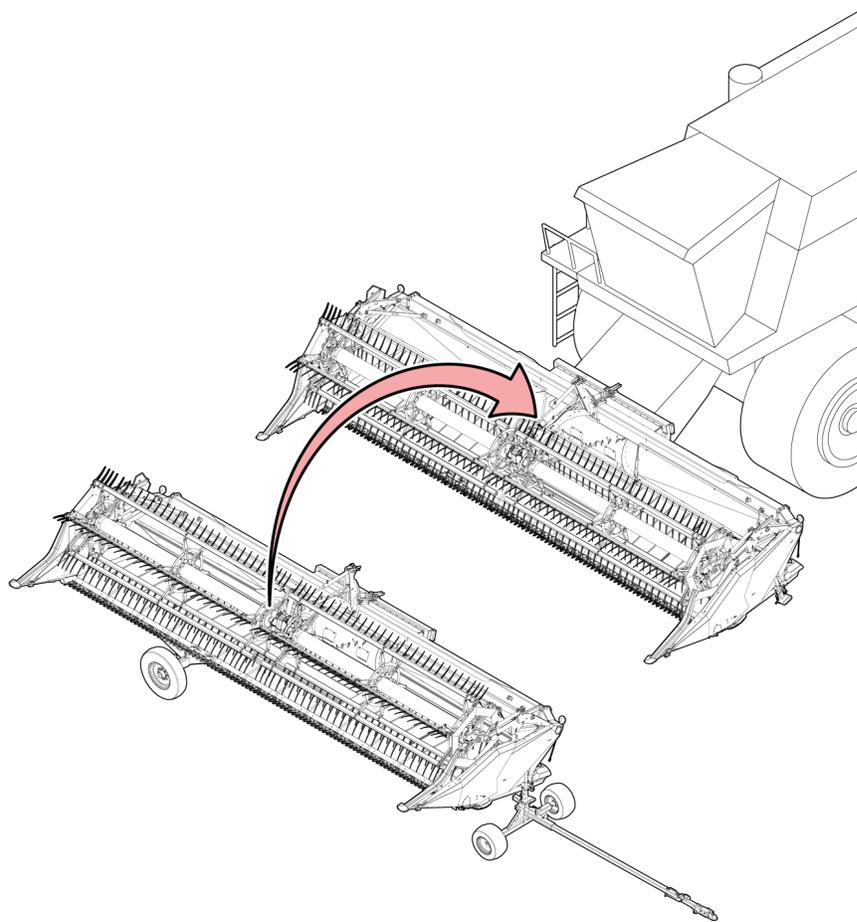


2025

AirFLEX

NXT

Schnellstartanleitung



WICHTIG

Diese Anleitung ist eine Ergänzung zur Betriebsanleitung. Versuchen Sie nicht, Ihr Gerät zu bedienen, ohne zuvor die vollständige Betriebsanleitung gelesen und verstanden zu haben.



ACHTUNG

Wenn Sie den Mähdrescher verlassen, schalten Sie den Mähdrescher aus, aktivieren Sie die Feststellbremse und warten Sie, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind, bevor Sie sich dem Schneidwerk nähern.

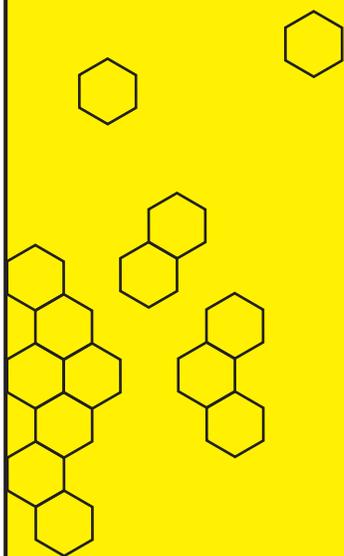
Wenn Sie an einem angehobenen Schneidwerk arbeiten, vergewissern Sie sich, dass die Zylinderschlösser des Einzugehäuses angebracht sind.

Tragen Sie in der Nähe beweglicher Teile keine weite Kleidung oder Schmuck. Verhindern Sie, dass Hydraulikflüssigkeiten unter hohem Druck herausspritzen.

Suchen Sie sofort einen Arzt auf, wenn Ihre Haut verletzt wurde.

Stellen Sie sicher, dass alle Geräte gegen plötzliches Herunterfallen gesichert sind.

Lesen und verstehen Sie alle Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung, bevor Sie fortfahren.



Honey Bee®

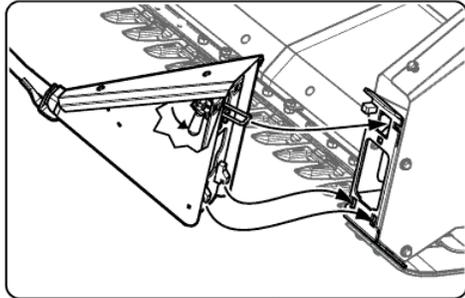
Inhaltsübersicht

1 - Vorbereitung des Schneidwerks.....	4
2 - Montage des Schneidwerks.....	5
3 - Fertigstellung Montage.....	6
4 - Verbindungen herstellen.....	7
5 - Übersicht über die Einrichtung des Schneidwerks.....	8
6 - Stellen Sie den Winkel des Mähdreschereinzuggehäuses ein.....	8
7 - Vorbereiten des Schneidwerks für die Kalibrierung der Mähdreschers.....	9
8 - Kalibrierung des Mähdreschers.....	10
9 - Maximale Drehzahl des Einzuggehäuses.....	11
10 - Schnitthöhen-Sollwert.....	11
11 - Haspeleinstellung.....	12
12 - Fehlerbehebung bei der Kalibrierung:.....	12
13 - Kalibrierungen/Einstellungen für New Holland Mähdrescher ab 2019.....	13
14 - Claas Lexion 6/700 Serie Mähdrescher Kalibrierung/Einstellungen.....	15
15 - Claas Lexion 6/7/8000 Serie Mähdrescher Kalibrierung/Einstellungen.....	16

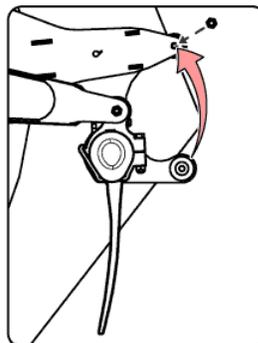
HINWEIS

Die Screenshots basieren auf nordamerikanischen Mähdreschermodellen. Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler, um spezifische Anweisungen für die Marke und das Modell Ihres Mähdreschers zu erhalten.

