



600C Serisi Mısır Ön Takımları(S.N. 775001—)



KULLANICI EL KİTABI

600C Serisi Mısır Ön Takımları

OMHxE75697 BASKI G4 (TURKISH)

John Deere Harvester Works

İhracat Sürümü
PRINTED IN U.S.A.



Giriş

Önsöz

Makinanızı nasıl doğru biçimde çalıştırmanız ve bakımını yapmanız gerektiğini öğrenmek için bu EL KİTABINI dikkatlice okuyun. Buna uyulmaması durumunda yaralanma ya da maddi hasar oluşabilir. Bu el kitabı ve makinanızın üzerine yapıştırılacak güvenlik işaretleri başka dillerde de elde edilebilir. (Sipariş etmek için John Deere yetkili satıcınıza başvurun.)

Bu el kitabı makinanızın bir ayrılmaz parçası olarak KABUL EDİLMELİDİR ve bu makinaı başkasına sattığınızda bu el kitabını da birlikte vermeniz gerekmektedir.

Bu kitaptaki ÖLÇÜLER hem metrik sistem birimleri hem de bunun yanı sıra parantez içerisinde eşdeğer Amerikan (U.S.) sistemi birimleri ile verilmiştir. Yalnızca doğru yedek parçalar ve bağlama elemanları kullanın. Metrik ve inç sistemi bağlama elemanları bir özgün metrik ya da inç anahtar kullanılmasını gerektirebilir.

SAĞ VE SOL yanlar ileriye doğru sürüş yönüne göre belirlenir.

ÜRÜN TANIM NUMARASINI (PIN) Teknik Özellikler bölümüne yazın. Çalınması durumunda makinanızın izlenebilmesi için tüm seri numaralarını eksiksiz biçimde yazarak saklayın. Bu numaraları yedek parça siparişlerinde yetkili servisimize de bildirmeniz gerekir. Tanıtım numaralarını makinanın dışında güvenli bir yerde dosyalayın.

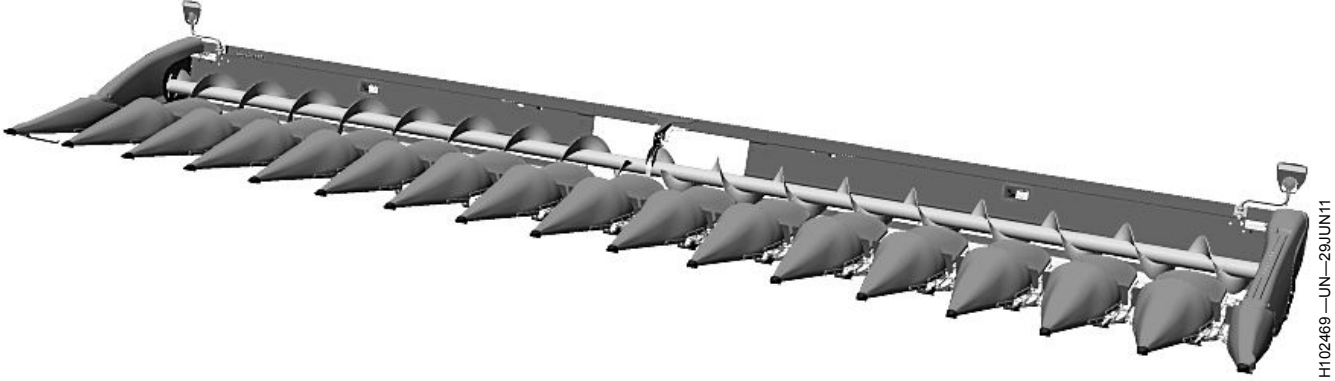
GARANTİ donanımları bu el kitabında açıklandığı gibi kullanan ve bakımını yapan müşteriler için hazırlanmış olan John Deere destek programının bir parçası olarak sunulmaktadır. Garanti ile ilgili bilgiler satıcınız tarafından size verilmesi gereken garanti belgesinde ya da açıklamasında bulunmaktadır.

Bu garanti garanti süresi içerisinde arızalanan ürünlerin John Deere tarafından geri alınması güvencesini kapsamaktadır. John Deere bazı durumlarda, garanti süresi dışında da herhangi bir ücret talep etmeden yerinde iyileştirme hizmeti sunmaktadır. Eğer donanım kötü kullanılır, ya da başarımını ayarlamak için orijinal fabrika teknik özellikleri değiştirilirse, garanti geçersiz sayılır ve yerinde iyileştirmeler kabul edilmez. Yakıt püskürtme miktarının belirtilen teknik özellikler üzerinde bir değere ayarlanması ya da başka türlü makinanın gücünün artırılması durumunda garanti geçersiz sayılır.

Eğer bu makinanın ilk sahibi değilseniz, yerel John Deere yetkili satıcınıza danışmanız ve makinanın seri numarasının bildirmeniz yararınıza olacaktır. Bu John Deere firmasına sizi herhangi bir konuda ya da ürün iyileştirmeleri üzerine bilgilendirmede yardımcı olacaktır.

DX,IFC2A -80-03APR09-1/1

Tanıtıcı Görünüş



SS43267,00002FF -80-01NOV13-1/1

İçindekiler

Sayfa	Sayfa
Güvenlik Özellikleri	
Ön Takım Güvenlik Özellikleri.....	05-1
Güvenlik	
İkaz İşaretlerini Tanıyın.....	10-1
Uyarı Kelimelerini Anlayın	10-1
Güvenlik Yönergelerine Uyun.....	10-1
İspanyolca Güvenlik İşaretleri ile Kullanıcı Kılavuzu.....	10-2
Güvenli Bir Zemine Değme Sağlamak İçin Denge Ağırlığı Takılması	10-2
Makinenin Park Edilmesi ve Bırakılması	10-2
Acil Durumlar İçin Hazır Olun	10-3
Koruyucu Giysi Giyin	10-3
Biçme Birimlerinden Uzak Durun.....	10-3
Güvenlik Işıkları ve Düzenekleri Kullanın	10-4
Ön Takım Takılı Durumda Biçerdöverin Emniyetli Nakliyesi	10-4
Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düşmesi	10-5
Bakım Çalışmalarında Güvenlik	10-6
Parçalara Kaynak Yapmadan Önce Boyalarını Kazıyın	10-6
Basınç Altındaki Boruların Yakınında Kaynak Yapmayın	10-7
Hareketli Parçalara Bir Yerinizi Kaptırmaktan Sakının.....	10-7
Hareketli Parçalara Dokunmayın.....	10-7
Dönen Tahrir Millerinden Uzak Durun	10-8
Koruyucular ve Korumalar	10-8
Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak Durun.....	10-8
Biriktirici Sistemlerinin Bakımını Güvenli Biçimde Yapın	10-9
Makinaların Bakımını Güvenli Yapın	10-9
Tahrir Kayışlarının Bakımının Güvenli Yapılması	10-9
Yüksek Basıncılı Püskürtücüye Karşı Korunun.....	10-10
Çevre Koruma Kurallarına Uyun.....	10-10
Traktörün Altına Doğru Destek Yerleştirin	10-10
Aksesuarları Emniyetli Olarak Depolayın	10-11
Güvenlik Uyarı İşaretleri	
Resimli Güvenlik İşaretleri	15-1
Güvenlik İşaretlerini Yenileyin.....	15-1
Ön Tabla Sıkışması	15-1
Dönen Tahrir Mili	15-2
StalkMaster™ Mısır Ön Takımları.....	15-2
Mısır Ön Takımı Nakliye Ağırlığı	15-3
Ön Tabla Sıkışması	15-3
Taşıma	
Römork ile Taşınması	20-1
Biçerdöver ile Taşınması	20-2
Takma ve Sökme	
Mısır Ön Takımının Besleme Boğazına Bağlanması	25-1
Mısır Ön Takımının 60 Serisi öncesi Besleme Boğazına Bağlanması	25-4
Mısır Ön Takımının Yem Hasat Makinesine veya Mısır Soyucuya Bağlanması	25-4
Mısır Ön Takımının Besleme Boğazından Çıkarılması.....	25-5
Tek Noktadan Kilitleme—Ayarlanması	25-6
Düz Arazi Besleme Düzeni Alt Kablo Ucu—Ayar	25-8
Besleme Düzeni Kilitlenme Pimleri (Temizleme).....	25-8
Besleme Düzeninde Elcil Kilit Çözülmesi	25-8
Kilitleme Kablosu Kesme Vidası Konumu	25-9
Kalibrasyon ve Ayarlar	
Kalibrasyon Ne Zaman Yapılmalıdır	30-1
Kalibrasyon Hata Kodları	30-1
S Serisi Biçerdöverler için Kalibrasyon İşlemleri.....	30-1
70 Serisi Biçerdöverler için Kalibrasyon İşlemleri.....	30-2
50/60 Serisi Biçerdöverler için Kalibrasyon İşlemleri	30-2
Besleme Boğazı Düşüş Oranı ve Duyarlılık Ayarı — S ve 70 Serisi Biçerdöverler	30-7
Besleme Düzeni Düşüş Oranı ve Duyarlılık Ayarı — 60 Serisi ve Daha Eski Biçerdöverler	30-8
Mısır Ön Takımının Çalıştırılması	
Genel Bilgiler	35-1
Dikkatli Sürün ve Çalıştırın	35-1
Mısır Ön Takımı Hareket Hızı	35-1

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 © 2014
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual

	Sayfa
Kol dayanağı fonksiyonları	35-2
Aktif Ön Takım Kontrol Ekranı—Özellikler	35-3
Otomatik Ön Takım Yükseklik Kontrolü	
Sistemlerinin Açıklaması	35-4
Mısır Ön Takımı Devreye	
Alma/Devreden Çıkarma Tahriği	35-5
Kapak Sacı Kontrolü ve Devam	35-6
Değişken Hızlı Besleme Boğazına	
sahip 50, 60 ve 70 Serisi Biçerdöverler	35-7
Değişken Kayış Tahrikli Besleme	
Boğazına sahip 00 ve 10 Serisi	
Biçerdöverler	35-7
Sabit Hızlı Besleme Boğazına sahip	
Biçerdöverler	35-7
Zayıf ya da Kırık Sap Durumunda Mısır	
Biçilmesi	35-8
Cin Mısır Biçilmesi	35-8
Toplayıcılar	35-8
Sıra üniteleri	35-9
Helezon	35-9
Hidrolik Ayarlanabilir Kapak Sacları	35-9
Dış Toplayıcı Uzatmaları	35-10
İç Toplayıcı Noktaların ve Korumaların	
Yükseltilmesi ve Çıkarılması	35-10
Dış Toplayıcı Uçlarının ve	
Korumalarının Kaldırılması ve Eğilmesi	35-12
Helezon Zemini Temizleme Kapağı	35-12
StalkMaster™ Kesme Bıçaklarının	
Devreye Alınması ve Çıkarılması	35-13

Ek parçalar ve Opsiyonlar

Koçan Biriktiricileri	40-1
Sap Makaraları	40-2
Aktif Ön Takım Kontrolü Zemin Sensörleri	40-2
StalkMaster™ Kesme Dişli Kutuları	
(Opsiyonel)	40-3
AutoTrac RowSense	40-3
Anız lambaları	40-4

Ayarlar — Mısır Ön Takımı

Toplayıcı Noktalarının Ayarlanması ve	
Hizalanması	45-1
Çöp Bıçaklarının Ayarlanması	45-1
Toplayıcı Zinciri Gerginliğinin Ayarlanması	45-2
Toplayıcı Zinciri Çıkıntılarının Ayarlanması	45-2
Kapak Saclarının Ayarlanması	45-3
Sıra Ünitesi Tahrik Zincirinin Ayarlanması	45-4
SADECE Sabit Hızlı Tahrik İle Sıra	
Ünitesi Tahrik Zincir Dişlilerinin Ayarlanması	45-6
Helezon Yüksekliği Ayarı	45-7
Alt Sıyırıcının Ayarlanması	45-8
Zincirin Bağlanması	45-9
Helezon Tahrik Zincirinin Ayarlanması	45-9

Yağlama

Gres	50-1
Yağların Depolanması	50-1
Alternatif ve Sentetik Yağlayıcılar	50-1

Yağların Karıştırılması	50-1
-------------------------------	------

Yağlama ve Bakım

Yağlama Aralığı Çizelgesi	55-1
Her 200 Çalışma Saati	55-1
Her 1000 Çalışma Saati	55-6

Sorun Giderme

Mısır Başlığı	60-1
Aktif Ön Takım Kontrolü (AHC)	60-3

Bakım

Besleme Düzeni Güvenlik Tutucusu	65-1
Sap Makaralarının Sökülmesi ve Takılması	65-1
Ek Aşınma için Toplayıcı Zincirleri ve	
Dişli Yönlerrinin Değiştirilmesi	65-5
Toplayıcı Zincirin Sökülmesi ve Takılması	65-6
Yağ Tavasının Sökülmesi ve Takılması	65-7
Aşınma Şeritlerinin Sökülmesi ve Takılması	65-8
StalkMaster™ Kesme Bıçaklarının	
Sökülmesi ve Takılması	65-9
Anız İşığı Ampul Değişimi	65-9
Ön Takım Uyarı Lambası Ampulünün	
Değiştirilmesi	65-10

Depoya Çekilmesi

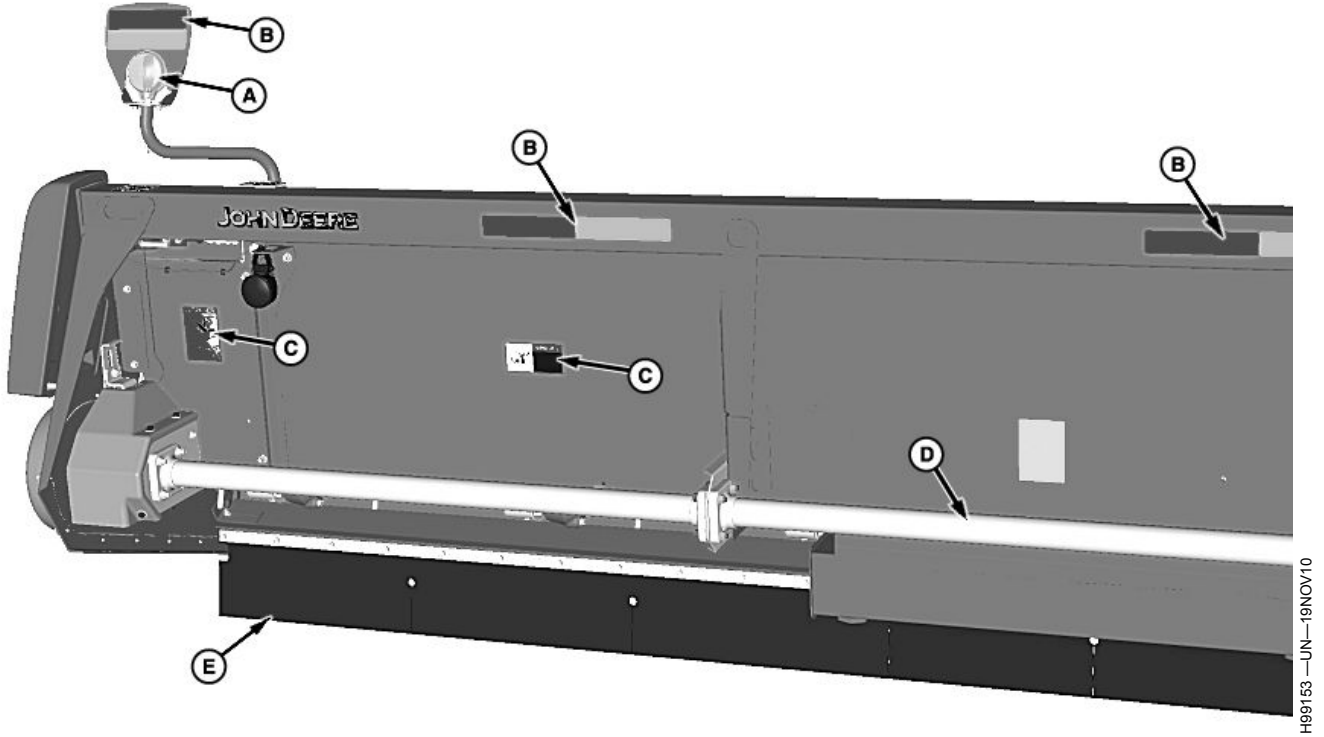
Ürün Dönemi Sonunda Yapılacak Olan Bakım	70-1
Ürün Dönemi Başında Yapılacak Olan Bakım	70-1

Teknik Özellikler

Teknik Özellikler	75-1
Makinenizi Güvenli Olarak Muhafaza Edin	75-3
Ön Takım Tanımlama Numarası	75-3
Gümrük Birliği—EAC Uygunluk Etiketini Konumu	75-3
Sahibi Olduğunuzun Belgelerini Saklayın	75-4
AT Uygunluk Beyanı	75-4
Gümrük Birliği — EAC	75-5
Birleşik İnç Ölçülü Somunlu Cıvata ve	
Saplama Cıvata Moment Değerleri	75-6
Metrik Somunlu Cıvata ve Saplama	
Cıvata Moment Değerleri	75-7

Güvenlik Özellikleri

Ön Takım Güvenlik Özellikleri



A—Uyarı Işığı
B—Yansıtıcı Bant

C—Güvenlik etiketleri
D—Tahrik Mili Korumaları

E—Perdeler (Sadece Kesmeli
Modeller için)

Burada belirtilen güvenlik özelliklerinin yanı sıra ek etiketler ile birlikte güvenlik mesajları ve Operatör

Kılavuzundaki talimatlar bu mısır ön takımının doğru kullanılmasına katkıda bulunacaktır.

SS43267,0000118 -80-13SEP12-1/1

Güvenlik

İkaz İşaretlerini Tanıyın

Bu bir güvenlik uyarı işaretidir. Traktörün herhangi bir yerinde ya da bu el kitabında bulunan bu işaret yaralanma tehlikesi bulunduğunu göstermektedir.

Önerilen önlemleri alın ve güvenli çalışma kurallarına uyun.



TS1389 —JUN—28JUN13

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

Uyarı Kelimelerini Anlayın

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

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



TS187 —80—08SEP03

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

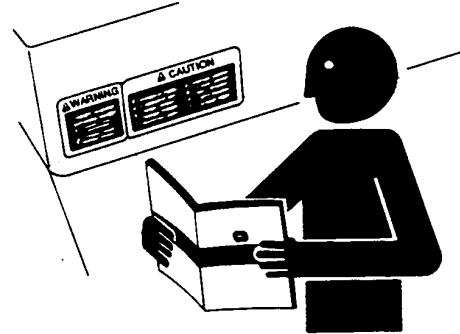
Güvenlik Yönergelerine Uyun

Bu el kitabında ve makinanızda bulunan tüm güvenlik uyarılarını dikkatlice okuyun. Güvenlik uyarı işaretlerinin okunabilir durumda olmasına özen gösterin. Kaybolan ya da hasar gören güvenlik işaretlerini yenileri ile değiştirin. Takılan yeni donanımların ya da yedek parçaların da güncel güvenlik işaretleri taşıyor olmasını sağlayın. Yeni güvenlik işaretlerini John Deere yetkili satıcısından elde edebilirsiniz.

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

Makinanızı nasıl işleteceğinizi ve kumandaları nasıl kullanacağınızı iyi öğrenin. Bilgisiz kimselerin makinaı kullanmasına izin vermeyin.

Makinanızın düzenli olarak bakımını yapın. Makina üzerinde izinsiz olarak yapılacak herhangi bir değişiklik



TS201 —JUN—15APR13

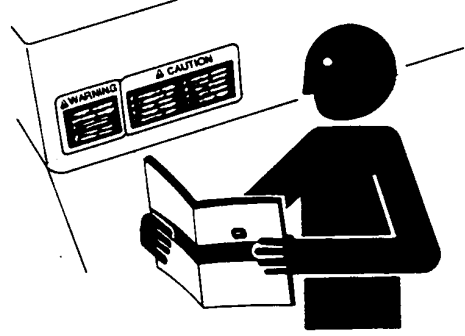
makinanın çalışmasını ve / ya da işletme güvenliğini olumsuz etkiler, makina ömrünü azaltır.

Bu el kitabında anlamadığınız bölümler olursa John Deere yetkili servisimize başvurun.

DX,READ -80-16JUN09-1/1

İspanyolca Güvenlik İşaretleri ile Kullanıcı Kılavuzu

Bu makine için kullanıcı kılavuzunun ve güvenlik etiketlerinin İspanyolca versiyonları yetkili John Deere bayilerinden temin edilebilir. John Deere yetkili satıcınızla görüşün.



OUO6075,0000145 -80-22MAY08-1/1

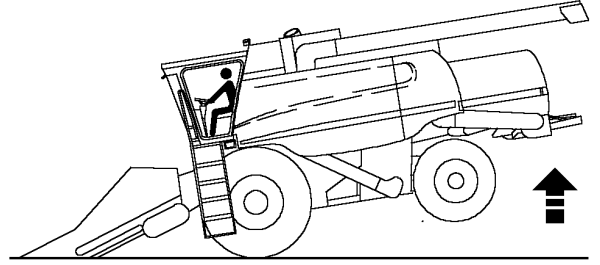
TS201—UN—15APR13

Güvenli Bir Zemine Değme Sağlamak İçin Denge Ağırlığı Takılması

Biçerdöverin çalışma, sürüş ve frenleme başarımı, biçerdöverin ağırlık merkezinin yerini değiştiren ağır ön uç eklentileri tarafından önemli ölçüde etkilenebilmektedir.

Zemine gerekli olan değmeyi sağlayabilmek için biçerdöverin arkasına, gereken nicelikte denge ağırlığı takın.

İzin verilen en büyük dingil ağırlıklarını ve en büyük toplam ağırlığı dikkate alın.



HX,AG,SF6782 -80-05FEB99-1/1

H51907—UN—10FEB99

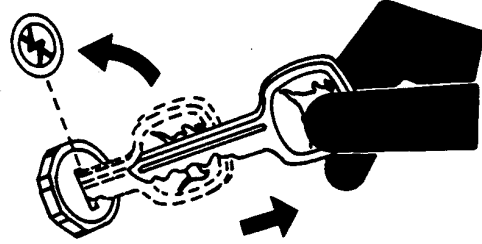
Makinenin Park Edilmesi ve Bırakılması

Biçme birimini yere indirin.

Makineyi terk etmeden önce, hasat ünitesini ve separatörü devreden çıkarın. Çok-fonksiyonlu kolu boş konuma alın ve makineyi durdurun. El frenini çekin, anahtarı çıkartın ve operatör kabinin kilitleyin.

Motoru çalışır durumda olan bir makineyi hiçbir zaman gözetimsiz bırakıp gitmeyin.

Biçerdöveri sürerken kesinlikle sürücü kabininden ayrılmayın.



OUO6075,0000AEB -80-11FEB14-1/1

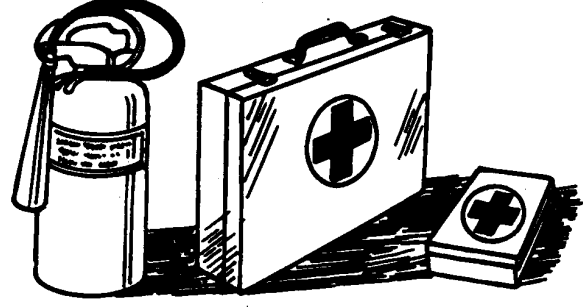
TS230—UN—24MAY89

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.



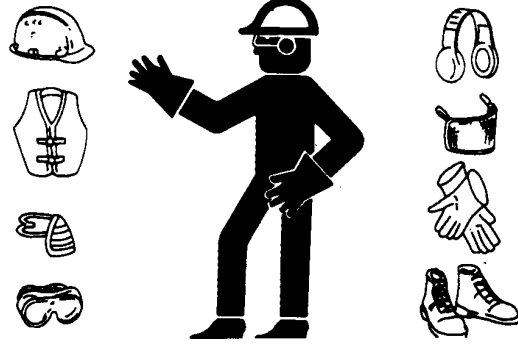
TS291 —UN—15APR13

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

Koruyucu Giysi Giyin

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

Makinayı güvenli kullanmak için sürücünün tüm dikkati makina üzerinde olmalıdır. Traktörü sürerken kulaklık takarak radyo ya da müzik dinlemeyin.



TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR2 -80-03MAR93-1/1

Bıçme Birimlerinden Uzak Durun

Bıçak kırı, sarmal, dolap ve besleme silindirleri, işleyişleri gereği, tümünden kapalı değildir. Çalışma sırasında bu hareketli parçalardan uzak durun. Bakım ya da makinadaki tıkanmaları açma çalışması öncesinde, her zaman ana kavramayı ayırın, motoru durdurun, park frenini devreye alın ve kontak anahtarını çıkarın.



ES 118 704

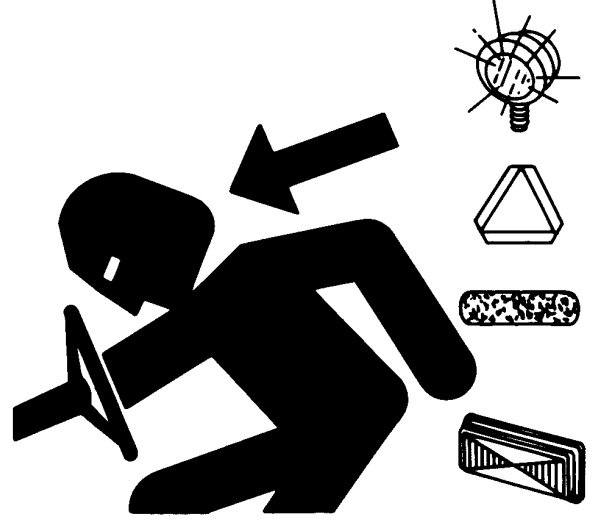
ES118704 —UN—21MAR95

OUO6075,00009E5 -80-28SEP10-1/1

Güvenlik Işıkları ve Düzenekleri Kullanın

Trafiğe çıkan diğer araçlara çarpmayın, ek düzen, donanım ya da kendiliğinden tahrikli makine takılı traktörleri karayollarında yavaş sürün. Traktörü sürerken sık sık arkayı denetleyin (özellikle dönüş yapmadan önce) ve dönüşlerde her zaman sinyal verin.

Farları, yanarsönerleri ve dönüş sinyallerini devamlı (gece/gündüz) olarak kullanın. Donanımların aydınlatılması ve işaretlenmesi ile ilgili trafik kurallarına uyun. Işıkları ve işaretleri temiz tutun, çalışmalarını ve görünebilmelerini sağlayın. Kaybolan ya da hasar gören ışıkları ve işaretleri değiştirin. Traktörünüz için bir "Donanım Güvenlik Aydınlatma Seti" John Deere yetkili servisinden temin edilebilir.



TS951 —UN—12APR90

DX,FLASH -80-07JUL99-1/1

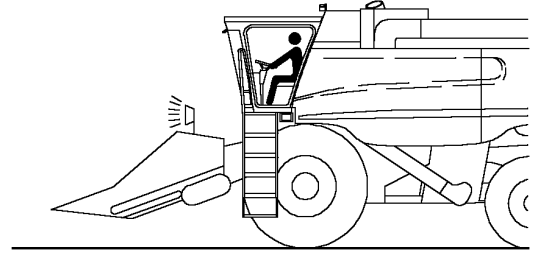
Ön Takım Takılı Durumda Biçerdöverin Emniyetli Nakliyesi

Kamuya açık karayollarında ön takım takılı iken nakliyeden olabildiğince kaçının.

Eğer biçerdöver ön takım takılı iken taşınacaksa, ön takımdaki dörtlü flaşör lambalarının çalıştığından ve ışık yansıtıcıların temiz ve görülebilir olduğundan emin olun.

Yoğun, dar ya da yamaçlı yollarda ve köprülerden geçerken ayırt edici ya da kılavuz bir araç kullanılması önerilir.

Bu koşullarda güvenli olan bir hızda sürüş gerçekleştirin.



H51909 —UN—07MAY99

OUO6075,0000034 -80-22JAN01-1/1

Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düğmesi



S Serisi Gösterilmektedir

Yol nakliye bağlantı kesme svici (A) makine yollarda taşınırken yol konumunda olmalıdır.

Yol güvenlik svicine basıldığında svicin yol konumunda olduğunu belirterek gösterge lambası yanacaktır. Yol nakliye bağlantı kesme svici aşağıdaki fonksiyonları önleyecektir:

- Ön Takım Önceki Yüksekliğe Dönüş
- Ön Takım Yükseklik Algılama
- Yanal Eğim
- Dolap Kaldırma/İndirme ve Dolap İleri/Geri
- Boşaltma Sarmalı
- Helezon Salınımı
- Güç Katlama Helezonu (Varsa)
- Separatör Devreye Alma
- Ön Takım Çalıştırma
- Ön Takım Kaldırma/İndirme

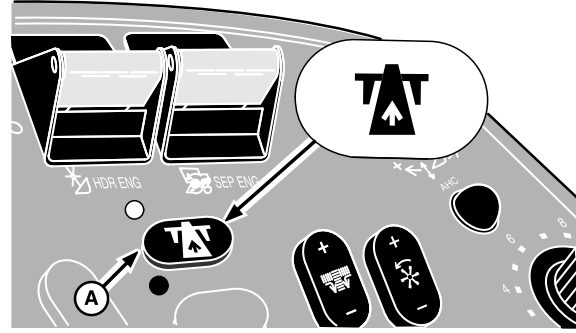
Makine yolda taşındıktan sonra ve tarla işlemi istendikten sonra gösterge lambasının KAPALI konuma gelmesine ve istenen vici fonksiyonlarının yeniden çalışmasına imkan verecek şekilde yol güvenlik svicine **iki saniyeliğine** basın.

H100048 —UN—03FEB11



70 Serisi Gösterilmiştir

H90140 —UN—15OCT07



50 ve 60 Serisi Gösterilmektedir

HS2044 —UN—31MAR99

A—Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düğmesi

SS43267,00003FE -80-26JUN14-1/1

Bakım Çalışmalarında Güvenlik

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

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

Bakım çalışması için kaldırılması gereken makine parçalarını alttan destekleyin.

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

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

Donanımın elektrik sisteminde çalışma ya da kaynak yaparken kabloları çıkarın.



TS218 —UN—23AUG88

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

Parçalara Kaynak Yapmadan Önce Boyalarını Kazıyın

Zehirli duman ya da toz oluşmasını önleyin.

Kaynak ya da lehim çalışmalarında boya ısınırca 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.



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.

TS220 —UN—15APR13

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

Basınç Altındaki Boruların Yakınında Kaynak Yapmayın

Basınçlı sıvı taşıyan boruların yanında kaynak yapıldığında, ısındığında alev alabilecek tehlikeli bir gaz karışımı oluşabilir. Basınçlı sıvı taşıyan borular yakınında ya da diğer kolay alev alan maddelerin yakınında kaynak ve lehim yapmayın. Kaynak yaparken yanlışlıkla arkadaki basınçlı borular da patlayabilir.



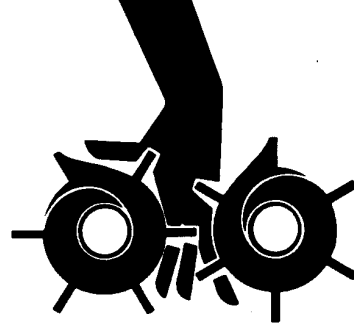
TS953 —UN—15MAY90

DX,TORCH -80-10DEC04-1/1

Hareketli Parçalara Bir Yerinizi Kaptırmaktan Sakının

Karışıklığı veya kaptırma sonucu yaralanmayı engellemek için makine çalışırken makineye ekin malzemelerini elinizle vermeyin veya makinenin manuel olarak kapatmayın. Makine, sizin malzeme bırakabileceğinizden daha hızlı bir şekilde ekin besleyebilir.

H45810



H45810 —UN—22JUL93

SS43267,0000113 -80-10SEP12-1/1

Hareketli Parçalara Dokunmayın

Ellerinizi, ayaklarınızı ve giysilerinizi hareket eden parçalardan uzak tutun. Motor çalışır durumdayken makina üzerinde hiç bir zaman, temizlik, yağlama, ya da ayar çalışması yapmayın.



TS256 —UN—23AUG88

JK22594,00000E3 -80-15AUG06-1/1

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

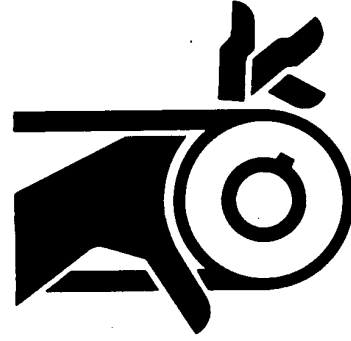
DX,ROTATING -80-18AUG09-1/1

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.



TS285—UN—23AUG88

JK22594,00000E5 -80-15AUG06-1/1

Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak Durun

Hidrolik hortumlarını düzenli aralıklarla – en az yılda bir kez – kaçak, kıvrılma, kesik, çatlak, sıyrık, kabarcıklar, pas, dışa çıkmış tel örgü ya da diğer aşınma ya da hasar belirtileri bakımından denetleyin.

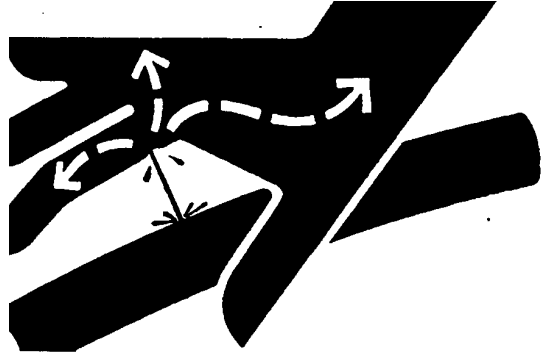
Aşınmış ya da hasarlı hortum topluluklarını gecikmeksizin John Deere onaylı yedek parçalar ile değiştirin.

Basıncılı sıvı kaçakları deriyi delerek ağır yaralanmalara neden olabilir.

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

Sızıntıları görebilmek için bir karton parçası kullanın. Elinizi ya da vücudunuzu basınçlı sıvalara karşı koruyun.

Bir kaza olursa, hemen doktora gidin. Deriyi delip içe kaçan sıvı birkaç saat içerisinde ameliyatla dışarı çıkarılmalıdır, bu yapılmazsa kangren olma tehlikesi vardır.



X9811—UN—23AUG88

Bu alanda uzmanlık sahibi olmayan doktorlar bu bilgileri diğer tıbbi kaynaklardan öğrenmelidirler. Bu konuda ABD, Moline, Illinois'deki Deere & Company Tıp Bölümü'nde, +1-800-822-8262 ya da +1 309-748-5636 telefon numaraları arandığında İngilizce bilgi sunulmaktadır.

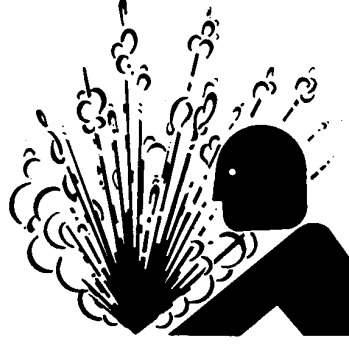
DX,FLUID -80-12OCT11-1/1

Biriktirici Sistemlerinin Bakımını Güvenli Biçimde Yapın

İklimlendirme, hidrolik ve hava freni sistemlerinde kullanılan, basınçlı biriktiriciler bulunan sistemlerden sıvı ya da gaz kaçması ağır yaralanmaya neden olabilir. Aşırı ısı biriktiricinin patlamasına neden olabilir, ve basınçlı hatlar kazayla kesilebilir. Basınç biriktirici ya da basınçlı hat yakınında kaynak yapmayın ya da alev üfleci kullanmayın.

Biriktiriciyi sökmeden önce basınçlı sistemdeki basıncı boşaltın.

Biriktiriciyi sökmeden önce hidrolik sistemdeki basıncı boşaltın. Hidrolik sistem ya da biriktirici basıncını hiç bir zaman bir bağlaç donatısını gevşeterek boşaltmaya çalışmayın.



Biriktiriciler onarılamaz.

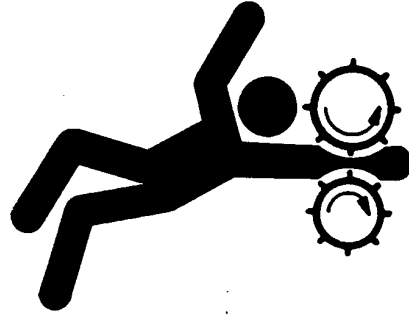
DX,WW,ACCLA2 -80-22AUG03-1/1

TS281—UN—15APR13

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.



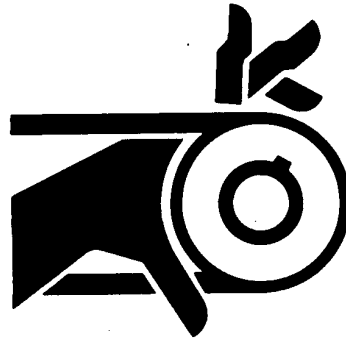
DX,LOOSE -80-04JUN90-1/1

TS228—UN—23AUG88

Tahrik Kayışlarının Bakımının Güvenli Yapılması

Tahrik kayışlarının bakımını yaparken, aşağıda belirtilmiş olan önlemleri her zaman alın:

- El ya da kol kaptırılması yüzünden meydana gelen ciddi yaralanmalardan sakının. Makina çalışır durumdayken hiç bir zaman, kayışları temizlemeye, incelemeye ya da ayarlamaya yeltenmeyin. Her zaman, önce motoru durdurun, park frenini devreye sokun ve kontak anahtarını çıkartın.
- Kayışları, yanıcı temizlik çözenleri ile temizlemeye yeltenmeyin.



