

Киповые пресс-подборщики 339

(Серийный № 270806 -)

349

(Серийный № 340001 -)

359

(Серийный № 345001 -)

459

(Серийный № 276036 -)



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Киповые пресс-подборщики 339, 349, 359 и 459

OMCC59127 ВЫПУСК D0 (RUSSE)

John Deere Arc-lès-Gray

Европейское исполнение

Printed in U.S.A.



Введение

Предисловие

Внимательно ПРОЧТИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и техобслуживания машины. Невыполнение этого требования может привести к травмам или повреждению оборудования. Дилер компании John Deere может располагать также руководством по эксплуатации и предупредительными знаками для вашей машины на других языках.

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ неотъемлемой частью машины; оно должно находиться в машине при последующей продаже.

ЗНАЧЕНИЯ ВЕЛИЧИН в данном руководстве приводятся в метрической и американской системах единиц. Используйте только рекомендованные запасные части и крепежные детали. Для метрических и дюймовых резьбовых креплений может потребоваться специальный метрический или дюймовый ключ.

ПРАВУЮ И ЛЕВУЮ стороны машины определяют, встав лицом по ходу ее движения вперед.

Впишите ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ НОМЕР КОМБАЙНА (PIN) в раздел спецификаций или идентификационных номеров. Точно запишите все номера узлов для облегчения поиска машины в случае ее похищения. Эти номера потребуются для заказа запасных частей у дилера. Храните идентификационные номера в надежном месте не в машине.

ПЕРЕД ПОСТАВКОЙ ЭТОЙ МАШИНЫ дилер осуществил ее технический осмотр.

НАСТОЯЩИЙ КИПОВОЙ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РАССЧИТАН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для использования

на собственно сельскохозяйственных или подобных работах ("НАЗНАЧЕНИЕ"). Использование в каких-либо иных целях считается использованием не по назначению. Изготовитель не несет ответственности за повреждения и травмы вследствие ненадлежащего использования, и все риски целиком ложатся на пользователя. Соблюдение и строгое выполнение условий эксплуатации, техобслуживания и ремонта, указанных изготовителем также составляет неотъемлемую часть понятия "использование по назначению".

РАБОТА НА КИПОВОМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ, его обслуживание и ремонт должна проводиться только работниками, знакомыми со всеми его свойствами и информированными о необходимых требованиях безопасности (предотвращение несчастных случаев). Правила предотвращения аварий и все остальные действующие нормы безопасности и гигиены труда, а также правила дорожного движения подлежат постоянному и неукоснительному выполнению. Всякие произвольные изменения, вносимые в данный киповой пресс-подборщик, освобождает изготовителя от какой-либо ответственности за последующие поломки и травмы.

Если вы не первый владелец машины, то в ваших интересах связаться с дилером John Deere и сообщить серийный номер данного агрегата. Это поможет компании John Deere обеспечить своевременное информирование о модернизации техники и способах устранения неисправностей.

CC03745,0001003 -59-09MAR10-1/1

Проверка перед поставкой

Следующие проверки, настройки и работы по обслуживанию были выполнены перед поставкой машины:

1. ☐ Все ли детали, поставленные в комплекте, установлены на пресс-подборщике?
2. ☐ Уровень масла в редукторах в норме?
3. ☐ Транспортировочная заглушка заменена предохранительным клапаном на редукторе?
4. ☐ Во все смазочные фитинги закачена смазка?
5. ☐ Приводной вал обрезан до нужных размеров?
6. ☐ Правильно ли отрегулирована защитная фрикционная муфта привода?
7. ☐ Правильно ли отрегулировано натяжение пружины плавающей подвески подборщика?
8. ☐ Правильно ли отрегулированы узловязатели / крутильные механизмы?
9. ☐ Правильно ли отрегулирована измерительная рукоятка?
10. ☐ Правильно ли выставлен зазор между головкой плунжера и стационарными ножами?
11. ☐ Правильно ли синхронизирован пресс-подборщик?
12. ☐ Все цепи натянуты и смазаны надлежащим образом?
13. ☐ Все болты и гайки затянуты с указанным моментом затяжки?
14. ☐ Все движущиеся детали работают свободно?
15. ☐ Все щитки на месте и закреплены?
16. ☐ Выполните пробную поездку на машине.
17. ☐ Трубопроводы и шланги проверены и не имеют течей?
18. ☐ Проверено ли давление в шинах?
19. ☐ Аккуратно ли выполнены красочные покрытия и закреплены таблички?
20. ☐ Объяснены ли механизатору все правила управления, техники безопасности?
21. ☐ Руководство механика-водителя передано механику-водителю?

Дата:

Подпись дилера/специалиста по обслуживанию:

OUC002,0002302 -59-31MAR10-1/1

Оглавление

	Стр.		Стр.
Общие виды		Подготовка пресс-подборщика	
Общие виды	00-1	Период обкатки	25-1
Техника безопасности	05-1	Подготовка к транспортировке	25-1
Предупредительные знаки		Положение дышла (339)	25-2
Предупредительные знаки	10-1	Положение дышла (349, 359 и 459)	25-3
Руководство по эксплуатации	10-1	Гидравлическое управление	
Ремонт и техобслуживание	10-1	дышлом (339 с длинным дышлом,	
Сцепка пресс-подборщика	10-2	349, 359 и 459)	25-3
Приводные шестерни	10-2	Механическое управление дышлом	
Позиционирование дышла	10-2	с системой блокировки колеса	
Узловязальный механизм	10-3	(339 с длинным дышлом, 349, 359	
Иглы	10-3	и 459)	25-4
Отцепление иглы	10-3	Выбор нужного шпата и проволоки	25-4
Маховик,	10-4	Загрузка катушек в ящик для шпата	25-4
Подготовка трактора		Вязка модифицированным прямым	
Проверка балластировки, ширины		узлом (шпат из сизаля)	25-5
колеи и накачки шин	15-1	Вязка шкотового узла (шпат из	
Выбор частоты вращения переднего		синтетического волокна)	25-5
ВОМ трактора	15-1	Прежде чем продеть шпат в иглы	25-6
Монтаж и демонтаж		Продевание шпата в иглы	
Число оборотов МОМ	20-1	(шпатный пресс-подборщик)	25-6
Присоединение и отсоединение		После продевания шпата /	
стандартной телескопической сцепки	20-1	проволоки в иглы	25-6
Присоединение и отсоединение		Загрузка коробок в ящик для проволоки	25-7
телескопической сцепки CV (459)	20-2	Продевание проволоки в иглы	
Присоединение и отсоединение		(проволочный пресс-подборщик)	25-8
телескопической сцепки CV (339,		Давление в шинах,	25-9
349 и 359)	20-2	Затяните колесные винты	25-9
Хранение сцепки (все типы)	20-3	Эксплуатация пресс-подборщика	
Хранение жгута проводов и		Запуск и эксплуатация пресс-подборщика	30-1
гидравлических шлангов	20-3	Подготовка растительной массы	30-1
Регулировка стандартной		Выберите правильное направление	
телескопической сцепки	20-4	движения	30-1
Регулировка телескопической		Цикл обвязки шпатом	30-1
сцепки CV	20-4	Цикл скрутки проволоки	30-3
Отрегулируйте опору приводного		Замените срезной болт маховика.	30-5
вала (пресс-подборщик без сцепки CV)	20-5	Замена срезного болта в приводах	
Соединение страховочной цепи	20-5	узловязателя и иглы	30-5
Хранение домкратной опоры (339)	20-6	Регулировка высоты штока компрессора	30-6
Хранение домкратной опоры (349,		Регулировка угла прутьев	
359 и 459)	20-6	прижимной решетки	30-6
		Снятие прутьев прижимной решетки	30-7
		Проверка натяжения шпата	30-7
		Регулировка натяжения шпата	30-7

Продолжение на следующей стр.

Оригинальное руководство. Все данные, иллюстрации и спецификации в этом руководстве основаны на последней информации, имеющейся на момент публикации. Компания оставляет за собой право вносить изменения в любое время без уведомления.

COPYRIGHT © 2010
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual
Previous Editions
Copyright © 1999, 1995, 1991, 1988, 1986

Стр.	Стр.
Регулировка пальцев приемной камеры (все модели кроме 459 с двойными вилами питателя).....	30-8
Регулировка пальцев приемной камеры (459 с двойными вилами).....	30-9
Регулировка длины кипы.....	30-9
Управление предохранительной защелкой ..	30-10
Ручная регулировка массы кип.....	30-10
Боковые сдерживатели (навесное оборудование на моделях 349, 359 и 459).....	30-11
Регулировка массы кип гидравлическим натяжением (у 359 и 459 – опция).....	30-11
Регулировка высоты зубьев подборщика (339).....	30-12
Регулировка высоты зубьев подборщика (модели 349, 359 и 459).....	30-12
Регулировка высоты зубьев подборщика (модели 349, 359 и 459 с гидравликой).....	30-13
Сброс счетчика кип.....	30-13
Принадлежности	
Счетчик кип.....	35-1
Гидравлический натяжитель кип (359 и 459).....	35-1
Сервисный комплект	35-1
Осветительное оборудование	35-1
Удлинения плунжерных головок (349, 359 и 459).....	35-1
Боковые сдерживатели (модели 349, 359 и 459).....	35-2
Пружины короба (349, 359 и 459).....	35-2
Копирующее колесо подборщика	35-2
Сцепка с шаровым шарниром	35-2
Загрузочная рама (339).....	35-3
Загрузочная рама (349, 359 и 459).....	35-4
Боковой спускной желоб (339).....	35-5
Боковой спускной желоб (349, 359 и 459).....	35-5
Сцепное устройство, спускной желоб и удлинение желоба	35-5
Гидроподъемник подборщика (349, 359 и 459).....	35-6
Коробки с проволокой (349, 359 и 459).....	35-6
Смазывающее устройство (349).....	35-6
Смазка и техобслуживание	
Соблюдение интервалов обслуживания.....	40-1
Консистентная смазка	40-1
Редукторное масло	40-2
Трансмиссионное и гидравлическое масло.....	40-3
Альтернативные и синтетические смазочные материалы	40-3
Хранение смазочных материалов	40-4
Смеси смазочных материалов.....	40-4
Правильное смазывание пресс-подборщика.....	40-4
При необходимости: Гидравлический натяжитель кип.....	40-5
При необходимости: Фильтр гидравлического натяжителя кип	40-5
При необходимости: MOM трактора	40-5
При необходимости: Патрубок маховика.....	40-6
При необходимости: Стандартный приводной вал	40-6
Каждые 5 ч: Смазывающее устройство (349, 359 и 459)	40-6
Каждые 8 часов (339)	40-7
Каждые 8 ч: Приводной вал CV.....	40-7
Каждые 10 ч: Цепи	40-7
Каждые 10 часов.....	40-8
Каждые 10 часов (359 и 459)	40-9
Каждые 20 часов (359 и 459)	40-9
Каждые 50 часов.....	40-10
Каждые 100 часов.....	40-11
Каждый сезон	40-12
Каждый сезон (459).....	40-13
Поиск и устранение неисправностей	
Проверка работы узловязателя / скручивателя.....	45-1
Неисправности узловязателя	45-1
Неисправности узловязателя – продолжение.....	45-2
Неисправности узловязателя – продолжение.....	45-3
Неисправности узловязателя – продолжение.....	45-4
Неисправности узловязателя – продолжение.....	45-5
Неисправности узловязателя – продолжение.....	45-6
Неисправности узловязателя – продолжение.....	45-7
Неисправности скручивающего механизма.....	45-8
Неисправности скручивающего механизма – продолжение.....	45-9
Неисправности скручивающего механизма – продолжение.....	45-10
Неисправности скручивающего механизма – продолжение.....	45-11
Неисправности смазывающего устройства ..	45-13
Качество кипы	45-14
Неисправности подборщика	45-15
Затрудненная подача	45-16
Иглы не поднимаются.....	45-16
Неисправности привода	45-16
Проблемы со срезным болтом	45-17
Неисправности гидравлического насоса	45-17
Механизм фиксации колеса.....	45-18
Техобслуживание	
Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой	50-1

Продолжение на следующей стр.

	Стр.
Установите иглы в исходное положение.....	50-2
Синхронизация пресс-подборщика (339, 349 и 359).....	50-3
Синхронизация пресс-подборщика (модель 459 без двойных вилок питателя)	50-5
Синхронизация пресс-подборщика (модель 459 с двойными вилами питателя и регулируемым передним шатуном).....	50-7
Синхронизация пресс-подборщика (модель 459 с двойными вилами питателя и нерегулируемым передним шатуном).....	50-9
Базовая регулировка плунжерной головки с иглами.....	50-11
Синхронизация плунжерной головки с иглами.....	50-12
Регулировка механизма измерения кип.....	50-12
Регулировка упора коленчатого рычага.....	50-14
Регулировка тормоза привода узловязателя (серии 339 и 349)	50-15
Регулировка тормоза привода узловязателя (серии 359 и 459)	50-15
Регулировка игольной рамы и штока подъема игл на шпагатном пресс-подборщике (только модель 339) ...	50-16
Регулировка игольной рамы и игольного штока на шпагатном пресс-подборщике (модели 349, 359 и 459)	50-16
Регулировка игл (шпагатный пресс-подборщик).....	50-17
Регулировка держателя шпагата	50-18
Регулировка проталкивающих пальцев	50-19
Регулировка консоли ножа	50-20
Замена ножа и скребковой пластины.....	50-22
Регулировка шестерен узловязателя.....	50-22
Снятие блока узловязателя	50-23
Замена кулачка клюва узловязателя	50-24
Регулировка шпагатного диска.	50-24
Регулировка язычка клюва узловязателя	50-25
Регулировка игольного штока (проволочные пресс-подборщики)	50-25
Регулировка игл (проволочный пресс-подборщик).....	50-26
Регулировка водил проволоки	50-28
Регулировка центрального шкива	50-28
Центровка и регулировка зазоров направляющих	50-28
Регулировка рейферов	50-29
Регулировка крюков скручивателя	50-29
Регулировка конической зубчатой и прямой шестерен.....	50-30
Регулировка шестерни механизма прерывистого перемещения на проволочном пресс-подборщике.....	50-30
Регулировка защитной фрикционной муфты (339 и 349)	50-30
Регулировка защитной фрикционной муфты (359 и 459)	50-32

	Стр.
Регулировка подвески подборщика.....	50-33
Регулировка клинового ремня подборщика ..	50-34
Регулировка приводного ремня шнека.....	50-34
Регулировка главной приводной цепи	50-35
Регулировка приводной цепи пальцев приемной камеры	50-35
Регулировка цепи насоса гидравлического натяжения кип (359 и 459)	50-37
Регулировка смазывающего устройства (349, 359 и 459)	50-38
Ремонт поврежденных маслопроводов	50-38
Регулировка плунжерной головки в коробе ..	50-39
Регулировка механизма фиксации правого колеса.....	50-45
Прокачка гидравлической системы	50-45

Хранение

Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона.....	55-1
Подготовка к началу сезона	55-1

Спецификации

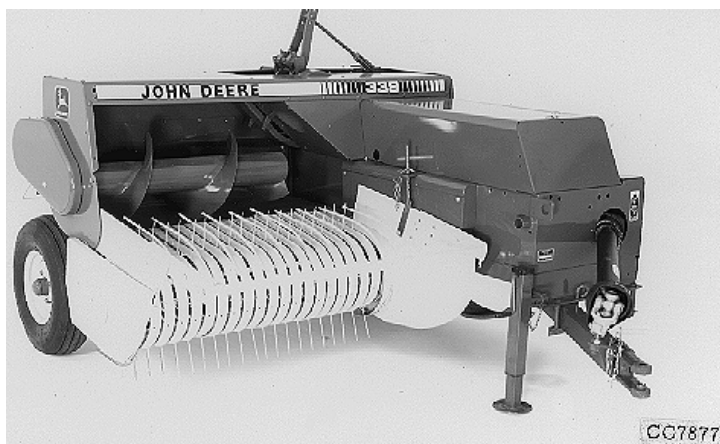
Спецификации для пресс- подборщика 339.....	60-1
Спецификации для пресс- подборщика 349.....	60-2
Спецификации для пресс- подборщика 359.....	60-3
Спецификации для пресс- подборщика 459.....	60-4
Декларация соответствия	60-5
Декларация о соответствии ЕС	60-5

Идентификационные номера

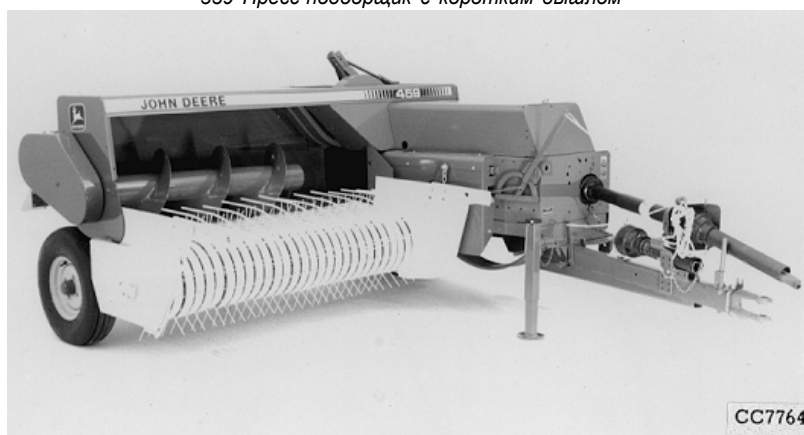
Табличка с серийным номером	65-1
Табличка с серийным номером пресс-подборщика (до сер.№ 353279).....	65-1
Табличка с серийным номером пресс-подборщика (начиная с сер.№ 353280)	65-1
Идентификационный номер изделия.....	65-1
Храните доказательства прав собственности.....	65-2
Обеспечить безопасное хранение машины.....	65-2

Общие виды

Общие виды



339 Пресс-подборщик с коротким дышлом



Пресс-подборщик мод. 459

CC7877 —UN—23SEP98

CC7764 —UN—05OCT98

OUCC002,000228A -59-03JUL06-1/1

Техника безопасности

Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности

Это знак, предупреждающий об опасности. Если вы видите этот знак на машине или в тексте данного руководства, знайте, что он предупреждает о возможности получения травмы.

Соблюдайте рекомендуемые меры предосторожности и правила техники безопасности при эксплуатации машины.



TS1389 —UN—07DEC88

DX,ALERT -59-29SEP98-1/1

Соблюдение указаний по технике безопасности

Необходимо внимательно прочитать все указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также ознакомиться с предупредительными знаками на самой машине. Предупредительные знаки должны легко читаться. Заменять потерянные или поврежденные предупредительные знаки. Проверять, чтобы на новых узлах оборудования и запасных частях были в наличии все необходимые предупредительные знаки. Запасные предупредительные знаки можно получить у дилера John Deere.

На деталях и компонентах, получаемых от поставщиков, может размещаться дополнительная информация по технике безопасности, отсутствующая в данном руководстве механика-водителя.

Следует научиться правильным приемам эксплуатации машины и надлежащему обращению с элементами управления. Не допускать к работе лиц, не прошедших инструктаж.

Необходимо поддерживать машину в исправном рабочем состоянии. Внесение несанкционированных



TS201 —UN—23AUG88

изменений в конструкцию машины может ухудшить ее работу и/или нарушить безопасность ее эксплуатации, а также сократить срок службы.

Если какая-либо часть данного руководства непонятна и вам требуется помощь, то следует обратиться к дилеру John Deere.

DX,READ -59-16JUN09-1/1

Знать значение предупредительных надписей

Предупредительные надписи — ОПАСНО, ОСТОРОЖНО или ВНИМАНИЕ — используются с предупредительными символами. О самых серьезных опасностях предупреждает знак ОПАСНО.

Предупредительные знаки ОПАСНО или ОСТОРОЖНО располагаются непосредственно около опасных объектов. Предупреждения общего характера обозначаются знаком ВНИМАНИЕ. Надпись ВНИМАНИЕ также используется в данном руководстве для привлечения внимания пользователя к указаниям по технике безопасности.

 **ОПАСНО!**

 **ОСТОРОЖНО!**

 **ВНИМАНИЕ!**

TS187 —59—08SEP03

DX,SIGNAL -59-03MAR93-1/1

Соблюдайте правила дорожного движения

Во время автодорожного движения неукоснительно соблюдайте местные правила.



H28930 —UN—30JUN89

FX,ROAD -59-01MAY91-1/1

Хранить рабочее оборудование с учетом требований безопасности

Складированное оборудование, такое как сдвоенные колеса, решетчатые колеса, погрузочные устройства, может при падении стать причиной серьезных травм, в том числе со смертельным исходом.

Складировать оборудование и оснастку, не допуская возможность их падения. Не допускайте детских игр и нахождения посторонних вблизи зоны складирования.



TS219 —UN—23AUG88

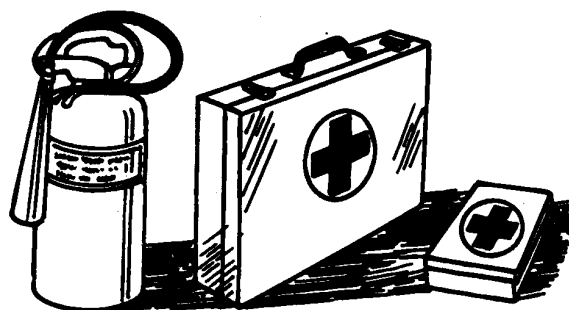
DX,STORE -59-03MAR93-1/1

Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям

Будьте готовы к возможности возникновения пожара.

Иметь под рукой аптечку первой помощи и огнетушитель.

Держать возле телефонного аппарата список номеров телефонов врачей, службы скорой помощи, больницы и пожарной охраны.



TS291 —UN—23AUG88

DX,FIRE2 -59-03MAR93-1/1

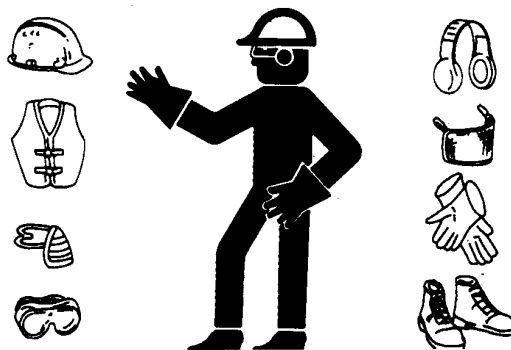
Носите защитную одежду

Носите плотно прилегающую защитную одежду и пользуйтесь средствами индивидуальной защиты, соответствующими выполняемой работе.

Продолжительное воздействие громкого шума может вызвать нарушение слуха или его потерю.

Для защиты от раздражающего или неприятного громкого шума пользуйтесь соответствующими устройствами защиты, такими как шлемофоны или ушные пробки.

Безопасная эксплуатация оборудования постоянно требует полного внимания водителя. При работе с машиной не разрешается слушать радио/музыку через наушники.

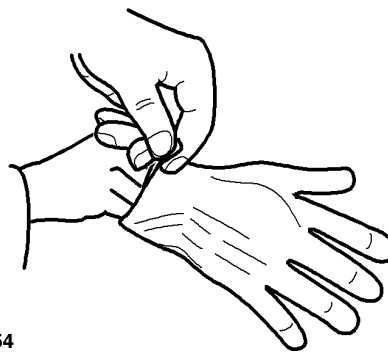


TS206 —UN—23AUG88

DX,WEAR -59-10SEP90-1/1

Работа с ножами

Пользоваться защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUCC006,0000DB6 -59-04JAN05-1/1

Проверьте безопасную работу оборудования

Обязательно проверяйте путь движения и общую эксплуатационную безопасность машины перед началом работ.

FX,READY -59-28FEB91-1/1

Избегайте приближаться к вращающимся деталям

Затягивание во вращающиеся части трансмиссии может привести к тяжелым травмам, в том числе со смертельным исходом.

На машине всегда быть установлены ограждения привода и кожух трактора. Убедитесь в том, что вращающиеся щитки поворачиваются свободно.

Одежда должна плотно прилегать к телу. Перед регулировкой, подсоединением или очисткой оборудования с приводом от BOM необходимо убедиться в том, что двигатель и BOM остановлены.

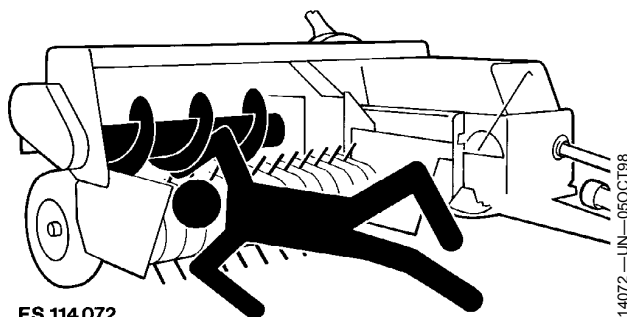


TS1644 —UN—22AUG95

DX,PTO -59-12SEP95-1/1

Не приближайтесь к деталям приемной камеры

Во время работы всегда находитесь на безопасном расстоянии от элементов приемной камеры – подборщика, шнека и пр. В силу своих функций эти элементы не могут быть полностью закрыты кожухами.



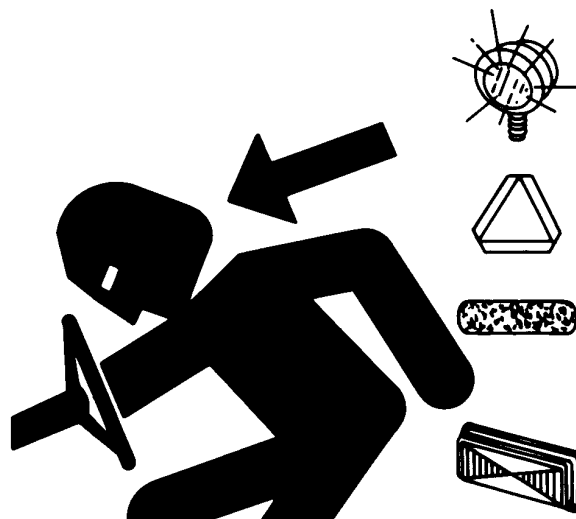
ES114072 — UN—05OCT98

OUCC002,0002288 -59-03JUL06-1/1

Пользуйтесь сигнальными огнями и устройствами

Не допускайте столкновений с другими транспортными средствами, тихоходными тракторами с прицепным или навесным оборудованием и самоходными машинами на автодорогах. Чаще следите за движущимся сзади транспортом, особенно на поворотах, и включайте поворотные сигнальные огни.

Днем и ночью пользуйтесь фарами главного света, мигающими предупредительными огнями и сигналами поворота. Следуйте действующим в данной местности правилам освещения и маркировки оборудования. Содержите фары, огни освещения и маркировочные средства в исправности и чистоте. Потерянные или поврежденные сигнальные фары, огни освещения и маркировочные средства подлежат замене или ремонту. Соответствующий комплект сигнальных фонарей можно приобрести у обслуживающего вашу организацию дилера фирмы Джон Дир.



TS951 — UN—12APR90

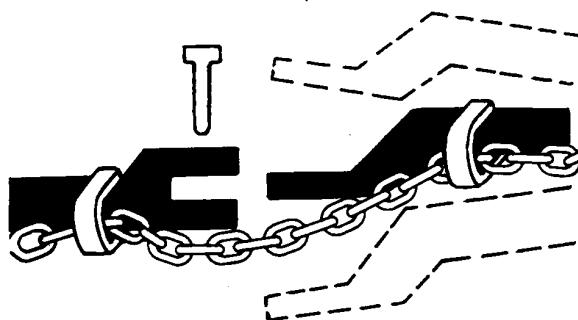
DX,FLASH -59-07JUL99-1/1

Пользуйтесь страховочной цепью

Страховочная цепь предотвратит самопроизвольное движение прицепного оборудования, если оно случайно отцепится от тяговой штанги трактора.

При помощи подходящих приспособлений прикрепите цепь к опоре тяговой штанги трактора или к другому предназначенному для этой цели крюку. Цепь закрепляется с минимальным провисанием, всего лишь достаточным для поворота машины.

Обратитесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании Джон Дир, чтобы заказать цепь, предел прочности которой равен общему весу буксируемой машины или превышает этот вес. Страховочная цепь не предназначена для буксировки.



TS217 — UN—23AUG88

DX,CHAIN -59-03MAR93-1/1

Не превышайте максимальную транспортную скорость

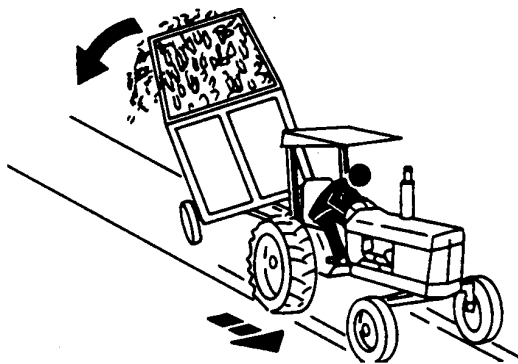
ВАЖНО: Максимальная допустимая скорость транспортировки определяется местными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования.

Во время автодорожного движения неукоснительно соблюдайте местные правила.

При буксировке данного рабочего оборудования на ходовой скорости не превышайте общий вес рабочего оборудования.

Перед транспортировкой пресс-подборщика опорожните короб и спускной желоб. Поднимите и зафиксируйте спускной желоб. Во избежание повреждения подборщика поднимите его в крайнее верхнее положение.

Некоторые тракторы способны развивать скорости, превышающие максимально допустимую ходовую скорость для данного рабочего оборудования. Независимо от максимально допустимой скорости трактора, буксирующего данное рабочее оборудование, скорость транспортировки должна быть не более 25 км/ч (15,5 миль/ч).



TSS216 — UN — 23AUG88

Превышение максимально допустимой для данного рабочего оборудования скорости транспортировки может вызвать:

- потере управления сцепкой трактор — агрегат;
- Пониженная или нулевая тормозная способность
- Повреждение шин оборудования
- Повреждение конструкции или компонентов агрегата

Будьте особенно осторожны и сбрасывайте скорость буксировки в неблагоприятных дорожных условиях, а также на поворотах и на склонах.

CC03745,0001009 -59-01APR10-1/1

Соблюдайте правила техники безопасности при проведении техобслуживания

Перед началом работы освоите действия и операции по техобслуживанию. Рабочее место должно быть сухим и чистым.

Не производите смазку, техобслуживание или регулировку машины во время ее движения. Руки, ноги и одежда должны находиться на удалении от работающих деталей и узлов. Отключите привод и источники энергии, сброс давления осуществляйте соответствующими органами управления. Опустите рабочее оборудование на землю. Остановите двигатель. Выньте ключ зажигания. Дайте машине остыть.

Надежно закрепите все узлы машины, которые проходят техобслуживание в вывешенном положении.

Все детали и узлы должны содержаться в исправности и быть отрегулированы в соответствии с инструкцией. Неисправности устраняйте незамедлительно. Изношенные или сломанные детали подлежат замене. Полностью удаляйте накопившиеся смазку, масло или мусор.

Перед регулировкой электрических систем или перед сварочными работами на самоходном оборудовании отсоединить минусовой (-) кабель батареи.

Перед техобслуживанием компонентов электрической системы или сварочными работами на



TS218 —UN—23AUG88

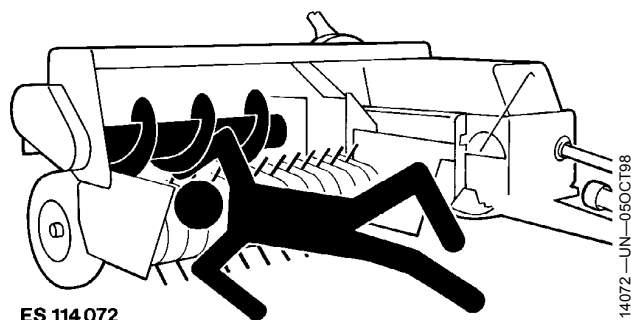
прицепном оборудовании следует отсоединить его электропроводку от разъема на тракторе.

DX.SERV -59-17FEB99-1/1

Обеспечение безопасности людей и животных

Если машина работает, то перемещение или присутствие людей вблизи нее недопустимы.

При работе машины удостоверитесь в том, что в рабочей зоне отсутствуют люди, скот и другие животные.



ES 114 072

ES114072 —UN—05OCT98

CC03745,0001008 -59-01APR10-1/1

Техника безопасности при техобслуживании шин

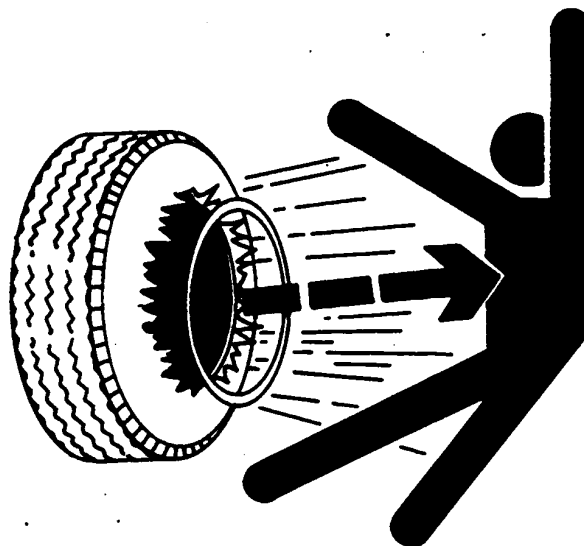
Взрывной срыв шины и обода может вызвать тяжелые травмы вплоть до смертельных.

Не пытайтесь устанавливать шину, если у вас нет надлежащего оборудования и опыта, необходимых для такой работы.

Всегда поддерживайте нужное давление в шинах. При накачке шин не превышайте рекомендуемое давление. Не сняв шину, никогда не нагревайте колесо и не производите на нем сварочные работы. Нагрев может вызвать повышение давления и привести к взрыву шины. Сварка может ослабить или деформировать колесо.

При накачке шин используйте зажимной патрон и удлинительный шланг достаточной длины для того, чтобы вы могли стоять сбоку, а НЕ перед или над шиной. Используйте ограждение, если таковое имеется.

Проверьте, достаточно ли давление в шинах, убедитесь в отсутствии порезов, вздутий, повреждений ободов, а также в наличии всех ребристых болтов и гаек.



TS211 —UN—23AUG88

DX,RIM -59-24AUG90-1/1

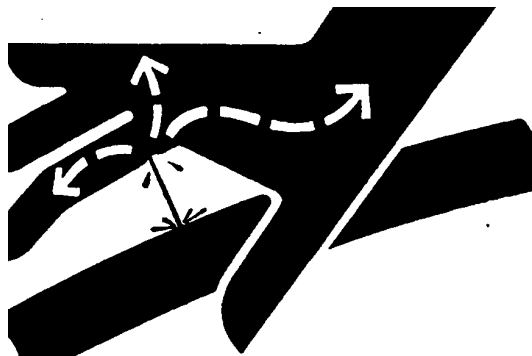
Берегитесь жидкостей под высоким давлением

Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может повредить кожные покровы и вызвать тяжелую травму.

Во избежание опасности сбрасывайте давление перед отсоединением гидравлических или иных линий. Перед подачей давления тщательно затяните все соединения.

Утечку давления можно обнаружить с помощью куска картона. Защищайте руки и тело от жидкостей под высоким давлением.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после несчастного



X9811 —UN—23AUG88

случая. Врачам, незнакомым с таким видом травм, следует обратиться к компетентным медицинским службам. Информацию такого рода можно получить в Медицинском отделе фирмы Deere Company в г. Молине, штат Иллинойс, США.

DX,FLUID -59-03MAR93-1/1

Максимальное рабочее гидравлическое давление

Данный пресс-подборщик рассчитан на максимальное рабочее гидравлическое давление 20 000 кПа (200 бар; 2900 фунтов на кв. дюйм).

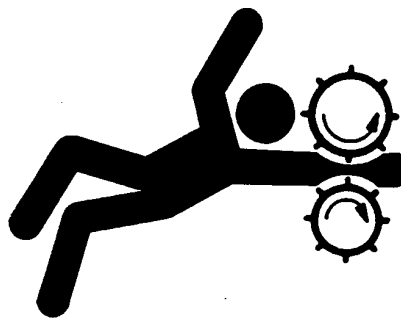
Не подключайте погрузчик к трактору, гидравлическая система которого рассчитана на максимальное давление выше 20 000 кПа (200 бар; 2900 фунтов на кв. дюйм).

OUCC006,0000487 -59-05SEP01-1/1

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

Длинные волосы скрепите на затылке. Нельзя носить галстуки, шарфы, бусы, свободную одежду во время работы вблизи движущихся частей орудия. Попадание их в оборудование может привести к тяжелой травме.

Снимите кольца и другие ювелирные изделия, они могут быть захвачены движущимися деталями или вызвать короткое замыкание.



TS228 — UN — 23AUG88

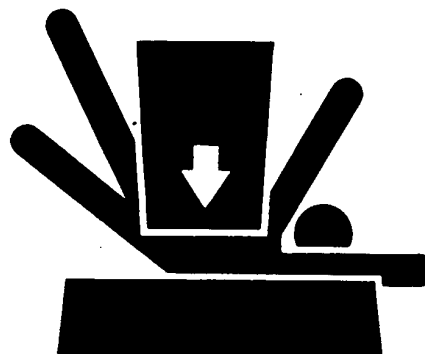
DX, LOOSE -59-04JUN90-1/1

Надлежащим образом застопорите оборудование

Перед проведением работ опустить навесные или прицепные рабочие органы или оборудование на землю. Если необходима работа на машине или оборудовании в их вывешенном положении, обеспечить надежные подпорки. Если машина или оборудование долгое время остаются в поднятом с помощью гидроподъемников положении, то возможно самопроизвольное опускание вследствие перетекания масла.

Не вывешивайте орудие на шлаковые блоки, полые кирпичи или опоры, не способные выдерживать длительной нагрузки. Запрещается работать под машиной, вывешенной только на домкрате. Следуйте указаниям, изложенным в данном руководстве.

При использовании навесного или прицепного тракторного оборудования следуйте указаниям



по технике безопасности при эксплуатации этого оборудования.

TS229 — UN — 23AUG88

DX, LOWER -59-24FEB00-1/1

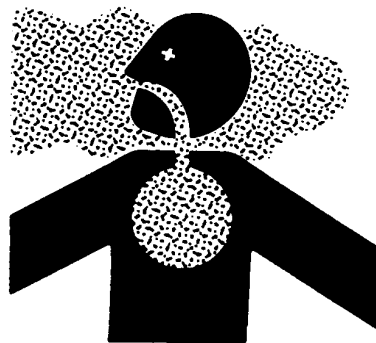
Перед сваркой или нагревом поверхности следует очистить от краски

Избегайте воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

Вредные пары могут образоваться вследствие нагревания краски при сварке, пайке или работе с газовой горелкой.

Очистить поверхности от краски перед нагреванием:

- Удалить краску в полосе шириной не менее 100 мм (4 дюйма) от зоны, подвергаемой нагреву. Если краску удалить невозможно, при сварке и нагревании работайте в надежном респираторе.
- При удалении краски наждачной шкуркой или шлифовальным кругом избегайте вдыхать пыль. Работайте в надежном респираторе.
- Если вы использовали растворитель или специальный состав для снятия краски, то перед сваркой смойте его водой с мылом. Уберите с рабочего места емкости с растворителем или составом для снятия краски, а также все остальные легковоспламеняющиеся материалы. Прежде чем



TS220 —UN—23AUG88

начать сварку или нагревание, подождите не менее 15 минут, чтобы дать парам улечься.

В зоне сварки не пользоваться растворителями на основе хлора.

Все работы производить в хорошо вентилируемой от токсичных паров и пыли зоне.

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.

DX,PAINT -59-24JUL02-1/1

Не производить нагревание вблизи трубопроводов под давлением

При нагревании вблизи трубопроводов с жидкостями под высоким давлением могут образоваться легковоспламеняющиеся аэрозоли, которые способны причинить вам или стоящим поблизости людям сильные ожоги. Не производить работ, связанных с нагреванием, таких как сварка, пайка или резка газовой горелкой, вблизи напорных линий с жидкостью под высоким давлением или вблизи других легковоспламеняющихся материалов. При распространении нагревания за пределы зоны, непосредственно подлежащей воздействию открытого огня, может произойти внезапный разрыв напорных линий.



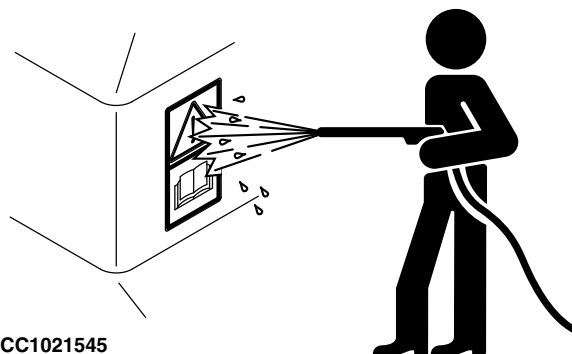
TS953 —UN—15MAY90

DX,TORCH -59-10DEC04-1/1

Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички

Струи воды под давлением могут сорвать или повредить предупредительные таблички. Не направляйте струи под давлением на предупредительные таблички.

Немедленно заменяйте потерянные или поврежденные предупредительные таблички. Запасные предупредительные таблички можно заказать у регионального дилера Джон Дир.



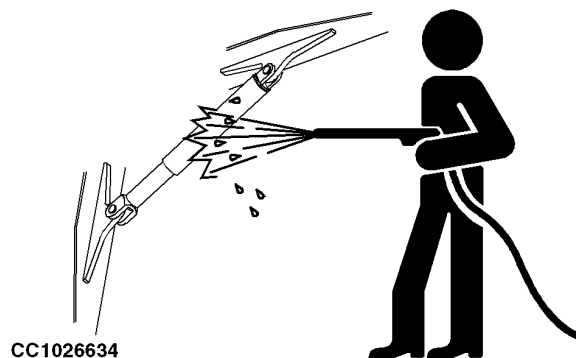
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0000FD2 -59-08SEP09-1/1

Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры

Вода под давлением может повредить цилиндры. Не допускать прямого попадания струи под высоким давлением на цилиндры.



CC1026634 —UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -59-08SEP09-1/1

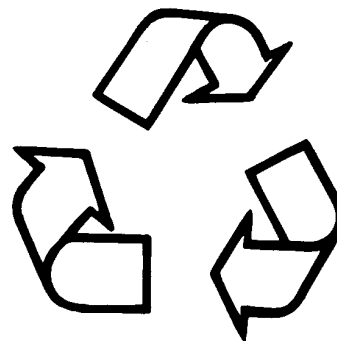
Убирайте отходы надлежащим образом

Неправильное удаление отходов вызывает загрязнение окружающей среды. К числу потенциально опасных отходов при эксплуатации оборудования компании Джон Дир относятся такие материалы, как смазочное и моторное масла, топливо, хладагенты, тормозная жидкость, фильтры и аккумуляторные батареи.

Сливайте жидкости в непротекающие контейнеры. Не пользуйтесь для отходов контейнерами для пищевых продуктов или напитков, чтобы никто по ошибке не выпил их содержимое.

Не сливайте отходы на землю, в канализацию или в какие-либо водоемы.

Выброс хладагентов из кондиционеров может вызвать загрязнение земной атмосферы. Государственными решениями может быть предусмотрен сбор и утилизация отработавших хладагентов специализированными центрами обслуживания кондиционеров.



TS1133 —UN—26NOV90

Справки о надлежащих методах переработки или удаления отходов можно получить в местном экологическом центре, в центре вторичного сырья, а также у обслуживающего вашу организацию дилера фирмы Джон Дир.

DX,DRAIN -59-03MAR93-1/1

Предупредительные знаки

Предупредительные знаки

Предупредительные знаки/пиктограммы имеются на некоторых особо важных местах на машине, указывая на возможную опасность. Характер опасности символически отображен на картинке в треугольнике. На соседней пиктограмме изображен способ предотвращения травмы. Ниже показаны эти знаки, указано их расположение на машине и приведен краткий пояснительный текст.



T5231 —59—08SEP03

FX,WBZ -59-19NOV91-1/1

Руководство по эксплуатации

Данное руководство по эксплуатации содержит важную информацию, необходимую для безопасной работы на машине. Строго соблюдайте все правила техники безопасности для предотвращения несчастных случаев.

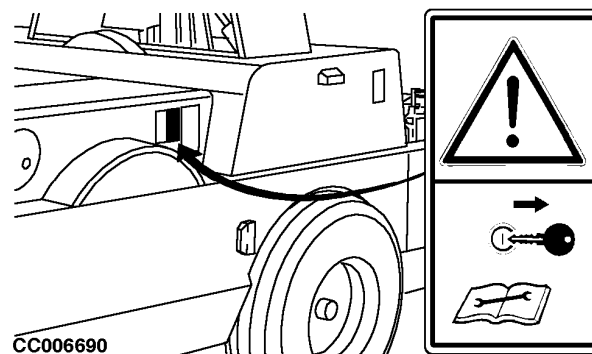


CC006689 —UN—23FEB95

OUCC002,000227F -59-03JUL06-1/1

Ремонт и техобслуживание

Перед проведением работ по ремонту и обслуживанию выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания.

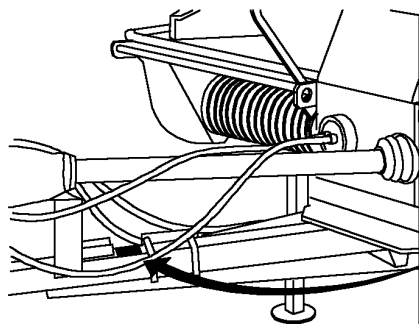


CC006690 —UN—23FEB95

OUCC002,0002280 -59-03JUL06-1/1

Сцепка пресс-подборщика

Во избежание травм не приближайтесь к вращающейся сцепке.



CC006691

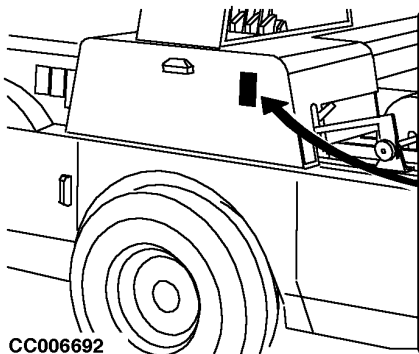


CC006691 —UN—23FEB95

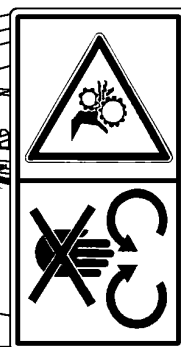
OUCC002,0002281 -59-03JUL06-1/1

Приводные шестерни

Не открывайте и не снимайте ограждение на работающем пресс-подборщике.



CC006692

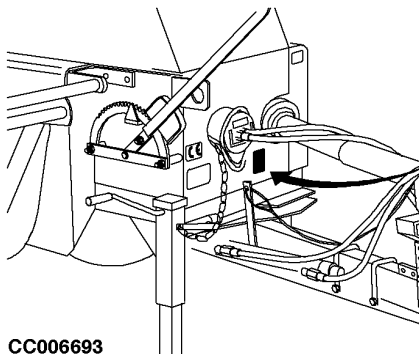


CC006692 —UN—23FEB95

OUCC002,0002282 -59-03JUL06-1/1

Позиционирование дышла

Во избежание травм держитесь на безопасном расстоянии от поворотного дышла при переводе его в рабочее или транспортное положение.



CC006693

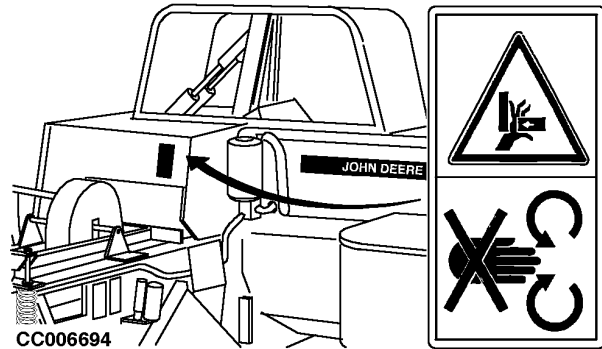


CC006693 —UN—23FEB95

OUCC002,0002283 -59-03JUL06-1/1

Узловязальный механизм

Не открывайте и не снимайте ограждение на работающем пресс-подборщике.

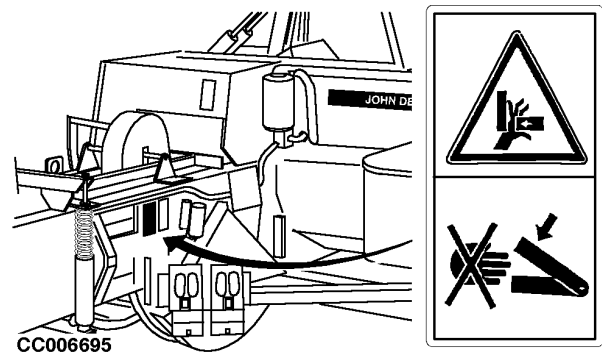


CC006694 —UN—23FEB95

OUC002,0002284 -59-03JUL06-1/1

Иглы

Не открывайте и не снимайте ограждение на работающем пресс-подборщике.

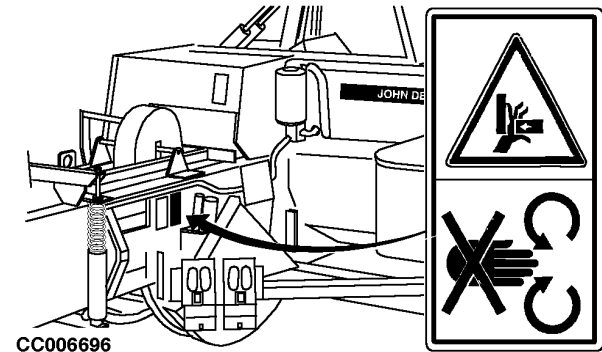


CC006695 —UN—23FEB95

OUC002,0002285 -59-03JUL06-1/1

Отцепление иглы

Во избежание травм не приближайтесь к движущимся иглам во время связывания узлов.



CC006696 —UN—23FEB95

OUC002,0002286 -59-03JUL06-1/1

Маховик,

Не открывайте и не снимайте ограждение на работающем пресс-подборщике.



CC006700

CC006700 —UN—23FEB95

OUCC002,0002287 -59-03JUL06-1/1

Подготовка трактора

Проверка баллаستировки, ширины колеи и накачки шин

Предусмотрите достаточный вес для обеспечения устойчивости трактора при работе на холмистой местности или при неблагоприятных условиях. См. руководство по эксплуатации.

Для обеспечения надлежащей устойчивости отрегулируйте балласт, ширину колеи и давление в шинах согласно руководству по эксплуатации.

OUCC002,000228B -59-18MAR10-1/1

Выбор частоты вращения переднего ВОМ трактора

 **ВНИМАНИЕ:** Запрещается использовать пресс-подборщик с MOM, рассчитанным на 540 об/мин на оборотах 1000 об/мин.

OUCC002,000228C -59-18MAR10-1/1

Монтаж и демонтаж

Число оборотов MOM

⚠ ВНИМАНИЕ: Запрещается использовать пресс-подборщик с MOM, рассчитанным на 540 об/мин на оборотах 1000 об/мин.

Пресс-подборщик можно прицеплять к любому трактору, имеющему тягово-сцепное устройство и

механизм отбора мощности (MOM), отвечающие стандартам ASAE-SAE, частота вращения BOM трактора в 540 об/мин должна соответствовать частоте вращения ведущего вала пресс-подборщика.

OUCC002,000228D -59-03JUL06-1/1

Присоединение и отсоединение стандартной телескопической сцепки

⚠ ВНИМАНИЕ: Во избежание травм никогда не прицепляйте и не отцепляйте телескопическую сцепку при работающем двигателе. Для отсоединения сцепки запрещается использовать стальной молоток.

