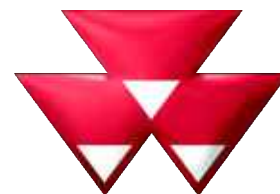


Podręcznik warsztatowy



MASSEY FERGUSON

Kombajny

MF 7340

MF 7340 - S/N => ZN205512_03010001



Breganze
AGCO S.p.A. - Via F. Laverda, 15/17 - 36042
BREGANZE (VI) – Italy.
© AGCO 2019

Luty 2019
LA327509100M_7340_PL
EME
Polski

TABLE OF CONTENT

Wstęp	1
Informacje ogólne — 00	2
Silnik — 10	3
Przekadnia napdu — 14	4
Przekadnia — 21	5
Przednia o napdowa — 25	6
Przekadnia hydrostatyczna — 29	7
Hamulce — 33	8
Ukad hydrauliczny — 35	9
Ukad kierowniczy — 41	10
Osie i koa — 44	11
Ukad klimatyzacji w kabinie — 50	12
Ukad elektryczny — 55	13
Osprzt/Hedery — 58	14
Podawanie produktu — 60	15
Mócenie — 66	16
Oddzielanie — 72	17
Rozdrabniacz — 73	18
Czyszczenie — 74	19
Zbiornik ziarna — 80	20
Przelicznik	21

1 Wstęp

1.1	Uwagi wprowadzające	1-3
1.2	Ważne ostrzeżenia	1-4
1.3	Numer identyfikacyjny	1-5

1.1 Uwagi wprowadzające

- Poniższa instrukcja jest podzielona na rozdziały oznaczone dwucyfrowymi numerami. Każdy rozdział ma indywidualną numerację stron. Aby umożliwić szybkie znalezienie potrzebnych informacji, rozdziały mają te same numery identyfikacyjne i opisy, które są zawarte w odpowiednich instrukcjach z wykazem stawek czasowych serwisowania.
- Tematy oraz poszukiwane informacje można łatwo znaleźć dzięki spisowi treści na następnych stronach.
- Informacje w niniejszej instrukcji zostały zaktualizowane w dniu przedstawionym w niniejszej broszurze. Ponieważ AGCO ciągle ulepsza swoją gamę produktów, niektóre informacje mogą nie być aktualne z powodu zmian z przyczyn technicznych, komercyjnych lub ze względu na wymagania prawne w poszczególnych krajach. W przypadku nieścisłości prosimy o kontakt z działem Sprzedaży i usług AGCO.

1.2 Ważne ostrzeżenia

- **Ostrzeżenie: Niektóre modele wymienione w tej instrukcji nie są dostępne w danym kraju. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktować się z lokalnym dealerem.**
- Wszystkie prace naprawcze i konserwacyjne opisane w niniejszej instrukcji muszą być wykonywane przez punkty serwisowe firmy AGCO w ścisłej zgodzie z podanymi instrukcjami i przy użyciu wymaganych narzędzi specjalnych.
- Osoby wykonujące powyższe czynności, nie przestrzegając instrukcji, ponoszą osobistą odpowiedzialność za wszelkie szkody wynikające z ich działań.
- Producent i wszystkie organizacje należące do jego łańcucha dystrybucji, obejmujących (bez ograniczeń) dealerów krajowych, regionalnych lub lokalnych, odrzucają jakąkolwiek odpowiedzialność za szkody spowodowane przez nieprawidłowe działanie części i/lub podzespołów nie zatwierdzonych przez samego producenta, w tym używanych podczas serwisowania lub naprawy produktu wyprodukowanego lub sprzedawanego przez producenta. W żadnym wypadku nie udziela się gwarancji na produkt wytworzony lub wprowadzony do obrotu przez producenta w przypadku szkód spowodowanych przez nieprawidłowe działanie części i/lub podzespołów nie zatwierdzonych przez producenta.

WŁASNOŚĆ LITERACKA I ARTYSTYCZNA FIRMY AGCO

Powielanie tekstów i rysunków, nawet częściowo, jest zabronione

WYDRUKOWANO WE WŁOSZECH

1.3 Numer identyfikacyjny

Model	Kod identyfikacyjny modelu
MF 7340	X5C

Opis numeru identyfikacyjnego kombajnu – typ 1

a	b	c	
E.G.: *5512	5512	10001	*
	d		

a = Typ techniczny

d = Numer identyfikacyjny: **551210001**

Składa się z dwóch części:

- Część 1 (**b**), która składa się z 4 cyfr „5512”, identyfikuje typ techniczny (model maszyny).
- Część 2 (**c**), która składa się z 5 cyfr „10001”, narastających w porządku liczbowym produkcji, identyfikuje numer określający kolejność wyprodukowania maszyny.

*5512*55120.. ...*	W przypadku modelu MF 7340
---------------------------	----------------------------

Opis numeru identyfikacyjnego kombajnu – typ 2

	a	b	c	d	e	f	g	
E.G.:	* ZN2	0	5512	X	0	3	010001	*
				h				

h = numer identyfikacyjny: **ZN205512X03010001** składa się z 7 części:

- a** Kod producenta: ZN2 = AGCO S.P.A.
- b** Nieużywane.
- c** Typ techniczny.
- d** Losowa litera generowana automatycznie.
- e** Nieużywane.
- f** Kod zakładu produkcyjnego: 3 = Breganze.
- g** Numer porządkowy.

Numer identyfikacyjny hedera zbożowego typu L	
723,.. ...	Dla modelu M 4,20
733,.. ...	Dla modelu M 4,80
743,.. ...	Dla modelu M 5,40
753,.. ...	Dla modelu M 6,00

2 Informacje ogólne – 00

2.1	Instrukcje ogólne	2-3
2.2	Zasady bezpieczeństwa	2-5
2.3	Prawidłowe użytkowanie	2-9
2.4	Dane techniczne	2-10
2.4.1	Obciążenie	2-10
2.4.2	Urządzenie podające	2-10
2.4.3	Układ młócenia	2-11
2.4.4	Czyszczenie maszyny	2-13
2.4.5	Zbiornik ziarna	2-14
2.4.6	Układ hydrauliczny	2-14
2.4.7	Układ hydrostatyczny	2-15
2.4.8	Silnik	2-15
2.4.9	Elementy układu elektrycznego	2-16
2.4.10	Przekładnia	2-16
2.5	Smarowanie	2-18
2.6	Okresy międzyobsługowe	2-19
2.7	Rozmiary kombajnu	2-22
2.7.1	Odległość między przenośnikiem ślimakowym układu wyładowczego a zespołem żniwnym	2-24
2.7.2	Odległość między przenośnikiem ślimakowym układu wyładowczego a gruntem	2-25
2.8	Gąsienice z ogniwami	2-26
2.9	Ogumienie – oś przednia	2-27
2.10	Ogumienie – oś tylna	2-28
2.11	Ogumienie – wersje z półgąsienicami na przedniej osi	2-29
2.12	Układy napędowe – lewa strona	2-30
2.12.1	Pas napędowy zespołu żniwnego (1)	2-31
2.12.2	Napęd pasowy przekładni nawrotnej przenośnika pochylego (2)	2-31
2.12.3	Pas napędowy przekładni głównej (3)	2-32
2.12.4	Pasy napędowe przenośnika ślimakowego czystego ziarna i masy powrotnej (4)	2-32
2.12.5	Pas napędowy wytrząsacza słomy (5)	2-33
2.12.6	Pas przekładni rozrzutnika plew (6)	2-33
2.12.7	Pas napędowy podajnika (7)	2-33
2.12.8	Napęd łańcuchowy rozładowywania ziarna (8)	2-34
2.12.9	Pas napędowy mechanizmu młócającego (9)	2-34
2.12.10	Pas napędowy ślimaka wyładowczego (10)	2-35
2.12.11	Napęd pasowy pompy hydrostatycznej (11)	2-36
2.12.12	Pas napędu pośredniego rozdrabniacza słomy (12)	2-36
2.12.13	Napęd pasowy przekładni rozdrabniacza słomy (13)	2-37
2.12.14	Napęd łańcuchowy podającego przenośnika ślimakowego (14)	2-37
2.12.15	Pas napędowy przekładni listwy tnącej (15)	2-38
2.12.16	Łańcuch przekładni nagarniacza (16)	2-38
2.12.17	Łańcuch napędu nagarniacza (17)	2-39
2.13	Układy napędowe – prawa strona	2-40
2.13.1	Pas napędowy wentylatora chłodnicy (1)	2-41
2.13.2	Pas napędowy alternatora i pompy układu chłodzenia silnika (2)	2-41
2.13.3	Pas napędowy osłony obrotowej (3)	2-42
2.13.4	Pas napędu zwrotnego osłony obrotowej (4)	2-42
2.13.5	Pas napędowy wyciągu pyłu (5)	2-43

2.13.6	Sterowanie ślimakiem napętniającym zbiornik (górnny) (6)	2-44
2.13.7	Łańcuch przekładni przenośnika ślimakowego masy powrotnej (7)	2-44
2.13.8	Łańcuchy przedniego przenośnika ziarna (8)	2-44
2.13.9	Napęd pasowy wariatora bębna młócającego (9)	2-45
2.13.10	Pasy przekładni wariatora wialni (10)	2-45
2.13.11	Łańcuch do palet do przenoszenia ziarna do zbiornika ziarna (11)	2-46
2.13.12	Łańcuch do palet do przenoszenia z powrotem do bębna (12)	2-46
2.13.13	Napęd pasowy sprężarki klimatyzacji kabiny (13)	2-47
2.14	Rozmieszczenie podzespołów elektrycznych/elektronicznych/ hydraulicznych	2-48
2.14.1	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — A	2-48
2.14.2	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — B	2-53
2.14.3	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — D	2-59
2.14.4	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — E	2-61
2.14.5	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — F	2-69
2.14.6	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — G	2-75
2.14.7	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — H	2-76
2.14.8	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — K	2-78
2.14.9	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — M	2-80
2.14.10	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — S	2-83
2.14.11	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — T	2-91
2.14.12	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — U	2-94
2.14.13	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — X (od 1 do 300)	2-94
2.14.14	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — X (od 301 do 599)	2-121
2.14.15	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — X (od 600 do 900)	2-146
2.14.16	Podzespoły elektryczne/elektroniczne — Y	2-151
2.14.17	Podzespoły hydrauliczne — AC	2-153
2.14.18	Podzespoły hydrauliczne — CI	2-154
2.14.19	Podzespoły hydrauliczne — FL	2-157
2.14.20	Podzespoły hydrauliczne — HV	2-158
2.14.21	Podzespoły hydrauliczne — L	2-160
2.14.22	Podzespoły hydrauliczne — MR	2-161
2.14.23	Podzespoły hydrauliczne — OB	2-162
2.14.24	Podzespoły hydrauliczne — PM	2-162
2.14.25	Podzespoły hydrauliczne — RD	2-163
2.14.26	Podzespoły hydrauliczne — TK	2-164
2.14.27	Podzespoły hydrauliczne — V	2-164
2.14.28	Podzespoły hydrauliczne — VB	2-167
2.15	Momenty dokręcania śrub (Nm)	2-169
2.16	Jednostki miary	2-174

2.1 Instrukcje ogólne

Ważna przestroga

Wszystkie prace naprawcze i konserwacyjne opisane w niniejszej instrukcji muszą być wykonywane przez pracowników sieci punktów serwisowych firmy AGCO, ściśle przestrzegających podanych instrukcji i korzystających z wymaganych narzędzi specjalnych.