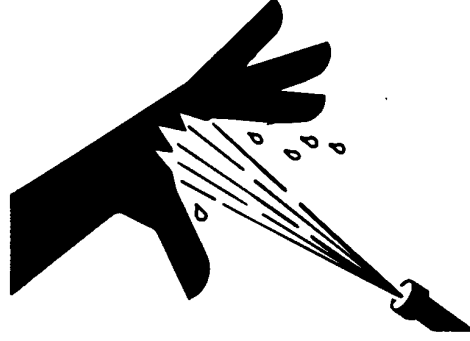
OUC6075,00026A4 -80-06FEB03-1/1

TS285—UN—23AUG88

Yüksek Basıncılı Püskürtücüye Karşı Korunun

Yüksek basınçlı püskürtücü memelerden çıkan sıvı ya da hava deriyi delip içeri sızabilir ve ağır yaralanmalara neden olabilir. Püskürtücüleri elinizden ya da vücudunuzdan uzak tutun.

Bir kaza olursa, gecikmeksizin bir doktora gidin. Deriye kaçan sıvı ya da hava birkaç saat içerisinde ameliyatla dışarı çıkarılmalıdır, bu yapılmazsa kangren olma tehlikesi vardır. Bu alanda uzmanlık sahibi olmayan doktorlar bu bilgileri diğer tıbbi kaynaklardan öğrenmelidirler. Bu konuda ABD, Moline, Illinois'deki Deere & Company Tıp Bölümü'nden bilgi alınabilir.



DX,SPRAY -80-16APR92-1/1

TS1343 —UN—18MAR92

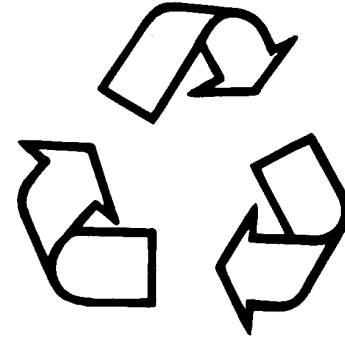
Çevre Koruma Kurallarına Uyun

Atıkların rasgele çevreye bırakılması çevre sağlığını ve ekolojik dengeyi tehdit etmektedir. John Deere makinelerinde kullanılan yağ, yakıt, soğutucu, frenlerde kullanılan sıvılar, süzgeçler ve aküler çevreye zararlı olabilecek atıklar içerebilir.

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

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

İklimlendirme tesisatından sızan soğutma maddeleri atmosfere zarar vermektedir. Yasal uygulamalar, bu maddeleri geri dönüşüme kazandırmak için özel bakım servisine götürme zorunluluğu getirebilirler.



Atıkların uygun bir şekilde toplanması konusunda bölgesel çevre sağlığı kurumlarından veya John Deere satıcınızdan bilgi alabilirsiniz.

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

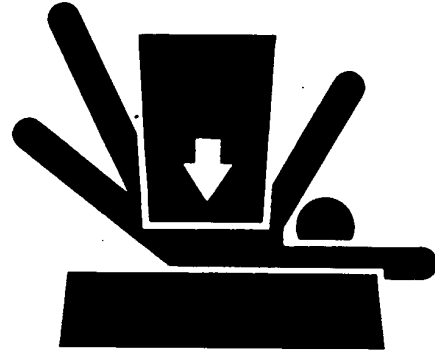
TS1133 —UN—15APR13

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.



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

TS228 —UN—23AUG88

Aksesuarları Emniyetli Olarak Depolayın

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

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



TS219 —UN—23AUG88

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

Güvenlik Uyarı İşaretleri

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. Bitişğinde yer alan bir resim, yaralanma tehlikesinden nasıl kaçınılacağına ilişkin bilgi vermektedir. Bu güvenlik işaretleri, bu işaretlerin makine üzerindeki yerleştirilişi ve özet bilgi içeren bir açıklayıcı metin, aşağıda gösterilmiştir.



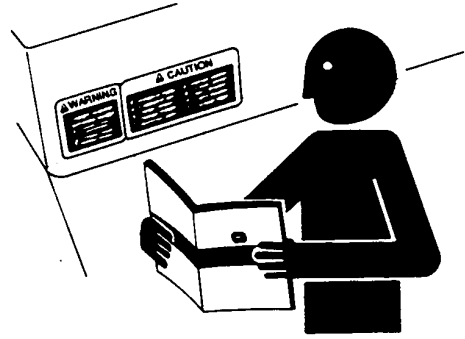
SS43267,00000E8 -80-19JUN12-1/1

TS231 —80—25NOV05

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.

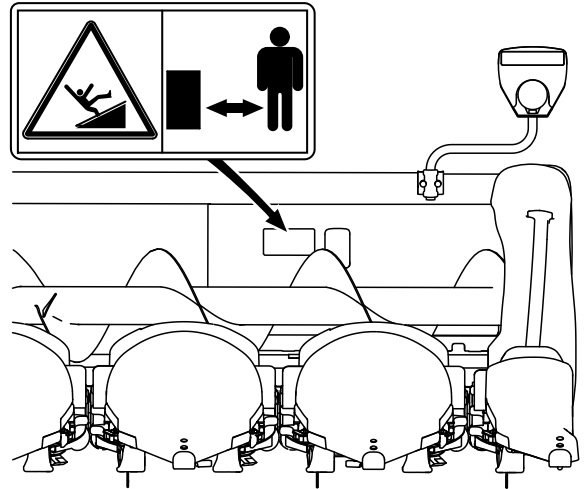


DX,SIGNS -80-18AUG09-1/1

TS201 —UN—15APR13

Ön Tabla Sıkışması

Kişisel yaralanma veya ölümleri engellemek için, tıkanmaları açmadan önce makineyi KAPATIN. Toplama ünitelerindeki makaralar, sizin sapları bırakmanızdan daha hızlı hareket ederler.

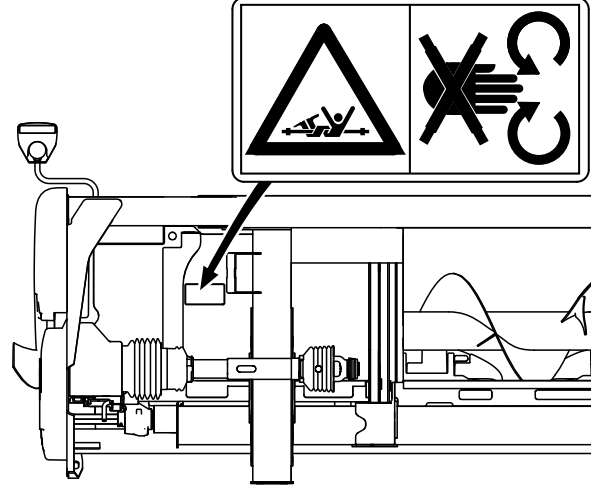


SS43267,00002BE -80-27JUN13-1/1

H106348 —UN—08JAN13

Dönen Tahrik Mili

Dönen tahrik hattı yakınındaki dikkatsiz davranışlar yaralanmaya ya da ölüme neden olabilirler. Tüm koruyucuları yerinde tutun. Dönen parçalara dokunmayın.

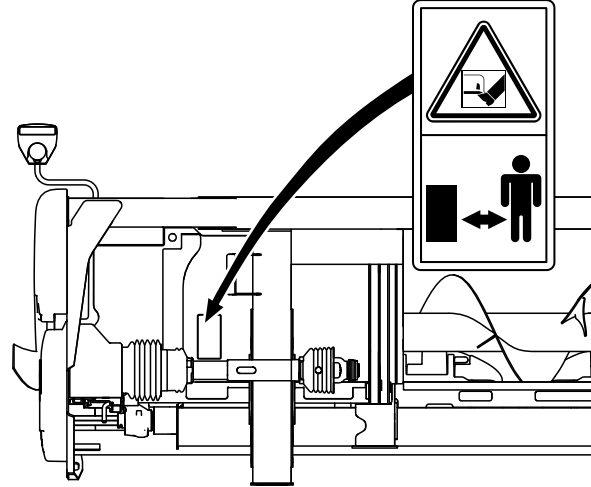


H106349 —UN—08JAN13

SS43267,00002BF -80-27JUN13-1/1

StalkMaster™ Mısır Ön Takımları

Döner sap bıçakları ile temas veya fırlayan cisimler nedeniyle ciddi yaralanmaları önleyin. Mısır ön takımı çalışırken uzakta durun.



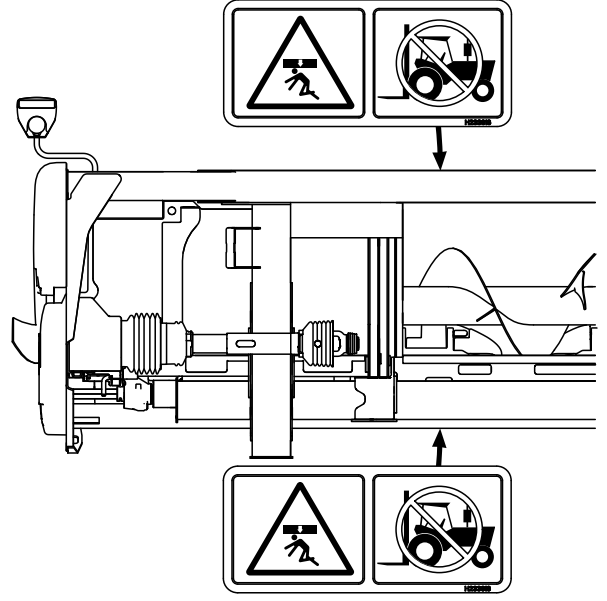
H106350 —UN—08JAN13

StalkMaster Deere & Company'e ait ticari bir markadır

SS43267,00002C0 -80-27JUN13-1/1

Mısır Ön Takımı Nakliye Ağırlığı

Bu mısır ön takımının ağırlığı 3630 kg (8000 lbs) üzerindedir. Sıkışma nedeniyle yaralanmaları önlemek için yeterli kaldırma ve yük kapasitesine sahip uygun bir kaldırma cihazı kullanın. Ön takımın net ağırlığı için Teknik Özellikler kısmına bakınız.

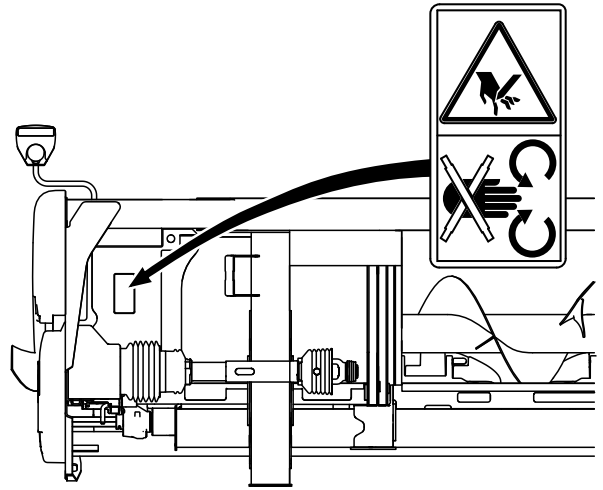


H106516 —UN—17JAN13

SS43267,00002C1 -80-27JUN13-1/1

Ön Tabla Sıkışması

Birbirine dolanmanın neden olacağı ciddi yaralanmalardan kaçının. Temizlik kapaklarını açmadan önce motoru durdurun ve anahtarı çıkartın.



H106351 —UN—08JAN13

SS43267,00002C2 -80-27JUN13-1/1

Taşıma

Römork ile Taşınması

⚠ DİKKAT: Genişlik, aydınlatma ve işaretleme ile ilgili yerel düzenlemelere uyun.

ÖNEMLİ: Mümkün olan her zaman biçerdöveri ön takım takılı iken taşımaktan kaçının. Mümkünse mısır ön takımını bir kamyon veya ön takım römorku üzerinde taşıyın.

Güvenli taşıma prosedürleri için römork üreticisinin talimatlarına uyun. Bu talimatların bulunmaması durumunda şu genel kurallara uyun:

- Fren bulunmayan römorklarda 32 km/saat (20 mph) ve fren bulunan römorklarda 40 km/saat (25 mph) hızın üzerinde taşıma yapmayın.
- Her zaman uygun boyutlu bir güvenli çekme zinciri takın.
- Römorkun veya ön takımın arkasına yavaş giden araç (SMV) işaretinin asılmış olduğundan emin olun.
- Römorkun arka tarafında her zaman kırmızı reflektörlerin, iki kırmızı arka ışığın ve dönüş sinyallerinin bulunduğundan emin olun.



Uçlar Taşıma için Katlanmış Şekilde Gösterilmektedir

- Taşıma genişliğini azaltmak için uçlar katlanmış (yukarı) pozisyonda olmalıdır.

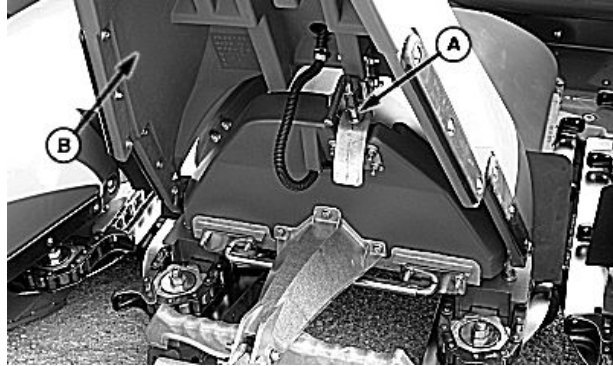
H88843 —UN—31JUL07

KR43067,00007EF -80-16MAR11-1/4

1. Kilit (A) yerine geçene kadar her bir iç toplama ucunu (B) kaldırın.

A—Sürgü

B—Nokta

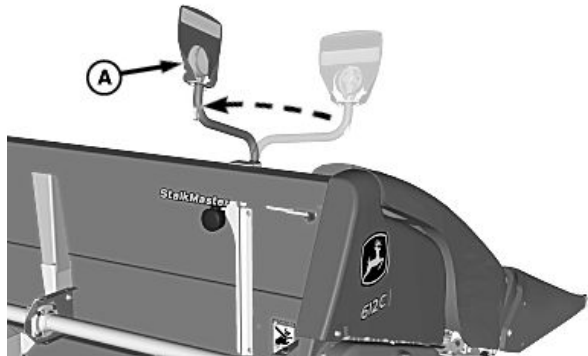


H88847 —UN—24JUL07

KR43067,00007EF -80-16MAR11-2/4

2. Ön takım uyarı ışıklarını (A) arkaya doğru çevirin.

A—Uyarı Işığı



H94376 —UN—26JUN09

Devamı arka sayfada

KR43067,00007EF -80-16MAR11-3/4

3. Kilit (A) yerine geçene kadar her iki dış toplama ucunu kaldırın.

A—Sürgü



H89293 —UN—14JAN09

KR43067,00007EF -80-16MAR11-4/4

Biçerdöver ile Taşınması

⚠ DİKKAT: Genişlik, aydınlatma ve işaretleme ile ilgili yerel düzenlemelere uyun.

ÖNEMLİ: Kamuya açık karayollarında ön takım bağlı şekilde gitmekten mümkün olduğunca kaçınin.

Eğer biçerdöver ön takım takılı iken taşınacaksa, ön takımdaki yanıp sönen uyarı lambalarının çalıştığından ve reflektörlerin temiz ve görülebilir olduğundan emin olun.

Yoğun, dar ya da yamaçlı yollarda ve köprülerden geçerken ayırt edici ya da kılavuz bir araç kullanılması önerilir.

Koşullara göre emniyetli bir hızda sürün.

1. Ön takım svici (A) ile platformu tamamen kaldırın.



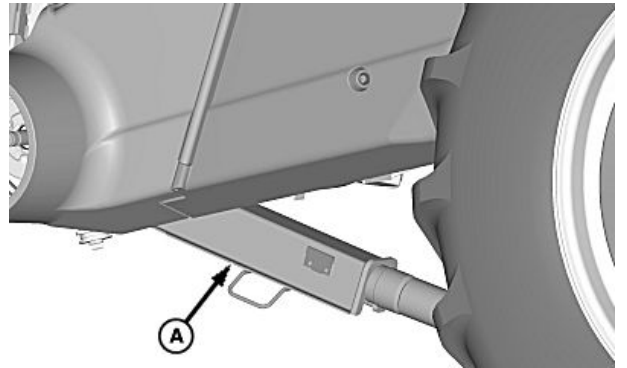
A—Kaldırma / İndirme Düğmesi

H102589 —UN—05JUL11

SS43267,00000DF -80-20JUN12-1/4

2. Boğaz güvenlik durdurucusunu (A) devreye alın.

A—Güvenlik Tutucusu



H90891 —UN—26FEB08

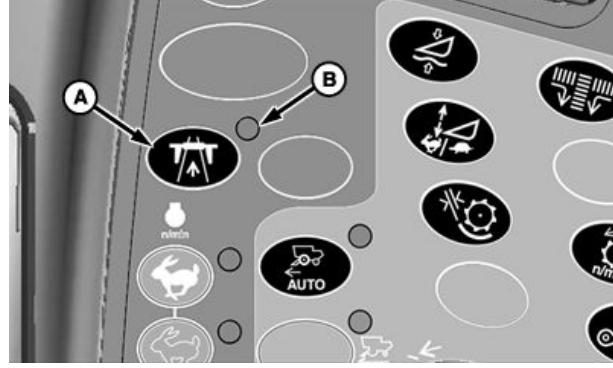
Devamı arka sayfada

SS43267,00000DF -80-20JUN12-2/4



S Serisi Gösterilmektedir

H100049 —UN—03FEB11



70 Serisi Görülüyor

H86951 —UN—20NOV06

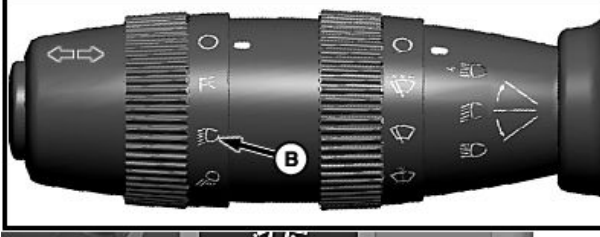
A—Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düğmesi **B—Belirtme Işığı**

3. Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesini (A) işletin.

NOT: Sviç devreye alındığında ışık (B) AÇIK konuma geçer.

Devamı arka sayfada

SS43267,00000DF -80-20JUN12-3/4



S Serisi Biçerdöver

A—Tehlike Uyarı Işığı Düğmesi B—Sürüş Lambası Düğmesi

⚠ DİKKAT: Yollarda veya otobanlarda taşıma sırasında, yanıp sönen uyarı lambaları ve her iki taraftaki arka lambalar, yaklaşan araçlara uyarı sağlar. Biçerdöver karayollarında sürülürken, gösterge lambaları “AÇILMALIDIR”.

Uyarı lambasını gelen sürücülere doğru yönlendirmek için kabin merdivenini ileri doğru katlayın.



70 Serisi Biçerdöver

H103736 —UN—24OCT11

H90803 —UN—12FEB08

Yasalarca yasaklanmışsa sönen uyarı lambalarını çalıştırmayın.

4. Tüm yol sürüşlerinde dörtlü flaşör svicini (A) AÇIK konuma getirin.

Gece sürüş için sürüş lambası düğmesini (B) AÇIN. Tehlike uyarı lambaları, ön farlar AÇIK olduğunda otomatik olarak çalışır.

SS43267,00000DF -80-20JUN12-4/4

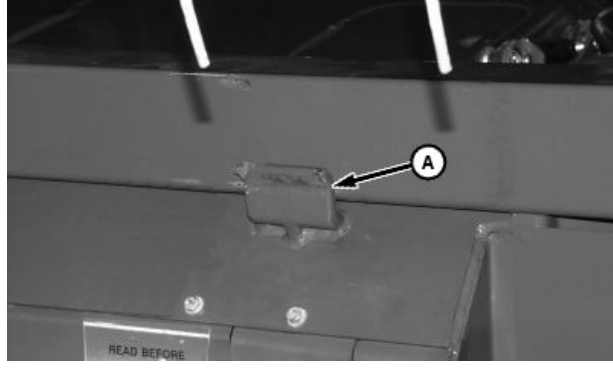
Takma ve Sökme

Mısır Ön Takımının Besleme Boğazına Bağlanması

ÖNEMLİ: Ön takımı çalıştırmak için gereken özel lastikler için biçerdöver kullanıcı kılavuzuna bakınız.

Kilit pimleri, ön takım zemindeyken devreye alınmamalıdır. Çoklu kaplinin ön takım zemindeyken devreye alınması gerekiyorsa kabloyu koldan çıkartın.

1. Korna çalın, motoru çalıştırın ve besleme boğazını alçaltın.
2. Biçerdöveri yavaşça ileri doğru besleme boğazı biçme düzeni deliklerini ortalayacak biçimde sürün.
3. Platformu tamamen kaldırın ve besleme boğazındaki iki kancanın (A) üst şasi ceplerine geçtiğinden emin olun.
4. Motoru kapatın, el frenini çekin, anahtarı çıkarın ve besleme boğazı güvenlik durdurucusunu geçirin.



A—Kanca (besleme boğazında 2 tane)

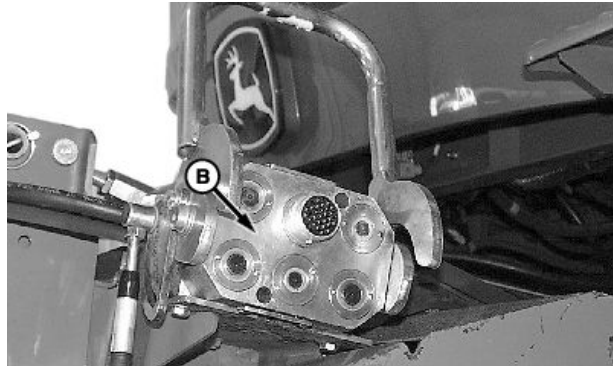
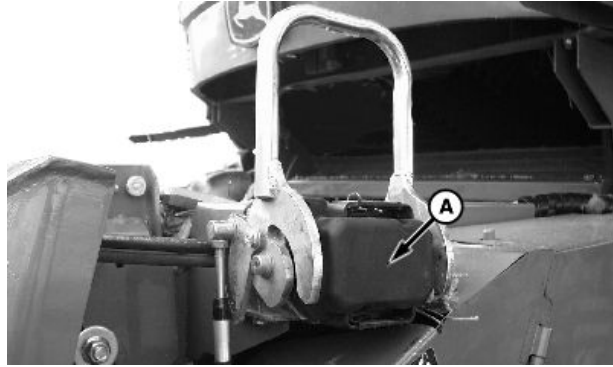
H70033 —UN—19SEP01

KR43067,0000731 -80-17MAR11-1/9

5. Kapağı (A) çıkarın ve çoklu kaplin yüzeyini (B) temizleyin.

A—Kapak

B—Çoklu Kaplin Yüzeyi



H74036 —UN—19NOV02

H74037 —UN—05NOV02

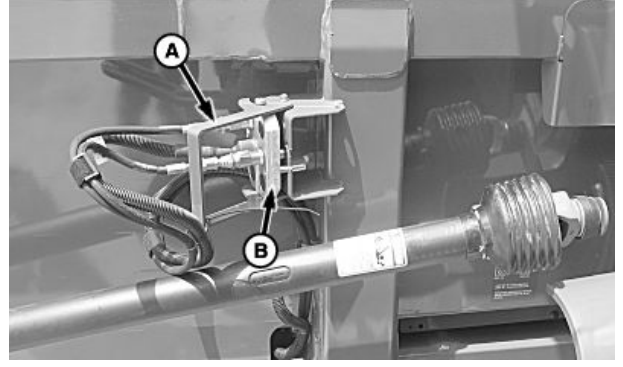
Devamı arka sayfada

KR43067,0000731 -80-17MAR11-2/9

6. Tutacağı (A) açın ve çoklu kaplini (B) saklama braketinden (C) çıkarın.

A—Kol

B—Çoklu bağlaştırıcı



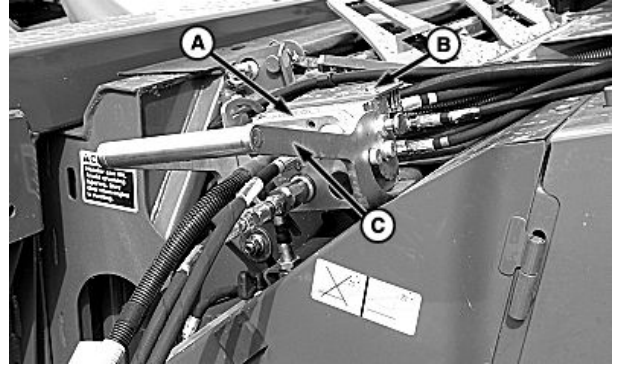
KR43067,0000731 -80-17MAR11-3/9

H99084—UN—17NOV10

NOT: Kilitleme kablosunun zarar görmesini önlemek için, tutamağa bir tane kesme vidası tutturulmuştur. Ön takım yerdeyken sürgü pimlerinin çalıştırılmasının denenmesi, tutamaktaki vidanın kesilmesine yol açacaktır. (Bu bölümde daha sonra yer alan Ekstra Makas Vidası Konumu'na bakınız.)

Ön takım bağlandığında, kilit pimleri kilit plakası delikleri arasında serbestçe hareket etmelidir. Eğer kilit pimi kilit plakaları aracılığıyla ileri gitmiyorsa, ön takımdaki kilitleme plakalarının doğru ayarlanmış olup olmadıklarını inceleyin.

7. Çoklu kaplini (A) dişi terminale (B) takın ve tutacağı (C) kapatın.



A—Çoklu bağlaştırıcı
B—Soket

C—Kol

KR43067,0000731 -80-17MAR11-4/9

H89284—UN—20JUL07

Sürgü Kilitli Çoklu Kaplinlere Sahip Makineler

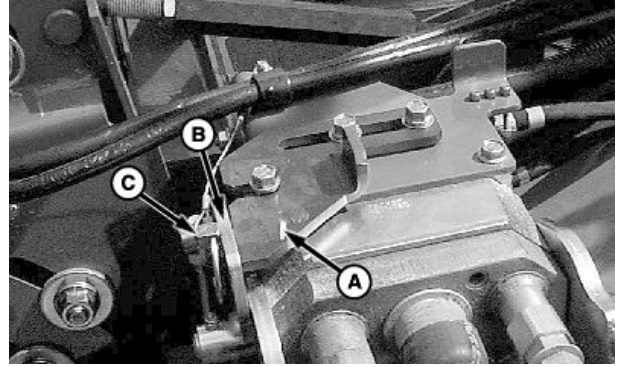
ÖNEMLİ: Kilitleme plakasının çoklu kaplin takımından geçirilerek kaydırılmasında bir hata olması ön takımın hasat veya nakliye sırasında düşmesine neden olabilir.

Çoklu kaplin tutacağı kapatıldığında kilitleme plakasını (A) çoklu kaplin kilidi takımından (B) geçirerek kaydırın ve hızlı kilitlemeli pimi (C) ile tutturun.

A—Karşı plaka

B—Çoklu Kaplin Kilit Takımı

C—Hızlı Kilit Pimi



Sürgülü Kilit Plakasına Sahiptir

Devamı arka sayfada

KR43067,0000731 -80-17MAR11-5/9

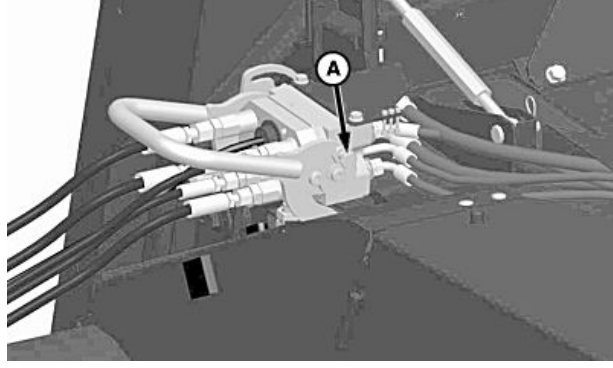
H81286—UN—23JUN04

Düğme Kilitli Çoklu Kaplinlere Sahip Makineler

ÖNEMLİ: Çoklu kaplinin tamamen kapatılmasında dolayısıyla buton kilidinin devreye alınmasında bir hata olması ön takımın hasat veya nakliye sırasında düşmesine neden olabilir.

1. Çoklu kaplin tutacağı tamamen kapatıldığında kilit butonu (A) kaplinleri otomatik olarak birbirine kilitleyecektir.

A—Buton Kilidi



Buton Kilidine Sahip Kilit

KR43067,0000731 -80-17MAR11-6/9

H82373—UN—07FEB05

2. Çoklu kaplin kilitlendiğinde kilit pimleri (A) ön takımındaki kilit plakası deliklerinde serbestçe hareket ediyor olmalıdır. Kilit plakası (B) şasi (C) ile temas etmelidir. Plakanın altıyla pim (D) arasında, plakanın üstü ile pim (E) arasındakinden daha az bir mesafe olmalıdır. Bu, kilit plakasının çevrilmesini gerektirebilir.
3. **Ayarlanması gerekirse:** İmbus cıvataları (F) sökün, plakayı (B) ters yüz edin ve yeniden takın.
4. Cıvataları belirtilen değerde sıkın.

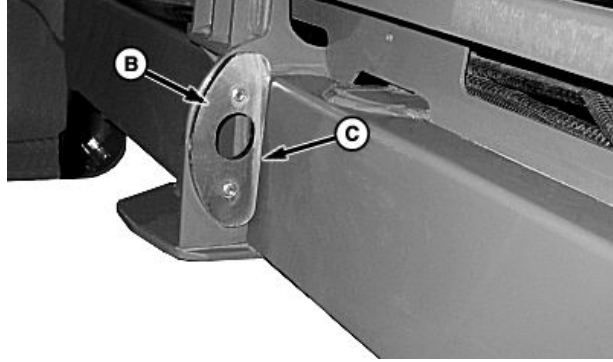
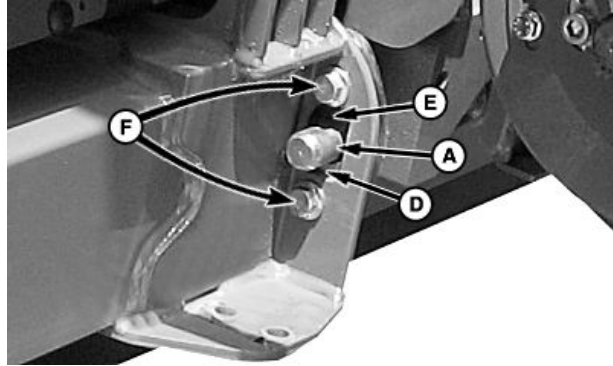
Teknik özellik belirtimi

Kilit Plakası Montaj

Vidaları, M12—Tork.....130 Nm
(96 lb.-ft.)

A—Sürgü Pimi
B—Kilit Plakası
C—Çatki

D—Alt Boşluk
E—Üst Boşluk
F—Cıvatalar



Devamı arka sayfada

KR43067,0000731 -80-17MAR11-7/9

H100720—UN—17MAR11

H100709—UN—17MAR11

5. Platform saklama pozisyonunda çoklu kaplin kapağını (A) takın.

A—Kapak



Saklama konumu

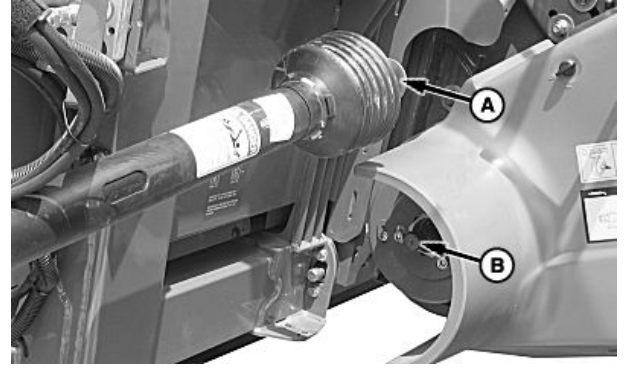
KR43067,0000731 -80-17MAR11-8/9

H89283 —UN—14JAN09

6. Teleskopik tahrik milini (A) saklama pozisyonundan (B) çıkarın ve besleme boğazı miline bağlayın. Hızlı takma halkasının tamamen kilitlendiğini kontrol edin.

A—Teleskopik Tahrik Mili

B—Besleme Boğazı Mili



KR43067,0000731 -80-17MAR11-9/9

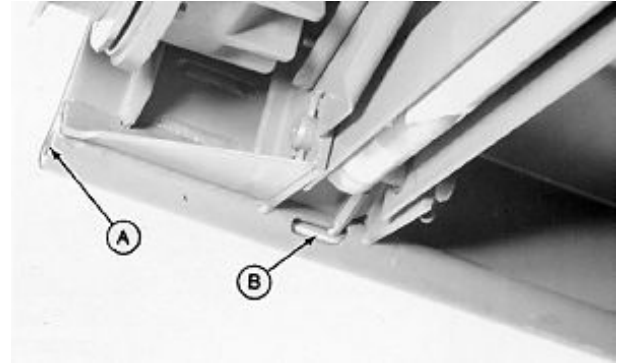
H98085 —UN—17NOV10

Mısır Ön Takımının 60 Serisi öncesi Besleme Boğazına Bağlanması

Bir mısır ön takımını daha eski bir biçerdövere bağlarken, çevrim paketleri gereklidir. John Deere yetkili servisimize danışın.

ÖNEMLİ: Mısır ön takımının ve besleme boğazının hasar görmesini önleyin. Besleme boğazının her iki tarafındaki kilitleme pimleri (A), ön takım bağlanmadan önce geri çekilmelidir.

Durdurma civatasını (B) içeri kaydırın ve yukarı döndürün. Eğer pimler uzatılmışsa, ön takım takıldığında besleme düzeni hasar görecektir.



A—Sürgü Pimi

B—Durdurucu Civata

KR43067,0000756 -80-01DEC10-1/1

H41118 —UN—18JUN01

Mısır Ön Takımının Yem Hasat Makinesine veya Mısır Soyucuya Bağlanması

Mısır ön takımını bir yem hasat makinesine veya mısır soyucuya bağlamak veya çıkarmak için makinenin Kullanıcı Kılavuzu'na bakınız.

KR43067,0000751 -80-01DEC10-1/1

Mısır Ön Takımının Besleme Boğazından Çıkarılması

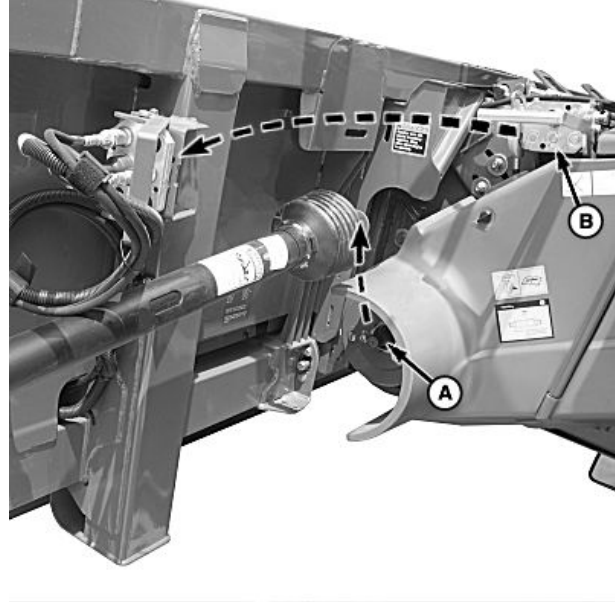
⚠ DİKKAT: Tahrik millerini biçerdövere bağlı şekilde bırakmayın. Besleme düzeni kazara devreye alınırsa kişisel yaralanma veya makine hasarı oluşabilir.

1. Teleskobik tahrik milini besleme boğazı milinden çıkarın ve saklama pozisyonuna (A) yerleştirin.

ÖNEMLİ: Kilit pimleri, ön takım zemindeyken devreye alınmamalıdır. Çoklu kaplinin ön takım zemindeyken devreye alınması gerekiyorsa kabloyu koldan çıkartın.

NOT: Kol, durdurucuya karşı tamamen yukarıda olduğunda kilit pimleri tamamen geri çekilmiş olmalıdır. Kilit pimleri tamamen geri çekilmemişse kablo montajını ayarlayın (bkz. Tek Noktadan Kilitleme—Ayarlanması).

2. Hızlı kilitlemeli pimi çıkarın ve kilitleme pimini çoklu kaplin kilit grubundan çıkarın.
3. Çoklu kaplin kapağını ön takım üzerindeki saklama pozisyonundan çıkarın.
4. Kolu kaldırın ve çoklu kaplini besleme boğazı bağlantı noktasından (B) çıkarın.
5. Çoklu kaplini platform üzerinde saklama pozisyonuna alın ve kolu kullanarak yerine kilitleyin.



A—Besleme Boğazı Mili

B—Çoklu Kaplin Bağlantısı

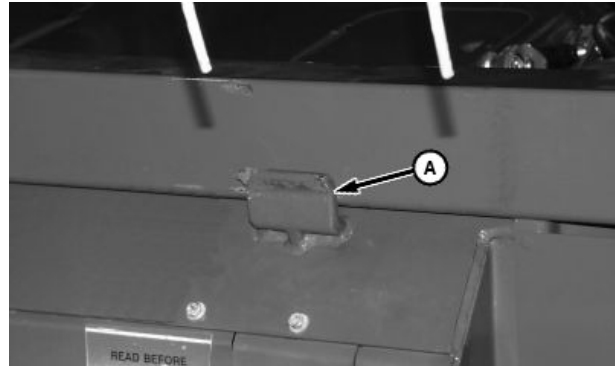
6. Kapağı besleme boğazı bağlantı noktasına yerleştirin ve kolu kilitleyin.

KR43067,0000732 -80-01DEC10-1/2

H99086 —UN—17NOV10

7. Korna çalın, motoru çalıştırın, besleme boğazını kancalar (A) mısır ön takımının üst şasisinin altına gelinceye kadar indirin ve biçerdöveri yavaşça geri sürün.

A—Kancalar (besleme boğazında 2 tane)



H70033 —UN—19SEP01

KR43067,0000732 -80-01DEC10-2/2

Tek Noktadan Kilitleme—Ayarlanması

NOT: Yanal Eğim Besleme Düzeni: Ayarlamalar sadece çoklu kaplin kolundaki kabloya yapılmalıdır.

Düz Arazi Besleme Boğazı: Kablo alt uçta merkezlenmemişse (kilitleme pimi konumu) ayarlamalar sadece çoklu kaplin kolundaki kabloya yapılmalıdır. Düz Arazi Besleme Düzeni Alt Kablo Ucu'na—Ayar'a Bakınız.

