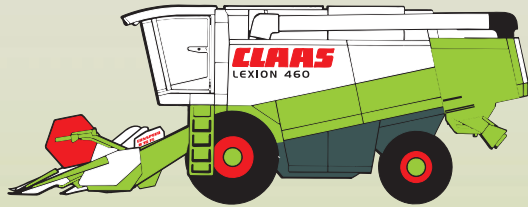


CLAAS



LEXION 460 – 405
LEXION 460 II – 410 II

Reparatur- Handbuch

SERVICE & PARTS

Sicherheitshinweise lesen und beachten!

INHALT

1. Allgemeine Hinweise

Allgemeines	1.1.1
Einleitung	1.1.1
Einführung in das CLAAS-Reparatur-Handbuch	1.1.2
Bildzeichenerklärung	1.1.3
Zur Sicherheit	1.2.1
Besonders zu beachten	1.2.1
Kennzeichnung von Warn- und Gefahrenhinweisen	1.2.2
Bestimmungsgemäße Verwendung	1.2.2
Allgemeine Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften	1.2.2
Verlassen der Maschine	1.2.3
Kompressor-Kühlanlage	1.2.3
Wartung	1.2.3
Grundregel	1.2.3
Druckspeicher	1.2.3
Allgemeine Reparaturhinweise	1.3.1
Schadensursache	1.3.1
Ersatzteile	1.3.1
Motor	1.3.1
Getriebe	1.3.1
Drehstromgenerator	1.3.1
Stahlrollenkettenspannen	1.3.1
Kegelringverbindungen	1.3.1
Selbstsichernde Schrauben	1.3.1
Flüssige Schraubensicherung	1.3.2
Klemmringlager richtig montieren	1.3.2
Spannhülslager richtig montieren	1.3.2
Schneidring-Verschraubungen an Hydraulikleitungen	1.3.2
Progressivring-Verschraubungen an Hydraulikleitungen	1.3.3
Dichtkegel-Verschraubungen an Hydraulikleitungen	1.3.3
Schweißarbeiten	1.3.4
Es repariert sich schnell und richtig, wenn folgendes beachtet wird	1.3.4
Anzugsdrehmomente	1.4.1
Schrauben	1.4.1
Hydraulikverschraubungen	1.4.2
Bremsleitungsverschraubungen	1.4.3
Radschrauben / Radbolzen	1.4.4
Sicherheitseinrichtungen	1.4.4
Technische Daten	1.5.1
Schmierstofftabelle	1.5.1
Motordaten	1.5.6
Hydraulikdrücke	1.5.7
Maschinenübersicht	1.6.1
Antriebsschema	1.7.1
Antriebsschema links	1.7.1
Antriebsschema rechts	1.7.2

2. Fahrerstand

Klimaanlage	2.1.1
Wichtige Hinweise zur Kompressor-Kühlanlage	2.1.1
Wichtige Hinweise zum Einbau von Teilen in die Kompressor-Kühlanlage	2.1.2
Klimaanlage – Kältemittel auffüllen	2.1.3
Kältemittelölstand am Klimakompressor überprüfen / auffüllen	2.1.4
Kältemittelöl ergänzen	2.1.5
Kondensator ausbauen	2.1.5
Kondensator einbauen	2.1.6
Klimakompressor ausbauen	2.1.7
Klimakompressor einbauen	2.1.8
Klimakompressor-Magnetkupplung ausbauen	2.1.8
Klimakompressor Sanden Sd 7h 15 zerlegt	2.1.12
Klimakompressor-Magnetkupplung einbauen	2.1.13
Klimakompressor-Zylinderkopf / Zylinderkopfdichtung ausbauen	2.1.15
Klimakompressor-Zylinderkopf / Zylinderkopfdichtung einbauen	2.1.16
Klimakompressor-Schaftdichtung ausbauen	2.1.17
Klimakompressor-Schaftdichtung einbauen	2.1.19
Expansionsventil ausbauen	2.1.20
Klimaanlage (kabinenseitig) zerlegt	2.1.22
Expansionsventil einbauen	2.1.23
Thermostat ausbauen	2.1.23
Thermostat einbauen	2.1.25
Verdampfer ausbauen	2.1.26
Verdampfer einbauen	2.1.27
Filtertrockner ausbauen	2.1.29
Filtertrockner zerlegt	2.1.30
Filtertrockner einbauen	2.1.30
Lenkung	2.2.1
Schadensbilder am Orbitrol-Lenkungsaggregat	2.2.1
Äußere Leckagen	2.2.1
Innere Leckagen	2.2.1
Lenksäule ausbauen	2.2.2
Lenksäule zerlegen	2.2.4
Lenksäule zerlegt	2.2.7
Lenksäule zusammenbauen	2.2.8
Lenksäule einbauen	2.2.9
Ventilblock vom Orbitrol ausbauen	2.2.11
Ventilblock vom Orbitrol einbauen	2.2.12
Orbitrol ausbauen	2.2.14
Orbitrol zerlegt	2.2.14
Orbitrol einbauen	2.2.15
Lenksäule (verstellbar) ausbauen	2.2.19
Lenksäule verstellbar zerlegen	2.2.24
Lenksäule verstellbar zerlegt	2.2.26
Lenksäule verstellbar zusammenbauen	2.2.27
Lenksäule verstellbar einbauen	2.2.29
Lenkeinheit (verstellbare Lenksäule) ausbauen (Lenkeinheit Danfoss OSPC 200 ON)	2.2.33
Lenkeinheit (verstellbare Lenksäule) einbauen (Lenkeinheit Danfoss OSPC 200 ON)	2.2.36

Lenkeinheit überprüfen / einstellen (Lenkeinheit Danfoss OSPC 200 ON)	2.2.39	Potentiometer Dreschkorb einstellen	3.2.20
Feststellbremse	2.3.1	Endanschläge lernen	3.2.20
Feststellbremse ausbauen	2.3.1	Endanschläge lernen	3.2.21
Feststellbremse einbauen	2.3.2	Dreschkorb-Grundeinstellung (Ergänzung)	3.2.22
Fußbremse	2.4.1	Vorbeschleuniger	3.3.1
Hauptbremszylinder ausbauen	2.4.1	Rechte Lagereinheit und Welle ausbauen	3.3.1
Hauptbremszylinder zerlegt	2.4.1	Rechte Lagereinheit zerlegen	3.3.3
Hauptbremszylinder zusammenbauen	2.4.1	Rechte Lagereinheit zusammenbauen	3.3.3
Hauptbremszylinder einbauen	2.4.2	Rechte Lagereinheit und Welle einbauen	3.3.5
Hauptbremszylinder einstellen	2.4.2	Linke Lagereinheit ausbauen	3.3.8
Motorelektrik	2.5.1	Linke Lagereinheit zerlegen	3.3.10
Drehstrom-Generator	2.5.1	Linke Lagereinheit zusammenbauen	3.3.11
		Linke Lagereinheit einbauen	3.3.12
		Kappen des Vorbeschleunigers wechseln	3.3.13
		Vorbeschleuniger ausbauen	3.3.14
		Vorbeschleuniger zerlegt	3.3.17
		Vorbeschleuniger einbauen	3.3.18
3. Dreschwerk		Dreschtrommel	3.4.1
Einzugskanal	3.1.1	Rechtes Dreschtrommellager ausbauen	3.4.1
Einzugskanal abbauen	3.1.1	Rechtes Dreschtrommellager zerlegen	3.4.3
Einzugskanal anbauen	3.1.3	Rechtes Dreschtrommellager zerlegt	3.4.4
Fangstück ausbauen	3.1.4	Rechtes Dreschtrommellager einbauen	3.4.5
Fangstück einbauen	3.1.4	Linkes Dreschtrommellager ausbauen	3.4.6
Absauggebläse Einzugskanal abbauen	3.1.5	Linkes Dreschtrommellager zerlegen	3.4.8
Absauggebläse Einzugskanal zerlegen	3.1.5	Linkes Dreschtrommellager zerlegt	3.4.8
Absauggebläse Einzugskanal zerlegt	3.1.7	Linkes Dreschtrommellager einbauen	3.4.9
Absauggebläse Einzugskanal zusammenbauen	3.1.8	Dreschtrommel ausbauen	3.4.10
Absauggebläse Einzugskanal anbauen	3.1.9	Dreschtrommel zerlegt	3.4.12
Obere Schrägfördererwelle ausbauen	3.1.9	Dreschtrommel-Schlagleisten erneuern	3.4.13
Obere Schrägfördererwelle zerlegt		Dreschtrommelwelle ausbauen	3.4.14
LEXION 460 – 440	3.1.15	Dreschtrommelwelle einbauen	3.4.16
Obere Schrägfördererwelle zerlegt		Dreschtrommel einbauen	3.4.17
LEXION 430 – 405	3.1.16	Wendetrommel	3.5.1
Obere Schrägfördererwelle einbauen	3.1.17	Rechtes Wendetrommellager ausbauen	3.5.1
Untere Schrägfördererwalze ausbauen	3.1.22	Rechtes Wendetrommellager einbauen	3.5.3
Untere Schrägfördererwalze zerlegt		Linkes Wendetrommellager ausbauen	3.5.3
LEXION 460 – 440	3.1.24	Linkes Wendetrommellager einbauen	3.5.5
Untere Schrägfördererwalze zerlegt		Wendetrommel ausbauen	3.5.6
LEXION 430 – 405	3.1.24	Wendetrommel einbauen	3.5.8
Untere Schrägfördererwalze zusammenbauen	3.1.24	Wendetrommelwelle ausbauen	3.5.9
Untere Schrägfördererwalze einbauen	3.1.25	Wendetrommelwelle einbauen	3.5.10
Holzleisten wechseln	3.1.26	Wendetrommelböden ausbauen	3.5.11
Zwischenboden ausbauen	3.1.26	Wendetrommelböden einbauen	3.5.11
Zwischenboden einbauen	3.1.28		
Gleitschienen wechseln	3.1.29	4. Reinigung	
Vorgelegewelle ausbauen	3.1.29	Schüttlerücklaufboden	4.1.1
Vorgelegewelle zerlegt	3.1.34	Schüttlerücklaufboden ausbauen	4.1.1
Vorgelegewelle einbauen	3.1.35	Schwinge hinten zerlegt	4.1.2
Reversierantrieb ausbauen	3.1.36	Schüttlerücklaufboden einbauen	4.1.2
Reversierantrieb zerlegt	3.1.38	Schüttler	4.2.1
Reversierantrieb einbauen	3.1.39	Schüttlerhorden ausbauen	4.2.1
Einzugsketten wechseln	3.1.39	Schüttlerhorden einbauen	4.2.2
Dreschkorb	3.2.1	Vordere Schüttlerwelle ausbauen	4.2.2
Steinfangmulde ausbauen	3.2.1	Vordere Schüttlerwelle einbauen	4.2.3
Steinfangmulde einbauen	3.2.1	Hintere Schüttlerwelle ausbauen	4.2.3
Vorkorb ausbauen	3.2.2	Hintere Schüttlerwelle einbauen	4.2.6
Vorkorb zerlegt	3.2.5	Schüttlerwellen zerlegen	4.2.7
Vorkorb einbauen	3.2.6	Schüttlerlager zerlegt	4.2.10
Hauptkorb ausbauen	3.2.7	Schüttlerwelle zusammenbauen	4.2.11
Hauptkorb zerlegt	3.2.9		
Hauptkorb einbauen	3.2.11		
Dreschkorb-Grundeinstellung	3.2.15		

Schüttlerhorden einbauen (Neue Einbauvorschrift)	4.2.13	Fingerwalze	4.9.1
Intensivschüttler	4.3.1	Lagerblech rechts ausbauen	4.9.1
Rafferzinken wechseln	4.3.1	Fingerwalzensteuerung zerlegt	4.9.4
Steuerwelle für Intensivschüttler ausbauen	4.3.1	Lagerblech rechts einbauen	4.9.6
Intensivschüttlerwelle ausbauen	4.3.2	Antriebsflansch Fingerwalze ausbauen	4.9.7
Intensivschüttlerwelle zerlegen	4.3.5	Antriebsflansch Fingerwalze einbauen	4.9.8
Intensivschüttlerwelle zusammenbauen	4.3.5	Lagerblech links ausbauen	4.9.10
Intensivschüttlerwelle einbauen	4.3.6	Lagerblech links einbauen	4.9.11
Siebkasten	4.4.1	Flansch links ausbauen	4.9.12
Siebe aus- und einbauen	4.4.1	Flansch links einbauen	4.9.14
Obersiebe ausbauen (ab Masch.-Nr. ...)	4.4.1	Finger der Fingerwalze ausbauen	4.9.15
Untersiebe ausbauen (ab Masch.-Nr. ...)	4.4.2	Finger der Fingerwalze einbauen	4.9.16
Siebe einbauen (ab Masch.-Nr. ...)	4.4.3	Steuerwellen ausbauen	4.9.18
Anziehdrehmoment der Axialverschraubungen für Ober- und Untersiebe		Steuerwellen einbauen	4.9.19
(ab Masch.-Nr. ...)	4.4.3	Fingerwalze ausbauen	4.9.22
Siebe – Grundeinstellung		Fingerwalze einbauen	4.9.27
(elektrische Siebverstellung – ab Masch.-Nr. ...)	4.4.4		
Obersiebe ausbauen (bis Masch.-Nr. ...)	4.4.4	5. Kornbergung	
Untersiebe ausbauen (bis Masch.-Nr. ...)	4.4.6	Überkehrelevator	5.1.1
Siebe einbauen (bis Masch.-Nr. ...)	4.4.7	Überkehrelevatorkette ausbauen	5.1.1
Anziehdrehmoment der Axialverschraubungen für Ober- und Untersiebe		Überkehrelevatorkette einbauen	5.1.3
(bis Masch.-Nr. ...)	4.4.8	Obere Überkehrschnecke ausbauen	5.1.3
Siebe – Grundeinstellung		Obere Überkehrschnecke einbauen	5.1.5
(elektrische Siebverstellung – bis Masch.-Nr. ...)	4.4.8	Überkehrelevator abbauen	5.1.6
3-D Siebrahmen ausbauen	4.4.9	Überkehrelevator zerlegen	5.1.7
3-D Siebrahmen zerlegt	4.4.14	Überkehrelevator zusammenbauen	5.1.9
3-D Siebrahmen einbauen	4.4.15	Überkehrelevator anbauen	5.1.9
Siebkasten ausbauen	4.4.16	Überkehrelevatorfuß abbauen	5.1.10
Siebkasten zerlegt	4.4.19	Überkehrelevatorfuß anbauen	5.1.11
Siebkasten einbauen	4.4.20	Untere Überkehrschnecke ausbauen	5.1.11
Ausrichtung des Vorbereitungsbodens und des Siebkastens prüfen und einstellen	4.4.23	Untere Überkehrschnecke einbauen	5.1.13
Vorbereitungsboden	4.5.1	Kornelevator	5.2.1
Vorbereitungsboden ausbauen	4.5.1	Kornelevatorkette ausbauen	5.2.1
Vorbereitungsboden zerlegt	4.5.3	Kornelevatorkette einbauen	5.2.2
Vorbereitungsboden einbauen	4.5.4	Kornelevatorkopf ausbauen	5.2.3
3-D Siebkastensteuerung	4.6.1	Kornelevatorkopf zerlegen	5.2.4
3-D Siebkastensteuerung einstellen	4.6.1	Kornelevatorkopf zerlegt	5.2.6
Schwenkgabel (A) mit «3-D Lehre» einstellen	4.6.2	Kornelevatorkopf zusammen- und einbauen	5.2.7
Schwingenantrieb	4.7.1	Kornelevatorschacht abbauen	5.2.7
Vorgelegewelle für Schwingenantrieb ausbauen	4.7.1	Kornelevatorschacht anbauen	5.2.8
Vorgelegewelle für Schwingenantrieb zerlegt	4.7.2	Kornelevatorfuß abbauen	5.2.9
Vorgelegewelle für Schwingenantrieb einbauen	4.7.3	Kornelevatorfuß anbauen	5.2.10
Reinigungsgebläse	4.8.1	Kornschnecke ausbauen	5.2.10
Lagerung Reinigungsgebläse ausbauen	4.8.1	Kornschnecke einbauen	5.2.13
Lagerung Reinigungsgebläse zerlegt	4.8.4	Korntankbefüllschnecke ausbauen	
Lagerung Reinigungsgebläse einbauen	4.8.4	LEXION 460 – 420	5.2.14
Gebläsewelle ausbauen	4.8.5	Winkelgetriebe für Korntankbefüllschnecke ausbauen	
Mittlere Gebläselagerung ausbauen	4.8.9	LEXION 460 – 420	5.2.15
Mittlere Gebläselagerung zerlegt	4.8.9	Winkelgetriebe für Korntankbefüllschnecke zerlegen	
Gebläsewelle einbauen	4.8.10	LEXION 460 – 420	5.2.15
Gebläserotoren ausbauen	4.8.11	Korntankbefüllschnecke zerlegt	
Gebläserotoren einbauen	4.8.11	LEXION 460 – 420	5.2.17
Gebläsegehäuse ausbauen	4.8.12	Korntankbefüllschnecke einbauen	
Gebläsegehäuse einbauen	4.8.14	LEXION 460 – 420	5.2.18
		Korntankbefüllschnecke ausbauen	
		LEXION 415 – 405	5.2.20