Osoby wykonujące powyższe czynności, nie przestrzegając instrukcji, ponoszą osobistą odpowiedzialność za wszelkie szkody wynikające z ich działań.

Podkładki regulacyjne

Podczas przeprowadzania prac regulacyjnych należy dobrać podkładki regulacyjne poprzez zmierzenie grubości poszczególnych podkładek za pomocą mikrometru, a następnie dodając uzyskane wartości: nie należy polegać na nieprawidłowym pomiarze całej paczki podkładek regulacyjnych ani na wartości nominalnej podanej na poszczególnych pierścieniach.

Uszczelki wału obrotowego

Aby prawidłowo zamontować uszczelkę wału obrotowego, wykonać następujące czynności:

- przed zamocowaniem uszczelki należy moczyć je przez przynajmniej pół godziny w takim samym oleju, z którym będą miały styczność po zamontowaniu;
- dokładnie wyczyścić wał i upewnić się, że powierzchnia robocza wału nie uległa uszkodzeniu;
- przesunąć wargę uszczelniającą w kierunku płynu; w przypadku hydrodynamicznej wargi uszczelniającej, rowki muszą być ustawione w taki sposób, aby przy uwzględnieniu kierunku obracania wału, płyn cofał się do wewnętrznej części uszczelki;
- nałożyć cienką warstwę środka smarnego na wargę uszczelniającą (oleju, nie smaru) i wypełnić szczelinę między wargą uszczelniającą i wargą przeciwpyłową smarem nakładanym na podwójne uszczelki wargowe;
- zamocować uszczelkę w odpowiedniej obudowie, wciskając ją lub używając wybijaka o płaskiej powierzchni; nie uderzać uszczelki młotkiem;
- podczas jazdy upewnić się, że uszczelka przylega prostopadle do obudowy, a po zakończeniu jazdy, upewnić się, że dotyka ramienia;
- aby nie dopuścić do uszkodzenia wargi uszczelniającej przez wał, ułożyć odpowiednie zabezpieczenie podczas zamontowywania obu części

Pierścienie O-ring

Nasmarować pierścienie O-ring środkiem smarnym przed osadzeniem ich w gniazdach, aby zapobiec jakimkolwiek przesunięciu lub przekręceniu podczas montażu, zmniejszającemu ich właściwości uszczelniające.

Środki uszczelniające

Przed nałożeniem środka uszczelniającego na współpracujące powierzchnie, przygotować je w następujący sposób:

- usunąć osad szczotką drucianą;
- dokładnie odtłuścić powierzchnie za pomocą jednego z następujących środków czyszczących: trichloroetylenu, oleju lub roztworu wody i węgla sodu.

Sworznie sprężynujące

Podczas zamocowywania zawleczkowych sworzni sprężynujących upewnić się, czy ich rowki są ustawione zgodnie z kierunkiem nacisku i powodują naprężenie zawleczki. Spiralne zawleczkowe sworznie sprężynujące nie wymagają konkretnego ustawienia podczas montażu.

Uwagi dotyczące części zapasowych

Używać tylko **oryginalnych części zamiennych AGCO**.

Jedynie oryginalne części zapewniają taką samą jakość, okres użytkowania i bezpieczeństwo, co części zamontowane fabrycznie, jako że są identyczne jak części zamontowane podczas standardowej produkcji.

Jedynie **oryginalne części zamienne AGCO** dają taką gwarancję. Wszystkie zamówienia na części zamienne muszą zawierać następujące dane:

- model maszyny (nazwa handlowa) i numer ramy;
- typ i numer kombajnu;
- numer zamawianej części, który można znaleźć w "Katalogu części zamiennych", używany do przetwarzania zamówień.

Uwagi dotyczące narzędzi

Narzędzia, które AGCO sugeruje i opisuje w niniejszej instrukcji są:

- szczegółowo przetestowane i zaprojektowane do obsługi kombajnów firmy AGCO;
- wymagane do przeprowadzenia rzetelnej naprawy;
- odpowiednio wyprodukowane i dokładnie przetestowane w celu zapewnienia wydajnych i wytrzymałych rozwiązań roboczych.

Używanie wspomnianych narzędzi zapewni personelowi dokonującemu napraw następujące korzyści:

- pracę w najlepszych warunkach technicznych;
- osiąganie najlepszych rezultatów;
- oszczędność czasu i wysiłku;
- bezpieczniejszą pracę.

Uwagi

Wartości graniczne zużycia określonych części stanowią wartości zalecane, a nie stanowią bezwzględnego wymogu. Oznaczenia kierunków „przód”, „tył”, „prawo” i „lewo” odnoszące się do różnych części podane są z punktu widzenia operatora siedzącego w fotelu operatora ustawionym w tym samym kierunku, co kombajn poruszający się do przodu.

Jak przenieść kombajn bez akumulatora

Przewody zewnętrznego źródła zasilania należy podłączać wyłącznie do odpowiedniego styku ujemnego i dodatniego kombajnu za pomocą szczypiec w dobrym stanie, które zapewnią odpowiedni i stabilny styk.

Wyłączyć wszelkie obwody (światła, wycieraczki itd.) przed uruchomieniem kombajnu.

Jeżeli zachodzi potrzeba przeprowadzenia kontroli działania instalacji elektrycznej kombajnu, należy do nich przystąpić dopiero po odłączeniu zasilania. Na końcu kontroli, przed odłączeniem przewodów, wyłączyć wszelkie obwody i zasilanie.

2.2 Zasady bezpieczeństwa



OSTRZEŻENIE: ZWRÓCIĆ SZCZEGÓLNA UWAGĘ NA TEN SYMBOL

Ten symbol ostrzegawczy wskazuje na ważne informacje, dotyczące Twojego osobistego bezpieczeństwa.

Dokładnie czytać wszystkie sugestie dotyczące środków bezpieczeństwa, aby unikać możliwego ryzyka i chronić swoje zdrowie i bezpieczeństwo.

W niektórych fragmentach niniejszej instrukcji ten symbol występuje razem z następującymi słowami kluczowymi:

OSTRZEŻENIE: Ostrzeżenia mające zapobiec przeprowadzaniu niewłaściwych prac naprawczych, mogących być przyczyną zagrożenia bezpieczeństwa operatora.

NIEBEZPIECZEŃSTWO: Specjalne ostrzeżenia mające wskazać możliwe zagrożenia bezpieczeństwa operatora bądź innych osób bezpośrednio lub pośrednio zaangażowanych w daną operację.

Unikać wypadków

Do większości wypadków i obrażeń na terenie warsztatów dochodzi z powodu nieprzestrzegania prostych, podstawowych zasad ostrożności i bezpieczeństwa. Ze względu na powyższe, **W WIĘKSZOŚCI PRZYPADKÓW MOŻNA IM ZAPOBIEC**: z góry rozważyć możliwe przyczyny i w związku z tym podejmować działania z wymaganą ostrożnością oraz starannością.

Wypadki mogą nastąpić przy wszelkiego typu maszynach bez względu na wysoką jakość ich konstrukcji i wykonania.

Koncentracja i ostrożność mechanika jest najlepszym zabezpieczeniem przed wypadkami.

Dokładne przestrzeganie najbardziej podstawowej zasady bezpieczeństwa zwykle wystarcza, by uniknąć wielu poważnych wypadków.



NIEBEZPIECZEŃSTWO: Nigdy nie przeprowadzać czyszczenia, smarowania ani konserwacji podczas pracy silnika.

Zasady bezpieczeństwa

Ogólne informacje

- Ścisłe przestrzegać określonych procedur konserwacji i napraw.
- Nie wolno nosić pierścionków, zegarków, biżuterii, luźnej lub rozpiętej odzieży, takiej jak krawaty, podarte ubrania, szaliki, rozpięte kurtki lub koszule z otwartymi zamkami błyskawicznymi, które mogłyby zostać wciągnięte przez ruchome części. Zaleca się noszenie odpowiedniej zatwierdzonej odzieży ochronnej i środków ochrony osobistej, takiej jak obuwie przeciwpoślizgowe, rękawice, okulary ochronne, kaski itd.
- Nie wolno wykonywać żadnych prac naprawczych maszyny, jeśli ktokolwiek, poza uprawnionymi operatorami pomagającymi w wykonaniu danej czynności, zajmuje fotel operatora.
- Obsługa maszyny i używanie osprzętu jest dozwolone wyłącznie po zajęciu miejsca w fotelu operatora.
- Nie wolno wykonywać żadnych prac przy maszynie podczas pracy silnika, chyba że zostało to specjalnie zalecone.
- Przed wymontowaniem korków, pokryw, zaworów itd. wyłączyć silnik i rozhermetyzować obwody hydrauliczne.
- Wszelkie działania serwisowe przeprowadzać z najwyższą ostrożnością i uwagą.
- Schody i drabiny używane do czynności serwisowych w warsztacie lub w terenie powinny być wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa.
- Odłączyć akumulatory i oznaczyć wszystkie elementy sterujące w celu ostrzeżenia o przeprowadzaniu prac konserwacyjnych. Zablokować maszynę i wszystkie urządzenia, które mają zostać podniesione.