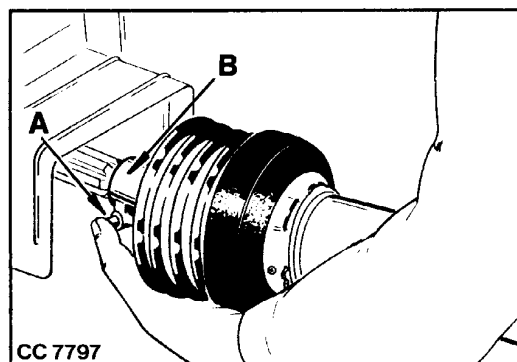
ВАЖНО: При первом использовании сцепки отрегулируйте длину телескопических сочленений (см. Регулировка стандартной телескопической сцепки в этом разделе).

ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах телескопического приводного вала и MOM.

Заглушите двигатель трактора и дайте маховику пресс-подборщика остановиться.

Монтаж:

Отожмите штифт (А) и одновременно надвиньте сцепку (В) на MOM трактора до фиксации пальца.



А—Штифт

В—Сцепка

Отсоединение:

Отожмите штифт (А), удерживая сцепку (В) на ограждающей трубе. Отсоедините сцепку от MOM трактора.

CC7797 —UN—25SEP98

OUCC002,000228E -59-23MAR10-1/1

Присоединение и отсоединение телескопической сцепки CV (459)

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм никогда не прицепляйте и не отцепляйте телескопическую сцепку при работающем двигателе. Для отсоединения сцепки запрещается использовать стальной молоток.

Заглушите двигатель трактора и дайте маховику пресс-подборщика остановиться.

Монтаж:

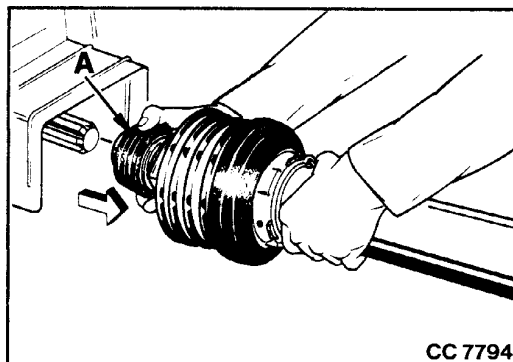
Оттяните фиксирующую втулку (А), чтобы она осталась в открытом положении.

Надвиньте сцепку на MOM трактора, пока автоматически не защелкнется замок. В этом положении фиксирующая втулка должна вращаться свободно.

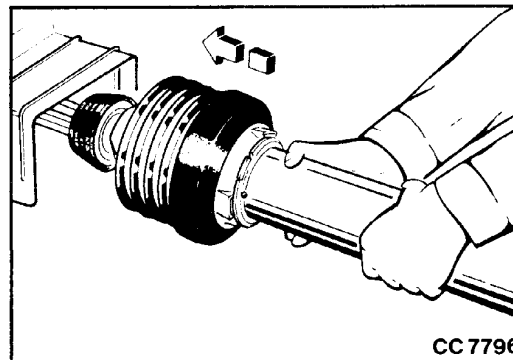
Отсоединение:

Оттяните фиксирующую втулку (А), чтобы она осталась в открытом положении. Удерживая сцепку на ограждающей трубе, отсоедините ее от MOM трактора.

А—Контрольный хомутик



CC 7794



CC 7796

CC7794 —UN—25SEP98

CC7796 —UN—25SEP98

OUC002,000228F -59-18MAR10-1/1

Присоединение и отсоединение телескопической сцепки CV (339, 349 и 359)

ВНИМАНИЕ: Во избежание травм никогда не прицепляйте и не отцепляйте телескопическую сцепку при работающем двигателе. Для отсоединения сцепки от MOM запрещается использовать стальной молоток.

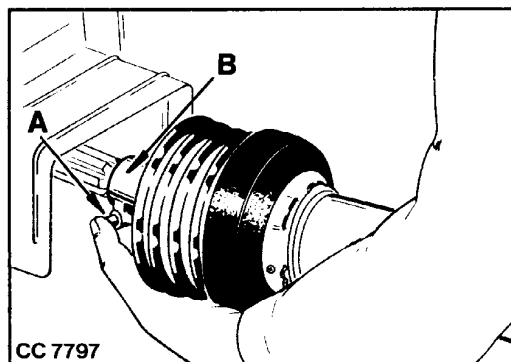
Заглушите двигатель трактора и дайте маховику пресс-подборщика остановиться.

Монтаж:

Отожмите штифт (А) и одновременно надвиньте телескопический вал (В) на MOM трактора до фиксации штифта.

Отсоединение:

Отожмите штифт (А), удерживая телескопический вал (В) на ограждающей трубе. Отсоедините телескопический вал от MOM трактора.



CC 7797

А—Штифт

В—Телескопический вал

CC7797 —UN—25SEP98

OUC002,0002290 -59-18MAR10-1/1

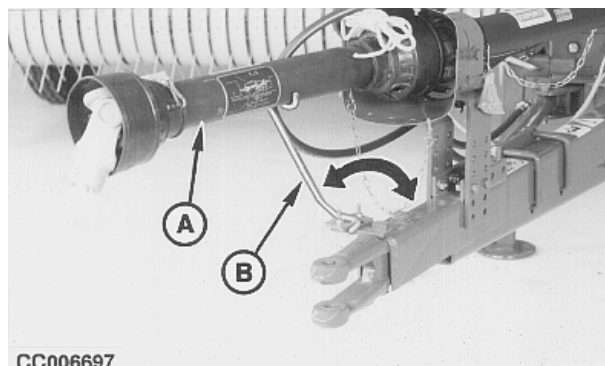
Хранение сцепки (все типы)

После отсоединения пресс-подборщика от трактора храните сцепку (А) на опоре (В), как показано на рисунке.

После присоединения пресс-подборщика к трактору храните опору (В) в нижнем положении.

А—Сцепка

В—Опора



CC006697

CC006697 —UN—28FEB95

OUC002,0002291 -59-18MAR10-1/1

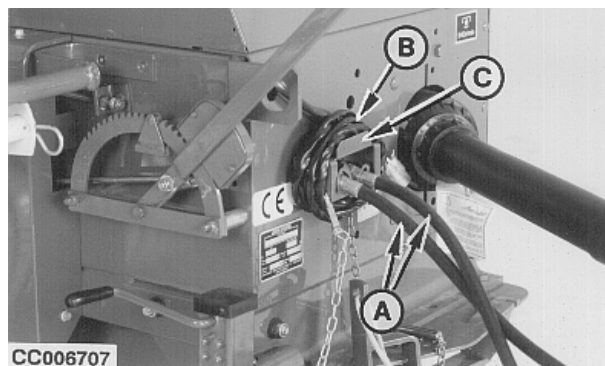
Хранение жгута проводов и гидравлических шлангов

После отсоединения пресс-подборщика от трактора гидравлические шланги (А) и жгут проводов (В) можно хранить на опоре (С) - так они останутся чистыми, не касаясь земли.

А—Гидравлические шланги

С—Опора

В—Жгут проводов

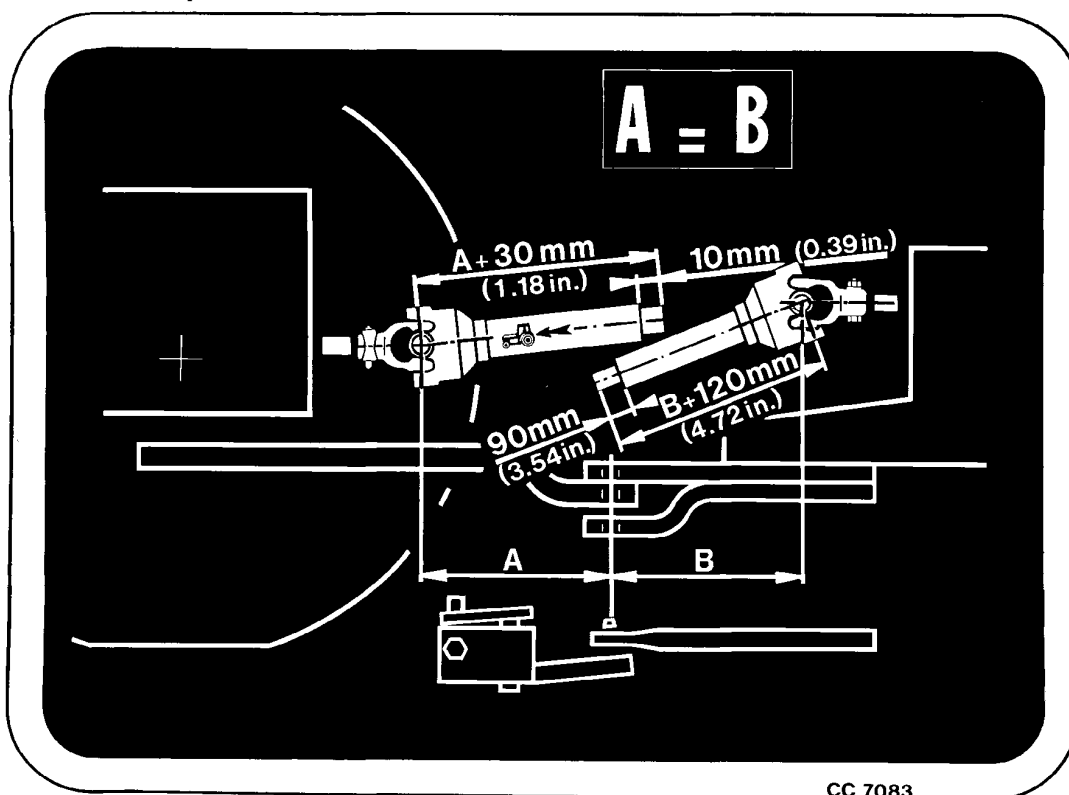


CC006707

CC006707 —UN—28FEB95

OUC002,0002292 -59-18MAR10-1/1

Регулировка стандартной телескопической сцепки



CC 7083

CC7083—JUN—05OCT98

Отрегулируйте тягово-сцепное устройство и ремни сцепки или сцепку с шаровым шарниром для получения размеров $A = B$.

Обрежьте валы сцепки и пластмассовые экраны по приведенным выше размерам.

Удаляйте заусенцы с телескопических валов.

OUCC002,0002293 -59-18MAR10-1/1

Регулировка телескопической сцепки CV

Обычно у сцепок с постоянной скоростью не требуется регулировать длину.

Однако хорошая телескопическая сцепка должна иметь нахлест не менее чем на 200 мм (7.9 in.).

При необходимости отрегулируйте длину тракторного тягово-сцепного устройства и сцепных ремней для получения этого минимального нахлеста.

OUCC002,0002294 -59-18MAR10-1/1

Отрегулируйте опору приводного вала (пресс-подборщик без сцепки CV)

Опора приводного вала должна быть отрегулирована до получения максимальной прямолинейности сцепки на участке от трактора до защитной фрикционной муфты.

Опустите или поднимите опору приводного вала в одно из шести возможных положений. Затем разместите опорную скобу в точке А, В или С для обеспечения максимальной вертикальной и боковой прямолинейности вала.

Присоединив пресс-подборщик к трактору, выполните правый поворот, чтобы концы телескопического вала чуть соприкоснулись.

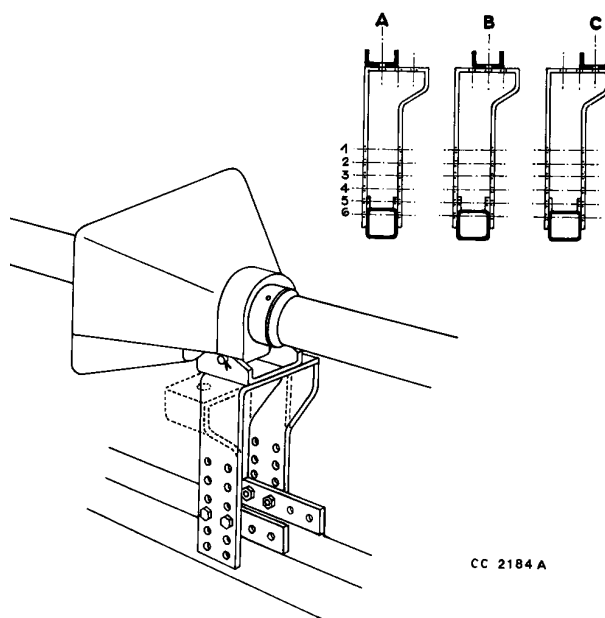
Затем мягко включите MOM. Если в районе защитной фрикционной муфты слышен аномальный шум, то опустите или поднимите опору под приводным валом, чтобы устранить шум.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ни в коем случае не пользуйтесь стальным молотком при присоединении или снятии карданных шарниров телескопического вала.

Следите за чистотой шлицев на карданном шарнире и MOM.

Если телескопические трубы и экраны укорочены, необходимо чистить и смазывать концы труб и экранов.

Строго соблюдайте инструкции по сцепке. Это продлит срок службы деталей сцепки и устранит напряжения и рывки на MOM и опоре приводного вала.



CC 2184 A

CC2184A —UN—06OCT98

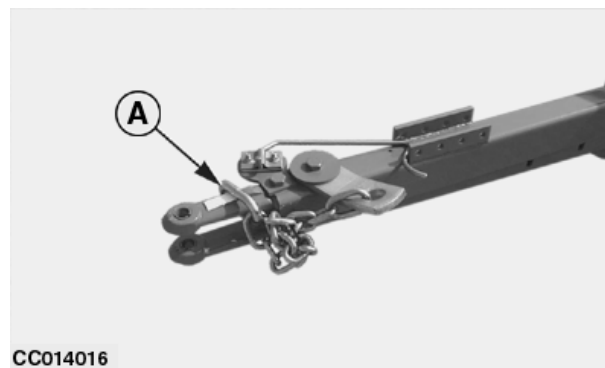
OUCC002,0002295 -59-18MAR10-1/1

Соединение страховочной цепи

Если пресс-подборщик оснащен предохранительной цепью (А), прикрепите цепь к тягово-сцепному устройству трактора. Удалите излишек цепи, оставив необходимый запас для поворотов.

ВАЖНО: Во время автодорожного движения неукоснительно соблюдайте местные правила. Например, использование цепи является обязательным во Франции.

А—Страховочная цепь



CC014016

CC014016 —UN—22OCT98

OUCC002,0002296 -59-18MAR10-1/1

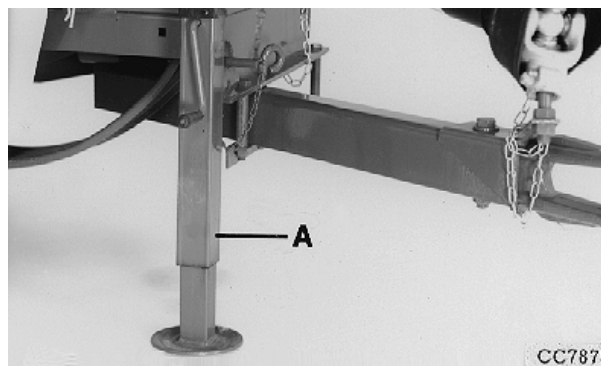
Хранение домкратной опоры (339)

⚠ ВНИМАНИЕ: Опасность сдвливания!

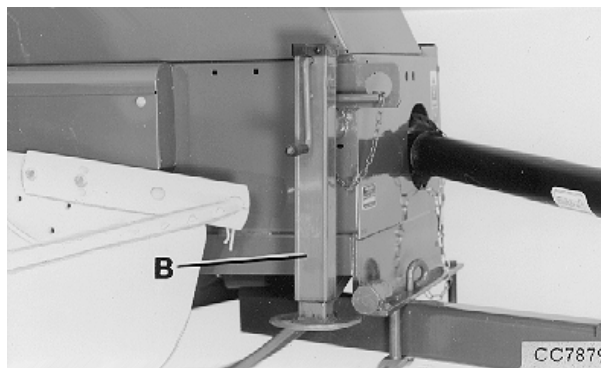
Во время эксплуатации или транспортировки пресс-подборщика зафиксируйте домкратную опору (А) в положении хранения (В), как показано на рисунке.

А—Домкратная опора

В—Положение хранения



CC7878 —UN—23SEP98



CC7879 —UN—23SEP98

OUCC002,0002297 -59-18MAR10-1/1

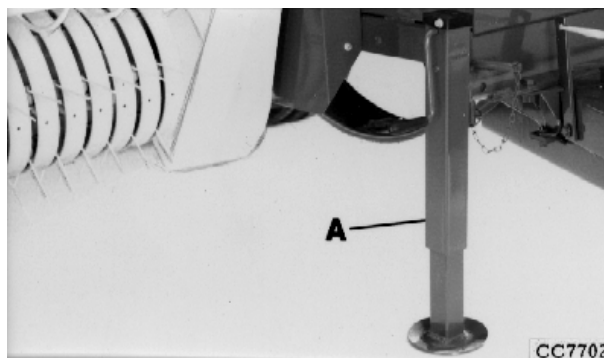
Хранение домкратной опоры (349, 359 и 459)

⚠ ВНИМАНИЕ: Опасность сдвливания!

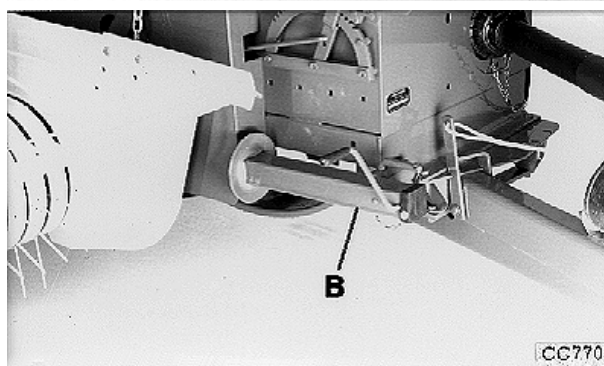
Во время эксплуатации или транспортировки пресс-подборщика зафиксируйте домкратную опору (А) в положении хранения (В), как показано на рисунке.

А—Домкратная опора

В—Положение хранения



CC7702 —UN—23SEP98



CC7703 —UN—23SEP98

OUCC002,0002298 -59-18MAR10-1/1

Подготовка пресс-подборщика

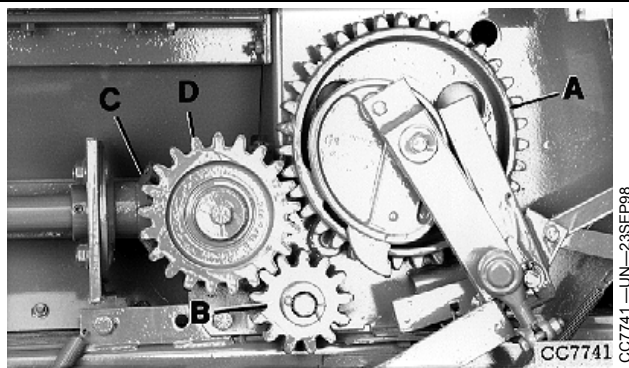
Период обкатки

После присоединения пресс-подборщика к трактору проверьте затяжку всех болтов натяжение всех цепей.

ПРИМЕЧАНИЕ: У шпагатных пресс-подборщиков на деталях узловязателя имеется заводская смазка. Из-за этой смазки на первых кипах могут быть пропущенные узлы. Не пытайтесь регулировать пресс-подборщик - со временем все детали узловязателя тщательно отполируются шпагатом.

В период обкатки необходимо смазывать ведущие шестерни, чтобы сгладить все дефекты литья. Обильно смажьте каждый зубец на всех показанных шестернях универсальной смазкой. Это необходимо делать перед одночасовой холостой обкаткой, описанной ниже.

Новый пресс-подборщик должен пройти холостую обкатку в течение не менее 1 часа, чтобы детали постепенно приработались. После короткой работы на медленной скорости остановите пресс-подборщик и проверьте надежность резьбовых соединений, температуру подшипников, натяжение цепи. Дайте пресс-подборщику поработать на малой скорости



A—Венцовая шестерня муфты
B—Шестерня привода шнека
C—Шестерня главного привода
D—Многовенцовая шестерня

первые 30 минут, затем на полной скорости - оставшееся время обкатки. В течение периода обкатки часто осматривайте пресс-подборщик. Ни в коем случае не запускайте пресс-подборщик на полной скорости без шпата на диске.

OUC002,0002299 -59-23MAR10-1/1

Подготовка к транспортировке

Поднимите подборщик.

ВНИМАНИЕ: Соблюдайте меры предосторожности при буксировке пресс-подборщика на ходовой скорости.

ВАЖНО: Не совершайте крутых поворотов при транспортировке пресс-подборщика. При набегании дышла на шины тракторы возможны поломки.

ВАЖНО: Во время автодорожного движения неукоснительно соблюдайте местные

правила. Например, использование цепи является обязательным во Франции. См. Закрепление предохранительной цепи в разделе “Подсоединение и отсоединение”.

При транспортировке пресс-подборщика на повышенных скоростях возможно раскачивание. Снизьте скорость, чтобы раскачивание прекратилось.

При буксировке не превышайте скорость 25 км/ч (16 миль/ч).

OUC002,000229A -59-23MAR10-1/1

Положение дышла (339)

⚠ ВНИМАНИЕ: Опасность сдавливания!

Для перехода из рабочего положения в транспортное подложите сзади под правое колесо колодку и выньте штырь (А).

Двиньте дышло вправо и зафиксируйте штифтом (А) и быстрозапорным штифтом (В).

Уберите колодку.

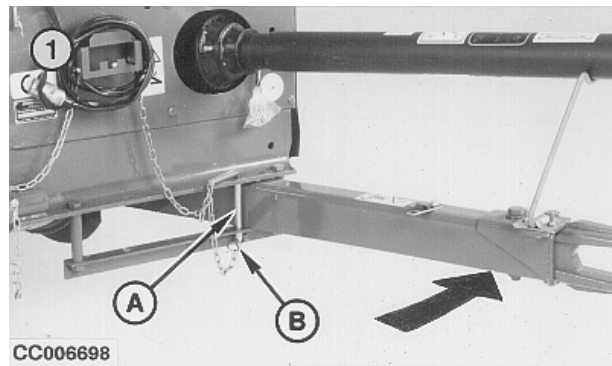
Для перехода из транспортного положения в рабочее подложите спереди под правое колесо колодку и выньте штифт (А).

Двиньте дышло влево и зафиксируйте штифтом (А) и быстрозапорным штифтом (В).

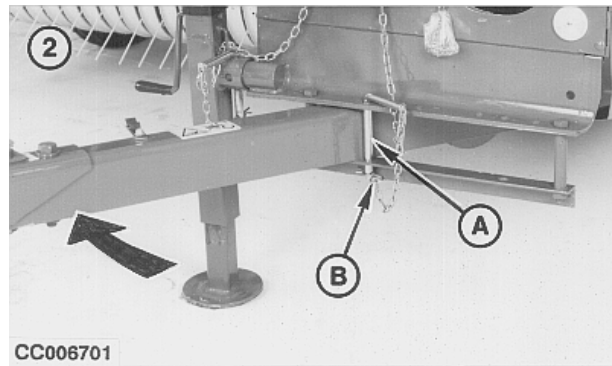
Уберите колодку.

А—Штырь
В—Быстрозапорный штифт

1—Дышло в рабочем положении
2—Дышло в транспортном положении



CC006698 —UN—28FEB95



CC006701 —UN—28FEB95

OUCC002,000229B -59-18MAR10-1/1

Положение дышла (349, 359 и 459)

ВНИМАНИЕ: Опасность сдавливания!

Для перехода из рабочего положения в транспортное подложите сзади под правое колесо колодку и выньте штырь (А).

Потяните за защелку (В) с помощью веревки.

Сдвиньте дышло вправо и ослабьте натяжение веревки, чтобы защелка (В) перешла в транспортное положение. Зафиксируйте дышло штифом (А) и быстрозапорным штифом (С).

Уберите колодку.

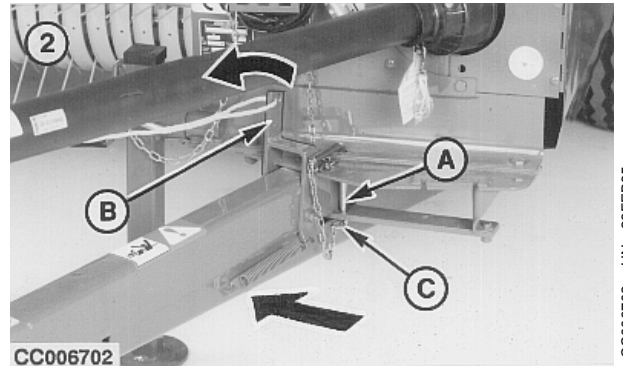
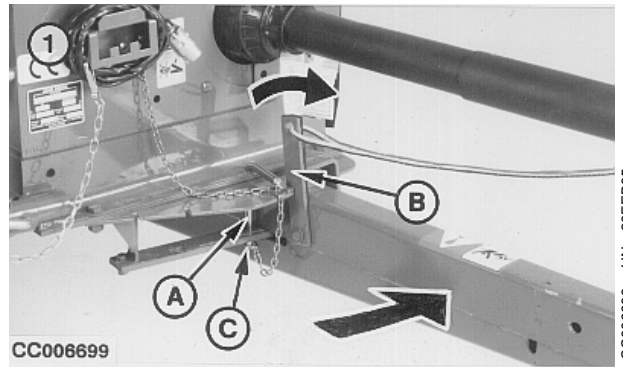
Для перехода из транспортного положения в рабочее подложите спереди под правое колесо колодку и выньте штырь (А).

Потяните за защелку (В) с помощью веревки.

Сдвиньте дышло влево и ослабьте натяжение веревки, чтобы защелка (В) перешла в рабочее положение. Зафиксируйте дышло штифом (А) и быстрозапорным штифом (С).

Уберите колодку.

ВАЖНО: Если пресс-подборщик оборудован системой блокировки правого колеса, всегда останавливайте трактор, прежде чем работать на очень низкой ходовой скорости. Оттяните защелку (В) с помощью веревки, чтобы сработала система фиксации и изменилось положение дышла.



А—Штифт
В—Защелка
С—Быстрозапорный штифт

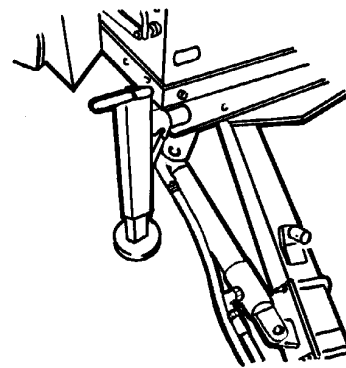
1—Дышло в рабочем положении
2—Дышло в транспортном положении

OUC002,000229C -59-18MAR10-1/1

Гидравлическое управление дышлом (339 с длинным дышлом, 349, 359 и 459)

Для управления дышлом предусмотрен гидравлический цилиндр, позволяющий переводить дышло в транспортное или рабочее положение.

Для этого оборудования требуется трактор с гидравлическими муфтами двойного действия.



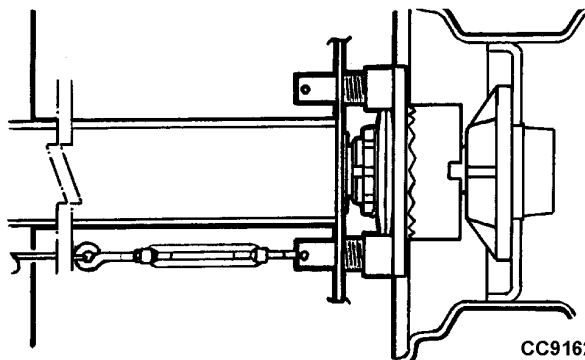
CC9161

OUC002,000229D -59-18MAR10-1/1

Механическое управление дышлом с системой блокировки колеса (339 с длинным дышлом, 349, 359 и 459)

Эта система позволяет переводить дышло из транспортного положения в рабочее, не подкладывая колодку спереди под правое колесо.

При оттягивании защелки с помощью веревки правое колесо автоматически блокируется.



CC9162 —UN—23SEP98

OUCC002,000229E -59-18MAR10-1/1

Выбор нужного шпагата и проволоки

Для обеспечения бесперебойной вязки кип выберите шпагат или проволоку нужного качества.

Для обеспечения надежного завязывания узлов выберите шпагат нужной прочности на растяжение и

одного размера. Тем самым будут предотвращены обрывы шпагата при перевозке кип и манипуляциях с ними.

OUCC002,000229F -59-18MAR10-1/1

Загрузка катушек в ящик для шпагата

В каждый отсек ящика установите по одной катушке с высококачественным шпагатом. Убедитесь, что шпагат тянется из конца катушки, обозначенной "top".

Соедините внутренний конец шпагата первой катушки с наружным концом шпагата следующей катушки и т. д. При связывании шпагата применяйте модифицированный прямой узел для шпагата из сизального волокна либо шкотовый узел – для шпагата из синтетического волокна.

Добивайтесь того, чтобы свободные концы узлов были как можно короче.

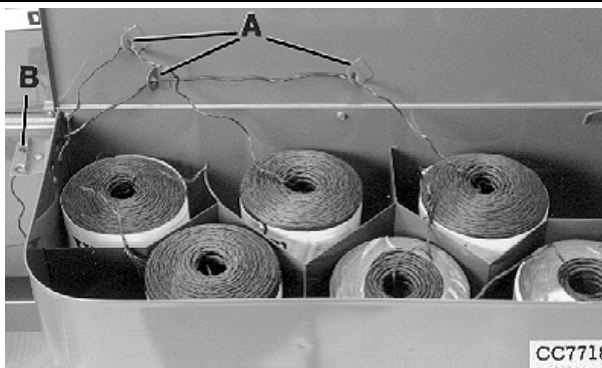
Протяните шпагат из центра каждой катушки через соответствующую направляющую (А) в крышке ящика.

Всегда держите запасную катушку шпагата в левом отсеке.

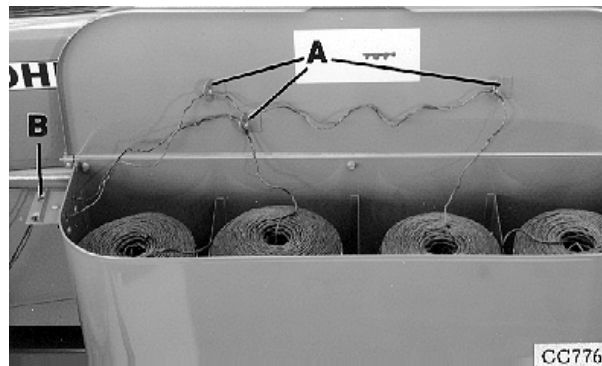
Протяните оба конца шпагата через натяжную пластину (В) на боковине ящика со шпагатом.

А—Указания

В—Натяжная пластина



CC7718 —UN—23SEP98



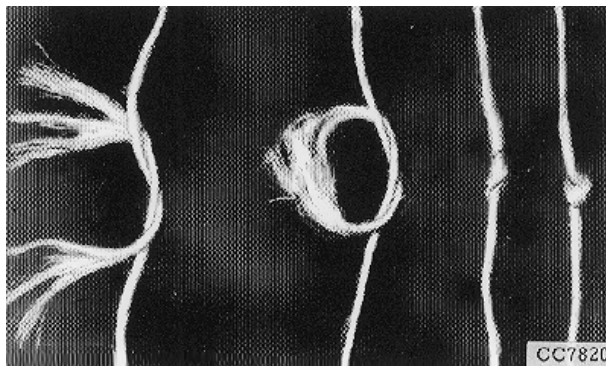
CC7767 —UN—23SEP98

OUCC002,00022A0 -59-18MAR10-1/1

Вязка модифицированным прямым узлом (шпагат из сизаля)

ВАЖНО: Узел должен быть достаточно малым, чтобы проходить сквозь направляющие и игольные ушки.

Смочите концы шпагата и свяжите катушки шпагата между собой прямым или модифицированным прямым узлом, как показано на рисунке.



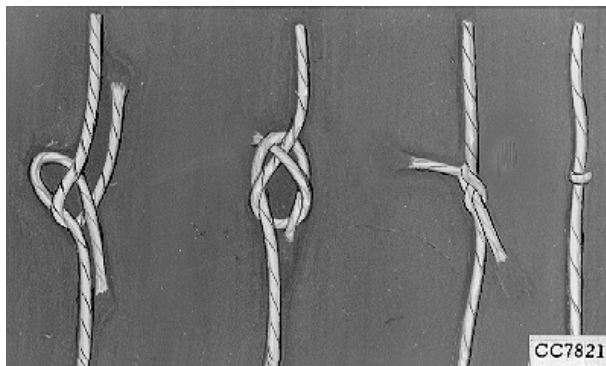
CC7820 —UN—23SEP98

OUCC002,00022A1 -59-18MAR10-1/1

Вязка шкотового узла (шпагат из синтетического волокна)

ВАЖНО: Узел должен быть достаточно малым, чтобы проходить сквозь направляющие и игольные ушки.

Соедините шпагат соседних катушек шкотовым узлом, как показано на рисунке.



CC7821 —UN—23SEP98

OUCC002,00022A2 -59-18MAR10-1/1

Прежде чем продеть шпагат в иглы

ВНИМАНИЕ: При продевании шпагата / проволоки в иглы соблюдайте осторожность. Заглушите двигатель трактора, извлеките ключ зажигания и дайте маховику пресс-подборщика остановиться.

Продевать шпагат / проволоку в иглы можно без риска, есть лечь на спину под пресс-подборщик головой по направлению движения.



CC 1248 A

CC1248A —UN—23SEP98

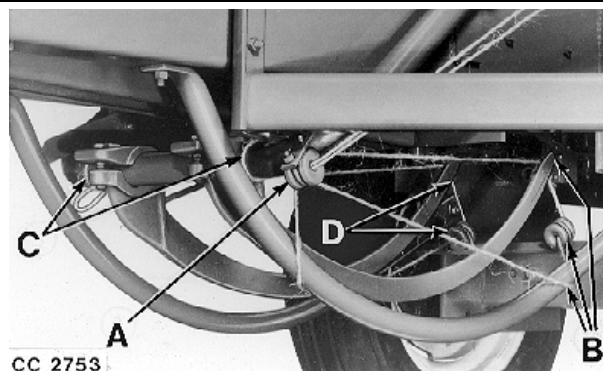
OUC002,00022A3 -59-03JUL06-1/1

Продевание шпагата в иглы (шпагатный пресс-подборщик)

1. Протяните оба конца шпагата через проушину (A) на игольной раме.

ВАЖНО: Проследите, чтобы пряди шпагата не пересекались.

2. Когда иглы будут находиться в исходном положении, пропустите конец одной пряди шпагата под направляющей иглы через проушину под правой иглы и через правую иглу (B).
3. Протяните шпагат обратно к игольной раме (C) и закрепите, как показано на рисунке.
4. Повторите шаги 2 и 3 с другой прядью шпагата, чтобы продеть ее в левую иглу (D).



CC 2753

CC2753 —UN—23SEP98

A—Проушина
B—Правая игла

C—Рама иглы
D—Левая игла

OUC002,00022A4 -59-18MAR10-1/1

После продевания шпагата / проволоки в иглы

Когда в правую и левую иглу будет правильно продет шпагат, выведите из зацепления рычаг измерительного колеса и поверните маховик от руки против часовой стрелки.

Продолжайте поворачивать маховик, пока иглы не окажутся в крайнем верхнем положении, шпагат будет удерживаться в диске и иглы вернутся в исходное положение.

Уберите шпагат, временно привязанный к игольной раме. Теперь шпагат готов к вязке кип.

OUC002,00022A5 -59-03JUL06-1/1

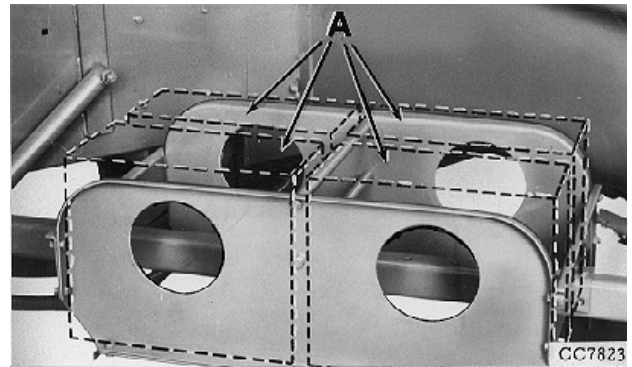
Загрузка коробок в ящик для проволоки

Положите 4 коробки с проволокой (А) в ящик.

ПРИМЕЧАНИЕ: Срастите центральные концы проволоки каждой из задних катушек с внешними концами проволоки соответствующих передних катушек. Участки сращивания должны быть не очень толстыми, чтобы проволока проходила через направляющие и иглы, не зацепляясь.

Когда в передних катушках закончится проволока, переставьте задние катушки вперед. Установите в ящик новые коробки с проволокой и срастите концы проволоки.

Протяните в пресс-подборщик центральную проволоку из всех передних катушек, как показано на рисунке.

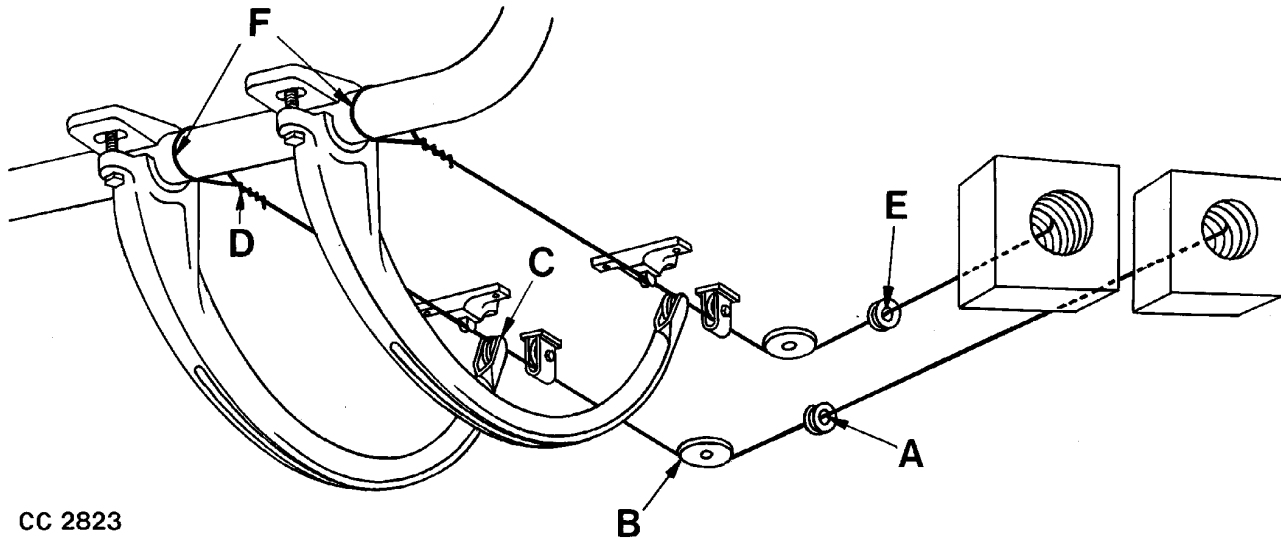


A—Коробки с проволокой

CC7823—UN—23SEP98

OUCC002,00022A6 -59-22MAR10-1/1

Продевание проволоки в иглы (проволочный пресс-подборщик)



CC2823—UN—23SEP98

CC 2823

A—Указания
B—Шкив для проволоки

C—Игольный шкив
D—Кручение

E—Указания
F—Проволока

1. Протяните проволоку из правой катушки через направляющую (A), затем через переднее отверстие в главной раме.
2. Затем протяните проволоку вокруг левого переднего шкива (B) внутри направляющих.
3. Когда иглы окажутся в исходном положении, протяните проволоку под левым центральным шкивом и над левым игольным шкивом (C).
4. Потяните проволоку назад, сделайте виток вокруг игольной рамы и закрепите скруткой (D).
5. Протяните левую проволоку через направляющую (E) и заднее отверстие в главной раме; затем повторите шаги 2, 3 и 4 на правых шкивах и игле.

Когда будут правильно продеты обе проволоки, выведите из зацепления рычаг измерительного колеса и поверните маховик от руки против часовой стрелки. Продолжайте поворачивать маховик, пока иглы не окажутся в крайнем верхнем положении, проволока будет удерживаться зажимами и иглы вернуться в исходное положение.

6. Отсоедините проволоку (F) от игольной рамы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Почаще проверяйте, свободно ли вращаются шкивы проволоки.

OUCC002,00022A7 -59-18MAR10-1/1

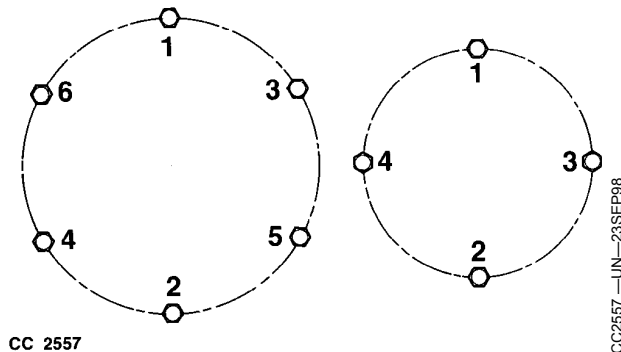
Давление в шинах,

Шина,	Тип шин	Давление
Правое колесо:		
Пресс-подборщик мод. 339	7.00-12 6 PR.....	230 кПа (2,3 бар; 32.2 фнт/кв.дюйм)
Пресс-подборщик мод. 349	7.00-12 6 PR.....	230 кПа (2,3 бар; 32.2 фнт/кв.дюйм)
Пресс-подборщик мод. 359	7.00-12 6 PR.....	230 кПа (2,3 бар) (32.2 фнт/кв.дюйм) –
	10.0/75-15.3 6 PR	230 кПа (2,3 бар) (32.2 фнт/кв.дюйм)
Пресс-подборщик мод. 459	7.00-12 6 PR.....	230 кПа (2,3 бар) (32.2 фнт/кв.дюйм) –
	10.0/75-15.3 6 PR	230 кПа (2,3 бар) (32.2 фнт/кв.дюйм)
Левое колесо:		
Пресс-подборщик мод. 339	10.0/75-15.3 6 PR	230 кПа (2,3 бар) (32.2 фнт/кв.дюйм) –
	10.0/80-12 6 PR	230 кПа (2,3 бар) (32.2 фнт/кв.дюйм)
Пресс-подборщик мод. 349	10.0/75-15.3 6 PR	230 кПа (2,3 бар; 32.2 фнт/кв.дюйм.)
Пресс-подборщик мод. 359	10.0/75-15.3 6 PR	230 кПа (2,3 бар; 32.2 фнт/кв.дюйм)
	10.0/80-12 6 PR	230 кПа (2,3 бар; 32.2 фнт/кв.дюйм)
	11.5/80-15.3 6 PR	340 кПа (3,4 бар; 47.6 фнт/кв.дюйм)
Пресс-подборщик мод. 459	10.0/75-15.3 6 PR	230 кПа (2,3 бар) (32.2 фнт/кв.дюйм) –
	11.5/80-15.3 6 PR	340 кПа (3,4 бар) (47.6 фнт/кв.дюйм)
Копирующее колесо:		
Все пресс-подборщики.....	4.00-8 4 PR	100 кПа (1 бар; 14 фнт/кв.дюйм.)

OUC002,00022A8 -59-09MAR10-1/1

Затяните колесные винты

Затяните винты моментом 115–135 Нм (85–100 фнт-фт) в показанной последовательности.



OUC002,00022A9 -59-23MAR10-1/1

Эксплуатация пресс-подборщика

Запуск и эксплуатация пресс-подборщика

ВАЖНО: Не отключайте МОМ во время цикла вязки, так как при подключении МОМ срезной болт маховика расколется.

Подключите МОМ трактора и медленно увеличьте обороты двигателя, чтобы получить частоту вращения ведущего вала в 540 об/мин. У пресс-подборщиков 339 и 349 головка плунжера должна работать под нагрузкой с частотой 80 ходов в минуту, у 359-й модели - 92 хода в минуту, а у 459-й - 100. Пресс-подборщик не сможет формировать одинаковые кипы, если не будет создано достаточное сжатие для вращения измерительного колеса.

Если сено не заполняет короб, увеличьте ходовую скорость или размер валков. Пресс-подборщик работает эффективно, если делает 12 - 18 ходов на

кипу калибра 90 см (36 дюйм.), т. е. создает 5 - 8 см (2—3 дюйм.) сжатого материала за один ход.

ВАЖНО: При проскальзывании приводного ремня шнека пресс-подборщик забивается, что может привести к повреждениям.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для получения кип хорошей формы отрегулируйте верхние вилы приемной камеры и делайте одинаковые валки. Работайте на повышенной передаче и при необходимости уменьшите обороты двигателя.

Для неровного грунта может потребоваться корректировка ходовой скорости или размеров валка. Ежедневно вычищайте мякину и мусор из зоны вокруг вяжущего механизма и упора плунжерной головки.

Отрегулируйте головку плунжера через первые 1000 кип и далее по необходимости.

OUCC002,00022AA -59-19MAR10-1/1

Подготовка растительной массы

Валки должны быть среднего размера и выполнены граблями с боковым сбросом или валковой жаткой.

OUCC002,00022AB -59-19MAR10-1/1

Выберите правильное направление движения

Начните с самого сухого сена, т. е. с внешних валков.

Двигайтесь в направлении, в котором двигались грабли или валковая жатка, сгребая сено.

OUCC002,00022AC -59-19MAR10-1/1

Цикл обвязки шпагатом

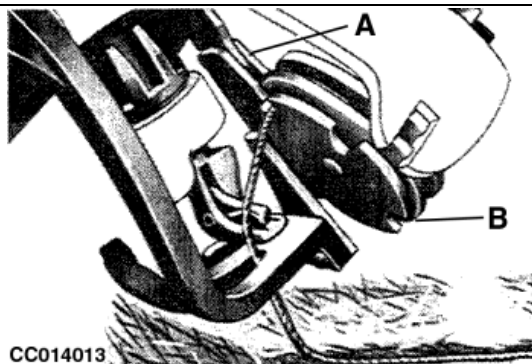
Цикл обвязки шпагатом представляет собой следующее:

1. Исходное положение узловязателя

Шпагат удерживается в диске (В) держателем (А). По мере формирования кипы она вытягивает шпагат из ящика.

А—Держатель шпагата

В—Диск шпагата



CC014013

CC014013 —UN—22OCT98

Продолжение на следующей стр.

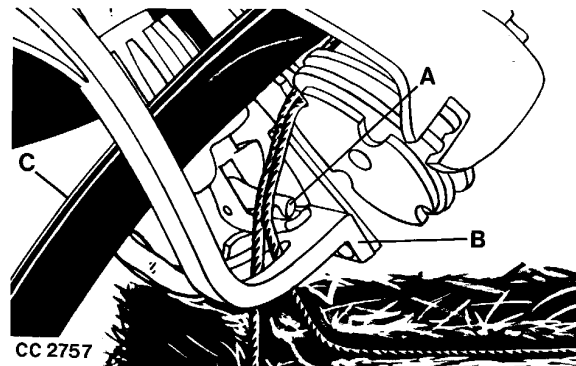
OUCC002,00022AD -59-16MAR10-1/6

2. Держатель шпагата

Когда кipa достигнет нужной длины, измерительное колесо запустит вяжущий механизм. С помощью подтыкающего пальца игла (С) протягивает вторую прядь шпагата через направляющую на консоли ножа (В), через клюв узловязателя (А) в диск.

А—Клюв узловязателя
В—Консоль ножа

С—Игла



CC 2757

CC2757 —UN—23SEP98

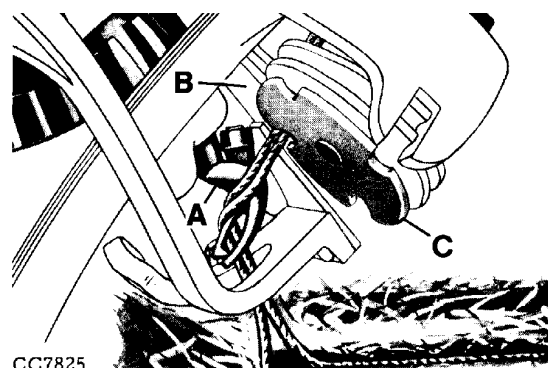
OUCC002,00022AD -59-16MAR10-2/6

3. Начало вязки узла

Клюв узловязателя (А) начинает оборот, когда зубья на шестерне механизма прерывистого движения приведут в движение приводную шестерню диска и повернут диск настолько, чтобы держатель шпагата (В) зажал обе пряди шпагата в диске (С).

А—Клюв узловязателя
В—Держатель шпагата

С—Диск шпагата



CC7825

CC7825 —UN—25SEP98

OUCC002,00022AD -59-16MAR10-3/6

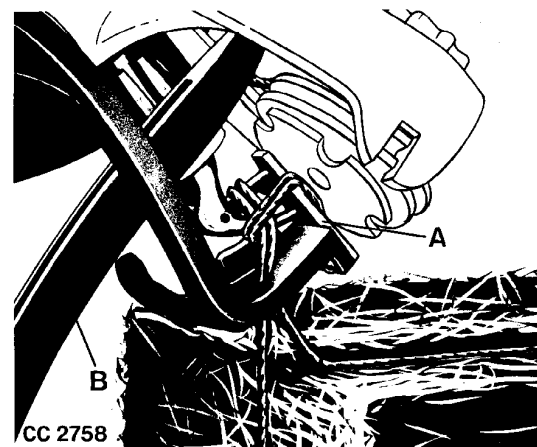
4. Подготовка узла

Поворачиваясь, клюв узловязателя образует петлю шпагата, и зажимное устройство открывается, принимая шпагат. Нож (А) движется вперед, готовый разрезать шпагат между клювом узловязателя и диском.

На этом этапе игла (В) начинает втягиваться, оставляя шпагат в диске (он удерживается там для следующего узла).

А—Нож

В—Игла



CC 2758

CC2758 —UN—23SEP98

Продолжение на следующей стр.

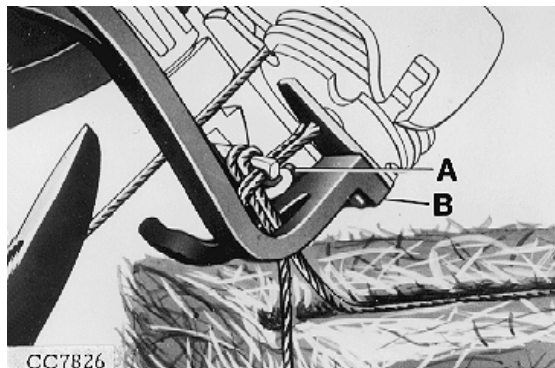
OUCC002,00022AD -59-16MAR10-4/6

5. Разрезание шпагата

Теперь клюв узловязателя закрыт и надежно удерживает концы шпагата. Шпагат разрезан и съемник (А) на консоли ножа (В) снимает петлю шпагата с внешней стороны клюва узловязателя, завязывая узел.

А—Съемник

В—Консоль ножа



CC7826

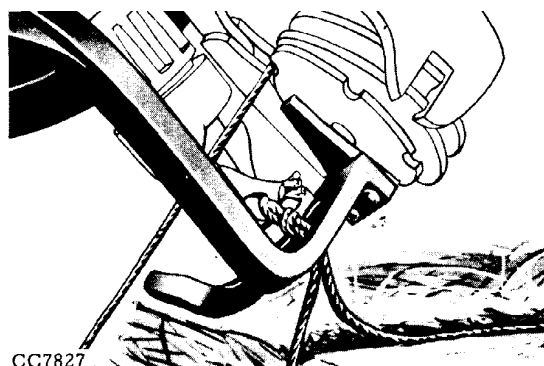
CC7826 —UN—23SEP98

OUCC002,00022AD -59-16MAR10-5/6

6. Завершение вязки узла

Завязанный узел падает с клюва узловязателя.

