

**Рулонные пресс-
подборщики серий 842,
852, 854,
862 и 864**



**РУКОВОДСТВО МЕХАНИКА-
ВОДИТЕЛЯ**

**Рулонные пресс-подборщики серии
842, 852, 854, 862 и 864**

OMCC59860 ВЫПУСК С6 (RUSSE)



John Deere Arc-lès-Gray

Европейское исполнение
PRINTED IN U.S.A.



Введение

Введение

Необходимо внимательно ПРОЧИТАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и обслуживания машины. В противном случае возможны повреждения оборудования и травмы. Возможно, что текст данного руководства, а также знаки безопасности на вашей машине имеются и на других языках (для заказа обратиться к своему дилеру John Deere).

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

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

ПРАВУЮ И ЛЕВУЮ стороны определяют, встав лицом по направлению движения рабочего оборудования передним ходом.

СЛЕДУЕТ ЗАПИСАТЬ ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ НОМЕРА ИЗДЕЛИЙ (P.I.N.) в разделе с техническими характеристиками или в разделе с серийными номерами. Необходимо точно записать все номера для облегчения поиска машины в случае ее угона. При заказе запасных частей вашему дилеру тоже понадобятся эти номера. Идентификационные номера должны храниться в надежном месте отдельно от машины.

ПЕРЕД ПОСТАВКОЙ ЭТОЙ МАШИНЫ дилер осуществил ее технический осмотр. После первых 100 часов работы запланируйте проведение послепродажной проверки у дилера с целью достижения наилучших эксплуатационных показателей.

ЭТОТ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК РАССЧИТАН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для использования на сельскохозяйственных или подобных работах ("НАЗНАЧЕНИЕ"). Любое иное использование

рассматривается как не соответствующее назначению. Производитель не несет ответственности за повреждения и травмы вследствие ненадлежащего использования, и все риски ложатся целиком на пользователя. Соблюдение и строгое выполнение условий эксплуатации, техобслуживания и ремонта, указанных изготовителем, также составляют неотъемлемую часть понятия использования по назначению.

РАБОТА НА ПРЕССЕ-ПОДБОРЩИКЕ, его обслуживание и ремонт должны осуществляться только специалистами, знакомыми со всеми его функциями 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 конструкцию пресс-подборщика, освобождают изготовителя от какой-либо ответственности за последующие повреждения и травмы.

РЕГИСТРИРУЙТЕ БЫВШУЮ В УПОТРЕБЛЕНИИ ТЕХНИКУ. Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere у официального дилера компании John Deere, регистрационная информация о гарантии обновляется дилером, и предоставление каких-либо дополнительных сведений с вашей стороны не требуется.

Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere на аукционе, у трейдера или у фермера, зарегистрируйте его. Компания John Deere и дилеры John Deere ценят безопасность и удовлетворенность своих клиентов. Дилер компании John Deere в вашем регионе обладает развитыми возможностями для обслуживания вашей машины на высочайшем уровне. Укажите сведения о приобретенном изделии и свой адрес в интерактивном режиме, на веб-сайте компании John Deere (в разделе вашей страны), затем выберите предпочтительный для вас дилерский центр.

CC03745,0001132 -59-19NOV13-1/1

Проверка перед поставкой

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

1. Гайки колеса затянуты нормативным моментом. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.
2. Проверено и отрегулировано давление в шинах (при необходимости). См. Давление в шинах в разделе Подготовка пресс-подборщика.
3. Рама дышла и крепежные винты сцепки затянуты нормативным моментом. См. Ежегодно: рама дышла и сцепка в разделе Смазка и техобслуживание.
4. Проверен уровень и пополнено масло в коробке скоростей (при необходимости). См. раздел "Смазка и техобслуживание".
5. Закачено масло во все масленки. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
6. Проверена настройка защитной фрикционной муфты. См. Регулировка защитной фрикционной муфты в разделе Техобслуживание.
7. Цепи хорошо натянуты и смазаны. См. раздел о смазке и техобслуживании.
8. Проверена прокладка ремня. См. Регулировка ременного хода (пресс-подборщик без обвязки сеткой) и Регулировка ременного хода (пресс-подборщик с обвязкой сеткой) в разделе "Техобслуживание".
9. Ремни пресс-подборщика находятся в контакте с нижним валиком двери.
10. Датчики и переключатели настроены правильно. См. раздел "Техобслуживание".
11. Гидравлические шланги и соединения проверены на герметичность.
12. Лакокрасочное покрытие и таблички в хорошем состоянии.
13. Пружины натяжения рулона с сеткой отрегулированы на 20,5 мм (0.8 дюйм.). См. Проверка давления подающего валика сетки (проверка 3) в разделе Техобслуживание.
14. Нож для сетки вытерт.
15. Тальк использован для обрезиненного рулона с сеткой.
16. Установлен жгут проводов аккумуляторной батареи (при необходимости).
17. Проведено эксплуатационное испытание машины.
18. Дверь свободно открывается и закрывается.
19. Монитор работает должным образом.
20. Гидравлическая блокировка двери работает должным образом.
21. Входной измельчитель работает должным образом.
22. Руководство по эксплуатации передано клиенту.
23. Клиент ознакомлен с работой органов управления и правилами техники безопасности.

Дата:

Подпись дилера/специалиста по обслуживанию:

Содержание

Стр.	Стр.
Общие виды	
Общие виды00-1	
Техника безопасности	
Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности...05-1	
Всегда следуйте указаниям по технике безопасности05-1	
Запомните предупредительные надписи.....05-1	
Соблюдать правила дорожного движения.....05-2	
Храните рабочее оборудование с учетом требований безопасности05-2	
Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям.....05-2	
Работайте в защитной одежде05-3	
Работа с ножами05-3	
Проверьте безопасную работу оборудования.....05-3	
Не приближайтесь к вращающимся частям карданной передачи05-4	
Пользуйтесь предупредительными огнями и устройствами безопасности.....05-4	
Пользуйтесь страховочной цепью05-5	
Следите за соблюдением максимальной скорости транспортировки05-5	
Следуйте рекомендациям по выбору шин.....05-6	
Техника безопасности при обслуживании шин05-6	
Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин.....05-6	
Эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности05-7	
Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах05-7	
Противопожарная безопасность.....05-8	
В случае пожара05-8	
Надежное крепление заслонки.....05-9	
Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин05-9	
Максимальное рабочее гидравлическое давление.....05-10	
Соблюдайте правила техники безопасности при техобслуживании05-10	
Обеспечение безопасности людей и животных05-11	
	Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением05-11
	Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин ..05-12
	Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием.....05-12
	Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением.....05-13
	Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов05-13
	Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички05-13
	Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры05-14
	Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей05-14
	Предупреждающие знаки
	Предупредительные таблички10-1
	Руководство по эксплуатации10-1
	Ремонт и техобслуживание10-1
	Передача на пресс-подборщик10-2
	Поднятая заслонка10-2
	Страховочный стопор заслонки.....10-2
	Открытие заслонки10-3
	Граблина10-3
	Цепные приводы10-3
	Гидроаккумуляторы10-4
	Баллон сжатого воздуха10-4
	Резьбовой крепеж рамы дышла10-4
	540 об/мин (при наличии).....10-5
	1000 об/мин (при наличии).....10-5
	Крепежный винт звена сцепки10-5
	Подготовка трактора
	Регулировка тяговой штанги15-1
	Выбор частоты вращения ВОМ трактора (пресс-подборщик без роторного пресс-подборщика).....15-1

Продолжение на следующей стр.

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

COPYRIGHT © 2016
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2015, 2014, 2013, 2009, 2008

Стр.	Стр.		
Выбор частоты вращения MOM трактора (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком).....	15-2	Присоединение страховочной цепи	25-10
Регулировка селективных клапанов управления трактора.....	15-3	Хранение домкратной опоры	25-11
Электроцепь рулонного пресс-подборщика и требования к питанию органов управления	15-3	Подсоединение к гидравлической системе трактора.....	25-11
Установка ValeTrak или опоры монитора ELC (только тракторы серии 6000, 6R, 7000 и 8000).....	15-4	Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии)	25-14
Уст. кронш. под мон. ValeTrak или ELC (кроме тр. 6000, 7000 и 8000).....	15-4	Подсоединение пневматических тормозов (при наличии)	25-15
Установка жгута проводки батареи для подсоединения контрольного монитора	15-5	Семиконтактная штепсельная розетка прицепа	25-16
Установка монитора ELS Plus на тракторе.....	15-6	Подсоединение жгута проводки пресс-подборщика к контрольным мониторам.....	25-17
Установка монитора ValeTrak на трактор	15-6	Отсоедините телескопический приводной вал от вала MOM трактора	25-18
Использование щитка тяговой штанги	15-7	Хранение телескопического ведущего вала	25-18
		Использование домкратной опоры.....	25-19
		Хранение гидравлических шлангов.....	25-20
Подготовка пресс-подборщика		Транспортировка и перевод в стояночное положение	
Установка копирующих колес подборщика.....	20-1	Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования.....	30-1
Выбор рулона с сеткой	20-2	Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация	30-1
Уход за бухтой с сеткой	20-2	Проверка блокировки боковых дверец (пресс-подборщики серий 854 и 864)	30-2
Уход за устройством обвязки сеткой	20-2	Перемещение копирующих колес подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) в транспортное положение	30-2
Загрузка рулона с сеткой	20-3	Установка копирующих колес подборщика роторного питателя 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) в положение для транспортировки.....	30-3
Выбор шпагата	20-6	Установка самоориентирующихся копирующих колес подборщика в положение для транспортировки	30-3
Обращение с бобиной шпагата	20-6	Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)	30-4
Загрузка катушек для шпагата.....	20-7	Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)	30-4
Связывание шпагата узлом	20-8		
Запасовка шпагата из катушек	20-9	Период обкатки	
Запасовка шпагата через направляющие	20-10	Обкатка пресс-подборщика	32-1
Регулировка платформы выгрузки рулонов ..	20-11	После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	32-1
Настройка пресс-подборщика на частоту вращения MOM 1000 об/мин (пресс-подборщик без роторного питателя)	20-12	После первых 50 часов работы: редуктор (пресс-подборщик с роторным питателем)	32-1
Установка телескопического приводного вала производства компании Bondioli	20-17	После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	32-2
Накачка шин.....	20-18		
Проверка момента затяжки колесных гаек.....	20-19		
Подсоединение и отсоединение			
Регулировка дышла в соответствии со сцепным устройством трактора.....	25-1		
Регулировка дышла под тягово-сцепное устройство трактора	25-4		
Подсоединение телескопического приводного вала к MOM трактора (пресс-подборщик без роторного питателя)	25-8		
Подсоединение телескопического приводного вала к MOM трактора (пресс-подборщик с роторным питателем)	25-9		
Опора телескопического ведущего вала	25-10		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции	
Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика 35-1	Установка отражателя короткостебельного материала (пресс-подборщик с высокорасходным подборщиком 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 35-13
Очистка машины с целью предотвращения возгорания 35-2	Установка отражателя короткостебельного материала (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком) 35-14
В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия 35-2	Настройка валика уплотнителя валков (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком) 35-15
Применение напорного водяного бака 35-3	Выбор количества ножей входного измельчителя (при наличии) 35-15
Подготовка растительной массы 35-4	Регулировка плотности рулона 35-16
Открытие и закрытие боковой дверцы (пресс-подборщики серий 854 и 864) 35-5	Датчик-индикатор плотности рулона 35-16
Устройство блокировки заслонки (только для пресс-подборщика 842) 35-5	Подборка материала 35-17
Клапан блокировки заслонки (пресс-подборщики мод. 852, 854, 862 и 864) 35-6	Работа пресс-подборщика с короткостебельным, сухим, скользким материалом 35-17
Регулировка высоты подборщика на 1,81 м (5 фт. 11 дюйм.) 35-7	Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями 35-18
Регулировка высоты подборщика HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) 35-7	Работа пресс-подборщика с силосом и влажным материалом 35-18
Регулировка высоты подборщика HiFlow на 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 35-7	Поворот пресс-подборщика вручную 35-18
Регулировка высоты роторного питателя-подборщика 35-8	Очистка пресс-подборщика без роторного питателя-подборщика (пресс-подборщики мод. 842 и 852) 35-19
Регулировка левой пружины плавающей подвески подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) 35-8	Очистка пресс-подборщика без роторного питателя-подборщика (только для пресс-подборщика мод. 862) 35-19
Отрегулировать правую пружину плавающей подвески подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) 35-8	Очистка пресс-подборщика с роторным питателем 35-20
Регулировка плавающей подвески подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 35-9	Регулировка шага обвязки шпагатом (пресс-подборщики до серийного номера 141307) 35-20
Отрегулировать копирующие колеса подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) 35-9	Регулировка шага обвязки шпагатом (пресс-подборщики, начиная с серийного номера 141308) 35-21
Регулировка копирующих колес подборщика HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) 35-9	Регулировка зажима шпагата (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика) 35-22
Регулировка копирующих колес подборщика HiFlow 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 35-10	Регулировка направителя шпагата (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика) 35-23
Регулировка копирующих колес роторного питателя-подборщика 35-10	Регулировка направителя шпагата (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком) 35-24
Регулировка самоориентирующихся копирующих колес роторного питателя-подборщика 35-11	Регулировка натяжения обвязки сеткой 35-25
Регулировка рейки упаковщика — Пресс с подборщиком на 1,81 м (5 фт. 11 дюйм.) 35-11	Выгрузка рулона 35-26
Снятие узла рейки упаковщика — Пресс с подборщиком HiFlow на 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 35-12	
	Эксплуатация монитора ELC
	Описание монитора ELC Plus 37-1
	Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки шпагатом 37-2

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки сеткой 37-5	(пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) 38-20
Регулировка размера рулона 37-6	Установка количества обмоток шпагатом при конце обвязки с левой стороны (пресс-подборщик с 38-21
Отрегулируйте диаметр мягкого сердечника .. 37-7	Установка количества обмоток шпагатом при конце обвязки с левой стороны (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) 38-21
Формирование рулона 37-7	Установка расстояния до концов обвязки: 38-22
Автоматический пуск цикла обвязки 37-9	Смещение при начале обвязки шпагатом 38-23
Ручной пуск автоматической обвязки 37-10	Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) 38-23
Обвязка рулона в ручном режиме 37-11	Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) 38-24
Сброс механического счетчика рулонов 37-12	Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) .. 38-26
Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak	Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) 38-27
Монитор BaleTrak Easy 38-1	Обвязка рулона в ручном режиме 38-28
Монитор BaleTrak 38-2	Подъем или опускание подборщика 38-28
Монитор BaleTrak Plus 38-3	Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) 38-29
Описание клавиатуры и ЖК-дисплея контрольного монитора BaleTrak Easy 38-4	Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) 38-30
Описание клавиатуры монитора BaleTrak 38-5	Использование функции формирования рулона с мягкой сердцевинной 38-31
Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus 38-6	Рекомендации по формированию качественного рулона 38-32
Описание ЖК-дисплея (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) 38-7	Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона 38-33
Включение и выключение монитора (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) 38-8	Использование счетчиков рулонов (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy) .. 38-35
Включение и выключение монитора (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) 38-10	Использование счетчиков рулонов (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) 38-36
Установка диаметра рулона (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) 38-11	Предупреждающие пиктограммы (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy) 38-37
Установка диаметра рулона (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) 38-12	Диагностический код неисправности 38-38
Отображение активной системы обвязки (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy) .. 38-13	Навесное рабочее оборудование
Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy) 38-14	Обнаружение навесного оборудования 40-1
Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy) 38-15	Приспособление для брикетирования на силос 40-1
Выбор программы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy) 38-17	Комплект заглушек в пазы ножей 40-1
Настройка плотности обвязки сеткой 38-18	
Настройка шага обвязки шпагатом 38-19	
Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с правой стороны (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) 38-20	
Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с правой стороны	

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Дополнительный привод верхнего натяжного валика 40-2	Каждые 10 ч - Пресс-подборщик без роторного питателя 45-15
Жгут проводов аккумуляторной батареи для монитора 40-2	Каждые 10 часов работы: пресс-подборщик с роторным питателем и без бака для смазки..... 45-18
Обрезиненные щитки пускового валика 40-2	Каждые 10 часов работы: пресс-подборщик с роторным питателем и без бака для смазки..... 45-19
Стальные полущитки с прямыми зубьями..... 40-3	Каждые 10 часов работы: пресс-подборщик с роторным питателем и стандартным баком для смазки (только модели серии 854)..... 45-19
Низкоскоростной комплект привода ремней, только для подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)..... 40-3	Через каждые 10 часов работы – пресс-подборщик с роторным питателем и масляным баком увеличенного объема (пресс-подборщики 842, 852 и 854) 45-20
Комплект пальцев рычага натяжения 40-3	Каждые 10 часов работы: пресс-подборщик с роторным питателем и стандартными баками для смазки (только модели серии 864)..... 45-21
Скребок ножи для влажного силоса 40-3	Через каждые 10 часов работы – пресс-подборщик с роторным питателем и масляными баками увеличенного объема (пресс-подборщики 862 и 864) 45-22
Смазка и техническое обслуживание	Каждые 30 ч - Пресс-подборщик без роторного питателя 45-23
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины 45-1	Каждые 30 часов работы 45-24
Соблюдение интервалов обслуживания 45-1	Каждые 30 часов работы: пресс-подборщик без бака для смазки 45-25
Проведение смазки и техобслуживания 45-1	Каждые 30 часов работы: пресс-подборщик со стандартным баком для смазки 45-26
Смазка 45-2	Каждые 30 часов работы: пресс-подборщик с увеличенным баком для смазки 45-27
Редукторное масло 45-3	Каждые 30 ч - Пальцы рычага регулировки натяжения..... 45-27
Высоковязкое масло для редукторов 45-4	После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек..... 45-28
Универсальная смазка цепи 45-4	После первых 50 часов работы: редуктор (пресс-подборщик с роторным питателем)..... 45-28
Альтернативные и синтетические смазочные материалы 45-5	Каждые 50 часов работы: пресс-подборщик с телескопическим приводным валом производства компании Walterscheid, требующим расширенного технического обслуживания 45-29
Хранение смазочных материалов 45-5	Каждые 50 часов работы: пресс-подборщик с телескопическим приводным валом производства компании Bondioli 45-30
Смеси смазочных материалов..... 45-5	
Расположение смазывателя цепи (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика) 45-6	
Расположение замазливателя цепи (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком) 45-8	
Регулировка расхода масла..... 45-9	
При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи 45-9	
При необходимости - Очистной фильтр масляного бака 45-9	
В соответствии с необходимостью – очистка фильтров гидравлических муфт .. 45-10	
При необходимости - Домкратную опору..... 45-10	
Ежедневно – противопожарная безопасность..... 45-11	
Ежедневно: ножи входного измельчителя и решетка 45-11	
Ежедневно - Очистка зажима шпегата (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика) 45-12	
После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек..... 45-13	
Каждые 10 часов - Натяжитель цепи главного привода 45-13	
Каждые 10 часов работы: пресс-подборщик с телескопическим приводным валом производства компании Walterscheid, требующим стандартного техобслуживания, и без бака со смазкой .. 45-14	

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Каждую неделю: уровень масла в редукторе (пресс-подборщик с роторным питателем).....	45-30	Обслуживание	
Еженедельно - проверка и слив отстоя из ресивера пневмотормоза.....	45-31	Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой.....	55-1
Ежемесячно: проверка стояночного тормоза.....	45-31	Перед выполнением работ по техобслуживанию.....	55-2
Ежемесячно – проверка напорного водяного бака.....	45-32	Замена гидравлических компонентов.....	55-2
Каждые 250 часов работы: пресс-подборщик с телескопическим приводным валом производства компании Walterscheid, требующим расширенного технического обслуживания.....	45-32	Нумерация валиков пресс-подборщика (мод. 842).....	55-3
Каждые 4000 рулонов: слив и заполнение корпуса редуктора (пресс-подборщик без подборщика с роторным питателем) ..	45-33	Нумерация валиков пресс-подборщика (мод. 852 и 862).....	55-4
Каждые 500 часов или ежегодно: слив и заполнение корпуса редуктора (пресс-подборщик с роторным питателем).....	45-34	Нумерация валиков пресс-подборщика (мод. 854 и 864).....	55-5
Ежегодно: проверка момента затяжки колесных гаек.....	45-34	Заправка напорного водяного бака.....	55-6
Ежегодно – валы пневматического тормоза.....	45-35	Регулировка фрикционной муфты.....	55-8
Ежегодно – валы гидравлического тормоза.....	45-36	Проверка предохранительной фрикционной муфты.....	55-8
Ежегодно: колодки пневматического тормоза (пресс-подборщики с серийными номерами от 120180).....	45-37	Регулировка приводных цепей подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.).....	55-9
Ежегодно: колодки гидравлического тормоза (пресс-подборщики с серийными номерами от 120180).....	45-38	Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.).....	55-10
Ежегодно – тормозная ось.....	45-39	Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow на 2,20 м (7 фт 3 дюйм.).....	55-11
Ежегодно – проверка лент ремней.....	45-40	Регулировка приводных цепей подборщика (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком).....	55-12
Ежегодно: обвязка сеткой.....	45-41	Регулировка приводной цепи нижнего валика (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком).....	55-13
Ежегодно: рама дышла и сцепка.....	45-42	Регулировка главной приводной цепи.....	55-13
Ежегодно: редуктор.....	45-43	Регулировка цепи верхнего приводного валика (только для мод. 842).....	55-14
Ежегодно: подшипники моста.....	45-43	Регулировка цепи верхнего приводного валика (кроме мод. 842).....	55-14
Каждые 3 года – аккумуляторы.....	45-44	Регулировка направляющей цепи верхнего приводного валика (кроме мод. 842).....	55-15
Каждые 6 лет – Гидравлические шланги.....	45-44	Регулировка приводной цепи роторного питателя.....	55-15
Каждые 10 года - аккумуляторы.....	45-44	Регулировка приводной цепи верхнего натяжного валика.....	55-16
Поиск и устранение неисправностей		Замена ножей входного измельчителя.....	55-17
Контрольный монитор BaleTrak.....	50-1	Заточка ножей входного измельчителя.....	55-18
Обвязка шпагатом.....	50-3	Настройка подающих валов подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.).....	55-18
Неполадки с подачей.....	50-5	Замена срезного болта трансмиссии.....	55-18
Неисправности подборщика.....	50-7	Замена срезного болта в приводе подборщика (пресс-подборщик без роторного питателя).....	55-19
Качество рулона.....	50-9	Замена срезного болта в приводе подборщика (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком).....	55-19
Общие неисправности пресс-подборщика.....	50-11	Прокачка насоса системы смазки цепей.....	55-20
Неполадки с оборудованием для заготовки на силос.....	50-15	Регулировка щеток.....	55-20
Неисправно оборудование для обвязки сеткой.....	50-16		
Система смазки цепей.....	50-21		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Регулировка положения цилиндра натяжения (только мод. 842).....	55-21	Регулировка переключателя негабаритных рулонов S3 или SB312.....	55-43
Регулировка трассировки ремня (пресс-подборщик без обвязки сеткой).....	55-21	Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик серии 842)	55-44
Регулировка трассировки ремня (пресс-подборщик с обвязкой сеткой).....	55-22	Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 852 и 854).....	55-45
Снятие ремней.....	55-23	Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 862 и 864).....	55-46
Ремонт ремней.....	55-23	Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864).....	55-47
Подготовка дефектных ремней	55-24	Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 или SB334 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854).....	55-47
Установка крючков скрепления Mato.....	55-25	Регулировка датчиков блокировки заслонки SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864).....	55-48
Установка ремней.....	55-27	Регулировка датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854).....	55-49
Прокладка ремней в пресс-подборщике модели 842	55-28	Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362	55-50
Прокладка ремней в пресс-подборщиках моделей 852 и 862	55-29	Регулировка датчика очистного шнека SB363.....	55-51
Прокладка ремней в пресс-подборщиках моделей 854 и 864	55-30	Регулировка датчика обрезки сетки S4 или SB412.....	55-51
Соединение концов ремня (соединители Mato)	55-31	Регулировка датчика резака сетки SB414	55-52
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик без роторного питателя).....	55-31	Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии).....	55-52
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик с роторным питателем).....	55-32	Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422.....	55-53
Регулировка скребка нижнего заднего валика (№ 8) заслонки	55-32	Регулировка датчика решетки SB532.....	55-54
Регулировка скребка нижнего переднего валика заслонки (№ 9).....	55-33	Регулировка датчика ножей входного измельчителя SB553	55-55
Регулировка скребков шнека подборщика ...	55-33	Регулировка датчиков формы рулона (пресс-подборщик с монитором ELC или монитором ValeTrak Easy).....	55-56
Отрегулируйте контрнож для шпагата	55-34	Настройка переключателя размера рулона (пресс-подборщик с монитором ELC)	55-57
Регулировка хода поводка шпагата (только для пресс-подборщика без монитора ValeTrak).....	55-35	Регулировка переключателя системы мягкой сердцевины (пресс-подборщик с монитором ELC).....	55-57
Регулировка хода поводка шпагата (только для пресс-подборщика с монитором ValeTrak)	55-36	Проверка устройства обвязки сеткой.....	55-58
Установка положения валика центрального рычага натяжения (№ 12) (пресс-подборщики мод. 842, 862 и 864).....	55-37	Проверка положения ножа с контрножом (Проверка 1).....	55-58
Расположение компонентов (пресс-подборщик с монитором ELC)	55-38	Проверка свободного хода качающегося сегмента (Проверка 2)	55-60
Расположение компонентов (пресс-подборщик с монитором ValeTrak, до серийного номера 134999) ...	55-39	Проверка давления для подающего валика сетки (Проверка 3)	55-61
Расположение компонентов (пресс-подборщик с монитором ValeTrak, начиная с серийного номера 135000).....	55-41	Проверка положения валика № 8 (Проверка 4).....	55-62
Определение области действия датчика (пресс-подборщик с монитором ValeTrak, начиная с серийного номера 135000)	55-42		
Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap (при наличии).....	55-42		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Проверка натяжения приводного ремня (Проверка 5)	55-63	RB311 (модели с серийными номерами от 135000 с монитором BaleTrak Easy).....	56-19
Проверка тормоза валика подачи сетки (Тест 6)	55-64	Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy).....	56-20
Проверка натяжных рычагов (Проверка 7).....	55-66	Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели до серийного номера 134999 без монитора BaleTrak Easy).....	56-21
Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 8)	55-67	Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийного номера 135000 без монитора BaleTrak Easy).....	56-23
Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки	55-69	Канал 008: Единицы измерения (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy)	56-24
Снятие и установка резака для сетки	55-69	Канал 008: Единицы измерения (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-25
Удаление сетки, намотавшейся на валики подачи.....	55-70	Канал 009: Задержка обвязки сеткой (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy) ..	56-26
Регулировка защелки двери прессовальной камеры (пресс-подборщики серий 862 и 864).....	55-70	Канал 009: Задержка обвязки сеткой (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-27
Регулировка ограничителя защелки двери (пресс-подборщики серий 862 и 864).....	55-71	Канал 010: Смещение при получении сигнала о практически полном заполнении	56-28
Регулировка крючков блокировки заслонки (только для мод. 842 с опцией мягкой сердцевины)	55-72	Канал 011: Чувствительность к форме рулона.....	56-29
Точки подвеса пресс-подборщика	55-72	Канал 012: Проверка выключателя резака сетки SB412 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy).....	56-30
Снятие и установка колеса	55-73	Канал 012: Проверка датчика отрезания сетки SB414 (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)	56-31
Ремонт копирующего колеса.....	55-73	Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB414 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)	56-32
Техобслуживание монитора BaleTrak		Канал 013: Проверка выключателя негабаритных рулонов SB312 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy).....	56-33
Перечень диагностических кодов неисправностей		Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy).....	56-34
Режим диагностики:		Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317	
Пользовательские параметры (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy) ..			
56-11			
Режим диагностики:			
Пользовательские параметры (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)			
56-12			
Канал 001: возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)			
56-13			
Канал 001: возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)			
56-14			
Канал 002: Программа обвязки шпагатом для сухой соломы.....			
56-15			
Канал 003: Программа подмотки при обвязке шпагатом			
56-16			
Канал 004: Подтягивающая обвязка			
56-17			
Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (пресс-подборщики до серийного номера 134999 без монитора BaleTrak Easy).....			
56-18			
Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона			

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
(пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....	56-35	Канал 020: Проверка ЖК-экрана (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)	56-47
Канал 014: Проверка правого блокировочного выключателя заслонки SB334 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....	56-36	Канал 021: Максимальный ток, потребляемый механизмом подачи (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy) ..	56-48
Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy)	56-37	Канал 021: Максимальный ток, потребляемый механизмом подачи (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)	56-49
Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....	56-38	Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 (пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy)	56-50
Канал 015: Проверка левого блокировочного выключателя заслонки SB333 (пресс-подборщики серий 862 и 864 без монитора ValeTrak Easy)	56-39	Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....	56-51
Канал 015: Проверка левого датчика блокировки заслонки SB336 (пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy)	56-40	Канал 023: Проверка правого датчика шкива шпагата SB422 (пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy)	56-52
Канал 015: Проверка левого датчика блокировки заслонки SB336 (пресс-подборщики серий 862 и 864 без монитора ValeTrak Easy)	56-41	Канал 023: Проверка правого датчика шкива механизма обвязки шпагатом SB422 или датчика B-Wrap SB416 (пресс-подборщики без монитора ValeTrak Easy)	56-53
Канал 016: не активирован.....	56-41	Канал 024: Проверка датчика решетки SB532	56-55
Канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy).....	56-42	Канал 025: Проверка датчика ножей входного измельчителя SB553	56-56
Канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....	56-43	Канал 026: Программа обвязки шпагатом льна	56-57
Канал 018: Проверка потребления тока механизмом подачи (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)	56-44	Канал 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy)	56-58
Канал 018: Проверка потребления тока механизмом подачи (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)	56-45	Канал 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....	56-59
Канал 019: Вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak)	56-46	Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс- подборщик с монитором ValeTrak Easy)...	56-60
Канал 019: Вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak)	56-46	Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс- подборщик без монитора ValeTrak Easy) ..	56-61
Канал 020: Проверка ЖК-экрана (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)	56-47	Канал 029: Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421 (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy).....	56-62
		Канал 029: Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....	56-63

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Канал 030: Ход механизма подачи шпагата (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy) ..56-64	Технические характеристики пресс-подборщика серии 86265-5
Канал 030: Ход механизма подачи шпагата (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)56-65	Технические характеристики пресс-подборщика серии 86465-6
Канал 031: Регулировка расстояния до концов обвязки (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy).....56-66	Декларация о соответствии ЕС65-7
Канал 031: Регулировка расстояния до концов обвязки (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy).....56-67	Таможенный союз — ЕАС65-8
Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)56-68	Серийные номера
Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)56-69	Табличка с серийным номером70-1
Канал 033: Настройка смещения при начале обвязки шпагатом56-70	Описание таблички с серийным номером70-1
Канал 034: Выбор обвязки с использованием материала В-Wrap (при наличии).....56-71	Серийный номер пресс-подборщика70-1
Канал 035: Регулировка отрезаемой длины сетки в режиме обвязки с использованием материала В-Wrap (при наличии).....56-72	Храните доказательства прав собственности.....70-2
Канал 036: Регулировка укладки рулона в режиме обвязки с использованием материала В-Wrap (при наличии).....56-73	Обеспечить безопасное хранение машины....70-2
Канал 037: Настройка отрезаемой длины сетки в режиме обвязки с использованием материала В-Wrap после истечения заданного времени (при наличии).....56-74	
Канал 038: Регулировка полярности датчика В-Wrap (при наличии)56-75	
Хранение	
Подготовка пресс-подборщика к хранению60-1	
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона.....60-1	
Подготовка к началу сезона60-2	
Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала В-Wrap60-2	
Технические данные	
Технические характеристики пресс-подборщика серии 84265-1	
Технические характеристики пресс-подборщика серии 85265-2	
Технические характеристики пресс-подборщика серии 85465-3	

Общие виды

Общие виды



CC1031685

Пресс-подборщик рулонный мод. 842



CC1031686

Пресс-подборщик мод. 852



CC1031687

Пресс-подборщик мод. 862

CC1031685 —UN—22JUL09

CC1031686 —UN—22JUL09

CC1031687 —UN—22JUL09

Продолжение на следующей стр.

OUC223,0000415 -59-20JUL09-1/2



CC1030513

Пресс-подборщик рулонный мод. 854



CC1030514

Пресс-подборщик рулонный Premium мод. 864

CC1030513—UN—10OCT08

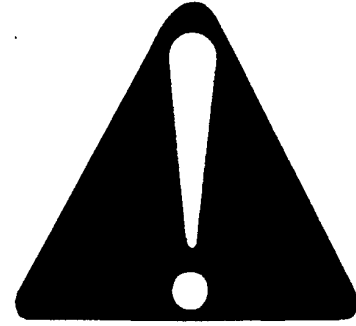
CC1030514—UN—10OCT08

OUCC223.0000415 -59-20JUL09-2/2

Ознакомьтесь с условными обозначениями по технике безопасности

Это знак, предупреждающий об опасности. Наличие этого знака на машине или в тексте данного руководства предупреждает о потенциальной опасности получения травмы.

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



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

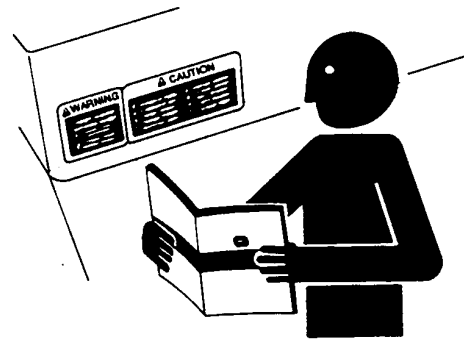
TR1389 —UN—28JUN13

Всегда 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. Поддерживайте предупредительные знаки в исправном состоянии. Производите замену потерянных или поврежденных предупредительных знаков. Убедитесь в том, что на новых компонентах оборудования и запасных частях имеются все необходимые предупредительные знаки. Запасные предупредительные знак, напоминающие о технике безопасности, можно заказать у ближайшего дилера John Deere.

Перед тем как начать работу на машине или с оборудованием, изучите органы и системы управления и надлежащие способы работы с ними. Не допускайте к работе на машине лиц, не прошедших инструктаж.

Поддерживайте машину в исправном рабочем состоянии. Несанкционированные модификации



машины могут ухудшить ее работу и (или) нарушить безопасность ее эксплуатации, а также сократить срок ее службы.

Если какая-либо часть данного руководства вам не понятна и вам требуется помощь, обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру John Deere.

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

TS201 —UN—15APR13

Запомните предупредительные надписи

В сочетании с этим предупредительным знаком используются предупредительные надписи "ОПАСНО!", "ОСТОРОЖНО!" или "ВНИМАНИЕ!". О наиболее серьезных опасностях предупреждает надпись "ОПАСНО!".

Предупредительные надписи "ОПАСНО!" или "ОСТОРОЖНО!" располагаются около опасных объектов. Предупреждения общего характера обозначаются надписью "ВНИМАНИЕ!". Надпись "ВНИМАНИЕ!" также используется в данном руководстве для привлечения внимания читателя к указаниям по технике безопасности.

 **ОПАСНО!**

 **ОСТОРОЖНО!**

 **ВНИМАНИЕ!**

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

TS187 —59—08SEP03

Соблюдать правила дорожного движения

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



H28930 — UN — 30JUN89

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

Храните рабочее оборудование с учетом требований безопасности

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

Складировать оборудование и компоненты, исключая возможность их падения. Не допускайте детей или посторонних лиц в зоны складирования.



TS219 — UN — 23AUG88

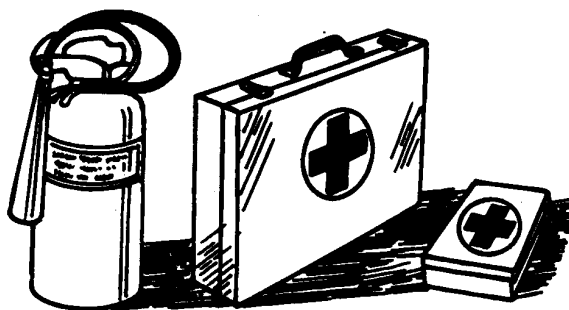
DX,STORE -59-03MAR93-1/1

Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям

Будьте готовы к возникновению пожара.

Храните под рукой автомобильную аптечку для оказания первой медицинской помощи и огнетушитель.

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



TS291 — UN — 15APR13

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

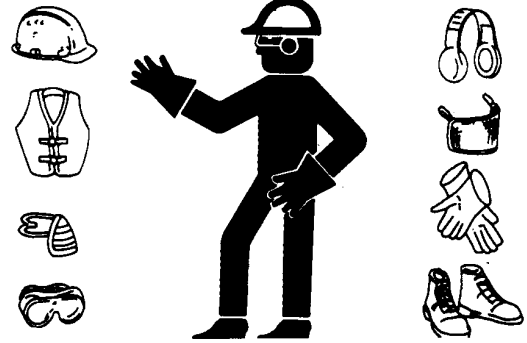
Работайте в защитной одежде

Работайте в плотно прилегающей одежде и пользуйтесь средствами защиты, соответствующими выполняемой работе.

Длительное воздействие громкого шума может привести к частичной или полной потере слуха.

Пользуйтесь соответствующими средствами защиты органов слуха, такими как наушники или ушные вкладыши, для предохранения от раздражающего или слишком громкого шума.

Безопасная эксплуатация оборудования требует от оператора полного внимания. Не пользуйтесь наушниками радиоприемника или магнитофона во время работы на машине.

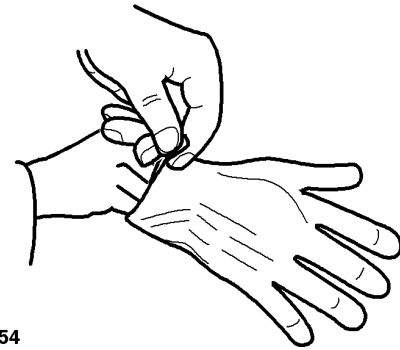


DX,WEAR -59-10SEP90-1/1

T5206 —UN—15APR13

Работа с ножами

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



CC1026954

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

CC1026928 —UN—26JAN05

Проверьте безопасную работу оборудования

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

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

Не приближайтесь к вращающимся частям карданной передачи

Затягивание во вращающуюся карданную передачу может привести к тяжелым травмам или смерти.

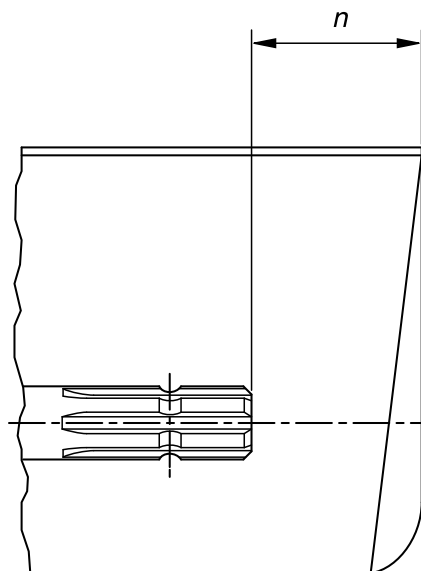
На тракторе всегда должны быть установлены оградительные щитки карданной передачи. Убедитесь в том, что вращающаяся защита свободно проворачивается.

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.

Между трактором со скоростью вращения ВОМ 1000 об/мин и первичным приводным валом рабочего оборудования, рассчитанного на скорость 540 об/мин, запрещено устанавливать переходники, повышающее скорость привода рабочего оборудования.

Запрещено устанавливать переходные устройства, из-за которых часть вращающегося вала рабочего оборудования, вала трактора или переходника окажется без ограждения. Оградительный щиток трактора должен прикрывать конец шлицевого вала и добавленного переходника, как указано в таблице.

Тип ВОМ	Диаметр	Шлицы	$n \pm 5$ мм (0.20 дюйм.)
1	35 мм (1.378 дюйм.)	6	85 мм (3.35 дюйм.)
2	35 мм (1.378 дюйм.)	21	85 мм (3.35 дюйм.)
3	45 мм (1.772 дюйм.)	20	100 мм (4.00 дюйм.)



TS1644 —JUN—22AUG95

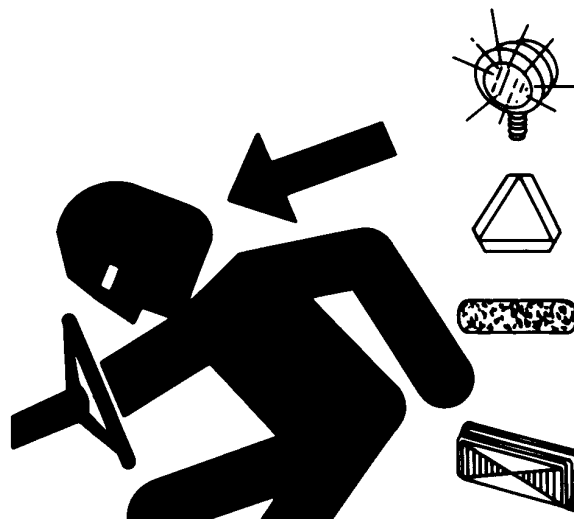
H96219 —JUN—29APR10

DX,PTO -59-30JUN10-1/1

Пользуйтесь предупредительными огнями и устройствами безопасности

Не допускайте столкновений на дорогах общественного пользования с другими транспортными средствами, тихоходными тракторами с навесными или буксируемым оборудованием и самоходными машинами. Чаще оглядывайтесь на транспорт, двигающийся позади, особенно на поворотах, и включайте указатели поворотов.

Днем и ночью пользуйтесь фарами, проблесковыми предупреждающими огнями и сигналами поворотов. Следуйте местным правилам освещения и и маркировки оборудования. Поддерживайте фары и элементы маркировки в чистом и исправном состоянии, позаботьтесь о том, чтобы они были видны. Замените или отремонтируйте потерянные или поврежденные фары и элементы маркировки. Вы можете заказать комплект огней безопасности у ближайшего дилера John Deere.



TS951 —JUN—12APR90

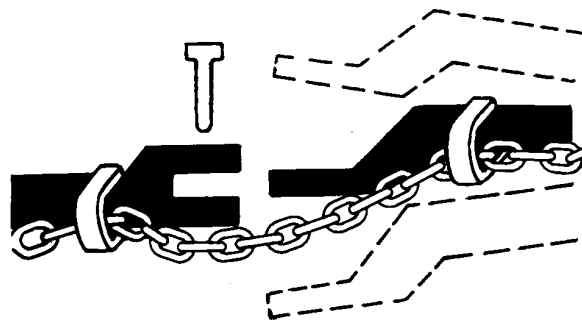
DX,FLASH -59-07JUL99-1/1

Пользуйтесь страховочной цепью

Страховочная цепь позволяет удержать прицепное оборудование, если оно случайно оторвется от тягового бруса.

При помощи подходящих переходников прикрепите цепь к опоре тягового бруса трактора или к другой предназначенной для этой цели промежуточной опоре. Закрепляйте цепь с минимальным провисанием, достаточным только для поворота машины.

У обслуживающего вашу организацию дилера компании “Джон Дир” закажите цепь, расчетная прочность которой должна быть не меньше общего веса буксируемой машины. Не пользуйтесь страховочной цепью для буксировки.



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

TS217 —UN—23AUG88

Следите за соблюдением максимальной скорости транспортировки

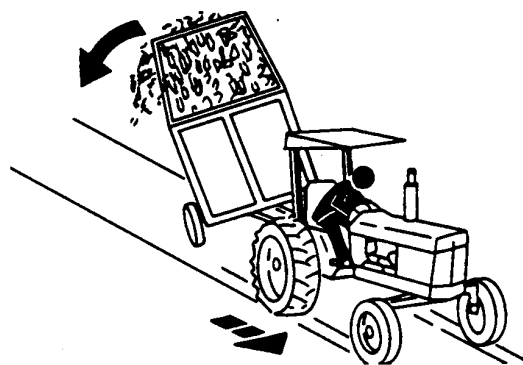
ВАЖНО: Максимальная допустимая скорость транспортировки определяется местными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования.

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

ПРИМЕЧАНИЕ: Для ознакомления с дополнительной информацией следует обращаться к дилеру John Deere.

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

Некоторые трактора способны развивать скорости, превышающие максимально допустимую транспортную скорость для данного рабочего оборудования. Безотносительно к максимальной скорости трактора, буксирующего данное оборудование, не допускайте превышения максимально допустимой транспортной скорости для данного рабочего оборудования.



Превышение максимально допустимой для данного механизма скорости может вызвать:

- потерю управляемости трактора в сцепке с рабочим оборудованием;
- снижение или потерю тормозной способности;
- повреждение шин рабочего оборудования;
- повреждение конструкции или компонентов рабочего оборудования.

Соблюдайте особую осторожность и снижайте скорость при буксировке на дорогах с плохим покрытием, на поворотах и склонах.

OUC007,00018D5 -59-15DEC10-1/1

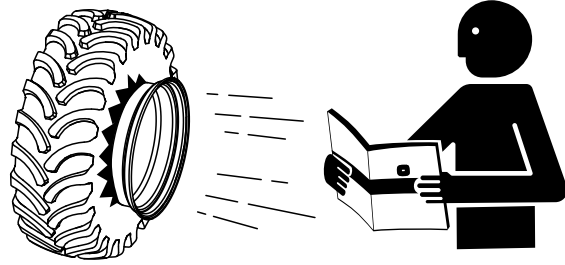
TS216 —UN—23AUG88

Следуйте рекомендациям по выбору шин

Поддерживайте вашу машину в исправном рабочем состоянии.

Используйте шины только рекомендованного типоразмера с соответствующими характеристиками. Поддерживайте в шинах требуемое давление воздуха, указанное в настоящем руководстве.

Использование других, не указанных в настоящем руководстве шин, может привести к снижению устойчивости, ухудшению управляемости, преждевременному износу шин или вызвать иные негативные последствия, связанные со сроком эксплуатации или безопасностью.



H111235 —UN—13MAY14

DX,TIRE,INFO -59-19MAY14-1/1

Техника безопасности при обслуживании шин

Разлетающиеся в результате взрыва колеса части шины и обода могут стать причиной тяжелых травм, возможно смертельных.

Не пытайтесь установить шину, если у вас нет надлежащего оборудования и опыта выполнения таких работ.

Всегда поддерживайте требуемое давление в шинах. При накачивании шин не допускайте превышения рекомендованного давления. Никогда не производите сварку или нагревание колеса в сборе вместе с шиной. Нагрев может вызвать повышение давления воздуха и привести к взрыву шины. Сварочный шов может ослабить или деформировать колесо.

При накачивании шин следует использовать зажимной кран и шланг достаточной длины для того, чтобы стоять сбоку, а НЕ перед шиной или над



RXA0103438 —UN—1 JUN09

ней. При наличии следует использовать защитное ограждение.

Проверяйте колеса на предмет низкого давления, порезов, вздутий, поврежденных дисков или отсутствующих болтов или гаек крепления.

DX,WW,RIMS -59-19AUG09-1/1

Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин

Убедитесь, что балластировка, ширина колеи и накачка шин соответствуют требованиям устойчивости трактора или машины в любых условиях, особенно при работе на холмистых полях или в других сложных условиях эксплуатации. См. руководство по эксплуатации.



CC1031622

CC1031622 —UN—29MAY09

OUC006,0001546 -59-29MAY09-1/1

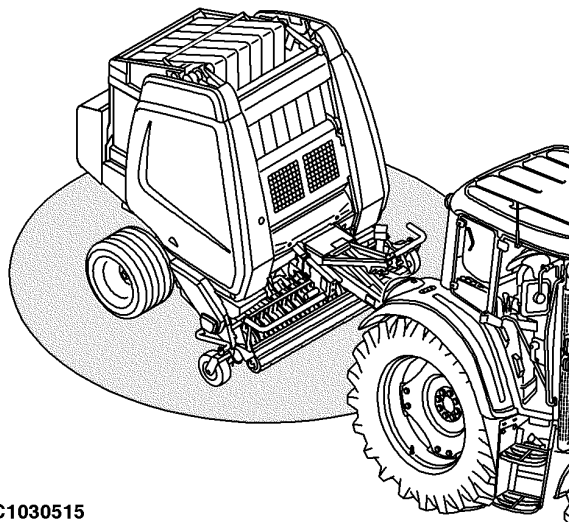
Эксплуатируйте пресс-подборщик с учетом требований техники безопасности

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.

Отключите ВОМ и остановите двигатель.

При работе пресс-подборщика держитесь от него на достаточном удалении.



CC1030515

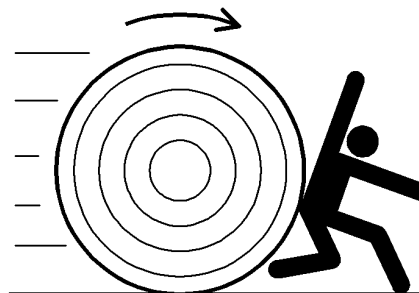
CC1030515 —UN—06APR09

OUC006.000139F -59-06FEB08-1/1

Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах

Особую осторожность соблюдайте при работе на склонах. Пресс-подборщик может заваливаться набок при попадании в яму, канаву или наезде на иное препятствие.

Чтобы не допустить травм и повреждений, вызванных перемещением тюка, выгружать тюки следует на ровную поверхность, либо таким образом, чтобы предотвратить их скатывание.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUC006.00019C8 -59-16NOV12-1/1

Противопожарная безопасность

Для уменьшения риска возгорания соблюдайте приведенные ниже рекомендации (особенно в сухих уборочных условиях):

- Очищайте машину по несколько раз в течение рабочей смены в зависимости от условий прессования (см. "Очистка машины в противопожарных целях" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции").
 - Не курите рядом с пресс-подборщиком или в поле.
 - Ни в коем случае не прекращайте прессование, если в камере прессования находится растительный материал.
 - Оперативно выгружайте рулоны сразу после обвязки.
 - Не используйте машину для перевозки рулонов.
 - Если необходимо привести машину в стояночное положение в поле, соблюдайте особую осторожность. По возможности останавливайте машину на неприкрытой почве или на участке, окруженном неприкрытой почвой.
 - Прежде чем оставить без присмотра машину, которая недавно работала, убедитесь в том, что внутри не осталось узлов, температура которых достаточно высока для того, чтобы спровоцировать возгорание.
 - Не оставляйте машину без присмотра возле рулонов, которые были сформированы из сырой растительной массы, так как такие рулоны могут самовозгораться.



- Регулярно проверяйте состояние подшипников (см. "Ежедневно – противопожарная безопасность" в разделе «Смазка и техобслуживание»). Заметив такие изменения в работе машины, которые указывают на возможный отказ какого-либо компонента, немедленно прекратите прессование и выясните причину ненормальных звуков, запахов или визуальных признаков отклонения от нормы.
- Оснастите машину напорным водяным баком вместимостью не менее 9,5 л (см. "Применение напорного водяного бака" в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции").
- Следуйте правилам пожарной безопасности при проведении работ по техобслуживанию (см. "Прежде чем проводить техобслуживание" в разделе "Техобслуживание").

DC82261.00004DF -59-14AUG14-1/1

TS227—UN—15APR13

В случае пожара

В случае проявления первых признаков отклонения от нормы следует немедленно прекратить работу. Это может быть запах горелого, необычный звук, а также видимый дым или пламя.

- ⚠ ОСТОРОЖНО: Не следует рисковать собственным здоровьем. Если пожар уже разгорелся, то не следует самостоятельно пытаться его потушить. Как можно быстрее покиньте опасный участок. Позвоните в пожарную часть.**

Если вы уверены, что можете потушить пожар самостоятельно:

- расположите трактор с наветренной стороны от машины, чтобы предотвратить перенос возгорания на трактор.
- Откройте заслонку пресс-подборщика, чтобы вытолкнуть любую спрессованную массу из его камеры, и отведите машину от выгруженного материала.



- Используйте напорный водяной бак или другой источник огнетушащего вещества. Направляйте струю огнетушащего вещества в очаг пламени, а также на близлежащие узлы для их охлаждения. Не подходите под открытую заслонку пресс-подборщика. При пожаре заслонка может упасть.

DC82261.00004DA -59-13AUG14-1/1

TS227—UN—15APR13

Надежное крепление заслонки

Установите устройство блокировки заслонки (А) в запертое положение до начала работы на пресс-подборщике или вблизи него, при поднятой заслонке. Инструкции по блокировке заслонки см. в разделе Работа с пресс-подборщиком - Общее назначение.

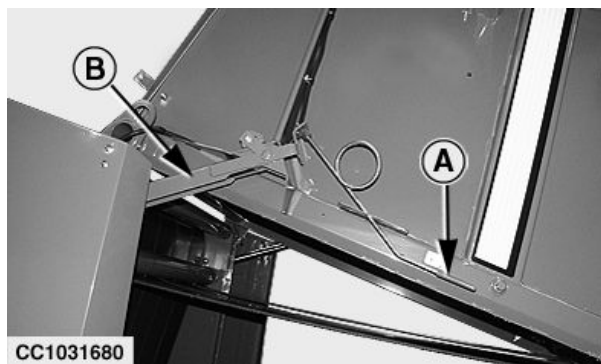
Во избежание травм держитесь подальше от заслонки при ее подъеме и опускании.

Перед операциями с заслонкой убедитесь в отсутствии людей в непосредственной близости от машины.

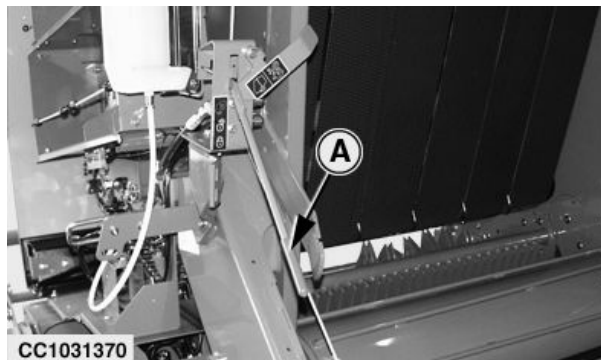
Удалите с машины посторонние предметы.

А—Рычаг устройства блокировки заслонки

В—Устройство блокировки заслонки

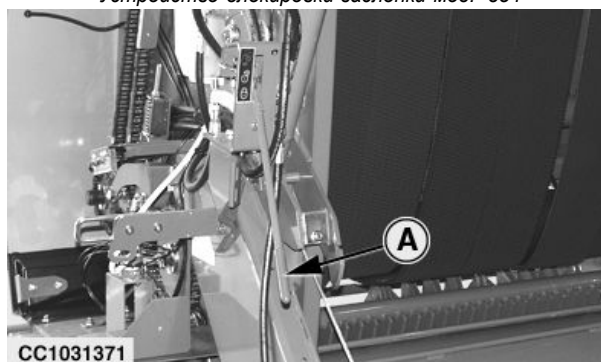


CC1031680—UN—09JUL09



CC1031370—UN—30MAR09

Устройство блокировки заслонки мод. 854



CC1031371—UN—31MAR09

Устройство блокировки заслонки мод. 864

OUCC223,0000407 -59-06JUL09-1/1

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

При техобслуживании пользуйтесь гаечным ключом, чтобы провернуть 6-тигранник выходного вала (А) редуктора. Никогда не используйте какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Немедленно уберите инструмент с вала, если он больше не нужен.

А—Выходной вал редуктора



CC1030518—UN—23SEP08

OUCC006,00013A2 -59-25NOV08-1/1

Максимальное рабочее гидравлическое давление

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

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

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

Соблюдайте правила техники безопасности при техобслуживании

Перед началом выполнения работ разберитесь в процедурах техобслуживания. Поддерживайте рабочее место оператора в чистом и сухом состоянии.

Никогда не производите смазку, техобслуживание или изменение регулировок машины во время движения. Держите руки, ноги и одежду в стороне от движущихся деталей. Полностью отключите электропитание и откройте контрольные клапаны для сброса давления. Опустите оборудование на землю. Заглушите двигатель. Выньте ключ из замка зажигания. Дайте машине остыть.

Обеспечьте надежную опору для всех элементов машины, которые необходимо поднять для проведения техобслуживания.

Все детали должны быть в исправном состоянии и правильно установлены. Незамедлительно устраняйте любую неполадку. Заменяйте изношенные или поломанные детали. Удаляйте любые отложения консистентной смазки, смазочного масла или грязи.

Прежде чем приступить к регулировке электрических систем или к выполнению сварочных работ на самоходной технике, отсоедините отрицательный провод аккумуляторной батареи (-).

Прежде чем приступить к техобслуживанию компонентов электрической системы или выполнению сварочных работ на прицепном рабочем оборудовании, отсоедините от трактора все жгуты проводов.



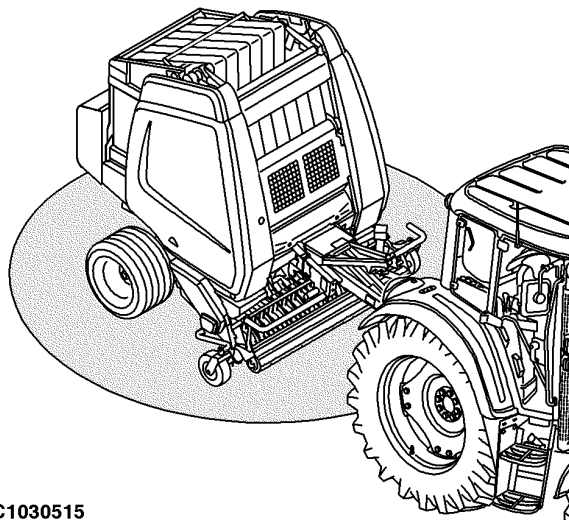
TS218—UN—23AUG88

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

Обеспечение безопасности людей и животных

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

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



CC1030515

CC1030515—UN—06APR09

OUC006,00013A1 -59-06FEB08-1/1

Остерегайтесь жидкостей под высоким давлением

Регулярно, не менее раза в год, осматривайте гидравлические шланги на отсутствие течей, перекручивания, порезов, трещин, абразивного износа, коррозии, оголенной металлической оплетки или любых других следов износа или повреждения.

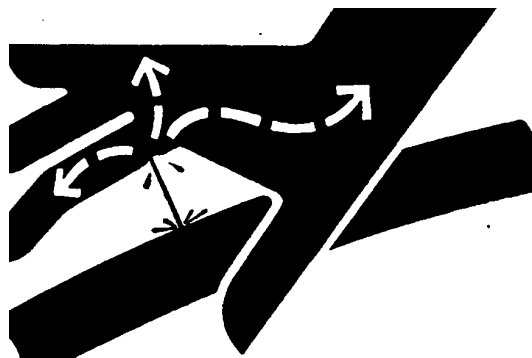
Изношенные и поврежденные шланги следует незамедлительно менять на одобренные запасные части John Deere.

Струя жидкости под давлением может повредить кожу и стать причиной тяжелой травмы.

Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или иных трубопроводов следует сбрасывать давление. Перед подачей давления следует тщательно затянуть все соединения.

Проверьте герметичность при помощи полоски картона. Следует защищать руки и тело от жидкостей под высоким давлением.

Если произошел несчастный случай, необходимо немедленно обратиться к врачу. Чтобы исключить



опасность гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим способом в течение нескольких часов после наступления несчастного случая. Врачи, не знакомые с данным типом травмы, должны обратиться в специальную медицинскую службу. Информацию такого рода на английском языке можно получить в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Молин, штат Иллинойс, США, позвонив по телефону 1-800-822-8262 или +1 309-748-5636.

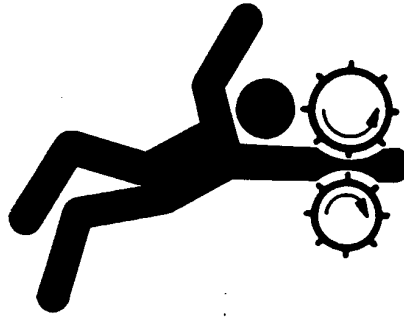
X9811—UN—23AUG88

DX,FLUID -59-12OCT11-1/1

Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

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

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



TS228 —UN—23AUG88

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

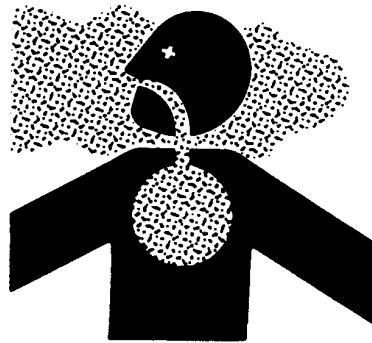
Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием

Остерегайтесь воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

Вредные пары могут образоваться вследствие нагревания краски во время сварки, пайки или пользования газовой горелкой.

Удаляйте краску перед нагреванием следующим образом:

- Удаляйте краску на расстоянии не менее 76 мм (3 дюймов) вокруг участка, подлежащего нагреванию. Если удалить краску не удастся, то перед нагреванием или сваркой наденьте респиратор.
- При удалении краски пескоструйным аппаратом или шлифовальным кругом избегайте вдыхания пыли. Работайте в респираторе, подходящем для этих работ.
- Если вы использовали растворитель или специальное средство для снятия краски, то перед проведением сварочных работ смойте его водой с мылом. Уберите с рабочего места контейнеры с растворителем или средством для снятия краски и другие легковоспламеняющиеся материалы. Подождите как минимум 15 минут, прежде чем



TS220 —UN—15APR13

приступить к сварочным работам или нагреванию, чтобы дать парам рассеяться.

Не пользуйтесь хлорированным растворителем на участках, где планируется производить сварочные работы.

Выполняйте все работы в хорошо проветриваемом помещении, в котором имеется выход для токсичных паров и пыли.

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.

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

Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением

При нагревании вблизи трубопроводов, заполненных жидкостями, находящимися под высоким давлением, могут образоваться легко воспламеняющиеся пары или брызги, возгорание которых может причинить вам или стоящим рядом людям тяжелые ожоги. Не допускайте нагревания вследствие сварки, пайки или резки газовой горелкой трубопроводов, заполненных жидкостями под высоким давлением, или других легко воспламеняющихся материалов. При распространении тепла за пределы участка, непосредственно подлежащего воздействию открытого огня, возникает опасность случайного разрезания находящихся под давлением трубопроводов.



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

TS953 —UN—15MAY90

Техника безопасности при обслуживании гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов

Выход жидкости или газа из находящихся под давлением гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов, используемых в воздушных кондиционерах, гидравлической системе и пневмотормозах, может причинить тяжелые травмы. Чрезмерный нагрев может привести к взрыву гидроаккумуляторов или пневмоаккумуляторов и разрыву находящихся под давлением магистралей. Запрещается пользоваться сварочными устройствами или газовыми резаками вблизи находящихся под давлением гидроаккумуляторов, пневмоаккумуляторов или магистралей.

Сбросьте давление в системе перед тем, как демонтировать аккумулятор.

Сбросьте давление в гидравлической системе перед тем, как демонтировать гидроаккумулятор. Никогда



не пытайтесь сбрасывать давление в гидравлической системе путем ослабления фитингов.

Аккумуляторы не подлежат ремонту.

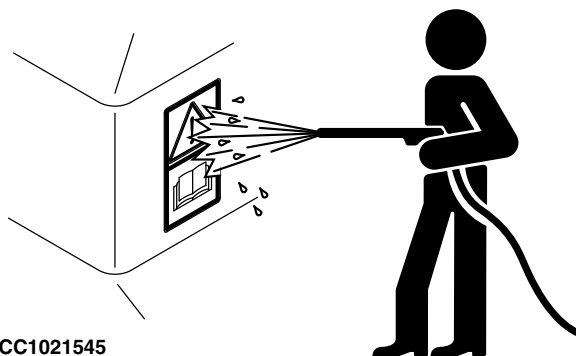
DX,WW,ACCLA2 -59-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Не допускать попадания высоконапорной струи на предупредительные таблички

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

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



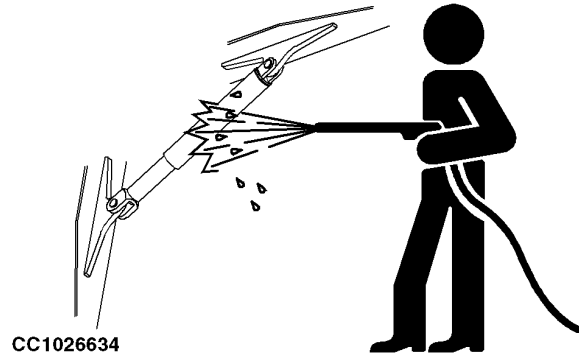
CC1021545

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

CC1021545 —UN—23APR02

Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры

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



CC1026634

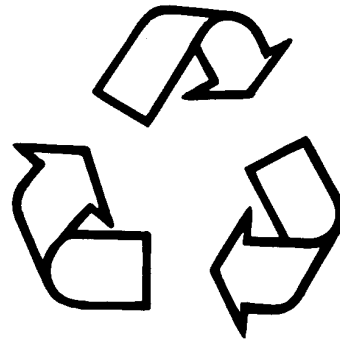
CC1026634 —UN—03DEC04

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

Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей

Списание машины и/или детали должно выполняться в соответствии с требованиями техники безопасности и требованиями по охране окружающей среды. Эти требования включают в себя следующее:

- При демонтаже узлов и материалов, как и при работе с ними, использовать соответствующие инструменты и средства личной защиты, такие как одежда, перчатки, защитные маски и очки.
- В отношении отдельных деталей следуйте специальным инструкциям.
- Накопленную энергию высвобождать, опуская поднятые узлы машины, отпуская пружины, отключая аккумуляторную батарею или другие источники электрической энергии, сбрасывая давление в гидравлических компонентах, аккумуляторах и других подобных системах.
- Минимизировать контакты с компонентами, на которых могут быть остатки химических веществ с/х назначения, таких как удобрения и пестициды. Надлежащим образом обращаться с такими компонентами и утилизировать их.
- Прежде чем отправлять узлы на переработку, полностью сливать жидкости из двигателей, топливных баков, радиаторов, гидроцилиндры, резервуаров и трубопроводов. Сливайте жидкости в герметичные контейнеры. Не используйте емкости для продуктов питания или напитков.
- Не сливать жидкие отходы на землю, в канализацию или водоемы.
- Соблюдать все национальные, государственных и местные законы, положения и постановления, касающиеся обращения с отработанными жидкостями или утилизации их (например: масла, топлива, охлаждающие и тормозные



- жидкости; фильтры; аккумуляторные батареи, а также другие вещества либо детали). Сжигание горючих жидкостей или деталей не в специально предназначенных для этой цели печах может быть запрещено законом, а также может привести к вредным воздействиям от паров или сажи.
- Надлежащим образом обслуживать и утилизировать системы кондиционирования воздуха. Законы государства могут требовать, чтобы восстановление и повторное использование хладагентов воздушных кондиционеров, утечка которых загрязняет атмосферу, производилась силами сертифицированного сервисного центра.
- Оценить возможности утилизации шин, металла, пластмассы, стекла, резины и электронных компонентов, которые могут быть пригодны для вторичной переработки, будь то частично или полностью.
- Обратитесь к местным экологическим центрам / центрам утилизации либо свяжитесь с региональным дилером John Deere для получения информации о надлежащих способах переработки или утилизации отходов.

TS1133 —UN—15APR13

DX,DRAIN -59-01JUN15-1/1

Предупреждающие знаки

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.

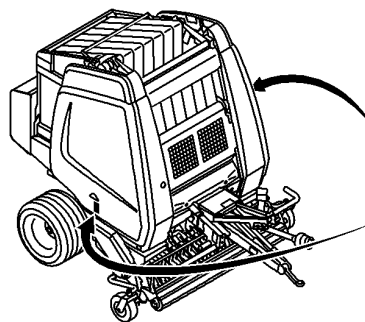


FX,WBZ -59-19NOV91-1/1

TS231 —59—08SEP03

Руководство по эксплуатации

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



CC1030443

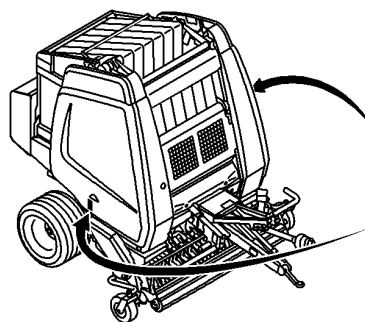


OUC006,0001391 -59-30JAN08-1/1

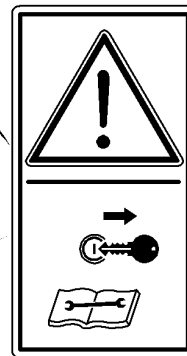
CC1030443 —UN—22OCT08

Ремонт и техобслуживание

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



CC1030444

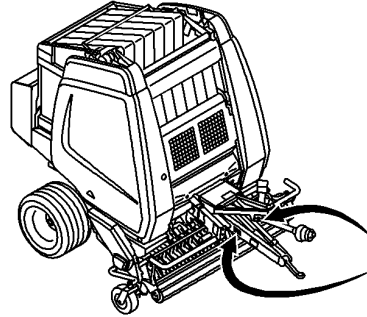


OUC006,0001392 -59-30JAN08-1/1

CC1030444 —UN—22OCT08

Передача на пресс-подборщик

Держитесь вдалеке от вращающейся передачи во избежание травмирования.



CC1030445



CC1030445—UN—22OCT08

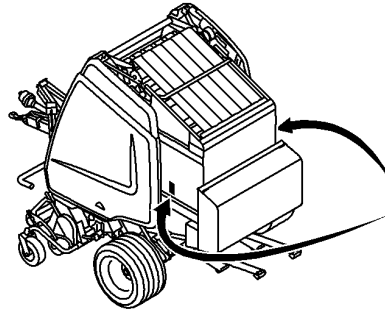
OUCC006,0001393 -59-30JAN08-1/1

Поднятая заслонка

Категорически запрещается проходить или работать под поднятой заслонкой.

Следует держаться на удалении от поднятой заслонки, так как она может быстро закрыться, что может привести к травме, в том числе с летальным исходом.

Перед работой на пресс-подборщике или вокруг него при поднятой заслонке всегда задействуйте страховочный стопор.



CC1030446



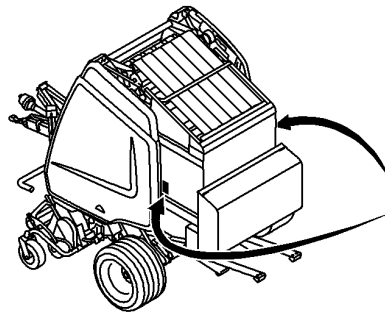
CC1030446—UN—06NOV08

DC82261,0000475 -59-14MAY14-1/1

Страховочный стопор заслонки

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

Перед разблокировкой страховочного стопора заслонки встаньте подальше.



CC1030447



CC1030447—UN—06NOV08

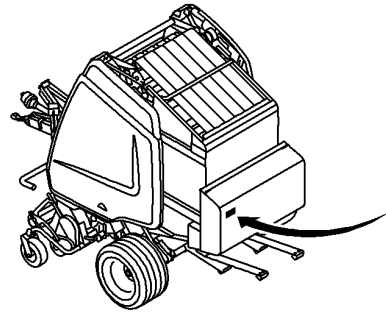
OUCC006,0001395 -59-30JAN08-1/1

Открытие заслонки

Не допускайте работы или присутствия людей позади машины.

При подъеме заслонки держитесь вдалеке от задней стороны пресс-подборщика.

Следует держаться на удалении от поднятой заслонки, так как она может быстро закрыться, что может привести к травме, возможно смертельной.



CC1030508



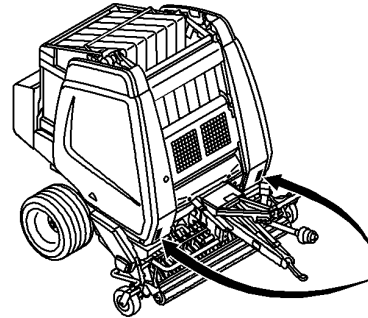
CC-1030508 —UN—06NOV08

OUC006.0001396 -59-30JAN08-1/1

Габлина

Вращающиеся узлы подборщика могут быстро затянуть.

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



CC1030509

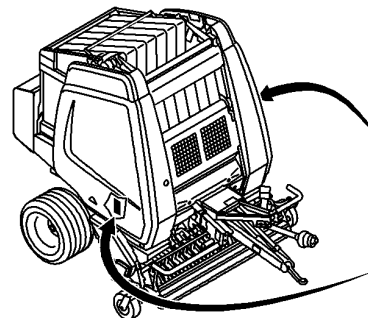


CC-1030509 —UN—22OCT08

OUC006.0001397 -59-30JAN08-1/1

Цепные приводы

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



CC1030510

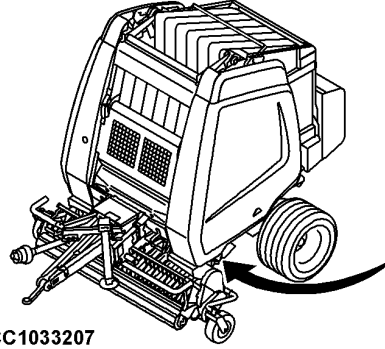


CC-1030510 —UN—22OCT08

OUC006.0001398 -59-06FEB08-1/1

Гидроаккумуляторы

Гидроаккумуляторы находятся под давлением. Снятие и техобслуживание гидроаккумуляторов выполняйте только с привлечением дилера John Deere. Дилер обязан следовать инструкциям, приведенным в техническом руководстве.



CC1033207

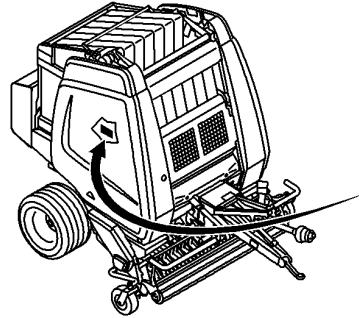


CC1033207—UN—15OCT10

OUCC006,00016C4 -59-04JAN11-1/1

Баллон сжатого воздуха

Баллон сжатого воздуха находится под давлением. Демонтаж и ремонт баллона разрешается выполнять только дилеру компании John Deere.



CC1034490

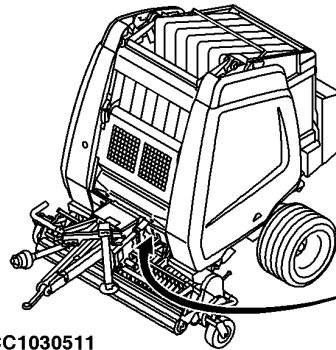


CC1034490—UN—06JUL11

OUCC006,00017CF -59-08JUN11-1/1

Резьбовой крепеж рамы дышла

Резьбовой крепеж рамы дышла подтягивайте через заданные интервалы.



CC1030511

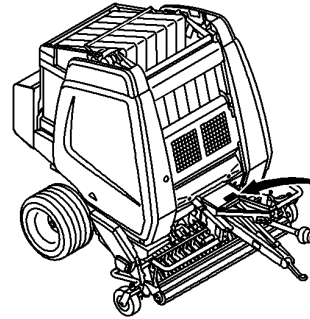


CC1030511—UN—22OCT08

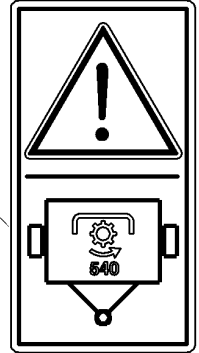
OUCC006,0001399 -59-30JAN08-1/1

540 об/мин (при наличии)

Зависит от соответствующих оборотов MOM.



CC250330

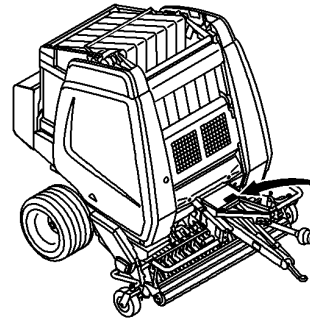


CC250330 —UN—01OCT15

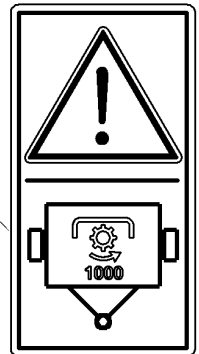
DC82261,0000650 -59-07OCT15-1/1

1000 об/мин (при наличии)

Зависит от соответствующих оборотов MOM.



CC250331

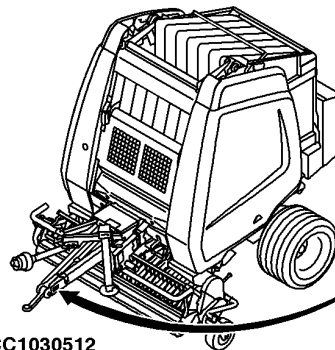


CC250331 —UN—01OCT15

DC82261,0000651 -59-07OCT15-1/1

Крепежный винт звена сцепки

Крепежный винт звена сцепки подтягивайте через заданные интервалы.



CC1030512



CC1030512 —UN—26NOV08

OUC006,000139A -59-30JAN08-1/1

Регулировка тяговой штанги

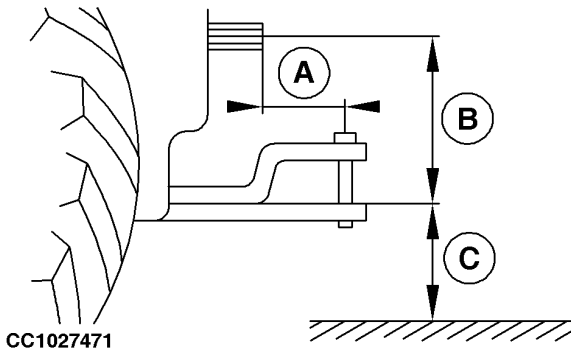
ВАЖНО: Перед присоединением пресс-подборщика обеспечить регулировку тяговой штанги. Снять все щитки.

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	(A)—Расстояние.....	355 м (14 дюйм.)
Осевая линия ВОМ относительно верхней наружной поверхности тяговой штанги	(B)—Расстояние.....	150 – 305 (6 – 12 дюйм.)



A—355 м (14 дюйм.)
B—150 - 305 мм (6 - 12 дюйм.)

От грунта до верхней наружной поверхности тяговой штанги
(C)—Расстояние..... 330 – 510 мм (13 – 20 дюйм.)

OUCC006,0000EF4 -59-19JUL05-1/1

CC1027471—UN—11JUL05

Выбор частоты вращения ВОМ трактора (пресс-подборщик без роторного пресс-подборщика)

⚠ ОСТОРОЖНО: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения ВОМ 540 об/мин, с трактором с частотой вращения ВОМ 750 или 1000 об/мин.

Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения ВОМ 1000 об/мин, с трактором с частотой вращения ВОМ 540 или 750 об/мин.

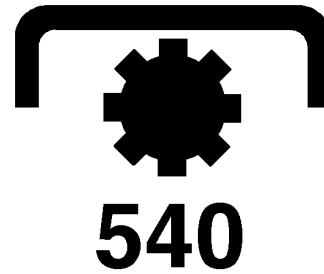
ВАЖНО: Работайте на тракторе при номинальной частоте вращения ВОМ. Превышение частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

Размер вала ВОМ трактора должен быть 3,5 см (1-3/8 дюймов).

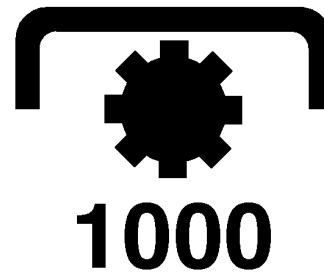
Установка соответствующего вала ВОМ - см. Руководство по эксплуатации трактора.

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

Правильная настройка частоты вращения ВОМ 540 или 1000 об/мин - см. Руководство оператора трактора.



CC1020007



CC007602

CC1020007—UN—08JUL01

CC007602—UN—02OCT96

OUCC223,0000408 -59-07JUL09-1/1

Выбор частоты вращения MOM трактора (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)

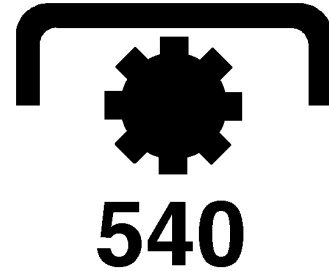
ПРИМЕЧАНИЕ: Выбор частоты вращения MOM трактора - см. табличку на передней части пресс-подборщика.

Пресс-подборщик с частотой вращения вала редуктора 540 об/мин:

ВАЖНО: Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения MOM 540 об/мин, с трактором с частотой вращения MOM 750 или 1000 об/мин.

Размер вала MOM трактора должен быть 3,5 см (1-3/8 дюйм.).

Всегда используйте пресс-подборщик с трактором, рассчитанным на частоту вращения MOM 540 об/мин.



СС1020007

Для установки соответствующего вала MOM и частоты вращения MOM см. Руководство по эксплуатации трактора.

OUC006,00018F6 -59-21DEC12-1/2

CC1020007 —UN—09JUL01

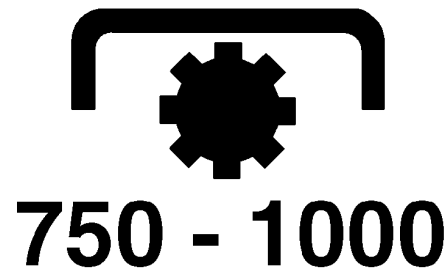
Пресс-подборщик с частотой вращения вала редуктора 750-1000 об/мин:

ВАЖНО: Не превышайте частоту вращения MOM 1000 об/мин. Превышение частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

Размер вала MOM трактора должен быть 3,5 см (1-3/8 дюйм.).

Всегда используйте пресс-подборщик с трактором, рассчитанным на частоту вращения MOM от 750 до 1000 об/мин.

Для установки соответствующего вала MOM и частоты вращения MOM см. Руководство по эксплуатации трактора.



СС1031620

OUC006,00018F6 -59-21DEC12-2/2

CC1031620 —UN—12MAY09

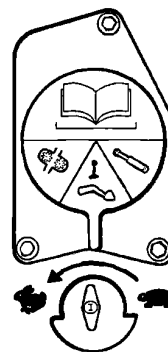
Регулировка селективных клапанов управления трактора

Отрегулируйте селективные контрольные клапаны трактора на расход прибл. 40 л/мин (10.55 галл. США/мин). Этот расход позволяет заслонке открываться в течение прим. 5 секунд. Для ознакомления с порядком регулировки см. руководство по эксплуатации трактора.

Для тракторов серии 3000 убедитесь, что ручка клапана SCV стоит в нейтральном положении, если сам клапан SCV не используется.

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

Для тракторов серии 6000 и 7000 установите для ручки клапана SCV режим без фиксации, чтобы после отпускания ручка возвращалась в нейтральное положение.



CC000833

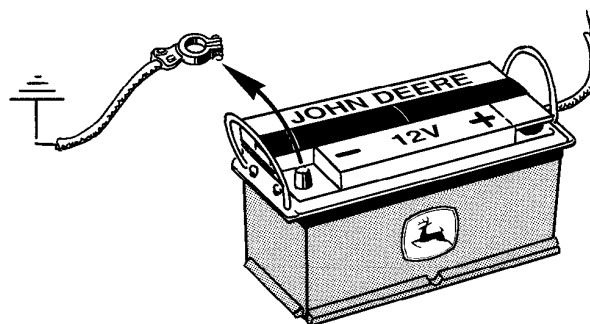
Для тракторов с режимом фиксации установите время фиксации на 0.

OUCC006,00013A3 -59-02DEC08-1/1

CC000833 —UN—05APR95

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

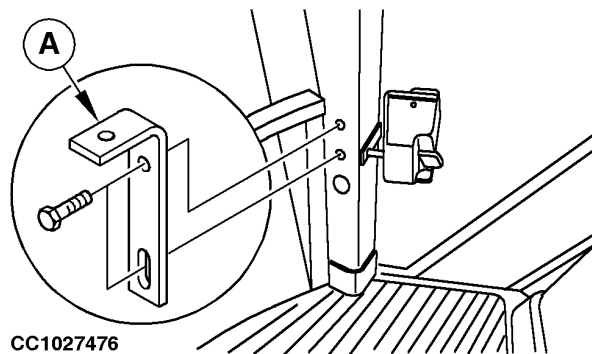
CC1020363 —UN—23AUG01

Установка ValeTrak или опоры монитора ELC (только тракторы серии 6000, 6R, 7000 и 8000)

1. Выньте две верхние заглушки из нижней правой стойки кабины.
2. Установите уголок (А) на стойке кабины. Закрепите двумя фланцевыми болтами М10х20.
3. Подсоедините к уголку (А) планку (В) для монитора. Закрепите винтом с головкой М10х35 (С), шайбой и фланцевой гайкой (D).
4. Установите монитор на планке (В) для монитора.

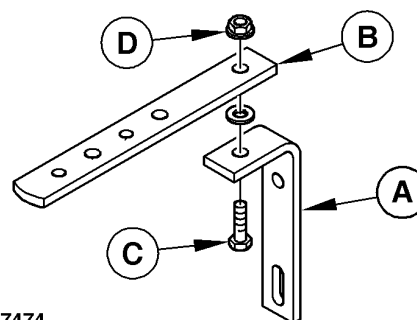
А—Угол
В—Скоба крепления монитора

С—Винт с головкой
D—Фланцевая гайка



CC1027476

CC1027476 —UN—11JUL05



CC1027474

CC1027474 —UN—11JUL05

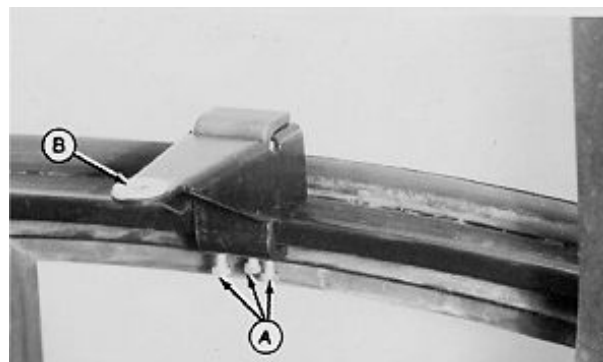
OUC006,0001A15 -59-20DEC12-1/1

Уст. кронш. под мон. ValeTrak или ELC (кроме тр. 6000, 7000 и 8000)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если данный трактор не оснащен кабиной оператора, то установите кронштейн монитора на капоте, крыле или другом удобном месте. Перед просверливанием убедиться, что соблюдены монтажные расстояния для крепежа.

На тракторах с кабиной оператора: установите кронштейн и закрепите его на оконном карнизе тремя болтами (А).

- На отверстие поставить шайбу (В).
- Закрепить державку на кронштейне.



А—Крепежные болты

В—Уплотнение

E21705 —UN—15SEP88

OUC006,000070D -59-10JUL02-1/1

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:

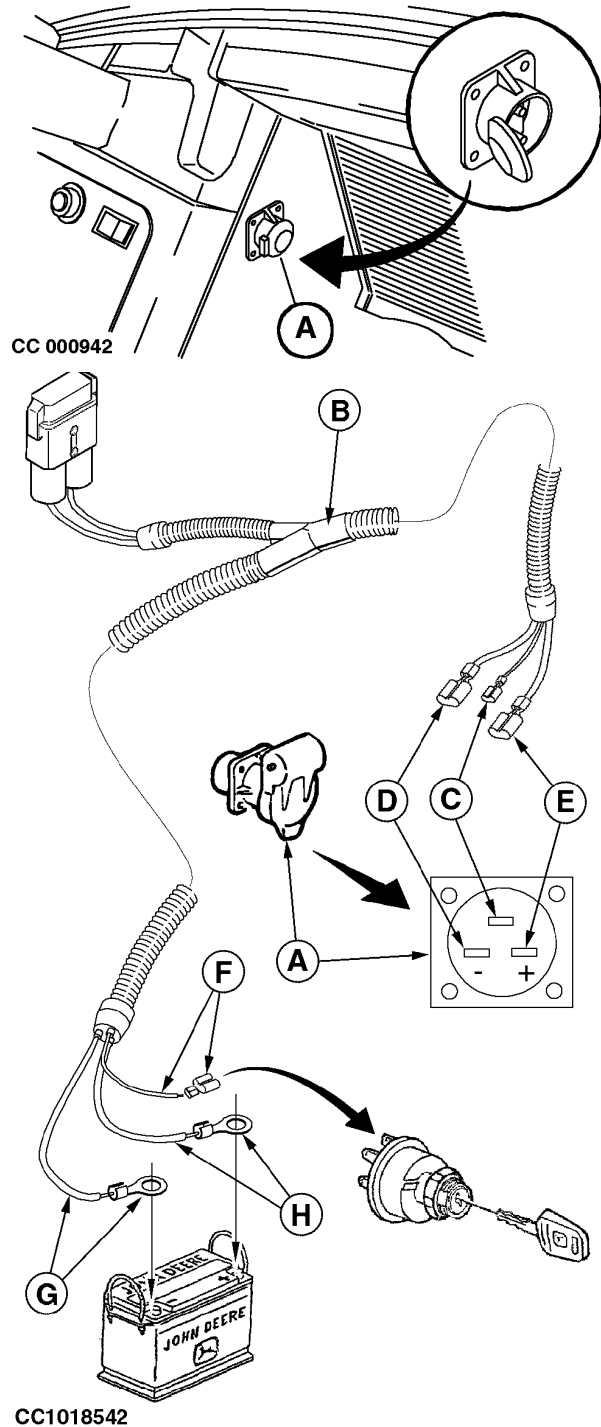
1. Просверлить в удобном месте отверстие в боковой стенке тракторной кабины и смонтировать электророзетку (А).
2. Подсоединить провода (С)-(D)-(Е) к электророзетке (А), как показано на рисунке рядом.
3. Проложить по кабине жгут проводки (В) до батареи.
4. Обжать проводники соответствующими наконечниками (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 ValeTrak.

- | | |
|---|--|
| А—Розетка электропитания | Е—Красный провод (сечение 6,0 мм ²) |
| В—Жгут проводки батареи | F—Красный (плюсовой) провод (1,5 мм ²) |
| С—Красный провод (сечение 1,5 мм ²) | Г—Черный (минусовой) провод (6,0 мм ²) |
| Д—Черный провод (6,0 мм ²) | Н—Красный (плюсовой) провод (6,0 мм ²) |



CC000942 —UN—05APR95

CC1018542 —UN—23OCT00

OUCC006,0000F26 -59-19JUL05-1/1

Установка монитора ELS Plus на тракторе

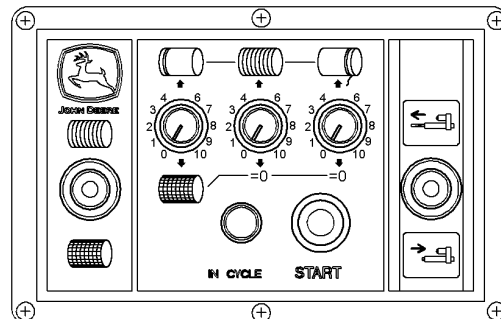
Установить монитор ELC Plus на поставляемом кронштейне.

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 (пере-



CC1027522

напряжение) не проводить опробования монитора ELC Plus, если батарея подсоединена к зарядному агрегату.

Монитор ELS Plus защищен от обратного напряжения.

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

CC1027522 —UN—21JUL05

Установка монитора ValeTrak на трактор

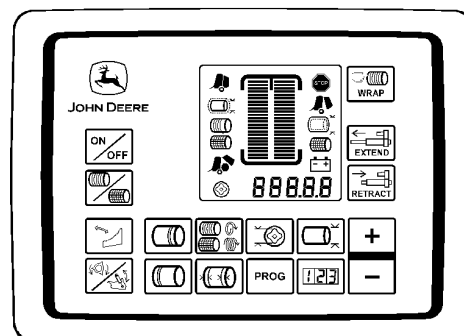
Установите монитор ValeTrak на предусмотренной опоре.

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

ВАЖНО: Напряжение не должно превышать 16 В.

Напряжение не должно быть менее 11,2 В, так как более низкое значение напряжения вызовет неправильное функционирование монитора и при этом отобразится диагностический код неисправности. Такое может случиться при разряженной аккумуляторной батарее или ослабленных соединениях батареи. Перед началом работы с пресс-подборщиком всегда проверяйте напряжение аккумуляторной батареи и надежность соединений, для чего задействуйте приводы.

ПРИМЕЧАНИЕ: Из-за сильных пульсаций постоянного тока (перенапряжение) не



CC1031054

проводите опробования монитора ValeTrak, если аккумуляторная батарея подсоединена к зарядному устройству.

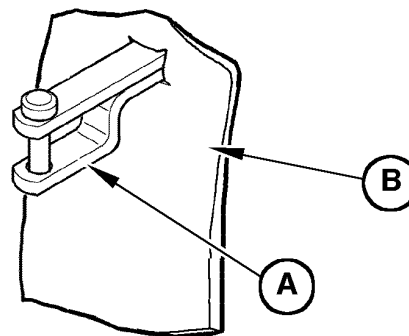
Монитор ValeTrak защищен от обратного напряжения.

OUC006.00014AD -59-18NOV08-1/1

CC1031054 —UN—22OCT08

Использование щитка тяговой штанги

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

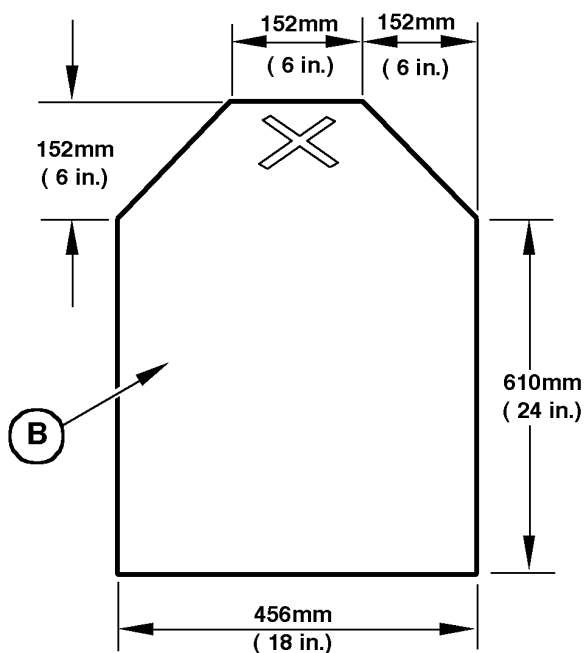


CC007918

CC007918 —UN—12DEC96

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

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



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

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

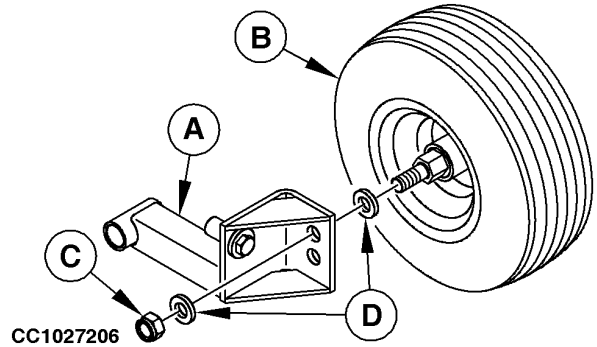
Установка копирующих колес подборщика

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 | C—Контргайка |
| B—Колесный узел | D—Шайбы |



CC1027206

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

OUCC006.0000EB5 -59-19JUL05-1/2

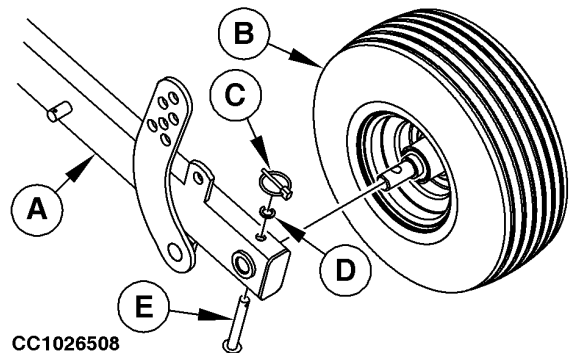
CC1027206—UN—12JUL05

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

На каждой стороне:

Установить колесный узел (B) на стойке (A) с помощью штифта (E), шайбы (D) и быстрофиксируемого штифта (C).

- | | |
|---------------------------------|-------------------|
| A—Стойка копирующего колеса | D—Шайба |
| B—Колесный узел | E—Крепежный штифт |
| C—Быстросъемный стопорный штифт | |



CC1026508

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

OUCC006.0000EB5 -59-19JUL05-2/2

CC1026508—UN—04OCT04

Выбор рулона с сеткой

Для оптимальной производительности рекомендуем использовать сетку производства компании **John Deere**:

Тип сетки:	Ширина материала (А)	Ширина сердцевины (В)
Стандарт	1215—1235 мм (47-7/8—48-5/8 дюйм.)	Максимум 1255 мм (49 3/8 дюйм.)
CoverEdge™	1285—1305 мм (50-3/8—51-3/8 дюйм.)	Максимум 1320 мм (52 дюйм.)
John Deere B-Wrap™	1260 мм (49 5/8 дюйм.)	Максимум 1320 мм (52 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для использования системы John Deere B-Wrap™ требуется установка комплекта John Deere B-Wrap™. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

ВАЖНО: Диаметр рулона с сеткой не должен превышать 30 см (11-3/4 дюйм.).

Количество витков обвязки сеткой может регулироваться за исключением модели John Deere B-Wrap™.

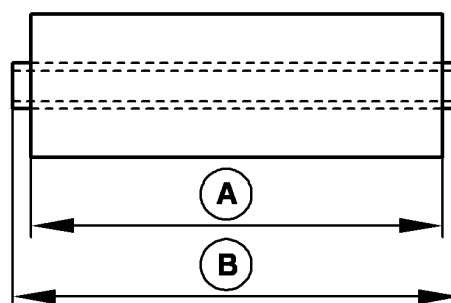
А—Ширина материала

В—Ширина сердцевины

CoverEdge – товарный знак компании Deere & Company
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



CC1033931



CC1033200

CC1033931—UN—15SEP11

CC1033200—UN—05AUG10

DC82261,0000669 -59-01MAR16-1/1

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

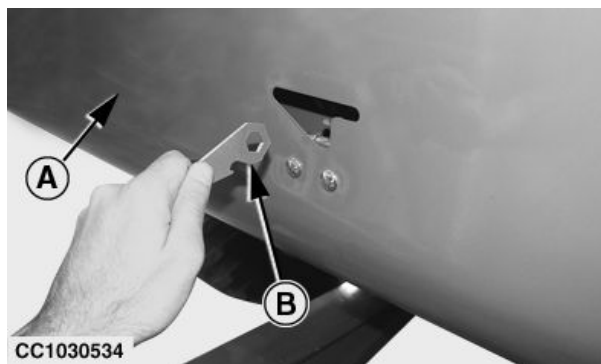
Загрузка рулона с сеткой

⚠ ОСТОРОЖНО: Крышка подпружинена и после открытия быстро поднимается.

1. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Открывайте крышку (A) отсека с обвязочной сеткой пользуясь специнструментом (B) или подходящим инструментом (с расстоянием между гранями 13 мм).

Удерживая крышку (A) на месте, вставьте инструмент (B) и отожмите замок, как показано на рисунке.

3. Удалите с рулона с сеткой весь упаковочный материал (бечевки, ленты и т. п.), прежде чем устанавливать ее.



A—Крышка отсека для обвязочной сетки

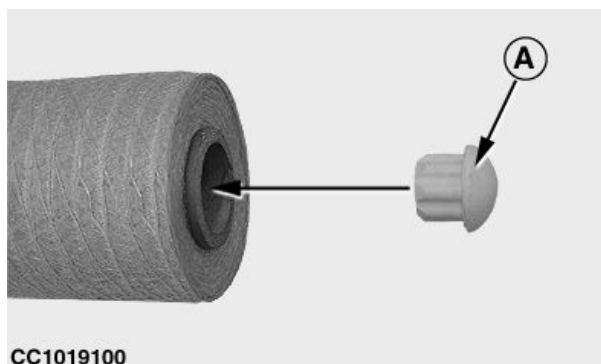
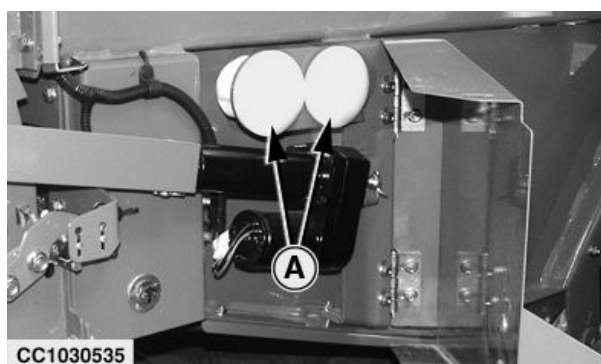
B—Специальный инструмент

DC82261,000066C -59-22FEB16-1/7

4. Установите рулон с сеткой:

- Для стандартных рулонов с сеткой снимите ограничители (A) с кронштейнов и установите их с каждой стороны рулона с сеткой.
- Для рулонов с сеткой CoverEdge™ или John Deere B-Wrap™ перейдите к следующему шагу.

A—Упоры



CoverEdge – товарный знак компании Deere & Company
John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000066C -59-22FEB16-2/7

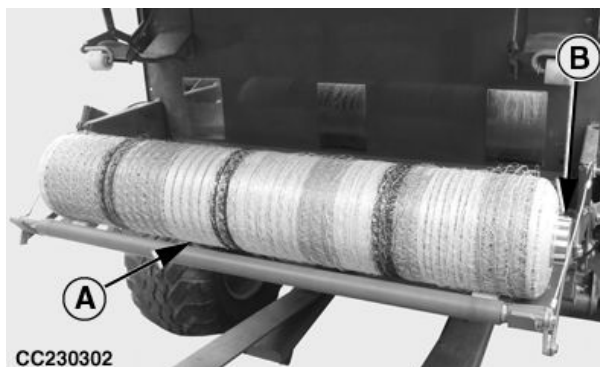
5. Поверните нижний рычаг регулировки натяжения.
6. Установите рулон с сеткой в положение загрузки, как показано на рисунке:
 - Для стандартного рулона с сеткой и рулона с сеткой CoverEdge™ установите рулон стороной с двумя цветными полосами слева от машины.
 - Для рулона с сеткой John Deere B-Wrap™ установите рулон стороной с синей и белой полосами (В) справа от машины.

А—Положение загрузки

В—Край сердцевины с разметкой



CC230301 —UN—19FEB16



CC230302 —UN—19FEB16

CoverEdge – товарный знак компании Deere & Company

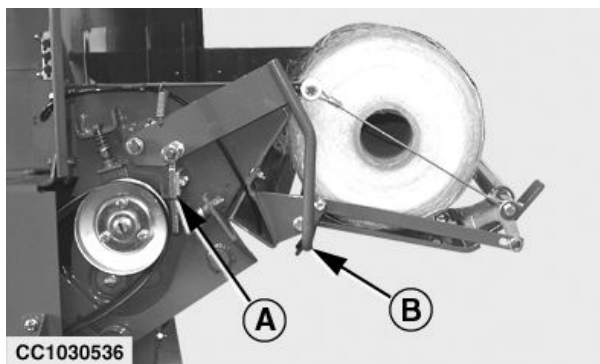
DC82261,000066C -59-22FEB16-3/7

7. Отключите тормоз подающего вальца сетки:
Потяните рычаг (В) вниз и наружу, затем поднимите его, чтобы расцепить тормозную колодку (А).

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

А—Тормозная колодка

В—Рычаг отключения тормоза



CC1030536 —UN—14OCT08

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000066C -59-22FEB16-4/7

8. Раскрутите сетку и соберите свободные края сетки.
9. Сделайте на сетке (С) складку в форме петли. Заправьте петлю из сетки между обрезиненным (А) и стальным (В) вальцами, как показано на рисунке. Слегка проверните вручную подающие вальцы, чтобы завести материал между ними.

