

Пресс-подборщики рулонные 572, 582 и 592

(Серийный № -069000)

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ Пресс-подборщики рулонные 572, 582 и 592

(Серийный № -069000)

OMCC58421 Издание J5 (RUSSE)

John Deere Arc-lés-Gray
(Взамен инструкции OMCC58399 Издание H5)
Европейское исполнение
Printed in U.S.A.



Введение

Предисловие

Внимательно ПРОЧЕСТЬ ЭТО РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и техобслуживания машины. Если это требование не будет выполнено, возможны травмы или поломки оборудования. Возможно, что текст данного руководства, а также предупредительные знаки на вашей машине имеются и на других языках (возможен заказ у обслуживающего вашу организацию дилера компании John Deere).

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ неотъемлемой частью вашей машины и должно прилагаться к машине при последующей продаже.

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ в данном руководстве приведены как в метрической, так и в традиционной американской системе. Использовать только надлежащие запасные части и крепежные детали. Для метрических и дюймовых резьбовых креплений может потребоваться специальный метрический и дюймовый ключ.

ПРАВУЮ И ЛЕВУЮ стороны машины определяют, встав лицом в направлении ее движения.

Впишите ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ НОМЕР МАШИНЫ (P.I.N./И.Н.П.) в раздел спецификаций или идентификационных номеров. Необходимо точно записать все номера для облегчения поиска машины в случае ее угона. При заказе запасных частей вашему дилеру также понадобятся эти номера. Хранить идентификационные номера в надежном месте вне машины.

ПЕРЕД ПОСТАВКОЙ ЭТОЙ МАШИНЫ дилер выполнил предварительную проверку. После первых 100 ч

работы договоритесь с вашим дилером о проведении послепродажной проверки с целью достижения наилучших эксплуатационных показателей.

НАСТОЯЩИЙ РУЛОННЫЙ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РАССЧИТАН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для использования на собственно сельскохозяйственных или подобных работах ("НАЗНАЧЕНИЕ"). Любое иное использование рассматривается как не соответствующее назначению. Изготовитель не несет ответственности за поломки и травмы вследствие ненадлежащего использования, и все риски ложатся целиком на пользователя. Соблюдение и точное выполнение предписаний о ведении работ, обслуживании и ремонтах рассматриваются изготовителем как неотъемлемый элемент использования по назначению.

РАБОТА НА ПРЕССЕ РУЛОННОМ, его обслуживание и ремонт должна проводиться только работниками, знакомыми со всеми его свойствами и информированными о необходимых требованиях безопасности (предотвращение несчастных случаев). Требования по технике безопасности, все общие предписания по охране труда и производственной гигиене, а также правила дорожного движения должны соблюдаться неукоснительно. Всякие произвольные изменения, вносимые в устройство, освобождает изготовителя от какой-либо ответственности за последующие поломки и травмы.

Проверка перед поставкой

Перед поставкой устройства были проведены следующие проверки, регулировки и операции по техобслуживанию:

1. Закачано масло во все масленки.
2. Проверка уровня и пополнение масла в коробке перемены передач (при необходимости).
3. Проверка пробуксовки муфты.
4. Проверка затяжки всех болтов и гаек на требуемый момент затяжки.
5. Проверка всех гидравлических шлангов и соединений на отсутствие поломок и утечек.
6. Проверка натяжения ременных передач.
7. Проверка и регулировка давления в шинах (при необходимости).
8. Красочные покрытия выполнены аккуратно, таблички читабельны.
9. Руководство механика-водителя передано заказчику.
10. Нож для обвязочной сетки протерт.
11. Обрезиненный ролик для сетки покрыт тальком.
12. Жгут проводки батареи установлен на пресс-подборщике с монитором ValeTrak.
13. Проверочный выезд на машине выполнен.
14. Дверки свободно открываются и закрываются.
15. Валик № 8 заслонки отцентрован точно под свой проем.
16. Пружины натяжения ролика под сетку поставлены на 20,5 мм (0.8 дюйм.).
17. Устройство контроля рулонов или монитор работают нормально.
18. Гидрозащелка заслонки работает нормально (592).
19. Заказчику объяснены все правила управления и техники безопасности.
20. Цепи должным образом натянуты и смазаны.
21. Ремни прессы в контакте с нижним валиком заслонки.
22. Входной измельчитель работает нормально.

Подпись дилера/сервис-техника:

Дата:

Оглавление

	Страница		Страница
Общие виды		Безопасность людей и животных	05-12
Общие виды	00-1	Берегитесь жидкостей под высоким давлением	05-12
Техника безопасности		Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин	05-13
Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности	05-1	Перед сваркой или нагревом поверхности следует очистить от краски	05-13
Следуйте указаниям по технике безопасности	05-1	Ничего не нагревать вблизи жидкостных трубопроводов под давлением	05-14
Знать значение предупредительных надписей	05-2	Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички	05-14
Соблюдать правила дорожного движения	05-2	Не допускать попадания высоконапорной струи на цилиндры	05-14
Хранить рабочее оборудование с учетом требований безопасности	05-2	Убирайте отходы надлежащим образом	05-15
Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям	05-3	Предупредительные таблички	
Носите защитную одежду	05-3	Предупредительные таблички	10-1
Работа с ножами	05-3	Руководство для механика-водителя	10-1
Проверять безопасную работу машины	05-3	Ремонт и техобслуживание	10-1
Избегайте приближаться к вращающимся деталям	05-4	Карданная передача на пресс	10-1
Пользуйтесь сигнальными огнями и устройствами	05-4	Поднятая заслонка	10-2
Пользуйтесь страховочной цепью	05-5	Страховочный стопор заслонки	10-2
Не превышать максимально допустимую скорость транспортировки	05-6	Открытие заслонки	10-2
Эксплуатировать пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности	05-7	Подборщик	10-2
Предотвращение травм, возможно смертельных, из-за падения круглых рулонов	05-7	Цепные приводы	10-3
Пользование фронтальным погрузчиком для перемещения круглых рулонов	05-8	Резьбовой крепеж дышла к раме	10-3
Пожаротушение	05-9	Резьбовой крепеж у звена сцепки	10-3
Надежное крепление заслонки	05-10	Подготовка трактора	
Соблюдать правила техники безопасности при обслуживании машин	05-10	Регулировка тяговой штанги	15-1
Соблюдайте правила техники безопасности при проведении техобслуживания	05-11	Регулировка передней колеи трактора	15-1
		Регулировка задней колеи трактора	15-2
		Проверка балласта трактора	15-2
		Выбор скорости ВОМ трактора	15-3
		Настройка селекторных контрольных клапанов трактора (СКК)	15-4
		Установка кронштейна монитора ValeTrak или ELC (только на тракторах серии 6000, 7000 и 8000)	15-5

Продолжение на следующей стр.

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.

Страница	Страница
Установить кронштейн под монитор ValeTrak или ELC (на всех тракторах исключая тракторы серий 6000, 7000 и 8000)	15-5
Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления	15-6
Установка жгута проводки батареи для подсоединения контрольного монитора	15-7
Установка монитора ELS на тракторе	15-8
Установка монитора ELS Plus на тракторе	15-10
Установка монитора ValeTrak на тракторе	15-11
Использование щитка тяговой штанги	15-11
Подготовка пресс-подборщика	
Установка телескопической муфты на входном валу редуктора	20-1
Установка копирующих колес подборщика	20-1
Выбор шпагата для обвязки рулонов	20-2
Загрузка катушек со шпагатом	20-3
Вязка шкотового узла (шпагат из синтетического волокна)	20-4
Вязка модифицированным прямым узлом (шпагат из сизаля)	20-4
Запасовка шпагата вне катушек	20-5
Запасовка шпагата через направляющие	20-6
Выбор бухты с сеткой	20-7
Уход за бухтой с сеткой	20-8
Уход за устройством обвязки сеткой	20-8
Загрузка обвязочной сетки	20-9
Настройка пресса на скорость вращения ВОМ 1000 об/мин (пресс-подборщик без входного измельчителя)	20-15
Установка дросселя на тракторах с малым расходом гидравлического масла (только серия 592)	20-19
Накачка шин	20-21
Подсоединение и отсоединение	
Подгонка дышла под тяговую штангу трактора	25-1
Подгонка дышла к сцепке прицепа трактора	25-5
Установка телескопической муфты на тракторном ВОМ	25-9
Присоединение предохранительной цепи	25-10
Хранение опорной стойки	25-10
Подсоединение к гидросистеме трактора	25-11
Подсоединение гидротормозов (при наличии)	25-14
Подсоединение пневмотормозов (при наличии)	25-15
Подсоединение электросистемы трактора	25-15
Семиконтактная штепсельная розетка для прицепа	25-16
Подсоединение жгута проводки пресс-подборщика к контрольным мониторам	25-17
Отсоединение телескопической муфты от тракторного ВОМ	25-18
Хранение телескопической муфты	25-18
Пользование опорной стойкой	25-19
Транспортировка	
Буксировка рулонного пресс подборщика по дорогам общественного назначения	30-1
Рекомендуемая предупредительная световая сигнализация	30-2
Парковка машины (пресс-подборщик с гидротормозами)	30-2
Парковка машины (пресс-подборщик с пневмотормозами)	30-2
Работа с пресс-подборщиком - Общие назначение	
Период обкатки	35-1
Проворачивание пресс-подборщика вручную	35-2
Сведения о обвязке сеткой	35-3
Принцип получения мягкой сердцевины	35-4
Подготовка растительной массы	35-5
Подборка материала	35-6
Работа с пресс-подборщиком на короткостебельном, пересушенном, скользком материале	35-8
Работа с пресс-подборщиком на кукурузных стеблях	35-9
Работа с пресс-подборщиком в силосуемых и влажных материалах	35-10
Клапан блокировки заслонки (только для 592)	35-10
Запорное устройство заслонки (только 572 и 582)	35-11
Прочистка пресс-подборщика с входным измельчителем	35-11
Прочистка пресс-подборщика без входного измельчителя (только 592)	35-12

Продолжение на следующей стр.

	Страница		Страница
Прочистка пресс-подборщика без входного измельчителя (только 572 и 582)	35-12	Регулировка левой пружины плавающей подвески подборщика 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)	35-36
Регулировка шага шпагатин	35-13	Отрегулировать правую пружину плавающей подвески подборщика 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)	35-36
Регулировка плотности рулона	35-13	Регулировка левой пружины плавающей подвески подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	35-37
Датчик-индикатор плотности рулона	35-14	Отрегулировать правую пружину плавающей подвески подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	35-37
Регулировка натяжения обвязки сеткой	35-15	Регулировка пружин плавающей подвески входного измельчителя подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	35-38
Регулировка водила шпагатин (пресс-подборщик с входным измельчителем)	35-18	Регулировка плавающей подвески подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-38
Регулировка водила шпагатин (пресс-подборщик без входного измельчителя)	35-19	Отрегулировать высоту подборщика 1,41 м или 1,81 м (4 фт 7 дюйм. или 5 фт 11 дюйм.)	35-39
Регулировка зажима для шпагатин (пресс-подборщик без входного измельчителя)	35-20	Регулировка высоты подборщика HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	35-39
Настройка подающих вилок подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	35-21	Регулировка высоты подборщика HiFlow на 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-40
Снятие узла рейки упаковщика - Пресс с подборщиком HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-21	Регулировка высоты подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (подборщик с нижним остановом)	35-40
Регулировка рейки упаковщика - Пресс с подборщиком на 1,41 м или 1,81 м (4 фт 7 дюйм. или 5 фт 11 дюйм.)	35-22	Регулировка высоты подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (подборщик без нижнего останова)	35-41
Регулировка высоты сводящего диска	35-22	Отрегулировать копирующие колеса подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	35-42
Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком на 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)	35-23	Регулировка копирующих колес подборщика HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	35-42
Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	35-25	Перемещение копирующих колес подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) в транспортное положение	35-43
Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-27	Регулировка копирующих колес подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (при транспортном положении)	35-43
Регулировка колесных осей - Пресс-подборщик с входным измельчителем 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	35-29	Регулировка копирующих колес подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (без транспортного положения и с остановом)	35-45
Регулировка платформы выгрузки рулонов	35-31		
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик без входного измельчителя)	35-32		
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик с входным измельчителем)	35-32		
Регулировка скребка нижнего заднего валика (№ 8) заслонки	35-33		
Регулировка скребка нижнего переднего валика (№ 9) заслонки	35-33		
Регулировка скребков шнека подборщика ..	35-34		
Настройка положения валика центрального рычага натяжения (№ 12) (572 и 592)	35-35		

Продолжение на следующей стр.

Страница	Страница		
Регулировка копирующих колес подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (без транспортного положения и останова)	35-46	Работа с монитором BaleTrak	
Регулировка копирующих колес подборщика HiFlow 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-47	Монитор BaleTrak	38-1
Установка переднего щитка подборщика HiFlow 2 м и 2,20 м (6 фт 7 дюйм. и 7 фт 3 дюйм.)	35-48	Монитор BaleTrak Plus	38-2
Регулировка переднего щитка подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем	35-49	Описание клавиатуры монитора BaleTrak	38-3
Сброс механического счетчика рулонов	35-50	Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus	38-4
Работа пресс-подборщика с толкателем рулонов (только 592)	35-51	Описание ЖК-дисплея	38-5
Задействование толкателя рулонов (только 592)	35-52	Схема расположения компонентов	38-6
Отключение толкателя рулонов (только 592)	35-53	Включение/выключение монитора	38-7
Работа монитора ELS		Задание диаметра рулонов	38-8
Монитор ELS	36-1	Выбор системы обвязки	38-9
Настройка размера рулона	36-1	Выбор программы обвязки	38-10
Регулировка диаметра мягкого сердечника	36-2	Задание плотности обвязки сеткой	38-12
Формирование рулона	36-3	Настройка обвязки шпагатом	38-13
Обвязка рулона	36-5	Ручной пуск автоматического цикла обвязки	38-17
Выгрузка рулона	36-6	Автоматический пуск цикла обвязки	38-18
Работа монитора ELC		Ручной пуск цикла обвязки	38-19
Описание монитора ELC	37-1	Обвязка рулона в ручном режиме	38-20
Описание монитора ELC Plus	37-1	Подъем/опускание подборщика с входным измельчителем	38-20
Работа монитора ELC в режиме обвязки шпагатом	37-2	Втягивание/задействование ножей измельчителя	38-21
Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки сеткой	37-6	Расчистка подборщика с входным измельчителем	38-23
Регулировка размера рулона (серийный № вплоть до 48999)	37-8	Работа системы мягкого сердечника ¹	38-25
Регулировка размера рулона (серийный № вплоть до 50000)	37-9	Рекомендации по формированию качественного рулона	38-27
Регулировка диаметра мягкого сердечника (серийный № вплоть до 48999)	37-10	Получение рулона по индикаторам формы рулона	38-29
Регулировка диаметра мягкого сердечника (серийный № вплоть до 50000)	37-11	Использование счетчиков рулонов	38-31
Формирование рулона	37-12	Предупредительные символы	38-33
Автоматический пуск цикла обвязки	37-14	Диагностические коды неисправностей	38-34
Ручной запуск автоматической обвязки	37-15	Принадлежности	
Обвязка рулона в ручном режиме	37-16	Сводящие диски, только для подборщика на 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)	40-1
Выгрузка рулона	37-18	Гидроподъемник подборщика	40-1
		Дорожное освещение	40-1
		Предохранительная цепь	40-2
		Вязка пучков льна, только для подборщиков 1,41 м и 1,81 м (4 фт 7 дюйм. и 5 фт 11 дюйм.)	40-2
		Вязка пучков конопли, только для подборщиков 1,81 м и 2,20 м (5 фт 11 дюйм. и 7 фт 3 дюйм.)	40-2
		Приспособление для брикетирования на силос	40-3
		Платформа выгрузки рулонов	40-3
		Толкатель рулонов (только 592)	40-3
		Отражатели заслонки (только 572 и 582)	40-4

Продолжение на следующей стр.

	Страница		Страница
Подборщик 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	40-4	Ежедневно - Очистка зажима шпагатин	45-10
Копирующее колесо, только подборщик на 1,41 м и 1,81 м (4 фт 7 дюйм. и 5 фт 11 дюйм.)	40-4	Ежедневно - Проверка ножей входного измельчителя	45-11
Шины высокой проходимости	40-5	Ежедневно - проверка ременных тросов	45-11
Колесные башмаки	40-5	Каждые 10 ч – Цепи	45-12
Дополнительный привод верхнего обводного валика	40-5	Каждые 10 часов	45-13
Приставка на 55 бар для получения мягкой сердцевины	40-6	Каждые 10 ч – Пресс-подборщик с входным измельчителем	45-15
Приставка на 0 бар для получения мягкой сердцевины (только 592)	40-6	Каждые 10 ч - пресс-подборщик без входного измельчителя	45-16
Комплект для обвязки сеткой	40-7	Каждые 30 часов	45-20
Обрезиненные щитки пускового валика	40-7	Каждые 50 часов	45-24
Стальные полущитки с прямыми зубьями	40-7	Еженедельно - проверка и слив баллона пневмотормоза	45-25
Комплект низкоскоростных приводных ремней	40-8	Каждые 200 часов - валы гидротормозов	45-26
Датчики шкива шпагата	40-8	Каждые 200 часов - валы пневмотормозов	45-27
Жгут проводов от батареи на монитор ValeTrak	40-8	Через каждые 2000 рулонов - заменять фильтр гидроклапана (пресс-подборщик с измельчителем)	45-28
Обвязка шпагатом для ValeTrak	40-9	Каждые 4000 рулона – Слив и заливка масла в редуктор (пресс-подборщик без входного измельчителя)	45-28
Установочный кронштейн монитора	40-9	Каждые 4000 рулона – Слив и заливка масла в редуктор (пресс-подборщик с входным измельчителем)	45-29
Монитор ELC	40-9	Ежегодно	45-30
Гидроаккумулятор давления (только 572)	40-10	Каждые 6 лет – Гидравлические шланги	45-32
Передний дополнительный ящик для шпагата/сетки	40-10		
Комплект заглушек в пазы ножей (только для измельчителя)	40-11		
Комплект для высокоскоростного измельчителя (для измельчителя без валика № 1 330 мм (1 фт 1 дюйм.))	40-11		
Комплект пальцев натяжного рычага	40-11		
Скребок ножи для влажного силоса	40-12		
Автоматическая система смазки цепей	40-12		
Смазка и техобслуживание		Поиск и устранение неисправностей	
Соблюдение интервалов обслуживания	45-1	Контрольный монитор ValeTrak	50-1
Консистентная смазка	45-2	Обвязка шпагатом	50-2
Редукторное масло	45-3	Затруднения с подачей материала	50-5
Универсальная смазка цепи	45-3	Неполадки с подборщиком	50-7
Альтернативные и синтетические смазочные материалы	45-4	Качество рулона	50-9
Хранение смазочных материалов	45-4	Общие неполадки пресс-подборщика	50-11
Смеси смазочных материалов	45-5	Неполадки с оборудованием для заготовки на силос	50-14
Регулировка системы смазки цепей	45-6	Неполадки с оборудованием для обвязки сеткой	50-16
По мере необходимости - Пополнять бак системы универсальной смазки цепи	45-9	Неисправности толкателя	50-20
По мере необходимости - Очистка фильтра масла бака 2 л (0.5 галл. США)	45-10	Система смазки цепей	50-22
		Обслуживание	
		Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой	55-1
		Нумерация валиков пресс-подборщика (только 572)	55-2
		Нумерация валиков пресс-подборщика (только 582 и 592)	55-3

Продолжение на следующей стр.

Страница	Страница		
Нумерация валиков пресс-подборщика (пресс-подборщик с измельчителем)	55-4	Регулировка ременного хода (пресс-подборщик без обвязки сеткой)	55-26
Регулировка главной приводной цепи	55-5	Регулировка ременного хода (пресс-подборщик с обвязкой сеткой)	55-27
Регулировка приводной цепи нижней звездочки (только пресс-подборщик с входным измельчителем)	55-6	Регулировка контрножа для шпагата	55-28
Регулировка цепи верхнего приводного валика (только 592)	55-6	Регулировка рабочего хода поводка для шпагата (только для пресс-подборщика без монитора ValeTrak)	55-29
Регулировка цепи верхнего приводного валика (только 582)	55-7	Регулировка рабочего хода поводка для шпагата (только для пресс-подборщика с монитором ValeTrak)	55-30
Регулировка цепи верхнего приводного валика (только 572)	55-7	Регулировка переключателя защелки для заслонки (только 592)	55-31
Регулировка направляющей цепи верхнего приводного валика (только 582 и 592)	55-8	Регулировка переключателя защелки для заслонки (только 572 и 582)	55-31
Регулировка приводной цепи верхнего направляющего валика	55-9	Регулировка переключателя для негабаритных рулонов (пресс-подборщик с монитором ELC или ValeTrak)	55-32
Регулировка приводной цепи входного измельчителя	55-10	Регулировка переключателя для негабаритных рулонов (572 и 582 с монитором ELS)	55-33
Регулировка приводной цепи подборщика (пресс-подборщик с входным измельчителем)	55-11	Регулировка датчиков формы рулона (пресс-подборщики без контрольного монитора ValeTrak)	55-34
Регулировка приводных цепей подборщика на 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)	55-12	Регулировка датчиков шкивов ¹	55-35
Регулировка приводных цепей подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	55-13	Регулировка датчика выходного вала редуктора	55-36
Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	55-14	Регулировка переключателей ножей входного измельчителя	55-37
Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow на 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	55-15	Настройка датчика реверса измельчителя	55-37
Замена ножей измельчителя	55-16	Настройка переключателя размера рулона (пресс-подборщик с монитором ELC)	55-38
Заточка ножей измельчителя	55-17	Настройка переключателя размера рулона (пресс-подборщик с монитором ELS)	55-39
Регулировка пружины верхнего рычага (пресс-подборщик 582 или 592 без входного измельчителя)	55-17	Регулировка переключателя для мягкого сердечника	55-39
Регулировка пружины верхнего рычага (только пресс-подборщик 592 с входным измельчителем)	55-18	Регулировка хода гидроцилиндра редуктора (только пресс-подборщик с измельчителем)	55-40
Регулировка верхнего рычага цилиндра (пресс-подборщик 572 и 582)	55-19	Регулировка фрикционной муфты	55-41
Прокачка насоса системы смазки цепей	55-20	Проверка фрикционной муфты	55-41
Регулировка щеток	55-20	Процедура проверки устройства обвязки сеткой	55-42
Регулировка тормозных колодок	55-21		
Регулировка защелки заслонки (только 592)	55-22		
Регулировка упора защелки для заслонки (только 592)	55-23		
Регулировка крючков защелки для заслонки (только 572 с опцией мягкого сердечника)	55-24		
Регулировка положения натяжного цилиндра (только 572)	55-25		

Продолжение на следующей стр.

	Страница		Страница
Проверка положения ножа с контрножом (Проверка 1)	55-42	Регулировка ременного хода в пресс-подборщике (582 - 592 без очистного шнека и без измельчителя) ..	55-71
Проверка свободного хода качающегося сегмента (Проверка 2)	55-45	Регулировка ременного хода в пресс-подборщике (582 - 592 без очистного шнека и с измельчителем)	55-72
Проверка давления для валика подачи сетки (Проверка 3)	55-46	Соединение концов ремня (соединители Mato)	55-73
Проверка положения валика № 8 (Проверка 4)	55-47	Техобслуживание монитора ValeTrak	
Проверка натяжения приводного ремня (Проверка 5)	55-48	Перечень диагностических кодов неисправностей	56-1
Проверка тормоза подающего валика (Проверка 6)	55-49	Режим диагностики: Параметры пользователя	56-7
Проверка натяжных рычагов (Проверка 7)	55-51	Канал 001: Восстановить заводские настройки по умолчанию	56-8
Проверка регулировки переключателя резака сетки (Проверка 8) (серийный № вплоть до 52472)	55-52	Канал 002: Программа обвязки шпагатом для сухой соломы	56-9
Проверка регулировки переключателя резака сетки (Проверка 8) (серийный № от 52473)	55-53	Канал 003: Программа подмотки при обвязке шпагатом	56-10
Проверка положения нижней направляющей сетки (Проверка 9)	55-54	Канал 004: Обвязка с подтягиванием	56-11
Демонтаж и монтаж приводного ремня на валик подачи сетки	55-56	Канал 005: Калибровка потенциометра размера рулона	56-12
Снятие и установка резака для сетки ..	55-57	Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометра формы рулона	56-13
Удаление сетки, намотавшейся на валики подачи	55-58	Канал 008: Единицы измерения	56-15
Замена срезного болта трансмиссии	55-59	Канал 009: Задержка для обвязки сеткой	56-16
Замена срезного болта привода подборщика (пресс-подборщик без входного измельчителя)	55-60	Канал 010: Перепад при сигнале для почти полного диаметра	56-17
Замена срезного болта привода подборщика (пресс-подборщик с входным измельчителем)	55-61	Канал 011: Чувствительность к форме рулона	56-18
Демонтаж ремней	55-61	Канал 012: Проверка переключателя резака сетки (серийный № вплоть до 52472)	56-19
Ремонт ремней	55-62	Канал 012: Проверка переключателя резака сетки (серийный № от 52473)	56-20
Подготовка дефектных ремней	55-62	Канал 013: Проверка переключателя негабаритных рулонов	56-21
Установка крючков скрепления Mato	55-64	Канал 014: Проверка правого переключателя заслонки	56-22
Монтаж ремней	55-66	Канал 015: Проверка левого переключателя заслонки (только пресс-подборщик 592)	56-23
Трассировка ремней в пресс-подборщике (572 с очистным шнеком)	55-67	Канал 017: Скорость нижнего приводного валика (№ 2)	56-24
Трассировка ремней в пресс-подборщике (572 без очистного шнека)	55-68	Канал 018: Проверка потребляемого тока пускателя	56-25
Регулировка ременного хода в пресс-подборщике (582 - 592 с очистным шнеком и без измельчителя)	55-69	Канал 019: Вольтметр	56-26
Регулировка ременного хода в пресс-подборщике (582 - 592 с очистным шнеком и измельчителем)	55-70	Канал 020: Проверка ЖК-дисплея	56-27

Продолжение на следующей стр.

Страница	Страница		
Канал 021: Максимальный потребляемый ток пускателя	56-28	сокращает простои в работе	
Канал 022: Проверка датчика 1 шкива шпагата	56-29	Запчасти от фирмы John Deere	IBC-1
Канал 023: Проверка датчика 2 шкива шпагата	56-30	Нужный инструмент	IBC-1
Канал 024: Проверка датчика реверса входного измельчителя	56-31	Высококвалифицированный технический персонал	IBC-1
Канал 025: Проверка переключателей ножей измельчителя	56-32	Сервис без задержки	IBC-1
Канал 026: Программа обвязки льна шпагатом.	56-33		
Канал 027: Запись нижнего положения рычага натяжения ремня	56-34		
Канал 028: Точная настройка размера рулона	56-35		
Канал 029: Калибровка пускателя шпагата	56-36		
Канал 030: Ход пускателя шпагата	56-38		
Канал 031: Задание места окончания обвязки	56-39		
Канал 032: Автоматический пуск цикла обвязки	56-40		
Хранение			
Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1		
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона	60-2		
Подготовка к началу сезона	60-3		
Технические данные			
Технические данные пресс-подборщика 572	65-1		
Технические данные пресс-подборщика 582	65-3		
Технические данные пресс-подборщика 592	65-5		
Декларация о соответствии	65-6		
Серийные номера			
Серийные номера	70-1		
Описание таблички с серийным номером	70-1		
Серийный номер подборщика	70-1		
Табличка с серийным номером детали	70-2		
Серийный номер устройства обвязки сеткой	70-2		
Серийный номер измельчителя	70-2		
Храните доказательства прав собственности	70-3		
Обеспечить безопасное хранение машины	70-3		
Сервисная служба компании John Deere			

Общие виды

Общие виды



CC1019847

CC1019847 -UN-17JUL01

Пресс-подборщик рулонный 572



CC1019848

CC1019848 -UN-17JUL01

Пресс-подборщик рулонный 582



CC1019849

CC1019849 -UN-17JUL01

Пресс-подборщик рулонный 592

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.



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

T81389 -JUN-07DEC88

Следуйте указаниям по технике безопасности

Внимательно прочитайте все указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также ознакомьтесь с предупредительными знаками на самой машине. Содержите предупредительные знаки в хорошем состоянии. Заменяйте потерянные или поврежденные предупредительные знаки. Убедитесь в том, что на новых узлах оборудования и запасных частях имеются все необходимые предупредительные знаки. Запасные предупредительные знаки по технике безопасности можно заказать у обслуживающего вашу организацию дилера компании John Deere.

Научитесь методам работы с машиной и надлежащему обращению с ее системами управления. Не допускайте к работе на машине лиц, не прошедших инструктаж.

Содержите машину в исправном рабочем состоянии. Несанкционированные изменения, вносимые в машину, могут ухудшить ее работу и/или нарушить безопасность ее эксплуатации, а также сократить срок ее службы.

Если какая-либо часть данного руководства Вам непонятна и Вам нужна помощь, обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру фирмы John Deere.



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

TS201 -JUN-23AUG88

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.



TS187 -59-08SEP03

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

Соблюдать правила дорожного движения

При пользовании дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



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

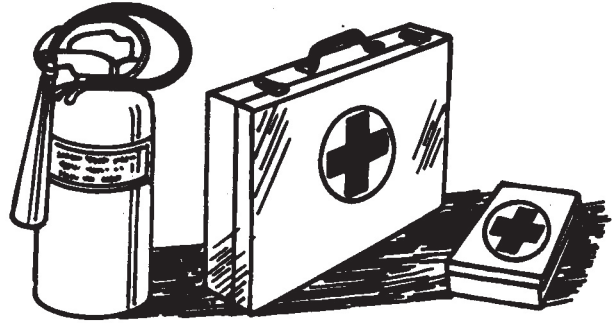
DX,STORE -59-03MAR93-1/1

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

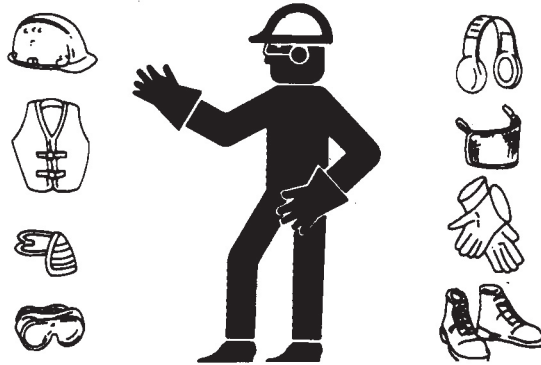
Носите защитную одежду

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.

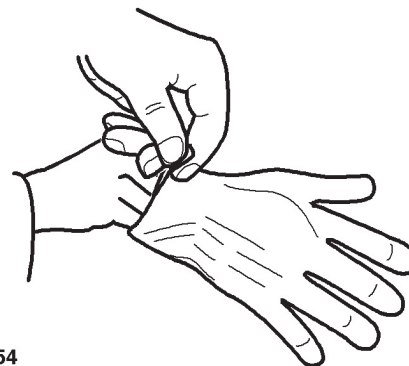


TS206 -UN-23AUG88

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

Работа с ножами

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



CC1026954

CC1026928 -UN-26JAN05

OUC006,0000DB6 -59-04JAN05-1/1

Проверять безопасную работу машины

Всегда проверять 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 ВОМ необходимо убедиться в том, что двигатель и ВОМ остановлены.



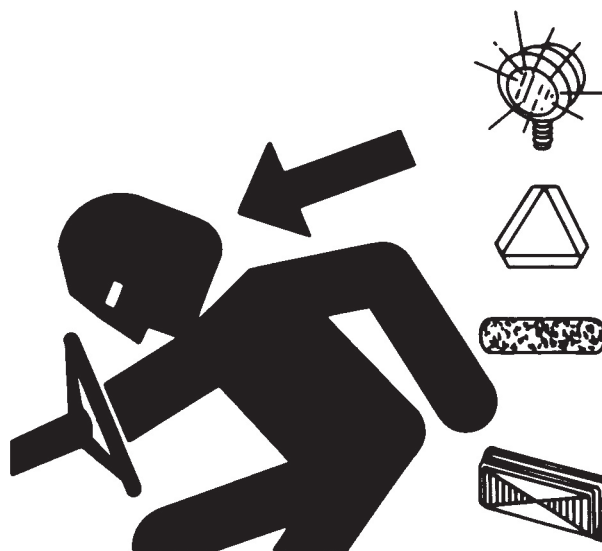
TS1644 -UN-22AUG95

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

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 John Deere.



TS961 -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 John Deere, чтобы заказать цепь, предел прочности которой равен общему весу буксируемой машины или превышает этот вес. Страховочная цепь не предназначена для буксировки.



TS217 -JN-23AUG88

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

Не превышать максимально допустимую скорость транспортировки

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

При пользовании дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.

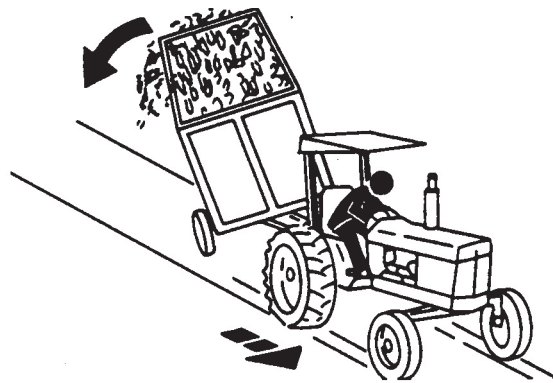
При буксировке данного рабочего оборудования на транспортной скорости не превышать общий вес рабочего оборудования (РТАС).

Некоторые трактора способны развивать скорости, превышающие максимально допустимую транспортная скорость для данного рабочего оборудования. Независимо от максимально допустимой скорости трактора, буксирующего данное рабочее оборудование, не допускать превышения максимально допустимой скорости транспортировки для данного рабочего оборудования.

Превышение максимально допустимой для данного рабочего оборудования скорости транспортировки может привести к следующим последствиям:

- Потеря управления сцепкой трактор/рабочее оборудование
- Пониженная или нулевая тормозная способность
- Повреждение шин рабочего оборудования
- Поломка металлоконструкции оборудования или его частей

Быть особенно осторожными и снижать скорость при буксировке на дорогах с плохим покрытием, на поворотах и склонах.



TS216 -JN-23AUG88

OUCC006.0000ED4 -59-04AUG05-1/1

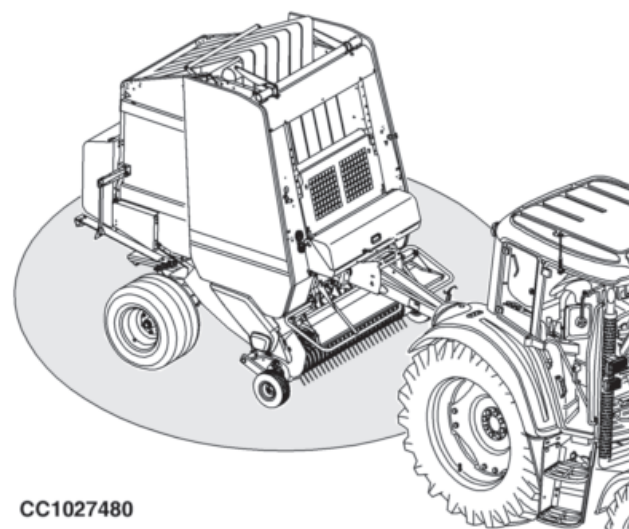
Эксплуатировать пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности

Во избежание травм, возможно смертельных, вследствие затягивания в оборудование:

НЕ ДОПУСКАЕТСЯ подача культуры или стеблей или очистка забитой зоны подачи ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ. Пресс-подборщик затягивает материал быстрее, чем это можно ожидать.

Отключить ВОМ и остановить двигатель.

При работе механизма держаться от него на достаточном удалении.



—UN—12JUL05
CC1027480

OUCC006.0000EFB —59—23JUN05—1/1

Предотвращение травм, возможно смертельных, из-за падения круглых рулонов

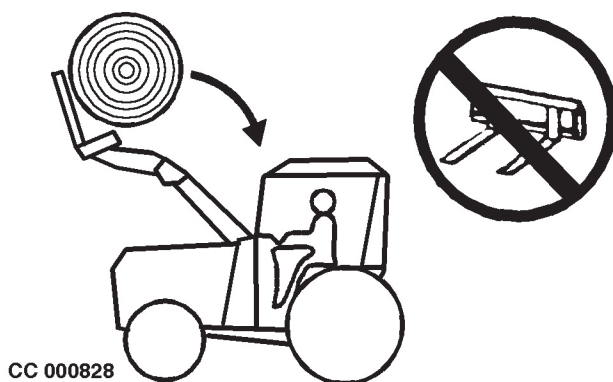
⚠ ВНИМАНИЕ: Чтобы не допустить травм, возможно смертельных, при падении грузов:

НЕ РАБОТАТЬ с круглыми рулонами, если погрузчик не оборудован специальным рабочим органом для таких рулонов. В противном случае рулон может упасть на механика-водителя при поднятом погрузочном оборудовании.

Для тракторов серий 6000 и 7000, ручку переключателя с фиксацией установить на верху клапана в положение “погрузочное оборудование”, если для управления им используется клапан СКК (см. “Настройки клапанов СКК на тракторе” в разделе “Подготовка трактора”).

Осторожно работать с поднятыми грузами.

Перевозить грузы на небольшой высоте и на малой скорости.



—UN—05APR95
CC000828

OUCC006.0000323 —59—14FEB01—1/1

Пользование фронтальным погрузчиком для перемещения круглых рулонов



ВНИМАНИЕ: Неправильное использование погрузчика при перемещении круглых рулонов может привести к травме механика-водителя трактора по следующей причине:

Скатывание рулона обратно вниз по стреле погрузчика на рабочее место механика-водителя.

Опрокидывание трактора из-за потери устойчивости при перевозке слишком высоко поднятого рулона.

Особую осторожность соблюдать при работе на косогорах. Трактор может заваливаться набок, заехав в яму, канаву или на иную неровную поверхность.

Из-за большого веса крупных рулонов и их склонности скатываться соблюдать осторожность при перемещении рулонов:

Для предупреждения травм или поломок от катящегося рулона выгружать их на ровную площадку либо ставить без возможности качения рулона.

При выгрузке рулона проследить, чтобы позади пресс-подборщика никого не было.

Чтобы избежать проблем при погрузочно-разгрузочных работах и потери устойчивости, запрещается превышать номинальную грузоподъемность трактора, указанную изготовителем.

Для предупреждения травм механика-водителя трактор должен иметь защитную конструкцию на случай переворота трактора.

Трактор должен иметь максимальный задний балласт на колесо и максимальную ширину колеи. См. Руководство для механика-водителя.

Снизить ходовую скорость трактора. Перевозить рулон на максимально малой возможной высоте, постоянно сохранять надлежащий обзор и дорожный просвет.



Движение рывками приводит к потере устойчивости погрузчика. Плавно переключать ручки управления погрузчиком.

При работах с круглыми рулонами на косогорах подъезжать погрузчиком к рулону, двигаясь вверх по склону.

Никогда не пытаться останавливать катящийся рулон погрузчиком.

OUCC006.0000EFC -59-27JUN05-2/2

Пожаротушение

1. Немедленно сбросить рулон.
2. Переместить трактор и пресс-подборщик на максимальное возможное расстояние от горючего материала, проверив, что ветер не сдувает огонь в направлении машины.
3. Поднять заслонку и включить блокировочное устройство.
4. Погасить пламя, пользуясь брандспойтом или иным устройством подачи воды.



TS227 -JUN-23AUG88

CC03745.0000610 -59-01FEB04-1/1

Надежное крепление заслонки

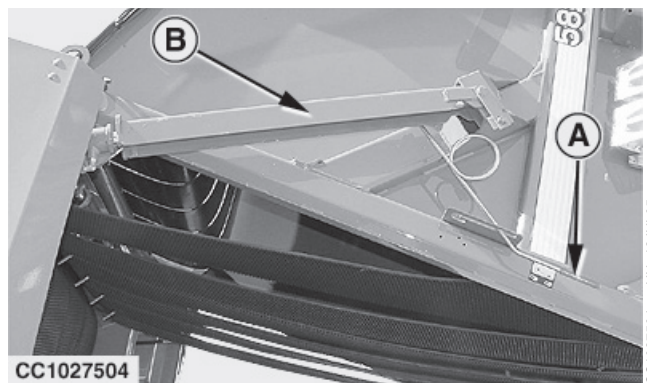
Установить запорное устройство заслонки (А) в запорное положение до начала работы на пресс-подборщике или около него при заслонке в поднятом положении. Инструкции по запору заслонки - см. "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".

Во избежание травм держаться подальше от заслонки при ее подъеме и опускании.

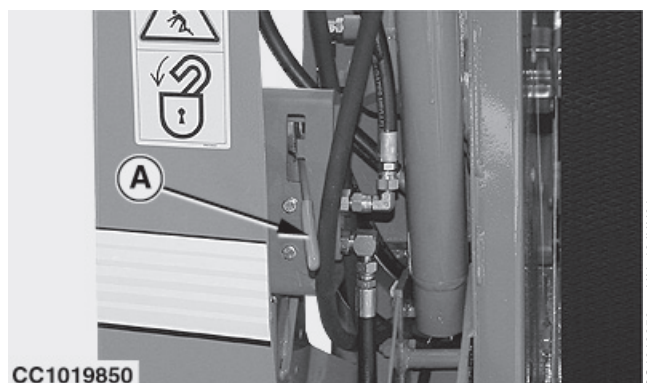
Перед началом работы с заслонкой, убедиться, что рядом нет людей.

Удалить с машины посторонние предметы. Удаление посторонних предметов - см. раздел "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".

А—Рычаг запорного устройства заслонки
В—Запорное устройство заслонки



Запорное устройство заслонки пресс-подборщика 572 и 582

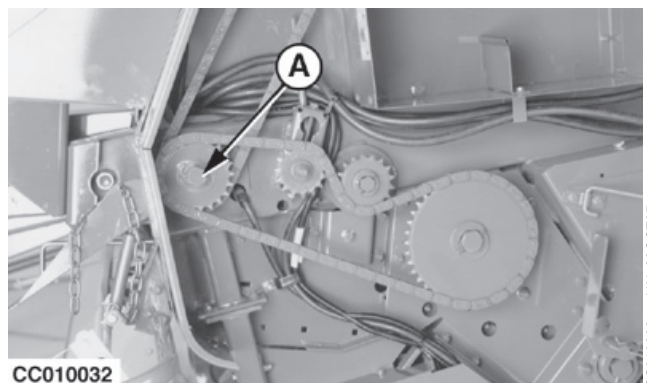


Запорное устройство заслонки пресс-подборщика 592

OUC006,0000F13 -59-07JUL05-1/1

Соблюдать правила техники безопасности при обслуживании машин

При обслуживании использовать гаечный ключ, чтобы повернуть шестигранный выходной вала редуктора (А). Никогда не использовать какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Всегда убирать инструмент с вала, если он больше не нужен.



CC010032

CC.570RB 003851 -59-01OCT97-1/1

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 прицепном оборудовании следует отсоединить его электропроводку от разъема на тракторе.



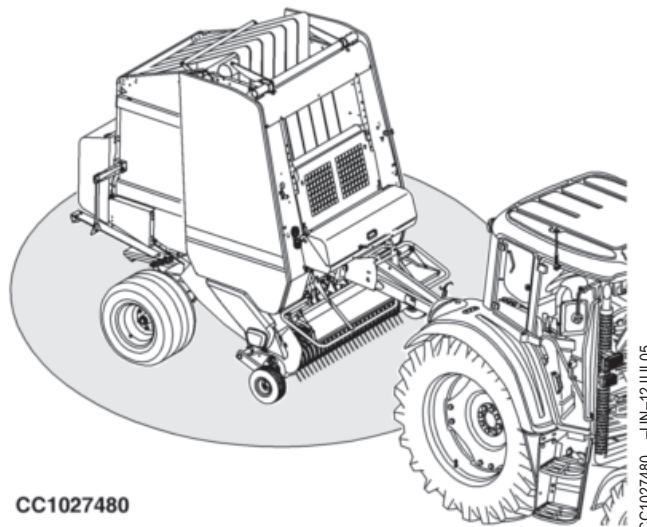
TS218 -JUN-23AUG88

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

Безопасность людей и животных

Если машина включена, работы или присутствие людей вблизи нее недопустимы.

При включенной машине удостовериться, что в ее рабочей зоне отсутствуют люди, скот и другие животные.



CC1027480 -UN-12JUL05

OUC006,0000EFE -59-23JUN05-1/1

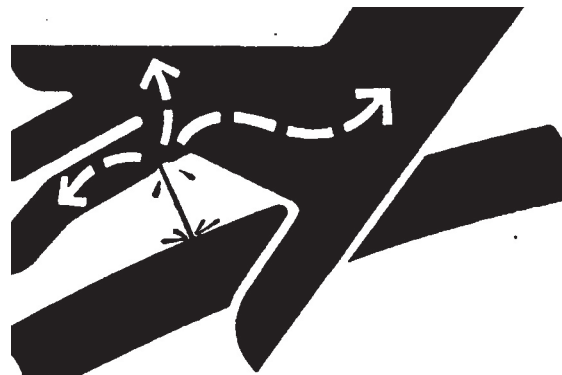
Берегитесь жидкостей под высоким давлением

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 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.



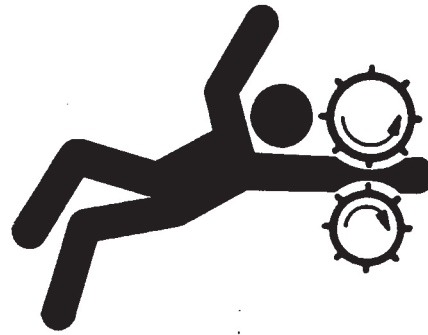
X8811 -UN-23AUG88

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

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 -JUN-23AUG88

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

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.

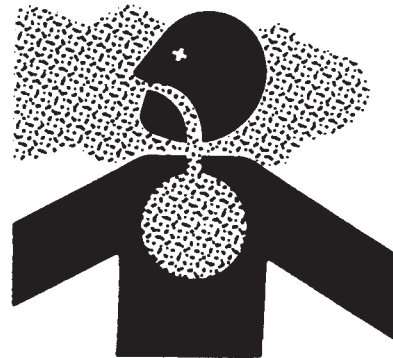
Очистить поверхности от краски перед нагреванием:

- Удалить краску в полосе шириной не менее 100 мм (4 дюйм.) 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 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.



TS220 -JUN-23AUG88

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

Ничего не нагревать вблизи жидкостных трубопроводов под давлением

При нагревании вблизи трубопроводов с жидкостью под высоким давлением могут образоваться легковоспламеняющиеся аэрозоли, которые могут причинить Вам или находящимся 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 тепла за пределы зоны, непосредственно подлежащей воздействию открытого пламени, может произойти внезапный разрыв напорных линий.



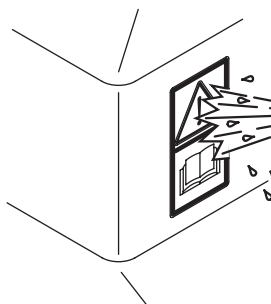
TS953 -JUN-15MAY90

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 допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички.

Без промедления заменять утраченные или поврежденные предупредительные таблички. Запасные предупредительные таблички можно заказать у дилера компании John Deere.



CC1021545

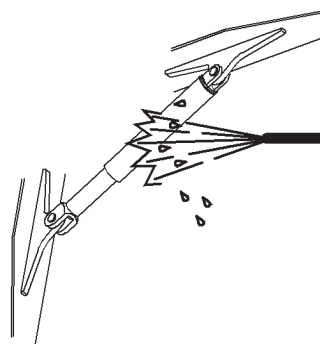


CC1021545 -JUN-23APR02

OUC006,0000668 -59-22APR02-1/1

Не допускать попадания высоконапорной струи на цилиндры

Вода под напором может повредить цилиндры. Не допускать прямого попадания высоконапорной струи на цилиндры.



CC1026634



CC1026634 -JUN-03DEC04

OUC006,0000EB4 -59-25MAY05-1/1

Убирайте отходы надлежащим образом

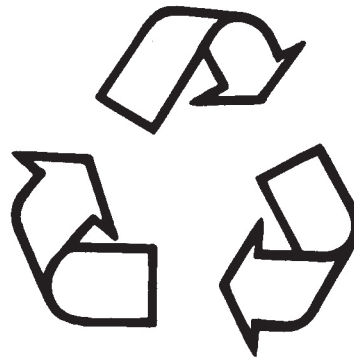
Неправильное удаление отходов вызывает загрязнение окружающей среды. К числу потенциально опасных отходов при эксплуатации оборудования компании John Deere относятся такие материалы, как смазочное и моторное масла, топливо, хладагенты, тормозная жидкость, фильтры и аккумуляторные батареи.

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.

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 John Deere.



TST133 -UN-26NOV/90

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

Предупредительные таблички

Предупредительные таблички

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 показан способ предотвращения травм. Ниже приведены предупредительные знаки, их местонахождение на машине и краткий разъяснительный текст.

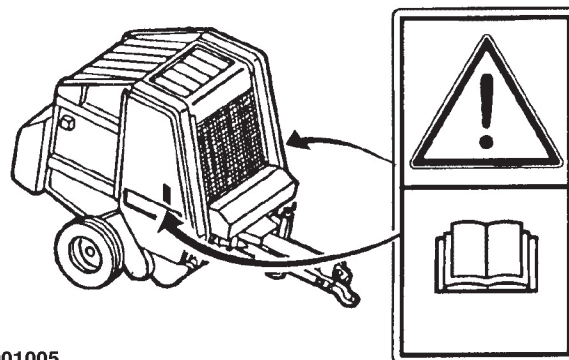


FX,WBZ -59-19NOV91-1/1

TS231 -59-08SEP03

Руководство для механика-водителя

Данное руководство механика-водителя содержит всю информацию, необходимую для безопасной работы на машине. Строго соблюдать все правила ТБ для предотвращения несчастных случаев.



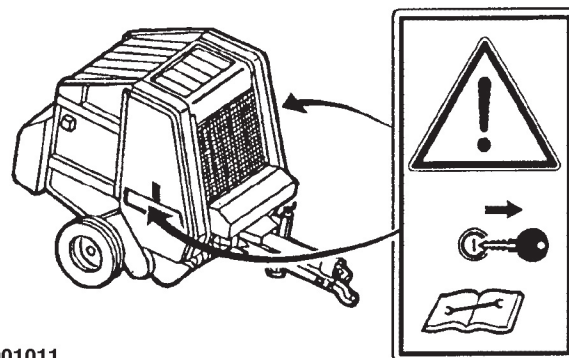
CC001005

CC,570RB 001547 -59-20MAY94-1/1

UN-16FEB96

Ремонт и техобслуживание

Перед профилактикой и ремонтами заглушить двигатель трактора и извлечь ключ зажигания.



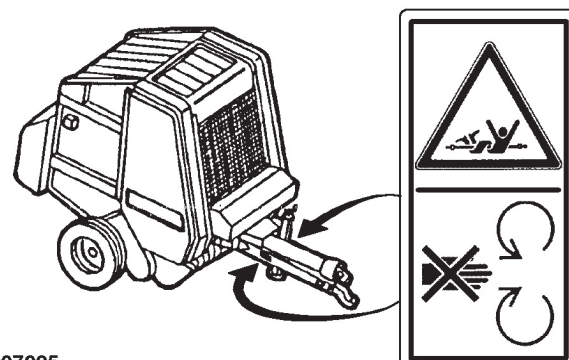
CC001011

CC,570RB 001541 -59-20MAY94-1/1

UN-16FEB96

Карданная передача на пресс

Держаться подальше от вращающейся карданной передачи во избежание травм.



CC007925

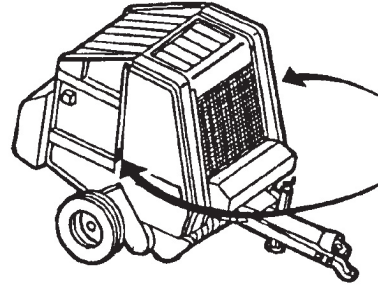
CC,570RB 003446 -59-20SEP96-1/1

UN-26NOV96

Поднятая заслонка

Категорически запрещается кому-либо проходить или работать под поднятой заслонкой.

Следует держаться на удалении от поднятой заслонки, так как она может захлопнуться так быстро, что увернуться не удастся, и результатом будет травма, возможно смертельная.



CC007926



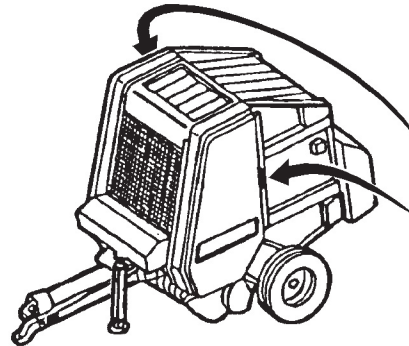
CC007926 -UN-26NOV96

CC,570RB 003447 -59-20SEP96-1/1

Страховочный стопор заслонки

Перед работой под поднятой заслонкой или вблизи нее всегда задействовать страховочный стопор заслонки.

Перед разблокировкой страховочного стопора заслонки встать подальше.



CC1027501



CC1027501 -UN-04AUG05

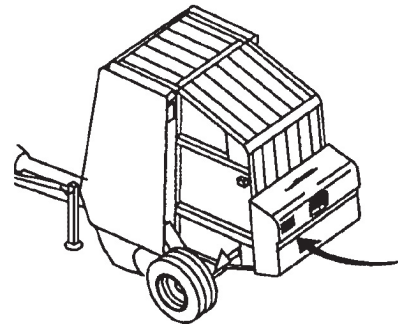
OUCC006.0000F1B -59-07JUL05-1/1

Открытие заслонки

Не допускать работы или присутствия людей позади машины.

При подъеме заслонки держаться подальше от задней стороны пресс-подборщика.

Заслонка может открываться быстрее, чем можно увернуться, и результатом будет травма, возможно смертельная.



CC007928



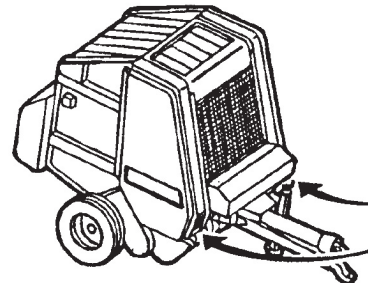
CC007928 -UN-26NOV96

CC03745.0000B50 -59-04AUG05-1/1

Подборщик

Вращающиеся узлы подборщика могут затянуть раньше, чем удастся увернуться.

Следует держаться на удалении от вращающихся узлов подборщика, иначе возможны травмы, возможно смертельные.



CC007958

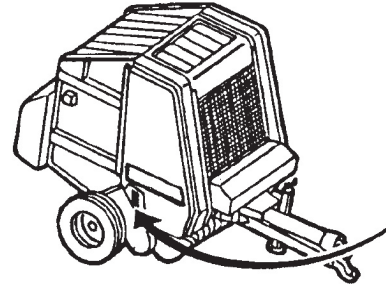


CC007958 -UN-12DEC96

CC,570RB 003476 -59-25SEP96-1/1

Цепные приводы

Не открывать и не снимать ограждение на работающем прессе.



CC007929

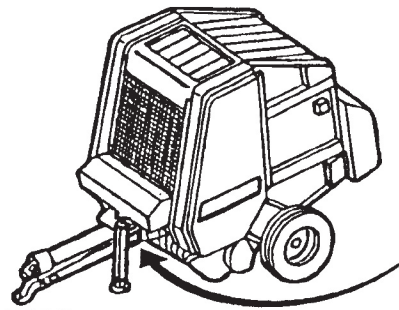


CC007929 -UN-26NOV96

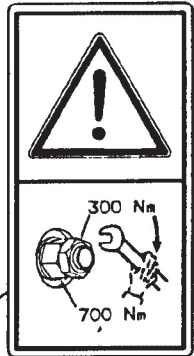
CC,570RB 003450 -59-20SEP96-1/1

Резьбовой крепеж дышла к раме

Резьбовой крепеж дышла к раме подтягивать через заданные интервалы.



CC001172

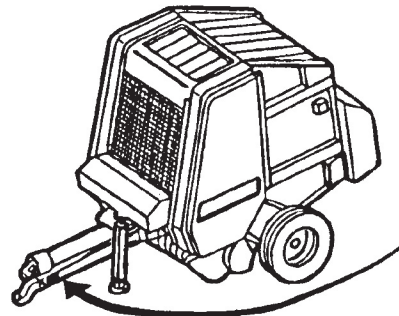


CC001172 -UN-16FEB96

CC,570RB 001694 -59-12AUG94-1/1

Резьбовой крепеж у звена сцепки

Резьбовой крепеж у звена сцепки подтягивать через заданные интервалы.



CC001173



CC001173 -UN-16FEB96

CC,570RB 001695 -59-12AUG94-1/1

Подготовка трактора

Регулировка тяговой штанги

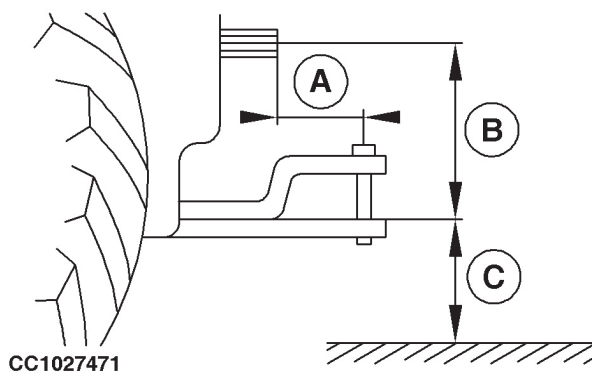
ВАЖНО: Перед присоединением пресс-подборщика обеспечить регулировку тяговой штанги. Снять все щитки.

Выровнять по вертикали отверстие под штифт сцепки тяговой штанги с осевой линией ВОМ трактора.

Отрегулировать тяговую штангу согласно следующим требованиям:

Спецификация

Конец ВОМ относительно оси отверстия под штифт сцепки тяговой штанги (А)—	
Расстояние	355 м (14 дюйм.)
Осевая линия ВОМ относительно верхней наружной поверхности тяговой штанги (В)—	
Расстояние	150 - 305 (6 - 12 дюйм.)
От грунта до верхней наружной поверхности тяговой штанги (С)—	
Расстояние	330 - 510 мм (13 - 20 дюйм.)



А—355 м (14 дюйм.)
В—150 - 305 мм (6 - 12 дюйм.)
С—330 - 510 мм (13 - 20 дюйм.)

CC1027471 -JUN-11JUL05

OUC006,0000EF4 -59-19JUL05-1/1

Регулировка передней колеи трактора

Отрегулировать расстояние между внутренними скатами шин (А) на минимум 1372 мм (4 фт 6 дюйм.) или максимум 1524 мм (5 фт).

Выполнение регулировок - см. Руководство механика-водителя.



CC,575RB 001317 -59-16SEP98-1/1

E21802 -JUN-12SEP88

Регулировка задней колеи трактора

Отрегулировать расстояние между наружными скатами задних колес трактора на 2591 - 2743 мм (8 фт 6 дюйм. - 9 фт)

ВАЖНО: Если схождение колес отрегулировано, расстояние между наружными скатами шин не должно превышать 2286 мм (7 фт 6 дюйм.).

Выполнение регулировок - см. Руководство механика-водителя.

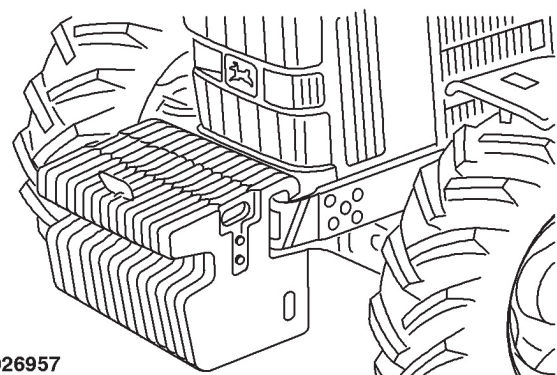


E21603 -UN-12SEP88

CC,570RB 003436 -59-16SEP98-1/1

Проверка балласта трактора

Обеспечить достаточный вес балласта, чтобы обеспечить устойчивость трактора при работе на холмистой местности или при иных неблагоприятных условиях. (См. Руководство для механика-водителя).



CC1026957

CC1026957 -UN-27JAN05

OUC006,0000DEF -59-19JAN05-1/1

Выбор скорости ВОМ трактора



ВНИМАНИЕ: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация рулонного пресса, рассчитанного на скорость вращения ВОМ 540 об/мин, с трактором, ВОМ которого вращается со скоростью 750 или 1000 об/мин.

Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресса, рассчитанного на скорость вращения ВОМ 1000 об/мин, с трактором, ВОМ которого вращается со скоростью 540 или 750 об/мин.

СС1020007



CC1020007 -UN-09JUL01

ВАЖНО: Работать на тракторе при номинальной скорости вращения ВОМ. Превышение скорости приведет к повреждению пресс-подборщика.

Размер вала ВОМ трактора должен быть 1 3/8 дюйм.

Установка соответствующего вала ВОМ - см. инструкции в Руководстве механика-водителя.

СС007602



CC007602 -UN-02OCT96

Выбор скорости вращения ВОМ трактора - см. табличку на редукторе пресс-подборщика.

Соблюдать инструкции Руководства механика-водителя для надлежащей установки скорости вращения ВОМ на 540 или 1000 об/мин.

OUC006,0000EAC -59-19JUL05-1/1

Настройка селекторных контрольных клапанов трактора (СКК)

Отрегулировать селекторные контрольные клапаны трактора на расход приibl. 40 л/мин (10.55 галл. США/мин). При таком расходе длительность открытия заслонки должна составить около 5 секунд. Выполнение регулировок - см. Руководство механика-водителя.

Для тракторов серии 3000 убедиться, что ручка СКК стоит в нейтральном положении, если сам СКК не используется.

Для тракторов серии 5000 ручку СКК не переводить до отказа вперед, чтобы дать ей вернуться в нейтральное положение при отпускании.

Для тракторов серии 6000 и 7000 установить для ручки СКК режим без фиксации, чтобы после отпущания ручки возвращалась в нейтральное положение.

Для тракторов серии 8000 задать время фиксации равным "0".

Только для рулонного пресса 592:

На тракторах с малым расходом гидравлического масла (менее 25 л/мин; 6.5 галл. США/мин) установить дроссель на клапане контроля плотности рулона, чтобы предотвратить поджимание прессующих ремней при закрытии заслонки. См. "Установка дросселя в тракторах с малым расходом гидравлического масла" в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

CC000833



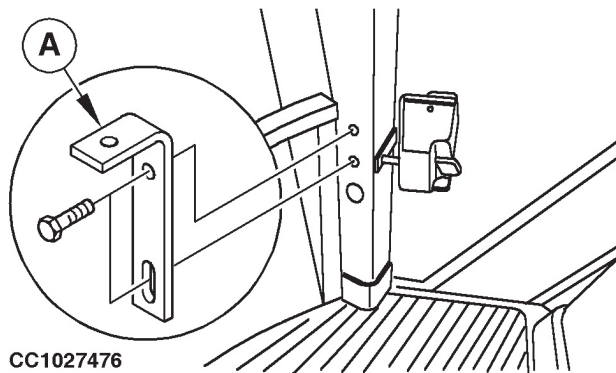
CC000833 -UN-05APR95

OUC006,0000379 -59-02APR01-1/1

Установка кронштейна монитра ValeTrak или ELC (только на тракторах серии 6000, 7000 и 8000)

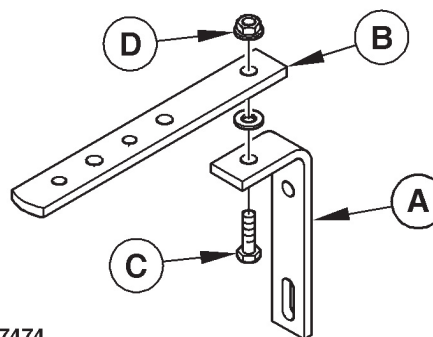
1. Вынуть две верхние заглушки из нижней правой стойки кабины.
2. Установить уголок (А) на стойке кабины. Закрепить двумя фланцеванными болтами М10х20.
3. Подсоединить к уголку (А) планку (В) для монитора. Закрепить болтом (С) М10х35, шайбой и гайкой с буртиком (D).
4. Установить монитор на планке (В) для монитора.

А—Угол
В—Планка для монитора
С—Болт
D—Гайка с буртиком



CC1027476

—JUN-11JUL05
CC1027476



CC1027474

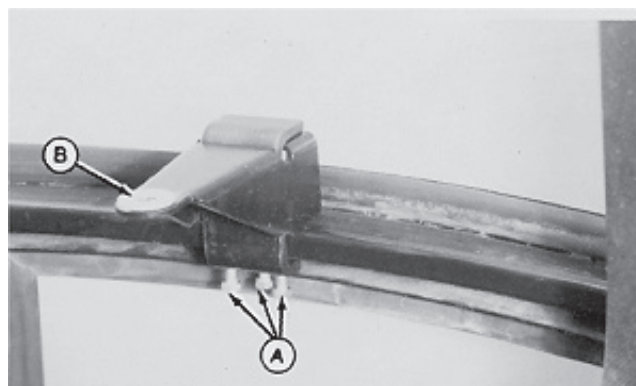
—JUN-11JUL05
CC1027474

OUCC006,0000EED -59-19JUL05-1/1

Установить кронштейн под монитор ValeTrak или ELC (на всех тракторах исключая тракторы серий 6000, 7000 и 8000)

ПРИМЕЧАНИЕ: На тракторе без кабины установить кронштейн монитора на капоте, крыле или другом удобном месте. Перед просверливанием убедиться, что соблюдены монтажные расстояния для крепежа.

На тракторах с кабиной: собрать кронштейны и закрепить на оконном карнизе тремя болтами (А).



А—Болт
В—Шайба

—JUN-15SEP88
E21705

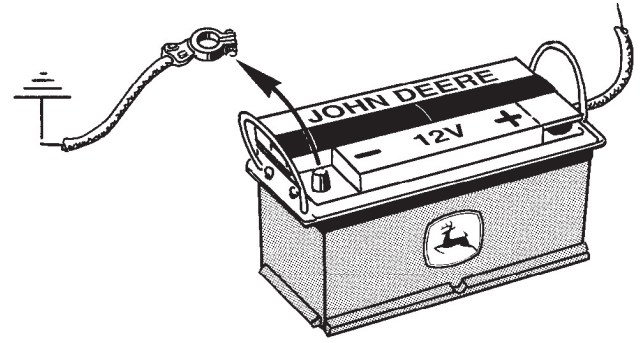
На отверстие поставить шайбу (В).

Закрепить держатель на кронштейне.

OUCC006,000066C -59-29APR02-1/1

Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления

Электроцепь рулонного пресс-подборщика
и органы управления рассчитаны на работу от
электросистемы 12 В с заземлением отрицательного
полюса.



CC1020363

CC03745,0000288 -59-23AUG01-1/1

CC1020363 -JUN-23AUG01

Установка жгута проводки батареи для подсоединения контрольного монитора

ОБЯЗАТЕЛЬНО подсоединять контрольный монитор к розетке электропитания (А) и специальному жгуту проводки батареи (В), поставляемому с монитором. Это позволит избежать электрических помех от розетки электропитания трактора. Специальный жгут проводки (В) следует напрямую соединить с выводами батареи.

Далее выполнить следующее:

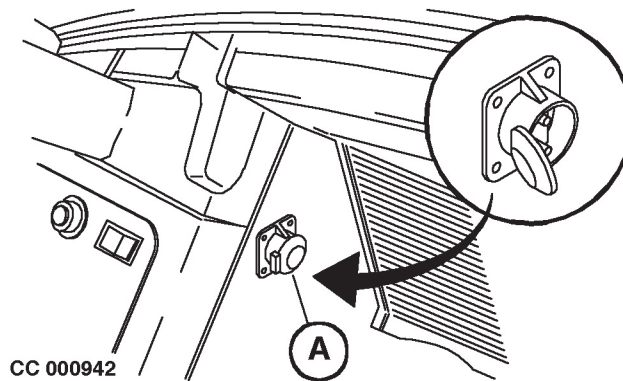
1. Просверлить в удобном месте отверстие в боковой стенке тракторной кабины и смонтировать электророзетку (А).
2. Подсоединить провода (С)-(D)-(Е) к электророзетке (А), как показано на рисунке рядом.
3. Проложить по кабине жгут проводки (В) до батареи.
4. Обжать проводники соответствующими наконечниками (F)-(G)-(H). Подсоединить красный провод (H) к плюсовому выводу батареи, красный провод (F) к выводу "ON"/Вкл ключа зажигания на приборной панели, а черный провод (G) к минусовому выводу батареи.

ВАЖНО: Не подсоединять плюсовые провода (F) и (H) (красн.) к обмотке стартерного мотора!

ПРИМЕЧАНИЕ: Имеется также специальный жгут проводки (В), позволяющий выполнять другие разводки на тракторе.

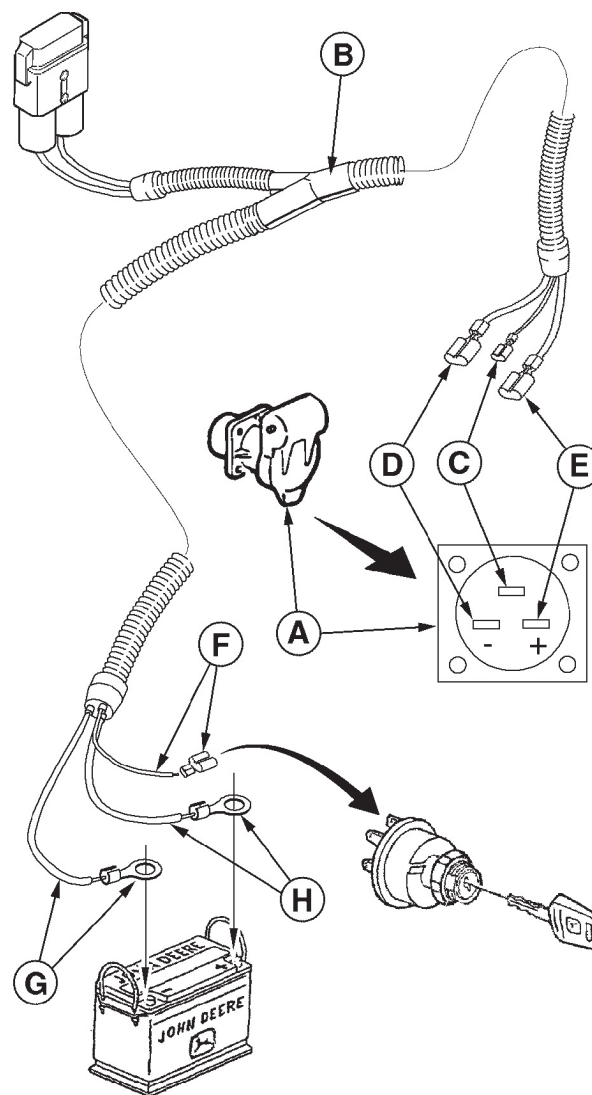
ПРИМЕЧАНИЕ: При выполнении на машине сварочных работ отсоединить жгут проводки батареи и жгут проводки BaleTrak.

- А—Розетка электропитания
- В—Жгут проводки батареи
- С—Красный провод (сечение 1,5 мм²)
- Д—Черный провод (6,0 мм²)
- Е—Красный провод (сечение 6,0 мм²)
- F—Красный (плюсовой) провод (1,5 мм²)
- Г—Черный (минусовой) провод (6,0 мм²)
- Н—Красный (плюсовой) провод (6,0 мм²)



CC 000942

CC000942 -UN-05APR95



CC1018542

CC1018542 -UN-23OCT00

Установка монитора ELS на тракторе

Установить монитор ELS (A) на любом удобном месте около сиденья механика-водителя.

Подсоединить плюсовой провод (красный) от монитора ELS к плюсовому выводу тракторной батареи.

Подсоединить заземляющий провод (BLACK/черн.) к минусовому выводу тракторной батареи.

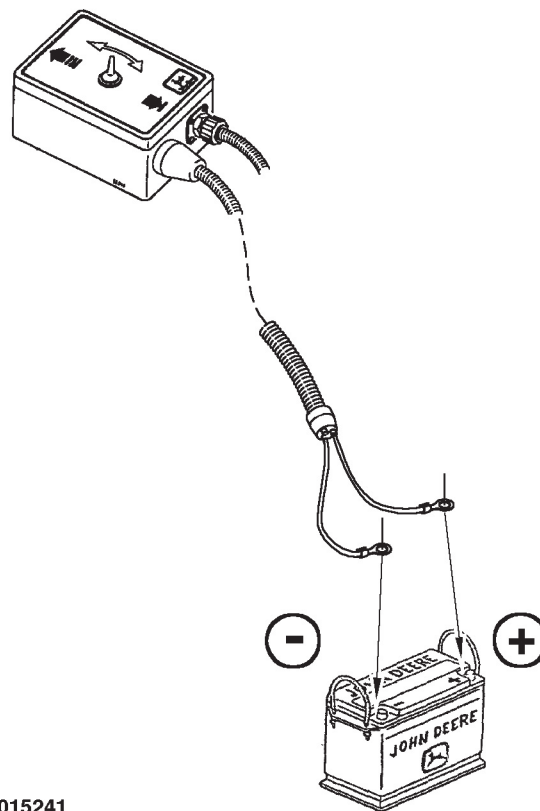
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 19 В.

Не подсоединять монитор ELS к соленоиду стартера.

Перед началом работы с пресс-подборщиком всегда проверять напряжение батареи и надежность соединений, для чего задействовать приводы.

Монитор ELS защищен от обратного напряжения.



CC015241

CC015241 -JUN-11FEB99

OUC006.0000F27 -59-22JUL05-1/1

Установка монитора ELS на тракторе

Установить монитор ELC на поставляемом кронштейне.

Подсоединить плюсовой провод (RED/красн.) от монитора ELS к плюсовому выводу тракторной батареи.

Подсоединить заземляющий провод (BLACK/черн.) к минусовому выводу тракторной батареи.

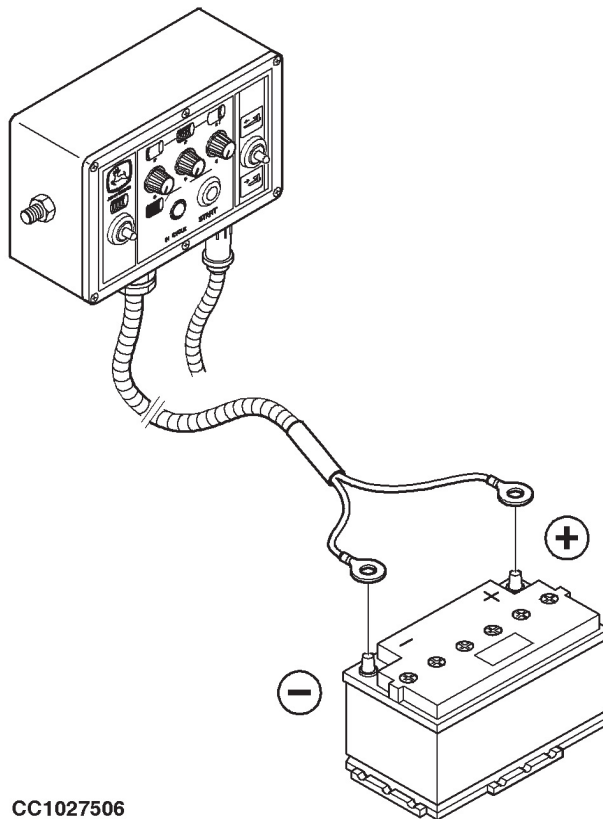
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 19 В.

Минимальное напряжение должно быть не ниже 9 В, иначе сработает размыкатель цепи. Такое может случиться при разряженной батарее или ослабленных соединениях батареи. Перед началом работы с пресс-подборщиком всегда проверять напряжение батареи и надежность соединений, для чего задействовать приводы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Из-за сильной пульсирующей компоненты постоянного тока (перенапряжение) не проводить опробования монитора ELC, если батарея подсоединена к зарядному агрегату.

Монитор ELS защищен от обратного напряжения.



CC1027506

CC1027506 -UN-12JUL05

OUC006.0000F28 -59-22JUL05-1/1

Установка монитора ELS Plus на тракторе

Установить монитор ELC Plus на поставляемом кронштейне.

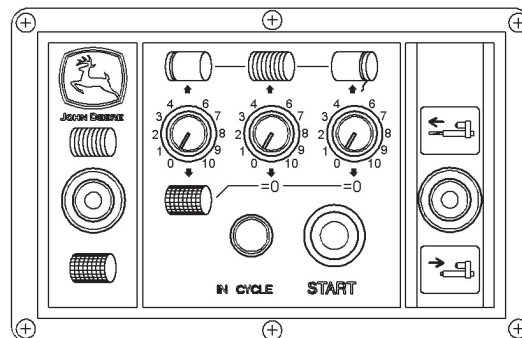
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 19 В.

Минимальное напряжение должно быть не ниже 9 В, иначе сработает размыкатель цепи. Такое может случиться при разряженной батарее или ослабленных соединениях батареи. Перед началом работы с пресс-подборщиком всегда проверять напряжение батареи и надежность соединений, для чего задействовать приводы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Из-за сильной пульсирующей компоненты постоянного тока (перенапряжение) не проводить опробования монитора ELC Plus, если батарея подсоединена к зарядному агрегату.

Монитор ELS Plus защищен от обратного напряжения.



CC1027522

CC1027522 -JUN-21JUL05

OUC006.0000F29 -59-22JUL05-1/1

Установка монитора ValeTrak на тракторе

Установить монитор ValeTrak на поставляемом кронштейне.

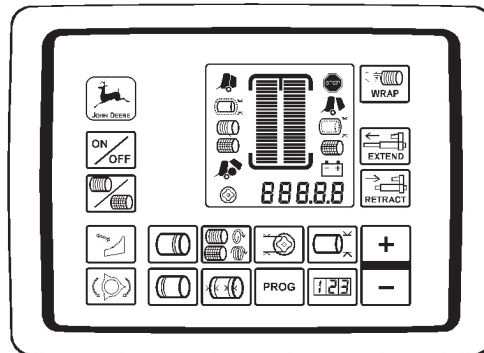
Питание должно быть 12 В, 30 А при полностью заряженной батарее. При втягивании электроцилиндра требуется не менее 20 А.

ВАЖНО: Перенапряжение не должно превышать 16 В.

Минимальное напряжение должно быть не ниже 11,2 В, иначе монитор ValeTrak не будет работать надлежащим образом и появится диагностический код неисправности. Такое может случиться при разряженной батарее или ослабленных соединениях батареи. Перед началом работы с пресс-подборщиком всегда проверять напряжение батареи и надежность соединений, для чего задействовать приводы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Из-за сильной пульсирующей компоненты постоянного тока (перенапряжение) не проводить опробования монитора ValeTrak, если батарея подсоединена к зарядному агрегату.

Монитор ValeTrak защищен от обратного напряжения.



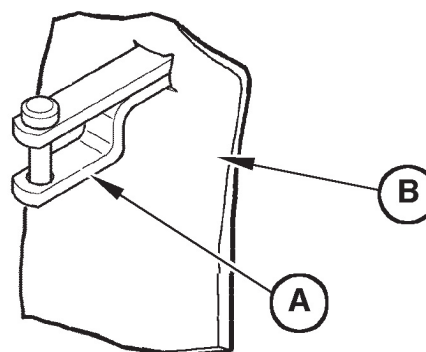
CC1019095

CC1019095 -UN-05FEB01

OUC006.0000F2A -59-22JUL05-1/1

Использование щитка тяговой штанги

Чтобы с тракторной тяговой штангой (А) захватывать и распределять под трактором материал валков, можно воспользоваться щитком (В) на тяговой штанге.



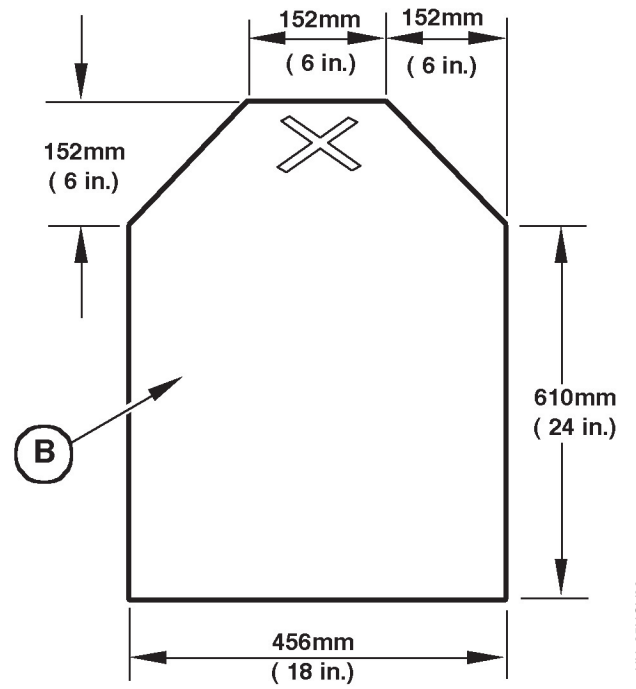
CC007918

CC007918 -UN-12DEC96

Продолжение на следующей стр.

CC.570RB 003439 -59-15SEP98-1/2

Изготовить щиток (В) из 2- или 4-слойного бальтинга по приведенному напротив эскизу.



CC007919

CC,570RB 003439 -59-15SEP98-2/2

CC007919 -JUN-25NOV96

Подготовка пресс-подборщика

Установка телескопической муфты на входном валу редуктора

! **ВНИМАНИЕ:** Никогда не устанавливайте телескопическую муфту, когда трактор работает. Не пользоваться металлическим молотком при монтаже или демонтаже телескопической муфты на входном валу коробки передач.

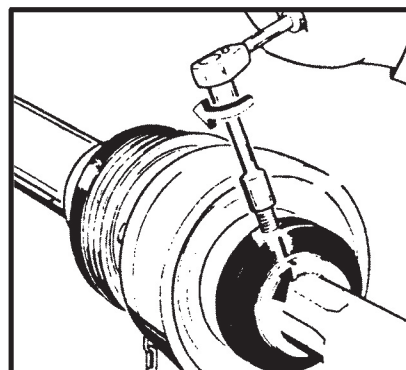
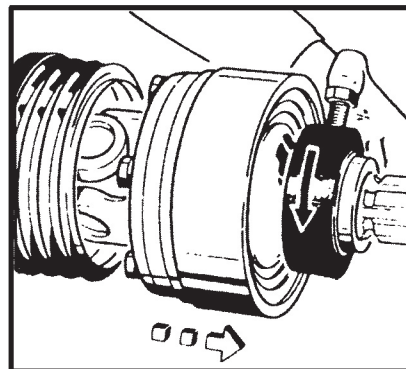
ВАЖНО: На шлицах телескопической муфты и входного вала коробки передач не допускать появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков.

Процедура установки телескопической муфты на входном валу редуктора - см. Руководство для механика-водителя.

Перед началом работы убедиться, что все блокировки надежно включены и предохранительные цепи подсоединены.

Вернуть на место все щитки, снятые на время установки муфты.

При повреждении пластиковых щитков муфты немедленно заменить их.



CC006711

CC006711 -JUN-21MAR95

CC,570RB 002541 -59-15SEP98-1/1

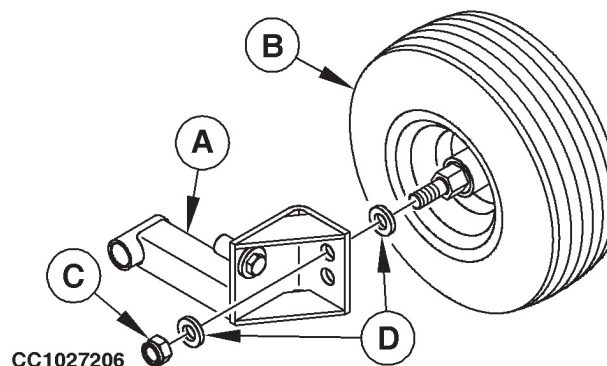
Установка копирующих колес подборщика

Копирующие колеса подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

На каждой стороне:

Установить колесный узел (B) на стойке (A) с помощью шайб (D) и контргайки (C).

- A—Стойка копирующего колеса
- B—Колесный узел
- C—Контргайка
- D—Шайбы



CC1027206

Копирующие колеса подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

CC1027206 -JUN-12JUL05

Продолжение на следующей стр.

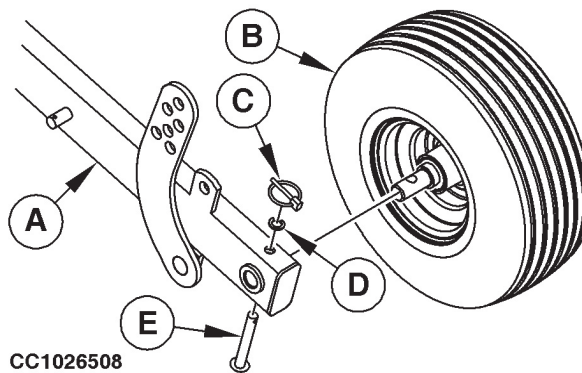
OUC006,0000EB5 -59-19JUL05-1/2

Копирующие колеса подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

На каждой стороне:

Установить колесный узел (В) на стойке (А) с помощью штифта (Е), шайбы (D) и быстротфиксируемого штифта (С).

- А—Стойка копирующего колеса
- В—Колесный узел
- С—Быстротъемный стопорный штифт
- Д—Шайба
- Е—Крепежный штифт



CC1026508

Копирующие колеса подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

CC1026508 -JUN-04OCT04

OUC006.0000EB5 -59-19JUL05-2/2

Выбор шпагата для обвязки рулонов

Для получения оптимальных результатов рекомендуется пользоваться шпагатом компании John Deere.

Качество шпагата очень важно для нормальной работы пресс-подборщика.

Для получения оптимальных результатов на прессе следует пользоваться шпагатом высокой разрывной прочности и равномерных размеров. Тем самым будут предотвращены обрывы шпагата при перевозке рулонов и манипуляциях с ними.



CC1027482

CC1027482 -JUN-12JUL05

OUC006.0000EFF -59-19JUL05-1/1

Загрузка катушек со шпагатом

В каждый отсек установить по катушке с высококачественным шпагатом. Проследить, чтобы шпагат был вытянут со стороны катушки, помеченной как "top/верх."

Соединить шпагаты, связав внутренний конец одной катушки с наружным концом другой. При связывании шпагата применять модифицированный прямой узел для шпагата из сизального волокна либо шкотовый узел - для шпагата из синтетического волокна.

Обрезать свободные концы шпагата как можно ближе к узлу.

- A—582 - 592 правая катушка со шпагатом
- B—582 - 592 левая катушка со шпагатом
- C—572 правая катушка со шпагатом
- D—572 левая катушка со шпагатом

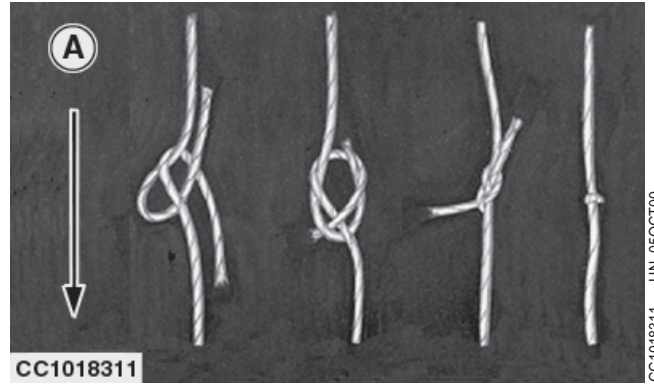


Вязка шкотового узла (шпагат из синтетического волокна)

ВАЖНО: Узел должен быть достаточно малым, чтобы проходить сквозь направляющие и по поводку для шпагата.

Соединить шпагат двух катушек шкотовым узлом, как показано на рисунке.

A—Направление хода шпагата



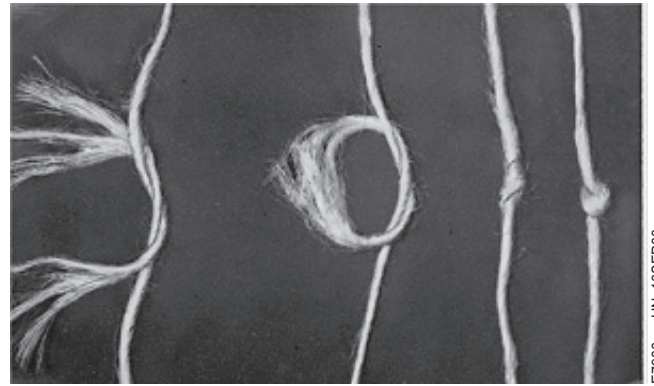
CC1018311 -JUN-05OCT00

OUC006.000020B -59-04SEP00-1/1

Вязка модифицированным прямым узлом (шпагат из сизаля)

ВАЖНО: Узел должен быть достаточно малым, чтобы проходить сквозь направляющие и по поводку для шпагата.

Соединить шпагат двух катушек прямым или модифицированным прямым узлом, как показано на рисунке.



E7986 -JUN-16SEP88

OUC006.000026B -59-26OCT00-1/1

Запасовка шпагата вне катушек

Правая катушка со шпагатом

Пропустить шпагат через направляющую (B), натяжную пластину для шпагата и пропуск (A) над правой катушкой со шпагатом.

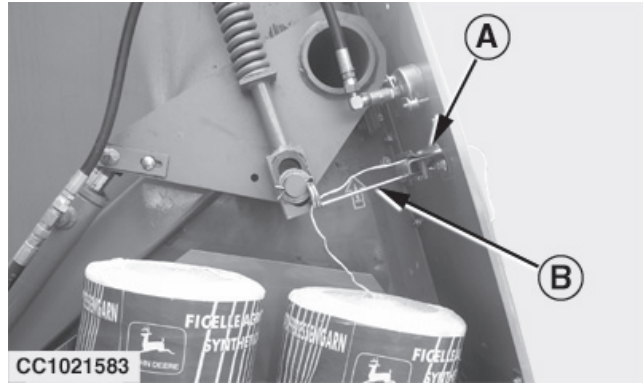
Левая катушка со шпагатом

Пропустить шпагат через направляющую (B), натяжную пластину для шпагата и пропуск (A) над левой катушкой со шпагатом.

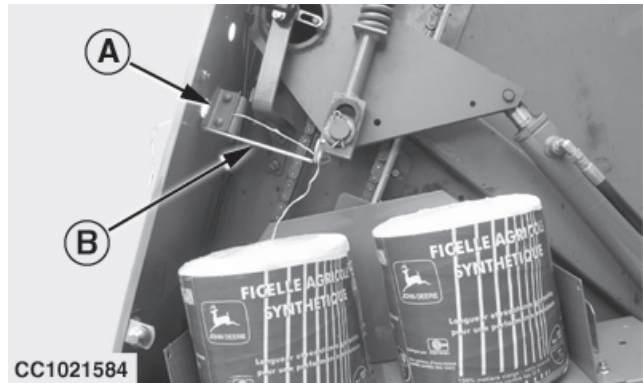
Дополнительный передний ящик для катушек со шпагатом

Пропустить шпагат через натяжную пластину для шпагата и пропуск (A) на правой стороне дополнительной катушки со шпагатом.

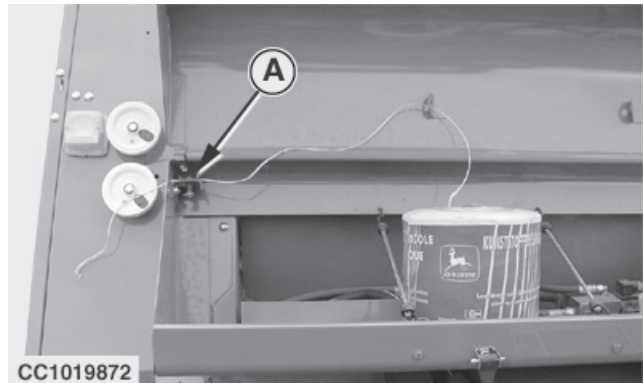
- A—Натяжная пластина для шпагата и пропуск
- B—Направляющая



CC1021583 -JUN-19JUN02



CC1021584 -JUN-19JUN02



CC1019872 -JUN-17JUL01

OUCC006,00006C9 -59-29MAY02-1/1

Запасовка шпагата через направляющие

Обернуть шпагат (A) с правой бухты вокруг шкива (B), а шпагат (C) с левой или передней бухты - вокруг шкива (D).

ВАЖНО: Если на прессах, оборудованных контрольным монитором ValeTrak, используют только один шпагат при наличии датчиков присутствия шпагата, обернуть этот шпагат вокруг двух шкивов (B) и (D), чтобы монитор опознал их как два шпагата и реагировал правильно (монитор настроен на использование двух шпагатин).

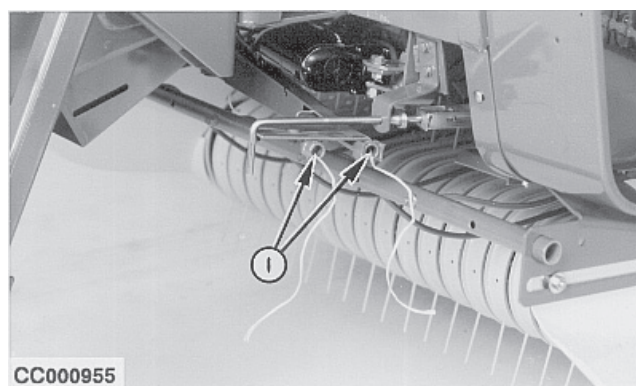
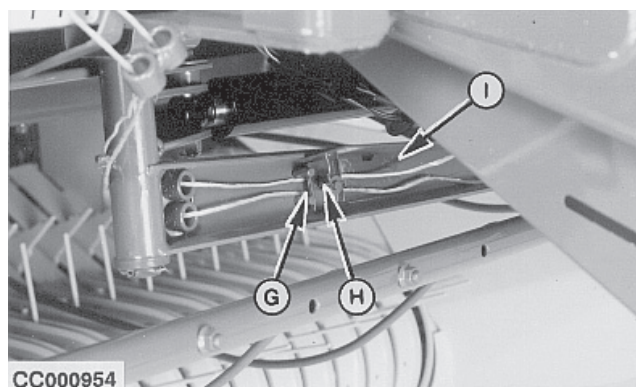
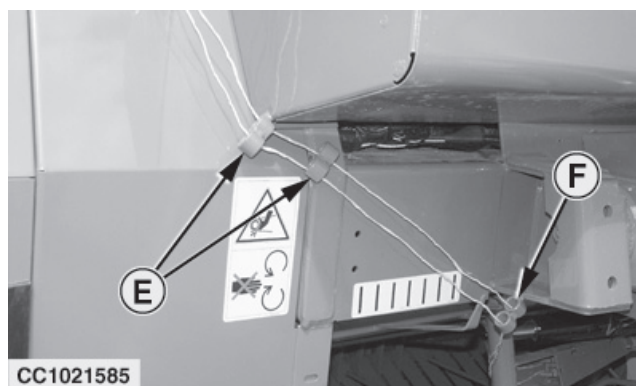
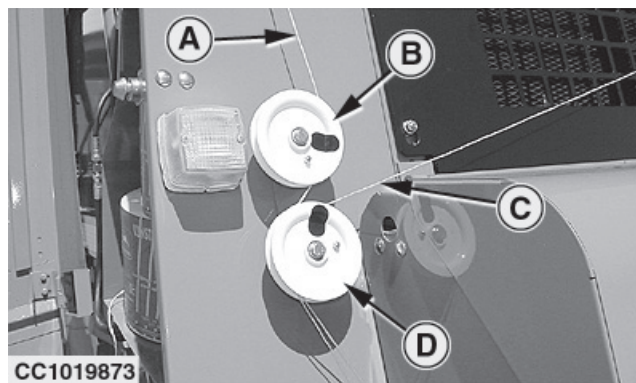
Если этого не сделать, то один из шкивов вращаться не будет, и монитор интерпретирует это так, как если бы шпагат не был захвачен при процедуре связывания, и выдаст на светодиодный дисплей предупредительный сигнал.

Запасовка шпагатин через направляющие (E) и (F).

Завести шпагатины между направляющими шпеньками (G) и проложить их под натяжной пластиной (H), как показано на рисунке.

Заправить шпагатины сквозь поводок (I). На конце поводка должно выступать 300 мм (12 дюйм.) шпагата.

- A—Шпагат с правой катушки
- B—Шкив
- C—Шпагат с левой или передней катушки
- D—Шкив
- E—Направляющие
- F—Направляющая
- G—Направляющий шпенец
- H—Натяжная пластина
- I—Поводок для шпагата



Выбор бухты с сеткой

Для получения оптимальных результатов рекомендуется пользоваться бухтами с сеткой **John Deere**, отвечающими следующим характеристикам:

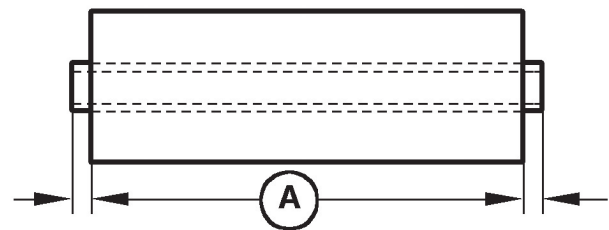
- Материал: Высокоплотный полиэтилен.
- Плотность: Минимум $10 \text{ г/м}^2 \pm 10\%$ (0.033 унц./кв.фт. $\pm 10\%$).
- Прочность (в направлении обвязки): 900 Н/500 мм (662 фнт/20 дюйм.).
- Относительное удлинение: не менее 15%.
- Длина: 2000 или 3000 м (6562 или 9842 фт)
- Ширина материала для стандартных устройств обвязки сеткой: 1222 +16 -11 мм (3 фт 11.7 дюйм. - 4 фт 0.7 дюйм.).
- Ширина материала для устройства CoverEdge обвязки сеткой: 1300 мм (4 фт 3.2 дюйм.).
- Ширина сердечника для стандартных устройств обвязки сеткой: не менее 1255 мм (4 фт 1.4 дюйм.).
- Ширина сердечника для устройства CoverEdge обвязки сеткой: не менее 1320 мм (4 фт 4 дюйм.).
- Съёмный модуль материал/сердечник (А): 2 - 16 мм (0.08 - 0.63 дюйм.) с обеих сторон.

ВАЖНО: Возможно использование бухт с сеткой большей плотности. В этом случае проследить, чтобы устройство обвязки сеткой было точно отрегулировано, а нож хорошо заточен. См. раздел “Техобслуживание”.

Диаметр бухты с сеткой не должен превышать 29 см (11.4 дюйм.)



CC1027482 -UN-12JUL05



CC009708

А—Материал/сердечник

CC009708 -UN-26NOV06

OUCC006.0000F00 -59-19JUL05-1/1

Уход за бухтой с сеткой

ВАЖНО: Материал сетки в бухте оберегать от влаги и повреждений. Не снимать защитной обертки раньше, чем нужно. Неровности могут ухудшить рабочие характеристики и снизить стойкость рулонов к атмосферным воздействиям. Не применять клейкую ленту непосредственно на сетке.

Хранить в прохладном, сухом месте, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

CC,570RB 001466 -59-15SEP98-1/1

Уход за устройством обвязки сеткой

Перед работой с прессом проделать следующее:

Протереть подающие валики и проверить на отсутствие прилипшего материала. Никогда не пользоваться для очистки обрезиненных подающих валиков агрессивными чистящими средствами типа керосина, бензина, скипидарного масла или подобными растворителями.

Рекомендовано к использованию следующее:

- Концы, смоченные нашатырным спиртом
- Мыльная вода
- Раствор глицерина и спиртов 1:10

Посыпать обрезиненные подающие валики тальком.

OUC006,0000670 -59-29APR02-1/1

Загрузка обвязочной сетки

! **ВНИМАНИЕ:** Прежде чем открыть крышку, следует отключить ВОМ, затянуть стояночный тормоз и/или перевести трансмиссию в “положение парковки”, заглушить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.

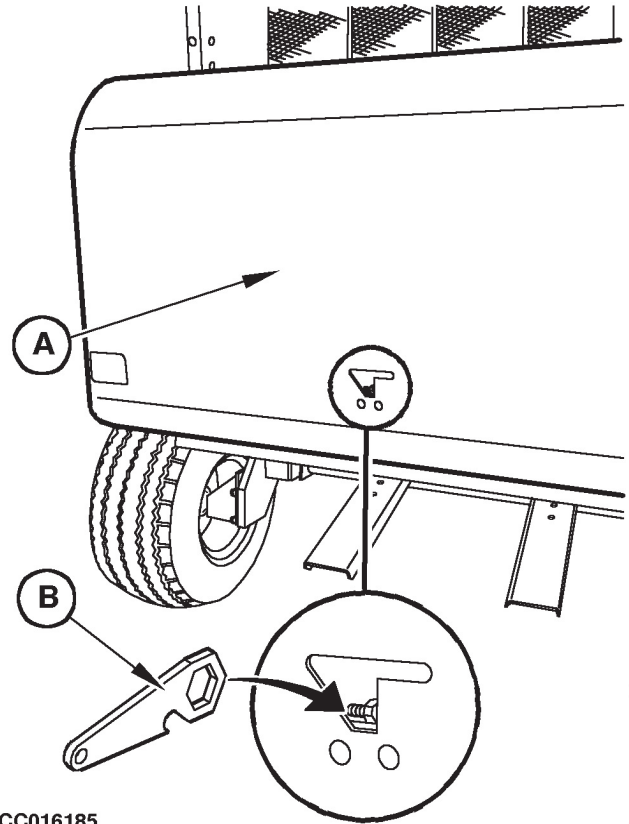
! **ВНИМАНИЕ:** Крышка подпружинена, так что при отпускании она быстро распахнется.

1. Открывать крышку (А) отсека с обвязочной сеткой пользуясь специнструментом (В) или подходящим предметом (с параллельными гранями на 13 мм).

Удерживая крышку (А) на месте, вставить инструмент (В) и отпереть замок, как показано на рисунке.

2. Удалить с бухты с сеткой весь упаковочный материал (бечевки, ленты и т.п.), прежде чем устанавливать ее.

А—Крышка отсека для обвязочной сетки
В—Специнструмент



CC016185

CC016185 -JUN-06OCT99

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000676 -59-29APR02-1/7

3. Установить бухту с сеткой

- a. Бухта с сеткой для стандартных устройств обвязки сеткой:

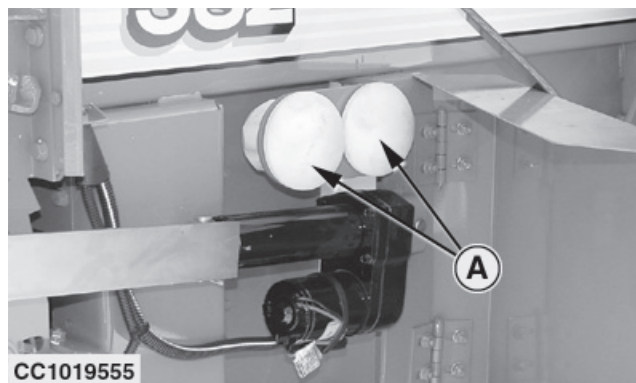
Снять стопоры (A) с их кронштейнов.

Вставить стопоры (A) с обеих сторон в бухту и установить ее в устройстве CoverEdge для обвязки сеткой.

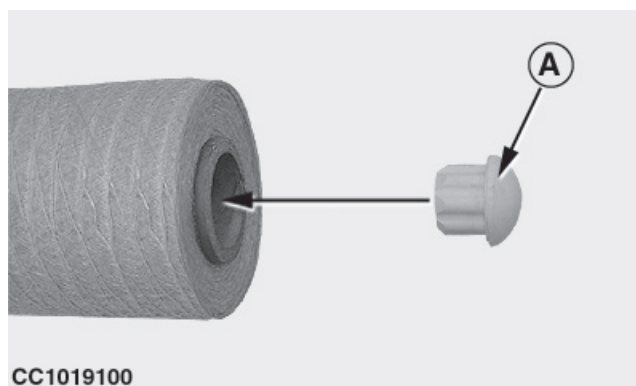
- b. Бухта CoverEdge с сеткой:

Особые бухты с сеткой CoverEdge в стопорах (A) не нуждаются.

A—Стопоры



CC1019555 -JUN-19JUN01



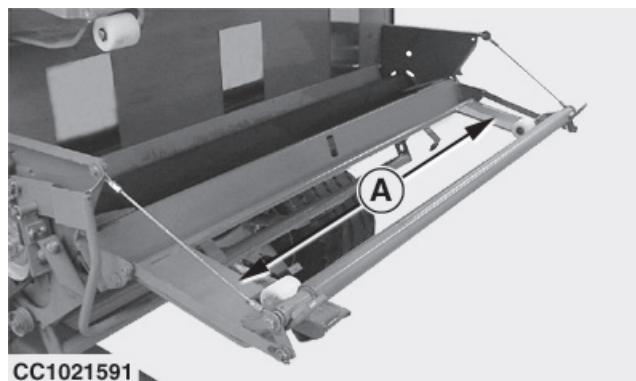
CC1019100 -JUN-09FEB01

OUC006,0000676 -59-29APR02-2/7

4. Отвести кнаружи нижнюю натяжную штангу и установить бухту с сеткой в позицию под загрузку (A) так, чтобы материал сматывался с верха бухты.

ПРИМЕЧАНИЕ: На сетках John Deere имеется две большие цветные ленты, которые должны быть обращены к правой стороне машины.

A—Положение под загрузку



CC1021591 -JUN-20JUN02

Продолжение на следующей стр.

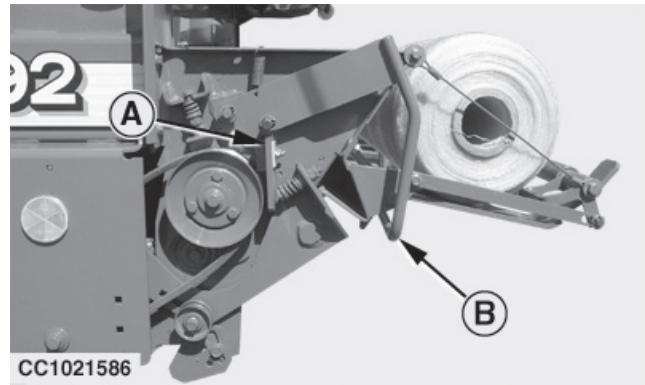
OUC006,0000676 -59-29APR02-3/7

5. Отпустить тормоз подачи сетки с бухты и позволить подающим валикам вращаться.

Потянуть рычаг (В) вниз и наружу, затем поднять для выключения тормозной колодки (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: После разблокировки рычаг (В) должен оставаться в верхнем положении, как показано на рисунке.

А—Тормозная колодка
В—Ручка отпускания тормоза



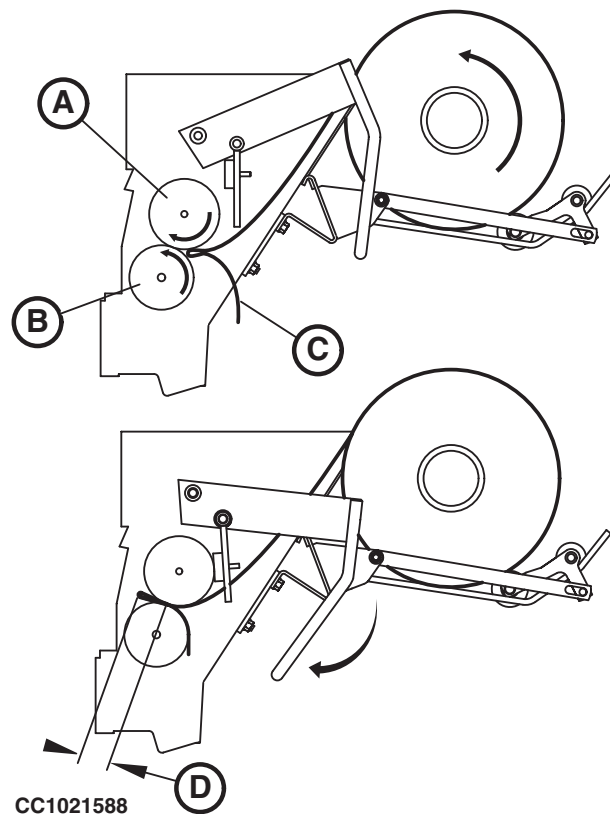
Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000676 -59-29APR02-4/7

6. Раскатать сетку и свести вместе свободные края сетки
7. Сделать на сетке (С) складку в форме петли. Заправить петлю из сетки между обрезиненным (А) и стальным (В) валиками, как показано на рисунке. Слегка повернуть ручную подающие валики, чтобы завести материал между ними.

ВАЖНО: Не заправлять петлю (D) между двумя валиками больше, чем на 25 мм (1 дюйм.), чтобы не дать материалу навиться на валики.

- А—Обрезиненный валик
- В—Стальной валик
- С—Сетка
- Д—25 мм (1 дюйм.)



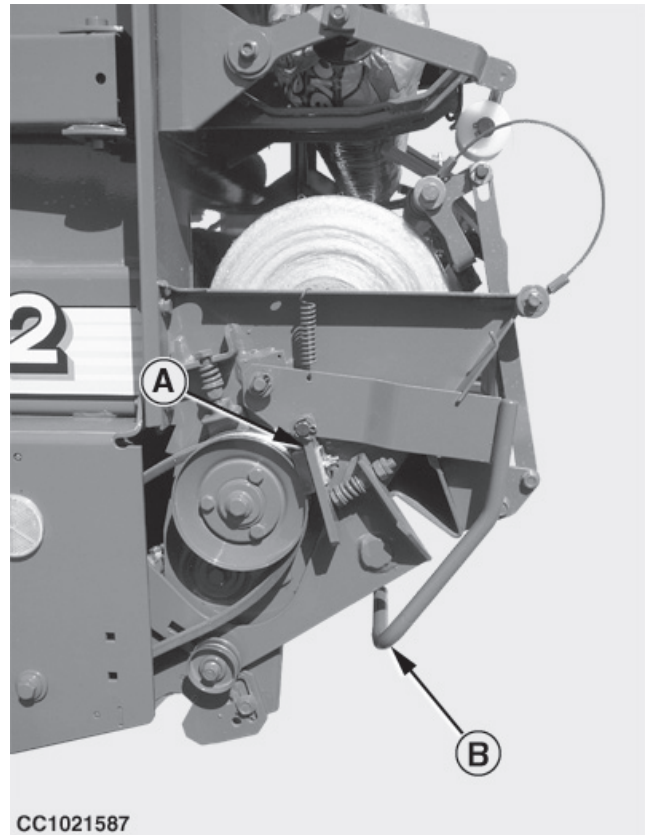
Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000676 -59-29APR02-5/7

8. Задействовать тормоз подающего валика для сетки. Потянуть ручку (В) вниз и внутрь. Вращение подающих валков должно быть заблокировано.

ВАЖНО: Если тормоз задействован, а подающие валки все еще вращаются, перенастроить или заменить тормозную планку (А). См. “Проверка тормоза валков подачи сетки (Проверка б)” в разделе “Техобслуживание”.

А—Тормозная планка
В—Рычаг тормоза



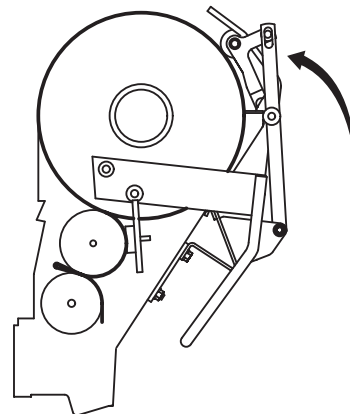
Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0000676 -59-29APR02-6/7

9. Отвести нижнюю натяжную штангу вверх и поднять бухту с сеткой до обрезиненного валика, к нержавеющей стальным пластинам
10. Провернуть бухту с сеткой, чтобы выбрать ее слабинку.
11. Излишки материала срезать.
12. Задний отсек для сетки может вместить две бухты с сеткой. Одна - для обвязки сеткой (В), а другая (А) вверху - дополнительная, про запас.
13. Чтобы закрыть крышку, потянуть ее вниз до защелкивания замка.

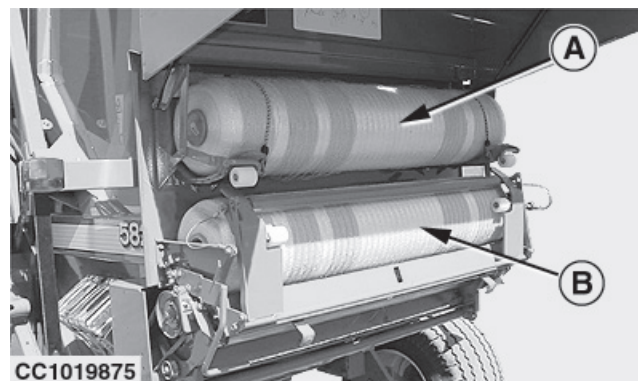
ВАЖНО: В конце каждого рабочего дня рекомендуется снимать сетку с подающих валиков! Это предотвратит “прилипание” сетки к обрезиненному подающему валику и позволит избежать проблем при пуске.

Каждый раз, когда пресс-подборщик работает в режиме обвязки шпагатом, снимать сетку с подающих валиков.



CC1021589

CC1021589 -UN-20JUN02



CC1019875

CC1019875 -UN-19JUN01

А—Дополнительная бухта с сеткой
В—Сетка для обвязки

OUC006.0000676 -59-29APR02-717

Настройка пресса на скорость вращения ВОМ 1000 об/мин (пресс-подборщик без входного измельчителя)

ВАЖНО: Все рулонные прессы оборудованы муфтой скольжения и могут приводиться в действие через отключаемую кулачковую муфту при номинальной скорости ВОМ 1000 об/мин после реверсирования главного редуктора.

Не настраивать рулонный пресс на работу при 1000 об/мин, если он имеет муфту со срезным болтом. В противном случае возможна поломка пресс-подборщика, так как защита от перегрузки уже не сработает.

Процедура переключения редуктора с 540 об/мин на 1000 об/мин:

Снять приводной вал

Снять щиток дышла.

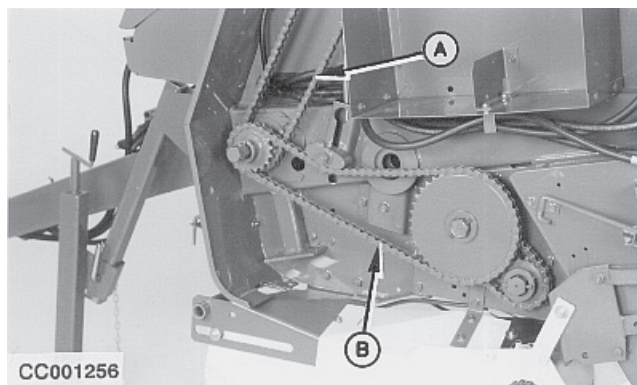
Отсоединить муфту от входного вала редуктора.

Снять соединительные звенья с основной приводной цепи (А) и нижней приводной роликовой цепи (В).

Вынуть шплинт (С), затем демонтировать втулку (D), шайбы и звездочку (Е).

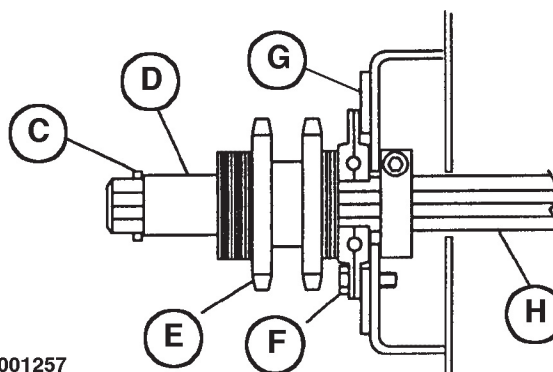
ПРИМЕЧАНИЕ: Записать расположение и число шайб за звездочкой (Е).

Снять три болта (F) с пластины (G) и демонтировать вал (H).



CC001256

UN-09FEB96



CC001257

UN-16FEB96

- А—Главная приводная цепь
- В—Нижняя цепь привода валика
- С—Шплинт
- Д—Втулка
- Е—Звездочка
- Ф—Болты с головкой под ключ
- Г—Пластина
- Н—Вал

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000C82 -59-15NOV04-1/6

Реверсировать коробку передач

Снять два болта (А) с клапана натяжения (В).

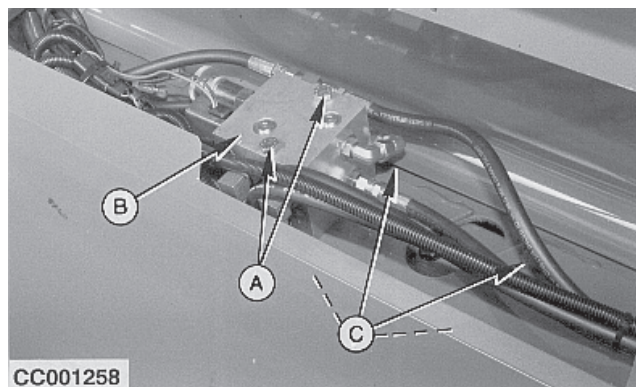
Повернуть клапан плотности и снять четыре болта (С), крепящие редуктор, затем снять редуктор.

Снять универсальный шарнир (D) с выходного вала (Е) и поставить его на входной вал (F).

Снять щуп (G) и сливную пробку (H).

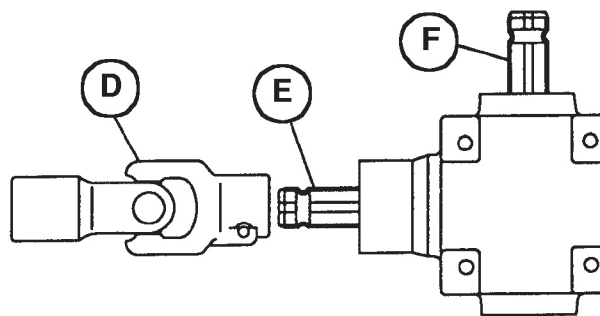
Инвертировать редуктор и вставить щуп (G) в гнездо сливной пробки, а сливную пробку - в гнездо щупа.

- А—Болты с головкой под ключ
- В—Клапан плотности
- С—Болты с головкой под ключ
- D—Универсальный шарнир
- Е—Выходной вал
- F—Входной вал
- G—Щуп
- Н—Сливная пробка



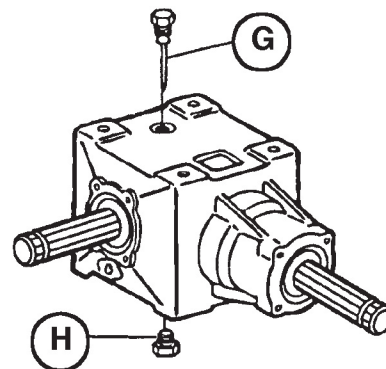
CC001258

—UN-09FEB96



CC001259

—UN-16FEB96



CC001260

—UN-16FEB96

Продолжение на следующей стр.

