

Lastik Palet Sistemi MY16 (W-T ve S Serisi Biçerdöverler)



KULLANICI EL KİTABI
Lastik Palet Sistemi MY16
(W-T ve S Serisi Biçerdöverler)
OMZ93220 BASKI K5 (TÜRKİSCH)

John Deere GmbH & Co. KG
John Deere Werk Zweibrücken

Avrupa Sürümü
PRINTED IN U.S.A.



Giriş

Önsöz



KULLANIM AMACI: Bu kullanıcı kılavuzu, makinenin bir parçasıdır. Bu kullanım kılavuzu, şu nedenlerle oluşturulmuştur:

1. Operatörün makinenin nasıl çalıştığını tam olarak bilmesi gerekir.
2. Operatörün ve yanındaki kişilerin yaralanmaması gerekir.
3. Operatörün, makine kapasitesinden azami oranda yararlanabiliyor olması gerekir.

Güvenlik talimatlarını okuduğunuzdan emin olun. Makinenin en etkin şekilde kullanılabilmesi için bu kullanım kılavuzuna göre çalıştırılması ve bakımdan geçirilmesi gerekir. Herhangi bir sorunuz olması durumunda John Deere bayiniz ile irtibat kurun.

Makinenizi doğru biçimde nasıl çalıştıracağınızı ve bakımını nasıl yapacağınızı öğrenmek için BU KULLANIM KILAVUZUNU DİKKATLİCE OKUYUN. Bu kitapta verilen bilgilere uyulmaması sonucunda yaralanma ya da maddi hasar oluşabilir. Bu el kitabı ve makine üzerindeki güvenlik işaretleri başka dillerde de sunulabilir. (Sipariş vermek için John Deere yetkili satıcınıza başvurun.)

Bu kullanım kılavuzu traktörünüzün bir parçası olarak KABUL EDİLMELİDİR. Traktörü bir başkasına sattığınızda bu kılavuz da birlikte verilmelidir.

Bu kitaptaki ÖLÇÜLER hem metrik sistem birimleri hem de parantez içinde eşdeğer Amerikan (U.S.) sistemi birimleri ile verilmiştir. Yalnızca doğru yedek parça ve bağlantı elemanları kullanın. Metrik ve inç sistemi bağlama elemanları özel bir metrik veya inç anahtar kullanılmasını gerektirebilir.

SAĞ VE SOL taraflar, ileri hareket istikametine bakılarak belirlenen yönlerdir.

ÜRÜN KİMLİK NUMARASINI (P.I.N.) Teknik Özellikler ya da Kimlik Numaraları bölümüne YAZIN. Çalınması durumunda makinenizin izlenmesine yardımcı olmak için tüm numaraları eksiksiz biçimde yazarak saklayın. Bu numaraları yedek parça siparişlerinde yetkili servisimize de bildirmeniz gerekir. Kimlik numaraları makinenin dışında güvenli bir yerde dosyalayın.

GARANTİ, ekipmanlarını bu el kitabında açıklandığı gibi kullanan ve bakımını yapan müşteriler için hazırlanmış olan John Deere destek programının bir parçası olarak sunulmaktadır. Garanti, yetkili servisimizden almış olmanız gereken garanti belgesinde veya bildirisinde açıklanmıştır.

Bu garanti size, garanti dönemi içinde herhangi bir kusur tespit edilmesi halinde ürünlerin John Deere tarafından destekleneceği teminatını vermektedir. Bazı durumlarda John Deere, ürün garanti dışında olsa dahi saha geliştirmeleri de sağlamaktadır. Ekipman kötü kullanılırsa, ya da orijinal fabrika özelliklerinin ötesinde performans göstermesi için üzerinde değişiklik yapılırsa, garanti geçersiz kılınır ve saha geliştirmeleri reddedilebilir.

Eğer bu makinenin ilk sahibi değilseniz, makinenin seri numarasını bildirmek için yerel John Deere bayinizle görüşmeniz sizin yararınıza olacaktır. Bu, John Deere firmasının sizi herhangi bir konuya veya ürün iyileştirmelerine ilişkin olarak bilgilendirmesine yardımcı olacaktır.

Ticari markalar

Bu Kullanıcı Kılavuzu içerisinde kullanılan ticari marka listesi.

Ticari markalar	
Bio Hy-Gard™	Deere & Company ticari markası
Extreme-Gard™	Deere & Company ticari markası
Grease-Gard™	Deere & Company ticari markası
Hy-Gard™	Deere & Company ticari markası

OUCC002,0004844 -80-11NOV15-1/1

İçindekiler

Sayfa	Sayfa
Güvenlik	
İkaz İşaretlerini Tanıyın.....	01-1
Uyarı Kelimelerini Anlayın	01-1
Güvenlik Yönergelerine Uyun.....	01-1
Güvenlik İşaretlerini Yenileyin.....	01-2
Güvenli Palet Çalıştırma Uygulamaları.....	01-2
Yüksek Basınçlı Sıvılardan Uzak Durun.....	01-2
Bakım Çalışmalarında Güvenlik	01-3
Makinaların Bakımını Güvenli Yapın	01-3
Biriktirici Sistemlerinin Bakımını	
Güvenli Biçimde Yapın	01-4
Parçalara Kaynak Yapmadan Önce	
Boyalarını Kazıyın	01-4
Basınç Altındaki Boruların Yakınında	
Kaynak Yapmayın	01-4
İşletmeden çıkarma: Sıvıların ve	
Bileşenlerin Uygun Şekilde Geri	
Dönüştürülmesi ve Bertaraf Edilmesi	01-5
Yüksek Basınçlı Püskürtücüleri	
Güvenlik Etiketlerine Uygulamayın	01-5
Güvenlik Etiketleri.....	01-6
Yangından Korunma	01-7
Paletlerin Temizlenmesi.....	01-7
Birikmiş Saman Döküntülerini Temizleyin.....	01-8
Yangın Çıkması Halinde	01-8
Paletlerin Çalıştırılması	
Lastik palet sistemi tanımı	02-1
Paletlerde Rodaj	02-2
Makinenin Paletler ile Çalıştırılması	02-3
Palet Kayış Gerginliğinin Ayarlanması	02-4
Palet Süspansiyon Sisteminin Ayarlanması	02-5
Palet Kayış Sıcaklığı Kontrolü	02-6
Palet Kayış Aşınması Kontrolü	02-6
Sorun Giderme	02-7
Yağlama ve Bakım	
Palet Temizleme Alanları	03-1
Servis Aralığı Çizelgesi.....	03-2
Kapasiteler.....	03-2
Şanzıman Yağı	03-4
Hidrolik Yağı	03-4
Gres.....	03-5
İlk 10 Çalışma Saati Sonrasında	03-5
Her 50 Çalışma Saatinde Bir.....	03-7
Her 400 Çalışma Saatinde Bir ya da Yıllık	03-8
Her 1000 Çalışma Saatinde Bir	03-8
Her 2000 Çalışma Saatinde Bir	03-9
Palet İçerik Yatkınlık ve Kamber Açısının Kontrolü.....	03-10
Teknik Özellikler	
Teknik Özellikler.....	04-1
Metrik Somunlu Cıvata ve Saplama	
Cıvata Moment Değerleri	04-1
Tip Plakaları.....	04-2
Palet Parça Seri Numarası	04-2

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

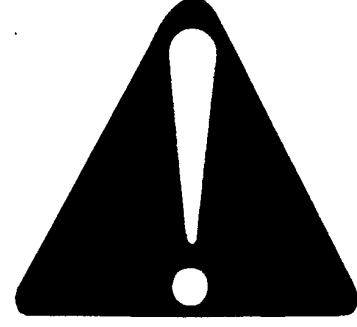
COPYRIGHT © 2015
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Güvenlik

İkaz İşaretlerini Tanıyın

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

Önerilen önlemleri alın ve güvenli çalışma kurallarına uyun.



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

T81389 —UN—28JUN13

Uyarı Kelimelerini Anlayın

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

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



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

TS187 —80—08SEP03

Güvenlik Yönergelerine Uyun

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

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

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

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



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

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

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

TS201 —UN—15APR13

Güvenlik İşaretlerini Yenileyin

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

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



TS201 —UN—15APR13

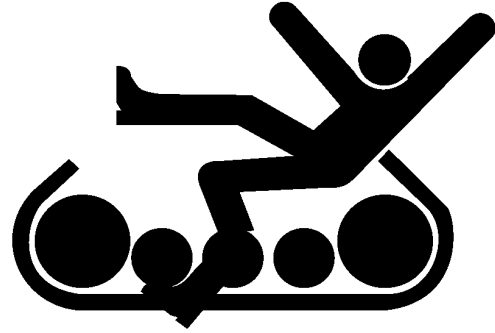
DX,SIGNS -80-18AUG09-1/1

Güvenli Palet Çalıştırma Uygulamaları

Makine çalışırken paletlerin yanında DURMAYIN.

Paletli makinelerinin güvenli çalışma uygulamaları tekerlekli makinelerinkinden farklı değildir.

Makineyi çalıştırmadan önce HER ZAMAN Biçerdöver Kullanım Kılavuzu'nuza bakın ve Güvenlik bölümünü inceleyin. Biçerdöver Kullanım Kılavuzu, sizi ve başkalarını kaza sonucu ölüm ve/veya yaralanmalara karşı korumak için yapılması izlenmesi gereken güvenli çalışma uygulamalarını açıklar.



H48148 —UN—12DEC96

OUCC002,0004835 -80-11NOV15-1/1

Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak Durun

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

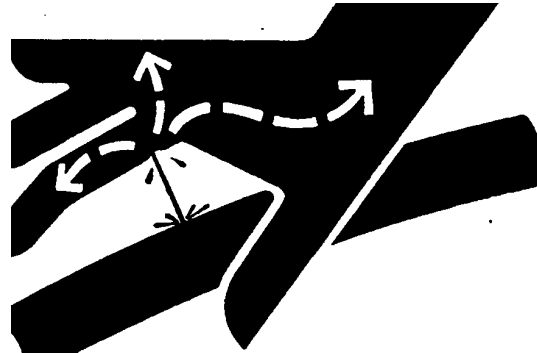
Aşınmış ya da hasarlı hortum topluluklarını gecikmeksizin John Deere onaylı yedek parçalar ile değiştirin.

Basıncılı sıvı kaçaqları deriyi delerek ağır yaralanmalara neden olabilir.

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

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

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



X9811 —UN—23AUG88

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

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

Bakım Çalışmalarında Güvenlik

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

Yağlama, bakım ya da ayar çalışmaları kesinlikle makina hareket halindeyken yapılmamalıdır. Ellerinizi, ayaklarınızı ve giysilerinizi hareket eden parçalardan uzak tutun. Basıncı salmak için, tüm tahrikleri ve kumanda sistemlerini devre dışı bırakın. Askıda olan donanımı indirin. Motoru durdurun. Kontak anahtarını çıkarın ve park frenini çekin. Motorun soğumasını bekleyin.

Bakım çalışması için kaldırılması gereken makina parçalarını alttan destekleyin.

Tüm parçaları iyi durumda ve doğru takılmış biçimde muhafaza edin. Hasarları hemen onarın. Aşınmış ve kırılmış parçaları yenileriyle değiştirin. Gres, yağ ve kalıntıları temizleyin.

Elektrik sisteminde çalışma ya da makinede kaynak yapmadan önce akünün şasi (—) kablosunu sökün.



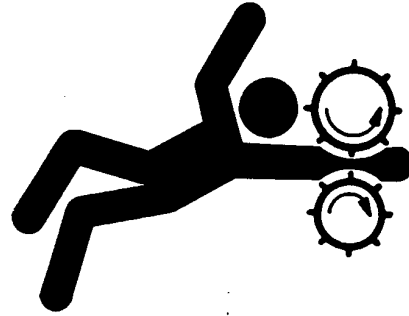
TS218 —UN—23AUG88

HX,AG,SF6789 -80-05MAY99-1/1

Makinaların Bakımını Güvenli Yapın

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

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



TS228 —UN—23AUG88

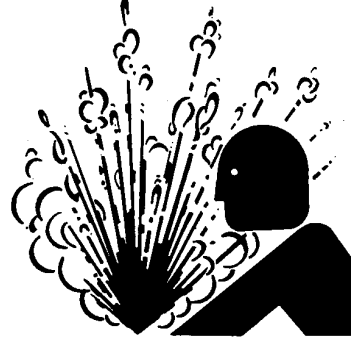
DX,LOOSE -80-04JUN90-1/1

Biriktirici Sistemlerinin Bakımını Güvenli Biçimde Yapın

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

Biriktiriciyi sökmeden önce basınçlı sistemdeki basıncı boşaltın.