Иглы переходят в исходное положение, оставляя прядь шпагата в диске и проходят через короб, готовые принять материал для вязки очередной кипы, и начинается новый цикл вязки узлов.



CC7827

CC7827 —UN—25SEP98

OUCC002,00022AD -59-16MAR10-6/6

Цикл скрутки проволоки

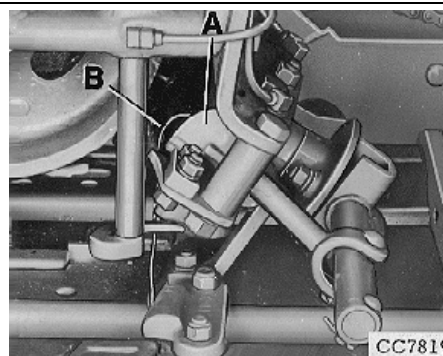
1. Исходное положение скручивателя

Цикл скрутки проволоки представляет собой следующее:

После того, как проволока будет продета в иглу, конец проволоки (В) фиксируется зажимом (А). По мере формирования кипы проволока вытягивается из ящика и обматывается вокруг кипы.

А—Зажим для проволоки

В—Проволока



CC7819

CC7819 —UN—23SEP98

Продолжение на следующей стр.

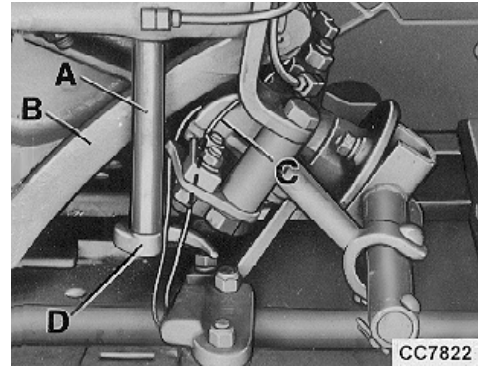
OUCC002,00022AE -59-23MAR10-1/4

2. Захват проволоки

Когда кипа достигнет нужной длины, измерительное колесо запустит скручивающий механизм. Когда игла (В) начинает движение, она захватывает проволоку (С), протягивает ее под кипой и выводит к передней части кипы.

Шестерня механизма прерывистого движения на валу подъема иглы зацепляется с шестерней на валу конической зубчатой передачи. Она поворачивает шестерню на валу скручивателя (А). Игла продолжает подниматься и вытаскивает проволоку на зазубрину разрезной пластины с противоположной стороны закрепленной проволоки.

В это время крюк (D) на валу скручивателя вращается по часовой стрелке. Крюк совершает один оборот и захватывает обе ветви проволоки.



А—Вал скручивателя
В—Игла

С—Проволока
D—Крюк скручивателя

OUC002,00022AE -59-23MAR10-2/4

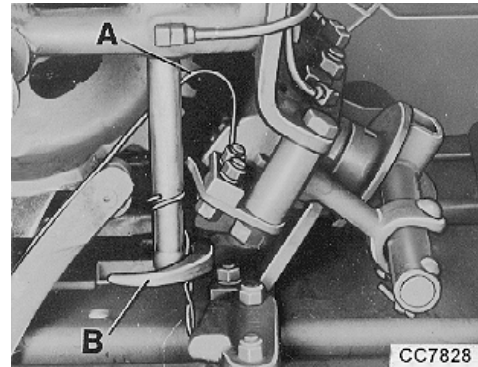
CC7822 — UN — 23SEP98

3. Скрутка проволоки

Шестерня механизма зажима проволоки входит в зацепление с шестерней механизма прерывистого движения. Эта шестерня вращает вал механизма зажима проволоки, который заставляет рычаг механизма отпустить зажатую проволоку (А), отрезая и зажимая игольную проволоку во время перемещения механизма зажима в другую сторону. Игла возвращается в исходное положение и крюк (В) делает пять полных оборотов, скручивая концы проволоки между собой.

А—Проволока

В—Крюк скручивателя



OUC002,00022AE -59-23MAR10-3/4

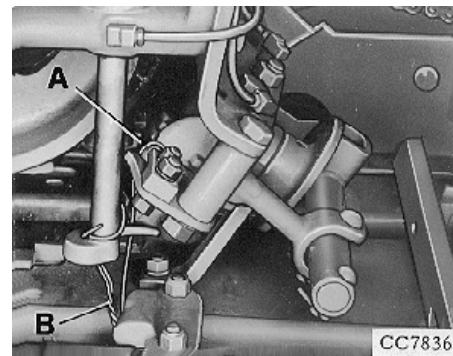
CC7828 — UN — 23SEP98

4. Завершение цикла скрутки

Готовая кипа стягивает скрученную проволоку (В) с крюка. Затем следующая кипа затягивает зажатую проволоку (А) в положение для очередного цикла скрутки.

А—Зажатая проволока

В—Скрученная проволока



OUC002,00022AE -59-23MAR10-4/4

CC7836 — UN — 23SEP98

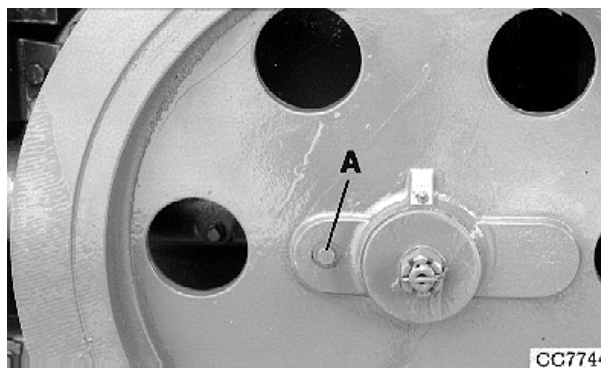
Замените срезной болт маховика.

ВНИМАНИЕ: Маховик может вращаться несколько минут после срезания срезного болта. Во избежание травм выключите двигатель, выньте ключ зажигания и дождитесь остановки маховика.

Найдите и устраните причину срезания. Вставьте новый срезной болт (А). Не заменяйте срезной болт стандартным.

Если иглы при срезании болта иглы находятся в коробе, то верните иглы в исходное положение вручную, прежде чем запустить пресс-подборщик.

ВАЖНО: Заменяв срезной болт, переместите головку плунжера вперед (в сторону трактора), и лишь потом верните иглы в исходное положение. Это предотвратит повреждение штока предохранительного упора.



CC7744 —UN—23SEP98

А—Срезной болт

OUCC002,00022AF -59-16MAR10-1/1

Замена срезного болта в приводах узловязателя и иглы

ВАЖНО: В случае поломки обратитесь к дилеру компании John Deere и он заменит болт. Не используйте другой болт.

Устраните неисправность и установите новый срезной болт (А).

Не заменяйте срезной болт стандартным.

А—Срезной болт



CC7780 —UN—23SEP98

OUCC002,00022B0 -59-19MAR10-1/1

Регулировка высоты штока компрессора

ВАЖНО: Планка прутьев прижимной решетки должна быть выше самого верха полосы скошенного сена.

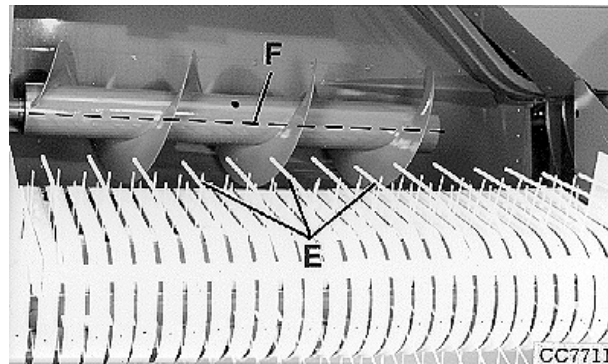
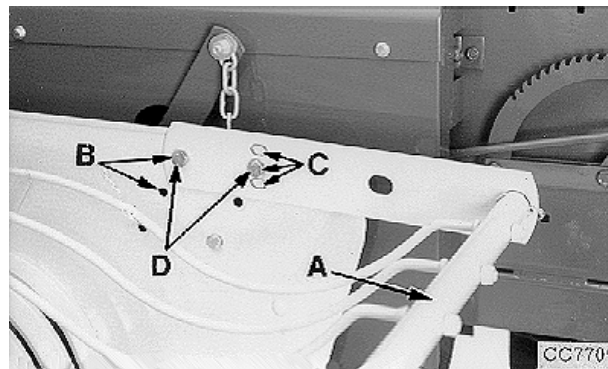
Для планки прутьев прижимной решетки (А) возможно несколько положений (по две разных высоты (В) с тремя разными углами (С) в каждом).

Открутите по две стопорных гайки и по два болта с квадратным подголовком (D) с каждого торца. Переместите прутья прижимной решетки на нужную высоту и угол и закрепите стопорными гайками болтами с квадратным подголовком.

ВАЖНО: Во избежание скопления материала задняя часть прутьев прижимной решетки (Е) должна находиться на достаточном расстоянии от колосоуборщиков. Они не должны быть выше центральной линии шнека (F).

А—Планка прутьев прижимной решетки
В—Отверстия для регулировки высоты
С—Отверстия для регулировки угла

D—Болт с квадратным подголовком
Е—Прутья прижимной решетки
F—Центральная линия шнека



OUC002,00022B1 -59-23MAR10-1/1

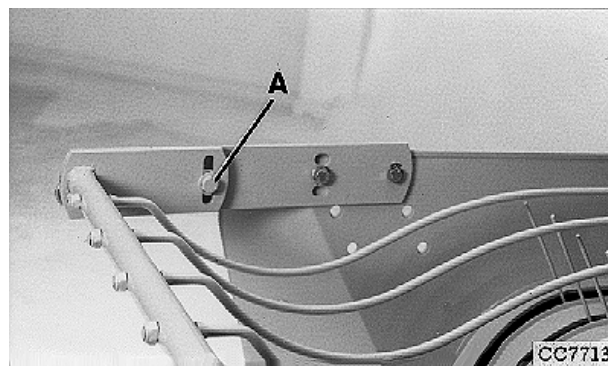
CC7709 —UN—23SEP98

CC7711 —UN—23SEP98

Регулировка угла прутьев прижимной решетки

Угол можно увеличить, слегка отпустив стопорную гайку (А) и подняв или опустив прутья прижимной решетки на нужный угол. Надежно затяните стопорную гайку.

А—Стопорная гайка



OUC002,00022B2 -59-19MAR10-1/1

CC7713 —UN—23SEP98

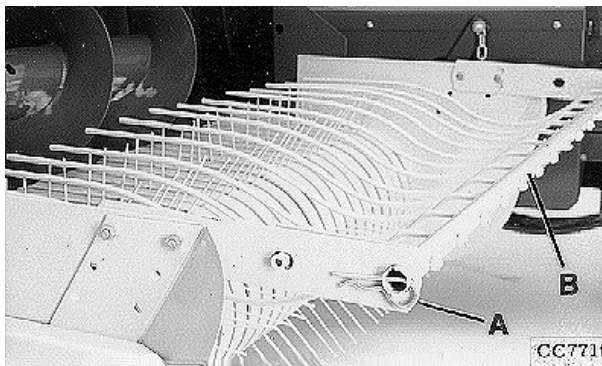
Снятие прутьев прижимной решетки

ВНИМАНИЕ: Перед снятием прутьев прижимной решетки выключите двигатель, извлеките ключ зажигания и дождитесь остановки всех движущихся деталей. Удалите также набившееся сено.

Извлеките пружинные стопорные штифты (А) с каждого конца планки прутьев прижимной решетки (В).

А—Пружинный стопорный шплинт

В—Планка прутьев прижимной решетки



CC7710 —UN—23SEP98

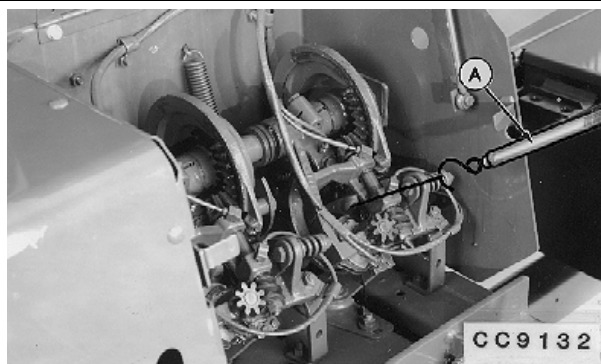
OUCC002,00022B3 -59-19MAR10-1/1

Проверка натяжения шпагата

Поднимите иглы так, чтобы заклепка на правителе шпагата была на одном уровне с верхом шпагатного диска.

Прицепите безмен (А) к шпагату, как показано на рисунке. Шпагат должен выходить из ящика с натяжением 22 – 44 Н (5–10 фнт). Если оно меньше, то подтяните регулируемую гайку. Если натяжение больше 44 Н (10 фнт), то ослабьте регулируемую гайку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для шпагата из сизаля в пружинистом сене может потребоваться натяжение чуть больше 44 Н (10 фнт)



CC9132 —UN—23SEP98

А—Безмен

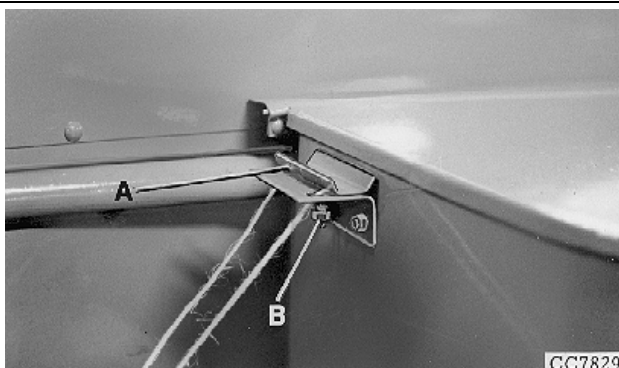
OUCC002,00022B4 -59-19MAR10-1/1

Регулировка натяжения шпагата

Натяжение шпагата регулируется подпружиненным механизмом натяжения (А). Отрегулируйте натяжение шпагата с помощью гайки (В).

А—Натяжная пластина

В—Гайка



CC7829 —UN—23SEP98

OUCC002,00022B5 -59-19MAR10-1/1

Регулировка пальцев приемной камеры (все модели кроме 459 с двойными вилами питателя)

Пальцы приемной камеры (А) можно отрегулировать, чтобы увеличить или уменьшить их ход, в результате чего изменяется расстояние, на которое они заходят в короб.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пружина (В) помогает защитить зубья от повреждений из-за перегрузки или удара твердым предметом.

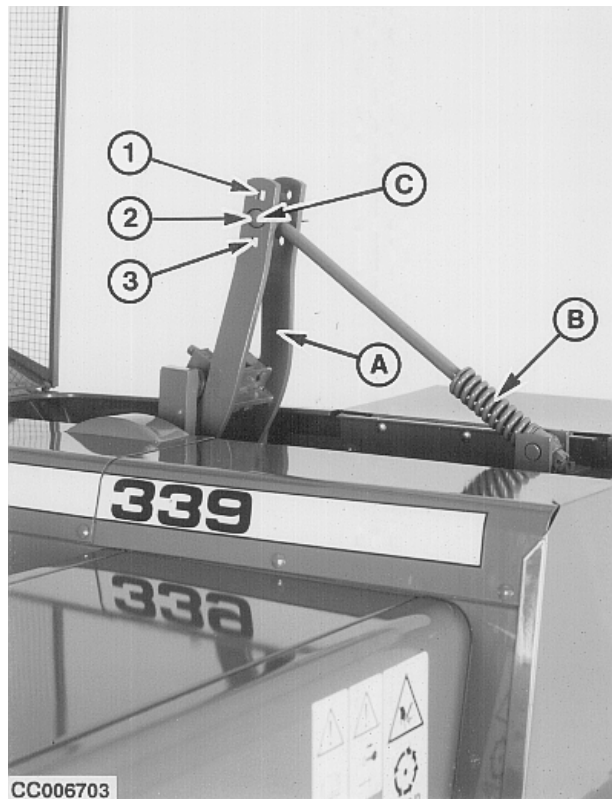
Используется три положения пальцев приемной камеры (А).

Чтобы положить больше сена в правую часть короба, переместите шарнирный штифт (С) в положение 1 пальцев приемной камеры (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: На заводе устанавливается положение 2 пальцев приемной камеры (А).

Чтобы положить больше сена в левую часть короба, переместите шарнирный штифт (С) в положение 3 пальцев приемной камеры (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если шарнирный штифт (С) находится в положении 3 и материал все еще недостаточно далеко заходит в короб, значит материал недостаточно интенсивно подается в пресс-подборщик. Это происходит при вязке кип на слишком низкой ходовой скорости или когда валки сена слишком редкие.



А—Палец приемной камеры С—Поворотный штифт
В—Пружина

OUC002,00022B6 -59-19MAR10-1/1

Регулировка пальцев приемной камеры (459 с двойными вилами)¹

Пальцы приемной камеры (А) и (В) можно отрегулировать, чтобы увеличить или уменьшить их ход, в результате чего изменяется расстояние, на которое они заходят в короб.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пружина (С) помогает защитить зубья от повреждений из-за перегрузки или удара твердым предметом.

Используется четыре положения передних и задних пальцев приемной камеры (А) и (В).

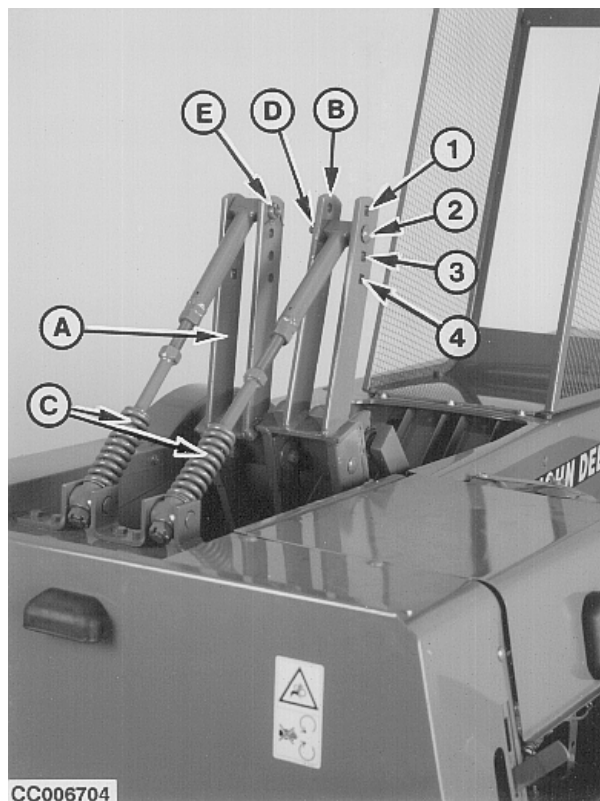
Чтобы положить больше сена в правую часть короба, переместите шарнирный штифт (D) в положение 1 задних пальцев приемной камеры (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: На заводе установлены положение 1 передних пальцев приемной камеры (А) положение 2 задних пальцев приемной камеры (В).

Чтобы положить больше сена в левую часть короба, переместите шарнирный штифт (D) в положение 3 или 4 задних пальцев приемной камеры (В), а шарнирный палец (Е) – в положение 2, 3 или 4 передних пальцев приемной камеры (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если шарнирные пальцы (D) и (Е) оба находятся в положении 4 и материал все еще недостаточно далеко заходит в короб, значит материал недостаточно интенсивно подается в пресс-подборщик. Это происходит при вязке кип на слишком низкой ходовой скорости или когда валки сена слишком редкие.

¹Показан пресс-подборщик с регулируемым передним шатуном.



А—Передние пальцы приемной камеры
В—Задние пальцы приемной камеры
С—Пружина

Д—Задний поворотный шкворень
Е—Передний поворотный шкворень

OUCC002,00022B7 -59-19MAR10-1/1

Регулировка длины кипы

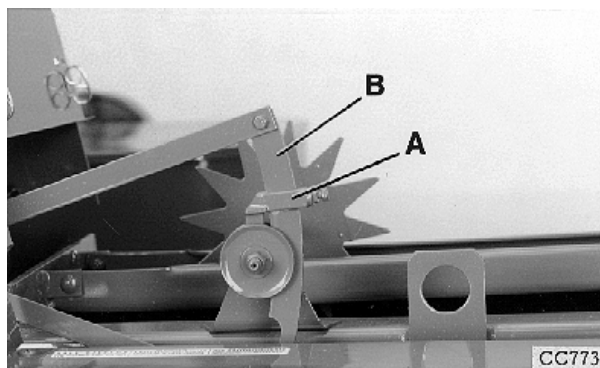
Отрегулируйте упор (А) на рычаге измерительного колеса (В), перемещая его вверх или вниз для получения нужной длины кипы.

Чтобы увеличить длину, поднимите упор, а чтобы уменьшить – опустите.

Длина кип регулируется в диапазоне 0,3 м (12 дюйм.) – 1,3 м (50 дюйм.).

А—Упор

В—Рычаг измерительного колеса



OUCC002,00022B8 -59-19MAR10-1/1

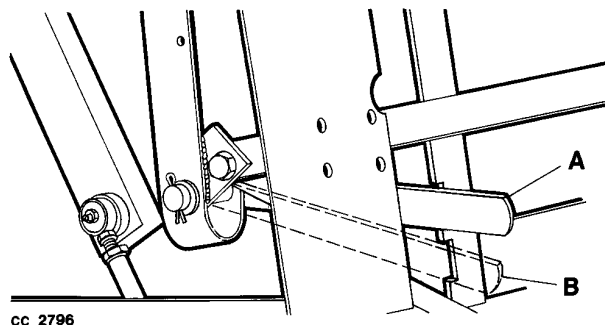
Управление предохранительной защелкой

⚠ ВНИМАНИЕ: Перед обслуживанием машины выключите двигатель трактора, выньте ключ зажигания и закройте предохранительную защелку.

В некоторых странах требования к безопасности регламентируют наличие предохранительной защелки на пресс-подборщике.

Когда рычаг находится в положении (В), защелка предотвращает выключение игл и узловязательного механизма.

Когда рычаг находится в положении (А), предохранительная защелка не закрыта, и узловязательный механизм будет выключаться в конце такта измерительного колеса.



А—Отпертое положение

В—Запертое положение

OUCC002,00022B9 -59-19MAR10-1/1

Ручная регулировка массы кип

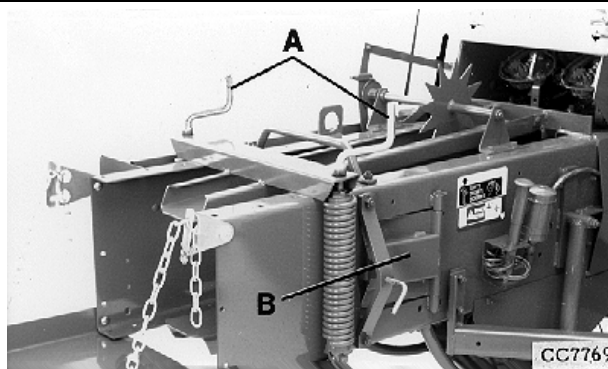
⚠ ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой отключите МОМ, выключите двигатель, извлеките ключ зажигания и дождитесь остановки маховика пресс-подборщика.

ВАЖНО: Слишком плотные или слишком тяжелые кипы вызывают чрезмерное напряжение на пресс-подборщике, что способствует поломкам и повышенному износу деталей; кроме того, рвется шпагат и проволока.

Масса кип регулируется натяжением короба. Отрегулируйте натяжение с помощью коленчатых рычагов (А).

Если валки редкие, массу кип можно увеличить, подтянув обе боковые заслонки (В) (у 339 и 349 – опция).

ПРИМЕЧАНИЕ: На массу кип влияют также размер валков, содержание влаги и качество сена. Эти факторы могут варьироваться



А—Кривошпы

В—Боковые дверцы

с течением времени и от валка к валку. Регулярно проверяйте массу кипы.

В конце каждой дневной смены уменьшайте натяжение короба.

OUCC002,00022BA -59-19MAR10-1/1

Боковые сдерживатели (навесное оборудование на моделях 349, 359 и 459)

Боковые сдерживатели можно установить со всех сторон короба. Они увеличивают плотность кип, что рекомендуется при киповании рыхлого, сухого материала.

ВАЖНО: Перед установкой сдерживателей убедитесь, что краска внутри короба достаточно стерлась; краска – основная причина, по которой сдерживатели не устанавливаются на короба на заводе.

Можно установить до двух комплектов сдерживателей в зависимости от того, какая плотность кипы необходима. При использовании одного комплекта сдерживателей его следует крепить в передним отверстиям.

По мере того, как кипование приближается к норме убирайте сдерживатели комплект за комплектом, начиная с задней части короба.



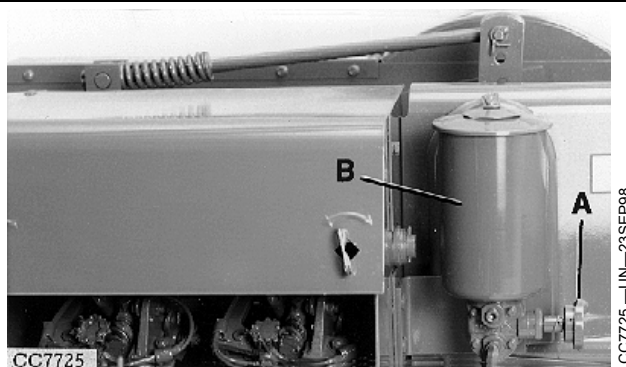
OUCC002,00022BB -59-23MAR10-1/1

Регулировка массы кип гидравлическим натяжением (у 359 и 459 – опция)

Если машина оснащена гидравлическим регулятором массы, то масса кип регулируется ручкой (А) на насосе. Если вы выполняете эту регулировку впервые, то полностью сбросьте гидравлическое натяжение (поверните ручку против часовой стрелки) и затем увеличьте его на 1-1/2 оборота (по часовой стрелке).

При увеличении или уменьшении натяжения кип не поворачивайте ручку регулятора больше, чем на 1/2 оборота. После отпускания ручки постоянная подстройка в большинстве случаев не требуется.

Периодически проверяйте уровень масла в гидравлике (В). Для обеспечения максимального сжатия уровень масла должен находиться напротив отметки на баке при полностью втянутом гидравлическом цилиндре. При необходимости долейте масло. Используйте тип масла, указанный в разделе “Смазка и техобслуживание”.



А—Ручка

В—Бак

ВАЖНО: Масло должно быть чистым, в нем не должно быть пыли, воды и герметика.

OUCC002,00022BC -59-22MAR10-1/1

Регулировка высоты зубьев подборщика (339)

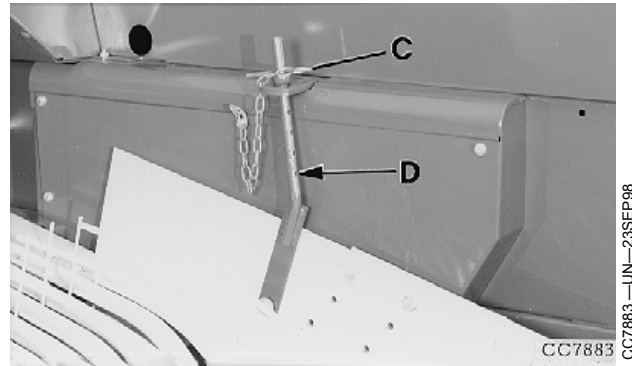
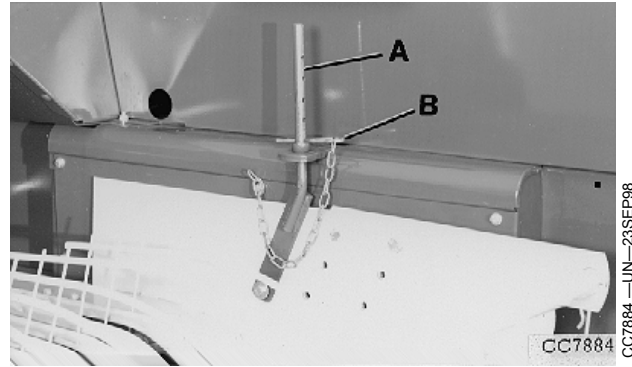
ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой выключите двигатель, выньте ключ зажигания и дождитесь остановки маховика пресс-подборщика.

Установите зубья подборщика как можно выше, но достаточно низко для захвата всей растительной массы.

ВНИМАНИЕ: Быстрозапорный штифт (В) должен быть всегда плотно посажен.

Отрегулируйте высоту зубьев подборщика с помощью регулировочного штока (А) и быстрозапорного штифта (В).

А—Тяга регулятора	С—Самое нижнее положение
В—Быстрозапорный штифт	Д—Положение для транспортировки



OUC002,00022BD -59-22MAR10-1/1

Регулировка высоты зубьев подборщика (модели 349, 359 и 459)

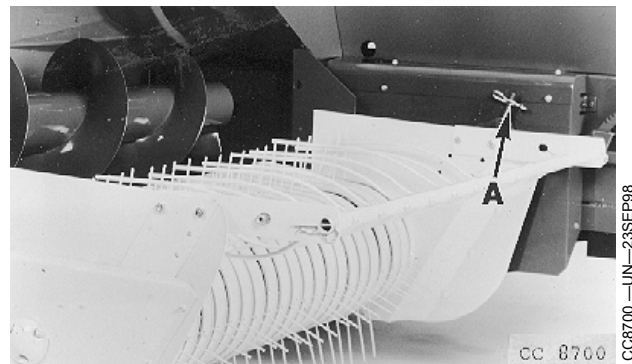
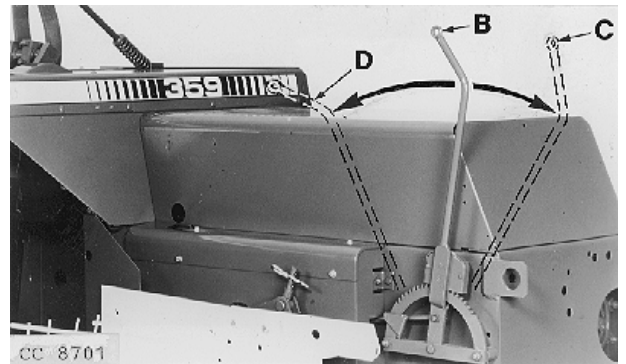
ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой выключите двигатель, выньте ключ зажигания и дождитесь остановки маховика пресс-подборщика.

Установите зубья подборщика как можно выше, но достаточно низко для захвата всей растительной массы с помощью регулировочного штока и быстрозапорного штифта (А).

Оттяните рычаг (В) по упору вперед, чтобы полностью поднять подборщик для транспортировки.

Оттяните рычаг (В) по упору назад, чтобы опустить подборщик.

А—Быстрозапускающий штифт	С—Положение для транспортировки
В—Рычаг	Д—Самое нижнее положение



OUC002,00022BE -59-19MAR10-1/1

Регулировка высоты зубьев подборщика (модели 349, 359 и 459 с гидравликой)

Гидравлический цилиндр одностороннего действия позволяет поднимать или опускать подборщик.

Прикрепите цепь к крюку (А) так, чтобы зубья подборщика были как можно выше, но достаточно низко для захвата всей растительной массы.

А—Крюк



CC7830 —UN—05OCT98

OUCC002,00022BF -59-19MAR10-1/1

Сброс счетчика кип

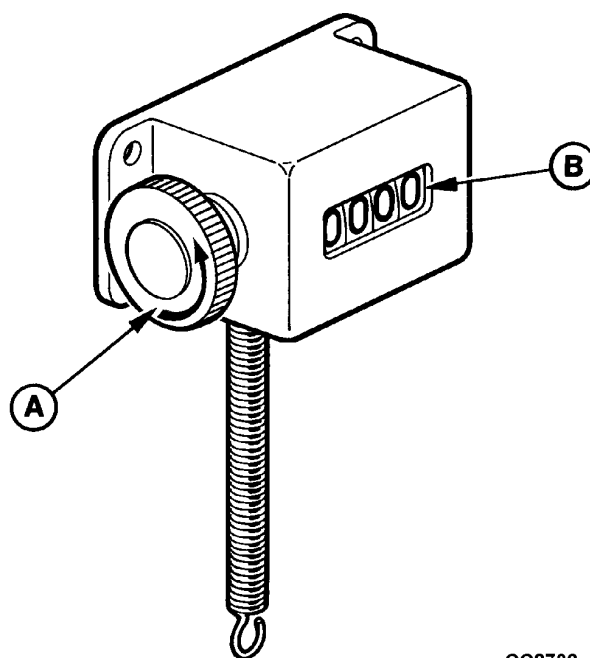
Счетчик кип должен всегда правильно обнуляться.

Поворачивайте ручку (А) против часовой стрелки, пока в окне (В) не появится "0000". Вы услышите щелчок — он означает, что все компоненты правильно вошли в зацепление.

ПРИМЕЧАНИЕ: Любой частичный поворот ручки (по часовой или против часовой стрелки) приведет к неисправности счетчика. В этом случае следует сбросить счетчик, как описано выше.

А—Рукоятка

В—Окно



CC8702

CC8702 —UN—05OCT98

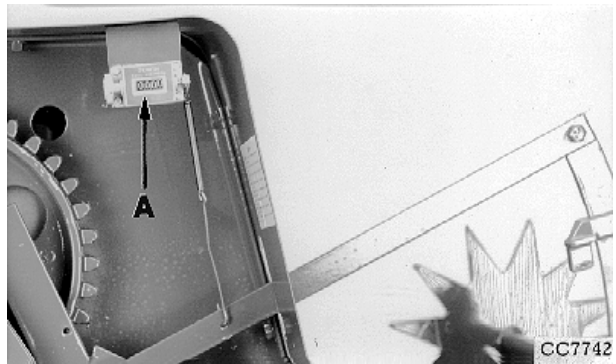
OUCC002,00022C0 -59-19MAR10-1/1

Принадлежности

Счетчик кип

Счетчик кип (А) подсчитывает точное количество сформированных кип. Его можно обнулить.

А—Счетчик кип



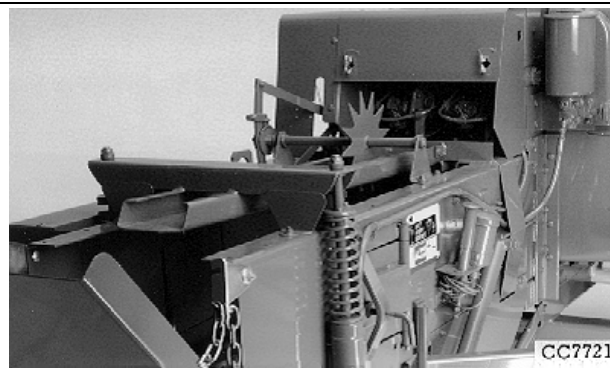
OUCC002,00022C1 -59-19MAR10-1/1

Гидравлический натяжитель кип (359 и 459)

Это навесное оборудование позволяет обойтись без натяжных пружин с коленчатыми рычагами.

Натяжение кипы регулируется с помощью одной единственной ручки.

Установив ручку на определенный тип или состояние растительной массы, можно получать более однородные кипы без постоянной подстройки.



OUCC002,00022C2 -59-03JUL06-1/1

Сервисный комплект

В сервисный комплект входят детали для экстренного ремонта – зубья подборщика, срезные болты, штоки

муфт, клиновой ремень подборщика и масленки, позволяющие выполнять экстренный ремонт в поле.

OUCC002,00022C3 -59-03JUL06-1/1

Осветительное оборудование

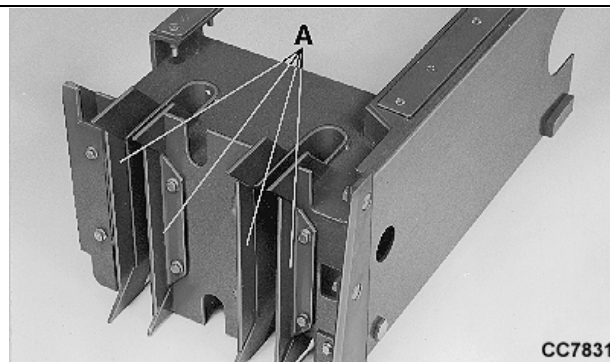
В качестве аксессуара можно приобрести осветительное оборудование.

OUCC002,00022C4 -59-03JUL06-1/1

Удлиннения плунжерных головок (349, 359 и 459)

Удлиннения плунжерных головок (А) обеспечивают дополнительную компрессию, необходимую для формирования кип нужной массы при киповании слишком сухого или рыхлого материала.

А—Удлиннения



OUCC002,00022C5 -59-19MAR10-1/1

Боковые сдерживатели (модели 349, 359 и 459)

Боковые сдерживатели, которые можно устанавливать со всех сторон короба, повышают плотность кип. Это особенно рекомендуется при киповании легкого, сухого материала.

ВАЖНО: Перед установкой сдерживателей убедитесь, что краска внутри короба стерлась достаточно сильно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Можно установить до двух комплектов сдерживателей в зависимости от того, какая плотность кипы необходима. При использовании одного комплекта сдерживателей его следует крепить в передним отверстиям. По мере того, как кипование приближается к норме убирайте



сдерживатели комплект за комплектом, начиная с задней части короба.

OUC002,00022C6 -59-23MAR10-1/1

Пружины короба (349, 359 и 459)

Пружины короба предлагаются в качестве аксессуаров.

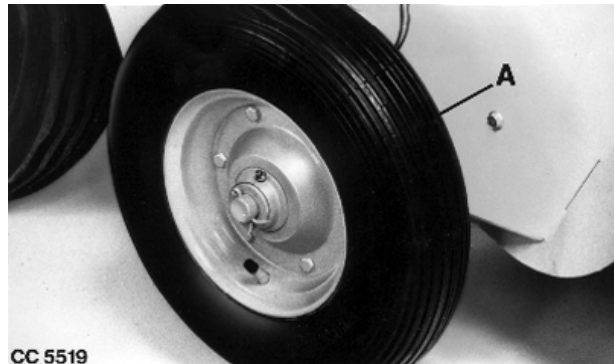
OUC002,00022C7 -59-03JUL06-1/1

Копирующее колесо подборщика

Копирующее колесо подборщика (A) регулируется по высоте.

Оно позволяет ему лучше отслеживать контур поверхности при работе на полях орошения или на бугристой и неровной местности.

A—Копирующее колесо

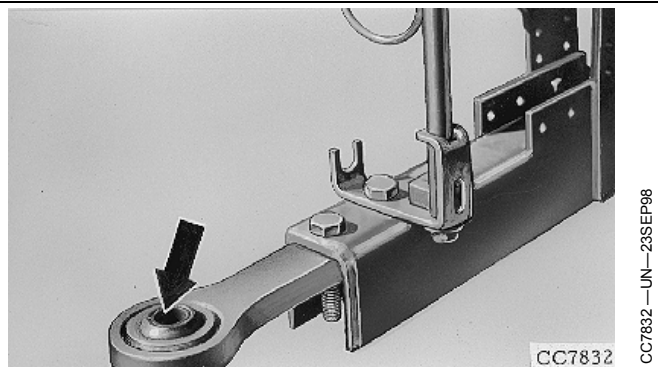


OUC002,00022C8 -59-19MAR10-1/1

Сцепка с шаровым шарниром

Сцепка с шаровым шарниром позволяет использовать сцепные пальцы двух размеров. Для перехода с 26,5 мм (1.04 дюйм.) на 33 мм (1.30 дюйм.) и обратно необходимо убрать или поставить втулку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Сцепка с шаровым шарниром должна прикрепляться к поворотному тягово-сцепному устройству трактора.

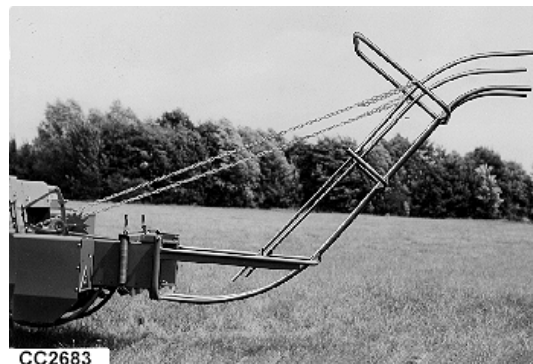


OUC002,00022C9 -59-03JUL06-1/1

Загрузочная рама (339)

Загрузочная рама предлагается для модели 339.

Для этого аксессуара требуется сцепное устройство.



CC2683

Рабочее положение



CC 2684

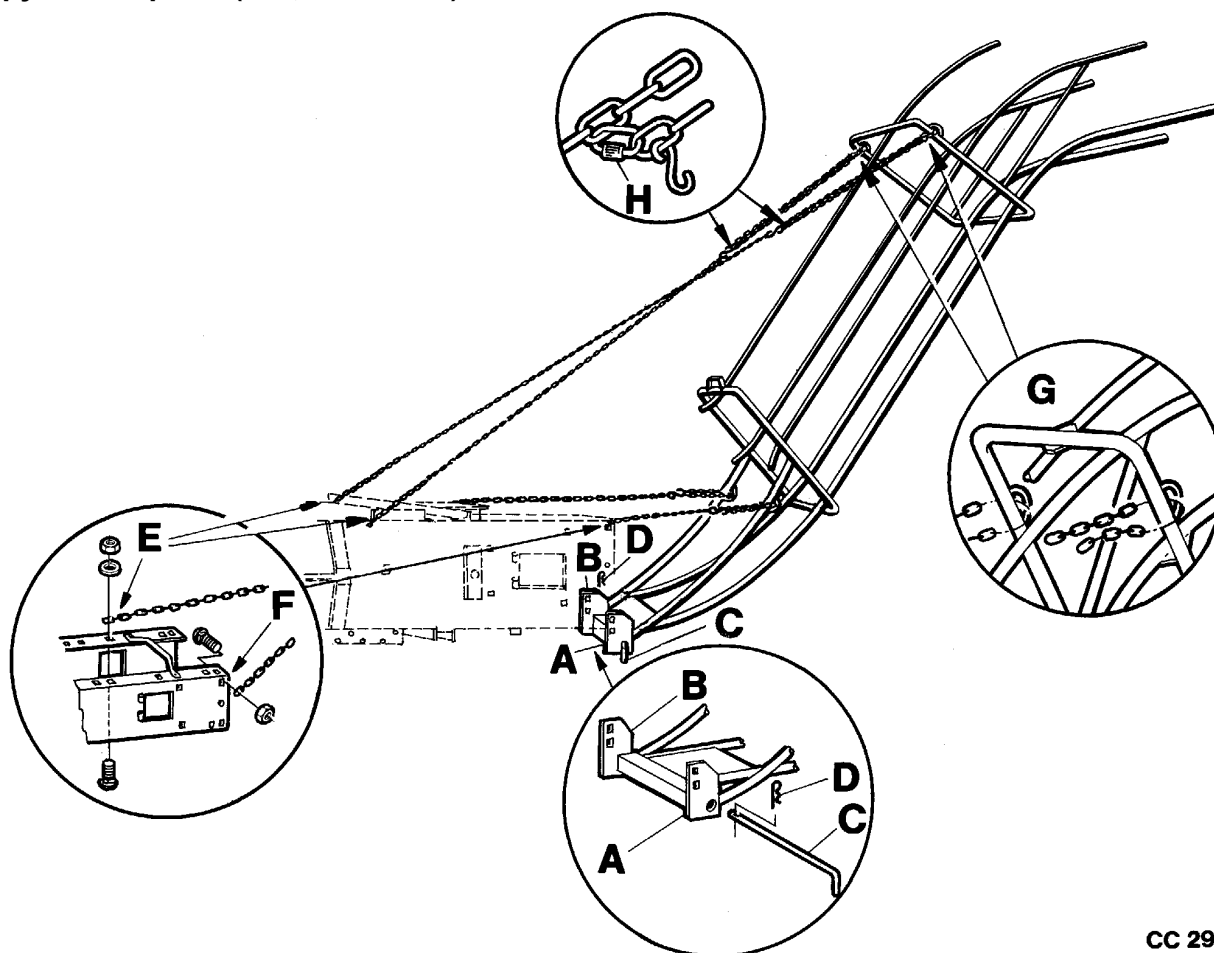
Транспортное положение

CC2683 — UN — 23SEP98

CC2684 — UN — 23SEP98

OUCC002,00022CA -59-03JUL06-1/1

Загрузочная рама (349, 359 и 459)



Загрузочная рама

A—Установочная пластина
B—Установочная пластина

C—Штифт
D—Стопорный штифт

E—Верхняя цепь
F—Нижняя цепь

G—Петли
H—Звено цепи

Загрузочная рама должна прикрепляться следующим образом:

Прикрепите монтажные пластины (A и B) в вертикальном положении. Прикрепите загрузочную раму штифтом (C) и стопорным штифтом (D).

Прикрепите к коробу верхние цепи (E) и нижние цепи (F), как показано на рисунке.

Переведите загрузочную раму в рабочее положение и расположите цепи вокруг труб и пропустите через петли (G), как показано на рисунке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Верхние цепи должны пересекаться и слегка провисать, когда загрузочная рама пустая.

Прикрепите цепи, как показано на рисунке и надежно затяните звено цепи (H).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для загрузочной рамы требуется сцепное устройство.

CC 2959

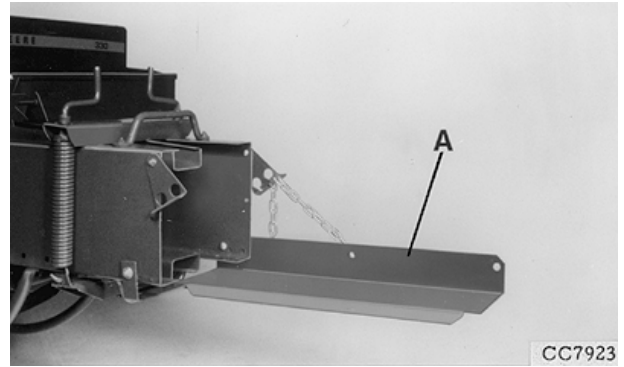
CC2959—UN—25SEP98

OUC002,00022CB -59-19MAR10-1/1

Боковой спускной желоб (339)

Боковой спускной желоб (А) сбрасывает кипы на их узкую сторону. Желоб двусторонний – может сбрасывать кипы как налево, так и направо.

А—Боковой спускной желоб



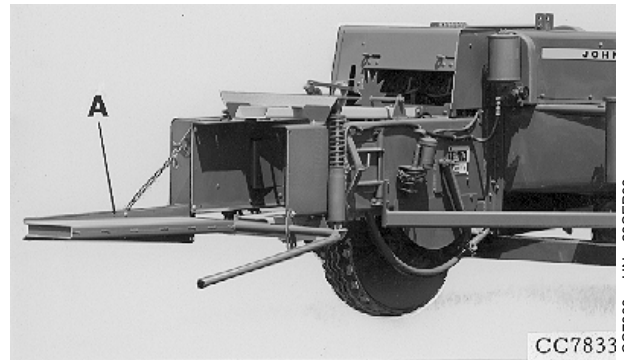
CC7923 —UN—06OCT98

OUCC002,00022CC -59-19MAR10-1/1

Боковой спускной желоб (349, 359 и 459)

Боковой спускной желоб (А) сбрасывает кипы на их узкую сторону. Желоб двусторонний – может сбрасывать кипы как налево, так и направо.

А—Боковой спускной желоб



CC7833 —UN—23SEP98

Боковой спускной желоб (349, 359 и 459)

OUCC002,00022CD -59-19MAR10-1/1

Сцепное устройство, спускной желоб и удлинение желоба

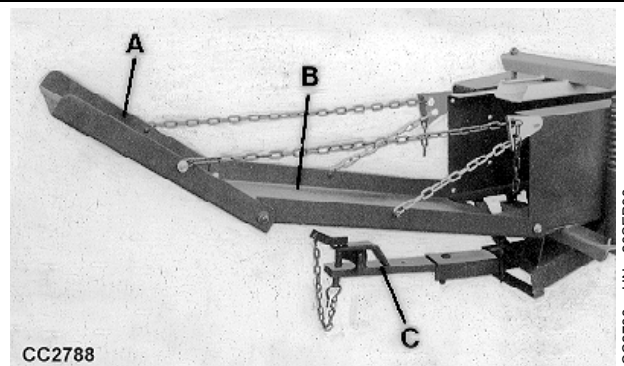
Эти принадлежности позволяют загружать кипы прямо из пресс-подборщика в прицеп, не подбирая их.

Удлинение спускного желоба (А) крепится цепями так же, как и стандартный желоб (В).

Опора регулируемого сцепного устройства (С) прикручивается болтами прямо к коробу. Телескопическое сцепное устройство регулируется под прицепы с дышлами разной длины.

А—Удлинение спускного
желоба
В—Спускной желоб

С—Сцепка прицепа

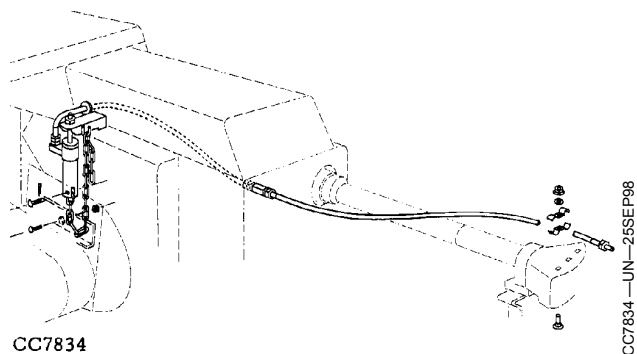


CC2788 —UN—23SEP98

OUCC002,00022CE -59-23MAR10-1/1

Гидроподъемник подборщика (349, 359 и 459)

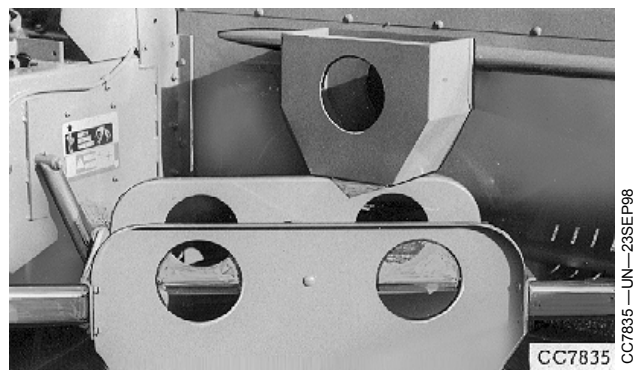
Подборщиком можно управлять из кабины трактора с помощью гидроподъемника. Гидропровод соединен с гидравлической системой трактора.



OUC002,00022CF -59-03JUL06-1/1

Коробки с проволокой (349, 359 и 459)

Используйте специальные коробки с катушками проволоки для обеспечения нормального разматывания проволоки с катушек.



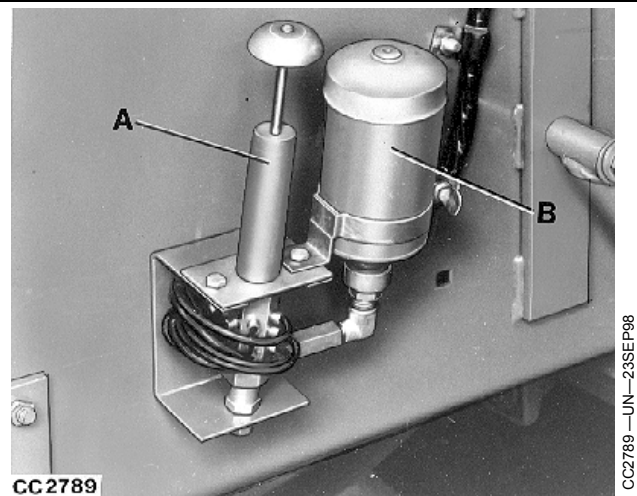
OUC002,00022D0 -59-03JUL06-1/1

Смазывающее устройство (349)

Смазывающее устройство предлагается в качестве допоборудования для смазывания деталей узловязателя нажатием кнопки на насосе (А).