Winkelgetriebe für Korntankbefüllschnecke zerlegen			
LEXION 415 – 405	5.2.21		
Korntankbefüllschnecke zerlegt			
LEXION 415 – 405	5.2.23		
Korntankbefüllschnecke einbauen			
LEXION 415 – 405	5.2.24		
Korntankentleerung	5.3.1		
Korntankentleerungsschnecke ausbauen	5.3.1		
Korntankentleerungsschnecken zerlegt	5.3.4		
Korntankentleerungsschnecke einbauen	5.3.5		
Vertikale Korntankentleerungsschnecke ausbauen	5.3.7		
Vertikale Korntankentleerungsschnecke einbauen	5.3.10		
Horizontale Korntankentleerungsschnecke ausbauen	5.3.11		
Horizontale Korntankentleerungsschnecke einbauen	5.3.13		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung ausbauen (ab Masch. Nr. ...)	5.3.13		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegen (ab Masch.-Nr. ...)	5.3.15		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegt (ab Masch.-Nr. ...)	5.3.18		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zusammenbauen (ab Masch.-Nr. ...)	5.3.19		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung einbauen (ab Masch.-Nr. ...)	5.3.22		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung ausbauen (bis Masch.-Nr. ...)	5.3.23		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegen (bis Masch.-Nr. ...)	5.3.24		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegt (bis Masch.-Nr. ...)	5.3.27		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zusammenbauen (bis Masch.-Nr. ...)	5.3.28		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung einbauen (bis Masch.-Nr. ...)	5.3.31		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung ausbauen	5.3.32		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegen	5.3.33		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegt	5.3.34		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung zusammenbauen	5.3.35		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung einbauen	5.3.38		
Korntankauslaufrohr abbauen	5.3.39		
Korntankauslaufrohr anbauen	5.3.40		
Korntankauslaufrohr – Rohrkrümmer ausbauen	5.3.40		
Korntankauslaufrohr – Rohrkrümmer einbauen	5.3.41		
Korntankauslaufrohr – Vertikalrohr ausbauen	5.3.41		
Korntankauslaufrohr – Vertikalrohr einbauen	5.3.42		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung ausbauen (ET-Nr. 755 580.1)	5.3.43		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegen (ET-Nr. 755 580.1)	5.3.45		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegt (ET-Nr. 755 580.1)	5.3.48		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zusammenbauen (ET-Nr. 755 580.1)	5.3.49		
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung einbauen (ET-Nr. 755 580.1)	5.3.54		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegen (ET-Nr. 755 581.0)	5.3.55		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung zerlegt (ET-Nr. 755 581.0)	5.3.57		
Oberes Winkelgetriebe Korntankentleerung zusammenbauen (ET-Nr. 755 581.0)	5.3.58		
6. Strohablage			
Strohhäcksler	6.1.1		
Strohhäcksler-Lager rechts ausbauen	6.1.1		
Strohhäcksler-Lager rechts zerlegt	6.1.3		
Strohhäcksler-Lager rechts einbauen	6.1.3		
Strohhäcksler-Lager links ausbauen	6.1.5		
Strohhäcksler-Lager links zerlegt	6.1.6		
Strohhäcksler-Lager links einbauen	6.1.6		
Messertrommel ausbauen	6.1.8		
Messertrommel zerlegt	6.1.9		
Messertrommel einbauen	6.1.10		
Schlegelmesser wechseln	6.1.11		
Gleitschienen für Strohhäcksler auswechseln	6.1.14		
Spreuverteiler	6.2.1		
Spreuverteiler zerlegen	6.2.1		
Spreuverteiler zusammenbauen	6.2.3		
Strohhäcksler starr	6.3.1		
Strohhäcksler-Lager rechts ausbauen (starrer Strohhäcksler)	6.3.1		
Strohhäcksler-Lager rechts zerlegt (starrer Strohhäcksler)	6.3.3		
Strohhäcksler-Lager rechts einbauen (starrer Strohhäcksler)	6.3.3		
Strohhäcksler-Lager links ausbauen (starrer Strohhäcksler)	6.3.5		
Strohhäcksler-Lager links zerlegt (starrer Strohhäcksler)	6.3.6		
Strohhäcksler-Lager links einbauen (starrer Strohhäcksler)	6.3.7		
Messertrommel ausbauen (starrer Strohhäcksler)	6.3.9		
Messertrommel zerlegt (starrer Strohhäcksler)	6.3.10		
Messertrommel vormontieren (starrer Strohhäcksler)	6.3.11		
Messertrommel einbauen (starrer Strohhäcksler)	6.3.12		
Schlegelmesser wechseln (starrer Strohhäcksler)	6.3.13		
7. Antriebe			
Antriebsriemen	7.1.1		
Allgemeine Hinweise	7.1.1		
Antriebsschema links	7.1.2		
Antriebsschema rechts	7.1.3		

Antriebsriemen links	7.2.1	Schüttler-Antriebsriemen (16) auflegen und einstellen	7.2.35
Schneidwerk-Antriebsriemen (1) ablegen (Schneidwerktrieb ohne Regeltrieb)	7.2.1	Antriebskette Korntankentleerung (17) ablegen	7.2.36
Schneidwerk-Antriebsriemen (1) auflegen und einstellen (Schneidwerktrieb ohne Regeltrieb)	7.2.2	Antriebskette Korntankentleerung (17) auflegen und einstellen	7.2.37
Schneidwerk-Antriebsriemen (2) ablegen (Schneidwerktrieb mit Regeltrieb)	7.2.3	Hydraulikpumpen- und Haspel- Antriebsriemen (35) ablegen	7.2.38
Schneidwerk-Antriebsriemen (2) auflegen und einstellen (Schneidwerktrieb mit Regeltrieb)	7.2.4	Hydraulikpumpen- und Haspel- Antriebsriemen (35) auflegen und einstellen	7.2.39
Schneidwerk-Regeltrieb-Antriebsriemen (3) ablegen	7.2.5	Strohhäcksler-Antriebsriemen (40) ablegen (LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.2.40
Schneidwerk-Regeltrieb-Antriebsriemen (3) auflegen und einstellen	7.2.6	Strohhäcksler-Antriebsriemen (40) auflegen und einstellen (LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.2.41
Wendetrommel-Antriebsriemen (4) ablegen	7.2.7	Strohhäcksler-Antriebsriemen (41) ablegen (LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.2.42
Wendetrommel-Antriebsriemen (4) auflegen und einstellen	7.2.8	Strohhäcksler-Antriebsriemen (41) auflegen und einstellen (LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.2.44
Schneidwerk-Vorgelege-Antriebsriemen (5) ablegen	7.2.9	Antriebsriemen rechts	7.3.1
Schneidwerk-Vorgelege-Antriebsriemen (5) auflegen und einstellen	7.2.10	Intensivschüttler-Antriebsriemen (18 und 19) ablegen	7.3.1
Antriebsriemen für Hydraulikpumpe Stroh- / Spreuverteiler (6) ablegen	7.2.11	Intensivschüttler-Antriebsriemen (18 und 19) auflegen und einstellen	7.3.2
Antriebsriemen für Hydraulikpumpe Stroh- / Spreuverteiler (6) auflegen und einstellen	7.2.11	Gebläse-Vorgelege-Antriebsriemen (20) ablegen	7.3.3
Haupt-Vorgelege-Antriebsriemen (7) ablegen	7.2.12	Gebläse-Vorgelege-Antriebsriemen (20) auflegen und einstellen	7.3.4
Haupt-Vorgelege-Antriebsriemen (7) auflegen und einstellen	7.2.14	Gebläse-Antriebsriemen (21) ablegen	7.3.5
Korntankentleerungs-Vorgelege- Antriebsriemen (8) ablegen	7.2.16	Gebläse-Antriebsriemen (21) auflegen und einstellen	7.3.5
Korntankentleerungs-Vorgelege- Antriebsriemen (8) auflegen und einstellen	7.2.17	Dreschwerk-Regeltrieb-Antriebsriemen (22) ablegen	7.3.6
Strohhäcksler-Vorgelege-Antriebsriemen (9) ablegen	7.2.18	Dreschwerk-Regeltrieb-Antriebsriemen (22) auflegen und einstellen	7.3.7
Strohhäcksler-Vorgelege-Antriebsriemen (9) auflegen und einstellen	7.2.19	Dreschtrommel-Antriebsriemen (23) ablegen	7.3.8
Strohhäcksler-Antriebsriemen (10) ablegen	7.2.20	Dreschtrommel-Antriebsriemen (23) auflegen und einstellen	7.3.9
Strohhäcksler-Antriebsriemen (10) auflegen und einstellen	7.2.21	Vorbeschleuniger-Antriebsriemen (24) ablegen	7.3.10
Strohhäcksler-Antriebsriemen (11) ablegen	7.2.22	Vorbeschleuniger-Antriebsriemen (24) auflegen und einstellen	7.3.11
Strohhäcksler-Antriebsriemen (11) auflegen und einstellen	7.2.23	Kühlerkorb-Vorgelege-Antriebsriemen (25) ablegen	7.3.12
Strohhäcksler-Antriebsriemen (12) ablegen	7.2.24	Kühlerkorb-Vorgelege-Antriebsriemen (25) auflegen und einstellen	7.3.13
Strohhäcksler-Antriebsriemen (12) auflegen und einstellen	7.2.26	Kühlerkorb-Antriebsriemen (26) ablegen	7.3.14
Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege- Antriebsriemen (13) ablegen	7.2.27	Kühlerkorb-Antriebsriemen (26) auflegen und einstellen	7.3.14
Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege- Antriebsriemen (13) auflegen und einstellen	7.2.28	Lüfter-Antriebsriemen (27) ablegen	7.3.15
Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege- Antriebsriemen (14) ablegen	7.2.29	Lüfter-Antriebsriemen (27) auflegen und einstellen	7.3.16
Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege- Antriebsriemen (14) auflegen und einstellen	7.2.30	Absauggebläse-Antriebsriemen (28) ablegen	7.3.17
Siebkasten-Antriebsriemen (15) ablegen	7.2.31	Absauggebläse-Antriebsriemen (28) auflegen und einstellen	7.3.18
Siebkasten-Antriebsriemen (15) auflegen und einstellen	7.2.33	Klimakompressor-Antriebsriemen (29) ablegen	7.3.19
Schüttler-Antriebsriemen (16) ablegen	7.2.34	Klimakompressor-Antriebsriemen (29) auflegen und einstellen	7.3.20
		Druckluftkompressor-Antriebsriemen (30) ablegen	7.3.21

Druckluftkompressor-Antriebsriemen (30) auflegen und einstellen	7.3.22	Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) abbauen (ab Masch.-Nr. ...)	7.4.17
Drehstromgenerator-Antriebsriemen (31) ablegen	7.3.23	Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) zerlegen (ab Masch.-Nr. ...)	7.4.20
Drehstromgenerator-Antriebsriemen (31) auflegen und einstellen	7.3.24	Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) zerlegt (ab Masch.-Nr. ...)	7.4.22
Absauggebläse-Einzugskanal- Antriebsriemen (34) ablegen	7.3.26	Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) zusammenbauen (ab Masch.-Nr. ...)	7.4.23
Absauggebläse-Einzugskanal- Antriebsriemen (34) auflegen und einstellen	7.3.27	Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) anbauen (ab Masch.-Nr. ...)	7.4.24
Strohverteiler-Antriebsriemen (36) ablegen	7.3.28	Schneidwerk-Regelpaket (federbelastet) abbauen	7.4.26
Strohverteiler-Antriebsriemen (36) auflegen und einstellen	7.3.29	Schneidwerk-Regelpaket (federbelastet) zerlegen	7.4.27
Kühlerkorb-Antriebsriemen (32) ablegen (ab Masch.-Nr. ...)	7.3.33	Schneidwerk-Regelpaket (federbelastet) zerlegt	7.4.30
Kühlerkorb-Antriebsriemen (32) auflegen und einstellen (ab Masch.-Nr. ...)	7.3.33	Schneidwerk-Regelpaket (federbelastet) zusammenbauen	7.4.31
Drehstromgenerator- / Klimakompressor- / Wasserpumpen-Antriebsriemen (37) ablegen (ab Masch.-Nr. ...)	7.3.34	Schneidwerk-Regelpaket (federbelastet) anbauen	7.4.35
Drehstromgenerator- / Klimakompressor- / Wasserpumpen-Antriebsriemen (37) auflegen und einstellen (ab Masch.-Nr. ...)	7.3.34	Schneidwerktrieb-Keilriemenscheibe mit Schneidwerkregeltrieb abbauen	7.4.37
Lüfter-Antriebsriemen (38) ablegen (ab Masch.-Nr. ...)	7.3.35	Schneidwerktrieb-Keilriemenscheibe mit Schneidwerkregeltrieb zerlegen	7.4.37
Lüfter-Antriebsriemen (38) auflegen (ab Masch.-Nr. ...)	7.3.35	Schneidwerktrieb-Keilriemenscheibe mit Schneidwerkregeltrieb zerlegt	7.4.39
Fingerwalzen-Antriebsriemen (39) ablegen	7.3.36	Schneidwerktrieb-Keilriemenscheibe mit Schneidwerkregeltrieb zusammenbauen	7.4.40
Fingerwalzen-Antriebsriemen (39) auflegen und einstellen	7.3.38	Schneidwerktrieb-Keilriemenscheibe mit Schneidwerkregeltrieb anbauen	7.4.42
Schneidwerktrieb	7.4.1	Umlenkrolle für Schneidwerktrieb (2) mit Regeltrieb abbauen und zerlegen	7.4.42
Vordere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) abbauen	7.4.1	Umlenkrolle für Schneidwerktrieb (2) mit Regeltrieb zusammen- und anbauen	7.4.43
Vordere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) anbauen	7.4.2	Schneidwerk-Regelpaket (hydraulisch) abbauen	7.4.43
Umlenkrolle Schneidwerktrieb (1) abbauen	7.4.2	Schneidwerk-Regelpaket (hydraulisch) zerlegen	7.4.46
Umlenkrolle Schneidwerktrieb (1) zerlegt	7.4.3	Schneidwerk-Regelpaket (hydraulisch) zerlegt	7.4.48
Umlenkrolle Schneidwerktrieb (1) anbauen	7.4.3	Schneidwerk-Regelpaket (hydraulisch) zusammenbauen	7.4.50
Rutschkupplung Schneidwerktrieb (1) abbauen	7.4.3	Schneidwerk-Regelpaket (hydraulisch) anbauen	7.4.51
Rutschkupplung Schneidwerktrieb (1) anbauen	7.4.4	Schneidwerkkupplung abbauen	7.4.52
Rutschkupplungsbeläge Schneidwerktrieb (1) wechseln	7.4.5	Schneidwerkkupplung zerlegt	7.4.59
Rutschkupplung Schneidwerktrieb (1) zerlegt	7.4.5	Schneidwerkkupplung anbauen	7.4.60
Spannrolle Schneidwerktrieb (1) abbauen	7.4.7	Vordere Keilriemenscheibe Hydraulikpumpe Haspeltrieb ausbauen	7.4.66
Spannrolle Schneidwerktrieb (1) zerlegt	7.4.7	Vordere Keilriemenscheibe Hydraulikpumpe Haspeltrieb einbauen	7.4.66
Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) abbauen (bis Masch.-Nr. ...)	7.4.7	Hintere Keilriemenscheibe Hydraulikpumpe Haspeltrieb ausbauen	7.4.66
Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) zerlegen (bis Masch.-Nr. ...)	7.4.10	Hintere Keilriemenscheibe Hydraulikpumpe Haspeltrieb einbauen	7.4.67
Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) zerlegt (bis Masch.-Nr. ...)	7.4.12	Dreschwerktrieb links	7.5.1
Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) zusammenbauen (bis Masch.-Nr. ...)	7.4.13	Dreschwerk-Antriebspaket ausbauen	7.5.1
Hintere Riemenscheibe Schneidwerktrieb (1) anbauen (bis Masch.-Nr. ...)	7.4.15	Dreschwerk-Antriebspaket zerlegt	7.5.7
		Dreschwerk-Antriebspaket anbauen	7.5.8
		Dreschwerktrieb rechts	7.6.1
		Dreschtrommel-Regelpaket (hydraulisch) abbauen	7.6.1
		Dreschtrommel-Regelpaket (hydraulisch) zerlegen	7.6.2
		Dreschtrommel-Regelpaket (hydraulisch) zerlegt	7.6.4
		Dreschtrommel-Regelpaket (hydraulisch) zusammenbauen	7.6.6
		Dreschtrommel-Regelpaket (hydraulisch) anbauen	7.6.6