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



Biriktiriciler onarılamaz.

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

TS281—UN—15APR13

Parçalara Kaynak Yapmadan Önce Boyalarını Kazıyın

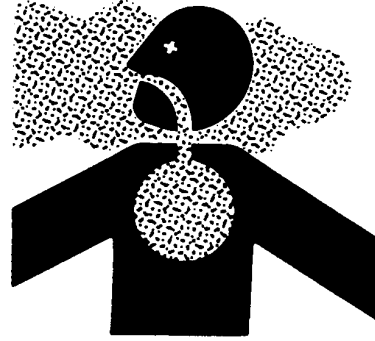
Zehirli duman ya da toz oluşmasını önleyin.

Kaynak ya da lehim çalışmalarında boya ısınırca tehlikeli alevler oluşabilir.

Isıtmadan önce parçanın boyasını kazıyın:

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

Kaynak yapılacak alanlarda klorinli çözücüler kullanılmamalıdır.



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

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

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

TS220—UN—15APR13

Basınç Altındaki Boruların Yakınında Kaynak Yapmayın

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



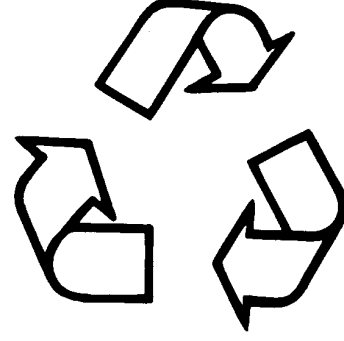
DX,TORCH -80-10DEC04-1/1

TS953—UN—15MAY90

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

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

- Objelerin ve malzemelerin bertarafı ve işleme alınması esnasında; uygun aletler ve eldivenler, yüz siperleri veya gözlükler gibi kişisel koruyucu donanım kullanın.
- Özel bileşenler için yönergeleri takip edin.
- Süspansiyonlu makine bileşenlerini alçaltarak, yayları gevşeterek, akü bağlantısını veya diğer elektrik güçlerini keserek ve hidrolik bileşenlerdeki, akümülatörlerdeki ve diğer benzer sistemlerdeki basıncı salarak depolanmış haldeki enerjiyi boşaltın.
- Suni gübreler ve haşere ilaçları gibi tarımsal kimyasal kalıntılar bulundurabilecek bileşenlere maruz kalmayı en aza indirgeyin. Bu bileşenleri uygun şekilde işleme alın ve bertaraf edin.
- Bileşenleri geri dönüştürmeden önce motorları, yakıt tanklarını, radyatörleri, hidrolik silindirleri, biriktirme kaplarını ve hatları dikkatli şekilde boşaltın. Sıvıları boşaltıyorken sızdırmaz kaplar kullanın. Gıda veya içecek kapları kullanmayın.
- Atık sıvıları yere, bir tahliye borusuna veya herhangi bir su kaynağına dökmeyin.
- Atık sıvıların (örnek: yağ, yakıt, soğutma sıvısı, fren sıvısı), süzgeçlerin, akülerin; ve diğer maddelerin veya parçaların işleme alınması ve bertarafına yönelik tüm ulusal, idari veya yerel yasalara, yönetmeliklere ve talimatnamelere uyun. Yanıcı sıvıların ve bileşenlerin



bu amaç için özel olarak tasarlanmış çöp yakma fırınları dışında bir yerde yakılması yasalarca yasaklanmış olabilir ve zararlı duman veya küllere maruz kalmakla sonuçlanabilir.

- İklimlendirme sistemlerini uygun şekilde onarın ve bertaraf edin. Havaya karışmalarına izin verilmesi halinde atmosfere zarar verebilecek olan iklimlendirme soğutma akışkanlarının geri kazanılması ve geri dönüştürülmesi için, idari yönetmelikler uyarınca sertifikalı bir bakım merkezi gerekli olabilir.
- Kısmen veya tamamen geri dönüştürülmesi mümkün olan lastikler, metal, plastik, cam, lastik ve elektronik bileşenler için geri dönüştürme seçeneklerini gözden geçirin.
- Atıkların uygun şekilde geri dönüştürülmesine veya bertaraf edilmesine yönelik bilgiler için; yerel çevre veya geri dönüştürme merkezinizle, yahut John Deere yetkili servisinizle temasa geçin.

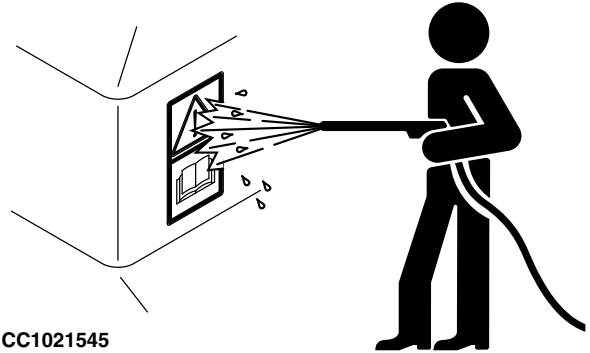
DX,DRAIN -80-01JUN15-1/1

TS1133 —UN—15APR13

Yüksek Basıncılı Püskürtücüleri Güvenlik Etiketlerine Uygulamayın

Basıncılı su güvenlik etiketlerini sökebilir ya da hasar verebilir. Güvenlik etiketlerine doğrudan yüksek basıncılı su püskürtmeyin.

Eksik ya da hasar gören işaretlerin yerlerine yenilerini yapıştırın. Yeni güvenlik işaretlerini John Deere yetkili servisinden edinebilirsiniz.



CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

OUCC002.0003AEA -80-10SEP12-1/1

Güvenlik Etiketleri

Resimli Güvenlik İşaretleri

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

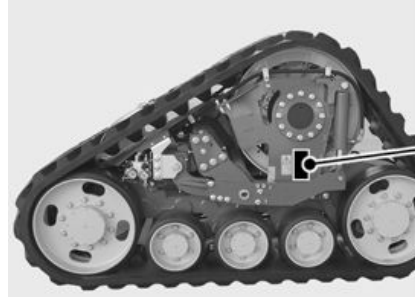


TS231 —80—25NOV05

OUCC002,0004834 -80-11NOV15-1/3

Kullanım Kılavuzu

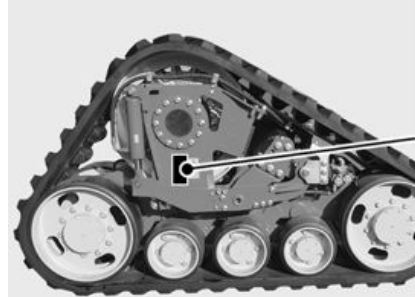
Bu kullanım kılavuzunda biçerdöverin güvenli bir biçimde kullanılması ile ilgili bilgiler bulunmaktadır. Olası kazaların önüne geçmek için tüm güvenlik kurallarına dikkatle uyun.



ZX263118



ZX263118 —UN—12NOV15



ZX263119



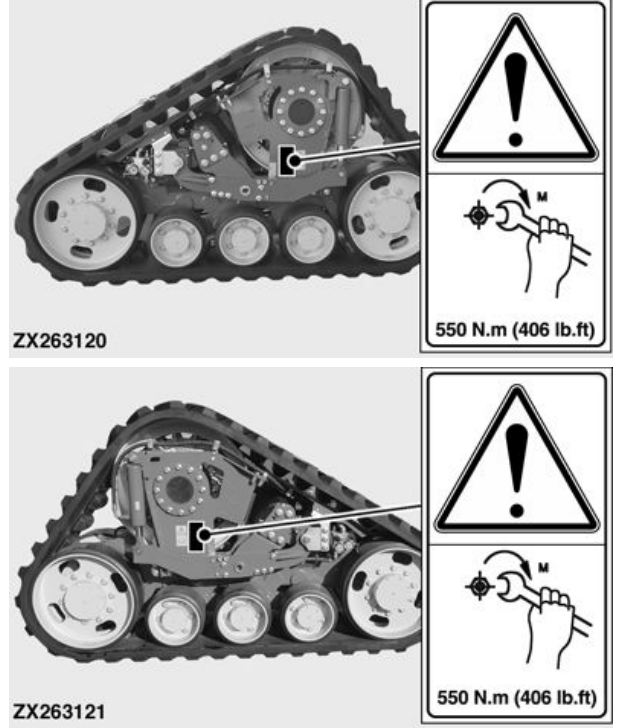
ZX263119 —UN—12NOV15

Devamı arka sayfada

OUCC002,0004834 -80-11NOV15-2/3

Taşıyıcı Makaraların ve Avaraların Bağlantı Vidaları

Taşıyıcı makaraların ve avaraların bağlantı vidalarını belirtilen tork ve aralıklara yeniden sıkın.



ZX263120 —UN—12NOV15

ZX263121 —UN—12NOV15

OUCC002,0004834 -80-11NOV15-3/3

Yangından Korunma

Kullanıldığında lastik palet sistemi hasat günü boyunca periyodik olarak kontrol edilmelidir. Ekin malzemesinin ve diğer artıkların birikimi, makinenin doğru çalışması ve yangın riskinin azaltılması için temizlenmelidir.

Kullanım Kılavuzu'nda listelenen diğer rutin bakım işlemleri ile birlikte makinenin düzenli olarak ve iyice temizlenmesi, hizmet dışı kalma sürelerini azaltır ve makine performansını artırır. Makine üzerine yapıştırılarak belirtilen ve bu Kullanım Kılavuzu'nda verilen tüm güvenlik prosedürlerine her zaman uyun.

Makinenizde bir veya iki genel kullanım amaçlı yangın söndürücü bulunmaktadır. Yangın söndürücüler, kabine giriş veya çıkışta ya da makine çevresinde çalışırken çalışabilir durumda olduklarından emin olmak için günlük olarak kontrol edilmelidir. Yangın söndürücüler herhangi bir kullanım sonrasında yenilenmeli veya profesyonel servis uygulanmalıdır.

Daha fazla bilgi için, **Palet Temizleme Alanları** bölümüne bakınız.

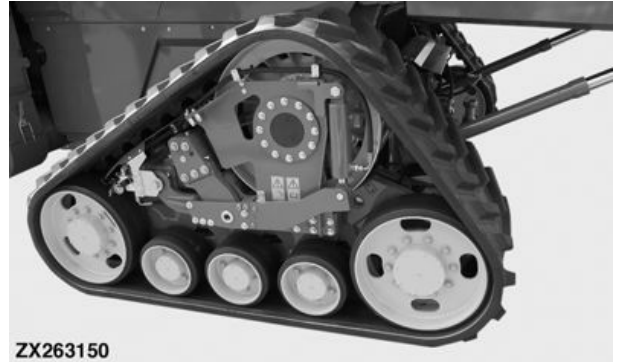
OUCC002,0004836 -80-11NOV15-1/1

Paletlerin Temizlenmesi

ÖNEMLİ: Paletlerin, ıslak ve çamurlu koşullarda çalışmasının ardından hemen temizlenmesi gerekir.

Tahrik tekerleği ve ana gövdeyi daima kirden ve kalıntılardan arındırın.

Ana gövde ve tekerlek alanları kir ve kalıntı oluşmasını önlemek için periyodik olarak temizlenmelidir. Kir ve kalıntı oluşması lastik palet kayışında, avare dingil tekerlekleri ve avare kasnaklarında küçük aşınmalara neden olabilir.



ZX263150

ZX263150 —UN—12NOV15

OUCC002,0004843 -80-12NOV15-1/1

Birikmiş Saman Döküntülerini Temizleyin

Motor bölümünde, motor üzerinde ve hareketli parçalar yakınındaki kavuz ve saman birikintileri yangın tehlikesi oluşturur. Bu alanları sıkça gözden geçirin ve temizleyin. Herhangi bir denetim ya da bakım çalışması yapmadan önce motoru durdurun, park frenini etkinleştirin ve kontak anahtarını çıkarın.



TS227 —UN—15APR13

HX,9010SA,B -80-23AUG97-1/1

Yangın Çıkması Halinde

⚠ DİKKAT: Bedensel yaralanmaları önleyin.

İlk yangın belirtisinde makineyi hemen durdurun. Yangın, duman kokusu alınması veya alev görülmesi durumunda fark edilebilir. Yangının hızla büyür ve yayılır, bu nedenle, makineyi hemen terk edin ve yangından güvenli biçimde uzaklaşın. Makineye geri dönmeyin! Birinci öncelik güvenlidir.

