

Hedery do kukurydzy Serii 600C

(Nr seryjny 606C 740101 -)
(Nr seryjny 606C StalkMaster 740101 -)
(Nr seryjny 608C 740101 -)
(Nr seryjny 608C StalkMaster 740101 -)
(Nr seryjny 612C 740101 -)
(Nr seryjny 612C StalkMaster 740101 -)



INSTRUKCJA OBSŁUGI

Hedery do kukurydzy serii 600C

OMHXE23026 WYDANIE I0 (POLISH)

John Deere Harvester Works
LITHO IN U.S.A.



Wstęp

Wstęp



H93830 —UN—15APR09

PRZECZYTAĆ DOKŁADNIE TĘ INSTRUKCJĘ, aby zapoznać się z prawidłowym użytkowaniem i obsługą techniczną maszyny. Zaniechanie tego może doprowadzić do wypadku lub uszkodzenia sprzętu. Niniejsza instrukcja obsługi oraz znaki ostrzegawcze mogą być dostępne także w innych językach (w celu ich zamówienia należy się skontaktować z dealerem firmy John Deere).

TA INSTRUKCJA OBSŁUGI POWINNA BYĆ TRAKTOWANA jako nieodłączna część maszyny. W razie sprzedaży maszyny, należy dołączyć do niej instrukcję.

DANE TECHNICZNE w tej instrukcji podane są w jednostkach metrycznych i ich ekwiwalentach stosowanych w USA. Stosować wyłącznie odpowiednie części wymienne oraz elementy złączne. Metryczne lub calowe śruby i nakrętki mogą wymagać stosowania odpowiednio metrycznych lub calowych kluczy.

PRAWA I LEWA STRONA MASZINY są określane zgodnie z kierunkiem ruchu maszyny do przodu.

WPISAĆ NUMERY IDENTYFIKACYJNE WYROBU (P.I.N.) w rozdziale Charakterystyka techniczna. Dokładne zapisanie wszystkich numerów może być pomocne przy poszukiwaniu skradzionej maszyny. Numery te będą

również potrzebne dealerowi podczas zamawiania części wymiennych. Przechowywać numery identyfikacyjne w bezpiecznym miejscu poza maszyną.

GWARANCJA jest dostarczana przez firmę John Deere jako część programu wsparcia dla klientów, którzy używają sprzętu i obsługują go w sposób opisany w niniejszej instrukcji obsługi. Warunki gwarancji zostały wyjaśnione na certyfikacie gwarancyjnym, który powinien zostać dostarczony przez dealera.

Gwarancja ta stanowi zapewnienie, że firma John Deere naprawi lub wymieni swoje produkty, jeśli defekty wystąpią w okresie trwania gwarancji. W pewnych okolicznościach firma John Deere zapewnia także ulepszenia w terenie, często nieodpłatnie, nawet jeśli gwarancja na produkt już się skończyła. Jeśli sprzęt był nieprawidłowo użytkowany lub został zmodyfikowany w celu zmiany jego działania w stopniu wykraczającym poza oryginalne specyfikacje fabryczne, gwarancja utraci ważność, a ponadto firma może odmówić dokonywania ulepszeń w terenie. Takie konsekwencje spowoduje również ustawianie układu zasilania paliwem powyżej specyfikacji fabrycznej lub rozwijanie nadmiernej mocy w inny sposób.

JK22594,000020C -53-15APR09-1/1

Spis treści

Strona	Strona
Elementy bezpieczeństwa	Obsługa hedera do kukurydzy
Środki bezpieczeństwa dotyczące hedera do kukurydzy 05-1	Informacje ogólne 40-1
Bezpieczeństwo 10-1	Ostrożna jazda i obsługa 40-1
Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa	Prędkości jazdy hedera do kukurydzy 40-1
Obrazkowe znaki bezpieczeństwa 15-1	Włączanie/wyłączanie napędu hedera do kukurydzy 40-2
Wciągnięcie przez heder 15-1	Kombajny serii 50, 60 i 70 z przenośnikiem pochyłym o zmiennej prędkości 40-3
Obracające się elementy napędu 15-1	Kombajny 9400, 9410, 9500, 9510, 9600 i 9610 z przenośnikiem pochyłym z napędem pasowym o zmiennej prędkości 40-3
Hedery do kukurydzy StalkMaster™ 15-2	Kombajny z przenośnikiem pochyłym o stałej prędkości 40-4
Ciężar transportowy hedera do kukurydzy 15-2	Zbiór kukurydzy o osłabionych lub uszkodzonych łodygach 40-4
Transport	Zbiór kukurydzy 40-4
Transport 20-1	Podbieracze 40-4
Przyłączanie i odłączanie	Zespoły rzędowe 40-5
Przyłączanie hedera do kukurydzy do przenośnika pochyłego 25-1	Ślimak 40-5
Odłączanie hedera do kukurydzy od przenośnika pochyłego 25-5	Regulowane hydraulicznie płyty pomostu 40-5
Blokada zbiorcza—regulacja 25-6	Zewnętrzne rozszerzenia podbieracza 40-6
Regulacja dolnego końca linki przenośnika pochyłego do płaskiego terenu 25-8	Podnoszenie i demontowanie wewnętrznych ostrzy i osłon podbieracza 40-6
Kółki blokujące przenośnika pochyłego (czyszczenie) 25-8	Podnoszenie i przechylanie błotników tylnych i ostrzy 40-8
Ręczne odblokowanie przenośnika pochyłego 25-8	Pokrywa dostępowa podłogi ślimaka 40-8
Położenie śrub ścinanych linki blokującej 25-9	Wyposażenie dodatkowe i opcje
Przyłączanie i odłączanie hedera do kukurydzy od sieczkarni lub młocarni do kukurydzy 25-9	Zespoły redukujące straty kolb 45-1
Modernizacja hedera w kombajnie serii Pre 60	Walce zasilające 45-2
Przyłączanie hedera do kukurydzy do kombajnów serii Pre 60 30-1	Czujniki układu AKTYWNEJ REGULACJI POŁOŻENIA HEDERA nad podłożem (opcja) 45-2
Kalibracja i programowanie	Skrzynie przekładniowe rozdrabniania StalkMaster™ (opcja) 45-3
Kiedy przeprowadzać kalibrację 35-1	AutoTrac RowSense 45-3
Kody błędów kalibracji 35-1	Światła ścierniska 45-4
Funkcje podłokietnika 35-1	Przystawka do kukurydzy - Regulacja
Wyświetlacz układu aktywnej regulacji hedera 35-2	Regulacja i poziomowanie ostrzy podbieracza 50-1
Opis systemu automatycznego sterowania wysokością hedera 35-4	Regulacja noży do odpadów 50-2
	Regulacja napięcia łańcucha podbieracza 50-3
	Regulacja zgarniaków łańcucha podbieracza 50-3
	Regulacja płyt pomostu 50-4

Ciąg dalszy na następnej stronie

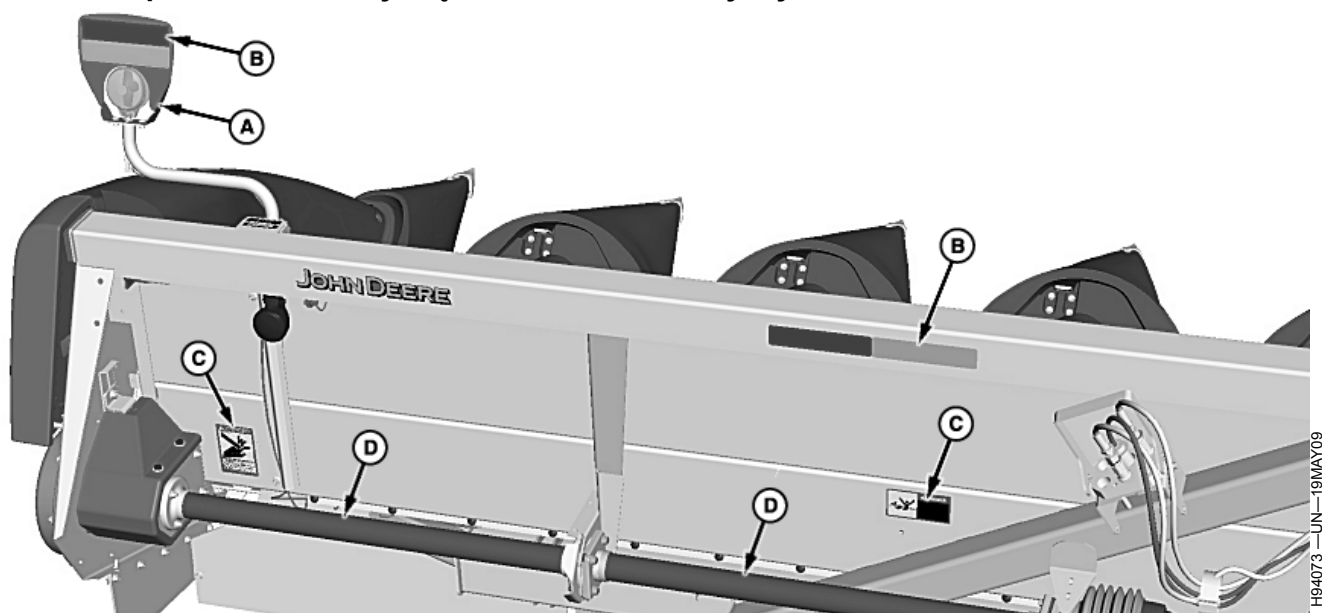
Instrukcja oryginalna. Wszystkie informacje, ilustracje i dane techniczne w tej instrukcji są oparte na najnowszych informacjach dostępnych w momencie publikacji. Zastrzega się prawo do wprowadzania zmian w dowolnym czasie bez powiadomienia.

COPYRIGHT © 2010
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual

Strona	Strona
Regulacja rozstawu rzędów.....	50-5
Regulacja łańcucha napędu zespołu rzędowego.....	50-7
Regulacja kół łańcuchowych napędu zespołu rzędowego z napędem o stałej (WYŁĄCZNIE) prędkości (kombajny) ...	50-8
Regulacja napędowych kół łańcuchowych zespołu rzędowego z napędem o stałej (WYŁĄCZNIE) prędkości (siecarkarnie)	50-9
Regulacja napędowych kół łańcuchowych zespołu rzędowego z napędem o stałej (WYŁĄCZNIE) prędkości (młocarnie do kukurydzy).....	50-9
Regulacja wysokości podajnika ślimakowo-palcowego	50-10
Regulacja dolnego zrywacza.....	50-12
Przyłączanie łańcucha.....	50-12
Regulacja łańcucha napędu ślimaka	50-12
Smarowanie	
Smar do hederów kukurydzianych	55-1
Smar	55-1
Przechowywanie środków smarnych.....	55-1
Alternatywne i syntetyczne środki smarne	55-2
Mieszanie środków smarnych	55-2
Smarowanie i obsługa	
Sprawdzić i wyregulować łańcuchy — co 200 godzin pracy	60-1
Co 200 godzin pracy.....	60-2
Co 1000 godzin pracy.....	60-6
Wykrywanie i usuwanie usterek	
Przystawka do kukurydzy	65-1
UKŁAD AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA (AHC)	65-4
Obsługa	
Ogranicznik zabezpieczający przenośnika pochyłego	70-1
Demontaż i montaż walców zasilających	70-1
Odwracanie łańcuchów podbieracza i kół łańcuchowych celem dalszej eksploatacji	70-4
Wymiana łańcucha podbieracza.....	70-4
Demontaż i montaż miski olejowej	70-5
Demontaż i montaż taśm ściernych.....	70-6
Wymontować i zainstalować ostrza noży rozdrabniających StalkMaster™	70-7
Wymiana żarówki światła ścierniska	70-8
Wymiana żarówki światła ostrzegawczego hedera	70-8
Przechowywanie	
Obsługa posezonowa	75-1
Obsługa przed rozpoczęciem sezonu	75-1
Charakterystyka techniczna	
Charakterystyka techniczna	80-1
Numer seryjny	80-2
Zachować dowód własności	80-2
Przechowywać maszyny w bezpieczny sposób.....	80-2
Deklaracja zgodności UE	80-3
Ujednolicone wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów całowych.....	80-4
Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych.....	80-5

Elementy bezpieczeństwa

Środki bezpieczeństwa dotyczące hедера do kukurydzy



A—Światło ostrzegawcze

B—Taśma odbłaskowa

C—Nalepki ze znakami bezpieczeństwa

D—Osłony wału napędowego

Oprócz środków bezpieczeństwa pokazanych tutaj, światła bezpieczeństwa na hederze do kukurydzy oraz komunikaty bezpieczeństwa i wskazówki w instrukcji

obsługi przyczyniają się do zapewnienia bezpiecznej pracy za pomocą hедера do kukurydzy, jeżeli idą w parze z ostrożnością i rozważą kompetentnego operatora.

KR43067,00003F3 -53-19MAY09-1/1

Bezpieczeństwo

Rozpoznawanie informacji dotyczących bezpieczeństwa

To jest symbol niebezpieczeństwa. Ten symbol umieszczony na maszynie lub w tej instrukcji oznacza potencjalne niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.

Stosować zalecane środki ostrożności i robocze procedury bezpieczeństwa.



TS1389 —UN—07DEC88

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

Zrozumienie słów sygnalizujących

Napisy – NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE lub UWAGA – są używane razem z symbolem niebezpieczeństwa. NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza zagrożenie najwyższego stopnia.

Znaki ostrzegawcze NIEBEZPIECZEŃSTWO oraz OSTRZEŻENIE są umieszczone w pobliżu konkretnych zagrożeń. Ogólne środki ostrożności są wymienione na napisach ostrzegawczych UWAGA. Środki ostrożności opisane w tej instrukcji są oznaczane napisem UWAGA.

 **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

 **OSTRZEŻENIE**

 **UWAGA**

TS187 —53—30SEP88

JK22594,00000DD -53-15AUG06-1/1

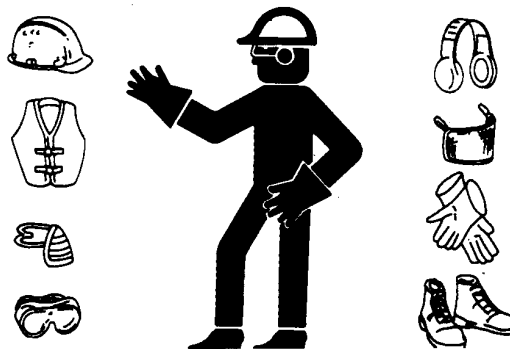
Stosować odzież ochronną

Używać dopasowanej odzieży i wyposażenia ochronnego dostosowanego do rodzaju pracy.

Długotrwałe oddziaływanie hałasu może powodować pogorszenie lub utratę słuchu.

Używać odpowiednich ochronników słuchu, takich jak nauszники ochronne lub stopery do uszu, aby zabezpieczyć się przed niepożądanym lub uciążliwym hałasem.

Bezpieczne użytkowanie sprzętu wymaga pełnej uwagi operatora. Nie słuchać radia lub muzyki przez słuchawki podczas pracy maszyną.



TS206 —UN—23AUG88

JK22594,00000DE -53-15AUG06-1/1

Przestrzeganie instrukcji dotyczących bezpieczeństwa

Dokładnie przeczytać wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa zamieszczone w tej instrukcji i na znakach bezpieczeństwa na maszynie. Utrzymywać znaki bezpieczeństwa w dobrym stanie. Uzupełniać zagubione znaki bezpieczeństwa lub wymieniać uszkodzone. Upewniać się, że nowe zespoły i części wymienne posiadają aktualne znaki bezpieczeństwa. Wymienne znaki bezpieczeństwa są dostępne u dealera John Deere.

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

Zapoznać się z prawidłową obsługą maszyny i używaniem elementów sterowniczych. Nie dopuszczać osób bez odpowiedniego przeszkolenia do obsługi maszyny.

Utrzymywać maszynę w dobrym stanie technicznym. Nieautoryzowane modyfikacje maszyny mogą pogorszyć



jej funkcjonowanie i/lub bezpieczeństwo obsługi oraz wpływać na trwałość maszyny.

Jeżeli jakkolwiek część tej instrukcji jest niezrozumiała i potrzebna jest pomoc, skontaktować się z dealerem John Deere.

DX,READ -53-16JUN09-1/1

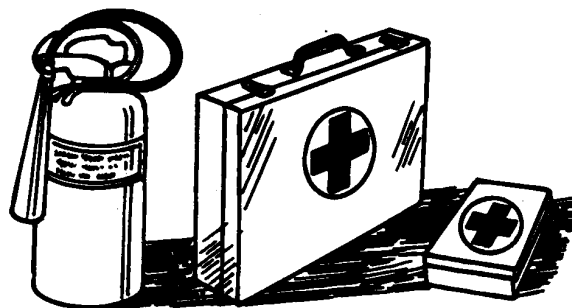
TS201 —UN—23AUG88

Przygotowanie na wypadek nagłego zagrożenia

Być przygotowanym na wypadek pożaru.

Zestaw pierwszej pomocy oraz gaśnicę należy trzymać w dostępnym miejscu.

Numery awaryjne lekarzy, pogotowia, szpitala oraz straży pożarnej powinny znajdować się w pobliżu telefonu.



JK22594,00000DF -53-15AUG06-1/1

TS291 —UN—23AUG88

Przechowywać wyposażenie w bezpieczny sposób

Przechowywane wyposażenie, takie jak: koła bliźniacze, koła kłatkowe i ładowarki mogą spaść powodując poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Przechowywać wyposażenie i narzędzia w sposób bezpieczny, aby zapobiec ich upadkowi. Nie dopuszczać do przebywania bawiących się dzieci i osób postronnych na powierzchniach magazynowych.

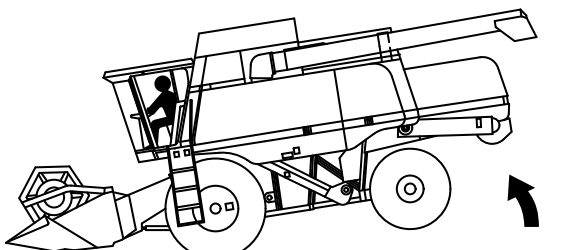


JK22594,00000E0 -53-15AUG06-1/1

TS219 —UN—23AUG88

Dociążenie dla zapewnienia odpowiedniego kontaktu kół z podłożem

Na wydajność pracy, sterowanie i hamowanie kombajnu może znacznie wpływać wyposażenie, które zmienia środek ciężkości maszyny. Dla zapewnienia bezpiecznego kontaktu z podłożem należy, w razie potrzeby, dociążyć tył kombajnu. Nie przekraczać dopuszczalnych wartości maksymalnego obciążenia osi oraz masy całkowitej.



H68497 —UN—04JUN01

JK22594,00000E1 -53-15AUG06-1/1

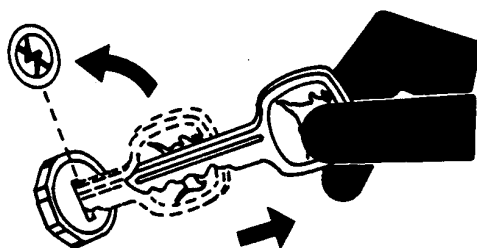
Parkowanie i pozostawianie kombajnu

Opuścić zespół żniwny na podłoże.

Przed pozostawieniem kombajnu wyłączyć zespół żniwny i separator. Wyłączyć silnik i ustawić dźwignię zmiany biegów w położeniu neutralnym. Włączyć hamulec postojowy, wyjąć kluczyk ze stacyjki i zamknąć kabinę na klucz.

Nigdy nie pozostawiać kombajnu bez opieki z pracującym silnikiem.

Nigdy nie opuszczać kabiny operatora podczas jazdy.



TS230 —UN—24MAY89

JK22594,00000E2 -53-15AUG06-1/1

Unikać kontaktu z poruszającymi się częściami

Chronić ręce, stopy i odzież przed elementami układów napędowych. Nigdy nie czyścić, smarować ani regulować maszyny będącej w ruchu.



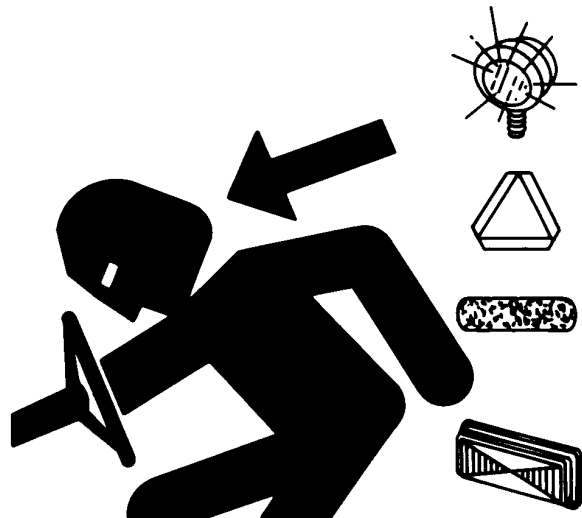
TS256 —UN—23AUG88

JK22594,00000E3 -53-15AUG06-1/1

Używać świateł i urządzeń ostrzegawczych

Zapobiegać kolizjom z innymi użytkownikami dróg, wolno poruszającymi się agregatami ciągnikowymi i maszynami samojezdnymi na drogach publicznych. Często sprawdzać ruch drogowy z tyłu, zwłaszcza przy zakręcaniu i używać kierunkowskazów.

Używać świateł drogowych, migających świateł ostrzegawczych i kierunkowskazów w dzień i w nocy. Stosować się do przepisów dotyczących oświetlenia i oznakowania sprzętu. Oświetlenie i oznakowanie utrzymywać w czystości i dobrym stanie, dbać o ich widoczność. Wymieniać lub naprawiać uszkodzone i uzupełniać zagubione elementy oświetlenia lub oznakowania. Oświetleniowy zestaw bezpieczeństwa maszyny jest dostępny u dealera John Deere.



TS951 —UN—12APR90

DX,FLASH -53-07JUL99-1/1

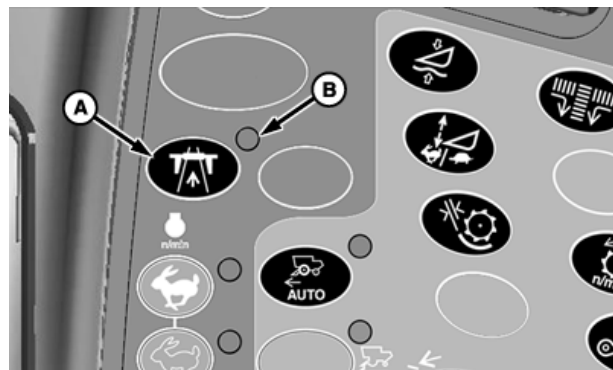
Przełącznik zabezpieczenia transportowego (czarny)

Podczas jazdy maszyną po drodze, przełącznik (A) zabezpieczenia transportowego musi być w położeniu drogowym.

Gdy przełącznik zabezpieczenia transportowego jest wciśnięty, kontrolka (B) ZAPALA się, sygnalizując ustawienie przełącznika w położeniu drogowym. Przełącznik zabezpieczenia transportowego wyłącza następujące funkcje:

- Przywracanie wysokości hedera
- Odczyt wysokości hedera
- KOPIOWANIE TERENU
- Podnoszenie/opuszczanie i przesuwanie nagarniacza do przodu/do tyłu
- Ślimak wyładowczy
- Wychylanie ślimaka
- Ślimak składany elektrycznie (jeśli zainstalowany)
- Włączanie separatora
- Włączanie hedera
- Podnoszenie/opuszczanie hedera

Aby przywrócić funkcje do pracy na polu, należy ponownie nacisnąć wyłącznik odcinający zabezpieczenia



A—Przełącznik zabezpieczenia transportowego B—Kontrolka transportowego

transportowego. Kontrolka przestanie się świecić umożliwiając ponowne działanie przełączników żądanych funkcji.

H86951 —UN—20NOV06

JK22594,00002B1 -53-31AUG07-1/1

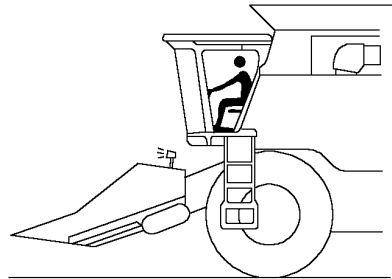
Bezpieczny transport kombajnu z hederem

W Polsce niedozwolona jest jazda z przyłączonym hederem po drogach publicznych.

Jeśli zaistnieje konieczność jazdy kombajnu z przyłączonym hederem, upewnić się, że działają migające światła ostrzegawcze na hederze i znaki odbłaskowe są czyste i dobrze widoczne.

Zalecane jest skorzystanie z pojazdu pilotującego lub osoby, która obserwuje drogę, szczególnie na zatłoczonych, wąskich lub pochyłych drogach i przy przekraczaniu mostów.

Utrzymywać bezpieczną prędkość jazdy, odpowiednio do warunków.



H42024 —UN—15JUL99

JK22594,00000E4 -53-15AUG06-1/1

Zachować bezpieczną odległość od hedera

Walce zasilające hedera do kukurydzy, itp. nie mogą być całkowicie osłonięte ze względu na specyfikę budowy wynikającą z ich funkcji. Zachować bezpieczną odległość od tych zespołów, gdy są w ruchu! Zawsze należy wyłączyć napęd hedera, zatrzymać silnik i wyjąć kluczyk ze stacyjki przed obsługą techniczną lub usuwaniem resztek powodujących zatkanie hedera.



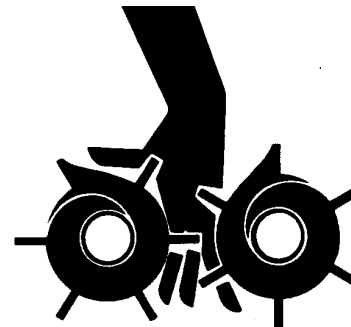
H42442

H42442 —UN—10JAN91

CRNHD,90SA,B -53-14AUG97-1/1

Unikać zaplątania się

Aby uniknąć wciągnięcia, nie podawać ręcznie materiału ani nie próbować odblokowywać zapchanej maszyny podczas działania. Walce zasilające szybciej wciągają materiał, niż człowiek jest w stanie zwolnić chwyt.



H45810

H45810 —UN—22JUL93

CRNHD,90SA,C -53-14AUG97-1/1

Nie zbliżać się do obracających się wałów napędowych

Zaplątanie w obracający się napęd wału tylnego może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć.

Przez cały czas utrzymywać osłony napędu na miejscu.

Nosić dopasowaną odzież. Przed regulacją, łączeniem, czyszczeniem hедера lub elementów jego napędu zatrzymać silnik i upewnić się, że napęd jest nieruchomy.



TS1644 —UN—22AUG95

OOU6035,000146A -53-30JUL01-1/1

Bezpieczeństwo przy obsłudze

Przed wykonaniem czynności obsługowych zapoznać się z procedurami obsługowymi. Utrzymywać czyste i suche miejsce pracy.

Nigdy nie smarować, nie obsługiwać i nie regulować maszyny będącej w ruchu. Chronić ręce, stopy i odzież przed elementami układów napędowych. Wyłączać wszystkie napędy i zmniejszać ciśnienie przy pomocy układów sterowania. Opuszczać wyposażenie na podłoże. Wyłączać silnik. Wyjmować kluczyk. Począkać, aż maszyna ostygnie.

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

Utrzymywać wszystkie części w dobrym stanie i dbać, aby były prawidłowo zamontowane. Natychmiast naprawiać uszkodzenia. Wymieniać zużyte lub uszkodzone części. Usuwać nadmiar smaru, oleju lub resztki innych materiałów.

W maszynach samojedznych odłączać przewód masowy akumulatora (-) przed regulacją układu elektrycznego lub spawaniem maszyny.

W maszynach przyczepianych odłączyć zespół przewodów elektrycznych od ciągnika przed obsługą układu elektrycznego lub spawaniem maszyny.



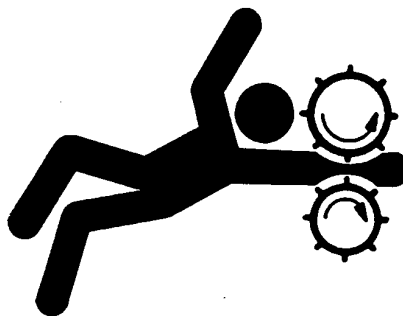
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -53-17FEB99-1/1

Obsługiwać maszynę w bezpieczny sposób

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

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



TS228 —UN—23AUG88

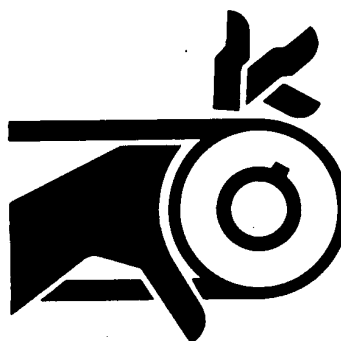
DX, LOOSE -53-04JUN90-1/1

Zabezpieczenia i osłony

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

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

Chronić ręce, stopy i odzież przed poruszającymi się częściami.



TS285 —UN—23AUG88

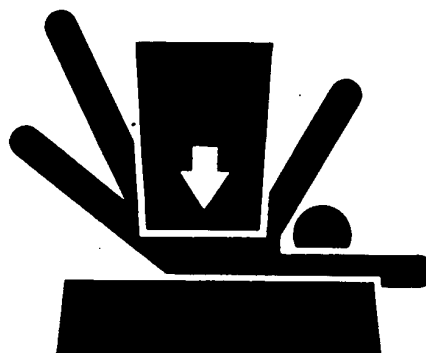
JK22594,00000E5 -53-15AUG06-1/1

Prawidłowo podpierać maszynę

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

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

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



TS229 —UN—23AUG88

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

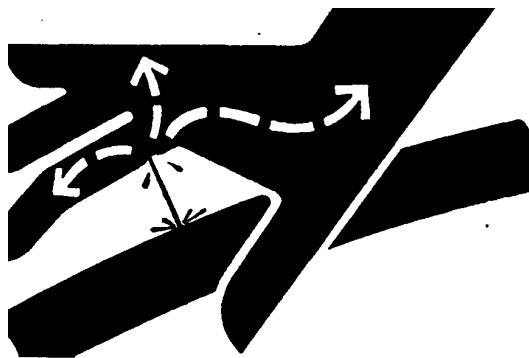
Unikać płynów pod wysokim ciśnieniem

Płyn wydostający się pod wysokim ciśnieniem może wnikać w skórę, powodując poważne obrażenia ciała.

Unikać niebezpieczeństwa poprzez całkowite obniżenie ciśnienia przed odłączeniem przewodów hydraulicznych lub innych. Dociągnąć wszystkie połączenia przed zwiększeniem ciśnienia.

Sprawdzać przecieki za pomocą kawałka kartonu. Chronić ręce i ciało przed płynami pod wysokim ciśnieniem.

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



X9811 —UN—23AUG88

takie są dostępne w Wydziale Medycznym firmy Deere & Company w Moline, stanie Illinois w USA.

JK22594,00000E6 -53-15AUG06-1/1

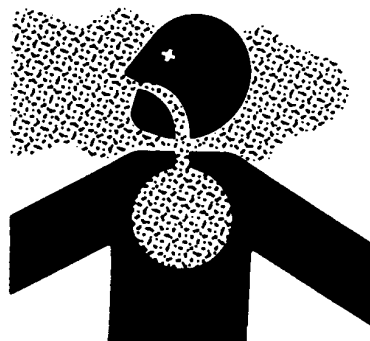
Usunąć powłokę malarską przed spawaniem lub nagrzewaniem

Unikać potencjalnie toksycznych oparów i pyłu.

