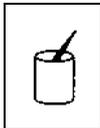
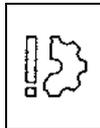
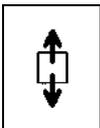
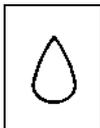
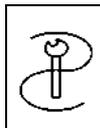
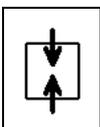
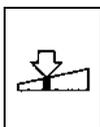
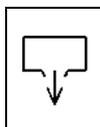
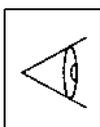
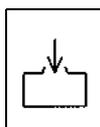
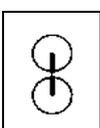
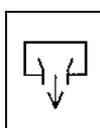
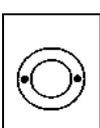
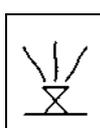
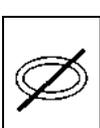
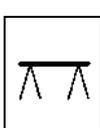
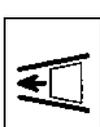


Bildzeichenerklärung

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

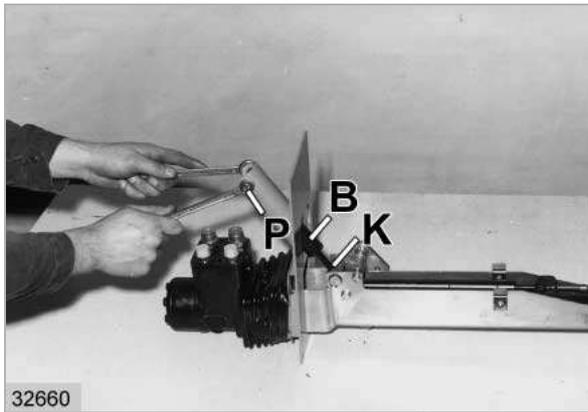
Die Bedeutungen dieser Bildzeichen werden sich bei dem Anwender schnell einprägen. Sie sollen helfen, häufig wiederkehrende Handhabungsvorgänge und Hinweise der bildlichen Darstellungen schnell zu erkennen.

	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		

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.

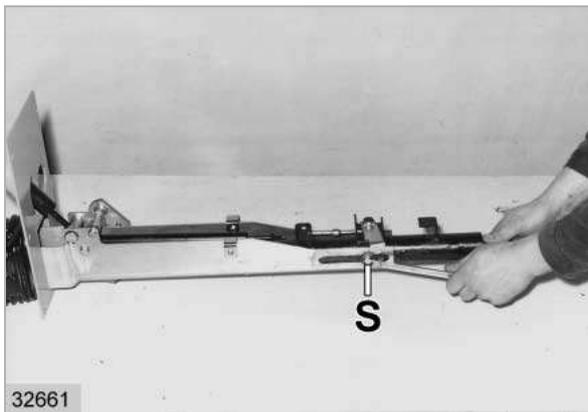


13

Die Gasfeder (B) ausbauen:

1. Die Sechskantschraube (P) herausschrauben.
2. Die Kontermutter (K) lösen.
3. Kolbenstange herausschrauben.
4. Gasfeder (B) aus dem Rohr herausschieben.

(Abb. 13)

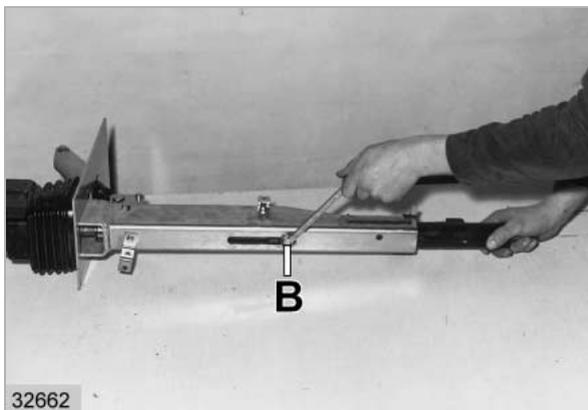


14

Das Lenkrohr mit Lenkwelle ausbauen:

1. Kontermutter (M) der Gasfeder (A) abschrauben.
(Abb. 12)
2. Die beiden seitlich sitzenden Schrauben (S) herausschrauben.
(Abb. 14)

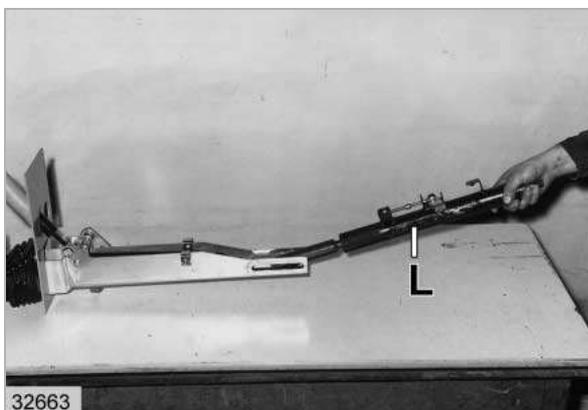
(Abb. 14)



15

3. Die auf der Rückseite sitzende Schraube (B) herausschrauben.

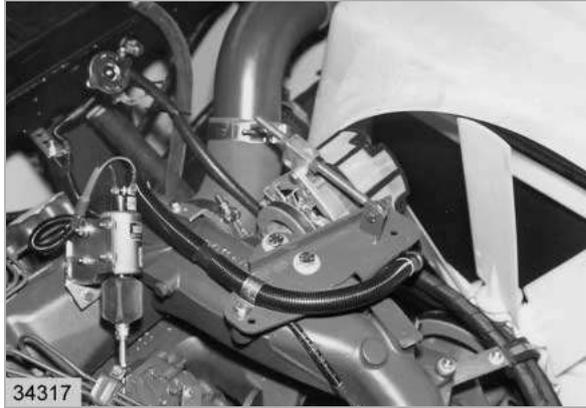
(Abb. 15)



16

4. Das komplette Lenkrohr (L) zur offenen Seite des Lagerbocks herausnehmen.

(Abb. 16)