Dreschtrommel-Regelpaket (federbelastet) abbauen	7.6.7	Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 3	
Dreschtrommel-Regelpaket (federbelastet) zerlegen	7.6.8	zerlegt	7.10.14
Dreschtrommel-Regelpaket (federbelastet) zerlegt	7.6.11	Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 3	
Dreschtrommel-Regelpaket (federbelastet)		zusammen- und anbauen	7.10.14
zusammenbauen	7.6.12	Spannrolle Häckslerantrieb Stufe 3 abbauen	7.10.15
Dreschtrommel-Regelpaket (federbelastet)		Spannrolle Häckslerantrieb Stufe 3 zerlegt	7.10.15
anbauen	7.6.16	Spannrolle Häckslerantrieb Stufe 3 zusammen-	
Dreschwerk-Antriebsscheibe abbauen	7.6.18	und anbauen	7.10.16
Dreschwerk-Antriebsscheibe zerlegen	7.6.18	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb abbauen	7.10.17
Dreschwerk-Antriebsscheibe zerlegt	7.6.20	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb zerlegt	7.10.17
Dreschwerk-Antriebsscheibe zusammenbauen	7.6.21	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb anbauen	7.10.18
Dreschwerk-Antriebsscheibe anbauen	7.6.23	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Dreschtrommeldrehzahl-Reduziergetriebe	7.7.1	2. Stufe ausbauen	
Dreschtrommeldrehzahl-Reduziergetriebe abbauen	7.7.1	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.19
Dreschtrommeldrehzahl-Reduziergetriebe zerlegen	7.7.2	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Dreschtrommeldrehzahl-Reduziergetriebe zerlegt	7.7.6	2. Stufe zerlegen	
Dreschtrommeldrehzahl-Reduziergetriebe		(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.19
zusammenbauen	7.7.8	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Dreschtrommeldrehzahl-Reduziergetriebe		2. Stufe zerlegt	
anbauen	7.7.12	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.20
Vorgelege Dreschwerktrieb	7.8.1	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Vorgelegewelle rechtes Lager abbauen	7.8.1	2. Stufe zusammenbauen	
Vorgelegewelle rechtes Lager anbauen	7.8.1	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.21
Vorgelegewelle linkes Lager abbauen	7.8.2	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Vorgelegewelle linkes Lager anbauen	7.8.3	2. Stufe einbauen	
Vorgelegewelle ausbauen	7.8.4	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.22
Vorgelegewelle einbauen	7.8.4	Spannrolle Strohhäckslerantrieb	
Korntankentleerungsantrieb	7.9.1	2. Stufe ausbauen	
Korntankentleerungs-Antriebsscheibe abbauen	7.9.1	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.23
Korntankentleerungs-Antriebsscheibe anbauen	7.9.3	Spannrolle Strohhäckslerantrieb	
Ketten-Schmierpumpe ausbauen	7.9.5	2. Stufe zerlegt	
Ketten-Schmierpumpe zerlegen	7.9.5	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.23
Ketten-Schmierpumpe zerlegt	7.9.7	Spannrolle Strohhäckslerantrieb	
Ketten-Schmierpumpe zusammenbauen	7.9.8	2. Stufe einbauen	
Ketten-Schmierpumpe einbauen	7.9.9	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.24
Häckslerantrieb	7.10.1	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 1		3. Stufe ausbauen	
abbauen	7.10.1	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.25
Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 1		Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
zerlegt	7.10.3	3. Stufe zerlegt	
Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 1		(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.26
zusammen- und anbauen	7.10.4	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 2		3. Stufe einbauen	
abbauen	7.10.6	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.27
Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 2		Spannrolle Strohhäckslerantrieb	
zerlegt	7.10.8	3. Stufe ausbauen	
Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 2		(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.28
zusammen- und anbauen	7.10.9	Spannrolle Strohhäckslerantrieb	
Spannrolle Strohhäckslerantrieb (10) abbauen	7.10.11	3. Stufe zerlegt	
Spannrolle Strohhäckslerantrieb (10) zerlegt	7.10.11	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.28
Spannrolle Strohhäckslerantrieb (10)		Spannrolle Strohhäckslerantrieb	
zusammen- und anbauen	7.10.11	3. Stufe einbauen	
Spannrolle Strohhäckslerantrieb (11) abbauen	7.10.12	(LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.29
Spannrolle Strohhäckslerantrieb (11) zerlegt	7.10.12	Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb	
Spannrolle Strohhäckslerantrieb (11)		2. Stufe ausbauen	
zusammen- und anbauen	7.10.13	(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.30
Keilriemenscheibe Häckslerantrieb Stufe 3			
abbauen	7.10.13		

Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb		Gebläseantrieb	7.13.1
2. Stufe zerlegen		Keilriemenscheibe Gebläseantrieb Stufe 1	
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.30	abbauen	7.13.1
Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb		Keilriemenscheibe Gebläseantrieb Stufe 1	
2. Stufe zerlegt		zerlegt	7.13.1
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.32	Keilriemenscheibe Gebläseantrieb Stufe 1	
Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb		anbauen	7.13.1
2. Stufe zusammenbauen		Gebläseverstellung (elektrisch)	7.13.2
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.33	Gebläseverstellung (elektrisch)	
Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb		Ausführung 1 (bis Masch.-Nr. ...)	7.13.3
2. Stufe einbauen		Gebläseverstellung (elektrisch)	
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.34	Ausführung 2 (ab Masch.-Nr. ..., bis Masch.-Nr. ...)	7.13.4
Spannrolle Strohhäckslerantrieb		Gebläseverstellung (elektrisch)	
2. Stufe ausbauen		Ausführung 3 (ab Masch.-Nr. ...)	7.13.5
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.35	Gebläseverstellung (elektrisch) abbauen	
Spannrolle Strohhäckslerantrieb		(Ausführung 1)	7.13.6
2. Stufe zerlegt		Gebläseverstellung (elektrisch) zerlegen	
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.35	(Ausführung 1)	7.13.7
Spannrolle Strohhäckslerantrieb		Gebläseverstellung (elektrisch) zerlegt	
2. Stufe einbauen		(Ausführung 1)	7.13.9
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.36	Gebläseverstellung (elektrisch) zusammenbauen	
Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb		(Ausführung 1)	7.13.10
3. Stufe ausbauen		Gebläseverstellung (elektrisch) anbauen	
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.37	(Ausführung 1)	7.13.12
Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb		Gebläseverstellung (elektrisch) abbauen	
3. Stufe zerlegt		(Ausführung 1, Ausführung 3)	7.13.14
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.38	Gebläseverstellung (elektrisch) zerlegen	
Keilriemenscheibe Strohhäckslerantrieb		(Ausführung 1, Ausführung 3)	7.13.15
3. Stufe einbauen		Gebläseverstellung (elektrisch) zerlegt	
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.38	(Ausführung 1, Ausführung 3)	7.13.17
Spannrolle Strohhäckslerantrieb		Gebläseverstellung (elektrisch) zusammenbauen	
3. Stufe ausbauen		(Ausführung 1, Ausführung 3)	7.13.18
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.39	Gebläseverstellung (elektrisch) anbauen	
Spannrolle Strohhäckslerantrieb		(Ausführung 1, Ausführung 3)	7.13.20
3. Stufe zerlegt		Gebläseverstellung (elektrisch) abbauen	
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.39	(Ausführung 2)	7.13.22
Spannrolle Strohhäckslerantrieb		Gebläseverstellung (elektrisch) zerlegen	
3. Stufe einbauen		(Ausführung 2)	7.13.23
(LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)	7.10.40	Gebläseverstellung (elektrisch) zerlegt	
Strohverteilerantrieb	7.11.1	(Ausführung 2)	7.13.25
Lagergehäuse Strohverteiler ausbauen	7.11.1	Gebläseverstellung (elektrisch) zusammenbauen	
Lagergehäuse Strohverteiler zerlegen	7.11.2	(Ausführung 2)	7.13.26
Lagergehäuse Strohverteiler zerlegt	7.11.5	Gebläseverstellung (elektrisch) anbauen	
Lagergehäuse Strohverteiler zusammenbauen	7.11.7	(Ausführung 2)	7.13.29
Lagergehäuse Strohverteiler einbauen	7.11.9	Gebläse-Regeltrieb (elektrisch) abbauen	7.13.31
Siebkastenantrieb	7.12.1	Gebläse-Regelpaket (elektrisch) zerlegt	7.13.32
Keilriemenscheibe Siebkasten- / Schüttlerantrieb		Gebläse-Regelpaket (elektrisch) zusammen-	
abbauen	7.12.1	und anbauen	7.13.33
Keilriemenscheibe Siebkasten- / Schüttlerantrieb		Spannrolle Gebläseantrieb (20) ausbauen	7.13.36
zerlegt	7.12.2	Spannrolle Gebläseantrieb (20) zerlegt	7.13.36
Keilriemenscheibe Siebkasten- / Schüttlerantrieb		Spannrolle Gebläseantrieb (20) einbauen	7.13.37
anbauen	7.12.3	Gebläse-Regelpaket (federbelastet) abbauen	7.13.37
Hintere Umlenkrolle Siebkastenantrieb abbauen	7.12.4	Gebläse-Regelpaket (federbelastet) zerlegen	7.13.38
Hintere Umlenkrolle Siebkastenantrieb zerlegt	7.12.5	Gebläse-Regelpaket (federbelastet) zerlegt	7.13.40
Hintere Umlenkrolle Siebkastenantrieb		Gebläse-Regelpaket (federbelastet)	
zusammenbauen	7.12.5	zusammenbauen	7.13.41
Hintere Umlenkrolle Siebkastenantrieb anbauen	7.12.5	Gebläse-Regelpaket (federbelastet) anbauen	
		und ausrichten	7.13.42

Motorabtrieb	7.14.1	Schaltgetriebe und Ausgleichsgetriebe zerlegen (20 t, mit Servo-Schaltung)	7.17.29
Motorabtriebsscheibe abbauen	7.14.1	Schaltgetriebe zerlegt (20 t, mit Servo-Schaltung)	7.17.38
Motorabtriebsscheibe anbauen	7.14.1	Ausgleichsgetriebe zerlegt (20 t, mit Servo-Schaltung)	7.17.40
Verteilergetriebe ausbauen	7.14.2	Schaltgetriebe und Ausgleichsgetriebe zusammenbauen (20 t, mit Servo-Schaltung)	7.17.42
Verteilergetriebe zerlegen	7.14.7	Bremse	7.18.1
Verteilergetriebe zerlegt	7.14.11	Feststellbremse – Bremsbeläge wechseln	7.18.1
Verteilergetriebe zusammenbauen	7.14.12	Bremsanlage entlüften	7.18.2
Verteilergetriebe anbauen	7.14.19	Scheibenbremse – Bremsklötze wechseln	7.18.2
Verteilergetriebe zerlegen (CATERPILLAR Motoren C-9, 3126 B)	7.14.22	Bremsattel ausbauen	7.18.3
Verteilergetriebe zerlegt (CATERPILLAR Motoren C-9, 3126 B)	7.14.26	Bremsattel einbauen	7.18.4
Verteilergetriebe zusammenbauen (CATERPILLAR Motoren C-9, 3126 B)	7.14.27	Lenkachse	7.19.1
Kühlerkorbantrieb	7.15.1	Radlager ausbauen	7.19.1
Kühlerkorbantrieb ausbauen	7.15.1	Radlagerung zerlegt	7.19.4
Kühlerkorbantrieb zerlegen	7.15.1	Radlagerung Reisausführung zerlegt	7.19.5
Kühlerkorbantrieb zerlegt	7.15.3	Radlager einbauen	7.19.6
Kühlerkorbantrieb zusammenbauen und anbauen	7.15.4	Radlager Reisausführung einbauen	7.19.8
Lüfterantrieb ausbauen	7.15.5	Achsschenkel ausbauen	7.19.9
Lüfterantrieb einbauen	7.15.5	Achsschenkel zerlegt	7.19.11
Achsgetriebe	7.16.1	Achsschenkel einbauen	7.19.12
Achsgetriebe abbauen	7.16.1	Radspur einstellen	7.19.13
Achsgetriebe zerlegen	7.16.1	Lenkachsanschläge einstellen	7.19.14
Radwelle ausbauen	7.16.1	Lenkachse ausbauen	7.19.15
Zwischenwelle ausbauen	7.16.3	Lenkachsenlagerung zerlegt	7.19.16
Antriebswelle ausbauen	7.16.5	Lenkachse einbauen	7.19.17
Achsgetriebe zerlegt	7.16.6	Fingerwalzenantrieb	7.20.1
Achsgetriebe zusammenbauen	7.16.8	Untere Spannrolle Fingerwalzenantrieb ausbauen	7.20.1
Antriebswelle einbauen	7.16.8	Untere Spannrolle Fingerwalzenantrieb zerlegt	7.20.1
Zwischenwelle einbauen	7.16.9	Untere Spannrolle Fingerwalzenantrieb einbauen	7.20.2
Radwelle einbauen	7.16.11	Obere Spannrolle Fingerwalzenantrieb ausbauen	7.20.3
Planetenachsgetriebe 22 t zerlegen	7.16.15	Obere Spannrolle Fingerwalzenantrieb zerlegt	7.20.3
Planetenachsgetriebe 22 t zerlegt	7.16.23	Obere Spannrolle Fingerwalzenantrieb einbauen	7.20.4
Planetenachsgetriebe zusammenbauen	7.16.24	Vordere Spannrolle Fingerwalzenantrieb ausbauen	7.20.4
Achsgetriebe anbauen	7.16.28	Vordere Spannrolle Fingerwalzenantrieb zerlegt	7.20.5
Schaltgetriebe	7.17.1	Vordere Spannrolle Fingerwalzenantrieb einbauen	7.20.5
Schaltgetriebe ausbauen	7.17.1	Keilriemenscheibe Fingerwalzenantrieb ausbauen	7.20.6
Schaltgetriebe zerlegen	7.17.3	Keilriemenscheibe Fingerwalzenantrieb zerlegt	7.20.7
Schaltstangen ausbauen	7.17.3	Keilriemenscheibe Fingerwalzenantrieb einbauen	7.20.7
Antriebswelle ausbauen	7.17.5	8. Maschinengehäuse	
Hauptwelle ausbauen	7.17.6	Kühlerkorb	8.1.1
Differential ausbauen	7.17.8	Kühlerkorb ausbauen	8.1.1
Differential zerlegen	7.17.9	Kühlerkorb zerlegen	8.1.1
Differential zerlegt	7.17.11	Kühlerkorb zerlegt	8.1.3
Differential zusammenbauen	7.17.11	Kühlerkorb zusammen- und einbauen	8.1.4
Differential einbauen	7.17.13	Wanne und Seitenblech zerlegt	8.1.6
Schaltgetriebe zerlegt	7.17.15	Wanne und Seitenblech einstellen (bei Absauggebläse mit Antrieb)	8.1.7
Schaltgetriebe zusammenbauen	7.17.16	Lüfterantrieb ausbauen	8.1.8
Hauptwelle einbauen	7.17.17	Lüfterantrieb einbauen	8.1.8
Antriebswelle einbauen	7.17.18	Kühlerkorb-Absauggebläse ausbauen	8.1.9
Schaltstangen einbauen	7.17.19	Kühlerkorb-Absauggebläse zerlegen	8.1.9
Schaltgetriebe einbauen	7.17.22	Kühlerkorb-Absauggebläse zerlegt	8.1.11
Servo-Schaltung	7.17.25	Kühlerkorb-Absauggebläse zusammen- und anbauen	8.1.12
Schaltkolben ausbauen	7.17.25		
Servo-Schaltung zerlegt	7.17.27		
Schaltkolben einbauen	7.17.27		
Schaltkolben entlüften	7.17.28		