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

Usuwać powłokę malarską przed nagrzewaniem:

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



TS220 —UN—23AUG88

Nie używać chlorowanych rozpuszczalników w obszarze spawania.

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

Odpowiednio postępować z farbą i rozpuszczalnikiem.

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

Unikać nagrzewania w pobliżu przewodów pod ciśnieniem

Podczas nagrzewania w pobliżu przewodów ciśnieniowych może wytworzyć się łatwopalna zawiesina rozpylonej cieczy, będąca potencjalnym źródłem ciężkich poparzeń. Nie wytwarzać ciepła przez spawanie, lutowanie lub używanie palnika w pobliżu przewodów ciśnieniowych, albo innych łatwopalnych materiałów. Przewody ciśnieniowe mogą przypadkowo pęknąć, gdy ciepło rozprzestrzeni się poza bezpośrednie otoczenie płomienia.



TS953 —UN—15MAY90

DX,TORCH -53-10DEC04-1/1

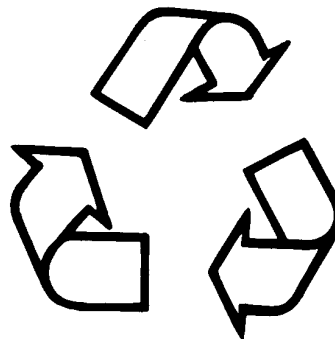
Usuwać odpady w odpowiedni sposób

Nieprawidłowe usuwanie odpadów stanowi zagrożenie dla środowiska i ekologii. Potencjalnie szkodliwe odpady sprzętu John Deere obejmują takie materiały, jak: olej, paliwo, płyn chłodzący, płyn hamulcowy, filtry i akumulatory.

Używać szczelnych pojemników do spuszczenia płynów. Nie używać pojemników po środkach spożywczych lub napojach, z których ktoś przez pomyłkę może się napić.

Nie wylewać odpadów płynnych na ziemię, do ścieku ani żadnych źródeł wody.

Środki chłodnicze układów klimatyzacji ulatniające się w powietrze mogą szkodzić atmosferze ziemskiej. Przepisy państwowe mogą wymagać zatrudnienia certyfikowanych ośrodków obsługi do odzysku i recyklingu zużytych środków chłodniczych układów klimatyzacji.



TS1133 —UN—26NOV90

Zasięgać informacji o prawidłowych sposobach recyklingu i usuwania odpadów w lokalnych ośrodkach ochrony środowiska i recyklingu lub u dealera John Deere.

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

Uzupełniać znaki bezpieczeństwa

Uzupełniać zagubione znaki bezpieczeństwa lub wymieniać uszkodzone. Prawidłowe rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa sprawdzić w instrukcji obsługi maszyny.



TS201 —UN—23AUG88

DX,SIGNS1 -53-04JUN90-1/1

Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa

Obrazkowe znaki bezpieczeństwa

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

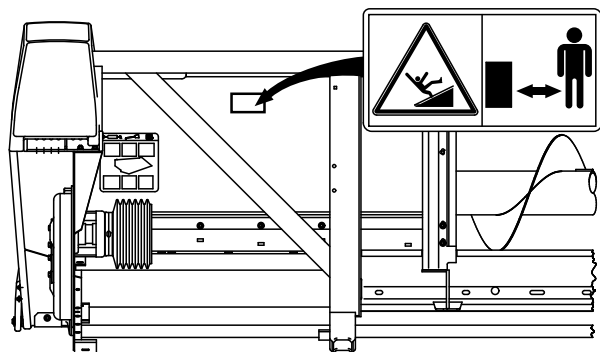


TS231 —53—08SEP03

OUO6075,0004057 -53-10AUG05-1/1

Wciągnięcie przez heder

Aby uniknąć obrażeń ciała lub śmierci przed przystąpieniem do usuwania resztek roślinnych z hedera należy **WYŁĄCZYĆ** silnik. Walce w zespole zasilającym poruszają się szybciej, niż człowiek jest w stanie zwolnić chwyt.

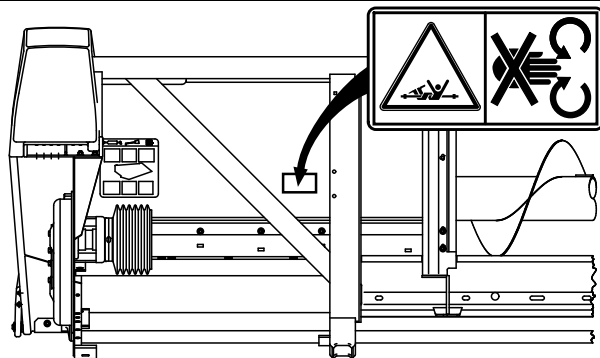


H84407 —UN—08SEP05

JK22594,0000133 -53-06SEP06-1/1

Obracające się elementy napędu

Zaplątanie się w obracający się element napędu może spowodować poważne obrażenia ciała lub śmierć. Wszystkie osłony muszą znajdować się na swoich miejscach. Unikać kontaktu z poruszającymi się częściami

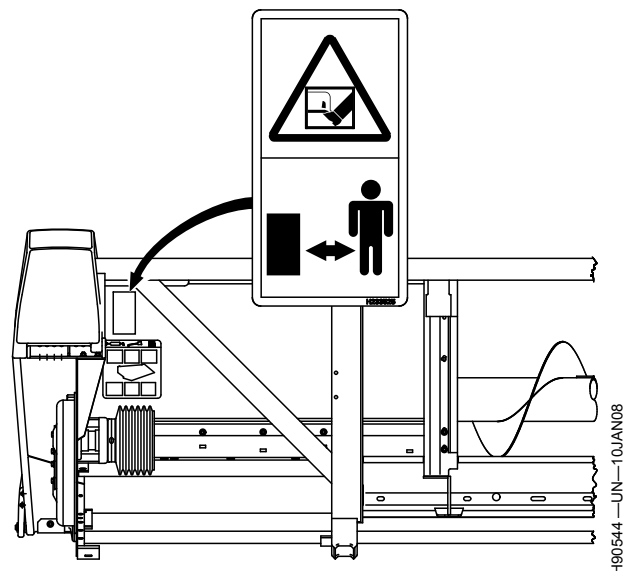


H84408 —UN—08SEP05

JK22594,0000134 -53-06SEP06-1/1

Hedery do kukurydzy StalkMaster™

Obracające się noże zasilające lub wyrzucane elementy grożą poważnymi obrażeniami ciała. Stać w bezpiecznej odległości podczas pracy hedera.

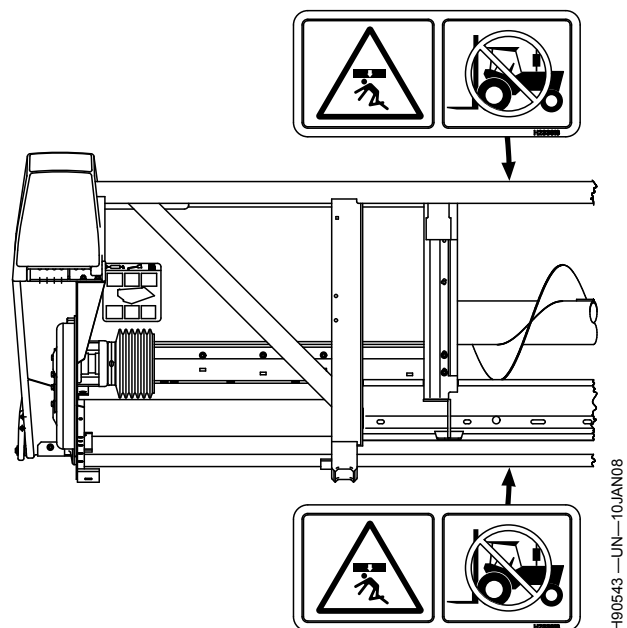


StalkMaster jest nazwą handlową Deere & Company

OUO6075,0000D79 -53-10JAN08-1/1

Ciężar transportowy hedera do kukurydzy

Ciężar transportowy tego hedera wynosi ponad 3630 kg (8000 funtów). Aby uniknąć obrażeń lub śmierci należy zawsze wykorzystywać odpowiednie urządzenia podnoszące. Więcej informacji na temat dokładnego ciężaru hedera znajduje się w rozdziale Charakterystyka techniczna.



OUO6075,0000D7A -53-10JAN08-1/1

Transport

Transport

! UWAGA: Stosować się do przepisów dotyczących szerokości, oświetlenia i oznakowania.

WAŻNE: W Polsce niedozwolona jest jazda kombajnem z przyłączonym hederem po drogach publicznych. W miarę możliwości, heder do kukurydzy należy transportować na samochodzie ciężarowym lub przyczepie do hedera.

Należy przestrzegać zaleceń producenta przyczepy dotyczących procedur bezpieczeństwa transportu. W razie braku takich wskazówek, należy przestrzegać poniższych zasad:

- Podczas transportu na przyczepie bez hamulców nie przekraczać prędkości 32 km/h (20 mph) i 40 km/h (25 mph) w przypadku przyczepy z hamulcami.
- Należy zawsze stosować odpowiednich rozmiarów łańcuch holowniczy.
- Należy zawsze sprawdzić, czy z tyłu przyczepy lub hedera umieszczono znak wolno poruszającego się pojazdu (SMV).
- Należy zawsze sprawdzić, czy z tyłu przyczepy znajdują się czerwone reflektory, dwa czerwone światła ostrzegawcze i kierunkowskazy.

Należy zapoznać się z procedurami dotyczącymi transportu kombajnu podanymi w Instrukcji obsługi.



Pokazano ostrza złożone do transportu

Jeżeli urządzenie jest wyposażone w czujniki aktywnego sterowania wysokością hedera nad podłożem, należy ustawić je w położeniu przechowywania, aby uniknąć ich uszkodzenia podczas składania ostrzy (patrz informacje w dalszej części instrukcji).

Aby zmniejszyć szerokość transportową, ostrza powinny być złożone (do góry).

H88843 —UN—31JUL07

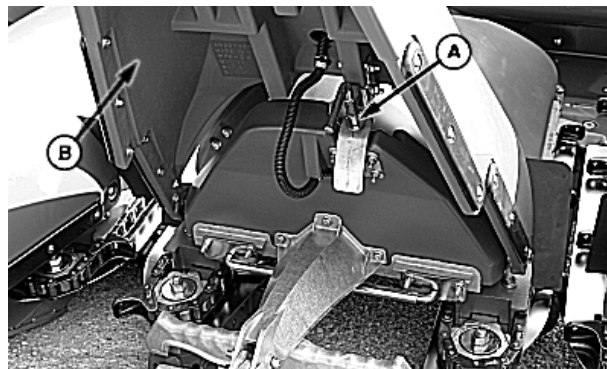
KR43067,000059F -53-12MAY10-1/5

1. Wewnętrzne ostrza podbieracza:

Podnosić ostrze (B) do momentu zatrzaśnięcia się sworznia blokującego (A).

A—Zapadka

B—Punkt



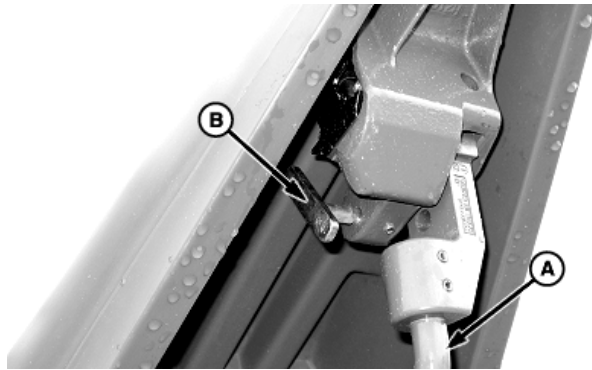
Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,000059F -53-12MAY10-2/5

H88847 —UN—24JUL07

WAŻNE: Przed złożeniem ostrzy czujniki aktywnego sterowania wysokością hedera nad podłożem muszą zostać ustawione w pozycji przechowywania, aby uniknąć ich uszkodzenia.

2. Ustawić czujniki aktywnego sterowania wysokością hedera nad podłożem w pozycji przechowywania, zależnie od wyposażenia.
 - a. Obrócić ramię czujnika (A) w górę, do ostrza podbieracza.
 - b. Obrócić zawleczkę sprężystą pozycji przechowywania (B), aż zostanie wprowadzona do czujnika.
 - c. Powtórzyć czynności przy pozostałych czujnikach.



A—Ramię czujnika

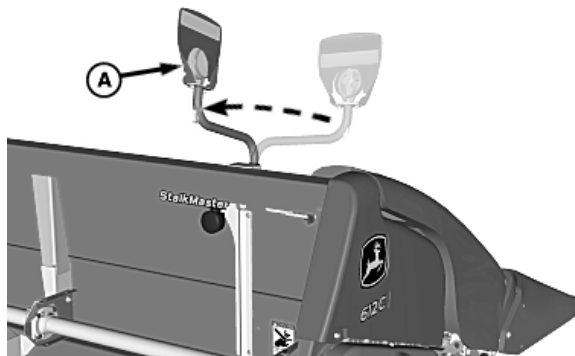
B—Zawleczka sprężysta przechowywania

H89282 —UN—14JAN09

KR43067,000059F -53-12MAY10-3/5

3. Obrócić światła ostrzegawcze hedera (A) do tyłu.

A—Światło ostrzegawcze



H94376 —UN—26JUN09

KR43067,000059F -53-12MAY10-4/5

4. Zewnętrzne ostrza podbieracza:

Podnosić ostrze zewnętrzne do momentu zatrzaśnięcia się sworznia blokującego (A). Aby opuścić, wyciągnąć sworznie i opuścić ostrze.

A—Zapadka



H89293 —UN—14JAN09

KR43067,000059F -53-12MAY10-5/5

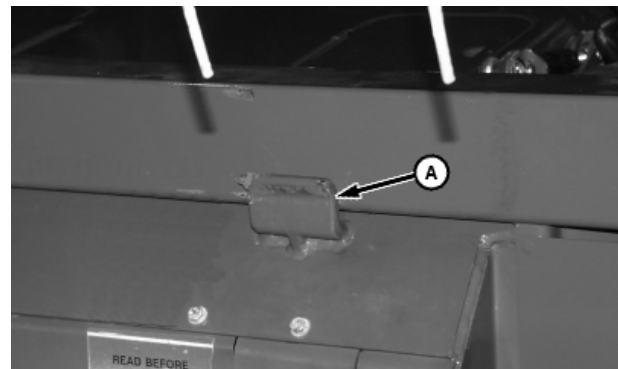
Przyłączanie i odłączanie

Przyłączanie hедера do kukurydzy do przenośnika pochyłego

WAŻNE: Więcej informacji na temat kół wymaganych do pracy hедера znajduje się w instrukcji obsługi kombajnu.

Kółków blokujących nie można poruszyć, gdy heder jest na podłożu. Jeśli wielozłącze musi być poruszone przy hederze na podłożu, odciąć linkę od uchwytu.

1. Po usłyszeniu sygnału dźwiękowego uruchomić silnik i opuścić przenośnik pochyły.
2. Powoli podjechać kombajnem do przodu tak, aby przenośnik pochyły był wycelowany w stosunku do otworu w ramie mocującej.
3. Podnieść całkowicie platformę upewniając się, że dwa haki (A) na przenośniku pochyłym chwyciły z przodu górną belkę zespołu żniwnego.
4. Włączyć hamulec postojowy, wyłączyć silnik i opuścić ogranicznik zabezpieczający.



A—Hak (2 na przenośniku pochyłym)

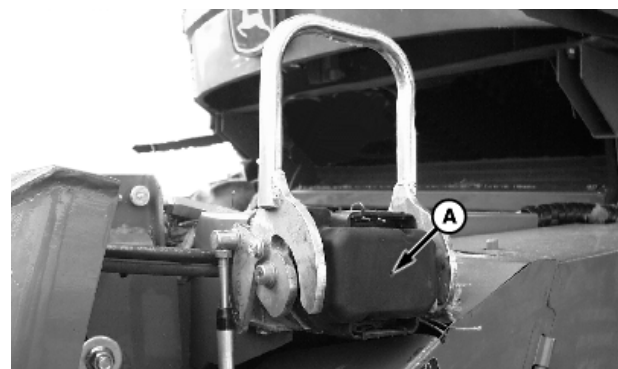
H70033 —UN—19SEP01

JK22594,0000237 -53-31JUL07-1/9

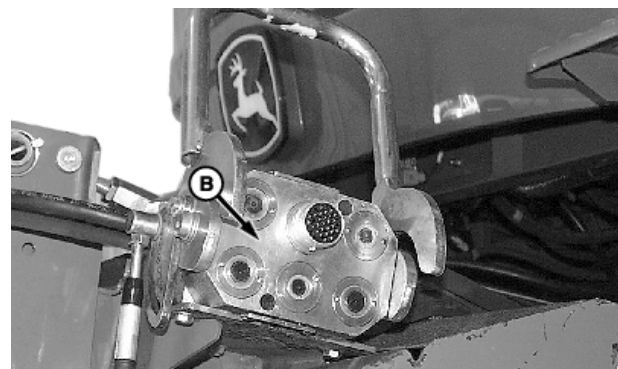
5. Zdjąć pokrywę (A) i wyczyścić powierzchnię wielozłącza (B).

A—Ostona

B—Powierzchnia wielozłącza



H74036 —UN—19NOV02



H74037 —UN—05NOV02

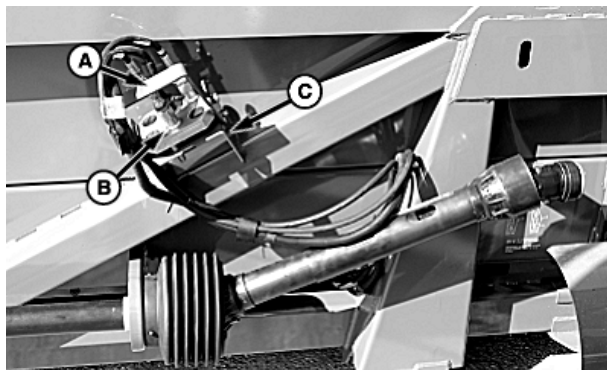
Ciąg dalszy na następnej stronie

JK22594,0000237 -53-31JUL07-2/9

6. Otworzyć uchwyt (A) i wyjąć wielozłącze (B) ze wspornika do przechowywania (C).

A—Uchwyt
B—Wielozłącze

C—Wspornik do przechowywania



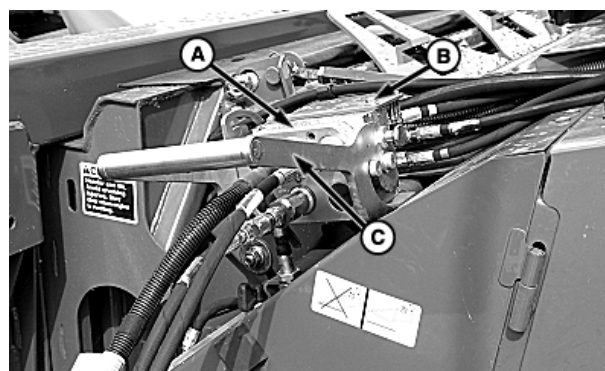
H89199—UN—12JUL07

JK22594,0000237 -53-31JUL07-3/9

WSKAZÓWKA: Aby zapobiec uszkodzeniu linki blokującej, do uchwytu przyłączona jest śruba ścinana. Próby poruszenia sworzni blokujących, gdy heder jest na podłożu, spowodują ścięcie śruby uchwytu (patrz "Położenie śrub ścinanych" dalej w tym rozdziale).

Przy przyłączonym hederze, sworznie blokujące powinny swobodnie przejść przez otwory w płytkach blokady. Jeśli sworznie blokujące nie chcą się przesunąć przez płytki blokady, upewnić się, że płytki blokady hедера są prawidłowo wyregulowane.

7. Założyć wielozłącze (A) na gniazdo (B) i zamknąć uchwyt (C).



H89284—UN—20JUL07

A—Wielozłącze
B—Gniazdo

C—Uchwyt

JK22594,0000237 -53-31JUL07-4/9

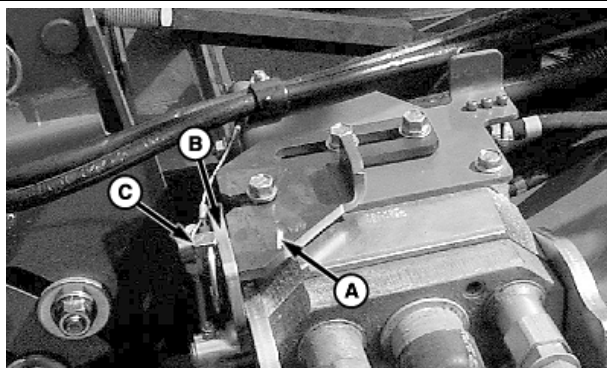
Masyny wyposażone w wielozłącza z przesuwaną blokadą

WAŻNE: Jeśli płyta blokująca nie zostanie wsunięta przez zespół wielozłącza, może dojść do odpadnięcia hедера w czasie pracy lub transportu.

Kiedy uchwyt wielozłącza jest zamknięty, wsunąć płytę blokującą (A) przez zespół blokowania wielozłącza (B) i zablokować za pomocą zawleczonej sprężystej (C).

A—Płytkę blokującą
B—Zespół blokowania wielozłącza

C—Zawleczka sprężysta



H81286—UN—23JUN04

Masyny wyposażone w przesuwaną płytkę blokującą

Ciąg dalszy na następnej stronie

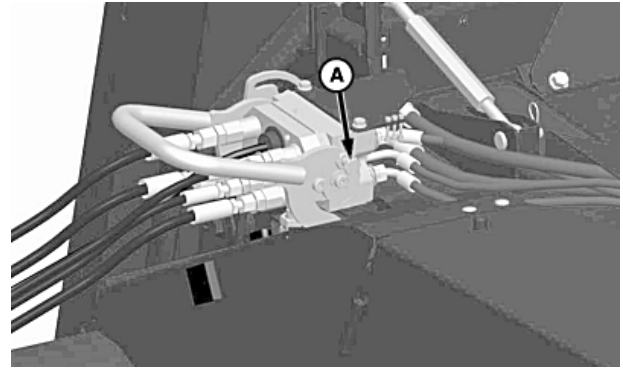
JK22594,0000237 -53-31JUL07-5/9

Maszyny wyposażone w wielozłącza z przyciskiem blokującym

WAŻNE: Zamknięcie wielozłącza w niewystarczającym stopniu, bez zatrzaśnięcia przycisku blokującego może spowodować opadnięcie hедера podczas zbioru lub transportu.

1. Gdy uchwyt wielozłącza jest w pełni zamknięty, przycisk blokujący (A) automatycznie zablokuje złącza zbiorowo.

A—Przycisk blokujący



Maszyny wyposażone w blokadę z przyciskiem blokującym

H82373 —UN—07FEB05

JK22594,0000237 -53-31JUL07-6/9

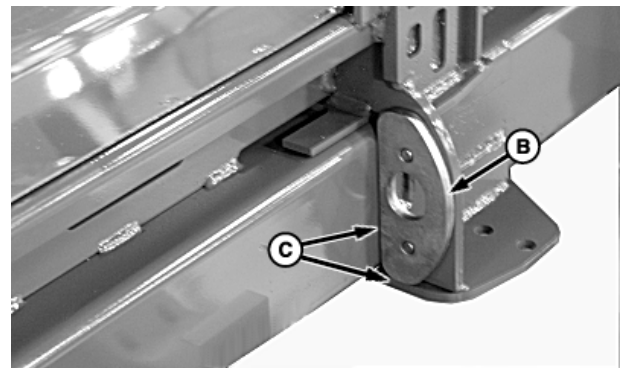
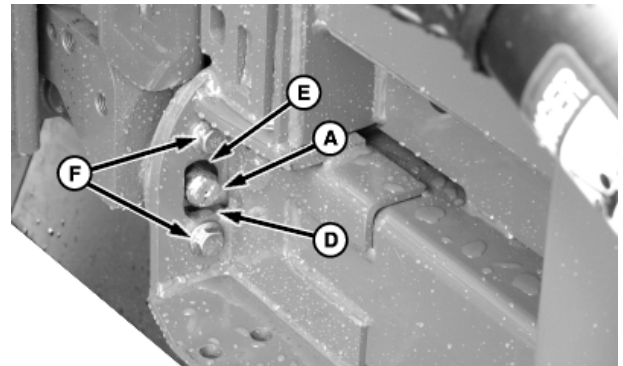
2. Gdy wielozłącze jest zablokowane, sworznie blokujące (A) powinny wsunąć się swobodnie w otwory płytki blokady hедера. Płytkę blokady (B) musi stykać się ze wspornikiem (C). Szczelina (D) pomiędzy płytką i sworzniem powinna być raczej mniejsza w dolnej części niż w górnej (E). Może to wymagać odwrócenia płytki blokującej.
3. **Jeśli potrzebna jest regulacja:** Odkręcić śruby (F), odwrócić płytkę (D) na drugą stronę i zamontować.
4. Dokręcić śruby zgodnie ze specyfikacją M12.

Specyfikacja

Śruby z łbem kulistym
M12—Moment
dokręcania..... 130 Nm
(96 lb-ft)

A—Sworzień blokujący
B—Płyta blokująca
C—Wspornik dolny

D—Odstęp
E—Góra płytki
F—Śruby z łbem kulistym



H89285 —UN—20JUL07

H89291 —UN—14JAN09

Ciąg dalszy na następnej stronie

JK22594,0000237 -53-31JUL07-7/9

5. Założyć pokrywę (A) wielozłącza w miejscu przechowywania na zespole żniwnym.

A—Oslona



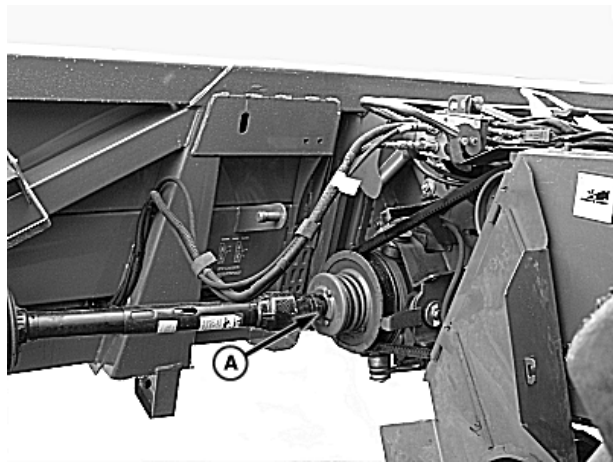
H89283 —UN—14JAN09

Położenie przechowywania

JK22594,0000237 -53-31JUL07-8/9

6. Wyjąć wał teleskopowy z miejsca przechowywania i zamontować do wału tylnego przenośnika pochyłego upewniając się, że kołnierz szybkiego przyłączania jest całkowicie zatrzaśnięty.

A—Wał teleskopowy



H89395 —UN—31JUL07

JK22594,0000237 -53-31JUL07-9/9

Odłączanie hedera do kukurydzy od przenośnika pochyłego

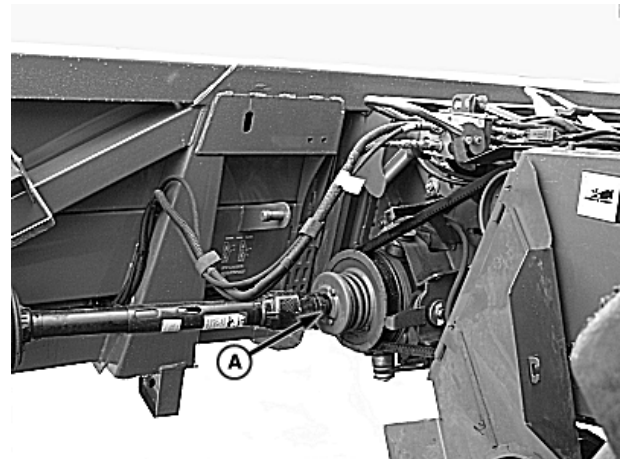
! UWAGA: Nie pozostawiać wałów napędowych w kombajnie. Może dojść do wypadku lub uszkodzenia maszyny w razie przypadkowego włączenia przenośnika pochyłego.

1. Odłączyć teleskopowy wał napędowy od przenośnika pochyłego na szybkozłączu rozłączania (A) z lewej strony przenośnika pochyłego.
2. Umieścić teleskopowy wał napędowy w położeniu przechowywania (B).

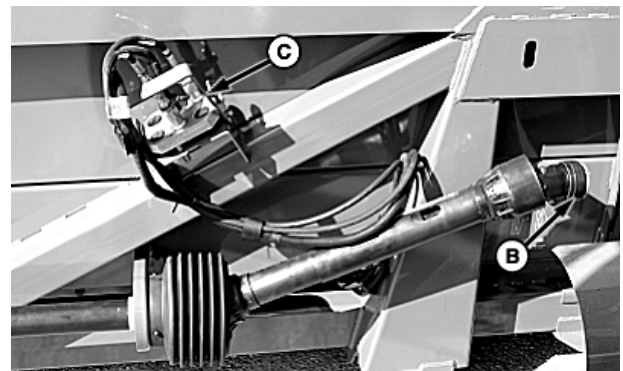
WAŻNE: Kołków blokujących nie można poruszyć, gdy heder jest na podłożu. Jeśli wielozłacz musi być poruszone przy hederze na podłożu, odczepić linkę od uchwytu.

WSKAZÓWKA: Kołki blokujące powinny być całkowicie cofnięte, gdy uchwyt jest podniesiony całkowicie do góry, aż dochodzi do ogranicznika. Wyregulować mocowanie linki, jeśli sworznie blokujące nie są całkowicie cofnięte (patrz "Blokowanie zbiorcze—regulacja").

3. Wyjąć sworznie szybkoblokujące i ślizgową płytkę blokującą przez zespół blokady wielozłacza.
4. Podnieść uchwyt, aby odłączyć wielozłacz.
5. Zdjąć pokrywę wielozłacza z miejsca przechowywania na hederze i umieścić pokrywę na wielozłacz kombajnu.
6. Odłączyć wielozłacz od kombajnu i umieścić w miejscu przechowywania (C).



H89395 —UN—31JUL07



H89200 —UN—12JUL07

A—Sprzęg szybkiego rozłączania

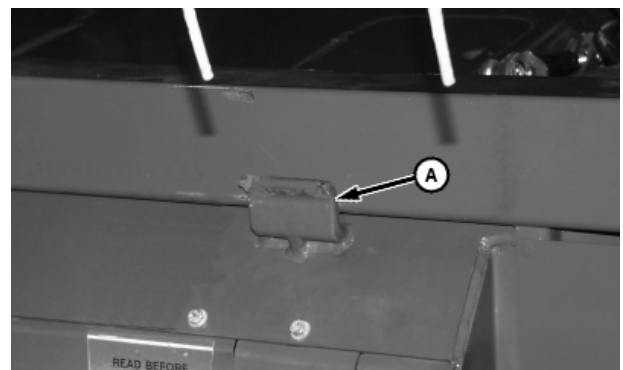
B—Położenie przechowywania

C—Położenie spoczynkowe wielozłacza

JK22594,0000238 -53-31JUL07-1/2

7. Po usłyszeniu sygnału dźwiękowego opuścić przenośnik pochyły, aż haki (A) znajdą się pod górną belką hedera i powoli odjechać kombajnem do tyłu.