1

MOTORELEKTRIK

Drehstrom-Generator

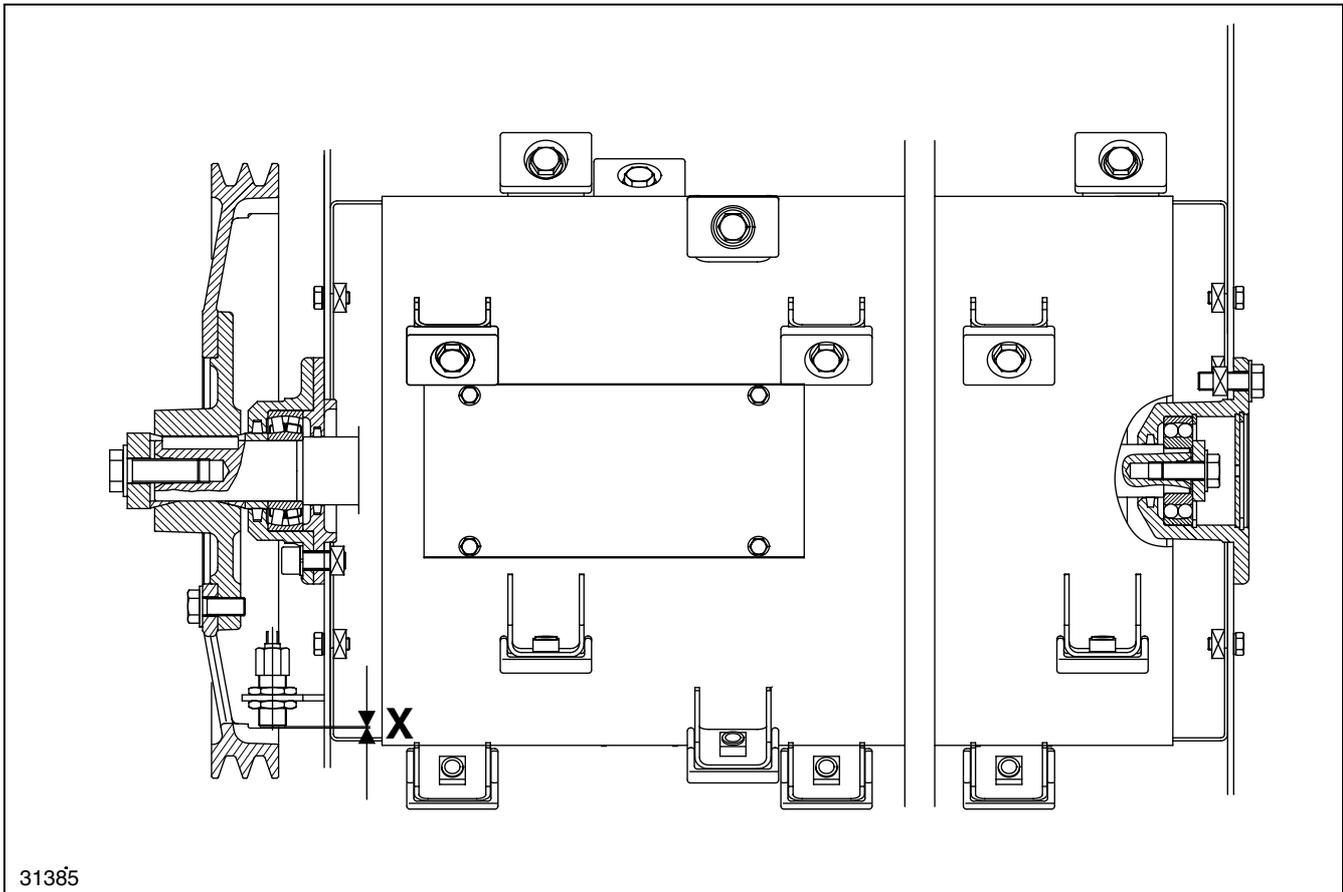


Achtung!

Vor allen Arbeiten am Motor folgende Punkte unbedingt beachten:

- Die Leitungen zwischen 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 Drehstromgeneratoren unbedingt unterbleiben. Die Halbleiter werden dadurch beschädigt.
- Bei elektrischen Schweißarbeiten am Mähdrescher die Leitungen am Drehstrom-Generator abklemmen.
- Der Drehstrom-Generator wird von der Batterie über die Ladeanzeigelampe vorerregt. Ausgefallene Glühlampen sind deshalb zur sicheren Erregung zu ersetzen.

(Abb. 1)



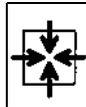
31385

52



32637

53

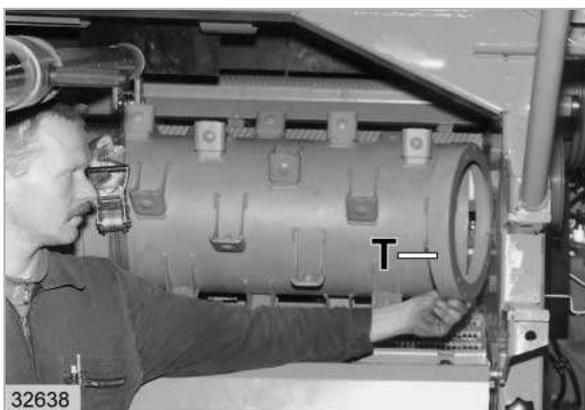


Vorbeschleuniger einbauen

Auf der rechten Seite den Teller (5) an das Maschinengehäuse anschrauben.

Anschließend die Vorbeschleunigertrommel (1) mit einer geeigneten Hebevorrichtung in die Maschine heben.

(Abb. 51, 52, 53)