- Nie sprawdzać i nie napełniać zbiorników paliwa oraz akumulatorów ani nie używać płynu ułatwiającego rozruch podczas palenia tytoniu albo w pobliżu otwartego ognia, ponieważ płyny te są łatwopalne.
- Hamulce nie działają, jeżeli zostały ręcznie zwolnione podczas czynności serwisowych: w takich przypadkach maszyna musi być odpowiednio unieruchomiona za pomocą klinów lub podobnych rozwiązań.
- Dysza pistoletu dystrybutora paliwa musi zawsze dotykać szyjki wlewu. Nie wolno przerywać styku aż do zakończenia podawania paliwa, aby zapobiec powstaniu iskry wywołanej ładunkiem elektrostatycznym.
- Do holowania maszyny używać jedynie zalecanych punktów zaczepowych. Wykonać połączenia z najwyższą uwagą: przed rozpoczęciem holowania dobrze zablokować odpowiednie sworznie i/lub blokady zabezpieczające. Nie wolno przebywać w pobliżu drążków holowniczych, przewodów ani łańcuchów działających pod obciążeniem.
- Do transportu niesprawnej maszyny używać przyczepy lub platformowej przyczepy niskopodwoziowej, jeżeli jest dostępna.
- Załadowywanie i rozładowywanie maszyny z innych środków transportu należy przeprowadzać na płaskim terenie zapewniającym solidne oparcie dla kół przyczepy lub ciężarówki. Dokładnie przymocować maszynę do platformy ciężarówki lub przyczepy i unieruchomić koła zgodnie z wymogami przewoźnika.
- W przypadku korzystania z nagrzewnic elektrycznych, ładowarek akumulatorów i innych podobnych urządzeń, używać tylko zewnętrznych źródeł zasilania z odpowiednim uziemieniem w celu uniknięcia niebezpieczeństwa porażenia prądem.
- Do podnoszenia lub przenoszenia ciężkich części używać podnośników i podobnego sprzętu o odpowiedniej nośności.
- Zwracać szczególną uwagę na osoby znajdujące się w pobliżu.
- Nie wlewać benzyny ani oleju napędowego do otwartych, szerokich lub niskich pojemników.
- Nie używać benzyny, oleju napędowego ani żadnych innych łatwopalnych płynów jako środków czyszczących: używać ogólnie dostępnych niepalnych i nietoksycznych rozpuszczalników.
- Podczas czyszczenia za pomocą sprężonego powietrza używać okularów ochronnych z bocznymi osłonami.
- Zmniejszyć ciśnienie powietrza zgodnie z obowiązującymi lokalnymi lub krajowymi przepisami.
- Nie obsługiwać maszyny w zamkniętej przestrzeni bez zapewnienia odpowiedniej wentylacji.
- Nie palić papierosów, nie stosować otwartego ognia, nie doprowadzać do pojawiania się iskieł podczas uzupełniania lub używania łatwopalnych materiałów.
- Nie używać ognia jako źródła światła podczas wykonywania czynności serwisowych lub sprawdzania ewentualnych „nieszczelności”.
- Podczas wykonywania prac pod, nad i w pobliżu maszyny poruszać się ostrożnie. Zakładać zalecane środki ochronne: kaski, specjalne okulary ochronne i obuwie.
- Podczas kontroli wykonywanych z włączonym silnikiem poprosić operatora o pozostanie na fotelu kierowcy i stałe obserwowanie pracownika technicznego.
- W przypadku czynności serwisowych wymagających wykonania prac poza warsztatem przejechać kombajnem na płaski teren i zablokować maszynę. Jeżeli nie można uniknąć pracy na wznórzach, najpierw zablokować maszynę i jak najszybciej przemieścić ją na równe podłoże w granicach danego marginesu bezpieczeństwa.
- Pozgniatane lub powyginane łańcuchy i liny są zawodne: nie używać ich do podnoszenia ani holowania. Zawsze nosić odpowiednie okulary ochronne podczas pracy z łańcuchami lub przewodami.
- Łańcuchy muszą być dokładnie zamocowane: urządzenie mocujące musi być wystarczająco wytrzymałe, aby utrzymać obciążenie. Nikt nie powinien znajdować się w pobliżu połączenia holowniczego, łańcuchów lub lin.
- Obszar wykonywania czynności serwisowych powinien być zawsze CZYSTY i SUCHY. Natychmiast usuwać jakiegokolwiek plamy wody lub oleju.
- Nie gromadzić szmat nasiąkniętych olejem lub smarem: stanowią olbrzymie zagrożenie pożarowe. Zawsze umieszczać je w zamkniętym metalowym pojemniku. Przed uruchomieniem maszyny lub sprawdzeniem wyposażenia wyregulować i zablokować fotel operatora. W obszarze pracy maszyny lub wyposażenia nie mogą przebywać żadne osoby.

- Nie nosić w kieszeniach żadnych przedmiotów, które mogłyby przypadkowo wpaść do wewnętrznych komór maszyny.
- Ilekroć występuje możliwość uderzenia przez wystające metalowe części lub inne tego typu elementy, wkładać maskę lub okulary ochronne z bocznymi osłonami, kaski, obuwie ochronne i ciężkie rękawice.
- Podczas prac spawalniczych należy używać specjalnych środków zabezpieczających: ciemne okulary ochronne, kaski, kombinezony, specjalne rękawice i obuwie ochronne. Ciemne okulary ochronne muszą nosić także wszystkie osoby znajdujące się w pobliżu operatora wykonującego prace spawalnicze, nawet jeżeli nie biorą w nich udziału. **NIE PATRZEĆ BEZPOŚREDNIO NA ŁUK SPAWALNICZY BEZ ODPOWIEDNIEJ OCHRONY OCZU.**
- Podczas wykonywania jakichkolwiek czynności przy metalowych linkach należy używać odpowiednich środków zabezpieczających (rękawice, okulary ochronne itp.).
- Wszystkie części obsługiwać z najwyższą ostrożnością. Trzymać ręce i palce z daleka od szczelin, kół zębatach i podobnych niebezpiecznych miejsc. Zawsze nosić zatwierdzone środki ochrony osobistej, takie jak okulary, rękawice i obuwie ochronne.

Rozpoczynanie

- Nie uruchamiać silnika w zamkniętych pomieszczeniach bez odpowiednich systemów wentylacyjnych odprowadzających spaliny.
- Nie zbliżać głowy, tułowia, ramion, nóg, stóp, dłoni ani palców do wentylatorów lub wirujących pasów.

Silnik

- Przed odkręceniem korka chłodnicy poluzować go bardzo powoli, aby zwolnić ciśnienie z układu. Płyn chłodzący uzupełniać tylko kiedy silnik jest zatrzymany lub, jeżeli jest gorący, gdy pracuje na biegu jałowym.
- Nie napełniać zbiornika paliwa podczas pracy silnika, zwłaszcza jeśli jest gorący, aby nie dopuścić do wywołania pożaru w przypadku wycieku paliwa.
- Nie kontrolować ani nie regulować napięcia pasa wentylatora podczas pracy silnika. Nie regulować pompy wtryskowej paliwa podczas ruchu maszyny.
- Nie smarować maszyny podczas pracy silnika.

Układy elektryczne

- Podczas używania pomocniczych akumulatorów pamiętać, aby przewody po obu stronach podłączyć w następujący sposób: (+) z (+) i (-) z (-). Nie dopuścić do zwarcia na końcówkach przewodów. **GAZ UWALNIANY Z AKUMULATORÓW JEST W WYSOKIM STOPNIU ŁATWOPALNY.** Podczas doładowywania pozostawić komorę akumulatora otwartą, aby zapewnić lepszą wentylację. Nie kontrolować stanu naładowania akumulatora za pomocą „przewodu połączeniowego” wykonanego przez umieszczenie metalowego przedmiotu na zaciskach. Unikać iskier i otwartego ognia w otoczeniu akumulatorów. Nie palić papierosów, aby nie dopuścić do ryzyka wybuchu.
- Przed wykonaniem jakichkolwiek czynności należy sprawdzić, czy nie ma wycieków paliwa lub strat mocy: wyeliminować te straty przed rozpoczęciem pracy.
- Nie ładować akumulatorów w zamkniętych pomieszczeniach: upewnić się, czy wentylacja jest wystarczająca do przeciwdziałania przypadkowym wybuchom, mogącym nastąpić w wyniku nagromadzenia gazów uwalnianych podczas ładowania.
- Zawsze odłączać akumulatory przed rozpoczęciem pracy przy układzie elektrycznym.

Układy hydrauliczne

- Strumień płynu wydostający się z bardzo małego otworu może być prawie niewidoczny, jednak wystarczająco silny, aby przebić się przez skórę. Dlatego do kontroli użyć kawałka tektury lub drewna. **NIE DOTYKAĆ GOŁYMI RĘKAMI:** jeśli płyn pod ciśnieniem dostanie się pod skórę, natychmiast skontaktować się z lekarzem. Jeżeli nie zostanie udzielona natychmiastowa pomoc medyczna, może dojść do rozległych infekcji lub martwicy.
- Do pomiarów ciśnienia w układzie używać odpowiednich przyrządów.

Koła i opony

- Upewnić się, że ciśnienie w oponach jest zgodne z określonym przez producenta. Regularnie sprawdzać obręcze i opony pod kątem ewentualnych uszkodzeń.
- Podczas regulacji ciśnienia w oponie ustawić się w bezpiecznej odległości i z boku opony.
- Podczas sprawdzania ciśnienia maszyna nie może być obciążona, a opony muszą być zimne. W przeciwnym razie wynik pomiaru może być nieprawidłowy z powodu zbyt wysokiego ciśnienia. Nie używać części odzyskanych kół, ponieważ niewłaściwe spawanie, lutowanie lub ogrzewanie mogło je osłabić i mogłoby dojść do ich pęknięcia.
- Nie wolno nacinać ani lutować obręczy z założoną i napompowaną oponą.
- Aby wymontować koła, zablokować przednie i tylne koła. Po podniesieniu maszyny podeprzeć ją odpowiednimi wspornikami zgodnie z obowiązującymi przepisami, aby uchronić ją przed upadkiem.
- Opróżnić oponę z powietrza przed usunięciem jakiegokolwiek obiektu uwięzionego w bieżniku.
- Nie wolno pompować opon, używając łatwopalnych gazów, ponieważ może to spowodować wybuch i urazy osób znajdujących się w pobliżu.