A—Haki (2 na przenośniku pochyłym)



H70033 —UN—19SEP01

JK22594,0000238 -53-31JUL07-2/2

Blokada zbiorcza—regulacja

WSKAZÓWKA: Przenośnik pochyły wyposażony w system CONTOUR MASTER (kopiowania terenu): Regulację powinny być wykonywane jedynie na linie uchwytu wielozłącza.

Przenośnik pochyły do płaskiego terenu: Regulację linki przy uchwycie wielozłącza należy wykonywać tylko w przypadku gdy linka nie jest wyśrodkowana na dolnym końcu (miejsce sworznia blokującego). Patrz rozdział Regulacja dolnego końca linki przenośnika pochyłego do płaskiego podłożu.

1. Otworzyć lewą boczną osłonę przenośnika pochyłego (A).

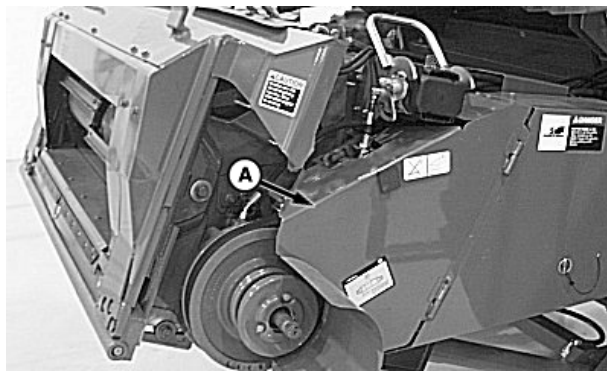
2. Poluzować przeciwnakrętki (B) linki.

WAŻNE: Sprawdzić, czy uchwyt opiera się o ogranicznik wielozłącza. Pominięcie sprawdzenia, czy uchwyt opiera się o ogranicznik, może spowodować niewłaściwe wymiary sworznia i doprowadzić do opadnięcia hedera w czasie zbioru lub transportowania.

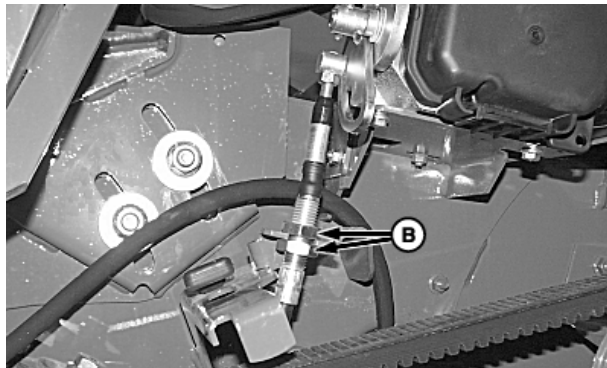
3. Oprzeć uchwyt wielozłącza o ogranicznik.

A—Osłona

B—Przeciwnakrętki



H78649 —UN—17OCT03



H78650 —UN—17OCT03

JK22594,0000094 -53-27JUL06-1/4

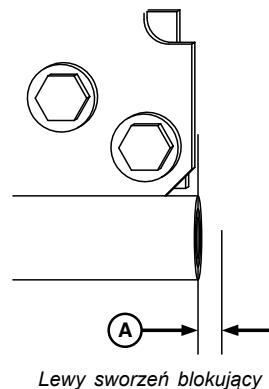
WSKAZÓWKA: Przesunięcie linki "w górę" w uchwycie powoduje wpełnienie sworznia.

Przesunięcie linki "w dół" w uchwycie powoduje wypchnięcie sworznia.

4. Wyregulować linkę w uchwycie według potrzeby w celu odpowiedniej regulacji sworznia:

- Lewy sworzeń blokujący powinien być wyrównany na +/- 2 mm (A).

A—Odległość



H79344 —UN—10DEC03

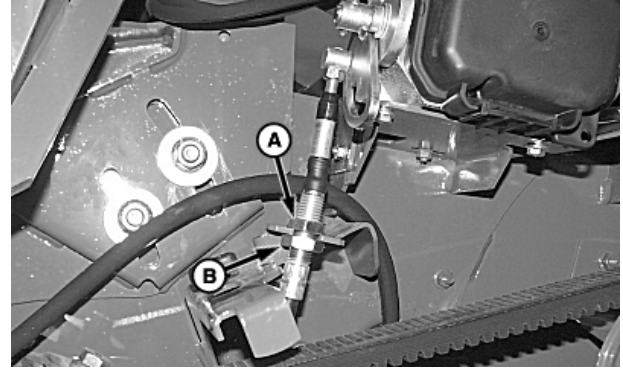
Ciąg dalszy na następnej stronie

JK22594,0000094 -53-27JUL06-2/4

5. Przytrzymać dolną przeciwnakrętkę (B) i dokręcić górną przeciwnakrętkę (A).

A—Górna przeciwnakrętką

B—Dolna przeciwnakrętką



H81289 —UN—23JUN04

JK22594,0000094 -53-27JUL06-3/4

WAŻNE: Pominięcie sprawdzenia, czy sworznie wsunięte są na określony wymiar, może spowodować odpadnięcie hedera w czasie pracy lub transportu.

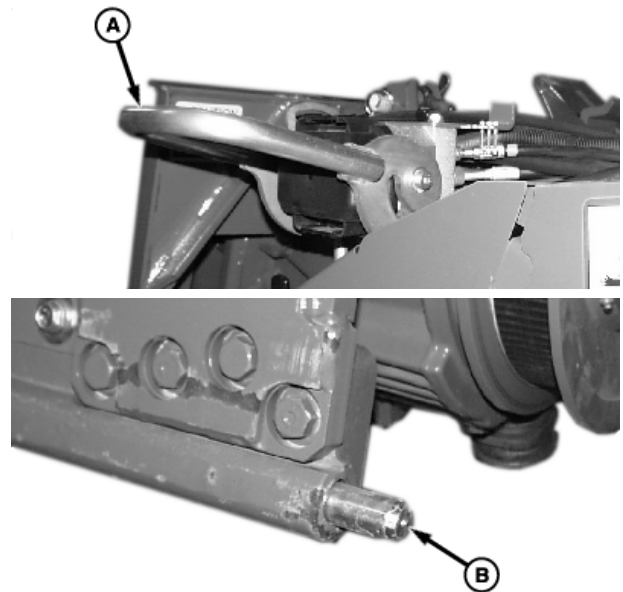
6. Całkowicie opuścić uchwyt wielozłącza (A) i sprawdzić, czy sworznie (B) (z obu stron) są ustawione zgodnie ze specyfikacją. Wyregulować, jeśli nie są ustawione zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Sworznie przenośnika
pochyłego—Odległość.....45—52 mm
(1-3/4—2 in.)

A—Uchwyt wielozłącza

B—Sworznie



H81287 —UN—23JUN04

H81288 —UN—23JUN04

JK22594,0000094 -53-27JUL06-4/4

Regulacja dolnego końca linki przenośnika pochyłego do płaskiego terenu.

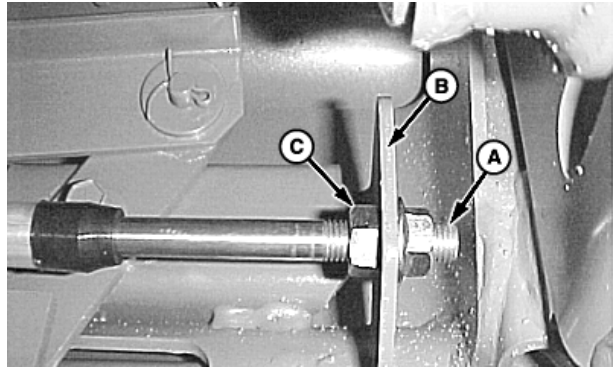
Regulację dolnego końca linki blokującej należy wykonywać, jeśli gwinty (A) nie są wyśrodkowane w uchwycie (B).

Poluzować przeciwnakrętki (C) i wyregulować linkę tak, aby gwinty zostały wyśrodkowane w uchwycie.

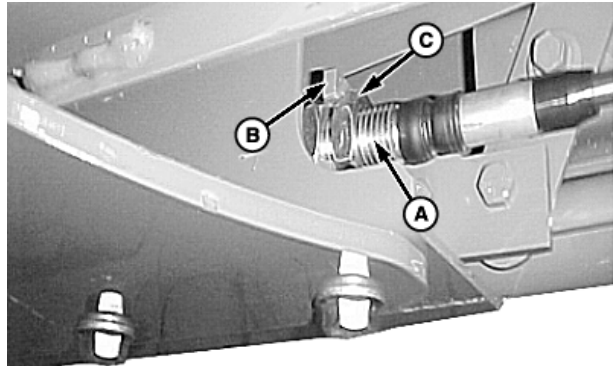
Dokręcić przeciwnakrętki

A—Gwint
B—Wspornik

C—Przeciwnakrętki



H79380 —UN—10DEC03



H79389 —UN—10DEC03

MH81805,0000700 -53-17MAR05-1/1

Kółki blokujące przenośnika pochyłego (czyszczenie)

Jeśli kółki blokujące jest trudno przesunąć, wykręcić śruby z łbem kulistym (A) i wyczyścić obszar mocowania kółka. Może być konieczne całkowite przechylenie ramy przenośnika pochyłego, aby uzyskać dostęp do tych śrub.

A—Śruba



H74309 —UN—18NOV02

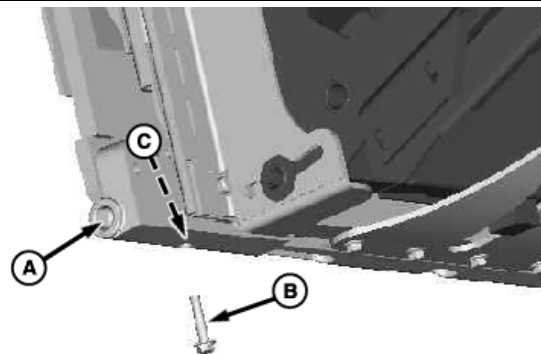
MH81805,0000701 -53-17MAR05-1/1

Ręczne odblokowanie przenośnika pochyłego

Aby zdjąć heder w razie zniszczenia śruby ścinanej, nacisnąć kółki blokujące (A) przechodzące przez płytki blokujące i założyć śrubę M12 (B) w otworze (C). Wykonać to samo po drugiej stronie.

A—Kółki blokujące
B—Śruba

C—Otwór



H74310 —UN—18NOV02

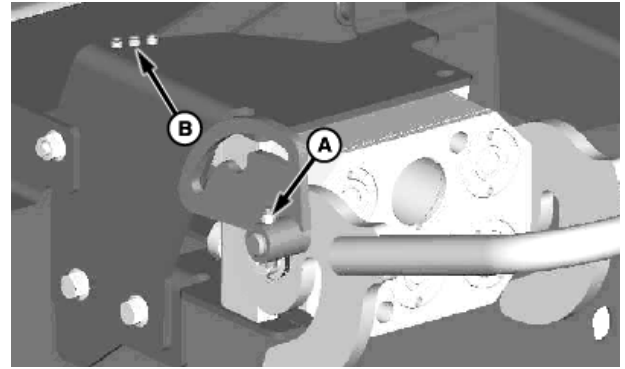
MH81805,0000702 -53-17MAR05-1/1

Położenie śrub ścinanych linki blokującej

Jeśli śruba ścinana (A) zostanie zniszczona, wymontować i wymienić na śrubę zapasową (B). Dostarczono trzy zapasowe śruby ścinane.

A—Śruba ścinana

B—Zapasowe śruby ścinane



H74311 —UN—25NOV02

MH81805,0000703 -53-17MAR05-1/1

Przyłączanie i odłączanie hedera do kukurydzy od sieczkarki lub młocarni do kukurydzy.

Więcej informacji na temat przyłączania i odłączania hedera do kukurydzy od sieczkarki lub młocarni znajduje się w instrukcji obsługi tej maszyny.

JK22594,0000095 -53-27JUL06-1/1

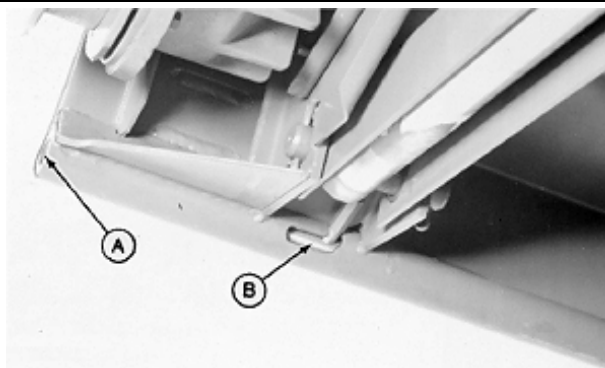
Modernizacja hedera w kombajnie serii Pre 60

Przyłączanie hedera do kukurydzy do kombajnów serii Pre 60

Aby przyłączyć heder do kukurydzy do starszego kombajnu wymagany jest zestaw adaptacyjny. Informacje dotyczące właściwego(ych) zestawu(ów) adaptacyjnego(ych) można uzyskać od dealera John Deere.

WAŻNE: Aby zapobiec uszkodzeniu zespołu żniwnego i przenośnika pochylego, przed przyłączeniem hedera sworznie blokujące (A) (obie strony) należy ustawić w położeniu IN (jak pokazano na ilustracji).

Wsunąć śrubę ustalającą (B), a następnie obrócić do góry. Jeżeli sworznie znajdują się w położeniu ZEWN., w trakcie przyłączania hedera zostanie uszkodzony przenośnik pochylony.



A—Sworzeń blokujący

B—Śruba ograniczająca

JK22594,00000BA -53-07AUG06-1/1

Kalibracja i programowanie

Kiedy przeprowadzać kalibrację

WSKAZÓWKA: Pełna Kalibracja: Więcej informacji na temat kalibracji hedera znajduje się w Instrukcji obsługi kombajnu.

Procedury kalibracji należy przeprowadzić przed pierwszym użyciem lub po wymianie czujnika sterowania wysokością hedera, czujnika położenia płyt pomostu lub powiązanych podzespołów.

- Kalibracja hedera - LC1 (hdr)
- Kalibracja czujnika kąta systemu KOPIOWANIA TERENU — przechylenie LC1 (opcja)

- Hydraulicznie regulowana płyta pomostu -LC1 (opcja) w kalibracji czujnika kombajnów serii 50 i 60 - dEc
- Kalibracja położenia pływającego - FLO

WSKAZÓWKA: Przyczyna wystąpienia błędu musi być usunięta przed dalszym kontynuowaniem kalibracji.

W razie pojawienia się błędów podczas procedury kalibracji w kombajnach serii 50 i 60 kody błędów zostaną wyświetlone na tachometrze, a w kombajnach serii 70 na wyświetlaczu centrum poleceń.

JK22594,000026C -53-11SEP07-1/1

Kody błędów kalibracji

WAŻNE: Przyczyna wystąpienia błędu musi być usunięta przed dalszym wykonywaniem kalibracji.

W razie pojawienia się kodów błędu (ERxx) w trakcie procedur kalibracji należy skontaktować się z dealerm John Deere i podać numer kodu błędu.

JK22594,000026F -53-16AUG07-1/1

Funkcje podłokietnika

Funkcje podłokietnika **CommandCenter™ hedera:** Więcej informacji na temat poszczególnych funkcji znajduje się Instrukcji obsługi kombajnu.

- | | |
|---|---|
| A—Przełącznik włączania hedera i napędu zwrotnego przenośnika pochylego | F—Przełącznik zabezpieczenia transportowego |
| B—Przełącznik włączania separatora | G—Pokrętko sterowania wysokością/ciśnieniem systemu HydraFlex™ hedera |
| C—Przełącznik regulacji ciśnienia zespołu tnącego | H—Pokrętko prędkości nagarniacza lub podbieracza pasowego |
| D—Przełącznik regulacji prędkości pasa hedera przenośnikowego | I—Pokrętko wyboru (Regulacje robocze i elementy sterownicze) |
| E—Przełącznik regulacji szybkości/czułości przenośnika pochylego | |



Centrum poleceń w podłokietniku serii 70

H89499 —UN—09AUG07

JK22594,0000283 -53-29AUG07-1/1

Wyświetlacz układu aktywnej regulacji hедера

WSKAZÓWKA: Więcej informacji na temat każdej funkcji i kalibracji. znajduje się w instrukcji obsługi kombajnu.

Przycisk odczytu wysokości hедера umożliwia operatorowi wybór położenia hедера w stosunku do podłoża i automatyczny powrót do tego położenia.

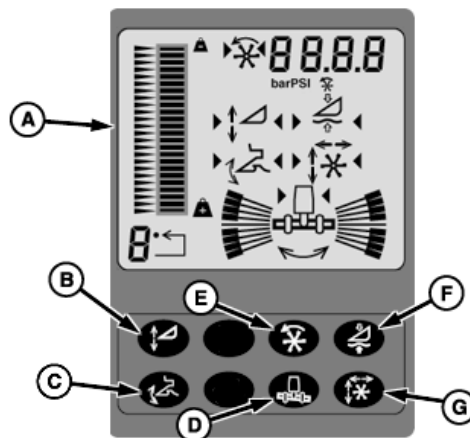
Przycisk odczytu wysokości hедера (HydraFlex) umożliwia operatorowi regulację nacisku zespołu tnącego na podłoże lub ciężaru zespołu tnącego i automatyczny powrót do tego ustawienia. Układ HydraFlex działa w połączeniu z układem odczytu wysokości hедера w celu utrzymania położenia hедера w stosunku do podłoża, kopiowania profilu terenu i automatycznego powrotu do tego położenia.

Przycisk przywracania wysokości hедера umożliwia operatorowi wybór położenia przenośnika pochylego w stosunku do maszyny i automatyczny powrót do tego położenia.

Przycisk kopiowania terenu umożliwia operatorowi utrzymanie położenia hедера w stosunku do podłoża. Układ wykorzystuje czujniki do ustalenia wysokości na obu końcach hедера. Heder przechyla się tak, aby utrzymać równą odległość obydwu końców hедера od podłoża. Jeśli kombajn jest wyposażony w odczyt wysokości hедера — HydraFlex (opcja), oba układy współpracują, utrzymując najmniejszą odległość zespołu tnącego od podłoża.

Przycisk nagarniacza Dial-A-speed pozwala na automatyczne sterowanie prędkością roboczą nagarniacza lub hederów z podbieraczem pasowym. Prędkość robocza będzie wyznaczana na podstawie

Dial-A-Speed jest nazwą handlową Deere & Company



- A—Wyświetlacz układu aktywnej regulacji hедера
- B—Przycisk odczytu wysokości hедера
- C—Przycisk przywracania wysokości hедера
- D—Przycisk kopiowania terenu

- E—Przycisk nagarniacza Dial-a-speed™
- F—Przycisk aktywnego położenia pływającego hедера
- G—Przycisk przywracania położenia nagarniacza

ustawionego stosunku prędkości jazdy maszyny do prędkości nagarniacza lub przenośnika.

Przycisk aktywnego położenia pływającego hедера umożliwia prowadzenie sztywnego hедера w kontakcie z podłożem i utrzymanie stałego ustawionego nacisku. Operator wybiera w jakim stopniu heder ma się opierać na podłożu i powrót do tego nacisku następuje automatycznie.

H86001—UN—13DEC06

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUE6043,0001C98 -53-07JAN08-1/2

Wyświetlacz płyt pomostu

Przełącznik przesuwania nagarniacza do przodu/do tyłu (A) na wielofunkcyjnej dźwigni sterującej pozwala operatorowi na otwarcie i zamknięcie regulowanych płyt pomostu.

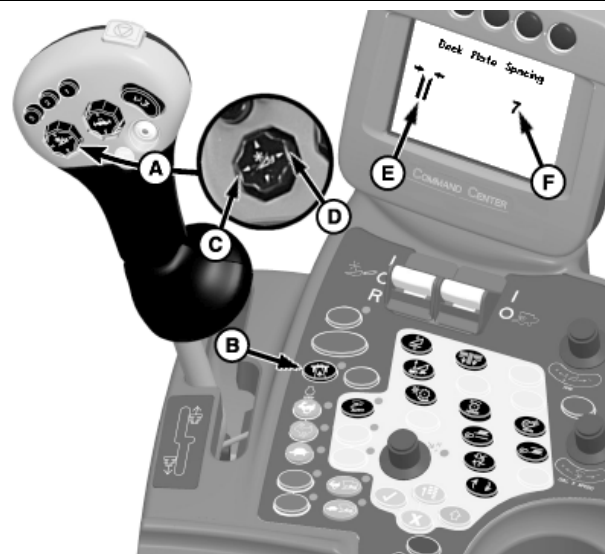
Układ jest aktywny, gdy:

- Silnik uruchomiony
- Przełącznik zabezpieczenia transportowego (B) jest w położeniu połowym

Aby otworzyć płyty pomostu należy nacisnąć lewą część przełącznika przesuwania nagarniacza do przodu/do tyłu (C). Aby zamknąć płyty pomostu nagarniacza w pożądanym położeniu należy nacisnąć prawą część przycisku (D).

Ikona położenia płyt pomostu (E) i otwarcie płyt pomostu (F) pojawi się na wyświetlaczu. Płyty pomostu mają zakres od 0 (położenie minimalne) do 9 (położenie maksymalne).

Aby zapamiętać obecne położenie płyt pomostu należy nacisnąć i przytrzymać przez dwie sekundy przyciski 1, 2 lub 3 na dźwigni wielofunkcyjnej. Aby po zmianie położenia płyt pomostu powrócić do poprzedniego położenia należy nacisnąć przycisk pamięci.



A—Przełącznik przesuwania nagarniacza do przodu/do tyłu
B—Przełącznik zabezpieczenia transportowego
C—Przełącznik przesuwania nagarniacza do przodu

D—Przełącznik przesuwania nagarniacza do tyłu
E—Ikona położenia płyt pomostu
F—Otwarcie płyt pomostu

H87048 —UN—25JUL07

OUC6043,0001C98 -53-07JAN08-2/2

Opis systemu automatycznego sterowania wysokością hedera

System sterowania wysokością hedera kompensuje nierówności terenu i steruje położeniami hedera w poziomie i w pionie. System porównuje w sposób ciągły wstępnie ustawione położenie i położenie aktualne i utrzymuje heder w wymaganym położeniu roboczym. Wartości wprowadza się za pomocą regulacji szybkości reakcji i regulacji czułości za pomocą pokrętła wyboru, umieszczonego na podłokietniku.

Wymagania systemu:

- Przełącznik zabezpieczenia transportowego musi być w położeniu polowym.
- Silnik jest uruchomiony.
- Heder jest włączony.
- Aktywny jest odpowiedni tryb sterowania hederem.

Regulacja przechylenia poprzecznego hedera — dwa tryby

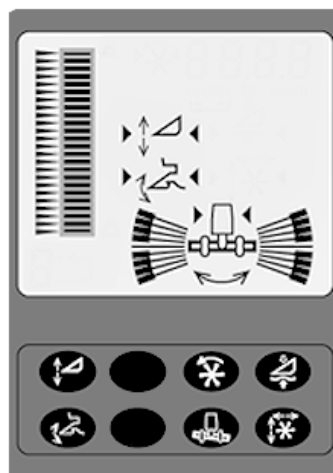
- Regulacja ręczna — w tym trybie zespoły hydrauliczne są bezpośrednio uruchamiane dźwignią wielofunkcyjną.
- Regulacja automatyczna — poziomowanie hedera w stosunku do podłoża jest wykonywane przez czujniki na każdym końcu hedera. Zapewnia to jednakową odległość hedera w stosunku do podłoża, zarówno po prawej jak i lewej stronie.

Regulacja wysokości zespołu żniwnego—cztery tryby

- Regulacja ręczna — w tym trybie zespoły hydrauliczne są bezpośrednio uruchamiane dźwignią wielofunkcyjną.
- Automatyczne przywracanie wysokości — zespół żniwny może być ustawiony w dowolnym położeniu w zakresie ruchu przenośnika pochylego.

- Automatyczny odczyt wysokości — wysokość zespołu żniwnego jest utrzymywana za pomocą czujników wysokości dołączonych do zespołu żniwnego. Zapewnia to stałą wysokość hedera przez cały czas podczas pracy na nierównym terenie.
- Automatyczne sterowanie położeniem pływającym — maszyna utrzymuje stały nacisk hedera na podłoże.

WSKAZÓWKA: *Możliwe jest pominięcie trybów automatycznych poprzez sterowanie ręczne.*



H86522 —UN—13DEC06

Ciąg dalszy na następnej stronie

OUO6043,0001C97 -53-07JAN08-1/3

Systemy **Odczytu wysokości i wykrywania ciśnienia aktywnego położenia pływającego hедера (funkcje automatyczne)** sterują szybkością reakcji ruchu hедера podczas jego pracy w trybach automatycznego odczytu i automatycznego położenia pływającego.

Użytkowanie:

WSKAZÓWKA: Dwukrotnie nacisnąć przełącznik regulacji szybkości i czułości przenośnika pochylego, aby wyregulować ustawienia czułości (C).

Ustawienie czułości będzie pokazywane na wyświetlaczu CommandCenter podczas regulacji. Ustawienia są regulowane w zakresie od 0 do 100.

Dwukrotnie nacisnąć przełącznik regulacji szybkości i czułości przenośnika pochylego (A) i posługując się pokrętką wyboru (B) wyregulować szybkość, z jaką heder będzie kopiował kontur podłoża.

Obrócić pokrętło wyboru w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć szybkość reakcji lub w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć szybkość reakcji.



A—Przełącznik regulacji szybkości i czułości przenośnika pochylego
B—Pokrętło wyboru

C—Ustawienia czułości

H87056 —UN—30JUL07

OUC6043,0001C97 -53-07JAN08-2/3

Prędkość ręcznego podnoszenia/opuszczania (funkcje ręczne) steruje szybkością reakcji funkcji podnoszenia/opuszczania hедера przy sterowaniu ręcznym lub w trybie automatycznego przywracania wysokości.

Użytkowanie:

WSKAZÓWKA: Nacisnąć przełącznik regulacji szybkości i czułości przenośnika pochylego **raz**, aby wyregulować ustawienia szybkości (C).

Ustawienie szybkości będzie pokazywane na wyświetlaczu CommandCenter podczas regulacji. Ustawienia są regulowane w zakresie od 0 do 100.

Nacisnąć przełącznik regulacji szybkości i czułości przenośnika pochylego (A) **raz** i posługując się pokrętką wyboru (B) wyregulować szybkość, z jaką heder będzie reagować podczas podnoszenia lub opuszczania.

Obrócić pokrętło wyboru w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć ustawienia (C) szybkości reakcji lub w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby je zmniejszyć.



A—Przełącznik regulacji szybkości i czułości przenośnika pochylego
B—Pokrętło wyboru

C—Ustawienia szybkości

H87057 —UN—30JUL07

OUC6043,0001C97 -53-07JAN08-3/3

Obsługa hedera do kukurydzy

Informacje ogólne

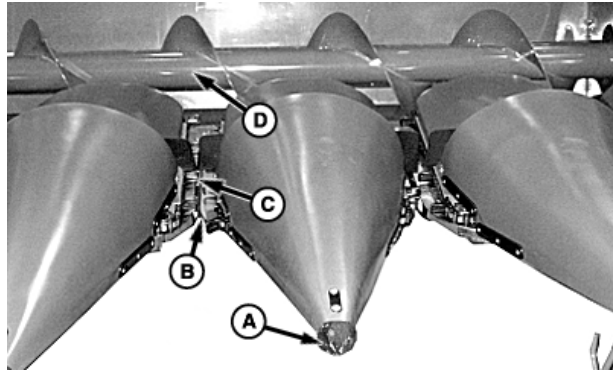
Ostrza podbieracza (A) znajdują się pomiędzy rzędami kukurydzy. Walce zasilające (B) chwytają łodygi kukurydzy i wpychają je szybko w dół pomiędzy walce.

W momencie, kiedy kolba kukurydzy dochodzi do płyty pomostu, wąski otwór uniemożliwia jej przejście. Wałki zasilające ciągną łodygę i chwytają kolbę bez łodygi.

Łańcuch podbieracza (C) chwytą kolby i podaje je do ślimaka (D), który dostarcza je do przenośnika. Przenośnik podaje kolby do bębna młocącego.

A—Ostrze podbieracza
B—Walce zasilające

C—Łańcuch podbieracza
D—Ślimak



H89415—UN—01AUG07

JK22594,000023F -53-01AUG07-1/1

Ostrożna jazda i obsługa

Należy jechać kombajnie ostrożnie, tak by heder do kukurydzy znajdował się między rzędami. Nie należy nadmiernie obciążać hedera do kukurydzy lub kombajnu. Przeciążenie może skutkować awariami. Uruchamiać maszynę na niskim biegu i zwiększać prędkość do uzyskania odpowiedniej prędkości jazdy.

Obserwować pod kątem poślizgów sprzęgła i innych nienormalnych dźwięków. W przypadku zapchania

się hedera do kukurydzy, wyczyścić heder przy silniku pracującym z prędkością roboczą, ale zmniejszać prędkość jazdy do momentu wyczyszczenia hedera.

WAŻNE: Aby uniknąć zapchania, jazda kombajnu do przodu musi odbywać się z prędkością zbliżoną do ruchu wstecznego zgarniaków łańcucha zasilającego.

MH81805,000070A -53-17MAR05-1/1

Prędkości jazdy hedera do kukurydzy

Prędkość jazdy kombajnu do przodu musi być zbliżona do ruchu wstecznego zgarniaków łańcucha zasilającego.

Jeżeli prędkość jazdy jest zbyt wysoka, łańcuchy zasilające popychają łodygi do przodu i powodują

wyrzucanie kolb. Jeżeli prędkość jazdy jest za niska, łańcuchy zasilające będą cofać łodygi do hedera do kukurydzy, co grozi obcinaniem łodyg lub wyrzucaniem kolb.

MH81805,000070C -53-17MAR05-1/1

Włączanie/wyłączanie napędu hedera do kukurydzy

WSKAZÓWKA: Przed włączeniem hedera należy zająć miejsce na siedzeniu operatora i włączyć separator oraz przełączniki hedera.

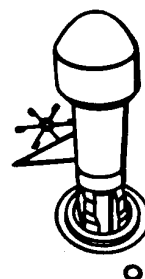
Aby włączyć heder.

- Ustawić przełącznik zabezpieczenia transportowego (A) w pozycji drogowej.
- Przełącznik włączania separatora (B)
- Przełącznik włączania hedera.

A—Przełącznik zabezpieczenia transportowego

B—Przełącznik włączania separatora

C—Przełącznik włączania hedera



H43694

Przełącznik włączania hedera (kombajny serii 9000 i 10)



Pokazano serię 70

H43694 —UN—06AUG91

H89636 —UN—15AUG07

GENERIC,0000008 -53-20MAY08-1/1

Kombajny serii 50, 60 i 70 z przenośnikiem pochyłym o zmiennej prędkości

Zmiana prędkości jazdy hedera do kukurydzy następuje przez zmianę prędkości dolnego wału przenośnika pochyłego. Zmiana prędkości dolnego wału podajnika pochyłego odbywa się za pomocą przełącznika nagarniacza (A) znajdującego się na dźwigni wielofunkcyjnej.