İtfaiye teşkilatına telefon edin. Portatif bir yangın söndürücü, küçük bir yangını söndürebilir veya itfaiye gelene dek denetim altında tutabilir; ancak portatif yangın söndürücülerin kapasitesi sınırlıdır. Her zaman, operatörün ve çevrede bulunan kişilerin güvenliği birinci önceliğinizdir. Eğer bir yangını söndürmeye çaba gösteriyorsanız, yangının söndürülememesi halinde hızla kaçabilmeniz için, arkanız rüzgara dönük olmalı ve engel bulunmayan bir kaçış yolu mevcut bulunmalıdır.

Henüz bir yangın başlamadan önce, yangın söndürücüye ait yönergeleri okuyun ve konumunu, parçalarını ve işleyişini öğrenin. Yerel itfaiye teşkilatları veya yangın ekipmanı distribütörleri, yangın söndürücü eğitimi ve tavsiyeler sunabilir.

Yangın söndürücünüze ait yönergelerin mevcut olmaması halinde, aşağıdaki genel kılavuz bilgileri uygulayın:

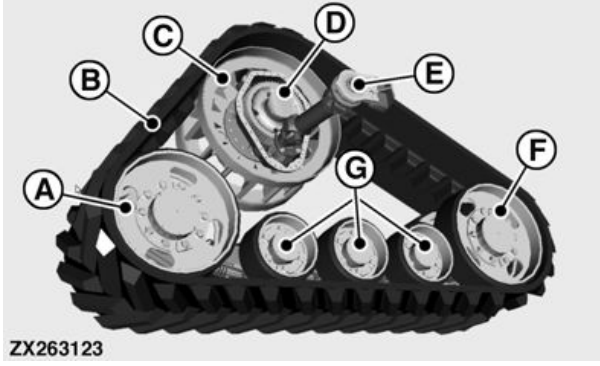


TS227 —UN—15APR13

1. Pimi çekin. Yangın söndürücüyü, lülesi sizden uzağa bakacak biçimde tutun ve kilit mekanizmasını serbest bırakın.
2. Aşağıya doğru yöneltin. Yangın söndürücüyü, ateşin tabanına doğru yöneltin.
3. Kolu yavaşça ve eşit biçimde sıkın.
4. Lüleyi, bir yandan diğer yana süpürün.

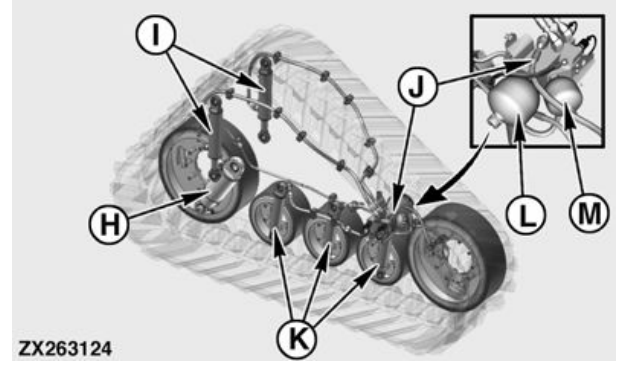
DX,FIRE4 -80-22AUG13-1/1

Lastik palet sistemi tanımı



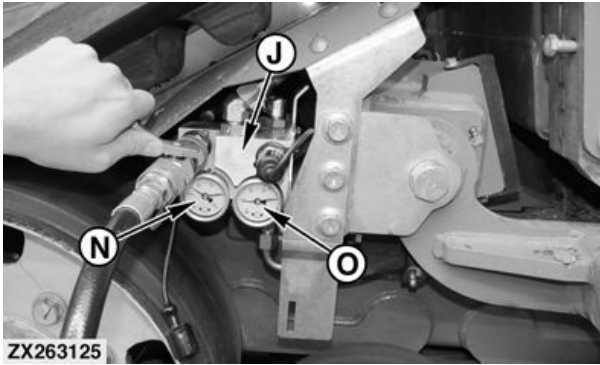
ZX263123

ZX263123 — UN—12NOV15



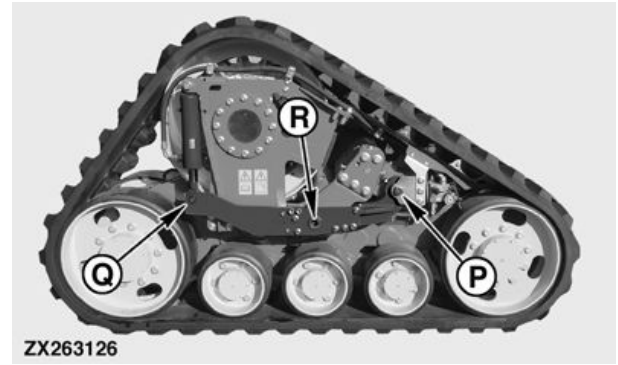
ZX263124

ZX263124 — UN—12NOV15



ZX263125

ZX263125 — UN—12NOV15



ZX263126

ZX263126 — UN—12NOV15

A—Avara Kasnağı
B—Lastik Palet Kayışı
C—Tahrik Tekerleği
D—Dişli Kutusu
E—Giriş Tahriki
F—Avara Kasnağı

G—Taşıyıcı Makara
H—Kayış Germe Silindiri
I—Süspansiyon Silindiri
J—Valf Bloğu
K—Taşıyıcı Makara Silindiri

L—Akümülatör
M—Akümülatör
N—Kayış Gerginliği Basıncı Göstergesi
O—Süspansiyon Basıncı Göstergesi
P—Külbütör Kolu Eksen Noktası

Q—Hidrolik Silindir Eksen Noktası
R—Ön Aks Ağırlığının Külbütör Koluna Uygulanması

Palet Özellikleri ve Avantajları

Paletlerin özellikleri ve avantajları:

- Sıkıştırma – sıkıştırma ve toprak pompalamayı azaltır.
- Flotasyon – olumsuz koşullarda artan flotasyon.
- Çekme – maksimum çekme etkinliği.
- Esneklik – kolaylıkla takılır ve araçlar arasında değiştirilir.
- Yumuşak Sürüş – kauçuklanmış avara dişlileri ve lastikli bojiler.
- Otomatik Gergi – etkili darbe emme veya kalıntı emme.
- Çiftli Gerdirmeye – çiftli silindirler etkili bir çalıştırma için düşük kayış gerginliği sağlar.
- Entegre Palet – komple lastik palet yüzeydeki hasarları en aza indirir.
- Pozitif Tahrik – lastik kayıştaki torku hafifçe düşük yuvarlama direnci ile yayar.
- Hız – normal çalıştırma aralığı sağlanır.
- Stabilite – gelişmiş stabilite için düşük yer çekimi merkezi.

Palet Parçaları:

Paletler, normal tahrik tekerleklerinin yerine ön aksın sol ve sağ tarafına yerleştirilmiştir.

Ağırlık gücü, destek silindirleri ile bir külbütör sistemi üzerinden bir palet taşıyıcıya aktarılır.

Hidrolik süspansiyonlu taşıyıcı makaralar, hafif engebeli zemini kompanse eder. Bu, paletin zeminle temas ettiği tüm noktalarda düz bir zemin baskısı sağlar.

Tüm süspansiyon hidrolik silindirlerinde (K) aynı basıncı sağlamak için kayış gerginliği ve süspansiyon hidrolik devreleri bağımsızdır.

Süspansiyon Sistemi:

Çiftli otomatik germe sistemi ile birlikte avara kasnakları (A) ve (F) ve taşıyıcı makaralar (G) düz olmayan zemini kompanse eder.

Biçerdöver ön aks ağırlığı, paletlere palet kolu ile külbütör kolu arasındaki bağlantı noktasında (G) uygulanır.

Eksen noktasında külbütör kolu, paletin hareket dişlisine bağlıdır.

Ters tarafta külbütör kolu, iki hidrolik silindire (I) dayanır. Bir hidrolik silindir, paletin iç kısmında ve diğeri dış kısmında bulunur.

Devamı arka sayfada

OUC002,000484B -80-13NOV15-1/2

Ön akstaki biçerdöverin ağırlığı, hidrolik silindirlere (I) bir çekiş gücü uygular.

Hidrolik silindirlerin çubuk tarafları, iki akümülatöre bağlıdır((L) ve (M)). Ön şarjlı akümülatörlerin gazlı amortisörü, hareket dişlisinin tamamı için süspansiyon sağlar.

Üç taşıyıcı makara (G) külbütör kollarında ve hidrolik silindirlere (K) süspansiyon edilir ve bu şekilde, makaraların birbirinden bağımsız olarak hafif engebeli zemini kompanse etmeleri sağlanır.

Hidrolik silindirler, ana hidrolik silindirlerle aynı hidrolik yağı devresini paylaşır ve de iki akümülatöre karşı çalışır.

ÖNEMLİ: Sistemde hidrolik basınç yoksa makineyi asla çalıştırmayın. Aksi durumda, ön ve arka avaralara aşırı yük binecek ve bu da ciddi hasarlara neden olabilecektir.

Akümülatör (L), 1,0 L (0,25 gal) kapasite ve 5000 kPa (50 bar) (725 psi) bir ön şarja sahiptir.

Akümülatör (M), 1,0 L (0,12 gal) kapasite ve 5000 kPa (30 bar) (450 psi) bir ön şarja sahiptir.

OUC002,000484B -80-13NOV15-2/2

Paletlerde Rodaj

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

ÖNEMLİ: Kuru ve tozlu toprak koşullarında daima yeni veya temiz bir palet kullanın.

Sonraki rodaj işlemi yeni bir palet sistemi veya yeni bir palet kayışı içindir. Makineyi çalıştırmadan önce düzgün bir kayış için lastik palet kayışının tahrik mapalarına talk pudra sürülmelidir.

Şöyle yapın:

1. Ön ve arka avara kastaklarına bir fincan talk pudra sürün.

2. Talk pudrayı mapa dişlerine yaymak için makineyi ileri ve geri hareket ettirin.
3. Kılavuz/tahrik mapalarının tüm yüzeylerinde talk pudra olduğunu kontrol edin.
4. Makineyi kurulumdan yaklaşık on saat sonra çalıştırın.
5. Palet germe sistemindeki hidrolik basıncı kontrol edin ve gerektiği gibi ayarlayın (bu kısımdaki **Palet Kayış Gerginliğinin Ayarlanması** bölümüne bakınız).
6. Palet modülü donanım torkunu kontrol edin ve gerektiği kadar yenden sıkın (**Yağlama ve Bakım** bölümüne bakınız).

OUC002,0004845 -80-11NOV15-1/1

Makinenin Paletler ile Çalıştırılması



ÖNEMLİ: Mümkün oldukça makinenin ön takım bağlı şekilde nakliye edilmesinden kaçının. Yüksek hızda sürülmesi diş aşınma oranlarını artırır ve mapa ömrünün kışalmasına neden olan aşırı ısı oluşturur. Rodaj süresi tamalanmadan özellikle asfalt yollarda olmak üzere karayollarında sürüşünden kaçınılmalıdır. Yeni paletler ile yol sürüşü gerekirse sürüş hızını azaltın ve düzgün mapa durumu için tahrik mapalarına talk pudra sürün.

NOT: Paletler ile makinenin sürülmesi tekerlekler ile sürülmesi ile aynı şekildedir. Yani, biçerdöverin sürülmesi ile ilgili talimatlar Biçerdöver Kullanım Kılavuzu'nda verilmiştir.

Paletli makine kullanımıyla tekerlekli makine kullanımı arasında bir fark yoktur. Tüm kumanda ve değiştirme fonksiyonları tekerlekli makineler ile aynıdır.

Paletli makineler daha yüksek ön dingil yük kapasitesi ve daha fazla çekiş gücü sağlar.

Makine, asfalt yollarda tekerlekli makineler gibi hareket eder. Asfalt olmayan, kötü yollarda ve arazide makinenin hareketi daha rahattır çünkü çiftli otomatik germe sistemi, engebeli zemini daha iyi kompanse eder ve makine zıplama eğilimi göstermez.

Paletler ile ilgili olmayan çalışma bilgileri için Biçerdöver Kullanım Kılavuzu'na bakınız.

Paletli makinelerin kullanımında şu noktaların dikkate alınması gerekir:

- Doğru kayış geginliği
- Doğru süspansiyon ayarı

OUC002,0004849 -80-11NOV15-1/1

Palet Kayış Gerginliğinin Ayarlanması

Kayış hareket dişlisinin emniyetli şekilde çalışmasını sağlamak için basınç her gün kontrol edilmelidir.