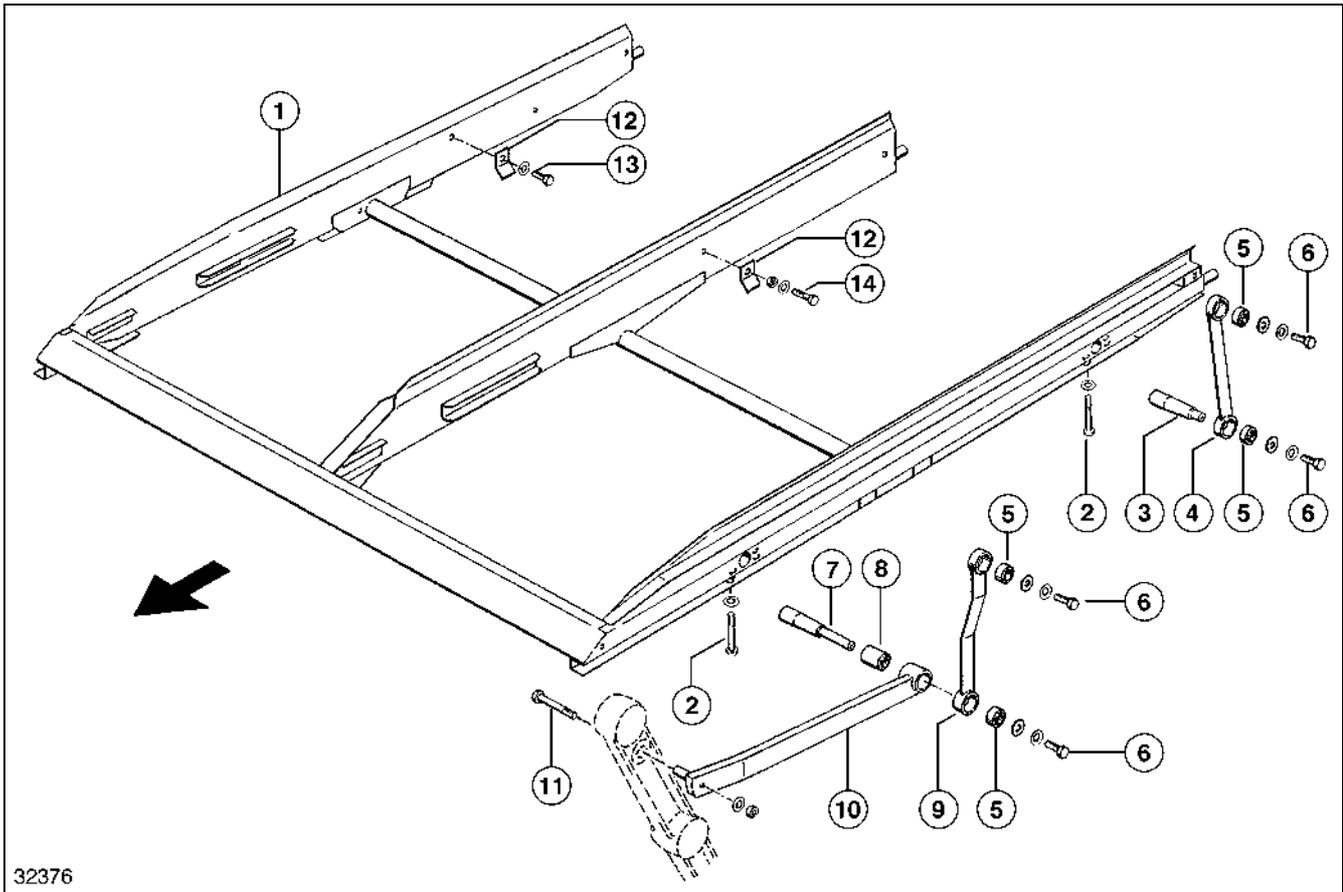


32638

54

Auf der linken Seite den Teller (T) an das Maschinengehäuse anschrauben.

(Abb. 52, 54)



32376

44

3-D Siebrahmen zerlegt

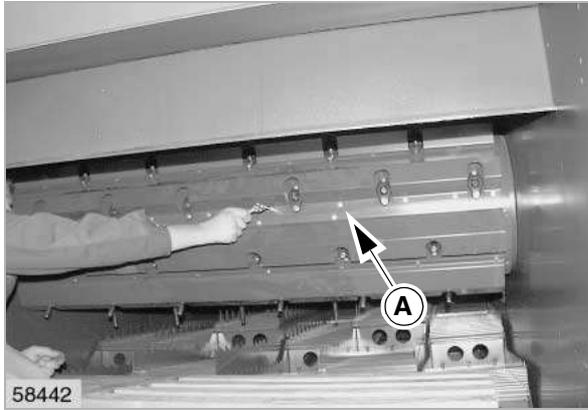
- 1 Siebrahmen
- 2 Sechskantschraube M 10 x 75 DIN 931-10.9
Contact-Scheibe A 10
- 3 Bolzen
- 4 Lenker hinten
- 5 Megu-Lager
- 6 Sechskantschraube M 10 x 20 DIN 933-8.8
Contact-Scheibe A 10
Scheibe 11 x 26 x 4
- 7 Bolzen
- 8 Megu-Lager
- 9 Lenker vorn
- 10 Schubstange
- 11 Bolzen (bis Masch.-Nr. ...)
Sechskantschraube M 10 x 90 DIN 931-8.8
(ab Masch.-Nr. ...)
Contact-Scheibe A 10
Sechskantmutter M 10 DIN 934-8.8
- 12 Klemmstück
- 13 Sechskantschraube M 10 x 25 DIN 933-8.8
Contact-Scheibe A 10
- 14 Sechskantschraube M 10 x 65 DIN 933-10.9
Contact-Scheibe A 10
Sechskantmutter M 10 DIN 934

(Abb. 44)



Finger der Fingerwalze ausbauen

Riemen (39) von der vorderen Keilriemenscheibe ablegen – siehe Seite 7.3.36, *Fingerwalzen-Antriebsriemen (39) ablegen*.



58442

3 Abstreifbleche (Pos. 2, 5 und 7) von der Fingerwalze abschrauben.

X = Drehrichtung der Fingerwalze

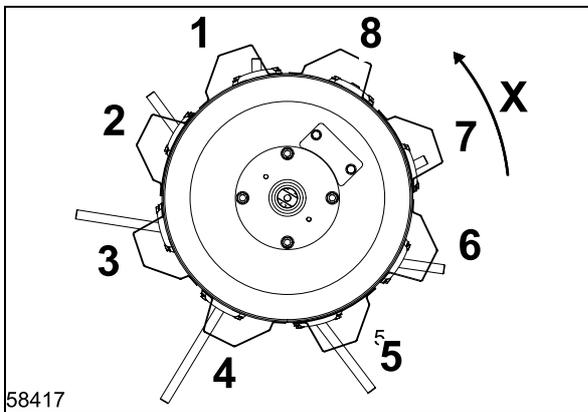


Beachten!

Die Pos.-Nummern sind auf den Abstreifblechen bei (A) eingestanz.

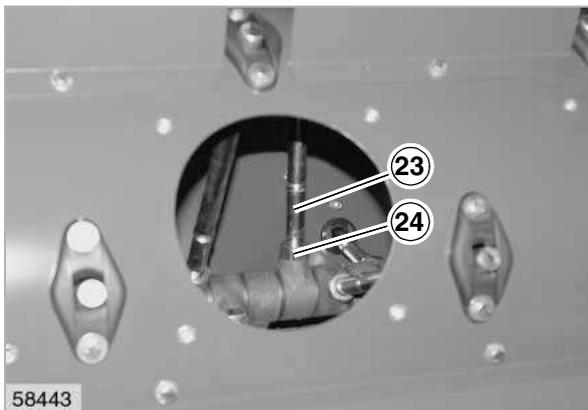
Abstreifbleche sind von 1 - 8 durchnummeriert.