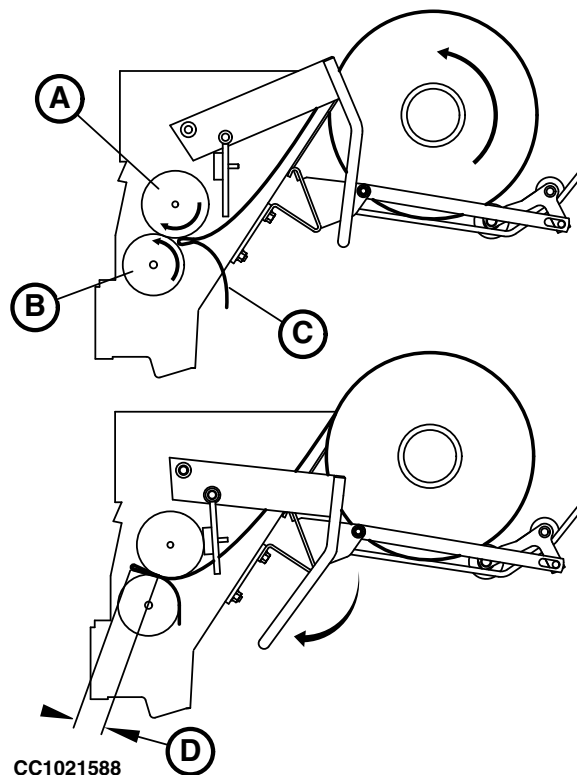
ВАЖНО: Длина петли (D) между двумя рулонами не должна быть больше 25 мм (1 дюйм.), так как это приведет к наматыванию растительной массы вокруг рулонов.

А—Резиновый валец
В—Стальной валец

С—Сетка
D—25 мм (1 дюйм.)



CC1019102 —UN—09FEB01



CC1021588 —UN—20JUN02

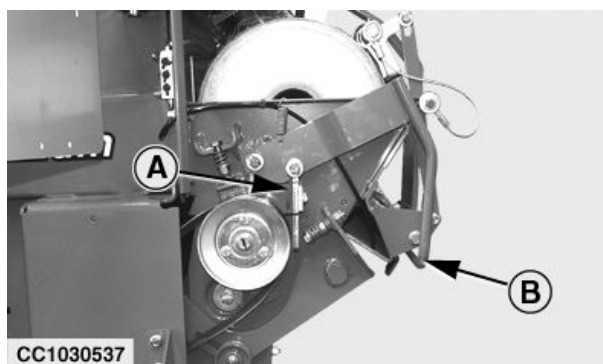
DC82261,000066C -59-22FEB16-5/7

10. Потяните рычаг (В) для включения тормоза подающего вальца. При этом подающие вальцы не должны вращаться.

ВАЖНО: Если тормоз задействован, а подающие вальцы все еще вращаются, перенастройте или замените тормозную планку (А). См. Проверка тормоза подающего вальца (Проверка 6) в разделе “Техобслуживание”.

А—Тормозная колодка

В—Рычаг тормоза



CC1030537 —UN—14OCT08

Продолжение на следующей стр.

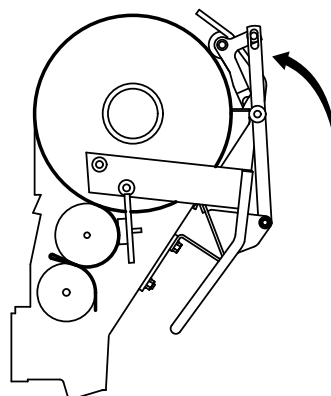
DC82261,000066C -59-22FEB16-6/7

11. Отведите нижний натяжной рычаг вверх и поднимите бухту с сеткой на обрезиненный валец перед пластинами из нержавеющей стали.
12. Проверните рулон с сеткой, чтобы выбрать ее слабинку.
13. Обрежьте лишний материал.
14. Задний отсек для сетки может вместить два рулона с сеткой. Один – для обвязки сеткой (В), а другой (А) вверху – запасной.
15. Чтобы закрыть крышку, потяните ее вниз до защелкивания замка.

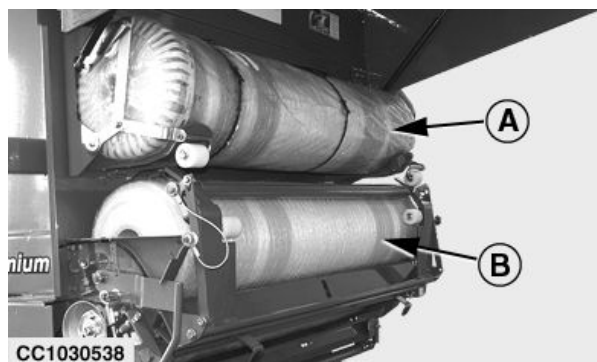
ВАЖНО: Снимайте сетку с резинового вальца в конце каждого рабочего дня, для этого проворачивайте рулон с сеткой! Это предотвратит налипание сетки на резиновом подающем вальце, и как следствие, появление проблем с обвязкой.

Данную процедуру также необходимо проводить каждый раз при переходе на обвязку шпагатом.

А—Дополнительный рулон с сеткой В—Сетка для обвязки сеткой



CC1021589



CC1030538

CC1021589 —UN—20JUN02

CC1030538 —UN—14OCT08

DC82261,000066C -59-22FEB16-7/7

Выбор шпагата

Для оптимальной производительности рекомендуем вам использовать шпагат производства компании John Deere длиной 1000 или 750 м/кг.

Качество шпагата имеет решающее значение для качества прессования рулонов.

Для получения оптимальных результатов используйте шпагат с высокой прочностью на разрыв и однотипного размера. Тем самым будут предотвращены обрывы шпагата при транспортировке рулонов и манипуляциях с ними.



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -59-21JAN14-1/1

Обращение с бобиной шпагата

ВАЖНО: Защищайте шпагат в бобине от влаги и любых повреждений. Не снимайте защитной обертки раньше, чем нужно.

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

DC82261,000040D -59-23JAN14-1/1

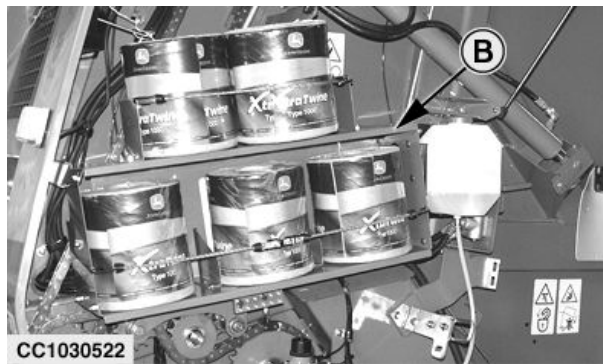
Загрузка катушек для шпагата

В каждый отсек катушки установите по бухте с высококачественным шпагатом. Убедитесь, что шпагат тянется из конца шара, обозначенного "top".

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

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

- | | |
|--|--|
| A —852 - 854 - 862 - 864 правая катушка для шпагата | C —842 правая катушка для шпагата |
| B —852 - 854 - 862 - 864 левая катушка для шпагата | D —842 левая катушка для шпагата |



CC1030521 —UN—14OCT08

CC1030522 —UN—14OCT08

CC1021582 —UN—19JUN02

CC1021590 —UN—19JUN02

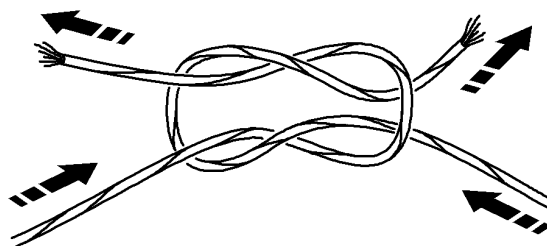
OUC223.00003CE -59-08JUN09-1/1

Связывание шпагата узлом

ВАЖНО: узел должен быть достаточно малым, чтобы проходить сквозь направляющие и отверстия держателей шпагата.

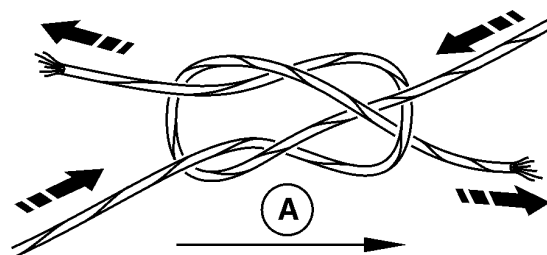
Рекомендуется связывать бобины шпагата прямым или доработанным прямым узлом, как показано на рисунке. При необходимости соединяйте шпагат соседних бобин шкотовым узлом, как показано на рисунке.

A—Направление движения
шпагата



СС1034420

Модифицированный прямой узел



СС1034421

Шкотовый узел

CC1034420—UN—15SEP11

CC1034421—UN—08DEC11

OUCC006,00017BC -59-21APR11-1/1

Запасовка шпагата из катушек

Правая катушка со шпагатом

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

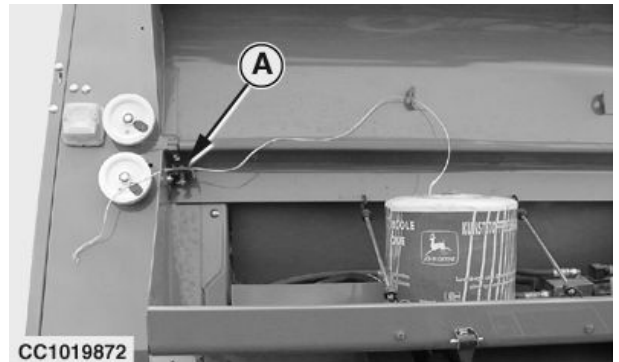
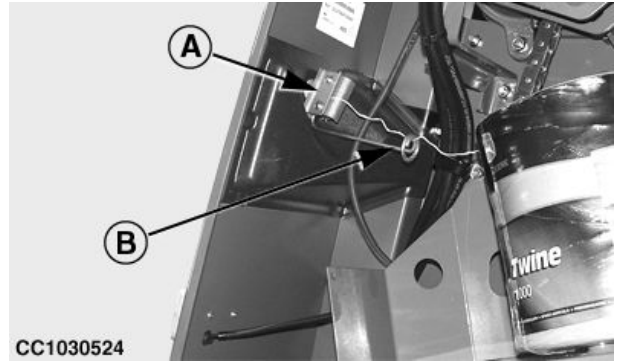
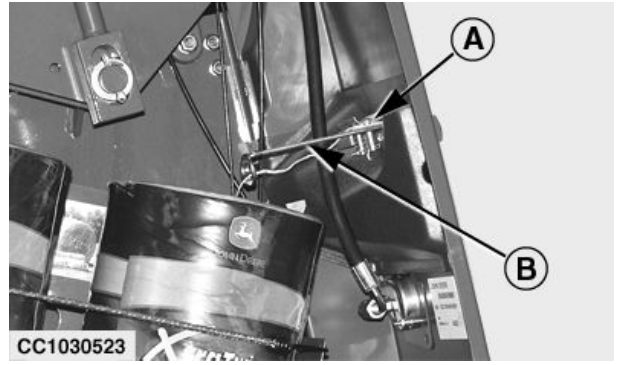
Левая катушка со шпагатом

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

Дополнительный передняя катушка для шпагата

Пропустите 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 шпагата и пропуск



CC1030523—UN—23SEP08

CC1030524—UN—23SEP08

CC1019872—UN—17JUL01

FS62804,000034D -59-07MAY09-1/1

Запасовка шпагата через направляющие

Оберните шпагат (А) с правой бухты вокруг шкива (В), а шпагат (С) с левой или передней бухты - вокруг шкива (D).

ВАЖНО: При использовании одного шпагата в случае установленных датчиков шпагата, оберните шпагат вокруг обоих шкивов (В) и (D), таким образом, монитор определит наличие двух шпагатов и отреагирует соответствующим образом (настройки монитора установлены на использование двух шпагатов).

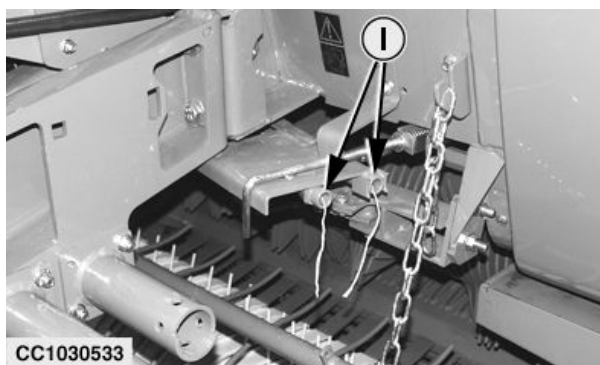
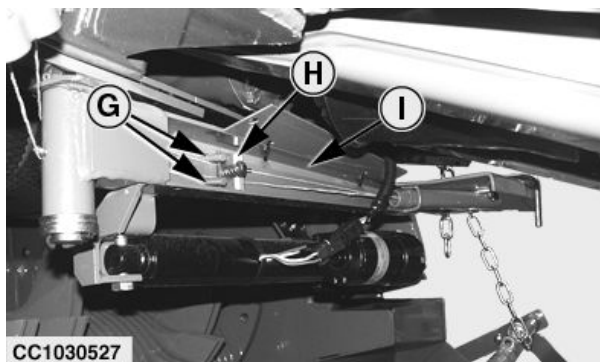
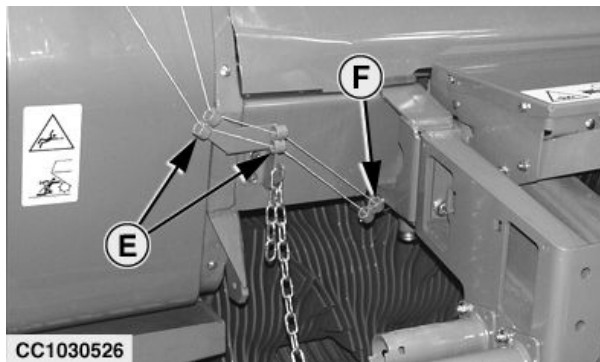
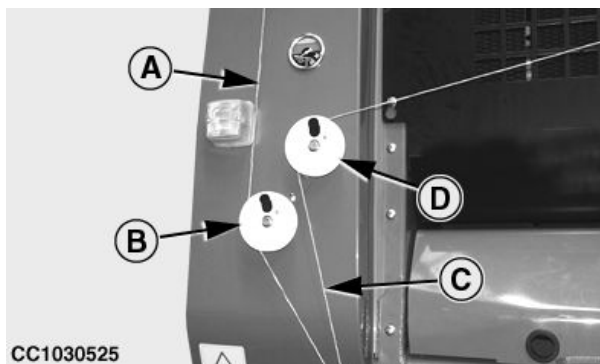
Если эта процедура не выполнена, один из шкивов не будет вращаться и монитор расценит это как незахват одного из шпагатов в процессе обвязки. В следствие этого монитор отобразит предупреждающее сообщение на экране ЖК-дисплея.

Запасовка шпагата через направляющие (Е) и (F).

Заведите шпагаты между направляющими шпеньками (G) и проложите их под натяжной пластиной (H), как показано на рисунке.

Заправьте шпагаты сквозь поводок (I). Свободный конец шпагата должен составлять 300 мм (12 дюймов).

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------|
| А—Шпагат с правой катушки | F—Направляющая |
| В—Шкив | G—Направляющий шпенок |
| С—Шпагат с левой или передней катушки | H—Натяжная пластина |
| D—Шкив | I—Поводок для шпагата |
| E—Направляющие | |



CC-1030525—UN—14OCT08

CC-1030526—UN—14OCT08

CC-1030527—UN—14OCT08

CC-1030533—UN—14OCT08

OUC006.00013AA -59-07FEB08-1/1

Регулировка платформы выгрузки рулонов

1. Установите пресс-подборщик на ровной площадке.
2. Откройте заслонку и застопорите ее с помощью предохранительного блокировочного устройства. Включите стояночную блокировку коробки передач трактора, выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания.
3. Регулируйте гайки (В) до получения указанного расстояния (С):

Спецификация

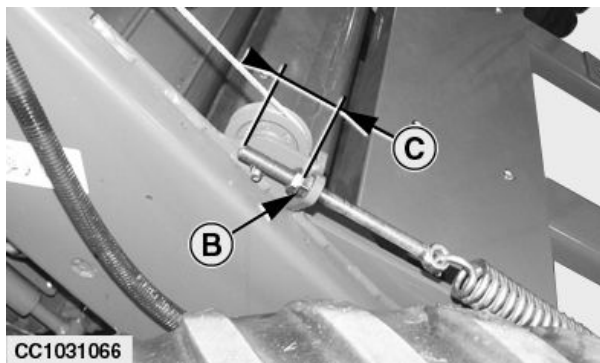
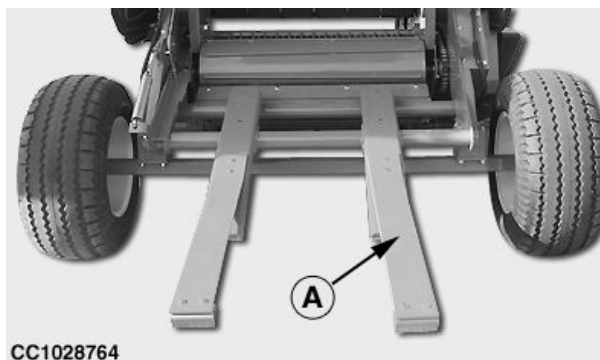
С—Расстояние..... 55±5 мм
(2.16±0.2 дюйма)

ВАЖНО: Платформа выгрузки рулонов (А) должна касаться земли, если на платформе находится груз и пресс-подборщик прикреплен к трактору. Невыполнение данного требования приводит к повреждению выгрузочной платформы.

Если платформа выгрузки рулонов не касается земли, опустите машину, отрегулировав втулки на мосте. Обратитесь к дилеру компании John Deere.

А—Платформа выгрузки рулонов
В—Гайки

С—Расстояние



CC1028764—UN—08NOV06

CC1031066—UN—18NOV08

OUCC006,00013CD -59-18NOV08-1/1

Настройка пресс-подборщика на частоту вращения MOM 1000 об/мин (пресс-подборщик без роторного питателя)

ВАЖНО: Пресс-подборщики, оборудованные защитной фрикционной муфтой, могут эксплуатироваться с номинальной частотой вращения MOM 1000 об/мин после изменения положения редуктора в обратную сторону.

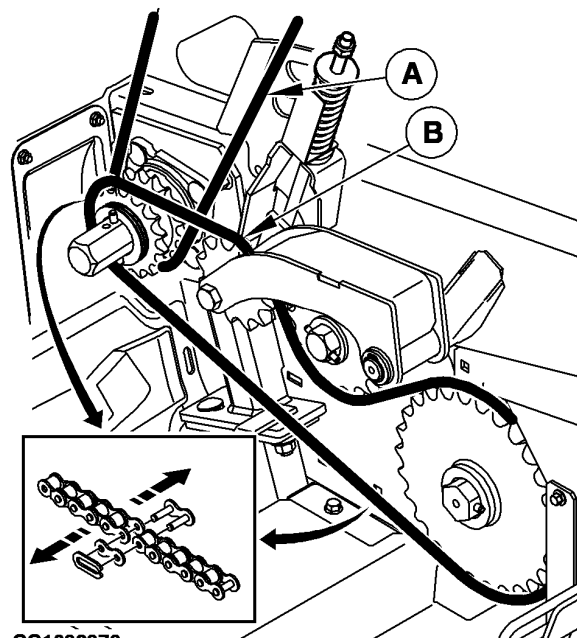
Не настраивайте пресс-подборщик на работу при 1000 об/мин, если в приводе предусмотрен срезной болт или предохранительная кулачковая муфта. В противном случае возможна поломка пресс-подборщика, так как защита от перегрузки уже не работает.

Для того чтобы переключить редуктор с 540 об/мин на 1000 об/мин, проделайте следующие действия:

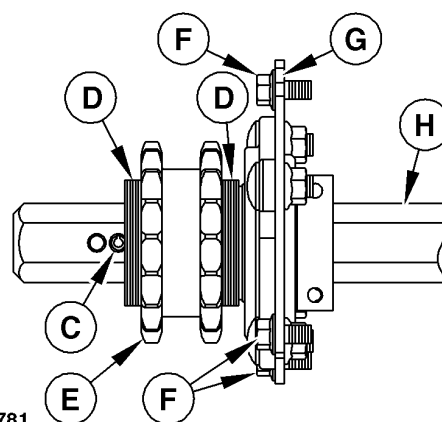
1. Снимите приводной вал:
 - a. Снимите щиток дышла.
 - b. Отсоедините телескопический приводной вал от входного вала редуктора.
 - c. В случае необходимости снимите отсек для бобины шпагата слева.
 - d. Снимите соединительное звено с верхней цепи приводного валика (A) и цепи главного привода (B). Затем снимите цепи (A) и (B).
 - e. Снимите шплинт (C), шайбы (D) и звездочку (E).

ПРИМЕЧАНИЕ: Запишите расположение и количество шайб (D) за звездочкой (E).

- f. Отверните три винта с головкой (F) с пластины (G) и снимите приводной вал (H).



СС1032376



СС200781

- | | |
|-----------------------------------|-------------------|
| A—Цепь верхнего приводного валика | E—Звездочка |
| B—Главная приводная цепь | F—Винт с головкой |
| C—Шплинт | G—Пластина |
| D—Шайба | H—Ведущий вал |

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000655 -59-01OCT15-1/6

CC1032376 —JUN—28JAN10

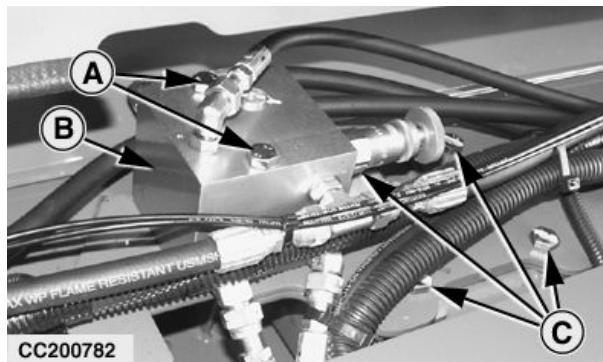
CC200781 —JUN—17JAN13

2. Реверсируйте редуктор:

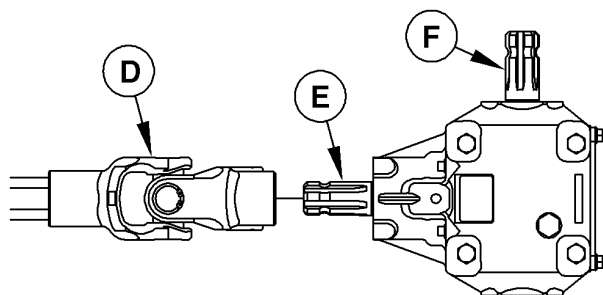
- a. Снимите два болта (A) с клапана контроля плотности (B).
- b. Поверните клапан контроля плотности и снимите четыре болта (C), крепящие редуктор, затем снимите редуктор.
- c. Снимите карданный шарнир (D) с выходного вала (E) и поставьте его на входной вал (F).
- d. Выньте сливную пробку (G) и масломерный щуп (H).
- e. Переверните коробку передач и вставьте щуп для измерения уровня масла (G) в гнездо сливной пробки, а сливную пробку (H) вставьте в гнездо щупа.

A—Винт с головкой
B—Клапан контроля
плотности
C—Винт с головкой
D—Карданный шарнир

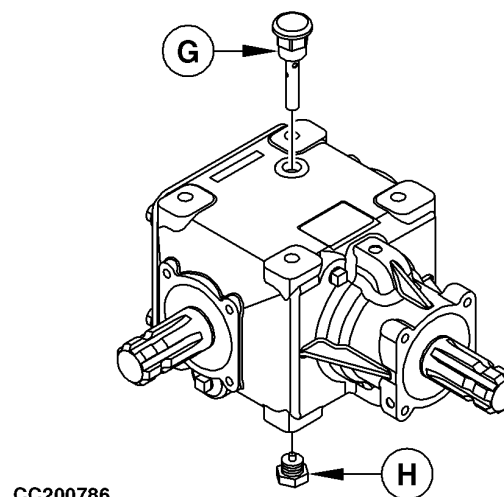
E—Вторичный вал
F—Первичный вал
G—Щуп
H—Заглушка



CC200782 —UN—16/JAN13



CC200783 —UN—16/JAN13



CC200786 —UN—16/JAN13

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000655 -59-01OCT15-2/6

3. Восстановите положение стопорных зажимов:

- а. Ослабьте крепежные винты стопорного зажима (В). Затем сдвиньте стопорный зажим (С) на определенное расстояние (А):

Спецификация

Для 1000
об/мин—Расстояние..... 329 ±2 мм
(1 фт 0.9 дюйм. ± 0.08 дюйм.)

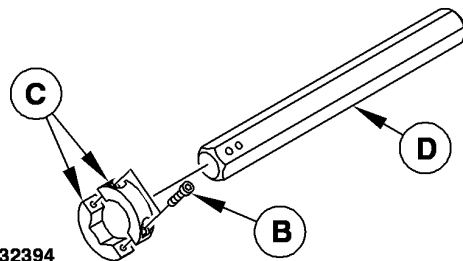
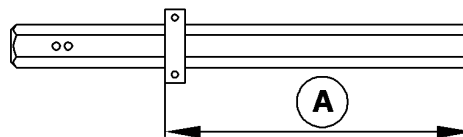
Для 540
об/мин—Расстояние..... 313 ±2 мм
(1 фт 0.3 дюйм. ± 0.08 дюйм.)

- б. Затяните винты (В) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные
винты стопорного
зажима—Момент
затяжки..... 30 Н·м
(22,1 фнт-фнт)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если снова потребуются эксплуатация пресс-подборщика на 540 об/мин, указанное расстояние (А) приводится в качестве напоминания положения зажима (С) при 540 об/мин.



А—Расстояние
В—Винт

С—Стопорный зажим
D—Вал

CC1032394 —JN—29JAN10

Продолжение на следующей стр.

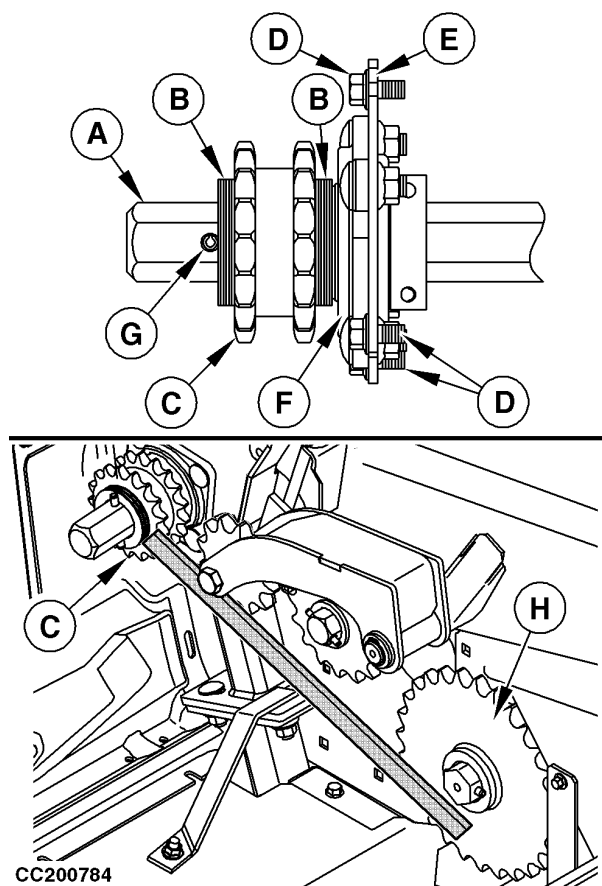
DC82261,0000655 -59-01OCT15-3/6

4. Установите приводной вал:

- a. Установите вал (A), пластину (E), шайбы (B), звездочку (C) и шплинт (G) на вал (A), как показано на рисунке.
- b. Закрепите узел на раме пресс-подборщика с помощью трех винтов с головкой (D).
- c. Проверьте, выровнена ли звездочка (C) по отношению к звездочке (H) и убедитесь в отсутствии зазора между шплинтом (G) и звездочкой (C). При необходимости добавьте или удалите шайбы (B) между звездочкой (C) и подшипником (F) или шплинтом (G).
- d. Установите на место верхнюю цепь приводного валика и цепь главного привода.
- e. Установите на место отсек для бобины шпагата, если он был снят.

A—Вал
B—Шайба
C—Звездочка
D—Винт с головкой

E—Пластина
F—Подшипник
G—Шплинт
H—Звездочка



Продолжение на следующей стр.

DC82261.0000655 -59-01OCT15-4/6

CC200784 —UN—17JAN13

5. Установка редуктора на место:

a. Надвиньте карданный шарнир редуктора (B) на приводной вал (A).

b. Закрепите редуктор четырьмя болтами. Затяните винты нормативным моментом:

Спецификация

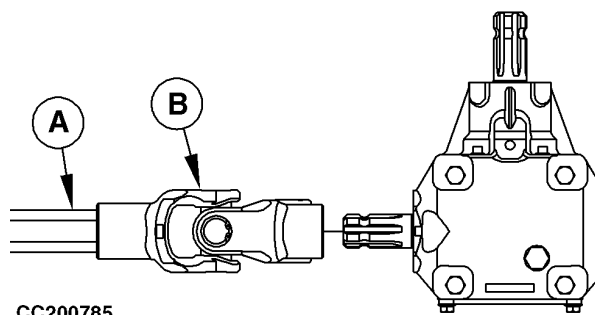
Винты с головкой редуктора—Момент затяжки..... 120 Н·м
(88,5 фнт-фт)

c. Закрепите двумя винтами с головкой клапан контроля плотности рулона.

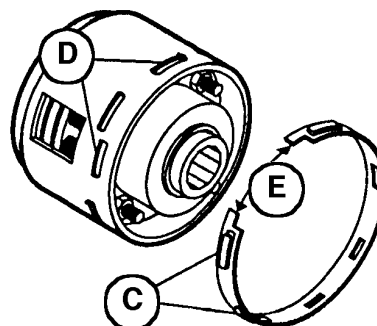
d. Проверьте уровень масла в редукторе. Долейте при необходимости масло, указанное в пункте **Редукторное масло** в разделе Смазка и техобслуживание.

e. Восстановите настройку предохранительной муфты на работу при 1000 об/мин, вставив выступы (C) в первый ряд пазов (D), чтобы проушины (E) смотрели в направлении наружной стороны предохранительной муфты.

A—Ведущий вал
B—Карданный шарнир
C—Проушина
D—Паз
E—Паз



CC200785 —UN—17JAN13



CC001265

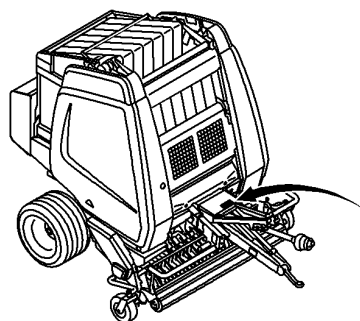
CC001265 —UN—16FEB96

DC82261,0000655 -59-01OCT15-5/6

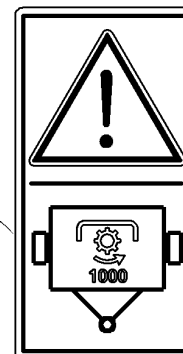
6. Установите табличку 1000 об/мин:

a. Установите на место телескопический приводной вал на входной вал редуктора.

b. Снова поставьте щиток дышла и на нем закрепите новую табличку на 1000 об/мин, как показано на рисунке.



CC250331



CC250331 —UN—01OCT15

DC82261,0000655 -59-01OCT15-6/6

Установка телескопического приводного вала производства компании Bondioli

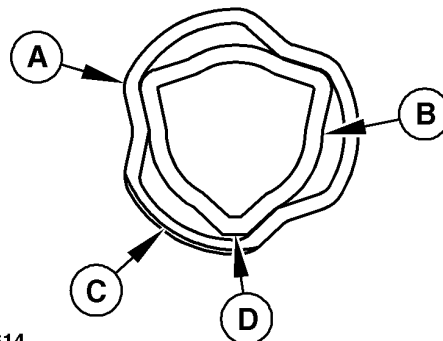
Вставьте трубу с внешней резьбой (В) в трубу с внутренней резьбой (А), совместив угол пластины (D) с изломанной стороной (С).

А—Труба с внутренней резьбой

С—Изломанная сторона

В—Труба с внешней резьбой

D—Угол пластины



CC208614

Телескопический приводной вал производства компании Bondioli, вид сбоку

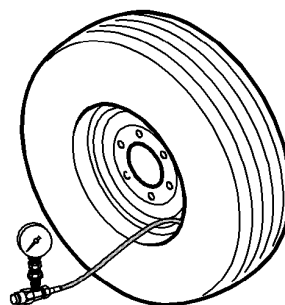
CC208614—UN—11APR14

DC82261.000044B -59-09APR14-1/1

Накачка шин

Для получения информации о правильном давлении воздуха в шинах в соответствии с обозначением модели (А) см. идентификационную табличку и следующие таблицы.

ВАЖНО: При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения. См. параграф Соблюдение максимальной скорости транспортировки в разделе "Безопасность".



CC1030245

А—Обозначение модели

CC1033208

CC1030245—UN—27SEP07

CC1033208—UN—15OCT10

Давление шин при максимальной скорости транспортировки 30 км/ч (19 миль/ч)								
Обозначение модели (А)	11.5/80 - 15.3 (10 PR) AW	300/80 - 15.3 (132A8) Проходимость +	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR) AW	500/50 - 17 (140A8) Проходимость +	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22.5 (12 PR)
842N 852N 862N	300 кПа (3 бара; 43 фнт/кв.дюйм)	340 кПа (3,4 бара; 49 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	несовместимо	несовместимо	несовместимо	несовместимо
854L 864L	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	340 кПа (3,4 бара; 49 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	120 кПа (1,8 бара; 26 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)
854N 864N	300 кПа (3 бара; 43 фнт/кв.дюйм)	340 кПа (3,4 бара; 49 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	120 кПа (1,8 бара; 26 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)
854H 854P 864H 864P	несовместимо	несовместимо	несовместимо	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	120 кПа (1,8 бара; 26 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)

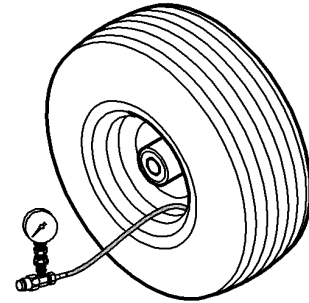
Давление шин при максимальной скорости транспортировки 40 км/ч (25 миль/ч)								
Обозначение модели (А)	11.5/80 - 15.3 (10 PR) AW	300/80 - 15.3 (132A8) Проходимость +	15/55 - 17 (10 PR)	19/45 - 17 (10 PR)	500/50 - 17 (10 PR) AW	500/50 - 17 (140A8) Проходимость +	500/55 - 20 (150A8)	500/45 - 22.5 (12 PR)
842N 852N 862N	несовместимо	340 кПа (3,4 бара; 49 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	несовместимо	несовместимо	несовместимо	несовместимо
854L 864L	несовместимо	340 кПа (3,4 бара; 49 фнт/кв.дюйм)	200 кПа (2 бара; 29 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	160 кПа (1,8 бара; 26 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)
854N 864N	несовместимо	340 кПа (3,4 бара; 49 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	160 кПа (1,8 бара; 26 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)
854H 854P 864H 864P	несовместимо	340 кПа (3,4 бара; 49 фнт/кв.дюйм)	несовместимо	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)	250 кПа (2,5 бара; 36 фнт/кв.дюйм)	160 кПа (1,8 бара; 26 фнт/кв.дюйм)	150 кПа (1,5 бара; 22 фнт/кв.дюйм)

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000645 -59-08OCT15-1/3

Накачайте шины копирующих колес подборщика до указанного давления:

	Давление
Копирующие колеса подборщика	140 кПа (1,4 бара; 20 фнт/кв.дюйм)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

Проверка момента затяжки колесных гаек

ВАЖНО: При каждом снятии и установке колеса проверяйте момент затяжки колесных гаек с периодичностью, указанной в разделе Период обкатки.

Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Колесные гайки—Момент затяжки.....	270 Н·м (200 фунт-футов)
------------------------------------	-----------------------------



CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

Регулировка дышла в соответствии со сцепным устройством трактора

Метод сцепки увеличивает зазор между землей и дышлом пресс-подборщика. Это особенно выгодно, когда нужно подбирать большие валки.

Дышло можно подсоединить либо через сочленение сцепки, либо через сочленение в основании дышла, чтобы оно подходило к тягово-сцепному устройству любого трактора.

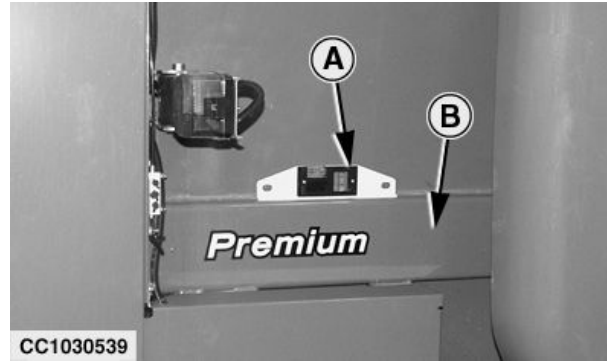
ВАЖНО: Перед регулировкой дышла проверьте:

- Давление воздуха в шинах правильное.
- Дверь закрыта.

1. Припаркуйте трактор и пресс-подборщик на ровной площадке.
2. Отсоедините пресс-подборщик от трактора.
3. Установите спиртовой уровень (А) на усиление двери (В).
4. Отрегулируйте пресс-подборщика в горизонтальном положении с помощью спиртового уровня и домкратной стойки.

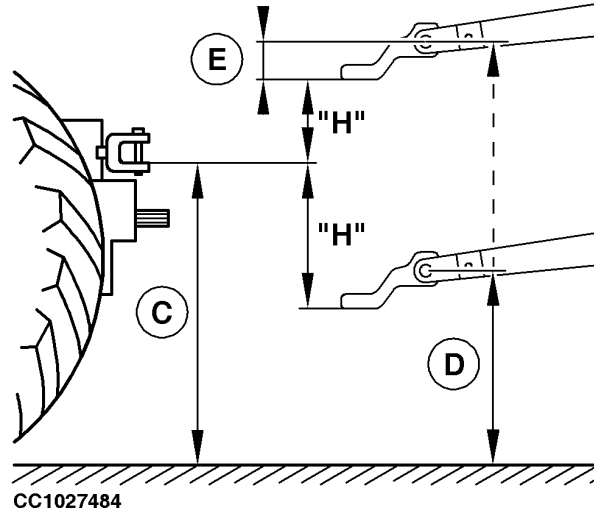
ПРИМЕЧАНИЕ: В некоторых условиях работы другие положения пресс-подборщика смогут улучшить поступление культуры. В случае необходимости отрегулируйте дышло, приподняв переднюю часть пресс-подборщика, чтобы увеличить отверстие подборщика. Для ознакомления с дополнительной информацией следует обращаться к дилеру John Deere.

5. Измерьте расстояние (С).
6. Измерьте расстояние (D).



CC1030539

CC1030539 — UN — 23SEP08



CC1027484

CC1027484 — UN — 11JUL05

А—Спиртовой уровень
В—Усиление двери
С—Высота тягово-сцепного устройства трактора

Д—Высота винта крепления сцепки
Е—Корректировка высоты сцепки
Н—Расстояние

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00017CB -59-24JAN13-1/3

7. Вычислите и запишите значение “Н”:

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

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

Выберите значение (E) согласно типу сцепки:

Спецификация

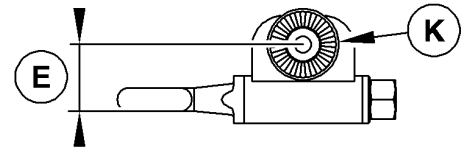
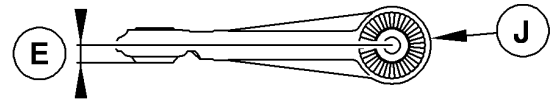
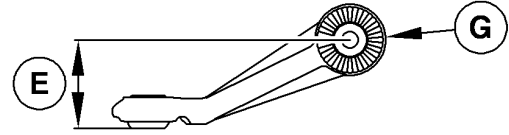
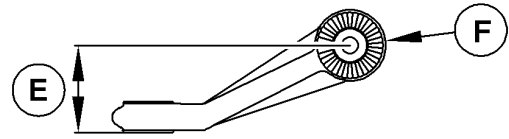
Корректировка высоты (E) сцепного устройства (F)—Высота.....	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (G)—Высота.....	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (I)—Высота.....	26 мм (1 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (J)—Высота.....	22 мм (0.86 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (K)—Высота.....	84 мм (3.31 дюйм.)

- Если $H \leq 80$ мм (3.15 дюйм.), то перейдите к шагу 18.
- Если $H > 80$ мм (3.15 дюйм.), продолжайте.

8. Вычислите и запишите значение “Т”:

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

“Т” - число щелчков храповика по зубьям рамы дышла. Значение “Т” округляется до ближайшей единицы.



CC1031653

- | | |
|--|---|
| E—Корректировка высоты сцепки | I— Прямая сцепка с шаровым шарниром |
| F— Прицепное устройство без шарового шарнира | J— Прямая сцепка с шаровым шарниром |
| G— Прицепное устройство с шаровым шарниром | K— Поворотная сцепка с шаровым шарниром |

CC1031653 —UN—29SEP09

Продолжение на следующей стр.

OUC006.00017CB -59-24JAN13-2/3

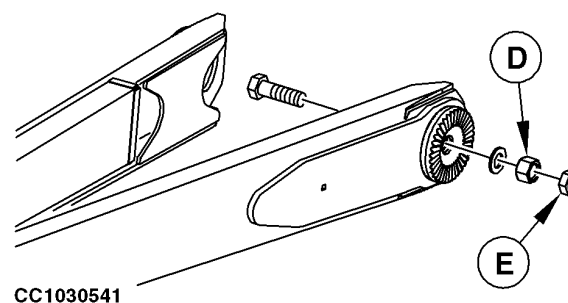
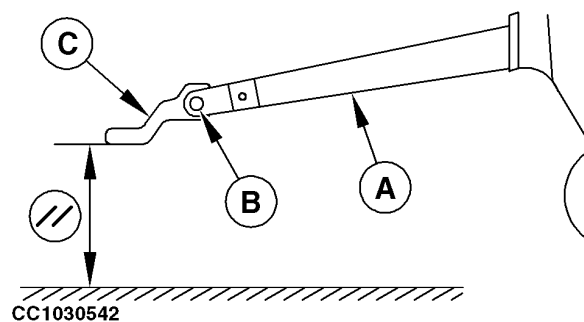
9. Снимите сцепку (С).
10. Нанесите метку между рамой машины и каждой рамой дышла.
11. Снимите стопорную гайку (Е) левой рамы дышла (А).
12. Ослабьте гайку (D).
13. Поднимите или опустите раму дышла с помощью зубца "Т", используя метку как точку отсчета.
14. Затяните гайку (D).
15. Повторите шаги 11-14 для регулировки правой рамы дышла.
16. Проверьте, на одном ли уровне находятся две рамы дышла.
17. Установите сцепку (С).
18. Установите сцепку (С) в наиболее горизонтальное положение по отношению к пресс-подборщику, присоединенному к трактору.
19. Затяните крепежные гайки рамы дышла (D), стопорные гайки (Е) и крепежный винт сцепки (В) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные гайки рамы дышла—Момент затяжки.....	700 Н·м (516 фнт-фт)
Стопорная гайка крепления рамы дышла—Момент затяжки.....	300 Н·м (221 фнт-фт)
Крепежный винт навесного устройства—Момент затяжки.....	620 Н·м (450 фнт-фт)

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что все кольца встали правильно (не стоят выступ против выступа), прежде чем затягивать винт (В) и гайки (D)-(Е).

ВАЖНО: Медленно и аккуратно проведите пробную проверку пресс-подборщика,



- А—Рама дышла
- В—Крепежный винт навесного устройства
- С—Сцепка
- Д—Гайка
- Е—Стопорная гайка

присоединенного к трактору. Проверьте, отсутствует ли задевание между рамой дышла (А) и телескопическим приводным валом при коротких поворотах. Это может привести к серьезному повреждению телескопического приводного вала.

20. Отрегулируйте платформу выгрузки рулонов. См. Регулировка платформы выгрузки рулонов в разделе Подготовка пресс-подборщика.

Регулировка дышла под тягово-сцепное устройство трактора

ВАЖНО: Перед регулировкой дышла проверьте:

- Давление воздуха в шинах правильное.
- Дверь закрыта.

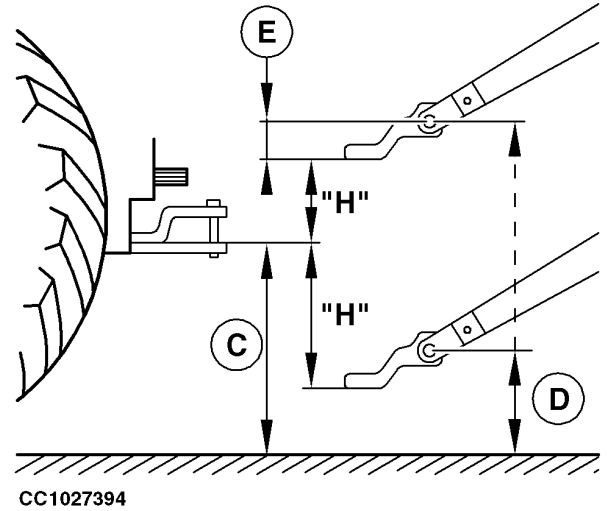
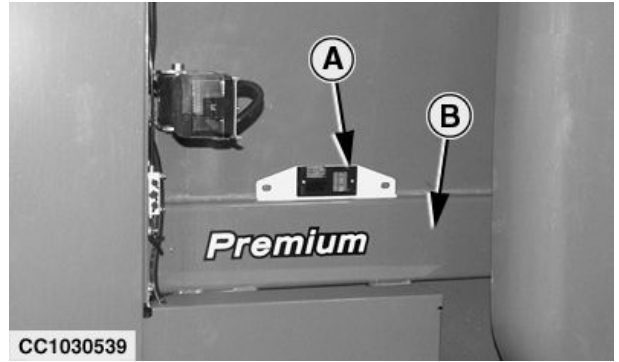
ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется присоединять машину к сцепному устройству трактора.

1. Припаркуйте трактор и пресс-подборщик на ровной площадке.
2. Отсоедините пресс-подборщик от трактора.
3. Установите спиртовой уровень (A) на усиление двери (B).
4. Отрегулируйте пресс-подборщик в горизонтальном положении с помощью спиртового уровня и домкратной стойки.

ПРИМЕЧАНИЕ: В некоторых условиях работы другие положения пресс-подборщика смогут улучшить поступление культуры. В случае необходимости отрегулируйте дышло, приподняв переднюю часть пресс-подборщика, чтобы увеличить отверстие подборщика. Для ознакомления с дополнительной информацией следует обращаться к дилеру John Deere.

5. Измерьте расстояние (C).
6. Измерьте расстояние (D).

A—Спиртовой уровень	D—Высота винта крепления сцепки
B—Усиление двери	E—Корректировка высоты сцепки
C—Высота тягово-сцепного устройства	H—Расстояние



Продолжение на следующей стр.

OUC006.00017CC -59-24JAN13-1/4

CC1030539—UN—23SEP08

CC1027394—UN—21JUN05

7. Вычислите и запишите значение "Н":

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

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

Выберите значение (E) согласно типу сцепки:

Спецификация

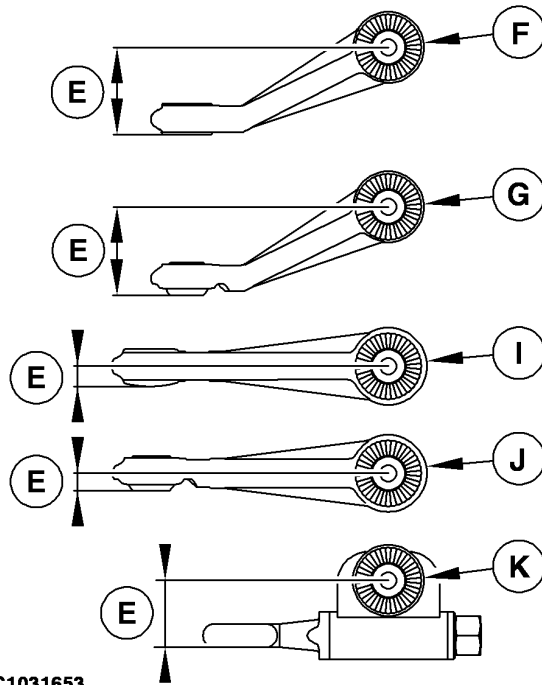
Корректировка высоты (E) сцепки (F)—Высота.....	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (G)—Высота.....	122 мм (4.8 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (I)—Высота.....	26 мм (1 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (J)—Высота.....	22 мм (0.86 дюйм.)
Корректировка высоты (E) сцепки (K)—Высота.....	84 мм (3.31 дюйм.)

- Если $H \leq 80$ мм (3.15 дюйм.), то перейдите к шагу 18.
- Если $H > 80$ мм (3.15 дюйм.), продолжайте.

8. Вычислите и запишите значение "Т":

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

"Т" - число щелчков храповика по зубьям рамы дышла. Значение "Т" округляется до ближайшей единицы.



CC1031653

- | | |
|--|-------------------------------------|
| E—Корректировка высоты сцепки | I— Прямая сцепка с шаровым шарниром |
| F— Прицепное устройство без шарового шарнира | J— Прямая сцепка с шаровым шарниром |
| G— Прицепное устройство с шаровым шарниром | K— Поворотная сцепка |

CC1031653 —UN—29SEP09

Продолжение на следующей стр.

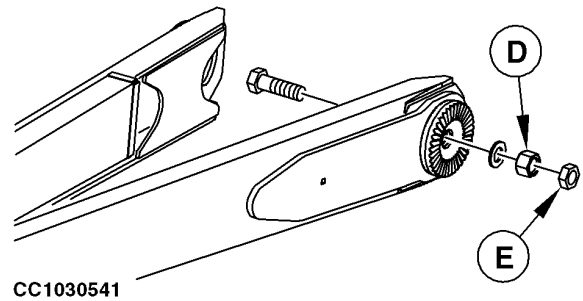
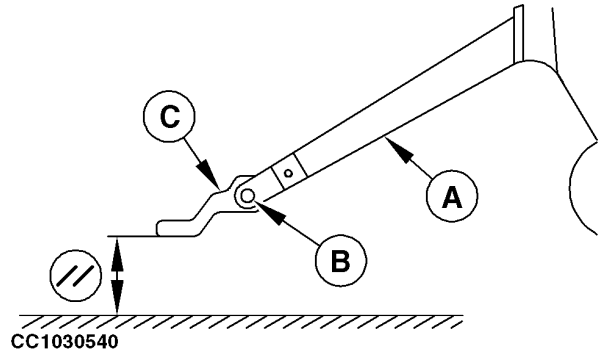
OUC006,00017CC -59-24JAN13-2/4

9. Снимите сцепку (С).
10. Нанесите метку между рамой машины и каждой рамой дышла.
11. Снимите стопорную гайку (Е) левой рамы дышла (А).
12. Ослабьте гайку (D).
13. Поднимите или опустите раму дышла с помощью зубца "Т", используя метку как точку отсчета.
14. Затяните гайку (D).
15. Повторите шаги 11-14 для регулировки правой рамы дышла.
16. Проверьте, на одном ли уровне находятся две рамы дышла.
17. Установите сцепку (С).
18. Установите сцепку (С) в наиболее горизонтальное положение по отношению к пресс-подборщику, присоединенному к трактору.
19. Затяните крепежные гайки рамы дышла (D), стопорные гайки (Е) и крепежный винт сцепки (В) нормативным моментом:

Спецификация

Крепежные гайки рамы дышла—Момент затяжки.....	700 Н·м (516 фнт-фт)
Стопорная гайка крепления рамы дышла—Момент затяжки.....	300 Н·м (221 фнт-фт)
Крепежный винт навесного устройства—Момент затяжки.....	620 Н·м (450 фнт-фт)

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что все кольца встали правильно (не стоят выступ против выступа), прежде чем затягивать винт (В) и гайки (D)-(E).



- А—Рама дышла
- В—Крепежный винт навесного устройства
- С—Сцепка
- D—Гайка
- E—Стопорная гайка

ВАЖНО: Медленно и аккуратно проведите пробную проверку пресс-подборщика, присоединенного к трактору. Проверьте, отсутствует ли задевание между рамой дышла (А) и телескопическим приводным валом при коротких поворотах. Это может привести к серьезному повреждению телескопического приводного вала.

Продолжение на следующей стр.

OUC006.00017CC -59-24JAN13-3/4

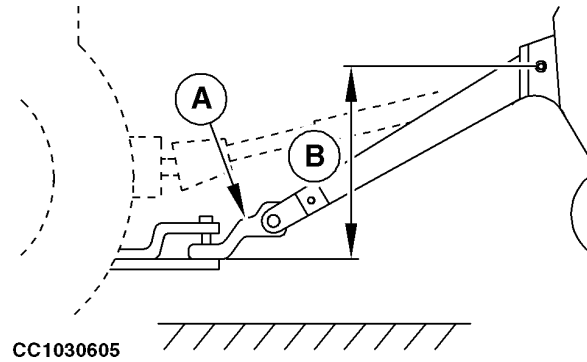
CC1030540 —UN—23SEP08

CC1030541 —UN—23SEP08

ВАЖНО: Максимально допустимое смещение (В) между шарнирным соединением основания дышла и сцепкой (А) должно соответствовать техническим характеристикам.

Спецификация

Расстояние между сцепкой и шарнирным сочленением основы дышла—Максимальное смещение..... 700 мм
(2 фт 3.5 дюйм.)



А—Сцепка

В—Корректировка

20. Отрегулируйте платформу выгрузки рулонов.
См. Регулировка платформы выгрузки рулонов в разделе Подготовка пресс-подборщика.

OUCC006,00017CC -59-24JAN13-4/4

CC1030605—UN—23SEP08

Подсоединение телескопического приводного вала к MOM трактора (пресс-подборщик без роторного питателя)

⚠ ОСТОРОЖНО: Никогда не работайте с пресс-подборщиком, рассчитанным на 540 об/мин, от MOM с 1000 об/мин.

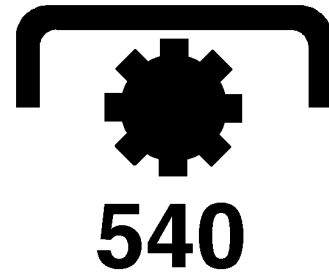
Ни в коем случае не подсоединяйте телескопический приводной вал при работающем двигателе трактора.

Ни в коем случае не пользуйтесь металлическим молотком при подсоединении или отсоединении телескопического приводного вала MOM.

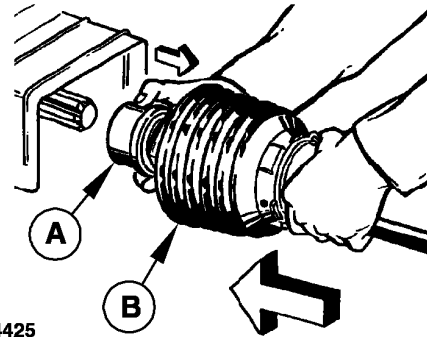
ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах тракторного приводного вала и приводного вала MOM.

1. Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Отведите назад запорное кольцо (А). Запорное кольцо (А) «защелкнется» и зафиксируется в открытом положении.
3. Подсоедините телескопический приводной вал к приводному валу MOM трактора, совершающего 540 об/мин. Выбор частоты вращения MOM трактора – см. табличку на пресс-подборщике. Насадите телескопический приводной вал на вал MOM трактора до защелкивания запорного кольца (А) вперед. Запорное кольцо (А) «защелкнется».

ВАЖНО: При необходимости эксплуатировать пресс-подборщик при частоте вращения MOM трактора 1000 об/мин см. Настройка пресс-подборщика для частоты вращения MOM 1000 об/мин (пресс-подборщик без роторного питателя) в разделе Подготовка пресс-подборщика.



CC1020007



CC1034425

А—Запорное кольцо

В—Ограждение

Запорное кольцо (А) должно свободно вращаться, что указывает на должную фиксацию телескопического приводного вала на приводном валу MOM трактора.

4. Чтобы убедиться в фиксации телескопического приводного вала, потяните за ограждение (В). Не тяните за запорное кольцо (А), поскольку это приведет к расцеплению защелки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура подсоединения телескопического приводного вала к валу MOM трактора описана в *Руководстве по эксплуатации*.

OUC006,00018F8 -59-23JAN13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

CC1034425 —UN—15SEP11

Подсоединение телескопического приводного вала к MOM трактора (пресс-подборщик с роторным питателем)

⚠ ОСТОРОЖНО: Ни в коем случае не подсоединяйте телескопический приводной вал при работающем двигателе трактора.

Ни в коем случае не пользуйтесь металлическим молотком при подсоединении или отсоединении телескопического приводного вала MOM.

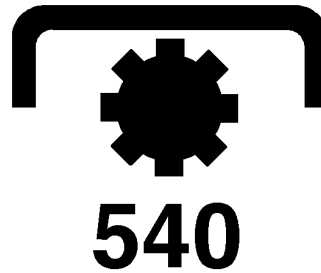
ВАЖНО: Не допускайте появления заусенцев и отложений пыли, грязи и растительных остатков на шлицах тракторного приводного вала и приводного вала MOM.

1. Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Отведите назад запорное кольцо (А). Запорное кольцо (А) «защелкнется» и зафиксируется в открытом положении.
3. Подсоедините телескопический приводной вал к валу MOM трактора, вращающемуся со скоростью 540, 750 или 1000 об/мин. Выбор частоты вращения MOM трактора – см. табличку на пресс-подборщике. Насадите телескопический приводной вал на вал MOM трактора до защелкивания запорного кольца (А) вперед. Запорное кольцо (А) «защелкнется».

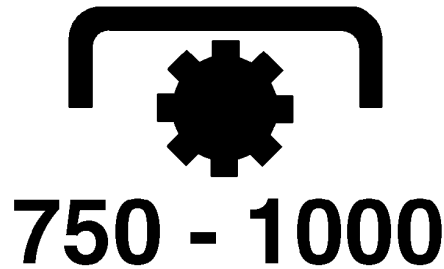
ВАЖНО: Только для телескопического приводного вала производства компании Walterscheid: запорное кольцо (А) должно свободно вращаться, что указывает на должную фиксацию телескопического приводного вала на приводном валу MOM трактора.

4. Чтобы убедиться в фиксации телескопического приводного вала, потяните за ограждение (В). Не тяните за запорное кольцо (А), поскольку это приведет к расцеплению защелки.

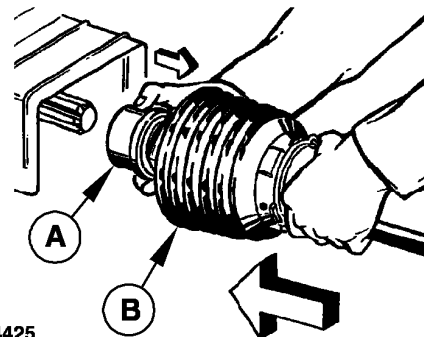
ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура подсоединения телескопического приводного



CC1020007



CC1031620



CC1034425

А—Запорное кольцо

В—Ограждение

вала к валу MOM трактора описана в Руководстве по эксплуатации.

OUCC006,00018F9 -59-03JAN13-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

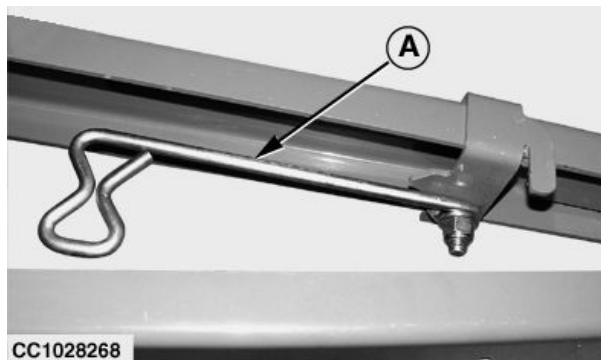
CC1031620—UN—12MAY09

CC1034425—UN—15SEP11

Опора телескопического ведущего вала

При работе пресс-подборщика поверните опору (А) на хранение сбоку рамы дышла, как показано на рисунке.

А—Опора



CC1028268

CC1028268 —UN—21SEP06

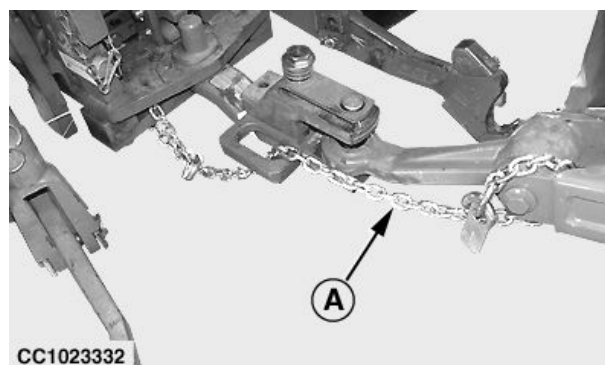
OUC006,0001AD9 -59-03SEP13-1/1

Присоединение страховочной 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.

⚠ ОСТОРОЖНО: 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.



CC1023332

CC1023332 —UN—04AUG03

А—Предохранительная цепь,

CC03745,0000C4D -59-02FEB07-1/1

Хранение домкратной опоры

После подсоединения пресса-подборщика к трактору закрепите домкратную опору (А) в положение хранения, как это показано на рисунке.

Закрепите домкратную опору (А) пальцем (В) следующим образом:

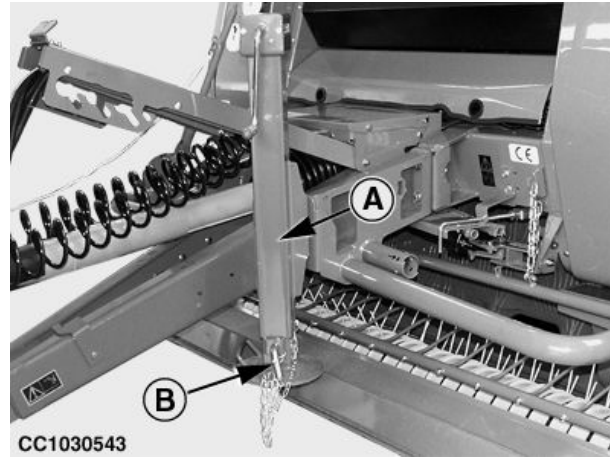
1. Установите палец (В) в положение (I), как указано на рисунке.
2. Поверните палец (В) в положение (II), чтобы закрепить домкратную опору в положение хранения, как указано на рисунке.

ВАЖНО: Убедитесь, что шплинт (С) вставлен правильно.

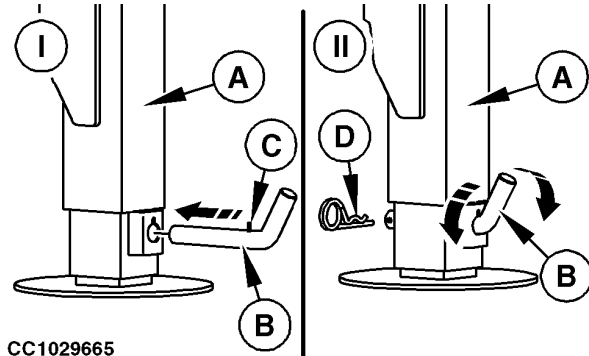
3. Вставьте быстрозапорный штифт (D) в палец (В) как показано в шаге (II).

А—Домкратная опора
В—Штифт

С—Шплинт
D—Быстрозапорный штифт



CC1030543



CC1029665

CC1030543—UN—23SEP08

CC1029665—UN—05SEP07

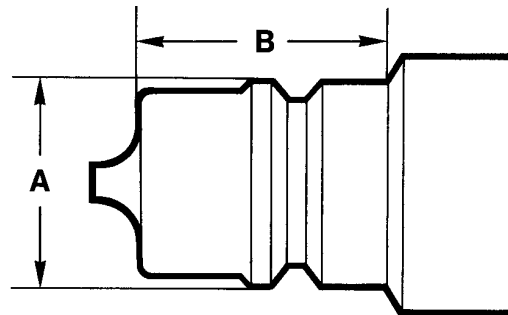
OUCC006,00013B8 -59-08FEB08-1/1

Подсоединение к гидравлической системе трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Максимальное рабочее давление гидрошлангов рулонного пресс-подборщика - около 20000 кПа (200 бар; 2900 фнт/кв. дюйм.). Для предотвращения травмы от струи жидкости под давлением, выключите двигатель и сбросьте давление в системе перед отсоединением или подсоединением гидравлических или других линий. Перед подачей давления затяните все соединения.

ВАЖНО: Все гидравлические муфты должны быть очищены от мусора, пыли и песка. Используйте предохранительные колпачки на отверстиях гидравлической системы до момента подсоединения. Посторонние материалы могут повредить гидравлическую систему.

ПРИМЕЧАНИЕ: Гидравлические муфты ISO являются стандартными пресс-подборщика. Если они не подходят к трактору, обратитесь



LX 006613

А—Диаметр

В—Длина

к региональному дилеру компании John Deere для приобретения правильной муфты.

Спецификация

А—Диаметр.....	23,66–23,74 мм (0.931 — 0.934 дюймов)
В—Длина.....	24 мм (0.945 дюйма)

LX006613—UN—15AUG94

Продолжение на следующей стр.

OUCC223,00003FB -59-07AUG09-1/5

1. Блокировка рычагов клапанов SCV трактора

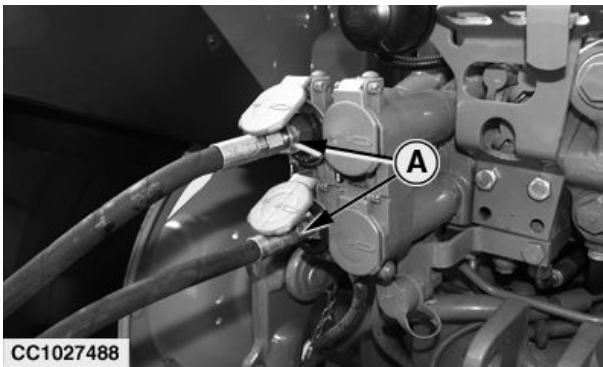
При наличии отведите замки (A) рычага клапана SCV (селективный контрольный клапан) трактора вправо (транспортная блокировка) перед присоединением рабочего оборудования, чтобы предотвратить перемещение рабочего оборудования и возможные травмы персонала.

A—Замки рычага SCV

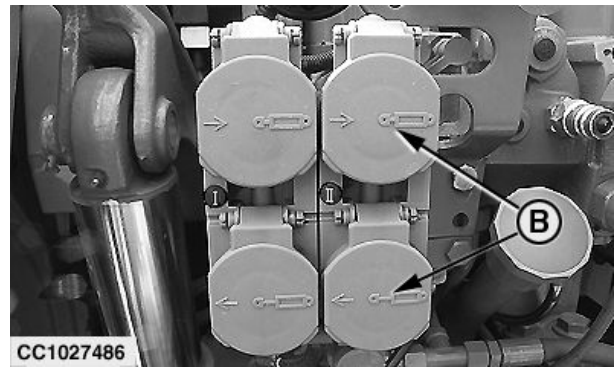


LX1026123—UN—04MAY01

OUC223,00003FB -59-07AUG09-2/5



CC1027488—UN—11JUL05



CC1027486—UN—11JUL05

2. Подсоединение гидрошлангов подъема заслонки

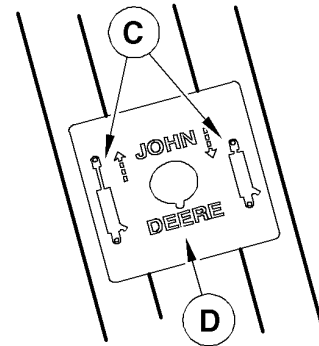
Подсоедините гидрошланги подъема заслонки (A) к SCV двойного действия для приведения в действие заслонки.

Сверьте обозначения (B) на крышках, указывающие перемещение цилиндров, с обозначениями (C) на идентификационной табличке шлангов (D).

Плотно вставьте шланги в гнезда трактора.

A—Гидрошланги заслонки
B—Обозначения SCV

C—Обозначения на идентификационных табличках
D—Идентификационная табличка шланга



CC1026711

CC1026711—UN—03DEC04

Продолжение на следующей стр.

OUC223,00003FB -59-07AUG09-3/5

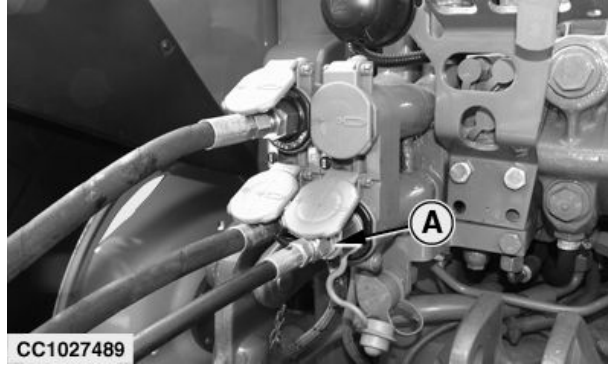
3. Подсоединение гидрошлангов подъема подборщика

а. Пресс-подборщик с подъемным устройством подборщика одностороннего действия.

Подсоедините гидрошланг подъема подборщика (А) к SCV одностороннего действия.

Плотно вставьте шланги в гнезда трактора.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. руководство оператора данного трактора относительно подсоединения гидрошланга подборщика к рекомендуемому разьему.



CC1027489

CC1027489 —UN—11JUL05

А—Гидрошланг подборщика

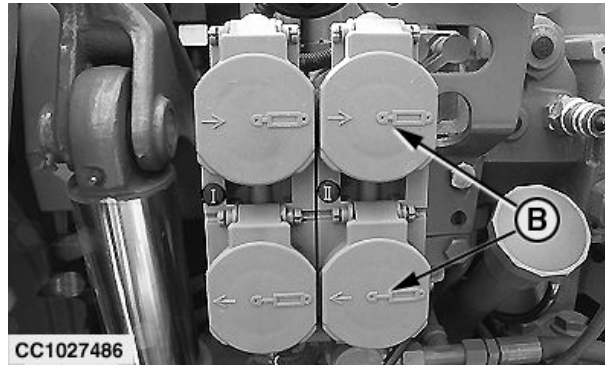
OUC223,00003FB -59-07AUG09-4/5

б. Пресс-подборщик с подъемным устройством подборщика двустороннего действия



CC1027490

CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05

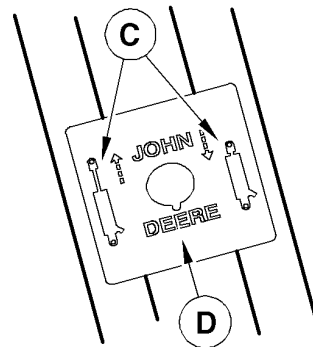
Подсоедините гидрошланги подъема подборщика (А) к SCV двойного действия для подъема подборщика.

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

Плотно вставьте шланги в гнезда трактора.

А—Гидрошланги подборщика
В—Обозначения SCV

С—Обозначения на идентификационных табличках
D—Идентификационная табличка шланга



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

OUC223,00003FB -59-07AUG09-5/5

Подсоединение гидравлических тормозов (при наличии)

Снимите крышку с соединительной муфты (А) тормозной системы прицепа и подсоедините нагнетательный шланг, обеспечив абсолютную чистоту соединительных элементов.

Выжмите педали тормоза для включения гидравлического тормоза прицепа. Тормозное действие зависит от нажатия на педали тормоза.

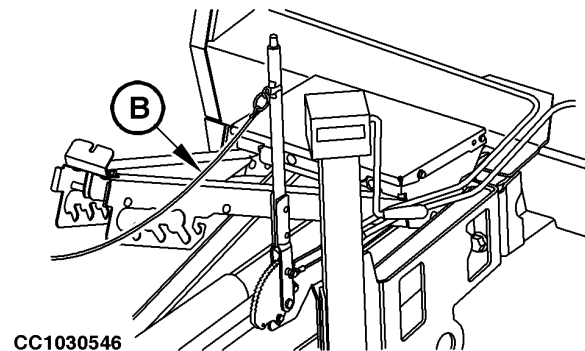
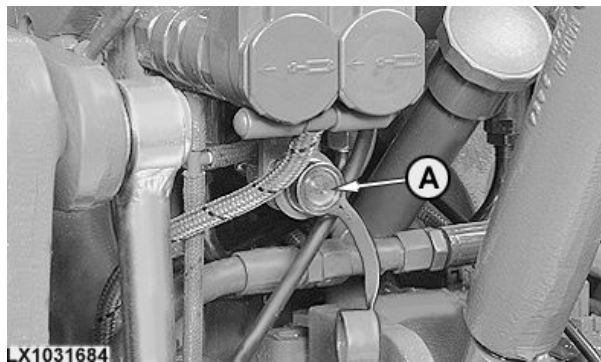
ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозов, должны выполняться следующие требования:

Убедитесь, что напорный шланг подсоединен.

При спуске с уклона установите ту же передачу, которой вы пользовались бы при подъеме вверх.

Регулярно проверяйте гидравлический тормоз прицепа, чтобы убедиться в правильности его работы.

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



А—Соединительная муфта
тормоза прицепа

В—Предохранительный трос
тормоза прицепа

OUC006,00013C1 -59-13FEB08-1/1

LX1031684—UN—03APR03

CC1030546—UN—22OCT08

Подсоединение пневматических тормозов (при наличии)

ВАЖНО: Соблюдайте цвета муфт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Муфты и цветовое обозначение соответствуют стандарту 1728 ISO.

Перед подсоединением шлангов сжатого воздуха следует обеспечить чистоту соединений. При отсоединении шлангов закрывайте соединения пылезащитными крышками.

Подсоедините желтый шланг к разъему (А), затем красный шланг - к разъему (С). Отсоединяйте в обратном порядке.

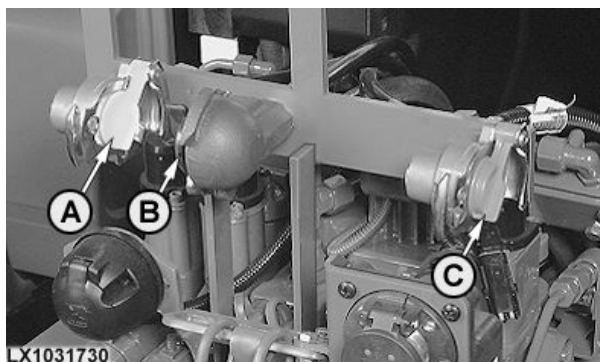
ВАЖНО: Чтобы предотвратить излишний износ тормозных механизмов, должны выполняться следующие требования:

- Убедитесь в том, что напорные шланги подсоединены.
- При спуске следует включать ту же передачу, что и при подъеме на уклон такой же крутизны.
- Регулярно проверять работу пневмотормозов прицепа.

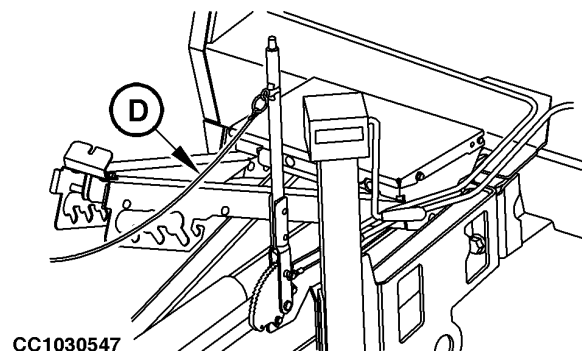
ПРИМЕЧАНИЕ: При отсоединении тормозных шлангов от тормозной системы трактора тормоз прицепного оборудования автоматически выключается. См. Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами) в разделе "Транспортировка и парковка".

Когда давление слишком низкое, тормоза машины включаются автоматически.

Подсоедините предохранительный трос (D) к трактору при его наличии. Предохранительный трос включает



LX1031730—UN—13AUG03



CC1030547—UN—22OCT08

- | | |
|---------------------------------|--|
| А—Желтый (двухконтурный тормоз) | С—Красный (двухконтурный тормоз, подача) |
| В—Черный (одноконтурный тормоз) | Д—Предохранительный трос тормоз |

стояночный тормоз при случайном отсоединении машины от трактора.

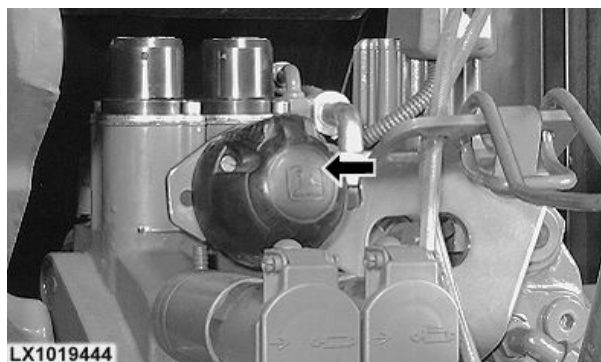
DC82261,0000537 -59-20OCT14-1/1

Семиконтактная штепсельная розетка прицепа

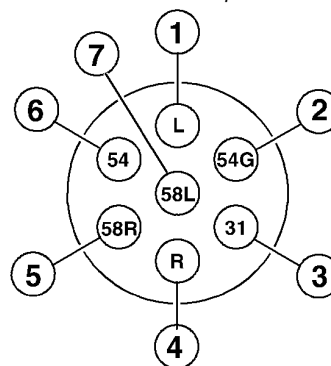
Подсоединить штепсель дорожного освещения к семиконтактной штепсельной розетке трактора.

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	Правые задние красные позиционные и габаритные огни	58R
6	Фонари тормоза	54
7	Левые задние красные позиционные и габаритные огни	58L



Семиконтактная штепсельная розетка на тракторе



CC017032

OUC006,00010BA -59-22SEP06-1/1

LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Подсоединение жгута проводки пресс-подборщика к контрольным мониторам

Выровняйте установочные метки на разъеме (А) и мониторе, затем затяните стопорное кольцо.

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

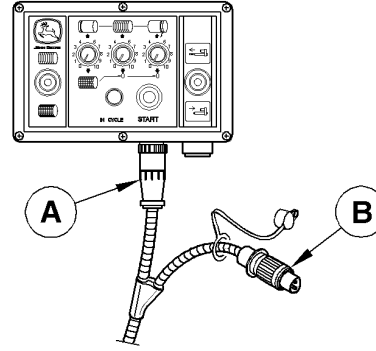
Подсоедините штепсель электропитания (В) к штепсельному разъему (С) трактора.

⚠ ОСТОРОЖНО: Для монитора ELC разъедините штепсель электропитания (В) после работы пресс-подборщика, даже при ОТКЛЮЧЕНИИ монитора.

А—Разъем

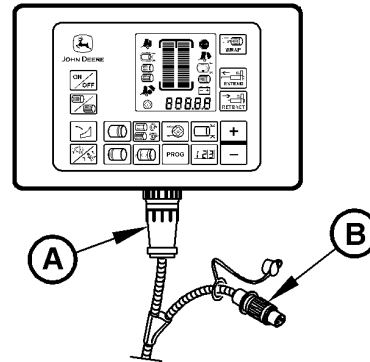
С—Выпуск

В—Вилка электропитания



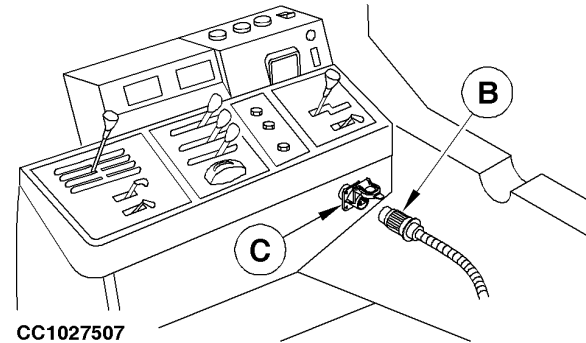
CC1027524

Монитор ELC Plus



CC1031058

Монитор BaleTrak



CC1027507

CC1027524 —UN—22JUL05

CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

FS62804,0000351 -59-02JUL09-1/1

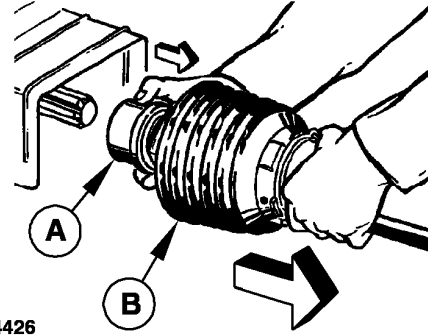
Отсоедините телескопический приводной вал от вала MOM трактора

⚠ ОСТОРОЖНО: Ни в коем случае не отсоединяйте телескопический приводной вал при работающем двигателе трактора.

Ни в коем случае не пользуйтесь металлическим молотком при подсоединении или отсоединении телескопического приводного вала MOM.

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

1. Выключите MOM, задействуйте стояночный тормоз трактора и (или) переведите трансмиссию в положение PARK («ПАРКОВКА»), остановите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
2. Удерживая ограждение (B), оттяните запорное кольцо (A). Сдвиньте телескопический приводной вал с вала MOM трактора.



CC1034426

A—Запорное кольцо

B—Ограждение

3. Повторно установите все щитки, если они были сняты.

ПРИМЕЧАНИЕ: Надлежащая процедура отсоединения телескопического приводного вала от вала MOM трактора описана в руководстве по эксплуатации.

OUC006,00017BF -59-24OCT11-1/1

CC1034426—UN—15SEP11

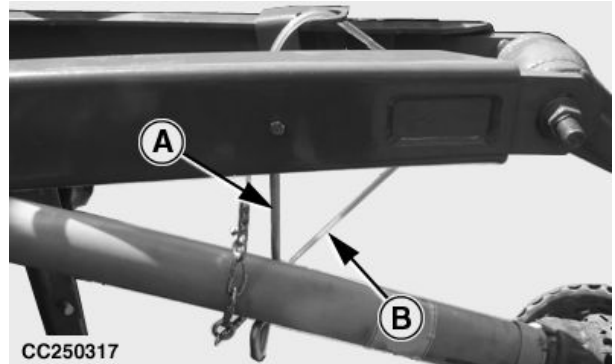
Хранение телескопического ведущего вала

Зависит от установленной навески трактора:

- Для тракторов со сцепкой-фаркопом установите опору (A), как показано на рисунке, чтобы можно было разместить на ней телескопический ведущий вал. Зафиксируйте с помощью планки (B).

A—Опора

B—Планка



CC250317

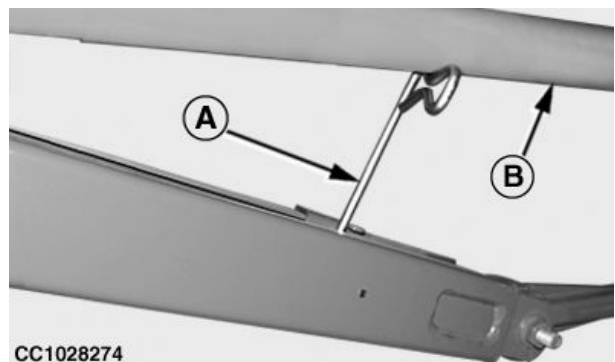
DC82261,0000642 -59-07OCT15-1/2

CC250317—UN—01OCT15

- Для тракторов с тягово-сцепным устройством установите опору (A), как показано на рисунке, чтобы можно было разместить на ней телескопический ведущий вал (B).

A—Опора

B—Телескопический ведущий вал



CC1028274

DC82261,0000642 -59-07OCT15-2/2

CC1028274—UN—21SEP06

Использование домкратной опоры

Перед отцеплением трактора от пресс-подборщика извлеките домкратную опору (А) из положения хранения и поставьте в показанную позицию.

Закрепите домкратную опору (А) пальцем (В) следующим образом:

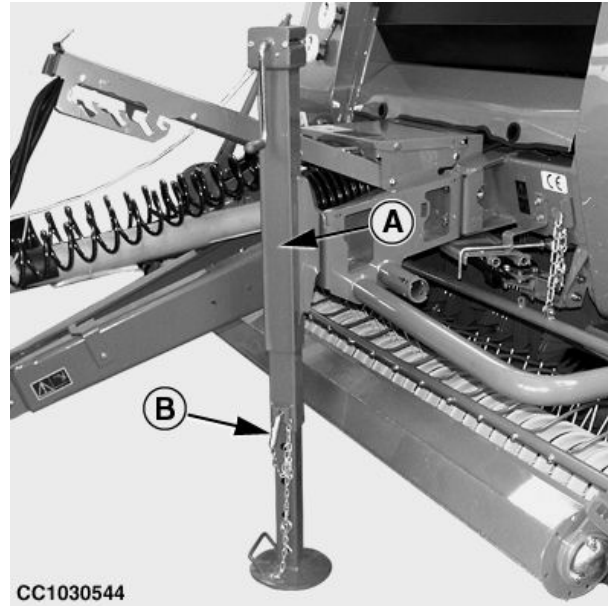
1. Установите палец (В) в положение (I), как указано на рисунке.
2. Поверните палец (В) в положение (II), чтобы закрепить домкратную опору, как указано на рисунке.

ВАЖНО: Убедитесь, что шплинт (С) вставлен правильно.

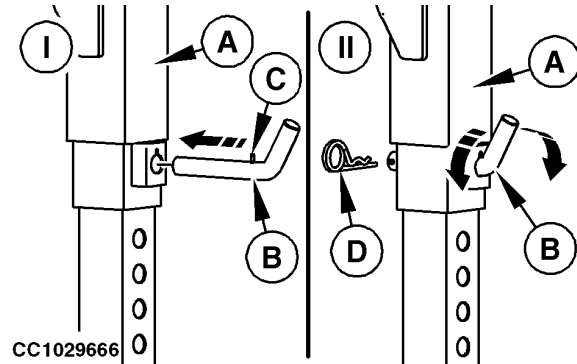
3. Вставьте быстрозапорный штифт (D) в палец (В) как показано в шаге (II).

А—Домкратная опора
В—Штифт

С—Шплинт
D—Быстрозапорный штифт



CC1030544



CC1029666

OUC006,00013BB -59-08FEB08-1/1

CC1030544 —UN—23SEP08

CC1029666 —UN—05SEP07

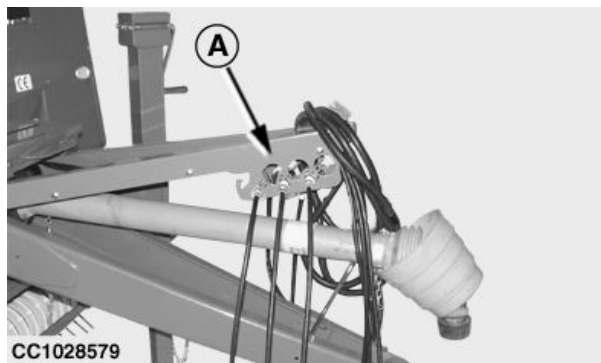
Хранение гидравлических шлангов

⚠ ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может попасть под кожу и вызвать серьезную травму. Во избежание этой опасности сбрасывайте давление перед отсоединением гидравлических и других трубопроводов.

Отсоедините гидравлические шланги и установите предохранительные крышки на муфты.

Храните гидравлические шланги на предусмотренной опоре (A) и не допускайте их контакта с грунтом.

A—Опора



CC1028768—UN—06NOV06

CC1028579—UN—03OCT06

OUC006,0001A1B -59-03JAN13-1/1

Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования

⚠ ОСТОРОЖНО: При буксировке данного рабочего оборудования по дорогам общего назначения рекомендуется использовать мигающие предупредительные фонари и сигналы поворота. Комплект огней безопасности можно заказать у дилера John Deere.

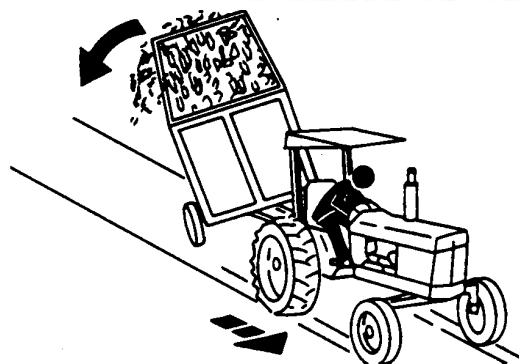
Перед буксировкой пресс-подборщика на транспортной скорости закройте заслонку и поднимите подборщик.

⚠ ОСТОРОЖНО: Соблюдайте меры предосторожности при буксировке пресс-подборщика на ходовой скорости. Снизить ходовую скорость, если вес пресс-подборщика превышает вес трактора. При транспортировке по дорогам пресс-подборщик должен быть пустым.

ВАЖНО: Не совершать крутых поворотов при буксировке пресс-подборщика. При набегании дышла на шины трактора возможны поломки.

ВАЖНО: Максимально допустимая скорость транспортировки определяется государственными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования. Надлежащее давление воздуха в шинах см. в п. «Давление воздуха в шинах» раздела «Подготовка пресс-подборщика».

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



При транспортировке пресс-подборщика на слишком высокой скорости возможно раскачивание. Снизьте скорость, чтобы раскачивание прекратилось.

H2B930 — UN — 30JUN89

T5216 — UN — 23AUG88

OUC007,00018D6 -59-22DEC10-1/1

Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация

⚠ ОСТОРОЖНО: При движении с оборудованием по автодорогам рекомендуется пользоваться мигающими сигнальными огнями и указателями поворота.

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

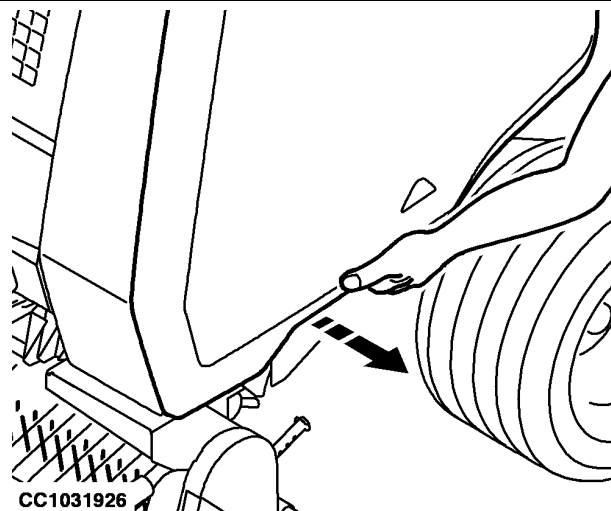


OUC006,00014B8 -59-22OCT08-1/1

CC1031055 — UN — 22OCT08

Проверка блокировки боковых дверец (пресс-подборщики серий 854 и 864)

⚠ ОСТОРОЖНО: Потяните боковые дверцы, чтобы убедиться, что они заблокированы.



CC1031926

CC1031926 —UN—30NOV09

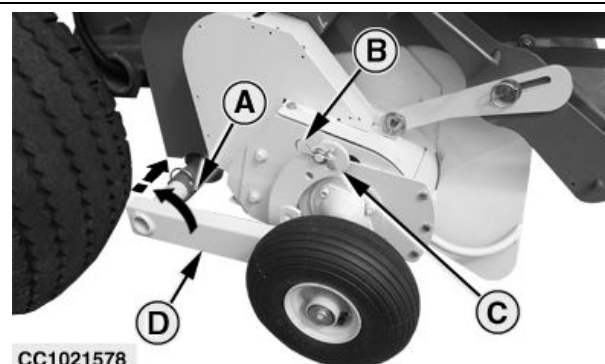
OUC006,00018FA -59-27AUG12-1/1

Перемещение копирующих колес подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) в транспортное положение

1. Извлеките стопорный палец (А).
2. Снять пружинный стопорный штифт (В).
3. Закрепить опору (С) на кронштейне (D) копирующего колеса с помощью пружинного стопорного штифта (В).
4. Повернуть кронштейн (D) копирующего колеса и сдвинуть его, как показано на рисунке. Зафиксировать стопорным пальцем вала (А).

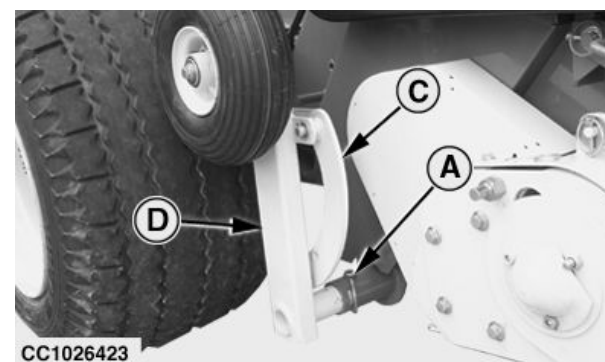
А—Стопорный штифт вала
В—Пружинный стопорный штифт

С—Опора
D—Стойка копирующего колеса



CC1021578

CC1021578 —UN—19JUN02



CC1026423

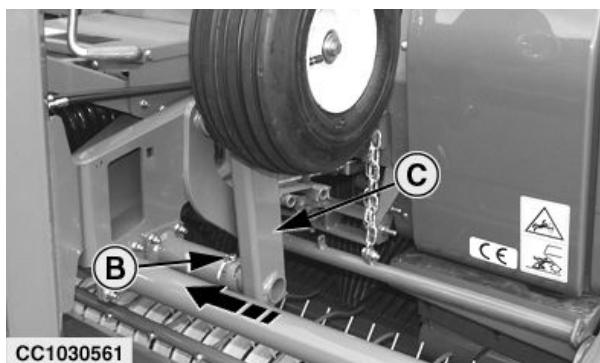
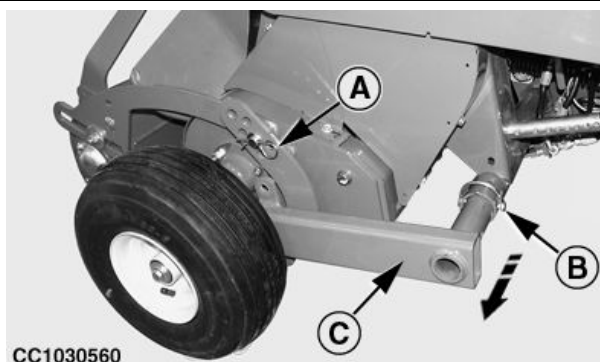
CC1026423 —UN—23SEP04

OUC006,000117E -59-13DEC06-1/1

Установка копирующих колес подборщика роторного питателя 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) в положение для транспортировки

1. Извлеките стопорный штифт (В) вала.
2. Удалите пружинный стопорный штифт (А).
3. Снимите рычаг копирующего колеса (С).
4. Поставьте рычаг копирующего колеса (С) в указанное положение. Зафиксируйте стопорным пальцем вала (В).
5. Установите пружинный стопорный штифт (А) в исходное положение.
6. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

А—Пружинный стопорный штифт
 В—Стопорный штифт вала
 С—Стойка копирующего колеса



CC1030560—UN—26NOV08

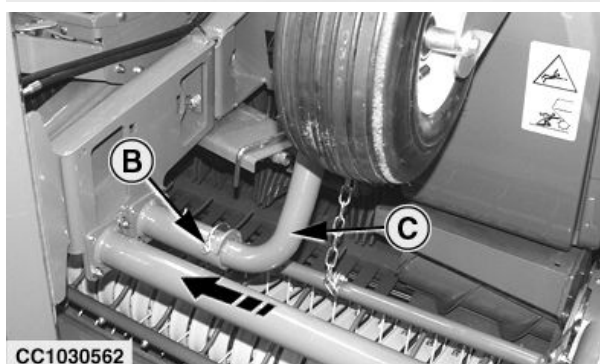
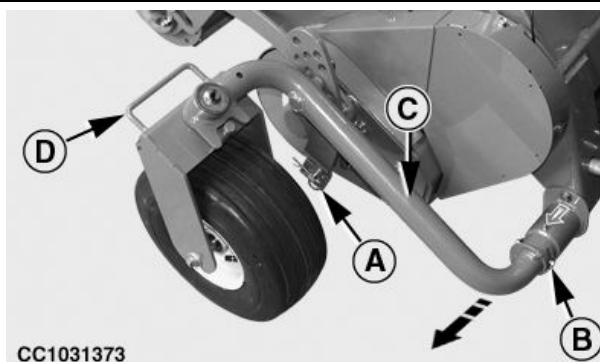
CC1030561—UN—26NOV08

FS62804,0000366 -59-07JUL09-1/1

Установка самоориентирующихся копирующих колес подборщика в положение для транспортировки

1. Извлеките стопорный штифт (В) вала.
2. Удалите пружинный стопорный штифт (А).
3. Снимите рычаг самоориентирующегося копирующего колеса (С) с помощью ручки (D).
4. Установите рычаг самоориентирующегося копирующего колеса (С) в указанное положение и зафиксируйте его с помощью стопорного штифта вала (В).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

А—Пружинный стопорный штифт
 В—Стопорный штифт вала
 С—Рычаг копирующего колеса “гусиная шейка”
 D—Ручка самоориентирующегося копирующего колеса



CC1031373—UN—30MAR09

CC1030562—UN—14OCT08

OUC223,0000409 -59-07JUL09-1/1

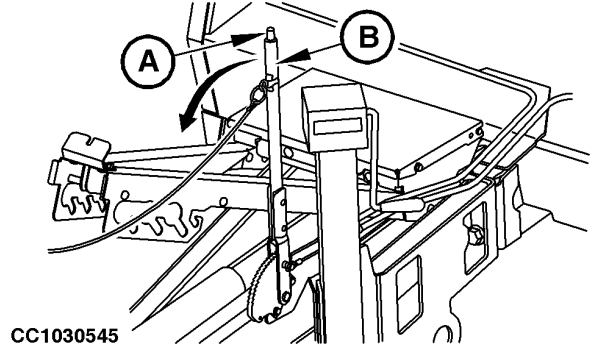
Парковка машины (пресс-подборщик с гидравлическими тормозами)

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC1030545 —UN—22OCT08

OUC006,00013BF -59-13FEB08-1/1

Парковка машины (пресс-подборщик с пневматическими тормозами)

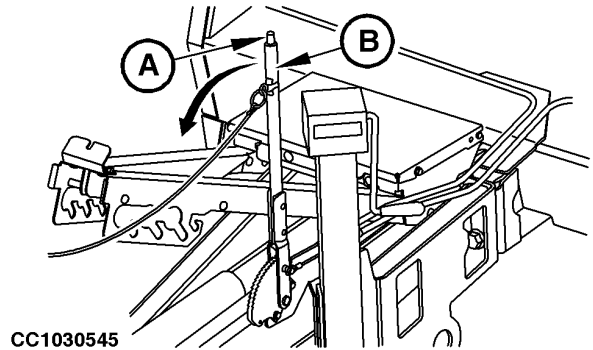
Стояночный тормоз

Потяните рычаг (В) для включения стояночного тормоза.

Для выключения стояночного тормоза потяните рычаг (В), нажмите кнопку (А), затем отпустите рычаг.

А—Кнопка

В—Рычаг



CC1030545 —UN—22OCT08

OUC006,00013C0 -59-13FEB08-1/2

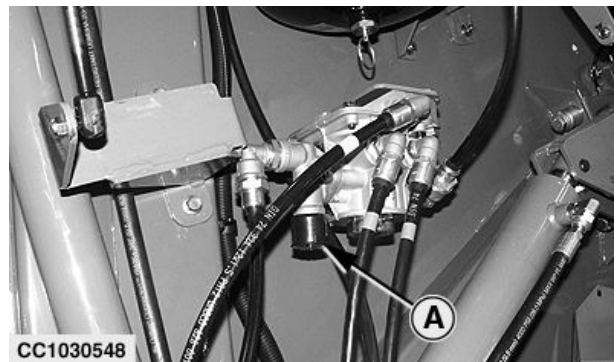
Клапан пневмотормоза

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

Для выключения тормозов ролонного пресс-подборщика нажмите кнопку (А).

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

А—Кнопка



CC1030548 —UN—23SEP08

OUC006,00013C0 -59-13FEB08-2/2

Период обкатки

Обкатка пресс-подборщика

ВАЖНО: При приближении рулона к максимальному диаметру нагрузка на ремень и привод увеличивается. Многократное формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.

Формирование примерно первых пятидесяти рулонов, до стирания покраски камеры прессования изнутри, следует рассматривать как период обкатки.

Перед началом работы обильно смажьте телескопические детали телескопического приводного вала.

ВАЖНО: Если во время эксплуатации пресс-подборщика, оснащенного защитной

фрикционной муфтой, происходит проскальзывание, перед возобновлением формирования рулонов подождите, пока муфта не остынет в достаточном объеме. Время охлаждения должно составлять приблизительно 1 минуту на каждую 1 секунду проскальзывания.

Если при работе пресс-подборщика, оснащенного кулачковой муфтой, происходит проскальзывание, то отключите МОМ и снова включите его при работе двигателя на малых оборотах холостого хода, пока не произойдет сцепление кулачковой муфты. Затем снова включите номинальную частоту вращения МОМ.

OUC006.00018FB -59-27AUG12-1/1

После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 10 часов использования проверьте момент затяжки колесных гаек. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC1035346 —UN—11OCT11

OUC006.000182E -59-20DEC12-1/1

После первых 50 часов работы: редуктор (пресс-подборщик с роторным питателем)

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 часов работы. См. Каждые 500 часов работы или ежегодно: слив и заполнение корпуса редуктора (пресс-подборщик с роторным питателем) в разделе Смазка и техобслуживание.



CC1033205 —UN—06OCT10

OUC006.00018FC -59-24JAN13-1/1

После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 50 часов использования проверьте момент затяжки колесных гаек. См. [Проверка момента затяжки гайки колеса](#) в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

OUC006,0001839 -59-20DEC12-1/1

Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика

Настройка пресс-подборщика:

1. Отрегулируйте высоту подбора. См. Регулировка высоты высокопроизводительного подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.), Регулировка высоты высокопроизводительного подборщика 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) или Регулировка высоты подборщика с роторным питателем в данном разделе.
2. Отрегулируйте пружины режима выравнивания подборщика (пресс-подборщик без роторного питателя). См. Регулировка левой пружины режима выравнивания подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) и Регулировка правой пружины режима выравнивания подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) или Регулировка пружины режима выравнивания высокопроизводительного подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) в данном разделе.
3. Отрегулируйте копирующие колеса подборщика. См. Регулировка копирующих колес подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.), Регулировка копирующих колес высокопроизводительного подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.), Регулировка копирующих колес высокопроизводительного подборщика 2,20 м (7 фт 3 дюйм.), Регулировка копирующих колес подборщика с роторным питателем или Регулировка самоориентирующихся копирующих колес подборщика с роторным питателем в данном разделе.
4. Отрегулируйте плотность рулона. См. Регулировка плотности рулона в данном разделе.
5. Отрегулируйте блок рейки упаковщика, отражатель короткостебельного материала или валик уплотнителя валка. См. Регулировка блока рейки упаковщика: Пресс-подборщик с подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.), Расположение отражателя короткостебельного материала (пресс-подборщик с высокопроизводительным подборщиком 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)), Расположение отражателя короткостебельного материала (пресс-подборщик с подборщиком с роторным питателем) или Регулировка валиков уплотнителя валков (пресс-подборщик с подборщиком с роторным питателем) в данном разделе.
6. Выберите количество ножей предварительного измельчителя при их наличии. См. "Выбор количества ножей предварительного измельчителя (при наличии)" в данном разделе.

Настройка электронных функций монитора ELC:

1. Отрегулируйте диаметр рулона. См. Регулировка размера рулона в разделе Эксплуатация монитора ELC.
2. Выберите систему обвязки и отрегулируйте выбранную систему обвязки. См. Эксплуатация монитора ELC Plus в режиме обвязки шпагатом или

Эксплуатация монитора ELC Plus в режиме обвязки сеткой в разделе Эксплуатация монитора ELC.

3. Выберите начальный режим обвязки. См. Автоматический пуск цикла обвязки и Запуск вручную цикла автоматической обвязки в разделе "Эксплуатация монитора ELC".
4. Отрегулируйте диаметр мягкой сердцевины. См. "Регулировка диаметра мягкой сердцевины" в разделе "Эксплуатация монитора ELC".