Wymontowanie i zamontowanie

- Wszystkie ciężkie części podnosić i obsługiwać za pomocą urządzeń dźwigowych o odpowiednich rozmiarach. Do podtrzymywania wszelkich części używać odpowiednich zawiesi i haków. Zastosować właściwe śruby oczkowe. Podjąć szczególne środki ostrożności, jeśli w pobliżu podnoszonego ładunku znajdują się ludzie.
- Wszystkie części obsługiwać z najwyższą ostrożnością. Nie wkładać rąk ani palców pomiędzy części. Nosić odpowiednią odzież ochronną — okulary, rękawice i obuwie ochronne
- Nie wolno skręcać metalowych łańcuchów ani lin. Zawsze nosić rękawice ochronne podczas pracy z przewodami lub łańcuchami.

2.3 Prawidłowe użytkowanie

Kombajny te są zaprojektowane jako samojezdne jednostki z silnikiem wysokoprężnym.

Maszyny te są przeznaczone do typowych zastosowań w rolnictwie, związanych ze zbiorem zbóż, plonu roślin drobnonasiennych, ryżu, kukurydzy, soi itp. przez ścinanie lub podbieranie z pokosu, młócenie, oddzielanie i gromadzenie ziarna w zbiorniku do chwili rozładunku na środek transportowy.

Wydajność maszyny może obniżyć się w wyniku oddziaływania różnych czynników, takich jak prędkość zbioru, warunki pogodowe, charakterystyka terenu i stopień dojrzałości zbioru.

Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy drzwi kabiny są zamknięte. Operator i instruktor, jeżeli przebywa w maszynie, muszą siedzieć na odpowiednich fotelach z zapiętymi pasami bezpieczeństwa (operator nie powinien prowadzić w pozycji stojącej).

Maszyny mogą być obsługiwane wyłącznie przez wykwalifikowany personel, dobrze obeznany ze wszystkimi funkcjami maszyny i technikami zbioru.

Jeśli podłoże jest jednolite i opony zapewniają odpowiednią przyczepność, stabilność maszyny jest zapewniona przy następujących nachyleniach:

- 20% (11°) nachylenie podłużne (w górę lub w dół zbocza)
- 20% (11°) nachylenie poprzeczne

Modele te zostały zaprojektowane do pracy na płaskim podłożu w celu zapewnienia równomiernego przeprowadzenia zbiorów wewnątrz maszyny.

Modele te NIE SĄ przeznaczone do pracy na terenach pochyłych.



ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ: Nie wolno jeździć po drogach publicznych z produktem wewnątrz zbiornika ziarna.

Typy hederów (patrz instrukcja obsługi)

Te kombajny mogą być wyposażone w zespół żniwny o szerokości roboczej 420, 480, 540 lub 600 cm.

UWAGA: W niniejszej instrukcji termin „heder/y” oznacza zarówno zespół żniwny, jak i heder do zbioru kukurydzy. Termin „zespół żniwny” dotyczy zespołu służącego do zbioru roślin zbożowych, ryżu, soi itp. oraz składającego się m.in. z nagarniacza, listwy nożowej i przenośnika ślimakowo-palcowego. Termin „heder do kukurydzy” dotyczy urządzenia składającego się np. z łamaczy łodyg, ostrzy ścinających czy łańcuchów przenośnika pochylonego i służącego do zbioru kukurydzy.

2.4 Dane techniczne

2.4.1 Obciążenie

Masy bez ładunku	Jednostki miary	X5C
Całkowita masa kombajnu z napędem na 2 koła gotowego do jazdy, bez zespołu żniwnego, z rozdrabniaczem słomy i pustym zbiornikiem ziarna	kg	10600
Nacisk na oś przednią	kg	6500
Nacisk na oś tylną	kg	4100
Masy maksymalne dopuszczalne technicznie do jazdy po drogach publicznych		
UWAGA:		
<i>Poniższe masy dotyczą homologacji włoskiej i są podane na odpowiedniej zawieszce homologacyjnej; dla wszystkich innych krajów należy skorzystać z mas maksymalnych podanych w dokumentacji rejestracyjnej pojazdu.</i>		
Masa całkowita	kg	12000
Nacisk na oś przednią	kg	10820
Nacisk na oś tylną	kg	4450

2.4.2 Urządzenie podające

Urządzenie podające	Jednostki miary	X5C
Zespół żniwny		
Układy napędowe		Podwójne paski klinowe
Przekładnia		przegub uniwersalny
Listwa nożowa		z nożami przykręconymi wkrętami
Szerokość cięcia	cm	420–600
Wysokość min. i maks. linii cięcia	mm	40–1320
Częstotliwość cięcia	suwów/min	1220
Przenośnik ślimakowy		o podwójnej śrubie z zębatym ogranicznikiem momentu obrotowego
przegubowe palce		na całej szerokości
Listwy		z sześcioma listwami
Układy napędowe		Za pomocą łańcucha, ze sprzęgłowym ogranicznikiem momentu obrotowego
ustawianie w płaszczyźnie pionowej i poziomej		sterowana elektrohydraulicznie

Urządzenie podające	Jednostki miary	X5C
bezstopniowa przekładnia prędkości		Sterowana elektrycznie (prędkość 13-60 obr./min)
Przenośnik		Typu uniwersalnego
Dolna rolka		swobodna
Łańcuchy przytrzymujące listwy,	szt.	3
Zabezpieczenie		Ogranicznik momentu obrotowego ze sprężyną przeciążeniową
Prędkość górnego wałka	obr./min	415
Prędkość dolnego wałka	obr./min	553
pas sterujący pracą przenośnika		Pas wielosekcyjny
Przekładnia nawrotna		mechaniczny (pas)

2.4.3 Układ młócenia

Układ młócenia	Jednostki miary	X5C
Chwytnacz kamieni		Na włocie klepiska z opcją odłączenia i możliwością demontażu (do kontroli)
Bęben młócający		
Typ: do pszenicy/kukurydzy		z 8. cepami
Typ: do zbioru ryżu		12 listew zębowych z metalowymi podporami
Szerokość obudowy bębna	mm	1346
Średnica	mm	600
Przekładnia bezstopniowa		z jednym pasem
sterowanie przekładnią bezstopniową		elektrohydrauliczne
Obroty	obr./min	380 ÷ 1210
Zmniejszona prędkość obrotowa (opcjonalna)	obr./min	177–600
Klepisko		
Elementy sterownicze		Niezależne otwieranie z przodu i z tyłu, regulacja z fotela operatora
Powierzchnia	m ²	0,83
Typ do zboża/jęczmienia:		
Rozstaw (między środkami drutów)	mm	14,1
Rozwinięty drut	mm	403 i 630, naprzemiennie

Układ młócenia	Jednostki miary	X5C
Kąt zawijania		106°
Średnica drutu	mm	3,4
Łączna liczba drutów	szt.	93
Listwy	szt.	12
Typ sekcyjny:		
Rozstaw (między środkami drutów)	mm	14,1 do zboża (przód)
	mm	24 do kukurydzy (przód)
	mm	24 (tył)
Kąt zawijania		106°
Średnica drutu	mm	3,4 do zboża (przód)
	mm	6,0 do kukurydzy (przód)
	mm	6,0 (tył)
Listwy	szt.	12
Typ do kukurydzy:		
Rozstaw (między środkami drutów)	mm	24
Kąt zawijania		–
Średnica drutu	mm	6
Listwy	szt.	9
Typ do ryżu:		
Sekcja młócząca	szt.	1 (z trzema rzędami zębów)
Zęby	szt.	77
Kąt zawijania		106°
Typ uniwersalny:		
Listwy	szt.	17
Średnica drutu	mm	6
Kąt zawijania		106°
Moduł ABC		
Listwy	szt.	2
Lokalizacja	szt.	3
Powierzchnia	m ²	0,16
Kąt zawijania		14°

Układ młócenia	Jednostki miary	X5C
Tyłny odrzutnik słomy		
Łopatki	szt.	4 — demontaż z wnętrza zbiornika na ziarno
Elementy sterownicze		Pas wielosekcyjny
Obroty	obr./min	800
Wytrząsacz słomy		
Liczba		5
Kaskady	szt.	4
Klepiska	szt.	5
Długość	mm	4256
Powierzchnia klepiska separatora obrotowego	m ²	5,73
Obroty	obr./min	177

2.4.4 Czyszczenie maszyny

Czyszczenie maszyny	Jednostki miary	X5C
Wentylator		
Standardowa prędkość	obr./min	350 ÷ 1050
Ograniczone obroty	obr./min	270 ÷ 840
Łopatki	szt.	4
Elementy sterownicze		Pasek klinowy
Główny podsiewacz		
Ruch		Przeciwny; przeciwny do dolnego sita
Wał sterujący	suwów/min	315
Elementy sterownicze		Podwójne paski klinowe
Szerokość podsiewacza	mm	1340
Długość podsiewacza	mm	1723
Powierzchnia podsiewacza	m ²	2,31
Powierzchnia grabi podsiewacza	m ²	0,255
Typ górnego sita		
		regulowane CS4
Szerokość górnego sita	mm	1340
Długość górnego sita		1963
Powierzchnia górnego sita	m ²	2,63

Czyszczenie maszyny	Jednostki miary	X5C
Typ dolnego sita		Regulowane CLOZS CS2
Szerokość dolnego sita	mm	1340
Długość dolnego sita	mm	1525
Powierzchnia dolnego sita	m ²	2,04
Niedomłócone kłosa		
Typ		transport do bębna młócającego
środek transportu		Przenośnik ślimakowy i podnośnik niewymłóconych kłosów
Prędkość obrotowa przenośnika ślimakowego	obr./min	315

2.4.5 Zbiornik ziarna

Zbiornik ziarna	Jednostki miary	X5C
rodzaj zasilania ziarnem		Podnośnik napełniania zbiornika z poziomym ślimakiem napełniania zbiornika
Napęd przenośnika ślimakowego	obr./min	388
Pojemność	litrów	5200
sterowanie wyładunkiem		pas klinowy, z łańcuchem i parą skośnych kół zębatych
Typ ogranicznika momentu obrotowego		Ścinana śruba bezpiecznikowa
Długość rury wyładowniczej	m	4,0
Prędkość wyładunku	l/s	72
Układ napełniania		przenośnik łopatkowy i poziomujący przenośnik ślimakowy

2.4.6 Układ hydrauliczny

Układ hydrauliczny	Jednostki miary	X5C
Pojemność zbiornika oleju (łącznie)	litrów	36
Przepływ oleju z pompy do zespołu żniwnego/pomocniczego układu hydraulicznego	l/min	29,3/4,2
Ciśnienie maks. bloku zaworów sterujących zespołem żniwnym/pomocniczym układem hydraulicznym	listwa	210/85
Wydajność pompy układu kierowniczego	l/min	14

