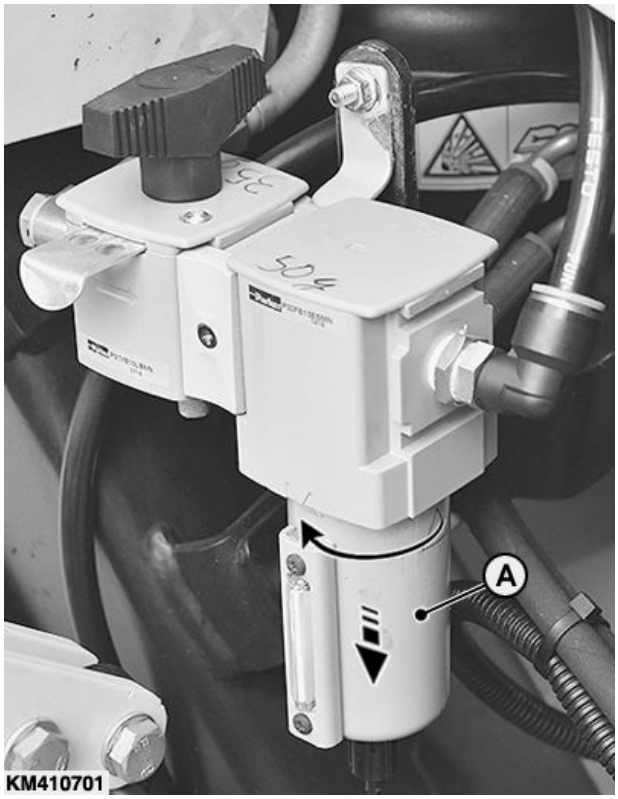
Her 10 İşletim Saatinde Bir — StalkBuster™ Kumanda Valfi

Hazneyi (A), ok yönünde çevirin.

Hazneyi (A), kumanda valfinden sökün.

Hazneyi (A), temizleyin ve yeniden takın.

A—Hazne



KM410701

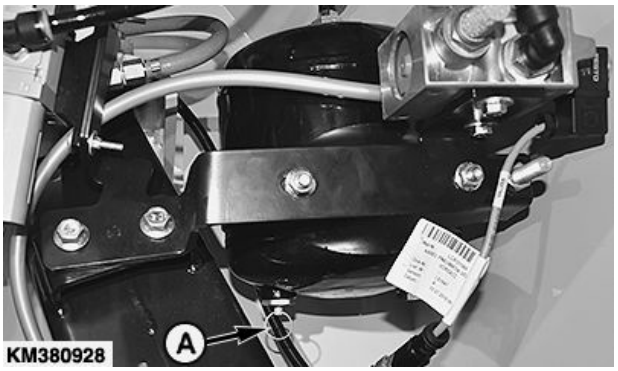
KM410701 —UN—06MAY20

KM00321,0000A6F -80-08MAY20-1/1

Her 10 İşletim Saatinde Bir — StalkBuster™ Akümülatörler

Halkayı (A) çekin ve yoğuşmayı boşaltın.

A—Halka



KM380928 —UN—31MAY19

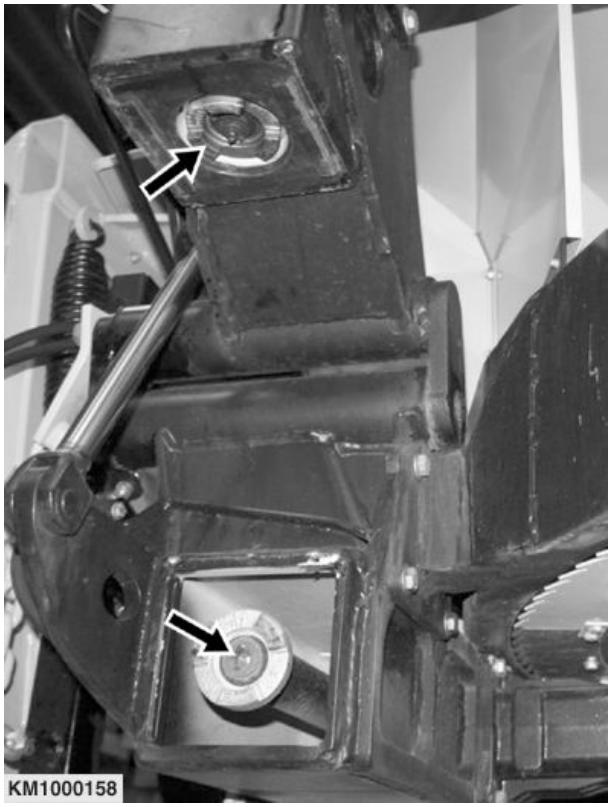
KM00321,0000963 -80-31MAY19-1/1

Her 50 Saatte Bir—Çeneli Kavrama

Tüm tırnaklı kavramaları temizleyin (oklara bakın).

Gres ile yağlayın.

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

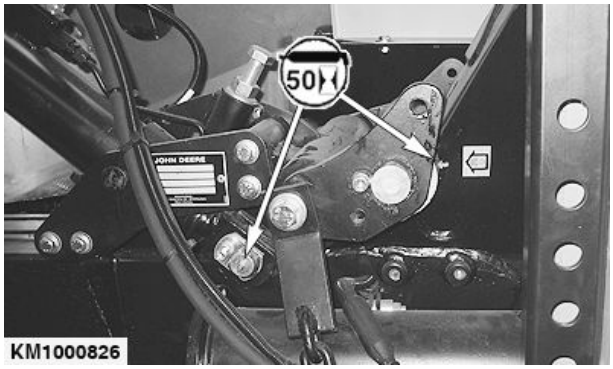


KM1000158 —UN—16OCT07

KM00321,0000A9E -80-15MAY20-1/1

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

Gres ile yağlayın.



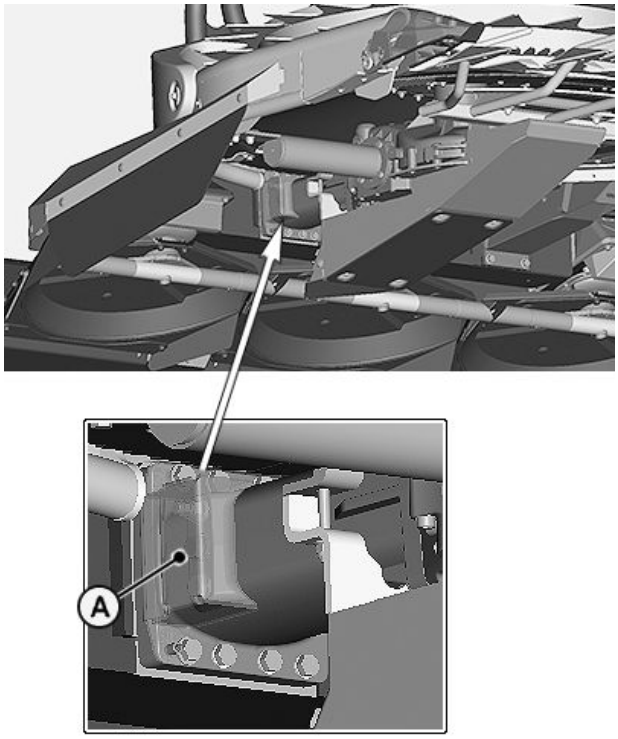
KM1000826 —UN—25MAR09

KM00321,0000A9F -80-15MAY20-1/1

Yıllık—Kontrol Edin ve Temizleyin

1. Kapağı (A) söküp çıkarın.
2. Kapağın (A) arkasında yer alan hava deliği çevresindeki alanı temizleyin.
3. Kapağı (A) yeniden takın.
4. Prosedürü kalan tüm toplama tamburu şanzımanlarında tekrarlayın.