Настройка электронных функций монитора BaleTrak:

1. Проверьте, поднят ли подвижный пол. См. Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
2. Отрегулируйте диаметр рулона. См. Установка диаметра рулона (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или Установка диаметра рулона (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
3. Выберите систему обвязки. См. "Выбор системы обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)" или "Выбор системы обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)" в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
4. Отрегулируйте систему обвязки сеткой и/или шпагатом. См. Выбор программы обвязки (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy), Установка плотности обвязки сеткой, Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с правой стороны (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy), Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с правой стороны (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy), Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с левой стороны (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy), Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с левой стороны (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy), Регулировка расстояния между крайними витками в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
5. Выберите начальный режим обвязки. См. Ручной запуск цикла обвязки (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy), Ручной запуск цикла обвязки (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy), Автоматический запуск цикла обвязки (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) и Автоматический запуск цикла обвязки (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) в разделе, посвященном использованию монитора BaleTrak.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000229 -59-02MAR16-1/2

- Отрегулируйте диаметр мягкой сердцевины. См. "Формирование рулона с мягкой сердцевиной" в разделе "Эксплуатация монитора BaleTrak".
- Выберите счетчик рулонов. См. Использование счетчиков рулонов (пресс-подборщик с монитором

BaleTrak Easy) или Использование счетчиков рулонов (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".

JC87117,0000229 -59-02MAR16-2/2

Очистка машины с целью предотвращения возгорания

⚠ ОСТОРОЖНО: Прежде чем приступить к работе на машине, отключите МОМ, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания. Дайте движущимся узлам остановиться.

Чтобы снизить риск возгорания, очищайте машину несколько раз в смену. Периодичность очистки подбирайте в соответствии с условиями прессования.

Удаляйте скопления растительной массы и другого мусора вручную или с помощью любых других доступных средств. С особой тщательностью следует очищать участки вблизи подшипников и движущихся компонентов.

DC82261,00004F8 -59-12AUG14-1/1

В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия

При первых признаках пламени, дыма, запаха гари или появлении необычных звуков немедленно прекратите прессование.

⚠ ОСТОРОЖНО: Не следует рисковать собственным здоровьем. Горящие шины и нагретые газовые пружины неожиданно лопнуть. Избегайте ожогов и вдыхания дыма. Не пытайтесь погасить слишком сильное возгорание: отойдите на безопасное расстояние от огня.



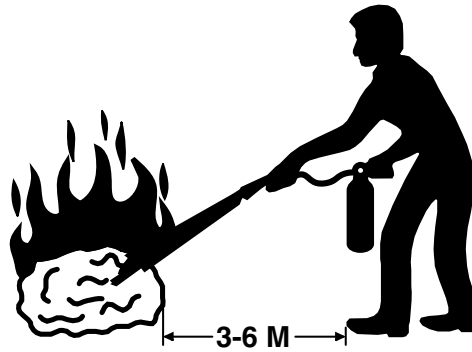
Если огонь можно погасить или локализовать безопасно, действуйте осторожно, соблюдая приведенные ниже инструкции.

- Расположите трактор с наветренной стороны от пресс-подборщика, чтобы огонь не перекинулся на трактор.
- Откройте заслонку пресс-подборщика, сбросьте растительную массу, находящуюся внутри камеры прессования, затем отведите агрегат на безопасное расстояние от сброшенного растительного материала.
- Отключите МОМ, задействуйте стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
- Снимите шкворень, отсоедините предохранительные цепи и жгут электрических проводов.
- Отведите трактор на безопасное расстояние от пресс-подборщика (следите за тем, чтобы ведущий вал и гидравлические соединения были расцеплены).
- Вызовите пожарную охрану и сообщите свое местоположение.
- Не подходите под открытую заслонку пресс-подборщика. Если пресс-подборщик загорелся, заслонка может самопроизвольно опуститься.
- Располагайтесь с наветренной стороны от огня; по возможности следуйте инструкциям, прилагаемым к огнетушителю.

CC03745,000114C -59-25SEP14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Применение напорного водяного бака



H900663 — UN—05DEC07

⚠ ОСТОРОЖНО: Не следует рисковать собственным здоровьем. Если пожар уже разгорелся, то не следует самостоятельно пытаться его потушить.

Если пожар можно потушить без риска, то делать это следует с соблюдением всех мер предосторожности и в соответствии со следующей инструкцией:

1. Снимите напорный водяной бак и перенесите его к зоне возгорания.
2. Подойти к зоне пожара так, чтобы ветер дул в спину.
3. Вытяните шплинт из пускового рычага.

4. Держите напорный водяной бак вертикально и направляйте шланг в очаг пламени.
5. Нажмите рычаг напорного водяного бака, чтобы направить струю воды на огонь.
6. Перемещайте шланг таким образом, чтобы равномерно распределить воду по очагу возгорания.

После каждого случая использования заправляйте напорный водяной бак (см. "[Заправка напорного водяного бака](#)" в разделе "Техобслуживание").

DC82261,00004D9 -59-13AUG14-1/1

Подготовка растительной массы

Размер валков

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

Избегайте валков средней ширины. Оператор наезжает на валок определенного размера таким образом, чтобы растительная масса сосредотачивалась по концам подборщика, и поэтому растительная масса постоянно подается к середине. В результате большая часть растительной массы подается к середине тюка, чем к его концам. Это приводит к формированию рулонов бочкообразной формы, у которых плотность растительной массы в середине превышает ее плотность на концах.

Подготовка сена к кипованию

Имеются разные приемы подготовки культуры к кипованию в зависимости от потребностей и наличного оборудования. Тюки, наиболее соответствующие требованиям, производятся, если растительная масса скошена, обработана, а затем собрана граблями в валки нужного размера. Благодаря этому оператор может отклоняться от прямого пути, чтобы обеспечить наилучшее поступление растительной массы на пресс-подборщик и формирование плотных однородных тюков. См. информацию о размере валков выше.

Если содержание влаги слишком высоко, возможно загнивание растительной массы.

При пониженном содержании влаги происходит потеря растительной массы вследствие утряски.

Срезайте культуру по возможности длиннее. Более длинные стебли большинства культур легче прессовать. В результате производятся тюки с более гладкой поверхностью и более устойчивые к атмосферным воздействиям.

Не следует передерживать растительную массу при обработке, особенно стручковые культуры, такие как люцерна и клевер.

В результате передержки листва высыхает слишком быстро и ломается при повреждении, что приводит к потерям. 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 киповании культур с высоким стеблем или иной культуры с выраженным стеблем.

ПРИМЕЧАНИЕ: Растительную массу, особенно сухую и скользкую, которая встречается при уборке кукурузных стеблей и некоторых травяных культур, а также соломы зерновых, можно успешно киповать при условии, что длина растений достаточна для производства цельного тюка.

ПРИМЕЧАНИЕ: Затруднения могут возникнуть, в особенности при формировании сердцевин, если растительная масса сильно пересушена, и волокна слишком короткие. Наилучший способ кипования подобной растительной массы заключается в снижении скорости МОМ примерно наполовину при формировании сердцевин тюка, и ее последующем увеличении при наращивании тюка.

Подготовка урожая силоса к прессованию в тюки

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

Получение однородных валков. Желательная форма валков – плоская, полного профиля. При киповании культуры с содержанием сухой массы от 40 до 50 % достигаются наилучшие условия для хранения.

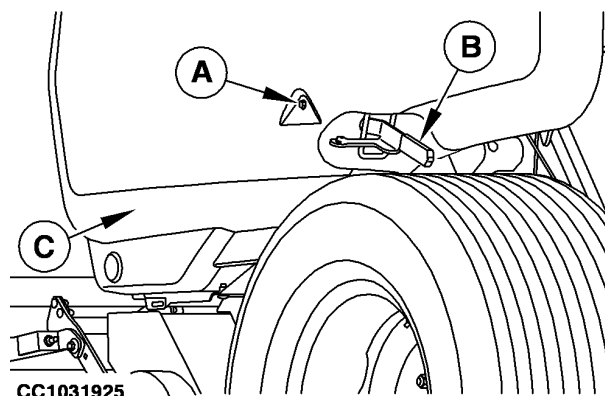
Открытие и закрытие боковой дверцы (пресс-подборщики серий 854 и 864)

1. Поверните замок (А).
2. Потяните за защелку (В).
3. Откройте боковую дверцу (С).

После закрытия боковой дверцы потяните за дверцу, чтобы убедиться, что она заблокирована.

А—Фиксатор
В—Защелка

С—Боковая дверца



CC1031925 —JUN—30NOV09

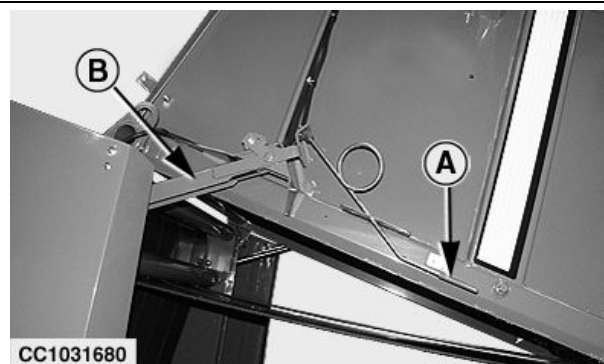
OUC006,0001902 -59-27AUG12-1/1

Устройство блокировки заслонки (только для пресс-подборщика 842)

⚠ ОСТОРОЖНО: Если заслонка открыта, при работе на самом пресс-подборщике или вблизи него устройство блокировки заслонки (А) должно быть переведено в запертое положение. Всегда при открытой заслонке пользуйтесь этой подстраховкой. Оставляя пресс-подборщик без присмотра, закройте заслонку.

Устройство блокировки заслонки (А) препятствует случайному опусканию заслонки при проведении обслуживания внутри пресс-подборщика.

ВАЖНО: Во избежание возникновения боковой нагрузки цилиндра полностью задействуйте стопорное устройство до его опускания на шток цилиндра.



CC1031680 —JUN—09JUL09

А—Рычаг устройства
стопорения заслонки

В—Устройство блокировки
заслонки в запертом
положении

FS62804,0000355 -59-07JUL09-1/1

Клапан блокировки заслонки (пресс-подборщики мод. 852, 854, 862 и 864)

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

ВАЖНО: Никогда не работайте с пресс-подборщиками 852 и 854, если рычаг блокировки заслонки (A) в заблокированном положении.

Клапан блокировки заслонки блокирует каждый подъемный цилиндр заслонки по отдельности, заслонка при этом может находиться в любом положении.

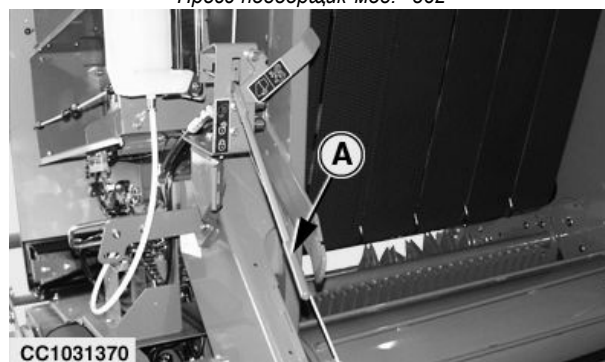
A—Рычаг блокировки заслонки



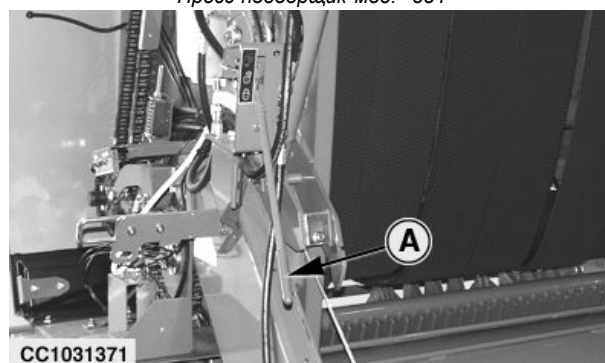
Пресс-подборщик мод. 852



Пресс-подборщик мод. 862



Пресс-подборщик мод. 854



Пресс-подборщик мод. 864

FS62804,0000356 -59-07JUL09-1/1

CC1030240 —UN—20SEP07

CC1019850 —UN—19JUN01

CC1031370 —UN—30MAR09

CC1031371 —UN—31MAR09

Регулировка высоты подборщика на 1,81 м (5 фт. 11 дюйм.)

Рукояткой селекторного управляющего клапана поднять подборщик на полную высоту.

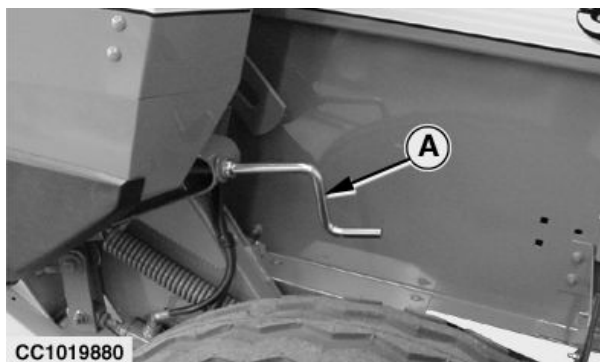
Отрегулировать нижний упор подборщика рукояткой (А):

- Для подъема подборщика повернуть рукоятку (А) по часовой стрелке.
- Для опускания подборщика повернуть рукоятку (А) против часовой стрелки.

Рукояткой селекторного управляющего клапана полностью опустить подборщик.

Проверить высоту подборщика.

Эту операцию повторять, пока не будет получена нужная высота.



А—Рукоятка

OUCC006,0001285 -59-12FEB07-1/1

CC1019880—UN—17JUL01

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

Рычагом СКК поднять подборщик до отказа.

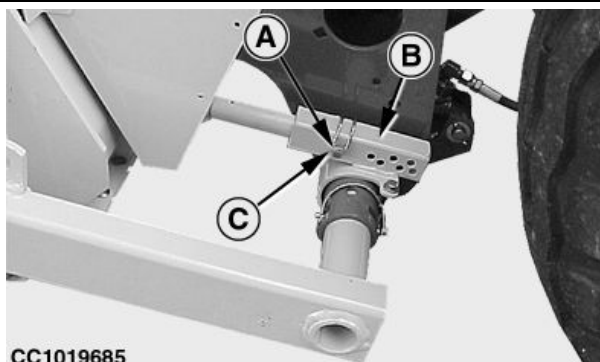
Вынуть быстросъемный штифт (А) и установить его в одно из отверстий на нижнем остонове (В).

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 остонов С—Транспортное положение

OUCC006,000034С -59-10APR01-1/1

CC1019885—UN—19JUN01

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

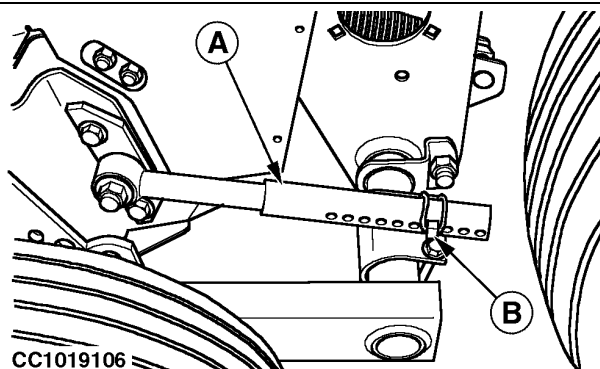
Рычагом СКК поднять подборщик до отказа.

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

Рычагом СКК полностью опустить подборщик.

Проверить высоту подборщика.

Эту операцию повторять, пока не будет получена нужная высота.



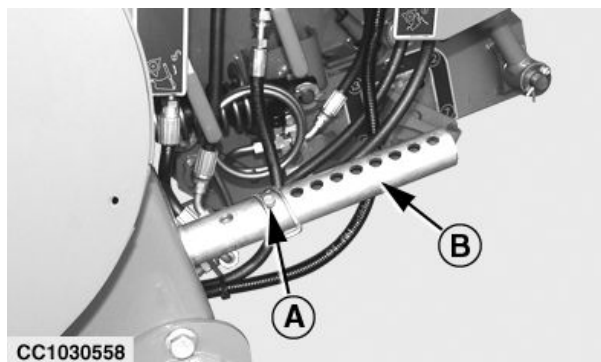
А—Нижний остонов В—Быстросъемный штифт

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

CC1019106—UN—16FEB01

Регулировка высоты роторного питателя-подборщика

1. С помощью рычага селективного клапана управления поднимите подборщик.
2. Снимите стопорный штифт вала (А) и установите его в одно из отверстий на нижнем упоре (В).
3. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустите подборщик.
4. Проверьте высоту подборщика.
5. Эту операцию повторяйте, пока не будет получена нужная высота.



А—Стопорный штифт вала В—Нижний упор

FS62804.0000364 -59-12MAY09-1/1

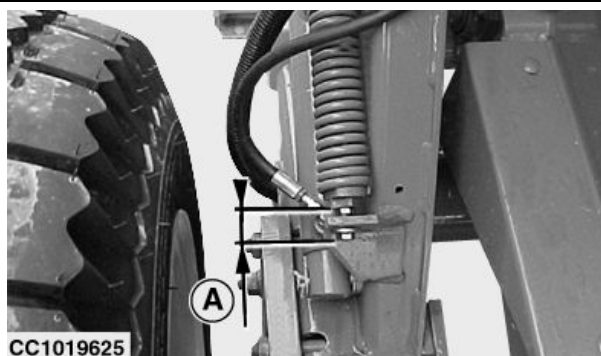
CC1030558—UN—14OCT08

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.)

OUC006.00003A5 -59-09APR01-1/1

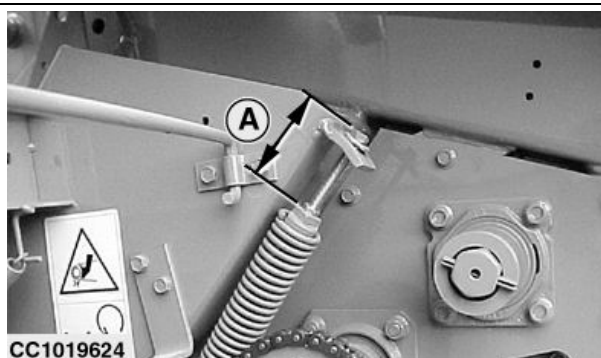
CC1019625—UN—23APR01

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.)

OUC006.00003A6 -59-09APR01-1/1

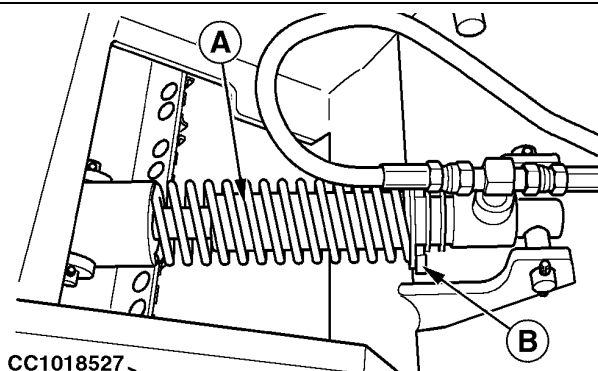
CC1019624—UN—23APR01

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



CC1018527

CC1018527—UN—23OCT00

OUC006,0000EA2 -59-19JUL05-1/1

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

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

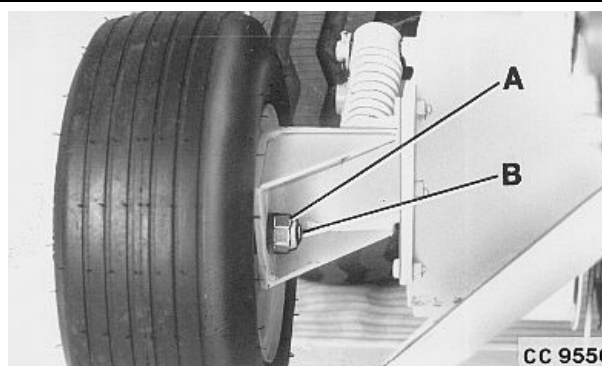
Процедура регулировки положения копирующих колес:

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.



CC 9556

CC9556—UN—08FEB96

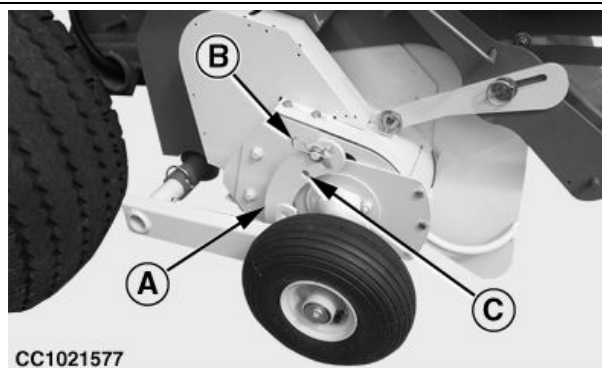
OUC006,00003B1 -59-17APR01-1/1

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.



CC1021577

А—Опора
В—Пружинный стопорный штифт

С—Позиционирующие отверстия

CC1021577—UN—19JUN02

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

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

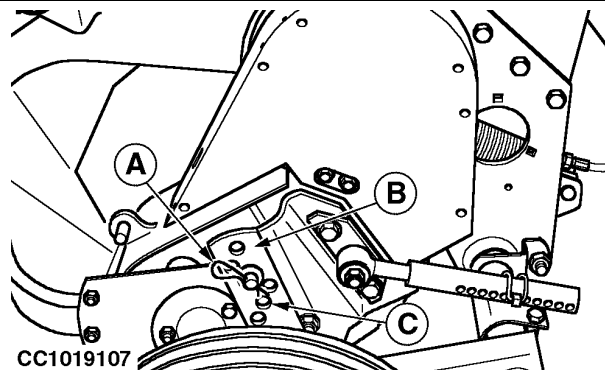
ВАЖНО: Копирующие колеса не рассчитаны на постоянный контакт с грунтом

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

OUCC006,0000390 -59-03APR01-1/1

CC1019107—UN—05FEB01

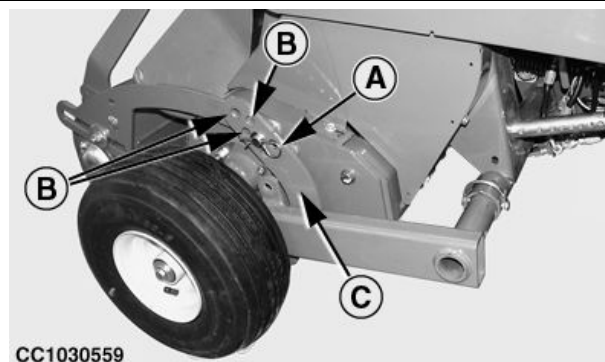
Регулировка копирующих колес роторного питателя-подборщика

ВАЖНО: Копирующие колеса по конструкции не рассчитаны на обеспечение постоянного контакта с грунтом.

1. Регулировка высоты подборщика.
2. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Снимите пружинный стопорный штифт (А), затем выберите одно из позиционирующих отверстий (В) и закрепите опору (С) таким образом, чтобы копирующее колесо было немного выше земли.

ПРИМЕЧАНИЕ: Копирующее колесо должно находиться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика.

4. Установите пружинный стопорный штифт (А).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.



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

FS62804,0000365 -59-12MAY09-1/1

CC1030559—UN—23SEP08

Регулировка самоориентирующихся копирующих колес роторного питателя-подборщика

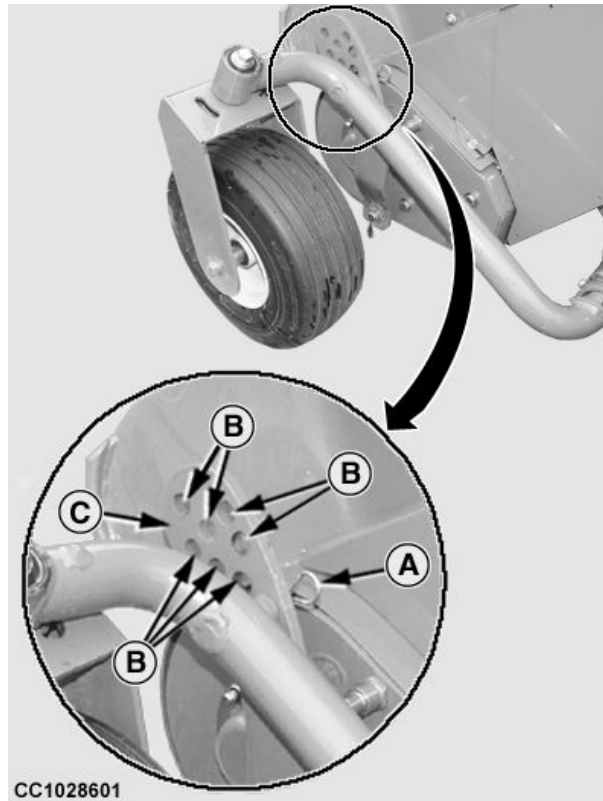
ВАЖНО: Копирующие колеса “гусиная шейка” по конструкции не рассчитаны на обеспечение постоянного контакта с грунтом.

1. Регулировка высоты подборщика.
2. Рукояткой селективного управляющего клапана полностью опустить подборщик.
3. Снимите пружинный стопорный штифт (А), затем выберите одно из позиционирующих отверстий (В) и закрепите опору (С) таким образом, чтобы самоориентирующееся копирующее колесо было немного выше земли.

ПРИМЕЧАНИЕ: Самоориентирующееся копирующее колесо должно находиться примерно на той же высоте, что и зубья подборщика.

4. Установите пружинный стопорный штифт (А).
5. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

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



CC1028601

CC1028601—UN—19SEP06

OUCC223,000040B -59-07JUL09-1/1

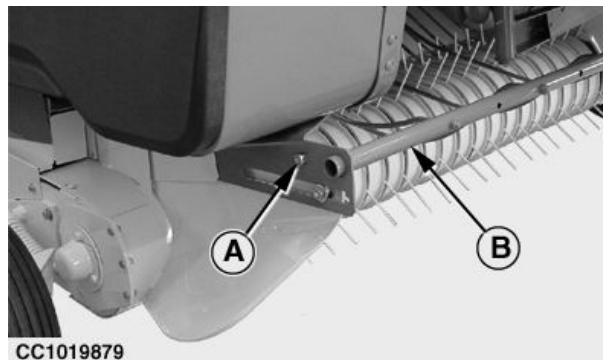
Регулировка рейки упаковщика — Пресс с подборщиком на 1,81 м (5 фт. 11 дюйм.)

Положение узла (В) 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 (А) по возвращении блока на место, чтобы он остался плавающим.

А—Болт
 В—Узел рейки упаковщика



CC1019879

CC1019879—UN—17JUL01

OUCC006,0001284 -59-28SEP07-1/1

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

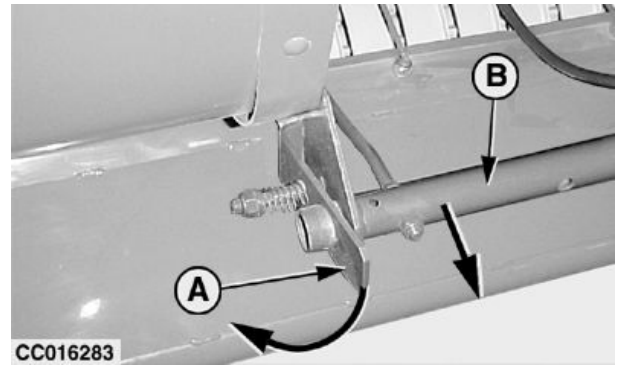
Снять блок рейки упаковщика, для чего:

Оттянуть планку (А), как показано на рисунке.

Отсоединить и снять блок (В) рейки упаковщика.

А—Планка

В—Рейка упаковщика в блоке



OUCC006.00003DC -59-10MAY01-1/1

Установка отражателя короткостебельного материала (пресс-подборщик с высокорасходным подборщиком 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

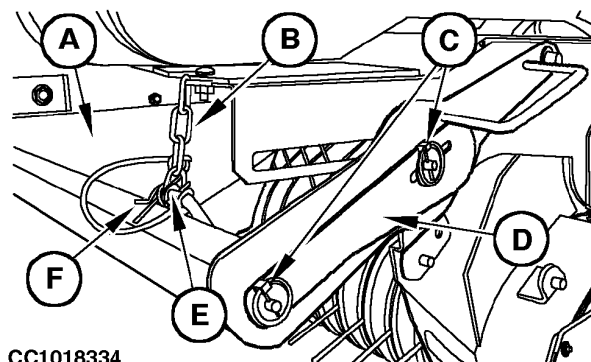
Отражатель короткостебельного материала (А) можно установить в несколько рабочих положений при прессовании короткостебельных культур или в положение хранения при прессовании обычных культур.

Перевод из положения хранения в рабочее положение:

1. Удерживайте отражатель короткостебельного материала (А) рукой, затем снимите пружинный стопорный штифт (F) и отсоедините цепь (В) от штифта (Е).
2. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.
3. Позвольте отражателю (А) короткостебельного материала упасть.
4. Снимите быстрофиксируемые штифты (С), шайбы и кронштейн (D).
5. Поднимите отражатель короткостебельного материала (А), затем установите кронштейн (D) в указанное положение.
6. Установите шайбы и быстрофиксируемые штифты (С).
7. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.
8. Отражатель короткостебельного материала "плавает".

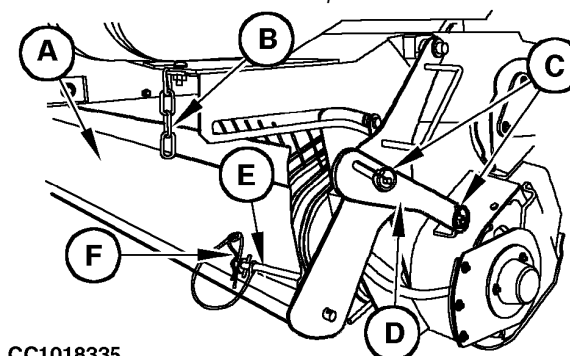
Перевод из рабочего положения в положение хранения:

1. Удерживайте отражатель короткостебельного материала (А) рукой, затем снимите быстрофиксируемые штифты (С), шайбы и кронштейн (D).
2. Удалите пружинный стопорный штифт (F).
3. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.
4. Поднимите отражатель короткостебельного материала (А), затем соедините цепь (В) со



СС1018334

Положение хранения



СС1018335

Рабочее положение

А—Отражатель короткостебельного материала	Д—Кронштейн
В—Цепь	Е—Штифт
С—Быстрофиксируемые пальцы	F—Пружинный стопорный штифт

штифтом (Е) и зафиксируйте ее с помощью пружинного стопорного штифта (F).

5. Разместите кронштейн (D), как показано на рисунке, затем поставьте шайбы и быстрофиксируемые штифты (С).
6. Повторите процедуру на противоположной стороне машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: В некоторых случаях будет необходимо снимать отражатель короткостебельного материала при работе с высокими валками.

OUC223,0000404 -59-02JUL09-1/1

Установка отражателя короткостебельного материала (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)

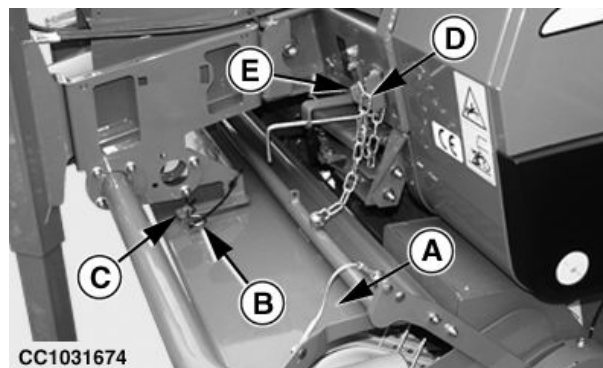
Отражатель короткостебельного материала (А) можно установить в несколько рабочих положений при прессовании короткостебельных культур или в положение хранения при прессовании обычных культур.

Перевод из положения хранения в рабочее положение:

1. Удерживая рукой отражатель короткостебельного материала (А), удалите быстрозапорный штифт (В).
2. Позвольте отражателю (А) короткостебельного материала упасть.
3. Храните быстрозапорный штифт (В) на стропе (С).
4. Подсоедините звено (D) цепи к ее анкеру (Е) так, чтобы получить нужное расстояние между концом зубьев подборщика и отражателем (А) короткостебельного материала в зависимости от толщины валка.

Перевод из рабочего положения в положение хранения:

1. Снимите быстрозапорный штифт (В) со стропа (С).



А—Отражатель короткостебельного материала
 В—Быстрозапорный штифт
 С—Планка
 D—Цепь
 E—Анкер

2. Поднимите отражатель короткостебельного материала (А) и закрепите его пружинным быстрозапорным штифтом (В) на полосе (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Цепь можно оставить закрепленной на анкере, чтобы сохранить для следующего использования ту же регулировку отражателя короткостебельного материала (А).

OUC223.00003FD -59-02JUL09-1/1

CC1031674—UN—23JUN09

Настройка валика уплотнителя валков (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)

Отрегулируйте высоту валика уплотнителя валка (А):

1. Полностью поднимите подборщик, используя рукоятку селективного контрольного клапана.
2. Снимите цепь (В) с анкера (С) с обеих сторон.
3. Медленно опускайте подборщик, пока середина валика уплотнителя валка (А) и вершина валка не совместятся.
4. Закрепите цепь (В) на анкере (С), как показано на рисунке, оставив минимальный провис звеньев цепи.

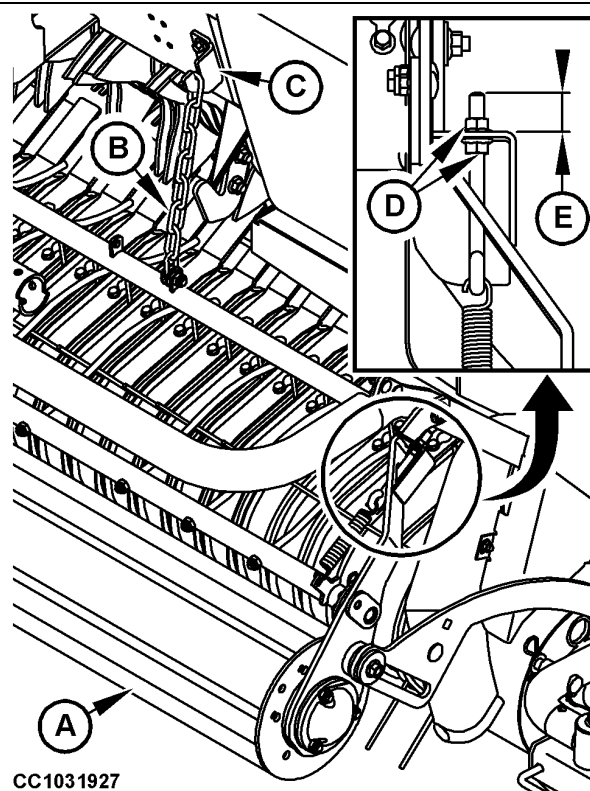
ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте, чтобы число звеньев цепи (В) было одинаковым по обе стороны.

5. Полностью опустите подборщик.
6. Проверьте высоту валика уплотнителя валка (А). При необходимости повторите действия.

Отрегулируйте нагрузку на пружину прутьев прижимной решетки:

Отрегулируйте гайки (D), чтобы обеспечить указанную длину (E) с обеих сторон.

Спецификация
E—Длина..... 16 ± 1 мм
(0.63 ± 0.04 дюйм.)



CC1031927

- A—Валик уплотнителя валка D—Гайки
B—Цепь E—Длина
C—Анкер

CC1031927—UN—21DEC09

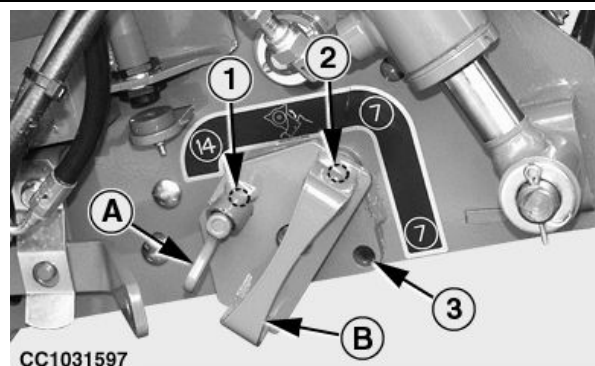
OUC006,00018F5 -59-27JUL12-1/1

Выбор количества ножей входного измельчителя (при наличии)

ВАЖНО: Необходимо втянуть ножи входного измельчителя перед тем, как изменить их количество. См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя в разделе Эксплуатация монитора ValeTrak.

Пресс-подборщик с входным измельчителем, 14 ножей:

1. Переведите защелку (А) в положение разблокирования.
2. Поверните рукоятку (В) по часовой стрелке или против часовой стрелки для выбора необходимого количества ножей.
3. Установите защелку (А) в одно из установочных отверстий (1-2-3).
4. Переведите защелку (А) в положение блокировки.



CC1031597

Входной измельчитель, 14 ножей

- A—Защелка 2— 7 ножей (первый комплект)
B—Рукоятка 3— 7 ножей (второй комплект)
1— 14 ножей

CC1031597—UN—23JUN09

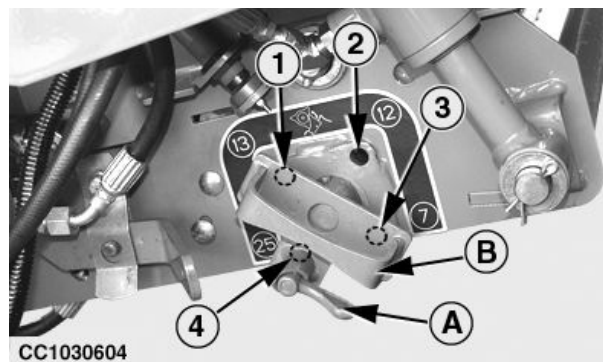
Продолжение на следующей стр.

CC03745,00010B1 -59-23JAN13-1/2

Пресс-подборщик с входным измельчителем, 25 ножей:

1. Переведите защелку (А) в положение разблокирования.
2. Поверните рукоятку (В) по часовой стрелке или против часовой стрелки для выбора необходимого количества ножей.
3. Установите защелку (А) в одно из установочных отверстий (1-2-3-4).
4. Переведите защелку (А) в положение блокировки.

А—Защелка
В—Рукоятка
1—13 ножей
2—12 ножей
3—7 ножей
4—25 ножей



Входной измельчитель, 25 ножей

CC03745,00010B1 -59-23JAN13-2/2

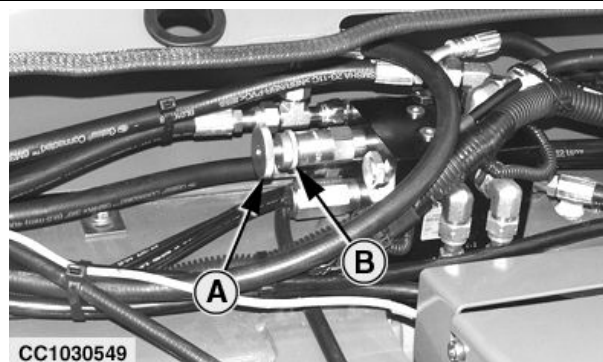
Регулировка плотности рулона

ПРИМЕЧАНИЕ: Для регулировки плотности рулона закройте заслонку и опустите натяжной рычаг ремня для более легкого поворота ручки (А).

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

Для начальной регулировки на новом пресс-подборщике:

Отпустите стопорное кольцо (В) и поверните по часовой стрелке ручку (А) до ее фиксации. Поверните



ручку (А) против часовой стрелки на 1 1/2 поворота и затяните стопорное кольцо (В).

OUC006,00013C9 -59-15FEB08-1/1

Датчик-индикатор плотности рулона

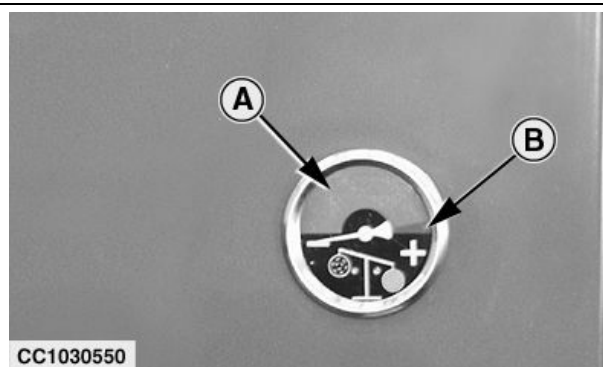
Прибор показывает относительное давление в гидросистеме натяжения на рулоне при его формировании.

ПРИМЕЧАНИЕ: На приборе не отобразится более высокое значение плотности, пока в пресс-подборщик не будет подано больше материала.

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

Если стрелка зайдет на красную полосу (В):

- Снизьте плотность рулона.
- Проверьте исправность индикатора.



А—Зеленая полоса

В—Красный сектор

OUC006,00017EA -59-13SEP11-1/1

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.

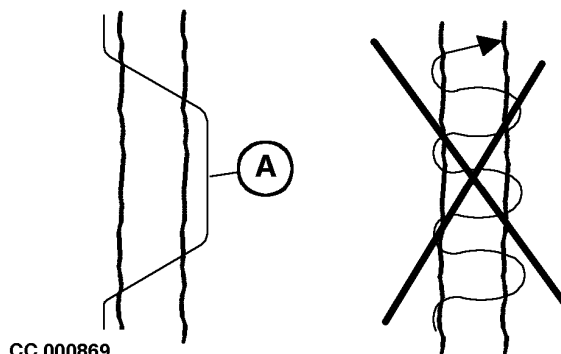
Узкие валки:

Благодаря самоочищающему действию ремни захватывают материал и обеспечивают быстрое формирование плотной сердцевины. Это препятствует переплетению в начале процесса тюковки.

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

Если пресс-подборщик работает без контрольного монитора BaleTrak, на одной стороны подборщика материал следует накапливать 6 - 8 сек. Затем сместите машину относительно валка и столько же времени набирайте материал на другой стороне подборщика. Для тяжелых валков уменьшите период выдержки (А), для легких – увеличьте.

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



СС 000869

CC000869 —UN—05APR95

Для пресс-подборщиков, работающих с контрольным монитором BaleTrak, по вопросу требуемого способа подачи материала обратитесь к информации, приведенной в пункте Формирование качественного рулона в разделе Работа с монитором BaleTrak.

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, избегайте 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.

FS62804,0000352 -59-10JUL09-1/1

Работа пресс-подборщика с короткостебельным, сухим, скользким материалом

В случае застревания или неравномерных валков:

Опробуйте один или несколько из следующих способов:

- Поднимите подборщик насколько возможно.
- Уменьшите частоту вращения ВОМ трактора.
- При необходимости снизьте плотность рулона.
- Сформируйте большие валки (при необходимости, формируйте их граблями)
- Уменьшение числа ножей может улучшить форму валков (при наличии опции).

- 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, поставьте их снова.

В случае тюковки очень короткого, сухого сена:

Возможно, пресс-подборщик потребуется замедлить до предела.

FS62804,0000353 -59-11MAY09-1/1

Работа пресс-подборщика с кукурузными стеблями

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

Поднимите машину и опустите подборщик (зубья не должны касаться земли) для увеличения щели подачи.

Не сгребайте 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 частоту вращения ВОМ.

Если пресс-подборщик оснащен входным измельчителем:

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

CC03745,0000F94 -59-11MAY09-1/1

Работа пресс-подборщика с силосом и влажным материалом

ВАЖНО: При тюковке силоса диаметр рулона не должен превышать от 1,20 до 1,30 м (от 3 фт 11 дюйм. до 4 фт 3 дюйм.) во избежании повреждения ремня.

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

Если пресс-подборщик оснащен подборщиком 1,81 м (5 фт 11 дюйм.), установите подающие вилы в положение для силосования. См. Установка подающих вил погрузчика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) в разделе Техобслуживание.

Всегда начинайте рулон, когда подборщик центрирован на валке.

Перед наездом на валок снизить частоту вращения тракторного двигателя до малых оборотов. Выберите передаточное число для достижения скорости от 6 до 10 км/ч (от 4 до 6 ми/ч) при номинальной частоте вращения ВОМ.

Не прекращайте движение вперед на протяжении мин. 2-3 м (8-10 фт) по полю урожая, чтобы достаточно материала попало в подающее устройство и пресс-подборщик начал работать.

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

В условиях высокой влажности и при использовании системы мягкой сердцевины возможно потребуется установка приводной приставки верхнего валика во избежании проскальзывания ремня.

При тюковке длинного материала с помощью пресс-подборщика с роторным питателем можно прибегнуть к опции мягкой сердцевины для первых 80 см (2 фт 7 дюйм.) диаметра рулона с целью облегчения формирования сердцевины.

FS62804,0000354 -59-10AUG09-1/1

Поворот пресс-подборщика вручную

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАТЬ СУДЬБУ! Никогда не используйте какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Заглушите двигатель трактора, выньте ключ зажигания и дайте движущимся узлам остановиться. Немедленно уберите инструмент с вала, если он больше не нужен.

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



А—Выходной вал редуктора

OUC006,00013C5 -59-13FEB08-1/1

Очистка пресс-подборщика без роторного питателя-подборщика (пресс-подборщики мод. 842 и 852)

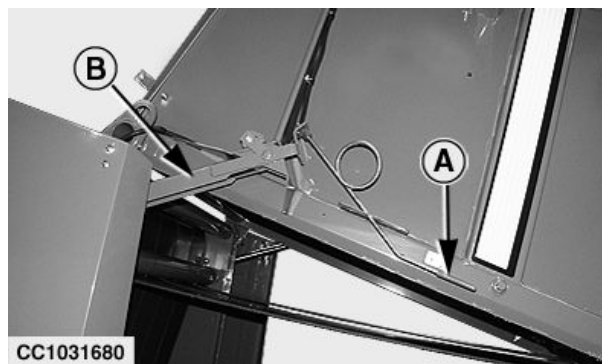
1. Откройте заслонку.
2. Установите запорный рычаг заслонки (А) в положение "Lock" (Заперто), как показано на рисунке.

⚠ ОСТОРОЖНО: Никогда не прочищайте пресс-подборщик, не заглушив трактор.

3. Извлеките сердцевину рулона из пресс-камеры.
4. Прочистите подборщик вручную.
5. Подготовьте новый валок при извлеченной сердцевине и произведите цикл брикетирования.

А—Рычаг устройства блокировки заслонки

В—Устройство блокировки заслонки



Устройство блокировки заслонки пресс-подборщика 852

FS62804,0000359 -59-07JUL09-1/1

Очистка пресс-подборщика без роторного питателя-подборщика (только для пресс-подборщика мод. 862)

⚠ ОСТОРОЖНО: Не заглушив трактора, не прочищайте пресс-подборщик вручную.

1. Установите рычаг блокировки заслонки (А) в положение "Блокировка".
2. Через SCV трактора поднимите рычаг натяжения ремней до начала перемещения верхнего рычага.
3. Включите ВОМ.

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

Если в итоге прочистка пресса не удалась, разгрузите пресс-подборщик и заглушите трактор.



А—Рычаг блокировки заслонки

Установите запорный рычаг заслонки (А) в положение "Lock/заперто" и прочистите вручную.

FS62804,000035A -59-07JUL09-1/1

Очистка пресс-подборщика с роторным питателем

См. Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация монитора BaleTrak для безопасной очистки пресс-подборщика".



CC1027483

CC1027483 —UN—12JUL05

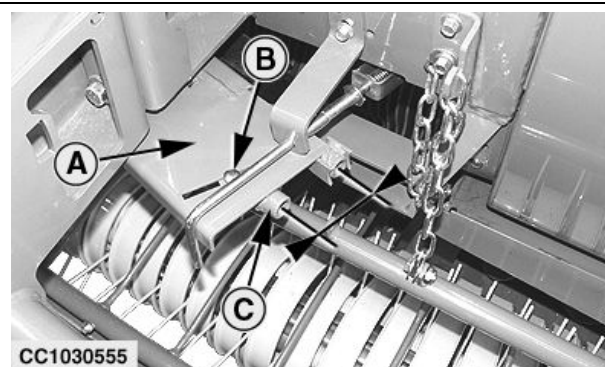
DC82261,0000445 -59-10OCT14-1/1

Регулировка шага обвязки шпагатом (пресс-подборщики до серийного номера 141307)

Поводок для пары нитей шпагата (A) можно регулировать так, чтобы получить больший или меньший шаг между нитями шпагата при намотке на рулон.

Ослабьте крепление гайки на винте (B) и толкните рычаг (C) вперед или назад, чтобы уменьшить или увеличить расстояние. Затяните гайку на винте (B).

ВАЖНО: Если пресс-подборщик оснащен контрольным монитором BaleTrak, выбранное расстояние должно соответствовать с установленным с помощью монитора. См. Регулировка шага обвязки шпагатом в разделе, посвященном использованию монитора BaleTrak.



CC1030555

CC1030555 —UN—14OCT08

A—Сдвоенные поводки
шпагата

C—Рычаг

B—Винт

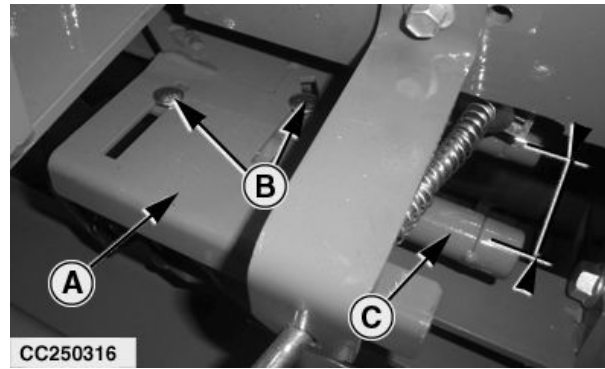
DC82261,0000640 -59-07OCT15-1/1

Регулировка шага обвязки шпагатом (пресс-подборщики, начиная с серийного номера 141308)

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

Ослабьте крепление гаек на винтах (В) и толкните рычаг (С) вперед или назад, чтобы уменьшить или увеличить расстояние. Затяните гайки на винтах (В).

ВАЖНО: Если пресс-подборщик оснащен контрольным монитором ValeTrak, выбранное расстояние должно соответствовать с установленным с помощью монитора. См. Регулировка шага обвязки шпагатом в разделе, посвященном использованию монитора ValeTrak.



А—Сдвоенные поводки
шпагата
В—Винт

С—Рычаг

DC82261,0000641 -59-07OCT15-1/1

Регулировка зажима шпагата (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика)

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

Для регулировки зажима шпагатин:

- Сформируйте рулон.
- Остановите цикл обвязки, когда поводок шпагатин окажется в позиции окончания обвязки.

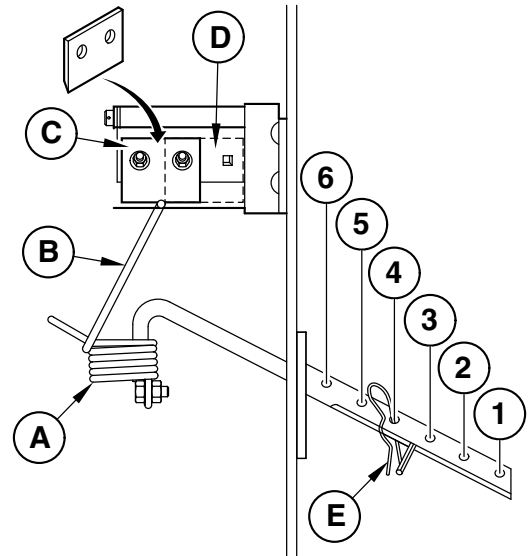
⚠ ОСТОРОЖНО: Выключите ВОМ, задействуйте стояночный тормоз трактора и/или переведите трансмиссию в положение “ПАРКОВКА”, выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания. Дайте движущимся узлам остановиться.

- Выньте пружинный стопорный штифт (Е).
- Сдвиньте зажим (А) шпагата и выберите одно из позиционирующих отверстий (1 - 6) так, чтобы шпагат был зажат самым верхним витком зажима (А) шпагата, как показано на рисунке.
- Установите пружинный стопорный штифт (Е).

Для регулировки положения ножа:

- Если используются позиционирующие отверстия (1), (2) или (3), установите нож в позиции (D).
- Если используются позиционирующие отверстия (4), (5) или (6), установите 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. Ежедневно - Очистка зажима шпагата в разделе Смазка и техническое обслуживание.*



СС1021592

А—Зажим шпагатин
В—Шпагат
С—Положение ножа для
отверстий 4, 5 и 6

Д—Положение ножа для
отверстий 1, 2 и 3
Е—Пружинный стопорный
штифт

CC1021592 —UN—26JUN02

FS62804.000035E -59-07JUL09-1/1

Регулировка направителя шпагата (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика)

В зависимости от характера материала, направитель шпагата (В) позволяет оператору изменять расстояние шпагата от левого конца рулона в пределах от 85 до 220 мм (3.34 до 8.66 дюймов).

ВАЖНО: На пресс-подборщиках с контрольным монитором ValeTrak сверьте положение направителя шпагата с настройкой монитора. См. Настройка обвязки шпагатом в разделе Работа с монитором ValeTrak.

На пресс-подборщиках с монитором ELC Plus сверьте положение направителя шпагата с установленной точкой подмотки. См. Работа с монитором ELC в режиме обвязки шпагатом в разделе Работа с монитором ELC.

Для регулировки направителя шпагата:

Удалите пружинный стопорный штифт (А).

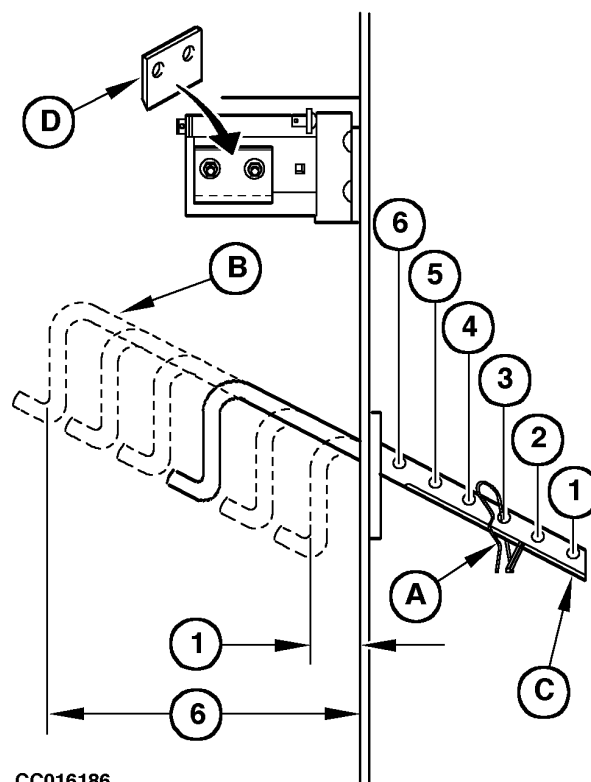
Продвиньте стержень направителя шпагата (В) до совпадения его отверстий с одним из позиционирующих отверстий трубки водила (С) (1-2-3-4-5-6).

Установите пружинный стопорный штифт (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: При работе пресс-подборщика на сухом скользком материале типа соломы или льна совместите отверстие в стержне направителя шпагата (В) 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 совместите отверстие в стержне



CC016186

А—Пружинный стопорный штифт	2— 112 мм (4.40 дюйм.)
В—Направитель шпагата	3— 139 мм (5.47 дюйм.)
С—Трубка направителя шпагата	4— 166 мм (6.53 дюйм.)
1— 85 мм (3.34 дюймов)	5— 193 мм (7.59 дюйм.)
	6— 220 мм (8.66 дюйм.)

направителя шпагата (В) с наружным отверстием (1) в трубке (С) водила.

CC016186—UN—05OCT99

FS62804,000035D -59-07JUL09-1/1

Регулировка направителя шпигата (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)

Направитель шпигата (А) позволяет оператору отрегулировать расстояние (С) между шпигатом и левым концом рулона.

ВАЖНО: Проверьте, что положение направителя шпигата совпадает с настройкой монитора ValeTrak. См. Настройка обвязки шпигатом в разделе Работа с монитором ValeTrak.

Пресс-подборщик без входного измельчителя с 25 ножами:

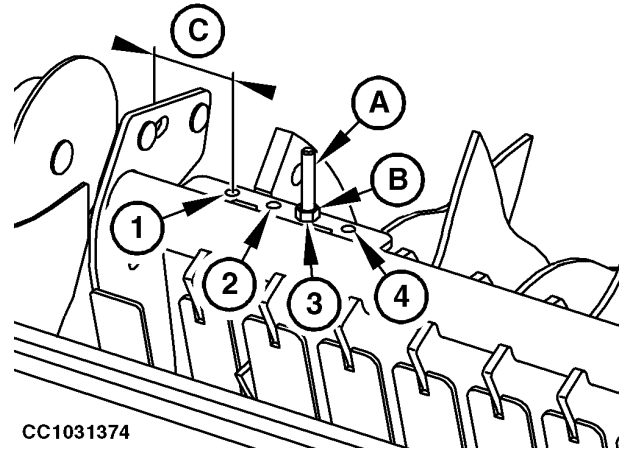
Ослабьте стопорную гайку (В).

Снимите направитель шпигата (А).

Установите направитель шпигата (А) в одно из отверстий (1-2-3-4) и затяните стопорную гайку (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании пресс-подборщика для сухих, скользких материалов, например соломы или льна, применяйте отверстие (4).

При использовании пресс-подборщика в нормальных рабочих условиях применяйте отверстие (1), (2) или (3).



CC1031374

А—Направитель шпигата	2— 120 мм (4.72 дюйм.)
В—Стопорная гайка	3— 150 мм (5.91 дюйм.)
С—Расстояние	4— 190 мм (7.48 дюйм.)
1— 80 мм (3.15 дюймов)	

CC1031374—UN—30MAR09

FS62804.000035C -59-07JUL09-1/2

Пресс-подборщик с входным измельчителем с 25 ножами:

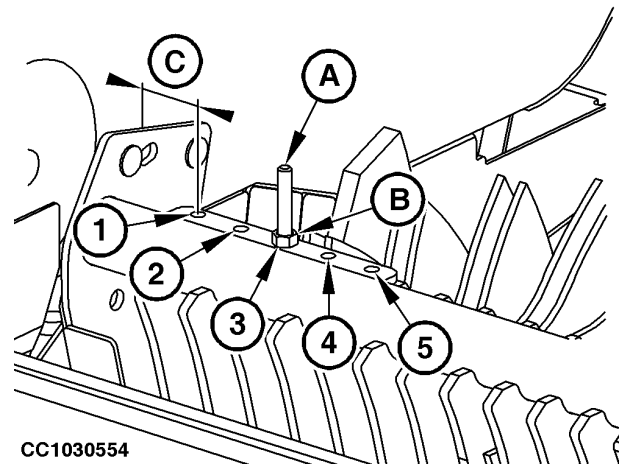
Ослабьте стопорную гайку (В).

Снимите направитель шпигата (А).

Установите направитель шпигата (А) в одно из отверстий (1-2-3-4-5) и затяните стопорную гайку (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании пресс-подборщика для сухих, скользких материалов, например соломы или льна, применяйте отверстие (4) или (5).

При использовании пресс-подборщика в нормальных рабочих условиях применяйте отверстие (1), (2) или (3).



CC1030554

А—Направитель шпигата	2— 100 мм (3.94 дюйм.)
В—Стопорная гайка	3— 140 мм (5.51 дюйм.)
С—Расстояние	4— 180 мм (7.09 дюйм.)
1— 60 мм (2.36 дюйм.)	5— 220 мм (8.66 дюйм.)

CC1030554—UN—22OCT08

FS62804.000035C -59-07JUL09-2/2

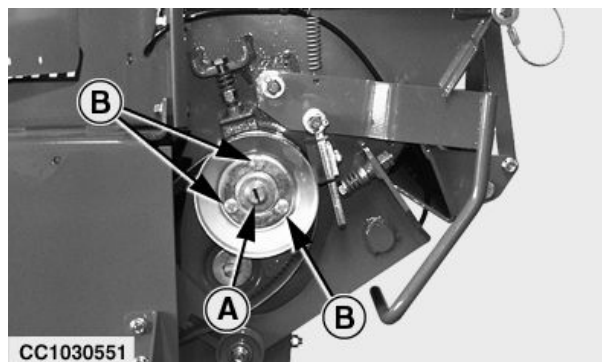
Регулировка натяжения обвязки сеткой

Процедура регулировки натяжения обвязочной сетки

1. Ослабьте затяжку крепежных винтов (А) и (В).

А—Крепежный винт

В—Крепежные винты



CC1030551—UN—23SEP08

CC03745,0001026 -59-26JAN11-1/5

2. Снимите винт с головкой (С) с шайбами (D).
3. Разблокируйте рычаг тормоза подающего валика сетки (В). Потяните рычаг (В) вниз и наружу, затем поднимите для выключения тормозной колодки (А).

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

4. Снимите шкив (Е) и ремень (F).

А—Тормозная колодка

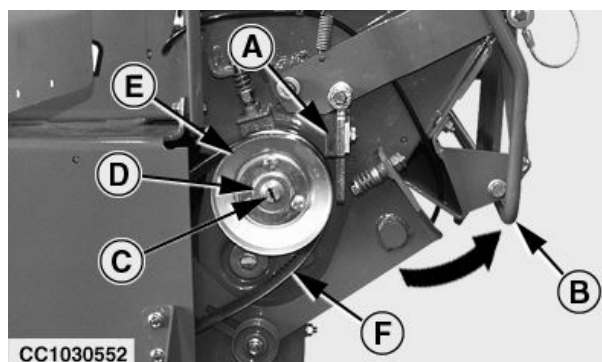
D—Шайбы

В—Рычаг тормоза

Е—Шкив

С—Крепежный винт

F—Ремень



CC1030552—UN—23SEP08

CC03745,0001026 -59-26JAN11-2/5

5. Отверните крепежные болты (А) и снимите отдельный шкив (В).

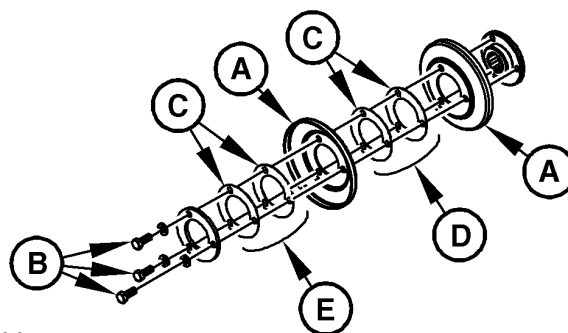
ПРИМЕЧАНИЕ: При снятии регулировочных прокладок (С) запишите их количество и расположение.

6. Натяжение обвязочной сетки зависит от числа регулировочных прокладок (С) в положении (D).

- Чтобы увеличить натяжение обвязочной сетки, переместите регулировочные прокладки (С) из положения (D) в положение (Е).
- Чтобы уменьшить натяжение обвязочной сетки, переместите регулировочные прокладки (С) из положения (Е) в положение (D).

ПРИМЕЧАНИЕ: Заводская регулировка натяжения обвязочной сетки: две регулировочные прокладки (С) в положении (D).

После размещения регулировочных прокладок заново соберите шкив.



А—Шкив

В—Крепежные винты

С—Регулировочные прокладки

D—Регулировка положения

Е—Положение хранения

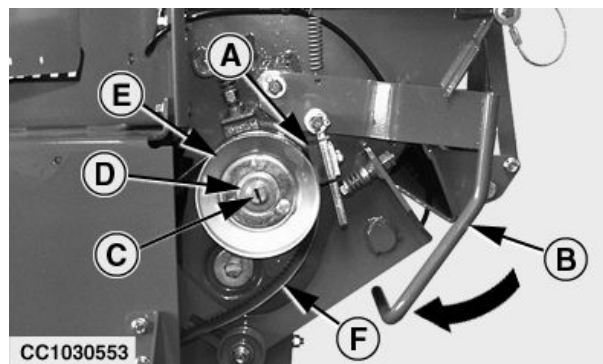
CC1031067—UN—24NOV08

Продолжение на следующей стр.

CC03745,0001026 -59-26JAN11-3/5

7. Установите на место шкив (E) и ремень (F).
8. Используйте рычаг тормоза подающего валика сетки (B).
Потяните рычаг (B) вверх и наружу, затем опустите для включения тормозной колодки (A).
9. Установите винт с головкой (C) с шайбами (D).

A—Тормозная колодка
B—Рычаг тормоза
C—Крепежный винт
D—Шайбы
E—Шкив
F—Ремень



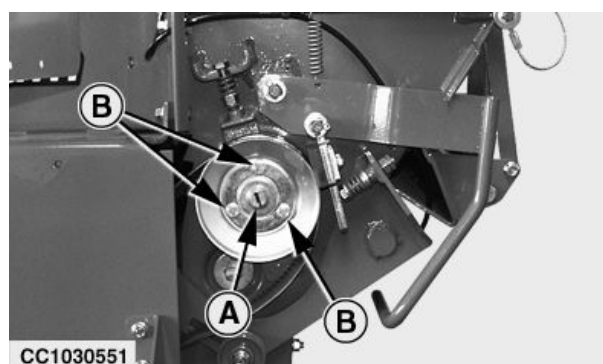
CC1030553

CC1030553 —UN—23SEP08

CC03745.0001026 -59-26JAN11-4/5

10. Затяните крепежные винты (A) и (B).

A—Крепежный винт
B—Крепежные винты



CC1030551

CC1030551 —UN—23SEP08

CC03745.0001026 -59-26JAN11-5/5

Выгрузка рулона

Чтобы убедиться, что шпагат обрезан, посмотрите назад и проверьте, прекратилось ли вращение шкивов (A).

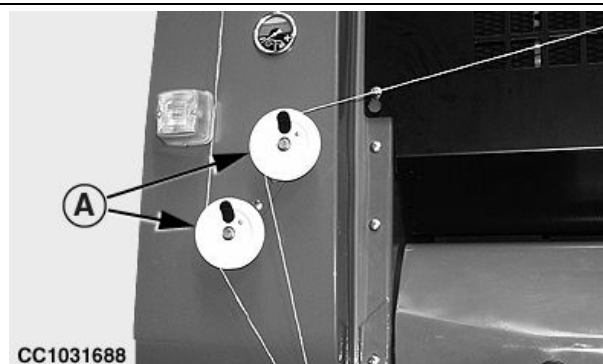
Поддерживайте ВОМ включенным.

Через тракторный селективный управляющий клапан откройте заслонку пресс-подборщика и выгрузите рулон.

Подайте трактор вперед, чтобы отойти от рулона (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу выгрузки рулонов), и закройте заслонку.

ВАЖНО: Заслонку закрывайте непосредственно после выброса рулона. Не оставляйте ВОМ включенным дольше, чем на время разгрузочного цикла.

Поддерживайте достаточно высокие обороты двигателя, при которых поток масла



CC1031688

A—Шкивы

достаточен для поддержания натяжения ремней при закрытии заслонки.

CC1031688 —UN—10JUL09

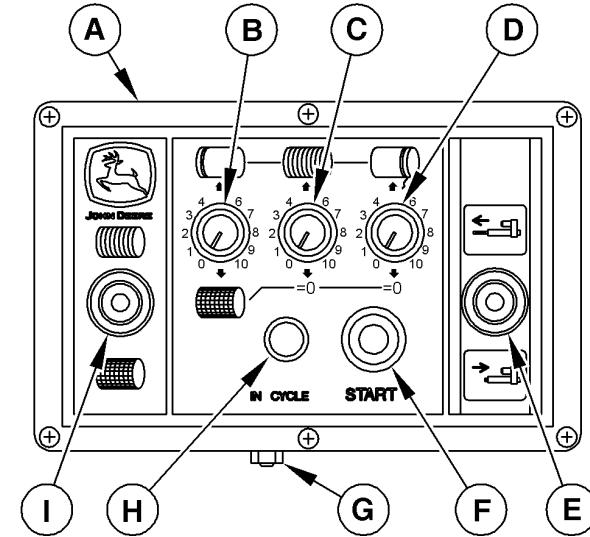
OUC223.0000413 -59-10JUL09-1/1

Описание монитора ELC Plus

Монитор ELC Plus служит для управления натяжением шпигата или сетки.

Используйте переключатель (I) для выбора натяжения сетки, натяжения шпигата или отключения монитора.

- | | |
|---|--|
| A—Приборная панель | F—Кнопка "ПУСК" |
| B—Правый потенциометр прокладки шпигата, потенциометр натяжения сетки | G—Регулировочный винт |
| C—Средний потенциометр прокладки шпигата | H—Лампочка "ЦИКЛ ИДЕТ" |
| D—Потенциометр длительности подмотки | I—Переключатель натяжения сетки/отключения/натяжения шпигата |
| E—Ручной переключатель управления | |



CC1031600

FS62804,000032A -59-11AUG09-1/1

CC1031600—JUN—23JUN09

Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки шпагатом

Переключатель (I) установите на символ “Twine” (“Шпагат”).

Монитор ELC Plus позволяет вести обвязку рулона шпагатом вручную или автоматически.

Автоматическая обвязка шпагатом

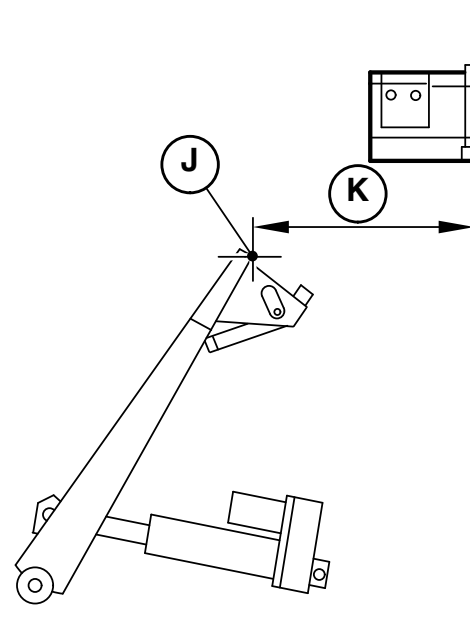
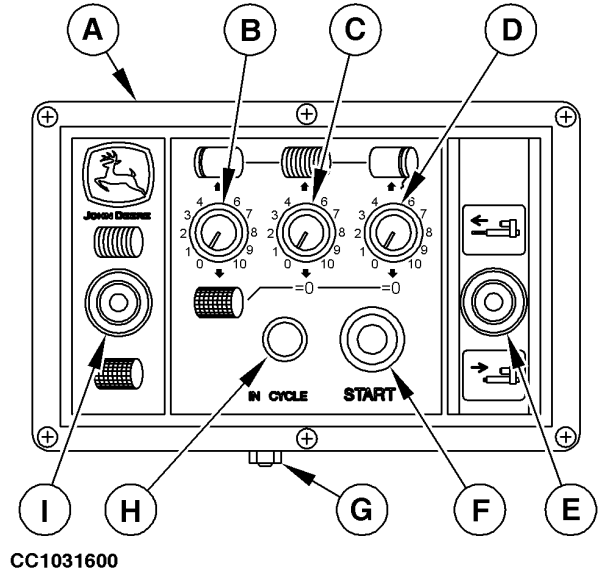
В автоматическом режиме обвязки шпагатом поводок шпагата выводится из исходного положения к правой стороне и останавливается. Шпагат захватывается и накладывается на рулон с правой стороны. Момент остановки поводка шпагата при начале обвязки регулируется потенциометром (B).

Затем поводок шпагата возвращается к левой стороне, причем шпагат ложится поперек рулона. Длительность прокладки поперек рулона регулируется потенциометром (C).

Поводок шпагата 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—Контрольное устройство | G—Регулировочный винт |
| B—Правый потенциометр прокладки шпагата | H—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ” |
| C—Средний потенциометр прокладки шпагатин | I— Переключатель обвязки сеткой/шпагатом |
| D—Потенциометр длительности подмотки | J— Точка подмотки |
| E—Ручной переключатель управления | K—Расстояние |
| F—Кнопка “ПУСК” | |



Продолжение на следующей стр.

FS62804,0000367 -59-10JUL09-1/3

CC1031600—UN—23JUN09

CC1021604—UN—20JUN02

Для программирования цикла обвязки шпагатом выполните следующее:

1. С помощью регулировочного винта (G) определите точку (J) подмотки с поводка шпагата.

Вращайте винт (G) по часовой стрелке, чтобы уменьшить расстояние (K) или против часовой стрелки, чтобы увеличить расстояние (K) точки (J) подмотки от края пресс-камеры.

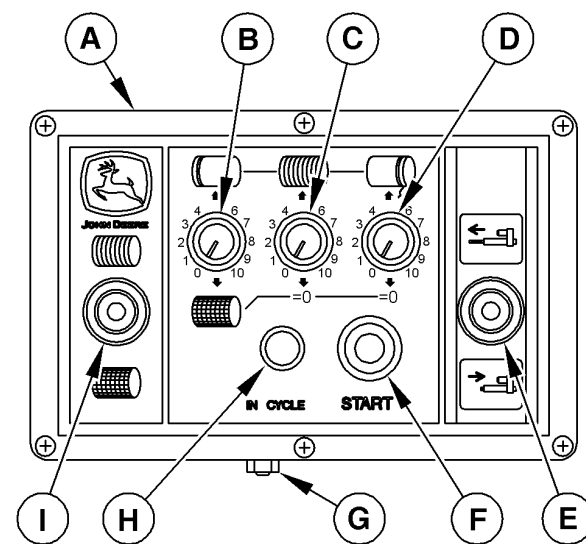
ПРИМЕЧАНИЕ: Подмотка позволяет намотать больше витков шпагата в конце обвязки рулона и предотвратить разматывание шпагата.

При начальной настройке точка подмотки должна находиться на расстоянии 120 мм (4.72 дюйм.) от края пресс-камеры.

При настройке точки подмотки отрегулируйте направлятель или зажим для шпагата. См. Регулировка направлятеля шпагата или Регулировка зажима шпагата в разделе Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.

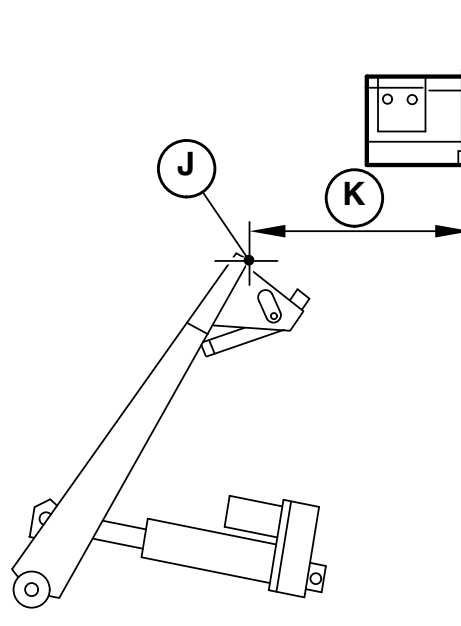
- A—Контрольное устройство
- B—Правый потенциометр прокладки шпагата
- C—Средний потенциометр прокладки шпагатин
- D—Потенциометр длительности подмотки
- E—Ручной переключатель управления
- F—Кнопка “ПУСК”

- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ”
- I— Переключатель обвязки сеткой/шпагатом
- J— Точка подмотки
- K—Расстояние



CC1031600

CC1031600—UN—23JUN09



CC1021604

CC1021604—UN—20JUN02

Продолжение на следующей стр.

FS62804,0000367 -59-10JUL09-2/3

2. Чтобы задать прокладку шпагата поперек рулона, установите на потенциометрах (B)-(C)-(D) нужные временные интервалы.

Чтобы задать момент остановки поводка шпагата в пределах от 0,1 до 10 с, вращайте потенциометр (B) по часовой стрелке.

Чтобы задать время прокладки шпагата поперек рулона при возвращении поводка шпагата в пределах от 8 до 70 сек, вращайте потенциометр (C) по часовой стрелке.

Чтобы задать длительность подмотки с поводка шпагата в пределах от 0 до 5 сек, вращайте потенциометр (D) по часовой стрелке. При установке потенциометра (D) в положение "0" не будет подмотки поводка шпагата.

В автоматическом режиме обвязки шпагатом цикл обвязки запускается автоматически, как только будет достигнут заданный диаметр рулона.

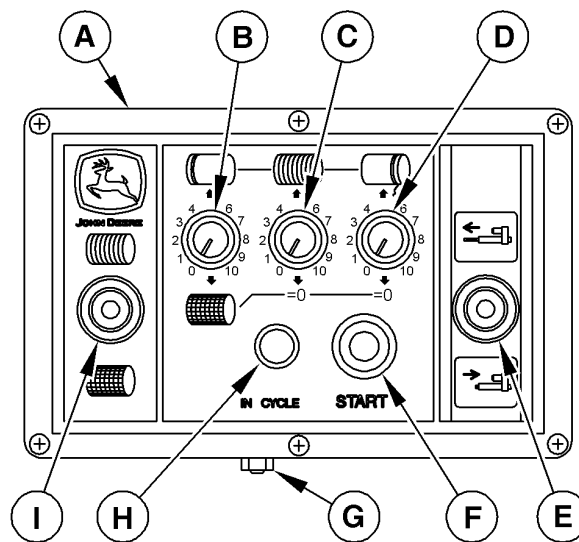
ПРИМЕЧАНИЕ: Кнопка "ПУСК" (F) запускает автоматическую обвязку, даже если заданный диаметр рулона не достигнут. См. Ручной запуск автоматической обвязки в данном разделе.

Ручным переключателем управления (E) можно в любой момент прервать автоматический цикл. После этого доступен становится ручной режим. См. Обвязка в ручном режиме в данном разделе.

Обвязка шпагатом, ручной режим

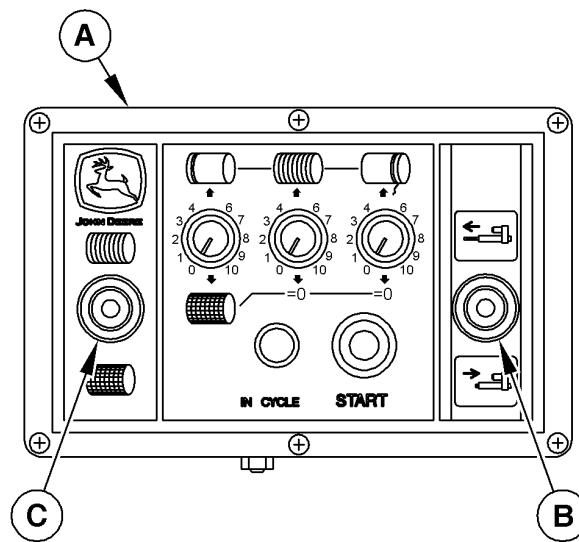
Пользуйтесь ручным контрольным переключателем (B) для прокладки шпагата поперек рулона. См. Обвязка в ручном режиме в данном разделе.

ВАЖНО: Монитор защищен автоматическим прерывателем. Если контрольный переключатель (B) задействован при полностью введенном или выведенном пускателе поводка шпагата, автоматический прерыватель расцепляется. Выждите в этом случае несколько секунд, пока прерыватель не охладится, затем перезапустите операцию, выключив и снова включив монитор.



CC1031600

- | | |
|---|---|
| A—Контрольное устройство | F—Кнопка "ПУСК" |
| B—Правый потенциометр прокладки шпагата | G—Регулировочный винт |
| C—Средний потенциометр прокладки шпагатин | H—Лампочка "ЦИКЛ ИДЕТ" |
| D—Потенциометр длительности подмотки | I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом |
| E—Ручной переключатель управления | |



CC1031601

- | | |
|-----------------------------------|---|
| A—Контрольное устройство | C—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом |
| B—Ручной переключатель управления | |

FS62804.0000367 -59-10JUL09-3/3

CC1031600—UN—23JUN09

CC1031601—UN—23JUN09

Работа монитора ELC Plus в режиме обвязки сеткой

Чтобы выбрать режим обвязки сеткой, переключатель (I) установите на символ "Сетка".

С помощью монитора ELC Plus возможна обвязка рулонов автоматически или вручную.

Автоматическая обвязка сеткой:

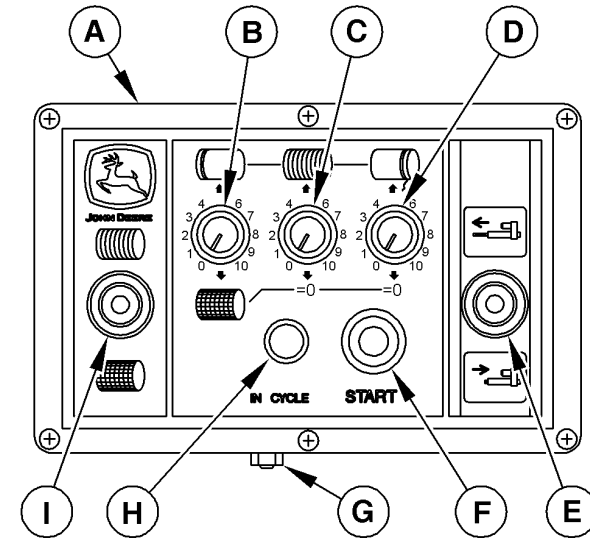
Чтобы задать число витков сетки, потенциометр (B) вращать следующим образом:

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 выставляйте потенциометры (C) и (D) в нулевое положение. Если не сделать это, цикл обвязки пойдет со сбоями.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если требуется запустить цикл обвязки до достижения рулоном нужного диаметра, то нажмите кнопку START" (ПУСК) (F), чтобы активировать автоматический режим. См. параграф "Принудительный запуск цикла автоматической обвязки" текущего раздела.

Ручным переключателем управления (E) можно в любой момент прервать автоматический



CC1031600

- A—Приборная панель
- B—Потенциометр регулировки плотности обвязки сеткой
- C—Средний потенциометр прокладки шпата
- D—Потенциометр положения исполнительного механизма
- E—Ручной переключатель управления
- F—Кнопка "ПУСК"
- G—Регулировочный винт
- H—Лампочка "ЦИКЛ ИДЕТ"
- I—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом/отключения

цикл. После этого доступным становится ручной режим. См. параграф "Обвязка рулона в ручном режиме" текущего раздела.

Продолжение на следующей стр.

FS62804,000032C -59-11AUG09-1/2

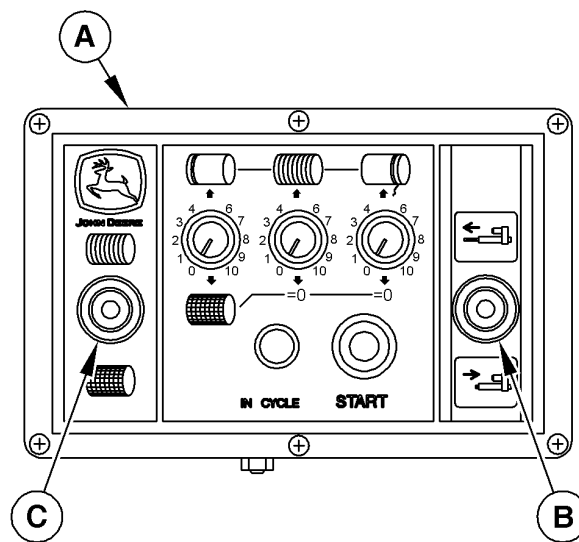
CC1031600—JUN—23JUN09

Обвязка сеткой, ручной режим:

Необходимое количество оборотов сетки устанавливается с помощью ручного переключателя (В). См. параграф “Обвязка рулона в ручном режиме” текущего раздела.

ВАЖНО: Монитор защищен автоматическим прерывателем. Если контрольный переключатель (В) активирован при полностью выдвинутом или втянутом до отказа пускателе рычага ножа, срабатывает прерыватель. Выждать в этом случае несколько секунд, пока прерыватель не охладится, затем перезапустить операцию, выключив и снова включив монитор.

А—Приборная панель
В—Ручной переключатель управления
С—Переключатель обвязки сеткой/шпагатом



CC1031601

CC1031601—UN—23JUN09

FS62804,000032C -59-11AUG09-2/2

Регулировка размера рулона

Перед регулировкой размера рулона нужно закрыть заслонку и опустить натяжной рычаг до отказа.

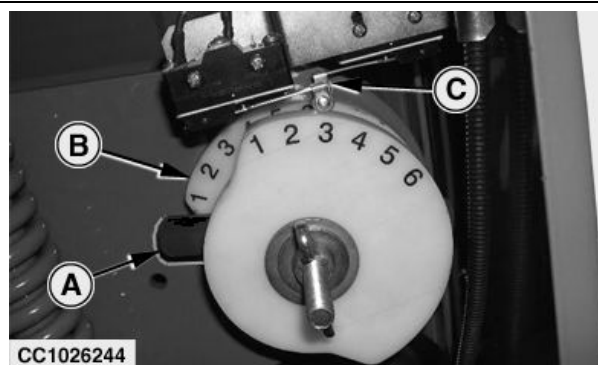
Выполните регулировку описанным ниже образом.

1. Ослабьте планку (А).
2. Поворачивайте эксцентрик (В) регулировки размера рулона до выравнивания требуемой отметки с роликом переключателя (С).

Имеющиеся диапазоны регулирования:

- От “1” до “4,5” на пресс-подборщике 842.
- От “1” до “5” на пресс-подборщике 852.
- От “1” до “6” на пресс-подборщике 862.

3. Затяните планку (А) и проверьте выравненность эксцентрика (В) регулировки размера рулона с роликом переключателя (С).



CC1026244

А—Планка
В—Эксцентрик регулировки размера рулона
С—Ролик переключателя

CC1026244—UN—08SEP04

FS62804,0000368 -59-13MAY09-1/1

Отрегулируйте диаметр мягкого сердечника

Перед регулировкой диаметра мягкого сердечника нужно закрыть заслонку и полностью опустить натяжной рычаг.

Выполните регулировку описанным ниже образом.

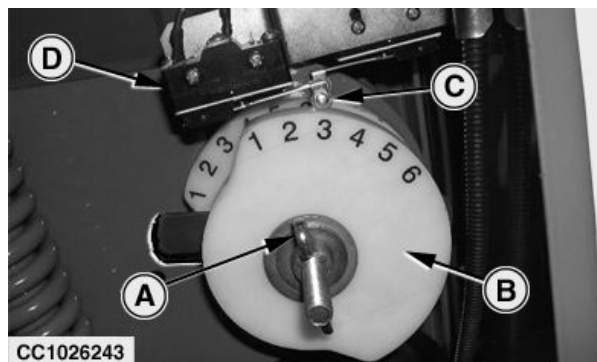
1. Ослабьте барашковую гайку (А).
2. Поворачивайте эксцентрик мягкого сердечника (В) до выравнивания требуемой отметки с роликом переключателя (С).

Имеющиеся диапазоны регулирования:

- От “1” до “4,5” на пресс-подборщике 842.
- От “1” до “5” на пресс-подборщике 852.
- От “1” до “6” на пресс-подборщике 862.

3. Затяните барашковую гайку (А) и проверьте выравненность эксцентрика мягкого сердечника (В) с роликом переключателя (С).

ВАЖНО: Диаметр мягкого сердечника никогда не должен быть больше выбранного размера рулона. На пресс-подборщике



А—Барашковая гайка
В—Эксцентрик для мягкого сердечника

С—Ролик переключателя
D—Переключатель

862 с комплектом мягкой сердцевины 0 бар невозможно открыть заслонку, если переключатель (D) все еще активирован эксцентриком мягкой сердцевины (B).

FS62804,0000369 -59-13MAY09-1/1

CC1026243—UN—08SEP04

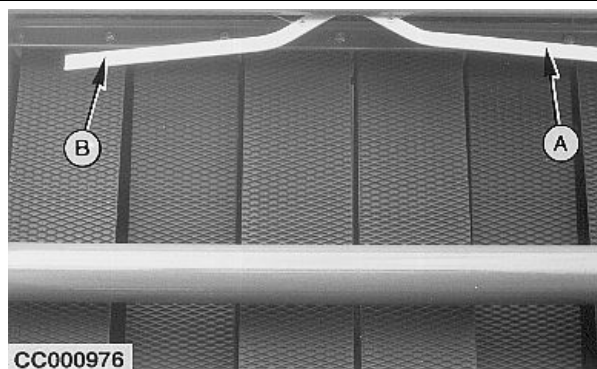
Формирование рулона

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАТЬ СУДЬБУ! 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.

Закройте заслонку. Убедитесь, что оба индикатора (А) - (В) формы рулона стоят в нижнем положении. Если это не так, заслонка не закрыта как следует. Проверьте на препятствия.

Включите ВОМ, запустите трактор при номинальной частоте вращения ВОМ, затем начните запитывание



пресс-подборщика, как описано в пункте Подача материала в разделе Работа с пресс-подборщиком – общее назначение. Проверьте перемещение индикаторов формы рулона (А)-(В).

Продолжение на следующей стр.

FS62804,000036A -59-31AUG09-1/2

CC000976—UN—09FEB96

Челночное перемещение вправо:

Если левый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а правый индикатор (В) поднимается, совершите челночное перемещение вправо относительно валка, чтобы подбирать больше материала с левой стороны подборщика.

Челночное перемещение влево:

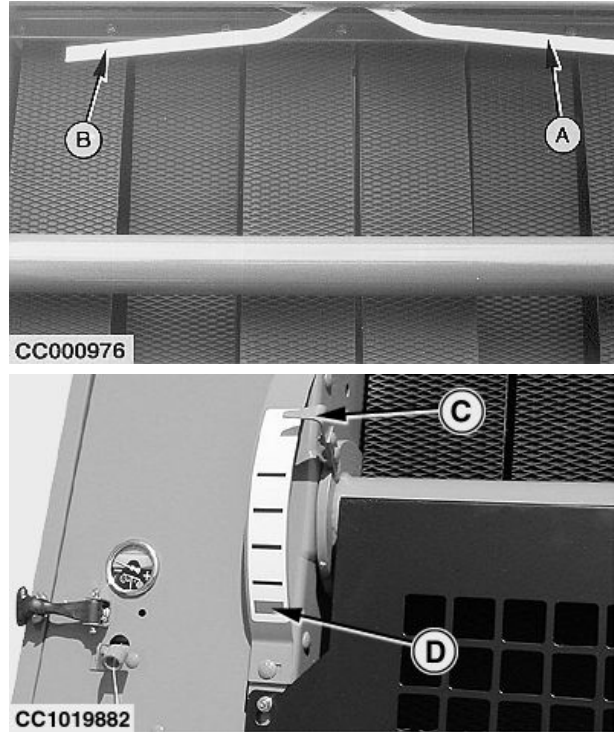
Если правый индикатор (А) формы рулона остается внизу, а левый индикатор (В) поднимается, совершите челночное перемещение влево относительно валка, чтобы подбирать больше материала с правой стороны подборщика.

Во время формирования рулона проверьте индикатор формы рулона (С) и управляйте формой рулона, пока не будет достигнут нужный диаметр.

Продолжайте подачу материала до достижения нужного диаметра рулона.

ВАЖНО: Во время формирования рулона никогда не выходите за красный сегмент (D), иначе размер рулона будет негабаритным. Частое формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| А—Индикатор формы рулона
левый | С—Индикатор размера
рулона |
| В—Индикатор формы рулона
правый | Д—Красный сегмент |



CC000976 —UN—09FEB96

CC1019882 —UN—19JUN01

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, прекратите продвижение трактора вперед и сдвиньте его на 2 - 3 м (8 - 10 фт) (этого не требуется, если пресс-подборщик имеет платформу для выгрузки рулонов).

Обвязка шпагатом

Проверьте вращение шкивов (В), чтобы убедиться, что шпагаты заправлены.

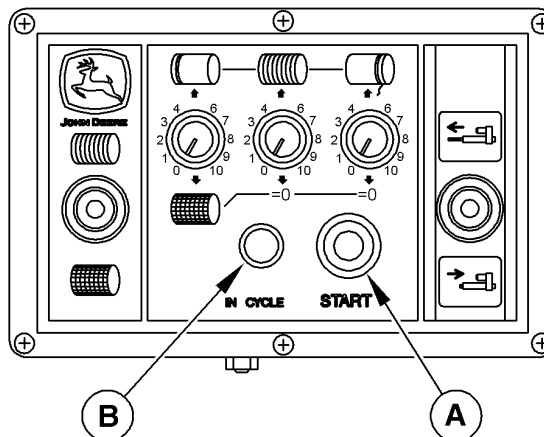
Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) "IN CYCLE" (ЦИКЛ ИДЕТ). По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (В) "IN CYCLE" (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает.

ВАЖНО: Перед открытием заслонки убедитесь, что шпагат обрезан, проверив, что шкивы шпагата (С) остановлены.

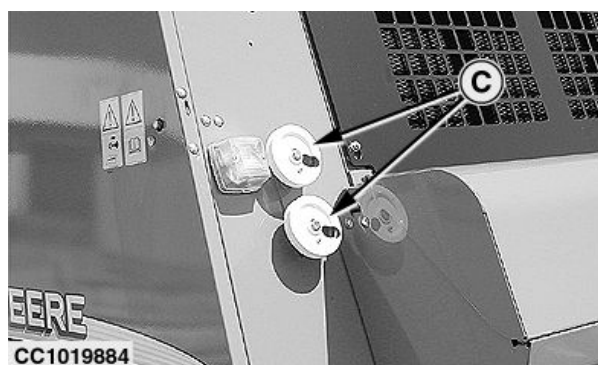
Обвязка сеткой

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) "IN CYCLE" (ЦИКЛ ИДЕТ). По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Рулон требуется выгрузить, пока лампочка (В) "IN CYCLE" (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает.

ВАЖНО: Если звучит предупредительный сигнал (трель) при том, что лампочка (В) "IN CYCLE" (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает, то это значит, что



CC1031602



А—Кнопка "ПУСК"
В—Лампочка "ЦИКЛ ИДЕТ"

С—Шкивы

сетка не была обрезана либо бухта сетки закончилась. В этом случае перезапустите цикл обвязки кнопкой "START" (ПУСК) (А) или проверьте бухту сетки.

FS62804,000036B -59-11AUG09-1/1

CC1031602 —UN—23JUN09

CC1019884 —UN—19JUN01

Ручной пуск автоматической обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: Обвязку можно возобновить вручную в любое время.

Для ручного пуска автоматического цикла обвязки нажмите кнопку “ПУСК” (А).

Остановите движение вперед при начале цикла обвязки.

Для пресс-подборщика без платформы выгрузки рулонов возврат составляет около 3 м (10 фт).

Обвязка шпагатом

Проверьте вращение шкивов (С), чтобы убедиться, что шпагаты заправлены.

Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) “IN CYCLE” (ЦИКЛ ИДЕТ). По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Выгрузите рулон, пока лампочка (В) “IN CYCLE” (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает.

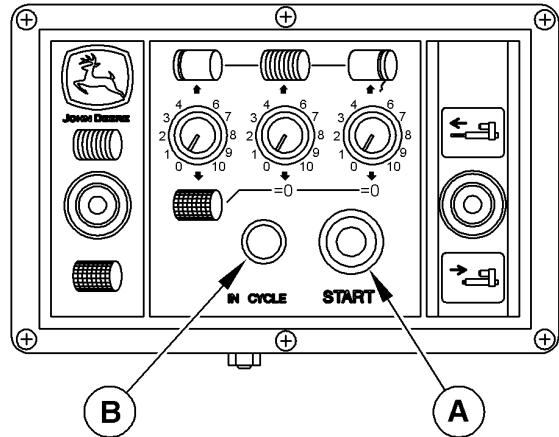
ВАЖНО: Перед открытием заслонки убедитесь, что шпагат обрезан, проверив, что шкивы шпагата (С) остановлены.

Обвязка сеткой

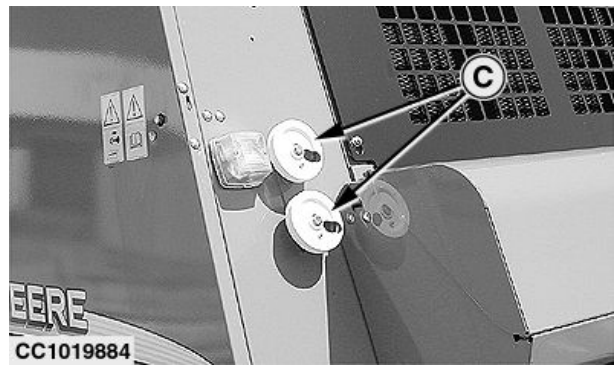
Пока идет цикл обвязки, горит лампочка (В) “IN CYCLE” (ЦИКЛ ИДЕТ). По окончании цикла лампочка (В) в течение нескольких секунд мигает. Выгрузите рулон, пока лампочка (В) “IN CYCLE” (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает.

ВАЖНО: Если звучит предупредительный сигнал (трель) при том, что лампочка (В) “IN CYCLE” (ЦИКЛ ИДЕТ) мигает, то это значит, что сетка не была обрезана, либо бухта сетки закончилась. В этом случае перезапустите цикл обвязки кнопкой “START” (ПУСК) (А) или проверьте бухту сетки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если лампочка (В) “IN CYCLE” (ЦИКЛ ИДЕТ) перестала мигать перед



CC1031602



А—Кнопка “ПУСК”
В—Лампочка “ЦИКЛ ИДЕТ”

С—Шкивы

выгрузкой рулона, выключите монитор во избежании начала цикла обвязки при выгрузке рулона. Включите монитор перед формированием нового рулона.

FS62804.000036C -59-11AUG09-1/1

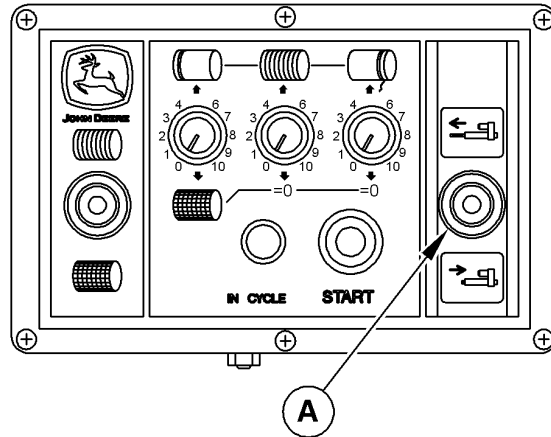
CC1031602 —UN—23JUN09

CC1019884 —UN—19JUN01

Обвязка рулона в ручном режиме

ВАЖНО: Электродвигатель пускателя защищен терморедохранителем. Если ручной контрольный переключатель (А) задействован при полностью введенном или выведенном пускателе, терморедохранитель расплывается. В этом случае выждите, пока предохранитель не восстановится.

При расплывании терморедохранителя отключите ВОМ, иначе шпагат будет продолжать разматываться. Снова включите ВОМ, когда восстановится терморедохранитель.



Обвязка шпагатом

Ручным контрольным переключателем (А) переведите поводок шпагатин в крайнюю правую позицию. Проверьте вращение шкивов, чтобы убедиться, что шпагаты заправлены. В противном случае немного подайте трактор вперед для набора материала и натяжения шпагатин. Выдержите 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) верните поводок шпагатин в исходную позицию. Несколько раз останавливайте возвратное перемещение, чтобы намотать вокруг рулона достаточно витков шпагата. Возвратное перемещение можно легко контролировать посредством индикатора поводка шпагата, который показывает положение (В) и (С) поводка шпагата.

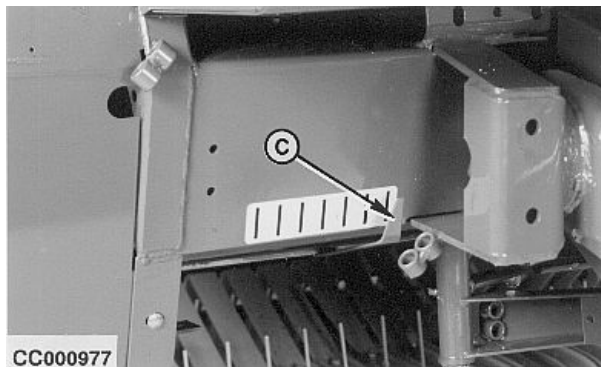
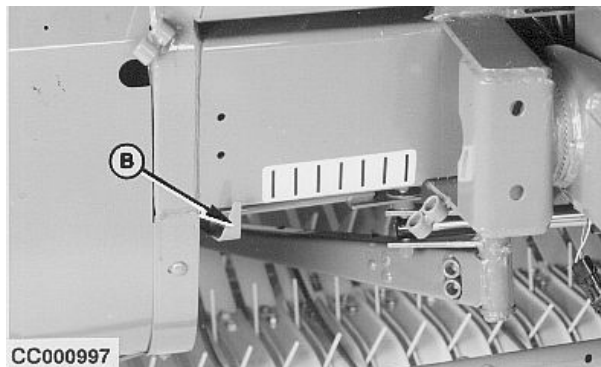
Непосредственно перед возвращением поводка шпагатин в исходную позицию остановите на несколько секунд этот поводок, чтобы намотать на левый конец рулона достаточно витков шпагата.

Дайте поводку остановиться и активируйте рычажный механизм ножа для шпагатин.

А—Ручной переключатель управления
В—Поводок шпагатин в крайней правой позиции

С—Поводок шпагатин в исходной позиции

CC1031603



Продолжение на следующей стр.

FS62804,000036D -59-11AUG09-1/2

CC1031603 —UN—23JUN09

CC000997 —UN—09FEB96

CC000977 —UN—09FEB96

Обязка сеткой

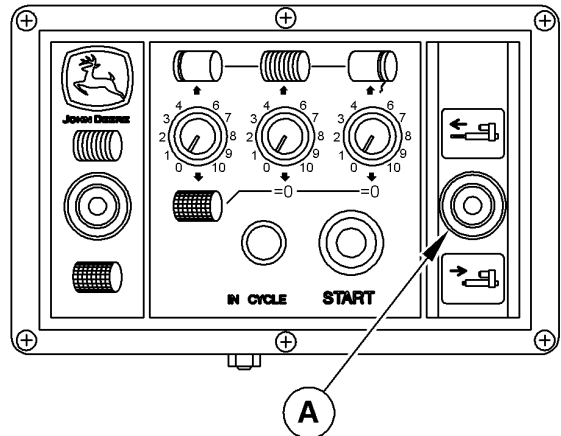
Ручным контрольным переключателем (А) полностью выведите пускатель сетки. Когда пускатель сетки выведен, включаются подающие валики. Выдержите пускатель в этом положении несколько секунд, чтобы намотать достаточно слоев сетки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Выдержка пускателя на 3 - 10 сек обеспечивает 1,5 - 4 слоя сетки.

Полностью втяните пускатель сетки для обрезания ее.

ВАЖНО: Если звучит предупреждающий сигнал (трель), сетка не была обрезана либо рулон с сеткой закончился. В этом случае перезапустите цикл обвязки или проверьте наличие рулона сетки.

А—Ручной переключатель управления



CC1031603

FS62804,000036D -59-11AUG09-2/2

CC1031603—UN—23JUN09

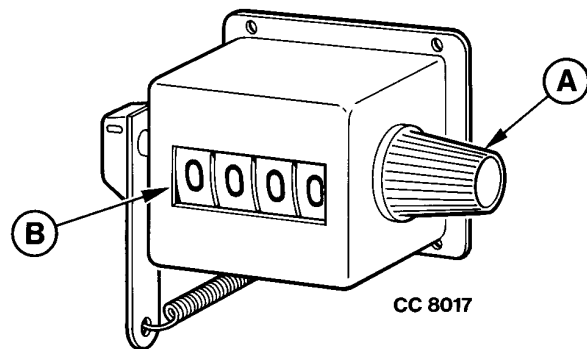
Сброс механического счетчика рулонов

Сброс механического счетчика рулонов производится ручкой (А).