Hidrolik basınç göstergesi (A) basıncın önerilen çalışma aralığında olduğunun gözle hızlı şekilde kontrol edilmesi için kullanılır.

NOT: Kontrol valfindeki ikinci basınç göstergesi palet süspansiyon basıncını kontrol etmek/ayarlamak için kullanılır (bu kısımdaki PAlet Süspansiyon Sisteminin Ayarlanması bölümüne bakınız).

Hidrolik basınç 8000 ± 500 kPa (80 ± 5 bar; 1200 ± 75 psi) olmalıdır. İdeal çalışma basıncı **8000 kPa (80 bar) (1160 psi)**'dir.

ÖNEMLİ: Basınç çok düşükse bu, hidrolik sistemde bir yerde sızıntı olduğu anlamına gelir ve daha detaylı bir inceleme yapılmalıdır. Daha fazla bilgi için John Deere bayinize danışın.

ÖNEMLİ: Sistemde hidrolik basınç yoksa makineyi asla çalıştırmayın. Aksi durumda, ön ve arka avaralara aşırı yük binecek ve bu da ciddi hasarlara neden olabilecektir.

Basınç bu aralıkların dışında ise ayarlanmalıdır. Şöyle yapın:

1. Palet kontrol valfinin (C) sol kaplinine doldurma hortumunu takın ve kapatma tıpasını (D) kapatın.

NOT: Hidrolik basıncın ayarlanması için olan doldurma hortumu (B) makine ile birlikte verilir.

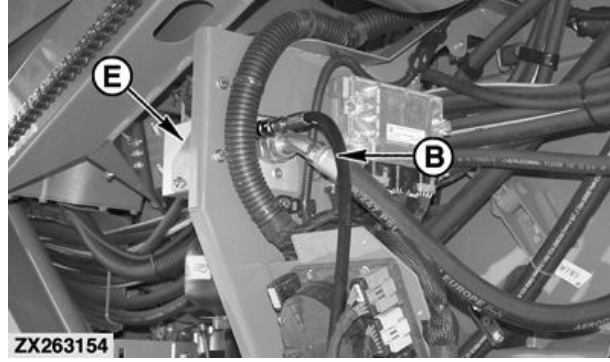
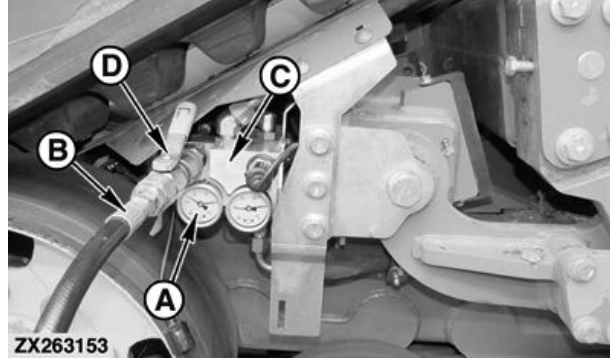
2. Doldurma hortumunu (B) biçerdöverin valf bloğuna (E) bağlayın ve kapatma tıpasını (D) açın.

NOT: Valf bloğunun (E) yerini saptamak için ilgili Biçerdöver Kullanım Kılavuzu'na bakınız.

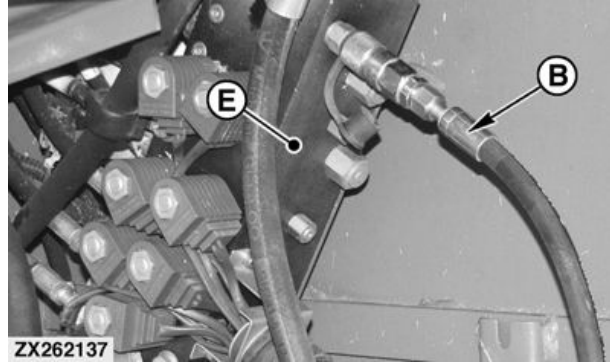
3. Motoru çalıştırın ve makara ayarlama svcini basınç $10000-12000$ kPa ($100-120$ bar) ($1450-1740$ psi) olana kadar ileri itin.
4. Kapatma tıpasını (D) kapatın ve motoru durdurun.
5. Kapatma tıpasını (D), **80 bar (1160 psi)** basınca ulaşana kadar yavaşça açın ve sonra tekrar kapatın.

A—Gösterge
B—Doldurma Hortumu
C—Palet Kumanda Valfi

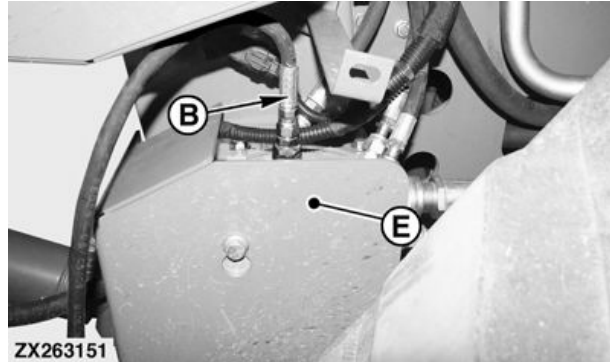
D—Kapatma Tıpası
E—Biçerdöver Valf Bloğu



Valf bloğu—W-T Serisi



Valf bloğu—S670



Valf bloğu—S680/S685/S690

OUC002,000484E -80-15NOV15-1/1

Palet Süspansiyon Sisteminin Ayarlanması

Hidrolik basınç göstergesi (A) basıncın önerilen çalışma aralığı değerinde olduğunun gözle hızlı şekilde kontrol edilmesi için kullanılır.

NOT: Kontrol valfindeki ikinci basınç göstergesi palet kayış gerginliği basıncını kontrol etmek/ayarlamak için kullanılır (bu kısımdaki Palet Kayış Gerginliğinin Ayarlanması bölümüne bakınız).

ÖNEMLİ: Makine 3400 kg (7496 lb)'den daha ağır bir ön takım takılıyken karayollarında kullanılmamalıdır.

ÖNEMLİ: Palet süspansiyon ayarı boş bir tahl tankında yapılmalı ve biçerdövere bir ön takım takılı olmamalıdır.

Palet süspansiyon basıncı yol sürüşü için ayarlanmalıdır. Şöyle yapın:

1. Palet kontrol valfinin (C) sağ kaplinine doldurma hortumunu takın ve kapatma tıpasını (D) kapatın.

NOT: Hidrolik basıncın ayarlanması için olan doldurma hortumu (B) makine ile birlikte verilir.

2. Doldurma hortumunu (B) biçerdöverin valf bloğuna (E) bağlayın ve kapatma tıpasını (D) açın.

NOT: Valf bloğunun (E) yerini saptamak için ilgili Biçerdöver Kullanım Kılavuzu'na bakınız.

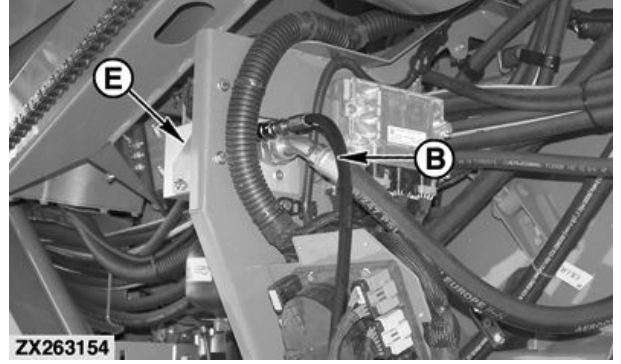
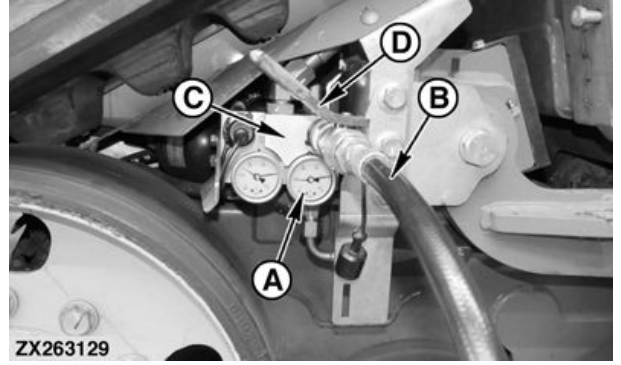
3. Motoru çalıştırın ve makara ayarlama svicini basınç 10000—12000 kPa (100—120 bar) (1450—1740 psi) olana kadar ileri itin.
4. Kapatma tıpasını (D) kapatın ve motoru durdurun.
5. 5 - Kapatma tıpasını (D) belirtilen basınca ulaşana kadar (tablolara bakınız) yavaşça açın ve sonra tekrar kapatın.

Katlanabilir ön takımsız makine basıncı		
Sol Taraf Basıncı	Sağ Taraf Basıncı	
5500 kPa (55 bar) (798 psi)	5000 kPa (50 bar) (725 psi)	

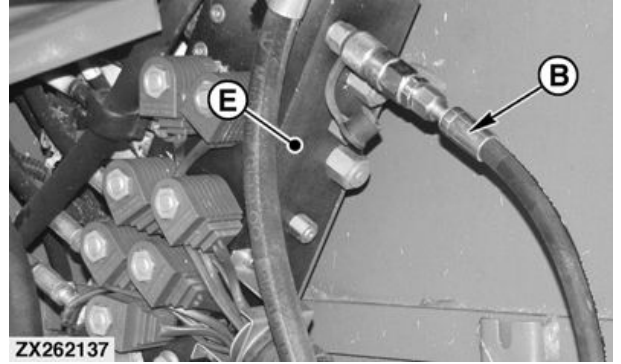
Katlanabilir ön takımlı makine basıncı		
Ön Takım Ağırlığı	Sol Taraf Basıncı	Sağ Taraf Basıncı
2000 kg (4409 lb.)	7000 kPa (70 bar) (1015 psi)	6500 kPa (65 bar) (943 psi)
2500 kg (5512 lb.)	7500 kPa (75 bar) (1088 psi)	7000 kPa (70 bar) (1015 psi)
3000 kg (6614 lb.)	8000 kPa (80 bar) (1160 psi)	7500 kPa (75 bar) (1088 psi)

6. 10 dakikalık bir test sürüşü yapın her iki palet kayışında sıcaklığı kontrol edin (bu kısımdaki **Kayış Sıcaklığı Kontrolü** bölümüne bakınız).

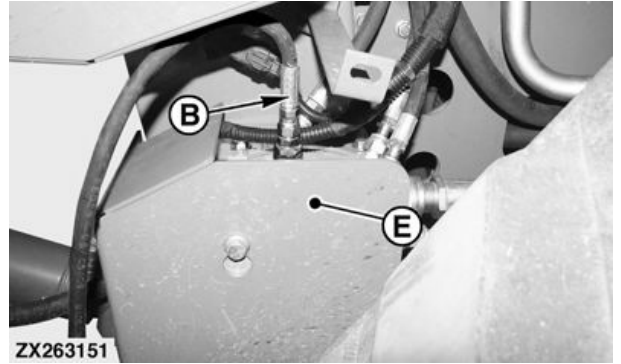
NOT: Basınç ayarlamasından sonra avaranın yerle temasını koruduğunu kontrol edin. Korumuyorsa aşamalı şekilde 5 bar basıncı düşürün.



