

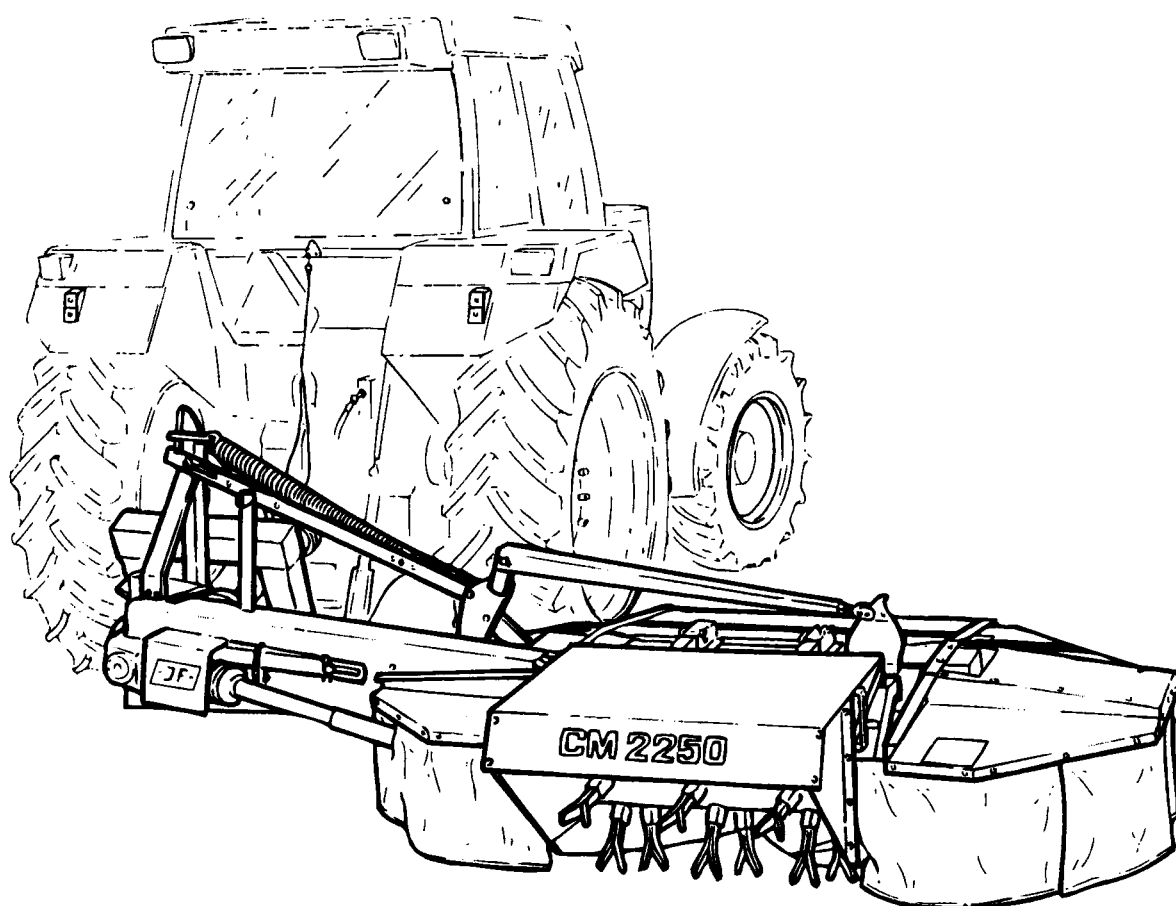


CM 1900

CM 2250

Rotorslåtter

Instruktionsbok





EU.INTYG OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Tillverkare

JF Fabriken J.Freudendahl A/S
DK 6400 SØNDERBORG DANMARK
Tel. +45-74125252

Intygar härmed att:

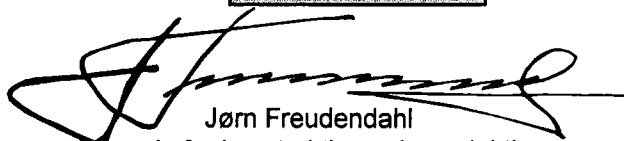
Maskin typ :

CM 1900
CM 2250

Är tillverkad i enlighet med bestämmelserna i RÅDETS DIREKTIV av den 14 juni 1989 om inbördes närmande av medlemsstaternas lagar rörande maskiner (89/392/EEC, och ändringar genom 91/368/EEC, 93/44/EEC, 93/68/EEC) med särskild hänvisning till direktivets bilaga 1 om viktiga säkerhets- och hälso-krav i samband med konstruktion och tillverkning av maskiner.

Sønderborg, d.

15.03.97



Jørn Freudendahl
Ansvarig för konstruktion och produktion

INSTRUKTIONSBOK FÖR ROTORSLÅTTER

TEKNISKA DATA:	CM1900	CM2250
Arbetsbredd	1,90 m	2,25 m
Kapacitet/avverkning, upp till	2,0 ha/t	2,4 ha/t
Effektbehov vid 540 rpm. från-	35 kW/48hk	36 kW/50hk
Antal rotor	2	2
Antal knivar (enkelt utbytbara)	2 x 3	2 x 4
Knivhastighet	82 m/sek	83 m/sek
Steglös stubbhöjdsinställning	standard	standard
Strängbredd	0,90 m	0,90 m
Vikt	550 kg	580 kg
Transportbredd	inom de flesta traktorers bredd	
Säkerhetsutlösning	standard	standard
Roterande glidplattor	standard	standard
Kraftöverföring med frihjulskoppling	standard	standard
Säkerhetsduk, bredare än norm. 1000 g/m ²	standard	standard
Hydraulisk uppfällning (för små traktorer)	extrautr.	extrautr.

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

SIDAN

Montering på traktor	3
Körning i fält	5
Säkerhetsutlösning	5
Omställning till transportläge	5
Steglös stubbhöjdsinställning	7
Byte av knivar	7
Manuell inställning av stubbhöjd	7
Knivar för kort stubb	7
Crimper	9
Avmontering av crimper	9
Smörjning	9
Montering av strängskärmar	11
Montering av crimper	13
Hydraulisk uppfällning (extrautrustning)	15

VIKTIGT !

Efterdrag skruvarna på er nya maskin efter några få timmars arbete.

Läs också igenom säkerhetsinstruktionerna innan ni tar maskinen i drift.