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

А—Рукоятка

В—Цифры

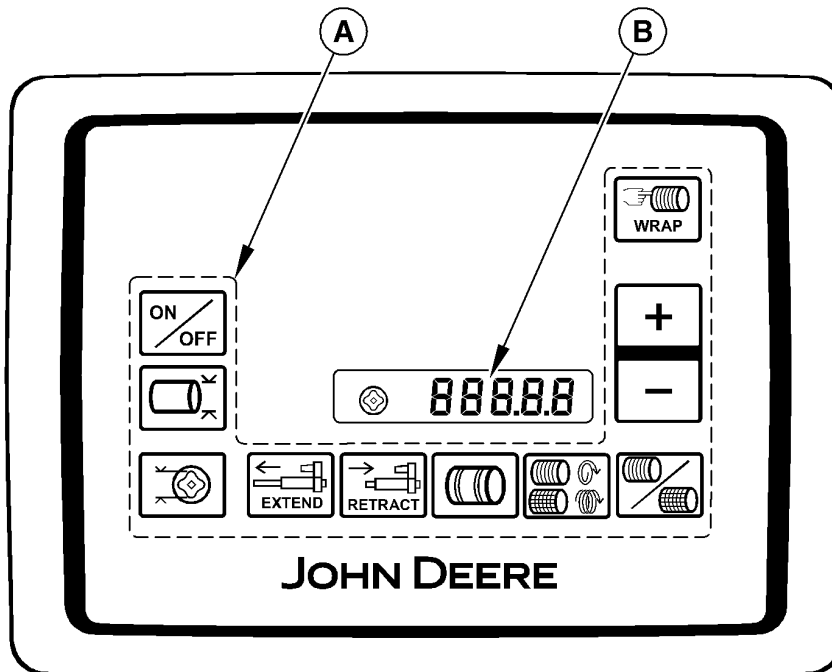


CC 8017

OUC006,000155F -59-29JUN09-1/1

CC8017—UN—12FEB96

Монитор BaleTrak Easy



CC208621

CC208621 —UN—20AUG14

A—Клавиатура

B—Цифровой дисплей

Контрольный монитор BaleTrak Easy предоставляет оператору информацию, которая помогает формировать рулоны совершенной формы. С помощью монитора оператор может запустить цикл обвязки и активировать систему мягкой сердцевины (при наличии).

Настройку монитора можно менять под конкретные потребности.

Система настроена, работоспособна и готова к работе. Прежде чем менять настройки, рекомендуется кратковременно опробовать пресс-подборщик в работе с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными установками.

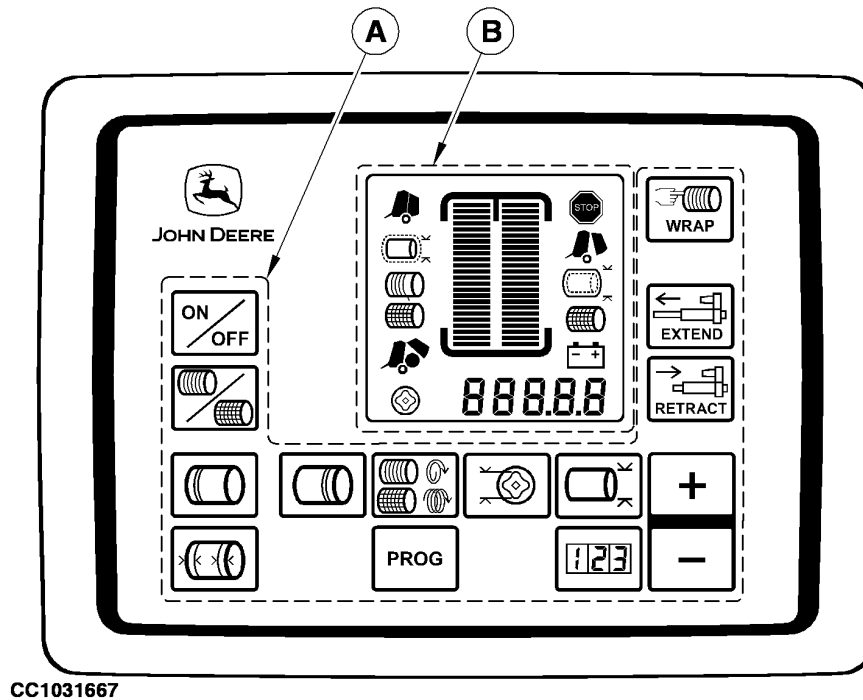
Кроме того, контрольный монитор BaleTrak Easy формирует сигнальные сообщения и сообщения о неисправностях. В контрольном мониторе BaleTrak Easy имеются функциональные каналы, с помощью которых оператор может проверять и калибровать электрические устройства пресс-подборщика.

Контрольный монитор BaleTrak Easy состоит из перечисленных ниже компонентов:

- Функциональная клавиатура (A) с сенсорными кнопками (см. "Описание клавиатуры и ЖК-дисплея монитора BaleTrak Easy" в настоящем разделе).
- Жидкокристаллический дисплей (ЖК-дисплей).

DC82261,0000450 -59-01SEP14-1/1

Монитор BaleTrak



CC1031667

A—Клавиатура

B—ЖК-экран

Монитор BaleTrak обеспечивает информацию, помогающую формировать правильные по форме рулоны и контролировать работу автоматической системы обвязки и системы получения мягкой сердцевины (при ее наличии).

Настройки монитора можно менять под конкретные потребности.

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 сообщает о предупреждениях или отказах. Монитор позволяет проверять и калибровать электрические компоненты пресс-подборщика.

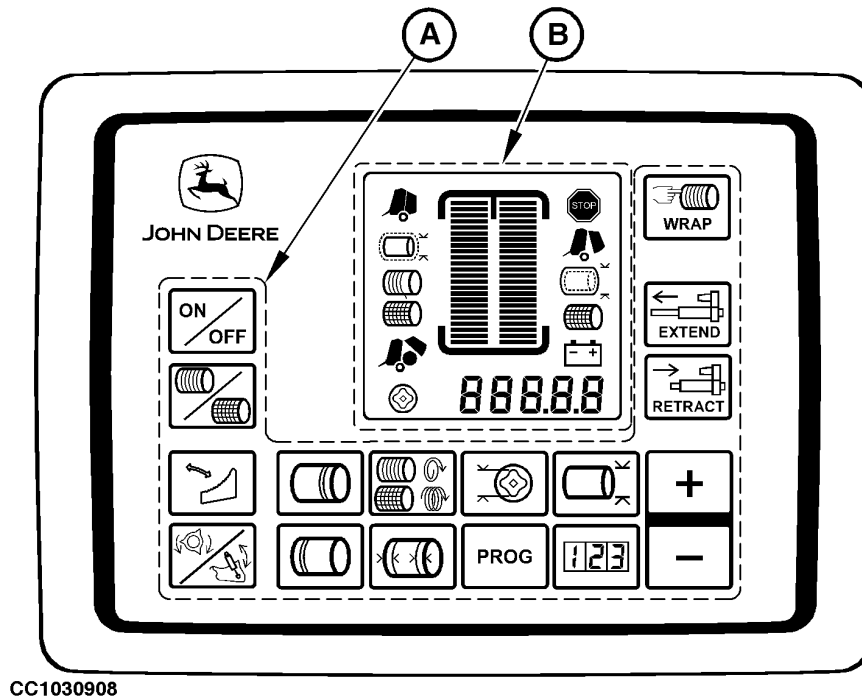
Монитор BaleTrak включает в себя:

- функциональную клавиатуру (A) с сенсорными кнопками (см. Описание клавиатуры монитора BaleTrak в этом разделе)
- экран жидкокристаллического дисплея (ЖК-дисплей) (B) (см. Описание экрана ЖК-дисплея в этом разделе)

OUC223,00003D9 -59-12AUG09-1/1

CC1031667—UN—19JUN09

Монитор BaleTrak Plus



CC1030908

CC1030908 — UN — 02OCT08

А—Клавиатура

В—ЖК-экран

Монитор BaleTrak предоставляет оператору информацию, которая помогает ему формировать правильные по форме рулоны и автоматически контролировать работу системы обвязки, системы сброса решетки, входного измельчителя и системы получения мягкой сердцевины.

Настройки монитора можно менять под конкретные потребности. В большинстве случаев настройки можно производить с сиденья оператора трактора.

Система настроена, работоспособна и готова к работе. Рекомендуется некоторое время поработать пресс-подборщиком с заводскими настройками, чтобы ознакомиться с запрограммированными настройками

перед тем, как менять их в соответствии со своими требованиями.

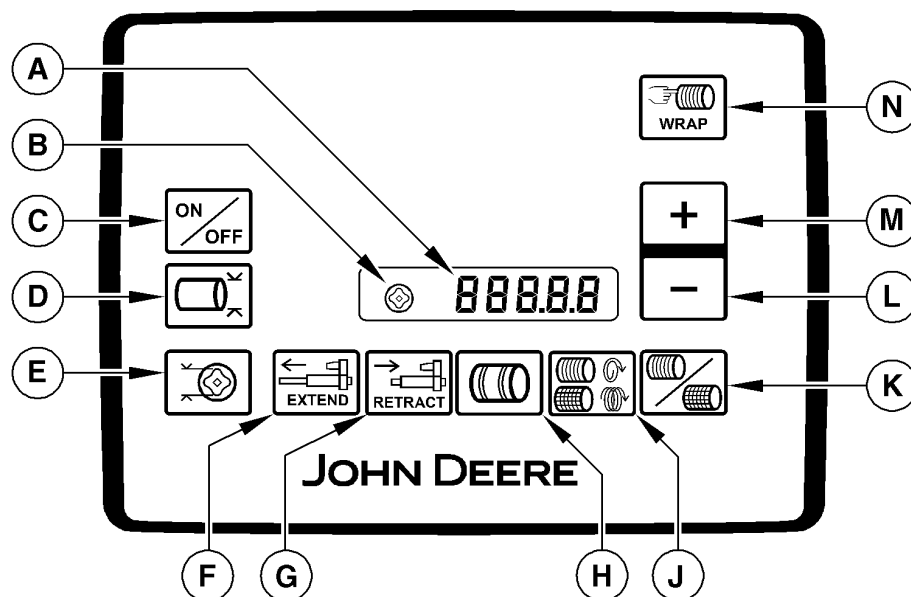
Кроме того, монитор BaleTrak сообщает о предупреждениях или отказах. Монитор позволяет проверять и калибровать электрические компоненты пресс-подборщика.

Монитор BaleTrak Plus включает в себя:

- функциональную клавиатуру (А) с сенсорными кнопками (см. Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus в этом разделе)
- жидкокристаллический дисплей (ЖК-дисплей; В) (см. Описание экрана ЖК-дисплея в этом разделе)

OUC006.00013E8 -59-26NOV08-1/1

Описание клавиатуры и ЖК-дисплея контрольного монитора BaleTrak Easy



CC208622

- | | | | |
|--|---|--|--|
| A—Цифровой дисплей (размер рулона, счетчик рулонов...) | E—Кнопка системы мягкой сердцевины | J— Кнопка шага обвязки шпагатом или числа витков сетки | N—Кнопка ручного запуска автоматического цикла обвязки |
| B—ВКЛ для мягкой сердцевины | F—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ | K—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой | |
| C—Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ | G—Кнопка ВТЯГИВАНИЕ | L—Кнопка МИНУС | |
| D—Диаметр рулона для автозапуска обвязки | H—Кнопка количества поворотов рулона для обвязки в конце его формирования | M—Кнопка ПЛЮС | |

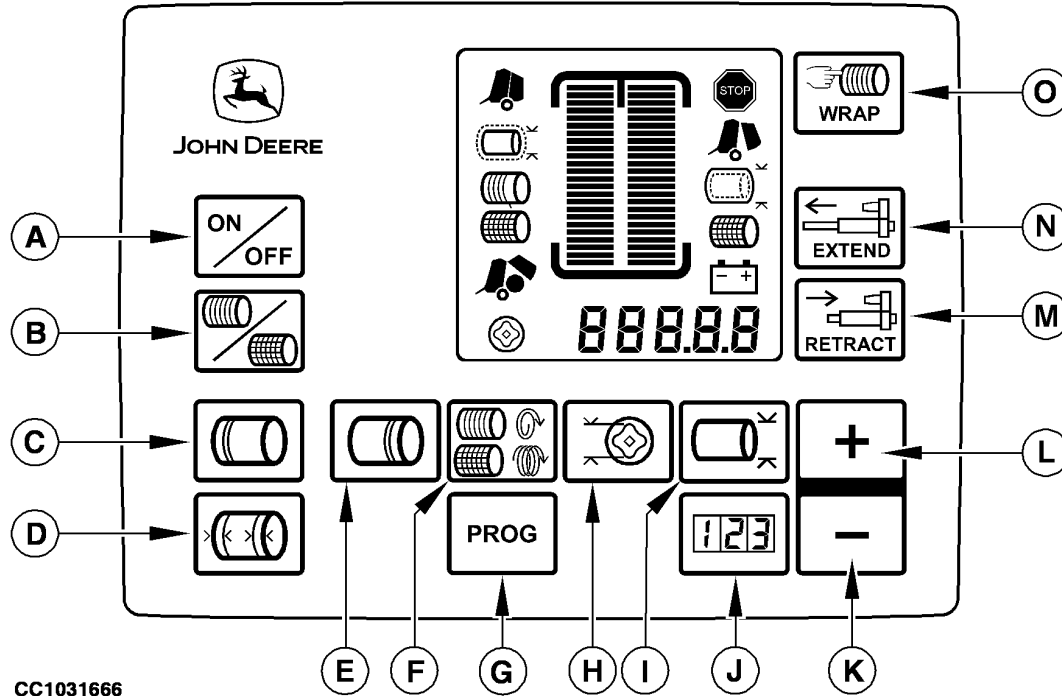
ПРИМЕЧАНИЕ: Нажатие любой кнопки сопровождается сигналом зуммера.

Кратковременное нажатие кнопки "ПЛЮС" или "МИНУС" приводит к изменению выбранного значения на один шаг.

Удержание кнопки ПЛЮС или МИНУС нажатой позволяет ускорить изменение регулируемого значения.

DC82261,0000513 -59-26SEP14-1/1

Описание клавиатуры монитора BaleTrak



CC1031666

CC1031666 — UN — 17JUN09

- | | | | |
|---|--|---|---|
| A—Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ) | E—Кнопка начала обвязки (только для шпагата) | I— Диаметр рулона для автозапуска обвязки | O—Ручной пуск автоматического цикла обвязки |
| B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой | F— Шаг обвязки шпагатом/число слоев сетки | J— Счетчики рулонов | |
| C—Кнопка окончания обвязки (только для шпагата) | G—Кнопка программ | K—Кнопка “Минус” | |
| D—Место окончания обвязки (только для шпагата) | H—Кнопка для мягкого сердечника | L—Кнопка “Плюс” | |
| | | M—Кнопка втягивания | |
| | | N—Кнопка выдвигания | |

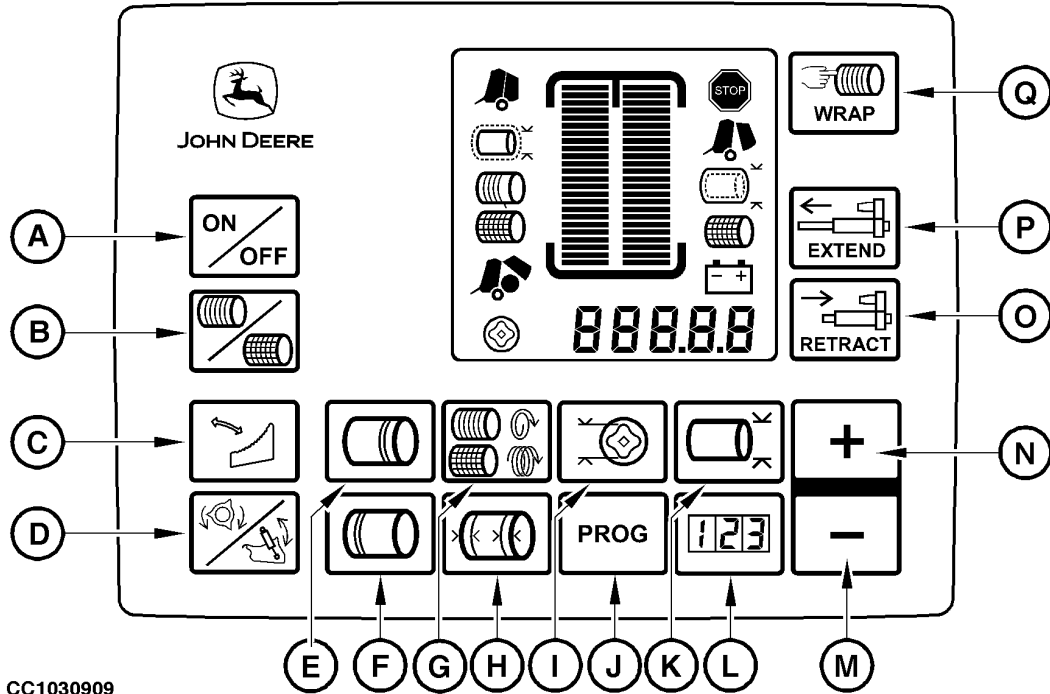
ПРИМЕЧАНИЕ: При нажатии любой кнопки подается сигнал зуммера.

Короткое нажатие на кнопку “ПЛЮС” или “МИНУС” дает небольшое увеличение или уменьшение выбранной величины.

Длительное нажатие на кнопку “ПЛЮС” или “МИНУС” дает более значительное увеличение или уменьшение выбранной величины.

OUC223.00003DA -59-11JUN09-1/1

Описание клавиатуры монитора BaleTrak Plus



CC1030909

- A—Кнопка ON/OFF (ВКЛ/ВЫКЛ)
- B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
- C—Кнопка ножа входного измельчителя
- D—Кнопка сброса решетки
- 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 втягивания
- P—Кнопка выдвижения
- Q—Ручной пуск автоматического цикла обвязки

ПРИМЕЧАНИЕ: При нажатии любой кнопки подается сигнал зуммера.

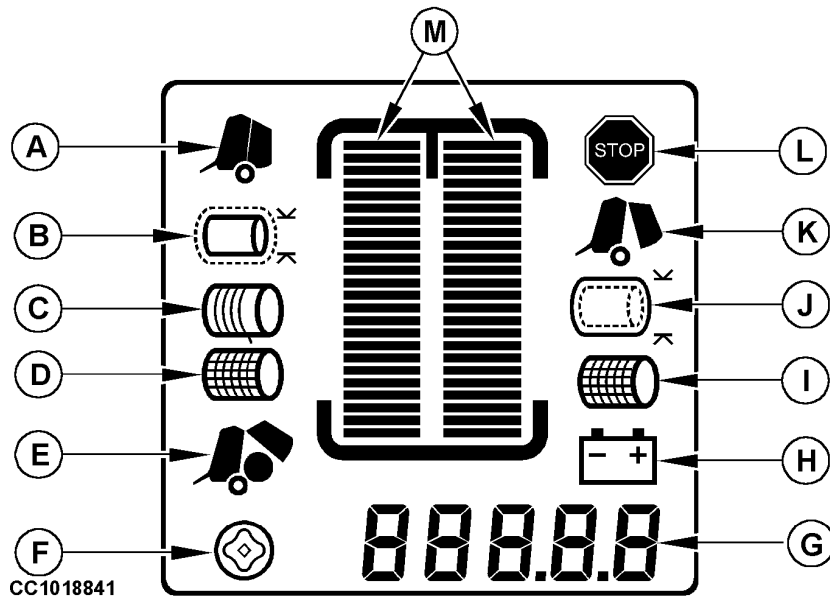
Короткое нажатие на кнопку ПЛЮС или МИНУС дает небольшое увеличение или уменьшение выбранной величины.

Длительное нажатие на кнопку ПЛЮС или МИНУС дает более значительное увеличение или уменьшение выбранной величины.

OUCC006,00013E9 -59-24NOV08-1/1

CC1030909—UN—020CT08

Описание ЖК-дисплея (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)



A—Дверь закрыта
 B—Почти полный
 C—Система обвязки шпагатом
 D—Система обвязки сеткой
 E—Выталкивание рулона
 F—Функция формирования рулона с мягкой сердцевиной включена

G—Цифровая индикация (размер рулона, счетчик рулонов, обвязка с использованием материала В-Wrap и т. д.)
 H—Сигнализатор аккумуляторной батареи

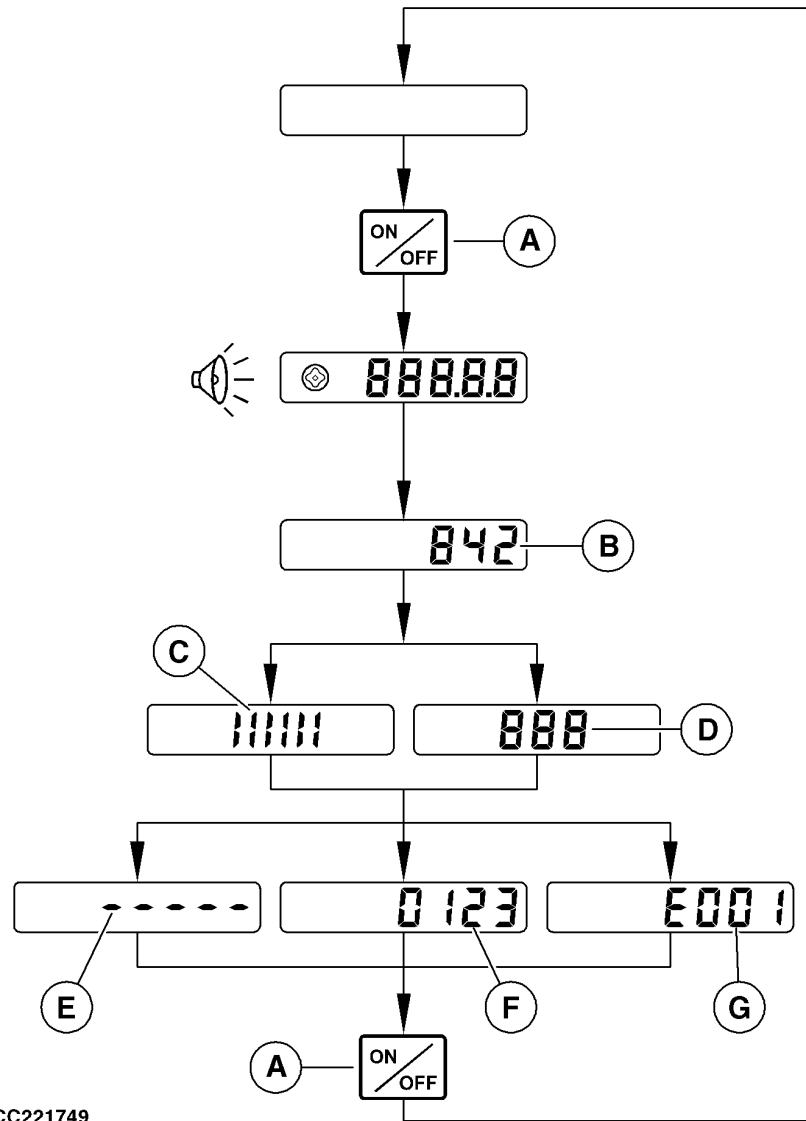
I— Сигнализатор обвязки сеткой
 J— Сигнализатор негабаритного рулона
 K—Сигнализатор открытой двери
 L—Индикатор остановки

M—Индикаторы формы рулона (при наличии)

СС1018841 —UN—18JAN01

JC87117,0000206 -59-29FEB16-1/1

**Включение и выключение монитора
(пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)**



CC221749

A—Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ
B—Модель пресс-подборщика

C—Режим обвязки шпагатом
D—Режим обвязки сеткой

E—Нет информации
F—Значение ежедневного счетчика

G—Диагностический код неисправности

Нажмите кнопку ВКЛ/ВЫКЛ (A) для включения монитора.

При включении питания:

- отображаются все цифры и пиктограмма мягкой сердцевины. (Отображение и сигнал зуммера длятся 1 секунду.)
- Отображается модель пресс-подборщика (B). (Отображение длится 1 секунду.)
- Отображается активный режим обвязки (C или D).

(Отображение длится 2 секунды.)

После завершения последовательности включения монитор переходит в нормальный режим, когда отображается значение ежедневного счетчика. Пресс-подборщик готов к работе.

Если информация о состоянии (E) не отображается, переустановите состояние монитора, открыв и закрыв заднюю заслонку.

Продолжение на следующей стр.

DC82261.0000532 -59-08ОСТ14-1/2

CC221749 —UN—08ОСТ14

Если отображается диагностический код неисправности (G), обратитесь к параграфу Список диагностических кодов неисправностей в разделе «Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak».

Чтобы выключите монитор, нажмите кнопку ВКЛ/ВЫКЛ (A), на одну секунду появится "ВЫКЛ", затем монитор выключается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Питание монитора автоматически отключается, если в течение 30 мин не выполнялись никакие операции. Если на 5 секунд напряжение превысит 16 В, питание монитора автоматически отключается.

DC82261.0000532 -59-08ОСТ14-2/2

Включение и выключение монитора (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Нажмите кнопку ВКЛ/ВЫКЛ (А) для включения монитора.

При включении питания:

- Отображаются все символы.
- В течение секунды звучит зуммер.
- Затем на секунду отображается номер модели (В).

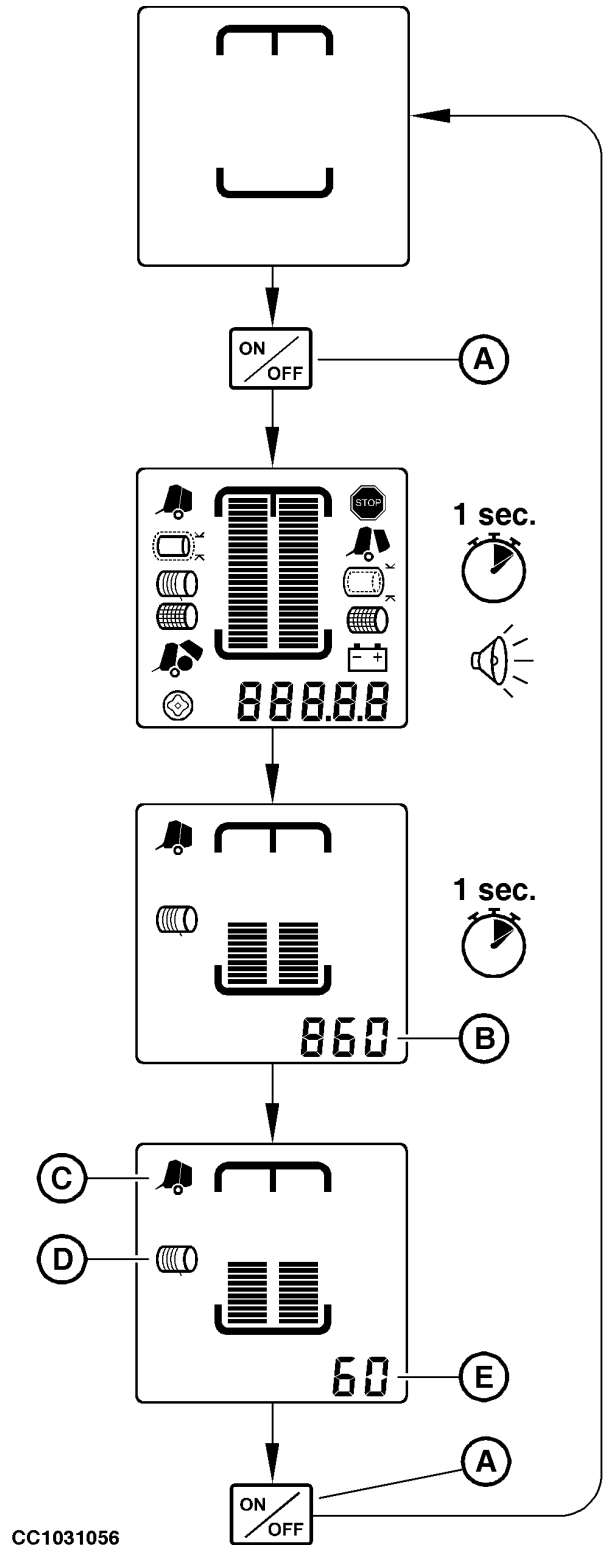
После последовательности включения системы монитор начинает работать в нормальном режиме. На нем отображаются символ закрытой заслонки (С), символ обвязки шпагатом (D; или обвязки сеткой) и обнаруженный минимальный размер рулона (Е).

Чтобы выключить монитор, нажмите кнопку ВКЛ/ВЫКЛ (А), на одну секунду появится "ВЫКЛ", затем монитор выключается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Питание монитора автоматически отключается, если в течение 30 мин не выполнялись никакие операции. Если на 5 секунд напряжение превысит 16 В, питание монитора автоматически отключается.

А—Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ
В—Модель пресс-подборщика
С—Символ закрытой заслонки

Д—Символ обвязки шпагатом
Е—Обнаруженный минимальный размер рулона



CC1031056

CC1031056—UN—06NOV08

DC82261,00004EA -59-26SEP14-1/1

Установка диаметра рулона (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Эта настройка задает диаметр, по достижении которого автоматически начинается обвязка.

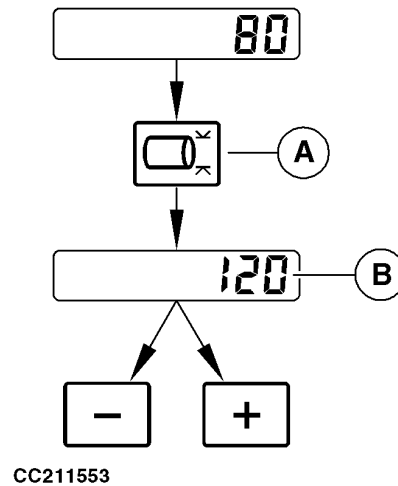
Диаметр рулона можно задавать:

- от 80 до 130 см (от 2 фт 7.5 дюйм. до 4 фт 3 дюйм.) для пресс-подборщика серии 842.
- от 80 до 155 см (от 2 фт 7.5 дюйм. до 5 фт 1 дюйм.) для пресс-подборщиков серии 852 и 854.
- от 80 до 180 см (от 2 фт 7.5 дюйм. до 5 фт 10.9 дюйм.) для пресс-подборщиков серии 862 и 864.

Нажмите кнопку диаметра рулона (А). Заданный диаметр (В) рулона высвечивается на пять секунд.

Когда диаметр рулона высвечивается, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения значения диаметра.

Через пять секунд последней из выведенных на дисплей размеров рулона запоминается.



А—Кнопка ДИАМЕТР РУЛОНА В—Величина диаметра рулона

CC211553 —UN—07OCT14

DC82261,00004EB -59-25JUL14-1/1

Установка диаметра рулона (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если активирована функция обвязки John Deere B-Wrap™, не формируйте рулоны, диаметр которых превышает 1,70 м (68 дюйм.), чтобы обеспечить хорошие кормовые качества растительной массы в рулоне.

Эта настройка задает диаметр, по достижении которого автоматически начинается обвязка.

Диаметр рулона можно задавать:

- От 80 до 130 см (2 фт 7.5 дюйм. до 4 фт 3 дюйм.) для пресс-подборщика модели 842.
- От 80 до 155 см (2 фт 7.5 дюйм. до 5 фт 1 дюйм.) для пресс-подборщика моделей 852 и 854.
- От 80 до 180 см (2 фт 7.5 дюйм. до 5 фт 10.9 дюйм.) для пресс-подборщика моделей 862 и 864.

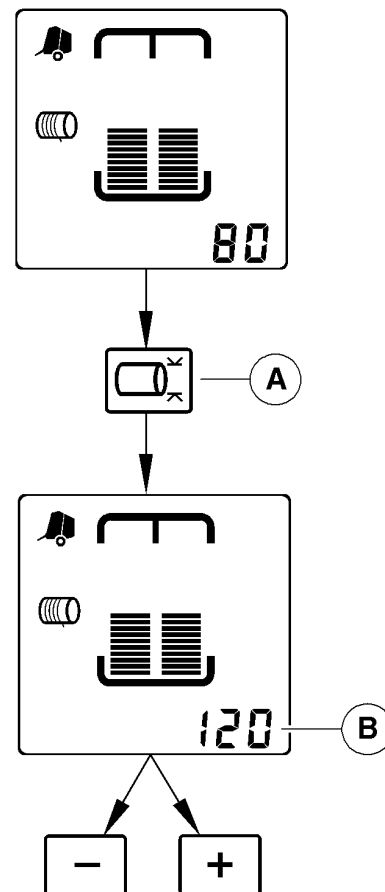
Нажмите кнопку диаметра рулона (A). Заданный диаметр (B) рулона высвечивается на пять секунд.

Когда диаметр рулона высвечивается, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения значения диаметра.

Через пять секунд последней из выведенных на дисплей размеров рулона запоминается.

A—Кнопка **ДИАМЕТР РУЛОНА** **B**—Величина диаметра рулона

CC219825

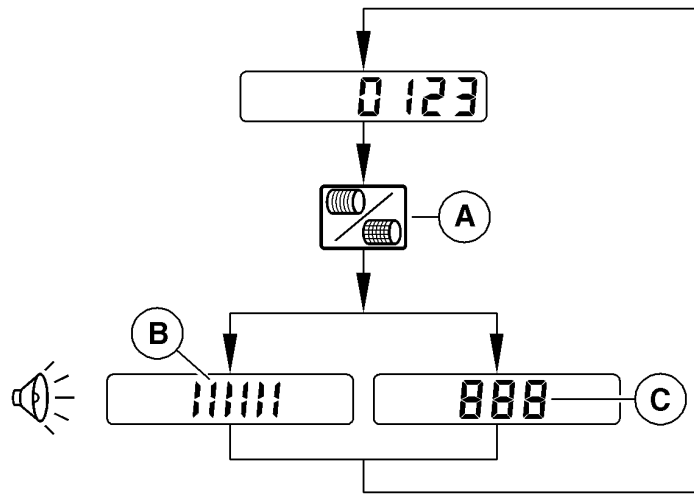


CC219825—UN—07OCT14

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000207 -59-22FEB16-1/1

**Отображение активной системы обвязки
(для пресс-подборщика с контрольным
монитором ValeTrak Easy)**



CC208624

CC208624 —UN—02JUN14

A—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой **B**—Символ обвязки шпагатом **C**—Символ обвязки сеткой

Нажмите кнопку "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" (A), чтобы обеспечить отображение той системы

обвязки, которая в настоящее время действует на пресс-подборщике.

DC82261,000047C -59-10SEP14-1/1

Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика с контрольным монитором BaleTrak Easy)

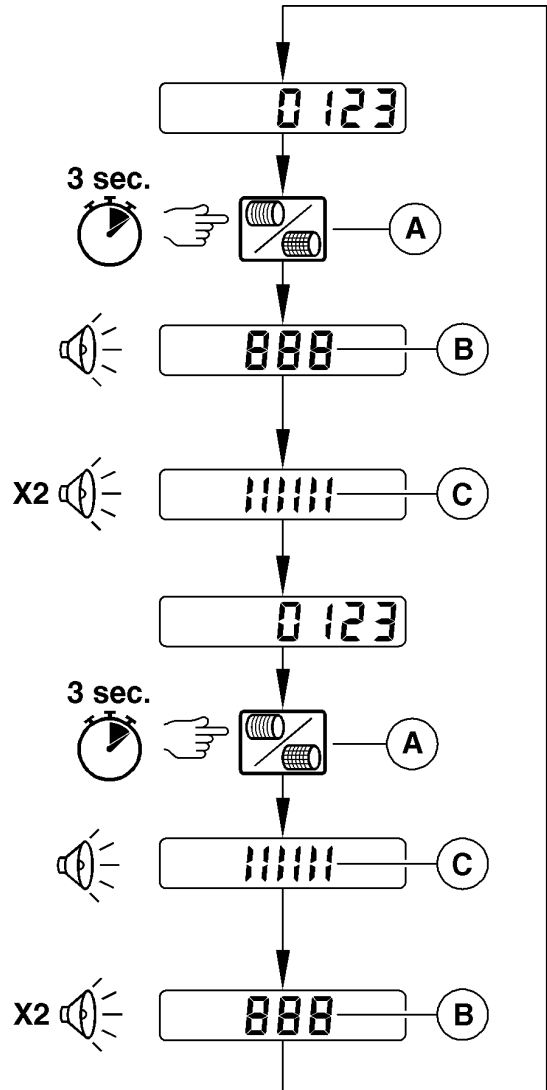
Нажмите кнопку "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" (A) и удерживайте ее примерно 3 секунды, чтобы перевести машину с системы обвязки шпагатом на систему обвязки сеткой или наоборот.

После выбора системы обвязки сеткой пиктограмма обвязки сеткой (B) отображается в течение 5 секунд.

После выбора системы обвязки шпагатом пиктограмма обвязки шпагатом (C) отображается в течение 5 секунд.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если нажатие кнопки "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" не приводит к выбору желаемой системы обвязки, обратитесь к дилеру компании John Deere.

A—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой
B—Символ обвязки сеткой
C—Символ обвязки шпагатом



CC208625

DC82261.0000455 -59-02JUN14-1/1

CC208625 —UN—02JUN14

Выбор системы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик оснащен функцией обвязки с использованием материала B-Wrap, обратитесь к дилеру John Deere для перенастройки с обвязки B-Wrap на обвязку шпагатом и наоборот.

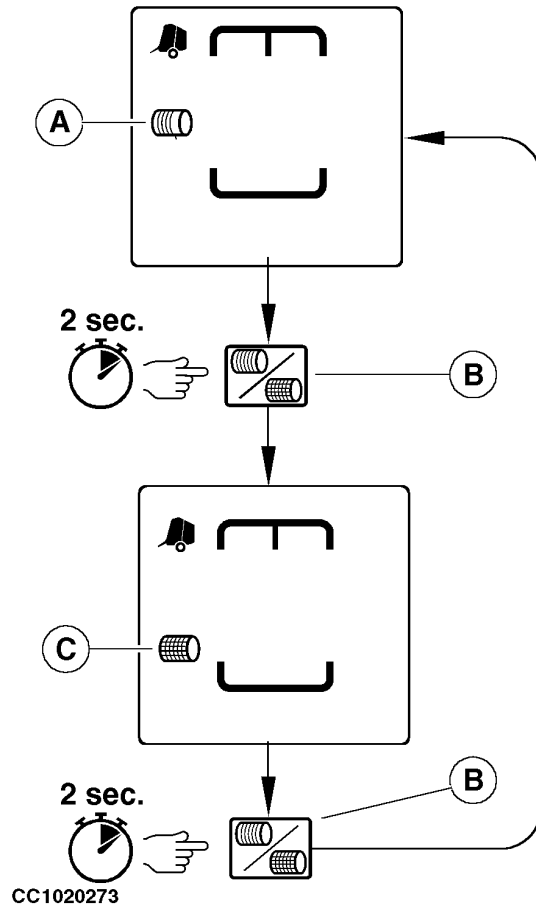
Нажмите кнопку "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" (B) и удерживайте ее примерно 2 секунды, чтобы переключиться с системы обвязки шпагатом на систему обвязки сеткой или наоборот.

При выборе обвязки шпагатом высвечивается символ (A) обвязки шпагатом.

При выборе обвязки сеткой высвечивается символ (C) обвязки сеткой.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если нажатие кнопки "ОБВЯЗКА ШПАГАТОМ ИЛИ СЕТКОЙ" не приводит к выбору желаемой системы обвязки, обратитесь к дилеру компании John Deere.

- | | |
|--------------------------------------|------------------------------|
| A—Символ обвязки шпагатом | C—Пиктограмма обвязки сеткой |
| B—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой | |



CC1020273

CC1020273—UN—30JUL01

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000208 -59-01MAR16-1/2

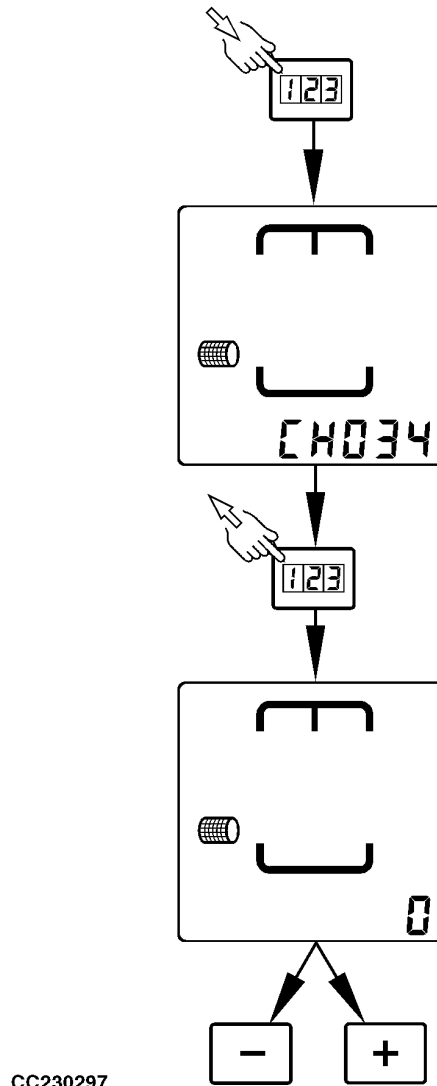
Если техника оснащена John Deere B-Wrap™:

1. Для перехода с обвязки сеткой на обвязку по технологии John Deere B-Wrap™:
 - a. Монитор должен быть настроен на обвязку сеткой.
 - b. Перейдите к каналу 034.
 - c. Измените значение на 1, нажав кнопку ПЛЮС или МИНУС, для обвязки рулона по технологии John Deere B-Wrap™ с укладкой рулона, или измените значение на 2 для обвязки рулона по технологии John Deere B-Wrap™ без укладки рулона.
2. Для перехода с обвязки по технологии John Deere B-Wrap™ на обвязку сеткой:
 - a. Перейдите к каналу 034.
 - b. Измените значение на 0, нажав кнопку ПЛЮС или МИНУС, для обвязки рулона сеткой.

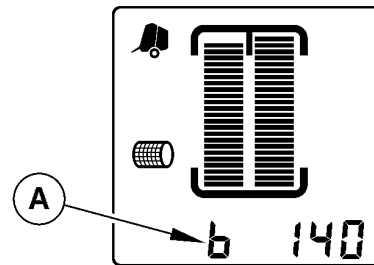
Когда активирован функция обвязки по технологии John Deere B-Wrap™, на экране появляется символ "b". Если включены ножи, на экране дисплея появляется символ "c" вместо символа "b", а если опущен подвижный пол, на экране появляется символ "d" вместо символа "b".

Укладка рулона поможет оператору правильно расположить край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ для лучшей защиты готового рулона от погодных явлений.

A—Символ обвязки с использованием материала B-Wrap



CC230297



CC271107

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000208 -59-01MAR16-2/2

CC230297 —UN—19FEB16

CC271107 —UN—19FEB16

Выбор программы обвязки (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если активирована функция обвязки по технологии John Deere B-Wrap™, программы обвязки не будут активны.

Монитор BaleTrak имеет пять автоматических программ обвязки в зависимости от типа урожая:

- Программа 1 для нерезаного силоса.
- Программа 2 для соломы.
- Программа 3 для сена.
- Программа 4 для резаного силоса
- Программа 5 "Есо" позволяет оператору уменьшить затраты на обвязку.

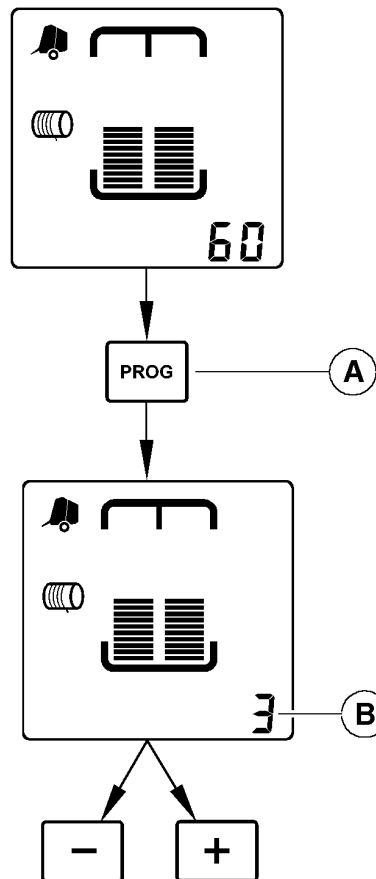
Нажмите кнопку программы (А). Номер последней выбранной программы (В) отображается в течение 5 секунд.

Пока отображается номер программы нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для выбора программы от 1 до 5.

Номер последней выбранной программы сохраняется через 5 секунд.

Программы обвязки:

Приведенная ниже таблица содержит заводские настройки для каждой программы обвязки.



CC1020077

CC1020077—UN—10JUL01

А—Кнопка программ

В—Выбранная программа

Программы обвязки сеткой					
	Программа 1 (Силос)	Программа 2 (Солома)	Программа 3 (Сено)	Программа 4 (Резаный силос)	Программа 5 ("Есо")
Плотность обвязки сеткой	2	3	2.5	3	2
Число слоев сетки					

Программы обвязки шпагатом					
	Программа 1 (Силос)	Программа 2 (Солома)	Программа 3 (Сено)	Программа 4 (Резаный силос)	Программа 5 ("Есо")
Число витков шпагата на правой стороне	4	3	2	3	2
Число витков шпагата на левой стороне	4	3	2	3	2
Шаг шпагата	5 см (2 дюйм.)	10 см (4 дюйма)	5 см (2 дюйма)	2 см (0,8 дюйма)	15 см (6 дюймов)
Расстояние до концов обвязки	8 см (3 дюйм.)	10 см (4 дюйма)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйма)	8 см (3 дюйм.)

Каждую программу можно адаптировать в соответствии с состоянием урожая. Чтобы отрегулировать настройки обвязки шпагатом:

- См. "[Настройка шага обвязки шпагатом](#)" в настоящем разделе.

- См. [Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с правой стороны \(пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy\)](#) в данном разделе.
- См. [Установка количества обмоток шпагатом при конце обвязки с левой стороны \(пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy\)](#) в данном разделе.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000209 -59-22FEB16-1/2

- См. "Регулировка расстояния между крайними витками" в настоящем разделе.

Изменения, внесенные в программу 5, сохраняются в памяти монитора.

Изменения, внесенные в программы 1, 2, 3 или 4, сохраняются, пока выбрана соответствующая программа.

Включение или выключение монитора не влияет на пользовательские настройки выбранной программы.

При переключении с одной программы на другую пользовательские настройки не сохраняются.

Порядок возврата к заводским настройкам программ см. в "Канал 001": возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик без контрольного

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

ВАЖНО: В диагностическом режиме доступны еще четыре специальных программы обвязки шпагатом:

- Программа обвязки шпагатом для сухой соломы (канал 002)
- Программа подмотки шпагата (канал 003)
- Обвязка с регулировкой затяжки (канал 004)
- Программа обвязки шпагатом для льна (канал 026)

См. раздел "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

JC87117.0000209 -59-22FEB16-2/2

Настройка плотности обвязки сеткой

ПРИМЕЧАНИЕ: Если активирована функция обвязки по технологии John Deere B-Wrap™, плотность обвязки сеткой отрегулировать невозможно.

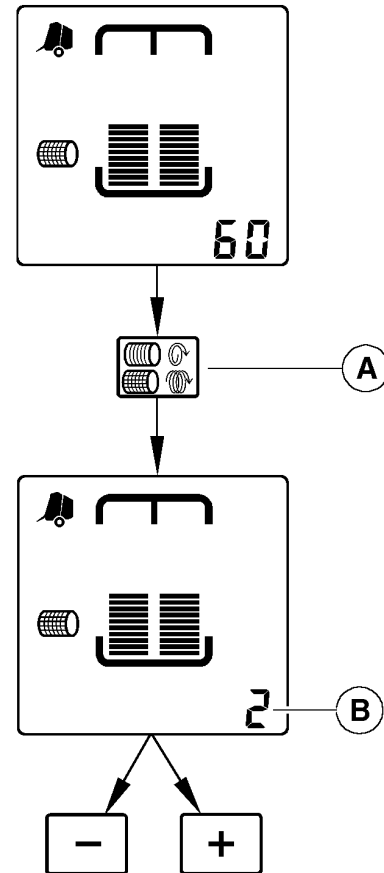
Нажмите кнопку регулировки плотности обвязки шпагатом/сеткой (А). Последняя настройка количества витков сетки (В) появится на экране в течение пяти секунд.

Пока на экране отображается количество витков сетки, нажимайте кнопку ПЛЮС или МИНУС, чтобы увеличить или уменьшить количество витков в диапазоне 1,5–5 витков.

По истечении пяти секунд в память программы будет занесено последнее отображающееся на экране количество витков сетки.

А—Кнопка регулировки плотности обвязки шпагатом/сеткой

В—Число витков сетки



CC1020078

CC1020078—UN—10JUL01

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117.000020A -59-04MAR16-1/1

Настройка шага обвязки шпагатом

Нажмите кнопку ШАГ ОБВЯЗКИ ШПАГАТОМ ИЛИ КОЛИЧЕСТВО ВИТКОВ СЕТКИ (А). Последняя настройка шага между витками (В) отображается в течение 5 секунд.

Когда высвечивается шаг между витками, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого расстояния в пределах от 1 до 15 см (0.5–6 дюйм.).

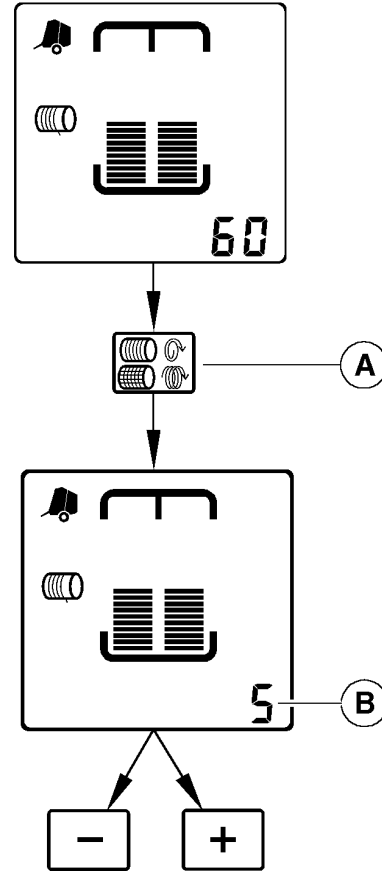
Последний выбранный шаг обвязки шпагатом сохраняется через 5 секунд.

Отображаемый шаг обвязки шпагатом указан для обвязки двумя шпагатами. При использовании только одного шпагата настоящий шаг между шпагатом в два раза больше указанного значения.

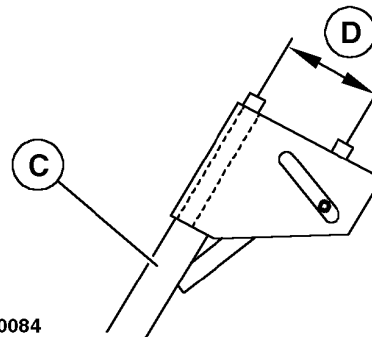
ВАЖНО: При использовании двух шпагатов расстояние, выбранное на мониторе, должно соответствовать расстоянию (D) между двумя трубками поводка шпагата (С). См. Регулировка шага обвязки шпагатом в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

А—Кнопка шага обвязки шпагатом или числа витков сетки
В—Шаг между витками

С—Поводок шпагата
D—Зазор



CC1020079



CC1020084

CC1020079 —UN—10JUL01

CC1020084 —UN—17JUL01

DC82261,00004ED -59-28JUL14-1/1

Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с правой стороны (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Нажмите кнопку КОЛИЧЕСТВО ПОВОРОТОВ РУЛОНА ДЛЯ ОБВЯЗКИ В КОНЦЕ ЕГО ФОРМИРОВАНИЯ (А). Количество витков шпагата в начале обвязки (В) отображается в течение 5 секунд.

Когда высвечивается число витков шпагата в начале обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0,5 до 5.

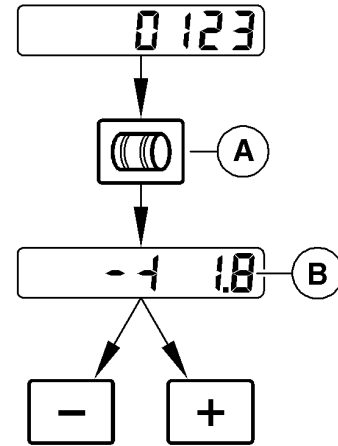
Высвеченное число витков шпагата в начале обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка количества поворотов рулона для обвязки в конце его формирования

В—Количество витков шпагата



CC211554



CC211554—UN—07OCT14

DC82261,00004F2 -59-14OCT14-1/1

Установка количества обмоток шпагатом при начале обвязки с правой стороны (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Нажмите кнопку начала обвязки (А). Число витков шпагата в начале обвязки (В) высвечивается в течение 5 секунд.

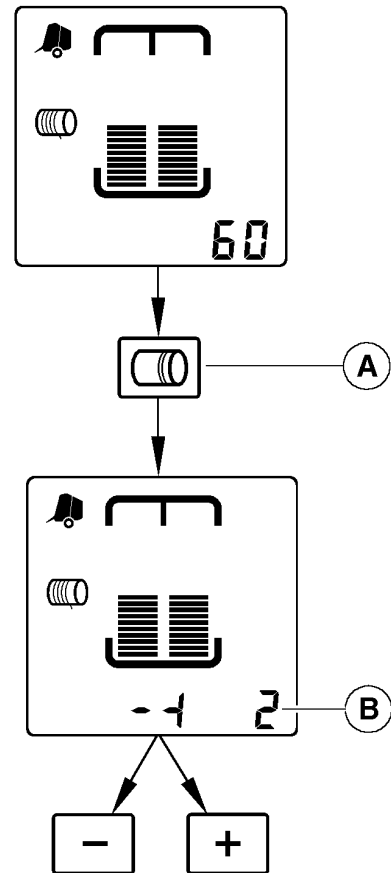
Когда высвечивается число витков шпагата в начале обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0,5 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в начале обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка начала обвязки

В—Количество витков шпагата

CC1019916



CC1019916—UN—10JUL01

DC82261,00004EE -59-08OCT14-1/1

Установка количества обмоток шпагатом при конце обвязки с левой стороны (пресс-подборщик с

Нажмите кнопку КОЛИЧЕСТВО ПОВОРОТОВ РУЛОНА ДЛЯ ОБВЯЗКИ В КОНЦЕ ЕГО ФОРМИРОВАНИЯ (А) дважды. Количество витков шпагата в конце обвязки (В) отображается в течение 5 секунд.

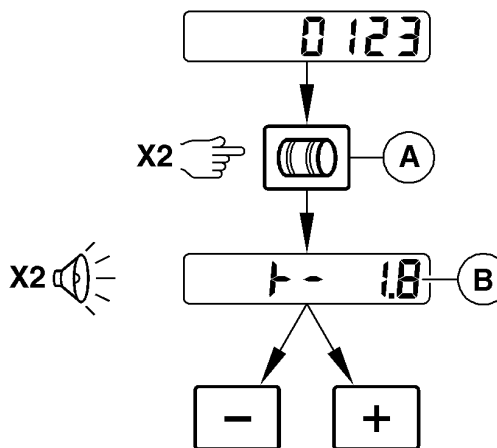
Когда высвечивается число витков шпагата в конце обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в конце обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка количества поворотов рулона для обвязки в конце его формирования

В—Количество витков шпагата

CC211255



CC211555 —JUN—07OCT14

DC82261,00004F4 -59-08OCT14-1/1

Установка количества обмоток шпагатом при конце обвязки с левой стороны (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy)

Нажмите кнопку окончания обвязки (А). Число витков шпагата в конце обвязки (В) высвечивается в течение 5 секунд.

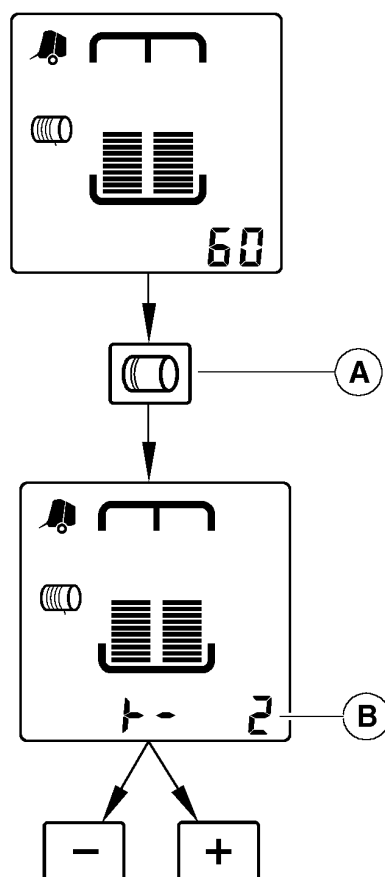
Когда высвечивается число витков шпагата в конце обвязки, нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого числа в пределах от 0 до 5.

Высвеченное число витков шпагата в конце обвязки сохраняется через 5 секунд.

А—Кнопка окончания обвязки

В—Количество витков шпагата

CC1019917



CC1019917 —JUN—10JUL01

DC82261,00004EF -59-08OCT14-1/1

Установка расстояния до концов обвязки:

Расстояние от концов обвязки до краев рулона можно менять от 8 до 25 см (3–10 дюйм.).

Нажмите кнопку расстояния до концов обвязки (А). Расстояние справа (В) от конца обвязки до края рулона высвечивается в течение 5 секунд. Нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого расстояния.

При отображении расстояния справа (В) еще раз нажмите кнопку расстояния до концов обвязки (А) для высвечивания расстояния слева (С) от конца обвязки до края рулона. Нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого расстояния.

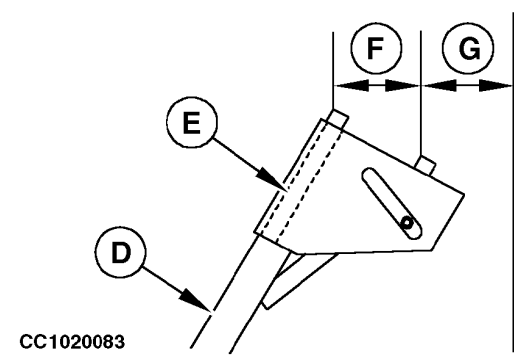
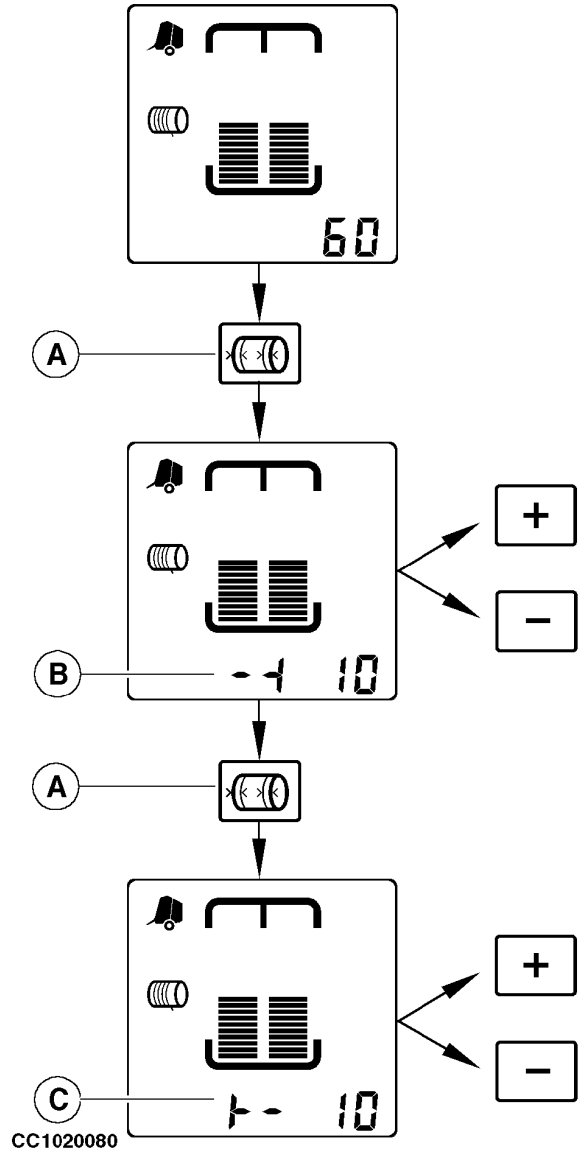
Последние выбранные расстояния сохраняются через 5 секунд.

⚠ ОСТОРОЖНО: Высвечиваемая настройка для левого расстояния дается для фиксированной трубки для шпегата (Е). Чтобы получить фактическое левое расстояние, вычтите шаг (F) из расстояния (С), выведенного на монитор.

Подрегулируйте направитель шпегата под нужную настройку левого расстояния. См. Регулировка направителя шпегата (пресс-подборщик без подборщика с роторным питателем) или Регулировка направителя шпегата (пресс-подборщик с подборщиком с роторным питателем) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

А—Кнопка регулировки расстояния до концов обвязки
 В—Расстояние справа
 С—Расстояние слева
 D—Поводок шпегата

Е—Фиксированная трубка для шпегата
 F—Зазор
 G—Расстояние



CC1020080

CC1020083

CC1020080 —UN—11JUL01

CC1020083 —UN—11JUL01

DC82261,00004F0 -59-14OCT14-1/1

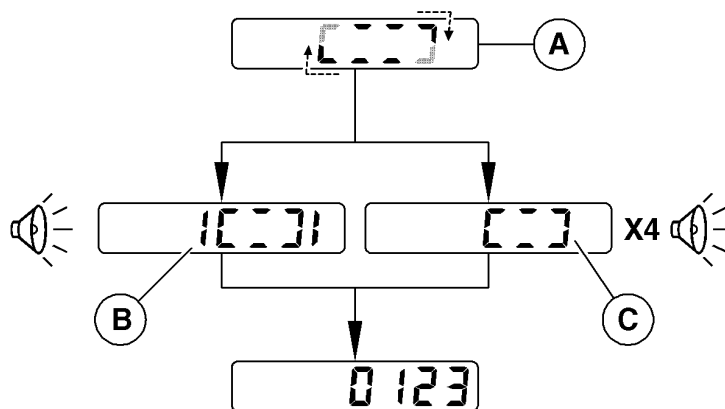
Смещение при начале обвязки шпагатом

Смещение начала обвязки шпагатом позволяет начать цикл обвязки при меньшем размере рулона, чем заданный размер. Это смещение дает возможность

рулону захватить шпагат. См. [Канал 033: Установка смещения при начале обвязки шпагатом](#) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak".

DC82261,00004F1 -59-20OCT14-1/1

Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)



CC211235

CC211235 — UN—04JUN14

A—Анимационное изображение процесса обвязки

B—Пиктограмма обвязки негабаритного рулона

C—Пиктограмма обвязки

ВАЖНО: Для автоматического запуска цикла обвязки канал 032 должен быть включен. См. [канал 032: автоматический пуск цикла обвязки \(пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy\)](#) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak».

I – при достижении заданного диаметра рулона монитор подает непрерывный звуковой сигнал в течение 3 секунд. Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора. Происходит анимационное изображение процесса обвязки (A). Это указывает на то, что цикл обвязки запущен.

II – при завершении цикла обвязки отображается пиктограмма обвязки (C) и монитор подает 4 звуковых сигнала. Если допустимый размер рулона превышен, отображается пиктограмма обвязки (B), а монитор подает непрерывный звуковой сигнал.

III – откройте заслонку пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы сбросить рулон.

IV – при закрывании заслонки отображаемое значение счетчика рулонов увеличивается на единицу. Пресс-подборщик готов к формированию нового рулона.

DC82261,000045E -59-14AUG14-1/1

Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

ВАЖНО: Для разрешения автоматического запуска цикла обвязки в канале 032 должна быть выбрана настройка "включено". См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

I – Непосредственно перед достижением заданного диаметра рулона замигает пиктограмма (A) почти полностью сформированного рулона и сработает двухкратный звуковой сигнал. Диаметр почти сформированного рулона, при котором мигает пиктограмма, можно настраивать. См. Канал 010: Смещение при получении сигнала о практически полном заполнении в разделе "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

II — Когда достигнут заданный диаметр рулона, срабатывает непрерывный звуковой сигнал продолжительностью 3 секунды и отображается индикатор (C) остановки. Немедленно остановите трактор. Мигает символ сетки или шпагата (B) (в зависимости от выбранного типа обвязки) и цикл обвязки запускается.

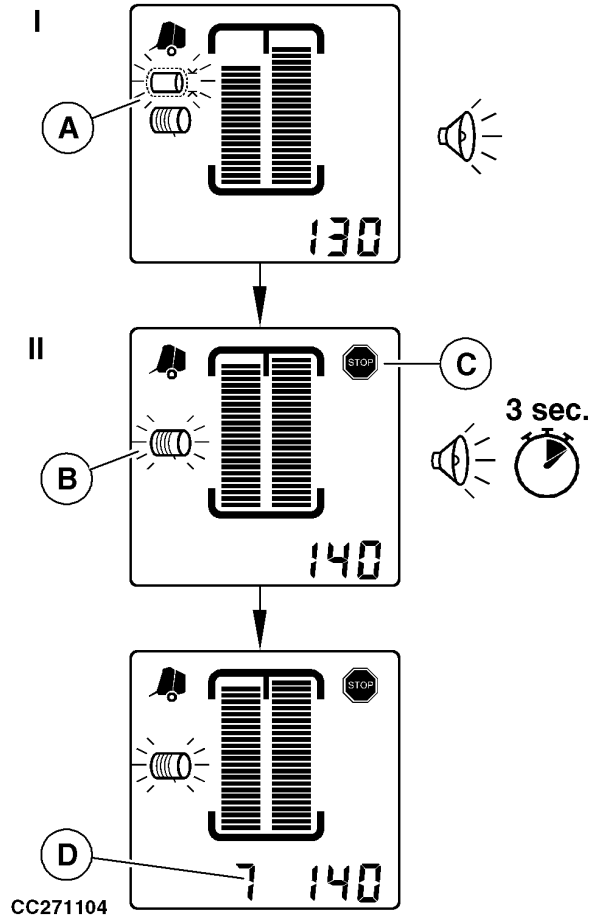
Для пресс-подборщиков, оборудованных датчиком шкива шпагата: При пустых бобины шпагата мигает индикатор остановки (C), подается непрерывный звуковой сигнал и высвечивается диагностический код неисправности E321. Замените бобины шпагата и нажмите кнопку МИНУС, чтобы удалить диагностический код неисправности.

Только для обвязки по технологии John Deere B-Wrap™:

Во время обвязки по технологии John Deere B-Wrap™ следите за индикацией информации о текущем цикле обвязки:

- На экране появляется индикация "1", и механизм подачи сетки выдвигается.
- На экране появляется индикация "2", и осуществляется подача сетки.
- На экране появляется индикация "3", и осуществляется ожидание металлической полосы John Deere B-Wrap™.
- На экране появляется индикация "4", и обнаруживается металлическая полоса John Deere B-Wrap™ (кратковременная индикация).

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



- CC271104
- | | |
|-----------------------------------|---|
| A—Символ приближения к заполнению | C—Индикатор остановки |
| B—Символ шпагата | D—Индикация этапа обвязки с использованием материала B-Wrap |

- На экране появляется индикация "5", и механизм подачи сетки втягивается, чтобы отрезать сетку John Deere B-Wrap™.
- Только, если активирована функция укладки рулона, на экране появится индикация "6" и срабатывает трехкратный короткий сигнал.
- Только, если активирована функция укладки рулона, отключите MOM, когда на экране появится индикация "7" и срабатывает длинный звуковой сигнал. На мониторе появится обратный отсчет и будет работать звуковой сигнал, пока оператор не отключит MOM.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000021B -59-02MAR16-1/2

CC271104—UN—19FEB16

III – когда цикл обвязки завершен, на экране появится пиктограмма выталкивания рулона (A) и сработает четырехкратный звуковой сигнал.

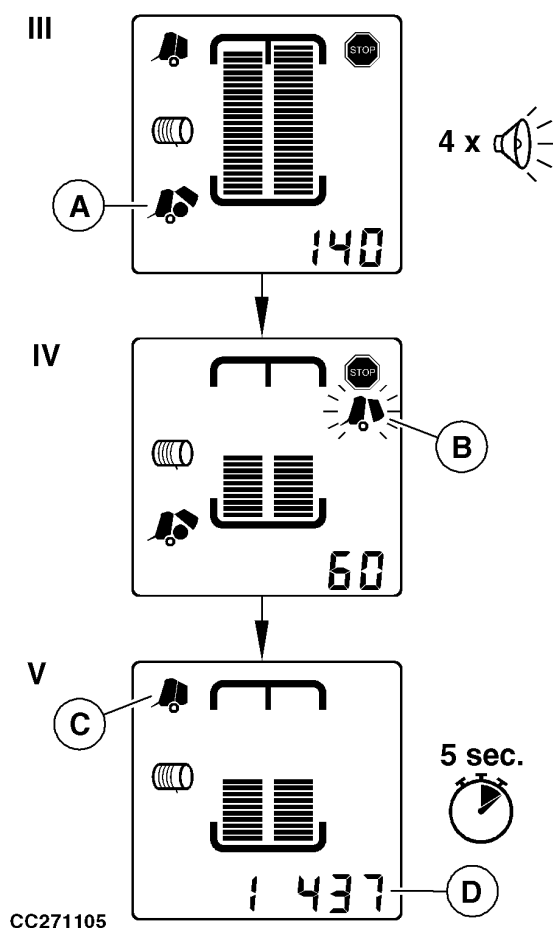
IV – откройте дверь пресс-подборщика, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, чтобы вытолкнуть рулон. Все время, пока открыта дверь, мигает пиктограмма открытия двери (B).

V – когда дверь закрыта, на экране появляется пиктограмма закрытия двери (C), и на пять секунд появляется счетчик рулонов (D) с последними показаниями. Если MOM не был включен после завершения цикла обвязки по технологии John Deere B-Wrap™ с активированной функцией укладки рулона, прежде чем приступить к формированию нового рулона снова включите MOM.

В режиме обвязки по технологии John Deere B-Wrap™ на экране появляется индикация "IOneT", если рулон John Deere B-Wrap™ пустой. См. [Загрузка рулона с сеткой](#) в разделе, посвященном подготовке пресс-подборщика, для загрузки нового рулона.

A—Символ выталкивания рулонов
B—Символ открытой двери

C—Символ закрытой двери
D—Ежедневный счетчик

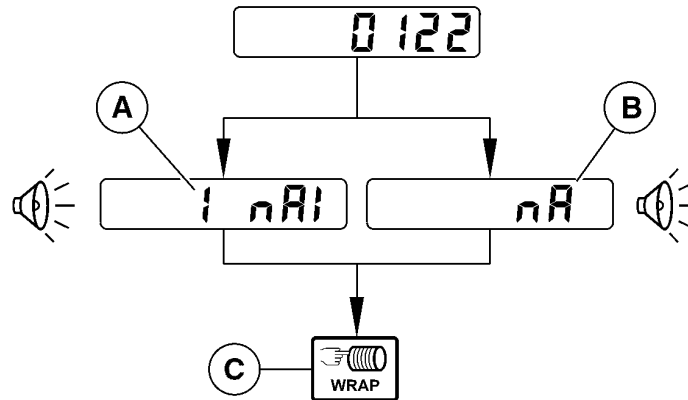


CC271105 — UN — 19FEB16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,000021B -59-02MAR16-2/2

Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)



CC271118

A—Автоматический запуск обвязки не происходит ввиду превышения допустимого размера рулона

B—Автоматический запуск обвязки отсутствует
C—Кнопка принудительного запуска цикла обвязки

ВАЖНО: Для ручного запуска цикла обвязки канал 032 должен быть отключен, индикация nA (B) мигает, пока выбран данный режим. См. канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

Ручной запуск цикла обвязки возможен в любой момент, даже если активирована функция автоматического запуска цикла обвязки.

При достижении заданного диаметра рулона срабатывает непрерывный звуковой сигнал

продолжительностью 3 секунды. На экране не отображается информация об автоматическом запуске цикла обвязки (B). Если размер рулона будет превышен, автоматический цикл обвязки начнется с индикацией предупреждения о превышении размера (A). Немедленно нажмите на тормоза до полной остановки трактора.

Для ручного запуска цикла обвязки, нажмите соответствующую кнопку (C). Сработает звуковой сигнал и появится динамическое изображение процесса обвязки, см. Автоматический запуск цикла обвязки (пресс-подборщики с монитором BaleTrak Easy) в данном разделе.

JC87117,0000228 -59-02MAR16-1/1

CC271118 —UN—03MAR16

Ручной запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщики без монитора BaleTrak Easy)

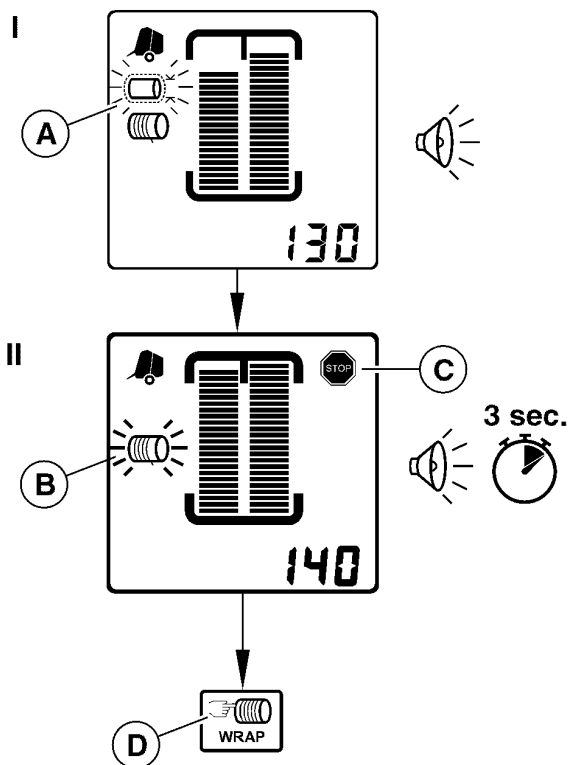
ВАЖНО: Для запуска цикла обвязки вручную канал 032 должен быть отключен. См. Канал 032: автоматический пуск цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

Ручной запуск цикла обвязки возможен в любой момент, даже если активирована функция автоматического запуска цикла обвязки.

I — Непосредственно перед достижением заданного диаметра рулона замигает пиктограмма (A) почти полностью сформированного рулона и сработает двухкратный звуковой сигнал. Диаметр почти сформированного рулона, при котором мигает пиктограмма, можно настраивать. См. Канал 010: Смещение при получении сигнала о практически полном заполнении в разделе "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

II — Когда достигнут заданный диаметр рулона, срабатывает непрерывный звуковой сигнал продолжительностью 3 секунды и отображается индикатор (C) остановки. Немедленно остановите трактор.

Для ручного запуска цикла обвязки, нажмите соответствующую кнопку (D). Сработает звуковой сигнал и появится динамическое изображение процесса обвязки, см. Автоматический запуск цикла обвязки (пресс-подборщики без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.



CC271117

A—Символ приближения к заполнению
B—Символ шпата

C—Индикатор остановки
D—Кнопка принудительного запуска цикла обвязки

CC271117 — UN — 03MAR16

JC87117.000021A -59-02MAR16-1/1

Обвязка рулона в ручном режиме

ПРИМЕЧАНИЕ: Когда активирована функция обвязки по технологии John Deere B-Wrap™, в ручном режиме обвязки оператор не может отрезать сетку John Deere B-Wrap™ на необходимую длину и правильно разместить край слоя из защитного материала на готовом рулоне John Deere B-Wrap™.

Система обвязки шпагатом

Переместите механизм подачи сетки с помощью кнопок ВЫДВИЖЕНИЯ (А) и ВТЯГИВАНИЯ (В). Движение механизма останавливается, когда отпускается кнопка ВЫДВИЖЕНИЯ (А) или ВТЯГИВАНИЯ (В). Пиктограмма обвязки шпагатом мигает, пока механизм не будет полностью втянут.

Полностью втяните механизм, чтобы иметь возможность отрезать шпагат.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если в автоматическом цикле обвязки нажать любую кнопку, произойдет отмена автоматического цикла обвязки.

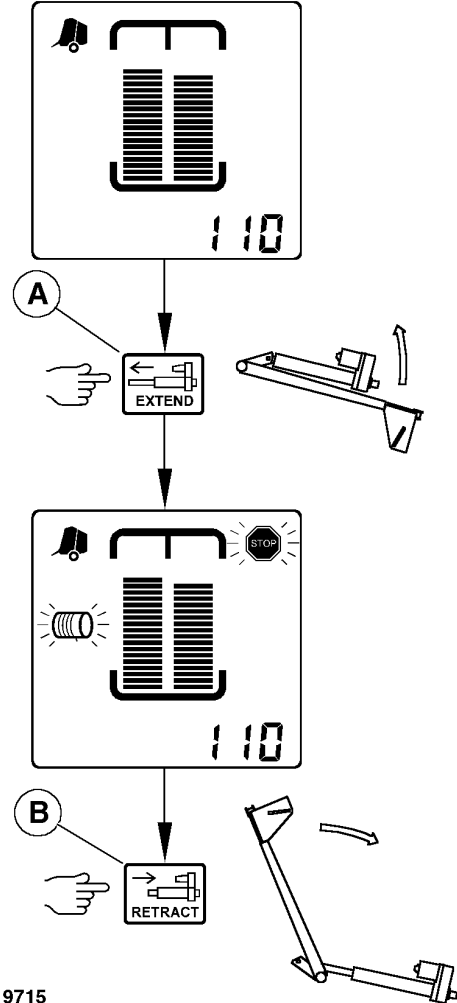
ВАЖНО: Убедитесь, что механизм подачи сетки полностью втянут, а шпагат отрезан, прежде чем открывать дверь прессовальной камеры.

Система обвязки сеткой

Нажмите кнопку ВЫДВИЖЕНИЯ (А) для подачи сетки. Когда рулон будет обмотан необходимым количеством витков сетки, нажмите кнопку ВТЯГИВАНИЯ (В), чтобы механизм подачи занял исходное положение, а сетка была отрезана. Пиктограмма обвязки сеткой мигает, пока механизм не будет полностью втянут.

ВАЖНО: Убедитесь, что механизм подачи сетки полностью втянут, а сетка отрезана, прежде чем открывать дверь прессовальной камеры.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



CC1019715

А—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ

В—Кнопка втягивания

CC1019715—UN—10JUL01

JC87117,000020B -59-22FEB16-1/1

Подъем или опускание подборщика

Когда контрольный монитор включен, автоматически активируется операция подъема/опускания подборщика. При этом на ЖК-дисплее специально ничего не высвечивается.

Ручкой селективного клапана управления на тракторе поднимите или опустите подборщик.



CC1030608

CC1030608—UN—23SEP08

OUC006,00013EC -59-23OCT08-1/1

Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для втягивания и выдвигания ножей используется та же рукоятка селективного контрольного клапана, что и для подъема и опускания подборщика.

Входной измельчитель предназначен для измельчения исходного материала. Чтобы изменить длину нарезаемых стеблей, выберите соответствующее количество ножей входного измельчителя. См. Выбор числа ножей входного измельчителя (при наличии) в разделе Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.

В обычном рабочем режиме отображается символ "C" (A), если ножи задействованы, а при втянутых ножах символ не высвечивается.

Нажмите кнопку ножей входного измельчителя (B) и удерживайте ее примерно 3 секунды, чтобы задействовать функцию выдвигания и втягивания ножей. В подтверждение выбора операции "Втягивание/выдвигание ножей" раздается звуковой сигнал зуммера.

На дисплее отображается "CUT" (НОЖИ ЗАДЕЙСТВОВАНЫ)(C), если ножи выдвинуты, либо "NOCUT" (НОЖИ ВТЯНУТЫ)(E), если ножи втянуты.

С помощью рычага селективного контрольного клапана (D) трактора втяните или выдвиньте ножи.

"NOCUT" (НОЖИ ВТЯНУТЫ)(E) или "CUT" (НОЖИ ЗАДЕЙСТВОВАНЫ)(C) отображается в зависимости от положения ножей.

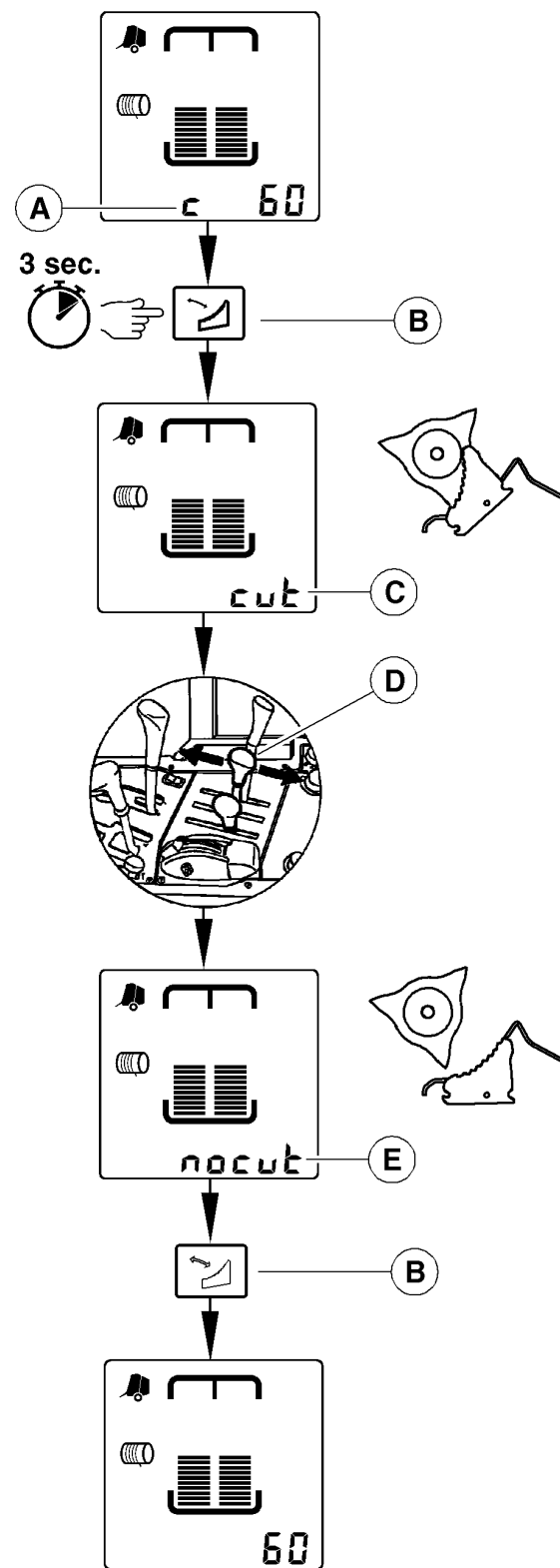
Нажмите кнопку ножа входного измельчителя (B) или другую кнопку, чтобы выйти из операции "Втягивание/выдвигание ножей". В подтверждение возвращения монитора к обычному рабочему режиму звучит зуммер.

ВАЖНО: В конце каждого рабочего дня втяните и выдвиньте ножи входного измельчителя несколько раз, чтобы предупредить их заедание. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

ПРИМЕЧАНИЕ: При длительной эксплуатации пресс-подборщика с втянутыми ножами входного измельчителя рекомендуется снять ножи и установить прокладки, чтобы закрыть пазы ножей. См. Замена ножей входного измельчителя в разделе "Техобслуживание".

A—Символ входного измельчителя
B—Кнопка ножа входного измельчителя
C—Ножи выдвинуты

D—Рычаг клапана управления
E—Ножи втянуты



СС1030609

CC1030609 — UN — 23SEP08

Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus)

ПРИМЕЧАНИЕ: Функция опускания решетки использует тот же самый селективный контрольный клапан, что и функция подъема/опускания подборщика.

В нормальном рабочем режиме мигает символ "d" (А) и раздается звуковой сигнал в случае, если решетка опущена более 2-х секунд с включенным МОМ.

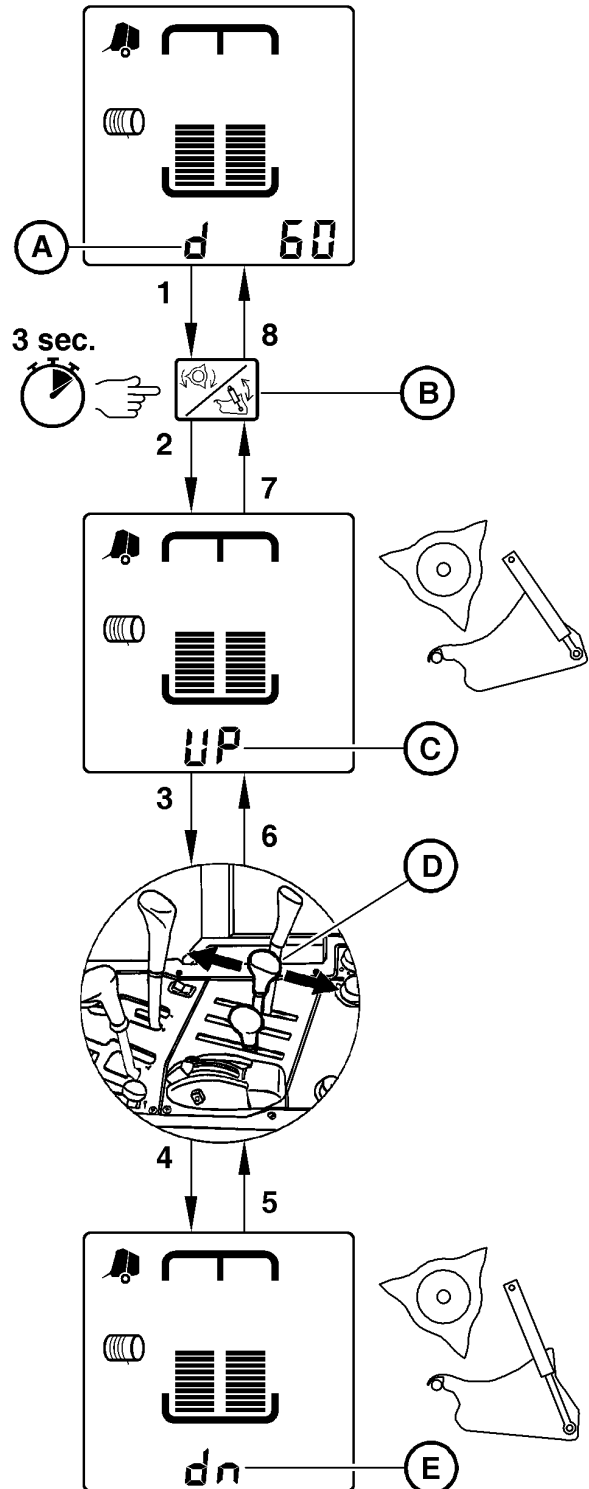
Если возникает необходимость проверить забитый механизм пресс-подборщика, в первую очередь опустите решетку, чтобы увеличить свободное пространство под роторным питателем.

1. Остановите трактор.
2. Выключите МОМ. Нажмите и удерживайте кнопку решетки (В) не менее 3 секунд.
3. Монитор отображает режим "подъема-опускания решетки" и, пока этот режим активен, подаются продолжительные прерывающиеся предупредительные сигналы. Сообщение UP (С) отображается для указания, что решетка не опущена.
4. С помощью рычага селективного контрольного клапана (D) опустите решетку.
5. Если решетка опущена, отображается "dn" (Е) и раздается длинный прерывистый звуковой сигнал. Медленно включите ВОМ на холостом ходу при малом числе оборотов двигателя трактора, пока роторный питатель не начнет свободно вращаться.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для более легкой очистки роторного питателя втяните ножи входного измельчителя. См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) в данном разделе.

Если механизм пресс-подборщика не удается проверить при опущенной решетке и втянутых ножах, проверните механизм пресс-подборщика вручную (см. Проворачивание забитого механизма пресс-подборщика с роторным питателем в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции").

6. После устранения забивки механизма пресс-подборщика поднимите решетку с помощью рычага селективного контрольного клапана (D).
7. Сообщение UP (С) отображается для указания, что решетка находится в нормальном режиме работы. Рычаг селективного контрольного клапана установите в нейтральное положение.
8. Нажмите кнопку решетки (В) или другую кнопку для выхода из функции подъема/опускания решетки.



СС1030610

А—Символ решетки
В—Кнопка решетки
С—Решетка поднята

Д—Рычаг клапана управления
Е—Решетка опущена

Продолжение на следующей стр.

SP04008,0000010 -59-13ОСТ14-1/2

9. Происходит возвращение монитора к обычному рабочему режиму.

SP04008,0000010 -59-13OCT14-2/2

Использование функции формирования рулона с мягкой сердцевиной

ПРИМЕЧАНИЕ: Если пресс-подборщик оснащен комплектом John Deere B-Wrap™, обратитесь к дилеру John Deere для перехода между функциями John Deere B-Wrap™ и функцией формирования рулона с мягкой сердцевиной.

При включенной функции формирования рулона с мягкой сердцевиной электромагнитный клапан предотвращает подачу полного давления системы в цилиндры натяжения, пока не будет достигнут заданный диаметр.

Когда размер рулона достигает заданного диаметра сердцевины, электромагнитный клапан позволяет полному давлению системы попасть в цилиндры натяжения. Заканчивается формирование рулона при полном давлении, обеспечивающем прессование наружных слоев. При такой схеме нагружения в центре рулона остаётся сердцевина меньшей плотности.

Включение функции формирования рулона с мягкой сердцевиной

Нажмите кнопку (A) для включения функции формирования рулона с мягкой сердцевиной.

Когда функция формирования рулона с мягкой сердцевиной включена, на дисплее отображается символ (B).

Нажмите кнопку (A) для отмены функции формирования рулона с мягкой сердцевиной, при этом исчезнет символ (B).

Настройка диаметра мягкой сердцевины

Нажмите кнопку функции формирования рулона с мягкой сердцевиной (A). Последний из заданных диаметров мягкой сердцевины появляется на экране на пять секунд.

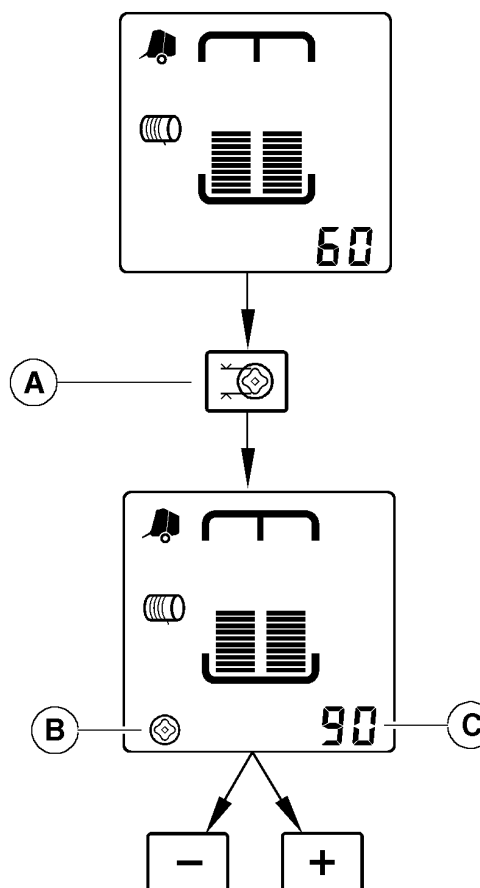
При отображении заданного диаметра мягкой сердцевины (C) нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения этого диаметра.

Через пять секунд последний из выведенных на дисплей размеров мягкой сердцевины запоминается.

ВАЖНО: Если магистраль привода MOM разомкнута, электромагнит мягкой сердцевины не запитывается.

ПРИМЕЧАНИЕ: Диаметр мягкой сердцевины может регулироваться в диапазоне от 60 см (23.5

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry



СС1020075

A—Кнопка функции формирования рулона с мягкой сердцевиной
B—Пиктограмма функции формирования рулона с мягкой сердцевиной

C—Настройка диаметра мягкой сердцевины

дюйм.) до общего диаметра формируемого рулона минус 10 см (4 дюйм.).

Когда оператор уменьшает диаметр рулона, диаметр мягкой сердцевины автоматически уменьшается, если диаметр мягкой сердцевины превышает максимальное значение, которое равно диаметру формируемого рулона минус 10 см (4 дюйм.).

CC1020075—UN—10JUL01

JC87117,000020C -59-04MAR16-1/1

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

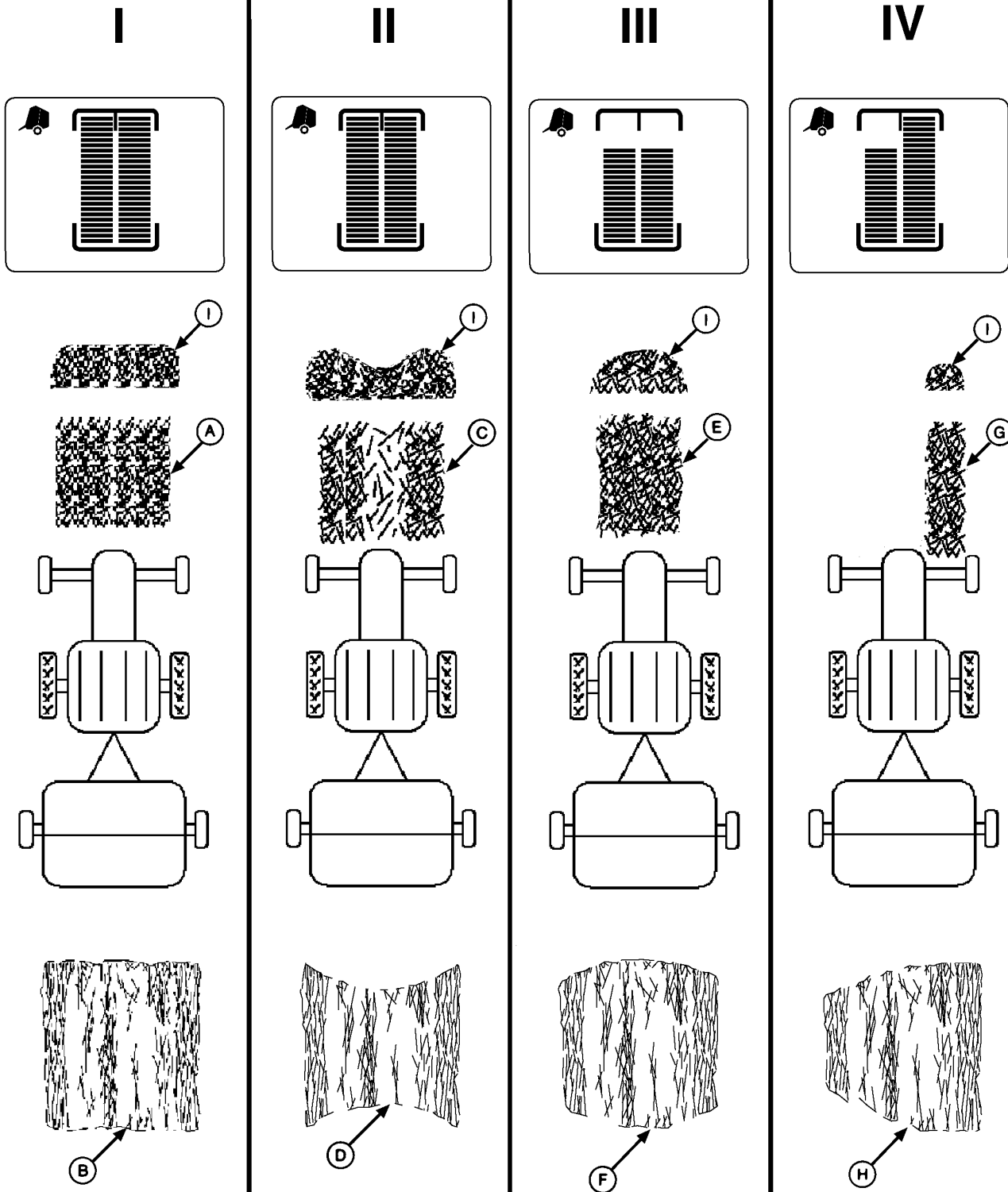
на красный сегмент другой столбик для формы рулона.

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.**

OUC006,0000690 -59-13MAY02-1/1

Формирование рулона с помощью индикаторов формы рулона



Продолжение на следующей стр.

OUC006,00014BB -59-27NOV08-1/2

E47515 —UN—07JAN00

Приведенные на странице рисунки и последующие объяснения описывают взаимосвязь между показаниями контрольного монитора, расположением и внешним видом валков и фактической формой рулона.

Для обеспечения оптимальной формы и максимальной плотности рулона верхний столбик должен быть виден на ОБЕИХ сторонах дисплея индикаторов формы рулона, как показано в примере I. При обвязке рулона должны отображаться верхние столбики. См. в этом разделе Рекомендации по формированию качественного рулона.

I— рулоны оптимальной формы (B) формируются, когда у валка (A) равномерная плотность по всей ширине, а ширина такая же, как у пресс-камеры. Челночные перемещения при этом не требуются.

Если так работать неудобно, следует формировать валки в половину ширины пресс-камеры и следите за индикаторами формы рулона. (См. в этом разделе Рекомендации по формированию качественного рулона).

II— если полноразмерный по ширине валок (C) плотнее по краям и реже в середине, сформируется вогнутый посередине рулон (D) в форме песочных часов, даже если столбики индикаторов формы рулона уравновешены и все горят.

Если есть возможность прибегнуть к челночному перемещению относительно валка, это будет способствовать заполнению середины рулона. Возможно с другой стороны, что для этого потребуются подрабатывать валок (граблинами и т.п.).

III — столбчатые индикаторы формы рулона не достигают полной высоты и рулон (F) приобретает бочкообразную форму в одном из следующих случаев.

- Ширина валка (E) составляет приблизительно 2/3–3/4 ширины пресс-подборщика.
- Валок полноценный, но оператор, по-видимому, не совершал достаточных 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, сбросьте обороты на тракторе и прибавьте 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 граблинами.

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 узкий валок (G) подбирается не зигзагами, формируется конусообразный рулон (H).

- Оператор запрашивает одну сторону больше другой.

Совершайте челночные перемещения относительно узкого валка и таким образом по возможности добивайтесь полной высоты столбика-индикатора.

Использование счетчиков рулонов (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

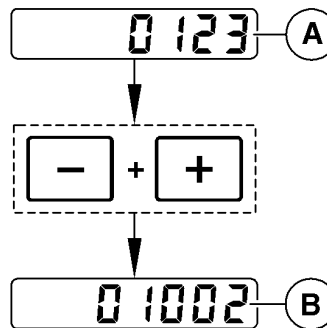
Монитор оснащен двумя счетчиками рулонов: одним суммарным счетчиком (В) и одним переустанавливаемым оперативным счетчиком (А), который можно использовать для подсчета дневной наработки по рулонам или количества рулонов, заготовленных на одном поле.

Чтобы рулон мог быть приплюсован к текущему или накопленному показанию счетчиков: рулон должен быть обвязан, а заслонка должна быть последовательно открыта и закрыта.

В нормальном режиме эксплуатации отображается оперативный счетчик (А).

Просмотр значения суммарного счетчика рулонов

При отображении оперативного счетчика (А), чтобы посмотреть значение суммарного счетчика (В),



CC211241

А—Оперативный счетчик В—Суммарный счетчик

нажмите и удерживайте кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС" одновременно.

DC82261,0000465 -59-11SEP14-1/2

CC211241—JUN—19AUG14

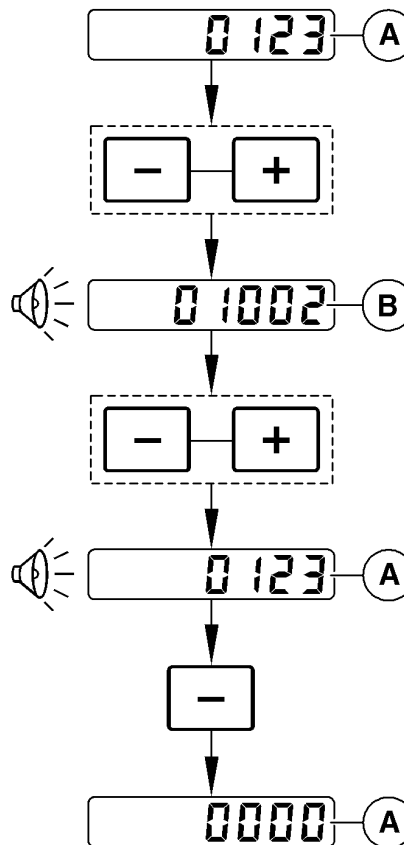
Переустановка оперативного счетчика рулонов

Чтобы отобразить значение суммарного счетчика (В), нажмите и удерживайте кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС" одновременно. Чтобы отобразить значение оперативного счетчика (А), нажмите и удерживайте кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС" одновременно.

Чтобы переустановить значение оперативного счетчика (А), нажмите и удерживайте кнопку "МИНУС". Значение оперативного счетчика (А) начнет уменьшаться до тех пор, пока не будет установлено нулевое значение (переустановка).

ПРИМЕЧАНИЕ: Значение суммарного счетчика рулонов нельзя ни изменить, ни удалить.

А—Оперативный счетчик В—Суммарный счетчик



CC211242

DC82261,0000465 -59-11SEP14-2/2

CC211242—JUN—03JUN14

Использование счетчиков рулонов (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Монитор имеет шесть счетчиков для рулонов: Один итоговый счетчик (D) и пять обновляемых текущих счетчиков (B), в том числе для подсчета дневной наработки по рулонам или числа рулонов на одно поле.

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 оперативного счетчика

Чтобы выбрать оперативный счетчик (B), нажмите кнопку счетчика (A) несколько раз, пока не будет отображен соответствующий счетчик (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 в прошлый раз отображался суммарный счетчик (D), то будет выбран оперативный счетчик (B) со значением, соответствующим предыдущему выбору (например, 3).

Просмотр значения оперативного счетчика рулонов

Нажмите кнопку счетчика (A). Последней из выбранных актуальный счетчик (B) высвечивается на пять секунд.

Просмотр значения суммарного счетчика рулонов

При отображении оперативного счетчика (B) нажмите кнопку счетчика (A) несколько раз, пока на мониторе не будет отображено значение суммарного счетчика. (Суммарный счетчик будет высвечен после пятого счетчика.)

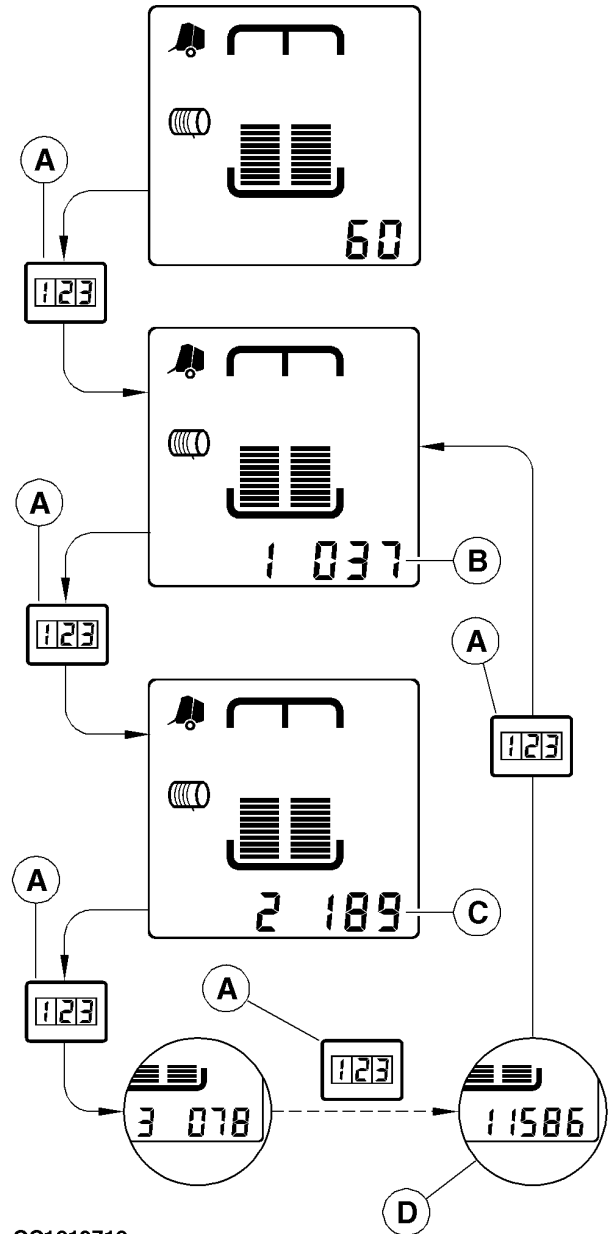
Добавление или вычитание рулонов в оперативном счетчике

В оперативном счетчике рулоны можно добавлять или вычитать.