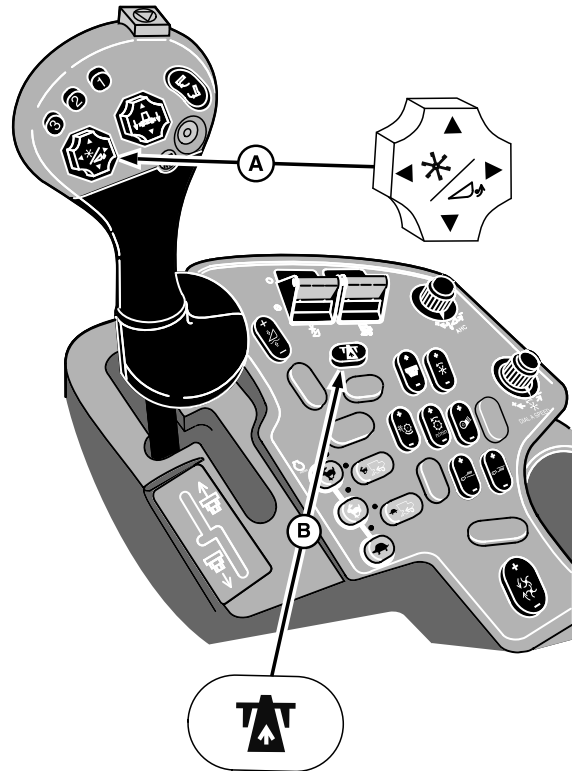
Aby ręcznie obsługiwać przełącznik nagarniacza, przełącznik zabezpieczenia transportowego (B) musi być w położeniu połowym.

Aby zwiększyć prędkość należy nacisnąć i przytrzymać górną część przełącznika. Aby zmniejszyć prędkość należy wcisnąć i przytrzymać dolną część włącznika.

Aby wyregulować prędkość, silnik i heder musi być uruchomiony.

A—Przełącznik nagarniacza

B—Przełącznik zabezpieczenia transportowego



H74734 —UN—18MAR03

JK22594,0000222 -53-19JUN07-1/1

Kombajny 9400, 9410, 9500, 9510, 9600 i 9610 z przenośnikiem pochyłym z napędem pasowym o zmiennej prędkości

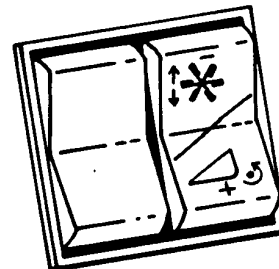
Zmiana prędkości jazdy hedera do kukurydzy następuje przez zmianę prędkości dolnego wału przenośnika pochyłego. Zmiana prędkości dolnego wału przenośnika pochyłego odbywa się za pomocą przełącznika plus (+) lub minus (-) znajdującego się na dźwigni hydrostatycznej.

Aby zwiększyć prędkość należy nacisnąć i przytrzymać dolną część przełącznika. Aby zmniejszyć prędkość należy wcisnąć i przytrzymać górną część przełącznika.

Aby wyregulować prędkość, silnik i heder musi być uruchomiony.

Prędkość wału przenośnika pochyłego wyposażonego w napęd zmienny wynosi około 630 do 780 obr./min.

Podczas dostosowywania prędkości hedera do kukurydzy do prędkości jazdy kombajnu należy posłużyć się poniższą tabelą:



H43707

H43707 —UN—06AUG91

Orientacyjna.
Prędkość jazdy kombajnu

poniżej:	6,4 km/h (4.0 mph)
	8,9 km/h (5.5 mph)
większa niż	11,3 km/h (7.0 mph)

Orientacyjna.
Dolny przenośnik
pochyły
Prędkość wału

630 obr./min.
710 obr./min.
780 obr./min.

JK22594,0000240 -53-20JUL07-1/1

Kombajny z przenośnikiem pochyłym o stałej prędkości

Więcej informacji na temat zmiany prędkości kombajnu z przenośnikiem pochyłym o stałej prędkości znajduje się w rozdziale Regulacje.

JK22594,0000241 -53-20JUL07-1/1

Zbiór kukurydzy o osłabionych lub uszkodzonych łodygach

Łodygi i kolby mogą być osłabione chorobą (zgnilizna łodyg) lub szkodnikami (omacnica prosowianka), co w trakcie kontaktu z hederem do kukurydzy i osłonami podbieracza powoduje ich łamanie przy podłożu. Materiał ten zbierany jest na stosy, co zapobiega jego kontaktowi z walcami zasilającymi. Powoduje to utratę zbiorów i obniżenie produktywności żniw.

Poniżej znajduje się wykaz potencjalnych rozwiązań tych problemów.

- Zmniejszyć prędkość jazdy kombajnu
- Zwiększyć prędkość hedera do kukurydzy za pomocą przenośnika pochyłego o zmiennej prędkości.
- Płyty pomostu ustawić na maksymalną szerokość nie dopuszczając do kontaktu kolb z walcami zasilającymi.
- Zdemontować osłony kolb
- Wymienić walce zasilające w przypadku zużycia rowków

NS43404,0000046 -53-19MAY08-1/1

Zbiór kukurydzy

- Ustawić płyty pomostu jak najbliżej siebie
- Informacje na temat odpowiednich ustawień znajdują się w instrukcji obsługi kombajnu

- Unieść ślimak poprzeczny umożliwiając swobodne przejście kolby o dużej średnicy pomiędzy zgarniakami i podłożem
- Zmniejszyć prędkość obrotową wału tylnego

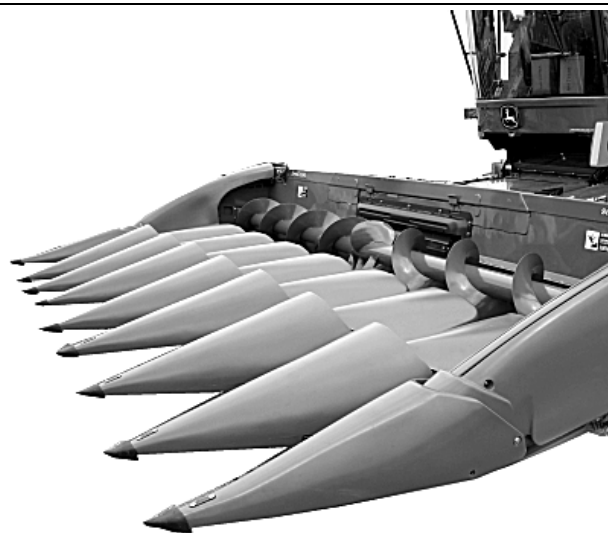
OUO6043,0001C82 -53-03JAN08-1/1

Podbieracze

W większości warunków, wykonywać pracę w taki sposób, by przednia część ostrzy podbieracza lekko dotykała podłoża.

W razie występowania błota lub śniegu zwiększyć wysokość hedera zapobiegając zagarnianiu materiału do otworu gardzieli.

Ustawić wszystkie ostrza na tym samym poziomie.

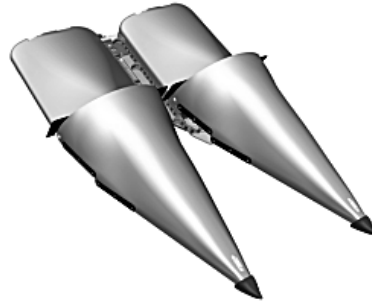


H89417 —UN—01AUG07

JK22594,0000242 -53-13AUG07-1/1

Zespoły rzędowe

Zespół rzędowy składa się z noży do odpadów, łańcuchów zbierających, płyt pomostu i walców zasilających. Kolby ziaren są odcinane od łodygi i transportowane przez zespół rzędowy do ślimaka.



H96554 —UN—21MAY10

KR43067,00005B9 -53-24MAY10-1/1

Ślimak

Ślimak (A) transportuje ziarno z zespołów rzędowych do przenośnika pochylonego.

A—Ślimak



H89295 —UN—20JUL07

OOU6043,0001C88 -53-03JAN08-1/1

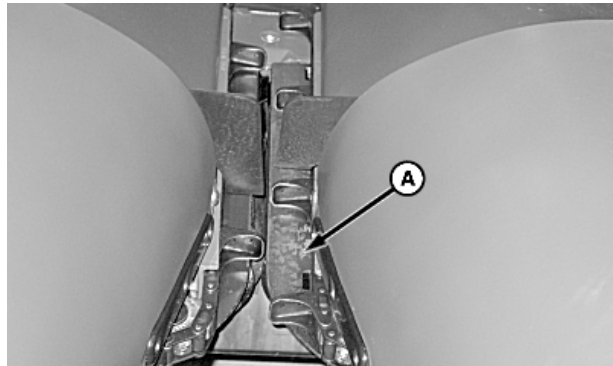
Regulowane hydraulicznie płyty pomostu

WSKAZÓWKA: Więcej informacji na temat regulacji lub kalibracji płyt pomostu znajduje się w instrukcji obsługi kombajnu.

Hydraulicznie regulowane płyty pomostu (A) umożliwiają operatorowi regulację płyt pomostu w przypadku zmieniających się wielkości łodygi i kolby.

Płyty pomostu można przemieścić wyłącznie wtedy, kiedy silnik pracuje, a przełącznik zabezpieczenia drogowego jest w położeniu połowym.

Naciśnięcie przełącznika przesuwania nagarniacza do przodu powoduje otwarcie płyt pomostu, a naciśnięcie przełącznika przesuwania nagarniacza do tyłu - zamknięcie płyt.



A—Płyta pomostu

H89701 —UN—21AUG07

KR43067,0000360 -53-21APR09-1/1

Zewnętrzne rozszerzenia podbieracza

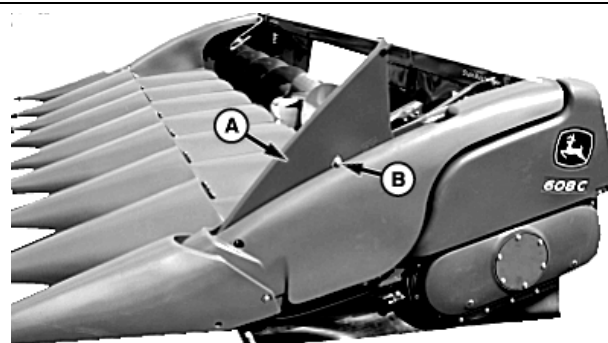
Zewnętrzne rozszerzenia podbieracza (A) zapobiegają wypadaniu kolb poprzez niskie osłony podbieracza.

W przypadku zbierania kukurydzy o niskich łodygach, należy obniżyć rozszerzenia podbieracza dla usprawnienia zbierania łodyg.

Rozszerzenia stanowią element zewnętrznych błotników tylnych i mogą być podnoszone lub opuszczane, zależnie od potrzeby.

- Podnieść rozszerzenie poprzez popchnięcie w górę, aż do zablokowania się sworznia (B) w miejscu.
- Aby obniżyć rozszerzenie, wcisnąć sworzeń (B) i obniżyć położenie.

WSKAZÓWKA: Aby podnieść zewnętrzne ostrze podbieracza, rozszerzenie musi być w położeniu obniżonym.



A—Rozszerzenia

B—Sworzeń

H89215 —UN—23JUL07

KR43067,00005B5 -53-21MAY10-1/1

Podnoszenie i demontowanie wewnętrznych ostrzy i osłon podbieracza

1. Poluzować śrubę (A) z tyłu osłony podbieracza i podnieść ogranicznik (B) do pozycji pionowej.

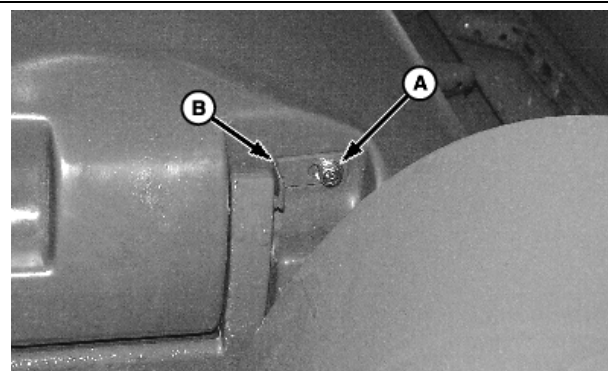
WSKAZÓWKA: Nie przekręcać śruby (A).

Specyfikacja

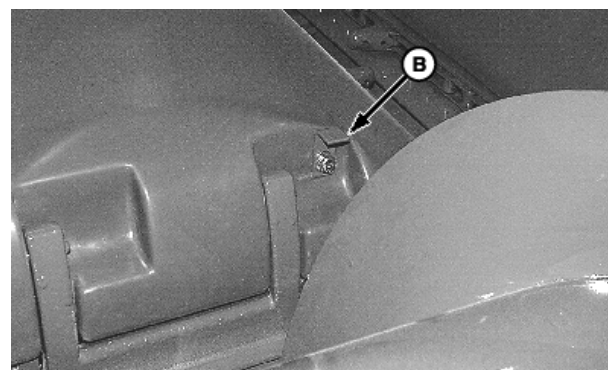
Śruba ograniczająca osłony podbieracza—Mo-	
ment dokręcania.....	20 Nm
	(15 lb-ft)

A—Śruba

B—Ogranicznik



H85642 —UN—03APR06



H85643 —UN—03APR06

Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,00005B6 -53-21MAY10-1/2

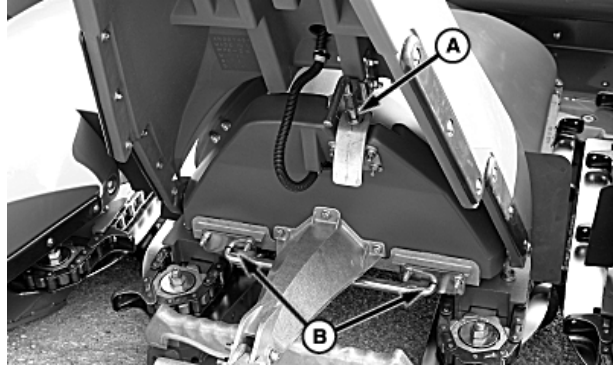
2. Podnieść ostrze i zablokować za pomocą sworznia (A). Wyciągnąć sprzęg spinający (B) i podnieść ostrze.
3. JEŚLI JEST: Odłączyć złącze wiązki przewodów UKŁADU AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA (C) od głównego złącza wiązki przewodów. Złącze znajduje się wewnątrz pokrywy pomostu obok otworu przełotowego. Przeciąć opaskę zamocowaną do tylnej części pokrywy i wyciągnąć złącze.

! UWAGA: Zespół osłony środkowej i ostrza jest ciężki i trudno nim manipulować.

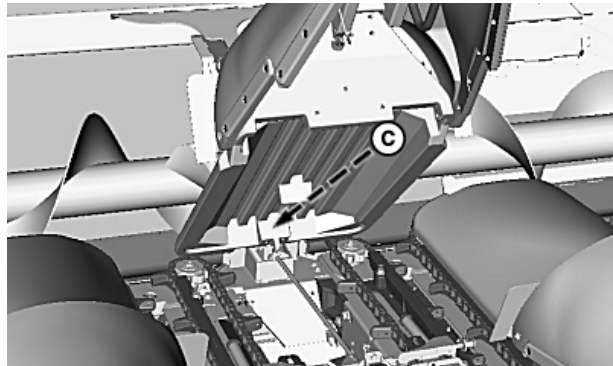
4. Przesunąć osłonę podbieracza w prawą stronę do momentu zwolnienia sworzni mocujących osłonę (D), wysunąć zespół ostrza i osłony podbieracza.

A—Sworzeń
B—Sprzęg spinający

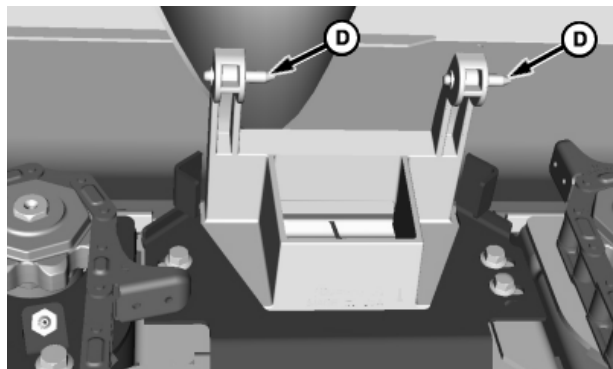
C—Wtyczka wiązki przewodów
D—Sworznie mocujące



H89294 —UN—20JUL07



H90495 —UN—04JAN08



H91766 —UN—20MAY08

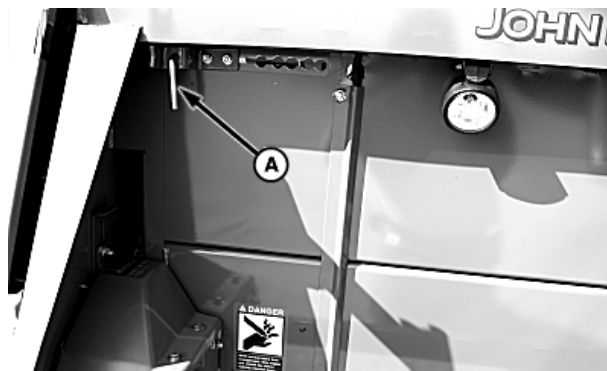
KR43067,00005B6 -53-21MAY10-2/2

Podnoszenie i przechylanie błotników tylnych i ostrzy.

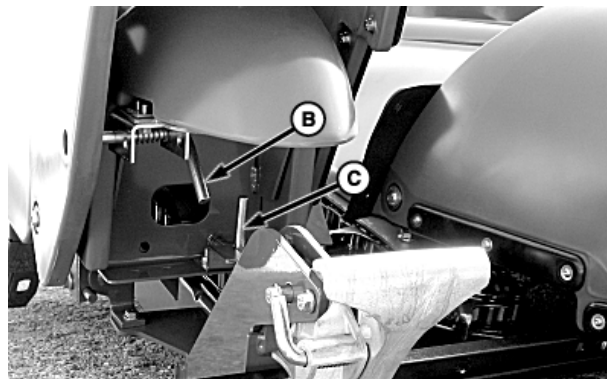
1. Zwolnić sworzeń blokujący (A) i obrócić do zablokowania.
2. Podnosić ostrze zewnętrzne do momentu zablokowania sworznia (B).
3. Zwolnić sworznie (C) i obrócić na zewnątrz osłonę podbieracza oraz ostrze.

A—Sworzeń blokujący
B—Sworzeń blokujący

C—Sworzeń blokujący



H88426 —UN—24JUL07



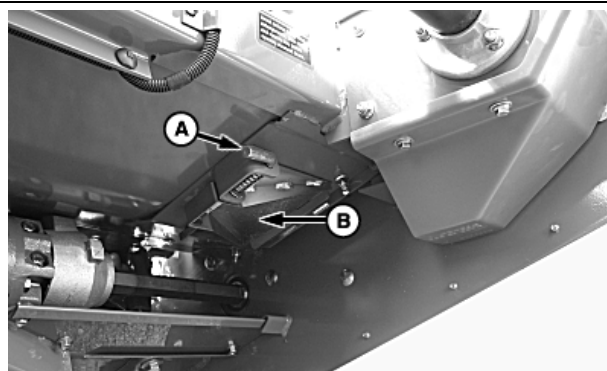
H88427 —UN—23JUL07

NS43404,0000047 -53-19MAY08-1/1

Pokrywa dostępowa podłogi ślimaka

! UWAGA: Aby uniknąć obrażeń. Nigdy nie wykonywać czyszczenia urządzeń przy pracującym silniku.

1. Zwolnić blokadę (A) i otworzyć osłonę dostępu (B).
2. Wyczyścić podłoże ślimaka za pomocą dwóch osłon czyszczenia znajdujących się po obu stronach hedera do kukurydzy.
3. Sprawdzić, czy pokrywa jest całkowicie zatrzaśnięta przed uruchomieniem hedera do kukurydzy.



A—Zapadka

B—Osłona dostępu

H89356 —UN—31JUL07

KR43067,00005B7 -53-21MAY10-1/1

Wypożażenie dodatkowe i opcje

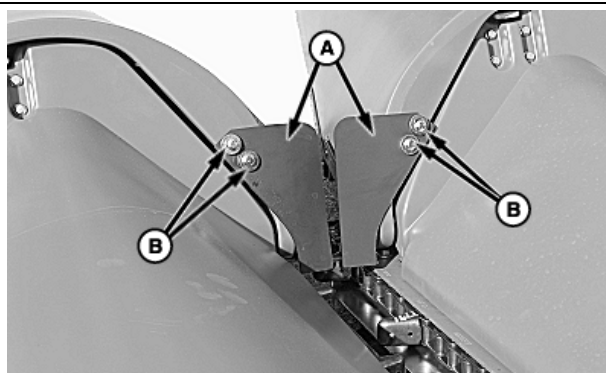
Zespoły redukujące straty kolb

- Zespoły redukujące straty kolb zapobiegają wypadaniu kolb poprzez zsuwanie się ponad łańcuchami podbieracza na podłoże.
- Przy leżącej kukurydzy lub kiedy łodygi mają tendencje do zatykania otworu gardzieli podbieracza, należy wymontować i odłożyć na bok zespoły redukujące straty kolb oraz elementy mocujące.
- Przy stojącej kukurydzy, zamontować zespoły redukujące straty kukurydzy.

Wymienić zespoły redukujące straty kolb w następujący sposób:

1. Wykręcić śruby (B) i zespoły redukujące straty kolb (A).
2. Powtórzyć czynności przy pozostałych rzędach.
3. Zamontować zespoły redukujące straty kolb w odwrotnej kolejności.

WSKAZÓWKA: *Podczas instalowania zespołów redukujących straty kolb, dokręcić śruby momentem dokręcania zgodnie ze specyfikacją.*



H89201—UN—12JUL07

A—Zespoły redukujące straty kolb B—Śruby

Specyfikacja

Śruby—Moment dokręcania.....	25 Nm
	(18 lb-ft)

KR43067,000055B -53-12MAY10-1/1

Walce zasilające

Walce zasilające popychają łodygi kukurydzy w dół, tak by kolby zostały odcięte i złożone na płytach pomostu.

Poniższe zasady pomogą w doborze walców zasilających odpowiadających potrzebom.

Nożowe walce zasilające — Opcja wyposażenia (A)

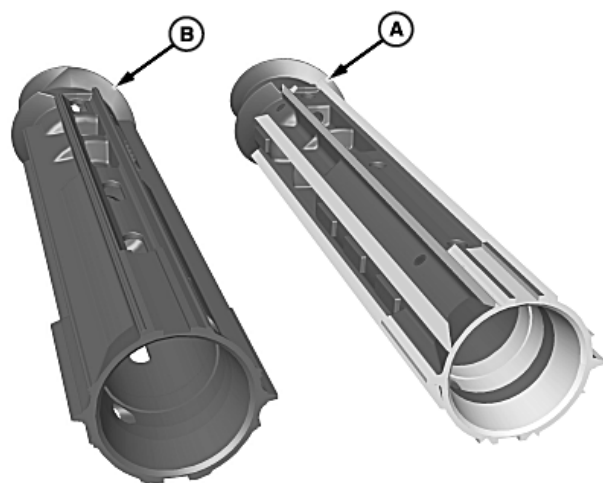
Zalecane, jeżeli:

- Przy zbiorze trzeba ciąć łodygi kukurydzy na określony wymiar (długość 10 - 16 in.).
- Potrzebne jest szybsze oddzielanie resztek.
- Potrzebne jest szybsze podgrzewanie i osuszanie gleby.
- Wymagana jest lepsza obsługa resztek przez urządzenia do uprawy i sadzenia, szczególnie w przypadku wysokowydajnej kukurydzy (plus 150 bu/ac plus).
- Trzeba skrócić czas operacji wymaganych do rozdrabniania, cięcia lub wymiarowania łodyg za pomocą innych narzędzi.
- Wymagane są dobre osiągi w każdych warunkach.
- Podczas zbioru w warunkach trudnych oraz przy wysokiej wilgotności.
- Wykonywanie zbioru ciężkich traw, pnączy oraz chwastów.

Walce zasilające z zębami prostymi — Opcja wyposażenia (B)

Zalecane, jeżeli:

- Konieczne jest ograniczenie kosztów hedera do kukurydzy.
- Potrzebne jest wolne oddzielanie resztek.
- Resztki mają być maksymalizowane w momencie sadzenia.



H85840 —UN—25MAR10

A—Walec zasilający z nożami

B—Walec zasilający z zębami prostymi

- Ma być zatrzymywana większa ilość śniegu/wilgoci.
- Wymagany jest lepszy przepływ resztek przez blisko rozmieszczone bruzdy, gdy nie ma uprawy.
- Potrzebne jest dokładniejsze rozdrabnianie za pomocą rozdrabniacza bijakowego.
- Wymagane są dobre osiągi w warunkach umiarkowanej wilgotności, przy łamliwych łodygach, które łamią się przy lub tuż poniżej kolby.

KR43067,000055D -53-25MAR10-1/1

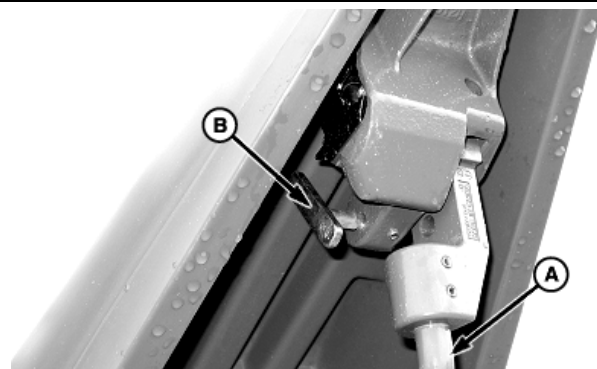
Czujniki układu AKTYWNEJ REGULACJI POŁOŻENIA HEDERA nad podłożem (opcja)

Chwycić ramię czujnika (A) i wyciągnąć zawleczkę (B), aby odblokować ramię czujnika.

Zawleczka sprężysta przechowywania powinna pozostać w pozycji zablokowanej do pracy w polu.

A—Ramię czujnika

B—Zawleczka sprężysta przechowywania



H89282 —UN—14JAN09

Pokazano dolną część ostrza podbieracza

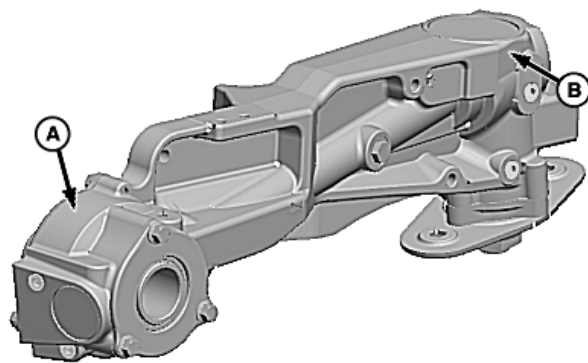
KR43067,000055E -53-24MAR10-1/1

Skrzynie przekładniowe rozdrabniania StalkMaster™ (opcja)

Fabrycznie zainstalowane rozdrabniacze łodyg kukurydzy są dostępne w modelach 606C-SM, 608C-SM i 612C-SM hederów.

Skrzynie przekładniowe rozdrabniania są wyposażone w dwa zbiorniki wypełnione fabrycznie olejem 80W90 GL-5.

WAŻNE: Wymienne skrzynie przekładniowe są dostarczane bez napełnienia. Przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, czy wymienne skrzynie przekładniowe napełniono olejem zgodnie ze specyfikacjami.



H91761 —UN—20MAY08

A—Tylni zbiornik skrzyni przekładniowej

B—Przedni zbiornik skrzyni przekładniowej

Wyszczególnienie	Wielkość pomiarowa	Specyfikacja
Tylny zbiornik skrzyni przekładniowej (A)	Wydajność	325 ml (11 oz)
Przedni zbiornik skrzyni przekładniowej (B)	Wydajność	500 ml (16.9 oz)

Każdy zbiornik jest wyposażony w korek spustowy i korek kontrolno-wlewowy oleju, który należy zdjąć przed napełnieniem lub opróżnieniem zbiorników.

Olej należy sprawdzać raz w sezonie lub co 200 godzin (patrz rozdział SMAROWANIE I OBSŁUGA).

StalkMaster jest nazwą handlową Deere & Company

Co 1000 godzin pracy olej należy spuścić i wymienić (patrz rozdział SMAROWANIE I OBSŁUGA).

KR43067,0000270 -53-21APR09-1/1

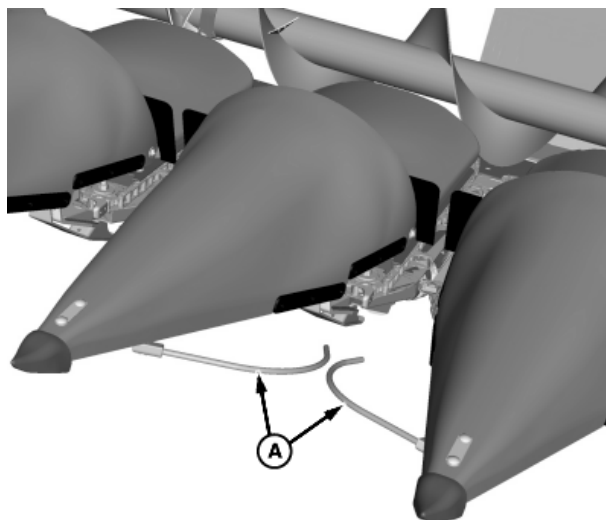
AutoTrac RowSense

Do kierowania kombajnem podczas zbioru, system AutoTrac RowSense wykorzystuje sygnał wejściowy czujników zamontowanych na hederze do kukurydzy, zapewniając wspomaganie istniejącej nawigacji GPS.

Kiedy łodygi kukurydzy przechodzą przez ostrza podbieracza, naciskają zestaw zamontowanych ramion czujników (A). Sygnały z tych czujników są używane do rozpoznania położenia rzędu kukurydzy i wprowadzają konieczne regulacje do układu kierowniczego kombajnu, by utrzymać go w linii uprawy.

Skontaktować się z dealerem John Deere.

A—Czujniki naprowadzania na rząd uprawy



H95836 —UN—25MAR10

KR43067,0000565 -53-13MAY10-1/1

Światła ścierniska

Oświetlają obszar bezpośrednio za hederem umożliwiając operatorowi obserwację wysokości cięcia podczas nocnych zbiorów.

Kierunek światła ścierniska można skorygować w celu zapewnienia lepszej widoczności.



H91762 —UN—20MAY08

KR43067,000055C -53-24MAR10-1/1

Przystawka do kukurydzy - Regulacja

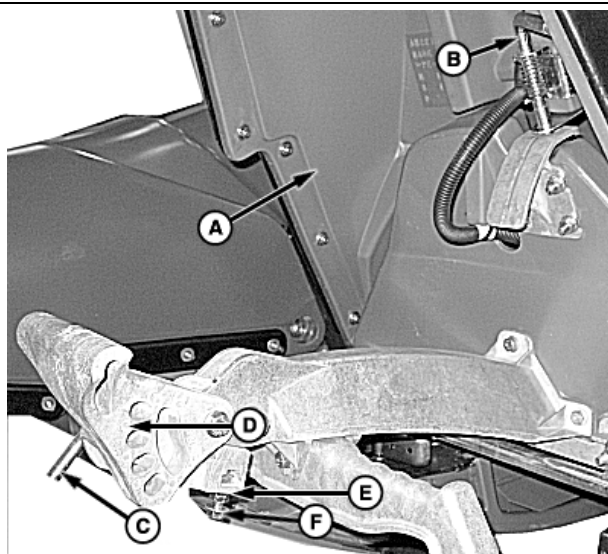
Regulacja i poziomowanie ostrzy podbieracza

! UWAGA: Podnieść heder do kukurydzy, tak by ostrza znalazły się nad podłożem, wyłączyć silnik i wyjąć kluczyk.