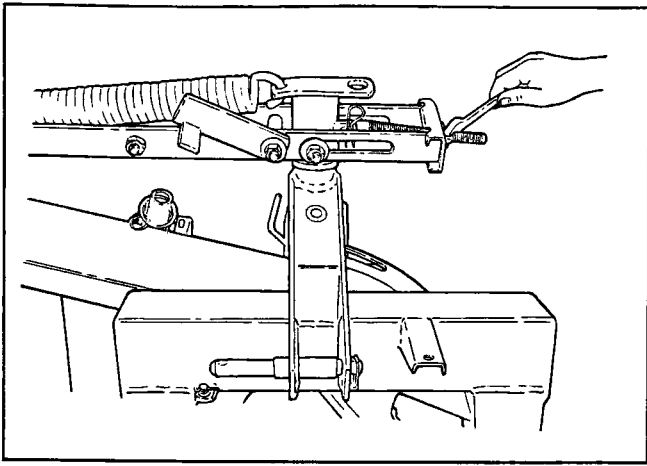


Fig. 1

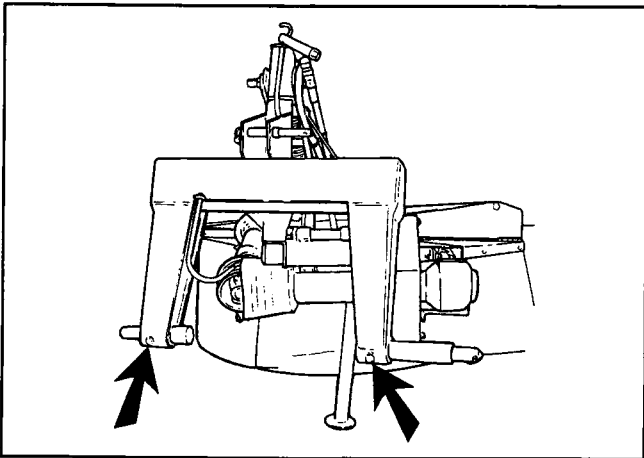


Fig. 2

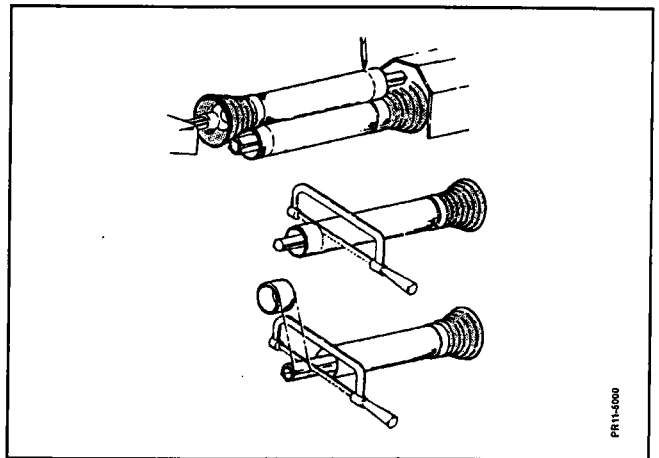


Fig. 3

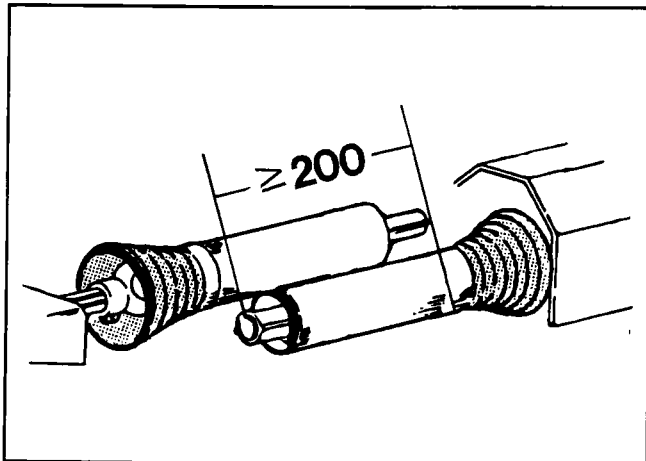


Fig. 4

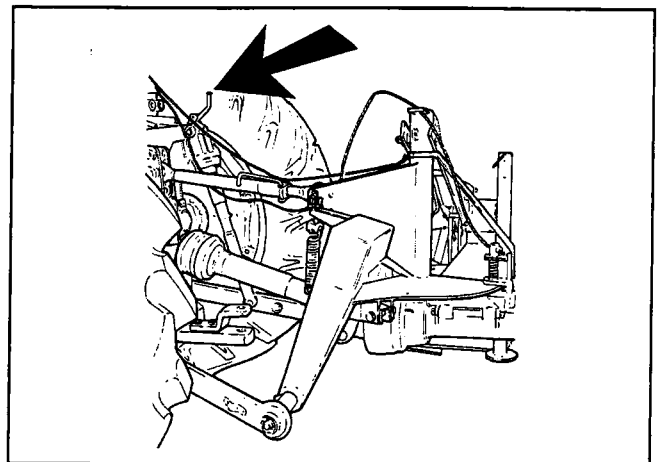


Fig. 5

MONTERING PÅ TRAKTORN

Första gången maskinen kopplas till den aktuella traktorn.

FIG.1 Fjädern förspännes med det medlevererade spännjärnet (verktygssatsen). Fäll över den gula parkeringslåsen och spärra fjädern.

FIG.2 Traktorns dragarmar kopplas till tapparna på kopplingsramen. Tapparna kan justeras efter traktorns bredd genom att lossa låsskruvarna. Därefter monteras toppstången.

Sidostabiliseringen för traktorns dragarmar bör justeras så att maskinen får full skårbredd.

Lyft upp stödbenet.

Rotorslåttern är upphängd i traktorns trepunktslyft och lyfts och sänks med denna. Toppstången monteras så långt som möjligt parallellt med lyftarmarna, för att undvika att lutningsvinkeln ändras när maskinen lyfts med traktorns trepunktslyft.

FIG.3 **Kontrollera kraftöverföringsaxelns längd**

FIG.4 Kraftöverföringsaxeln monteras på traktorns kraftuttagstapp. Pröva axelns längd så att den har minst 200 mm ingrepp i arbetsläge. Kontrollera dessutom att den har full rörelse möjlighet både i upplyft och nedsänkt läge. Är axeln för lång, kan rören kortas till önskad längd (observera minimum ingrepp enl ovan). **Alla 4 rören kortas lika mycket.** Rören skall avgradas och rengöras noggrant efter avkortning. Efter rengöring smörjes rören in väl.

FIG.5 Lyftlänken för den högra dragarmen justeras så att kopplingsramen hänger horisontellt när traktorn står på plan mark.
Den gula parkeringslåsen kopplas ur när maskinen är tillkopplad till traktorn. **Lyft för att frikoppla låsen.**

När maskinen skall kopplas av skall parkeringslåsen kopplas in och stödbenet sänkas ner innan maskinen sänks ner.