При отображении соответствующего оперативного счетчика нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС", чтобы увеличить или уменьшить количество рулонов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Длительное нажатие кнопки "МИНУС" приведет к обнулению отображаемого значения счетчика.

Через пять секунд последнее из выведенных на дисплей число рулонов запоминается.



CC1019718

A—Кнопка счетчика
B—Оперативный счетчик
C—Оперативный счетчик
D—Суммарный счетчик

ПРИМЕЧАНИЕ: Добавление или вычитание рулонов в оперативном счетчике не влияет на суммарный счетчик.

Переустановка оперативного счетчика рулонов

Продолжение на следующей стр.

SP04008,0000012 -59-17OCT14-1/2

Чтобы переустановить оперативный счетчик рулонов, нажмите и удерживайте кнопку "МИНУС" при отображении оперативного счетчика (В). Этот счетчик начнет сбавлять показания, затем будет сброшен на нуль.

ПРИМЕЧАНИЕ: Значение суммарного счетчика рулонов нельзя ни изменить, ни удалить.

SP04008,0000012 -59-17OCT14-2/2

Предупреждающие пиктограммы (для пресс-подборщика без контрольного монитора BaleTrak Easy)

Индикатор остановки

Индикатор остановки (А) отображается, если:

- Диаметр рулона достиг заданного значения.
- Появляется символ открытой заслонки.
- Появляется символ негабаритного рулона.
- Появляется предупреждающий символ обвязки сеткой.
- Отображается диагностический код неисправности.
- Монитор включен, если внутри пресс-подборщика находится рулон.

Остановите трактор, если отображается индикатор остановки (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Индикатор остановки появляется при пуске, если механизм подачи сетки или шпегата отсоединен либо не работает.

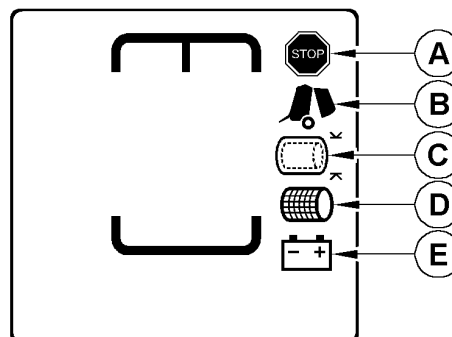
Символ открытой заслонки

Символ открытой заслонки (В) появляется, когда при открытой заслонке происходит выброс рулона.

Используя рычаг селективного контрольного клапана трактора, закройте заслонку пресс-подборщика и выключите этот символ.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если символ открытой заслонки появляется при правильно закрытой заслонке, отрегулируйте блокировочный выключатель заслонки. См.:

- Регулировка блокировочных выключателей заслонки S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серии 862 и 864) в разделе "Техобслуживание".
- Регулировка блокировочного выключателя заслонки S1 или SB334 (пресс-подборщики серии 842, 852 и 854) в разделе "Техобслуживание".
- Регулировка датчиков блокировки заслонки SB336 и SB337 (пресс-подборщики серии 862 и 864) в разделе "Техобслуживание".
- Регулировка датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщики серии 842, 852 и 854) в разделе "Техобслуживание".



СС1018857

- | | |
|-------------------------------|-------------------------|
| А—Индикатор остановки | Д—Символ обвязки сеткой |
| В—Символ открытой заслонки | Е—Символ батареи |
| С—Символ негабаритного рулона | |

Символ негабаритного рулона

Символ негабаритного рулона (С) 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 вальца.

Если появляется символ негабаритного рулона, немедленно остановите трактор. Начните цикл обвязки, нажав на кнопку Запуск цикла обвязки вручную (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или Запуск цикла обвязки вручную (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе, и сбросьте рулон.

Символ обвязки сеткой

Символ для обвязки сеткой (D) появляется, когда сетка не обрезана или рулон сетки израсходован. Отладьте обрезку сетки или установите новый рулон сетки, чтобы отключите этот символ.

Символ аккумуляторной батареи

Символ аккумуляторной батареи (Е) и напряжение отображаются при напряжении батареи ниже 11,2 В или выше 16 В.

DC82261,0000536 -59-20OCT14-1/1

CC1018857—UN—22DEC00

Диагностический код неисправности

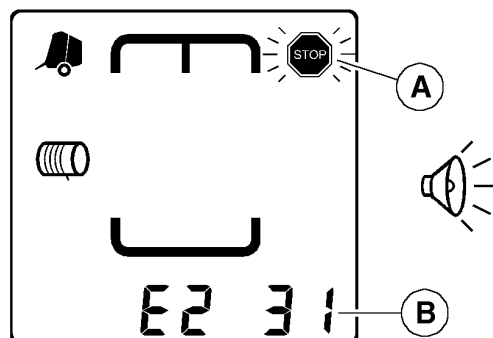
При возникновении ошибки в системе рулонного пресс-подборщика включается звуковой сигнал и отображается диагностический код неисправности (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщике, оснащённом контрольным монитором BaleTrak или BaleTrak Plus, отображается индикатор остановки (А).

Некоторые диагностические коды неисправности высвечиваются на 5 секунд, затем исчезают.

Можно удалить некоторые диагностические коды неисправностей с помощью ЖК-дисплея, нажимая кнопку "МИНУС".

Чтобы сбросить некоторые другие диагностические коды неисправности, требуется неисправность устранить. Нажмите кнопку "МИНУС", чтобы прекратить звучание зуммера, затем устраните причину формирования соответствующего диагностического кода неисправности. См. ["Список](#)



CC1020287

А—Индикатор остановки

В—Диагностический код неисправности

[диагностических кодов неисправностей](#)" в разделе "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

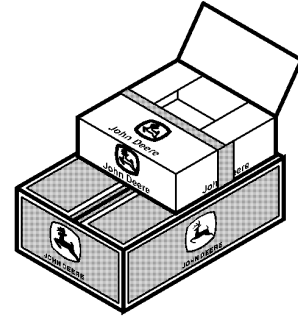
DC82261,0000488 -59-03JUN14-1/1

CC1020287 —UN—30JUL01

Навесное рабочее оборудование

Обнаружение навесного оборудования

Обратитесь к дилеру компании John Deere, либо к веб-сайту, представляющему навесное оборудование производства компании John Deere, для поиска навесного оборудования, совместимого с машиной.



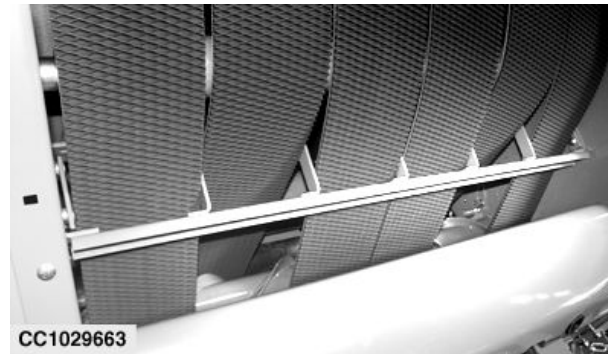
CC208612

DC82261,0000447 -59-18OCT14-1/1

CC208612 —UN—14APR14

Приспособление для брикетирования на силос

Приспособление включает в себя приводной очистной шнек, подающий россыпь материала по валку № 13. Этот материал затем подается назад в пресс-подборщик.



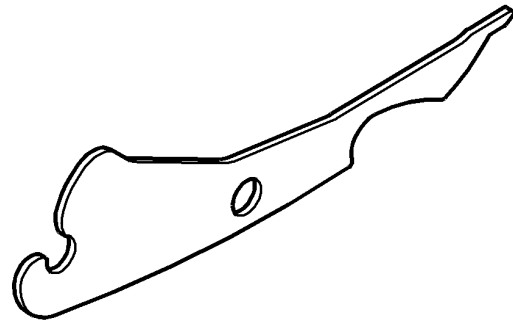
CC1029663

OUC006,000128B -59-28SEP07-1/1

CC1029663 —UN—20SEP07

Комплект заглушек в пазы ножей

Для предупреждения набивки растительной массы в пружинный механизм ножей при длительной укладке в валки без пользования ножами, в качестве принадлежностей имеется комплект заглушек в пазы ножей.



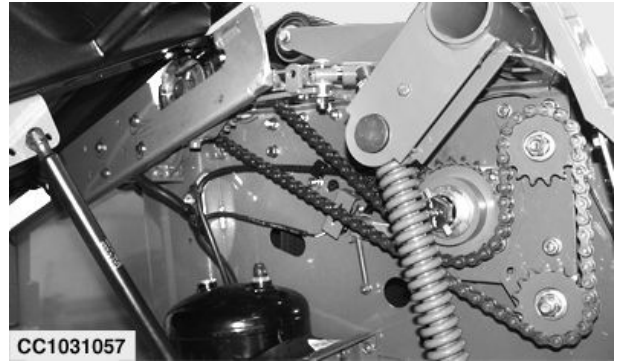
CC1033018

OUC006,000169C -59-02JUL10-1/1

CC1033018 —UN—02JUL10

Дополнительный привод верхнего натяжного валика

Этот привод используется для качественного натяжения приводных ремней в условиях высокой влажности.

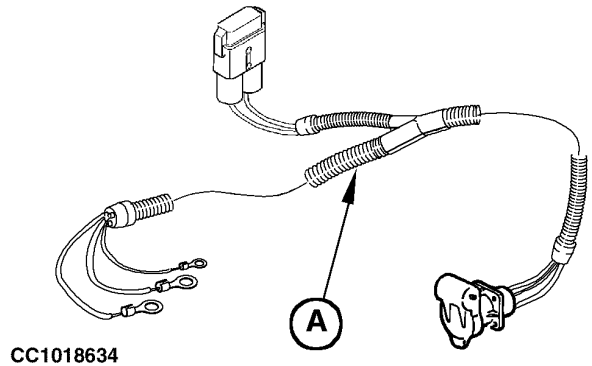


CC1031057 —UN—23OCT08

OUCC006,00014BA -59-23OCT08-1/1

Жгут проводов аккумуляторной батареи для монитора

В случае необходимости такую принадлежность, как жгут проводов (A) аккумуляторной батареи, можно установить на трактор, который не оснащен розеткой питания дополнительного оборудования.

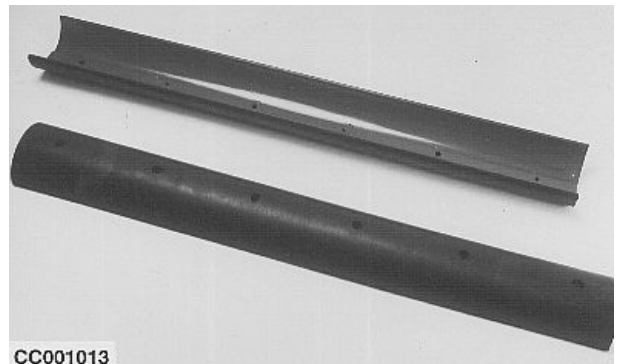


CC1018634 —UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -59-07OCT08-1/1

Обрезиненные щитки пускового валика

Обрезиненные щитки можно ставить на пусковой валик при брикетировании очень сухой и ломкой соломы.

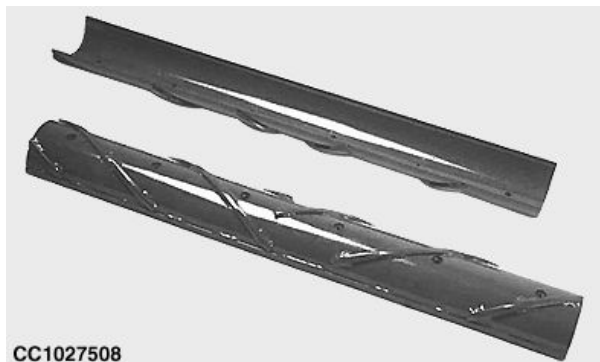


CC001013 —UN—09FEB96

OUCC006,0000247 -59-21SEP00-1/1

Стальные полушитки с прямыми зубьями

Стальные полушитки с прямыми зубьями рекомендуется для силоса или при затрудненных условиях для пуска.



CC1027508

CC1027508 —UN—12JUL05

OUCC006,0000F1D -59-19JUL05-1/1

Низкоскоростной комплект привода ремней, только для подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

При укладке в валки особо ломкой соломы может потребоваться снизить скорость ремней во избежание повреждения соломы.



CC1027509

CC1027509 —UN—12JUL05

OUCC006,00011F3 -59-31OCT06-1/1

Комплект пальцев рычага натяжения

Благодаря данному комплекту улучшается направление сетки.

Обратитесь к региональному дилеру компании John Deere.



CC1038292

CC1038292 —UN—20SEP12

OUCC006,0001938 -59-29AUG12-1/1

Скребок-ножи для влажного силоса

Комплект состоит из 2 скребок-ножей для валков 8 и 9. Особо рекомендуется при обвязке сеткой.

Обращаться к дилеру компании John Deere.

OUCC006,0000699 -59-13MAY02-1/1

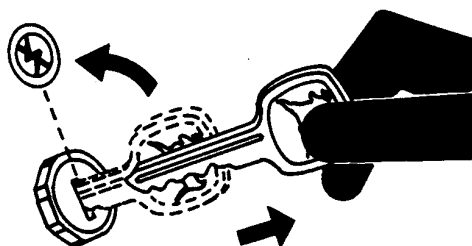
Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм, вызванных неожиданным движением, проводить техобслуживание машины на ровной площадке.

Не смазывать и не производить техобслуживание машины на ходу.

Если машина подсоединена к трактору, включить стояночный тормоз трактора и/или перевести трансмиссию в положение “Парковка”, выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.

Если машина отсоединена от трактора, заблокировать колеса во избежание движения.



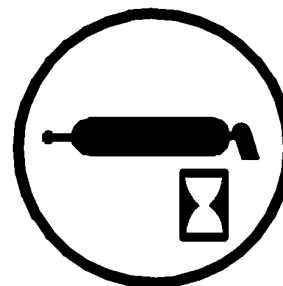
TIS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -59-27AUG01-1/1

Соблюдение интервалов обслуживания

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

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



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

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

Проведение смазки и техобслуживания

Перед использованием смазочного шприца очистить смазочные фитинги. Немедленно заменять все потерянные и поврежденные фитинги. Если в новую пресс-масленку не поступает смазка, снимите пресс-масленку и проверьте исправность сопряженных деталей.

Тщательно смазывайте и проводите техобслуживание через временные интервалы, указанные в данном разделе, для обеспечения наилучшей работоспособности и избегания преждевременного выхода из строя.

Повреждение или перегрев подшипников может привести к пожару. Для снижения поломок или

перегрева подшипников тщательно смазывайте все точки, требующие смазки, на машине:

- После каждого мытья машины.
- При помещении машины на хранение.
- Непосредственно перед началом эксплуатации машины после хранения.

Во время смазки подшипников регулярно проверяйте, поступает ли из них смазка.

Обрезь и другие отходы могут накапливаться около подшипников и их крышек. Периодически проводите осмотр и очистку этих зон в течение рабочего дня.

DC82261,0000538 -59-18OCT14-1/1

Смазка

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

Предпочтительно использовать смазку John Deere SD Polyurea Grease.

Рекомендуются также следующие смазки:

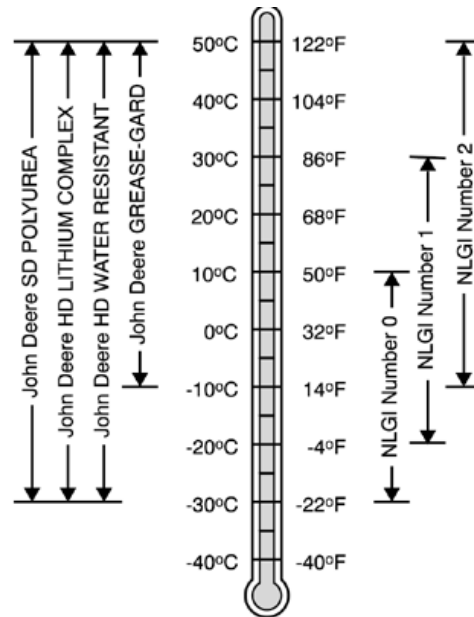
- Смазка высокой плотности с добавкой литиевого комплекса John Deere HD Lithium Complex
- Водоотталкивающая смазка John Deere HD Water Resistant
- John Deere GREASE-GARD™

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

- Классификация рабочих характеристик NLGI GC-LB

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

GREASE-GARD — торговая марка Deere & Company



Смазки для различных диапазонов температуры воздуха

TS1673 — UN — 31OCT03

DX,GREAI -59-14APR11-1/1

Редукторное масло

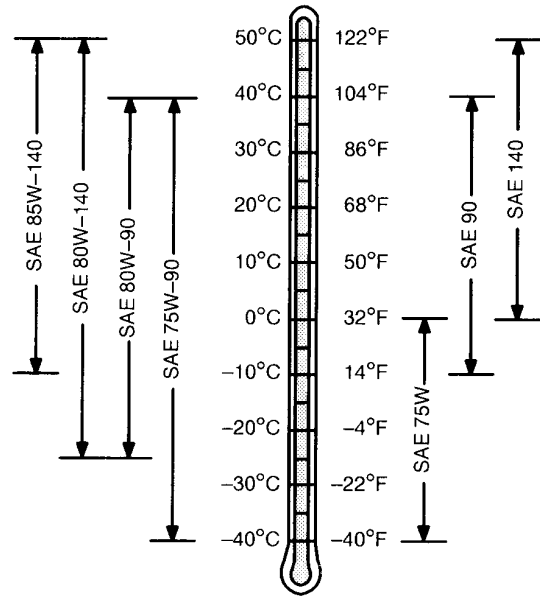
Масло требуемой вязкости используется в зависимости от диапазона ожидаемых температур в период до очередной замены масла.

Рекомендуется применять следующие масла:

- Редукторная смазка John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

Могут быть использованы и другие масла, если они удовлетворяют требованиям следующих стандартов:

- API Service Category GL-5



Значения вязкости масла для различных диапазонов температуры воздуха

EXTREME-GARD — торговая марка Deere & Company

DX,GEOIL -59-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR06

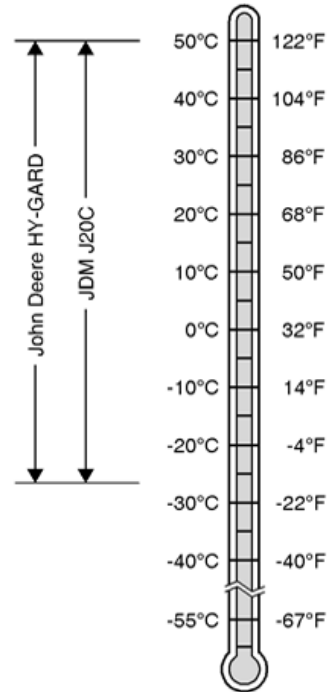
Высоковязкое масло для редукторов

Используйте масло с вязкостью, отвечающей ожидаемому температурному диапазону в период между заменами.

Рекомендуется использовать масло повышенной вязкости John Deere HY-GARD™.

Могут быть использованы и другие масла, если они удовлетворяют требованиям стандарта John Deere Standard JDM J20C.

Использовать масло пониженной вязкости John Deere HY-GARD™ и BIO-HY-GARD™ HE не рекомендуется.



CC1027835

CC1027835 —UN—06JAN06

HY-GARD – торговая марка Deere & Company
BIO-HY-GARD – торговая марка Deere & Company

CC03745,000101C -59-25OCT10-1/1

Универсальная смазка цепи

В качестве универсальной смазки цепи используйте следующие марки:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL¹

Также допустимо использование других масел с эквивалентными показателями биоразложения.

ВАЖНО: Никогда не используйте минеральные масла.

¹Масло марки John Deere BIO-MULTILUBER-OIL отвечает, либо превышает минимальные требования к показателю биоразложения, равному 80 % в течение 21 дня, согласно тестовому методу CEC-L-33-T-82. Масло BIO-MULTILUBER-OIL не разрешается смешивать с минеральными маслами.

ПРИМЕЧАНИЕ: Масло John Deere BIO-MULTILUBER-OIL можно заказать через дилера компании John Deere.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 л

OUCC006,00019AE -59-09NOV12-1/1

Альтернативные и синтетические смазочные материалы

Для местных условий в некоторых географических зонах может потребоваться применение смазочных материалов, которые не указаны в данном руководстве.

В Вашем районе может не оказаться охлаждающих жидкостей и смазочных материалов, выпускаемых под брендом John Deere.

За информацией и рекомендациями следует обратиться к дилеру John Deere.

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

Пределные температуры и периодичность обслуживания, приведенные в данном руководстве, относятся как к традиционным, так и к синтетическим смазкам.

Регенерированное масляное сырье может быть использовано, если конечный смазочный материал удовлетворяет предъявляемым техническим требованиям.

DX,ALTER -59-11APR11-1/1

Хранение смазочных материалов

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

Для транспортировки и хранения всех смазочных материалов использовать чистые контейнеры.

Хранить смазочные материалы и контейнеры в местах, защищенных от пыли, влаги и других загрязнителей.

Во избежание накопления воды и грязи контейнеры следует хранить на боку.

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

Следует организовать надлежащую утилизацию таких отходов, как старые контейнеры и остатки смазочных материалов, которые могут в них содержаться.

DX,LUBST -59-11APR11-1/1

Смеси смазочных материалов

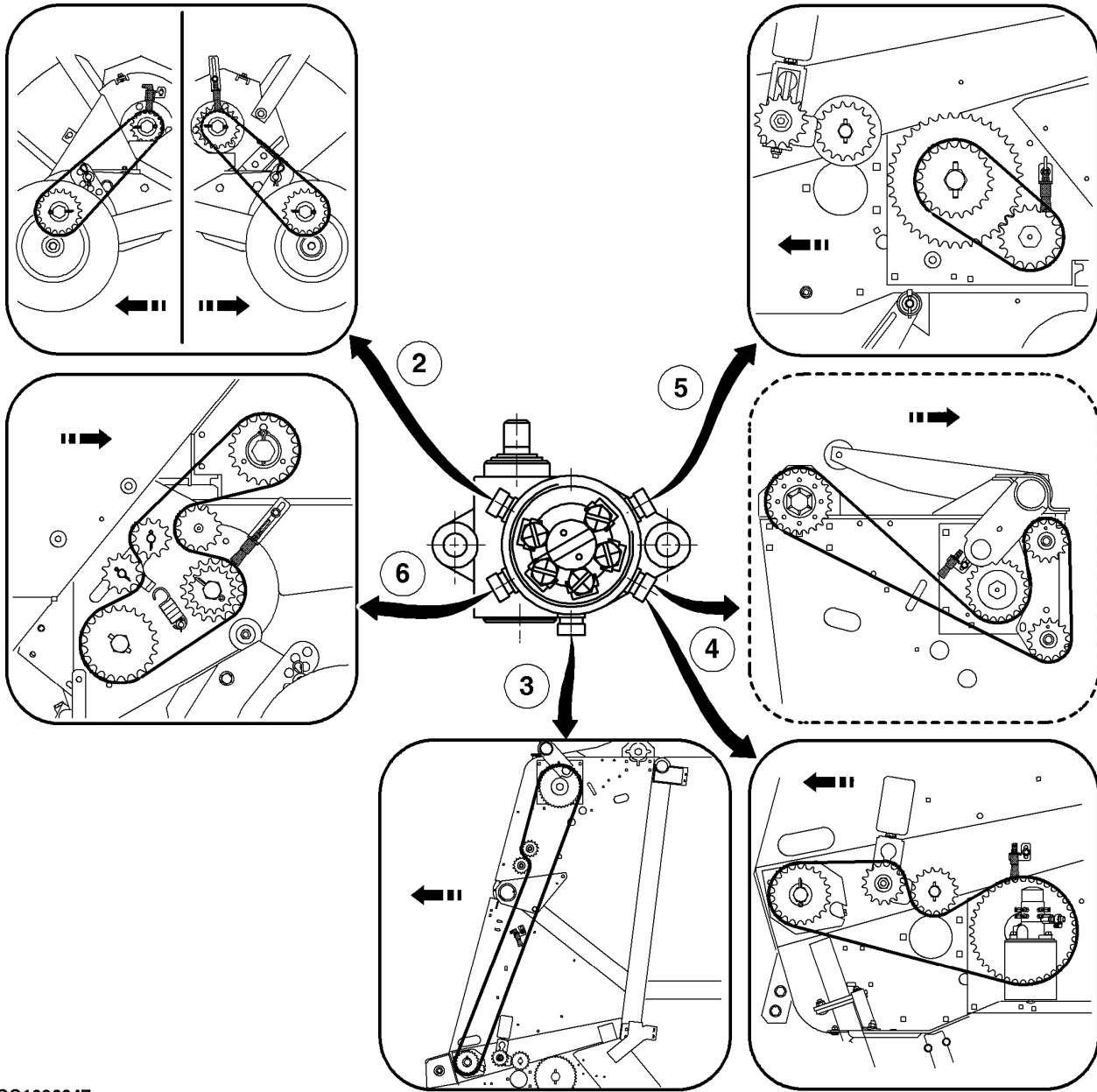
Как правило, следует избегать смешивания различных типов смазочных материалов. Фирмы-изготовители подмешивают различные присадки к маслам для придания им специальных свойств и эксплуатационных характеристик.

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

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

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

Расположение смазывателя цепи (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика)



CC1026647

Высокорасходный подборщик 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)

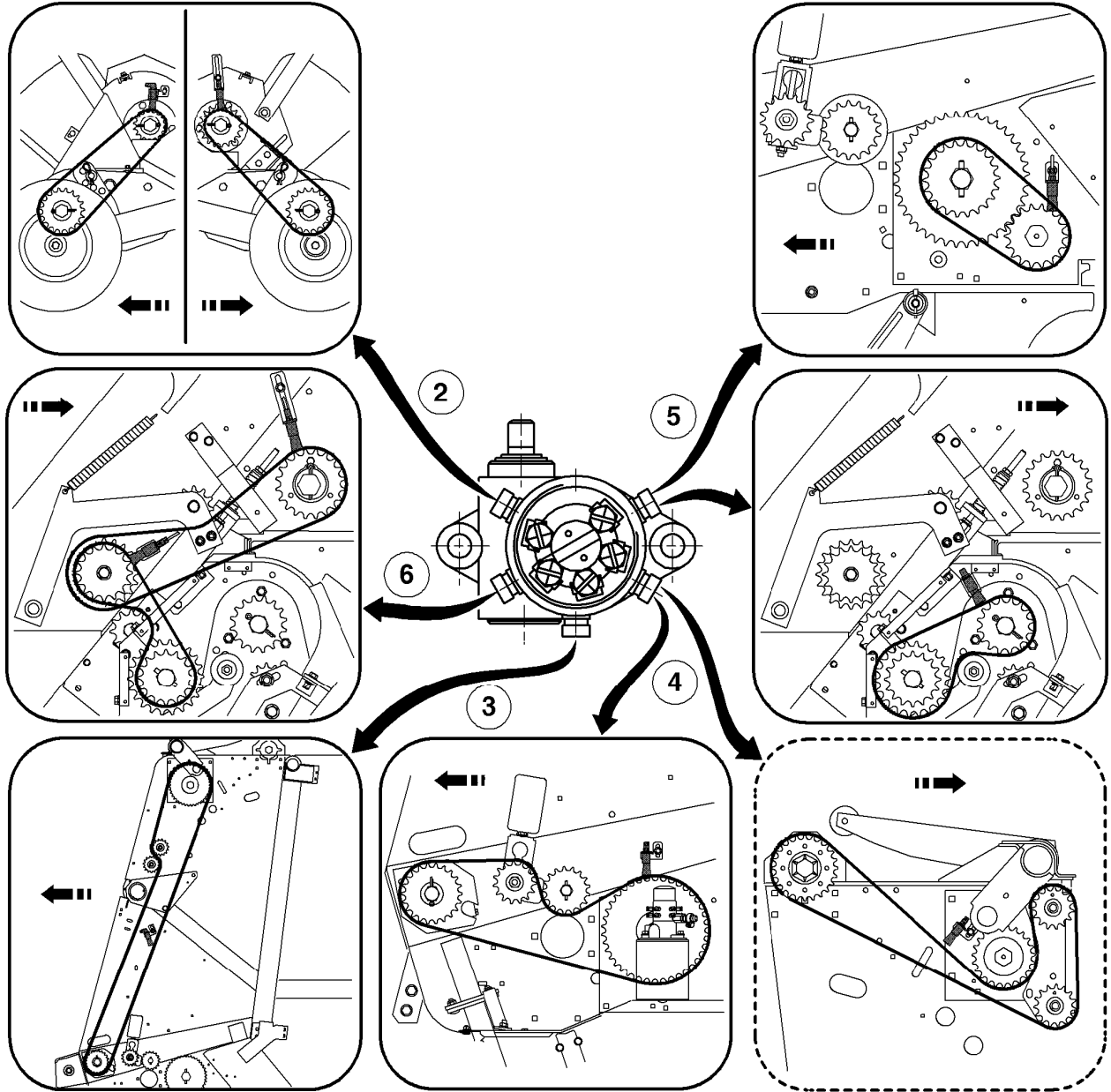
- | | | |
|---|--|--|
| 2— Приводные цепи цилиндра подборщика и левого шнека (красное кольцо) | 4— Главная приводная цепи и приводная цепи верхнего натяжного валика (желтое кольцо) | 6— Приводная цепь каскадного паковщика и приводная цепь правого шнека (голубое кольцо) |
| 3— Приводная цепь верхнего валика (оранжевое кольцо) | 5— Приводная цепь левого нижнего валика (зеленое кольцо) | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Сторона для насоса и щетки для каждого шланга определяется номером на цветном кольце.

Продолжение на следующей стр.

OUC223,00003EB -59-08JUL09-1/2

CC1026647 —UN—23FEB05



СС1026648

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

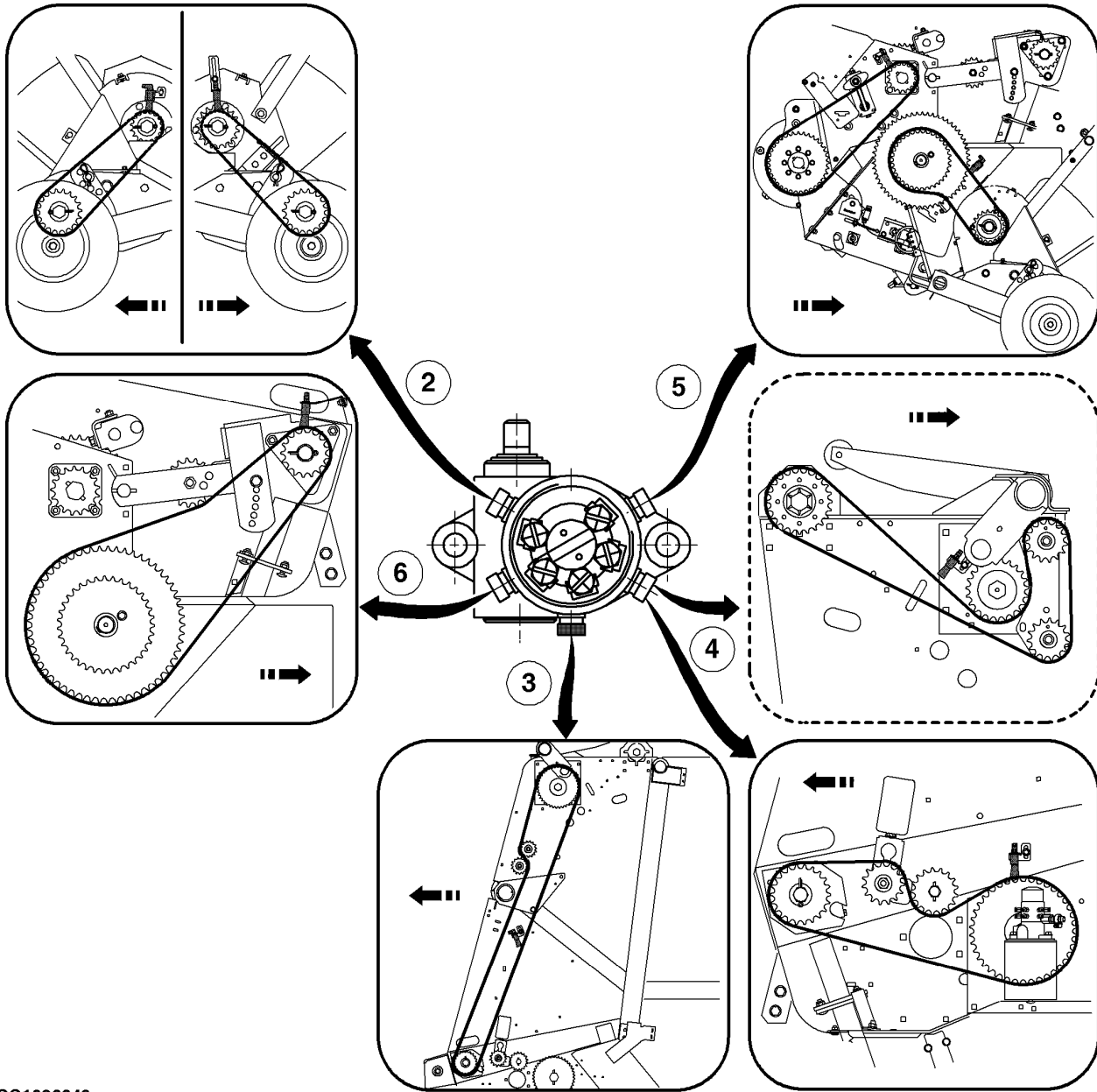
- 2— Приводные цепи цилиндра подборщика и левого шнека (красное кольцо)
- 3— Приводная цепь верхнего валика (оранжевое кольцо)
- 4— Главная приводная цепи и приводная цепи верхнего натяжного валика (желтое кольцо)
- 5— Приводная цепь левого нижнего валика и приводная цепь правого шнека (зеленое кольцо)
- 6— Приводная цепь правого нижнего валика и приводная цепь каскадного паковщика (голубое кольцо)

ПРИМЕЧАНИЕ: Сторона для насоса и щетки для каждого шланга определяется номером на цветном кольце.

CC1026648 —UN—23FEB05

OUC223.00003EB -59-08.JUL09-2/2

Расположение замасливателя цепи (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)



CC1026649

- 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 натяжного валика (желтое кольцо)
- 5— Приводная цепь нижнего валика и приводная цепь правого шнека (зеленое кольцо)
- 6— Приводная цепь роторного питателя (синее кольцо)

ПРИМЕЧАНИЕ: Сторона для насоса и щетки для каждого шланга определяется номером на цветном кольце.

CC1026649 — UN—23FEB05

OUC223,00003ED -59-08JUL09-1/1

Регулировка расхода масла

Можно регулировать расход масла каждой цепи.

1. Отвинтите крышку (А) и снимите ее.
2. Определите винт, позволяющий регулировать расход масла для соответствующих щеток.
3. Поворачивайте винт по часовой стрелке для увеличения расхода масла и против часовой стрелки - для уменьшения.

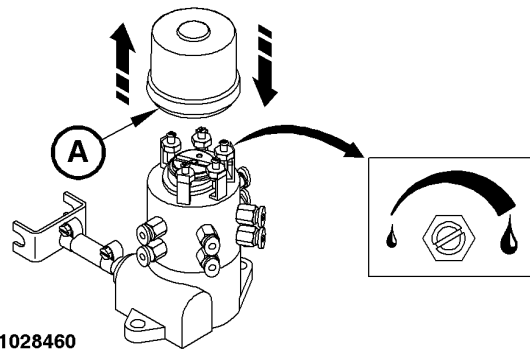
ПРИМЕЧАНИЕ: Этот насос высокой точности. Поворачивайте винт на 1/4 оборота за раз для регулировки расхода масла.

Когда винт завинчен до отказа (максимальный расход), отверните винт на четыре оборота для получения минимального расхода.

Для восстановления первоначальных заводских настроек выполните следующие действия:

Полностью завинтите соответствующий винт.

Винт щеток 2, 5 и 6 проверните на 18 щелчков (3 оборота).



CC1028460

А—Крышка насоса

Винт щетки 3 проверните на 15 щелчков (2,5 оборота).

Винт щетки 4 проверните на 16 щелчков (2,7 оборота).

4. Установите крышку (А).

OUC006,0001A20 -59-08JAN13-1/1

CC1028460—UN—21SEP06

При необходимости – пополнение бака системы универсальной смазки цепи

В зависимости от регулировки расхода насоса, пополняйте бак при необходимости.

Спецификация

Масляный бак—Емкость..... 4 л
(1 галлона США)

Используйте масло, указанное в пункте Универсальная смазка цепи в данном разделе.

ВАЖНО: Использование любого другого вида масла может привести к поломке насоса.



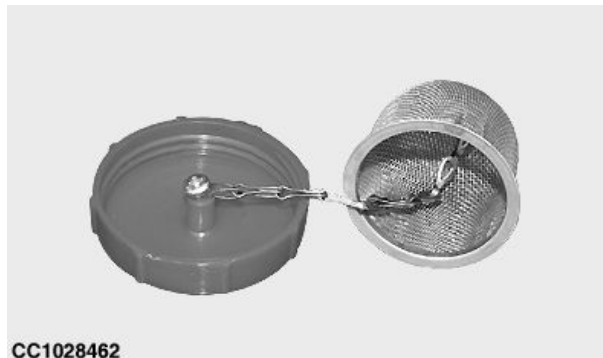
CC1030612

DC82261,0000442 -59-20MAR14-1/1

CC1030612—UN—14OCT08

При необходимости - Очистной фильтр масляного бака

Очищать фильтр масляного бака по мере необходимости.



CC1028462

OUC006,0001272 -59-08FEB07-1/1

CC1028462—UN—21SEP06

В соответствии с необходимостью – очистка фильтров гидравлических муфт

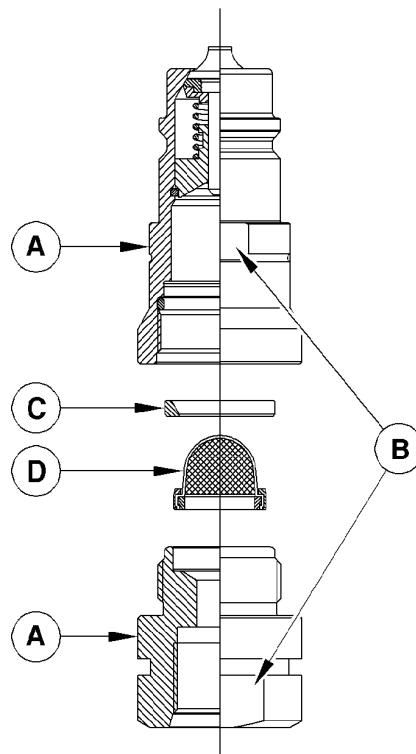
Очистите фильтр муфты в следующем порядке.

1. Разберите муфту (A) с помощью лысок (B).
2. Снимите распорное кольцо (C) и фильтр (D).
3. Промойте фильтр (D) чистым растворителем.
4. Соберите муфту (A) в порядке, обратном порядку разборки.
5. Затяните муфту (A) согласно следующему нормативу:

Спецификация

Муфта напорного трубопровода—Момент затяжки..... 90 Н·м
(66 фунтов на фут)

A—Муфта
B—Плоская поверхность
C—Распорное кольцо
D—Фильтр



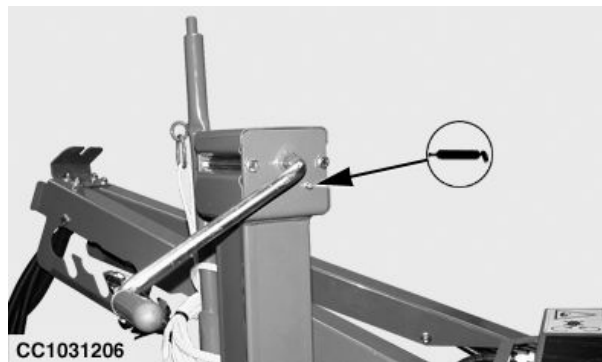
CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

JC87117.00001A4 -59-21OCT14-1/1

При необходимости - Домкратную опору

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC1031206

CC1031206 —UN—05JAN09

OUC006.000144C -59-08DEC08-1/1

Ежедневно – противопожарная безопасность

Используйте сжатый воздух для удаления скоплений растительной массы и очистки машины.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Проверяйте подшипники, своевременно выявляя признаки повреждений, и выполняйте замену при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла.

Проверка состояния подшипников:

- Откройте заслонку и зафиксируйте ее.
- При ослабленных ремнях проворачивая каждый ролик рукой, обращайте внимание на признаки отсутствия смазки, посторонние шумы и неравномерность вращения.

- Для проверки радиальн. люфта подшипн. толкните, потяните или осторожно поднимите его.
- Визуально и руками попробуйте обнаружить люфт в подшипниках. Замените изношенные или повреждённые подшипники. Сразу после окончания работы проверяйте температуру каждого подшипника. Если один или несколько подшипников нагреты сильнее остальных, замените перегретые подшипники.

Проверка состояния напорного водяного бака:

- Проверьте давление в напорном водяном баке с помощью индикатора. Давление может слегка варьироваться в зависимости от температуры, но стрелка должна оставаться в пределах зеленого участка шкалы.
- Убедитесь в том, что напорный водяной бак полностью заправлен. Взвесьте напорный водяной бак, чтобы определить полноту заправки. См. "Заправка напорного водяного бака" в разделе "Техобслуживание".

DC82261,00004E1 -59-05AUG14-1/1

Ежедневно: ножи входного измельчителя и решетка

⚠ ОСТОРОЖНО: Соблюдайте меры предосторожности при работе около ножей. Острые ножи могут нанести тяжелую травму.

Проверка ножей входного измельчителя:

1. Откройте дверь.
2. Задействуйте стояночный тормоз трактора или переведите трансмиссию в положение Парковка, выключите двигатель трактора и выньте ключ из замка зажигания.
3. Заблокируйте дверь с помощью предохранительного блокировочного устройства.

Держите каждый нож входного измельчителя остро наточенным. Проверяйте ножи регулярно / ежедневно или минимум после каждых 200 рулонов.



Для снятия ножей см. Замена ножей входного измельчителя в разделе Техобслуживание, для заточки ножей см. Заточка ножей входного измельчителя в разделе Техобслуживание.

Продолжение на следующей стр.

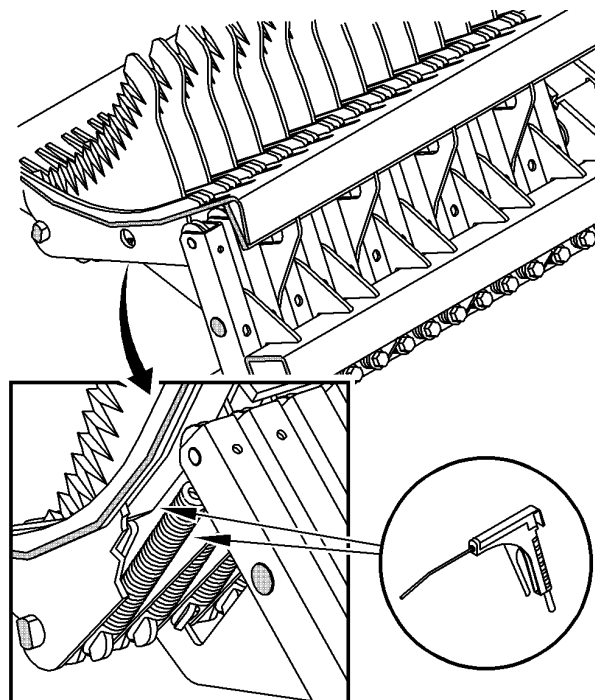
OUC006,0001A1D -59-23JAN13-1/2

CC1030614 —UN—14OCT08

Очистка решетки:

1. Опустите решетку. См. Очистка роторного питателя в разделе Эксплуатация монитора BaleTrak.
2. Выберите максимальное количество ножей. См. Выбор числа ножей входного измельчителя (при наличии) в разделе Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
3. Включите и втяните ножи несколько раз. См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя в разделе Эксплуатация монитора BaleTrak.
4. Задействуйте стояночный тормоз трактора или переведите трансмиссию в положение Парковка, выключите двигатель трактора и выньте ключ из замка зажигания.
5. Закройте отсечной клапан ножей и отсечной клапан решетки.
6. Уберите материал с помощью воздушного пистолета или другого подобного инструмента.

ПРИМЕЧАНИЕ: *Материал можно легко убрать при активированных ножах.*



CC1031199

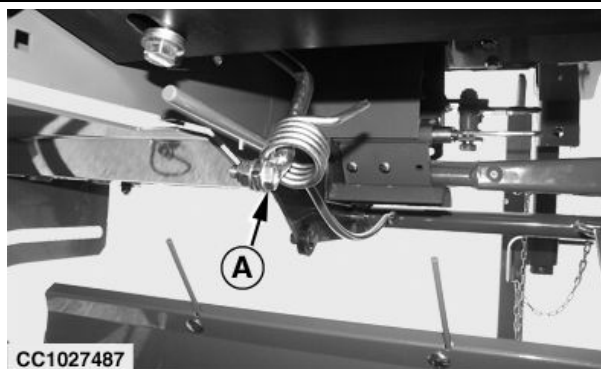
CC1031199 —UN—27NOV08

OUC006,0001A1D -59-23JAN13-2/2

Ежедневно - Очистка зажима шпагата (пресс-подборщик без роторного питателя-подборщика)

Производите очистку зажима шпагата ежедневно или при необходимости чаще для удаления скопившегося материала в кольцах зажима шпагата.

1. Откройте заслонку.
2. Выключите ВОМ, включите стояночный тормоз, переведите трансмиссию в положение "СТОЯНКА", заглушите двигатель трактора и выньте ключ зажигания. Дайте движущимся узлам остановиться.
3. Заблокируйте заслонку.
4. Чтобы очистить зажим шпагатин (А), подберитесь к нему сзади пресс-подборщика.



CC1027487

А—Зажим шпагатин

CC1027487 —UN—11JUL05

OUC223,00003EE -59-12AUG09-1/1

После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 10 часов использования проверьте момент затяжки колесных гаек. См. [Проверка момента затяжки гайки колеса](#) в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



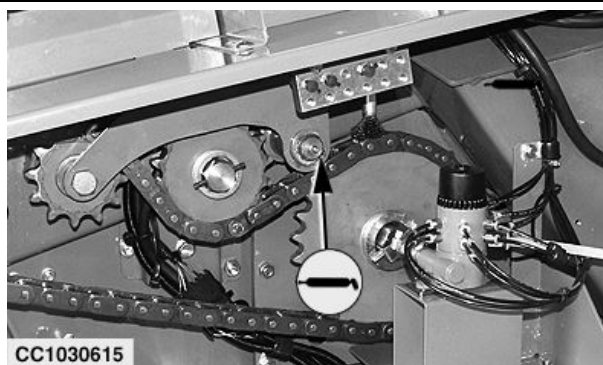
CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,0001A12 -59-20DEC12-1/1

Каждые 10 часов - Натяжитель цепи главного привода

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм не производите смазки на работающей машине.

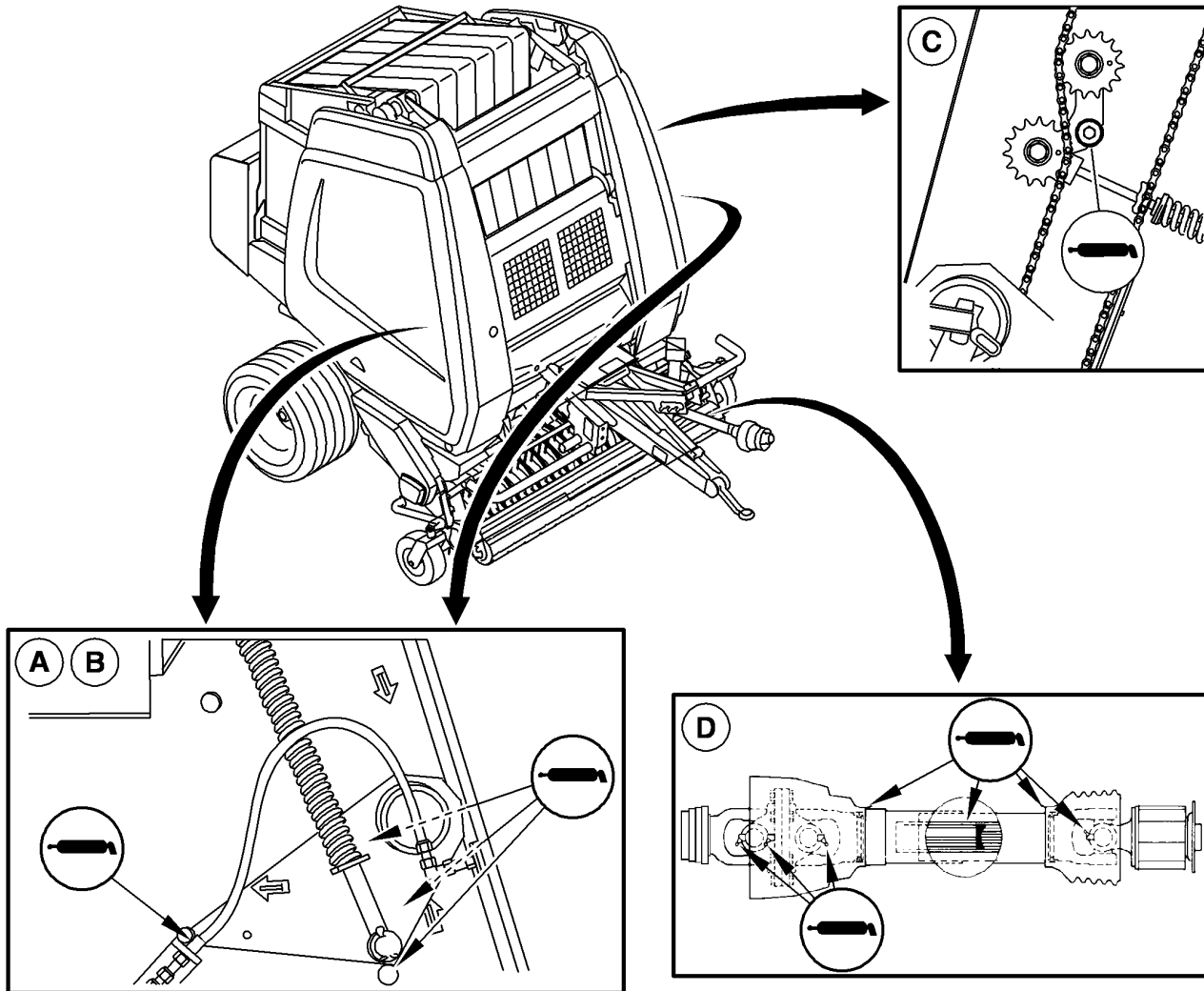
Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC1030615—UN—11DEC08

OUCC006,00013F6 -59-15MAY08-1/1

Каждые 10 часов работы:
пресс-подборщик с телескопическим
приводным валом производства компании
Walterscheid, требующим стандартного
техобслуживания, и без бака со смазкой



CC1031668

- A—Оси рычага натяжения
- B—Шток цилиндра натяжения (только 862 и 864)
- C—Натяжитель цепи привода (852, 862, 854 и 864)
- D—Телескопический приводной вал

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

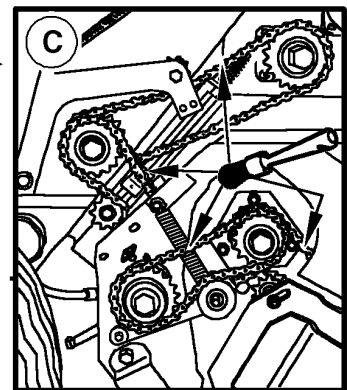
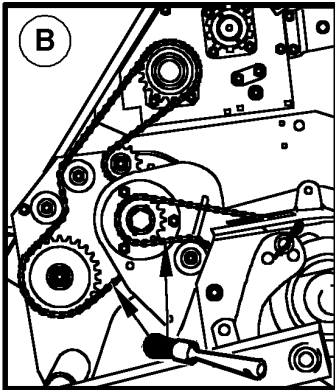
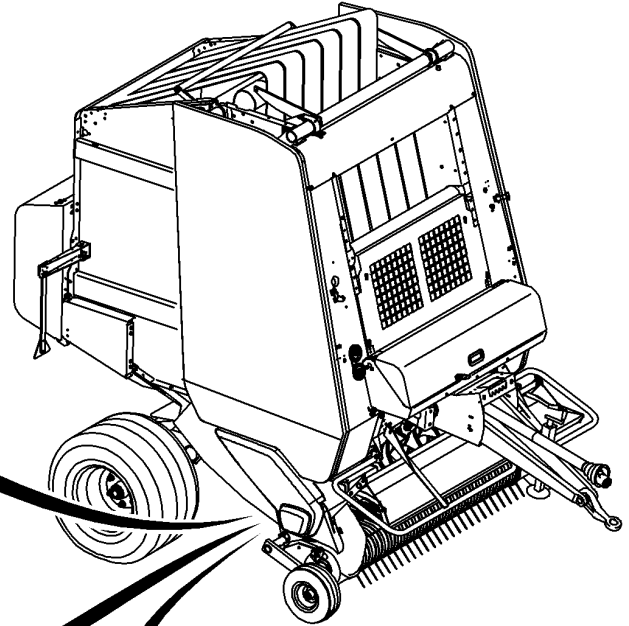
Для правильной смазки телескопического приводного вала см. Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 з (0.035 унц.).

OUC006,0001A16 -59-23JAN13-1/1

CC1031668 — UN — 17JUN09

Каждые 10 ч - Пресс-подборщик без роторного питателя



CC1029114

А—Подборщик на 1,81 м (5 фт. 11 дюйм.)
В—Подборщик HiFlow 2,00 м (6 фт. 7 дюйм.)¹
С—Подборщик HiFlow 2,20 м (7 фт. 3 дюйм.)¹

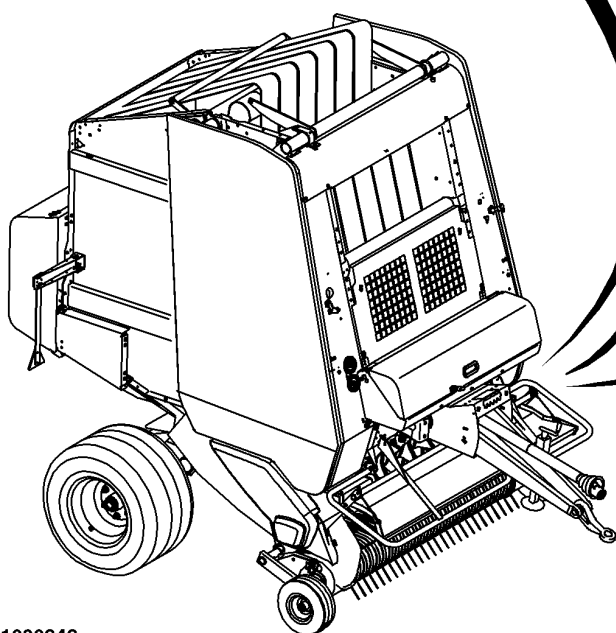
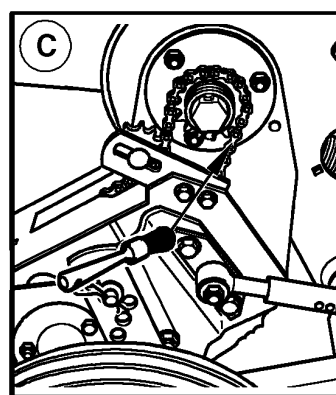
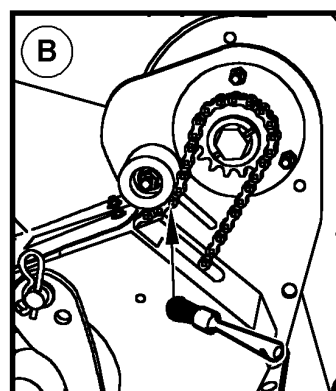
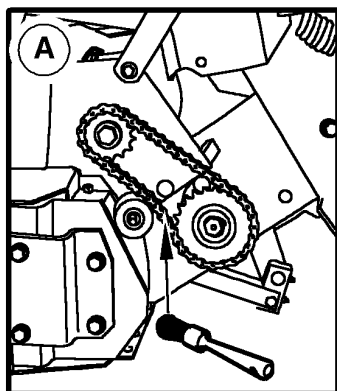
Применять смазку SAE 30 или более тяжелое масло.

¹пресс-подборщик с автоматической системой смазки цепей

Продолжение на следующей стр.

OUC006.000128F -59-28SEP07-1/3

CC1029114—UN—21SEP07



CC1030242

- A—Подборщик на 1,81 м (5 фт. 11 дюйм.)
B—Подборщик HiFlow 2,00 м (6 фт. 7 дюйм.)¹
C—Подборщик HiFlow 2,20 м (7 фт. 3 дюйм.)¹

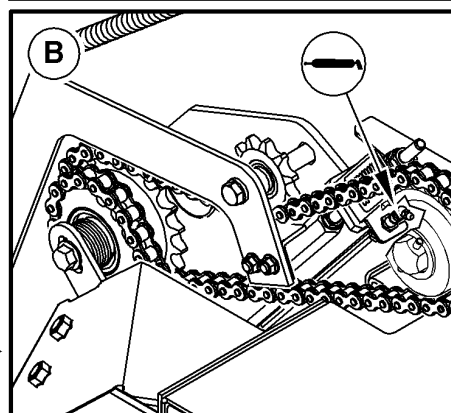
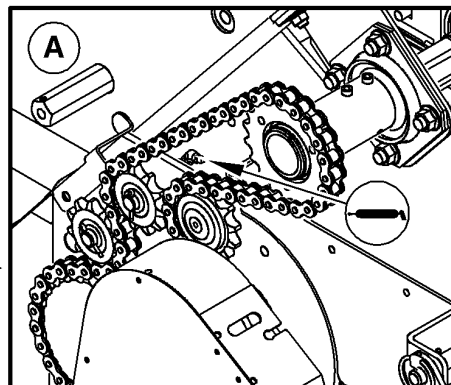
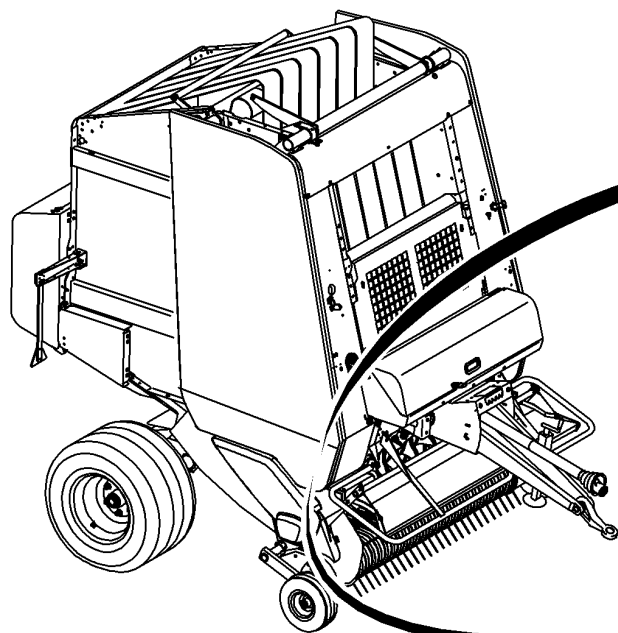
Применять смазку SAE 30 или более тяжелое масло.

¹пресс-подборщик с автоматической системой смазки цепей

Продолжение на следующей стр.

OUC006,000128F -59-28SEP07-2/3

CC1030242—UN—21SEP07



CC1029115

А—Натяжитель подборщика
2,00 м (6 фт. 7 дюйм.)

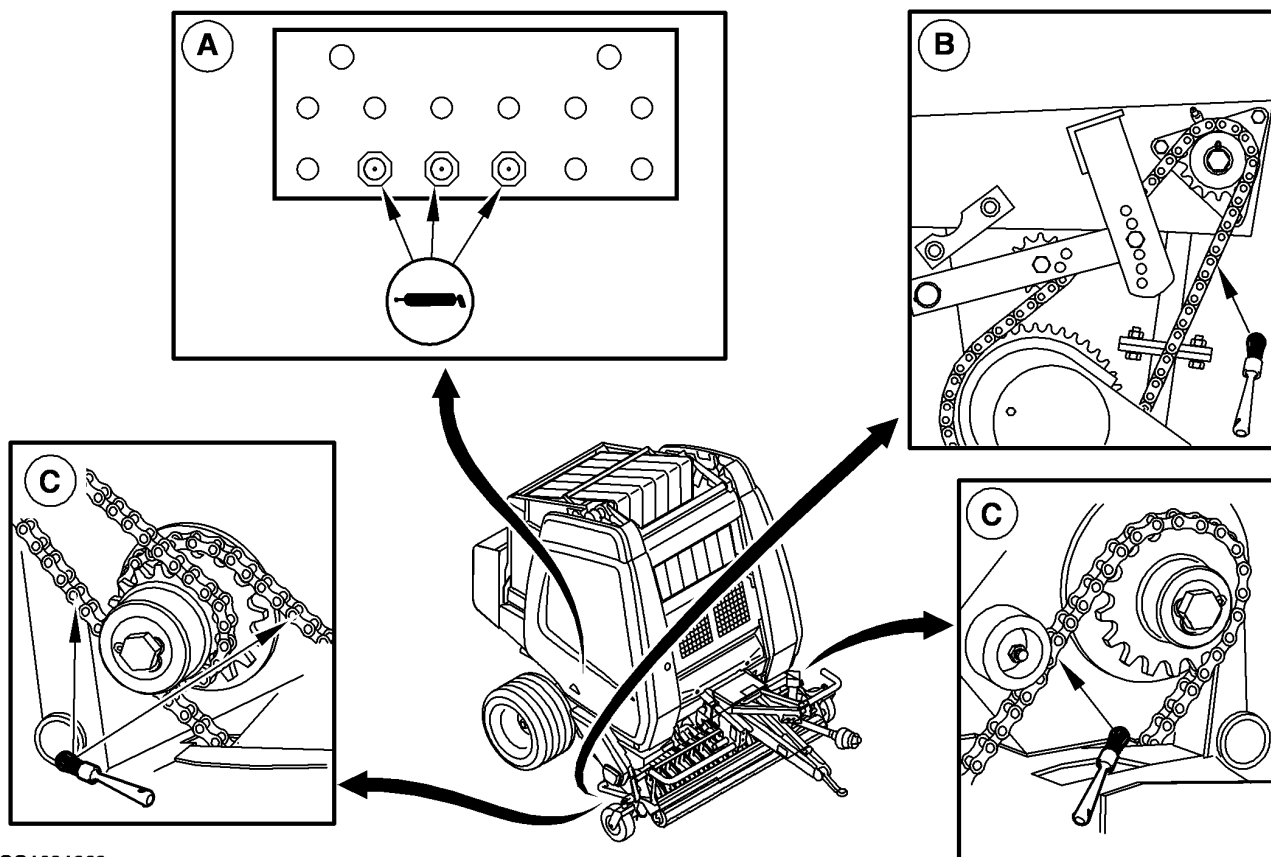
В—Натяжитель подборщика
2,20 м (7 фт. 3 дюйм.)

Смазать смазкой John Deere GREASE-GARD.

CC1029115—UN—20SEP07

OUC006,000128F -59-28SEP07-3/3

Каждые 10 часов работы:
пресс-подборщик с роторным питателем
и без бака для смазки



CC1031669

A—Роторный питатель
B—Приводная цепь роторного
питателя¹
C—Приводные цепи
подборщика¹

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм не
смазывайте цепи при работающей машине.

Смазывайте цепи смазкой SAE 30 или более тяжелым
маслом.

Заполняйте масленки смазкой John Deere
GREASE-GARD.

¹Пресс-подборщик без автоматической системы смазки цепей

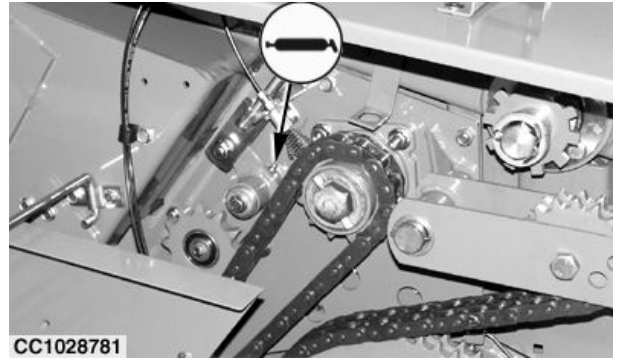
CC1031669 — UN — 17JUN09

OUC006.000192D -59-28AUG12-1/1

Каждые 10 часов работы:
пресс-подборщик с роторным питателем
и без бака для смазки

⚠ ОСТОРОЖНО: Во избежание травм не
производите смазки на работающей машине.

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

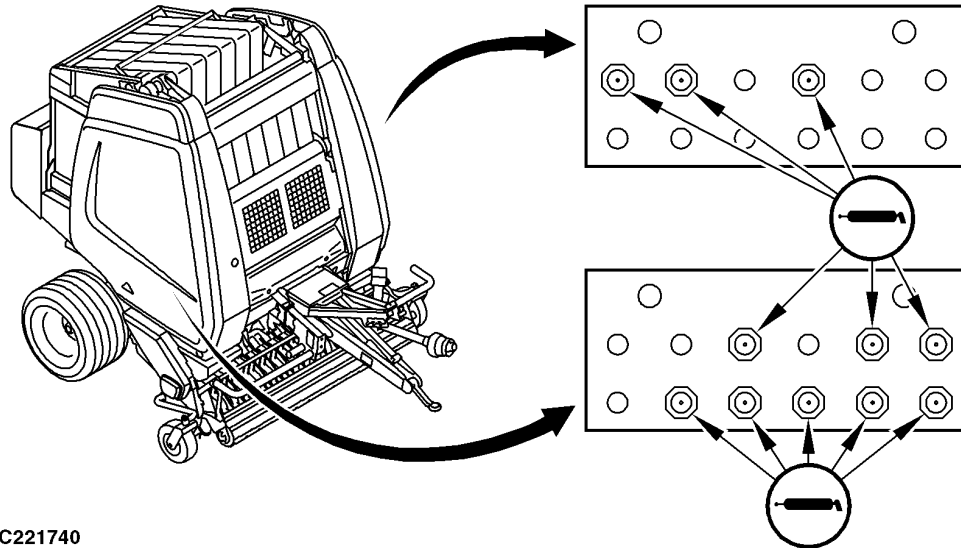


Натяжитель цепи пускового валика

CC1028781—UN—08NOV06

OUC006,000192E -59-28AUG12-1/1

Каждые 10 часов работы: пресс-подборщик с роторным питателем и стандартным
баком для смазки (только модели серии 854)



CC221740

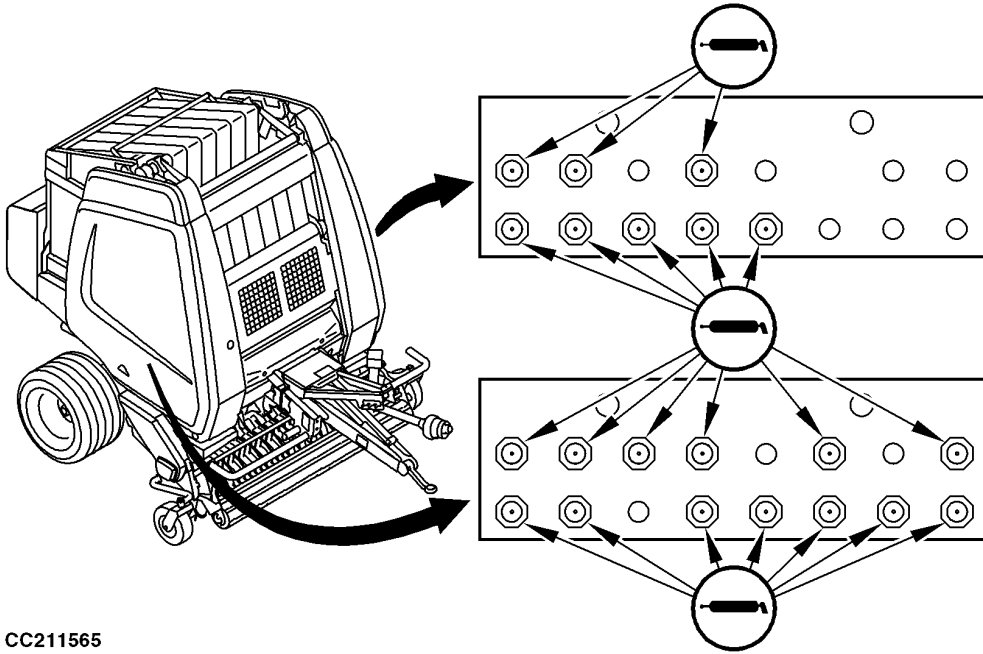
Смазывайте GREASE-GARD™ производства
компании John Deere.

GREASE-GARD — товарный знак компании Deere & Company

CC221740—UN—07OCT14

DC82261,0000525 -59-07OCT14-1/1

Через каждые 10 часов работы – пресс-подборщик с роторным питателем и масляным баком увеличенного объема (пресс-подборщики 842, 852 и 854)



CC211565

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество масленок, представленных на иллюстрации, зависит от оснащенности машины.

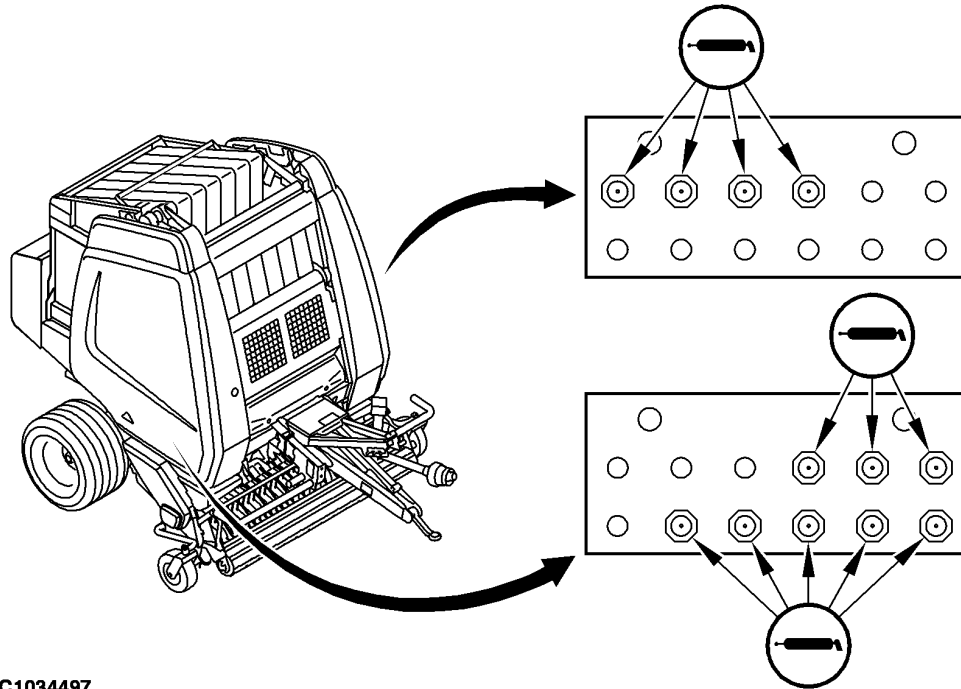
Grease-Gard – товарный знак компании Deere & Company

Смазывайте смазкой Grease-Gard™ производства компании John Deere.

CC211565—JN—15OCT14

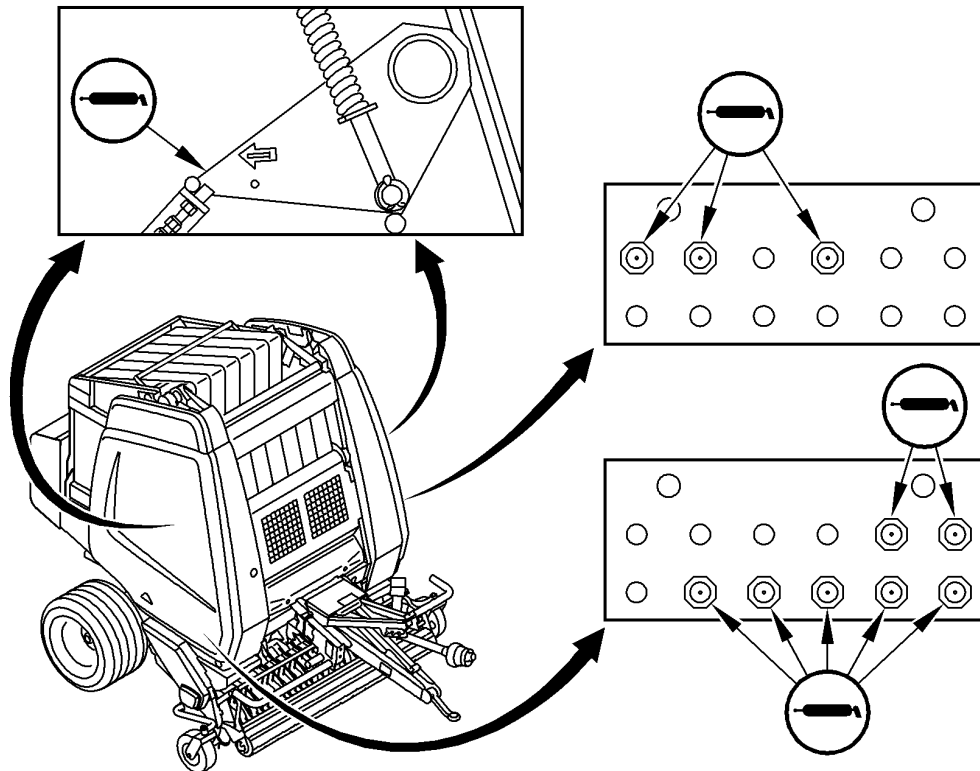
YL00305,0000429 -59-15JAN16-1/1

Каждые 10 часов работы: пресс-подборщик с роторным питателем и стандартными баками для смазки (только модели серии 864)



CC1034497

Пресс-подборщик с масляной штока цилиндра натяжения, расположенной на баках для смазки



CC1034496

Пресс-подборщик с масляной штока цилиндра натяжения, расположенной на цилиндрах натяжения

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000527 -59-07OCT14-1/2

CC1034497 —UN—07JUL11

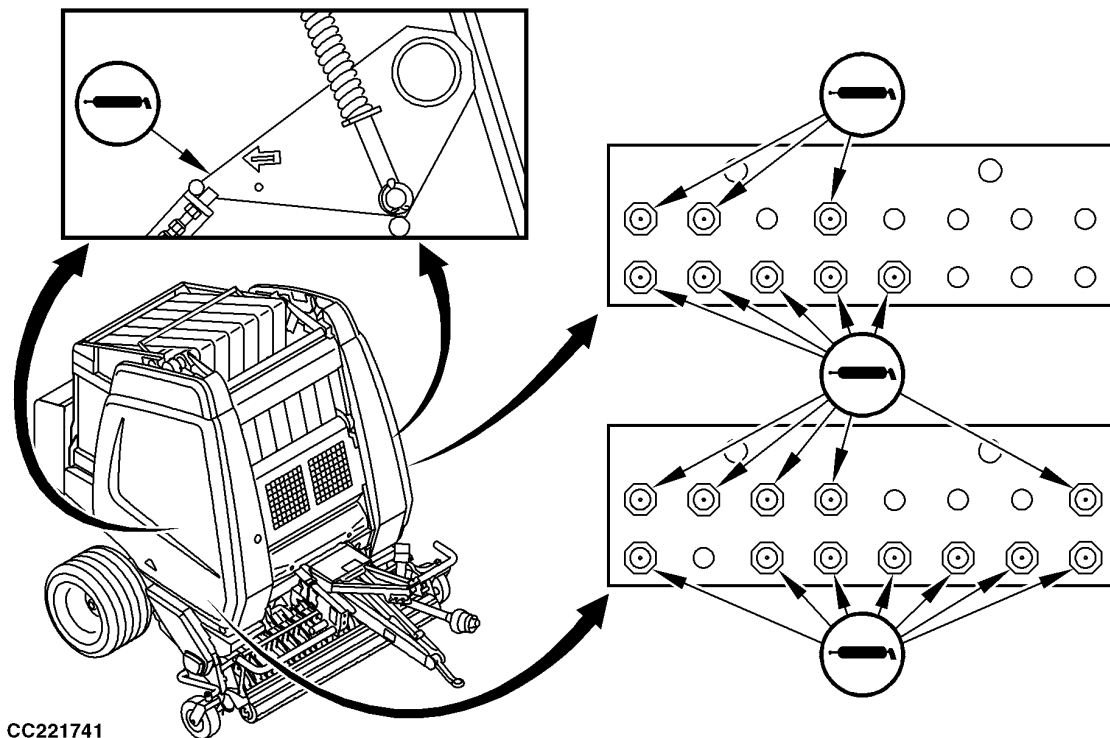
CC1034496 —UN—07JUL11

Смазывайте GREASE-GARD™ производства компании John Deere.

GREASE-GARD — товарный знак компании Deere & Company

DC82261,0000527 -59-07OCT14-2/2

Через каждые 10 часов работы – пресс-подборщик с роторным питателем и масляными баками увеличенного объема (пресс-подборщики 862 и 864)



ПРИМЕЧАНИЕ: Количество масленок, представленных на иллюстрации, зависит от оснащённости машины.

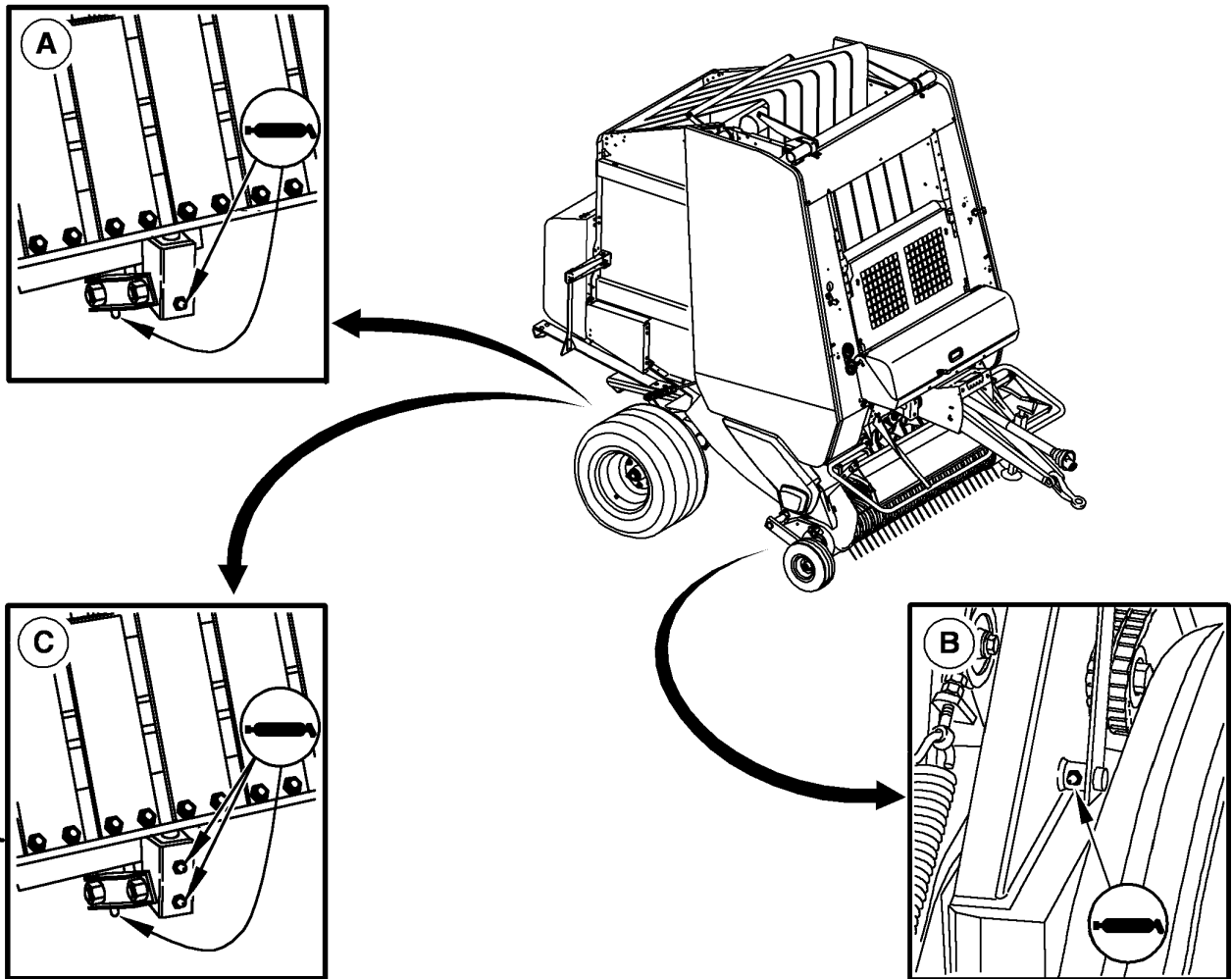
Grease-Gard – товарный знак компании Deere & Company

Смазывайте Grease-Gard™ производства компании John Deere.

YL00305,000042A -59-15JAN16-1/1

CC221741 —UN—15OCT14

Каждые 30 ч - Пресс-подборщик без роторного питателя



CC1031673

A—Переходник высокорасходного подборщика 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

B—Подборщик 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) и холостой узел цепи высокорасходного подборщика 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)

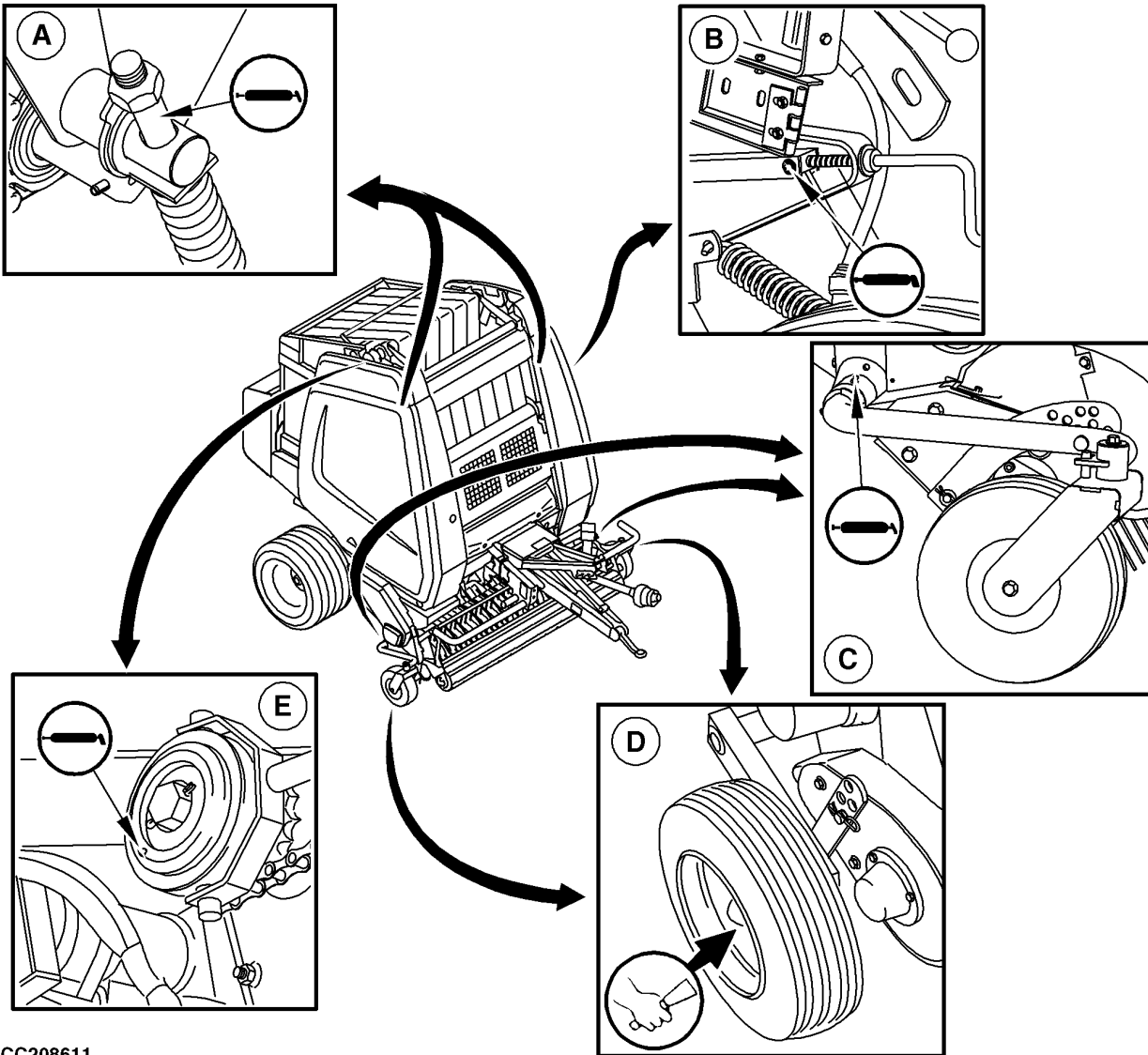
C—Переходник подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

OUC223,00003F7 -59-19JUN09-1/1

CC1031673—UN—17JUN09

Каждые 30 часов работы



CC208611

A—Направляющая рычажного натяжного устройства
B—Рукоятка подъема подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.)

C—Самоустанавливающееся копирующее колесо
D—Копирующее колесо

E—Расцепляемая приводная ступица верхнего валика (только 862 и 864)

ВАЖНО: При смазке масленки расцепляемой приводной ступицы верхнего валика не используйте колесо пресс-подборщика в качестве опоры. Чтобы добраться до масленки, всегда используйте лестницу или лестницу-стремянку.

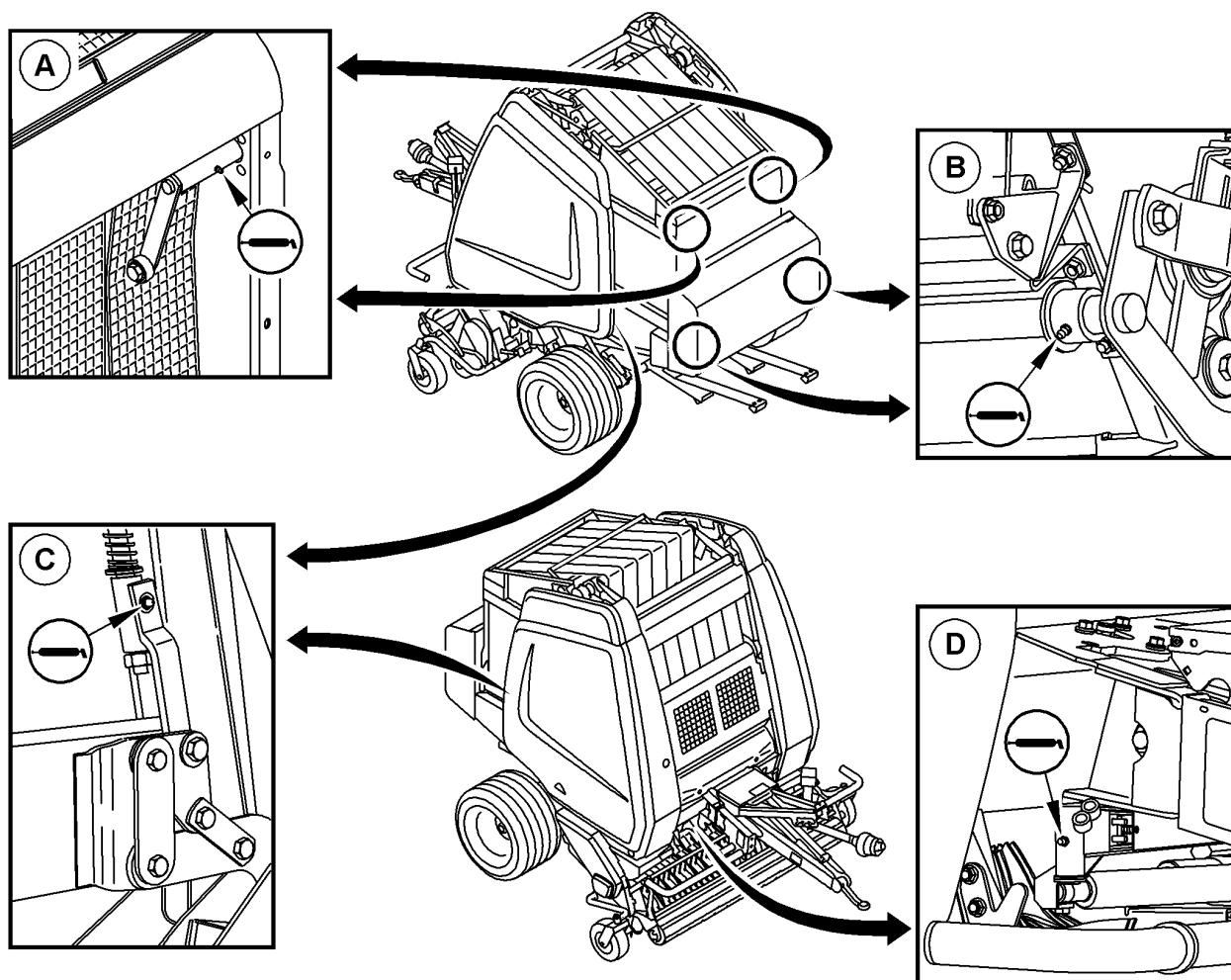
Смазывайте GREASE-GARD™ производства компании John Deere.

GREASE-GARD — товарный знак компании Deere & Company

CC208611 —JN—14APR14

DC82261,0000449 -59-16SEP14-1/1

Каждые 30 часов работы: пресс-подборщик без бака для смазки



A—Рычаг индикатора формы
рулона

С—Рычаги защелки двери
(только 862 и 864)

D—Ступица поводка шпегата

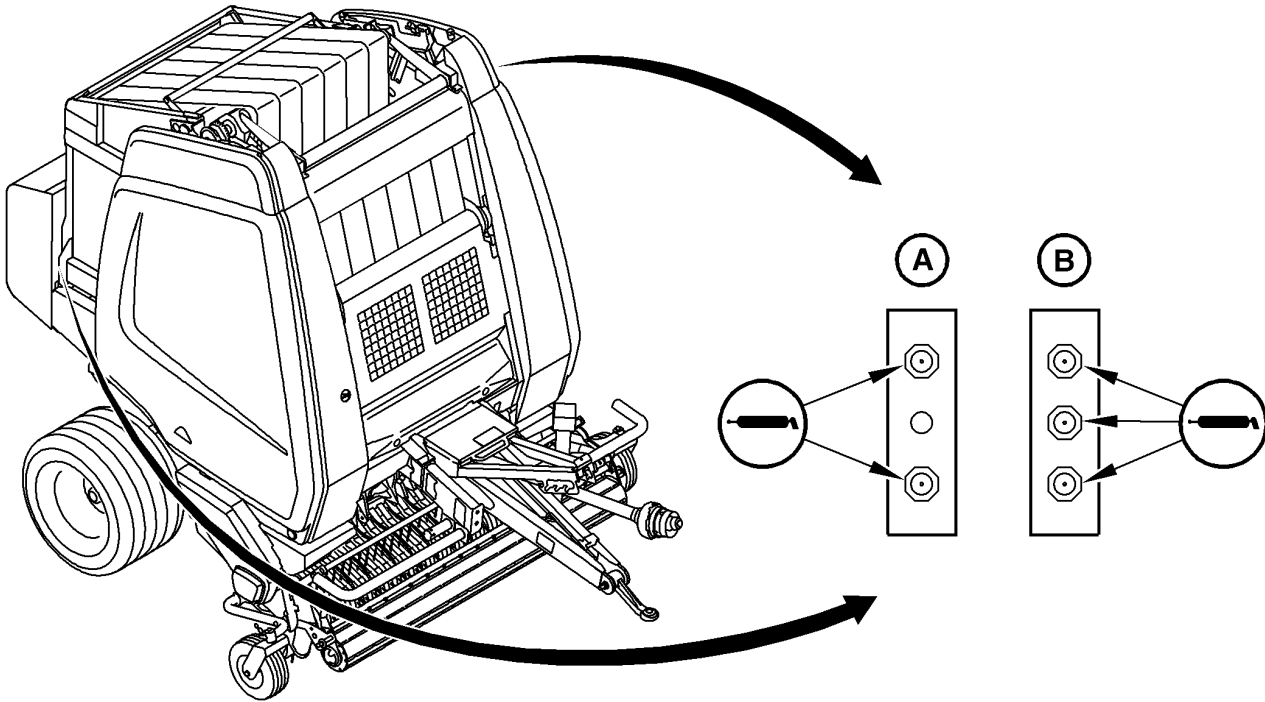
B—Поворотный шарнир планки
обвязки сеткой

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

CC1033204 —UN—15OCT10

OUCC006,0001933 -59-29AUG12-1/1

Каждые 30 часов работы: пресс-подборщик со стандартным баком для смазки



CC1030618

A—Пресс-подборщик серии 854 B—Пресс-подборщик серии 864

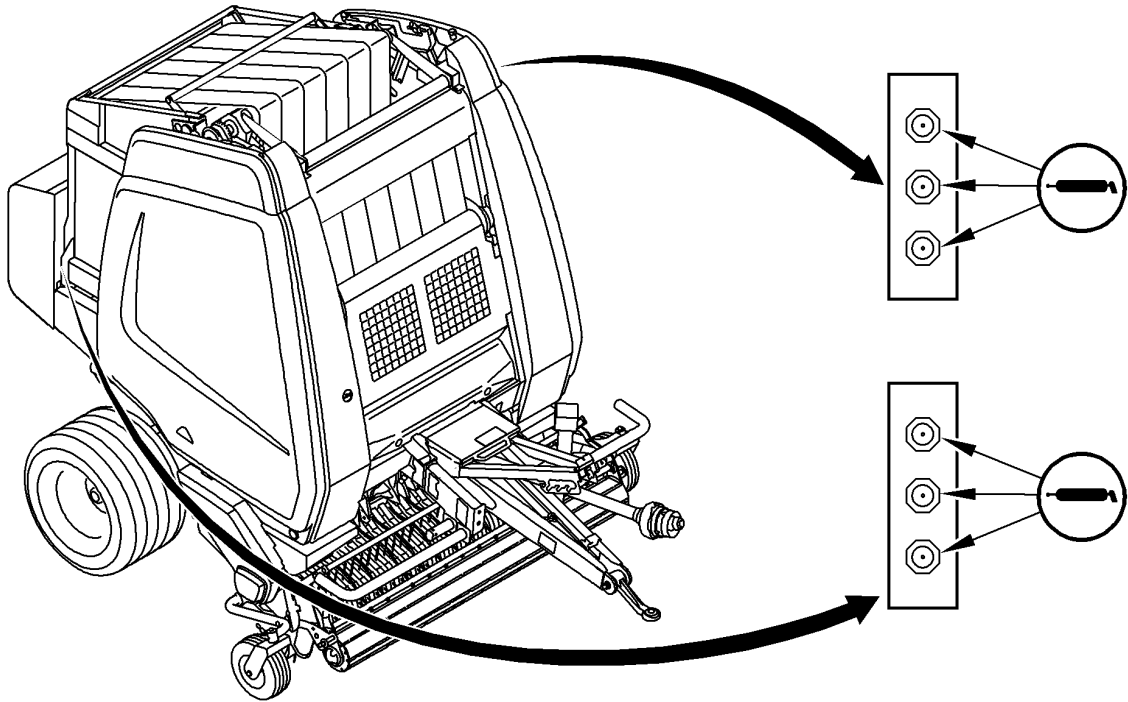
Смажьте с обеих сторон смазкой GREASE-GARD™.

GREASE-GARD — товарный знак компании Deere & Company

CC1030618 — UN — 28OCT08

DC82261.0000533 -59-08OCT14-1/1

Каждые 30 часов работы: пресс-подборщик с увеличенным баком для смазки



CC211566

Смажьте с обеих сторон смазкой GREASE-GARD™.
GREASE-GARD — товарный знак компании Deere & Company

DC82261,0000534 -59-08OCT14-1/1

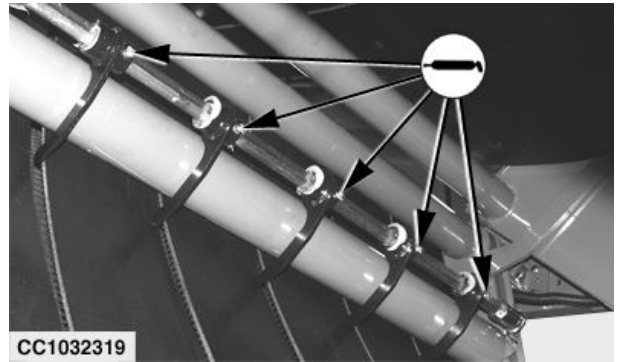
CC211566 —UN—07OCT14

Каждые 30 ч - Пальцы рычага регулировки натяжения

Откройте заднюю заслонку подборщика.

Установите клапан блокировки заслонки в положение блокировки. См. Клапан блокировки заслонки в разделе Работа пресс-подборщика - Общее назначение.

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.



CC1032319

OUC006,00015BB -59-16DEC09-1/1

CC1032319 —UN—16DEC09

После первых 50 часов работы: момент затяжки колесных гаек

После первых 50 часов использования проверьте момент затяжки колесных гаек. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: Повторите процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

OUCC006,0001A13 -59-20DEC12-1/1

После первых 50 часов работы: редуктор (пресс-подборщик с роторным питателем)

Замените масло в редукторе привода вальцов после первых 50 часов работы. См. Каждые 500 часов работы или ежегодно: слив и заполнение корпуса редуктора (пресс-подборщик с роторным питателем) в данном разделе.

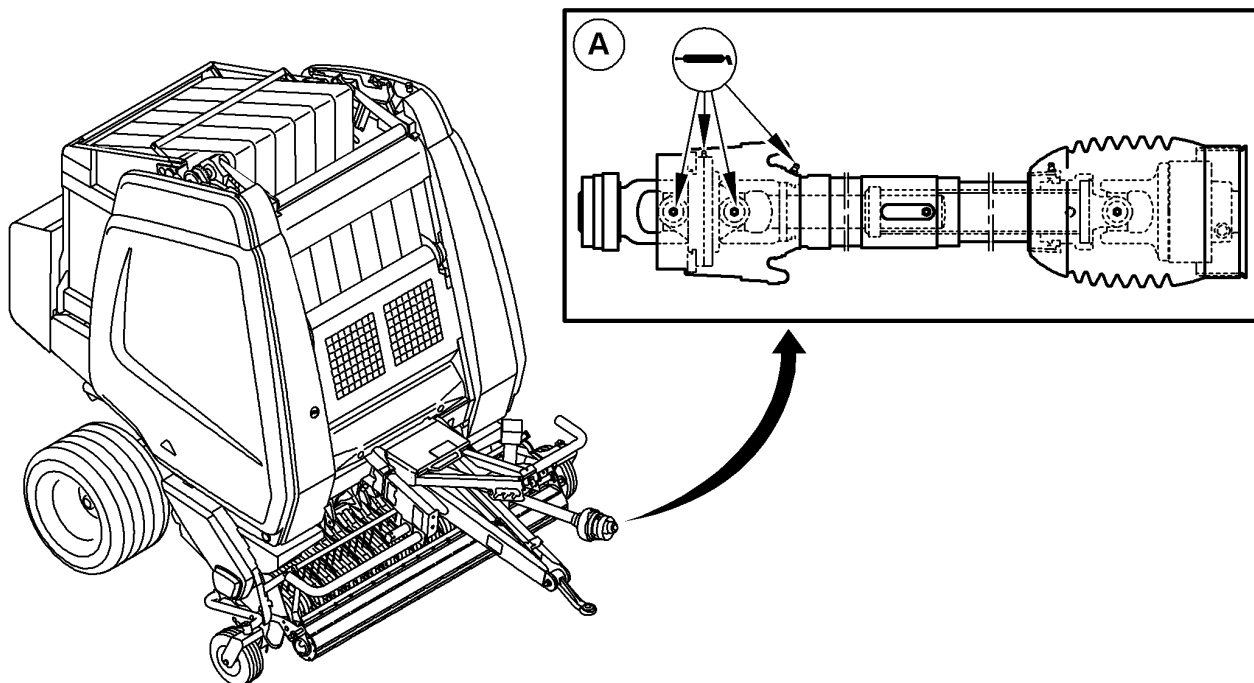


CC1033205

CC1033205—UN—06OCT10

OUCC006,0001A14 -59-24JAN13-1/1

Каждые 50 часов работы: пресс-подборщик с телескопическим приводным валом производства компании Walterscheid, требующим расширенного технического обслуживания



CC1033675

A—Смазочный фитинг

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

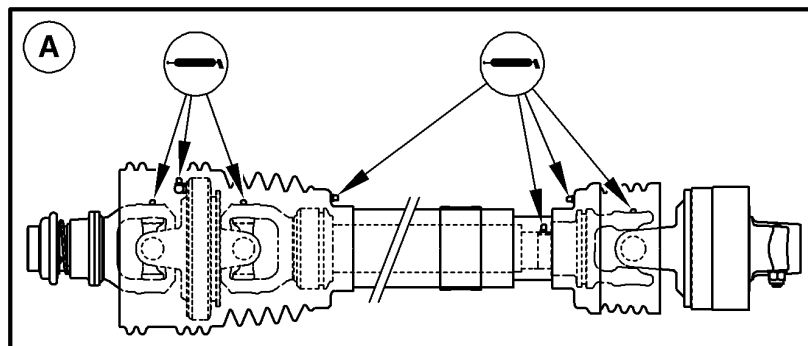
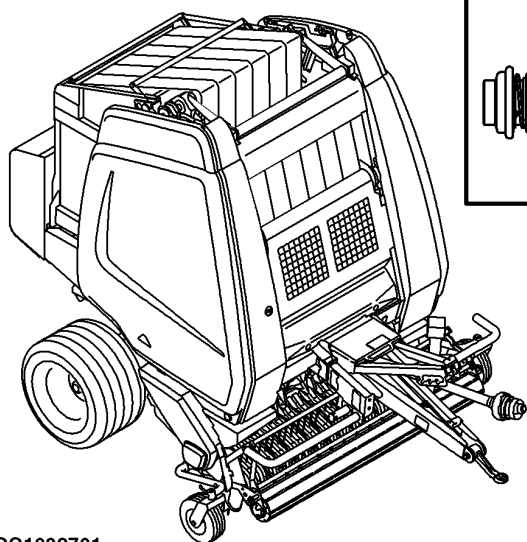
Для правильной смазки телескопического приводного вала см. Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 г (0.035 унц.).

OUC006.0001A17 -59-23JAN13-1/1

CC1033675—UN—12JAN11

Каждые 50 часов работы: пресс-подборщик с телескопическим приводным валом производства компании Bondioli



СС1038701

A—Смазочный фитинг

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

Для правильной смазки телескопического приводного вала см. Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 в (0.035 унц.).

OUCC006,0001A18 -59-03JAN13-1/1

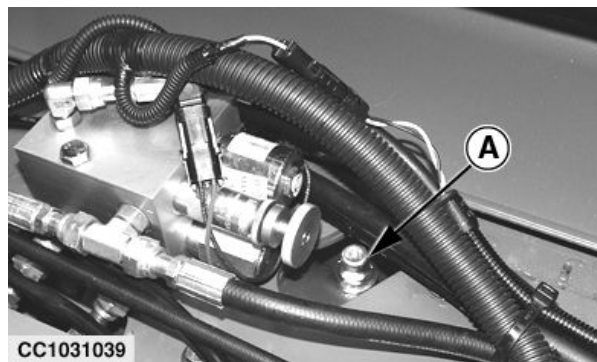
СС1038701 —UN—14JAN13

Каждую неделю: уровень масла в редукторе (пресс-подборщик с роторным питателем)

ВАЖНО: Ежедневно проверяйте уровень смазки с помощью щупа (A) и пополняйте его по потребности.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Используйте тип масла, указанное в пункте Высоковязкое масло для редукторов в данном разделе.