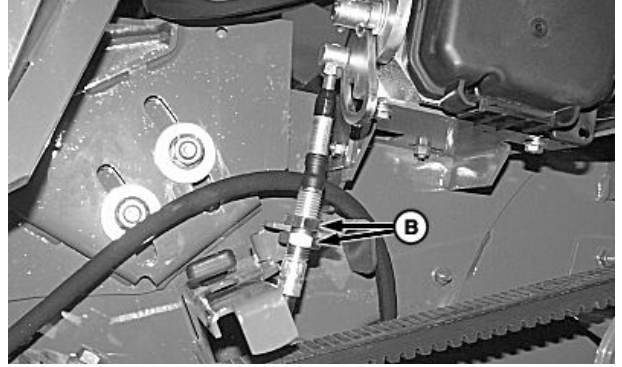
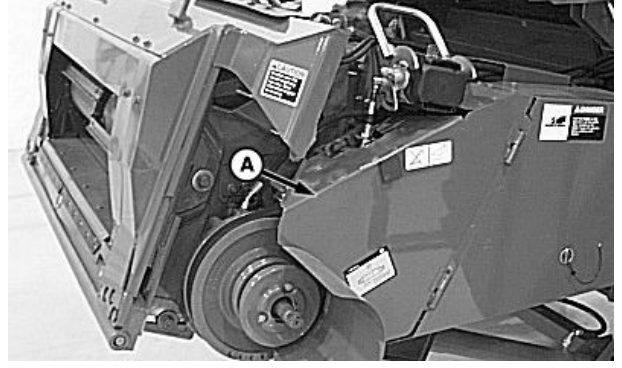
1. Sol taraf besleme düzeni korumasını (A) açın.
2. Kablo baskı somunlarını (B) gevşetin.

ÖNEMLİ: Kolun çoklu kaplin üzerindeki durdurucuya karşı olduğundan emin olun. Kolun durdurucuya karşı olduğunun doğrulanamaması, hatalı pim boyutları ile ve hasat veya taşıma sırasında ön takımın düşmesi ile sonuçlanır.

3. Çoklu kaplin kolunu durdurucuya doğru koyun.

A—Koruma

B—Baskı Somunları



SS43267,0000312 -80-26JUN14-1/4

H78649 —UN—17OCT03

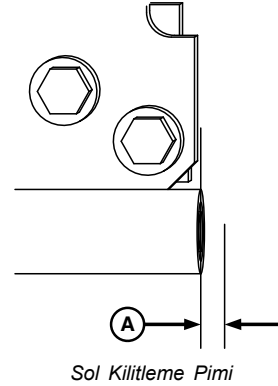
H78650 —UN—17OCT03

NOT: Kablonun braketle “yukarı” alınması pimi daha da içeri çeker.

Kablonun braketle “aşağı” alınması pimi daha da dışarı iter.

4. Uygun pim ayarı için kabloyu gereken şekilde braketle ayarlayın:
 - Sol kilitleme pimi +/- 2 mm'ye ayarlanmalıdır (A).

A—Boyutu



Devamı arka sayfada

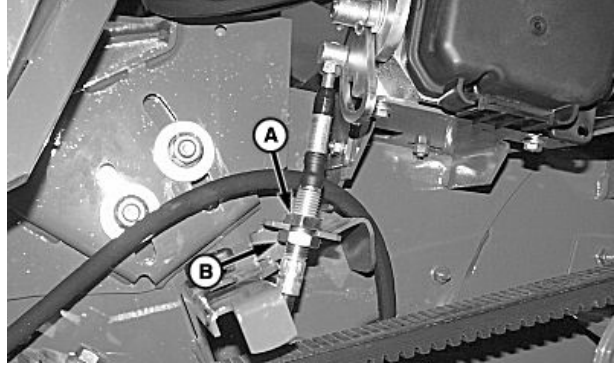
SS43267,0000312 -80-26JUN14-2/4

H79344 —UN—10DEC03

5. Alt baskı somununu (B) tutun ve üst baskı somununu (A) sıkıştırın.

A—Üst Baskı Somunu

B—Alt Baskı Somunu



H81289 —UN—23JUN04

SS43267,0000312 -80-26JUN14-3/4

ÖNEMLİ: Pimlerin belirlenen boyutlara ayarlı olduğunun doğrulanamaması ön takımın hasat veya nakliye sırasında düşmesine neden olabilir.

6. Çoklu kaplin kolunu (A) tamamen indirin ve pimlerin (B) (her iki taraf) spesifikasyona göre ayarlandığını doğrulayın. Spesifikasyona göre ayarlanmamışsa yeniden ayarlayın.

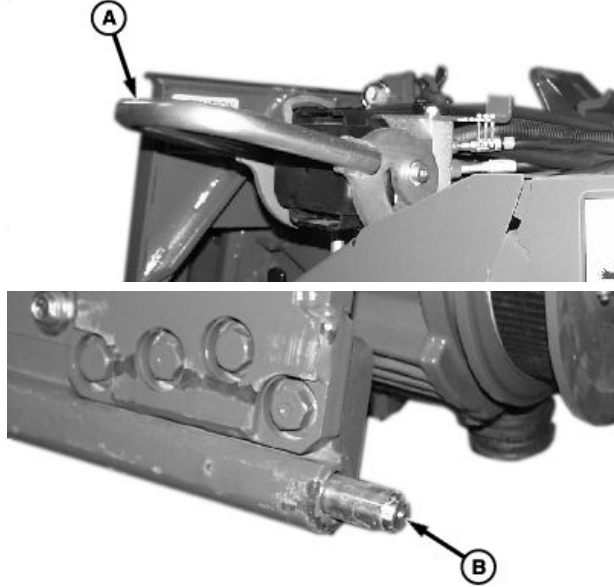
Teknik özellik belirtimi

Besleme Düzeni

Pimleri—Aralık.....45 — 52 mm
(1-3/4—2 in.)

A—Çoklu Kaplin Tutacağı

B—Pimler



H81287 —UN—23JUN04

H81288 —UN—23JUN04

SS43267,0000312 -80-26JUN14-4/4

Düz Arazi Besleme Düzeni Alt Kablo Ucu—Ayar

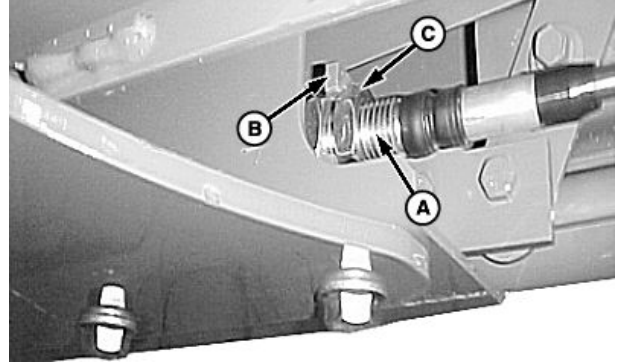
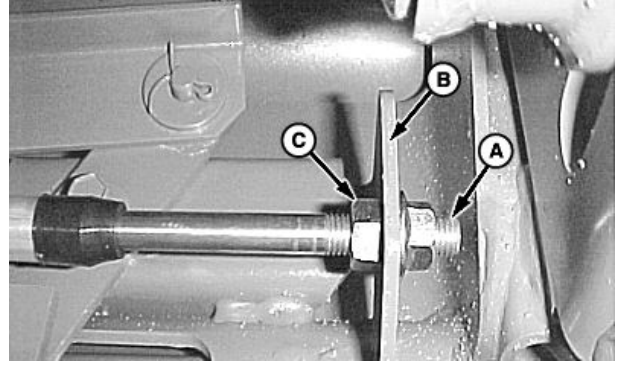
Dişler (A) braketle (B) ortalanmamışsa kilitleme kablusunun alt ucuna ayarlamalar yapılmalıdır.

Baskı somunlarını (C) gevşetin ve kabloyu, dişler braketle ortalanacak şekilde ayarlayın.

Sıkıştırma somunlarını sıkın.

A—Vida yolları
B—Braket

C—Baskı Somunları



H79380 —UN—10DEC03

H79389 —UN—10DEC03

MH81805,0000700 -80-17MAR05-1/1

Besleme Düzeni Kilitlenme Pimleri (Temizleme)

Eğer kilit pimleri zor hareket ettiriliyorsa, cıvataları (A) sökün ve pim alanını temizleyin. Bu cıvatalara erişmek için besleme boşluğu çerçevesinin tamamen eğilmesi gerekebilir.

A—Cıvata Başlı Vida



H74309 —UN—18NOV02

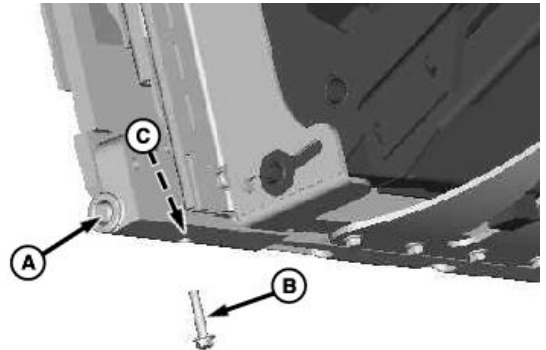
MH81805,0000701 -80-17MAR05-1/1

Besleme Düzeninde Elcil Kilit Çözülmesi

Kesme vidası düşerse ön takımı çıkarmak için kilitleme pimlerini (A) kilitleme plakalarından geçirerek itin ve M12 cıvatayı (B) deliğe (C) takın. Diğer yanda yineleyin.

A—Kilitleme Pimleri
B—Cıvata Başlı Vida

C—Delik



H74310 —UN—18NOV02

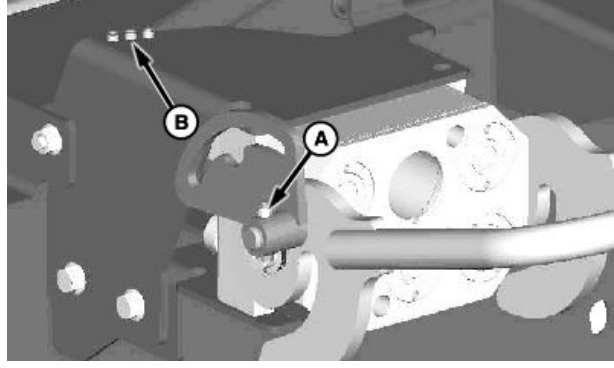
MH81805,0000702 -80-17MAR05-1/1

Kilitleme Kablosu Kesme Vidası Konumu

Kesme vidası (A) kırılırsa ekstra kesme vidası (B) ile değiştirin. Üç ekstra makas vida verilmiştir.

A—Kesme Vidası

B—Ekstra Kesme Vidaları



H74311 —UN—25NOV02

MH81805,0000703 -80-17MAR05-1/1

Kalibrasyon ve Ayarlar

Kalibrasyon Ne Zaman Yapılmalıdır

NOT: Tüm Kalibrasyon: Ön Takımınız için kalibrasyonlar Biçerdöver Kullanıcı Kılavuzu'nda bulunmaktadır.

Kalibrasyon işlemleri ilk kullanımdan önce veya ön takım yükseklik kontrolü sensörü, üst plaka pozisyon sensörü veya ilgili parçalar değiştirilmişse yapılmalıdır.

- Ön Takım Kalibrasyonu-LC1 (hdr)
- Yanal Eğim Açısı Sensörü Kalibrasyonu - LC1 eğimi (Opsiyonel)
- Bir 50 ve 60 Serisi Biçerdöverde Hidrolik Ayarlanabilir Üst Plaka -LC1 (Opsiyonel) Sensör Kalibrasyonu - dEc

CommandCenter, bir Deere & Company ticari markasıdır

- Aktif Yüzdürme Kalibrasyonu - FLO

NOT: Ayarlama işlemine devam etmeden önce hataya neden olan durum düzeltilmelidir.

Eğer kalibrasyon prosedürleri sırasında herhangi bir hata meydana gelirse, 50 ve 60 Serisi Biçerdöverlerde üçlü takometre ekranında ve 70 Serisi Biçerdöverlerde CommandCenter™ Ekranda hata kolları görüntülenecektir.

SS43267,00003FF -80-26JUN14-1/1

Kalibrasyon Hata Kodları

ÖNEMLİ: Kalibrasyon işlemine devam etmeden önce hataya neden olan durum(lar) düzeltilmelidir.

Kalibrasyon işlemi sırasında bir hata kodu oluşursa (ERxx) John Deere bayinizi ata kodunu alarak arayın.

KR43067,0000757 -80-01DEC10-1/1

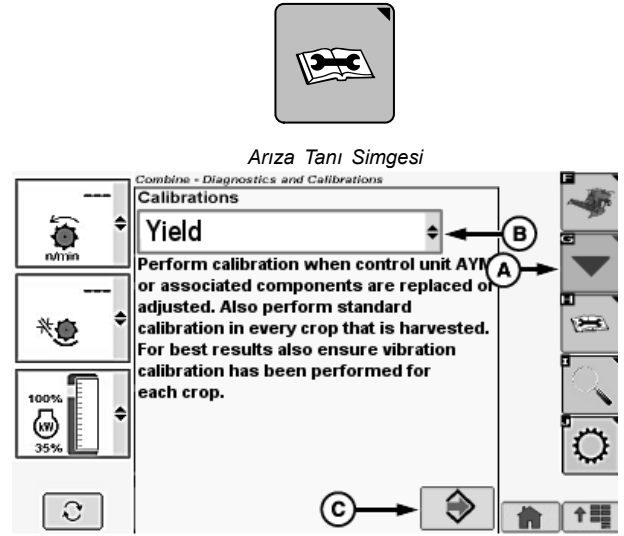
S Serisi Biçerdöverler için Kalibrasyon İşlemleri

Mevcut kalibrasyonlar için biçerdöver kullanıcı kılavuzuna bakınız.

Kalibrasyonlar ekran üzerinde gösterilen talimatlar kullanılarak yapılır. Operatör, teşhis menüsünü seçer, istediği kalibrasyonu seçer ve verilen talimatlara uyar.

1. Teşhis ikonunu işaretleyin ve onay tuşuna basın.
2. Kalibrasyon ikonunu (A) işaretleyin ve onay tuşuna basın.
3. Kalibrasyon menüsünü (B) işaretleyin ve onay tuşuna basın.
4. İstenen kalibrasyonu seçin. Onay düğmesine basın.
5. Enter/Accept (Giriş/Kabul) ikonunu (C) işaretleyin ve onay tuşuna basın.
6. İstenilen kalibrasyonu yapmak için ekranda gösterilen talimatları izleyin.
7. İşlemi ilave kalibrasyonlar için gerektiği kadar tekrar edin.

H94478 —UN—31MAR10



A—Kalibrasyon İkonu
B—Kalibrasyon Menüsü

C—Giriş / Onay Simgesi

KR43067,0000965 -80-24OCT11-1/1

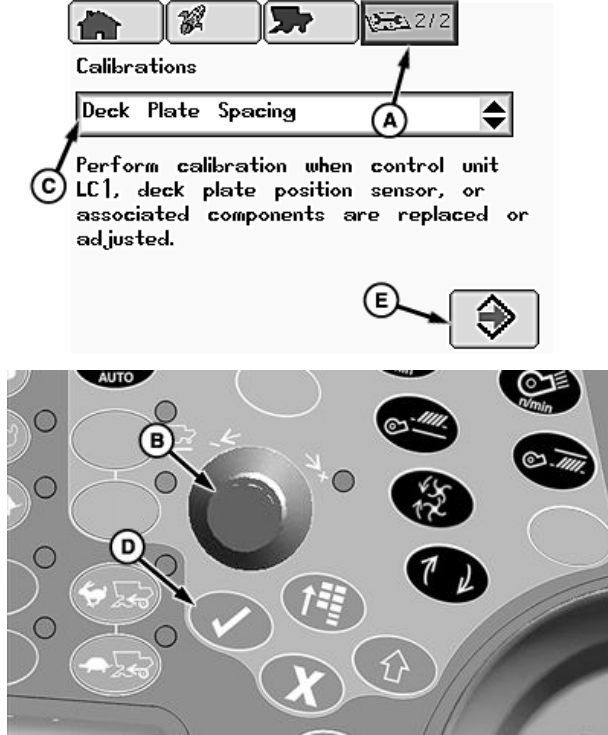
70 Serisi Biçerdöverler için Kalibrasyon İşlemleri

Mevcut kalibrasyonlar için biçerdöver kullanıcı kılavuzuna bakınız.

1. Arıza tanılar ve ayarlama simgesinden (A), işleyiş ayarı menüsü (C) seçilinceye dek seçim çevirme başlığını (B) çevirin. Onay düğmesine (D) basın.
2. İstenen kalibrasyon seçilinceye kadar seçim çevirme başlığını döndürün ve onay tuşuna basın.
3. Giriş / onay simgesi (E) seçilinceye dek seçim çevirme başlığını döndürün ve onay tuşuna basın.
4. İstenilen kalibrasyonu yapmak için ekranda gösterilen talimatları izleyin.
5. İşlemi ilave kalibrasyonlar için gerektiği kadar tekrar edin.

A—Arıza Tanı ve Ayarlama
Simgesi
B—Seçim Çevirme Başlığı
C—Ayarlamalar Menüsü

D—Onay Düğmesi
E—Giriş / Onay Simgesi



H87479 —UN—21FEB07

H86977 —UN—20NOV06

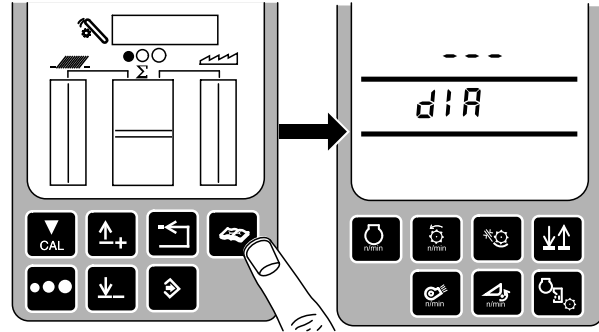
KR43067,00007F2 -80-16MAR11-1/1

50/60 Serisi Biçerdöverler için Kalibrasyon İşlemleri

Ön takımın kalibrasyonu için hazırlanması:

- Ön takımı biçerdövere takın ve ön takım kablo rubunu biçerdöver kablo grubuna bağlayın.
- Havalı yayı ayar noktası göstergesine ayarlayın (bu bölümdeki HAVALI YAY AYARI (ÖN TAKIM KALİBRASYONUNDAN ÖNCE) kısmına bakınız).
- Ön takım yükseklik sensörünün (varsa) çalıştığını kontrol edin.
- Biçerdöveri çalıştırın ve düz bir yüzeye sürün.

Teşhis düğmesine basın. Üç göstergeli takometrede **dIA** görülecektir.

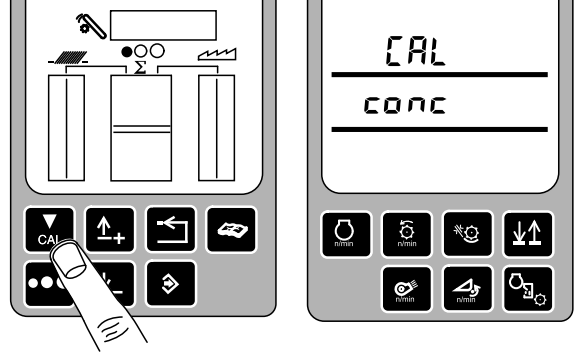


H71445 —UN—28MAR02

Devamı arka sayfada

KR43067,0000966 -80-24OCT11-1/10

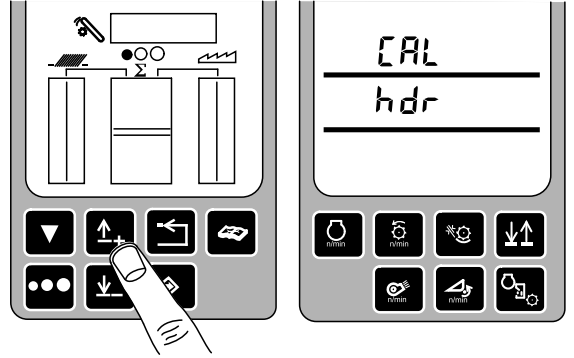
Kalibrasyon düğmesine basın. **CAL** ve **conc** üç göstergeli takometrede görülecektir.



H68151 —UN—23MAY01

KR43067,0000966 -80-24OCT11-2/10

CAL ve **hdr** üç göstergeli takometrede görüntülenene kadar yukarı veya aşağı ok tuşlarına basın.



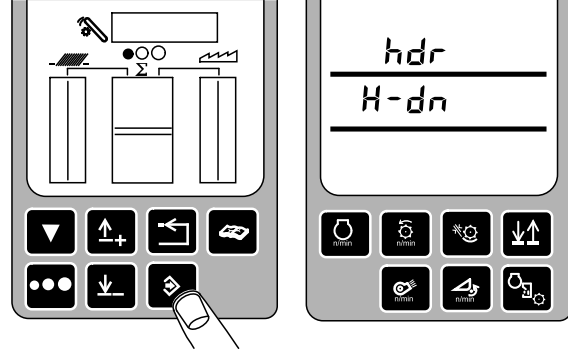
H68159 —UN—23MAY01

Devamı arka sayfada

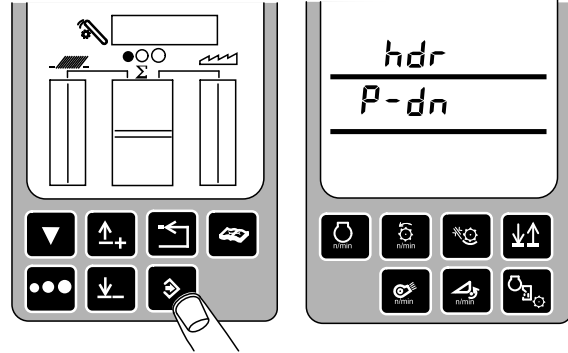
KR43067,0000966 -80-24OCT11-3/10

Ön takım kalibrasyon moduna girmek için giriş tuşuna basın. Üç göstergeli takometrede **hdr** ve **H-dn** görüntülenir (içinde basınç olan bir HYDRAFLEX ön takımı için **P-dn** görüntülenir).

NOT: Hydraflex platformunda yardımcı sensörler H-dn görüntülenir.



H68160 —UN—23MAY01



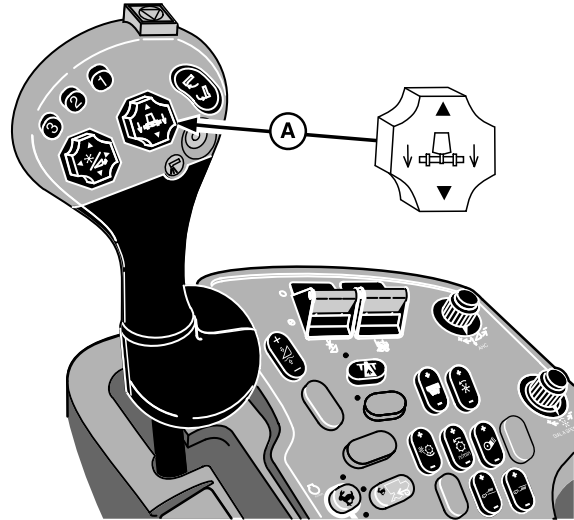
H71305 —UN—14MAR02

KR43067.0000966 -80-24OCT11-4/10

Sensör minimum değerini düzenleyin.

Ön takımı ön takım kaldırma/indirme ve eğim svici (A) ile yere düz şekilde gelene kadar alçaltın ve eğin.

**A—Ön Takım Kaldırma /
İndirme Düğmesi**



H74747 —UN—18MAR03

Devamı arka sayfada

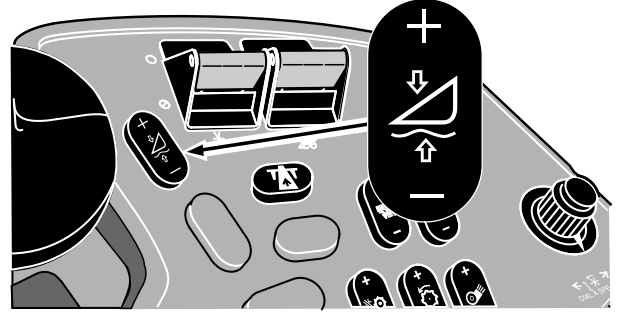
KR43067.0000966 -80-24OCT11-5/10

H-dn görüntülenirse sonraki adıma gidin.

P-dn görüntülenirse basınç 1000 psi (6900 kPa) (69 bar) altına inene kadar ön takım yüzdürme butonu ile basıncı düşürün.

Yüzdürme basıncı, basınç düştüğünde görüntülenir.

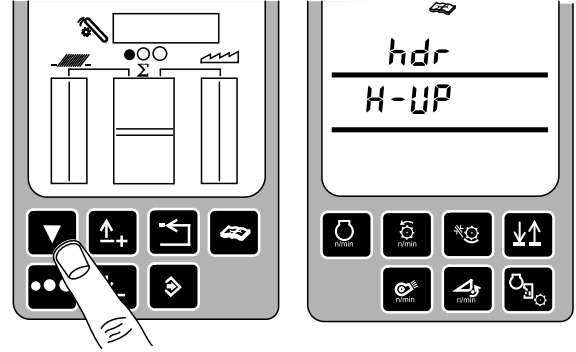
Basınç 1000 psi'nin (6900 kPa) (69 bar) altında ise **H-dn** görüntülenir.



H75742 —UN—18MAR03

KR43067,0000966 -80-24OCT11-6/10

Kalibrasyon svicine basın. **hdr** ve **H-UP** üç göstergeli takometrede görüntülenir.



H68161 —UN—23MAY01

KR43067,0000966 -80-24OCT11-7/10

Sensör maksimum değerini düzenleyin.

Ön takımı ön takım kaldırma/indirme svici (A) ile tamamen kaldırın.

**A—Ön Takım Kaldırma /
İndirme Düğmesi**

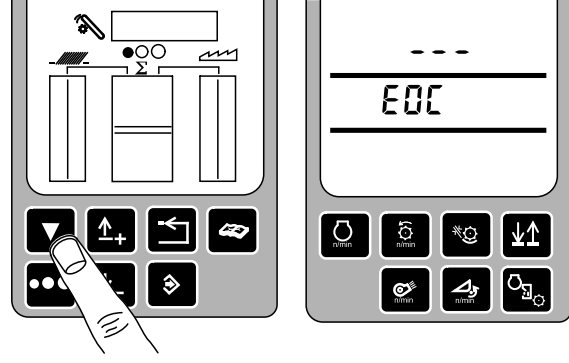


H74747 —UN—18MAR03

Devamı arka sayfada

KR43067,0000966 -80-24OCT11-8/10

Kalibrasyon düğmesine basın. Üç göstergeli takometrede **EOC** görüntülenir.

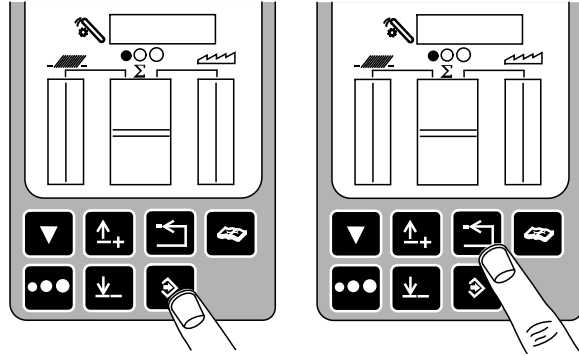


H68162 —UN—23MAY01

KR43067,0000966 -80-24OCT11-9/10

Ayarlama değerlerini belleğe yazmak ve normal çalışmaya geri dönmek için iki kez giriş tuşuna basın ya da ayarlamayı iptal etmek (değerleri saklamamak) için geri ok tuşuna basın.

Normal çalışmaya geri dönmek için geri ok düğmesine basın.



H68163 —UN—23MAY01

KR43067,0000966 -80-24OCT11-10/10

Besleme Boğazı Düşüş Oranı ve Duyarlılık Ayarı — S ve 70 Serisi Biçerdöverler

Yükseklik Algılama ve Aktif Ön Takım Yüzey Konumu Basınç Hassasiyeti (Otomatik Fonksiyonlar): Otomatik algılama ve otomatik yüzey konum modlarında çalışırken ön takım hareketleri için tepki hızını kontrol eder.

Otomatik fonksiyonlar için oranın değiştirilmesi:

1. Yol güvenlik svicinin arazi modunda olduğunu kontrol edin.
2. Ayarları yapmak için besleme boğazı oranı/duyarlılık ayarı svicine (A) **iki kez** basın. Düzenlemeler 0 ile 100 arasında ayarlanır.

NOT: Ayarlama yapılırken kol dayanağı göstergesinde (C) duyarlılık düzenlemesi gösterilecektir.

3. Tepki hızını artırmak için seçim düğmesini (B) saat yönünde ya da tepki hızı düzenlemelerini azaltmak için saat dönüş yönü tersine çevirin.

A—Besleme Düzeni Hız /
Duyarlılık Ayar Düğmesi
B—Seçim Çevirme Başlığı

C—Duyarlılık Düzenlemeleri



S Serisi Gösterilmektedir



70 Serisi Görülüyor

Devamı arka sayfada

KR43067,00007BA -80-09FEB11-1/2

H99167 —UN—23NOV10

H87056 —UN—30JUL07

Manüel Kaldırma/İndirme Hızı (Manüel Fonksiyonlar):

Manüel kontrol veya otomatik yükseklik devam modunda ön takım kaldırma/indirme fonksiyonlarının tepki hızını kontrol eder.

Manüel fonksiyonlar için oranın değiştirilmesi:

1. Yol güvenlik svicinin arazi modunda olduğunu kontrol edin.
2. Ayarları yapmak için besleme boğazı oranı/duyarlılık ayarı svicine (A) **bir kez** basın. Düzenlemeler 0 ile 100 arasında ayarlanır.

NOT: Ayarlama yapılırken kol dayanağı göstergesinde (C) duyarlılık düzenlemesi gösterilecektir.

3. Tepki hızını artırmak için seçim düğmesini (B) saat yönünde ya da tepki hızı düzenlemelerini azaltmak için saat dönüş yönü tersine çevirin.

A—Besleme Düzeni Hız /
Duyarlılık Ayar Düğmesi
B—Seçim Çevirme Başlığı

C—Hız düzenlemeleri



S Serisi Gösterilmektedir



70 Serisi Görülüyor

H89167—UN—23NOV10

H87057—UN—30JUL07

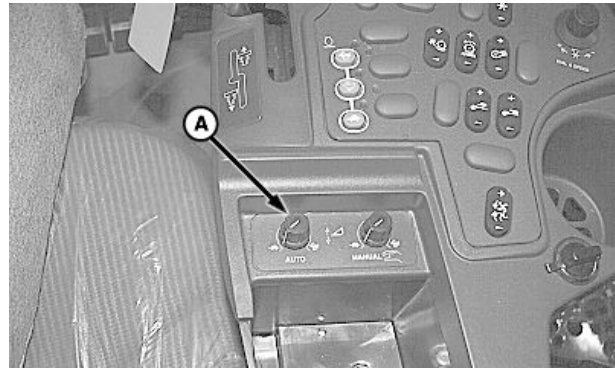
KR43067,00007BA -80-09FEB11-2/2

Besleme Düzeni Düşüş Oranı ve Duyarlılık Ayarı — 60 Serisi ve Daha Eski Biçerdöverler**60 Serisi STS için Düşme Oranı**

NOT: Ön Takım Yükseklik Algılama ve Aktif Ön Takım Yüzey Konum Basıncı (Otomatik Fonksiyonlar) için tepki hızı kontrolü.

Düğme (A), otomatik modda iken ön takım kaldırma/indirme fonksiyonlarının tepki hızını kontrol eder. İşlemler için biçerdöver kullanıcı kılavuzuna bakınız.

A—Seçim tekerleği



H80536—UN—31MAR04

Devamı arka sayfada

KR43067,00007B8 -80-09FEB11-1/2

60 serisi CTS & Sidehill Sarsaklar için Düşme Oranı, Tüm 50 Serisi ve tüm 9000/10 Serisi

Somunu gevşetin ve daha yavaş düşme oranında vidayı (A) daha hızlı manüel düşüş için ayarlayın.

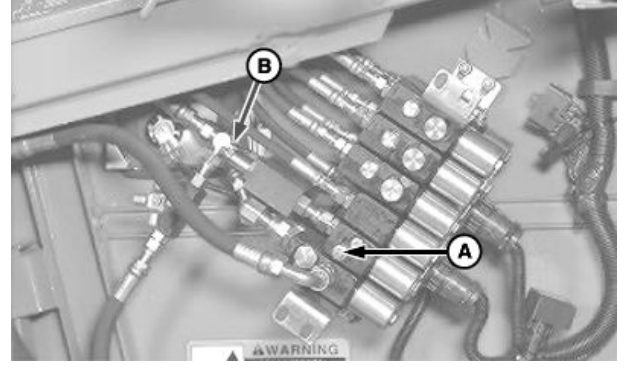
Ayar yapıldıktan sonra somunu sıkın.

Aktif ön takım kontrolü veya Dial-A-Matic'e sahip biçerdöverlerde:

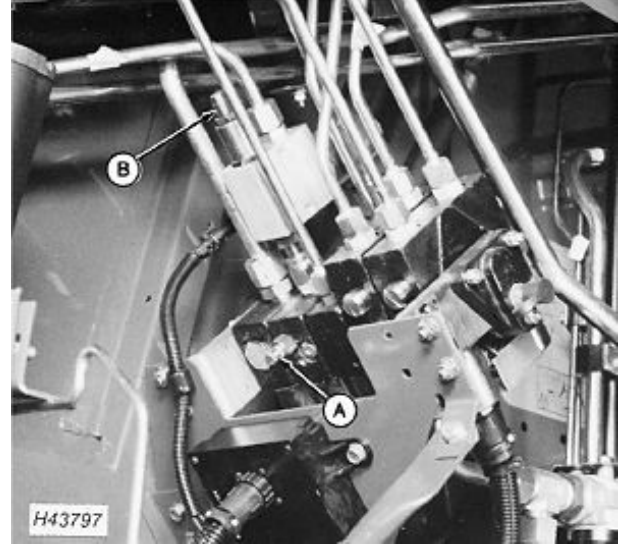
- Düğmeyi (B) tamamen içeri doğru (tam kapalı) çevirin.
- Düğmeyi bir dönüşün 3/8 oranında çevirin.
- Arazi koşulları altında otomatik modda sistemi dengelemek için gerektiği kadar ayarlayın.

A—Ayar Vidası

B—Ayar Başlığı



50 serisi STS biçerdöverler



Sarsaklar, CTS, Sidehill Biçerdöverler

KR43067,00007B8 -80-09FEB11-2/2

H80519 —UN—30MAR04

H43797 —UN—21AUG91

Genel Bilgiler

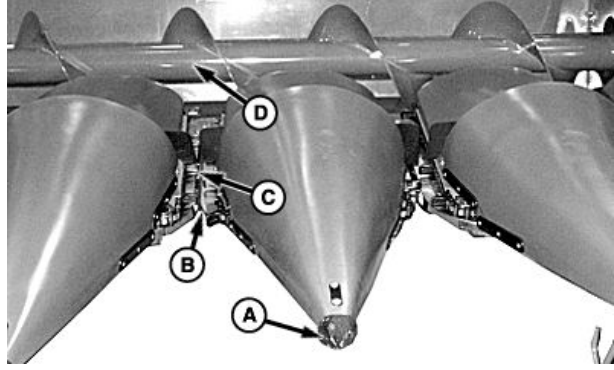
Toplayıcı noktaları (A) mısır sıralarının arasına yerleştirilmiştir. Sap makaraları (B) mısır saplatını kavrır ve bunları hızlı bir şekilde sıra ünitesine aşağı doğru çeker.

Mısır koçanı üst plakaya ulaştığında, dar delik nedeniyle koçanın geçip gitmesi önlenir. Makaralar sapları çekmeye devam ettiğinde mısır koçanı ayrılır.

Toplayıcı zincirleri (C) koçanları toplar ve bir sarmala (D) taşır, sarmal ise koçanları biçerdöver besleme boşazınayollar.

A—Toplayıcı Noktası
B—Sap Makaraları

C—Toplayıcı Zinciri
D—BURGU



H89415—UN—01AUG07

KR43067,0000743 -80-23NOV10-1/1

Dikkatli Sürün ve Çalıştırın

Mısır ön takımı sıralar üzerinde kalacak şekilde dikkatli bir şekilde sürün. Mısır ön takımını veya biçerdöveri kesinlikle aşırı yükleme noktasına kadar yüklemeyin. Aşırı yükleme kırılmalara neden olabilir. Düşük bir viteste başlayın ve çalışmak için uygun olan doğru sürüş hızını bulana kadar hızı artırın.

Kayan kavramaları ve diğer normal olmayan gürültüleri dinleyin. Eğer mısır ön takımları tıkanır, motoru çalışma

hızında tutarak temizleyin, ancak ön takım temizlenene kadar sürüş hızını azaltın.



DİKKAT: Biçerdöver ve mısır ön takımı kullanıcı kılavuzlarını öğrenin.

ÖNEMLİ: Biçerdöverin ileri hareketi yaklaşık olarak toplama zinciri çıkıntılarının geriye hareketi kadar olmalıdır, böyle değilse tıkanma oluşur.

KR43067,0000744 -80-23NOV10-1/1

Mısır Ön Takımı Hareket Hızı

İleri biçerdöver hareketi toplama zinciri kaçışının geri hareket hızına yakın olmalıdır.

Eğer sürüş hızı çok fazla ise, toplama zincirleri sapları ileri doğru iter ve koçanlara çarpar. Eğer sürüş hızı çok düşük

ise, toplama zincirleri sapları geri mısır ön takımına atar, sapların ayrılması ve koçanlara çarpılması olasıdır.