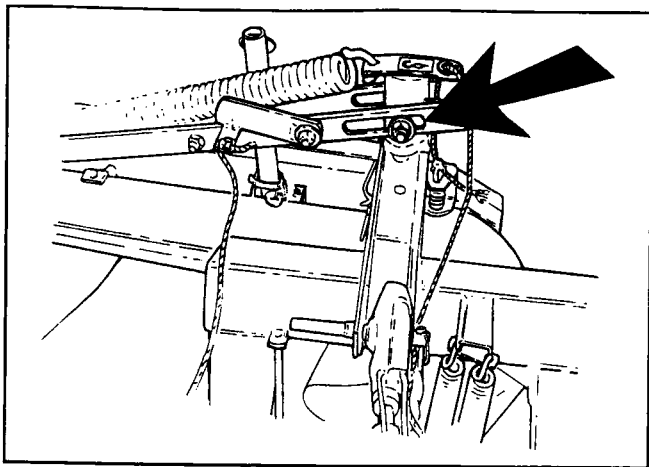


Fig. 6

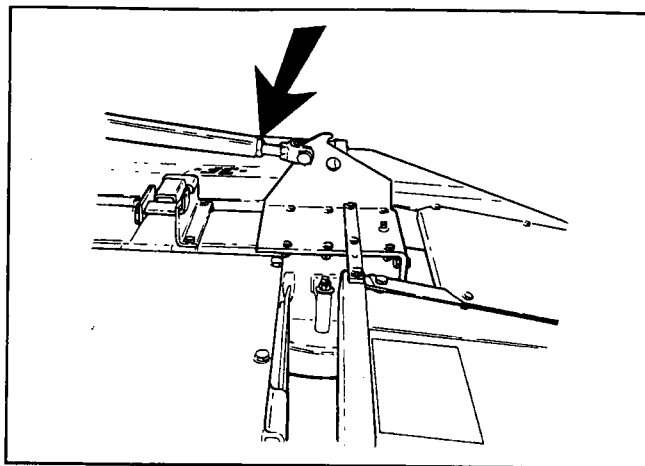


Fig. 7

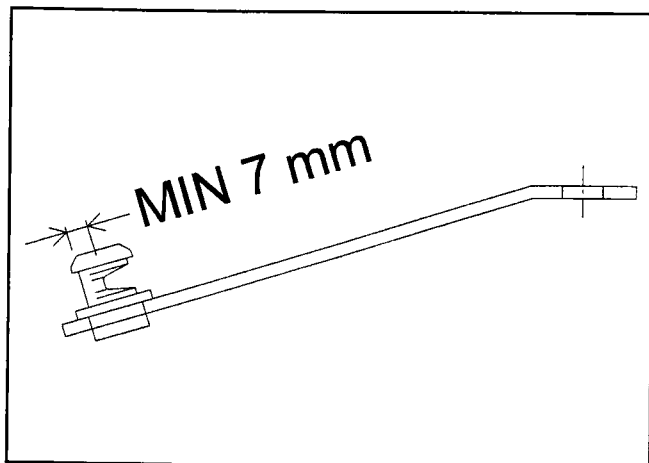


Fig. 8

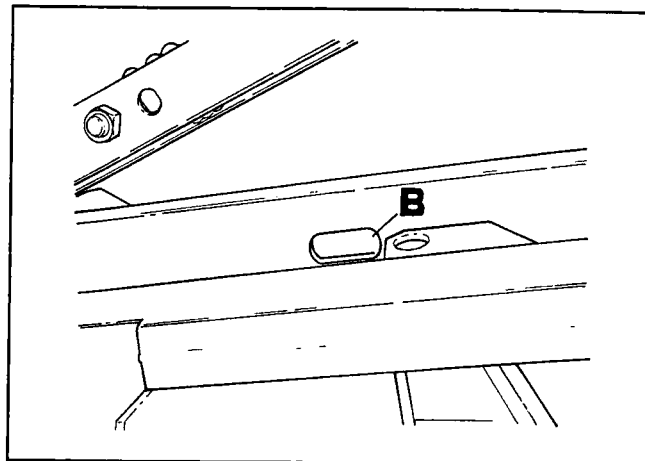


Fig. 9

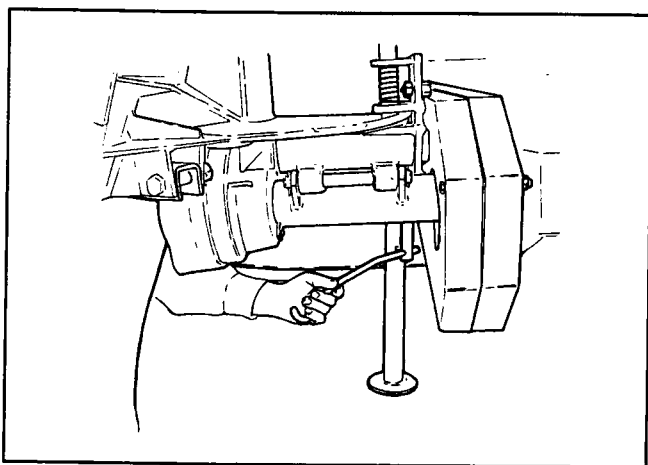


Fig. 10

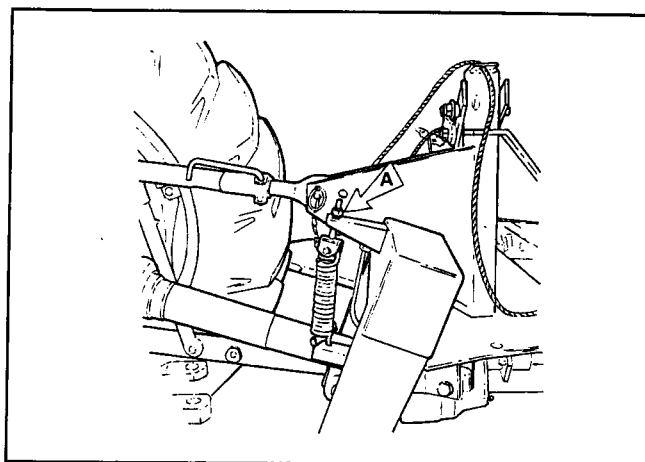


Fig. 11

KÖRNING I FÄLT

Med maskinen i arbetsställning justeras toppstångens längd så att glidplattorna står vågrätt eller med en aning lutning framåt. Bakåtlutning är olämplig då det medför att knivarna skär stubben även bakom rotern.

Maskinens varvtal ökas till normalt arbetsvarv 540 rpm innan den körs in i grödan.

FIG.6 Lyftarmarna höjes så att ca. 1 cm av det avlånga hålet syns över tappen. Justera lyftens stopp så att detta läge lätt kan återfinnas.
KOM IHÅG - att den gula parkeringslåsen skall kopplas ur innan arbetet påbörjas.

FIG.7 Vid körning i fält justeras längden på förbindelsestaget **A**, så att den yttre rotern lyfts lite högre än den inre när maskinen lyfts med trepunktslyften. Maskinen bör endast lyftas korta stunder då den är igång.

Det är väsentligt att med jämna mellanrum kontrollera:

FIG.8 Om knivhållaren är sliten. Är knivhållarens tapp halvt genomsliten skall knivhållaren bytas ut.

Att kniven kan röra sig fritt.

FIG.9 Att kilremmarna är tillräckligt spända. **Hål B.**

FIG.10 Remspänningen justeras med det medlevererade verktyget.

SÄKERHETSUTLÖSNING

FIG.11 Rotorslåttermaskinen är försedd med en säkerhetsutlösning, som tillåter bakåtsvängning av skärbordet när belastningen framifrån blir för stor t.ex. vid påkörning av fasta hinder såsom stubbar, stolpar, jordfasta stenar eller liknande. Har säkerhetsutlösningen löst ut återställs den lättast genom att backa med ett kraftigt ryck. Om maskinen löser ut alltför lätt under normalt arbete kan fjädern **A** förspännas något hårdare.
Spänn inte fjädern så hårt att utlösningen blockeras.

OMTÄLLNING TILL TRANSPORTLÄGE

1. Maskinen sänks ner lite lägre än till normalt arbetsläge.
2. Vänta tills rotorerna slutat rotera och står helt stilla.
3. Drag i snöret för frigöring av tappen, sväng fullt åt vänster och kör framåt.
4. Släpp snöret och fortsätt framåt tills tappen går i ingrepp för transportläge.
5. Lyft upp maskinen med trepunktslyften. Försäkra er om att ingen befinner sig för nära maskin och traktor.
6. **Kontrollera att tappen har gått i fullt ingrepp innan transpotkörning på allmän väg påbörjas.**