Valf bloğu—W-T Serisi



Valf bloğu—S670



Valf bloğu—S680/S685/S690

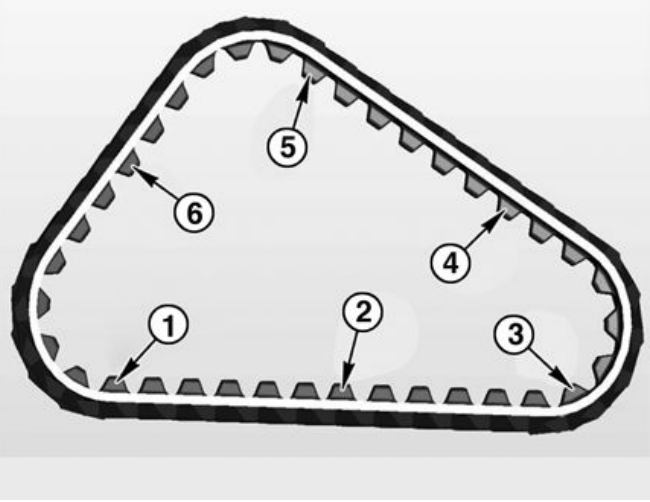
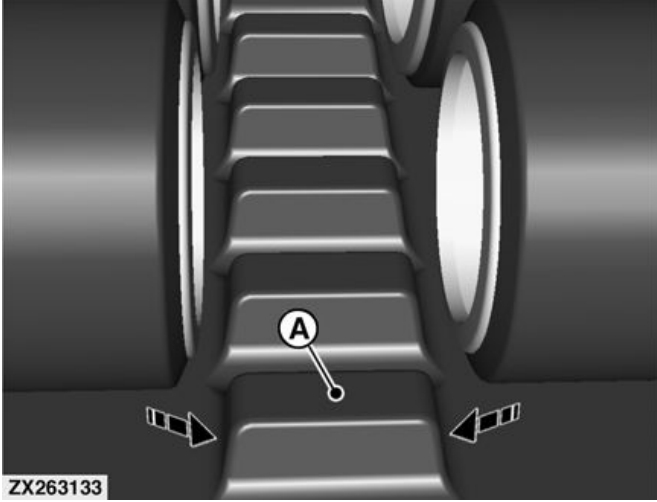
A—Gösterge
B—Doldurma Hortumu
C—Palet Kumanda Valfi

D—Kapatma Tıpası
E—Biçerdöver Valf Bloğu

ÖNEMLİ: 10 çalıştırma saatinden sonra basıncı kontrol edin.

OUC002,0004853 -80-15NOV15-2/2

Palet Kayış Sıcaklığı Kontrolü



A—Mapa

Palet kayış sıcaklığı kontrolünü şu şekilde yapın:

1. En az 2 km (1,24 mil) direksiyonu çevirmeden düz sürün.
2. Kayışların ortalanmış olduğunu kontrol edin. Tahrik tekerleği veya avara dişlileri ve mapalar (A) arasında sadece çok az temas vardır.
3. Tahrik mapalarındaki (A), her iki palet ünitesindeki (1—6) sıcaklığı ve kayışa her zaman aynı mesafede olduğunu (oklara bakın) kontrol edin.

20°C'den daha yüksek bir fark bulunursa kamber ve içe yatıklık açısı ayarlanmalıdır. John Deere yetkili satıcınızla irtibata geçin.

ÖNEMLİ: Kayış sıcaklığı belirtilen aralıkta değilse paletleri çalıştırmayın. John Deere yetkili satıcınızla irtibata geçin

OUC002,0004858 -80-12NOV15-1/1

Palet Kayış Aşınması Kontrolü

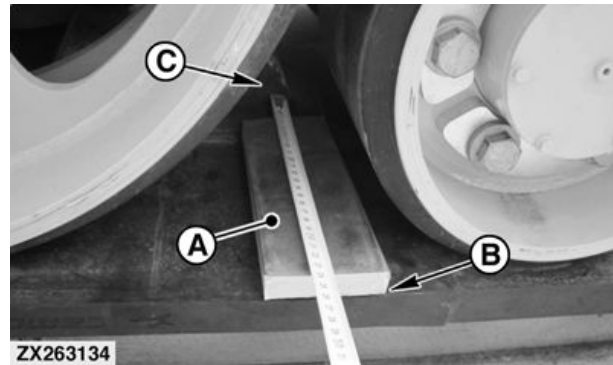
Kayış aşınmasını doğru olarak ölçmek için kayışa 200 mm (8 inç) uzunluğunda X 20 mm (0.8 inç) yüksekliğinde metal plaka (A) koyun ve dış kenar (B) ve mapa (C) arasındaki mesafeyi ölçün. Buyutlar 230—250 mm (9,05—9.84 inç) olmalıdır.

Kayış 10 mm (0.4 inç) aşınmaya kadar kullanılabilir.

NOT: Sadece bir taraftaki mapaların ve iz barlarının hasar olmadan aşınması bile normal kabul edilir.

A—Metal Plaka
B—Dış Kenar

C—Mapa



OUC002,0004859 -80-12NOV15-1/1

Sorun Giderme

Kayış Isınıyor

Belirti	Sorun	Çözüm
Tahrik vidaları seviyesinde kayış ısıyor (70 °C'nin üzerinde) ve aşırı yıpranma ortaya çıkıyor.	Kayış yolunu kontrol edin. Düz sürüşlerde kayış yolunun tahrik tekerleğini ortalaması ve sol ve sağ tarafta avaralarla sadece hafif temas etmesi gerekir. Makineyi direksiyonu çevirmeden 50 m düz sürün ve sonra durun ve kontrol edin. Kayış yolu ortalanmış mı? Her iki hareket dışısında süspansiyon silindirlerinin temel ayarını kontrol edin. Dört hidrolik silindirin tümünün yaklaşık olarak aynı mesafede (± 2 cm / 0.8 inç) uzamış olması gerekir.	Hayır: John Deere bayinize danışın ve ayarları kontrol etmesini isteyin. Her iki tarafı eşitlemek için gerekiyorsa hidrolik yağı ekleyin. Sızıntı olup olmadığını kontrol edin.

Kayış Gevşiyor

Belirti	Sorun	Çözüm
Kayış gerginliği sabit kalmıyor veya hızlı bir şekilde düşüyor.	Kayış germe sisteminde harici bir sızıntı olup olmadığını kontrol edin. Harici sızıntı işaretleri var mı?	Evet: Hidrolik sistemdeki sızıntıyı onarın. Hayır: John Deere bayinize danışın ve hidrolik silindirdeki entegre akümülatörü kontrol etmesini isteyin.

Kayış Yağlı

Belirti	Sorun	Çözüm
Kayışın iç kısmı yağlı.	Tüm parçaları harici bir sızıntı olup olmadığını görmek için kontrol edin. Harici sızıntı işaretleri var mı?	Evet: Hidrolik hatlarındaki, hidrolik silindirlerindeki veya taşıyıcı makaraların veya avaraların göbeklerindeki sızıntıyı onarın.

Süspansiyon Konforu Kötüleşiyor

Belirti	Sorun	Çözüm
Süspansiyon konforu kötüleşiyor	Nedeni, iki akümülatörden biri olabilir.	John Deere bayinize danışın ve akümülatörlerdeki belirtilen nitrojen seviyesini kontrol etmesini veya akümülatörleri ayarlamasını isteyin.

Çelik Teller Kayıştan Çıkıyor

Belirti	Sorun	Çözüm
Tellerin uçları kayıştan çıkıyor.	Bu görüntü, her zaman kayışın arızalı olduğunu göstermez; imalat yöntemine bağlıdır.	Tellerin uçlarını her zaman, lastik ile aynı boyda olacak şekilde kesin.

OUCC002,000484F -80-11NOV15-1/1

Yağlama ve Bakım

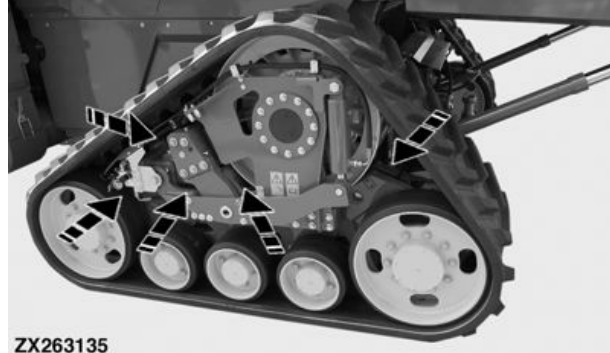
Palet Temizleme Alanları

ÖNEMLİ: Paletlerin, ıslak ve çamurlu koşullarda çalışmasının ardından hemen temizlenmesi gerekir.

Ana gövde ve tekerlek alanları kir ve kalıntı oluşmasını önlemek için periyodik olarak temizlenmelidir. Kir ve kalıntı oluşması lastik palet kayışında, taşıyıcı makaralarında ve avara kasnaklarında küçük aşınmalara neden olabilir.

Tüm kir ve kalıntıları, özellikle oklarla gösterilen yerlerde temizleyin.

Kayış ile makine şasesi arasındaki alanı ve de aks alanını dikkatli bir şekilde kontrol edin ve temizleyin.



ZX263135 —UN—12NOV15



ZX263136 —UN—12NOV15

OUC002.000485A -80-12NOV15-1/1

Servis Aralığı Çizelgesi

Servis Aralıkları					
Servis	Günlük	50 Çalıştırma Sati	400 Çalıştırma Saati veya Yıllık	1000 Çalıştırma Saati	2000 Çalıştırma Saati
Tahrik Tekerleklerinden Kir ve Kalıntıların Temizlenmesi	X				
Ana Gövdeden Kir ve Kalıntıların Temizlenmesi	X				
Kayış Gerginliği Basınç Göstergesi	X				
Palet Ünitelerinin Yağlanması		X			
Taşıyıcı Makaralar Yağ Seviyesi Kontrolü			X		
Avara Kasknakları Yağ Seviyesi Kontrolü			X		
Tahrik Hattı Yatak Destegi Millerinin Kontrolü			X		
Taşıyıcı Makaralar Yağ Kontrolü				X	
Avara Kasknakları Yağ Değişimi				X	
Redüksiyon Dişlisi Kutusu Yağ Değişimi					X

ÖNEMLİ: Bakım zamanları ortalama çalışma koşulları içindir. Eğer makine aşırı koşullarda kullanılmışsa daha sık aralıklarla bakım yapın.

OUCC002,000485B -80-13NOV15-1/1

Kapasiteler

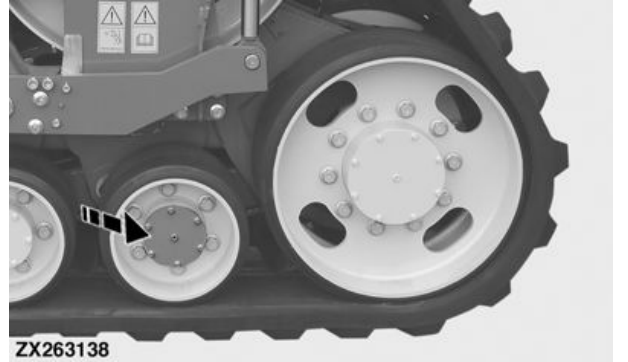
Taşıyıcı Makara Göbeği

ÖNEMLİ: Her zaman önerilen hidrolik yağı kullanın (bu kısımdaki Hidrolik Yağ bölümüne bakınız).

Şu yağların kullanılması tavsiye edilir:

- John Deere Hy-Gard™
- John Deere Düşük Viskoziteli Hy-Gard™

Güç: 0,25 L (0,26 qt.)



Devamı arka sayfada

OUCC002,000485C -80-12NOV15-1/3

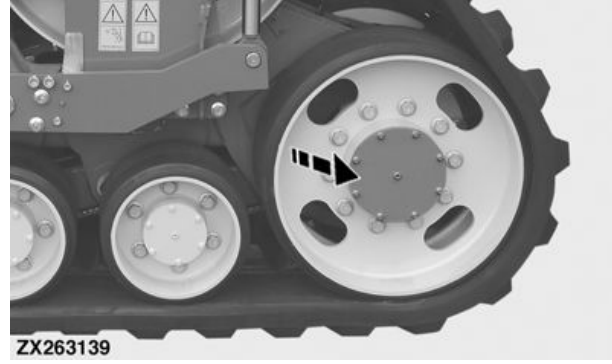
Avara Kasnağı Göbeği

ÖNEMLİ: Her zaman önerilen hidrolik yağı kullanın (bu kısımdaki Hidrolik Yağ bölümüne bakınız).

Şu yağların kullanılması tavsiye edilir:

- John Deere Hy-Gard™
- John Deere Düşük Viskoziteli Hy-Gard™

Güç: 1,6 L (1,7 qt.)