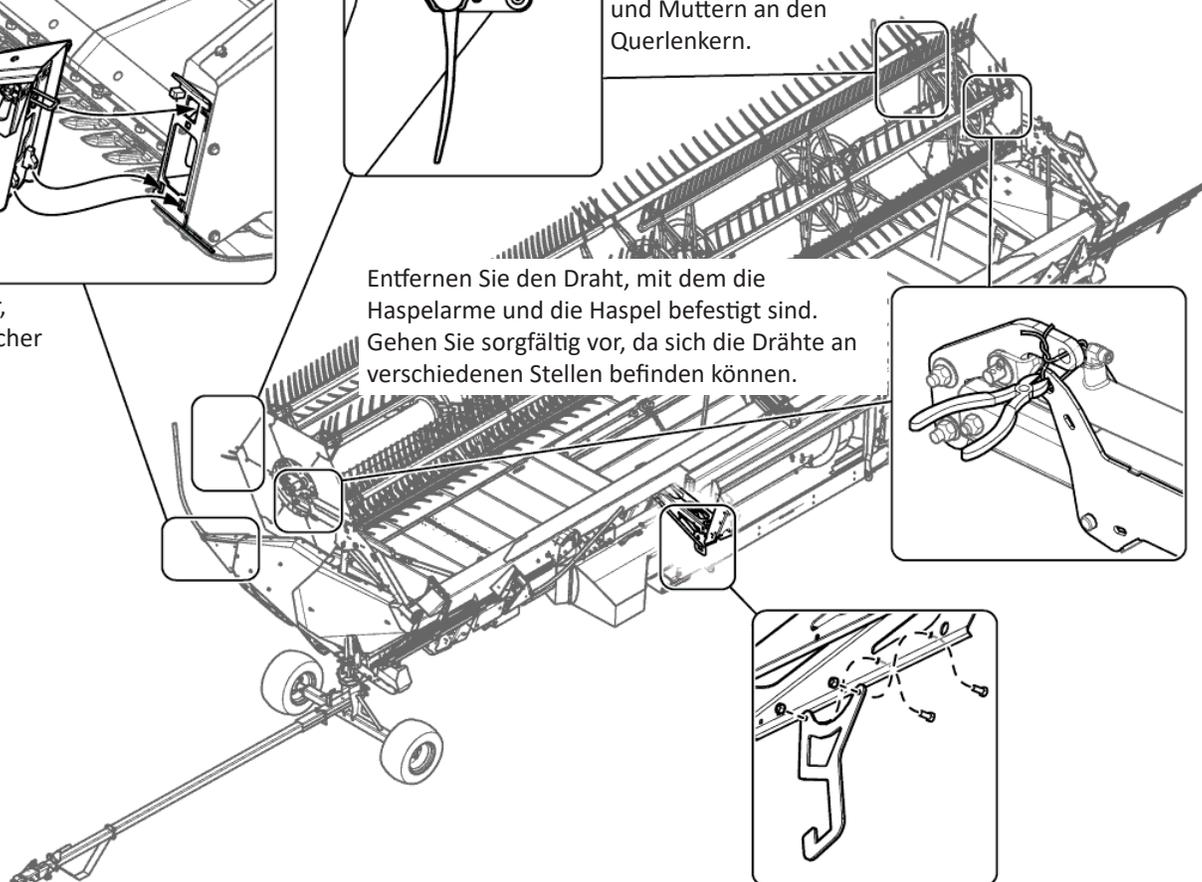
1 - Vorbereitung des Schneidwerks



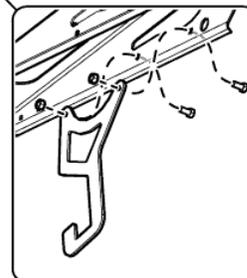
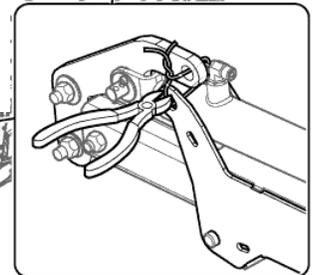
Stellen Sie sicher, dass die Teiler sicher installiert sind



Heben Sie die vorderen Haspelschläger in die Betriebsposition und befestigen Sie sie mit den vorinstallierten Schrauben und Muttern an den Querlenkern.



Entfernen Sie den Draht, mit dem die Haspelarme und die Haspel befestigt sind. Gehen Sie sorgfältig vor, da sich die Drähte an verschiedenen Stellen befinden können.



Montieren Sie die Schrauben und Muttern wieder an der Strebe, nachdem Sie die Halterung entfernt haben.

Abb. 1

2 - Montage des Schneidwerks

- 1 Bewegen Sie die Förderschneckentrommel nach vorne, um sicherzustellen, dass sie nicht mit dem Einzuggehäuse des Mähreschers kollidiert.
- 2 Lösen Sie die Verriegelung des Transportwagens und trennen Sie den elektrischen Kabelbaum des Wagens.
- 3 Lösen Sie die Deichselverriegelung und trennen Sie den elektrischen Kabelbaum.
- 4 Fahren Sie den Mährescher langsam vorwärts, bis das Einzuggehäuse in die Einzuggehäuseöffnung eingesetzt ist. Achten Sie auf eine korrekte Ausrichtung.
- 5 Heben Sie das Schneidwerk mit dem Mähreschereinzuggehäuse langsam in seine höchste Position.
- 6 Schalten Sie den Mährescher ab, ziehen Sie die Feststellbremse an und verriegeln Sie das Einzuggehäuse.
- 7 Senken Sie die Stützstange des Transportwagens ab und sichern Sie den Bolzen.
- 8 Senken Sie den Transportwagen mit der Handkurbel ab und haken Sie die Gurte aus dem Schneidwerk aus.
- 9 Heben Sie das Schneidwerk an und fahren Sie vom Wagen weg, senken Sie das Schneidwerk wieder auf eine Arbeitshöhe ab.
- 10 Schalten Sie den Mährescher ab, ziehen Sie die Feststellbremse an und verriegeln Sie das Einzuggehäuse.