СС1031039

A—Щуп для измерения уровня масла

OUCC006,000192B -59-09JAN13-1/1

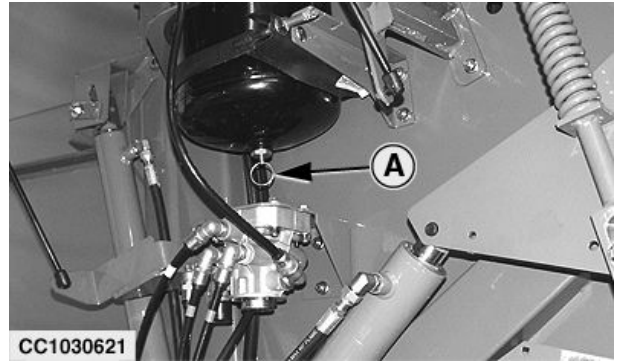
СС1031039 —UN—02OCT08

Еженедельно - проверка и слив отстоя из ресивера пневмотормоза

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед сливом конденсата из ресивера для сжатого воздуха убедитесь, что перемещение машины исключено. Включите стояночный тормоз и установите башмаки под колеса.

1. Потяните рычаг стояночного тормоза.
2. Потяните за кольцо (А), чтобы слить отстой из ресивера.

ВАЖНО: Конденсация влаги в тормозной системе может привести к неисправностям.



CC1030621

А—Кольцо

CC1030621 —UN—14OCT08

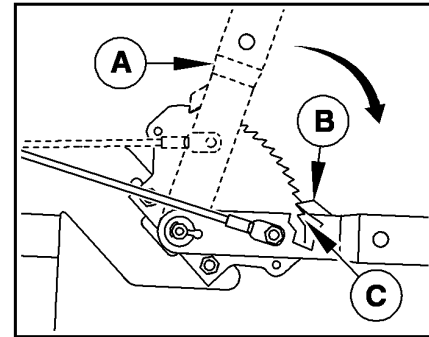
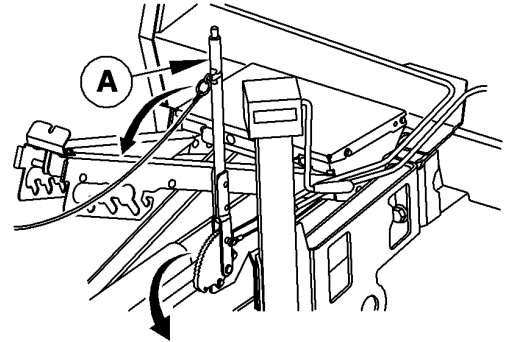
OUC006,00013FD -59-27MAY08-1/1

Ежемесячно: проверка стояночного тормоза

Потяните рычаг (А) до максимума, чтобы активировать стояночный тормоз. Затем проверьте, не расположена ли защелка (В) на последнем оставшемся пазу (С).

В противном случае обратитесь к региональному дилеру компании John Deere.

А—Рычаг ручного тормоза С—Оставшийся паз
В—Защелка ручного тормоза



CC1035347

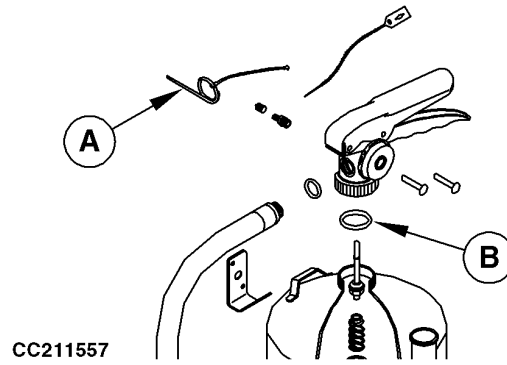
CC1035347 —UN—11OCT11

OUC006,000183F -59-11OCT11-1/1

Ежемесячно – проверка напорного водяного бака

1. Проверьте возможное наличие повреждений: коррозии, утечки или засорения выходного сопла.
2. Проверьте целостность промывки (В).
3. Убедитесь в том, что шплинт (А) исправен.
4. Напорный водяной бак должен быть чистым, а инструкции на этикетке должны быть разборчивыми.

Если при проверке напорного водяного бака выявлено отклонение от нормы, напорный водяной бак необходимо заменить.



CC211557

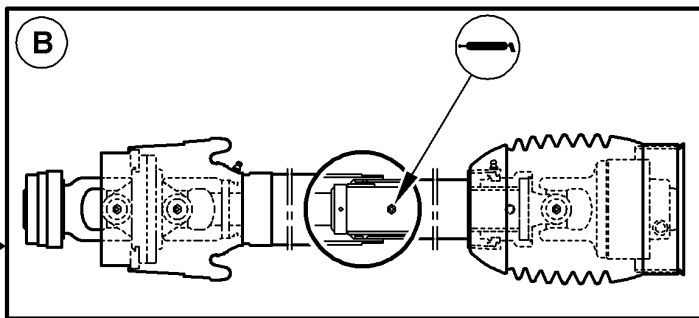
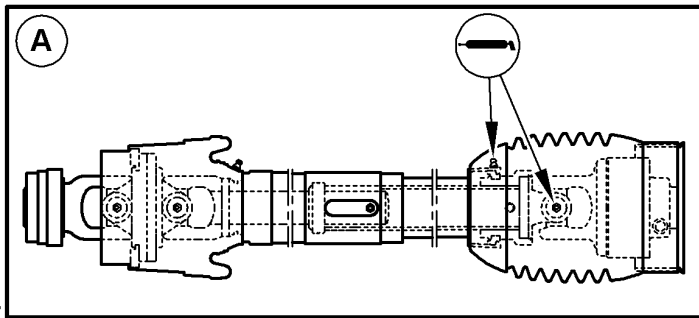
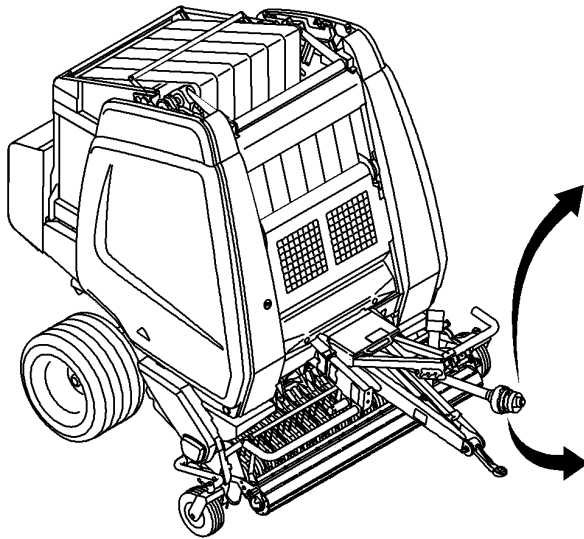
А—Шплинт

В—Пломба

DC82261,00004D7 -59-20AUG14-1/1

CC211557—UN—20AUG14

Каждые 250 часов работы: пресс-подборщик с телескопическим приводным валом производства компании Walterscheid, требующим расширенного технического обслуживания



CC1033676

А—Масленка

В—Масленка профильной трубы

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

ВАЖНО: Телескопический приводной вал, вращающийся со скоростью 1000 об/мин, оснащен масленками (В), по одной на каждой стороне профильной трубы.

Для правильной смазки телескопического приводного вала см. основное Руководство по эксплуатации по обращению с телескопическим приводным валом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Количество смазки, наносимой с каждым нажатием на шприц для смазки, соответствует 1 г (0.035 унц.).

CC03745,00010B0 -59-24JAN13-1/1

CC1033676—UN—19JAN11

Каждые 4000 рулонов: слив и заполнение корпуса редуктора (пресс-подборщик без подборщика с роторным питателем)

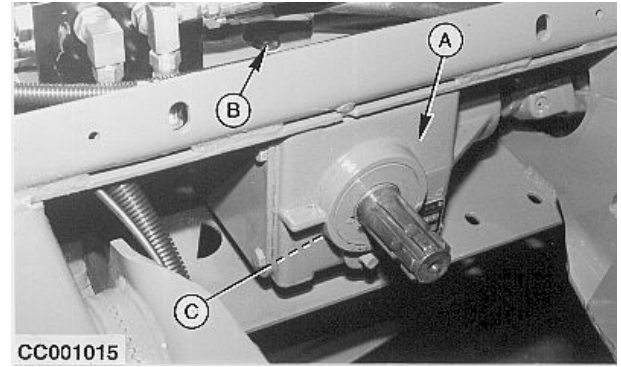
ВАЖНО: Проверьте уровень смазки в редукторе (А) каждые 800 - 1000 рулонов и заполните по мере необходимости. Замените масло в редукторе (А) через каждые 4000 - 5000 рулонов.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Слейте масло, пока оно горячее (т.е. после работы) через каждые 4000 - 5000 рулонов. Извлеките щуп (В) и сливную пробку (С), а затем слейте масло в подходящую емкость.

Очистите и установите на место сливную пробку (С).

Заполните заново редуктор (А), используя масло, указанное в пункте Масло редуктора в данном разделе.



А—Редуктор
В—Щуп для измерения
уровня масла

С—Сливная пробка

Проверьте уровень масла с помощью щупа (В).

Спецификация

Редуктор—Емкость..... 1,15 л
(0.30 галл. США)

CC001015—UN—09FEB96

OUC006,0001A26 -59-11JAN13-1/1

**Каждые 500 часов или ежегодно:
слив и заполнение корпуса редуктора
(пресс-подборщик с роторным питателем)**

ВАЖНО: Замените масло в корпусе редуктора (В) после первых 50 часов, а затем через каждые 500 часов или ежегодно в зависимости от того, что наступит раньше.

Не заливайте редуктор чрезмерно, иначе возможен перегрев и утечка масла.

Масло сливайте, пока оно горячее (т.е. после проведения работ). Извлеките щуп (А) и сливную пробку (С), а затем слейте масло в подходящую емкость.

Очистите, затем установите на место сливную пробку (С) и затяните нормативным моментом:

Спецификация

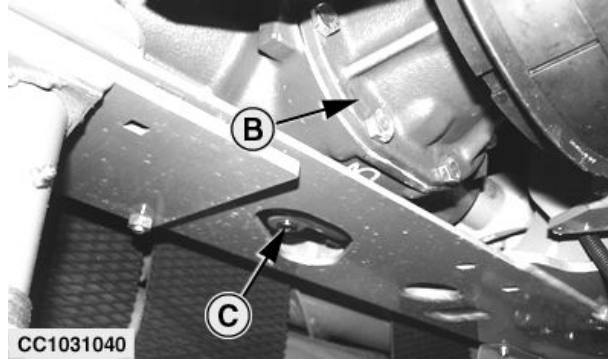
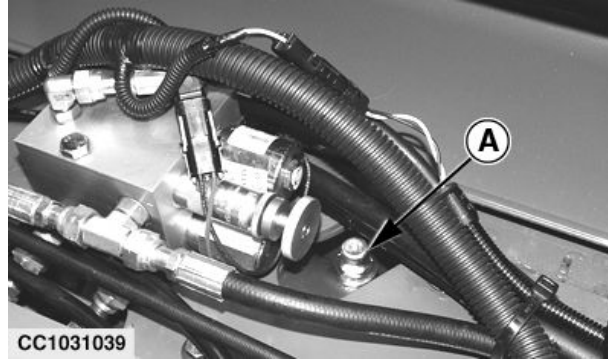
Сливная пробка—Момент затяжки..... 30 Н·м
(22.1 фнт-фт)

Заполните корпус редуктора (В) высоковязким маслом HY-GARD John Deere или его эквивалентом. См. Высоковязкое масло для редукторов в данном разделе.

Спецификация

Редуктор—Емкость..... 2,3 л
(0.61 галл. США)

Проверьте уровень масла с помощью щупа (А).



А—Щуп для измерения уровня масла
В—Редуктор

С—Сливная пробка

CC1031039—UN—02OCT08

CC1031040—UN—02OCT08

OUCC006,000192A -59-09JAN13-1/1

Ежегодно: проверка момента затяжки колесных гаек

Производите проверку момента затяжки колесных гаек каждый год. См. Проверка момента затяжки гайки колеса в разделе Подготовка пресс-подборщика.

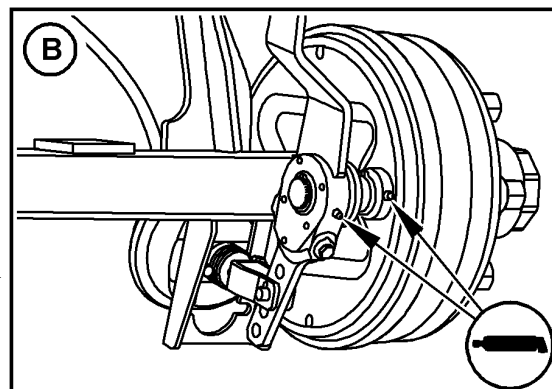
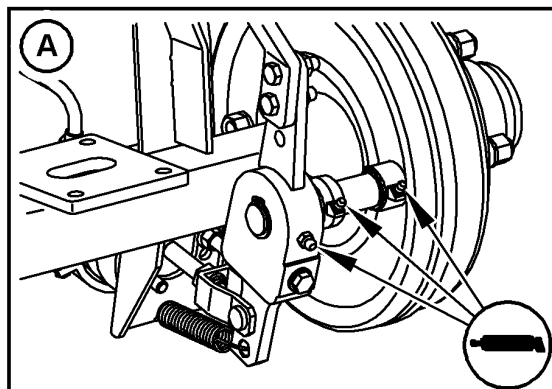
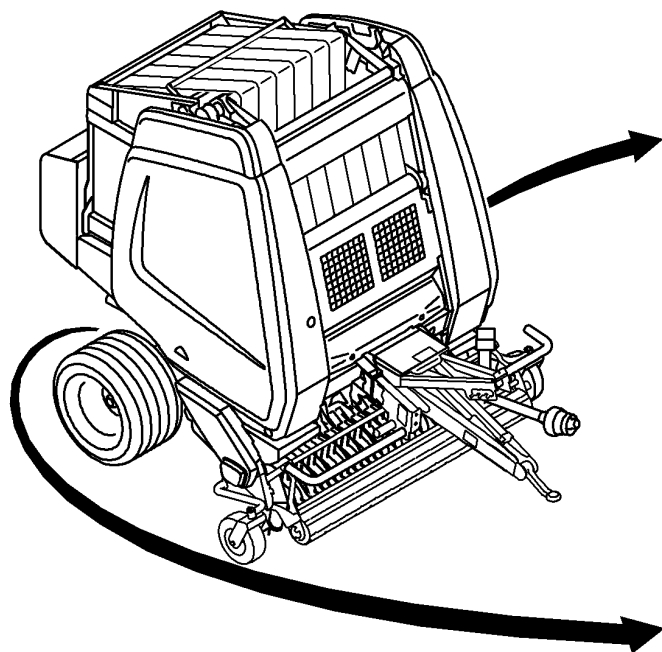


CC1035346

CC1035346—UN—11OCT11

DC82261,000055A -59-31MAR15-1/1

Ежегодно – валы пневматического тормоза



CC221738

A—Исполнение 1

B—Исполнение 2

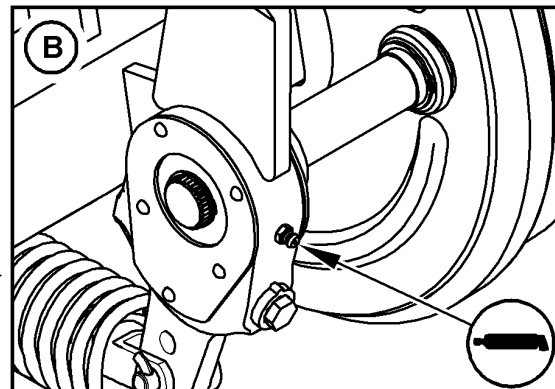
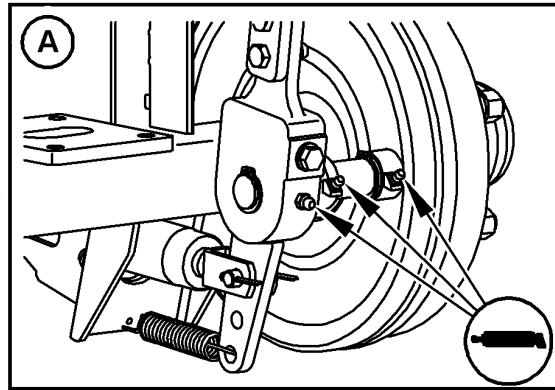
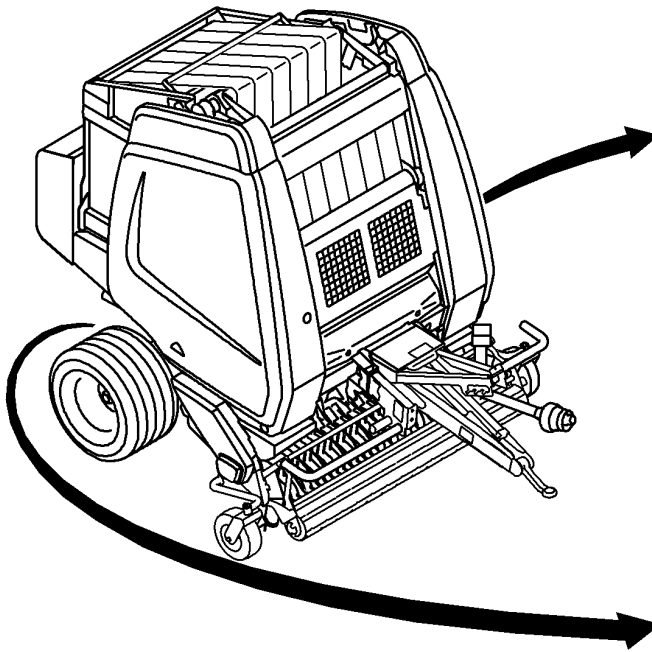
Смажьте с обеих сторон смазкой GREASE-GARD™.

GREASE-GARD — товарный знак компании Deere & Company

CC221738 —UN—15OCT14

DC82261,000044C -59-15OCT14-1/1

Ежегодно – валы гидравлического тормоза



CC221739

A—Исполнение 1

B—Исполнение 2

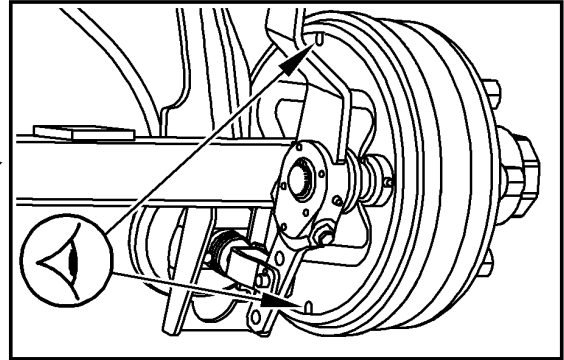
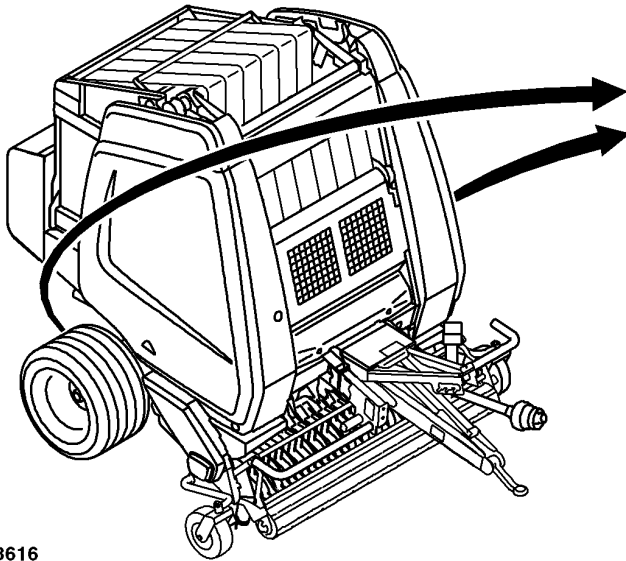
Смажьте с обеих сторон смазкой GREASE-GARD™.

GREASE-GARD — товарный знак компании Deere & Company

CC221739 —UN—15OCT14

DC82261,0000524 -59-15OCT14-1/1

Ежегодно: колодки пневматического тормоза (пресс-подборщики с серийными номерами от 120180)



CC208616

На обеих сторонах проверьте, чтобы толщина тормозных колодок превышала следующие спецификации:

Спецификация

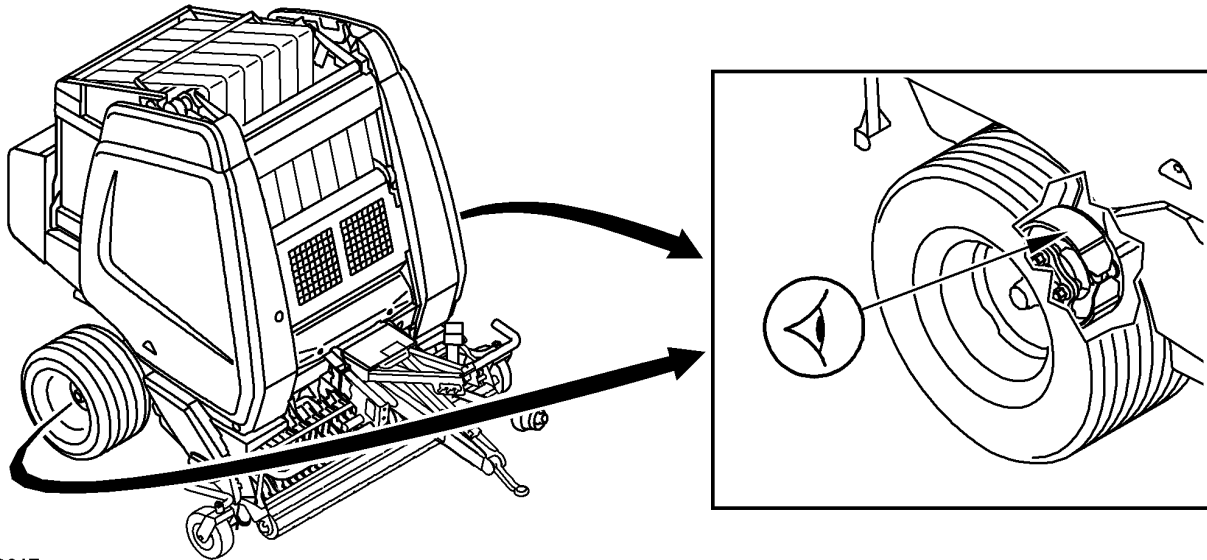
Тормозная колодка—Минимальная толщина..... 2 мм
(0.08 дюйм.)

В обратном случае обратитесь к дилеру компании John Deere для замены тормозных колодок.

CC208616—UN—11 APR14

DC82261,000044D -59-06OCT14-1/1

Ежегодно: колодки гидравлического тормоза (пресс-подборщики с серийными номерами от 120180)



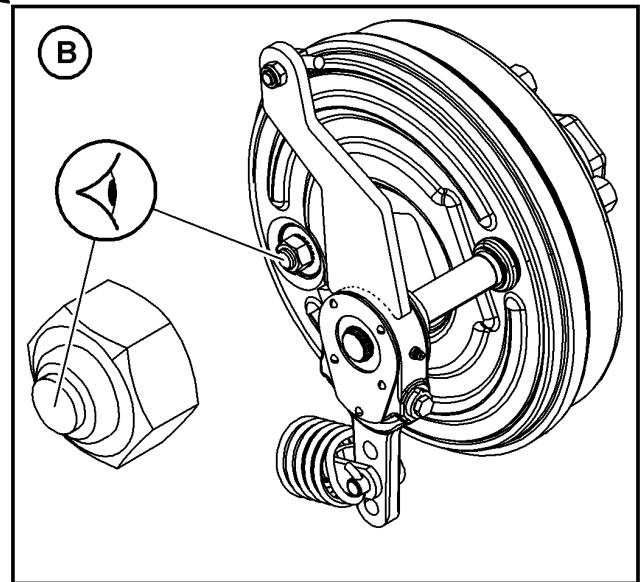
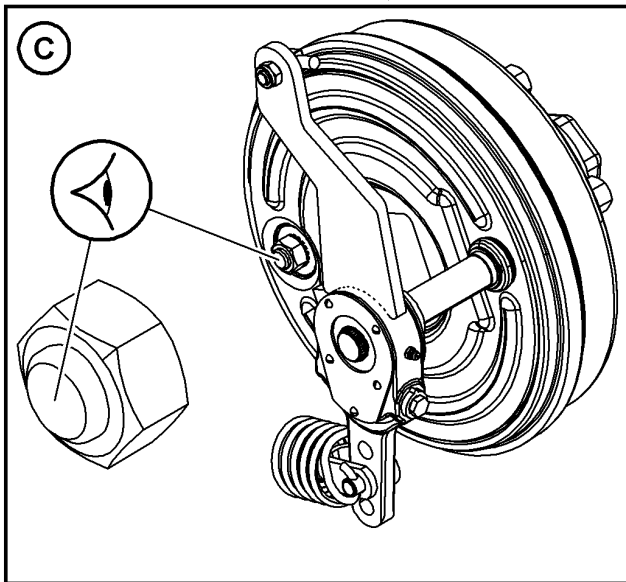
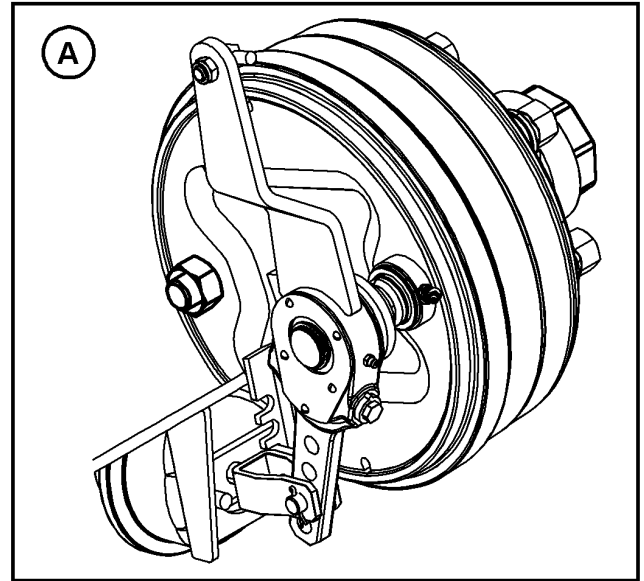
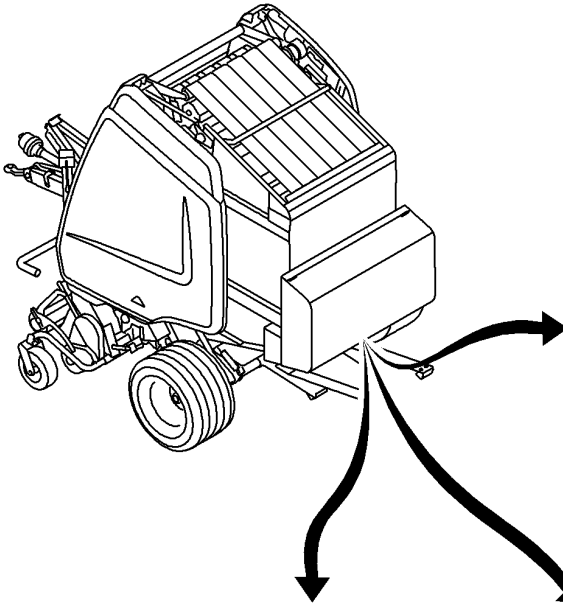
CC208617

Для проверки толщины тормозных колодок обратитесь к дилеру компании John Deere.

CC208617 —UN—11APR14

DC82261,000044E -59-06OCT14-1/1

Ежегодно – тормозная ось



CC221737

A—Мост с пневматическим тормозом
B—Мост с гидравлическим тормозом и ступенчатой тормозной осью

C—Мост с гидравлическим тормозом и без ступенчатой тормозной оси

CC221737 —UN—07OCT14

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000523 -59-07OCT14-1/2

Задействуйте стояночный тормоз пресс-подборщика и затяните гайки тормозных осей с обеих сторон нормативным моментом:

Спецификация

Тормозная ось моста с пневматическим тормозом (А)—Момент затяжки.....220—280 Нм (162—206 фнт-фт)

Ступенчатая тормозная ось моста с гидравлическим тормозом (В)—Момент затяжки.....350—390 Нм (258—288 фнт-фт)

Бесступенчатая тормозная ось (мост с гидравлическим тормозом) (В)—Момент затяжки.....115—145 Нм (85—107 фнт-фт)

DC82261,0000523 -59-07OCT14-2/2

Ежегодно – проверка лент ремней

1. Выберите один ремень в центре прессовальной камеры.
2. Частично снимите ленту ремня, который необходимо проверить.
3. Убедитесь, что толщина ленты выше приведенной далее нормы:

Спецификация

Лента—Толщина.....2 мм (5/64 дюйм.)

Если это не так, все ленты необходимо заменить.

4. Установите ленту ремня на место.
5. Убедитесь, что крюки не повреждены, в случае необходимости замените крюки. См. раздел "Обслуживание".



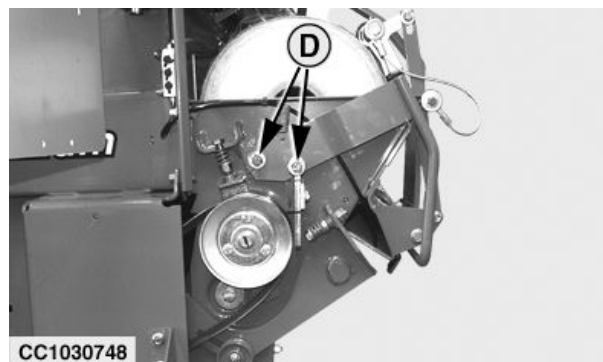
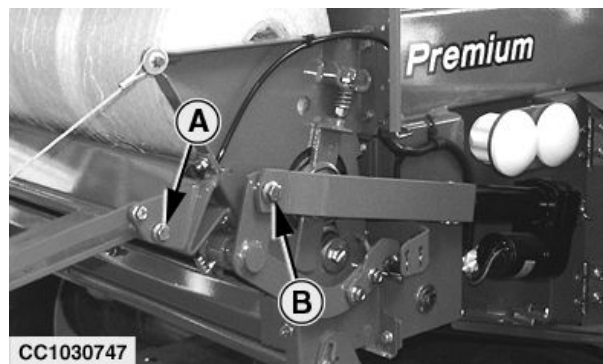
CC250318 —JUN—01OCT15

DC82261,0000643 -59-08OCT15-1/1

Ежегодно: обвязка сеткой

Смажьте смазкой John Deere GREASE-GARD.

- | | |
|-----------------------------------|--|
| A—Шарнир нижнего рычага натяжения | C—Шарниры ящика для сетки (с обеих сторон) |
| B—Штифты пускателя сетки | D—Шарниры тормозной накладки |



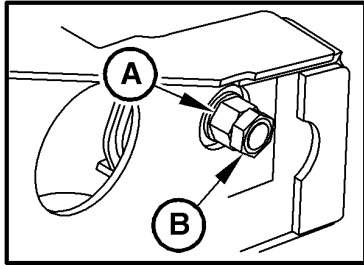
CC1030747—UN—14OCT08

CC1027498—UN—11JUL05

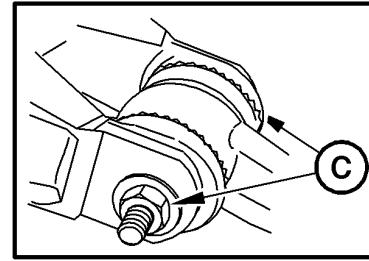
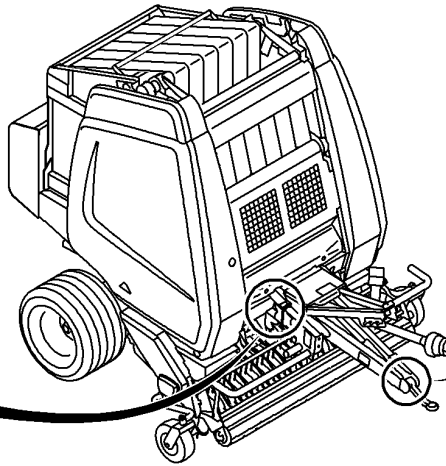
CC1030748—UN—14OCT08

OUC006,0001835 -59-04OCT11-1/1

Ежегодно: рама дышла и сцепка



CC1030749



CC1030749 — JN—22OCT08

A—Гайка
B—Стопорная гайка

C—Крепежный винт навесного устройства

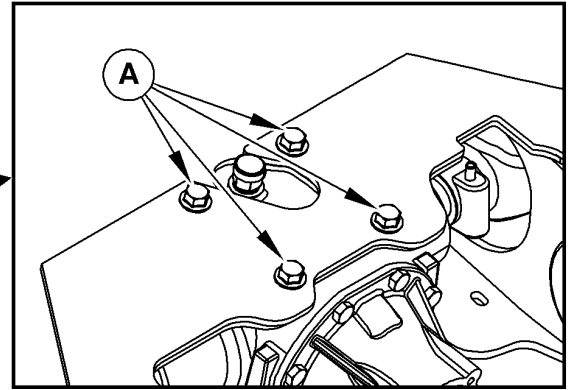
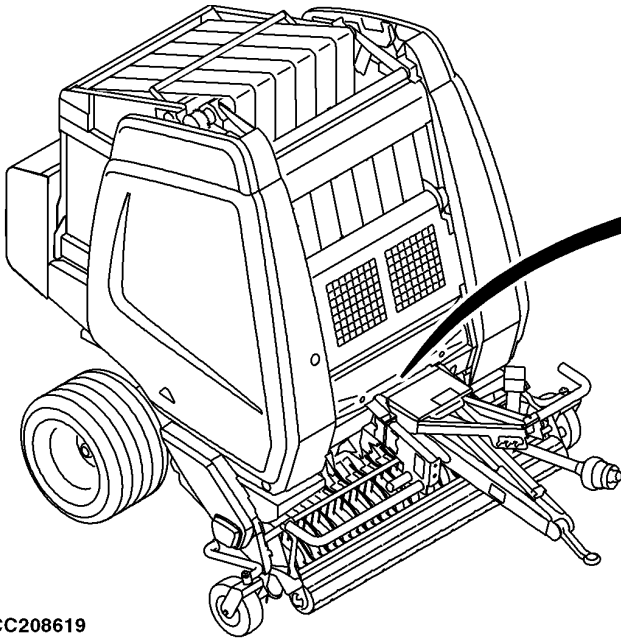
Снова затяните крепежные гайки рамы дышла (A), контргайки (B) и крепежный винт сцепки (C) нормативным моментом:

Спецификация	
Крепежная гайка рамы дышла—Момент затяжки.....	700 Н·м (516 фнт-фт)

Стопорная гайка крепления рамы дышла—Момент затяжки.....	300 Н·м (221 фнт-фт)
Крепежный винт навесного устройства—Момент затяжки.....	620 Н·м (450 фнт-фт)

OUCC006,0001834 -59-04OCT11-1/1

Ежегодно: редуктор



CC208619

A—Винт

Подтяните винты редуктора (A) по диагонали с указанным нормативным моментом:

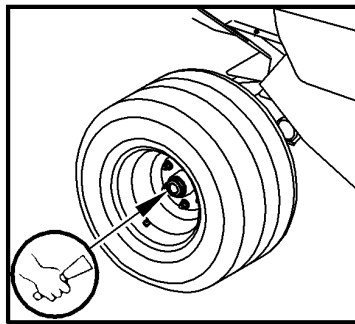
Спецификация

Винт редуктора—Момент затяжки..... 115 Н·м
(85 фнт-фт)

DC82261,000044F -59-07OCT14-1/1

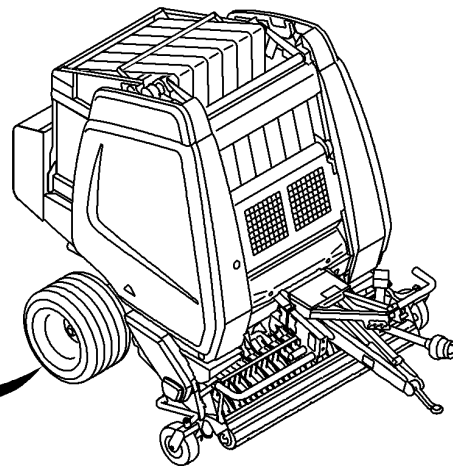
CC208619—UN—09OCT14

Ежегодно: подшипники моста



CC1030746

Для проверки и смазки подшипников моста обратитесь к своему дилеру компании John Deere.



DC82261,000053A -59-15OCT14-1/1

CC1030746—UN—22OCT08

Каждые 3 года – аккумуляторы

Соблюдайте интервалы техобслуживания аккумуляторов согласно местным нормам.

Любой вид техобслуживания аккумуляторов должен выполняться только дилером компании John Deere. Аккумуляторы подвергайте инспекции не реже одного раза в 3 года.



CC1022636

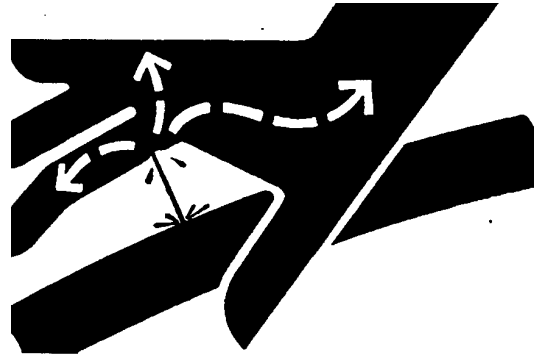
CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000FE9 -59-17NOV09-1/1

Каждые 6 лет – Гидравлические шланги

С учетом износа шлангов с течением времени рекомендуется заменять их каждые 6 лет.

В некоторых странах эта рекомендация обязательна для исполнения.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -59-14DEC10-1/1

Каждые 10 года - аккумуляторы

Соблюдать интервалы техобслуживания аккумуляторов согласно местным нормам.

Любой вид техобслуживания аккумуляторов разрешается выполнять только через регионального дилера компании Джон Дир. Каждые 10 лет поручить региональному дилеру выполнение полной инспекции с опрессовкой.



CC1022636

CC1022636 —UN—15JAN03

CC03745,0000522 -59-01SEP03-1/1

Контрольный монитор BaleTrak

Признак	Проблема	Решение
Настройки при обвязке шпагатом или сеткой неодинаковы для рулонов разных размеров.	Датчик частоты вращения пресс-подборщика не подсоединен, неисправен или отрегулирован неправильно.	Подсоедините или отрегулируйте датчик. При необходимости, замените. См. разделы Обслуживание монитора BaleTrak и Техобслуживание.
	Потенциометр диаметра рулона не подсоединен или неисправен.	Подсоединить или заменить потенциометр. См. разделы Обслуживание монитора BaleTrak и Техобслуживание.
ЖК-дисплей не отображает никаких символов при ВКЛЮЧЕНИИ.	Монитор не подсоединен.	Подсоедините монитор.
	Провода от батареи подсоединены неправильно.	Выполните подсоединение правильно. См. раздел Подготовка трактора.
Монитор работает неправильно.	Уровень заряда аккумуляторной батареи слишком низкий.	Ток от аккумуляторной батареи должен быть не менее 20 А.
	Уровень напряжения аккумулятора ниже 7 В.	Для правильной работы монитора необходимо напряжение не менее 12 В. Проверьте или замените батарею на тракторе.
	Провода от батареи подсоединены неправильно.	Выполните подсоединение правильно. См. раздел Подготовка трактора.
Требуемый диаметр рулона не достигается.	Потенциометр диаметра рулона отрегулирован или откалиброван неправильно.	Отрегулируйте потенциометр диаметра рулона. См. раздел Эксплуатация монитора BaleTrak. Откалибруйте потенциометр диаметра рулона. См. раздел Обслуживание монитора BaleTrak.
	Неправильно задана точная настройка размера рулона.	Выполнение точной настройки размера рулона. См. раздел Обслуживание монитора BaleTrak.
	Монитор не настроен на данную модель пресс-подборщика.	Обратиться к своему дилеру John Deere.
Предупредительный сигнал о превышении размера при более низком диаметре рулона, чем максимальное значение.	Переключатель или датчик негабаритных рулонов отрегулирован неправильно.	Отрегулируйте переключатель или датчик негабаритных рулонов. См. раздел "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0001955 -59-19SEP12-1/2

Поиск и устранение неисправностей

Признак	Проблема	Решение
	Монитор не настроен на данную модель пресс-подборщика.	Обратиться к своему дилеру John Deere.
Соленоид мягкого центра не запитывается.	Приводной вал MOM трактора не активирован.	Задействуйте приводной вал MOM трактора.

OUC006,0001955 -59-19SEP12-2/2

Обвязка шпагатом

Признак	Проблема	Решение
Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке.	Неправильное ведение шпагата.	Проверьте правильность запасовки.
	Некачественный шпагат, узелки на шпагате, новая катушка с жесткой сердцевинкой, влажный шпагат.	Вытяните некачественный шпагат и замените на новый.
Шпагат на рулоне не натянут.	Неподходящие палец натяжной пластины или пружины.	Замените детали на подходящие.
	Сломана или потеряна пружина натяжения шпагата.	Замените пружину.
	Неподходящий палец натяжной пружины.	Замените палец.
Шаг ниток шпага неодинаков.	Износ натяжной пластины для шпагата.	Замените изношенные детали.
	Шпагат касается прутка упаковщика.	Опустите рейку упаковщика или отогните пруток.
Нет шпагата на рулоне, либо шпагат не захватывается рулоном.	При обвязке меняются обороты ВОМ.	Поддерживайте постоянные обороты ВОМ.
	Смещение начала обвязки шпагатом не активизировано или не отрегулировано должным образом.	Отрегулируйте смещение начала обвязки шпагатом. См. Канал 033: Смещение начала обвязки шпагатом в разделе Техобслуживание монитора BaleTrak.
	Слишком короткий конец шпагата от конца трубки для шпагата.	При выключенном тракторе вытягивайте шпагат, пока он не выйдет из конца поводка для шпагата на 300 мм (12 дюймов).
	Слишком сильное натяжение шпагата.	См. Слишком тугая обвязка шпагатом или обрыв шпагата при обвязке.
	Обвязка не соотносится с подачей материала.	Не останавливайте движения трактора вперед. Подождите несколько секунд, чтобы обвязка соответствовала подаче материала.
	Кончился шпагат на машине.	Добавьте катушки шпагата. См. Загрузка бухты шпагата в разделе Подготовка пресс-подборщика.
	Шпагат слишком близок к концу рулона.	На левой стороне: Потерян или погнут стержень направителя шпагата.
На правой стороне: Сбита опора пускателя поводка для шпагата.		Переставьте.

Продолжение на следующей стр.

UCC006,00014C6 -59-17NOV08-1/2

Признак	Проблема	Решение
	Бочкообразная форма рулонов.	Заполняйте 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, взгляните на шпагат и убедитесь, что он больше не подается.
	Сбой регулировки резака для шпагата.	Отрегулируйте резак для шпагата. См. раздел “Техобслуживание”.
	Тупой нож либо неровная его кромка, препятствующие контакт с контрножом.	Заточите или замените нож. См. раздел “Техобслуживание”.
	Нож непараллелен контрножу.	Поставьте 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.	Удалите препятствие.
	Погнут стержень направителя шпагата.	Выпрямьте или замените.
	Заедают поводок шпагата или детали резака.	Отремонтируйте или замените, добейтесь свободного хода деталей.
	Неправильное ведение шпагата или некачественный моток со шпагатом, вызывающие сильное натяжение шпагата.	Устраните причину чрезмерного натяжения.
Поводок для шпагата преждевременно срабатывает, отчего происходит обвязка рулона недостаточного размера. Поводок для шпагата идет слева направо слишком медленно.	Настройка размера рулона произведена на малые рулоны.	Перенастройте на нужные размеры.
	Батарея нуждается в зарядке.	Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).
	Заедание тяг.	Найдите и устраните причину заедания.
Поводок для шпагата не движется.	Неправильные подсоединения на электроцилиндре (актуаторе).	Исправьте.
	Неисправные мониторы обвязки рулона.	Отремонтируйте или замените по необходимости.
	Отказ мониторов обвязки рулона.	Проверьте заряд аккумуляторной батареи (не менее 20 А).
	Неисправный монитор.	Замените монитор.

OUC006,00014C6 -59-17NOV08-2/2

Неполадки с подачей

Признак	Проблема	Решение
Пресс-подборщик не запитывается, застревание сена на окне подачи.	Большие валки и/или завышена ходовая скорость.	Уменьшите валки и/или снизьте ходовую скорость трактора.
	Потерян пруток подборщика.	Замените зуб.
	Рейка упаковщика стоит слишком низко.	Поднимите рейку. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Открытие заслонки при брикетировании.	Произведите ремонт подтекающего гидроцилиндра заслонки.
		Отрегулируйте защелку заслонки (только для мод. 862 и 864). См. раздел “Техобслуживание”.
		Проверьте регулировку плотности рулона. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Заслонка не закрыта.	Выбросьте рулон. Закройте заслонку.
	Завышенная плотность рулона.	Снизьте плотность или введите в действие опцию мягкого сердечника (при наличии). См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Неправильная запасовка ремня.	Правильно проложите ремни. См. раздел “Техобслуживание”.
	Муфта скольжения отрегулирована неправильно.	Отрегулируйте муфту. См. раздел “Техобслуживание”.
Разрушен срезной болт трансмиссии.	Замените срезной болт. См. раздел “Техобслуживание”.	
Разрушен срезной болт подборщика.	Замените срезной болт. См. раздел “Техобслуживание”.	
Невозможно брикетирование короткостебельного, сухого и скользкого материала.	Усиленное накопление материала наверху рейки упаковщика.	Снимите блок рейки упаковщика.
		Поставьте обрезиненные щитки пускового валика. См. раздел Принадлежности.

Продолжение на следующей стр.

OUC223,00003DB -59-12AUG09-1/2

Признак	Проблема	Решение
	Сердечник не запускается.	Поставьте обрезиненные планки на пусковой валик. Проверьте, что подающие вилы подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) установлены в положение "2". См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Слишком высокие обороты ВОМ.	Снизьте обороты ВОМ и перейти на более высокую передачу.
	Завышенная плотность рулона.	Снизьте плотность рулона. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Валок слишком легкий.	Формируйте граблинами более тяжелые валки. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Пусковой валик слишком высоко (только для мод. 854 и 864).	Опустите пусковой валик. Обратитесь к дилеру компании John Deere.
На кукурузных стеблях подачи в пресс-подборщик не происходит.	Подборщик стоит слишком высоко.	Опустите подборщик. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Валок слишком большой.	Формируйте граблинами меньшие валки. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
	Потерян либо сломан зуб подборщика.	Замените зуб.

OUC223.00003DB -59-12AUG09-2/2

Неисправности подборщика

Признак	Проблема	Решение
Зубья подборщика не вращаются.	Цепной привод подборщика сломан.	Замените цепь.
	Разрушен срезной болт подборщика.	Замените срезной болт. См. раздел "Техобслуживание".
	Сломан эксцентрик.	Замените эксцентрик.
Не происходит "плавания" или свободного опускания подборщика.	Чрезмерное или недостаточное "плавание".	Отрегулируйте пружины режима выравнивания. Обратиться к своему дилеру John Deere.
	Заедание в шарнирах.	Удалите мусор и загрязнения. Оставьте зазор между подвижными деталями.
Подбор сена происходит не полностью.	Зубья подборщика стоят слишком высоко.	Опустите подборщик. См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
	Подборщик зависает.	Ослабьте пружины плавающей подвески. Обратиться к своему дилеру John Deere.
	Ходовая скорость слишком высокая.	Уменьшить скорость относительно грунта.
	Валки слишком рыхлые.	Формируйте более плотные валки. См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
	Зуб подборщика погнут, либо сломан.	Выправить или заменить зуб.
Зубья подборщика зарываются в почву.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
	Неудовлетворительное "плавание" подборщика.	Затяните пружины плавающей подвески и/или проверьте шарниры. Обратиться к своему дилеру John Deere.
Поломка зуба подборщика.	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
	Попал посторонний материал и/или сломан зуб.	Удалите материал и/или замените зуб.

Продолжение на следующей стр.

CC03745.00010B2 -59-24JAN13-1/2

Признак	Проблема	Решение
	Брикетирование кукурузных стеблей.	Поднимите подборщик. Можно ожидать более частую поломку зубьев. См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
Забивка на раструбах.	Чрезмерное скручивание на концах подборщика.	Уменьшите скучиванье.
	Подборщик стоит слишком низко.	Поднимите подборщик. См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
Застревание в роторном питателе.	Шины трактора вминают растения в стерню.	Увеличьте ширину колесной колеи. См. Руководство по эксплуатации трактора.
	Ходовая скорость слишком высокая.	Уменьшить скорость относительно грунта. Для очистки роторного питателя см. <u>Очистка пресс-подборщика с роторным питателем</u> в разделе Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
Изношены внутренние кромки очистительных пластины.	очистительные пластины погнуты из-за столкновения со спиралью зубьев.	Проверьте наличие заедания на раструбах.
		Поднимите подборщик. См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
		Увеличьте положение плавающей подвески. Обратиться к своему дилеру John Deere.

CC03745,00010B2 -59-24JAN13-2/2

Качество рулона

Признак	Проблема	Решение
Формирование рулонов бочкообразной или шишковидной формы на пресс-подборщиках, оснащенных контрольным монитором BaleTrak, в то время, как на мониторе отображается хорошо сформированный рулон.	Не настроен левый потенциометр формы рулона.	Откалибруйте потенциометр формы рулона. См. раздел "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".
	Наружные ремни неодинаковы по длине.	Укоротите ремни до одной длины с точностью до 38 мм (1.49 дюйм.). См. раздел "Техобслуживание".
	Сломана пружина индикатора формы рулона.	Замените пружину.
Конические рулоны на пресс-подборщиках без контрольного монитора BaleTrak.	Индикаторы формы рулона не настроены.	Перенастройте. См. раздел "Техобслуживание".
	Сломана пружина индикатора формы рулона.	Замените пружину.
Настройки при обвязке шпагатом или сеткой неодинаковы для рулонов разных размеров.	Датчик частоты вращения пресс-подборщика не подсоединен, неисправен или отрегулирован неправильно.	Подсоедините или отрегулируйте датчик. Произведите замену по необходимости. См. разделы Обслуживание монитора BaleTrak и Техобслуживание.
	Потенциометр диаметра рулона не подсоединен, неисправен или откалиброван неправильно.	Подсоедините заново или откалибруйте потенциометр. Произведите замену по необходимости. См. разделы Обслуживание монитора BaleTrak и Техобслуживание.
Пресс-подборщик не получает плотных рулонов.	Внутренняя утечка в гидросистеме натяжителей ремней.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Загрязнен или неисправен редукционный клапан.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Концы рулона рыхлые.	Соберите больше материала на концах пресс-подборщика. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Контроль плотности настроен на рыхлые рулоны.	Настройте на плотные рулоны. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Формирующие ремни слишком короткие.	Проверьте длину и исправьте. См. раздел "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

DC82261.0000444 -59-03APR14-1/2

Признак	Проблема	Решение
Периферийная плотность рулона недостаточна.	Разрегулирован тормоз функции контроля плотности обмотки рулона сеткой.	Уменьшите натяжение при обвязке сеткой, см. <u>Регулировка натяжения обвязки сеткой</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Машина не получает полноразмерных рулонов.	Резиновый тормоз изношен.	Замените резиновый тормоз.
	Диаметр рулона не отрегулирован под требуемый диаметр.	Отрегулируйте диаметр рулона. См. раздел Эксплуатация монитора BaleTrak.
Требуемый диаметр рулона не достигается.	Ремни, формирующие рулон, слишком короткие.	Удлините ремни до рекомендованного размера. См. раздел "Техобслуживание".
	Потенциометр диаметра рулона откалиброван неправильно.	Откалибруйте потенциометр диаметра рулона. См. раздел "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

DC82261,0000444 -59-03APR14-2/2

Общие неисправности пресс-подборщика

Признак	Проблема	Решение
Открытие двери при формировании рулона (только 862, 864).	Дверь не защелкнута.	При закрытии двери удерживайте рычаг селективного контрольного клапана трактора в течение нескольких секунд после закрытия двери.
Открытие двери при формировании рулона (только 842, 852, 854).	Расшаталась рукоятка регулировки плотности рулонов или неисправна гидросистема трактора.	Проверьте настройку плотности рулонов и убедитесь, что рычаг селективного контрольного клапана находится в нейтральном положении. Проверьте гидросистему трактора.
Дверь не защелкнута (только 862, 864).	Засорение между заслонкой и рамой.	Устраните засорение.
	Накопление материала на ремнях при формировании рулонов некоторых материалов.	Удалите скопление. При закрывании двери задействуйте MOM.
	Слишком большой зазор в защелке между крючком и щеколдой.	Отрегулируйте ограничитель защелки двери. См. раздел "Техобслуживание".
Дверь не открывается полностью (только 842, 852, 854).	Засорение между заслонкой и рамой.	Устраните засорение.
	Накопление материала на ремнях при формировании рулонов некоторых материалов.	Удалите скопление. При закрывании заслонки задействуйте MOM.
Во время закрывания заслонки появляется шум (только модели серии 854).	Рычажное натяжное устройство не смазано.	Смажьте рычажное натяжное устройство, см. <u>Каждые 30 часов</u> в разделе "Смазка и техобслуживание".
Указатель плотности рулона стоит на красном сегменте.	Рычаг селективного контрольного клапана находится не на нейтрали.	Переключите рычаг в нейтральное положение.
	Указатель плотности рулона неисправен.	Замените вакуумметр. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
	Клапан плотности рулона неисправен.	Отремонтируйте или замените клапан. Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Ремни идут неправильно.	Сбой регулировки нижнего заднего валика двери.	Отрегулируйте валик. См. раздел "Техобслуживание".

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000443 -59-18OCT14-1/3

Признак	Проблема	Решение
	Ремни проложены неправильно.	См. Прокладка ремней в пресс-подборщике серии 842 , Прокладка ремней в пресс-подборщиках серий 852 и 862 и Прокладка ремней в пресс-подборщиках серий 854 и 864 в разделе Техобслуживание.
	На валиках пресс-подборщика навернут шпагат или загрязнения. Сращенные концы ремней непрямые.	Удалите скопление. Вновь срастите ремень. См. раздел "Техобслуживание".
Ремни, формирующие рулон, истираются.	Рычаг натяжения ремня опущен не полностью.	Опустите натяжной рычаг, используя селективный контрольный клапан трактора.
	Ремни проложены неправильно.	См. Прокладка ремней в пресс-подборщике серии 842 , Прокладка ремней в пресс-подборщиках серий 852 и 862 и Прокладка ремней в пресс-подборщиках серий 854 и 864 в разделе Техобслуживание.
Пусковой валик наворачивает сено.	Не отлажен скребок.	Отрегулируйте скребок. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Установлены обрезающие прутки.	Снимите планки и отрегулируйте скребок. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Рулон застревает в камере прессования.	Необкатанный пресс-подборщик.	Уменьшите плотность, пока машина не изготовит несколько рулонов и боковые панели не станут гладкими.
	Не установлены отражатели на двери. Слишком большая плотность рулона.	Установите отражатели на заслонке. На клапане управления уменьшите плотность рулона. См. раздел "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Рукоятка регулировки плотности рулона туго поворачивается.	Крепежное кольцо зажато на корпусе клапана.	Отвинтите крепежное кольцо перед настройкой рукоятки регулировки плотности.
	Очистите резьбу на установочном винте.	Нанесите несколько капель масла или сухой графитной смазки на резьбу.

Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000443 -59-18OCT14-2/3

Признак	Проблема	Решение
	При поднятой двери и/или рычаге натяжения ремня затрудняется проворачивание рукоятки.	Регулировку производите при закрытой двери и опущенном рычаге натяжения 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. <u>Ремонт ремней</u> в разделе Техобслуживание.
	Налипание материала на валики или направляющие ремня.	Уберите налипший материал.
Ремни проскальзывают или не оборачиваются.	Рычаг натяжения не полностью отведен для натяжения их.	Проверьте, достаточно ли натяжение ремня под действием рычага натяжения.
	Излишняя длина ремней.	Обрежьте ремни до требуемой длины. См. раздел "Техобслуживание".
	Накопление материала между ремнями.	Установите положение валика центрального рычага натяжения в соответствии с типом материала. См. <u>Настройка положения валика центрального рычага натяжения (№ 12) (пресс-подборщики серий 842, 862 и 864)</u> в разделе Техобслуживание.
Разрушение ромбовидного рифления ремней.	Условия повышенной влажности.	Установка комплекта привода верхнего валика. См. раздел "Оборудование".
	Скопление растительной массы на прижимной решетке, отчего ремни касаются питающего барабана.	См. <u>Эксплуатация пресс-подборщика для кипования коротких, сухих, скользких материалов</u> и <u>Работа пресс-подборщика с силосом и влажным материалом</u> в разделе Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
Частое разрушение срезного болта.	Слишком резкое включение MOM.	Включайте MOM плавно.
	Срезной болт подборщика неправильных размеров или качества.	Замените рекомендованным срезным болтом.
	Сено наворачивается на пусковой валик.	Уберите сено, проверьте регулировку скребка. См. раздел "Техобслуживание".
Предупредительный сигнал о превышении размера при более низком диаметре рулона, чем максимальное значение.	Переключатель или датчик негабаритных рулонов отрегулирован неправильно.	Отрегулируйте переключатель или датчик негабаритных рулонов. См. раздел "Техобслуживание".

DC82261,0000443 -59-18ОСТ14-3/3

Поиск и устранение неисправностей

Признак	Проблема	Решение
Соленоид мягкого центра не запитывается.	Приводной вал MOM трактора не активирован.	Задействуйте приводной вал MOM трактора.
Повышенные требования к мощности трактора во время работы с выдвинутыми ножами входного измельчителя.	Ножи входного измельчителя изношены.	Заточите или замените ножи входного измельчителя. См. <u>Заточка ножей входного измельчителя</u> в разделе "Техобслуживание".

DC82261,0000443 -59-18OCT14-4/3

Неполадки с оборудованием для заготовки на силос

Признак	Проблема	Решение
Накопление материала на пусковом валике.	Скребок слишком удален от пускового вала.	Отрегулируйте скребок. См. раздел Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.
Накопление материала на валике перебора.	Машина не оборудована под брикетирование на пресс-подборщике.	Оборудуйте машину под брикетирование на пресс-подборщике. См. раздел Принадлежности. Поднимите и зафиксируйте заслонку. Остановите тракторный двигатель и прочистите валик перебора.
Проскальзывание ремня/ремней.	Чрезмерный вес рулонов под силос. Условия повышенной влажности.	Уменьшите диаметр рулонов ¹ . Установка комплекта привода верхнего валика. См. раздел Принадлежности.
Неполадки с началом брикетирования (мокрый от дождя материал).	Сердечник не запускается.	Опорожните сердечник и начните тюковку на низких оборотах, пока сердечник не запустится. См. Работа пресс-подборщика с силосом и влажным материалом в разделе Работа с пресс-подборщиком – общее назначение. Вести брикетирование начиная с содержания материала 40% в сухом виде.
Забивание пресс-подборщика при подборке больших пучков материала на силос.	Неравномерные валки.	Повторно включите ВОМ при минимальных оборотах двигателя. При неудовлетворительном результате опустите решетку и втяните ножи входного измельчителя. См. раздел Очистка пресс-подборщика в разделе Работа с пресс-подборщиком – общее назначение.

¹На пресс-подборщиках мод. 852, 854, 862 и 864: Уменьшите диаметр рулона до 1,2 - 1,3 м (3 фт 11 дюйм. - 4 фт 3 дюйм.), а вес рулона до 600 кг (1320 фунт).

Неисправно оборудование для обвязки сеткой

Признак	Проблема	Решение
Не происходит обвязка рулонов (не подается звуковой сигнал окончания цикла).	Слишком короткий приводной ремень сетки.	Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки</u> в разделе Техобслуживание.
	Нижняя направляющая сетки не касается ремней.	См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 8)</u> в разделе Техобслуживание.
	Шероховатости в трактах нижней направляющей сетки.	Сгладьте все неровности.
	Рулон сетки израсходован.	Установите новый рулон сетки.
	Не включены подающие валики сетки.	Проверьте и замените приводной ремень. См. <u>Проверка устройства обвязки сеткой</u> в разделе Техобслуживание. Проверьте натяжение ремня после начала цикла. См. <u>Проверка натяжения приводного ремня (проверка 5)</u> в разделе Техобслуживание. Убедитесь, что диаметр рулона с сеткой не превышает 320 мм (1 фт 0.6 дюйм.).
	Сетка обматывается вокруг обрезиненного валика.	Отключите MOM трактора. Откройте крышку к сетке и отпустите тормоз подающего валика сетки. Потянув за сетку, отмотайте ее обратно. Никогда не обрезайте ножом сетку на обрезиненном вальце.
	Сетка обматывается вокруг обрезиненного валика после изготовления первого за день рулона.	Если пресс-подборщик запаркован на ночь или не работает более 10 минут, то снимите сетку с подающих валиков.
	Прижатие подающих валиков сетки слишком высокое или низкое.	Отрегулируйте прижатие валиков подачи сетки. См. раздел "Обслуживание".
	Сетка не захвачена как следует (новый рулон).	Переустановите сетку. См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".
Резиновый валец поврежден или липкий.	Замените обрезиненный валец, очистите его и посыпьте поверхность тальком.	
Сетка липкая из-за упаковки.	Отрежьте липкие участки.	

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020D -59-02MAR16-1/5

Признак	Проблема	Решение
Не происходит обвязка рулонов (подается звуковой сигнал окончания цикла).	Сетка наворачивается на пусковой валик пресс-подборщика.	Удалите шероховатости с пускового валика.
	Сетка намоталась на роторный питатель (работа с соломой)	Повторно установите прутки валика № 2, если они были сняты.
	Сетка обматывается вокруг липких валиков в устройстве.	Очистите подозрительные валики и отрегулируйте скребки. См. раздел "Обслуживание".
	Задиры от сшивки ремня.	Замените подозрительную сшивку ремня.
Обвязка рулонов происходит (нет звукового сигнала окончания цикла).	Переключатель сетки или датчик неисправен, погнут или отрегулирован неправильно.	Проверьте и/или замените реле или датчик. См. разделы Обслуживание монитора BaleTrak и Техобслуживание.
	Отсутствует пружина на пусковом штифте переключателя.	Замените пружину.
Сетка порвана.	Разрегулирован тормоз функции контроля плотности обмотки рулона сеткой.	Увеличьте натяжение при обвязке сеткой, см. <u>Регулировка натяжения обвязки сеткой</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
Вытянуто недостаточное количество сетки.	Разрегулирован тормоз функции контроля плотности обмотки рулона сеткой.	Уменьшите натяжение при обвязке сеткой, см. <u>Регулировка натяжения обвязки сеткой</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Резиновый тормоз изношен.	Замените резиновый тормоз.
Сетка на рулоне есть, но рваная, или же сетка остается за подборщиком.	Деформирована нижняя направляющая сетки.	Проверьте направляющую на уровне нижнего валика двери № 9. См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 8)</u> в разделе Техобслуживание.
	Вилы подавателя длиной 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) работают слишком интенсивно.	Проверьте, что подающие вилы подборщика 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) установлены в положение "1". См. раздел Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции.
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Проверка тормоза подающего валика (проверка 6)</u> в разделе Техобслуживание.
	Задиры от сшивки ремня.	Замените подозрительную сшивку ремня.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020D -59-02MAR16-2/5

Признак	Проблема	Решение
Рулон обвязан неровно или не обвязан.	На пусковом валике следы сварки.	Удалите следы сварки.
	Излишне жесткий контакт между нижней направляющей сетки и ремнями.	Исправьте контакт. См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 8)</u> в разделе Техобслуживание.
	Застревание между нижней направляющей сетки и валиком двери 8. См. <u>Нумерация валиков пресс-подборщика (пресс-подборщик серии 842), Нумерация валиков пресс-подборщика (пресс-подборщики серий 852 и 862) или Нумерация валиков пресс-подборщика (пресс-подборщики серий 854 и 864)</u> в разделе Техобслуживание.	Очистите забитый участок.
	Направляющая валика двери № 9 погнута.	См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 8)</u> в разделе Техобслуживание.
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. <u>Проверка тормоза подающего валика (проверка 6)</u> в разделе Техобслуживание.
	Нижняя планка-направляющая сетки не касается ремней.	Исправьте контакт. См. <u>Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 8)</u> в разделе Техобслуживание.
	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Замените приводной ремень. См. <u>Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки</u> в разделе "Техобслуживание".
	Не закрыта крышка для обвязки сеткой.	Для получения лучших результатов крышка должна быть закрыта и защелкнута.
Сетка слабо обтягивает рулон.	Рулон с сеткой установлен в обратном направлении на катушке.	Правильно установите рулон с сеткой. См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".
	Слабые пневмопружины крышки для обвязки сеткой.	Проверьте пружины по обе стороны крышки для обвязки сеткой. Произведите замену по необходимости.
	Слишком много навито оборотов.	Обычно требуется не более трех оборотов. Внешние слои могут оказаться плохо натянутыми.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020D -59-02MAR16-3/5

Признак	Проблема	Решение
	Слабая пневмопружина (пружины).	Проверьте пружину (пружины) на требуемую жесткость.
Сетка не обрезана.	Использована сетка неподходящего качества.	Используйте сетку рекомендуемого качества.
	Электрические компоненты неисправны.	Проверьте и/или замените компоненты.
	Тупой нож.	Заточите нож. См. раздел "Обслуживание".
	Неправильная регулировка тормоза подающего валика сетки.	Отрегулируйте тормоз подающего валика сетки. См. Проверка тормоза подающего валика (проверка 6) в разделе Техобслуживание.
	Контрнож не по всей ширине контактирует с ножом для сетки.	Переустановите. См. Проверка положения ножа и контрножа (проверка 1) в разделе Техобслуживание.
	Нож не параллелен контрножу.	Переустановите.
Зуммер не замолкает после обрезания сетки.	Отсутствует пружина на пусковом штифте переключателя.	Замените пружину.
Сетка недостаточно туго обтягивает рулон.	Слишком длинный приводной ремень сетки.	Замените приводной ремень. См. Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки в разделе Техобслуживание.
Крышка не остается открытой.	Слабая пневмопружина (пружины).	Замените пневмопружину (пружины).
Сетка John Deere B-Wrap™ волочится по земле.	Сетка John Deere B-Wrap™ отрезана слишком коротко.	Увеличьте длину, на которую отрезается сетка John Deere B-Wrap™. См. Канал 035: Регулировка длины, на которую отрезается сетка подборщика с функцией обвязки с использованием материала B-Wrap (при наличии) в разделе, посвященном обслуживанию монитора ValeTrak.
	Материал VELCRO® поврежден или отсутствует.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.
Металлическая полоса не обнаруживается во время цикла обвязки John Deere B-Wrap™.	Рулон с John Deere B-Wrap™ установлен неправильно.	См. Загрузка рулона сетки в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020D -59-02MAR16-4/5

Признак	Проблема	Решение
	Датчик John Deere B-Wrap™ неисправен или не подключен.	Переподсоедините датчик John Deere B-Wrap™. См. Канал 023: Проверка правого датчика шкива механизма обвязки шпагатом SB422 или датчика B-Wrap SB416 (пресс-подборщики без монитора BaleTrak Easy) в разделе, посвященном обслуживанию монитора BaleTrak для проверки датчика John Deere B-Wrap™. При необходимости замените датчик.
	Датчик John Deere B-Wrap™ отрегулирован неправильно.	См. Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии) в разделе, посвященном сервисному обслуживанию.
	Рассинхронизация вальца John Deere B-Wrap™ после неверного цикла обвязки John Deere B-Wrap™.	Разверните рулон John Deere B-Wrap™ и отрежьте сетку через 25 см (10 дюйм.) после следующего VELCRO®. См. Загрузка рулона сетки в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
Слишком большая длина отрезанной сетки John Deere B-Wrap™ после VELCRO®.	Требуется регулировка отрезаемой длины сетки John Deere B-Wrap™.	См. Канал 035: Отрегулируйте отрезаемую длину сетки для обвязки с использованием материала B-Wrap (при наличии) , как описано в разделе, посвященном сервисному обслуживанию монитора BaleTrak, для регулировки отрезаемой длины сетки John Deere B-Wrap™.
На экране BaleTrak™ появляется индикация "IOнEt".	Рулон John Deere B-Wrap™ пуст.	Загрузите новый рулон John Deere B-Wrap™. См. Загрузка рулона сетки в разделе "Подготовка пресс-подборщика".
<p><i>John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry</i> <i>VELCRO – товарный знак компании Velcro Industries B.V.</i> <i>BaleTrak – товарный знак Deere & Company</i></p>		

Система смазки цепей

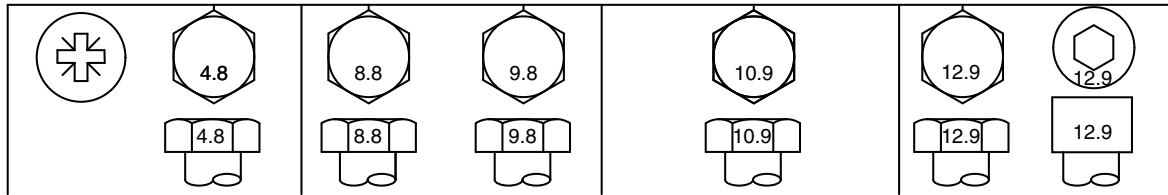
Признак	Проблема	Решение
Слишком высокий расход масла.	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Слишком легкое масло.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Уменьшите расход масла. См. <u>Регулировка расхода масла</u> в разделе о смазке и техобслуживании.
Слишком низкий расход масла.	Масло имеет слишком высокую вязкость.	Используйте тип масла, указанный в разделе Смазка и техобслуживание. Увеличьте расход масла. См. <u>Регулировка расхода масла</u> в разделе о смазке и техобслуживании.
	Отсутствие смазки на машине.	Насос не работает должным образом. Снимите крышку насоса и проверьте частоту его вращения при работающей машине. Если насос не приводится во вращение, замените соединительную трубу. Отремонтируйте, отрегулируйте или замените насос.
	Неисправный насос.	Отремонтируйте, отрегулируйте или замените.
	Прервана линия питания.	Произведите ремонт или замену.
	Отсутствие масла в системе.	При необходимости долейте масло указанного типа. См. раздел "Смазка и техобслуживание".
	Воздушная пробка или насос пуст.	Удалите воздух из насоса.
	Блокировка системы в результате сильного загрязнения.	Очистите систему и замените все дозирующие клапаны.
	Забита линия.	Отремонтируйте трубопровод.

DC82261,0000656 -59-02OCT15-1/1

Обслуживание

Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой

TS1670 —UN—01MAY03



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

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

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

^а«Со смазкой» означает крепежные детали, покрытые смазкой, такой как моторное масло, крепежные детали с фосфатным или масляным покрытием или крепежные детали M20 или большего размера с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13C, F13F или F13J.

^б«Без смазки» означает крепежные детали без покрытия или оцинкованные без какой-либо смазки или крепежные детали размером от M6 до M18 с цинковым чешуйчатым покрытием JDM F13B, F13E или F13H.

DX,TORQ2 -59-12JAN11-1/1

Перед выполнением работ по техобслуживанию

Если для выполнения работ по техобслуживанию необходимо использование сварочного аппарата, газового резака или шлифовальной машины, соблюдайте перечисленные ниже правила.:

1. Приведите пресс-подборщик в стояночное положение на мостовой или голой земле.
2. Удалите мякину, чтобы избежать воспламенения горючих материалов вследствие попадания искр. Если мякину удалить невозможно, пропитайте ее

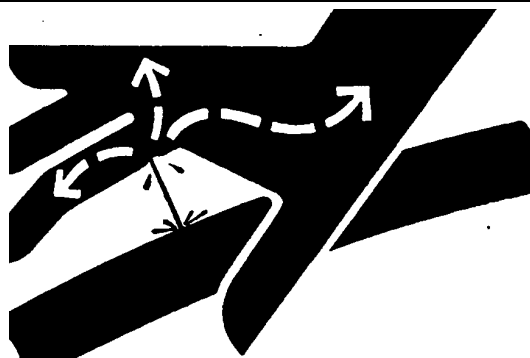
водой перед началом работ. Защитите шланги и ремни от искр, электрической дуги или пламени.

3. Подготовьте напорный водяной бак или другой источник огнетушащего вещества к немедленному использованию.
4. Воспользуйтесь услугами помощника, который будет следить за предотвращением возгорания во время сварки, резки или шлифования.
5. Закончив работы по сварке, резке или шлифованию, прежде чем начать прессование, дождитесь охлаждения нагретых компонентов. Прежде чем покинуть ремонтную зону, убедитесь в отсутствии возгорания.

DC82261,00004F7 -59-12SEP14-1/1

Замена гидравлических компонентов

⚠ ОСТОРОЖНО: Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может повредить кожные покровы и стать причиной серьезной травмы. Во избежание этой опасности сбрасывайте давление перед отсоединением гидравлических и других линий. Перед подачей давления затяните все соединения. Производите поиск утечек с помощью куска картона. Берегите руки и тело от жидкостей высокого давления.



X9811 —UN—23AUG88

Перед техобслуживанием гидравлических компонентов всегда сбрасывайте давление в гидравлике.

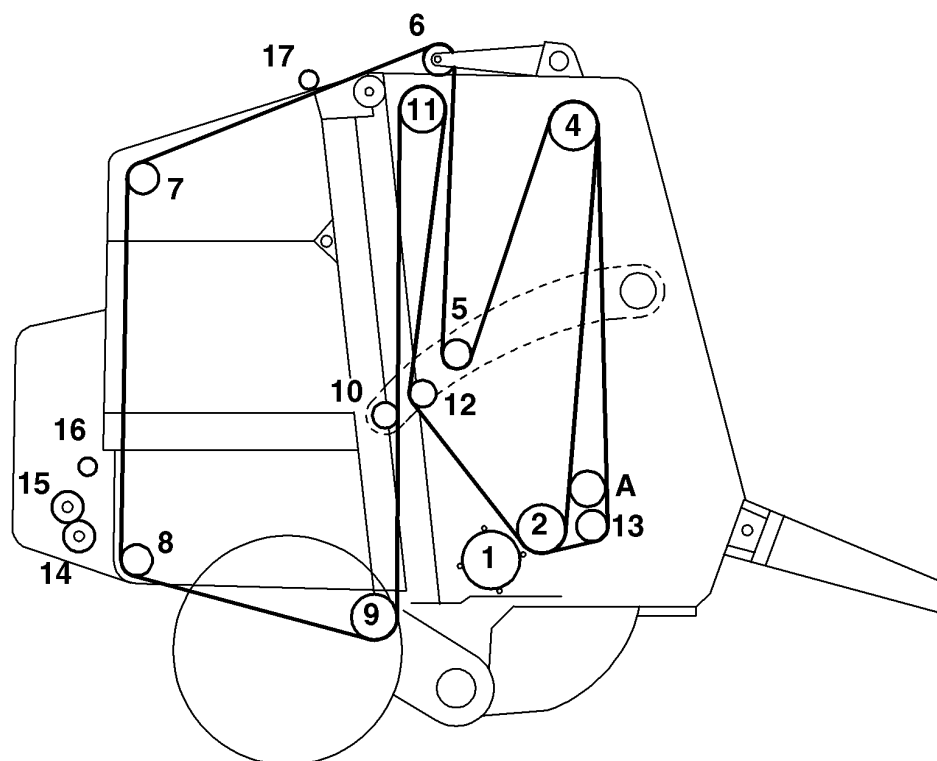
Чтобы не допустить скручивания гидропроводов, пользоваться двумя ключами при разборке или соединении шлангов с трубами.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность

гангрены, любую попавшую под кожу жидкость 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.

CC03745,0000286 -59-23AUG01-1/1

Нумерация валиков пресс-подборщика (мод. 842)



СС1028772

СС1028772—UN—08NOV06

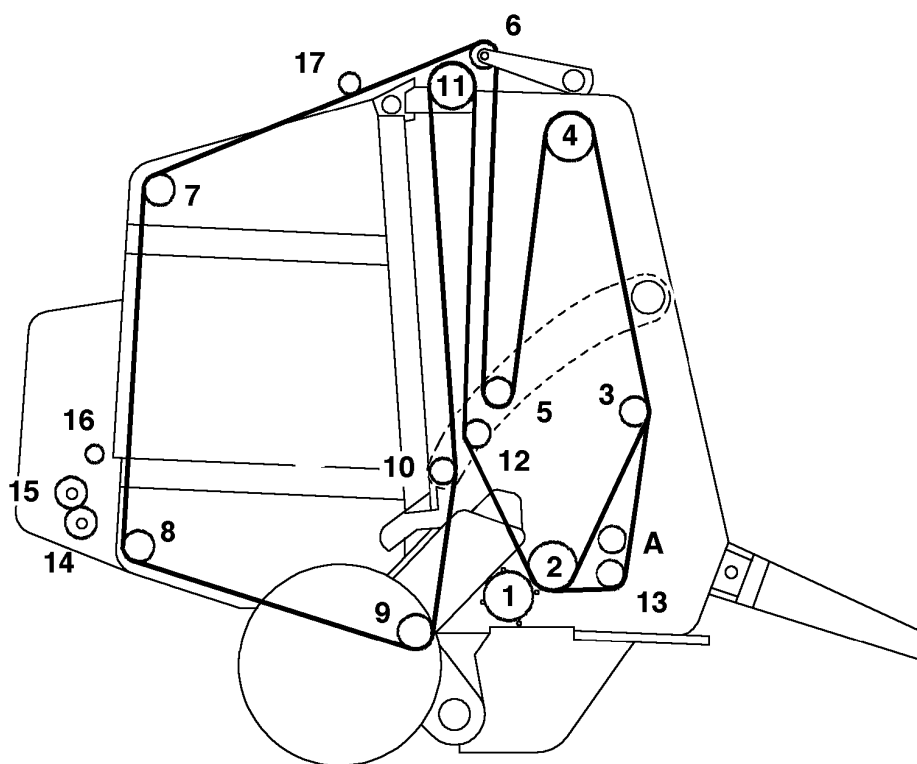
- | | | | |
|--|---|--|--|
| 1— Пусковой валик | 7— Верхний задний валик заслонки | 12— Обводной валик центрального натяжного валика | 16— Валик направителя сетки |
| 2— Нижний валик приводного ремня | 8— Нижний задний валик заслонки | 13— Валик ременного перебора | 17— Верхний задний натяжной валик заслонки |
| 4— Верхний валик приводного ремня | 9— Нижний валик заслонки | 14— Гальванизированный подающий валик сетки | A— Очистной шнек |
| 5— Обводной валик переднего натяжного валика | 10— Обводной валик заднего натяжного валика | 15— Обрезиненный подающий валик сетки | |
| 6— Валик верхнего рычага | 11— Верхний натяжной валик | | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Номера на рисунке при заказе сменных валиков указывать не нужно. Ссылки

всегда давайте на соответствующий каталог запчастей.

OUC223,00003BF -59-08JUL09-1/1

Нумерация валиков пресс-подборщика (мод. 852 и 862)



СС10199550

- | | | | |
|--|---|--|--|
| 1— Пусковой валик | 6— Валик верхнего рычага | 11— Верхний натяжной валик | 16— Валик направителя сетки |
| 2— Нижний валик приводного ремня | 7— Верхний задний валик заслонки | 12— Обводной валик центрального натяжного валика | 17— Верхний задний натяжной валик заслонки |
| 3— Передний натяжной валик | 8— Нижний задний валик заслонки | 13— Валик ременного перебора | A— Очистной шнек |
| 4— Верхний валик приводного ремня | 9— Нижний передний валик заслонки | 14— Гальванизированный подающий валик сетки | |
| 5— Обводной валик переднего натяжного валика | 10— Обводной валик заднего натяжного валика | 15— Обрезиненный подающий валик сетки | |

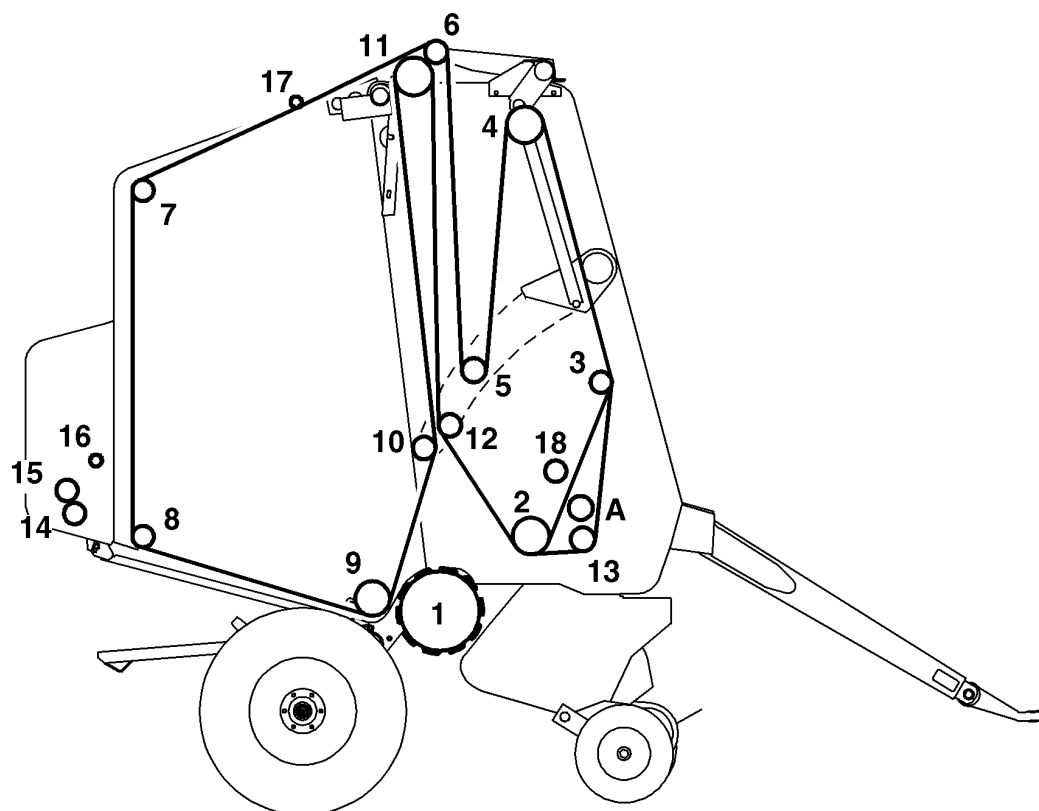
ПРИМЕЧАНИЕ: Номера на рисунке при заказе сменных валиков указывать не нужно. Ссылки

всегда давайте на соответствующий каталог запчастей.

OUC223.00003C0 -59-08JUL09-1/1

CC10199550—UN—06APR01

Нумерация валиков пресс-подборщика (мод. 854 и 864)



СС1030884

- | | | | |
|--|---|--|--|
| 1— Пусковой валик | 6— Валик верхнего рычага | 11— Верхний натяжной валик | 16— Валик направителя сетки |
| 2— Нижний валик приводного ремня | 7— Верхний задний валик заслонки | 12— Обводной валик центрального натяжного валика | 17— Верхний задний натяжной валик заслонки |
| 3— Передний натяжной валик | 8— Нижний задний валик заслонки | 13— Валик ременного перебора | 18— Крепежный валик пресс-подборщика |
| 4— Верхний валик приводного ремня | 9— Нижний валик заслонки | 14— Гальванизированный подающий валик сетки | A— Очистной шнек |
| 5— Обводной валик переднего натяжного валика | 10— Обводной валик заднего натяжного валика | 15— Обрезиненный подающий валик сетки | |

ПРИМЕЧАНИЕ: Номера на рисунке при заказе сменных валиков указывать не нужно. Ссылки

всегда давайте на соответствующий каталог запчастей.

OUCC223,00003BE -59-08JUL09-1/1

СС1030884 —JUN—24SEP08

Заправка напорного водяного бака

ПРИМЕЧАНИЕ: Напорный водяной бак отправляется с завода-изготовителя незаправленным. Перед доставкой машины покупателю необходимо заправить напорный водяной бак.

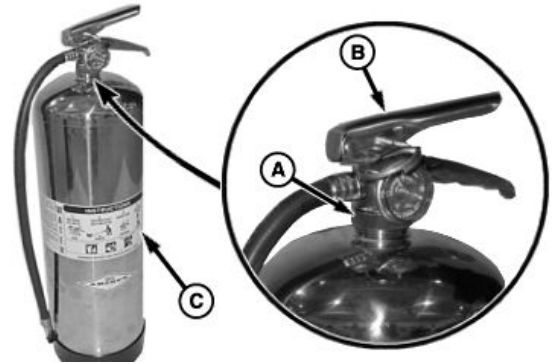
В случае использования антифриза для защиты напорного водяного бака от замерзания необходимо выполнить полное опорожнение и техническое обслуживание.

⚠ ОСТОРОЖНО: Перед заправкой напорного водяного бака в нем необходимо сбросить давление.

1. Сбросьте остаточное давление, вылейте воду (или раствор антифриза), чтобы убедиться в отсутствии давления.
2. Ослабьте затяжку гайки (А) и снимите узел клапана (В) с баллона (С).

ВАЖНО: Напорный водяной бак не должен оказываться под воздействием отрицательной температуры, если не защищен антифризом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Используйте ингибитор коррозии, если в воде содержится большое количество хлора (40 част/млн).



А—Гайка
В—Узел клапана

С—Барабан

3. Заправьте баллон чистой водой или раствором антифриза в количестве 9,5 л (2.5 галл.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Уровень жидкости будет приблиз. на 15 см (6 дюйм.) ниже верха корпуса.

4. Проверьте целостность уплотнения. При необходимости замените уплотнение.
5. Поместите уплотнение в гайку (А) на узле клапана (В).

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004DE -59-20AUG14-1/3

H92727 —UN—10SEP08

⚠ ОСТОРОЖНО: Затянуть рукой гайку согласно спецификациям. Чрезмерная затяжка с помощью ключа повредит клапан.

- Установить узел клапана (А) и затянуть гайку (В) согласно спецификации.

Спецификация

Гайка—Момент затяжки.....	11,3–11,9 Нм (100–105 фнт-дюйм)
---------------------------	------------------------------------

- Снять крышку с нагнетательного клапана (С).

ПРИМЕЧАНИЕ: Установите регулятор давления воздушного компрессора не более чем на 175 кПа (1,75 бар, 25 фнт/кв.дюйм) выше рабочего давления на манометре.



А—Узел клапана
В—Гайка

С—Нагнетательный клапан

⚠ ОСТОРОЖНО: Запрещено оставлять напорный водяной бак на длительное время подключенным к регулятору источника высокого давления. Не превышайте предельно допустимое давление для напорного водяного бака. В случае превышения давления напорный водяной бак может лопнуть.

- Поднимите давление в напорном водяном баке до нормы, используя воздух или азот.

Спецификация

Напорный водяной бак—Давление.....	690 кПа 6,9 бар (100 фнт/кв.дюйм)
------------------------------------	---

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверить гайку, манометр, нагнетательный клапан, сварные швы корпуса и дроссель клапана на отсутствие утечек, используя жидкость для обнаружения утечек или раствор мыльной воды.

- Установите ранее снятый колпачок на нагнетательный клапан.

DC82261.00004DE -59-20AUG14-2/3

H92728—UN—08SEP08

- Установите шплинт (А) с передней стороны напорного водяного бака и опечатайте пломбой.
- Установите шланг и сопло в сборе (В) на держатель (С).
- Установите напорный водяной бак на машину.

А—Шплинт
В—Шланг и сопло в сборе
С—Держатель



DC82261.00004DE -59-20AUG14-3/3

H92729—UN—08SEP08

Регулировка фрикционной муфты

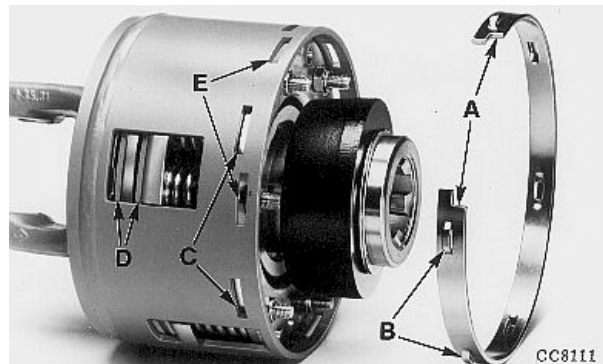
На заводе муфта отлажена так, что разрезы (А) установочного кольца направлены внутрь фрикционной муфты, а выступы (В) вставлены во второй ряд прорезей (С).

Толщина 4 новых прокладок (D) составляет 3 мм (0,12 дюйм.) для каждой. Заменить, когда толщина каждой прокладки составит 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 (В) должны быть



вставлены в первый ряд прорезей (E), а разрезы (A) обращены наружу фрикционной муфты.

CC8111—UN—12FEB96

CC8111

OUC006.0001335 -59-23OCT07-1/1

Проверка предохранительной фрикционной муфты

Перед первым использованием и перед началом каждого сезона проверяйте предохранительную фрикционную муфту следующим образом:

Отсоедините трансмиссию от входного вала редуктора.

Подтяните шесть гаек, чтобы отпустить прокладки и установочное кольцо.

Полностью проверните муфту, чтобы освободить прокладки.

Ослабьте шесть гаек до конца резьбы. Теперь фрикционная муфта готова к работе.



CC7984

CC7984—UN—09FEB96

OUC223.00003E0 -59-10JUL09-1/1

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

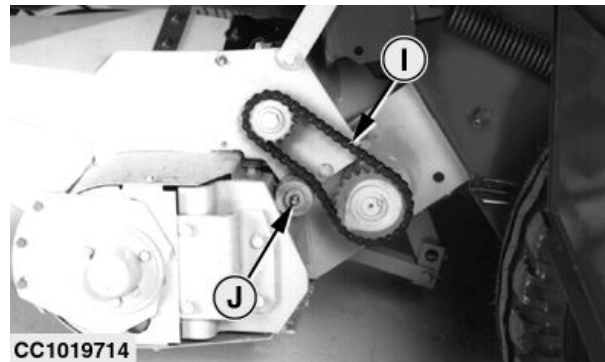
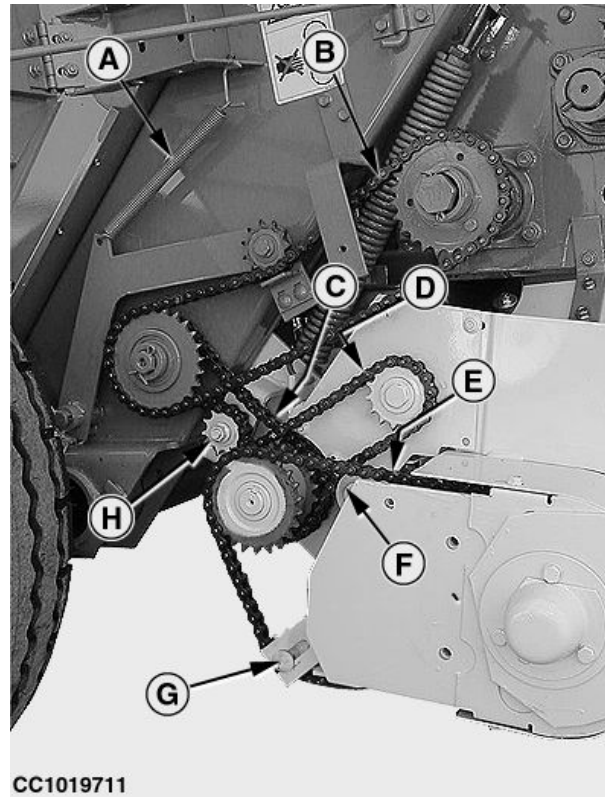
Ослабить болт крепления натяжителя.

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.



- | | |
|---------------------------------------|--|
| А—Пружина | Ф—Натяжитель приводной цепи правого шнека |
| В—Главная приводная цепь | Г—Натяжитель приводной цепи цилиндра подборщика |
| С—Приводная цепь каскадного паковщика | Н—Натяжитель приводной цепи каскадного паковщика |
| Д—Приводная цепь правого шнека | И—Приводная цепь левого шнека |
| Е—Приводная цепь цилиндра подборщика | Ж—Натяжитель приводной цепи левого шнека |

OUCC006.00003ED -59-11MAY01-1/1

CC1019711 —UN—19JUN01

CC1019714 —UN—29MAY01

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.)

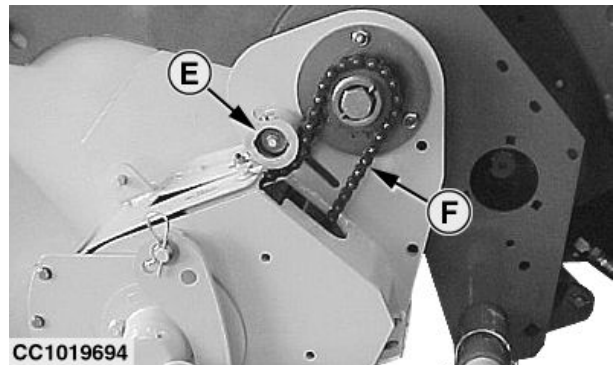
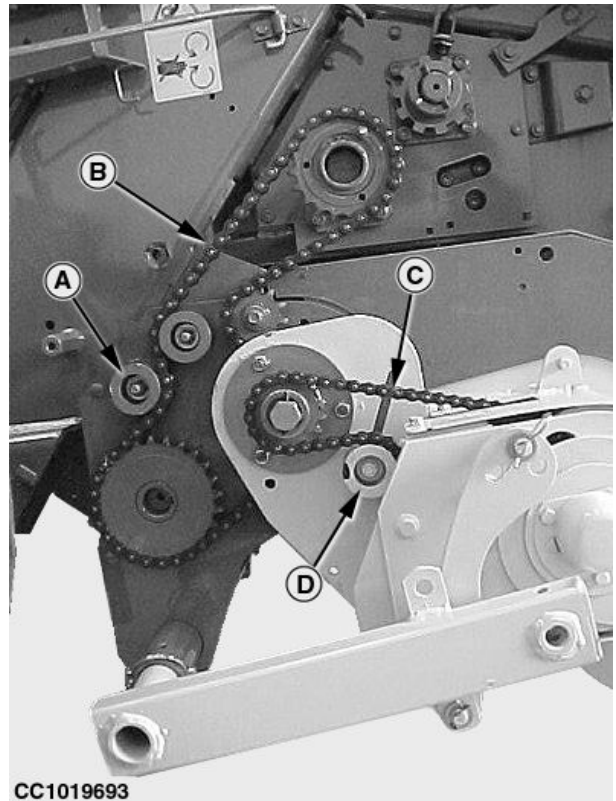
Затянуть болт крепления натяжителя.

Включить ВОМ на несколько секунд.

Проверить провес цепей. Если нужно, повторить регулировку.

А—Натяжитель главной
приводной цепи
В—Главная приводная цепь
С—Приводная цепь
цилиндра подборщика

D—Натяжитель приводной
цепи цилиндра
подборщика
E—Натяжитель приводной
цепи левого шнека
F—Приводная цепь левого
шнека



CC1019693 —UN—11JUN01

CC1019694 —UN—11JUN01

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)

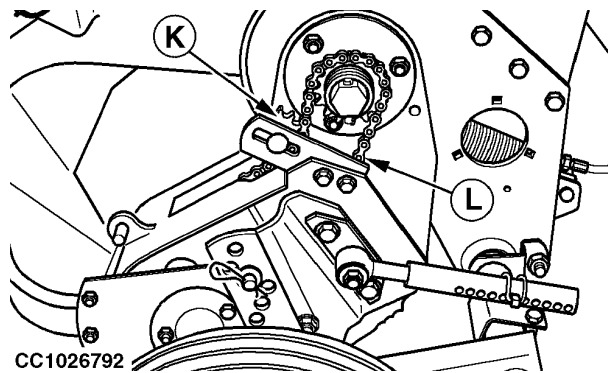
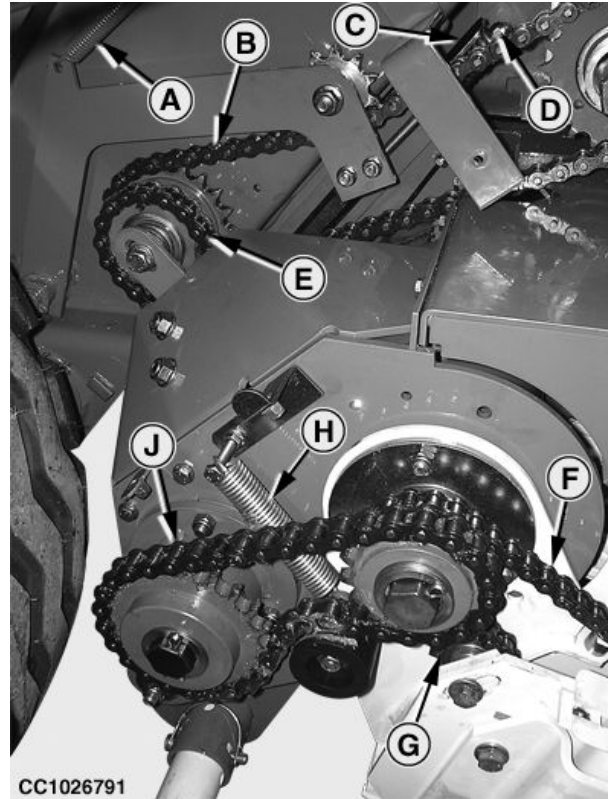
Ослабить болт крепления натяжителя.

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.

Проверить провес цепей. Если нужно, повторить регулировку.



- | | |
|--------------------------------------|---|
| А—Пружина | Г—Натяжитель приводной цепи цилиндра подборщика |
| В—Главная приводная цепь | Н—Пружина |
| С—Индикатор натяжения | Ж—Приводная цепь правого шнека |
| Д—Регулировочная гайка натяжителя | К—Натяжитель приводной цепи левого шнека |
| Е—Приводная цепь коленвала | Л—Приводная цепь левого шнека |
| Ф—Приводная цепь цилиндра подборщика | |

OUCC006,0000EB3 -59-19JUL05-1/1

CC1026791 —UN—23FEB05

CC1026792 —UN—23FEB05

Регулировка приводных цепей подборщика (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)

Чтобы выбрать слабинку цепи, закройте дверь и на несколько секунд включите МОМ. Остановите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение приводной цепи подборщика следующим образом:

Приводная цепь подборщика

1. Ослабьте затяжку обеих гаек (А) крепления держателя натяжителя.
2. Прижмите держатель с натяжителем (В) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был в соответствии с техническими характеристиками.

Спецификация

Приводная цепь подборщика—Отклонение..... 10 мм
(0.39 дюйм.)

3. Затяните гайки крепления (А).

ПРИМЕЧАНИЕ: Промежуточная приводная цепь (С) не нуждается в регулировке натяжения.

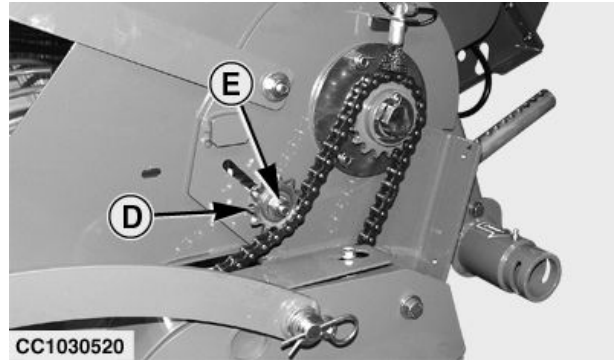
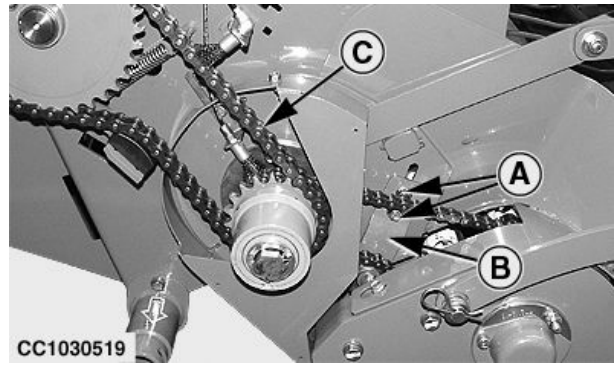
4. Включите МОМ на несколько секунд.
5. Проверьте провес цепи. Если нужно, повторите регулировку.

Левая приводная цепь шнека:

1. Ослабьте обе крепежные гайки звездочки натяжителя (Е).
2. Прижмите звездочку с натяжителем (D) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, соответствовал техническим характеристикам.

Спецификация

Левая приводная цепь шнека—Отклонение..... 10 мм
(0.39 дюйм.)



А—Крепежные гайки
В—Опора натяжителя
С—Промежуточная приводная цепь

Д—Звездочка натяжителя
Е—Крепежная гайка

3. Затяните крепежную гайку (Е).
4. Включите МОМ на несколько секунд.
5. Проверьте провес цепи. Если нужно, повторите регулировку.

CC1030519—UN—23SEP08

CC1030520—UN—23SEP08

CC03745.00010B3 -59-25JAN13-1/1

Регулировка приводной цепи нижнего валика (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)

Чтобы выбрать слабины цепи, закройте дверь и на несколько секунд включите МОМ. Остановите двигатель трактора.

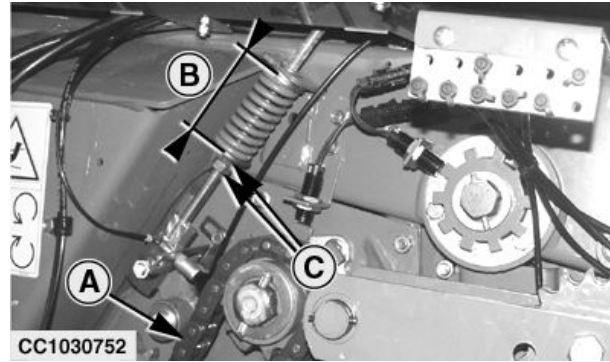
Натяжение приводной цепи (А) нижнего валика осуществляйте следующим образом:

1. Проверьте соответствие длины пружины (В) техническим характеристикам.

Спецификация

Пружина—Длина..... 95 мм
(3.74 дюйм.)

2. При необходимости отрегулируйте длину пружины (В) с помощью гаек рым-болтов (С).
3. Включите МОМ на несколько секунд.
4. Проверьте регулировку. При необходимости повторите регулировку.



А—Приводная цепь нижнего валика
В—Длина
С—Гайки

CC1030752—UN—24SEP08

CC03745,00010B4 -59-25JAN13-1/1

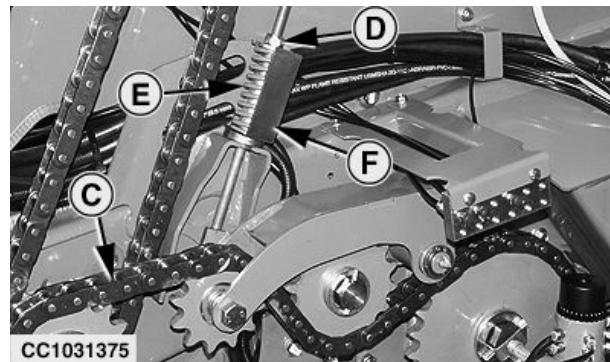
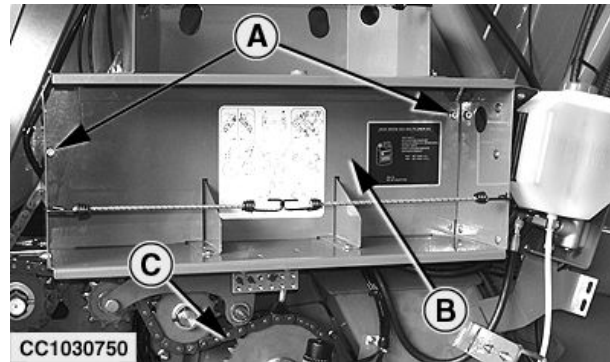
Регулировка главной приводной цепи

Для натяжения цепи на всех участках закройте заслонку и на несколько секунд включите ВОМ. Выключите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение главной приводной цепи (А) следующим образом:

1. Ослабьте крепежные гайки (А) и снимите щиток (В) (только для пресс-подборщика с обвязкой шпагатом).
2. Отрегулируйте натяжение главной приводной цепи (С) с помощью гайки рым-болта (D) так, чтобы длины пружины (Е) и планки (F) были одинаковыми.
3. Включите ВОМ на несколько секунд.
4. Проверьте регулировку. Если нужно, повторите регулировку.