KR43067,0000745 -80-23NOV10-1/1

Kol dayanağı fonksiyonları



S-Serisi Biçerdöverler



70-Serisi Biçerdöver

- A—Ön Takım Çalıştırma ve Besleme Düzeni Yön Değiştirici Düğmesi
- B—Döven Düğmesi
- C—Ön Takım Yüksekliği/HydraFlex™ Basınç Kontrol Göstergesi

- D—Draper Kayış Hızı Ayar Svici
- E—Bıçak Kirişi Basınç Ayar Düğmesi
- F—Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düğmesi
- G—Besleme Düzeni Hız / Duyarlılık Ayar Düğmesi

- H—Kesme Tablası Yatıklık Ayar Düğmesi (SADECE Sabit Draper)
- I—Seçim Düğmesi (Çalıştırma Ayarları ve Kumandalar)
- J—Makara Hızı veya Kayış Toplama Hızlı Düğmesi

- K—Yan Kayış Hızı Azaltma Düğmesi (SADECE Sabit ve Esnek Draperler)

CommandCenter™ Kol dayanağı ön takım fonksiyonları:
Her fonksiyonla ilgili tüm bilgiler için Biçerdöver Kullanıcı Kılavuzu'na bakınız.

HydraFlex bir Deere & Company ticari markasıdır
CommandCenter, bir Deere & Company ticari markasıdır

SS43267,00003D3 -80-01JUL14-1/1

Aktif Ön Takım Kontrol Ekranı—Özellikler

NOT: Her fonksiyonla ilgili tüm bilgiler için biçerdöver Kullanıcı Kılavuzu'na bakınız.

Aktif Ön Takım Kontrol Ekranı: (A) Ekranda uygun ikon vurgulayarak operatörün hangi fonksiyonun aktif olduğunu görmesini sağlar.

NOT: Kumanda butonu yerleri biçerdöverin modeline ve takılan ekipmana göre değişiklik gösterir.

ÖNEMLİ: Herhangi bir ön takım kalibrasyonu gerçekleştirilmesi aşağıda açıklanan altı ön takım modunun tamamını otomatik devreye alabilir.

Ön Takım Yükseklik Algılama Butonu (B): Operatörün ön takımın tarlaya göre konumunu seçmesini ve yüksekliği otomatik olarak bu konuma getirmesini sağlar.

Ön Takım Yükseklik Algılama Butonu — HydraFlex™/HydraFloat (B): Operatörün kesici bıçak yüzey basıncını, ya da kesici bıçak ağırlığını ayarlamasına ve bu düzenlemeye otomatik olarak dönmelerini sağlar. HydraFlex™/HydraFloat, zemine göre bir ön takımın pozisyonunu korumak, zemin konturunu takip etmek ve otomatik olarak o pozisyona geri dönmek için ön takım yükseklik algılama ile birlikte çalışır.

Ön Takım Yüksekliği Devam Etme Butonu (C): Operatörün makineye göre besleme düzeni pozisyonunu seçmesini ve otomatik olarak o pozisyona geri dönmelerini sağlar.

Yanal Eğim Butonu (D): Operatörün zemine göre ön takım pozisyonunu korumasına imkan verir. Yüksekliğin belirlenmesi için ön takımın her iki ucundaki algılayıcılar kullanılır. Ön takım, her uca yer ile mesafeyi eşitlemek için besleme boğazında eğilir. Ön Takım Yükseklik Algılama varsa— HydraFlex™ (opsiyonel), iki sistem zemine göre en yakın kesici çubuk pozisyonunu korumak için birlikte çalışır.

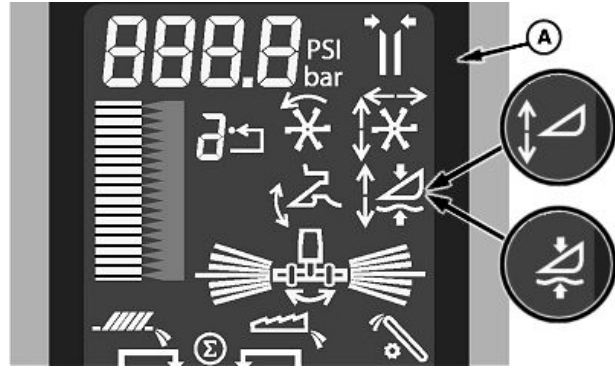
Dial-A-Speed Butonu (E): Operatörün makara ya da kayışlı toplayıcı kayışları için çalışma hızının otomatik olarak seçmesini sağlar. Çalıştırma hızı, makine sürüş hızının makara / kayış hızına oranıdır.

Besleme Boğazı Yüzdürme Butonu (F): Rijit bir ön takımın zemin ile temas içerisinde çalıştırılmasına ve bir dizi kontak basıncı sağlanmasına imkan verir. Operatör, ön takımın zemine ne kadar sert temas edeceğini seçer ve otomatik olarak o basınca geri döner.

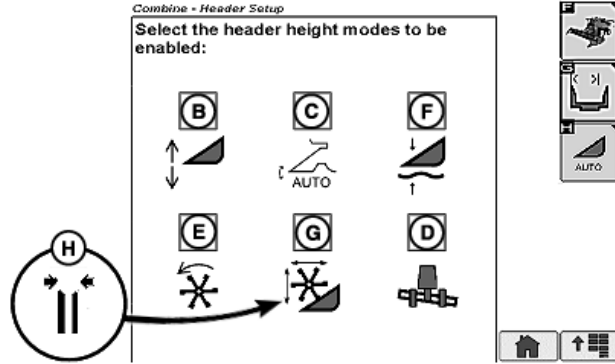
NOT: HydraFlex™ helezon veya 600 serisi draper platformları ile Besleme Boğazı Yüzdürme modunun kullanılması önerilmez, çünkü çoklu kızak pabuçlarında aşırı aşınma meydana gelebilir.

Makara Pozisyonuna Dönüş Butonu (G): Operatörün makaranın yüksekliğini ve ileri/geri pozisyonunu

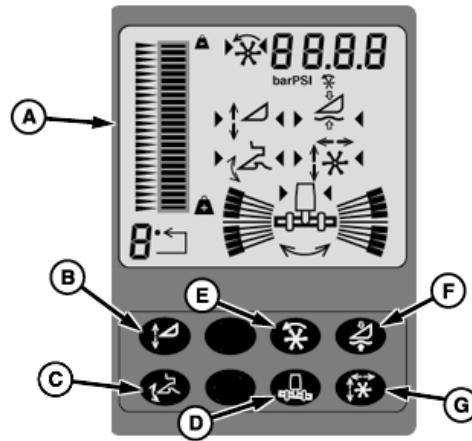
HydraFlex bir Deere & Company ticari markasıdır



S Serisi Köşe Ekranı



S Serisi Butonları



70 Serisi Köşe Ekranı ve Butonlar

seçmesine ve otomatik olarak o pozisyona geri dönmesine imkan verir.

Geçiş Plakası Pozisyonu Devam (H): Operatörün ayarlanabilir geçiş plakalarının (varsa) açıklık genişliğini seçmesine ve devam butonu seçildiğinde otomatik olarak o pozisyona geri dönmesine imkan verir.

H100107 —UN—08FEB11

H100108 —UN—08FEB11

H86001 —UN—13DEC06

Otomatik Ön Takım Yükseklik Kontrolü Sistemlerinin Açıklaması

Otomatik Ön Takım Yükseklik Kontrolü sistemleri dengesiz zemini telafi eder ve ön takımın yatay ve dikey pozisyonunu kontrol eder. Sistem sürekli olarak istenen konum ayar değeri ile gerçek konumu karşılaştırır ve böylece ön takımı istenen çalışma konumunda tutar. Değerler tepki hızı ayarı ve kol dayanağı üzerinde bulunan seçim düğmesi ile birlikte duyarlılık ayarı ile girilir.

Sistem Gereklilikleri:

- Yol nakliye bağlantı kesme svici tarla pozisyonunda olmalıdır.
- Motor çalışıyor.
- Ön takım devrede.
- İstenen ön takım kumanda kipi etkinleştirildi.

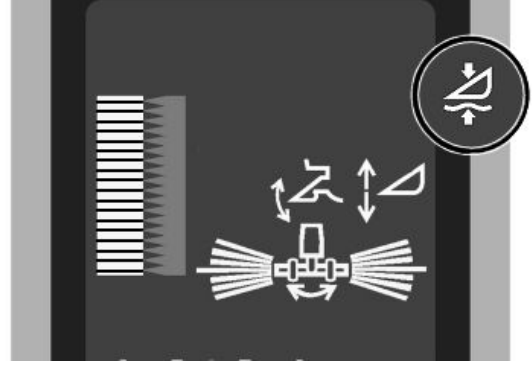
Yanal Yatıklık Ayarı — İki kip

- Elcil Ayar — Hidrolik bileşenler doğrudan çok işlevli kol üzerinde etkinleştirilir.
- Otomatik Ayar — Ön takımın yere göre paralellik ayarları ön takımın her iki ucundaki algılayıcılar ile yapılır. Bu ön takım ve yer arasındaki açıklığın sol ve sağ yanlarda eşit olmasını sağlar.

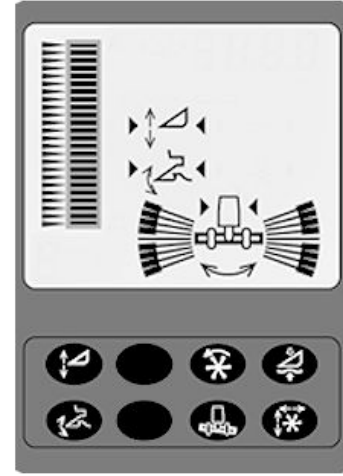
Biçme Düzeni Yükseklik Ayarı - Dört Kip

- Elcil Ayar — Hidrolik bileşenler doğrudan çok işlevli kol üzerinde etkinleştirilir.
- Otomatik Yüksekliğe Dönüş — platform, besleme düzeni aralığı içerisinde herhangi bir pozisyona ayarlanabilir.
- Otomatik Yükseklik Algılama — platformun yüksekliği platforma takılı yükseklik sensörleri ile korunur. Bu ön takım yüksekliğinin engebeli arazide hep sabit kalmasını sağlar.
- Otomatik Yüzey Konumu Kontrolü — makine zemin teması ile sabit bir ön takım basıncı sağlar.

ÖNEMLİ: Manüel ayarlı eğim ve yükseklik ayarları tüm otomatik fonksiyonları devre dışı bırakır.



S Serisi Gösterilmektedir



H100094 —UN—08FEB11

H86522 —UN—13DEC06

KR43067,00007B1 -80-09FEB11-1/1

Mısır Ön Takımı Devreye Alma/Devreden Çıkarma Tahriği

NOT: Seperatör ve ön takım düğmelerini devreye almadan önce operatör koltukta olmalıdır.

Ön takımı devreye almak için.

- Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesini (A) tarla konumuna getirin.
- Seperatör düğmesini (B) devreye alın.
- Ön takım düğmesini (C) devreye alın.

A—Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düğmesi
B—Döven Düğmesi
C—Ön takım çalıştırma düğmesi



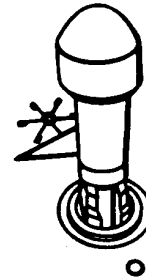
H89168 —UN—23NOV10

S Serisi Gösterilmektedir



H89636 —UN—15AUG07

70 Serisi Görülüyor



H43694

9000 ve 10 Serisi Gösterilmektedir

H43694 —UN—06AUG91

KR43067,0000746 -80-23NOV10-1/1

Kapak Sacı Kontrolü ve Devam



H103735—UN—24OCT11

S Serisi Biçerdöver

Çok fonksiyonlu kol üzerindeki makara pozisyon düğmesi operatörün ayarlanabilir kapak sacı açıklığını artırmaya veya azaltmaya imkan tanır.

Sistem şu durumda etkindir:

- Motor çalışıyor.
- Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi (B) tarla konumunda.
- Başlık devrede olmalıdır.
- Kapak sacı ayarı gösterge ekranında devreye alınır (C ve D).

Kapak Sacı Açıklığının Ayarı:

1. Kapak sacı açıklığını artırmak için makara pozisyon düğmesinin (E) sol tarafına basın.
2. Kapak sacı açıklığını azaltmak için makara pozisyon düğmesinin (F) sağ tarafına basın.

NOT: Kapak sacı pozisyon ikonu ve kapak sacı açıklık değeri CommandCenter ekranında görülecektir.

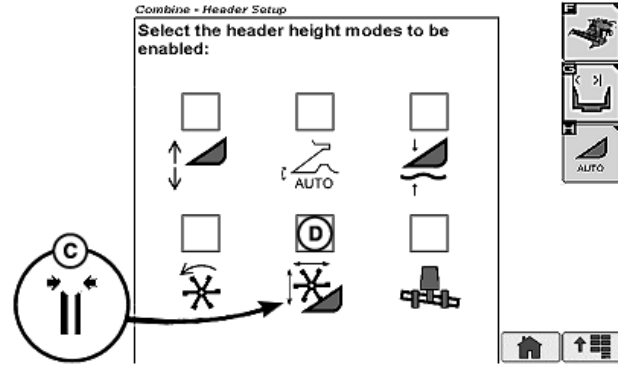
Kapak saclarının 0 (minimum açıklık) - 9 (maksimum açıklık) arasında bir değer aralığı vardır.

Kapak Sacı Devam:

1. İstenen kapak sacı açıklığını manuel olarak ayarlayın.
2. Mevcut kapak sacı pozisyonunu hafızaya almak için çok fonksiyonlu kol üzerindeki 1, 2 veya 3 numaralı



H103737—UN—24OCT11



H103738—UN—24OCT11

- A—Makara Pozisyon Şalteri
B—Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düğmesi
C—Kapak Sacı Aktivasyon İkonu (S Serisi)

- D—Kapak Sacı Aktivasyon İkonu (70 Serisi)
E—Makara İleri Düğmesi
F—Dolap Geri Düğmesi

devreye alma düğmelerine basın ve 3 saniye basılı tutun. Operatör şimdi istediği zaman belirlenen aktivasyon düğmesine basarak ön ayar pozisyonuna geri dönebilir.

SS43267,00001D1 -80-15JAN13-1/1

Değişken Hızlı Besleme Boğazına sahip 50, 60 ve 70 Serisi Biçerdöverler

Mısır ön takımı çalışma hızı, alt besleme boğazı milinin hızı değiştirilerek ayarlanabilir. Besleme boğazı mil hızı çok fonksiyonlu kontrol kolundaki makara düğmesi (A) kullanılarak değiştirilebilir.

NOT: Hızı ayarlamak için motor ön takım devrede şekilde çalıştırılmalıdır.

1. Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesini (B) tarla konumuna alın.
2. Hızı artırmak için makara düğmesinin üst kısmına basın ve basılı tutun.
3. Hızı azaltmak için makara düğmesinin alt kısmına basın ve basılı tutun.

A—Makara Svici

B—Karayolunda Taşıma Ayırıcı Düğmesi



H74734 —UN—18MAR03

KR43067,0000747 -80-23NOV10-1/1

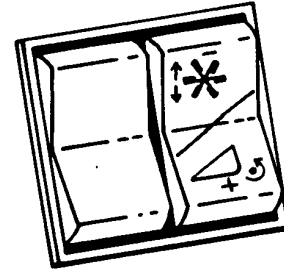
Değişken Kayış Tahrirli Besleme Boğazına sahip 00 ve 10 Serisi Biçerdöverler

Mısır ön takımı çalışma hızı, alt besleme boğazı milinin hızı değiştirilerek ayarlanabilir. Besleme boğazı mil hızı çok fonksiyonlu kontrol kolundaki artı (+) veya eksi (-) düğmesi kullanılarak değiştirilebilir.

NOT: Hızı ayarlamak için motor ön takım devrede şekilde çalıştırılmalıdır.

1. Hızı artırmak için düğmenin alt kısmına basın ve basılı tutun.
2. Hızı azaltmak için düğmenin üst kısmına basın ve basılı tutun.

Değişken tahrik ekipmanlı besleme boğazının mil hızı yaklaşık 630 ile 780 dev/dak arasındadır.



H43707

00 ve 10 Serisi Gösterilmektedir

Mısır ön takım hızının biçerdöver hareket hızına eşleştirilmesi için aşağıdaki tabloyu kılavuz olarak kullanabilirsiniz:

KR43067,0000968 -80-24OCT11-1/1

H43707 —UN—06AUG91

Sabit Hızlı Besleme Boğazına sahip Biçerdöverler

Sabit hızlı besleme boğazına sahip biçerdöverlerde ön takım hızının değiştirilmesi için AYARLAR - MISIR ÖN TAKIMI kısmına bakınız.

KR43067,0000749 -80-01DEC10-1/1

Zayıf ya da Kırık Sap Durumunda Mısır Biçilmesi

Saplar ya da koçanlar hastalık (sap kızılı) ya da zararlı böcekten (mısır kemiren) ötürü zayıflayabilir, bu mısır ön takımı toplayıcı noktaları ve kapakları dokunduğunda sapların kırılıp yere yatmasına neden olabilir. Bu malzeme, sapların sap yuvarlandırıclarına dokunmasını engelleyecek biçimde itilir. Ekin kaybı oluşur ve bu olduğunda biçme verimliliği azalır.

Bu sorunlara olası çözümler şu listede verilmiştir:

- Biçerdöver sürüş hızını azaltın.
- Değişken hızlı besleme boğazı ile mısır ön takımının hızını artırın.
- Koçanların sap makarasına dokunmamasını sağlayacak biçimde, kapak saclarını mümkün olduğunca geniş ayarlayın.
- Koçan biriktiricileri sökün.

KR43067,0000969 -80-24OCT11-1/1

Cin Mısır Biçilmesi

- Kapak saclarını mümkün olduğunca yakın ayarlayın.
- En geniş çaplı koçan çıkıntı ile zemin arasında temas etmeden geçecek şekilde çapraz helezonu kaldırın.

- Ön takım arka mil hızını azaltın.
- Biçerdöver Kullanıcı Kılavuzunu doğru ayarlar için kontrol edin.

KR43067,0000753 -80-01DEC10-1/1

Toplayıcılar

Birçok koşulda, toplayıcı noktalarının ucunu zemine değecek şekilde çalıştırın.

Çamurlu koşullarda veya karda, boğaz açıklığına malzeme kaçmasını engellemek amacıyla ön takımı yeterince yükseğe kaldırın.

Tüm noktaları birbirleri ile eşit seviyede ayarlayın.

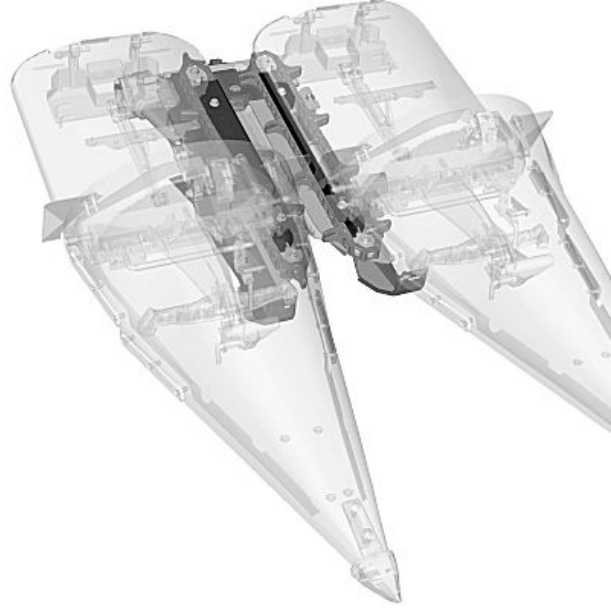


H89417 —UN—01AUG07

JK22594,0000242 -80-13AUG07-1/1

Sıra üniteleri

Bağımsız bir sıra ünitesi içerisinde bir çift çöp bıçağı, toplama zincirleri, kapak sacları ve sap makaraları bulunur. Koçanlar saptan ayırılır ve sıra birimince helezona taşınır.



KR43067,00005BA -80-01DEC10-1/1

Helezon

Helezon (A) sıra ünitelerinden ekini taşıır ve ekin malzemesini besleme boğazına yönlendirir.

A—BURGU



OOU6043,0001C88 -80-03JAN08-1/1

Hidrolik Ayarlanabilir Kapak Sacları

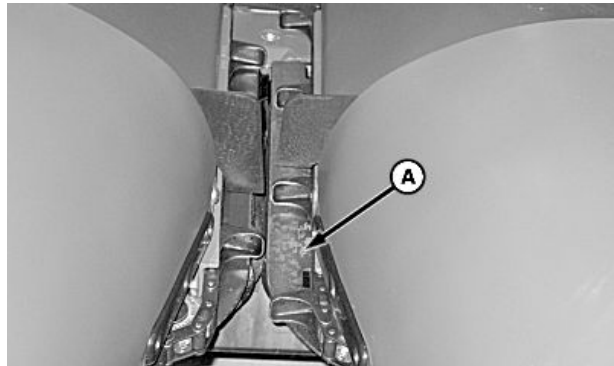
NOT: Kapak saclarını ayarlamak veya kalibre etmek için biçerdöver Kullanıcı Kılavuzuna bakınız.

Hidrolik ayarlanabilir kapak sacları (A), değişken sap ve koçan ölçülerine uygun şekilde kapak saclarının operatör tarafından kabin içinden ayarlanmasına imkan tanır.

Kapak sacları sadece motor çalışırken ve yol ayırıcı düğmesi tarla konumundayken hareket ettirilebilir.

Dolap ileri düğmesine basılması kapak saclarını açar, dolap geri düğmesine basılması kapak saclarını kapatır.

A—Kapak Sacı



KR43067,0000360 -80-21APR09-1/1

Dış Toplayıcı Uzatmaları

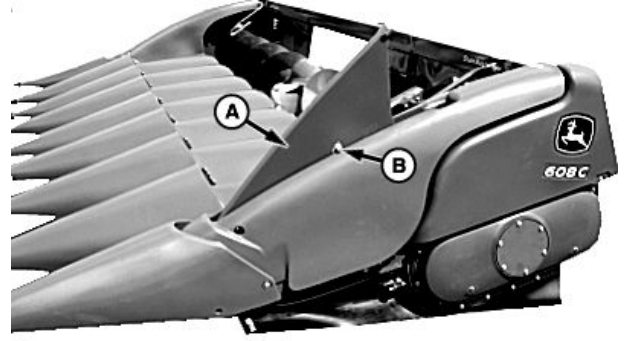
Dış toplayıcı uzatmaları (A) düşük profilli toplayıcı saçların yanlarından koçan kaybını engeller.

Mısır saplarının aşağı yönlü olduğu koşullarda çalışırken, düzgün sap toplama işlemi için uzatmaları alçaltın.

Uzatmalar dış çamurluklara entegre edilmiştir ve gerektiğinde yükseltilebilir ve alçaltılabilirler.

- Uzatmayı, pim (B) yerine geçene kadar yukarı çekerek yükseltebilirsiniz.
- Uzatmayı alçaltmak için pimi (B) içeri itin ve uzatmayı alçaltın.

NOT: Dış toplayıcı noktasını kaldırmak için uzatma alçaltılmış pozisyonunda olmalıdır.



A—Uzatmalar

B—Pim

KR43067,00005A0 -80-12MAY10-1/1

H89215 —UN—23JUL07

İç Toplayıcı Noktaların ve Korumaların Yükseltilmesi ve Çıkarılması

1. Cıvataları (A) sökün.
2. Korumadan (C) kurtulana kadar koruma kilidini (B) arkaya çevirin.

NOT: Kilidi takarken vidayı (B) fazla sıkıştırmayın.

Teknik özellik belirtimi

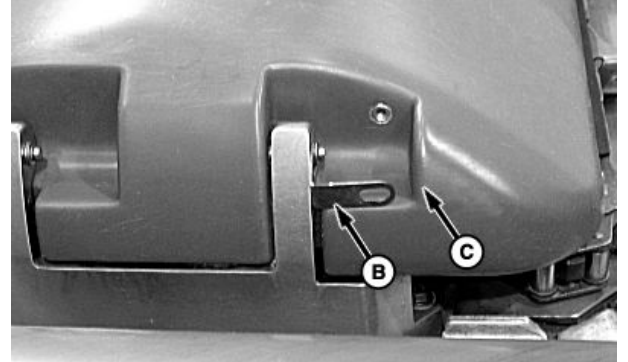
Toplayıcı Koruması
Sabitleme Vidası—Tork.....20 Nm
(15 lb.-ft.)

A—Cıvata Başlı Vida
B—Koruma Kilidi

C—Koruyucu kapak



İç Korumanın Arkası Gösterilmektedir



Devamı arka sayfada

KR43067,00008B3 -80-15JUN11-1/2

H102222 —UN—15JUN11

H102223 —UN—15JUN11

3. Pim (A) yerine kilitlenene kadar ucu kaldırın.

⚠ DİKKAT: Uç ve koruma grubunu kaldırırken ve çıkarırken ciddi yaralanmaları önleyin. Grup ağırdır ve zor hareket ettirilir.

4. Kilit çubuğunu (B) çekin ve uç ve koruma grubunu birlikte kaldırın.

5. **VARSA:** Sensör kablo grubu konnektörlerini ana kablo grubundan ayırın. Koruma içerisinde bulunan konnektörlere ulaşmak için korumanın arkasına bağlanmış olan bağlantı bantlarını kesin ve konnektörleri dışarı çekin.

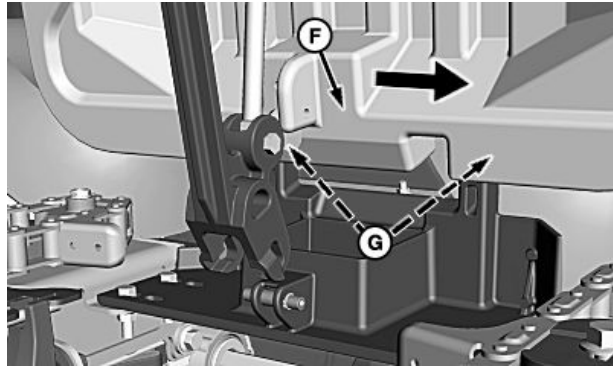
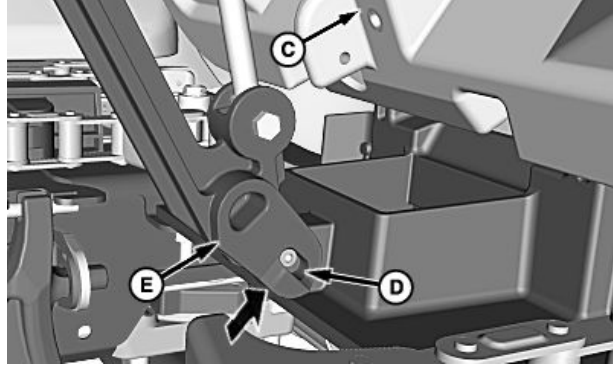
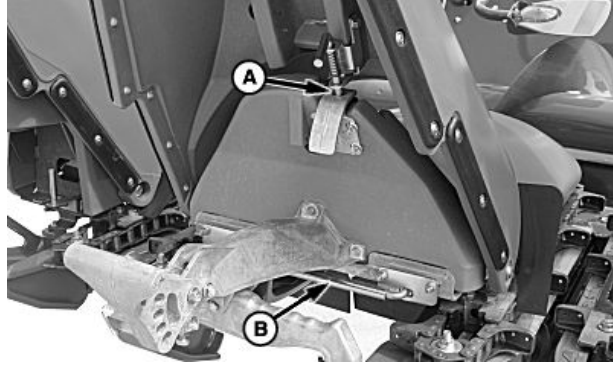
6. Kaldırma silindiri ayırın:

- Tespit pimi yuvalı deliğin (D) arkasına gelene kadar toplayıcı korumasına (C) yukarı baskı uygulayın.
- Silindir grubunu (E) pimlerden kurtarana kadar yukarı kaldırın.

⚠ DİKKAT: Kaldırırken dikkatli olun. Grup ağırdır ve zor hareket ettirilir.

7. Koruma destek pimlerinden (G) kurtulana kadar toplayıcı korumasını (F) yana kaydırın ve koruma grubunu montajdan kaldırarak çıkarın.

A—Pim
B—Mandal Çubuğu
C—Toplayıcı Koruması
D—Yuvalı Deliğin Arkası
E—Kaldırma Silindiri Montajı
F—Toplayıcı Koruması
G—Bağlantı Pimleri



H99087 —UN—17NOV10

H99088 —UN—23MAR11

H99089 —UN—23MAR11

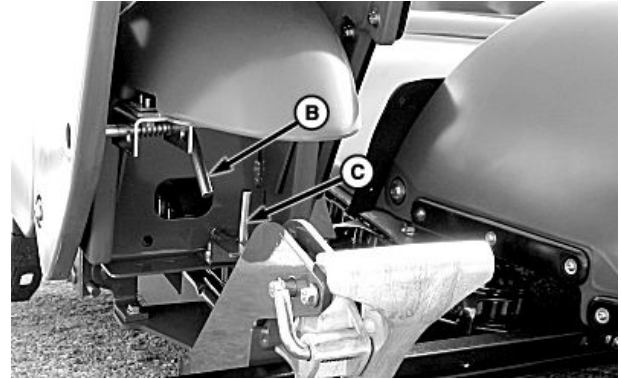
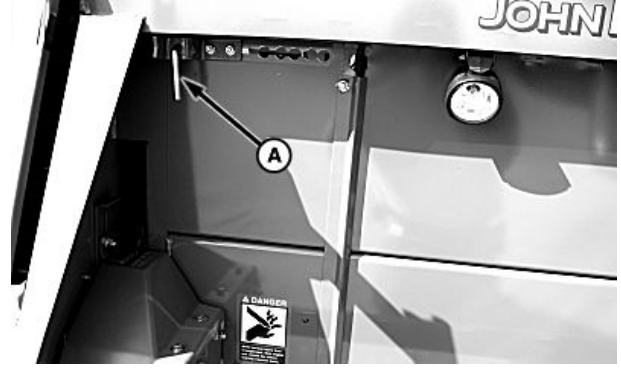
KR43067,00008B3 -80-15JUN11-2/2

Dış Toplayıcı Uçlarının ve Korumalarının Kaldırılması ve Eğilmesi

1. Sürgü pimini (A) çıkarın ve kilitli pozisyona çevirin.
2. Pim (B) yerine kilitlenene kadar dış ucu kaldırın.
3. Pimi (C) çıkarın ve toplayıcı korumasını ve ucu dışarı doğru çevirin.

A—Kilitleme Pimi
B—Sürgü Pimi

C—Sürgü Pimi



H88426—UN—24JUL07

H88427—UN—23JUL07

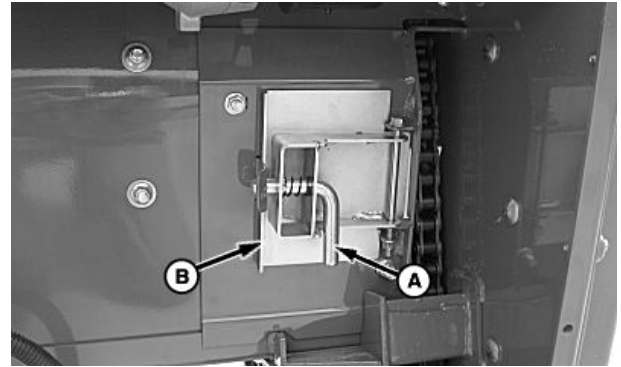
KR43067,000073B -80-19NOV10-1/1

Helezon Zemini Temizleme Kapağı

⚠ DİKKAT: Ciddi yaralanmalardan kaçının.

- Motor çalışırken ekipmanı kesinlikle temizlemeyin.
- Mısır ön takımının altında çalışma yaparken besleme boğazı güvenlik durdurucusunu takın.
- Düşen tozlara karşı korunmak için uygun göz ve yüz koruması kullanın.

1. Kilidi (A) bırakın ve kapağı (B) açın.
2. Mısır ön takımının her iki yanındaki temizleme kapaklarını kullanarak helezon zeminini temizleyin.
3. Mısır ön takımını çalıştırmadan önce kapağın tamamen kapalı olduğundan emin olun.



Mısır Ön Takımı Altından Görünüş

A—Sürgü

B—Kapağı

H99090—UN—17NOV10

KR43067,00005B2 -80-18NOV10-1/1

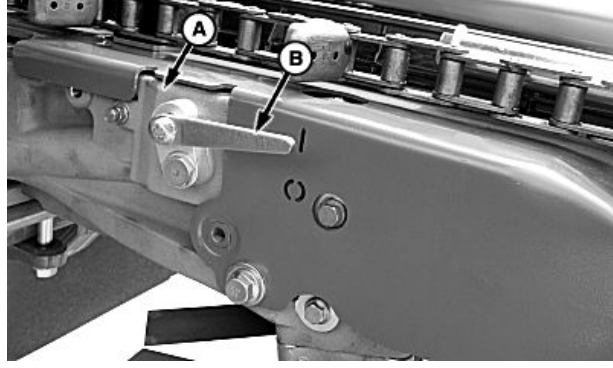
StalkMaster™ Kesme Bıçaklarının Devreye Alınması ve Çıkarılması

StalkMaster kesme opsiyonuna sahip mısır ön takımları her bir kesme dişli kutusunu bağımsız bir şekilde devreden çıkarabilir. Bu operatörün istendiği takdirde kesmeli bir ön takım kesmesiz bir ön takım olarak kullanabilmesine veya farklı miktarda artık gerektiğinde kesme yapan sıra ünitesi sayısını sınırlamasına imkan tanır.

1. Mısır ön takımını tamamen yere indirin veya besleme boğazını tamamen yukarı kaldırın ve besleme boğazı güvenlik durdurucusunu devreye alın.
2. Motoru KAPATIN, el frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.

⚠ DİKKAT: Ciddi yaralanmaları veya ölümü önleyin. Bu prosedürü motor çalışır durumdayken yapmayın.

3. Toplayıcı ucu ve korumayı kaldırın (bu kısımdaki ORTA TOPLAYICI KORUMALARIN VE UÇLARIN KALDIRILMASI VE ÇIKARILMASI'na bakınız).
4. Devreye alma/çıkarma kolu kesme dişli kutusunun sağ tarafına monte edilmiştir (A). Kesme bıçaklarını



H96326—UN—16NOV10

A—StalkMaster™ Kesme Dişli Kutusu B—Devreye Alma/Devreden Çıkarma Kolu

devreye almak için kolu (B) yukarı doğru, devreden çıkarmak için aşağı doğru çevirin.

5. Toplayıcı korumasını ve ucunu indirin.
6. Prosedürü her sıra ünitesi için veya gerektiğinde tekrarlayın.

KR43067,00005AA -80-18MAY10-1/1

Ek parçalar ve Opsiyonlar

Koçan Biriktiricileri

- Koçan biriktiriciler koçanların toplayıcı zincirleri üzerinden toprağa düşmesini engeller.
- Yatık mısır durumunda ya da saplar toplayıcı ağız deliklerinde tıkanma oluşturma eğilimi gösteriyorsa, koçan biriktiricileri ve donanımı sökün ve saklayın.
- Dik mısırlarda, koçan kaybını önlemek için koçan biriktiricileri takın.

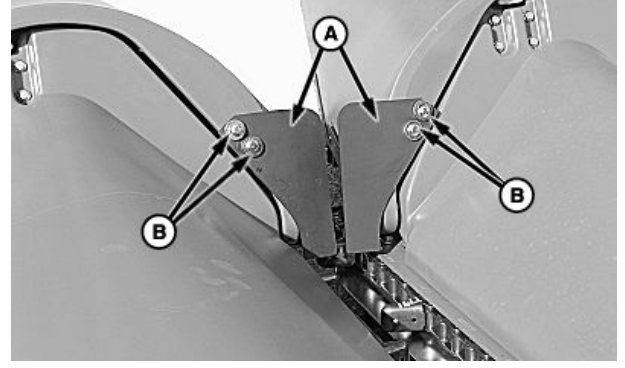
Koçan biriktiricileri aşağıdaki gibi değiştirin:

1. Vidaları (B) ve koçan biriktiricileri (A) çıkarın.
2. Kalan sıralar için tekrarlayın.
3. Koçan biriktiricileri ters sıra ile takın.

NOT: Koçan biriktiricileri takarken, başlıklı vidaları belirtilen değerde moment ile sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Cıvatalar—Tork.....25 Nm
(18 lb.-ft.)



A—Koçan Biriktiricileri

B—Cıvatalar

H89201—UN—12JUL07

KR43067,000055B -80-12MAY10-1/1

Sap Makaraları

Sap makaraları mısır saplarını koçanlar saptan ayrılacak ve kapak sacları üzerinde birikecek şekilde aşağı çeker.

İhtiyaçlarınıza en uygun sap makaralarını seçmenize yardımcı olmak için aşağıdaki kılavuza bakınız:

(A) Karşı Bıçak Sap Makaraları—Opsiyonel

Aşağıdaki durumlarda önerilir:

- Hasatta mısır sapları (10 - 16 in. uzunlukta) kesmeniz gerektiğinde.
- Daha hızlı artık ayırma istendiğinde.
- Daha erken toprak ısınması ve kurumasına ihtiyaç duyulduğunda.
- Pulluk ve dikim ekipmanı ile, özellikle yüksek randımanlı ekinlerde, atığın daha iyi işlenmesi gerektiğinde.
- Kırpma, kesme veya diğer ek parçalar ile sapların boyutlandırılmasında gereken paso sayısının azaltılmasında.
- Kuru koşullarda daha yüksek performans gerektiğinde.
- Ağır ot, asma ve yabancı otlarda hasat durumunda.
- Kesmesiz mısır ön takımlarında güç tüketimi düşürülmek istendiğinde.