А—Насос

В—Бак



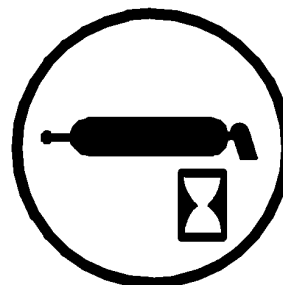
OUC002,00022D1 -59-03JUL06-1/1

Смазка и техобслуживание

Соблюдение интервалов обслуживания

Ориентируясь на счетчик рабочих часов трактора, проводить техобслуживание через определенные промежутки времени в часах, указанные на следующих страницах.

ВАЖНО: Рекомендуемые интервалы обслуживания рассчитаны на усредненные условия. Проводить обслуживание **ЧАЩЕ** при работе пресс-подборщика в неблагоприятных условиях.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -59-27AUG01-1/1

Консистентная смазка

Используйте консистентную смазку, выбранную на основании числа консистенции по данным Национального института смазочных материалов (NLGI/НИСМ) и диапазона ожидаемых на протяжении рабочего периода колебаний температуры воздуха.

Предпочтительно смазка John Deere SD POLYUREA GREASE.

Рекомендуются также следующие консистентные смазки:

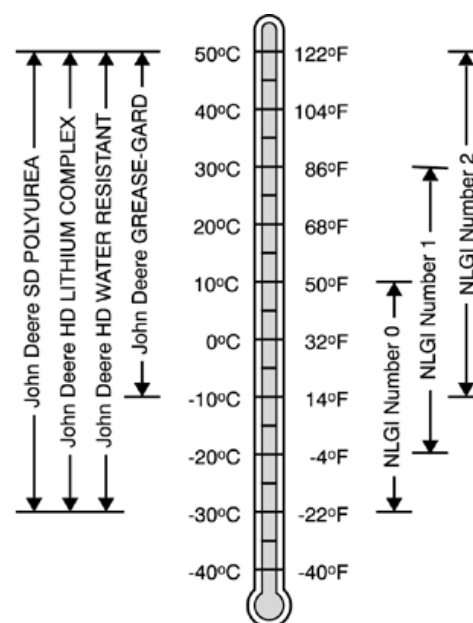
- John Deere HD LITHIUM COMPLEX GREASE
- John Deere HD WATER RESISTANT GREASE
- John Deere GREASE-GARD™

Могут быть использованы и другие консистентные смазки, если они удовлетворяют требованиям следующего стандарта:

НИСМ, Классификация рабочих характеристик GC-LB

ВАЖНО: Некоторые виды загустителей консистентных смазок несовместимы с другими загустителями. Прежде чем смешивать разные типы смазок, проконсультироваться с их поставщиком.

GREASE-GARD - это товарный знак компании Deere & Company.



TS 1673 —UN— 31OCT03

DX,GREAI -59-07NOV03-1/1

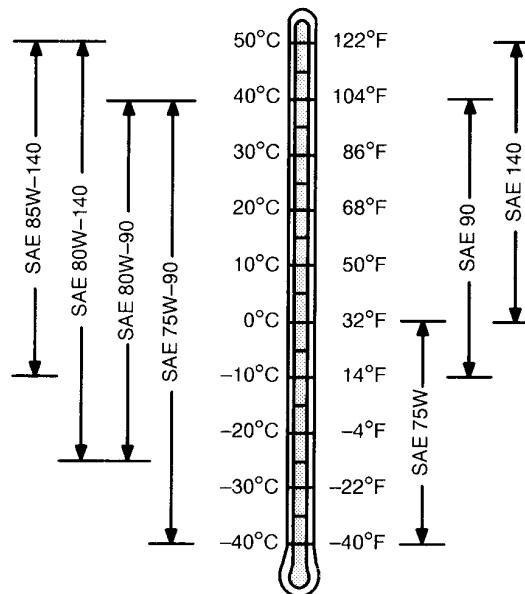
Редукторное масло

Подбор масла нужной вязкости производится в зависимости от диапазона ожидаемых температур в период до очередной замены масла.

Предпочтительно применять следующие марки масла:

- John Deere GL-5 GEAR LUBRICANT
- John Deere EXTREME-GARD™

Иные масла можно применять, если они отвечают требованиям API Service Classification GL-5.



TS1653 —UN—14MAR96

EXTREME-GARD - это товарный знак фирмы Deere & Company.

DX, GEOIL -59-07JUL99-1/1

Транмиссионное и гидравлическое масло

Подбор масла нужной вязкости производится в зависимости от диапазона ожидаемых температур в период до очередной замены масла.

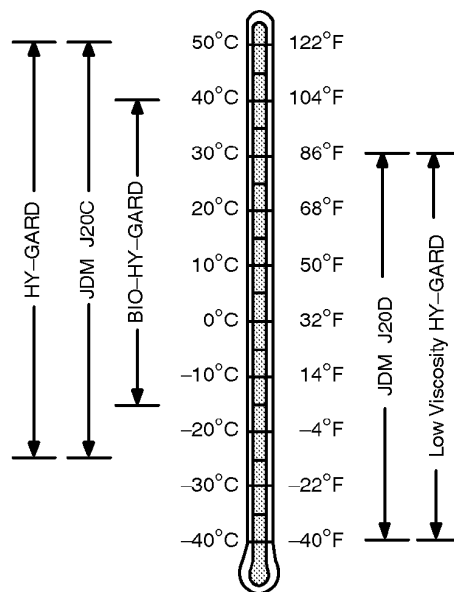
Предпочтительно применять следующие марки масла:

- John Deere HY-GARD™
- John Deere малой вязкости HY-GARD™

Другие марки масла можно применять, если они соответствуют одной или нескольким из следующих спецификаций:

- John Deere Standard JDM J20C
- John Deere Standard JDM J20D

Если требуются жидкости, которые разлагаются биологически, то пользоваться маркой BIO-HY-GARD™.¹



HY-GARD - это зарегистрированный товарный знак компании Deere & Company
BIO-HY-GARD - это товарный знак компании Deere & Company

¹ BIO-HY-GARD отвечает минимальным требованиям (либо превышает их) к биораспаду в 80% в течение 21 дней согласно тестовому методу CEC-L-33-T-82. BIO-HY-GARD нельзя смешивать с минеральными маслами, поскольку это снижает способность к биораспаду и делает невозможным восстановление масла.

DX,ANTI -59-07NOV03-1/1

Альтернативные и синтетические смазочные материалы

Местные условия в некоторых географических зонах могут потребовать применения смазочных материалов, которые не указаны в данном руководстве.

В вашем районе может не оказаться выпускаемых компанией John Deere марок охлаждающих жидкостей и смазочных материалов.

Синтетические смазки могут использоваться, если они соответствуют эксплуатационным требованиям, приведенным в настоящем руководстве.

Значения предельных температур и интервалов между обслуживаниями, указанные в настоящем руководстве, применяются как к обычным, так и к синтетическим маслам.

Регенерированные продукты базовых компонентов можно использоваться, если готовая смазка соответствует эксплуатационным требованиям.

Не допускать смешивания масел различных марок или типов. При создании своих масел производители смешивают базовый компонент с дополнительными компонентами с тем, чтобы обеспечить соответствие техническим условиям и эксплуатационным требованиям. При смешивании различные масла могут оказаться несовместимыми по своему составу, что отрицательно скажется на их характеристиках.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к уполномоченному дилеру John Deere.

DX,ALTER -59-11NOV09-1/1

Хранение смазочных материалов

Ваше оборудование может работать с максимальной эффективностью только при условии использования чистых смазочных материалов.

Используйте чистые контейнеры для транспортировки и хранения всех смазочных материалов.

По мере возможности храните смазочные материалы и контейнеры в местах, защищенных от пыли, влаги и

других загрязнителей. Во избежание накопления воды и грязи храните контейнеры на боку.

Убедитесь в том, что все контейнеры имеют надлежащую маркировку их содержимого.

Организируйте надлежащее удаление таких отходов, как старые контейнеры и остатки смазочных материалов, которые могут в них содержаться.

DX,LUBST -59-18MAR96-1/1

Смеси смазочных материалов

Как правило, следует избегать смешивания различных типов смазочных материалов. Фирмы-изготовители подмешивают различные присадки к маслам для придания им специальных свойств и эксплуатационных характеристик.

Смеси различных масел могут оказаться несовместимыми по их присадкам и ухудшать условия смазки.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру фирмы Джон Дир.

DX,LUBMIX -59-18MAR96-1/1

Правильное смазывание пресс-подборщика

⚠ ВНИМАНИЕ: Не пытайтесь производить очистку, смазку или регулировку машины на ходу. Сначала всегда выключите двигатель, выньте ключ зажигания и дождитесь остановки маховика пресс-подборщика.

ВАЖНО: Рекомендуемая периодичность смазки дается для нормальных условий

эксплуатации. При работе в тяжелых или особых условиях смазка или замена масла должна проводиться чаще.

Выполните все операции смазки и техобслуживания, указанные в данном разделе.

Перед применением прочистите наконечники смазочного шприца. Немедленно замените все потерянные или поврежденные фитинги. Если новый фитинг не принимает смазку, снимите его и проверьте исправность сопряженных деталей.

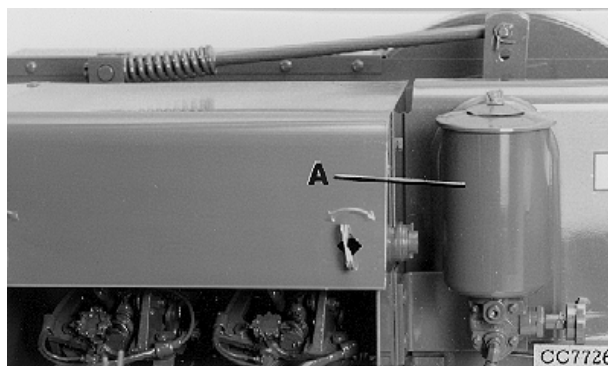
OUCC002,00022D2 -59-03JUL06-1/1

При необходимости: Гидравлический натяжитель кип

Уровень масла должен находиться на отметке в баке (А).

При необходимости долейте масло. Используйте масло, указанное в пункте “Трансмиссионное и гидравлическое масло” в этом разделе.

А—Бак



CC7726 —UN—23SEP98

OUCC002,00022D3 -59-31MAR10-1/1

При необходимости: Фильтр гидравлического натяжителя кип

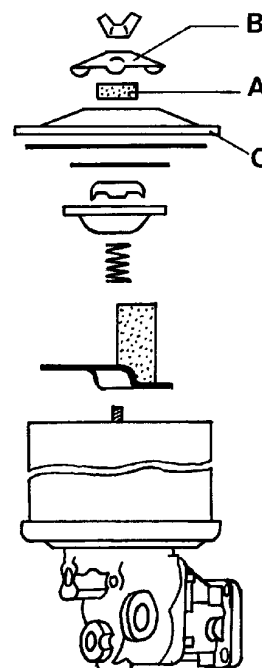
Снимайте крышки (В и С) и фильтр (А) через каждые 10 дней работы. Вытрите пыль с крышек и погрузите фильтр в бензин, чтобы удалить грязь и посторонние частицы.

В условиях с очень большой запыленностью протирать крышки и чистить фильтр следует чаще. Порядок сборки показан на рисунке.

При необходимости стравите воздух из гидравлической системы, чуть открутив шланг на гидравлическом цилиндре. Запустите двигатель трактора и включите ВОМ. Двигатель трактора должен работать на холостом ходу, при этом воздух будет стравливаться через шланг. По завершении процедуры затяните крепление шланга на гидравлическом цилиндре.

А—Фильтр
В—Крышка

С—Крышка



CC2346

CC2346 —UN—06OCT98

OUCC002,00022D4 -59-31MAR10-1/1

При необходимости: MOM трактора

Смажьте MOM трактора смазкой John Deere GREASE-GARD.

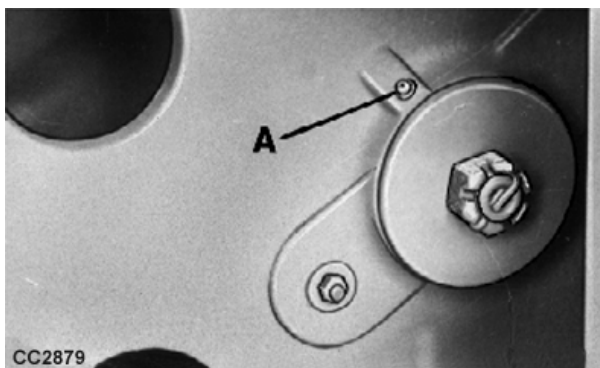
OUCC002,00022D5 -59-31MAR10-1/1

При необходимости: Патрубок маховика

При каждой замене срезного болта маховика (или каждые 10 часов) смазывайте патрубок (A) смазкой John Deere GREASE-GARD.

Если заменяется патрубок, просверлите отверстие для смазки в новом патрубке после его установки. Обильно смажьте ступицу до и после установки маховика.

A—Патрубок



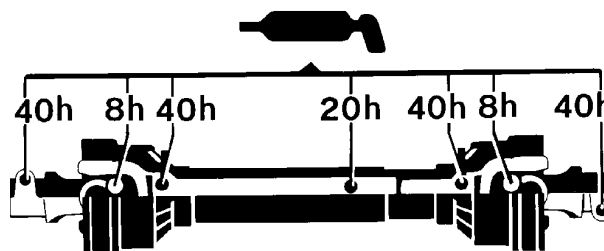
CC2879 —UN—23SEP98

OUCC002,00022D6 -59-31MAR10-1/1

При необходимости: Стандартный приводной вал

Смазывайте с периодичностью, указанной на противоположном рисунке.

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC 2338

CC2338 —UN—25SEP98

OUCC002,00022D7 -59-31MAR10-1/1

Каждые 5 ч: Смазывающее устройство (349, 359 и 459)

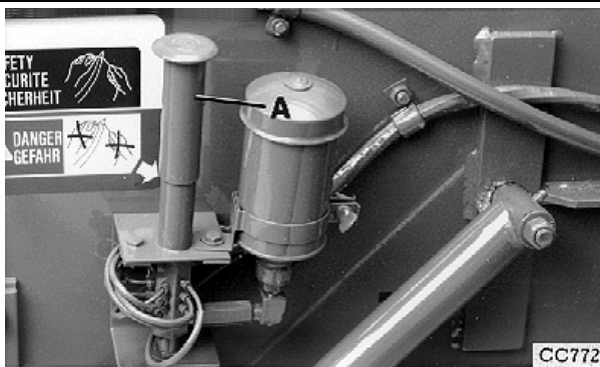
Прокачивайте смазывающее устройство по 2 раза через каждые 5 часов работы.

ВАЖНО: Используйте универсальную смазку John Deere.

Использование смазки не того типа может привести к неисправностям в системе.

Переведите рукоятку насоса (A) до упора вниз, чтобы выдавить смазку через все отверстия. Измерительная камера насоса наполняется по мере того, как плунжер и рукоятка возвращаются в нормальное положение.

Периодически проверяйте уровень смазки масляным щупом.



A—Рукоятка насоса

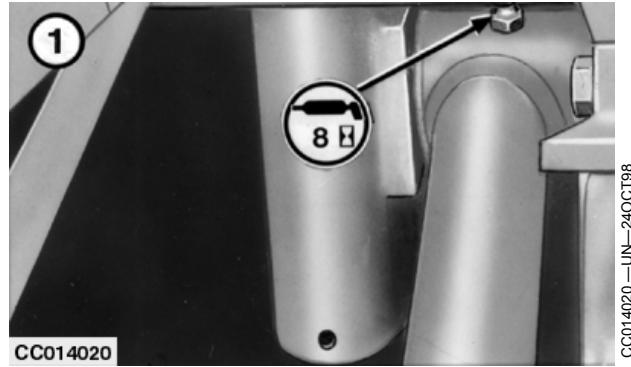
CC7720 —UN—23SEP98

OUCC002,00022D8 -59-31MAR10-1/1

Каждые 8 часов (339)

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

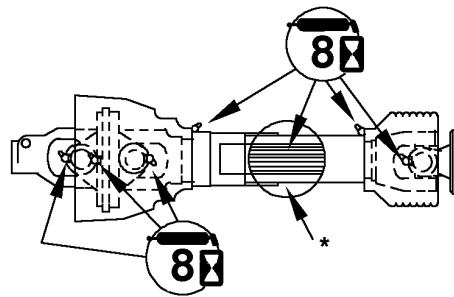
1— Шатун плунжерной головки



OUC002,00022D9 -59-31MAR10-1/1

Каждые 8 ч: Приводной вал CV¹

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC014021

¹* Смазывайте предохранительные трубы зимой во избежание замерзания.

OUC002,00022DA -59-31MAR10-1/1

Каждые 10 ч: Цепи

Смазывайте цепи смазкой SAE 30 либо более тяжелой смазкой каждые 10 ч работы.

Цепи следует смазывать непосредственно после работы пока они еще теплые. Некоторое время дайте

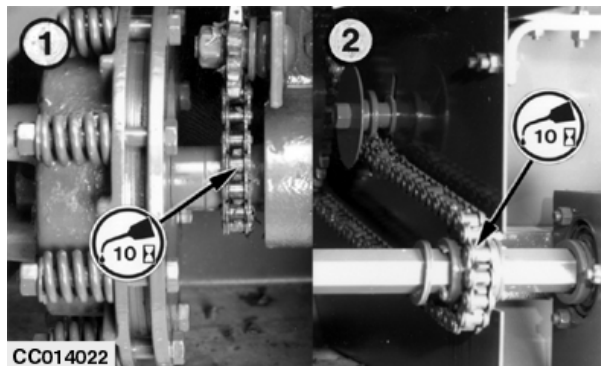
машине постоять, чтобы масло проникло вглубь, это удлинит срок службы цепи.

OUC002,00022DB -59-31MAR10-1/1

Каждые 10 часов

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

- | | |
|--|--|
| 1— Главная приводная цепь | 3— Узловязатели
(пресс-подборщик
без смазывающего
устройства) |
| 2— Приводная цепь пальцев
приемной камеры | |



CC014022 — UN—24OCT98

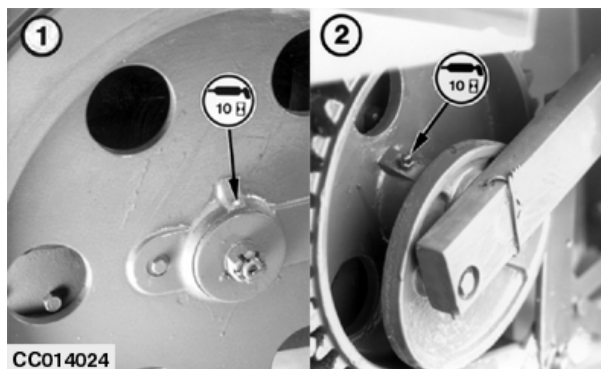
CC014023 — UN—24OCT98

OUCC002,00022DC -59-19MAR10-1/2

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

ПРИМЕЧАНИЕ: При каждой замене срезного болта маховика наносите смазку на патрубок.

- | | |
|----------------------|-----------------|
| 1— Патрубок маховика | 2— Кольцо муфты |
|----------------------|-----------------|



CC014024 — UN—24OCT98

OUCC002,00022DC -59-19MAR10-2/2

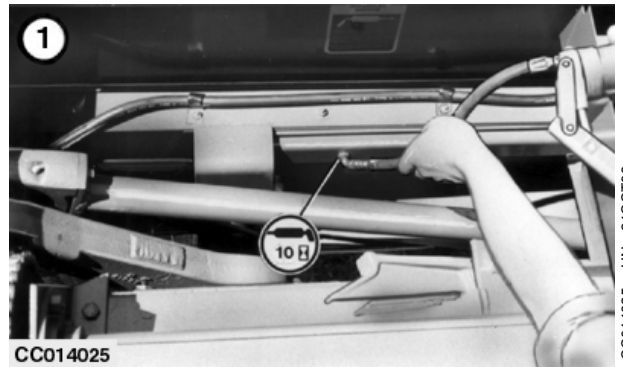
Каждые 10 часов (359 и 459)

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

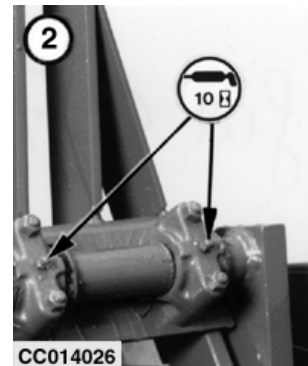
ПРИМЕЧАНИЕ: При каждой замене срезного болта маховика наносите смазку на патрубок.

1— Штифт плунжерной головки

2— Пальцы приемной камеры (459)



CC014025 —UN—24OCT98



CC014026 —UN—06AUG99

OUCC002,00022DD -59-31MAR10-1/1

Каждые 20 часов (359 и 459)

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

1— Подшипник шатуна



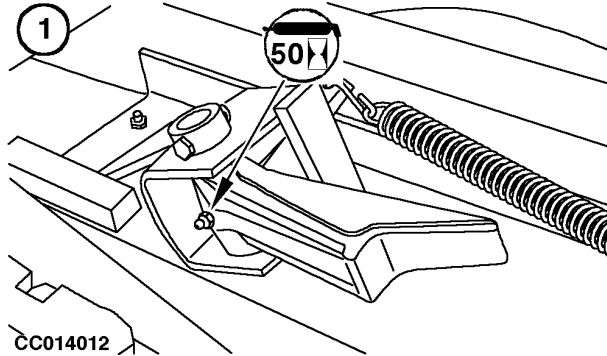
CC014027 —UN—24OCT98

OUCC002,00022DE -59-31MAR10-1/1

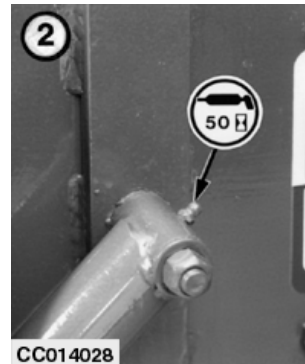
Каждые 50 часов

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

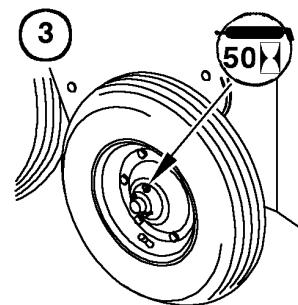
- | | |
|---|--|
| 1— Предохранительный упор
плунжерной головки | 3— Копирующее колесо
подборщика |
| 2— Штифт игольной рамы
(смазка с обеих сторон) | 4— Приводной валец
проталкивающих пальцев |



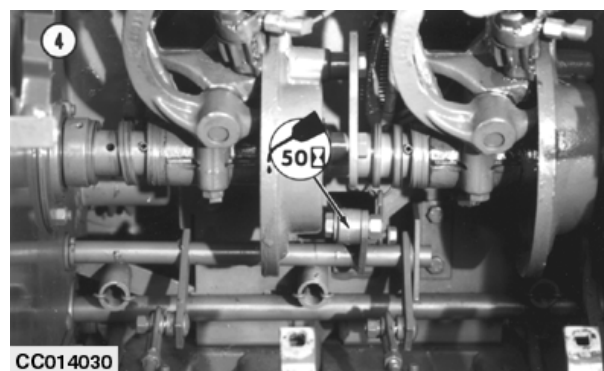
CC014012 —UN—24OCT98



CC014028 —UN—24OCT98



CC014029 —UN—24OCT98



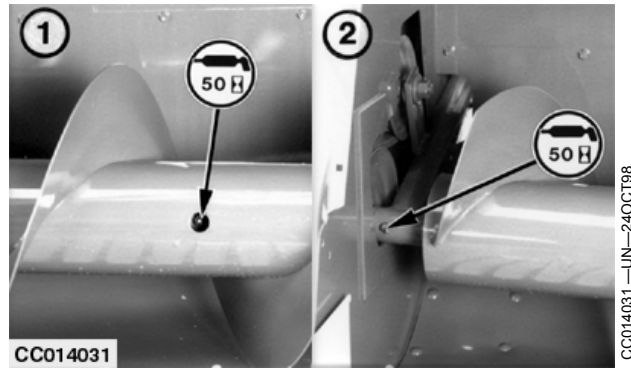
CC014030 —UN—24OCT98

Продолжение на следующей стр.

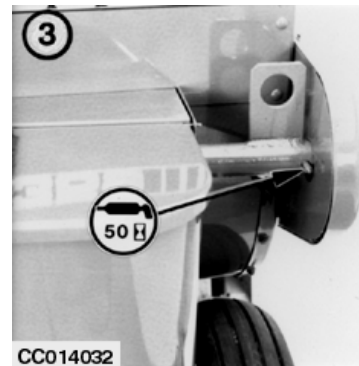
OUCC002,00022DF -59-19MAR10-1/2

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

- | | |
|------------------------------------|---------------------------|
| 1— Масленка для центра шнека | 3— Масленка привода шнека |
| 2— Масленка для правой части шнека | |



CC014031 —UN—24OCT98



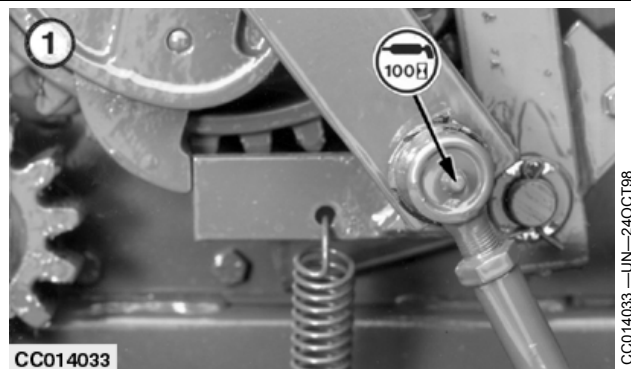
CC014032 —UN—24OCT98

OUCC002,00022DF -59-19MAR10-2/2

Каждые 100 часов

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

- | | |
|----------------------|------------------------|
| 1— Шток подъема иглы | 2— Штифт игольной рамы |
|----------------------|------------------------|



CC014033 —UN—24OCT98



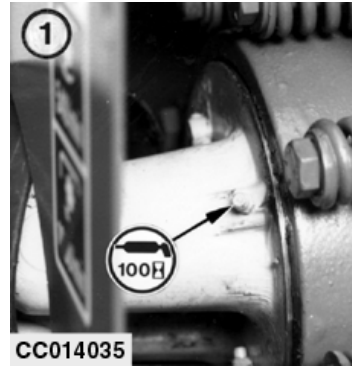
CC014034 —UN—24OCT98

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,00022E0 -59-19MAR10-1/2

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

- 1— Защитная фрикционная муфта (пресс-подборщики с приводным валом CV)



CC014035

CC014035 —UN—24OCT98

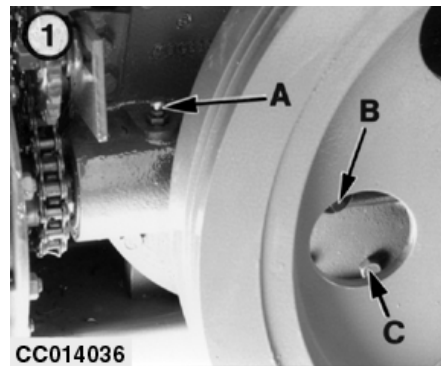
OUCC002,00022E0 -59-19MAR10-2/2

Каждый сезон

1. Проверьте уровень масла и заполните редуктор до уровня контрольной пробки (B) маслом, указанным в пункте “Масло для редуктора” в этом разделе. Емкость: 3,8 л (1 гал. США)

1— Редуктор
A—Заливная пробка

B—Контрольная заглушка
C—Пробка сливного отверстия



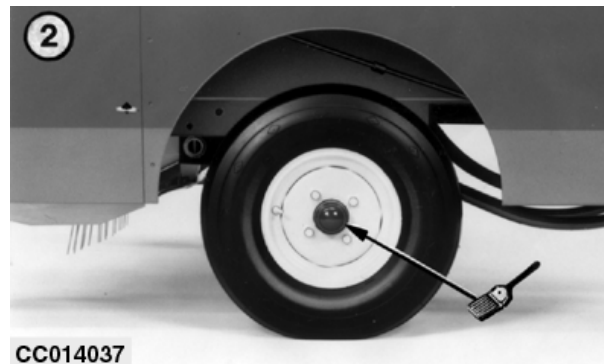
CC014036

CC014036 —UN—24OCT98

OUCC002,00022E1 -59-26MAR10-1/4

2. Снимите колеса, очистите подшипники, замените набивку уплотнения и отрегулируйте их. Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

2— Колесные подшипники



CC014037

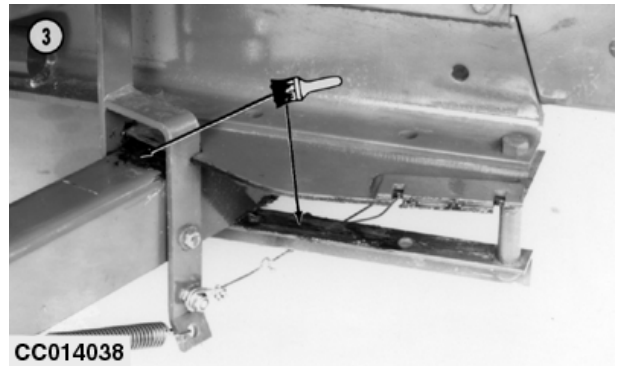
CC014037 —UN—24OCT98

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,00022E1 -59-26MAR10-2/4

3. Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

3—Дышло

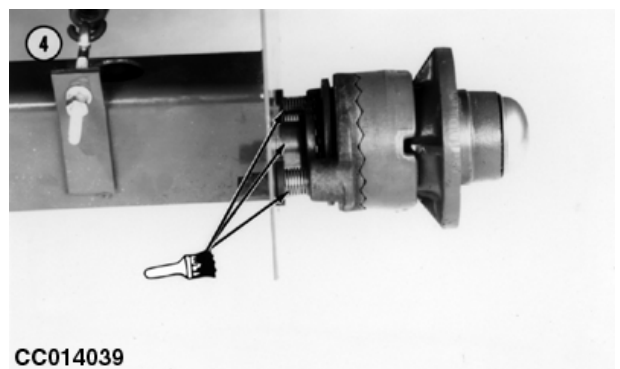


CC014038 —UN—24OCT98

OUCC002,00022E1 -59-26MAR10-3/4

4. Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

4—Ось фиксации колеса



CC014039 —UN—24OCT98

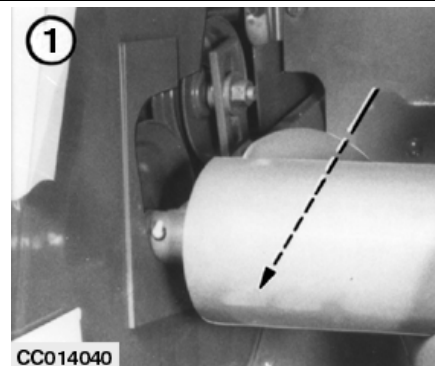
Ось фиксации колеса (349, 359 и 459)

OUCC002,00022E1 -59-26MAR10-4/4

Каждый сезон (459)

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

1—Деревянный подшипник шнека



CC014040 —UN—24OCT98

Деревянный подшипник шнека (459)

OUCC002,00022E2 -59-19MAR10-1/1

Поиск и устранение неисправностей

Проверка работы узловязателя / скручивателя

ВНИМАНИЕ: Не испытывайте судьбу! Перед проведением работ на пресс-подборщике отключите МОМ, выключите двигатель, выньте ключ зажигания и дождитесь остановки маховика.

Для проверки работы узловязателя / скручивателя уберите сено из короба, отцепите рычаг измерительного колеса и поверните маховик от руки до завершения цикла вязки.

OUC002,00022E3 -59-03JUL06-1/1

Неисправности узловязателя



Признак

Неисправность

Решение

Узел в шпагате только над кипой

Проталкивающие пальцы не захватывают игольный шпагат или неправильно перемещаются в положение вязки

Отрегулируйте проталкивающие пальцы.

Отрегулируйте шпагатный диск и/или иглы.

Проверьте натяжение шпагата в шпагатном диске и в ящике.

Установите удлинители плунжерных головок.

Пружинные собачки не удерживают край кипы¹

Освободите заклинившие собачки.

Замените поломанные пружины собачек.

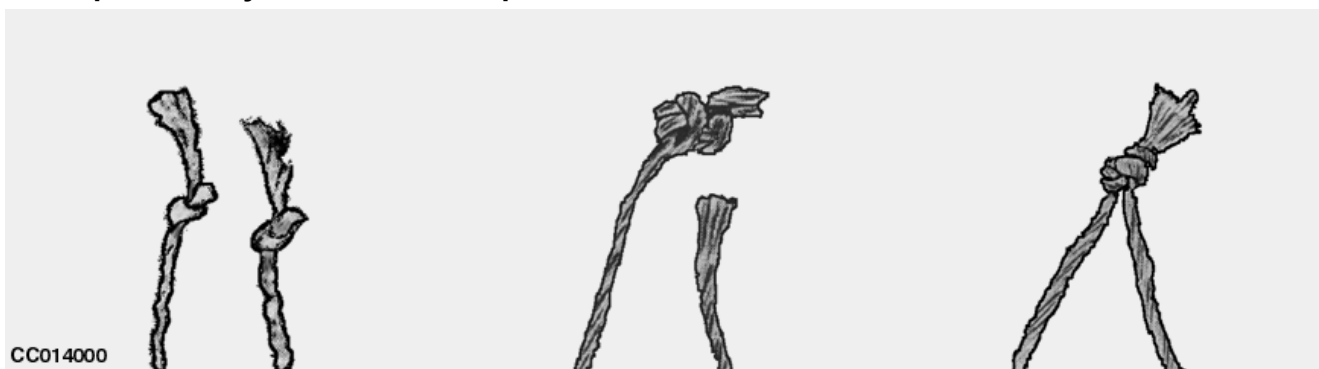
Уменьшите интенсивность подачи.

Установите удлинители плунжерных головок.

¹Собачки должны полностью заходить в короб с каждым ходом плунжерной головки.

OUC002,00022E4 -59-03JUL06-1/1

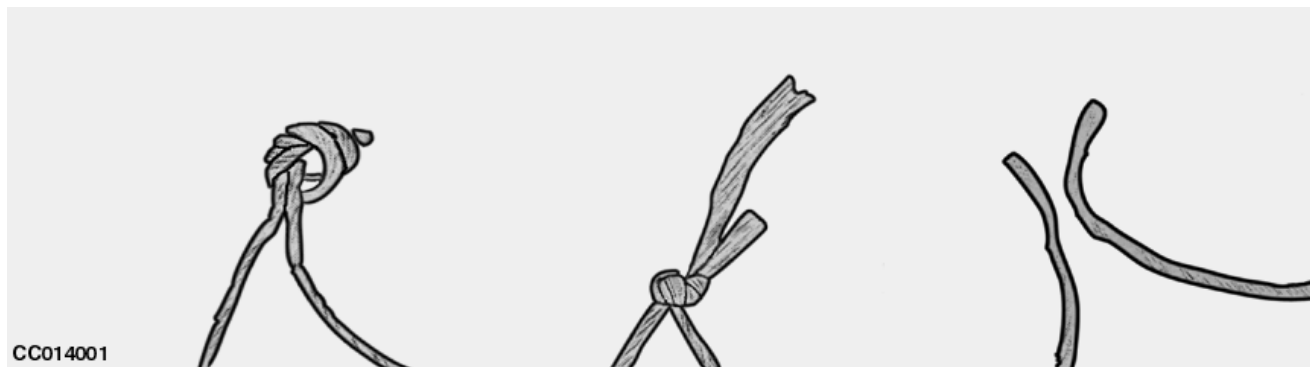
Неисправности узловязателя – продолжение



Признак	Неисправность	Решение
Узел на каждом конце шпагата	Проталкивающие пальцы не захватывают игольный шпагат или неправильно заводят его в диск. Этот шпагат будет длиннее, чем шпагат с противоположной стороны пресс-подборщика.	Отрегулируйте проталкивающие пальцы. Отрегулируйте шпагатный диск и/или иглы. Проверьте натяжение шпагата в шпагатном диске и в ящике. Установите удлинители плунжерных головок.
	Пружинные собачки не удерживают край кипы ¹ .	Освободите заклинившие собачки. Замените поломанные пружины собачек. Уменьшите интенсивность подачи. Установите удлинители плунжерных головок.
Шпагат порвался или протерся в узле	Слишком сильное натяжение шпагата вокруг клюва узловязателя во время вязки приводит к перетиранию или разрыву шпагата.	Ослабьте пружину шпагатного диска. Сгладьте все грубые поверхности и острые края на крюке.
	Слишком сильное натяжение шпагата. Недостаточный просвет между клювом узловязателя и рычагом ножа (съемника).	Уменьшите натяжение шпагата. Отрегулируйте зазор.
Обтрепаны концы шпагата	Тупой нож	Заточите или замените нож.

¹ Собачки должны полностью заходить в короб с каждым ходом плунжерной головки.

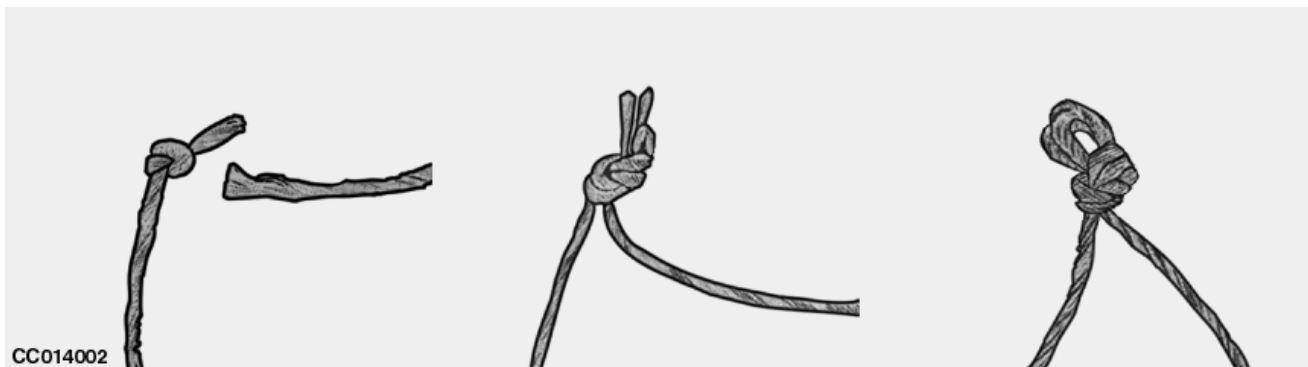
Неисправности узловязателя – продолжение



Признак	Неисправность	Решение
Слишком слабо затянут узел	Изношен или поврежден клюв узловязателя	Замените клюв узловязателя. Обратитесь к дилеру John Deere.
	Слишком низкая плотность кипы	Увеличьте плотность кипы.
	Обычный износ узловязателя	Отрегулируйте консоль ножа.
Неровные концы шпагата	Неправильная регулировка шпагатного диска	Отрегулируйте шпагатный диск.
	Недостаточное натяжение шпагатного диска	Подтяните пружину шпагатного диска.
	Тупой или имеющий сколы нож	Заточите или замените нож.
Нет узлов ни на одном конце шпагата	Порвался шпагат в дисках	Ослабьте держатель шпагата и/или сгладьте все острые кромки и заусенцы на держателе и дисках.
	Клюв узловязателя не вращается	Проверьте наличие и состояние штифта в шестерне клюва узловязателя.
	Не открывается язычок в клюве узловязателя	Проверьте наличие ролика язычка, износ ролика и лицевой стороны кулачка и состояние язычка в клюве узловязателя.

OUCC002,00022E6 -59-03JUL06-1/1

Неисправности узловязателя – продолжение



Признак	Неисправность	Решение
Узел в игольном шпагате	Шпагат над кипой вытянут из шпагатного диска. (на это указывает ровно отрезанный конец, сплюснутый в дисках. Этот шпагат обычно короче связанного на противоположной стороне кипы.)	Увеличьте натяжение пружины шпагатного диска и/или уменьшите натяжение кипы. Переместите пальцы приемной камеры.
Одна прядь шпагата сложилась вдвое через узел (это не влияет на прочность узла)	Шпагат над кипой оторван от шпагатных дисков. (В этом случае конец шпагата будет обтрепан и оборван, а не ровно отрезан ножом, как описано выше.)	Уменьшите натяжение пружины шпагатного диска. Уменьшите плотность кипы.
	Язычок клюва узловязателя закрывается сверху шпагата	Отогните консоль ножа так, чтобы канавка рычага удерживала шпагат над язычком клюва узловязателя дальше вправо.
	Шпагат свисает по рычагу ножа	Отполируйте консоль ножа в точке сгиба.
	Недостаточный просвет между клювом узловязателя и рычагом ножа (съемника)	Отрегулируйте зазор.
Двойной узел с изгибом шпагата	Недостаточный ход консоли ножа за клювом узловязателя	Нагните консоль ножа для получения нужной длины хода.
	Слишком слабое натяжение прижимной пружины клюва узловязателя	Подтяните регулируемую гайку на прижимной пружине клюва узловязателя. Нагните консоль ножа для увеличения зазора между ножом и шпагатным диском.
		Проверьте износ кулачка на рычаге ножа в механизме прерывистого действия. Если кулачок изношен, то замените механизм.

OUCC002,00022E7 -59-03JUL06-1/1

Неисправности узловязателя – продолжение

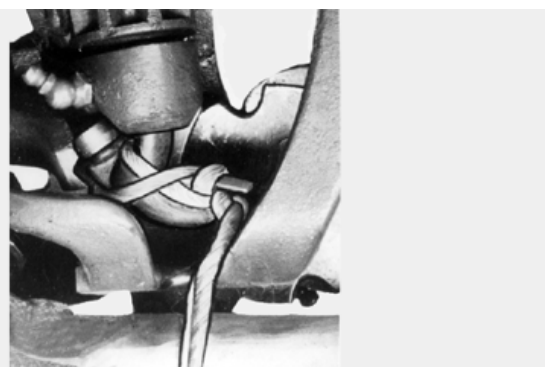
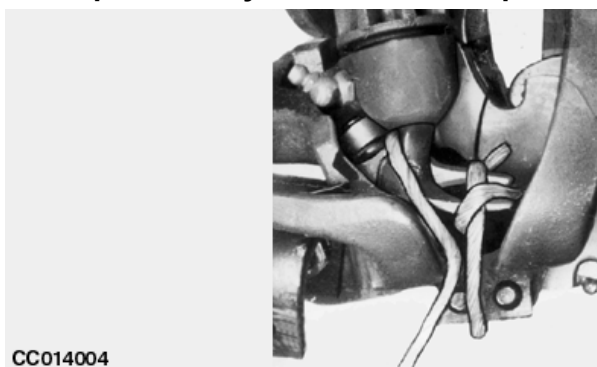


CC014003—UN—22OCT98

Признак	Неисправность	Решение
Узел с одним изгибом шпагата	Недостаточный ход консоли ножа за клювом узловязателя	Нагните консоль ножа для получения нужной длины хода.
	Слишком слабое натяжение прижимной пружины клюва узловязателя	Подтяните регулировочную гайку на прижимной пружине клюва узловязателя. Нагните консоль ножа для увеличения зазора между ножом и шпагатным диском. Проверьте износ кулачка на рычаге ножа в механизме прерывистого действия. Если кулачок изношен, то замените механизм.
Шпагат отрезан и/или обтрепан за узлом	Шпагат не соскальзывает обратно на консоль ножа	Отполируйте консоль ножа.
	При повороте клюва узловязателя шпагат зажимается между клювом и рычагом ножа и повреждается в 13 – 25 мм (0.5—1 дюйм.) от узла	Нагните консоль ножа, чтобы клюв узловязателя свободно вращался. Убедитесь, что скребковая пластина на рычаге ножа соприкасается с лицевой поверхностью клюва.
	Грубый консоль ножа режет шпагат в 19 – 32 мм (0.75—1.26 дюйм.) от узла	Сгладьте грубую кромку в шпагатной выемке консоли ножа.
	Слишком сильное верхнее натяжение шпагата.	Уменьшите массу кипы, уменьшив натяжение кипы и/или проверьте натяжение шпагата.
	Грубые края отверстия съемника	Сгладьте грубый край.

OUCC002,00022E8 -59-31MAR10-1/1

Неисправности узловязателя – продолжение



Признак

Неисправность

Решение

**Игольный шпигат над роликом
язычка клюва узловязателя**

Игольный шпигат не входит в
шпигатный диск

Проверьте синхронизацию
шпигатного диска и/или
отрегулируйте иглы.

Проверьте наличие и износ штифта
в шестерне шпигатного диска или в
червячной передаче диска.

Убедитесь, что выходящий из
ящика шпигат правильно проходит
через натяжные устройства.

Неправильное натяжение шпигата

Отрегулируйте натяжения шпигата.

Неправильная протяжка шпигата

См. Прodeвание шпигата в
иглы в разделе Подготовка
пресс-подборщика.

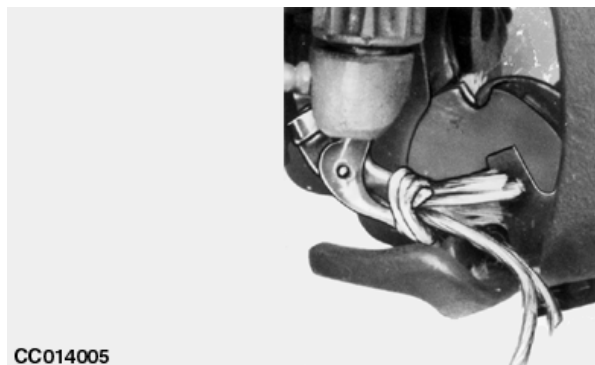
**Игольный шпигат над роликом
язычка клюва узловязателя
и на клюве узловязателя
завязывается второй узел**

Как и в случае с предыдущей
неисправностью; однако, это
условие обычно встречается чаще,
чем описанное выше

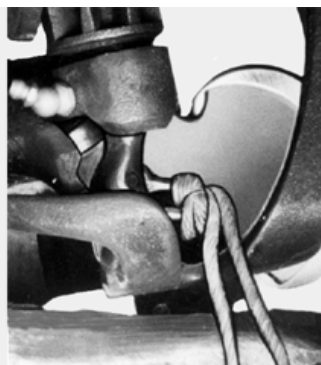
Примите меры, указанные выше;
осмотрите узловязатель на
отсутствие поломанных или
поврежденных деталей.

OUC002,00022E9 -59-23MAR10-1/1

Неисправности узловязателя – продолжение



CC014005

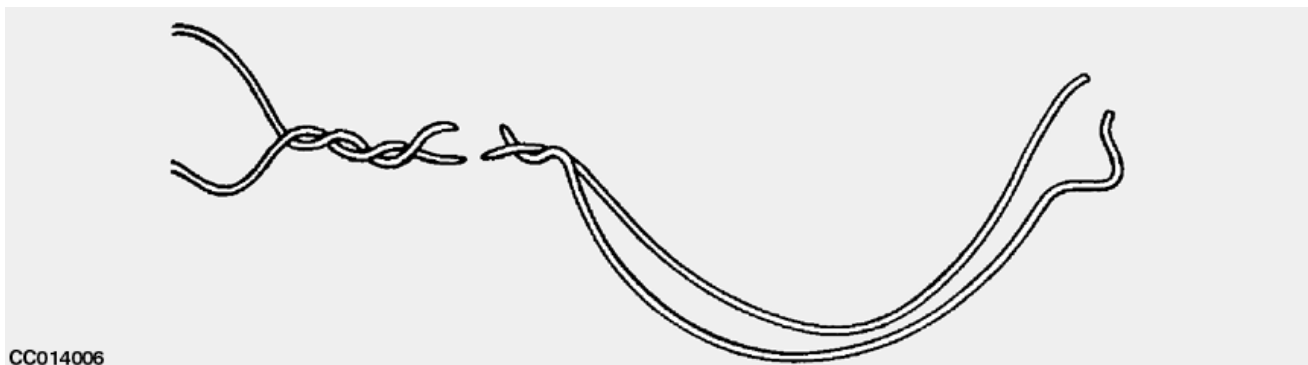


CC014005—UN—22OCT98

Признак	Неисправность	Решение
Узел не соскакивает с клюва узловязателя	Слишком сильно натянут язычок клюва узловязателя	Ослабьте регулировочную гайку на прижимной пружине клюва узловязателя.
	Недостаточный просвет между клювом узловязателя и рычагом ножа (съемника)	Отрегулируйте зазор.
	Скребок консоли ножа не соприкасается с тыльной стороной клюва узловязателя	Отрегулируйте скребковую пластину так, чтобы скребок правильно соприкасался с клювом узловязателя.
	Недостаточный подъем консоли ножа	Нагните консоль ножа, чтобы увеличить длину хода по ту сторону клюва узловязателя.
	Грубый клюв узловязателя	Сгладьте все грубые поверхности на клюве наждачной бумагой.
	Клюв изношен или погнут	Замените клюв узловязателя. Обратитесь к дилеру John Deere.
	Недостаточная плотность кип	Увеличьте плотность кип.
Игольный шпагат проходит под язычком клюва узловязателя на первой четверти хода клюва	Слишком сильное натяжение шпагата	Уменьшите натяжение шпагата.
	Неправильная регулировка шпагатного диска	Отрегулируйте синхронизацию шпагатного диска.
	Проталкивающие пальцы не возвращают шпагат в положение вязки	Отрегулируйте проталкивающие пальцы.

OUC002,00022EA -59-03JUL06-1/1

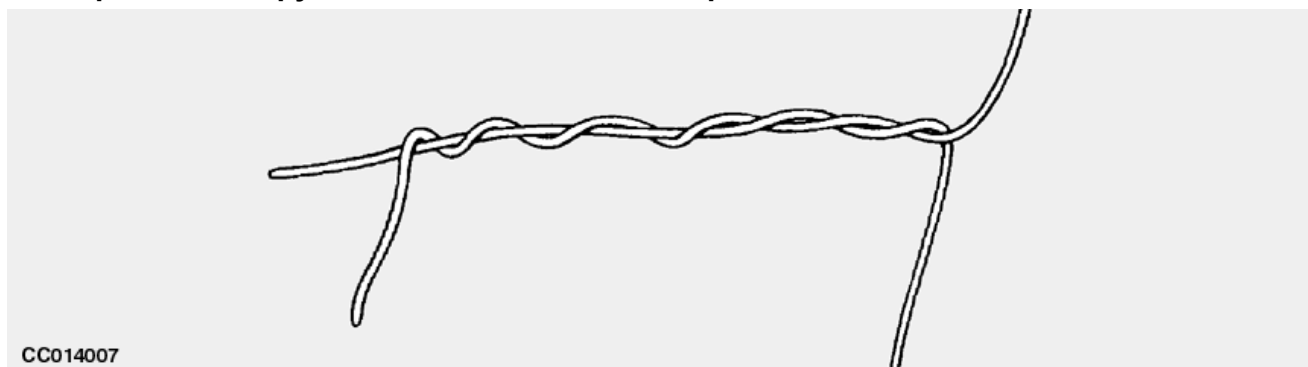
Неисправности скручивающего механизма



Признак	Неисправность	Решение
”Хвосты”: Один конец срезается, другой – скручивается	Слишком острая кромка верхней части крюка скручивателя	Отполируйте кромку крюка скручивателя. Установите новый крюк скручивателя. Замедлите крюк скручивателя на указанный диапазон.
	Чрезмерное натяжение проволоки между кипой и катушкой проволоки на первом этапе цикла вязки	Проверьте все шкивы проволоки. Шкивы должны вращаться свободно. Проверьте правильность продевания проволоки. Убедитесь, что диск выталкивателя удален из передней части коробки с проволокой. Проверьте, нет ли признаков того, что зацепилась проволока. Проверьте переднюю часть иглы на отсутствие борозд или скоплений постороннего материала, тормозящих проволоку. Проверьте проволоку – она должна быть гладкой и ровной. Проверьте, нет ли борозд на направляющей проволоки, в которых проволоку может заклинить.
	Проволока не проходит в прорези крюка скручивателя из-за того, что поверхность вала скручивателя очень грубая	Отполируйте или замените вал.