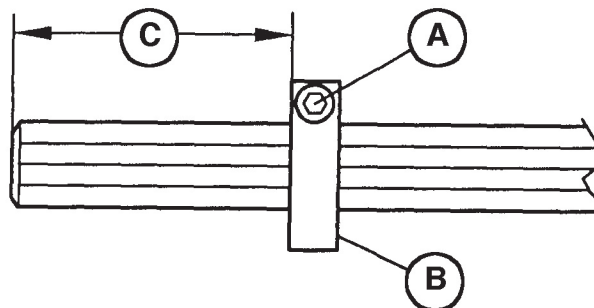
OUC006,0000C82 -59-15NOV04-2/6

Восстановить положение стопорных хомутиков

Отпустить зажимной болт (А) стопорного хомутика, затем сдвинуть стопорный хомутик (В) на выбранное расстояние (С).

Затянуть болт (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если снова потребуется работа прессы на 540 об/мин, выбранное расстояние (С) дается как напоминание для положения хомутика при 540 об/мин.



CC001261

- А—Винт
- В—Стопорный хомутик
- С—133 ±2 мм (5.23 ±0.08 дюйм.) для 1000 об/мин
- С—173 ±2 мм (6.81 ±0.08 дюйм.) для 540 об/мин

CC001261 -UN-16FEB96

OUC006.0000C82 -59-15NOV04-3/6

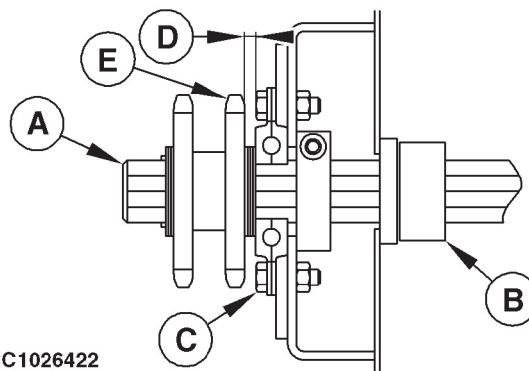
Установка приводного вала

Установить на валу (А) пластину, шайбы, звездочку и шплинт, как показано на рисунке.

С другого конца вала (А) поставить неиспользованную втулку (В) и шайбы.

Тремя болтами (С) закрепить узел на раме пресс-подборщика.

Измерить зазор (D) между внутренней поверхностью звездочки и головкой болта (С). Зазор должен соответствовать требованиям.



CC1026422

- А—Вал
- В—Втулка
- С—Болты с головкой под ключ
- Д—Зазор

CC1026422 -UN-23SEP04

Спецификация

Зазор между внутренней поверхностью звездочки и головкой болты—Зазор 10 мм (0.39 дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000C82 -59-15NOV04-4/6

Установить редуктор на место

Надвинуть универсальный шарнир редуктора (А) на приводной вал (В).

Закрепить редуктор четырьмя болтами. Затянуть эти болты на 120 Н•м (88.5 фнт-фт).

Закрепить двумя болтами клапан плотности рулона.

Проверить уровень масла в редукторе. Долить при необходимости масло, указанное в “Редукторное масло” в разделе “Смазка и техобслуживание”.

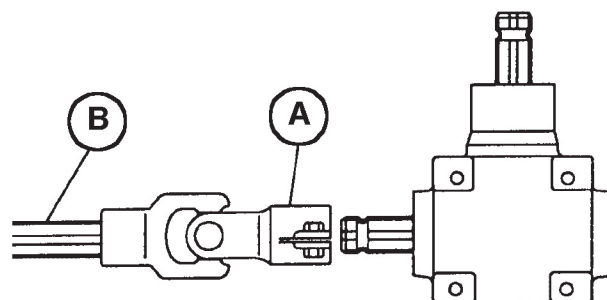
Восстановить настройку муфты скольжения на работу при 1000 об/мин, вставив выступы (С) в первый ряд впадин (D) при расположении прорезей (Е) кнаружи муфты скольжения.

Восстановить настройку отключающей муфты кулачкового типа на работу при 1000 об/мин, для чего изменить длину (G) узла (F) кулачка переключателя до 135 мм (5.31 дюйм.).

ВАЖНО: Проследить, чтобы расстояния (X) и (Y) после выполнения настройки оставались равными. Длина (G) при начальной настройке на 540 об/мин - 128 мм (5.04 дюйм.).

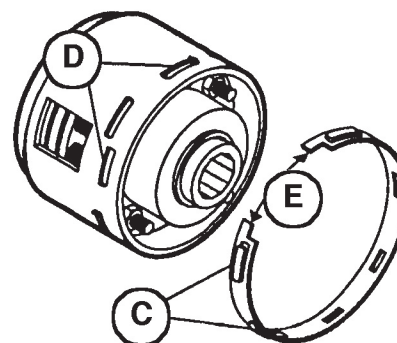
Записать направление вращения муфты после повторной сборки.

- А—Универсальный шарнир
- В—Приводной вал
- С—Выступы
- Д—Впадины
- Е—Прорези
- F—Узел кулачка переключателя
- G—135 мм (5.31 дюйм.)



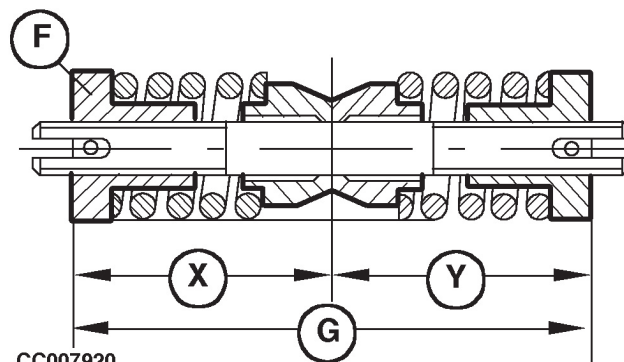
CC001263

CC001263 -UN-16FEB96



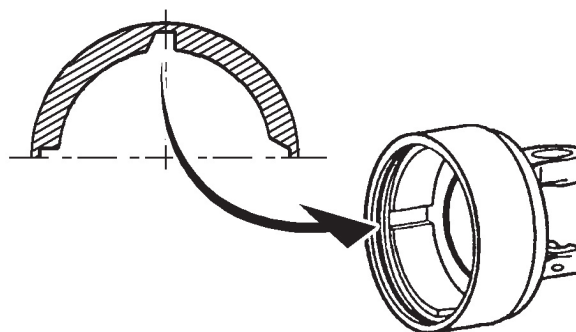
CC001265

CC001265 -UN-16FEB96



CC007920

CC007920 -UN-26NOV96



CC006859

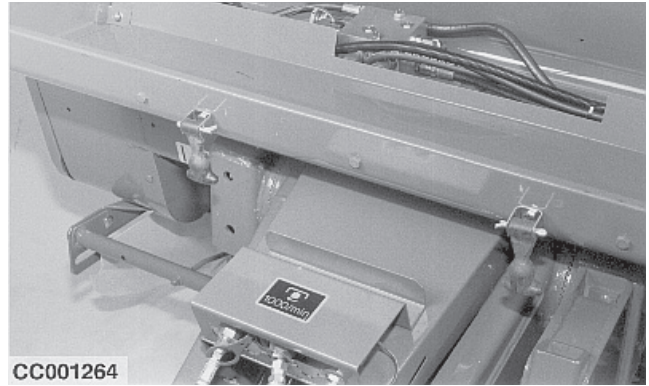
CC006859 -UN-21SEP96

Правого вращения

Установить табличку 1000 об/мин

Установить муфту на входном валу редуктора.

Установить на место щиток дышла и закрепить новую табличку 1000 об/мин, как показано на рисунке.



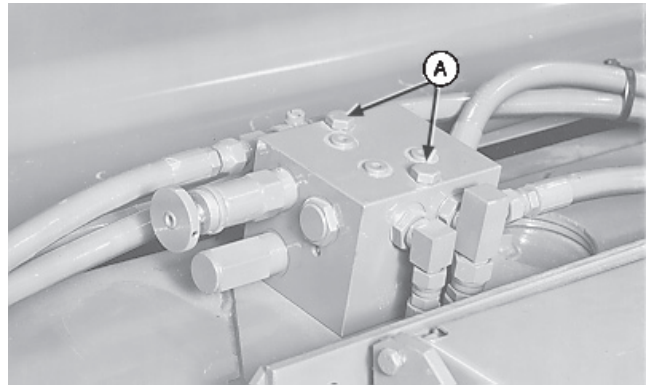
CC001264

UN-09FEB96

OUCC006,0000C82 -59-15NOV04-6/6

Установка дросселя на тракторах с малым расходом гидравлического масла (только серия 592)

На тракторах с расходом гидравлического масла менее 25 л/мин (6.5 галл. США/мин) заслонка может закрываться раньше возвращения натяжной штанги для ремней. Из-за этого ремни могут попасть между нижним валиком заслонки и трубой оси. Чтобы избежать этого, следует поставить дроссель, который можно заказать у местного дилера компании John Deere.



UN-11JAN96



ВНИМАНИЕ: Для предотвращения травмы от струи под давлением, выключить двигатель и сбросить давление в системе перед отсоединением или подсоединением гидравлических или других линий. Перед созданием давления плотно затянуть все соединения.

Перед разъединением гидравлических шлангов произвести очистку фитингов и около клапана.

Снять болты с головкой под ключ (A). Клапан контроля плотности тьюка теперь можно поднять и получить доступ к нижнему гидравлическому патрубку.

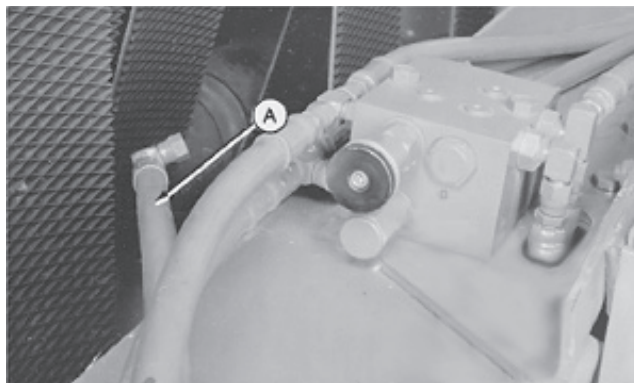
Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0000352 -59-02APR01-1/4

Отсоединить гидравлические шланги

ПРИМЕЧАНИЕ: Щиток для наглядности изображения снят.

Отсоединить гидравлический шланг (А).

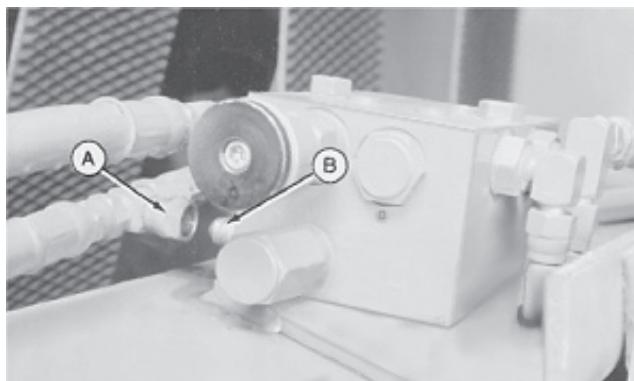


E39650 -UN-11JAN06

OUC006,0000352 -59-02APR01-2/4

Снять патрубок

Отсоединить нижний маслопровод (А) и снять патрубок (В).



E39651 -UN-12JAN06

OUC006,0000352 -59-02APR01-3/4

Установить дроссель

Дроссель в клапане установить гладкой поверхностью в сторону патрубка. Затянуть патрубок.

ВАЖНО: Убедиться, что дроссель установлен вровень с клапаном. Перекос его недопустим.

Подсоединить гидравлические линии и затянуть соединения.

Установить болты на клапане контроля плотности тюка.

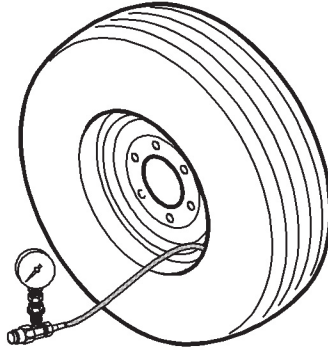


E21788 -UN-13SEP88

OUC006,0000352 -59-02APR01-4/4

Накачка шин

CC1027475



CC1027475 -UN-12JUL05

Тип шин	Давление	
	При макс. скорости транспортировки 25/30 км/ч (15/18 миль/ч)	При макс. скорости транспортировки 40 км/ч (24 миль/ч)
10.0/75 X 15.3 (8 PR)	320 кПа (3,2 бар; 46 фнт/кв. дюйм.)	a
11.5/80 X 15.3 (10 PR)	340 кПа (3,4 бар; 49 фнт/кв. дюйм.)	a
15/55 - 17 (10 PR)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв. дюйм.)	a
19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв. дюйм.)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв. дюйм.)
500/45 - 22.5 (12 PR)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв. дюйм.)	150 кПа (1,5 бар; 22 фнт/кв. дюйм.)

^aНе утверждено.

	Давление
Копирующее колесо подборщика	140 кПа (1,4 бар; 20 фнт/кв. дюйм.)

OUC006,0000E8D -59-19JUL05-1/1

Подсоединение и отсоединение

Подгонка дышла под тяговую штангу трактора

Используется дышло, регулируемое под все конфигурации сцепки тяговой штанги трактора.

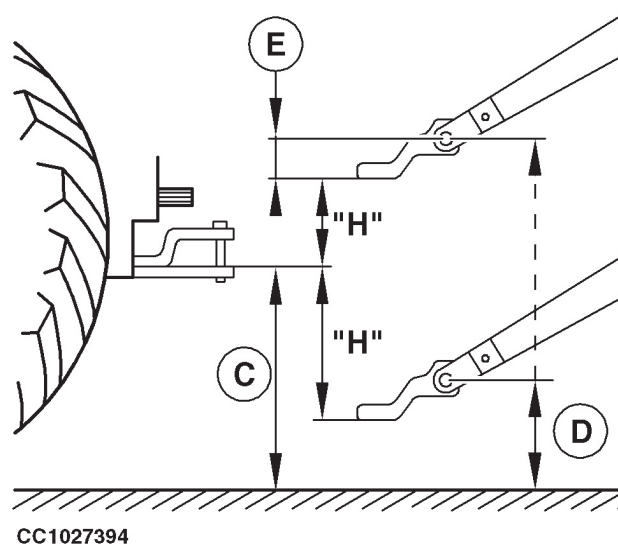
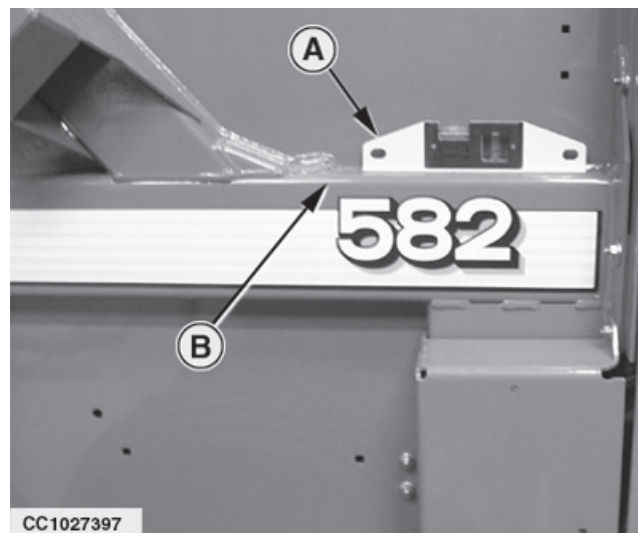
ВАЖНО: Проверить перед регулировкой дышла:

- оси вращения колес в правильном положении.
- накачка шин правильна.
- заслонка закрыта до отказа.

1. Запарковать трактор с рулонным пресс-подборщиком на ровной площадке.
2. Отсоединить рулонный пресс от трактора.
3. Установить уровень этилового спирта (A) на усилении заслонки (B).
4. Отрегулировать рулонный пресс в горизонтальном положении с помощью уровня этилового спирта и домкратной стойки.
5. Измерить расстояние (C).
6. Измерить расстояние (D).
7. Рассчитать и записать значение "H":

$$H = (D) - (E) - (C)$$

A—Уровень этилового спирта
B—Усиление заслонки
C—Высота тяговой штанги
D—Высота винта сцепки
E—Корректировка высоты сцепки
H—Расстояние



Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000F02 -59-19JUL05-1/4

ПРИМЕЧАНИЕ: (E) - правильное значение для высоты сцепки.

Выбрать значение (E) согласно типу сцепки:

Спецификация

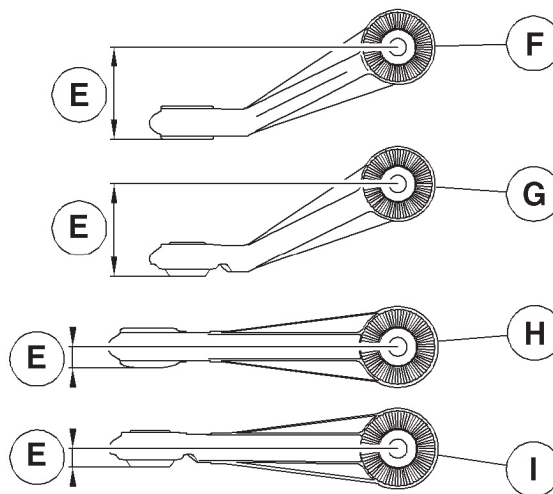
Корректировка высоты (E) сцепки (F)—Высота	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (G)—Высота	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (H)—Высота	26 мм (1 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (I)—Высота	22 мм (0.86 дюйм.)

- Если $H \leq 80$ мм (3.15 дюйм.), перейти к шагу 19.
- Если $H > 80$ мм (3.15 дюйм.), продолжать.

8. Рассчитать и записать значение "Т":

$$T = H/140 \text{ мм (5.5 дюйм.)}$$

T - число зубьев рамы дышла. Значение T округляется до ближайшей единицы.



CC1027393

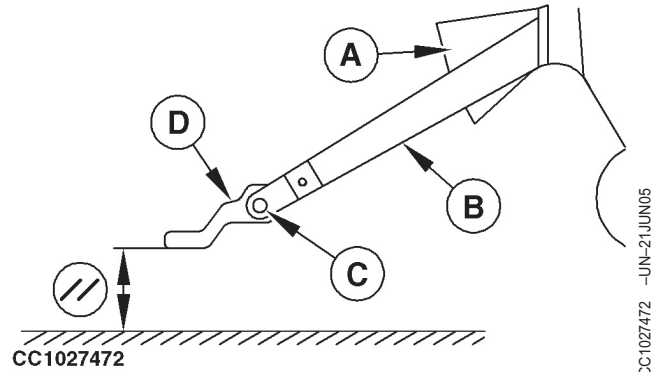
- E—Корректировка высоты сцепки
- F—Угловая сцепка без шарового шарнира
- G—Угловая сцепка с шаровым шарниром
- H—Прямолинейная сцепка без шарового шарнира
- I—Прямолинейная сцепка с шаровым шарниром

CC1027393 -UN-21JUN05

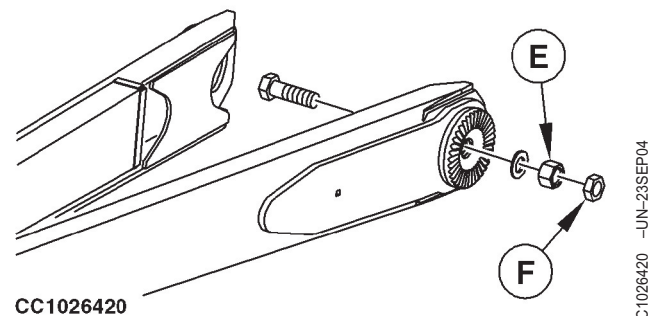
Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000F02 -59-19JUL05-2/4

9. Снять винты щитка (A).
10. Снять сцепку (D).
11. Сделать метку между каждой рамой и дышлом.
12. Снять контргайку (F) левой рамы дышла (B).
13. Ослабить гайку (E).
14. Поднять или опустить раму дышла посредством зубьев "Т", используя метку в качестве начальной точки.
15. Затянуть контргайку (E).
16. Повторить шаги 12 - 15 для регулировки правой рамы дышла.
17. Проверить, что две рамы дышла находятся на одном уровне.
18. Установить сцепку (D).
19. Установить сцепку (D) как можно более горизонтально с пресс-подборщиком, присоединенным к трактору.
20. Затянуть крепежные гайки рамы дышла (F), контргайки (E) и крепежный винт сцепки (C) до указанного момента:



CC1027472 -UN-21JUN05



CC1026420 -UN-23SEP04

- A—Щиток
- B—Рама дышла
- C—Крепежный винт сцепки
- D—Сцепка
- E—Контргайка
- F—Гайка

Спецификация

Крепежная гайка рамы дышла—Момент затяжки	700 Н•м (516 фнт-фт)
Контргайка рамы дышла—Момент затяжки	300 Н•м (221 фнт-фт)
Крепежный винт сцепки—Момент затяжки	620 Н•м (450 фнт-фт)

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедиться, что все кольца посажены (не стоят выступ против выступа), прежде чем затягивать болт (C) и гайки (E) - (F).

ВАЖНО: На малой скорости и осторожно совершить короткую езду с подцепленным к трактору пресс-подборщиком, проверяя невозможность контакта рамы дышла (B) и муфты, чтобы избежать повреждения муфты.

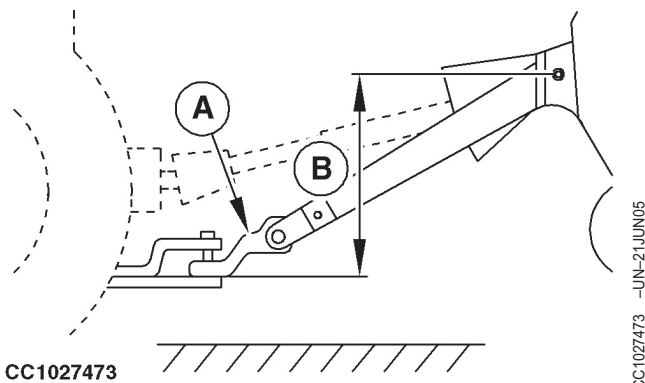
ВАЖНО: Макс. допустимое смещение (В) между шарнирным сочленением основы дышла и сцепкой (А) должно отвечать требованиям.

Спецификация

Расстояние между сцепкой и шарнирным сочленением основы дышла (рулонный пресс без тормоза)—Макс. смещение 700 мм
(2 фт 3.5 дюйм.)

Расстояние между сцепкой и шарнирным сочленением основы дышла (рулонный пресс с тормозом)—Макс. смещение 580 мм
(1 фт 10.8 дюйм.)

21. При необходимости, изменить положение осей вращения колес.
22. Отрегулировать платформу выгрузки рулонов.
(См. “Регулировка платформы выгрузки рулонов” в разделе “Работа рулонного пресс-подборщика - Общее назначение”.)



А—Сцепка
В—Смещение

OUC006,0000F02 -59-19JUL05-4/4

Подгонка дышла к сцепке прицепа трактора

В этом варианте подцепления дорожный просвет под дышлом пресс-подборщика можно увеличить. Это особенно удобно при укладке в поле в большие валки.

Чтобы подходить к любым тракторным сцепкам для прицепа, дышло можно подсоединять либо через сочленение типа звена сцепки, либо через сочленение на самом дышле.

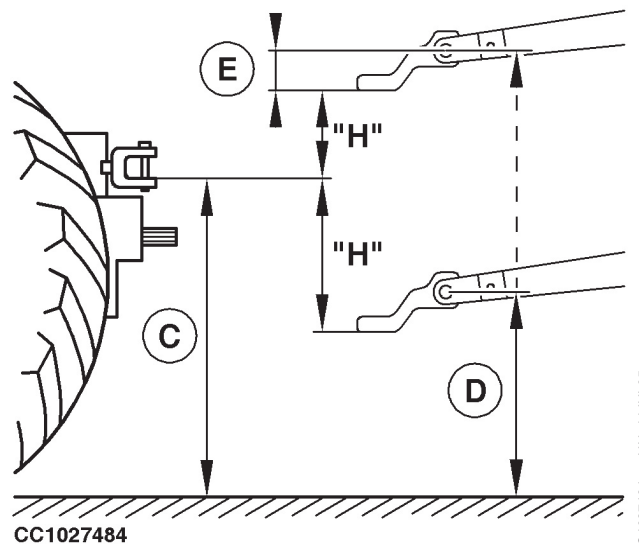
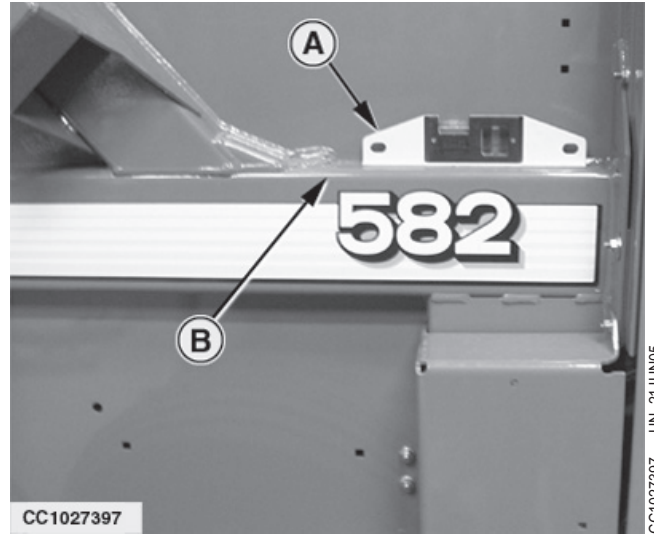
ВАЖНО: Проверить перед регулировкой дышла:

- оси вращения колес в правильном положении.
- накачка шин правильна.
- заслонка закрыта до отказа.

1. Запарковать трактор с рулонным пресс-подборщиком на ровной площадке.
2. Отсоединить рулонный пресс от трактора.
3. Установить уровень этилового спирта (А) на усилении заслонки (В).
4. Отрегулировать рулонный пресс в горизонтальном положении с помощью уровня этилового спирта и домкратной стойки.
5. Измерить расстояние (С).
6. Измерить расстояние (D).
7. Рассчитать и записать значение "Н":

$$H = (D) - (E) - (C)$$

- А—Уровень этилового спирта
 В—Усиление заслонки
 С—Высота сцепки прицепа
 D—Высота винта сцепки
 E—Корректировка высоты сцепки
 H—Расстояние



Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000F03 -59-19JUL05-1/4

ПРИМЕЧАНИЕ: (E) - правильное значение для высоты сцепки.

Выбрать значение (E) согласно типу сцепки:

Спецификация

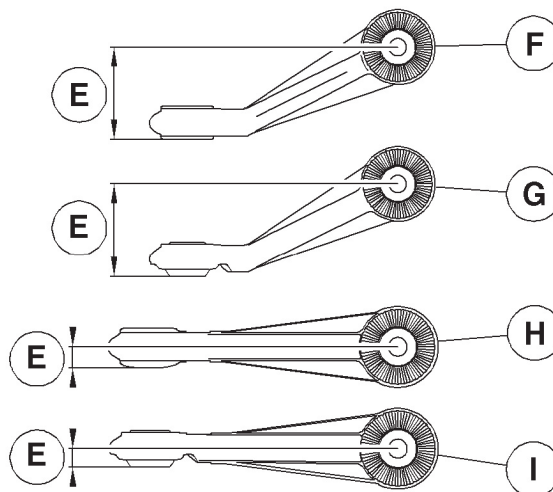
Корректировка высоты (E) сцепки (F)—Высота	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (G)—Высота	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (H)—Высота	26 мм (1 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (I)—Высота	22 мм (0.86 дюйм.)

- Если H ≤ 80 мм (3.15 дюйм.), перейти к шагу 19.
- Если H > 80 мм (3.15 дюйм.), продолжать.

8. Рассчитать и записать значение "Т":

$$T = H / 140 \text{ мм (5.5 дюйм.)}$$

T - число зубьев рамы дышла. Значение T округляется до ближайшей единицы.



CC1027393

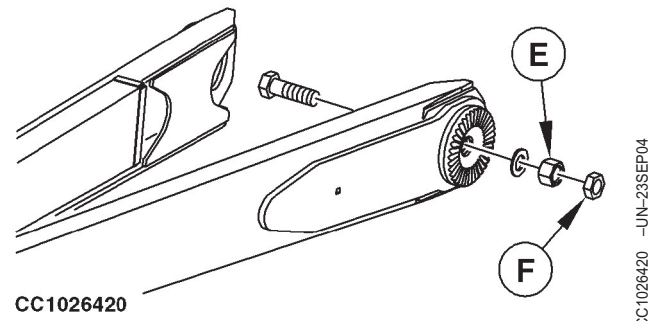
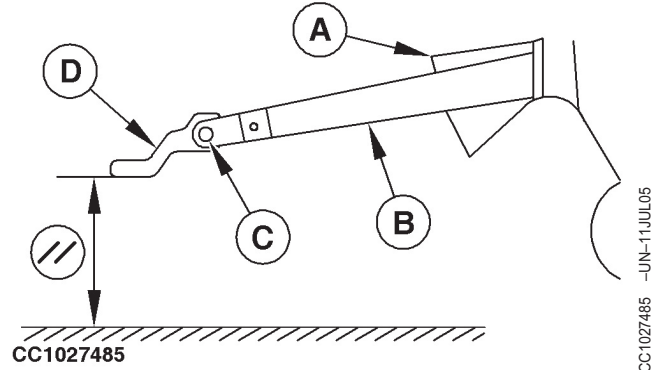
- E—Корректировка высоты сцепки
- F—Угловая сцепка без шарового шарнира
- G—Угловая сцепка с шаровым шарниром
- H—Прямолинейная сцепка без шарового шарнира
- I—Прямолинейная сцепка с шаровым шарниром

CC1027393 -UN-21JUN05

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000F03 -59-19JUL05-2/4

9. Снять винты щитка (А).
10. Снять сцепку (D).
11. Сделать метку между каждой рамой и дышлом.
12. Снять контргайку (F) левой рамы дышла (B).
13. Ослабить гайку (E).
14. Поднять или опустить раму дышла посредством зубьев "Т", используя метку в качестве начальной точки.
15. Затянуть контргайку (E).
16. Повторить шаги 12-15 для регулировки правой рамы дышла.
17. Проверить, что две рамы дышла находятся на одном уровне.
18. Установить сцепку (D).
19. Установить сцепку (D) как можно более горизонтально с пресс-подборщиком, присоединенным к трактору.
20. Затянуть крепежные гайки рамы дышла (F), контргайки (E) и крепежный винт сцепки (C) до указанного момента:



- А—Щиток
- В—Рама дышла
- С—Крепежный винт сцепки
- Д—Сцепка
- Е—Контргайка
- F—Гайка

Спецификация

Крепежная гайка рамы дышла—Момент затяжки	700 Н•м (516 фнт-фт)
Контргайка рамы дышла—Момент затяжки	300 Н•м (221 фнт-фт)
Крепежный винт сцепки—Момент затяжки	620 Н•м (450 фнт-фт)

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000F03 -59-19JUL05-3/4

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедиться, что все кольца посажены (не стоят выступ против выступа), прежде чем затягивать болт (С) и гайки (Е) - (F).

ВАЖНО: На малой скорости и осторожно совершить короткую езду с подцепленным к трактору пресс-подборщиком, проверяя невозможность контакта рамы дышла (В) и муфты, чтобы избежать повреждения муфты.

21. При необходимости, изменить положение осей вращения колес.
22. Отрегулировать платформу выгрузки рулонов. (См. "Регулировка платформы выгрузки рулонов" в разделе "Работа рулонного пресс-подборщика - Общее назначение".)

OUC006,0000F03 -59-19JUL05-4/4

Установка телескопической муфты на тракторном ВОМ



ВНИМАНИЕ: Никогда не работать с пресс-подборщиком, рассчитанным на 540 об/мин, от ВОМ с 1000 об/мин.

Никогда не устанавливать телескопическую муфту, когда трактор работает.

Не пользоваться металлическим молотком при монтаже или демонтаже телескопической муфты на ВОМ.

ВАЖНО: На шлицах телескопической муфты и ВОМ не допускать появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков.

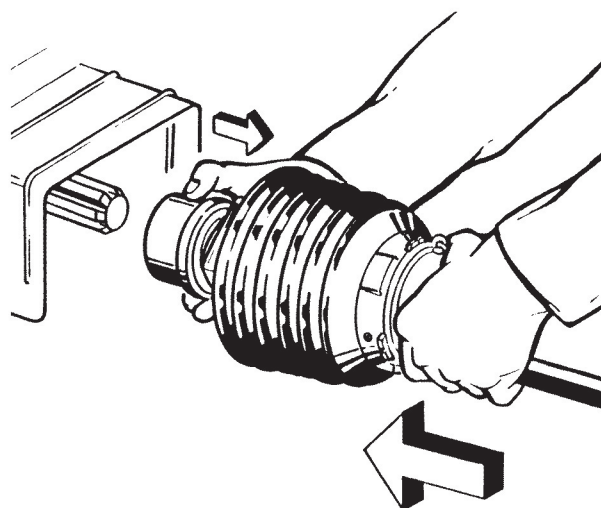
Пресс-подборщик может работать от любого трактора, имеющего тяговую штангу либо сцепное устройство для прицепа, а также ВОМ на 540 об/мин.

ВАЖНО: Если нужно, чтобы пресс-подборщик работал от тракторного ВОМ 1000 об/мин, см. “Отладка пресс-подборщика для работы от 1000 об/мин” в разделе “Подготовка рулонного пресс-подборщика”.

Относительно процедуры установка телескопической муфты на тракторном ВОМ см. Руководство для механика-водителя.



CC1020007



CC006613

CC1020007 -UN-08JUL01

CC006613 -UN-23FEB95

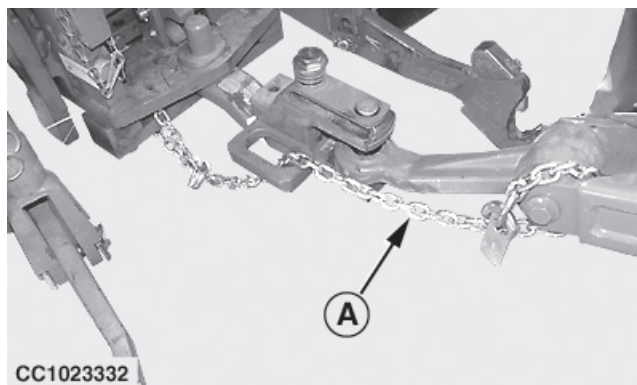
OUC006,0000F04 -59-03AUG05-1/1

Присоединение предохранительной цепи

Если пресс-подборщик оснащен предохранительной цепью (А), подсоединить и закрепить цепь (А) на тракторе. Ослабление цепи должно быть не больше, чем требуется для выполнения разворотов.

ВНИМАНИЕ: Цепь должна предотвращать контакт дышла с грунтом при случайном отсоединении пресс-подборщика от трактора.

ВАЖНО: При пользовании дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



А—Предохранительная цепь

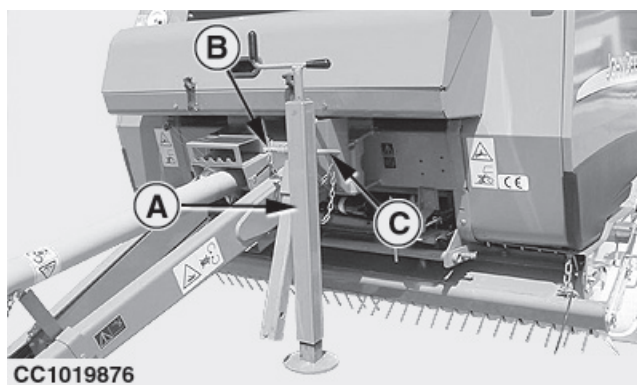
OUCC006.0000DB0 -59-31JAN05-1/1

Хранение опорной стойки

После подсоединения орудия к трактору закрепить опорную стойку (А) в положении ее хранения, как это показано на рисунке.

Зафиксировать опорную стойку пальцем (С) и быстросъемным штифтом (В).

- А—Опорная стойка
- В—Быстросъемный штифт
- С—Штифт



OUCC006.0000412 -59-14JUN01-1/1

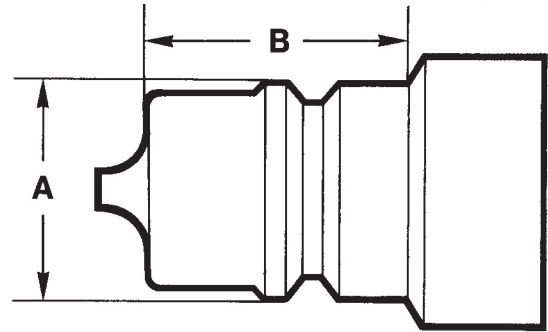
Подсоединение к гидросистеме трактора



ВНИМАНИЕ: Максимальное рабочее давление гидрошлангов рулонного пресс-подборщика - около 20000 кПа (200 бар; 2900 фнт/кв. дюйм.). Для предотвращения травмы от струи под давлением, выключить двигатель и сбросить давление в системе перед отсоединением или подсоединением гидравлических или других линий. Перед созданием давления плотно затянуть все соединения.

ВАЖНО: Все гидравлические муфты должны быть очищены от мусора, пыли и песка. Использовать предохранительные колпачки на отверстиях гидравлической системы до момента подсоединения. Посторонний материал может повредить гидравлическую систему.

ПРИМЕЧАНИЕ: Гидравлические муфты ISO являются стандартными пресс-подборщика. Если они не подходят к трактору, запросить у местного дилера компании John Deere нужные муфты.



LX 006613

A—Диаметр
B—Длина



LX1026123

A—Замки рычага СКК

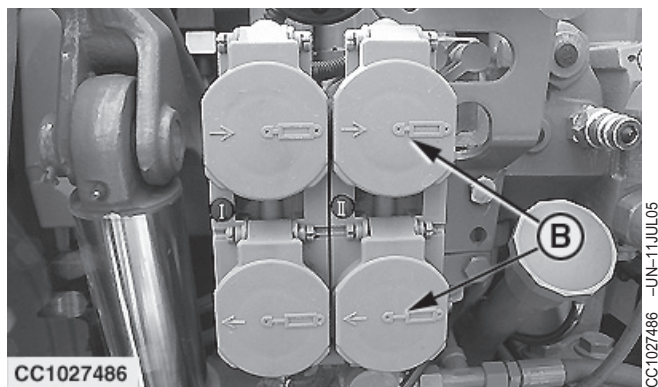
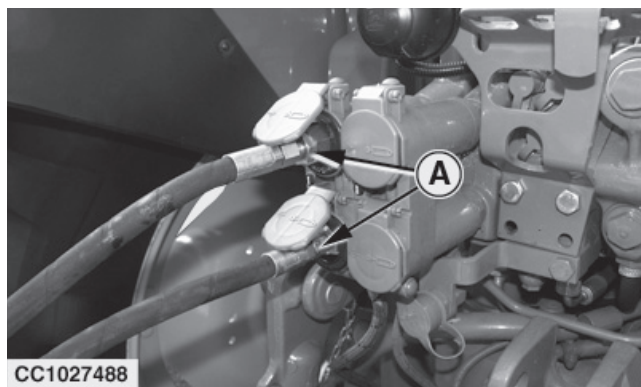
Спецификация

A—Диаметр	23,66 - 23,74 мм (0.931 - 0.934 дюйм.)
B—Длина	24 мм (0.945 дюйм.)

1. При наличии, толкнуть замки рычага СКК (селективных контрольных клапанов) (A) вправо (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования для предотвращения перемещения рабочего оборудования и возможных травм.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000F07 -59-03AUG05-1/4

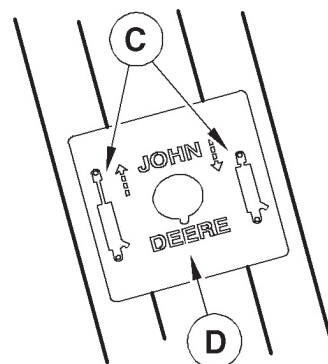


2. Подсоединение гидрошлангов подъема заслонки

Подсоединить гидрошланги заслонки (А) к СКК двойного действия для приведения в действие заслонки.

Сверить обозначения (В) на крышках, указывающие перемещение цилиндров, с обозначениями (С) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставить шланги в гнезда трактора.



- А—Гидрошланги заслонки
- В—Обозначения СКК
- С—Обозначения на идентификационных табличках
- D—Идентификационная табличка шланга

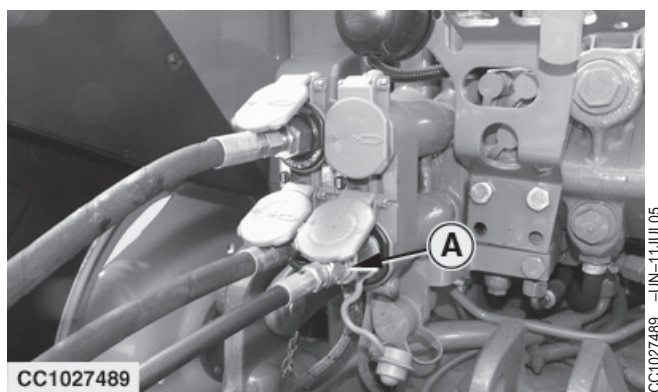
OUC006,0000F07 –59-03AUG05-2/4

3. Подсоединение гидрошлангов подъема подборщика (только рулонный пресс с гидравлическим подъемным устройством подборщика)

а. Пресс-подборщик с подъемным устройством подборщика одностороннего действия и пресс-подборщик с входным измельчителем

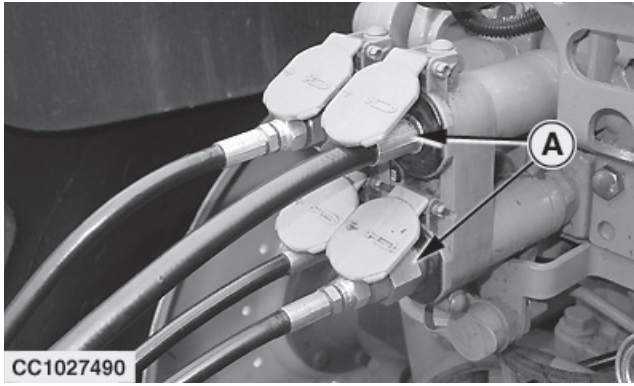
Подсоединить гидрошланг подъема подборщика (А) к СКК одностороннего действия.

Плотно вставить шланги в гнезда трактора.



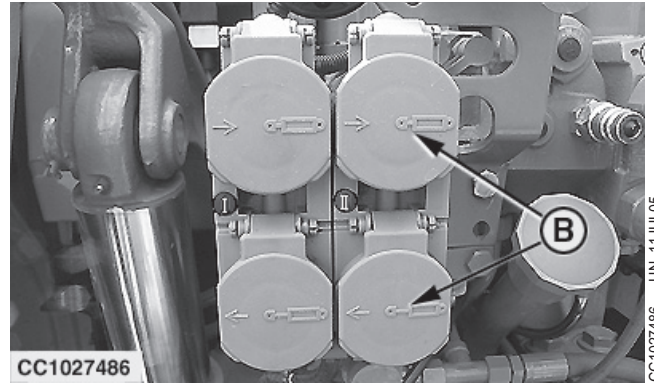
А—Гидрошланг подборщика

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Руководство механика-водителя для подсоединения гидрошланга подборщика в рекомендуемый разъем.



CC1027490

—UN-11JUL05



CC1027486

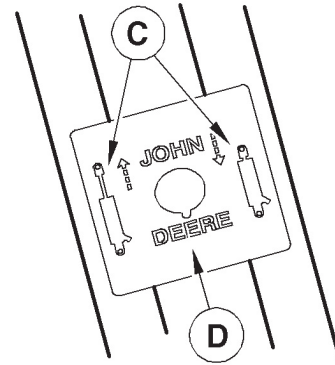
—UN-11JUL05

b. Рулонный пресс с подъемным устройством подборщика двустороннего действия

Подсоединить гидрошланги подъема подборщика (А) к СКК двойного действия для подъема подборщика.

Сверить обозначения (В) на крышках, указывающие перемещение цилиндров, с обозначениями (С) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставить шланги в гнезда трактора.



CC1026711

—UN-03DEC04

- A—Гидрошланги подборщика
- B—Обозначения СКК
- C—Обозначения на идентификационных табличках
- D—Идентификационная табличка шланга

OUC006.0000F07 -59-03AUG05-4/4

Подсоединение гидротормозов (при наличии)

Снять крышку с муфты (А) тормоза прицепа и подсоединить нагнетательный шланг, обеспечив абсолютную чистоту соединений.

Выжать педали тормоза для включения гидротормоза прицепа. Тормозная способность зависит от давления на педали тормоза.

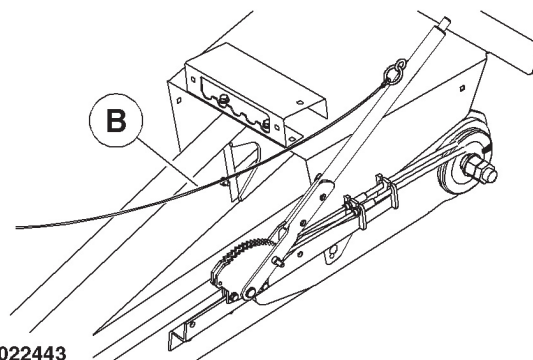
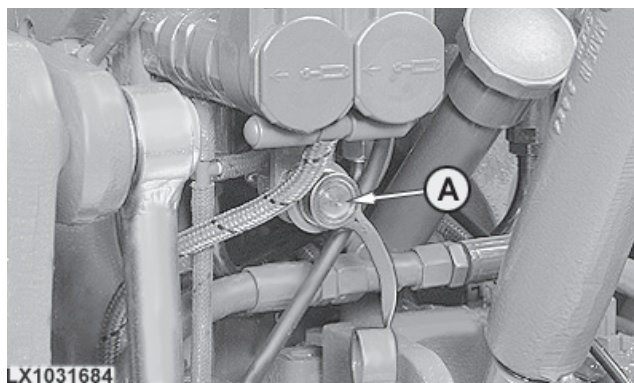
ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозов, должны выполняться следующие требования:

Проверять подсоединение напорного шланга.

При спуске с косогора устанавливать ту же передачу, что при подъеме вверх.

Регулярно проверять работу гидротормоза прицепа.

Подсоединить предохранительный трос (В) к трактору. Предохранительный трос включает стояночный тормоз при случайном отсоединении машины от трактора.



А—Муфта тормоза прицепа
В—Предохранительный трос

Подсоединение пневмотормозов (при наличии)

ВАЖНО: Соблюдать цвета муфт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Муфты и цветовое обозначение соответствуют стандарту 1728 ISO.

Перед подсоединением шлангов сжатого воздуха обеспечить чистоту соединений. Уплотнять соединения пылезащитными крышками при отсоединении шлангов.

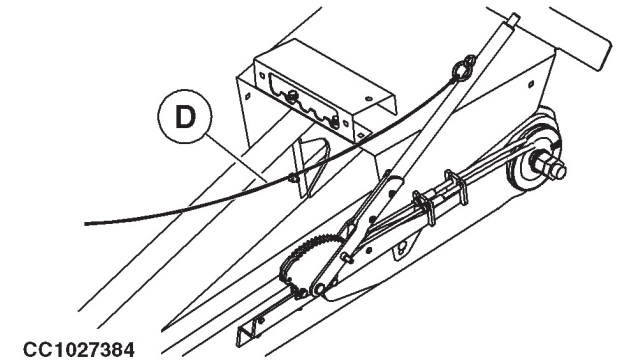
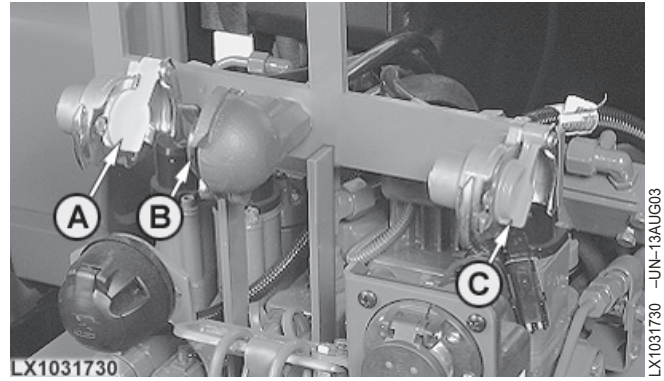
Подсоединить желтый шланг к разъему (A), затем красный шланг - к разъему (C). Отсоединять в обратном порядке.

ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозов, должны выполняться следующие требования:

- Проверять подсоединение напорных шлангов.
- При спуске с косогора устанавливать ту же передачу, что при подъеме вверх.
- Регулярно проверять работу пневмотормозов прицепа.

ПРИМЕЧАНИЕ: При отсоединении тормозных шлангов от тормозной системы трактора тормоза машины автоматически выключаются. (См. "Парковка машины" в разделе "Транспортировка").

Подсоединить предохранительный трос (D) к трактору. Предохранительный трос включает стояночный тормоз при случайном отсоединении машины от трактора.

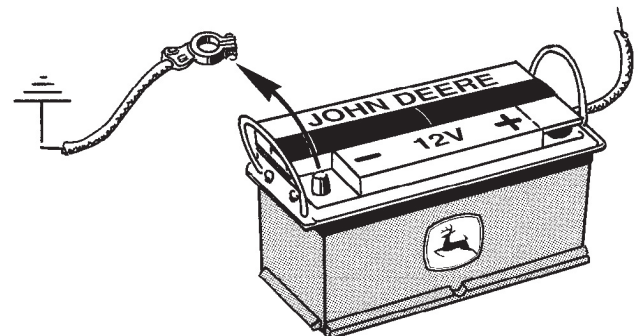


- A—Желтый (двухлинейный тормоз)
- B—Черный (однолинейный тормоз)
- C—Красный (двухлинейный тормоз, питание)
- D—Предохранительный трос

OUC006.0000E91 -59-19JUL05-1/1

Подсоединение электросистемы трактора

ВАЖНО: Все электрооборудования на данной машине рассчитано на электросистемы 12 В заземлением отрицательного полюса.



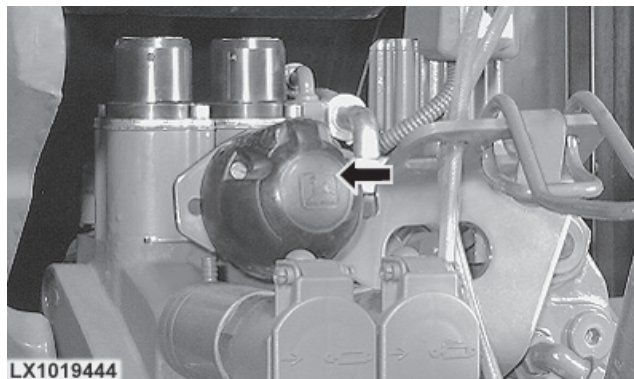
CC1020363

OUC006.0000612 -59-05MAR02-1/1

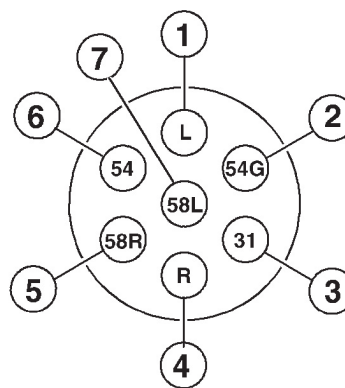
Семиконтактная штепсельная розетка для прицепа

Кабель для дорожного освещения этой машины отвечает стандарту 1724 ISO.

Клемма	Функция	Инфолисток
1	Сигнал левого поворота	L
2	—	54G
3	Заземление	31
4	Сигнал правого поворота	R
5	Правый задний фонарь	58R
6	Тормозные огни	54
7	Левый задний фонарь	58L



Семиконтактная штепсельная розетка на тракторе



CC017032

OUC006.0000429 -59-28JUN01-1/1

LX1019444 -JUN-17SEP99

CC017032 -JUN-25FEB00

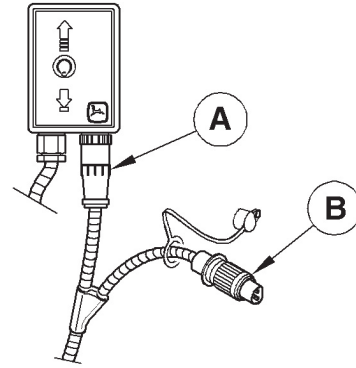
Подсоединение жгута проводки пресс-подборщика к контрольным мониторам

Выровнять установочные метки на разъеме (А) и мониторе, затем затянуть стопорное кольцо.

ВАЖНО: Перед затягиванием стопорного кольца проверить выравненность установочных меток на разъеме и мониторе.

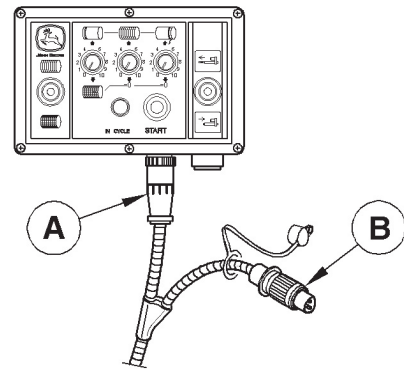
Подсоединить штепсель (В) к розетке (С) на тракторе.

- А—Разъем
- В—Штепсель электропитания
- С—Разъем



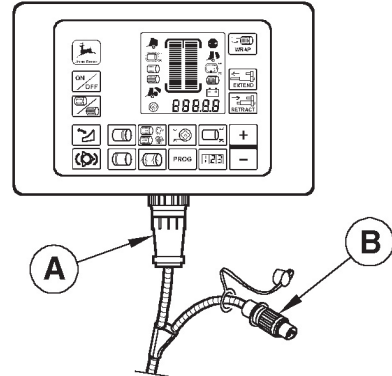
CC1027523

Монитор ELS



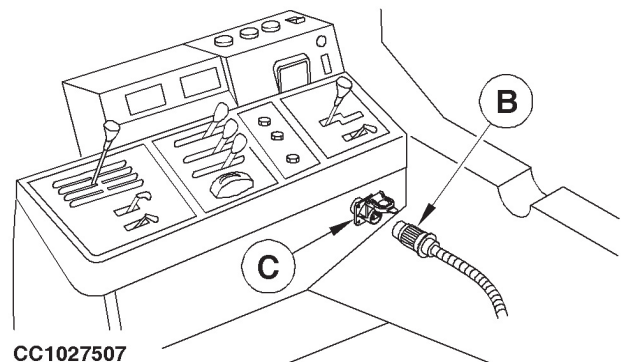
CC1027524

Монитор ELC Plus



CC1020347

Монитор BaleTrak



CC1027507

CC1027523 -UN-22JUL05

CC1027524 -UN-22JUL05

CC1020347 -UN-23AUG01

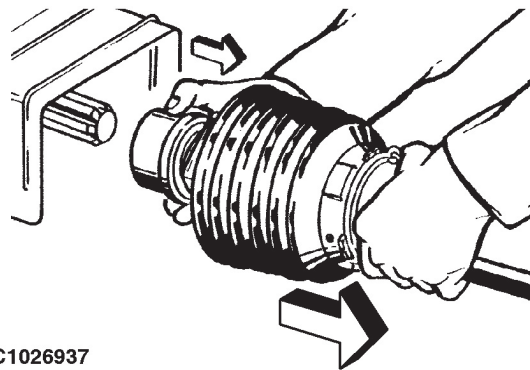
CC1027507 -UN-22JUL05

Отсоединение телескопической муфты от тракторного ВОМ

Выключить ВОМ, установить трансмиссию в положение "PARK/СТОЯНКА", включить ручной тормоз, выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.

Относительно процедуры отсоединения телескопической муфты от тракторного ВОМ см. Руководство для механика-водителя.

Установить на место все щитки (если снимались).



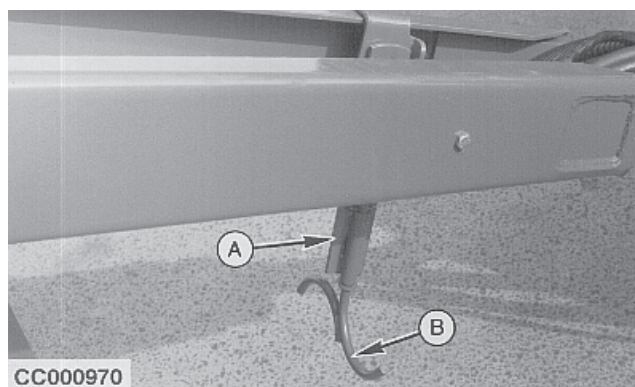
CC1026937

CC1026937 -JUN-26JAN05

OUCC006,0000DC6 -59-06JAN05-1/1

Хранение телескопической муфты

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторной сцепкой для прицепа, потянуть за опору (A) и опустить ее, как показано на рисунке. Повернуть крюк (B) так, чтобы он мог принять для хранения муфту (C).

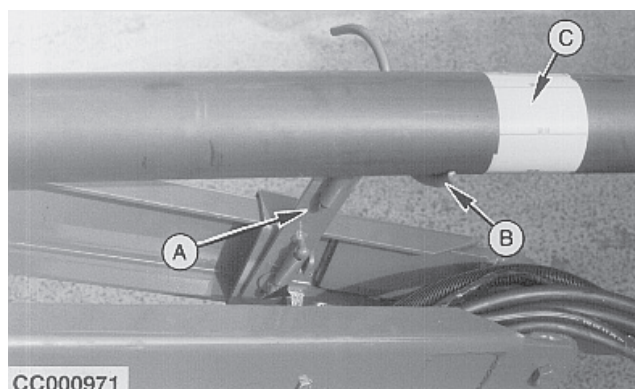


CC000970

CC000970 -JUN-22MAR95

CC,570RB 002542 -59-15SEP98-1/3

Если дышло пресс-подборщика отлажено для работы с тракторной тяговой штангой, потянуть за опору (A) и поднять ее, как показано на рисунке. Повернуть крюк (B) так, чтобы он мог принять для хранения муфту (C).



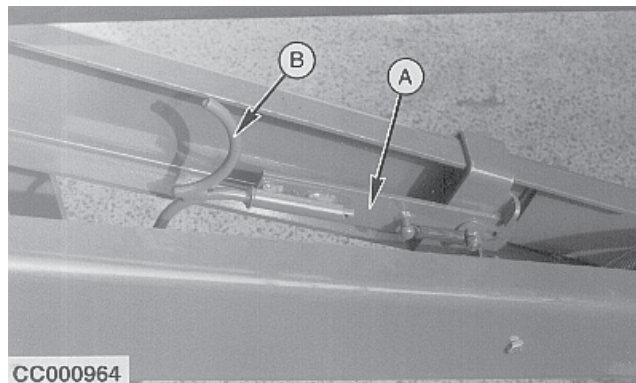
CC000971

CC000971 -JUN-22MAR95

Продолжение на следующей стр.

CC,570RB 002542 -59-15SEP98-2/3

При работе с пресс-подборщиком повернуть крюк (В) и опору (А) поместить на хранение сбоку рамного дышла.



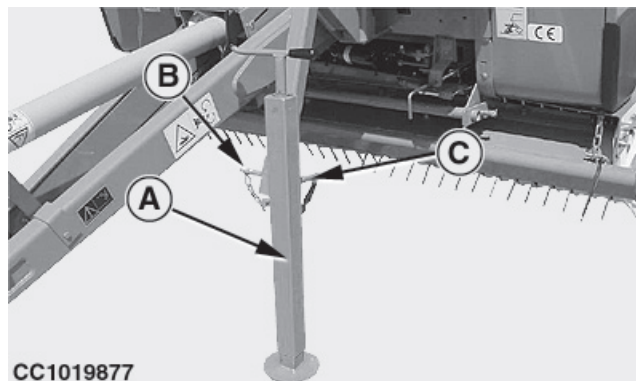
CC,570RB 002542 -59-15SEP98-3/3

Пользование опорной стойкой

Перед отцеплением трактора от пресс-подборщика извлечь опорную стойку (А) из положения хранения и поставить в позицию, показанную рядом.

Закрепить опорную стойку (А) штифтом (С) и быстросъемным штифтом (В).

- А—Опорная стойка
- В—Быстросъемный штифт
- С—Штифт



OUC006,0000413 -59-14JUN01-1/1

Транспортировка

Буксировка рулонного пресс подборщика по дорогам общественного назначения

! **ВНИМАНИЕ:** При буксировке данного оборудования по дорогам общественного назначения рекомендуется пользоваться мигающими сигнальными огнями и указателями поворота. Комплект сигнальных огней для рабочего оборудования можно приобрести у местного дилера компании John Deere.

Перед буксировкой пресс-подборщика при транспортной скорости закрыть заслонку и поднять подборщик.

! **ВНИМАНИЕ:** Соблюдать меры предосторожности при буксировке пресс-подборщика на транспортной скорости. Снизить ходовую скорость, если вес пресс-подборщика больше, чем у трактора. При транспортировке по дорогам пресс-подборщик должен быть пустым.

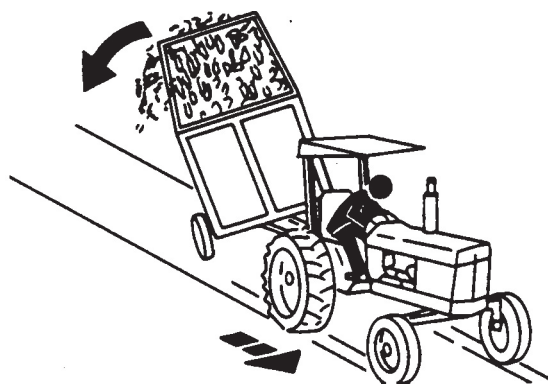
ВАЖНО: Не совершать крутых поворотов при буксировке пресс-подборщика. При ударе дышла о шину колеса трактора возможны поломки.

ВАЖНО: Максимальная допустимая скорость транспортировки определяется местными правилами дорожного движения и зависит от размера шин:

Размер шины	Максимально допустимая скорость транспортировки
10.0/75 X 15.3 (8 PR)	25/30 км/ч (15/18 миль/ч)
11.5/80 X 15.3 (10 PR)	25/30 км/ч (15/18 миль/ч)
15/55 - 17 (10 PR)	25/30 км/ч (15/18 миль/ч)
19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)	40 км/ч (24 миль/ч)
500/45 - 22.5 (12 PR)	40 км/ч (24 миль/ч)

При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.

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



H28930 -JUN-30JUN89

TS216 -JUN-23AUG88

Рекомендуемая предупредительная световая сигнализация



ВНИМАНИЕ: При буксировке данного оборудования по дорогам общественного назначения рекомендуется пользоваться мигающими сигнальными огнями и указателями поворота.

ПРИМЕЧАНИЕ: Комплект сигнальных огней можно приобрести у местного дилера компании John Deere.



CC1027491

CC1027491 -UN-11JUL05

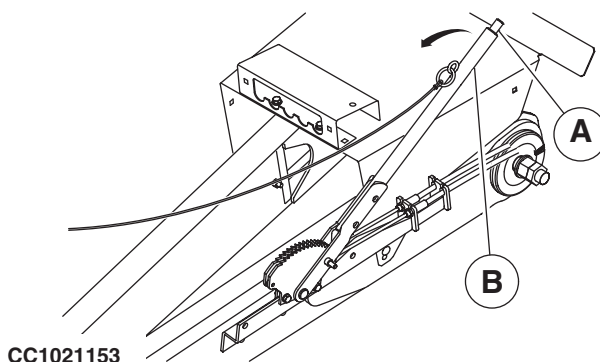
OUC006,0000F0B -59-01AUG05-1/1

Парковка машины (пресс-подборщик с гидротормозами)

Потянуть рычаг (B) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потянуть рычаг (B), нажать кнопку (A), затем отпустить рычаг.

A—Кнопка
B—Рычаг



CC1021153

CC1021153 -UN-14FEB02

OUC006,0000E93 -59-23MAY05-1/1

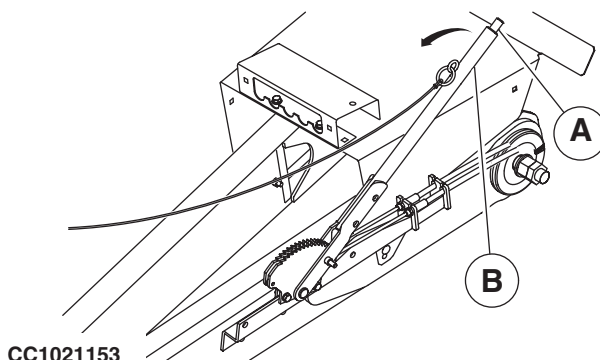
Парковка машины (пресс-подборщик с пневмотормозами)

Стояночный тормоз

Потянуть рычаг (B) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потянуть рычаг (B), нажать кнопку (A), затем отпустить рычаг.

A—Кнопка
B—Рычаг



CC1021153

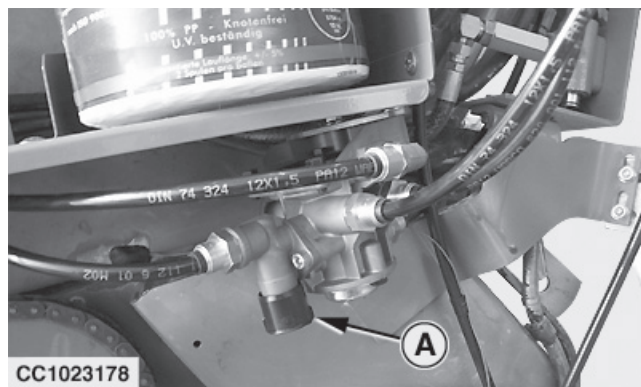
CC1021153 -UN-14FEB02

Клапан пневмотормоза

При неподсоединенных или случайно отсоединенных шлангах пневмотормоза тормоза рулонного пресс-подборщика включаются автоматически.

Для выключения тормозов рулонного пресс-подборщика нажать кнопку (А).

Тормоза рулонного пресс-подборщика автоматически выключаются при повторном подсоединении шлангов пневмотормоза к тормозной системе трактора.



CC1023178 -JUN-30JUL03

А—Кнопка

OUCC006.0000E94 -59-19JUL05-2/2

Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение

Период обкатки

ВАЖНО: Нагрузки на ремни и привод возрастают, если размер рулона приближается к максимуму по диаметру. Многократное формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.

Получение примерно первых пятидесяти рулонов стоит рассматривать как период обкатки, т.е. пока не сотрется окраска пресс-камеры изнутри.

Перед началом работы обильно смазать телескопические детали муфты на ВОМ.

ВАЖНО: На пресс-подборщике с муфтой скольжения - если при работе происходит ее проскальзывание - всегда дать муфте как следует остыть, прежде чем возобновить работу пресс-подборщика. Время охлаждения должно составить примерно 1 минуту на каждую 1 секунду проскальзывания.

На пресс-подборщике с кулачковой муфтой скольжения - если при работе происходит ее проскальзывание - отключить ВОМ и снова включить его на малых оборотах, пока не замкнется кулачковая муфта, затем снова работать на номинальных оборотах ВОМ.

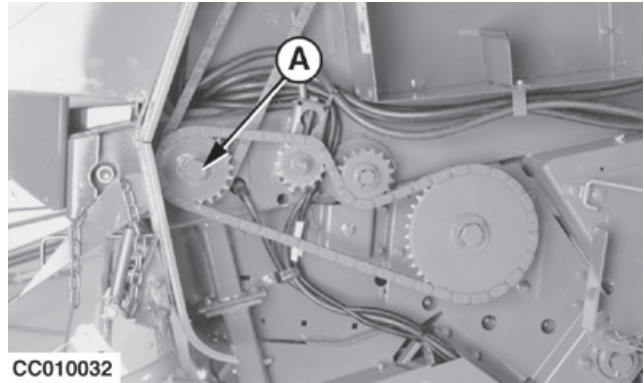
CC03745.00001C0 -59-08NOV00-1/1

Проворачивание пресс-подборщика вручную



ВНИМАНИЕ: НЕ РИСКОВАТЬ! Никогда не использовать какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Заглушить двигатель трактора, вынуть ключ зажигания и дать движущимся узлам остановиться. Всегда убирать инструмент с вала, если он больше не нужен.

Если требуется повернуть пресс-подборщик вручную, можно оперировать гаечным ключом через выходной вал (А) пресс-подборщика.



Сведения о обвязке сеткой

Обычно в процессе формирования рулона приводной ремень (А) не натянут, а пускатель для сетки (В) находится в позиции отведения.

ПРИМЕЧАНИЕ: В процессе формирования рулона валики (С) подачи сетки зафиксированы посредством тормозной планки, воздействующей на приводной шкив.

Когда нужный диаметр рулона получен, контрольный монитор активирует пускатель для сетки (В). Выдвижение пускателя приводит к отключению торможения на подающих валиках (С), отводу сегмента (D) от ножа (Е) к натяжению приводного ремня (А) подающих валиков.

Валики подачи сетки (С) приходят теперь во вращение и подают сетку (F) вверх к рулону при содействии ремней пресс-подборщика и нижней направляющей (G).

Рулон захватывает сетку, которая обматывает его. Окружная скорость на рулоне выше, чем обеспечиваемая подающими валиками (С). Этим создается подтормаживание, приводящее к плотной намотке сетки на рулон.

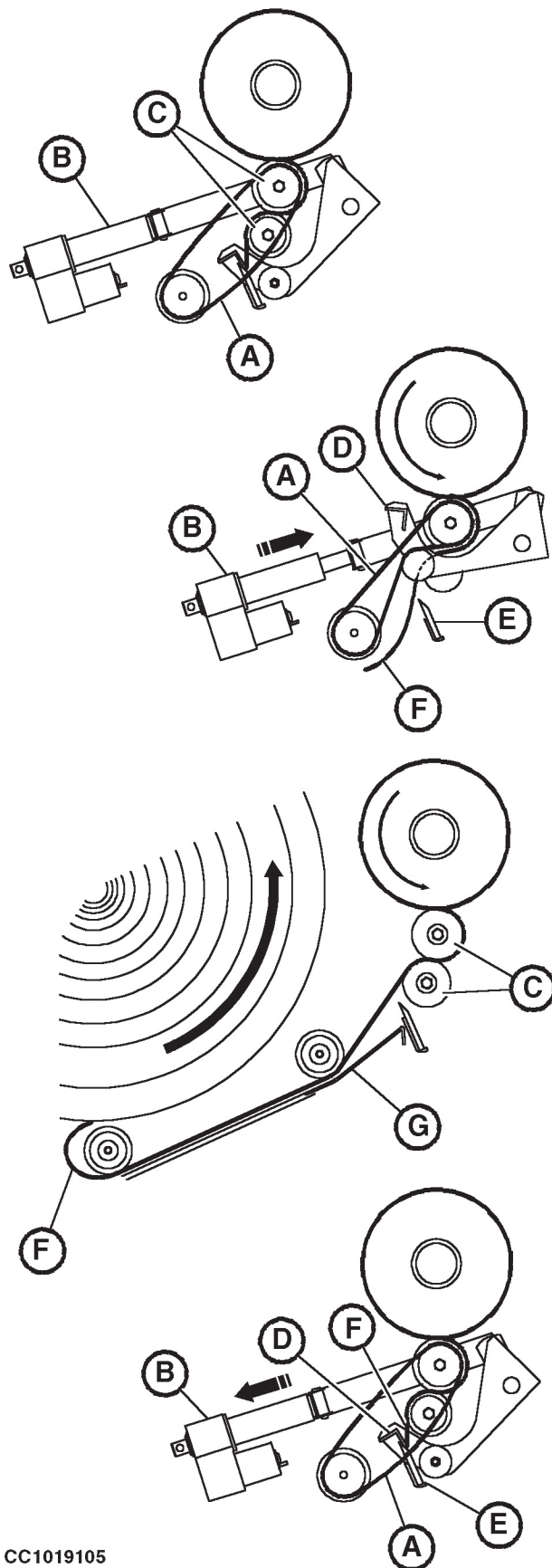
ПРИМЕЧАНИЕ: Сетка должна обмотать рулон от полутора до нескольких раз - в зависимости от произведенной механиком-водителем настройки.

Когда нужное число оборотов выполнено, пускатель для сетки (В) будет быстро убран, а сегмент (D) отведен, в результате чего сетка (F) опустится вниз к ножу (Е).

ПРИМЕЧАНИЕ: При отводе пускателя вращение валиков (С) подачи сетки посредством тормозной планки постепенно сходит на нет.

Происходит отрезание сетки, а приводной ремень (А) снова оказывается ненапрянутым. Цикл завершен.

- А—Приводной ремень
- В—Пускатель
- С—Валики подачи сетки
- Д—Качающийся сегмент
- Е—Нож
- F—Сетка
- Г—Направляющая



CC1019105

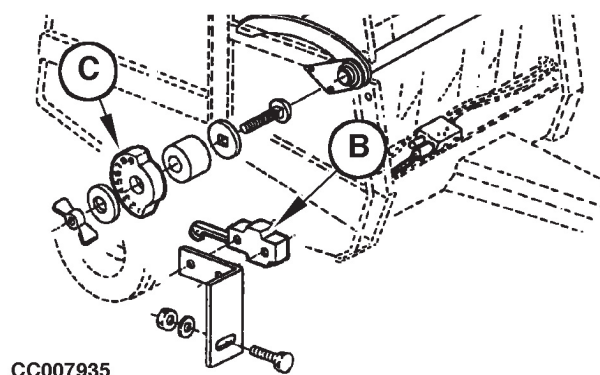
OUC006.0000677 -59-29APR02-1/1

CC1019105 -JUN-07FEB01

Принцип получения мягкой сердцевины

С монитором ELS или ELC

Байпас на регулируемом картридже (А) открыт, давление в цилиндрах натяжения низкое. Когда заданный диаметр мягкой сердцевины достигнут, действие переключателя (В) кулачком (С) прекращается. Байпас на регулируемом картридже (А) закрыт, пресс-подборщик работает с давлением, равным настроенному механиком-водителем.

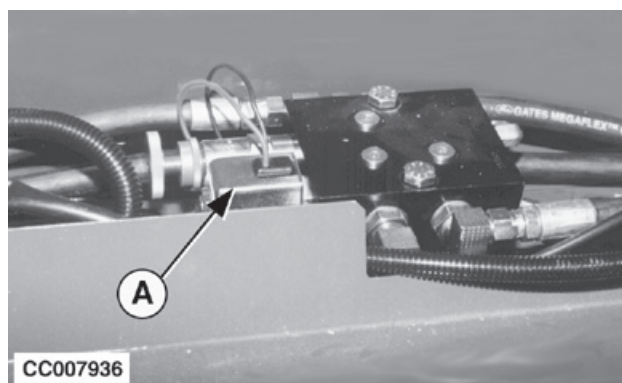


CC007935

CC007935 -UN-28NOV96

С монитором ValeTrak

Байпас на регулируемом картридже (А) открыт, давление в цилиндрах натяжения низкое. Когда заданный через ValeTrak диаметр мягкой сердцевины достигнут, байпас на регулируемом картридже (А) закрывается, и пресс-подборщик работает с давлением, равным настроенному механиком-водителем.



CC007936

CC007936 -UN-25NOV96

Исполнение устройства на 55 бар для получения мягкой сердцевины

OUC006,00006BE -59-28MAY02-1/1

Подготовка растительной массы

Размер валка

Доброкачественные, однородные рулоны получаются при подборе либо валков на полную ширину подборщика, либо при узких валках с шириной в половину или меньше половины ширины подборщика.

Избегать валков средней ширины. Поскольку механик-водитель наезжает на валок такого размера так, чтобы масса материал сосредотачивалась по концам подборщика, материал постоянно подается к середине. В результате большая часть материала подается к середине рулона, чем к его концам. В результате у рулонов плотность по концам оказывается ниже, чем посередине.

Подготовка урожая сена к прессованию в рулоны

Имеются разные приемы подготовки массы к прессованию в зависимости от потребностей и наличного оборудования. Наилучшие условия получения рулонов - когда растительная масса скошена, доведена до кондиций и затем собрана граблями в валки нужного размера. В таких условиях механик-водитель может отклоняться от прямого пути так, чтобы наилучшим образом забирать материал на подборщик и получать плотные однородные рулоны. См. в этом разделе "Размер валка".

Требуется, чтобы содержание влаги при прессовании рулонов не превышало 18%.

Если содержание влаги слишком высокое, возможно загнивание материала.

Если содержание влаги слишком мало, происходит потеря материала на утруску.

Срезать растения по возможности длиннее. Для большинства растений более длинные стебли легче прессовать в тюки и получать более гладкие с поверхности и более погодоустойчивые тюки.

Не следует передерживать материал при доведении до кондиций, особенно стручковые типа люцерны и клевера.

Передержка ведет к быстрому пересушиванию листы и обрыву ее при переработке, т.е. к осыпанию. Если тюки предполагается хранить под открытым небом, повышенное осыпание со стеблей приведет к усиленному впитыванию влаги.

В свою очередь недодержка материала может стать причиной загнивания, особенно при прессовании высокостебельных материалов или подобных им с выраженным стеблем.

ПРИМЕЧАНИЕ: Материал особенно сухой и скользкий, порой встречающийся при уборке кукурузных стеблей и некоторых травяных культур, а также соломы зерновых, можно успешно брикетировать при условии, что длина растений достаточна для удержания тюка как одного целого.

ПРИМЕЧАНИЕ: Затруднения могут иметь место, в особенности, при формировании сердцевин, если материал сильно пересушен и его волокна слишком короткие. При брикетировании таких материалов результаты бывают лучше, если при формировании сердцевин скорость ВОМ снизить примерно наполовину, а при дальнейшем наращивании рулона поднять ее до полной.

Подготовка урожая силоса к прессованию в рулоны

Скашивание и подготовка растений может производиться стандартным оборудованием, таким как косилка либо косилка-плющеватель и грабельная сеноворошилка.

Получение однородных валков. Желательная форма валков - плоская, полного профиля. Наилучшие для хранения результаты получают при брикетировании материала при сухом его содержании от 40 до 50%.

Подборка материала

Валки на полную ширину подборщика

Данная ширина валка наиболее предпочтительная.

Такой валок должен быть ровным с небольшой верхушкой или без ее. Слишком выраженная верхушка приводит к получению бочкообразных рулонов.

Ширина валков на весь подборщик желательна потому, что отпадает необходимость челночного движения при подборе.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.000032D -59-15FEB01-1/2

Узкие валки

Благодаря самоочищающему действию ремни захватывают материал и обеспечивают быстрое формирование плотной сердцевины. Такая технология освобождает механика-водителя от челночных ходов в начале цикла брикетирования.

Когда сердцевина сформировалась (после продвижения на 2 - 3 м; 8 - 10 фт), начать челночный ход, чтобы попеременно заполнять материалом ту и другую сторону подборщика.

Если пресс-подборщик работает без контрольного монитора ValeTrak, на одной стороны подборщика материал следует накапливать 6 - 8 сек. Затем сместить машину относительно валка и столько же времени набирать материал на другой стороне подборщика. На тяжелых валках время “задержки” (А) снижать, на легких - увеличивать.

ПРИМЕЧАНИЕ: Другая возможность - следить за индикаторами формы рулона, и когда они стронутся, перевести машину на противоположную сторону.

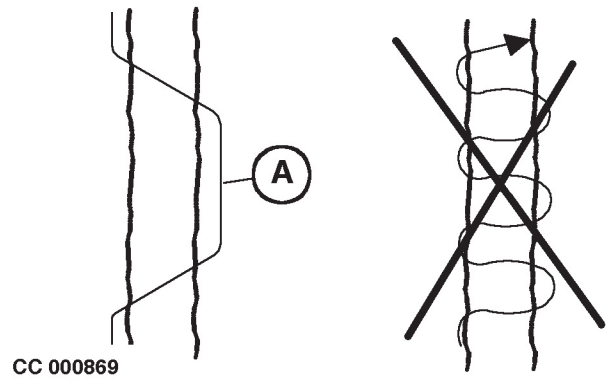
Если пресс-подборщик работает с контрольным монитором ValeTrak, относительно требуемой схемы подборки материала обратиться к информации, приведенной под “Указания по формированию доброкачественного рулона” в разделе “Работа с монитором ValeTrak”.

Полученные таким образом рулоны более однородны, чем при непрерывном челночном ходе трактора, см. рисунок. Непрерывный челночный ход способствует усиленному скоплению материала посередине рулона, что может затруднить протяжку ремней.

Валки средних размеров

По возможности, избегать валков средних размеров.

Когда механик-водитель смещает оборудование относительно такого валка, чтобы набирать материал на концах подборщика, материал постоянно подается к середине. В результате большая часть материала подается к середине рулона, чем к его концам. Это приводит к получению бочкообразных рулонов.



СС000869 -UN-05APR95

Работа с пресс-подборщиком на короткостебельном, пересушенном, скользком материале

В случае забивания:

Опробовать один или несколько из следующих способов:

- Поднять подборщик насколько возможно.
- Снизить обороты двигателя до 1500 об/мин и переключиться на более высокую ступень передачи.
- При необходимости снизить плотность рулона.
- Сформировать большие валки (при необходимости, формировать их граблями)

В тяжелых условиях (на короткой и ломкой соломе):

Установить обрешеченные щитки, которые можно получить в качестве принадлежности. В этих условиях всегда отключать BOM, если подборка материала не происходит. См. раздел "Рабочее оборудование".

В особо тяжелых условиях (на очень ломкой соломе):

При необходимости смонтировать приставку для снижения скорости привода ремней, чтобы понизить ее с 2,4 до 1,3 м/сек (с 7 фт 10.5 дюйм./сек. до 4 фт 3 дюйм./сек). Эта приставка поможет начать прессование. См. раздел "Рабочее оборудование".

В случае прессования особо короткостебельного и сухого сена:

Возможно, пресс-подборщик потребует замедлить до предела.

В случае пресс-подборщика с входным измельчителем:

- Заменить двойную приводную звездочку на 22/22 зуба (при наличии) звездочкой на 17/17 зубьев.
- Уменьшив количество зубьев, можно получить лучшую форму рулона.
- Если в сухих условиях затруднено начало прессования, можно прибегнуть к опции мягкой сердцевины для первых 80 см (2 фт 7.5 дюйм.) диаметра рулона с целью облегчения формирования сердцевины.
- Если были сняты прутки натяжной штанги ремня, поставить их снова.

Работа с пресс-подборщиком на кукурузных стеблях

Чтобы повысить срок службы зубьев подборщика, перед брикетированием стебли резать.

Поднять оборудование и опустить подборщик (зубья не должны касаться земли), чтобы увеличить просвет для подборки.

Не сгребать вместе больше шести рядков, иначе в зоне подборки возможны забивания. Большой производительности достигают, работая пресс-подборщиком на небольших валках с высокой скоростью хода.

Поддерживать номинальную скорость ВОМ.

В случае пресс-подборщика с входным измельчителем:

Если стебли до прессования не резаны, перевести входной измельчитель в положение резания и медленно ехать над валком, это увеличит срок службы подборщика.

CC,570RB 003464 -59-15SEP98-1/1

Работа с пресс-подборщиком в силосуемых и влажных материалах

ВАЖНО: При получении тюков для силосования на пресс-подборщиках 582 или 592 диаметр рулона не должен превышать 1,20 - 1,30 м (3 фт 11 дюйм. до 4 фт 3 дюйм.), иначе из-за веса рулона порвутся ремни.

Пресс-подборщик должен быть оснащен приставкой для силосования (очистной шнек). См. раздел "Рабочее оборудование".

Если на оборудовании стоит подборщик шириной 1,81 м (5 фт 11 дюйм.), подающие вилы поставить в позицию силосования. См. в этом разделе "Настройка подающих вилок подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)".

Всегда начинать процесс выставив подборщик посередине валка.

Перед наездом на валок снизить скорость тракторного двигателя до низких оборотов. Выбрать передачу, обеспечивающую 6 - 10 км/ч (4 - 6 миль/ч) при номинальных оборотах ВОМ.

Зайдя на валок, продолжать продвижение хотя бы на 2 - 3 м (8 - 10 фт), так как нужно

набрать достаточного материала, чтобы процесс брикетирования мог начаться.

Для обеспечения равномерного запитывания убедиться, что тяговая штанга трактора не внедряется в валок и не разрушает его.

В особо влажных условиях и при использовании опцией мягкой сердцевины может потребоваться в случае проскальзывания ремней установить верхнюю обойму приводных валков. См. раздел "Рабочее оборудование".

В случае пресс-подборщика с входным измельчителем:

При первом прокосе или в случае длинностебельного материала можно прибегнуть к опции мягкой сердцевины для первых 80 см (2 фт 7.5 дюйм.) диаметра рулона с целью облегчения формирования сердцевины.

Для 2-го и 3-го прокоса заменить двойную приводную звездочку на 22/22 зуба звездочкой на 17/17 зубьев.

OUC006,000037B -59-02APR01-1/1

Клапан блокировки заслонки (только для 592)

ВНИМАНИЕ: Если заслонка открыта, перед работой на самом пресс-подборщике или вблизи него следует перевести стопорный рычаг (A) в положение запираения. Всегда при открытой заслонке пользоваться этой подстраховкой. Оставляя пресс-подборщик без присмотра, закрыть заслонку.

Этот клапан блокирует каждый цилиндр подъема заслонки в любом ее положении. Если гидросистема на одной стороне оборудования откажет, заслонка все же останется в открытом положении.



A—Стопорный рычаг заслонки

OUC006,0000353 -59-02APR01-1/1

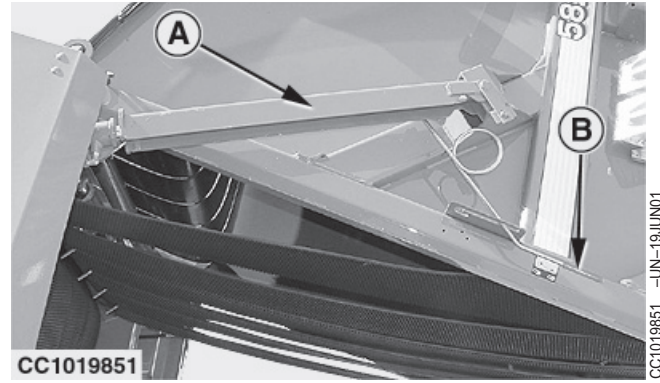
Запорное устройство заслонки (только 572 и 582)



ВНИМАНИЕ: Если заслонка открыта, при работе на самом пресс-подборщике или вблизи него запирающее устройство заслонки (A) должно быть переведено в запертое положение. Всегда при открытой заслонке пользоваться этой подстраховкой. Оставляя пресс-подборщик без присмотра, закрыть заслонку.

Запирающее устройство заслонки (A) препятствует случайному опусканию заслонки при проведении обслуживания внутри пресс-подборщика.

ВАЖНО: Во избежание боковой нагрузки на цилиндр полностью задействовать запирающее устройство до его опускания на шток цилиндра.



A—Запирающее устройство заслонки в запертом положении
B—Рычаг запирающего устройства заслонки

OUC006,0000354 -59-02APR01-1/1

Прочистка пресс-подборщика с входным измельчителем

Безопасная прочистка пресс-подборщика - см. "Прочистка подборщика входного измельчителя" в разделе "Работа монитора ValeTrak".



OUC006,0000F01 -59-01AUG05-1/1

Прочистка пресс-подборщика без входного измельчителя (только 592)

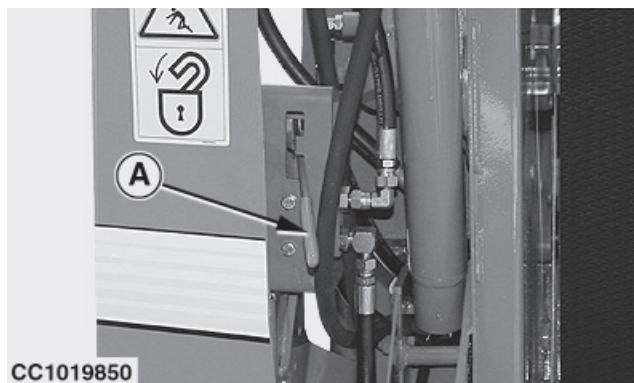
! **ВНИМАНИЕ:** Не заглушив трактора, не прочищать пресс-подборщик вручную.

1. Установить запорный рычаг заслонки (А) в положение "Lock/Заперто".
2. Через СКК трактора поднять рычаг натяжения ремней до начала перемещения верхнего рычага.
3. Включить ВОМ.

ВАЖНО: Если ремни проскальзывают, опустить натяжную штангу. Если проскальзывание ремня не прекратится, возможна поломка пресс-подборщика.

Если в итоге прочистка пресса не удалась, разгрузить пресс-подборщик и заглушить трактор.

Установить запорный рычаг заслонки (А) в положение "Lock/заперто" и прочистить вручную.



А—Стопорный рычаг заслонки

OUCC006,0000F14 -59-19JUL05-1/1

Прочистка пресс-подборщика без входного измельчителя (только 572 и 582)

Открыть заслонку.

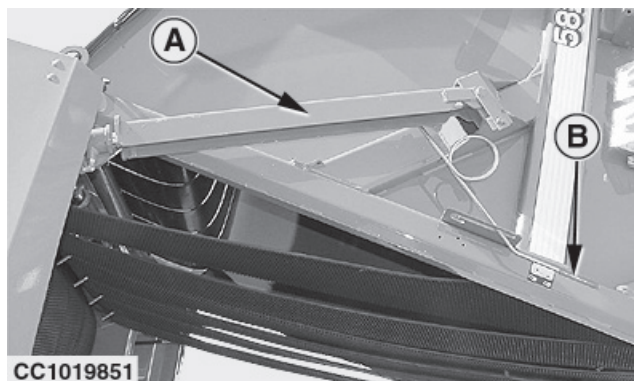
Заблокировать заслонку в положении "открыто", как показано на рисунке.

Выключить двигатель трактора.

Извлечь сердцевину рулона из пресс-камеры.

Прочистить подборщик, ногой выталкивая ком материала изнутри камеры.

Подготовить новый валок при извлеченной сердцевине и произвести цикл брикетирования.



А—Запирающее устройство заслонки в запертом положении
В—Рычаг запирающего устройства заслонки

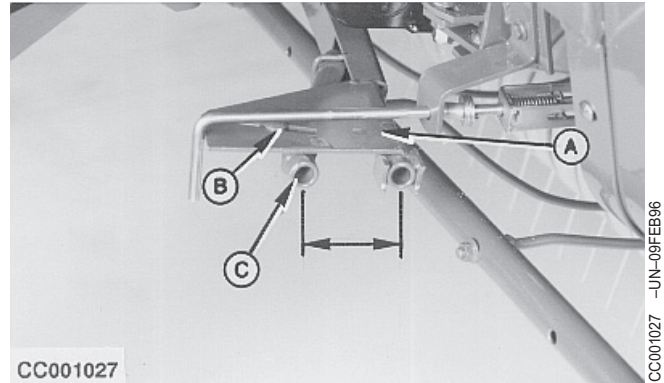
OUCC006,0000356 -59-02APR01-1/1

Регулировка шага шпагатин

Поводок для пары шпагатин (А) можно регулировать так, чтобы получить больший или меньший шаг между шпагатинами при намотке на рулон.

Для регулировки шага отпустить гайку (В) и подать вперед или назад поводок (С). Затянуть гайку (В).

ВАЖНО: Если пресс-подборщик работает с контрольным монитором ValeTrak, выбранный шаг шпагатин должен быть тем же, что задан на мониторе. (См. “Настройка обвязки шпагатом” в разделе “Работа монитора ValeTrak”.)



OUCC006.0000F22 -59-19JUL05-1/1

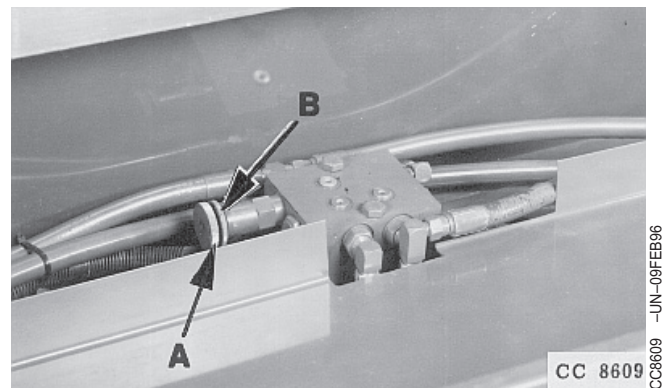
Регулировка плотности рулона

ПРИМЕЧАНИЕ: Для регулировки плотности рулона закрыть заслонку и опустить штангу натяжения ремней. При этом ручку плотности (А) рулона легче крутить.

Чтобы получить максимальную плотность рулона, отпустить стопорное кольцо (В) и повернуть против часовой стрелки ручку (А) до ее фиксации. Если нужны рулоны меньшей плотности, повернуть ручку против часовой стрелки (не более четырех поворотов от фиксированной позиции). Затянуть стопорное кольцо (В).

Для начальной регулировки на новом пресс-укладчике:

Отпустить стопорное кольцо (В) и повернуть по часовой стрелке ручку (А) до ее фиксации. Повернуть против часовой стрелки ручку (А) на 1½ поворота и затянуть стопорное кольцо (В).



CC,570RB 001511 -59-15SEP98-1/1

Датчик-индикатор плотности рулона

Прибор показывает относительное давление в гидросистеме натяжения на рулоне при его формировании.

ПРИМЕЧАНИЕ: Прибор не отметит более высоких настроек, пока в пресс не будет подано больше сена.

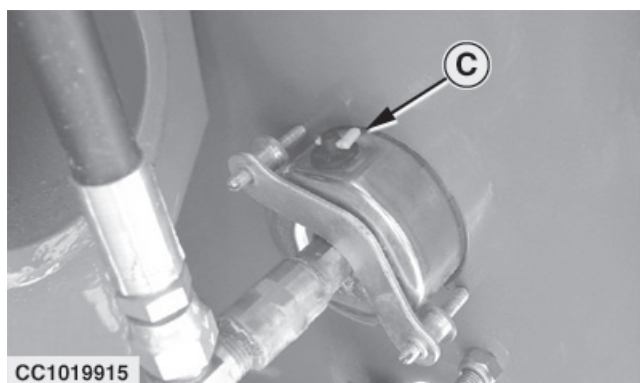
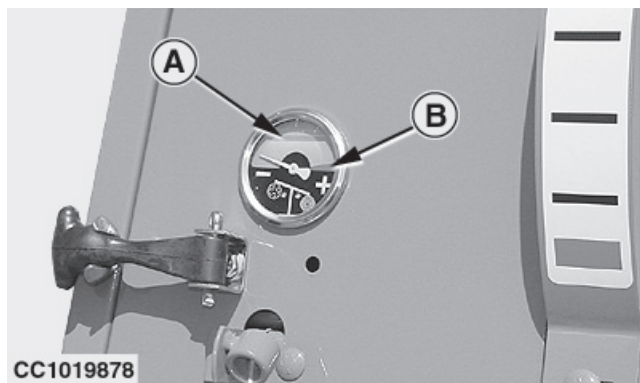
Зеленый сегмент (А) соответствует рабочему диапазону давлений при нормальной работе пресс-подборщика.

Если стрелка пойдет на красный сегмент (В):

- Снизить плотность рулона.
- Проверить исправность датчика или перепускного клапана.

ПРИМЕЧАНИЕ: При наличии, сапун датчика-индикатора плотности рулона должен быть закрыт, ручка (С) переведена вперед.

А—Зеленый сегмент
В—Красный сегмент
С—Сапун датчика

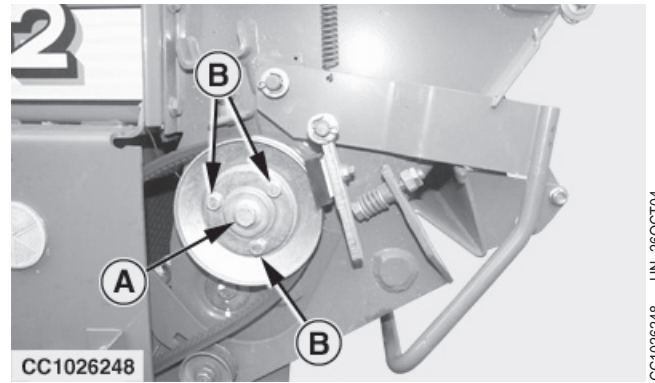


Регулировка натяжения обвязки сеткой

Процедура регулировки натяжения обвязки сеткой:

1. Ослабить болты (А) и (В).

А—Болт
В—Болты с головкой под ключ



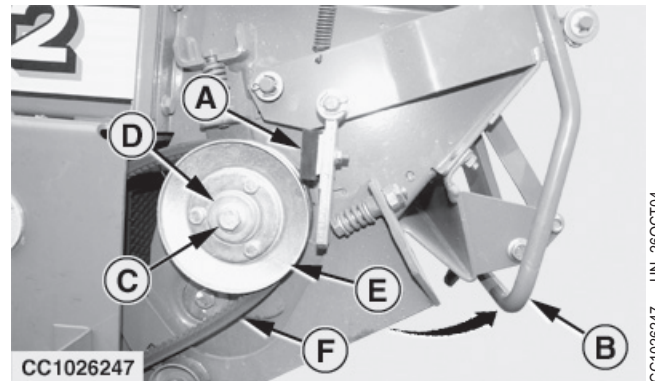
CC03745,0000AC4 -59-25FEB05-1/5

2. Снять болт (С) с шайбами (D).
3. Разблокировать рычаг тормоза валика подачи сетки (В).

Потянуть рычаг (В) вниз и наружу, затем поднять для выключения тормозной колодки (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: После разблокировки рычаг (В) должен оставаться в верхнем положении, как показано на рисунке.

4. Снять шкив (Е) и ремень (F).



А—Тормозная колодка
В—Рычаг тормоза
С—Болт
D—Шайбы
Е—Шкив
F—Ремень

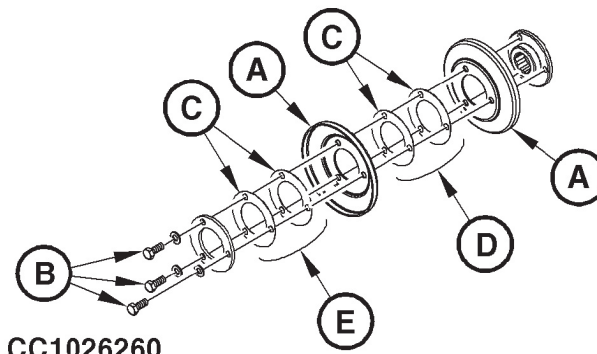
Продолжение на следующей стр.

CC03745,0000AC4 -59-25FEB05-2/5

5. Ослабить болты (В) и снять шкив (А).

Перевести регулировочные прокладки (С) в положение хранения (Е) из положения регулировки (D).

Таблица ниже содержит значения натяжки обвязки сеткой по числу регулировочных прокладок (С) в положении регулировки (D).



CC1026260 -JUN-26OCT04

CC1026260

- A—Шкив
- B—Болты с головкой под ключ
- C—Регулировочные прокладки
- D—Положение регулировки
- E—Положение хранения

Число регулировочных прокладок (С) в положении регулировки (D)	Прибл. натяжение обвязки сеткой ^a
2 ^b	8%
1	9%
0	10%

^aНатяжение обвязки сеткой зависит технических характеристик обвязки сеткой и убираемой культуры.
^bЗаводская регулировка.

После регулировки числа регулировочных прокладок установить шкив на место.

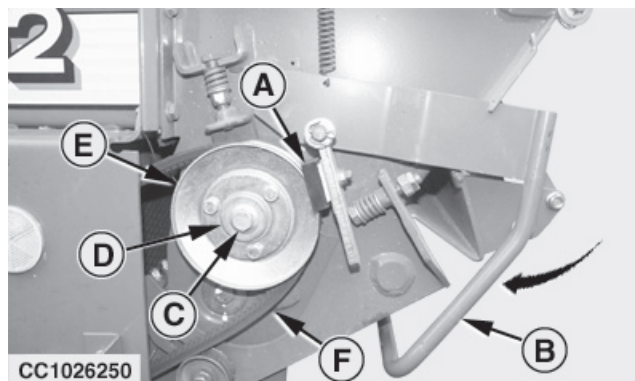
CC03745,0000AC4 -59-25FEB05-3/5

6. Установить на место шкив (Е) и ремень (F).

7. Использовать рычаг тормоза валика подачи сетки (В).

Потянуть рычаг (В) вверх и наружу, затем опустить для включения тормозной колодки (А).

8. Установить болт (С) с шайбами (D).



CC1026250 -JUN-26OCT04

CC1026250

- A—Тормозная колодка
- B—Рычаг тормоза
- C—Болт
- D—Шайбы
- E—Шкив
- F—Ремень

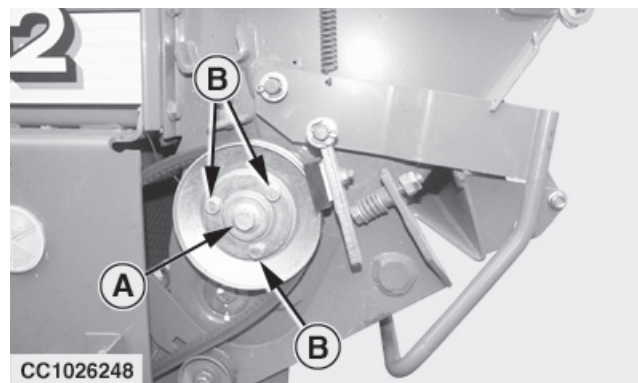
Продолжение на следующей стр.

CC03745,0000AC4 -59-25FEB05-4/5

9. Затянуть болты (А) и (В).

А—Болт

В—Болты с головкой под ключ



CC03745,0000AC4 -59-25FEB05-5/5

Регулировка водила шпагатин (пресс-подборщик с входным измельчителем)

Водило шпагатин (С) позволяет механику-водителю изменять расстояние (Е) шпагатины от левого конца рулона в пределах от 90 до 200 мм (3.54 - 7.87 дюйм.) либо от 50 до 220 мм (1.89 - 8.66 дюйм.) в зависимости от типа входного измельчителя.

ВАЖНО: Сверить положение водила шпагатин с настройкой монитора BaleTrak. См. “Настройка обвязки шпагатом” в разделе “Работа монитора BaleTrak”.

Отпустить контргайку (D).

Снять водило шпагатин (С).

Установить водило шпагатин (С) в одно из отверстий (1-2-3-4-5-6 или 7-8-9-10-11-12) и затянуть контргайку (D).

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе пресс-подборщика на сухом скользком материале типа соломы или льна воспользоваться одним из отверстий (4-5-6 или 10-11-12).

В этом случае нож для шпагатин нужно переставить в положение (В), как показано на рисунке.

При работе пресс-подборщика в нормальных условиях использовать одно из отверстий (1-2-3 и 7-8-9) положение (А) для ножа к шпагатинам.

А—Положение ножа для отверстий 1, 2 или 3 и 7, 8 или 9

В—Положение ножа для отверстий 4, 5 или 6 и 10, 11 или 12

С—Водило шпагатин

Д—Контргайка

Е—Расстояние

1—Е = 90 мм (3.54 дюйм.)

2—Е = 105 мм (4.13 дюйм.)

3—Е = 125 мм (4.92 дюйм.)

4—Е = 160 мм (6.3 дюйм.)

5—Е = 180 мм (7 дюйм.)

6—Е = 200 мм (7.87 дюйм.)

7—Е = 50 мм (1.96 дюйм.)

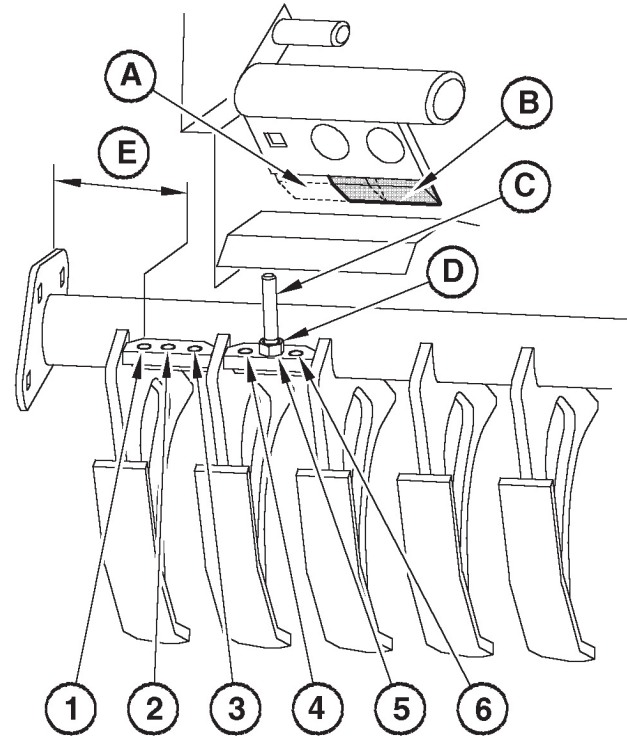
8—Е = 80 мм (3.15 дюйм.)

9—Е = 115 мм (4.53 дюйм.)

10—Е = 150 мм (5.9 дюйм.)

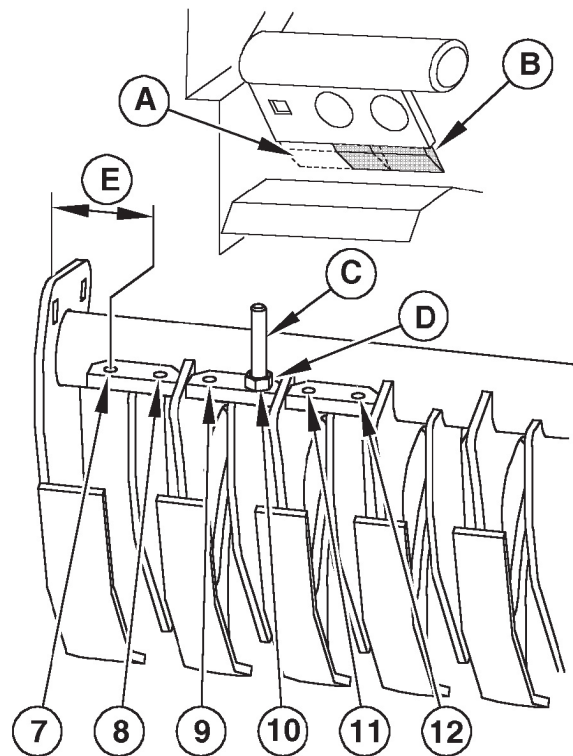
11—Е = 185 мм (7.28 дюйм.)

12—Е = 220 мм (8.66 дюйм.)



СС1020072

CC-1020072 -JUN-21-JUN02



СС1019549

CC-1019549 -JUN-11-JUL01

Регулировка водила шпагатин (пресс-подборщик без входного измельчителя)

В зависимости от характера материала, водило шпагатин (В) позволяет механику-водителю изменять расстояние шпагатины от левого конца рулона в пределах от 85 до 220 мм (3.34 до 8.66 дюйм.).

ВАЖНО: На пресс-подборщиках с контрольным монитором ValeTrak сверить положение водила шпагатин с настройкой монитора. См. “Настройка обвязки шпагатом” в разделе “Работа с монитором ValeTrak”.

На пресс-подборщиках с монитором ELC удостовериться, что позиция водила шпагатин отвечает выбранной точке подмотки. См. “Работа с монитором ELC в режиме обвязки шпагатом” в разделе “Работа с монитором ELC”.

Для регулировки водила шпагатин:

Удалить пружинный стопорный штифт (А).

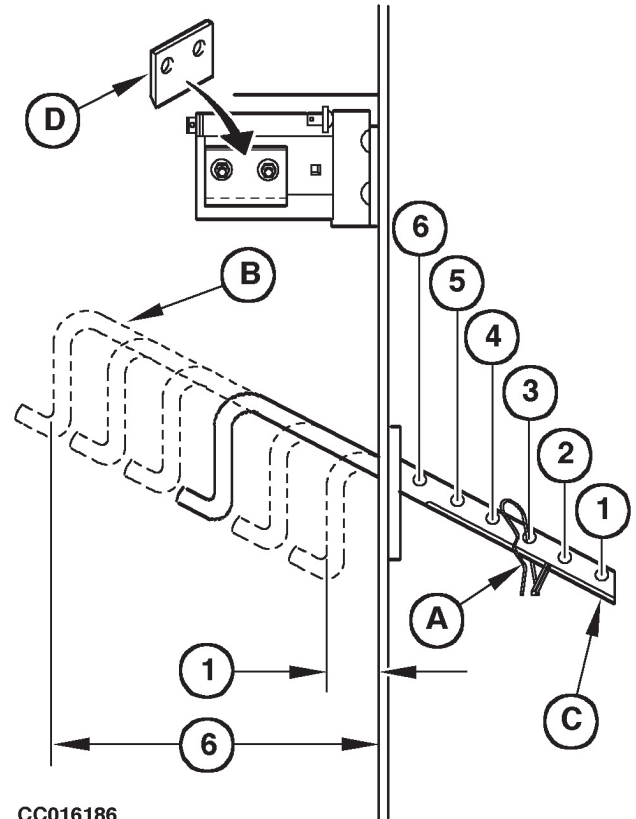
Продвинуть стержень водила шпагатин (В) до совпадения его отверстий с одним из позиционирующих отверстий трубки водила (С) (1-2-3-4-5-6).

Установить пружинный стопорный штифт (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе пресс-подборщика на сухом скользком материале типа соломы или льна совместить отверстие в стержне водила (В) шпагатин с внутренним отверстием (6) в трубке (С) водила.

В этом случае нож (D) для шпагатин нужно переставить в положение, показанное на рисунке.

При работе пресс-подборщика в нормальных условиях совместить отверстие в стержне водила (В) шпагатин с наружным отверстием (1) в трубке (С) водила.



CC016186

- А—Пружинный стопорный штифт
- В—Водило шпагатин
- С—Трубка водила шпагатин
- Д—Нож для шпагатин
- 1—85 мм (3.34 дюйм.)
- 2—112 мм (4.40 дюйм.)
- 3—139 мм (5.47 дюйм.)
- 4—166 мм (6.53 дюйм.)
- 5—193 мм (7.59 дюйм.)
- 6—220 мм (8.66 дюйм.)

CC016186 -JUN-06OCT99

Регулировка зажима для шпагатин (пресс-подборщик без входного измельчителя)

Зажим для шпагатин (А) увеличивает натяжение шпагата в конце цикла обвязки.

Для регулировки зажима шпагатин:

- Сформировать рулон.
- Остановить цикл обвязки, когда поводок шпагатин окажется в позиции окончания обвязки.

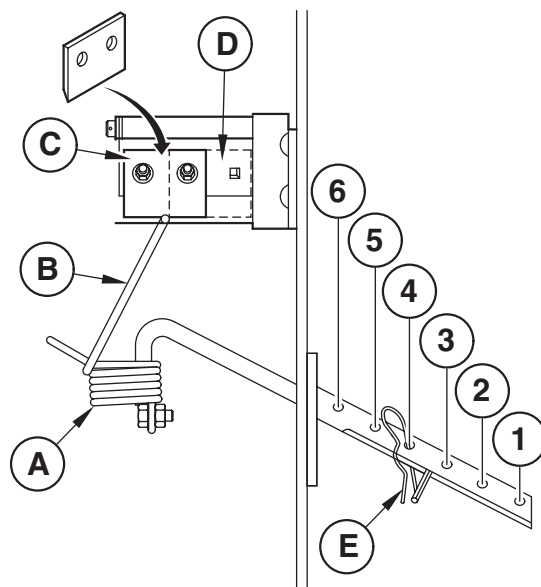
⚠ ВНИМАНИЕ: Отключить ВОВ, затянуть стояночный тормоз и/или перевести трансмиссию в положение “ПАРКОВКА”, заглушить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания. Дать движущимся узлам остановиться.

- Вынуть пружинный стопорный штифт (Е).
- Сдвинуть зажим (А) шпагатин и выбрать одно из позиционирующих отверстий (1 - 6) так, чтобы шпагат был зажат самым верхним витком зажима (А) шпагатин, как показано на рисунке.
- Установить пружинный стопорный штифт (Е).

Для регулировки положения ножа:

- Если используются позиционирующие отверстия (1), (2) или (3), установить нож в позиции (D).
- Если используются позиционирующие отверстия (4), (5) или (6), установить нож в позиции (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Материал, набивающийся между витками зажима для шпагатин, может снизить эффективность работы зажима. Поэтому следует прочищать витки зажима для шпагатин не реже раза в день. См. “Ежедневная очистка зажима для шпагатин” в разделе “Смазка и техобслуживание”.



СС1021592

А—Зажим шпагатин
В—Шпагат
С—Положение ножа для отверстий 4, 5 и 6
D—Положение ножа для отверстий 1, 2 и 3
Е—Пружинный стопорный штифт

CC1021592 -JN-26JUN02

OUCC006,00006CE -59-31MAY02-1/1

Настройка подающих вил подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Подающие вилы подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) можно настроить на одно из двух рабочих положений:

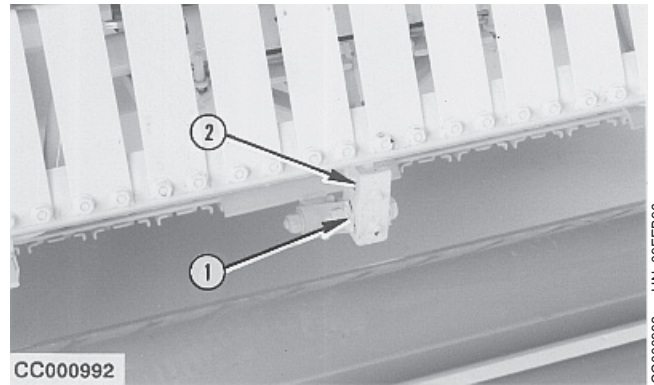
Положение 1 (заводская настройка):

Эта позиция используется при заготовке тюков на силос или обвязке их сеткой, при малых тюках, т.е. менее 1,2 м (3 фт 11 дюйм.).

Положение 2:

Эта позиция используется при заготовке тюков с короткостебельным, сухим, скользким материалом. Данное положение максимизирует заход подающих вил в камеру пресс-подборщика.

ВАЖНО: При изменении положения проверять установку подающих вил в одинаковое положение.



OUC006,00006C0 -59-28MAY02-1/1

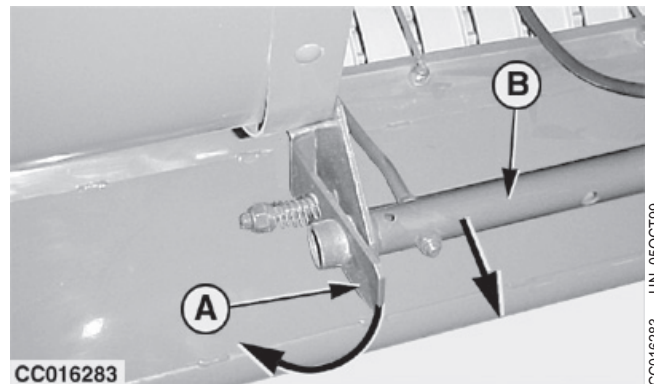
Снятие узла рейки упаковщика - Пресс с подборщиком HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

Снять блок рейки упаковщика, для чего:

Оттянуть планку (А), как показано на рисунке.

Отсоединить и снять блок (В) рейки упаковщика.

- А—Планка
- В—Рейка упаковщика в блоке



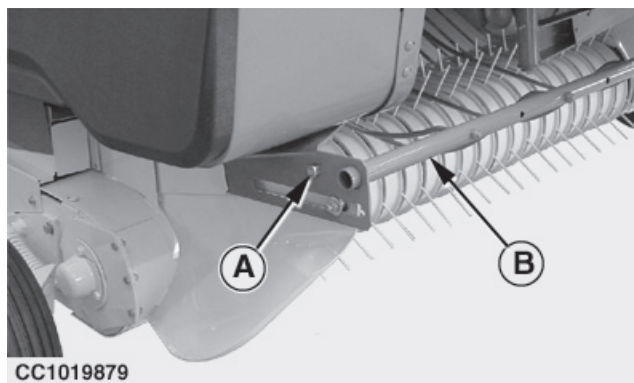
OUC006,00003DC -59-10MAY01-1/1

Регулировка рейки упаковщика - Пресс с подборщиком на 1,41 м или 1,81 м (4 фт 7 дюйм. или 5 фт 11 дюйм.)

Положение блока (B) рейки упаковщика изменить нельзя. Тем не менее блок выполнен плавающим.

ВАЖНО: На пресс-подборщиках, оборудованных приставкой под силос (очистной шнек) никогда не демонтировать рейку упаковщика.

Если рейка упаковщика была снята, не затягивать болт (A) при возвращении блока на место, чтобы он остался плавающим.



A—Болт
B—Рейка упаковщика в блоке

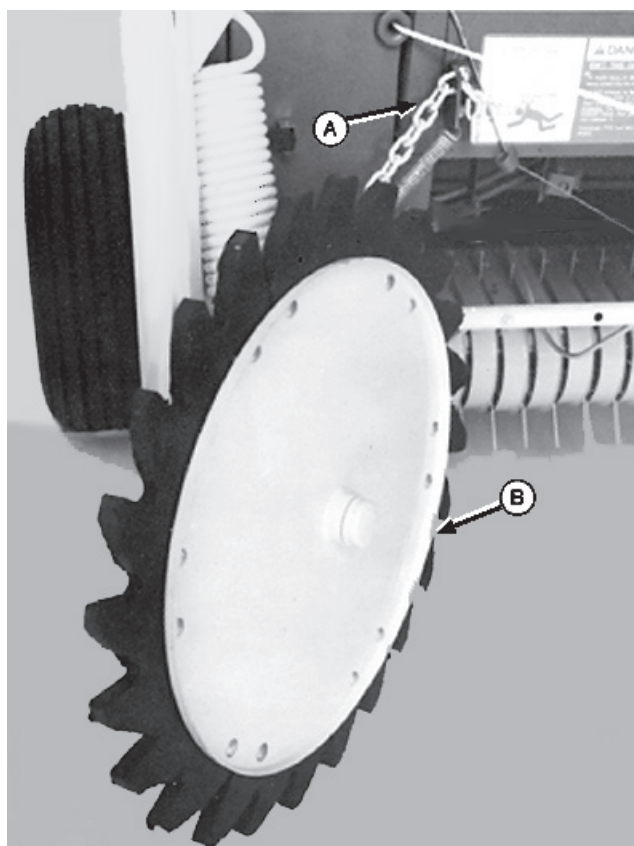
OUCC006,0000399 -59-04APR01-1/1

Регулировка высоты сводящего диска

Снять цепь (A) с анкерной опоры цепи и опустить диск (B) на землю.

Поднять цепь (A) на одно звено и вернуть на одну из двух анкерных опор цепи. Диск должен быть вывешен над землей примерно на 25 мм (1 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Это его начальная настройка. Окончательная настройка выбирается в полевых условиях. Сводящий диск никогда не должен приходить в плотный контакт с землей.



CC,570RB 001517 -59-15SEP98-1/1

Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком на 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)

ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой колесных осей всегда надежно устанавливайте пресс-подборщик на опорную стойку. Не забывайте заблокировать колесо на противоположной стороне.

Перебои с запитыванием материала могут наступать при работе в особо тяжелых условиях, в частности на ломком сухом материале или больших валках. Эти затруднения можно устранить подбором просвета между грунтом и пресс-подборщиком в соответствии с конкретными особенностями материала. Для положений колесных осей имеются три возможности:

Положение 1 позволяет опускать машину. Данное положение рекомендуется при затруднениях с подачей короткостебельного, сухого, скользкого материала.

Положение 2 нормальное положение заводской установки.

Положение 3 позволяет поднимать машину при укладке больших валков соломы.