Układ hydrauliczny	Jednostki miary	X5C
Typ		OSPC 125
Maksymalne ciśnienie	listwa	140
Maks. ciśnienie zaworu przeciwwuderzeniowego	listwa	200
Cylindry sterujące	szt.	1

2.4.7 Układ hydrostatyczny

Układ hydrostatyczny	Jednostki miary	X5C
Pojemność zbiornika oleju (łącznie)	litrów	36
Wydatek pompy	cm ³ /obr.	+100
Pompa (pod obciążeniem)	obr./min	2620
Nastawa zaworu nadmiarowego ciśnienia	listwa	420
Wydatek silnika	cm ³ /obr.	+100

2.4.8 Silnik

Silnik	Jednostki miary	X5C
model		AGCO POWER
Typ		4,9 AWF 1194
Podawanie materiału		common rail
Cylindry	szt.	4
Pojemność skokowa	cm ³	4900
Średnica cylindrów	mm	108
Skok tłoka	mm	134
spalanie		bezpośredni wtrysk
Kierunek obrotów (z koła zamachowego)		Przeciwny do ruchu wskazówek zegara
Obroty biegu jałowego	obr./min	2100
Moc znamionowa przy 2100 obr./min	kW	125
Moc maksymalna (ECE R120) przy 2000 obr./min	kW	129
Pojemność miski olejowej z filtrami	litrów	10
Pojemność zbiornika reaktora katalitycznego	litrów	80

Silnik	Jednostki miary	X5C
Pojemność zbiornika paliwa	litrów	450
Chłodnica		
Pojemność obiegu	litrów	34
Zabezpieczenie		samoczyszczący filtr obrotowy
Przewód ssący zespołu czyszczenia filtra obrotowego		Wyposażenie standardowe

2.4.9 Elementy układu elektrycznego

Elementy układu elektrycznego	Jednostki miary	X5C
Akumulator		
Typ 12 V	Ah	184
Prąd szczytowy	A	1200
Rozrusznik		
Typ	V	12
Alternator		
Typ	V	12
Wydajność ładowania	A	120

2.4.10 Przekładnia

Przekładnia	Jednostki miary	X5C
Opony standardowe		620/75 R30
Opony opcjonalne		650/75 R32
Typ napędu		Z przednimi załączeniami
biegi	szt.	3
Prędkość (jazda do przodu i do tyłu) z oponami 620/75 R30		
1· bieg	km/h	0 ± 6,5
2· bieg	km/h	0 ± 13
3· bieg	km/h	0 ± 23 ⁽¹⁾
Prędkość (jazda do przodu i do tyłu) z oponami 650/75 R32		

Przekładnia	Jednostki miary	X5C
1· bieg	km/h	0 ± 7
2· bieg	km/h	0 ± 13,5
3· bieg	km/h	0 ± 24,5 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ We wszystkich krajach za wyjątkiem Niemiec, gdzie prędkość maksymalna może być ograniczona do 20 km/h.

2.5 Smarowanie

Napełniane elementy	Ilość dm ³ (litry)	Zalecane produkty	Specyfikacja międzynarodowa
Układ chłodzenia silnika	34	Płyn przeciwzamrażający (50% wody)	ASTM D 3306 BS 6580:1992
Zbiornik paliwa	450	Oczyszczony i przefiltrowany olej napędowy	Patrz podrozdział Dozwolone paliwa w rozdziale Układy
Zbiornik płynu katalitycznego (DEF)	80	AdBlue	DIN 70070
Miska olejowa i filtr	10	MF Ultra Engine Oil 10W-40	API CJ-4 ACEA E9
Sprężarka (konserwacja)	0,25		
Wsporniki zewnętrzne ram gąsienic	0,25x2		
Zbiornik płynu hamulcowego i obwód	0,30	MF Mineral Brake Fluid	SAE J 1703 SAE J 1704
Skrzynia biegów i obudowa mechanizmu różnicowego	12	MF Gear Trans Plus 80W-90	API GL5 SAE 80W-90
Obudowa zwolnicy	5,5x2		
Dolna przekładnia stożkowa przenośnika ślimakowego układu wyładowczego	0,35		
Układ hydrauliczny i hydrostatyczny:		MF Agri Hyd 46	DIN 51524, część 3 HV 46 ISO VG 46 HV
- tylko zbiornik	36		
- całe układy	66		
Przekładnia stożkowa podnośnika napełniania zbiornika	0,22	MF Grease EP	NLGI 2
Górna przekładnia stożkowa przenośnika ślimakowego układu wyładowczego	0,10		
Przekładnia stożkowa rozrzutnika siewki	0,35		
Układ klimatyzacji	2300 gramów	R134a	—
Smarowniczk	—	MF Grease EP	NLGI 2
Olejarki	—	Olej biodegradowalny	Podlegający biodegradacji ISO VG 46 HV
Spryskiwacz przedniej szyby	1,50	—	—

2.6 Okresy międzyobsługowe

Silnik	
Kontrola oleju	co 10 godzin pracy lub codziennie
Kontrola płynu chłodzącego	co 10 godzin pracy lub codziennie
Wymiana oleju i filtra oleju	po upływie pierwszych 50 godzin pracy (w przypadku nowej maszyny), a następnie co 225 godzin lub raz w roku
Wymiana płynu chłodzącego	co 2000 godzin pracy lub co dwa lata
Odprowadzanie skroplin z filtra wstępnego/ separatora wody	co 10 godzin pracy lub codziennie
Wymiana filtra paliwa w silniku	co 450 godzin pracy
Wymiana filtra wstępnego/separatora wody	co 150 godzin lub raz w roku
Wymiana głównego filtra płynu DEF	co 450 godzin lub raz w roku
Wymiana filtra powietrza zewnętrznego	co 450 godzin lub raz w roku
Wymiana wewnętrznego filtra powietrza	co 3 wymiany zewnętrznego filtra

Skrzynia biegów i obudowa mechanizmu różnicowego	
Kontrola oleju	co 150 godzin pracy
Wymiana oleju	co 450 godzin pracy

Obudowa zwolniczy	
Kontrola oleju	co 150 godzin pracy
Wymiana oleju	co 450 godzin pracy

Układ hydrauliczny i hydrostatyczny	
Kontrola oleju	co 10 godzin pracy lub codziennie
Wymiana oleju	co 450 godzin pracy
Filtry powrotne oleju	po upływie pierwszych 50 godzin pracy (w przypadku nowej maszyny), a następnie co 450 godzin lub raz w roku
Wymiana filtra ciśnieniowego układu hydrostatycznego	po upływie pierwszych 50 godzin pracy (w przypadku nowej maszyny), a następnie co 450 godzin lub raz w roku
Filtr wlotowy oleju hydraulicznego	czyścić co 450 godzin pracy w tym samym czasie, w którym przeprowadzana jest wymiana oleju

Dolna przekładnia stożkowa przenośnika ślimakowego układu wyładowczego

Kontrola oleju	co 150 godzin pracy
----------------	---------------------

Układ hamulcowy

Kontrola płynu hamulcowego	co 75 godzin pracy
Nasmarować linkę hamulca postojowego	co 150 godzin pracy
Wymiana płynu hamulcowego	co 2000 godzin pracy lub co dwa lata

Układ klimatyzacji

Wymiana odwadniacza	co 450 godzin pracy
---------------------	---------------------

Sprężarka (opcja)

Wymiana oleju	co 450 godzin
---------------	---------------

Zbiorniczek płynu spryskiwacza szyby przedniej

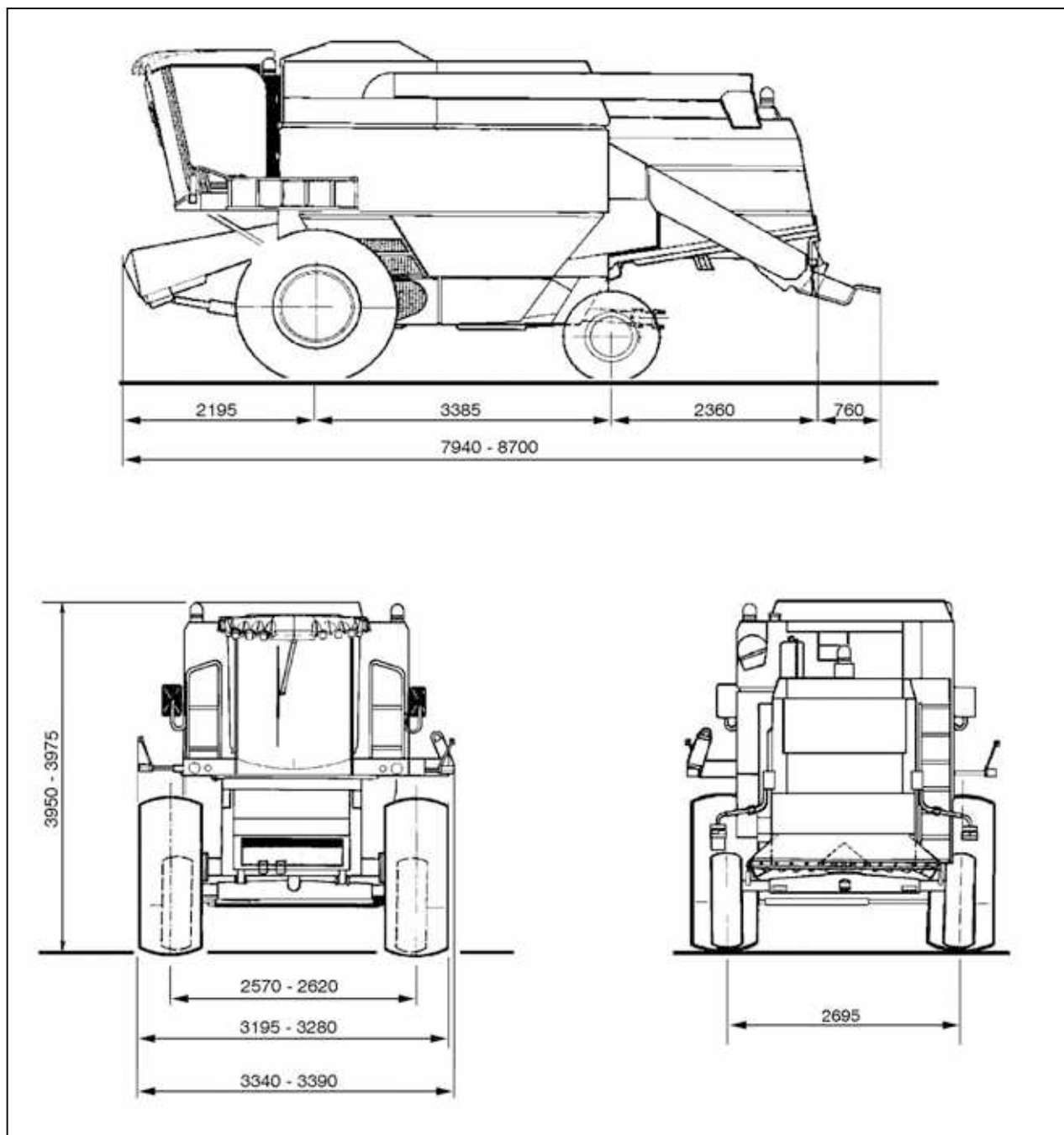
Sterowanie poziomem	co 150 godzin
---------------------	---------------