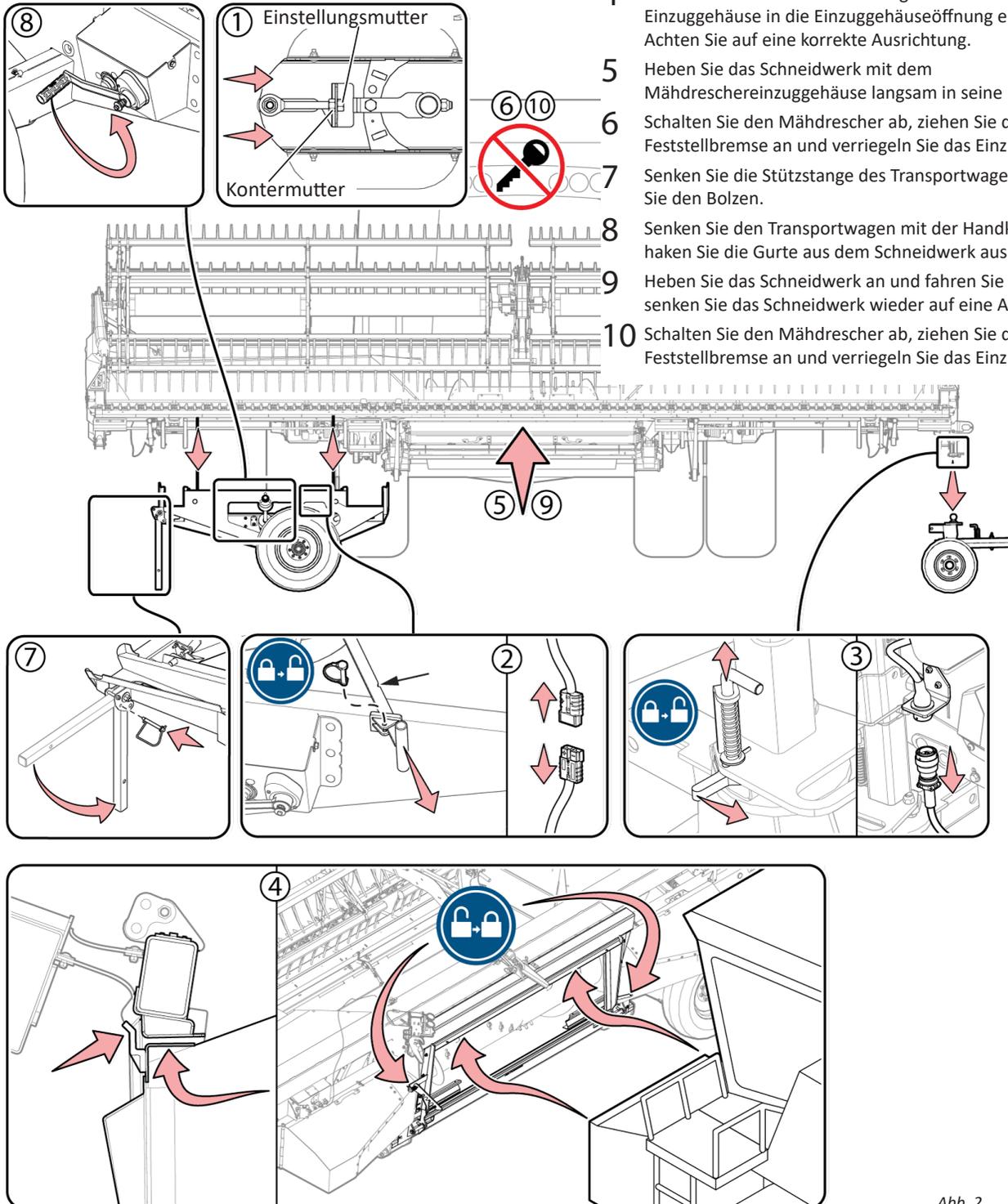


Abb. 2

3 - Fertigstellung Montage

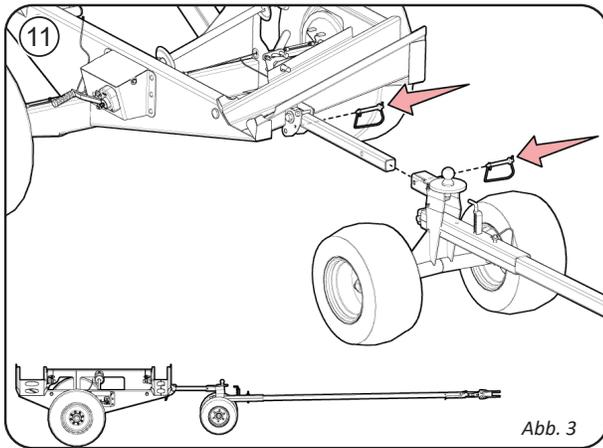


Abb. 3

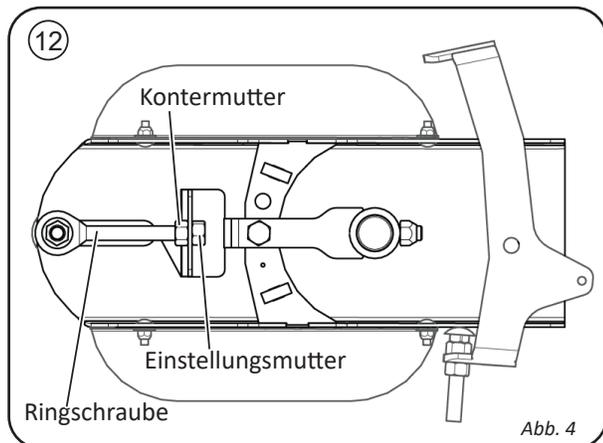


Abb. 4

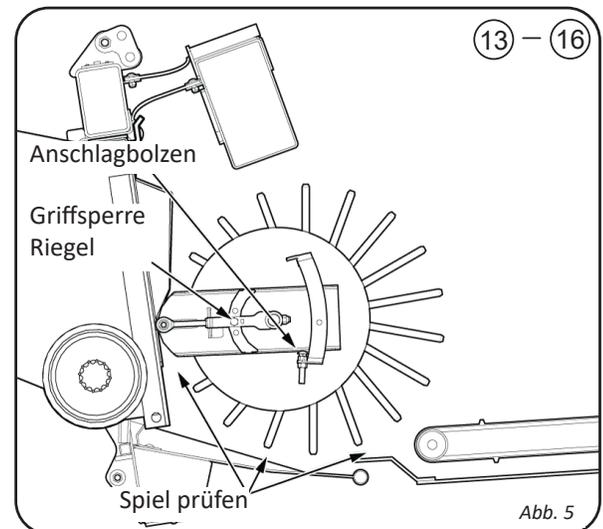


Abb. 5

- 11 Sichern Sie den Transportwagen und den Deichselwagen zusammen, befestigen Sie sie mit Stiften wie abgebildet und stellen Sie sie an einem Lagerort ab.
- 12 Stellen Sie die linken und rechten Ringschrauben an der Förderschneckentrommel gleichmäßig ein, so dass sie sich den Vorsprüngen des Mähreschereinzugehäuses bis auf 1,3 cm nähert.
- 13 Stellen Sie die unteren Anschlagbolzen der Förderschneckentrommel so ein, dass die Trommel den Rest des Schneidwerks nicht berühren kann.
- 14 Drehen Sie die Schneckentrommel von Hand, um sicherzustellen, dass sie nicht mit den Vorsprüngen in Berührung kommt, und ziehen Sie die Sicherungsmuttern an den Ringschrauben fest.
- 15 Stellen Sie die Finger der Einzugschnecke so ein, dass die Finger der Förderschnecke einen ausreichenden Abstand zu den Bauteilen um die Trommel der Förderschnecke haben.
- 16 Prüfen Sie alle Abstände rund um die Förderschneckentrommel und stellen Sie sie entsprechend ein.
- 17 Bringen Sie die Sicherheitsgurte des Messrades in ihre Betriebsposition.

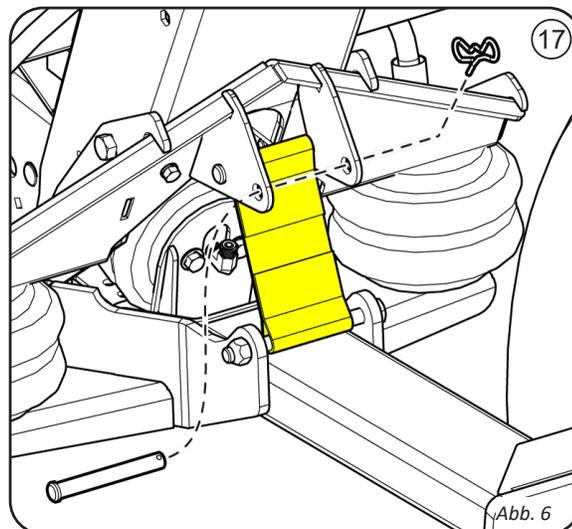
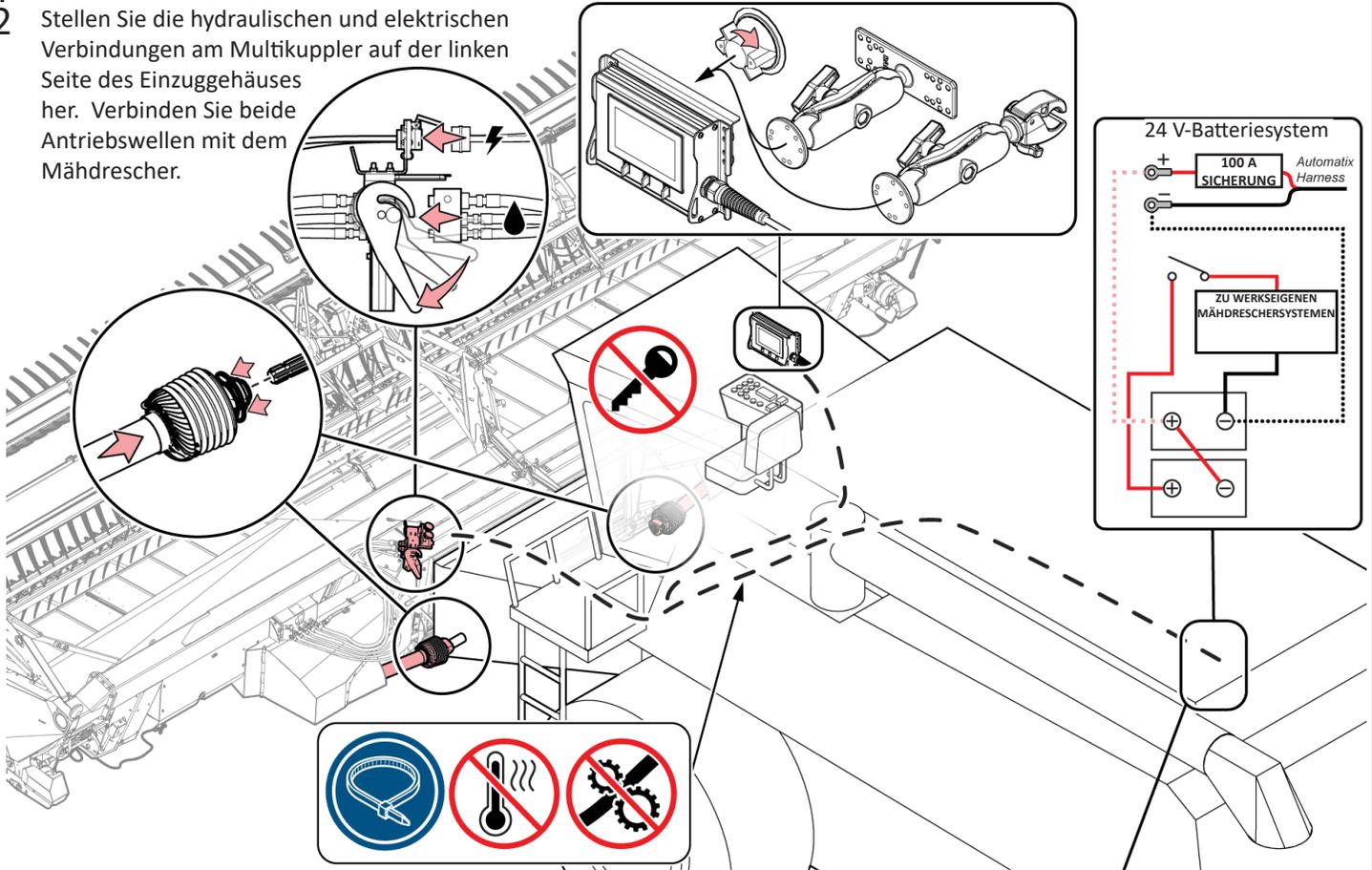