A—Kapak



KM504744

KM504744 —UN—14APR21

KM00321,0000BAA -80-06MAY21-1/1

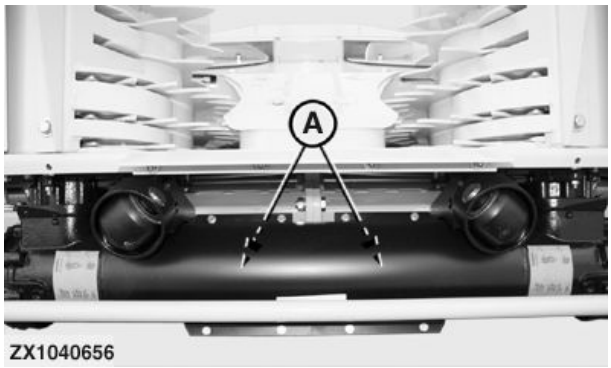
Her 3 Yılda Bir—Ana Tahrik Sürtünme Kavraması Soğutma Sıvısı Değişimi

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

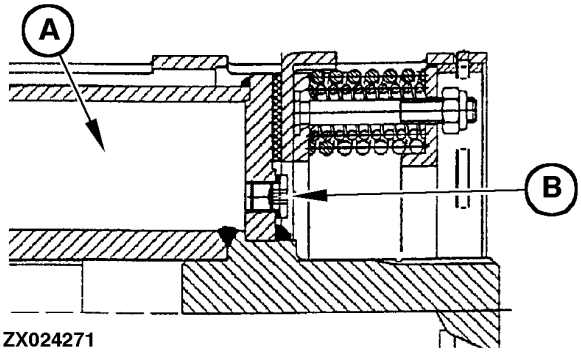
Sürtünme kavraması (A) boşluğu boşaltılabilir ve yeniden doldurulabilir. Bu servis çalışması için sürtünme kavramasının makineden sökülmesi gerekir. Bu nedenle sürtünme kavramasını boşaltmak/yeniden doldurmak için KEMPER yetkili satıcınız ile iletişime geçmenizi öneririz.

Teknik özellik belirtimi

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



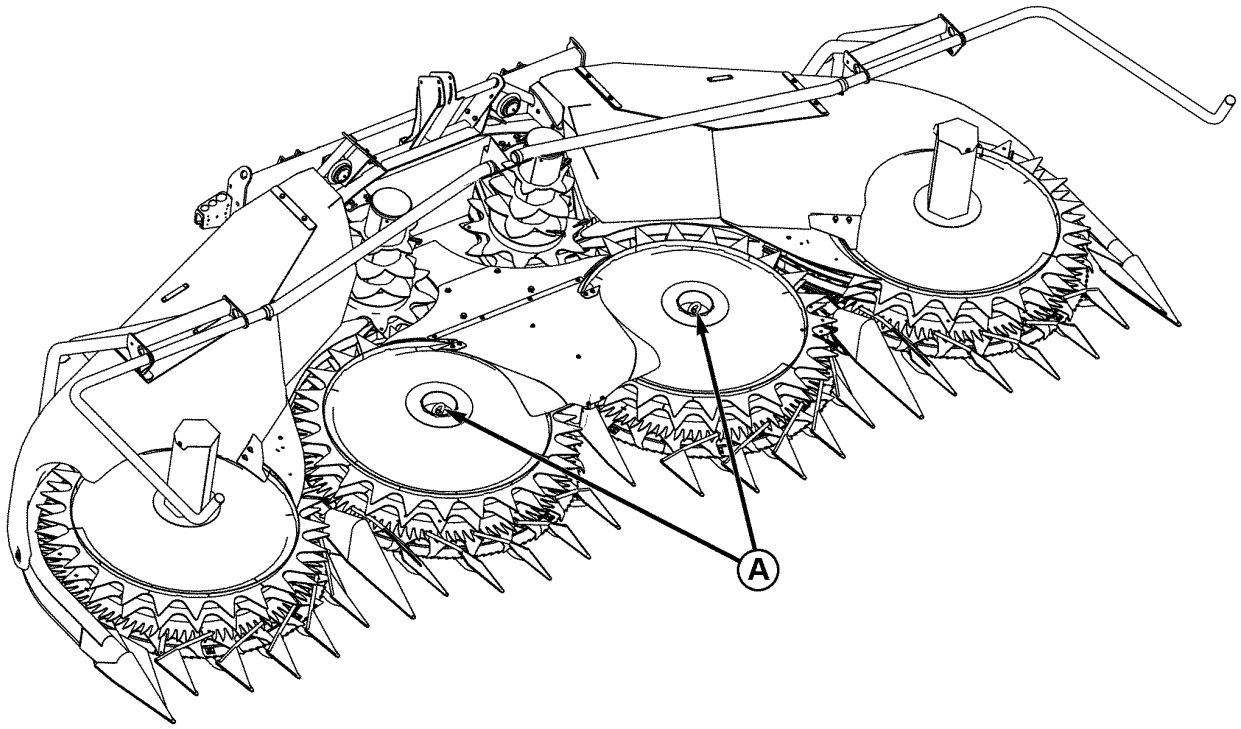
ZX1040656 —UN—12APR07



ZX024271 —UN—07MAR01

KM00321,0000AA0 -80-15MAY20-1/1

Her Hasat Mevsimi Sonunda



KM1001802 —UN—05DEC11

KM1001802

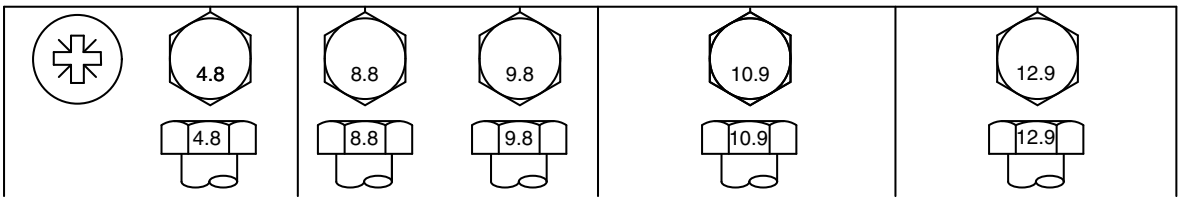
- Döner hasat ünitesinin tamamını temizleyin - toplama tamburlarındaki çökmelere (A) özellikle dikkat edin.
- Tüm tahriklerdeki yağları değiştirin. Döner Hasat Ünitesindeki Yağ Seviyeleri ve Tahriklerin Genel Görünüşü başlığına bakın.
- Tüm gres nipellerini yağlayın.
- Döner hasat ünitesinin tamamını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

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

KM00321,0000AA1 -80-15MAY20-1/1

Metrik Cıvata ve Vida Tork Değerleri

TS1742 —UN—31MAY18



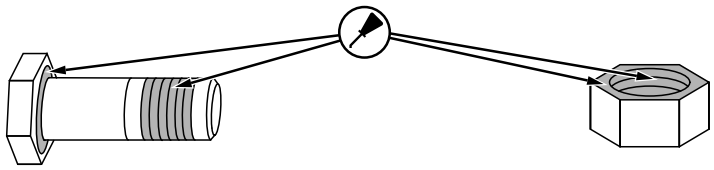
Cıvata veya Vida Boyutu	Sınıf 4.8				Sınıf 8.8 ya da 9.8				Sınıf 10.9				Sınıf 12.9			
	Altıgen Başlı[a]		Flanş Başlı[b]		Altıgen Başlı[a]		Flanş Başlı[b]		Altıgen Başlı[a]		Flanş Başlı[b]		Altıgen Başlı[a]		Flanş Başlı[b]	
	Nm	lb·in	Nm	lb·in	Nm	lb·in	Nm	lb·in	Nm	lb·in	Nm	lb·in	Nm	lb·in	Nm	lb·in
M6	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

Listelenen nominal tork değerleri yalnızca, %20 varsayılan anahtar, örneğin bir manuel tork anahtarı, ile sıkma hassasiyeti için genel kullanıma yönelik olarak verilmiştir.
Eğer özel bir uygulama için farklı bir tork değeri veya sıkma prosedürü verilmiş ise,, bu değerleri KULLANMAYIN.
Kilit somunları için, paslanmaz çelik bağlama elemanları için veya U-cıvatalardaki somunlar için, bakın uygulamaya özgü sıkma yönergeleri.

Bağlama elemanlarının yenisiyle değiştirilmesi gerektiğinde, eşdeğer veya daha üstün özellik sınıfından olanlar kullanılmalıdır. Eğer özellik sınıfı daha üstün olan bağlama elemanları kullanılırsa, bunlar, sökülenler için verilmiş olan orijinal tork değeri kadar sıkılmalıdır.