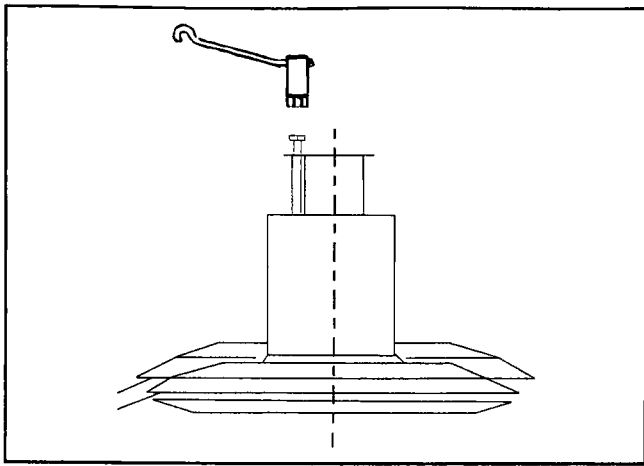


Fig. 12

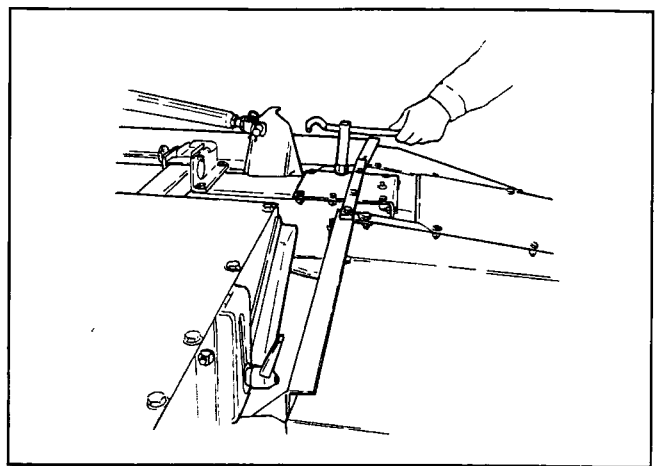


Fig. 13

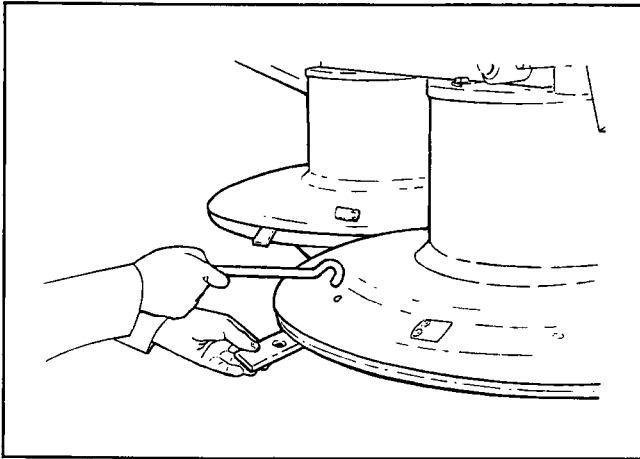


Fig. 14

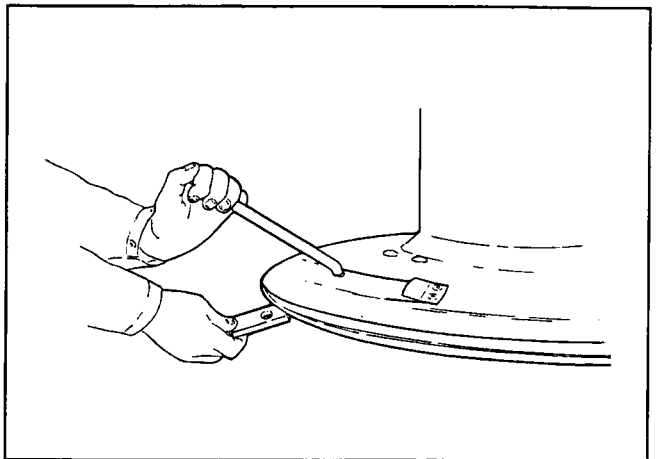


Fig. 15

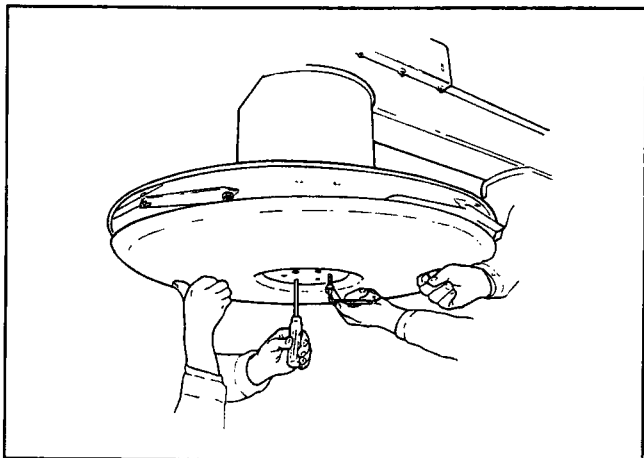


Fig. 16

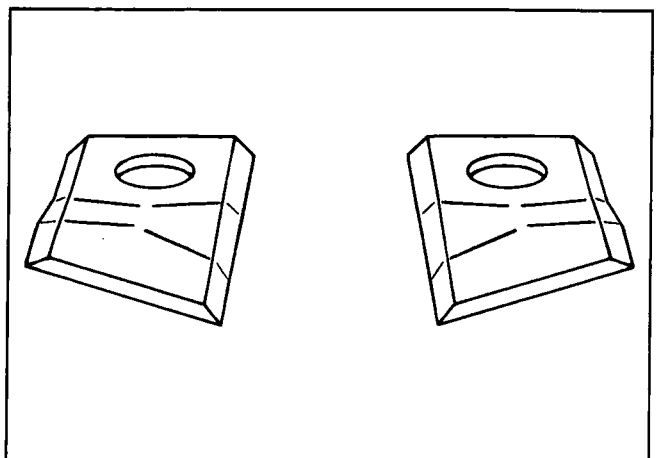


Fig. 17

STEGLÖS STUBBHÖJDSJUSTERING

FIG.12 Maskinen har en steglös stubbhöjdsjustering, med vilken stubbhöjden kan justeras 30 mm. Detta sker genom att vrida spindlarna med det medlevererade verktyget.

FIG.13 Justera båda rotorerna till samma stubbhöjd.

BYTE AV KNIVAR

FIG.14 Det medlevererade verktyget föres ner genom hålet på rotorplattan, vrids ett halvt varv och med ett tryck frigörs kniven.

FIG.15 En ny original JF- kniv monteras.

Med hänsyn till rotorernas balansering skall knivarna bytas som ett set.

Om maskinen utan synlig orsak börjar vibrera kraftigt, kan detta bero på uppbyggnad av material. Med jämna mellanrum bör man kontrollera och om nödvändigt rensa rotorerna grundligt, d.v.s att glidplattorna demonteras så att man får fritt tillträde till rotorerna. Särskilt i samband med igångkörning efter vinterförvaring kan en del material lossna. Medan det som sitter kvar kan orsaka att rotorerna börjar vibrera på grund av obalans.

MANUELL INSTÄLLNING AV STUBBHÖJD

FIG.16 Stubbhöjden kan ändras med en 10 mm tjock mellanplatta som levereras med maskinen. denna platta kan monteras mellan rotorn och glidplattan. Glidplattan demonteras genom att lossa och ta bort 4 stycken skruvar.

KNIVAR FÖR KORT STUBBHÖJD

FIG.17 Användes i grödor där kort stubb önskas.

Höger kniv	beställnings nr: 1380-0023
------------	----------------------------

Vänster kniv	beställnings nr: 1380-0024
--------------	----------------------------