ZX263139 —UN—12NOV15

OUC002.000485C -80-12NOV15-2/3

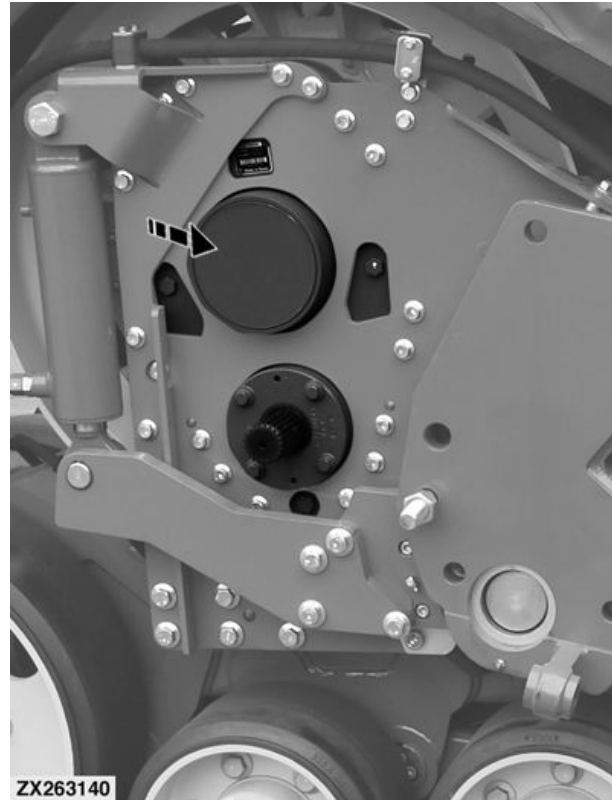
Redüksiyon Dişlisi Kutusu

ÖNEMLİ: Her zaman önerilen şanzıman yağını kullanın (bu kısımdaki Şanzıman Yağı bölümüne bakınız).

Şu yağların kullanılması tavsiye edilir:

- John Deere Extreme-Gard™
- John Deere GL-5 Dişli Yağı

Kapasite: Yaklaşık 4,2 l (1,11 gal.)



ZX263140 —UN—12NOV15

OUC002.000485C -80-12NOV15-3/3

Şanzıman Yağı

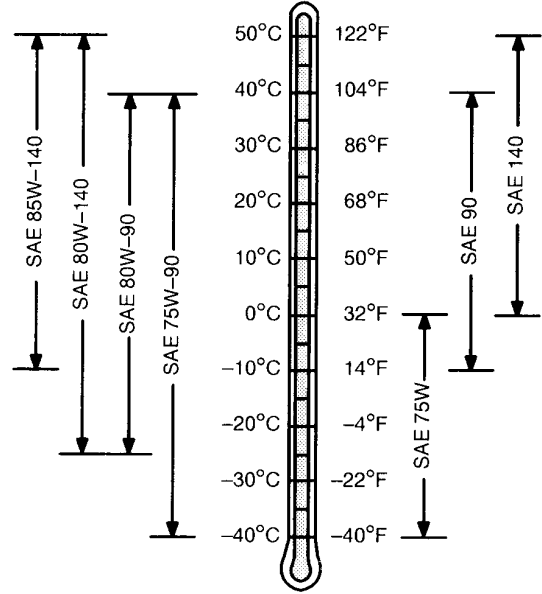
Yağ değişimleri arasındaki sürede beklenen hava sıcaklığı aralığına uygun olarak yağ viskozitesi kullanın.

Şu yağların kullanılması tavsiye edilir:

- John Deere Extreme-Gard™
- John Deere GL-5 Dişli Yağı

Aşağıdaki özellikleri karşılayan başka yağlar da kullanılabilir:

- API Servis Kategorisi GL-5



Hava Sıcaklık Aralıklarına Göre Yağ Viskoziteleri

OUCC002,000485D -80-12NOV15-1/1

TS1653 —UN—14MAR96

Hidrolik Yağı

Yağ değişimleri arasındaki sürede beklenen hava sıcaklığı aralığına uygun olarak yağ viskozitesi kullanın.

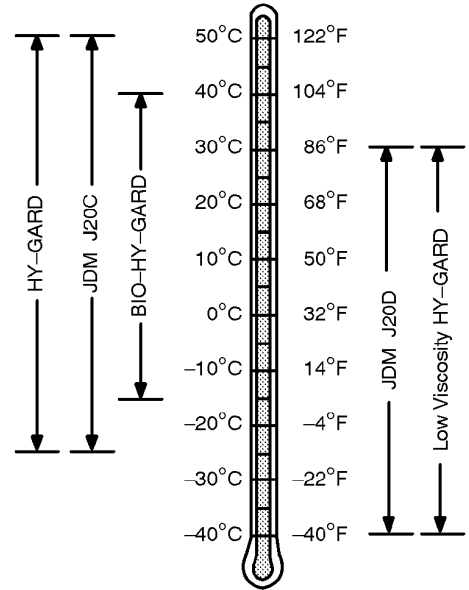
Şu yağların kullanılması tavsiye edilir:

- John Deere Hy-Gard™
- John Deere Düşük Viskoziteli Hy-Gard™

Aşağıdaki teknik özelliklerden birine uyan başka yağlar da kullanılabilir:

- John Deere Standard JDM J20C
- John Deere Standard JDM J20D

Biyolojik olarak çözünebilir bir sıvı gerektiğinde John Deere Bio Hy-Gard™ yağını kullanın.¹



¹ Bio Hy-Gard, CEC-L-33-T-82 metodu ile yapılan deneylerde 21 günde %80 ve daha fazla biyolojik çözünürlüğe ulaşmıştır. Bio Hy-Gard mineral yağlarla karıştırılmamalıdır, bu biyolojik çözünürlük özelliğini azaltır ve uygun bir geri dönüşümü olanaksızlaştırır.

OUCC002,000485E -80-12NOV15-1/1

TS1660 —UN—10OCT97

Gres

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

John Deere SD Polyurea Grease tercih edilir.

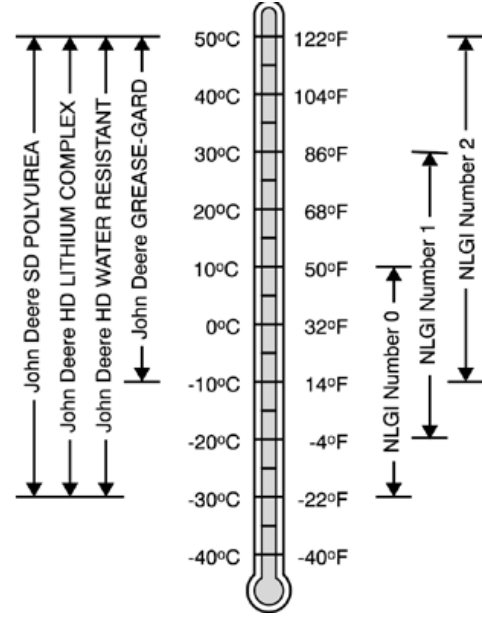
Ayrıca aşağıda belirtilen gresler de tavsiye olunur:

- John Deere HD Lithium Complex Grease
- John Deere HD Water Resistant Grease
- John Deere Grease-Gard™

Aşağıda belirtilenleri karşılayan başka gresler de kullanılabilir:

- NLGI Performans Sınıfı GC-LB

ÖNEMLİ: Bazı gres kıvamlandırıcılar diğerleri ile uyumlu değildir. Farklı tiplerdeki gresleri birbirine karıştırmadan önce, yağ tedarikçinize danışın.



Hava Sıcaklığı Değer Aralıklarına Göre Gresler

OUCC002,0004861 -80-12NOV15-1/1

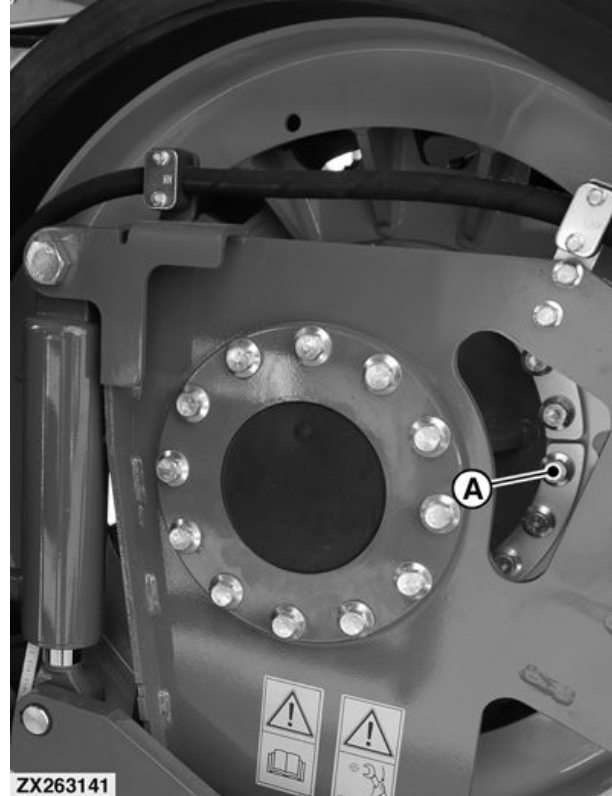
TS1673 —UN—31OCT03

İlk 10 Çalışma Saati Sonrasında

Tahrik Tekerlekleri

Avara kasnağı vidalarını (A) ilk kullanımdan önce ve daha sonra her 10 çalışma saatinde **310Nm (230 lb ft)**'ye sıkın.

A—Tahrik Tekerleği Vidaları
(Palet Ünitesi başına 20 adet)



Devamı arka sayfada

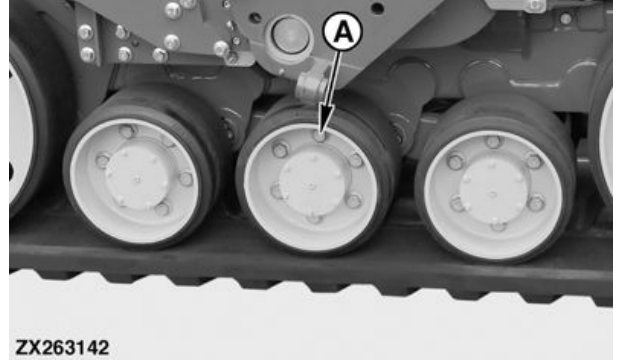
OUCC002,000485F -80-12NOV15-1/4

ZX263141 —UN—12NOV15

Taşıyıcı Makaralar

Taşıyıcı makarası vidalarını (A) ilk kullanımdan önce ve daha sonra her 10 çalışma saatinde **550 Nm (406 lb ft)**'ye sıkın.

A—Taşıyıcı Makarası Vidaları
(Palet Ünitesi başına 36 adet)



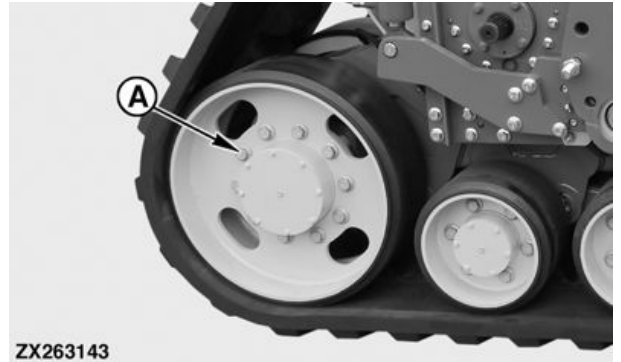
ZX263142 —UN—12NOV15

OUC002,000485F -80-12NOV15-2/4

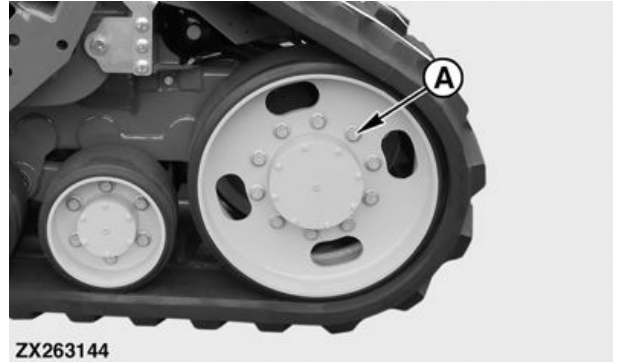
Avara Kasnakları

Avara kasnağı vidalarını (A) ilk kullanımdan önce ve daha sonra her 10 çalışma saatinde **550 Nm (406 lb ft)** 'ye sıkın.

A—Avara Kasnağı Vidaları
(Palet Ünitesi başına 40 adet)



ZX263143 —UN—12NOV15



ZX263144 —UN—12NOV15

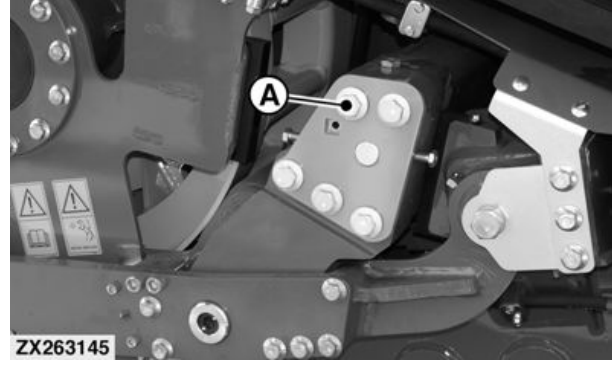
Devamı arka sayfada

OUC002,000485F -80-12NOV15-3/4

Palet Kolu

Palet kolu vidalarını (A) ilk kullanımdan önce ve daha sonra her 10 çalışma saatinde **600 Nm (450 lb ft)**'ye sıkın.