- Bağlama elamanı vida dişlerinin temiz olduğundan emin olun.
- Bağlama elemanının başının altına ve vida dişlerinin üzerine, aşağıdaki resimde gösterilen biçimde, ince bir kat Hy-Gard™ veya eşdeğeri bir yağ sürün.
- Kör deliklerin içerisinde aşırı yağdan ötürü hidrolik kilitlenme riskini azaltın, yağ miktarında aşırıya kaçmayın.
- Diş kavraşmasını doğru biçimde başlatın.

TS1741 —UN—22MAY18



[a]*Altıgen baş sütun değerleri, ISO 4014 ve ISO 4017 altıgen başlı, ISO 4162 altıgen alyan başlı ve ISO 4032 altıgen somunlar için geçerlidir.*
[b]*Altıgen flanş sütun değerleri, ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 veya EN 1665 altıgen flanşlı ürünler için geçerlidir.*

DX,TORQ2 -80-30MAY18-1/1

StalkBuster™ Ünitelerinden Pnömatik Basıncı Tahliye Etme

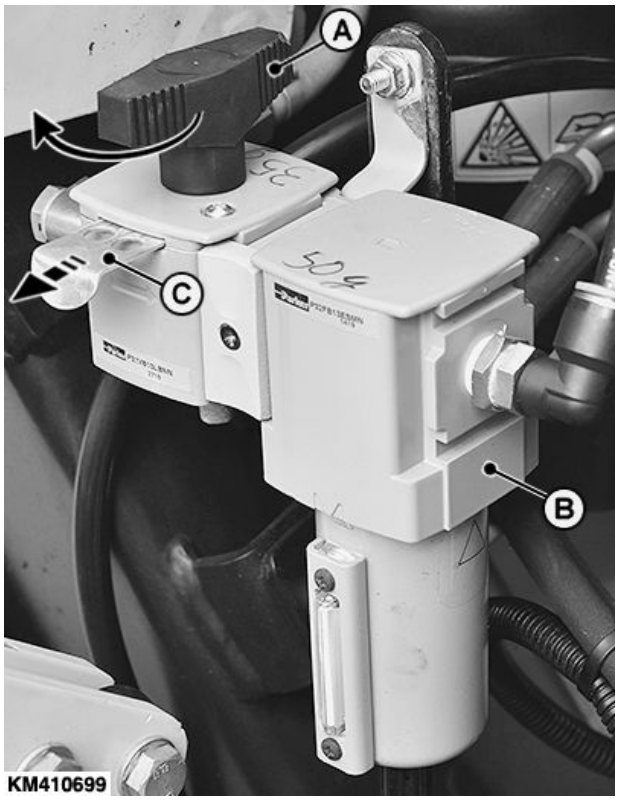
DİKKAT: Ayarlama, tamir ve bakım çalışması yapmadan önce StalkBuster™ ünitelerimizdeki pnömatik basıncı tahliye edin.

1. Pnömatik basıncı tahliye etmek için kumanda valfindeki (B) ayar düğmesini (A) saat yönünde çevirin.

   NOT: Kumanda valfi (B), tablanın sağ tarafında (sürüş yönünde bakıldığında) bulunur.

2. Sol damper kasayı (C) ok yönünde çekin. Pnömatik basıncın yanlışlıkla etkinleştirilmesini önlemek için damper kasayı (C) asma kilitle sabitleyin.
3. Pnömatik hortumu (C) silaj makinesinden sökün.

A—Ayar Düğmesi
B—Kumanda Valfi
C—Kol
D—Pnömatik Hortum

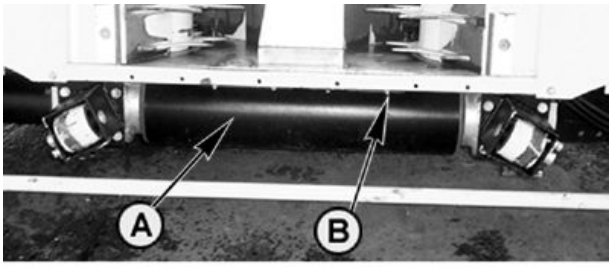


KM410699 —UN—06MAY20

KM508703 —UN—10MAY21

KM00321,0000BAD -80-10MAY21-1/1

Ana Tahrikteki Kayar Kavramalardaki Basıncın Boşaltılması

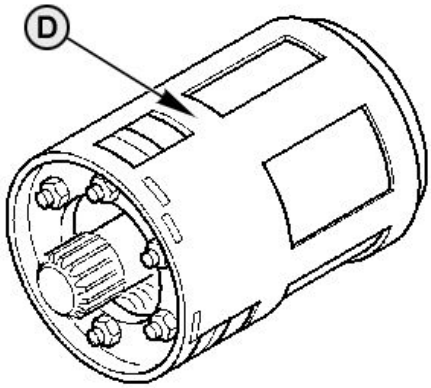


DİKKAT: Herhangi bir ayar veya servis çalışması gerçekleştirmeden önce her zaman aşağıdakileri yapın:
- Makineyi kapatın
- Anahtarı kontaktan çıkarın
- Tüm hareketli parçalar durana kadar bekleyin.

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

ÖNEMLİ: Döner bıçaklı biçme ünitesi ilk kez çalıştırılmadan önce ve hasat mevsimleri arasında aşağıdaki adımlar gerçekleştirilmelidir.

1. Kapağı (A) sökün. İlk olarak vidaları (B) söküp çıkartın.



KM1000040 —UN—04APR05

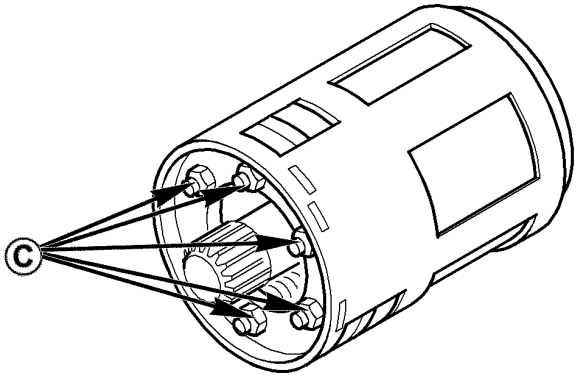
KM00321,0000AA2 -80-15MAY20-1/2

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

   ÖNEMLİ: Kayar kavramanın elle döndürülmesi mümkün değilse, demonte edilmelidir ve doğru çalışması için temizlenmelidir. Bu kısımdaki "Kayar Kavramanın Ayrılması" bölümüne bakınız.

4. Dişleri elverdiği ölçüde vidaları (C) gevşetin (tamamen çıkarmadan).
5. Kapağı (A) takın ve vidalar (B) ile tutturun.

ÖNEMLİ: Kayar kavramaları yılda bir kez Kemper bayinize kontrol ettirmenizi öneririz.



KM1000041 —UN—04APR05

KM00321,0000AA2 -80-15MAY20-2/2

Kayar Kavramanın Ayrılması

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

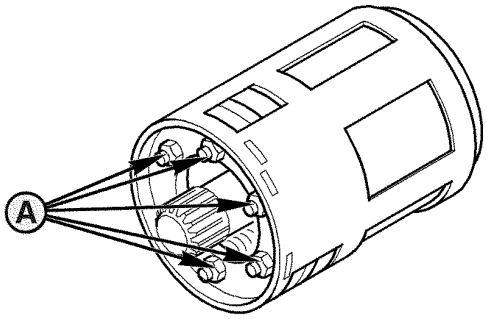
1. Kavramaları biçme ünitesinden çıkarın.
2. Somunları (A) sıkın. Bu sürtünme plakalarındaki basıncı boşaltır.
3. İlk olarak burcu (I) muhafazadan (B) çıkarın.
4. Sonrasında sürtünme kavramasının tüm parçalarını muhafazadan (B) çıkarın.
5. Tüm parçaları, özellikle de sürtünme disklerini (C, E) temizleyin.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

Tork Ayarı:

ÖNEMLİ: Belirlenen 900 N·m tork geçilmemelidir.