Положение 4 не должно использоваться из-за слишком высокого положения подборщика.

Для пресс-подборщика с колесными гайками, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

Спецификация

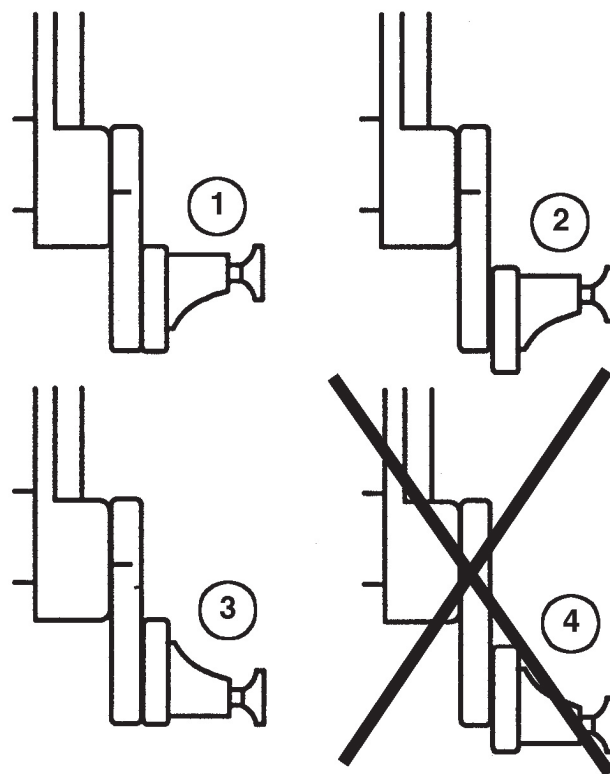
Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными гайками)—Момент затяжки 235 Н•м
(173 фнт-фт)

Для пресс-подборщика с колесными болтами, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

Спецификация

Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными болтами)—Момент затяжки 350 Н•м
(258 фнт-фт)

Болты устанавливать головками наружу.



CC1018315

CC1018315 -UN-050CT00

ПРИМЕЧАНИЕ: Если машина оснащена комплектом смещения колесных осей, настройку их можно производить согласно описанному выше.

ВАЖНО: После регулировки колесных осей подогнать дышло под тяговую штангу трактора или сцепку прицепа трактора и отрегулировать платформу выгрузки рулонов. (См. “Подгонка дышла под тяговую штангу трактора” или “Подгонка дышла под сцепку прицепа трактора” в разделе “Присоединение и отсоединение” и см. “Регулировка платформы выгрузки рулонов” в данном разделе.)

OUC006.0000EE2 -59-21JUL05-2/2

Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой колесных осей всегда надежно устанавливать пресс-подборщик на опорную стойку. Не забывать заблокировать колесо на противоположной стороне.

Перебои с запитыванием материала могут наступать при работе в особо тяжелых условиях, в частности на ломком сухом материале или больших валках. Эти затруднения можно устранить подбором просвета между грунтом и пресс-подборщиком в соответствии с конкретными особенностями материала. Для положений колесных осей имеются три возможности:

Позицией 1 пользоваться не следует.

Положение 2 транспортировочное положение заводской установки. Данное положение можно использовать для 3-го укоса.

Положение 3 позволяет поднимать машину (с шинами 11.5/80 x 15.3 или 19/45 - 17) при укладке больших валков соломы.

Положение 4 позволяет поднимать машину (с шинами 15/55 - 17 или 10.0/75 x 15.3) при укладке больших валков соломы.

Для пресс-подборщика с колесными гайками, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

Спецификация

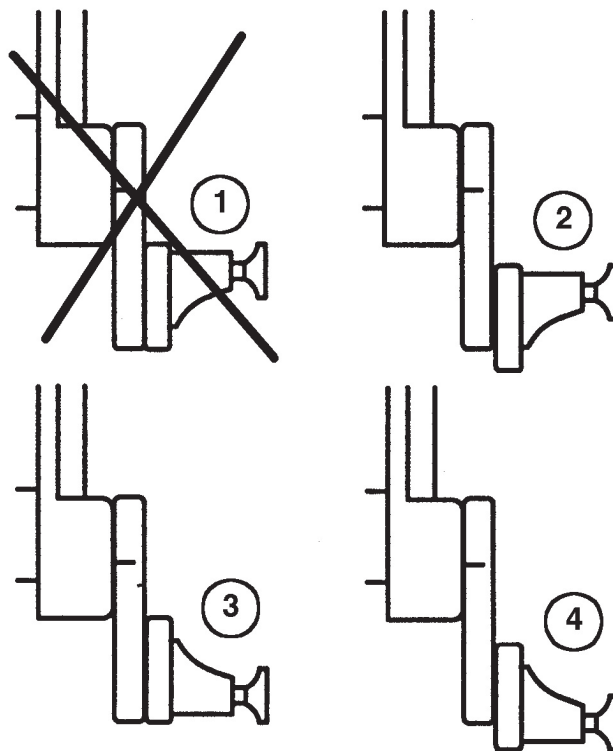
Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными гайками)—Момент затяжки 235 Н•м
(173 фнт-фт)

Для пресс-подборщика с колесными болтами, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

Спецификация

Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными болтами)—Момент затяжки 350 Н•м
(258 фнт-фт)

Болты устанавливать головками наружу.



CC007967

CC007967 -UN-26NOV96

ВАЖНО: После регулировки колесных осей подогнать дышло под тяговую штангу трактора или сцепку прицепа трактора и отрегулировать платформу выгрузки рулонов. (См. “Подгонка дышла под тяговую штангу трактора” или “Подгонка дышла под сцепку прицепа трактора” в разделе “Присоединение и отсоединение” и см. “Регулировка платформы выгрузки рулонов” в данном разделе.)

OUCC006.0000EE3 -59-21JUL05-2/2

Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой колесных осей всегда надежно устанавливайте пресс-подборщик на опорную стойку. Не забывайте заблокировать колесо на противоположной стороне.

Перебои с запитыванием материала могут наступать при работе в особо тяжелых условиях, в частности на ломком сухом материале или больших валках. Эти затруднения можно устранить подбором просвета между грунтом и пресс-подборщиком в соответствии с конкретными особенностями материала. Для положений колесных осей имеются две возможности:

Положения 1 и 2 не должны использоваться, так как при них подборщик стоит слишком низко.

Положение 3 позволяет опускать машину. Эта позиция рекомендуется при брикетировании сена, люцерны и на силос.

Положение 4 позволяет поднимать машину. Данное положение рекомендуется при укладке соломы в валки.

Для пресс-подборщика с колесными гайками, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

Спецификация

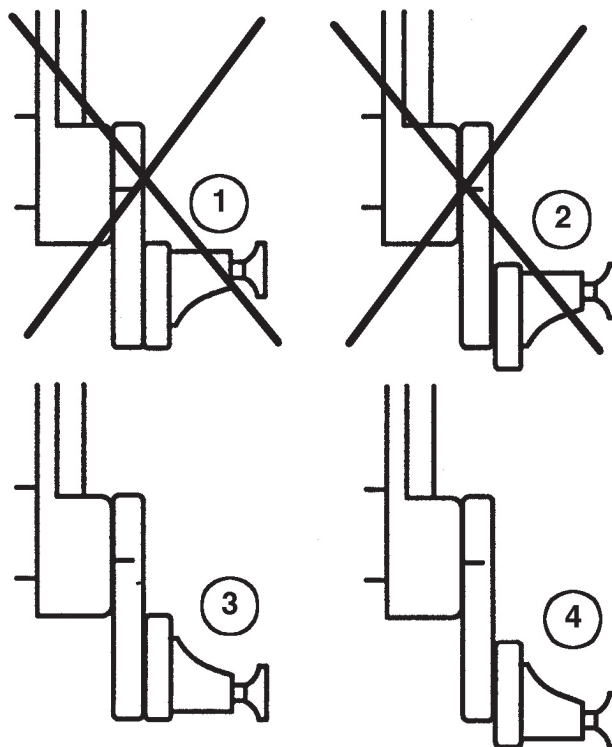
Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными гайками)—Момент затяжки 235 Н•м
(173 фнт-фт)

Для пресс-подборщика с колесными болтами, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

Спецификация

Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными болтами)—Момент затяжки 350 Н•м
(258 фнт-фт)

Болты устанавливать головками наружу.



CC007162

CC007162 -UN-12JAN96

ВАЖНО: После регулировки колесных осей подогнать дышло под тяговую штангу трактора или сцепку прицепа трактора и отрегулировать платформу выгрузки рулонов. (См. “Подгонка дышла под тяговую штангу трактора” или “Подгонка дышла под сцепку прицепа трактора” в разделе “Присоединение и отсоединение” и см. “Регулировка платформы выгрузки рулонов” в данном разделе.)

OUCC006.0000EE4 -59-21JUL05-2/2

**Регулировка колесных осей -
Пресс-подборщик с входным измельчителем
2,00 м (6 фт 7 дюйм.)**

⚠ ВНИМАНИЕ: Перед регулировкой колесных осей всегда надежно устанавливать пресс-подборщик на опорную стойку. Не забывать заблокировать колесо на противоположной стороне.

Перебои с запитыванием материала могут наступать при работе в особо тяжелых условиях, в частности на ломком сухом материале или больших валках. Эти затруднения можно устранить подбором просвета между грунтом и пресс-подборщиком в соответствии с конкретными особенностями материала. Для положений колесных осей имеются две возможности:

Положения 1 и 2 не должны использоваться, так как при них подборщик стоит слишком низко.

Положение 3 позволяет опускать машину. Данное положение рекомендуется при затруднениях с подачей короткостебельного, сухого, скользкого материала.

Для пресс-подборщика с шинами 500/45 - 22.5 использовать только данное положение.

Положение 4 нормальное положение заводской установки.

Для пресс-подборщика с шинами 500/50 - 17 использовать только данное положение.

Для пресс-подборщика с колесными гайками, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

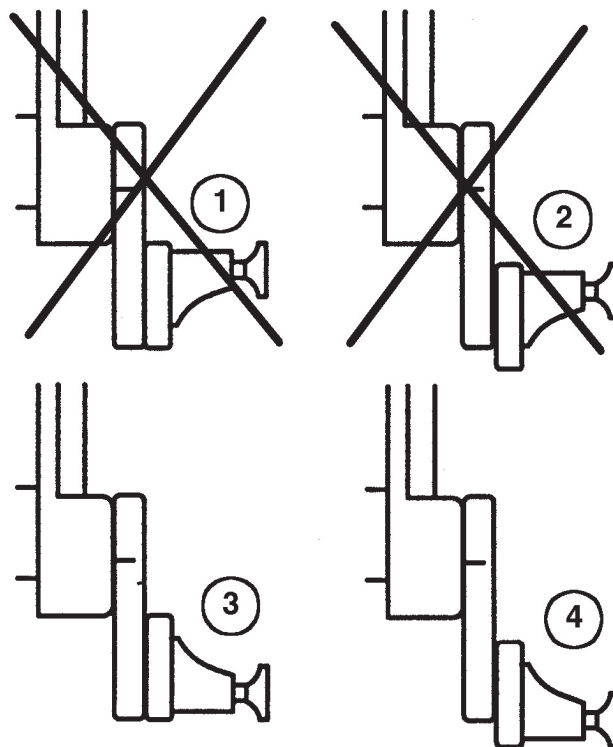
Спецификация

Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными гайками)—Момент затяжки 235 Н•м
(173 фнт-фт)

Для пресс-подборщика с колесными болтами, затянуть болты колесных осей согласно следующим требованиям:

Спецификация

Болты колесных осей
(пресс-подборщик с колесными болтами)—Момент затяжки 350 Н•м
(258 фнт-фт)



CC007162

CC007162 -UN-12JAN96

Болты устанавливать головками наружу.

ВАЖНО: После регулировки колесных осей подогнать дышло под тяговую штангу трактора или сцепку прицепа трактора и отрегулировать платформу выгрузки рулонов. (См. “Подгонка дышла под тяговую штангу трактора” или “Подгонка дышла под сцепку прицепа трактора” в разделе “Присоединение и отсоединение” и см. “Регулировка платформы выгрузки рулонов” в данном разделе.)

OУСС006.0000EE5 -59-21JUL05-2/2

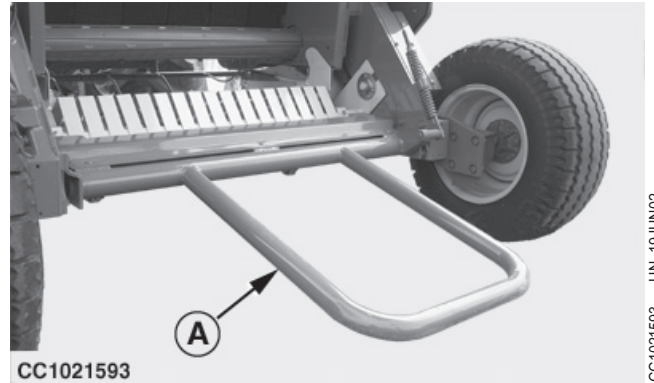
Регулировка платформы выгрузки рулонов

1. Запарковать пресс-подборщик на ровной площадке.
2. Открыть и застопорить заслонку предохранительным блокировочным устройством. Включить стояночную блокировку коробки передач трактора, выключить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.
3. Отрегулировать гайки (В) таким образом, что платформа выгрузки рулонов (А) касается грунта при нагрузке на платформу и присоединенном к трактору пресс-подборщике.

ВАЖНО: Платформа выгрузки рулонов (А) должна касаться грунта при нагрузке. Невыполнение данного требования приводит к повреждению выгрузочной платформы.

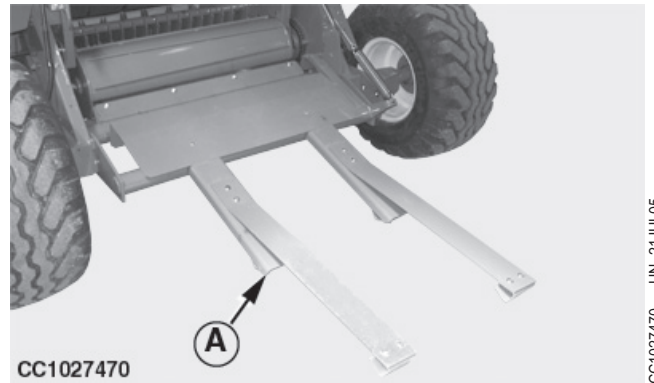
Если платформа выгрузки рулонов не касается грунта, опустить машину регулировкой колесных осей. (См. Регулировка колесных осей в данном разделе.)

А—Платформа выгрузки рулонов
В—Гайки



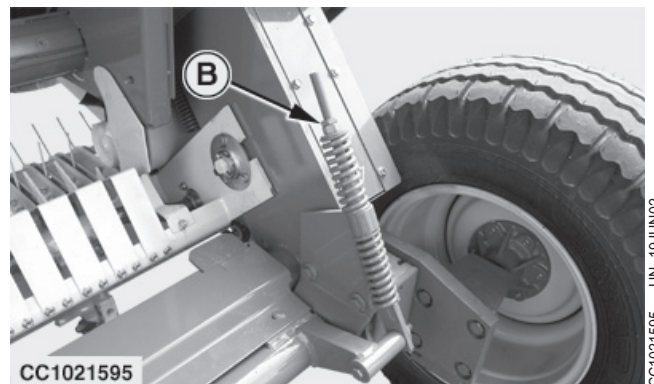
Выгрузочная платформа 572 и 582

CC1021593 -UN-19JUN02



Выгрузочная платформа 592

CC1027470 -UN-21JUL05



Регулировочная гайка 572 и 582

CC1021595 -UN-19JUN02



Регулировочная гайка 592

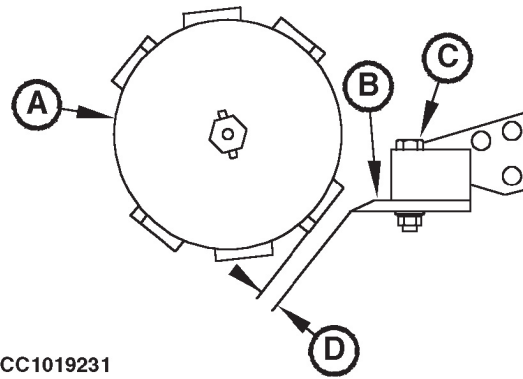
CC1027469 -UN-21JUN05

Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик без входного измельчителя)

В условиях высокой влажности или при брикетировании на силос ставить скребок (B) возможно ближе к пусковому валу (A), оставляя достаточный просвет (D) во избежание контакта с этим валиком.

1. Ослабить винты (C), затем отрегулировать интервал (D).
2. Затянуть болты (C) до 140 Н•м (103 фнт-фт).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если используются обрезиненные планки или щитки, отодвинуть скребок (B) от пускового валика (A).



CC1019231

A—Пусковой валик
B—Скребок
C—Крепежные винты
D—Просвет

CC1019231 -UN-16FEB01

OUCC006.0000F2F -59-19JUL05-1/1

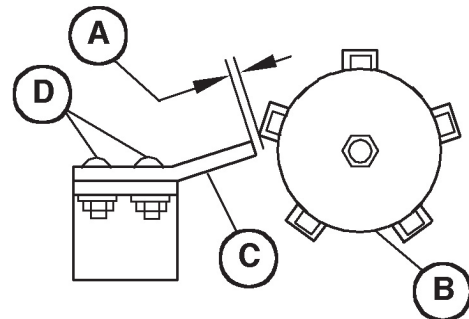
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик с входным измельчителем)

1. Отрегулировать скребок (C) как можно ближе к нижнему валу (B), оставив достаточный интервал (A) для предотвращения контакта с нижним валиком.
2. Процедура регулировки скребка (C):
 - a. Ослабить винты (D), затем отрегулировать интервал (A).
 - b. Вручную прокрутить пресс-подборщик, чтобы проверить просвет на всех планках.
3. Затянуть крепежные винты до следующих моментов:

Спецификация

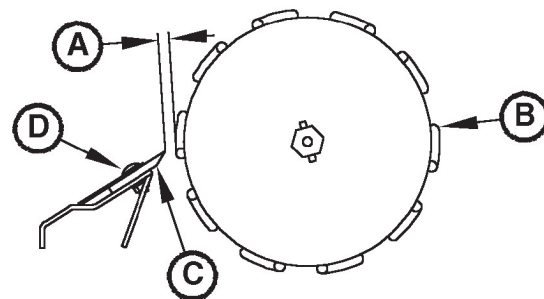
Крепежные винты скребка пускового валика—Момент затяжки 140 Н•м (103 фнт-фт)

A—Шаг
B—Пусковой валик
C—Скребок
D—Крепежные винты



CC007164

Пусковой валик 190 мм (7.48 дюйм.)



CC1019230

Пусковой валик 330 мм (13 дюйм.)

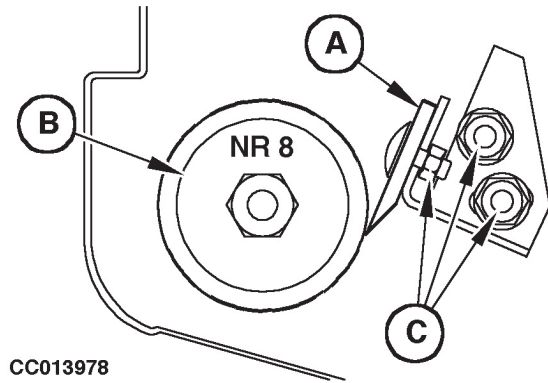
CC007164 -UN-12JAN96

CC1019230 -UN-16FEB01

OUCC006.0000E97 -59-19JUL05-1/1

Регулировка скребка нижнего заднего валика (№ 8) заслонки

1. Отвинтить крепежные болты (С) и отрегулировать скребок (А).
2. Отрегулировать скребок (А) как можно ближе к валику (В), оставив достаточный интервал для предотвращения контакта с валиком.
3. Затянуть крепежные болты (С) до следующих моментов:



СС013978

А—Скребок
В—Валик
С—Винт

Спецификация

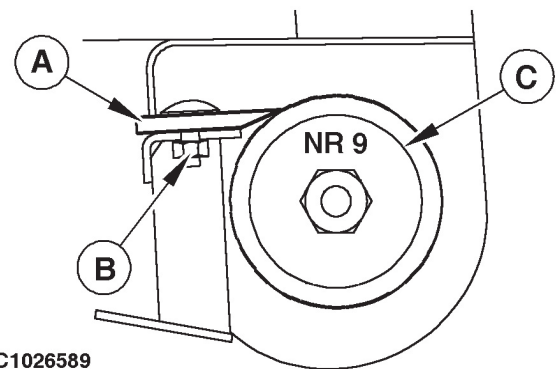
Крепежные винты скребка
нижнего заднего валика
заслонки—Момент затяжки 55 Н•м (40 фнт-фт)

OUCC006.0000E99 -59-19JUL05-1/1

CC013978 -UN-04APR96

Регулировка скребка нижнего переднего валика (№ 9) заслонки

1. Отвинтить крепежные винты (В) и отрегулировать скребок (А).
2. Отрегулировать скребок (А) как можно ближе к валику (С), оставив достаточный интервал для предотвращения контакта с валиком.
3. Затянуть крепежные винты (В) до следующих моментов:



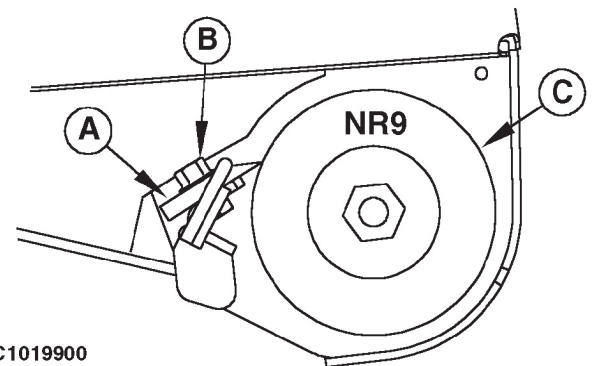
СС1026589

Пресс-подборщик без устройства обвязки сеткой

Спецификация

Скребок нижнего переднего
валика заслонки—Момент
затяжки 55 Н•м (40 фнт-фт)

А—Скребок
В—Винт
С—Валик



СС1019900

Пресс-подборщик с устройством обвязки сеткой

OUCC006.0000E98 -59-19JUL05-1/1

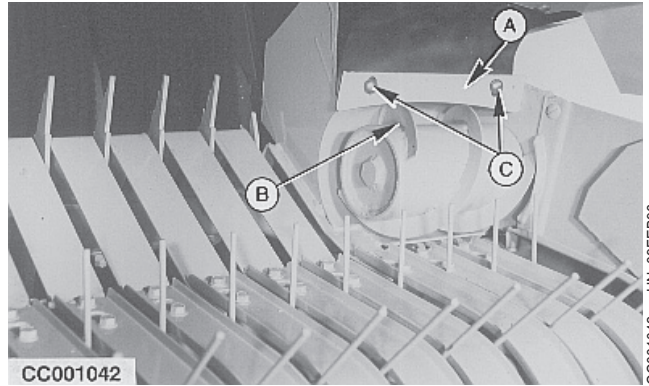
CC1026589 -UN-23FEB05

CC1019900 -UN-22JUN01

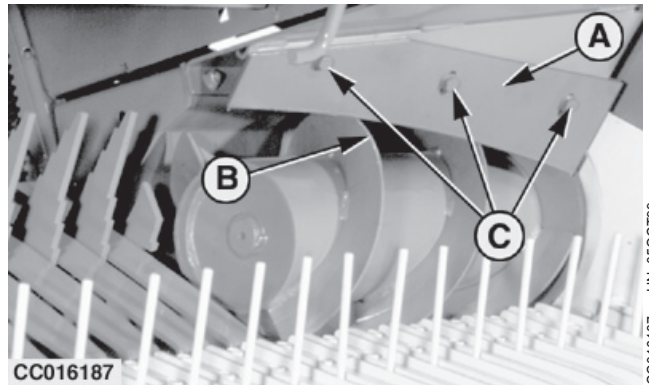
Регулировка скребков шнека подборщика

1. Установить скребок (А) как можно ближе к шнеку (В), предотвращая контакт.
2. Отрегулировать данный зазор с помощью регулировочных винтов (С).
3. Затянуть винты (С).
4. Повторить данную процедуру для шнека с противоположной стороны.

А—Скребок
В—Шнек
С—Винты



Показан подборщик 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) и 2 м (6 фт 7 дюйм.)



Показан подборщик 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

OUC006,0000CB8 -59-05OCT04-1/1

Настройка положения валика центрального рычага натяжения (№ 12) (572 и 592)

ВАЖНО: Установить положение валика центрального рычага натяжения согласно типу культуры. Невыполнение данного требования может привести к повреждению пресс-подборщика.

1. Открыть заслонку до отказа и застопорить ее с помощью предохранительного блокировочного устройства.
2. Использовать рычаг селективных контрольных клапанов трактора для перемещения рычага натяжения до выравнивания болта валика (А) со смотровым отверстием (В) внутри пресс-подборщика.
3. Включить стояночную блокировку коробки передач трактора, выключить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.
4. Закрепить валик и ослабить болт (А) с обеих сторон.
5. Установить положение валика центрального рычага:

Положение 1: Установить валик в данное положение при использовании машины для укладки сухой культуры типа соломы.

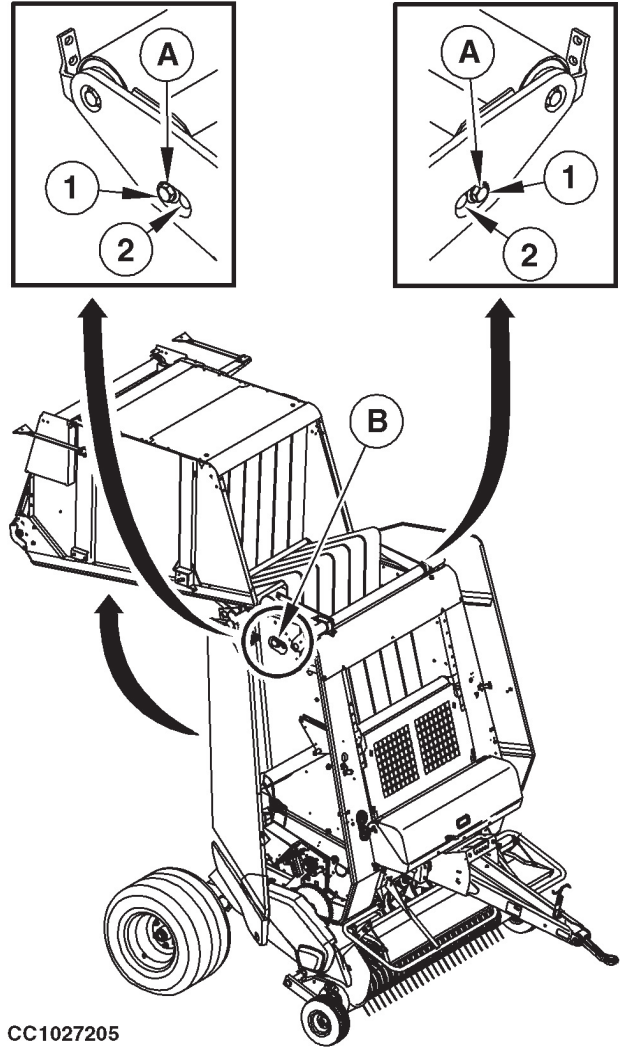
ПРИМЕЧАНИЕ: Данное положение пресс-подборщика устанавливается на заводе.

Положение 2: Установить валик в данное положение при использовании машины для укладки влажной культуры типа силоса.

6. Затянуть болт (А) с обеих сторон согласно требованиям:

Спецификация

Болты валика центрального рычага натяжения—Момент затяжки 130 Н•м
(97.5 фнт-ффт)



- А—Болт
- В—Смотровое отверстие
- 1—Положение для сухой культуры
- 2—Положение для влажной культуры

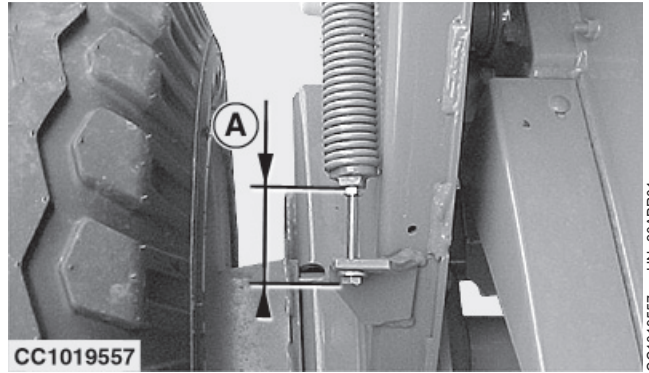
CC1027205 -UN-21JUN05

Регулировка левой пружины плавающей подвески подборщика 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)

Отрегулировать левую сторону, ввертывая винт в установочную пробку пружины до получения размера (А).

При такой настройке подборщик при опускании должен полностью лечь на грунт. Если это не происходит, слегка уменьшить настроечный параметр для пружины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного "плавания".



А—78 мм (3.07 дюйм.)

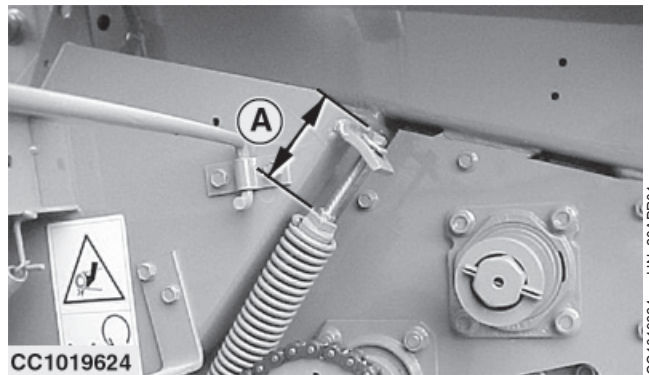
OUC006,00003A3 -59-09APR01-1/1

Отрегулировать правую пружину плавающей подвески подборщика 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)

Отрегулировать правую сторону, ввертывая винт в установочную пробку пружины до получения размера (А).

При такой настройке подборщик при опускании должен полностью лечь на грунт. Если это не происходит, слегка уменьшить настроечный параметр для пружины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного "плавания".



А—80 мм (3.15 дюйм.)

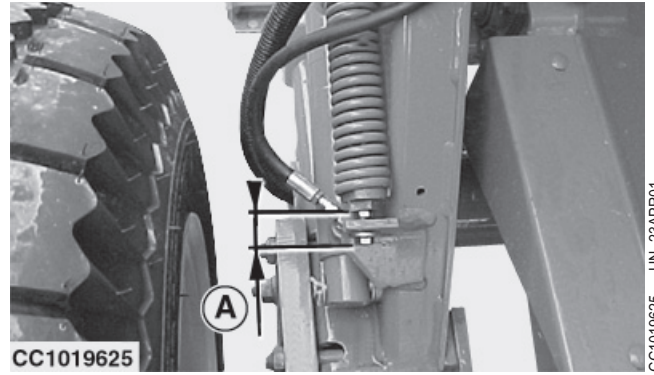
OUC006,00003A4 -59-09APR01-1/1

Регулировка левой пружины плавающей подвески подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Отрегулировать левую сторону, ввертывая винт в установочную пробку пружины до получения размера (А).

При такой настройке подборщик при опускании должен полностью лечь на грунт. Если это не происходит, слегка уменьшить настроечный параметр для пружины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного "плавания".



А—27 ±2 мм (1.06 ±0.08 дюйм.)

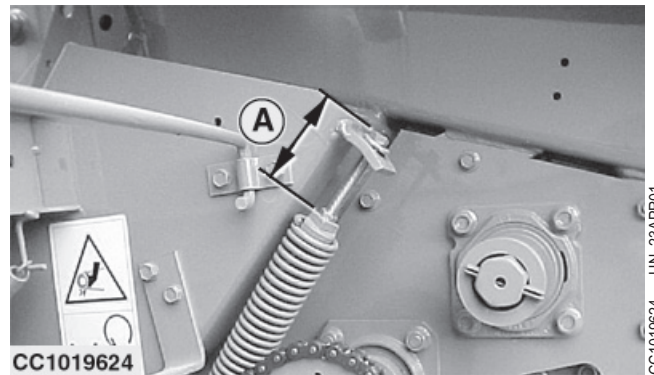
OUCC006,00003A5 -59-09APR01-1/1

Отрегулировать правую пружину плавающей подвески подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Отрегулировать правую сторону, ввертывая винт в установочную пробку пружины до получения размера (А).

При такой настройке подборщик при опускании должен полностью лечь на грунт. Если это не происходит, слегка уменьшить настроечный параметр для пружины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного "плавания".



А—77 ±2 мм (3 ±0.08 дюйм.)

OUCC006,00003A6 -59-09APR01-1/1

Регулировка пружин плавающей подвески входного измельчителя подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)

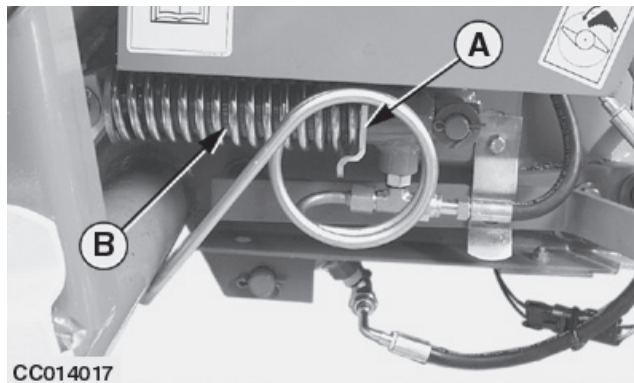
Гидравлически поднять подборщик для ослабления пружины.

Нижнюю шайбу (А) поставить в одну из 4 канавок на каждом цилиндре (В).

Опустить подборщик.

ПРИМЕЧАНИЕ: При такой настройке подборщик при опускании должен полностью лечь на грунт. Если это не происходит, слегка уменьшить натяжение пружины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе при высоте, отличной от крайнего нижнего положения, требуется дополнительное усилие пружины для обеспечения нужного "плавания".

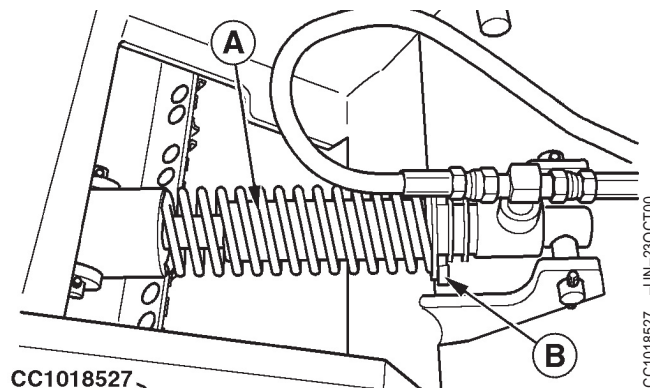


OUCC006,0000391 -59-03APR01-1/1

Регулировка плавающей подвески подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

1. Гидравлически поднять подборщик для ослабления пружины.
2. Установить нижнюю шайбу (В) в третьем пазу каждой гильзы цилиндра (А), как показано на рисунке.
3. Опустить подборщик.

А—Гильза цилиндра
В—Шайба

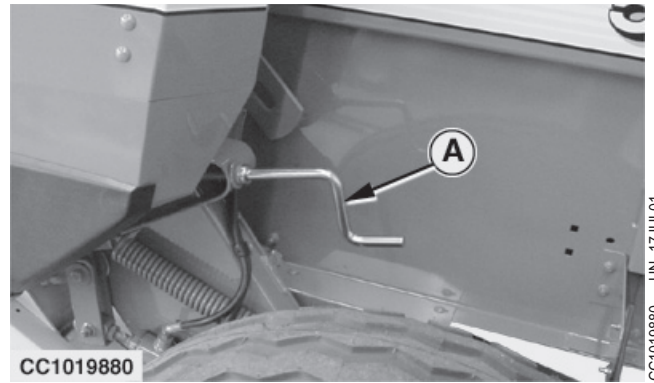


OUCC006,0000EA2 -59-19JUL05-1/1

Отрегулировать высоту подборщика 1,41 м или 1,81 м (4 фт 7 дюйм. или 5 фт 11 дюйм.)

Окончательная настройка выбирается в полевых условиях. Для подъема подборщика вращать рукоятку (А) по часовой, для опускания – вращать рукоятку (А) против часовой стрелки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если машина оснащена гидроподъемником подборщика, коленчатая рукоятка работает как нижний останов, задавая рабочую высоту подборщика. Эта особенность позволяет возвращать подборщик на прежнюю рабочую высоту после его подъема и опускания.



А—Коленчатая рукоятка

OУCC006.0000416 -59-14JUN01-1/1

Регулировка высоты подборщика HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)

Рычагом СКК поднять подборщик до отказа.

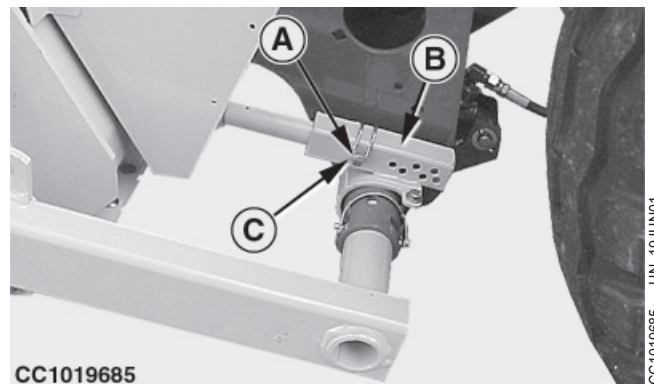
Вынуть быстросъемный штифт (А) и установить его в одно из отверстий на нижнем останове (В).

Рычагом СКК полностью опустить подборщик.

Проверить высоту подборщика.

Эту операцию повторять, пока не будет получена нужная высота.

Отверстие (С) позволяет для транспортировки установить подборщик в самое высокое положение.



А—Быстросъемный штифт
В—Нижний останов
С—Транспортное положение

OУCC006.00003AC -59-10APR01-1/1

Регулировка высоты подборщика HiFlow на 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

Рычагом СКК поднять подборщик до отказа.

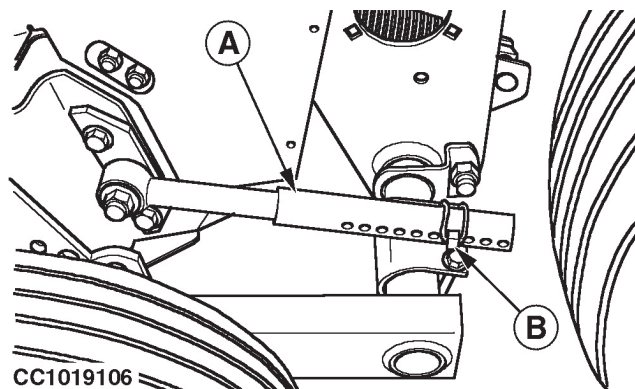
Вынуть быстросъемный штифт (В) и установить его в одно из отверстий на нижнем остане (А).

Рычагом СКК полностью опустить подборщик.

Проверить высоту подборщика.

Эту операцию повторять, пока не будет получена нужная высота.

А—Нижний останов
В—Быстросъемный штифт



CC1019106 -JUN-16FEB01

OUCC006.0000342 -59-16FEB01-1/1

Регулировка высоты подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (подборщик с нижним остановом)

Рычагом СКК поднять подборщик до отказа.

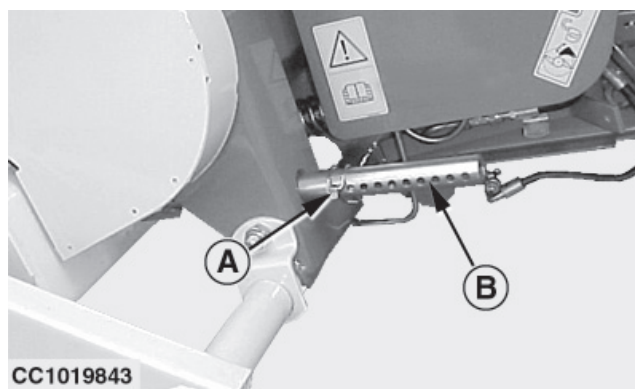
Вынуть быстросъемный штифт (А) и установить его в одно из отверстий на нижнем останове и стержне внутри трубки нижнего останова (В).

Рычагом СКК полностью опустить подборщик.

Проверить высоту подборщика.

Эту операцию повторять, пока не будет получена нужная высота.

А—Быстросъемный штифт
В—Нижний останов



CC1019843 -JUN-11JUN01

OUCC006.0000409 -59-05JUN01-1/1

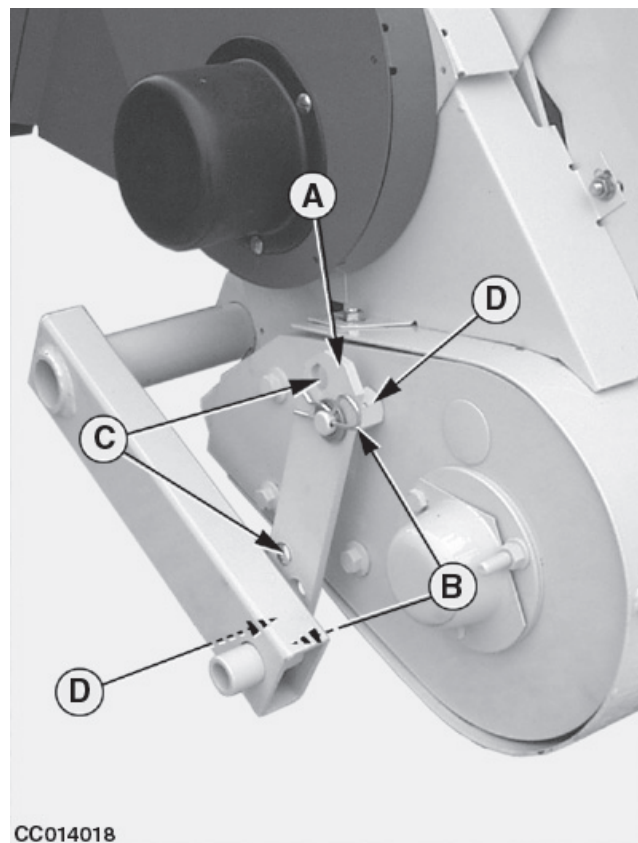
Регулировка высоты подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (подборщик без нижнего останова)

ВАЖНО: Копирующие колеса рассчитаны на постоянный контакт с грунтом.

Для регулировки копирующих колес с целью получения нужной высоты подборщика:

- Вначале убедиться, что рабочий режим подборщика с измельчителем активирован.
- Рычагом СКК поднять подборщик до отказа.
- Вынуть пружинный стопорный штифт (В), затем выбрать одно из позиционирующих отверстий (С) и закрепить опору (А) на шпильках (D). Установить пружинный стопорный штифт (В).
- Повторить процедуру на противоположной стороне машины.
- Рычагом СКК полностью опустить подборщик.

А—Опора копирующего колеса
В—Пружинные стопорные штифты
С—Позиционирующие отверстия
D—Шпильки



Для наглядности колесо убрано

Отрегулировать копирующие колеса подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

ВАЖНО: Копирующие колеса не рассчитаны на постоянный контакт с грунтом.

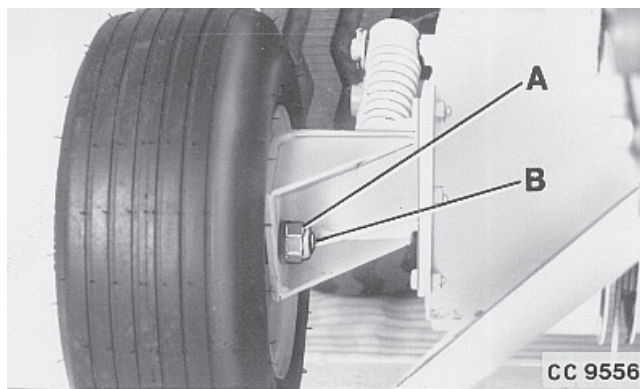
Процедура регулировки положения копирующих колес:

Отпустить стопорную гайку (А).

Чтобы уменьшить высоту копирующего колеса подборщика, опустить ось колеса (В) в нижнюю прорезь.

Чтобы увеличить высоту копирующего колеса подборщика, поднять ось колеса (В) в верхнюю прорезь.

Затянуть стопорную гайку (А). Убедиться, что колесо может вращаться свободно.



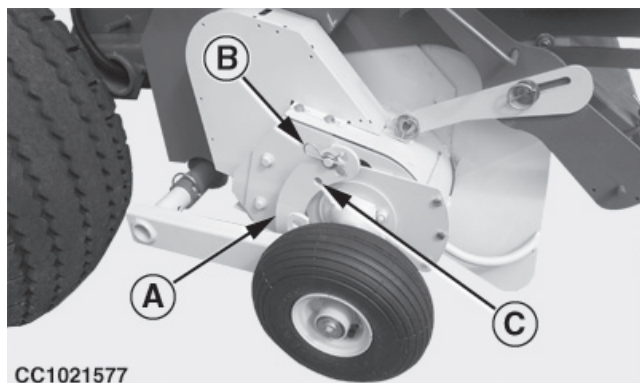
OUC006,00003B1 -59-17APR01-1/1

Регулировка копирующих колес подборщика HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)

ВАЖНО: Копирующие колеса не рассчитаны на постоянный контакт с грунтом.

Процедура регулировки положения копирующих колес:

1. Рычагом СКК полностью опустить подборщик.
2. Вынуть пружинный стопорный штифт (В), затем выбрать одно из позиционирующих отверстий (С) и закрепить опору (А) так, чтобы копирующее колесо оказалось непосредственно над землей (копирующее колесо должно стоять примерно на той же высоте, что и зубцы подборщика). Установить пружинный стопорный штифт (В).
3. Повторить процедуру на противоположной стороне машины.



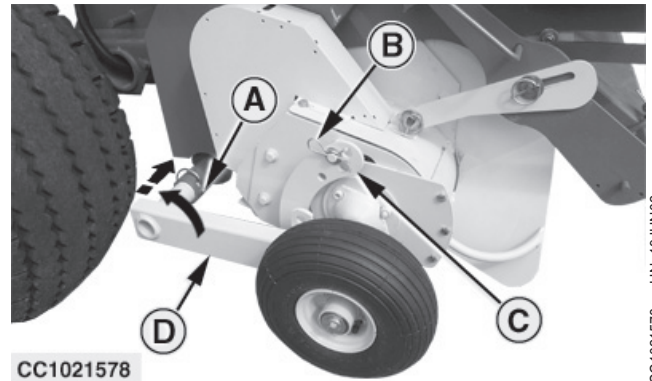
А—Опора
В—Пружинный стопорный штифт
С—Позиционирующие отверстия

CC03745,0000B4A -59-09JUN05-1/1

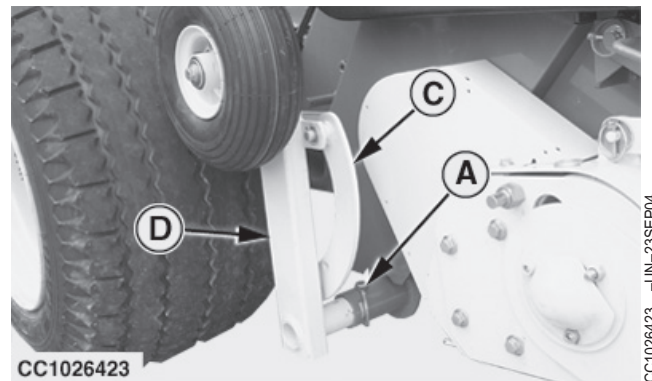
Перемещение копирующих колес подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) в транспортное положение

1. Снять быстросъемный стопорный штифт (А).
2. Снять пружинный стопорный штифт (В).
3. Закрепить опору (С) на стойке (D) копирующего колеса с помощью пружинного стопорного штифта (В).
4. Повернуть стойку (D) копирующего колеса и сдвинуть, как показано на рисунке. Закрепить быстросъемным стопорным штифтом (А).

А—Быстросъемный стопорный штифт
 В—Пружинный стопорный штифт
 С—Опора
 D—Стойка копирующего колеса



—UN-19JUN02



—UN-23SEP04

OUC006,0000CB5 -59-05OCT04-1/1

Регулировка копирующих колес подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (при транспортном положении)

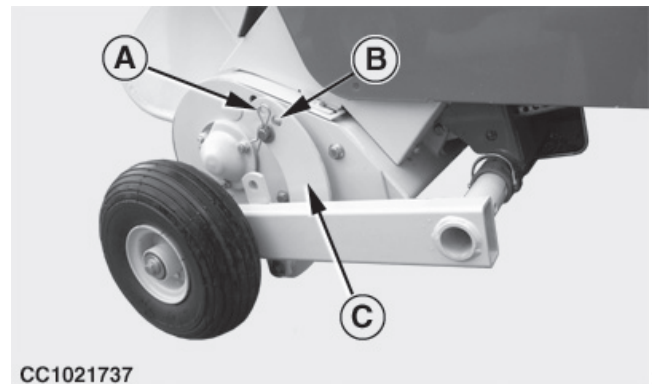
ВАЖНО: Копирующие колеса не рассчитаны на постоянный контакт с грунтом.

Отрегулировать копирующие колеса подборщика в рабочем положении

1. Регулировка высоты подборщика.
2. Рычагом СКК полностью опустить подборщик.
3. Вынуть пружинный стопорный штифт (А), затем выбрать одно из позиционирующих отверстий (В) и закрепить опору (С) так, чтобы копирующее колесо оказалось непосредственно над землей (копирующее колесо должно стоять примерно на той же высоте, что и зубцы подборщика).

Установить пружинный стопорный штифт (А).

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.



—UN-29JUL02

А—Пружинный стопорный штифт
 В—Позиционирующие отверстия
 С—Опора

Продолжение на следующей стр.

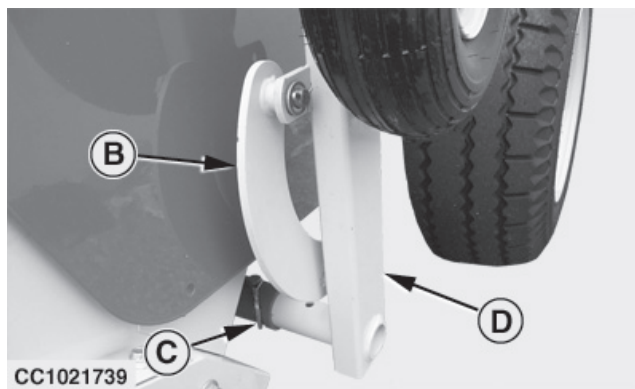
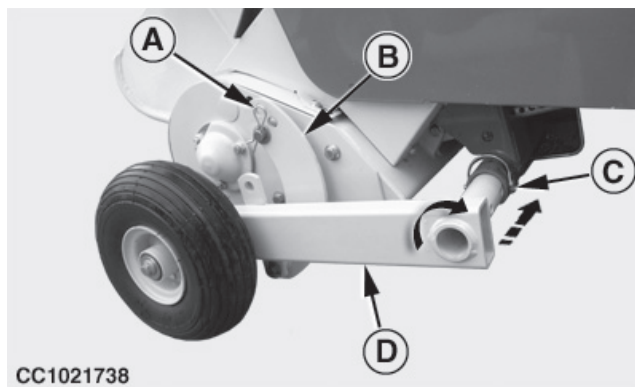
OUC006,0000CB7 -59-29OCT04-1/2

Регулировка копирующих колес подборщика в транспортное положение

1. Снять быстросъемный стопорный штифт (С).
2. Снять пружинный стопорный штифт (А).
3. Закрепить опору (В) на стойке (D) копирующего колеса с помощью пружинного стопорного штифта (А).
4. Повернуть стойку (D) копирующего колеса и сдвинуть, как показано на рисунке. Закрепить быстросъемным стопорным штифтом (С).

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.

- А—Пружинный стопорный штифт
- В—Опора
- С—Быстросъемный стопорный штифт
- D—Стойка копирующего колеса



OUC006,0000CB7 -59-29OCT04-2/2

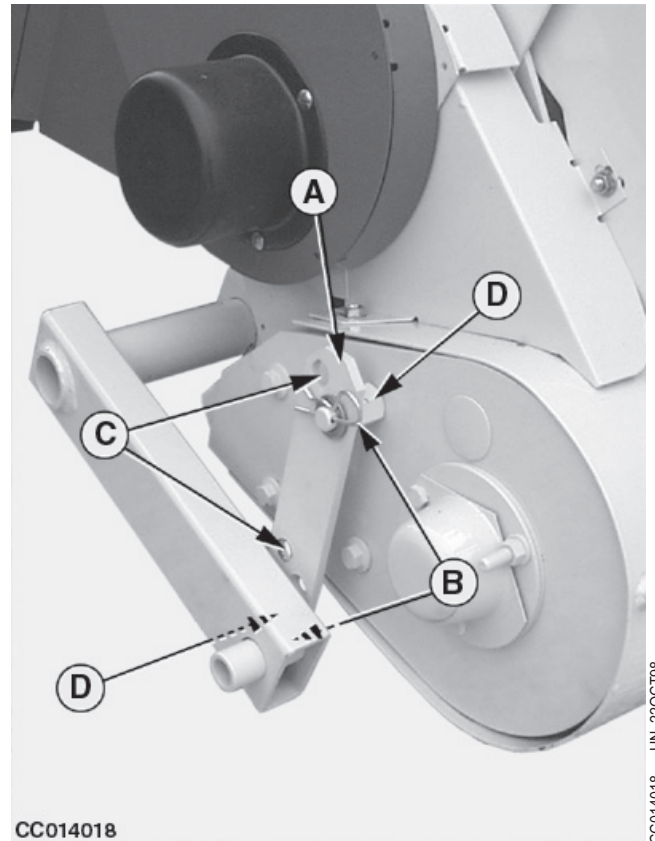
Регулировка копирующих колес подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (без транспортного положения и с остановом)

ВАЖНО: Копирующие колеса не рассчитаны на постоянный контакт с грунтом

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед регулировкой копирующих колес отрегулировать высоту подборщика с входным измельчителем.

1. Вначале убедиться, что рабочий режим подборщика с входным измельчителем активирован.
2. Рычагом СКК полностью опустить подборщик.
3. Вынуть пружинный стопорный штифт (В), затем выбрать одно из позиционирующих отверстий (С) и закрепить опору (А) шпильками (D) так, чтобы копирующее колесо оказалось непосредственно над землей (копирующее колесо должно стоять примерно на той же высоте, что и зубцы подборщика). Установить пружинный стопорный штифт (В).

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.



Колесо снято для наглядности

- А—Опора копирующего колеса
- В—Пружинные стопорные штифты
- С—Позиционирующие отверстия
- Д—Шпильки

OUCC006,0000CE5 -59-07JUN05-1/1

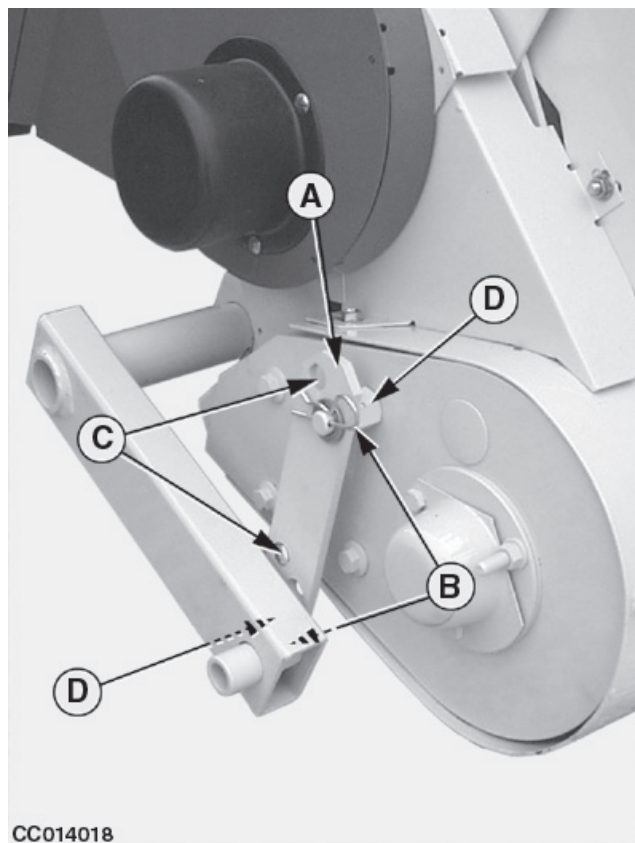
Регулировка копирующих колес подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем (без транспортного положения и останова)

ВАЖНО: Копирующие колеса рассчитаны на постоянный контакт с грунтом

Для регулировки копирующих колес с целью получения нужной высоты подборщика:

1. Вначале убедиться, что рабочий режим подборщика с измельчителем активирован.
2. Рычагом СКК поднять подборщик до отказа.
3. С обеих сторон, снять пружинные стопорные штифты (В), выбрать одно из позиционирующих отверстий (С) и закрепить опору (А) на шпильках (D) и установить пружинные стопорные штифты (В).

А—Опора копирующего колеса
В—Пружинные стопорные штифты
С—Позиционирующие отверстия
D—Шпильки



Колесо снято для наглядности

CC03745.0000B49 -59-07JUN05-1/1

Регулировка копирующих колес подборщика HiFlow 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

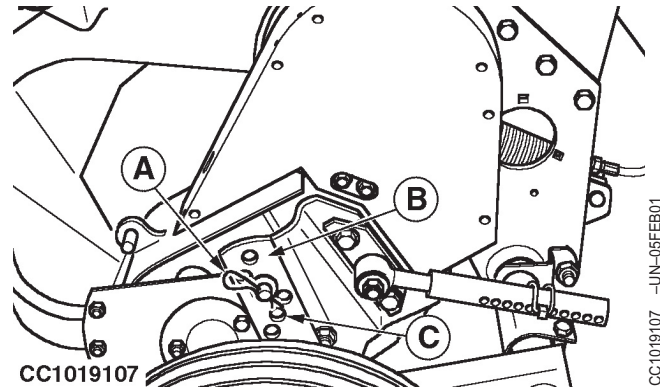
ВАЖНО: Копирующие колеса не рассчитаны на постоянный контакт с грунтом

Регулировка высоты подборщика.

Рычагом СКК полностью опустить подборщик.

Вынуть пружинный стопорный штифт (А), затем выбрать одно из позиционирующих отверстий (С) и закрепить опору (В) так, чтобы копирующее колесо оказалось непосредственно над землей (копирующее колесо должно стоять примерно на той же высоте, что и зубцы подборщика). Установить пружинный стопорный штифт (А).

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.



- А—Пружинный стопорный штифт
- В—Опора копирующего колеса
- С—Позиционирующие отверстия

OUC006,0000390 -59-03APR01-1/1

Установка переднего щитка подборщика HiFlow 2 м и 2,20 м (6 фт 7 дюйм. и 7 фт 3 дюйм.)

Передний щиток подборщика (А) можно ставить в рабочее положение при брикетировании короткостебельных культур или в положение хранения при брикетировании обычных культур.

Перевод из положения хранения в рабочее положение

Удерживая вручную передний щиток (А), вынуть пружинный стопорный штифт (F) и отсоединить цепь (В) от штифта (Е).

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.

Дать переднему щитку (А) опуститься.

Снять быстрофиксируемые штифты (С), шайбы и кронштейн (D).

Поднять передний щиток (А), затем установить кронштейн (D), как показано на рисунке.

Установить шайбы и быстрофиксируемые штифты (С)

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.

Передний щиток подборщика имеет плавающую подвеску.

Перевод из рабочего положения в положение хранения

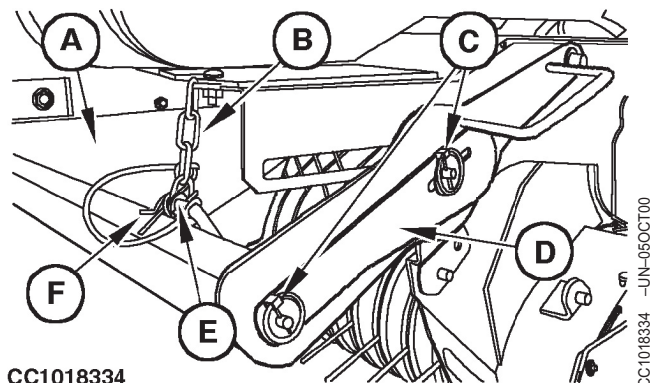
Удерживая вручную передний щиток (А), снять быстрофиксируемый штифт (С), шайбы и кронштейн (D).

Снять пружинный стопорный штифт (F)

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.

Поднять передний щиток (А), затем подсоединить цепь (В) к штифту (Е) и закрепить пружинным стопорным штифтом (F).

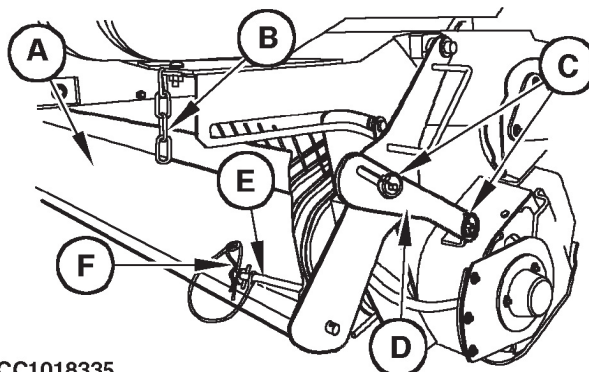
Разместить кронштейн (D), как показано на рисунке, затем поставить шайбы и быстрофиксируемые штифты (С).



СС1018334

Положение хранения

CC-1018334 -UN-05OCT00



СС1018335

Рабочее положение

CC-1018335 -UN-05OCT00

- А—Передний щиток
- В—Цепь
- С—Быстросъемные штифты
- Д—Кронштейн
- Е—Штифт
- F—Пружинный стопорный штифт

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе с высокими валками передний щиток приходится снимать.

OUC006,00006CB -59-29MAY02-2/2

Регулировка переднего щитка подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем

Передний щиток (А) входного измельчителя можно ставить в различные рабочие положения при укладке короткостебельных культур или в положение хранения при укладке обычных культур.

Перевод из положения хранения в рабочее положение

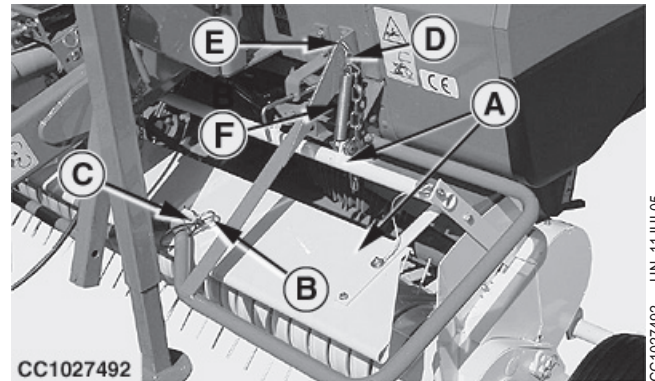
1. Удерживая вручную передний щиток (А), снять пружинный стопорный штифт (В).
2. Дать переднему щитку (А) опуститься.
3. Пружинный стопорный штифт (В) хранить на планке (С).
4. В зависимости от ширины валка подсоединить звено цепи (D) к ее державке (Е), чтобы получить нужное расстояние между концом зуба подборщика и передним щитком (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Для пресс-подборщиков с плавающей подвеской (F) (серийный № вплоть до 39999), добавить или снять звенья цепи между пружинными анкерами для регулировки плавающего интервала переднего щитка.

Перевод из рабочего положения в положение хранения

1. Снять пружинный стопорный штифт (В) с планки (С).
2. Поднять передний щиток (А) и закрепить его пружинным стопорным штифтом (В) на планке (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Цепь может оставаться присоединенной к державке и сохранять ту же настройку переднего щитка (А) при последующем пользовании.



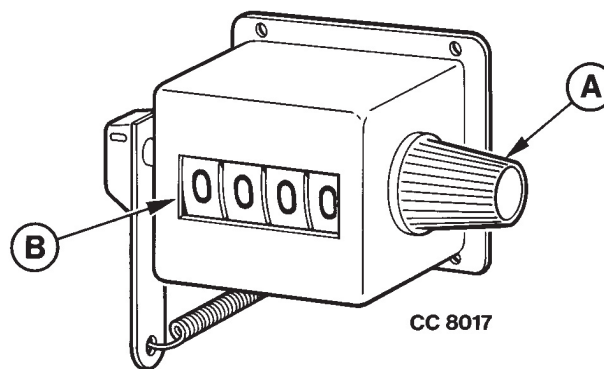
- А—Передний щиток
- В—Пружинный стопорный штифт
- С—Планка
- Д—Цепь
- Е—Анкер
- F—Пружина плавающей подвески

OUC006,0000F0C -59-21JUL05-1/1

Сброс механического счетчика рулонов

Сброс механического счетчика рулонов производится ручкой (А).

При сбросе обязательно выставить все "0" (В), иначе счетчик рулонов будет работать неправильно.



CC8017 -JUN-12FEB06

OUCC006,00003A2 -59-09APR01-1/1

Работа пресс-подборщика с толкателем рулонов (только 592)

ВНИМАНИЕ: Толкатель рулона активируется при открывании заслонки. При открывании заслонки убедиться в отсутствии людей вблизи и достаточности свободного пространства позади пресс-подборщика.

ВНИМАНИЕ: Для предупреждения травм или поломок от катящегося рулона выгружать их на ровную площадку либо ставить без возможности качения рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы рулонов мог работать с рулонами максимальной плотности и диаметра трактор должен обеспечивать гидравлический поток не менее 25 л/мин (6.5 галл./мин). Поставить на тракторе регуляторы гидравлического потока на максимум.

Убедиться, что обе цепи (А) подсоединены к штырям (В) заслонки. См. в этом разделе “Задействование толкателя рулонов”.

Сформировать и обвязать рулон как обычно.

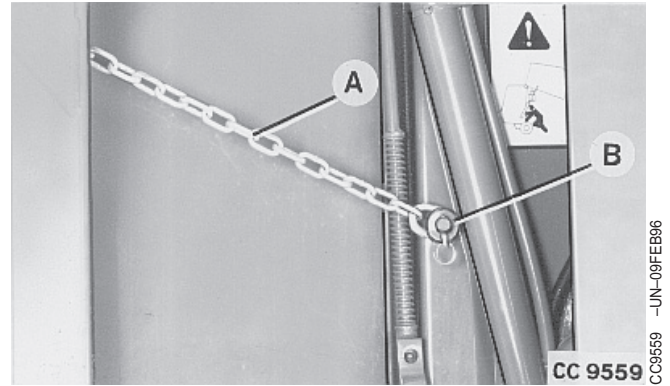
Сдавать пресс-подборщик не требуется за исключением работы на косогоре, где возможно скатывание рулонов. В таком случае отключить толкатель и позиционировать пресс-подборщик так, чтобы после выгрузки рулоны не могли катиться.

Для выброса рулона поднять заслонку. Не отпускать ручку гидрораспределителя, пока заслонка не будет поднята до конца. При поднятии заслонки не прерывать операцию.

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда толкатель скатывает рулон, на тракторе может ощущаться слабый толчок вперед.

Опустить заслонку. Не отпускать ручку гидрораспределителя, пока заслонка не будет четко зафиксирована.

Возобновить цикл формирования рулона.



А—Цепь
В—Штырь заслонки

ПРИМЕЧАНИЕ: Если рулон застрянет в пресс-камере, толкатель может отойти назад до падения рулона на землю. Этим будет предотвращено закрытие заслонки. Чтобы высвободить рулон, полностью поднять заслонку и подать трактор вперед. Толкатель опрокидывает рулоны диаметром до 1830 мм (6 фт).

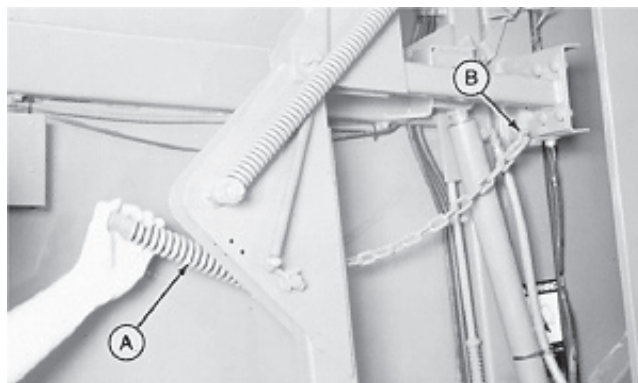
OUCC006,00006D9 -59-05JUN02-2/2

Задействование толкателя рулонов (только 592)

1. Отсоединение цепи с крюка

Ослабить натяжение цепи, повернув пружинный модуль (А) кзади. Снять концевое звено (В) цепи с удерживающего крюка.

Дать цепи свободно свеситься, чтобы убрать перекручивание.



E32605 -JUN-19NOV88

2. Присоединение цепи к штырю заслонки

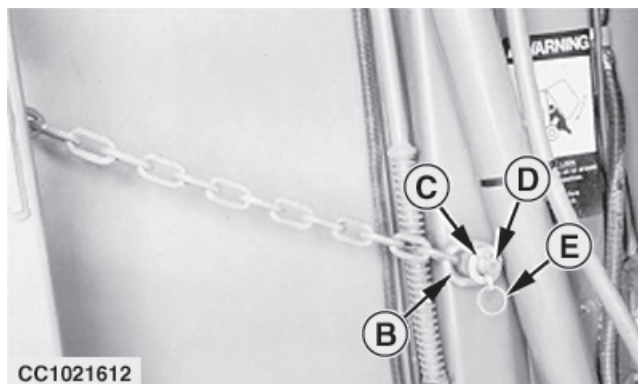
Снять быстрофиксируемый штифт (Е) и шайбу (С) со штыря заслонки (D).

Повернуть пружинный модуль (А) в сторону задней части.

Подсоединить концевое звено (В) цепи к штырю (D) заслонки.

Установить шайбу (С) и быстрозамыкающий штифт (Е).

Повторить операцию с противоположной стороны.



CC1021612 -JUN-20JUN02

- А—Пружинный модуль
- В—Звено цепи
- С—Шайба
- Д—Штырь заслонки
- Е—Быстросъемный стопорный штифт

ВАЖНО: До задействования толкателя обе цепи должны быть подсоединены к штырям заслонки. Если одна цепь останется в закрепленном положении или зацеплена не полностью, возможна поломка толкателя и/или заслонки.

OUCC006,00006D8 -59-05JUN02-1/1

Отключение толкателя рулонов (только 592)

Толкатель рулонов, будучи отключен, останется в исходном положении независимо от перемещения заслонки.

1. Отсоединить цепь от штыря заслонки

Для отключения толкателя рулонов:

Снять быстрофиксируемый штифт (E) и шайбу (C) со штыря заслонки.

Ослабить натяжение цепи, повернув пружинный модуль (A) кзади. Снять концевое звено цепи со штыря заслонки.

Дать цепи свободно свеситься, чтобы убрать перекручивание.

2. Зацепить цепь за крюк

Повернуть пружинный модуль (A) в сторону задней части.

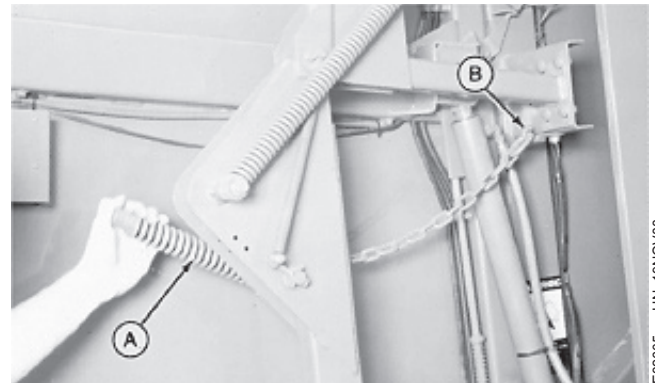
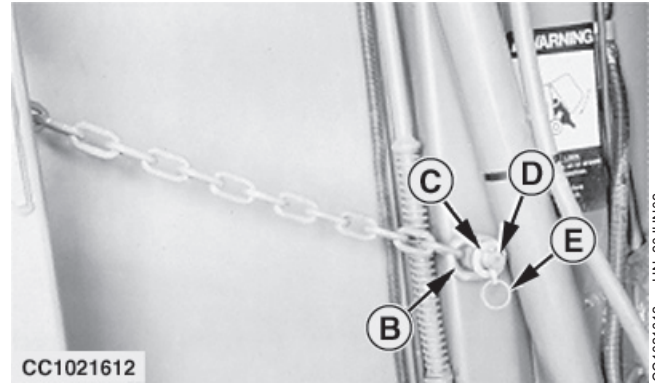
Зацепить за крюк концевое звено (B) цепи.

Установить шайбу (C) и быстрозамыкающий штифт (E) на штыре (D) заслонки.

Повторить операцию с противоположной стороны.

ВАЖНО: До блокировки толкателя обе цепи должны быть подсоединены к удерживающим крюкам. Если одна цепь останется в подсоединенной к штырю заслонки или отцеплена не полностью, возможна поломка толкателя и/или заслонки.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе пресс-подборщика с отключенным толкателем перед выбросом рулона потребуются сдать машину назад.



- A—Пружинный модуль
- B—Звено цепи
- C—Шайба
- D—Штырь заслонки
- E—Быстросъемный стопорный штифт

Работа монитора ELS

Монитор ELS

Монитор ELS (A) позволяет механику-водителю вручную вести цикл обвязки рулона шпагатинами, пользуясь переключателем (B) для распределения шпагатин по рулону.

ELS-монитор может подавать два звуковых предупредительных сигнала:

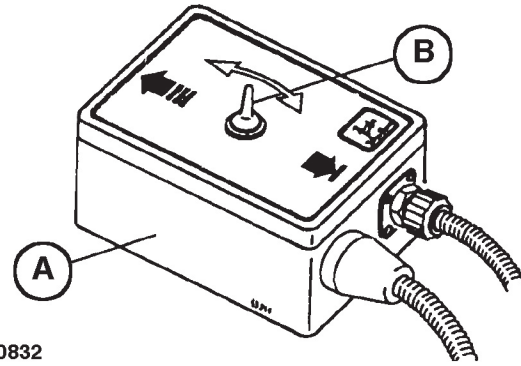
Когда нужный диаметр рулона достигнут, предупредительный сигнал сообщает механику-водителю, что нужно остановить движение трактора вперед и начать обвязку рулона.

Если достигнут максимально допустимый диаметр рулона (опасность негабарита), найти причину неполадки. В этот момент нужно остановить продвижение трактора вперед и начать обвязку рулона.

ELS-монитор (A) готов к работе, как только будет подсоединен к жгуту проводов пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: На ELS-мониторе имеется электронный концевой выключатель, блокирующий неправильное использование пускателя поводка шпагатин.

Громкость зуммера можно регулировать.



CC000832

A—Монитор ELS
B—Выключатель

CC000832 -JUN-16FEB96

OUC006,00009C0 -59-24JUL03-1/1

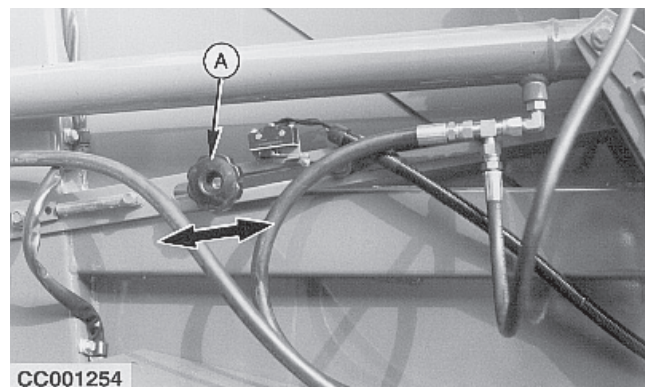
Настройка размера рулона

Закрыть заслонку.

Чтобы задать максимальный размер рулона, отпустить ручку (A) и отвести болт назад к концу прорези. Затянуть ручку (A).

Чтобы задать минимальный размер рулона, отпустить ручку (A) и отвести болт вперед к концу прорези. Затянуть ручку (A).

A—Ручка



CC001254

CC001254 -JUN-09FEB96

OUC006,00006EC -59-18JUN02-1/1

Регулировка диаметра мягкого сердечника

Перед регулировкой диаметра мягкого сердечника нужно закрыть заслонку и полностью опустить натяжной рычаг.

Процедура регулировки:

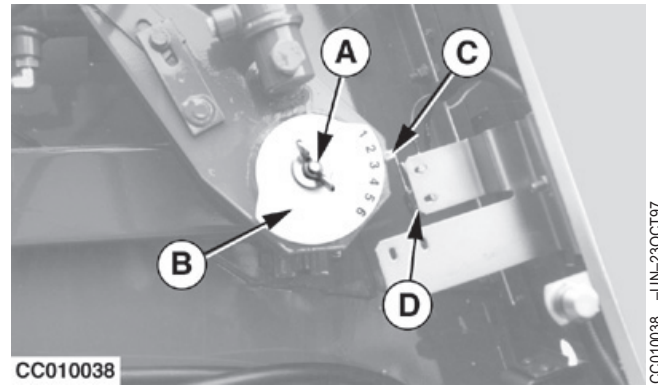
Ослабить барашковую гайку (А).

Поворачивать эксцентрик (В) до выравнивания требуемой отметки с роликом переключателя (С).
Имеющиеся диапазоны регулирования:

- От "1" до "4,5" на пресс-подборщике 572.
- От "1" до "5" на пресс-подборщике 582.

Затянуть барашковую гайку (А) и проверить выравненность эксцентрика (В) с роликом переключателя (С).

ВАЖНО: Диаметр мягкого сердечника не должен быть больше выбранного размера рулона.



- А—Барашковая гайка
- В—Эксцентрик
- С—Ролик переключателя
- Д—Переключатель

Формирование рулона



ВНИМАНИЕ: НЕ ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЙ! Во избежание травм, возможно смертельных, вследствие затягивания в оборудование:

Не допускается подача культуры или стеблей или очистка забитой зоны подачи **ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ**. Пресс-подборщик затягивает материал быстрее, чем это можно ожидать.

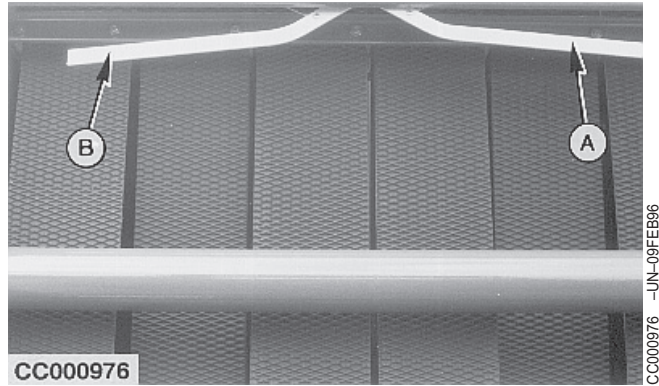
Отключить ВОМ и остановить двигатель.

Перед формированием рулона подготовить машину к брикетированию, см. раздел “Подготовка пресс-подборщика”.

На тракторе поддерживать номинальные обороты ВОМ.

Ручку СКК подать на закрытие заслонки, затем перевести ее на нейтраль. Убедиться, что оба индикатора (А) - (В) формы рулона стоят в нижнем положении. Если это не так, заслонка не закрыта как следует. Проверить на препятствия.

Включить ВОМ, затем начать запитывание пресс-подборщика, как это описано под “Подача материала” в разделе “Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение”. Посмотреть назад и проверить перемещение индикаторов (А) - (В) формы рулона.



А—Индикатор формы рулона левый
В—Индикатор формы рулона правый

Продолжение на следующей стр.

OУСС006,00009С1 -59-24JUL03-1/2

Челночное перемещение вправо:

Если левый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а правый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение вправо относительно валка, чтобы подбирать больше материала с левой стороны подборщика.

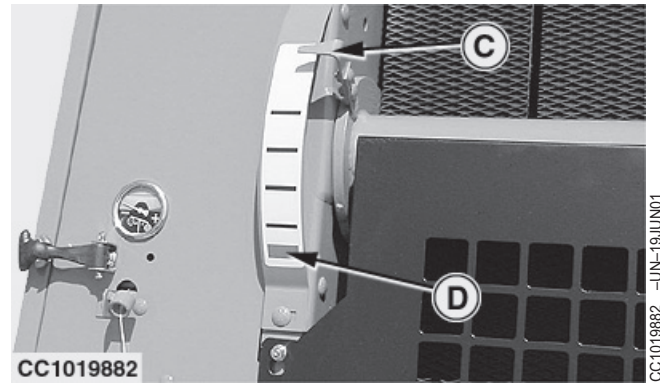
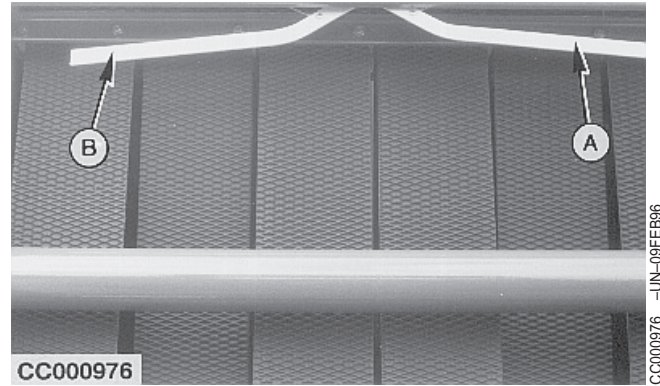
Челночное перемещение влево:

Если правый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а левый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение влево относительно валка, чтобы подбирать больше материала с правой стороны подборщика.

Во время формирования рулона поглядывать назад на индикатор (С) размера рулона и следить за формой рулона до достижения нужного его диаметра.

Продолжать подачу материала до достижения нужного диаметра рулона, затем произвести обвязку его, как это описано в этом разделе под “Обвязка рулона”.

ВАЖНО: Во время формирования рулона никогда не выходить за красный сегмент (D), иначе размер рулона будет превышен (негабарит). Частое формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.



- A—Индикатор формы рулона левый
- B—Индикатор формы рулона правый
- C—Индикатор размера рулона
- D—Красный сегмент

Обвязка рулона

Когда будет достигнут нужный диаметр рулона, остановить движение трактора вперед.

ВАЖНО: Когда рулон достигнет заданного размера для начала обвязочного цикла, раздастся звуковой сигнал. Если будет подан второй звуковой сигнал, это означает, что размер рулона завышен (негабарит) и что следует немедленно прекратить движение трактора вперед, иначе возможна поломка пресс-подборщика.

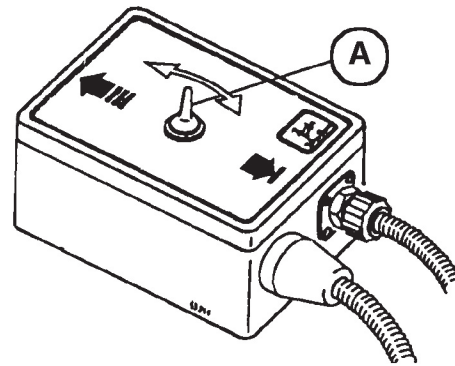
Переключателем (А) перевести поводок шпагатин в крайнюю правую позицию. Осмотреть шкивы и убедиться, что шпагатины заправлены. В противном случае немного подать трактор вперед для набора материала и натяжения шпагатин. Выдержать поводок шпагатин в этом положении несколько секунд, чтобы намотать на правый конец рулона достаточно витков шпагата. Этим будет обеспечена более тугая обвязка.

Переключателем (А) вернуть поводок шпагатин в исходную позицию. Несколько раз останавливать возвратное перемещение, чтобы намотать вокруг рулона достаточно витков шпагата. Возвратное перемещение легко контролировать по индикатору поводка шпагатин, показывающему положение (В) и (С) поводка шпагатин.

Непосредственно перед возвращением поводка шпагатин в исходную позицию остановить на несколько секунд этот поводок, чтобы намотать на левый конец рулона достаточно витков шпагата.

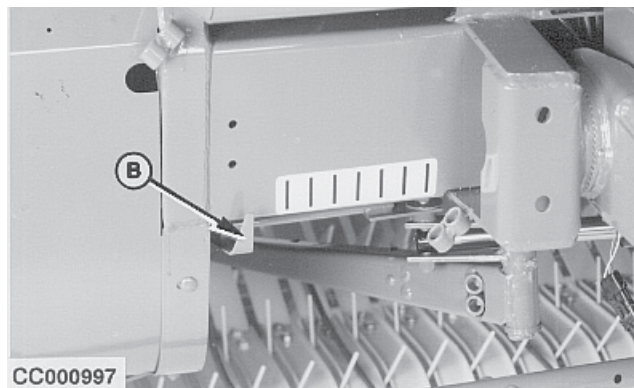
Дать поводку остановиться и активировать рычажный механизм ножа для шпагатин.

- А—Переключатель
- В—Поводок шпагатин в крайней правой позиции
- С—Поводок шпагатин в исходной позиции



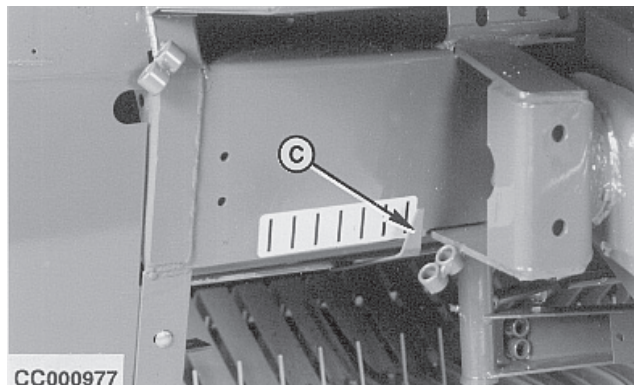
CC001250

CC001250 -UN-16FEB96



CC000997

CC000997 -UN-09FEB96



CC000977

CC000977 -UN-09FEB96

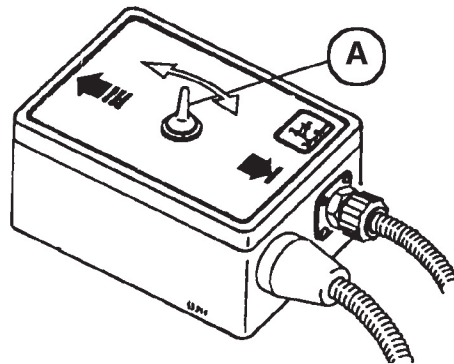
Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0000679 -59-29APR02-1/2

ВАЖНО: Электродвигатель пускателя защищен термopедохранителем. Если переключатель (A) задействован при полностью введенном или выведенном пускателе, термopедохранитель расцепляется. В этом случае выждать, пока предохранитель не восстановится.

При расцеплении термopедохранителя отключить BOM, иначе шпагат будет продолжать разматываться. Снова включить BOM, когда восстановится термopедохранитель.

Сдать трактор на 2 - 3 м (8 - 10 фт) (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулона). Теперь рулон готов к выгрузке. См. в этом разделе "Выгрузка рулона".



CC001250

CC001250 -UN-16FEB06

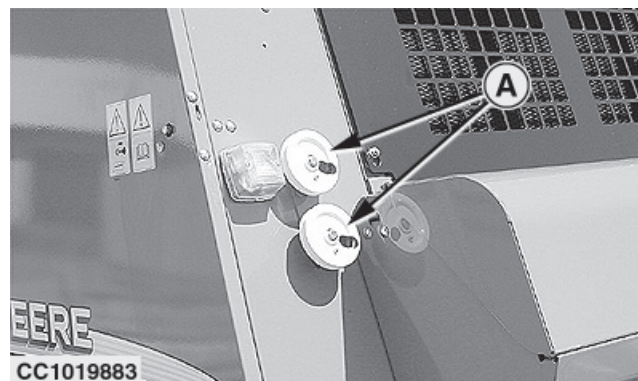
OUC006,0000679 -59-29APR02-2/2

Выгрузка рулона

Чтобы убедиться, что шпагат обрезан, посмотреть назад и проверить, прекратилось ли вращение шкивов (A).

Подать трактор вперед, чтобы отойти от рулона (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулонов), и закрыть заслонку.

ВАЖНО: Заслонку закрывать непосредственно после выброса рулона. Не оставлять BOM включенным дольше, чем на время разгрузочного цикла.



A—Шкивы

CC1019883

CC1019883 -UN-19JUN01

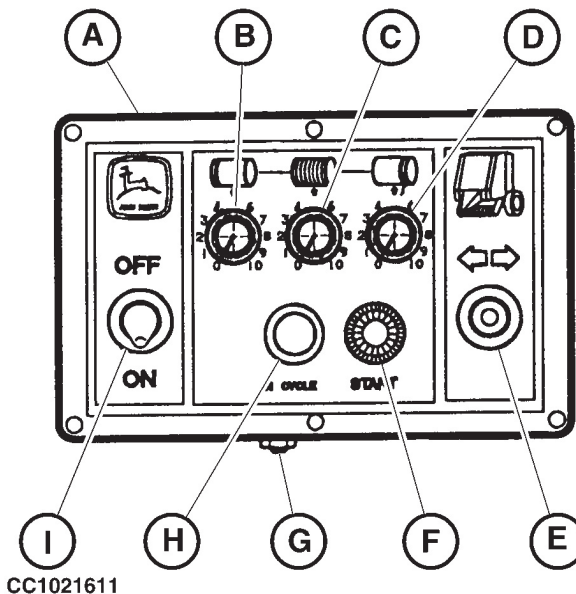
OUC006,00006EF -59-18JUN02-1/1

Работа монитора ELC

Описание монитора ELC

ELC-монитор позволяет управлять обвязкой шпагатом.

- A—Монитор
- B—Правый потенциометр прокладки шпагатин
- C—Средний потенциометр прокладки шпагатин
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной контрольный переключатель
- F—Кнопка “ПУСК”
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ”
- I—Переключатель “ВКЛ/ВЫКЛ”



CC1021611

OUC006,00006E6 -59-12JUN02-1/1

CC1021611 -UN-10JUL02

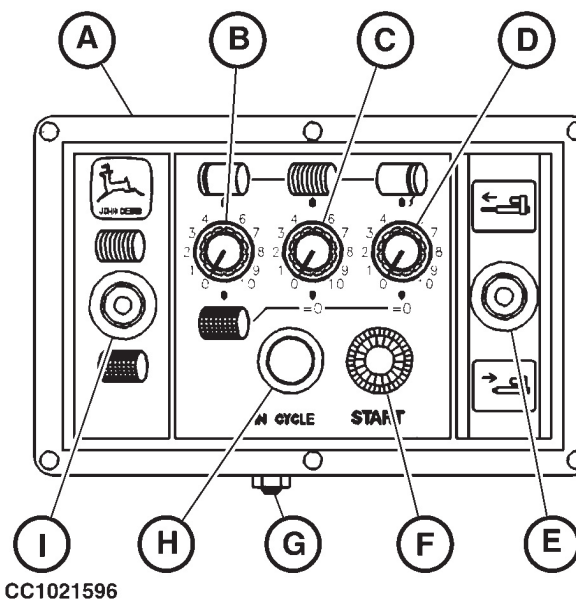
Описание монитора ELC Plus

ELC-монитор позволяет управлять обвязкой шпагатом или сеткой.

Переключателем (I) выбирают устройство обвязки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Среднее положение переключателя (I) используется для выключения монитора.

- A—Монитор
- B—Правый потенциометр прокладки шпагатин
- C—Средний потенциометр прокладки шпагатин
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной контрольный переключатель
- F—Кнопка “ПУСК”
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ”
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом



CC1021596

OUC006,00006EA -59-14JUN02-1/1

CC1021596 -UN-10JUL02

Работа монитора ELC в режиме обвязки шпагатом

На переключателе (I) установить:

- Положение ВКЛ для работы в режиме монитора ELC
- Положение “Шпагат” для работы в режиме монитора ELC Plus.

Мониторы ELC и ELC Plus позволяют вести обвязку рулона шпагатом вручную или автоматически.

Автоматическая обвязка шпагатом

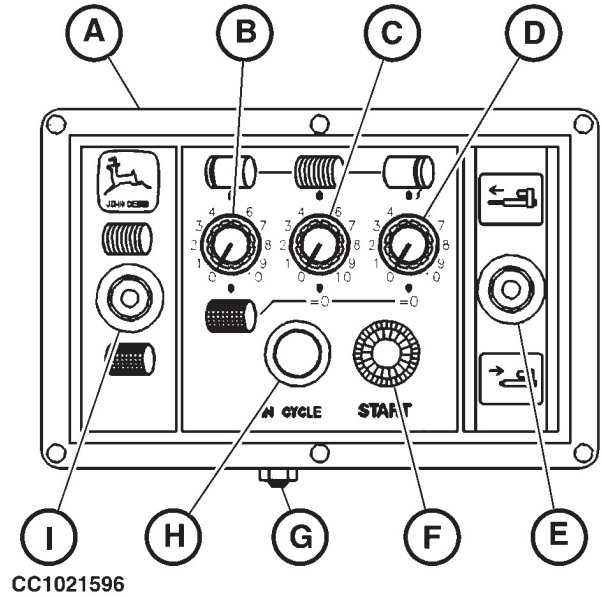
В автоматическом режиме обвязки шпагатом поводок шпагатин выводится из исходного положения к правой стороне и останавливается. Шпагат захватывается и накладывается на рулон с правой стороны. Момент остановки поводка шпагатин при начале обвязки регулируется потенциометром (B).

Затем поводок шпагатин возвращается к левой стороне, причем шпагат ложится поперек рулона. Длительность прокладки поперек рулона регулируется потенциометром (C).

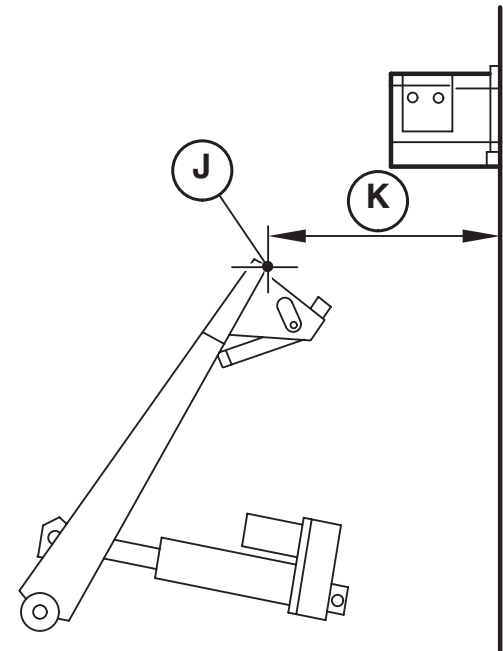
Поводок шпагатин возвращается до точки подмотки. Настройка точки подмотки производится винтом (G).

В точке подмотки поводок шпагатин снова выводится к середине рулона, а затем полностью возвращается для обрезания шпагата. Длительность подмотки с поводка шпагатин регулируется потенциометром (D).

- A—Монитор
- B—Правый потенциометр прокладки шпагатин
- C—Средний потенциометр прокладки шпагатин
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной контрольный переключатель
- F—Кнопка “ПУСК”
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ”
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом (только ELC Plus)
- J—Точка подмотки
- K—Расстояние



Монитор ELC Plus, изображение



Для программирования цикла обвязки шпагатом выполнить следующее:

1. Настроить точку (J) подмотки с поводка шпагатин с помощью винта (G).

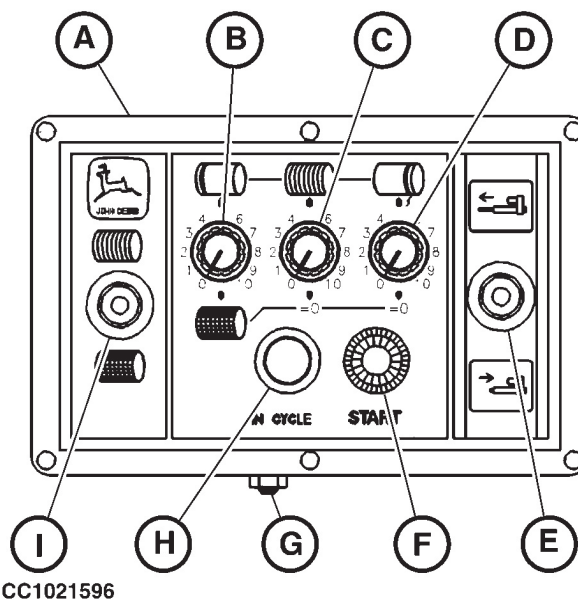
Вращать винт (G) по часовой стрелке, чтобы уменьшить расстояние (K) или против часовой стрелки, чтобы увеличить расстояние (K) точки (J) подмотки от края пресс-камеры.

ПРИМЕЧАНИЕ: Подмотка позволяет намотать больше витков шпагата в конце обвязки рулона и предотвратит разматывание шпагата.

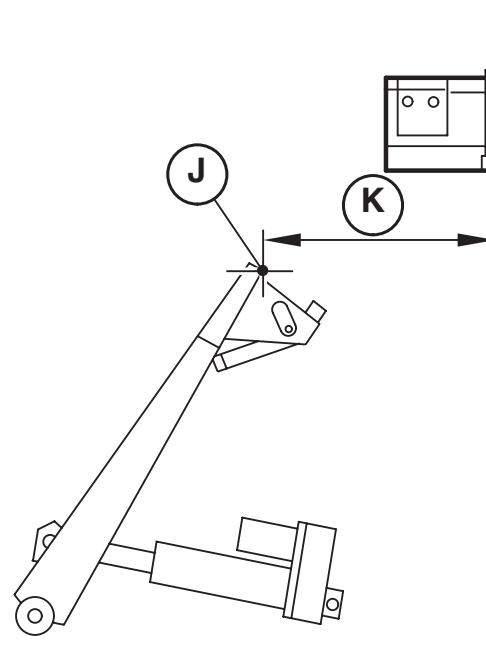
При начальной настройке точка подмотки должна находиться на расстоянии 120 мм (4.72 дюйм.) от края пресс-камеры.

При настройке точки подмотки отрегулировать водило или зажим для шпагатин. См. "Регулировка водила шпагатин" или "Регулировка зажима для шпагатин" в разделе "Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение".

- A—Монитор
- B—Правый потенциометр прокладки шпагатин
- C—Средний потенциометр прокладки шпагатин
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной контрольный переключатель
- F—Кнопка "ПУСК"
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка "ЦИКЛ ИДЕТ"
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом (только ELC Plus)
- J—Точка подмотки
- K—Расстояние



Монитор ELC Plus, изображение



Продолжение на следующей стр.

OUC006.00006DD -59-12JUN02-2/4

CC1021596 -JUN-10JUL02

CC1021604 -JUN-20JUN02

2. Чтобы задать прокладку шпагата поперек рулона, установить на потенциометрах (B)-(C)-(D) нужные временные интервалы.

Чтобы задать момент остановки поводка шпагатин в пределах от 0,1 до 10 сек, вращать потенциометр (B) по часовой стрелке.

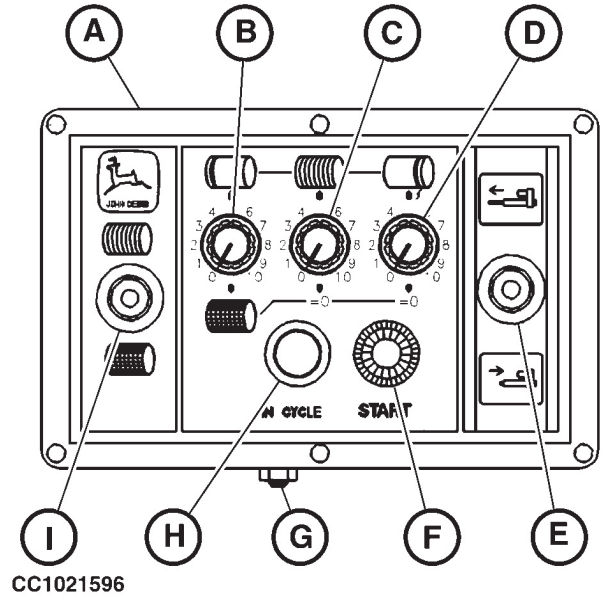
Чтобы задать время прокладки шпагатин поперек рулона при возвращении поводка шпагатин в пределах от 8 до 70 сек, вращать потенциометр (C) по часовой стрелке.

Чтобы задать длительность подмотки с поводка шпагатин в пределах от 0 до 5 сек, вращать потенциометр (D) по часовой стрелке. Если на потенциометре (D) выставить "0", подмотка с поводка шпагатин производиться не будет.

В автоматическом режиме обвязки шпагатом цикл обвязки запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопка "ПУСК" (F) запускает автоматическую обвязку, даже если заданный диаметр рулона не достигнут. См. в этом разделе "Ручной запуск автоматической обвязки".

Ручным контрольным переключателем (E) можно в любой момент прервать автоматический цикл. После этого доступен становится ручной режим. См. в данном разделе "Ручной режим обвязки рулона".



CC1021596

Монитор ELC Plus, изображение

- A—Монитор
- B—Правый потенциометр прокладки шпагатин
- C—Средний потенциометр прокладки шпагатин
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной контрольный переключатель
- F—Кнопка "ПУСК"
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка "ЦИКЛ ИДЕТ"
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом (только ELC Plus)

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00006DD -59-12JUN02-3/4

CC1021596 -UN-10JUL02

Обвязка шпагатом, ручной режим

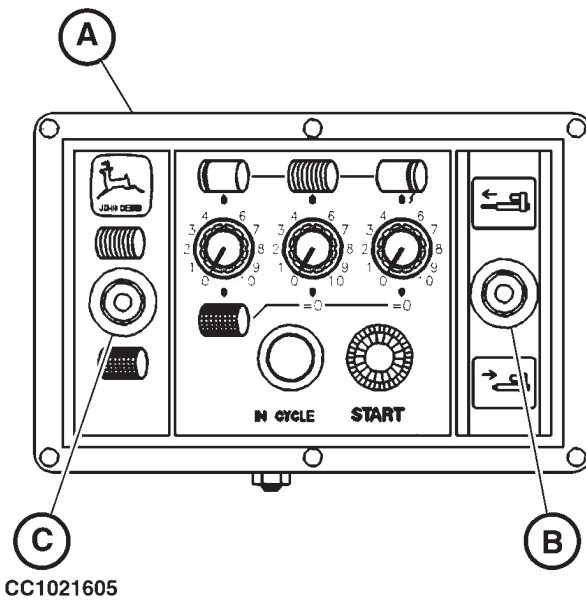
Пользоваться ручным контрольным переключателем (В) для прокладки шпагата поперек рулона. См. в данном разделе “Ручной режим обвязки рулона”.

ВАЖНО: Монитор защищен автоматическим прерывателем. Если контрольный переключатель (В) активирован при полностью выдвинутом или втянутом до отказа пускателе рычага шпагатин, срабатывает прерыватель. В этом случае выждать несколько секунд до охлаждения выключателя, затем перезапустить, выключив и включив монитор.

А—Монитор

В—Ручной контрольный переключатель

С—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом (только ELC Plus)



CC1021605

Монитор ELC Plus, изображение

CC1021605 -UN-10JUL02

OUC006,00006DD -59-12JUN02-4/4

Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки сеткой

Переключатель (I) установить на символ “Сетка”.

Монитор ELC Plus позволяет вести обвязку рулона сеткой вручную или автоматически.

Автоматическая обвязка сеткой

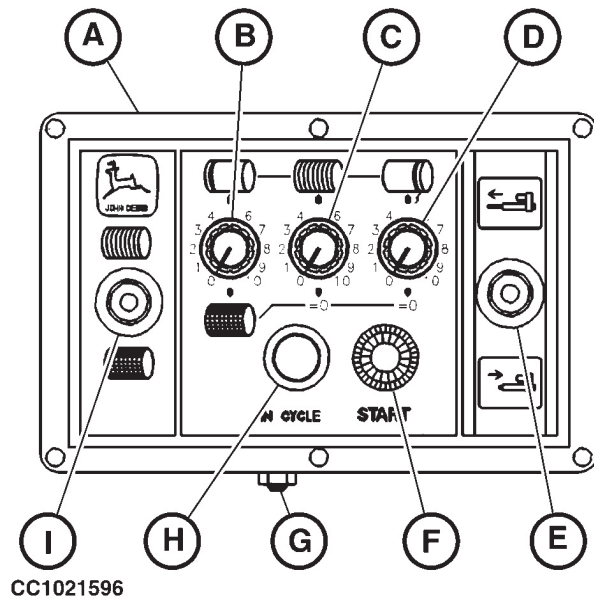
Чтобы задать число витков сетки, потенциометр (B) вращать следующим образом:

Положение потенциометра	Число слоев сетки
0-1-2	0
3	1,5
4	1,6
5	2
6	2,4
7	2,8
8	3
9	3,6
10	4

ВАЖНО: Используя монитор в режиме обвязки сеткой, **ВСЕГДА** выставлять “0” на потенциометрах (C) и (D). Если не сделать это, цикл обвязки пойдет со сбоями.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если требуется запустить цикл обвязки до достижения рулоном нужного диаметра, нажать кнопку “ПУСК” (F) и активировать автоматический режим. См. в этом разделе “Ручной запуск автоматической обвязки”.

Ручным контрольным переключателем (E) можно в любой момент прервать автоматический цикл. После этого доступен становится ручной режим. См. в данном разделе “Ручной режим обвязки рулона”.



- A—Монитор
- B—Правый потенциометр прокладки шпагатин
- C—Средний потенциометр прокладки шпагатин
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной контрольный переключатель
- F—Кнопка “ПУСК”
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ”
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом

Продолжение на следующей стр.

OUCC006.00006DE -59-12JUN02-1/2

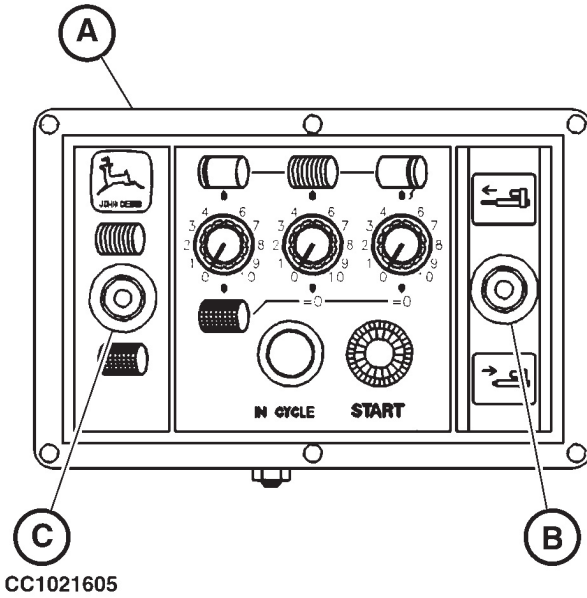
CC1021596 -UN-10JUL02

Обвязка сеткой, ручной режим

Чтобы задать нужное число слоев сетки, пользоваться ручным контрольным переключателем (В), (см. в данном разделе “Ручной режим обвязки рулона”).

ВАЖНО: Монитор защищен автоматическим прерывателем. Если контрольный переключатель (В) активирован при полностью выдвинутом или втянутом до отказа пускателе рычага ножа, срабатывает прерыватель. В этом случае выждать несколько секунд до охлаждения выключателя, затем перезапустить, выключив и включив монитор.

- А—Монитор
- В—Ручной контрольный переключатель
- С—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом



Регулировка размера рулона (серийный № вплоть до 48999)

Перед регулировкой размера рулона нужно закрыть заслонку и опустить натяжной рычаг до отказа.

Процедура регулировки:

Ослабить барашковую гайку (А).

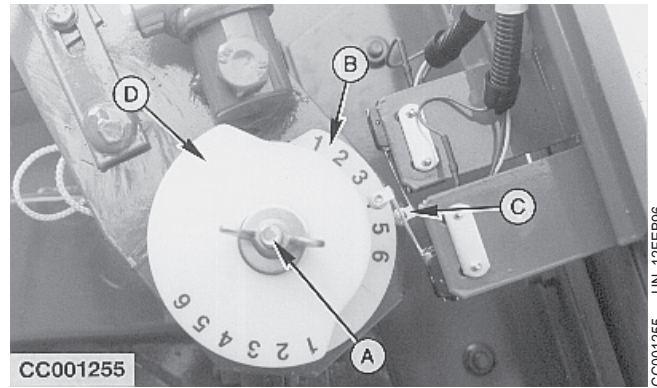
Поворачивать эксцентрик (В) до выравнивания требуемой отметки с роликом переключателя (С).

Имеющиеся диапазоны регулирования:

- От "1" до "4,5" на пресс-подборщике 572.
- От "1" до "5" на пресс-подборщике 582.
- От "1" до "6" на пресс-подборщике 592.

Затянуть барашковую гайку (А) и проверить выравненность эксцентрика (В) с роликом переключателя (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщиках с мягким сердечником второй эксцентрик (D) предназначен для задания диаметра мягкого сердечника. Проследить, чтобы положение этого эксцентрика не менялось при настройке эксцентрика (В) для размера рулона.



- А—Барашковая гайка
- В—Эксцентрик
- С—Ролик переключателя
- Д—Эксцентрик мягкого сердечника

OUC006.0000CE7 -59-15OCT04-1/1

Регулировка размера рулона (серийный № вплоть до 50000)

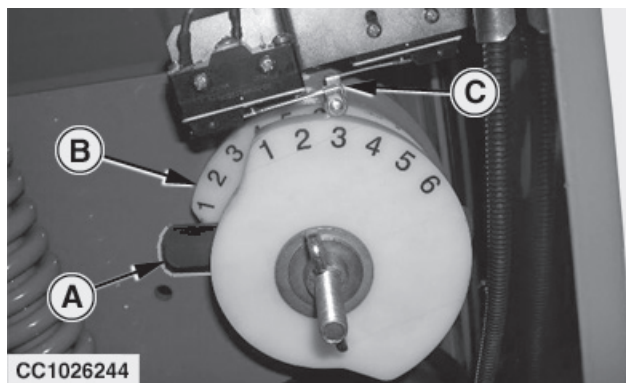
Перед регулировкой размера рулона нужно закрыть заслонку и опустить натяжной рычаг до отказа.

Процедура регулировки:

1. Ослабить планку (А).
2. Поворачивать эксцентрик (В) регулировки размера рулона до выравнивания требуемой отметки с роликом переключателя (С).

Имеющиеся диапазоны регулирования:

- От "1" до "4,5" на пресс-подборщике 572.
 - От "1" до "5" на пресс-подборщике 582.
 - От "1" до "6" на пресс-подборщике 592.
3. Затянуть планку (А) и проверить выравнивание эксцентрика (В) регулировки размера рулона с роликом переключателя (С).



CC1026244 -JUN-08SEP04

А—Планка
В—Эксцентрик регулировки размера рулона
С—Ролик переключателя

OUC006,0000C35 -59-15OCT04-1/1

Регулировка диаметра мягкого сердечника (серийный № вплоть до 48999)

Перед регулировкой диаметра мягкого сердечника нужно закрыть заслонку и полностью опустить натяжной рычаг.

Процедура регулировки:

Ослабить барашковую гайку (А).

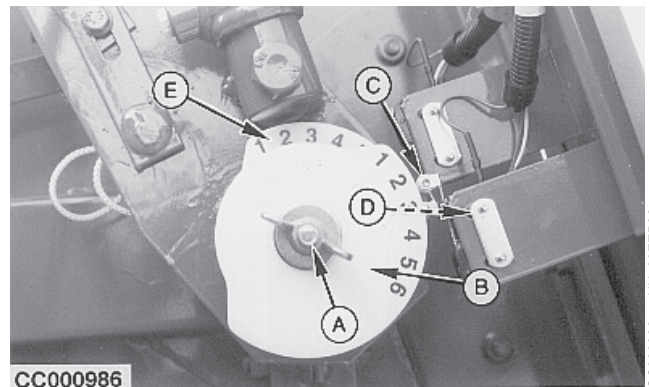
Поворачивать эксцентрик (В) до выравнивания требуемой отметки с роликом переключателя (С).
Имеющиеся диапазоны регулирования:

- От "1" до "4,5" на пресс-подборщике 572.
- От "1" до "5" на пресс-подборщике 582.
- От "1" до "6" на пресс-подборщике 592.

Затянуть барашковую гайку (А) и проверить выравненность эксцентрика (В) с роликом переключателя (С).

ВАЖНО: Диаметр мягкого сердечника не должен быть больше выбранного размера рулона. На пресс-подборщике 592 с комплектом мягкого сердечника 0 бар невозможно открыть заслонку, если переключатель (D) все еще активирован эксцентриком (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: Второй эксцентрик (Е) предназначен для задания размера рулона. Проследить, чтобы положение этого эксцентрика не менялось при настройке эксцентрика (В) для диаметра мягкого сердечника.



- А—Барашковая гайка
- В—Эксцентрик
- С—Ролик переключателя
- Д—Переключатель
- Е—Эксцентрик регулировки размера рулона

Регулировка диаметра мягкого сердечника (серийный № вплоть до 50000)

Перед регулировкой диаметра мягкого сердечника нужно закрыть заслонку и полностью опустить натяжной рычаг.

Процедура регулировки:

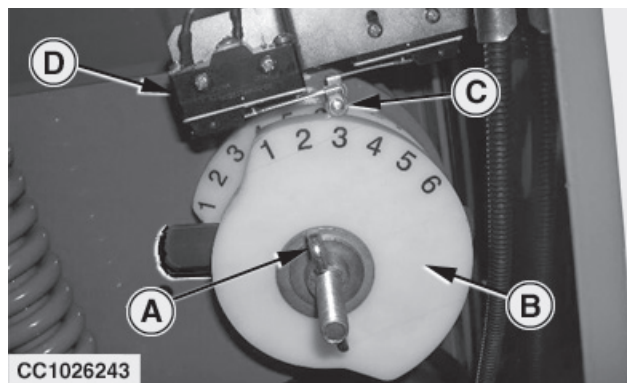
1. Ослабить барашковую гайку (А).
2. Поворачивать эксцентрик мягкого сердечника (В) до выравнивания требуемой отметки с роликом переключателя (С).

Имеющиеся диапазоны регулирования:

- От "1" до "4,5" на пресс-подборщике 572.
- От "1" до "5" на пресс-подборщике 582.
- От "1" до "6" на пресс-подборщике 592.

3. Затянуть барашковую гайку (А) и проверить выравниженность эксцентрика мягкого сердечника (В) с роликом переключателя (С).

ВАЖНО: Диаметр мягкого сердечника не должен быть больше выбранного размера рулона. На пресс-подборщике 592 с комплектом мягкого сердечника 0 бар невозможно открыть заслонку, если переключатель (D) все еще активирован эксцентриком мягкого сердечника (В).



А—Барашковая гайка
В—Эксцентрик мягкого сердечника
С—Ролик переключателя
D—Переключатель

Формирование рулона



ВНИМАНИЕ: НЕ ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЙ! Во избежание травм, возможно смертельных, вследствие затягивания в оборудование:

Не допускается подача культуры или стеблей или очистка забитой зоны подачи **ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ**. Пресс-подборщик затягивает материал быстрее, чем это можно ожидать.

Отключить ВОМ и остановить двигатель.

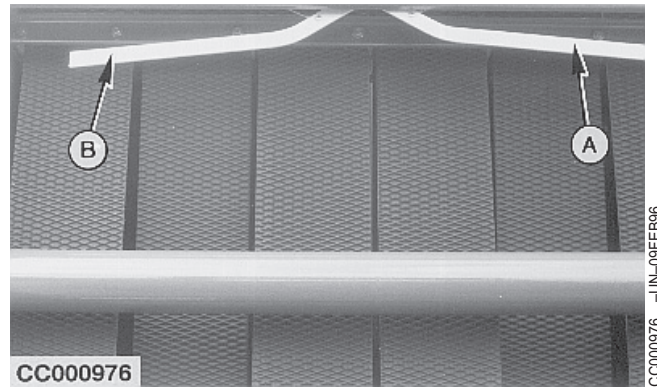
Перед формированием рулона подготовить машину к брикетированию, см. раздел “Подготовка пресс-подборщика”.

Установить на мониторе требуемое значение. См. “Работа с монитором ELC в режиме обвязки шпагатом/сеткой” в данном разделе.

На тракторе поддерживать номинальные обороты ВОМ.

Ручку СКК подать на закрытие заслонки, затем перевести ее на нейтраль. Убедиться, что оба индикатора (А) - (В) формы рулона стоят в нижнем положении. Если это не так, заслонка не закрыта как следует. Проверить на препятствия.

Включить ВОМ, затем начать запитывание пресс-подборщика, как это описано под “Подача материала” в разделе “Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение”. Посмотреть назад и проверить перемещение индикаторов (А) - (В) формы рулона.



Продолжение на следующей стр.

OUC006,00006E1 -59-12JUN02-1/2

Челночное перемещение вправо:

Если левый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а правый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение вправо относительно валка, чтобы подбирать больше материала с левой стороны подборщика.

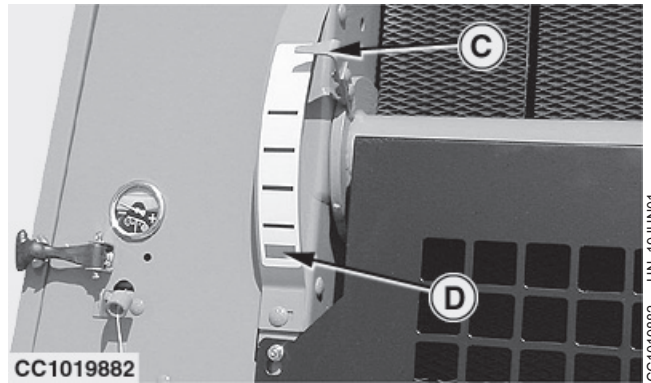
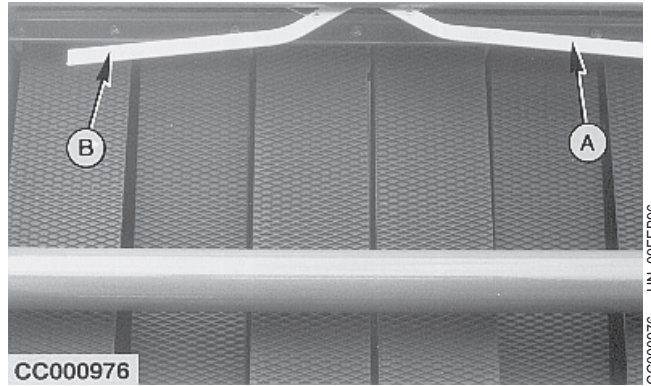
Челночное перемещение влево:

Если правый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а левый индикатор (В) поднимается, совершить челночное перемещение влево относительно валка, чтобы подбирать больше материала с правой стороны подборщика.

Во время формирования рулона поглядывать назад на индикатор (С) размера рулона и следить за формой рулона до достижения нужного его диаметра.

Продолжать подачу материала до достижения нужного диаметра рулона.

ВАЖНО: Во время формирования рулона никогда не выходить за красный сегмент (D), иначе размер рулона будет негабаритным. Частое формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.



- А—Индикатор формы рулона левый
- В—Индикатор формы рулона правый
- С—Индикатор размера рулона
- D—Красный сегмент

Автоматический пуск цикла обвязки

ВАЖНО: Когда рулон достигнет заданного размера для начала обвязочного цикла, раздастся звуковой сигнал. Если будет подан второй звуковой сигнал, это означает, что размер рулона превышен (негабарит) и что следует немедленно прекратить движение трактора вперед, иначе возможно поломка пресс-подборщика.