Abb. 6

4 - Verbindungen herstellen

- 1 Schalten Sie den Batterieauptschalter des Mähreschers aus.
- 2 Stellen Sie die hydraulischen und elektrischen Verbindungen am Multikuppler auf der linken Seite des Einzuggehäuses her. Verbinden Sie beide Antriebswellen mit dem Mährescher.



- 3 Installieren Sie das Automatix-Display in der Fahrerkabine des Mähreschers mithilfe einer der mitgelieferten Halterungen.
- 4 Beginnen Sie an der Vorderseite des Mähreschers und verlegen Sie den Automatix-Kabelbaum unter die Mährescherkabine und in das Innere. Stellen Sie den Anschluss an das Automatix-Display her.
- 5 Verlegen Sie den Batteriekabelstrang zur Mährescherbatterie und schließen Sie ihn nach dem Hauptschalter an das Stromversorgungssystem an, um zu verhindern, dass der Automatix die Batterie entlädt, wenn der Mährescher ausgeschaltet ist. Verlegen Sie den Kabelbaum am Drehpunkt des Einzuggehäuses für den vollen Bewegungsspielraum. Vermeiden Sie den Kontakt mit Teilen mit hohen Temperaturen und beweglichen Teilen.

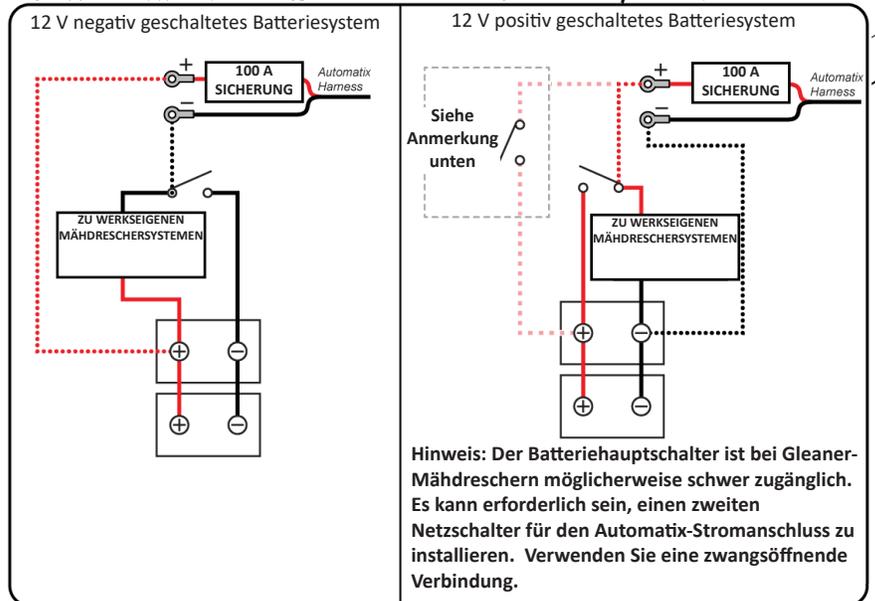


Abb. 7



WICHTIG

Achten Sie darauf, dass die Ausgangsspannung zum Schneidwerk während des Betriebs oder beim Anlassen des Motors 14 Volt nicht überschreitet.

5 - Übersicht über die Einrichtung des Schneidwerks

1. Beim FLEX-Schneidwerk-Höhenregelungssystem muss sichergestellt werden, dass jede Sensor-„Fahne“ ihre Rolle am „Absatz“ jeder Strebe an der Rückseite des Schneidwerks berührt. Die Fahne sollte die Mitte der Rolle berühren. Dadurch wird sichergestellt, dass das System zuerst auf Eingaben von den äußeren Enden des Schneidwerks reagiert.

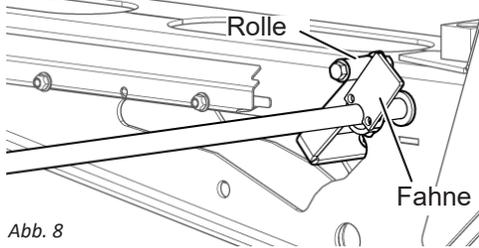


Abb. 8

2. Überprüfen Sie die Spannungen der Schneidwerkhöehensensoren auf dem Automatrix-Display:
 - **Im FLEX-Modus:** Bei einem Luftdruck des Schneidwerkdruckluftsystems von ca. 30 psi sollten die Sensorspannungen über den gesamten Bewegungsbereich des Mähbalkens zwischen 1,5 und 3,5 Volt liegen.
 - **Modus RIGID):** Wenn das Schneidwerkdruckluftsystem auf den richtigen Wert für Ihre Schneidwerkbreite eingestellt ist, sollten die Sensorspannungen über den gesamten Bewegungsbereich des Hilfsrahmensensors zwischen 1,5 und 3,4 Volt liegen.

Größe	25ft	30ft	36ft	40ft	45ft	50ft	60ft
Druck (PSI)	90	95	100	105	110	115	125

Hinweis: Detaillierte Anweisungen finden Sie in der Betriebsanleitung.

WICHTIG: Gehen Sie nicht von Vermutungen aus, überspringen Sie keine Schritte und beheben Sie alle auftretenden Fehler, bevor Sie fortfahren.

6 - Stellen Sie den Winkel des Mähdreschereinzuggehäuses ein

Für einen optimalen Betrieb des Schneidwerks muss das Mähdreschereinzuggehäuse in einem bestimmten Winkel geneigt werden. Zur Einstellung des richtigen Betriebswinkels:

1. Stellen Sie den Mähdrescher und das Schneidwerk auf einer festen ebenen Fläche ab.
2. Stellen Sie das Schneidwerk auf FLEX-Modus und senken Sie den Luftdruck, bis 30 psi erreicht sind.

3. Ziehen Sie den hydraulischen Kippzylinder vollständig ein oder stellen Sie sicher, dass das manuelle Kippspannschloss auf 16-1/4" (Länge von Bolzen zu Bolzen) eingestellt ist.
4. Senken Sie den Tisch ab, bis der Mähbalken ganz nach oben geschoben ist.
5. Heben Sie das Schneidwerk langsam an, bis 2,00 Volt (die Pfeile auf dem Display zeigen dies an) auf dem Sensor-Balkendiagramm auf dem Automatrix Lite-Display erscheinen.