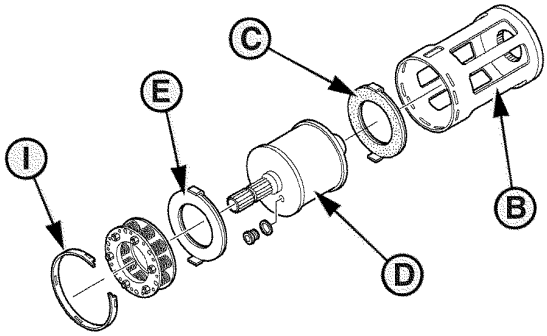
Bu tork, profil (F) içeriye doğru yerleştirilerek ve muhafazanın (B) iç girintisine (H) geçirilerek ayarlanır.

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



KM1000160

KM1000160 —UN—16OCT07



KM1000161

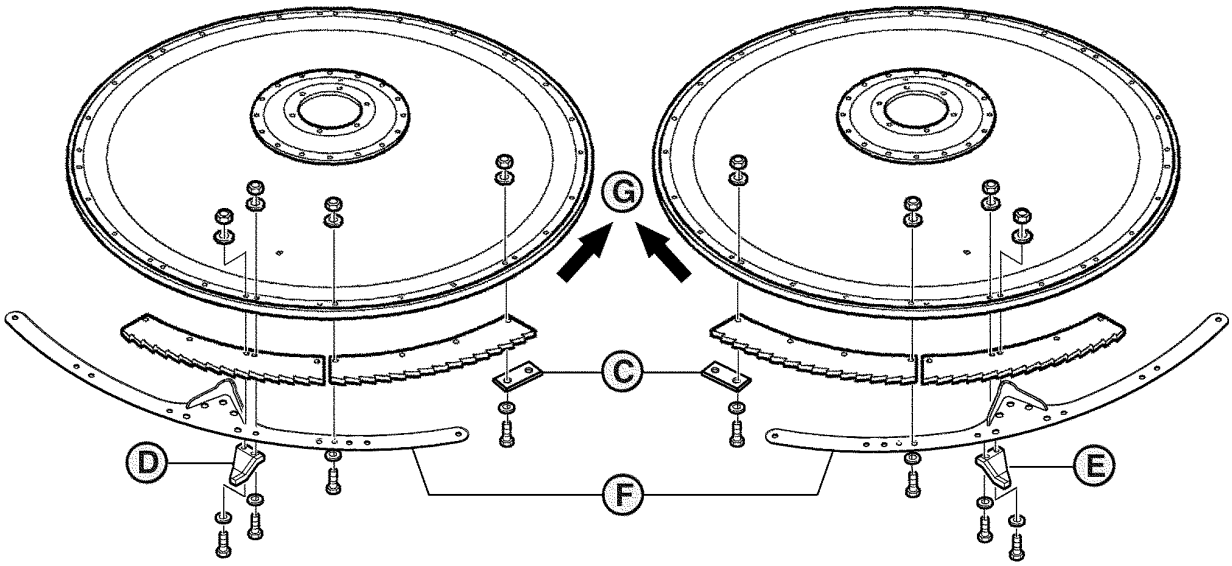
KM1000161 —UN—16OCT07

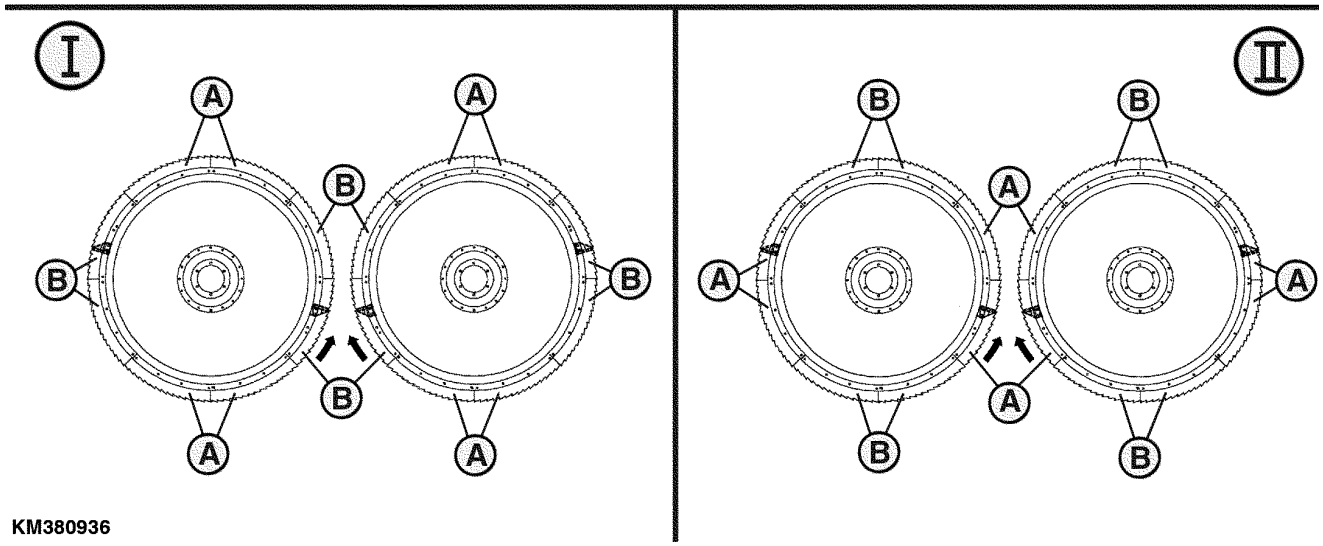
KM1000162

KM1000162 —UN—16OCT07

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

Yeni Döner Bıçakların Takılması





A—Sarı Bıçak
B—Siyah Bıçak
C—Bağcık
D—Temizleyici (Saat Yönü Tersine)
E—Temizleyici (Saat Yönünde)
F—Takviye Bağcığı
G—Kesme Yönü

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

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

1. Farklı bıçaklar bulunmaktadır.
   Hepsinde, herbir döner kesiciye 8 adet bıçak takılır.
   - 4 sarı bıçak (A), ve
   - 4 siyah bıçak (B)
2. Bıçaklar aşağıdaki sırada takılır: Önce 2 sarı (A), sonra 2 siyah (B). Şeritler (C) üzerine vidalamayı unutmayın.

   ÖNEMLİ: Kaplanmış alan yukarıda kalacak şekilde bıçağı takın.

3. Temizleyiciyi (D) veya (E) ve takviye şeritlerini (F) kaplamalı (I) veya kaplamasız (II) bıçakların takılmasına bağlı olarak siyah veya sarı bıçaklar üzerine ilgili kurulum şemasında (I) veya (II) gösterilen şekilde takmayı unutmayın. Temizleyici (D) saatin aksi

Devamı arka sayfada
KM00321,0000967 -80-04JUN19-1/3

yönde dönüş ve temizleyici (E) saat yönünde dönüş içindir.

NOT: Kesme kenarları, kesme yönüne bakacak şekilde temizleyicileri (D) ve (E) takın.

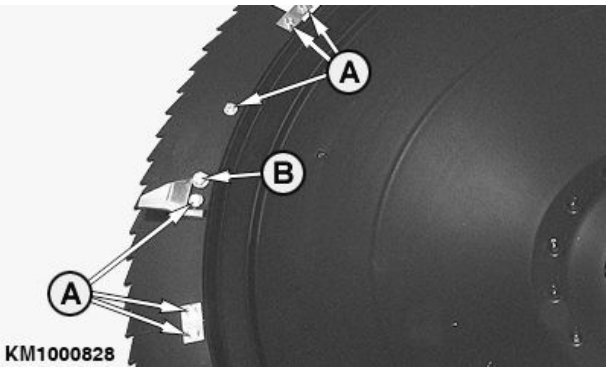
KM00321,0000967 -80-04JUN19-2/3

Bıçak kesitlerinin ve temizleyicilerin tüm tutturma vidalarını belirlenen torkta sıkıştırın.