В автоматическом режиме обвязки цикл обвязки запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона.

Когда цикл обвязки запущен, прекратить продвижение трактора вперед и сдать его на 2 - 3 м (8 - 10 фт) (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулонов).

Обвязка шпагатом

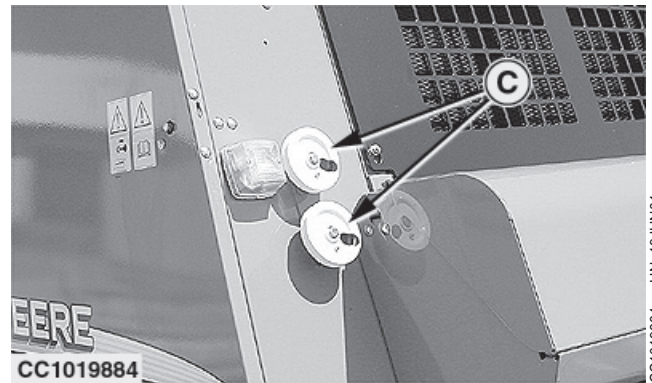
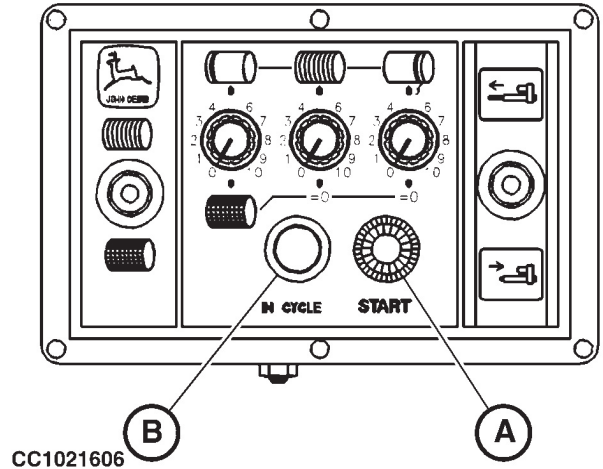
Чтобы убедиться, что шпагатины обрезаны, механик-водитель должен посмотреть назад и проверить, прекратилось ли вращение шкивов (С).

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) "ЦИКЛ ИДЕТ". По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (В) "ЦИКЛ ИДЕТ" мигает. См. в этом разделе "Выгрузка рулона".

Обвязка сеткой

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) "ЦИКЛ ИДЕТ". По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (В) "ЦИКЛ ИДЕТ" мигает. См. в этом разделе "Выгрузка рулона".

ВАЖНО: Если звучит предупредительный сигнал (трель) при том, что лампочка (В) "ЦИКЛ ИДЕТ" мигает, сетка не была обрезана либо рулон с сеткой кончился. В этом случае перезапустить цикл обвязки через кнопку "ПУСК" (А) или проверить наличие рулона сетки.



- А—Кнопка "ПУСК"
- В—Лампочка "ЦИКЛ ИДЕТ"
- С—Шкивы

Ручной запуск автоматической обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Пока лампочка (В) “ЦИКЛ ИДЕТ” мигает, автоматический перезапуск цикла обвязки невозможен, но в любое время его можно перезапустить вручную.

Если желаемый диаметр рулона меньше уже заданного, нажать кнопку “ПУСК” (А) и вручную запустить автоматический цикл обвязки.

Когда цикл обвязки запущен, прекратить продвижение трактора вперед и сдать его на 2 - 3 м (8 - 10 фт) (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулонов).

Обвязка шпагатом

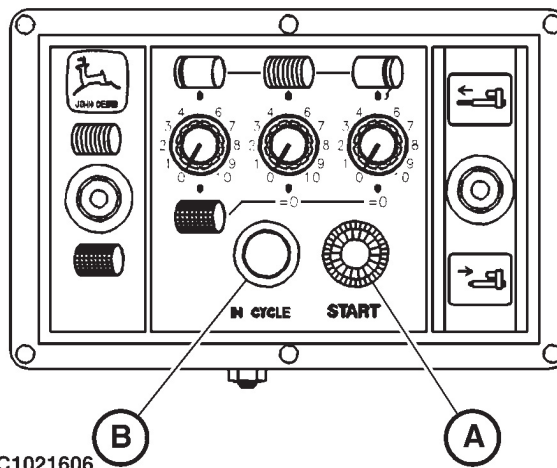
Чтобы убедиться, что шпагатины обрезаны, механик-водитель должен посмотреть назад и проверить, прекратилось ли вращение шкивов (С).

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) “ЦИКЛ ИДЕТ”. По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (В) “ЦИКЛ ИДЕТ” мигает. См. в этом разделе “Выгрузка рулона”.

Обвязка сеткой

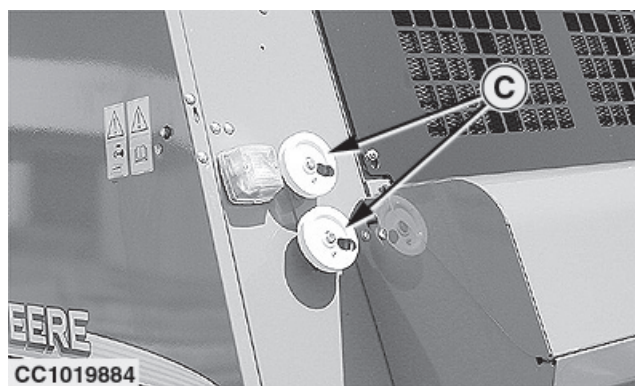
Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) “ЦИКЛ ИДЕТ”. По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (В) “ЦИКЛ ИДЕТ” мигает. См. в этом разделе “Выгрузка рулона”.

ВАЖНО: Если звучит предупредительный сигнал (трель) при том, что лампочка (В) “ЦИКЛ ИДЕТ” мигает, сетка не была обрезана либо рулон с сеткой кончился. В этом случае перезапустить цикл обвязки через кнопку “ПУСК” (А) или проверить наличие рулона сетки.



CC1021606

—JUN—10JUL02
CC1021606



CC1019884

—JUN—19JUN01
CC1019884

- А—Кнопка “ПУСК”
- В—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ”
- С—Шкивы

OUC006,00006E7 —59—12JUN02—1/1

Обвязка рулона в ручном режиме

ВАЖНО: Электродвигатель пускателя защищен термopедохранителем. Если ручной контрольный переключатель (А) задействован при полностью введенном или выведенном пускателе, термopедохранитель расцепляется. В этом случае выждать, пока предохранитель не восстановится.

При расцеплении термopедохранителя отключить ВОМ, иначе шпагат будет продолжать разматываться. Снова включить ВОМ, когда восстановится термopедохранитель.

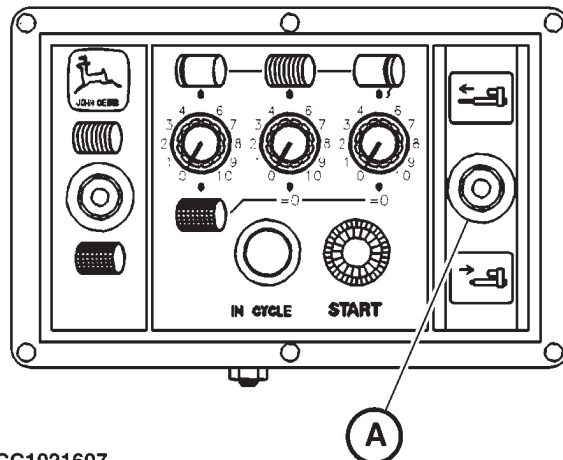
Обвязка шпагатом

Ручным контрольным переключателем (А) перевести поводок шпагатин в крайнюю правую позицию. Осмотреть шкивы и убедиться, что шпагатини заправлены. В противном случае немного подать трактор вперед для набора материала и натяжения шпагатин. Выдержать поводок шпагатин в этом положении несколько секунд, чтобы намотать на правый конец рулона достаточно витков шпагата. Этим будет обеспечена более тугая обвязка.

Ручным контрольным переключателем (А) вернуть поводок шпагатин в исходную позицию. Несколько раз останавливать возвратное перемещение, чтобы намотать вокруг рулона достаточно витков шпагата. Возвратное перемещение легко контролировать по индикатору поводка шпагатин, показывающему положение (В) и (С) поводка шпагатин.

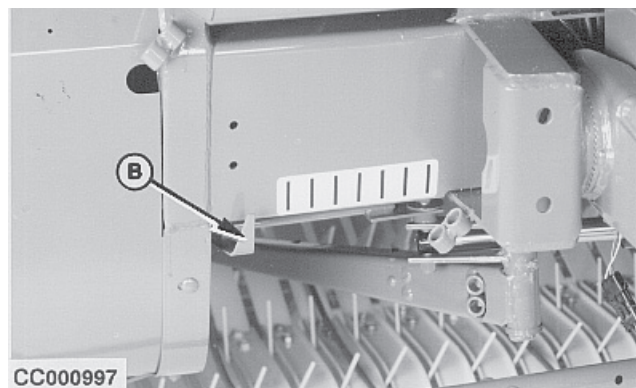
Непосредственно перед возвращением поводка шпагатин в исходную позицию остановить на несколько секунд этот поводок, чтобы намотать на левый конец рулона достаточно витков шпагата.

Дать поводку остановиться и активировать рычажный механизм ножа для шпагатин.



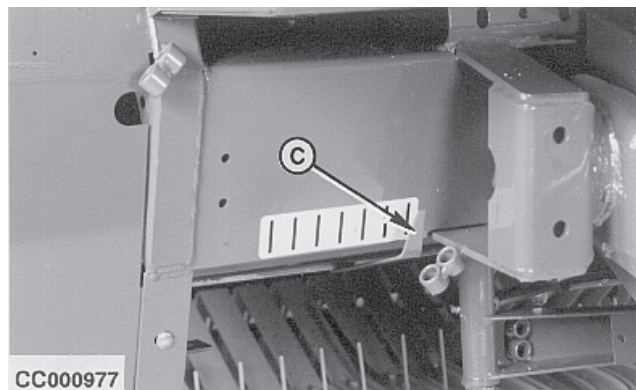
CC1021607

CC1021607 -UN-18JUL02



CC000997

CC000997 -UN-08FEB96



CC000977

CC000977 -UN-08FEB96

- А—Ручной контрольный переключатель
- В—Поводок шпагатин в крайней правой позиции
- С—Поводок шпагатин в исходной позиции

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00006E8 -59-13JUN02-1/2

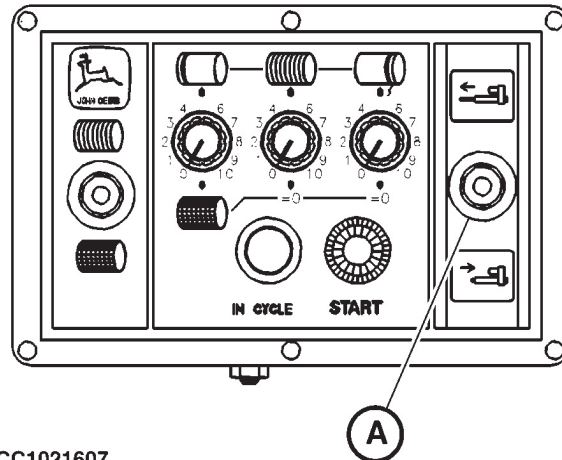
Обвязка сеткой

Ручным контрольным переключателем (А) полностью вывести пускатель для сетки. Когда пускатель для сетки выведен, включаются валики подачи. Выдержать пускатель в этом положении несколько секунд, чтобы намотать достаточно слоев сетки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Выдержка пускателя на 3 - 10 сек обеспечивает 1,5 - 4 слоя сетки.

Полностью втянуть пускатель сетки для обрезания ее.

ВАЖНО: Если звучит предупредительный сигнал (трель), сетка не была обрезана либо рулон с сеткой кончился. В этом случае перезапустить цикл обвязки или проверить наличие рулона сетки.



А—Ручной контрольный переключатель

CC1021607 -JUN-18-JUL02

OUC006,00006E8 -59-13JUN02-2/2

Выгрузка рулона

Чтобы убедиться, что шпегат обрезан, посмотреть назад и проверить, прекратилось ли вращение шкивов (А).

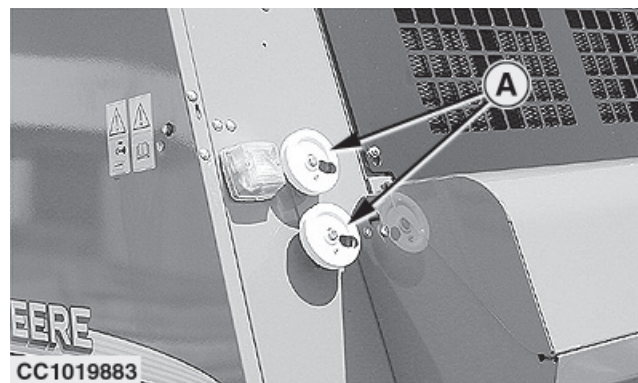
ВОМ держать включенным, кроме пресс-подборщика 592 с постоянным приводом верхнего валика. Для названного случая выключить ВОМ.

Через тракторный СКК открыть заслонку пресс-подборщика и выгрузить рулон.

Подать трактор вперед, чтобы отойти от рулона (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулонов или толкатель рулонов), и закрыть заслонку.

ВАЖНО: Заслонку закрывать непосредственно после выброса рулона. Не оставлять ВОМ включенным дольше, чем на время разгрузочного цикла.

ВАЖНО: На пресс-подборщике 592 поддерживать достаточно высокие обороты двигателя, при которых поток масла достаточен для поддержания натяжения ремней при закрытии заслонки.

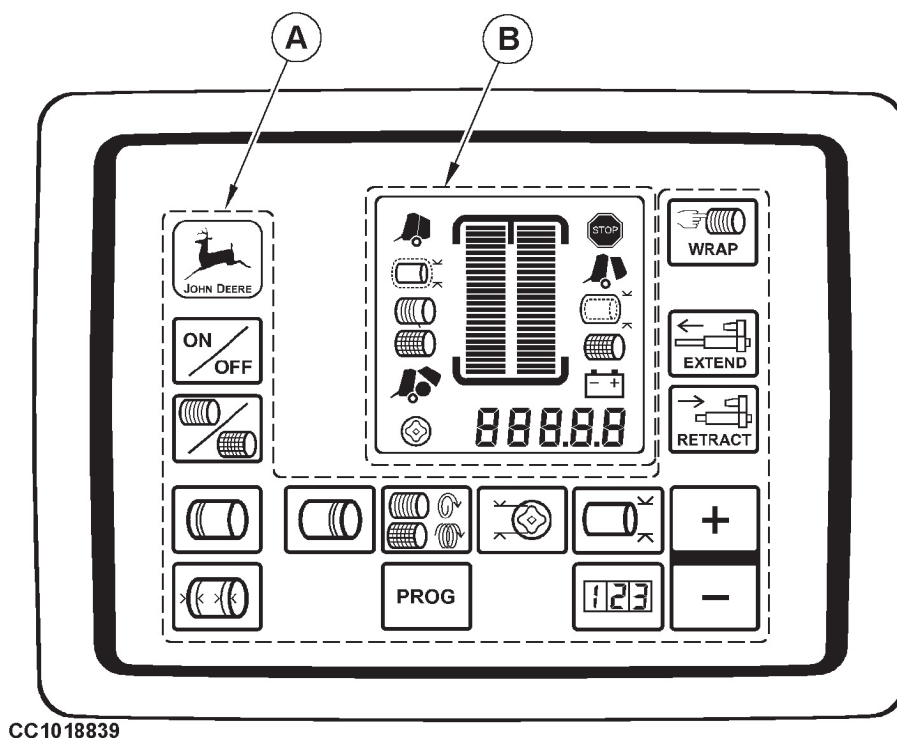


А—Шкивы

OUC006,00006E4 -59-12JUN02-1/1

Работа с монитором BaleTrak

Монитор BaleTrak



А—Клавиатура

В—ЖК-дисплей

Монитор BALETRAK снабжает механика-водителя информацией, помогающей ему формировать правильные по форме рулоны и контролировать работу автоматической системы обвязки и системы получения мягкого сердечника (при ее наличии).

Настройки монитора можно менять под конкретные потребности. В большинстве случаев настройки можно производить с сиденья трактора.

Система настроена, работоспособна и готова к работе. Рекомендуется недолго поработать пресс-подборщиком с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными настройками перед тем, как подгонять их.

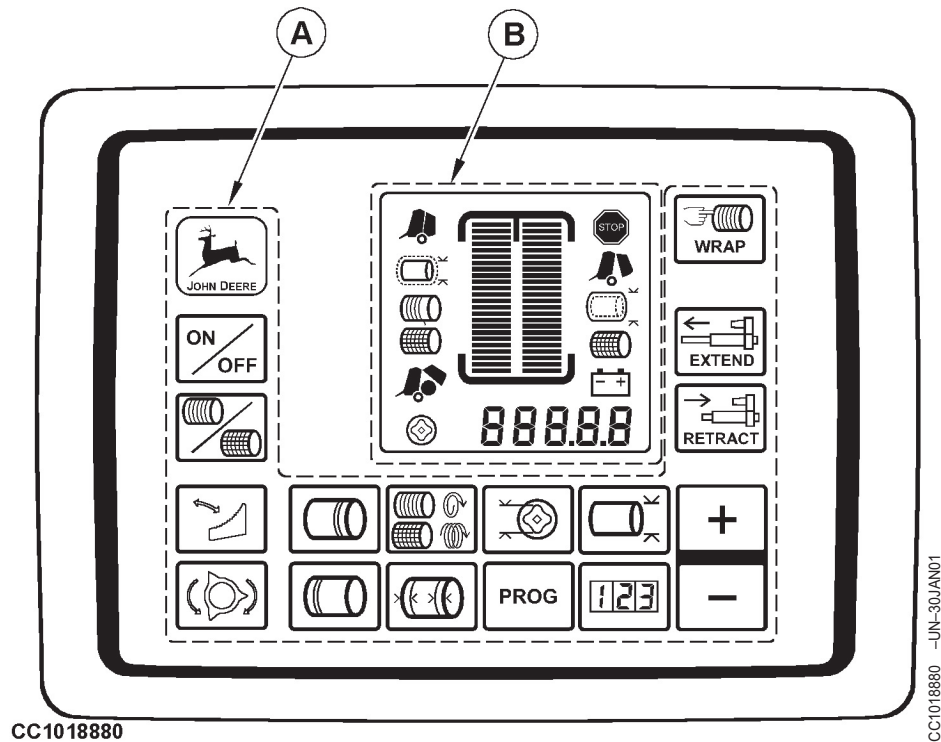
Кроме того, BaleTrak-монитор сообщает о предупреждениях и отказах. Монитор позволяет проверять и калибровать электрические компоненты пресс-подборщика.

Монитор BALETRAK включает в себя:

- Функциональную клавиатуру (А) с сенсорными клавишами (см. в этом разделе “Описание клавиатуры монитора BaleTrak”).
- Жидкокристаллический (LCD) дисплей (В) (см. “Описание жидкокристаллического (LCD) дисплея” в этом разделе).

OUC006,0000682 -59-06MAY02-1/1

Монитор BaleTrak Plus



А—Клавиатура

В—ЖК-дисплей

Монитор BALETRAK PLUS снабжает механика-водителя информацией, помогающей ему формировать правильные по форме рулоны и контролировать работу автоматической системы обвязки, входного измельчителя и системы получения мягкого сердечника (при наличии).

Настройки монитора можно менять под конкретные потребности. В большинстве случаев настройки можно производить с сиденья трактора.

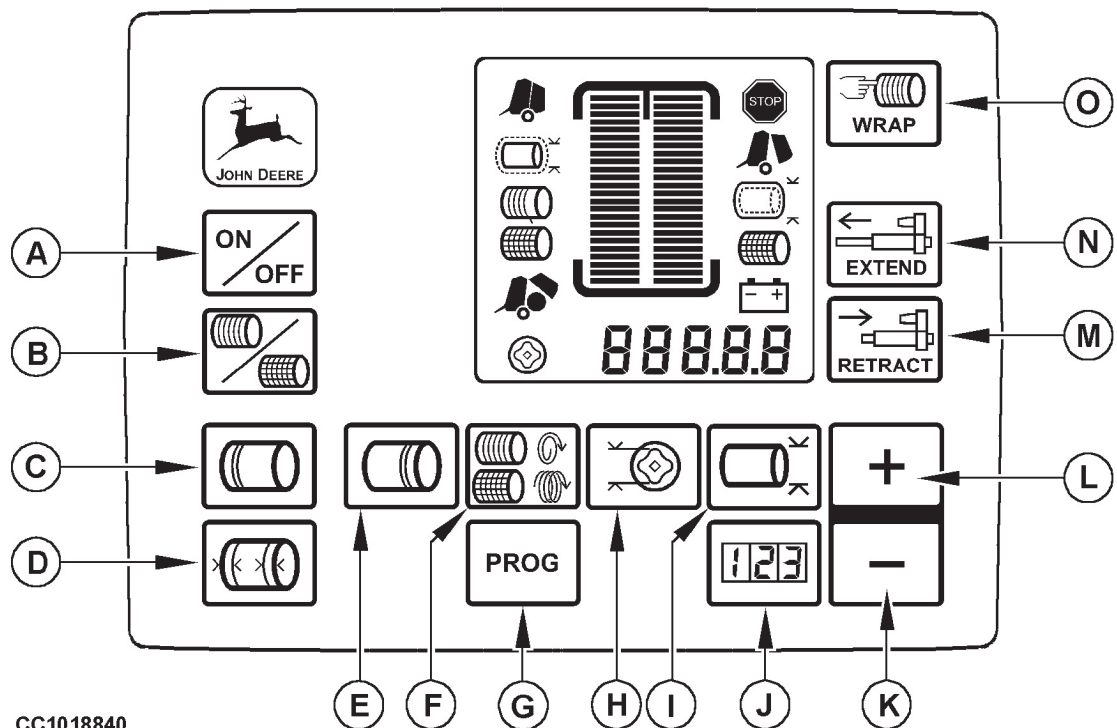
Система настроена, работоспособна и готова к работе. Рекомендуется недолго поработать пресс-подборщиком с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными настройками перед тем, как подгонять их.

Кроме того, монитор BaleTrak PLUS сообщает о предупреждениях и отказах. Монитор позволяет проверять и калибровать электрические компоненты пресс-подборщика.

Монитор BALETRAK PLUS включает в себя:

- Функциональную клавиатуру (А) с сенсорными клавишами (см. в этом разделе “Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus”).
- Жидкокристаллический (LCD) дисплей (В) (см. “Описание жидкокристаллического (LCD) дисплея” в этом разделе).

Описание клавиатуры монитора BaleTrak



CC1018840

CC1018840 -JUN-19/JAN01

A—Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)
 B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
 C—Кнопка окончания обвязки (только для шпагата)

D—Место окончания обвязки (только для шпагата)
 E—Кнопка начала обвязки (только для шпагата)
 F—Шаг обвязки шпагатом/число слоев сетки

G—Кнопка программ
 H—Кнопка для мягкого сердечника
 I—Диаметр рулона для автозапуска обвязки
 J—Счетчики рулонов
 K—Кнопка “Минус”

L—Кнопка “Плюс”
 M—Кнопка втягивания
 N—Кнопка выдвигания
 O—Ручной пуск автоматического цикла обвязки

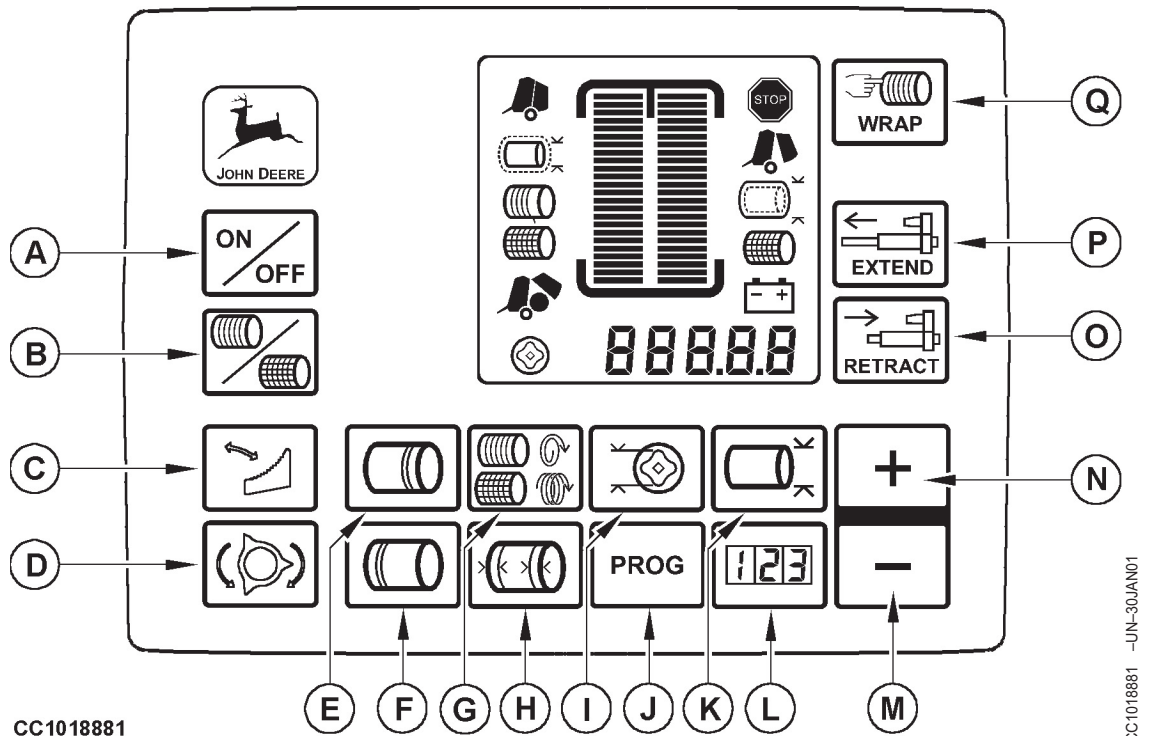
ПРИМЕЧАНИЕ: При нажатии любой кнопки подается сигнал зуммера.

Коротким нажатием на кнопки “Плюс” или “Минус” задается приращение/уменьшение выбранной величины на один шаг.

Длительным нажатием на кнопки “Плюс” или “Минус” задается ускоренное приращение/уменьшение выбранной величины.

OUC006,00009CF -59-30JUL03-1/1

Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus



CC1018881

CC1018881 -JN-30JAN01

A—Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)
 B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
 C—Кнопка ножа измельчителя
 D—Кнопка реверса измельчителя

E—Кнопка начала обвязки (только для шпагата)
 F—Кнопка окончания обвязки (только для шпагата)
 G—Шаг обвязки шпагатом/число слоев сетки

H—Место окончания обвязки (только для шпагата)
 I—Кнопка для мягкого сердечника
 J—Кнопка программ
 K—Диаметр рулона для автозапуска обвязки

L—Счетчики рулонов
 M—Кнопка “Минус”
 N—Кнопка “Плюс”
 O—Кнопка выдвигания
 P—Кнопка втягивания
 Q—Ручной пуск автоматического цикла обвязки

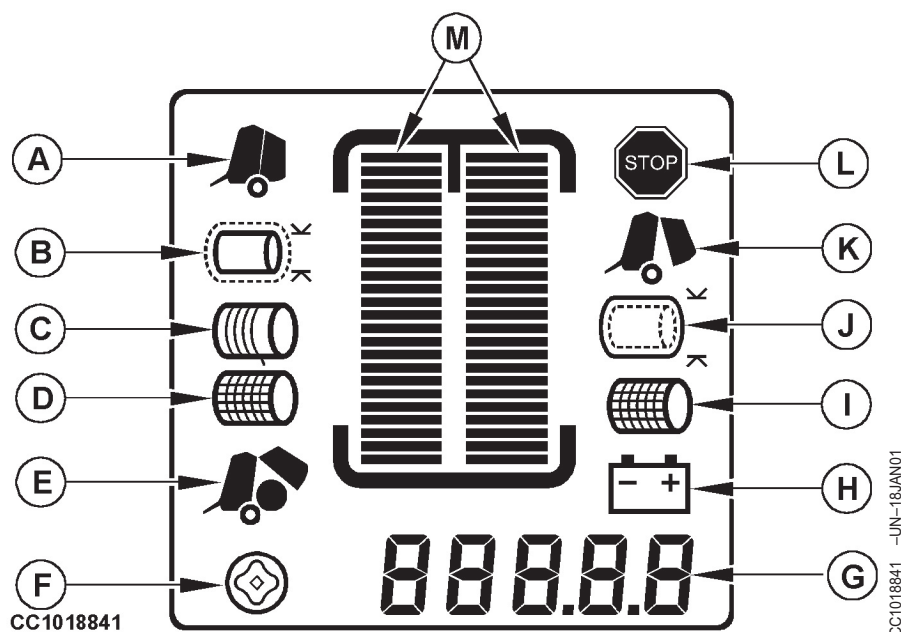
ПРИМЕЧАНИЕ: При нажатии любой кнопки подается сигнал зуммера.

Коротким нажатием на кнопки “Плюс” или “Минус” задается приращение/уменьшение выбранной величины на один шаг.

Длительным нажатием на кнопки “Плюс” или “Минус” задается ускоренное приращение/уменьшение выбранной величины.

OUC006.00009CE -59-30JUL03-1/1

Описание ЖК-дисплея



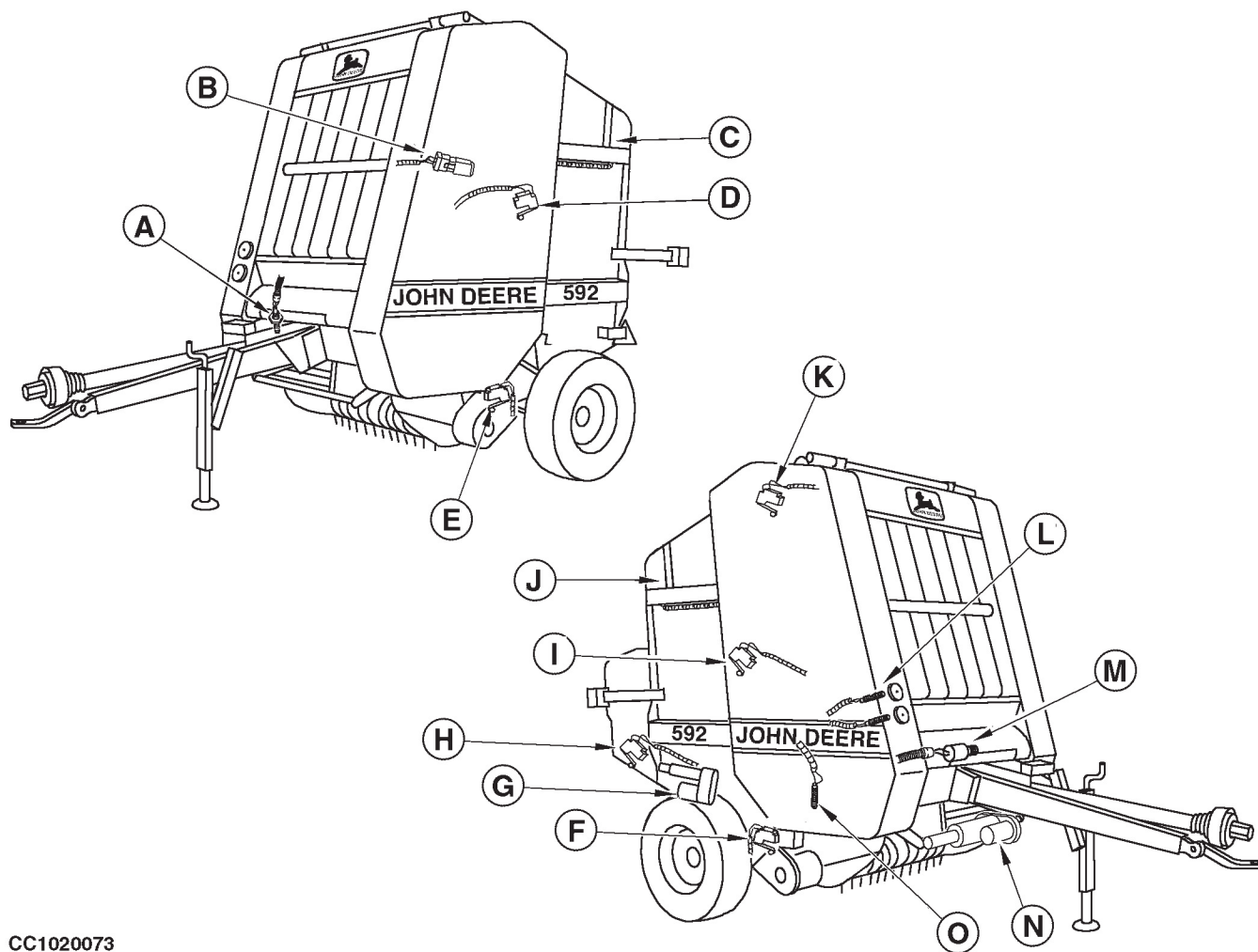
A—Заслонка закрыта
 B—Близко к заполнению
 C—Обвязка шпагатом
 D—Обвязка сеткой
 E—Выброс рулона
 F—ВКЛ для мягкого сердечника

G—Цифровой дисплей
 (размер рулона, счетчик рулонов...)
 H—Предупредительная сигнализация с батареи
 I—Предупредительная сигнализация для обвязки сеткой

J—Предупредительная сигнализация о негабарите
 K—Предупредительная сигнализация об открытой заслонке

L—Индикатор остановки
 M—Индикаторы формы рулона

Схема расположения компонентов



CC1020073

CC1020073 -UN-10JUL01

A—Датчик реверса
измельчителя
(только для
измельчителя)
B—Потенциометр размера
рулона

C—Левый потенциометр
формы рулона
D—Переключатель левой
защелки заслонки
E—Датчик левого ножа
(только для
измельчителя)
F—Датчик правого ножа
(только для
измельчителя)

G—Пускатель сетки¹
H—Переключатель резака
сетки¹
I—Переключатель правой
защелки заслонки
J—Правый потенциометр
формы рулона
K—Переключатель
негабаритного рулона

L—Датчик шкива шпегата
(только для
измельчителя)
M—Клапан мягкого
сердечника¹
N—Пускатель шпегата¹
O—Датчик оборотов
нижнего валика подачи

¹ Оборудование, поставляемое по спецзаказу.

Включение/выключение монитора

Нажать кнопку “ВКЛ/ВЫКЛ” (А) и включить монитор.

При включении питания:

- Высвечиваются все символы.
- В течение секунды пищит зуммер.
- Затем на секунду высвечивается номер модели (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик оснащен входным измельчителем, номер модели сопровождается буквой “С”.

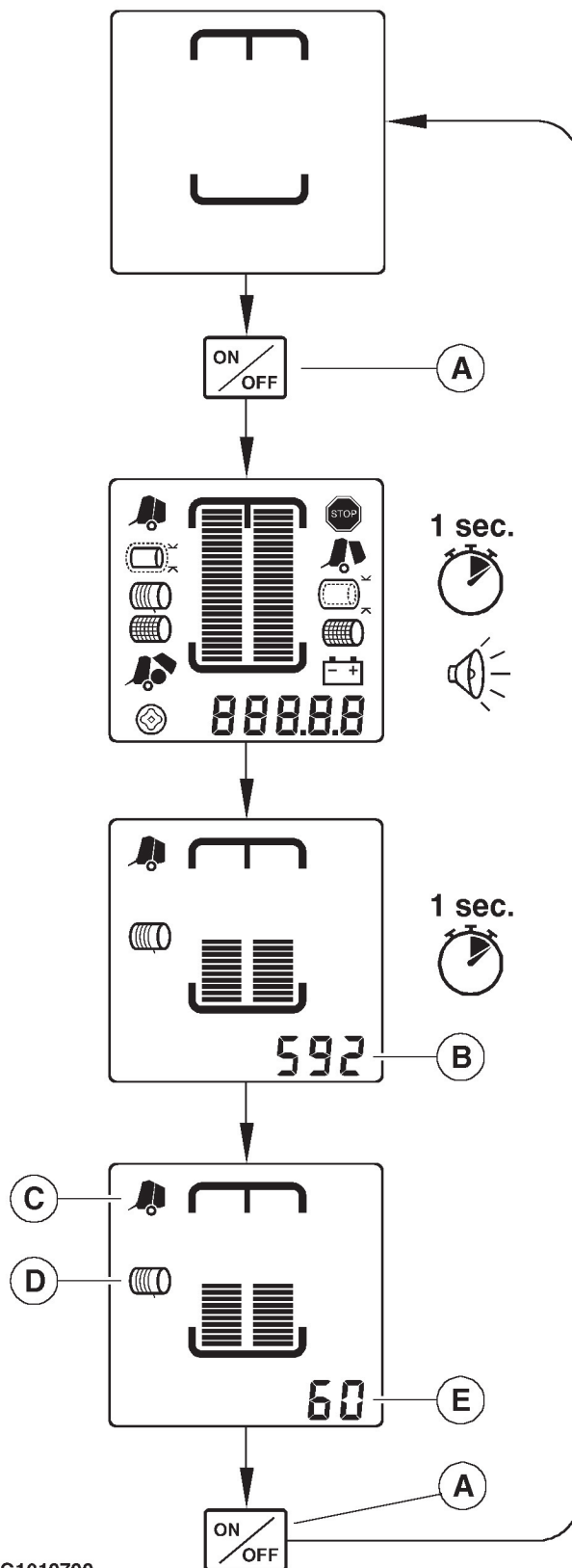
После подачи питания монитор переходит в нормальный режим показа, высвечивая символы закрытой заслонки (С), обвязки сеткой или шпагатом (D) и обнаружения минимального размера рулона (Е).

Чтобы выключить монитор, нажать кнопку “ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)” (А), на одну секунду высветится OFF, затем монитор выключается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Питание монитора автоматически отключается, если в течение 30 мин не выполнялись никакие операции.

Если на 5 сек напряжение превысит 16 В, питание монитора автоматически отключается.

- А—Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)
- В—Модель пресс-подборщика
- С—Символ закрытой заслонки
- D—Символ для обвязки шпагатом
- Е—Обнаружен минимальный размер рулона



CC1019799

CC1019799 -JUN-10-JUL01

Задание диаметра рулонов

Эта настройка задает диаметр, по достижении которого автоматически начинается обвязка.

Диаметр рулона можно задавать:

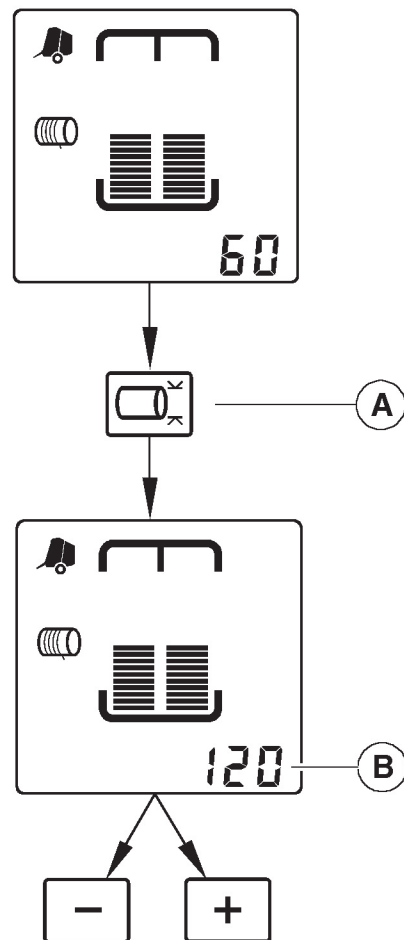
- От 80 до 130 см (от 31.5 до 51 дюйм.) для пресс-подборщика 572.
- От 80 до 155 см (от 31.5 до 61 дюйм.) для пресс-подборщика 582.
- От 80 до 180 см (от 31.5 до 71 дюйм.) для пресс-подборщика 592.

Нажать кнопку “ДИАМЕТР РУЛОНА” (А). Заданный диаметр (В) рулона высвечивается на пять секунд.

Когда диаметр рулона высвечивается, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения задаваемого диаметра.

Через пять секунд последней из выведенных на дисплей размеров рулона запоминается.

А—Кнопка диаметра рулонов
В—Величина диаметра рулона



CC1020074

CC1020074 -JUN-10JUL01

OUC006.0000688 -59-07MAY02-1/1

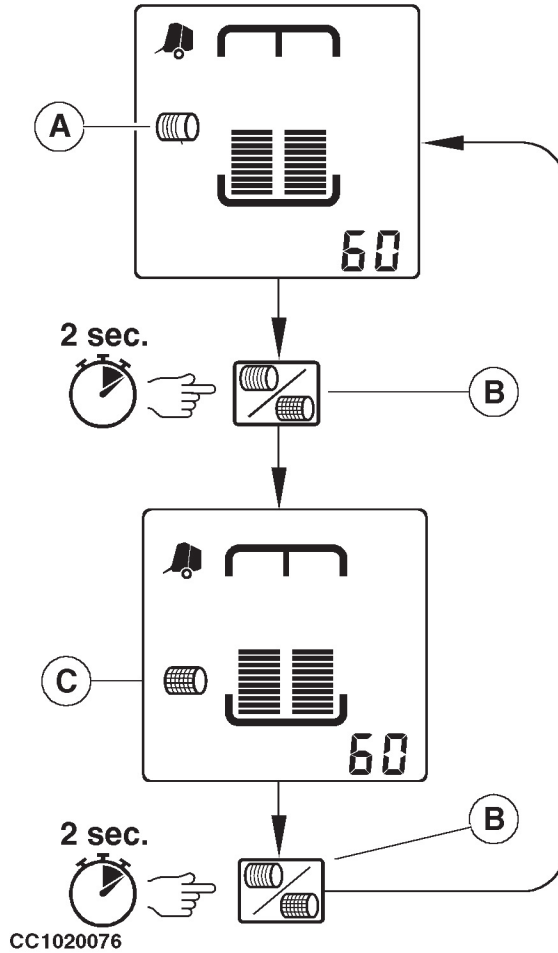
Выбор системы обвязки

Нажать и не отпускать кнопку (B) “ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ” примерно 2 сек для переключения обвязки с сетки на шпагат или наоборот.

При выборе обвязки шпагатом высвечивается символ (A) обвязки шпагатом.

При выборе обвязки сеткой высвечивается символ (C) обвязки сеткой.

- A—Символ для обвязки шпагатом
- B—Кнопка обвязки шпагатом/сеткой
- C—Символ для обвязки сеткой



CC1020076

CC1020076 -JUN-10JUL01

OUC006.0000689 -59-07MAY02-1/1

Выбор программы обвязки

Монитор BaleTrak обеспечивает пять автоматических программ обвязки в зависимости от состояния подбираемого материала:

- Программа 1 предназначена для неизмельченного силоса.
- Программа 2 предназначена для соломы.
- Программа 3 предназначена для сена.
- Программа 4 предназначена для измельченного силоса
- Программа 5, называемая “Есо”, позволяет снизить затраты на обвязку.

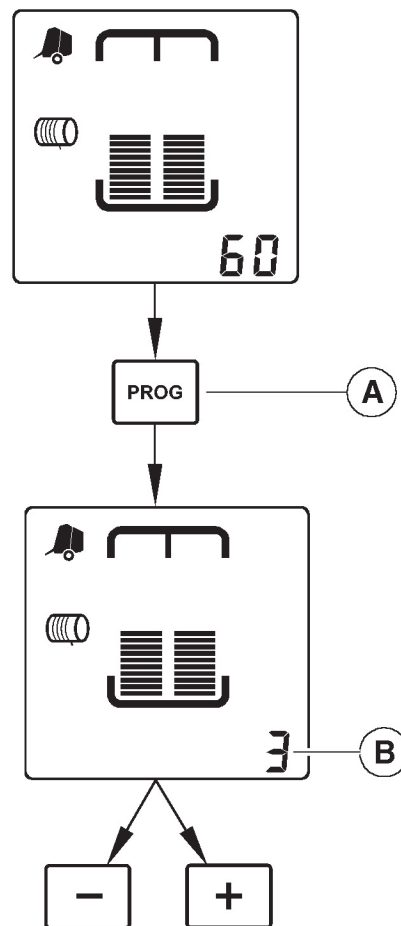
Нажать кнопку “ПРОГРАММЫ” (А). Номер последней из выбранных программ (В) высвечивается на пять секунд.

Когда номер программы высвечивается, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для переключения номера программы с 1 до 5.

Через пять секунд последняя из выведенных на дисплей программ запоминается.

Программы обвязки

Приведенная ниже таблица содержит заводские настройки для каждой программы обвязки.



СС1020077

А—Кнопка программ
В—Выбранная программа

CC1020077 –JN–10JUL01

Программы обвязки сеткой					
	Программа 1 (силос)	Программа 2 (солома)	Программа 3 (сено)	Программа 4 (измельченный силос)	Программа 5 (“Есо”)
Плотность обвязки сеткой	2	3	2,5	3	2
Число слоев сетки					

Программа обвязки шпагатом					
	Программа 1 (силос)	Программа 2 (солома)	Программа 3 (сено)	Программа 4 (измельченный силос)	Программа 5 (“Есо”)
Число витков шпагата на правой стороне	4 витка	3 витка	2 витка	3 витка	2 витка
Число витков шпагата на левой стороне	4 витка	3 витка	2 витка	3 витка	2 витка
Шаг шпагатин	5 см (2 дюйм.)	10 см (4 дюйм.)	5 см (2 дюйм.)	2 см (0.8 дюйм.)	15 см (6 дюйм.)
Место окончания обвязки	8 см (3 дюйм.)	10 см (4 дюйм.)	8 см (3 дюйм.)	8 см (3 дюйм.)	8 см (3 дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000068A –59–07MAY02–1/2

Каждую программу можно доработать под состояние подбираемого материала. См. “Настройка обвязки шпагатом” в этом разделе.

Изменения, вносимые в программу 5, сохраняются навсегда в памяти монитора.

Изменения, вносимые в программы 1, 2, 3 или 4, сохраняются в памяти на время работы программы.

Выключение или включение монитора не влияет на измененные настройки для выбранной программы.

При переключении с программы “X” на другую измененные настройки в программе “X” теряются, и эта программа “X” возвращается к заводским настройкам.

О том, как сбросить все программы на заводские настройки, см. “Канал 001: Восстановление заводских настроек по умолчанию” в разделе “Техобслуживание монитора ValeTrak”.

ВАЖНО: В режиме диагностики доступны еще четыре специальных программы обвязки шпагатом:

- Программа обвязки шпагатом для сухой соломы. Канал 002.
- Подмотка в программе обвязки шпагатом. Канал 003.
- Обвязка с подтягиванием. Канал 004.
- Программа обвязки льна шпагатом. Канал 026.

См. раздел “Техобслуживание монитора ValeTrak”.

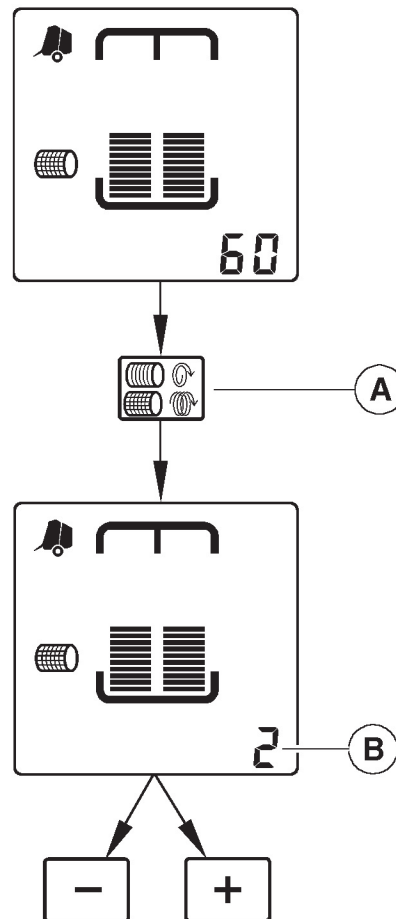
Задание плотности обвязки сеткой

Нажать кнопку (А) “ШАГ ОБМОТКИ ШПАГАТОМ/ЧИСЛО СЛОЕВ СЕТКИ”. Последняя настройка (В) для числа слоев сетки высвечивается на пять секунд.

Когда число слоев сетки высвечивается, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения задаваемого этого числа в пределах от 1,5 до 5.

Через пять секунд последнее из выведенных на дисплей число слоев сетки запоминается.

А—Ключ плотности обвязки шпагатом/сеткой
В—Число слоев сетки



CC1020078

CC1020078 -JUN-10JUL01

OUC006,000068B -59-07MAY02-1/1

Настройка обвязки шпагатом

Регулировка шага шпагатин

Нажать кнопку (А) “ШАГ ОБМОТКИ ШПАГАТОМ/ЧИСЛО СЛОЕВ СЕТКИ”. Последняя настройка (В) для шага между витками высвечивается на пять секунд.

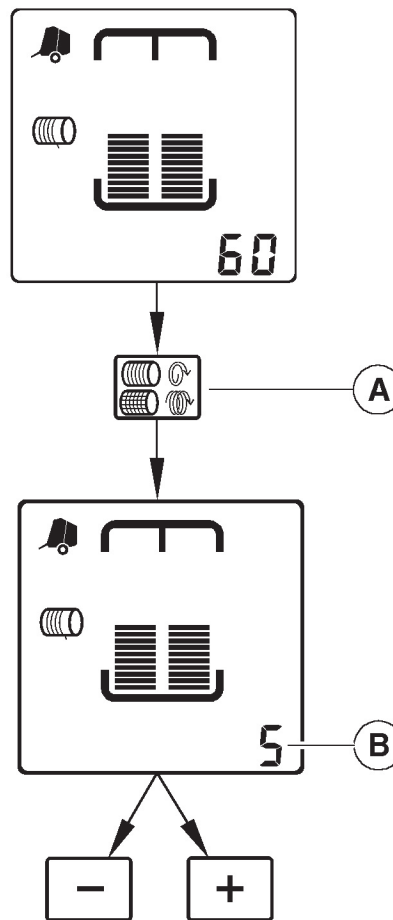
Когда шаг между витками высвечивается, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения шага в пределах от 1 до 15 см (0.5 - 6 дюйм.).

Через пять секунд последний из выведенных на дисплей шагов между шпагатинами запоминается.

Высвечиваемый шаг для шпагатин дается для обвязки двумя шпагатинами. Если используется только одна шпагатина, фактический шаг вдвое больше высвечиваемого.

ВАЖНО: При использовании двух нитей шпагата выбранная на мониторе дистанция должна быть равна шагу (D) между двумя трубками поводка (C) шпагатин (см. “Регулировка шага шпагатин” в разделе “Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение”).

- A—Ключ плотности обвязки шпагатом/сеткой
- B—Шаг между витками
- C—Поводок для шпагата
- D—Шаг



CC1020079

CC1020084

CC1020079 -UN-10JUL01

CC1020084 -UN-17JUL01

Продолжение на следующей стр.

OUC006.000068C -59-07MAY02-1/4

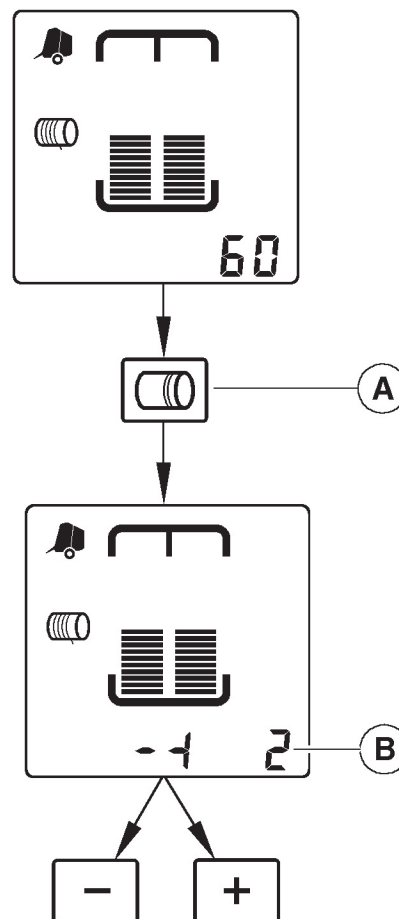
**Задание числа витков шпагата в начале обвязки
(на правой стороне)**

Нажать кнопку (А) “НАЧАЛО ОБВЯЗКИ”. Последняя настройка (В) для числа витков шпагата в начале обвязки высвечивается на пять секунд.

Когда число витков шпагата в начале обвязки высвечивается, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения задаваемого этого числа в пределах от 1 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в начале обвязки через пять секунд запоминается.

- А—Кнопка начала обвязки
- В—Задание числа витков шпагата в начале обвязки



CC1019916

CC1019916 -UN-10JUL01

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000068C -59-07MAY02-2/4

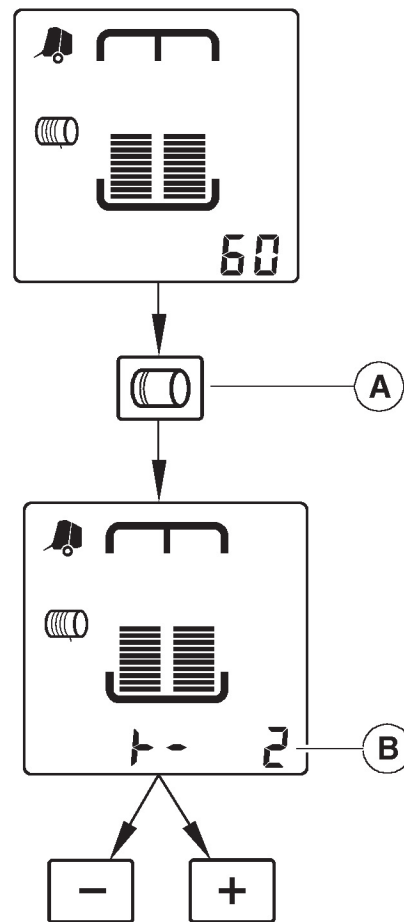
**Задание числа витков шпагата в начале обвязки
(на левой стороне)**

Нажать кнопку (А) “КОНЕЦ ОБВЯЗКИ”. Последняя настройка (В) для числа витков шпагата в конце обвязки высвечивается на пять секунд.

Когда число витков шпагата в конце обвязки высвечивается, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения задаваемого этого числа в пределах от 1 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в конце обвязки через пять секунд запоминается.

- А—Кнопка окончания обвязки
- В—Число витков шпагата в конце обвязки



CC1019917

CC1019917 -JN-10JUL01

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000068C -59-07MAY02-3/4

Задание места окончания обвязки

Расстояние место окончания обвязки от краев рулона можно менять от 8 до 25 см (3 - 10 дюйм.).

Нажать кнопку (А) “МЕСТО КОНЦА ОБВЯЗКИ”. Расстояние справа (В) от места для конца обвязки до края рулона высвечивается на пять секунд. Нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения этого расстояния.

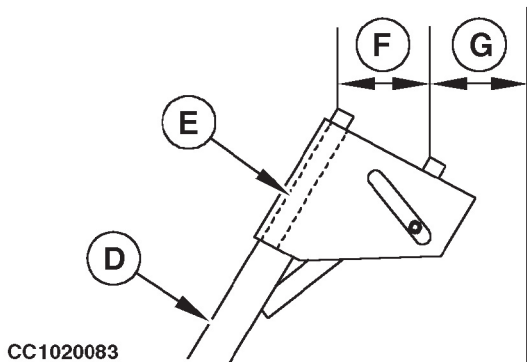
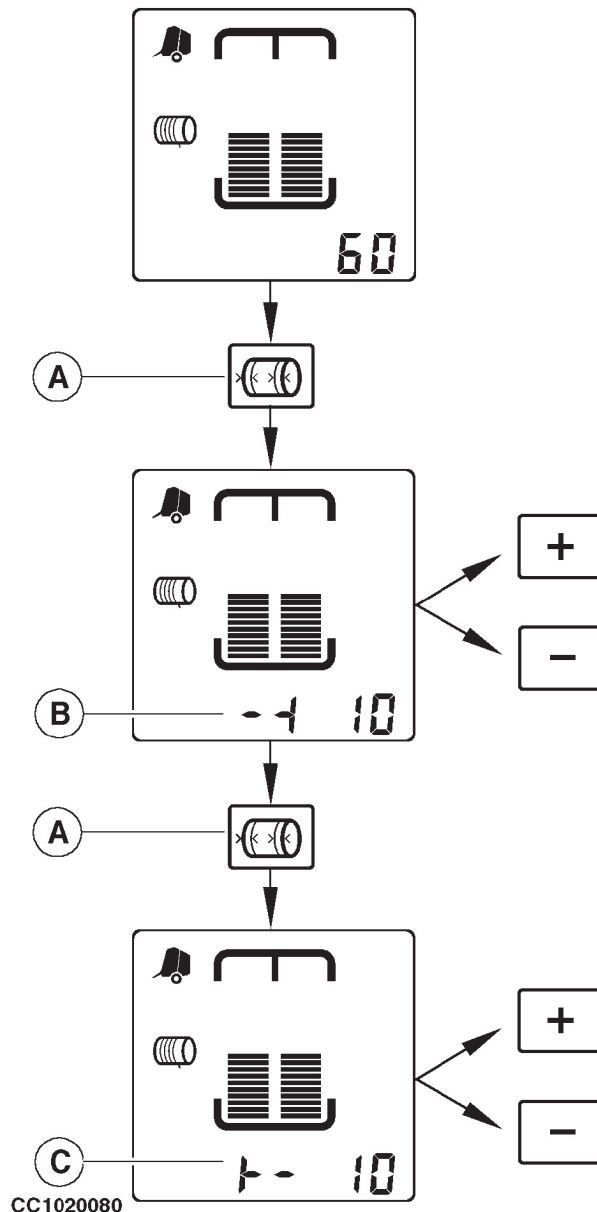
Когда правое расстояние (В) высвечивается, нажать кнопку (А) “МЕСТО КОНЦА ОБВЯЗКИ” еще раз, чтобы высветить левое расстояние (С) от места конца обвязки до края рулона. Нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения этого расстояния.

Через пять секунд последнее из выведенных на дисплей расстояний запоминается.

ВНИМАНИЕ: Высвечиваемая настройка для левого расстояния дается для фиксированной трубки для шпагатин (Е). Чтобы получить фактическое левое расстояние, вычесть шаг (F) из расстояния (С), выведенного на монитор.

Подрегулировать водило шпагатины под нужную настройку левого расстояния. См. “Регулировка водила шпагатин” в разделе “Работа пресс-подборщика - Общее назначение”.

- А—Кнопка для места окончания обвязки
- В—Расстояние справа
- С—Расстояние слева
- Д—Поводок для шпагата
- Е—Фиксированная трубка для шпагатины
- F—Шаг
- Г—Расстояние



CC1020080 -UN-11JUL01

CC1020083 -UN-11JUL01

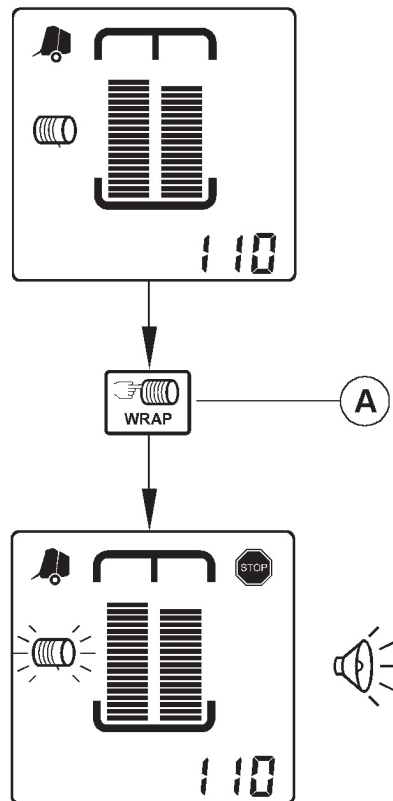
Ручной пуск автоматического цикла обвязки

Автоматический цикл обвязки шпагатом или сеткой можно запустить вручную раньше, чем диаметр рулона достигнет заданного полного диаметра.

После пуска цикл обвязки рулона использует текущие настройки от предыдущего рулона (плотность обвязки, число витков шпагата в конце обвязки и расстояние от концов обвязки).

Нажать кнопку (A) «РУЧНОЙ ПУСК АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА ОБВЯЗКИ», чтобы запустить автоматический цикл обвязки шпагатом или сеткой до достижения рулоном заданного диаметра. Зуммер монитора пищит, символ системы обвязки мигает и на дисплее появляется символ остановки. Цикл обвязки начинается. См. «Автоматический пуск цикла обвязки» в этом разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если активирована программа «Автоматический пуск цикла обвязки», автоматический пуск обвязки может запускаться при завершении регулировки диаметра рулона. См. «Канал 032: Автоматический пуск цикла обвязки» в разделе «Техобслуживание монитора BaleTrak».



CC1018853

A—Кнопка ручного пуска автоматического цикла обвязки

CC1018853 -UN-22DEC00

OUC006.0000F18 -59-19JUL05-1/1

Автоматический пуск цикла обвязки

ВАЖНО: Канал 032 должен быть “ON/ВКЛ” для автоматического пуска цикла обвязки. См. “Канал 032: Автоматический пуск цикла обвязки” в разделе “Техобслуживание монитора BaleTrak”.

I – Непосредственно перед достижением заданного диаметра рулона замигает символ (A) почти полного столбика, а монитора подаст звуковой сигнал два раза. Почти полный диаметр, при котором мигает символ, можно настраивать, см.” Канал 010: Смещение сигнала почти полного диаметра” в данном разделе.

II – Когда достигнут заданный диаметр рулона, зуммер монитора непрерывно пищит 3 секунды и высвечивается индикатор (C) остановки. Немедленно остановить трактор. Мигает символ (B) обвязки сеткой или шпагатом (смотря по выбранному режиму обвязки), и цикл обвязки начинается.

На пресс-подборщике с датчиком шкива шпагатин:

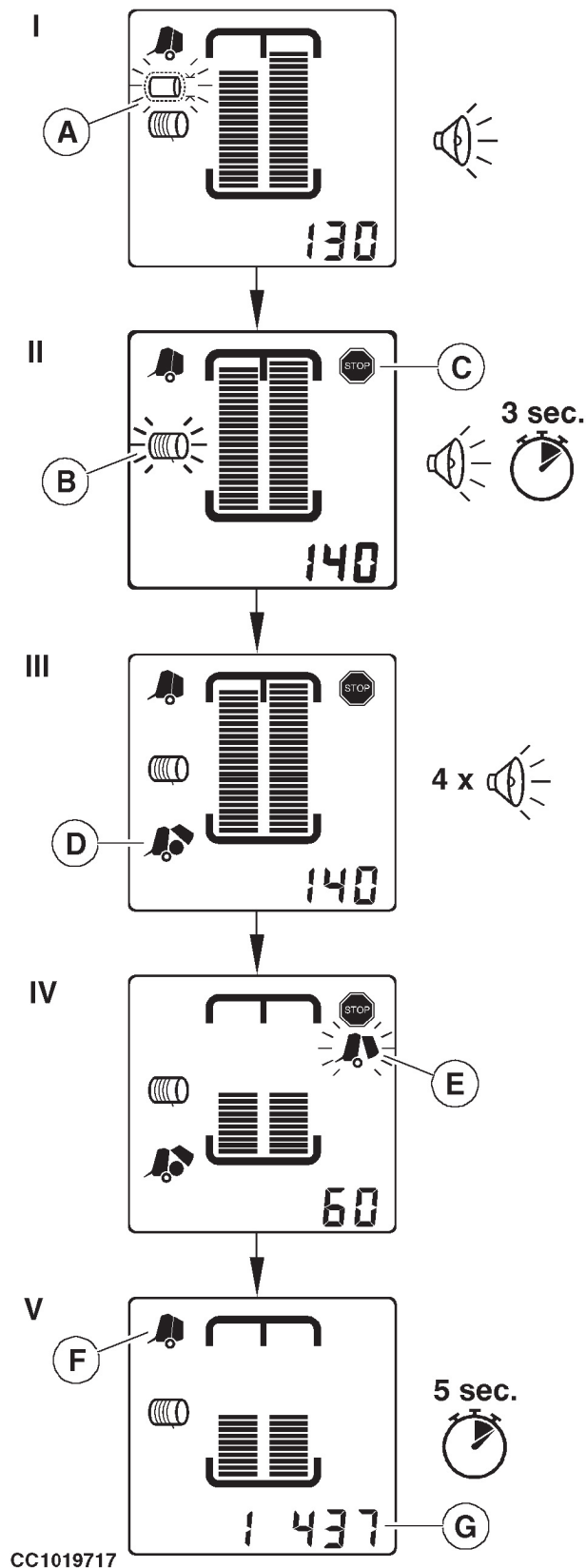
Если моток шпагата кончился, замигает индикатор остановки (C), подается непрерывный звуковой сигнал и показывается диагностический код неисправности “E321”. Заменить моток шпагата и нажать кнопку “MINUS” для сброса диагностического кода неисправности.

III – Когда цикл обвязки закончится, высветится символ (D) выброса рулона, и зуммер пропищит четыре раза.

IV – Через тракторный СКК открыть заслонку пресс-подборщика и выгрузить рулон. Символ (E) открытой заслонки мигает все время, пока заслонка открыта.

V – Когда заслонка закрывается, появляется символ (F) закрытой заслонки и на 5 сек показывается текущее значение счетчика (G) рулонов, затем монитор готов к формированию следующего рулона.

- A—Столбик почти полной высоты
- B—Символ обвязки шпагатом
- C—Индикатор остановки
- D—Символ выброса рулона
- E—Символ открытой заслонки
- F—Символ закрытой заслонки
- G—Счетчик дневной наработки



CC1019717

CC1019717 -UN-1JUL01

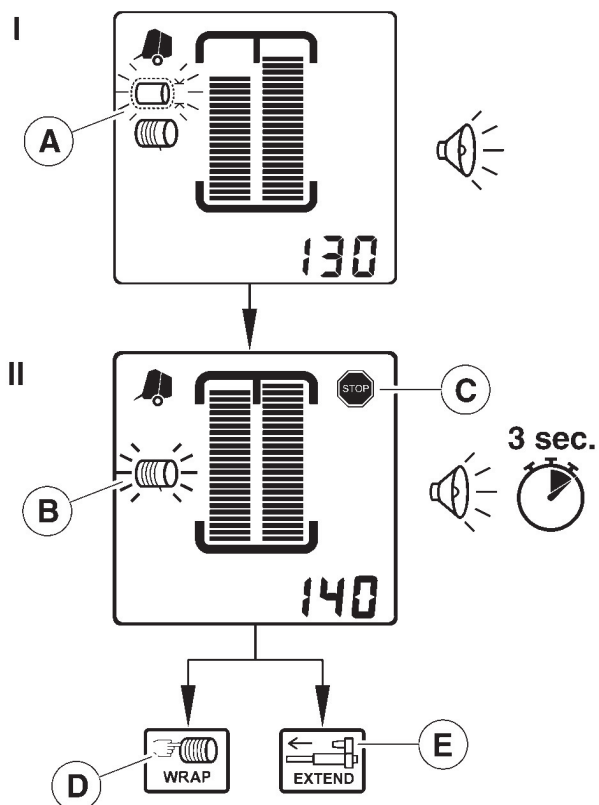
Ручной пуск цикла обвязки

ВАЖНО: Канал 032 должен быть деактивирован для ручного пуска цикла обвязки. См. “Канал 032: Автоматический пуск цикла обвязки” в разделе “Техобслуживание монитора BaleTrak”.

I – Непосредственно перед достижением заданного диаметра рулона замигает символ (A) почти полного столбика, а монитора подаст звуковой сигнал два раза. Почти полный диаметр, при котором мигает символ, можно настраивать, см. “Канал 010: Смещение сигнала почти полного диаметра” в данном разделе.

II – Когда достигнут заданный диаметр рулона, зуммер монитора непрерывно пищит 3 секунды и высвечивается индикатор (C) остановки. Немедленно остановить трактор.

Ручной пуск автоматического цикла обвязки (D) или обвязка рулона в ручном режиме (E). См. “Ручной пуск автоматического цикла обвязки” и “Обвязка рулона в ручном режиме” в данном разделе.



- A—Столбик почти полной высоты
- B—Символ обвязки шпагатом
- C—Индикатор остановки
- D—Кнопка ручного пуска автоматического цикла обвязки
- E—Кнопка выдвижения

CC1023310

CC1023310 -UN-06AUG03

OUC006,0000F1A -59-19JUL05-1/1

Обвязка рулона в ручном режиме

Обвязка шпагатом

Перемещать пускатель поводка шпагатин кнопками “ВЫДВИЖЕНИЕ” (А) и “ВТЯГИВАНИЕ” (В). Перемещение пускателя поводка шпагатин прекращается, когда кнопку “ВЫДВИЖЕНИЕ” (А) или “ВТЯГИВАНИЕ” (В) отпускают. Символ обвязки шпагатом мигает, пока пускатель не будет полностью втянут.

Полностью втянуть пускатель для обрезания шпагата.

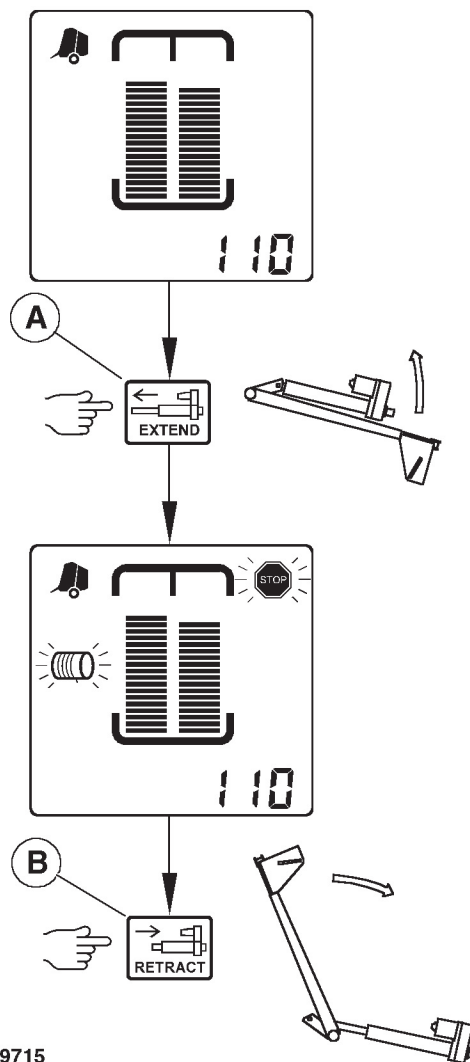
ПРИМЕЧАНИЕ: Нажатие любой кнопки в цикле автоматической обвязки оборвет выполнение этого цикла.

ВАЖНО: Удостовериться, что пускатель поводка шпагатин полностью втянут и что обрезание шпагата происходит раньше, чем открывается заслонка пресс-подборщика.

Обвязка сеткой

Нажать кнопку (А) “ВЫДВИЖЕНИЕ” и начать подачу сетки на рулон. Когда нужное число оборотов сетки вокруг рулона достигнуто, нажать и держать нажатой кнопку (В) “ВТЯГИВАНИЕ”, пока пускатель не окажется в исходной позиции, а сетка обрезана. Символ обвязки сеткой мигает, пока пускатель не будет полностью втянут.

ВАЖНО: Удостовериться, что пускатель сетки полностью втянут и что обрезание сетки происходит раньше, чем открывается заслонка пресс-подборщика.



CC1019715

А—Кнопка выдвижения
В—Кнопка втягивания

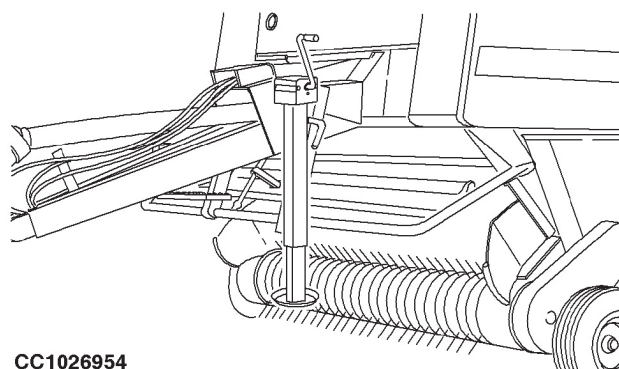
CC1019715 –UN–10JUL01

OUC006.000068E –59–07MAY02–1/1

Подъем/опускание подборщика с входным измельчителем

Когда контрольный монитор включен, автоматически активируется операция подъема/опускания подборщика. В данном случае нет специального ЖК-дисплея.

Рычагом СКК трактора поднять или опустить подборщик.



CC1026954

CC1026954 –UN–26JAN05

OUC006.0000DDE –59–13JAN05–1/1

Втягивание/задействование ножей измельчителя

ПРИМЕЧАНИЕ: Для операции “Втягивание/задействование ножей” используется тот же СКК, что и для подъема/опускания подборщика.

Входной измельчитель предназначен для измельчения материала.

В обычном рабочем режиме высвечен символ “С” (А), если ножи задействованы, а при втянутых ножах символ не высвечивается.

Нажать и держать нажатой кнопку (В) “НОЖ ВХОДНОГО ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ” примерно 3 сек, чтобы выбрать операцию “Втягивание/задействование ножей”. В подтверждение выбора операции “Втягивание/задействование ножей” пищит зуммер.

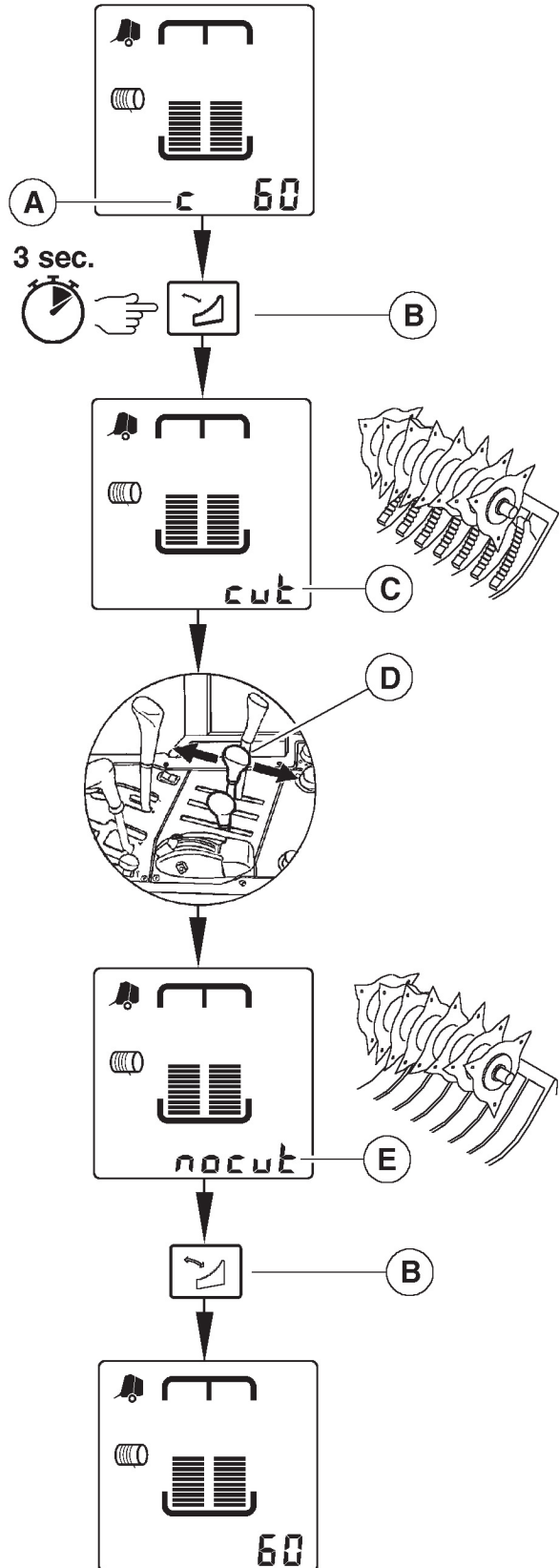
На дисплее высвечено “СUT”/Резание (С), если ножи задействованы, либо “NOCUT”/Без резания (Е), если ножи втянуты.

Ручкой (D) СКК на тракторе втянуть или задействовать ножи.

“NOCUT” (Е) (ножи втянуты) или “СUT” (ножи задействованы) высвечиваются в зависимости от положения ножей.

Нажать кнопку (В) “НОЖ ВХОДНОГО ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ” или другую, чтобы прервать операцию “Втягивание/задействование ножей”. В подтверждение возвращения монитора к обычному рабочему режиму запищит зуммер.

- А—Символ входного измельчителя
- В—Кнопка ножа измельчителя
- С—Ножи задействованы
- Д—Ручка СКК
- Е—Ножи втянуты



CC1019716

CC1019716 -JUN-10JUL01

ВАЖНО: Когда оператор ведет брикетирование с задействованными ножами входного измельчителя, на дисплее должен стоять “NOCUT” и раздаваться предупредительный сигнал, если какие-то ножи отключились дольше, чем на 2 сек.

В конце каждого рабочего дня втягивать и задействовать ножи входного измельчителя несколько раз, чтобы предупредить заедание ножей.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик длительное время работает с втянутыми ножами, рекомендуется все ножи снять (см. “Замена ножей измельчителя” в разделе “Техобслуживание”) либо установить заглушки на пазы для ножей (см. “Комплект заглушек в пазы ножей” в разделе “Принадлежности”).

Расчистка подборщика с входным измельчителем

ПРИМЕЧАНИЕ: Для реверсирования ротора измельчителя используется тот же СКК, что и для подъема/опускания подборщика.

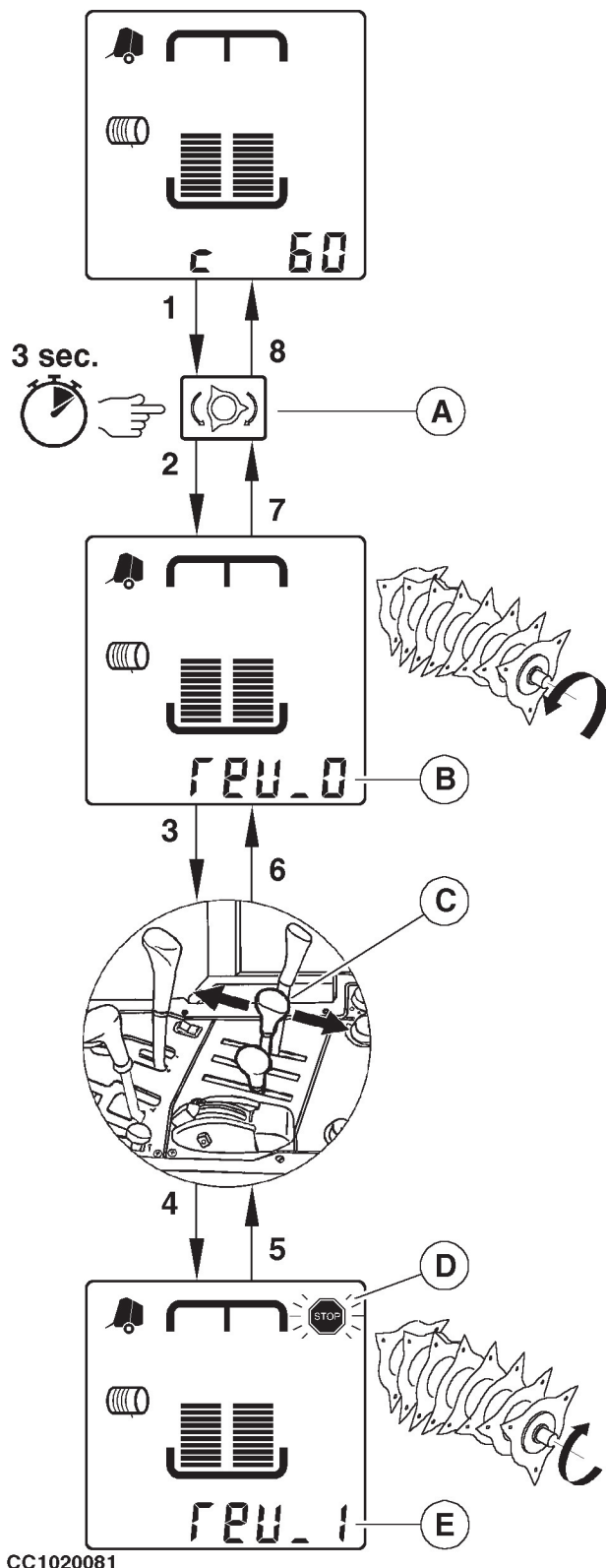
Всякий раз, когда требуется расчистить пресс-подборщик, следует реверсировать ротор измельчителя.

1. Остановить трактор.
2. Отключить ВОМ. Нажать и держать нажатой кнопку (А) “РЕВЕРС ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ” примерно 3 сек.
3. Монитор выходит на операцию “Реверсирование ротора измельчителя”, и в течение этого времени зуммер подает редки прерывающиеся предупредительные сигналы. “REV 0” (В) высвечивается, чтобы показать, что ротор измельчителя не реверсирован.
4. Чтобы реверсировать коробку передач пресс-подборщика, задействовать ручку (С) СКК.
5. После реверсирования коробки передач пресс-подборщика начинаем мигать индикатор (D) остановки, дисплей показывает “REV 1” (Е) и звучат частые прерывающиеся сигналы зуммера.

На малых оборотах тракторного двигателя осторожно включить ВОМ так, чтобы ротор получил всего лишь кратковременный импульс на вращение. Импульс должен быть таков, чтобы в результате РОТОР ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ ПОВЕРНУЛСЯ НЕ БОЛЕЕ, ЧЕМ НА ПОЛ-ОБОРОТА. Если этого не делать, можно ротор запутать в материале и забить.

6. Когда пресс-подборщик расчищен, отключить ВОМ и ручкой (С) СКК вернуть коробку передач пресс-подборщика к нормальной работе.
7. На дисплее высвечивается “REV 0” (В), если коробка передач находится в режиме нормальной работы. Ручку СКК установить на нейтраль.

- А—Кнопка реверса измельчителя
- В—Ротор не реверсирован
- С—Ручка СКК
- Д—Индикатор остановки
- Е—Ротор реверсирован



CC1020081

CC1020081 -JUN-10/JUL01

8. Нажать кнопку (A) “РЕВЕРСИРОВАНИЕ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЯ” или другую, чтобы выйти из операции “Реверсирование ротора измельчителя”.
9. Происходит возвращение монитора к обычному рабочему режиму.

ВАЖНО: При изменении направления вращения ротора ВОМ требуется выключать.

При выходе из операции “Реверсирование ротора измельчителя” коробка передач пресс-подборщика должна быть в нормальной режиме работы.

OUC006,000068F -59-07MAY02-2/2

Работа системы мягкого сердечника¹

При включенной функции мягкого сердечника соленоид ограничивает подачу полного давления системы в цилиндры натяжения, пока заданный диаметр не будет достигнут.

Когда заданный диаметр сердечника будет достигнут, соленоид разрешит подачу полного давления системы в цилиндры натяжения. Закачивается формирование рулона при полном давлении, обеспечивающем прессование наружных слоев. При такой схеме в центре рулона остается сердечник меньшей плотности.

Включение системы мягкого сердечника

Нажать кнопку (А) “МЯГКИЙ СЕРДЕЧНИК” для вызова системы мягкого сердечника.

Когда система мягкого сердечника включена, на дисплее отображается символ (В) мягкого сердечника.

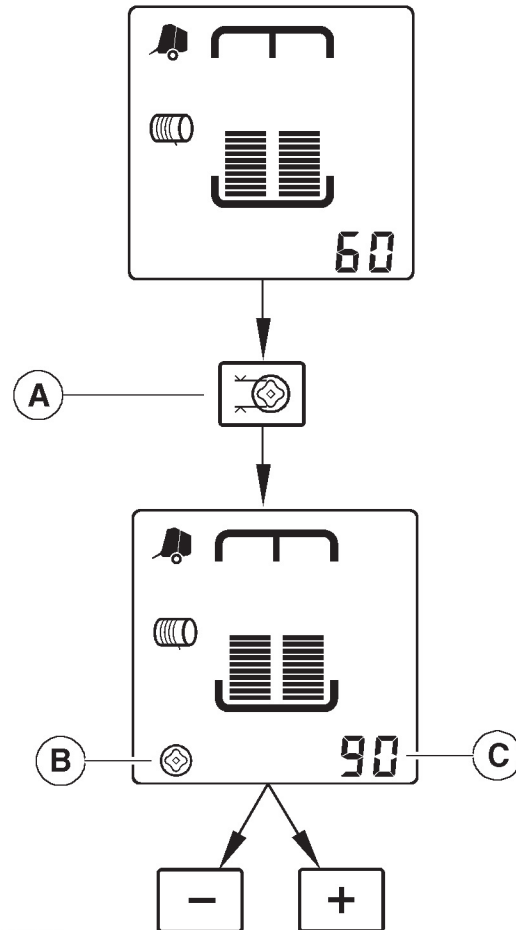
Повторно нажать кнопку (А) “МЯГКИЙ СЕРДЕЧНИК” для выхода из режима мягкого сердечника, с дисплея исчезнет символ (В) мягкого сердечника.

Регулировка диаметра мягкого сердечника

Нажать кнопку (А) “МЯГКИЙ СЕРДЕЧНИК”. Последний из заданных диаметров мягкого сердечника высвечивается на пять секунд.

Когда заданный диаметр (С) мягкого сердечника высвечивается, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения задаваемого диаметра.

Через пять секунд последней из выведенных на дисплей размеров мягкого сердечника запоминается.



СС1020075

А—Кнопка для мягкого сердечника
 В—Символ для мягкого сердечника
 С—Задание диаметра мягкого сердечника

СС1020075 –JUN–10JUL01

¹ При наличии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Диаметр мягкого сердечника можно задавать начиная с 60 см (23.5 дюйм.) вплоть до желаемого диаметра рулона за вычетом 10 см (4 дюйм.).

Когда механик-водитель уменьшает диаметр рулона, автоматически уменьшается диаметр мягкого сердечника, если только этот диаметр меньше максимального, который равен диаметру рулона за вычетом 10 см (4 дюйм.).

OUC006,0000433 -59-11JUL01-2/2

Рекомендации по формированию качественного рулона

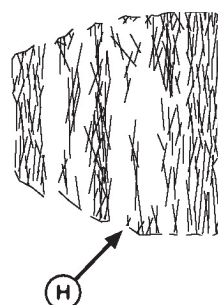
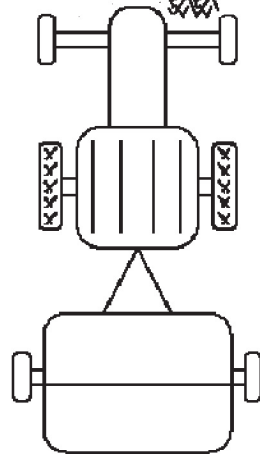
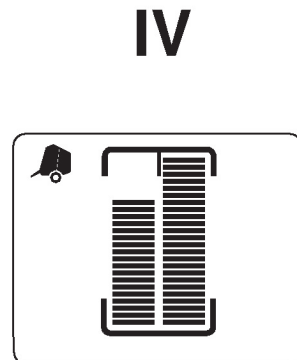
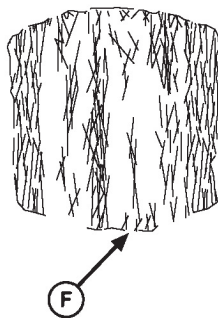
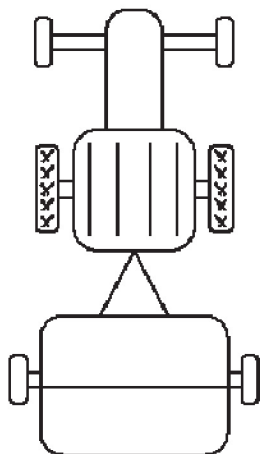
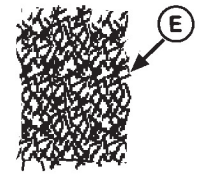
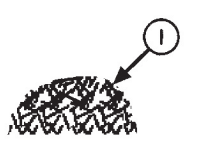
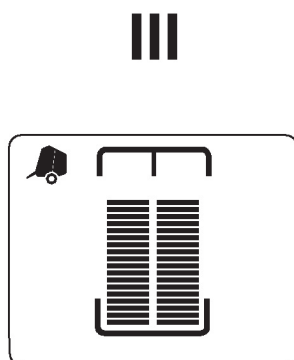
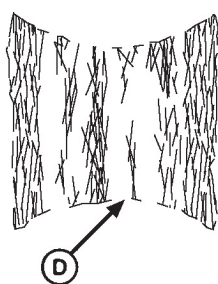
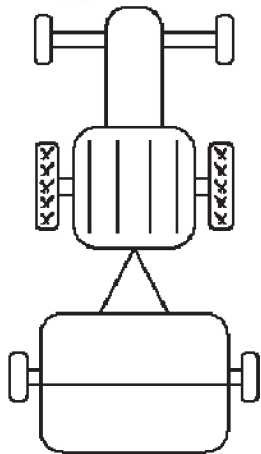
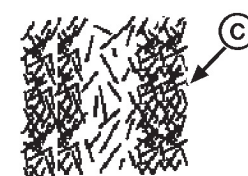
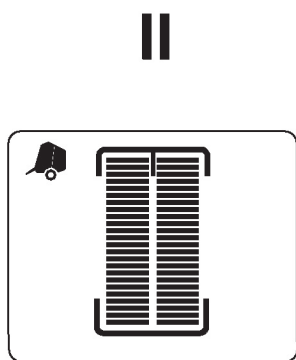
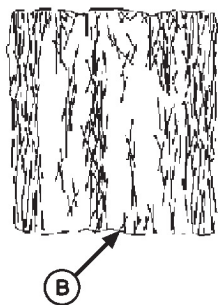
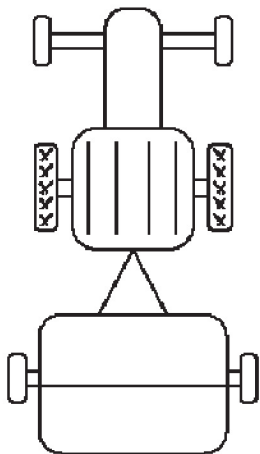
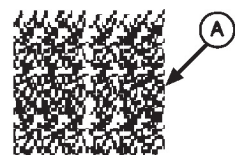
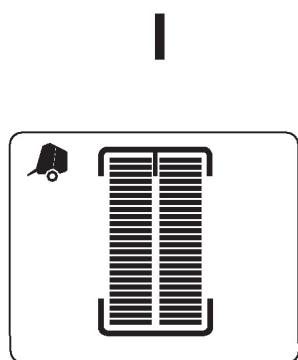
1. Начинать следует с подачи валка по центру подборщика.
2. Не оставляя сена в поле, быстро смещаться в сторону на несколько метров, запитывая пресс поближе к боковому щитку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перемещения из стороны в сторону относительно валка должны производиться быстро резкими зигзагами, чтобы выровнять подбор материала по всей ширине. Слишком частые или резкие челночные ходы следует избегать, иначе посередине рулона будет избыток материала.

3. Не оставляя сена в поле, быстро смещаться в другую сторону на несколько метров, запитывая пресс поближе к боковому щитку.
4. Быстро смещаться назад, в другую сторону, на несколько метров, запитывая пресс поближе к боковому щитку. Продолжать подборку на этой стороне, пока не загорится индикатор для верхнего столбика на контрольном мониторе либо выйдет на красный сегмент другой столбик для формы рулона.
5. Далее быстро перейти на другую сторону и продолжать подборку здесь, пока не загорится индикатор для верхнего столбика на контрольном мониторе либо выйдет на красный сегмент другой столбик для формы рулона.
6. Продолжать таким образом подборку, пока не замигает индикатор почти полного заполнения. Прежде чем достичь полного размера, доводить рулон выводя столбики индикатора на обоих концах как можно выше и ровнее. На обеих сторонах индикаторы должны быть на зеленых сегментах и мигать; по возможности заканчивать доводку рулона при подборке с левой стороны.

По мере увеличения диаметра рулона столбики при подаче сена в пресс-камеру поднимаются/опускаются с некоторой инерцией. **Не начинать челночного перемещения, пока не загорелся верхний столбик или столбики находятся все же в зеленом сегменте. Избегать длительного брикетирования с каким-либо из индикаторов формы рулона в красном сегменте.**

Получение рулона по индикаторам формы рулона



Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000691 -59-13MAY02-1/2

Приведенные на странице рисунки и последующие объяснения описывают взаимосвязь между показаниями контрольного монитора, расположением и внешним видом валков и фактической формой рулона.

Чтобы получать рулоны оптимальной формы и максимальной плотности, верхний индикатор должен быть на ОБЕИХ сторонах дисплея для формы рулона таким, как показано в примере I. При обвязке рулона верхние столбики должны выводиться на дисплей. См. в этом разделе “Рекомендации по формированию качественного рулона”.

I – Рулоны (B) наилучшего качества получаются, когда валок (A) имеет одинаковую плотность по всей ширине, которая при этом равна ширине пресс-камеры. Челночные перемещения при этом не требуются.

Если так работать неудобно, формировать валки в полширины пресс-камеры и следить за индикаторами формы рулона. (См. в этом разделе “Рекомендации по формированию качественного рулона”.)

II – Если валок (C) полной ширины имеет больше материала по краям и меньше в середине, рулон (D) примет форму песочных часов, даже если столбики индикаторов формы рулона выровнены и лампочки горят.

Если есть возможность прибегнуть к челночному перемещению относительно валка, это будет способствовать заполнению середины рулона. Возможно с другой стороны, что для этого потребуется подрабатывать валок (граблями и т.п.).

III – Столбики-индикаторы формы рулона не достигают полной высоты, а рулон (F) приобретает бочкообразную форму, если имеет место одно из следующих обстоятельств:

- Ширина валка (E) составляет прим. 2/3 - 3/4 от ширины пресс-подборщика.
- Валок полноценный, но механик-водитель, по-видимому, не совершал достаточно далеких челночных перемещений.
- Валок полной ширины, но очень плотный посередине.
- Челночные перемещения выполнялись слишком часто.

Если валок по ширине почти такой, же как и пресс-камера, сбросить обороты на тракторе и прибавить ходовую скорость, чтобы материал раскидывался по ширине подборщика.

Подготовленный валок должен быть меньше половины ширины пресс-камеры либо же равен полной ее ширине. Если нужно, для получения требуемой ширины обработать валок граблями.

Столбики-индикаторы формы рулона не достигают полной высоты возможно оттого, что плотность рулона снижена и/или из-за неравномерной плотности сердечника. Это относится также к работе с некоторыми материалами, например травами третьего укоса или соломой короткостебельной пшеницы, когда концы рулона неплотны.

IV – Если подборка узкого валка (G) производится без челночного перемещения из стороны в сторону, формируется конусообразный рулон (H).

- Механик-водитель запитывает одну сторону больше другой.

Совершать челночные перемещения относительно узкого валка и таким образом по возможности добиваться полной высоты столбика-индикатора.

Использование счетчиков рулонов

Монитор имеет шесть счетчиков для рулонов: один счетчик (D) накопительный и пять обновляемых (B) для текущих показаний, в том числе для подсчета дневной наработки по рулонам или числа рулонов с поля.

Чтобы рулон мог быть приплюсован к текущему или накопленному показанию счетчиков: рулон должен быть обвязан, а заслонка последовательно открыться и закрыться.

В нормальном режиме работы выбранный счетчик с текущим показанием высвечивается на пять секунд после выброса рулона.

Выбор актуального счетчика

Чтобы выбрать актуальный счетчик (B), несколько раз нажимать на кнопку (A) "COUNTER"/Счетчик, пока не появится нужный (C). Через пять секунд, если не будет нажата какая-либо кнопка, монитор вернется к нормальному режиму показа, и выбор последнего из высвеченных счетчиков совершен. Новый рулон будет приплюсован к показанию выбранного счетчика.

Если последним из высвеченных счетчиков был счетчик (D) накопленных величин, актуальным выбранным счетчиком (B) окажется таковой из последнего выбора (например, 3).

Вызов для просмотра актуального счетчика рулонов

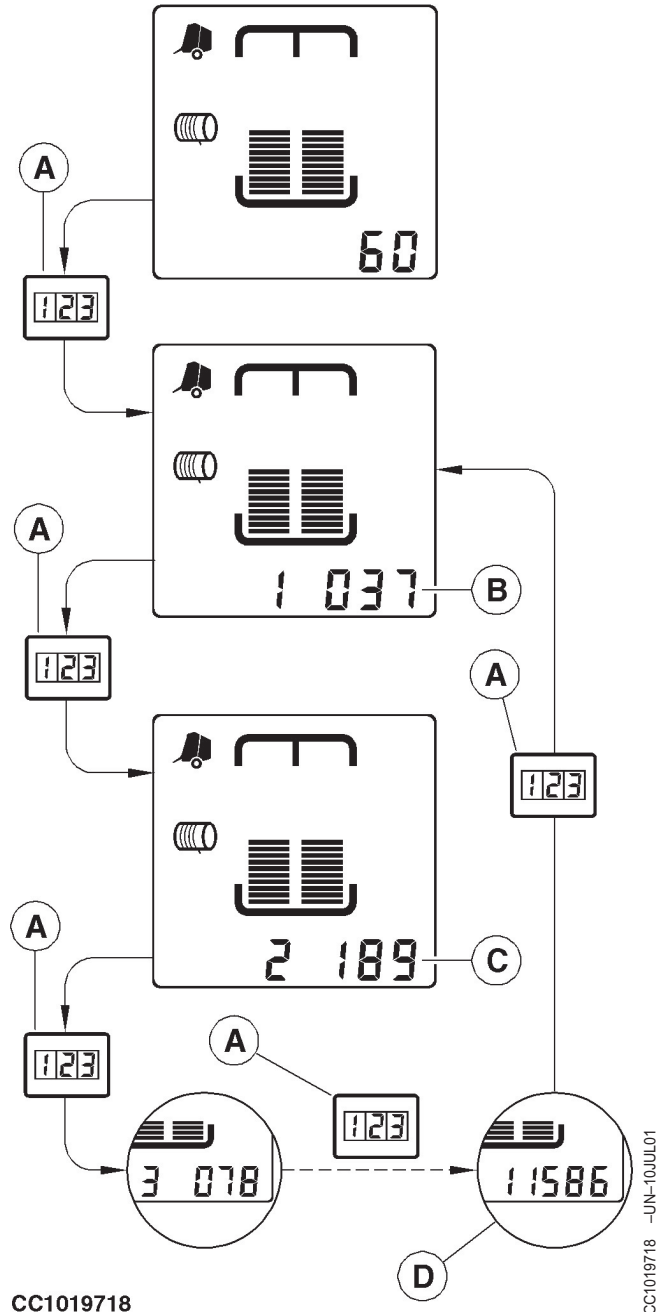
Нажать кнопку (A) "COUNTER"/Счетчик. Последней из выбранных актуальный счетчик (B) высвечивается на пять секунд.

Вызов для просмотра общего счетчика рулонов

Когда высвечен актуальный счетчик (B), несколько раз нажимать на кнопку (A) "COUNTER"/Счетчик, пока не появится общий счетчик. (Общий счетчик будет высвечен после пятого счетчика.)

Добавление или сброс рулонов на актуальных счетчиках

На актуальных счетчиках рулоны могут добавляться или отниматься.



CC1019718

- A—Кнопка счетчика
- B—Текущее показание
- C—Текущее показание
- D—Суммарное показание

CC1019718 -UN-10JUL01

Когда высвечивается нужный актуальный счетчик, нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения числа рулонов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Продолжительное нажатие на кнопку “MINUS” приведет к сбросу показаний высвеченного счетчика.

Через пять секунд последнее из выведенных на дисплей число рулонов запоминается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Добавление или сброс рулонов на актуальных счетчиках не сказывается на общем счетчике.

Сброс актуальных счетчиков рулонов

Чтобы сбросить актуальный счетчик рулонов, нажать и не отпускать кнопку “MINUS”, когда высвечен актуальный счетчик (В). Этот счетчик начнет сбавлять показания, затем будет сброшен на нуль.

ПРИМЕЧАНИЕ: Общий счетчик изменить или сбросить невозможно.

Предупредительные символы

Индикатор остановки

Индикатор остановки (А) отображается, если:

- Рулон достиг заданного диаметра.
- Появляется символ открытой заслонки.
- Появляется символ негабаритного рулона.
- Появляется предупредительный символ обвязки сеткой.
- Появляется диагностический код неисправности.
- Монитор включен при рулоне внутри пресс-подборщика.

Остановить трактор, если отображается индикатор остановки (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор остановки появляется при пуске, если пускатель сетки или шпагатин отсоединен либо не работает.

Символ открытой заслонки

Символ открытой заслонки (В) появляется, когда при открытой заслонке происходит выброс рулона.

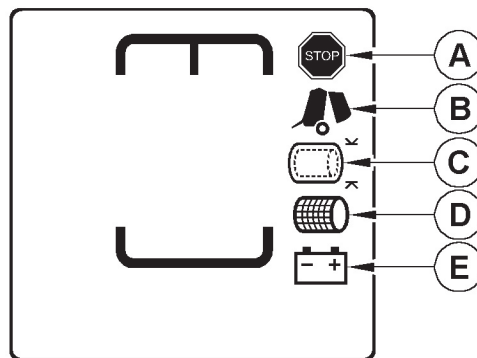
Рычагом СКК трактора закрыть заслонку пресс-подборщика и выключить этот символ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если символ открытой заслонки появляется при правильно закрытой заслонке, отрегулировать переключатель заслонки. См. "Регулировка переключателя заслонки" в разделе "Техобслуживание".

Символ негабаритного рулона

Символ (С) негабаритного рулона появляется, если рулон по диаметру превосходит максимальный размер для пресс-подборщика данной модели. Если продолжать работу с негабаритным рулоном в камере, возможны серьезные повреждения заслонки, подшипника и валка.

Если появляется символ негабаритного рулона, немедленно остановить трактор. Запустить цикл обвязки кнопкой Manual Tying Start/Ручной пуск обвязки (см. "Ручной пуск автоматического цикла обвязки" в данном разделе), и выбросить рулон.



CC1018857

- А—Индикатор остановки
- В—Предупредительный сигнал открытой заслонки
- С—Предупредительный сигнал негабаритного рулона
- D—Предупредительный сигнал обвязки сеткой
- Е—Предупредительный сигнал батареи

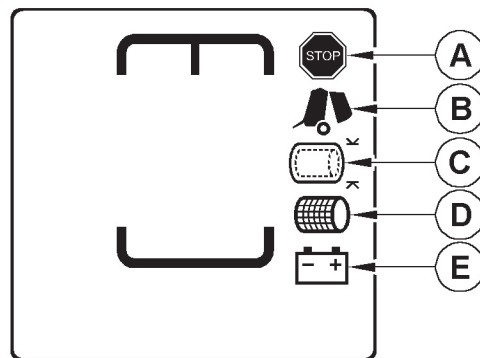
CC1018857 –JUN-22DEC00

Символ сетки

Символ для сетки (D) появляется, когда сетка не обрезана или рулон сетки израсходован. Отладить обрезку сетки или установить новый рулон сетки, чтобы отключить этот символ.

Символ батареи

Символ батареи (E) и напряжение показываются при напряжении батареи ниже 11,2 В или выше 16 В.



CC1018857

CC1018857 -UN-22DEC00

- A—Индикатор остановки
- B—Предупредительный сигнал открытой заслонки
- C—Предупредительный сигнал негабаритного рулона
- D—Предупредительный сигнал обвязки сеткой
- E—Предупредительный сигнал батареи

OUC006,0000C2A -59-20AUG04-2/2

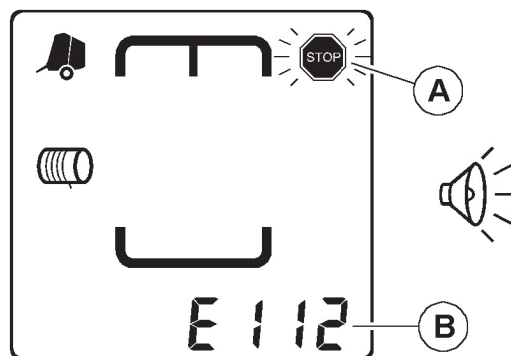
Диагностические коды неисправностей

При неполадке на рулонном пресс-подборщике монитор показывает индикатор остановки (A), подается сигнал зуммера и высвечивается диагностический код неисправности (B).

Некоторые диагностические коды неисправности высвечиваются 5 сек, затем исчезают.

Можно сбрасывать некоторые диагностические коды неисправности ЖК-дисплея, нажав кнопку "MINUS"/минус.

Чтобы сбросить некоторые другие диагностические коды неисправности, требуется неисправность устранить. Нажать кнопку "MINUS", чтобы остановить зуммер, затем устранить неполадку, соответствующую диагностическому коду неисправности (см. "Список диагностических кодов неисправностей" в разделе "Техобслуживание монитора BaleTrak").



CC1018858

- A—Индикатор остановки
- B—Диагностический код неисправности

CC1018858 -UN-19JAN01

OUC006,0000695 -59-13MAY02-1/1

Принадлежности

Сводящие диски, только для подборщика на 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)

Эти диски установлены по обе стороны пресс-подборщика перед подборщиком.

Сводящие диски полезны при работе на широких валках и снижают потери материала на неровных валках. Для предотвращения поломок при наездах диски снабжены специальным "срезным элементом".



E21643 -UN-22SEP08

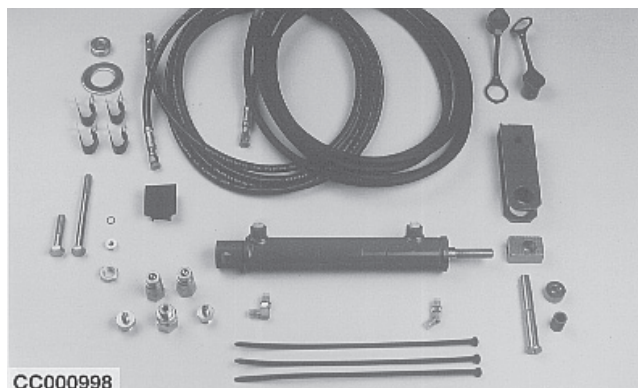
OUCC006.0000218 -59-04SEP00-1/1

Гидроподъемник подборщика

Гидроподъемником подборщика можно управлять с сиденья трактора. Гидропроводки подсоединены к гидравлической системе трактора.

Имеется два типа гидроподъемников подборщика:

- Гидроподъемник двойного действия для подборщика
- Гидроподъемник простого действия для подборщика.



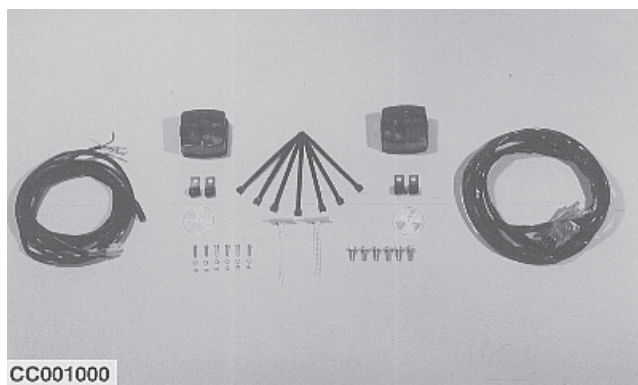
CC000998

CC000998 -UN-09FEB96

CC.570RB 001531 -59-15SEP98-1/1

Дорожное освещение

Если пресс-подборщик закрывает задние огни трактора, установить комплект дорожного освещения как сигнализацию водителям других транспортных средств.



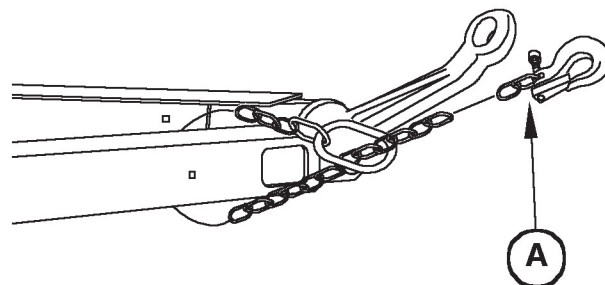
CC001000

CC001000 -UN-09FEB96

OUCC006.0000219 -59-04SEP00-1/1

Предохранительная цепь

Предохранительная цепь включается в принадлежности.



CC010037

CC03745.000029C -59-27AUG01-1/1

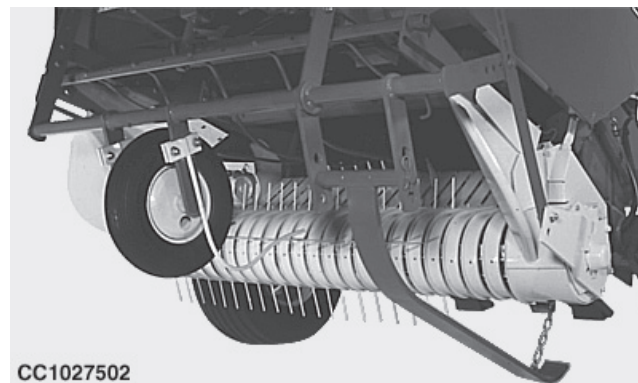
CC010037 -UN-23OCT97

Вязка пучков льна, только для подборщиков 1,41 м и 1,81 м (4 фт 7 дюйм. и 5 фт 11 дюйм.)

В качестве рабочего оборудования имеются четыре вязалки пучков льна. При работе этих вязалок скорость ВОМ для привода пресс-подборщика должна быть равна 1000 об/мин.

Обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе с вязалками пучков льна рекомендуется использование гидроподъемников подборщика.



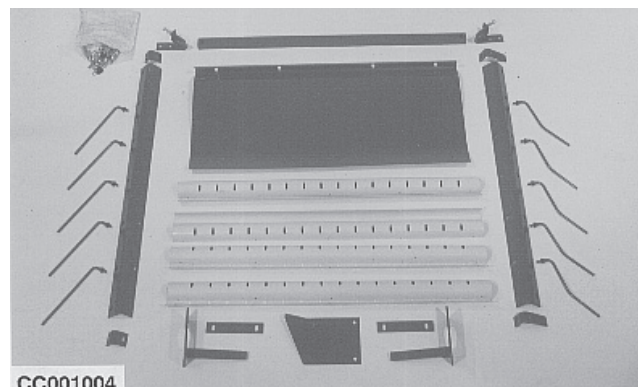
CC1027502

OUC006.0000F0F -59-19JUL05-1/1

CC1027502 -UN-12JUL05

Вязка пучков конопли, только для подборщиков 1,81 м и 2,20 м (5 фт 11 дюйм. и 7 фт 3 дюйм.)

Это оборудование включает в себя все узлы и отражатели, необходимые для трудно механизмуемых операций по вязке конопли.



CC001004

OUC006.0000985 -59-06JUN03-1/1

CC001004 -UN-09FEB96

Приспособление для брикетирования на силос

Приспособление включает в себя приводной очистной шнек, подающий россыпь материала по валику № 13 и вовне через среднее окно. Затем этот материал подается назад в пресс-подборщик.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для заготовки материала на силос ремни переставляют так, чтобы посередине машины оставалось более широкое окно.



CC001003

—JUN-09FEB96

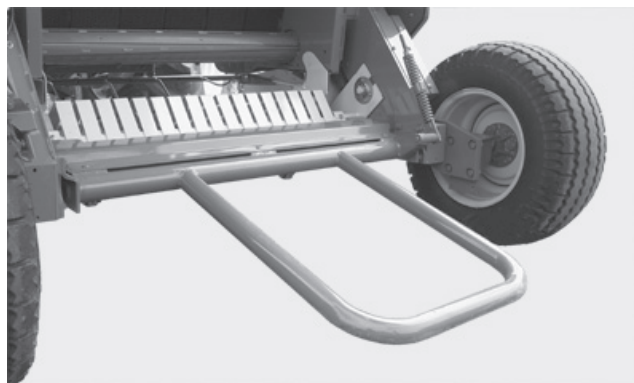
OUCC006.0000396 —59-04APR01-1/1

Платформа выгрузки рулонов

Эта платформа позволяет механику-водителю сбрасывать рулон, не сдавая машину назад.

Чтобы облегчить операцию разгрузки рулона, на платформе имеются отражатели.

Обращаться к дилеру компании John Deere.



На рисунке показана платформа для выгрузки рулонов 582

—JUN-19JUN02

CC1021594

Толкатель рулонов (только 592)

Два длинных подпружиненных рычага и один центральный толкают рулон назад, обеспечивая зазор для закрытия заслонки. Рычаги-толкатели остаются выдвинутыми, пока не закроется заслонка, что не дает рулону скатиться назад в пресс-подборщик.

Рычаги-толкатели легко можно заблокировать, если они не нужны.



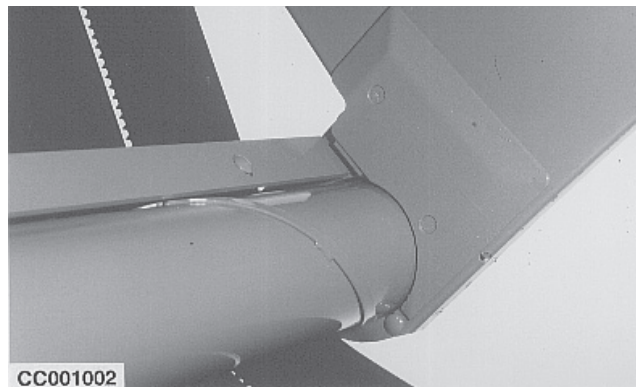
CC1027505

—JUN-12JUL05

OUCC006.0000F1C —59-19JUL05-1/1

Отражатели заслонки (только 572 и 582)

Отражатели заслонки крепятся на болтах с внутренней стороны заслонки. Они снижают трение рулона о боковые панели, что облегчает его выгрузку.



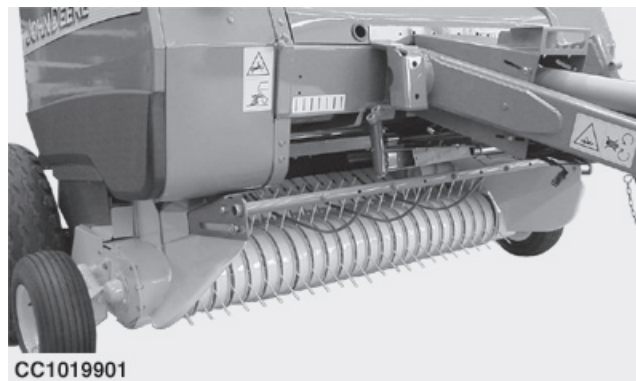
CC001002

—UN-09FEB96

OUC006.00006C7 -59-29MAY02-1/1

Подборщик 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Подборщик на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) обеспечивает подборку с широких и высоких валков.



CC1019901

—UN-17JUL01

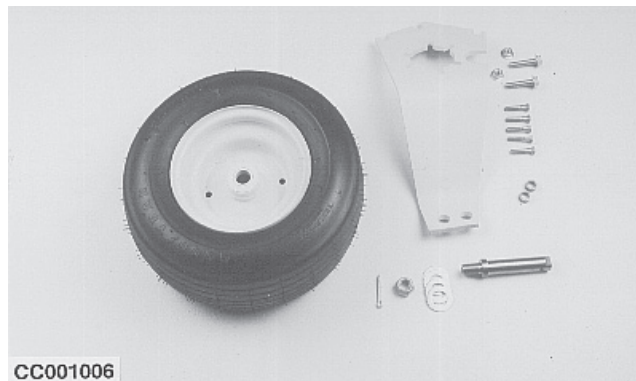
OUC006.0000422 -59-18JUN01-1/1

Копирующее колесо, только подборщик на 1,41 м и 1,81 м (4 фт 7 дюйм. и 5 фт 11 дюйм.)

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Колесо не рассчитано на постоянный контакт с грунтом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Показано копирующее колесо подборщика 1,41 м (4 фт 7 дюйм.).



CC001006

—UN-09FEB96

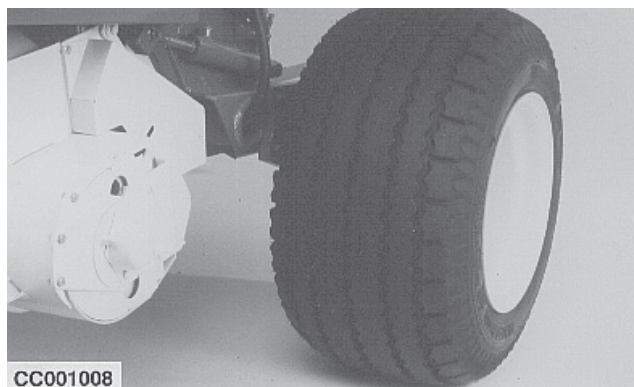
OUC006.000021B -59-04SEP00-1/1

Шины высокой проходимости

Поставляются три типа широких шин:

- 19/45 - 17 - 10 PR
- 500/50 - 17 - 10 PR
- 500/45 - 22.5 - 12 PR

Эти шины снижают уплотнение грунта.



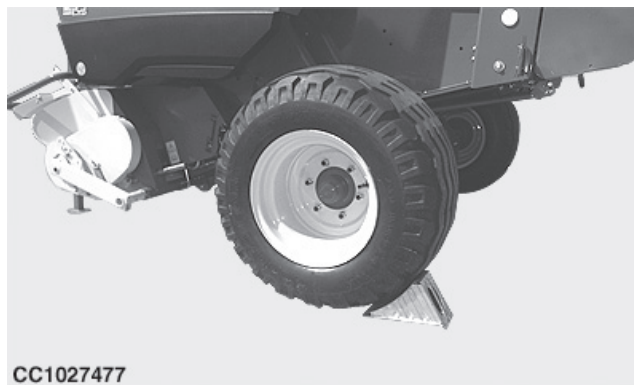
CC001008

—UN-09FEB96

OUCC006.0000EF5 -59-18JUL05-1/1

Колесные башмаки

Колесные башмаки поставляются в качестве принадлежности.



CC1027477

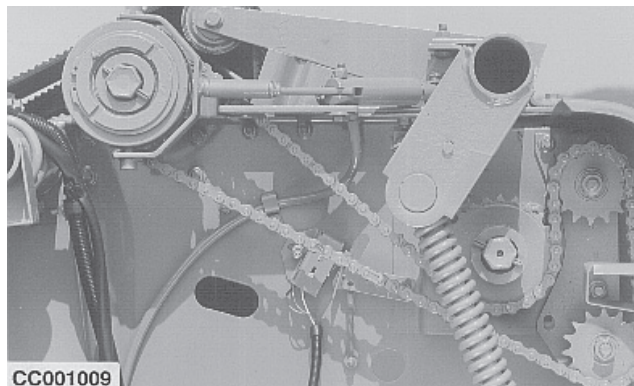
—UN-12JUL05

OUCC006.0000EF6 -59-19JUL05-1/1

Дополнительный привод верхнего обводного валика

Типовые пресс-подборщики имеют два валика для приводных ремней.

В тяжелых условиях эксплуатации на сильноувлажненном материале возможно проскальзывание на приводных валиках. Поэтому к верхнему обводному валику монтируется дополнительный привод, так что получается привод на три валика с уменьшенным риском проскальзывания ремней.