Części do smarowania lub czyszczenia

Wariator bębna	należy smarować co 10 godzin pracy
Łożyska wirnika rozdrabniacza słomy	należy smarować co 10 godzin pracy
Wał przedni głównego przenośnika pochyłego	należy smarować co 75 godzin pracy
Napinacz pasa zespołu żniwnego	należy smarować co 75 godzin pracy
Wspornik osi tylnej	należy smarować co 75 godzin pracy
Napinacz pasa głównego przenośnika pochyłego	należy smarować co 75 godzin pracy
Wariator wialni	należy smarować co 75 godzin pracy
Tuleje sprzęgające do półosi	należy smarować co 75 godzin pracy
Osie tylnych kół i trzpienie obrotowe piast	należy smarować co 75 godzin pracy
Ramy półgąsienic	należy smarować co 75 godzin pracy
Dolna przekładnia stożkowa przenośnika ślimakowego układu wyładowczego	należy smarować co 75 godzin pracy
Napinacz pasa przenośnika ślimakowego układu wyładowczego	należy smarować co 75 godzin pracy
Napęd rozrzutnika plew	należy smarować co 75 godzin pracy

Części do smarowania lub czyszczenia	
Łożyska tylnego wału wytrząsaczy	należy smarować co 75 godzin pracy
Górna przekładnia stożkowa przenośnika ślimakowego układu wyładawczego	należy smarować co 75 godzin pracy
Filtry powietrza kabiny	należy czyścić co 75 godzin pracy
Parownik	należy czyścić co 75 godzin pracy
Skraplacz	należy czyścić co 75 godzin pracy
Chłodnice i olej hydrauliczny	należy regulować co 75 godzin pracy
Szczotki filtra obrotowego i szczotki aspiratora	należy regulować co 75 godzin pracy
Dolna przekładnia stożkowa przenośnika ślimakowego układu wyładawczego	należy smarować co 150 godzin pracy
Napinacz pasa napędowego wentylatora chodnicy	należy smarować co 150 godzin pracy
Napinacz pasa zespołu młócającego	należy smarować co 150 godzin pracy
Napinacz pasa pompy układu hydrostatycznego	należy smarować co 150 godzin pracy
Wsporniki przedniego przenośnika pochylego	należy smarować co 150 godzin pracy
Sworzeń łącznika napinacza pasa napędu wstecznego	należy smarować co 150 godzin pracy
Sprzęgło podatne przekładni głównej	należy smarować co 150 godzin pracy
Adapter przenośnika ślimakowego układu wyładawczego zbiornika ziarna	należy smarować co 150 godzin pracy
Napinacz pasa napędzającego rozdrabniacza słomy	należy smarować co 150 godzin pracy
Napinacz pasa napędzanego rozdrabniacza słomy	należy smarować co 150 godzin pracy
Wałek koła pośredniczącego przekładni rozdrabniacza słomy	należy smarować co 150 godzin pracy
Napinacz pasa zwrotnego filtra obrotowego	należy smarować co 150 godzin pracy
Napinacz pasa napędowego filtra obrotowego	należy smarować co 150 godzin pracy
Lewy wspornik ślimaka niedomłotów	należy smarować co 150 godzin pracy

2.7 Rozmiary kombajnu

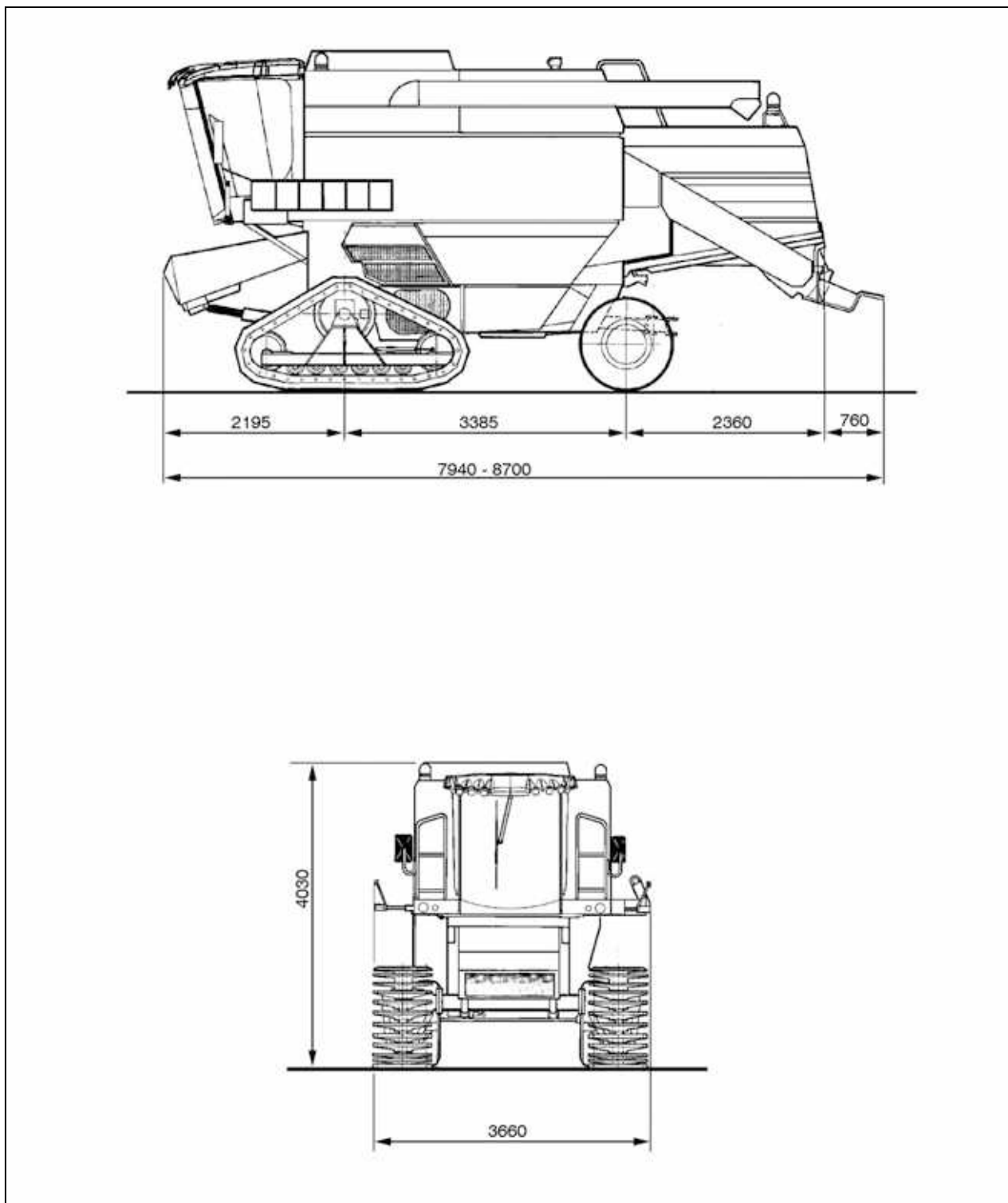


Ilust. 1

Model z oponami

Rozmiary podane w mm.

Rozstaw kół przednich zmienia się w zależności od rodzaju przednich opon. Patrz tabela **Ogumienie** w tej części.

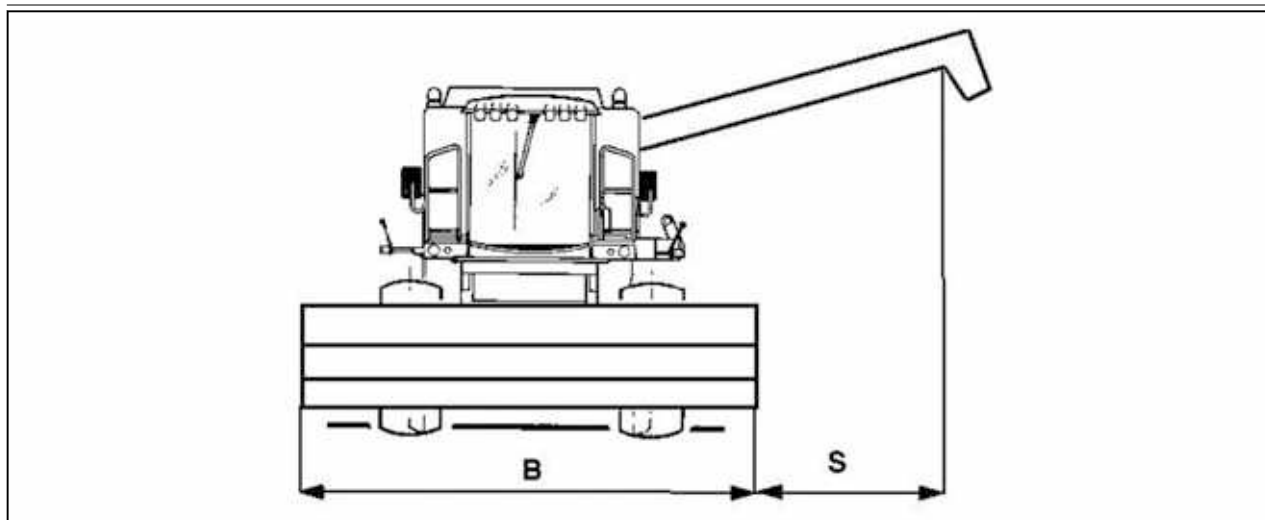


Ilust. 2

Model z gąsienicami

Rozmiary podane w mm.