Teknik özellik belirtimi

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

A—M8 Vidalar **B—M10 Vidalar**



KM1000828 —UN—26MAR09

KM00321,0000967 -80-04JUN19-3/3

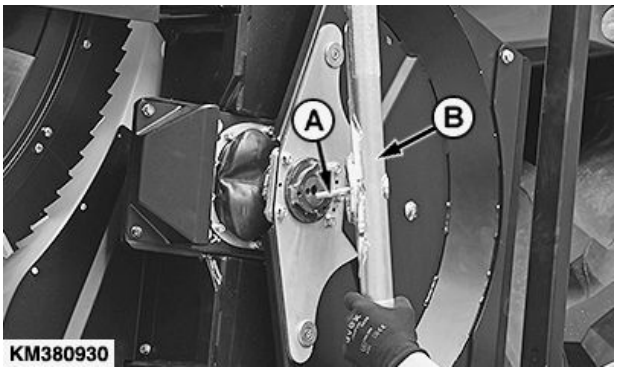
Sabit StalkBuster™ Rotorları Takma

1. Vidayı (A) gevşetin ve rotoru (B) sökün.
2. Yeni bir rotor takın.
3. 60 mm (2,36 inç) iç çapa sahip bir boru (C) kullanarak rotorları birbirine sabitleyin.
4. Altıgen yuva başlı vidayı belirtilen değerde sıkın.

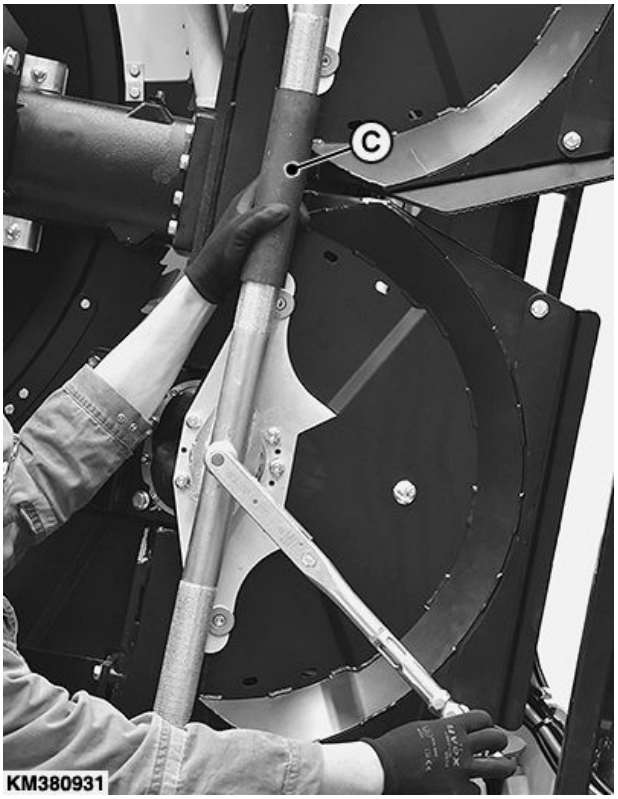
Teknik özellik belirtimi

Altıgen yuva başlı vida—Tork..... 215 Nm (159 lb ft)

A—Vida
B—Rotor
C—Boru



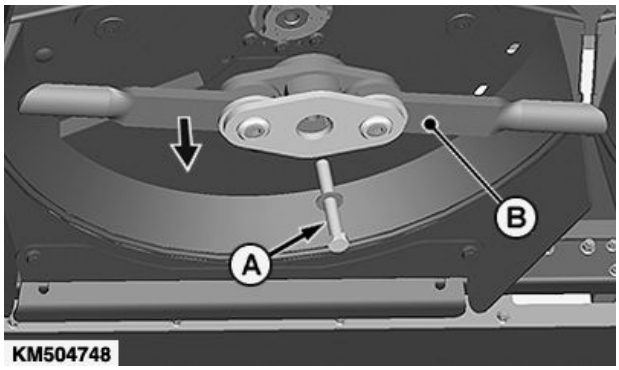
KM380930 —UN—03JUN19



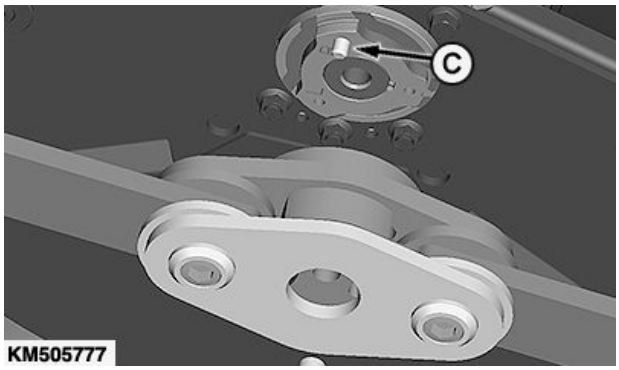
KM380931 —UN—03JUN19

KM00321,0000BAB -80-06MAY21-1/1

Mafsallı StalkBuster™ Rotorları Takma (Opsiyon)



KM504748 —UN—14APR21



KM505777 —UN—14APR21

1. Cıvatayı (A) gevşetin ve rotoru (B) sökün.
2. Yeni bir rotor takın.

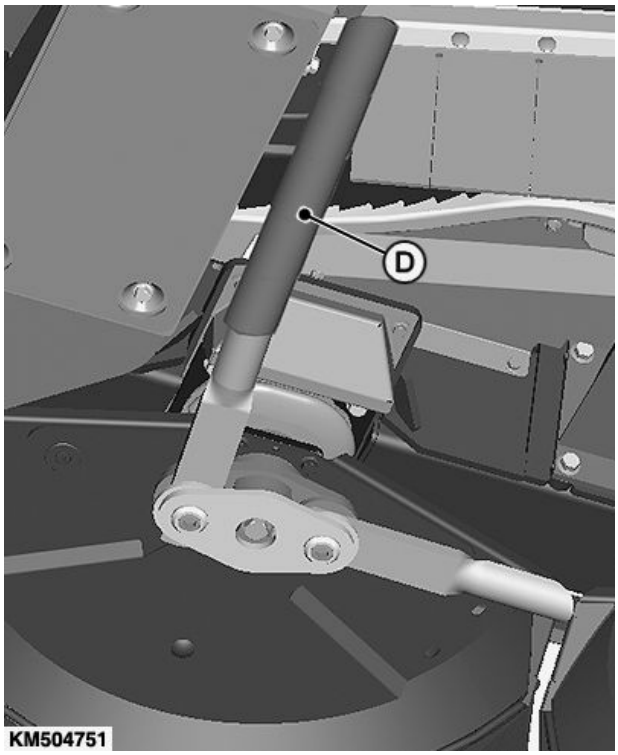
NOT: Sol ve sağ rotorlar farklıdır. Pim (C), yanlış montajı önler.

3. En az 60 mm (2,36 in) iç çap ile bir boru (D) kullanarak rotoru bükülmelere karşı emniyete alın. Boruyu (D) çatkıya yatırın.
4. Cıvatayı (A) teknik özelliklere uygun olarak sıkın.

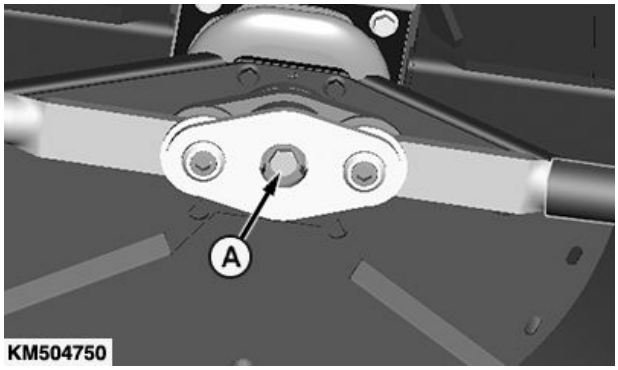
Teknik özellik belirtimi

cıvata—Tork..... 215 Nm (159 lb ft)

A—Cıvata
B—Rotor
C—Pim
D—Boru



KM504751 —UN—14APR21



KM504750 —UN—14APR21

Devamı arka sayfada

KM00321,0000BAC -80-10MAY21-1/2

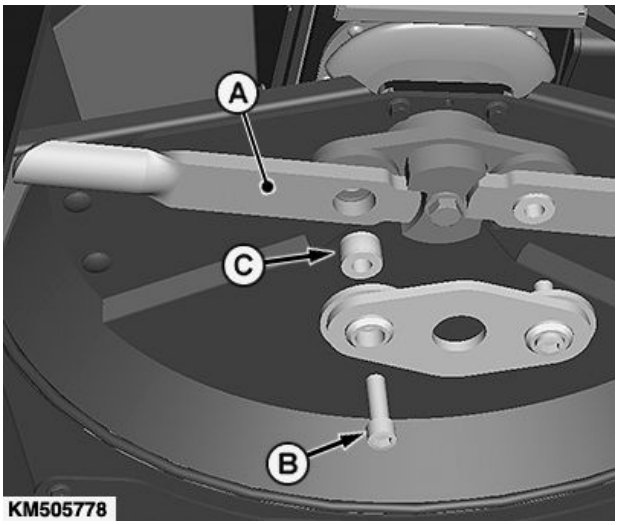
Yollayıcı Hazırlayıcı Kanadını Değiştirme

1. Altıgen yuva başlı vidaları (B) gevşetin ve yollayıcı hazırlayıcı kanadını (A) sökün.
2. Altıgen yuva başlı vidaları (B) ve burcu (C), aşınma belirtileri açısından kontrol edin. Gerekiyorsa değiştirin.
3. Yeni bir yollayıcı hazırlayıcı kanadı takın.
4. Altıgen yuva başlı vidaları (B) takın teknik özelliklere göre sıkın.