А—Крепежные гайки
В—Щиток
С—Главная приводная цепь
D—Гайка
E—Пружина
F—Планка



CC1030750—UN—06NOV08

CC1031375—UN—30MAR09

CC03745,0000F9D -59-11MAY09-1/1

Регулировка цепи верхнего приводного валика (только для мод. 842)

Для натяжения цепи на всех участках закройте заслонку и на несколько секунд включите ВОМ. Выключите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение цепи верхнего приводного валика, для чего:

Отпустите контргайку (А) натяжителя.

Прижмите натяжитель (В) к цепи так, чтобы провес цепи на ветви, противоположной натяжителю, был в соответствии со спецификацией.

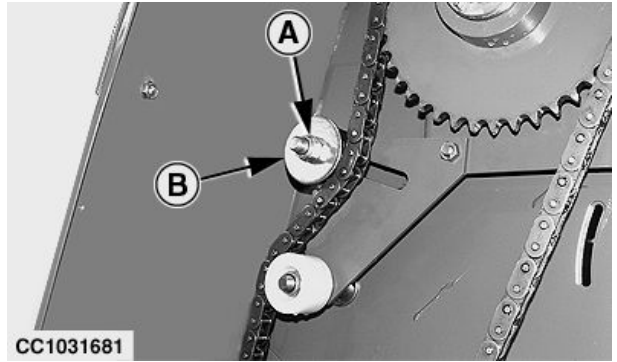
Спецификация

Спецификация—Отра-
жение.....26 мм (1 дюйм.)

Затяните стопорную гайку натяжителя (А).

Спецификация

Спецификация—Крутя-
щий момент..... 163 Нм (120 фнт-фт)



СС1031681

CC1031681—UN—09JUL09

А—Контргайка натяжителя В—Натяжитель ремня

Включите ВОМ на несколько секунд.

Проверьте провес цепи. Если нужно, повторите регулировку.

OUC223,00003C2 -59-13AUG09-1/1

Регулировка цепи верхнего приводного валика (кроме мод. 842)

Для натяжения цепи на всех участках закройте заслонку и на несколько секунд включите ВОМ. Выключите двигатель трактора.

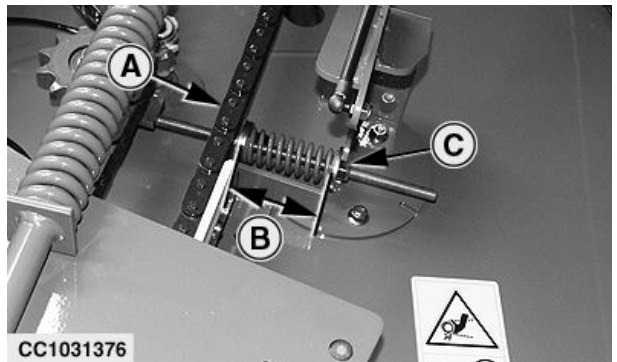
Натяжение приводной цепи (А) верхней звездочки осуществляйте следующим образом:

1. Проверьте соответствие длины пружины (В) требованиям.

Спецификация

Пружина—Длина..... 95 мм
(3.74 дюйма)

2. При необходимости отрегулируйте длину пружины (В) с помощью гайки рым-болта (С).
3. Включите ВОМ на несколько секунд.
4. Проверьте регулировку. Если нужно, повторите регулировку.



СС1031376

Показано для пресс-подборщика 864

CC1031376—UN—30MAR09

**А—Верхняя цепь привода валика
В—Длина С—Гайка**

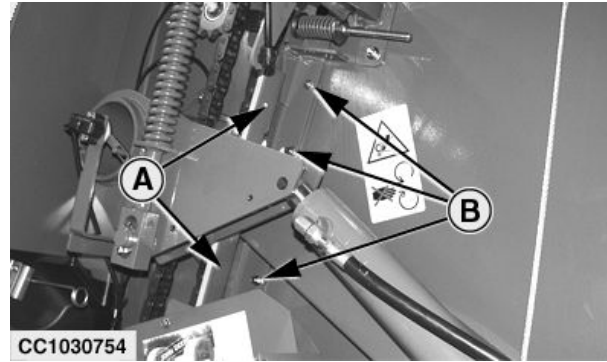
OUC223,00003C3 -59-05JUN09-1/1

Регулировка направителя цепи верхнего приводного валика (кроме мод. 842)

Для натяжения цепи на всех участках закройте заслонку и на несколько секунд включите ВОМ. Выключите двигатель трактора.

1. Отпустите крепежные гайки (В) направляющей.
2. Сдвиньте направляющую (А) цепи так, чтобы она была в контакте с цепью верхнего приводного валика.
3. Затяните крепежные гайки (В) направляющей.

А—Направляющая цепи В—Крепежные гайки



CC1030754

Показано для пресс-подборщика 864

CC1030754—UN—14OCT08

OUCC223.00003C4 -59-05JUN09-1/1

Регулировка приводной цепи роторного питателя

Для натяжения цепи на всех участках закройте заслонку и на несколько секунд включите ВОМ. Выключите двигатель трактора.

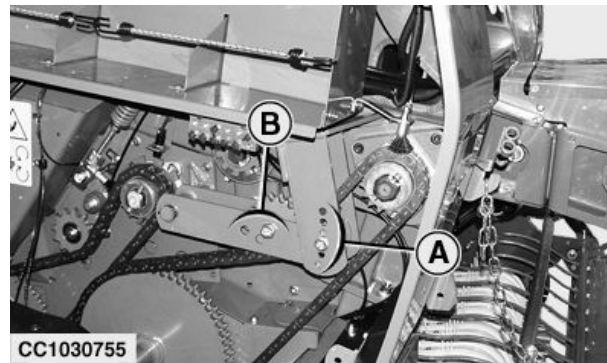
Отрегулируйте натяжение приводной цепи роторного питателя с помощью отверстий (А) и (В), чтобы натяжение цепи на ветви, противоположной натяжителю, соответствовало техническим характеристикам.

Спецификация

Приводная цепь роторного питателя—Отражение..... 10 мм
(0.39 дюйма)

Включите ВОМ на несколько секунд.

Проверьте провес цепи. Если нужно, повторите регулировку.



CC1030755

А—Отверстия для регулировок

В—Отверстия для регулировок

CC1030755—UN—01OCT08

OUCC006.0001405 -59-26NOV08-1/1

Регулировка приводной цепи верхнего натяжного валика

Для натяжения цепи на всех участках закройте заслонку и на несколько секунд включите ВОМ. Выключите двигатель трактора.

Отрегулируйте натяжение приводной цепи (А) следующим образом:

1. Ослабьте контргайку натяжителя (В).
2. Прижмите звездочку с натяжителем (D) к цепи так, чтобы провес цепи в месте (D) был в соответствии со спецификацией.

Спецификация

Пресс-подборщики мод.
852, 854—Отражение..... 10 мм
(0.4 дюйма)

Пресс-подборщики
мод. 842, 862 и
864—Отражение..... 20 мм
(0.8 дюйма)

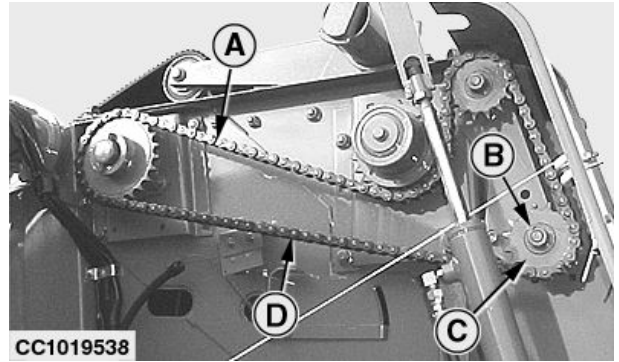
3. Затяните контргайку натяжителя (В).

Если натяжитель касается конца паза до того, как цепь (А) натянута, уберите одно звено приводной цепи.

4. Включите ВОМ на несколько секунд.
5. Проверьте провес цепи. Если нужно, повторите регулировку.

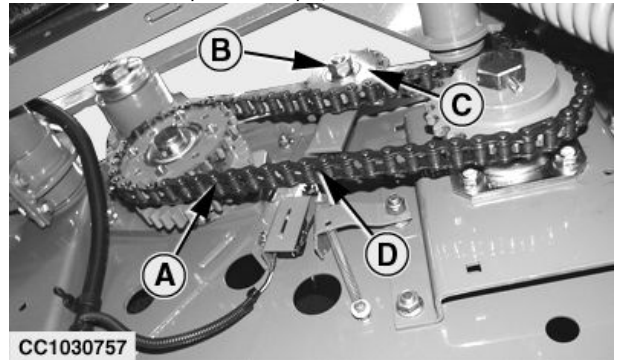
А—Приводная цепь
В—Контргайка натяжителя

С—Натяжная цепная
звездочка
D—Положение



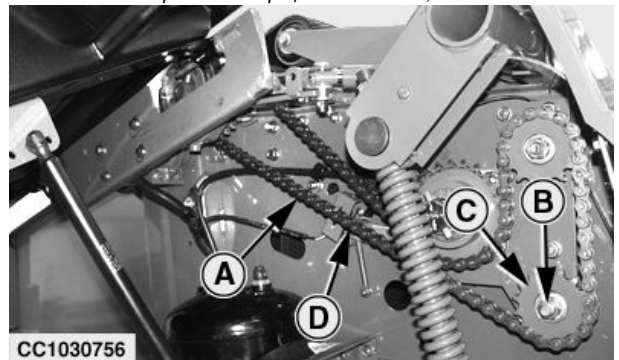
CC1019538

Пресс-подборщик мод. 842



CC1030757

Пресс-подборщики мод. 852, 854



CC1030756

Пресс-подборщики мод. 862, 864

OUC223.00003C5 -59-08.JUL09-1/1

CC1019538—UN—25APR01

CC1030757—UN—14OCT08

CC1030756—UN—14OCT08

Замена ножей входного измельчителя

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАЙТЕ СУДЬБУ!
 Во избежание травм от ножей, возможно смертельных, всегда закрывайте отсечные клапаны (A) и (C) перед снятием или заменой ножей.

Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами.

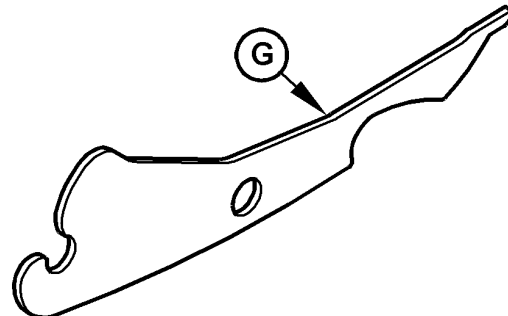
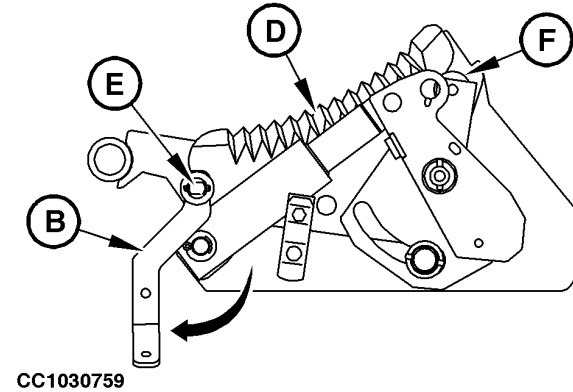
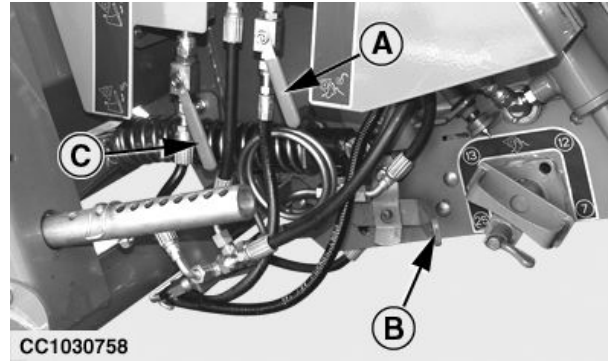
ПРИМЕЧАНИЕ: Любой нож (D) можно снимать и заменять отдельно.

Для снятия и замены ножей выполните следующие действия:

1. Втяните ножи. См. Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя в разделе Эксплуатация монитора ValeTrak.
2. Опустите решетку. См. Очистка роторного питателя в разделе Эксплуатация монитора ValeTrak.
3. Закройте отсечной клапан ножей (A) и отсечной клапан решетки (C).
4. Полностью откройте дверь и зафиксируйте ее.
5. Отведите рычаг (B) от стопорного штифта и опустите его.
6. Потяните на себя нож (D), чтобы отделить его от планки (E) и нейлоновой направляющей (F).
7. Чтобы установить нож (D), вставьте его в планку (E), затем в нейлоновую направляющую (F).

ВАЖНО: Когда нож больше не требуется, рекомендуется вместо ножей установить заглушку для пазов (G). Этим предотвращается забивка материала в паз при отсутствии ножа.

8. Поднимите и зафиксируйте рычаг (B) на стопорном штифте.
9. Опустите дверь.
10. Откройте отсечные клапаны (A) и (C) и поднимите решетку.



A—Отсечной клапан ножа
 B—Рычаг
 C—Отсечной клапан решетки
 D—Нож
 E—Брус
 F—Направляющая
 G—Заглушка для пазов ножей

OUCC006,0001929 -59-10JAN13-1/1

CC1030758—UN—02OCT08

CC1030759—UN—22OCT08

CC1032986—UN—30JUN10

Заточка ножей входного измельчителя

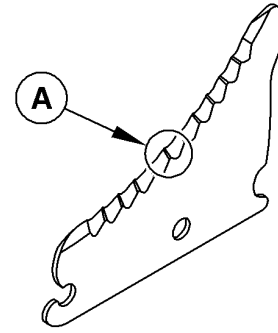
⚠ ОСТОРОЖНО: Пользуйтесь защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.

Снимите ножи с машины. См. пункт «Замена ножей входного измельчителя» в этом разделе.

Закрепите ножи в верстаке или на столе.

Заточите гладкую скошенную кромку, выдерживая угол 12°. Более подробные сведения о приспособлении для заточки ножей выясните у дилера компании John Deere.

ВАЖНО: Перегрев ножей входного измельчителя в процессе заточки может привести к сокращению срока службы ножей. При стирании профиля зуба (А) замените нож.



CC1029106

А—Профиль зубов

OUCC006,00016AD -59-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

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

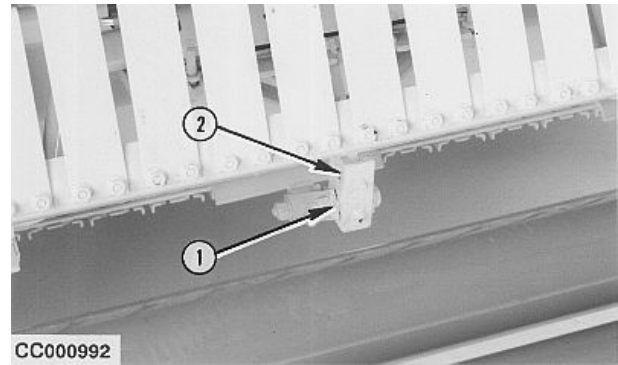
Подающие вилы подборщика на 1,81 м (5 фт 11 дюйм.) можно настроить на одно из двух рабочих положений:

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 вилок в камеру пресс-подборщика.



CC000992

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

OUCC006,00006C0 -59-28MAY02-1/1

CC000992—UN—09FEB96

Замена срезного болта трансмиссии

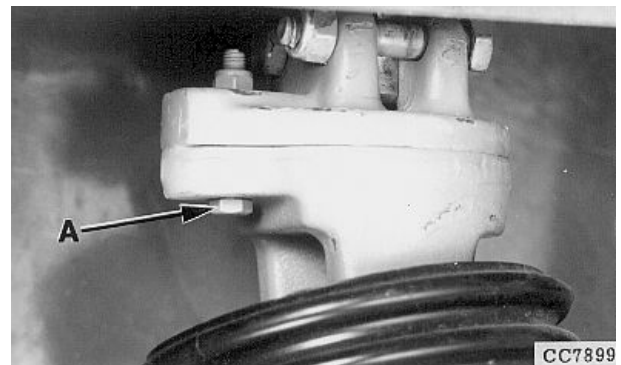
Совместить отверстия в приливе под срезной болт и вставить болт М8 х 50 кл. 8.8 и контргайку.

ВАЖНО: Во избежание перегрузок на срезном болту включать ВОМ плавно.

Вернуть на место щиток трансмиссии на дышле пресс-подборщика.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обращаться к дилеру компании John Deere для получения соответствующих крепежных деталей.

А—Срезной болт



CC7899

OUCC006,0000EC4 -59-19JUL05-1/1

CC7899—UN—09FEB96

Замена срезного болта в приводе подборщика (пресс-подборщик без роторного питателя)

На пресс-подборщике с подборщиком 1,81 м (5 фт. 11 дюйм.)

Совместить отверстия в приливе под срезной болт и вставить крепежный болт М8 х 40 кл. 8,8 и контргайку.

На пресс-подборщике с подборщиком 2,00 м (6 фт. 7 дюйм.)

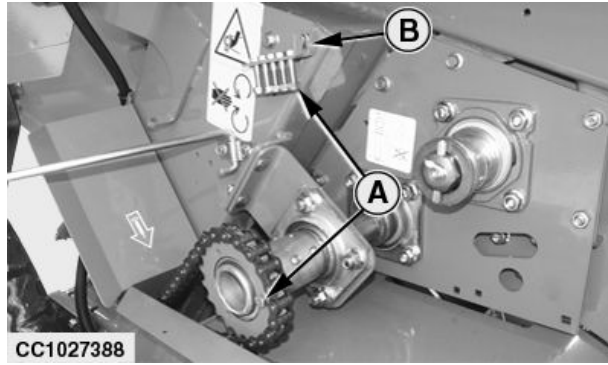
Использовать один срезной болт (А), хранимый на поставляемой опоре (В).

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.



А—Срезной болт

В—Опора срезного болта

Вернуть на место все снятые ограждения.

ПРИМЕЧАНИЕ: С заказом на подходящие метизы обращайтесь к местному дилеру компании John Deere.

OUCC006,0001298 -59-13FEB07-1/1

CC1027388 —JN—21JUN05

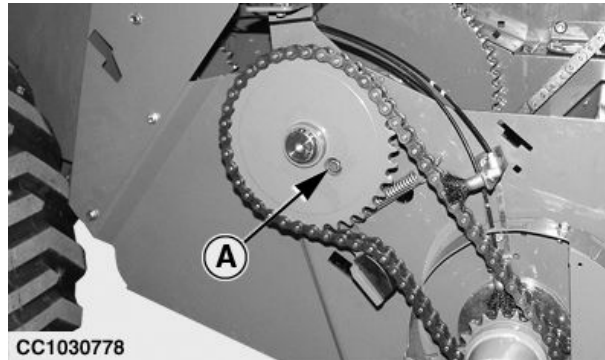
Замена срезного болта в приводе подборщика (пресс-подборщик с роторным питателем-подборщиком)

Выровняйте отверстия во штифтовой втулке шкива и установите винт с головкой М8 х 40 (категория 10,9) и стопорную гайку (А).

Установите на место все снятые ранее щитки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обращайтесь к дилеру компании John Deere для получения соответствующих крепежных деталей.

А—Болт и стопорная гайка



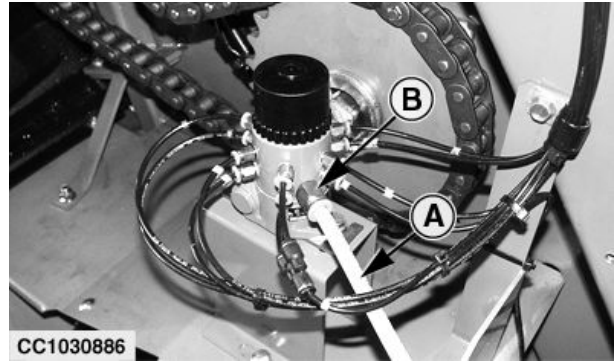
OUCC006,0001928 -59-28AUG12-1/1

CC1030778 —JN—02OCT08

Прокачка насоса системы смазки цепей

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимо прокачать контур системы смазки цепей, если маслобак был опорожнен.

1. Отсоедините впускную трубу (А).
2. Подождите до полного выхода воздуха из впускной трубы перед повторным подсоединением впускной трубы (В) в муфту (А).
3. Пресс-подборщик должен работать до появления непрерывного потока масла со щеток.



CC1030886

CC1030886—UN—02OCT08

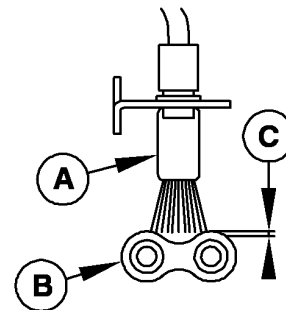
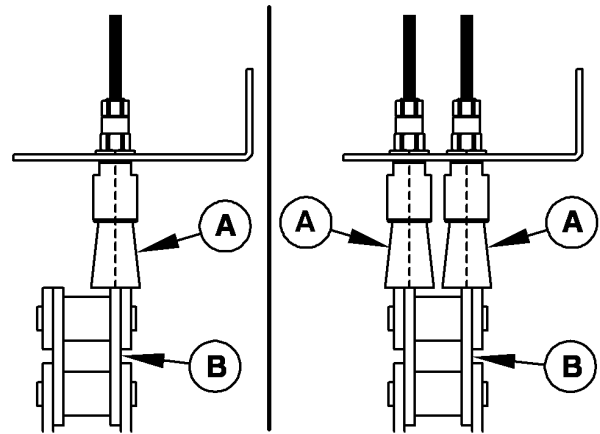
А—Впускная труба

В—Сцепка

OUC006,0001425 -59-18NOV08-1/1

Регулировка щеток

1. Отрегулируйте положение щеток с учетом количества щеток, используемых для смазывания одной цепи:
 - Если для смазывания цепи используется одна щетка, совместите центральную линию щетки (А) с одной из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.
 - Если для смазывания цепи используются две щетки, совместите центральную линию каждой щетки (А) с каждой из пластин (В), расположенных с внутренней стороны цепи.
2. Отрегулируйте каждую щетку (А) так, чтобы получить указанное расстояние перекрытия (С) с цепью (В).



CC1035277

CC1035277—UN—23SEP11

Спецификация

Расстояние
перекрытия—щеткой
с цепью..... 0–2 мм
(0–0,08 дюйма)

Эта регулировка необходима для правильной очистки и смазки приводной цепи. Отклонение от такой регулировки может вести к преждевременному износу цепи.

А—Щетка

В—Цепь

С—Расстояние перекрытия
цепи щеткой

OUC006,000181D -59-11OCT11-1/1

Регулировка положения цилиндра натяжения (только мод. 842)

Установка цилиндров натяжения на натяжной рычаг ремня возможна в двух положениях:

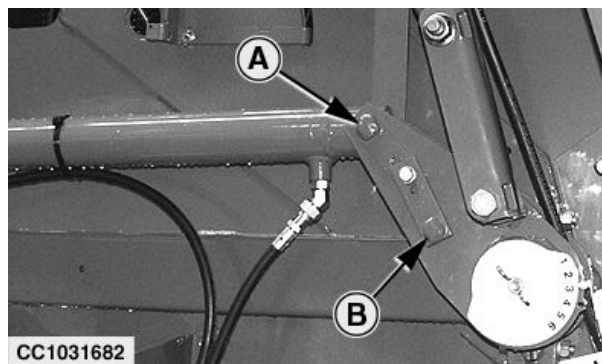
1. Положение (А):

Пресс-подборщик установлен в данное положение на заводе. Оно позволяет укладку в валки при нормальной плотности, регулируемой механиком-водителем.

2. Положение (В):

Перевод цилиндра натяжения 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

OUC223,00003CB -59-13AUG09-1/1

CC1031682—UN—09JUL09

Регулировка трассировки ремня (пресс-подборщик без обвязки сеткой)

ПРИМЕЧАНИЕ: Пресс-подборщик должен быть разгружен, а заслонка закрыта.

Поставив пресс-подборщик на ровную площадку, включите ВОМ и троньтесь на малой скорости.

Проследите за трассировкой ремня на нижней направляющей ремня.

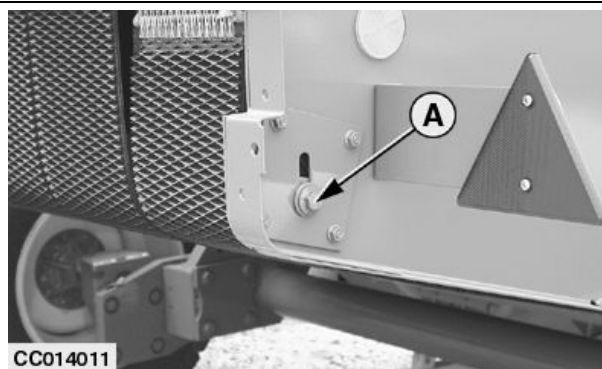
Если ремни идут неправильно, выполните следующую процедуру:

На пресс-подборщиках 862 и 864: - Заблокируйте заслонку с помощью клапана блокировки заслонки.

Пользуясь тракторным SCV, поднимите натяжной рычаг ремня, чтобы дать ремням слаbinу.

На всех моделях: Выключите двигатель трактора.

Если ремни сбиваются вправо, опустите правый конец нижнего валика (А) заслонки.



Если ремни сбиваются влево, поднимите правый конец нижнего валика (А) заслонки.

Пустите двигатель, опустите натяжной рычаг ремня и перепроверьте трассировку. При необходимости повторно отрегулируйте.

OUC223,00003CC -59-10JUL09-1/1

CC014011—UN—02OCT98

Регулировка трассировки ремня (пресс-подборщик с обвязкой сеткой)

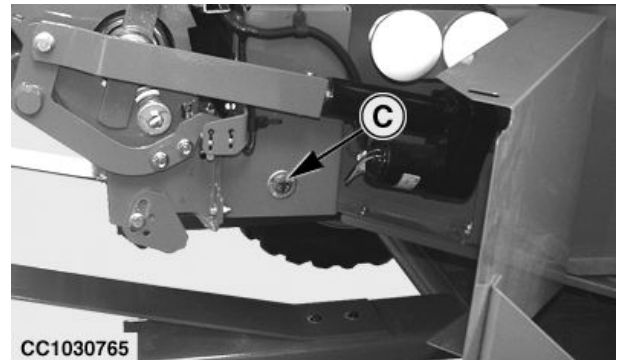
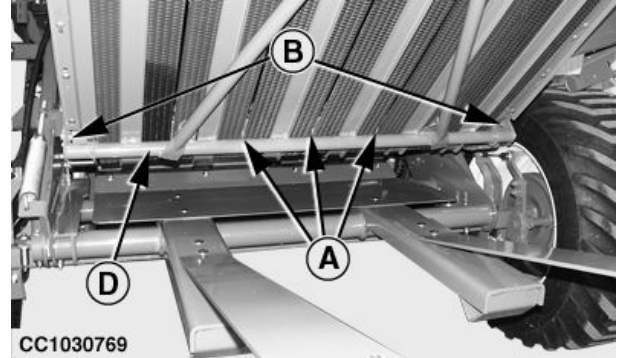
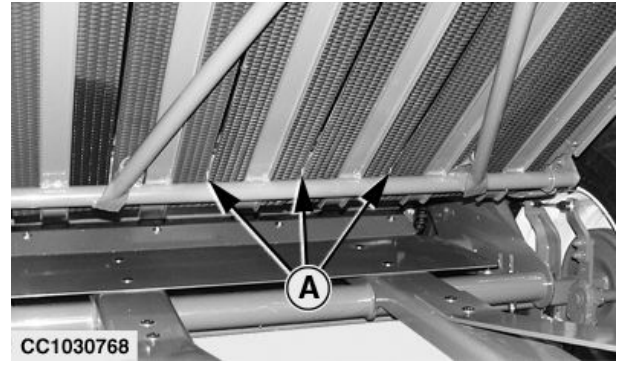
ВАЖНО: Проверьте наличие зазора 2 - 4 мм (0.08 - 0.16 дюйм.) на нижних направляющих планках передних ремней. Если зазор слишком широкий, ремни не будут следовать правильно. Это может привести к повреждению ремней и материала сетки.

1. Проверьте, что зазор между концами направляющих планок ремня (А) нижней поперечиной (D) соответствует спецификации.

Спецификация

Между направляющими планками и поперечиной—Зазор..... 2-4 мм (0.08 — 0.16 дюйм.)

2. При необходимости ослабьте винты с головкой (В) и отрегулируйте поперечину (D). Если зазор превышает 4 мм (0.16 дюйм.) в середине поперечины (D), изогните как нужно.
3. Включите ВОМ и начните движение на малой скорости. Проследите за трассировкой ремня на нижних направляющих планках (А) ремней. Если ремни идут неправильно, выполните следующую процедуру:
 - a. Блокировка заслонки с помощью клапана блокировки заслонки (пресс-подборщики мод. 862 и 864).
 - b. С помощью селективного клапана управления трактора поднимите натяжной рычаг ремня для ослабления ремней (пресс-подборщики мод. 862 и 864).
 - c. Выключите двигатель трактора.
 - Если ремни сбиваются вправо, опустите правый конец нижнего заднего валика (С) заслонки.
 - Если ремни сбиваются влево, поднимите правый конец нижнего заднего валика (С) заслонки.
 - d. Запустите двигатель и опустите натяжной рычаг ремня.
 - e. Перепроверьте трассировку и при необходимости отрегулируйте нижний задний валик заслонки (С).
 - f. Проверьте регулировку скребка нижнего заднего валика заслонки (№ 8). См. Регулировка скребка нижнего заднего валика заслонки (№ 8) в данном разделе.



А—Планки направляющие
В—Крепежные болты
С—Нижний задний валик заслонки
D—Поперечина

ВАЖНО: Проверьте, находится ли нижняя направляющая сетки все еще в контакте с ремнями. См. Проверка положения нижнего направителя сетки (Проверка 9) в данном разделе.

OUC223,00003CD -59-08JUL09-1/1

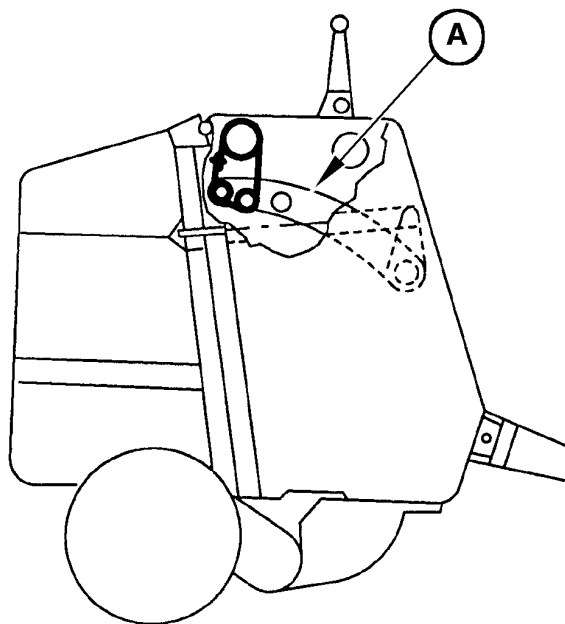
CC1030768—UN—01OCT08

CC1030769—UN—24OCT08

CC1030765—UN—14OCT08

Снятие ремней

Только для 842: если нужно снять все ремни, закрепите рычаг (А) натяжения ремня в верхнем положении согласно рисунку.



CC001049

CC001049 —UN—16FEB96

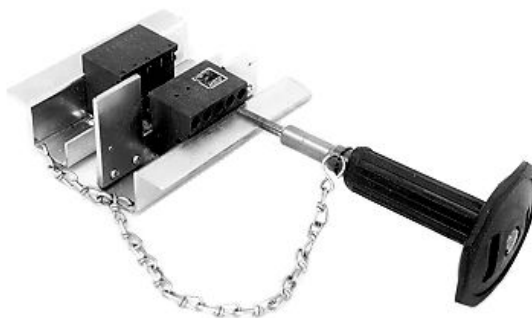
OUCC223,00003E4 -59-08JUL09-1/1

Ремонт ремней

Инструмент для стыковки ремней

Инструменту для стыковки ремней соединителями Mato требуются настольные тиски.

ПРИМЕЧАНИЕ: На концах и по месту обрезания у ремне 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 —UN—21MAR96

OUCC006,0000256 -59-06OCT00-1/1

Подготовка дефектных ремней

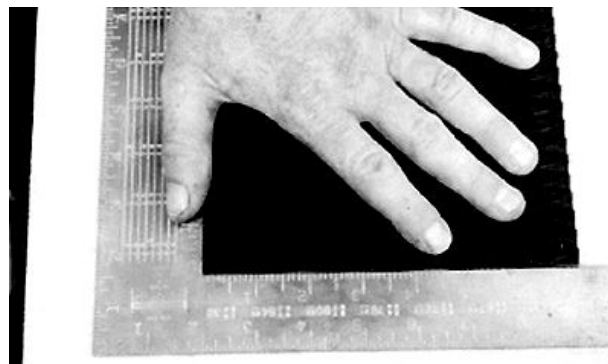
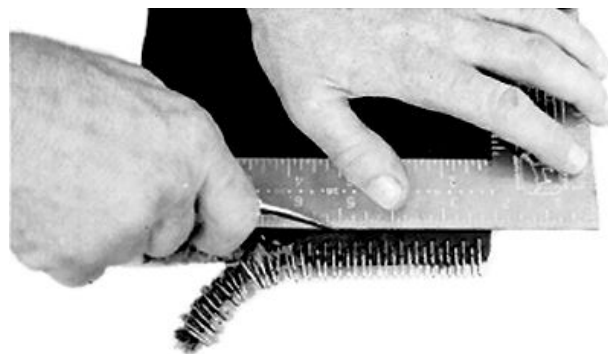
Снять дефектный ремень.

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.



CC,570RB 003542 -59-15SEP98-1/3

E21797 —UN—24JUN99

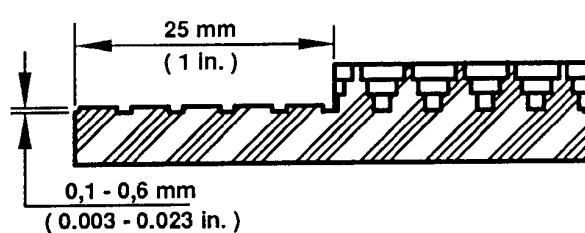
E21798 —UN—24JUN99

Ножом срезать ромбовидные рифления

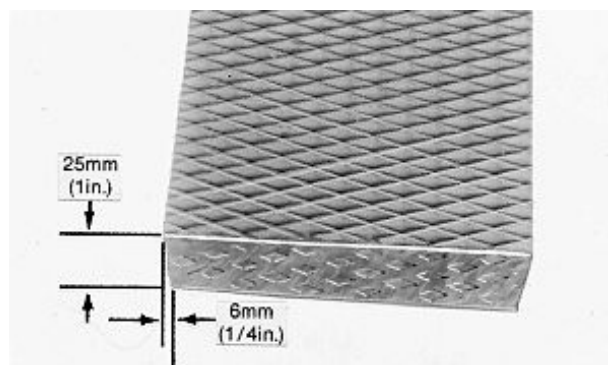
Пользуясь толстой доской для прижатия ремня и ножом, срезать с конца ремня ромбовидные рифления на участке 25 мм (1 дюйм.), следя за тем, чтобы оставлять рифления высотой 0,1 - 0,6 мм (0.003 - 0.023 дюйм.) во избежание повреждения каркасных ниток ремня.

Чтобы облегчить обрезание, окунуть нож в жидкое мыло.

Обрезать задний конец ремня только в соответствии с рисунком.



CC001056



Продолжение на следующей стр.

CC,570RB 003542 -59-15SEP98-2/3

CC001056 —UN—16FEB96

E22649 —UN—13SEP88

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 (А) на толщину ремня.

Еще на пол-оборота вернуть винт с накаткой (А).
Зафиксировать верхним винтом (В).

Инструмент для спилок плотно прижимать к ремню.

Провести инструментом вдоль края ремня и срезать ромбовидные рифления.



E39823—UN—24JUN99

CC.570RB 003542 -59-15SEP98-3/3

Установка крючков крепления Mato

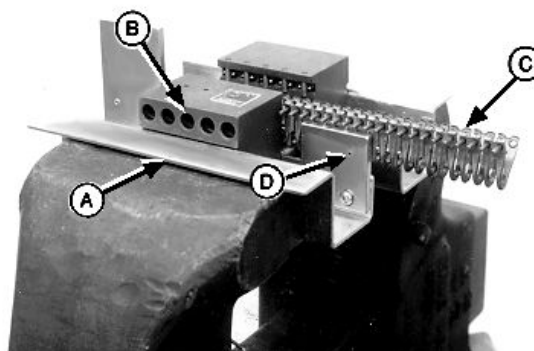
ПРИМЕЧАНИЕ: На новом пресс-подборщике установлено 6 крючков крепления Mato.

Зажмите лентосшиватель (А) в тисках отверстиями (В) к передней части.

Установите первые пять сегментов крючков крепления (С) в лентосшиватель. Убедитесь, что заклепки находятся внутри отверстий лентосшивателя (В). В одно и то же отверстие необходимо вставить две заклепки на каждый сегмент. Сегменты должны соприкоснуться с направляющим (D).

Зажимайте тиски, пока сегменты слегка не зажмутся, и сшиваемая лента вставится с легкостью.

Приклепка крючков к ремню



E39829—UN—19JUL96

Продолжение на следующей стр.

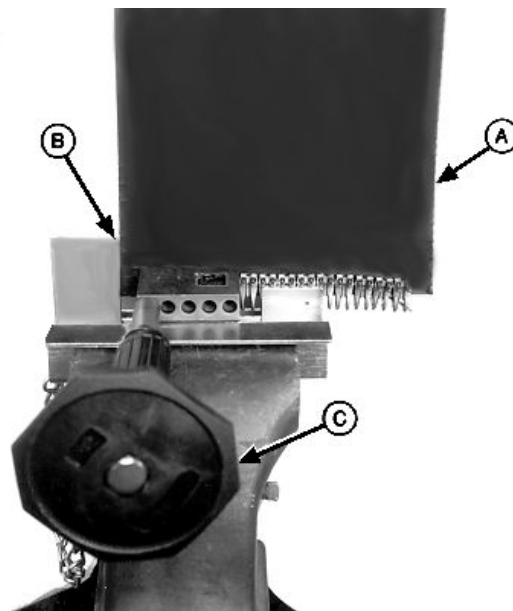
DC82261,0000446 -59-17OCT14-1/4

Установите ремень (А) в крючки в диагональной последовательности в заднем направлении. Совместите край ремня с направляющей (В). Затолкните ремень равномерно до штифтов ограничителя. Крючки также должны находиться внизу у штифтов ограничителя.

Зажмите тиски, чтобы надавить с усилием на крючки. Это обеспечит правильную заклепку. Убедитесь, что ремень расположен перпендикулярно в лентосшивателе и крючках.

ВАЖНО: Использование слишком большого молотка, либо чрезмерно усилие при применении пробойника может привести к повреждению лентосшивателя или точки соединения ремня.

С помощью пробойника (С) вначале загоните заклепку в левое отверстие сквозь ремень, пока заплечик на пробойнике не соприкоснется с захватом на лентосшивателе. Для уверенного контакта заплечика на пробойнике с губкой стыковочного инструмента нанести на пробойник дополнительный удар. Загоните оставшиеся заклепки сквозь ремень подобным образом, двигаясь слева направо.



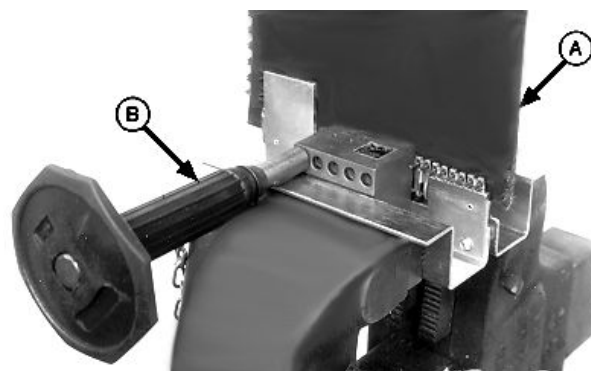
Установка заклепок с помощью пробойника

DC82261,0000446 -59-17OCT14-2/4

E40028 —UN—30MAY96

Откройте тиски. Сдвигайте ремень и крючки (А), пока заклепки на следующих пяти сегментах не встанут в отверстия лентосшивателя. Расположите ремень в лентосшивателе перпендикулярно. Зажмите тиски, чтобы надавить с усилием на крючки.

С помощью пробойника (В) вначале загоните заклепку в левое отверстие сквозь ремень, пока заплечик на пробойнике не соприкоснется с захватом на лентосшивателе. Для уверенного контакта заплечика на пробойнике с губкой стыковочного инструмента нанести на пробойник дополнительный удар. Загоните оставшиеся заклепки сквозь ремень подобным образом, двигаясь слева направо.



Продолжение на следующей стр.

DC82261,0000446 -59-17OCT14-3/4

E40029 —UN—30MAY96

Откройте тиски. Сдвигайте ремень и крючки (А), пока заклепки на последних четырех сегментах не встанут в отверстия лентосшивателя. Расположите ремень в лентосшивателе перпендикулярно. Зажмите тиски, чтобы надавить с усилием на крючки.

С помощью пробойника (В) вначале загоните заклепку в левое отверстие сквозь ремень, пока заплечик на пробойнике не соприкоснется с захватом на лентосшивателе. Для уверенного контакта заплечика на пробойнике с губкой стыковочного инструмента нанести на пробойник дополнительный удар. Загоните оставшиеся заклепки сквозь ремень подобным образом, двигаясь слева направо.

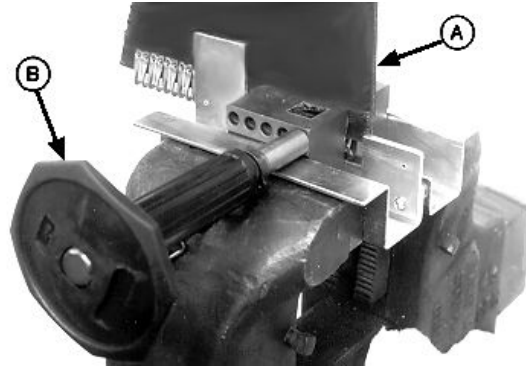
Проверка приклепки крючков

Выньте ремень из тисков и осмотрите 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 бейте слишком сильно по заклепкам, иначе они погнутся и сочленения будут сломаны.

Положите ремень и соединения на твердое основание. Плоским торцом небольшого молотка сплющите головки заклепок. Легкими постукиваниями сплющивайте по несколько заклепочных головок за раз. Головки заклепок не должны выступать наружу.



См. Установка ремней в данном разделе, для правильной установки.

E40030—UN—30MAY96

E40027—UN—30MAY96

DC82261,0000446 -59-17OCT14-4/4

Установка ремней

На пресс-подборщиках мод. 842, 854, и 852:

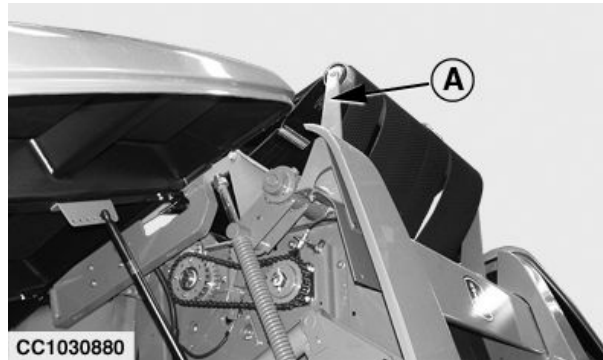
Дайте ремням слабину, подняв через ручку тракторного SCV рычаг натяжения ремня.

При открытой заслонке включите устройство блокировки заслонки. Медленно переведите рычаг селективного клапана управления в плавающее положение, пока рычаг верхнего натяжного валика не переместится вниз.

На пресс-подборщиках 862 и 864:

Ослабьте ремни, заблокировав заслонку в любом положении и подняв рычаг натяжения ремня с помощью рычага селективного клапана управления.

На всех пресс-подборщиках:



Монтируйте ремни рифленной стороной кнаружи.

CC1030880—UN—02OCT08

OUC223,00003E5 -59-24JUN09-1/1

Прокладка ремней в пресс-подборщике модели 842

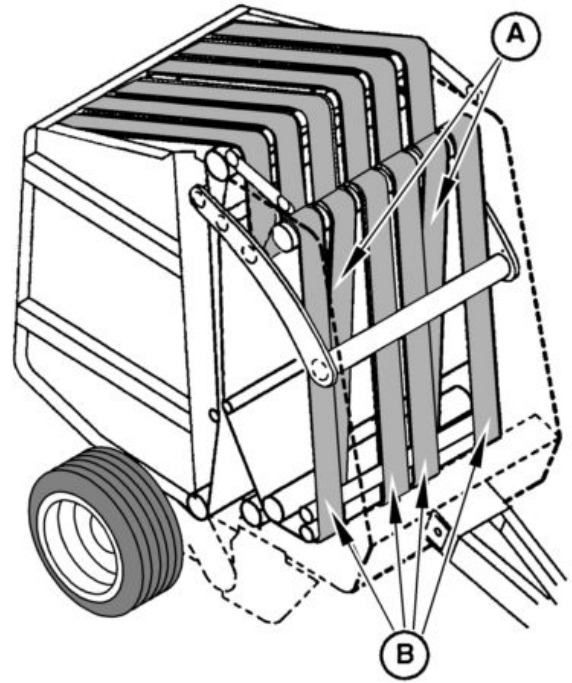
Прокладывайте ремни, как показано на рисунке, пропуская их по своим направляющим. Размещение длинных и коротких ремней показано на рисунке.

- Длина (А) коротких ремней = 10,23 м ± 0,012 м (33 фт 6-3/4 дюйм. ± 1/2 дюйм.)
- Длина (В) длинных ремней = 10,42 м ± 0,012 м (34 фт 2-1/4 дюйм. ± 1/2 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется прокладка согласно иллюстрации. В некоторых случаях лучшие результаты может принести другая прокладка ремней.

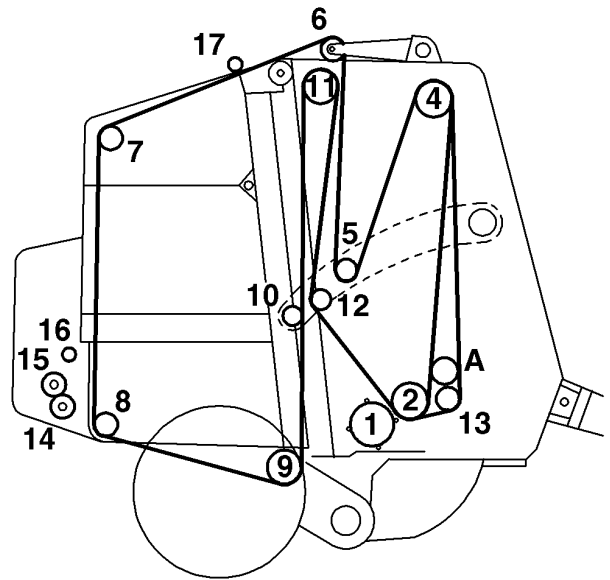
А—Короткие ремни

В—Длинные ремни



CC1028774

CC1028774 —UN—08FEB07



CC1028773

CC1028773 —UN—08NOV06

CC03745,00011A6 -59-04MAR16-1/1

Прокладка ремней в пресс-подборщиках моделей 852 и 862

Прокладывайте ремни, как показано на рисунке, пропуская их по своим направляющим. Размещение длинных и коротких ремней показано на рисунке.

На пресс-подборщике серии 852

- Длина (А) коротких ремней = 11,71 м ± 0,012 м (38 фт 5 дюйм. ± 1/2 дюйм.)
- Длина (В) длинных ремней = 11,85 м ± 0,012 м (38 фт 10-1/2 дюйм. ± 1/2 дюйм.)

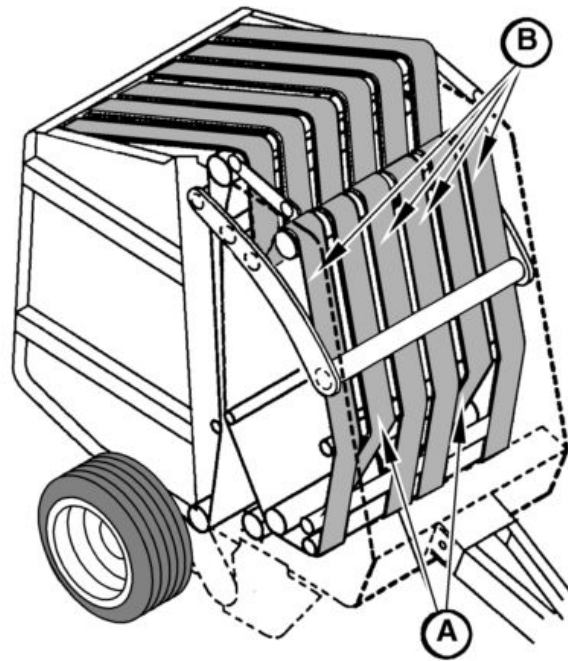
На пресс-подборщике серии 862

- Длина (А) коротких ремней = 13,335 м ± 0,012 м (43 фт 9 дюйм. ± 1/2 дюйм.)
- Длина (В) длинных ремней = 13,475 м ± 0,012 м (44 фт 2-1/2 дюйм. ± 1/2 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется прокладка согласно иллюстрации. В некоторых случаях лучшие результаты может принести другая прокладка ремней.

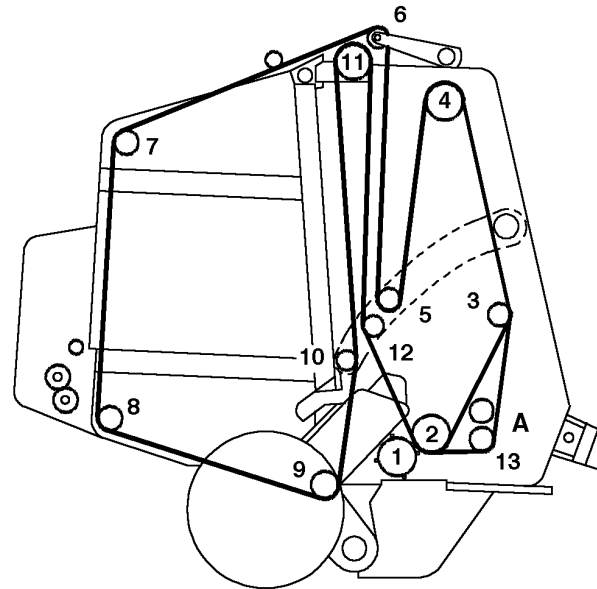
А—Короткие ремни

В—Длинные ремни



CC1028775

CC1028775 —UN—08FEB07



CC1019552

CC1019552 —UN—06APR01

CC03745,00011A7 -59-04MAR16-1/1

Прокладка ремней в пресс-подборщиках моделей 854 и 864

Прокладывайте ремни, как показано на рисунке, пропуская их по своим направляющим. Размещение длинных и коротких ремней показано на рисунке.

На пресс-подборщике серии 854

- Длина (А) коротких ремней = 11,445 м ± 0,012 м (37 фт 6-9/16 дюйм. ± 1/2 дюйм.)
- Длина (В) длинных ремней = 11,585 м ± 0,012 м (38 фт 1/8 дюйм. ± 1/2 дюйм.)

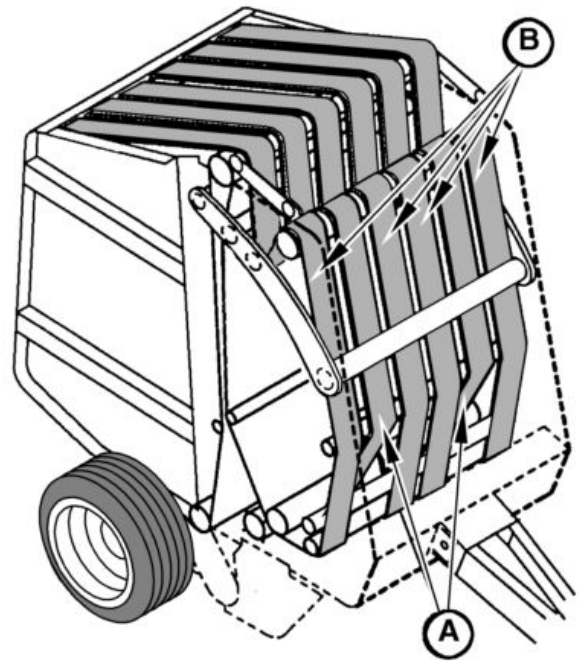
На пресс-подборщике серии 864

- Длина (А) коротких ремней = 13,07 м ± 0,012 м (42 фт 10-9/16 дюйм. ± 1/2 дюйм.)
- Длина (В) длинных ремней = 13,21 м ± 0,012 м (43 фт 4-1/16 дюйм. ± 1/2 дюйм.)

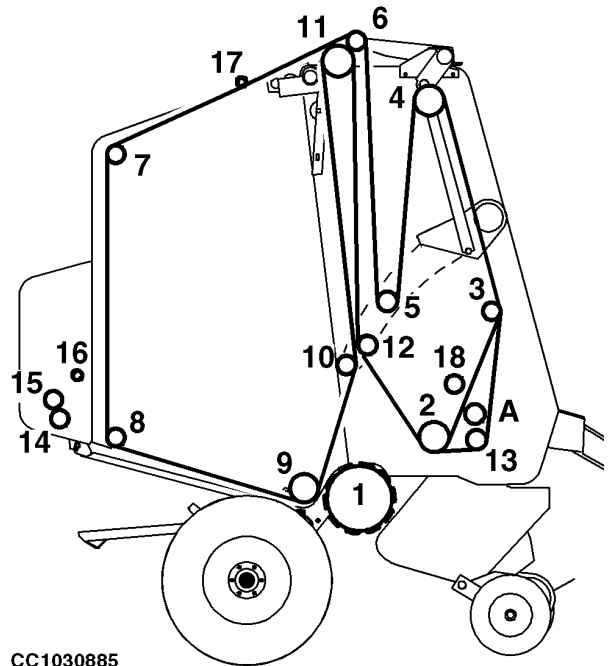
ПРИМЕЧАНИЕ: Рекомендуется прокладка согласно иллюстрации. В некоторых случаях лучшие результаты может принести другая прокладка ремней.

А—Короткие ремни

В—Длинные ремни



CC1028775



CC1030885

CC1028775—UN—08FEB07

CC1030885—UN—24SEP08

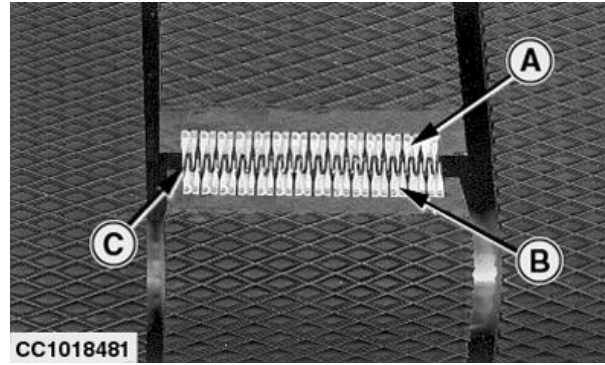
CC03745,00011A8 -59-04MAR16-1/1

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.



CC1018481 —UN—18OCT00

OUCC006,000025B -59-06OCT00-1/1

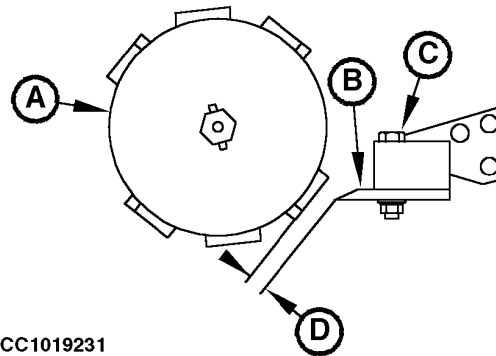
Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик без роторного питателя)

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

1. Ослабьте винты (С), затем отрегулируйте интервал (D).
2. Затяните крепежные болты (С) до следующих моментов:

Спецификация

Крепежные винты скребка пускового валика—Крутящий момент..... 140 Нм
(103 фнт-фт)



CC1019231 —UN—16FEB01

А—Пусковой валик
В—Скребок

С—Крепежные винты
D—Зазор

ПРИМЕЧАНИЕ: Если используются обрезиненные планки или щитки, отодвиньте скребок (В) от пускового валика (А).

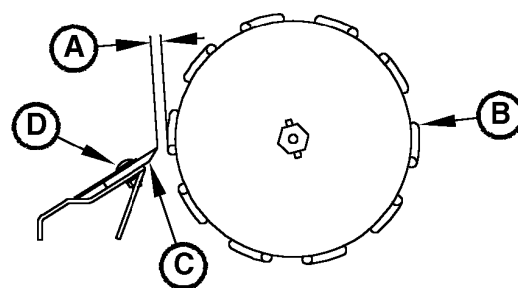
FS62804,000035F -59-08JUL09-1/1

Регулировка скребка пускового валика (№ 1) (пресс-подборщик с роторным питателем)

1. Отрегулируйте скребок (С) как можно ближе к нижнему валику (В), оставив достаточный интервал (А) для предотвращения контакта с нижним валиком.
2. Для регулировки скребка (С):
 - a. Отпустите болты (D), затем выставьте интервал (А).
 - b. Вручную прокрутите пресс-подборщик, чтобы проверить интервал на всех планках. См. Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе Работа пресс-подборщика - Общее назначение.
3. Затяните крепежные винты (D) до следующих моментов:

Спецификация

Крепежные винты скребка пускового валика—Крутящий момент.....	140 Нм (103 фнт-фт)
---	------------------------



CC1019230

А—Зазор
В—Пусковой валик
С—Скребок
D—Винты

CC1019230—UN—16FEB01

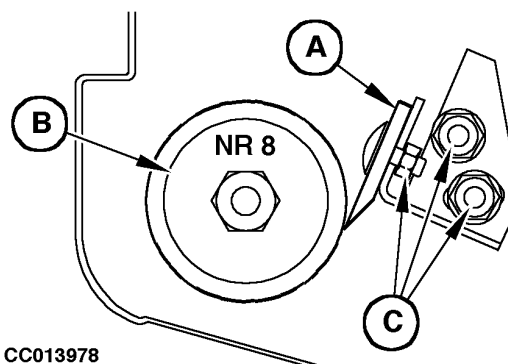
FS62804,0000360 -59-15MAY09-1/1

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:

Спецификация

Крепежные винты скребка нижнего заднего валика заслонки—Момент затяжки.....	55 Нм (40 фнт-фт)
---	-------------------



CC013978

А—Скребок
В—Валик
С—Винт

CC013978—UN—04APR98

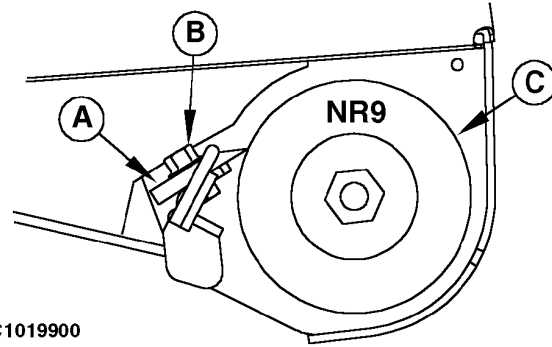
OUC006,0000E99 -59-19JUL05-1/1

Регулировка скребка нижнего переднего валика заслонки (№ 9)

1. Отвинтите крепежные винты (В) и отрегулируйте скребок (А).
2. Отрегулируйте скребок (А) как можно ближе к валику (С), оставив достаточный интервал для предотвращения контакта с валиком.
3. Затяните крепежные винты (В) до следующих моментов затяжки:

Спецификация

Скребок нижнего переднего валика заслонки—Крутящий момент.....	55 Нм (40 фнт-фт)
--	----------------------



СС1019900

А—Скребок
В—Винт

С—Валец

CC1019900—UN—22JUN01

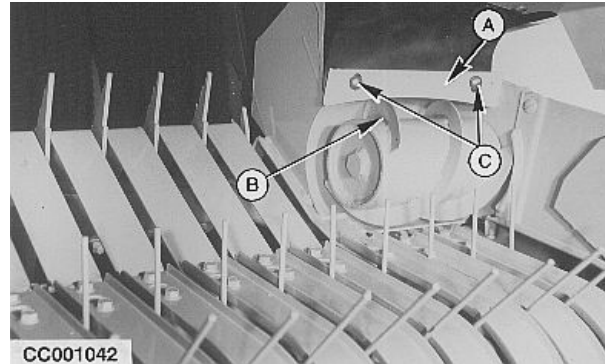
OUCC006,0001422 -59-25JUN08-1/1

Регулировка скребков шнека подборщика

1. Отпустите винты (С).
2. Установите и поддерживайте скребок (А) как можно ближе к шнеку (В), предотвращая контакт.
3. Затяните винты (С).
4. Повторите эту операцию для противоположной стороны.

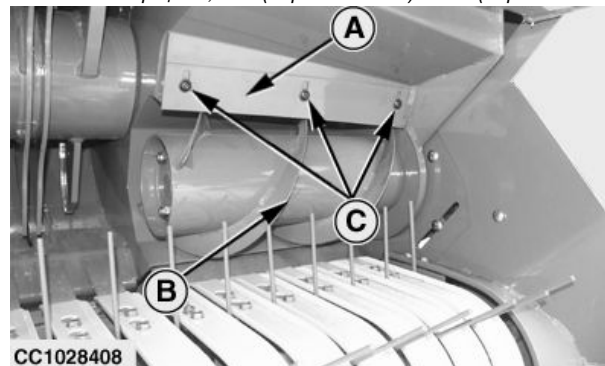
А—Скребок
В—Шнек

С—Винты



СС001042

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



СС1028408

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

CC001042—UN—09FEB96

CC1028408—UN—21SEP06

FS62804,0000361 -59-08JUL09-1/1

Отрегулируйте контрнож для шпегата

1. Переместите поводок шпегата (A) с помощью контрольного монитора до его центрирования над контрножом (B).
2. Ослабьте гайки (E).
3. Отрегулируйте блок резака шпегата (D) таким образом, чтобы зазор (C) между контрножом (B) и поводком шпегата (A) соответствовал спецификации.

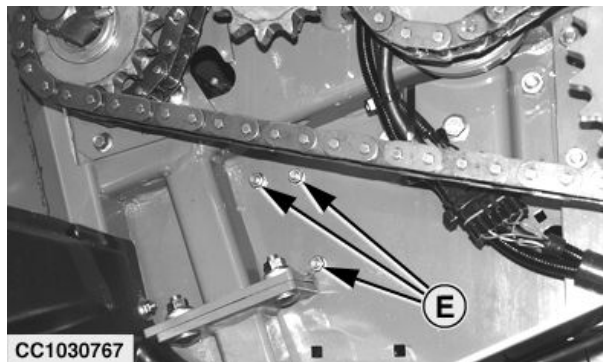
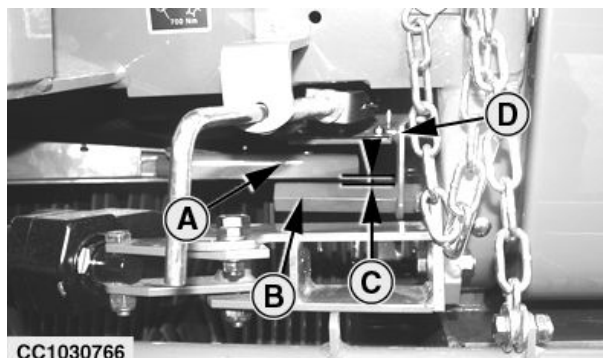
Спецификация

Поводок шпегата к
контрножу—Зазор..... 1–4 мм
(0.04 — 0.16 дюйма)

4. Повторно затяните гайки (E).
5. Поместите поводок шпегата в исходное положение.

A—Поводок для шпегата
B—Контрнож
C—Зазор

D—Резак в сборе
E—Гайки



CC1030766—UN—24OCT08

CC1030767—UN—14OCT08

OUCC006,000140D -59-27OCT08-1/1

Регулировка хода поводка шпагата (только для пресс-подборщика без монитора BaleTrak)

Регулировку хода поводка шпагата выполняйте следующим образом:

1. Полностью выдвиньте пускатель шпагата с помощью монитора, чтобы перевести поводок шпагата (С) в крайнюю правую позицию.
2. Ослабьте винт с головкой (Е).
3. Переместите опору (F) в пазу (G), чтобы получить указанное расстояние (А).

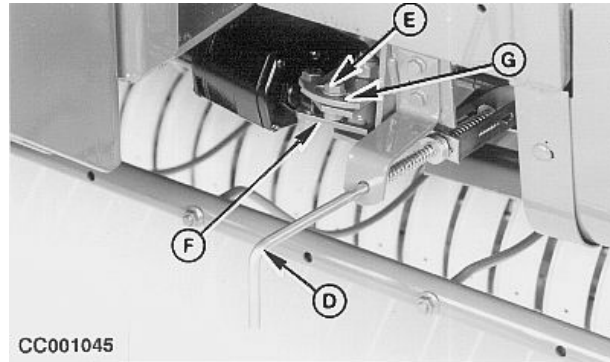
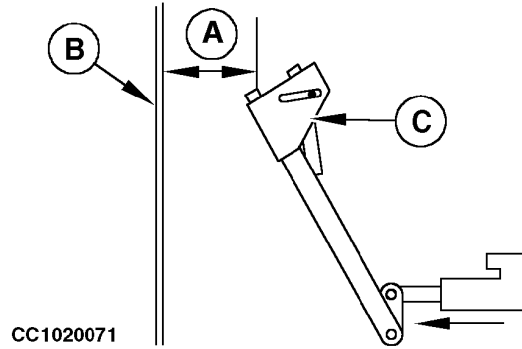
Спецификация

Поводка шпагата до правой панели—Расстояние.....от 80 до 150 мм (от 3.15 до 5.90 дюйм.)

ПРИМЕЧАНИЕ: Расстояние (А) установлено на заводе равным 100 мм (4 дюйм.).

4. Вновь затяните болт (Е).
5. Полностью втяните пускатель шпагата для перевода поводка шпагата в исходное положение. Проверьте, что поводок шпагата правильно запускает механизм резака шпагата (D), в противном случае шпагат не будет отрезан. Если нужно, повторите процедуру.

ПРИМЕЧАНИЕ: Эта настройка напрямую влияет на положение точки подмотки, если пресс-подборщик работает с ELC-монитором. См. раздел Работа с монитором ELC.



А—Расстояние
В—Правая панель пресс-камеры
С—Поводок для шпагата
D—Детали привода резака для шпагата

Е—Винт с головкой
F—Кронштейн пускателя
G—Установочная щель

OUC223,00003DE -59-08JUL09-1/1

CC1020071—UN—17JUL01

CC001045—UN—09FEB96

Регулировка хода поводка шпагата (только для пресс-подборщика с монитором BaleTrak)

Ход поводка шпагата можно отрегулировать с помощью монитора BaleTrak. Перед изменением хода поводка шпагата с помощью монитора BaleTrak отрегулируйте поводок шпагата (С) в самое верхнее положение.

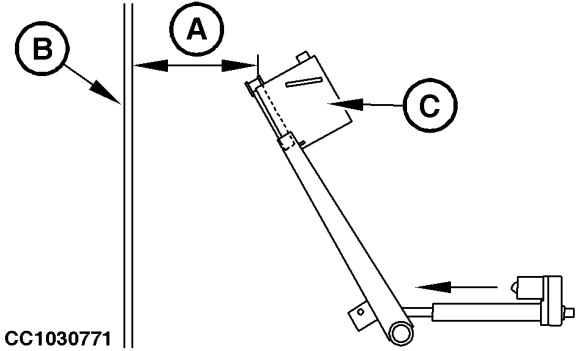
Регулировку хода поводка шпагата выполняйте следующим образом:

1. Полностью выдвиньте пускатель шпагата с помощью монитора, чтобы перевести поводок шпагата (С) в крайнюю правую позицию.
2. Ослабьте винт с головкой (Е).
3. Переместите опору (F) в пазу (G), чтобы получить указанное расстояние (А).

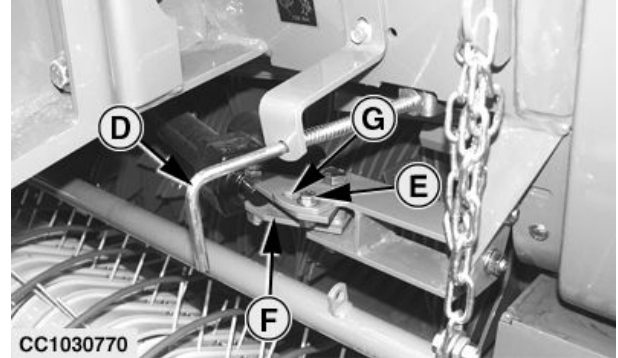
Спецификация

Поводка шпагата до правой панели—Расстояние.....	80 мм
	(3.15 дюйма)

4. Вновь затяните болт (Е).
5. Полностью втяните пускатель шпагата для перевода поводка шпагата в исходное положение. Проверьте, что поводок шпагата правильно запускает механизм резака шпагата (D), в противном случае шпагат не будет отрезан. Если нужно, повторите процедуру.
6. Проверьте калибровку пускателя шпагата. См. в данном разделе Канал 029: Калибровка пускателя шпагата в разделе Техобслуживание монитора BaleTrak.



CC1030771



CC1030770

А—Расстояние
 В—Правая панель пресс-камеры
 С—Поводок для шпагата
 D—Детали привода резака для шпагата

Е—Винт с головкой
 F—Кронштейн пускателя
 G—Установочная щель

CC1030771—UN—02OCT08

CC1030770—UN—14OCT08

OUC223,00003DD -59-11JUN09-1/1

Установка положения валика центрального рычага натяжения (№ 12) (пресс-подборщики мод. 842, 862 и 864)

ВАЖНО: Установите положение валика центрального рычага натяжения в соответствии с типом материала. Невыполнение данного требования может привести к повреждению пресс-подборщика.

1. Откройте заслонку до отказа и застопорите ее с помощью предохранительного блокировочного устройства.
2. Перемещайте рычаг натяжения с помощью рычага селекторного клапана управления до тех пор, пока винт с головкой валика (А) и смотровое отверстие (В) внутри пресс-подборщика выровняются.
3. Включите стояночный тормоз или стояночную блокировку трактора, выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания.
4. Закрепите валик и ослабьте болт (А) с обеих сторон.
5. Установка положения валика центрального рычага натяжения:

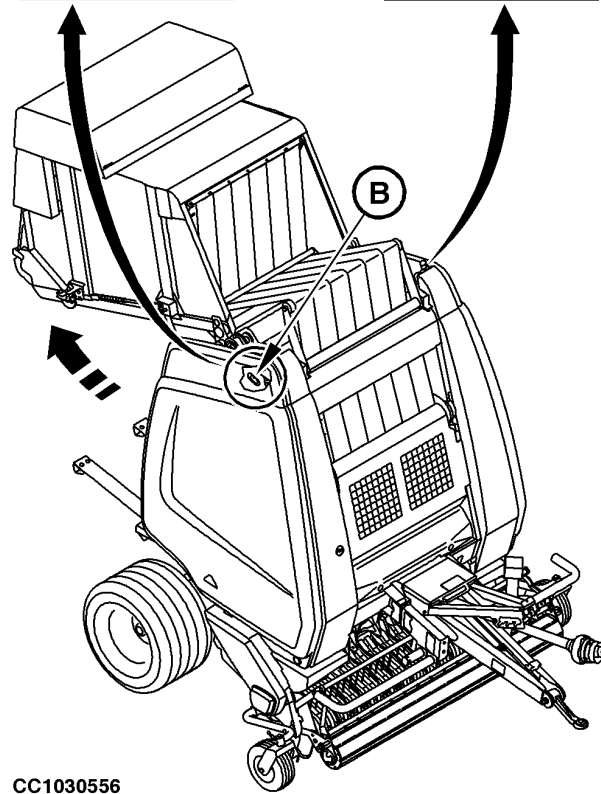
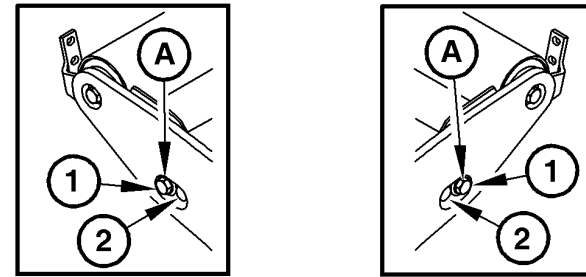
Положение 1: Устанавливайте валик в это положение, когда машина используется для тюковки сухого материала, например соломы.

Положение 2: Устанавливайте валик в это положение, когда машина используется для тюковки влажного материала, например силоса.

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

Спецификация

Болты валика центрального рычага натяжения—Крутящий момент.....	130 Нм (97.5 фнт-фт)
---	-------------------------



CC-1030556

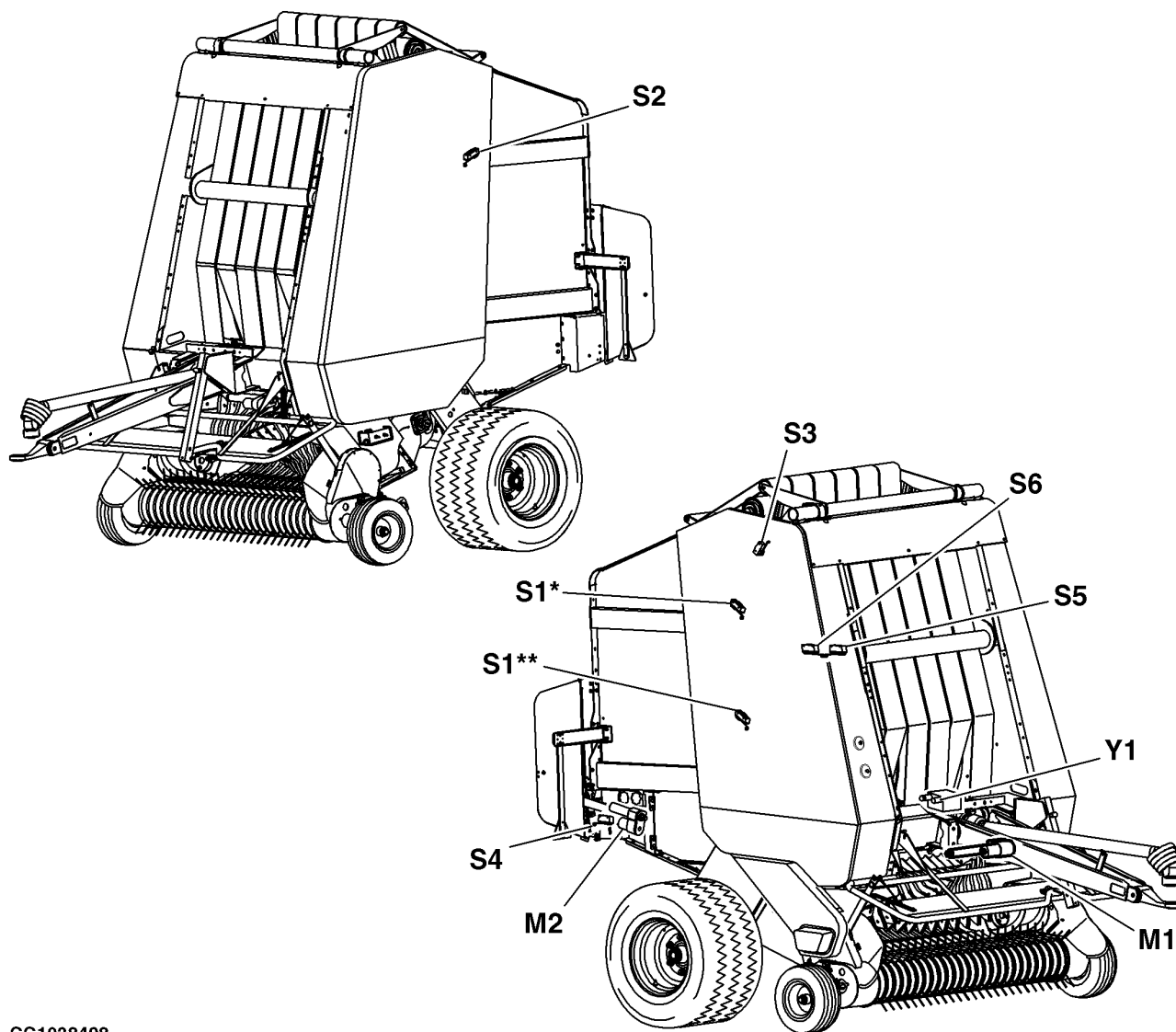
А—Винт с головкой
В—Смотровое отверстие

1— Положение для сухой культуры
2— Положение для влажной культуры

CC-1030556—UN—22OCT08

FS62804,0000362 -59-11JUN09-1/1

Расположение компонентов (пресс-подборщик с монитором ELC)



CC1038498

M1—Привод обвязки шпагатом
M2—Привод обмотки сеткой
S1*— Правый датчик закрытия
двери прессовальной
камеры (862)

S1**— Правый датчик
закрытия двери
прессовальной камеры
(842 и 852)
S2— Левый датчик закрытия
двери прессовальной
камеры (862)

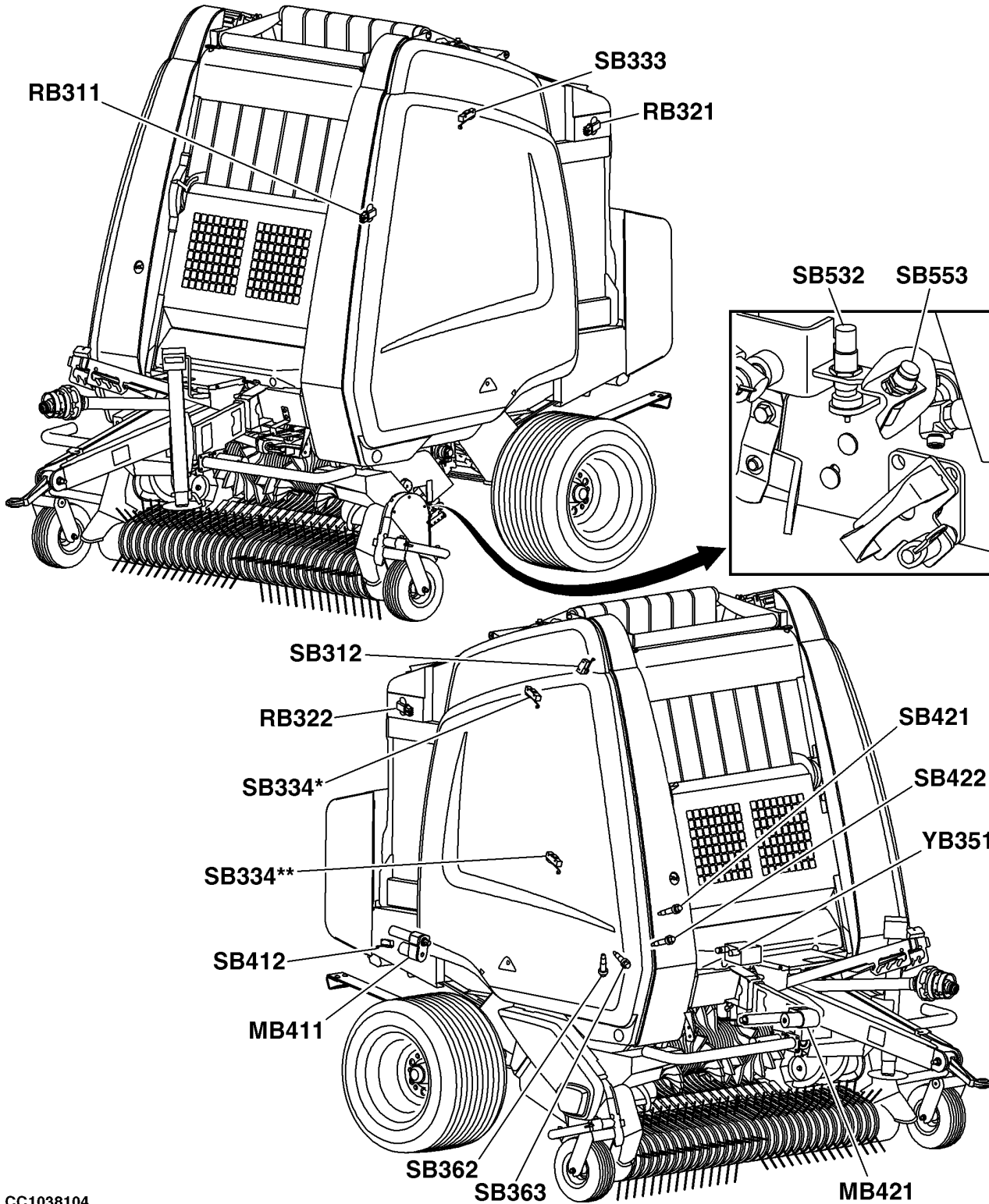
S3— Переключатель
негабаритных рулонов
S4— Датчик обрезки сетки
S5— Переключатель размера
рулона
S6— Переключатель системы
мягкого центра

Y1— Электромагнитный клапан
мягкого центра.

OUC006,000193C -59-15NOV12-1/1

CC1038498 —UN—15OCT12

Расположение компонентов (пресс-подборщик с монитором ValeTrak, до серийного номера 134999)



CC1038104

CC1038104 — UN — 15OCT12

Продолжение на следующей стр.

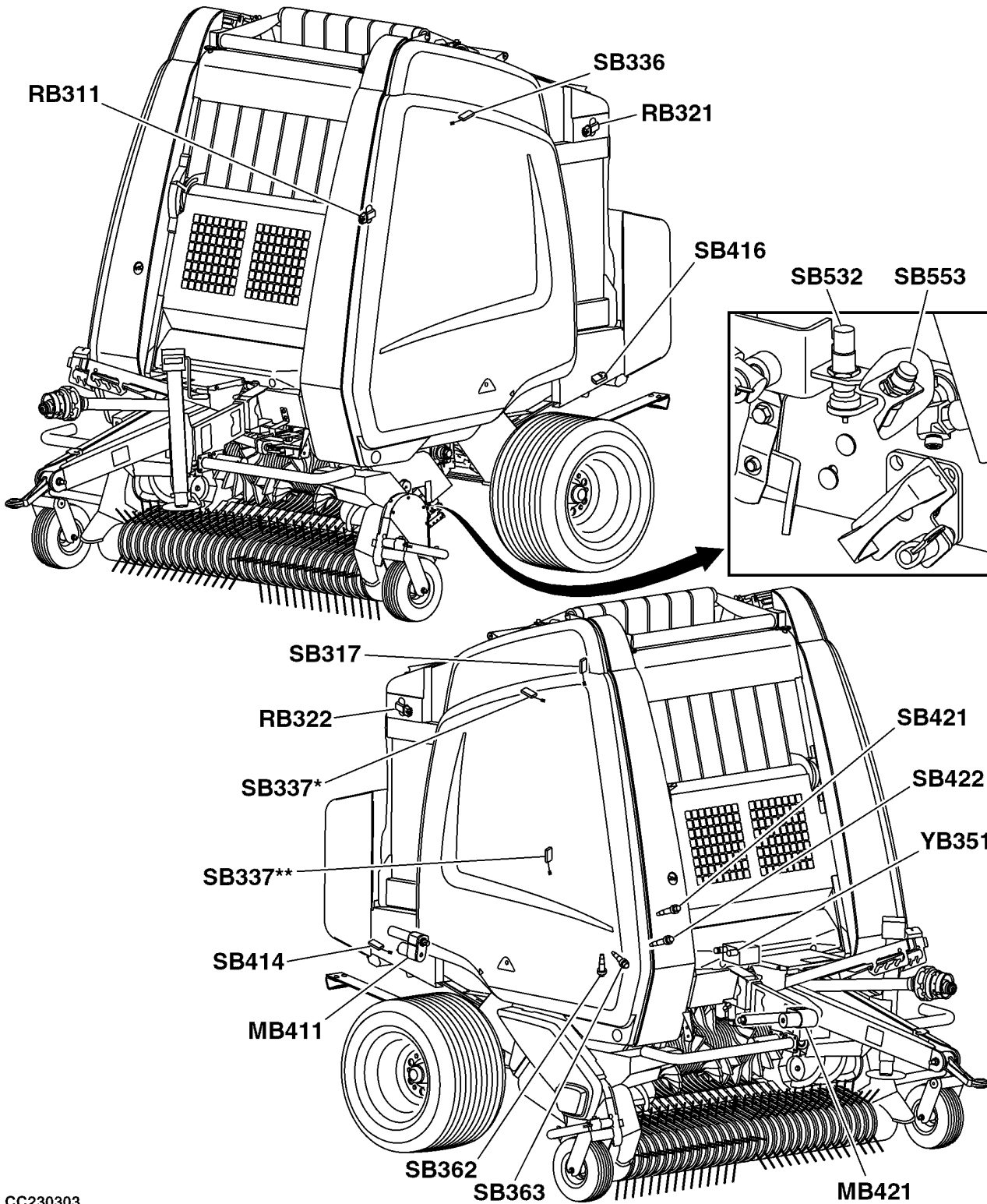
OUC006,00018E9 -59-10JAN13-1/2

Обслуживание

MB411—Привод обмотки сеткой	SB333—Левый переключатель	SB362—Датчик частоты	SB553—Датчик ножей входного
MB421—Привод обвязки	двери прессовальной	вращения пресс-	измельчителя
шпагатом	камеры (862 и 864)	подборщика	YB351—Электромагнитный
RB311—Потенциометр	SB334*—Правый переключатель	SB363—Датчик очистного	клапан мягкого центра.
диаметра рулона	двери прессовальной	шнека	
RB321—Левый потенциометр	камеры (862 и 864)	SB412—Датчик обрезки сетки	
формы рулона	SB334**—Правый переключатель	SB421—Датчик левого шкива	
RB322—Правый потенциометр	двери прессовальной	шпагата	
формы рулона	камеры (842, 852 и	SB422—Датчик правого шкива	
SB312—Переключатель	854)	шпагата	
негабаритных рулонов		SB532—Датчик решетки	

OUC006,00018E9 -59-10JAN13-2/2

Расположение компонентов (пресс-подборщик с монитором ValeTrak, начиная с серийного номера 135000)



CC230303

CC230303 —UN—19FEB16

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000219 -59-29FEB16-1/2

MB411—Механизм подачи сетки	SB336—Левый датчик закрытия двери прессовальной камеры (862 и 864)	SB362—Датчик частоты вращения пресс-подборщика	SB532—Датчик подвижного пола
MB421—Механизм подачи сетки	SB337*—Правый датчик закрытия двери прессовальной камеры (862 и 864)	SB363—Датчик очистного шнека	SB553—Датчик ножа предварительного измельчителя
RB311—Потенциометр диаметра рулона	SB337**—Правый датчик закрытия двери прессовальной камеры (842, 852 и 854)	SB414—Датчик отрезания сетки	YB351—Электромагнитный клапан функции формирования рулона с мягкой сердцевиной
RB321—Левый потенциометр формы рулона		SB416—Датчик B-Wrap (при наличии)	
RB322—Правый потенциометр формы рулона		SB421—Датчик левого шкива шпагата	
SB317—Датчик негабаритных рулонов		SB422—Датчик правого шкива шпагата	

JC87117,0000219 -59-29FEB16-2/2

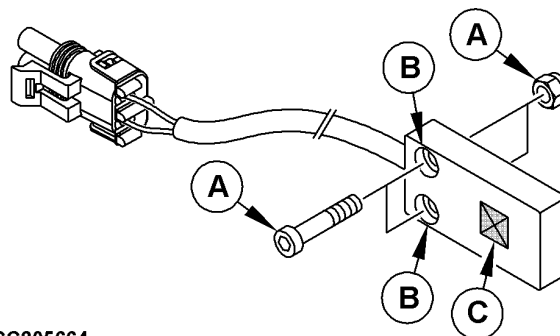
Определение области действия датчика (пресс-подборщик с монитором ValeTrak, начиная с серийного номера 135000)

Для того, чтобы обеспечить надлежащее обнаружение объекта датчиком, проверьте, правильно ли направлена на объект область действия датчика (C). Область действия датчика (C) находится только на той же стороне, что и оба отверстия (B).

Если заменялся датчик или снимались винты с головкой (A), затяните винты (A) нормативным моментом:

Спецификация

Винты с головкой—Момент затяжки.....	1,2—1,8 Нм (0,9—1,3 фнт-фт)
--------------------------------------	--------------------------------



CC205664

A—Винт с головкой
B—Отверстие

C—Область действия датчика

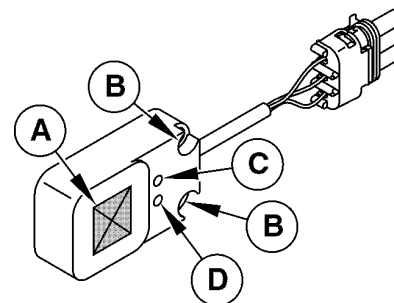
CC205664—UN—10OCT13

DC82261,000043C -59-24SEP14-1/1

Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap (при наличии)

Для того, чтобы обеспечить надлежащее обнаружение объекта датчиком, проверьте, правильно ли направлена на объект область действия датчика (A). Область действия датчика (A) находится только на той же стороне, что и оба отверстия (B). Установленный датчик должен быть направлен лицевой стороной к ремню.

Датчик John Deere B-Wrap™ оснащен зеленым (D) и оранжевым (C) светодиодами. Зеленый светодиод (D) указывает на подключение датчика к электропитанию, оранжевый светодиод (C) указывает на то, что датчик обнаружил цель.



CC230304

A—Идентификация зоны охвата датчика B-Wrap
B—Отверстия

C—Оранжевый светодиод
D—Зеленый светодиод

CC230304—UN—19FEB16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,000020E -59-01MAR16-1/1

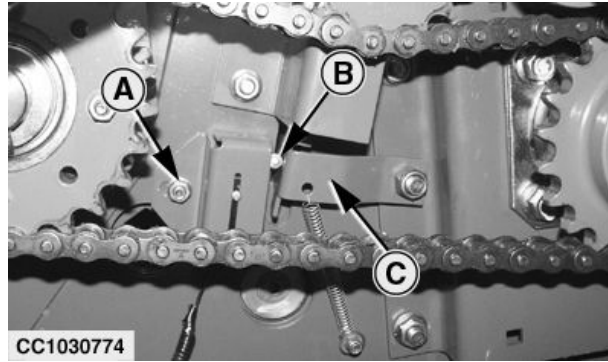
Регулировка переключателя негабаритных рулонов S3 или SB312

1. С помощью рычага селективного контрольного клапана трактора поднимите рычаг натяжения ремня в верхнее положение.
2. Открутите винт с головкой (А).
3. При контакте рычага переключателя с корпусом переключателя отрегулируйте кронштейн переключателя для получения следующего расстояния между роликом переключателя (В) и планки (С).

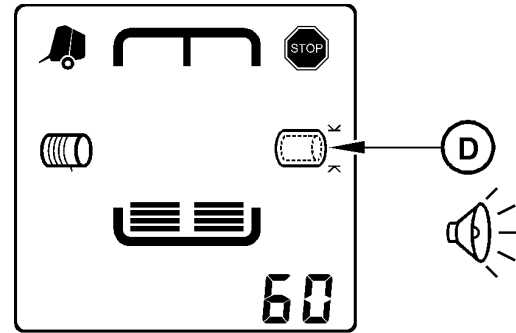
Спецификация

От ролика переключателя до планки—Расстояние..... 1–2 мм
(0.04—0.08 дюйм.)

4. Вновь затяните болт (А).
5. Включите рабочий режим монитора.
6. Проверьте регулировку с помощью монитора.
 - С монитором ELC: Проследите, чтобы зуммер при этом положении переключателя негабаритных рулонов срабатывал.
 - С монитором ValeTrak: Проверить переключатель. См. канал 013: Проверка переключателя негабаритных рулонов SB312 в разделе Обслуживание монитора ValeTrak. Проверьте также, что символ негабаритных рулонов (D) отображается на экране ЖК-дисплея и срабатывает зуммер при этом положении переключателя негабаритных рулонов.



Показано для пресс-подборщика серии 854



- А—Винт с головкой
- В—Ролик переключателя
- С—Лента
- Д—Негабаритный рулон

7. При необходимости отрегулируйте заново.

OUCC006,0001941 -59-24JAN13-1/1

CC1030774—UN—07NOV08

CC1031063—UN—07NOV08

Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик серии 842)

1. Проверьте, правильно ли установлен датчик (E). См. [Определение области действия датчика \(пресс-подборщик с монитором ValeTrak, начиная с серийного номера 135000\)](#) в данном разделе.
2. Определите местоположение и удерживайте объект (C), чтобы достичь указанное расстояние (D).

Спецификация

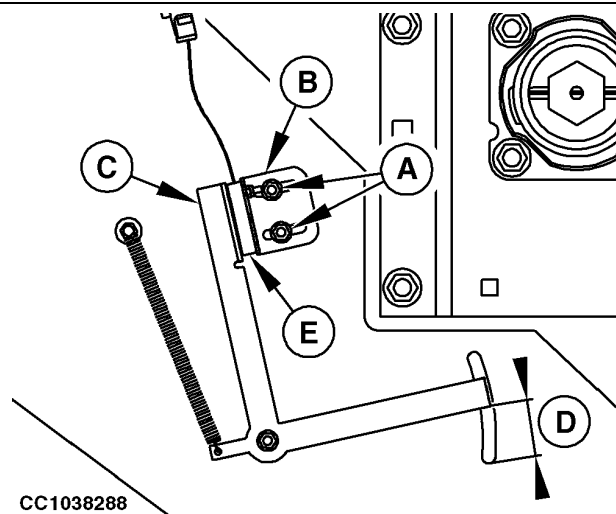
От местоположения объекта до нижней части овального отверстия—Расстояние.....	30 мм (1.2 дюйм.)
---	----------------------

3. Ослабьте крепежные болты (A).
4. Отрегулируйте кронштейн датчика (B), чтобы обеспечить контакт между объектом (C) и датчиком (E), как показано на рисунке.
5. Затяните винты с головкой (A) нормативным моментом:

Спецификация

Болт—Момент затяжки.....	1,2—1,8 Нм (10.6—15.9 фунт-дюймов)
--------------------------	---------------------------------------

6. С помощью контрольного монитора ValeTrak проверьте факт обнаружения контрольного объекта датчиком. См. [Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 \(пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy\)](#) или [Канал 013:](#)



A—Винт с головкой
B—Кронштейн датчика
C—Объект

D—Расстояние
E—Датчик негабаритных рулонов

Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak".

ПРИМЕЧАНИЕ: С помощью рычага селективного контрольного клапана трактора поднимите рычаг натяжения ремня в наиболее высокое положение и проверьте, не определяет ли датчик объект.

DC82261,0000436 -59-13ОCT14-1/1

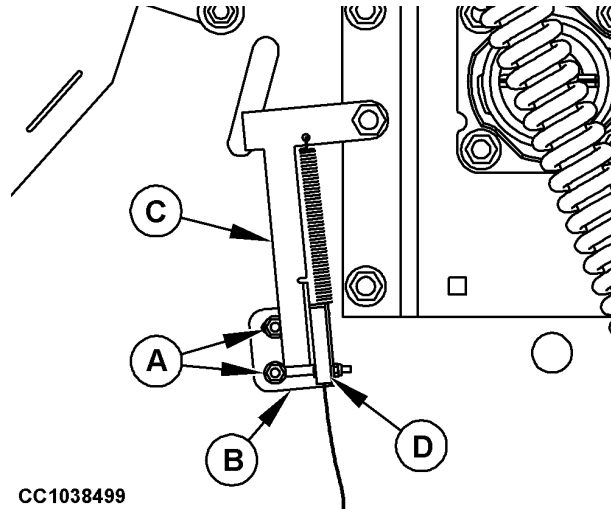
Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 852 и 854)

1. Проверьте, правильно ли установлен датчик (D). См. [Определение области действия датчика \(пресс-подборщик с монитором ValeTrak, начиная с серийного номера 135000\)](#) в данном разделе.
2. Расположите объект (C) таким образом, чтобы он соприкасался с низом овального отверстия.
3. Ослабьте крепежные болты (A).
4. Отрегулируйте кронштейн датчика (B), чтобы обеспечить контакт между объектом (C) и датчиком (D), как показано на рисунке.
5. Затяните винты с головкой (A) нормативным моментом:

Спецификация

Болт—Момент затяжки.....	1,2—1,8 Нм (10.6—15.9 фунт-дюймов)
-----------------------------	---------------------------------------

6. С помощью контрольного монитора ValeTrak проверьте факт обнаружения контрольного объекта датчиком. См. [Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 \(пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy\)](#) или [Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 \(пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy\)](#) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak".



CC1038499

- | | |
|---------------------|-------------------------------|
| A—Винт с головкой | C—Объект |
| B—Кронштейн датчика | D—Датчик негабаритных рулонов |

ПРИМЕЧАНИЕ: С помощью рычага селективного контрольного клапана трактора поднимите рычаг натяжения ремня в наиболее высокое положение и проверьте, не определяет ли датчик объект.

DC82261,0000437 -59-13OCT14-1/1

CC1038499 —JN—20SEP12

Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 862 и 864)

1. Проверьте, правильно ли установлен датчик (E). См. [Определение области действия датчика \(пресс-подборщик с монитором BaleTrak, начиная с серийного номера 135000\)](#) в данном разделе.
2. Определите местоположение и удерживайте объект (C), чтобы достичь указанное расстояние (D).

Спецификация

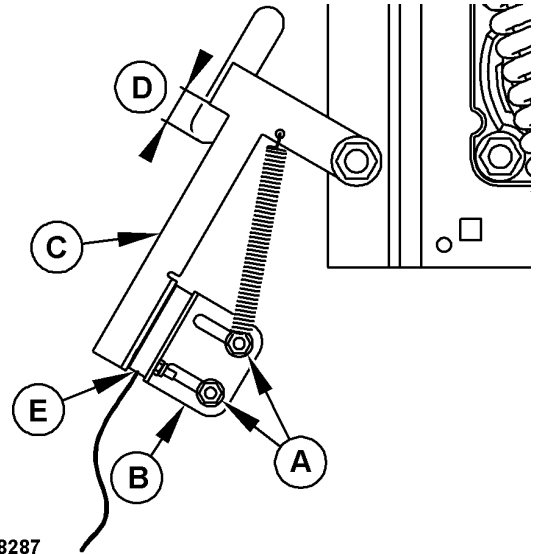
От местоположения объекта до нижней части овального отверстия—Расстояние..... 20 мм
(0,8 дюйм)

3. Ослабьте крепежные болты (A).
4. Отрегулируйте кронштейн датчика (B), чтобы обеспечить контакт между объектом (C) и датчиком (E), как показано на рисунке.
5. Затяните винты с головкой (A) нормативным моментом:

Спецификация

Болт—Момент затяжки..... 1,2—1,8 Нм
(10,6—15,9 фунт-дюймов)

6. С помощью контрольного монитора BaleTrak проверьте факт обнаружения контрольного объекта датчиком. См. [Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 \(пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy\)](#) или [Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317](#)



СС1038287

A—Винт с головкой
B—Кронштейн датчика
C—Объект
D—Расстояние
E—Датчик негабаритных рулонов

(пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

ПРИМЕЧАНИЕ: С помощью рычага селективного контрольного клапана трактора поднимите рычаг натяжения ремня в наиболее высокое положение и проверьте, не определяет ли датчик объект.

CC1038287 —UN—20SEP12

DC82261,0000438 -59-13OCT14-1/1

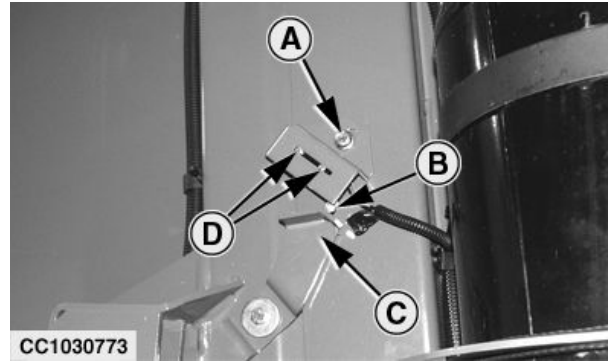
Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864)

1. Закройте и защелкните заслонку. Цилиндр должен быть полностью втянут.
2. Открутите винт с головкой (А).
3. Поверните кронштейн переключателя таким образом, чтобы ролик переключателя (В) находился по центру короткой стороны ленты (С).
4. При контакте рычага переключателя с корпусом переключателя отрегулируйте кронштейн переключателя для получения следующего расстояния между роликом переключателя (В) и планки (С).

Спецификация

От ролика переключателя до планки—Расстояние.....0,5—2 мм
(0.02—0.08 дюйм.)

5. Чтобы выставить правильное расстояние, переставляйте кронштейн переключателя, используя винт с головкой (А) и/или винты (D).
6. Повторно затяните винт с головкой (А) и/или винты (D).



А—Винт с головкой
В—Ролик переключателя
С—Лента
D—Регулировочный винт

7. Повторите процедуру на противоположной стороне.
8. Проверьте датчики с помощью монитора ValeTrak. См. канал 014: Проверка правого переключателя двери прессовальной камеры SB334 и канала 015: Проверка левого переключателя двери прессовальной камеры SB333 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Обслуживание монитора ValeTrak.

OUCC006,000193F -59-24JAN13-1/1

CC1030773—UN—14OCT08

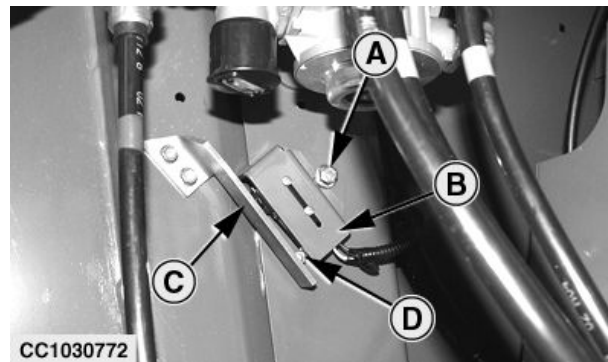
Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 или SB334 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854)

1. Полностью закройте дверь.
2. Отпустите винт (А).
3. Установите и поддерживайте кронштейн переключателя (В) параллельно планке (С), как показано на рисунке.
4. При контакте рычага переключателя с корпусом переключателя отрегулируйте кронштейн переключателя (В) для получения заданного расстояния между роликом переключателя (D) и планкой (С).

Спецификация

От ролика переключателя до планки—Расстояние.....0,5—2 мм
(0.02—0.08 дюйм.)

5. Затяните винт (А).
6. Проверьте переключатель с помощью монитора ValeTrak. См. канал 014: Проверка правого переключателя двери прессовальной камеры SB334 в разделе Обслуживание монитора ValeTrak.