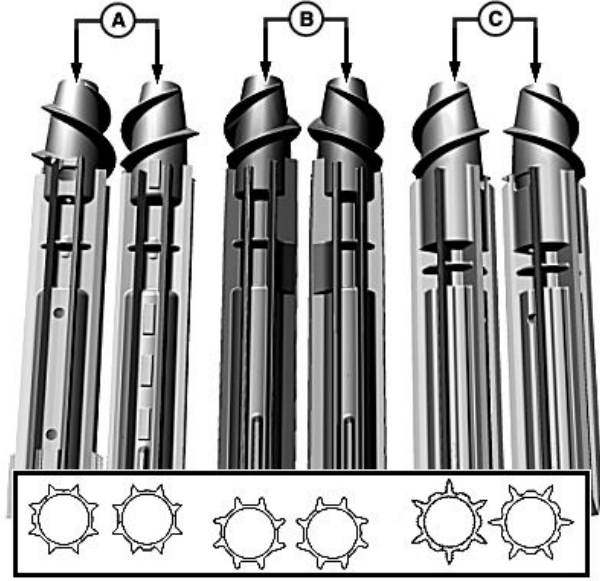
(B) Düz Kanallı Sap Makaraları—Opsiyonel*

Aşağıdaki durumlarda önerilir:

- Yavaş artık ayırma ihtiyacı olduğunda.
- Dikim süresinde maksimum artık istendiğinde.
- Daha fazla kar tutmak/nemin korunması istendiğinde.
- Toprak sürme sırasında dar boşluklu matkaplarda daha iyi artık akışına ihtiyaç duyulduğunda.
- Döven kıyıcı ile daha eksiksiz kıyma işlemi gerektiğinde.
- Sapların koçan seviyesinde veya hemen altında kırıldığı orta seviyede kuru ve kırılgan koşullarda iyi performansla ihtiyaç duyulduğunda.
- Mısır ön takımının güç tüketimi azaltılmak istendiğinde.

(C) Birbirine Geçen Bıçaklı Sap Makaraları—Opsiyonel*

Aşağıdaki durumlarda önerilir:



A—Karşı Bıçak Sap Makaraları B—Düz Kanallı Sap Makaraları C—Birbirine Geçen Bıçaklı Sap Makaraları

- En iyi malzeme taşıma ihtiyaçlarında.
- Islak, zorlu ve yüksek nemli koşullarda hasatta.
- Daha hızlı artık ayırma istendiğinde.
- Daha erken toprak ısınması ve kurumasına ihtiyaç duyulduğunda.
- Pulluk ve dikim ekipmanı ile, özellikle yüksek randımanlı ekinlerde, atığın daha iyi işlenmesi gerektiğinde.
- Kırpma, kesme veya diğer ek parçalar ile sapların boyutlandırılmasında gereken paso sayısının azaltılmasında.

* — 8R36/38C veya 12R36/38 için bir opsiyon değildir

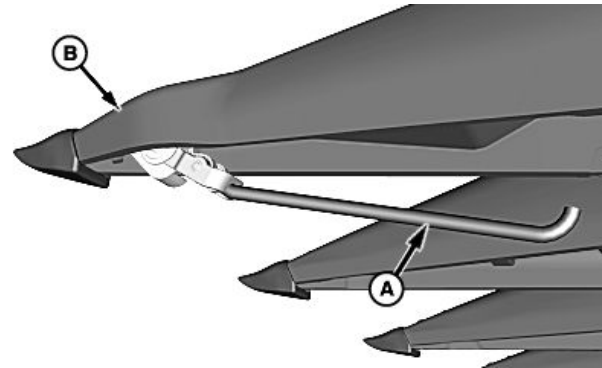
KR43067,000096A -80-08DEC11-1/1

Aktif Ön Takım Kontrolü Zemin Sensörleri

Sensör kolları (A) mısır ön takımının altına toplayıcı uçlarına monte edilmiştir (B). Sensör kolu zemindeki konturlarını takip eder, bu da bir potansiyometreyi devreye alır. Verilen sinyal biçerdöverin hasat sırasında istenen kesme yüksekliğini korumasını sağlar.

A—Sensör Kolu

B—Toplayıcı Noktası



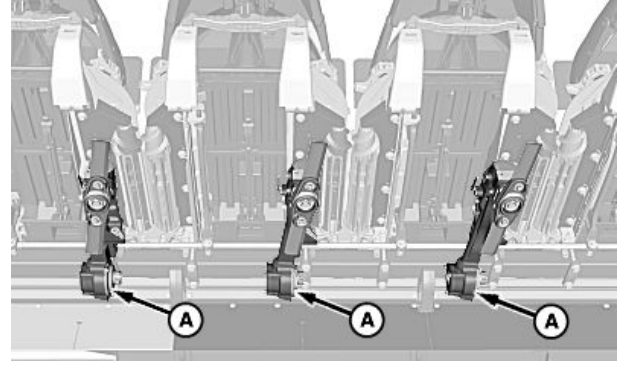
SS43267,00000CB -80-31MAY12-1/1

StalkMaster™ Kesme Dişli Kutuları (Opsiyonel)

StalkMaster kesme dişli kutuları (A) mısır saplarında tek geçişte kesme ve boyutlandırmaya imkan tanır, ek ekipman geçişlerine olan ihtiyacı ortadan kaldırır. Operatörler dişli kutularından birini veya tümünü devreden çıkarma imkanına sahiptir, bu da artık yönetimde geniş kapsamlı bir esneklik sağlar.

Fabrikada monte edilen mısır sapı kesiciler 606C-SM, 608C-SM, 612C-SM, 616C-SM, ve 618C-SM modeli mısır ön takımlarında mevcuttur.

ÖNEMLİ: Servis parçaları ile sipariş edilen yedek kesme dişli kutuları kuru bir şekilde teslim edilir. Kullanım öncesinde dişli kutusuna yeterli miktarda yağ konulmalıdır (teknik özellikler için YAĞLAMA VE BAKIM kısmına bakınız).



A—StalkMaster™ Kesme Dişli Kutuları

H96323 —UN—19MAY10

KR43067,00005A4 -80-19MAY10-1/1

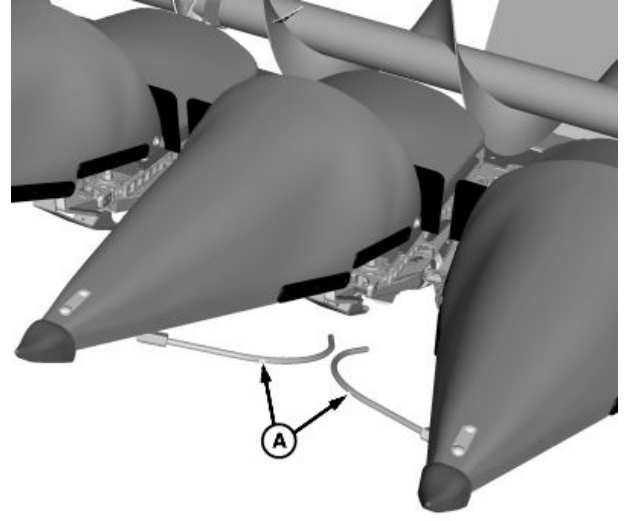
AutoTrac RowSense

AutoTrac RowSense, hasat sırasında mevcut GPS navigasyonu ile yönlendirmeye yardımcı olmak için mısır ön takımında bulunan sensörlerden gelen girdileri kullanır.

Mısır sapları toplayıcı uçlarından geçtiğinde, monte edilmiş bir set sensör koluna baskı uygular (A). Bu sensörlerden gelen sinyaller mısır sırasının konumunu belirlemek ve biçerdöver yönlendirmesini ekin ile aynı hizada tutmak için gereken ayarları yapmak üzere kullanılır.

6R36/38, 8R36/38 ve 12R36/38 için bir opsiyon değildir

A—Sıra Sensörleri



H95836 —UN—25MAR10

SS43267,000014C -80-11OCT12-1/1

Anız lambaları

Mısır ön takımının hemen arkasında olan alanı aydınlatır, böylece operatör gece hasatında kesme yüksekliğini görebilir.

Anız lambalarının yönü en iyi görüş alanı için ayarlanabilir.



H91762—UN—20MAY08

KR43067,0000755 -80-01DEC10-1/1

Toplayıcı Noktalarının Ayarlanması ve Hizalanması

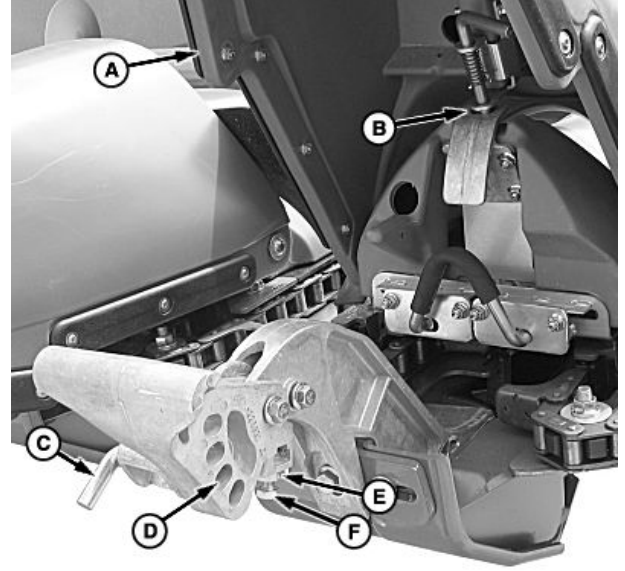
⚠ DİKKAT: Noktalar zeminden ayrılana kadar mısır ön takımını kaldırın, motoru kapatın, el frenini çekin ve anahtarı çıkarın.

Bir toplayıcı noktayı uygun bir yüksekliğe getirin. Kalan noktaları da aynı yüksekliğe getirin.

1. Pim (B) yerine kilitlenene kadar noktayı (A) kaldırın.
2. Yaylı kilit pimini (C) çekin ve konumlama deliklerini (D) kullanarak yüksekliği ayarlayın.
3. Hassas ayarlar sıkıştırma somunu (E) gevşetilerek ve vida (F) yukarı ve aşağı ayarlanarak yapılabilir.

A—Nokta
B—Pim
C—Kilitleme Pimi

D—Konum Deliği
E—Baskı Somunu
F—Cıvata Başlı Vida



H89083 —UN—17NOV10

KR43067,0000733 -80-18NOV10-1/1

Çöp Bıçaklarının Ayarlanması

Çöp bıçakları (A) yabancı ot ve çöpün sap makaraları çevresine sarılmasını önler.

1. Vidaları (B) gevşetin.
2. Çöp bıçağının arkasını, kanatçık ve bıçak (C) arasında özelliklere uygun mesafe kalacak şekilde ayarlayın.

Teknik özellik belirtimi

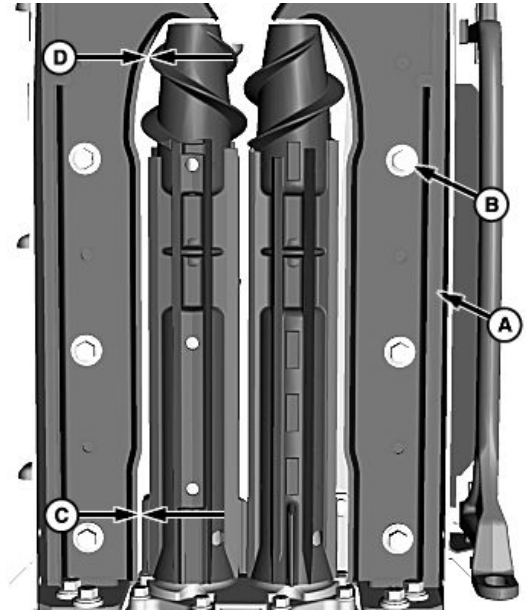
Sap Makarası
Kanadından Çöp
Bıçağına—Maksimum
Açıklık..... 1,5 mm
(1/16 in.)

3. Sap makarası çıkıntısı için mesafe sağlamak amacıyla çöp bıçağının önünü ayarlayın (D).
4. Cıvataları belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Çöp Bıçağı Montaj
Vidaları—Tork..... 130 Nm
(96 lb.-ft.)

5. Sap makaralarını manuel olarak döndürün ve sap makarasının bıçağa temas etmediğinden emin olun.
6. Kalan sıra üniteleri için karşıdaki çöp bıçağında prosedürü tekrarlayın.



A—Çöp Bıçağı
B—Başlık Vidası ve Pul (8 adet)

C—Mesafe, Sap Makarası
Kanadından Çöp Bıçağına
D—Mesafe, Sap Makarası
Çıkıntısından Çöp Bıçağına

H101481 —UN—17MAY11

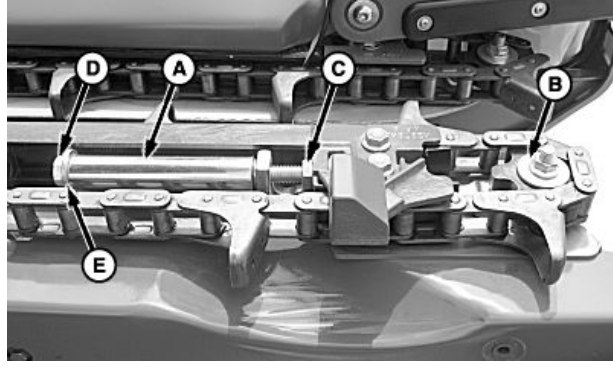
KR43067,00008B5 -80-15JUN11-1/1

Toplayıcı Zinciri Gerginliğinin Ayarlanması

Toplayıcı zinciri gerginliği bir yaylı sıkıcı ile korunur. Yay bir aralama borusu (A) ile kaplanmıştır, bu boru ayrıca kılavuz dişlinin (B) çok fazla geri çekilmesini önleyen bir durdurucu olarak iş görür.

- Toplayıcı zinciri gerilimini artırmak için, somunu (C) gevşetin ve cıvatayı (D) sıkın.
- Zincirin kılavuz dişliden çıkmasını önlemek için aralama borusu (A) ve rondela (E) arasında en çok 4,8 mm (3/16 in.) boşluk bırakın.

A—Aralama Borusu
B—Kılavuz Zincir Dişlisi
C—Somun
D—Cıvata Başlı Vida
E—Rondela



H99091 —UN—17NOV10

KR43067,0000734 -80-01DEC10-1/1

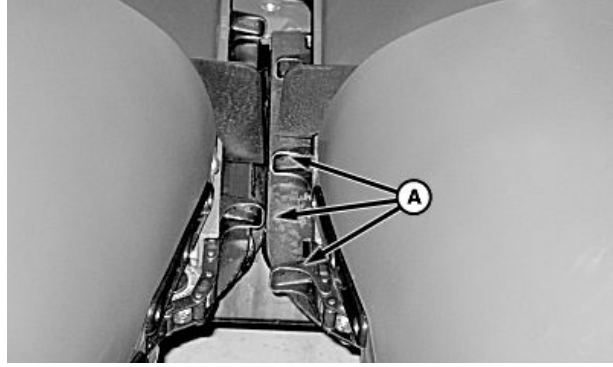
Toplayıcı Zinciri Çıkıntılarının Ayarlanması

Toplayıcı zincirler zincir çıkıntıları (A) ile birbirleri arkasına fabrikada monte edilmiştir.

ÖNEMLİ: Toplayıcılar tarlaya yakın çalıştırılıyorken, sıra birimi içine taş ve yabancı maddelerin girmesini önlemek için dikkatli olun.

1. Uçları ve korumaları gereken şekilde açın.

A—Zincir Çıkıntıları

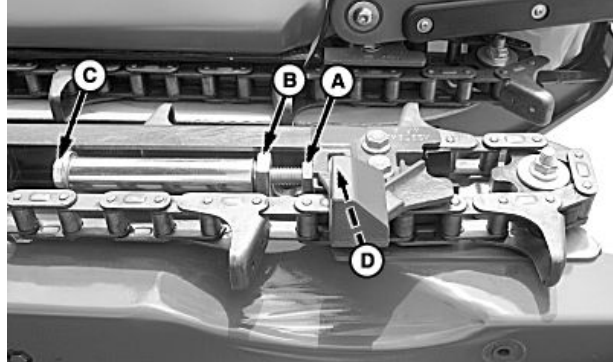


H88420 —UN—01AUG07

KR43067,0000735 -80-01DEC10-1/3

2. Avara destek şeridine (B) karşı gelecek şekilde somunu ayarlayın (A).
3. Somun (D) çıkana kadar vidayı gevşetin (C).

A—Somun
B—Köprücük
C—Cıvata Başlı Vida
D—Somun



H99092 —UN—17NOV10

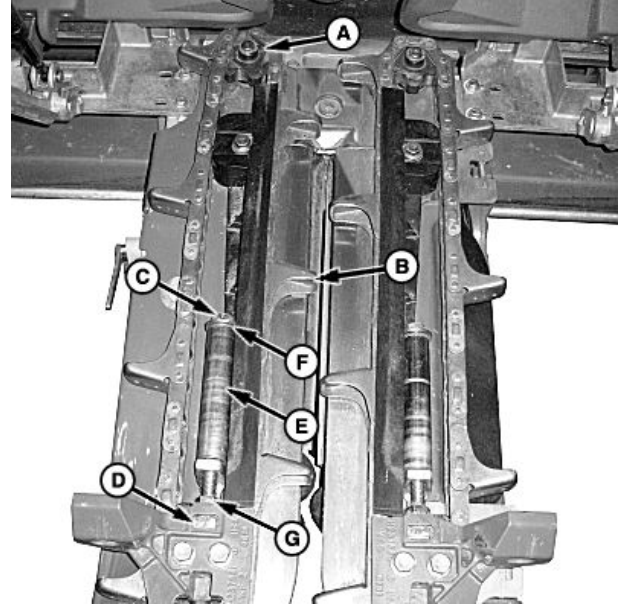
Devamı arka sayfada

KR43067,0000735 -80-01DEC10-2/3

4. Zinciri tahrik çarkından (A) çıkarın ve çıkıntılar (B) eşit mesafeye sahip olana kadar zinciri döndürün. Zinciri yeniden çark üzerine yerleştirin.
5. Aralama borusu (E) ile pul (F) arasında 4,8 mm (3/16 in.) maksimum mesafe kalana kadar vidayı (C) somuna (D) sıkıştırın.
6. Somunu (G) avara grubuna karşı sıkıştırın.

A—Tahrik Dişlisi
B—Çıkıntılar
C—Cıvata Başlı Vida
D—Somun

E—Aralama Borusu
F—Rondela
G—Somun



H99114 —UN—17NOV10

KR43067,0000735 -80-01DEC10-3/3

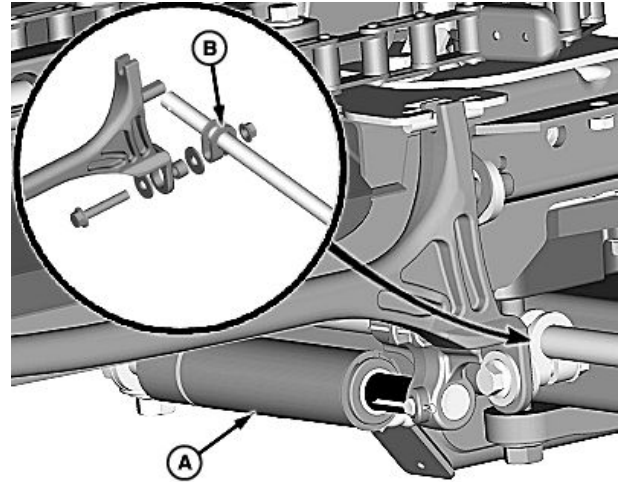
Kapak Saclarının Ayarlanması

NOT: Kapak sacları fabrikada ayarlanır.

1. Kapak saclarını kapalı konuma ayarlayın (silindir (A) tamamen uzatılmış şekilde). Soldaki kapak saclarının kapalı pozisyonda olduğundan emin olun ve sıfırlayın ve gerekirse kelepçeyi sıkıştırın.
2. Kelepçe (B) donanım sıkıştırıldığında kapanmalı ve bağlantı çubuğunu sıkıştırmalıdır. Eksen kollarını kalan sıra ünitelerine takın.

A—Silindir

B—Kelepçe



H90238 —UN—14JAN09

Devamı arka sayfada

KR43067,0000736 -80-18NOV10-1/2

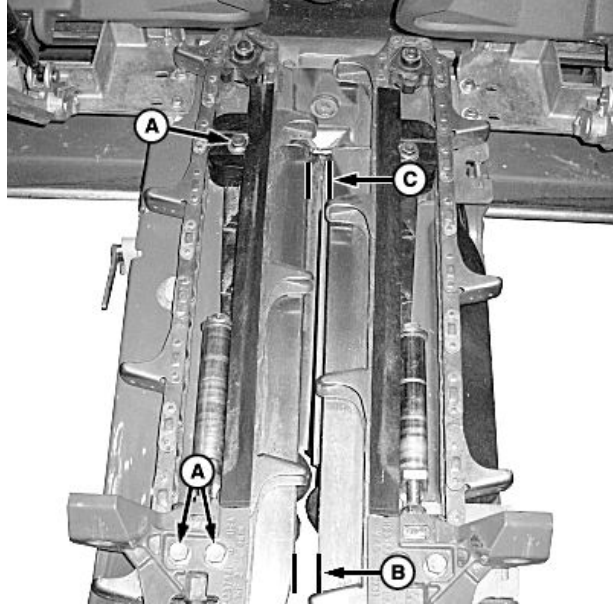
3. Sağ kapak sacının kayabilmesi için vidaları (A) gevşetin.
4. Ön boşluğu (B) 18 mm (23/32 in.) ve arka boşluğu (C) 20 mm (25/32 in.) olarak ayarlayın.
5. Cıvataları belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Kapak Sacı
Vidaları—Tork.....95 Nm
(70 lb.-ft.)

A—Cıvatalar
B—Ön Aralık

C—Arka Aralık



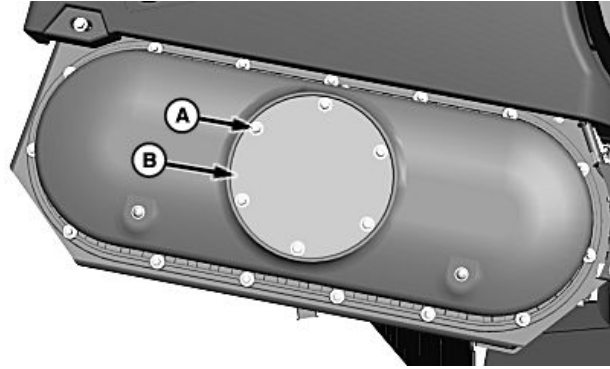
H99115 —UN—17NOV10

KR43067,0000736 -80-18NOV10-2/2

Sıra Ünitesi Tahrik Zincirinin Ayarlanması

1. Vidaları ve pulları (A) ve kapağı (B) çıkarın.

A—Başlık Vidası ve Pul (6 adet) B—Kapak



H99229 —UN—30NOV10

Devamı arka sayfada

SS43267,00001D2 -80-15JAN13-1/2

NOT: Fazla sıkıştırılmış bir zincir zamanında olmayan zincir aşınmasına neden olacaktır. Sıra ünitesi zinciri bir bağlantıya sahip sürekli bir zincirdir.

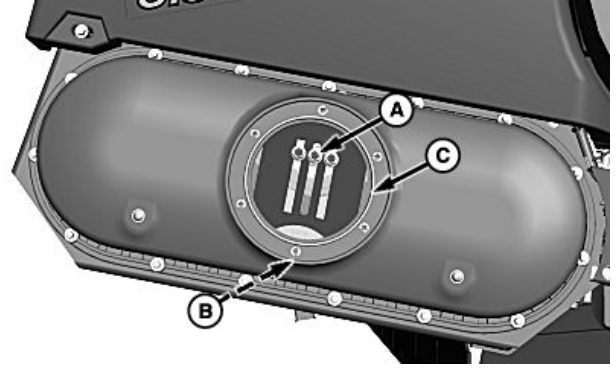
2. Geri donanımını gevşetin (A).
3. Zincir gerginliğini artırmak için gergiyi aşağı doğru ve gerginliği azaltmak için yukarı doğru ayarlayın. Alt zincir sehpa (B) 10 mm (25/64 in.) yukarı ve 10 mm (25/64 in.) aşağı harekete sahip olmalıdır. Donanımı belirtilen tork değerlerine göre sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Gergi Vidaları—Tork.....90 Nm
(66 lb.-ft.)

ÖNEMLİ: Kapağı takmadan önce O-ring contasının (C) temiz ve hasarsız olduğundan emin olun. Gerekirse değiştirin.

4. Vidaları ve pulları kullanarak kapağı takın.



A—Gergi Donanımı
B—Alt Tahrik Zinciri

C—Conta

H99230 —UN—30NOV10

SS43267,00001D2 -80-15JAN13-2/2

SADECE Sabit Hızlı Tahrik İle Sıra Ünitesi Tahrik Zincir Dişlilerinin Ayarlanması

Mısır Ön Takımları için Zincir Dişli Çiftleri			
Model	Tahrik Tarafı	Tahrik Dişlisi	Tahrik Edilen Zincir Dişlisi
6R, kesmesiz	Sol	30	33
8R36/38 12R, kesmesiz	Çift	30	33
8R30	Sol	24	27
Tüm kesmeli mısır ön takımları (StalkMaster) 16R, kesmesiz 18R, kesmesiz	Çift	24	27

ÖNEMLİ: Bu zincir dişliler değişken hızlı biçerdöverler için **DEĞİŞTİRİLMEMELİDİR**.

Mısır ön takımı zincir dişlilerinin değişken hızlı bir besleme boğazı ile değiştirilmesi mısır ön takımının aşırı tahrik edilmesine ve makine hasarına neden olabilir. Önden tahrikli mil 715 dev/dak üzerine çıkmamalıdır.

- Yağı boşaltın ve kapak tepsisini çıkarın (SERVİSTE YAĞ TAVASININ ÇIKARILMASI VE TAKILMASI kısmına bakınız).
- Germe donanımını gevşetin ve tahrik zincirini çıkarın.
- Tahrik zincir dişlilerini gereken şekilde çıkarın ve takın.
- Tahrik zincirini takın ve gerginliği uygun bir ayara getirin (AYARLAR'DA SIRA ÜNİTESİ TAHRİK ZİNCİRİNİN AYARLANMASI - MISIR ÖN TAKIMI kısmına bakınız).
- Kapak tepsisini takın.
- Doğru seviyeye kadar yağ ekleyin (SERVİS'DEKİ YAĞ TAVASININ ÇIKARILMASI VE TAKILMASI kısmına bakınız).
- Çift tahrikli mısır ön takımları için prosedürü diğer tarafta da tekrarlayın.

ÖNEMLİ: Çift tahrikli mısır ön takımları için, zincir dişliler her iki uçta da aynı konfigürasyona sahip olmalıdır.

BİÇERDÖVERLER —

NOT: Önerilen hareket hızı ortalama arazi koşullarına göre belirlenir. Arazi koşullarınız değişebilir, bunun için farklı zincir dişli konfigürasyonu gereklidir.

Daha yüksek sürüş hızlarında kullanırken, tahrik edilen mil üzerine daha küçük bir ve tahrik miline daha büyük bir zincir dişli takın.

Zincir Dişli Konfigürasyonu için Önerilen Biçerdöver Hareket Hızı				
	Kesmesiz Mısır Ön Takımı		Kesmeli Mısır Ön Takımı	
Önerilen Hız	Tahrik Dişlisi	Tahrik Edilen Zincir Dişlisi	Tahrik Dişlisi	Tahrik Edilen Zincir Dişlisi
7 km/saat (4 mph) veya Daha Az	30 diş	33 diş	24 diş	27 diş
7 km/h (4 mph) üzeri	33 diş	30 diş	27 diş	24 diş

YEM HASAT MAKİNELERİ —

NOT: Önerilen hareket hızı ortalama arazi koşullarına göre belirlenir. Arazi koşullarınız değişebilir, bunun için farklı zincir dişli konfigürasyonu gereklidir.

Daha yüksek sürüş hızlarında kullanırken, tahrik edilen mil üzerine daha küçük bir ve tahrik miline daha büyük bir zincir dişli takın.

Zincir Dişli Konfigürasyonu için Önerilen Yem Hasat Makinesi Hareket Hızı				
	Kesmesiz Mısır Ön Takımı		Kesmeli Mısır Ön Takımı	
Önerilen Hız	Tahrik Dişlisi	Tahrik Edilen Zincir Dişlisi	Tahrik Dişlisi	Tahrik Edilen Zincir Dişlisi
5 km/saat (3 mph) veya Daha Az	30 diş	33 diş	24 diş	27 diş
5 km/h (3 mph) üzeri	33 diş	30 diş	27 diş	24 diş

MISIR SOYUCULAR —

Mısır Soyucular için Önerilen Zincir Dişli Konfigürasyonu			
Kesmesiz Mısır Ön Takımı		Kesmeli Mısır Ön Takımı	
Tahrik Dişlisi	Tahrik Edilen Zincir Dişlisi	Tahrik Dişlisi	Tahrik Edilen Zincir Dişlisi
33 diş	30 diş	27 diş	24 diş

Helezon Yüksekliği Ayarı

Helezon, çıkıntıları ile zemin arasındaki boşluk için yukarı ve aşağı doğru ayarlanabilir.

Birçok durumda helezonu aşağı ayarlanmış şekilde bırakın. Cin mısırı ve yemek kalitesinde mısırdaki koçan hasarını önlemek için helezonu kaldırın.

1. Yatak taşıyıcıya ulaşmak için yan korumayı açın (A).
2. Donanımı (B) gevşetin ve helezon yüksekliğini yukarı veya aşağı ayarlayın.
3. Helezonun yuvalı deliklerin (C) üzerine kaldırılması aşağıdakilere imkan tanır:
 - a. Donanımı yatak taşıyıcıdan çıkarın.
 - b. Taşıyıcıyı alt montaj deliklerinden (D) üst montaj deliklerine (E) alın ve donanımı yeniden takın.
4. Taşıyıcı donanımını sıkıştırın ve yan korumaları kapatın.

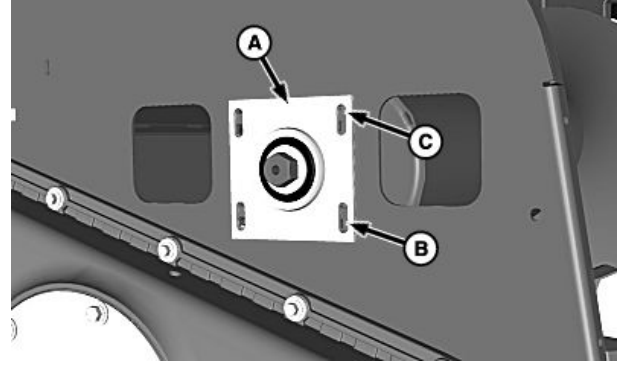
ÖNEMLİ: Helezonun her iki yanının eşit ayarlandığından emin olun.

5. Yükseklik ayarını mısır ön takımının diğer tarafında tekrarlayın.

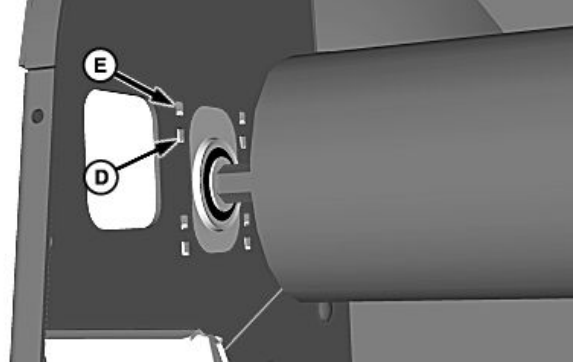
ÖNEMLİ: Helezon çıkıntısı ile zemin arasında 22 mm (7/8 in.) boşluk ve helezon çıkıntısı ile sıyırıcı arasında 6 mm (1/4 in.) boşluk bulunmalıdır.

Teknik özellik belirtimi

Helezon Çıkıntısı ve	
Zemin—Boşluk.....	22 mm
	(7/8 in.)
Helezon Çıkıntısı ve	
Sıyırıcı—Boşluk.....	6 mm
	(1/4 in.)



Sağ Yan Görülüyor



A—Yatak Taşıyıcı
B—Donanım (Gösterilmiyor)
C—Yuvalı Delik

D—Alt delik
E—Üst Delik

Bu kısımdaki SIYIRICININ AYARLANMASI kısmına bakınız.

Devamı arka sayfada

KR43067,00005A6 -80-19MAY10-1/2

H95837 —UN—25MAR10

H95838 —UN—25MAR10

6. 12, 16 ve 18 Sıralı Helezon Yükseklik Ayarı:

- Donanımı (A) gevşetin.
- Helezonu yukarı veya aşağı hareket ettirmek için somunu (C) ayarlayın.

ÖNEMLİ: Helezon çıkıntısı ile zemin arasında 22 mm (7/8 in.) boşluk ve helezon çıkıntısı ile sıyrıcı arasında 6 mm (1/4 in.) boşluk bulunmalıdır.

Teknik özellik belirtimi

Helezon Çıkıntısı ve
Zemin—Boşluk..... 22 mm
(7/8 in.)

Helezon Çıkıntısı ve
Sıyrıcı—Boşluk..... 6 mm
(1/4 in.)

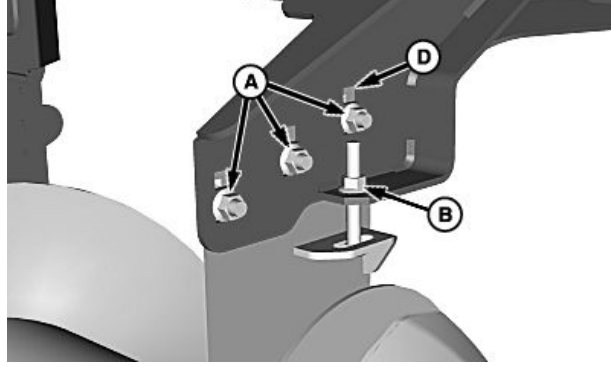
Bu kısımdaki SIYIRICININ AYARLANMASI kısmına bakınız.

- Eğer yemeklik mısırda kullanım için helezon 76 mm (3 in.) kaldırılacaksa, donanımı çıkarın (A).
- Yuvalar (C) üst delikler (D) ile hizalanana kadar helezonu kaldırın ve donanımı yeniden takın.
- Belirtilen değerde sıkın.

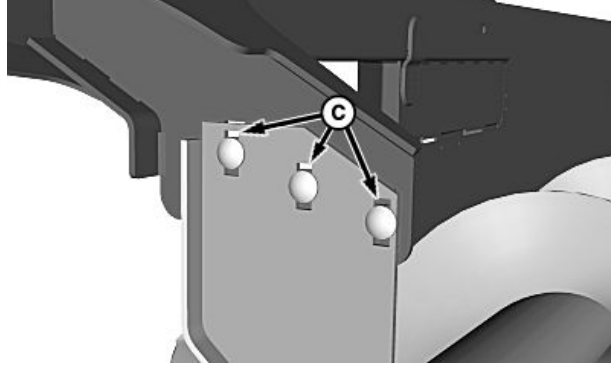
Teknik özellik belirtimi

Merkezi Destek
Somunları—Tork.....90 Nm
(66 lb.-ft.)

- Yan koruyucuları kapatın.



Helezon Merkez Desteği Gösterilmektedir



A—Donanım
B—Somun

C—Ayar Yuvaları
D—Üst Delikler (3 adet)

H96290 —UN—12MAY10

H96291 —UN—12MAY10

KR43067,00005A6 -80-19MAY10-2/2

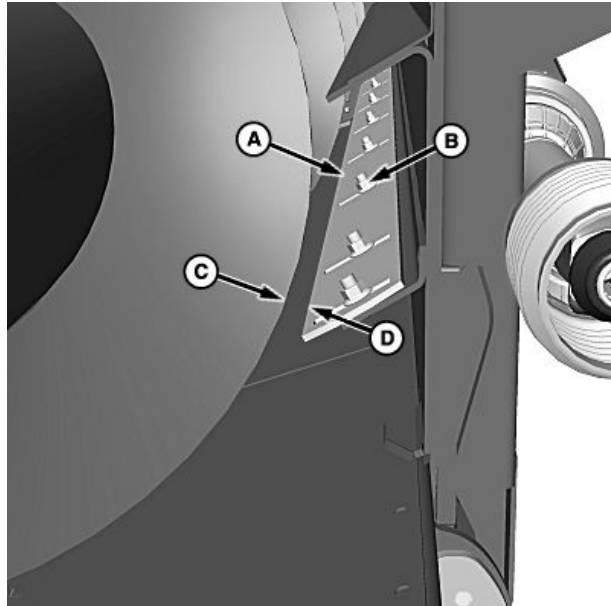
Alt Sıyrıcının Ayarlanması

Mısır ön takımının arka duvarındaki sıyrıcılar, ekinin ve malzemenin besleme boğazına doğru hareket ettikçe helezon çevresine sarılmasına engel olur. Alt sıyrıcı (A) ayarlanabilir.

Donanımı (B) gevşetin, sıyrıcıyı helezon çıkıntısı (C) ile sıyrıcı kenarı (D) arasında 6 mm (1/4 in.) mesafe kalana kadar ayarlayın ve donanımı sıkıştırın.

A—Alt Sıyrıcı
B—Donanım

C—Helezon Çıkıntısı
D—Sıyrıcı Kenarı

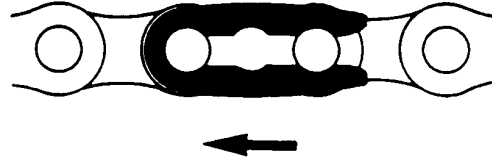


H96839 —UN—25MAR10

KR43067,0000566 -80-25MAR10-1/1

Zincirin Bağlanması

Bir zincir bağlantı parçasını takarken, yaylı mandalın kapalı ucu zincirin hareket yönüne bakmalıdır.



H41470

H41470 —UN—28NOV89

KR43067,0000738 -80-18NOV10-1/1

Helezon Tahrik Zincirinin Ayarlanması

1. Cıvataları (A) ve kapağı (B) çıkarın.
2. Kilit somunlarını (C) gevşetin.
3. Avara plakasını (D) zincir gerginliğini artırmak için aşağı, azaltmak için yukarı doğru kaydırın.
4. Kilit somunlarını özelliklere uygun şekilde sıkıştırın.

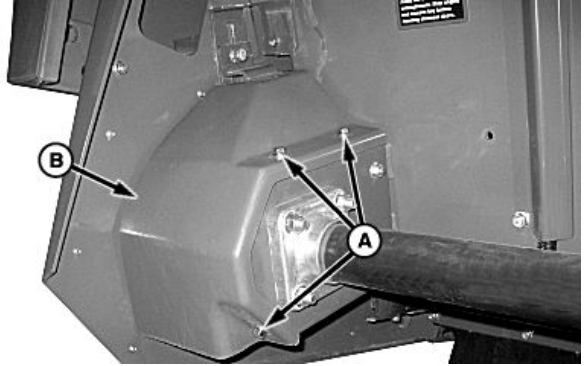
Teknik özellik belirtimi

Avara Plaka
Somunları—Tork.....90 Nm
(66 lb.-ft.)