2.7.1 Odległość między przenośnikiem ślimakowym układu wyładowczego a zespołem żniwnym

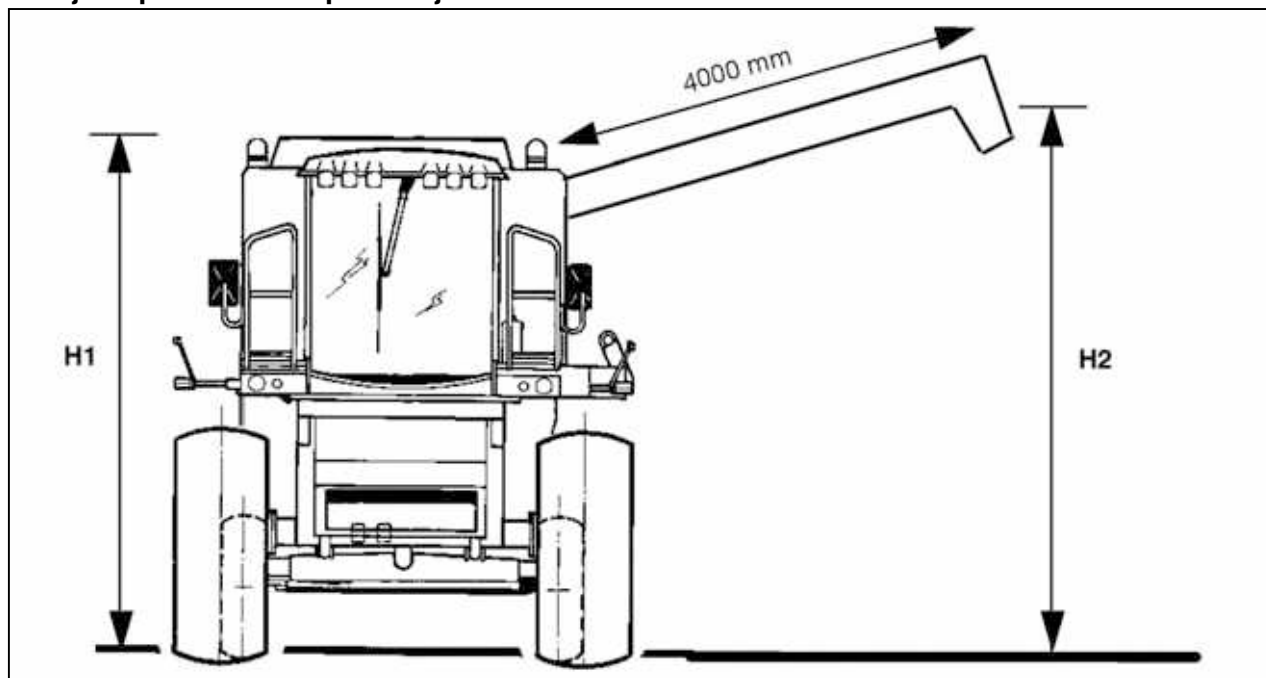


Ilust. 3

Zespół żniwny	B (mm)	S (mm)
420	4710	2530
480	5320	2225
540	5929	1921
600	6539	1617
660	7147	1313

2.7.2 Odległość między przenośnikiem ślimakowym układu wyładowczego a gruntem

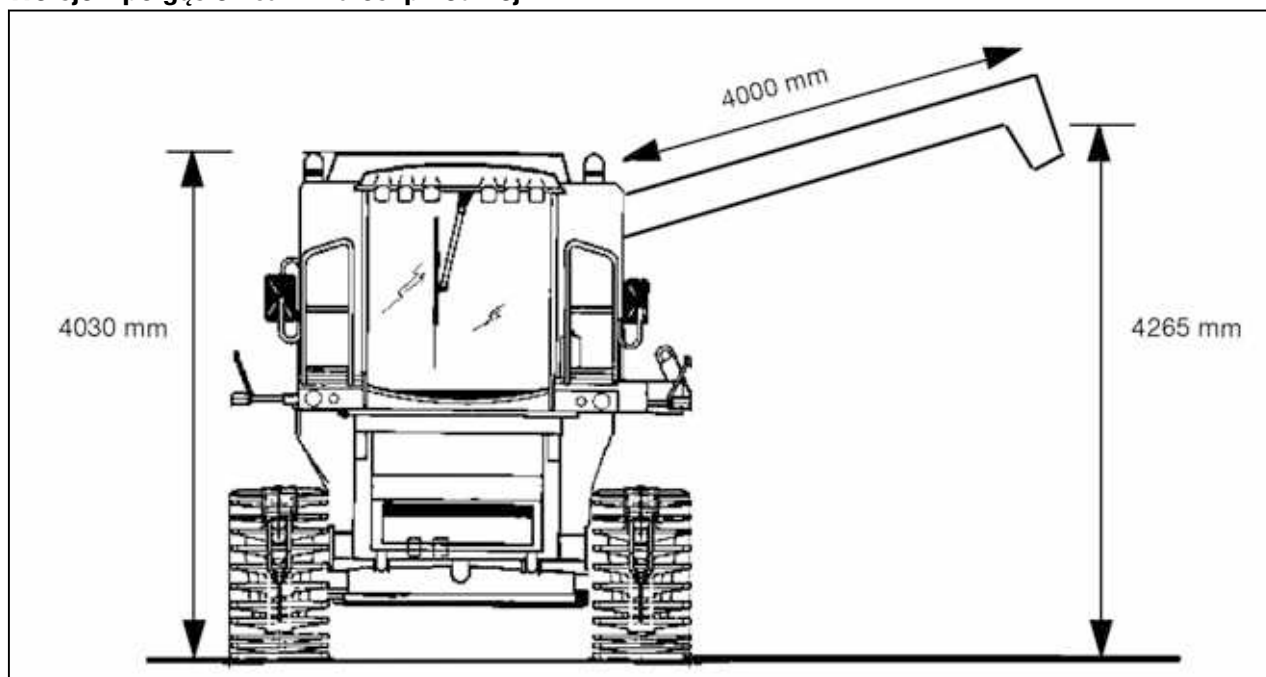
Wersje z oponami na osi przedniej



Ilust. 4

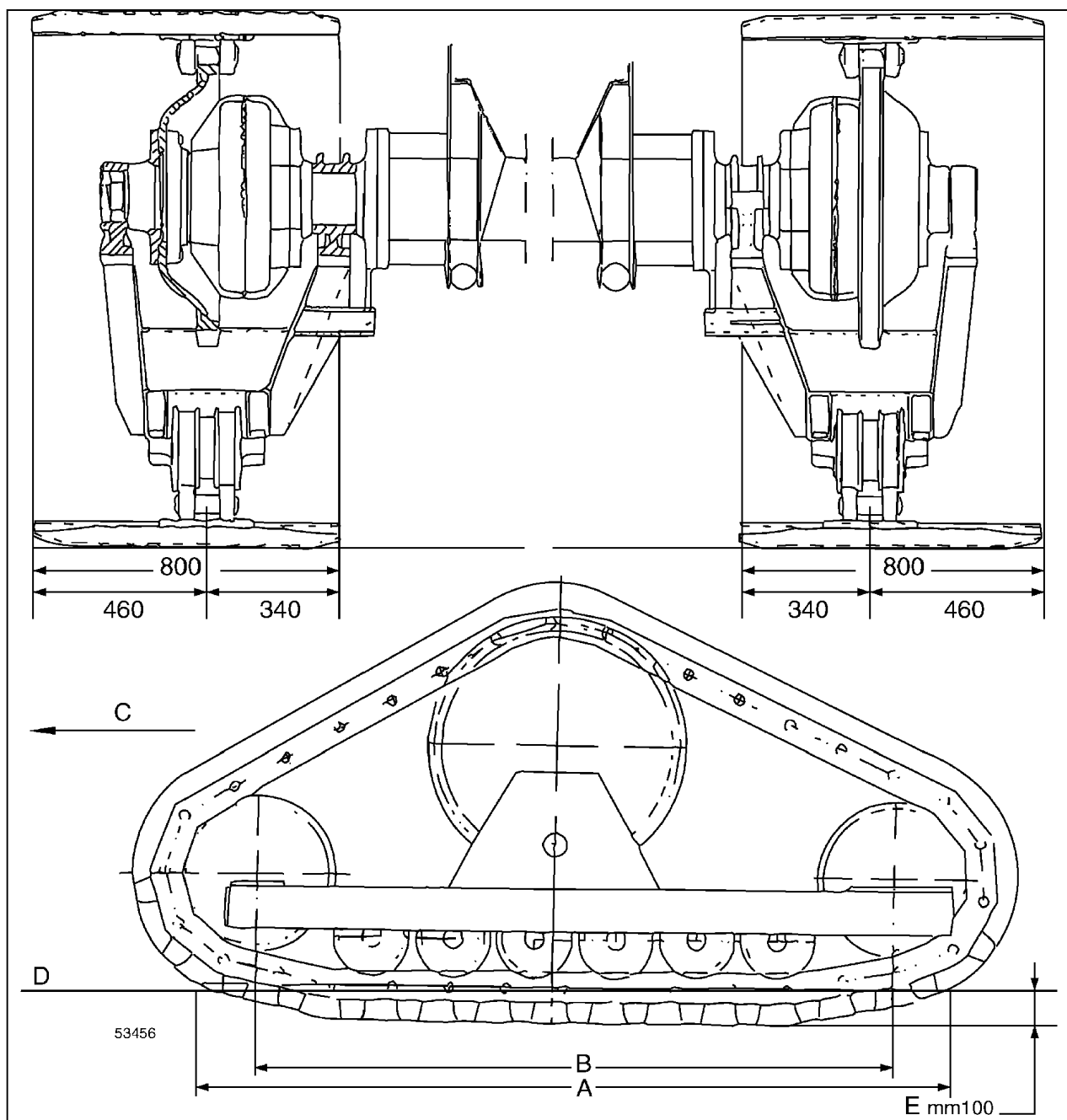
Typ opon	H1 – mm	H2 – mm
620/75 R30	3950	4185
650/75 R32 — 620/75 R34	3975	4210