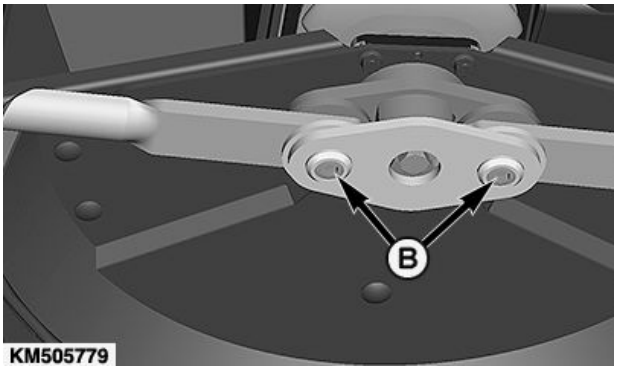
Teknik özellik belirtimi

Altıgen yuva başlı vida—Tork..... 215 Nm (159 lb ft)

A—Yollayıcı Hazırlayıcı Kanadı **C—Burç**
B—Altıgen Yuva Başlı Vida



KM505778 —UN—14APR21



KM505779 —UN—14APR21

KM00321,0000BAC -80-10MAY21-2/2

Toplayıcı Noktalarının Ayarlanması

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

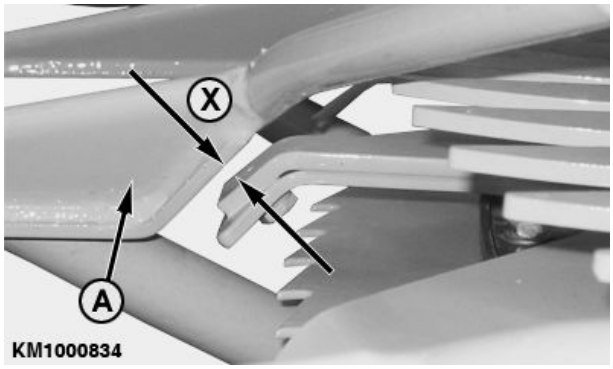
(X) mesafesini her zaman 3 ile 7 mm (0,12 ile 0,27 in.) arasında tutun.

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

Teknik özellik belirtimi

Toplayıcı Noktaları ve Büyük Tamburlar—Birbirlerine olan Mesafe.....3—7 mm
0,12 — 0,27 in.

A—Toplayıcı Noktası **X—3—7 mm (0,12—0,27 in.)**



KM1000834 —UN—27MAR09

KM1000165 —UN—16OCT07

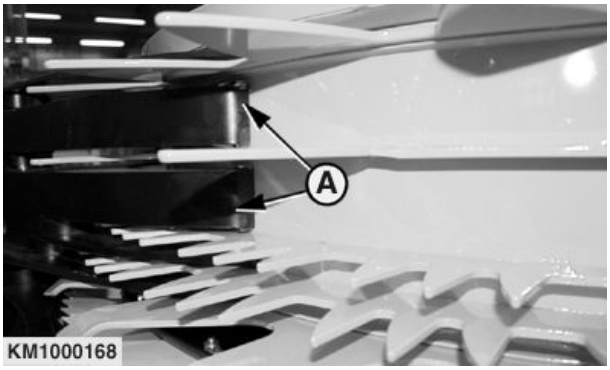
KM00321,0000533 -80-05DEC11-1/1

Kazıyıcı Ayarının Kontrolü

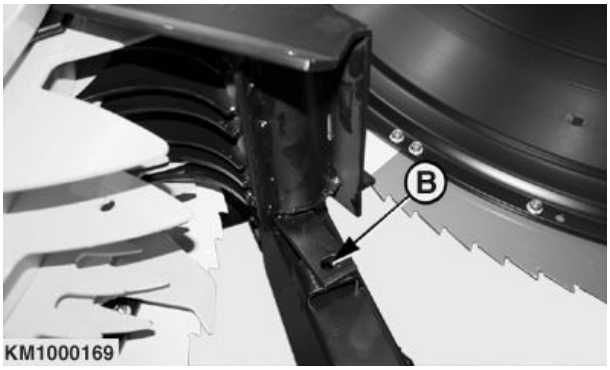
Besleme kanalında tıkanmayı önlemek için kazıyıcılar (A) toplama tamburlarına mümkün olduğunca yakın ayarlanmalıdır. Kazıyıcılar tamburlara hafifçe dokunabilir.

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

A—Kazıyıcı **B—Yuva deliği**



KM1000168 —UN—16OCT07



KM1000169 —UN—16OCT07

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

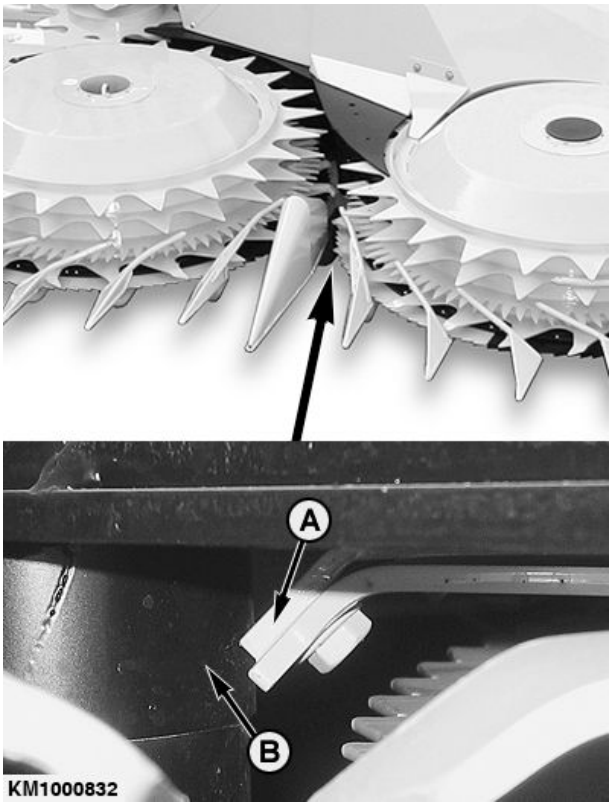
Temizleyicilerin Kontrolü ve Ayarlanması

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

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

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

A—Temizleyici **B—Kazıyıcı**

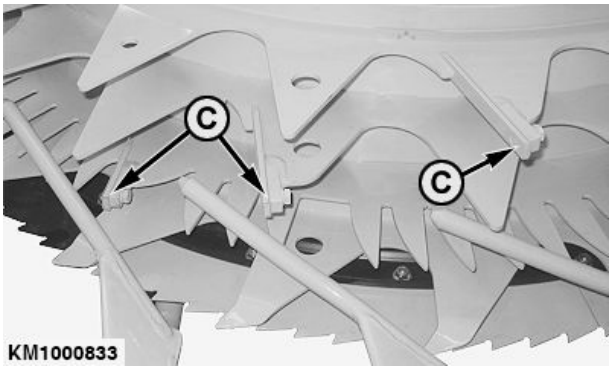


KM1000832 —UN—27MAR09

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

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

C—Temizleyiciler



KM1000833 —UN—27MAR09

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

Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi Temizliği

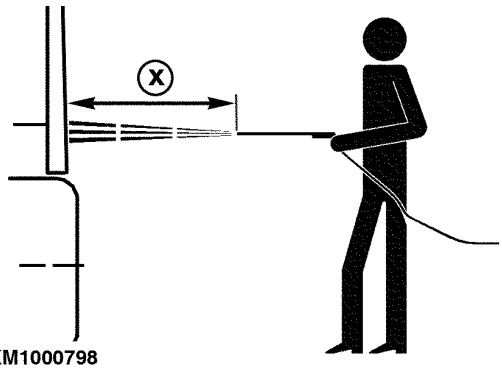
Serbest ekini basınçlı hava ve/veya fırça ile temizleyin.