Triebachse	8.2.1	Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Queranpassung entlüften	9.5.6
Triebachse ausbauen	8.2.1	Hydraulikzylinder für Schneidwerk ausbauen	9.5.7
Triebachse einbauen	8.2.4	Hydraulikzylinder für Schneidwerk – Dichtungen erneuern	9.5.7
9. Hydraulik		Hydraulikzylinder für Schneidwerk zerlegen	9.5.8
Ölkühler	9.1.1	Hydraulikzylinder für Schneidwerk zerlegt	9.5.10
Ölkühler ausbauen	9.1.1	Hydraulikzylinder für Schneidwerk zusammenbauen	9.5.11
Ölkühler einbauen	9.1.4	Hydraulikzylinder für Schneidwerk einbauen	9.5.12
Wartung	9.2.1	Hydraulikzylinder für Schneidwerk einstellen	9.5.12
Hydraulik	9.2.1	Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Regeltrieb ausbauen	9.5.13
Ölstand kontrollieren	9.2.1	Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Regeltrieb einbauen	9.5.14
Hydraulikölwechsel	9.2.2	Drehdurchführung zerlegen	9.5.14
Befüllvorschrift bei Hydraulikölwechsel	9.2.3	Drehdurchführung zerlegt	9.5.16
Hydraulikpumpen	9.3.1	Drehdurchführung zusammenbauen	9.5.17
Hydraulikpumpe für Spreuverteiler ausbauen	9.3.1	Hydraulikzylinder für Korbverstellung ausbauen	9.5.18
Hydraulikpumpe für Spreuverteiler zerlegen	9.3.2	Hydraulikzylinder für Korbverstellung zerlegen	9.5.19
Hydraulikpumpe für Spreuverteiler zerlegt	9.3.3	Hydraulikzylinder für Korbverstellung zerlegt	9.5.21
Hydraulikpumpe für Spreuverteiler zusammenbauen	9.3.3	Hydraulikzylinder für Korbverstellung zusammenbauen	9.5.22
Hydraulikpumpe für Spreuverteiler einbauen	9.3.4	Hydraulikzylinder für Korbverstellung einbauen	9.5.23
Hydraulikpumpe für Fahrtrieb ausbauen	9.3.4	Hydraulikzylinder für Schwenken des Korntankauslaufrohres ausbauen	9.5.23
Hydraulikpumpe für Fahrtrieb einbauen	9.3.7	Hydraulikzylinder für Schwenken des Korntankauslaufrohres zerlegen	9.5.23
Hydraulik-Doppelpumpe ausbauen	9.3.8	Hydraulikzylinder für Schwenken des Korntankauslaufrohres zerlegt	9.5.25
Hydraulik-Doppelpumpe einbauen	9.3.8	Hydraulikzylinder für Schwenken des Korntankauslaufrohres zusammenbauen	9.5.26
Hydraulikpumpe für Haspeltrieb ausbauen	9.3.9	Hydraulikzylinder für Schwenken des Korntankauslaufrohres einbauen	9.5.27
Hydraulikpumpe für Haspeltrieb zerlegt	9.3.13	Hydraulikzylinder für Strohhäckslerantrieb ausbauen	9.5.27
Hydraulikpumpenantrieb für Haspeltrieb zerlegt	9.3.14	Hydraulikzylinder für Strohhäckslerantrieb zerlegen	9.5.28
Hydraulikpumpe für Haspeltrieb einbauen	9.3.16	Hydraulikzylinder für Strohhäckslerantrieb zerlegt	9.5.29
Hydraulikpumpe für Haspeltrieb überprüfen und einstellen	9.3.20	Hydraulikzylinder für Strohhäckslerantrieb zusammenbauen	9.5.29
Hydro-Konstantmotoren	9.4.1	Hydraulikzylinder für Strohhäckslerantrieb einbauen	9.5.30
Hydro-Konstantmotor vom Fahrtrieb ausbauen	9.4.1	Hydraulikzylinder für Dreschtrammel-Regeltrieb ausbauen	9.5.30
Hydro-Konstantmotor vom Fahrtrieb einbauen	9.4.3	Hydraulikzylinder für Dreschtrammel-Regeltrieb einbauen	9.5.31
Hydro-Konstantmotor für Spreuverteiler ausbauen	9.4.5	Hydraulikzylinder für Reversierantrieb ausbauen	9.5.32
Hydro-Konstantmotor für Spreuverteiler einbauen	9.4.8	Hydraulikzylinder für Reversierantrieb zerlegen	9.5.32
Hydro-Konstantmotor vom Reversierantrieb ausbauen	9.4.9	Hydraulikzylinder für Reversierantrieb zerlegt	9.5.33
Hydro-Konstantmotor vom Reversierantrieb zerlegt	9.4.12	Hydraulikzylinder für Reversierantrieb zusammenbauen	9.5.34
Hydro-Konstantmotor vom Reversierantrieb einbauen	9.4.13	Hydraulikzylinder für Reversierantrieb einbauen	9.5.34
Hydro-Konstantmotoren für Strohverteiler ausbauen	9.4.14	Hydraulikzylinder für Schwadklappe ausbauen	9.5.36
Hydro-Konstantmotoren für Strohverteiler einbauen	9.4.16	Hydraulikzylinder für Schwadklappe zerlegen	9.5.37
Hydro-Konstantmotor für Kühlerkorbantrieb ausbauen	9.4.17	Hydraulikzylinder für Schwadklappe zerlegt	9.5.38
Kühlerkorbantrieb (hydraulisch) zerlegt	9.4.19	Hydraulikzylinder für Schwadklappe zusammenbauen	9.5.39
Hydro-Konstantmotor für Kühlerkorbantrieb einbauen	9.4.20		
Hydraulikzylinder – Hochdruckhydraulik	9.5.1		
Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Queranpassung ausbauen	9.5.1		
Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Queranpassung zerlegen	9.5.1		
Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Queranpassung zerlegt	9.5.3		
Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Queranpassung zusammenbauen	9.5.4		
Hydraulikzylinder für Schneidwerk-Queranpassung einbauen	9.5.4		

Hydraulikzylinder für Schwadklappe einbauen	9.5.41	Hydraulikzylinder für 3-D Siebkasten zerlegen	9.6.32
Hydraulikzylinder für Dreschwerkantrieb ausbauen	9.6.1	Hydraulikzylinder für 3-D Siebkasten zerlegt	9.6.34
Hydraulikzylinder für Dreschwerkantrieb zerlegen	9.6.2	Hydraulikzylinder für 3-D Siebkasten zusammenbauen	9.6.35
Hydraulikzylinder für Dreschwerkantrieb zerlegt	9.6.2	Hydraulikzylinder für 3-D Siebkasten einbauen	9.6.36
Hydraulikzylinder für Dreschwerkantrieb zusammenbauen	9.6.3	Pendelsteuerung für 3-D Siebkasten ausbauen	9.6.36
Hydraulikzylinder für Dreschwerkantrieb einbauen	9.6.4	Pendelsteuerung für 3-D Siebkasten zerlegen	9.6.36
Hydraulikzylinder für Korntankentleerungsantrieb ausbauen	9.6.4	Pendelsteuerung für 3-D Siebkasten zerlegt	9.6.38
Hydraulikzylinder für Korntankentleerungsantrieb zerlegen	9.6.5	Pendelsteuerung für 3-D Siebkasten zusammenbauen	9.6.39
Hydraulikzylinder für Korntankentleerungsantrieb zerlegt	9.6.6	Pendelsteuerung für 3-D Siebkasten einbauen	9.6.39
Hydraulikzylinder für Korntankentleerungsantrieb zusammenbauen	9.6.7	Hydraulikzylinder vom Quantimeter- Feuchtesensor ausbauen	9.6.40
Hydraulikzylinder für Korntankentleerungsantrieb einbauen	9.6.8	Hydraulikzylinder vom Quantimeter- Feuchtesensor zerlegen	9.6.41
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung ausbauen (ab Masch.-Nr. ...)	9.6.9	Hydraulikzylinder vom Quantimeter- Feuchtesensor zerlegt	9.6.42
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung zerlegen (ab Masch.-Nr. ...)	9.6.9	Hydraulikzylinder vom Quantimeter- Feuchtesensor zusammenbauen	9.6.42
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung zerlegt (ab Masch.-Nr. ...)	9.6.11	Hydraulikzylinder vom Quantimeter- Feuchtesensor einbauen	9.6.43
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung zusammenbauen (ab Masch.-Nr. ...)	9.6.12	Hydraulikzylinder vom Quantimeter überprüfen und einstellen	9.6.43
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung voreinstellen (ab Masch.-Nr. ...)	9.6.14	Hydraulikzylinder vom Quantimeter zerlegt	9.6.45
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung einbauen (ab Masch.-Nr. ...)	9.6.14	Hydraulikzylinder – Lenkhydraulik	9.7.1
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung einstellen (ab Masch.-Nr. ...)	9.6.15	Lenkungszyylinder ausbauen	9.7.1
Änderung der Motordrehzahl für Straßenfahrt (Ländervariante 20 km/h bzw. 25 km/h) durch Umbau des Zylinders	9.6.16	Lenkungszyylinder zerlegen	9.7.1
Umbau des Zylinders auf eine andere Ländervariante (20 km/h bzw. 25 km/h)	9.6.16	Lenkungszyylinder zerlegt	9.7.3
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung ausbauen (bis Masch.-Nr. ...)	9.6.20	Lenkungszyylinder zusammenbauen	9.7.4
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung zerlegen (bis Masch.-Nr. ...)	9.6.20	Lenkungszyylinder einbauen	9.7.5
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung zerlegt (bis Masch.-Nr. ...)	9.6.23	Lenkungszyylinder für Autopilot ausbauen	9.7.5
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung zusammenbauen (bis Masch.-Nr. ...)	9.6.24	Lenkungszyylinder für Autopilot zerlegen	9.7.6
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung voreinstellen (bis Masch.-Nr. ...)	9.6.25	Lenkungszyylinder für Autopilot zerlegt	9.7.9
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung einbauen (bis Masch.-Nr. ...)	9.6.25	Lenkungszyylinder für Autopilot zusammenbauen	9.7.10
Hydraulikzylinder für Motor-Drehzahlverstellung einstellen (bis Masch.-Nr. ...)	9.6.26	Lenkungszyylinder für Autopilot einbauen	9.7.11
Hydraulikzylinder für Strohhäcksler ausbauen	9.6.28	Ventilkombinationen	9.8.1
Hydraulikzylinder für Strohhäcksler zerlegen	9.6.28	3/2-Wegeventil für Einzugs-Reversierung ausbauen	9.8.1
Hydraulikzylinder für Strohhäcksler zerlegt	9.6.30	3/2-Wegeventil für Einzugs-Reversierung zerlegt	9.8.1
Hydraulikzylinder für Strohhäcksler zusammenbauen	9.6.31	4/3-Wegeventil für Schneidwerk-Queranpassung ausbauen	9.8.2
Hydraulikzylinder für Strohhäcksler einbauen	9.6.32	4/3-Wegeventil für Schneidwerk-Queranpassung zerlegt	9.8.3
Hydraulikzylinder für 3-D Siebkasten ausbauen	9.6.32	Druckbegrenzungsventil für Korbverstellung ausbauen	9.8.4
		Druckbegrenzungsventil für Korbverstellung zerlegt	9.8.4
		Druckbegrenzungsventil für Korbverstellung zusammenbauen	9.8.4
		3/3-Wegeventile für Schneidwerk- und Dreschtrommel-Regeltrieb ausbauen	9.8.4
		3/3-Wegeventil für Schneidwerk- und Dreschtrommel-Regeltrieb zerlegt	9.8.6
		3/3-Wegeventile für Schneidwerk- und Dreschtrommel-Regeltrieb einbauen	9.8.7
		3/3-Wegeventil für Dreschtrommel-Regeltrieb ausbauen	9.8.7
		3/3-Wegeventil für Dreschtrommel-Regeltrieb zerlegt	9.8.8

4/3-Wegeventile für Dreschkorb, Korntank- Auslaufrohr und Strohhäcksler ausbauen	9.8.9
4/3-Wegeventil für Dreschkorb, Korntank- Auslaufrohr und Strohhäcksler zerlegt	9.8.10
4/3-Wegeventile für Dreschkorb, Korntank- Auslaufrohr und Strohhäcksler zusammenbauen	9.8.11
4/3-Wegeventile für Dreschkorb, Korntank- Auslaufrohr und Strohhäcksler einbauen	9.8.11
4/3-Wegeventile für Dreschkorb und Korntank- Auslaufrohr ausbauen	9.8.11
4/3-Wegeventil für Dreschkorb und Korntank- Auslaufrohr zerlegt	9.8.13
4/3-Wegeventile für Dreschkorb und Korntank- Auslaufrohr zusammenbauen	9.8.14
4/3-Wegeventile für Dreschkorb und Korntank- Auslaufrohr einbauen	9.8.14
Hauptventil ausbauen	9.8.14
Hauptventil zerlegt	9.8.16
Hauptventil zusammenbauen	9.8.17
Hauptventil einbauen	9.8.17
Magnetventil für CLAAS Autopilot ausbauen	9.8.18
Magnetventil für CLAAS Autopilot zerlegt	9.8.19
Magnetventil für CLAAS Autopilot zusammenbauen	9.8.20
Magnetventil für CLAAS Autopilot einbauen	9.8.20
Niederdruck-Magnetventilblock ausbauen	9.8.20
Niederdruck-Magnetventilblock zerlegt	9.8.22
Niederdruck-Magnetventilblock zusammenbauen	9.8.23
Niederdruck-Magnetventilblock einbauen	9.8.23
Mengenteiler für Spreuverteiler ausbauen	9.8.24
Mengenteiler für Spreuverteiler einbauen	9.8.25
Niederdruck-Magnetventil (Quantimeter) ausbauen	9.8.25
3/2-Wege-Elektromagnetventil Quantimeter zerlegt	9.8.27
Niederdruck-Magnetventil (Quantimeter) einbauen	9.8.27
4/3-Wege-Elektromagnetventil Hydraulischer Haspelantrieb ausbauen	9.8.29
4/3-Wege-Elektromagnetventil Hydraulischer Haspelantrieb zerlegen	9.8.30
4/3-Wege-Elektromagnetventil Hydraulischer Haspelantrieb zerlegt	9.8.32
4/3-Wege-Elektromagnetventil Hydraulischer Haspelantrieb zusammenbauen	9.8.33
4/3-Wege-Elektromagnetventil Hydraulischer Haspelantrieb einbauen	9.8.34
Bremsdrosselventil ausbauen	9.8.36
Vorsteuerventil Bremsdrossel zerlegen	9.8.37
Vorsteuerventil Bremsdrossel zerlegt	9.8.39
Vorsteuerventil Bremsdrossel zusammenbauen	9.8.40
Bremsdrosselventil zerlegen	9.8.42
Bremsdrosselventil zerlegt	9.8.44
Bremsdrosselventil zusammenbauen	9.8.45
Bremsdrosselventil einbauen	9.8.47
Bremsdrosselventil überprüfen (CEBIS-Maschinen)	9.8.48
Bremsdrosselventil überprüfen (IMO-Maschinen)	9.8.49

10. Motor

Kühlanlage	10.1.1
Ladeluftkühler ausbauen	10.1.1
Ladeluftkühler einbauen	10.1.3
Wasserkühler ausbauen	10.1.3
Wasserkühler einbauen	10.1.6
Kraftstoffanlage	10.2.1
Kraftstofftank ausbauen	10.2.1
Kraftstofftank einbauen	10.2.2
Motor	10.3.1
Motor ausbauen	10.3.1
Motor aufbauen	10.3.7

11. Stichwortverzeichnis

Stichwortverzeichnis	11.1.1
----------------------------	--------

1

Allgemeine Hinweise

ALLGEMEINES**Einleitung**

Das vorliegende CLAAS-REPARATUR-HANDBUCH soll helfen, die ständige Einsatzfähigkeit und damit den hohen Wert der CLAAS-Mähdrescher durch sorgfältige Pflege und kundendienst-technische Überwachung zu erhalten.

Erfahrungen unserer Kundendienst-Techniker und Werkserfahrungen sind in diesem REPARATUR-HANDBUCH zusammengefasst.

Die Bildfolge zeigt den Ablauf eines Reparaturvorganges, der Text gibt die nötigen Hinweise für die Einstellung, die Anwendung der CLAAS-Spezialwerkzeuge und dergleichen mehr.

Dabei sind die wesentlichen Instandsetzungen so aufgeführt, dass auch Einzel- und Kleinarbeiten entnommen und gut verfolgt werden können.

Das CLAAS-REPARATUR-HANDBUCH ist als Loseblattausgabe gestaltet.

Es wird entsprechend der technischen Weiterentwicklung der Maschinen durch Nachträge ergänzt und dadurch als Nachschlagewerk ständig aktuell gehalten.

Vergleichen Sie bitte sicherheitshalber die Einstellwerte und Füllmengen stets mit der aktuellen Betriebsanleitung der jeweiligen Maschine.

CLAAS KGaA mbH
Kundendienst

Einführung in das CLAAS-Reparatur-Handbuch

Das CLAAS-REPARATUR-HANDBUCH ist in Hauptgruppen und Untergruppen eingeteilt.