39 (Abb. 39, 40)



58417

40

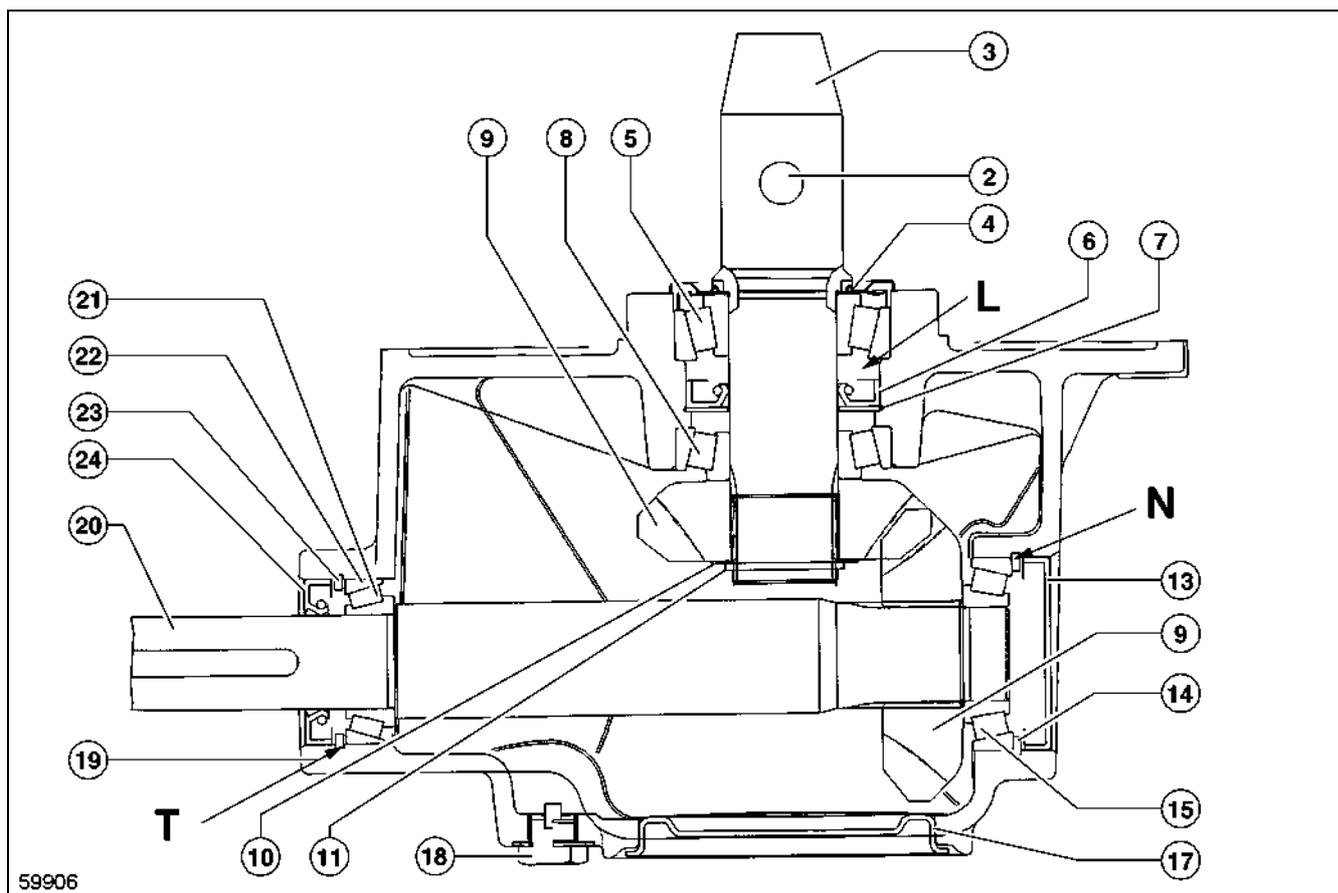


58443

Sechskantmutter (24) lösen und Finger (23) herausschrauben.

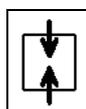
(Abb. 5, 41)

41



59906

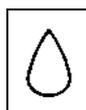
145



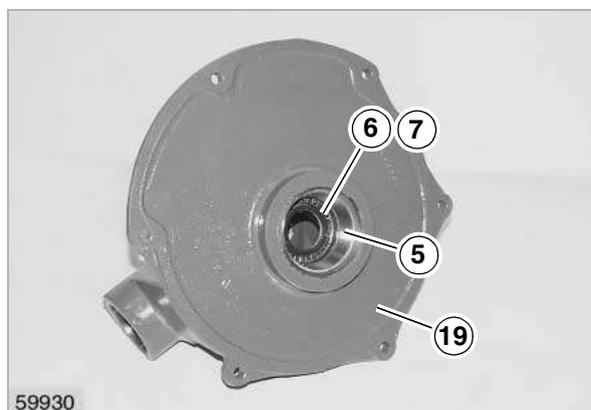
Unteres Winkelgetriebe Korntankentleerung zusammenbauen
(ET-Nr. 755 580.1)



Beachten!

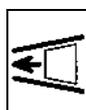


Vor der Montage alle beweglichen Teile, besonders die Lagerstellen, mit Mehrzweckgetriebeöl einölen.

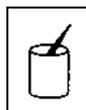


59930

146

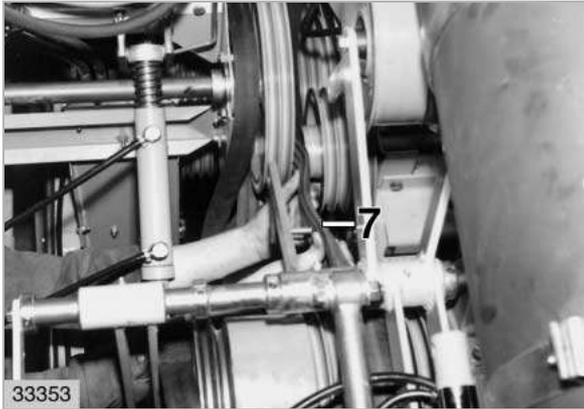


1. Stützscheibe (7) mit Wellendichtring (6) und die Kegelrollenlageraußenringe (5 und 8) in das Gehäuse (19) einsetzen. Hierbei die Einbaurichtung beachten.



2. Zwischenraum (L) mit Mehrzweckfett, z.B. CLAAS Mehrzweckfett EP 2 (ET-Nr. 147 451.0), füllen.

(Abb. 145, 146)

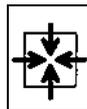


29

Riemen (7) zwischen Umlenkrolle und Riemenscheibe für Korntankantrieb durchführen.

Anschließend Riemen (7) vom Motorantrieb (M) ablegen.

(Abb. 23, 29)



Haupt-Vorgelege-Antriebsriemen (7) auflegen und einstellen



Gefahr!