DANGER!

Stellen Sie den Motor ab, aktivieren Sie die Feststellbremse, aktivieren Sie die Sicherheitsstopps des Zuführgehäuses und warten Sie, bis alle beweglichen Teile vollständig zum Stillstand gekommen sind, bevor Sie die Kabine verlassen.

6. Messen Sie vom Drehpunkt des äußersten Paddels bis zum Boden. Bei optimaler Winkeleinstellung des Einzuggehäuses sollte ein Freiraum von 15,4 bis 17,8 cm vorhanden sein.

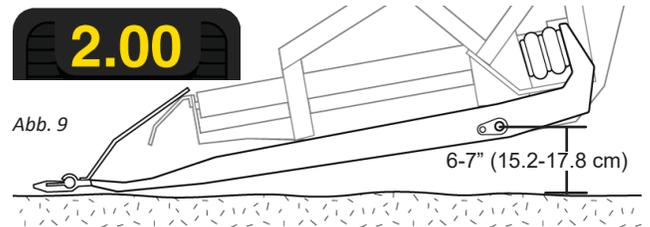


Abb. 9

- Befindet sich der „Absatz“ des Paddels mehr als 15,2 - 17,8 cm über dem Boden, ist das Einzuggehäuse zu weit nach vorne geneigt und die Mähbalkenschutzvorrichtungen graben sich in den Boden ein.
 - Befindet sich der „Absatz“ des Paddels weniger als 15,4 - 17,8 cm über dem Boden, ist das Einzuggehäuse nicht weit genug nach vorne geneigt und die Rückseite des Paddels schleift am Boden.
7. Stellen Sie den Winkel des Einzuggehäuses wie erforderlich ein und testen Sie den Winkel erneut wie in den vorherigen Schritten beschrieben. Die Neigung kann an die Bodenverhältnisse und die Gewohnheiten des Fahrers angepasst werden. Vergewissern Sie sich, dass sich der Winkel des Einzuggehäuses während der Kalibrierung nicht ändert.

7 - Vorbereiten des Schneidwerks für die Kalibrierung der Mähdreschers

7.1 - Kalibrierung der Schneidwerkhöhe des Mähdreschers - FLEX-Modus

1. Kippen Sie das Schneidwerk ganz nach hinten (hydraulischer Kippzylinder eingefahren), öffnen Sie beide Absperrventile des Messrads (nur 200er Serie).

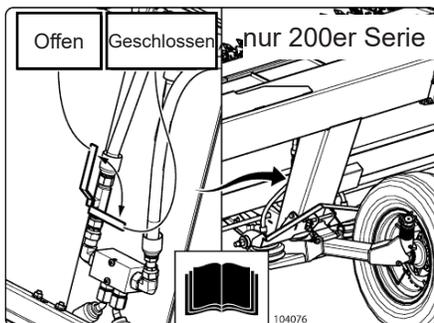


Abb. 10

2. Vergewissern Sie sich, dass die seitliche Neigung des Schneidwerks waagrecht ist und dass Schneidwerk und Mähdrescher auf einer ebenen Fläche stehen.
3. Stellen Sie das Schneidwerk auf den FLEX-Modus ein und erhöhen Sie den Druck auf 30 psi, fahren Sie mit Abschnitt 8 auf Seite 10 fort.

7.2 - Kalibrierung der Schneidwerkhöhe des Mähdreschers - RIGID-Modus (Unterrahmensensoren) - nur Serie 200 Stellen

1. Sie sicher, dass die seitliche Neigung des Schneidwerks waagrecht ist und dass Schneidwerk und Mähdrescher auf einer ebenen Fläche stehen.
2. Kippen Sie das Schneidwerk vollständig zurück.
3. Ensure the optional skid shoes are retracted.
4. Stellen Sie das Schneidwerk auf RIGID-Modus ein. Heben Sie das Schneidwerk vom Boden ab und stellen Sie den Druck auf den für Ihre Schneidwerkbreite korrekten psi-Wert ein, schließen Sie die Absperrventile des Messrads (siehe Abb. 10) und fahren Sie dann mit Abschnitt 8 auf Seite fort.

Größe	25ft	30ft	36ft	40ft	45ft	50ft	60ft
Druck (PSI)	90	95	100	105	110	115	125

8 - Kalibrierung des Mähdreschers

1. Stellen Sie sicher, dass Ihr Schneidwerk für die Kalibrierung vorbereitet ist, wie in Abschnitt 7 auf Seite 9 fort.
2. Der Mähdrescher muss bei maximaler Drehzahl (Erntegeschwindigkeit) laufen und das Hydrauliköl muss während der Kalibrierung Betriebstemperatur haben.
3. Prüfen Sie den Ölstand, um sicherzustellen, dass sich keine Luft im System befindet (normalerweise als heulendes Geräusch zu hören).
4. Stellen Sie den AIRFLEX über den AutoMatix Lite Monitor auf den RIGID-Modus ein, wenn Sie nicht am Boden schneiden, oder auf den FLEX-Modus, wenn Sie am Boden schneiden.
5. Stellen Sie die hydraulische Schneidwerkhubgeschwindigkeit des Mähdreschers so ein, dass es 6 Sekunden dauert, bis das Schneidwerk von der niedrigsten in die höchste Position angehoben ist.
6. Stellen Sie die hydraulische Schneidwerkabsenkgeschwindigkeit des Mähdreschers so ein, dass es 7 Sekunden dauert, bis das Schneidwerk von der höchsten in die niedrigste Position abgesenkt ist.
7. Wenn die Mähdrescherkalibrierung abgeschlossen ist, senken Sie das Schneidwerk und den Mähdrescherrotor ab und lassen Sie sie laufen, damit die automatische Schneidwerkshöhe aktiviert wird. Erfassen Sie einen Sollwert für die Schneidwerkshöhe des Mähdreschers (z. B. 10 cm). Heben Sie den Tisch ganz hoch und kippen Sie ihn seitlich ganz nach links oder rechts. Drücken Sie die Taste „Zurück zum Sollwert“ am dem Mähdrescher. Das Schneidwerk sollte sich automatisch auf den Sollwert absenken UND ausgleichen. Wenn dies nicht gelingt, siehe Abschnitt 12.
8. Erhöhen Sie langsam die Höhenempfindlichkeit des Schneidwerks über die Mähdreschersteuerung, bis das Schneidwerk anfängt, auf und ab zu schwanken. Verringern Sie die Empfindlichkeit um 10-20 %, bis das Schneidwerk nicht mehr schwankt. Stellen Sie die Neigungsempfindlichkeit auf die Hälfte der Höhenempfindlichkeit minus 10 % ein. Wenn also die Höhenempfindlichkeit auf 200 eingestellt ist, sollte die Neigungsempfindlichkeit auf etwa 90 eingestellt werden ($200/2 = 100$, $100 - 10\% = 90$).

HINWEIS

Die auf den folgenden Seiten aufgeführten maschinenspezifischen Einstellungen sind lediglich Empfehlungen. Die optimalen Einstellungen hängen von der Gerätekonfiguration und den Bedingungen ab. Es liegt in der Verantwortung des Geräteführers, dafür zu sorgen, dass er seine Ausrüstung auf sichere und effiziente Weise betreibt.

9 - Maximale Drehzahl des Einzuggehäuses

Prüfen Sie, ob die Zapfwellendrehzahl des Mähdreschereinzuggehäuses korrekt ist. Bei falscher Drehzahl kann es zum vorzeitigen Ausfall von Antriebskomponenten kommen. Anweisungen zur manuellen Überprüfung der Geschwindigkeit des Einzuggehäuses finden Sie in der Betriebsanleitung.



IMPORTANT!

Maschinen mit Zuführgehäuse mit variablem Riemenantrieb sind für den Einsatz mit einem Maispflücker oder Reihenfruchtpflücker ausgelegt. Eine Messerdrehzahl von über 620 U/min kann zu Vibrationen und vorzeitigem Ausfall von Antriebsstrang und Schneidwerkteilen führen.