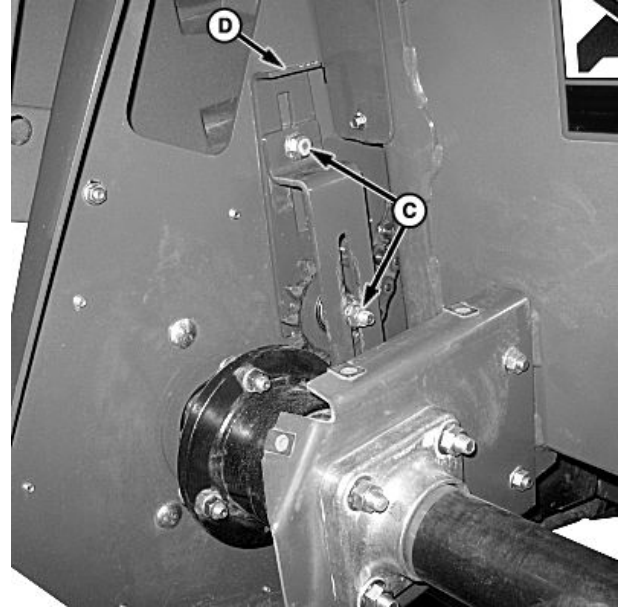
NOT: Fazla zincir gerginliği zamanında olmayan zincir aşınmasına neden olacaktır. Gevşek taraf hareketi 10 mm (3/8 in.) yukarı ve 10 mm (3/8 in.) aşağı olacak şekilde zincir gerginliğini ayarlayın.

A—Cıvatalar
B—Kapak

C—Karşı Somunlar
D—Avara Plakası



Sol Yan Görülüyor



H99096 —UN—17NOV10

H99097 —UN—17NOV10

KR43067,0000737 -80-18NOV10-1/1

Yağlama

Gres

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

Aşağıda belirtilen gresler önerilir:

- John Deere SD POLYUREA GREASE (TY6341)

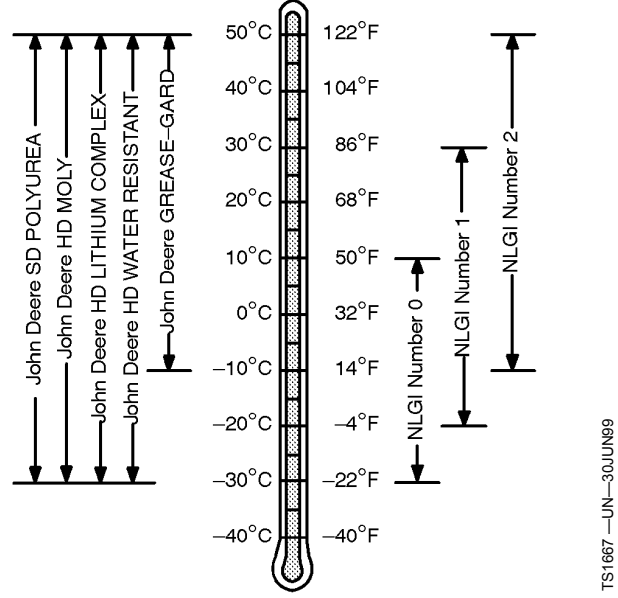
Aşağıdaki teknik özelliklere sahip başka yağlar da kullanılabilir:

- NLGI Bağırm Sýnyýfý GC-LB

ÖNEMLİ: Bazı gres yoğunlaştırıcılar diğerleri ile uyumlu değildir.

Eğer gres memesi eksik ise, hemen yeni bir tane takın. Gres tabancası kullanmadan önce gres memelerini iyice temizleyin.

Ürün Numarası	Tanım
TY6341	Çok-Amaçlı, Yüksek Sıcaklık Aşırı Basınç Gres, özellikle değerek yuvarlanan öğelere ilişkin uygulamalarda etkilidir.



AG,OUO1035,1175 -80-20MAY08-1/1

Yağların Depolanması

Makineniz 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

Alternatif ve Sentetik Yağlayıcılar

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

Bazı John Deere soğutma sıvıları ve yağları her yerde bulunmayabilir.

Bu konuda bilgi edinmek ve öneri almak için John Deere yetkili satıcınıza danışın.

Bu kitapta belirtilen koşullara uygun olan sentetik yağlar da kullanılabilir.

Bu el kitabında belirtilen sıcaklık sınırları ve bakım aralıkları sentetik yağlar için de geçerlidir.

Teknik özellikleri uygun olan geri dönüşüm ürünü yağlar da kullanılabilir.

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

Yağların Karıştırılması

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

Farklı tipteki yağların birbirlerine karıştırılması bu özelliklerin kaybolmasına neden olabilir.

Bu konuda daha geniş bilgi için John Deere yetkili servisimize danışın.

DX,LUBMIX -80-18MAR96-1/1

Yağlama ve Bakım

Yağlama Aralığı Çizelgesi

Yağlama Aralığı Çizelgesi		
	200 Saat	1000 Saat
Zincirlerin Kontrolü ve Ayarı	•	
Sıra Ünitesi Tahrir Zincirindeki Yağı Değiştirin	•	
Helezon Tahrir Zincirini Yağlayın	•	
Sıra Ünitesi Dişli Kutusu Yağ Düzeyini Kontrol Edin	•	
Sıra Ünitesi Kayar Kavramasını Yağlayın	•	
Helezon Tahrir Kayar Kavramasını Yağlayın	•	
Kesme Dişli Kutusu Yağını Kontrol Edin (varsa)	•	
Giriş Tahrir Mil(ler)ini Yağlayın	•	
Sıra Ünitesi Dişli Kutusundaki Yağı Değiştirin		•
Kesme Dişli Kutusundaki Yağı Değiştirin (varsa)		•

ÖNEMLİ: Ekipmanın zarar görmesini ve sistemin kirlenmesinden dolayı hasar görmesini engellemek için yağlamadan önce ve sonra gres nipellerini temizleyin.

Eğer gres nipeli arar görmüşse veya eksik ise hemen değiştirin.

ÖNEMLİ: Yağ seviyelerini kontrol ederken çıkarmadan önce fişlerin etrafındaki alanları daima temizleyin.

Fişleri daima iyice sıkın.

KR43067,000096B -80-24OCT11-1/1

Her 200 Çalışma Saati

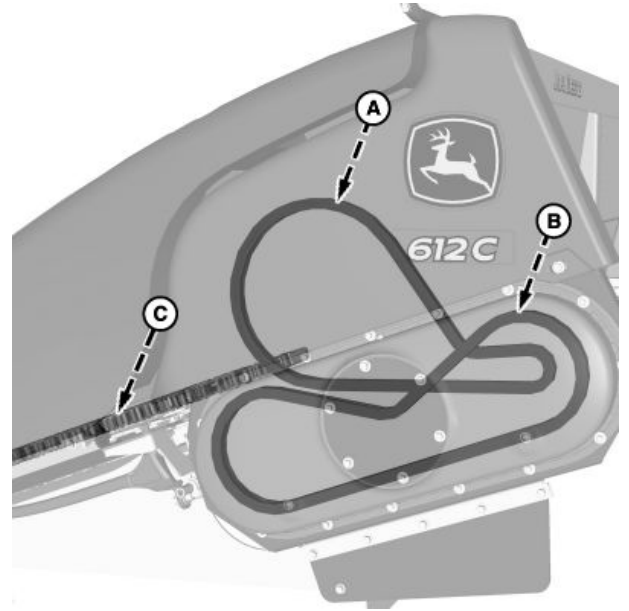
Zincirlerin Kontrolü ve Ayarlanması — Toplayıcı, Helezon Tahrir ve Sıra Ünitesi Tahrir

NOT: Farklı mısır ön takımı modelleri her zincirden farklı sayıya sahip olabilir.

- Helezon Zinciri (A):** Zincirin durumunu ve gerginliğini kontrol edin. Gereken şekilde ayarlayın veya değiştirin (AYARLAR kısmındaki HELEZON TAHRİR ZİNCİRİNİN AYARLANMASI'na bakınız).
- Sıra Ünitesi Tahrir Zinciri (B):** Zincir(ler)in durumunu ve gerginliğini kontrol edin. Gereken şekilde ayarlayın veya değiştirin (AYARLAR kısmındaki SIRA ÜNİTESİ TAHRİR ZİNCİRİNİN AYARLANMASI'na bakınız).
- Toplayıcı Zincirleri (C):** Zincirlerin durumunu ve gerginliğini kontrol edin. Gereken şekilde ayarlayın veya değiştirin (AYARLAR kısmındaki TOPLAYICI ZİNCİRİ GERGINLIĞININ AYARLANMASI'na bakınız).

A—Helezon Tahrir Zinciri
B—Sıra Ünitesi Tahrir Zinciri

C—Toplayıcı Zinciri



H93818 —UN—14APR09

Devamı arka sayfada

SS43267,00001D3 -80-15JAN13-1/8

Sıra Ünitesi Tahrir Zincirindeki Yağı Değiştirin:

ÖNEMLİ: Aşırı zincir aşınmasını engellemek için yağ seviyesini özelliklere uygun tutun.

1. Mısır ön takımını tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.
2. Boşaltma öncesinde yağı ısıtmak için ön takımını kısa süre çalıştırın.

NOT: Akışkanı temiz bir kaba boşaltın ve uygun şekilde imha edin.

3. Boşaltma tapasını (A) çıkarın, güvenlik durdurucusunu ayırın ve yağı boşaltmak için ön takımını indirin.
4. Boşaltma tıkaçını takın.
5. Kontrol tapasını (B) çıkarın ve kapağa ulaşın (C).

ÖNEMLİ: Yağ seviyesi mısır ön takımını biçerdöver üzerindeyken ve toplayıcı uçları zemine temas ederken (yaklaşık 25 derece açı) kontrol edilmelidir.

6. Kontrol tapasının (E) altı ile aynı hizaya gelene kadar erişim kapağı açıklığından (D) SAE 80/90 dişli yağı ekleyin. Kapasitesi yaklaşık 0,9 l'dir (1 qt.).

Teknik özellik belirtimi

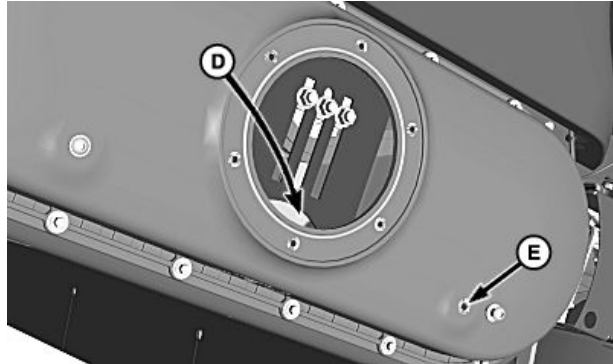
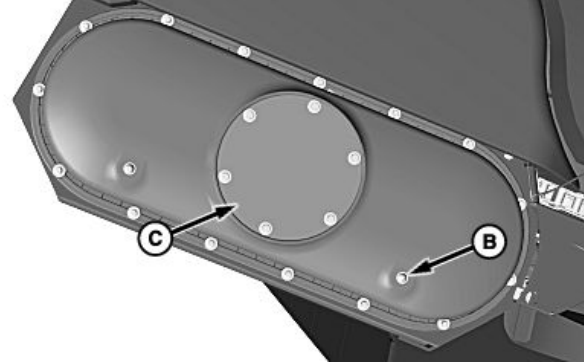
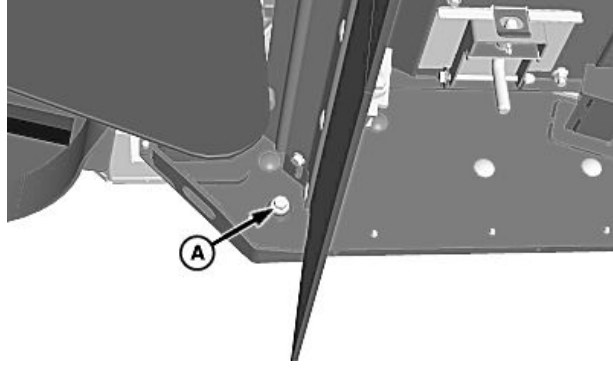
Tahrir Zinciri	
Yağı—Kapasite.....	0,9 l (1 qt.)

NOT: Erişim kapağı contasının temiz ve hasarsız olduğundan emin olun. Gerekirse değiştirin.

7. Erişim kapağını takın ve tapayı kontrol edin.
8. Eğer mısır ön takımını çift tahrikli mil kullanıyorsa, diğer tarafta tekrar edin.

A—Boşaltma Vidası
B—Kontrol Tapası
C—Kapak

D—Doldurma Yeri
E—Tıkaç Deligi



H99231—UN—30NOV10

H99232—UN—30NOV10

H99233—UN—30NOV10

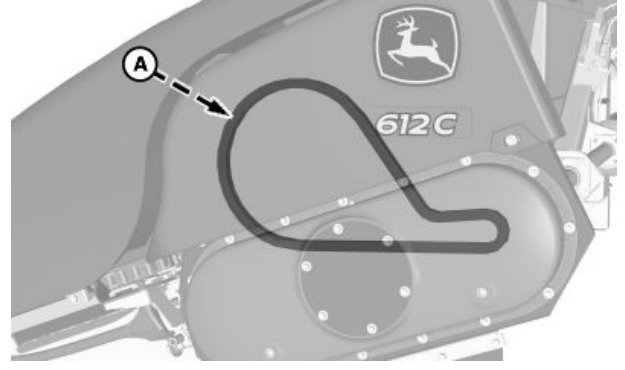
Devamı arka sayfada

SS43267,00001D3 -80-15JAN13-2/8

Helezon Tahrir Zincirlerini Yağlayın:

⚠ DİKKAT: Ciddi yaralanmaları önlemek için motor çalışırken zincirleri kesinlikle yağlamayın.

1. Zincirleri yağlamadan önce ön takımı kısa bir süre boyunca çalıştırın. Sıcak zincir yağın pimler ve burçlar arasına girmesini artırır.
2. Zinciri SAE 30 ya da daha ağır yağ ile yağlayın. John Deere TY6240 zincir yağı bir aerosol kap içerisinde mevcuttur.
3. Eğer mısır ön takımı çift tahrikli mil kullanıyorsa, diğer tarafta tekrar edin.



A—Helezon Tahrir Zinciri

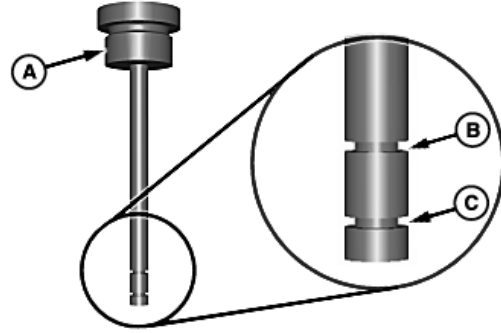
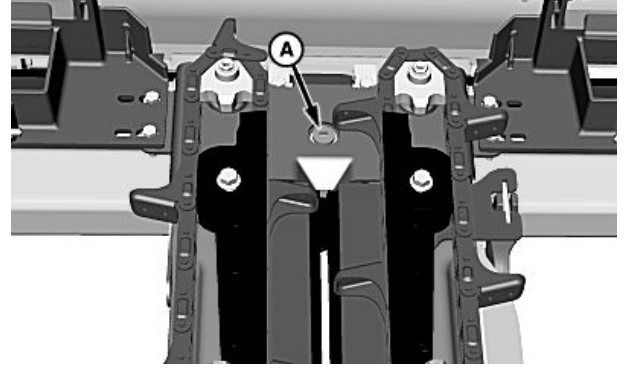
SS43267,00001D3 -80-15JAN13-3/8

H93817 —UN—14APR09

Sıra Ünitesi Dişli Kutusu Yağ Düzeyini Kontrol Edin:

NOT: Sıra ünitesi dişli kutusu yağı, yağ çubuğu üzerinde doğru değerler elde etmek için ön takım yukarıdayken sıcak olmalıdır.

1. Dişli kutusu yağını ısıtmak için ön takımı kısa bir süre çalıştırın.
2. Mısır ön takımını tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.
3. Motoru KAPATIN, el frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.
4. Toz ve kirin dişli kutusuna girmesini engellemek için kontrol tapası/yağ çubuğu (A) çevresindeki alanı temizleyin.
5. Yağ çubuğunu çıkarın ve temizlemek için silin.
6. Yağ çubuğunu dişli kutusuna tamamen sokun, çıkarın ve mil üzerindeki akışkan seviyesini gözlemleyin.
7. Eğer seviye dolu işaretinin (B) altındaysa, dolu işaretine gelene kadar yağ çubuğu ağzından TY6296 80W 90 GL-5 dişli yağı ekleyin.



A—Tapa/Yağ Çubuğu Kontrolü B—Dolu İşareti C—Minimum İşareti

ÖNEMLİ: Dişli kutusunu fazla doldurmayın. Dişli kutusunu minimum işaretinden (C) dolu işaretine (B) getirmek için 0,42 L (0,44 qt.) yağ gereklidir. Diğer seviyelerde eklenmesi gereken yağ miktarı oransal olarak değişir.

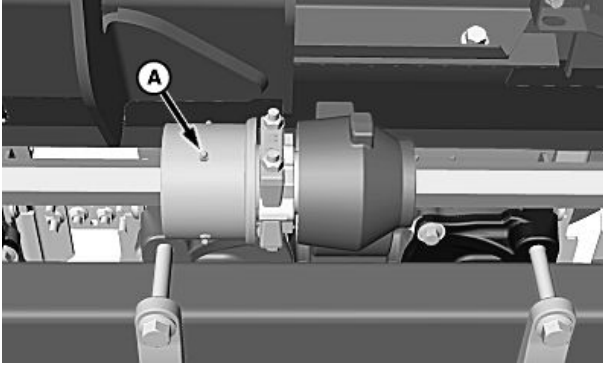
Devamı arka sayfada

SS43267,00001D3 -80-15JAN13-4/8

H103950 —UN—09NOV11

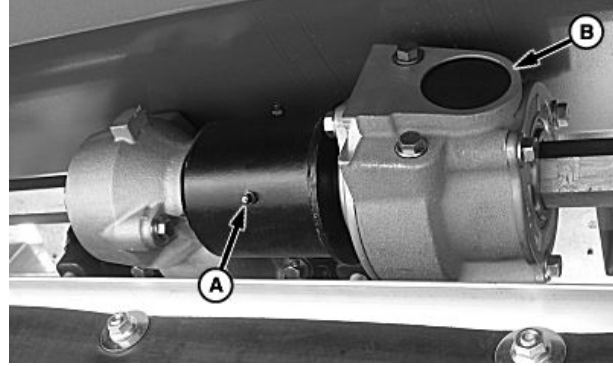
H100565 —UN—03MAR11

Sıra Ünitesi Kayar Kavramalarını Yağlayın:



Kesmesiz Model Gösterilmektedir

H99158 —UN—22NOV10



Kesmeli Model Gösterilmektedir

H99131 —UN—17NOV10

A—Sıra Ünitesi Kayar Kavrama Gres Fitingleri B—Kesme Dişli Kutusu

ÖNEMLİ: Herbir kayar kavrama kolay erişim için birden fazla gres fittingine sahiptir. Kavrama başına sadece BİR fittingin yağlanması gereklidir.

1. Mısır ön takımını tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.
2. *Sadece Kesmesiz Mısır Ön Takımı:*
 - a. Ön takım altındaki sıra ünitesi kayar kavramayı bulun. Kayar kavrama dişli kutusunun sol tarafına monte edilmiştir.
 - b. Kayar kavrama üzerindeki bir gres fittingine 10 pompa gres uygulayın.

c. Kalan sıra ünitelerinde yağlamayı tekrarlayın.

3. *Sadece Kesmeli Mısır Ön Takımı:*

- a. Ön takım altındaki sıra ünitesi kayar kavramayı bulun. Kayar kavrama dişli kutusu ile kesme dişli kutusu (B) arasına monte edilmiştir.
- b. Kayar kavrama üzerindeki bir gres fittingine 10 pompa gres uygulayın.
- c. Kalan sıra ünitelerinde yağlamayı tekrarlayın.

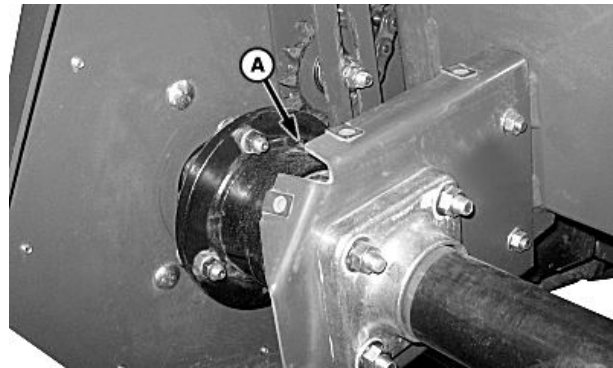
SS43267,00001D3 -80-15JAN13-5/8

Helezon Tahriği Kayar Kavramasını Yağlayın:

ÖNEMLİ: Herbir kayar kavrama kolay erişim için birden fazla gres fittingine sahiptir. Kavrama başına sadece BİR fittingin yağlanması gereklidir.

1. Helezon tahriği kayar kavraması üzerindeki bir gres fittingine (A) 10 pompa gres uygulayın.
2. Eğer mısır ön takımı çift tahrikli mil kullanıyorsa, diğer tarafta tekrar edin.

A—Helezon Tahriği Kayar Kavrama Gres Fitingi

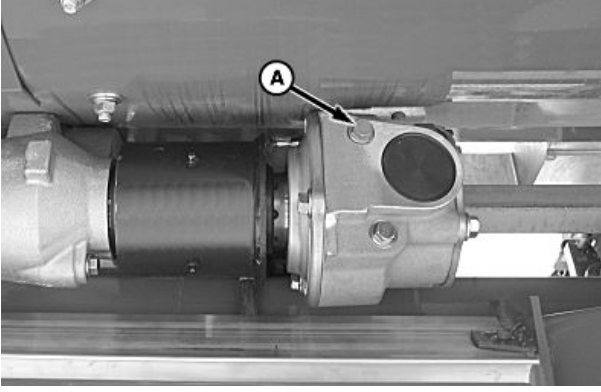


Sol Yan Görülüyor

H99147 —UN—18NOV10

Devamı arka sayfada

SS43267,00001D3 -80-15JAN13-6/8

StalkMaster™ Dişli Kutusu Yağını Kontrol Edin (varsa):

Arka Kap Gösterilmektedir



Ön Kap Gösterilmektedir

A—Kontrol/Doldurma Tıpası

B—Kontrol/Doldurma Tıpası

NOT: Kesme dişli kutusu yağı, doğru yağ seviyesi elde etmek için ön takım yukarıdayken sıcak olmalıdır.

1. Dişli kutusu yağını ısıtmak için ön takımı kısa bir süre çalıştırın.
2. Mısır ön takımını tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.
3. Motoru KAPATIN, el frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.
4. Dişli kutusunun arka tarafındaki kontrol/doldurma tapasını (A) çıkarın. Yağ seviyesi kontrol/doldurma

tapası deliğinin altında olmalıdır. Doğru seviyeyi elde etmek için gereken şekilde TY6296 80W 90 GL-5 dişli yağı ekleyin. Kontrol/doldurma tapasını yeniden takın.

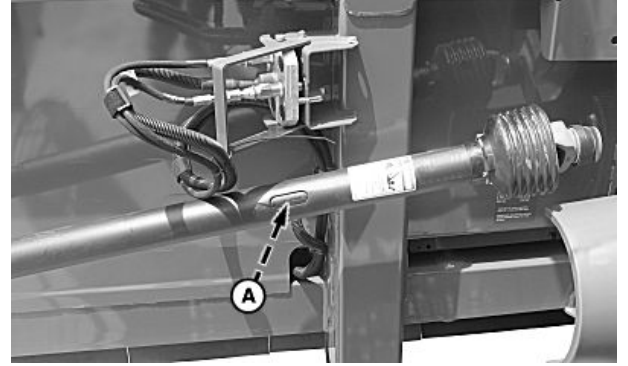
5. Dişli kutusunun önündeki kontrol/doldurma tapasını (B) çıkarın. Yağ seviyesi kontrol/doldurma tapası deliğinin altında olmalıdır. Doğru seviyeyi elde etmek için gereken şekilde TY6296 80W 90 GL-5 dişli yağı ekleyin. Kontrol/doldurma tapasını yeniden takın.
6. Kalan kesme dişli kutuları için de tekrar edin.

SS43267,00001D3 -80-15JAN13-7/8

Giriş Tahrik Milini Yağlayın:

1. Gres fittingine ulaşmak için gereken şekilde korumayı çevirin.
2. Giriş tahrik mili gres fittingine (A) gres sürün.
3. Eğer mısır ön takımı çift tahrikli mil kullanıyorsa, diğer tarafta tekrar edin.

A—Tahrik Mili Gres Fitingi

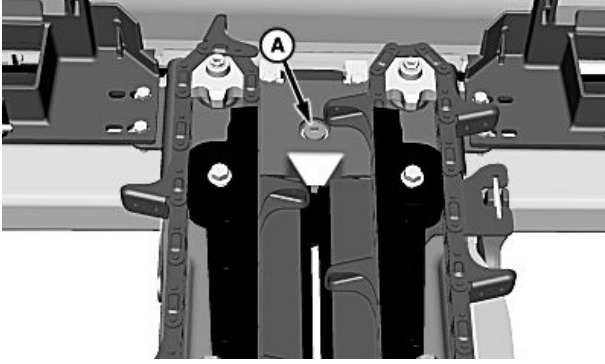


SS43267,00001D3 -80-15JAN13-8/8

Her 1000 Çalışma Saati

ÖNEMLİ: Ekipmanın zarar görmesini ve sistemin kirlenmesinden dolayı hasar görmesini engellemek için yağlamadan önce ve sonra gres nipellerini temizleyin.

Eğer gres nipeli arar görmüşse veya eksik ise hemen değiştirin.



Sıra Ünitesi Üzerinden Görünüm

NOT: Sıra ünitesi dişli kutuları yağ boşaltmak ve doldurmak için ön takım kaldırılmış şekilde sıcak olmalıdır.

1. Sıra ünitesi dişli kutusu yağını ısıtmak için ön takımı çalıştırın.
2. Ön takımı tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.
3. Motoru KAPATIN, el frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.
4. Toz ve kirin dişli kutusuna girmesini engellemek için kontrol tapası/yağ çubuğu (A) çevresindeki alanı temizleyin.
5. Yağ çubuğunu çıkarın ve temizlemek için silin.

NOT: Yağı temiz bir kaba boşaltın ve uygun şekilde imha edin.

6. Boşaltma tapasını (B) sökün ve yağı akıtın.
7. Boşaltma tapasını yeniden takın.
8. Yağ çubuğu ağızından TY6296 80W 90 GL-5 dişli yağı ekleyin.

Teknik özellik belirtimi

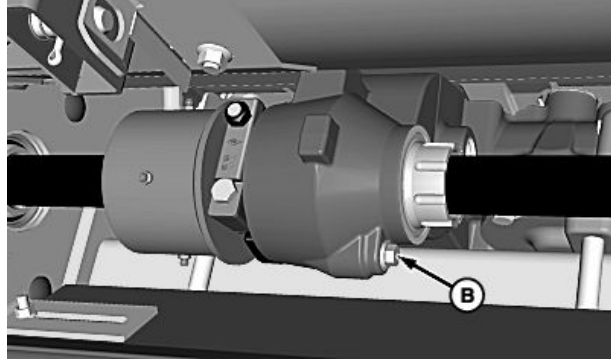
Rezervuar—Kapasite.....1100 ml
(37,2 oz.)

9. Yağ çubuğunu dişli kutusuna tamamen sokun, çıkarın ve mil üzerindeki akışkan seviyesini gözlemleyin.
10. Eğer seviye dolu işareti (C) altındaysa, gereken şekilde yağ ekleyin.

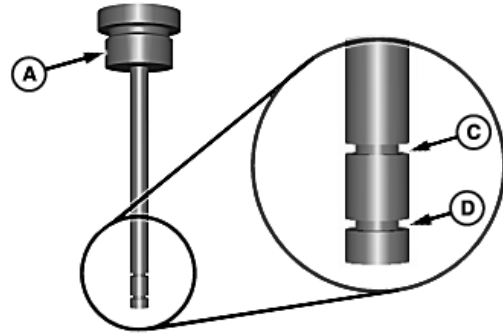
ÖNEMLİ: Yağ seviyelerini kontrol ederken çıkarmadan önce fişlerin etrafındaki alanları daima temizleyin.

Fişleri daima iyice sıkın.

Sıra Ünitesi Dişli Kutusundaki Yağı Değiştirin



Alttan Görünüm, Sıra Ünitesi Arkası



A—Tapa/Yağ Çubuğu Kontrolü
B—Boşaltma Vidası

C—Dolu İşareti
D—Minimum İşareti

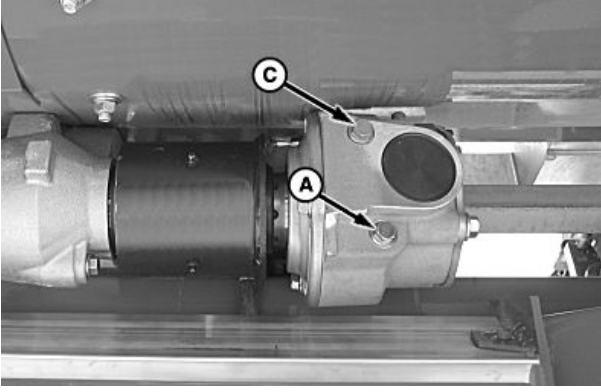
ÖNEMLİ: Dişli kutusunu fazla doldurmayın. Seviyeyi minimum işaretinden (D) dolu işaretine (C) getirmek için 0,42 L (0,44 qt.) yağ gereklidir. Diğer seviyelerde eklenmesi gereken yağ miktarı oransal olarak değişir.

11. Yağ çubuğunu geri takın.

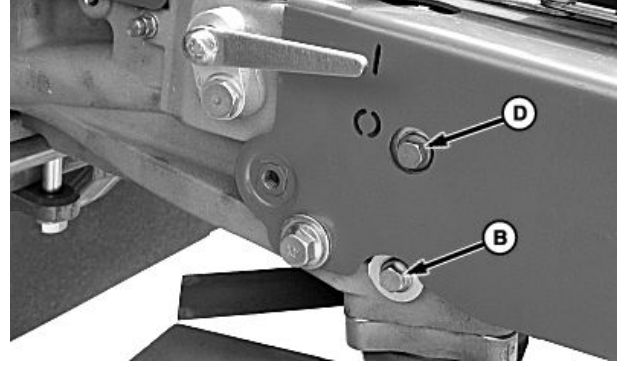
12. Bunu geri kalan sıra ünitesi dişli kutuları üzerinde de tekrarlayın.

Devamı arka sayfada

SS43267,00001D4 -80-15JAN13-1/2

Kesme Dişli Kutusundaki Yağı Değiştirin

Arka Kap Gösterilmektedir



Ön Kap Gösterilmektedir

A—Arka Boşaltma Tapası
B—Ön Boşaltma Tapası

C—Arka Kontrol/Doldurma Tapası

D—Ön Kontrol/Doldurma Tapası

NOT: Kesme dişli kutuları yağ boşaltmak ve doldurmak için ön takım kaldırılmış şekilde sıcak olmalıdır. Ön kap yağını ısıtmak için kesme bıçaklarının dişli kutusu koluna kavranmış olduğunu doğrulayın.

1. Kesme dişli kutusu yağını ısıtmak için ön takımı çalıştırın.
2. Ön takımı tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.
3. Motoru KAPATIN, el frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.

NOT: Yağı temiz bir kaba boşaltın ve uygun şekilde imha edin.

4. Ön ve arka boşaltma tapalarını (A ve B) çıkarın ve yağın boşalmasına izin verin.

5. Tapaları yeniden takın.
6. Ön ve arka kontrol/doldurma tapalarını (C ve D) çıkarın.
7. Kontrol/doldurma tapalarının deliklerinin altı ile aynı seviyeye gelene kadar ön ve arka kaplara TY6296 80W 90 GL-5 dişli yağı ekleyin.

Teknik özellik belirtimi

Arka Kap—Kapasite.....	350 ml (11,8 oz.)
Ön Kap—Kapasite.....	630 ml (21,3 oz.)

8. Kontrol/doldurma tapalarını yeniden takın.
9. Kalan kesme dişli kutuları için de tekrar edin.

SS43267,00001D4 -80-15JAN13-2/2

Sorun Giderme

Mısır Başlığı

Çoğu mısır ön takımı çalışma sorunu doğru ayar yapılarak çözülebilir. Aşağıdaki sorun giderme çizelgesi bir sorunla

karşılaştığınızda, olası nedeni ve önerilen çözüm yolunu bulmanıza yardımcı olacaktır. Bir problemi çözmeye çalışırken, problemin kaynağının problemin olduğu yer dışında bir yer olmadığından emin olun.

Belirti	Sorun	Çözüm
Arazide Mısır Koçanı Kaybı	Nokta uçları çok yüksek ayarlanmış.	Sıra ünitesi kızak plakası yerden 1 inç yukarıdayken uçlar zemine dokunacak şekilde noktaları ayarlayın.
		Alçakta asılı koçanları toplarken, toplayıcı noktalarının ön ucunu yükseltin ve mısır ön takımını kızaklar yere yakın biçimde çalıştırın.
	Sürüş hızı çok yüksek ya da düşük.	Arazi ve zemin koşullarına uygun bir hızda çalıştırın. Çok yüksek sürüş hızı sapları ileriye doğru eğebilir ve koçanların toplayıcı zincirlerinin önüne düşmesine neden olabilir. Çok düşük sürüş hızı toplayıcı zincirlerinin sapları atmasına ve koçanların ön takımdan kayacak şekilde ayrılmasına neden olabilir.
		Toplama zincirlerinin sapları, sap makarasına yönlendirebileceği bir hızda çalıştırın.
	Ekili sıraları almıyor.	Koçan kaybını azaltmak için ekili sıraları izleyin.
	Sıra üniteleri sıraları ortalamıyor.	Mısır ön takımı sıra aralığını tarladaki mısırın sıra aralığına eşit olacak biçimde ayarlayın.
Sap Makaralarında Koçan Soyulması	Koçanlar toplayıcı zincirleri üzerinden kayıyor.	Aşınmış koçan biriktiricileri çıkarın ve koçan biriktiriciler takın.
	Toplayıcı zinciri hızı çok yüksek ya da düşük.	Değişken hızlı besleme boğazı hızını değiştirin ya da biçerdöver sürüş hızını ayarlayın.
	Kapak sacları doğru olarak ayarlanmamış.	Kapak saclarını ayarlayın. Kapak sacları arasındaki boşluğu azaltın.
Biçerdöverin Arkasından Soyulmuş Koçan Geliyor	Makine çok yüksek çalışıyor.	Nokta ucunu yükseltin ve ön takımı daha alçak çalıştırın.
	Mısır ön takımından aşırı çöp girişi.	Değişken tahrik hızlı veya sabit tahrik hızlı biçerdöveri yükseltin.
		Mısır ön takımındaki kapak sacı boşluğunu açın.
Koçanlar Ağızdan Dışa Kayıyor	Koçan biriktiriciler aşınmış.	Koçan biriktiricileri değiştirin.

Devamı arka sayfada

KR43067,0000758 -80-01DEC10-1/3

Belirti	Sorun	Çözüm
Mısır Saplarının Yukarı Çekilmesi	Kapak sacları birbirine çok yakın ayarlanmış.	Saplar makaralar arasına daha serbest beslenene kadar kapak saclarını kademeli bir şekilde açın.
	Toplayıcı zincirine için sürüş çok hızlı.	Ekin koşullarına uydurmak için yavaşlayın ya da sıra ünitesi tahrik hızını artırın.
	Toplayıcı zincir çıkıntıları mısır sapı köklerine takılıyor.	Nokta ucunu alçaltın ve ön takımı daha yüksekte çalıştırın.
	Mısır çok kuru ve yatık.	Koçan biriktiricileri sökün.
	Aşınmış sap makaraları.	Sap makaralarını değiştirin.
Tıkanma	Sap makaralarında ve kapak saclarında sap kırılması.	Kapak sacları açıklıklarını ayarlayın. Ayrıca kapak saclarının eşit ayarlanmış ve makara merkezi üzerinde ortalanmış olmasını sağlayın.
	Sap makaraları çevresinde çöp uçuşması.	Çöp bıçaklarını sap makaralarına yakın ayarlayın.
	Gevşek toplayıcı zincirleri.	Toplayıcı zincir dişlilerini aşınmaya karşı kontrol edin. Toplayıcı zincir gerginliğini ayarlayın.
	Ekili sıraları almıyor.	Koçan kaybını azalmak için sıraları izleyin.
	Sürüş hızı çok yüksek, malzemenin mısır ön takımından fazla geçmesine neden oluyor.	Randıman ve zemin koşullarına uygun bir hızda çalıştırın. Yüksek hız tıkanmaya neden olur.
	Malzeme helezon ile birlikte akıyor.	Helezon dış gövdesini engel ve pürüz bakımından inceleyin. Helezon çıkıntısı ile zemin arasında 22 mm (7/8 in.) boşluk olduğunu kontrol edin. Helezon çıkıntısı ile sıyrıcı arasında 6 mm (1/4 in.) boşluk olduğunu kontrol edin.
	Mısır sapları toplayıcı ağız deliğini tikiyor.	Koçan biriktiricileri sökün.
	Aşınmış sap makaraları.	Aşınmış sap makaralarını değiştirin.
Zayıf ya da Kırılmış Saplarda Mısır Koçanı Kaybı. Sorun Hastalık (Sap Kızılı) ya da Zararlı Böcekten (Mısır Kemirenden) Kaynaklanır	Sapın koçan biriktiricilere değmesi.	Koçan biriktiricileri sökün.
	Sürüş hızı çok yüksek.	Yol hızını azaltın.