Ustawić jedno ostrze podbieracza na odpowiednią wysokość. Ustawić pozostałe ostrza na identyczną wysokość.

1. Podnieść ostrze (A) i zapadkę blokującą (B).
2. Wcisnąć sworzeń blokujący sprężynę (C) i wyregulować wysokość za pomocą otworów ustalających (D).
3. Ostrza mogą być również dokładnie wyregulowane poprzez poluzowanie przeciwnakrętek (E) i regulację śrub (F) w górę lub do dołu.

A—Punkt	D—Otwór ustalający
B—Zapadka	E—Przeciwnakrętka
C—Sworzeń blokujący	F—Śruba



H88971—UN—06AUG07

NS43404,000004D -53-19MAY08-1/1

Regulacja noży do odpadów

Noże do odpadów zapobiegają owijaniu się chwastów i odpadów wokół walców zasilających.

Noże do odpadów muszą być zamontowane jak najbliżej wałków i nie dotykać rowków.

1. Poluzować cztery śruby (B).
2. Wyregulować nóż do odpadów (C) tak, aby odstęp (A) pomiędzy nożem i wałkiem zasilającym odpowiadał specyfikacji.

Specyfikacja

Odstęp pomiędzy
nożem do odpadów
i rowkiem wałka
zasilającego—Odstęp..... 1,5 mm
(1/16 in.)

3. Dokręcić śruby (B) zgodnie ze specyfikacją.

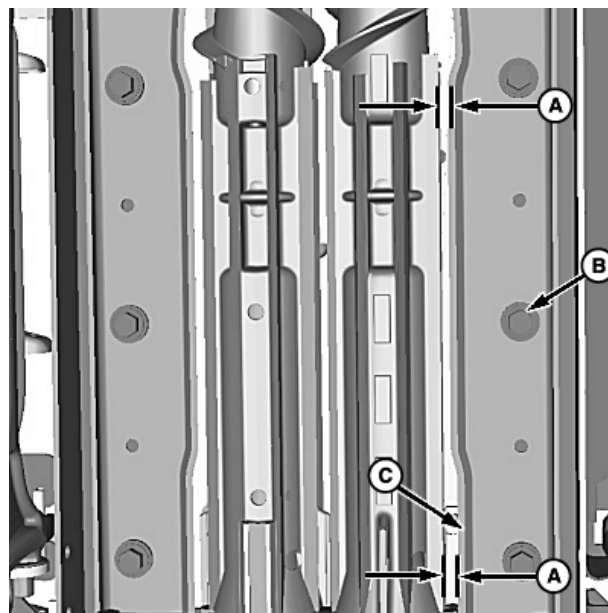
Specyfikacja

Śruby montażowe noża
do odpadów—Moment
dokręcania..... 130 Nm
(96 lb-ft)

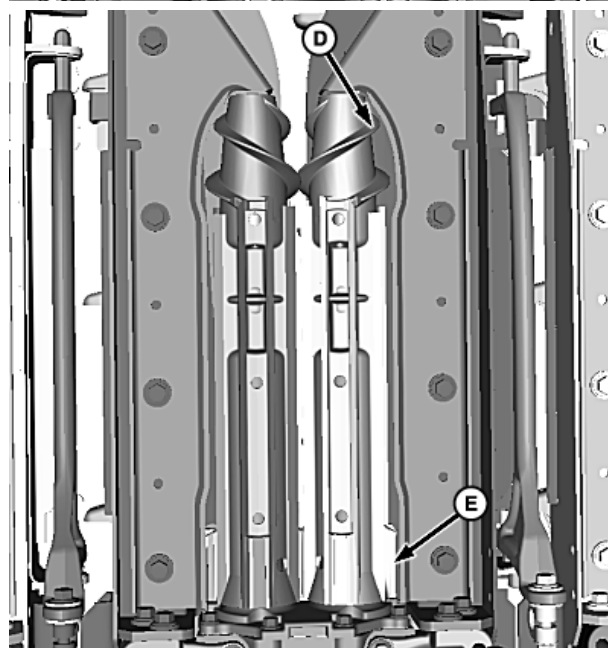
4. Sprawdzić czy ślimak wałka zasilającego (D) (przód wałka) i @fin wałka zasilającego (E) (tył wałka) oczyszczają nóż podczas obrotu.
5. Powtórzyć czynności dla noża po przeciwnej stronie i pozostałych zespołów rzędowych.

A—Wymiar 1,5 mm (1/16 in.)
B—Śruba (8 szt.)
C—Nóż do odpadów

D—Ślimakowy wałek zasilający
E—Żebro wałka zasilającego



H91763 —UN—20MAY08



H90470 —UN—04JAN08

NS43404,000004E -53-19MAY08-1/1

Regulacja napięcia łańcucha podbieracza

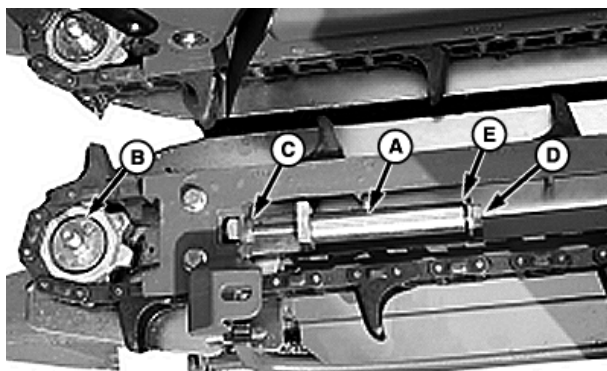
Napięcie łańcucha napinającego podbieracza utrzymuje napinacz sprężynowy. Sprężyna jest osłonięta rurką elementu dystansującego (A), która również zapobiega nadmiernemu cofaniu się koła napinającego (B).

Aby zwiększyć napięcie łańcucha podbieracza, należy poluzować nakrętkę (C) i dokręcić sworzeń (D).

Aby zapobiec wypadaniu łańcucha z koła napinającego należy zachować maksymalną odległość 4,8 mm (3/16 in.) pomiędzy rurką elementu dystansowego (A) i podkładką (E).

A—Rurka elementu dystansowego
B—Koło napinające
C—Nakrętka

D—Śruba
E—Podkładka



H89313 —UN—14JAN09

JK22594,000025B -53-23JUL07-1/1

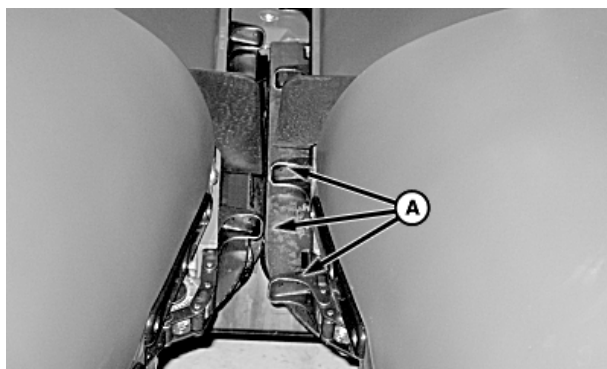
Regulacja zgarniaków łańcucha podbieracza

Łańcuchy zasilające są montowane fabrycznie ze zgarniakami łańcucha (A) ustawionymi naprzemiennie.

WAŻNE: W trakcie prowadzenia podbieraczy blisko podłoża należy unikać kamieni i innych przeszkód w rzędach.

1. Zdjęcie środkowej osłony

A—Zgarniaki łańcucha



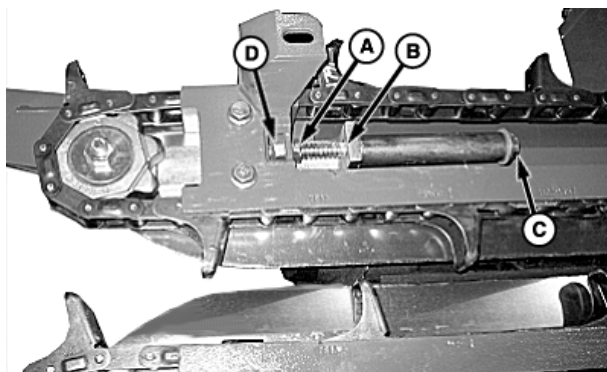
H89420 —UN—01AUG07

NS43404,000004F -53-19MAY08-1/3

2. Obracać nakrętkę (A) do momentu, kiedy znajdzie się naprzeciw stopy płytki dociskowej wspornika koła pośredniego (B).
3. Odkręcać śrubę (C) do momentu zwolnienia nakrętki (D).

A—Nakrętka
B—Listwa

C—Śruba
D—Nakrętka



H90103 —UN—02OCT07

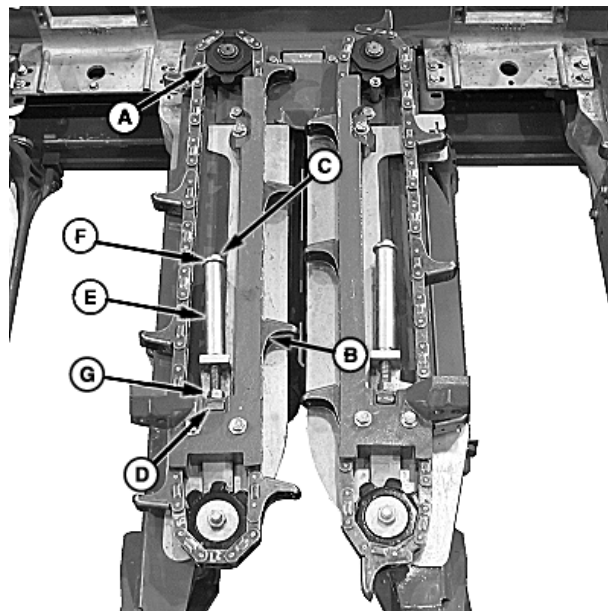
Ciąg dalszy na następnej stronie

NS43404,000004F -53-19MAY08-2/3

4. Podnieść łańcuch z koła (A) i obracać nim do momentu równomiernego rozłożenia zgarniaków (B).
5. Wkręcać śrubę (C) do nakrętki (D) i dokręcić do momentu uzyskania maksymalnej odległości 4,8 mm (3/16-in.) pomiędzy elementem dystansującym (E) i podkładką (F).
6. Dokręcić nakrętkę (G) do zespołu napinacza.

A—Koło łańcuchowe
B—Zgarniaki
C—Śruba
D—Nakrętka

E—Rura
F—Podkładka
G—Nakrętka



H90104 —UN—02OCT07

NS43404,000004F -53-19MAY08-3/3

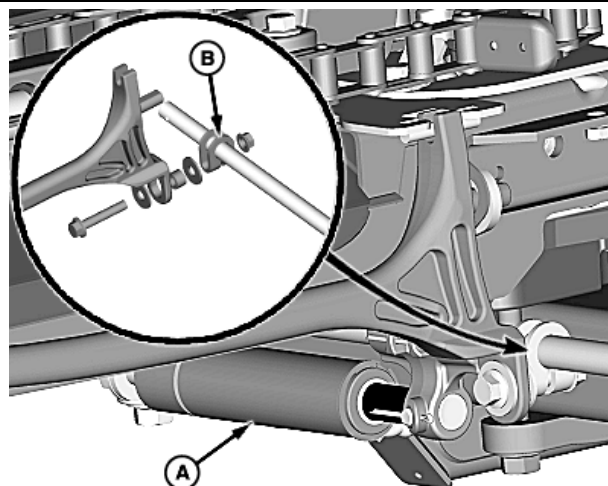
Regulacja płyt pomostu

WSKAZÓWKA: Płyty pomostu są regulowane fabrycznie.

1. Ustawić płyty pomostu w pozycji zamkniętej (cylinder (A) całkowicie wysunięty). Sprawdzić, czy płyty pomostu po lewej stronie znajdują się w pozycji zamkniętej, przywrócić domyślne ustawienie i jeżeli to konieczne dokręcić obejmy.
2. Podczas dokręcania elementu obejma (B) powinna zostać dociągnięta do pręta mocującego. Zainstalować ramiona obrotowe na pozostałych zespołach rzędowych.

A—Cylinder

B—Obejma



H90238 —UN—14JAN09

Ciąg dalszy na następnej stronie

OOU6075,0000C32 -53-29OCT07-1/2

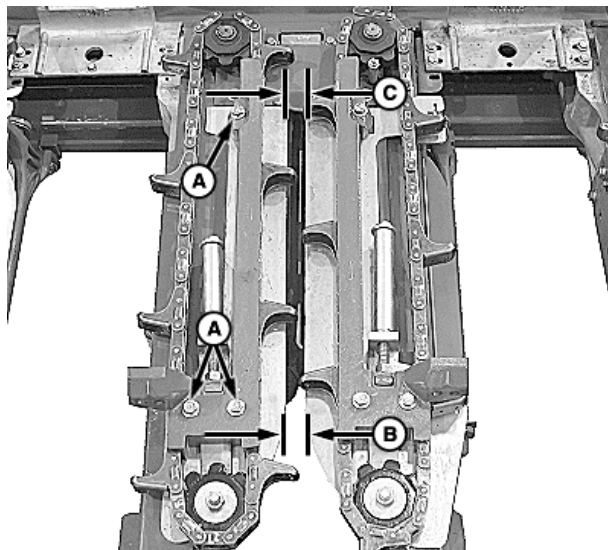
- Poluzować śruby (A) mocujące prawą płytę pomostu do zespołu rzędowego.
- Ustawić przedni rozstaw (B) na 18 mm (23/32 in.), a tylni rozstaw (C) na 20 mm (25/32 in.).
- Dokręcić śruby zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruby płyty pomostu—Moment dokręcania.....95 Nm
(70 lb-ft)

A—Śruby z łbem kulistym
B—Rozstaw przedni

C—Rozstaw tylni



H90106 —UN—29OCT07

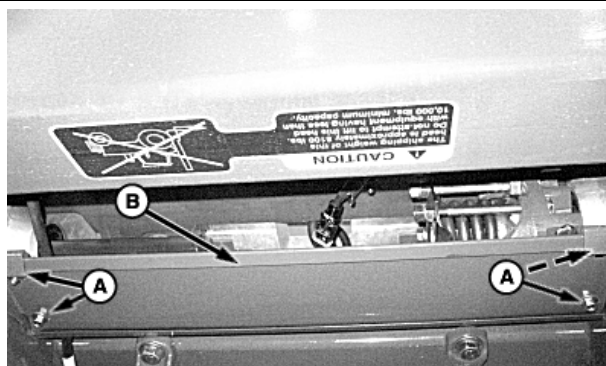
OUO6075,0000C32 -53-29OCT07-2/2

Regulacja rozstawu rzędów

Przystawka do kukurydzy	ROZSTAW RZĘDÓW	
	cm	(inches)
606C	76,2	30
606C	91,4, 96,5	36, 38
608C	70,0	27,5
608C	75,0	29,5
608C	76,2	30
608C	91,4, 96,5	36, 38
612C	50,8	20
612C	55,9	22
612C	76,2	30

UWAGA: Podczas pracy pod hederem należy zawsze ustawić ogranicznik zabezpieczający siłownik przenośnika pochyłego w dolnym położeniu, by zapobiec opuszczeniu hedera.

- Podnieść przenośnik pochyły na pełną wysokość i opuścić ogranicznik zabezpieczający (A) na tłoczysko siłownika hydraulicznego.
- WYŁĄCZYĆ silnik, włączyć hamulec postojowy i wyjąć klucz ze stacyjki.
- Zdemontować i odłożyć na bok elementy mocujące (A) oraz osłonę napędu zespołu rzędowego (B).



A—Sprzęt

B—Osłona

H89404 —UN—31JUL07

- Zdjąć osłony i ostrza podbieracza. (Patrz procedura w instrukcji obsługi hedera do kukurydzy: PODNOSZENIE I ZDEJMOWANIE OSŁON ŚRODKOWYCH I OSTRZY PODBIERACZA.)

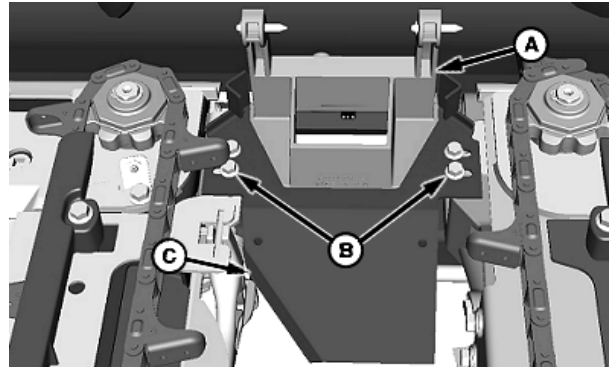
Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,00005A1 -53-12MAY10-1/4

5. Wymontować śruby (B), osłonę (C) i podporę (A).

A—Podpora osłony
podbieracza
B—Śruby (4 szt.)

C—Osłona



H88378 —UN—14MAY07

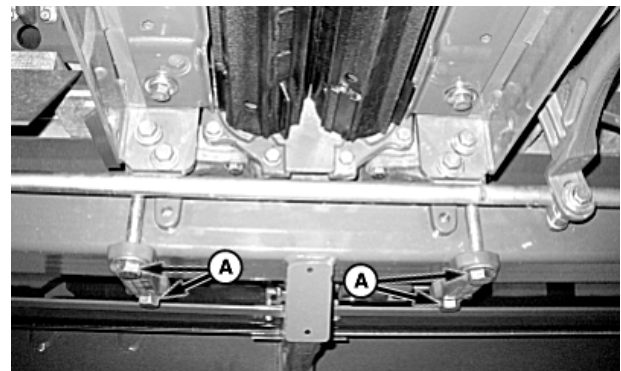
KR43067,00005A1 -53-12MAY10-2/4

WSKAZÓWKA: W celu przesunięcia zespołów rzędowych w wymagane położenie, należy użyć odpowiedniego urządzenia podnoszącego do podtrzymania zespołu rzędowego. Ostrożnie przesunąć zespół w wymagane położenie.

6. Odkręcić śruby (A) na środku dwóch zespołów rzędowych. Aby poprawić rozstaw rzędu należy ustawić zespoły rzędowe w jednakowej odległości. Następnie przesunąć kolejny zewnętrzny zespół rzędowy. Odkręcić śruby i ustawić zespół w wymaganym rozstawie rzędów. Kontynuować czynności do momentu poprawnego rozstawienia wszystkich zespołów rzędowych. Dokręcić śruby mocujące zespół rzędowy zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruby mocujące zespół
rzędowy—Moment
dokręcania.....310 Nm
(229 lb-ft)



H89412 —UN—01AUG07

A—Śruby

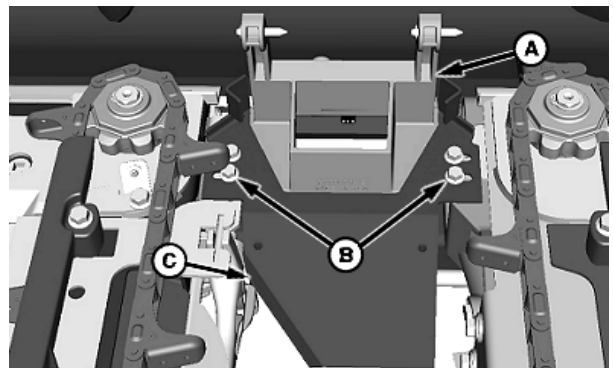
KR43067,00005A1 -53-12MAY10-3/4

7. Ustawić osłonę zespołu rzędowego i podporę osłony podbieracza do wymaganego rozstawu rzędów i zamontować ponownie śruby (B) w osłonie (C) oraz w podporze osłony podbieracza (A).

Specyfikacja

Podpora osłony
podbieracza—Moment
dokręcania.....70 Nm
(52 lb-ft)

8. Zainstalować z powrotem osłony i ostrza na zespołach rzędowych.
9. Podłączyć wiązkę przewodów czujnika (zależnie od wyposażenia) i umieścić złącze w otworze pokrywy pomostu. Przymocować wiązkę w żółtych punktach na wiązce w celu zapewnienia poprawnego luzu dla elementów podnoszonych.
10. Założyć ponownie osłonę napędu zespołu rzędowego.



H88378 —UN—14MAY07

A—Podpora osłony
podbieracza
B—Śruby (4 szt.)

C—Osłona

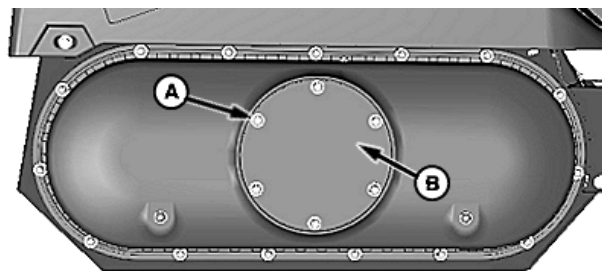
KR43067,00005A1 -53-12MAY10-4/4

Regulacja łańcucha napędu zespołu rzędowego

1. Wykręcić śruby (A) i zdjąć pokrywę (B).

A—Śruby (6 szt.)

B—Osłona



H88819 —UN—14JAN09

OOU6043,0001C8A -53-20MAY08-1/2

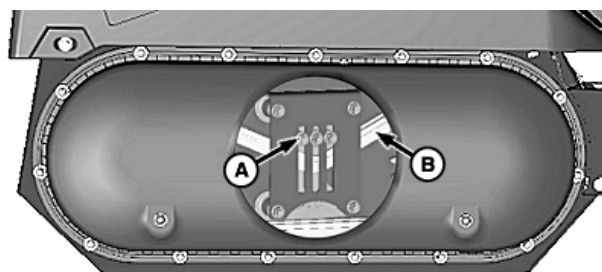
WSKAZÓWKA: Nadmiernie napięcie łańcucha powoduje jego szybkie zużycie. Łańcuch zespołu rzędowego jest łańcuchem bez ogniwa łączącego.

2. Za pomocą napinacza (A) wyregulować napięcie na łańcuchu napędu (B). Dolna część łańcucha powinna mieć luz rzędu 10 mm do góry i 10 mm w dół. Dokręcić śruby zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruby napinacza—Mo-
ment dokręcania.....90 Nm
(66 lb-ft)

3. Zamocować z powrotem pokrywę za pomocą śrub.



H88823 —UN—14JAN09

A—Napinacz

B—Łańcuch napędowy

OOU6043,0001C8A -53-20MAY08-2/2

Regulacja kół łańcuchowych napędu zespołu rządowego z napędem o stałej (WYŁĄCZNIE) prędkości (kombajny)

WAŻNE: Wymiana kół łańcuchowych hedera do kukurydzy z przenośnikiem pochyłym o zmiennej prędkości może powodować nadmierną prędkość hedera i skutkować uszkodzeniem maszyny. Wał z napędem przednim nie powinien nigdy przekraczać 715 obr./min.

Modele 606C hedera do kukurydzy są napędzane wyłącznie z lewej strony za pomocą standardowego 30-zębowego koła napędzającego i 33-zębowych łańcuchowych kół napędowych.

Modele 608C i 612C są napędzane z obu stron hedera za pomocą standardowego 30-zębowego koła napędzającego i 33-zębowych łańcuchowych kół napędowych.

Modele hedera rozdrabniający do kukurydzy są napędzane za pomocą 24-zębowego koła napędzającego i 27-zębowych łańcuchowych kół napędowych.

WSKAZÓWKA: Przed wymianą lub regulacją kół łańcuchowych należy spuścić olej i zdemontować miskę, patrz Demontaż/instalacja oleju i miski w rozdziale Obsługa.

W trakcie pracy przy wyższych prędkościach jazdy należy zainstalować małe koła zębate na wałach napędzanych i duże koła łańcuchowe na wałach napędowych.

Wyregulować napinacz tak, aby łańcuch pracował równomiernie na kołach łańcuchowych.

Poniższa tabela zawiera przybliżone prędkości jazdy kombajnu stosowane dla każdej kombinacji koła łańcuchowego.

WSKAZÓWKA: Zalecane w tabeli prędkości jazdy odpowiadają przeciętnym warunkom polowym. Warunki polowe mogą się zmieniać determinując typ stosowanego koła łańcuchowego. Wał z napędem przednim nie powinien nigdy przekraczać 715 obr./min. Praca hedera do kukurydzy przy prędkości przewyższającej 715 obr./min. może spowodować uszkodzenie maszyny.

WSKAZÓWKA: WYŁĄCZNIE KOMBAJN O STAŁEJ PRĘDKOŚCI — Fabrycznie montowane są koła łańcuchowe o 30 zębach napędzanych i 33 napędowych w przypadku wersji bez rozdrabniacza i 24 zębach napędzanych oraz 27 zębach napędowych w wersji z rozdrabniaczem. Te koła łańcuchowe **NIE** mogą być zmieniane w kombajnach o zmiennej prędkości.

W trakcie pracy kombajnem przy:	Heder do kukurydzy bez funkcji rozdrabniania		Rozdrabniający heder do kukurydzy	
	Koło łańcuchowe		Koło łańcuchowe	
	Narzędzie prowadzące	Napędowe	Narzędzie prowadzące	Napędowe
Do 7 km/h (do 4 mph)	30 zębów	33 zęby	24 zęby	27 zębów
Ponad 7 km/h (4 mph)	33 zęby	30 zębów	27 zębów	24 zęby

NS43404,0000051 -53-19MAY08-1/1

Regulacja napędowych kół łańcuchowych zespołu rzędowego z napędem o stałej (WYŁĄCZNIE) prędkości (siecarkarnie)

WAŻNE: Wał z napędem przednim nie powinien nigdy przekraczać 715 obr./min. Może to powodować uszkodzenie maszyny.

WYŁĄCZNIE modele 6C hedera do kukurydzy są napędzane wyłącznie z lewej strony za pomocą standardowego 30 zębego koła napędzającego i 33 zębnych kół łańcuchowych.

8 i 12 rzędowe hedery do kukurydzy są napędzane z obu stron za pomocą standardowych 30 zębnych kół napędzających i 33 zębnych napędowych kół łańcuchowych.

WSKAZÓWKA: Przed wymianą lub regulacją kół łańcuchowych należy spuścić olej i zdemontować miskę, patrz Demontaż/montaż miski olejowej w rozdziale Obsługa.

W przypadku maksymalnych prędkości pracy należy zainstalować duże koła łańcuchowe na wałach napędowych i małe koła łańcuchowe na wałach napędzanych.

Podczas zmiany położenia koła łańcuchowego, przymocować koła łańcuchowe do wałów i wyrównać dla usprawnienia pracy.

Wyregulować napinacz tak, aby łańcuch pracował równomiernie na kołach łańcuchowych.

Poniższa tabela zawiera przybliżone prędkości jazdy sieczkarni stosowane dla każdej kombinacji koła łańcuchowego.

WSKAZÓWKA: Zalecane w tabeli prędkości jazdy odpowiadają przeciętnym warunkom polowym. Warunki polowe mogą się zmieniać determinując typ stosowanego koła łańcuchowego.

Tylko sieczkarnie o stałej prędkości jazdy

Hedery do kukurydzy Serii 606C, 608C i 612C			
Łącznik Wał pomostu Koło łańcuchowe (Napęd)	Przystawka do kukurydzy Wał Koło łańcuchowe (Napędzane)	Przód Przystawka do kukurydzy Prędkość wału @2100 Silnik (obr./min.)	Ok. Zalecana Masa Prędkość
30 zębów	33 zęby	410	poniżej (3 mph) (5 km/h)
33 zęby	30 zębów	495	3-4 mph (5-7 km/h)

OUO6043,0001C8C -53-07JAN08-1/1

Regulacja napędowych kół łańcuchowych zespołu rzędowego z napędem o stałej (WYŁĄCZNIE) prędkości (młocarnie do kukurydzy)

WAŻNE: Wał z napędem przednim nie powinien nigdy przekraczać 715 obr./min. Może to powodować uszkodzenie maszyny.

WSKAZÓWKA: Przed wymianą lub regulacją kół łańcuchowych należy spuścić olej i zdemontować miskę, patrz Demontaż/montaż miski olejowej w rozdziale Obsługa.

Zainstalować 33-zębne koło łańcuchowe na wale napędowym i 30 zębne koło łańcuchowe na wale napędzanym.

Podczas zmiany położenia koła łańcuchowego, przymocować koła łańcuchowe do wałów i wyrównać dla usprawnienia pracy.

Wyregulować napinacz tak, aby łańcuch pracował równomiernie na kołach łańcuchowych.

JK22594,00001F1 -53-13JUL07-1/1

Regulacja wysokości podajnika ślimakowo-palcowego

Ślimak można regulować w górę i w dół celem uzyskania odpowiedniej odległości pomiędzy zwojem ślimaka i podłożem.

W większości warunków pracy, ślimak trzymać w dolnym położeniu. Unieść ślimak, aby zapobiec uszkodzeniu kolb kukurydzy i kukurydzy konsumpcyjnej.

1. Otworzyć osłonę boczną w celu umiejscowienia elementu nośnego łożyska (A).
2. Poluzować elementy mocujące (B) i wyregulować wysokość ślimaka podnosząc go w górę lub opuszczając w dół.
3. Jeśli ślimak musi być podniesiony wyżej, niż umożliwiają to podłużne otwory (C):
 - a. Wymontować mocowania z elementu nośnego łożyska.
 - b. Przesunąć element nośny z dolnych otworów montażowych (D) do górnych otworów montażowych (E) i ponownie zainstalować elementy mocujące.
4. Dokręcić mocowania elementu nośnego i zamknąć osłony boczne.

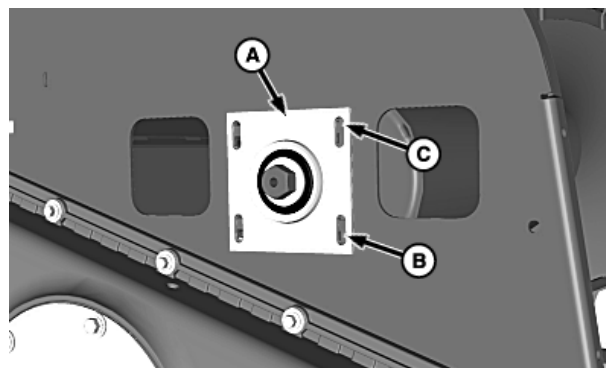
WAŻNE: Sprawdzić, czy obie osłony ślimaka są równo wyregulowane.

5. Ponownie wykonać regulację wysokości po przeciwnej stronie hedera do kukurydzy.

WAŻNE: Odległość pomiędzy zwojem ślimaka a podłogą musi wynosić 22 mm (7/8 in.) oraz 6 mm (1/4 in.) pomiędzy zwojem ślimaka a zrywaczem.

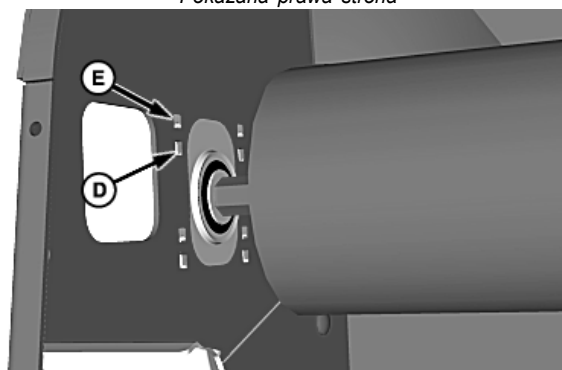
Specyfikacja

Zwój ślimaka i
podłoga—Odległość..... 22 mm
(7/8 in.)