Wenn das Zuführgehäuse Ihres Mähdreschers für mehrere Geschwindigkeiten konfiguriert ist, stellen Sie sicher, dass es auf die Geschwindigkeit „Getreide“ eingestellt ist.

Mähdrescher	Erforderliche Einzugsgehäuse Abtriebsdrehzahl	Messerdrehzahl (U/min)
New Holland/CaselH	565-575	595-605
CaselH X130 to X150 Mid-Range Series	575-625	605-615 (HINWEIS: Eventuell muss das Ritzel am Messerantrieb gewechselt werden)
CaselH 2100-2500	540	592
Claas	760-770	603-611
Fendt Ideal/Gleaner/Massey Ferguson/Challenger	610-660	575-610
John Deere S/T	490	602
John Deere 50/60/70	520	612
Rostselmash	528	579



WICHTIG

Überschreiten Sie nicht die in der obigen Tabelle für Ihren Mähdrescher angegebenen Drehzahlwerte, da dies zu Schäden an Ihrem Gerät führen kann.

10 - Schnitthöhen-Sollwert

10.1 - Schnitthöhen-Sollwert - FLEX-Modus

1. Stellen Sie sicher, dass das Schneidwerk nach hinten gekippt ist, die Absperrventile des Messrads geöffnet sind und der FLEX-Modus auf dem Automatrix-Bedienfeld ausgewählt ist.



WICHTIG

Wenn Sie den Schneidmodus ändern, stellen Sie sicher, dass die Mähdrescherkalibrierung vor der Einstellung des Sollwerts durchgeführt wird.

2. Verwenden Sie den Luftdruckschalter auf dem Automatrix-Bedienfeld, um den Systemdruck auf einen für Ihre Anwendung geeigneten Wert einzustellen.

- Weniger als 30-40 psi für Terrassen.
- 40-50 psi für normale Bodenverhältnisse.
- 50-60 psi für weiche/klebrige/nasse/tiefe Bodenverhältnisse.
- Bei großen Schneidwerken (50 ft und mehr) kann ein höherer Druck als 65 psi bei angebrachten Gleitschuhen erforderlich sein.



HINWEIS

Erhöhen Sie den Wert bitte um weitere 10 psi hinzu, wenn am Mähbalken Gleitschuhe installiert sind. Am Mähbalken befestigte Anbauteile erfordern zusätzlichen Druck, um ihr Gewicht auszugleichen.

3. Senken Sie das Schneidwerk ab, bis die Balkenanzeige des Sensors auf dem Automatrix-Bedienfeld 2,00 Volt (8 Balken) anzeigt, und stellen Sie dies über die Mähdreschersteuerung als Schnitthöhe ein.

10.2 - Schnitthöhen-Sollwert - RIGID-Modus

1. Stellen Sie sicher, dass das Schneidwerk nach hinten gekippt ist (wenn der hydraulische Kippzylinder installiert ist), dass sich der Sicherheitsgurt des Messrads in der Betriebsposition befindet, dass der RIGID-Modus auf dem Automatik-Bedienfeld ausgewählt ist und dass sich die Teiler in ihrer verriegelten Position befinden.



WICHTIG

Wenn Sie den Schneidmodus ändern, achten Sie darauf, dass die Erntemaschine kalibriert wird, bevor Sie den Sollwert für die Schnitthöhe festlegen.

2. Stellen Sie sicher, dass der RIGID-Luftdruck auf den empfohlenen Wert für die Schneidwerkbreite eingestellt ist:

Größe	25ft	30ft	36ft	40ft	45ft	50ft	60ft
Druck (PSI)	90	95	100	105	110	115	125

3. Schließen Sie beide Messrad-Absperrventile (siehe Abb. 10)
4. Senken Sie das Schneidwerk auf die gewünschte Schnitthöhe ab und stellen Sie den Sollwert für die Schnitthöhe über die Mähdreschersteuerung ein. Wenn Ihr Mähdrescher über die Möglichkeit verfügt, zwei oder mehr Schnitthöhen-Sollwerte einzustellen, passen Sie die Schneidwerkhöhe an und stellen auch die zweite Schnitthöhe ein.



WICHTIG

Wenn das Schneidwerk vollständig angehoben und Wiederaufnahme der Schneidwerkhöhe des Mähdreschers gedrückt ist und sich das Schneidwerk nicht oder nur sehr langsam absenkt, ist der Luftdruck zu hoch eingestellt. Senken Sie den Luftdruck und testen Sie erneut.



HINWEIS

Wenn das Schneidwerk nicht ausgewuchtet ist, so dass das linke oder rechte Ende tiefer/höher als das andere Ende liegt, können Sie die Position des Hilfsrahmen-Luftfederbalgs wie in der Betriebsanleitung beschrieben einstellen.

11 - Haspeleinstellung

Stellen Sie den Abstand der Haspelfinger über den Einsteller am Ende der Haspel ein. Die mittlere Position ist eine gute Ausgangsposition. Wenn sich die Halme um die Haspel wickeln, stellen Sie einen weniger aggressiven Fingerabstand ein.

Vergewissern Sie sich, dass die Haspel waagrecht steht und dass die Finger der Haspel einen Mindestabstand von 3,8 cm zum Mähbalken einhalten. Stellen Sie die Schrauben zur Höhenverstellung der Haspel an der Unterseite der Haspelarme ein, falls erforderlich.

12 - Fehlerbehebung bei der Kalibrierung:

Prüfen Sie, ob der Mähdrescher die richtigen Sensorspannungen von den Schneidwerksensoren erhält.

Überprüfen Sie, ob die richtigen Mähdreschereinstellungen eingegeben wurden.

Überprüfen Sie die Halmteiler. Metall sollte Metall berühren, wenn sie angehoben und fallen gelassen werden. Wenn die Federn zu straff sind, werden die Teiler hochgezogen.

Wenn das Schneidwerk nicht schnell genug reagiert, müssen die Empfindlichkeiten möglicherweise erhöht werden. Wenn das Schneidwerk hüpfert oder springt, müssen die Empfindlichkeiten möglicherweise verringert werden.



HINWEIS

Es kann notwendig sein, den Mähdrescher nach der Kalibrierung oder Änderung von Einstellungen auszuschalten, damit diese wirksam werden.

13 - Kalibrierungen/Einstellungen für New Holland Mähdrescher ab 2019

HINWEIS: Dieser Abschnitt zeigt die Software 2022, ältere Mähdrescher sollten auf die neueste verfügbare Version aktualisiert werden.

1. Stellen Sie den Schneidwerktyp auf „Draper/Varifeed TM“ ein



Abb. 12

2. Stellen Sie den Schneidwerkuntertyp auf „80/90“ ein.

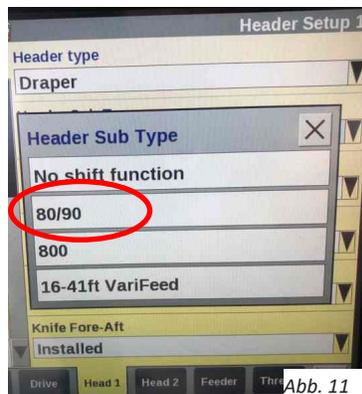


Abb. 11

3. Stellen Sie die restlichen Optionen auf dem Bildschirm Schneidwerkeinrichtung 1 wie folgt ein:

Rahmentyp: Flexibles Schneidwerk im FLEX-Modus und starres Schneidwerk im RIGID-Modus.

Vertikaler Messertyp:
Nicht installiert.

Flotationsdrucksensor am Schneidwerk:
Installiert.

Messer vorne-hinten:
Nicht installiert.

Hydraulischer Haspelrücklauf:
Installiert

Schneidwerkbreite:
Breite Ihres Schneidwerks.



Abb. 13



Abb. 17

4. Stellen Sie die Optionen auf dem Bildschirm Schneidwerkeinrichtung 2 wie folgt ein:

Hydraulische Haspel:
Installiert.