Bei der Nummerierung am Fuß jeder Seite zeigt die erste Ziffer die Hauptgruppe, die hinter dem Punkt stehende Ziffer die Untergruppe und die hinter dem zweiten Punkt stehende Ziffer die Seitenzahl an. In jeder Untergruppe sind die Bilder und Seiten fortlaufend von 1 an durchnummeriert.

Auf Unterschiede zwischen den Maschinentypen wird durch Bild- oder Textüberschriften hingewiesen. Montagevorgänge, welche für alle in diesem Buch behandelten Maschinentypen zutreffen, sind neutral gehalten.

Bei Nachträgen werden die Untergruppen ergänzt bzw. ausgetauscht. Eventuelle Nachträge werden in der jeweiligen Hauptgruppe / Untergruppe eingehftet und das Inhaltsverzeichnis ausgetauscht.

Die Bildzeichen dienen zur schnellen Orientierung bei wiederkehrenden Montagevorgängen. Ihre Bedeutung wird am Anfang dieses Buches erläutert.

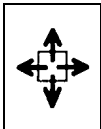
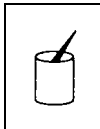
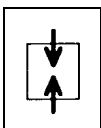
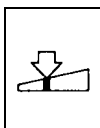
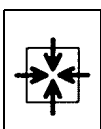
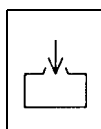
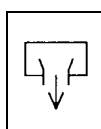
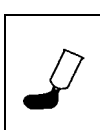
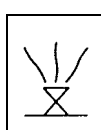
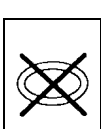
Unter der Bezeichnung «ALLGEMEINE REPARATURHINWEISE» am Anfang dieses Buches sind aufschlussreiche Erläuterungen aufgeführt. Lesen und befolgen Sie diese wichtigen Hinweise. Sie sind Grundlage für eine sichere und dauerhafte Funktion nach einer Instandsetzung.

Über das Inhaltsverzeichnis der entsprechenden Hauptgruppe / Untergruppe finden Sie schnell jede Montagebeschreibung.

Bildzeichenerklärung

In diesem CLAAS-REPARATUR-HANDBUCH sind einige Bildzeichen aus der «Bildzeichen-Übersicht DIN 30600» des Deutschen Instituts für Normung angewendet worden.

Die Bedeutungen dieser Bildzeichen werden sich bei dem Anwender schnell einprägen. Sie sollen helfen, häufig wiederkehrende Handhabungsvorgänge und Hinweise der bildlichen Darstellungen schnell zu erkennen.

	Abbauen, ausbauen		Einfetten		Materialschaden verhüten
	Zerlegen		Einölen		Spezialwerkzeug verwenden
	Zusammenbauen		Einstellen		Ablassen, Ablassöffnung
	Einbauen, anbauen		Auge, kontrollieren, prüfen		Einfüllen, Einfüllöffnung
	Markieren		Entsichern, sichern		Überlauf
	Wuchten		Flüssig sichern, kleben, dichten		Entlüften
	Bedingt wiederverwendbar		Unterbauen, abstützen, abfangen		
	Bei jeder Montage auswechseln		Einbaurichtung beachten		

ZUR SICHERHEIT**Besonders zu beachten**

Die Hinweise in diesem Handbuch müssen zur Abwendung von Gefahren von allen Personen gelesen und beachtet werden, die diese Maschine einsetzen, warten, instandhalten oder kontrollieren. Lesen Sie insbesondere den Abschnitt «Zur Sicherheit».

Die Verwendung von Ersatzteilen, Zubehör und Zusatzgeräten, die nicht original von CLAAS stammen und nicht von CLAAS geprüft und freigegeben sind, kann konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der CLAAS-Maschine oder ihre Funktionstüchtigkeit negativ verändern und dadurch die aktive und/oder passive Fahrsicherheit sowie Arbeitssicherheit (Unfallschutz) beeinträchtigen.

Für Schäden, die insoweit durch die Verwendung von Nicht-CLAAS-Original-Teilen, -Zubehör und -Zusatzgeräten entstehen, ist jedwede Haftung von CLAAS ausgeschlossen.

Technische Angaben, Maße und Gewichte sind unverbindlich. Änderungen im Zuge der technischen Entwicklung und Irrtümer vorbehalten.

Vorn, hinten, rechts und links gilt immer in Fahrtrichtung.

Kennzeichnung von Warn- und Gefahrenhinweisen

In diesem Handbuch haben wir alle Stellen, die Ihre Sicherheit und die Sicherheit der Maschine betreffen, mit den nachfolgenden Zeichen versehen. Geben Sie alle Sicherheitshinweise auch an andere Benutzer weiter.



Gefahr!

Kennzeichnung von Hinweisen, bei deren Nichtbeachtung Gefahren für Leib und Leben des Bedieners oder seiner Mitmenschen besteht.

☞ Maßnahmen zur Vermeidung der Gefahr.



Achtung!

Kennzeichnung von Hinweisen, bei deren Nichtbeachtung Schäden an der Maschine auftreten können.

☞ Maßnahmen zur Vermeidung der Gefahr für die Maschine.



Hinweis!

Kennzeichnung von Hinweisen, die eine effektivere und wirtschaftlichere Nutzung der Maschine ermöglichen.



Beachten!

Kennzeichnung von Hinweisen, die bei der Demontage / Montage zu beachten sind.



Umwelt!

Kennzeichnung von Hinweisen, bei deren Nichtbeachtung Gefahren für die Umwelt bestehen.

Eine Umweltgefährdung besteht bei nicht ordnungsgemäßem Umgang mit umweltgefährdenden Stoffen (z. B. Altöl) und/oder deren Entsorgung.

Die an der Maschine angebrachten Warn- und Hinweisschilder geben wichtige Hinweise für den gefahrlosen Betrieb. Die Beachtung dient Ihrer Sicherheit!

Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Anbau und das Nachrüsten von Zusatzaggregaten, die nicht Original-CLAAS-Zubehör sind, sowie Umbauten und Veränderungen dürfen nur mit Zustimmung von CLAAS durchgeführt werden, da sie die Sicherheit und Funktionsfähigkeit der Maschine erheblich beeinträchtigen können.

Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Allgemeine Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften

1. Beachten Sie neben den Hinweisen in diesem Handbuch die allgemeinen Sicherheits- und Unfallverhütungs-Vorschriften.
2. Bei Benutzung öffentlicher Verkehrswege die jeweiligen Bestimmungen beachten!
3. Vor dem Starten des Motors ist zu beachten, dass kein Gang eingelegt ist und alle Schutzvorrichtungen angebracht sind und sich in Schutzstellung befinden.
4. Starten des Motors nur vom Fahrersitz aus. Der Motor darf nicht durch Kurzschließen der elektrischen Anschlüsse am Anlasser gestartet werden, da sich die Maschine sonst sofort in Bewegung setzen kann!
5. Vor dem Anfahren Nahbereich kontrollieren. Auf ausreichende Sicht achten. Zur Sicherheit Hupsignal geben!
6. Motor nicht in geschlossenen Räumen laufen lassen!
7. Die Bekleidung des Monteurs soll eng anliegen. Locker getragene Kleidung vermeiden!
8. Beim Umgang mit Kraftstoff ist Vorsicht geboten. – Erhöhte Brandgefahr. Niemals in der Nähe offener Flammen oder zündfähiger Funken Kraftstoff nachfüllen. Beim Auftanken nicht rauchen!
9. Vor dem Auftanken stets Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Kraftstoff nicht in geschlossenen Räumen nachfüllen. Verschütteten Kraftstoff sofort wegwischen!
10. Zur Vermeidung von Brandgefahr Maschine sauber halten!
11. Vorsicht im Umgang mit Bremsflüssigkeit und Batteriesäure (giftig und ätzend)!
12. Vor dem Starten des Motors und vor dem Einschalten des Hauptantriebes Hupsignal geben.

Verlassen der Maschine

1. Maschine beim Verlassen gegen Wegrollen sichern (Feststellbremse, Unterlegkeile). Motor stillsetzen, Zündschlüssel abziehen und ggf. Kabine abschließen! – Batterietrennschalter ausschalten!
2. Maschine niemals unbeaufsichtigt lassen, solange der Motor noch in Betrieb ist!
3. Vor dem Verlassen der Maschine Vorsatzgeräte ganz absenken!

Kompressor-Kühlanlage

1. Die Kühlanlage ist mit FKW-Kältemittel R 134 A befüllt. FKW-Kältemittel dürfen nicht in die Atmosphäre gelangen! – Daher besondere Vorsicht beim Hantieren an der Kompressor-Kühlanlage.
2. Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von Kältedienst-Fachwerkstätten durchgeführt werden. Kältemittel muss grundsätzlich abgesaugt und zur Wiederverwendung entsorgt werden.

Wartung

1. Instandsetzungs-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten sowie die Beseitigung von Funktionsstörungen grundsätzlich nur bei abgeschaltetem Antrieb und stillstehendem Motor vornehmen – Zündschlüssel abziehen!
2. Unter hohem Druck austretende Flüssigkeiten (Kraftstoff, Hydrauliköl usw.) können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Daher sofort einen Arzt aufsuchen; andernfalls können schwere Infektionen entstehen!
3. Bei Arbeiten an der elektrischen Anlage grundsätzlich den Batterie-Trennschalter ausschalten.
4. Vorsicht beim Öffnen des Kühlerverschlusses. Der Kühler steht bei heißem Motor unter Druck!
5. Öle, Kraftstoffe und Filter ordnungsgemäß entsorgen!
6. Das Montieren von Reifen setzt ausreichende Kenntnisse und vorschriftsmäßiges Montagewerkzeug voraus!
7. Radmuttern regelmäßig nachziehen!
8. Reparaturarbeiten an der Hydraulikanlage dürfen nur von Fachwerkstätten durchgeführt werden.

9. Bei Wartungsarbeiten an der Maschine und am Motor grundsätzlich den Batterie-Trennschalter ausschalten.

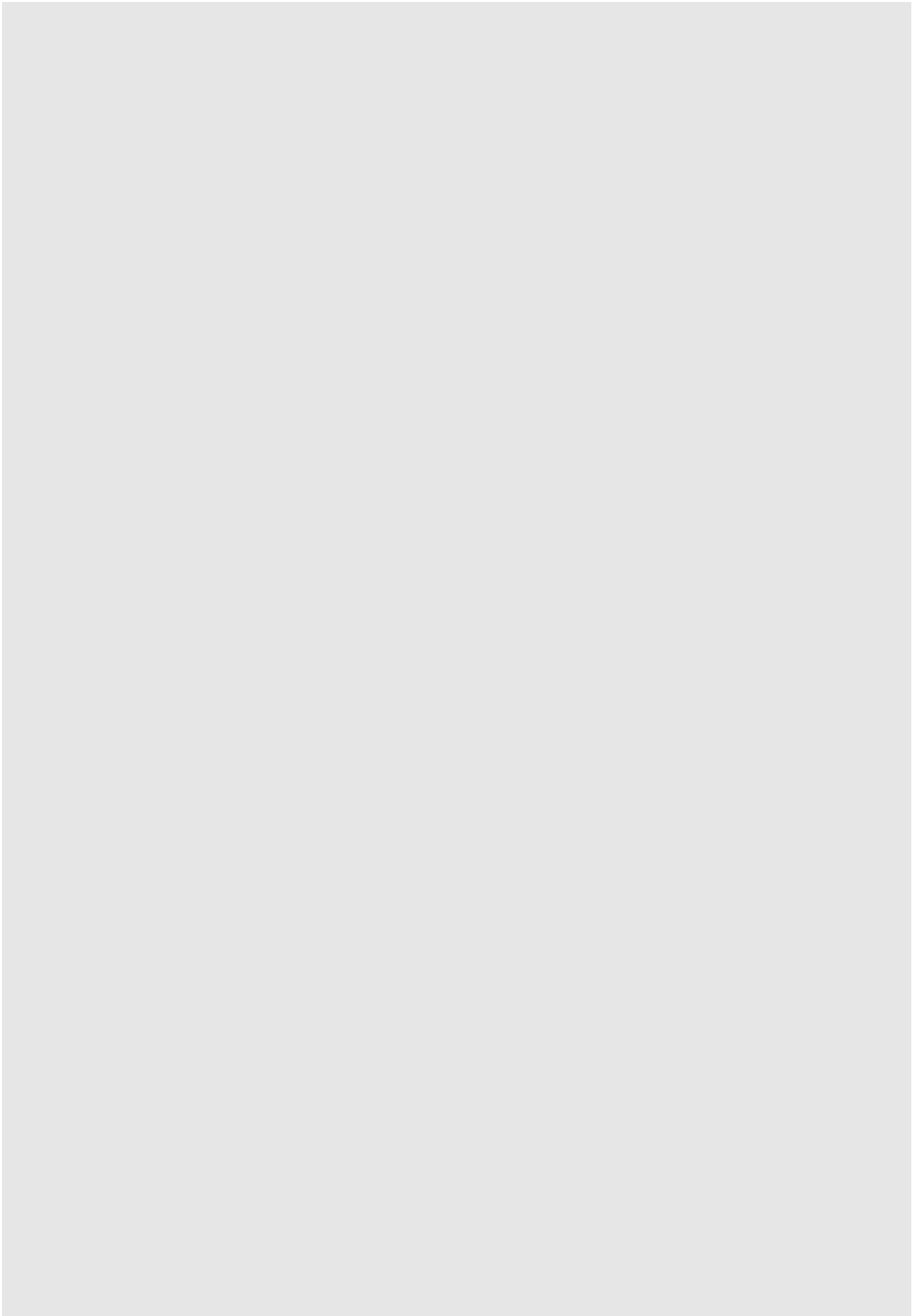
Grundregel

Vor jeder Inbetriebnahme die Maschine auf Verkehrs- und Betriebssicherheit überprüfen!

Druckspeicher

Besondere Vorsicht bei Arbeiten an den Druckspeichern! Druckspeicher stehen unter hohem Druck!

Bei ventilgesteuerten Druckspeichern, wie z.B. beim Autopilot, muss vor Beginn der Reparaturarbeiten am Druckspeicher zunächst die Kurzschlussschraube gelöst werden. Dies ist erforderlich, damit der Hydraulikdruck abgebaut wird.



ALLGEMEINE REPARATURHINWEISE

Schadensursache

Schadensursache erkennen, Schadensfall abgrenzen und die Maschine sichern.

Ersatzteile

Original-CLAAS-Ersatzteile und entsprechendes CLAAS-Spezialwerkzeug verwenden.

Bei allen Ersatzteilbestellungen und technischen Rückfragen die Maschinen-Nummer des Mähdreschers und beim Motor, den Anbaugeräten, Maisgebiss, Schneidwerk sowie Maispflücker zusätzlich die jeweiligen Serien-Nummern angeben. Dieses ist erforderlich, da es sonst zu Ersatzteil-Falschlieferungen führen kann.

Motor

Vor Arbeiten am Motor grundsätzlich das Batteriekabel (–) abklemmen.

Getriebe

Bei Demontagen der Getriebe zuerst das Öl ablassen und anschließend das Getriebe ausbauen. Fest ineinandersitzende Teile mit Weichmetall- oder Kunststoffhammer trennen.

Drehstromgenerator



Achtung!

- Die Leitungen zwischen Regler, Generator und Batterie dürfen niemals bei laufendem Generator getrennt werden.
- Beim Anschließen der Batterie auf richtige Polarität achten, da sonst die Dioden zerstört werden.
- Montagearbeiten an spannungsführenden Teilen sind nur durchzuführen, wenn vorher bei stehendem Motor die Batterie abgeklemmt worden ist.
- Das sonst übliche Prüfen durch Tupfen gegen Masse, ob Spannung in einer Leitung ist, muss bei Drehstrom-Generatoren unbedingt unterbleiben. Die Halbleiter werden dadurch beschädigt.
- Vor elektrischen Schweißarbeiten am Mähdrescher die Leitungen vom Drehstrom-Generator trennen!
- Der Drehstrom-Generator wird von der Batterie über die Ladeanzeigelampe vorerregt. Ausgefallene Glühlampen sind deshalb zur sicheren Erregung zu ersetzen.

Stahlrollenketten spannen

Stahlrollenketten sind richtig gespannt, wenn sich das Leertrum bei geringer Belastung des Lasttrums in der Mitte zwischen den Kettenrädern ca. 2% vom jeweiligen Achsabstand mit Daumendruck durchdrücken lässt. Bei neuen Ketten die Spannung häufiger überprüfen.

Beispiel: Achsabstand 500 mm = Eindrückweg am Leertrum ca. 10 mm.