H95837 —UN—25MAR10

Pokazana prawa strona



H95838 —UN—25MAR10

A—Element nośny łożyska
B—Elementy mocujące (Nie pokazano)
C—Podłużny otwór

D—Otwór dolny
E—Otwór górny

Zwój ślimaka i
zrywacz—Odległość..... 6 mm
(1/4 in.)

Patrz REGULACJA DOLNEGO ZRYWACZA w tej części.

Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,000055A -53-12MAY10-1/2

6. Wyłącznie do regulacji wysokości 12-rzędowego ślimaka

- Poluzowane elementy mocujące (A).
- Wyregulować nakrętkę (C), aby przesunąć ślimak w górę lub w dół.

WAŻNE: Odległość pomiędzy zwojem ślimaka a podłogą musi wynosić 22 mm (7/8 in.) oraz 6 mm (1/4 in.) pomiędzy zwojem ślimaka a zrywaczem.

Specyfikacja

Zwój ślimaka i
podłoga—Odległość..... 22 mm
(7/8 in.)

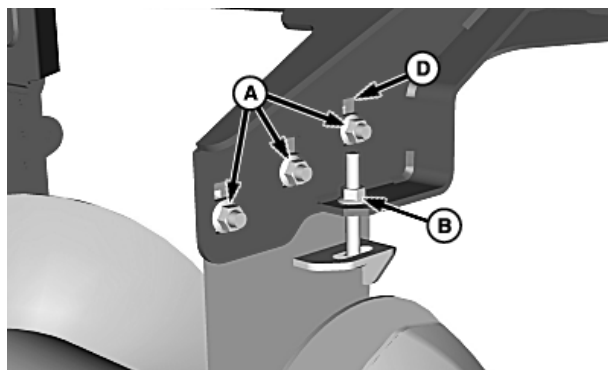
Zwój ślimaka i
zrywacz—Odległość..... 6 mm
(1/4 in.)

Patrz REGULACJA DOLNEGO ZRYWACZA w tej części.

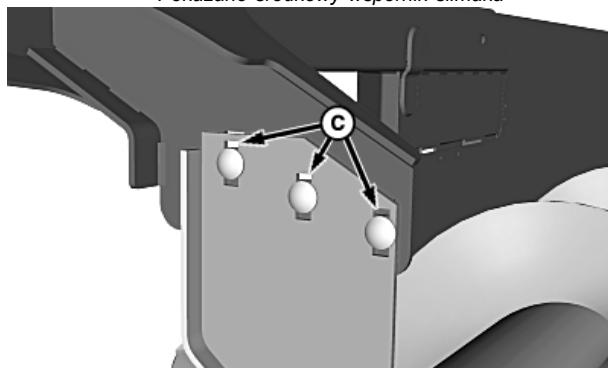
- W przypadku podnoszenia ślimaka 76 mm (3 in.) ponad podłogę do użytkowania przy kukurydzy konsumpcyjnej, należy wymontować elementy mocujące (A).
- Podnieść ślimak, aż rowki (C) zrównają się z górnymi otworami (D) i ponownie zamontować elementy mocujące.
- Dokręcić zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Nakrętki środkowego
wspornika—Moment
dokręcania..... 90 Nm
(66 lb-ft)



Pokazano środkowy wspornik ślimaka



A—Sprzęt
B—Nakrętka

C—Rowki pomiarowe
D—Otwory górne (3 szt.)

- Zamknąć osłony boczne.

KR43067,000055A -53-12MAY10-2/2

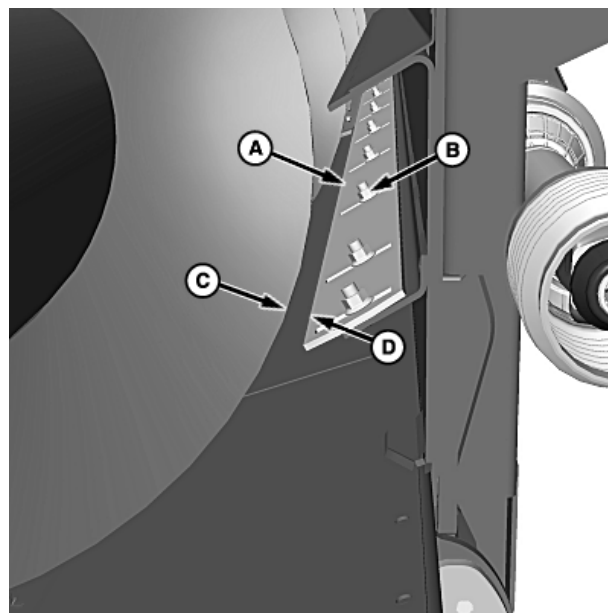
Regulacja dolnego zrywacza

Zrywacze na tylnej ścianie hedera do kukurydzy zapobiegają owijaniu się plonu i materiału roślinnego wokół ślimaka, gdy jest on przenoszony w kierunku przenośnika pochyłego. Dolny zrywacz (A) można regulować.

Poluzować mocowania (B), wyregulować zrywacz zapewniając 6 mm (1/4 in.) odstępu pomiędzy zwojem ślimaka (C) a krawędzią zrywacza (D) i dokręcić elementy mocujące.

A—Dolny zrywacz
B—Sprzęt

C—Zwój ślimaka
D—Krawędź zrywacza

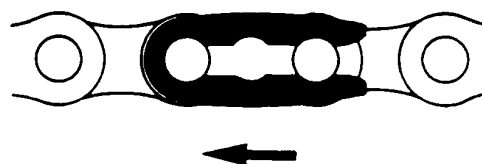


H85839 —UN—25MAR10

KR43067,0000566 -53-25MAR10-1/1

Przylączanie łańcucha

Podczas zabezpieczania ogniwa łączącego łańcucha, zamknięty koniec sprężyny zatrzaskowej musi być ustawiony w kierunku ruchu łańcuch, co zaznaczono grubą strzałką.



H41470

H41470 —UN—28NOV89

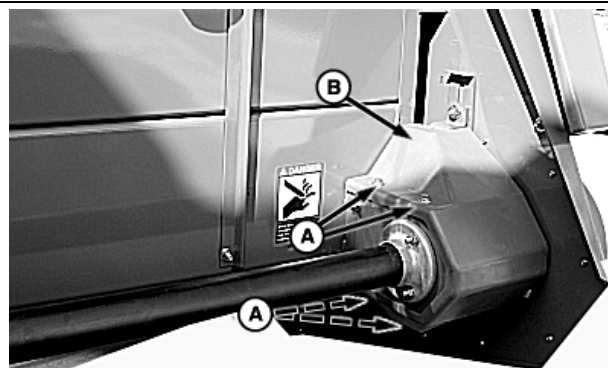
JK22594,000025D -53-23JUL07-1/1

Regulacja łańcucha napędu ślimaka

1. Wykręcić śruby (A) i zdjąć pokrywę (B).

A—Śruby z łbem kulistym

B—Osłona



H89365 —UN—31JUL07

Ciąg dalszy na następnej stronie

OOU6043,0001C8F -53-07JAN08-1/2

2. Poluzować nakrętki (A). Aby wyregulować napięcie łańcucha, należy docisnąć płytkę regulacyjną (B).
3. Dokręcić nakrętki (A) zgodnie ze specyfikacją.

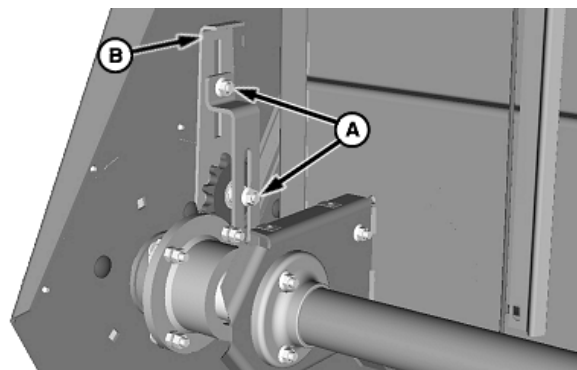
Specyfikacja

Nakrętki (A)—Moment
dokręcania.....90 Nm
(66 lb-ft)

WSKAZÓWKA: Nadmierne napięcie łańcucha powoduje jego szybkie zużycie. Wyregulować napięcie łańcucha tak aby luz boczny wynosił 10 mm (3/8 in.) do góry i 10 mm (3/8 in.) w dół.

A—Nakrętki

B—Płyta



H89018 —UN—20JUN07

OUC6043,0001C8F -53-07JAN08-2/2

Smarowanie

Smar do hederów kukurydzianych

Zalecany jest smar do hederów do kukurydzy John Deere CORN HEAD GREASE.

Można również użyć smaru uniwersalnego SAE z dodatkami EP (przeznaczonymi do pracy przy dużych ciśnieniach), spełniającego wymagania NLGI Consistency Number 0.

DX,CORN -53-01FEB94-1/1

Smar

Stosować smar biorąc pod uwagę numery klasyfikacji gęstości NLGI i oczekiwaną temperaturę powietrza w okresie międzyobslugowym.

Zaleca się stosowanie smaru:

- John Deere SD POLYUREA GREASE (TY6341)

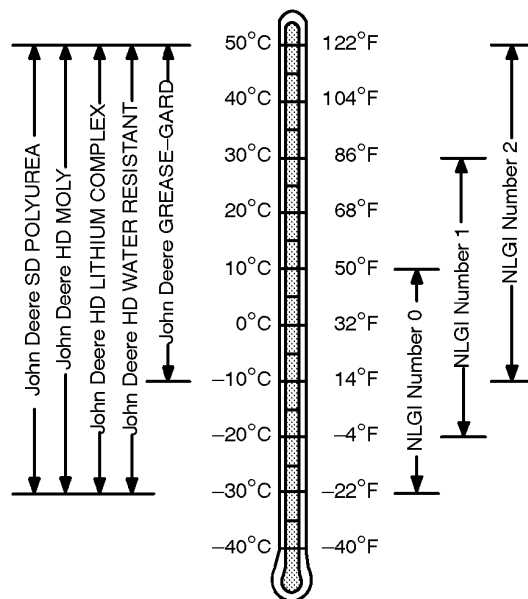
Inne smary mogą być stosowane, jeśli spełniają wymagania wg:

- NLGI Klasyfikacja jakościowa GC-LB

WAŻNE: Niektóre typy smarów gęstnieją po zmieszaniu i nie nadają się do mieszania z innymi.

Natychmiast uzupełniać brakujące smarowniczkę. Przed zaaplikowaniem smaru dokładnie oczyścić smarowniczkę.

Numer wyrobu	Opis
TY6341	Smar uniwersalny, wysokotemperaturowy, wysokociśnieniowy, szczególnie polecany do elementów tocznych.



TS1667 —UN—30JUN99

AG,OUO1035,1175 -53-20MAY08-1/1

Przechowywanie środków smarnych

Maszyny mogą pracować z wysoką sprawnością tylko wtedy, gdy stosuje się czyste środki smarne.

Stosować czyste naczynia do wszystkich środków smarnych.

W miarę możliwości przechowywać oleje i naczynia w miejscu zabezpieczonym przed pyłem, wilgocią i innymi zanieczyszczeniami. Przechowywać pojemniki w pozycji leżącej, aby uniknąć gromadzenia się wody i brudu.

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

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

DX,LUBST -53-18MAR96-1/1

Alternatywne i syntetyczne środki smarne

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

Niektóre rodzaje środków smarnych i płynów chłodzących John Deere mogą być niedostępne w danej okolicy.

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

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

Produkty oparte na bazie surowców regenerowanych mogą być stosowane, jeśli spełniają wymagania eksploatacyjne.

Należy unikać mieszania różnych marek lub typów oleju. Baza surowcowa i dodatki stosowane przez producentów oleju są tak dobrane, aby olej odpowiadał danej specyfikacji oraz spełniał wymagania w zakresie planowanej eksploatacji. Mieszanie różnych olejów może zakłócać pożądane działanie tych preparatów i obniżyć właściwości smarne.

Skonsultować się z autoryzowanym dealerem John Deere w celu otrzymania szczegółowych informacji i zaleceń.

DX,ALTER -53-11NOV09-1/1

Mieszanie środków smarnych

Zasadniczo należy unikać mieszania różnych marek lub typów oleju. Dodatki do olejów stosowane przez producentów są tak dobrane, aby olej odpowiadał danej specyfikacji oraz spełniał wymagania w zakresie planowanej eksploatacji.

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

Skonsultować się z dealerem John Deere dla otrzymania szczegółowych informacji i zaleceń.

DX,LUBMIX -53-18MAR96-1/1

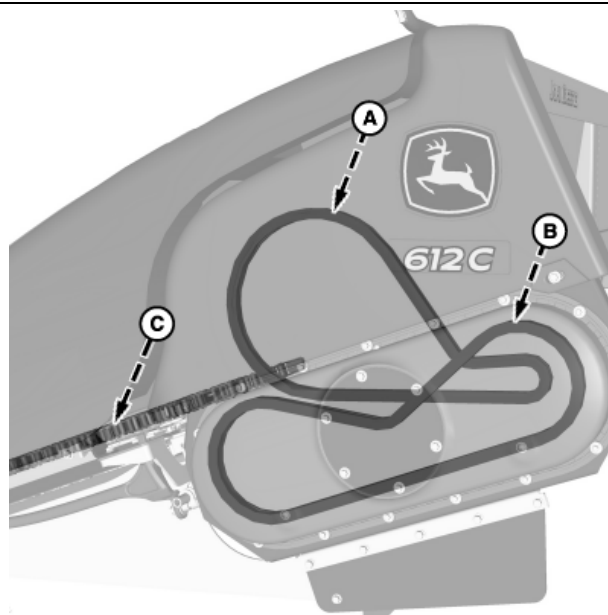
Sprawdzić i wyregulować łańcuchy — co 200 godzin pracy

WSKAZÓWKA: Poszczególne modele hederów do kukurydzy posiadają różne numery każdego łańcucha.

1. **Łańcuch ślimaka (A):** Sprawdzić stan i napięcie łańcucha(ów). Wyregulować lub wymienić, zależnie od potrzeby (patrz rozdział REGULACJA ŁAŃCUCHA NAPĘDOWEGO ŚLIMAKA w części REGULACJA).
2. **Łańcuch napędowy zespołu rzędowego** Sprawdzić stan i napięcie łańcucha(ów). Wyregulować lub wymienić, zależnie od potrzeby (patrz rozdział REGULACJA ŁAŃCUCHA NAPĘDOWEGO ZESPOŁU RZĘDOWEGO w części REGULACJA).
3. **Łańcuchy podbieracza (C):** Sprawdzić stan i napięcie łańcucha(ów). Wyregulować lub wymienić, zależnie od potrzeby (patrz rozdział REGULACJA ŁAŃCUCHA PODBIERACZA w części REGULACJA).

A—Łańcuch napędowy
podajnika ślimakowo-
palcowego
B—Łańcuch napędowy
zespołu rzędowego

C—Łańcuch podbieracza



H93818 —UN—14APR09

KR43067,00003BE -53-24APR09-1/1

Co 200 godzin pracy

WAŻNE: Aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia i awarii spowodowanej zanieczyszczeniem układu, zawsze przed i po smarowaniu.

Natychmiast uzupełniać uszkodzoną lub brakującą smarowniczkę.

WAŻNE: Podczas sprawdzania poziomu oleju, zawsze przed wyjęciem należy oczyścić obszar wokół korków.

Mocno dokręcić korki.

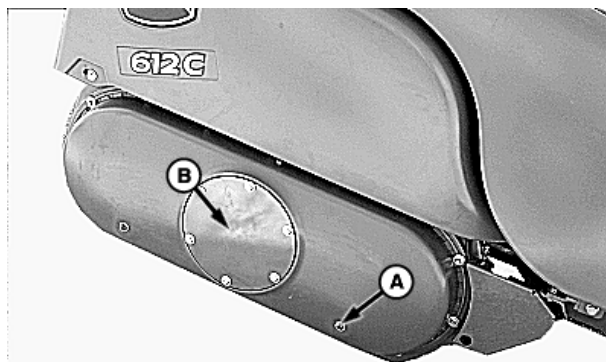
WAŻNE: Aby zapobiec nadmiernemu zużyciu się łańcucha poziom oleju powinien odpowiadać wartościom podanym w specyfikacjach.

1. Wymiana oleju w zespołach rzędowych z łańcuchem napędowym:

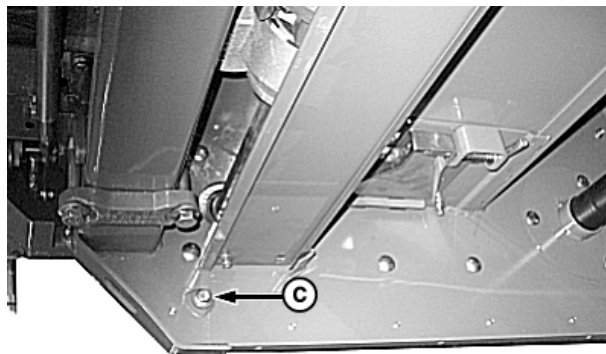
- Unieść do góry heder do kukurydzy i włączyć ogranicznik zabezpieczający.
- Na krótko uruchomić heder w celu podgrzania oleju przed spuszczeniem.

WSKAZÓWKA: Spuścić olej do czystego pojemnika i zutylizować w prawidłowy sposób.

- Wyjąć korek (C), wyłączyć ogranicznik zabezpieczający i opuścić heder celem spuszczenia oleju.
- Podnieść heder i włączyć ogranicznik zabezpieczający.
- Wkręcić korek.
- Opuścić heder na płaskie podłoże i zdjąć osłonę dostępową (B) i korek kontrolny (A).
- Uzupełnić olej przekładniowy typu SAE 80/90 przez osłonę dostępową do poziomu dolnego korka



H89618 —UN—14AUG07



H89619 —UN—14JAN09

A—Korek kontrolny
B—Pokrywa dostępową

C—Korek spustowy

kontrolnego. Przybliżona pojemność wynosi 0,9 l (0.95 qt.).

Specyfikacja

Olej łańcucha napędowego—Wydajność.....	0,9 l (0.95 qt.)
---	------------------

- Zainstalować osłonę dostępową i korek kontrolny.

Ciąg dalszy na następnej stronie

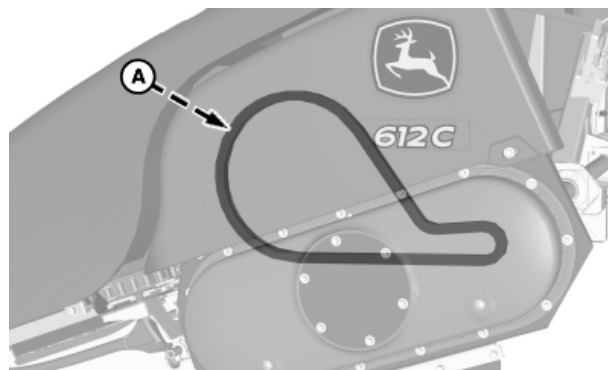
KR43067,000055F -53-07JUL10-1/6

! UWAGA: Aby uniknąć obrażeń, nie należy nigdy smarować łańcuchów przy pracującym silniku.

2. Smarowanie łańcuchów napędowych ślimaka:

- a. Przed nasmarowaniem łańcuchów uruchomić na krótko heder. Gorące łańcuchy przyczyniają się do lepszej penetracji oleju pomiędzy sworzniami i tulejami.
- b. Nasmarować łańcuchy olejem SAE 30 lub gęstszym. Olej do łańcuchów John Deere TY6240 jest dostępny w aerozolu.

A—Łańcuch napędowy
podajnika ślimakowo-
palcowego



H93817 —UN—14APR09

Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,000055F -53-07JUL10-2/6

3. Sprawdzanie poziomu oleju skrzyni przekładniowej zespołu rzędowego:

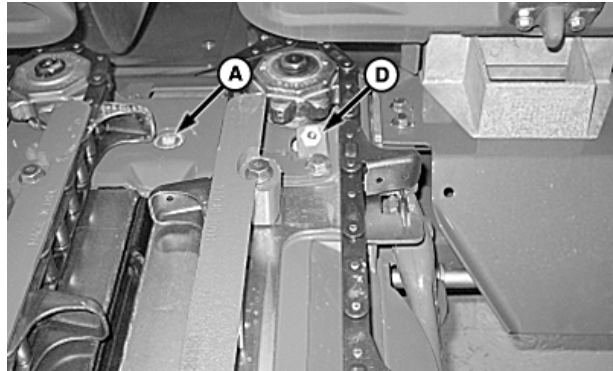
WSKAZÓWKA: Aby uzyskać dokładne odczyty na wskaźniku prętowym olej skrzyni przekładni zespołu rzędowego musi być rozgrzany a heder podniesiony.

- c. Podnieść heder do kukurydzy i opuścić ogranicznik zabezpieczający.
- d. Podnieść osłonę zespołu rzędowego.
- e. Aby zapobiec przedostawaniu się zanieczyszczeń do skrzyni przekładniowej, należy wyczyścić obszar wokół korka rewizyjnego/wskaźnika prętowego (A).
- f. Wyjąć wskaźnik prętowy i wytrzeć do czysta ze smaru.
- g. Włożyć wskaźnik prętowy do momentu kiedy dół wskaźnika nie zetknie się z górną częścią zagłębienia skrzyni przekładniowej (B).
- h. Wyjąć wskaźnik i dokonać odczytu poziomu oleju.
- i. Jeżeli znajduje się poniżej znaku napełnienia (C), za pomocą smarowniczk (D) uzupełnić olejem do hederów do kukurydzy John Deere do osiągnięcia poziomu znaku.

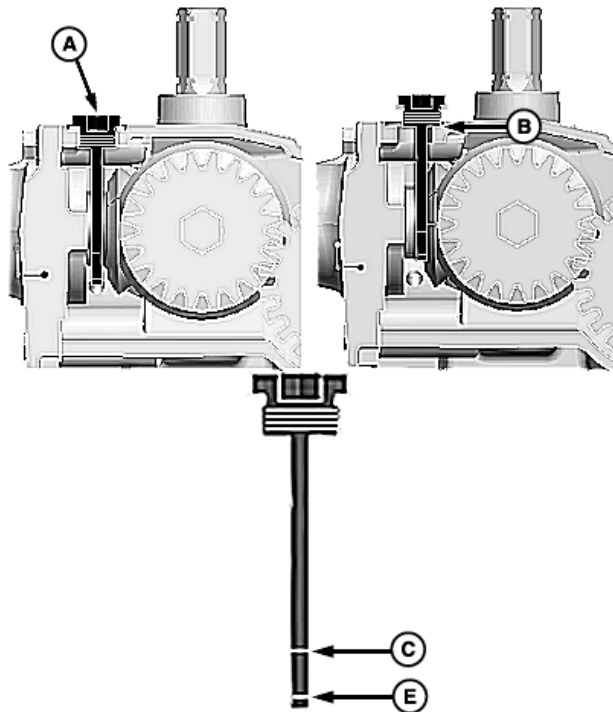
WAŻNE: Nie przepelniać skrzyni przekładniowej. Aby napełnić skrzynię przekładniową od znaku minimum (E) do znaku napełnienia (C) potrzeba 0,42 l (1 tuba) oleju. Dla innych poziomów ilość oleju jest proporcjonalna.

- j. W razie potrzeby, ponownie zainstalować wskaźnik prętowy i uruchomić heder, aby podgrzać nowy olej celem uzyskania precyzyjnego odczytu.

A—Korek rewizyjny/wskaźnik prętowy poziomu oleju
 B—Zagłębienie
 C—Znak napełnienia
 D—Smarowniczka
 E—Znak minimum



H90487 —UN—04JAN08



H90488 —UN—14JAN09

Ciąg dalszy na następnej stronie

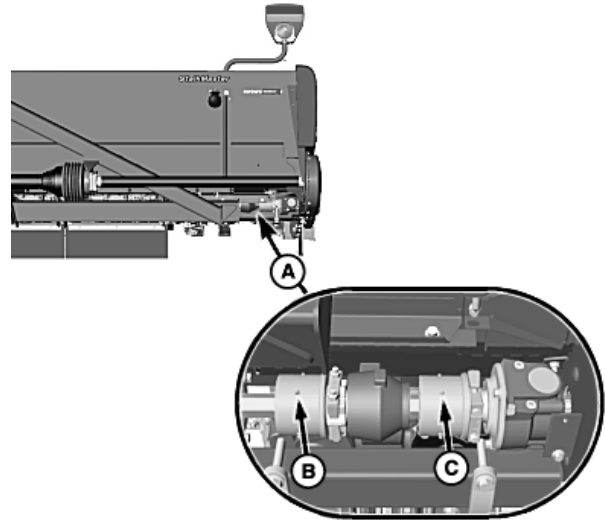
KR43067,000055F -53-07JUL10-3/6

4. Smarowanie sprzęgła ślizgowych (WYŁĄCZNIE heder rozdrabniający do kukurydzy):

- a. Unieść do góry heder do kukurydzy i włączyć ogranicznik zabezpieczający.

WAŻNE: Każde sprzęgło ślizgowe posiada liczne smarowniczki zapewniające łatwy dostęp. Tylko **JEDNA** smarowniczka na sprzęgło wymaga smarowania.

- b. Umieścić zespół rzędowy ORAZ sprzęgła ślizgowe skrzyni przekładniowej zespołu rozdrabniającego pod hederem (A).
- c. Wtłoczyć olej poprzez 10-krotne wpompowanie do jednej smarowniczki (B) na sprzęgle ślizgowym zespołu rzędowego.
- d. Wtłoczyć olej poprzez 10-krotne wpompowanie do jednej smarowniczki (B) na sprzęgle ślizgowym skrzyni przekładniowej zespołu rozdrabniającego
- e. Powtórzyć smarowanie przy pozostałych rzędach.



Widok z tyłu od prawej strony

A—Widok rozdrabniającego hедера do kukurydzy

B—Smarowniczka sprzęgła ślizgowego zespołu rzędowego

C—Smarowniczka sprzęgła ślizgowego skrzyni

przekładniowej StalkMaster

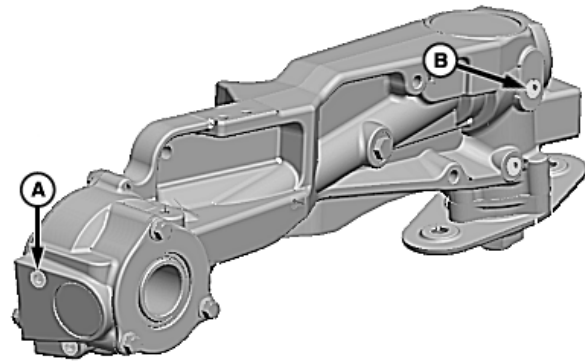
H95866 —UN—07 JUL 10

KR43067.000055F -53-07JUL10-4/6

5. Sprawdzanie poziomu oleju skrzyni przekładniowej StalkMaster™ (o ile wyposażono):

WSKAZÓWKA: Aby osiągnąć dokładny odczyt poziomu oleju skrzynia przekładniowa musi być gorąca, a heder rozdrabniający do kukurydzy podniesiony.

- a. Uruchomić heder celem podgrzania oleju skrzyni przekładniowej.
- b. Podnieść heder i opuścić ogranicznik zabezpieczający.
- c. Wyjąć korek kontrolno-wlewowy (A) z tyłu skrzyni przekładniowej w każdym rzędzie. Poziom oleju powinien się znajdować na dnie otworu korka kontrolno-wlewowego. W razie potrzeby uzupełnienia poziomu dodać olej przekładniowy typu TY6296 80W 90 GL-5. Założyć z powrotem korek kontrolno-wlewowy
- d. Wyjąć korek kontrolno-wlewowy (B) z tyłu skrzyni przekładniowej w każdym rzędzie. Poziom oleju powinien się znajdować na dnie otworu



A—Korek kontrolno-wlewowy

B—Korek kontrolno-wlewowy

korka kontrolno-wlewowego. W razie potrzeby uzupełnienia poziomu dodać olej przekładniowy typu TY6296 80W 90 GL-5. Założyć ponownie korek kontrolno-wlewowy

Ciąg dalszy na następnej stronie

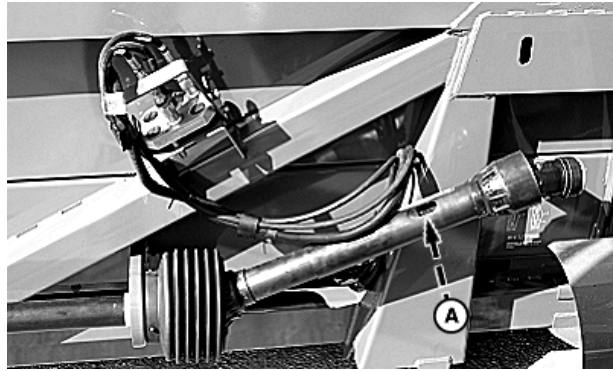
KR43067.000055F -53-07JUL10-5/6

H90489 —UN—04 JAN 08

6. Nasmarować wejściowy wał napędowy

- Obrócić osłonę celem uzyskania dostępu do smarowniczk.
- Nasmarować smarowniczkę (A) wejściowego wału napędowego
- Jeśli w hederze do kukurydzy zastosowano podwójny wał napędowy, powtórzyć czynności po przeciwnej stronie.

A—Smarowniczka wejściowego wału napędowego



H93816—UN—13APR09

KR43067,000055F -53-07JUL10-6/6

Co 1000 godzin pracy

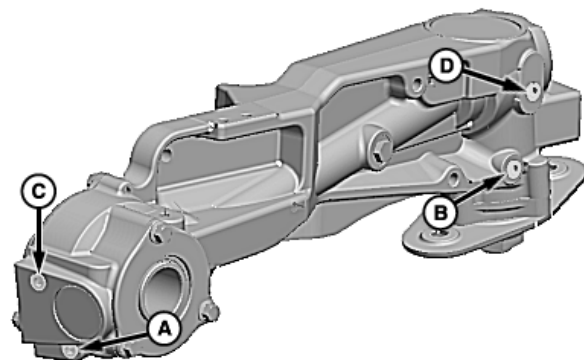
WAŻNE: Aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia i awarii spowodowanej zanieczyszczeniem układu, zawsze przed i po smarowaniu.

Natychmiast uzupełniać uszkodzoną lub brakującą smarowniczkę.

WAŻNE: Podczas sprawdzania poziomu oleju, zawsze przed wyjęciem należy oczyścić obszar wokół korków.

Mocno dokręcić korki.

WSKAZÓWKA: Aby osiągnąć dokładny odczyt poziomu oleju skrzynie przekładniowe hедера rozdrabniającego do kukurydzy muszą być gorące a heder rozdrabniający do kukurydzy podniesiony.



H90482—UN—04JAN08

A—Tylny korek spustowy
B—Przedni korek spustowy

C—Tylny korek kontrolno-wlewowy
D—Przedni korek kontrolno-wlewowy

- Wymienić olej w skrzyniach przekładniowych rozdrabniania
 - Unieść do góry heder do kukurydzy i włączyć ogranicznik zabezpieczający.
 - Uruchomić heder w celu podgrzania oleju przed spuszczeniem.
 - WYŁĄCZYĆ silnik, włączyć hamulec postojowy i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
- WSKAZÓWKA:** Spuścić olej do odpowiedniego naczynia i zutylizować w prawidłowy sposób.
- Wyjąć przednie i tylne korki spustowe (A i B) i spuścić olej.
 - Zainstalować korki.