Einstellung nur bei stillgesetztem Motor und abgezogenem Zündschlüssel vornehmen.

1. Riemen (7) auf den Motorantrieb (M) auflegen und zwischen Umlenkrolle und Keilriemenscheibe durchführen.

Riemen (7) am Vorgelege-Hauptantrieb (V) auflegen.

(Abb. 23, 27, 29)

2. Sechskantschraube bei (L) anschrauben. Hydraulikzylinder (H) am Kuppelhebel (K) einhängen.

(Abb. 28)

3. Den Riemen durch Herunterdrücken der Spannrolle (S) vorspannen und die Riemenführungen bei (A, B und C) so einstellen, dass sich folgende Maße ergeben:

Y = 5 – 7 mm

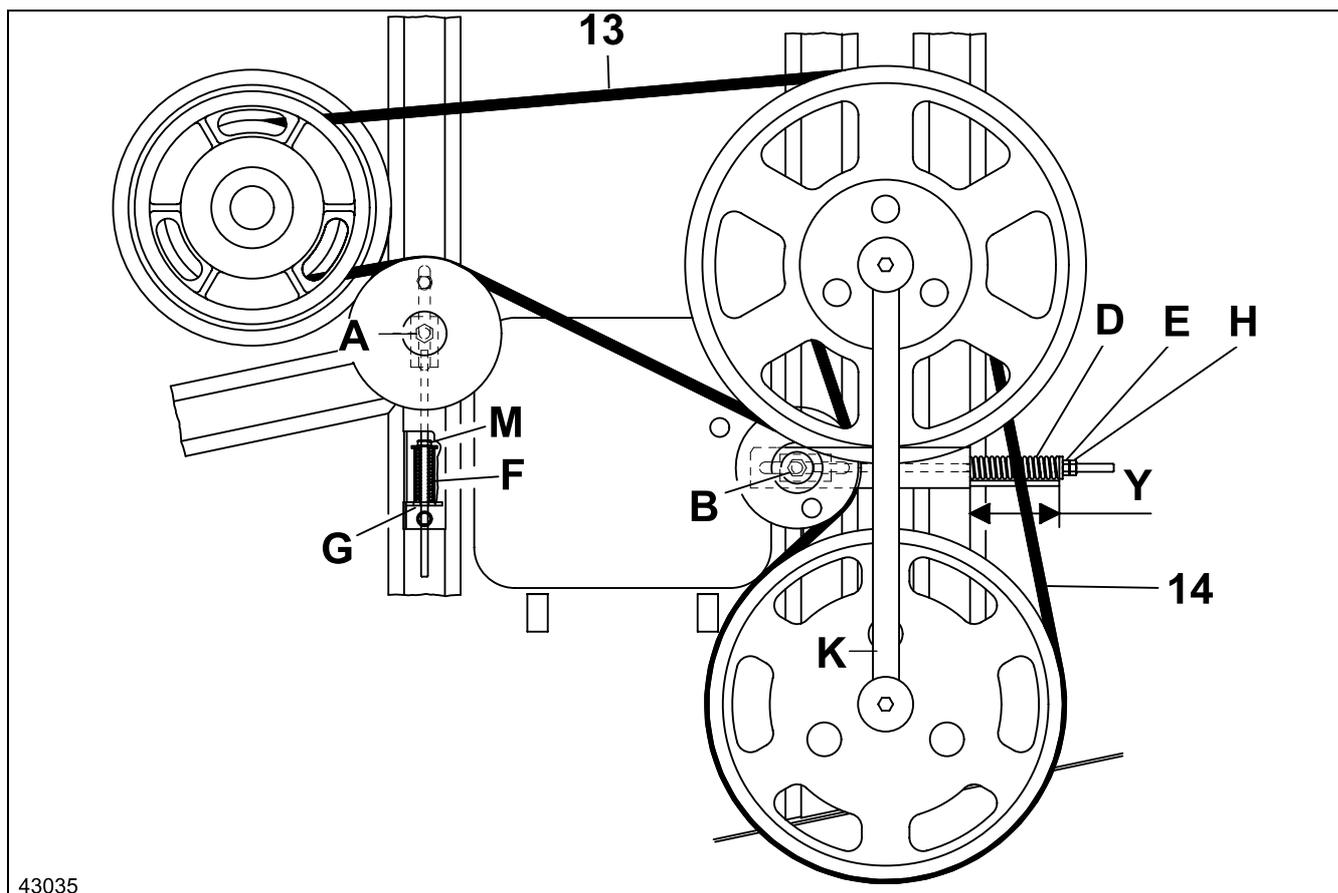
W = 10 mm

(Abb. 23, 28)

4. Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege-Antriebsriemen (13) auflegen und einstellen, siehe Seite 7.2.28.

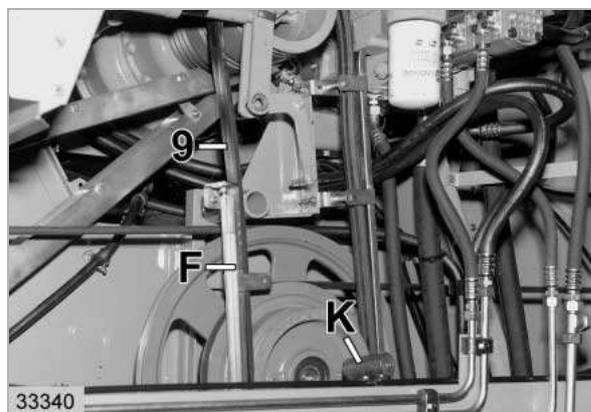
Antriebsriemen für Hydraulikpumpe Stroh- / Spreuverteiler (6) auflegen und einstellen, siehe Seite 7.2.11.

Schneidwerk-Vorgelege-Antriebsriemen (5) auflegen und einstellen, siehe Seite 7.2.10.



43035

48



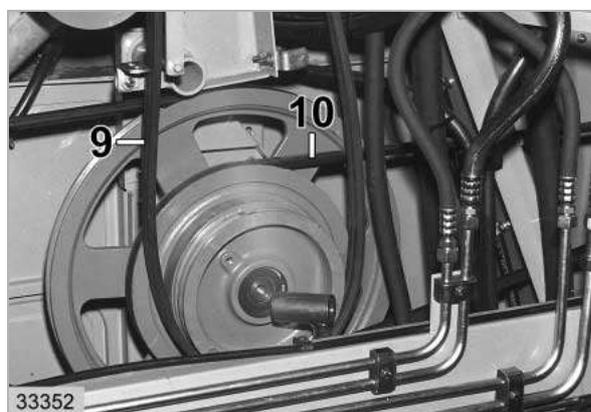
Siebkasten- / Schüttler-Vorgelege-Antriebsriemen (13) ablegen

Strebe (K) und die Riemenführung (F) komplett abbauen.