Devamı arka sayfada

KR43067.0000758 -80-01DEC10-2/3

Belirti	Sorun	Çözüm
	Besleme boğazı hızı doğru değil.	Farklı besleme boğazı hızları deneyerek koşullarınız için doğru hızı bulun.
	Aşınmış sap makaraları.	Sap makaralarını değiştirin.

KR43067,0000758 -80-01DEC10-3/3

Aktif Ön Takım Kontrolü (AHC)

Belirti	Sorun	Çözüm
Aktif Ön Takım Kontrolü (AHC) Çalışmıyor	Elcil kaldırma ve indirme çalışmıyor.	John Deere yetkili servisimize danışın.
	Aktif Ön Takım Kontrolü devrede değil.	İstenen Aktif Ön Takım Kontrolü modunu devreye alın.
	Besleme düzeninin ön takıma bağlantısı yapılmamış ya da gevşek.	Bağlantıyı düzgün biçimde yapın.
	Ön takım algılayıcısı düzgün olarak bağlanmamış ya da hasarlı.	Bağlantısını yapın ya da algılayıcıyı değiştirin.
Aktif Ön Takım Kontrolü (AHC) İniyor ancak Kalkmıyor	Arızalı Aktif Ön Takım Kontrolü rölesi veya Aktif Ön Takım Kontrolü kartı.	John Deere yetkili servisimize danışın.
Aktif Ön Takım Kontrolü Kalkıyor ancak Alçalmıyor	Arızalı Aktif Ön Takım Kontrolü rölesi veya Aktif Ön Takım Kontrolü kartı.	John Deere yetkili servisimize danışın.
	Kumanda mili kısıtlanıyor.	Kısıtlanmayı araştırın.
	Otomatik inme hızı valfi kapalı.	Sıralı valfi ayarlayın.
Sistem Dönümlü ya da Kararsız	Yanlış alçaltma hızı ayarı.	Sıralı valfi ayarlayın.
	Yanlış akümülatör ayarı.	Biçerdöver Kullanıcı Kılavuzuna bakınız.
Bir Engel Üzerinden Geçerken Ön Takım Manüel Olarak Kaldırıldıktan Hemen Sonra Sistem Çalışmıyor	Sistem etkisizleştirilmiş.	Yeniden etkinleştirme için, çok fonksiyonlu kontrol kolunda etkinleştirme düğmesine basın.
Ön Takım Çok Yavaş ya da Çok Hızlı Yükseliyor ya da Alçalıyor	Yanlış alçaltma hızı ayarı.	Valf grubu indirme hızını ayarlayın.
	Sıralı valf problemi.	John Deere yetkili servisimize danışın.

KR43067,0000759 -80-01DEC10-1/1

Besleme Düzeni Güvenlik Tutucusu

⚠ DİKKAT: Motoru durdurun, park frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.

Besleme düzeninin indirilmesi için hidrolik boru donatısına vurulması, besleme düzeni ve ön takımın anında düşmesine neden olabilir.

Manuel Besleme Boğazı Ön/Arka Eğimi

Besleme boğazını tamamen kaldırın ve emniyet durdurucusunu (A) hidrolik silindir çubuğu üzerine indirin.

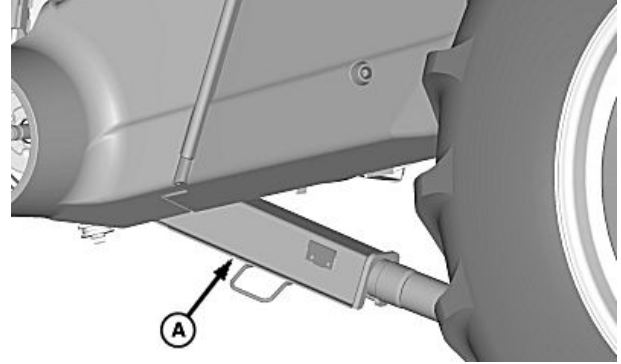
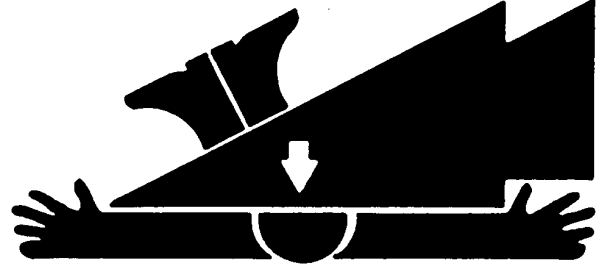
Motoru durdurun, park frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.

Hidrolik Besleme Boğazı Ön/Arka Eğim

Besleme boğazını tamamen kaldırın ve hidrolik besleme boğazı ön/arka eğme çerçevesini tamamen ileri eğin ve emniyet durdurucusunu (A) hidrolik silindir çubuğu üzerine indirin.

Motoru durdurun, park frenini çekin ve kontak anahtarını çıkarın.

A—Güvenlik Durdurucusu



SS43267,00003A8 -80-28MAR14-1/1

TS696 —UN—21SEP89

H90891 —UN—26FEB08

Sap Makaralarının Sökülmesi ve Takılması

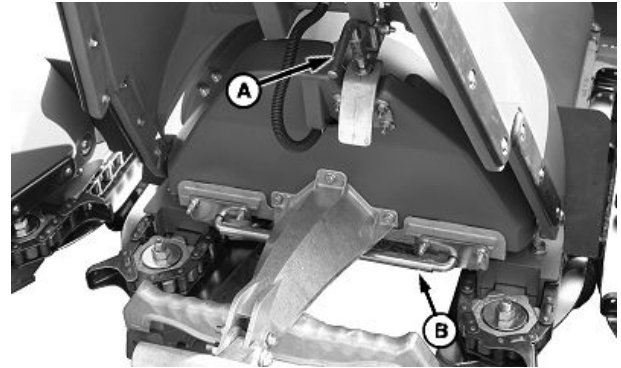
⚠ DİKKAT: Herhangi bir çalışma yapmadan önce mısır ön takımını tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.

1. Pim (A) yerine kilitlenene kadar toplayıcı ucu kaldırın.

ÖNEMLİ: Uçlar biçerdöver ön camına zarar verebilir. Korumalı şasinin arkasına itmeyin.

2. Kilit çubuğunu (B) çekin ve toplayıcı korumasını kaldırın.

3. Sıra ünitelerine erişim için gereken şekilde tekrarlayın.



A—Pim

B—Mandal Çubuğu

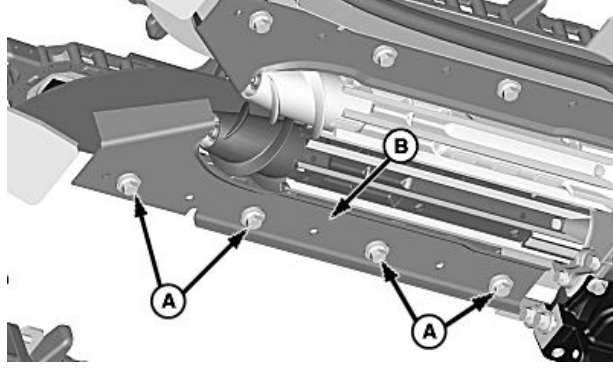
Devamı arka sayfada

SS43267,00000C7 -80-25MAY12-1/7

H89314 —UN—20JUL07

4. Vidaları ve pulları (A) ve çöp bıçaklarını (B) sıralı ünite şasisinin altından çıkarın.

A—Başlık Vidası ve Pul (8 adet) B—Çöp Bıçağı (2 adet)



H94250—UN—10JUN09

SS43267,00000C7 -80-25MAY12-2/7

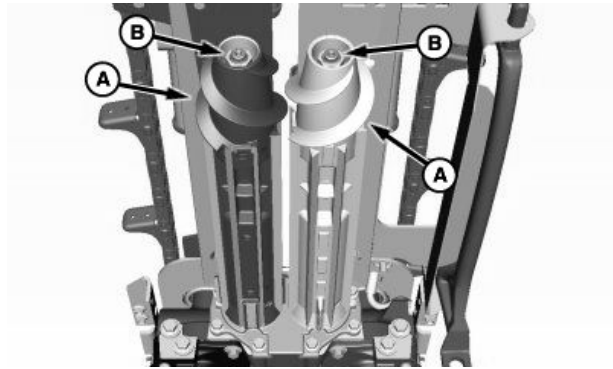
NOT: Sap makaralarının dönmesini engellemek için sap makaralarının arkasına arada 13 mm (1/2 in.) çelik plaka (C) kullanın.

Sol tespit somununu çıkarırken plakayı yukarıdan takın.

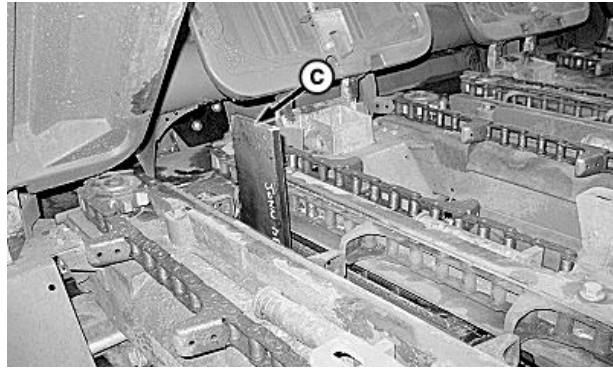
Sağdaki tespit somununu çıkarırken, plakayı aşağıdan takın.

5. Tespit somunlarını (B) çıkarın ve imha edin.
6. Somunun arkasındaki küresel pulu çıkarın ve saklayın. Pulu paslanma veya hasara karşı kontrol edin. Gerekirse değiştirin.

A—Sap Makaraları
B—Tespit Somunu ve Küresel Pul
C—Çelik Plaka



H93698—UN—19MAR09



H100222—UN—14FEB11

Sol Tespit Somununun Çıkarılması Gösterilmektedir

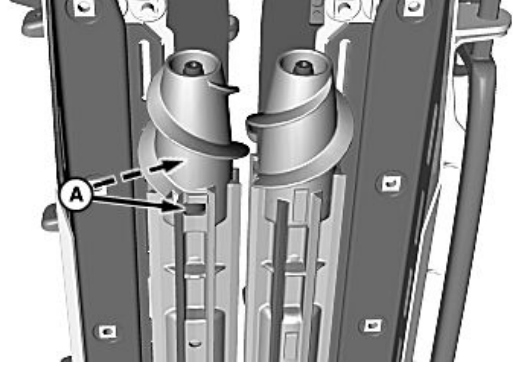
Devamı arka sayfada

SS43267,00000C7 -80-25MAY12-3/7

ÖNEMLİ: Sap makarasının ve milin yüzüne çıkarmadan önce hizalama işaretleri çizin. Sap makaraları çıkarıldıkları konuma takılmalıdır.

7. Sap makarasının spiralinin arkasındaki iki ağız (A) bulun. Bir (2 kol) dişli çekiciyi ağızlara bağlayarak sap makarasını milden çıkarın.
8. Mil koniğinden, dişlilerden ve dişlerden tüm kiri ve pası temizleyin. Sap makaralarını aşınma veya hasara karşı kontrol edin. Gerekirse değiştirin.

A—Sap Makarası Çıkarma Ağızları



H100588 —UN—03MAR11

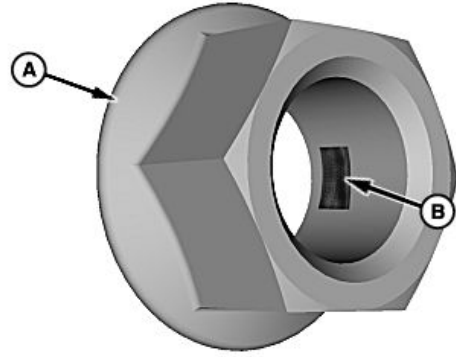
SS43267,00000C7 -80-25MAY12-4/7

ÖNEMLİ: John Deere Servis Parçalarından yeni bir somun alınmalıdır.

9. Sap makarası tespit somunu (A) önceden uygulanmış bir diş tutucu yamaya (B) sahiptir ve yeniden kullanılamaz.

A—Tutturma Somunu

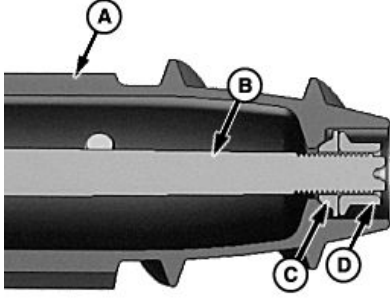
B—Diş Tutucu Yaması



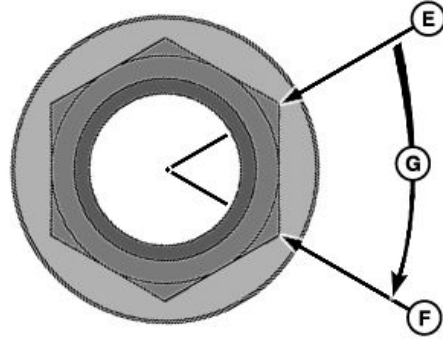
H97520 —UN—04AUG10

Devamı arka sayfada

SS43267,00000C7 -80-25MAY12-5/7



H97519 —UN—04AUG10



H101114 —UN—18APR11

Sap Makarasının Kesit Alanı Gösterilmektedir

10. Sap makarasının ve milin üzerindeki hizalama işaretlerini kullanarak aynı anda hem sap makaralarını (A) hem de milleri takın (B).

ÖNEMLİ: Pulun düz tarafı sap makarasından dışarı BAKMALIDIR.

11. Önceden çıkarılmış olan küresel pulu (C) ve yeni tespit somununu takın (D).

ÖNEMLİ: Sap makaralarının gevşemesini engelleyin. Tork ve çevirme prosedürünü net bir şekilde takip edin.

NOT: Sap makaralarının dönmesini engellemek için sap makaralarının arkasına arada 13 mm (1/2 in.) çelik plaka kullanın.

12. Tutturma somununu belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Sap Makarası Tespit

Somunu—Tork.....135 N·m + 60° Dönüş
(100 lb.-ft. + 60° Dönüş)

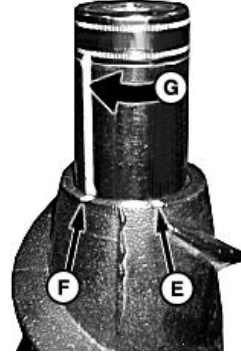
- Somunu teknik özelliklere uygun sıkmak için kalibre edilmiş bir tork anahtarı kullanın.
- Sap makarasını tespit somununun köşesinde işaretleyin (E).
- Sap makarasını, saat yönünde giderek somunun (F) sonraki köşesinde işaretleyin.
- Soketi tespit somununa yerleştirin ve ilk işareti (E) soketin duvarına uzatın
- Soket üzerindeki işaret, sap makarasındaki (F) ikinci işarete ulaşana kadar somunu (G) sıkıştırın.
- Kalan sap makarası için tekrarlayın.

A—Sap Makarası
B—Mil
C—Küresel pul
D—Tutturma Somunu

E—Altıgen Somunun Köşesindeki İşaret
F—Altıgen Somunun Sonraki Köşesini İşaretleyin (saat yönünde)
G—60° Dönüş



H101374 —UN—05MAY11



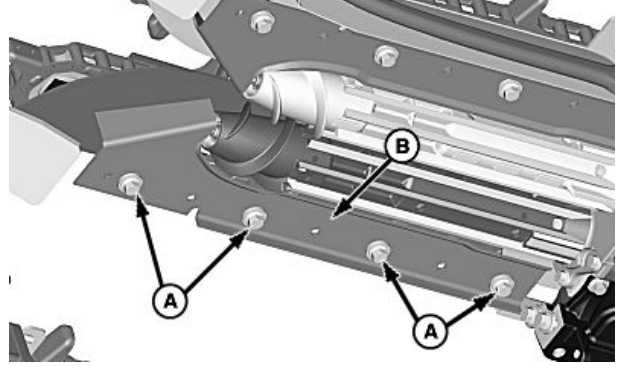
H101375 —UN—05MAY11

Devamı arka sayfada

SS43267,00000C7 -80-25MAY12-6/7

13. Vidaları ve pulları (A) kullanarak çöp bıçaklarını takın.
14. Çöp bıçaklarını ayarlayın (AYARLAR kısmındaki ÇÖP BİÇAKLARININ AYARLANMASI'na bakınız).

A—Başlık Vidası ve Pul (8 adet) B—Çöp Bıçağı (2 adet)



SS43267,00000C7 -80-25MAY12-7/7

H94250 —UN—10JUN09

Ek Aşınma için Toplayıcı Zincirleri ve Dişli Yönlerinin Değiştirilmesi

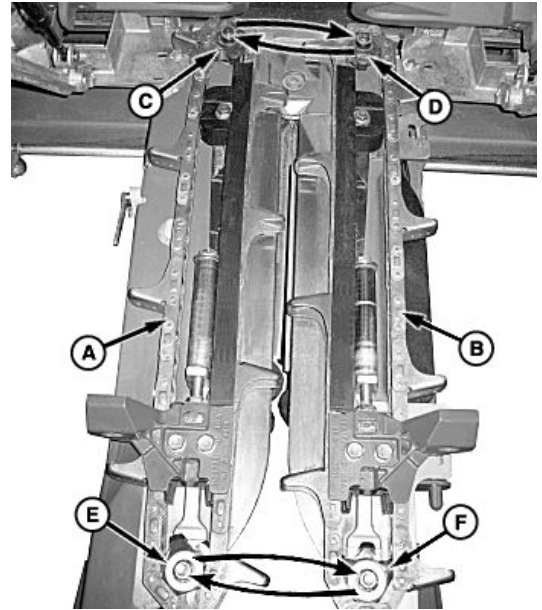
Toplayıcı zincirleri ve zincir dişlilerinde ek aşınma olması için yerleri değiştirilebilir. Bu tüm sıra ünitelerinde aynı anda yapılmalıdır.

1. Toplayıcı zincirleri ve dişli yönlerini değiştirmek için:

NOT: Montaj sırasında doğru takmak için her bir zincirin ve zincir dişlinin hangi yandan çıkarıldığını işaretleyin.

- a. Toplayıcı zincirleri çıkarın (A ve B) (bu kısımdaki TOPLAYICI ZİNCİRİN ÇIKARILMASI VE TAKILMASI'na bakınız).
- b. Tahrik zincir dişlilerini (C ve D) sökün.
- c. Tahrik zincir dişlilerini çıkarıldıkları tarafın karşısına takın.
- d. Zincir dişlilerini (E ve F) sökün.
- e. Zincir dişlileri çıkarıldıkları tarafın karşısına takın.
- f. Her bir toplayıcı zinciri ters çevirin ve çıkarıldıkları tarafın karşısına takın.

2. Kalan sıra ünitelerinde tekrarlayın.



A—Toplayıcı Zinciri
B—Toplayıcı Zinciri
C—Tahrik Dişlisi

D—Tahrik Zincir Dişlisi
E—Zincir dişlisi
F—Zincir dişlisi

KR43067,0000739 -80-18NOV10-1/1

H99116 —UN—17NOV10

Toplayıcı Zincirin Sökülmesi ve Takılması

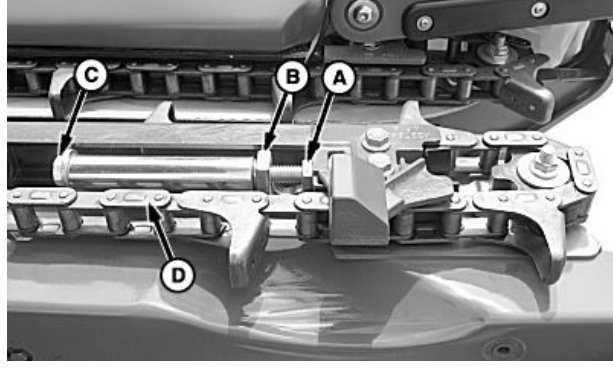
⚠ DİKKAT: Mısır ön takımını tamamen kaldırın, motoru kapatın, el frenini çekin, anahtarı çıkarın ve ön takım üzerinde çalışmadan önce besleme boğazı güvenlik durdurucusunu indirin.

Eğer toplama zinciri koparsa ya da kötü aşınmış ise, yeni bir zincir ile değiştirin.

Toplayıcı zinciri, zincirin çıkarılmasına gerek kalmadan parçaların servisi için sökülebilir.

⚠ DİKKAT: Somun (A) avara destek şeridinin (B) bacağına karşı sıkı olana kadar zincir tahrik grubunun parçalarına bakım yapmayın.

1. Toplama zinciri gerginliğini azaltmak için somunu (A) avara destek şeridine (B) karşı gelinceye kadar döndürün.
2. Zincirde kalan gerginliği azaltmak için gerekirse vidayı (C) gevşetin.



A—Somun
B—Şerit Bacağı

C—Cıvata Başlı Vida
D—Toplayıcı Zinciri

3. Toplayıcı zincirini (D) sökün.
4. Toplayıcı zinciri tersine sıra ile takın.

H99117—UN—17NOV10

KR43067,000073A -80-16MAR11-1/1

Yağ Tavasının Sökülmesi ve Takılması

1. Mısır ön takımını tamamen kaldırın ve besleme boğazı emniyet durdurucusunu takın.
2. Yağı ısıtmak için ön takımını kısa bir süre çalıştırın.

NOT: Temiz kaptaki tüm sıvıları alın ve düzgün bir şekilde boşaltın.

3. Boşaltma tapasını (A) çıkarın, güvenlik durdurucusunu ayırın ve yağı boşaltmak için mısır ön takımını indirin.

ÖNEMLİ: Tavadaki yeniden kullanılabilen contanın hasar görmesinden kaçının. Tava ile mısır ön takımının şasisi arasında keskin cisimler kullanmayın.

4. Cıvataları ve pulları (B) ve yağ tavasını (C) sökün.
5. Yağ tavasının monte edildiği şasi (D) tarafındaki tüm kirleri ve yağı temizleyin.
6. Yağ tavasındaki contanın (E) temiz ve hasarsız olduğundan emin olun. Gerekirse değiştirin.

NOT: Yağ tavasını monte ederken donanımı ortadan takmaya başlayın ve dışa doğru devam edin.

7. Vidaları ve pulları kullanarak yağ tavasını takın. Belirtilen değerde sıkın.

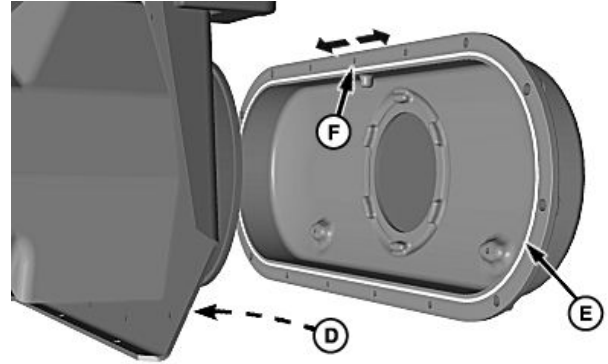
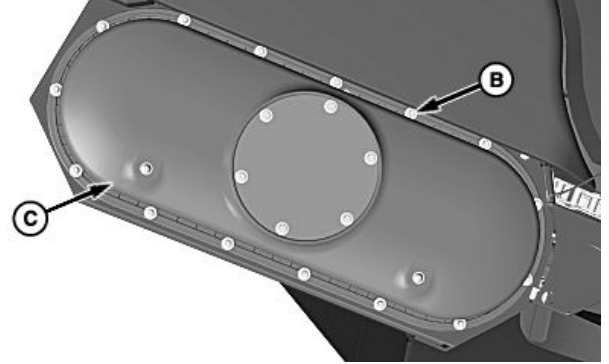
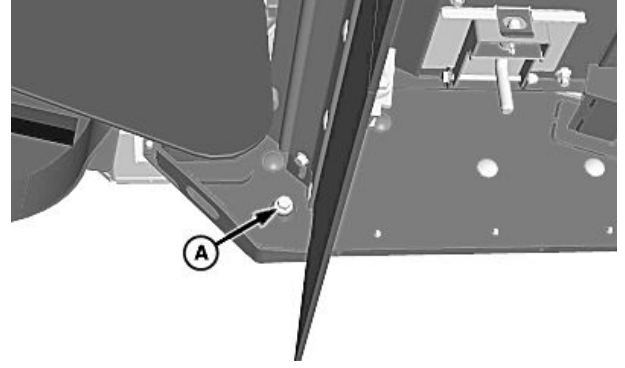
Teknik özellik belirtimi

Yağ Tavas

Vidaları—Tork 10 N·m
(89 lb.-in.)

A—Boşaltma Vidası
B—Cıvata ve pul (15 adet)
C—Yağ Tavas

D—Şasi Yüzeyi
E—Conta
F—Orta Delik



Devamı arka sayfada

KR43067,0000750 -80-19APR11-1/2

H99231 —UN—30NOV10

H99234 —UN—30NOV10

H99235 —UN—30NOV10

8. Boşaltma tıkaçını (A) takın.
9. Kontrol tapasını (B) çıkarın ve kapağa ulaşın (C).

ÖNEMLİ: Yağ seviyesi mısır ön takımı biçerdöver üzerindeyken ve toplayıcı uçları zemine temas ederken (yaklaşık 25 derece açı) kontrol edilmelidir.

10. Kontrol tapasının (E) altı ile aynı hizaya gelene kadar erişim kapağı açıklığından (D) SAE 80/90 dişli yağı ekleyin.

Teknik özellik belirtimi

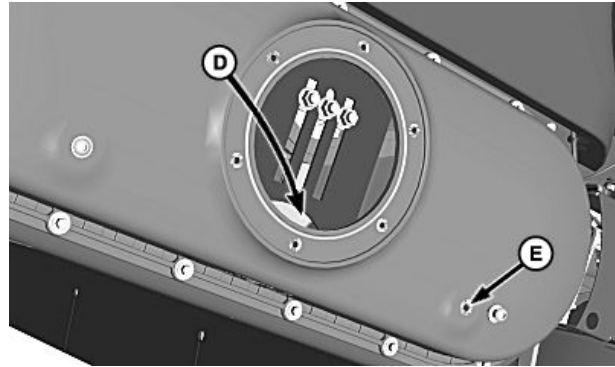
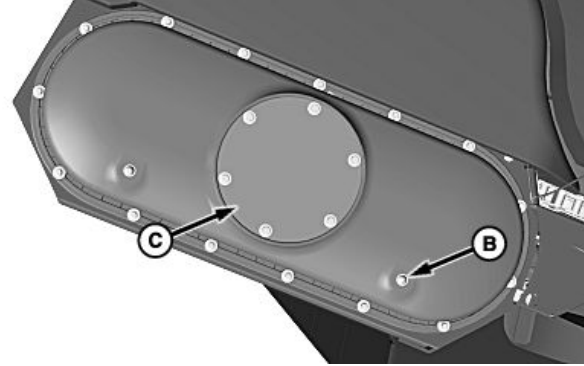
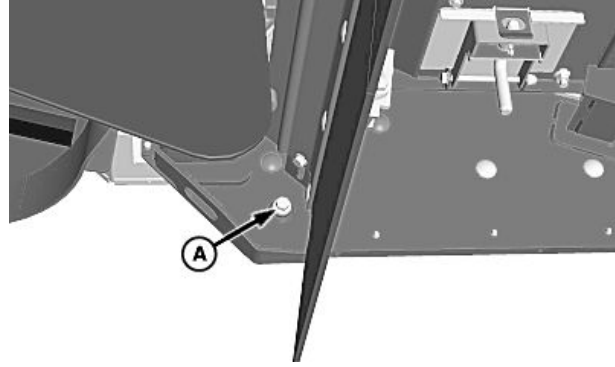
Yağ Tavaşı—Kapasite..... 0,9 l
(1 qt.)

NOT: Erişim kapağı contasının temiz ve hasarsız olduğundan emin olun. Gerekirse değiştirin.

11. Erişim kapağını takın ve tapayı kontrol edin.

A—Boşaltma Vidası
B—Kontrol Tapası
C—Erişim Kapısı

D—Doldurma Yeri
E—Boşaltma Tapası Deliği



H99231—UN—30NOV10

H99232—UN—30NOV10

H99233—UN—30NOV10

KR43067,0000750 -80-19APR11-2/2

Aşınma Şeritlerinin Sökülmesi ve Takılması

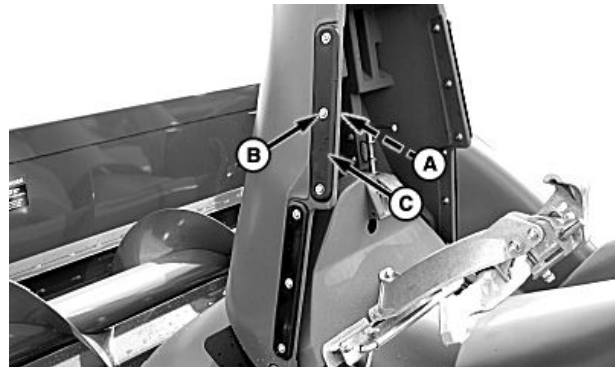
1. Somunu ve pulu (A) çıkarın.
2. Cıvata ve pulu sökün (B).
3. Aşınma şeridini çıkarın (C).
4. Tersine sıralama ile yeni bir aşınma şeridi takın.

Teknik özellik belirtimi

Aşınma Şeridi
Somunu—Tork..... 10 Nm
(7,38 lb.-ft.)

A—Somun ve Pul
B—Cıvata ve Pul

C—Aşınma Şeridi



H88972—UN—23JUL07

KR43067,000026C -80-24APR09-1/1

StalkMaster™ Kesme Bıçaklarının Sökülmesi ve Takılması

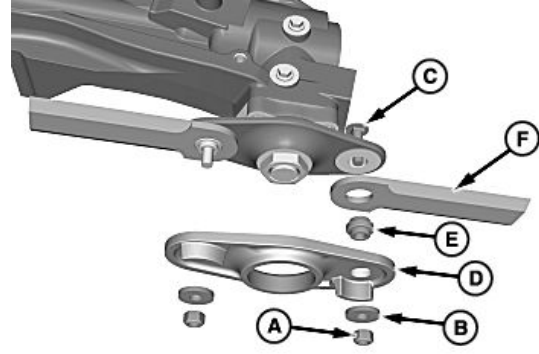
⚠ DİKKAT: Bıçaklar iki kesme kenarına sahiptir ve ciddi yaralanmalara neden olabilir. Bıçakları taşırken eldiven takın.

ÖNEMLİ: StalkMaster kesme bıçakları, her bir kesme dişli kutusu için çift olarak değiştirilmelidir.

NOT: StalkMaster kesme bıçakları aşınma parçalarıdır. Bıçaklar daha uzun aşınma için ters çevrilebilir. Kabul edilebilir sap kesme özelliklerini korumak için bıçakları ters çevirin veya değiştirin.

Aşınmış, kör veya hasarlı bıçaklar mısır ön takımının güç tüketimini ve kesme kalitesini etkileyen faktörlerdendir, her ikisi de hasat hızını sınırlayabilir. Kesme bıçaklarının beklenen ömrü operatörün hasat koşullarına ve çalışma alışkanlıklarına bağlı olarak değişebilir.

1. Kilit somunlarını (A), pulları (B), vşdaları (C), alt montaj plakasını (D), burçları (E) ve kesme bıçaklarını çıkarın (F).
2. Bıçakları ters çevirin veya değiştirin.
3. Tüm donanımı ve burçları aşırı aşınma veya hasar karşı karşıya kontrol edin ve gerekirse değiştirin. Kilit somunları, bıçaklar ters çevrildiğinde yeniden



A—Kilit Somunu (2 adet) D—Alt Montaj Plakası
B—Pul (2 adet) E—Burç (2 adet)
C—Yuvarlak Başlı Vida (2 adet) F—Kesme Bıçağı (2 adet)

kullanılabilir. Kilit somunları, bıçaklar değiştirildiğinde değiştirilmelidir.

4. Parçaları sökme işleminin tersi sırasıyla takın. Belirtilen değerde sıkın.

Teknik özellik belirtimi

Kesme Bıçağı
Vidaları—Tork.....130 Nm
(96 lb.-ft.)

KR43067,00005B1 -80-19MAY10-1/1

H96454 —UN—19MAY10

Anız Işığı Ampul Değişimi

1. Anız ışığı (A) montaj donanımını gevşetin.
2. Kablo demetini ışık grubundan çıkarın.

NOT: Ampule çıplak parmak, yağ veya su ile dokunmayın.

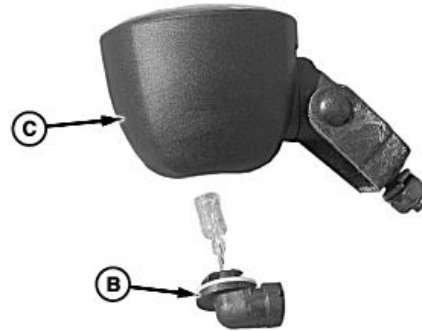
3. Muhafazadan (C) çıkarmak için ampul soketini (B) döndürün.

NOT: Ampul soketten ayrılmaz. Soket ve ampul grubu tek bir parça olarak değiştirilir.

4. Yeni ampul soketini muhafazaya takın.
5. Kablo gruplarını bağlayın, ışığın hizalamasını kontrol edin ve montaj donanımını sıkıştırın.

A—Anız Işığı
B—Ampul Soketi

C—Muhafaza



KR43067,0000562 -80-25MAR10-1/1

H95830 —UN—25MAR10

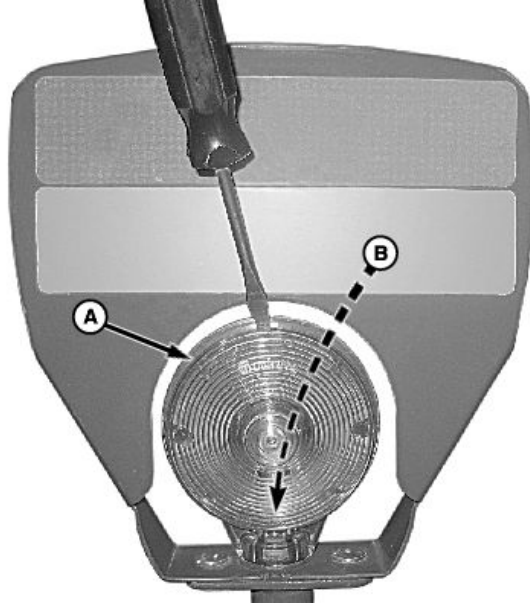
H94014 —UN—13MAY09

Ön Takım Uyarı Lambası Ampulünün Değiştirilmesi

1. Merceği dikkatli bir şekilde ayırmak için düz bıçaklı bir tornavida kullanın (A).
2. Ampulü (B) içeri doğru itin ve çıkarmak için çevirin.
3. Yeni ampulü takın.
4. Önceden çıkarılmış olan merceği tekrar ışık muhafazasına bastırın.

A—Işık Camı

B—Ampul



H93046 —UN—31OCT08

KR43067,000038D -80-11MAY09-1/1

Depoya Çekilmesi

Ürün Dönemi Sonunda Yapılacak Olan Bakım

1. Mısır ön takımını besleme muhafazası güvenlik durdurucusu, tahta bloklar veya zemin üzerine indirin.
2. Uç çamurlukları, toplayıcı uçlarını ve kapak saclarını açın (prosedürler için Mısır Ön Takımının Çalıştırılması'na bakınız).

ÖNEMLİ: Yüksek basınçlı yıkama püskürtücülerini, yatakların ya da sudan zarar görebilecek diğer yerlerin üzerinde doğrudan kullanmayın. Basınçlı su sızdırmazlıklardan içeri kaçabilir ve hasar oluşturabilir. Bu alanları kurutun, sonra yağlayın ve makineyi çalıştırın.

3. Mısır ön takımını iyice temizleyin. Saman ve pislikler nemi çeker ve paslanmaya neden olur.
4. Dişli kutularındaki ve zincir tahriklerindeki tüm sıvı seviyelerini kontrol edin.
5. Bu kılavuzun Yağlama ve Bakım kısmında açıklanan şekilde mısır ön takımını yağlayın. Ayar cıvataların dişlerine gres sürün.
6. Boyası aşınmış veya parçalanmışsa tüm parçaları boyayın.

StalkMaster Deere & Company'e ait ticari bir markadır

7. Toplayıcı uçları, kapak sacları ve uç çamurluklar için bir polimer koruyucu kullanın.
8. Tüm korumaları kapatın.
9. Mümkünse, mısır ön takımını kapalı kuru bir yerde saklayın.
10. Sonraki ürün mevsimi için gereken yedek parça siparişi yapın.

StalkMaster™ Sadece Mısır Ön Takımları:

- Kesme göbeğinin çevresindeki tüm kirleri tel fırça ve basınçlı hava ile temizleyin.
- Tüm kesme dişlisi kutularındaki sıvı seviyesini kontrol edin.

NOT: Bu kılavuzun Yağlama ve Bakım kısmındaki StalkMaster™ Dişli Kutusu Yağı (eğer varsa) bakınız.

- Bu kılavuzun Yağlama ve Bakım kısmındaki Kesme Dişli Kutusundaki Yağın Değiştirilmesi'nde açıklanan şekilde kesme dişli kutusunu yağlayın.
- Kesme göbeğinin iç yüzeyini paslanmaya karşı koruyucu bir spreyle koruyun (Koruyucu spreyle TY22032 veya eşdeğeri önerilir).

SS43267,0000319 -80-18NOV13-1/1

Ürün Dönemi Başında Yapılacak Olan Bakım

1. Uç çamurlukları, toplayıcı uçlarını ve kapak saclarını açın (prosedürler için MISIR ÖN TAKIMININ ÇALIŞTIRILMASI'na bakınız).

ÖNEMLİ: Yüksek basınçlı yıkama püskürtücülerini, yatakların ya da sudan zarar görebilecek diğer yerlerin üzerinde doğrudan kullanmayın. Basınçlı su sızdırmazlıklardan içeri kaçabilir ve hasar oluşturabilir. Bu alanları kurutun, sonra yağlayın ve makineyi çalıştırın.