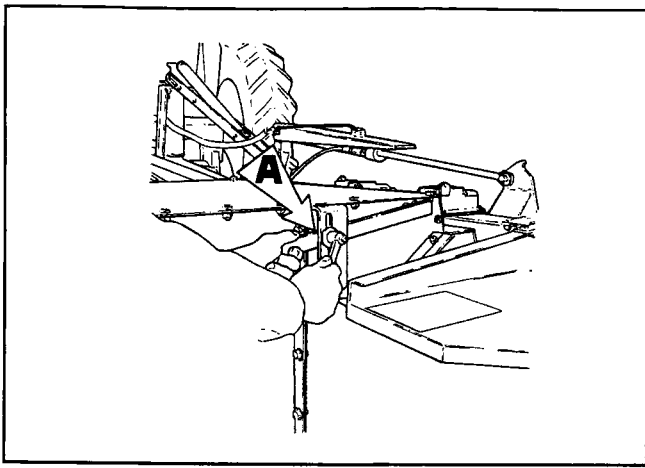


Fig. 18

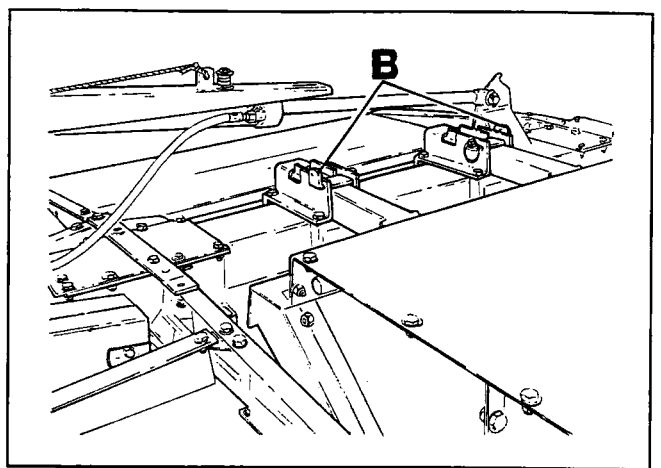


Fig. 19

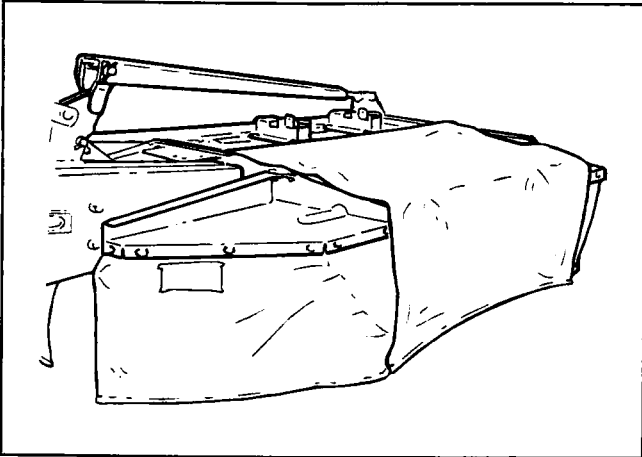


Fig. 20

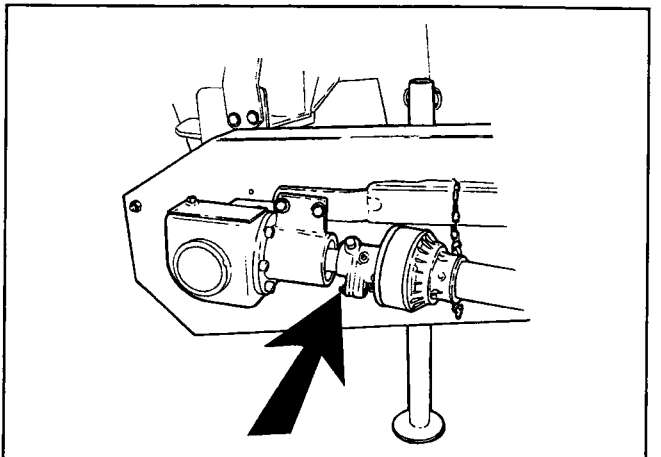


Fig. 21

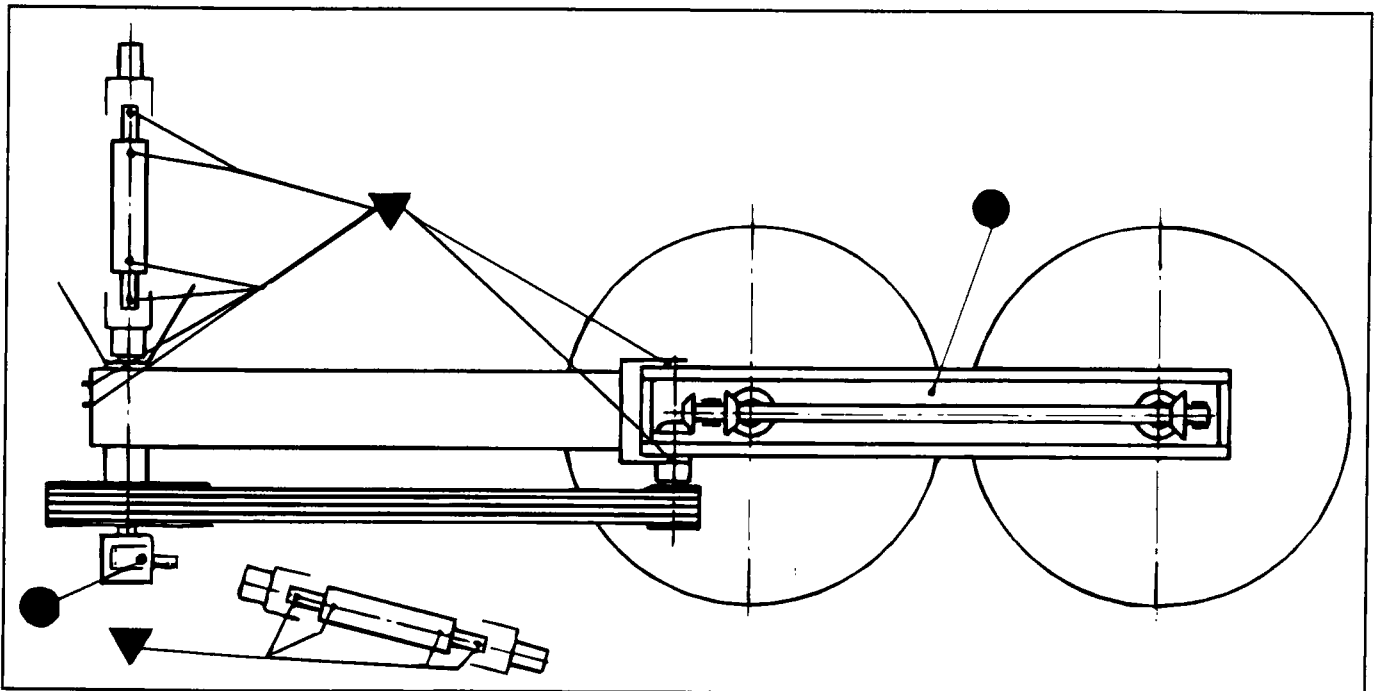


Fig. 22

CRIMPER (Extrautrustning)

Krosseffekten justeras med handtaget **A**, som reglerar crimperplåtens avstånd från rotern.

FIG.18 Vid skörd av bladrika grödor kan en låg bearbetningsgrad erhållas genom att ställa in ett stort avstånd mellan crimperplåten och rotern.

AVMONTERING AV CRIMPER

FIG.19 Crimpern demonteras från rotorslåttern genom att ta bort de 2 låsjären **B**. Därefter dras crimpern bakåt och kraftöverföringsaxeln kopplas loss från växellådan.

FIG.20 Skyddsduk med skena monteras för att täcka öppningen där crimpern var monterad.

Beställningsnr: CM 1900 4220-1238

Beställningsnr: CM 2250 4220-1228

FIG.21 Crimperns kraftöverföringsaxel är försedd med en säkerhetsutlösning i form av en brytbult som kan klippas av vid överbelastning av crimpern. Skall maskinen köras utan crimper en längre tid bör även växellådan demonteras genom att lossa och ta bort fästskruvarna (3 unbrakoskruvar).

SMÖRJNING

FIG.22 Var 8:de driftstimma skall följande punkter smörjas med fett:

Kraftöverföringsaxeln	4 nipplar
Kopplingsramens vridpunkt	2 nipplar
Vridled vid växellåda	2 nipplar
Crimper	3 nipplar
Kraftöverföringsaxel för crimper	4 nipplar

Kraftöverföringsaxlarnas profilrör smörjes.

Växellådan och vinkelväxeln för crimper är fabriksfyllda med **specialfett "Shell Alvania RO"**. Det är inte nödvändigt att kontrollera fettnivån vid normalt underhåll. Då växellådorna måste efterfyllas, t.ex i samband med reparation **skall endast detta specialfett användas**. Fyllning skall ske upp till axelns undersida.