- Wyjąć przednie i tylne korki kontrolno-wlewowe (C i D).
- Uzupełnić przednią i tylną skrzynię przekładniową olejem przekładniowym typu TY6296 80W 90 GL-5 do momentu osiągnięcia poziomu otworów dolnego korka kontrolno-wlewowego.

Specyfikacja

Tylna skrzynia przekładniowa—Wydajność.....	325 ml (11 oz)
Przednia skrzynia przekładniowa—Wydajność.....	500 ml (16.9 oz)

- Zainstalować korki kontrolno-wlewowe.

KR43067,0000271 -53-23APR09-1/1

Wykrywanie i usuwanie usterek

Przystawka do kukurydzy

Większość problemów z pracą hedera do kukurydzy jest spowodowana niepoprawną regulacją. Poniższa tabela zawiera prawdopodobne przyczyny i zalecane

rozwiązania dla pojawiających się problemów. W trakcie rozwiązywania problemu sprawdzić wszystkie źródła problemów.

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Wypadanie kolb kukurydzy w polu	Zbyt wysoko ustawione końcówki ostrzy.	Wyregulować końcówki ostrzy w taki sposób aby delikatnie dotykały podłoża, kiedy płyta nośna zespołu rzędowego znajduje się 1 cal nad podłożem. Podczas zbioru nisko wiszących kolb należy unieść przednią końcówkę punktów podbieracza i prowadzić heder do kukurydzy z płytami blisko podłoża.
	Zbyt wysoka lub zbyt niska prędkość jazdy.	Pracować przy prędkości odpowiadającej warunkom polowym i jazdy. Zbyt wysoka prędkość jazdy może powodować wyginanie łodyg do przodu i spadanie kolb przed łańcuchami podbieracza. Niska prędkość jazdy może powodować wyszarpywanie łodyg przez łańcuchy podbieracza i odcinanie kolb a następnie ich spadanie z hedera.
		Pracować z prędkością, która umożliwia łańcuchom podbieracza kierować łodygi do walców zasilających.
	Brak wybierania rzędów sadzarki.	Prowadzić maszynę wzdłuż zasadzonych rzędów celem minimalizacji strat kolb.
	Zespoły rzędowe nie są wyśrodkowane w rzędach.	Ustawić rozstaw hedera do kukurydzy tak aby odpowiadał rozstawowi kukurydzy w polu.
	Kolby spadają z łańcuchów podbieracza.	Wymienić zużyte zespoły redukujące straty kolb lub zainstalować je.
Łuskanie kolby przy walcach zasilających	Zbyt wysoka lub zbyt niska prędkość łańcucha podbieracza.	Zmienić prędkość przenośnika pochyłego o zmiennej prędkości lub dostosować prędkość jazdy kombajnu.
	Niepoprawna regulacja płyt pomostu.	Wyregulować płyty pomostu. Zmniejszyć odległość pomiędzy płytami pomostu.
	Zbyt wysokie ustawienie robocze maszyny.	Podnieść końcówkę punktu lub opuścić heder.

Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,00003C2 -53-14APR09-1/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Z tyłu kombajnu wychodzi wyluskana kukurydza	Zbyt wysokie pobieranie odpadów z hедера.	Zwiększyć prędkość kombajnu o stałą lub zmiennej prędkości napędu. Zwiększyć rozstaw płyty pomostu na hederze do kukurydzy.
Kolby wypadają przez gardziel	Zużyte zespoły redukujące straty kolb.	Wymienić zużyte zespoły redukujące straty kolb
Wyrwanie łodyg kukurydzy	Płyty pomostu ustawione zbyt blisko siebie.	Stopniowo zwiększać rozstaw płyt pomostu do momentu swobodnego przemieszczania się łodyg przez walce.
	Zbyt wysoka prędkość jazdy w porównaniu do prędkości łańcucha podbieracza.	Zwolnić odpowiednio do warunków zbiorów lub zwiększyć prędkość zespołu rządowego.
	Zgarniaki łańcucha podbieracza wbijają się w korzenie łodyg kukurydzy.	Obniżyć czubek ostrza i prowadzić wyżej heder.
	Zbyt sucha kukurydza.	Zdemontować zespoły redukujące straty kolb
Zapychanie	Zużyte walce zasilające.	Wymienić walce zasilające
	Łodygi łamią się w walcach zasilających lub płytach pomostu.	Wyregulować rozstaw płyt pomostu. Sprawdzić również, czy płyty pomostu są ustawione równo i wyśrodkowane w stosunku do środka walców.
	Odpady wplątują się wokół walców zasilających.	Ustawić noże do odpadów bliżej walców zasilających.
	Poluzować łańcuchy zasilające.	Sprawdzić zużycie kół łańcuchowych podbieracza. Wyregulować napięcie łańcucha podbieracza.
	Brak wybierania rzędów sadzarki.	Kierować się zasadzonymi rzędami celem minimalizacji strat kolb.
	Zbyt wysoka prędkość jazdy powoduje przeciążenie hедера do kukurydzy.	Dostosować prędkość do warunków polowych i jazdy. Wyższa prędkość powoduje zapchanie.
	Ślimak nie przesuwają materiału.	Sprawdzić obudowę pod kątem przeszkód i chropowatych powierzchni. Sprawdzić ślimak: czy odległość pomiędzy zwojem ślimaka i podłożem wynosi 22 mm (7/8 in.). Sprawdzić ślimak: czy odległość pomiędzy zwojem ślimaka i podłożem wynosi 6 mm (1/4 in.).

Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,00003C2 -53-14APR09-2/3

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Utrata kolb kukurydzy z osłabionych lub złamanych łodyg. Problem jest spowodowany chorobą (zgnilizna łodyg) lub szkodnikami (omacnica prosowianka).	Łodygi kukurydzy zapychają otwór gardzieli podbieracza.	Zdemontować zespoły redukujące straty kolb
	Zużyte walce zasilające.	Wymienić walce zasilające
	Kontakt walców z zespołami redukującymi straty kolb.	Zdemontować zespoły redukujące straty kolb
	Zbyt duża prędkość jazdy maszyny	Zmniejszyć prędkość jazdy.
	Nieprawidłowa prędkość przenośnika pochyłego.	Dostosować prędkość jazdy do warunków wybierając różne prędkości przenośnika pochyłego.
	Zużyte walce zasilające.	Wymienić walce zasilające

KR43067,00003C2 -53-14APR09-3/3

UKŁAD AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA (AHC)

Objaw	Problem	Rozwiązanie
Nie będzie działać UKŁAD AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA (AHC)	Nie działa ręczne podnoszenie lub opuszczanie.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Nie włączony UKŁAD AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA.	Włączyć pożądaną tryb AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA w zespole wyświetlacza słupka narożnego.
	Niepoprawnie podłączone lub poluzowane złącze przenośnika pochylego ze złączem hedera.	Podłączyć poprawnie.
UKŁAD AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA obniża się, ale nie podnosi. UKŁAD AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA podnosi się, ale nie obniża.	Czujnik hedera nie jest poprawnie podłączony lub jest uszkodzony.	Podłączyć lub naprawić czujnik.
	Uszkodzony przekaźnik lub karta UKŁADU AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
	Uszkodzony przekaźnik lub karta UKŁADU AKTYWNEJ REGULACJI HEDERA.	Skontaktować się z dealerem John Deere.
System jest niestabilny.	Ograniczone sterowanie wałem.	Sprawdzić ograniczenie.
	Zamknięty zawór prędkości opuszczania	Wyregulować zawór przelotowy.
	Niepoprawna regulacja prędkości opuszczania.	Wyregulować zawór przelotowy.
System blokuje się sporadycznie po ręcznym podniesieniu hedera nad przeszkodę.	Nieprawidłowe nastawienie akumulatora.	Patrz instrukcja obsługi kombajnu.
	System został wyłączony.	Aby włączyć ponownie, nacisnąć przycisk włączania na dźwigni wielofunkcyjnej.
Heder podnosi się lub opuszcza zbyt wolno lub zbyt szybko.	Niepoprawna regulacja prędkości opuszczania.	Wyregulować zawór prędkości opuszczania.
	Usterka zaworu przelotowego.	Skontaktować się z dealerem John Deere.

JK22594,000026B -53-31JUL07-1/1

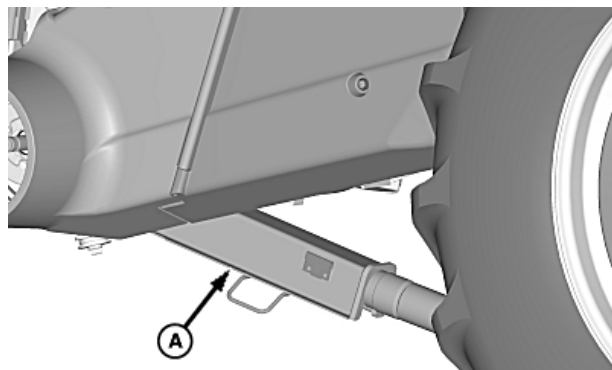
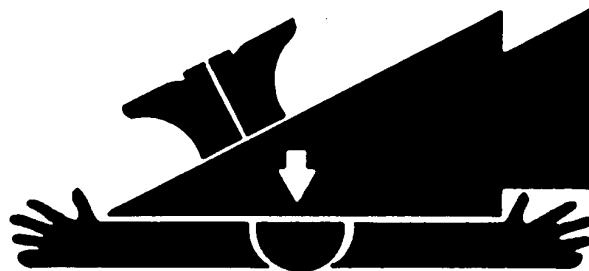
Ogranicznik zabezpieczający przenośnika pochyłego

! UWAGA: Niespodziewane opuszczenie przenośnika pochyłego może spowodować śmierć operatora lub innych osób. Podnieść całkowicie przenośnik pochyły i sprawdzić, czy włożony jest ogranicznik zabezpieczający podczas wykonywania wszelkich czynności przy hederze podłączonym do maszyny.

Przerwanie hydraulicznych połączeń układu opuszczania przenośnika pochyłego spowoduje natychmiastowe opadnięcie przenośnika pochyłego i hедера. Podnieść całkowicie przenośnik pochyły i opuścić ogranicznik zabezpieczający (A) na tłoczysko siłownika hydraulicznego, aby zapobiec obrażeniom.

1. Podnieść całkowicie przenośnik pochyły.
2. WYŁĄCZYĆ silnik, włączyć hamulec postojowy i wyjąć kluczyk ze stacyjki.
3. Opuścić ogranicznik zabezpieczający (A) na tłoczysko siłownika hydraulicznego.

A—Ogranicznik zabezpieczający przenośnika pochyłego



TS696 —UN—21SEP89

H90891 —UN—26FEB08

KR43067,0000560 -53-25MAR10-1/1

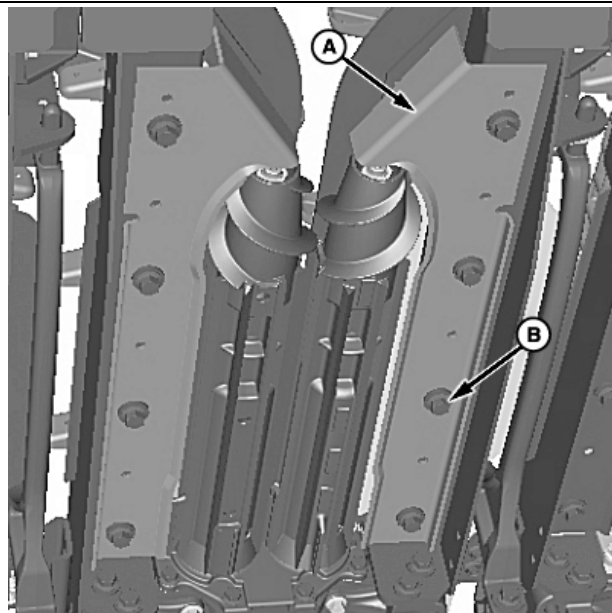
Demontaż i montaż walców zasilających

! UWAGA: Przed wykonywaniem wszelkich prac, należy całkowicie unieść heder do kukurydzy i włożyć ogranicznik zabezpieczający przenośnika pochyłego.

1. Odkręcić cztery śruby (B), podkładki i nóż do odpadów (A) od spodu ramy zespołu rzędowego.

A—Nóż do odpadów

B—Śruba i podkładka (4 szt.)



H90471 —UN—04JAN08

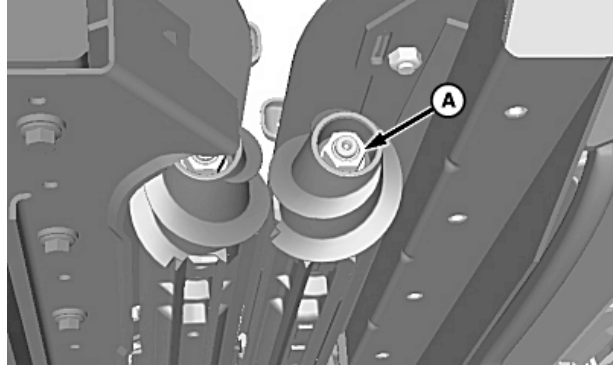
Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,000067F -53-04AUG10-1/6

WSKAZÓWKA: Walce zasilające będą się obracać podczas próby odkręcenia nakrętki (A). Aby zapobiec obracaniu się walców, należy włożyć pręt pomiędzy walec zasilający i ramę zespołu rzędowego jednostki.

2. Odkręcić i usunąć nakrętkę (A).
3. Wyjąć i zachować podkładkę kulistą umieszczoną za nakrętką. Obejrzieć podkładkę pod kątem korozji lub uszkodzeń. W razie potrzeby dokonać wymiany.

A—Nakrętka

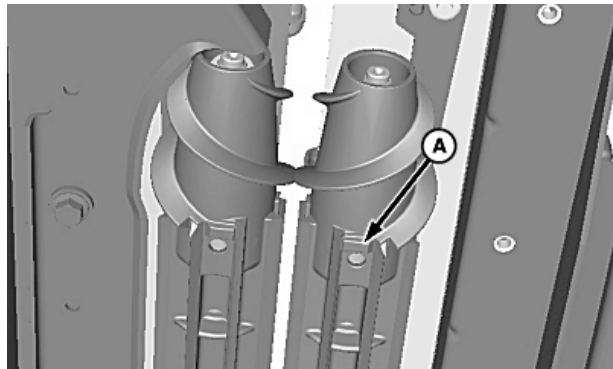


H90472—UN—04JAN08

KR43067,000067F -53-04AUG10-2/6

4. Walce zasilające można wyciągnąć ręcznie. W przeciwnym wypadku znaleźć dwa żebra (A) na walcu zasilającym. Zdjąć walec zasilający z wału mocując 2-szczękowy ściągacz do żeber.
5. Stożek walca powinien być wolny od rdzy i zanieczyszczeń. Sprawdzić walce zasilające pod względem zużycia lub uszkodzenia. W razie potrzeby wymienić.

A—Żebro walca zasilającego (2 szt.)



H90473—UN—04JAN08

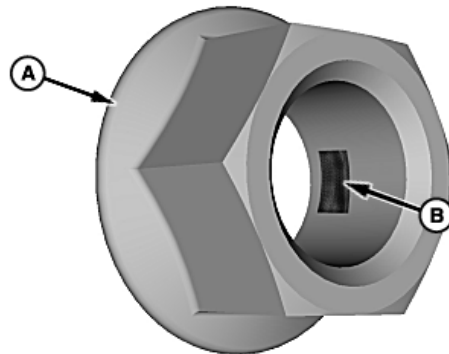
KR43067,000067F -53-04AUG10-3/6

WAŻNE: Nową nakrętkę należy zakupić w Dziale Części Zamiennych John Deere.

6. Kołnierzowa nakrętka walca zasilającego (A) zawiera gwint zabezpieczający (B) i nie może być ponownie użyta.

A—Nakrętka kołnierzowa

B—Gwint zabezpieczający



H97520—UN—04AUG10

Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,000067F -53-04AUG10-4/6

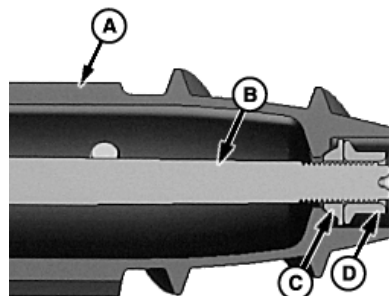
7. Zrównać wypusty na walcu zasilającym i na wale i wsunąć walec zasilający (A) całkowicie na wał (B).

WAŻNE: Płaska strona podkładki MUSI być oddalona od walca zasilającego.

8. Założyć wyjętą uprzednio podkładkę kulistą (C) i nową nakrętkę kołnierзовą (D). Dokręcić zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Nakrętka
kołnierзова walca
zasilającego—Moment
dokręcania.....225 Nm
(166 lb-ft)



Widok przekroju walca zasilającego

A—Walec zasilający
B—Wał

C—Podkładka kulista
D—Nakrętka kołnierзова

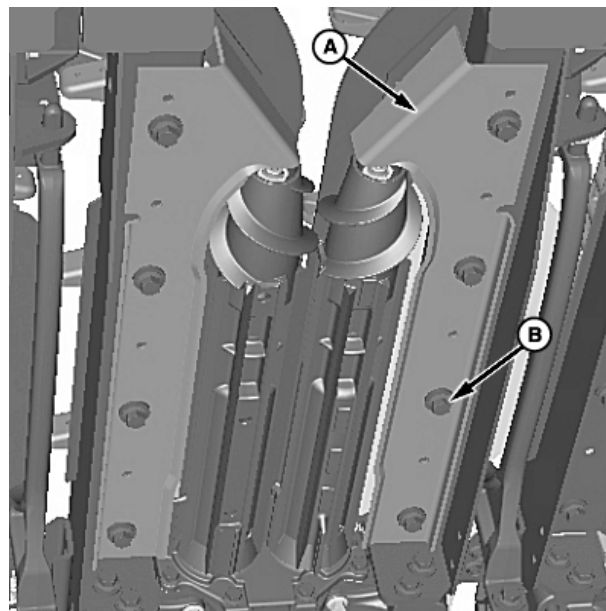
KR43067,000067F -53-04AUG10-5/6

H97519 —UN—04AUG10

9. Założyć nóż do odpadów (B) przy użyciu nakrętek i śrub (A).
10. Wyregulować noże do odpadów (patrz REGULACJA NOŻY DO ODPADÓW w rozdziale REGULACJA).
11. Powtórzyć procedurę dla wałców zasilających po przeciwnej stronie.

A—Nóż do odpadów

B—Śruba i podkładka (4 szt.)



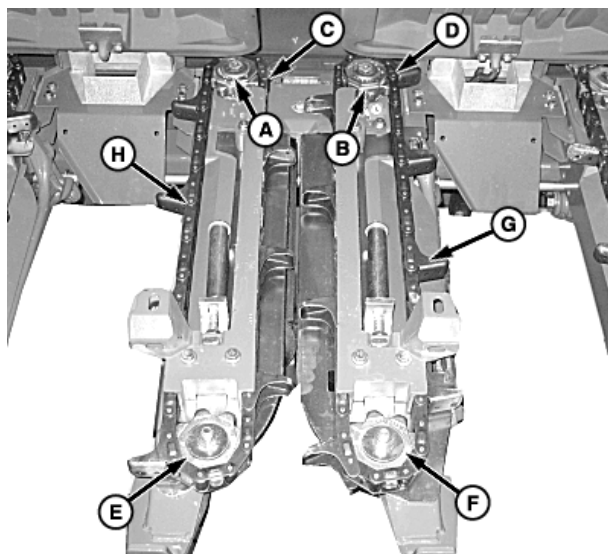
KR43067,000067F -53-04AUG10-6/6

H90471 —UN—04JAN08

Odwracanie łańcuchów podbieracza i kół łańcuchowych celem dalszej eksploatacji

Łańcuchy podbieracza i koła łańcuchowe można odwrócić celem dalszej eksploatacji. Czynność tę można przeprowadzić jednocześnie we wszystkich zespołach rzędowych. Aby odwrócić łańcuchy i koła łańcuchowe:

1. Zmniejszyć napięcie na łańcuchach podbieracza i zdjąć łańcuchy.
2. Wyjąć tylne koła łańcuchowe (A) i (B).
3. Zamocować koło łańcuchowe (A) na zespole rzędowym (D).
4. Zamocować koło łańcuchowe (B) na zespole rzędowym (C).
5. Zdjąć koła łańcuchowe (E) i (F).
6. Zamocować koło łańcuchowe (E) na zespole rzędowym (D).
7. Zamocować koło łańcuchowe (F) na zespole rzędowym (C).
8. Obrócić łańcuch podbieracza (G) i zamocować na zespole rzędowym (C).
9. Obrócić łańcuch podbieracza (H) i zamocować na zespole rzędowym (D).



A—Tylne koła łańcuchowe
B—Tylne koła łańcuchowe
C—Zespół rzędowy
D—Zespół rzędowy

E—Koło łańcuchowe
F—Koło łańcuchowe
G—Łańcuch zbierający
H—Łańcuch zbierający

H89401—UN—20MAY08

JK22594,0000260 -53-20MAY08-1/1

Wymiana łańcucha podbieracza

UWAGA: Przed przystąpieniem do pracy pod hederem należy podnieść heder do kukurydzy, wyłączyć silnik, wyjąć kluczyki ze stacyjki i obniżyć ogranicznik zabezpieczający.

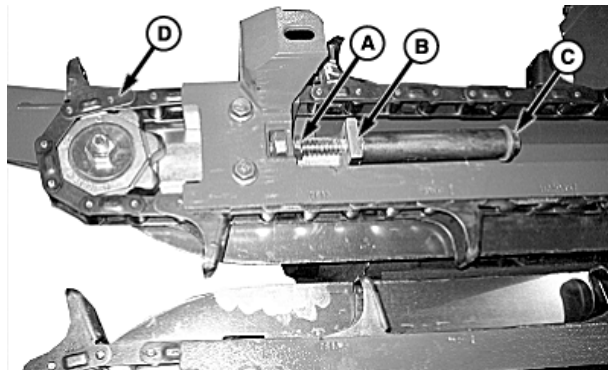
WSKAZÓWKA: Łańcuchy podbieracza są wyposażone w chromowane sworznie przedłużające ich żywotność. Łańcuchy z chromowanym sworzniem lub czarnym sworzniem można nabyć u dealera John Deere.

W przypadku zerwania łańcucha podbieracza lub jego nadmiernego zużycia należy wymienić go na nowy.

Łańcuchy podbieracza demontuje się w celu serwisowania części mechanizmu podbieracza bez rozłączania łańcucha.

UWAGA: Nie należy serwisować żadnej części mechanizmu lub koła napinającego przed dokręceniem nakrętki (A) do stopy płytki dociskowej wspornika koła pośredniego (B).

1. Aby zmniejszyć napięcie łańcucha podbieracza należy obracać nakrętkę (A) do momentu, kiedy znajdzie



A—Nakrętka
B—Stopa płytki dociskowej

C—Śruba
D—Łańcuch podbieracza

H89399—UN—31JUL07

się naprzeciw stopy płytki dociskowej wspornika koła pośredniego.

2. Odkręcać śrubę (C) do momentu poluzowania łańcucha.
3. Zdjąć łańcuch podbieracza (D).

JK22594,0000261 -53-20MAY08-1/1

Demontaż i montaż miski olejowej

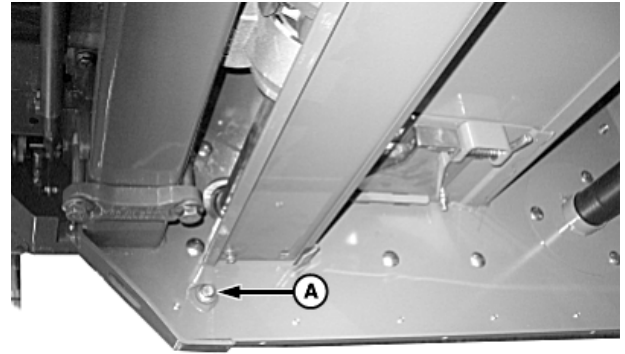
WSKAZÓWKA: Zebrać płyn do czystego zbiornika.
Zutylizować olej. Nie wykorzystywać ponownie.

1. Wykręcić korek spustowy (A).

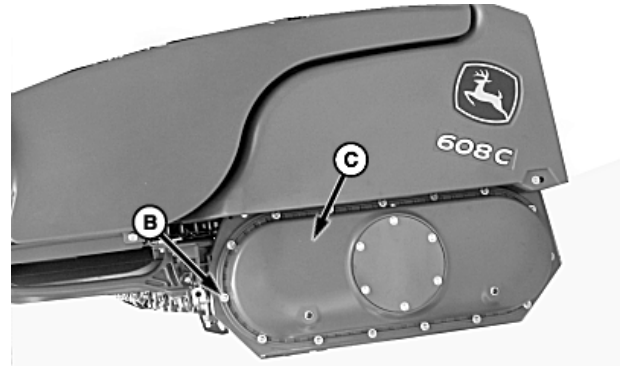
WAŻNE: Chronić przed uszkodzeniem uszczelkę na misce. Pomiędzy miską i heder do kukurydzy nie należy wkładać ostrych przedmiotów.

2. Wykręcić śruby i podkładki (B) oraz miskę olejową (C).

A—Korek spustowy C—Miska olejowa
B—Śruba i podkładka (15 szt.)



H89238 —UN—12JUL07



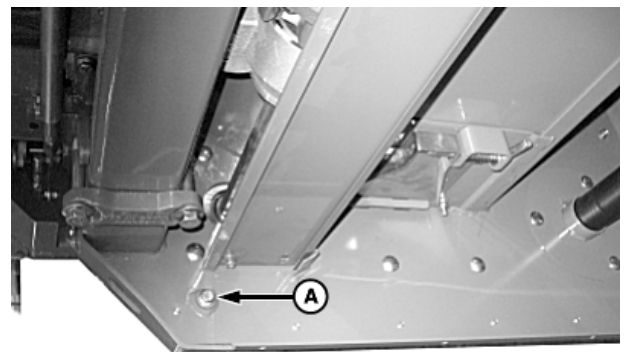
H89240 —UN—12JUL07

KR43067,000026B -53-14APR09-1/3

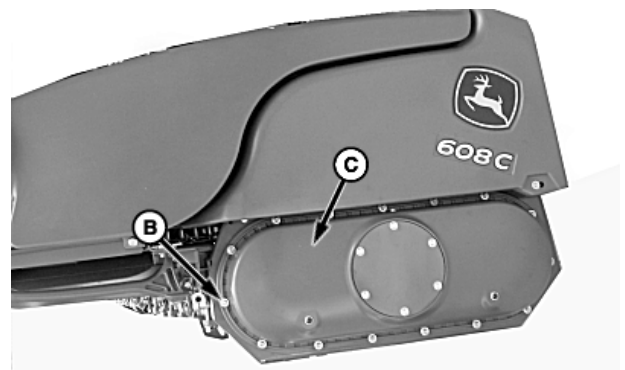
WSKAZÓWKA: Podczas mocowania miski za pomocą najpierw wkręcić środkowe śruby, a następnie zewnętrzne.

3. Założyć korek spustowy (A).
4. Oczyszczyć z zanieczyszczeń i oleju powierzchnię od strony, po której montowana jest miska oleju (C). Zamocować miskę oleju za pomocą śrub i podkładek (B).

A—Korek spustowy C—Miska olejowa
B—Śruba i podkładka (15 szt.)



H89238 —UN—12JUL07



H89240 —UN—12JUL07

Ciąg dalszy na następnej stronie

KR43067,000026B -53-14APR09-2/3

- Wyjąć korek (A) i osłonę dostępową (B).

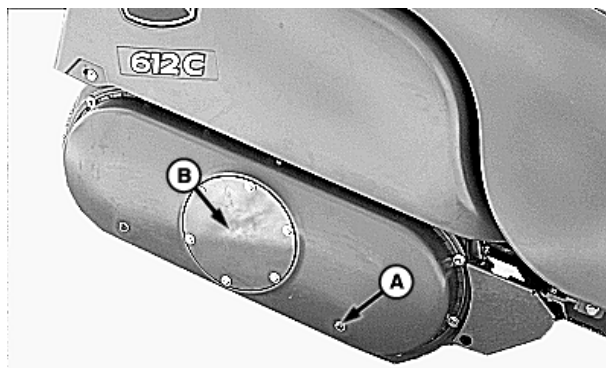
WAŻNE: Poziom oleju należy sprawdzać po zamontowaniu hedera do kukurydzy na kombajnie i kiedy płyty zespołu rzędowego stykają się z podłożem (pod kątem około 25 stopni).

- Uzupełnić olej przekładniowy typu SAE 80/90 przez osłonę dostępową do poziomu dolnego korka kontrolnego (A).

- Zainstalować korek i osłonę dostępową.

Specyfikacja

Miska olejowa—Wydaj-
ność..... 0,9 l
(1 qt.)



H89618—UN—14AUG07

A—Korek kontrolny

B—Pokrywa dostępową

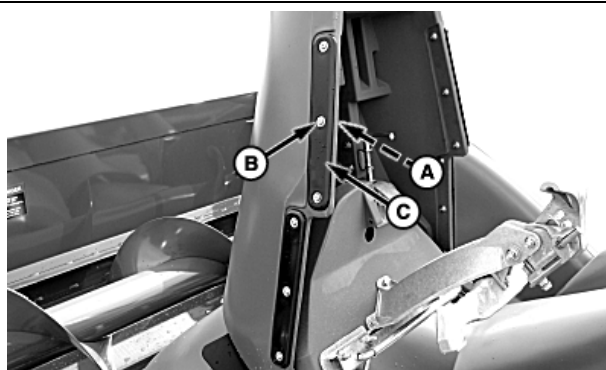
KR43067,000026B -53-14APR09-3/3

Demontaż i montaż taśm ściernalnych

- Odkręcić nakrętkę i zdjąć podkładkę (A).
- Wyjąć nakrętkę i podkładkę (B).
- Wymontować taśmę ściernalną (C).
- Założyć nową taśmę ściernalną, postępując w odwrotnej kolejności.

Specyfikacja

Nakrętka taśmy
ściernalnej—Moment
dokręcania..... 10 Nm
(7.38 lb-ft)



H89972—UN—23JUL07

A—Nakrętka i podkładka
B—Śruba i podkładka

C—Taśma ściernalna

KR43067,000026C -53-24APR09-1/1

Wymontować i zainstalować ostrza noży rozdrabniających StalkMaster™

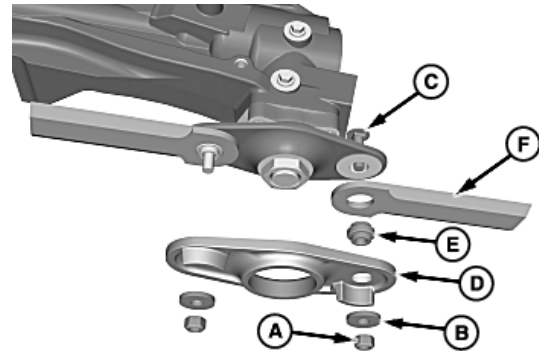
! UWAGA: Noże posiadają dwie krawędzie tnące i mogą poważnie zranić. Zakładać rękawice podczas manipulowania nożami.

WAŻNE: Ostrza (StalkMaster) noży rozdrabniających na każdej skrzyni przekładniowej należy wymieniać parami.