Kegelringverbindungen

Kegelringverbindungen sind auch bei Übertragung großer Kräfte vom Antriebselement auf die Welle und umgekehrt bei richtiger Vorspannung eine sichere Verbindung.

Montage:

Wichtig bei der Montage ist es, dass Welle, Nabe, Passfeder und Kegelringe gründlich gereinigt, mit Getriebefließfett NLGI-Klasse 00 (z.B. CLAAS Fließfett EP 00) versehen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment in der richtigen Montage-reihenfolge festgezogen werden.



Achtung!

Teile **nicht** mit zähem Schmierfett montieren.

Demontage:

Nach Lösen der Axialverklebung die Kegelringverbindungen mit einem Schlagrohr und kräftigem Druckschlag lösen.



Achtung!

Das Schlagrohr muss im Innendurchmesser so groß sein, dass es über den Kegelring greift.

Selbstsichernde Schrauben

(mit mikroverkapseltem Kleber)

Selbstsichernde Schrauben, z.B. Verbus-Plus / Imbus-Plus o.ä., bei jeder Montage erneuern. Sie sind im Ausnahmefall bis dreimal wiederverwendbar. Immer das angegebene Anziehdrehmoment beachten.

Selbstsichernde Schrauben mit mikroverkapseltem Kleber immer zügig bis zum angegebenen Anziehdrehmoment anziehen. Beim Losschrauben diese Schrauben zügig ganz heraus-schrauben. Diese selbstsichernden Schrauben dürfen **nicht** mit Dichtmasse (z.B. «Epple 33» o.ä.) in Verbindung kommen.

Anstelle von selbstsichernden Schrauben können in Einzelfällen Schrauben mit flüssiger Schraubensicherung nur da verwendet werden, wo zum Lösen diese Schraubenverbindungen auf ca. 200 °C angewärmt werden können. Auch hier die vorgeschriebene Güteklasse der Schrauben (8.8/10.9 o.ä.) beachten.

Selbstsichernde Schrauben mit mikroverkapseltem Kleber können nur dort verwendet werden, wo die Betriebstemperatur max. +90 °C nicht überschreitet.

Die vollständige Belastbarkeit dieser Schrauben ist nach 24 Stunden bei +20 °C erreicht. Die vollständige Aushärtung kann durch Erwärmen verkürzt werden (z.B. bei +70 °C auf 15 Minuten).

Flüssige Schraubensicherung

(z.B. Delo-ML 187 / Loctite 242 o.ä.)

Flüssige Schraubensicherung nur da verwenden, wo vom Hersteller angegeben.

Richtige Anwendung:

Metallische Verbindungen, welche mit flüssiger Schraubensicherung eingesetzt werden sollen, müssen absolut fettfrei sein. Die Reinigung mit dem zur Werkstattpackung gehörenden «Aktivator» vornehmen.

Vor Auftragen der flüssigen Schraubensicherung müssen die metallischen Flächen vom Aktivator getrocknet sein. Besonders in Sacklöchern dürfen keine Rückstände vom Aktivator (Reinigungsmittel) mehr vorhanden sein.

Bei Schraubenverbindungen die flüssige Schraubensicherung möglichst nur im Innengewinde (Mutter) in kleinen Mengen (Tropfen) auftragen. Bei Sacklöchern nur im Gewindegrund ca. 1d (d = Nenn-Ø des Schraubenbolzens) benetzen. Ebenso bei allen überlangen Einschraubgewinden verfahren. Wird die flüssige Schraubensicherung auf dem Gewindebolzen oder am Gewindeanfang beim Einschraubgewinde aufgetragen, so verteilt sie sich beim Einschrauben auf der ganzen Gewindelänge und das Losbrechmoment beim späteren Lösen ist zu hoch – Abreißgefahr der Schraube –.

Schraubenverbindungen, die mit flüssiger Schraubensicherung gesichert sind, lassen sich leicht lösen, indem sie auf ca. 200 °C erwärmt werden.

Klemmringlager richtig montieren

Klemmringlager werden durch Verdrehen des Exzenterringes über den Lagerinnenring auf der Welle festgesetzt.

Vor dem Einsetzen zweckmäßig den Innenring und die Welle mit Getriebefließfett NLGI-Klasse 00 (z.B. CLAAS Fließfett EP 00) versehen, damit die Lager bei einem evtl. späteren Ausbau leichter zu demontieren sind.

Den Exzenterring immer in Drehrichtung der Welle mäßig festschlagen und mit Gewindestift festsetzen. Zum Lösen des Lagers den Exzenterring entgegen der Wellendrehrichtung losschlagen.

Spannhülsenlager richtig montieren

Spannhülsenlager benötigen keinen speziell bearbeiteten Lagersitz. Sie können auf jeder gezogenen oder geschälten Welle montiert werden. Hieraus ergibt sich der Vorteil, dass die Welle beliebig axial verschiebbar und somit gut ausgerichtet werden kann.

Spannhülsenlager immer entsprechend dem konischen Innenring einbauen. Vor dem Einsetzen die Spannhülse und Welle reinigen sowie die Leichtgängigkeit der Spannhülsenmutter prüfen, damit sich die Spannhülse beim Anziehen nicht auf der Welle dreht.

Anziehen:

Spannhülsenmutter zunächst so weit anziehen, dass die Spannhülse spielfrei ist und leichte Spannung hat. Jetzt die Mutter ca. 90° anziehen und dann weiterdrehen, bis die nächste Nut zur Sicherungszunge passt. Spannhülsenmutter mit Sicherungszunge sichern.

Lösen:

Die entsicherte Spannhülsenmutter zunächst nur einige Umdrehungen lösen (Gewinde muss noch voll tragen). Spannhülse mit einem Schlagrohr und kräftigem Druckschlag lösen.

Schneidring-Verschraubungen an Hydraulikleitungen

Für alle Vormontagen sowie vom Werk vormontiert gelieferte Schneidring-Verschraubungen erfolgt die Fertigmontage in den zugehörigen, gut eingöhlten Verschraubungsstutzen mit 1/2 Umdrehung der Überwurfmutter über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstieges.

Vormontage:

1. Das Rohr rechtwinklig absägen. Keine Rohrabschneider verwenden! Rohrwand wird dadurch schräg geschnitten und es führt zu starker Gratbildung innen und außen. Rohrende innen und außen leicht entgraten (nicht anfasen!) und reinigen. Bei Rohrbögen muss das gerade Rohrende bis zum Beginn des Biegeradius mindestens zweimal die Höhe der Überwurfmutter betragen.
2. Überwurfmutter und Schneidring auf das Rohr schieben.
3. Rohr gegen den Anschlag im Verbindungsstutzen drücken und Überwurfmutter anziehen, bis der Schneidring das Rohr erfasst (Rohr darf nicht mitdrehen). Dieser Punkt ist durch den zunehmenden Kraftanstieg fühlbar.

4. Überwurfmutter 1/2 Umdrehung über den Druckpunkt anziehen.
5. Einschnitt der Schneidkante prüfen: Ein sichtbar aufgeworfener Bund muss den Raum vor der Schneidring-Stirnseite ausfüllen. Der Schneidring darf sich drehen, jedoch nicht axial verschieben lassen.

Fertigmontage:

Das vormontierte Rohr in den gut eingeeölten Verschraubungsstutzen einsetzen, die Überwurfmutter bis zum spürbaren Kraftanstieg anziehen und anschließend 1/2 Umdrehung darüber hinaus.

Wiederholungsmontage:

Nach jedem Lösen der Schneidring-Verschraubung ist die Überwurfmutter ohne erhöhten Kraftaufwand wieder anzuziehen.

Undichte Schneidring-Verbindung:

Bei einer undichten Verbindung ist die Überwurfmutter zunächst so weit zu lösen, dass etwas Öl austritt und anschließend vorschriftsmäßig anzuziehen.

Progressivring-Verschraubungen an Hydraulikleitungen

Für alle Vormontagen sowie vom Werk vormontiert gelieferte Profiling-Verschraubungen erfolgt die Fertigmontage in den zugehörigen, gut eingeeölten Verschraubungsstutzen mit 1/2 Umdrehung der Überwurfmutter über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstieges.

Vormontage:

1. Das Rohr rechtwinklig absägen. Keine Rohrabschneider verwenden! Rohrwand wird dadurch schräg geschnitten und es führt zu starker Gratbildung innen und außen. Rohrende innen und außen leicht entgraten (nicht anfasen!) und reinigen. Bei Rohrbögen muss das gerade Rohrende bis zum Beginn des Biegeradius mindestens zweimal die Höhe der Überwurfmutter betragen.
2. Überwurfmutter und Profiling auf das Rohr schieben.
3. Rohr gegen den Anschlag im Verbindungsstutzen drücken und Überwurfmutter anziehen, bis der Profiling das Rohr erfasst (Rohr darf nicht mitdrehen). Dieser Punkt ist durch den zunehmenden Kraftanstieg fühlbar.
4. Überwurfmutter 1/2 Umdrehung über den Druckpunkt anziehen.
5. Einschnitt der Schneidkante prüfen: Ein sichtbar aufgeworfener Bund muss den Raum vor der Profiling-Stirnseite ausfüllen. Der Profiling darf sich drehen, jedoch nicht axial verschieben lassen.

Fertigmontage:

Das vormontierte Rohr in den gut eingeeölten Verschraubungsstutzen einsetzen, die Überwurfmutter bis zum spürbaren Kraftanstieg anziehen und anschließend 1/2 Umdrehung darüber hinaus.

Wichtig: Den Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gegenhalten!

Wiederholungsmontage:

Nach jedem Lösen der Profiling-Verschraubung ist die Überwurfmutter bis zum spürbaren Kraftanstieg anzuziehen und anschließend 1/2 Umdrehung darüber hinaus.

Wichtig: Den Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gegenhalten!

Undichte Profiling-Verbindung:

Bei einer undichten Verbindung ist die Überwurfmutter zunächst so weit zu lösen, dass etwas Öl austritt und anschließend vorschriftsmäßig anzuziehen.



Achtung!

Abweichende Anzugswerte reduzieren die Nenndruckleistung und die Lebensdauer der Verschraubung. Leckagen und Herausrutschen des Rohres sind die Folge.

Dichtkegel-Verschraubungen an Hydraulikleitungen

Montage:

O-Ring auf dem Dichtkegel einölen. Die Überwurfmutter 1/3 Umdrehung über den Punkt des deutlich spürbaren Kraftanstieges anziehen.

Wichtig: Den Verschraubungsstutzen mit Schlüssel gegenhalten!



Achtung!

Abweichende Anzugswerte reduzieren die Nenndruckleistung und die Lebensdauer der Verschraubung. Leckagen und Herausrutschen des Rohres sind die Folge.

Schweißarbeiten



Achtung!

Bei allen elektrischen Schweißarbeiten an der Maschine folgendermaßen vorgehen:

1. Batterietrennschalter ausschalten!
 2. Steckverbindung zum Bildschirm trennen.
 3. Die elektrischen Steckmodule in der Zentral-elektrik herausziehen.
 4. Die elektrischen Steckverbindungen zwischen Motor und Hauptkabelsatz trennen.
 5. Die Masseklemme des Schweißgerätes immer in unmittelbarer Nähe der Schweißstelle anklebmen.
-

Es repariert sich schnell und richtig, wenn folgendes beachtet wird:

- Maschinenteile vor dem Aus- bzw. Abbau markieren, um einen seitenrichtigen und der Auswuchtung entsprechenden Sitz nach dem Wiedereinbau sicherzustellen.
- Spannstifte müssen mit dem Schlitz stets zur belasteten Seite zeigen. Werden sie um 90° verdreht eingesetzt, lockern sie sich, fallen heraus oder scheren ab.
- Splinte, Drahtsicherungen, Blechsicherungen, Sicherungsscheiben und Federringe bei Reparaturen erneuern.
- Schmierbare Kugel- und Gleitlager mit gutem Fett einsetzen.
- Kettenräder und Keilriemenscheiben zueinander ausrichten.
- Bei Arbeiten an Hydraulikanlagen auf größte Sauberkeit achten.
- Verschiedene Ölarten nicht mischen.
- Maschine bzw. Maschinenaggregate nach erfolgter Reparatur langsam durchdrehen oder betätigen.

ANZUGSDREHMOMENTE

Schrauben

Anzugsdrehmomente (in Nm) von Sechskantschrauben, Zylinderschrauben und Sechskantmuttern					
Schrauben und Muttern		geschwärzt, phosphatiert oder verzinkt			
Festigkeitsklasse		8.8	10.9	12.9	
Sechskantschrauben DIN 931 DIN 933	Abmessungen	Metrisches Regelgewinde			
	M 4	2,7	3,8	4,6	
	M 5	5,5	8,0	9,5	
	M 6	10,0	14,0	16,0	
	M 8	23,0	33,0	40,0	
	M 10	45,0	63,0	75,0	
	M 12	78,0	110,0	130,0	
	Zylinderschrauben DIN 912	M 14	122,0	175,0	210,0
		M 16	195,0	270,0	325,0
		M 18	260,0	370,0	440,0
		M 20	370,0	525,0	630,0
	Sechskantmuttern DIN 934	M 22	510,0	720,0	870,0
		M 24	640,0	900,0	1080,0
		M 27	980,0	1400,0	1650,0
		M 30	1260,0	1800,0	2160,0
	Abmessungen	Metrisches Feingewinde			
Sechskantschrauben DIN 960 DIN 961	M 8 x 1	25	35	42	
	M 10 x 1,25	48	67	80	
	M 12 x 1,25	88	125	150	
	M 12 x 1,5	82	113	140	
	M 14 x 1,5	135	190	225	
	M 16 x 1,5	210	290	345	
Sechskantmuttern DIN 934	M 18 x 1,5	300	415	505	
	M 20 x 1,5	415	585	700	
	M 22 x 1,5	560	785	945	
	M 24 x 2	720	1000	1200	
	M 27 x 2	1050	1500	1800	
	M 30 x 2	1450	2050	2500	
ACHTUNG! Kadmierte bzw. verkupferte Schrauben und Muttern sind mit Drehmomenten anzuziehen, die 25% unter den angegebenen Werten liegen.					

Hydraulikverschraubungen


Anzugsdrehmomente für Hydraulikverschraubungen mit Runddichtring nach ISO 6149	
Abmessungen	Anzugsdrehmoment nach ISO 6149
M 8 x 1	7 ⁺² Nm
M 10 x 1	11 ⁺⁴ Nm
M 12 x 1,5	16 ⁺⁵ Nm
M 14 x 1,5	23 ⁺⁸ Nm
M 16 x 1,5	29 ⁺¹⁰ Nm
M 18 x 1,5	38 ⁺¹³ Nm
M 20 x 1,5	46 ⁺¹⁵ Nm
M 22 x 1,5	67 ⁺²² Nm
M 24 x 1,5	86 ⁺²⁹ Nm
M 26 x 1,5	103 ⁺³⁴ Nm
M 27 x 2	103 ⁺³⁴ Nm
M 30 x 2	170 ⁺⁵⁷ Nm
M 33 x 2	200 ⁺⁶⁷ Nm
M 36 x 2	245 ⁺⁸² Nm
M 38 x 2	245 ⁺⁸² Nm
M 39 x 2	310 ⁺¹⁰³ Nm
M 42 x 2	380 ⁺¹²⁷ Nm
M 45 x 2	440 ⁺¹⁴⁷ Nm

Bremsleitungsverschraubungen

Anzugsdrehmomente für Einschraubverschraubungen mit und ohne Dichtring aus Kupfer							
Gewindebezeichnung				Anzugsdrehmomente M_A in Nm für Einschraubverschraubungen *			
Steigung in mm				1. mit 2. ohne Dichtring aus Kupfer			
1	1,25	1,5	2	Kleinst- maß	Größt- maß	Kleinst- maß	Größt- maß
M 6				10	12	2,5	4
M 7				12	14	3	5
	M 8			16	19	4	10
M 10 x 1				15	18	12	16
	M 10 x 1,25			19	23	12	16
M 12 x 1				19	22	15	19
		M 12 x 1,5		25	32	15	20
M 14 x 1				20	26	20	25
		M 14 x 1,5		30	36	17,5	23
		M 16 x 1,5		35	42	17,5	23
		M 18 x 1,5		43	50		
		M 20 x 1,5		53	60		
		M 22 x 1,5		60	77		
		M 24 x 1,5		80	95		
		M 26 x 1,5		82	100		
			M 27 x 2	95	110		
		M 28 x 1,5		88	106		
		M 30 x 1,5		95	115		
		M 32 x 1,5		100	120		
			M 33 x 2	170	200		
		M 35 x 1,5		110	140		
		M 38 x 1,5		118	142		
		M 40 x 1,5		145	175		
		M 42 x 1,5		160	195		
			M 42 x 2	205	250		
		M 45 x 1,5		160	195		
		M 48 x 1,5		170	210		
			M 48 x 2	230	280		
		M 52 x 1,5		210	260		
			M 54 x 2	300	360		

Bei verkadmetem Gewinde sind die 0,7-fachen Werte der Tabelle anzuwenden.