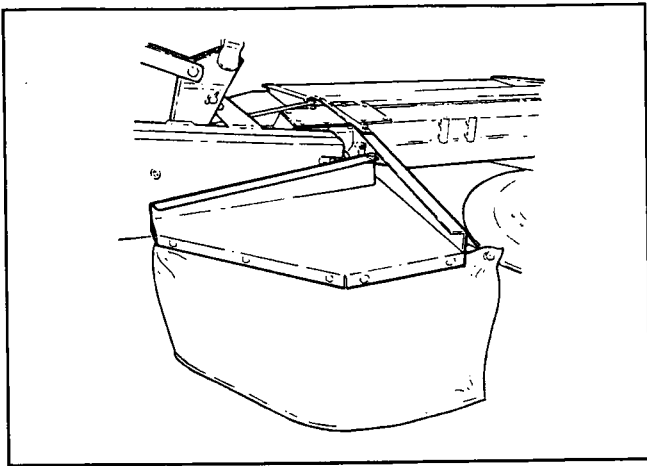


Fig. 23

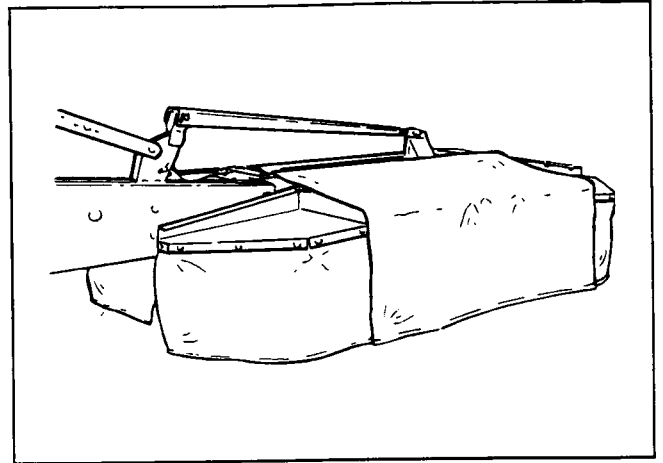


Fig. 24

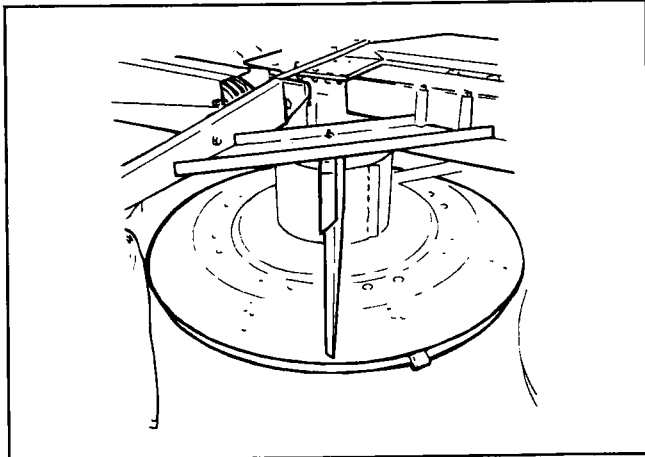


Fig. 25

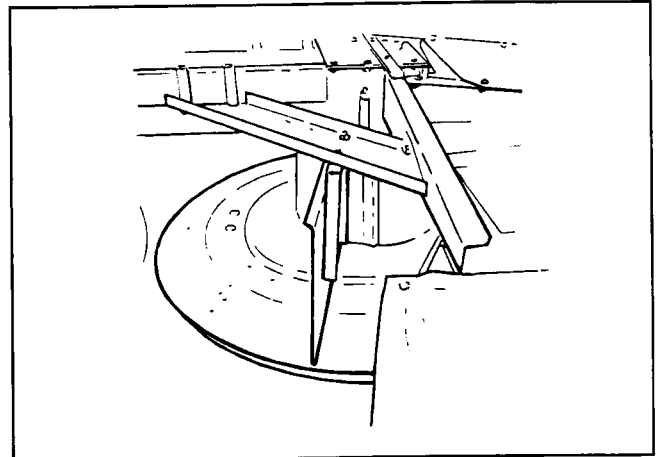


Fig. 26

FIG.23 Montering av skydd för CM utan crimper.

FIG.24 Montering av skyddsduk.

FIG.25 Montering av strängformarplåtar.(CM 2250) Konsoler för strängformarplåtarna monteras med 2 skruvar i u-järnen som är svetsade på växellådan och i hålen på skyddets kant.

Strängformarplåtarna monteras löst i de avlånga hålen på hållarna.

FIG.26 Hållarna monteras på konsolerna i den önskade vinkeln (3 möjligheter). Välj hål så att avståndet till rotorn blir korrekt.
Justera in strängformarplåtarnas höjd över rotorplattorna med hjälp av de avlånga hålen i hållarna. Kontrollera och drag fast alla skruvar.