CC001009

—UN-09FEB96

ПРИМЕЧАНИЕ: *Исполнение с муфтой отключения имеется для пресс-подборщика 592. Это исполнение требуется для выгрузки рулона при неотключенном ВОМ.*

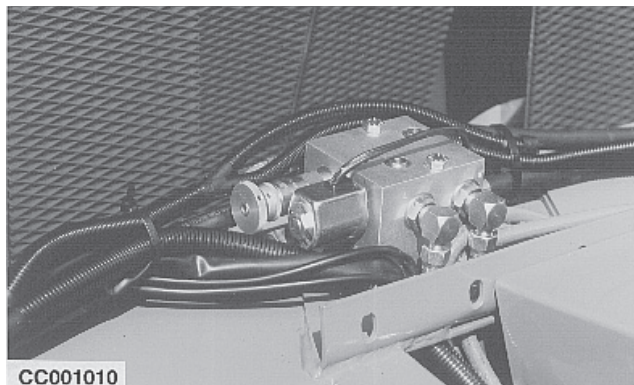
Дополнительный привод верхнего обводного валика для пресс-подборщика 582 позволяет оставлять ВОМ неотключенным при выгрузке рулона.

OUCC006.0000383 -59-02APR01-1/1

Приставка на 55 бар для получения мягкой сердцевины

Приставка на 55 бар полезна при брикетировании сена. При формировании мягкого сердечника рулона она поддерживает давление не менее 55 бар. Это позволяет получать рулоны с сердечником, облегчающим размотку.

ПРИМЕЧАНИЕ: Диаметр мягкого сердечника регулируем.



CC001010

CC001010 -UN-09FEB96

CC,570RB 001546 -59-15SEP98-1/1

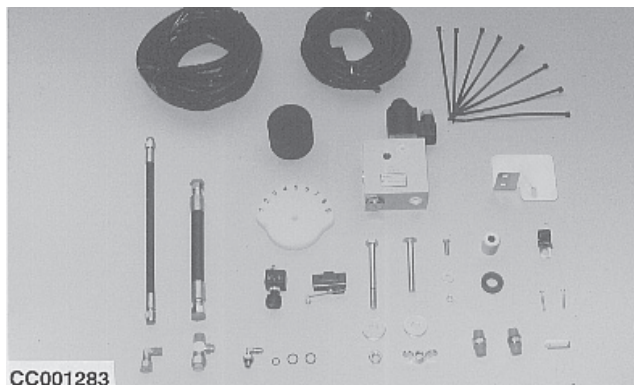
Приставка на 0 бар для получения мягкой сердцевины (только 592)

В этой системе полностью отсутствует давление гидравлики при формировании сердечника рулона, что дает мягкий сердечник.

Такая схема рассчитана на брикетирование сена, когда для лучшей циркуляции воздуха допускается формировать рулоны с очень мягким сердечником.

ПРИМЕЧАНИЕ: Диаметр мягкого сердечника регулируем.

Во избежание проскальзывания ремней комплект на 0 бар для мягкого сердечника нуждается в установке привода верхнего обводного валика.



CC001283

CC001283 -UN-09FEB96

OUC006,000035D -59-02APR01-1/1

Комплект для обвязки сеткой

В принадлежностях имеется комплект для обвязки сеткой, позволяющий повысить производительность брикетирования за счет уменьшения потерь времени при обвязке шпагатинами..

Для этого комплекта требуются хорошо сформированные рулоны, отличающиеся большей устойчивостью при хранении и от непогоды.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для устройства обвязки сетки используется технология с "неподвижным ножом", позволяющая лучше контролировать процесс обрезки сетки.

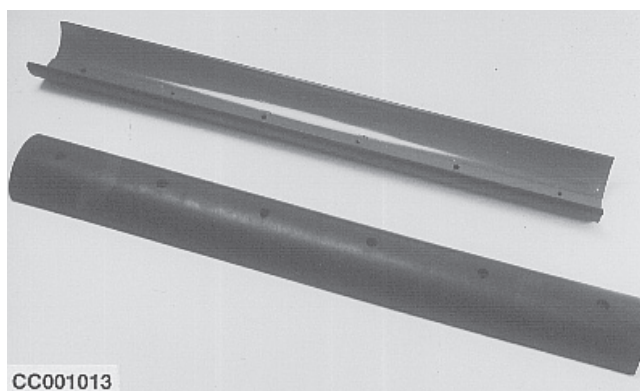


A—Обвязка сеткой

OUCC006.0000696 -59-13MAY02-1/1

Обрезиненные щитки пускового валика

Обрезиненные щитки можно ставить на пусковой валик при брикетировании очень сухой и ломкой соломы.



CC001013

OUCC006.0000247 -59-21SEP00-1/1

Стальные полуципки с прямыми зубьями

Стальные полуципки с прямыми зубьями рекомендуется для силоса или при затрудненных условиях для пуска.



CC1027508

OUCC006.0000F1D -59-19JUL05-1/1

Комплект низкоскоростных приводных ремней

При укладке в валки особо ломкой соломы может потребоваться снизить скорость ремней во избежание повреждения соломы.



CC1027509

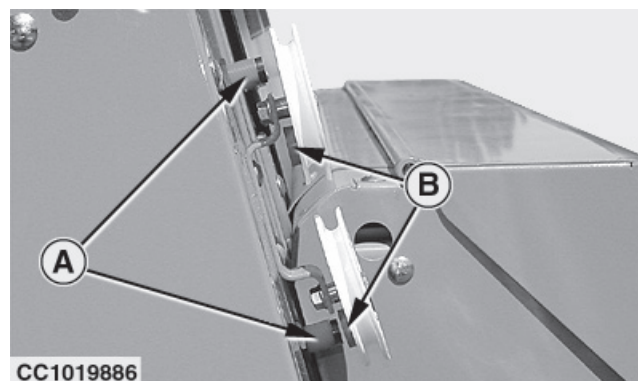
OUC006.0000F1E -59-19JUL05-1/1

CC1027509 -JUN-12JUL05

Датчики шкива шпагата

В принадлежностях имеется комплект датчика, позволяющий оптимизировать работу монитора ValeTrak.

Этот комплект имеет два датчика (A) и магнита (B) для подачи на монитор сообщений о вращении шкива шпагата (захвачен или нет шпагат). Вращение шкива шпагата отображается на ЖК-дисплее монитора.



CC1019886

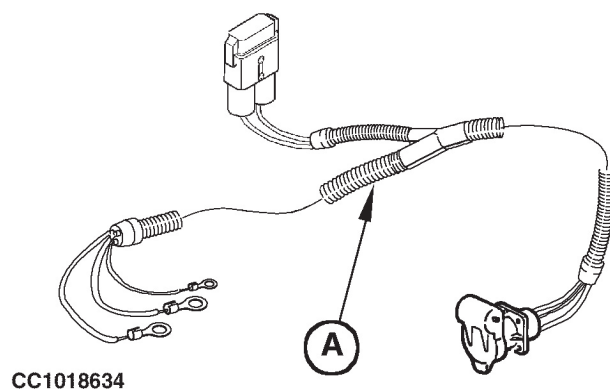
- A—Датчики
- B—Магниты

OUC006.000041C -59-15JUN01-1/1

CC1019886 -JUN-19JUN01

Жгут проводов от батареи на монитор ValeTrak

На всякий случай в принадлежностях есть батарейный кабель (A), которым пользуются при отсутствии на тракторе розетки электропитания для подсоединения к монитору ValeTrak на пресс-подборщике.



CC1018634

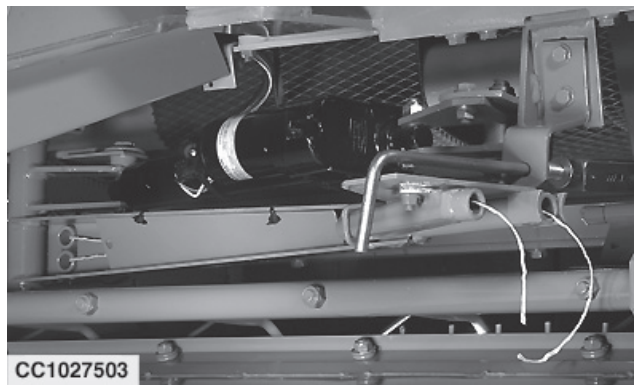
OUC006.0000332 -59-15FEB01-1/1

CC1018634 -JUN-24OCT00

Обвязка шпагатом для BaleTrak

Этот комплект позволяет производить обвязку шпагатом с использованием монитора BaleTrak. См. раздел “Работа с монитором BaleTrak”.

Обращаться к дилеру компании John Deere.



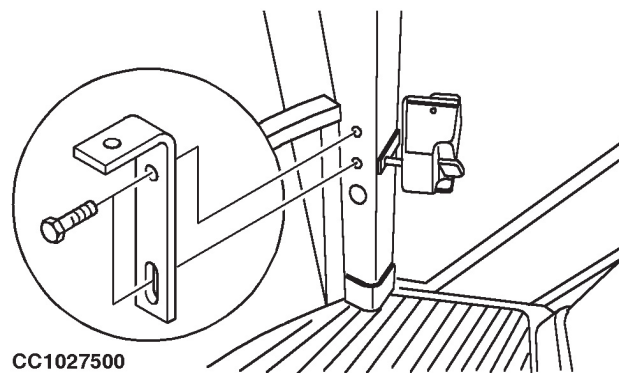
CC1027503 -JUN-12JUL05

OUCC006,0000F10 -59-19JUL05-1/1

Установочный кронштейн монитора

Эта принадлежность позволяет смонтировать монитор в таком месте, где он не мешает входу-выходу из кабины через правую дверь.

ПРИМЕЧАНИЕ: Показан установочный кронштейн монитора для тракторов серии 6000 и 7000.



CC1027500 -JUN-11JUL05

OUCC006,0000F15 -59-19JUL05-1/1

Монитор ELC

См. раздел “Работа монитора ELC”.

Для трансформации монитора ELS в монитор ELC требуется адаптер.

Обращаться к дилеру компании John Deere.



CC006597 -JUN-09FEB06

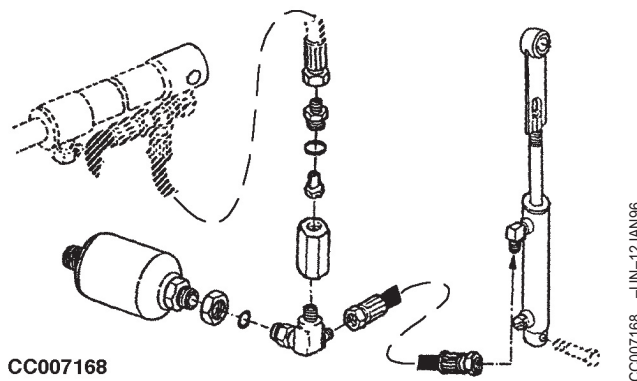
OUCC006,0000698 -59-13MAY02-1/1

Гидроаккумулятор давления (только 572)

Этот комплект состоит из аккумулятора, соединенного с гидроцилиндром верхнего натяжного рычага.

Рекомендуется использовать:

- Если давление в гидравлике трактора на сливе менее 30 бар (430 фунт/кв. дюйм; 3000 кПа).
- Если пресс-подборщик оснащен комплектом привода верхнего валика и очистным шнеком для работы с силосом.
- Для выгрузки рулона при включенном ВОМ.

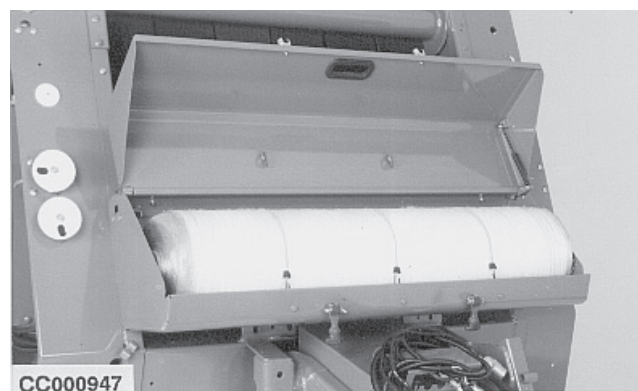


CC007168 -UN-12JAN96

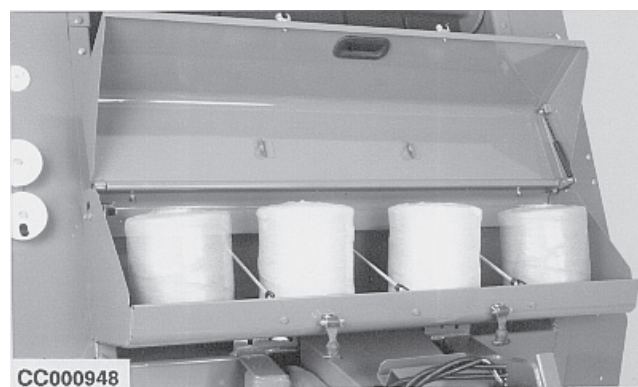
OUCC006.000035E -59-02APR01-1/1

Передний дополнительный ящик для шпагата/сетки

Этот передний ящик вмещает четыре катушки шпагата или один рулон с сеткой.



CC000947 -UN-09FEB96

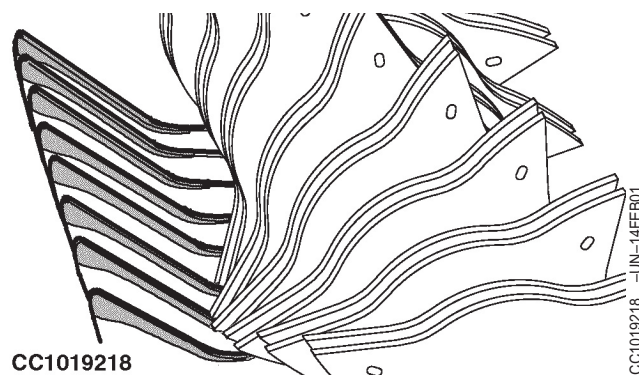


CC000948 -UN-09FEB96

OUCC006.0000428 -59-21JUN01-1/1

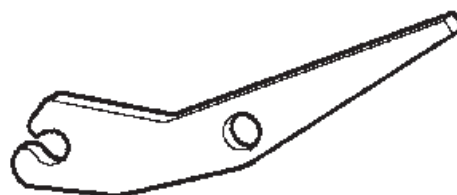
Комплект заглушек в пазы ножей (только для измельчителя)

Для предупреждения набивки растений в пружинный механизм ножей при длительной укладки в валки без пользования ножами, в качестве принадлежностей имеется комплект заглушек в пазы ножей.



CC1019218

CC1019218 -UN-14FEB01



CC1026079

Заглушка для пазов ножей

CC1026079 -UN-13JUL04

OUCC006,0000BA7 -59-10AUG04-1/1

Комплект для высокоскоростного измельчителя (для измельчителя без валика № 1 330 мм (1 фт 1 дюйм.))

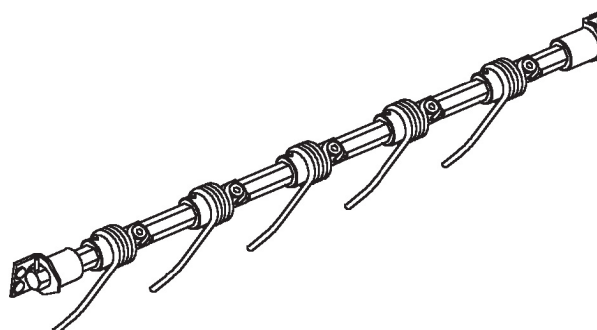
Применение этой оснастки рекомендуется для ускорения ротора измельчителя при брикетировании сухого материала типа соломы без применения ножей.

OUCC006,00009D4 -59-01AUG03-1/1

Комплект пальцев натяжного рычага

Этот комплект помогает направлять сетку.

Обращаться к дилеру компании John Deere.



CC1018372

CC1018372 -UN-05OCT00

OUCC006,0000251 -59-21SEP00-1/1

Скребковые ножи для влажного силоса

Комплект состоит из 2 скребковых ножей для валиков 8 и 9. Особо рекомендуется при обвязке сеткой.

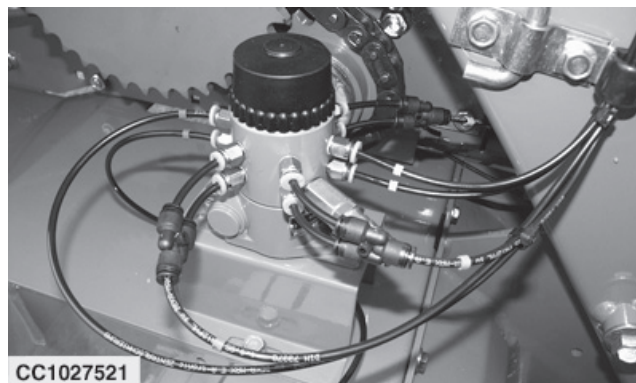
Обращаться к дилеру компании John Deere.

OUC006,0000699 -59-13MAY02-1/1

Автоматическая система смазки цепей

Автоматическая система смазки цепей обеспечивает смазку приводных цепей пресс-подборщика при работе пресс-подборщика.

Данная система обеспечивает сокращение время техобслуживания и увеличение срока службы цепей и звездочек.



CC1027521 -JUN-20JUL05

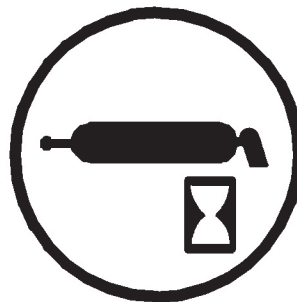
OUC006,0000F31 -59-20JUL05-1/1

Смазка и техобслуживание

Соблюдение интервалов обслуживания

Ориентируясь на счетчик рабочих часов трактора, проводите 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

CC,575RB 001329 -59-15SEP98-1/1

Консистентная смазка

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

Рекомендуется использовать полимочевинную смазку SD POLYUREA GREASE компании John Deere.

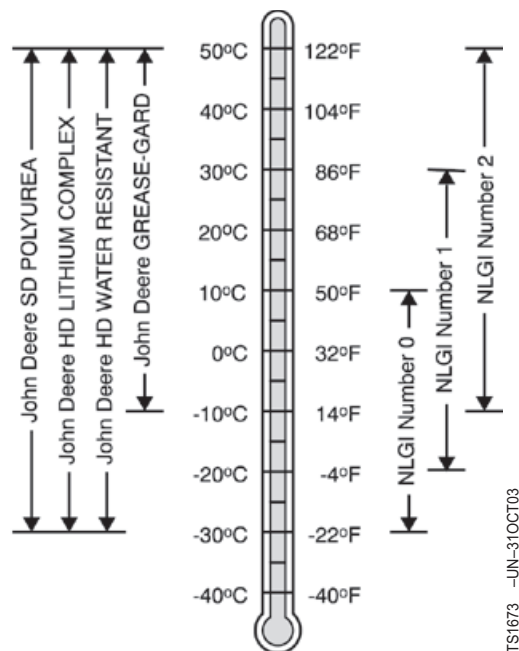
Рекомендуются также следующие консистентные смазки

- HD LITHIUM COMPLEX GREASE компании John Deere
- HD WATER RESISTANT GREASE компании John Deere (водоотталкивающая)
- Консистентная смазка GREASE-GARD™ компании John Deere

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

NLGI/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 – товарный знак Deere & Company.

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

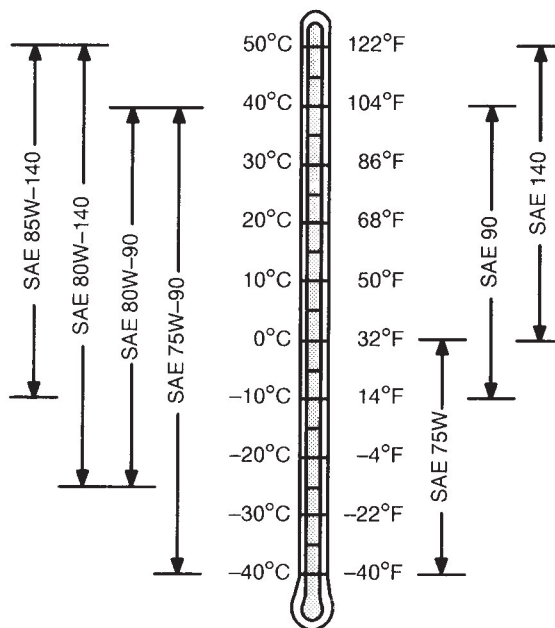
Редукторное масло

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.



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

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

TS1653 -JUN-14MAR96

Универсальная смазка цепи

В качестве универсальной смазки цепи пользоваться следующими марками:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

Другие подобные масла с био-распадом также могут быть использованы.

ВАЖНО: Для данного назначения минеральные масла не применять.

ПРИМЕЧАНИЕ: Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL можно заказать через местного дилера компании John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 л
- DC44063: BIO-MULTILUBER-OIL 25 л

¹ Масло марки John Deere BIO-MULTILUBER-OIL отвечает либо превышает минимальные требования к биораспаду 80% в течение 21 дней согласно тестовому методу CEC-L-33-T-82. Масло BIO-MULTILUBER-OIL не разрешается смешивать с минеральными маслами.

CC, CHAIN OIL -59-04OCT01-1/1

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.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere.

Синтетические смазочные материалы можно использовать, если они отвечают техническим требованиям, изложенным в данном руководстве.

Предельные температуры и эксплуатационные характеристики, приведенные в данном руководстве, относятся как к традиционным, так и к синтетическим маслам.

Регенерированное масляное сырье может быть использовано, если конечный смазочный материал удовлетворяет предъявляемым техническим требованиям.

DX,ALTER -59-15JUN00-1/1

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

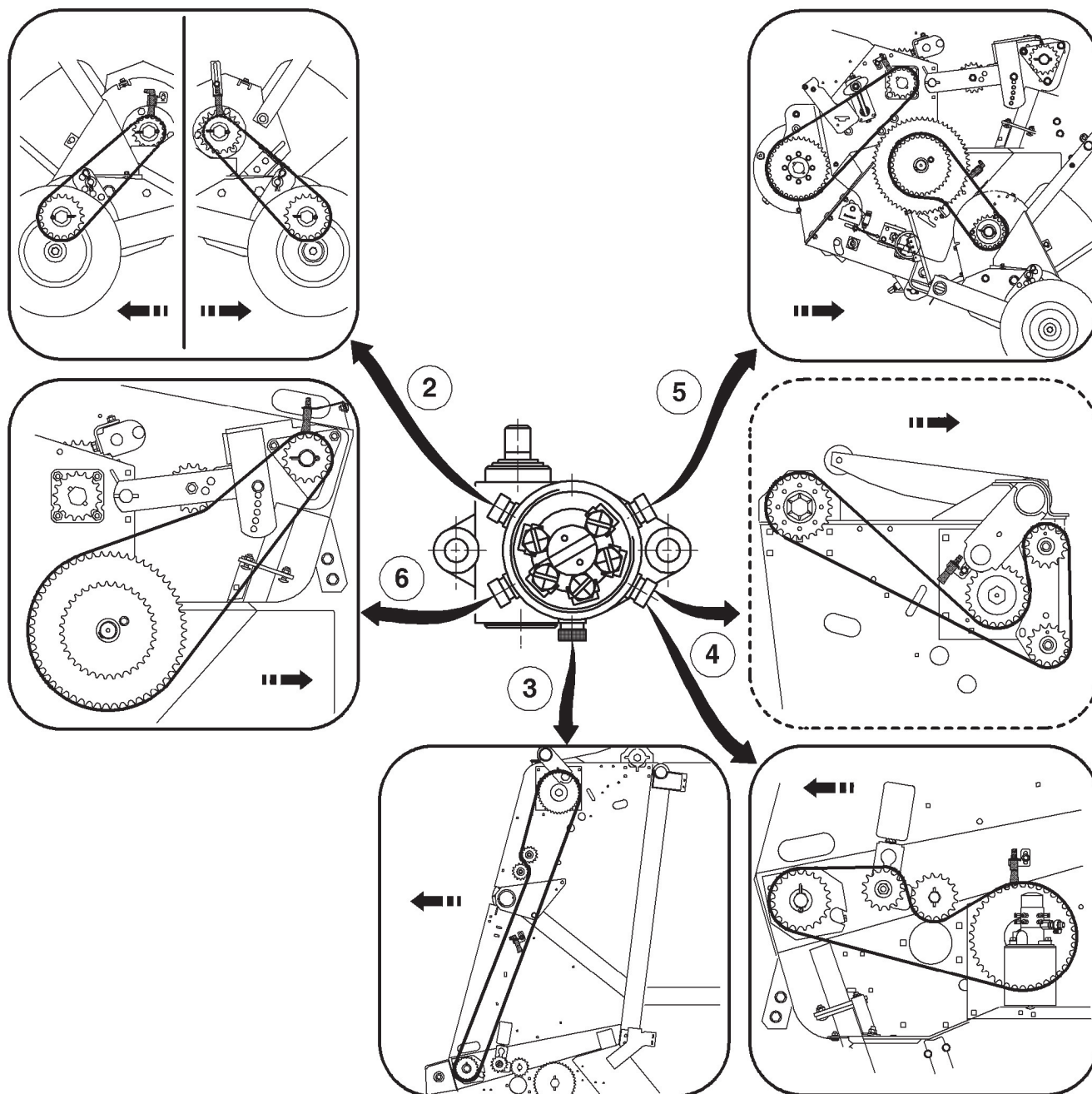
Как правило, следует избегать смешивания различных типов смазочных материалов. Фирмы-изготовители подмешивают различные присадки к маслам для придания им специальных свойств и эксплуатационных характеристик.

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

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру фирмы John Deere.

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

Регулировка системы смазки цепей



СС1026649

Идентификация компонентов подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем

2—Приводные цепи цилиндра подборщика и левого шнека (красное кольцо)
3—Приводная цепь верхнего валика (оранжевое кольцо)

4—Главная приводная цепи и приводная цепи верхнего направляющего валика (желтое кольцо)

5—Приводная цепь нижнего валика и приводная цепь правого шнека (зеленое кольцо)

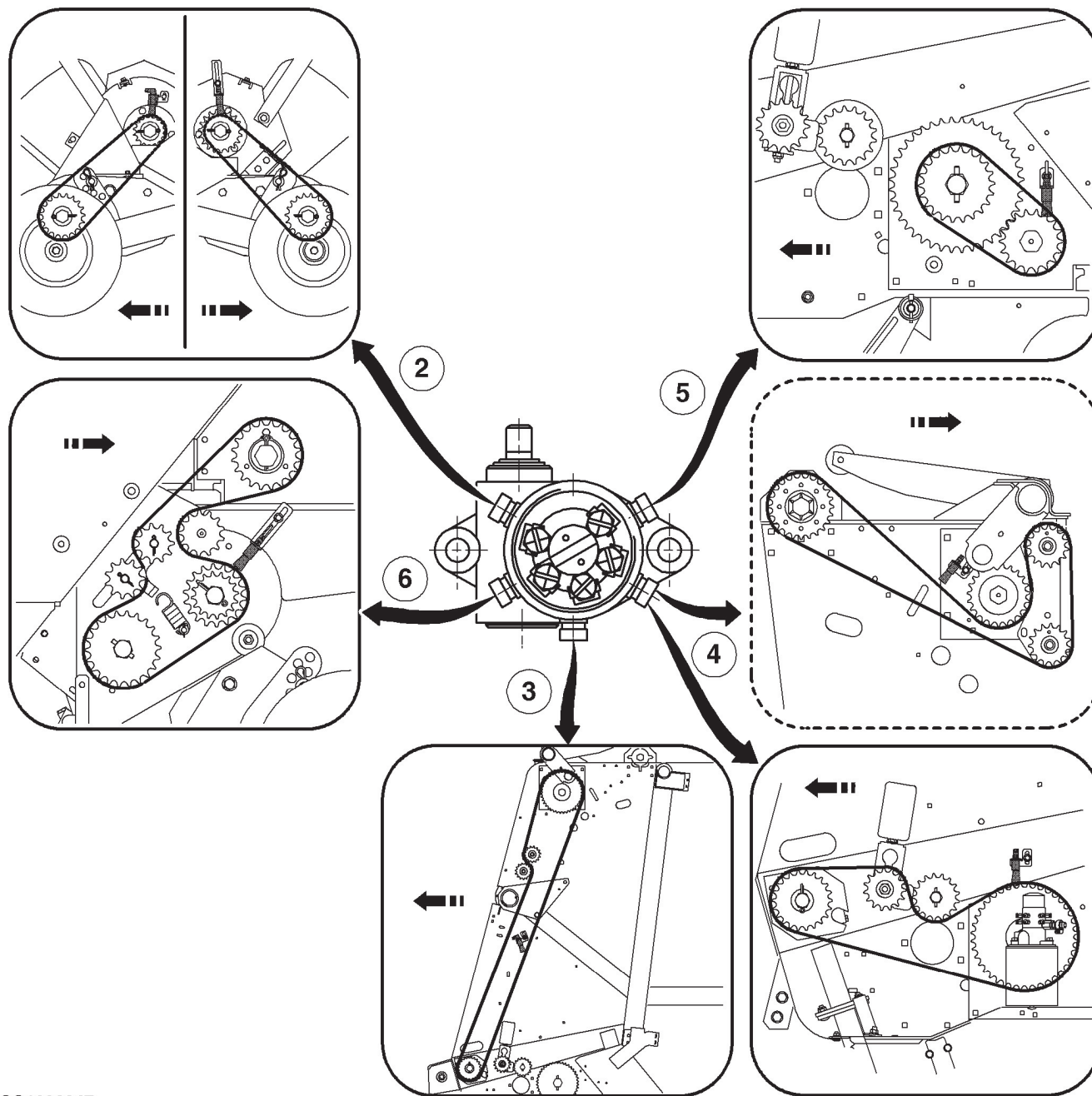
6—Приводная цепь входного измельчителя (голубое кольцо)

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона для каждого шланга

определяется номером на цветном кольце.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000EBD -59-19JUL05-1/4



CC1026647

Идентификация компонентов подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)

2—Приводные цепи цилиндра подборщика и левого шнека (красное кольцо)
3—Приводная цепь верхнего валика (оранжевое кольцо)

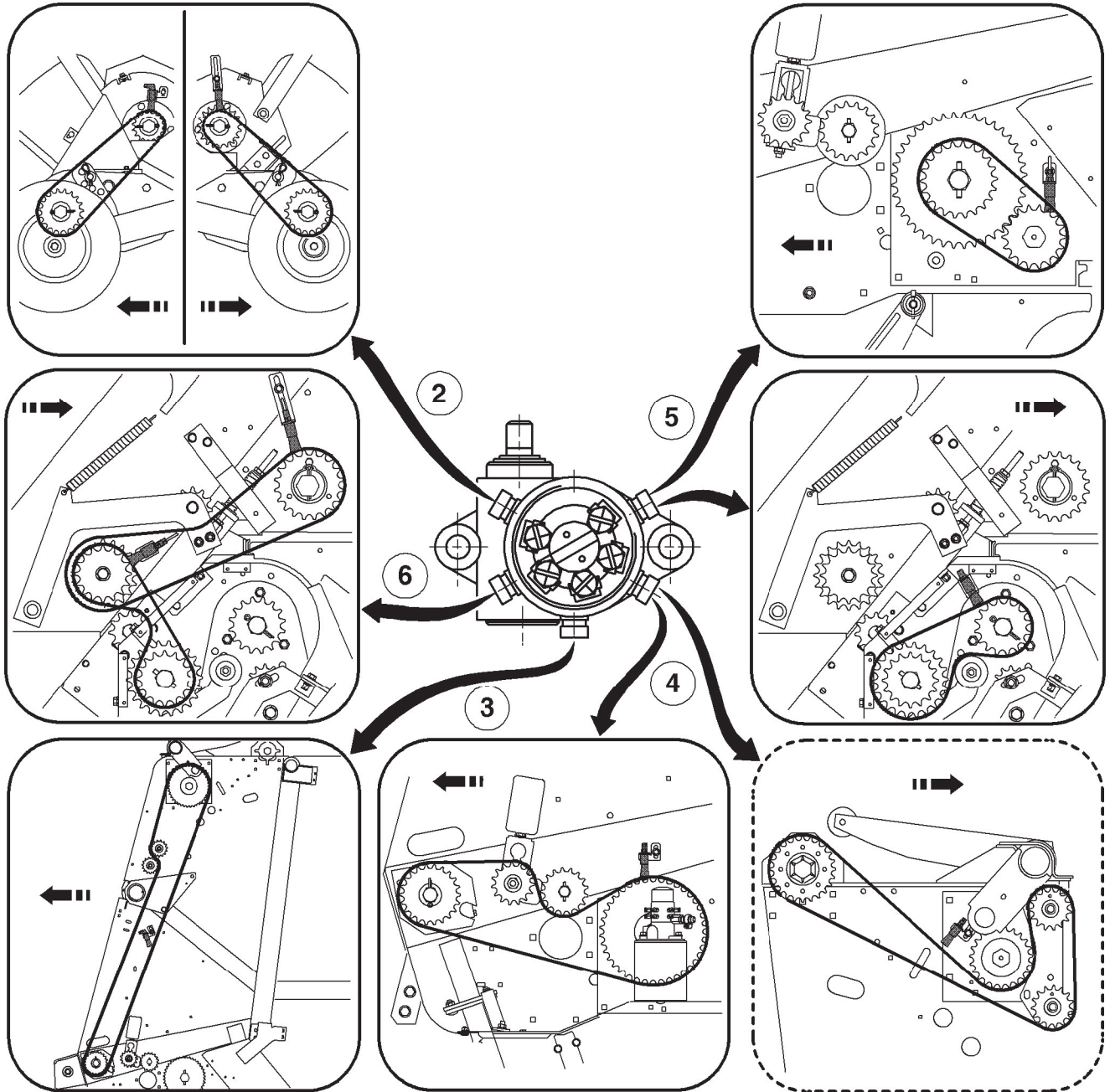
4—Главная приводная цепи и приводная цепи верхнего направляющего валика (желтое кольцо)

5—Приводная цепь левого нижнего валика (зеленое кольцо)

6—Приводная цепь каскадного паковщика и приводная цепь правого шнека (голубое кольцо)

ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона для каждого шланга

определяется номером на цветном кольце.



CC1026648

Идентификация компонентов подборщика HiFlow 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

2—Приводные цепи цилиндра подборщика и левого шнека (красное кольцо)
3—Приводная цепь верхнего валика (оранжевое кольцо)

4—Главная приводная цепи и приводная цепи верхнего направляющего валика (желтое кольцо)

5—Приводная цепь левого нижнего валика и приводная цепь правого шнека (зеленое кольцо)

6—Приводная цепь правого нижнего валика и приводная цепь каскадного паковщика (голубое кольцо)

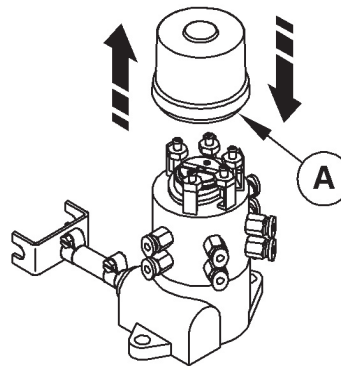
ПРИМЕЧАНИЕ: Насосная и щеточная сторона для каждого шланга

определяется номером на цветном кольце.

Регулировка расхода масла

Можно регулировать расход масла каждой цепи.

1. Снять крышку (А).
2. Определить винт, позволяющий регулировать расход масла соответствующих щеток.
3. Поворачивать винт по часовой стрелке для увеличения расхода масла и против часовой стрелки - для уменьшения.



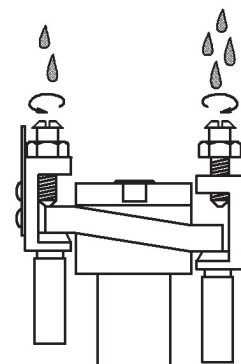
CC1027382

ПРИМЕЧАНИЕ: Это насос высокой точности. Поворачивать винт на 1/4 оборота за раз для регулировки расхода масла.

Когда винт завинчен до отказа (макс. расход), отвернуть винт на четыре оборота для получения минимального расхода.

4. Установить крышку (А).

А—Крышка насоса



CC1027208

OUCC006.0000EBD -59-19JUL05-4/4

CC1027382 -UN-11JUL05

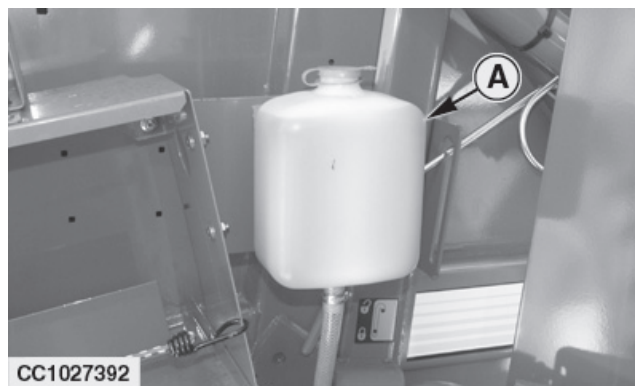
CC1027208 -UN-21JUN05

По мере необходимости - Пополнять бак системы универсальной смазки цепи

В зависимости от регулировки расхода насоса, пополнять бак до указанного объема масла.

Спецификация

Маслобак (вплоть до серийного № 58999)—Емкость	2 л (0.5 галл. США)
Маслобак (серийный № от 60000)—Емкость	4 л (1 галл. США)



CC1027392

Показан маслобак 2 л (0.5 галл. США)

Использовать масло, указанное в "Универсальное масло цепи" в данном разделе.

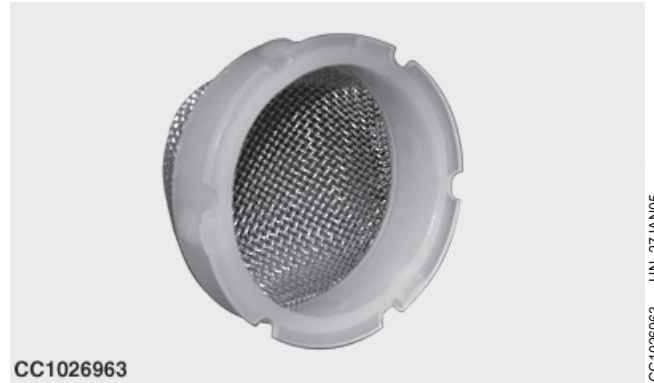
ВАЖНО: Никогда не пользоваться другим сортом масла.

OUCC006.0000EA5 -59-22JUL05-1/1

CC1027392 -UN-21JUN05

По мере необходимости - Очистка фильтра маслобака 2 л (0.5 галл. США)

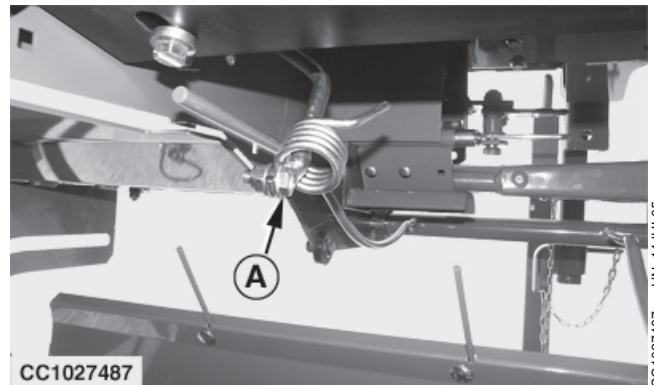
Очищать фильтр маслобака по мере необходимости.



Ежедневно - Очистка зажима шпагатин


Ежедневно или по мере необходимости, очищать зажим шпагатин от материала, набивающегося между витками зажима шпагатин.

1. Открыть заслонку.
2. Выключить ВОМ, включить стояночный тормоз, перевести трансмиссию в положение "СТОЯНКА", заглушить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания. Дать движущимся узлам остановиться.
3. Заблокировать заслонку.
4. Чтобы очистить зажим шпагатин (A), подобраться к нему сзади пресс-подборщика.



A—Зажим шпагатин

Ежедневно - Проверка ножей входного измельчителя

 **ВНИМАНИЕ:** Соблюдать меры предосторожности при работе около ножей. Острые ножи могут нанести тяжелую травму.

1. Открыть заслонку.
2. Включить стояночную блокировку коробки передач трактора, выключить двигатель трактора и вынуть ключ зажигания.
3. Застопорить заслонку предохранительным блокировочным устройством.

Держать каждый нож входного измельчителя остро наточенным. Проверять ножи регулярно / ежедневно или минимум после каждых 200 рулонов.

См. “Замена ножей входного измельчителя” в разделе “Техобслуживание” для снятия ножей, см. “Заточка ножей входного измельчителя” в разделе “Техобслуживание”.

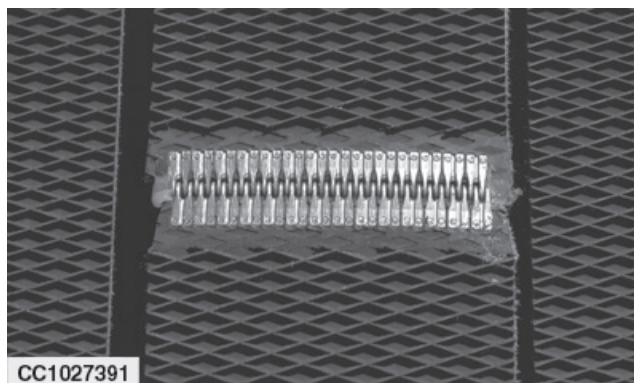


OUCC006,0000EA4 -59-18JUL05-1/1

Ежедневно - проверка ременных тросов

Ежедневно проверять тросы и крюки на износ или повреждение. Заменять все изношенные или поврежденные детали.

Заменять тросы и крюки после 2000 рулонов (1000 - при работе на песчаных почвах).



OUCC006,0000EE6 -59-18JUL05-1/1

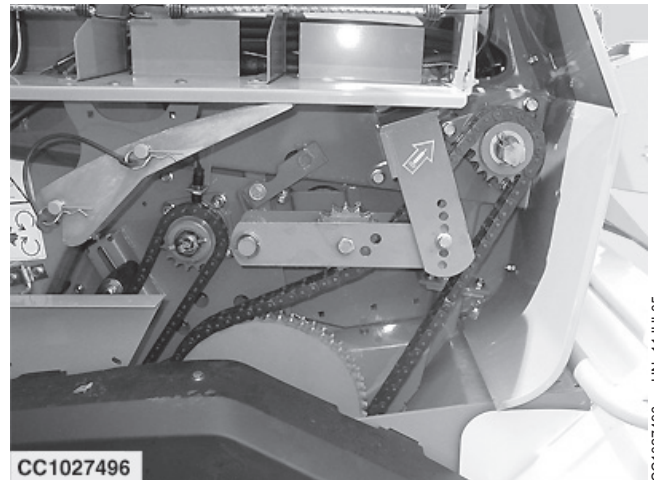
Каждые 10 ч – Цепи



ВНИМАНИЕ: Во избежание травм не смазывать цепи при работающей машине.

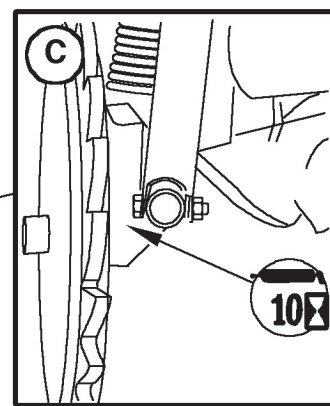
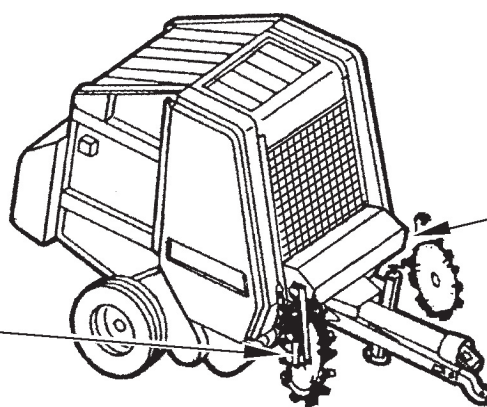
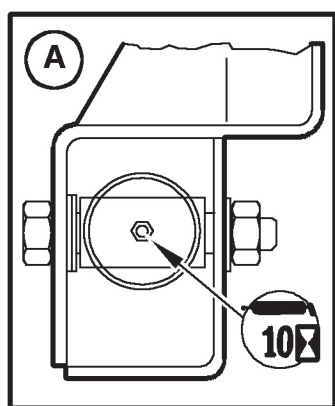
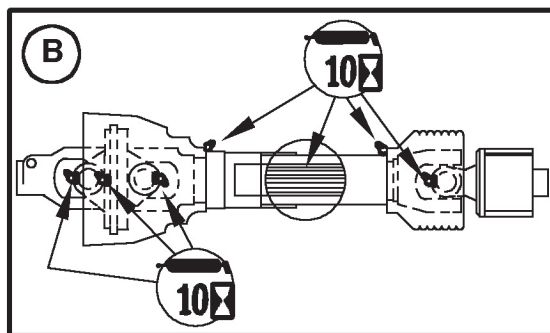
Смазывать цепи смазкой SAE 30 либо более тяжелой смазкой каждые 10 ч работы.

Цепи смазывать непосредственно после работы пока они еще теплые. Некоторое время дать машине постоять, чтобы масло проникло вглубь, это удлинит срок службы цепи.



OUCC006,0000F0D -59-18JUL05-1/1

Каждые 10 часов



CC009632

А—Сводящиеся диски

В—Трансмиссия

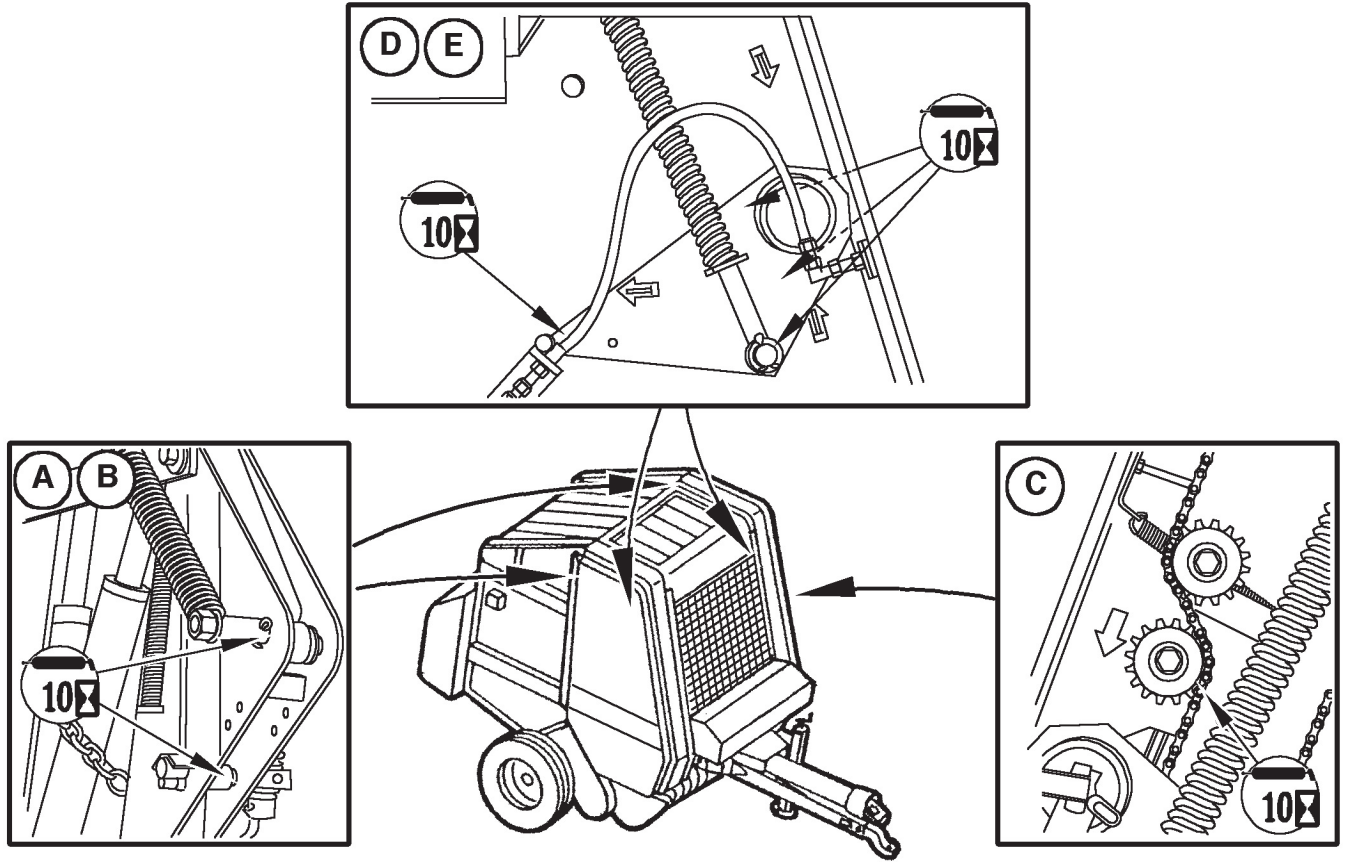
С—Опорный шарнир диска

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000F05 -59-18JUL05-1/2

CC009632 -JN-28NOV96



CC009634

A—Амортизатор толкателей
и рессорные болты
(только 592)

B—Прошины толкателей
и шарниров (только 592)
C—Звездочка приводной
цепи (только 592)

D—Шарниры натяжного
рычага

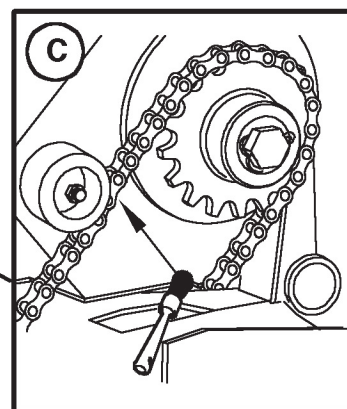
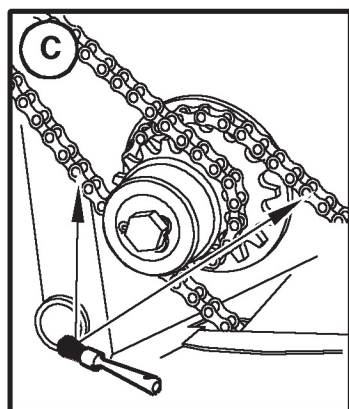
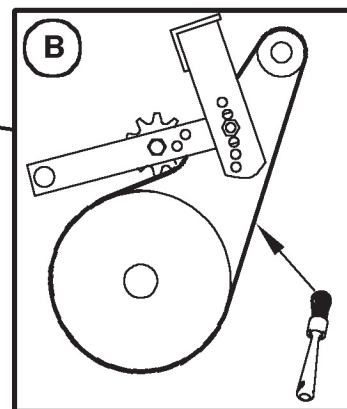
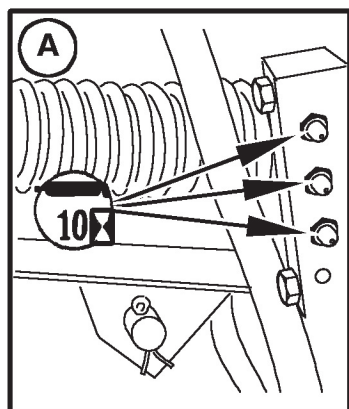
E—Шток натяжного
цилиндра (только 592)

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

CC009634 -UN-28NOV96

OUC006.0000F05 -59-18JUL05-2/2

Каждые 10 ч – Пресс-подборщик с входным измельчителем



CC016295

CC016295 -UN-05OCT99

А—Шестерни входного
измельчителя

В—Приводная цепь входного
измельчителя

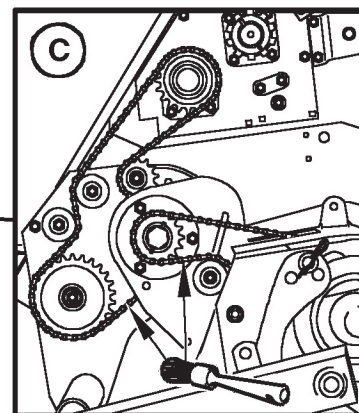
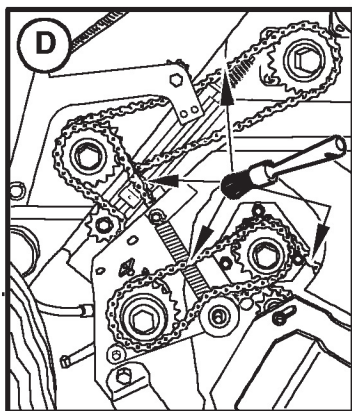
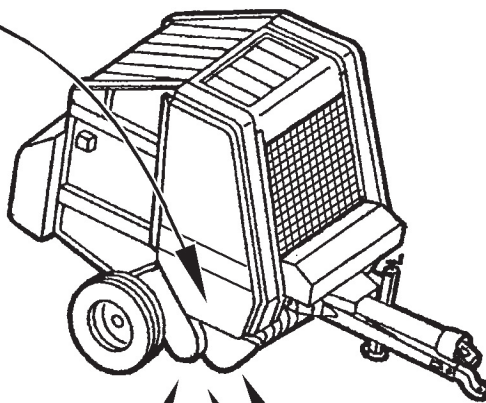
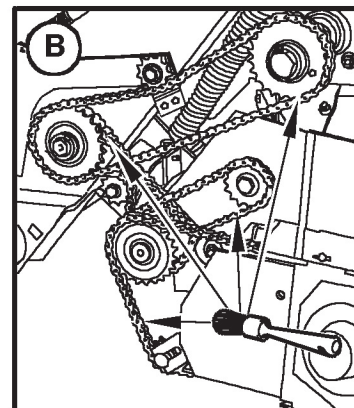
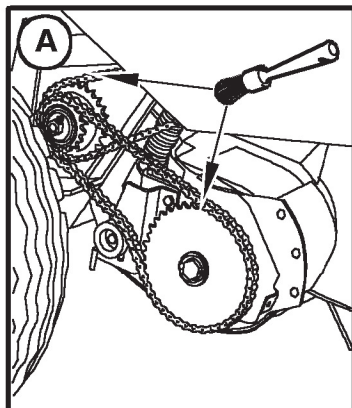
С—Приводные цепи
подборщика

Заполнять масленки смазкой John Deere
GREASE-GARD.

Смазывать цепи смазкой SAE 30 или более
тяжелым маслом.

OUC006,0000EE8 -59-18JUL05-1/1

Каждые 10 ч - пресс-подборщик без входного измельчителя



CC1019690

A—Подборщик 1,41 м
(4 фт 7 дюйм.)

B—Подборщик 1,81 м
(5 фт 11 дюйм.)

C—Подборщик HiFlow 2,00 м
(6 фт 7 дюйм.)

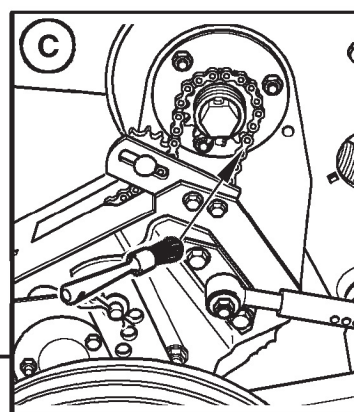
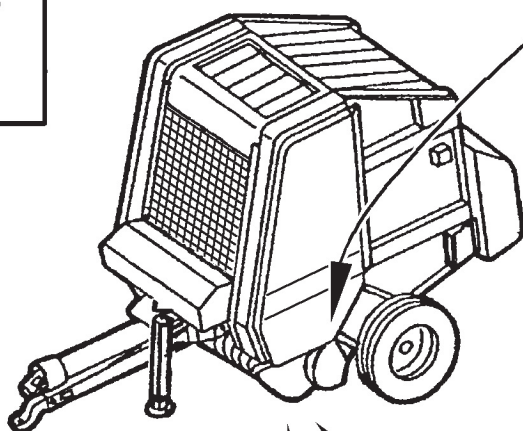
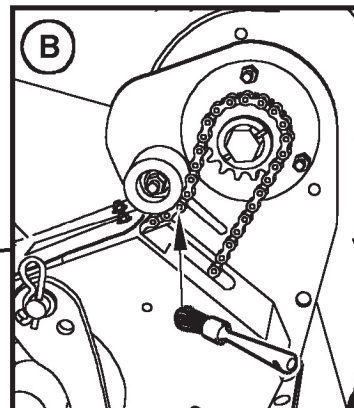
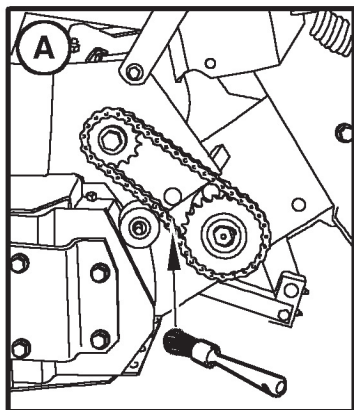
D—Подборщик HiFlow 2,20 м
(7 фт 3 дюйм.)

Применять смазку SAE 30 или более тяжелое
масло.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000EE9 -59-04AUG05-1/4

CC1019690 -UN-11JUN01



CC1019691

А—Подборщик 1,81 м
(5 фт 11 дюйм.)

В—Подборщик HiFlow 2,00 м
(6 фт 7 дюйм.)

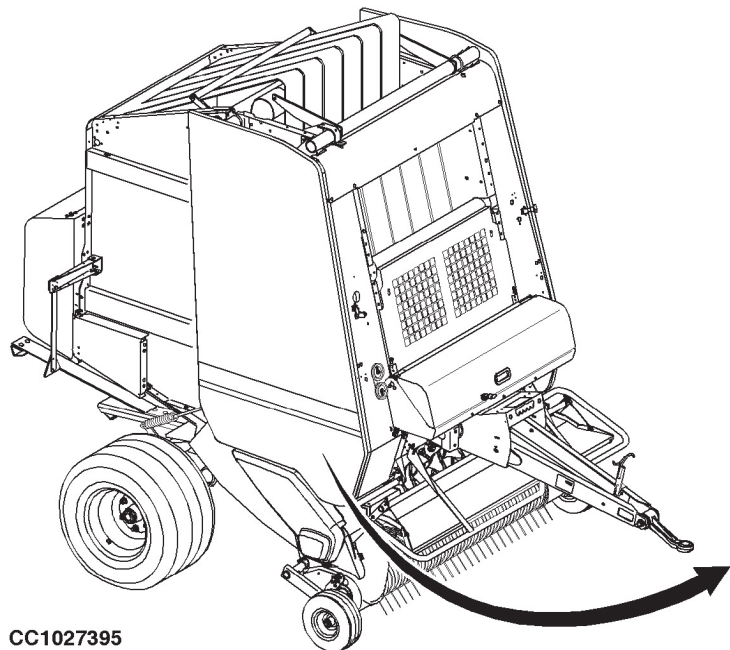
С—Подборщик HiFlow 2,20 м
(7 фт 3 дюйм.)

Применять смазку SAE 30 или более тяжелое
масло.

Продолжение на следующей стр.

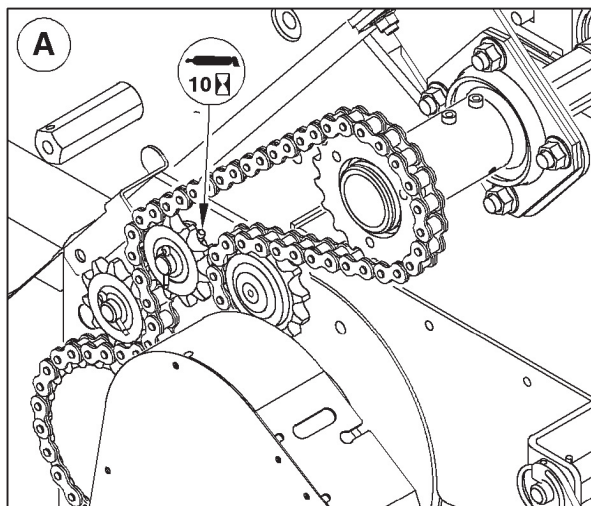
OUCC006,0000EE9 -59-04AUG05-2/4

CC1019691 -JUN-11JUN01

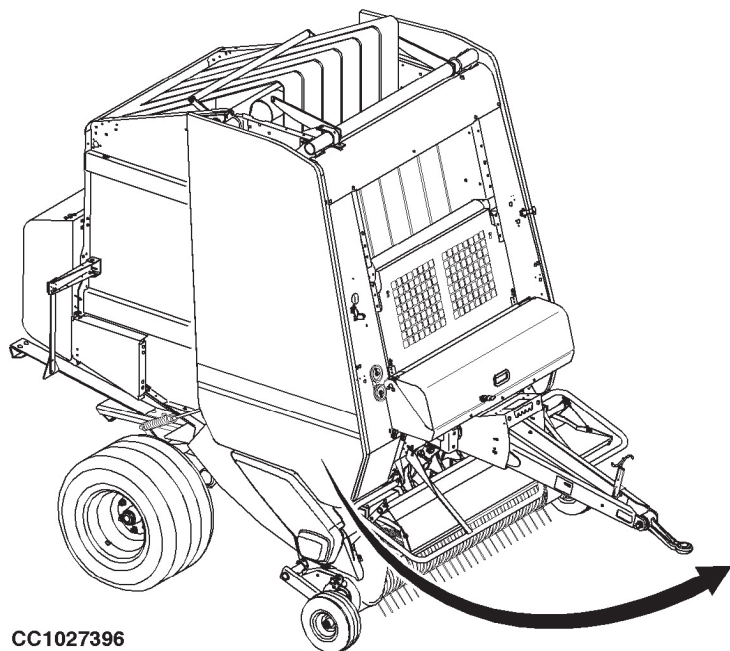


CC1027395

Натяжитель подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) (вплоть до серийного № 48999)

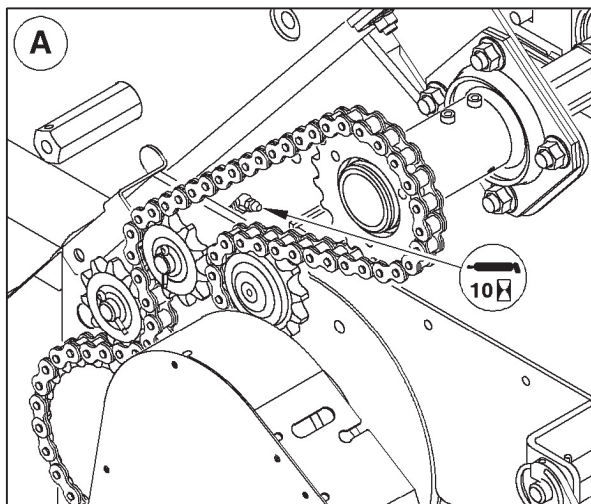


CC1027395 —UN-20JUL05



CC1027396

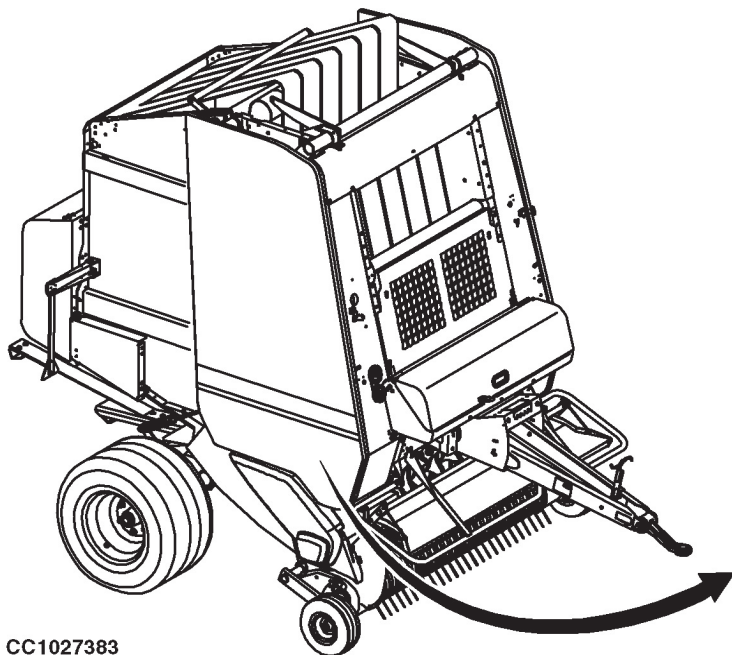
Натяжитель подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) (от серийного № 50000)



CC1027396 —UN-20JUL05

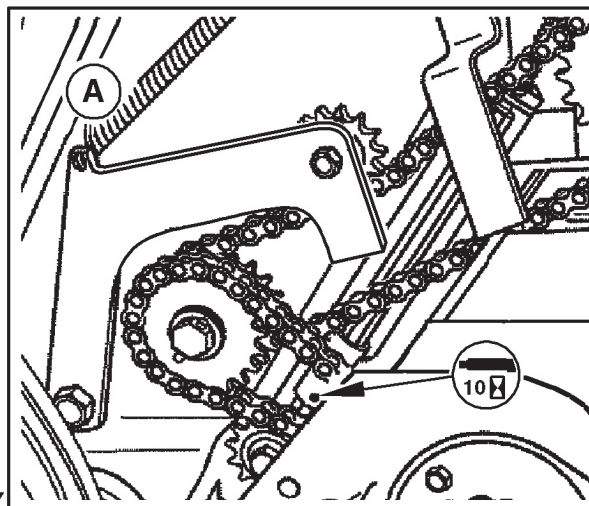
A—Натяжитель приводной
цепи каскадного
паковщика (подборщик
2,00 м (6 фт 7 дюйм.))

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

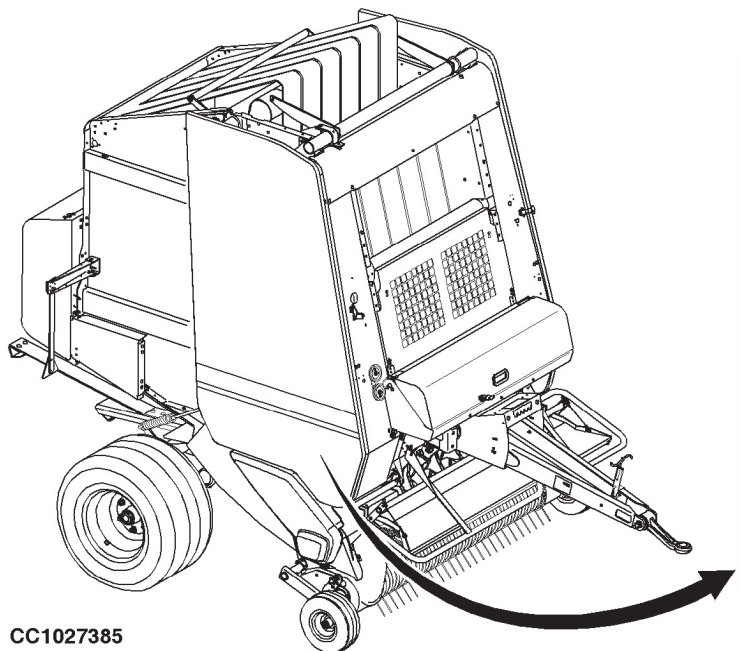


CC1027383

Натяжитель подборщика 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) (вплоть до серийного № 48999)

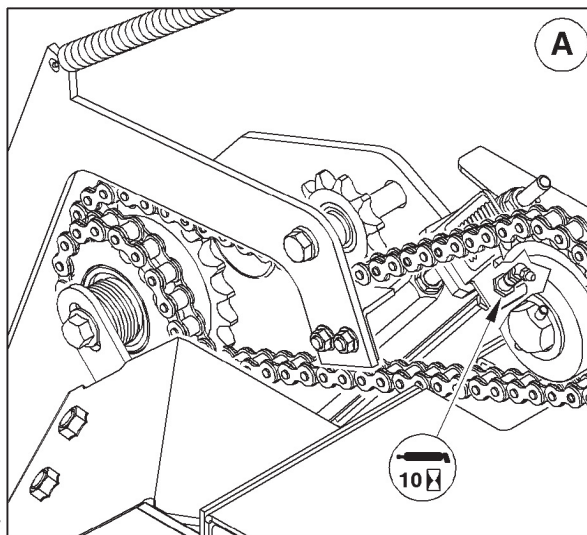


CC1027383 -UN-04AUG05



CC1027385

Натяжитель подборщика 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) (от серийного № 50000)

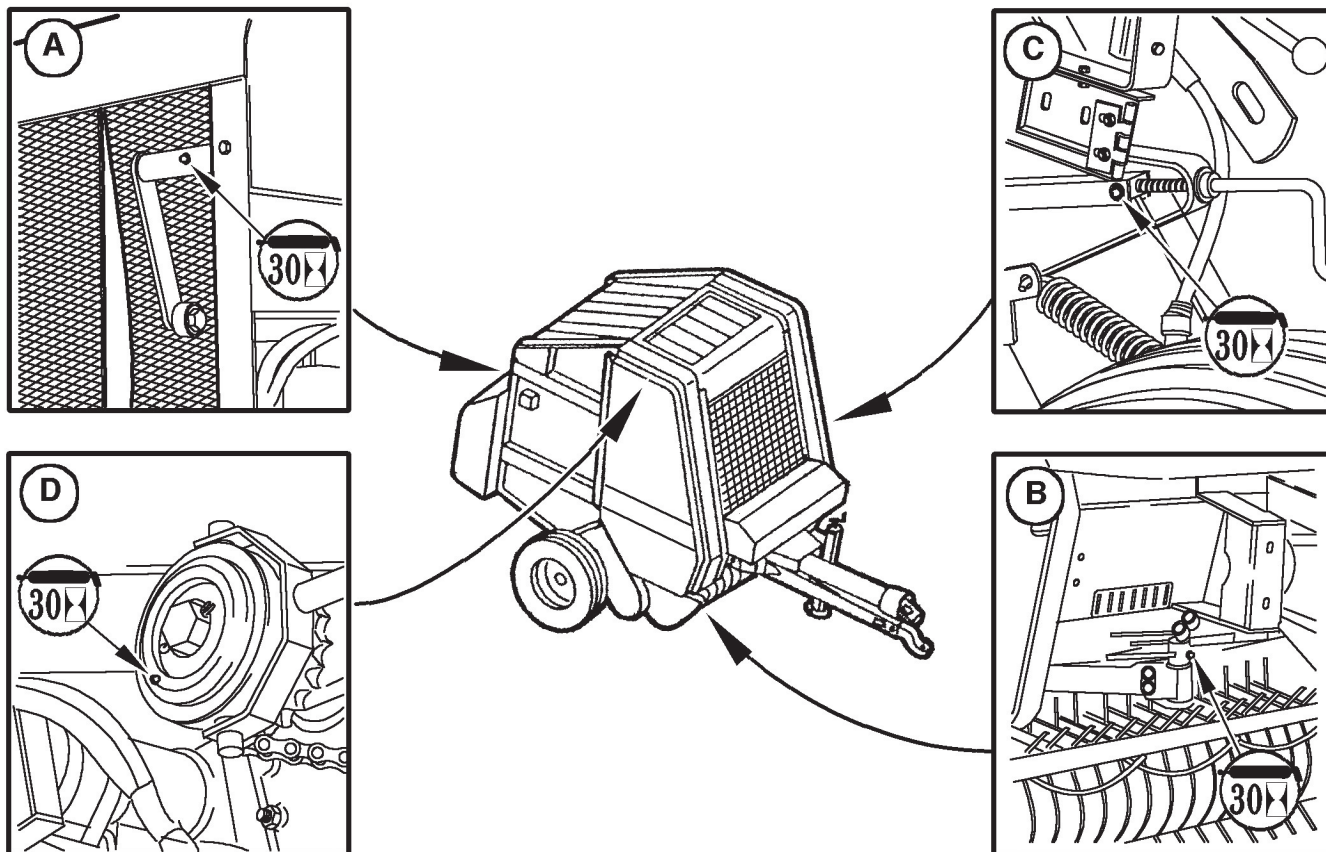


CC1027385 -UN-20JUL05

A—Натяжитель приводной цепи каскадного паковщика (подборщик 2,20 м; (7 фт 3 дюйм.))

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

Каждые 30 часов



CC009635

A—Поводок датчика формы рулона

B—Втулка повода шпегатин

C—Коленчатая ручка подъема подборщика 1,41 м (4 фт 7 дюйм.) и 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

D—Втулка привода отключаемого верхнего валика (только 592)

ВАЖНО: Не использовать колесо пресс-подборщика в качестве опоры для смазки втулки привода отключаемого верхнего

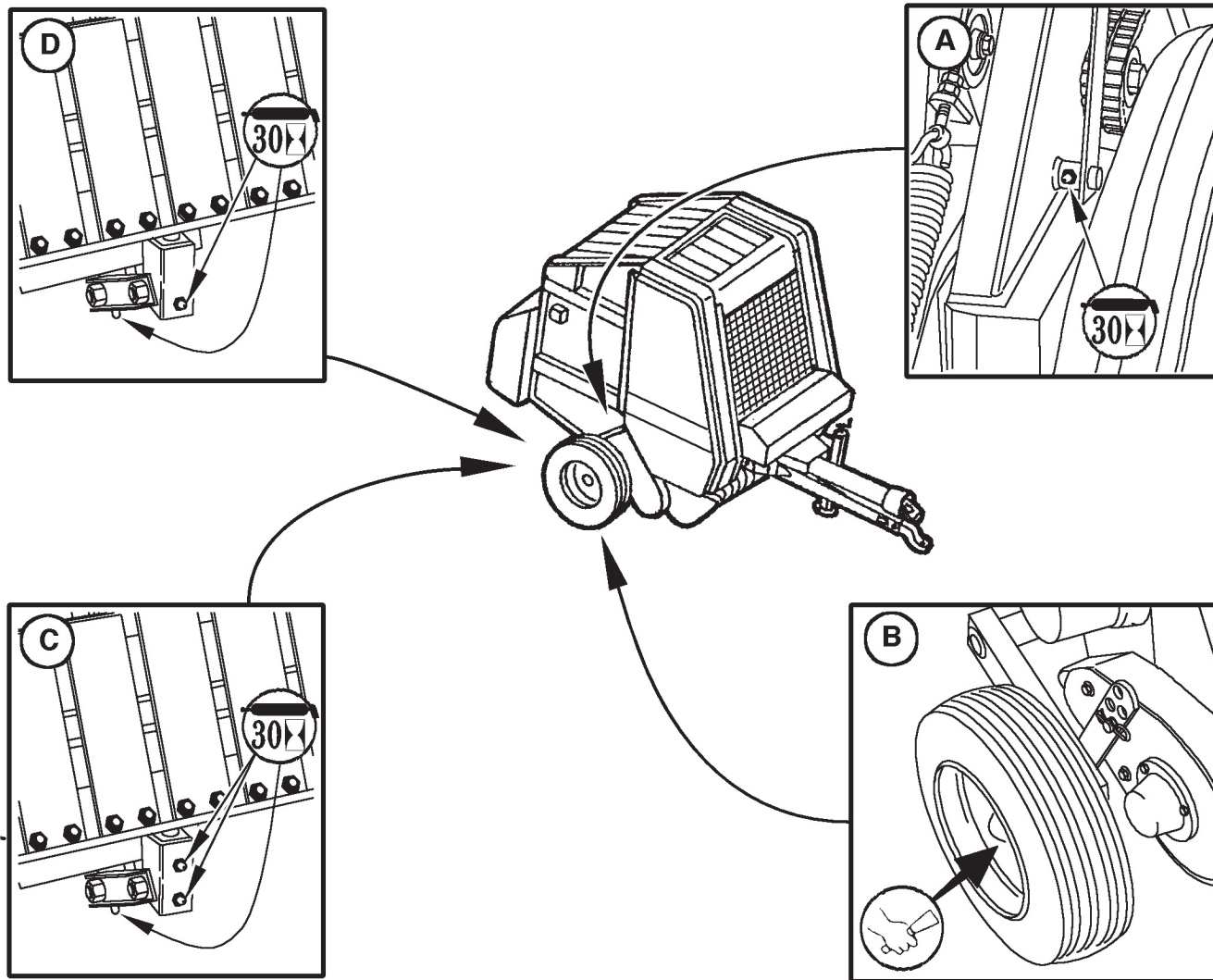
валика. Использовать лестницу для доступа к данной масленке.

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000E86 -59-18JUL05-1/4

CC009635 -UN-28NOV96



CC1018325

CC1018325 -UN-05OCT00

A—Натяжная звездочка подборщика 1,41 м (4 фт 7 дюйм.), 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

B—Копирующее колесо подборщика

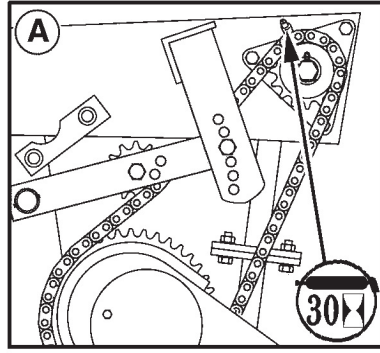
C—Переходник подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

D—Переходник подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

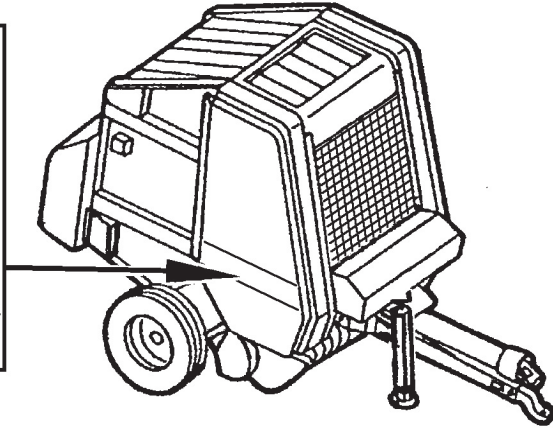
Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000E86 -59-18JUL05-2/4



CC1018338

A—Подшипник приводной
звездочки входного
измельчителя

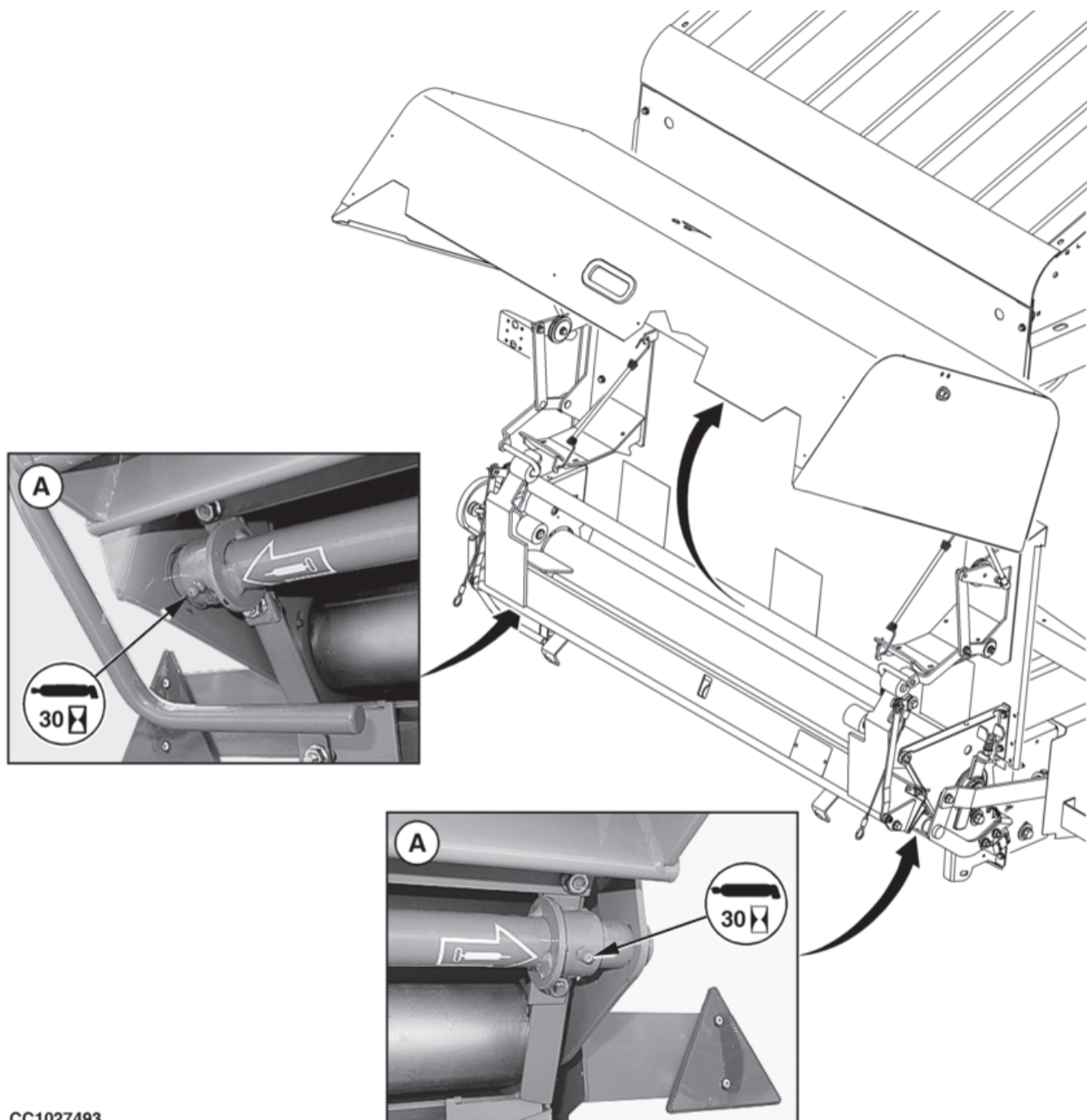


CC1018338 -UN-09OCT00

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000E86 -59-18JUL05-3/4



CC1027493

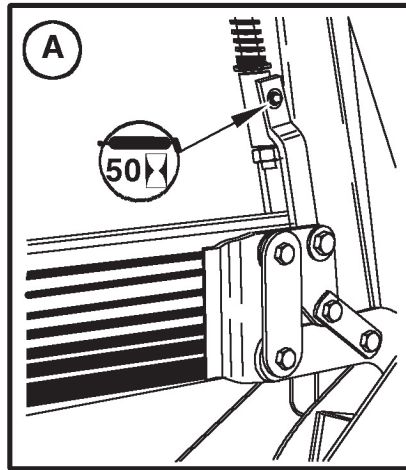
CC1027493 -UN-12JUL05

A—Шарнир качающегося сегмента

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

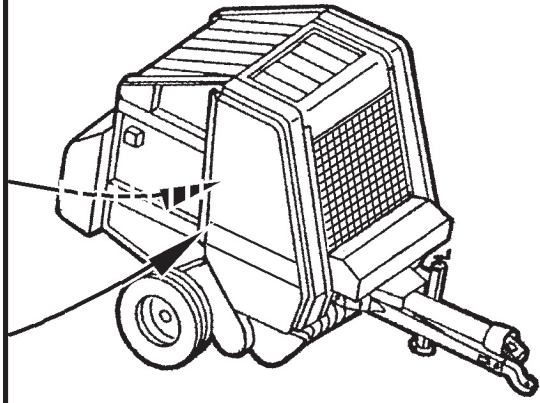
OUC006.0000E86 -59-18JUL05-4/4

Каждые 50 часов



CC009639

A—Штоки защелки заслонки
(только 592)



CC009639 -UN-28NOV/96

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

OUC006,000035F -59-02APR01-1/1

Еженедельно - проверка и слив баллона пневмотормоза

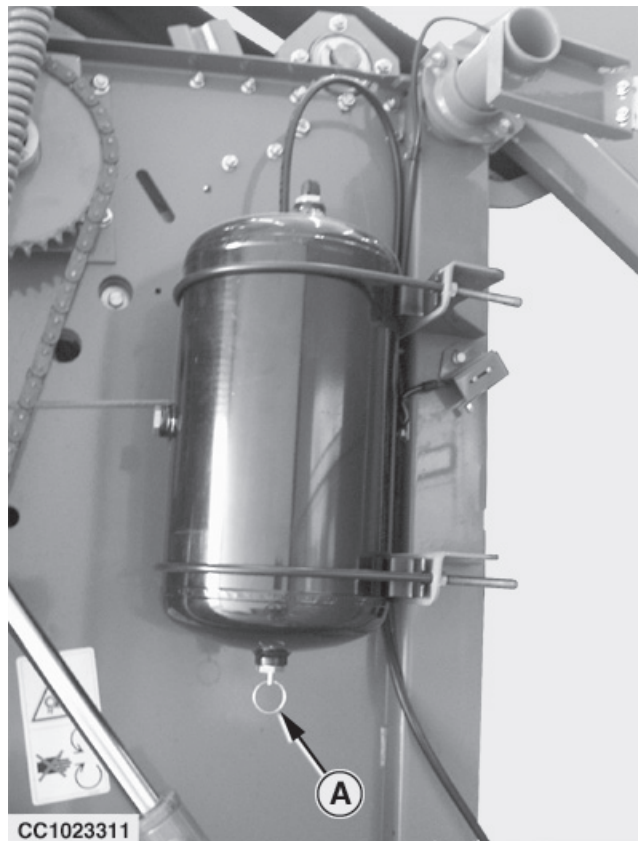


ВНИМАНИЕ: Перед сливом конденсата из баллона сжатого воздуха убедиться, что машина не может стронуться с места. Включить стояночный тормоз и установить башмаки под колесами.

1. Потянуть рычаг стояночного тормоза.
2. Потянуть за кольцо (А), чтобы слить воду из баллона.

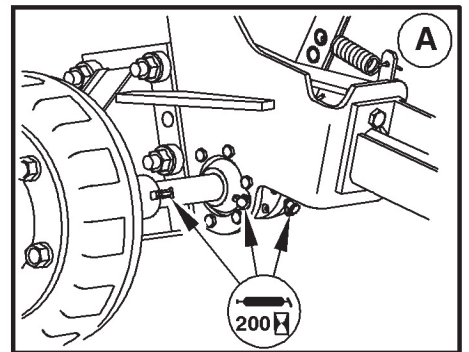
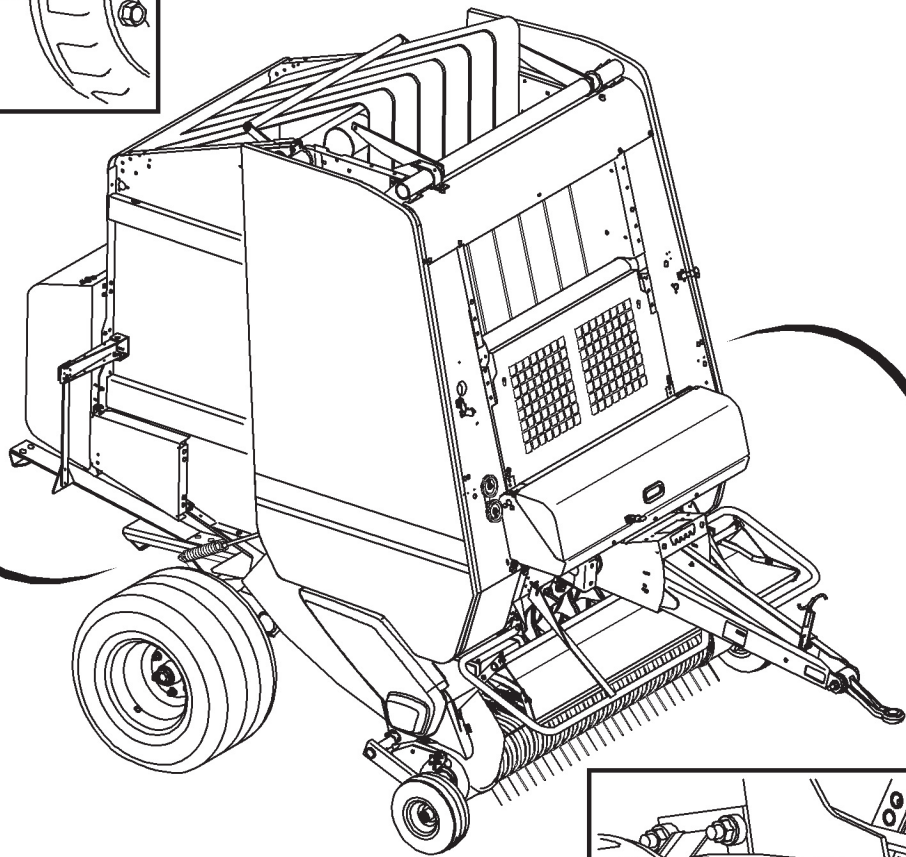
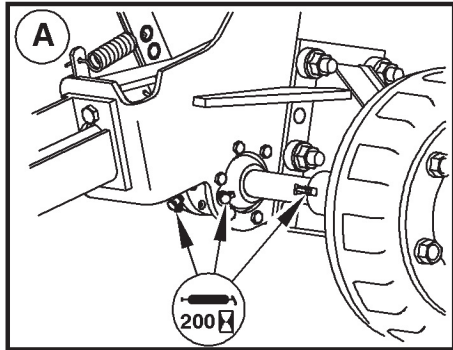
ВАЖНО: Конденсация в тормозной системе может приводить к неисправностям.

А—Кольцо



Показан баллон пневмотормоза 592

Каждые 200 часов - валы гидротормозов



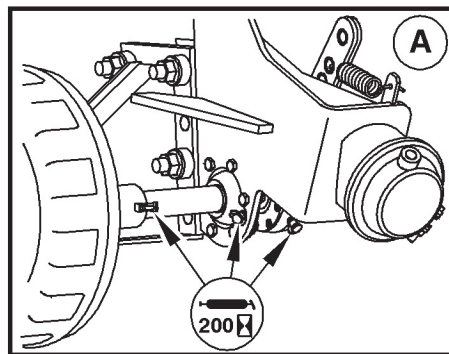
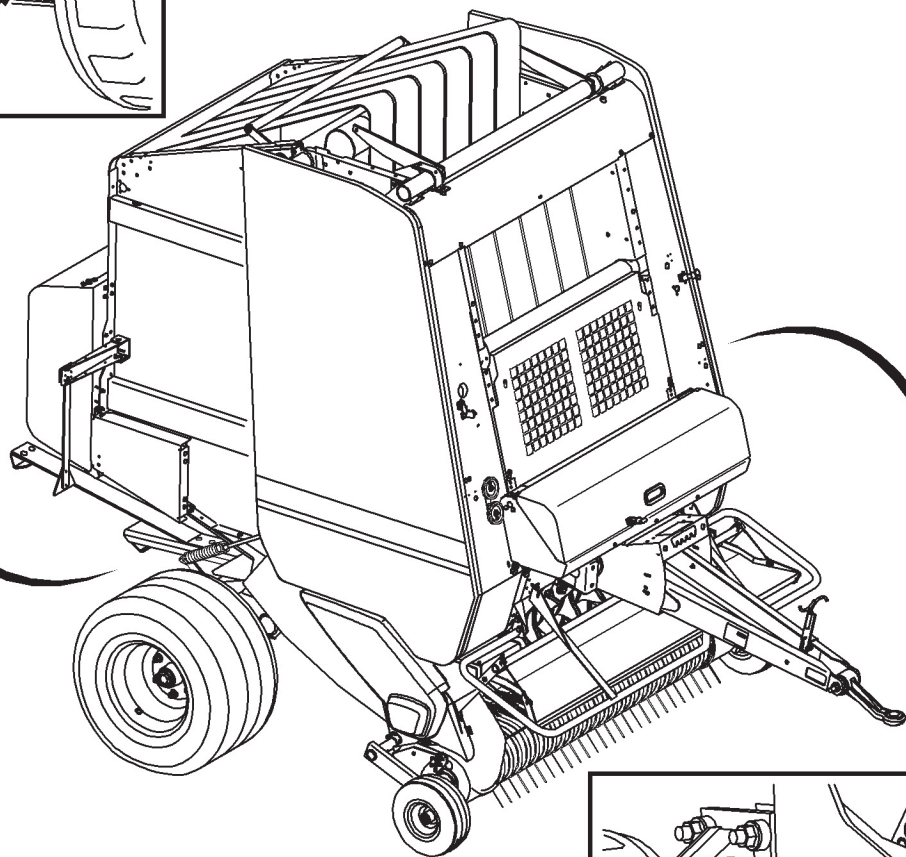
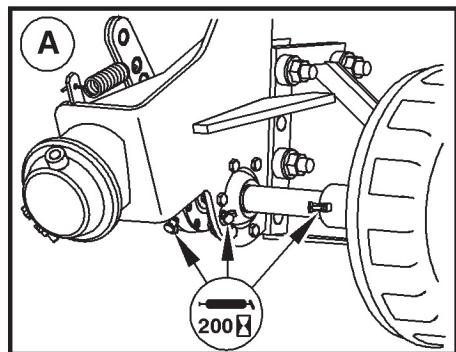
CC1027386

A—Валы гидротормозов

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

CC1027386 -UN-12JUL05

Каждые 200 часов - валы пневмотормозов



CC1027387

A—Валы пневмотормозов

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

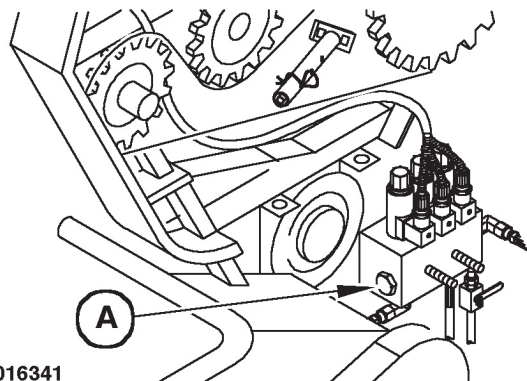
CC1027387 -UN-12JUL05

Через каждые 2000 рулонов - заменять фильтр гидроклапана (пресс-подборщик с измельчителем)

Замена фильтра гидроклапана (А) через каждые 2000 или 3000 рулона.

Для получения нового фильтра обращаться к местному дилеру компании John Deere.

А—Фильтр



CC016341

OUCC006,0000727 -59-19JUL02-1/1

CC016341 -UN-05OCT99

Каждые 4000 рулона – Слив и заливка масла в редуктор (пресс-подборщик без входного измельчителя)

ВАЖНО: Проверять уровень смазки через каждые 800 - 1000 рулонов и пополнять по потребности.

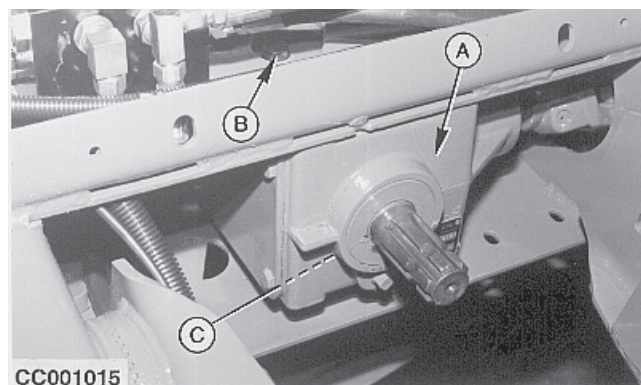
Не заливать редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Сливать и заливать редуктор (А) через каждые 4000 - 5000 рулонов.

Масло сливать, пока оно горячее (т.е. после проведения работ). Извлечь масляный щуп (В) и сливную пробку (С), слить масло в подходящую емкость.

Очистить сливную пробку (С) перед установкой ее на место, затем долить 1,3 л (0.34 галл. США) масла. Использовать марку, названную под "Редукторное масло" в данном разделе.

Проверить уровень масла щупом (В).



CC001015

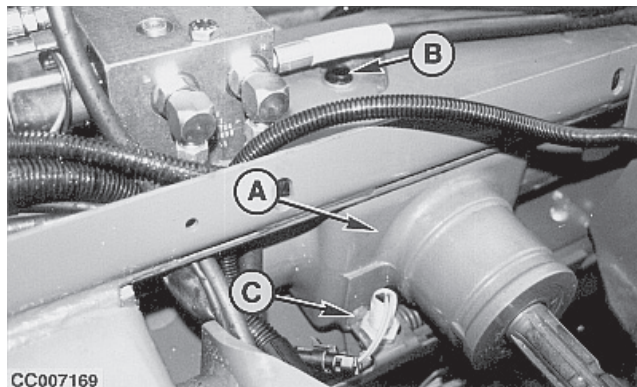
OUCC006,0000729 -59-19JUL02-1/1

CC001015 -UN-09FEB96

Каждые 4000 рулона – Слив и заливка масла в редуктор (пресс-подборщик с входным измельчителем)

ВАЖНО: Проверять уровень смазки через каждые 800 - 1000 рулонов и пополнять по потребности.

Не заливать редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.



Сливать и заливать редуктор (А) через каждые 4000 или 5000 рулонов.

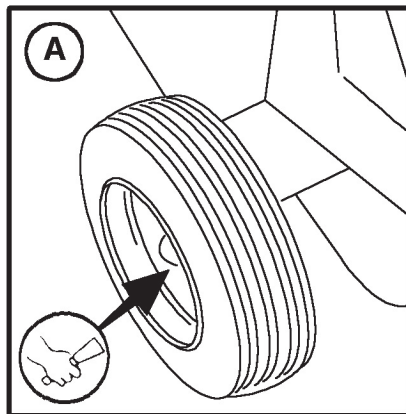
Масло сливать, пока оно горячее (т.е. после проведения работ). Извлечь масляный щуп (В) и сливную пробку (С), слить масло в подходящую емкость.

Очистить сливную пробку (С) перед установкой ее на место, затем долить 1,4 л (0.37 галл. США) масла. Использовать марку, названную под "Редукторное масло" в данном разделе.

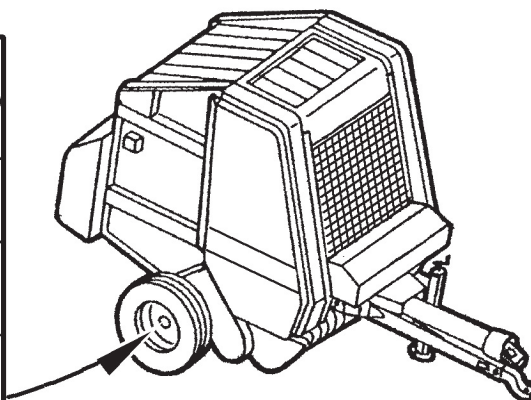
Проверить уровень масла щупом (В).

OUCC006.00009C7 -59-28JUL03-1/1

Ежегодно



CC009640



CC009640 -JUN-28NOV/96

A—Колесные подшипники

Снять колеса. Очистить подшипники.

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

Сменить уплотнения и отрегулировать подшипники.

Для пресс-подборщика с колесными гайками, затянуть гайки согласно следующим требованиям:

Спецификация

Колесная гайка (пресс-подборщик без тормоза)—Момент затяжки	210 Н•м (155 фнт-фт)
---	-------	-------------------------

Колесная гайка (пресс-подборщик с тормозом)—Момент затяжки	270 Н•м (200 фнт-фт)
---	-------	-------------------------

Для пресс-подборщика с колесными болтами, затянуть болты согласно следующим требованиям:

Спецификация

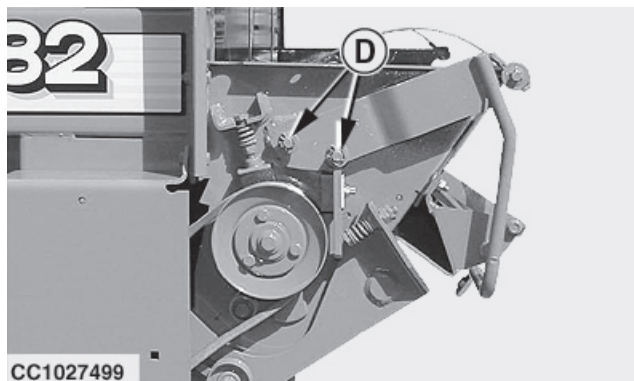
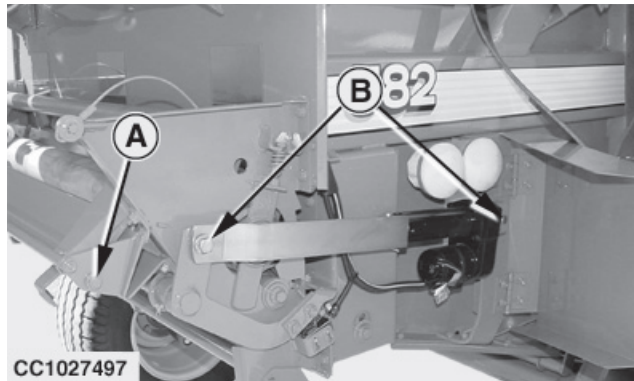
Колесный болт—Момент затяжки	120 Н•м (88 фнт-фт)
---------------------------------	-------	------------------------

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000EEC -59-11JUL05-1/4

Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

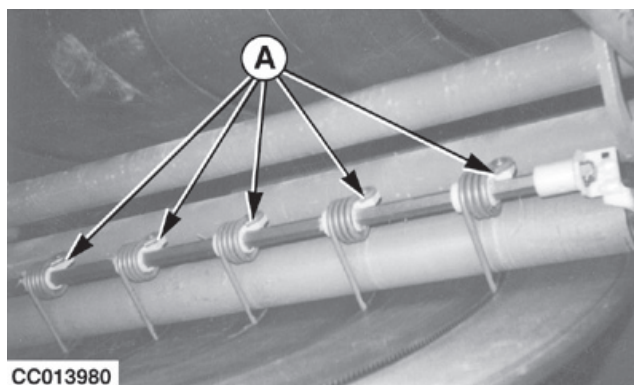
- A—Шарнир нижнего натяжного рычага
- B—Штифты пускателя сетки
- C—Шарниры секции сетки (с обеих сторон)
- D—Шарниры тормозной колодки



OUCC006,0000EEC -59-11JUL05-2/4

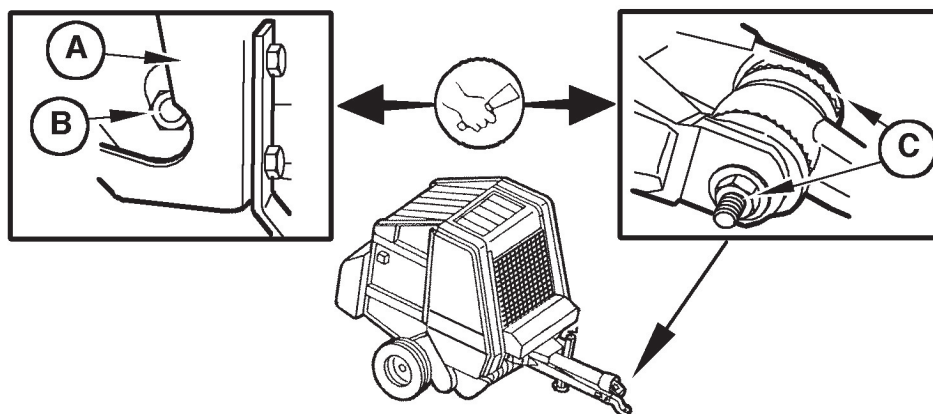
Смазать смазкой JOHN DEERE GREASE-GARD.

- A—Валик № 10 крепления зубьев



Продолжение на следующей стр.

OUCC006,0000EEC -59-11JUL05-3/4



CC009641

CC009641 –UN-28NOV96

Крепежные гайки (А) рамного дышла затянуть до 700 Н•м (516 фнт-фт), а контргайки (В) до 300 Н•м (221 фнт-фт).

Крепежный болт (С) у звена сцепки подтянуть до 620 Н•м (450 фнт-фт).

OUC006,0000EEC –59-11JUL05-4/4

Каждые 6 лет – Гидравлические шланги

С учетом долговечности резины рекомендуется менять гидрошланги каждые 6 лет.



CC1027479

CC1027479 –UN-11JUL05

OUC006,0000EF8 –59-18JUL05-1/1

Поиск и устранение неисправностей

Контрольный монитор BaleTrak

Признак	Неисправность	Решение
Настройки при обвязке шпагатом или сеткой неодинаковы для рулонов разных размеров.	Датчик нижнего приводного валика ремня не подсоединен, неисправен или не отрегулирован.	Подсоединить или отладить датчик. При необходимости заменить. См. раздел "Техобслуживание монитора BaleTrak" в разделе "Техобслуживание".
	Потенциометр размера рулона не подсоединен или неисправен.	Подсоединить или заменить потенциометр. См. раздел "Техобслуживание монитора BaleTrak" в разделе "Техобслуживание".
ЖК-дисплей не высвечивает никаких символов при включении.	Монитор не подсоединен.	Подсоединить монитор.
	Провода от батареи подсоединены неправильно.	Перекоммутировать и восстановить правильные соединения. См. раздел "Подготовка трактора".
Монитор работает неправильно.	Батарея нуждается в зарядке.	Ток от батареи должен быть не менее 20 А.
	Напряжение аккумуляторной батареи ниже 7 В.	Для нормальной работы монитору нужно не менее 12 В. Проверить или заменить батарею на тракторе.
	Провода от батареи подсоединены неправильно.	Перекоммутировать и восстановить правильные соединения. См. раздел "Подготовка трактора".
Требуемый диаметр рулона не достигается.	Потенциометр размера рулона неправильно отрегулирован	Отрегулировать потенциометр размера рулона. См. раздел "Работа с монитором BaleTrak".
	Размер рулона точно настроен.	Сброс на нуль. См. раздел "Работа с монитором BaleTrak".
	Монитор не настроен на данную модель машины.	Обратиться к местному дилеру компании John Deere.
Предупреждение о негабарите при том, что размер рулона меньше максимального.	Неправильно отрегулирован переключатель для негабарита	Отрегулировать переключатель негабаритных рулонов. См. раздел "Техобслуживание".
	Монитор не настроен на данную модель машины.	Обратиться к местному дилеру компании John Deere.

OUC006,000069A -59-14MAY02-1/1

Обвязка шпагатом

Признак	Неисправность	Решение
Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке.	Неправильное ведение шпагата.	Проверить правильность запасовки.
	Некачественный шпагат, узелки на шпагате, новая катушка с жесткой сердцевиной, влажный шпагат.	Вытянуть некачественный шпагат и заменить на новый.
	Неподходящие палец натяжной пластины или пружины.	Заменить детали на подходящие.
Шпагат на рулоне не натянут.	Сломана или потеряна пружина натяжения шпагата.	Заменить пружину.
	Неподходящий палец натяжной пружины.	Заменить палец.
	Износ натяжной пластины для шпагата.	Заменить изношенные детали.
Шаг шпагатин неодинаков.	Шпагат касается прутка упаковщика.	Опустить рейку упаковщика или отогнуть прутки.
	При обвязке меняются обороты ВОМ.	Поддерживать постоянные обороты ВОМ.
Нет шпагатин на рулоне либо шпагат не захватывается рулоном.	Слишком короткий шпагат от конца трубки для шпагатины.	При выключенном тракторе вытягивать шпагат, пока он не выйдет из конца поводка для шпагата на 300 мм (12 дюйм.).
	Слишком сильное натяжение шпагата.	См. “Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке”.
	Обвязка не соотносится с подачей материала.	Не останавливать движения трактора вперед. Выждать несколько секунд, чтобы обвязка запиталась сеном.
	Кончился шпагат на машине.	Добавить катушки шпагата. См. “Загрузка в правый и левый ящик для шпагата” в разделе “Подготовка рулонного пресса”.

Признак	Неисправность	Решение	
Шпагат слишком близок к концу рулона.	На левой стороне: Потерян или погнут стержень водила шпагата.	Заменить или отогнуть стержень.	
	На правой стороне: Сбита опора пускателя поводка для шпагата.	Переставить.	
	Бочкообразная форма рулонов.	Заполнять концы рулона, наводя подборщик на валок. См. "Подача материала" в разделе "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".	
Шпагат не обрезан.	Отключен BOM до обрезания шпагата.	Перед отключением BOM, взглянуть на шпагат и убедиться, что он больше не подается.	
	Сбой регулировки резака для шпагата.	Отрегулировать резак для шпагата. См. раздел "Техобслуживание".	
	Тупой нож либо неровная его кромка, препятствующие контакт с контрножом.	Заточить или заменить нож. См. раздел "Техобслуживание".	
	Нож непараллелен контрножу.	Поставить ось шарнира ножа так, чтобы контакт ножа с контрножом приходился на место обрезания шпагата. См. раздел "Техобслуживание".	
	Из-за препятствий шпагат не попал под нож.	Устранить препятствие.	
	Погнут стержень водила шпагата.	Выправить или заменить.	
	Заедают поводок шпагатин или детали резака.	Отремонтировать или заменить, добиться свободного хода деталей.	
	Неправильное ведение шпагата или некачественный моток со шпагатом, вызывающие сильное натяжение шпагата.	Устранить причину чрезмерного натяжения.	
	Поводок для шпагата преждевременно срабатывает, отчего происходит обвязка рулона недостаточного размера.	Настройка размера рулона произведена на малые рулоны.	Перенастроить на нужные размеры.

Признак	Неисправность	Решение
Поводок для шпагата идет слева направо слишком медленно.	Батарея нуждается в зарядке.	Проверить зарядку батареи (должно быть не менее 20 А).
	Заедание тяг.	Найти и устранить причину заедания.
Поводок для шпагата не движется.	Неправильные подсоединения на электроцилиндре (актуаторе).	Исправить.
	Неисправные мониторы обвязки рулона.	Отремонтировать или заменить по необходимости.
	Отказ мониторов обвязки рулона.	Проверить зарядку батареи (должно быть не менее 20 А).
	Монитор неисправен	Заменить монитор

OUC006,000069B -59-14MAY02-3/3

Затруднения с подачей материала

Признак	Неисправность	Решение
Пресс-подборщик не запитывается, застревание сена на окне подачи.	Большие валки и/или завышена ходовая скорость.	Уменьшить валки и/или снизить ходовую скорость трактора.
	Потерян пруток подборщика.	Заменить пруток.
	Рейка упаковщика стоит слишком низко.	Поднять рейку. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Открытие заслонки при брикетировании.	Произвести ремонт подтекающего гидроцилиндра заслонки.
		Отрегулировать защелку заслонки (только 592). См. раздел "Техобслуживание".
		Проверить регулировку плотности рулона. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Заслонка не закрыта.	Выбросить рулон. Закрыть заслонку.
	Завышенная плотность рулона.	Снизить плотность или ввести в действие опцию мягкого сердечника (при наличии). См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Неправильная запасовка ремня.	Правильно проложить ремни. См. раздел "Техобслуживание".
Муфта скольжения отрегулирована неправильно.	Отрегулировать муфту. См. раздел "Техобслуживание".	
Разрушен срезной болт трансмиссии.	Заменить срезной болт. См. раздел "Техобслуживание".	
Разрушен срезной болт подборщика.	Заменить срезной болт. См. раздел "Техобслуживание".	

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000385 -59-02APR01-1/2

Признак	Неисправность	Решение
Невозможно брикетирование короткостебельного, сухого и скользкого материала.	Усиленное накопление материала наверху рейки упаковщика.	Снять блок рейки упаковщика. Поставить обрезиненные щитки пускового валика. См. раздел "Рабочее оборудование".
	Сердечник не запускается.	Поставить обрезиненные прутки на пусковой валик. Проверить, стоят ли подающие вилы подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) в положении "2". См. раздел "Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение".
	Слишком высокие обороты ВОМ.	Снизить обороты ВОМ и перейти на более высокую передачу.
	Завышенная плотность рулона.	Снизить плотность рулона. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Валок слишком легкий.	Формировать граблинами более тяжелые валки. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
На кукурузных стеблях подачи в пресс-подборщик не происходит.	Подборщик стоит слишком высоко.	Опустить подборщик. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Валок слишком большой.	Формировать граблинами меньшие валки. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Потерян либо сломан прутки подборщика.	Заменить прутки.

OUC006.0000385 -59-02APR01-2/2

Неполадки с подборщиком

Признак	Неисправность	Решение
Прутки подборщика не обращаются.	Цепной привод подборщика сломан.	Заменить цепь.
	Разрушен срезной болт подборщика.	Заменить срезной болт. См. раздел "Техобслуживание".
	Сломан эксцентрик.	Замените эксцентрик.
Не происходит "плавания" или свободного опускания подборщика.	Чрезмерно или недостаточное "плавание".	Настроить "плавающие" пружины (исключая машины с подборщиком на 2,20 м; 7 фт 3 дюйм.). См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Заедание в шарнирах.	Удалить сор и загрязнения. Оставить зазор между контактными деталями.
Подбор сена происходит не полностью.	Прутки подборщика стоят слишком высоко.	Опустить подборщик. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Подборщик зависает.	Отпустить пружины плавающей подвески. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Ходовая скорость завышена.	Снизить ходовую скорость.
	Валок слишком легкий.	Формировать граблинами более тяжелые валки. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Погнут либо сломан пруток подборщика.	Выправить или заменить пруток.
Прутки подборщика зарываются в почву.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Неудовлетворительное "плавание" подборщика.	Затянуть пружины плавающей подвески и/или проверить шарниры. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".

Признак	Неисправность	Решение
Поломка прутка подборщика.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение”.
	Попал посторонний материал и/или сломан пруток.	Удалить материал и/или заменить пруток.
	Брикетирование кукурузных стеблей.	Поднять подборщик. Можно ожидать более частую поломку прутков. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение”.
Подборщик стоит слишком высоко.	Высоко стоящие оси колес.	Опустить колесные оси. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение”.
Закупорка на раструбах.	Чрезмерное скучивание на концах.	Снизить скучивание.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднять подборщик. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение”.
	Шины трактора вминают растения в стерню.	Увеличить ширину колесной колеи. См. раздел “Подготовка трактора”.
Изношены внутренние кромки скребков.	Скребки погнуты из-за столкновения со спиральными зубьями.	Проверить наличие заедания на раструбах.
		Облегчить “плавание”. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение”.
		Поднять подборщик. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение”.

OUC006.0000335 -59-15FEB01-2/2

Качество рулона

Признак	Неисправность	Решение
Бочкообразные или конические рулоны на пресс-подборщиках с контрольным монитором ValeTrak. Монитор показывает хорошо сформированный рулон.	Не настроен левый потенциометр формы рулона.	Отрегулировать потенциометр формы рулона. См. раздел "Техобслуживание монитора ValeTrak".
	Наружные ремни неодинаковы по длине.	Укоротить ремни до одной длины с точностью до 38 мм (1.49 дюйм.). См. раздел "Техобслуживание".
	Поломка пружины рычага ременного шкива.	Заменить пружину.
Конические рулоны на пресс-подборщиках без контрольного монитора ValeTrak.	Индикаторы формы рулона не настроены.	Перенастроить. См. раздел "Техобслуживание".
	Поломка пружины рычага ременного шкива.	Заменить пружину.
Бочкообразные рулоны на пресс-подборщиках без контрольного монитора ValeTrak.	Рычаги ременных шкивов не отрегулированы.	Отрегулировать рычаги ременных шкивов. См. раздел "Техобслуживание".
	Наружные ремни слишком короткие.	Изменить длину ремней. Ремни должны быть одной длины с точностью до 38 мм (1.49 дюйм.). См. раздел "Техобслуживание".
Пресс-подборщик не получает плотных рулонов.	Внутренняя утечка в гидросистеме натяжителей ремней.	Обратиться к местному дилеру компании John Deere.
	Загрязнен или неисправен редукционный клапан.	Обратиться к местному дилеру компании John Deere.
	Концы рулона рыхлые.	Набирать больше сена по концам подборщика. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение".
	Контроль плотности настроен на рыхлые рулоны.	Настроить на плотные рулоны. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Формирующие ремни слишком короткие.	Проверить длину и исправить. См. раздел "Техобслуживание".

Признак	Неисправность	Решение
Машина не получает полноразмерных рулонов.	Ручка настройки размера рулона не стоит на нужной отметке.	Переставить ручку на нужные размеры рулона. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение”.
	Ремни, формирующие рулон, слишком короткие.	Удлинить ремни до рекомендованного размера. См. раздел “Техобслуживание”.

OUC006.0000336 -59-15FEB01-2/2

Общие неполадки пресс-подборщика

Признак	Неисправность	Решение
Открытие заслонки при брикетировании (только 592).	Заслонка не защелкнута.	При закрывании заслонки удерживать ручку тракторного СКК несколько секунд и после закрытия заслонки.
Открытие заслонки при брикетировании (только 572, 582).	Расшаталась ручка плотности рулонов или же неполадки в гидросистеме трактора.	Проверить настройку плотности рулона и нахождение на нейтрали рычага СКК трактора. Проверить гидросистему трактора.
Заслонка не защелкнута (только 592).	Препятствие между заслонкой и рамой.	Устранить препятствие.
	Скучивание сена на ремнях при некоторых состояниях материала.	Убрать навал. При закрывании заслонки задействовать BOM.
	Слишком большой зазор в защелке между крючком и щеколдой.	Отрегулировать упор защелку заслонки. См. раздел "Техобслуживание".
Заслонка полностью не закрывается (только 572, 582).	Препятствие между заслонкой и рамой.	Устранить препятствие.
	Скучивание сена на ремнях при некоторых состояниях материала.	Убрать навал. При закрывании заслонки задействовать BOM.
Прибор-индикатор плотности рулона стоит на красном сегменте.	Ручка тракторного СКК не на нейтрали.	Переключить ручку на нейтраль.
	Прибор-индикатор плотности рулона неисправен.	Заменить датчик. Обратиться к местному дилеру компании John Deere.
	Клапан плотности рулона неисправен.	Заменить или починить клапан. Обратиться к местному дилеру компании John Deere.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000F08 -59-27JUN05-1/4

Признак	Неисправность	Решение
Ремни идут неправильно.	Сбой регулировки нижнего заднего валика заслонки.	Отрегулировать валик. См. раздел "Техобслуживание".
	Ремни идут неправильно.	Справиться по схеме запасовки ремней и исправить ее. См. раздел "Техобслуживание".
	На валиках машины навернут шпагат или загрязнения.	Убрать загрязнения.
	Сращенные концы ремней не прямые.	Вновь срастить ремень. См. раздел "Техобслуживание".
Ремни, формирующие рулон, истираются.	Рычаг натяжителя ремня неполностью опущен.	Опустить рычаг натяжителя ремня с помощью тракторной ручки гидрораспределителя.
	Неправильно проложены ремни.	Справиться по схеме запасовки ремней и исправить ее. См. раздел "Техобслуживание".
Пусковой валик наворачивает сено.	Не отлажен скребок.	Отрегулировать скребок. См. раздел "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".
	Установить обрезиненные прутки.	Снять прутки и отрегулировать скребок. См. раздел "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".
Рулон застревает в пресс-камере.	Необкатанный пресс-подборщик.	Уменьшить плотность, пока машина не изготовит несколько рулонов и боковые панели не станут гладкими.
	Не установлены отражатели на заслонке.	Установить отражатели на заслонке. См. раздел "Рабочее оборудование".
	Завышенная плотность рулона.	На управляющем клапане уменьшить плотность рулона. См. раздел "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000F08 -59-27JUN05-2/4

Признак	Неисправность	Решение
Ручка плотности рулона туго поворачивается.	Крепежное кольцо зажато на корпусе клапана.	Отвинтить крепежное кольцо перед настройкой ручки плотности.
	Очистить резьбу на установочном винте.	Капнуть несколько капель масла или сухой графитной смазки на резьбу.
	При поднятой заслонке и/или рычаге-натяжителя ремня затрудняется проворачивание ручки.	Регулировку производить при закрытой заслонке и опущенном рычаге-натяжителя ремня.
Обрыв по шивке ремня.	Ремни неодинаковы по длине.	Ремни должны быть одной длины с точностью до 38 мм (1.49 дюйм.). См. раздел "Техобслуживание".
	Неподходящие крючки соединения ремней или некачественное соединение.	См. "Ремонт ремней" в разделе "Техобслуживание".
	Налипание материала на валики или направляющие ремня.	Убрать налипший материал.
Ремни проскальзывают или не оборачиваются.	Рычаг натяжителя ремня неполностью отведен для натяжения их.	Проверить, достаточно ли натяжение ремня под действием рычага-натяжителя.
	Излишняя длина ремней.	Обрезать ремни до требуемой длины. См. раздел "Техобслуживание".
	Накопление материала между ремнями	Установить положение валика центрального рычага натяжения согласно типу культуры. (См. "Регулировка положения валика центрального натяжного рычага (№ 12)" в разделе "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".)
Разрушение ромбовидного рифления ремней.	Условия повышенной влажности.	Установка комплекта привода верхнего валика. См. раздел "Рабочее оборудование".
	Материал налипает на рейку упаковщика, отчего ремни касаются пускового валика.	См. "Брикетирование короткостебельного, сухого и скользкого материала" и "Брикетирование силоса" в разделе "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".