Radschrauben / Radbolzen

Anzugsdrehmomente für Radschrauben / Radbolzen an der Triebachse sowie an der Lenkachse / Lenktriebachse		
Triebachse	M 22 x 1,5 - 10.9 und Radmuttern mit Druckteller H 22 DIN 74361-10	= 860 Nm
	 Achtung! Bundmuttern mit «Dacromet-Beschichtung» (silbrig / grau) dürfen nur mit 700 Nm angezogen werden.	
Lenkachse	Radbolzen M 22 x 1,5 x 45 - 8.8 und Federringe C 22,5 DIN 74361 (Limesringe)	= 520 Nm
	Radbolzen M 18 x 1,5 und Kugelbundmutter oder mit Flachbundmutter mit Limesring	= 325 Nm = 260 Nm
Lenktriebachse	Radbolzen M 20 x 1,5 und Bundmutter mit Limesring oder mit Kugelbundmutter	= 500 Nm

Sicherheitseinrichtungen

Rutschkupplung	Rutschkupplungs-Drehmoment (Einstellung in kaltem Zustand)	Federlänge
Haspel	430 ± 30 Nm	26 mm
Einzugsschnecke	700 Nm ± 30 Nm	
Obere Schrägfördererwelle	840 ± 40 Nm	
Scherschrauben		
Korntankentleerung	Sechskantschraube M 8 x 45 DIN 931-8.8 Sicherungsmutter VM 8 Anzugsdrehmoment 25 Nm	

TECHNISCHE DATEN

Schmierstofftabelle

Bauelement	Schmierstoffsorte	SAE-Klasse	Füllmenge
Hydraulikanlage LEXION 460 – 405 LEXION 460 II – 410 II	Mehrbereichs-Hydrauliköl der Viskositätsklasse ISO-VG 46 gemäß DIN 51 524, Teil 3**		ca. 20 Liter (bei Ölwechsel) 40 – 60 Liter (Neubefüllung, je nach Ausrüstung) ca. 30 Liter (bei Ölwechsel) 40 – 60 Liter (Neubefüllung, je nach Ausrüstung)
Getriebe LEXION 460 – 405 Schaltgetriebe 20 t / 17 t / 15 t 20 t HD Achsgetriebe 20 t / 17 t 15 t, einstufig Planeten-Achsgetriebe 20 t			Mehrbereichs-Getriebeöl nach (MIL-L-2105 B) API-GL-5-90
** Bei der Wahl des Hydrauliköls sind folgende Richtwerte zu beachten: Pourpoint < -25 °C (DIN ISO 3016) Viskosität 0 °C < 600 cSt. (DIN 51 562) Viskosität 40 °C max. 50,6 cSt. (DIN 51 562) Viskositätsindex > 170 (DIN ISO 2909) Das Öl muss detergierende Eigenschaften besitzen!			

Bauelement	Schmierstoffsorte	SAE-Klasse	Füllmenge
Getriebe LEXION 460 – 405			
Dreschtrommel- Reduziergetriebe	Mehrbereichs-Getriebeöl nach (MIL-L-2105) API-GL-4-90	90	1,8 Liter
Verteilergetriebe (Motorabtrieb) PERKINS-Motor DC-Motor	Mehrbereichs-Getriebeöl nach (MIL-L-2105 B) API-GL-5-90	90	3 Liter 3 Liter
Korntankauslaufrohr Oberes Winkelgetriebe			270 g
Korntankauslaufrohr Oberes Winkelgetriebe (ET-Nr. 755 581.0)			nach Bedarf
Korntankauslaufrohr Unteres Winkelgetriebe (bis Masch.-Nr.)	Mehrzweckfett z. B. CLAAS Mehrzweckfett EP 2		680 g
Korntankauslaufrohr Unteres Winkelgetriebe (ab Masch.-Nr.)			900 g
Korntankauslaufrohr Unteres Winkelgetriebe (ET-Nr.755 580.1)	Mehrbereichs-Getriebeöl nach (MIL-L-2105 B) API-GL-5-90	90	1,35 Liter

Bauelement	Schmierstoffsorte	SAE-Klasse	Füllmenge
Getriebe LEXION 460 II – 410 II			
Schaltgetriebe 20 t / 19 t / 17 t 20 t HD	Mehrbereichs-Getriebeöl nach (MIL-L-2105 B) API-GL-5-90	90	je 7 Liter je 6,5 Liter
Achsgetriebe 20 t / 19 t / 17 t			je 8 Liter
Planeten-Achsgetriebe 20 t Dreschtrommel- Reduziergetriebe			je 7,5 Liter 1,8 Liter
Verteilergetriebe CAT-Motor (Motorabtrieb)			3 Liter
Korntankauslaufrohr Oberes Winkelgetriebe (ET-Nr. 755 581.0)	Mehrzweckfett z.B. CLAAS Mehrzweckfett EP 2		nach Bedarf
Korntankauslaufrohr Unteres Winkelgetriebe (ET-Nr. 755 580.1)	Mehrbereichs-Getriebeöl nach (MIL-L-2105) API-GL-4-90	90	1,35 Liter

Bauelement	Schmierstoffsorte	SAE-Klasse	Füllmenge
Bremsanlage			
Fußbremse	ATE-Bremsflüssigkeit	SAE-Spezifikation DOT 4	Ausgleichsbehälter gefüllt
Klimaanlage			
SANDEN-Kompressor SD 7 H 15	Sanden-ÖL SP 20 PAG Kältemittel R 134a		nach Bedarf (ca. 300 cm ³ bei Neubefüllung) 1800 g
Motor			
LEXION 460 – 405			
DAIMLER CHRYSLER OM 401 LA			ca. 15 Liter
DAIMLER CHRYSLER OM 366 LA			ca. 16,6 Liter
PERKINS 1306.9 TA	HD-Motorenöl nach (MIL-L-2104 C) API-CD	HD 15 W-40	ca. 24,6 Liter
PERKINS 1306.9 TA HEUI			ca. 24,6 Liter
PERKINS 1006.6 TA			ca. 13,5 Liter
PERKINS 1006.6 TW			ca. 13,5 Liter
LEXION 460 II – 410 II			
CATERPILLAR C-9	Motorenöl gemäß CATERPILLAR API-CG 4 oder API-CH 4	15 W-40 10 W-40 10 W-30 0 W-30	ca. 32 Liter ca. 28 Liter
CATERPILLAR 3126 B			

Bauelement	Schmierstoffsorte	SAE-Klasse	Füllmenge
Kühlsystem LEXION 460 – 405 DAIMLER CHRYSLER OM 401 LA DAIMLER CHRYSLER OM 366 LA PERKINS 1306.9 TA PERKINS 1306.9 TA HEUI PERKINS 1006.6 TA PERKINS 1006.6 TW	50 % Korrosions- / Frostschutzmittel und 50 % Wasser gemäß DC BLATT 325.0 und 325.2		LEXION 460: ca. 50 Liter LEXION 450: ca. 48 Liter ca. 41 Liter ca. 35 Liter ca. 35 Liter ca. 41 Liter ca. 46 Liter
LEXION 460 II – 410 II CATERPILLAR C-9 CATERPILLAR 3126 B	50 % Korrosions- / Frostschutzmittel und 50 % Wasser gemäß CAT EC-1	Langzeit- Kühlmittel (ELC) siehe unten	LEXION 460 II – 450 II: ca. 52 Liter LEXION 440 II: ca. 50 Liter ca. 50 Liter

Kühlmittel: Zulässiges Kühlmittel von CATERPILLAR oder ein handelsübliches Langzeitkühlmittel HD-Kühl- / Frostschutzmittel, das den Standards ASTM D 4985 oder ASTM D 5345 entspricht.



Hinweis!

Kein handelsübliches Kühl- / Frostschutzmittel verwenden, das nur der Klassifikation ASTM D 3306 entspricht. Eine optimale Wirksamkeit des Langzeit-Kühlmittels (ECL) und des HD-Kühl- / Frostschutzmittels wird mit der von CLAAS empfohlenen 50%igen Mischung von Wasser und Glykol erreicht.



Achtung!

Das Mischen mit handelsüblichem Kühlmittel ist nicht zulässig.
 Zum Nachfüllen nur vorgeschriebenes Kühlmittel verwenden.

Motordaten

Maschinentyp	Motorhersteller	Motortyp	Drehzahlen			Hubraum cm ³	kW (PS) brutto ECE
			Leerlastdrehzahl * 1/min	Nenn- drehzahl (Volllast) 1/min	Leerlauf- drehzahl 1/min		
LEXION 460/450	DC	OM 401 LA	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±25	9572	220 (300)
LEXION 440	PERKINS	1306.9 TA	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±25	8710	184 (250)
LEXION 440	PERKINS	1306.9 TA HEUI	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±25	8710	184 (250)
LEXION 430	DC	OM 366 LA	2600	2500	1350	5958	176 (240)
LEXION 420	DC	OM 366 LA	2600	2500	1350	5958	162 (220)
LEXION 415	PERKINS	1006.6 TA	2600	2500	1350	5990	147 (200)
LEXION 410	PERKINS	1006.6 TA	2600	2500	1350	5990	140 (190)
LEXION 405	PERKINS	1006.6 TW	2600	2500	1350	5990	125 (170)
LEXION 460 II	CAT	C-9	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±20	8800	236 (249)
LEXION 460 II	CAT	C-9	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±20	8800	220 (233)
LEXION 450 II	CAT	C-9	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±20	8800	210 (220)
LEXION 440 II	CAT	C-9	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±20	8800	191 (203)
LEXION 430 II	CAT	3126 B	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±20	7200	176 (188)
LEXION 420 II	CAT	3126 B	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±20	7200	162 (173)
LEXION 410 II	CAT	3126 B	2184 ⁺²⁰ ₋₃₀	2100	1200±20	7200	144 (154)

* = höchste Motordrehzahl ohne Belastung

Hydraulikdrücke

Maschinentyp	Arbeitshydraulik			
	Füllmenge / Liter		Einstelldruck an entspr. DBV	bar
	Neubefüllung	Ölwechsel		
LEXION 460 / 450 / 440	40 – 60	ca. 20	Hubhydraulik	175 ⁺¹⁵
			Lenkung *	150 ⁺¹⁵
			Niederdruck	19 ⁺²
LEXION 430 / 420 / 415	40 – 60	ca. 20	Hubhydraulik	175 ⁺¹⁵
			Lenkung *	150 ⁺¹⁵
			Niederdruck	19 ⁺²
LEXION 410 / 405	40 – 60	ca. 20	Hubhydraulik	175 ⁺¹⁵
			Lenkung *	150 ⁺¹⁵
			Niederdruck	19 ⁺²

Maschinentyp	Hydrostatischer Fahrtrieb			
	Füllmenge / Liter		Einstelldruck an entspr. DBV	bar
	Neubefüllung	Ölwechsel		
LEXION 460 / 450 / 440	40 – 60	ca. 20	Betriebsdruck ♦	420 ⁺³⁰
			Fülldruck S4	**
			Spüldruck	23 ⁺² ₋₁
LEXION 430 / 420 / 415	40 – 60	ca. 20	Betriebsdruck ♦	420 ⁺³⁰
			Fülldruck S5	**
			Spüldruck	23 ⁺² ₋₁
LEXION 410 / 405	40 – 60	ca. 20	Betriebsdruck ♦	420 ⁺³⁰
			Fülldruck S5	**
			Speisedruck	30 ⁺² ₋₁

* = bei Neueinstellung Umlaufdruck beachten, d.h. zu dem angegebenen Wert addieren.

** = Fülldruck 4 – 6 bar über dem Spüldruck

♦ = max. Absolutdruck

Hydrostatische Fahrtriebe:

S4 = SAUER 90 R 130 / 90 M 100

S5 = SAUER 90 P 100 / 90 M 100

Bei der Wahl des Hydrauliköls sind folgende Richtwerte zu beachten:

Pourpoint < -25 °C (DIN ISO 3016)
 Viskosität 0 °C < 600 cSt. (DIN 51 562)
 Viskosität 40 °C max. 50,6 cSt. (DIN 51 562)
 Viskositätsindex > 170 (DIN ISO 2909)

Das Öl muss detergierende Eigenschaften besitzen!



Hinweis!

Arbeits- und Fahrhydraulik haben einen gemeinsamen Hydrauliköltank.

Maschinentyp	Arbeitshydraulik			
	Füllmenge / Liter		Einstelldruck an entspr. DBV	bar
	Neubefüllung	Ölwechsel		
LEXION 460 II / 450 II / 440 II	40 – 60	ca. 30	Hubhydraulik	175 ⁺¹⁵
			Lenkung *	160 ⁺¹⁵
			Niederdruck	19 ⁺⁴
LEXION 430 II / 420 II	40 – 60	ca. 30	Hubhydraulik	175 ⁺¹⁵
			Lenkung *	160 ⁺¹⁵
			Niederdruck	19 ⁺⁴
LEXION 410 II	40 – 60	ca. 30	Hubhydraulik	175 ⁺¹⁵
			Lenkung *	160 ⁺¹⁵
			Niederdruck	19 ⁺⁴

Maschinentyp	Hydrostatischer Fahrtrieb			
	Füllmenge / Liter		Einstelldruck an entspr. DBV	bar
	Neubefüllung	Ölwechsel		
LEXION 460 II / 450 II / 440 II	40 – 60	ca. 30	Betriebsdruck ♦ S4	420 ⁺³⁰
			Speisedruck	30 ± 2,5
LEXION 430 II / 420 II	40 – 60	ca. 30	Betriebsdruck ♦ S5	420 ⁺³⁰
			Speisedruck	30 ± 2,5
LEXION 410 II	40 – 60	ca. 30	Betriebsdruck ♦ S5	420 ⁺³⁰
			Speisedruck	30 ± 2,5

* = bei Neueinstellung Umlaufdruck beachten, d.h. zu dem angegebenen Wert addieren.

♦ = max. Absolutdruck

Hydrostatische Fahrtriebe:

S4 = SAUER 90 R 130 / 90 M 100

S5 = SAUER 90 P 100 / 90 M 100

Bei der Wahl des Hydrauliköls sind folgende Richtwerte zu beachten:

Pourpoint < -25 °C (DIN ISO 3016)

Viskosität 0 °C < 600 cSt. (DIN 51 562)

Viskosität 40 °C max. 50,6 cSt. (DIN 51 562)

Viskositätsindex > 170 (DIN ISO 2909)

Das Öl muss detergierende Eigenschaften besitzen!

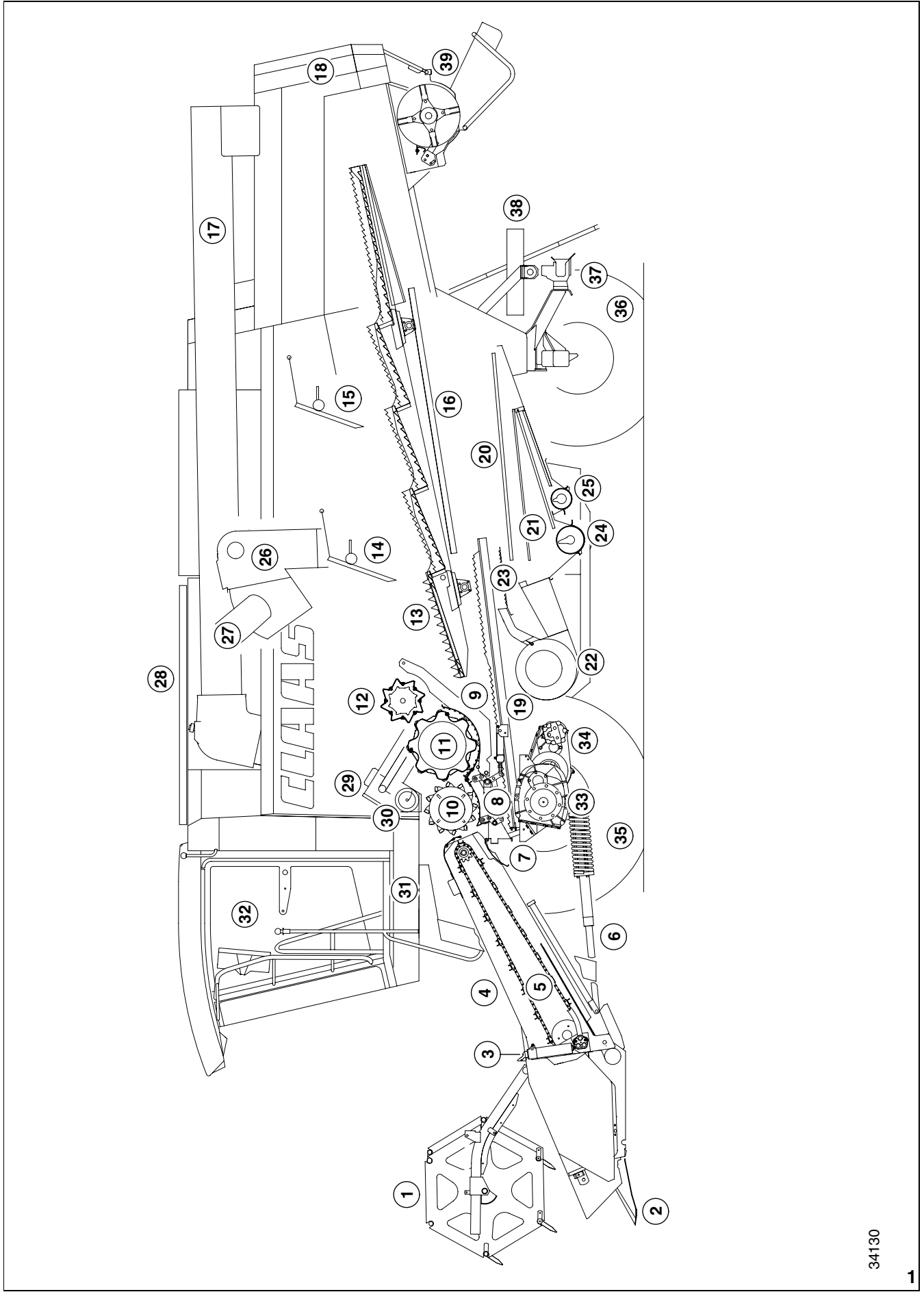


Hinweis!