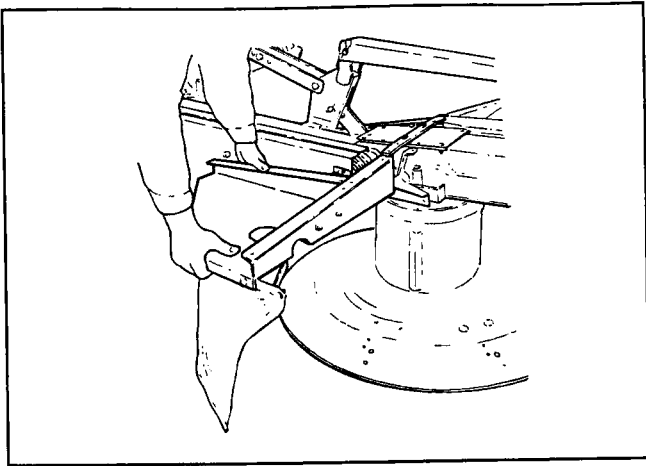


Fig. 27

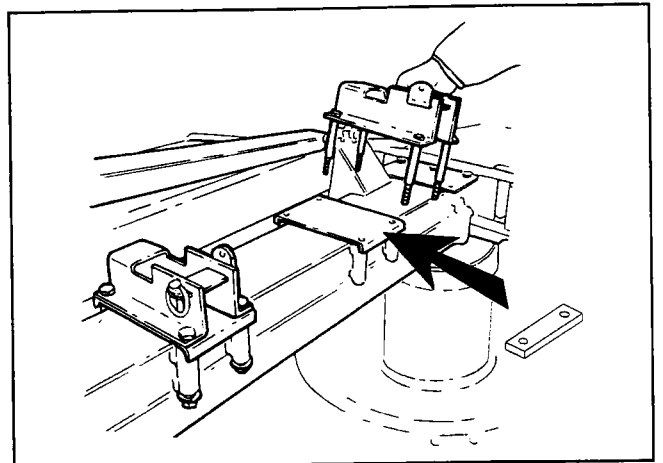


Fig. 28

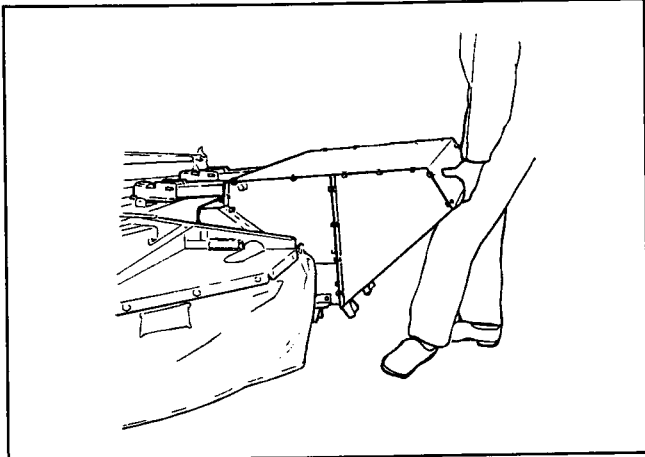


Fig. 29

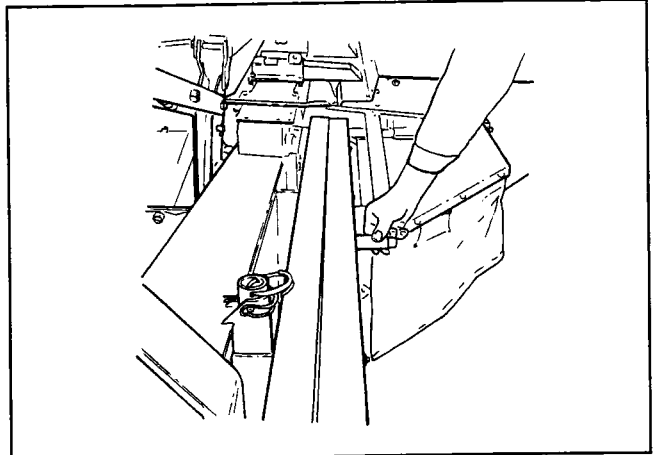


Fig. 30

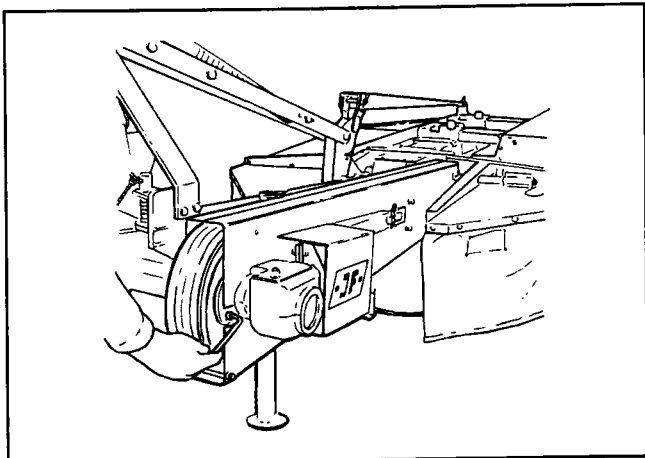


Fig. 31

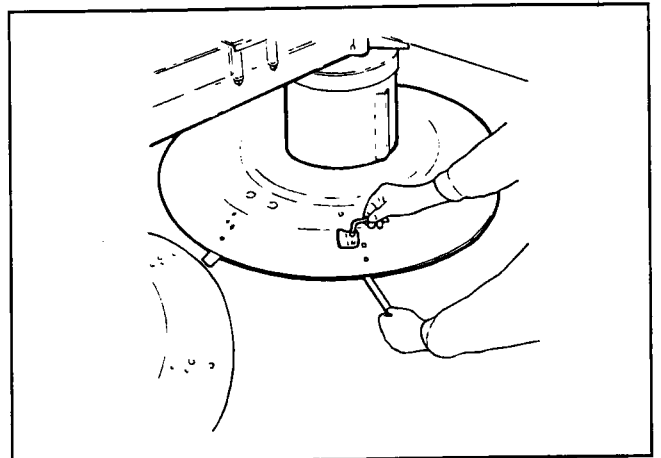


Fig. 32

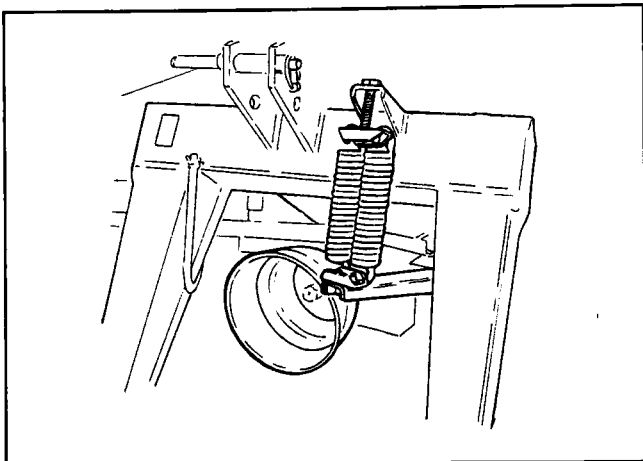


Fig. 33

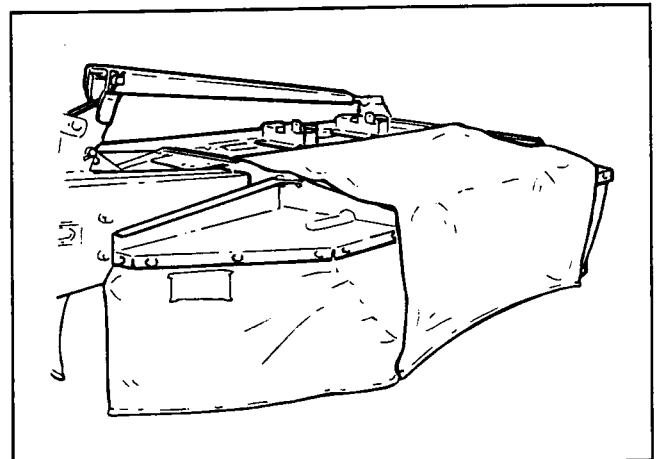


Fig. 34

Montering av crimper.

FIG.27 Vänster sidas skydd med hål för kraftöverföringsaxeln monteras.

FIG.28 Konsolerna för montering av crimpern samt eventuellt de mellanlägg som används vid hög stubbhöjd skruvas fast.

FIG.29 Crimpern lyfts på plats och låses med låsjärnen.

FIG.30 Stoppet för armen monteras.

FIG.31 Vinkelväxellådan monteras på remskivan (3 unbrakoskruvar).

FIG.32 Medbringare skruvas fast på rotorerna.

FIG.33 Extra fjäder för säkerhetsutlösningen monteras.

FIG.34 Montering av skyddsduk efter avmontering av crimpern.

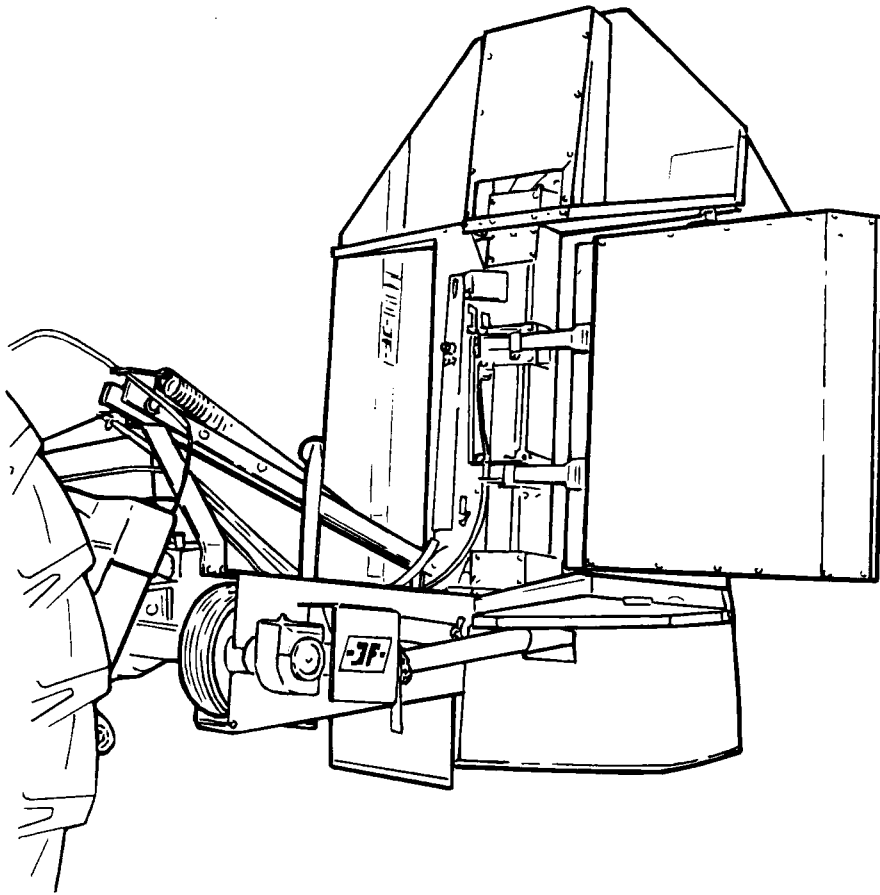


Fig. 35

HYDRAULISK UPPFÄLLNING (Extrautrustning)