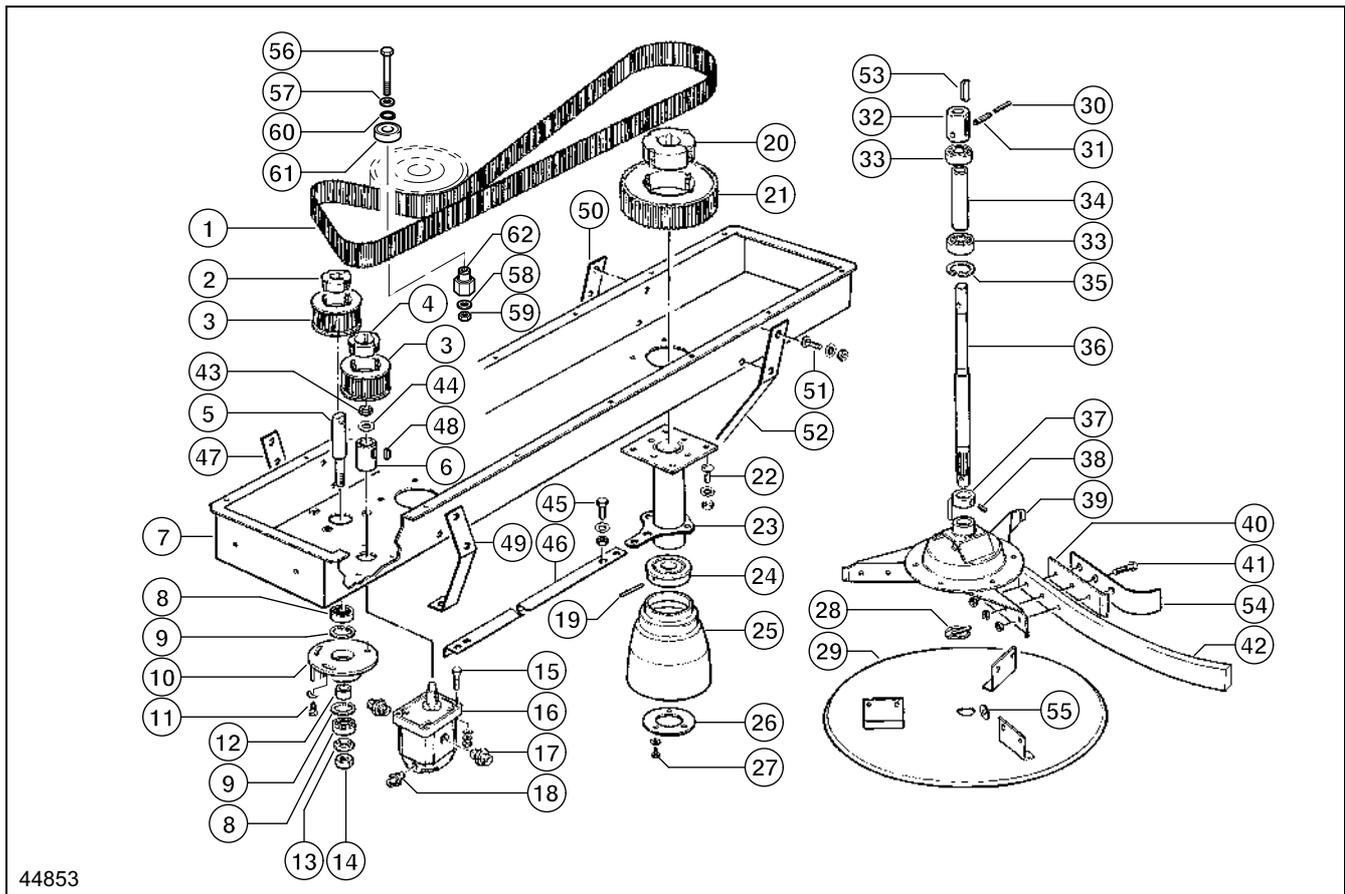
Strohhäcksler-Vorgelege-Antriebsriemen (9) unten ablegen – siehe Seite 7.2.18, *Strohhäcksler-Vorgelege-Antriebsriemen (9) ablegen*.

Strohhäcksler-Antriebsriemen (10) vorne ablegen – siehe Seite 7.2.20, *Strohhäcksler-Antriebsriemen (10) ablegen*.

49 (Abb. 48, 49, 50)



50



44853

49

7. Die Riemen­spannung nochmals ­uberpr­ufen und ggf. anpassen.

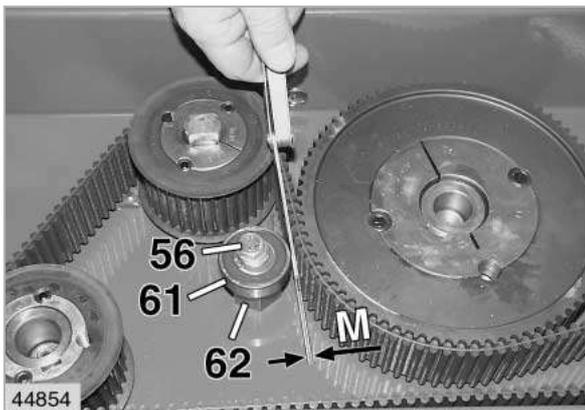
(Abb. 47)

8. Das Ma­ (M) zwischen Kugellager (61) und Riemen (36) einstellen.

M = 1,2 mm

Dazu die Sechskantschraube (56) l­osen und den Exzenter (62) entsprechend verdrehen. Anschließend die Sechskantschraube (56) festziehen.