Признак	Неисправность	Решение
Частое разрушение срезного болта.	Слишком резкое включение ВОМ.	Включать ВОМ плавно.
	Срезной болт подборщика неправильных размеров или качества.	Заменить рекомендованным срезным болтом.
	Сено наворачивается на пусковой валик.	Убрать сено, проверить регулировку скребка. См. раздел "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".

OUC006.0000F08 -59-27JUN05-4/4

Неполадки с оборудованием для заготовки на силос

Признак	Неисправность	Решение
Накопление материала на пусковом валике.	Скребок слишком удален от пускового валика.	Отрегулировать скребок. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
Проскальзывание ремня/ремней.	Чрезмерный вес рулонов под силос.	Уменьшить диаметр рулонов ¹ .
	Условия повышенной влажности.	Установка комплекта привода верхнего валика. См. раздел "Рабочее оборудование".
Неполадки с началом брикетирования (мокрый от дождя материал).	Сердечник не запускается.	Отключить опцию сердечника и начать брикетирование на минимальных оборотах, пока сердечник не начнет вращаться. См. "Брикетирование на силос" в разделе "Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение". Вести брикетирование начиная с содержания материала 40% в сухом виде.

¹ Для пресс-подборщиков 582, 592: Уменьшить диаметр рулона до 1,2 - 1,3 м (59 - 62 дюйм.), а вес рулона до 600 кг (1320 фунт).

Признак	Неисправность	Решение
Накопление материала на валике перебора.	Машина не оборудована под брикетирование на силос.	Оборудовать машину под брикетирование на силос. См. раздел “Рабочее оборудование”. Поднять и зафиксировать заслонку. Остановить тракторный двигатель и прочистить валик перебора.
Забивание машины при подборке больших пучков материала на силос.	Неравномерные валки.	Повторно включить ВОМ при минимальных оборотах двигателя. Если этого окажется недостаточно, выбросить рулон и очистить машину изнутри. См. “Очистка пресс-подборщика” в разделе “Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение”. Реверсировать привод измельчителя. См. раздел “Работа с монитором ValeTrak”.

OUCC006,0000387 -59-02APR01-2/2

Неполадки с оборудованием для обвязки сеткой

Признак	Неисправность	Решение
Обвязка не происходит (нет сигнала зуммера “конец цикла”).	Слишком короткий приводной ремень сетки.	Заменить приводной ремень. См. “Демонтаж и монтаж приводного ремня на валик подачи сетки” в разделе “Техобслуживание”.
	Нижняя направляющая сетки не касается ремней.	См. “Проверка положения нижней направляющей сетки” в разделе “Техобслуживание”.
	Шероховатости в трактах нижней направляющей сетки.	Сгладить все неровности.
	Рулон с сеткой кончился.	Установить новый рулон с сеткой.
	Не включены валики подачи сетки.	Проверить и заменить приводной ремень. См. “Процедура проверки устройства обвязки сеткой” в разделе “Техобслуживание”.
		Проверить натяжение ремня после начала цикла. См. “Проверка натяжения приводного ремня (Проверка 5)” в разделе “Техобслуживание”.
		Убедиться, что диаметр рулона с сеткой не превышает 320 мм (12.6 дюйм.).
	Сетка наворачивается на обрезиненный валик.	Отключить тракторных ВОМ. Открыть крышку к сетке и отпустить тормоз валика подачи сетки. Потянув за сетку, отмотать ее обратно. Никогда не обрезать ножом сетку на обрезиненном валике.
	Сетка наворачивается на обрезиненный валик после первого за день рулона.	Если пресс-подборщик оставляют на ночь или больше чем на 10 мин без работы, снять сетку с подающих валиков.
	Прижатие подающих валиков сетки слишком высокое или низкое.	Отрегулировать прижатие валиков подачи сетки. См. раздел “Техобслуживание”.
Сетка на захвачена как следует (новый валик).	Переустановить сетку. См. раздел “Подготовка рулонного пресса”.	

Признак	Неисправность	Решение
Обвязка не происходит (а сигнала зуммера “конец цикла” подается).	Обрезиненный валик поломан или липкий.	Заменить обрезиненный валик, очистить его и посыпать поверхность тальком.
	Сетка липкая из-за упаковки.	Отрезать липкие участки.
	Сетка наворачивается на пусковой валик в устройстве.	Удалить шероховатости с пускового валика.
	Сетка наматывается на ротор измельчителя (при работе с соломой).	Если были сняты прутки валика № 2, вернуть их на место.
	Сетка наворачивается на липкие валики в устройстве.	Очистить подозрительные валики и отрегулировать скребки. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение”.
Обвязка происходит (нет сигнала зуммера “конец цикла”).	Задир от сшивки ремня.	Заменить подозрительную сшивку ремня.
	Сломан, погнут или неотрегулирован микропереключатель для сетки.	Проверить и/или заменить микровыключатель. См. раздел “Техобслуживание”.
Сетка на рулоне есть, но рваная, или же сетка остается за подборщиком.	Деформирована нижняя направляющая сетки.	Проверить направляющую на уровне нижнего валика заслонки № 9. См. “Проверка положения нижней направляющей сетки” в разделе “Техобслуживание”.
	Слишком острый угол атаки подающихвил подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.).	Проверить, стоят ли подающие вилы подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) в положении “1”. См. раздел “Работа с пресс-подборщиком – Общее назначение”.
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулировать тормоз подающего валика для сетки. См. “Проверка тормоза валков подачи сетки (Проверка 6)” в разделе “Техобслуживание”.
	Задир от сшивки ремня.	Заменить подозрительную сшивку ремня.
	На пусковом валике следы сварки.	Удалить следы сварки.

Признак	Неисправность	Решение
Рулон обвязан неровно или необвязан.	Излишне жесткий контакт между нижней направляющей сетки и ремнями.	Исправить контакт. См. “Проверка положения нижней направляющей сетки” в разделе “Техобслуживание”.
	Забивание материала между нижней направляющей сетки и валиком заслонки № 8, см. “Нумерация валиков пресс-подборщика” в разделе “Техобслуживание”.	Очистить забитый участок.
	Погнута направляющая валика заслонки № 9.	См. “Проверка положения нижней направляющей сетки” в разделе “Техобслуживание”.
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулировать тормоз подающего валика для сетки. См. “Проверка тормоза валков подачи сетки (Проверка б)” в разделе “Техобслуживание”.
	Нижняя планка-направляющая сетки не касается ремней.	Исправить контакт. См. “Проверка положения нижней направляющей сетки” в разделе “Техобслуживание”.
	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Заменить приводной ремень. См. “Демонтаж и монтаж приводного ремня на валик подачи сетки” в разделе “Техобслуживание”.
	Слишком высокие обороты привода пресс-подборщика (на 2-ом или 3-ем укосе, с измельчителем).	Заменить двойную приводную звездочку на 22/22 зуба звездочкой на 17/17 зубьев.
	Не закрыта крышка с сеткой для обвязки.	Для получения лучших результатов крышка должна быть закрыта и защелкнута.
	Рулон с сеткой уложен в ящик перевернутым.	Правильно установить рулон с сеткой. См. раздел “Подготовка рулонного пресса”.
	Слабая(ые) пневмопружина(ы) крышки с сеткой для обвязки	Проверить пружины по обе стороны крышки для обвязочной сетки. При необходимости заменить.

Признак	Неисправность	Решение
Сетка слабо обтягивает рулон.	Слишком много навито оборотов.	Обычно требуется не более трех оборотов. Внешние слои могут оказаться плохо натянутыми.
	Слабая(ые) пневмопружина(ы).	Проверить пружину(ы) на требуемую жесткость.
Необрезанная сетка.	Использована сетка неподходящего качества.	Использовать сетку рекомендуемого качества.
	Электрические компоненты неисправны.	Проверить и/или заменить их.
	Тупой нож.	Заточить нож. См. раздел "Техобслуживание".
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулировать тормоз подающего валика для сетки. См. "Проверка тормоза валков подачи сетки (Проверка 6)" в разделе "Техобслуживание".
	Контрнож не по всей ширине контактирует с ножом для сетки.	Переустановить. См. "Проверка положения ножа с контрножом (Проверка 1)" в разделе "Техобслуживание".
Зуммер не замолкает после обрезания сетки.	Нож непараллелен контрножу.	Переустановить.
	Отсутствует пружина на пусковом штифте переключателя.	Заменить пружину.
Сетка недостаточно туго обтягивает рулон.	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Заменить приводной ремень. См. "Демонтаж и монтаж приводного ремня на валик подачи сетки" в разделе "Техобслуживание".
Крышка не остается открытой.	Слабая(ые) пневмопружина(ы).	Заменить пневмопружину(ы).

OUCC006,000069C -59-14MAY02-4/4

Неисправности толкателя

Признак	Неисправность	Решение
Толкатель идет мимо рулона.	При открывании заслонки рулон не вываливается свободно из камеры.	Уменьшить плотность рулона, пока машина не изготовит несколько рулонов и боковые панели не станут гладкими. См. раздел "Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение".
	Поперечный брус толкателя установлен наоборот.	Правильно установить поперечный брус.
	Держатель цепи или штырь заслонки отклоняют толкатель назад.	В соединительных звеньях цепи ставить надлежащие пальцы. Подклинить рамки толкателя для получения просвета к штырям заслонки во время открытия/закрытия заслонки.
	Толкатель рано выходит из исходного положения.	Проследить, чтобы не было смазки в рычажных шарнирах толкателя. При работе на косогорах может потребоваться сдать машину и выбросить рулон на склон или ровную площадки либо заблокировать толкатель. Заменить слабые пружины.

Продолжение на следующей стр.

CC,570RB 003898 -59-15SEP98-1/2

Признак	Неисправность	Решение
<p>Толкатель не развивает достаточного усилия, чтобы сдвинуть рулон.</p>	<p>Клапан-ограничитель потока установлен в клапан блокировки заслонки перевернутым.</p>	<p>Установить клапан-ограничитель потока на патрубке так, чтобы штырь встал возможно ближе к клапану блокировки заслонки.</p>
	<p>Работа на слишком крутых склонах.</p>	<p>Заблокировать толкатель и сдать машину перед выбросом рулона. Выбрасывать рулон поперек склона.</p>
	<p>Выгрузка рулона на малых оборотах ВОМ.</p>	<p>Работать трактором на полных оборотах.</p>
	<p>Неуверенное открывание заслонки.</p>	<p>Удерживать ручку тракторного СКК, пока не закончится рабочий цикл толкателя.</p>
<p>Шпагат сходит с рулона.</p>	<p>Свободные концы шпагата зацепляются на стерне, когда толкатель выкатывает рулон.</p>	<p>Дать рулону совершить два-три оборота, прежде чем поднимать заслонку.</p>
		<p>Замедлить подъем заслонки через тракторный СКК, чтобы рулон далеко не укатывался.</p>
		<p>Отключить толкатель рулонов</p>

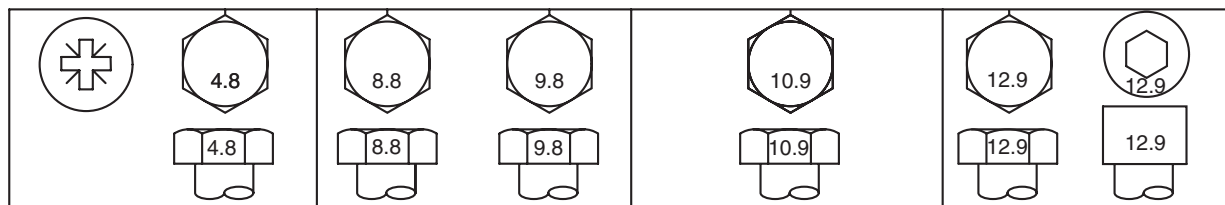
Система смазки цепей

Признак	Неисправность	Решение
Слишком высокий расход масла.	Прервана линия питания.	Отремонтировать или заменить.
	Слишком легкое масло.	Использовать тип масла, указанный в разделе “Смазка и техобслуживание”. Уменьшить расход масла. См. “Регулировка системы смазки цепей” в разделе “Смазка и техобслуживание”.
Слишком низкий расход масла.	Масло имеет слишком высокую вязкость.	Использовать тип масла, указанный в разделе “Смазка и техобслуживание”. Увеличить расход масла. См. “Регулировка системы смазки цепей” в разделе “Смазка и техобслуживание”.
Отсутствие смазки на машине.	Насос неисправен и не создает давления.	Отремонтировать, отрегулировать или заменить.
	Прервана линия питания.	Отремонтировать или заменить.
	Отсутствие масла в системе.	При необходимости долить масло указанного типа. См. раздел “Смазка и техобслуживание”.
	Воздушная пробка или насос пуст.	Прокачать насос.
	Блокировка системы в результате сильного загрязнения.	Очистить систему и заменить все дозирующие клапаны.
	Забита линия.	Устранить неисправность линий.

OUC006,0000EC6 -59-21JUL05-1/1

Обслуживание

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой



TS1670 –UN-01MAY03

Болт или Винт	Категория 4.8				Категория 8.8 или 9.8				Категория 10.9				Категория 12.9			
	Со смазкой ^а		Без смазки ^б		Со смазкой ^а		Без смазки ^б		Со смазкой ^а		Без смазки ^б		Со смазкой ^а		Без смазки ^б	
Размер	Н•м	фнт-дюйм.	Н•м	фнт-дюйм.	Н•м	фнт-дюйм.	Н•м	фнт-дюйм.	Н•м	фнт-дюйм.	Н•м	фнт-дюйм.	Н•м	фнт-дюйм.	Н•м	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
									Н•м	фнт-фт	Н•м	фнт-фт	Н•м	фнт-фт	Н•м	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
			Н•м	фнт-фт	Н•м	фнт-фт	Н•м	фнт-фт								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Н•м	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

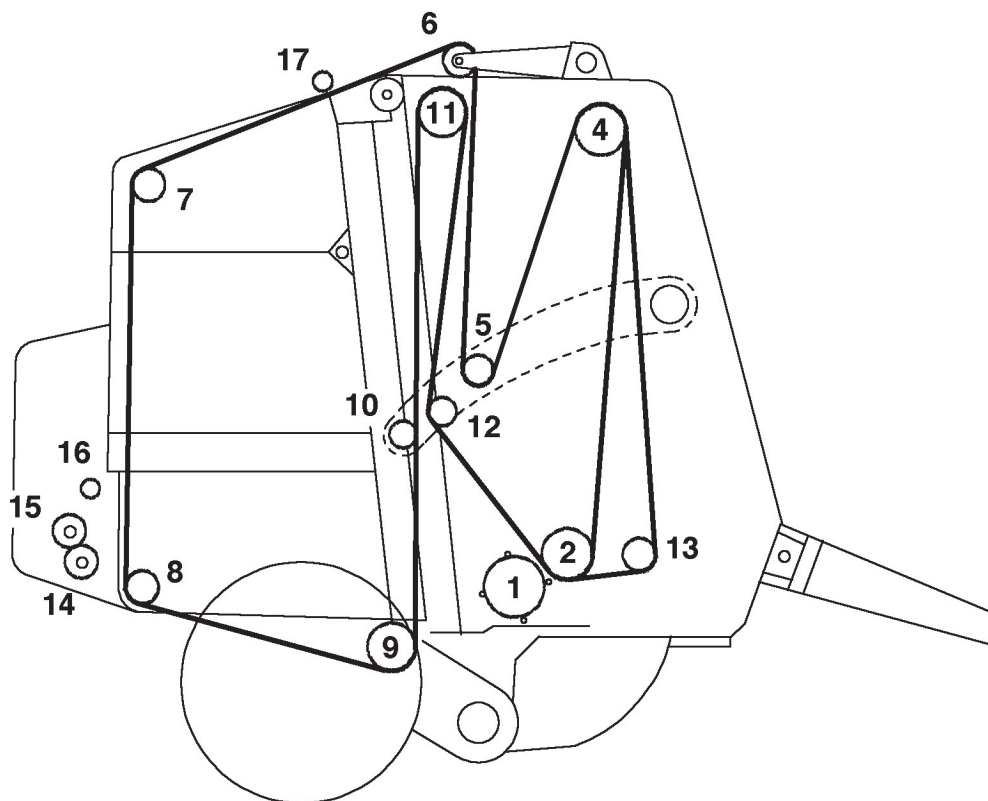
Моменты затяжки приводятся только для деталей общего назначения, на основе прочности болта или гайки. НЕ пользоваться этими значениями, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура затягивания. На предмет крепежных болтов из нержавеющей стали или гаек для П-образных болтов см. инструкции по затяжке для конкретного применения. Затягивать пластиковые вставные или стопорные стальные гайки обжимного типа, поворачивая гайку до чистого момента затяжки, указанного на диаграмме, 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 усилия, что и оригинальные детали. Убедиться в чистоте резьбы крепежных деталей и в том, что заход резьб правильный. При возможности, смазывать непокрытые или оцинкованные крепежные детали, кроме стопорных гаек, колесных болтов или колесных гаек, если для конкретного случая применения не приводятся другие инструкции.

^аТермин "смазанные" означает крепежные детали, покрытые слоем такой смазки, как машинное масло, или слоем фосфатно-масляной смазки, или цинковой смазкой JDM F13C (для крепежных деталей размером M20 и более).

^бТермин "не смазанные" означает крепежные детали без покрытия или оцинкованные, не покрытые слоем смазки, или крепежные детали с покрытием цинковой смазкой JDM F13C (для крепежных деталей размером от M6 до M18).

Нумерация валиков пресс-подборщика (только 572)



CC010004

- | | | | |
|---|--|--|---|
| 1—Пусковой валик | 7—Верхний задний валик заслонки | 12—Обводной валик центрального натяжного рычага | 15—Обрезиненный валик подачи сетки |
| 2—Нижний валик приводного ремня | 8—Нижний задний валик заслонки | 13—Валик ременного перебора или очистной шнек | 16—Валик направляющей сетки |
| 4—Верхний валик приводного ремня | 9—Нижний валик заслонки | 14—Валик (с гальваническим покрытием) подачи сетки | 17—Верхний задний обводной валик заслонки |
| 5—Обводной валик переднего натяжного рычага | 10—Обводной валик заднего натяжного рычага | | |
| 6—Валик верхнего рычага | 11—Верхний обводной валик | | |

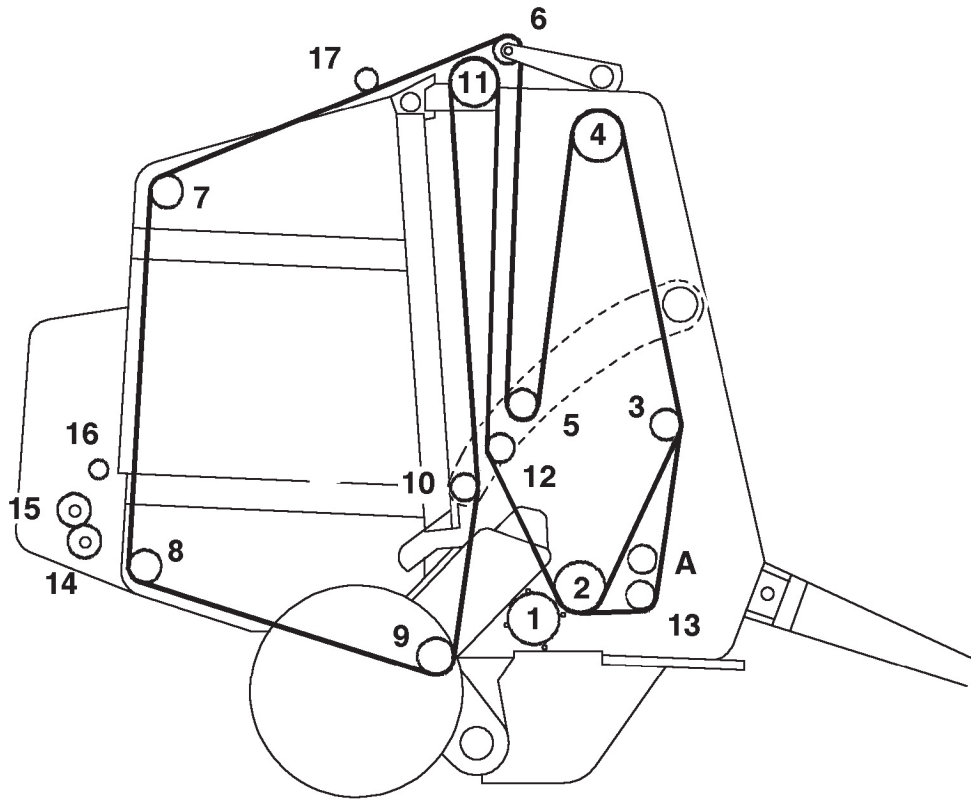
ПРИМЕЧАНИЕ: Не использовать номера, приведенные выше, при заказе запасных деталей валиков. Ссылки

всегда давать на соответствующий каталог запчастей.

OUCC006.0000360 -59-02APR01-1/1

CC010004 -JUN-14APR97

Нумерация валиков пресс-подборщика (только 582 и 592)



СС10199550

- | | | | |
|---|--|--|---|
| 1—Пусковой валик | 6—Валик верхнего рычага | 11—Верхний обводной валик | 15—Обрезиненный валик подачи сетки |
| 2—Нижний валик приводного ремня | 7—Верхний задний валик заслонки | 12—Обводной валик центрального натяжного рычага | 16—Валик направляющей сетки |
| 3—Передний обводной валик | 8—Нижний задний валик заслонки | 13—Валик ременного перебора | 17—Верхний задний обводной валик заслонки |
| 4—Верхний валик приводного ремня | 9—Нижний передний валик заслонки | 14—Валик (с гальваническим покрытием) подачи сетки | A—Очистка шнека |
| 5—Обводной валик переднего натяжного рычага | 10—Обводной валик заднего натяжного рычага | | |

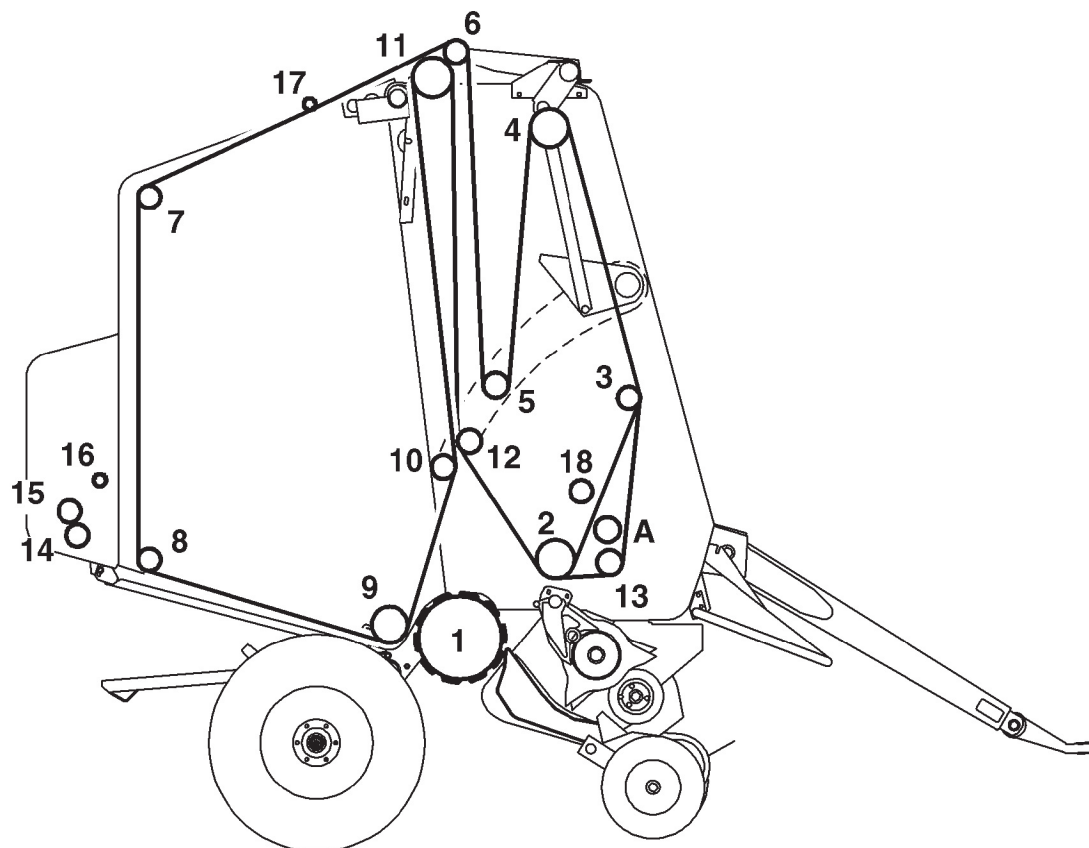
ПРИМЕЧАНИЕ: Не использовать номера, приведенные выше, при заказе запасных деталей валиков. Ссылки

всегда давать на соответствующий каталог запчастей.

OUC006,0000361 -59-02APR01-1/1

СС10199550 -UN-06APR01

Нумерация валиков пресс-подборщика (пресс-подборщик с измельчителем)



CC1026424

CC1026424 -UN-23SEP04

- | | | | |
|---|--|--|---|
| 1—Пусковой валик | 7—Верхний задний валик заслонки | 12—Обводной валик центрального натяжного рычага | 16—Валик направляющей сетки |
| 2—Нижний валик приводного ремня | 8—Нижний задний валик заслонки | 13—Валик ременного перебора | 17—Верхний задний обводной ролик заслонки |
| 3—Передний обводной валик | 9—Нижний валик заслонки | 14—Валик (с гальваническим покрытием) подачи сетки | 18—Крепежный валик пресс-подборщика |
| 4—Верхний валик приводного ремня | 10—Обводной валик заднего натяжного рычага | 15—Обрезиненный валик подачи сетки | A—Очистка шнека |
| 5—Обводной валик переднего натяжного рычага | 11—Верхний обводной валик | | |
| 6—Валик верхнего рычага | | | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Не использовать номера, приведенные выше, при заказе запасных деталей валиков. Ссылки

всегда давать на соответствующий каталог запчастей.

OUCC006.0000C89 -59-15NOV04-1/1

Регулировка главной приводной цепи

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Процедура натяжения главной приводной цепи (А):

Ослабить крепежную гайку (В) обводной звездочки и контргайку (С).

Вворачивать установочный винт (D), пока провес цепи на ветви, противоположной обводной звездочке, не окажется в пределах 6 - 25 мм (1/4 - 1 дюйм.).

На пресс-подборщике без очистного шнека:

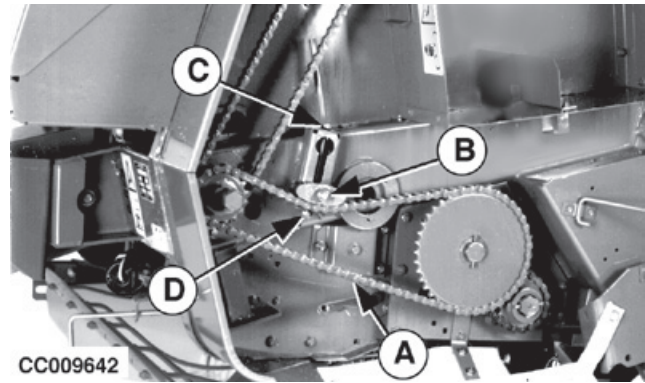
Подтянуть крепежную гайку (В) обводной звездочки до 81 Н•м (60 фнт-фт), затем слегка затянуть контргайку (С).

На пресс-подборщике с очистным шнеком:

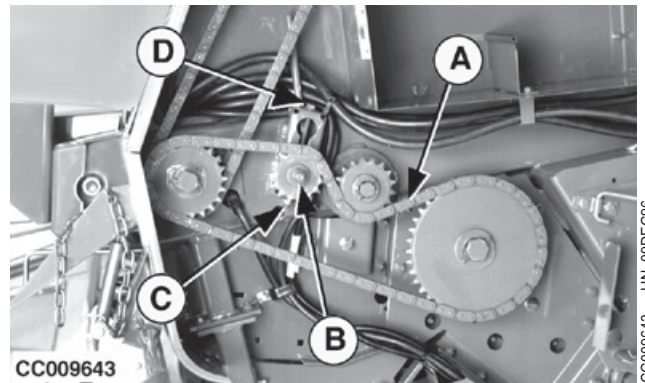
Подтянуть крепежную гайку (В) обводной звездочки до 163 Н•м (120 фнт-фт), затем слегка затянуть контргайку (С).

Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепи. Если нужно, повторить регулировку.



Пресс-подборщик без очистного шнека



Пресс-подборщик с очистным шнеком

- А—Главная приводная цепь
- В—Крепежная гайка обводной звездочки
- С—Контргайка
- Д—Установочный винт

Регулировка приводной цепи нижней звездочки (только пресс-подборщик с входным измельчителем)

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить BOM. Заглушить двигатель трактора.

Натяжение приводной цепи (A) нижней звездочки осуществлять следующим образом:

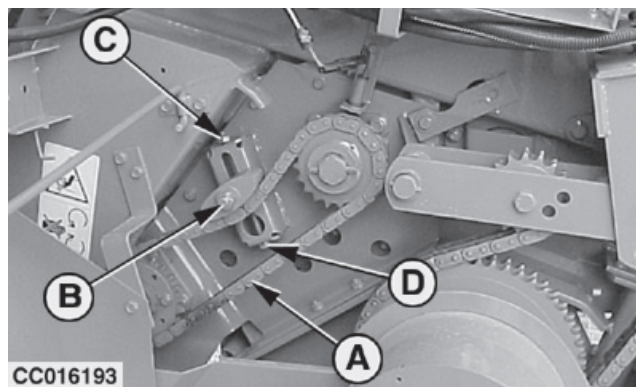
Ослабить крепежную гайку (B) обводной звездочки и контргайку (C).

Вворачивать установочный винт (D), пока провес цепи на ветви, противоположной обводной звездочке, не окажется в пределах 6 - 25 мм (1/4 - 1 дюйм.).

Подтянуть крепежную гайку (B) пластмассового натяжителя до 81 Н•м (60 фнт-фт), затем слегка затянуть контргайку (C).

Включить BOM на несколько секунд.

Проверить провес цепи. Если нужно, повторить регулировку.



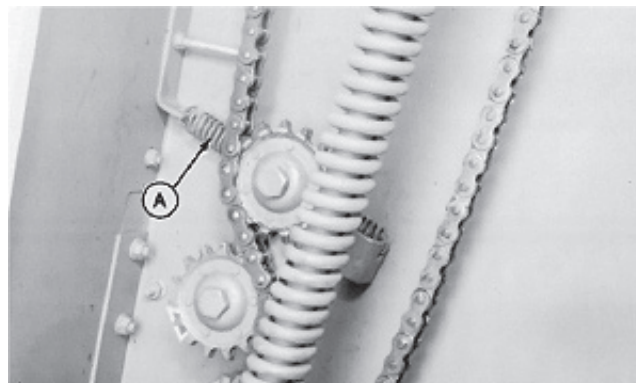
A—Приводная цепь нижней звездочки
B—Крепежная гайка обводной звездочки
C—Контргайка
D—Установочный винт

OUC006,0000228 -59-12SEP00-1/1

Регулировка цепи верхнего приводного валика (только 592)

Если расстояние между зацепами пружины (A) меньше 150 мм (5.90 дюйм.), удалить одно звено приводной цепи.

A—Пружина



OUC006,0000362 -59-02APR01-1/1

Регулировка цепи верхнего приводного валика (только 582)

Удалить одно звено цепи (А), если между витками (В) пружины нет зазора.

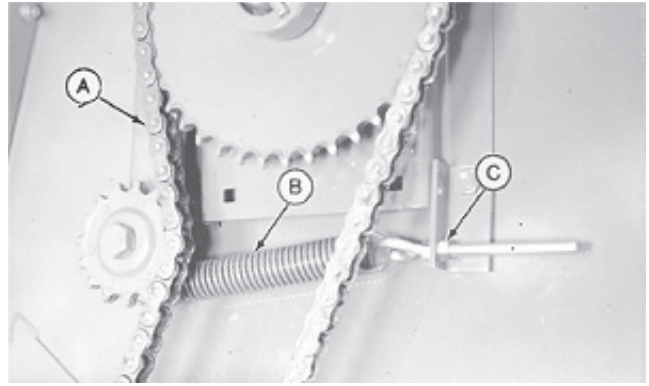
Для удаления звена цепи:

Отпустить гайку (С) возле проушины, чтобы ослабить натяжение цепи.

Снять одно звено с цепи.

Затянуть гайку (С).

Проверить, есть ли между витками (В) пружины зазор. Если нужно, повторить процедуру.



E36996 -UN-26OCT92

А—Верхняя цепь приводного валика
В—Пружина
С—Регулировочная гайка

OUCC006,0000363 -59-02APR01-1/1

Регулировка цепи верхнего приводного валика (только 572)

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Отрегулировать натяжение цепи верхнего приводного валика, для чего:

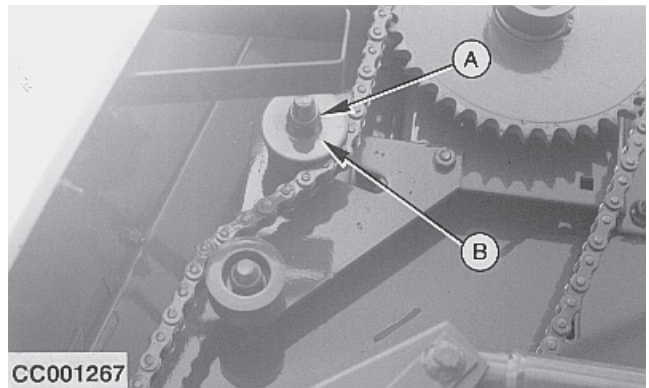
Отпустить контргайку (А) натяжителя.

Прижать натяжитель (В) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 26 мм (1 дюйм.).

Затянуть контргайку (А) натяжителя до момента 163 Н•м (120 фнт-фт).

Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепи. Если нужно, повторить регулировку.



CC001267 -UN-12FEB96

А—Контргайка натяжителя
В—Натяжитель

OUCC006,0000364 -59-02APR01-1/1

Регулировка направляющей цепи верхнего приводного валика (только 582 и 592)

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

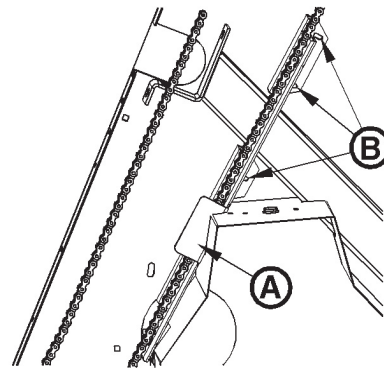
Отпустить крепежные гайки (В) направляющей.

Сдвинуть направляющую (А) цепи так, чтобы она был в контакте с цепью верхнего приводного валика.

Затянуть крепежные гайки (В) направляющей.

А—Направляющая цепи
В—Крепежные гайки

СС-1019548



СС-1019548 -JUN-22MAY01

OUC006,0000394 -59-03APR01-1/1

Регулировка приводной цепи верхнего направляющего валика

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Процедура натяжения главной приводной цепи (А):

1. Ослабить контргайку натяжителя (В).
2. Прижать натяжитель (С) к цепи с отклонением цепи от (D) прибл.:

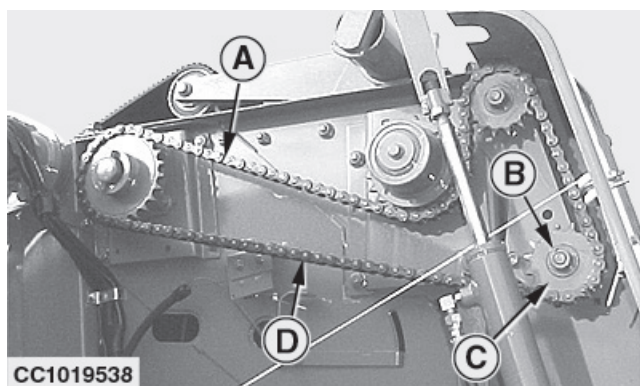
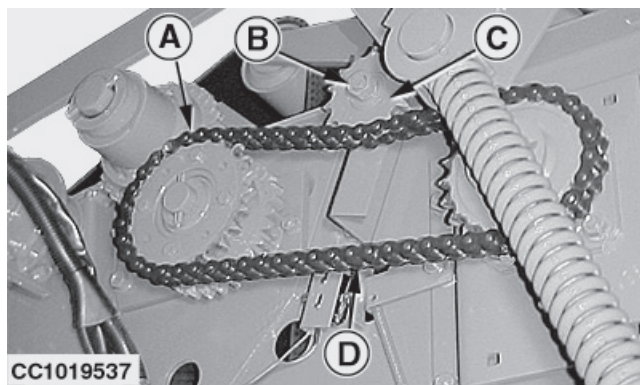
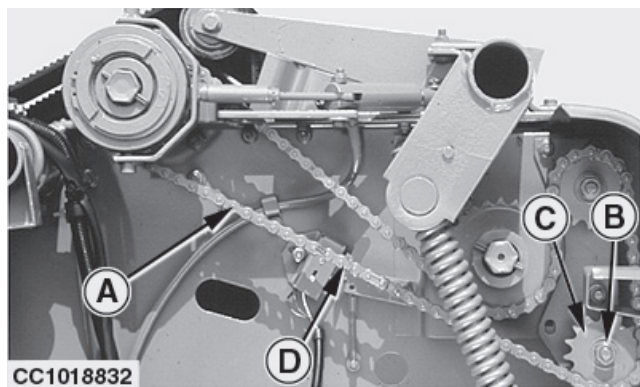
- 572 и 592: 20 мм (0.8 дюйм.)
- 582: 10 мм (0.4 дюйм.)

3. Затянуть контргайку натяжителя (В).

Если натяжитель касается конца паза до затягивания цепи (А), снять одно звено с приводной цепи.

4. Включить ВОМ на несколько секунд.
5. Проверить провес цепи. Если нужно, повторить регулировку.

А—Главная приводная цепь
В—Крепежная гайка обводной звездочки
С—Направляющая звездочка
D—Положение



OUC006.0000C4A -59-07SEP04-1/1

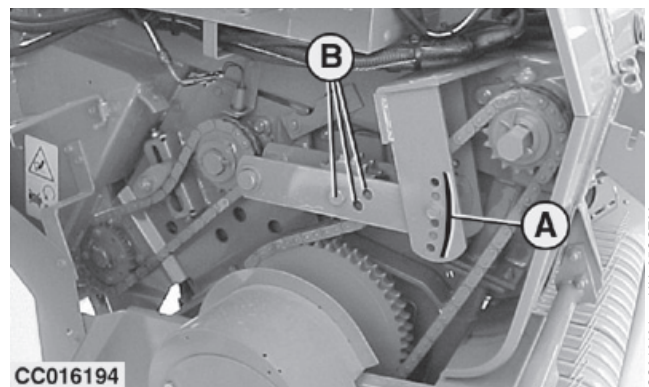
Регулировка приводной цепи входного измельчителя

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить BOM. Заглушить двигатель трактора.

Отрегулировать натяжение приводной цепи измельчителя пользуясь отверстием (A), а при необходимости (B), чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен 10 мм (0.39 дюйм.).

Включить BOM на несколько секунд.

Проверить провес цепи. Если нужно, повторить регулировку.



A—Отверстия для регулировок
B—Отверстия для регулировок

OUC006.0000229 -59-12SEP00-1/1

Регулировка приводной цепи подборщика (пресс-подборщик с входным измельчителем)

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Процедура натяжения приводной цепи подборщика:

Приводная цепь подборщика

Ослабить два болта (А) крепления держателя для натяжителя.

Прижать держатель (В) с натяжителем к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.).

Затянуть два крепежных болта (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Промежуточная приводная цепь (С) не нуждается в регулировке натяжения.

Приводная цепь левого шнека

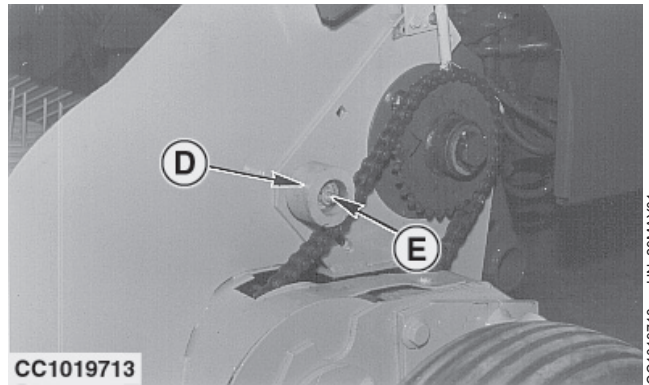
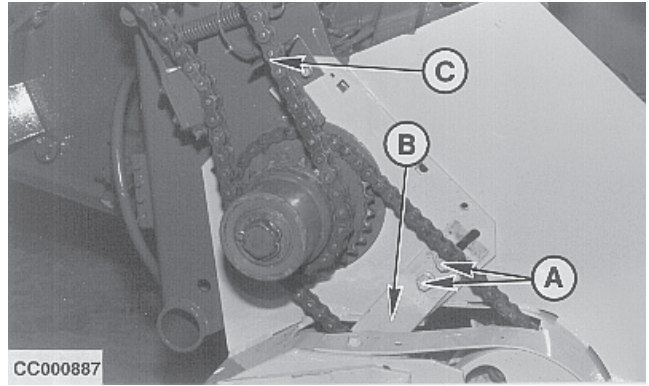
Ослабить болт (Е) крепления держателя для натяжителя.

Прижать натяжитель (D) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.).

Затянуть крепежный болт (Е) до момента 81 Н•м (120 фнт-фт).

Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепей. Если нужно, повторить регулировку.



- А—Крепежные винты
- В—Держатель натяжителя
- С—Промежуточная приводная цепь
- Д—Натяжитель
- Е—Монтажный болт

Регулировка приводных цепей подборщика на 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Процедура натяжение приводной цепи подборщика (А):

Главная приводная цепь (В)

Если витки (А) пружины поджаты друг к другу, удалить одно звено приводной цепи (В).

Приводная цепь подборщика (С)

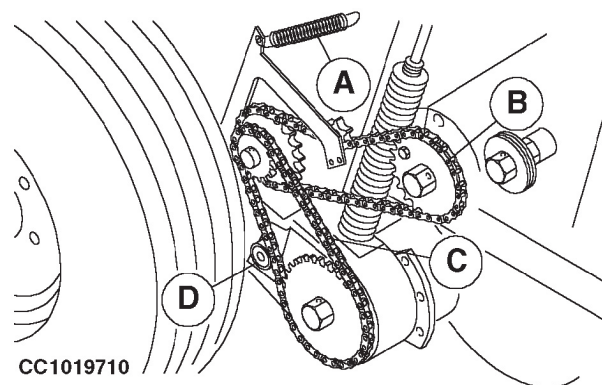
Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (D) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.).

Затянуть болт крепления натяжителя.

Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепи. Если нужно, повторить регулировку.



- А—Пружина
- В—Главная приводная цепь
- С—Приводная цепь подборщика
- D—Натяжитель

Регулировка приводных цепей подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Для натяжения цепей на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Процедура натяжения приводной цепи подборщика:

Главная приводная цепь (В)

Если витки (А) пружины поджаты друг к другу, удалить одно звено приводной цепи (В).

Приводная цепь (С) каскадного паковщика

Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (Н) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 7 мм (0.27 дюйм.).

Затянуть болт крепления натяжителя.

Цепь (Е) привода цилиндра подборщика

Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (G) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 11 мм (0.43 дюйм.).

Затянуть болт крепления натяжителя.

Приводные цепи (D) и (I) шнеков

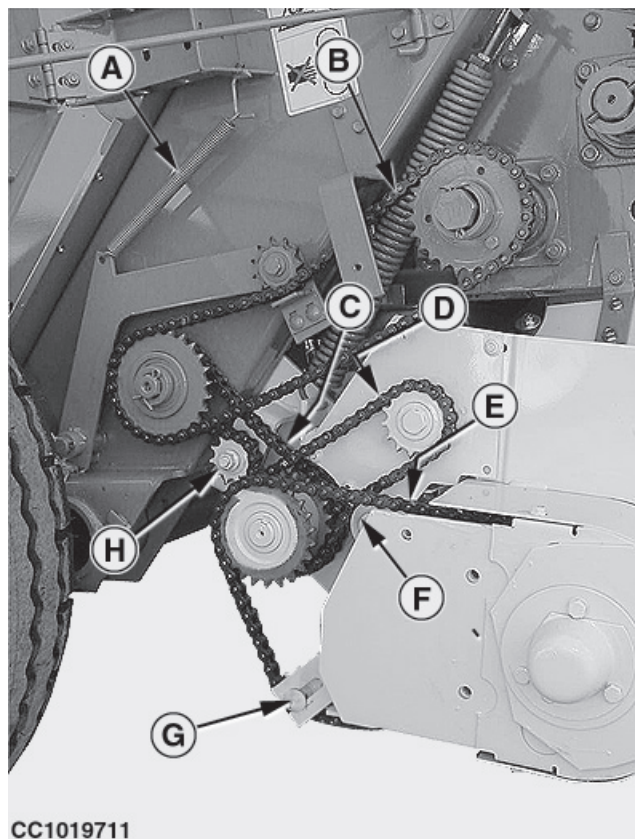
Ослабить болт крепления натяжителя.

Повернуть натяжитель (F) для правой стороны или натяжитель (J) для левой стороны относительно цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 6 мм (0.24 дюйм.).

Затянуть болт крепления натяжителя.

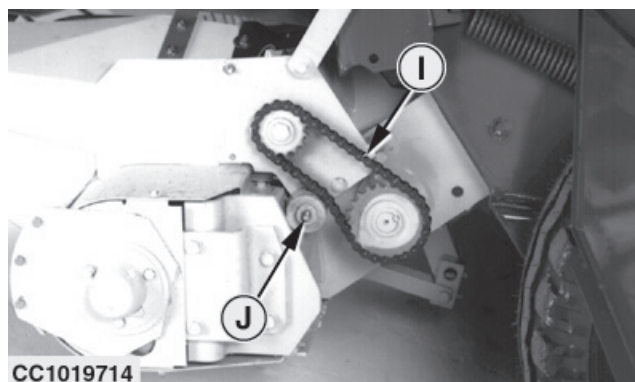
Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепей. Если нужно, повторить регулировку.



CC1019711

—UN-19JUN01



CC1019714

—UN-29MAY01

- А—Пружина
- В—Главная приводная цепь
- С—Приводная цепь каскадного паковщика
- Д—Приводная цепь правого шнека
- Е—Приводная цепь цилиндра подборщика
- F—Натяжитель приводной цепи правого шнека
- G—Натяжитель приводной цепи цилиндра подборщика
- Н—Натяжитель приводной цепи каскадного паковщика
- I—Приводная цепь левого шнека
- J—Натяжитель приводной цепи левого шнека

Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)

Для натяжения цепи на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Процедура натяжения главной приводной цепи подборщика:

Главная приводная цепь (В) с фиксированным натяжителем

Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (А) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви (В) был равен прим. 8 мм (0.31 дюйм.)

Затянуть болт крепления натяжителя.

Цепь (С) привода цилиндра подборщика

Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (D) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.)

Затянуть болт крепления натяжителя.

Приводная цепь (F) левого шнека

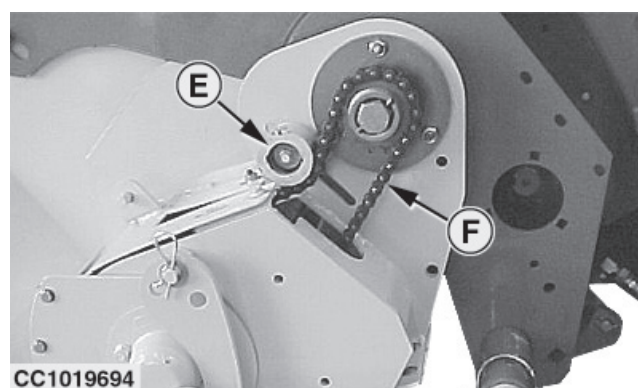
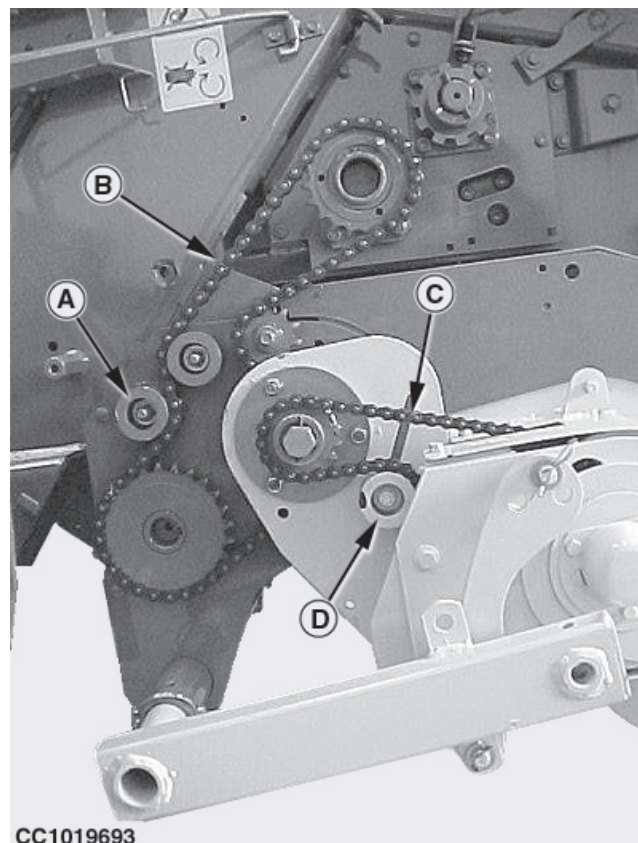
Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (E) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.)

Затянуть болт крепления натяжителя.

Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепей. Если нужно, повторить регулировку.



- A—Натяжитель главной приводной цепи
- B—Главная приводная цепь
- C—Приводная цепь цилиндра подборщика
- D—Натяжитель приводной цепи цилиндра подборщика
- E—Натяжитель приводной цепи левого шнека
- F—Приводная цепь левого шнека

Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow на 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

Для натяжения цепей на всех участках закрыть заслонку и на несколько секунд включить ВОМ. Заглушить двигатель трактора.

Процедура натяжения приводной цепи подборщика:

Главная приводная цепь (В)

Если витки (А) пружины поджаты друг к другу, удалить одно звено приводной цепи (В).

Приводная цепь коленвала (Е)

Для пресс-подборщика без индикатора натяжения (С): Подтянуть или ослабить регулировочную гайку (D) натяжителя так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 7 мм (0.27 дюйм.).

Для пресс-подборщика с индикатором натяжения (С): Подтянуть или ослабить регулировочную гайку натяжителя (D) до выравнивания задней грани гайки (D) с торцом индикатора натяжения.

Приводная цепь цилиндра подборщика (F)

Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (G) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.)

Затянуть болт крепления натяжителя.

Приводная цепь правого шнека (J)

Если витки (H) пружины поджаты друг к другу, удалить одно звено приводной цепи (J).

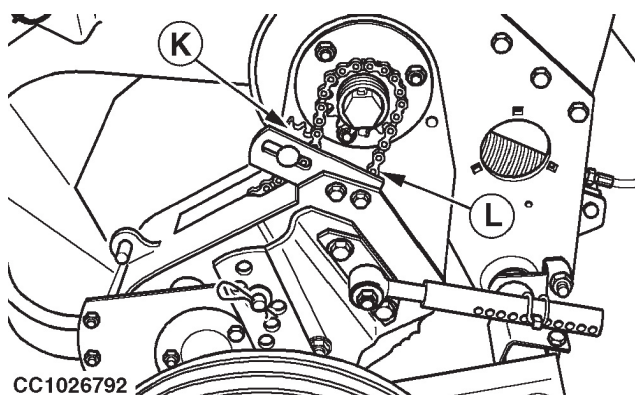
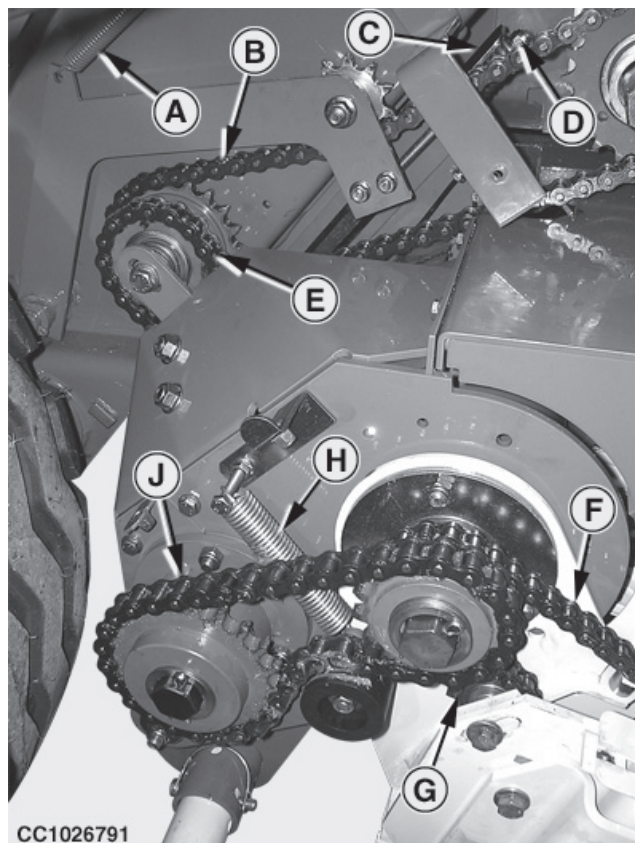
Приводная цепь левого шнека (L)

Ослабить болт крепления натяжителя.

Прижать натяжитель (K) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был равен прим. 10 мм (0.39 дюйм.)

Затянуть болт крепления натяжителя.

Включить ВОМ на несколько секунд.



- А—Пружина
- В—Главная приводная цепь
- С—Индикатор натяжения
- Д—Регулировочная гайка натяжителя
- Е—Приводная цепь коленвала
- F—Приводная цепь цилиндра подборщика
- G—Натяжитель приводной цепи цилиндра подборщика
- Н—Пружина
- J—Приводная цепь правого шнека
- К—Натяжитель приводной цепи левого шнека
- L—Приводная цепь левого шнека

Проверить провес цепей. Если нужно, повторить регулировку.

OUC006.0000EB3 -59-19JUL05-2/2

Замена ножей измельчителя

⚠ ВНИМАНИЕ: НЕ ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЙ.
Во избежание травм от ножей, возможно смертельных, всегда закрывать отсечной клапан (A) перед снятием или заменой ножей.

Пользоваться защитными перчатками при работе с ножами.

Любой нож (C) можно снимать и заменять отдельно.

Для снятия и замены ножей выполнить следующее:

Втянуть ножи. (См. Втягивание/задействование ножей измельчителя в разделе Работа с монитором ValeTrak)

Полностью открыть заслонку и зафиксировать ее.

Отвести ручку (B) от ее штифта-фиксатора и опустить ее.

Теперь ножи можно легко снимать изнутри пресс-подборщика. Потянуть за нож (C) и извлечь его со стойки (D) и нейлоновой направляющей (E).

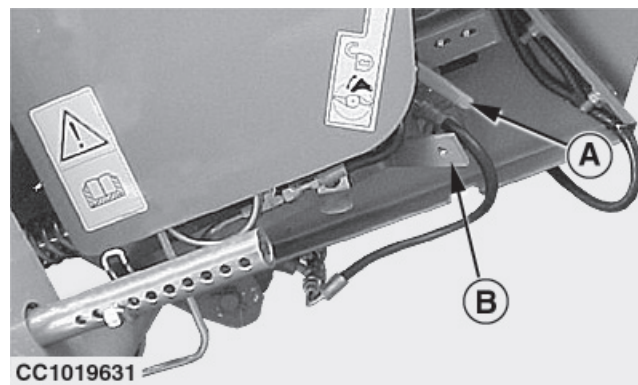
Чтобы установить нож, просто вставить нож (C) сначала в нейлоновую направляющую (E), затем надеть на планку (D).

ВАЖНО: Если нож больше не нужен, вместо него рекомендуется вставить заглушку для ножевого паза (F). Этим предотвращается забивка материала в паз при отсутствии ножа.

Поднять и зафиксировать ручку (B) на ее штифте-фиксаторе.

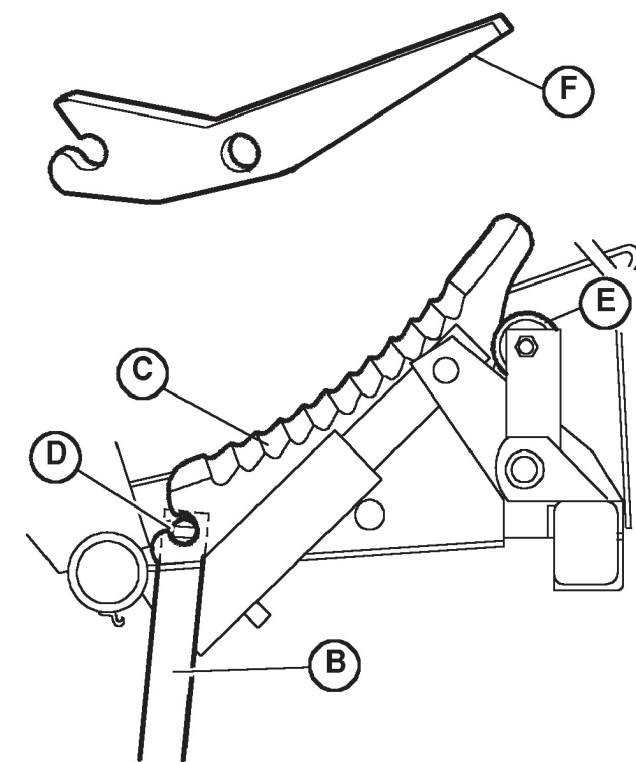
Опустить заслонку.

Открыть отсечной клапан (A).



CC1019631

CC1019631 -JUN-20APR01



CC1019226

CC1019226 -JUN-16FEB01

- A—Отсечный клапан
- B—Ручка
- C—Нож
- D—Планка
- E—Направляющая
- F—Заглушка для пазов ножей

OUC006.0000407 -59-31MAY01-1/1

Заточка ножей измельчителя

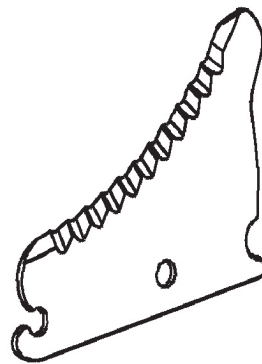
! **ВНИМАНИЕ:** Пользоваться защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.

Снять ножи с машины. (См. в этом разделе Замена ножей измельчителя.)

Зажать нож в верстаке или на столе.

Опиливать скошенную узкую кромку, выдерживая угол в 12°.

CC1019229



CC1019229 -JUN-19FEB01

OUCC006.0000345 -59-16FEB01-1/1

Регулировка пружины верхнего рычага (пресс-подборщик 582 или 592 без входного измельчителя)

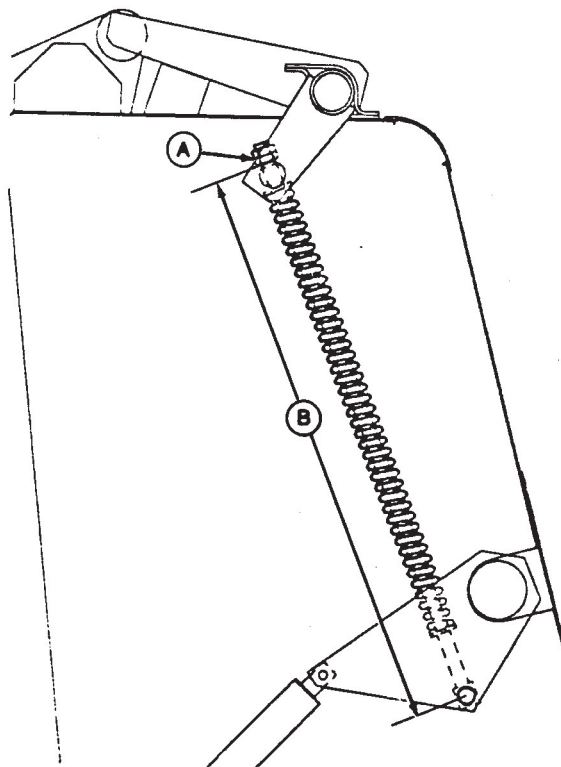
Если пружину заменили либо снимали контргайку, отрегулировать пружину, для чего:

Закрывать заслонку и опустить рычаг натяжения ремней.

Вращать контргайки (A), пока размер (B) не станет равным:

Спецификация

Пружина верхнего рычага (пресс-подборщик 582 без измельчителя)—длина	694 ±1,5 мм (27.32 ±0.06 дюйм.)
Пружина верхнего рычага (пресс-подборщик 592 без измельчителя)—длина	973 ±1,5 мм (38.30 ±0.06 дюйм.)



E36256 -JUN-23JUL91

OUCC006.0000365 -59-02APR01-1/1

Регулировка пружины верхнего рычага (только пресс-подборщик 592 с входным измельчителем)

Если пружину заменили либо снимали контргайку, отрегулировать пружину, для чего:

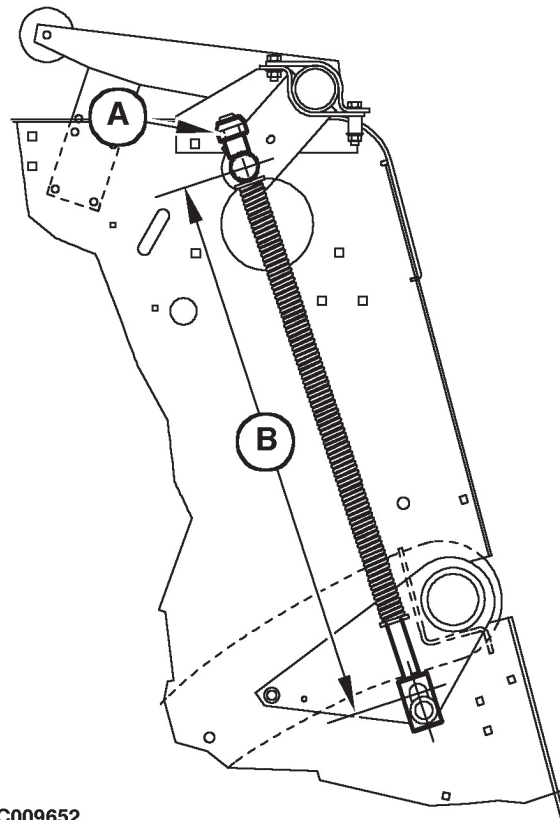
1. Закрыть заслонку и опустить рычаг натяжения ремней.
2. Вращать контргайки (А), пока размер (В) не станет равным:

Спецификация

Пружина верхнего рычага
(пресс-подборщик 592
с входным измельчителем) —

Длина 918 ±1,5 мм
(36.14 ±0.06 дюйм.)

А—Контргайки
В—Расстояние



CC009652

OUC006,0000F33 -59-21JUL05-1/1

CC009652 -UN-25NOV96

Регулировка верхнего рычага цилиндра (пресс-подборщик 572 и 582)

Если гидроцилиндр (А) заменяли, отлаживать его следующим образом:

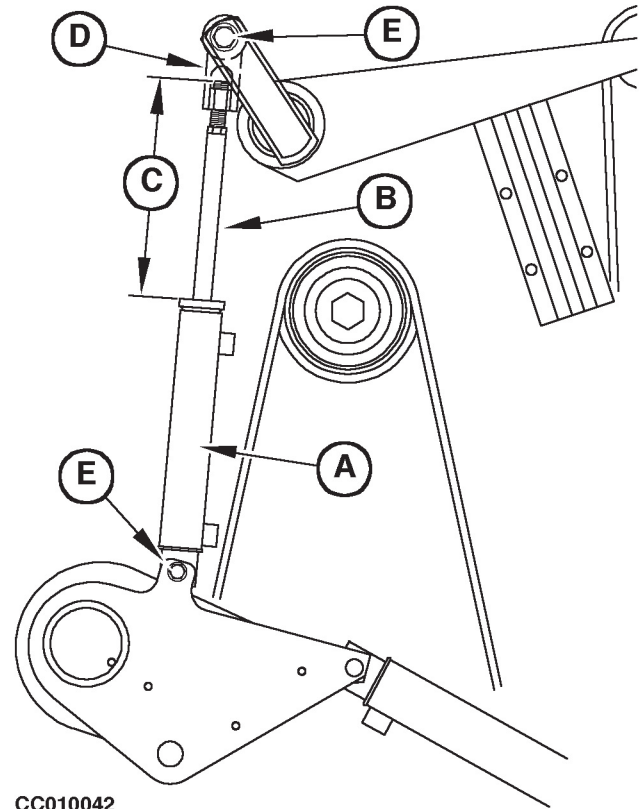
1. Закрыть заслонку и опустить рычаг натяжения ремней.
2. Выдвинуть шток цилиндра (В), чтобы размер (С) был равен:

Спецификация

Верхний рычаг цилиндра (572)—Длина	233 мм (9.17 дюйм.)
Верхний рычаг цилиндра (582)—Длина	255 мм (10.04 дюйм.)

3. Установить и вворачивать планку (D) так, чтобы можно было поставить болты крепления цилиндра (E).

А—Гидроцилиндр
В—Шток цилиндра
С—Длина
D—Планка
E—Крепежные болты



CC010042

CC010042 -UN-23OCT197

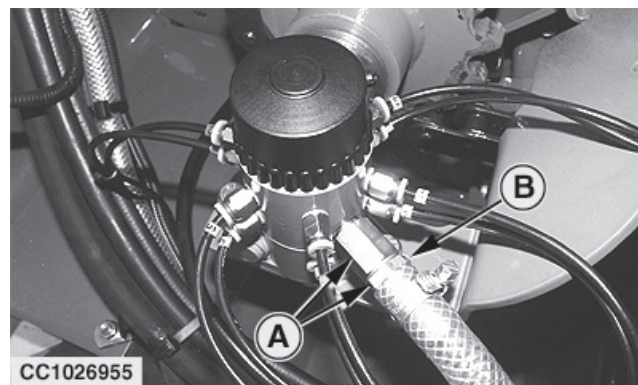
OUCC006.0000F32 -59-21JUL05-1/1

Прокачка насоса системы смазки цепей

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимо прокачать контур системы смазки цепей перед заполнением пустого маслобака.

1. Ослабить часть (B) муфты (A).
2. Выждать до полного выхода воздуха из выпускной трубы перед затягиванием части (B) муфты (A).
3. Пресс-подборщик должен работать до появления непрерывного потока масла со щеток.

A—Муфта
B—Часть муфты



CC1026955

CC1026955 -UN-26JAN05

OUC006.0000F34 -59-22JUL05-1/1

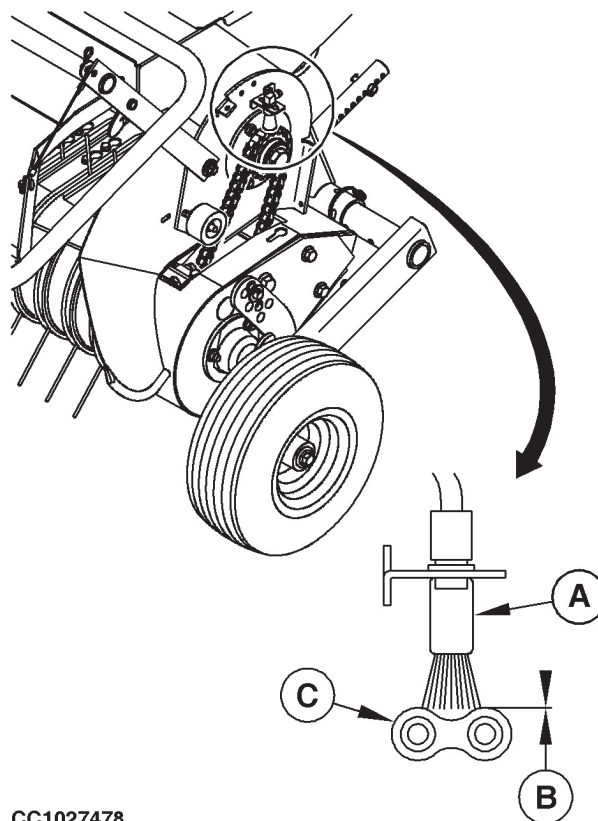
Регулировка щеток

Отрегулировать каждую щетку (A) до контакта (B) с цепью (C).

Такая регулировка позволяет должным образом чистить и смазывать приводную цепь.

Отклонение от такой регулировки может вести к преждевременному износу цепи.

A—Щетка
B—0 мм (0 дюйм.)
C—Цепь



CC1027478

CC1027478 -UN-11JUL05

OUC006.0000EF7 -59-19JUL05-1/1

Регулировка тормозных колодок

ВАЖНО: Установить башмаки под колесами.

1. Разблокировать гидро- или пневмотормоз и стояночный тормоз.
2. Нажать на рычаг тормоза (A).
3. Проверить соответствие люфта (B) или (D) рычага тормоза следующим требованиям:

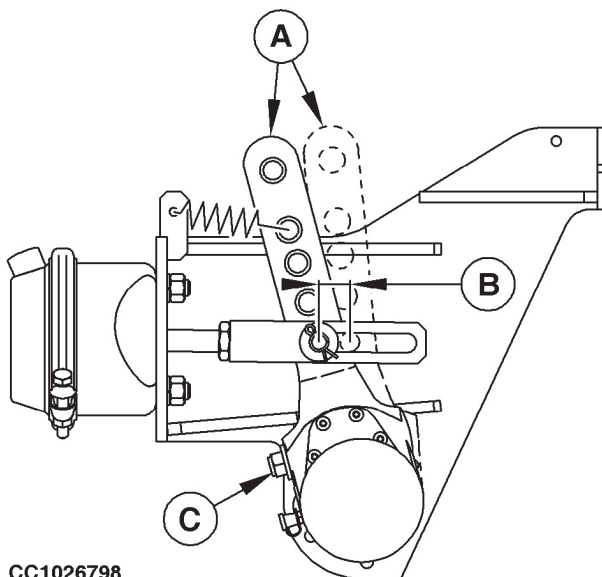
Спецификация

Тормозной рычаг для пневмотормозной системы—	
Люфт	15 мм (0.6 дюйм.)
Тормозной рычаг для гидротормозной системы—Люфт	12 мм (0.47 дюйм.)

- При необходимости, отрегулировать люфт (B) или (D) ослаблением или затягиванием регулировочной гайки (C).

4. Выполнить процедуру на другой стороне.

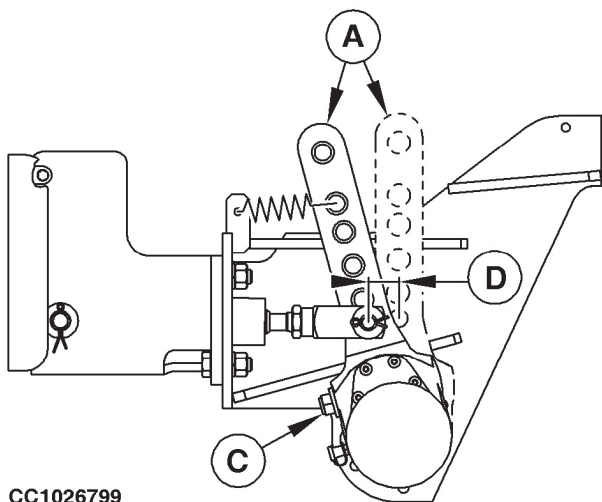
A—Рычаг тормоза
B—Люфт
C—Гайка
D—Люфт



CC1026798

Показаны пневмотормоза

CC1026798 -UN-23FEB05



CC1026799

Показаны гидротормоза

CC1026799 -UN-23FEB05

OUC006,0000EB2 -59-11JUL05-1/1

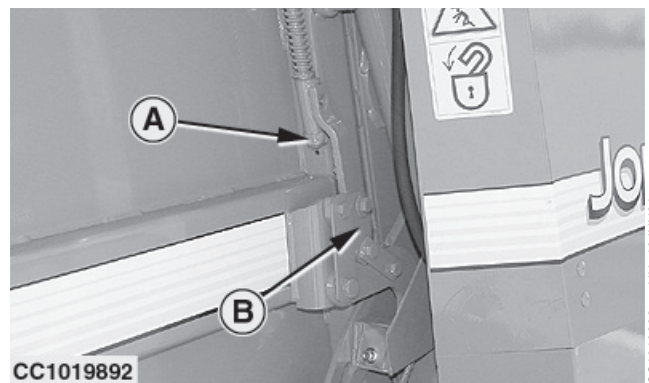
Регулировка защелки заслонки (только 592)

Полностью закрыть заслонку.

Гайку (А) повернуть так, чтобы пластина (В) едва касалась выпуклого кулачка на крючке.

Повторить операцию с противоположной стороны.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если заслонка и рама пресс-подборщика должным образом не выставлены одна относительно другой, при брикетировании одна защелка может не защелкиваться. Обратитесь к местному дилеру компании John Deere и поручить выверить заслонку.



А—Гайка
В—Пластина

OUC006,0000368 -59-02APR01-1/1

Регулировка упора защелки для заслонки (только 592)

Закреть и защелкнуть заслонку.

Подать вручную заслонку (A) защелки вперед. Если расстояние между упором заслонки (D) и контрупором (C) не равно 2 ± 1 мм (0.08 ± 0.04 дюйм.), вставить нужную прокладку, для чего:

Отпустить болт (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Прокладки снабжены вырезом, так что болт снимать не требуется.

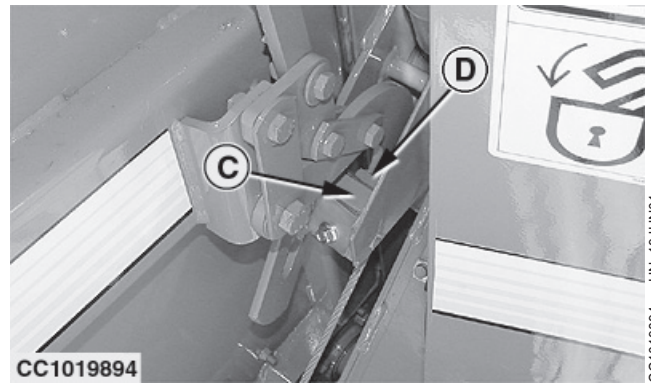
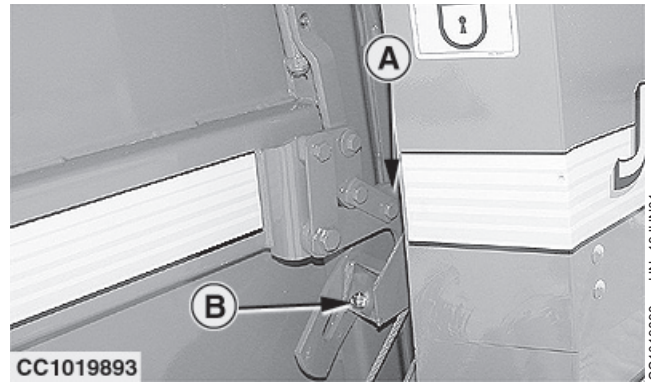
Если расстояние больше 3 мм (0.12 дюйм.), перевести прокладки из позиции хранения в рабочую, чтобы получить расстояние в 2 ± 1 мм (0.08 ± 0.04 дюйм.).

Если расстояние меньше 1 мм (0.04 дюйм.), перевести прокладки из рабочей позиции в положение хранения, чтобы получить расстояние равным 2 ± 1 мм (0.08 ± 0.04 дюйм.).

Отцентрировать прокладки и контрупор, затянуть болт (B).

При необходимости повторить процедуру на противоположной стороне машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если требуемую регулировку невозможно осуществить, опустить заслонку (заглушить тракторный двигатель). Если просвет имеется только с одной стороны заслонки, обратитесь к местному дилеру компании John Deere и поручить выверить заслонку.



- A—Защелка для заслонки
- B—Болт
- C—Контрупор
- D—Упор защелки

Регулировка крючков защелки для заслонки (только 572 с опцией мягкого сердечника)

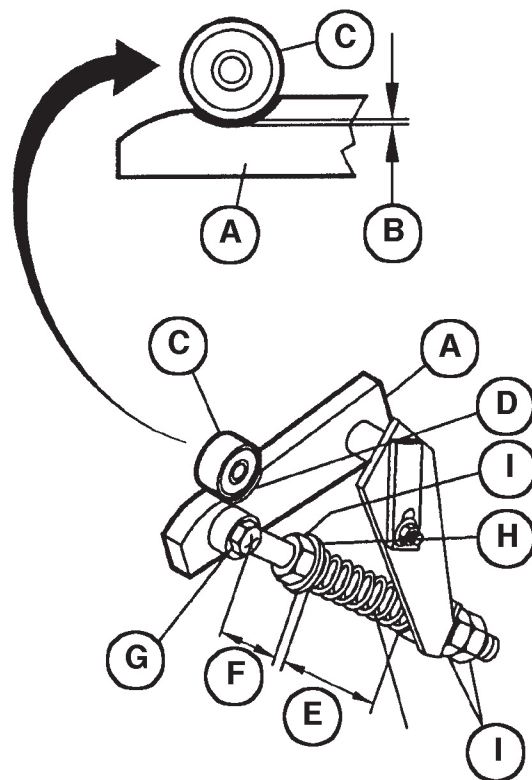
Во избежание открытия заслонки при формировании мягкого сердечника на машине фиксирующие крюки (А) нужно правильно отрегулировать.

Процедура регулировки:

Закрывать заслонку и проверить зазор (В) между роликом (С) заслонки и основанием выреза (D) в фиксирующем крюке. Этот зазор должен составлять от 0,5 до 1 мм (0.02 до 0.04 дюйм.).

Если зазор (В) не укладывается в названные границы, одновременно подрегулировать общую длину пружины (Е) на 148 мм (5.83 дюйм.), а расстояние (F) между осью (G) проушины и основанием шайбы (H) – на 36,6 мм (1.44 дюйм.), пользуясь регулировочными гайками (I).

- А—Крюк
- В—Зазор
- С—Ролик заслонки
- D—Вырез крюка
- Е—148 мм (5.83 дюйм.)
- F—36,6 мм (1.44 дюйм.)
- G—Болт с серьгой
- H—Шайба
- I—Регулировочная гайка



CC001031

CC001031 -UN-16FEB96

OUC006.000036A -59-02APR01-1/1

Регулировка положения натяжного цилиндра (только 572)

Два положения имеется на рычаге натяжения ремня для подгонки под цилиндры натяжения:

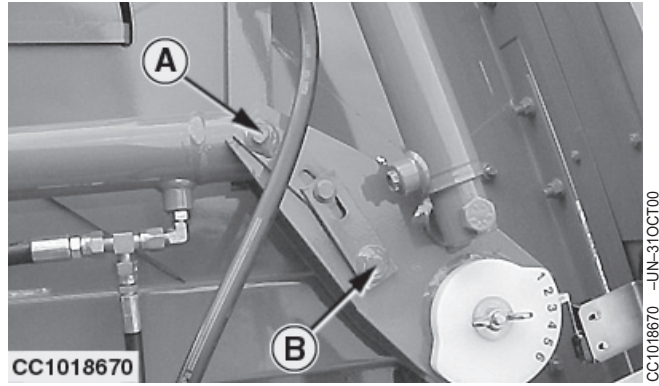
1. Положение (А):

Пресс-подборщик установлен в данное положение на заводе. Оно позволяет укладку в валки при нормальной плотности, регулируемой механиком-водителем.

2. Положение (В):

Перевод натяжных цилиндров в данное положение позволяет снижать плотность рулона. Как правило, данное положение используется с мягким сердечником (55 бар) для снижения плотности сердечника рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Цилиндры натяжения должны быть установлены в одинаковом положении с обеих сторон.



А—Положение для нормальной плотности
В—Положение для малой плотности

CC03745,0000B48 -59-06JUN05-1/1

Регулировка ременного хода (пресс-подборщик без обвязки сеткой)

ПРИМЕЧАНИЕ: Пресс-подборщик должен быть разгружен, а заслонка закрыта.

Поставив пресс-подборщик на ровную площадку, включить ВОМ и тронуться на малой скорости.

Проследить за трассировкой ремня на нижней направляющей ремня.

Если ремни идут неправильно, выполнить следующую процедуру:

Только для 592: – Запереть заслонку клапаном блокировки заслонки.

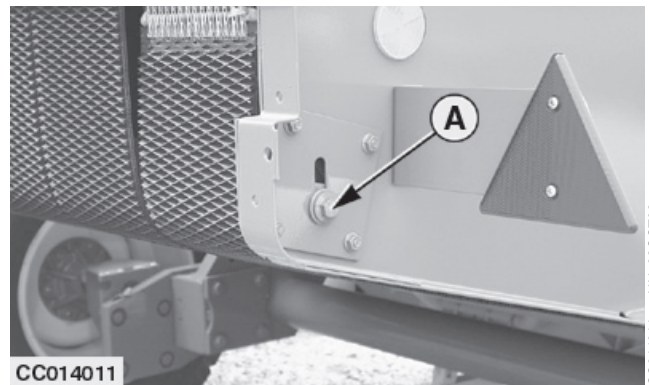
Пользуясь тракторным СКК, поднять натяжной рычаг ремня, чтобы дать ремням слабину.

Для всех моделей: – Заглушить двигатель трактора.

Если ремни сбиваются вправо, опустить правый конец нижнего валика (А) заслонки.

Если ремни сбиваются влево, поднять правый конец нижнего валика (А) заслонки.

Пустить двигатель, опустить натяжной рычаг ремня и перепроверить трассировку. При необходимости еще раз подрегулировать.



OUC006,000069D -59-21MAY02-1/1

Регулировка ременного хода (пресс-подборщик с обвязкой сеткой)

ВАЖНО: Проверить наличие зазора 2 - 4 мм (0.08 - 0.16 дюйм.) на нижних направляющих планках передних ремней. Если зазор слишком большой, ремни идут неправильно, что вызывает повреждения ремня и материала сетки.

Проверить и отрегулировать зазор между концами всех направляющих планок (А) ремней и нижней поперечиной. Зазор должен составлять 2 - 4 мм (0.08 - 0.16 дюйм.).

Если это условие не выполняется, отпустить болты (В) и подрегулировать. Если зазор превышает 4 мм (0.16 дюйм.) посередине поперечины (D), подогнуть по потребности.

Включить ВОМ и начать движение на малой скорости. Проследить за трассировкой ремня на нижних направляющих планках (А) ремней.

Если ремни идут неправильно, выполнить следующую процедуру:

Заблокировать заслонку клапаном блокировки заслонки (только 592).

Пользуясь тракторным СКК, поднять натяжной рычаг ремня, чтобы дать ремням слабину (только 592).

Заглушить двигатель трактора.

Если ремни сбиваются вправо, опустить правый конец нижнего заднего валика (С) заслонки.

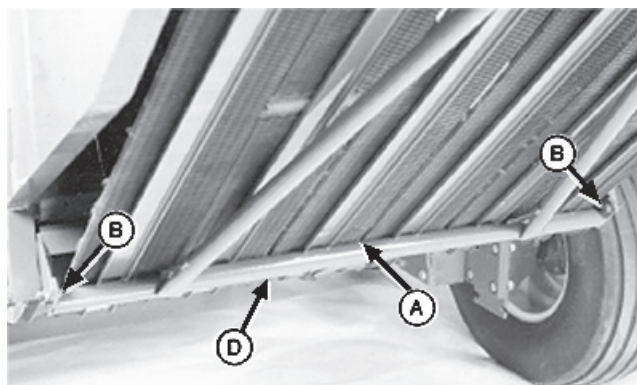
Если ремни сбиваются влево, поднять правый конец нижнего заднего валика (С) заслонки.

Пустить двигатель, опустить натяжной рычаг ремня и перепроверить трассировку. При необходимости еще раз подрегулировать.

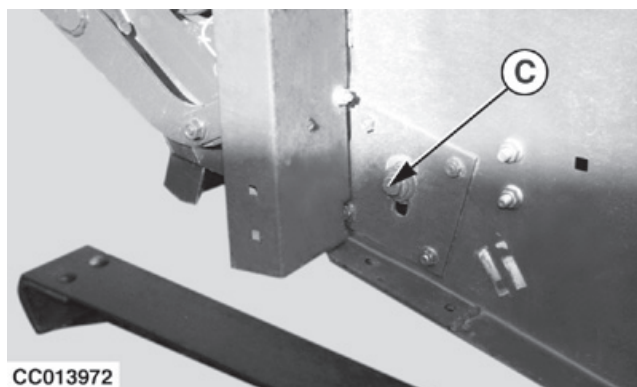
ВАЖНО: Проверить, находится ли нижняя направляющая сетки все еще в контакте с ремнями. См. "Проверка 9: Проверка положения нижней направляющей сетки".



E40605 -JUN-26JUN96



E42883 -JUN-23JAN97



CC013972

CC013972 -JUN-04APR98

А—Планки направляющие
В—Болты с головкой под ключ
С—Нижний задний валик заслонки
D—Поперечина

Регулировка кнтрножа для шпагата

Через контрольный монитор переместить поводок для шпагата (А) так, чтобы он встал по центру над кнтрножом (В).

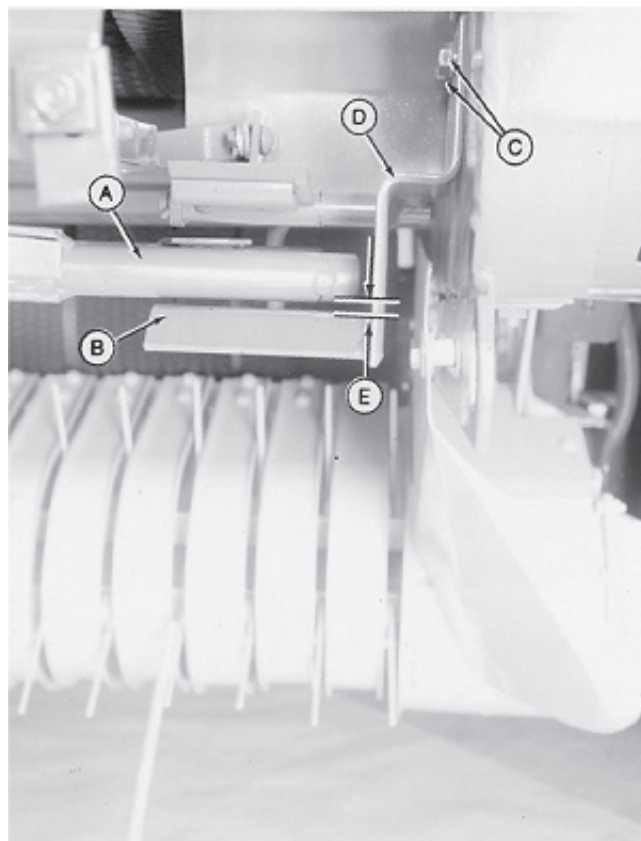
Ослабить натяжение гаек (С).

Отрегулировать резак (D) для шпагата так, чтобы зазор (E) между кнтрножом (В) и поводком (А) шпагата составлял 1 - 4 мм (0.04 - 0.16 дюйм.).

Затянуть гайки (С).

Поставить поводок шпагатин в "исходную" позицию.

- А—Поводок для шпагата
- В—Кнтрнож
- С—Гайки
- D—Резак в сборе
- Е—1 - 4 мм (0.04 - 0.16 дюйм.)



E32380 -UN-25OCT88

CC,570RB 003007 -59-15SEP98-1/1

Регулировка рабочего хода поводка для шпагата (только для пресс-подборщика без монитора ValeTrak)

Необходимо расстояние (А) 80 - 150 мм (3.15 - 5.90 дюйм.) между правой панелью пресс-камеры (В) и оголовком поводка (С) для шпагата. Поводок для шпагата при возвращении в исходную позицию должен вызвать четкое срабатывание привода (D) резака для шпагата, иначе шпагат не будет обрезан.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расстояние (А) установлено на заводе равным 100 мм (4 дюйм.).

Процедура регулировки:

Через контрольный монитор перевести поводок шпагатин в крайнюю правую позицию. Пускатель должен быть теперь полностью выведен.

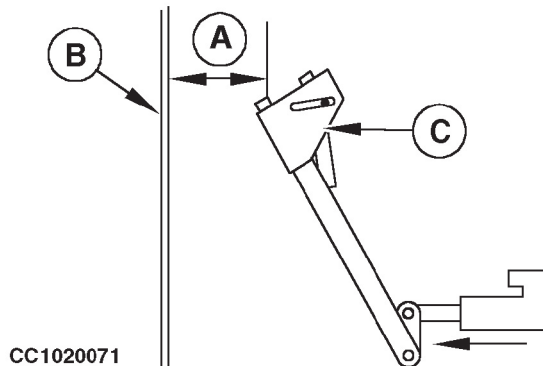
Отпустить болт (Е).

Переместить кронштейн (F) пускателя в щель (G), чтобы выставить расстояние (А) в пределах 80 - 150 мм (3.15 - 5.90 дюйм.) и обеспечить четкое срабатывание привода (D) резака для шпагата от воздействия поводка шпагатин.

Вновь затянуть болт (Е).

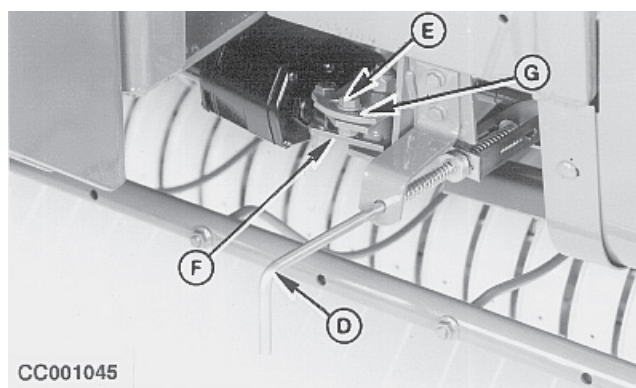
Поводок для шпагата переместить в исходную позицию и проверить, вызывает ли поводок четкое срабатывание привода резака для шпагата.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта настройка напрямую влияет на положение точки подмотки, если пресс-подборщик работает с ELC-монитором. См. раздел "Работа монитора ELC".



CC1020071

CC1020071 -UN-17JUL01



CC001045

CC001045 -UN-09FEB96

- А—80 - 150 мм (3.15 - 5.90 дюйм.)
- В—Правая панель пресс-камеры
- С—Оголовок поводка для шпагата
- Д—Детали привода резака для шпагата
- Е—Болт
- F—Кронштейн пускателя
- Г—Установочная щель

Регулировка рабочего хода поводка для шпагата (только для пресс-подборщика с монитором BaleTrak)

Регулировка хода поводка для шпагата производится кнопками контрольного монитора BaleTrak. Вместе с тем, после замены или техобслуживания поводка для шпагата или пускателя поводка верхнее относительное положение этого поводка следует точно настроить, перед тем как через монитор BaleTrak осуществлять рабочие ходы поводка.

Необходимо расстояние (А) 80 мм (3.15 дюйм.) между правой панелью пресс-камеры (В) и оголовком поводка (С) для шпагата, если пускатель поводка для шпагата полностью выведен. Поводок для шпагата при возвращении в исходную позицию должен вызвать четкое срабатывание привода (D) резака для шпагата, иначе шпагат не будет обрезан.

Процедура регулировки:

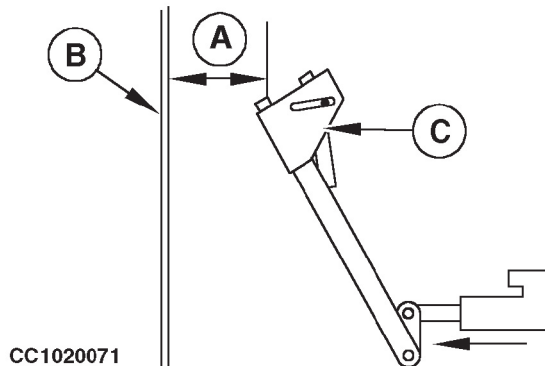
Через контрольный монитор перевести поводок шпагатин в крайнюю правую позицию. Пускатель должен быть теперь полностью выведен.

Отпустить болт (Е).

Переместить кронштейн (F) пускателя в щель (G), чтобы выставить требуемое расстояние (А) и обеспечить четкое срабатывание привода резака для шпагата от воздействия поводка шпагатин.

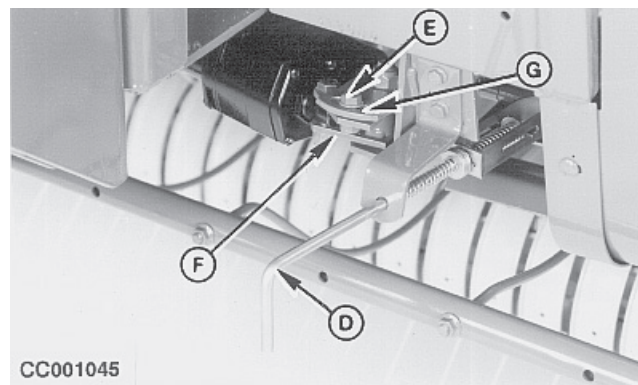
Вновь затянуть болт (Е).

Поводок для шпагата переместить в исходную позицию и проверить, вызывает ли поводок четкое срабатывание привода резака для шпагата.



CC1020071

CC1020071 -UN-17JUL01



CC001045

CC001045 -UN-09FEB96

- А—80 мм (3.15 дюйм.)
- В—Правая панель пресс-камеры
- С—Оголовок поводка для шпагата
- Д—Детали привода резака для шпагата
- Е—Болт
- F—Кронштейн пускателя
- G—Установочная щель

Регулировка переключателя защелки для заслонки (только 592)

Закреть и защелкнуть заслонку. Цилиндр должен быть полностью втянут.

Отпустить крепежный болт (А).

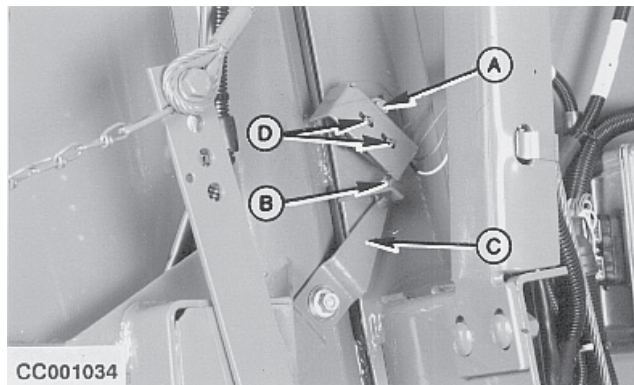
Повернуть кронштейн переключателя так, чтобы ролик (В) переключателя оказался по центру короткого участка наклонной планки.

Для движения переключателя, контактирующего с корпусом переключателя, установить кронштейн переключателя так, чтобы расстояние между роликом (В) переключателя и наклонной планкой (С) составило 0,5 - 2 мм (0.02 - 0.08 дюйм.).

Чтобы выставить правильное расстояние, переставлять кронштейн на переключателе, используя болт (А) и/или болты (D).

Вновь затянуть болт (А).

Повторить процедуру на противоположной стороне машины.



- А—Болт
- В—Ролик переключателя
- С—Наклонная планка
- D—Установочные винты

OUC006,000036B -59-02APR01-1/1

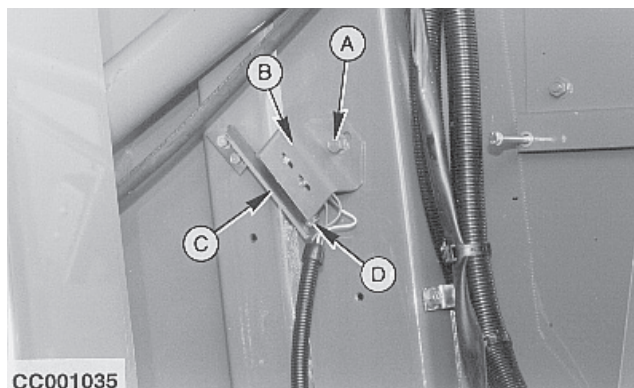
Регулировка переключателя защелки для заслонки (только 572 и 582)

Закреть заслонку.

Отпустить винт (А).

Сразу после задействия переключателя отрегулировать кронштейн (В) так, чтобы наклонная планка (С) находилась в контакте с роликом (D) переключателя.

Вновь затянуть болт (А) и удостовериться, что движок переключателя не находится в конце своего хода.



- А—Болт
- В—Кронштейн переключателя
- С—Наклонная планка
- Д—Ролик переключателя

OUC006,000036C -59-02APR01-1/1

Регулировка переключателя для негабаритных рулонов (пресс-подборщик с монитором ELC или ValeTrak)

Закрыть заслонку.

Заблокировать заслонку в закрытом положении (только 592).

Через СКК трактора поднять рычаг натяжения ремней до его верхней позиции.

Расположить ролик переключателя на наклонной планке согласно рисунку.

Зазор (А) между движком переключателя и корпусом переключателя должен составлять 1 - 2 мм (0.04 - 0.08 дюйм.).

На пресс-подборщике с монитором ELC:

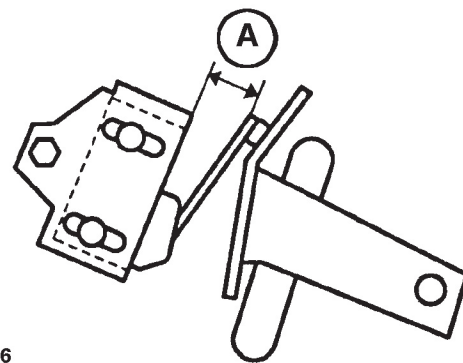
Проследить, чтобы зуммер при этом положении переключателя для негабаритных рулонов срабатывал.

На пресс-подборщике монитором ValeTrak:

Включить рабочий режим монитора.

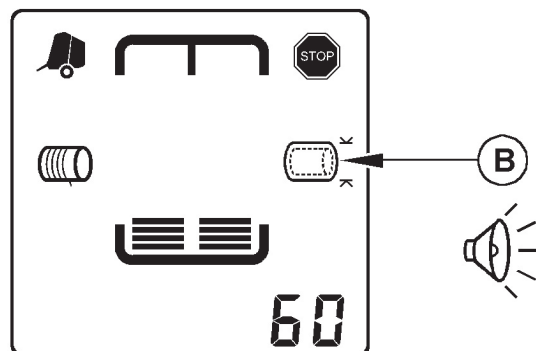
Проследить, чтобы на ЖК-дисплее появлялся символ предупреждения о негабарите (В), а зуммер при этом положении переключателя для негабаритных рулонов срабатывал.

При необходимости еще раз подрегулировать.



CC001036

Пресс-подборщик рулонный 592, изображение



CC1019212

А—1 - 2 мм (0.04 - 0.08 дюйм.)

В—Предупредительная сигнализация о негабарите

CC001036 -UN-16FEB06

CC1019212 -UN-14FEB01

OUC006,00006A0 -59-21MAY02-1/1

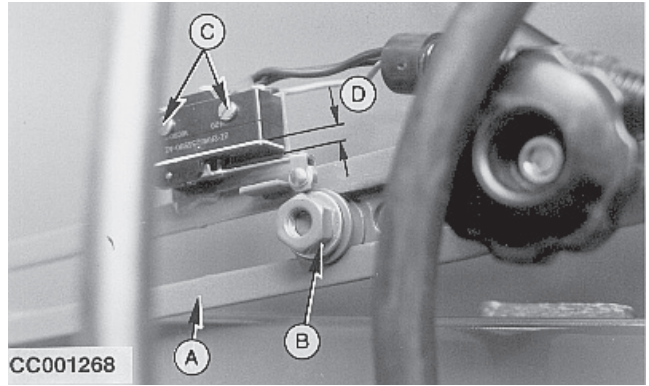
Регулировка переключателя для негабаритных рулонов (572 и 582 с монитором ELS)

Полностью поднять заслонку (натяжной рычаг поднят до конца) и заблокировать заслонку.

Вручную подать вперед скользящую тягу (A), чтобы ролик переключателя встал по центру над шайбой (B).

Отпустить болты (C) и отрегулировать переключатель на зазор (D) 3 мм (0.118 дюйм.) между корпусом и движком переключателя. Затянуть винты (C).

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда переключатель выходит в это положение, должен сработать зуммер монитора ELS. В противном случае повторить процедуру и уменьшить зазор (D).



- A—Тяга
- B—Шайбы
- C—Винты
- D—3 мм (0.118 дюйм.)

OUCC006.00006F2 -59-19JUN02-1/1

Регулировка датчиков формы рулона (пресс-подборщики без контрольного монитора BaleTrak)

Датчики формы рулона отрегулировать, для чего:

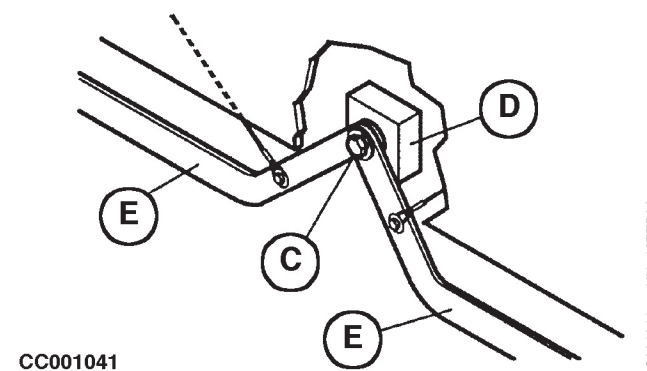
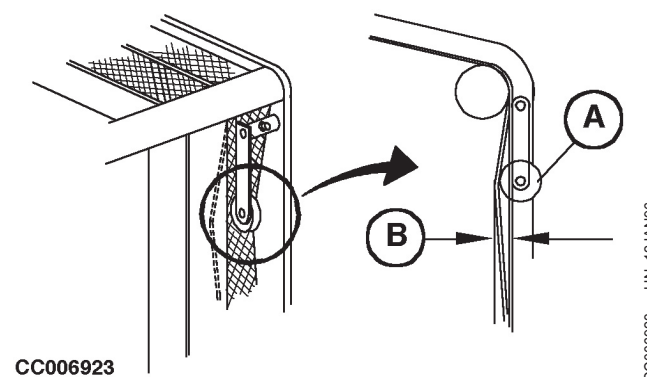
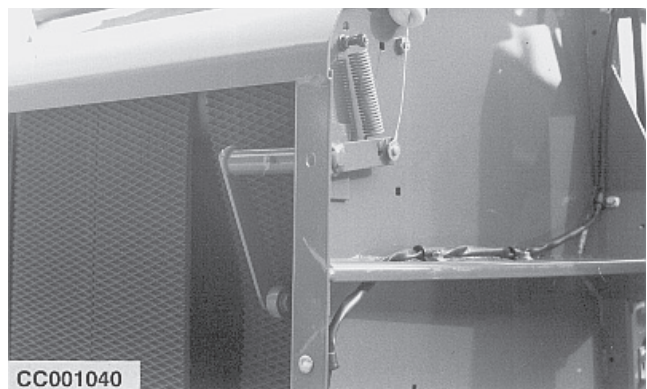
Закрыть заслонку.

Ролик (A) датчика формы рулона отрегулировать так, чтобы выставить расстояние (B) равным 10 мм (0.4 дюйм.), как показано на рисунке.

Отпустить фиксирующий болт (C). Сдвигать установочную пластинку (D) вверх и вниз и/или вправо и влево, чтобы индикаторы (E) формы рулона встали в один уровень.

Когда индикаторы (E) формы рулона займут правильное положение, вновь затянуть фиксирующий болт (C).

- A—Ролик
- B—10 мм (0.4 дюйм.)
- C—Винт
- D—Пластина
- E—Индикаторы формы рулона



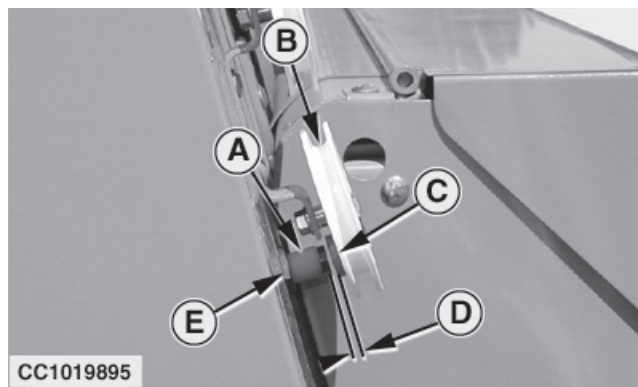
OUCC006.0000339 -59-11JUL02-1/1

Регулировка датчиков шкивов¹

Провернуть шкив (В) так, чтобы магнит (С) встал напротив датчика (А).

Расстояние (D) должно составить 2 - 4 мм (0.08 - 0.16 дюйм.). В противном случае отпустить контргайки (Е), затем сдвинуть датчик (А) так, чтобы получить требуемое расстояние (D).

Слегка подтянуть контргайки (Е) и провернуть несколько раз шкив, чтобы проверить, нет ли соударения датчика и магнита.



CC1019895 -JUN-17JUL01

- А—Датчик
- В—Шкив
- С—Магнит
- Д—2 - 4 мм (0.08 - 0.16 дюйм.)
- Е—Контргайки

¹ При наличии.

Регулировка датчика выходного вала редуктора



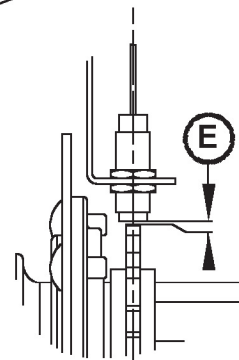
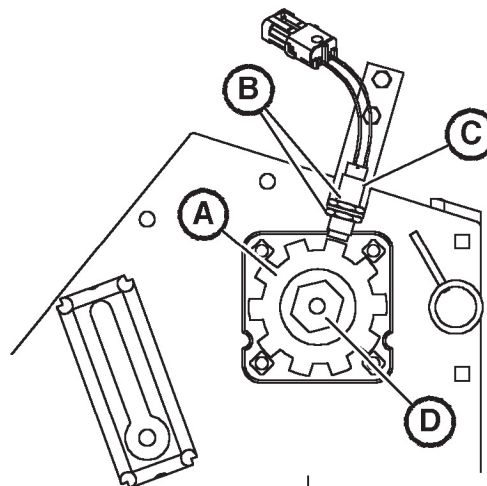
ВНИМАНИЕ: НЕ РИСКОВАТЬ! Никогда не использовать какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Заглушить двигатель трактора, вынуть ключ зажигания и дать движущимся узлам остановиться. Всегда убирать инструмент с вала, если он больше не нужен.

1. Наложить гаечный ключ на выходной вал редуктора и вручную проворачивать пресс-подборщик до тех пор, пока шестерня (А) не встанет в показанное на рисунке положение.
2. Проверить соответствие требованиям расстояния (Е) между датчиком (С) и шестерней (А).

Спецификация

Между датчиком и шестерней—Расстояние 3 ± 1 мм (0.12 ± 0.04 дюйм.)

3. Если нет, ослабить контргайки (В), затем сдвинуть датчик (С) так, чтобы получить требуемое расстояние (Е).
4. Слегка подтянуть контргайки (В) и провернуть пресс-подборщик несколько раз, чтобы проверить, нет ли соударения датчика и шестерни.
5. Проверить выравненность оси датчика (С) с осью шестерни (А), как показано на нижнем рисунке.



СС-1019177

А—Шестерня
 В—Контргайки
 С—Датчик
 D—Нижний приводной валик № 2
 Е— 3 ± 1 мм (0.12 ± 0.04 дюйм.)

СС-1019177 -JUN-09FEB01

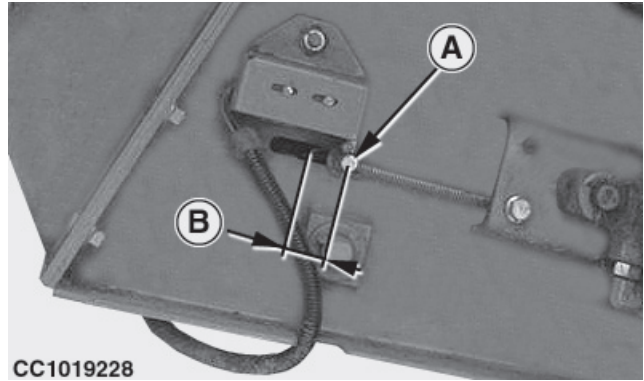
OUCC006.0000E85 -59-19JUL05-1/1

Регулировка переключателей ножей входного измельчителя

Задействовать ножи.
(См. “Втягивание/задействование ножей измельчителя” в разделе “Работа с контрольным монитором BaleTrak”.)

Отрегулировать переключатель так, чтобы раздавался щелчок, когда стержень (A) встанет в 10 мм (0.4 дюйм.) (B) от исходного положения.

A—Стержень
B—1 см (0.4 дюйм.)



OUCC006.0000584 -59-14NOV01-1/1

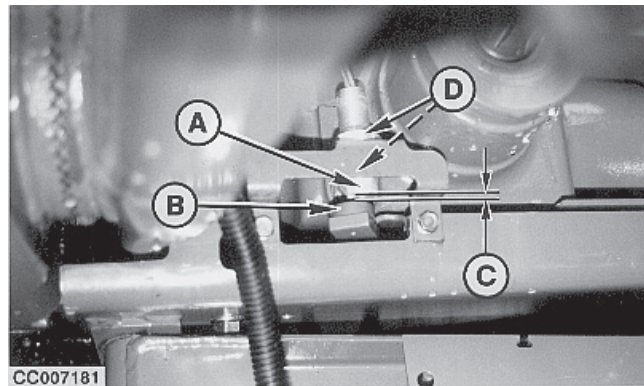
Настройка датчика реверса измельчителя

Убедиться, что измельчитель не находится в реверсированном рабочем режиме.
(См. “Реверсирование ротора измельчителя” в разделе “Работа с монитором BaleTrak”.)

При полностью введенном гидроцилиндре проверить, выставлен ли магнит (B) напротив датчика (A).

Расстояние (C) должно составлять 10 ± 1 мм (0.4 ± 0.04 дюйм.). В противном случае отпустить контргайки (D), затем сдвинуть датчик (A) так, чтобы получить требуемое расстояние (C).

Слегка подтянуть стопорные гайки (D).



A—Датчик
B—Магнит
C— 10 ± 1 мм (0.4 ± 0.04 дюйм.)
D—Контргайки

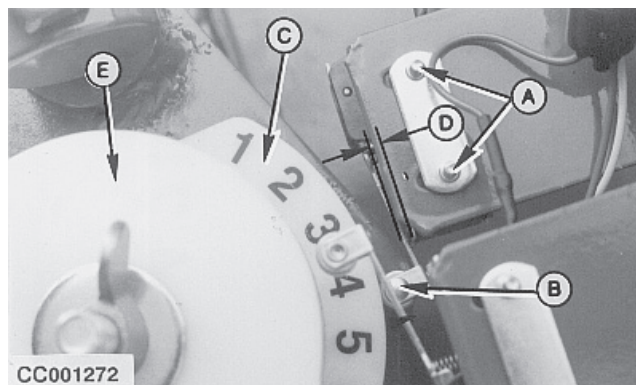
OUCC006.00006CC -59-29MAY02-1/1

Настройка переключателя размера рулона (пресс-подборщик с монитором ELC)

1. Закрыть заслонку.
2. Ослабить крепежные винты переключателя (А).
3. Позиционировать ролик (В) переключателя против самого большого (по номеру) деления на эксцентрик (С).
4. Отрегулировать переключатель под расстояние (D) около 1 мм (0.04 дюйм.) между корпусом и движком переключателя.
5. Затянуть винты (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщиках с опцией мягкого сердечника второй эксцентрик (Е) предназначен для задания диаметра мягкого сердечника.

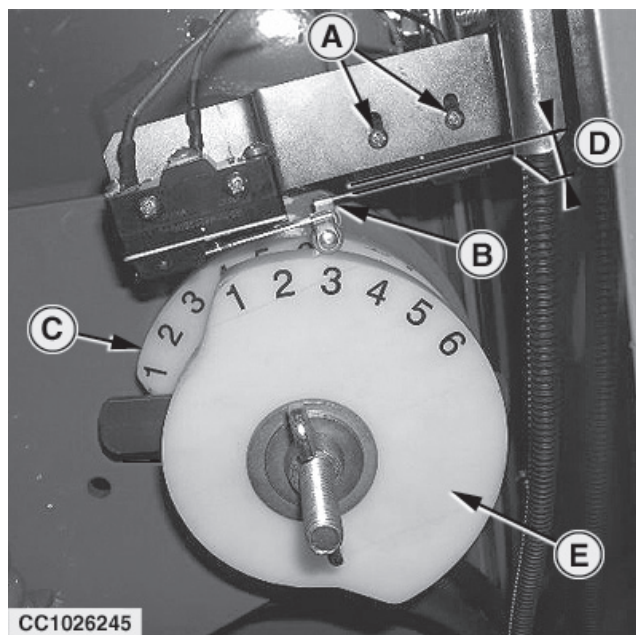
- А—Винты
- В—Ролик переключателя
- С—Эксцентрик регулировки размера рулона
- Д—1 мм (0.04 дюйм.)
- Е—Эксцентрик мягкого сердечника



CC001272

Регулировка переключателя размера рулона (серийный № вплоть до 48999)

CC001272 -JUN-09FEB96



CC1026245

Регулировка переключателя размера рулона (серийный № от 50000)

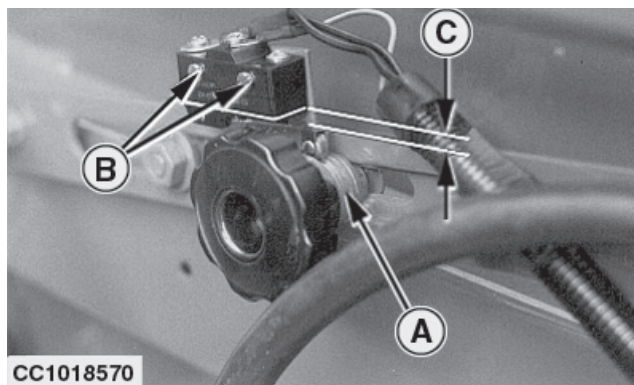
CC1026245 -JUN-26OCT04

Настройка переключателя размера рулона (пресс-подборщик с монитором ELS)

Поднимать заслонку, пока движок переключателя не встанет по центру над шайбой (A).

Отпустить болты (B) и отрегулировать переключатель под зазор (C) 3 мм (0.118 дюйм.) между корпусом и движком переключателя. Затянуть болты (B).

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда переключатель выходит в это положение, должен сработать зуммер монитора ELS. В противном случае повторить процедуру и уменьшить зазор (C).



CC1018570

CC1018570 -UN-230CT00

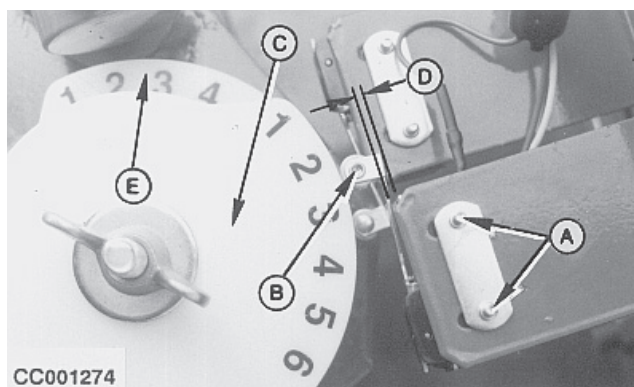
OUC006,00006F3 -59-19JUN02-1/1

Регулировка переключателя для мягкого сердечника

1. Закрыть заслонку.
2. Ослабить крепежные винты переключателя (A).
3. Позиционировать ролик (B) переключателя против самого большого (по номеру) деления на эксцентрике (C).
4. Отрегулировать переключатель под расстояние (D) около 1 мм (0.04 дюйм.) между корпусом и движком переключателя.
5. Затянуть винты (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщиках с монитором ELC второй эксцентрик (E) предназначен для задания размера рулона.

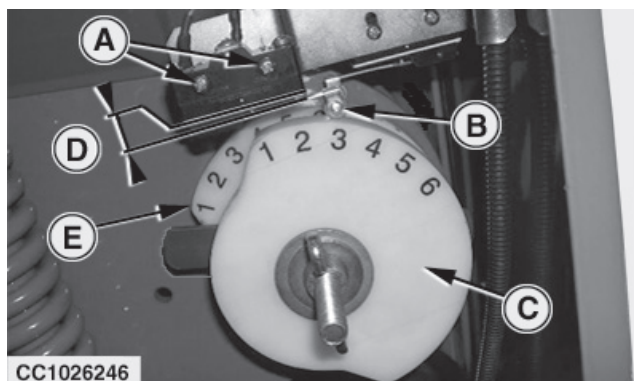
- A—Винт
- B—Ролик
- C—Эксцентрик мягкого сердечника
- D—1 мм (0.04 дюйм.)
- E—Эксцентрик регулировки размера рулона



CC001274

CC001274 -UN-09FEB96

Регулировка переключателя мягкого сердечника (серийный № вплоть до 48999)



CC1026246

CC1026246 -UN-26OCT04

Регулировка переключателя мягкого сердечника (серийный № от 50000)

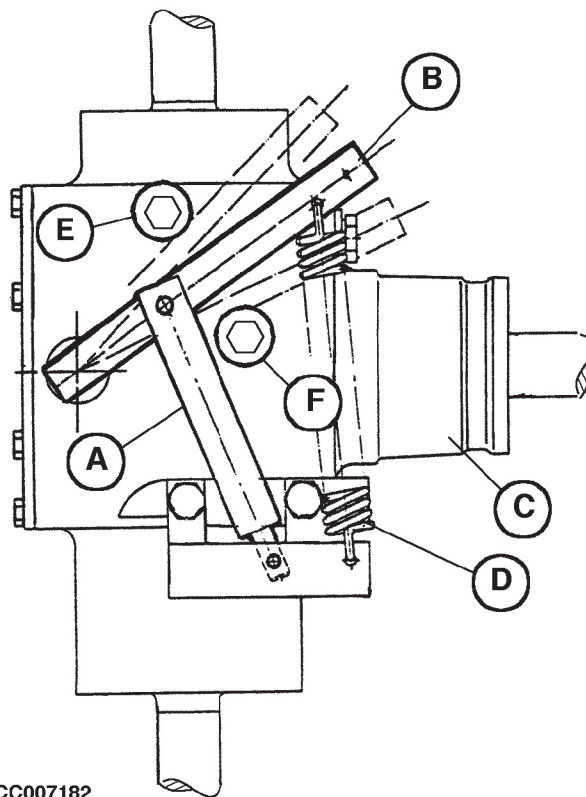
OUC006,0000C38 -59-15NOV04-1/1

Регулировка хода гидроцилиндра редуктора (только пресс-подборщик с измельчителем)

Гидроцилиндр (А) простого действия через рычаг (В) переключает в редукторе (С) передвижную шестерню и меняет направление вращения ротора измельчителя с прямого на обратное.