Haspeldrehzahlsensor:
Nicht installiert.

Sensor für die horizontale Position der Haspel: Nicht installiert.

Sensor für die vertikale Position der Haspel: Nicht installiert.

Haspelgeschwindigkeit Minimum: Nach Wahl des Bedieners

Maximale Arbeitshöhe:
Mindestens 50 %.

Autofloat: Installiert

Automatische Schneidwerkanehebung:
Installiert
Hinweis: Hebt das Schneidwerk an, wenn der Mähdrescher rückwärts fährt.

Autotilt in Headland:
Installiert

Schwellenwert für die Drucküberschreitung:
290 psi

Höhe/Kippverhalten:
Normal, alternative Option ist Fast

HHC Höhensensor:
Stellen Sie zu Beginn mindestens 150 ein und passen Sie sie dann nach Bedarf an.

HHC Neigungssensor: Beginnen Sie niedrig und erhöhen Sie nach Bedarf.

Die übrigen Einstellungen für die Anhebe- und Absenkrate und die Empfindlichkeit variieren je nach Schneidwerkgröße und Konfiguration. Diese Einstellungen können zur Feinabstimmung des Schneidwerkverhaltens verwendet werden.



Abb. 14

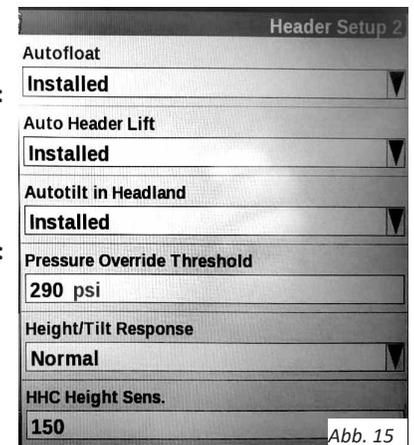


Abb. 15

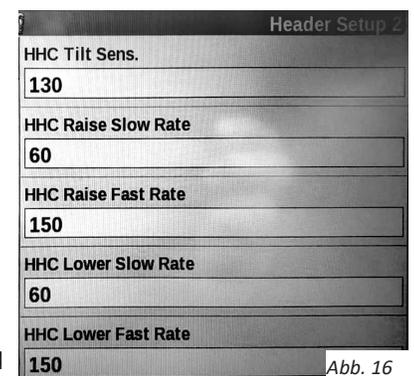


Abb. 16

Um den Konfigurationsprozess abzuschließen, rufen Sie den Händlermodus im Monitor auf, indem Sie den Mährescher zunächst ausschalten und dann den Schlüssel in die Position „Ein“ drehen, ohne den Motor zu starten.

Halten Sie sowohl die Taste zum Entladen der Schnecke als auch die Taste zum Wiederaufnehmen des Schneidwerks gedrückt, bis das Technikersymbol angezeigt wird. Sie befinden sich nun im Händlermodus, bis Sie den Schlüssel ausschalten.



Abb. 18

Ein kleines „Techniker“-Symbol erscheint auf dem Display, wenn der Händlermodus aktiviert wird.



Abb. 19

- Die drei Punkte, die im Technikermodus angezeigt werden, befinden sich auf dem Bildschirm Schneidwerkeinrichtung 2:

Haspeldurchmesser

Haspelverschiebung pro Umdrehung (cc/U)

AutoFloat II

Header Setup 2	
Reel Diameter	42.52 inch
Reel Displacement per Revolution (cc/rev)	600 cc
Maximum Work Height	50 %
Autofloat	Installed
AutoFloat II	Enable

Abb. 20

- Bei Mähreschern mit variabler Einzuggehäusedrehzahl ist darauf zu achten, dass die Zapfwelldrehzahl auf höchstens 575 U/min eingestellt ist. Zapfwelldrehzahlen von mehr als 575 U/min können zu einem vorzeitigen Ausfall der Komponenten des Messerantriebs führen.

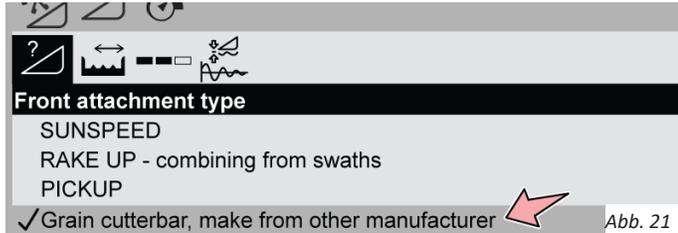
HINWEIS

In manchen Fällen wird während der Kalibrierung auf dem Bildschirm angezeigt, dass die Neigungssensoren kalibriert werden müssen. Dies kann mit der Eingabetaste abgebrochen werden.

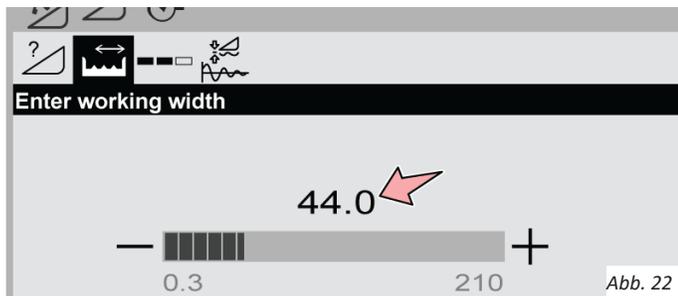
Das hat nichts mit den HHC-Kontrollen zu tun. Mit dem neuen System werden die Anpassungen um 1 % oder weniger verringert. Dies sind einige der Steuerelemente für die automatischen Halmeinstellungen.

14 - Claas Lexion 6/700 Serie Mähdrescher Kalibrierung/ Einstellungen

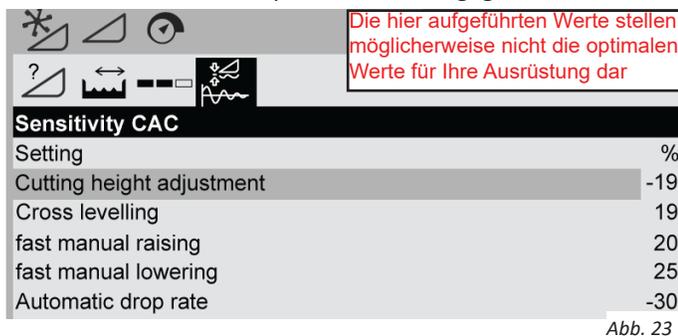
1. Wählen Sie den Frontanbautyp „Getreideschneidwerk, Fremdfabrikat“



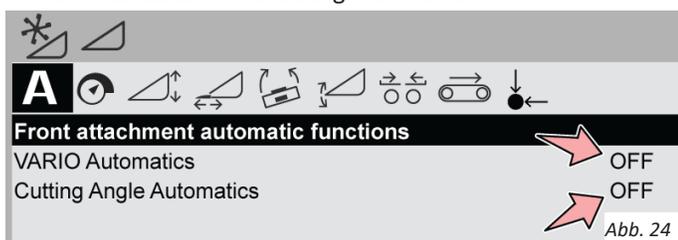
2. Geben Sie die Breite Ihres Schneidwerks abzüglich der vorgesehenen Überlappung ein (im folgenden Beispiel wird der Wert für ein Schneidwerk von 45 Fuß mit einer Überlappung von 1 Fuß eingegeben)



3. Stellen Sie sicher, dass die unten aufgeführten Einstellungen in den Bildschirm „Empfindlichkeit“ eingegeben werden.



4. Stellen Sie sicher, dass die VARIO-Automatik und die Schnittwinkelautomatik ausgeschaltet sind.



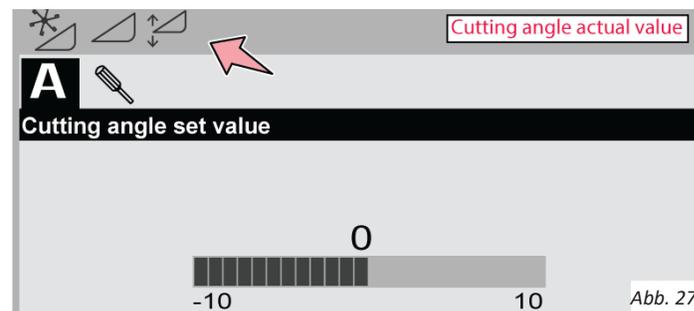
5. Führen Sie das Verfahren zum Erlernen der Endanschläge im Abschnitt „Querneigung“ des Menüs aus.