(Abb. 42, 49, 50)

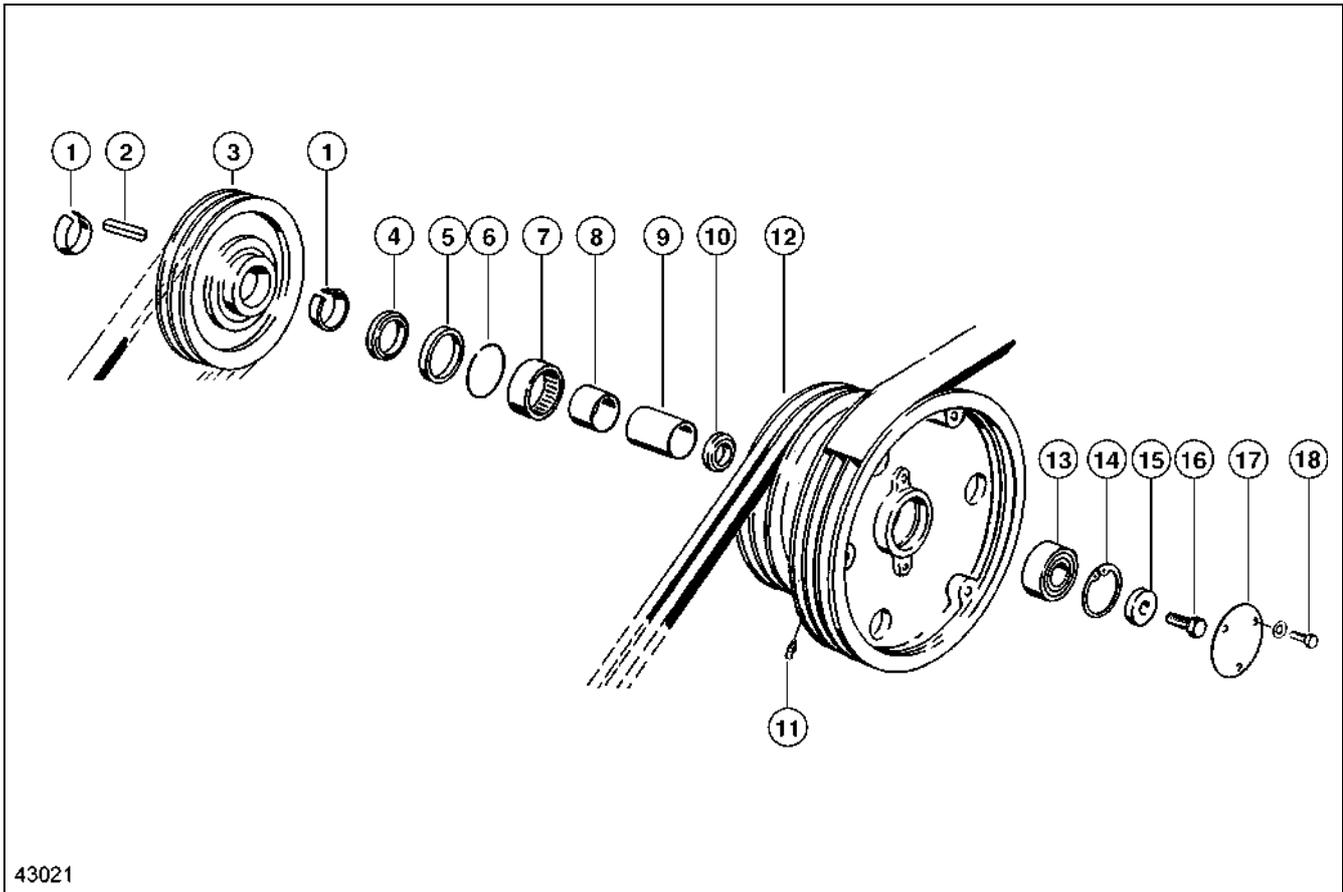


44854

50

9. Platte (P) anschrauben.

(Abb. 43)



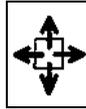
43021

58

Hintere Riemenscheibe Schneidwerkantrieb (1)
zerlegt:
(ab Masch.-Nr. ...)

- 1 Keigelring
- 2 Passfeder
- 3 Keilriemenscheibe
- 4 Distanzring
- 5 Wellendichtring A 58 x 72 x 8
- 6 Sprengring
- 7 Nadellager RNA 4910
- 8 Innenring Ir 50 x 58 x 40
- 9 Distanzhülse Inn
- 10 Zwischenring
- 11 Schmiernippel AM 8 x 1
- 12 Keilriemenscheibe
- 13 Schrägkugellager 3306 RS / C3 DIN 628
- 14 Sicherungsring 72 x 2,5 DIN 472
- 15 Distanzring
- 16 Sechskantschraube M 16 x 60 DIN 931-10.9
- 17 Deckel
- 18 Sechskantschraube M 6 x 12 DIN 933-8.8
Contact-Scheibe A 6

(Abb. 58)



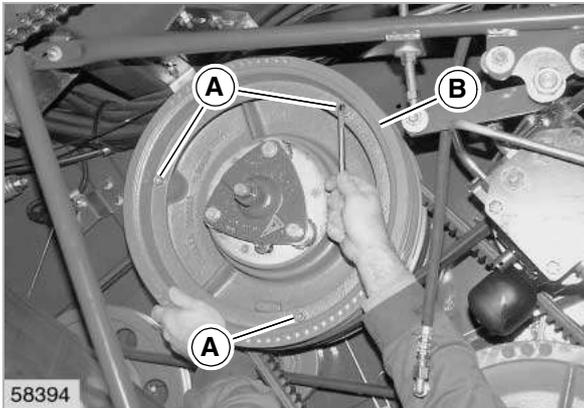
Vordere Keilriemenscheibe Hydraulikpumpe Haspelantrieb ausbauen

*Hydraulikpumpen- und Haspel-Antriebsriemen (35)
ablegen, siehe Seite 7.2.38.*

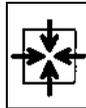
Zylinderschrauben (A) herausschrauben.

Keilriemenscheibe (B) abnehmen.

(Abb. 182)



182

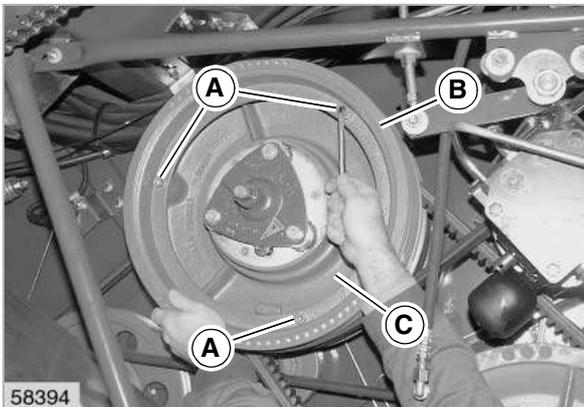


Vordere Keilriemenscheibe Hydraulikpumpe Haspelantrieb einbauen

1. Keilriemenscheibe (B) mit Zylinderschrauben (A)
an der Keilriemenscheibe (C) anschrauben.

2. *Hydraulikpumpen- und Haspel-Antriebsriemen
(35) auflegen und einstellen, siehe Seite 7.2.39.*

(Abb. 183)



183



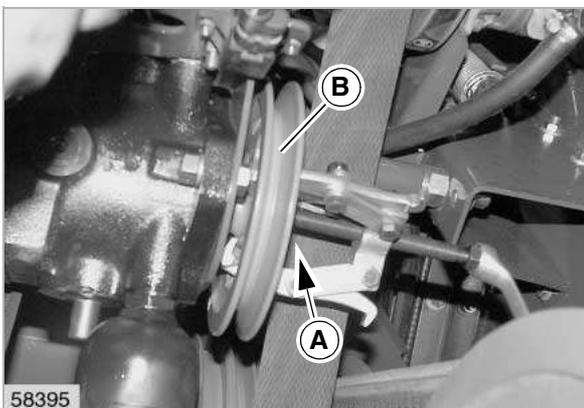
Hintere Keilriemenscheibe Hydraulikpumpe Haspelantrieb ausbauen

*Hydraulikpumpen- und Haspel-Antriebsriemen (35)
ablegen, siehe Seite 7.2.38.*

Sechskantmutter bei (A) stirnseitig abschrauben.