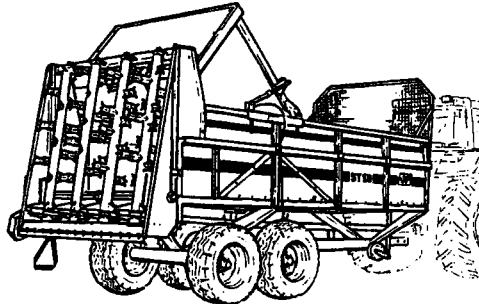
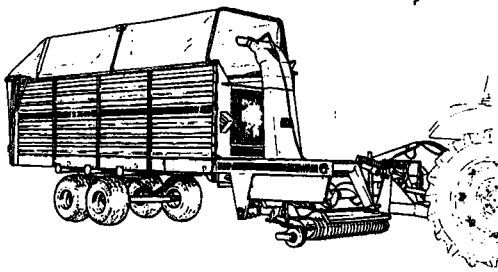
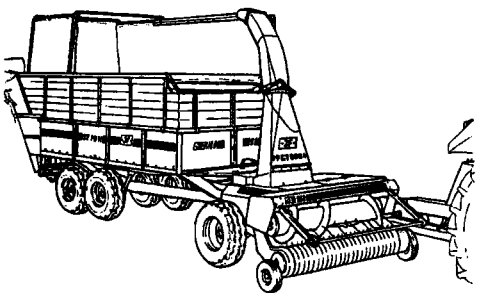
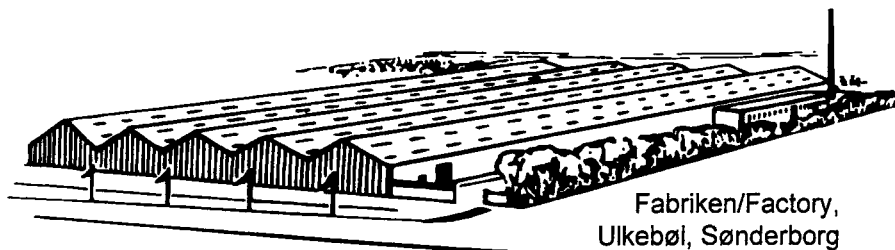
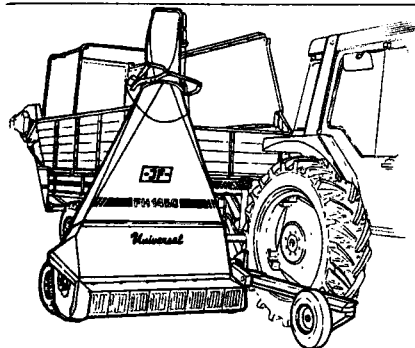
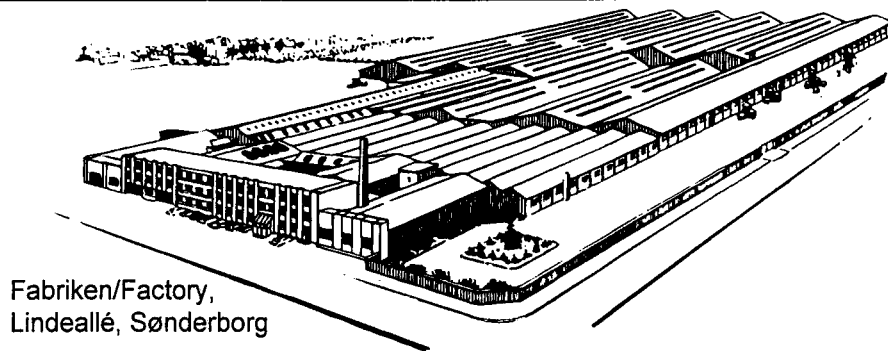
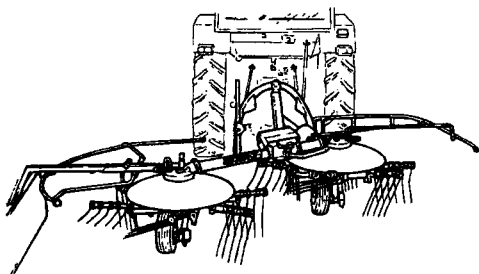
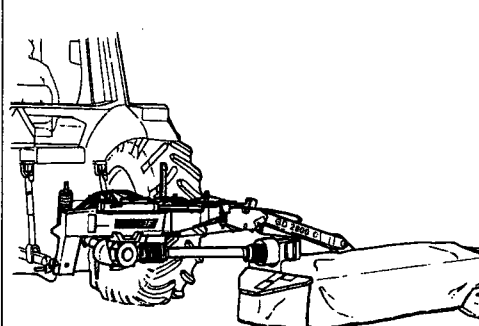
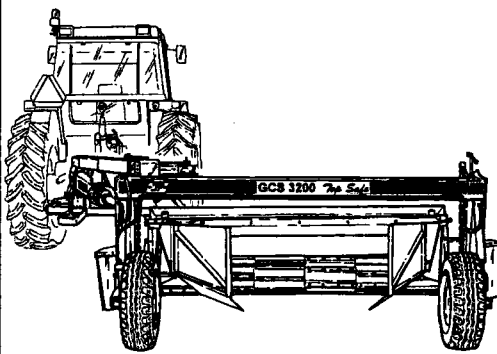
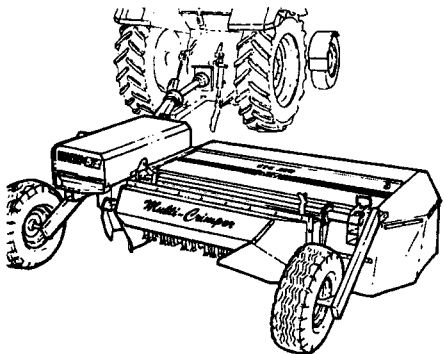
FIG.35 För mindre traktorer kan CM 1900 / 2250 kompletteras med en utrustning för att hydrauliskt fälla upp skärbordet till lodrät ställning. Därigenom flyttas tyngdpunkten närmare traktorn i transportläget så att lyftkraftsbehovet minskas.

Under transportkörning fälls skärbordet upp till lodrätt läge med hydrauliken. Transportsäkringarna låses i detta läge.

Då man drar i snöret utlöses den mekaniska låsen och maskinen kan fällas ner till arbetsläge.



Ett omfattande maskinprogram



PISX-045x-01 CM 1900/2250 0397



JF-Fabriken - J. Freudendahl A/S
DK-6400 Sønderborg - DANMARK
Tel: (+45) 74 12 52 52
Fax: (+45) 74 42 58 08
Fax: (+45) 74 42 55 41