Yüksek basınçlı/buharlı temizleyiciler kullanırken minimum 250 mm (9.84 in.) mesafe (X) bırakın. Maksimum sıcaklık ve maksimum basınç için teknik özelliklere bakın.

Teknik özellik belirtimi

Yüksek basınçlı/buharlı temizleyici—Maks sıcaklık..... 50 °C (122 °F)

Yüksek basınçlı/buharlı temizleyici—Maks. basınç..... 8000 kPa (80 bar; 1160 psi)



KM1000798

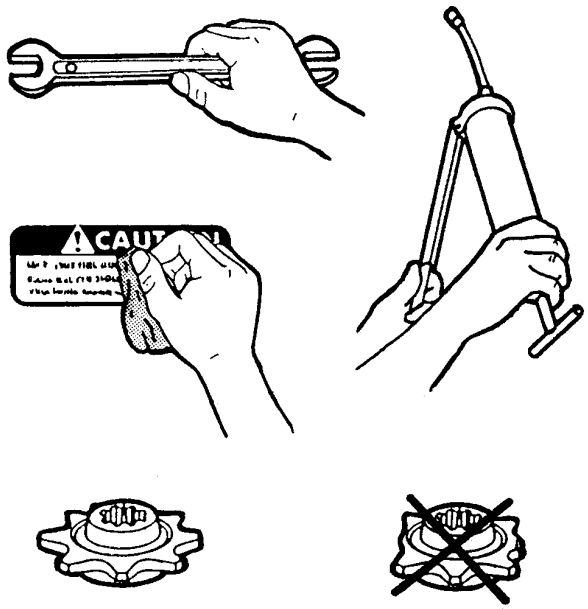
KM1000798 —UN—09MAR09

X—250 mm (9.84 in.)

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

Hasat Mevsimi Sonunda Depolama

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



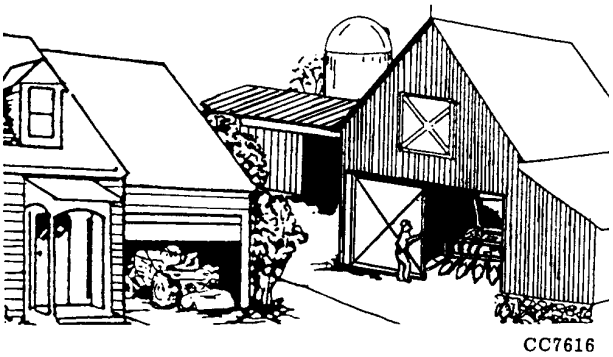
KM1000902

KM1000902 —UN—12JUN09

KM00321,0000AA3 -80-15MAY20-1/1

Yeni Mevsim Başlangıcı

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



CC7616

CC7616 —UN—21MAR95

KM00321,0000AA4 -80-15MAY20-1/1

Teknik Özellikler

Makine Tasarım Ömrü

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

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

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

KM00321,0000AA5 -80-15MAY20-1/1

460plus StalkBuster™ Döner Hasat Birimi

Tahrik sistemi	güvenlik kavramasına sahip yağ banyolu dişli kutusu
Hasat sistemi	4 yüksek hızlı döner bıçak ve 8 malçlama ünitesi bulunan kesme sistemi
Ekin taşıyıcı	4 yavaş dönen toplama tamburu, 2 eğik besleme tamburu
Ağırlık	3550 kg (7826 lb.)
Genişlik	
Taşıma genişliği	3,30 m (10 ft. 9,9 inç)[a]
Çalışma genişliği	6,00 m (19 ft. 8,2 inç)[a]
Toplam genişlik	6,05 m (19 ft. 10,2 inç)[a]
Yükseklik	
Çalışma Yüksekliği	1,81 m (5 ft. 11,3 inç)[a]
Taşıma Yüksekliği	2,95 m (9 ft. 8,1 inç)[a]
Uzunluk	2,90 m (9 ft. 6,2 inç)
Maks. çalışma hızı	15 km/sa (9,32 m/sa)

[a] *Tüm boyutlar nominal boyutlardır. Gerçek ölçüler duruma göre değişebilir.*

KM00321,0000CDC -80-08MAR22-1/1

Ses Seviyesi

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

460plus StalkBuster™	76,1 dB(A)

KM00321,0000AA8 -80-15MAY20-1/1

AB Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Makine tipi: Döner Hasat Birimleri

Modeller: 460plus StalkBuster™

aşağıdaki direktiflerin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Makine yönergesi	2006/42/EG	Otomatik Sertifikasyon

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

Tarım Makinelerinin Güvenliği – Bölüm 1	DIN EN ISO 4254-1
Tarım Makinelerinin Güvenliği – Bölüm 7	DIN EN ISO 4254-7
Tarım Makinelerinin Güvenliği – Bölüm 12	DIN EN ISO 4254-12
Makine güvenliği	DIN EN ISO 12100
Güç çıkış ünitesi (PTO) tahrik mili ve korumaları için güvenlik	DIN EN 12965

Teknik yapım dosyasını derlemek için Avrupa Birliği'nde yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Breul
D-48703 Stadtlohn, Almanya
service@kemper-stadtlohn.de

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: 48703 Stadtlohn, Almanya

Açıklama Tarihi: 01 Eylül 2021

Üretim birimi: Kemper, Stadtlohn, Almanya

DXCE01 —UN—28APR09

KM510637 —UN—18JUN21

CE

Mühendis Wübbels, Üretim Mühendisliği Müdürü

StalkBuster, bir Deere & Company ticari markasıdır

KM00321,0000CDA -80-08MAR22-1/1

BK Uygunluk Açıklaması

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

Aşağıda imzası bulunan kişi işbu belge ile aşağıdaki ekipmana ilişkin şunları beyan eder:

Makine tipi: Döner Hasat Birimleri

Modeller: 460plus StalkBuster™

aşağıdaki Birleşik Krallık yönetmeliklerinin ilgili tüm hükümlerini ve temel gerekliliklerini karşılar:

YÖNETMELİK	NUMARA	SERTİFİKASYON YÖNTEMİ
Makine yönergesi	S. I. 2008/1597	Otomatik Sertifikasyon

Ürün aşağıdaki standartlarla ve/veya diğer hüküm ifade eden belgelerle uygunluk içerisindedir:

Tarım Makinelerinin Güvenliği – Bölüm 1	DIN EN ISO 4254-1
Tarım Makinelerinin Güvenliği – Bölüm 7	DIN EN ISO 4254-7
Tarım Makinelerinin Güvenliği – Bölüm 12	DIN EN ISO 4254-12
Makine güvenliği	DIN EN ISO 12100

Teknik yapım dosyasını derleyecek yetkili kişinin adı ve adresi:

Maschinenfabrik Kemper GmbH & Co. KG
Müşteri Desteği
Breul
D-48703 Stadtlohn, Almanya
service@kemper-stadtlohn.de

Bu uygunluk açıklaması tamamen üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır.