WSKAZÓWKA: Noże rozdrabniające StalkMaster ulegają zużyciu. Noże można przekładać celem przedłużenia żywotności. Przełożyć lub wymienić noże, zależnie od potrzeby, w celu utrzymania skuteczności rozdrabniania łądyg na dopuszczalnym poziomie.

Zużyte, stępione lub uszkodzone noże przyczyniają się do wyższego zużycia mocy hadera do kukurydzy oraz słabszej jakości rozdrabniania łądyg, co z kolei może powodować niższe tempo zbiorów. Oczekiwana żywotność noży zależy od warunków żniw i zwyczajów wykonywania pracy.

1. Wymontować nakrętki blokujące (A), podkładki (B), śruby (C), dolną płytkę mocującą (D), tuleje (E) oraz ostrza rozdrabniające (F).
2. Przełożyć lub wymienić ostrza.
3. Sprawdzić wszystkie części i tuleje pod kątem zużycia i w razie potrzeby wymienić. W przypadku obracania



- | | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| A—Nakrętka zabezpieczająca (2 szt.) | D—Dolna płytka montażowa |
| B—Podkładka (2 szt.) | E—Tuleja (2 szt.) |
| C—Śruba z okrągłym łbem (2 szt.) | F—Ostrze rozdrabniające (2 szt.) |

noży można użyć ponownie nakrętek blokujących. Podczas wymiany noży należy wymienić nakrętki blokujące.

4. Zamontować części składowe w kolejności odwrotnej do demontażu. Dokręcić zgodnie ze specyfikacją.

Specyfikacja

Śruby ostrzy rozdrabniających—Moment dokręcania.....73 Nm
(54 lb-ft)

KR43067,00005B8 -53-07JUL10-1/1

H96454 —UN—19MAY10

Wymiana żarówki światła ścierniska

1. Poluzować elementy mocujące światła ścierniska (A).
2. Odłączyć wiązkę przewodów od zespołu światel.

WSKAZÓWKA: *NIE dotykać żarówki gołą ręką. Unikać kontaktu z olejem lub wodą.*

3. Obrócić trzonek żarówki (B) w celu jej wyjęcia z oprawy (C).

WSKAZÓWKA: *Żarówka nie jest odłączana od trzonka. Zespół trzonka i żarówki jest wymieniany jako jedna część.*

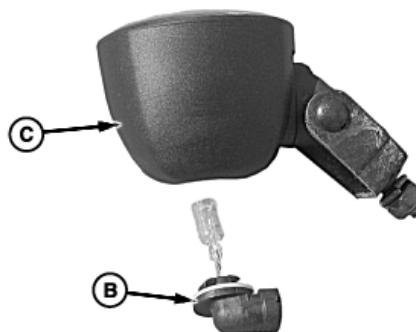
4. Włożyć trzonek żarówki do oprawy.
5. Podłączyć wiązkę przewodów, sprawdzić ustawienie światła i dokręcić elementy mocujące.

A—Światło ścierniska
B—Trzonek żarówki

C—Obudowa



H95830—UN—25MAR10



H94014—UN—13MAY09

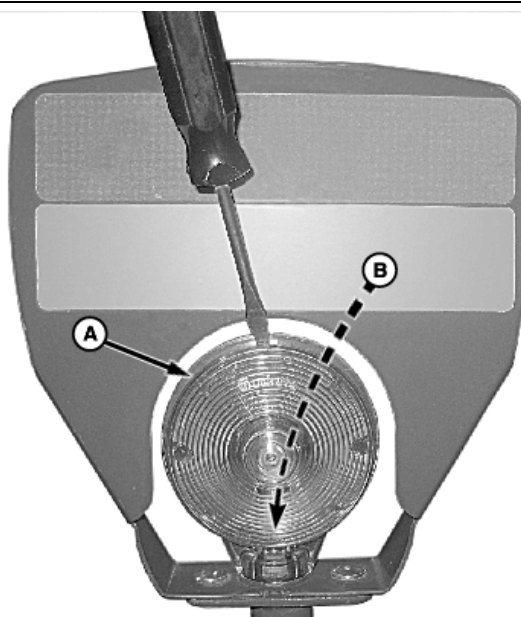
KR43067,0000562 -53-25MAR10-1/1

Wymiana żarówki światła ostrzegawczego hедера

1. Użyć płaskiego śrubokrętu, aby ostrożnie podważyć osłonę (A).
2. Wyjąć żarówkę (B) wciskając ją najpierw i przekręcając.
3. Założyć nową żarówkę.
4. Założyć ponownie osłonę na oprawę światła.

A—Osłona soczewkowa

B—Żarówka



H93046—UN—31OCT08

KR43067,000038D -53-11MAY09-1/1

Przechowywanie

Obsługa posezonowa

1. Opuścić heder do kukurydzy na ogranicznik zabezpieczający przenośnika pochyłego, klocki drewniane lub na podłoże.
2. Otworzyć tylne błotniki, ostrza podbieracza i pokrywę pomostu (patrz opis procedury w części OBSŁUGA HEDERA DO KUKURYDZY).

WAŻNE: Nie kierować strumienia wody pod wysokim ciśnieniem bezpośrednio na łożyska lub inne miejsca, które woda może uszkodzić. Woda pod wysokim ciśnieniem może przedostać się przez większość uszczelnień i spowodować uszkodzenia. Wysuszyć te powierzchnie, następnie nasmarować i uruchomić maszynę.

3. Wyczyścić dokładnie heder do kukurydzy. Śmieci i brud będą chłoniąc wilgoć i powodować rdzewienie.
4. Sprawdzić poziom płynów przy wszystkich skrzyniach przekładniowych oraz napędach łańcuchowych.

5. Smarować heder do kukurydzy zgodnie z zaleceniami w części SMAROWANIE I OBSŁUGA niniejszego podręcznika. Pokryć smarem gwinty śrub regulacyjnych.
6. Pokryć lakierem wszystkie miejsca, w których widoczne są uszkodzenia lub wykruszenia.
7. Założyć ochraniacz z tworzywa sztucznego na ostrza, pokrywę pomostu i tylne błotniki.
8. Zamknąć osłony.
9. Jeżeli to możliwe ustawić heder do kukurydzy w suchym miejscu.
10. Zamówić części zamienne potrzebne w następnym sezonie.

KR43067,0000563 -53-25MAR10-1/1

Obsługa przed rozpoczęciem sezonu

1. Otworzyć tylne błotniki, ostrza podbieracza i pokrywę pomostu (patrz opis procedury w części OBSŁUGA HEDERA DO KUKURYDZY).

WAŻNE: Nie kierować strumienia wody pod wysokim ciśnieniem bezpośrednio na łożyska lub inne miejsca, które woda może uszkodzić. Woda pod wysokim ciśnieniem może przedostać się przez większość uszczelnień i spowodować uszkodzenia. Wysuszyć te powierzchnie, następnie nasmarować i uruchomić maszynę.

2. Umyć maszynę i usunąć cząstki zanieczyszczeń, które nagromadziły się podczas składowania,
3. Wyregulować zespół rzędowy, napęd ślimaka oraz łańcuchy podbieracza, zapewniając prawidłowe napięcie (patrz część REGULACJE—HEDER DO KUKURYDZY niniejszego podręcznika).
4. Sprawdzić poziom płynów przy wszystkich skrzyniach przekładniowych oraz napędach łańcuchowych.

5. Smarować heder do kukurydzy zgodnie z zaleceniami w części SMAROWANIE I OBSŁUGA niniejszego podręcznika. Pokryć smarem gwinty śrub regulacyjnych.
6. Sprawdzić, czy wszystkie elementy mocujące są dokręcone zgodnie ze specyfikacją i wszystkie zawlecзки są przeciągnięte.
7. Zamknąć osłony, błotniki i ostrza.
8. Uruchomić heder do kukurydzy na kilka minut przy prędkości zmniejszonej do połowy. Sprawdzić, czy nie występują: przegrzewanie się łożysk, wycieki ze skrzyni przekładniowej lub poluzowanie łańcuchów.
9. Skalibrować heder do kukurydzy zgodnie z parametrami maszyny (patrz część KALIBRACJA I PROGRAMOWANIE niniejszego podręcznika).
10. Przeczytać instrukcję obsługi.

KR43067,0000564 -53-25MAR10-1/1

Charakterystyka techniczna

Charakterystyka techniczna

Specyfikacje podane w instrukcji są podane wyłącznie dla celów serwisowych i nie uwzględniają normalnych odchyłań produkcyjnych.

Ostrza podbieracza		Niskoprofilowe, regulowane, zawieszone nad łańcuchami podbieracza
Środkowe i zewnętrzne podbieracze		zawiasowe, szybkołączne
Łańcuchy podbieracza		620 przystosowany do pracy przy dużych obciążeniach stalowy łańcuch z chromowanymi sworzniami (bez głównych ogniw łączących)
Minimalna odległość pomiędzy łańcuchami podbieracza i podłożem		32 mm (1 - 1/4 in.)
Napęd zespołu rzędowego		Skrzynia przekładniowa w obudowie z kołami zębatymi zanurzonymi w oleju; napędzana przez pojedynczy wał sześciokątny
Regulacja łańcucha podbieracza		Sprężynowy, samoregulujący
Walce zasilające		Z zakończeniem spiralnym, rowkowane (2 na zespół rzędowy)
Regulacja płyty pomostu		Regulowana hydraulicznie
Sprzęgło poślizgowe		Jedno na zespół rzędowy plus napęd ślimaka
Noże do odpadów		pełnej długości, jednoelementowe, ze stali hartowanej

Przybliżona szerokość przechowywania:

Model	ID hedera	Szerokość w mm (in.)
606C i 606C-SM	6R30	4800 mm (15 ft 9 in.)
606C	6R36/38	5791 mm (19 ft)
608C i 608C-SM	8R70 lub 8R75	6125 mm (20 ft 2 in.)
608C i 608C-SM	8R30	6350 mm (20 ft 10 in.)
608C	8R36/38	7820 mm (25 ft 8 in.)
612C i 612C-SM	12R20	6605 mm (21 ft 8 in.)
612C i 612C-SM	12R22	7163 mm (23 ft 6 in.)
612C i 612C-SM	12R30	9400 mm (30 ft 10 in.)

Przybliżona długość przechowywania (wszystkie hedery do kukurydzy):

Punkty w położeniu roboczym		3000 mm (9 ft 10 in.)
Ostrza złożone (pozycja serwisowa)		2400 mm (7 ft 11 in.)

Przybliżony ciężar transportowy hedera do kukurydzy (włącznie z płytą transportową):

Heder do kukurydzy bez funkcji rozdrabniania		
Model	ID Hedera	Ciężar w kg (lb.)
606C	6R30	1961 kg (4324 lb.)
606C	6R36/38	2414 kg (5321 lb.)
608C	8R70	2416 kg (5327 lb.)
608C	8R75	2532 kg (5582 lb.)
608C	8R30	2568 kg (5662 lb.)
608C	8R36/38	3181 kg (7012 lb.)
612C	12R20	2612 kg (5758 lb.)
612C	12R22	2846 kg (6275 lb.)
612C	12R30	3783 kg (8342 lb.)
Rozdrabniający heder do kukurydzy STALKMASTER		
606C-SM	6R30	2254 kg (4970 lb.)
608C-SM	8R70	2862 kg (6309 lb.)
608C-SM	8R75	2900 kg (6393 lb.)
608C-SM	8R30	2918 kg (6433 lb.)
612C-SM	12R20	3663 kg (8075 lb.)

Ciąg dalszy na następnej stronie

JK22594,00001F9 -53-31JUL07-1/2

612C-SM	12R22	3663 kg (8332 lb.)
612C-SM	12R30	4245 kg (9359 lb.)

WSKAZÓWKA: Charakterystyka techniczna i konstrukcja mogą być zmienione bez powiadomienia.

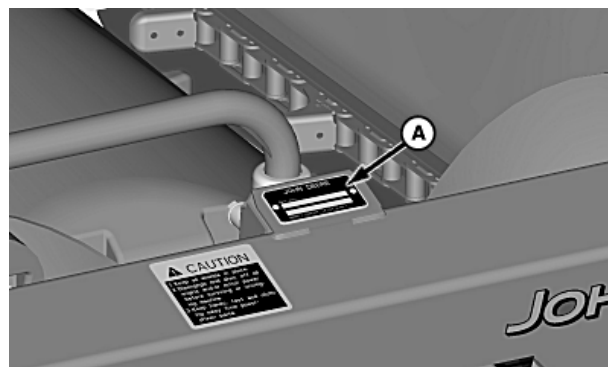
JK22594,00001F9 -53-31JUL07-2/2

Numer seryjny

Płytkę z numerem seryjnym (A) znajduje się na podstawie z lewej strony uchwytu światła ostrzegawczego.

Wpisać poniżej numer seryjny hedera do kukurydzy. Numer ten należy podawać dealerowi w trakcie zamawiania części zamiennych.

A—Tabliczka z numerem seryjnym

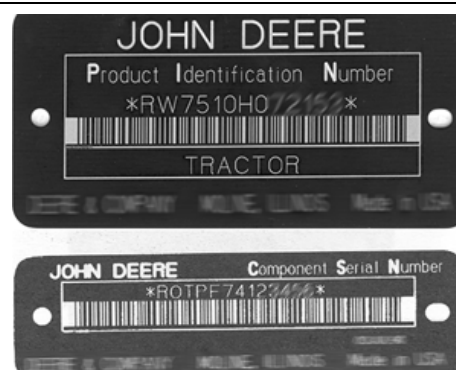


H96466 —UN—19MAY10

KR43067,00005B4 -53-19MAY10-1/1

Zachować dowód własności

1. Trzymać w bezpiecznym miejscu aktualną dokumentację inwentarzową całego sprzętu i numery seryjne zespołów.
2. Regularnie sprawdzać, czy tabliczki znamionowe nie zostały usunięte. Zgłaszać wszelkie próby niepożądanej ingerencji organom ścigania i zamówić duplikaty tabliczek.
3. Inne kroki do przedsięwzięcia:
 - Oznaczyć maszynę własnym systemem numeracji
 - Zrobić kolorowe zdjęcia pod różnymi kątami każdej maszyny

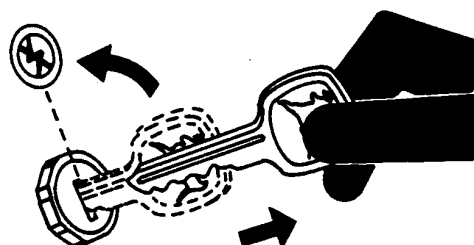


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -53-18NOV03-1/1

Przechowywać maszyny w bezpieczny sposób

1. Zamontować urządzenia odporne na dewastację.
2. Gdy maszyny są przechowywane:
 - Opuścić wyposażenie na podłoże
 - Ustawić najszerszy rozstaw kół, aby utrudnić załadunek
 - Wyjąć wszelkie kluczyki i akumulatory
3. Jeśli maszyny są parkowane w zamkniętym pomieszczeniu, ustawić duży sprzęt naprzeciwko wejść i zamknąć budynki magazynowe na klucz.
4. Jeśli maszyny są trzymane na zewnątrz, przechowywać je na dobrze oświetlonym i ogrodzonym terenie.
5. Zwracać uwagę na oznaki podejrzanych działań i natychmiast zgłaszać wszelkie kradzieże organom ścigania.



TS230 —UN—24MAY89

6. Powiadomić dealera John Deere o wszelkich stratach.

DX,SECURE2 -53-18NOV03-1/1

Deklaracja zgodności UE

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

Poniżej wymieniona osoba oświadcza, że

Rodzaj maszyny: Przystawka do kukurydzy

Model: Serii 600C

spełnia odpowiednie postanowienia i podstawowe wymagania następujących dyrektyw:

DYREKTYWA	NUMER	METODA CERTYFIKACJI
Dyrektywa Maszynowa	2006/42/WE	Certyfikacja własna zgodnie z Załącznikiem V Dyrektywy
Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej	2004/108/WE	Certyfikacja własna zgodnie z Załącznikiem II Dyrektywy

Nazwisko i adres osoby na terenie Wspólnoty Europejskiej, upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
Mannheim, Niemcy D-68163
EUConformity@JohnDeere.com

Miejsce sporządzenia deklaracji: East Moline,
Illinois, USA

Data deklaracji: 1 listopad 2009

Zakład produkcyjny: John Deere Harvester
Works

Imię i nazwisko: Don Yarbrough

Tytuł: Dyrektor Generalny, Crop Harvesting Platform Engineering

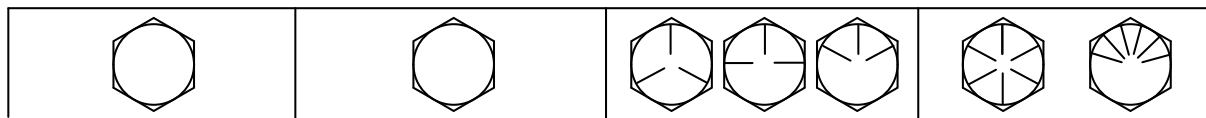


DXCE01—JUN—28APR09

KR43067,000060E -53-13JUL10-1/1

Ujednolicone wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów calowych

TS1671 —UN—01MAY03



Śruba lub Wkręt	SAE klasa 1				SAE klasa 2 ^a				SAE klasa 5, 5.1 lub 5.2				SAE klasa 8 lub 8.2			
	Smarowane ^b		Suche ^c		Smarowane ^b		Suche ^c		Smarowane ^b		Suche ^c		Smarowane ^b		Suche ^c	
Rozmiar	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
1/4	3.7	33	4.7	42	6	53	7.5	66	9.5	84	12	106	13.5	120	17	150
													N·m	lb.-ft.	N·m	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
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	N·m	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

Podane wartości momentów służą tylko do zastosowań ogólnych i wynikają z wytrzymałości śruby lub wkrętu. NIE STOSOWAĆ tych wartości, jeśli dla zastosowań specjalnych podane są inne wartości momentów lub procedury dokręcania. Dla nakrętek zabezpieczających z wkładką plastikową lub zabezpieczeniem stalowym typu zaciskowego, nierdzewnych łączników stalowych lub nakrętek na śrubach w kształcie U, korzystać z instrukcji dokręcania, przewidzianej dla danego przypadku. Śruby ścinane są przewidziane do zniszczenia przy określonym obciążeniu. Zawsze zastępować ścięte śruby śrubami tej samej klasy.

Łączniki wymienne muszą być tej samej lub wyższej klasy. Jeśli zastosowano łączniki wyższej klasy, dokręcać je do wytrzymałości elementów oryginalnych. Upewnić się, że gwinty łączników są czyste i że początek wkręcania został dokonany prawidłowo. Jeśli to możliwe, smarować łączniki bez powłoki ochronnej lub cynkowane inne niż nakrętki zabezpieczające, śruby lub nakrętki kół, jeśli dla danego zastosowania nie są podane inne instrukcje.

^aKlasa 2 dotyczy wkrętów z łbem sześciokątnym (nie śrub z łbem sześciokątnym) o długości do 6 in. (152 mm). Klasa 1 dotyczy wkrętów z łbem sześciokątnym o długości powyżej 6 in. (152 mm) i wszystkich innych typów śrub i wkrętów o dowolnej długości.

^b"Smarowane" oznacza: pokryte środkiem smarnym np. olejem silnikowym, łączniki fosforowane i pokryte olejem lub

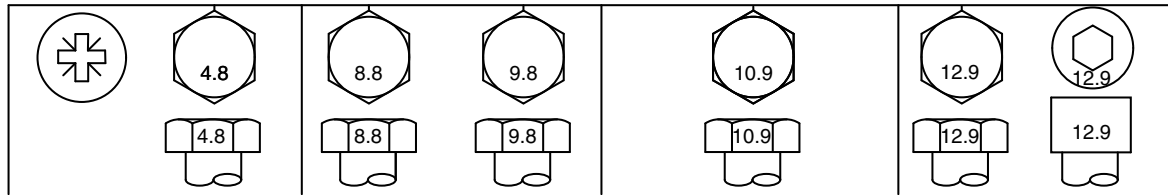
łączniki 7/8 in. i większe pokryte preparatem cynkowym JDM F13C.

^c"Suche" oznacza: bez powłoki ochronnej lub cynkowane bez środka smarnego lub łączniki 1/4 do 3/4 in. pokryte preparatem cynkowym JDM F13B.

DX,TORQ1 -53-08DEC09-1/1

Wartości momentu dokręcania śrub i wkrętów metrycznych

TS1670 —UN—01MAY03



Śruba lub Wkręt	Klasa 4.8				Klasa 8.8 lub 9.8				Klasa 10.9				Klasa 12.9			
	Smarowane ^a		Suche ^b		Smarowane ^a		Suche ^b		Smarowane ^a		Suche ^b		Smarowane ^a		Suche ^b	
Rozmiar	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	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
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	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

Podane wartości momentów służą tylko do zastosowań ogólnych i wynikają z wytrzymałości śruby lub wkrętu. NIE STOSOWAĆ tych wartości, jeśli dla zastosowań specjalnych podane są inne wartości momentów lub procedury dokręcania. Dla nierdzewnych stalowych łączników lub nakrętek na śrubach w kształcie U, korzystać z instrukcji dokręcania, przewidzianej dla danego przypadku. Nakrętki zabezpieczające z wkładką plastikową lub zabezpieczeniem stalowym typu zaciskowego dokręcać do wartości momentu na sucho wymienionego w tabeli, jeśli dla danego zastosowania nie są podane inne instrukcje.

Śruby ścinane są przewidziane do zniszczenia przy określonym obciążeniu. Zawsze zastępować ścięte śruby śrubami tej samej klasy własności. Łączniki wymienne muszą należeć do tej samej lub wyższej klasy własności. Jeśli zastosowano łączniki wyższej klasy, dokręcać je do wytrzymałości elementów oryginalnych. Upewnić się, że gwinty łączników są czyste i że początek wkręcania został dokonany prawidłowo. Jeśli to możliwe, smarować łączniki bez powłoki ochronnej lub cynkowane inne niż nakrętki zabezpieczające, śruby lub nakrętki kół, jeśli dla danego zastosowania nie są podane inne instrukcje.

^a"Smarowane" oznacza: pokryte środkiem smarnym np. olejem silnikowym, łączniki fosforowane i pokryte olejem lub

łączniki M20 i większe pokryte preparatem cynkowym JDM F13C.

^b"Suche" oznacza: bez powłoki ochronnej lub cynkowane, bez środka smarnego lub łączniki M6 do M18 pokryte preparatem cynkowym JDM F13B.

DX,TORQ2 -53-08DEC09-1/1

Indeks

	Strona		Strona
A		Heder do kukurydzy	
AutoTrac RowSense.....	45-3	Transport.....	20-1
B		K	
Bezpieczeństwo		Kabina	
Obrazkowe znaki bezpieczeństwa.....	15-1	Przełączniki	
Ogranicznik zabezpieczający przenośnika		Zabezpieczenie transportowe (czarne).....	10-4
pochyłego.....	70-1	Słupki narożny	
Blokowanie przenośnika pochyłego.....	25-8	Opis systemu automatycznego	
Błotniki tylne i ostrza		sterowania wysokością hedera.....	35-4
Podnoszenie i demontowanie.....	40-8	Wyświetlacz układu aktywnej regulacji hedera ...	35-2
C		Kalibracja	
Charakterystyka techniczna.....	80-1	Kiedy przeprowadzać kalibrację.....	35-1
Deklaracja zgodności.....	80-3	Kody błędów kalibracji.....	35-1
Co 1000 godzin pracy		Kombajny z przenośnikiem pochyłym z	
Smarowanie.....	60-6	napędem łańcuchowym o stałej prędkości.....	40-4
Olej skrzyni przekładniowej rozdrabniania.....	60-6		
Co 200 godzin pracy		Ł	
Smarowanie.....	60-2	Łańcuch	
Łańcuch napędu ślimaka zasilającego.....	60-3	Obsługa łańcucha napędu zespołu rzędowego.....	60-1
Olej łańcucha napędowego zespołu		Obsługa łańcucha podbieracza.....	60-1
rzędowego.....	60-2	Obsługa łańcucha ślimaka.....	60-1
Poziom oleju skrzyni przekładniowej		Łańcuch napędowy ślimaka, regulacja.....	50-12
StalkMaster.....	60-5	Łańcuchy podbieracza, wymiana i naprawa.....	70-4
Poziom oleju skrzyni przekładniowej			
zespołu rzędowego.....	60-4	M	
Sprzęgła poślizgowe.....	60-5	Mieszanie środków smarnych.....	55-2
Sprawdzenie		Miska olejowa	
Łańcuchy.....	60-1	Demontaż i montaż.....	70-5
Co 50 godzin pracy		Momenty dokręcania elementów mocujących	
Smarowanie		Metryczne.....	80-5
Smarowniczka wejściowego wału napędowego..	60-6	Ujednolicone całowe.....	80-4
D		Montaż miski olejowej.....	70-5
Deklaracja zgodności.....	80-3	Montaż taśm ściernych.....	70-6
Demontaż i montaż		N	
Ostrza rozdrabniające StalkMaster.....	70-7	Napęd hedera do kukurydzy.....	40-2
Demontaż i montaż miski olejowej.....	70-5	Naprowadzanie RowSense.....	45-3
Demontaż i montaż taśm ściernych.....	70-6	Nawigacja GPS	
Demontaż i montaż walców zasilających.....	70-1	AutoTrac RowSense.....	45-3
Demontaż i montaż wewnętrznych osłon		Noże do odpadów	
podbieracza.....	40-6	Regulacja.....	50-2
Demontaż i montaż wewnętrznych ostrzy		Numer identyfikacyjny produktu.....	80-2
podbieracza.....	40-6	Numer seryjny.....	80-2
Dźwignia wielofunkcyjna		O	
Regulowane płyty pomostu.....	40-5	Obsługa	
H		Demontaż i montaż miski olejowej.....	70-5
Heder		Demontaż i montaż taśm ściernych.....	70-6
Regulacja blokady zbiorczej.....	25-8	Demontaż i montaż walców zasilających.....	70-1
Regulacja zbiorcza.....	25-6	Demontaż i montaż wewnętrznych osłon	
		podbieracza.....	40-6

Ciąg dalszy na następnej stronie

Ciąg dalszy na następnej stronie

	Strona		Strona
Olej skrzyni przekładniowej rozdrabniania	60-6		
Co 200 godzin	60-2		
Łańcuch napędu ślimaka zasilającego	60-3		
Olej łańcucha napędowego zespołu rzędowego	60-2		
Poziom oleju skrzyni przekładniowej StalkMaster	60-5		
Poziom oleju skrzyni przekładniowej zespołu rzędowego	60-4		
Sprzęgła poślizgowe	60-5		
Co 50 godzin			
Smarownicza wejściowego wału napędowego ..	60-6		
Smarowanie łańcucha napędu ślimaka zasilającego ..	60-3		
Smarownicza wejściowego wału napędowego ..	60-6		
Sprawdzić łańcuchy	60-1		
Sprzęgła poślizgowe			
Smarowanie	60-5		
Spuszczenie oleju	70-5		
StalkMaster			
Charakterystyka techniczna	45-3		
Demontaż i montaż ostrzy rozdrabniających	70-7		
Działanie	45-3		
Obsługa	45-3		
Przekładanie ostrzy rozdrabniających	70-7		
Smarowanie sprzęgła ślizgowego	60-5		
Sworznie przenośnika pochyłego (czyszczenie)	25-8		
Sworznie przenośnika pochyłego do regulacji wielozłącza	25-8		
Ś			
Ślimak	40-5		
Regulacja wysokości	50-10		
Środek smarny			
Mieszanie	55-2		
Przechowywanie	55-1		
Śruba ścinana wielozłącza	25-9		
Światła ścierniska	45-4		
Wymiana żarówki	70-8		
Światła, ściernisko	45-4		
Światło ostrzegawcze			
Wymiana żarówki	70-8		
Światło ostrzegawcze hedera			
Wymiana żarówki	70-8		
T			
Tabele momentów dokręcania			
Metryczne	80-5		
Ujednolicone calowe	80-4		
Taśmy ściernalne			
Demontaż i montaż	70-6		
Transport			
Bezpieczny transport kombajnu z hederem	10-5		
Heder do kukurydzy	20-1		
U			
Ujednolicone wartoci momentu dokręcania rub i wkrętów calowych	80-4		
		W	
		Walce zasilające	45-2
		Demontaż i montaż	70-1
		Nożowe	45-2
		Zęby proste	45-2
		Wartoci momentu dokręcania rub i wkrętów	
		Metryczne	80-5
		Ujednolicone calowe	80-4
		Wartoci momentu dokręcania rub i wkrętów metrycznych	80-5
		Wykrywanie i usuwanie usterek hedera do kukurydzy	65-1
		Wymiana żarówki	
		Oświetlenie ścierniska	70-8
		Światło ostrzegawcze hedera	70-8
		Wymienić żarówkę światła ostrzegawczego	70-8
		Wymienić żarówkę światła ścierniska	70-8
		Wysokość hedera	
		Opis systemu automatycznego	35-4
		Wyświetlacz	
		Śłupek narożny	
		Opis systemu automatycznego sterowania wysokością hedera	35-4
		Układ aktywnej regulacji hedera	35-2
		Z	
		Zespoły redukujące straty kolb	45-1
		Zespół rzędowy	40-5
		Zespół rzędowy, kombajn	50-8
		Zespół rzędowy, młocarnia	50-9
		Zespół rzędowy, przyłączanie łańcucha	50-12
		Zespół rzędowy, Regulacja kół	
		łańcuchowych napędu zespołu rzędowego z napędem o stałej prędkości	50-8
		Zespół rzędowy, regulacja łańcucha napędu zespołu rzędowego	50-7
		Zespół rzędowy, regulacja płyt pomostu	50-4
		Zespół rzędowy, regulacja rozstawu rzędów	50-5
		Zespół rzędowy, sieczkarnia	50-9
		Zewnętrzne rozszerzenia podbieracza	40-6
		Zrywacz	
		Regulacja dolnego zrywacza	50-12

Z obsługą John Deere podążasz pracy

Części John Deere

W jak najkrótszym czasie zdobędziemy dla Ciebie oryginalne części zamienne John Deere i pomożemy uniknąć długiego przestoju.

Nasz magazyn jest obszerny i dobrze zorganizowany, dzięki czemu zawsze możemy wyjść naprzeciw Twoim potrzebom.



TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -53-04JUN90-1/1

Odpowiednie narzędzia

Dokładne narzędzia i urządzenia diagnostyczne pozwalają naszemu serwisowi szybko rozpoznać i usunąć wszelkie usterki.. Dzięki temu oszczędzasz czas i pieniądze.



TS101 —UN—23AUG88

DX,IBC,B -53-04JUN90-1/1

Dobrze wyszkoleni technicy

Dla techników serwisu John Deere szkoła nigdy się nie kończy.

Szkolenia są prowadzone regularnie, dzięki czemu personel zna Twój sprzęt i wie jak wykonać jego obsługę.

Wynik?

Możesz polegać na naszym doświadczeniu!



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -53-04JUN90-1/1

Natychmiastowa obsługa

Naszym celem jest zapewnienie Ci natychmiastowej i skutecznej pomocy tam, gdzie jej potrzebujesz i wtedy, gdy jej potrzebujesz.

Wykonujemy naprawy u Ciebie lub w naszym warsztacie całkowicie dostosowując się do okoliczności: przyjdź do nas i zaufaj nam.

SERWIS JOHN DEERE JEST NIEZAWODNY: Jesteśmy obok, gdy nas potrzebujesz.



TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -53-04JUN90-1/1