OUCC002,00022EB -59-03JUL06-1/1

Неисправности скручивающего механизма – продолжение



Признак	Неисправность	Решение
Узел состоит из одной проволоки, закрученной вокруг другой	Слишком большое натяжение между кипой и катушкой проволоки	Проверьте шкивы проволоки. Шкивы должны вращаться свободно. Проверьте правильность продевания проволоки. Проверьте, нет ли признаков того, что зацепилась проволока. Проверьте переднюю часть иглы на отсутствие борозд или скоплений постороннего материала, тормозящих проволоку. Проверьте проволоку – она должна быть гладкой и ровной. Проверьте, нет ли борозд на направляющей проволоки, в которых проволоку может заклинить. Смажьте катушки проволоки (легким маслом).
	Грейфер не обеспечивает одинакового давления с каждой стороны	Проверьте, нет ли ослабших болтов в механизме скрутки в целом. Очистите детали грейфера, в том числе трубку привода грейфера. Переместите грейфер на сторону затяжки, отпустите винты крепления разрезных пластин к скручивателю и выровняйте пластины. Не подкладывайте шайбы или монеты в пружину в трубке привода грейфера. Не шлифуйте режущие кромки ножевого полотна или срезной пластины.

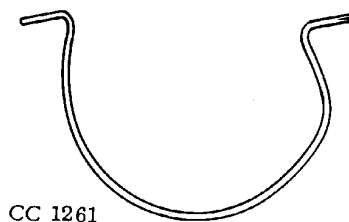
Продолжение на следующей стр.

OUCC002.00022EC -59-23MAR10-1/2

Признак	Неисправность	Решение
	Крюк скручивателя захватывает игольную проволоку на втором обороте, а не на первом	Переместите иглу ближе к грейферу. Проверьте синхронизацию. Погнутую иглу замените. Установите удлинители плунжерных головок.
	Пружинные собачки не удерживают край кипы	Освободите заклинившие собачки. Уменьшите интенсивность подачи. Замените поломанные пружины собачек. Установите удлинители плунжерных головок.

OUCC002,00022EC -59-23MAR10-2/2

Неисправности скручивающего механизма – продолжение

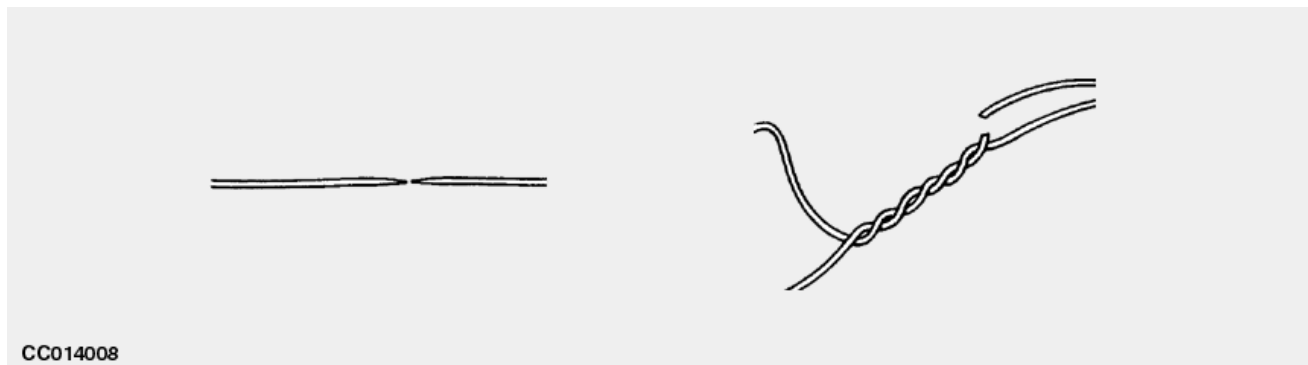


CC1261 —UN—23SEP98

Признак	Неисправность	Решение
"Подковы": Короткие куски проволоки с обоими обрезанными концами, т. к. проволока захватывается над носиком грейфера	Игла выведена слишком далеко в сторону	Отрегулируйте иглу. Замените иглу при ее повреждении.
	Носик грейфера слишком грубый или на нем много борозд	Отшлифуйте носик грейфера или замените грейфер.

OUCC002,00022ED -59-09MAR10-1/1

Неисправности скручивающего механизма – продолжение



CC014008 — UN — 22OCT98

Признак	Неисправность	Решение
Разрыв проволоки от натяжения в верхней части кипы	Сила, необходимая для протягивания проволоки вокруг кипы превышает ее прочность на разрыв	Уменьшите плотность кип (может потребоваться снять боковые сдерживатели). Смажьте катушки проволоки (легким маслом). Отрегулируйте пальцы приемной камеры так, чтобы подавать меньше сена на ту сторону, где рвется проволока. Используйте проволоку требуемого размера (диаметр 1,9 мм, калибр 14-1/2). Поменяйте катушки проволоки.
	Для вытягивания проволоки из коробок требуется слишком большое усилие	Проверьте шкивы проволоки. Шкивы должны вращаться свободно. Проверьте правильность продевания проволоки. Убедитесь, что диск выталкивателя удален из передней части коробки с проволокой. Проверьте, нет ли признаков того, что зацепилась проволока. Проверьте переднюю часть иглы на отсутствие борозд или скоплений постороннего материала, тормозящих проволоку. Проверьте проволоку – она должна быть гладкой и ровной. Проверьте, нет ли борозд на направляющей проволоки, в которых проволоку может заклинить.

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,00022EE -59-23MAR10-1/2

Признак	Неисправность	Решение
Разрыв проволоки от натяжения в передней части кипы	Проволока зацепляется в шкивах	Проверьте шкивы и другие места, где проволока может зацепляться.
Проволока рвется в основании узла	Неоднократное сгибание проволоки после цикла вязки из-за того, что сено не попадает в пресс-подборщик	Остановите пресс-подборщик, если сено не подается. Планируйте прокосы во избежание холостых проходов. Формируйте граблями более тяжелые валки. Увеличьте ходовую скорость.
	Разрывы от натяжения	См. Разрыв проволоки от натяжения в верхней части кипы.
Две последовательные кипы не связываются. (Один длинный кусок проволоки со скрученными концами, но скрученными не между собой)	Игла пропустила нижнюю нитку проволоки.	Устраните чрезмерные боковые перемещения игольной рамы. Проверьте правильность формы кончика иглы. При необходимости замените иглу. Отрегулируйте иглу. Отрегулируйте нижнюю центральную направляющую проволоки.
	Проволока не находится в рейфере	Отрегулируйте иглу.
Проволока режется неровно	Изношены или поломаны детали	При необходимости замените детали.
	Неправильно отрегулированы рейфер и ножевое полотно	Установите прокладочные шайбы между верхней частью рычага рейфера и монтажной пластиной.
Концы проволоки не скручиваются между собой	Посторонний материал в скручивателе Плохо отрегулированы иглы	Очистите скручиватель. Отрегулируйте иглы.
	Пружина застряла в трубке привода рейфера	Очистите трубку привода рейфера.
Чрезмерный износ поверхностей механизма прерывистого движения и шестерни	Задержка крюков скручивателя превышает допустимые пределы	Ускорьте движение крюков скручивателя.

OUCC002,00022EE -59-23MAR10-2/2

Неисправности смазывающего устройства

Признак	Неисправность	Решение
Насос не подает смазку, либо ручка нажимается не до конца	Забиты подшипники	Демонтируйте подшипники и тщательно очистите.
	Засорен трубопровод	С помощью смазочного устройства протолкните смазку через трубопровод.
	Разрыв в магистрали	См. Ремонт маслопроводов в разделе "Обслуживание".
	Смазка имеет неподходящую вязкость	Используйте смазку, разрешенную для использования в смазочном устройстве. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

OUCC002,00022EF -59-23MAR10-1/1

Качество кипы

Признак	Неисправность	Решение
Слишком легкая кипа	Недостаточное натяжение кип	Увеличьте натяжение кип.
Слишком тяжелая кипа	Слишком сильное натяжение кип	Уменьшите плотность кип.
Кипа слишком тяжелая при вывернутом коленчатом рычаге	Сено слишком сырое или слишком зеленое	Перед кипованием дайте сено высохнуть или дозреть. Снимите боковые сдерживатели.
Слишком длинная кипа	Недостаточно материала в верхней части кипы и/или измерительное колесо должным образом не соприкасается с растительной массой	Увеличьте натяжение кип.
Слишком короткая кипа	Измерительный рычаг не возвращается в исходное положение	Отрегулируйте механизм измерения кип.
Материал неравномерно распределяется в кипе	Разрегулированы пальцы приемной камеры	Отрегулируйте пальцы приемной камеры.
Кипы разной длины	Отскакивает измерительный рычаг	Добавьте или снимите регулировочные прокладки.
	Низкая плотность кип	Увеличьте ходовую скорость, размер валков и/или натяжение тип.
Кипа в форме банана	Слишком низкая ходовая скорость трактора и/или маленькие валки.	Увеличьте ходовую скорость, уменьшите обороты пресс-подборщика и/или формируйте более крупные валки.
	Недостаточное натяжение кип	Увеличьте натяжение кип.
	Кипование очень легкого сена	Неправильная подача. См. Запуск и работа на пресс-подборщике в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика".
Кипы неопрятного вида	Затупление ножей	Заточите ножи.
	Разрегулирована плунжерная головка	Отрегулируйте плунжерную головку.

OUC002,00022F0 -59-23MAR10-1/1

Неисправности подборщика

Признак	Неисправность	Решение
Зубцы подборщика зарываются в почву Подбор сена происходит не полностью	Подборщик стоит слишком низко	Поднимите подборщик.
	Подборщик не опускается на нужный уровень	Ослабьте подъемную пружину. Проверьте шарниры.
	Зубцы подборщика стоят слишком высоко	Опустите подборщик.
	Ходовая скорость завышена	Уменьшите ходовую скорость.
	Сено не сгребается как следует	Переверните все сено на чистую стерню.
	Погнут либо сломан зубец подборщика	Выправьте или замените зубец.
	Валки слишком рыхлые	Формируйте граблинами более тяжелые валки.
Зубцы подборщика не переворачиваются	Проскальзывает ремень	Замените или натяните ремень. Поднимите компрессор.
Поломаны зубья подборщика	Подборщик стоит слишком низко	Поднимите подборщик.
	Посторонний материал в подборщике	Удалите посторонний материал.

OUCC002,00022F1 -59-03JUL06-1/1

Затрудненная подача

Признак	Неисправность	Решение
Плунжерная головка бьет по зубьям приемной камеры в верхней части короба	Рассинхронизация пресс-подборщика	Отрегулируйте синхронизацию плунжерной головки и приемной камеры.
Пресс-подборщик глохнет, когда плунжерная головка оказывается на одном уровне с тыльной стороной загрузочного отверстия	Затупились ножи и/или разрегулирована плунжерная головка	Заточите ножи и/или отрегулируйте плунжерную головку.
Пресс-подборщик глохнет на такте сжатия	Слишком тяжелые кипы	Уменьшите плотность кип. Уменьшите ходовую скорость.
	Плунжерной головке что-то мешает	Устраните препятствие.
Пресс-подборщик не запускается после остановки на такте сжатия	Плунжерной головке что-то мешает	Когда игла будет находиться в исходном положении, поверните маховик по часовой стрелке на два-три оборота, затем включите MOM.
Сено не подается под шнек	Проскальзывает клиновой ремень привода шнека	Отрегулируйте клиновой ремень.
	Задняя часть прижимных прутьев установлена слишком высоко	Отрегулируйте прижимные прутья.

OUCC002,00022F2 -59-19MAR10-1/1

Иглы не поднимаются

Признак	Неисправность	Решение
Не работает кулачок расцепляющего механизма	Поломана пружина отцепляющего рычага или потеряна пружина кулачка расцепляющего механизма	Замените сломанную или утраченную пружину.
Срезался срезной болт в приводе иглы		См. Проблемы со срезным болтом в этом разделе.

OUCC002,00022F3 -59-23MAR10-1/1

Неисправности привода

Признак	Неисправность	Решение
Защитная фрикционная муфта MOM слишком сильно проскальзывает во время нормальной работы	Ослабили болты защитной фрикционной муфты	Подтяните болты муфты.
	Срезался срезной болт маховика	Замените срезной болт.
	Рабочие поверхности муфты отполированы, замаслены	Очистите или замените рабочие поверхности.

OUCC002,00022F4 -59-23MAR10-1/1

Проблемы со срезным болтом

Признак	Неисправность	Решение
Срезался срезной болт маховика	Затупление ножей	Заточите ножи.
	Плохая проходимость короба	Уберите все препятствия.
	Слишком большой зазор между ножами	Отрегулируйте плунжерную головку.
	Неправильно отрегулирован упор коленчатого рычага	Отрегулируйте место останова.
	Изношено кольцо муфты	Замените.
	Слишком тяжелые кипы	Уменьшите плотность кип.
	Иглы в коробе	Установите иглы в исходное положение.
Срезан болт в приводах узловязателя и иглы	Слишком тугий тормоз привода узловязателя	Ослабьте тормоз привода узловязателя
	Рассинхронизация игл	Отрегулируйте синхронизацию игл.
	Иглы натываются на препятствия	Уберите все препятствия.
	Препятствия в узловязателе	Уберите все препятствия.
	Разрегулированы иглы	Отрегулируйте иглы.

OUCC002,00022F5 -59-03JUL06-1/1

Неисправности гидравлического насоса

Признак	Неисправность	Решение
Насос не перекачивает масло	Забит фильтр	Снимите, промойте и тщательно очистите фильтр.
	Недостаточно масла в баке.	При необходимости долейте масло.
Недостаточное давление насоса	Поверхности клапана исцарапаны абразивным материалом	Замените все исцарапанные или изношенные детали.
	Течи в соединениях и цилиндрах гидравлики	Устраните течи.
	Неподходящая вязкость масла	Используйте масло соответствующей вязкости. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
Внешняя утечка	Поврежден сальник приводного вала	Замените масляное уплотнение.

OUCC002,00022F6 -59-03JUL06-1/1

Механизм фиксации колеса

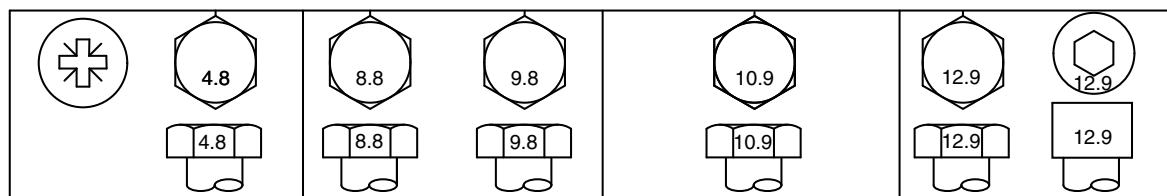
Признак	Неисправность	Решение
Отсутствует фиксирующее действие	Неисправен кабель	Проверьте кабель.
	Разрегулирована система	Отрегулируйте пружинные шайбы.
	Изношен диск	Проверьте зазубренные поверхности диска.

OUC002,00022F7 -59-03JUL06-1/1

Техобслуживание

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой

TS1670 —UN—01MAY03



Болт или Винт	Класс 4.8				Класс 8.8 или 9.8				Класс 10.9				Класс 12.9			
	Со смазкой ^a		Без смазки ^b		Со смазкой ^a		Без смазки ^b		Со смазкой ^a		Без смазки ^b		Со смазкой ^a		Без смазки ^b	
Размер	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм	Нм	фнт-дюйм
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Нм	фнт-фт	Нм	фнт-фт	Нм	фнт-фт	Нм	фнт-фт
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Нм	фнт-фт	Нм	фнт-фт	Нм	фнт-фт								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Нм	фнт-фт														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Моменты затяжки здесь приведены только для общего использования, на основе прочности болта или винта. НЕ следует использовать данные значения, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура. Для ознакомления с крепежными болтами из нержавеющей стали или с гайками для П-образных болтов см. инструкции по затяжке для конкретного применения. Пластиковые вставные или стопорные стальные гайки обжимного типа следует затягивать до значений момента затяжки без смазки, указанных в таблице, если для конкретного случая применения не приводятся другие инструкции.

Срезные болты должны ломаться при превышении определенных нагрузок. Всегда заменять сломанные срезные болты идентичными изделиями. Крепежные детали следует заменять деталями той же или более высокой категории. При использовании крепежных деталей более высокой категории их необходимо затягивать до того же момента, что и оригинальные детали. Убедиться в чистоте резьбы крепежных деталей и в правильности зацепления резьбы. По возможности, следует наносить смазку на все непокрытые или оцинкованные крепежные детали, кроме стопорных гаек, колесных болтов или колесных гаек, если для конкретного случая применения не приводятся другие инструкции.

^a“Со смазкой” означает крепежные детали, покрытые смазкой, такой как моторное масло, крепежные детали с фосфатным или масляным покрытием или крепежные детали M20 или большего размера с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13C.

^b“Без смазки” означает крепежные детали без покрытия или оцинкованные без какой-либо смазки или крепежные детали размером от M6 до M18 с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13B.

DX,TORQ2 -59-24MAR09-1/1

Установите иглы в исходное положение.

Иглы (А) находятся в исходном положении, когда:

- они находятся в крайнем заднем положении;
- кулачок расцепляющего механизма (В) соприкасается с расцепляющим рычагом (С);
- измерительный рычаг (D) находится напротив своего упора (Е).

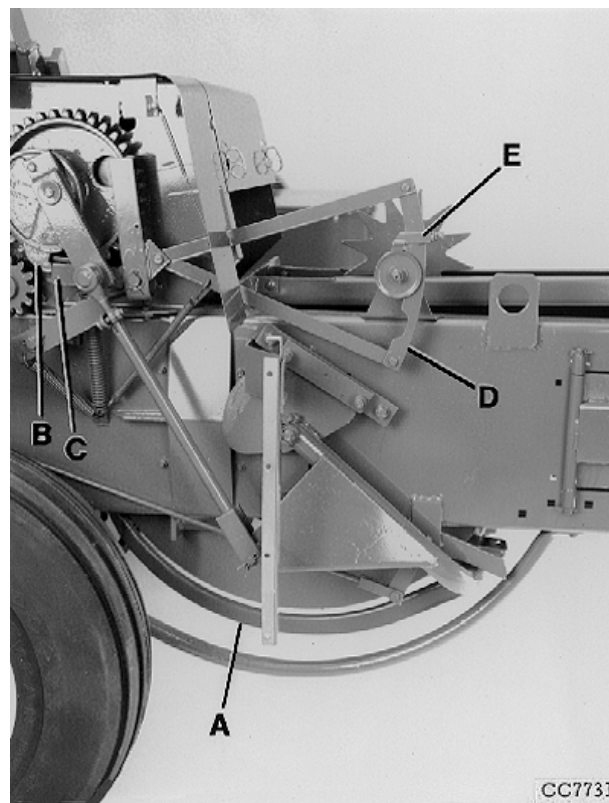
А—Иглы

В—Кулачок расцепляющего механизма

С—Расцепляющий рычаг

Д—Измерительная мехрука

Е—Упор



CC7731 —UN—23SEP98

OUC002,0002303 -59-19MAR10-1/1

Синхронизация пресс-подборщика (339, 349 и 359)

Синхронизацией управляют цепь главного привода, цепь привода питателя и шестерни привода узловязателя. Перед эксплуатацией пресс-подборщика проверьте все операции синхронизации. Каждая из перечисленных ниже проверок и регулировок должна выполняться при поворачивании пресс-подборщика вручную на протяжении одного полного цикла.

Синхронизируйте пресс-подборщик следующим образом:

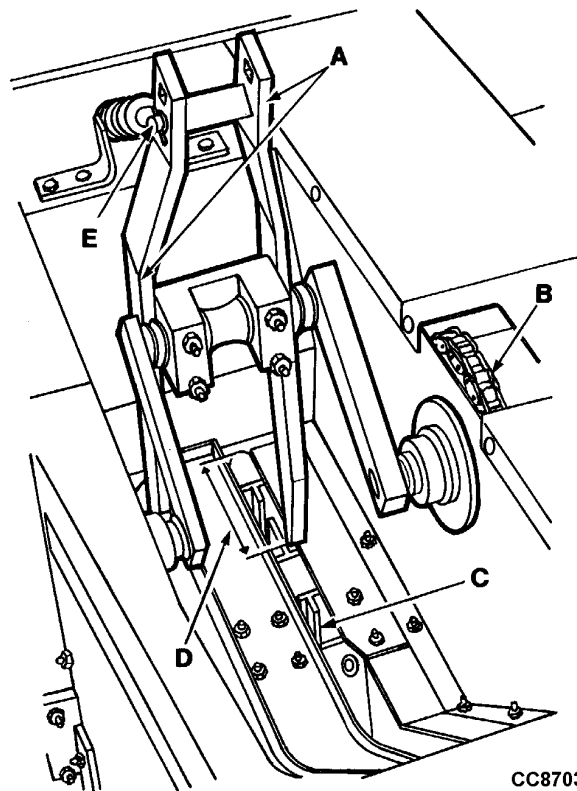
Установите шарнирный штифт (Е) в центральное отверстие пальцев питателя (А), как показано на рисунке.

Поверните маховик против часовой стрелки от руки так, чтобы торец плунжерной головки (С) (в такте сжатия) оказался по центру передней прорези питателя.

Убедитесь, что расстояние (D) между левым углом переднего зуба приемной камеры и левым концом прорези переднего зуба составляет 240–290 мм (9.44–11.41 дюйм.) у модели 339 или 292–342 мм (11.49–13.46 дюйм.) у моделей 349 и 359.

Если нет, то отсоедините цепь привода питателя (В) и установите зуб так, чтобы получить расстояние 265 мм (10.43 дюйм.) у модели 339 или 317 мм (12.48 дюйм.) у моделей 349 и 359 (измеренное по горизонтали). Для удержания пальцев питателя в этом положении во время регулировки цепи воспользуйтесь деревянным бруском.

Присоедините цепь привода приемной камеры. Поверните маховик по часовой стрелке настолько, чтобы можно было установить цепь с натянутой приводной стороной. Подтяните натяжитель к цепи большим пальцем руки.



А—Пальцы питателя
В—Приводная цепь
приемной камеры
С—Плунжерная головка

D—240–290 мм
(9.44–11.41 дюйм.)
на 339; 292–342 мм
(11.49–13.46 дюйм.) на 349
и 359
Е—Поворотный штифт

Продолжение на следующей стр.

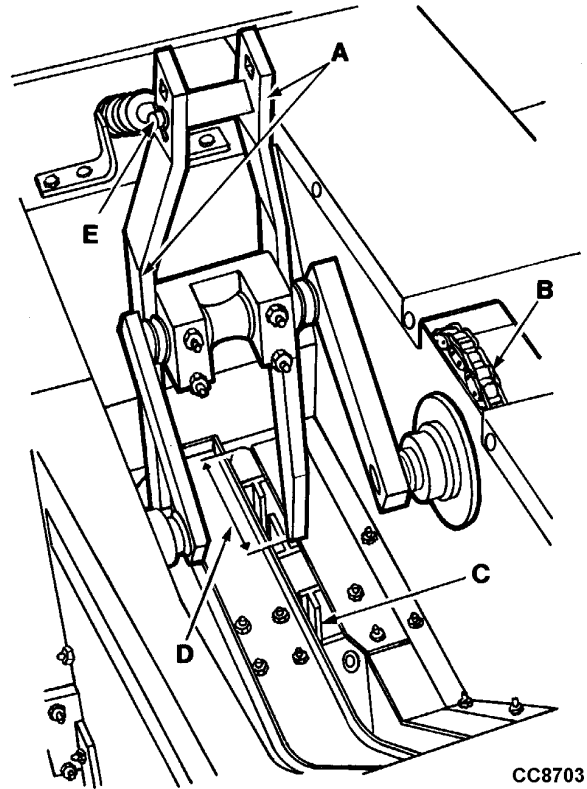
OUCC002,0002304 -59-26MAR10-1/2

Подсоединив цепь, переместите торец плунжерной головки в центр прорези. Если не удается получить размер (D), то синхронизируйте питатель заново. Для более точной регулировки используйте цепь главного привода вместо цепи привода питателя (B).

ВАЖНО: Использование цепи главного привода для синхронизации может потребовать синхронизации плунжерной головки и игл. См. Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.

Переведя шарнирный штифт питателя (E) в любое из рекомендованных положений (см. Регулировка пальцев питателя в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика"), проведите плунжерную головку (C) через один полный цикл, чтобы образовался зазор между пальцами питателя (A) и плунжерной головкой.

Переведите иглы в исходное положение и отцепите измерительный рычаг. Поворачивайте маховик против часовой стрелки, пока верхушка самой высокой иглы не окажется на одном уровне с верхним краем рустовки. Затем проверьте положение плунжерной головки. См. Базовая регулировка плунжерной головки с иглами. При необходимости повторите синхронизацию плунжерной головки с иглами. См. Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.



- | | |
|----------------------|----------------------------|
| A—Пальцы питателя | D—240–290 мм |
| B—Приводная цепь | (9.44–11.41 дюйм.) |
| приемной камеры | на 339; 292–342 мм |
| C—Плунжерная головка | (11.49–13.46 дюйм.) на 349 |
| | и 359 |
| | E—Поворотный штифт |

CC8703

CC8703—UN—05OCT98

OUC002,0002304 -59-26MAR10-2/2

Синхронизация пресс-подборщика (модель 459 без двойных вилок питателя)

Синхронизацией управляют цепь главного привода, цепь привода питателя и шестерни привода узловязателя. Перед эксплуатацией пресс-подборщика проверьте все операции синхронизации. Каждая из перечисленных ниже проверок и регулировок должна выполняться при поворачивании пресс-подборщика вручную на протяжении одного полного цикла.

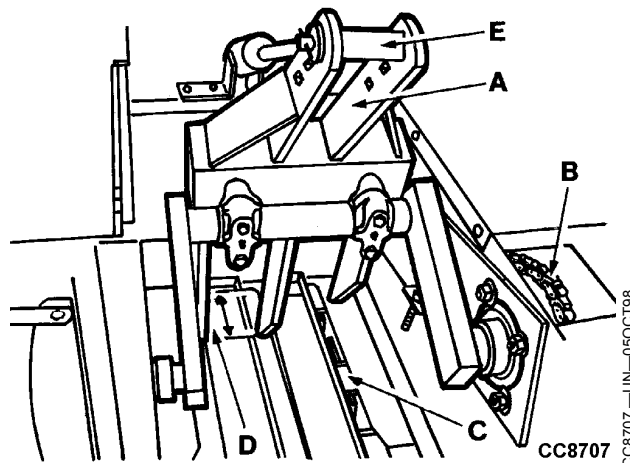
Синхронизируйте пресс-подборщик следующим образом:

Установите шарнирный штифт (Е) в верхнее отверстие пальцев питателя (А), как показано на рисунке.

Поверните маховик против часовой стрелки от руки так, чтобы торец плунжерной головки (С) (в такте сжатия) оказался по центру передней прорези питателя.

Убедитесь, что расстояние (D) между левым углом центрального зуба приемной камеры и левым концом прорези центрального зуба составляет 230–250 мм (9.05–9.84 дюйм.).

Если нет, то отсоедините цепь привода питателя (В) и установите зуб так, чтобы получить расстояние 240 мм (9.44 дюйм.) (измеренное по горизонтали). Для удержания пальцев питателя в этом положении во время регулировки цепи воспользуйтесь деревянным бруском.



А—Пальцы питателя
В—Приводная цепь
приемной камеры
С—Плунжерная головка

D—230 – 250 мм (9.05 –
9.84 дюйм.)
Е—Поворотный штифт

Присоедините цепь привода приемной камеры. Поверните маховик по часовой стрелке настолько, чтобы можно было установить цепь с натянутой приводной стороной. Подтяните натяжитель к цепи большим пальцем руки.

Продолжение на следующей стр.

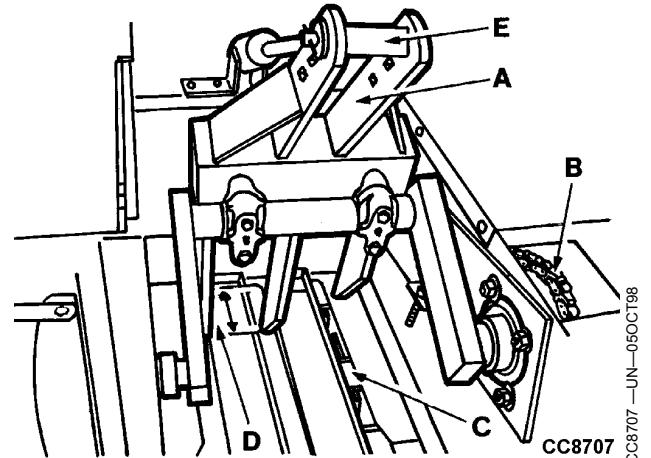
OUCC002,0002305 -59-29MAR10-1/2

Подсоединив цепь, переместите торец плунжерной головки в центр прорези. Если не удастся получить расстояние (D), то синхронизируйте питатель заново. Для более точной регулировки используйте цепь главного привода вместо цепи привода питателя (B).

ВАЖНО: Использование цепи главного привода для синхронизации может потребовать синхронизации плунжерной головки с иглами. См. Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.

Переведя шарнирный штифт питателя (E) в любое из рекомендованных положений (см. Регулировка пальцев питателя в разделе “Эксплуатация пресс-подборщика”), проведите плунжерную головку (C) через один полный цикл, чтобы образовался зазор между пальцами питателя (A) и плунжерной головкой.

Переведите иглы в исходное положение и отцепите измерительный рычаг. Поворачивайте маховик против часовой стрелки, пока верхушка самой высокой иглы не окажется на одном уровне с верхним краем рустовки. Затем проверьте положение плунжерной головки. См. Базовая регулировка плунжерной головки с иглами. При необходимости повторите синхронизацию плунжерной головки с иглами. См.



A—Пальцы питателя
B—Приводная цепь
приемной камеры
C—Плунжерная головка

D—230 – 250 мм (9.05 –
9.84 дюйм.)
E—Поворотный штифт

Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.

OUC002,0002305 -59-29MAR10-2/2

Синхронизация пресс-подборщика (модель 459 с двойными вилами питателя и регулируемым передним шатуном)

Синхронизацией управляют цепь главного привода, цепь привода питателя и шестерни привода узловязателя. Перед эксплуатацией пресс-подборщика проверьте все операции синхронизации. Каждая из перечисленных ниже проверок и регулировок должна выполняться при поворачивании пресс-подборщика вручную на протяжении одного полного цикла.

Синхронизируйте пресс-подборщик следующим образом:

Убедитесь, что расстояние (А) между центрами соединительных точек для переднего шатуна (В) составляет 532 мм (20.94 дюйм.), а расстояние (С) между центрами соединительных точек для заднего шатуна (D) – 552 мм (21.73 дюйм.). При необходимости отрегулируйте заново.

Установите шарнирный штифт (Е) в верхнее отверстие передних пальцев питателя (F), шарнирный штифт (G) – во второе отверстие задних пальцев питателя (H), как показано на рисунке.

Поверните маховик против часовой стрелки от руки так, чтобы торец плунжерной головки (I) (в такте сжатия) оказался по центру передней прорези питателя.

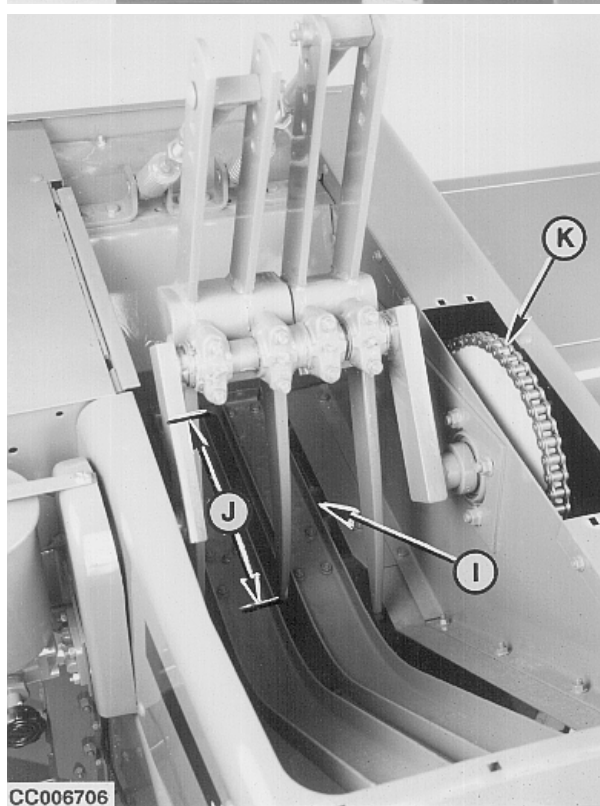
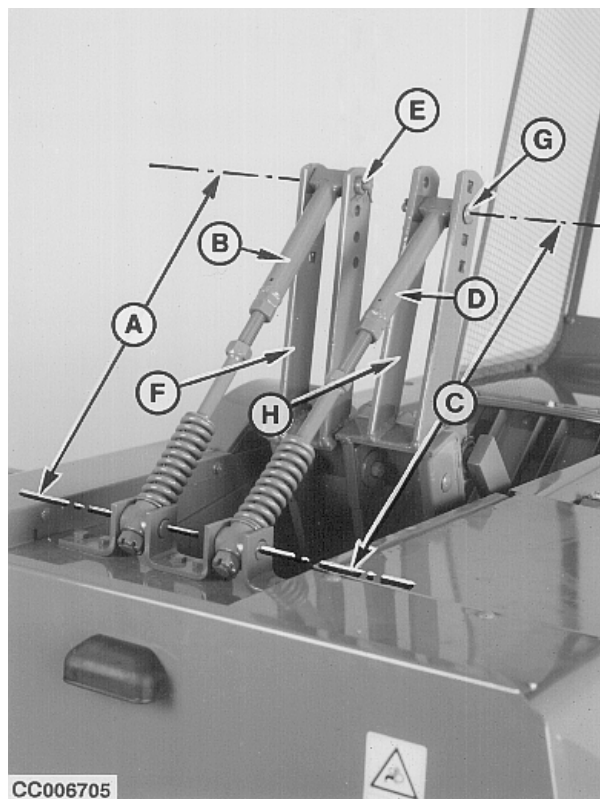
Убедитесь, что расстояние (J) между левым углом центрального зуба приемной камеры и левым концом прорези центрального зуба составляет 390 мм (15.35 дюйм.).

Если нет, то отсоедините цепь привода питателя (K) и установите зуб так, чтобы получить указанное расстояние J (измеренное по горизонтали). Для удержания пальцев питателя в этом положении во время регулировки цепи воспользуйтесь деревянным бруском.

Подсоедините цепь привода приемной камеры (K). Поверните маховик по часовой стрелке настолько, чтобы можно было установить цепь с натянутой приводной стороной. Подтяните натяжитель к цепи большим пальцем руки.

А—532 мм (20.94 дюйм.)
В—Передний шатун
С—552 мм (21.73 дюйм.)
D—Задний шатун
Е—Поворотный штифт
F—Передние пальцы
питателя

G—Поворотный штифт
H—Задние пальцы питателя
I—Плунжерная головка
J—390 мм (15.35 дюйм.)
K—Приводная цепь
приемной камеры



Продолжение на следующей стр.

OUC002,0002306 -59-26MAR10-1/2

Подсоединив цепь, переместите торец плунжерной головки в центр прорези. Если не удастся получить расстояние (J), то синхронизируйте питатель заново. Для более точной регулировки используйте цепь главного привода вместо цепи привода питателя (K).

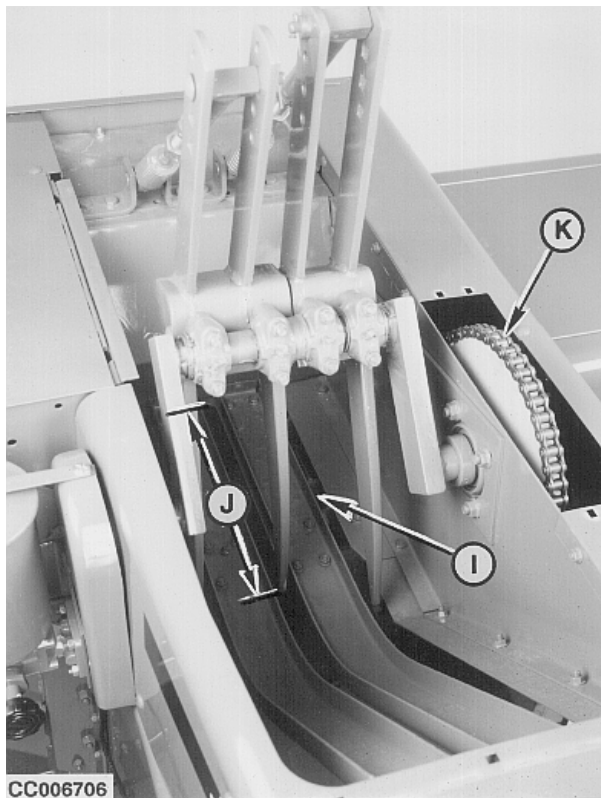
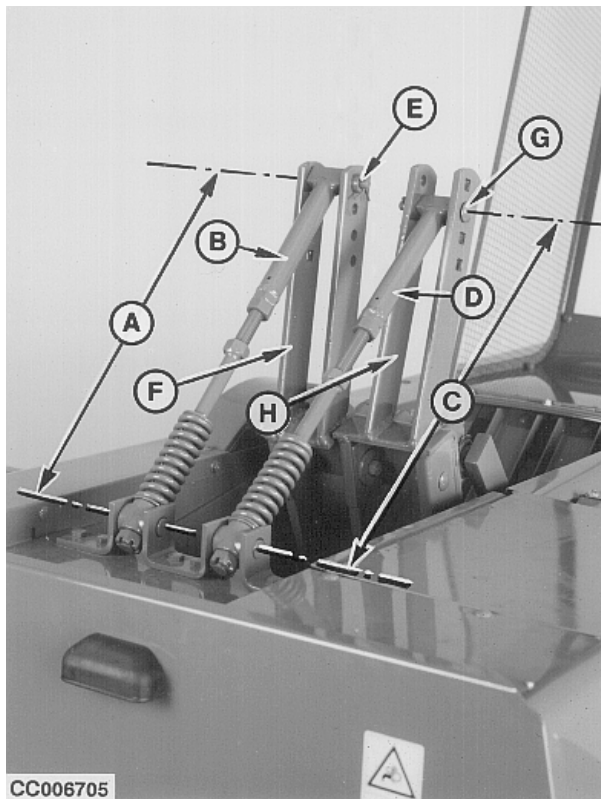
ВАЖНО: Использование цепи главного привода для синхронизации может потребовать синхронизации плунжерной головки и игл. См. Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.

Переведя шарнирные штифты питателя (E) и (G) в любое из рекомендованных положений (см. Регулировка пальцев питателя в разделе “Эксплуатация пресс-подборщика”), проведите плунжерную головку (I) через один полный цикл, чтобы образовался зазор между пальцами питателя (F) и (H) и плунжерной головкой.

Переведите иглы в исходное положение и отцепите измерительный рычаг. Поворачивайте маховик против часовой стрелки, пока верхушка самой высокой иглы не окажется на одном уровне с верхним краем рустовки. Затем проверьте положение плунжерной головки. См. Базовая регулировка плунжерной головки с иглами. При необходимости повторите синхронизацию плунжерной головки с иглами. См. Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.

A—532 мм (20.94 дюйм.)
B—Передний шатун
C—552 мм (21.73 дюйм.)
D—Задний шатун
E—Поворотный штифт
F—Передние пальцы
питателя

G—Поворотный штифт
H—Задние пальцы питателя
I—Плунжерная головка
J—390 мм (15.35 дюйм.)
K—Приводная цепь
приемной камеры



Синхронизация пресс-подборщика (модель 459 с двойными вилами питателя и нерегулируемым передним шатуном)

Синхронизацией управляют цепь главного привода, цепь привода питателя и шестерни привода узловязателя. Перед эксплуатацией пресс-подборщика проверьте все операции синхронизации. Каждая из перечисленных ниже проверок и регулировок должна выполняться при поворачивании пресс-подборщика вручную на протяжении одного полного цикла.

Синхронизируйте пресс-подборщик следующим образом:

Убедитесь, что расстояние (А) между центрами соединительных точек для заднего шатуна (В) составляет 552 мм (21.73 дюйм.). При необходимости отрегулируйте заново.

Установите шарнирный штифт (С) в верхнее отверстие передних пальцев питателя (D), шарнирный штифт (Е) – во второе отверстие задних пальцев питателя (F), как показано на рисунке.

Поверните маховик против часовой стрелки от руки так, чтобы торец плунжерной головки (G) (в такте сжатия) оказался по центру передней прорези питателя.

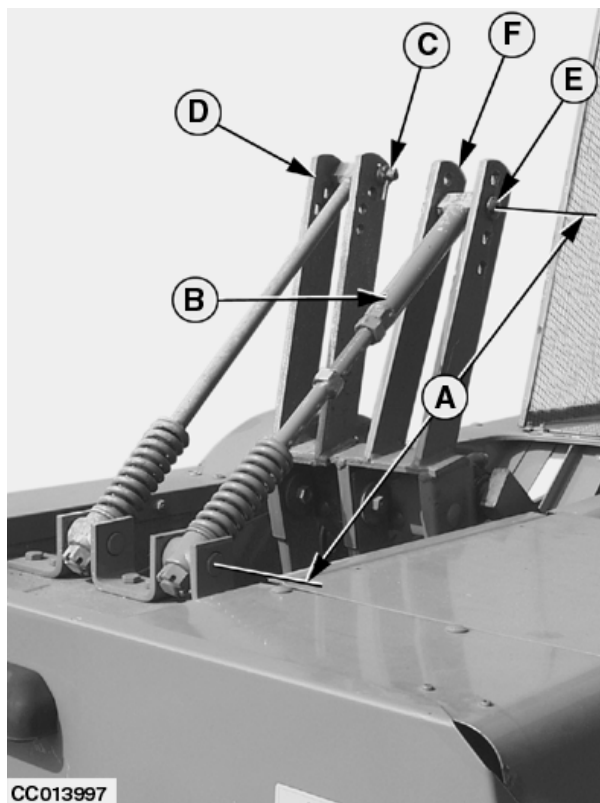
Убедитесь, что расстояние (H) между левым углом центрального зуба приемной камеры и левым концом прорези центрального зуба составляет 390 мм (15.35 дюйм.).

Если нет, то отсоедините цепь привода питателя (J) и установите зуб так, чтобы получить указанное расстояние H (измеренное по горизонтали). Для удержания пальцев питателя в этом положении во время регулировки цепи воспользуйтесь деревянным бруском.

Подсоедините цепь привода приемной камеры (J). Поверните маховик по часовой стрелке настолько, чтобы можно было установить цепь с натянутой приводной стороной. Подтяните натяжитель к цепи большим пальцем руки.

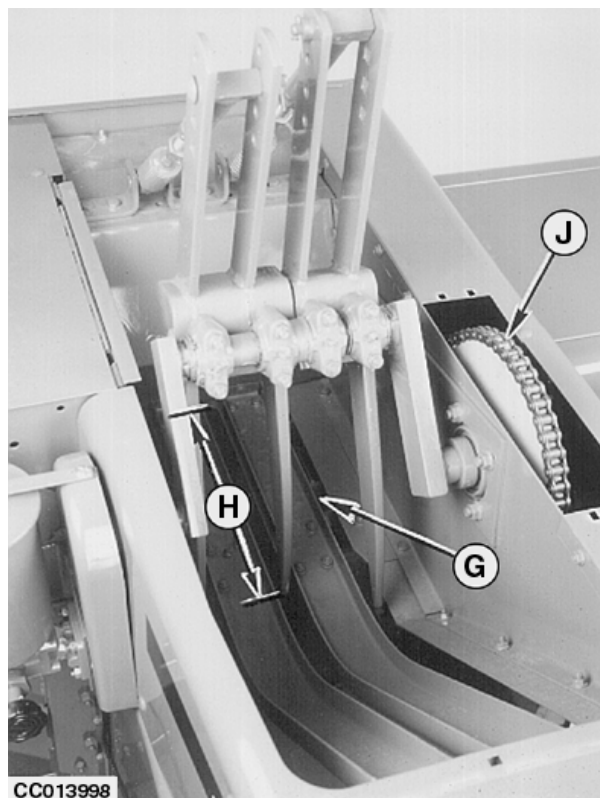
А—552 мм (21.73 дюйм.)
В—Задний шатун
С—Поворотный штифт
D—Передние пальцы
питателя
Е—Поворотный штифт

F—Задние пальцы питателя
G—Плунжерная головка
H—390 мм (15.35 дюйм.)
J—Приводная цепь
приемной камеры



CC013997

CC013997 —UN—22OCT98



CC013998

CC013998 —UN—22OCT98

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,0002307 -59-31MAR10-1/2

Подсоединив цепь, переместите торец плунжерной головки в центр прорези. Если не удастся получить размер (Н), то синхронизируйте питатель заново. Для более точной регулировки используйте цепь главного привода вместо цепи привода питателя (J).

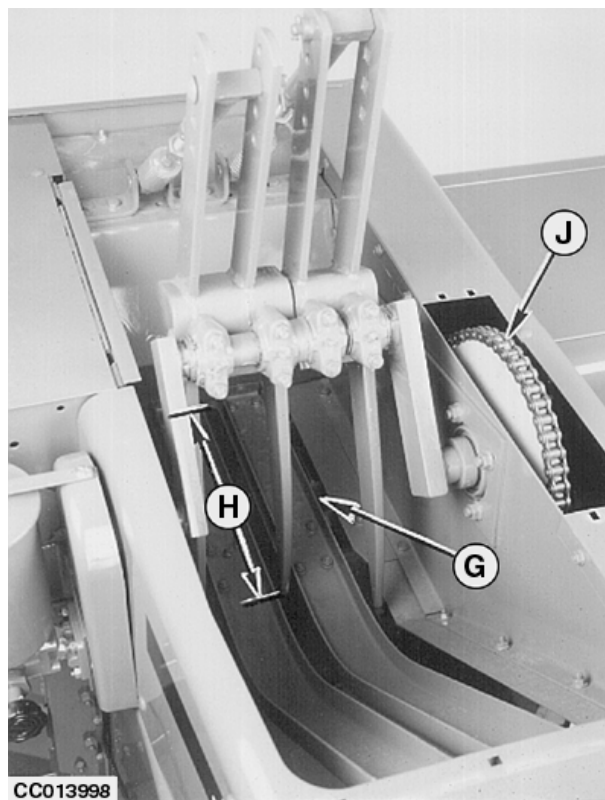
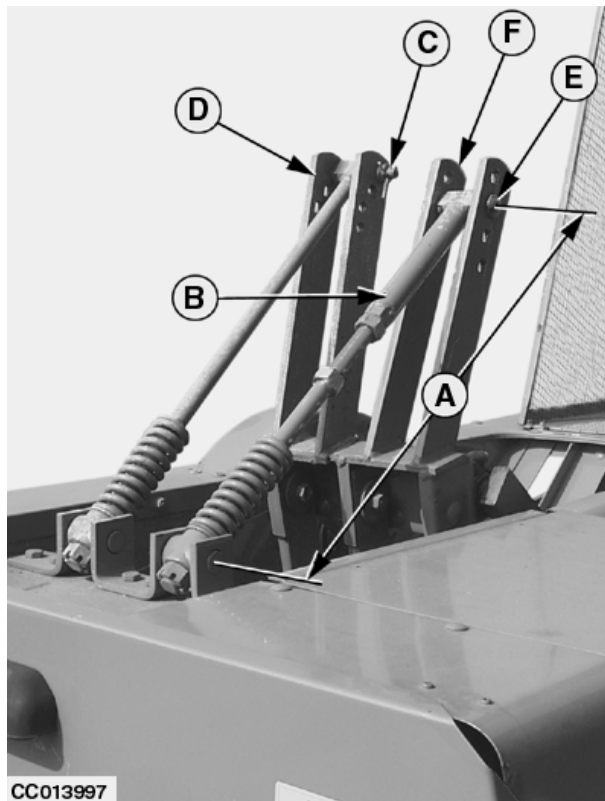
ВАЖНО: Использование цепи главного привода для синхронизации может потребовать синхронизации плунжерной головки и игл. См. Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.

Переведя шарнирные штифты питателя (С) и (Е) в любое из рекомендованных положений (см. Регулировка пальцев питателя в разделе “Эксплуатация пресс-подборщика”), проведите плунжерную головку (G) через один полный цикл, чтобы образовался зазор между пальцами питателя (D) и (F) и плунжерной головкой.

Переведите иглы в исходное положение и отцепите измерительный рычаг. Поворачивайте маховик против часовой стрелки, пока верхушка самой высокой иглы не окажется на одном уровне с верхним краем рустовки. Затем проверьте положение плунжерной головки. См. Базовая регулировка плунжерной головки с иглами. При необходимости повторите синхронизацию плунжерной головки с иглами. См. Синхронизация плунжерной головки и игл в этом разделе.

A—552 мм (21.73 дюйм.)
B—Задний шатун
C—Поворотный штифт
D—Передние пальцы питателя
E—Поворотный штифт

F—Задние пальцы питателя
G—Плунжерная головка
H—390 мм (15.35 дюйм.)
J—Приводная цепь приемной камеры



OUCC002,0002307 -59-31MAR10-2/2

Базовая регулировка плунжерной головки с иглами

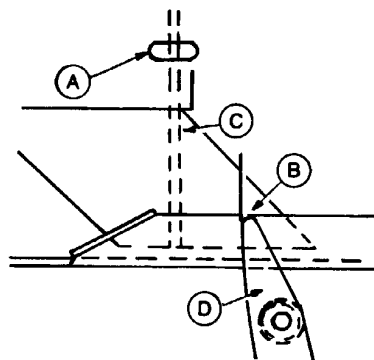
На шпагатном пресс-подборщике:

Расположите плунжерную головку по отношению к иглам, как показано на рисунке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется расположить плунжерную головку (С) ближе к переднему, чем к заднему концу прорези (А).

А—Торец плунжерной головки в прорези на боковине короба
В—Игла на одном уровне с верхним краем рустовки

С—Торец плунжерной головки
D—Игла



CC9135

CC9135—UN—25SEP98

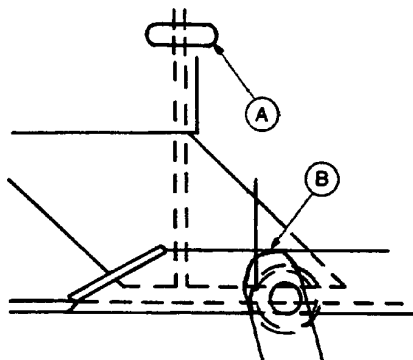
OUC002,0002308 -59-19MAR10-1/2

На проволоочном пресс-подборщике:

Расположите плунжерную головку по отношению к передней части игольного шкива, как показано на рисунке.

А—Торец плунжерной головки в прорези на боковине короба

В—Игла на одном уровне с верхним краем рустовки



CC9136

CC9136—UN—06OCT98

OUC002,0002308 -59-19MAR10-2/2

Синхронизация плунжерной головки с иглами

Если иглы (D) не имеют базовой регулировки, то снимите многовенцовую шестерню (E).