Wersje z półgąsienicami na osi przedniej



Ilust. 5

2.8 Gašienice z ogniwami



Ilust. 6

A	B	C	D	E	Prześwit łańcucha gašienicy	Ogniwa	Rolki
mm	mm				mm	szt.	szt.
2325	2035	kierunek jazdy	pozioma podłoga	Zamierzone połozenie robocze	171	35x2	6x2

2.9 Ogumienie — oś przednia

Wersja z oponami		
	620/75 R30 163 A8 ⁽¹⁾	650/75 R32, 172 A8
Typ obręczy	DWW20Bx30	DWW21Bx32
Przesunięcie prawego kołnierza obręczy	-80	-103
Przesunięcie lewego kołnierza obręczy	-80	-103
Cisnienie, z zamontowanym zespołem żniwnym	2,4	2,7
Rozstaw przednich kół	3195	3280
Rozstaw tylnych kół (napęd na 2 koła)	2695	2695
Przedłużenie przedniej osi	—	—

⁽¹⁾ sprzęgło stałe jako wyposażenie standardowe

2.10 Ogumienie — oś tylna

Wersja z oponami		400/70 R20 142 A8 ⁽¹⁾	460/70 R24 163 A8
Napęd na 4 koła		Napęd na 2 koła	Napęd na 2 koła
Typ obręczy		14x20	W16Lx24
Przesunięcie prawego kołnierza obręczy	mm	-80	-120
Przesunięcie lewego kołnierza obręczy	mm	-80	-120
Ciśnienie, z zamontowanym zespołem żniwnym	listwa	3,0	3,2

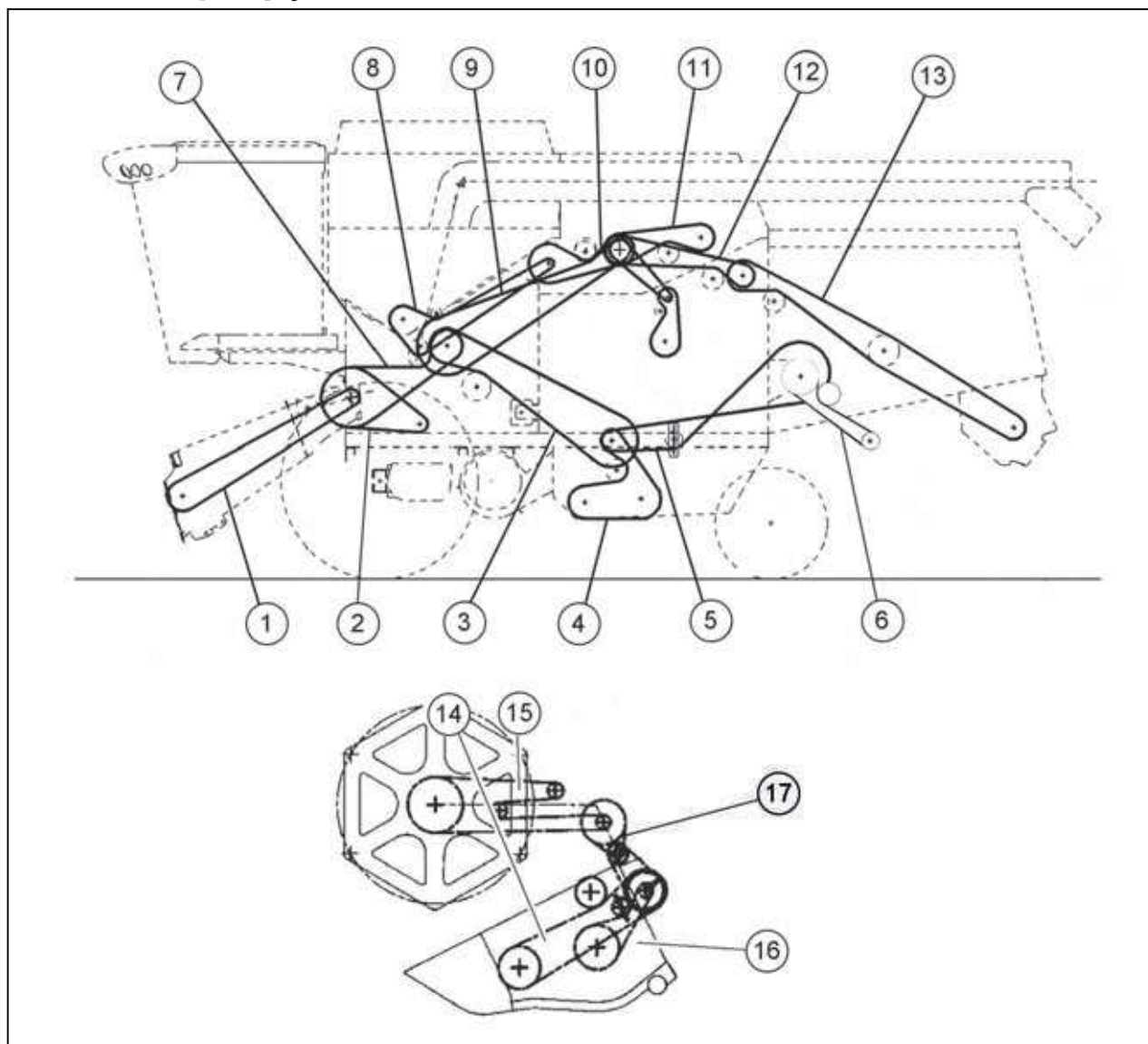
⁽¹⁾ sprzęgło stałe jako wyposażenie standardowe

2.11 Ogumienie — wersje z półgąsienicami na przedniej osi

Przednia oś		Gąsienice (800 mm)
Typ obręczy		—
Przesunięcie prawego kołnierza obręczy	mm	—
Przesunięcie lewego kołnierza obręczy	mm	—
Ciśnienie, z zamontowanym zespołem żniwnym	listwa	—
Całkowite wymiary z przodu	mm	3680
Rozstaw tylnych kół (napęd na 2 kola)	mm	2995
Przedłużenie przedniej osi	mm	250 x 2

Oś tylna		460/70 R24 163 A8
WD		Napęd na 2 kola
Typ obręczy		W16Lx24
Przesunięcie prawego kołnierza obręczy	mm	-120
Przesunięcie lewego kołnierza obręczy	mm	-120
Ciśnienie, z zamontowanym zespołem żniwnym	listwa	3,2

2.12 Układy napędowe — lewa strona

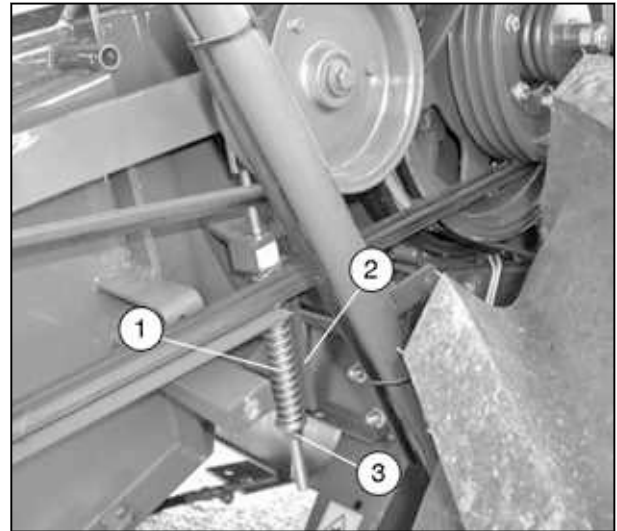


Ilust. 7

- | | | | |
|----|--|-----|--|
| 1. | Pas napędowy zespołu żniwnego | 10. | Pas napędowy przenośnika ślimakowego układu wyladowczego |
| 2. | Napęd pasowy przekładni nawrotnej głównego przenośnika pochylego | 11. | Pas napędowy pompy układu hydrostatycznego |
| 3. | Pas napędowy przekładni głównej | 12. | Pas napędu wstecznego rozdrabniacza słomy |
| 4. | Pasy napędowe przenośnika ślimakowego ziarna i przenośnika ślimakowego niewymłóconych kłosów | 13. | Napęd przekładni rozdrabniacza słomy |
| 5. | Pas napędowy wytrząsaczy | 14. | Łańcuch napędowy podającego przenośnika ślimakowego |
| 6. | Pas przekładni rozrzutnika siewczy | 15. | Pas napędowy przekładni listwy tnącej |
| 7. | Pas napędowy głównego przenośnika pochylego | 16. | Łańcuch przekładni nagarniacza |
| 8. | Napęd łańcuchowy rozładowywania ziarna | 17. | Łańcuch napędowy obwodu powrotnego nagarniacza |
| 9. | Pas napędowy zespołu młócającego | | |

2.12.1 Pas napędowy zespołu żniwnego (1)

Napięcie pasa jest prawidłowe, kiedy długość sprężyny (1) odpowiada długości wskaźnika (2). W przeciwnym wypadku należy przywrócić odpowiednią długość za pomocą nakrętki (3).

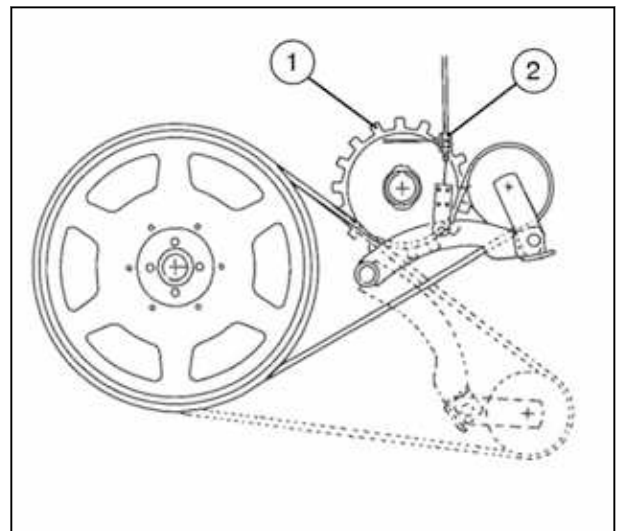


Ilust. 8

2.12.2 Napęd pasowy przekładni nawrotnej przenośnika pochyłego (2)

Ten pas nie wymaga regulacji. Po rozłączeniu napędu, pas powinien swobodnie obracać się na kole pasowym (1).

W razie potrzeby wyregulować śrubę (2).



Ilust. 9

This as a preview PDF file from best-manuals.com



Download full PDF manual at best-manuals.com