

Fig. 384-View met special gage (Nuday tool Nr. SW-508) wordt gebruikt om advertentie-just draft control koppeling. Gebruik gage Nr. SW-5084 bij het aanpassen van de huidige eenheden. Verwijzen naar tekst.

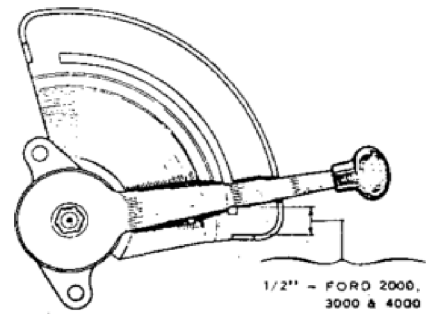


Fig. 386-Positie bedieningshendel zoals weergegeven bij het aanpassen van de koppeling van de positieregeling op de huidige eenheden. Raadpleeg tekst voor procedure en specifications.

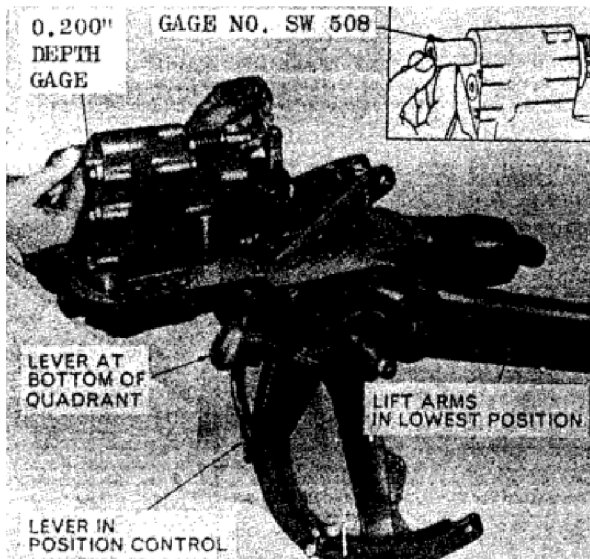


Fig. 385-Adjusting position control sinkege. Raadpleeg tekst voor procedure en specificaties. Zie ook naar geëxplodeerde weergave van koppeling in Fig. 388.

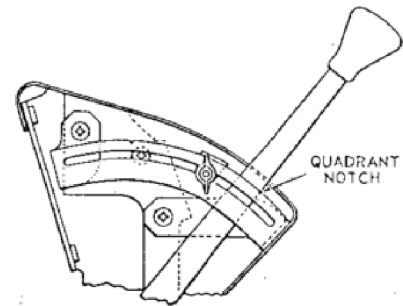


Fig. 381-Positie bedieningshendel aan de ingedrukt in kwadrant bij de aanpassen van de koppeling van de positieregeling op model 4200. Raadpleeg tekst voor procedure en specificaties.

trot valve bushing. Measure control valve position with an accurate depth gage or with special adjustment gage (Nuday tool No. SW-508A). NOTE: The Nuday SW-508A aanpassingstool heeft een 0.200 gage aan de ene kant en een 0.030 gage aan de andere kant en kan worden gebruikt om vorige en huidige eenheden aan te passen. Indien nodig aan te passen, los lock moer op de regelklep turn buckle en zet de turn buckle in of uit indien nodig totdat de juiste regelklep spoel positie is vastgesteld, draai lock moer en opnieuw af te vinken aanpassing. Zie Fig. 384. Met ontwerp controle koppeling correct Iriitisted, past u de koppeling van de positiecontrole zoals beschreven in de volgende paragraaf 346. 346, PAS POSITIE CON- TROL KOPPELING. Met ontwerp-controle koppeling aangepast zoals beschreven in paragraaf 345, verwijzen naar Fig. 385 en

ga als volgt te werk: Verplaats de keuzehendel om de bediening te positioneren en de hefarmen naar een volledig lage positie. Verplaats de kwadrant control hendel naar de onderkant van kwadrant voor eerdere eenheden (Fig. 385), 112-inch van de onderkant van kwadrant voor huidige eenheden (Fig. 386) of onderste inkeping in kwadrant voor model 4200 (Fig. 387). De voorkant van de regelklep spoel moet dan 0,200 (vorige eenheden) of 0,030 (cur-huur eenheden) hieronder gelijk met de voorkant van de controle klep bushing. De control kleppositie moet worden gemeten met een nauwkeurige dieptegage of speciale afstelgage zoals beschreven in paragrafiek 345. Indien nodig om de koppeling van de positiecontrole aan te passen, verwijzen wij u naar fig. 388, houdplaat (65) vast om met een moer te draaien terwijl de moer losraakt (64); het niet vasthouden van de plaat van het draaien kan ertoe leiden dat pin (66) worden getrokken of gebogen. Met moer los gemaakt,

draaipositieregelstaaf (57) in de uit indien nodig om de regelklep spoel naar de juiste positie te brengen. Draai, wanneer deze goed is afgesteld, de moer (64) terwijl de plaat (65) en de staaf (57) van het draaien worden vastgedraaid, dan her controleer aanpassing en indien nodig bijstellen.

LIFTDEKSEL EN CILINDERASSEMBLAGE 347. R&R LIFT COVER EN CILINDER MONTAGE. Verwijder op het model 4200 rowcrop de stoel, het platform en de besturing van de operator .console als- ssembly; op andere modellen de bestuurdersstoel verwijderen. Grondig reinigen van de lift deksel en aangrenzende onderdelen, dan op alle modellen, ga als volgt: Verplaats de selector hendel te ontwerp control .en de bedieningshendel naar de onderkant van kwadrant om volledig lager de 3-punts hitch lift armen. Verwijder de pinnen die de hoofd ontwerp besturings veer verbinden met de bovenste schakelrocker en de liftschachtarmen om schakels op te heffen. Als dat het geval is uitgerust, u de afstands bedieningskleppen en de bijbehorende afstandsbedieningslang opnieuw verplaatsen. Ontkoppel de hefklep montage van de achteras centrum behuizing en verwijder van de trekker. Als liftdeksel of cilinder moet worden onderhouden, rijg dan twee lange bouten in de montagegaten van de bestuurder in de bovenkant van de hefklep en klem de bouten in een