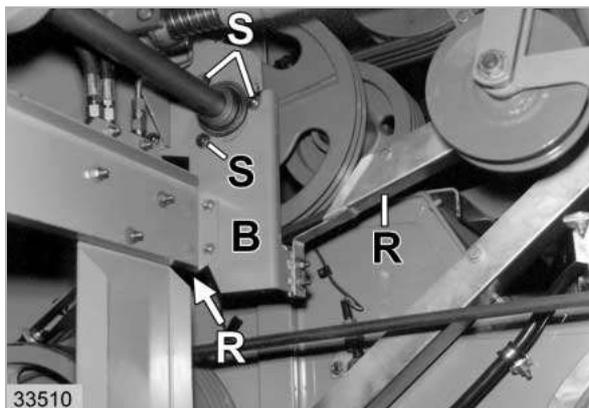
Keilriemenscheibe (B) mit einem Abzieher von der
Pumpenwelle abziehen.

(Abb. 184)



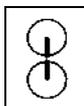
184

KORNTANKENTLEERUNGSANTRIEB



Korntankentleerungs-Antriebsscheibe abbauen

Die Stellung der Kettenräder von den Korntankentleerungsschnecken zueinander beachten und markieren.

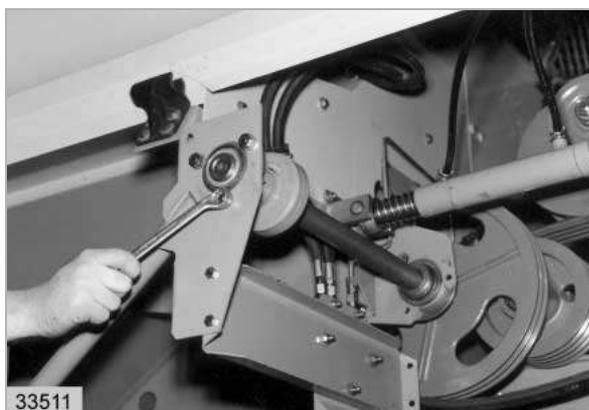


Antriebskette Korntankentleerung (17) ablegen, siehe Seite 7.2.36.

Riemenschutz (R), Bandagenhalter (B) und Spannringlager (S) abschrauben.

(Abb. 1)

1



Das Spannringlager abschrauben und die Welle komplett herausheben.

(Abb. 2, 3)

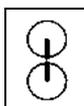
2



3



Ab Masch.-Nr.:



Die Position der Keilriemenscheibe auf der Welle markieren.

Klemmnabe lösen und die Keilriemenscheibe abziehen.

(Abb. 4)

4



42

3. Ring (7) aufschieben.
4. Verstellmutter (10) mit Axialscheibe (8) und Nadellager (9) vormontieren und aufschieben.

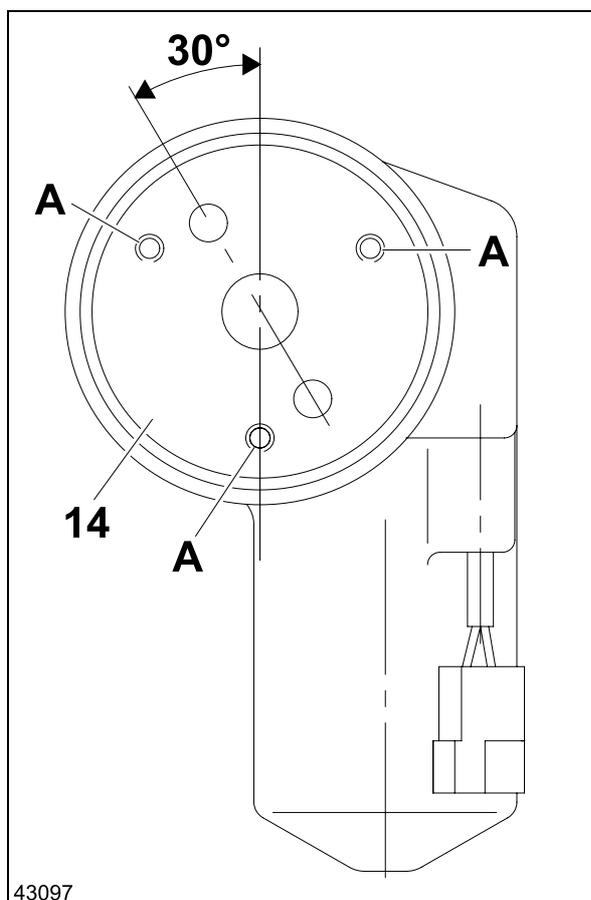
(Abb. 6, 8, 42)



43

5. Klemmstück (12) aufschieben und mit Sechskantschraube (13) an Position B an den Flansch (2) anschrauben.

(Abb. 6, 8, 39, 43)

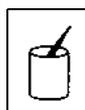


44

6. Zwei Kabel an einem Ende mit Flachsteckerhülsen versehen.

Am anderen Kabelende eine Schlaufe anbringen und jeweils am Pluspol und Minuspol eine 12 V-Batterie anbringen.

Durch Aufstecken der Kabel an den Flachsteckungen des Gleichstrommotors diesen zum Laufen bringen (richtige Drehrichtung beachten, ggf. durch Umstecken der Kabel korrigieren).



7. Das Druckstück (14) am Gewinde mit Fett K2K DIN 51825, Lithium-versteiftes Mehrzweckfett (z.B. Shell «Alvania G2» o.ä.) versehen.

**Beachten!**

Die Druckstifte (D) des Druckstücks (14) müssen beim Einschrauben in die Verstellmutter (10) 30° versetzt zur Mittelachse des Drehstrommotors zeigen.

(Abb. 44)