A—Palet Kolu Vidaları



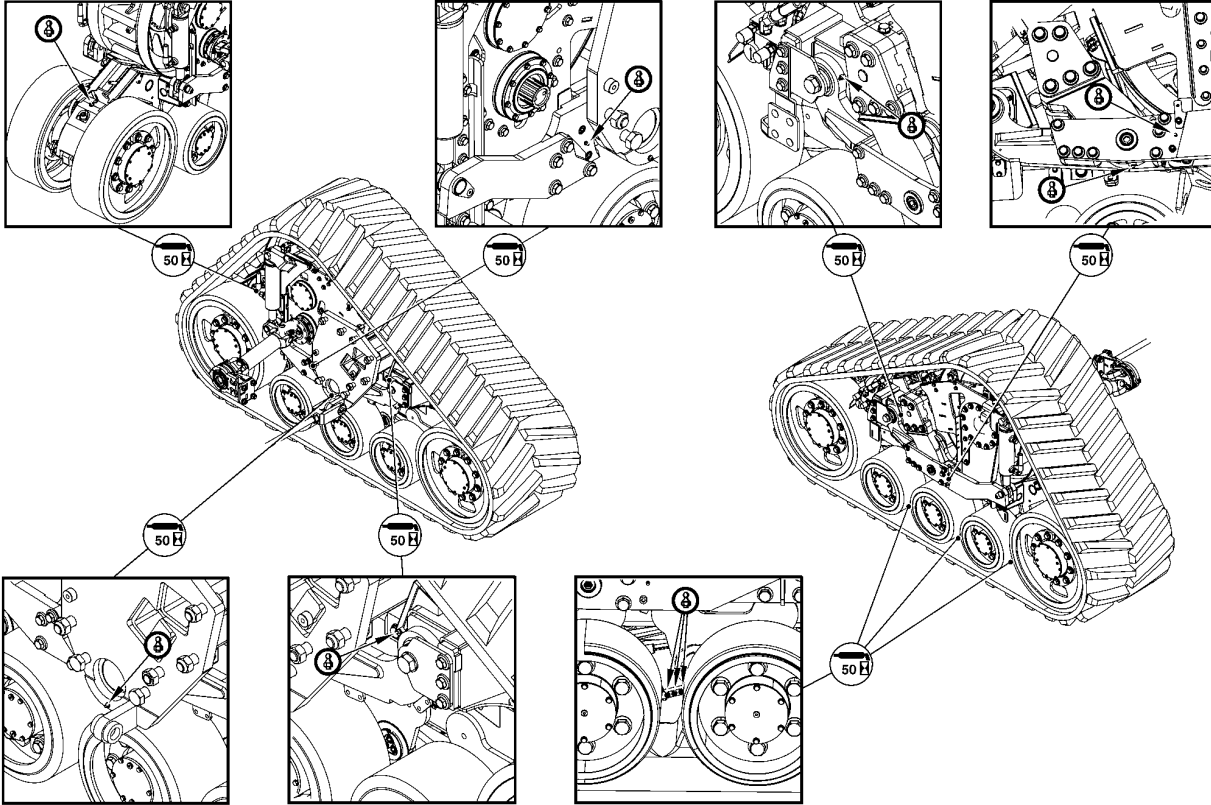
OUCC002,000485F -80-12NOV15-4/4

ZX263145 —UN—12NOV15

Her 50 Çalışma Saatinde Bir



JOHN DEERE



Palet ünitesi gres nipellerini yağlamak için yağlama tablosuna bakın.

ÖNEMLİ: Yağlama tablosu etiketi de biçerdöverin üzerinde yapıştırılmıştır.

OUCC002,0004862 -80-12NOV15-1/1

ZX263146 —UN—12NOV15

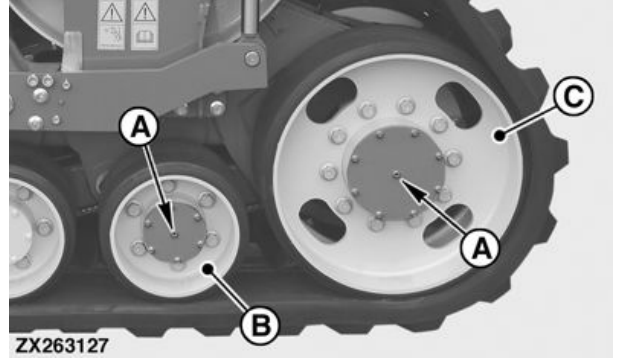
Her 400 Çalışma Saatinde Bir ya da Yıllık

Taşıyıcı Makara ve Avara Kasnağı

NOT: Taşıyıcı makaraların (B) ve avaraların (C) göbeklerindeki yağ seviyesi kontrol işlemi aynıdır.

Tapayı (A) çıkarın ve yağ seviyesinin delik ağzının altında olduğunu kontrol edin. Gerekli kadar yağ ekleyin.

A—Doldurma / Kontrol Tapası C—Avara Kasnağı
B—Taşıyıcı Makara



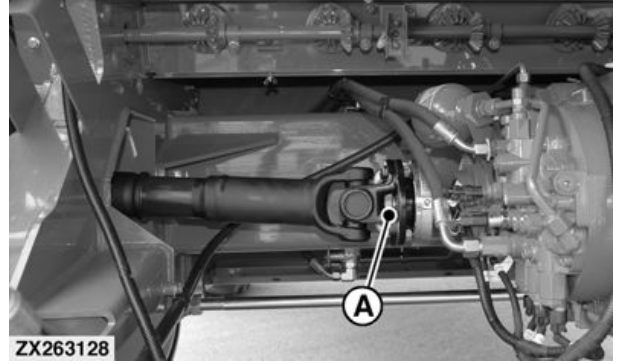
ZX263127 —UN—12NOV15

OUC002,0004840 -80-16NOV15-1/2

Tahrik Hattı Yatak Desteği

Her iki tarafta tahrik hattı yatak desteğinin (A) millerini kontrol edin.

A—Tahrik Hattı Yatak Desteği



ZX263128 —UN—16NOV15

OUC002,0004840 -80-16NOV15-2/2

Her 1000 Çalışma Saatinde Bir

Taşıyıcı Makaralar

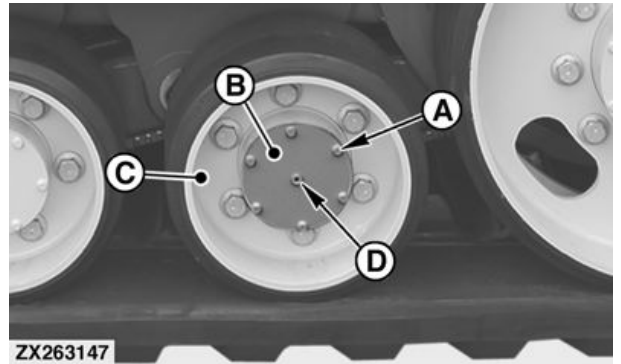
Uygun bir kaba boşaltmak için imbus cıvataları (A) ve kapağı (B) taşıyıcı makarası göbeğinden (C) çıkarın.

Kapağı (B) takın ve imbus cıvata (A) ile tutturun.

Tapayı (D) taşıyıcı makarası göbeğinden çıkarın ve **0,25 L (0,26 qt)** belirtilen hidrolik yağ ile doldurun (bu bölümdeki **Hidrolik Yağ** kısmına bakın).

Tapayı (D) yeni bir o-ring ile yerine geri takın.

A—İmbus Cıvata C—Göbek
B—Kapak D—Doldurma / Kontrol Tapası



ZX263147 —UN—12NOV15

Devamı arka sayfada

OUC002,000484D -80-13NOV15-1/2

Avara Kasnakları

Uygun bir kaba boşaltmak için imbus cıvataları (A) ve kapağı (B) taşıyıcı makarası göbeğinden (C) çıkarın.

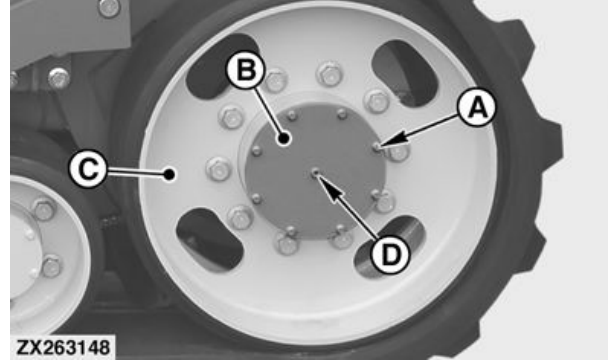
Kapağı (B) takın ve imbus cıvata (A) ile tutturun.

Tapayı (D) taşıyıcı makarası göbeğinden çıkarın ve **1,6 L (1,7 qt)** belirtilen hidrolik yağ ile doldurun (bu bölümdeki **Hidrolik Yağ** kısmına bakın).

Tapayı (D) yeni bir o-ring ile yerine geri takın.

A—İmbus Cıvata
B—Kapak

C—Göbek
D—Doldurma / Kontrol Tapası



ZX263148

ZX263148 —UN—12NOV15

OUC002,000484D -80-13NOV15-2/2

Her 2000 Çalışma Saatinde Bir

Redüksiyon Dişlisi Kutusu

Yağı uygun bir kaba boşaltmak için boşaltma tapasını (A) dişli kutusundan (B) çıkarın.

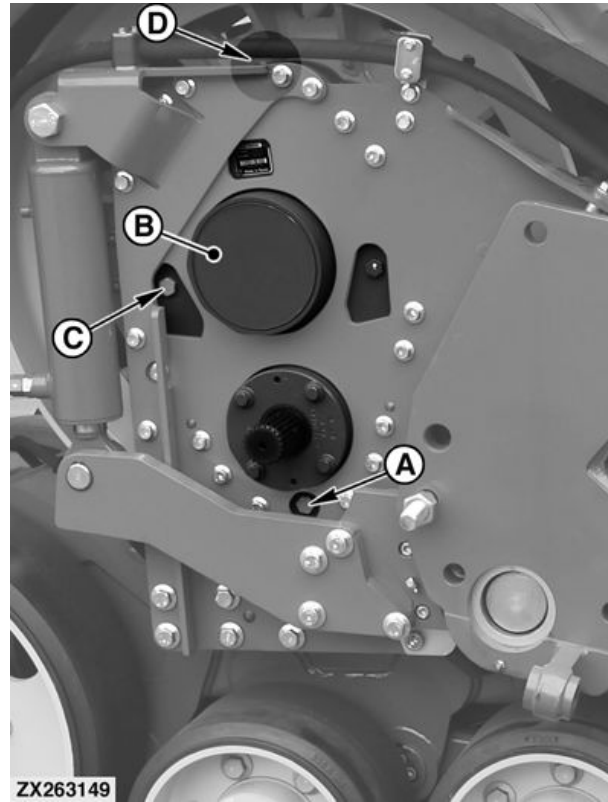
Kontrol tapasını (C) çıkarın.

Yağ seviyesi tapa ağzı (C) seviyesine gelene kadar yaklaşık **4,2 L (1,11 gal)** belirtilen şanzıman yağı ile doldurun (Bu kısımdaki **Şanzıman Yağı** bölümüne bakınız).

NOT: Her iki tarafta ön kontrol tapasını (C) kullanın.

A—Drenaj Tapası
B—Dişli Kutusu

C—Kontrol Tapası
D—Hava Alma Vidası



ZX263149

ZX263149 —UN—12NOV15

OUC002,000484C -80-13NOV15-1/1

Palet İçe Yatıklık ve Kamber Açısının Kontrolü

Palet içe yatıklık ve kamber açısını kontrol etmek için aşağıdaki işlemleri yapın:

1. Palet Kamber Açısı Kontrolü

Biçerdöverin tam olarak düz durumda olduğunu kontrol edin. Bu kontrolü ön aksın (A) alt kısmında gerçekleştirin.