Arbeits- und Fahrhydraulik haben einen gemeinsamen Hydrauliköltank.

MASCHINENÜBERSICHT

LEXION 460 – 405
LEXION 460 II – 410 II

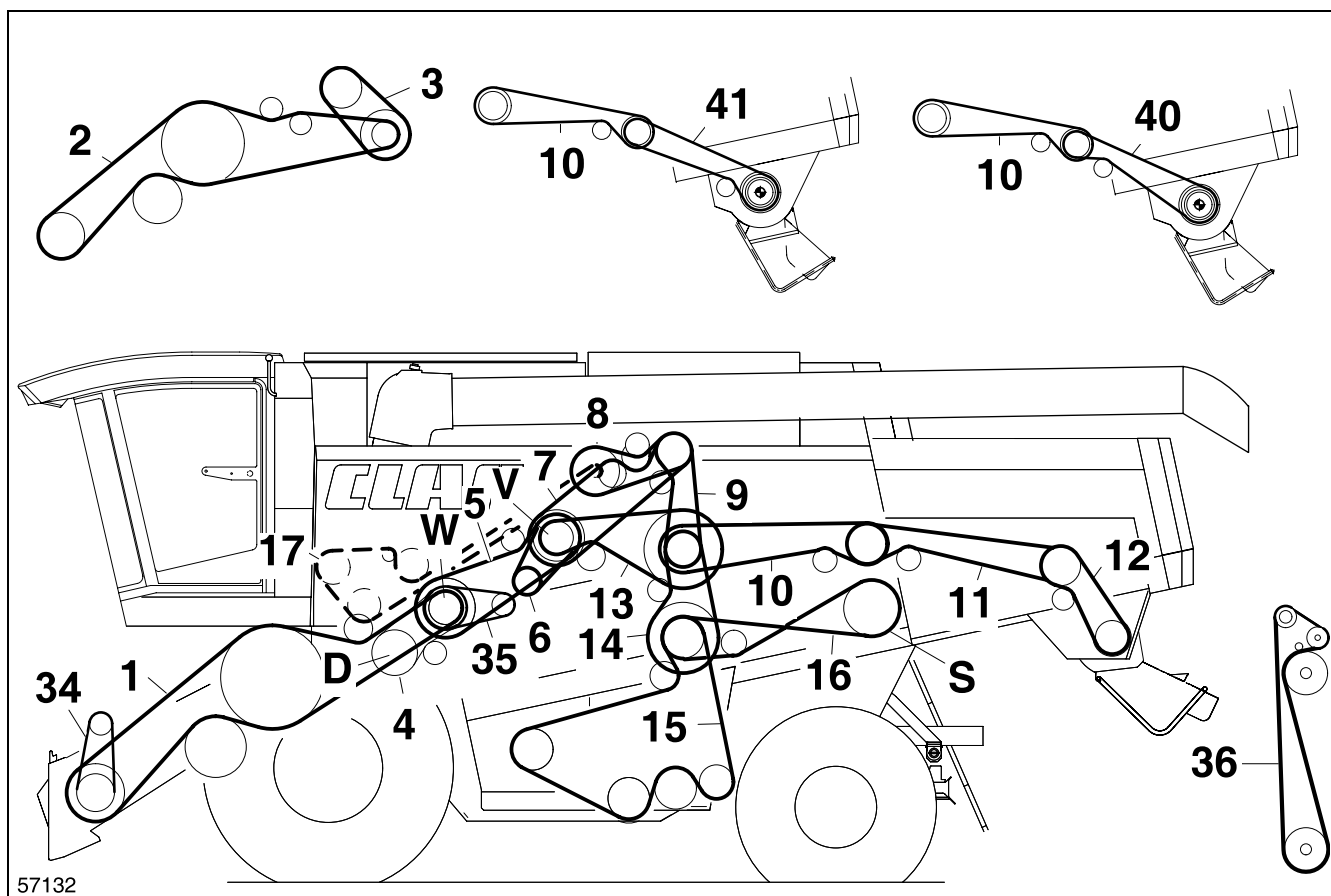


34130

LEXION 460 – 405**LEXION 460 II – 410 II**

- 1 Haspel
- 2 Ährenheber
- 3 Hydraulikzylinder
Schneidwerk-Queranpassung
- 4 Einzugskanal
- 5 Schrägförderer
- 6 Schneidwerkzylinder
- 7 Steinfangmulde
- 8 Vorkorb
- 9 Hauptkorb
- 10 Vorbeschleuniger
- 11 Dreschtrommel
- 12 Wendetrommel
- 13 Schüttlerhorden
- 14 Intensivschüttler vorn
- 15 Intensivschüttler hinten
- 16 Schüttlerücklaufboden
- 17 Korntankauslaufrohr
- 18 Strohausfallhaube
- 19 Vorbereitungsboden
- 20 Obersiebe
- 21 Untersiebe
- 22 Reinigungsgebläse
- 23 Belüftete Fallstufe
- 24 Kornschnecke
- 25 Überkehrschnecke
- 26 Kornelevator
- 27 Korntankbefüllschnecke
- 28 Korntankdeckel
- 29 Überkehrelevator
- 30 Überkehrverteilerschnecke
- 31 Fahrerstand
- 32 Kabine
- 33 Achsgetriebe
- 34 Schaltgetriebe
- 35 Triebachsräder
- 36 Lenkachsräder
- 37 Anhängerkupplung
- 38 Spreuverteiler
- 39 Strohhäcksler

(Abb. 1)



ANTRIEBSSCHEMA

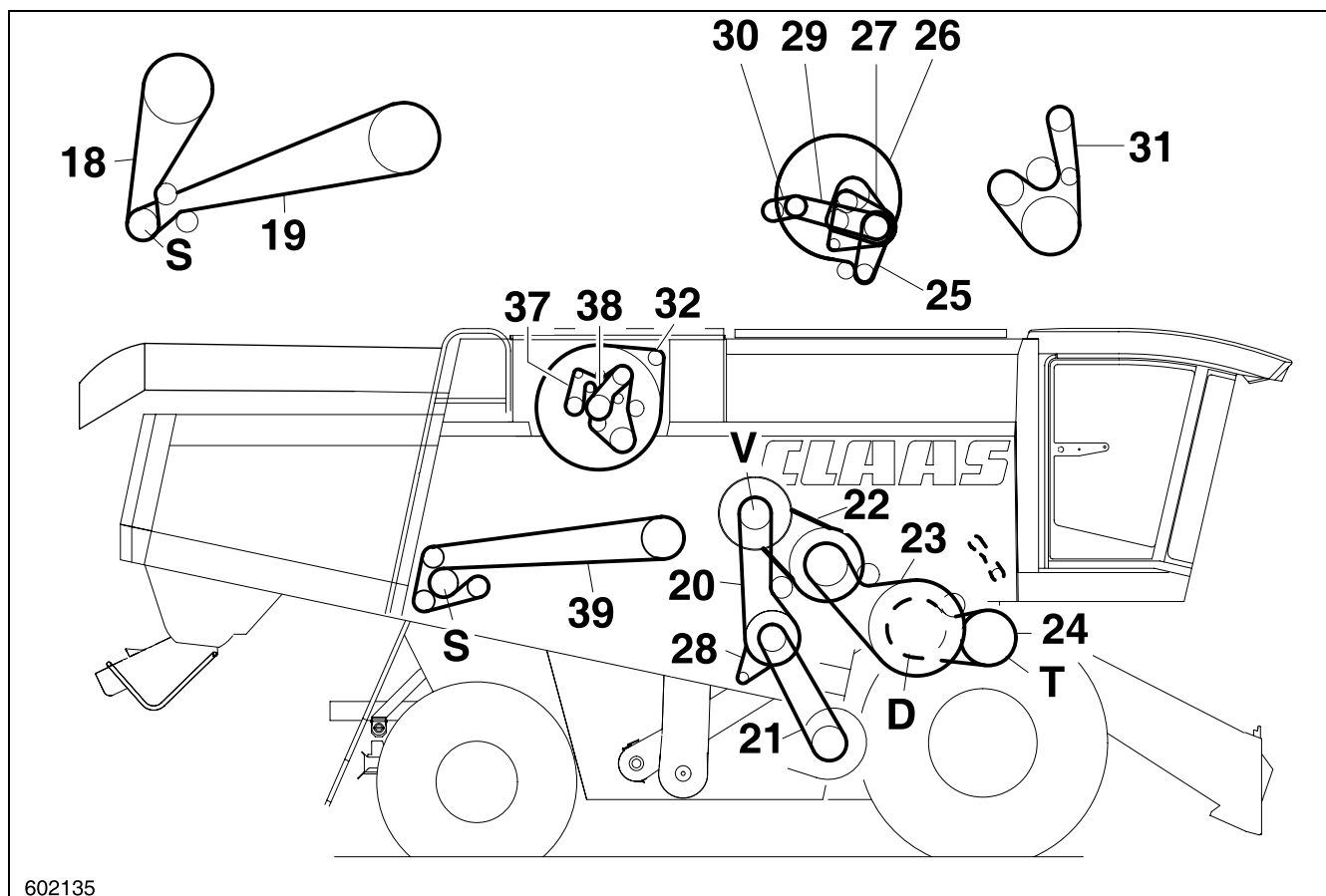
Antriebsschema links

- 1 Schneidwerk-Antriebsriemen
- 2 Schneidwerk-Antriebsriemen (Schneidwerkantrieb mit Regeltrieb)
- 3 Schneidwerk-Regeltrieb-Antriebsriemen (Schneidwerkantrieb mit Regeltrieb)
- 4 Wendetrommel-Antriebsriemen
- 5 Schneidwerk-Vorgelege-Antriebsriemen
- 6 Hydraulikpumpen- und Strohhäcksler-Antriebsriemen
- 7 Haupt-Vorgelege-Antriebsriemen
- 8 Korntankentleerungs-Vorgelege-Antriebsriemen
- 9 Strohhäcksler-Vorgelege-Antriebsriemen
- 10 Strohhäcksler-Antriebsriemen 1. Stufe
- 11 Strohhäcksler-Antriebsriemen 2. Stufe (LEXION 460 – 405)
- 12 Strohhäcksler-Antriebsriemen 3. Stufe (LEXION 460 – 405)
- 13 Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege-Antriebsriemen 1. Stufe
- 14 Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege-Antriebsriemen 2. Stufe
- 15 Siebkasten-Antriebsriemen
- 16 Schüttler-Antriebsriemen
- 17 Korntankentleerungs-Antriebskette
- 34 Absauggebläse-Einzugskanal-Antriebsriemen
- 35 Hydraulikpumpen- und Haspel-Antriebsriemen

- 36 Strohhäcksler-Antriebsriemen
- 40 Strohhäcksler-Antriebsriemen 2. Stufe (LEXION 460 II – 440 II, starrer Strohhäcksler)
- 41 Strohhäcksler-Antriebsriemen 2. Stufe (LEXION 430 II – 410 II, starrer Strohhäcksler)

D = Dreschtrommel
 W = Wendetrommel
 V = Haupt-Vorgelege
 S = Schüttler-Antriebswelle

(Abb. 1)



602135

2

Antriebsschema rechts

V = Haupt-Vorgelege
 D = Dreschtrommel
 T = Vorbeschleuniger
 S = Schüttler-Antriebswelle

(Abb. 2)

- 18 Intensivschüttler-Antriebsriemen 1. Stufe
- 19 Intensivschüttler-Antriebsriemen 2. Stufe
- 20 Gebläse-Vorgelege-Antriebsriemen
- 21 Gebläse-Antriebsriemen
- 22 Dreschwerk-Regeltrieb-Antriebsriemen
- 23 Dreschtrommel-Antriebsriemen
- 24 Vorbeschleuniger-Antriebsriemen
- 25 Kühlerkorb-Vorgelege-Antriebsriemen
(bis Masch.-Nr. ...)
- 26 Kühlerkorb-Antriebsriemen
(bis Masch.-Nr. ...)
- 27 Lüfter-Antriebsriemen
(bis Masch.-Nr. ...)
- 28 Absauggebläse-Antriebsriemen
- 29 Klimakompressor-Antriebsriemen
(bis Masch.-Nr. ...)
- 30 Druckluftkompressor-Antriebsriemen
(bis Masch.-Nr. ...)
- 31 Drehstromgenerator-Antriebsriemen
(bis Masch.-Nr. ...)
- 32 Kühlerkorb-Antriebsriemen
(ab Masch.-Nr. ...)
- 37 Drehstromgenerator- / Klimakompressor- /
Wasserpumpen-Antriebsriemen
(ab Masch.-Nr. ...)
- 38 Lüfter-Antriebsriemen
(ab Masch.-Nr. ...)
- 39 Fingerwalzen-Antriebsriemen

2

Fahrerstand

KLIMAAANLAGE

Wichtige Hinweise zur Kompressor-Kühlanlage



Gefahr!

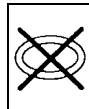
1. Jede Berührung mit Kältemitteln vermeiden. Kältemittel kann ernsthafte Erfrierungen oder Verletzungen verursachen.
 2. Bei Arbeiten an der Klimaanlage immer Schutzbrille tragen.
 3. Bei Spritzern ins Auge oder auf die Haut sofort mit viel sterilisiertem Wasser oder Leitungswasser ausspülen und einen Arzt aufsuchen.
 4. Wartungs- und Reparaturarbeiten nur von Kälte-dienst-Werkstätten durchführen lassen.
 5. Vor der Zerlegung des Kältemittelkreislaufs zu Wartungs- oder Reparaturzwecken muss das Kältemittel mit einer zugelassenen, geeigneten Wiedergewinnungsanlage abgesaugt werden.
 6. Kältemittel niemals an die Außenluft ablassen.
 7. Kältemittel reagiert bei direktem Kontakt mit offenen Flammen oder erhitzten Metalloberflächen giftig oder ätzend.
 8. Klimaanlage niemals mit Druckluft oder Sauerstoff auf Dichtigkeit prüfen – Explosionsgefahr!
 9. Klimaanlage niemals im befüllten Zustand mit heißem Wasserstrahl reinigen – Explosionsgefahr!
-

Wichtige Hinweise zum Einbau von Teilen in die Kompressor-Kühlanlage



Achtung!

1. Kältemittelkreislauf unbedingt frei von Staub und Feuchtigkeit halten. Hierfür alle gelösten Anschlüsse mit geeigneten Verschlusskappen verschließen.



2. Verschlusskappen von Neuteilen sollten erst unmittelbar vor dem Einbau entfernt werden.

3. Runddichtringe sind grundsätzlich zu erneuern.



4. Vor dem Anschließen einer Kältemittelleitung einige Tropfen Kältemittelöl auf das Gewinde und den Sitz des Runddichtringes geben.



5. Beim Anziehen bzw. Lösen der Kältemittelleitungen stets mit zwei Schlüsseln arbeiten um ein Verdrehen der Leitungen zu verhindern.
-

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



Download full PDF manual at best-manuals.com