Отрегулировать ход гидравлического цилиндра, для чего:

1. Убедиться, что измельчитель не находится в реверсированном рабочем режиме, когда шток (А) гидроцилиндра полностью втянут. (См. "Прочистка пресс-подборщика с входным измельчителем" в разделе "Работа монитора BaleTrak".)
2. Отсоединить пружину (D).
3. Поворачивать рычаг (В) к положению выдвижения до контакта с внутренним упором в редукторе. В данном положении поворачивать диск-эксцентрик (Е) до контакта с рычагом (В).
4. Выворачивать рычаг (В) примерно на 1,5 - 2 мм (0.06 - 0.08 дюйм.) и вращать диск-эксцентрик (Е) до контакта с рычагом (В).
5. Использовать аналогичную процедуру для регулировки положения втягивания рычага (В), используя диск-эксцентрик (F).
6. Установить на место пружину (D).



CC007182

А—Гидроцилиндр
 В—Рычаг
 С—Редуктор
 D—Пружина
 Е—Диск-эксцентрик
 F—Диск-эксцентрик

CC007182 -JUN-16JAN96

OUC006,0000F0E -59-19JUL05-1/1

Регулировка фрикционной муфты

На заводе муфта отлажена так, что прорези (A) направлены внутрь фрикционной муфты, а выступы (B) вставлены во второй ряд впадин (C).

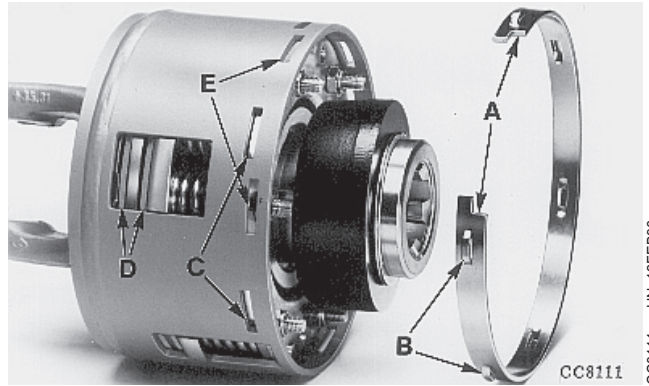
При такой регулировке проскальзывание фрикционной муфты происходит при моменте вращения 1530 Н•м (1105 фнт-фт).

Толщина 4 прокладок (D) составляет в новом состоянии 3 мм (0.12 дюйм.) для каждой. Заменять не раньше, чем при толщине 2 мм (0.08 дюйм.).

После замены прокладок вернуть установочное кольцо в описанное выше положение.

ВАЖНО: Если приходится заменять прокладку, всегда выдерживать период “приработки” (согласно описанию в упаковке).

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик рассчитан на 1000 об/мин, выступы (B) должны быть вставлены в первый ряд впадин (E), а прорезы (A) обращены кнаружи фрикционной муфты.



CC,570RB 001635 -59-15SEP98-1/1

Проверка фрикционной муфты

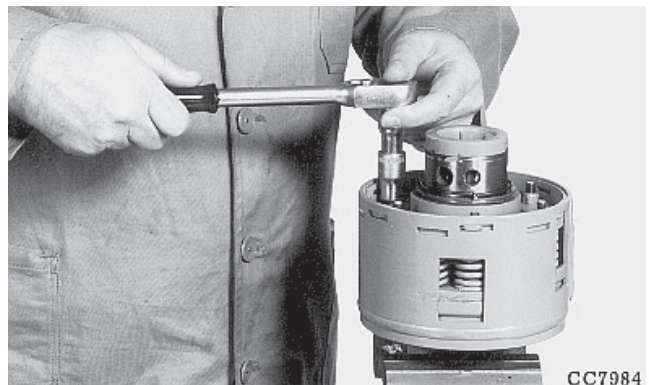
Перед первым использованием и перед началом каждого сезона проверять предохранительную фрикционную муфту следующим образом:

Отсоединить трансмиссию от входного вала редуктора. (См. “Подсоединение телескопической муфты к входному валу редуктора” в разделе “Подготовка пресс-подборщика”.)

Подтянуть шесть гаек, чтобы отпустить прокладки и установочное кольцо.

Полностью повернуть муфту, чтобы освободить прокладки.

Ослабить шесть гаек до конца резьбы. Теперь фрикционная муфта готова к работе.



OUCC006.0000EF9 -59-19JUL05-1/1

Процедура проверки устройства обвязки сеткой

Следующие проверки должны быть проведены, если при полевых работах возникают неполадки с обрезанием сетки или с обвязкой.

Процедура проверки состоит из нескольких различных проверок:

- Проверка 1 - Проверка положения ножа с контрножом
- Проверка 2 - Проверка свободного хода качающегося сегмента
- Проверка 3 - Проверка давления для валика подачи сетки
- Проверка 4 - Проверка положения валика № 8

- Проверка 5 - Проверка натяжения приводного ремня
- Проверка 6 - Проверка тормоза подающего валика
- Проверка 7 - Проверка натяжных рычагов
- Проверка 8 - Проверка регулировки переключателя резака для сетки
- Проверка 9 - Проверка положения нижней направляющей сетки

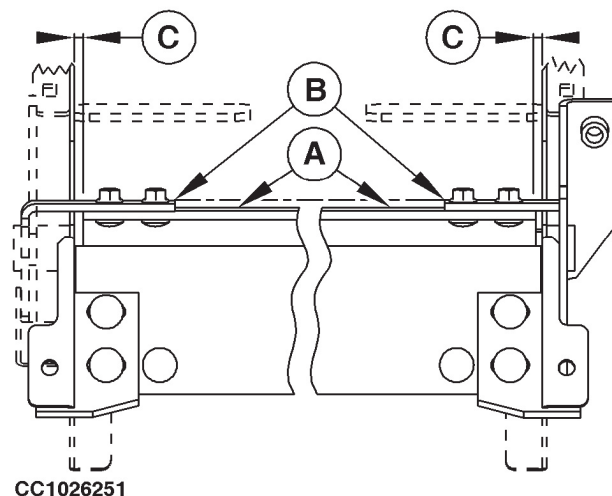
ПРИМЕЧАНИЕ: Если все проверки успешно пройдены, устройство обвязки сеткой оптимально настроено для ведения полевых работ.

OUC006.00006A3 -59-21MAY02-1/1

Проверка положения ножа с контрножом (Проверка 1)

ПРИМЕЧАНИЕ: Положение контрножа (по отношению к ножу) следует проверять, если при ведении полевых работ возникают серьезные неполадки с обрезанием сетки.

1. Держать пускатель сетки втянутым.
2. Проверять выравненность двух ножевых опор (В).
3. Отцентрировать контрнож (А) между боковыми опорами с получением указанного расстояния (С) с обеих сторон.



CC1026251 -UN-27OCT04

Спецификация

От контрножа до боковой опоры—Расстояние 5 ±2 мм
(2 ±0.08 дюйм.)

А—Контрнож
В—Опора контрножа
С—5 ±2 мм (2 ±0.08 дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0000CF5 -59-28FEB05-1/3

4. Проверить, что контрнож (A) стоит по всей ширине напротив ножа (D) резки сетки.

ВАЖНО: Контакт должен происходить в средней зоне острой стороны ножа, см. рисунок.

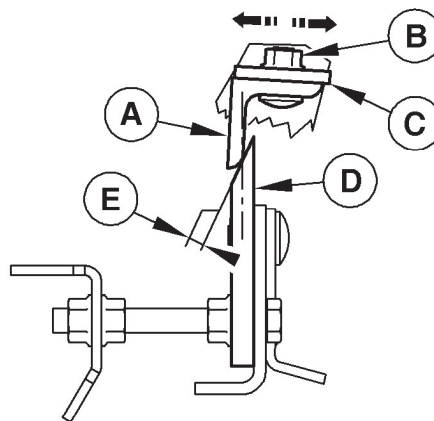
Зазор (E) в неконтактной зоне не должен превышать следующие значения:

Спецификация	
От контрножа до ножа—Зазор	0,5 мм максимум 0.02 дюйм. максимум

При необходимости, отрегулировать зазор (E) следующим образом:

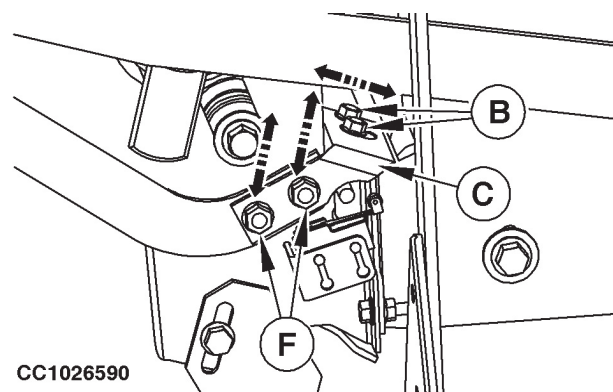
- a. Ослабить гайки (B) и (F).
- b. Переместить контрнож (A) и его опору (C) с получением указанного зазора (E).
- c. Затянуть гайки (B) и (F).

- A—Контрнож
- B—Гайки
- C—Опора контрножа
- D—Нож
- E—0.5 мм (0.02 дюйм.) максимум
- F—Гайки



CC1026591

CC1026591 -JUN-27OCT04



CC1026590

CC1026590 -JUN-27OCT04

Продолжение на следующей стр.

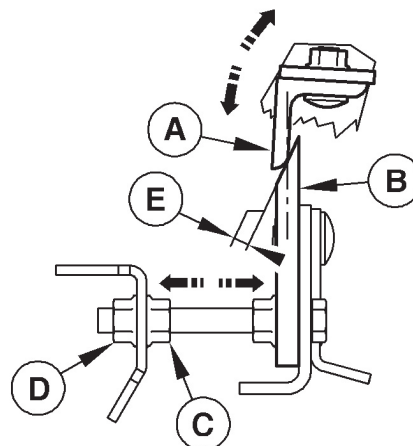
OUC006,0000CF5 -59-28FEB05-2/3

5. Если контрнож (A) не находится в полном контакте по всей ширине ножа (B), выполнить регулировку зазора (E) следующим образом:

- a. Ослабить контргайку (C).
- b. Затянуть гайку (D) для изгибания ножа (B) и получения указанного зазора (E).

Спецификация

От контрножа до ножа—Зазор 0,5 мм максимум
 0.02 дюйм. максимум



CC1026592

- A—Контрнож
- B—Нож
- C—Контргайка
- D—Гайка
- E—0,5 мм (0.02 дюйм.) максимум

c. Затянуть контргайку (C) после регулировки.

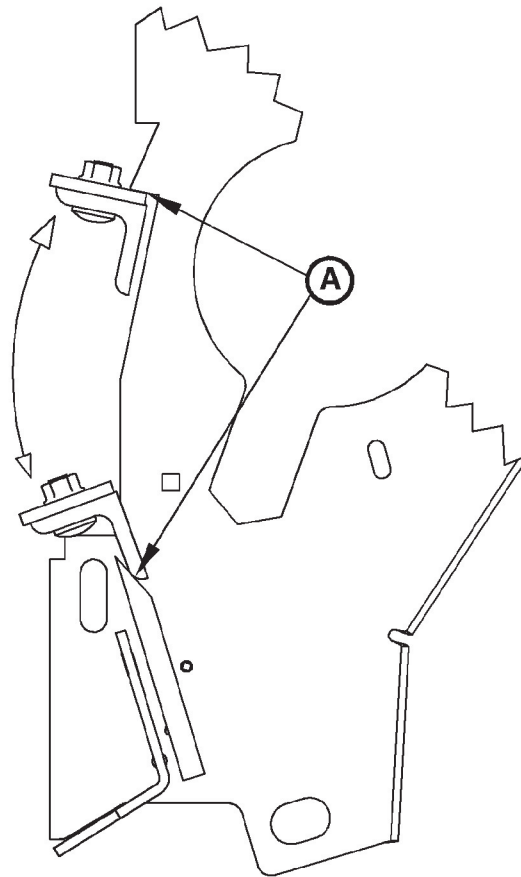
6. Выдвинуть и втянуть пускатель сетки. Проверить зазор (E) и повторить процедуру при необходимости.

Перейти к проверке 2.

CC1026592 -JUN-27OCT04

OUCC006,0000CF5 -59-28FEB05-3/3

Проверка свободного хода качающегося сегмента (Проверка 2)



CC1019126

CC1019126 -UN-09FEB01

A—Стопоры

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверка 1 прошла успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

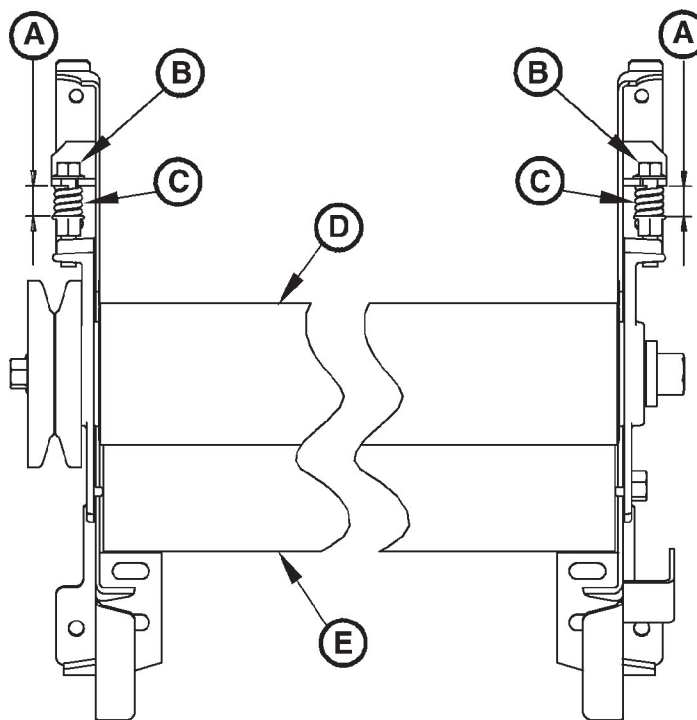
Убедиться в свободном ходе качающегося сегмента и отсутствии набегания на боковых держателей между их упорами (A).

Перейти к проверке 3

Далее выполнить следующее:

OUC006,00002EC -59-06FEB01-1/1

Проверка давления для валика подачи сетки (Проверка 3)



CC1019127

CC1019127 -UN-09FEB01

A— $20,5 \pm 0,5$ мм (0.8 ± 0.02 дюйм.)

B—Регулировочные гайки пружины

C—Пружина
D—Обрезиненный валик

E—Плакированный валик

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверки 1 и 2 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

Далее выполнить следующее:

Отпустить тормоз валика подачи сетки, см. “Загрузка обвязочной сетки” в разделе “Подготовка рулонного пресса”.

Отрегулировать прижатие валика подачи сетки, откручивая и затягивая регулировочные

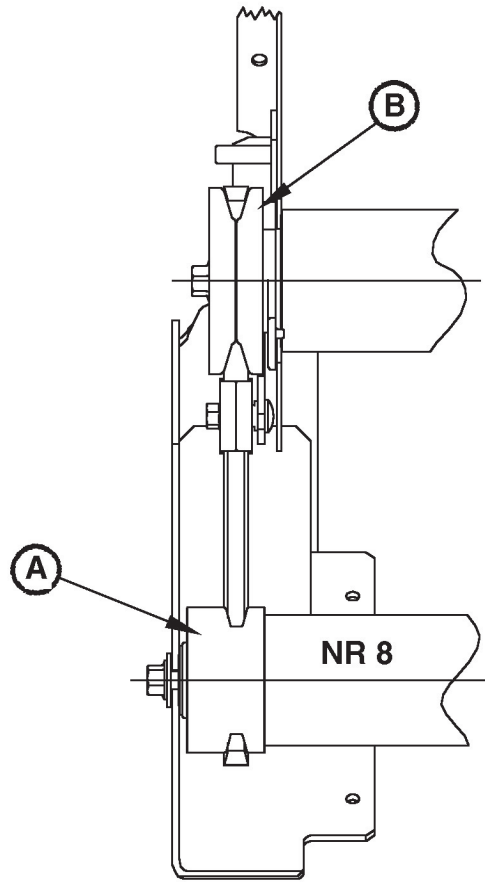
гайки (B) пружины (C) под ее длину $20,5 \pm 0,5$ мм (0.8 ± 0.02 дюйм.)

ВАЖНО: Убедиться, что обрезиненный и плакированный валики свободно поворачиваются от руки в оба направления при длине пружины $20,5 \pm 0,5$ мм (0.8 ± 0.02 дюйм.).

Очистить зону между подающими валиками от каких-либо предметов или сетки.

Перейти к проверке 4

Проверка положения валика № 8 (Проверка 4)



CC1019553

CC1019553 -UN-06APR01

A—Валик № 8

B—Шкив обрезиненного валика

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверки 1 и 3 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

ВАЖНО: Проверять положение валика № 8 после любой замены приводного ремня.

Далее выполнить следующее:

Убедиться, что осевой зазор на валике № 8 (A) лежит в границах 0,5 - 1,5 мм (0,02 - 0,06 дюйм.)

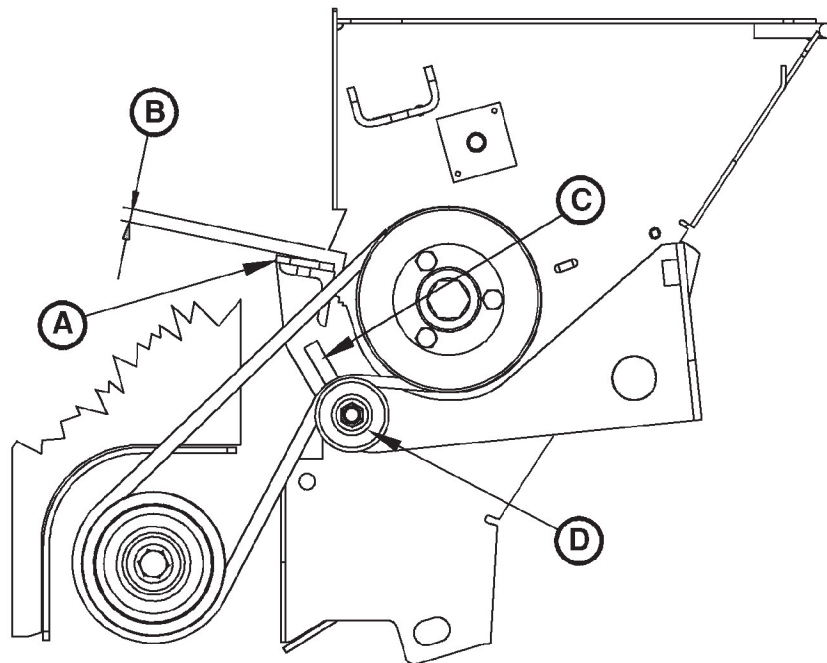
и что обрезиненный валик (B) и шкивы валика № 8 лежат в одной плоскости с точностью ± 5 мм (2 дюйм.).

Если потребуется, убрать или добавить шайбы с каждой стороны валика № 8.

Вернуть на место приводной ремень валика подачи сетки. См. "Демонтаж и монтаж приводного ремня на валик подачи сетки" в данном разделе.

Перейти к проверке 5.

Проверка натяжения приводного ремня (Проверка 5)



CC1019129

CC1019129 -UN-09FEB01

A—Опора конрножа

B—Расстояние

C—Овальное отверстие

D—Натяжной шкив

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверки 1 и 4 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

ВАЖНО: После любой замены приводного ремня важно убедиться, что длина нового ремня обеспечивает четкую по времени работу привода сетки.

Далее выполнить следующее:

Полностью вывести пускатель.

Отрегулировать положение натяжного шкива (D) в овальном отверстии (C) так, чтобы расстояние (B) между опорой (A) конрножа

и прорезью в боковой панели составило ок. 10 мм (0.4 дюйм.).

Погонять ремень на полной скорости 15 сек.

Несколько раз вывести и втянуть пускатель.

Полностью вывести пускатель.

Отрегулировать расстояние (B) на значение 5 ± 3 мм (0.2 ± 0.12 дюйм.).

ВАЖНО: Нужно, чтобы при выведенном положении пускателя механик-водитель не мог проворачивать валики подачи сетки.

Перейти к проверке 6.

Проверка тормоза подающего валика (Проверка 6)

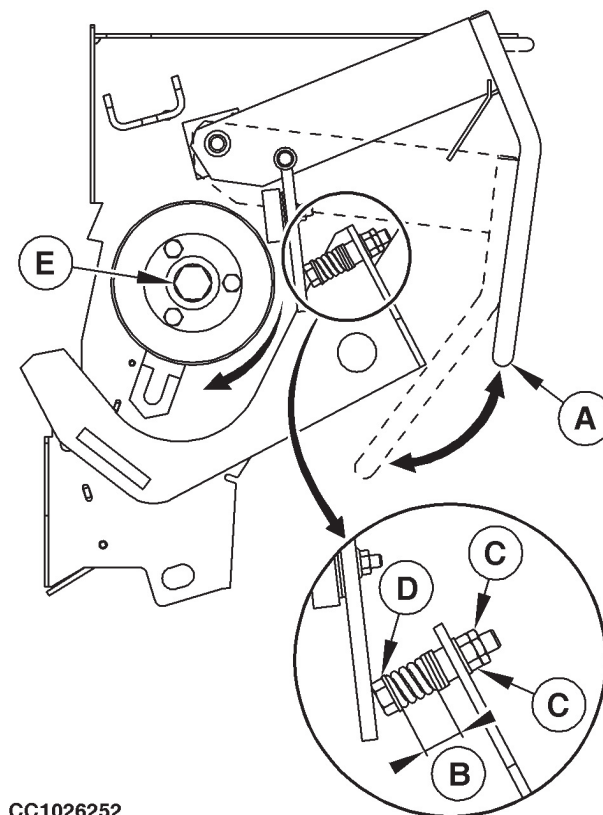
ВАЖНО: Перед выполнением данной проверки убедиться, что проверки 1 - 5 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

ВАЖНО: Регулировка тормоза валика подачи сетки должна выполняться до использования пресс-подборщика.

Далее выполнить следующее:

1. Держать пускатель сетки втянутым.
2. Разблокировать рычаг тормоза валика подачи сетки (А).
3. Проверить соответствие длины пружины (В) требованиям.

Спецификация	
Пружина—Длина	20 мм 0.78 дюйм.



- А—Рычаг тормоза валика подачи сетки
- В—20 мм (0.78 дюйм.)
- С—Контргайки
- D—Болт
- Е—Болт обрезиненного валика подачи

При необходимости, отрегулировать длину пружины (В) следующим образом:

- a. Ослабить две контргайки (С).
 - b. Поворачивать болт (D) по часовой стрелке для уменьшения или против часовой стрелки для увеличения длины пружины (В).
4. Использовать рычаг тормоза валика подачи сетки (А).
 5. Проверить соответствие момента затяжки болта обрезиненного валика подачи (Е) требованиям.

Спецификация	
Валик подачи сетки—Момент затяжки	70 Н•м 51 фнт-фт

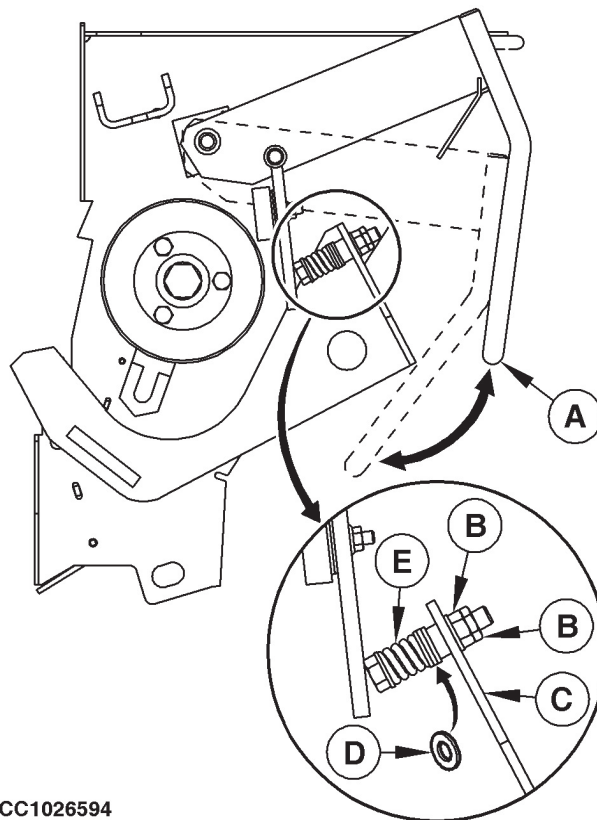
Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000CF6 -59-04NOV04-1/2

CC1026252 -UN-270CT04

Если момент меньше указанного, отрегулировать момент следующим образом:

- Разблокировать рычаг тормоза валика подачи сетки (А).
- Ослабить гайки (Н).
- Переместить одну или две регулировочные прокладки (G) между обрезиненной тормозной колодкой (I) и ее опорой (F).
- Затянуть гайки (Н).
- Использовать рычаг тормоза валика подачи сетки (А).
- Проверить соответствие момента затяжки требованиям.



СС1026594

—UN-270CT04

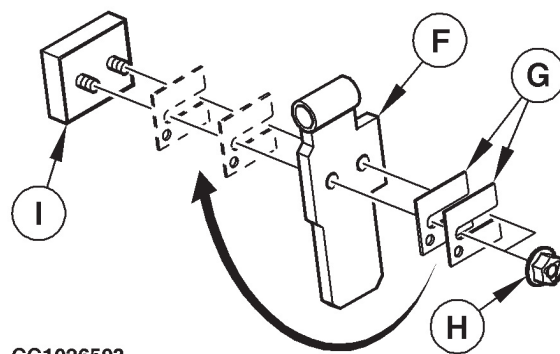
Спецификация

Валик подачи сетки—Момент

затяжки 70 Н•м
51 фнт-фт

Если момент всегда меньше указанного, выполнить следующее:

- Разблокировать рычаг тормоза валика подачи сетки (А).
- Снять контргайки (В).
- Добавить одну шайбу (D) между пружиной (E) и опорой (С).
- Установить на место и затянуть контргайки (В).
- Использовать рычаг тормоза валика подачи сетки (А).
- Проверить момент затяжки.



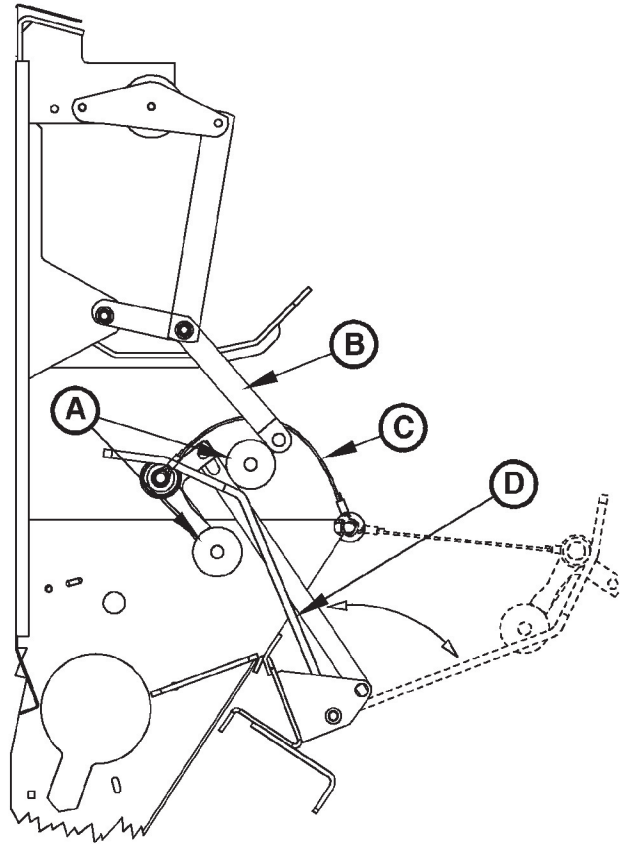
СС1026593

—UN-270CT04

Перейти к проверке 7.

- А—Рычаг тормоза валика подачи сетки
- В—Контргайки
- С—Опора
- Д—Шайба
- Е—Пружина
- F—Опора
- G—Регулировочные прокладки
- Н—Гайки
- И—Обрезиненная тормозная колодка

Проверка натяжных рычагов (Проверка 7)



CC1019169

CC1019169 -UN-09FEB01

A—Пластиковые валики

B—Верхний натяжной рычаг

C—Тросики

D—Нижний натяжной рычаг

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверки 1 и 6 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

Далее выполнить следующее:

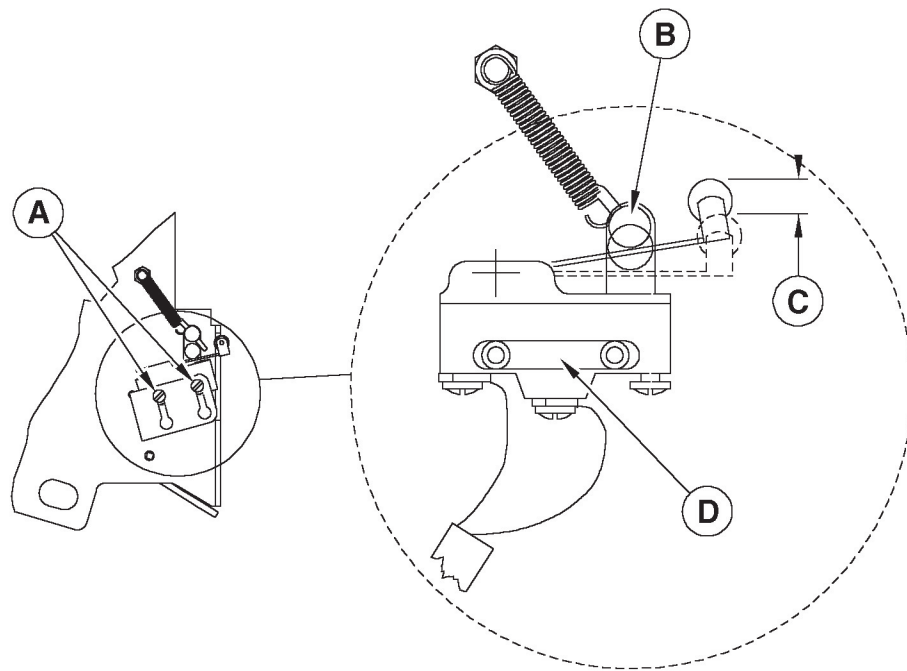
Убедиться, что пластиковые валики (A) вращаются свободно. Если пластиковые валики невозможно повернуть одной рукой, очистить их оси или отрегулировать удерживающие пружинные кольца.

Убедиться, что тросики (C) выгибаются как показано на рисунке при закрывании нижнего рычага натяжения и что петли тросиков не мешают полному открытию и закрытию нижнего натяжного рычага (D). Чтобы убедиться в должной работе тросов (C), не менее двух раз произвести открывание/закрывание.

Перейти к проверке 8.

OUC006,000040A -59-06JUN01-1/1

Проверка регулировки переключателя резака сетки (Проверка 8) (серийный № вплоть до 52472)



CC1019844

CC1019844 -UN-15JUN01

A—Крепежные болты

B—Штифт

C—2 мм (0.08 дюйм.)

D—Переключатель резака сетки

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверки 1 - 7 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

В противном случае ослабить крепежные винты (A) переключателя и отрегулировать его положение.

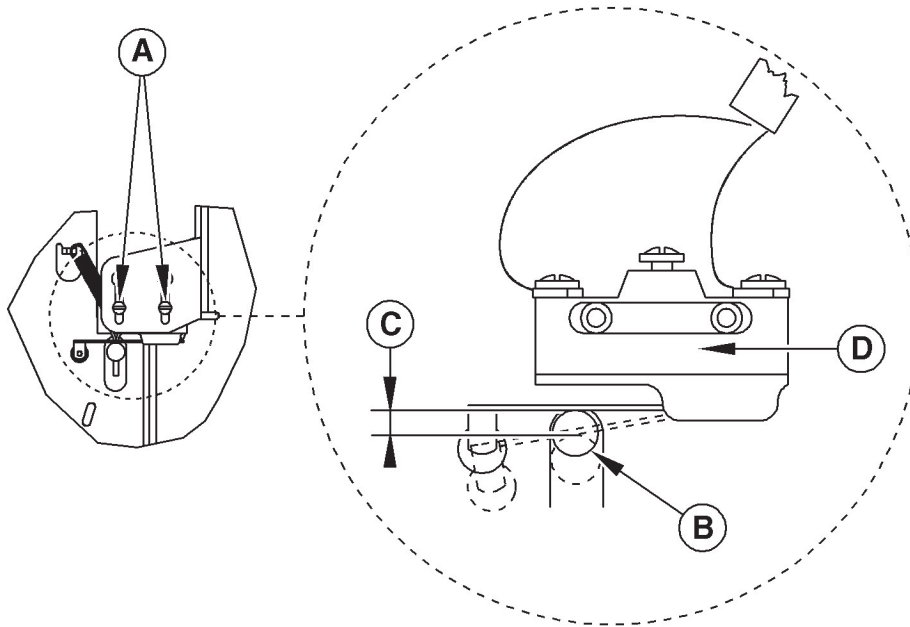
Перейти к проверке 9.

Далее выполнить следующее:

Убедиться, что переключатель (D) резака сетки срабатывает после перемещения (C) штифта (B) на 2 мм (0.08 дюйм.).

OUC006.0000E8A -59-19JUL05-1/1

**Проверка регулировки переключателя резака сетки (Проверка 8)
(серийный № от 52473)**



CC1026736

CC1026736 -JUN-02MAR05

A—Крепежные болты

B—Штифт

C—2 мм (0.08 дюйм.)

D—Переключатель резака
сетки

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверки 1 - 7 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

Далее выполнить следующее:

1. Мягко нажать на штифт (B).

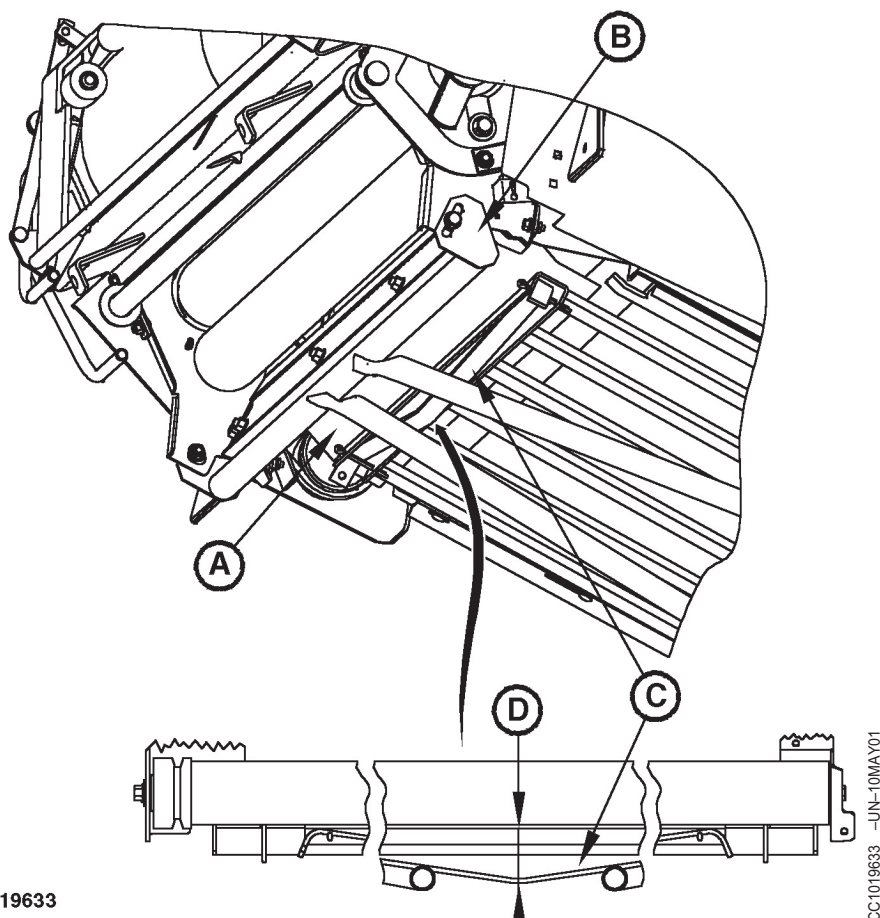
2. Убедиться, что переключатель (D) резака сетки срабатывает после перемещения (C) штифта (B) на 2 мм (0.08 дюйм.).

В противном случае ослабить крепежные винты (A) переключателя и отрегулировать его положение.

Перейти к проверке 9.

OUC006.0000E89 -59-19JUL05-1/1

Проверка положения нижней направляющей сетки (Проверка 9)



CC1019633

CC1019633 -UN-10MAY01

A—Планка направляющей сетки

B—Кронштейн направляющей сетки

C—Пластинчатая пружина

D—Расстояние

ВАЖНО: Перед проведением этой проверки убедиться, что проверки 1 - 8 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в этом разделе.

Проверять работу нижней направляющей сетки всякий раз при изменении ременного хода или снятии нижней направляющей сетки. Далее выполнить следующее:

Положение направляющей сетки вблизи валика № 8

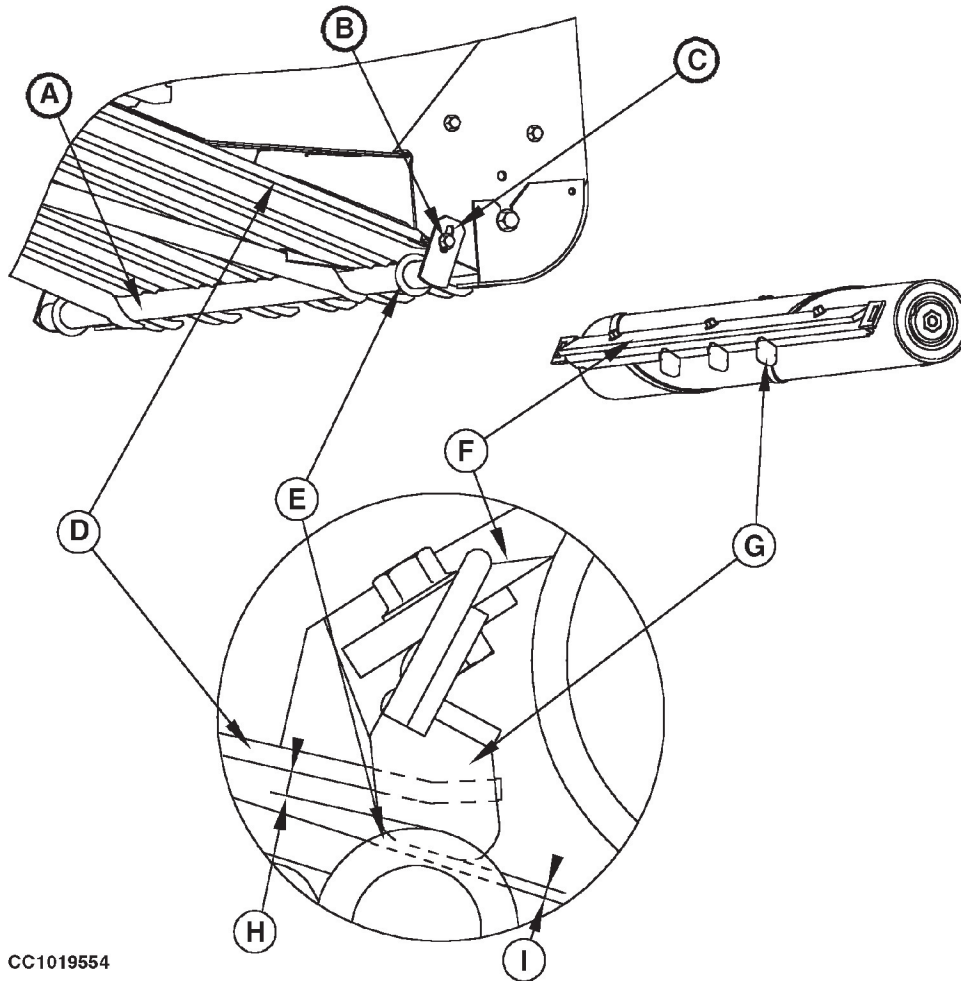
Убедиться, что планка (A) нижней направляющей сетки на всей своей длине

контактирует с ремнями пресс-подборщика на уровне нижнего заднего валика № 8 заслонки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Планка (A) нижней направляющей сетки должна быть по возможности чистой и гладкой.

Отрегулировать положение кронштейнов (B) планки нижней направляющей сетки на указанное расстояние (D).

	Спецификация	
572—Расстояние	50 - 55 мм (1.9 - 2.2 дюйм.)
582—Расстояние	55 - 60 мм (2.2 - 2.4 дюйм.)
592—Расстояние	60 - 65 мм (2.4 - 2.6 дюйм.)



A—Направляющая сетки
B—Болт крепления направляющей сетки

C—Овальное отверстие
D—Отражатель
E—Шайба

F—Скребок
G—Направляющая ремня

H—2 - 3 мм (0.08 - 0.12 дюйм.)
I—2 - 3 мм (0.08 - 0.12 дюйм.)

Положение направляющей сетки вблизи валика № 9

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедиться, что пластинчатая пружина после оттягивания ее вниз возвращается и подталкивает направляющую сетки до соприкосновения с ремнями.

Убедиться, что расстояние (I) между направляющей (G) ремня и нижней

направляющей (A) сетки составляет 2 - 3 мм (0.08 - 0.12 дюйм.) что расстояние (H) между шайбой (E) и отражателем (D) составляет 2 - 3 мм (0.08 - 0.12 дюйм.). Такую настройку получают, используя овальное отверстие (C) для направляющей сетки и перемещая направляющую (G) ремня.

Подрегулировать скребок (F). См. "Регулировка скребка нижнего валика заслонки (№ 9)" в разделе "Работа пресс-подборщика - Общее назначение".

OUC006.0000E88 -59-19JUL05-2/2

Демонтаж и монтаж приводного ремня на валик подачи сетки

Приводной ремень валика подачи сетки демонтировать, для чего:

Полностью втянуть пускатель сетки. Приоткрыть заслонку, чтобы ослабить ремни пресс-подборщика.

Болт (D) крепления валика № 8 заслонки снять.

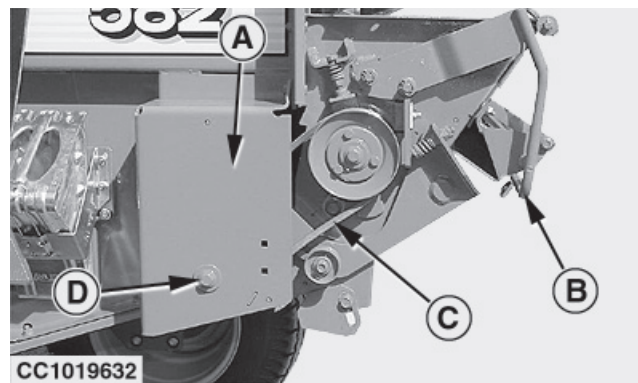
Снять опору (A) валика.

Отпустить ручку (B) тормоза.

Снять ремень привода (C).

При возвращении приводного ремня на место выполнять в обратном порядке операции при снятии его.

Закрывать заслонку и проверить трассировку ремня. См. в данном разделе “Отладка трассировки ремня”.



A—Опора валика
B—Рычаг тормоза
C—Приводной ремень
D—Болт крепления валика № 8

OUC006,0000408 -59-31MAY01-1/1

Снятие и установка резака для сетки

ВНИМАНИЕ: Пользоваться защитными перчатками при работе с резаком для сетки, чтобы предотвратить травмы.

Для повторной установки заметить положение режущей кромки резака.

Открыть крышку к обвязочной сетке.

Полностью вывести пускатель сетки и отсоединить разъем пускателя.

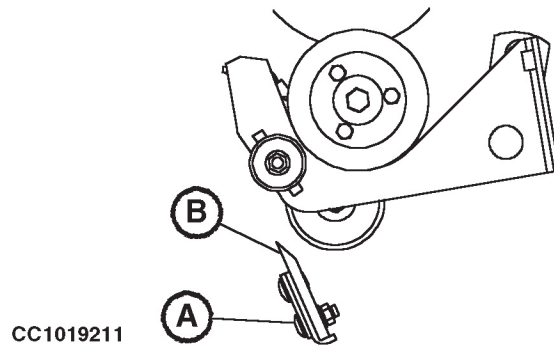
Снять болты (А) крепления ножа (В), затем снять сам нож (В) с кронштейнов.

Нож (В) на его кронштейны ставить в то же положение, которое он занимал перед демонтажем.

Закрепить нож с помощью болтов (А) крепления. Затянуть болты до 55 Н•м (40 фнт-фт).

Вновь подсоединить разъем пускателя и втянуть пускатель. Закрыть крышку с обвязочной сеткой.

ВАЖНО: Всегда после монтажа резака для сетки (см. в этом разделе “Проверка положения ножи и конрножа”) выполнять “Проверка 1” в рамках процедур проверки устройства обвязки.



А—Крепежные болты
В—Нож

CC1019211 -JUN-13FEB01

OUC006,00006A5 -59-21MAY02-1/1

Удаление сетки, намотавшейся на валики подачи

! **ВНИМАНИЕ:** Избегать травм в результате затягивания во вращающиеся валики. Отсоединить ВОМ и заглушить трактор перед выполнением техобслуживания.

Если сетка наматывается на обрезиненный валик:

Открыть крышку к обвязочной сетке.

Отпустить тормоз валика подачи сетки.

ВАЖНО: Не резать сетку на обрезиненном валике. Из-за любого пореза на обрезиненном валике сетка может еще чаще наматываться на валики, что потребует замену валика.

Отвести сетку в сторону от подающего валика. Обрезать сетку.

Собрать свободный конец сетки и уложить поверх верх намотанного материала.

Убрать и выбросить все отходы и обрезки включая скрепки, завязки и т.д.

Протереть подающие валики и проверить на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промыть валики содой с мылом. НИКОГДА не пользоваться растворителями для очистки обрезиненных валиков подачи. Дать валику обсохнуть, прежде чем заправить сетку, иначе может повториться наматывание ее.



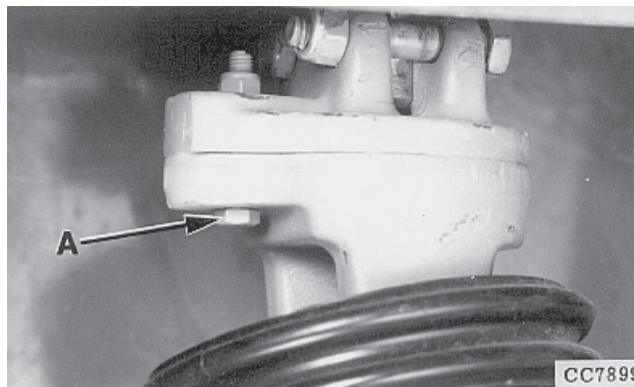
Замена срезного болта трансмиссии

Совместить отверстия в приливе под срезной болт и вставить болт М8 х 50 кл. 8.8 и контргайку.

ВАЖНО: Во избежание перегрузок на срезном болту включать ВОМ плавно.

Вернуть на место щиток трансмиссии на дышло пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обращаться к дилеру компании John Deere для получения соответствующих крепежных деталей.



A—Срезной болт

OUC006,0000EC4 -59-19JUL05-1/1

Замена срезного болта привода подборщика (пресс-подборщик без входного измельчителя)

На пресс-подборщике с подборщиком 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)

Выровнять отверстия в приливе под срезной болт и вставить болт М6 х 30 кл. 8.8 и контргайку.

На пресс-подборщике с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Совместить отверстия в приливе под срезной болт и вставить болт М8 х 40 кл. 8.8 и контргайку.

На пресс-подборщике с подборщиком 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)

Использовать один срезной болт (А), хранимый на поставляемой опоре (В).

Совместить отверстия в приливе под срезной болт и установить болт М8 х 35 кл. 8.8 (головкой внутрь) и контргайку.

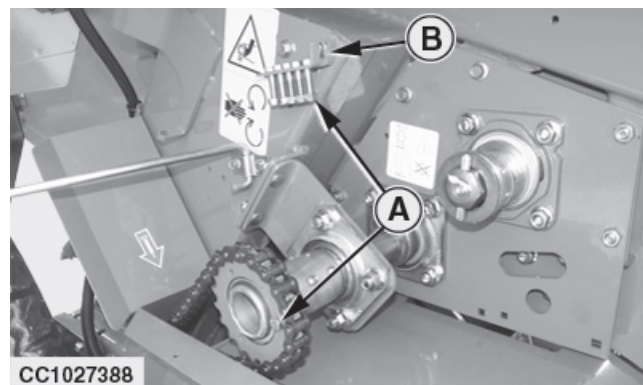
На пресс-подборщике с подборщиком 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

Использовать один срезной болт (А), хранимый на поставляемой опоре (В).

Совместить отверстия в приливе под срезной болт и установить болт М8 х 35 кл. 8.8 (головкой наружу) и контргайку.

Установить на место все снятые щитки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обращаться к дилеру компании John Deere для получения соответствующих крепежных деталей.



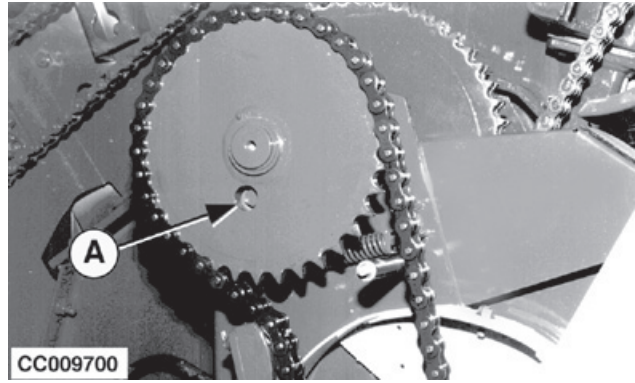
А—Срезной болт
В—Опора срезного болта

Замена срезного болта привода подборщика (пресс-подборщик с входным измельчителем)

Совместить отверстия в приливе под срезной болт и установить болт М8 х 35 кл. 10.9 и контргайку (А).

Установить на место все снятые щитки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обращаться к дилеру компании John Deere для получения соответствующих крепежных деталей.

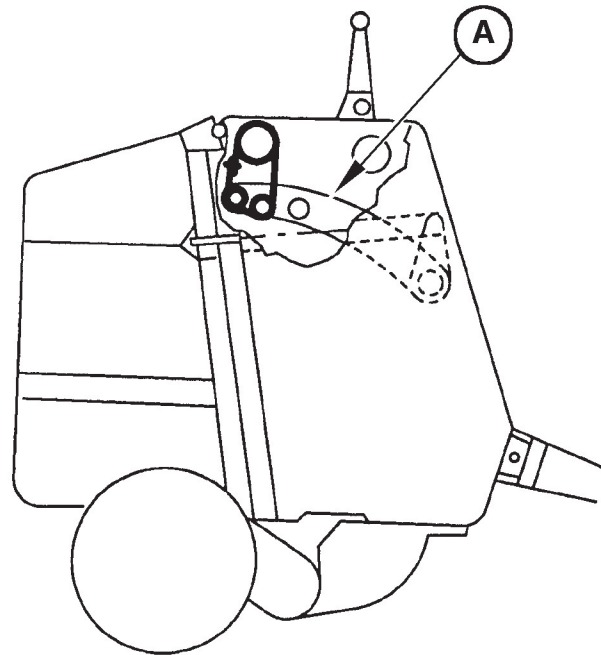


CC009700 -JUN-25NOV96

OUCC006,0000EC5 -59-19JUL05-1/1

Демонтаж ремней

Только для 572: если нужно снять все ремни, закрепить рычаг (А) натяжения ремня в верхнем положении согласно рисунку.



CC001049

CC001049 -JUN-16FEB96

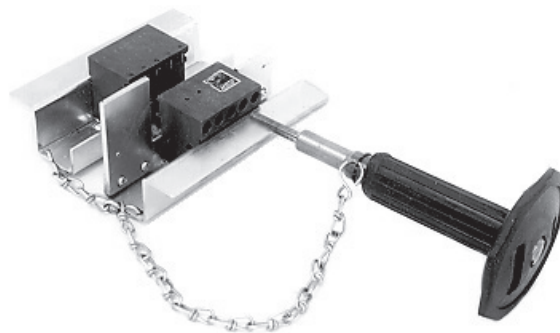
OUCC006,000038C -59-02APR01-1/1

Ремонт ремней

Инструмент для стыковки ремней

Инструменту для стыковки ремней соединителями Mato требуются настольные тиски.

ПРИМЕЧАНИЕ: На концах и по месту обрезания у ремня может появляться бахрома. При появлении бахромы из каркасных ниток обрезать их. Благодаря этому уменьшится риск захватывания бахромы из каркасных ниток при формировании рулона, а тем самым дополнительного растрепывания и повреждения ремней.



Инструмент для стыковки ремней соединителями Mato

E39821 -JUN-21MAR96

OUC006.0000256 -59-06OCT00-1/1

Подготовка дефектных ремней

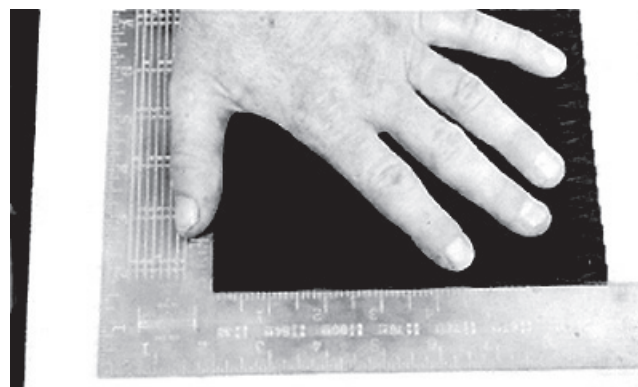
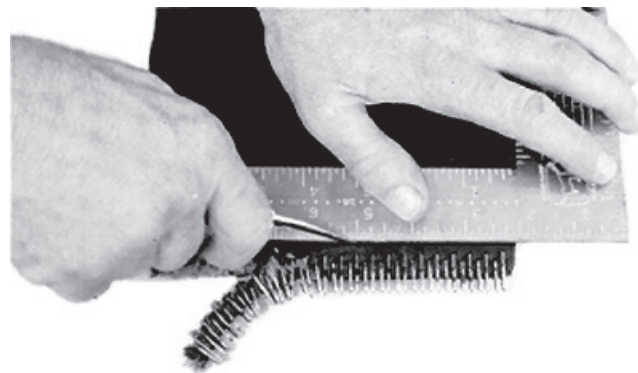
Снять дефектный ремень.

Пользуясь тавровым угольником и ножом, отрезать потрепанный участок.

ВАЖНО: Отклонения по длине ремня не должны превышать 38 мм (1.49 дюйм.). После двух ремонтов ремень требуется надставить.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы облегчить обрезание, окунуть нож в жидкое мыло.

Перепроверить, будет ли ремень обрезан под прямым углом.



E21797 -JUN-24JUN99

E21798 -JUN-24JUN99

Продолжение на следующей стр.

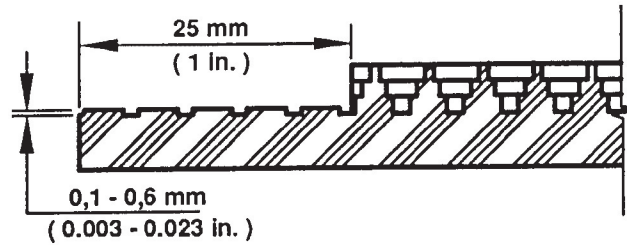
CC,570RB 003542 -59-15SEP98-1/3

Ножом срезать ромбовидные рифления

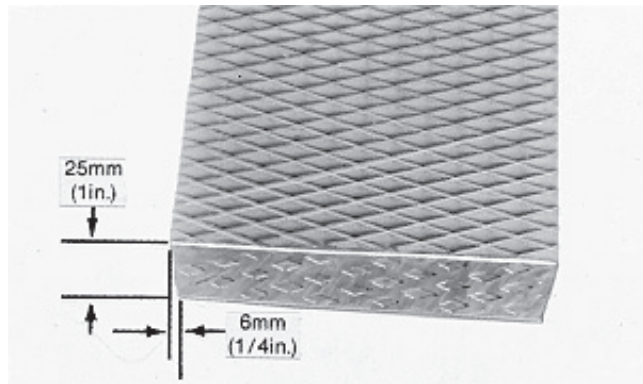
Пользуясь толстой доской для прижатия ремня и ножом, срезать с конца ремня ромбовидные рифления на участке 25 мм (1 дюйм.), следя за тем, чтобы оставлять рифления высотой 0,1 - 0,6 мм (0.003 - 0.023 дюйм.) во избежание повреждения каркасных ниток ремня.

Чтобы облегчить обрезание, окунуть нож в жидкое мыло.

Обрезать задний конец ремня только в соответствии с рисунком.



CC001056

-UN-16FEB96
CC001056-UN-10SEP98
E22649

CC,570RB 003542 -59-15SEP98-2/3

Удаление ромбовидных рифлений инструментом для получения спилок

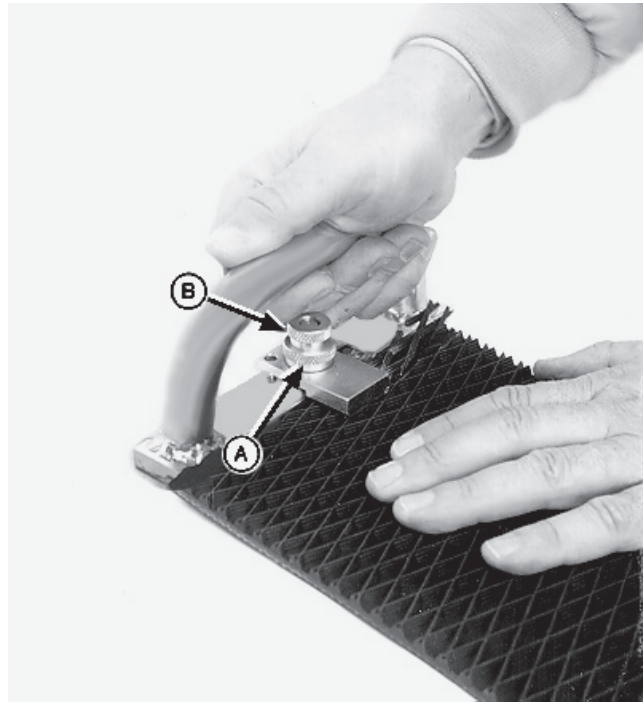
Положить ремень на плоскую поверхность и плотно прижать его.

Прижимную плиту инструмента для получения спилок настроить винтом с накаткой (A) на толщину ремня.

Еще на пол-оборота ввернуть винт с накаткой (A).
Зафиксировать верхним винтом (B).

Инструмент для спилок плотно прижимать к ремню.

Провести инструментом вдоль края ремня и срезать ромбовидные рифления.

-UN-24JUN99
E39823

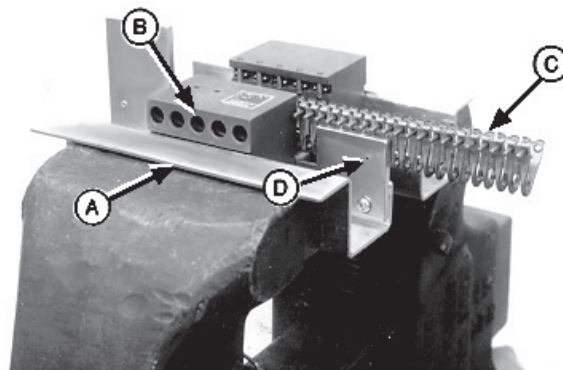
CC,570RB 003542 -59-15SEP98-3/3

Установка крючков скрепления Mato

Инструмент (А) для стыковки ремней зажать в тисках отверстиями (В) вперед.

Вставить в инструмент для стыковки первые пять сегментов ременных крючков (С). Проследить, чтобы заклепки были внутри отверстий (В) стыковочного инструмента. Две заклепки одного сегмента нужно вставлять в одно и то же отверстие. Сегменты должны касаться направляющей (D).

Затянуть тиски, чтобы слегка зажать сегменты и можно было бы легко вставить ремень.



E39829 -UN-19JUL96

CC,570RB 003547 -59-15SEP98-1/5

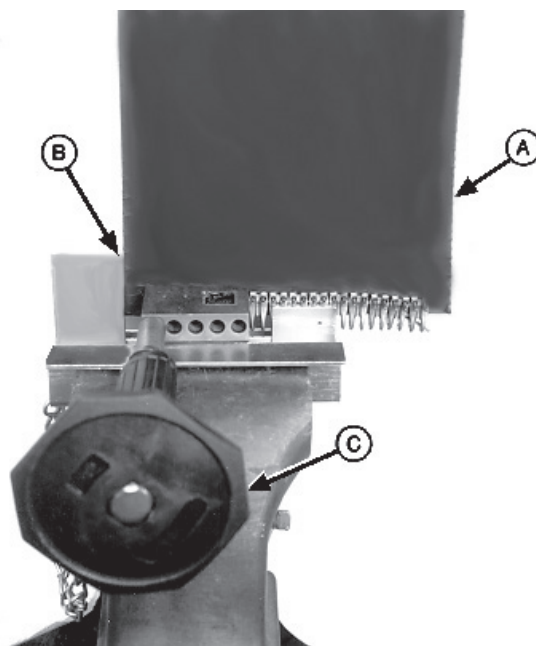
Загнуть крючки в ремень

Ремень (А) вставлять в крючки ромбовидными рифлениями кзади. Выровнять конец ремня по направляющей (В). Равномерно заталкивать ремень вниз до штифтов-упоров. Крючки также должны опуститься до упора в штифты.

Затянуть тиски для поджатия крючков. Этим будет обеспечен нужный захват. Следить, чтобы ремень в стыковочном инструменте и крючках располагался отвесно.

ВАЖНО: Если пользоваться слишком тяжелым молотком или наносить на пробойник слишком сильные удары, можно повредить стыковочный инструмент или место стыка ремня.

Пользуясь пробойником (С), загонять заклепку сначала в первое левое отверстие сквозь ремень до упора заплечика на пробойнике в губки стыковочного инструмента. Для уверенного контакта заплечика на пробойнике с губкой стыковочного инструмента нанести на пробойник дополнительный удар. Двигаясь справа налево, загонять подобным же образом оставшиеся заклепки сквозь ремень.



E40028 -UN-30MAY96

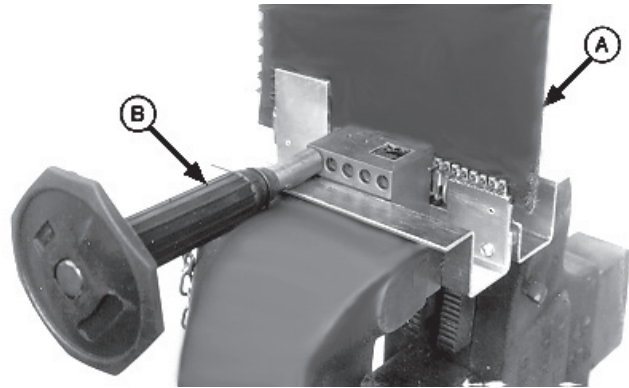
Продолжение на следующей стр.

CC,570RB 003547 -59-15SEP98-2/5

Забивание заклепок пробойником

Открыть тиски. Сдвинуть ремень (А) и скреплять, пока заклепки следующих пяти сегментов не попадут внутрь отверстий стыковочного инструмента. Ремень располагать в стыковочном инструменте отвесно. Затянуть тиски для поджатия крючков.

Пользуясь пробойником (В), загонять заклепку сначала в первое левое отверстие сквозь ремень до упора заплечика на пробойнике в губки стыковочного инструмента. Для уверенного контакта заплечика на пробойнике с губкой стыковочного инструмента нанести на пробойник дополнительный удар. Двигаясь справа налево, загонять подобным же образом оставшиеся заклепки сквозь ремень.

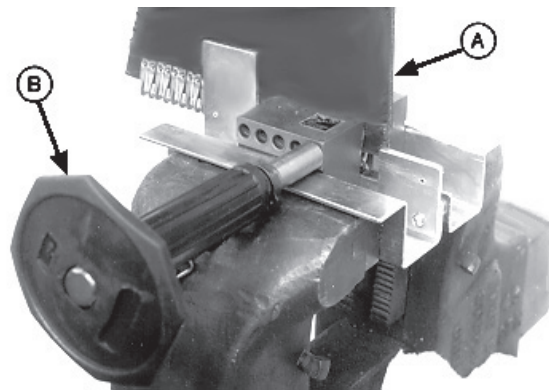


E40029 -UN-30MAY96

CC,570RB 003547 -59-15SEP98-3/5

Открыть тиски. Сдвинуть ремень (А) и скреплять, пока заклепки последних четырех сегментов не попадут внутрь отверстий стыковочного инструмента. Ремень располагать в стыковочном инструменте отвесно. Затянуть тиски для поджатия крючков.

Пользуясь пробойником (В), загонять заклепку сначала в первое левое отверстие сквозь ремень до упора заплечика на пробойнике в губки стыковочного инструмента. Для уверенного контакта заплечика на пробойнике с губкой стыковочного инструмента нанести на пробойник дополнительный удар. Двигаясь справа налево, загонять подобным же образом оставшиеся заклепки сквозь ремень.



E40030 -UN-30MAY96

Продолжение на следующей стр.

CC,570RB 003547 -59-15SEP98-4/5

Проверка приклейки крючков

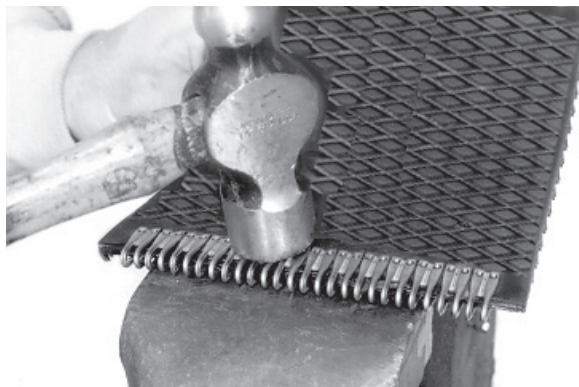
Вынуть ремень из тисков и осмотреть крючки. Все заклепки должны пробить ремень и иметь по центру следы от пробойника.

ВАЖНО: Пользуясь молотком для сплющивания головок заклепок, не попадать на петлевые участки скреплений.

Не бить слишком сильно по заклепкам, иначе они погнутся и сочленения будут сломаны.

Ремень и участок стыка положить на твердое основание. Плоским торцом небольшого молотка сплющить головки заклепок. Легкими “обстукивающими” движениями молотка плющить несколько заклепочных головок одновременно. Головки заклепок не должны выступать наружу.

Относительно монтажа см. в данном разделе “Монтаж ремня”.



E40027 -JUN-30MAY96

CC,570RB 003547 -59-15SEP98-5/5

Монтаж ремней

На пресс-подборщиках 572 - 582:

Дать ремням слабину, подняв через ручку тракторного СКК рычаг натяжения ремня.

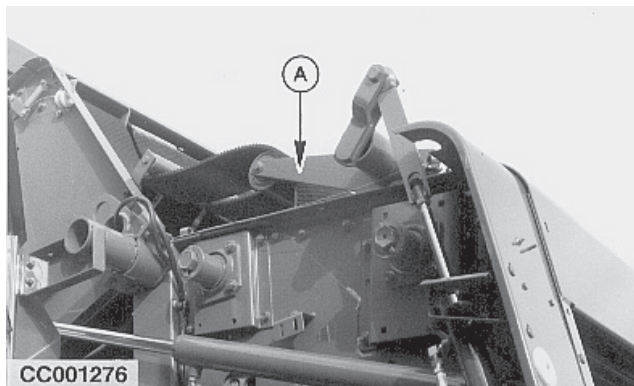
Открыть заслонку, зафиксировать защелкой и плавно перевести ручку тракторного СКК в плавающее положение, пока не опустится рычаг (A) верхнего натяжного валика.

Для пресс-подборщика 592:

Дать ремням слабину, заблокировав в любом положении заслонку и подняв через ручку тракторного СКК рычаг натяжения ремня.

На всех пресс-подборщиках:

Монтировать ремни рифленой стороной кнаружи.



CC001276

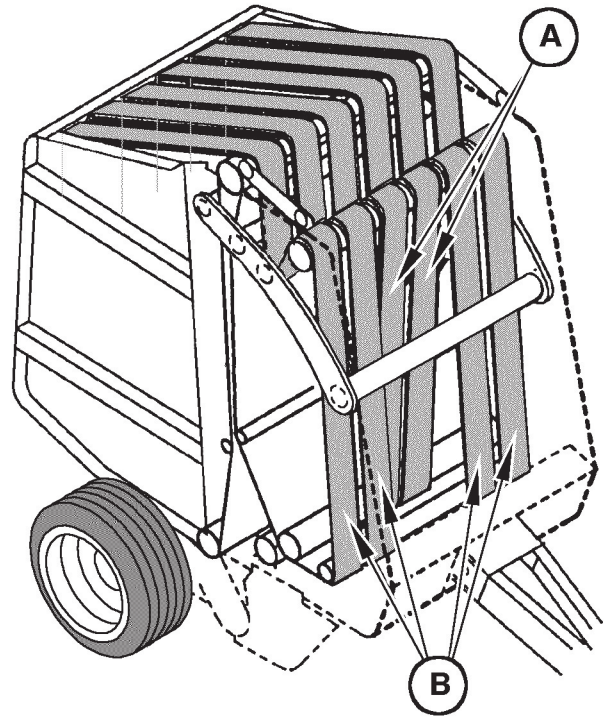
CC001276 -JUN-12FEB96

OUC006,000038D -59-02APR01-1/1

Трассировка ремней в пресс-подборщике (572 с очистным шнеком)

Трассировать ремни согласно рисунку, пропуская их по своим направляющим. Относительно размещения длинных и коротких ремней см. рисунок.

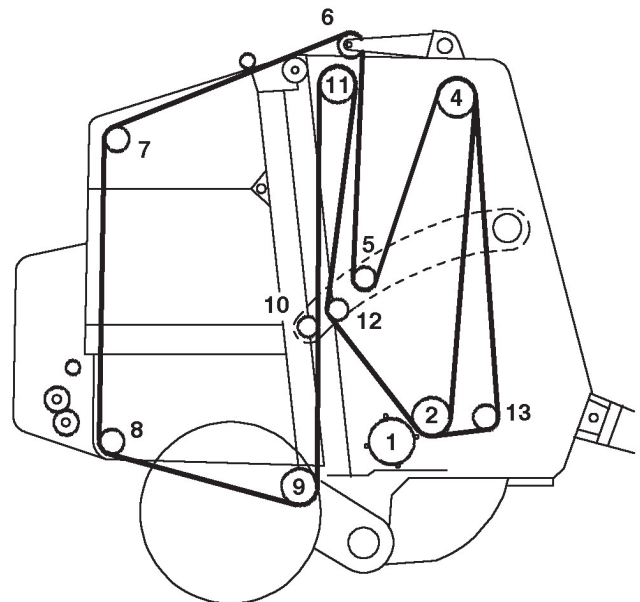
- Длина (А) коротких ремней = 10,23 м \pm 0,012 м (33 фт 7 дюйм. \pm 0.47 дюйм.)
- Длина (В) длинных ремней = 10,42 м \pm 0,012 м (34 фт 2 дюйм. \pm 0.47 дюйм.)



CC016442

Пресс-подборщик 572 с очистным шнеком

CC016442 -JUN-14OCT99



CC016444

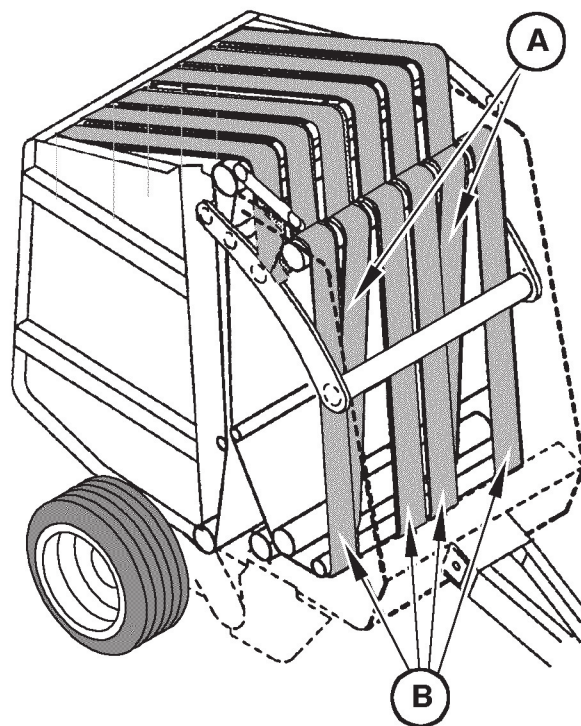
Пресс-подборщик 572

CC016444 -JUN-14OCT99

Трассировка ремней в пресс-подборщике (572 без очистного шнека)

Трассировать ремни согласно рисунку, пропуская их по своим направляющим. Относительно размещения длинных и коротких ремней см. рисунок.

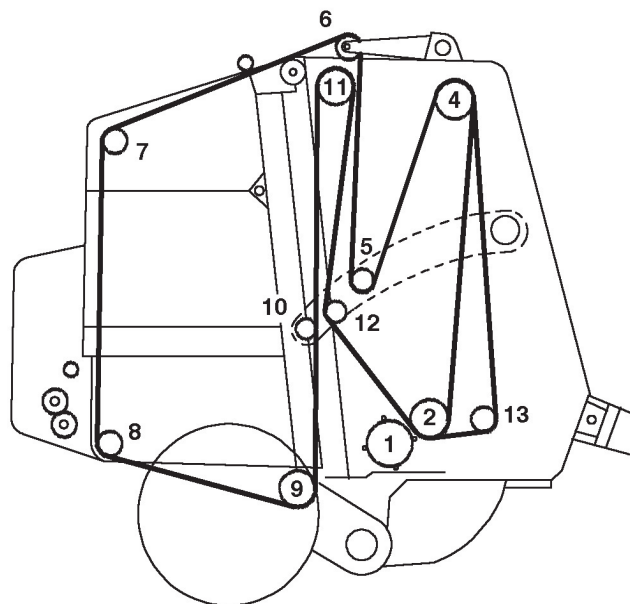
- Длина (А) коротких ремней = 10,23 м ±0,012 м (33 фт 7 дюйм. ±0.47 дюйм.)
- Длина (В) длинных ремней = 10,42 м ±0,012 м (34 фт 2 дюйм. ±0.47 дюйм.)



CC016440

Пресс-подборщик 572 без очистного шнека

CC016440 -JUN-14OCT99



CC016444

Пресс-подборщик 572

CC016444 -JUN-14OCT99

Регулировка ремennого хода в пресс-подборщике (582 - 592 с очистным шнеком и без измельчителя)

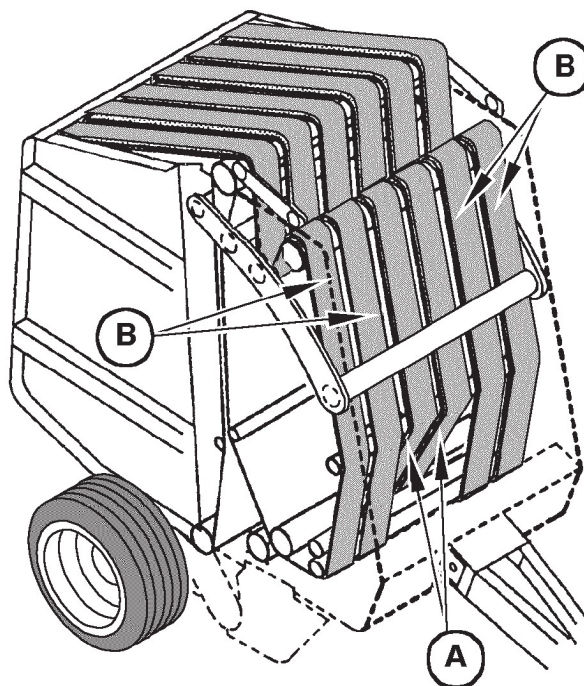
Трассировать ремни согласно рисунку, пропуская их по своим направляющим. Относительно размещения длинных и коротких ремней см. рисунок.

На пресс-подборщике 582

- Длина (А) коротких ремней = 11,71 м $\pm 0,012$ м (38 фт 5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 11,85 м $\pm 0,012$ м (38 фт 10.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 592

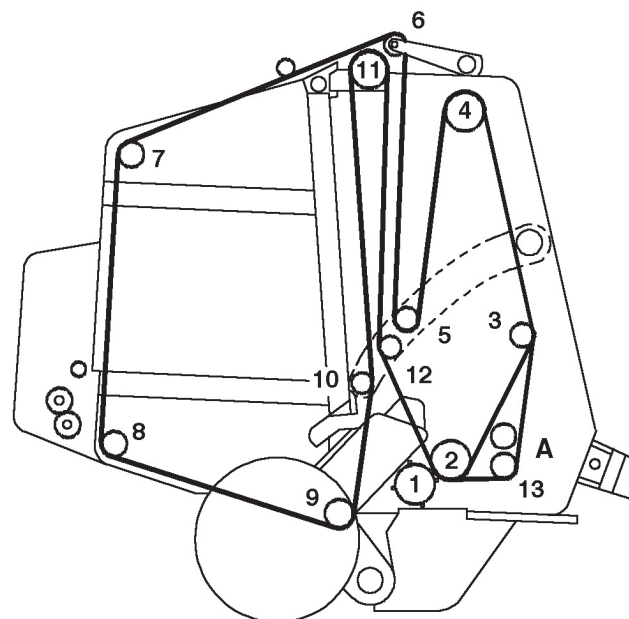
- Длина (А) коротких ремней = 13,335 м $\pm 0,012$ м (43 фт 9 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 13,475 м $\pm 0,012$ м (44 фт 2.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).



СС1019551

Пресс-подборщики 582-592 с очистным шнеком

CC1019551 -UN-06APR01



СС1019552

Пресс-подборщики 582-592 без измельчителя

CC1019552 -UN-06APR01

Регулировка ременного хода в пресс-подборщике (582 - 592 с очистным шнеком и измельчителем)

Трассировать ремни согласно рисунку, пропуская их по своим направляющим. Относительно размещения длинных и коротких ремней см. рисунок.

Для пресс-подборщика 582 (с 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валиком № 1)

- Длина (А) коротких ремней = 11,445 м $\pm 0,012$ м (37 фт 6.6 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 11,585 м $\pm 0,012$ м (38 фт 1 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 582 (без 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валика № 1)

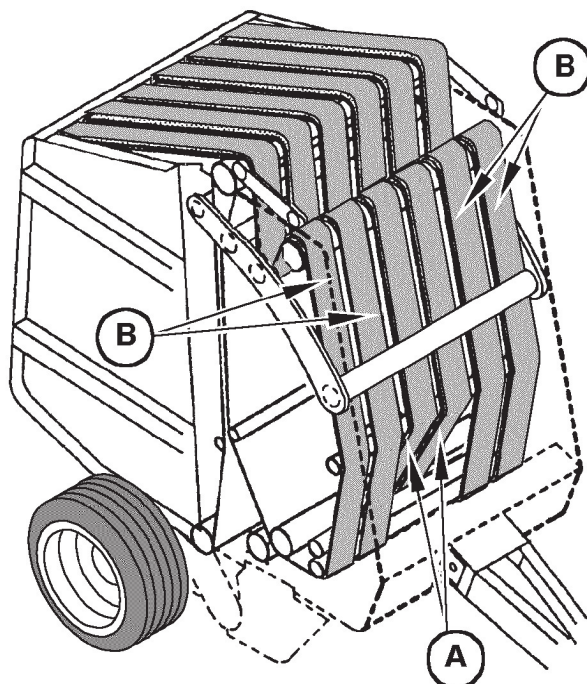
- Длина (А) коротких ремней = 11,71 м $\pm 0,012$ м (38 фт 5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 11,85 м $\pm 0,012$ м (38 фт 10.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 592 (с 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валиком № 1)

- Длина (А) коротких ремней = 13,07 м $\pm 0,012$ м (42 фт 9.6 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 13,21 м $\pm 0,012$ м (43 фт 4.1 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 592 (без 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валика № 1)

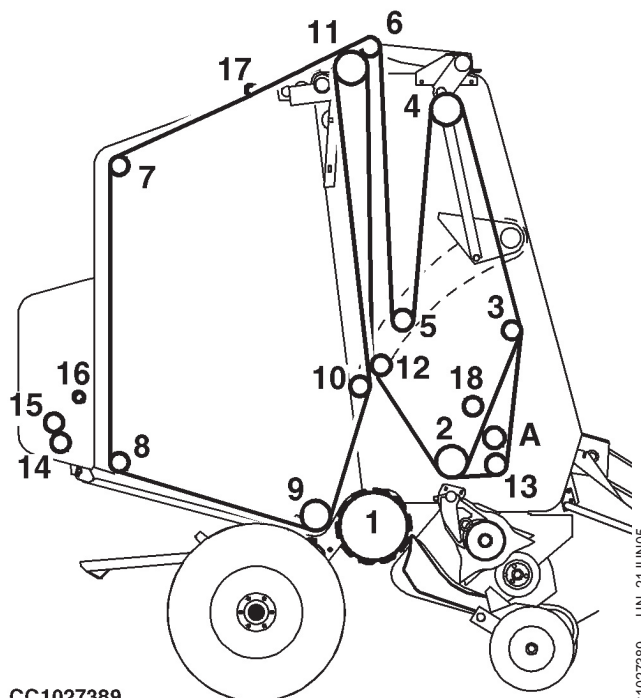
- Длина (А) коротких ремней = 13,335 м $\pm 0,012$ м (43 фт 9 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 13,475 м $\pm 0,012$ м (44 фт 2.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).



CC1019551

Пресс-подборщики 582-592 с очистным шнеком

CC1019551 -UN-06APR01



CC1027389

Пресс-подборщики 582-592 с измельчителем

CC1027389 -UN-21JUN05

Регулировка ременного хода в пресс-подборщике (582 - 592 без очистного шнека и без измельчителя)

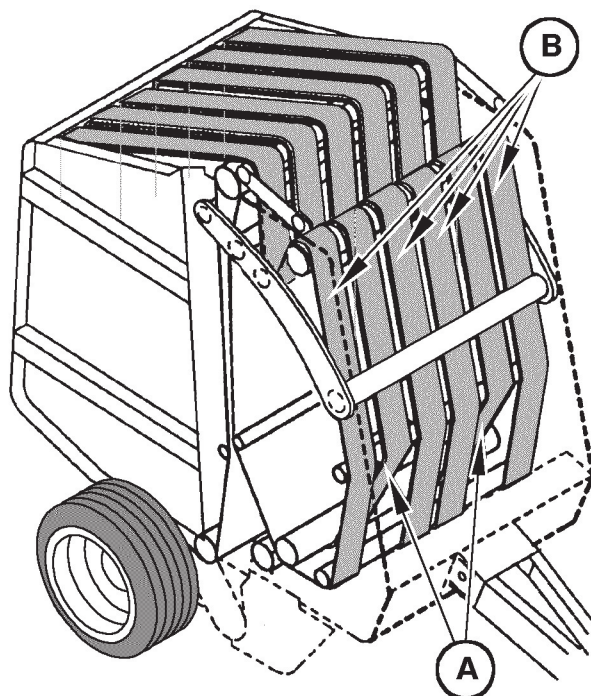
Трассировать ремни согласно рисунку, пропуская их по своим направляющим. Относительно размещения длинных и коротких ремней см. рисунок.

На пресс-подборщике 582

- Длина (А) коротких ремней = 11,71 м $\pm 0,012$ м (38 фт 5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 11,85 м $\pm 0,012$ м (38 фт 10.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 592

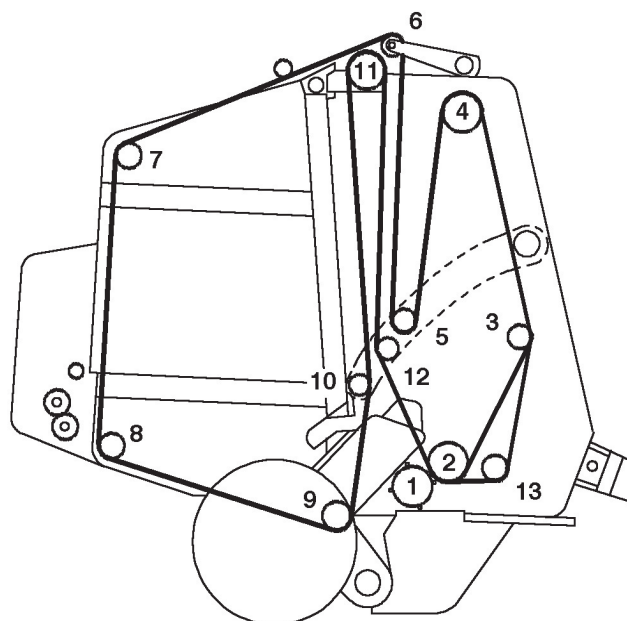
- Длина (А) коротких ремней = 13,335 м $\pm 0,012$ м (43 фт 9 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 13,475 м $\pm 0,012$ м (44 фт 2.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).



CC016441

Пресс-подборщики 582-592 без очистного шнека

CC016441 -JUN-14OCT99



CC016445

Пресс-подборщики 582-592 без измельчителя

CC016445 -JUN-14OCT99

Регулировка ременного хода в пресс-подборщике (582 - 592 без очистного шнека и с измельчителем)

Трассировать ремни согласно рисунку, пропуская их по своим направляющим. Относительно размещения длинных и коротких ремней см. рисунок.

Для пресс-подборщика 582 (с 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валиком № 1)

- Длина (А) коротких ремней = 11,445 м $\pm 0,012$ м (37 фт 6.6 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 11,585 м $\pm 0,012$ м (38 фт 1 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 582 (без 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валика № 1)

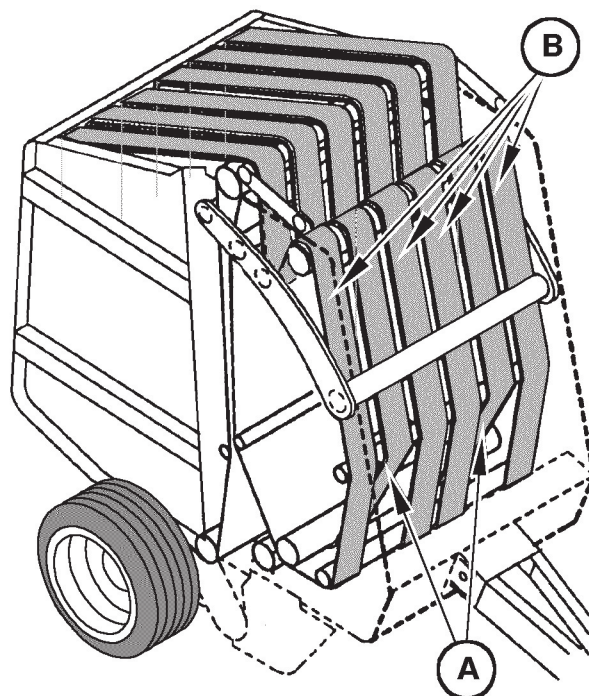
- Длина (А) коротких ремней = 11,71 м $\pm 0,012$ м (38 фт 5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 11,85 м $\pm 0,012$ м (38 фт 10.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 592 (с 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валиком № 1)

- Длина (А) коротких ремней = 13,07 м $\pm 0,012$ м (42 фт 9.6 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 13,21 м $\pm 0,012$ м (43 фт 4.1 дюйм. ± 0.47 дюйм.).

Для пресс-подборщика 592 (без 330 мм (1 фт 1 дюйм.) валика № 1)

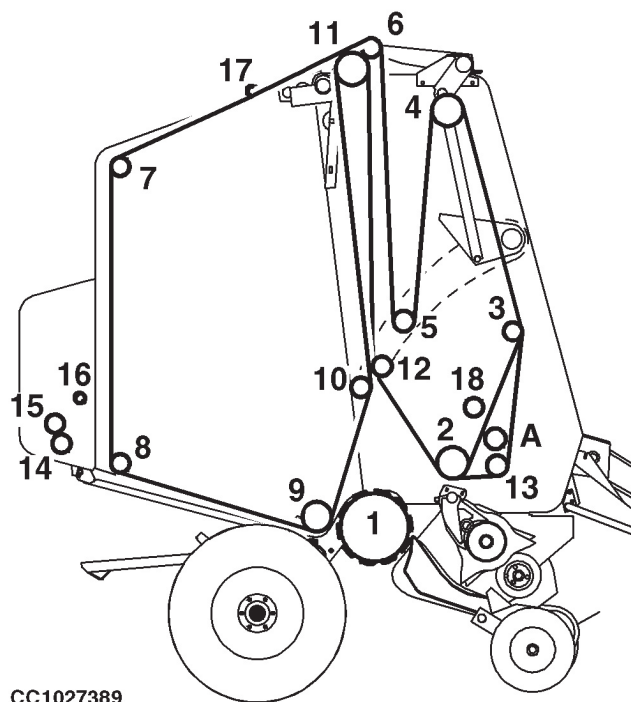
- Длина (А) коротких ремней = 13,335 м $\pm 0,012$ м (43 фт 9 дюйм. ± 0.47 дюйм.).
- Длина (В) длинных ремней = 13,475 м $\pm 0,012$ м (44 фт 2.5 дюйм. ± 0.47 дюйм.).



CC016441

Пресс-подборщики 582-592 без очистного шнека

CC016441 -JUN-14OCT99



CC1027389

Пресс-подборщики 582-592 с измельчителем

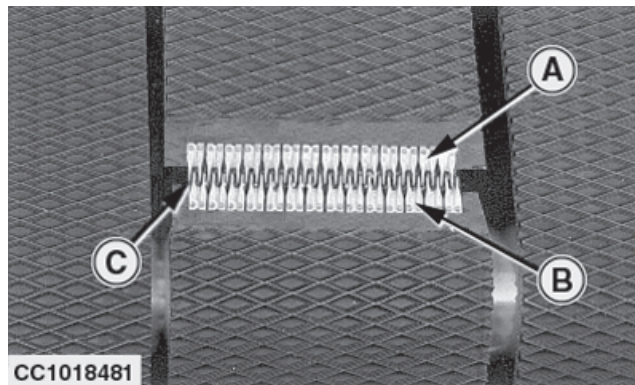
CC1027389 -JUN-21JUN05

Соединение концов ремня (соединители Mato)

Заправить крючки (А) и (В) обеих ремней так, чтобы – глядя в направлении перемещения – прямоугольный конец ремня выступал ведущим по отношению к обрезанному концу, затем продеть насквозь пруток (С) длиной 165 мм (6.49 дюйм.).

Убедиться, что концы ремней встали в линию с продетым прутком.

ПРИМЕЧАНИЕ: Благодаря своей особой форме пруток (С) не смещается после того, как его полностью проденут сквозь крючки на ремнях.



OUCC006,000025B -59-06OCT00-1/1

Техобслуживание монитора ValeTrak

Перечень диагностических кодов неисправностей

Диагностические коды неисправностей приведены в следующей таблице:

Батарея			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E001	Падение напряжения при включенном пускателе	Проверить проводки и разъемы Проверить батарею Проверить генератор См. "Канал 019" в данном разделе	Нажать кнопку "Minus" при выключенном пускателе
E002	Напряжение аккумулятора ниже 11,2 В	Проверить проводки и разъемы Проверить батарею Проверить генератор См. "Канал 019" в данном разделе	Исчезает по устранению неисправности
E003	Напряжение аккумулятора выше 16 В	Проверить генератор См. "Канал 019" в данном разделе	Исчезает по устранению неисправности
Потенциометр размера рулона			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E102	Разрыв в контуре или КЗ на землю	Проверить проводки и разъемы Проверить потенциометр	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E103	Замыкание в цепи	Проверить проводки и разъемы Проверить потенциометр	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E104	Размер рулона меньше минимального	Проверить настройку на потенциометре. См. "Канал 005" в данном разделе	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E105	Размер рулона больше максимального	Проверить настройку на потенциометре. См. "Канал 005" в данном разделе	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Правый потенциометр формы рулона			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E112	Разрыв в контуре или КЗ на землю	Проверить проводки и разъемы Проверить потенциометр	Исчезает через 5 сек
E113	Замыкание в цепи	Проверить проводки и разъемы Проверить потенциометр	Исчезает через 5 сек
E114	Правый индикатор формы рулона меньше минимального	Проверить настройку на потенциометре. См. "Канал 006" в данном разделе	Исчезает через 5 сек
E115	Правый индикатор формы рулона больше максимального	Проверить настройку на потенциометре. См. "Канал 006" в данном разделе	Исчезает через 5 сек

Продолжение на следующей стр.

CC03745.0000B51 -59-25OCT05-1/6

Левый потенциометр формы рулона			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E122	Разрыв в контуре или КЗ на землю	Проверить проводки и разъемы Проверить потенциометр	Исчезает через 5 сек
E123	Замыкание в цепи	Проверить проводки и разъемы Проверить потенциометр	Исчезает через 5 сек
E124	Левый индикатор формы рулона меньше минимального	Проверить настройку на потенциометре. См. "Канал 007" в данном разделе	Исчезает через 5 сек
E125	Левый индикатор формы рулона больше максимального	Проверить настройку на потенциометре. См. "Канал 007" в данном разделе	Исчезает через 5 сек
Пускатель шпагата			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E201	Пускатель шпагата отсоединен	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" при выключенном пускателе
E202	Пускатель шпагата неисправен или заедает	Проверить пускатель шпагата	Нажать кнопку "Minus" при выключенном пускателе
E203	Повышенное сопротивление в линии питания пускателя шпагата	Проверить проводки и разъемы Проверить пускатель шпагата	Нажать кнопку "Minus" при выключенном пускателе
E204	Короткое замыкание в цепи пускателя на аккумуляторную батарею	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E205	Короткое замыкание в цепи пускателя на землю	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Пускатель сетки			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E211	Пускатель сетки отсоединен	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" при выключенном пускателе
E212	Пускатель сетки неисправен	Проверить пускатель сетки	Нажать кнопку "Minus" при выключенном пускателе
E213	Повышенное сопротивление в линии питания пускателя сетки	Проверить проводки и разъемы Проверить пускатель сетки	Нажать кнопку "Minus" при выключенном пускателе
E214	Короткое замыкание в цепи пускателя на аккумуляторную батарею	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E215	Короткое замыкание в цепи пускателя на землю	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Клапан для мягкого сердечника			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E221	Отсоединен клапан мягкого сердечника	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E222	Короткое замыкание в цепи клапана мягкого сердечника на землю	Проверить проводки и разъемы Клапан для мягкого сердечника проверить	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E223	Короткое замыкание в цепи клапана мягкого сердечника на аккумулятор	Проверить проводки и разъемы Клапан для мягкого сердечника проверить	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности

Клапан подборщика (только с входным измельчителем)			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E231	Отсоединен клапан подборщика	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E232	Замыкание цепи на землю	Проверить проводки и разъемы Проверить клапан подборщика	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E233	Замыкание в цепи	Проверить проводки и разъемы Проверить клапан подборщика	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Клапан ножа (только с измельчителем)			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E241	Отсоединен клапан ножа	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E242	Замыкание цепи на землю	Проверить проводки и разъемы Проверить клапан ножа	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E243	Замыкание в цепи	Проверить проводки и разъемы Проверить клапан ножа	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Клапан реверсора (только с измельчителем)			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E251	Отсоединен клапан реверсивного механизма	Проверить проводки и разъемы	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E252	Замыкание цепи на землю	Проверить проводки и разъемы Клапан реверсора проверить	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E253	Замыкание в цепи	Проверить проводки и разъемы Клапан реверса проверить	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Датчик оборотов очистного шнека			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E304	Обрыв цепи очистного шнека	Ремонт приводной цепи очистного шнека	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Датчик оборотов нижнего валика подачи			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E311	Датчик оборотов нижнего валика подачи отсоединен	Проверить проводки и разъемы	Исчезает через 5 сек
E312	Обороты нижнего валика подачи ниже минимальных	Проверить настройку датчика. См. "Регулировка датчика нижнего валика подачи" в разделе "Техобслуживание" Проверить датчик. См. "Канал 017" в данном разделе	Исчезает через 5 сек
E313	Обороты нижнего валика подачи выше максимальных	Проверить настройку датчика. См. "Регулировка датчика нижнего валика подачи" в разделе "Техобслуживание" Проверить датчик. См. "Канал 017" в данном разделе	Исчезает через 5 сек

Датчик шкива шпагата

Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E321	Катушка шпагата кончилась или шпагат не навит вокруг рулона	Заменить катушку шпагата Проверить ведение шпагата. См. "Ведение шпагата по направляющим" в разделе "Подготовка рулонного прессы" Проверить настройку датчика шкива шпагата. См. "Отладка датчика шкивов для шпагата" в разделе "Техобслуживание"	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E322	Шпагат не обрезан	Проверить настройку контрожа. См. "Настройка контрожа для резки шпагата" в разделе "Техобслуживание"	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности

Переключатель для сетки

Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E401	Переключатель для сетки постоянно открыт	Проверить проводки и разъемы Регулировка переключателя для сетки. См. "Регулировка переключателя для сетки" в разделе "Техобслуживание" Проверка переключателя для сетки. См. "Канал 012" в данном разделе	Исчезает по устранению неисправности
E402	Переключатель для сетки постоянно замкнут	Проверить проводки и разъемы Регулировка переключателя для сетки. См. "Регулировка переключателя для сетки" в разделе "Техобслуживание" Проверка переключателя для сетки. См. "Канал 012" в данном разделе	Исчезает по устранению неисправности

Правый переключатель заслонки

Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E411	Правый переключатель заслонки постоянно открыт	Проверить проводки и разъемы Проверить регулировку правого переключателя заслонки. См. "Регулировка переключателя защелки для заслонки" в разделе "Техобслуживание" Проверить правый переключатель заслонки. См. "Канал 014" в данном разделе	Исчезает через 5 сек
E412	Правый переключатель заслонки постоянно замкнут	Проверить проводки и разъемы Проверить регулировку правого переключателя заслонки. См. "Регулировка переключателя защелки для заслонки" в разделе "Техобслуживание" Проверить правый переключатель заслонки. См. "Канал 014" в данном разделе	Исчезает через 5 сек

Левый переключатель заслонки			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E421	Левый переключатель заслонки постоянно открыт	Проверить проводки и разъемы Проверить регулировку левого переключателя заслонки. См. "Регулировка переключателя защелки для заслонки" в разделе "Техобслуживание" Проверка левого переключателя заслонки. См. "Канал 015" в данном разделе	Исчезает через 5 сек
E422	Левый переключатель заслонки постоянно замкнут	Проверить проводки и разъемы Проверить регулировку левого переключателя заслонки. См. "Регулировка переключателя защелки для заслонки" в разделе "Техобслуживание" Проверка левого переключателя заслонки. См. "Канал 015" в данном разделе	Исчезает через 5 сек
Переключатель для негабаритных рулонов			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E431	Переключатель негабарита постоянно открыт	Проверить проводки и разъемы Проверить настройку переключателя негабарита. См. "Регулировка переключателя для негабарита" в разделе "Техобслуживание" Проверить переключатель для негабаритных рулонов. См. "Канал 013" в данном разделе	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E432	Переключатель негабарита постоянно замкнут	Проверить проводки и разъемы Проверить регулировку переключателя заслонки. См. "Регулировка переключателя защелки для заслонки" в разделе "Техобслуживание" Проверить переключатели заслонки. См. "Канал 014" и "Канал 015" в данном разделе	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
Положительный аналоговый опорный сигнал			
Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E512	Замыкание цепи на землю	Проверить проводки и разъемы к потенциометрам	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности
E513	Замыкание в цепи	Проверить проводки и разъемы к потенциометрам	Нажать кнопку "Minus" по устранению неисправности

Продолжение на следующей стр.

CC03745.0000B51 -59-25OCT05-5/6

EPROM

Диагностический код неисправности	Описание	Принимаемые меры	Для сброса кода на дисплее
E601	Сбой в ЗУ	Повторить индивидуальные настройки	Исчезает через 5 сек
E602	Сбой в ЗУ	Проверить индивидуальные настройки	Исчезает через 5 сек
E603	Сбой в ЗУ	Обратитесь к местному дилеру компании John Deere	Исчезает по устранению неисправности
E604	Сбой в ЗУ	Проверить индивидуальные настройки	Исчезает через 5 сек
E605	Сбой в ЗУ	Обратитесь к местному дилеру компании John Deere	Исчезает по устранению неисправности

CC03745.0000B51 -59-25OCT05-6/6

Режим диагностики: Параметры пользователя

Пользовательские параметры позволяют механику-водителю восстановить все заводские настройки, выбрать специальные программы обвязки шпагатом, задавать пользовательские параметры, проверять и отлаживать электрические компоненты, подсоединенные к монитору.

Пользовательские параметры сохраняются в разных “каналах” от “CH001” до “CH032”.

Включение монитора в режиме диагностики

При выключенном мониторе нажать и удерживать кнопку СЧЕТЧИК (А), после чего включить монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ (В).

При подаче питания появляются все символы на ЖК-дисплее и в течение одной секунды пищит зуммер.

Затем на ЖК-дисплее появляется “CH001”, монитор включается в режиме диагностики и – если отпустить кнопку счетчика – высвечиваются все настройки канала 1.

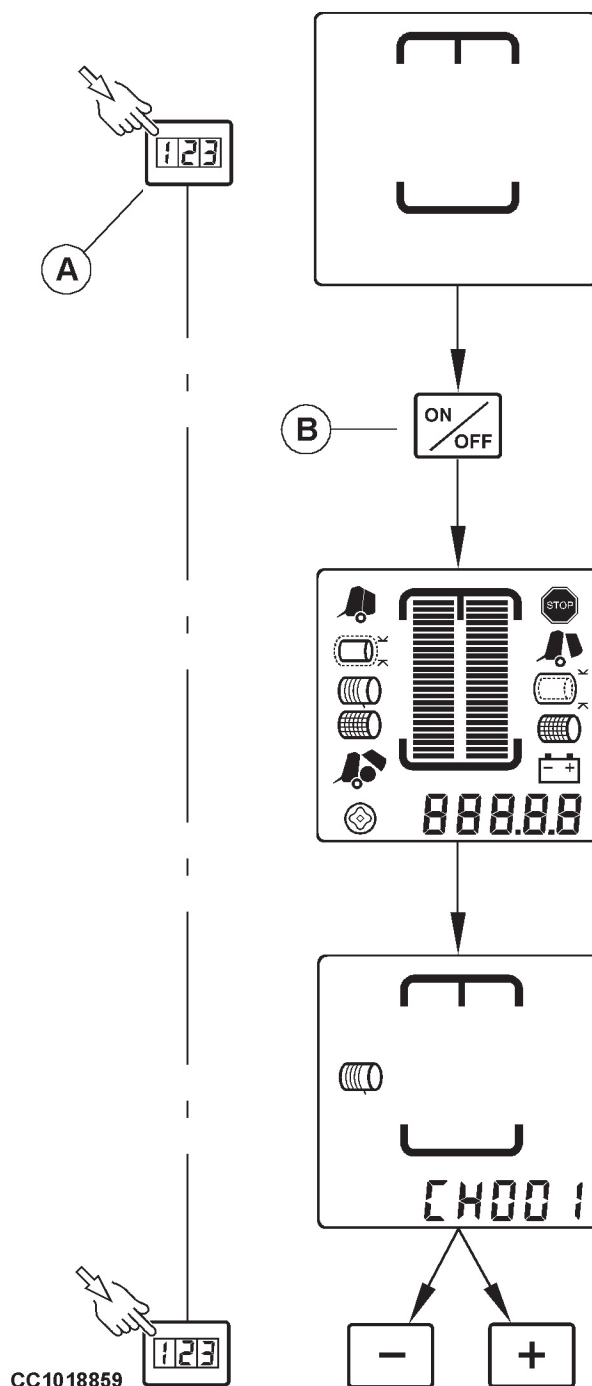
ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы монитор включить в режиме диагностики, не отпускать кнопку счетчика (А) раньше, чем на ЖК-дисплее появится “CH001”.

Выбор пользовательского канала

Если монитор включен в режиме диагностики, нажать и удерживать кнопку СЧЕТЧИК (А), затем выбрать канал нажатием кнопки “PLUS” или “MINUS”.

Чтобы вернуться в нормальный режим и сохранить настройки пользовательских параметров, выключить монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ.

А—Кнопка счетчика
В—Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)

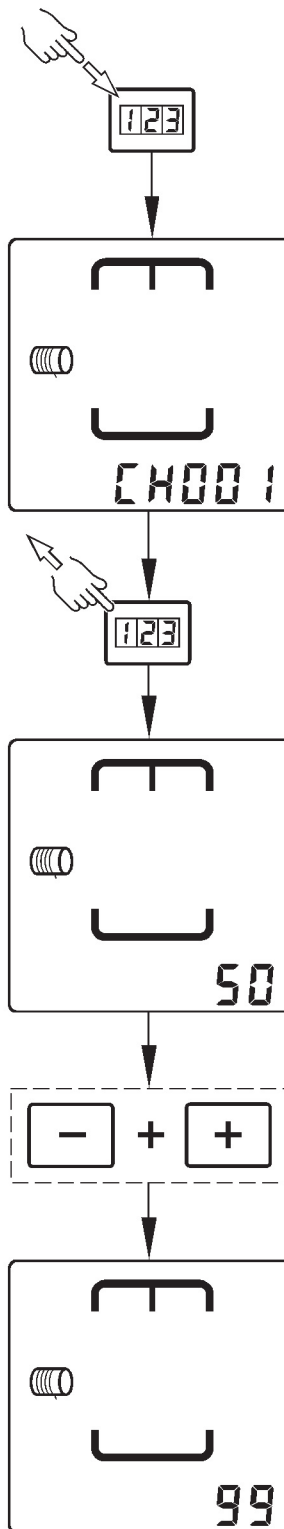


CC-1018859 -UN-22DEC00

OUC006.000046D -59-30JUL03-1/1

Канал 001: Восстановить заводские настройки по умолчанию

При выборе канала "CH001" высвечивается "50".
Чтобы восстановить все программы обвязки шпагатом, нажать одновременно кнопки "PLUS" и "MINUS". ЖК-дисплей показывает "99".



CC1018860

CC1018860 -UN-22DEC00

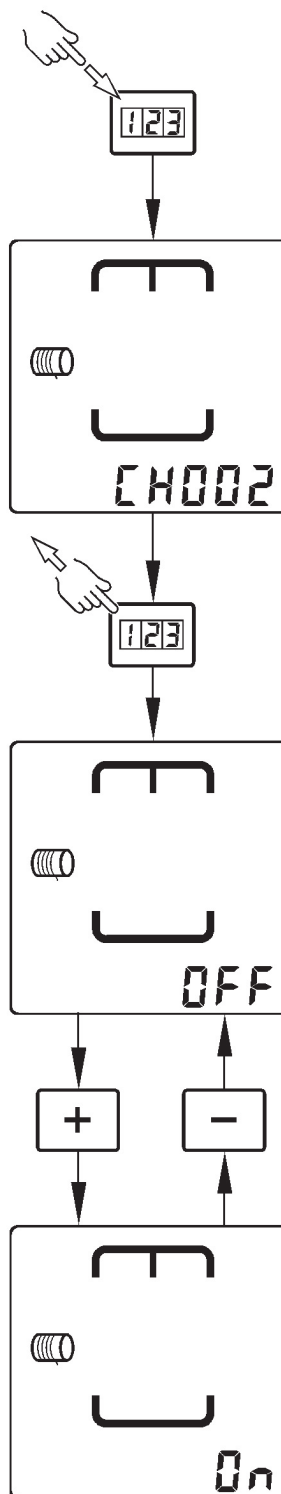
Канал 002: Программа обвязки шпагатом для сухой соломы

При брикетировании сухой соломы может оказаться предпочтительным быстро обмотать рулон шпагатом по всей ширине, чтобы предотвратить осыпание соломы из рулона.

Программа обвязки шпагатом для сухой соломы задает быстрое перемещение поводка для шпагата слева направо, затем справа налево. После чего поводок для шпагата возвращается вправо, делает остановку для задания номера настройки перед началом обвязки, затем продолжает намотку шпагата согласно установке с монитора.

Находясь на канале "CH002", нажать кнопку "PLUS" для активизации программы. ЖК-дисплей показывает "ON"/ВКЛ.

Для выключения программы нажать кнопку "MINUS". ЖК-дисплей показывает "OFF"/ВЫКЛ.



CC1018861

CC1018861 -UN-22DEC00

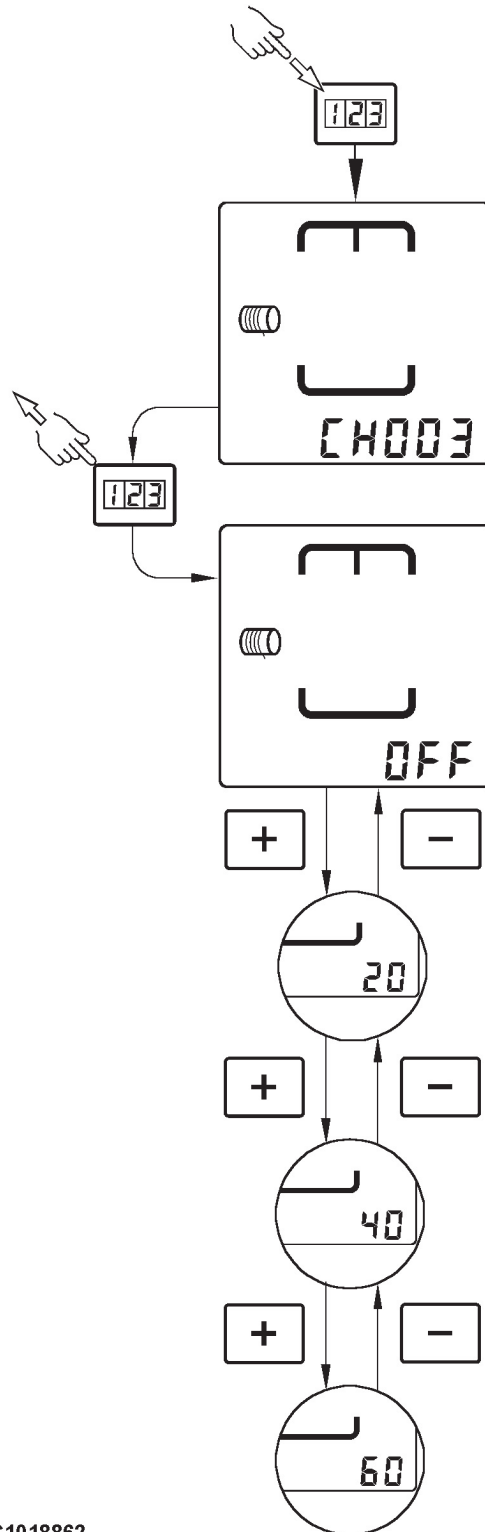
Канал 003: Программа подмотки при обвязке шпагатом

Программа позволяет намотать больше витков шпагата в конце обвязки рулона и предотвратить разматывание шпагата.

После намотки заданного числа витков в конце обвязки поводок шпагатин снова выводится к середине рулона, чтобы задать расстояние, а затем полностью возвращается.

Находясь на канале "CH003", нажать кнопку "PLUS" для активизации этой программы и задать место подмотки выбором расстояния 20, 40 или 60 см (8, 16 или 24 дюйм.).

Нажать кнопку "MINUS", чтобы уменьшить расстояние до места подмотки с 60 см до 40 или 20 см (с 24 дюйм. до 16 или до 8 дюйм.) и выключить эту программу. Если программа подмотки при обвязке шпагатом выключена, на ЖК-дисплее появится "OFF"/ВЫКЛ.



CC1018862

CC1018862 -UN-07FEB01

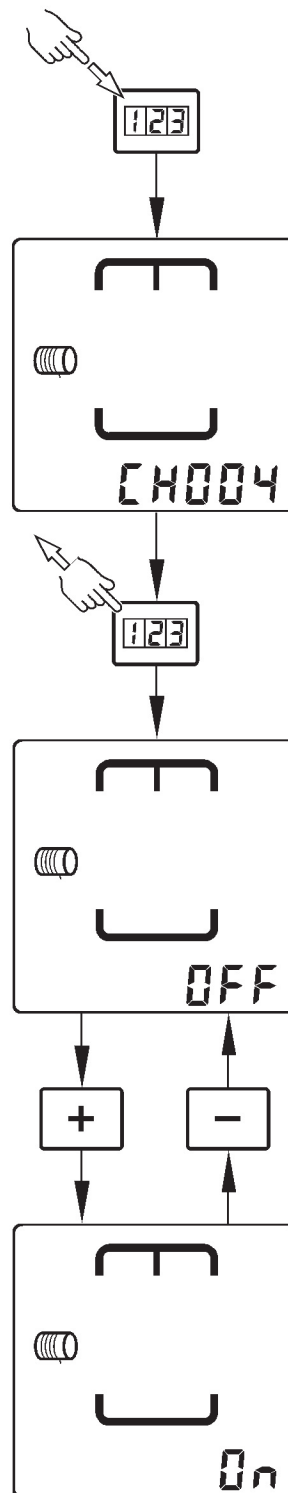
Канал 004: Обвязка с подтягиванием

Эта программа позволяет уменьшить слабинку шагата и улучшить его шаговую укладку в конце обвязки.

При ней место для витков шагата выбирается примерно в 25 см (10 дюйм.) от конца рулона, после чего происходит намотка заданного числа витков в конце обвязки.

Находясь на канале "CH004", нажать кнопку "PLUS" для активизации программы обвязки с подтягиванием. ЖК-дисплей показывает "ON"/ВКЛ.

Для выключения программы обвязки с подтягиванием нажать кнопку "MINUS". ЖК-дисплей показывает "OFF"/ВЫКЛ.



CC1018863

CC1018863 -UN-22DEC00

Канал 005: Калибровка потенциометра размера рулона

На канале “CH005” можно отрегулировать потенциометр размера рулона.

Через СКК трактора открыть заслонку и поднять рычаг натяжения ремней до его верхней позиции.

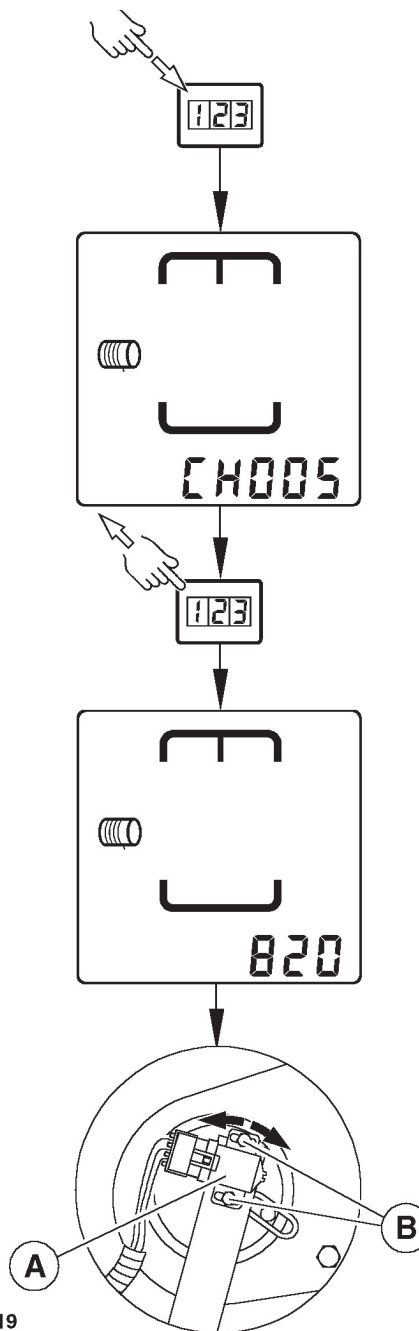
Нажатием кнопки “PLUS” вывести на дисплей заданную величину, соответствующую модели пресс-подборщика.

Отпустить два болта (В) крепления, затем вращать потенциометр (А) так, чтобы зуммер монитора непрерывно звучал, а ЖК-дисплей показывал величину (± 5), соответствующую модели пресс-подборщика.

Затянуть болты (В) крепления.

ВАЖНО: После калибровки потенциометра размера рулона выполнить настройки, перечисленные для канала 27 и канала 28 так, чтобы измеряемый диаметр рулона был равен требуемому диаметру, заданному через монитор.

А—Потенциометр размера рулона
В—Крепежные болты



CC1019719

CC1019719 -UN-29MAY01

OUC006,00006A8 -59-22MAY02-1/1

Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометра формы рулона

На канале “CH006” можно задать настройку правому потенциометру формы рулона, а на канале “CH007” – левому потенциометру формы рулона.

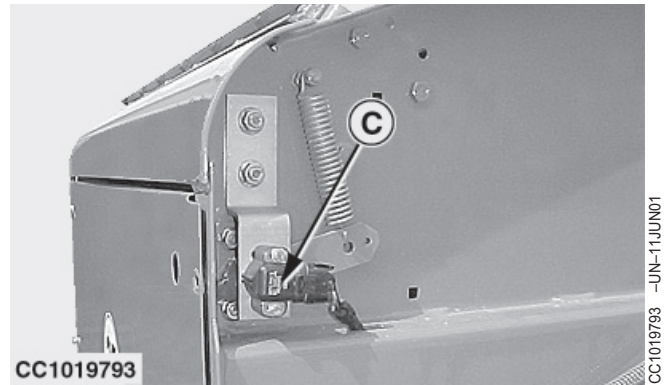
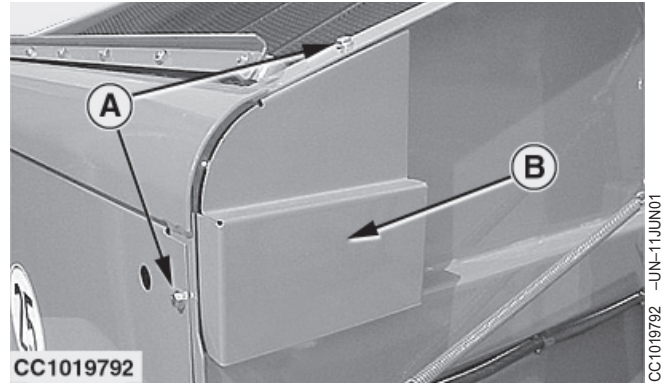
Процедура настройки одинакова для обеих сторон. Для каждой стороны использовать соответствующий канал.

Отвернуть болты (А) крепления и снять щиток (В) потенциометра.

Через СКК трактора закрыть заслонку и перевести рычаг натяжения ремней в его нижнюю позицию.

Включить ВОМ на несколько секунд для выбирания слабины. Еще раз задействовать СКК трактора, чтобы заведомо установить рычаг натяжения ремней в его нижней позиции.