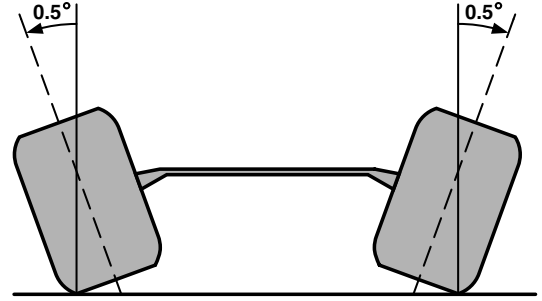
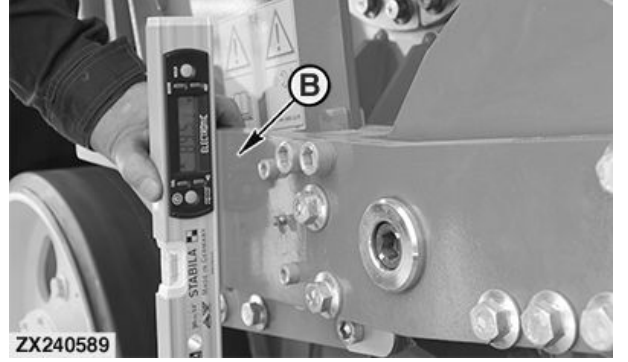
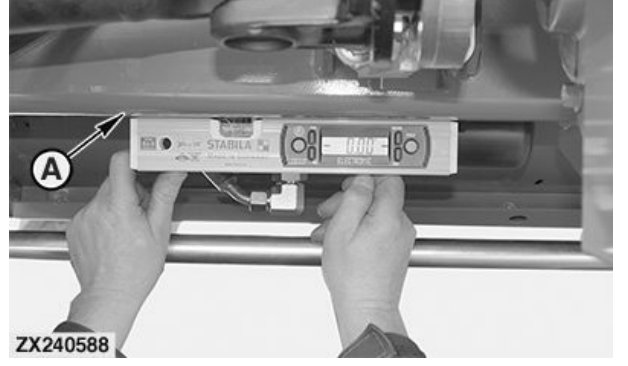
NOT: Kamber açısı ayarları sağ ve sol tarafta aynıdır.

2. Dış döndürme kolundaki (B) palet kamber açılarını kontrol edin. Kamber açısı gösterildiği gibi 89,5° olmalıdır.

ÖNEMLİ: Palet kamber açısı belirtilen açıda değilse palet kamber açısı ayarını yapmak için John Deere bayinizle irtibat kurun.

A—Ön Dingil

B—Döndürme Kolu



Devamı arka sayfada

OUC002,0004860 -80-12NOV15-1/2

ZX240588—UN—09JUN15

ZX240589—UN—09JUN15

H104436—UN—13MAR12

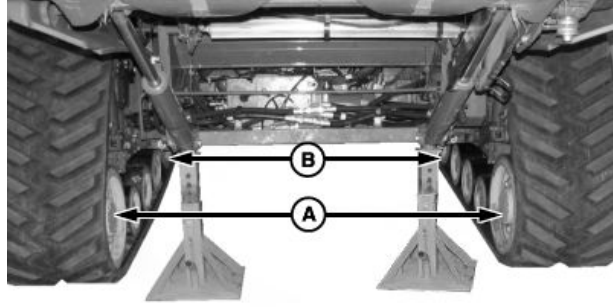
3. İçe Yatıklık Kontrolü

Ön avara kasnağı dingil göbeklerinin iç tarafı (A) ile arka avara kasnağı dingil göbeklerinin iç tarafı (B) arasındaki mesafeyi ölçün.

ÖNEMLİ: Palet izi ön ve arka tarafta her zaman aynı yükseklikten ve aynı yerden ölçülmelidir.

4. Sürüş yönünde ölçüldüğünde palet izinin arkada 4—6 mm (0,15 — 0,23 inç) daha geniş olduğunu kontrol edin.

ÖNEMLİ: Palet içe yatıklık açısı belirtilen ebatta değilse palet içe yatıklık açısı ayarını yapmak için John Deere bayinizle irtibat kurun.



A—Avara Kasnağı Dingil
Göbeği —Ön

B—Avara Kasnağı Dingil
Göbeği —Arka

H104432 —UN—12JAN12

OUCC002,0004860 -80-12NOV15-2/2

Teknik Özellikler

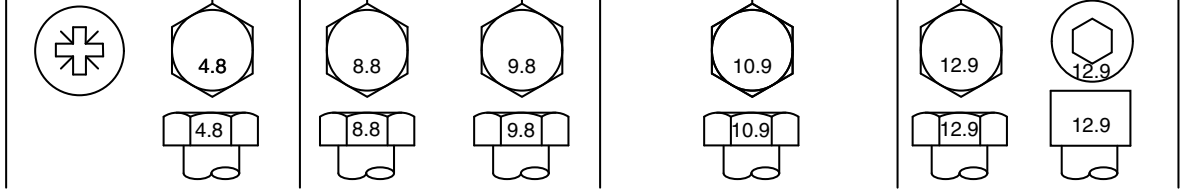
Teknik Özellikler

Akümülatör 1'in Hacmi	1,0 L (0,25 gal)
Akümülatör 1'in Şarj Basıncı	5000 kPa (50 bar) (725 psi)
Akümülatör 2'nin Hacmi	0,5 L (0,12 gal)
Akümülatör 2'nin Şarj Basıncı	3000 kPa (30 bar) (450 psi)
Palet ünitesinin ağırlığı	2250 kg (4960 lb.)

OUCC002,0004856 -80-13NOV15-1/1

Metrik Somunlu Cıvata ve Saplama Cıvata Moment Değerleri

TS1670 —UN—01MAY03



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

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

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

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

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

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

Tip Plakaları

Makineyi ve ekipmanları tanıtan seri numaraları bu donanımların üzerine ya da fabrika tarafından takılan seri numarası plakalarına damgalanmıştır.

Bu numara ve harfler yedek parça siparişinde gereklidir.

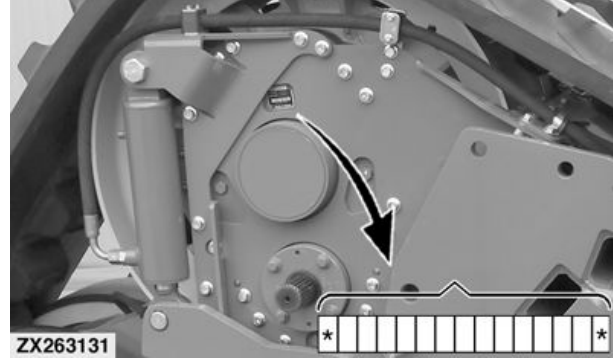
Bu numaraları, her zaman elinizin altında bulunabilmesi için bu sayfalardaki resimlerde gösterilen yerlerine yazın.

OUCC002,0004857 -80-12NOV15-1/1

Palet Parça Seri Numarası

Redüksiyon Dişlisi Kutusu

Seri numarası palet grubunun iç yüzünde bulunmaktadır.

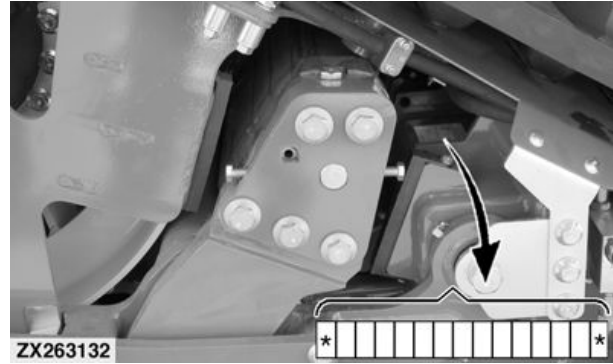


ZX263131 —UN—12NOV15

OUCC002,0004854 -80-12NOV15-1/2

Hareket Dişlisi

Seri numarası çapraz kirişin üstünde yer alır.



ZX263132 —UN—12NOV15

OUCC002,0004854 -80-12NOV15-2/2

İndeks

	Sayfa		Sayfa
A		P	
Arıza Giderme	02-7	Palet kayış aşınması kontrolü.....	02-6
Ayar		Palet kayış gerginliği.....	02-4
Palet kayış gerginliği.....	02-4	Palet kayış sıcaklığı kontrolü	02-6
Palet süspansiyon sistemi.....	02-5	Palet parça seri numarası.....	04-2
B		Palet süspansiyon sistemi	02-5
Bakım		Paletler	
Aralık çizelgesi	03-2	Parçaları.....	02-1
Temizleme alanları	03-1	Paletlerde rodaj	02-2
C		Paletlerin Çalıştırılması	
Cıvata moment değerleri		Arıza Giderme.....	02-7
Metrik	04-1	Palet kayış aşınması kontrolü	02-6
Ç		Palet kayış gerginliği	02-4
Çalıştırılması		Palet kayış sıcaklığı kontrolü	02-6
Palet parçaları.....	02-1	Rodaj.....	02-2
G		Süspansiyon sistemi	02-5
Gres.....	03-5	Paletlerin Temizlenmesi.....	01-7
Güvenlik		Paletli makinenin çalıştırılması	02-3
Paletlerin Temizlenmesi	01-7	S	
Yangından korunma.....	01-7	Servis	
Güvenlik Etiketleri.....	01-6	Aralık çizelgesi	03-2
Güvenlik, Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak		Sığalar	03-2
Durun		Somunlu cıvata ve saplama cıvata moment	
Yüksek Basıncılı Sıvılardan Uzak Durun	01-2	değerleri	
H		Metrik	04-1
Her 1000 çalışma saatinde bir.....	03-8	Süspansiyon sistemi.....	02-5
Her 2000 çalışma saatinde bir.....	03-9	Ş	
Her 400 çalışma saatinde bir.....	03-8	Şanzıman yağı.....	03-4
Her 50 çalışma saatinde bir.....	03-7	T	
Hidrolik yağ.....	03-4	Teknik Özellikler.....	04-1
K		Temizleme alanları.....	03-1
Kontrolü		Tip plakaları	04-2
Palet kayış aşınması.....	02-6	Y	
Palet kayış sıcaklığı	02-6	Yağlama ve bakım	
M		Her 400 çalışma saatinde bir	03-8
Makinenin çalıştırılması	02-3	Kapasiteler	03-2
Metrik somunlu cıvata ve saplama cıvata		Yıllık	03-8
sıkma moment değerleri	04-1	Yağlama ve Bakım	
Moment çizelgeleri		10 çalıştırma saatinden sonra.....	03-5
Metrik	04-1	Gres	03-5
P		Her 1000 çalışma saatinde bir	03-8
Palet kayış aşınması kontrolü.....	02-6	Her 2000 çalışma saatinde bir	03-9
Palet kayış gerginliği.....	02-4	Her 50 çalışma saatinde bir	03-7
Palet kayış sıcaklığı kontrolü	02-6	Hidrolik yağ	03-4
Palet parça seri numarası.....	04-2	Şanzıman yağı	03-4
Palet süspansiyon sistemi	02-5	Yangından korunma	
Paletler		Tavsiyeler	01-7
Parçaları.....	02-1	Yıllık.....	03-8
Paletlerde rodaj	02-2		
Paletlerin Çalıştırılması			
Arıza Giderme.....	02-7		
Palet kayış aşınması kontrolü	02-6		
Palet kayış gerginliği	02-4		
Palet kayış sıcaklığı kontrolü	02-6		
Rodaj.....	02-2		
Süspansiyon sistemi	02-5		
Paletlerin Temizlenmesi.....	01-7		
Paletli makinenin çalıştırılması	02-3		

John Deere Yedek Parça Servisi

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

Yedek parça depomuz kapsamlı ve düzenlidir.



JN90-1/1
TS100 — UN-23AUG88

İşe Göre Avadanlık

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



JN90-1/1
TS101 — UN-23AUG88

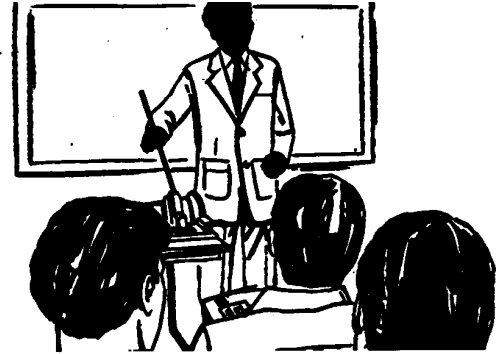
Eğitilmiş Servis Elemanları

Eğitim John Deere'nin işidir.

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

Sonuç?

Güvenebileceğiniz bir tecrübe!



JN90-1/1
TS102 — UN-23AUG88

Çabuk Servis

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

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

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



JN90-1/1
TS103 — UN-23AUG88