Отцепите измерительный рычаг и поднимите иглы (рукой), чтобы кончик самой высокой иглы был на одном уровне с верхним краем рустовки (B).

Передвиньте лицевую поверхность плунжерной головки (C) к центру прорези (A). Поворачивайте кольцо муфты (F) (против часовой стрелки) пока оно не коснется ролика кулачка расцепляющего механизма (G).

ВАЖНО: Поворачивая многовенцовую шестерню (E), найдите положение, в котором все зубья входят в зацепление с зубьями примыкающей шестерни.

Снова установите многовенцовую шестерню на вал.

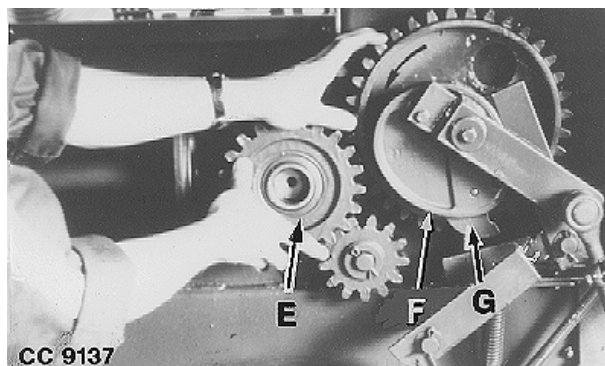
Для проверки синхронизации подоприте плунжерную головку и вытяните иглы (D) из короба (вручную). Медленно поворачивайте маховик по часовой стрелке, пока иглы не окажутся на одном уровне с коробом.

Еще раз проверьте положение плунжерной головки.

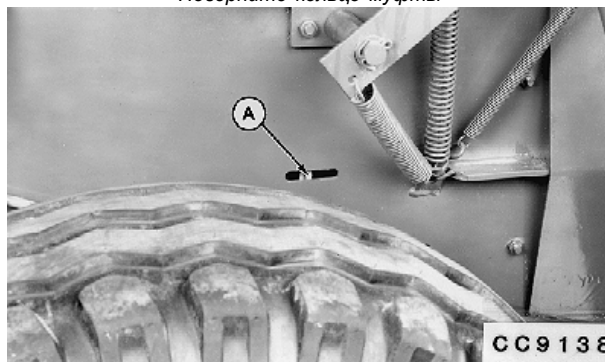
Если иглы все еще рассинхронизированы, повторите процедуру синхронизации.

A—Торец плунжерной головки в прорези на боковине короба
B—Игла на одном уровне с верхним краем рустовки
C—Торец плунжерной головки
D—Игла

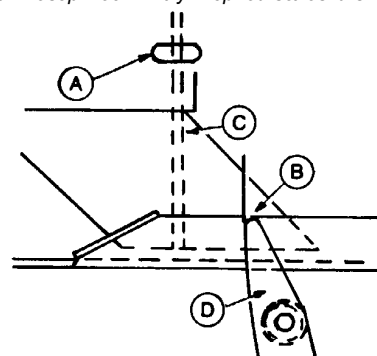
E—Многовенцовая шестерня
F—Кольцо муфты
G—Ролик кулачка расцепляющего механизма



Поверните кольцо муфты



Лицевая поверхность плунжерной головки в прорези короба



Показан шпагатный пресс-подборщик

CC9135

OUC002,0002309 -59-26MAR10-1/1

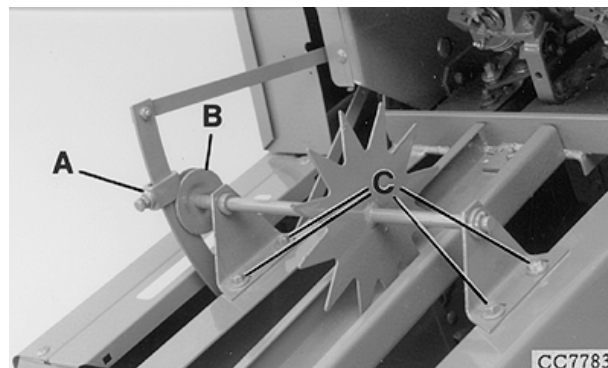
Регулировка механизма измерения кип

Переведите иглы в исходное положение, как показано на рисунке. Упор измерительного рычага (A) находится на шкиве на валу измерительного колеса (B).

Слегка отпустите четыре крепежных винта измерительного колеса (C).

A—Упор
B—Шкив

C—Винты



Продолжение на следующей стр.

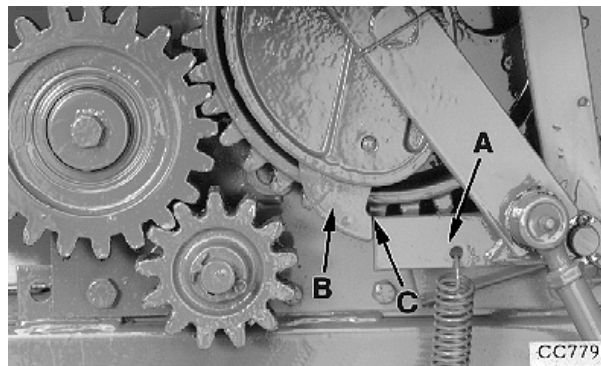
OUC002,000230A -59-19MAR10-1/5

1. Регулировка отцепляющего рычага

ВАЖНО: Отрегулируйте **ОБЕ** стороны крепления измерительного колеса во избежание заедания.

Переместите крепление измерительного колеса чуть вперед или назад, чтобы верхний угол отцепляющего рычага (А) был на одном уровне с верхним углом плоской поверхности кулачка расцепляющего механизма (В), как показано на рисунке (С) (максимальный допуск $\pm 1,5$ мм (0.06 дюйм.).

Надежно затяните крепежные винты измерительного колеса.



А—Расцепляющий рычаг
В—Кулачок расцепляющего механизма
С— $\pm 1,5$ мм (0.06 дюйм.)

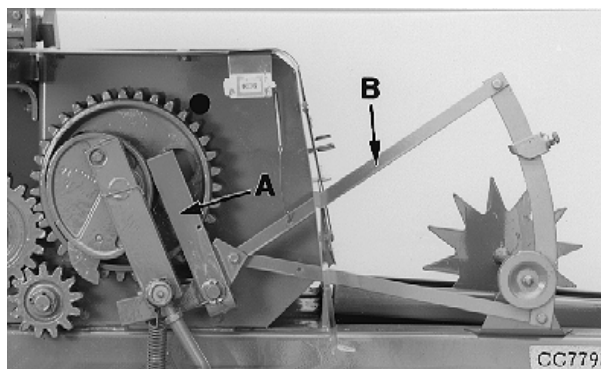
OUCC002,000230A -59-19MAR10-2/5

2. Проверка регулировки отцепляющего рычага

ВНИМАНИЕ: Рычаг (А) подпружинен; будьте крайне внимательны.

Оттяните отцепляющий рычаг (А) назад, чтобы упал рычаг (В).

А—Расцепляющий рычаг В—Ручка



OUCC002,000230A -59-19MAR10-3/5

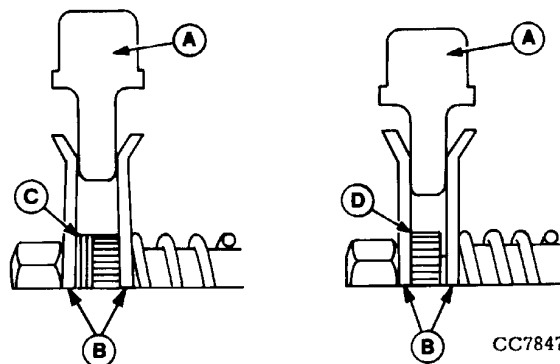
3. Регулировка упора

ВАЖНО: Шкив с отверстием большего диаметра должен быть рядом с пружиной и подальше от прокладочных шайб.

Если упор (А) отскакивает при падении на место между боковинами шкива (В), значит регулировка выставлена слишком **ШИРОКО**. При необходимости удалите прокладки (С).

Если упор не заходит между шкивами до конца, значит регулировка выставлена слишком **УЗКО**. При необходимости добавьте прокладки (D).

А—Упор
В—Сторона шкива
С—Прокладка
D—Прокладка



Правая сторона – узкая регулировка; левая сторона – широкая регулировка

Продолжение на следующей стр.

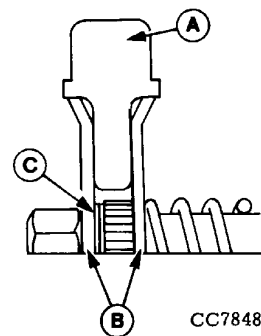
OUCC002,000230A -59-19MAR10-4/5

4. Проверка регулировки упора

Если лезвие упора (А) падает между боковинами шкива (В) плотно, не отскакивая, значит количество прокладочных шайб (С) выбрано верно.

А—Упор
В—Сторона шкива

С—Прокладка



CC7848 —UN—05OCT98

OUCC002.000230A -59-19MAR10-5/5

Регулировка упора коленчатого рычага

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой упора коленчатого рычага необходимо обеспечить синхронизацию игл с плунжерной головкой (см. Синхронизация пресс-подборщика в этом разделе).

Когда иглы будут в исходном положении, отрегулируйте хомут управляющего штока (А) так, чтобы зазор (D) между правой стороной предохранительного упора (В) и ушком (С) на коленчатом рычаге плунжерной головки составил 22–28 мм (0.86–1.10 дюйм.) у модели 339 и 29–35 мм (1.14–1.37 дюйм.) у моделей 349, 359 и 459.

Отцепите иглы и поворачивайте маховик против часовой стрелки, пока иглы не поднимутся и не окажутся в такте опускания.

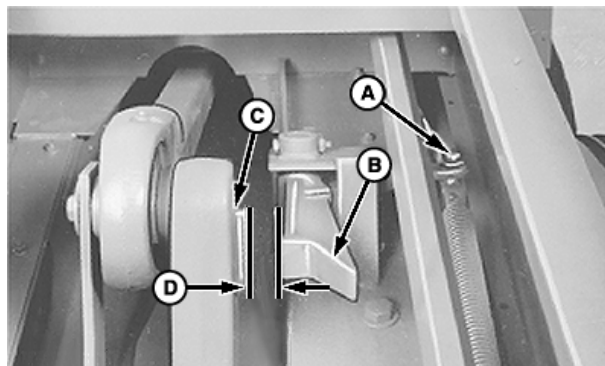
Когда упор начинает обратный поворот влево, расстояние (Е) между ушком коленчатого рычага плунжерной головки и упором должно быть больше 70 мм (2.75 дюйм.).

Если расстояние (Е) меньше 70 мм (2.75 дюйм.), а расстояние (D) составляет 22–28 мм (0.86–1.10 дюйм.) у модели 339 или 29–35 мм (1.14–1.37 дюйм.) у модели 349, 359 и 459, то проверьте синхронизацию игл (см. Синхронизация пресс-подборщика в этом разделе).

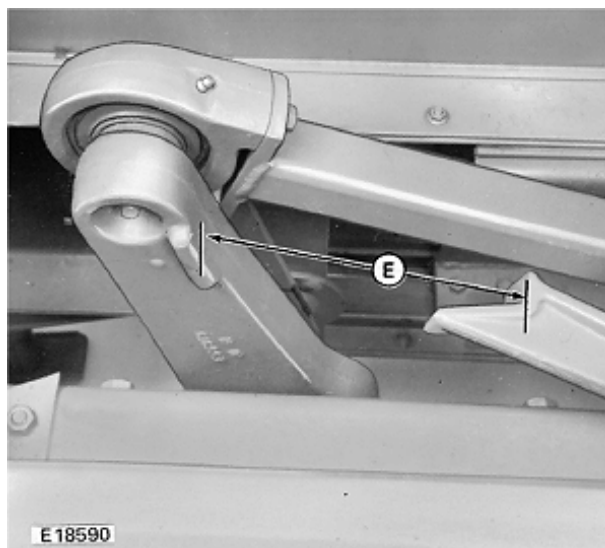
Еще раз проверьте зазор (не менее 70 мм; 2.75 дюйм.).

А—Хомут штока
В—Предохранительный упор
С—Ушко

D—22–28 мм (0.86–1.10 дюйм.)
на 339; 29–35 мм
(1.14–1.37 дюйм.) на
349, 359 и 459
E—минимум 70 мм (2.75
дюйм.)



E18610 —UN—03OCT00



E18590 —UN—20SEP88

OUCC002.000230B -59-23MAR10-1/1

Регулировка тормоза привода узловязателя (серии 339 и 349)

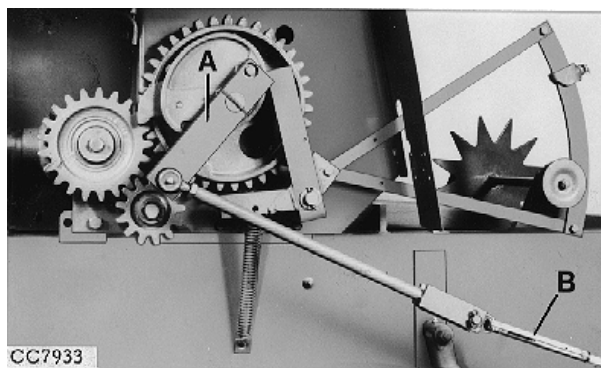
Переведите иглы в исходное положение и отцепите измерительный рычаг.

Отсоедините нижний конец подъемного штока от игольной рамы.

Прицепите безмен (В) к монтажному отверстию подъемного штока. Оттяните шток назад под углом около 90° к центральной линии подъемного рычага (А).

А—Подъемный рычаг

В—Безмен



CC7933 —UN—23SEP98

OUCC002,000230C -59-22MAR10-1/2

Регулировка нажимного диска тормоза

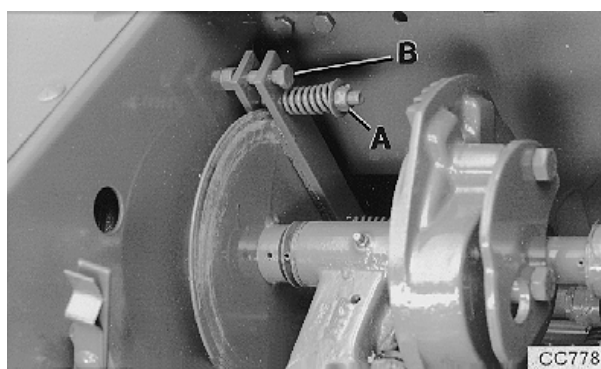
Ослабьте или подтяните гайки регулировки тормоза (А), чтобы подъемный рычаг иглы перемещался с усилием 270 Н (60 фнт).

ВАЖНО: Перед регулировкой тормоза краска на тормозном диске должна быть полностью стерта. Не удаляйте краску наждачной бумагой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Стопорные винты тормоза (В) не должны касаться нажимного диска тормоза.

А—Гайки

В—Винты



CC7784 —UN—23SEP98

OUCC002,000230C -59-22MAR10-2/2

Регулировка тормоза привода узловязателя (серии 359 и 459)

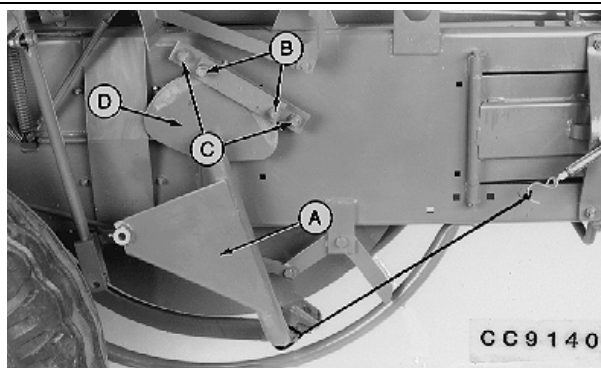
Переведите иглы в исходное положение и отцепите измерительный рычаг.

Отсоедините нижний конец подъемного штока от игольной рамы (А).

Прикрепите шпагат к игольной раме и оттяните назад под углом 90° к игольной раме, как показано на рисунке.

ВАЖНО: Стопорные винты тормоза (С) не должны касаться нажимного диска тормоза (D).

Ослабьте или подтяните гайки регулировки тормоза (В), чтобы подъемный рычаг иглы перемещался с усилием 245 Н (55 фнт).



CC9140 —UN—23SEP98

А—Рама иглы

В—Регулировочные гайки

С—Сторонные винты

Д—Нажимная пластина

OUCC002,000230D -59-22MAR10-1/1

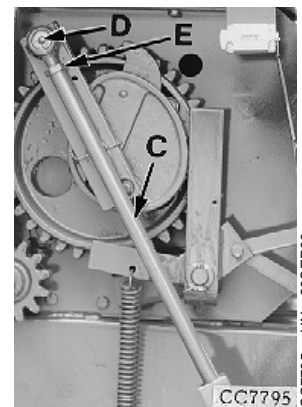
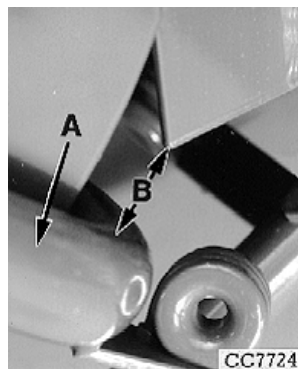
Регулировка игольной рамы и штока подъема игл на шпагатном пресс-подборщике (только модель 339)

ВАЖНО: Регулировка плунжерной головки, синхронизация иглы и упор коленчатого рычага должны проверяться после любых регулировок штока подъема иглы.

При полностью поднятых иглах игольная рама (А) считается отрегулированной правильно, если она находится на расстоянии (В) от главной рамы на правой стороне короба.

Отрегулируйте зазор игольной рамы, для чего ослабьте зажим (Е), отсоедините шток подъема игл (С) от игольной рамы и поверните шток.

ВАЖНО: Отрегулировав длину штока подъема игл (С), затяните зажим (Е), держа шаровой шарнир (D) параллельно планке штока.



А—Рама иглы
В—47–53 мм (1.85–2.08 дюйм.)
С—Шток подъема иглы

Д—Шаровой шарнир
Е—Зажим

OUC002,000230E -59-19MAR10-1/1

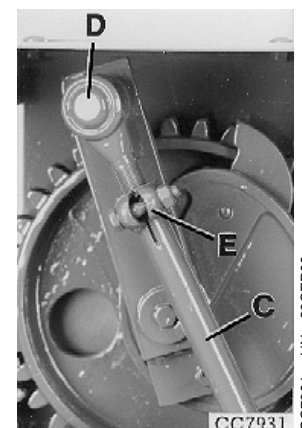
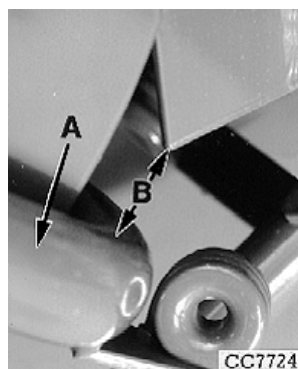
Регулировка игольной рамы и игольного штока на шпагатном пресс-подборщике (модели 349, 359 и 459)

ВАЖНО: Регулировка плунжерной головки, синхронизация иглы и упор коленчатого рычага должны проверяться после любых регулировок штока подъема иглы.

При полностью поднятых иглах игольная рама (А) считается отрегулированной правильно, если она находится на расстоянии (В) от главной рамы на правой стороне короба.

Отрегулируйте зазор игольной рамы, для чего ослабьте зажим (Е), отсоедините шток подъема игл (С) от игольной рамы и поверните шток.

ВАЖНО: Отрегулировав длину штока подъема игл (С), расположите зажим (Е) винтом наружу. Затяните зажим, держа шаровой шарнир (D) параллельно планке штока.



А—Рама иглы
В—25–32 мм (0.98–1.26 дюйм.)
С—Шток подъема иглы

Д—Шаровой шарнир
Е—Зажим

OUC002,000230F -59-23MAR10-1/1

Регулировка игл (шпагатный пресс-подборщик)

Во время свободной части такта (перед тем как иглы входят в узловязатели), каждая игла (А) должна иметь зазоры с правым и левым краями нижней и верхней прорезей в коробе более 6 мм (0.23 дюйм.).

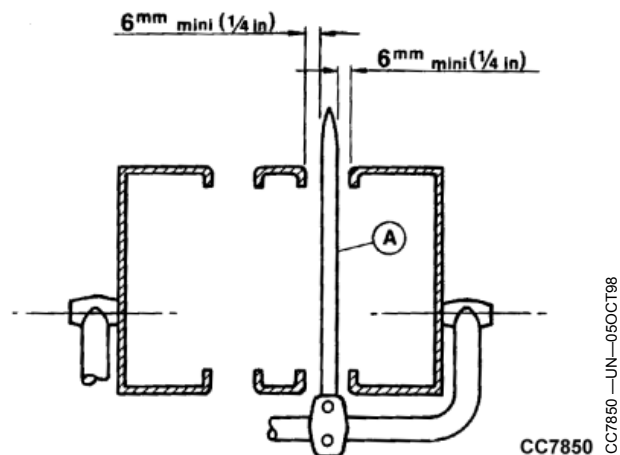
Отцепите механизм узловязателя вручную, чтобы поднять иглы.

Отпустите четыре винта крепления иглы.

Сдвиньте иглу в сторону для получения нужного зазора.

Слегка затяните крепежные винты иглы.

А—Игла



OUCC002,0002310 -59-31MAR10-1/4

1. Регулировка давления игл

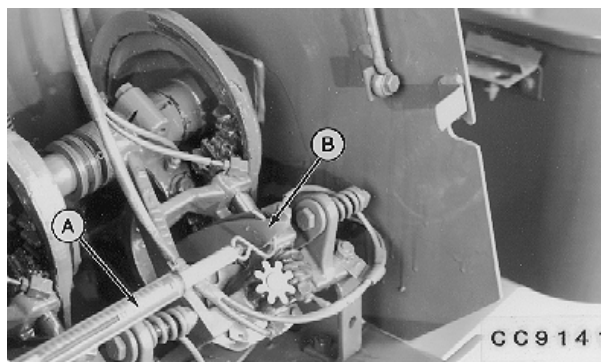
Прицепите безмен (А) к игле (В), как показано на рисунке.

Сдвиньте иглу в сторону, чтобы правая сторона давила на раму узловязателя с усилием 14–27 Н (3–6 фнт).

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется установить это давление ближе к 14 Н (3 фнт), а не 27 Н (6 фнт).

А—Безмен

В—Игла

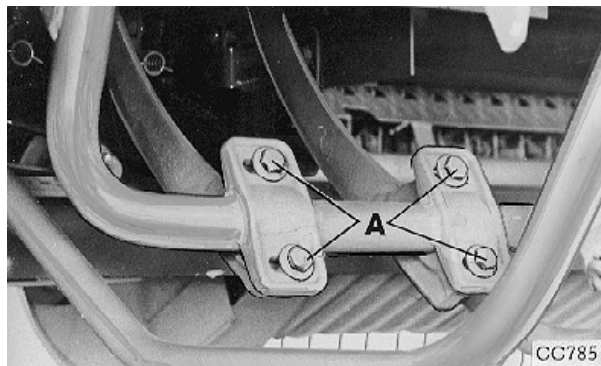


OUCC002,0002310 -59-31MAR10-2/4

2. Получение нужного давления

Ослабьте четыре крепежных винта (А) и легкими ударами сбейте иглы в сторону до получения нужного давления.

А—Винты



Продолжение на следующей стр.

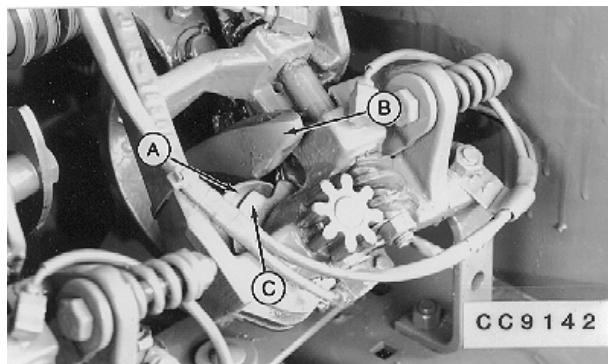
OUCC002,0002310 -59-31MAR10-3/4

3. Регулировка игл с очистителем шпагата

Игла (В) должна иметь минимальное расстояние до очистителя шпагата или шпагатного диска (С) 1,5–3 мм (0.06–0.12 дюйм.) (А). Измерьте этот зазор на уровне скругленной части игольного ушка, отжав очиститель шпагата вверх и влево.

Каждую иглу можно сдвинуть вперед или назад, отпустив один из крепежных винтов и затянув другой, или сдвинуть вбок, отпустив оба крепежных винта.

Когда иглы будут отрегулированы, затяните все болты моментом 70–110 Нм (50–80 фнт-фт.). Еще раз проверьте иглы на протяжении полного цикла работы.



CC9142 —UN—23SEP98

А—1,5–3 мм (0.06–0.12 дюйм.) С—Диск шпагата
В—Игла

OUC002,0002310 -59-31MAR10-4/4

Регулировка держателя шпагата

ПРИМЕЧАНИЕ: Неправильная регулировка держателя шпагата – одна из основных причин проблем с вязкой.

Если держатель шпагата неправильно отрегулирован, то шпагат будет над кипой и будет вытягиваться из шпагатного диска. На это указывает ровно отрезанный конец, сплюснутый в дисках. Этот шпагат обычно короче связанного на противоположной стороне кипы.

Шпагат также может быть над кипой, но при этом будет вырван из дисков. Концы шпагата будут обтрепаны, оборваны, а не ровно отрезаны, как показано на рисунке.

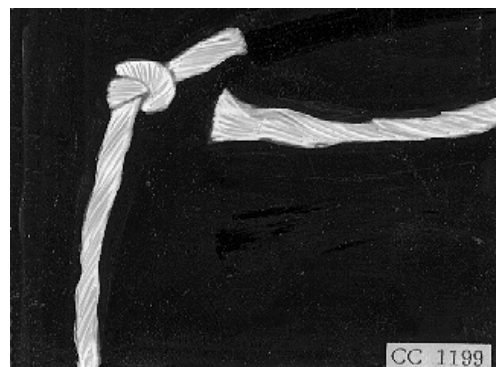
ВАЖНО: Регулировку держателя шпагата необходимо выполнять с шагом в один поворот.

ПРИМЕЧАНИЕ: В зависимости от состояния сена и содержания влаги может потребоваться увеличить или уменьшить натяжение держателя шпагата.

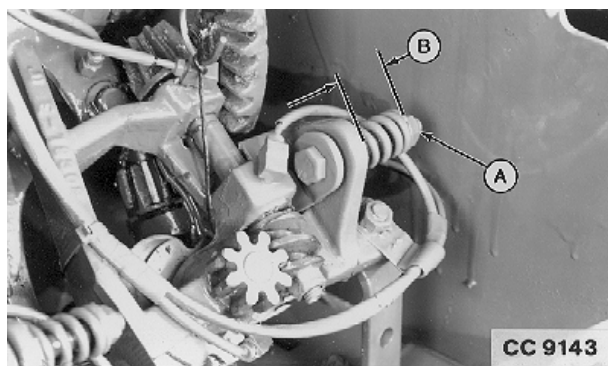
Регулировка держателя шпагата

Для регулировки отпустите гайку (А), чтобы при киповании происходил отрыв шпагата от дисков.

С шагом в один поворот подкручивайте гайку, пока держатель не будет удерживать шпагат лишь настолько плотно, насколько это необходимо для предотвращения выдергивания шпагата из диска при киповании.



CC1199 —UN—23SEP98



CC9143 —UN—23SEP98

А—Регулировочная гайка В—37 мм (1.45 дюйм.)

Приблизительная начальная длина (В) конца пружины составляет 37 мм (1.45 дюйм.).

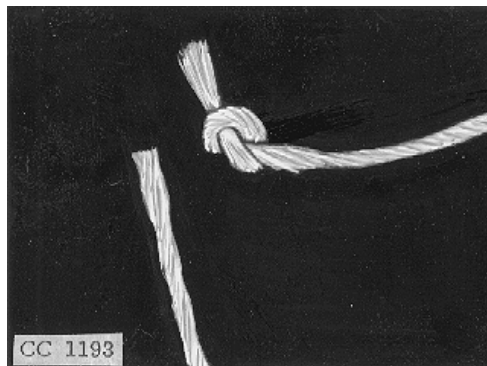
OUC002,0002311 -59-19MAR10-1/1

Регулировка проталкивающих пальцев

ПРИМЕЧАНИЕ: Неправильная регулировка проталкивающих пальцев – основная причина проблем с вязкой.

Для проверки работы узловязателя уберите сено из короба, отцепите рычаг измерительного колеса и поверните маховик от руки до завершения одного цикла вязки.

При неправильной регулировке проталкивающих пальцев узел будет таким, как показано на рисунке (проталкивающие пальцы не подхватывают игольный шпагат и не перемещают его в правильное положение для вязки).



CC1193 —UN—23SEP98

OUC002,0002312 -59-17MAR10-1/3

1. Регулировка проталкивающих пальцев с иглами

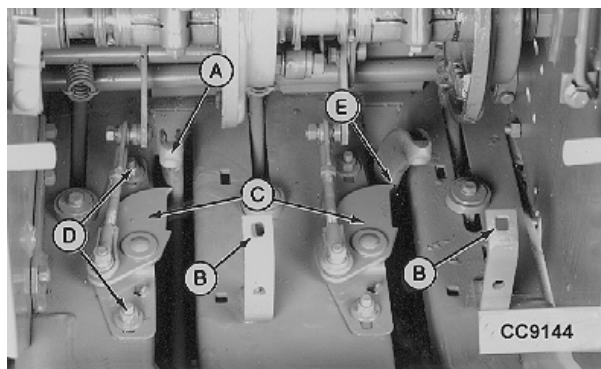
При правильной регулировке игл (A) сделайте следующее:

Выкрутите из кронштейна узловязателя (B) два болта с квадратной головкой и поднимите агрегаты узловязателя из игольного канала.

Отцепите рычаг измерения кип и поверните маховик (вручную) так, чтобы проталкивающие пальцы (C) оказались на минимальном расстоянии до игл, как показано на рисунке.

ВАЖНО: При регулировке этого зазора нужно вручную направлять конец каждого заделочного пальца вверх и влево.

Ослабьте крепежные гайки проталкивающих пальцев (D). Сдвиньте проталкивающие пальцы назад или вперед в монтажных прорезях так, чтобы зазор между пальцами и иглами составил 1,5–3 мм (0.06–0.12 дюйм.) (E).



CC9144 —UN—23SEP98

A—Игла
B—Кронштейн узловязателя
C—Проталкивающие пальцы
D—Монтажные гайки
E—1,5–3 мм (0.06–0.12 дюйм.)

Затяните крепежные гайки проталкивающих пальцев моментом 50 Нм (35 фнт-фт.).

Продолжение на следующей стр.

OUC002,0002312 -59-17MAR10-2/3

2. Регулировка проталкивающих пальцев с коробом

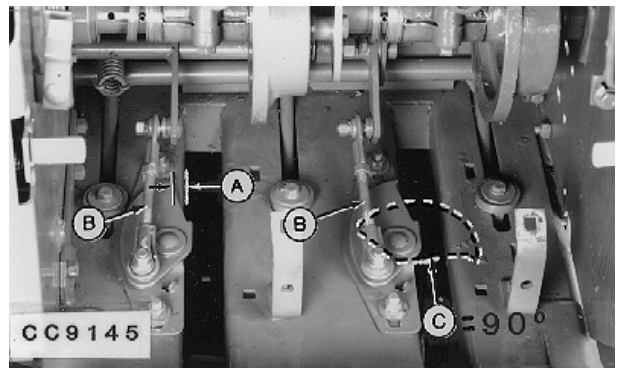
Продолжайте поворачивать маховик, пока проталкивающие пальцы не вернуться в исходное положение.

Кончики проталкивающих пальцев нужно установить на расстоянии (А) влево от игольной прорези, отжимая кончик влево.

Когда проталкивающий палец подает шпатель на узловязатель, он должен быть перпендикулярен игольной прорези в конце своего такта (С).

Отрегулируйте тяги (В) для получения правильного положения пальца.

Закрепите кронштейн узловязателя двумя винтами с квадратной головкой, снятыми в начале процедуры.



А—2–5 мм (0.08–0.2 дюйм.) С—Угол 90°
В—Тяги

OUCC002,0002312 -59-17MAR10-3/3

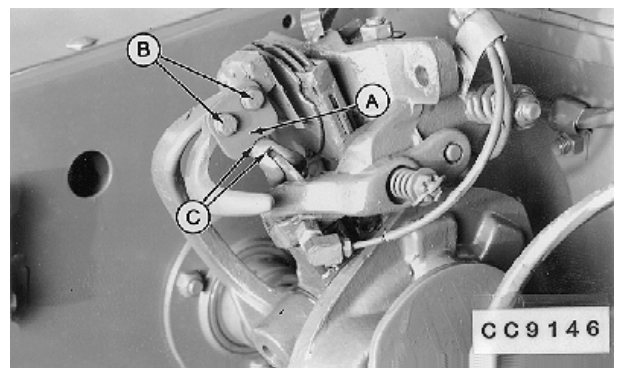
Регулировка консоли ножа

Выкрутите из кронштейна узловязателя винт с квадратной головкой и поверните блок узловязателя в вертикальное положение, как показано на рисунке.

Скребок пластина (А) должна быть отцентрована относительно пятки клюва узловязателя.

Отпустите винты (В) и сдвиньте консоль, чтобы скребковая пластина оказалась примерно в 5 мм (0.2 дюйм.) (С) от канавки на язычке клюва узловязателя.

Затяните винты настолько, чтобы они удерживали скребковую пластину для следующей регулировки.



А—Скребок пластина С—5 мм (0.2 дюйм.)
В—Винты

OUCC002,0002313 -59-26MAR10-1/6

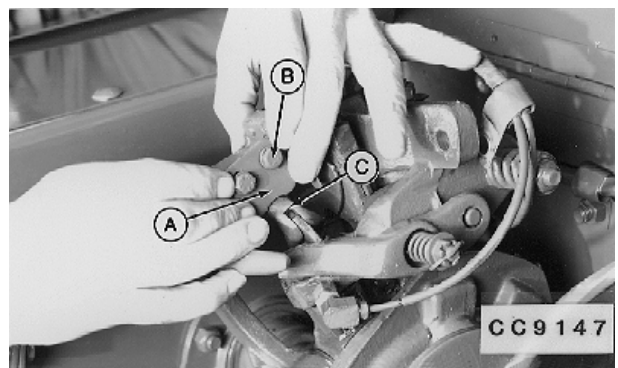
1. Проверка регулировки консоли ножа

Слегка поверните блок узловязателя вниз, оттягивая через клюв узловязателя.

Для перемещения скребковой пластины (А) через зажимное устройство клюва узловязателя (С) требуется усилие 30–60 Н (7–14 фнт).

Затяните болты (В) моментом 10 ± 2 Нм (7.5 ± 1.5 фнт-фт.).

А—Скребок пластина С—Клюв узловязателя
В—Винт



Продолжение на следующей стр.

OUCC002,0002313 -59-26MAR10-2/6

2. Регулировка клюва узловязателя по скребковой пластине

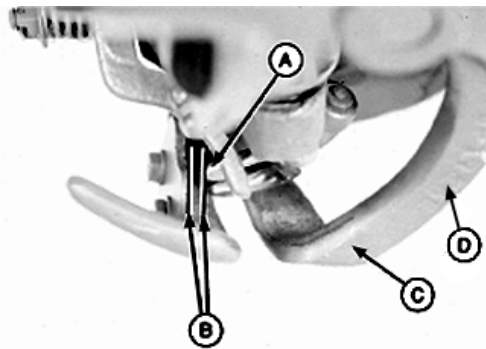
Язычок клюва узловязателя (А) должен находиться от скребковой пластины на расстоянии 1–2,5 мм (0.04–0.1 дюйм.) (В) при проходе язычка мимо консоли ножа (скребка).

Поверните клюв узловязателя на 180° и вручную перемещайте язычок вверх-вниз, чтобы проверить минимальный зазор между язычком и пластиной.

Согните консоль (С) на участке (D) для получения нужного зазора.

А—Язычок клюва узловязателя
В—1–2,5 мм (0.04–0.1 дюйм.)

С—Ручка
D—Область сгиба



E18489 —UN—09NOV99

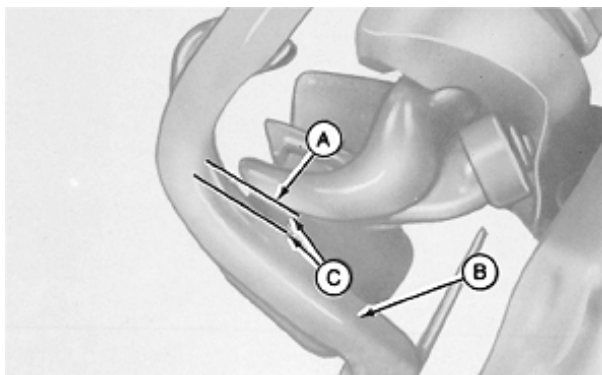
OUCC002,0002313 -59-26MAR10-3/6

3. Регулировка клюва узловязателя и консоли ножа

Во время оборота клюва узловязателя на 360° зазор между нижней поверхностью клюва (А) и консолью ножа (скребка) (В) должен быть не менее 1,5 мм (0.06 дюйм.) (С).

А—Клюв узловязателя
В—Консоль ножа

С—минимум 1,5 мм (0.06 дюйма)



E18733 —UN—15JUN89

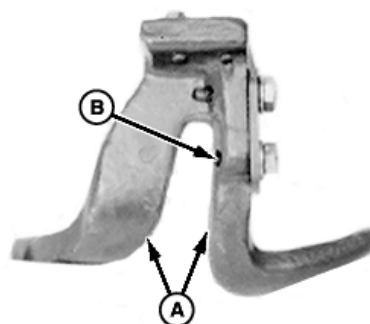
OUCC002,0002313 -59-26MAR10-4/6

4. Проверка консоли ножа (скребка)

После моделирования убедитесь, что поверхности ВСЕХ участков консоли ножа, контактирующих со шпагатом или узлами хорошо скруглены и сглажены – особенно в области впадины (А) и у отверстия (В) – для предотвращения обрыва шпагата.

А—Впадина

В—Отверстие



E22712 —UN—15SEP00

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,0002313 -59-26MAR10-5/6

5. Проверка скребковой пластины

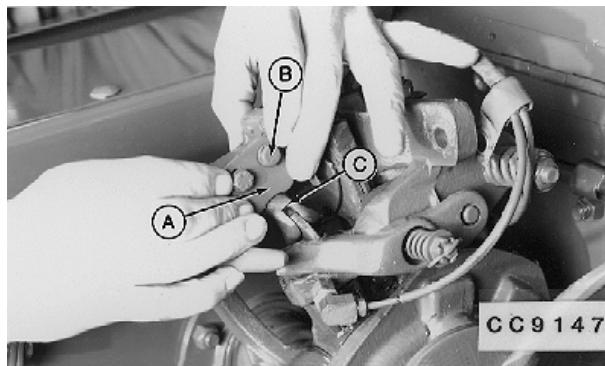
Еще раз проверьте скребущее усилие, слегка повернув блок узловязателя и оттягивая шпагат через клюв узловязателя (С).

Для перемещения скребковой пластины (А) через зажимное устройство клюва узловязателя (С) требуется усилие 30–60 Н (7–14 фнт).

Болты (В) должны быть затянуты моментом 10 ± 2 Нм (7.5 ± 1.5 фнт-фт.).

А—Скребок-пластина
В—Винт

С—Клюв узловязателя



CC9147 — UN — 23SEP98

OUCC002,0002313 -59-26MAR10-6/6

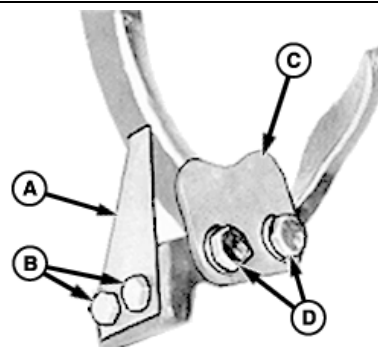
Замена ножа и скребковой пластины

ВНИМАНИЕ: Для замены ножа или скребковой пластины используйте только метрические инструменты. Другие инструменты не обеспечат надежного захвата и могут соскользнуть, что приведет к травмам.

Снимите нож (А) и замените его, если он затупился.

Чтобы заменить нож, открутите два крепежных винта (В) и старый нож. Замените новым ножом. Затяните гайку с усилием 6 ± 1 Нм (4.4 ± 0.7 фнт-фт.).

Чтобы заменить скребковую пластину (С), открутите крепежные винты (D), снимите шайбы и скребковую пластину. Замените новой скребковой пластиной (см. Регулировка консоли ножа в этом разделе).



А—Нож
В—Установочные винты

С—Скребок-пластина
D—Установочные винты

E18027 — UN — 18SEP00

OUCC002,0002314 -59-23MAR10-1/1

Регулировка шестерен узловязателя

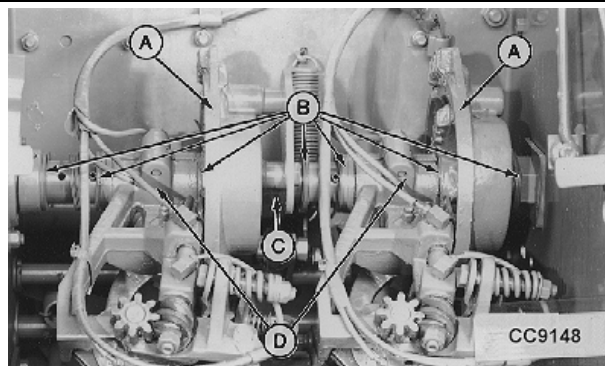
ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости срежьте шайбы, не снимая вал.

Отрегулируйте шестерню прерывистого перемещения (А) относительно шестерни клюва узловязателя, как описано ниже, сдвинув шайбы (В) на валу подъема иглы (С).

Установите достаточное количество этих шайб между ступицей шестерни прерывистого перемещения и рамой узловязателя (D) для получения следующих зазоров.

А—Шестерня механизма прерывистого перемещения
В—Шайбы

С—Вал подъема иглы
D—Рама узловязателя



CC9148 — UN — 23SEP98

Продолжение на следующей стр.

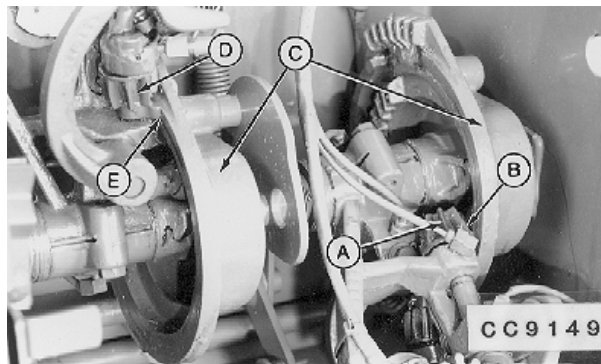
OUCC002,0002315 -59-18MAR10-1/2

Регулировка зазора шестерен узловязателя

1. Зазор (Е) между плоскими поверхностями шестерни клюва узловязателя (D) и шестерней механизма прерывистого перемещения (C) должен быть не более 0,2 мм (0.008 дюйм.).
2. Зазор (В) между плоскими поверхностями шестерни шпигатного диска (А) и шестерней механизма прерывистого перемещения (С) должен быть не более 0,5 мм (0.02 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если невозможно получить этот зазор, то обточите плоскую поверхность шестерни клюва узловязателя (D). Обточите шестерню шпигатного диска, если шестерня клюва узловязателя не входит в шестерню механизма прерывистого перемещения (E).

По завершении этих регулировок и установки пружинных штифтов на вал подъема игл убедитесь, что узловязатели не застревают на валу подъема игл. Выкрутите крепежный винт узловязателя и поверните узловязатель вверх вокруг вала, затем отпустите узловязатель. Он должен вернуться в исходное положение под собственной массой.



CC9149 —UN—23SEP98

А—Шестерня шпигатного диска
В—0–0,5 мм (0–0.02 дюйм.)
С—Шестерня механизма прерывистого перемещения

Д—Шестерня клюва узловязателя
Е—0–0,2 мм (0–0.008 дюйм.)

OUCC002,0002315 -59-18MAR10-2/2

Снятие блока узловязателя

Выкрутите два крепежных винта (А) и винт (В).

Отсоедините трубопроводы смазочного устройства (если установлены).

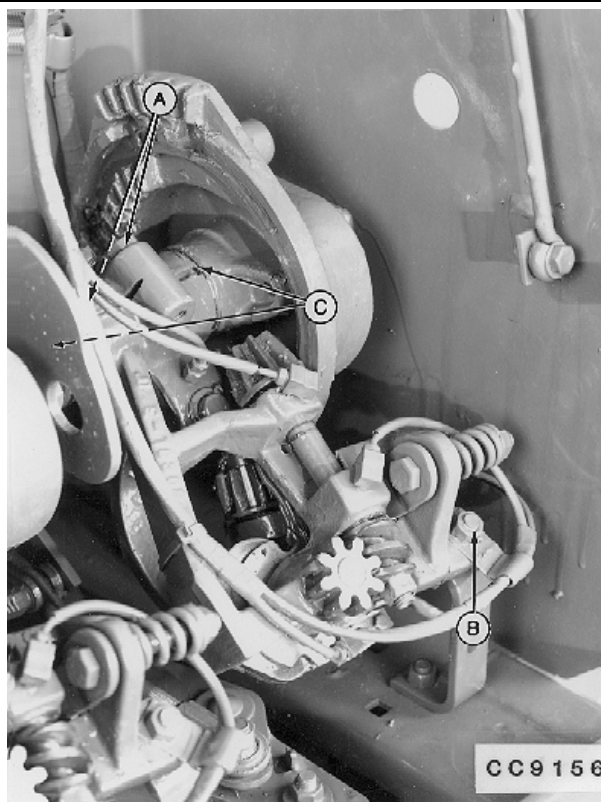
ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте количество шайб (С) для повторной установки.

Снимите блок узловязателя.

Установка производится в обратной последовательности. Проследите, чтобы стыковались соответствующие друг другу половинки рамы каждого узловязателя. Затяните крепежные болты (В) моментом 40 Нм (30 фнт-фт.).

А—Установочные винты
В—Винт

С—Шайбы



CC9156 —UN—23SEP98

OUCC002,0002316 -59-19MAR10-1/1

Замена кулачка клюва узловязателя

Выньте штифт (А) из шестерни.

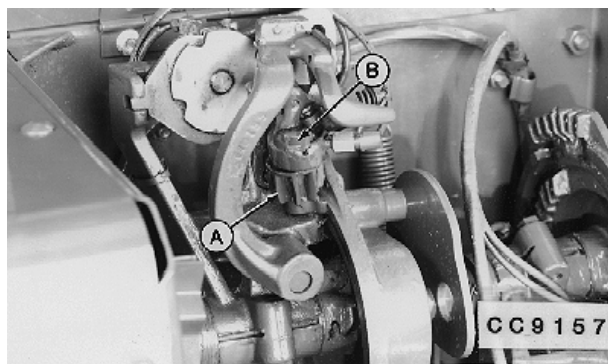
Вытяните клюв узловязателя и снимите кулачок (В).

Установите кулачок, клюв узловязателя, шайбы, шестерню и штифт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Осевой зазор должен составить 0–0,38 мм (0–0.015 дюйм.).

А—Эксцентрик

В—Штифт



CC9157 —UN—23SEP98

OUCC002,0002317 -59-19MAR10-1/1

Регулировка шпагатного диска.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эту регулировку нужно выполнять после вязки как минимум двух кип, при этом шпагат должен все еще находиться в диске.

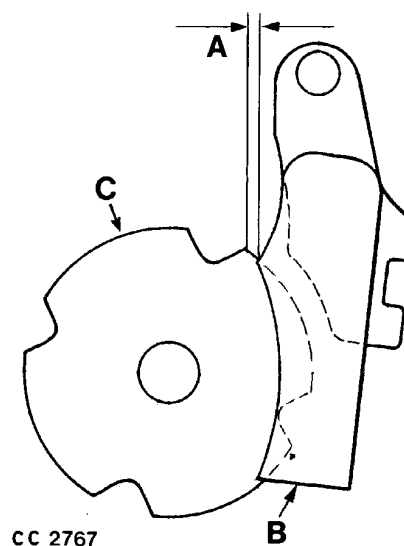
Регулировка шпагатного диска определяется положением выемок на шпагатном диске (С) относительно держателя шпагата (В).

Правый угол выемки в центрующей пластине диска должен быть на расстоянии 0,5–1,5 мм (0.02–0.06 дюйм.) (А) от левого края держателя шпагата (при этом шпагат должен быть в диске).

А—0,5–1,5 мм (0.02–0.06 дюйм.)

В—Держатель шпагата

С—Центровка шпагатного диска



CC 2767

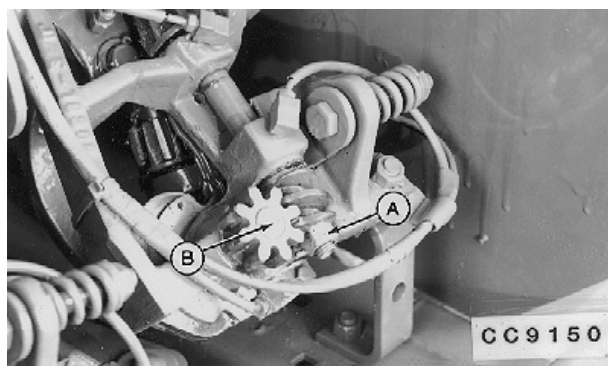
CC2767 —UN—23SEP98

OUCC002,0002318 -59-26MAR10-1/2

Отрегулируйте положение шпагатного диска:

1. Ослабьте гайку (А). Не откручивайте гайку. Постучите по концу вала, где находится гайка, чтобы освободить коническое соединение.
2. Переместите шпагатный диск (В) в нужное положение.
3. Постучите по концу вала, на котором находится шестерня.
4. Поворачивайте червячную передачу против часовой стрелки, пока она не войдет в зацепление. Затяните гайку (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Осевой зазор должен составить 0,12–0,38 мм (0.005–0.015 дюйм.).



А—Гайка

В—Диск шпагата

CC9150 —UN—23SEP98

OUCC002,0002318 -59-26MAR10-2/2

Регулировка язычка клюва узловязателя

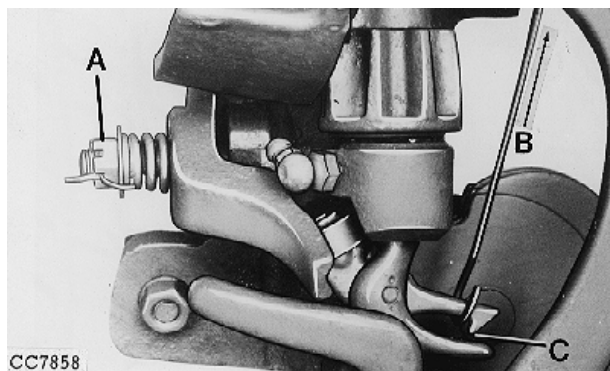
Отрегулируйте прижим язычка клюва узловязателя, когда на язычке не будет шпагата.

Клюв узловязателя считается правильно отрегулированным, если при растягивающем усилии 23–68 Н (5–15 фнт) (В) на язычке клюва узловязателя происходит размыкание на 3 мм (0.12 дюйм.) (С). В закрытом состоянии язычок должен быть плотно прижат.

Чтобы увеличить прижим язычка, подтяните гайку на шпильке (А). Чтобы ослабить прижим, откручивайте гайку.

Слишком сильный прижим язычка может привести к тому, что узлы будут оставаться на клюве узловязателя, обрывая шпагат. При слишком слабом прижиме могут получаться не полностью завязанные узлы.