- А—Крепежные болты
- В—Щиток
- С—Правый потенциометр формы рулона



Продолжение на следующей стр.

OUC006,00006A9 -59-22MAY02-1/2

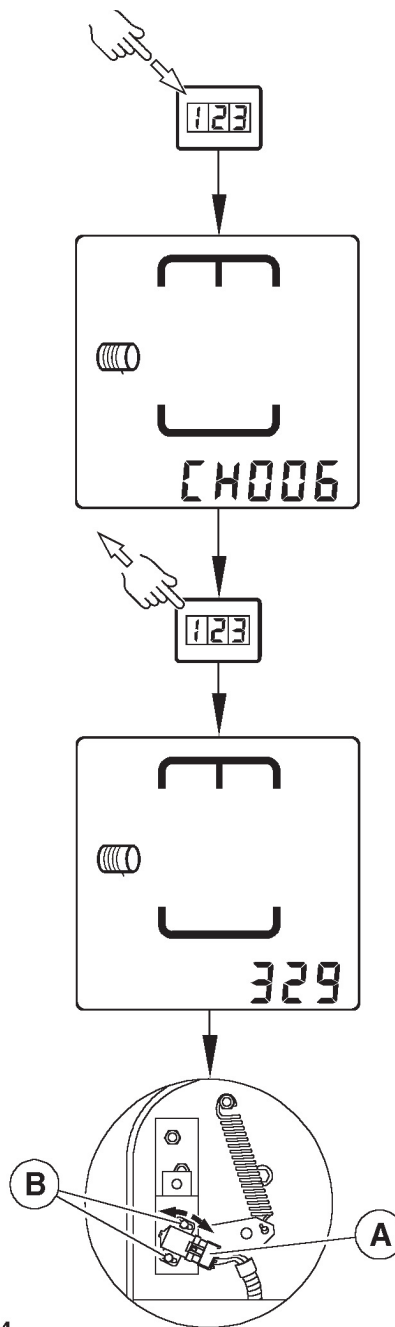
Нажатием кнопки “PLUS” вывести на дисплей заданную величину, соответствующую модели пресс-подборщика.

Отпустить два болта (В) крепления, затем вращать потенциометр (А) так, чтобы зуммер монитора непрерывно звучал, а ЖК-дисплей показывал величину (± 5), соответствующую модели пресс-подборщика.

Затянуть крепежные болты (В).

Вернуть на место крышку потенциометра.

А—Правый потенциометр формы рулона
В—Крепежные винты



CC1019794

CC1019794 -UN-29MAY01

OUC006.00006A9 -59-22MAY02-2/2

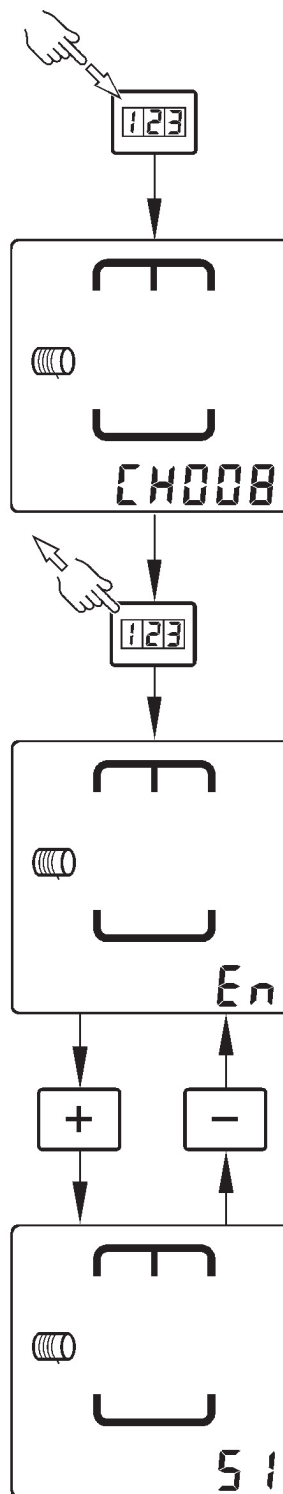
Канал 008: Единицы измерения

Монитор настроен на заводе на метрические единицы измерения.

“CH008” позволяет переключаться с метрических единиц измерения на неметрические.

Нажатием кнопки “MINUS” вызывают неметрические единицы, на дисплее высвечивается “En” (британская система единиц). Дисплей показывает в дюймах.

Нажатием кнопки “PLUS” вызывают метрические единицы, на дисплее высвечивается “SI” (Международная система единиц). Дисплей показывает в сантиметрах.



CC1026735

CC1026735 -UN-28JAN05

Канал 009: Задержка для обвязки сеткой

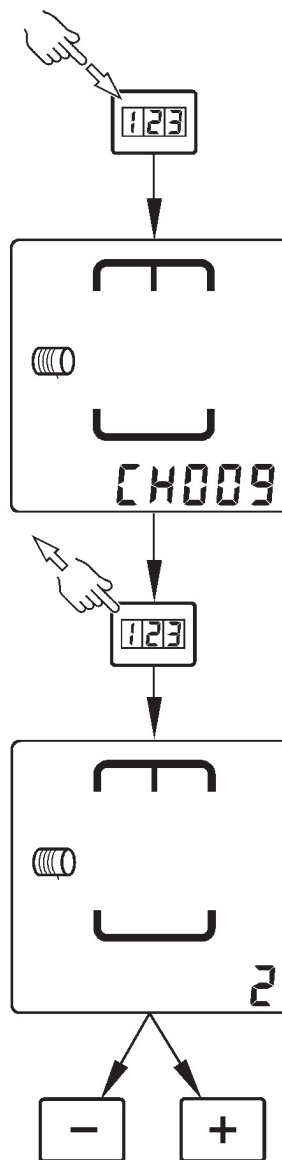
Задержка для обвязки сеткой – это время между индикацией начала обвязки на мониторе и активацией пускателя сетки.

Задержка для обвязки сеткой дает время для остановки поступательного перемещения трактора и предотвращает попадание материала между слоями сетки.

На канале “CH009” задержку для обвязки сеткой можно задать равной от 0 до 15 сек. Начальная заводская настройка равна 2 сек.

ПРИМЕЧАНИЕ: Задержка для обвязки сеткой указана для версии программного обеспечения P1.30.

Нажать кнопку “Плюс” или “Минус” для увеличения или уменьшения задержки для обвязки сеткой.



CC1018868

CC1018868 -UN-22DEC00

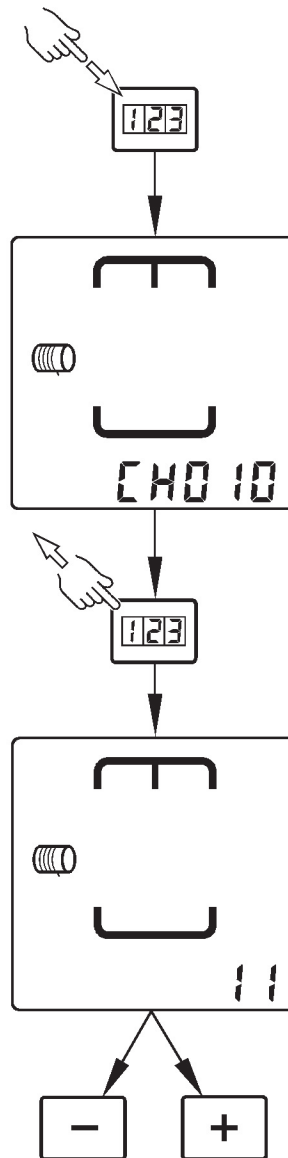
OUC006.00009C8 -59-28JUL03-1/1

Канал 010: Перепад при сигнале для почти полного диаметра

Перепад при сигнале для почти полного диаметра указывает недобор до заданного размера рулона в момент появления на дисплее символа почти полного рулона.

На канале "CH010" можно задавать перепад от 1 до 27 см (0.5 - 10 дюйм.). Начальная заводская настройка равна 11 см (4.5 дюйм.).

Нажать кнопку "Плюс" или "Минус" для увеличения или уменьшения этого перепада при сигнале для почти полного диаметра.



CC1018869

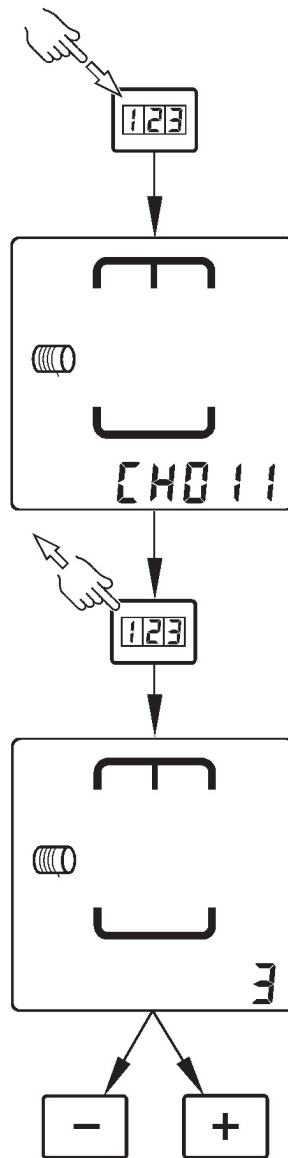
CC1018869 -UN-22DEC00

OUC006.00006AB -59-22MAY02-1/1

Канал 011: Чувствительность к форме рулона

На канале "CH011" чувствительность к форме рулона можно задать в пределах от 1 (наименьшая) до 5 (наибольшая чувствительность). Начальная заводская настройка равна 3.

Нажать кнопку "Плюс" или "Минус" для увеличения или уменьшения чувствительности к форме рулона.



CC1018870

CC1018870 -UN-22DEC00

OUC006.00006AC -59-22MAY02-1/1

Канал 012: Проверка переключателя резака сетки (серийный № вплоть до 52472)

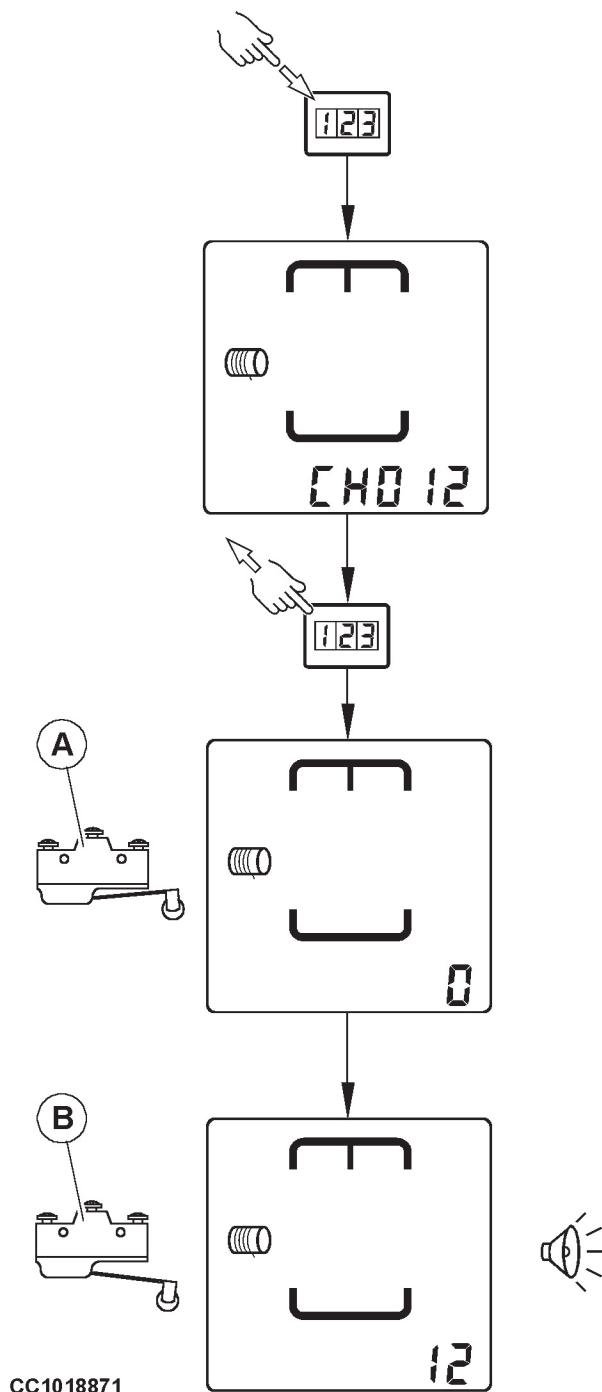
“CH012” позволяет выполнить проверку переключателя резака сетки.

На мониторе высвечивается “0”, когда переключатель замкнут (А) и “12” при непрерывном сигнале зуммера, когда переключатель разомкнут (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Проверка регулировки переключателя резака сетки (Проверка 8) (серийный № вплоть до 52472)” в разделе “Техобслуживание” для проверки регулировки переключателя резака сетки.

А—Переключатель резака сетки замкнут
В—Переключатель резака сетки разомкнут



CC1018871 -UN-22DEC00

OUCC006,0000E9B -59-23MAY05-1/1

Канал 012: Проверка переключателя резака сетки (серийный № от 52473)

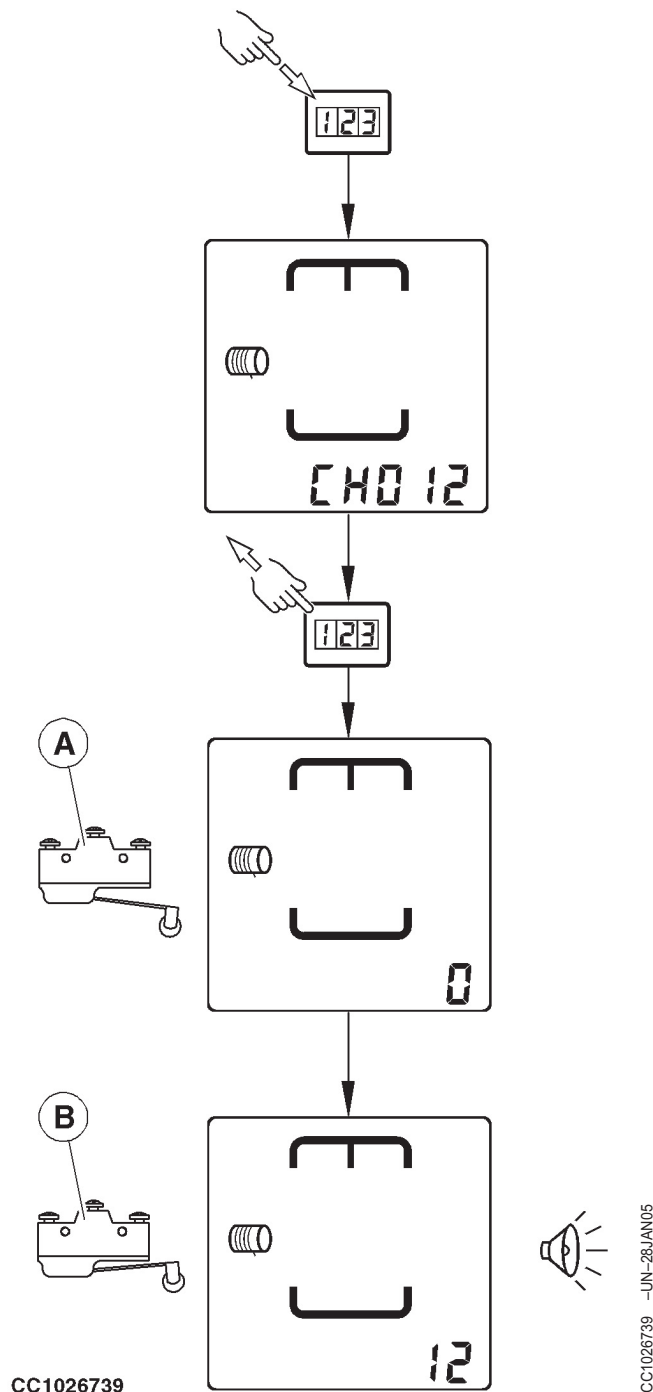
“CH012” позволяет выполнить проверку переключателя резака сетки.

На мониторе высвечивается “0”, когда переключатель разомкнут (А) и “12” при непрерывном сигнале зуммера, когда переключатель замкнут (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Проверка регулировки переключателя резака сетки (Проверка 8) (серийный № от 52473)” в разделе “Техобслуживание” для проверки регулировки переключателя резака сетки.

А—Переключатель резака сетки разомкнут
В—Переключатель резака сетки замкнут



OUCC006,0000E9A -59-23MAY05-1/1

Канал 013: Проверка переключателя негабаритных рулонов

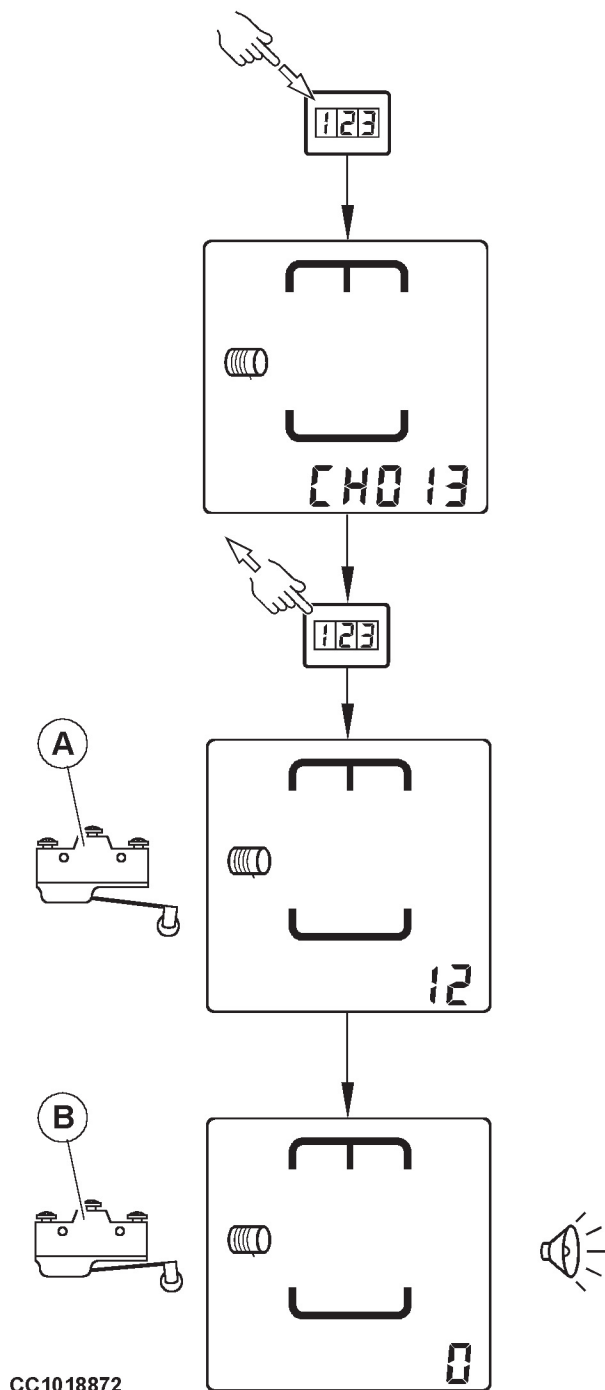
На канале “CH013” можно провести проверку переключателя для негабаритных рулонов.

На мониторе высвечивается “12”, когда переключатель открыт (А) и “0” при непрерывном сигнале зуммера, когда переключатель заперт (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Регулировка переключателя негабаритных рулонов” в разделе “Техобслуживание” и проверить регулировку переключателя.

- А—Переключатель для негабаритных рулонов открыт
- В—Переключатель для негабаритных рулонов заперт



CC1018872 -UN-22DEC00

OUCC006,00006AD -59-22MAY02-1/1

Канал 014: Проверка правого переключателя заслонки

“CH014” позволяет выполнить проверку правого переключателя заслонки.

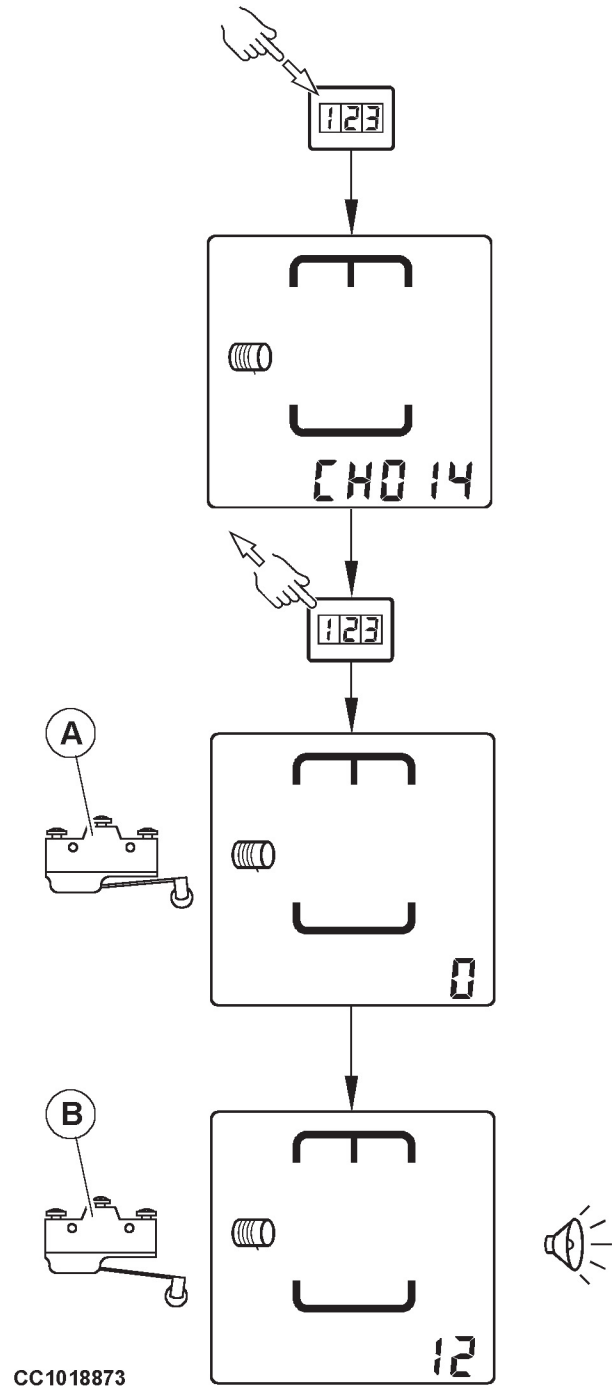
Слегка открыть заслонку пресса, затем вручную задействовать переключатель.

На мониторе высвечивается “0”, когда переключатель заперт (А) и “12” при непрерывном сигнале зуммера, когда переключатель открыт (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Регулировка переключателя защелки заслонки” в разделе “Техобслуживание” для проверки регулировки переключателя.

А—Правый переключатель заслонки заперт
В—Правый переключатель заслонки открыт



CC1018873

CC1018873 -JN-22DEC00

OUC006,00006AE -59-22MAY02-1/1

Канал 015: Проверка левого переключателя заслонки (только пресс-подборщик 592)

“CH015” позволяет выполнить проверку левого переключателя заслонки.

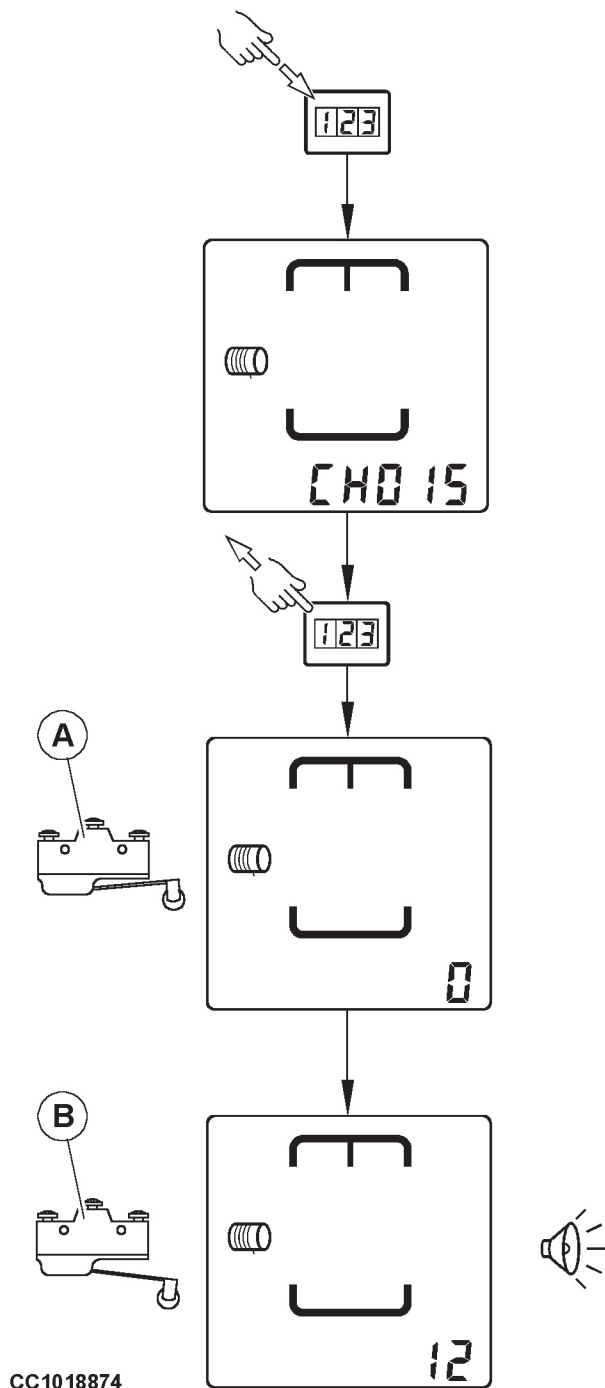
Слегка открыть заслонку пресса, затем вручную задействовать переключатель.

На мониторе высвечивается “0”, когда переключатель замкнут (А) и “12” при непрерывном сигнале зуммера, когда переключатель разомкнут (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Регулировка переключателя защелки заслонки” в разделе “Техобслуживание” для проверки регулировки переключателя.

А—Левый переключатель заслонки замкнут
В—Левый переключатель заслонки разомкнут



CC1018874 -JUN-22DEC00

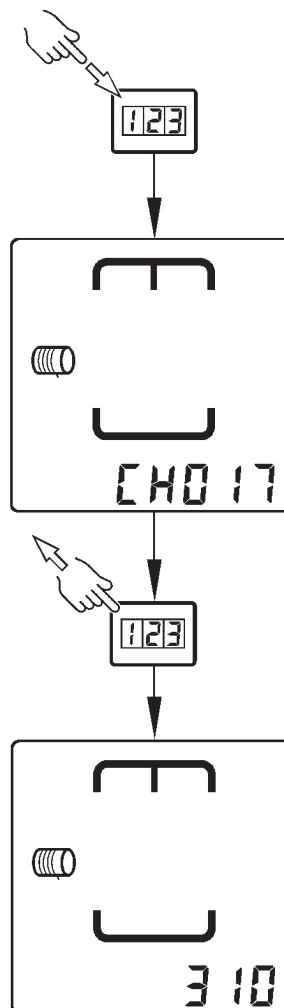
OUC006.0000F24 -59-11JUL05-1/1

Канал 017: Скорость нижнего приводного валика (№ 2)

“CH017” позволяет проверить скорость нижнего приводного валика (№ 2). Если пресс-подборщик работает при 540 об/мин ВОМ, скорость нижнего приводного валика - 310 об/мин.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Регулировка датчика выходного вала редуктора” в разделе “Техобслуживание” для проверки регулировки датчика выходного вала редуктора.

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.



CC1019800

CC1019800 -UN-11JUN01

OUC006,0000E9C -59-20JUL05-1/1

Канал 018: Проверка потребляемого тока пускателя

На канале "CH018" можно вывести на дисплей потребляемый ток для пускателя шпагата или сетки.

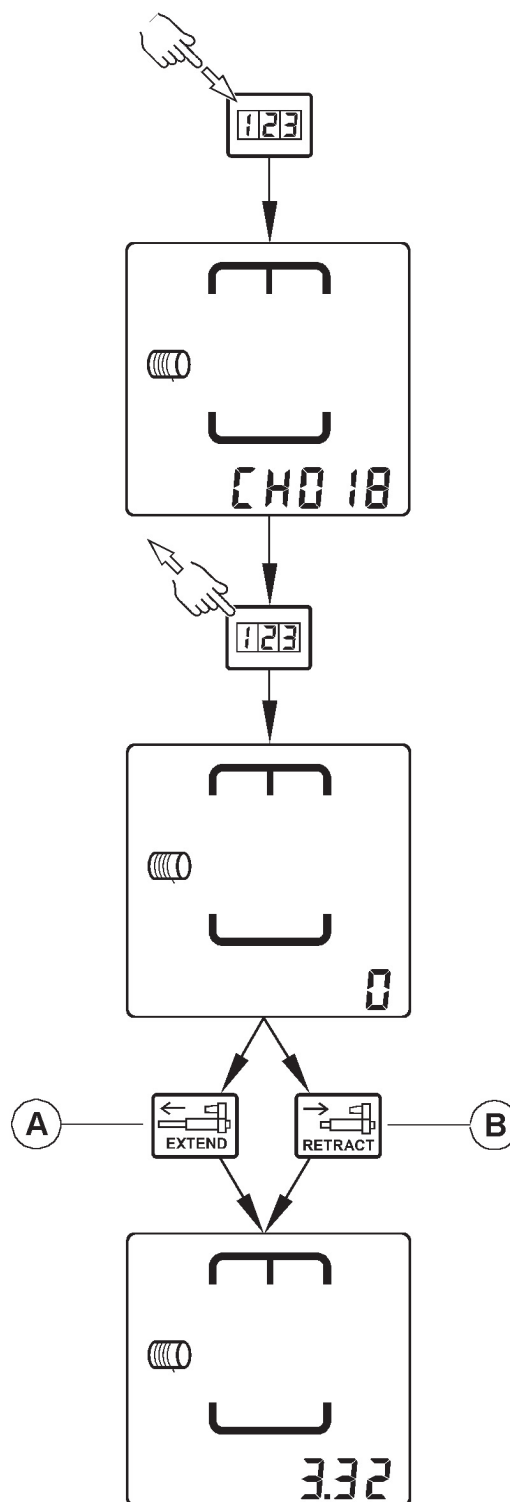
Нажать кнопку "EXTEND"/Выдвижение (A) или "RETRACT"/Втягивание (B) для перемещения выбранного пускателя (шпагата или сетки). Потребляемый при перемещении пускателя ток в амперах выводится на ЖК-дисплей.

Показания для потребляемого тока на дисплее должны лежать в пределах 2 - 8 А, пока мотор работает на пускателе в середине хода (без нагрузки).

Продолжать активацию пускателя до достижения активатором положения полного хода. Когда активатор шпагатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться пусковой ток в пределах 18 - 27 ампер. Когда активатор шпагатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться ток блокировки в пределах 12 - 20 ампер.

- Показания ниже номинальных указывают на низкое напряжение в системе трактора либо же неполный контакт или коррозию кабельных разъемов.
- Показания выше номинальных указывают на механические неполадки с обвязкой, неисправные разъемы или пускатель.
- Пиковые показания для тока означают механические препятствия при обвязке.

A—Кнопка выдвижения
B—Кнопка втягивания



CC1018876

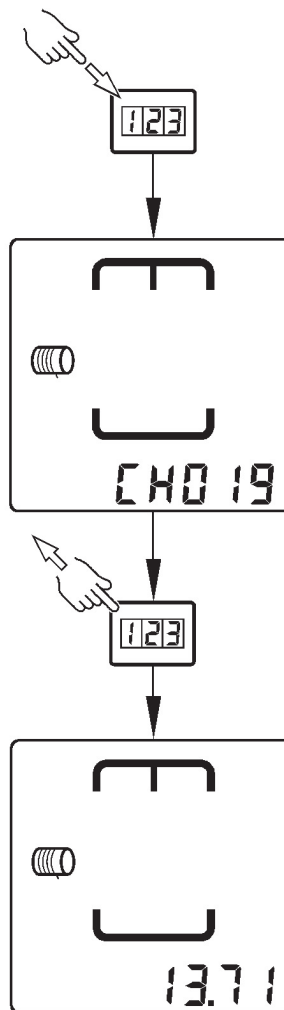
OUC006.00009D3 -59-31JUL03-1/1

CC1018876 -JUN-30JAN01

Канал 019: Вольтметр

На канале "CH019" можно выводить на дисплей напряжение в электрической цепи.

При переключении на этот канал можно проверять напряжение при движении пускателя шпагатин или сетки, чтобы отыскивать резистивные цепи. Нажать кнопку "EXTEND" или "RETRACT" для перемещения выбранного пускателя (шпагата или сетки). Напряжение при перемещении пускателя выводится на ЖК-дисплей.



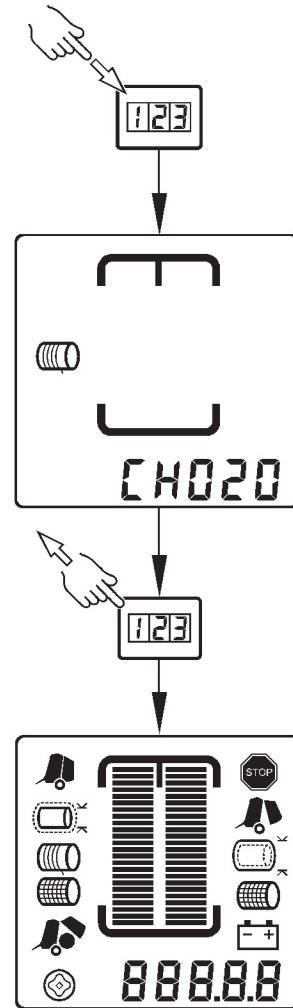
CC1018877

CC1018877 -JUN-22DEC00

OUC006.0000561 -59-13NOV01-1/1

Канал 020: Проверка ЖК-дисплея

На канале "CH020" можно проверить все символы на ЖК-дисплее.



CC1018878

CC1018878 -JUN-22DEC00

OUC006.0000467 -59-22AUG01-1/1

Канал 021: Максимальный потребляемый ток пускателя

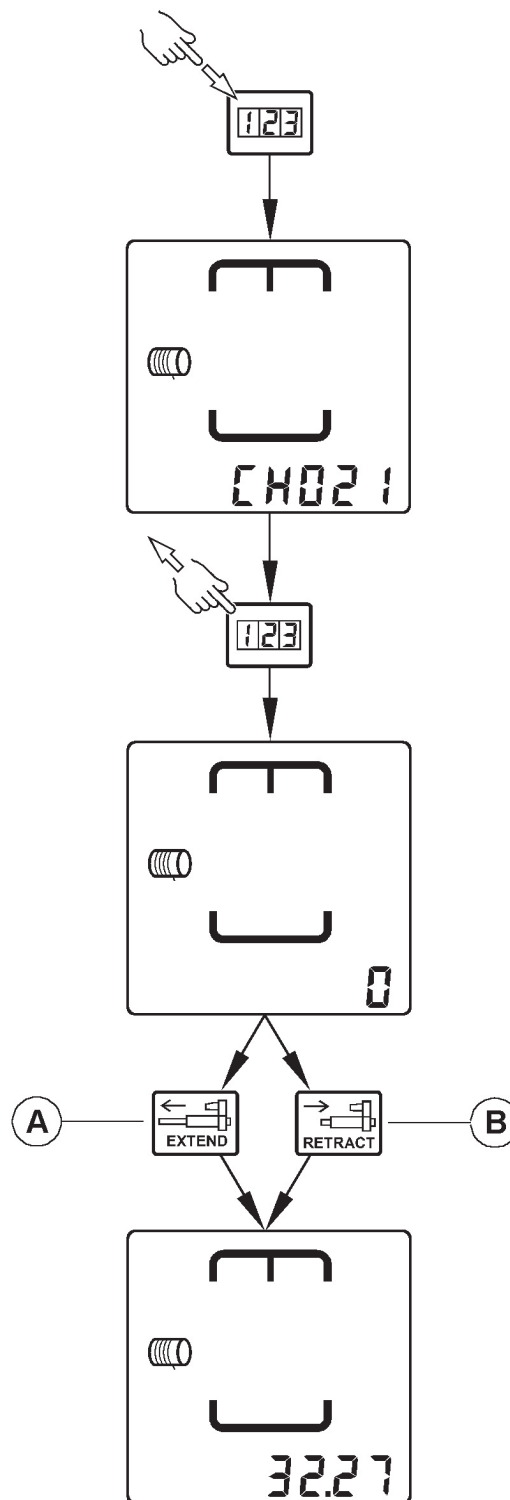
На канале “CH021” можно вывести на экран максимальный потребляемый ток пускателя, будь то пускателя для шпагатин или сетки.

Нажать кнопку “EXTEND”/Выдвижение (A) или “RETRACT”/Втягивание (B) для перемещения выбранного пускателя (шпагата или сетки).

Максимальный потребляемый ток при перемещении пускателя выводится на ЖК-дисплей.

Чтобы дисплей вернуть в исходное состояние, вывести или втянуть пускатель, нажав кнопку “EXTEND” (A) или “RETRACT” (B) до полного отклонения пускателя, затем снова нажать ту же кнопку.

- A—Кнопка выдвижения
- B—Кнопка втягивания



CC1018884

CC1018884 -UN-30JAN01

Канал 022: Проверка датчика 1 шкива шпагата

“CH022” позволяет выполнить проверку датчика 1 шкива шпагатин.

Датчик шкива № 1 (А) информирует монитор о вращении шкива в подтверждение того, что шпагат увлекается рулоном при цикле обвязки.

Провернуть шкив (В) вручную.

Монитор показывает “0”, а зуммер непрерывно пищит, если датчик (А) выровнен с магнитом (С).

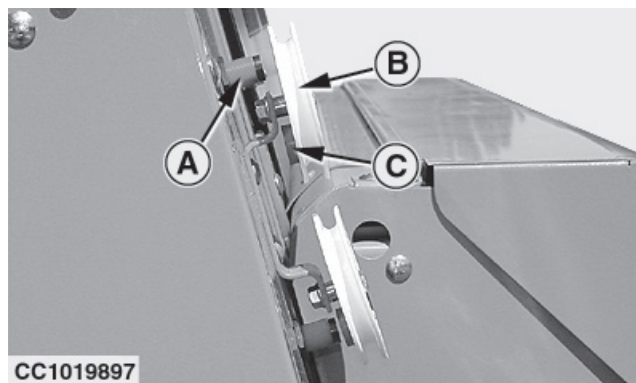
Дисплей показывает “12”, а зуммер непрерывно пищит, если датчик (А) не выровнен с магнитом (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 22 скорость шкива 1 отображается в об/сек.

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

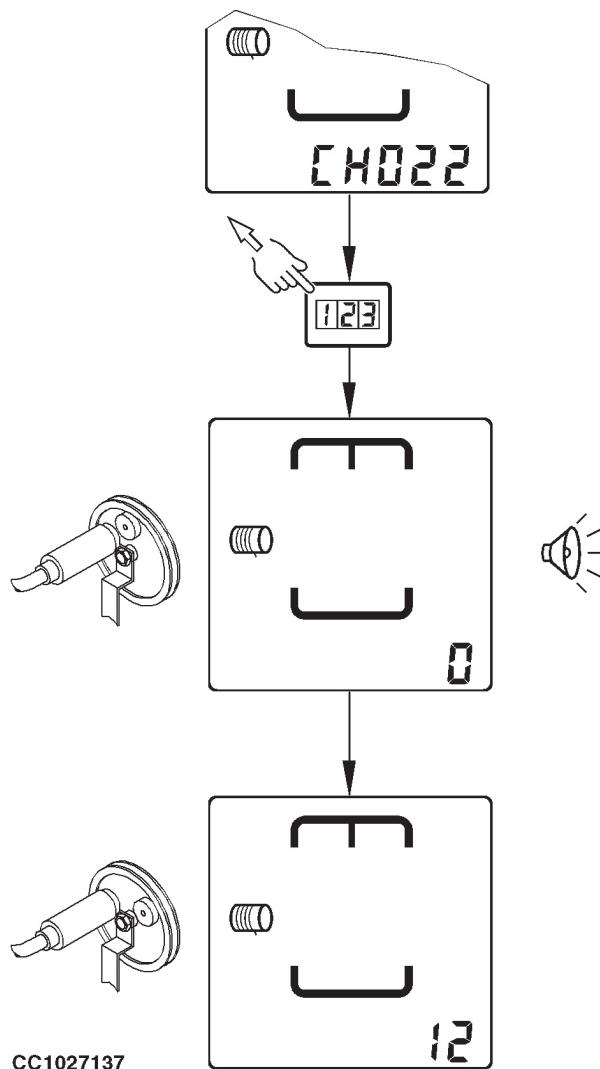
ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Регулировка датчика шкива” в разделе “Техобслуживание” для проверки регулировки датчика шкива.

А—Датчик
В—Шкив
С—Магнит



CC1019897

CC1019897 -UN-19JUN01



CC1027137

CC1027137 -UN-10FEB05

OUC006.0000E9D -59-23MAY05-1/1

Канал 023: Проверка датчика 2 шкива шпагата

“CH023” позволяет выполнять проверку датчика 2 шкива шпагата.

Датчик шкива № 2 (A) информирует монитор о вращении шкива в подтверждение того, что шпагат увлекается рулоном при цикле обвязки.

Провернуть шкив (B) вручную.

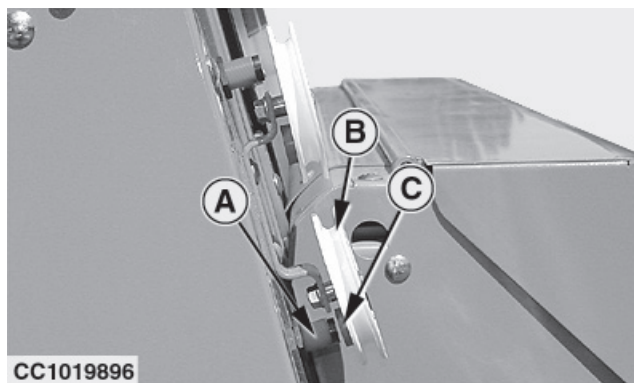
Монитор показывает “0”, а зуммер непрерывно пищит, если датчик (A) выровнен с магнитом (C).

Дисплей показывает “12”, а зуммер непрерывно пищит, если датчик (A) не выровнен с магнитом (C).

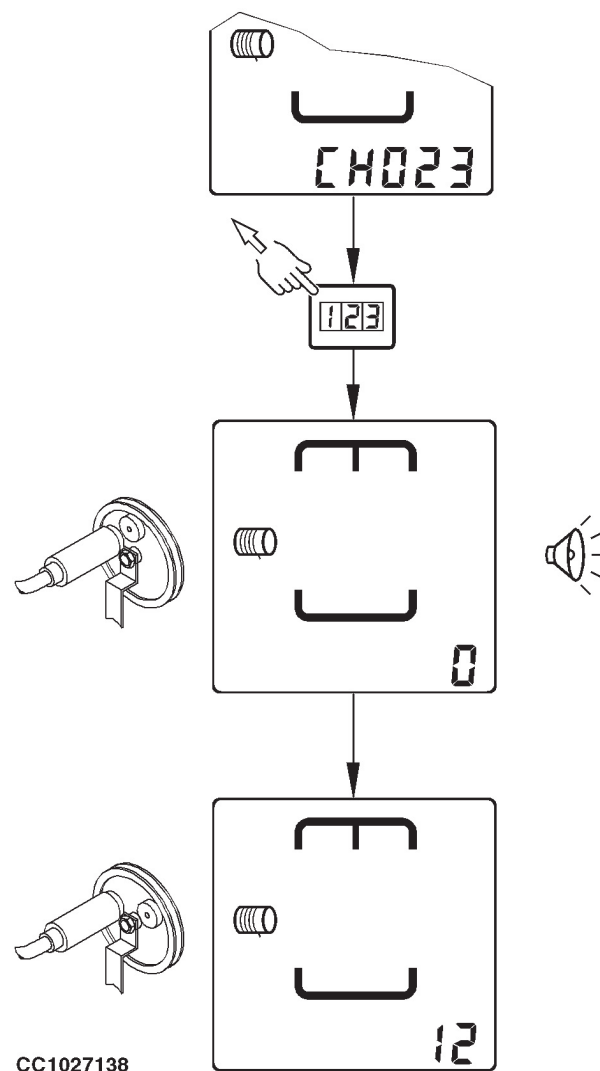
При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Регулировка датчика шкива” в разделе “Техобслуживание” для проверки регулировки датчика шкива.

A—Датчик
B—Шкив
C—Магнит



CC1019896 -JUN-19JUN01



CC1027138 -JUN-10FEB05

OUCC006,0000E9E -59-23MAY05-1/1

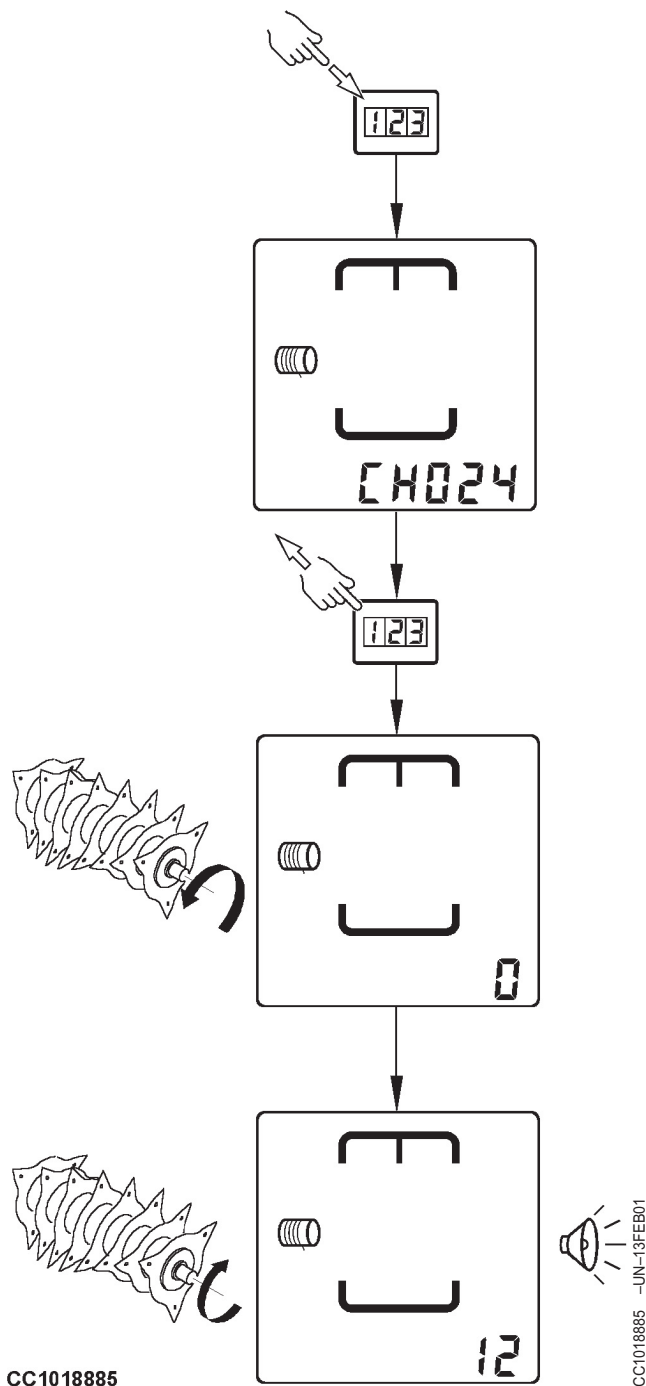
Канал 024: Проверка датчика реверса входного измельчителя

На канале "CH024" можно провести проверку датчика реверса измельчителя.

Монитор показывает "0" при нахождении редуктора в обычном рабочем режиме.

Дисплей показывает "12", а зуммер непрерывно пищит, если редуктор в режиме реверсирования.

Если результаты проверки негативные, проверить регулировку датчика. См. "Регулировка датчика реверса измельчителя" в разделе "Техобслуживание" или обратиться к местному дилеру компании John Deere.



OUC006,0000564 -59-13NOV01-1/1

Канал 025: Проверка переключателей ножей измельчителя

На канале “CH025” можно провести проверку переключателей ножа.

Два переключателя ножей нажаты, когда ножи задействованы, и отпущены, если ножи втянуты.

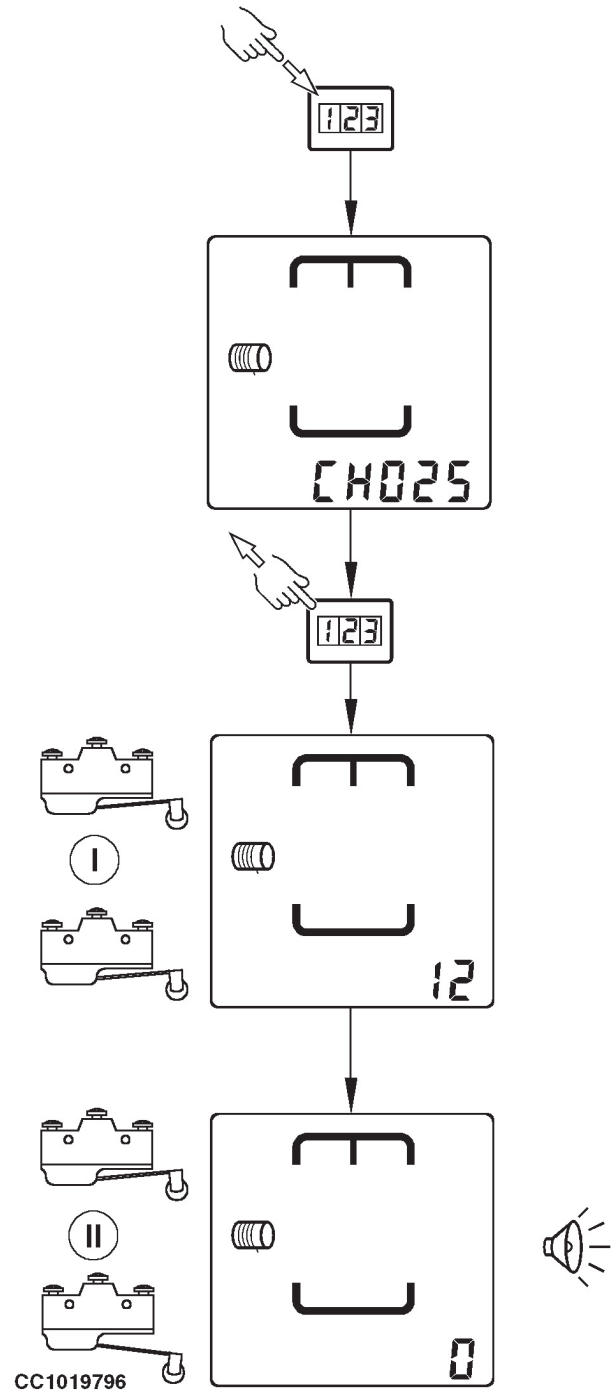
Задействовать ножи измельчителя (см. “Втягивание/задействование ножей измельчителя” в разделе “Работа с контрольным монитором BaleTrak”).

- I — На мониторе высвечивается “12”, когда оба переключателя нажаты.
- II — Вручную отпустить один переключатель, затем второй: Дисплей показывает “0”, а зуммер непрерывно пищит, если отпущен один переключатель либо оба.

При неудовлетворительных результатах проверки обращаться к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. “Регулировка переключателей ножей измельчителя” в разделе “Техобслуживание” и проверить регулировку переключателей.

- I—Оба переключателя нажаты
- II—Отпущен один переключатель или оба



CC1019796 —JUN—20MAY01

OUC006,0000586 —59—15NOV01—1/1

Канал 026: Программа обвязки льна шпагатом.

По этой программе две шпагатины постоянно подаются к середине рулона при его брикетировании для разделения слоев. По достижении требуемого диаметра рулона запускается нормальный цикл обвязки рулона.

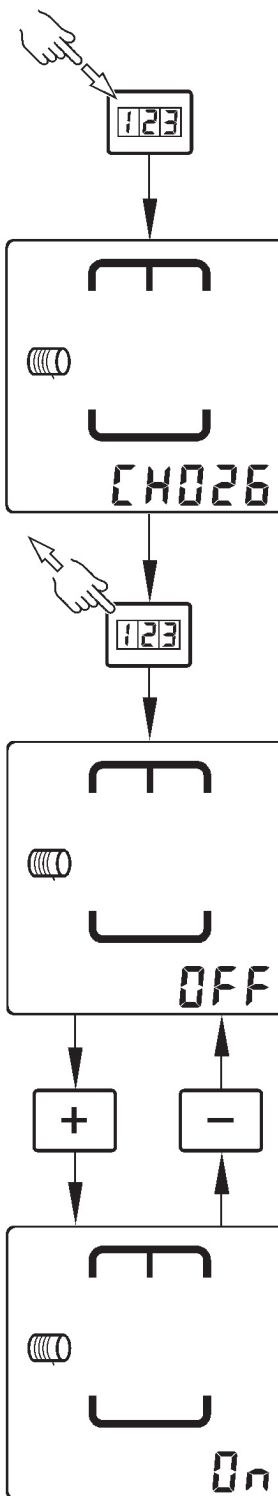
Находясь на канале "CH026", нажать кнопку "PLUS" для активизации программы. ЖК-дисплей показывает "ON"/ВКЛ.

Для выключения программы нажать кнопку "MINUS". ЖК-дисплей показывает "OFF"/ВЫКЛ.

ПРИМЕЧАНИЕ: В программе обвязки льна шпагатом расстояние между обвязываемыми концами можно регулировать в границах от 8 до 50 см (3 - 20 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Цикл обвязки льна шпагатом начинается при выполнении следующих условий:

- Заслонка закрыта.
- ВОМ работает.
- Рулон опознан.
- Диаметр рулона меньше 60 см (23.5 дюйм.).



CC1019121

OUC006,00009BC -59-22JUL03-1/1

CC1019121 -UN-07FEB01

Канал 027: Запись нижнего положения рычага натяжения ремня

“CH027” позволяет записывать нижнее положение рычага натяжения ремня.

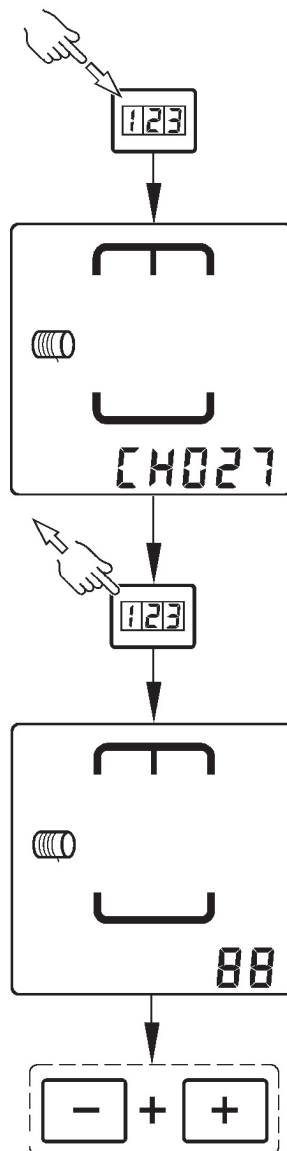
Через СКК трактора перевести рычаг натяжения ремней в нижнее положение

Включить BOM на несколько секунд для натяжения ремня. Заглушить двигатель трактора.

Вызвать канал 27.

На канале “CH027”, одновременно нажать кнопки “PLUS” и “MINUS” и записать значение потенциометра, соответствующее нижнему положению рычага натяжения ремня.

ВАЖНО: После записи нижнего положения рычага натяжения ремня проверить верхнее положение. Переключиться на канал 5, установить рычаг натяжения ремня в верхнее положение и проверить, что монитор подает непрерывный звуковой сигнал, и ЖК-дисплей показывает требуемое значение (± 5). Если нет, отрегулировать канал 5.



CC1019797

CC1019797 -JUN-17JUL01

OUC006,0000E9F -59-23MAY05-1/1

Канал 028: Точная настройка размера рулона

Для некоторых брикетируемых материалов может оказаться, что измеренный диаметр рулона не равен требуемому, заданному через монитор.

На канале "CH028" можно произвести точную настройку, обеспечивающее фактическое получение нужного диаметра рулона.

Получить рулон с диаметром:

- 110 см (43 дюйм.) для пресс-подборщика 572
- 130 см (51 дюйм.) для пресс-подборщика 582 и 592

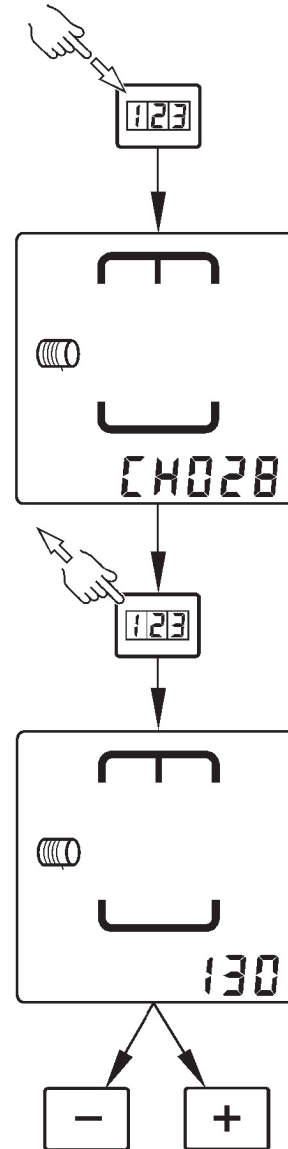
Измерить фактический диаметр рулона.

Вызвать канал 28.

На канале "CH028" нажать кнопку "Плюс" или "Минус" для показа замеренного фактического диаметра рулона.

Последний из введенный диаметров рулона сохраняется.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить фактический диаметр рулона, обмерить рулон по горизонтали и вертикали на обоих концах. Сложить четыре замера и разделить на четыре, чтобы получить средний диаметр рулона.



CC1019914

CC1019914 -JUN-17JUL01

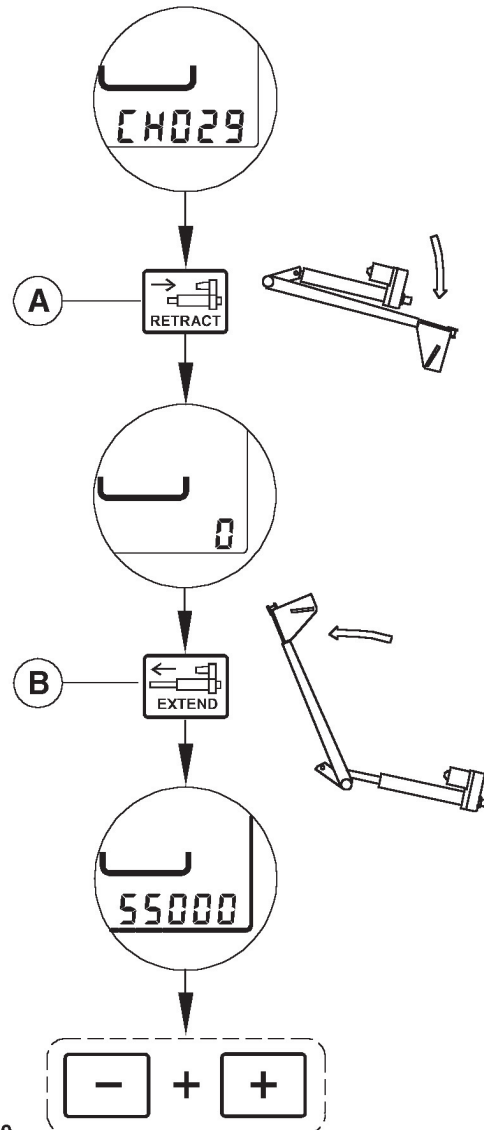
OUC006.0000423 -59-19JUN01-1/1

Канал 029: Калибровка пускателя шпагата

“CH029” позволяет выполнять калибровку пускателя шпагата.

1. Через тракторный СКК открыть заслонку пресс-подборщика и зафиксировать ее положение.
2. Нажимать кнопку “EXTEND”/Выдвижение (B) до выдвижения пускателя шпагата до отказа.
3. Отрегулировать ход поводка шпагата. См. “Регулировка хода поводка шпагата” в разделе “Техобслуживание”.
4. Вызвать канал 29.
5. Нажимать кнопку “RETRACT”/Втягивание (A) до втягивания пускателя до отказа и появления на мониторе “0”.
6. Нажимать кнопку “EXTEND”/Выдвижение (B) до выдвижения пускателя шпагата до отказа. Еще раз нажать кнопку “EXTEND”/Выдвижение для контроля выдвижения пускателя до отказа. На дисплее появится число, соответствующее положению поводка для шпагата.
7. Одновременно нажать кнопки “PLUS” и “MINUS” для записи значения положения поводка шпагата.
8. Включить монитор

A—Кнопка втягивания
B—Кнопка выдвижения



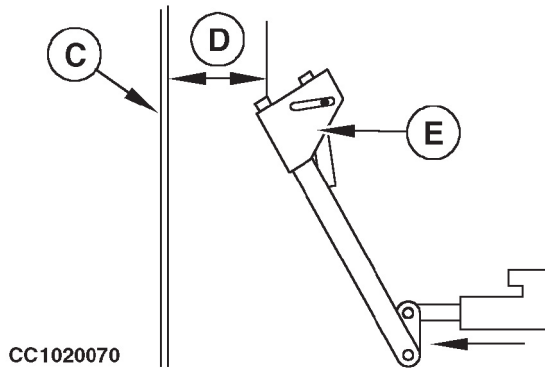
CC1020069

CC1020069 -JUN-10JUL01

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000EA0 -59-23MAY05-1/2

9. Включить монитор в обычном рабочем режиме.
10. Через монитор задать нужное расстояние от конца обвязки до конца рулона.
11. Нажать кнопку “РУЧНОЙ ПУСК ЦИКЛА ОБВЯЗКИ”. Цикл обвязки начинается. Когда пускатель полностью выведен, выключить монитор.
12. Убедиться, что фактическое расстояние (D) между поводком (E) шпагата и правой панелью пресс-камеры (C) соответствует установленному через монитор.



C—Правая панель пресс-камеры
D—Расстояние
E—Поводок для шпагата

Если поводок шпагата (E) слишком близок к правой панели (C), уменьшить значение, сохраненное на канале 029, дважды нажав кнопку “MINUS”.

Если поводок шпагата (E) слишком далек от правой панели (C), уменьшить значение, сохраненное на канале 029, дважды нажав кнопку “PLUS”.

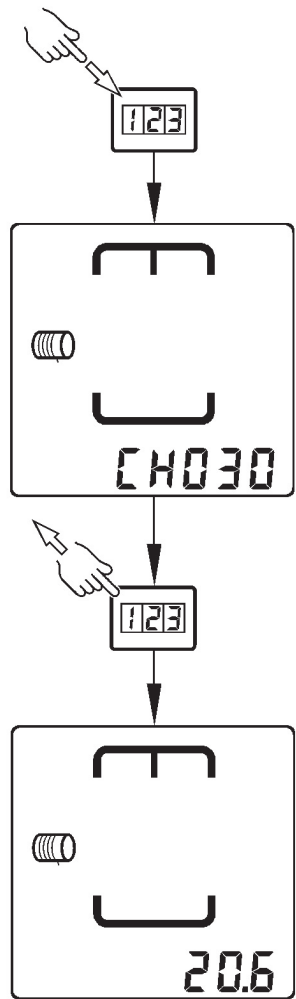
Повторять при необходимости регулировку, пока расстояние (D) между поводком (E) шпагата и правой панелью пресс-камеры (C) соответствует установленному через монитор (с точностью ± 1 см (0.4 дюйм.)).

OUC006,0000EA0 -59-23MAY05-2/2

CC1020070 -JUN-11JUL01

Канал 030: Ход пускателя шпагата

На канале "CH030" отображен полный ход пускателя шпагата. Не менять этой величины. По умолчанию она равна 20.6.



CC1020068

CC1020068 -UN-10JUL01

OUC006,000046C -59-22AUG01-1/1

Канал 031: Задание места окончания обвязки

На канале “CH031” можно задать места окончания обвязки (B).

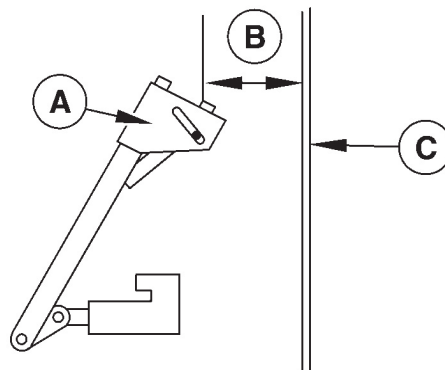
ВАЖНО: Калибровку пускателя шпагата следует производить до регулировки левого расстояния между концом обвязки и концом рулона. См. “Канал 029: Калибровка пускателя шпагата” в этом разделе

1. Калибровать пускатель шпагата.
2. Нажать для запуска цикла обвязки кнопку “РУЧНОЙ ПУСК АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА ОБВЯЗКИ”.
3. Когда поводок шпагата окажется в позиции конца обвязки, выключить монитор.
4. Убедиться, что фактическое расстояние (B) между поводком (A) шпагата и левой панелью пресс-камеры (C) соответствует установленному через монитор.

Если поводок (A) для шпагата слишком близок к правой панели пресс-камеры (C), уменьшить параметр, сохраненный на канале 031, нажав на кнопку “MINUS”.

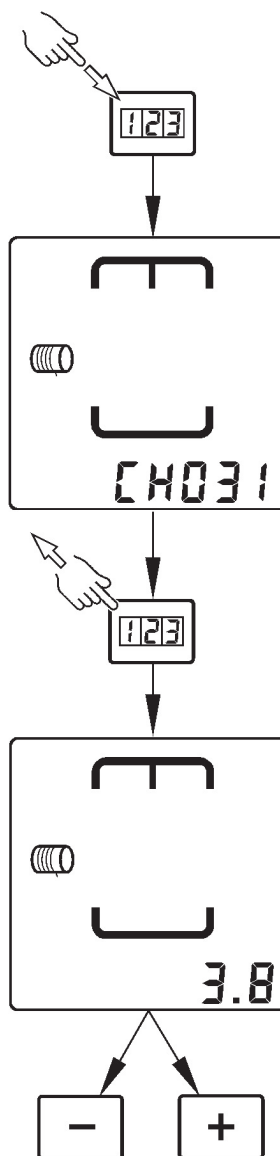
Если поводок шпагата (A) слишком далек от левой панели (C), увеличить значение, сохраненное на канале 031, нажав кнопку “PLUS”.

A—Поводок для шпагата
B—Место окончания обвязки
C—Левая панель



CC1023327

CC1023327 -UN-30JUL03



CC1023312

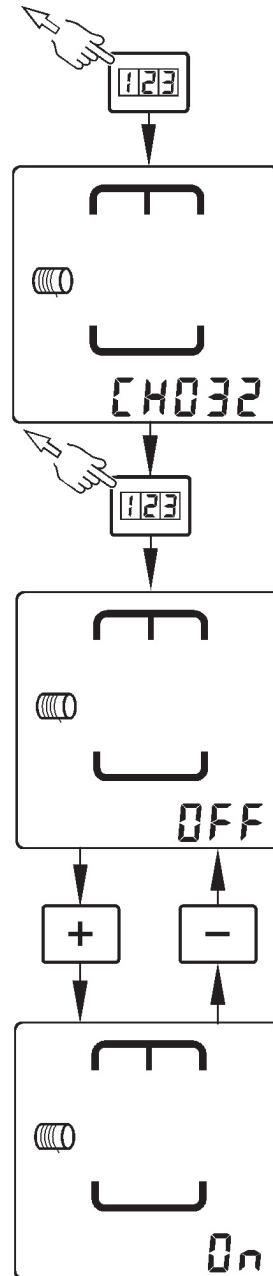
CC1023312 -UN-30JUL03

Канал 032: Автоматический пуск цикла обвязки

“CH032” позволяет включать или выключать автоматический пуск цикла обвязки.

На канале “CH032” нажать кнопку “PLUS” для включения автоматического пуска цикла обвязки. ЖК-дисплей показывает “ON”/ВКЛ.

Нажать кнопку “MINUS” для выключения автоматического пуска цикла обвязки. ЖК-дисплей показывает “OFF”/ВЫКЛ.



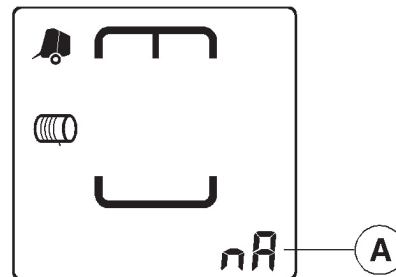
CC1023442

OUCC006,0000EA1 -59-23MAY05-1/2

CC1023442 -UN-18SEP03

ПРИМЕЧАНИЕ: При выключенном автоматическом пуске цикла обвязки, код “nA” (A) мигает в нормальном режиме.

A—Код “nA”



CC10234423

OUCC006,0000EA1 -59-23MAY05-2/2

CC1023443 -UN-18SEP03

Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению

Хранить валики подачи сетки в прохладном сухом месте.

Ослабить натяжение ремней.

Тщательно очистить пресс-подборщик снаружи и изнутри. Отбросы и грязь собирают влагу и способствуют коррозии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для очистки пресс-подборщика пользуются высоконапорной струей воды, не направлять струю на подшипники и электрические приборы/устройства.

Заточить или смазать нож для сетки.

Против появления ржавчины покрыть открытые участки штоков гидравлических цилиндров консистентной смазкой.

Убедиться, что все валики вращаются свободно. Если один из них проворачивается с трудом, демонтировать его, очистить подшипниковые опоры и, при необходимости, заменить подшипник.

Нанести несколько капель масла на все шарниры и сочленения.

Основательно смазать пресс-подборщик. См. раздел “Смазка и техобслуживание”.

Смазать тонким слоем консистентной смазкой резьбы установочных винтов.

Покрасить или покрыть смазкой все детали с изношенным лакокрасочным покрытием.

Прочистить и промыть все цепи в солярке. Полностью высушить и покрыть консистентной смазкой.

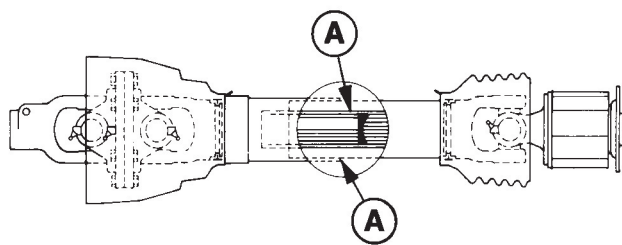
Разъемы электропроводки защитить от коррозии, нанеся подходящий состав.

Составить список нужных запчастей и послать заказ на них.

ВАЖНО: Если устройство для обвязки сеткой предполагается хранить длительное время, не допускать деформации обрезиненных валиков подачи, для чего снять давление на них и отпустить тормоза к валикам.

OUC006.000098F -59-13JUN03-1/1

Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона



CC1018656

CC1018656 -UN-27OCT00

Хранить пресс-подборщик в сухом крытом месте. В случае хранения на открытом воздухе укрыть машину водонепроницаемым полотнищем.

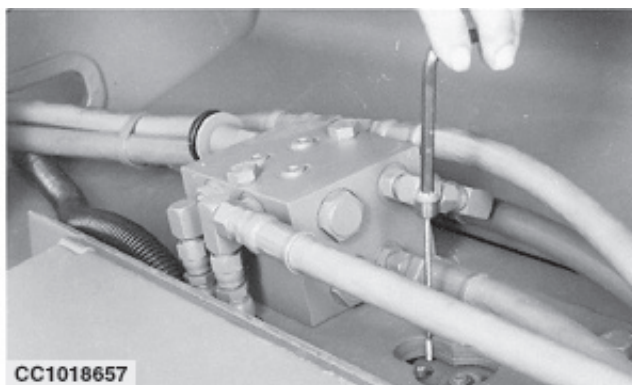
В случае хранения на открытом воздухе можно продлить срок службы ремней, ослабив их натяжение, укрыть от солнечных лучей или снять их и т.п. Проверить петли соединений и хранить ремни в прохладном сухом месте.

Вывесить пресс-подборщик, сняв нагрузку с шин. НЕ выпускать воздух из шин. При хранении машины на открытом воздухе накрыть шины для защиты их от солнечных лучей, смазки и масла.

Во избежание замерзания в начале зимнего сезона заложить смазку в ограждающие трубы (A).

OUCC006.0000990 -59-13JUN03-1/1

Подготовка к началу сезона



Замерить уровень масла в редукторе и пополнить его до контрольной отметки у пробки. См. раздел “Смазка и техобслуживание”.

Удалить консервирующую смазку с цепей.

Смазать всю машину и тем самым вытеснить из подшипников (возможно) накопившуюся влагу. См. раздел “Смазка и техобслуживание”.

Проверить шины на требуемое давление в них. См. раздел “Подготовка рулонного пресса”.

Затянуть все болты, гайки и установочные винты. См. раздел “Техобслуживание”.

Проверить на ремнях все соединительные штифты и крюки, при необходимости заменить.

Проверить регулировки пресс-подборщика в соответствии с описанием в разделе “Техобслуживание”.

См. Руководство механика-водителя.

На пресс-подборщиках с мониторами ELC или ValeTrak, проверить работу мониторов.

Снять срывные пружины сводящих дисков и колесо. Если колесо не проворачивается свободно от руки, снять его кронштейн с бруса. На поверхность шарнира нанести смазку и вновь смонтировать.

Проверить регулировку фрикционной муфты. См. “Проверка фрикционной муфты” в разделе “Техобслуживание”.

Продолжение на следующей стр.

OUC006,0000991 -59-13JUN03-1/2

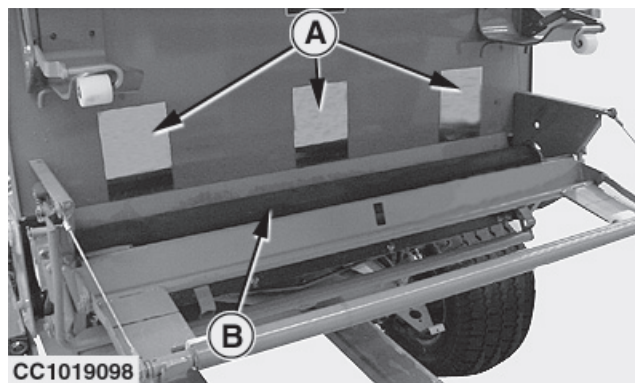
Протереть подающие валики (В) и проверить на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промыть валики содой с мылом. НИКОГДА не пользоваться растворителями для очистки обрешиненных валиков подачи.

Посыпать обрешиненные подающие валики тальком.

Проверить места соприкосновения с валиком для сетки. Эти места должны быть чистыми и гладкими, чтобы не вызвать наматывание сетки на обрешиненные валики. Протереть сухой ветошью подающие валики (В) и стальные опоры (А) валика для сетки, чтобы удалить пыль и налипший материал.

Проверить регулировки для обвязки сеткой, прежде всего давление на подающих валиках. См. раздел "Техобслуживание".

Проверить остроту заточки резака для сетки.



А—Стальные опоры валика для сетки
В—Ролики подачи

OUC006.0000991 -59-13JUN03-2/2

Технические данные

Технические данные пресс-подборщика 572¹

Размер рулонов

Диаметр	0,60 - 1,30 м (2 фт - 4 фт 3 дюйм.)
Ширина	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Вес (минимум)	1600 кг (3526 фнт)
Длина при закрытой заслонке	3,45 м (11 фт 3 дюйм.)
Длина при открытой заслонке	4,42 м (14 фт 6 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке (стандартный подборщик)	2,30 м (7 фт 6 дюйм.)
Высота при открытой заслонке	2,31 м (7 фт 7 дюйм.)
Ширина	2,28 м (7 фт 4 дюйм.)

Подборщик 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)

Ширина (внутр.)	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	1,41 м (4 фт 7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,12 м (3 фт 7 дюйм.)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	72
Шаг зубьев	66 мм (2.6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Ширина (внутр.)	1,54 м (5 фт 0.6 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,52 м (5 фт)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	96
Шаг зубьев	66 мм (2.6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик 2 м (6 фт 7 дюйм.)

Ширина (внутр.)	1,70 м (5 фт 7 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2.6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Формирующие ремни

Число ремней	6
Тип	3-х слойн., текстильн., с рифлениями
Ширина	178 мм (7 дюйм.)
Длина	10,23 м (33 фт 7 дюйм.) (2 ремня) 10,42 м (34 фт 2 дюйм.) (4 ремня)

Обвязка шпагатом

Управление	Ручное или автоматическое
Тип	с электроприводом
Шаг намотки	Ручное или автоматическое управление

Регуляторы формирования рулонов

Индикаторы формы рулона	Механический или ЖК-дисплей
Индикатор негабаритного рулона	Звуковая сигнализация или ЖК-дисплей
Заслонка закрыта	Звуковая сигнализация или ЖК-дисплей
Индикатор почти полного рулона	ЖК-дисплей
Индикатор автообвязки	ЖК-дисплей

¹ Технические данные приведены для пресс-подборщика 572 со стандартным подборщиком, шинами 10.0/75 x 15.3 (8 PR), без устройства обвязки сеткой.

Технические данные

Прочее

Скорость вращения ВОМ	540 или 1000 об/мин
Защита трансмиссии	Срезной болт, фрикционная муфта или кулачковая муфта
Трансмиссия	Трансмиссия постоянной скорости
Миним. мощность трактора	33 Вт (45 л.с.) на ВОМ
Размер шин	10.0/75 X 15.3 (8 PR) 11.5/80 X 15.3 (10 PR) 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR)
Дышло	Регулируем.

Уровень шума

Макс. уровень шума согл. EN1553; по методике замеров в соответствии с ISO3744 (средние значения)	85 дБ(А)
---	----------

OUC006,0000F2B -59-18JUL05-2/2

Технические данные пресс-подборщика 582¹

Размер рулонов

Диаметр	0,60 - 1,55 м (2 фт - 5 фт 1 дюйм.)
Ширина	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Вес (минимум)	1800 кг (3968 фнт)
Длина при закрытой заслонке	3,65 м (12 фт)
Длина при открытой заслонке	4,52 м (14 фт 8 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке (стандартный подборщик)	2,60 м (8 фт 6 дюйм.)
Высота при открытой заслонке	3,25 м (10 фт 8 дюйм.)
Ширина	2,31 м (7 фт 7 дюйм.)

Подборщик 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Ширина (внутр.)	1,54 м (5 фт 0.6 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,52 м (5 фт)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	96
Шаг зубьев	66 мм (2.6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик 2 м (6 фт 7 дюйм.)

Ширина (внутр.)	1,70 м (5 фт 7 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2.6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

Ширина (внутр.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,91 м (6 фт 3 дюйм.)
Зубчатые рейки	8
Число зубьев	120
Шаг зубьев	66 мм (2.6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик с входным измельчителем

Ширина (внутр.)	1,85 м (6 фт 1 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2.6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Формирующие ремни

Число ремней	6
Тип	3-х слойн., текстильн., с рифлениями
Ширина	178 мм (7 дюйм.)
Длина	11,71 м (38 фт 5 дюйм.) (2 ремня)
	11,85 м (38 фт 11 дюйм.) (4 ремня)

¹ Технические данные приведены для пресс-подборщика 582 со стандартным подборщиком, шинами 10.0/75 x 15.3 (8 PR), без устройства обвязки сеткой.

Технические данные

Обвязка шпагатом

Управление	Ручное или автоматическое
Тип	с электроприводом
Шаг намотки	Ручное или автоматическое управление

Регуляторы формирования рулонов

Индикаторы формы рулона	Механический или ЖК-дисплей
Индикатор негабаритного рулона	Звуковая сигнализация или ЖК-дисплей
Заслонка закрыта	Звуковая сигнализация или ЖК-дисплей
Индикатор почти полного рулона	ЖК-дисплей
Индикатор автообвязки	ЖК-дисплей

Тормозная система

Тип	Гидравлическая или пневматическая (несовместимая с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.))
-----------	--

Прочее

Скорость вращения ВОМ	540 или 1000 об/мин
Защита трансмиссии	Срезной болт, фрикционная муфта или кулачковая муфта
Трансмиссия	Трансмиссия постоянной скорости
Миним. мощность трактора	40 Вт (55 л.с.) на ВОМ
Мощность трактора минимальн. при наличии измельчителя	50 кВт (70 л.с.) на ВОМ
Размер шин	10.0/75 X 15.3 (8 PR) (не утвержденные для работы с входным измельчителем и несовместимые с тормозной системой) 11.5/80 X 15.3 (10 PR) (несовместимые с тормозной системой) 15/55 - 17 (10 PR) (несовместимые с тормозной системой) 19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR) 500/45 - 22.5 (12 PR)
Дышло	Регулируем.

Уровень шума

Макс. уровень шума согл. EN1553; по методике замеров в соответствии с ISO3744 (средние значения)	85 дБ(А)
--	----------

OUC006,0000F2C -59-18JUL05-2/2

Технические данные пресс-подборщика 592¹

Размер рулонов

Диаметр	0,60 - 1,80 м (2 фт - 6 фт)
Ширина	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Вес (минимум)	1900 кг (4188 фнт)
Длина при закрытой заслонке	3,71 м (12 фт 2 дюйм.)
Длина при открытой заслонке	4,75 м (15 фт 7 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке (с измельчителем)	3,21 м (10 фт 6 дюйм.)
Высота при открытой заслонке (с входным измельчителем)	4,04 м (13 фт 3 дюйм.)
Ширина	2,31 м (7 фт 7 дюйм.)

Подборщик 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Ширина (внутр.)	1,54 м (5 фт 1 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,52 м (5 фт)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	96
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик 2 м (6 фт 7 дюйм.)

Ширина (внутр.)	1,70 м (5 фт 7 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

Ширина (внутр.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,91 м (6 фт 3 дюйм.)
Зубчатые рейки	8
Число зубьев	120
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Подборщик с входным измельчителем

Ширина (внутр.)	1,85 м (6 фт 1 дюйм.)
Ширина (габаритн.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)
Зубчатые рейки	4
Число зубьев	104
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр съемника	255 мм (10 дюйм.)

Формирующие ремни

Число ремней	6
Тип	3-х слойн., текстильн., с рифлениями
Ширина	178 мм (7 дюйм.)
Длина	13,335 м (43 фт 9 дюйм.) (2 ремня)
	13,475 м (44 фт 2 дюйм.) (4 ремня)

¹ Технические данные приведены для пресс-подборщика 592 со стандартным подборщиком, шинами 10.0/75 x 15.3 (8 PR), без устройства обвязки сеткой.

Технические данные

Обвязка шпагатом

Управление	Ручное или автоматическое
Тип	с электроприводом
Шаг намотки	Ручное или автоматическое управление

Регуляторы формирования рулонов

Индикаторы формы рулона	Механический или ЖК-дисплей
Индикатор негабаритного рулона	Звуковая сигнализация или ЖК-дисплей
Заслонка закрыта	Звуковая сигнализация или ЖК-дисплей
Индикатор почти полного рулона	ЖК-дисплей
Индикатор автообвязки	ЖК-дисплей

Тормозная система

Тип	Гидравлическая или пневматическая (несовместимая с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)
-----------	---

Прочее

Скорость вращения ВОМ	540 или 1000 об/мин
Защита трансмиссии	Срезной болт, фрикционная муфта или кулачковая муфта
Трансмиссия	Трансмиссия постоянной скорости
Миним. мощность трактора	44 Вт (60 л.с.) на ВОМ
Мощность трактора минимальн. при наличии измельчителя	50 кВт (70 л.с.) на ВОМ
Размер шин	10.0/75 X 15.3 (8 PR) (не утвержденные для работы с входным измельчителем и несовместимые с тормозной системой) 11.5/80 X 15.3 (10 PR) (несовместимые с тормозной системой) 15/55 - 17 (10 PR) (несовместимые с тормозной системой) 19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR) 500/45 - 22.5 (12 PR)
Дышло	Регулируем.

Уровень шума

Макс. уровень шума согл. EN1553; по методике замеров в соответствии с ISO3744 (средние значения)	85 дБ(А)
--	----------

OUC006.0000F2D -59-18JUL05-2/2

Декларация о соответствии

John Deere Arc-Lès-Gray
2, Avenue Jean Jaurès
F-70100 Arc-Lès-Gray

Пресс-подборщики рулонные

Модели.....572, 582 и 592

отвечают нормам ЕС:

98/37/ЕЕС Директива по машинам

89/336/ЕЕС EMC-директиве

и EN704.....Пресс-подборщики рулонные

Arc-Lès-Gray, 01 окт. 2001 г.

Brian A. LANZEN

Manager Product Engineering

CC1018830
-JUN-22FEB01

OUC006.000038F -59-02APR01-1/1

Серийные номера

Серийные номера

Серийные номера, идентифицирующие пресс-подборщик и принадлежности, выштампованы на заводской регистрационной табличке.

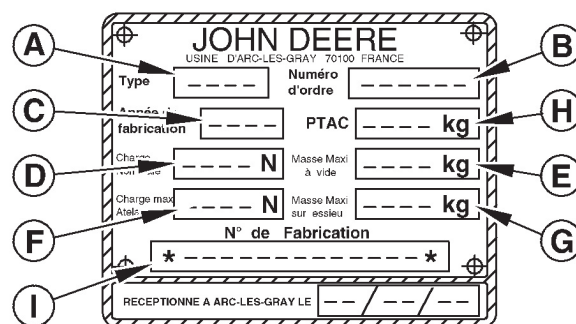
При заказе запчастей или принадлежностей пресс-подборщика указывать приведенные на табличке цифро-буквенные обозначения.

Чтобы эти номера были всегда под рукой, вписать их в клетки, приведенные на каждой соответствующей иллюстрации.

CC03745,00001DD -59-08NOV00-1/1

Описание таблички с серийным номером

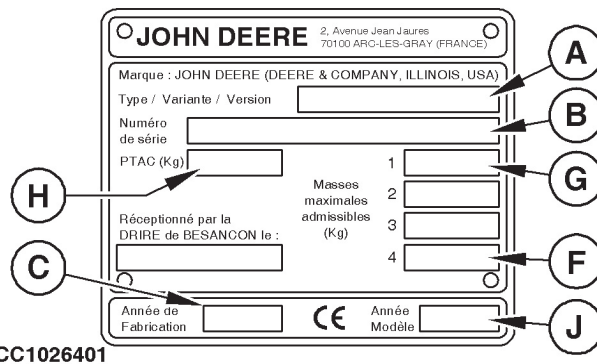
- A—Обозначение модели
- B—Серийный номер
- C—Год выпуска
- D—Номинальная нагрузка
- E—Вес
- F—Максимальная нагрузка на сцепке
- G—Максимальная нагрузка на мост
- H—Макс. допустимый общий вес
- I—Регистрационный номер изделия
- J—Год выпуска модели



CC017098

Табличка с серийным номером (серийный № вплоть до 58999)

CC017098 -UN-15FEB00



CC1026401

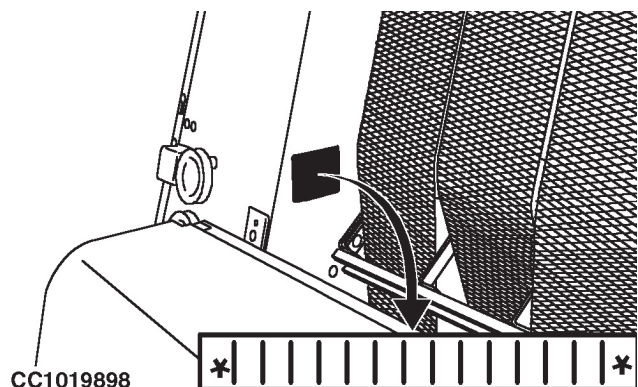
Табличка с серийным номером (серийный № от 60000)

OUC006,0000F2E -59-18JUL05-1/1

CC1026401 -UN-08OCT04

Серийный номер подборщика

Табличка с идентификационным номером изделия размещена на главной раме с правой стороны.



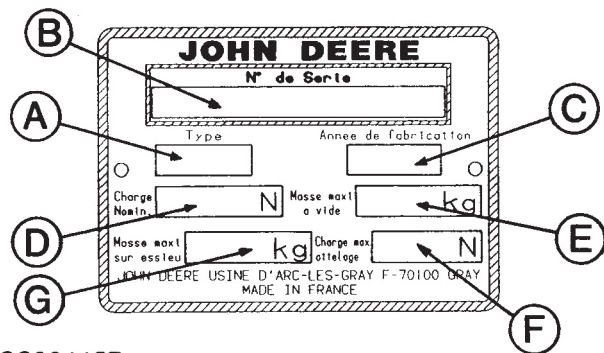
CC1019898

OUC006,000041E -59-15JUN01-1/1

CC1019898 -UN-19JUN01

Табличка с серийным номером детали

- A—Обозначение модели
- B—Серийный номер
- C—Год выпуска
- D—Номинальная нагрузка
- E—Вес
- F—Максимальная нагрузка на сцепке
- G—Максимальная нагрузка на мост



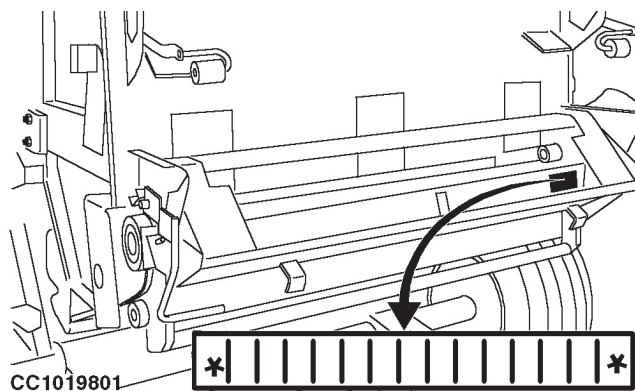
CC001157

OUCC006,0000273 -59-27OCT00-1/1

CC001157 -UN-07FEB95

Серийный номер устройства обвязки сеткой

Табличка с серийным номером размещена слева на рамке для сетки.



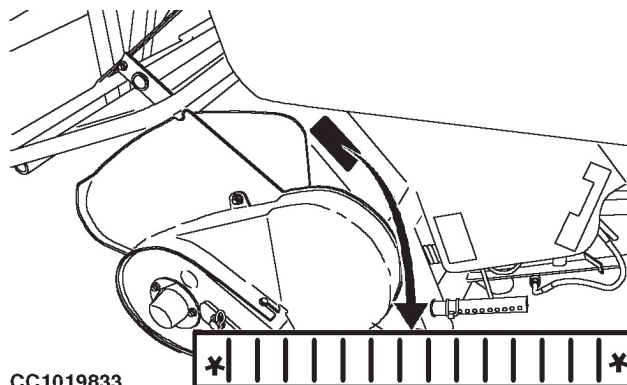
CC1019801

OUCC006,00006BC -59-22MAY02-1/1

CC1019801 -UN-15JUN01

Серийный номер измельчителя

Табличка с серийным номером размещена слева на раме входного измельчителя.



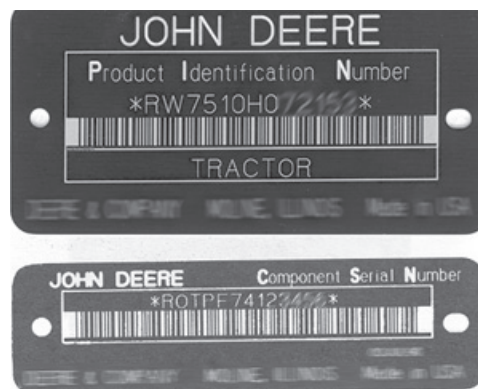
CC1019833

OUCC006,0000420 -59-15JUN01-1/1

CC1019833 -UN-11JUN01

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

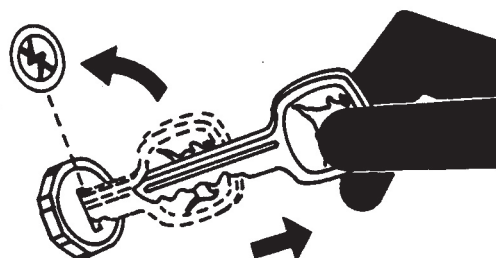


TS1660 -UN-09DEC03

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.
6. Сообщать обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere о любых потерях.



TS230 -UN-24MAY89

DX,SECURE2 -59-18NOV03-1/1

Серийные номера

Алфавитный указатель

	Страница		Страница
В			
BaleTrak		Восстановить заводские настройки по умолчанию	56-8
Установка кронштейна	15-5	Втягивание/задействование ножей измельчителя	38-21
А			
Автоматическая система смазки цепей	40-12	Выбор	
Автоматический пуск цикла обвязки	56-40	Бухта с сеткой	20-7
Монитор BaleTrak	38-18	Обвязка сеткой	38-9
Автоматический цикл обвязки		Обвязка шпагатом	38-9
Ручной пуск	38-17	Скорость ВОМ трактора	15-3
Б			
Бак системы универсальной смазки цепи		Шпагат	20-2
Пополнение	45-9	Выбор пользовательского канала	56-7
Балласт	15-2	Высота подборщика	
Баллон пневмотормоза		Пресс с подборщиком на 1,41 или 1,81 м	35-39
Проверка	45-25	Высота сводящего диска	35-22
Слив	45-25	Г	
Брикетирование короткостебельного, сухого и скользкого материала	35-8	Гидравлические соединения	25-11
Брикетирование силосуемых и влажных материалов	35-10	Гидравлические тормоза	
Буксировка рулонного пресс-подборщика по дорогам общественного назначения	30-1	Подсоединение	25-14
Бухта с сеткой		Тормозные колодки	
Выбор	20-7	Регулировка	55-21
Бухты со шпагатом	20-3	Гидросистема пресс-подборщика	
В			
Валик подачи сетки		Подсоединение к гидросистеме трактора	25-11
Приводной ремень	55-56	Главная приводная цепь	55-5
Валик центрального рычага натяжения (№ 12)		Д	
Настройка положения	35-35	Давление для валика подачи сетки	55-46
Регулировка положения	35-35	Датчик	35-14
Валы гидротормозов		Выходной вал редуктора	55-36
Смазка	45-26	Реверс измельчителя	55-37
Валы пневмотормозов		Шкив для шпагата 1	55-35
Смазка	45-27	Датчик 1 шкива шпагата	
Верхний рычаг цилиндра (пресс-подборщик 572 и 582)		Проверка	56-29
Регулировка	55-19	Датчик 2 шкива шпагата	
Включение/выключение монитора	38-7	Проверка	56-30
Вольтметр	56-26	Датчик выходного вала редуктора	
ВОМ		Регулировка	55-36
1000 об/мин	20-15, 20-16, 20-17, 20-18, 20-19	Датчик реверса	56-31
Установка телескопической муфты	25-9	Датчик реверса измельчителя	
		Проверка	56-31
		Датчики формы рулона	55-34
		Датчик-индикатор плотности рулона	35-14
		Диаметр мягкого сердечника	
		Монитор ELC	37-10, 37-11
		Монитор ELS	36-2
		Диаметр рулона	
		Настройка	38-8

	Страница		Страница
Установка	15-9	Пресс-подборщик с входным измельчителем	55-61
Установка кронштейна	15-5	Нумерация валиков пресс-подборщика	55-2
Формирование рулона	37-12	Переключатели ножей измельчителя	55-37
Монитор ELC Plus		Проверка натяжных рычагов	55-51
Подсоединение	15-10	Проверка положения ножа и контрножа	55-42
Установка	15-10	Проверка свободного хода качающегося сегмента	55-45
Монитор ELS		Проверка тормоза валика подачи сетки	55-49
Выгрузка рулона	36-6	Прокачка насоса системы смазки цепей	55-20
Обвязка рулона	36-5	Регулировка верхнего рычага цилиндра (572 и 582)	55-19
Подсоединение	15-8	Регулировка главной приводной цепи	55-5
Регулировка диаметра мягкого сердечника	36-2	Регулировка датчика выходного вала редуктора	55-36
Установка	15-8	Регулировка защелки заслонки (только 592)	55-22
Формирование рулона	36-3	Регулировка переключателя резака сетки Серийный № вплоть до 52472	55-52
Монитор включен/выключен	38-7	Серийный № от 52473	55-53
Н			
Накачка шин	20-21	Регулировка приводной цепи входного измельчителя	55-10
Направляющая цепи верхнего приводного валика		Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	55-14
только 582 и 592	55-8	Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	55-15
Насос системы смазки цепей		Регулировка пружина верхнего рычага (592 с входным измельчителем)	55-18
Прокачка	55-20	Регулировка тормоза валика подачи сетки	55-49
Настройка Положение валика центрального рычага натяжения (№ 12)	35-35	Регулировка тормозных колодок	55-21
Натяжение обвязки сеткой		Регулировка щеток	55-20
Регулировка	35-15	Ход гидроцилиндра редуктора Только пресс-подборщик с входным измельчителем	55-40
Натяжение приводного ремня	55-48	Общие виды	00-1
Натяжные рычаги для сетки	55-51	Описание	
Нижний валик подачи, скорость	56-24	Дисплей	38-5
Ножи		Табличка с серийным номером	70-1
Втягивание/задействование	38-21	Описание дисплея	38-5
Ножи - измельчитель		Описание ЖК-дисплея	38-5
Заточка	55-17	Отсоединение	
Ножи входного измельчителя		Телескопическая муфта	25-18
Замена	55-16	П	
Заточка	55-17	Параметры пользователя	
Проверка	45-11	Режим диагностики	56-7
О			
Обвязка рулона в ручном режиме	38-20	Парковка машины	
Обвязка с подтягиванием	56-11	Гидравлические тормоза	30-2
Обвязка сеткой		С пневмотормозами	30-2
Монитор ELC	37-6		
Регулировка натяжения	35-15		
Обвязка шпагатом			
Монитор ELC	37-2		
Настройка	38-13		
Обслуживание			
Замена срезного болта привода подборщика Пресс-подборщик без входного измельчителя	55-60		

Страница	Страница
Передний щиток подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем	Под тяговую штангу трактора 25-1
Позиционирование 35-49	Подготовка пресс-подборщика
Регулировка 35-49	Выбор бухты с сеткой 20-7
Передний ящик для шпагата/сетки 40-10	Выбор шпагата для обвязки рулонов 20-2
Переключатели ножей	Вязка модифицированным прямым
Проверка 56-32	узлом 20-4
Переключатель	Вязка шкотового узла 20-4
Левая защелка заслонки (только 592) 55-31	Загрузка бухт с сеткой 20-9
Мягкий сердечник 55-39	Загрузка катушек со шпагатом 20-3
Ножи входного измельчителя 55-37	Загрузка обвязочной сетки 20-9
Правой защелка заслонки (572 и 582) 55-31	Запасовка сетки на подающих валиках 20-9
Размер рулона 55-38, 55-39	Запасовка шпагата вне катушек 20-5
Переключатель для негабаритных	Запасовка шпагата через
рулонов 55-32, 55-33	направляющие 20-6
Проверка 56-21	Накачка шин 20-21
Переключатель заслонки	Настройка пресс-подборщика на скорость
Проверка левой стороны (только пресс- подборщик 592) 56-23	ВОМ 1000 об/мин . 20-16, 20-17, 20-18, 20-19
Проверка с правой стороны 56-22	Открытие отсека для обвязочной
Переключатель левой защелки заслонки	сетки 20-9
только 592 55-31	Тракторы с малым расходом гидравлического
Переключатель правой защелки заслонки	масла 20-20
572 и 582 55-31	Установка копирующих колес
только 592 55-31	подборщика 20-1
Переключатель резака сетки	Устройство обвязки сеткой 20-8
Проверка	Уход за бухтой с сеткой 20-8
Серийный № вплоть до 52472 56-19	Подготовка растительной массы
Серийный № от 52473 56-20	Размер вала 35-5
Регулировка	Силос 35-5
Серийный № вплоть до 52472 55-52	Подготовка трактора
Серийный № от 52473 55-53	Балластировка 15-2
Перемещение качающегося сегмента 55-45	Выбор скорости ВОМ трактора 15-3
Перепад при сигнале для почти полного	Монтаж консоли под монитор 15-5
диаметра 56-17	Настройка селекторных контрольных
Перечень диагностических кодов	клапанов 15-4
неисправностей 56-1	Подсоединение монитора BaleTrak 15-11
Платформа выгрузки рулонов	Подсоединение монитора ELS 15-8, 15-9
Регулировка 35-31	Подсоединение монитора ELS Plus 15-10
Плотность	Проверка балласта 15-2
Датчик 35-14	Регулировка задней колеи трактора 15-2
Плотность обвязки сеткой 38-12	Регулировка передней колеи 15-1
Настройка 38-12	Регулировка тяговой штанги 15-1
Плотность рулона 35-13	Установка жгута проводки батареи 15-7
Пневмотормоза	Установка жгута проводки батареи для
Подсоединение 25-15	подсоединения контрольного
Тормозные колодки	монитора 15-7
Регулировка 55-21	Установка кронштейна монитора 15-5
По мере необходимости 45-28	Установка монитора BaleTrak 15-11
Очистка фильтра маслобака 2 л	Установка монитора ELS 15-8, 15-9
(0.5 галл. США) 45-10	Установка монитора ELS Plus 15-10
Пополнение бака системы универсальной	Щиток на тяговой штанге 15-11
смазки цепи 45-9	Подсоединение
Подгонка дышла	Гидротормоз 25-14
К тракторной сцепке для прицепа 25-5	Жгут проводки пресс-подборщика к
	контрольным мониторам 25-17
	К гидросистеме трактора 25-11

Страница	Страница		
Пневмотормоза	25-15	Положение ножа и контрножа	
Предохранительная цепь	25-10	Проверка	55-42
Телескопическая муфта	20-1, 25-9	Получение рулона	
Подсоединение и отсоединение		Индикатор формы рулона	38-29
Отсоединение телескопической муфты ...	25-18	Пользование опорной стойкой	25-19
Подгонка дышла к сцепке прицепа		Пользовательский канал	
трактора	25-5	Выбор	56-7
Подгонка дышла под тяговую штангу		Потенциометр размера рулона	
трактора	25-1	Калибровка	56-12
Подсоединение гидротормозов	25-14	Потенциометр формы рулона	56-13
Подсоединение жгута проводки пресс-		Потребляемый ток пускателя	
подборщика к контрольным		Проверка	56-25
мониторам	25-17	Правый переключатель заслонки	
Подсоединение к гидросистеме		Проверка	56-22
трактора	25-11	Предохранительная фрикционная муфта	
Подсоединение пневмотормозов	25-15	Проверка	55-41
Подсоединение электросистемы		Регулировка	55-41
трактора	25-15	Предохранительная цепь	40-2
Пользование опорной стойкой	25-19	Предупредительная световая	
Присоединение предохранительной		сигнализация	30-2
цепи	25-10	Предупредительные символы	38-33
Установка телескопической муфты	20-1	Приводная цепь верхнего валика	
Установка телескопической муфты на		только 572	55-7
тракторном ВОМ	25-9	только 582	55-7
Хранение опорной стойки	25-10	только 592	55-6
Хранение телескопической муфты	25-18	Приводная цепь верхнего направляющего	
Подсоединение контрольного монитора		валика	
Установка жгута проводки батареи	15-7	Регулировка	55-9
Подсоединение электросистемы	25-15	Приводная цепь входного измельчителя	55-10
Подъем/опускание подборщика с входным		Приводная цепь нижней звездочки	55-6
измельчителем	38-20	Приводные цепи подборщика HiFlow 2,00 м	
Позиционирование		(6 фт 7 дюйм.)	
Передний щиток подборщика		Регулировка	55-14
на 2,20 м	35-48	Приводные цепи подборщика HiFlow 2,20 м	
Поиск и устранение неисправностей		(7 фт 3 дюйм.)	
Затруднения с подачей материала	50-5	Регулировка	55-15
Качество рулона	50-9	Приводные цепи подборщика на 1,41 м	55-12
Контрольный монитор BaleTrak	50-1	Принадлежности	
Неисправности толкателя	50-20	Автоматическая система смазки цепей	40-12
Неполадки с обвязкой сеткой	50-16	Гидроаккумулятор давления	40-10
Неполадки с оборудованием для заготовки		Гидроподъемник подборщика	40-1
на силос	50-14	Датчики шкива шпагата	40-8
Неполадки с подборщиком	50-7	Дополнительный привод верхнего	
Обвязка шпагатом	50-2	обводного валика	40-5
Общие неполадки пресс-подборщика	50-11	Дорожное освещение	40-1
Система смазки цепей	50-22	Жгут проводки батареи	40-8
Положение валика № 8	55-47	Колесные башмаки	40-5
Положение валика центрального рычага		Комплект заглушек в пазы ножей	40-11
натяжения (№ 12)		Комплект низкоскоростных приводных	
Настройка	35-35	ремней	40-8
Регулировка	35-35	Комплект повышения скорости	
Положение направляющей сетки		измельчителя	40-11
Проверка	55-54	Монитор ELC	40-9
Регулировка	55-54	Обрезиненные щитки пускового валика	40-7
Положение натяжного цилиндра	55-25	Отражатели заслонки	40-4

	Страница		Страница
Пальцы натяжного рычага	40-11	Пружина верхнего рычага (592 с входным измельчителем)	
Передний ящик для шпагата/сетки	40-10	Регулировка	55-18
Платформа выгрузки рулонов	40-3	Пружина плавающей подвески подборщика	
Подборщик на 1,81 м	40-4	Обе стороны (с входным измельчителем)	35-38
Предохранительная цепь	40-2	Подборщик HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-38
Приспособление для брикетирования на силос	40-3	Пучки конопли	40-2
Приставка на 0 бар для получения мягкой сердцевины	40-6	Пучки льна	40-2
Приставка на 55 бар для получения мягкой сердцевины	40-6		
Пучки льна	40-2	Р	
Сводящиеся диски	40-1	Работа монитора ValeTrak	
Скребок-ножи для влажного силоса	40-12	Автоматический пуск цикла обвязки	38-18
Стальные полуштитки с прямыми зубьями	40-7	Ручной пуск автоматического цикла обвязки	38-17
Толкатель рулонов	40-3	Ручной пуск цикла обвязки	38-19
Установочный кронштейн монитора	40-9	Работа пресс-подборщика	
Устройство обвязки сеткой	40-7	Выгрузка рулона	36-6
Шины высокой проходимости	40-5	Датчик-индикатор плотности рулона	35-14
Шпагатно-обвязочный комплект с ValeTrak	40-9	Задействование толкателя рулонов	35-52
Проверка		Запирающее устройство заслонки (только 572 - 582)	35-11
Балласт трактора	15-2	Клапан блокировки заслонки (только для 592)	35-10
Балластировка	15-2	Монитор ELS	36-1
Баллон пневмомотормоза	45-25	На короткостебельном, пересушенном, скользком материале	35-8
Положение направляющей сетки	55-54	На кукурузных стеблях	35-9
Предохранительная фрикционная муфта	55-41	Настройка подающих вилок подборщика на 1,81 м	35-21
Регулировка переключателя резака сетки		Настройка положения валика центрального рычага натяжения (№ 12)	35-35
Серийный № вплоть до 52472	55-52	Обвязка рулона	36-5
Серийный № от 52473	55-53	Отключение толкателя рулонов	35-53
Ременные тросы	45-11	Период обкатки	35-1
Программа		Подготовка растительной массы (сено)	35-5
Обвязка льна шпагатом	56-33	Подборка материала	35-6, 35-7
Обвязка с подтягиванием	56-11	Подготовка растительной массы (на силос)	35-5
Обвязка шпагатом сухой соломы	56-9	Позиционирование переднего щитка подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) с входным измельчителем	35-49
Подмотка при обвязке шпагатом	56-10	Принцип получения мягкой сердцевины	35-4
Программа обвязки	38-10	Проворачивание пресс-подборщика вручную	35-2
Выбор	38-10	Прочистка пресс-подборщика (только 572-582)	35-12
Программа обвязки льна шпагатом	56-33	Прочистка пресс-подборщика без входного измельчителя (только 592)	35-12
Программа обвязки шпагатом для сухой соломы	56-9	Прочистка пресс-подборщика с входным измельчителем	35-11
Программа подмотки при обвязке шпагатом	56-10		
Прокачка			
Насос системы смазки цепей	55-20		
Проочистка			
Пресс-подборщик 572 - 582 без входного измельчителя	35-12		
Пресс-подборщик 592 без входного измельчителя	35-12		
Пресс-подборщик с входным измельчителем	35-11		
Пружина верхнего рычага	55-17		

Страница	Страница		
Работа с пресс-подборщиком в силосуемых и влажных материалах	35-10	Рейка упаковщика	35-22
Размер валка	35-5	С толкателем рулонов	35-51
Регулировка шага шпагатин	35-13	Сброс счетчика рулонов	35-50
Регулировка водила шпагатин	35-18	Сведения о обвязке сеткой	35-3
Регулировка высоты подборщика на 2,00 м	35-39	Установка переднего щитка подборщика HiFlow на 2,20 м	35-48
Регулировка высоты подборщика на 2,20 м	35-40	Формирование рулона	36-3
Регулировка высоты подборщика с входным измельчителем	35-40, 35-41	Рабочий ход поводка для шпагата	55-29, 55-30
Регулировка высоты сводящего диска	35-22	Размер валка	35-5
Регулировка диаметра мягкого сердечника	36-2	Размер рулона	
Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) ..	35-25	Монитор ELC	37-8, 37-9
Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-27	Монитор ELS	36-1
Регулировка колесных осей - Пресс с подборщиком на 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)	35-23	Расположение компонентов	38-6
Регулировка колесных осей - Пресс-подборщик с входным измельчителем 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	35-29	Расчистка подборщика с входным измельчителем	38-23
Регулировка копирующих колес подборщика на 1,81 м	35-42	Регулировка	
Регулировка копирующих колес подборщика с входным измельчителем (без транспортного положения)	35-45, 35-46	Верхний рычаг цилиндра (пресс-подборщик 572 и 582)	55-19
Регулировка копирующих колес подборщика с входным измельчителем (при транспортном положении)	35-43	Водило шпагатин	35-18
Регулировка плавающей подвески подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-38	Высота подборщика	35-39
Регулировка платформы выгрузки рулонов	35-31	Высота подборщика (на 2,00 м)	35-39
Регулировка плотности рулона	35-13	Высота подборщика (на 2,20 м)	35-40
Регулировка пружин плавающей подвески подборщика	35-36, 35-37, 35-38	Высота подборщика с входным измельчителем	35-40, 35-41
Регулировка размера рулона	36-1	Датчик выходного вала редуктора	55-36
Регулировка системы смазки цепей	45-6	Датчики формы рулона	55-34
Регулировка скребка нижнего валика заслонки	35-33	Дышло	25-1, 25-5
Регулировка скребка нижнего заднего валика заслонки	35-33	Задняя колея трактора	15-2
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик без входного измельчителя)	35-32	Зажим шпагатин	35-20
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик с входным измельчителем)	35-32	Колесные оси	
Регулировка скребков шнека подборщика	35-34	Пресс с подборщиком 1,41 м (4 фт 7 дюйм.)	35-23
		Пресс с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	35-25
		Пресс с подборщиком HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	35-27
		Пресс-подборщик с входным измельчителем 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	35-29
		Копирующие колеса подборщика на 1,81 м	35-42
		Копирующие колеса подборщика с входным измельчителем (без транспортного положения)	35-45, 35-46
		Копирующие колеса подборщика с входным измельчителем (при транспортном положении)	35-43
		Крючки защелки для заслонки (только 572)	55-24
		Натяжение обвязки сеткой	35-15
		Переключатели ножей измельчителя	55-37
		Переключатель для негабаритных рулонов	55-32, 55-33
		Переключатель размера рулона	55-38, 55-39

Страница	Страница
Переключатель резака сетки	Регулировка хода гидроцилиндра
Серийный № вплоть до 52472 55-52	Только пресс-подборщик с входным
Серийный № от 52473 55-53	измельчителем 55-40
Платформа выгрузки рулонов 35-31	Слив 45-28, 45-29
Положение валика центрального рычага	Редукторное масло 45-3
натяжения (№12) 35-35	Режим диагностики
Положение направляющей сетки 55-54	Параметры пользователя 56-7
Положение подающих вилок подборщика	Резак для сетки
на 1,81 м 35-21	Снятие 55-57
Приводная цепь верхнего направляющего	Рекомендации по формированию
валика 55-9	качественного рулона 38-27
Приводная цепь измельчителя на	Ременные тросы
подборщике 55-11	Проверка 45-11
Приводная цепь нижней звездочки 55-6	Ремень
Приводные цепи подборщика 55-13	Забивание крючковой заклепки скрепления
Приводные цепи подборщика HiFlow 2,00 м	Mato 55-65
(6 фт 7 дюйм.) 55-14	Монтаж 55-66
Приводные цепи подборщика HiFlow 2,20 м	Обжимка крючков скрепления Mato 55-64
(7 фт 3 дюйм.) 55-15	Подготовка 55-62, 55-63
Пружина верхнего рычага (592 с входным	Проверка крючков скрепления Mato 55-66
измельчителем) 55-18	Ремонт 55-62, 55-63
Пружина плавающей подвески подборщика	Снятие 55-61
(левая сторона) 35-36, 35-37	Трассировка ремней в
Пружина плавающей подвески подборщика	пресс-подборщике 55-69, 55-70, 55-71, 55-72
(правая сторона) 35-36, 35-37	Установка 55-67, 55-68, 55-73
Пружины верхнего рычага (для 582	Установка крючков скрепления Mato 55-64
или 592) 55-17	Ремонт ремней
Рабочий ход поводка для	Инструмент для стыковки ремней
шпагата 55-29, 55-30	соединителями Gogo 55-62
Расход системы смазки цепей 45-6	Инструмент для стыковки ремней
Скорость ВОМ трактора 15-3	соединителями Mato 55-62
Скребок нижнего валика заслонки 35-33	Ручной пуск автоматического цикла обвязки
Скребок нижнего заднего валика	Монитор ValeTrak 38-17
заслонки 35-33	Ручной пуск цикла обвязки
Скребок пускового валика (№ 1)	Монитор ValeTrak 38-19
Пресс-подборщик без входного	
измельчителя 35-32	
Пресс-подборщик с входным	
измельчителем 35-32	
Тормозные колодки 55-21	
Трассировка ремня 55-26, 55-27	
Тяговая штанга 15-1	
Ход гидроцилиндра редуктора 55-40	
Шаг шпагатин 35-13	
Щетки 55-20	
Регулировка диаметра мягкого сердечника	
Монитор ELC 37-10, 37-11	
Монитор ELS 36-2	
Регулировка пускателя шпагата 56-39	
Регулировка размера рулона	
Монитор ELC 37-8, 37-9	
Монитор ELS 36-1	
Редуктор	
Пополнение 45-28	
	С
	Сводящиеся диски 40-1
	Семиконтактная штепсельная розетка
	для прицепа 25-16
	Серийные номера
	Описание таблички с серийным номером .. 70-1
	Регистрационный номер изделия 70-1
	Серийный номер детали 70-2
	Серийный номер измельчителя 70-2
	Серийный номер устройства обвязки
	сеткой 70-2
	Таблички 70-1
	Сетка, намотавшаяся на валики подачи 55-58
	Сигнал почти полного диаметра
	Смещение 56-17

	Страница		Страница
Символы		Каждые 6 лет	
Предупреждение	38-33	Гидрошланги	45-32
Система мягкого сердечника		По мере необходимости	
Управление	38-25	Очистка фильтра маслобака 2 л (0.5 галл. США)	45-10
Система обвязки		Пополнение бака системы универсальной смазки цепи	45-9
Выбор	38-9	Соблюдение интервалов обслуживания	45-1
Система смазки цепей		Через каждые 4000 рулонов	45-29
Неисправности	50-22	Смазочный материал	
Пополнение маслобака	45-9	Смеси	45-5
Регулировка	45-6	Хранение	45-4
Регулировка щеток	55-20	Смеси смазочных материалов	45-5
Скорость ВОМ		Срезной болт (пресс-подборщик без входного измельчителя)	
Выбор	15-3	Привод подборщика	55-60
Регулировка	15-3	Срезной болт (пресс-подборщик с входным измельчителем)	
Скорость ВОМ трактора		Привод подборщика	55-61
Выбор	15-3	Срезной болт привода подборщика (пресс-подборщик без входного измельчителя)	
Скорость нижнего валика подачи	56-24	Замена	55-60
Скребок нижнего валика (№ 9) заслонки		Срезной болт привода подборщика (пресс-подборщик с входным измельчителем)	
Регулировка	35-33	Замена	55-61
Скребок нижнего заднего валика заслонки		Срезной болт трансмиссии	
Регулировка	35-33	Замена	55-59
Скребок пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик без входного измельчителя)		Срезной болт Трансмиссия	55-59
Регулировка	35-32	Стальные полуштитки с прямыми зубьями	40-7
Скребок пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик с входным измельчителем)		Стандартный инструмент для стыковки ремней	55-62
Регулировка	35-32	Схема расположения компонентов	38-6
Скребок Шнек подборщика	35-34	ЖК-дисплей	
Слив		Проверка	56-27
Баллон пневмотормоза	45-25	Счетчик рулонов	38-31
Смазка и техобслуживание		Без ValeTrak	35-50
Ежегодно	45-30	Счетчики рулонов	
Ежедневно		Использование	38-31
Очистка зажима шпагатин	45-10		
Проверка ножей входного измельчителя	45-11		
Проверка ременных тросов	45-11		
Еженедельно			
Проверка и слив баллона пневмотормоза	45-25		
Замена фильтра гидроклапана	45-28		
Каждые 10 часов	45-13		
Пресс-подборщик без входного измельчителя	45-16		
Пресс-подборщик с входным измельчителем	45-15		
Цепи	45-12		
Каждые 200 часов			
Валы гидротормозов	45-26		
Валы пневмотормозов	45-27		
Каждые 30 часов	45-20		
Каждые 50 часов	45-24		
		T	
		Табличка с серийным номером	
		Описание	70-1
		Телескопическая муфта	
		Отсоединение	25-18
		Подсоединение	20-1, 25-9
		Технические данные	
		Пресс-подборщик 572	65-1
		Пресс-подборщик 582	65-3
		Пресс-подборщик 592	65-5

Страница

Х

Ход гидроцилиндра редуктора	
Регулировка	55-40
Хранение	
Подготовка к началу сезона	60-3
Подготовка пресс-подборщика к хранению	60-1
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона	60-2
Хранение опорной стойки	25-10
Хранение смазочных материалов	45-4

Ц

Цикл обвязки	
Автоматический пуск	38-18
Ручной пуск	38-19

Ч

Через каждые 4000 рулонов	45-29
Чувствительность к форме рулона	56-18

Ш

Шаг шпагатин	
Регулировка	35-13
Шина	
Накачка	20-21
Шины	
Принадлежности	40-5
Шкотовый узел	20-4
Шпагат	
Выбор	20-2
Загрузка катушек	20-3
Шпагатно-обвязочный комплект с ValeTrak	40-9
Щетки Регулировка	55-20
Щиток на тяговой штанге	15-11

Сервис компании Джон Дир сократит простои

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.



DX,IBC,A -59-04JUN90-1/1

TS100 -JUN-23AUG88

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.



DX,IBC,B -59-04JUN90-1/1

TS101 -JUN-23AUG88

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!



DX,IBC,C -59-04JUN90-1/1

TS102 -JUN-23AUG88

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.



DX,IBC,D -59-04JUN90-1/1

TS103 -JUN-23AUG88