2. Depolama sırasında biriken kir veya kalıntıları makineden yıkayın.
3. Sıra ünitesini, helezon tahriğini ve toplayıcı zincirlerini uygun gerginliğe ayarlayın (bu kılavuzdaki AYARLAR - MISIR ÖN TAKIMI kısmına bakınız).
4. Tüm dişli kutularındaki ve zincir tahriklerindeki akışkan seviyelerini kontrol edin.

5. Bu kılavuzun YAĞLAMA VE BAKIM kısmında açıklanan şekilde mısır ön takımını yağlayın. Ayar cıvataların dişlerine gres sürün.
6. Tüm donanımın teknik özelliklere göre sıkıştırıldığını ve tüm çatal pimlerinin takıldığını kontrol edin.
7. Korumaları, çamurlukları ve uçları kapatın.
8. Mısır ön takımını yarı hızda bir kaç dakika çalıştırın. Aşırı ısınmış yatakları, dişli kutusu kaçaklarını ve gevşek zincirleri kontrol edin.
9. Mısır ön takımını makineye kalibre edin (bu kılavuzdaki KALİBRASYON VE POGRAMLAMA bölümüne bakınız).
10. Kullanıcı Kılavuzunuza bakınız.

KR43067,0000564 -80-25MAR10-1/1

Teknik Özellikler

Teknik Özellikler

Kılavuz içerisinde verilen teknik özellikler sadece servis amaçlıdır ve normal fabrika üretim toleranslarını içermez.

Teknik Özellikler	
Bileşen	Tanım
Toplayıcı Noktaları	Düşük profilli yüzer tipte, üstten menteşeli toplayıcı zincirleri. Perma-Glide™ (polietilen) malzeme.
Korumalar ve Dış Toplayıcılar	Menteşeli, çıkarılabilir. Dikme yardımcı açılma (korumalar). Perma-Glide (polietilen) malzeme.
Toplayıcı Zincirleri	Ağır yük, sonsuz çelik makara zinciri (ana bağlantı kolu yoktur). Entegre çelik çıkıntılar.
Sıra Birimi Tahriki	Dişlilere sahip ve yağ içerisinde çalışan dişli kutusu; radyal pimli kayar kavramaya sahip tek girişli altıgen mil ile tahrik edilir.
Çöp Bıçakları	Tam uzunlukta, ayarlanabilir, tek parça, ısıl işlemlili çelik.
Kayar Kavrama	Sıra ünitesi başına bir adet. Giriş tahrik mili başına bir adet. Helezon tahriği üzerinde bir adet.
Sap Makaraları	Düz kanallı, Bıçak veya Birbirine geçen Stilde (Sıra ünitesi başına bir çift set).
Ayarlar	Tanım
Toplayıcı Zinciri Ayarı	Yaylı, kendinden ayarlanan.
Kapak Sacı Ayarı	Hidrolik ayarlı.
Toplayıcı Noktası Ayarı	Manuel ayarlanan yükseklik, pim ayarı ve hassas ayar.
Toplayıcı Zincirler ve Zemin Arasında Minimum Boşluk	32 mm (1-1/4 in.)

Yaklaşık Toplam Genişlik		
Model	Ön Takım ID	Genişlik m (ft. - in.)
606C ve 606C-SM	6R70	4,6 m (15 ft. - 1 in.)
606C ve 606C-SM	6R75	4,6 m (15 ft. - 1 in.)
606C ve 606C-SM	6R30	4,8 m (15 ft. 9 in.)
606C	6R36/38	5,8 m (19 ft.)
608C ve 608C-SM	8R70	6,1 m (20 ft. - 2 in.)
608C ve 608C-SM	8R75	6,1 m (20 ft. - 2 in.)
608C ve 608C-SM	8R30	6,4 m (20 ft. - 10 in.)
608C ve 608C-SM	8R36/38	7,8 m (25 ft. - 8 in.)
612C-SM	12R70	9,2 m (30 ft. - 2 in.)
612C-SM	12R75	9,2 m (30 ft. - 2 in.)
612C	12R36	11,2 m (36 ft. - 10 in.)
612C	12R38	11,8 m (38 ft. - 10 in.)
612C ve 612C-SM	12R20	6,6 m (21 ft. - 8 in.)
612C ve 612C-SM	12R22	7,2 m (23 ft. - 6 in.)
612C ve 612C-SM	12R30	9,4 m (30 ft. - 10 in.)
616C ve 616C-SM	16R30	12,3 m (40 ft. - 4 in.)
618C ve 618C-SM	18R20	9,5 m (31 ft. - 2 in.)
618C ve 618C-SM	18R22	9,5 m (31 ft. - 2 in.)
Yaklaşık Toplam Derinlik (Tüm Modeller)		
Çalışma Pozisyonunda Noktalar (alçak)		3,0 m (10 ft.)
Servis Pozisyonunda Noktalar (yüksek)		2,4 m (8 ft.)

Mısır Ön Takımının Yaklaşık Arazi Ağırlığı:		
Model	Ön Takım ID	Ağırlık kg (lb.)
Kesmesiz Mısır Ön Takımı:		
606C	6R70	1836 kg (4048 lb.)
606C	6R75	1837 kg (4051 lb.)
606C	6R30	1837 kg (4051 lb.)

Devamı arka sayfada

KR43067,00009BE -80-08DEC11-1/2

Teknik Özellikler

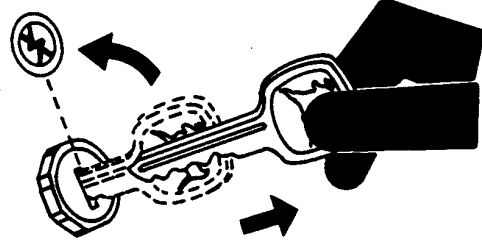
Mısır Ön Takımının Yaklaşık Arazi Ağırlığı:		
Model	Ön Takım ID	Ağırlık kg (lb.)
606C	6R36	1978 kg (4361 lb.)
606C	6R38	1985 kg (4377 lb.)
608C	8R70	2348 kg (5177 lb.)
608C	8R75	2450 kg (5402 lb.)
608C	8R30	2347 kg (5175 lb.)
608C	8R36	2628 kg (5795 lb.)
608C	8R38	2635 kg (5810 lb.)
612C	12R20	2973 kg (6555 lb.)
612C	12R22	3033 kg (6688 lb.)
612C	12R30	3423 kg (7548 lb.)
612C	12R36	4333 kg (9552 lb.)
612C	12R38	4433 kg (9774 lb.)
616C	16R30	4489 kg (9898 lb.)
618C	18R20	4361 kg (9616 lb.)
618C	18R22	4458 kg (9830 lb.)
Kesmeli Mısır Ön Takımı - StalkMaster™		
606C-SM	6R70	2069 kg (4562 lb.)
606C-SM	6R75	2068 kg (4560 lb.)
606C-SM	6R30	2063 kg (4549 lb.)
608C-SM	8R70	2691 kg (5934 lb.)
608C-SM	8R75	2684 kg (5918 lb.)
608C-SM	8R30	2693 kg (5938 lb.)
608C-SM	8R36	3384 kg (7460 lb.)
608C-SM	8R38	3429 kg (7560 lb.)
612C-SM	12R70	3817 kg (8416 lb.)
612C-SM	12R75	3849 kg (8487 lb.)
612C-SM	12R20	3405 kg (7508 lb.)
612C-SM	12R22	3470 kg (7651 lb.)
612C-SM	12R30	3880 kg (8555 lb.)
616C-SM	16R30	4998 kg (11021 lb.)
618C-SM	18R20	4920 kg (10849 lb.)
618C-SM	18R22	5020 kg (11069 lb.)

NOT: Teknik özellikler ve tasarım önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.

KR43067,00009BE -80-08DEC11-2/2

Makinenizi Güvenli Olarak Muhafaza Edin

1. Tahribata karşı koruyucu aletler monte edin.
2. Makine depoya alındığında:
 - Askıda olan ekipmanı yere indirin
 - Yükleme zorlaştırmak için tekerlekleri en geniş konuma getirin
 - Anahtarları üzerinden alın ve aküleri çıkartın
3. Kapalı mekanlara park edildiğinde, çıkış kapılarının önüne büyük ekipman yerleştirin ve kapıları kilitleyin.
4. Açıkta park edildiğinde, aydınlık ve etrafı çitle çevrili bir alan seçin.
5. Şüpheli durumlara dikkat edin ve hırsızlık vakalarını derhal polise bildirin.
6. Herhangi bir kayıp durumunda John Deere yetkili satıcısına haber verin.



TS230 —UN—24MAY89

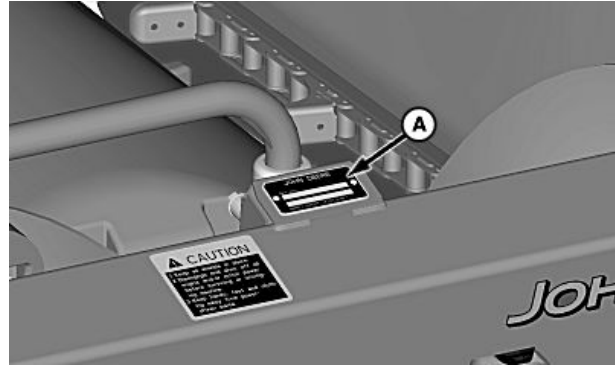
DX_SECURE2 -80-18NOV03-1/1

Ön Takım Tanımlama Numarası

Ön takım tanımlama plakasını (A) sol uyarı ışığı braketinin tabanına monte edin.

Mısır ön takımınızın seri numarası aşağıdaki boşluğa yazın. Yedek parça siparişlerinde yetkili servise bu seri numarasını verin.

A—Ön Takım Tanıtım Plakası



H96466 —UN—19MAY10

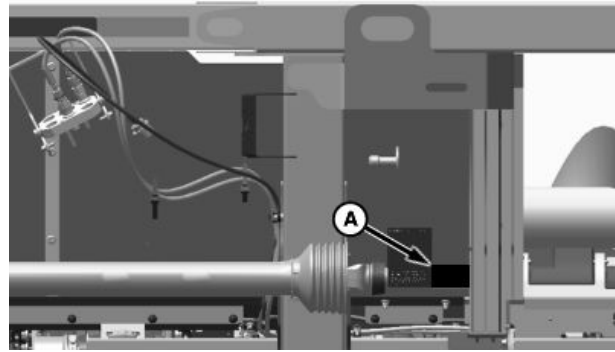
SS43267,0000119 -80-13SEP12-1/1

Gümrük Birliği–EAC Uygunluk Etiketi Konumu

NOT: Bu bilgi Gümrük Birliği üye ülkelerinin EAC uygunluk işaretini bulunduran ürünler için geçerlidir.

Uygunluk etiketi (A) makinenin sol tarafında ön takımın merkezine doğru arka saca konumlanmıştır.

A—Uygunluk Etiketi

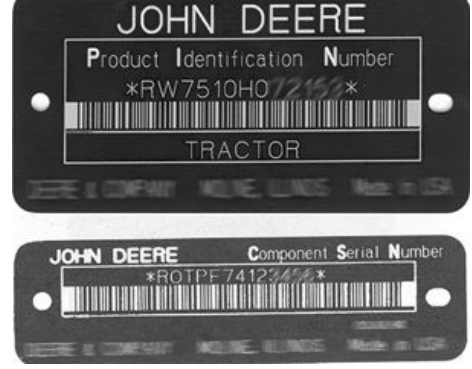


H111507 —UN—02JUL14

SS43267,0000428 -80-03JUL14-1/1

Sahibi Olduğunuzun Belgelerini Saklayın

1. Tüm ürün ve komponent seri numaralarının güncel bir envanterini emin bir yerde saklayın.
2. Seri numarası plakalarını düzenli olarak kontrol edin. Üzerlerinde değişiklik yapıldığı belirtisi varsa, polise haber verin ve yeni plaka isteyin.
3. Alabileceğiniz diğer önlemler:
 - Makinenizi kendinize ait özel bir kodlama metoduyla işaretleyin
 - Her makinenin çeşitli yönlerden renkli resimlerini çekin



TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -80-18NOV03-1/1

AT Uygunluk Beyanı

Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Aşağıda adı verilen kişi şu bildirimde bulunur

Makina tipi: Mısırlı Başlığı
 Model: 600C Serisi

şu yönetmeliklerin tüm ilgili hükümlerini ve temel gerekliliklerini sağlar:

YÖNETMELİK	NUMARA	BELGELEME YÖNTEMİ
Makina Yönetmeliği	2006/42/EC	Öz belgelendirilmiş, Yönetmelik, Madde 5'e göre
Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmeliği	2004/108/EC	Yönetmeliğin II numaralı Eki uyarınca kendinden sertifikalı

Teknik yapı dosyasını derleme için Avrupa topluluğunda yetkilendirilmiş kişinin adı ve adresi:

Brigitte Birk
 John Deere GmbH & Co. KG
 Mannheim Regional Center
 John Deere Strasse 70
 D-68163 Mannheim, Germany

Bildirim yeri: East Moline, Illinois, USA
 Beyan tarihi: 1 Ocak 2013

Adı: Tim Deutsch

Unvan: Global Director, Crop Harvesting Platform, Product Engineering, Ag and Turf Division (Global Direktör, Ekin Bıçme Platformu, Ürün Mühendisliği, Tarım ve Çim Bölümü)

İmalatçı birim: John Deere Harvester Works

DXCE01 —UN—28APR09



SS43267,0000427 -80-03JUL14-1/1

Gümrük Birliği — EAC

Bu bilgi Gümrük Birliği üye ülkelerinin EAC uygunluk işaretini bulunduran ürünler için geçerlidir.

Üretici: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modeller: 600C Serisi Mısır Ön Takımı

East Moline, Illinois'de üretilmiştir

Rusya, Beyaz Rusya ve Kazakistan Gümrük Birliğindeki yetkili temsilcinin adı ve adresi:
Sınırlı Sorumluluk Şirket
"John Deere Rus"

Adres:
142050, Rusya, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Belije Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

Teknik destek için, yetkili satıcınız ile irtibata geçin.

Üretim tarihi ürünün etiketinde yazılıdır.

H111450 —UN—18JUN14

A—Üretim Ayı

B—Üretim Yılı

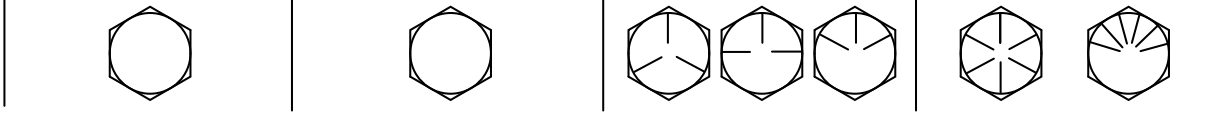


Ürün Etiketİ Örneđi

SS43267,0000429 -80-03JUL14-1/1

Birleşik İnç Ölçülü Somunlu Cıvata ve Saplama Cıvata Moment Değerleri

TS1671 —UN—01MAY03



Somunlu ya da Saplama Cıvata Boyutu	SAE Sınıf 1				SAE Sınıf 2 ^a				SAE Sınıf 5, 5.1 ya da 5.2				SAE Sınıf 8 ya da 8.2			
	Yağlı ^b		Kuru ^c		Yağlı ^b		Kuru ^c		Yağlı ^b		Kuru ^c		Yağlı ^b		Kuru ^c	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
1/4	3.7	33	4.7	42	6	53	7.5	66	9.5	84	12	106	13.5	120	17	150
													Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.
5/16	7.7	68	9.8	86	12	106	15.5	137	19.5	172	25	221	28	20.5	35	26
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	Nm	lb.-ft.														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35.5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

Verilen moment değerleri yalnızca genel kullanım içindir, somunlu cıvata ya da saplama cıvatanın dayanımına göre verilmiştir. Sizin özel uygulamanız için değişik moment değerleri ya da değişik bir sıkma işlemi verilmişse onları kullanın, bu değerleri KULLANMAYIN. Plastik geçme ya da ezme çelik tipi karşı somunlar için, paslanmaz çelik cıvatalar için ya da U-cıvatalardaki somunlar için, uygulamaya özgü sıkma yönergelerine bakın. Kesilgen somunlu cıvatalar belirli bir yük altında kesilecek biçimde tasarlanmışlardır. Değiştirildiklerinde aynı kalite sınıfında kesilgen somunlu cıvata kullanılmalıdır.

Cıvataların değiştirilmesi gerektiğinde, eşdeğer ya da daha üstün kalite sınıfından olanlar kullanılmalıdır. Kalite sınıfı daha üstün olan cıvatalar kullanıldığında, bunlar sökülenler için verilmiş olan moment değeri kadar sıkılmalıdır. Cıvataların dişlerinin temiz olmasını ve diş atlattırılmadan takılmalarını sağlayın. Olanaklı ise, uygulamaya özgü farklı yönerge verilmedikçe, karşı somunlar, tekerlek cıvataları ya da tekerlek somunları bu kapsamın dışında olmak üzere, yalın ya da çinko kaplı cıvataları yağlayın.

^aSınıf 2, uzunluğu maks. 6 in. (152 mm) olan altıgen başlı saplama cıvatalar (somunlu cıvata değil) içindir. Sınıf 1, uzunluğu 6 in. (152 mm) üzerinde olan altıgen başlı saplama cıvatalar ve uzunluk farkı gözetmeden diğer tüm somunlu cıvatalar ve saplama cıvatalar içindir.

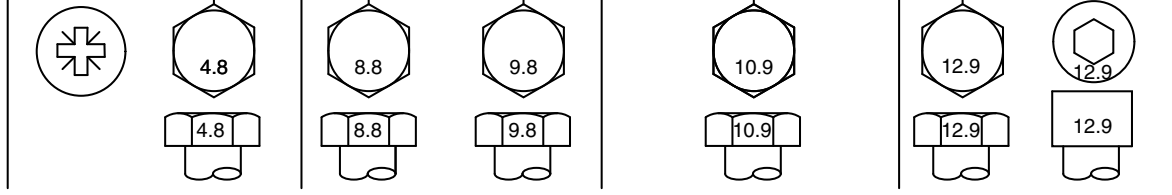
^b"Yağlı" motor yağı türünden bir yağla kaplanmış, fosfat ve yağlı kaplama maddeleri ile kaplanmış cıvatalar, ya da JDM F13C, F13F ya da F13J çinko tanecikleri ile kaplanmış 7/8 in. ve daha büyük cıvatalar anlamına gelmektedir.

^c"Kuru" yalın ya da yağlama yapılmayan çinko kaplı, ya da JDM F13B, F13E ya da F13H çinko tanecik kaplamalı 1/4-3/4 in. cıvatalar anlamına gelmektedir.

DX,TORQ1 -80-12JAN11-1/1

Metrik Somunlu Cıvata ve Saplama Cıvata Moment Değerleri

TS1670 —UN—01MAY03



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

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

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

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

^b“Kuru” yalın ya da yağlama yapılmayan çinko kaplı, ya da JDM F13B, F13E ya da F13H çinko taneciği kaplı malı M6 - M18 arası cıvatalar anlamına gelmektedir.

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

İndeks

Sayfa	Sayfa
A	Kabin
Ağırlıklar 75-1	Düğmeler
Aktif ön takım kontrol ekranı 35-3	Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi 10-5
Aktif Ön Takım Kontrolü (AHC)	Kol dayanağı 35-2
Sorun Giderme..... 60-3	Düğmeler
Aktif ön takım kontrolü zemin sensörleri 40-2	Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi 10-5
Alt sıyırıcının ayarlanması 45-8	Biçme düzeninin işletimi
Ampul değişimi	Besleme düzeni düşme oranı ve
Anız ışığı 65-9	hassasiyetinin ayarlanması 30-8
Ön takım uyarı ışığı 65-10	70 Serisi Biçerdöver 30-7
Anız ışığının ampulünü değiştirin 65-9	S serisi biçerdöver 30-7
Anız ışıkları 40-4	Besleme Düzeni Emniyet Durdurucusu 65-1
Ampul değişimi 65-9	Birleşik İnç ölçülü somunlu cıvata ve
Aralık çizelgesi	saplama cıvata moment değerleri 75-6
Yağlama 55-1	Boyutlar 75-1
Aşınma bantları	BURGU 35-9
Sökme ve takma 65-8	Yükseklüğün ayarlanması 45-7
Aşınma şeritlerini takın 65-8	Buton
Aşınma şeritlerinin sökülmesi ve takılması 65-8	Kol dayanağı butonları 35-2
AutoTrac RowSense 40-3	Yol nakliye bağlantı kesme 10-5
Ayarlama	C
Ön Takım Kalibrasyonu	Cıvata moment değerleri
50/60 serisi biçerdöverler 30-2	Bileşik inç 75-6
70 serisi biçerdöverler 30-2	Metrik 75-7
S-serisi biçerdöverler 30-1	Ç
Ayarlamalar	Çok İşlevli Kullanım Kolu
Kol dayanağı 35-2	Ayarlanabilir kapak sacları 35-9
Ayarlanabilir kapak sacı 35-9	Çoklu kaplin ayarı 25-6
Ayarlanması	Çoklu kaplini ayarlamalı besleme boğazı pimleri 25-8
Platform düşme oranı	Çöp bıçakları
50 ve 60 serisi STS ve 9000/10 serisi	Ayarlanması 45-1
biçerdöverler 30-8	D
70 Serisi Biçerdöver 30-7	Değişken hızlı besleme boğazı
S serisi biçerdöver 30-7	50, 60, 70 serisi biçerdöverler 35-7
B	Değişken kayış tahrikli besleme boğazı
Bakım	00 ve 10 serisi biçerdöverler 35-7
Emniyet durdurucuları 65-1	Depoya Çekilmesi 70-1
Besleme boğazı	Dış toplayıcı korumalarının kaldırılması ve eğilmesi .. 35-12
Değişken hız	Dış toplayıcı uzatmaları 35-10
50, 60, 70 serisi biçerdöverler 35-7	Düğmeler
Değişken kayış tahriği	Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi 10-5
00 ve 10 serisi biçerdöverler 35-7	Kol dayanağı 35-2
Düşme oranı ve hassasiyetin ayarlanması 30-8	Düzenlemeler
70 Serisi Biçerdöver 30-7	Kol dayanağı fonksiyonları 35-2
S serisi biçerdöver 30-7	E
Sabit zincirli tahrik 35-7	Ek aşınma için zincir ve zincir dişlinin ters çevrilmesi .. 65-5
Besleme boğazının kilitlemesi 25-8	
Besleme boğazı kilit pimleri (temizleme) 25-8	
Besleme düzeni	
Emniyet durdurucuları 65-1	
Besleme düzeninin kilidinin manüel olarak açılması .. 25-8	
Biçerdöver	
Düğmeler	
Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi 10-5	

Devamı arka sayfada

	Sayfa		Sayfa
Ekran		I	
Köşe dikmesi			
Aktif ön takım kontrolü.....	35-3	Işıklar	
Otomatik Ön Takım Yükseklik Kontrolü		Anız.....	40-4
Sisteminin Açıklaması	35-4		
Emniyet durdurucuları		I	
Besleme düzeni	65-1		
G		İç toplayıcı korumalarını çıkarın ve takın	35-10
Giriş tahrik mili gres nipel.....	55-5	İç toplayıcı noktalarını çıkarın ve takın	35-10
GPS kılavuzu		K	
AutoTrac RowSense	40-3		
Gres		Kabin	
Aşırı basınç ve çok yönlü kullanım.....	50-1	Köşe dikmesi	
Gümrük Birliği-EAC	75-5	Aktif ön takım kontrol ekranı.....	35-3
Gümrük Birliği-EAC uygunluk etiketi konumu	75-3	Hata Kodları	30-1
Güvenlik		Otomatik Ön Takım Yükseklik Kontrolü	
Dikkatli sürün ve çalıştırın	35-1	Sisteminin Açıklaması	35-4
Emniyet uyarı işareti	15-1	Şalterler	
Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi.....	10-5	Kapak sacı kontrolleri.....	35-6
Özellikler	05-1	Kalibrasyon	
Güvenlik, Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak		Ayarlama ne zaman yapılmalı.....	30-1
Durun		Kalibrasyon hata kodları	30-1
Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak Durun	10-8	Kapak sacları	
H		Ayarlanması	35-9, 45-3
Hareket hızı	35-1	Devam.....	35-6
Hata Kodları.....	30-1	Kol dayanağı kumandaları	35-6
Helezon tahriği kayar kavrama yağlaması.....	55-4	Kapak saclarının ayarlanması	45-3
Helezon tahrik zinciri ayarı	45-9	Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi	10-5
Helezon tahrik zinciri yağlaması	55-3	Kayar kavramalar	
Helezon tahrik zincirinin ayarlanması	45-9	Yağlama	55-4
Helezon yükseklik ayarı	45-7	Helezon tahriği	55-4
Helezon zemini temizleme kapağı.....	35-12	Kesme dişli kutuları	
Her 1000 çalışma saati		Kayar kavrama yağlaması	55-4
Yağlama	55-6	Kesme bıçaklarının sökülmesi ve takılması	65-9
Kesme dişli kutuları yağı	55-7	StalkMaster	40-3
Sıra ünitesi dişli kutusu yağı	55-6	Yağ seviyesini inceleyin	55-5
Her 200 çalışma saati		Yağı değiştirin	55-7
Denetleme		Kesme vidası çoklu kaplin	25-9
Zincirler.....	55-1	Koçan biriktiricileri.....	40-1
Yağlama	55-1	Kol dayanağı	
Helezon tahriği kayar kavrama.....	55-4	Düğmeler	35-2
Helezon tahrik zinciri	55-3	Hata Kodları	30-1
Kayar kavramalar	55-4	İşlevler.....	35-2
Sıra ünitesi dişli kutusu gres seviyesi.....	55-3	Şalterler	
Sıra ünitesi tahrik zinciri yağı.....	55-2	Kapak sacı kontrolleri.....	35-6
StalkMaster dişli kutusu yağ seviyesi	55-5	Köşe dikmesi	
Her 50 çalışma saati		Ekran	
Yağlama		Aktif ön takım kontrolü.....	35-3
Giriş tahrik mili gres nipel	55-5	Otomatik Ön Takım Yükseklik Kontrolü	
		Sisteminin Açıklaması	35-4
		Kumandalar	
		Kol dayanağı fonksiyonları.....	35-2

Devamı arka sayfada

	Sayfa		Sayfa
M		P	
Makine tanımlama plakası		Platform düşme oranı	
Gümrük Birliği-EAC uygunluk etiketi konumu	75-3	Ayarlanması	30-8
Metrik somunlu cıvata ve saplama cıvata		70 Serisi Biçerdöver	30-7
sıkma moment değerleri	75-7	S serisi biçerdöver	30-7
Mısır ön takım tahriğinin devreye alınması	35-5	Platformun taşınması	20-2
Mısır ön takımı			
Besleme boğazının kilitlemesi	25-1	R	
Tahrik mili	25-1	RowSense kılavuz	40-3
Mısır Ön Takımı			
60 serisi öncesi besleme boğazına bağlama	25-4	S	
Besleme boğazına bağlama	25-1	Sabit zincirli besleme boğazı	35-7
Besleme boğazından çıkarma	25-5	Zincir dişlilerin ayarlanması	
Devreye alma/devreden çıkarma tahriği	35-5	Biçerdöverler	45-6
Dikkatli sürün ve çalıştırın	35-1	Mısır soyucular	45-6
Genel bilgiler	35-1	Yem hasat makineleri	45-6
Hareket hızı	35-1	Sap makaraları	40-2
Römork ile taşıma	20-1	Birbirine geçen bıçak	40-2
Sorun Giderme	60-1	Düz kanallı	40-2
Mısır ön takımının besleme boğazından çıkarılması ..	25-5	Karşı bıçak	40-2
Mısır ön takımının çalıştırılması		Sökme ve takma	65-1
Cin mısır biçilmesi	35-8	Sap makaralarını sökün ve takın	65-1
Dikkatli sürün ve çalıştırın	35-1	Sensörler	
Genel bilgiler	35-1	Aktif ön takım kontrolü	40-2
Zayıf ya da kırık sap durumunda mısır biçilmesi	35-8	Seri numarası plakası	75-3
Mısır ön takımının devreden çıkarılması	35-5	Servis	
Mısır soyucu		Ampul değişimi	
Mısır ön takımına bağlama	25-4	Uyarı ışığı	65-10
Moment çizelgeleri		Anız ışığının ampulünü değiştirin	65-9
Bileşik inç	75-6	Aşınma şeritlerinin sökülmesi ve takılması	65-8
Metrik	75-7	Dış toplayıcı korumalarının kaldırılması ve	
O		eğilmesi	35-12
Otomatik ön takım yükseklik kontrolü	35-4	Helezon zemini temizleme kapağı	35-12
Ö		İç toplayıcı korumalarını çıkarın ve takın	35-10
Ön takım		İç toplayıcı noktalarını çıkarın ve takın	35-10
Aktif ön takım kontrol ekranı	35-3	Sap makaralarını sökün ve takın	65-1
Ayarlama		Yağ tavaşının sökülmesi ve takılması	65-7
50/60 serisi biçerdöverler	30-2	Yağlama	
70 serisi biçerdöverler	30-2	Aralık çizelgesi	55-1
S-serisi biçerdöverler	30-1	Her 1000 saatte bir	55-6
Devreye alma/devreden çıkarma	35-5	Kesme dişli kutuları yağı	55-7
Tek noktadan kilitleme	25-6	Sıra ünitesi dişli kutusu yağı	55-6
Tekn noktadan kilitlemeli pim ayarı	25-8	Her 200 saatte bir	55-1
Ön Takım Güvenlik Özellikleri	05-1	Helezon tahriği kayar kavrama	55-4
Ön takım tanımlama numarası	75-3	Helezon tahrik zinciri	55-3
Ön takım tanımlama plakası	75-3	Kayar kavramalar	55-4
Ön takım uyarı ışığı		Sıra ünitesi dişli kutusu gres seviyesi	55-3
Ampul değişimi	65-10	Sıra ünitesi tahrik zinciri yağı	55-2
Ön takım yüksekliği		StalkMaster dişli kutusu yağ seviyesi	55-5
Otomatik sistem açıklaması	35-4	Zincirleri kontrol edin ve ayarlayın	55-1
		Her 50 saatte bir	
		Giriş tahrik mili gres nipelini	55-5
		Zincir ve zincir dişlilerin ters çevrilmesi	65-5
		Sıra ünitesi	35-9

Devamı arka sayfada

Sayfa	Sayfa
Dişli kutusu yağını değiştirin 55-6	Taşınması
Geçiş plakası devam 35-6	Karayolunda taşıma ayırıcı düğmesi 10-5
Kapak sacı kontrolleri 35-6	Tek noktadan kilitleme ayarı 25-6
Kapak saclarının ayarlanması 45-3	Tekn noktadan kilitlemeli pim ayarı 25-8
Sabit hız tahriğinde tahrik zincir dişlilerinin	Teknik Özellikler 75-1
ayarlanması 45-6	Uygunluk bildirimi 75-4
Biçerdöverler 45-6	Temizleme kapağı 35-12
Mısır soyucular 45-6	Toplayıcı noktalarının ayarlanması 45-1
Yem hasat makineleri 45-6	Toplayıcı noktalarının hizalanması 45-1
Sap makaraları 40-2	Toplayıcı zincir çıkıntılarının ayarlanması 45-2
Sıra ünitesi tahrik zincirinin ayarlanması 45-4	Toplayıcı zinciri gerginliğinin ayarlanması 45-2
Tahrik zinciri yağı 55-2	Toplayıcı zincirin sökülmesi ve takılması 65-6
Toplayıcı nokta yüksekliğinin ayarlanması 45-1	Toplayıcılar 35-8
Toplayıcı zincir çıkıntılarının ayarlanması 45-2	Dış toplayıcı korumalarının eğilmesi 35-12
Toplayıcı zinciri gerginliğinin ayarlanması 45-2	Dış toplayıcı korumalarının kaldırılması 35-12
Toplayıcı zincirinin değiştirilmesi 65-6	Hizalama noktaları 45-1
Zincir ve zincir dişlilerin ters çevrilmesi 65-5	İç toplayıcı korumalarının çıkarılması 35-10
Zincirin bağlanması 45-9	İç toplayıcı korumalarının yükseltilmesi 35-10
Sıra ünitesi dişli kutuları	Koçan biriktiricilerin sökülmesi 40-1
Yağı değiştirin 55-6	Toplayıcı zincir çıkıntılarının ayarlanması 45-2
Sıra ünitesi dişli kutusu gres seviyesi 55-3	Toplayıcı zinciri gerginliğinin ayarlanması 45-2
Sıra ünitesi tahrik zincirinin ayarlanması 45-4	
Sıyırıcı	U
Alt sıyırıcının ayarlanması 45-8	Uyarı ışığı
Somunlu cıvata ve saplama cıvata moment	Ampul değişimi 65-10
değerleri	Uyarı ışığı ampulünü değiştirin 65-10
Bileşik inç 75-6	Uygunluk bildirimi 75-4
Metrik 75-7	
Sorun Giderme	Ü
Aktif Ön Takım Kontrolü (AHC) 60-3	Ürün Dönemi Başında Yapılacak Olan Bakım 70-1
Mısır Ön Takımı 60-1	Ürün Dönemi Sonunda Yapılacak Olan Bakım 70-1
Sökme ve takma	Ürün Tanıtıcı Numara 75-3
StalkMaster kesme bıçakları 65-9	
StalkMaster	Y
Dişli kutusu yağ seviyesini kontrol edin 55-5	Yağ
Kayar kavrama yağlaması 55-4	Karıştırma 50-1
Kesme bıçaklarının aralarında değiştirilmesi 65-9	Yağ Karterinin Takılması 65-7
Kesme bıçaklarının sökülmesi ve takılması 65-9	Yağ tavaşı
StalkMaster kesme opsiyonu 40-3	Sökme ve takma 65-7
	Yağ tavaşının sökülmesi ve takılması 65-7
T	Yağın boşaltılması 65-7
Tahrik zincir dişlilerinin ayarlanması 45-6	Yağlama
Biçerdöverler 45-6	Aralık çizelgesi 55-1
Mısır soyucular 45-6	Her 1000 saatte bir 55-6
Yem hasat makineleri 45-6	Kesme dişli kutuları yağı 55-7
Tahrik zincir dişlisi ayarları 45-6	Sıra ünitesi dişli kutusu yağı 55-6
Biçerdöverler 45-6	Her 200 saatte bir 55-1
Mısır soyucular 45-6	Helezon tahriği kayar kavrama 55-4
Yem hasat makineleri 45-6	Helezon tahrik zinciri 55-3
Takılması	Kayar kavramalar 55-4
60 serisi biçerdöver öncesi 25-4	Sıra ünitesi dişli kutusu gres seviyesi 55-3
Biçerdöver 25-1	Sıra ünitesi tahrik zinciri yağı 55-2
Mısır soyucu 25-4	StalkMaster dişli kutusu yağ seviyesi 55-5
Yem hasat makinesi 25-4	
Tanıtım Plakası 75-3	
Taşıma 20-2	
Çekme Araba 20-1	

Devamı arka sayfada

Sayfa

Her 50 saatte bir	
Giriş tahrik mili gres nipeli	55-5
Yağların Depolanması	
Depolama, Yağlayıcılar	50-1
Yağların karıştırılması	50-1
Yağlayıcılar, Güvenlik	
Güvenlik, Yağlayıcılar	50-1
Yem hasat makinesi	
Mısır ön takımına bağlama	25-4

Z

Zincir	
Helezon tahrik zinciri ayarı	45-9
Helezon zinciri servisi	55-1
Sıra ünitesi tahrik zinciri ayarı	45-4
Sıra ünitesi tahrik zinciri servisi	55-1
Toplayıcı zincir çıkıntı ayarı	45-2
Toplayıcı zincir gerginliği ayarlama	45-2
Toplayıcı zinciri servisi	55-1
Toplayıcı zincirinin değiştirilmesi	65-6
Zincir ve zincir dişlinin ters çevrilmesi	65-5
Zincirin bağlanması	45-9
Zincir Dişlileri	
Biçerdöverler için ayar	45-6
Mısır soyucu ayarı	45-6
Yem hasat makineleri ayarı	45-6
Zincirin bağlanması	45-9
Zincirleri kontrol edin	55-1

John Deere Yedek Parça Servisi

İstediğiniz parçanın doğru şekilde ve en kısa zamanda elinize geçmesi için orijinal John Deere yedek parçalarını kapsayan stokumuz ile.

Yedek parça depomuz kapsamlı ve düzenlidir.



JN90-1/1
TS100 — UN-23AUG88

İşe Göre Avadanlık

Gerekli avadanlık ve test cihazlarına sahip servisimiz arızalarınızı en kısa zamanda giderecektir.. Böylece zamandan ve paradan tasarruf etmiş olacaksınız.



JN90-1/1
TS101 — UN-23AUG88

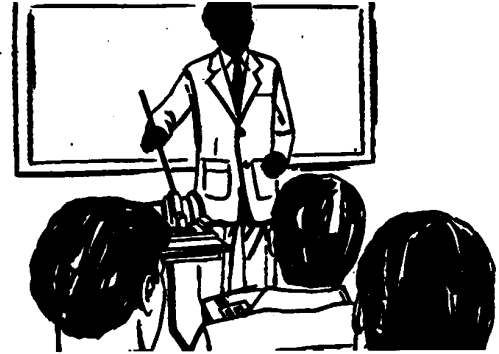
Eğitilmiş Servis Elemanları

Eğitim John Deere'nin işidir.

Personelimiz düzenli olarak sunulan kurslarda eğitilmekte, bakımını ve onarımını öğrenmektedir.

Sonuç?

Güvenebileceğiniz bir tecrübe!



JN90-1/1
TS102 — UN-23AUG88

Çabuk servis

Hedefimiz, istediğiniz zaman istediğiniz yere zamanında ve çabuk servis yapmaktır.

Duruma göre yerinde ya da atölyemizde gerekli onarımları yaparız. Bize gelin ve bize güvenin.

JOHN DEERE SERVİS ÜSTÜNLÜĞÜ: Ne zaman bize gerek duyarsanız, biz yanınızdayız.



JN90-1/1
TS103 — UN-23AUG88