ВАЖНО: При использовании толстого сизалевого шпагата (150 м/кг; 74,5 ярд/фнт), оптимальным усилием прижима



А—Шпилька
В—23–68 Н (5–15 фнт)

С—3 мм (0.12 дюйм.)

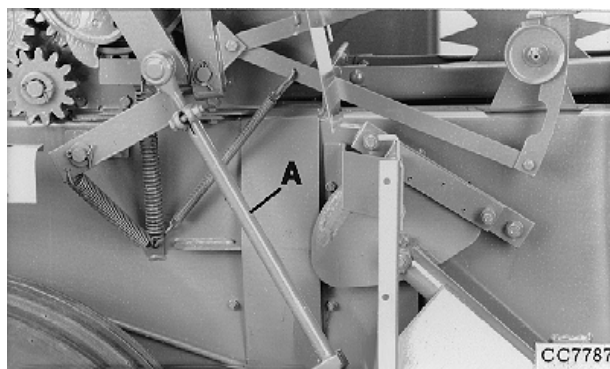
язычка будет 23 Н (5 фнт), в противном случае избыточное напряжение деталей узловязателя скажется на работе скребка.

OUCC002,0002319 -59-19MAR10-1/1

Регулировка игольного штока (проволочные пресс-подборщики)

Шток подъема игл (А) контролирует высоту игл относительно проволоки и шкивов проволоки, а также дна корба.

А—Шток подъема игл



Продолжение на следующей стр.

OUCC002,000231A -59-17MAR10-1/2

Отрегулируйте шток подъема иглы:

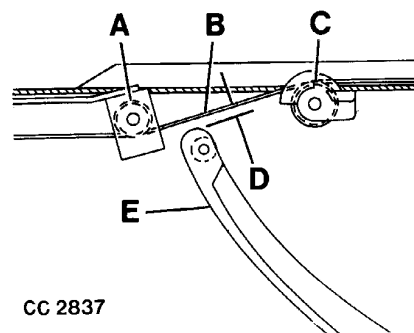
ВАЖНО: Регулировка плунжерной головки, синхронизация иглы и упор коленчатого рычага должны проверяться после любых регулировок штока подъема иглы.

1. В исходном положении каждая игла (E) должна быть на 6,5–16 мм (0.25–0.63 дюйм.) (D) ниже проволоки (B), проходящей под центральным шкивом (A) и над задним шкивом (C).
2. Отрегулируйте зазор игольной рамы, для чего ослабьте зажим (F), отсоедините шток подъема игл (G) от игольной рамы и поверните шток. При необходимости поверните шток подъема игл.

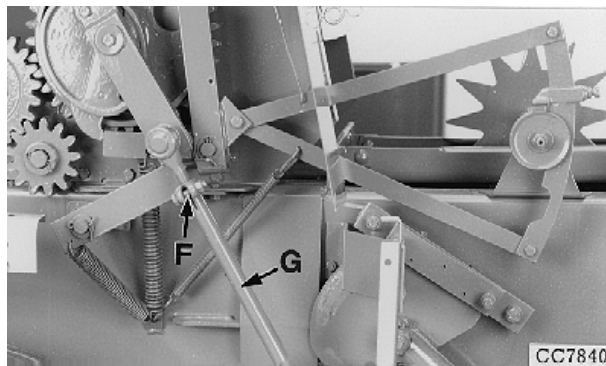
ПРИМЕЧАНИЕ: Отрегулировав длину штока подъема игл (G), расположите зажим (F) винтом наружу. Затяните зажим, держа шаровой шарнир (D) параллельно планке штока.

A—Центральный шкив
B—Проволока
C—Задний шкив
D—6,5–16 мм (0.25–0.63 дюйм.)

E—Игла
F—Зажим
G—Шток подъема игл



CC 2837



CC7840

CC2837 —UN—06OCT98

CC7840 —UN—23SEP98

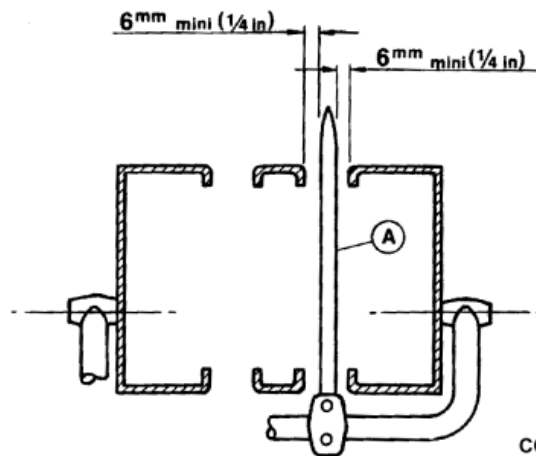
OUC002,000231A -59-17MAR10-2/2

Регулировка игл (проволочный пресс-подборщик)

Во время такта каждая игла (A) должна иметь зазоры с правым и левым краями нижней и верхней прорезей в коробе более 6 мм (0.23 дюйм.).

- Отцепите механизм скрутки вручную, чтобы поднять иглы.
- Отпустите четыре винта крепления иглы.
- Сдвиньте иглу в сторону для получения нужного зазора.
- Слегка затяните крепежные винты иглы.

A—Игла



CC7850

CC7850 —UN—05OCT98

Продолжение на следующей стр.

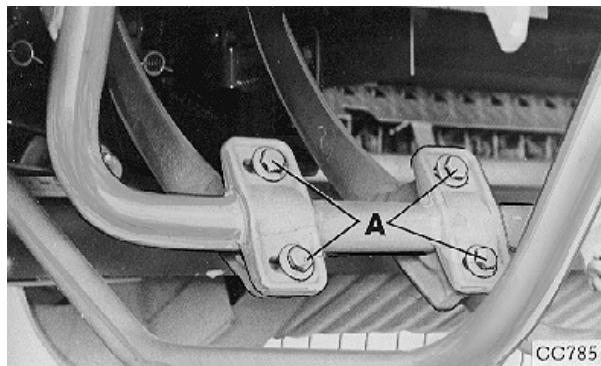
OUC002,000231B -59-23MAR10-1/4

1. Регулировка положения игл

Крепежные винты игл (А) контролируют положение игл относительно центральной и задней направляющих проволоки, прорезей в монтажной пластине скручивателя и грейферов.

Каждую иглу можно сдвинуть вперед или назад, отпустив один из крепежных винтов и подтянув другой. Или же ее можно сдвинуть вбок, отпустив оба винта.

А—Винты



CC7851 — UN—23SEP98

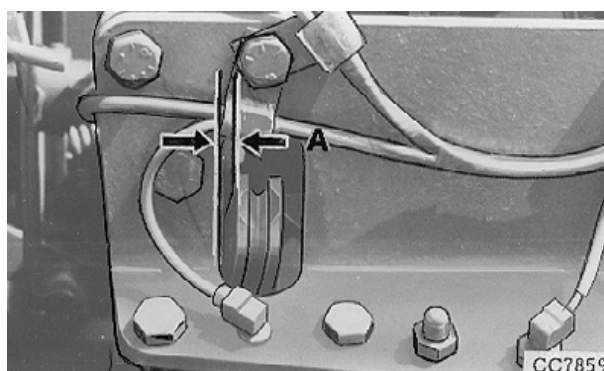
OUCC002,000231B -59-23MAR10-2/4

2. Выравнивание игл

В крайнем верхнем положении каждая игла должна находиться в 3–8 мм (0.12–0.31 дюйм.) (А) от левой стороны соответствующей прорези в монтажной пластине скручивателя.

Для центровки игл относительно направляющих шкивов и прорези в монтажной пластине скручивателя отцепите измерительный рычаг и поднимите иглы. Отпустите оба крепежных болта и сдвиньте иглу вбок, чтобы она встала по центру (см. Центровка направляющих и зазоры в этом разделе).

Затяните крепежные болты иглы (В) моментом 88 ± 20 Нм (65 ± 15 фнт-фт.).



CC7859 — UN—05OCT98

А—3–8 мм (0.12–0.31 дюйм.)

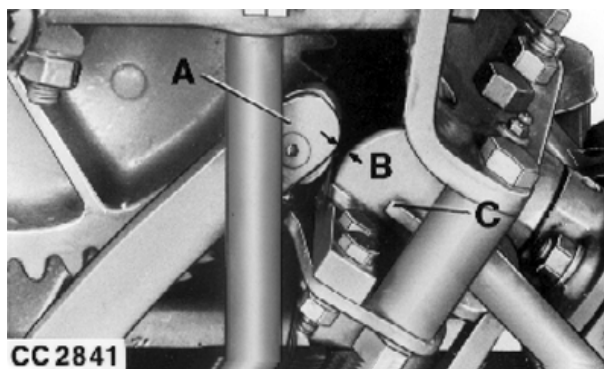
OUCC002,000231B -59-23MAR10-3/4

3. Регулировка иглы относительно грейфера

Проходя через механизм скручивания, каждая игла (А) должна иметь зазор до передней части грейфера (С) не менее 1,5–4 мм (0.06–0.15 дюйм.) (В) (проверяйте без проволоки в грейферах).

Чтобы увеличить зазор между иглами и грейферами, чуть ослабьте передние крепежные болты и подтяните задние. Чтобы уменьшить зазор, проделайте эти действия наоборот.

Когда иглы будут отрегулированы, затяните все болты моментом 70–110 Нм (50–80 фнт-фт.). Еще раз проверьте иглы на протяжении полного цикла работы.



CC2841 — UN—23SEP98

А—Игла

В—1,5–4 мм (0.06–0.15 дюйм.)

С—Зажим для проволоки

OUCC002,000231B -59-23MAR10-4/4

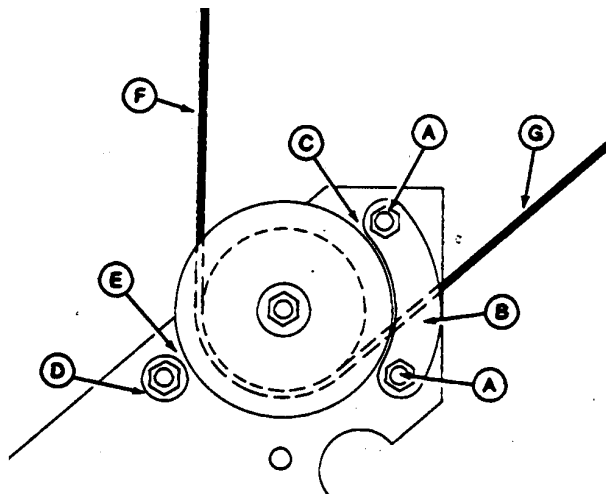
Регулировка водил проволоки

ВАЖНО: Для обеспечения нормальной работы скручивателя проволоки все ролики должны вращаться свободно.

Ослабьте болты (А) и отрегулируйте передний шкивы и литые направляющие (В), чтобы между ними был зазор (С).

Ослабьте винт и отрегулируйте переднюю втулочную направляющую (D), чтобы между шкивами был зазор (Е). Каждый шкив должен свободно вращаться.

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------------|
| А—Винты | Е—0,13–0,8 мм (0.005–0.031 дюйм.) |
| В—Направляющие проволоки | Г—Проволока на выходе |
| С—1,5±0,8 мм (0.06±0.03 дюйм.) | Д—Передняя втулочная направляющая |



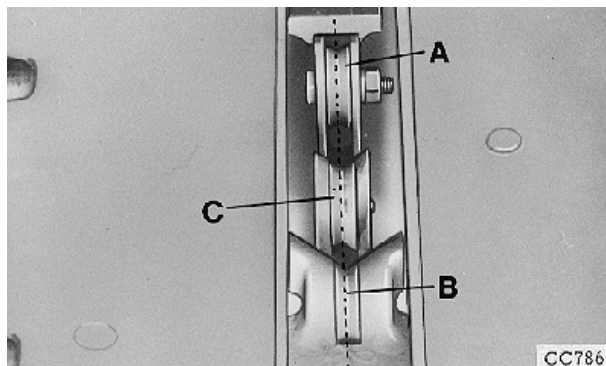
E24760 —UN—14SEP88

OUC002,000231C -59-23MAR10-1/1

Регулировка центрального шкива

Заправив пресс-подборщик проволокой, при необходимости сдвиньте центральный шкив (А) вбок, чтобы игла могла подхватывать проволоку при подъеме игл.

- | | |
|--------------------|-----------------|
| А—Центральный шкив | С—Игольный шкив |
| В—Задний шкив | |



CC7861 —UN—23SEP88

OUC002,000231D -59-19MAR10-1/1

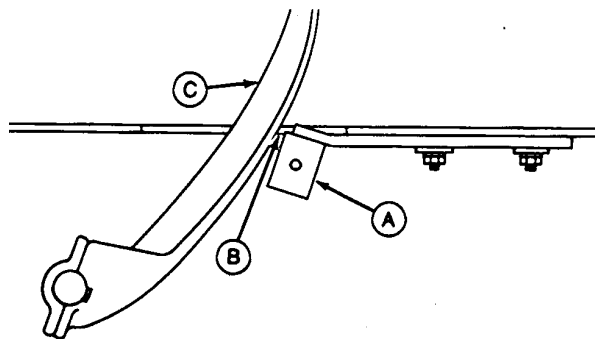
Центровка и регулировка зазоров направляющих

Когда иглы (С) находятся в крайнем верхнем положении, центральный шкив (А) должен находиться не ближе 6,4±1,5 мм (0.25±0.06 дюйм.) (В) от иглы.

Отрегулируйте направляющие, ослабив два крепежных болта на каждой направляющей.

Сдвиньте направляющие влево или вправо для центровки и вперед или назад для регулировки зазоров.

Затяните крепежные болты.



- | | |
|--------------------------------|--------|
| А—Центральный шкив | С—Игла |
| В—6,4±1,5 мм (0.25±0.06 дюйм.) | |

E11961 —UN—20SEP88

OUC002,000231E -59-23MAR10-1/1

Регулировка грейферов

Для обеспечения нормального разрезания проволоки, отрегулируйте грейферы с помощью прокладочных шайб (В).

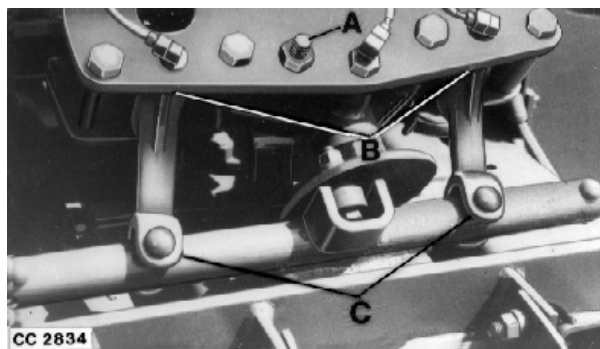
Для этого поверните скручиватель вверх, отпустив стопорный винт (А) и открутив стопорную гайку с нижнего конца шарнирного пальца грейфера.

Снимите шарнирный палец и наденьте нужное количество прокладочных шайб на верхний конец рычага грейфера (С) и монтажной пластины скручивателя.

Установите шарнирный палец на место.

Затяните крепление шарнирного пальца и наверните стопорную гайку.

Отодвиньте скручивателя в исходное положение и зафиксируйте стопорным винтом.



CC2834 —UN—23SEP98

А—Стопорный болт
В—Регулировочные прокладки

С—Рычаг грейфера

OUCC002,000231F -59-23MAR10-1/1

Регулировка крюков скручивателя

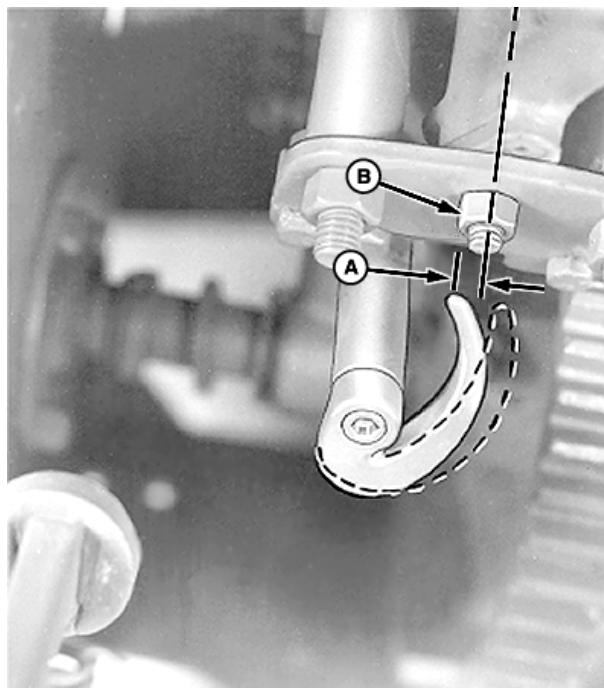
ПРИМЕЧАНИЕ: Затяните винт с головкой под торцевой ключ через крюк скручивателя моментом затяжки 34 Нм (25 фнт-фм.).

Когда иглы находятся в исходном положении, регулировка крюка скручивателя считается правильной, если внутренняя точка зацепления (обращенная назад) имеет зазор не более 9,5 мм (0.37 дюйм.) (А) до каждой стороны штифта грейфера (В) при задерживании крюка скручивателя нажатием пальца.

Отрегулируйте каждый крюк скручивателя, сдвигая коническую зубчатую шестерню влево и при необходимости вращая вал скручивателя. Переместите коническую зубчатую шестерню на вал и зафиксируйте пружинным штифтом.

А—Зазор

В—Штифт грейфера



E18622 —UN—09OCT00

OUCC002,0002320 -59-19MAR10-1/1

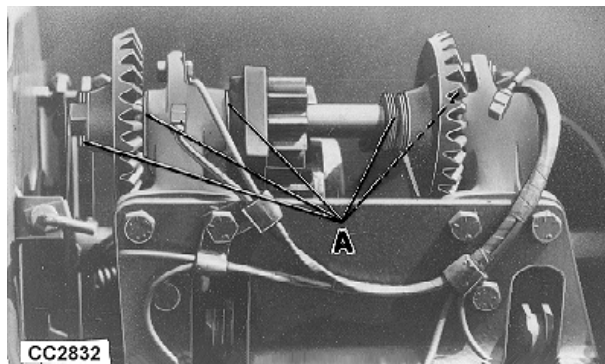
Регулировка конической зубчатой и прямой шестерен

ВАЖНО: После замены конических шестерен проверьте регулировку крюка скручивателя.

Конические шестерни должны четко входить в зацепление и быть отцентрованы относительно шестерен на валах скручивателя.

Сдвигайте конические шестерни вправо или влево, добавляя шайбы (А) на вал или убирая их с него в показанных местах.

Шестерни скручивателя можно сдвигать выше, добавляя шайбы между шестернями и рамами скручивателя.



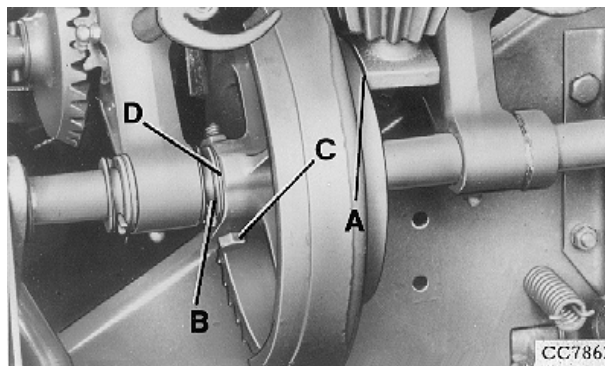
А—Шайбы

OUC002,0002321 -59-19MAR10-1/1

Регулировка шестерни механизма прерывистого перемещения на проволочном пресс-подборщике

Во избежание поломки зубьев и для обеспечения их надежного зацепления плоская сторона ведущей шестерни грейфера должна быть на одном уровне с гладкой поверхностью шестерни механизма прерывистого перемещения, с перепадом не более 0,2 мм (0.01 дюйм.) (А).

Отрегулируйте шестерни, вынув штифт (В), ослабив винт (С) в валу подъема игл и надев шайбы (D) на вал для получения нужного сцепления зубьев. Установите штифт и затяните винт.



А—Зазор 0,2 мм (0.01 дюйм)
В—Штифт

С—Винт
D—Шайбы

OUC002,0002322 -59-23MAR10-1/1

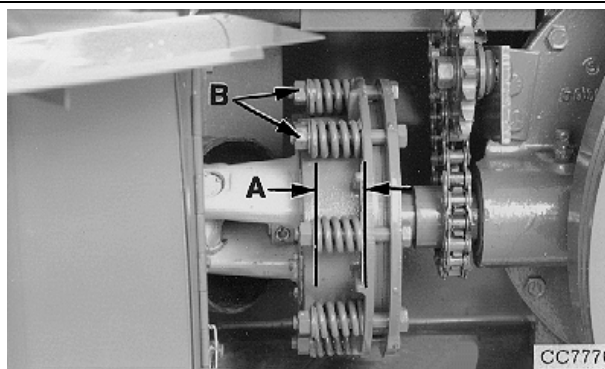
Регулировка защитной фрикционной муфты (339 и 349)

1. Регулировка длины пружины

Длина пружины (А) (от катушки до катушки) должна составлять 35,5–37,5 мм (1.4–1.45 дюйм.) у модели 339 и 34,5–36,0 мм (1.35–1.4 дюйм.) у модели 349.

ВАЖНО: Все пружины должны быть одинаковой длины.

Подтяните или ослабьте регулировочные гайки (В) пружины до получения предписанного размера пружины.



А—Размер пружины

В—Регулировочные гайки пружины

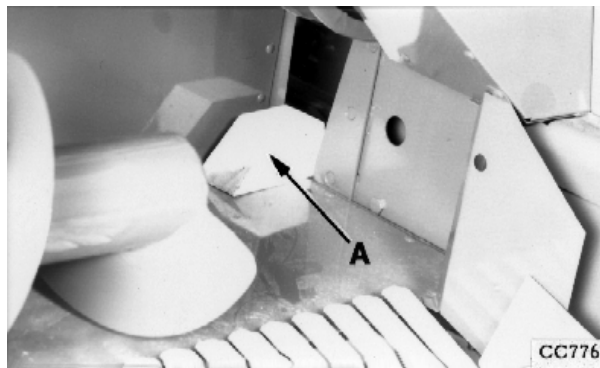
Продолжение на следующей стр.

OUC002,0002323 -59-19MAR10-1/3

2. Фиксация плунжерной головки

Предотвратите перемещение плунжерной головки, подложив деревянный брусок (А), как показано на рисунке.

А—Деревянный брусок



OUCC002,0002323 -59-19MAR10-2/3

3. Проверка момента затяжки защитной фрикционной муфты

ВАЖНО: Проверьте защитную фрикционную муфту – не прилипла ли облицовка к металлическим пластинам.

Проверьте проскальзывание муфты с помощью безмена (А) и 3 м (10 ft.) трехметрового рычага (В), прикрепленного к приводному валу. Приложите усилие под углом 90° (С).

Усилия на рычаге для проверки проскальзывания муфты:

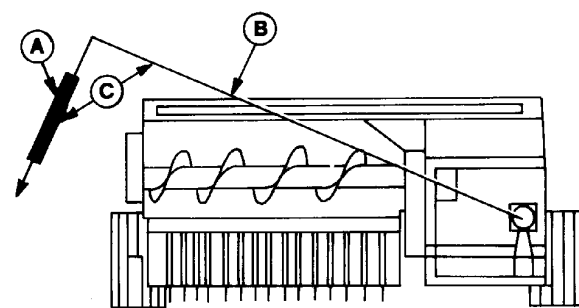
Пресс-подборщики мод. 339:

- 180–230 Н (40–51 фнт)
- 540–690 Нм (390–500 фнт-фт.)

Пресс-подборщики мод. 349:

- 220–270 Н (49–60 фнт)
- 660–810 Нм (477–585 фнт-фт.)

ВАЖНО: Чрезмерное проскальзывание повредит защитную фрикционную муфту. Слишком



А—Безмен
В—Рычаг

С—Угол 90°

тугая защитная фрикционная муфта не будет должным образом защищать трансмиссию.

OUCC002,0002323 -59-19MAR10-3/3

Регулировка защитной фрикционной муфты (359 и 459)

1. Регулировка длины пружины

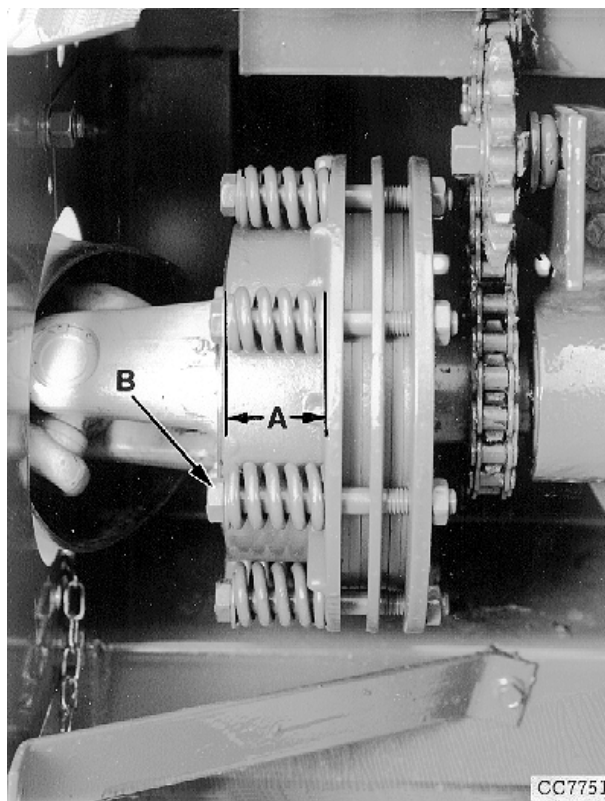
Длина пружины (А) (от катушки до катушки) должна составлять 34–35 мм (1.33–1.37 дюйм.) у модели 359 и 43–43,5 мм (1.69–1.71 дюйм.) у модели 459.

ВАЖНО: Все пружины должны быть одинаковой длины.

Подтяните или ослабьте регулировочные гайки (В) пружины до получения предписанного размера пружины.

А—Размер пружины

В—Регулировочные гайки пружины



Показано для пресс-подборщика 459

CC7751

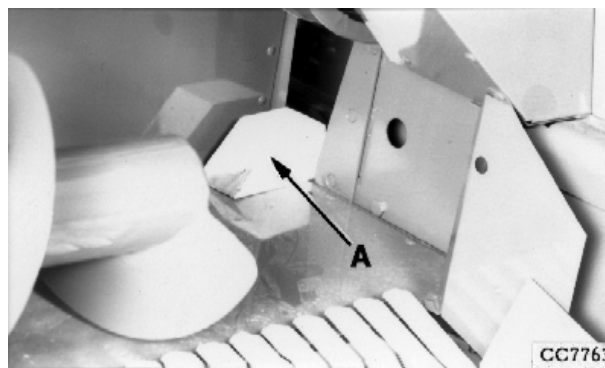
CC7751 — UN — 23SEP98

OUCC002,0002324 -59-19MAR10-1/3

2. Фиксация плунжерной головки

Предотвратите перемещение плунжерной головки, подложив деревянный брусок (А), как показано на рисунке.

А—Деревянный брусок



CC7763

CC7763 — UN — 23SEP98

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,0002324 -59-19MAR10-2/3

3. Проверка момента затяжки защитной фрикционной муфты

ВАЖНО: Проверьте защитную фрикционную муфту – не прилипла ли облицовка к металлическим пластинам.

Проверьте проскальзывание муфты с помощью безмена (А) и 3 м (10 ft) трехметрового рычага (В), прикрепленного к приводному валу. Приложите усилие под углом 90° (С).

Усилия на рычаге для проверки проскальзывания муфты:

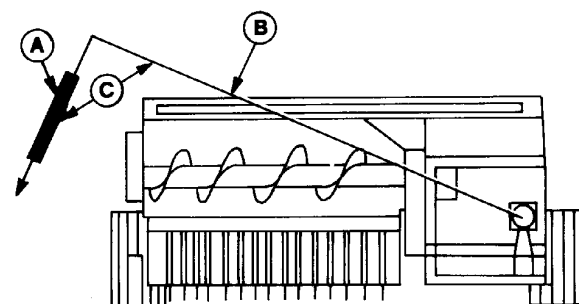
Пресс-подборщики мод. 359:

- 240–290 Н (53–65 фнт)
- 720–870 Нм (520–629 фнт-фт.)

Пресс-подборщики мод. 459:

- 315–360 Н (70–80 фнт)
- 945–1080 Нм (683–781 фнт-фт.)

ВАЖНО: Чрезмерное проскальзывание повредит защитную фрикционную муфту. Слишком



CC7864

CC7864—UN—05OCT98

А—Безмен
В—Рычаг

С—Угол 90°

тугая защитная фрикционная муфта не будет должным образом защищать трансмиссию.

OUCC002,0002324 -59-19MAR10-3/3

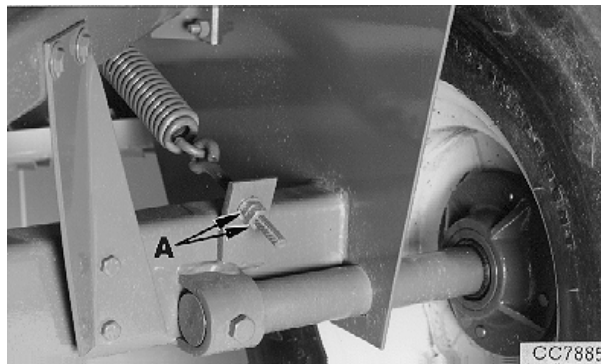
Регулировка подвески подборщика

В нормальных условиях эксплуатации пружина подвески должна абсолютно тугой.

Затяните гайки (А) до предела.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если подборщик скачет над валком, чуть ослабьте пружину подвески.

А—Гайка



CC7885

CC7885—UN—23SEP98

OUCC002,0002325 -59-19MAR10-1/1

Регулировка клинового ремня подборщика

ВАЖНО: Натяжение клинового ремня подборщика влияет на жесткость подвески подборщика.

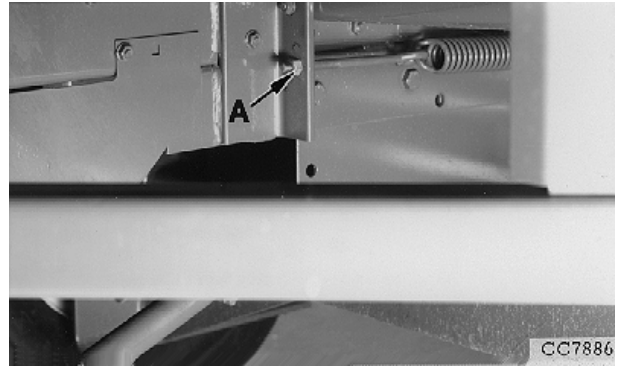
ПРИМЕЧАНИЕ: В случае проскальзывания ремня подкрутите гайки (А).

Установите подборщик в нормальное рабочее положение.

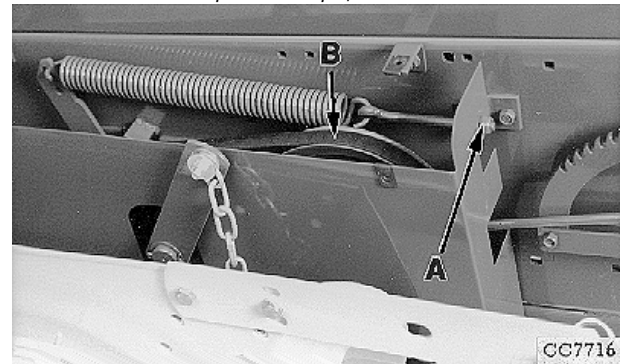
Отрегулируйте натяжение клинового ремня (В), подтянув или ослабив регулирующие гайки (А) на натяжной пружине, пока не устранится проскальзывание при эксплуатации в нормальных условиях.

А—Гайка

В—Клиновой ремень



Пресс-подборщик мод. 339



Пресс-подборщики мод. 349, 359 и 459

OUCC002,0002326 -59-19MAR10-1/1

Регулировка приводного ремня шнека

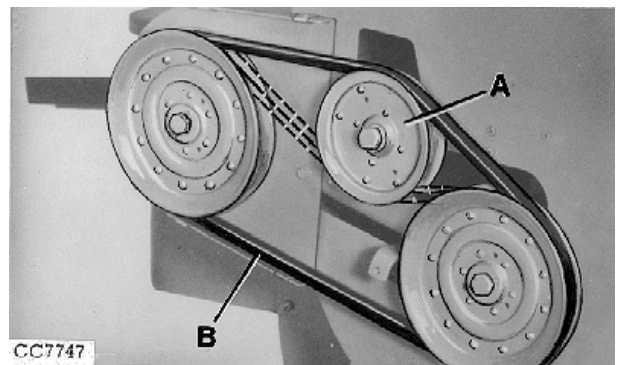
Ослабьте натяжитель (А) и отрегулируйте так, чтобы ремень (В) прогибался на 16–29 мм (0.62–1.14 дюйм.) при нажатии на центр ремня напротив натяжителя с усилием 88 Н (20 фнт).

Натяните цепь натяжным роликом. Установите щиток.

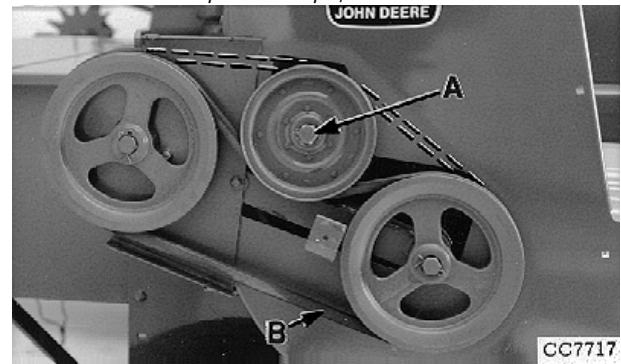
ПРИМЕЧАНИЕ: Для получения нужного натяжения ремня его можно протянуть над или под холостым шкивом.

А—Натяжитель ремня

В—Ремень



Пресс-подборщики 339 и 349



Пресс-подборщики 359 и 459

OUCC002,0002327 -59-19MAR10-1/1

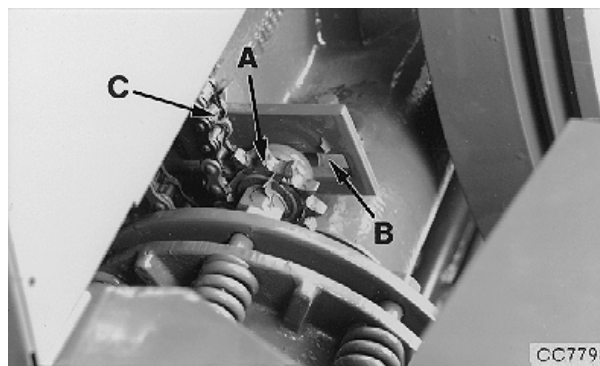
Регулировка главной приводной цепи

Ослабьте натяжитель (А) и сдвиньте его в прорезь (В) так, чтобы цепь (с) прогибалась на 5–6 мм (0.2–0.23 дюйм.) при нажатии с усилием 24,5 Н (5.5 фнт).

Натяните цепь натяжным роликом.

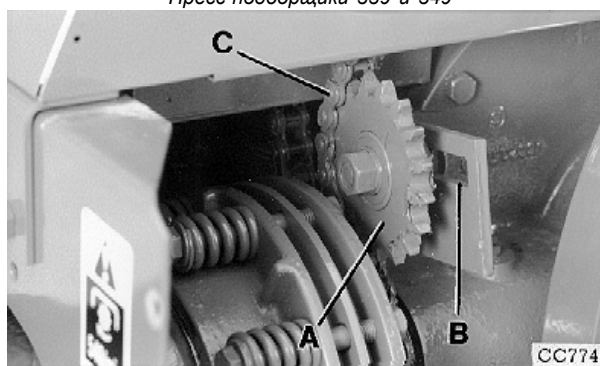
А—Натяжитель ремня
В—Щель

С—Цепь



CC7798 —UN—23SEP98

Пресс-подборщики 339 и 349



CC7748 —UN—23SEP98

Пресс-подборщики 359 и 459

OUCC002,0002328 -59-19MAR10-1/1

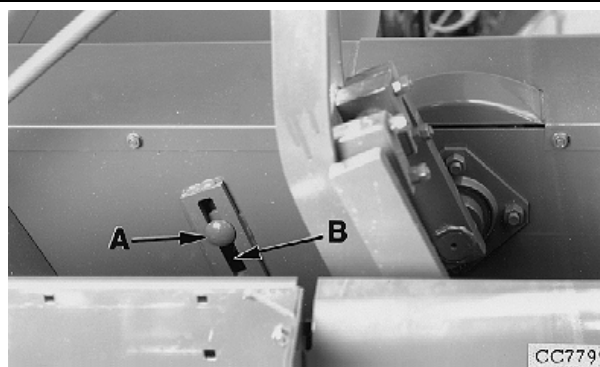
Регулировка приводной цепи пальцев приемной камеры

Приводная цепь пальцев питателя передает крутящий момент на пальцы питателя. Она приводит в действие гидравлический насос (опция) на противоположной стороне пальцев питателя. В случае снятия любой из этих деталей для проведения обслуживания проверьте синхронизацию, прежде чем эксплуатировать пресс-подборщик.

1. Пресс-подборщики 339 и 349

Ослабьте винт натяжителя (А) и сдвиньте его в прорезь (В) так, чтобы цепь (В) прогибалась на 7–8 мм (0.27–0.31 дюйм.) при нажатии с усилием 24,5 Н (5.5 фнт).

Затяните винт натяжителя. Повторно проверьте регулировку.



CC7799 —UN—23SEP98

Пресс-подборщики 339 и 349

А—Винт

В—Прорезь

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,0002329 -59-23MAR10-1/2

2. Пресс-подборщики 359 и 459

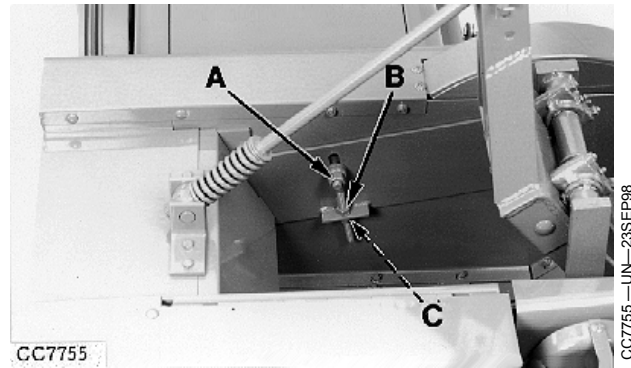
Ослабьте гайку (А). Ослабьте верхнюю регулировочную гайку (В) и затяните нижнюю регулировочную гайку (С), чтобы натянуть цепь. Цепь считается правильно натянутой, если она прогибается на 13 мм (0.51 дюйм.) при нажатии на центр цепи большим пальцем.

Надежно затяните гайки. Повторно проверьте регулировку.

А—Гайка

В—Верхняя регулировочная гайка

С—Регулировочная гайка опускания



Пресс-подборщики 359 и 459

OUCC002,0002329 -59-23MAR10-2/2

Регулировка цепи насоса гидравлического натяжения кп (359 и 459)

Для регулировки роликовой цепи (А) ослабьте установочный винт (В) и наденьте звездочку (С) на вал ведущей шестерни (D) так, чтобы она вертикально совместилась со звездочкой привода (Е).

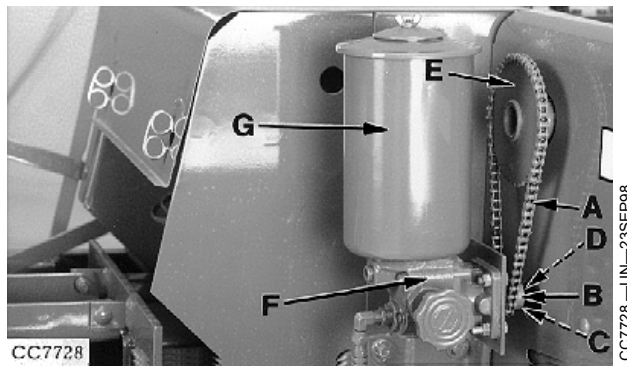
При установке цепи расположите зажим цепи (Н) на соединительном звене (I) так, чтобы расщепленный конец зажима указывал в направлении движения (по стрелке).

Отрегулируйте цепь, ослабив крепежные винты и передвинув насос настолько, чтобы цепь натянулась, но прогибалась нажатием пальца. Затяните крепежные болты насоса.

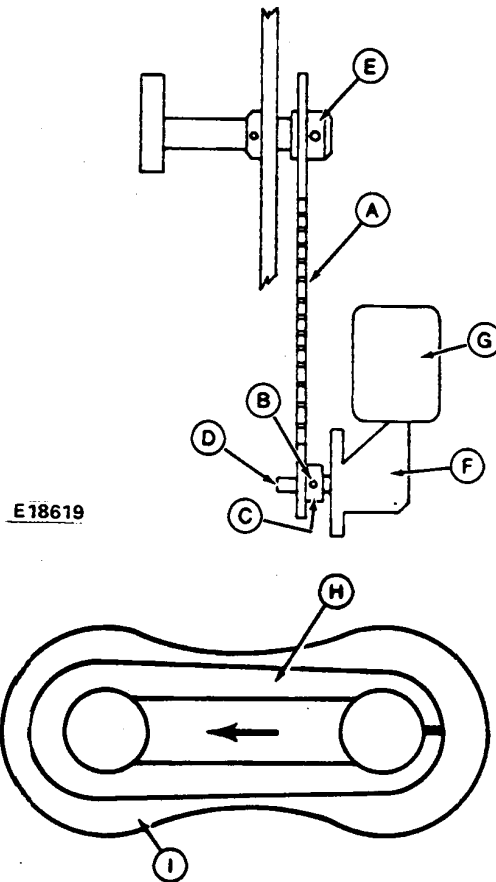
Поверните маховик настолько, чтобы коленчатый рычаг питателя переместился примерно на 90°. Проверьте натяжение цепи насоса. Если цепь в этом положении тугая, то ослабьте крепежные винты насоса (F) и отрегулируйте цепь, чтобы она натянулась, но прогибалась нажатием пальца. Поверните маховик настолько, чтобы коленчатый рычаг питателя переместился еще на 90°.

Снова проверьте натяжение цепи и при необходимости отрегулируйте.

- | | |
|-------------------------------|------------------------|
| А—Роликовая цепь | F—Насос |
| В—Установочный винт | G—Бак |
| С—Кукурузоуборочная приставка | Н—Зажим цепи |
| D—Вал ведущей шестерни | I—Соединительное звено |
| Е—Ведущая звездочка | |



CC7728 —UN—23SEP98



E18619

E18619 —UN—20SEP88

E22702 —UN—14SEP88

OUC002,000232A -59-31MAR10-1/1

Регулировка смазывающего устройства (349, 359 и 459)

ВНИМАНИЕ: Не закачивайте масло в маслопроводы с помощью шприца для смазки под давлением. Давление разрыва маслопровода составляет 20685 кПа (207 бар, 3000 фнт/кв.дюйм).

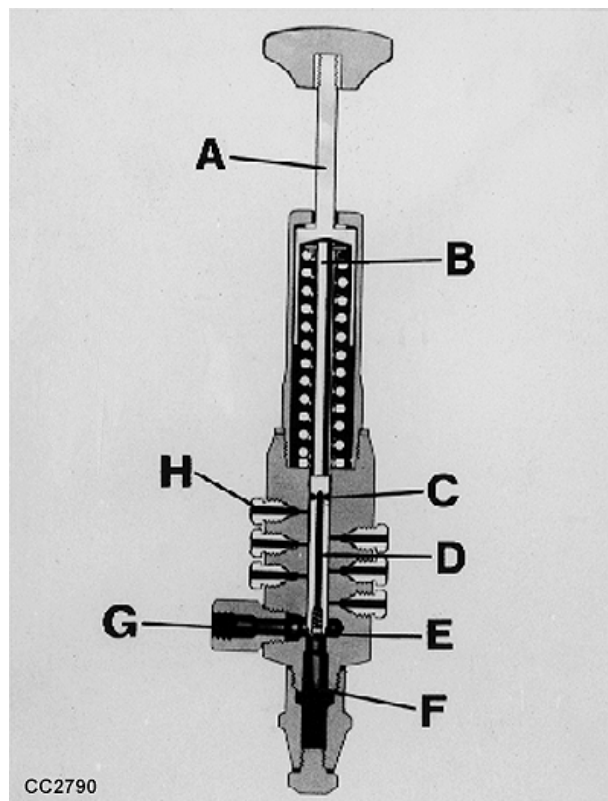
ВАЖНО: Периодически проверяйте маслопроводы – смазка должна доходить до всех выпускных отверстий.

При правильной работе системы плунжер свободно перемещается на весь ход. Если маслопровод или опорная втулка забиваются, обычный ход плунжера затрудняется при прохождении выпускного отверстия (Н) забитого маслопровода. Устраните засорение следующим образом:

Выявите засоренный маслопровод, определив, как далеко продвинулся плунжер (В). Проверьте, отсоединив подозрительную линию от опорной втулки и перемещая плунжер (В).

После отсоединения засоренного маслопровода переместите плунжер (В), чтобы определить, засорен ли маслопровод или опорная втулка.

Если забита опорная втулка, очистите ее и заполните универсальной смазкой John Deere до присоединения подающей линии смазочного устройства. Если забит маслопровод, покачайте насосом до тех пор, пока смазка не будет проходить по маслопроводу.



А—Рукоятка
В—Плунжер
С—Масляное уплотнение
D—Выпускной проход

Е—Шаровой клапан
F—Измерительная камера
G—Вход смазки
H—Выпускное отверстие

OUC002,000232B -59-26MAR10-1/1

Ремонт поврежденных маслопроводов

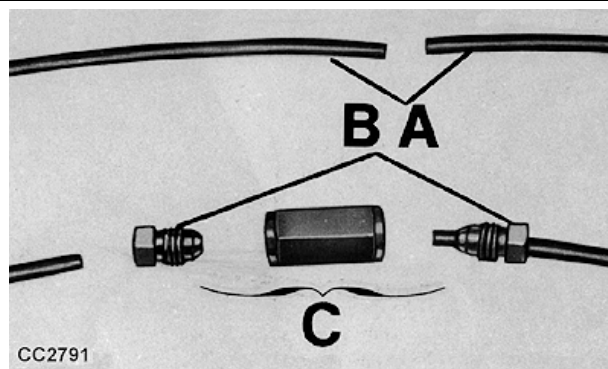
В случае повреждения или поломки маслопровода плунжер ускоряет ход при прохождении выпускного отверстия, соединенного с поврежденным или пробитым маслопроводом.

Определите участок повреждения в подающем канале (А).

Обрежьте сломанные концы подающих маслопроводов под прямым углом и вставьте их в стяжные гайки (В) и фитинг (С), как показано на рисунке.

Плотно затяните гайки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Стяжные гайки (В) можно использовать только один раз.



А—Масляный трубопровод
В—Зажимная гайка

С—Муфта

OUC002,000232C -59-31MAR10-1/1

Регулировка плунжерной головки в коробе

Для правильной установки плунжерной головки в короб выполните следующую процедуру:

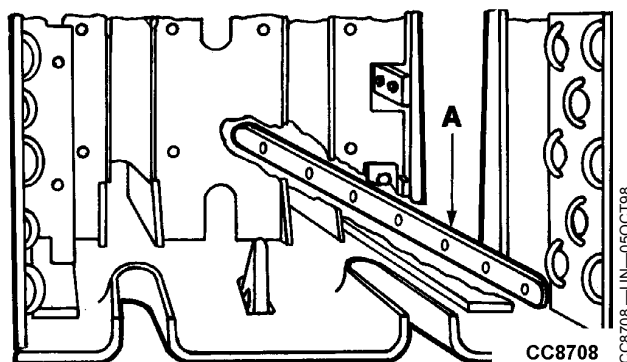
1. Осмотр нижней правой направляющей короба

ПРИМЕЧАНИЕ: Проще проверить износ и прямолинейность направляющей короба со снятой плунжерной головкой.

Проверьте износ нижней правой направляющей короба (А). В случае сильного износа замените.

Проверьте прямолинейность направляющей (А). Она должна быть совершенно прямой, допустимое отклонение 0,8 мм (0.03 дюйм.) по всей длине.

При необходимости подложите под направляющую подкладочные шайбы.



А—Указания

OUCC002,000232D -59-26MAR10-1/13

2. Регулировка положения шатуна (339, 349)

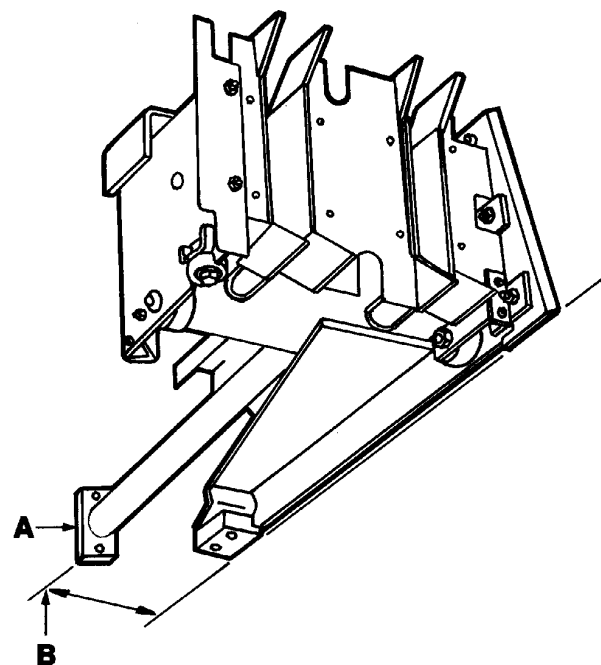
Осевая линия (В) шатуна (А) должна находиться в 180 мм (7 дюйм.) от правой стороны короба у модели 339 и в 190 мм (7.5 дюйм.) – у модели 349.

Когда плунжерная головка будет находиться вне короба, измерьте расстояние от правой стороны плунжерной головки.

При необходимости отрегулируйте расстояние, переставляя шайбы на пальце шатуна.

Ослабьте все скребки во избежание заедания плунжерной головки.

Установите плунжерную головку.



А—Шатун

В—Осевая линия

CC8711

UN-050CT98

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,000232D -59-26MAR10-2/13

3. Регулировка ножа относительно стационарного ножа.

Перемещайте плунжерную головку, пока нож плунжерной головки (А) не окажется напротив стационарного ножа (В).

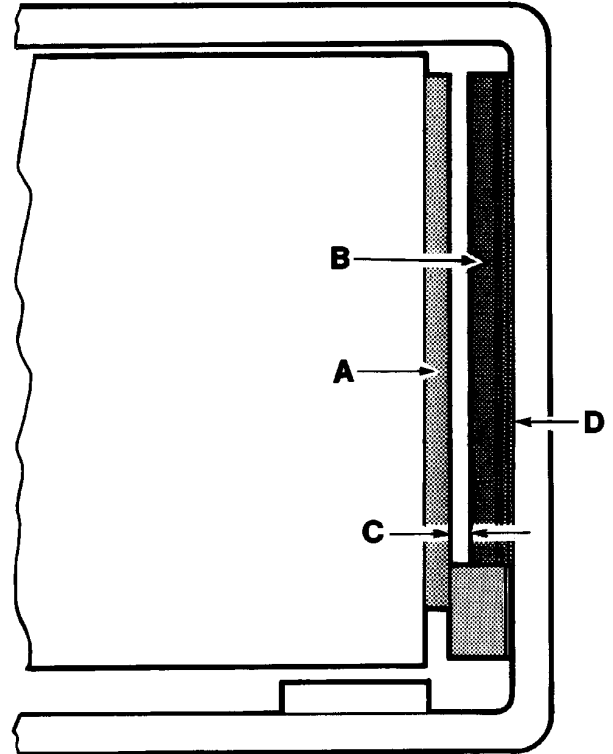
При сдвиге плунжерной головки вправо зазор (С) между плунжерной головкой и стационарным ножом должен составлять 0,5–0,8 мм (0.02–0.03 дюйм.) в нижней части.