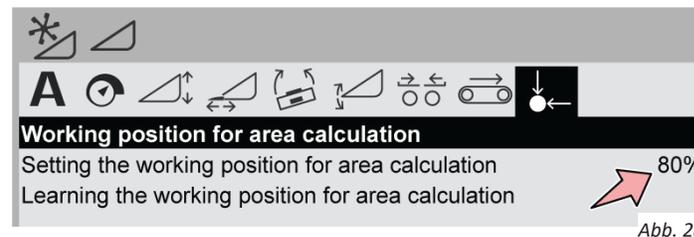
6. Führen Sie das Verfahren zum Erlernen der Endanschläge im Abschnitt „Höhe des Frontanbaus“ des Menüs aus.



7. Stellen Sie den Einzuggehäusewinkel für den Mähdrescher wie unten gezeigt auf 0. Dieser Wert muss je nach Ihrer Maschinenkonfiguration möglicherweise weiter angepasst werden.



8. Stellen Sie die Arbeitsposition für die Flächenberechnung auf etwa 80 % ein.



9. Bei Claas-Mähdreschern mit variabler Einzuggehäusedrehzahl ist darauf zu achten, dass die Zapfwellendrehzahl auf höchstens 767 U/min eingestellt ist. Zapfwellendrehzahlen von mehr als 767 U/min können zu einem vorzeitigen Ausfall der Komponenten des Messerantriebs führen.

Bei Claas Mähdreschern der Serie 6/700 mit Einzuggehäuseantrieb mit variabler Drehzahl liegt die auf dem Kabinenmonitor angezeigte Abtriebsdrehzahl in einem Bereich von 300-420 U/min, wobei die obere Welle des Mähdreschers gemessen wird. Bitte stellen Sie die Drehzahl auf 420 U/min ein, was einer Zapfwellendrehzahl von 767 U/min entspricht.

15 - Claas Lexion 6/7/8000 Serie Mähdrescher Kalibrierung/ Einstellungen

1. Wählen Sie die Art des Schneidwerks über die Registerkarte „Schneidwerkspezifikationen“ aus. Wählen Sie „Produkt eines Drittanbieters - Flex-Schneidwerk“.
2. Wählen Sie die Schneidwerkbreite auf der Registerkarte „Schneidwerkspezifikationen“.
3. Stellen Sie die anfängliche „automatische Konturempfindlichkeit“ und die „manuelle Schneidwerkhebe- und -senkgeschwindigkeit“ ein.



Abb. 29

4. Legen Sie den maximalen Bodendruck der automatischen Kontur fest. Stellen Sie diesen Wert so hoch wie möglich ein. Ungefähr 1.000 kg.

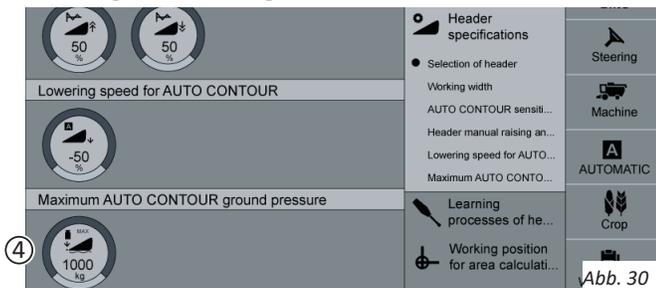


Abb. 30

5. Gehen Sie zum Bildschirm AutoMatic-Schneidwerkfunktionen. Vergewissern Sie sich, dass die automatische Haspelgeschwindigkeit eingeschaltet und die automatische Haspelhöhe und Vorwärts-/Rückwärtsbewegung ausgeschaltet ist. Vergewissern Sie sich, dass die seitliche Nivellierung mit vorgewählter Höhensteuerung EIN/AUS eingeschaltet und die automatische Schneidwerkneigung EIN/AUS ist ausgeschaltet ist.

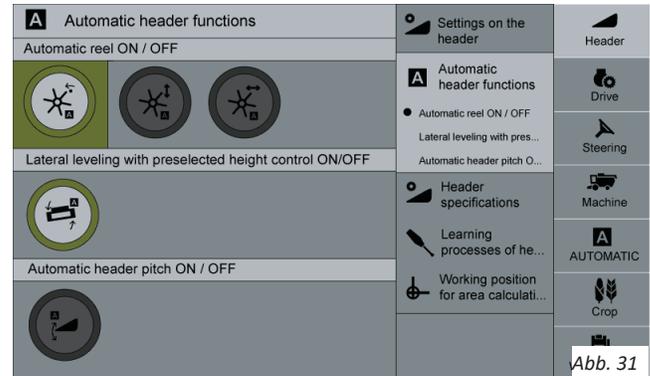


Abb. 31

6. Gehen Sie zum Bildschirm „Lernprozesse des Schneidwerks“ und führen Sie die Kalibrierungen für die Schneidwerkneigung, die seitliche Neigung und dann die Schneidwerkhöhe durch.

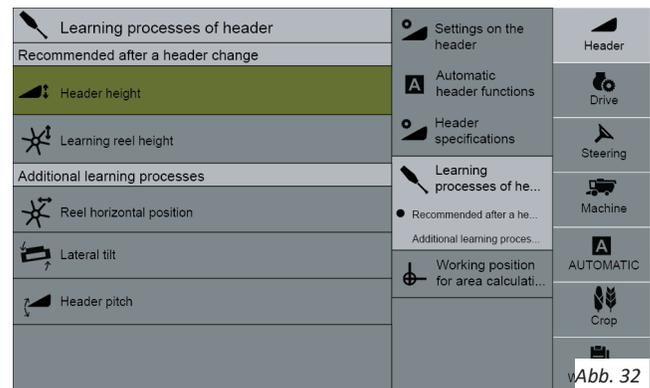


Abb. 32

7. Rufen Sie den Bildschirm „Arbeitsposition für die Flächenberechnung“ auf und setzen Sie ihn auf 80 %.

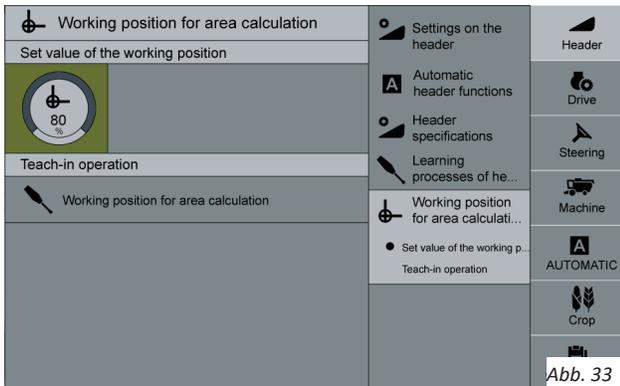


Abb. 33

8. Nachdem Sie alle Kalibrierungen vorgenommen haben, können Sie die Schnitthöhe des Schneidwerks einstellen, indem Sie die Schnitthöhen-Taste unten am Multifunktionsgriff drücken.



Abb. 34

9. Bei Claas-Mähdreschern mit variabler Einzuggehäusedrehzahl ist darauf zu achten, dass die Zapfwellendrehzahl auf höchstens 767 U/min eingestellt ist. Zapfwellendrehzahlen von mehr als 767 U/min können zu einem vorzeitigen Ausfall der Komponenten des Messerantriebs führen.