Açıklama Yeri: 48703 Stadtlohn, Almanya

Açıklama Tarihi: 01 Eylül 2021

Üretim birimi: Kemper, Stadtlohn, Almanya

RXA0179545 —UN—16APR21

KM510637 —UN—18JUN21

UK CA

Mühendis Wübbels, Üretim Mühendisliği Müdürü

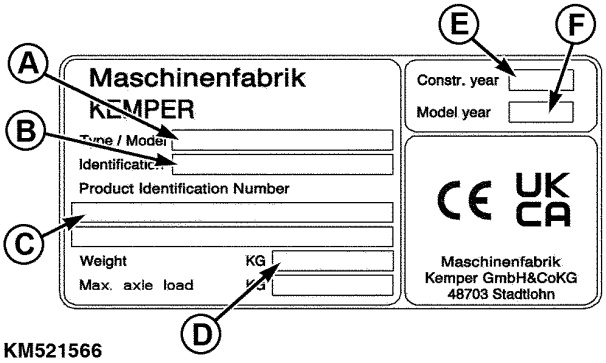
StalkBuster, bir Deere & Company ticari markasıdır

KM00321,0000CDB -80-08MAR22-1/1

Seri Numarası

Döner Hasat Birimi Seri Numarası Plakası

A—Tip
B—Model
C—Ürün Tanımlama Numarası
D—Ağırlık
E—Üretim Yılı
F—Model Yılı

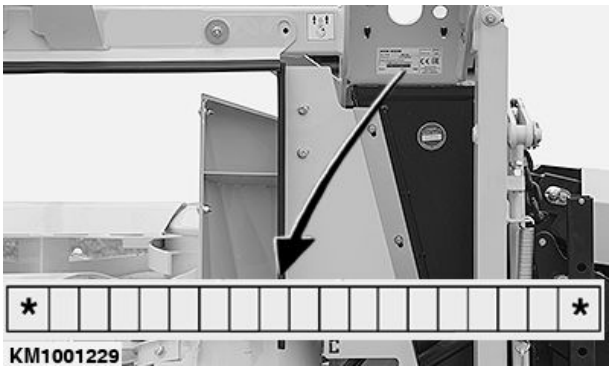


KM521566 —UN—25OCT21

KM00321,0000C55 -80-25OCT21-1/1

Seri Numarası

Parça sipariş ederken her zaman döner bıçaklı biçme ünitesi seri numarasını verin. Seri numarası bağlantı çerçevesinin sağ yanında bulunmaktadır. Seri numarasını karşıda ayrılan boşluğa yazın.



KM1001229 —UN—25JUL17

KM00321,00003C1 -80-10JAN11-1/1

İndeks

Sayfa

A

Alternatif yağlayıcılar 60-3
Arıza Giderme 55-1

B

Bağlama elemanı tork değerleri
  Metrik 65-1
Bağlantı Noktaları 15-3
Besleme Çubuğu
  Ayarlama 45-3

C

Cıvata ve vida tork değerleri
  Metrik 65-1
CLAAS Silaj Makineleri İçin Çok Hızlı Dişli Kutusu .. 45-12
  Kesim uzunlukları 45-13

Ç

Çıkarma
  Döner Hasat Biriminin Çıkarılması 35-6

D

Değişken Tabla Tahriği 30-2
Denge ağırlıkları 30-1
Depolama
  Yeni mevsim başlangıcı 70-1
Döner Bıçaklar
  Farklılıklar 65-5
  Kesme Yönü 65-5
  Takma 65-5
Döner bıçaklı biçme ünitesi çalıştırılması
  Döner bıçaklı biçme ünitesi takılı iken sürüş 45-2
  Yem hasat makinesinin çalıştırılması 45-2
Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi Çalıştırma Yöntemi
  Besleme Çubuğu 45-1
  Besleme Dişleri 45-1
  Besleme tamburu 45-1
  Döner Bıçak 45-1
  Kılavuzlar ve Kazıyıcılar 45-1
  Toplama Tamburu 45-1
  Toplayıcı Noktaları 45-1
  Uzunlamasına Ekin Yönü 45-1
Döner bıçaklı biçme ünitesi takılı iken sürüş 45-2
Döner Bıçaklı Biçme Ünitesi Temizliği 65-12
Döner bıçaklı biçme ünitesini takmadan önce
  Denge ağırlıkları 30-1

E

Ekleme düzenler
  Direksiyon yardımı kiti 50-1

Sayfa

  Sıra kılavuzu kiti 50-1

F

Fendt silaj makinelerine takma
  Bilyalı valf 35-5
  Güç İletim Dizisi 35-4
  Salınımlı gövde, hizalama 35-1
FENDT Silaj Makinelerine Takma
  Döner Hasat Birimi, Takma 35-1
  Güç İletim Dizisini Bağlama 35-4

G

Geriye dönülüyor 45-2
Gres
  Aşırı Basınç ve Çok Amaçlı 60-1
  Dişliler için düşük viskoziteli gres 60-1
Güvenlik
  Gürültüye karşı korunum 05-9
  Güvenli bakım, yapılması 05-5
  Sürücü özellikleri 05-2
Güvenlik Etiketleri 10-1

H

Hasat
  Blokajları temizleme 45-2
  Blokajların Temizlenmesi 45-2
  Döner Bıçaklı Biçme Ünitesinin Kontrolü 45-14
  Ekin Akışı 45-14
  Geriye dönülüyor 45-2
  Hasat mevsimi başlamadan önce 60-5, 60-6
  Hasat Mevsimi Başlamadan Önce 60-5
  Mevsim Sonu 60-20
  Yön değiştirme 45-2
Hidrolik basıncı 45-14

K

Kablolama Tesisatını CLAAS Silaj Makinesine Takma 30-5
Karayollarında sürüş 40-2
Kayar kavrama
  Ana tahrik 65-3
  Basıncı boşaltma ve bakım 65-3
Kayar Kavrama
  Ana tahrik 65-4
  Sökme 65-4
Kazıyıcı ayarı 65-10
Kızak Pabuçları
  Ayar 45-4

L

Lastik Kombinasyonları 30-1

Devamı arka sayfada

Sayfa

M

Makine tasarım ömrü 75-1
Metrik cıvata ve vida tork değerleri 65-1
Mevsim sonu
  Depolama 70-1

S

Saha Montaj Kitleri
  AHC kiti 50-1
Salınımlı gövde, kilit açma 35-6
Sentetik yağlayıcılar 60-3
Seri numarası plakası 80-1
Ses Seviyesi 75-1
Soğutma sıvısı
  Ana tahrik sürtünme kavraması 60-3, 60-19
StalkBuster
  Etkinleştirme 45-8
StalkBuster™
  Boşaltma Basıncı 60-4, 65-2
  Devre Dışı Bırakma 45-11
  Rotorlar 65-7
  Şanzıman 60-10, 60-11
  Temas Basıncı 45-10
  Yağ Değişimi 60-10, 60-11
StalkBuster™ malçlama üniteleri
  Çalışma prensibi 45-5

Ş

Şanzıman yağı 60-2
Şanzımanlara Genel Bakış 60-7

T

Takma
  CLAAS Silaj Makinelerinin Takılması 30-10
    Çok Hızlı Dişli Kutusuna ve Hızlı Kapline
      Sahip Döner Hasat Birimleri 30-12
Tanıtıcı Görünüm 00-1
Taşıma
  Asma Noktaları 15-1
  Döner Hasat Birimini Katlama 40-1
  Karayollarında sürüş 40-2

Sayfa

Taşıma bilgileri 40-1
Taşıma Paleti 20-2
Teknik Özellikler
  460plus Döner Hasat Birimi 75-1
  Ses Seviyesi 75-1
Temizleyiciler 65-11
Toplayıcı Noktaları
  Ayarlama 65-10
Tork çizelgeleri
  Metrik 65-1

U

Uyarı sözcükleri, anlayın 05-1
Uyumluluk Çizelgesi
  CLAAS Silaj Makineleri 30-1

V

Vinç ile yükleme 15-1

Y

Yağ
  Şanzıman 60-2
Yağ Seviyeleri 60-7
Yağlama
  Yeni mevsim başlangıcı 70-1
Yağlama ve bakım
  10 saatte bir 60-15
  Her 10 işletim saatinde bir 60-13
  Her 50 işletim saatinde bir 60-17, 60-18
Yağlama ve Bakım
  Yıllık 60-18
Yağları karıştırma 60-3
Yağların Depolanması
  Depolama, Yağlayıcılar 60-3
Yağlayıcılar
  Karıştırma 60-3
Yardımcı farlar
  Claas silaj makineleri 30-2
Yem hasat makinesinin çalıştırılması 45-2
Yem hasat makinesinin hazırlanması
  Denge ağırlıkları 30-1
Yön değiştirme 45-2