Для регулировки зазора добавляйте или убирайте шайбы (D) за стационарным ножом (В).

Для посадки стационарного ножа бейте по нему молотком, подтягивая болты моментом 100–120 Нм (71–86 фнт-фт.).

А—Нож плунжерной головки
В—Стационарный нож

С—Зазор
D—Регулировочные прокладки



CC8709

CC8709—UN—25SEP98

OUC002,000232D -59-26MAR10-3/13

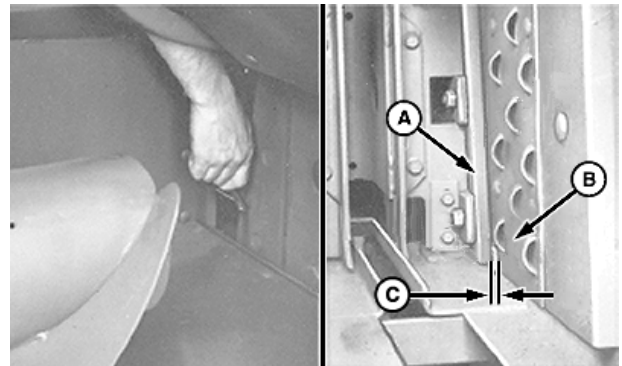
4. Проверка зазора задней стороны плунжерной головки

Переведите плунжерную головку в заднее положение.

Сдвиньте плунжерную головку влево и измерьте зазор (С) между ножом плунжерной головки (А) и боковой направляющей (В). Зазор должен составлять 0,1–1,4 мм (0.003–0.05 дюйм.).

А—Нож
В—Боковая направляющая

С—0,1–1,4 мм (0.003–0.05 дюйм.)



E19469—UN—09OCT00

Продолжение на следующей стр.

OUC002,000232D -59-26MAR10-4/13

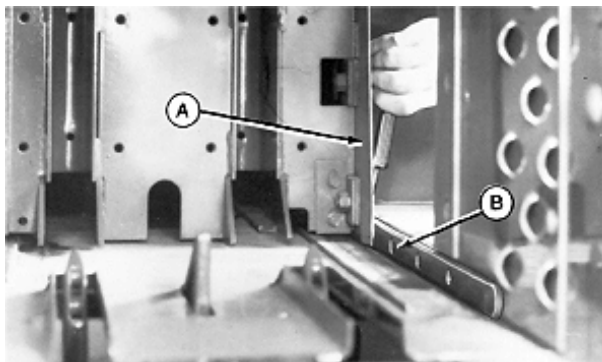
5. Проверка зазора передней стороны плунжерной головки

Переведите плунжерную головку в переднее положение.

Сдвиньте плунжерную головку влево и измерьте зазор между ножом плунжерной головки (А) и боковой направляющей (В). Зазор должен составлять менее 0,8 мм (0.03 дюйм.).

А—Нож

В—Указания



E19470 —UN—20SEP88

OUCC002,000232D -59-26MAR10-5/13

6. Регулировка зазора задней стороны плунжерной головки

ВАЖНО: Не используйте Т-образные болты для регулировки; используйте их только для поддержания зазора после регулировки.

Для регулировки ослабьте четыре винта (А) и стопорные гайки (В). Сдвиньте плунжерную головку в крайнее правое положение.

Подвиньте направляющий уголок (С) к ролику (D) и затяните крепежный винт (А) и стопорные гайки (В) соответствующей направляющей.

Сдвиньте плунжерную головку к следующему крепежному винту направляющей (А) и повторите процедуру.

Повторите эту процедуру на всех крепежных винтах направляющей.

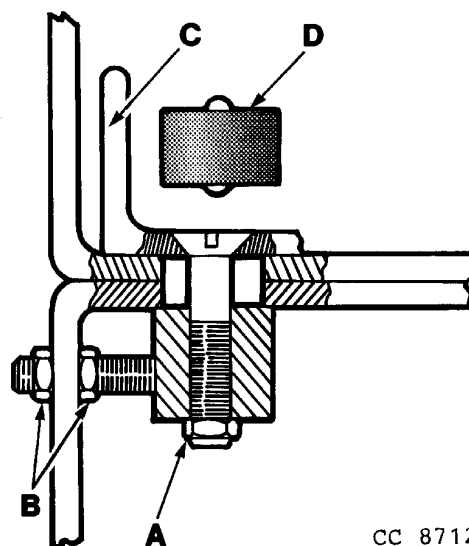
Еще раз проверьте зазоры и при необходимости отрегулируйте.

А—Винты

В—Крепежные гайки

С—Направляющий уголок

Д—Валик



CC 8712

CC8712 —UN—05OCT98

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,000232D -59-26MAR10-6/13

7. Регулировка верхнего и нижнего зазоров ножа

При сдвиге плунжерной головки влево (без наклона) зазор между ножом плунжерной головки (Е) и стационарным ножом (F) должен быть 0,8–1,3 мм (0.03–0.05 дюйм.) в нижней части (G) и 1,5–1,8 мм (0.06–0.07 дюйм.) – в верхней (H).

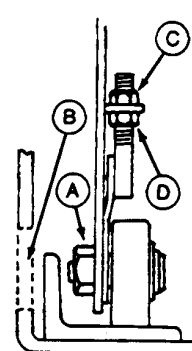
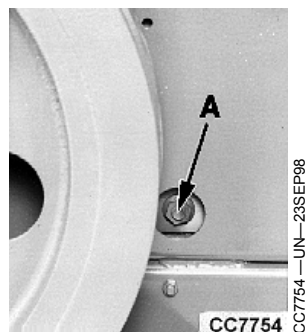
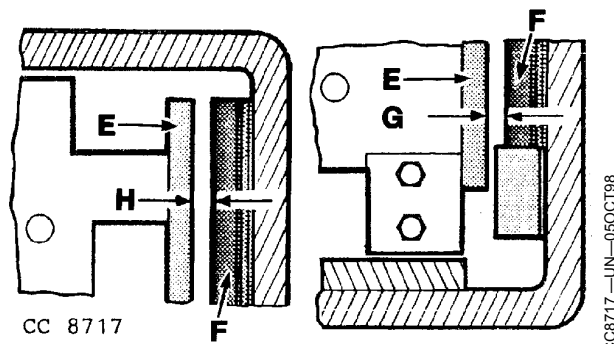
При необходимости переместите плунжерную головку так, чтобы гайка (А) опорного ролика совместилась с отверстием (В) в левой боковине корпуса.

Ослабьте гайку (А). Подкрутите гайки (С) и (D) для получения нужного зазора верхней части ножа (H).

Затяните гайку (А) моментом 137 Нм (98 фнт-фрт).

А—Контргайка
В—Отверстие
С—Регулировочные гайки
D—Регулировочные гайки

Е—Нож
F—Стационарный нож
G—0,8–1,3 мм (0.03–0.05 дюйм.)
H—1,5–1,8 мм (0.06–0.07 дюйм.)



OUC002.000232D -59-26MAR10-7/13

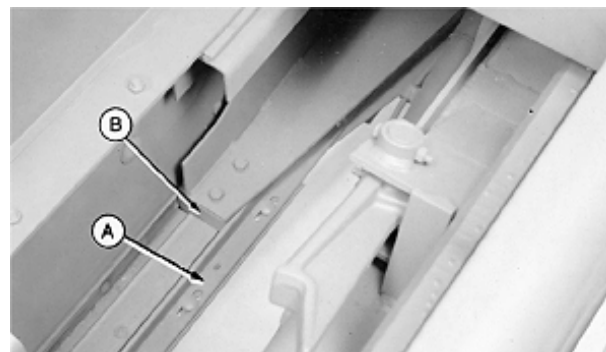
8. Регулировка зазора передней стороны плунжерной головки

При сдвиге плунжерной головки вправо зазор передней стороны плунжерной головки не должен превышать 0,8 мм (0.03 дюйм.) на всем протяжении такта.

ПРИМЕЧАНИЕ: Во избежание стука плунжерной головки эта регулировка должна быть как можно более плотной, но исключающей заедание.

Для регулировки ослабьте пять винтов правой нижней направляющей (А) и сместите ее до получения нужного зазора между ней и нижней передней прокладкой (В).

Затяните винты.



А—Указания

В—Подкладка

Продолжение на следующей стр.

OUC002.000232D -59-26MAR10-8/13

9. Регулировка вертикального зазора плунжерной головки с левой стороны

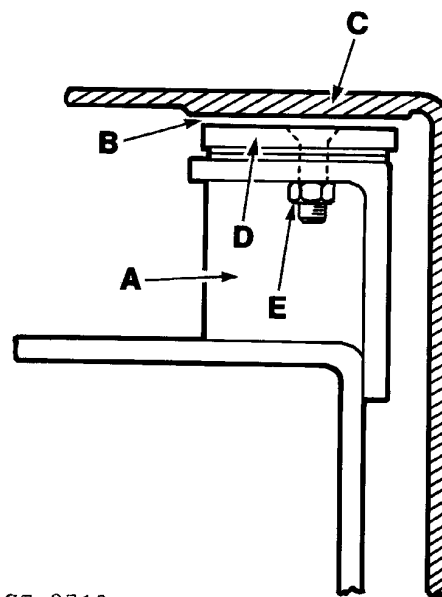
ВАЖНО: Неправильная регулировка может привести к биению ножа плунжерной головки о стационарный нож и/или поломке срезного болта.

Передвиньте плунжерную головку (А) из заднего положения в переднее и измерьте зазор (В) между коробом (С) и верхней направляющей (D) по всей длине. Зазор должен составлять не более 0,8 мм (0.03 дюйм.).

Если необходимо, ослабьте гайки и убирайте или добавляйте прокладочные шайбы (Е).

А—Плунжерная головка
В—Не более 0,8 мм (0.03 дюйм.)
С—Короб

Д—Верхняя направляющая
Е—Регулировочные прокладки



CC 8710

CC8710 —UN—05OCT98

OUCC002,000232D -59-26MAR10-9/13

10. Регулировка вертикального зазора плунжерной головки с правой стороны

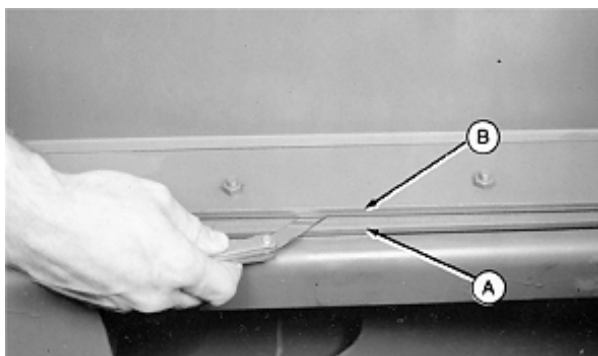
Зазор между правой верхней изнашиваемой накладкой (А) и коробом (В), измеренный по всей длине, должен составлять 0,8 мм (0.03 дюйм.).

При необходимости добавьте или снимите регулировочные прокладки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не обязательно, чтобы во всех трех местах было одинаковое количество регулировочных прокладок, но в центре их не должно быть больше, чем на краях.

А—Подкладка

В—Короб



E18464 —UN—20SEP98

Продолжение на следующей стр.

OUCC002,000232D -59-26MAR10-10/13

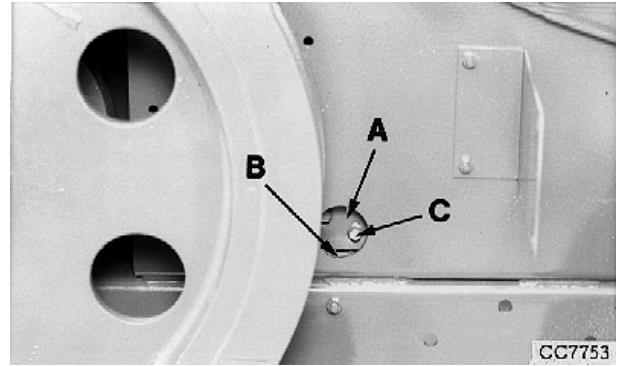
11. Регулировка передних скребков

ВАЖНО: Скребки должны иметь определенный зазор до короба во всех положениях плунжерной головки, чтобы они не могли удерживать ролики вне направляющей. Перемещайте плунжерную головку по всей длине хода, чтобы найти высшие точки скребков.

Отрегулируйте передний скребок (А), чтобы получился зазор 0,2 мм (0.01 дюйм.) от направляющей плунжерной головки (В), ослабив два винта с головкой (С).

А—Скребок
В—Направляющая
плунжерной головки

С—Винты



CC7753 —UN—23SEP88

OUC002,000232D -59-26MAR10-11/13

12. Регулировка правого заднего скребка

Отрегулируйте правый задний скребок (А), чтобы получился зазор не более 0,2 мм (0.01 дюйм.) от направляющих плунжерной головки.

А—Скребок



E18465 —UN—20SEP88

OUC002,000232D -59-26MAR10-12/13

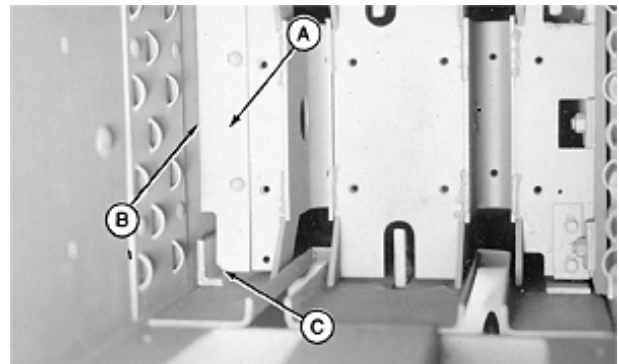
13. Регулировка левого заднего скребка

Для регулировки левого заднего скребка сдвиньте торец плунжерной головки (А) так, чтобы между ней и внутренней частью левой боковины короба был зазор 1,5–4,5 мм (0.06–0.18 дюйм.) (В) по всей длине хода плунжерной головки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется использовать размер 1,5 мм (0.06 дюйм.).

Отрегулируйте торец по отношению к направляющей (С) – максимальный зазор должен составить 0,2 мм (0.01 дюйм.).

Плунжерная головка должна легко перемещаться от руки на протяжении всего цикла после выполнения всех регулировок.



E18467 —UN—20SEP88

А—Торец плунжерной
головки
В—1,5–4,5 мм (0.06–0.18
дюйм.)

С—Указания

OUC002,000232D -59-26MAR10-13/13

Регулировка механизма фиксации правого колеса

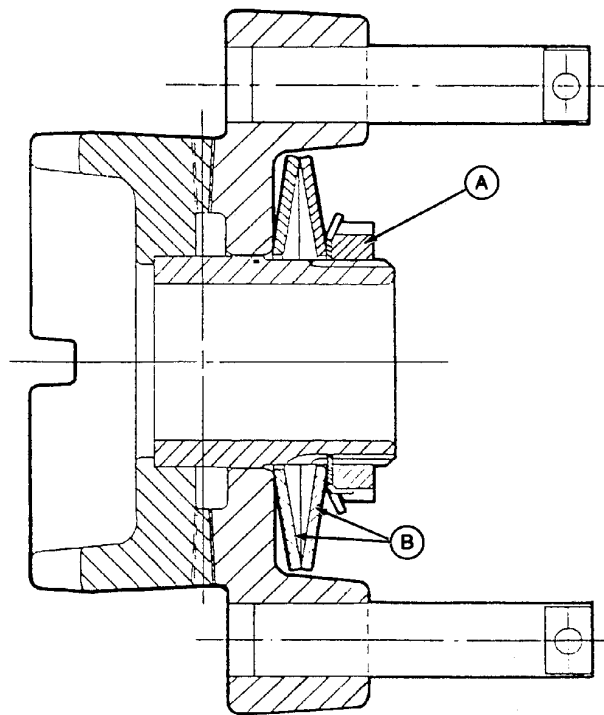
Если при работе механизма фиксации происходит слишком большое проскальзывание, то сделайте следующее:

Ослабьте гайку (А), пока пружинные шайбы (В) не разомкнутся.

Затяните гайку (А), чтобы пружинные шайбы (В) соприкоснулись, затем подтяните ее еще на 1/4 оборота.

А—Гайка

В—Пружинные шайбы



CC9168

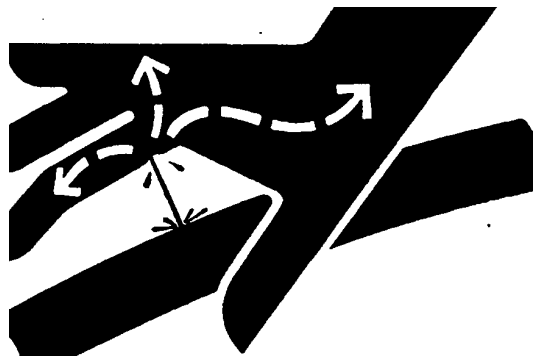
CC9168—UN—25SEP98

OUCC002,000232E -59-19MAR10-1/1

Прокачка гидравлической системы

ВНИМАНИЕ: Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может повредить кожные покровы и вызвать серьезную травму. Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или иных линий сбросьте давление. Перед подачей давления тщательно затяните все соединения. Утечку давления можно обнаружить с помощью полоски картона. Защищайте руки и тело от жидкостей под высоким давлением.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Для того чтобы исключить опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после несчастного случая. Врачам, незнакомым с таким видом травм, следует обратиться к компетентным медицинским службам. Информацию такого рода можно получить в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Moline, штат Иллинойс, США.



X9811—UN—23AUG88

При необходимости стравите воздух из гидравлической системы, чуть открутив шланг на гидравлическом цилиндре. Запустите двигатель трактора и включите MOM. Двигатель трактора должен работать на холостом ходу, при этом воздух будет стравливаться через шланг. По завершении процедуры затяните крепление шланга на гидравлическом цилиндре.

Ослабляйте натяжение кип, когда сено становится жестким, а также в конце каждой смены.

OUCC002,000232F -59-19MAR10-1/1

Хранение

Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона

Храните пресс-подборщик в сухом крытом месте.

Тщательно очистите пресс-подборщик снаружи и изнутри. Мусор и грязь впитывают влагу и способствуют коррозии.

Очистите узловязатель/скручиватель и смажьте.

Тщательно смажьте пресс-подборщик (см. раздел “Смазка и техобслуживание”).

Покрасьте все детали, с которых стерлась краска, кроме внутренней поверхности короба. Смажьте короб.

Прочистите и промойте все цепи дизельным топливом. Хорошо высушите и смажьте густым смазочным маслом.

Ослабьте пружины защитной фрикционной муфты. При хранении под давлением прокладки защитной фрикционной муфты могут впитать влагу. Прокладки могут пристать к металлическим деталям, из-за чего защитная фрикционная муфта утратит эффективность, а машина получит повреждения.

Вывесьте пресс-подборщик, сняв нагрузку с шин. НЕ ВЫПУСКАЙТЕ ВОЗДУХ ИЗ ШИН. Накройте шины для защиты их от солнечных лучей, смазки и масла.

Составьте список нужных запчастей и заранее закажите их. Дилер компании John Deere может ускорить доставку деталей и установить их во время периодов простоя, таким образом, избегая задержек для следующего сезона.

OUCC002,0002300 -59-19MAR10-1/1

Подготовка к началу сезона

Удалите смазку с узловязателя или скручивающего механизма.

Удалите смазку с короба и цепей.

Смажьте весь пресс-подборщик (см. раздел “Смазка и техобслуживание”). Это выведет из подшипников скопившуюся влагу.

Проверьте давление накачки шин.

Замерьте уровень масла в редукторе и пополните его до контрольной отметки у пробки.

Затяните все болты, гайки и установочные винты.

Проверьте синхронизацию всего пресс-подборщика и при необходимости отрегулируйте.

Если была произведена замена крупных частей, необходимо провести их приработку.

Проверьте защитную фрикционную муфту – не прилипла ли облицовка к металлическим пластинам. Отрегулируйте защитную фрикционную муфту (см. Регулировка защитной фрикционной муфты в разделе “Обслуживание”).

Просмотрите руководство по эксплуатации.

OUCC002,0002301 -59-23MAR10-1/1

Вид в поперечном разрезе.....	31 x 41 см (12 x 16 дюйм.)
Длина	0,30–1,30 м (12–50 дюйм.)

Ширина (внутри)	1,31 м (51.5 дюйм.)
Ширина (в свету)	1,55 м (61 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,16 м (45.5 дюйм.)
Диаметр барабана	360 мм (14 дюйм.)
Число зубьев	80
Количество планок зубьев	4

Диаметр	400 мм (16 дюйм.)
Длина	950 мм (37 дюйм.)

Скорость	80 ходов/мин
Ход поршня	760 мм (30 дюйм.)

Диаметр	670 мм (26 дюйм.)
Масса	88 кг (194 фнт)

Рекомендуемая мощность трактора	не менее 26 кВт (35 л.с.) на MOM
Скорость BOM.....	540 об/мин
Крепежные детали	метрич.
Размер правой шины	7.00-12 (6 PR)
Размер левой шины	10.00/80-12 (6 PR)
Копирующее колесо подборщика	4.00-8 (4 PR)

Площадь загрузочного отверстия.....	1568 см ² (213 кв. дюйм.)
Длина, в транспортном положении	3,88 м (153 дюйм.)
Ширина.....	2,21 м (87 дюйм.)
Высота.....	1,70 м (66 дюйм.)
Масса	1200 кг (2645 фнт)
Максимальная нагрузка на сцепке	900 кг (1984 фнт)
Максимальная нагрузка на мост	3000 Н (677.4 фнт-сил)

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	83 дБ (А)
--	-----------

OUCC002,00022FC -59-16MAR10-1/1

Спецификации для пресс-подборщика 349

Кипа

Вид в поперечном разрезе.....	36 x 46 см (14 x 18 дюйм.)
Длина	0,30–1,30 м (12–50 дюйм.)

Подборщик

Ширина (внутри).....	1,56 м (61 дюйм.)
Ширина (в свету)	1,75 м (68.5 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,41 м (55.5 дюйм.)
Диаметр барабана	360 мм (14 дюйм.)
Число зубьев	96
Количество планок зубьев	4

шнек

Диаметр	400 мм (16 дюйм.)
Длина	1,30 м (51 дюйм.)

Плунжерная головка

Скорость	80 ходов/мин
Ход поршня	760 мм (30 дюйм.)

Маховик,

Диаметр	690 мм (27 дюйм.)
Масса	135 кг (297 фнт)

Трансмиссионное

Рекомендуемая мощность трактора	не менее 30 кВт (41 л.с.) на MOM
Скорость ВОМ.....	540 об/мин
Крепежные детали	метрич.
Размер правой шины	7.00-12 (6 PR)
Размер левой шины	10.00/75-15,3 (6 PR)
Копирующее колесо подборщика	4.00-8 (4 PR)

Прочее оборудование

Площадь загрузочного отверстия	1914 см ² (296.5 кв. дюйм.)
Длина, в транспортном положении	4,78 м (188.5 дюйм.)
Ширина	2,59 м (101.5 дюйм.)
Высота.....	1,70 м (66 дюйм.)
Масса	1400 кг (3086 фнт)
Максимальная нагрузка на сцепке	1050 кг (2314 фнт)
Максимальная нагрузка на мост	3500 Н (790 фнт-сил)

Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	83 дБ (А)
--	-----------

OUC002,00022FD -59-16MAR10-1/1

Спецификации для пресс-подборщика 359

Кипа

Вид в поперечном разрезе	36 x 46 см (14 x 18 дюйм.)
Длина	0,30–1,30 м (12–50 дюйм.)

Подборщик

Ширина (внутри)	1,56 м (61 дюйм.)
Ширина (в свету)	1,75 м (68.5 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,41 м (55.5 дюйм.)
Диаметр барабана	360 мм (14 дюйм.)
Число зубьев	144
Количество планок зубьев	6

шнек

Диаметр	400 мм (16 дюйм.)
Длина	1,30 м (51 дюйм.)

Плунжерная головка

Скорость	92 ходов/мин
Ход поршня	760 мм (30 дюйм.)

Маховик,

Диаметр	690 мм (27 дюйм.)
Масса	135 кг (297 фнт)

Трансмиссионное

Рекомендуемая мощность трактора	не менее 35 кВт (47 л.с.) на MOM
Скорость BOM	540 об/мин
Крепежные детали	метрич.
Размер правой шины	7.00-12 (6 PR)
Размер левой шины	10.00/75-15,3 (6 PR)
	11.5/80-15,3 (10 PR)
Копирующее колесо подборщика	4.00-8 (4 PR)

Прочее оборудование

Площадь загрузочного отверстия	1914 см ² (296.5 кв. дюйм.)
Длина, в транспортном положении	4,78 м (188.5 дюйм.)
Ширина	2,59 м (101.5 дюйм.)
Высота	1,78 м (70 дюйм.)
Масса	1600 кг (3530 фнт)
Максимальная нагрузка на сцепке	1200 кг (2645 фнт)
Максимальная нагрузка на мост	4000 Н (905 фунт-сил)

Проволока

Диаметр	1,9 мм (14-1/2 калибр), отпущенная, смазанная
Катушки с проволокой	около 2000 м (6550 фт) проволоки
Размер коробки с проволокой	340x340x160 мм (13.5x13.5x6.5 дюйм.)

Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	83 дБ (А)
--	-----------

OUCC002,00022FE -59-18MAR10-1/1

Спецификации для пресс-подборщика 459

Кипа

Вид в поперечном разрезе.....	36 x 46 см (14 x 18 дюйм.)
Длина	0,30–1,30 м (12–50 дюйм.)

Подборщик

Ширина (внутри).....	1,80 м (70.5 дюйм.)
Ширина (в свету)	2,00 м (78.5 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (65 дюйм.)
Диаметр барабана	360 мм (14 дюйм.)
Число зубьев	168
Количество планок зубьев	6

шнек

Диаметр	400 мм (16 дюйм.)
Длина	1,30 м (51 дюйм.)

Плунжерная головка

Скорость	100 ходов/мин
Ход поршня	760 мм (30 дюйм.)

Маховик,

Диаметр	690 мм (27 дюйм.)
Масса	135 кг (297 фнт)

Трансмиссионное

Рекомендуемая мощность трактора	не менее 45 кВт (61 л.с.) на MOM
Скорость ВОМ.....	540 об/мин
Крепежные детали	метрич.
Размер правой шины	7.00-12 (6 PR)
Размер левой шины	10.00/75-15,3 (6 PR)
	11.5/80-15,3 (10 PR)
Копирующее колесо подборщика	4.00-8 (4 PR)

Прочее оборудование

Площадь загрузочного отверстия.....	1914 см ² (296.5 кв. дюйм.)
Длина, в транспортном положении	5,14 м (202.5 дюйм.)
Ширина	2,91 м (114.5 дюйм.)
Высота.....	1,78 м (70 дюйм.)
Масса	1700 кг (3750 фнт)
Максимальная нагрузка на сцепке	1300 кг (2865 фнт)
Максимальная нагрузка на мост	4000 Н (905 фнт-сил)

Проволока

Диаметр	1,9 мм (14-1/2 калибр), отпущенная, смазанная
Катушки с проволокой.....	около 2000 м (6550 фт) проволоки
Размер коробки с проволокой	340x340x160 мм (13.5x13.5x6.5 дюйм.)

Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	83 дБ (А)
--	-----------

OUC002,00022FF -59-16MAR10-1/1

Декларация соответствия

John Deere Arc-lès-Gray
Avenue Jean Jaurès
F-70103 Gray



Киповые пресс-подборщики

Модели: 339, 349, 359 и 459

соответствуют нормам ЕС:

98/37/EEC..... Директива по машинам
и prEN704..... Киповые пресс-подборщики

Arc-lès-Gray, 01 мая 1999 г.

Larry N. Smith
Manager Product Engineering

CC101 8689 —UN—07NOV00

CC03745,0001006 -59-02APR10-1/1

Декларация о соответствии ЕС

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Указанное ниже лицо заявляет, что

Тип техники: Киповой пресс-подборщик

Модели: 349, 359 и 459

соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машинам	2006/42/EC	Самостоятельная сертификация
Сельскохозяйственные машины – Безопасность – Часть 1: Общие требования	ISO 4254-1	Самостоятельная сертификация
Сельскохозяйственные машины – Безопасность – Часть 11: Пресс-подборщики с подборщиком	prISO 4254-11	Самостоятельная сертификация

ФИО и адрес лица в Европейском сообществе, уполномоченного для составления комплекта технической документации:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
Mannheim, Германия D-68163
EUConformity@JohnDeere.com

Место декларации: Arc-lès-Gray, France

Дата декларации: 29 декабря 2009 г.

Производственное предприятие: John Deere
Arc-lès-Gray

Наименование: Miles R KEATON

Название: Manager Product Engineering



DXCE01 —UN—28APR09

CC03745,0001007 -59-29MAR10-1/1

Идентификационные номера

Табличка с серийным номером

Серийный номер, идентифицирующий пресс-подборщик, выштампован на заводской регистрационной табличке.

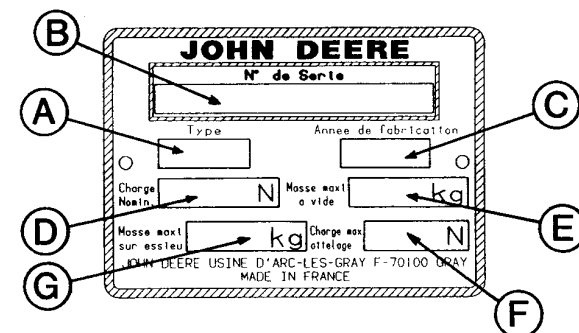
При заказе запчастей для пресс-подборщика указывайте приведенные на табличке буквенно-цифровые обозначения.

Чтобы эти номера были всегда под рукой, вписывайте их в клетки, приведенные на каждой соответствующей иллюстрации.

OUCC002,00022F8 -59-03JUL06-1/1

Табличка с серийным номером пресс-подборщика (до сер.№ 353279)

- | | |
|------------------------|-----------------------------------|
| A—Обозначение модели | E—Масса |
| B—Сер. номер | F—Максимальная нагрузка на сцепке |
| C—Год выпуска | G—Максимальная нагрузка на мост |
| D—Номинальная нагрузка | |



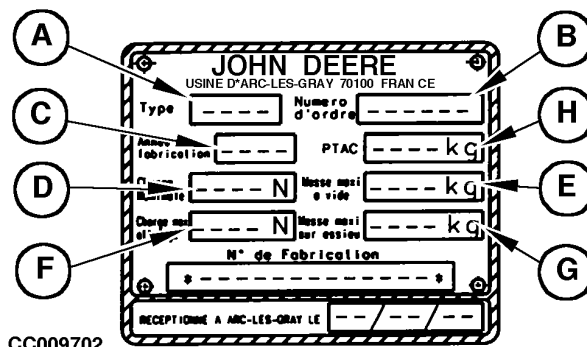
CC001157

CC001157 —UN—07FEB95

OUCC002,00022F9 -59-31MAR10-1/1

Табличка с серийным номером пресс-подборщика (начиная с сер.№ 353280)

- | | |
|------------------------|---------------------------------------|
| A—Обозначение модели | E—Масса |
| B—Сер. номер | F—Максимальная нагрузка на сцепке |
| C—Год выпуска | G—Максимальная нагрузка на мост |
| D—Номинальная нагрузка | H—Максимальная допустимая общая масса |



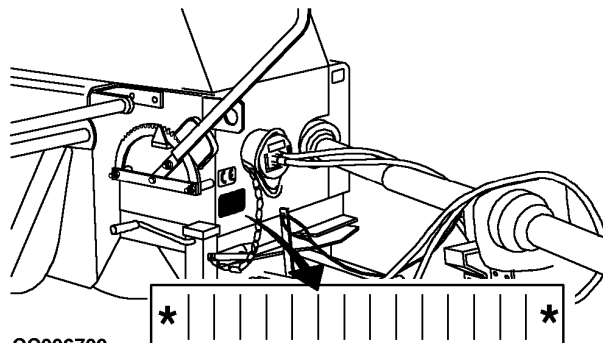
CC009702

CC009702 —UN—28NOV96

OUCC002,00022FA -59-31MAR10-1/1

Идентификационный номер изделия

Табличка с идентификационным номером изделия размещена на лицевой стороне короба.



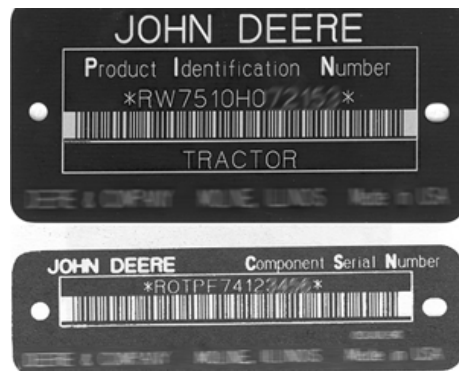
CC006709

CC006709 —UN—23FEB95

OUCC002,00022FB -59-03JUL06-1/1

Храните доказательства прав собственности

1. В надежном месте хранить актуальные списки всех изделий и серийных номеров деталей.
2. Регулярно проверяйте, не были ли сняты идентификационные таблички. Сообщать о любых признаках незаконных действий органам правопорядка и заказать таблички-дубликаты.
3. Дополнительно можно предпринять следующие шаги:
 - Пометьте ваши машины знаками вашей собственной системы нумерации
 - Сфотографируйте ваши машины на цветную пленку под различными ракурсами

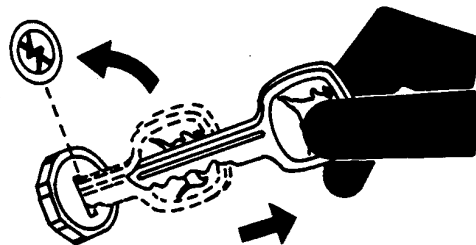


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -59-18NOV03-1/1

Обеспечить безопасное хранение машины

1. Устанавливайте устройства, затрудняющие вандализм.
2. Если машина стоит на хранении:
 - Опустить рабочее оборудование на землю
 - Поставьте колеса в самое широкое положение, затрудняя погрузку в транспорт
 - Снять все ключи и батареи
3. При парковке в помещении ставьте крупногабаритное оборудование перед выходом и запирайте ангар для хранения.
4. При парковке под открытым небом ставить машину в хорошо освещенном, огороженном месте.
5. Следить за подозрительными действиями и сообщать любую кражу немедленно органам правопорядка.



TS230 —UN—24MAY89

6. Сообщать обслуживающему вашу организацию дилеру компании Джон Дир о любых потерях.

DX,SECURE2 -59-18NOV03-1/1

Индекс

	Стр.		Стр.
Б		Замените	
Блок узловязателя		Нож.....	50-22
Снимите.....	50-23	Скребок пластина.....	50-22
Боковой зазор плунжерной головки.....	50-39	срезной болт в приводе иглы.....	30-5
Боковой спусковой желоб		срезной болт в приводе узловязателя.....	30-5
339.....	35-5	Срезной болт маховика.....	30-5
349, 359 и 459.....	35-5	Запуск пресс-подборщика.....	30-1
Боковые сдерживатели.....	30-11, 35-2	Затрудненная подача.....	45-16
В		И	
Верхний и нижний зазоры ножа.....	50-39	Игла	
Выберите		Давление (шпагатные пресс-подборщики).....	50-17
Направление движения.....	30-1	Исходное положение.....	50-2
нужную проволоку.....	25-4	Не поднимается.....	45-16
нужный шпагат.....	25-4	Положение (проволочные	
Скорость ВОМ трактора.....	15-1	пресс-подборщики).....	50-26
Г		Проволочные пресс-подборщики.....	50-26
Гидравлический натяжитель кип.....	35-1	Рама (шпагатные пресс-подборщики	
Гидравлическое управление дышлом.....	25-3	349, 359 и 459).....	50-16
Гидроподъемник подборщика (349, 359 и 459).....	35-6	Рама (шпагатный пресс-подборщик 339).....	50-16
Гидрошланги		Срезной болт в приводе.....	30-5
Хранение.....	20-3	Шпагатные пресс-подборщики.....	50-17
Главная приводная цепь.....	50-35	Шток (проволочные пресс-подборщики).....	50-25
Грейферы.....	50-29	Шток (шпагатные пресс-подборщики	
Д		349, 359 и 459).....	50-16
Давление в шинах.....	25-9	Шток (шпагатный пресс-подборщик 339).....	50-16
Давление в шинах.....	15-1	Игла с грейфером (проволочные	
Демонтаж		пресс-подборщики).....	50-26
Стандартная сцепка.....	20-1	Иглы и очиститель шпагата.....	50-17
Сцепка CV.....	20-2	Интервалы техобслуживания.....	40-1
Домкратная опора		К	
Хранение.....	20-6	Кипа	
Ж		Длина.....	30-9
Жгут проводов		Качество.....	45-14
Хранение.....	20-3	Лоток.....	35-5
Желоб		Механизм измерения.....	50-12
Удлинение.....	35-5	Регулировка по весу.....	30-10, 30-11
З		Счетчик.....	30-13, 35-1
Загрузка		Упор механизма измерения.....	50-12
Ящик для проволоки.....	25-7	Ключ узловязателя	
Ящик для шпагата.....	25-4	Дышло.....	50-25
Загрузочная рама		Эксцентрик.....	50-24
339.....	35-3	Ключ узловязателя и консоль ножа.....	50-20
349, 359 и 459.....	35-4	Ключ узловязателя и скребок пластина.....	50-20
Зазор задней стороны плунжерной головки.....	50-39	Коническая зубчатая и прямая шестерни	
Замена		(проволочные пресс-подборщики).....	50-30
Кулачок клюва узловязателя.....	50-24	Консистентная смазка	
		Противозадирная и универсальная.....	40-1
		Консоль ножа.....	50-20
		Короб	
		Пружины.....	35-2
		Крюки скручивателя.....	50-29

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
М	Плунжерная головка относительно короба 50-39
Максимальное рабочее гидравлическое давление..... 05-7	Плунжерная головка с иглами
Механизм измерения кип 50-12	Регулировка 50-11
Механизм фиксации колес 50-45	Синхронизация 50-12
Механизм фиксации колеса 45-18	Подборщик
Механическое управление дышлом 25-4	Высота зубьев (339) 30-12
Модифицированный прямой узел 25-5	Высота зубьев (349, 359 и 459) 30-12, 30-13
Момент затяжки колесных болтов 25-9	Клиновой ремень 50-34
Монтаж	Копирующее колесо 35-2
Предохранительная цепь 20-5	Неисправности 45-15
Стандартная сцепка 20-1	Подвеска подборщика 50-33
Сцепка CV 20-2	Подготовка к транспортировке 25-1
Монтаж и демонтаж	Подготовка пресс-подборщика к началу сезона 55-1
Число оборотов MOM 20-1	Подготовка пресс-подборщика к работе
Н	Выбор нужного шпагата 25-4
Направление движения 30-1	Выбор нужной проволоки 25-4
Натяжение шпагата 30-7	Вязка модифицированным прямым узлом 25-5
Неисправности гидравлического насоса 45-17	Вязка шкотового узла 25-5
Неисправности привода 45-16	Гидравлическое управление дышлом 25-3
Неисправности скручивающего механизма 45-8, 45-11	Давление в шинах 25-9
Нижняя правая направляющая короба 50-39	Загрузка катушек в ящик для шпагата 25-4
Нож 50-22	Загрузка коробок в ящик для проволоки 25-7
Нож (скребок)	Затяните колесные болты 25-9
Ручка 50-20	Механическое управление дышлом 25-4
Нож относительно стационарного ножа 50-39	Период обкатки 25-1
О	Подготовка к транспортировке 25-1
Общий вид 00-1	Положение дышла 25-2, 25-3
Ограничитель рычага 50-14	Продевание шпагата / проволоки в иглы 25-6, 25-8
Опора приводного вала	Подготовка растительной массы 30-1
Регулировка 20-5	Подготовка трактора
Осветительное оборудование 35-1	Выбор частоты вращения MOM 15-1
Осмотр	Проверка давления в шинах 15-1
Зазор задней стороны плунжерной головки 50-39	Проверьте балласт 15-1
Зазор передней стороны плунжерной головки 50-39	Проверьте расстояние между колесами 15-1
Нижняя правая направляющая короба 50-39	Подсоединение и отсоединение
П	Регулировка длины сцепки CV 20-4
Палец приемной камеры	Регулировка опоры приводного вала 20-5
339, 349 и 359 30-8	Соединение страховочной цепи 20-5
459 без двойных вилок приемной камеры 30-8	Хранение гидравлических шлангов 20-3
459 с двойными вилами приемной камеры 30-9	Хранение домкратной опоры 20-6
Период обкатки 25-1	Хранение сцепки 20-3
Плунжерная головка	Подсоединение и отсоединение,
Вертикальные зазоры 50-39	Регулировка длины стандартной сцепки 20-4
Зазор передней стороны 50-39	Хранение домкратной опоры 20-6
Левый задний скребок 50-39	Хранение жгута проводов 20-3
Передние скребки 50-39	Поиск и устранение неисправностей 45-1
Правый задний скребок 50-39	Затрудненная подача 45-16
Удлинения 35-1	Иглы не поднимаются 45-16
	Качество кипы 45-14
	Механизм фиксации колеса 45-18
	Неисправности гидравлического насоса 45-17
	Неисправности подборщика 45-15
	Неисправности привода 45-16
	Неисправности скручивающего механизма 45-8, 45-11
	Неисправности смазывающего устройства 45-13
	Неисправности узловязателя 45-1, 45-7
	Проблемы со срезным болтом 45-17

Продолжение на следующей стр.

[illegible]

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Шестерня механизма прерывистого перемещения..... 50-30	Шток иглы (шпагатные пресс-подборщики)..... 50-16
Шток иглы (шпагатные пресс-подборщики)..... 50-16	Редукторное масло..... 40-2
Язычок клюва узловязателя..... 50-25	Ремонт
Регулировка	Поврежденные маслопроводы смазочной системы..... 50-38
Боковой зазор плунжерной головки..... 50-39	
Вертикальный зазор плунжерной головки..... 50-39	
Верхний и нижний зазоры ножа..... 50-39	
Высота зубьев подборщика..... 30-12, 30-13	
Высота прутьев прижимной решетки..... 30-6	
Давление игл (шпагатные пресс-подборщики).. 50-17	
Длина кипы..... 30-9	
Длина стандартной сцепки..... 20-4	
Длина сцепки CV..... 20-4	
Зазор передней стороны плунжерной головки.. 50-39	
Зазор шестерен узловязателя..... 50-22	
Зазоры направляющих..... 50-28	
Защитная фрикционная муфта (339, 349)..... 50-30	
Защитная фрикционная муфта (359, 459)..... 50-32	
Иглы (проволочные пресс-подборщики)..... 50-26	
Иглы (шпагатный пресс-подборщик)..... 50-17	
Иглы и очиститель шпагата..... 50-17	
Игольная рама (шпагатные пресс-подборщики)..... 50-16	
Клиновой ремень подборщика..... 50-34	
Клюв узловязателя и консоль ножа..... 50-20	
Клюв узловязателя и скребковая пластина..... 50-20	
Коническая зубчатая и прямая шестерни..... 50-30	
Консоль ножа..... 50-20	
Крюки скручивателя..... 50-29	
Левый задний скребок..... 50-39	
Масса кипы..... 30-10, 30-11	
Механизм измерения кип..... 50-12	
Механизм фиксации колес..... 50-45	
Направляющие проволочки..... 50-28	
Нож относительно стационарного ножа..... 50-39	
Опора приводного вала..... 20-5	
Палец приемной камеры..... 30-8	
Передние скребки..... 50-39	
Плунжерная головка относительно короба..... 50-39	
Подвеска подборщика..... 50-33	
Положение иглы (проволочные пресс-подборщики)..... 50-26	
Положение иглы относительно грейфера (проволочные пресс-подборщики).. 50-26	
Положение шатуна (339, 349)..... 50-39	
Правый задний скребок..... 50-39	
Проталкивающие пальцы..... 50-19	
Проталкивающие пальцы с иглами..... 50-19	
Проталкивающие пальцы с коробом..... 50-19	
Расцепляющий рычаг..... 50-12	
Смазывающее устройство..... 50-38	
Тормоз привода узловязателя (серии 359 и 459)..... 50-15	
Угол прутьев прижимной решетки..... 30-6	
Упор механизма измерения кип..... 50-12	
Центровка направляющих..... 50-28	
Цепь насоса-натяжителя кип..... 50-37	
Шток иглы (проволочные пресс-подборщики)..... 50-25	
	С
	Сброс счетчика кип..... 30-13
	Сер. номер..... 65-1
	Регистрационный номер изделия..... 65-1
	Сервисный комплект..... 35-1
	Синхронизация пресс-подборщика 339, 349 и 359..... 50-3
	459..... 50-5, 50-7
	(459)..... 50-9
	Скребковая пластина..... 50-22
	Табличка..... 50-20
	Смазка
	Каждые 100 ч..... 40-11
	Каждые 20 ч..... 40-9
	Каждые 5 ч..... 40-6
	Каждые 50 ч..... 40-10
	Каждые 8 ч..... 40-7
	Каждый сезон..... 40-12, 40-13
	При необходимости..... 40-5, 40-6
	Через каждые 10 часов..... 40-7, 40-9
	Смазка и обслуживание
	Каждые 100 ч..... 40-11
	Каждые 20 ч..... 40-9
	Каждые 5 ч..... 40-6
	Каждые 50 ч..... 40-10
	Каждые 8 ч..... 40-7
	Каждый сезон..... 40-12, 40-13
	Правильное смазывание пресс-подборщика..... 40-4
	При необходимости..... 40-5, 40-6
	Через каждые 10 часов..... 40-7, 40-9
	Смазка и техобслуживание
	Соблюдение интервалов техобслуживания..... 40-1
	Смазочный материал
	Смеси..... 40-4
	Хранение..... 40-4
	Смазывание пресс-подборщика..... 40-4
	Смазывающее устройство
	349..... 35-6
	Неисправности..... 45-13
	Поврежденные маслопроводы..... 50-38
	Регулировка..... 50-38
	Смеси смазочных материалов..... 40-4
	Снимите
	Блок узловязателя..... 50-23
	Снятие
	Прутья прижимной решетки..... 30-7
	Спецификации
	Пресс-подборщик мод. 339..... 60-1
	Пресс-подборщик мод. 349..... 60-2
	Пресс-подборщик мод. 359..... 60-3
	Пресс-подборщик мод. 459..... 60-4
	Срезной болт маховика..... 30-5

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Стандартная сцепка		Регулировка крюков скручивателя	50-29
Демонтаж	20-1	Регулировка левого заднего скребка	50-39
Длина	20-4	Регулировка механизма измерения кип	50-12
Монтаж	20-1	Регулировка механизма фиксации колес	50-45
Регулировка	20-4	Регулировка направляющих проволоки	50-28
Сцепка с шаровым шарниром	35-2	Регулировка ножа относительно	
Сцепка CV		стационарного ножа	50-39
Демонтаж	20-2	Регулировка отцепляющего рычага	50-12
Длина	20-4	Регулировка передних скребков	50-39
Монтаж	20-2	Регулировка плунжерной головки в коробе	50-39
Регулировка длины	20-4	Регулировка плунжерной головки с иглами	50-11
Сцепное устройство	35-5	Регулировка подвески подборщика	50-33
		Регулировка положения игл	50-26
		Регулировка правого заднего скребка	50-39
		Регулировка приводного ремня шнека	50-34
		Регулировка приводной цепи пальцев	
		приемной камеры	50-35
		Регулировка проталкивающих пальцев	50-19
		Регулировка проталкивающих пальцев	
		с иглами	50-19
		Регулировка проталкивающих пальцев	
		с коробом	50-19
		Регулировка смазывающего устройства	50-38
		Регулировка тормоза привода узловязателя	50-15
		Регулировка упора коленчатого рычага	50-14
		Регулировка упора механизма измерения	50-12
		Регулировка центрального шкива	50-28
		Регулировка цепи насоса	
		гидравлического натяжения кип	50-37
		Регулировка шатуна (339, 349)	50-39
		Регулировка шестерен узловязателя	50-22
		Регулировка шестерни механизма	
		прерывистого перемещения	50-30
		Регулировка шпигатного диска	50-24
		Регулировка язычка клюва узловязателя	50-25
		Ремонт маслосистемы смазочной системы	50-38
		Синхронизация плунжерной головки с иглами	50-12
		Синхронизация пресс-подборщика	
		(339, 349 и 359)	50-3
		Синхронизация пресс-подборщика	
		(модель 459)	50-5, 50-7, 50-9
		Снятие блока узловязателя	50-23
		Установите иглы в исходное положение	50-2
		Центровка направляющих	50-28
		Трактор	
		Балласт	15-1
		Давление в шинах	15-1
		Число оборотов MOM	15-1
		Ширина колеи	15-1
		Транспортировка	25-1
		У	
		Узловязатель	
		Зазор шестерен	50-22
		Неисправности	45-1, 45-7
		Срезной болт в приводе	30-5
		Тормоз привода (339 и 349)	50-15
		Тормоз привода (359 и 459)	50-15

Продолжение на следующей стр.

Стр.

Шестерни	50-22
Указания	
Выравнивание	50-28
Зазор	50-28
Установите иглы в исходное положение.....	50-2

Х

Хранение	
В конце сезона.....	55-1
Гидрошланги.....	20-3
Домкратная опора	20-6
Жгут проводов	20-3
Подготовка к началу сезона	55-1
Сцепка.....	20-3
Хранение смазочных материалов	40-4

Ц

Центральный шкив	50-28
Цепь насоса-натяжителя кип	50-37
Цикл обвязки шпагатом	30-1
Цикл скрутки.....	30-3
Цикл скрутки проволоки	30-3

Ч

Число оборотов MOM.....	20-1
-------------------------	------

Ш

Шестерня механизма прерывистого перемещения (проволочные пресс-подборщики)	50-30
Шкотовый узел	25-5
Шпагат	
Держатель.....	50-18
Дисковое орудие	50-24

Э

Эксплуатация	
Предохранительная защелка	30-10
Эксплуатация пресс-подборщика	
Запуск пресс-подборщика	30-1

Я

Ящик для шпата.....	25-4
---------------------	------

Запчасти от фирмы Джон Дир

Мы помогаем сократить простои, срочно доставляя Вам на место запчасти производства компании Джон Дир.

Для того, чтобы на шаг опережать появляющиеся у вас потребности, мы содержим широкую номенклатуру запасных частей.



TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -59-04JUN90-1/1

Нужный инструмент

Прецизионный инструмент и испытательное оборудование позволяют сотрудникам наших сервисных служб быстро и точно выявлять и устранять неисправности.. Это сберегает Вам время и деньги.



TS101 —UN—23AUG88

DX,IBC,B -59-04JUN90-1/1

Высококвалифицированный технический персонал

Для сотрудников сервисных служб компании Джон Дир учеба не прекращается никогда.

Регулярно проводятся курсы повышения квалификации, на которых наши сотрудники совершенствуют знания Вашего оборудования и навыки технического обслуживания его.

Каков же результат?

На наш опыт вы можете положиться!



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -59-04JUN90-1/1

Сервис без задержки

Наша цель - обеспечить наш быстрый и эффективный сервис где и когда Вам надо.

Мы можем проводить ремонт - в зависимости от обстоятельств - как на наших площадках, так и непосредственно у вас: Обращайтесь к нам, положитесь на нас.

ДОСТОИНСТВА СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ JOHN DEERE: Когда нужна наша помощь, мы оказываемся рядом.



TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -59-04JUN90-1/1