А—Винт с головкой
В—Кронштейн переключателя
С—Лента
D—Ролик переключателя

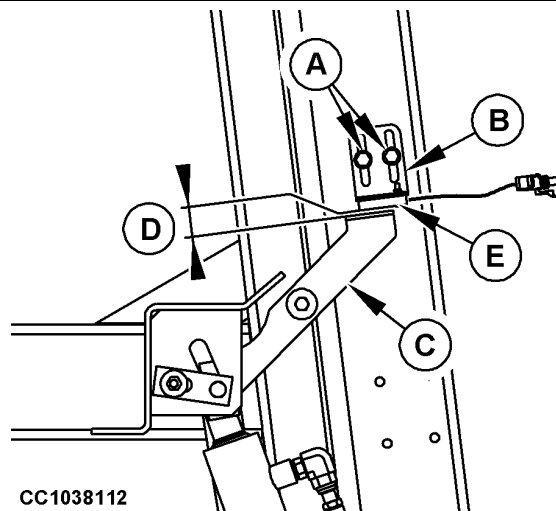
переключателя двери прессовальной камеры SB334 в разделе Обслуживание монитора ValeTrak.

OUCC006,000193D -59-24JAN13-1/1

CC1030772—UN—14OCT08

Регулировка датчиков блокировки заслонки SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864)

1. Проверьте, правильно ли установлен датчик (E). См. Определение области действия датчика (пресс-подборщик с монитором BaleTrak, начиная с серийного номера 135000) в данном разделе.
2. Закройте и защелкните заслонку. Цилиндр должен быть полностью втянут.
3. Ослабьте крепежные болты (A).
4. Расположите и удерживайте кронштейн датчика (B) параллельно к объекту (C), а также сохраняя указанное расстояние (D) между датчиком (E) и объектом (C).



CC1038112

CC1038112 —UN—20SEP12

Спецификация

От датчика к объекту—Расстояние..... 0,5–2 мм
(0.02—0.08 дюйм.)

5. Затяните винты с головкой (A) нормативным моментом:

Спецификация

Болт—Момент затяжки..... 1,2—1,8 Нм
(10.6—15.9 фунт-дюймов)

6. Повторите процедуру на противоположной стороне.
7. С помощью монитора BaleTrak проверьте чувствительность датчиков. См. Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak

A—Винт с головкой
B—Кронштейн датчика
C—Объект
D—Расстояние
E—Датчик закрытия двери прессовальной камеры

Easy) или Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) и Канал 015: Проверка левого датчика блокировки заслонки SB336 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy) или Канал 015: Проверка левого датчика блокировки заслонки SB336 (пресс-подборщики серии 862 и 864 без монитора BaleTrak Easy) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".

DC82261,0000439 -59-14ОCT14-1/1

Регулировка датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854)

1. Проверьте, правильно ли установлен датчик (E). См. Определение области действия датчика (пресс-подборщик с монитором ValeTrak, начиная с серийного номера 135000) в данном разделе.
2. Полностью закройте дверь.
3. Ослабьте затяжку винтов (A).
4. Расположите и удерживайте кронштейн датчика (B) параллельно к объекту (C), а также сохраняя указанное расстояние (D) между датчиком (E) и объектом (C).

Спецификация

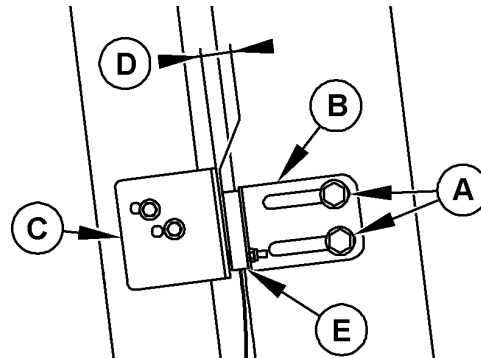
От датчика к объекту—Расстояние..... 0,5–2 мм
(0.02—0.08 дюйм.)

5. Затяните винты (A) нормативным моментом:

Спецификация

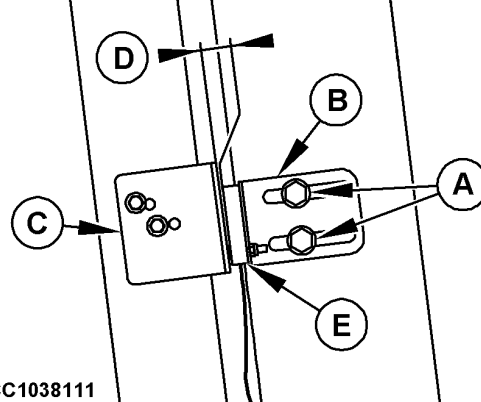
Болт—Момент затяжки..... 1,2—1,8 Нм
(10.6—15.9 фунт-дюймов)

6. С помощью контрольного монитора ValeTrak проверьте факт обнаружения контрольного объекта датчиком. См. Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy) или Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak".



СС1038110

Показано для пресс-подборщика серии 842



СС1038111

На иллюстрации пресс-подборщики серий 852 и 854

A—Винт с головкой
B—Кронштейн датчика
C—Объект

D—Расстояние
E—Датчик закрытия двери прессовальной камеры

CC1038110—UN—20SEP12

CC1038111—UN—20SEP12

DC82261,000043A -59-13OCT14-1/1

Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАЙТЕ СУДЬБУ!
 Никогда не используйте какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Заглушите двигатель трактора, выньте ключ зажигания и дайте движущимся узлам остановиться. Немедленно уберите инструмент с вала, если он больше не нужен.

1. Проверните пресс-подборщик вручную, чтобы шестерня (A) оказалась в показанном положении. См. [Прокрутка пресс-подборщика вручную в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции"](#).
2. Ослабьте стопорные гайки (B), затем сдвиньте датчик (C) так, чтобы получить требуемое расстояние (D).

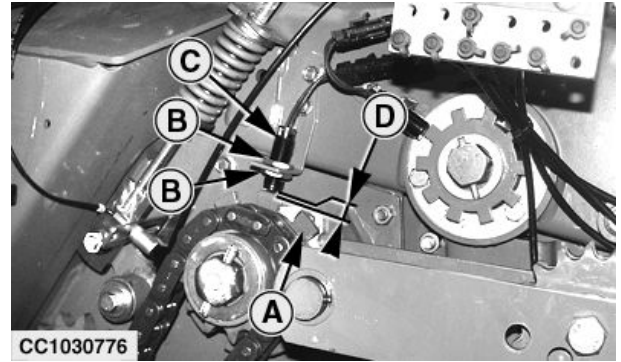
Спецификация

Между датчиком и шестерней—Расстояние..... 2–4 мм
 (0.08—0.16 дюйм.)

3. Затяните стопорные гайки (B) до заданного момента затяжки:

Спецификация

Стопорная гайка—Момент затяжки..... 2 Н·м
 (1,5 фнт-фт)



A—Шестерня
 B—Стопорная гайка

C—Датчик
 D—Расстояние

4. Проверните механизм пресс-подборщика несколько раз, чтобы проверить, нет ли соприкосновения датчика (C) и шестерни (A).
5. Выставьте ось датчика (C) так, чтобы она совпадала с осью шестерни (A).
6. С помощью монитора ValeTrak проверьте чувствительность датчика. См. [Канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 \(пресс-подборщик с монитором ValeTrak Easy\)](#) или [Канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 \(пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy\)](#) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak".

DC82261,000042F -59-13OCT14-1/1

CC1030776—UN—14OCT08

Регулировка датчика очистного шнека SB363

⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ ИСПЫТЫВАЙТЕ СУДЬБУ!
 Никогда не используйте какие-либо инструменты или ключи для проворачивания вала, если двигатель трактора работает. Заглушите двигатель трактора, выньте ключ зажигания и дайте движущимся узлам остановиться. Немедленно уберите инструмент с вала, если он больше не нужен.

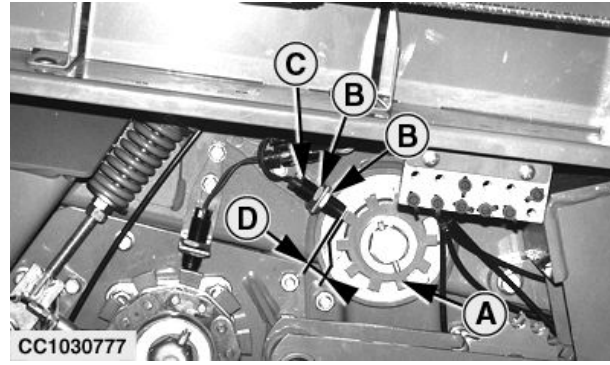
ПРИМЕЧАНИЕ: Диагностический код неисправности E304 может появиться, если датчик очистного шнека отрегулирован неправильно.

1. Наложите гаечный ключ на выходной вал редуктора и вручную проворачивайте пресс-подборщик до тех пор, пока шестерня (А) не встанет в показанное на рисунке положение.
2. Ослабьте стопорные гайки (В), затем сдвиньте датчик (С) так, чтобы получить требуемое расстояние (D):

Спецификация

Между датчиком и шестерней—Расстояние..... 2–4 мм
 (0.08–0.16 дюйм.)

3. Затяните стопорные гайки (В) до заданного момента затяжки:



А—Шестерня
 В—Стопорная гайка
 С—Датчик
 D—Расстояние

Спецификация

Стопорная гайка—Момент затяжки..... 2 Н·м
 (1,5 фнт-фт)

4. Проверните механизм пресс-подборщика несколько раз, чтобы проверить, нет ли соприкосновения датчика (С) и шестерни (А).
5. Выставьте ось датчика (С) так, чтобы она совпадала с осью шестерни (А).

DC82261,0000430 -59-03MAR14-1/1

Регулировка датчика обрезки сетки S4 или SB412

Для регулировки датчика обрезки сетки (D) выполните следующие действия:

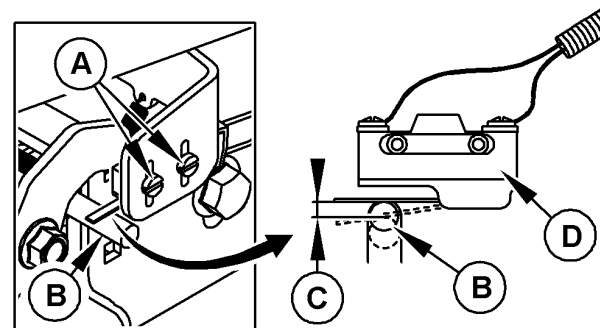
1. Мягко нажмите на стяжку (В).
2. Проверьте, активирован ли переключатель (D) после подачи (С) стяжки (В).

Спецификация

Направляющая для обвязки сеткой—Рабочий объем..... 2 мм
 (0.08 дюйм.)

В противном случае ослабьте крепежные винты (А) и отрегулируйте положение переключателя (D).

3. Проверьте переключатель с помощью монитора ValeTrak. См. канал 012: Проверка датчика обрезки сетки SB412 в разделе Обслуживание монитора ValeTrak.



СС1038290

А—Фиксирующий винт
 В—Направляющая для обвязки сеткой
 С—Рабочий объем
 D—Датчик обрезки сетки

OUC006,00018EE -59-24JAN13-1/1

Регулировка датчика резака сетки SB414

Для регулировки датчика резака сетки (E) выполните следующие действия:

1. Проверьте, правильно ли установлен датчик (E). См. [Определение области действия датчика \(пресс-подборщик с монитором BaleTrak, начиная с серийного номера 135000\)](#) в данном разделе.
2. Ослабьте крепежные винты (A) и (G).
3. Отрегулируйте кронштейн датчика (B) и датчик (E) для установки на указанное расстояние (D), а также расстояние (F) между датчиком (E) и направляющей (C).

Спецификация

От датчика до вершины направляющей для обвязки сеткой—Расстояние (D)..... 0,5–2 мм
(0.02–0.08 дюйм.)

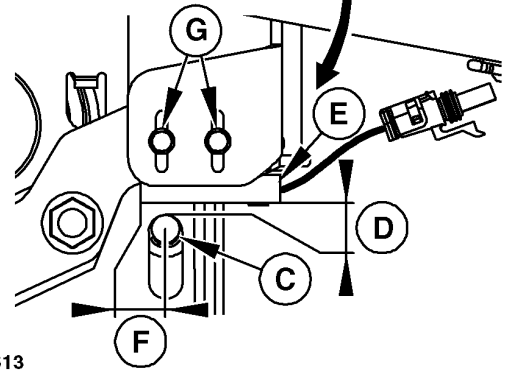
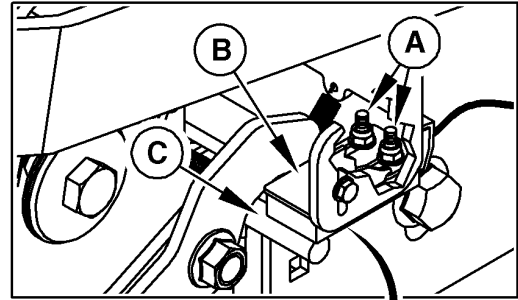
От окончания датчика до центральной линии направляющей для обвязки сеткой—Расстояние (F)..... 13–17 мм
(0.5–0.67 дюйма)

4. Затяните крепежные винты (G) до стандартного момента затяжки, а винты с головкой (A) до указанного момента затяжки:

Спецификация

Болт—Момент затяжки..... 1,2–1,8 Нм
(10.6–15.9 фунт-дюймов)

5. С помощью контрольного монитора BaleTrak проверьте факт обнаружения контрольного объекта датчиком. См. [Канал 012: проверка](#)



CC208613

- A—Винт с головкой
- B—Кронштейн датчика
- C—Направляющая для обвязки сеткой
- D—Расстояние
- E—Датчик резака сетки
- F—Расстояние
- G—Крепежный винт

[датчика отрезания сетки SB414 \(пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy\)](#) или [Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB414 \(пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy\)](#) в разделе «Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak».

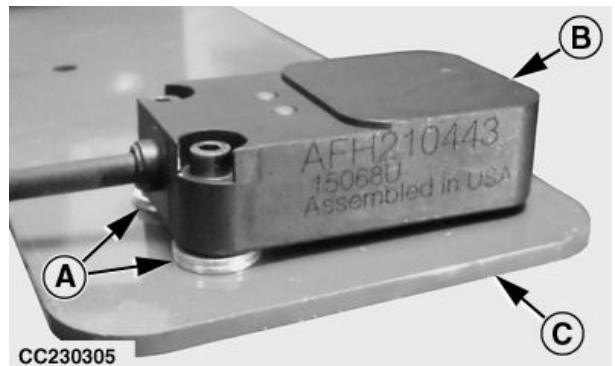
DC82261,0000434 -59-13OCT14-1/1

CC208613 —UN—04APR14

Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии)

Датчик (B) монтируется на кронштейне (C) с помощью винтов, стопорных гаек и шайб (A). Установленный датчик (B) должен быть направлен лицевой стороной к ремню.

- A—Шайбы
- B—Датчик
- C—Кронштейн



CC230305

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000216 -59-22FEB16-1/2

CC230305 —UN—19FEB16

Расстояние (С) между верхней частью датчика (В) и ремнем (А) должно соответствовать требованиям:

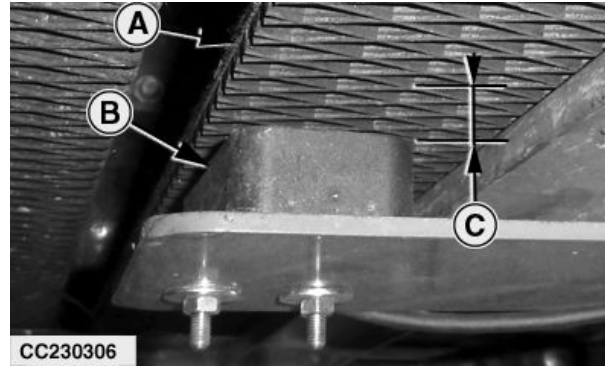
Спецификация

От датчика до ремня—Расстояние..... 4–8 мм
(0,16–0,31 дюйм.)

В соответствии с необходимостью добавьте или снимите шайбы между датчиком (В) и кронштейном, чтобы получить указанное расстояние.

А—Ремень
В—Датчик

С—Расстояние



CC230306 —UN—19FEB16

JC87117,0000216 -59-22FEB16-2/2

Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422

1. Проверните шкив (А) так, чтобы магнит (В) встал напротив датчика (С).
2. Ослабьте стопорные гайки (Е), затем сдвиньте датчик (А) так, чтобы получили требуемое расстояние (D).

Спецификация

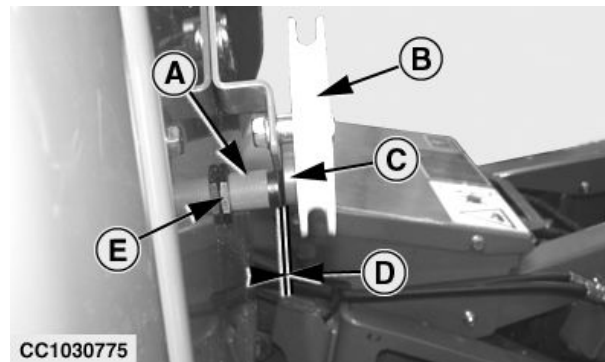
Между датчиком и магнитом—Расстояние..... 2–4 мм
(0,08–0,16 дюйм.)

3. Затяните стопорные гайки (Е) до указанного момента затяжки:

Спецификация

Стопорная гайка—Момент затяжки..... 2 Н·м
(1,5 фнт·фт)

4. Проверните шкив несколько раз, чтобы проверить, нет ли соприкосновения датчика и магнита.
5. С помощью контрольного монитора ValeTrak проверьте чувствительность датчиков. См. [Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 \(пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy\)](#) или [Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 \(пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy\)](#) или [Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 \(пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy\)](#) или [Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 \(пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy\)](#)



CC1030775 —UN—14OCT08

А—Датчик
В—Шкив
С—Магнит

Д—Расстояние
Е—Стопорная гайка

Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy) и Канал 023: Проверка правого датчика шкива шпагата SB422 (пресс-подборщик серии 862 с монитором ValeTrak Easy) или Канал 023: Проверка правого датчика шкива шпагата SB422 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора ValeTrak".

DC82261,0000431 -59-13OCT14-1/1

Регулировка датчика решетки SB532

Для регулировки датчика подвижного пола (A) проделайте следующие действия:

1. Полностью поднимите решетку. См. Очистка роторного питателя (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus) в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
2. Ослабьте гайки (B) и передвиньте датчик (A) до достижения расстояния (C).

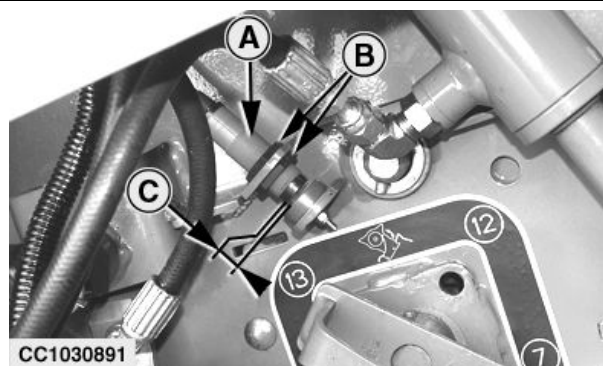
Спецификация

От датчика решетки до
магнита—Расстояние..... 2–4 мм
(0.08—0.16 дюйм.)

3. Затяните стопорные гайки (B) до заданного момента затяжки:

Спецификация

Стопорная
гайка—Момент
затяжки..... 2 Н·м
(1,5 фнт-фт)



A—Датчик решетки
B—Стопорная гайка

C—Расстояние

4. Проверьте обнаружение датчика при помощи монитора. См. канал 024: Проверка датчика решетки SB532 в разделе "Техобслуживание монитора BaleTrak".

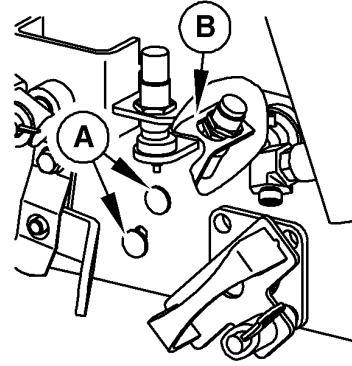
DC82261,0000432 -59-13OCT14-1/1

CC1030891—UN—14OCT08

Регулировка датчика ножей входного измельчителя SB553

Чтобы отрегулировать датчик ножа предварительного измельчителя (D), выполните следующие действия:

1. Выдвиньте ножи. См. [Втягивание или выдвигание ножей входного измельчителя \(пресс-подборщик с монитором BaleTrak Plus\)](#) в разделе "Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak".
2. Ослабьте затяжку крепежных винтов (A).
3. Снимите кронштейн датчика (B).
4. Ослабьте стопорные гайки (E) и передвиньте датчик (D) до достижения указанного расстояния (C) между верхом датчика (D) и кронштейном датчика (B).



Спецификация

От верха датчика до кронштейна—Расстояние..... 12 мм
(0.47 дюйм)

5. Затяните стопорные гайки (E) до указанного момента затяжки:

Спецификация

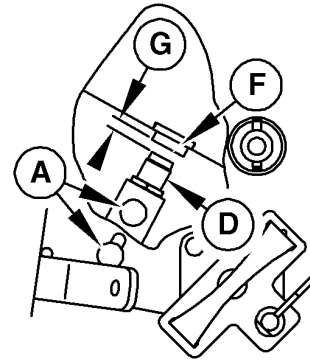
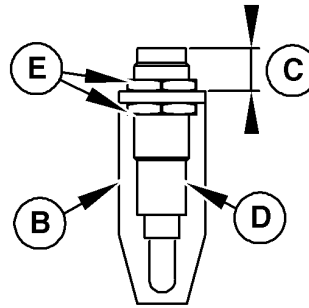
Стопорная гайка—Момент затяжки..... 2 Н·м
(1,5 фнт·фт)

6. Установите кронштейн датчика (B) для достижения указанного расстояния (G) между датчиком (D) и магнитом (F).

Спецификация

Между датчиком и магнитом—Расстояние..... 2–4 мм
(0.08–0.16 дюйм.)

7. Затяните два крепежных винта (A).
8. Проверьте обнаружение датчика при помощи монитора. См. [канал 025: Проверка датчика ножей входного измельчителя SB553](#) в разделе "Техобслуживание контрольного монитора BaleTrak".



CC1031052

A—Крепежный винт
B—Кронштейн датчика
C—Расстояние
D—Датчик

E—Стопорная гайка
F—Магнит
G—Расстояние

CC1031052—UN—27OCT08

DC82261,0000433 -59-13OCT14-1/1

Регулировка датчиков формы рулона (пресс-подборщик с монитором ELC или монитором ValeTrak Easy)

Отрегулируйте датчики формы рулона таким образом:

Закройте заслонку.

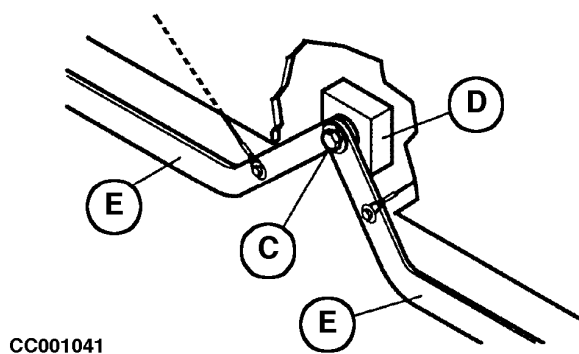
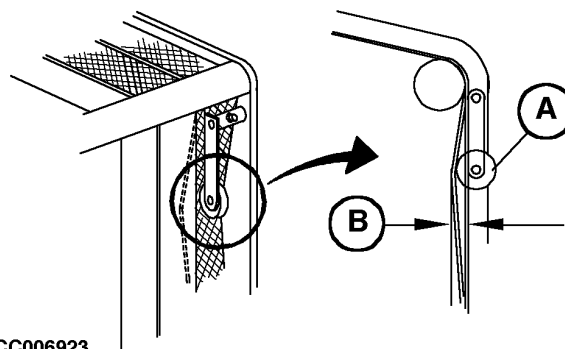
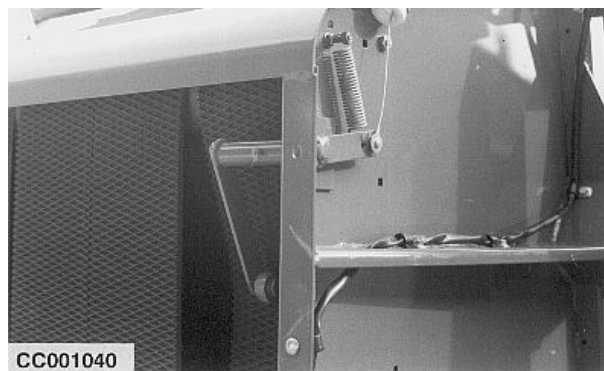
Отрегулируйте валик формирования рулона (A) до расстояния (B) 10 мм (0.4 дюйм.), как показано на рисунке.

Ослабьте крепежный винт (C). Сдвиньте пластину (D) вверх, либо вниз и/или вправо, либо влево, чтобы добиться горизонтального расположения индикаторов формы рулона (E).

Как только индикаторы формы рулона (E) примут правильное положение, затяните повторно крепежный винт (C).

A—Валик
B—10 мм (0.4 дюйм.)
C—Винт

D—Пластина
E—Индикаторы формы рулона



DC82261,0000539 -59-14OCT14-1/1

CC001040—UN—09FEB96

CC006923—UN—12JAN96

CC001041—UN—16FEB96

Настройка переключателя размера рулона (пресс-подборщик с монитором ELC)

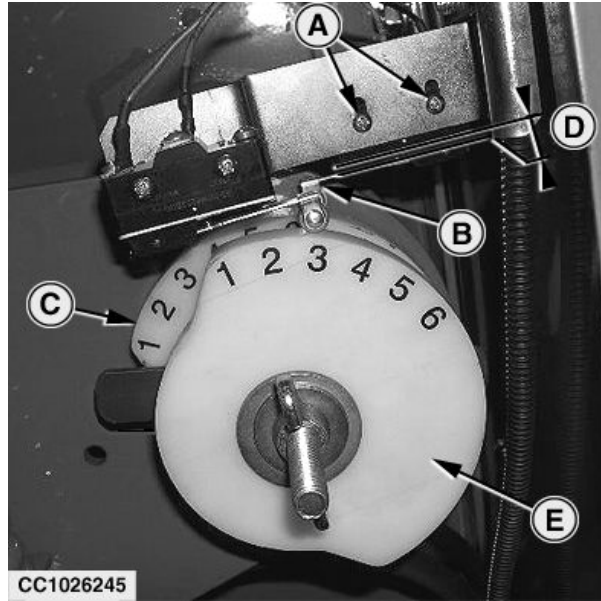
1. Закрыть заслонку.
2. Ослабить крепежные винты переключателя (A).
3. Поставить ролик (B) переключателя против самого большого (по номеру) деления на эксцентрике (C).
4. Регулировать переключатель, пока не будет достигнуто указанное расстояние (D):

Спецификация

Между корпусом переключателя и рычагом переключателя—За-
зор..... 1 мм
(0,04 дюйм.)

5. Затянуть винты (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: На пресс-подборщиках с опцией мягкого сердечника второй эксцентрик (E) предназначен для задания диаметра мягкого сердечника.



A—Винты
B—Ролик переключателя
C—Эксцентрик для размера рулона
D—Зазор
E—Эксцентрик для мягкого сердечника

OUC006,0001295 -59-01OCT07-1/1

CC1026245—UN—26OCT04

Регулировка переключателя системы мягкой сердцевины (пресс-подборщик с монитором ELC)

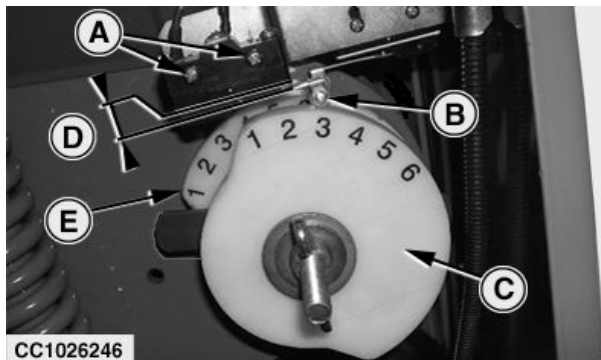
1. Закройте заслонку.
2. Ослабьте крепежные винты переключателя (A).
3. Поставьте ролик (B) переключателя против самого большого (по номеру) деления на эксцентрике (C).
4. Регулируйте переключатель, пока не будет достигнуто указанное расстояние (D):

Спецификация

Между корпусом переключателя и рычагом переключателя—За-
зор..... 1 мм
(0,04 дюйма)

5. Затяните болты (A).

ПРИМЕЧАНИЕ: Второй эксцентрик (E) предназначен для задания размера рулона.



A—Винт
B—Ролик переключателя
C—Эксцентрик для мягкого сердечника
D—Зазор
E—Эксцентрик регулировки размера рулона

OUC223,0000412 -59-09JUL09-1/1

CC1026246—UN—26OCT04

Проверка устройства обвязки сеткой

Следующие проверки должны быть проведены, если при полевых работах возникают неполадки с отрезанием сетки или с обвязкой.

Процедура проверки состоит из нескольких различных проверок:

- Проверка 1 - Проверка положения ножа с противорежущей пластиной
- Проверка 2 - Проверка свободного хода качающегося сегмента
- Проверка 3 - Проверка давления для подающего валика сетки

- Проверка 4 - Проверка положения валика № 8
- Проверка 5 - Проверка натяжения приводного ремня
- Проверка 6 - Проверка тормоза подающего валика
- Проверка 7 - Проверка рычагов натяжения
- Проверка 8 - Проверка положения нижней направляющей сетки

ПРИМЕЧАНИЕ: Если все проверки успешно пройдены, то это значит, что устройство обвязки сеткой готово для качественного выполнения полевых работ.

OUC006.00018F0 -59-25JAN13-1/1

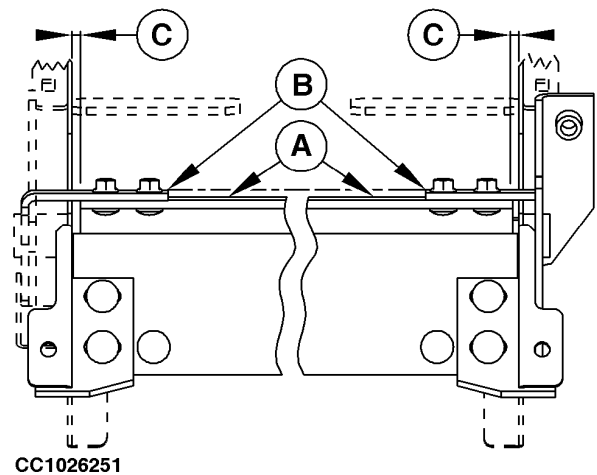
Проверка положения ножа с контрножом (Проверка 1)

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.

Спецификация

От контрножа	
до боковой	
опоры—Расстояние.....	5 ±2 мм
	0.2 ± 0.08 дюйм.



А—Контрнож
В—Опора контрножа

С—5 ±2 мм (0.2 ±0.08 дюйм.)

CC1026251 —UN—270CT04

Продолжение на следующей стр.

CC03745.0000C3C -59-16JAN07-1/3

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:

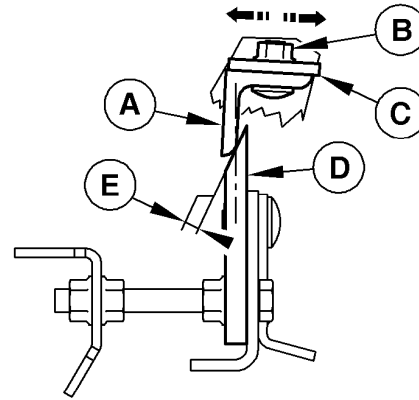
Спецификация

От контрножа до ножа—Зазор.....0,5 мм максимум
0.02 дюйм. максимум

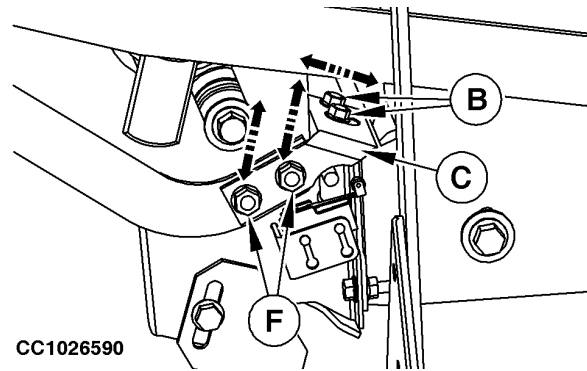
При необходимости, отрегулировать зазор (E) следующим образом:

- Ослабить гайки (B) и (F).
- Переместить контрнож (A) и его опору (C) с получением указанного зазора (E).
- 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



CC1026590

CC03745,0000C3C -59-16JAN07-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. Если контрнож (A) не находится в полном контакте по всей ширине ножа (B), выполнить регулировку зазора (E) следующим образом:

- Ослабить контргайку (C).
- Затянуть гайку (D) для изгиба ножа (B) и получения указанного зазора (E).

Спецификация

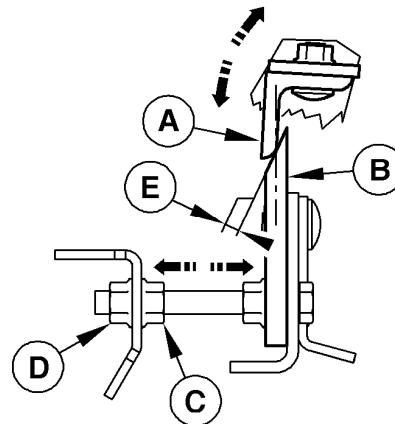
От контрножа до ножа—Зазор.....0,5 мм максимум
0.02 дюйм. максимум

- Затянуть контргайку (C) после регулировки.

6. Выдвинуть и втянуть пускатель сетки. Проверить зазор (E) и повторить процедуру при необходимости.

Перейти к проверке 2.

A—Контрнож
B—Нож
C—Контргайка
D—Гайка
E—0,5 мм (0.02 дюйм.) максимум

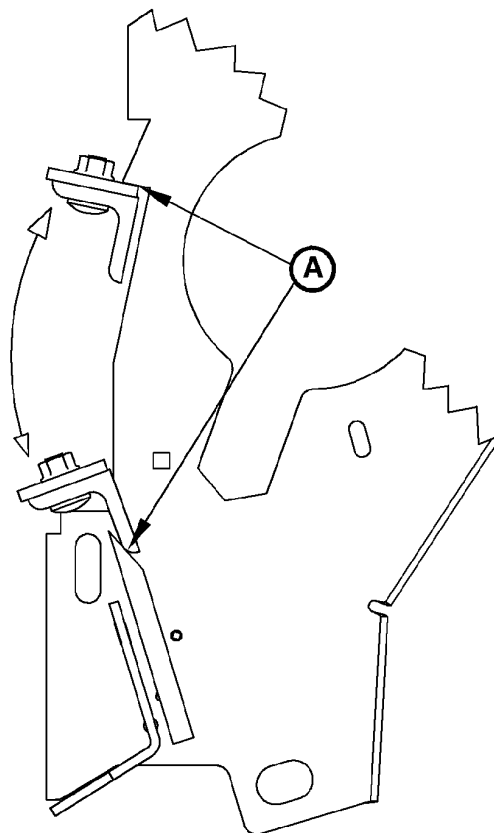


CC1026592

CC03745,0000C3C -59-16JAN07-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

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.

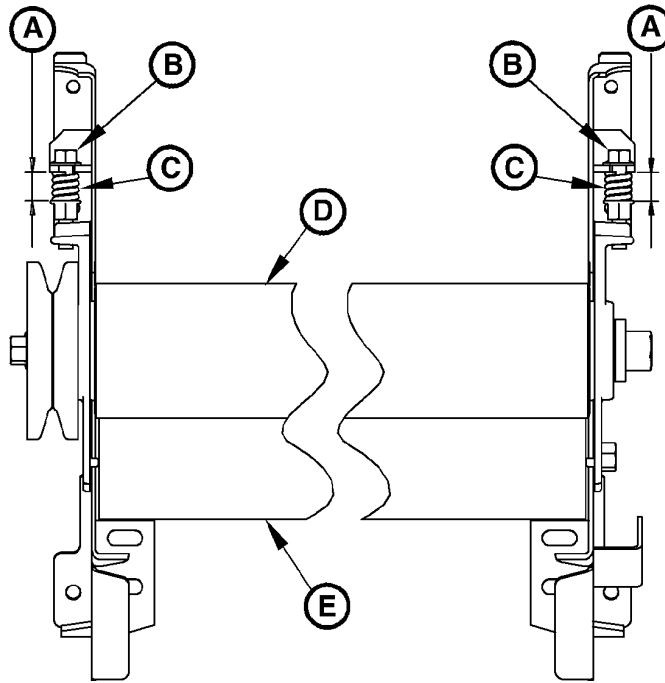
Далее выполнить следующее:

Убедиться в свободном ходе качающегося сегмента и отсутствии набега на боковых держателях между их упорами (A).

Перейти к проверке 3

OUC006,00002EC -59-06FEB01-1/1

Проверка давления для подающего валика сетки (Проверка 3)



CC1019127

CC1019127 — UN—08FEB01

A—Длина
B—Регулировочные гайки
пружины

C—Пружина
D—Обрезиненный валик

E—Плакированный валик

ВАЖНО: Перед выполнением этой проверки, убедитесь, что проверки 1 и 2 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

Далее выполните следующее:

Отпустите тормоз подающего валика сетки, см. Загрузка валика сетки в разделе Подготовка пресс-подборщика.

Отрегулируйте давление подающего валика сетки, ослабив или затянув регулировочные гайки пружины (B), пока длина (A) пружин (C) не будет соответствовать спецификации.

Спецификация

Пружина—Длина..... 20,5±0,5 мм
(0.8±0.02 дюйма)

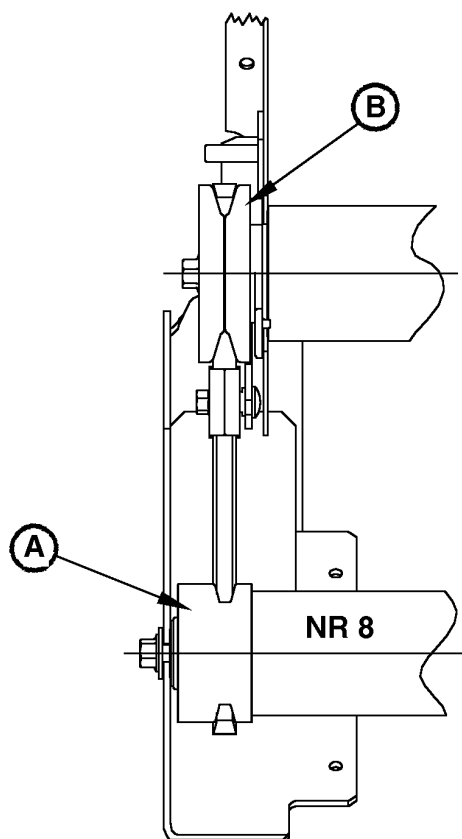
ВАЖНО: Убедитесь, что обрезиненный валик и пластинчатый валик легко вращаются рукой в обоих направлениях с отрегулированными пружинами длиной 20,5±0,5 мм (0.8±0.02 дюйма).

Очистите зону между подающими валиками от посторонних предметов или сетки.

Перейти к тесту № 4.

OUC006,00013B3 -59-24JUN08-1/1

Проверка положения валика № 8 (Проверка 4)



CC1019553

А—Валик № 8

В—Шкив обрезиненного валика

ВАЖНО: Перед выполнением этой проверки, убедитесь, что проверки 1-3 прошли успешно. Перейти к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

ВАЖНО: Проверьте положение валика № 8 после замены каждого приводного ремня.

Далее выполните следующее:

Проверьте, что осевой зазор валика № 8 (А) составляет от 0,5 до 1,5 мм (0.02 до 0.06 дюйма)

и обрезиненный валик (В) и шкивы валика № 8 выровнены в пределах ± 5 мм (2 дюйма).

Добавьте или снимите шайбы на каждой стороне валика № 8 по необходимости.

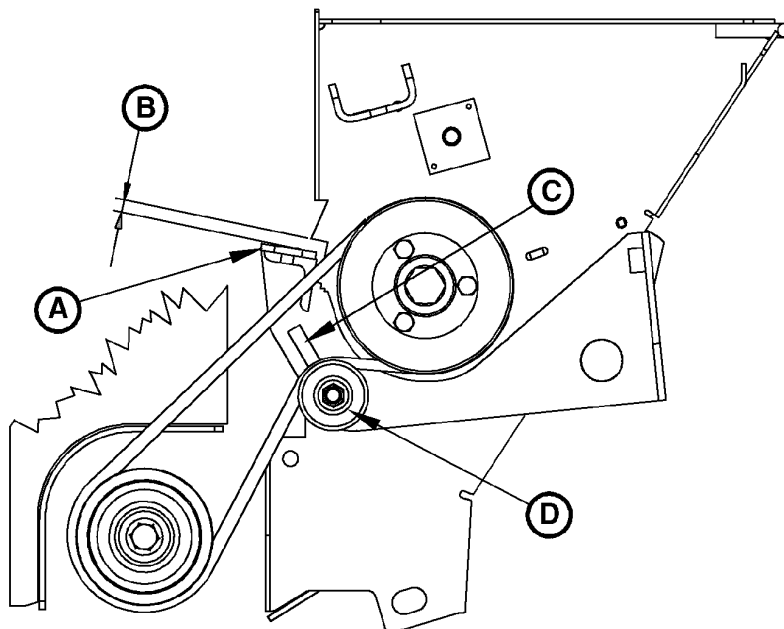
Верните на место приводной ремень подающего валика сетки. См. Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки в этом разделе.

Перейти к проверке № 5.

OUC006,0001421 -59-24JUN08-1/1

CC1019553—UN—06APR01

Проверка натяжения приводного ремня (Проверка 5)



CC1019129

CC1019129—UN—08FEB01

A—Опора кнтрножа

B—Расстояние

D—Натяжной шкив

C—Овальное отверстие

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) кнтрножа 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.

OUCC006,00006A4 -59-21MAY02-1/1

Проверка тормоза валика подачи сетки (Тест 6)

ВАЖНО: Перед выполнением данной проверки убедиться, что тесты 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:

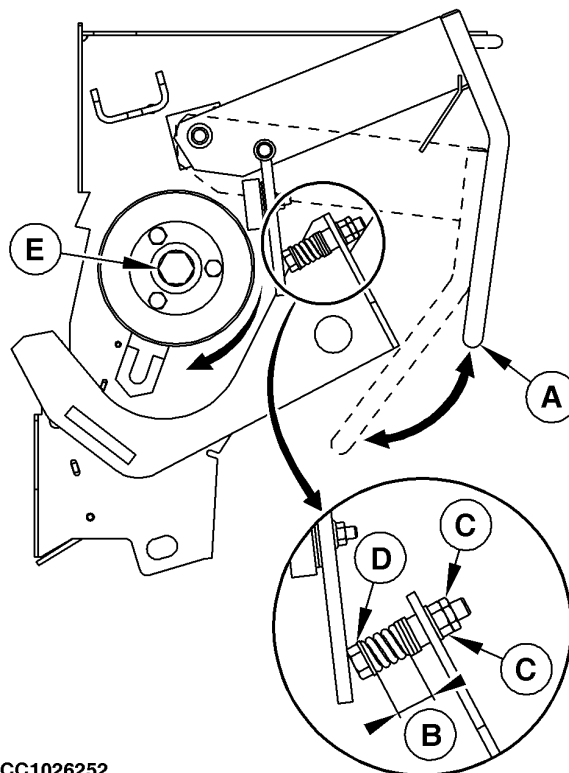
1. Держать пускатель сетки втянутым.
2. Разблокировать рычаг тормоза валика подачи сетки (А).
3. Проверить соответствие длины пружины (В) спецификации:

Спецификация

Пружина—Длина..... 20 мм
(0,78 дюйм.)

При необходимости, отрегулировать длину пружины (В) следующим образом:

- а. Ослабить две контргайки (С).
 - б. 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).



СС1026252

А—Рычаг тормоза валика
подачи сетки
В—Длина
С—Стопорные гайки

Д—Болт
Е—Болт обрезиненного
валика подачи

CC1026252 —UN—27OCT04

Продолжение на следующей стр.

OUC006.0001326 -59-01OCT07-1/2

5. Проверить, чтобы сопротивление кручению при повороте болта (E) обрезиненного подающего валика по часовой стрелке соответствовало спецификации:

Спецификация

Шкив—Момент затяжки
с заданным доворотом..... 70 Н·м
(51 фнт-фт)

Если сопротивление кручению меньше указанного, отрегулировать тормоз валика подачи сетки следующим образом:

- Разблокировать рычаг тормоза валика подачи сетки (A).
- Ослабить гайки (H).
- Переместить одну или две регулировочные прокладки (G) между обрезиненной тормозной колодкой (I) и ее опорой (F).
- Затянуть гайки (H).
- Использовать рычаг тормоза валика подачи сетки (A).
- Проверить, чтобы сопротивление кручению при повороте обрезиненного подающего валика соответствовало спецификации:

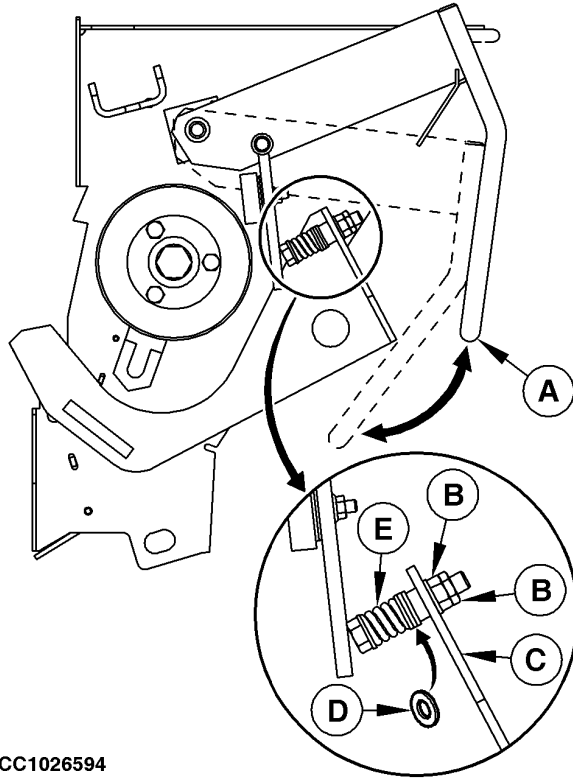
Спецификация

Шкив—Момент затяжки
с заданным доворотом..... 70 Н·м
(51 фнт-фт)

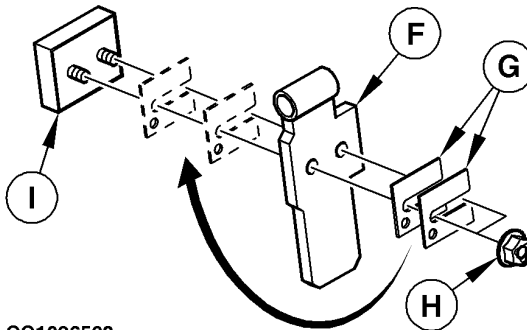
Если сопротивление кручению всегда меньше указанного, выполнить следующее:

- Разблокировать рычаг тормоза валика подачи сетки (A).
- Снять контргайки (B).
- Добавить одну шайбу (D) между пружиной (E) и опорой (C).
- Установить на место и затянуть контргайки (B).
- Использовать рычаг тормоза валика подачи сетки (A).
- Снова проверить сопротивление кручению.

Перейти к тесту № 7.



CC1026594



CC1026593

A—Рычаг тормоза валика
подачи сетки
B—Стопорные гайки
C—Опора
D—Шайба
E—Пружина

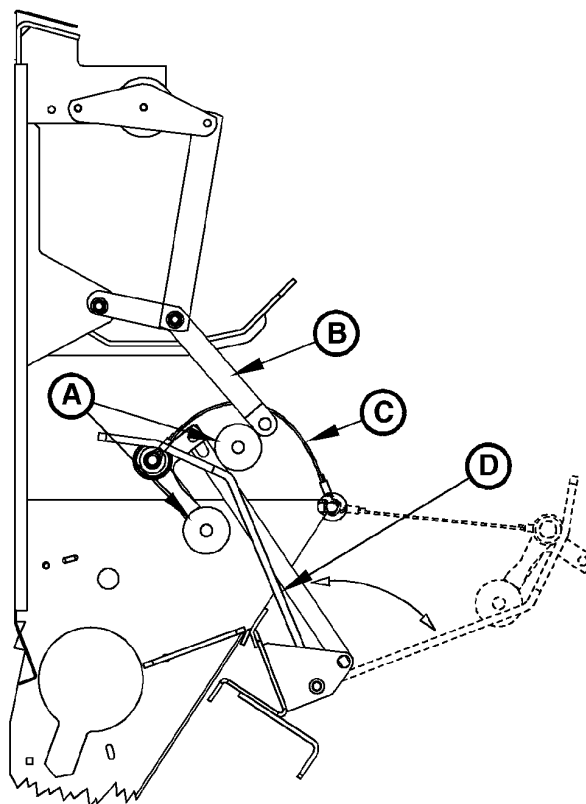
F—Опора
G—Регулировочные
прокладки
H—Гайки
I—Обрезиненная тормозная
колодка

CC1026594 —UN—27OCT04

CC1026593 —UN—27OCT04

OUC006,0001326 -59-01OCT07-2/2

Проверка натяжных рычагов (Проверка 7)



CC1019169

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.

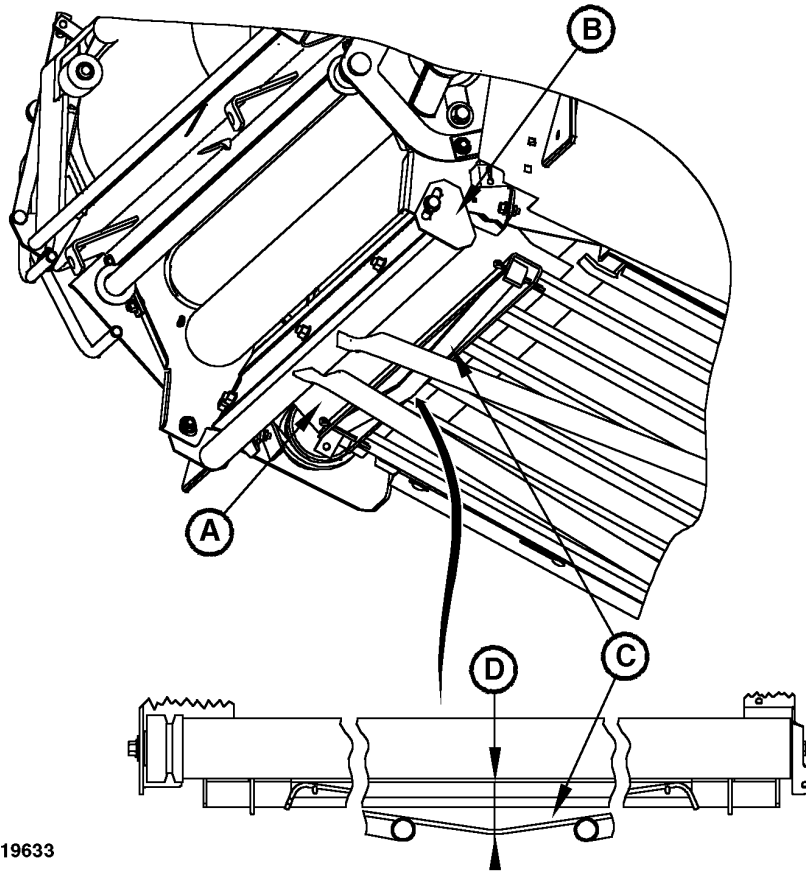
Убедиться, что тросики (C) выгибаются как показано на рисунке при закрывании нижнего рычага натяжения и что петли тросиков не мешают полному открытию и закрытию нижнего натяжного рычага (D). Чтобы убедиться в должной работе тросов (C), не менее двух раз произвести открывание/закрывание.

Перейти к проверке 8.

OUC006.000040A -59-06JUN01-1/1

CC1019169—UN—08FEB01

Проверка положения нижней направляющей сетки (проверка 8)



CC1019633

CC1019633—UN—10MAY01

A—Планка направляющей сетки

B—Кронштейн направляющей сетки

C—Пластинчатая пружина
D—Расстояние

ВАЖНО: Перед выполнением этой проверки, убедитесь, что проверки 1-7 прошли успешно. Перейдите к соответствующим проверкам, описываемым в данном разделе.

ПРИМЕЧАНИЕ: Следите за тем, чтобы нижняя планка-направляющая сетки (A) была чистой и гладкой.

Проверяйте работу нижней направляющей сетки всякий раз при изменении ременного хода или снятии нижней направляющей сетки. Выполните следующие шаги:

Отрегулируйте кронштейн нижней планки-направляющей сетки (B) для достижения заданного расстояния (D).

Положение направляющей сетки в соответствии с валиком № 8

Проверьте, что нижняя планка-направляющая сетки (A) по всей длине в контакте с ремнями пресс-подборщика, на уровне нижнего заднего валика двери № 8.

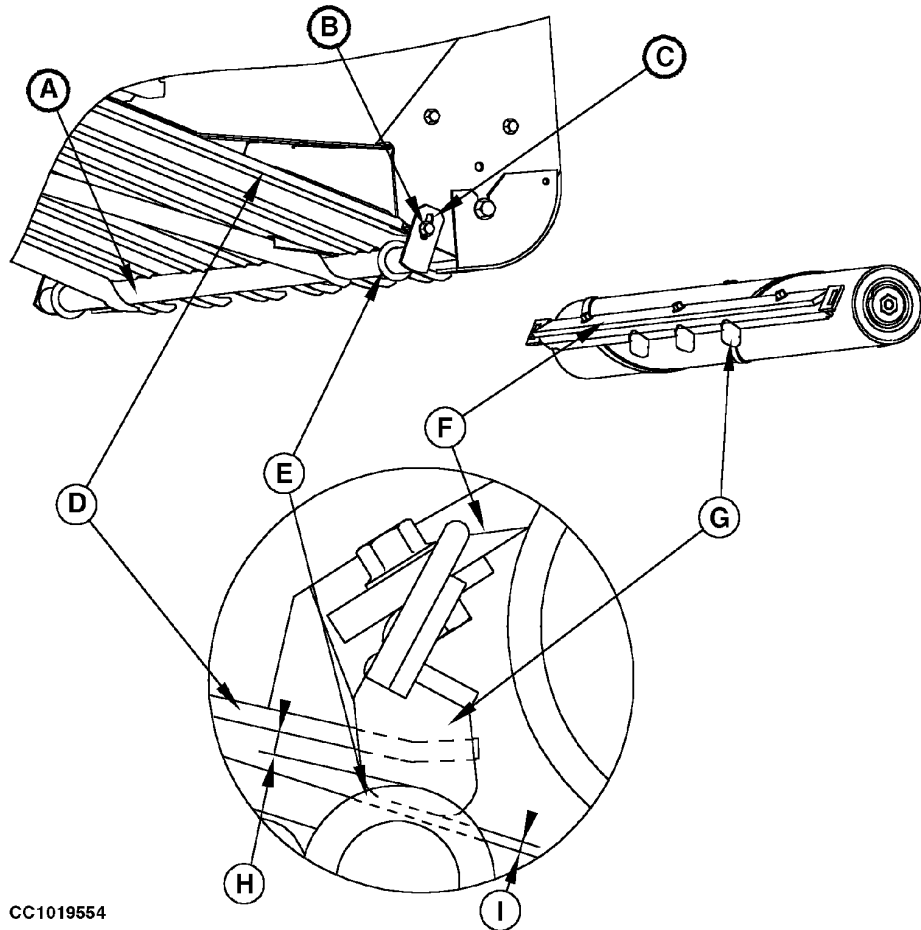
Спецификация

842—Расстояние.....	50—55 мм (1.9 — 2.2 дюйм.)
852 - 854—Расстояние.....	55 — 60 мм (2.2 — 2.4 дюйм.)
862 - 864—Расстояние.....	60 — 65 мм (2.4 — 2.6 дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

OUC006,00018F1 -59-24JAN13-1/2

Положение направляющей сетки в соответствии с валиком № 9



CC1019554

CC1019554 —UN—18JUN01

A—Направляющая сетки
B—Болт крепления направляющей сетки

C—Овальное отверстие
D—Дефлектор
E—Шайба

F—Скрепер
G—Направляющая ремня
H—Расстояние

I— Расстояние

ПРИМЕЧАНИЕ: Проверьте, толкает ли пластинчатая пружина направляющую сетки к ремням после его ослабления.

Проверьте, составляет ли расстояние (I) между направляющей ремня (G) и нижней направляющей сетки (A) от 2 до 3 мм (от 0.08 до 0.12 дюйм.), а расстояние (H) между шайбой (E) и отражателем

(D) от 2 до 3 мм (от 0.08 до 0.12 дюйм.). Для выполнения этих регулировок используйте овальное отверстие направляющей сетки (C) и передвиньте направляющую ремня (G).

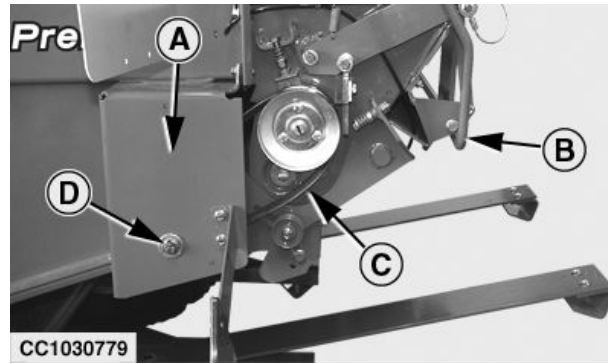
Подрегулируйте скребок (F). См. Регулировка скребка переднего нижнего валика двери (№ 9) в данном разделе.

OUC006.00018F1 -59-24JAN13-2/2

Снятие и установка приводного ремня подающего валика сетки

Приводной ремень подающего валика сетки демонтируйте, для чего:

1. Полностью втяните пускатель сетки с помощью монитора.
2. Приоткройте заслонку, чтобы ослабить ремни пресс-подборщика.
3. Отверните крепежный винт валика № 8 (D).
4. Снимите опору (A) валика.
5. Отпустите ручку (B) тормоза.
6. Снимите ремень привода (C).
7. При возвращении приводного ремня на место выполняйте в обратном порядке операции при снятии его.
8. Закройте заслонку и проверьте трассировку ремня. См. в данном разделе Регулировка трассировки ремня.



A—Опора валика
B—Рычаг тормоза

C—Приводной ремень
D—Крепежный винт валика № 8

OUCC006,0001413 -59-17JUN08-1/1

CC1030779—UN—14OCT08

Снятие и установка резака для сетки

⚠ ОСТОРОЖНО: Пользоваться защитными рукавицами при работе с резакром для сетки, чтобы предотвратить травмы.

Для повторной установки заметить положение режущей кромки резака.

Открыть крышку к обвязочной сетке.

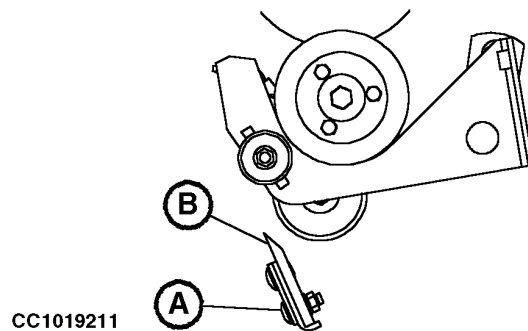
Полностью вывести пускатель сетки и отсоединить разъем пускателя.

Снять болты (A) крепления ножа (B), затем снять сам нож (B) с кронштейнов.

Нож (B) на его кронштейны ставить в то же положение, которое он занимал перед демонтажем.

Закрепить нож с помощью болтов (A) крепления. Затянуть болты до 55 Нм (40 фнт-фт).

Вновь подсоединить разъем пускателя и втянуть пускатель. Закройте крышку с обвязочной сеткой.



A—Крепежные болты

B—Нож

ВАЖНО: Всегда после монтажа резака для сетки (см. в этом разделе “Проверка положения ножи и контрножа”) выполнять “Проверка 1” в рамках процедур проверки устройства обвязки.

OUCC006,00006A5 -59-21MAY02-1/1

CC1019211—UN—13FEB01

Удаление сетки, намотавшейся на валики подачи

⚠ ОСТОРОЖНО: 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 верха 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.



CC1019209



CC1019102



CC1019210

OUC006,00006A6 -59-21MAY02-1/1

CC1019209—UN—13FEB01

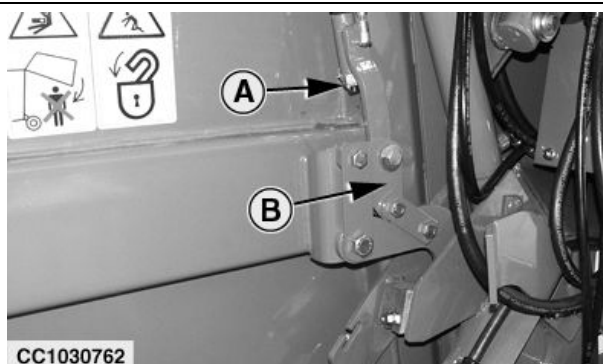
CC1019102—UN—09FEB01

CC1019210—UN—13FEB01

Регулировка защелки двери прессовальной камеры (пресс-подборщики серий 862 и 864)

1. Полностью закройте дверь.
2. Гайку (A) поверните так, чтобы пластина (B) едва касалась выпуклого кулачка на крючке.
3. Повторите процедуру на противоположной стороне.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если дверь и рама пресс-подборщика хорошо выровнены, можно не использовать одну защелку при формировании рулона. Обратитесь к местному дилеру компании John Deere и поручите выверить дверь.



CC1030762

A—Гайка

B—Пластина

CC03745,00010B8 -59-25JAN13-1/1

CC1030762—UN—24SEP08

Регулировка ограничителя защелки двери (пресс-подборщики серий 862 и 864)

Закройте и защелкните заслонку.

Подайте ручную защелку двери (А) вперед. Если расстояние между ограничителем защелки двери (D) и контрупором (С) не равно 2 ± 1 мм (0.08 ± 0.04 дюйм.), вставьте прокладки следующим образом:

Ослабьте болт (В).

ПРИМЕЧАНИЕ: Прокладки снабжены вырезом, так что болт снимать не требуется.

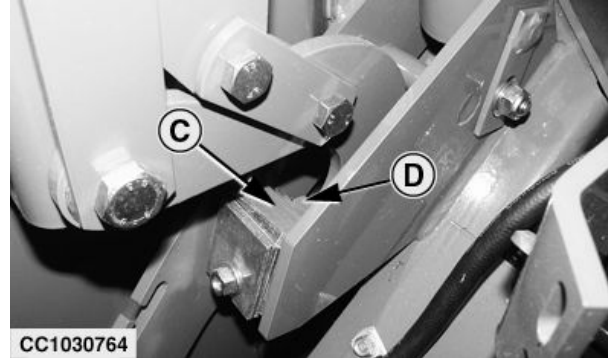
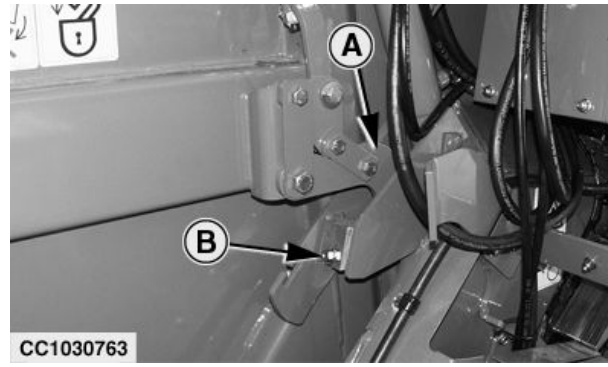
Если расстояние больше 3 мм (0.12 дюйм.), переставьте прокладки из положения хранения для регулировки расстояния таким образом, чтобы оно составило 2 ± 1 мм (0.08 ± 0.04 дюйм.).

Если расстояние меньше 1 мм (0.04 дюйм.), переставьте прокладки из положения хранения для регулировки расстояния таким образом, чтобы оно составило 2 ± 1 мм (0.08 ± 0.04 дюйм.).

Отцентрируйте прокладки и контрупор, затяните болт (В).

При необходимости повторите процедуру на противоположной стороне машины.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если требуемую регулировку невозможно осуществить, опустите дверь (заглушите двигатель трактора). Если просвет имеется только с одной стороны двери, обратитесь к местному дилеру компании John Deere и поручите выверить дверь.



А—Защелка для двери
В—Болт

С—Упорная подушка
D—Упор защелки

CC1030763—UN—24SEP08

CC1030764—UN—01OCT08

CC03745,00010B9 -59-25JAN13-1/1

Регулировка крючков блокировки заслонки (только для мод. 842 с опцией мягкой сердцевины)

Во избежание открытия заслонки при формировании мягкого сердечника на пресс-подборщике фиксирующие крюки (А) нужно правильно отрегулировать.

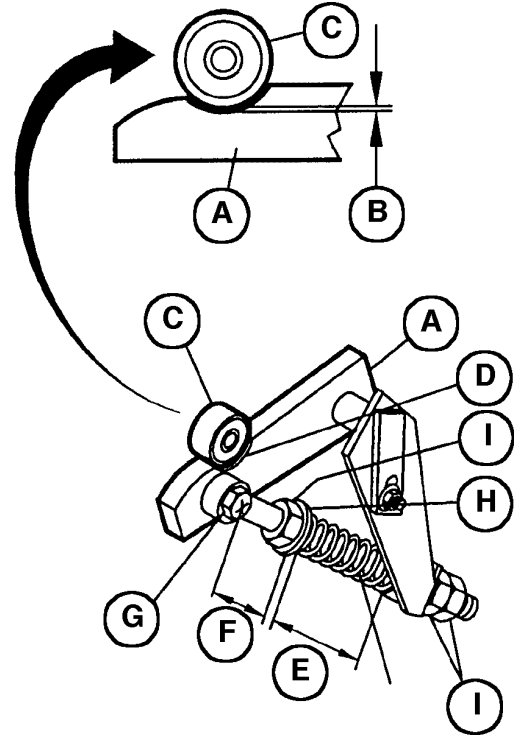
Выполните регулировку описанным ниже образом.

Закройте заслонку и проверьте 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 подрегулируйте 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—Крючок
В—Зазор
С—Ролик заслонки
D—Вырез крюка
Е—148 мм (5.83 дюйм.)

F—36,6 мм (1.44 дюйм.)
G—Рым-болт
H—Уплотнение
I—Регулировочная гайка



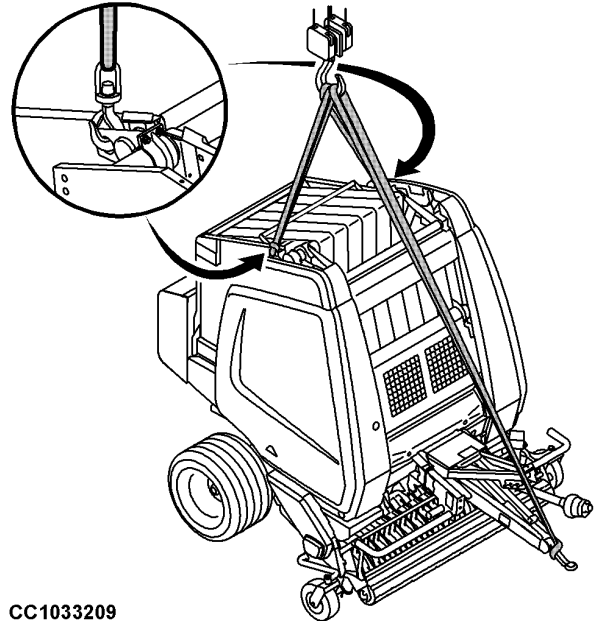
CC001031

OUCC223.00003CA -59-08JUL09-1/1

CC001031—UN—16FEB96

Точки подвеса пресс-подборщика

Если нужно перемещать погрузчик, не подсоединенный к трактору, пользуйтесь точками подвеса, изображенными на иллюстрации.



CC1033209

OUCC006.00016C7 -59-07OCT10-1/1

CC1033209—UN—15OCT10

Снятие и установка колеса

1. Включите стояночный тормоз и/или переведите трансмиссию в положение ПАРКОВКА, заглушите двигатель трактора и вытащите ключ из замка зажигания.
2. Слегка ослабьте колесные гайки.
3. Установите домкрат (А) под мостом, как показано на рисунке.
4. С помощью домкрата (А) приподнимите колесо над землей.
5. Установите стойку для фиксации пресс-подборщика.
6. Отверните колесные гайки и снимите колесо.
7. Установите колесо и полностью завинтите гайки вручную.
8. Снимите стойку, опустите пресс-подборщик и снимите домкрат (А).
9. Затяните колесные гайки по диагонали в соответствии со следующим моментом:

Спецификация

Колесные гайки—Момент затяжки.....	270 Н·м (200 фунт-футов)
------------------------------------	-----------------------------



А—Домкрат

10. Проверьте давление воздуха в шинах. См. Давление в шинах в разделе Подготовка пресс-подборщика.

ВАЖНО: При каждом снятии и установке колеса проверяйте момент затяжки колесных гаек с периодичностью, указанной в разделе Период обкатки.

OUCC006,0001836 -59-10JAN13-1/1

CC1035369—UN—11OCT11

Ремонт копирующего колеса

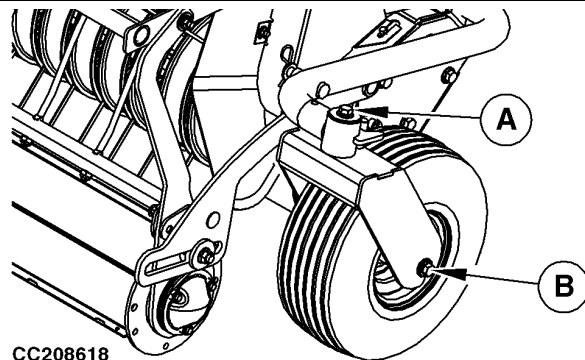
ПРИМЕЧАНИЕ: Расположите конический центр гаек напротив головок винтов с обеих сторон самоориентирующегося копирующего колеса.

Если винты (А) и (В) были сняты для устранения неисправности, очистите резьбу винтов (А), (В) и отверстия, нанесите 242 Loctite® на винты.

Затяните винты (А) и (В) со следующим моментом:

Спецификация

Винты—Момент затяжки.....	110 Н·м (81 фнт-фт)
---------------------------	------------------------



CC208618

Показано самоориентирующееся копирующее колесо

А—Винт шарнира копирующего колеса

В—Крепежный винт копирующего колеса

Loctite – зарегистрированная торговая марка Henkel Corporation

DC82261,0000448 -59-10APR14-1/1

CC208618—UN—11APR14

Перечень диагностических кодов неисправностей

Диагностические коды неисправностей приведены в следующей таблице:

Аккумуляторная батарея			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E001	Падение напряжения при включенном приводе.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумуляторную батарею. Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном приводе.
E002	Напряжение аккумуляторных батарей ниже 11,2 В.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумуляторную батарею. Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.
E003	Напряжение аккумуляторных батарей выше 16 В.	Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.
b...	Отображение напряжения аккумуляторной батареи.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте аккумуляторную батарею. Проверьте генератор. См. канал 019: <u>вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)</u> или <u>Канал 019: вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)</u> в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.

Потенциометр диаметра рулона RB311			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E102	Обрыв цепи или замыкание на "массу".	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E103	Короткое замыкание.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020F -59-22JAN16-1/9

Потенциометр диаметра рулона RB311			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E104	Диаметр рулона меньше минимального.	Проверьте калибровку потенциометра. См. <u>Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (пресс-подборщики до серийного номера 134999 без монитора BaleTrak Easy) или Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (модели с серийными номерами от 135000 с монитором BaleTrak Easy) или Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.</u>	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E105	Диаметр рулона выше максимального.	Проверьте калибровку потенциометра. См. <u>Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (пресс-подборщики до серийного номера 134999 без монитора BaleTrak Easy) или Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (модели с серийными номерами от 135000 с монитором BaleTrak Easy) или Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.</u>	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Правый потенциометр формы рулона RB322			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E112	Обрыв цепи или замыкание на "массу".	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E113	Короткое замыкание.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E114	Форма рулона справа меньше минимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. <u>каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами до 134999 без монитора BaleTrak Easy) или Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.</u>	Исчезает через 5 секунд.
E115	Форма рулона справа больше максимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. <u>каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами до 134999 без монитора BaleTrak Easy) или Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.</u>	Исчезает через 5 секунд.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020F -59-22JAN16-2/9

Левый потенциометр формы рулона RB321			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E122	Обрыв цепи или замыкание на "массу".	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E123	Короткое замыкание.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте потенциометр.	Исчезает через 5 секунд.
E124	Форма рулона слева меньше минимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами до 134999 без монитора BaleTrak Easy) или Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.
E125	Форма рулона слева больше максимального значения.	Проверьте калибровку потенциометра. См. каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами до 134999 без монитора BaleTrak Easy) или Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.

Привод шпагата MB421			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E201	Привод шпагата отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном приводе.
E202	Привод шпагата неисправен или заедает.	Проверьте привод шпагата.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном приводе.
E203	Резистивный кабель механизма подачи шпагата.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте привод шпагата.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном приводе.
E204	Короткое замыкание провода привода на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E205	Короткое замыкание провода привода на массу.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Пускатель сетки MB411			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E211	Механизм подачи сетки отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном приводе.
E212	Механизм подачи сетки неисправен.	Проверьте механизм подачи сетки.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном приводе.
E213	Резистивный кабель механизма подачи сетки.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте механизм подачи сетки.	Нажмите кнопку МИНУС при выключенном приводе.
E214	Короткое замыкание провода привода на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Пускатель сетки MB411			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E215	Короткое замыкание провода привода на массу.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E217	Металлическая полоса при обвязке с использованием материала В-Wrap не обнаруживается во время цикла обвязки .	См. информацию о том, что при обвязке с использованием материала В-Wrap не обнаруживается металлическая полоса в разделе, посвященном устранению неисправностей и в частности неисправностям оборудования для обвязки сетью.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Электромагнитный клапан мягкой сердцевины YB351			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E221	Электромагнитный клапан мягкой сердцевины отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E222	Короткое замыкание электромагнитного клапана мягкой сердцевины на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан мягкой сердцевины.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E223	Короткое замыкание электромагнитного клапана мягкой сердцевины на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан мягкой сердцевины.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Электромагнитный клапан подборщика YB511			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E231	Электромагнитный клапан подборщика отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E232	Короткое замыкание электромагнитного клапана подборщика на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подборщика.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E233	Короткое замыкание электромагнитного клапана подборщика на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подборщика.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Электромагнитный клапан ножей предварительного измельчителя YB553			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E241	Электромагнитный клапан ножей предварительного измельчителя отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E242	Короткое замыкание электромагнитного клапана ножей входного измельчителя на массу.	Проверьте провода и разъемы. Короткое замыкание электромагнитного клапана ножей предварительного измельчителя на массу.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E243	Короткое замыкание электромагнитного клапана ножей предварительного измельчителя на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Короткое замыкание электромагнитного клапана ножей предварительного измельчителя на массу.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020F -59-22JAN16-4/9

Электромагнитный клапан подвижного пола YB533			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E251	Электромагнитный клапан подвижного пола отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E252	Короткое замыкание электромагнитного клапана подвижного пола на массу.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подвижного пола.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E253	Короткое замыкание электромагнитного клапана подвижного пола на аккумуляторную батарею.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте электромагнитный клапан подвижного пола.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Датчик очистного шнека об/мин SB363			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E304	Цепь очистного шнека разорвана.	Проверьте датчик очистного шнека. См. <u>Регулировка датчика очистного шнека SB363</u> в разделе Техобслуживание. Ремонт приводной цепи очистного шнека.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Датчик частоты вращения пресс-подборщика SB362			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E311	Датчик частоты вращения пресс-подборщика отсоединен.	Проверьте провода и разъемы.	Исчезает через 5 секунд.
E312	Частота вращения пресс-подборщика ниже минимального значения.	Проверьте регулировку датчика. См. <u>Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362</u> в разделе Техобслуживание. Проверьте датчик. См. <u>Канал 017: Проверка датчика оборотов пресс-подборщика SB362</u> (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или <u>канал 017: Проверка датчика оборотов пресс-подборщика SB362</u> (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.
E313	Частота вращения пресс-подборщика выше максимального значения.	Проверьте регулировку датчика. См. <u>Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362</u> в разделе Техобслуживание. Проверьте датчик. См. <u>Канал 017: Проверка датчика оборотов пресс-подборщика SB362</u> (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или <u>канал 017: Проверка датчика оборотов пресс-подборщика SB362</u> (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) в данном разделе.	Исчезает через 5 секунд.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020F -59-22JAN16-5/9

Датчики шкива шпагата SB421 и SB422			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E321	Катушка шпагата закончилась, или шпагат не намотан вокруг рулона.	Замените катушку шпагата. Проверьте заправку шпагата. См. <u>Прокладка шпагата по направляющим</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Проверьте настройки датчиков шкивов шпагата. См. <u>Регулировка датчика шкива шпагата SB421 и SB422</u> в разделе "Техобслуживание". Проверьте датчики. См. <u>Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)</u> и <u>Канал 023: Проверка правого датчика шкива шпагата SB422 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 023: Проверка правого датчика шкива шпагата SB422 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)</u> в данном разделе.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E322	Шпагат не обрезан.	Проверьте регулировку конрножа. См. <u>Регулировка конрножа для резки шпагата</u> в разделе Техобслуживание.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Датчик обрезки сетки SB412 или датчик SB414			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E401	Реле резака сетки или датчик постоянно определяет объект (направляющая для обвязки сеткой). Отсутствует сетка на рулоне.	Замените рулон с сеткой. Проверьте заправку сетки. См. Загрузка рулона сетки в разделе "Подготовка пресс-подборщика". Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку реле обрезки сетки или датчика. См. Регулировка реле обрезки сетки S4 или SB412 или Регулировка датчика обрезки сетки SB414 в разделе Техобслуживание. Проверьте реле обрезки сетки или датчик. См. Канал 012: Проверка реле резака сетки SB412 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) или Канал 012: Проверка реле резака сетки SB414 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) или Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB414 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.
E402	Реле резака сетки или датчик постоянно не определяет объект (направляющая для обвязки сеткой). Сетка не обрезана.	Проверьте положение ножа для сетки и контрножа. См. Проверка положения ножа и контрножа (проверка 1) в разделе Техобслуживание. Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку реле обрезки сетки или датчика. См. Регулировка реле обрезки сетки S4 или SB412 или Регулировка датчика обрезки сетки SB414 в разделе Техобслуживание. Проверьте реле обрезки сетки или датчик. См. Канал 012: Проверка реле резака сетки SB412 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) или Канал 012: Проверка реле резака сетки SB414 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) или Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB414 (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy) в настоящем разделе.	Исчезает, если неисправность устранена.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020F -59-22JAN16-7/9

Правое реле двери прессовальной камеры SB334 или датчик SB337			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E411	Правый блокировочный выключатель заслонки или датчик не могут определить объект. Дверь не закрывается.	<p>Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку правого реле двери прессовальной камеры или датчика. 9ц23См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864)</u>, <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры S1 или SB334 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854)</u>, <u>Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864)</u> или <u>Регулировка датчика закрытия двери прессовальной камеры SB337 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854)</u> в разделе Техобслуживание.</p> <p>Проверьте правое реле двери прессовальной камеры или датчик. См. Канал 014: <u>Проверка правого блокировочного реле двери SB334 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 014: Проверка правого датчика блокировки двери SB337 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 014: Проверка правого датчика блокировки двери SB337 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)</u> в данном разделе.</p>	Исчезает через 5 секунд.
E412	Правое блокировочное реле двери или датчик постоянно определяет объект. Дверь постоянно закрыта.	<p>Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку правого реле двери прессовальной камеры или датчика. 9ц23См. <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864)</u>, <u>Регулировка реле двери прессовальной камеры S1 или SB334 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854)</u>, <u>Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864)</u> или <u>Регулировка датчика закрытия двери прессовальной камеры SB337 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854)</u> в разделе Техобслуживание.</p> <p>Проверьте правое реле двери прессовальной камеры или датчик. См. Канал 014: <u>Проверка правого блокировочного реле двери SB334 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 014: Проверка правого датчика блокировки двери SB337 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)</u> или <u>Канал 014: Проверка правого датчика блокировки двери SB337 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)</u> в данном разделе.</p>	Исчезает через 5 секунд.

Продолжение на следующей стр.

JC87117,000020F -59-22JAN16-8/9

Левое реле двери прессовальной камеры SB333 или датчик SB336			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E421	Левое блокировочное реле двери или датчик не может определить объект. Дверь не закрывается.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку левого реле двери прессовальной камеры или датчика. См. <u>Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864) или Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание.</u> Проверьте левое реле двери прессовальной камеры или датчик. См. <u>Канал 015: Проверка левого блокировочного реле двери SB333 (пресс-подборщики серии 862 и 864 без монитора BaleTrak Easy) или Канал 015: Проверка левого датчика блокировки двери SB336 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy) или Канал 015: Проверка левого датчика блокировки двери SB336 (пресс-подборщики серии 862 и 864 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.</u>	Исчезает через 5 секунд.
E422	Левое блокировочное реле двери или датчик постоянно определяет объект. Дверь постоянно закрыта.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку левого реле двери прессовальной камеры или датчика. См. <u>Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864) или Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание.</u> Проверьте левое реле двери прессовальной камеры или датчик. См. <u>Канал 015: Проверка левого блокировочного реле двери SB333 (пресс-подборщики серии 862 и 864 без монитора BaleTrak Easy) или Канал 015: Проверка левого датчика блокировки двери SB336 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy) или Канал 015: Проверка левого датчика блокировки двери SB336 (пресс-подборщики серии 862 и 864 без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.</u>	Исчезает через 5 секунд.

JC87117,000020F -59-22JAN16-9/9

Реле негабаритных рулонов SB312 или датчик SB317			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E431	Реле негабаритных рулонов или датчик не могут определить объект.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку реле негабаритных рулонов или датчика. См. Регулировка реле негабаритных рулонов S3 или SB312 , Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик серии 842) , Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 852 и 854) или Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание. Проверьте регулировку переключателя негабаритных рулонов или датчика. См. Канал 013: Проверка реле негабаритных рулонов SB312 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) или Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E432	Реле негабаритных рулонов или датчик постоянно определяет объект.	Проверьте провода и разъемы. Проверьте регулировку реле негабаритных рулонов или датчика. См. Регулировка реле негабаритных рулонов S3 или SB312 , Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик серии 842) , Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 852 и 854) или Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание. Проверьте регулировку переключателя негабаритных рулонов или датчика. См. Канал 013: Проверка реле негабаритных рулонов SB312 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) или Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) в данном разделе.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

Положительный аналоговый опорный сигнал			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E512	Цепь, замкнутая на массу.	Проверьте провода и разъемы к потенциометрам.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.
E513	Короткое замыкание.	Проверьте провода и разъемы к потенциометрам.	Нажмите кнопку МИНУС после устранения неисправности.

EEPROM			
Диагностический код неисправности	Описание	Способ устранения	Удаление кода с экрана
E601	Неисправность запоминающего устройства.	Повторите индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 секунд.
E602	Неисправность запоминающего устройства.	Проверьте индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 секунд.
E603	Неисправность запоминающего устройства.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.	Исчезает, если неисправность устранена.
E604	Неисправность запоминающего устройства.	Проверьте индивидуальные настройки.	Исчезает через 5 секунд.
E605	Неисправность запоминающего устройства.	Обратитесь к ближайшему дилеру John Deere.	Исчезает, если неисправность устранена.

JC87117,000020F -59-22JAN16-11/9

Режим диагностики: Пользовательские параметры (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Пользовательские параметры позволяют оператору восстановить все заводские настройки, выбрать специальные программы обвязки шпагатом, задавать пользовательские параметры, проверять и регулировать электрические компоненты, подсоединенные к монитору.

Пользовательские параметры сохраняются в нескольких «каналах» от CH001 до CH033.

Включение монитора в режиме диагностики

При выключенном мониторе нажмите и удерживайте кнопку "НАТЯЖЕНИЯ ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" (A), затем включите монитор нажатием кнопки "ВКЛ/ВЫКЛ" (B).

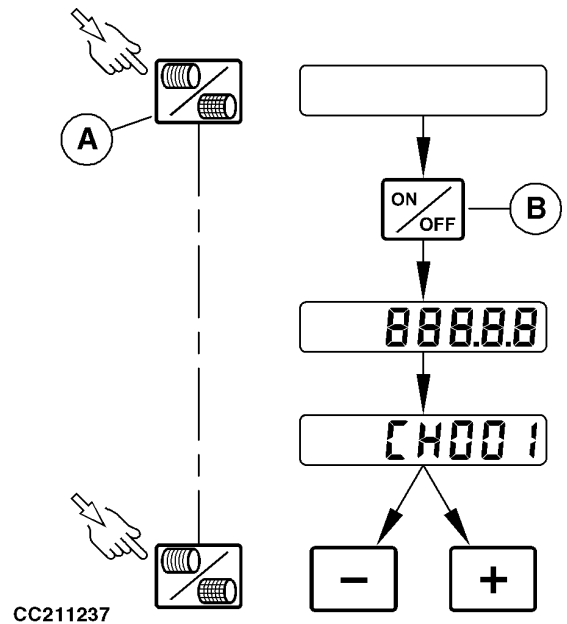
При подаче питания появляются все символы на ЖК-дисплее и в течение одной секунды пищит зуммер.

На ЖК-дисплее отображается сообщение CH001. Если кнопка "НАТЯЖЕНИЯ ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" отпущена, то монитор включается в диагностическом режиме и отображается настройка канала 1.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы обеспечить включение монитора в диагностическом режиме, не отпускайте кнопку "НАТЯЖЕНИЯ ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" (A) до тех пор, пока на ЖК-дисплее не появится сообщение CH001.

Выбор пользовательского канала

При нахождении монитора в диагностическом режиме нажмите и удерживайте кнопку "НАТЯЖЕНИЯ



A—Кнопка обвязки шпагатом или сеткой B—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"

ШПАГАТА ИЛИ СЕТКИ" (A), затем нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для изменения канала.

Чтобы вернуть систему в нормальный режим и сохранить настройки пользовательских параметров, выключите монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ (B).

CC211237—UN—19AUG14

DC82261,000048B -59-08SEP14-1/1

Режим диагностики: Пользовательские параметры (для пресс-подборщика без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Пользовательские параметры позволяют оператору восстановить все заводские настройки, выбрать специальные программы обвязки шлагатом, задавать пользовательские параметры, проверять и регулировать электрические компоненты, подсоединенные к монитору.

Пользовательские параметры сохраняются в нескольких «каналах» от CH001 до CH038.

Включите монитор в диагностическом режиме

Монитор выключен, нажмите и удерживайте кнопку счетчика (А), затем включите монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ (В).

При подаче питания появляются все символы на ЖК-дисплее и в течение одной секунды пищит зуммер.

На ЖК-дисплее отображается сообщение CH001. Монитор включен в режиме диагностики и отображается настройка канала 1, если кнопка счетчика не нажата.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы включить монитор в диагностическом режиме, не отпускайте кнопку счетчика (А) до тех пор, пока на ЖК-дисплее не появится сообщение CH001.

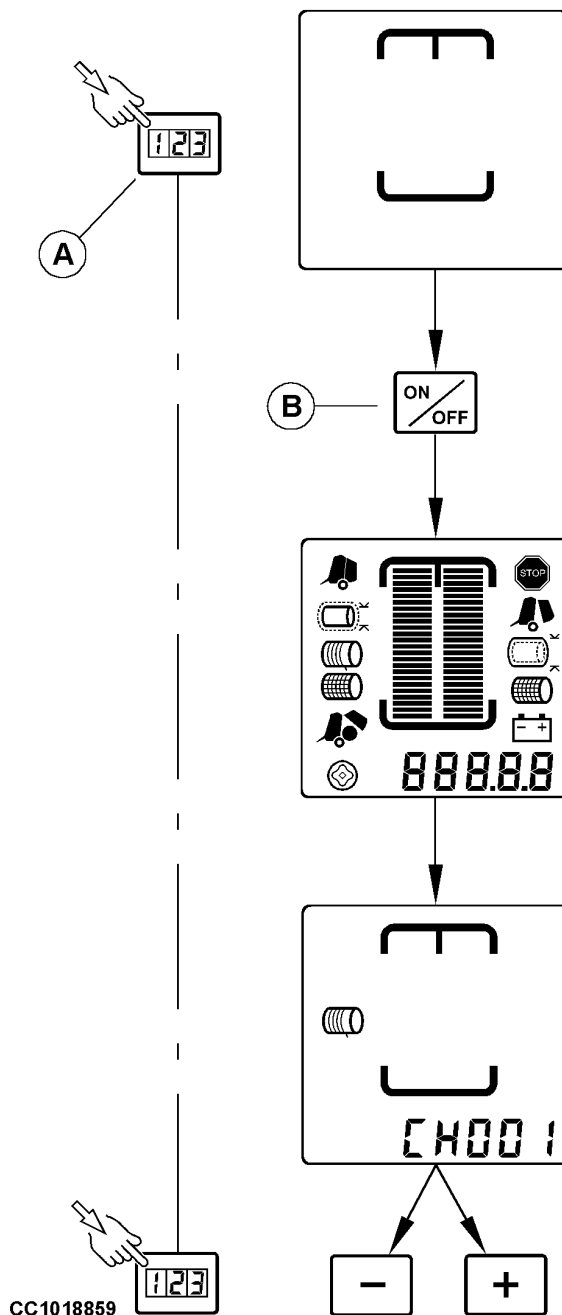
Выберите пользовательский канал

Когда монитор находится в режиме диагностики, нажмите и удерживайте кнопку счетчика (А), затем нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для изменения канала.

Чтобы вернуться в нормальный режим и сохраните настройки пользовательских параметров, выключите монитор нажатием кнопки ВКЛ/ВЫКЛ.

А—Кнопка счетчика

В—Кнопка "ВКЛ/ВЫКЛ"



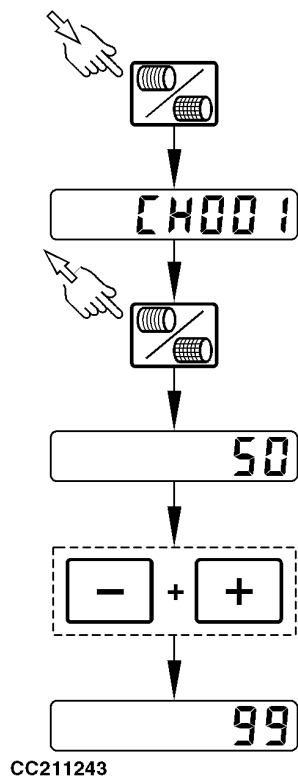
CC1018859

CC1018859 —JUN—22DEC00

JC87117,0000218 -59-19JAN16-1/1

Канал 001: возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

При выборе канала CH001 отображается значение «50». Чтобы восстановить все программы обвязки шпегатом, нажмите одновременно кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС". ЖК-дисплей показывает "99".

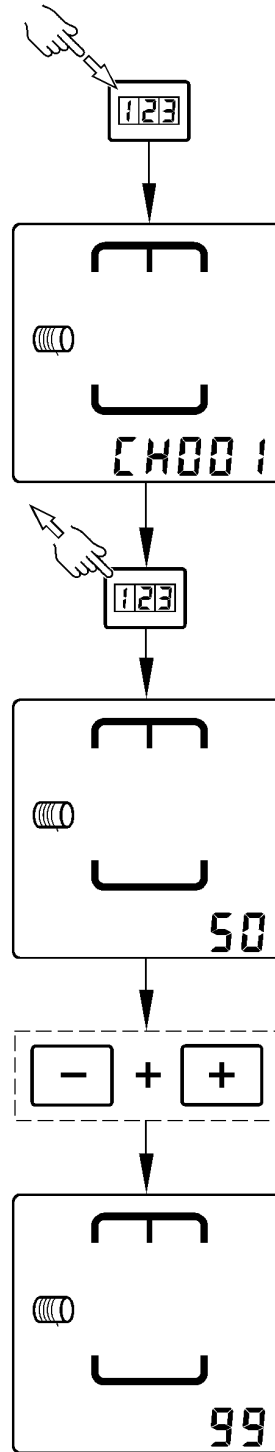


CC211243 —UN—04JUN14

DC82261,000048D -59-05JUN14-1/1

Канал 001: возврат к заводским настройкам по умолчанию (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

При выборе канала CH001 отображается значение «50». Чтобы восстановить все программы обвязки шпагатом, нажмите одновременно кнопки "ПЛЮС" и "МИНУС". ЖК-дисплей показывает "99".



CC1018860

CC1018860 —UN—22DEC00

SP04008,0000014 -59-22SEP14-1/1

Канал 002: Программа обвязки шпагатом для сухой соломы

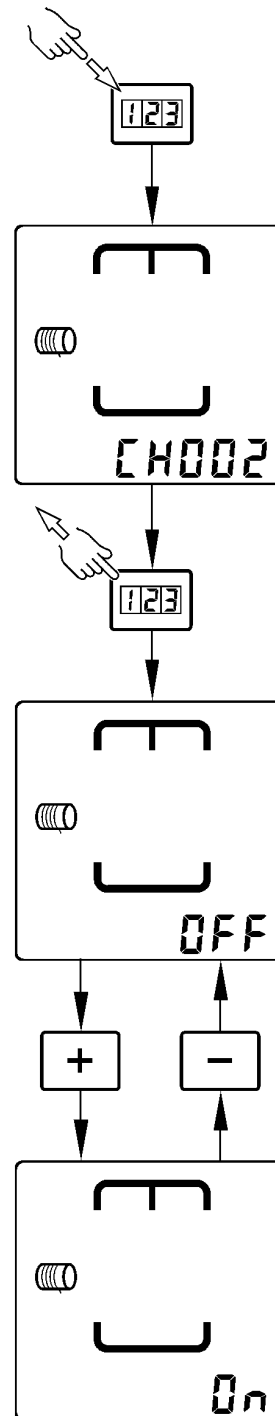
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 002 не активируется в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

При брикетировании сухой соломы может оказаться предпочтительным быстро обмотать рулон шпагатом по всей ширине, чтобы предотвратить осыпание соломы из рулона.

При активном режиме настройки канала CH002 нажмите кнопку "ПЛЮС", чтобы активировать данную программу. На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Для деактивации программы нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).

Программа обвязки шпагатом для сухой соломы обеспечивает перемещение поводка шпагата на полной скорости от центра к краю, а затем от края к центру. Затем поводок шпагата возвращается к краю, останавливается, чтобы зафиксировать номер настройки в месте начала обвязки, а затем намотка шпагата продолжается согласно настройке монитора.



CC1018861

DC82261.0000490 -59-03JUN14-1/1

CC1018861 —UN—22DEC00

Канал 003: Программа подмотки при обвязке шпагатом

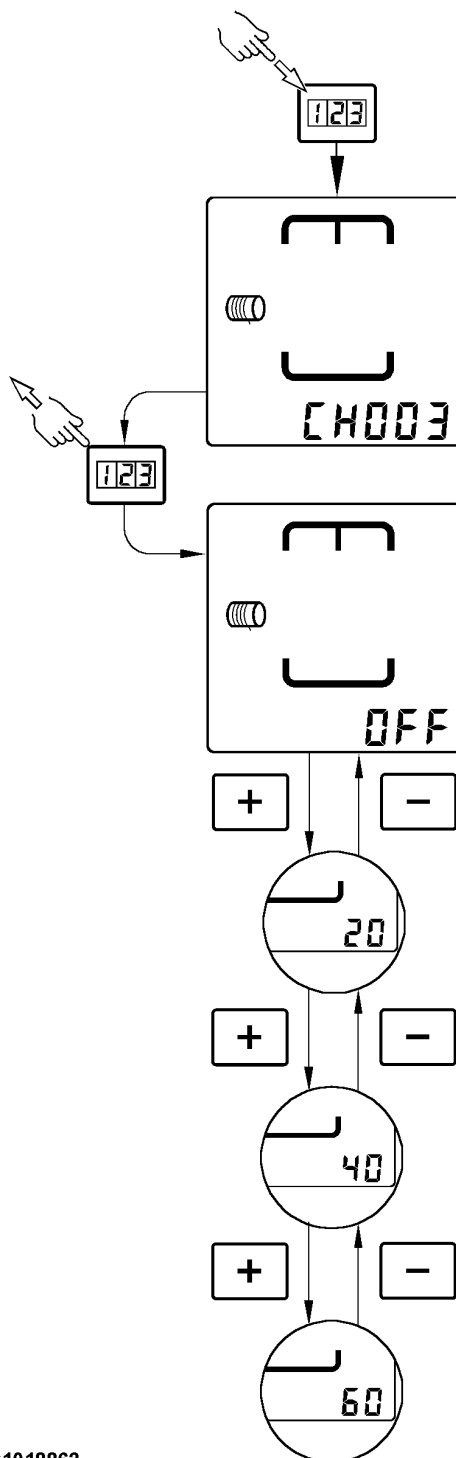
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 003 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

С помощью этой программы оператор может обеспечить намотку дополнительных витков шпагата в конце цикла обвязки рулона с целью предотвращения самопроизвольного разматывания шпагата.

После наматывания заданного количества витков в конце обвязки поводок шпагата снова выдвигается в направлении к центру рулона на заданное расстояние, а затем полностью втягивается.

В режиме настройки канала CH003 нажмите кнопку "ПЛЮС", чтобы активировать эту программу, и выберите один из следующих вариантов расстояния повторного выдвигания: 20, 40 или 60 см (8, 16 или 24 дюйм.).

Нажмите кнопку "МИНУС", чтобы уменьшить расстояние повторного выдвигания с 60 до 40 или 20 см (с 24 до 16 или 8 дюйм.) и деактивировать эту программу. Если программа обвязки шпагатом с повторным выдвиганием поводка деактивирована, на ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC1018862

CC1018862—UN—07FEB01

DC82261.0000491 -59-03JUN14-1/1

Канал 004: Подтягивающая обвязка

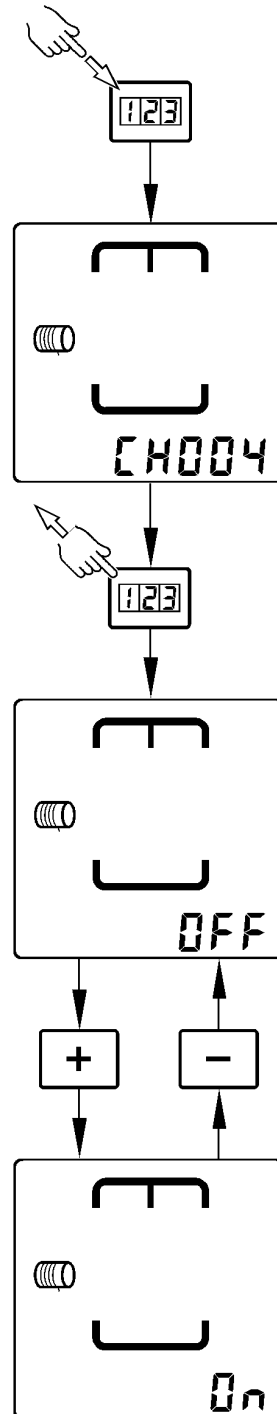
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 004 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

Эта программа способствует уменьшению слабины шпагата и оптимизации шага обвязки шпагатом в конце цикла обвязки.

Дополнительный виток шпагата наматывается на расстоянии примерно 25 см (10 дюйм.) от края рулона перед наматыванием заданного количества витков в конце цикла обвязки.

При активном режиме настройки канала CH004 нажмите кнопку "ПЛЮС", чтобы активировать программу подтягивающей обвязки. На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Для деактивации программы подтягивающей обвязки нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC1018863

DC82261,0000492 -59-03JUN14-1/1

CC1018863 —UN—22DEC00

Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (пресс-подборщики до серийного номера 134999 без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH005 позволяет оператору устанавливать настройки потенциометра диаметра рулона.

Откройте дверь и переведите рычаг натяжения ремня в самое высокое положение, используя рычаг селективного контрольного клапана на тракторе.

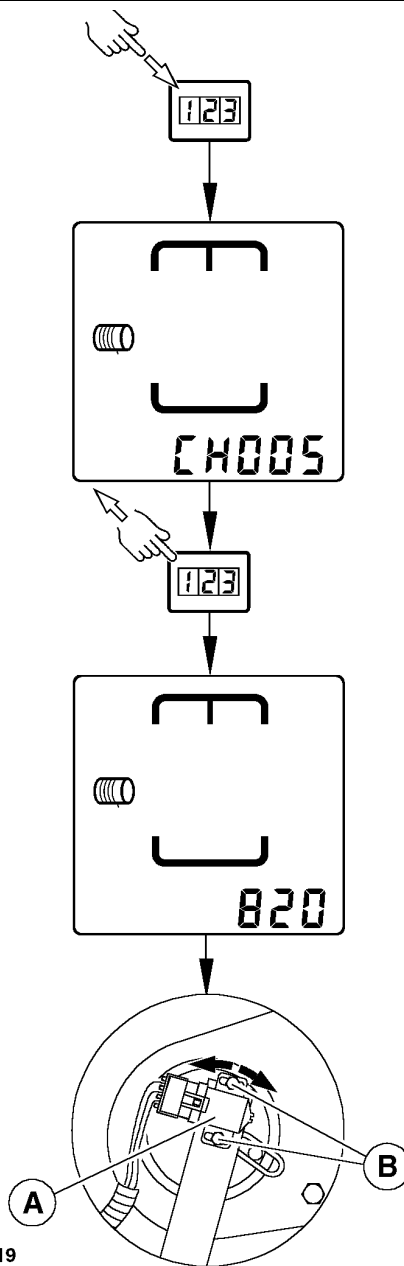
Для отображения установленного значения объекта в соответствии с моделью пресс-подборщика нажмите кнопку ПЛЮС.

Ослабьте два крепежных винта (В), затем проверните потенциометр (А) таким образом, чтобы монитор издавал постоянный звуковой сигнал, а на ЖК-экране отображалось значение (± 5), соответствующее предыдущему установленному значению объекта.

Затяните крепежные винты (В).

ВАЖНО: После калибровки потенциометра диаметра рулона осуществите регулировку, описанную в Канале 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или Канал 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) и Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy) или Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) таким образом, чтобы измеренный диаметр рулона соответствовал требуемому диаметру, установленному на мониторе.

А—Потенциометр диаметра рулона В—Крепежный винт



CC1019719

CC1019719—UN—29MAY01

SP04008,0000015 -59-17OCT14-1/1

Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (модели с серийными номерами от 135000 с монитором BaleTrak Easy)

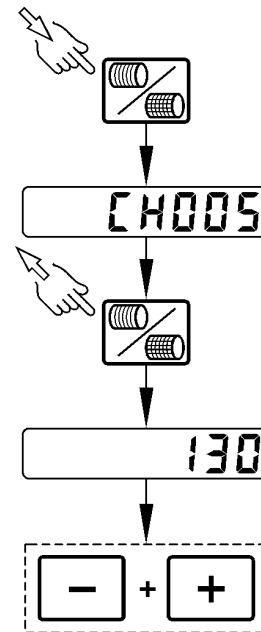
Канал CH005 позволяет оператору устанавливать настройки потенциометра диаметра рулона.

Откройте дверь и переведите рычаг натяжения ремня в самое высокое положение, используя рычаг селективного контрольного клапана на тракторе.

В канале CH005 нажмите одновременно кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение потенциометра, соответствующее наиболее высокому положению рычага натяжения ремня.

ПРИМЕЧАНИЕ: В канале CH005 нажмите кнопку ПЛЮС, чтобы вывести на экран записанное значение потенциометра, соответствующее наиболее высокому положению рычага натяжения ремня.

ВАЖНО: После калибровки потенциометра диаметра рулона осуществите регулировку, описанную в **Канале 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)** или **Канал 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)** и **Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)** или **Канал 028: Точная**



CC221742

настройка размера рулона (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy) таким образом, чтобы измеренный диаметр рулона соответствовал требуемому диаметру, установленному на мониторе.

SP04008,0000016 -59-18OCT14-1/1

CC221742 —UN—07OCT14

Канал 005: Калибровка потенциометра диаметра рулона RB311 (модели с серийными номерами от 135000 без монитора BaleTrak Easy)

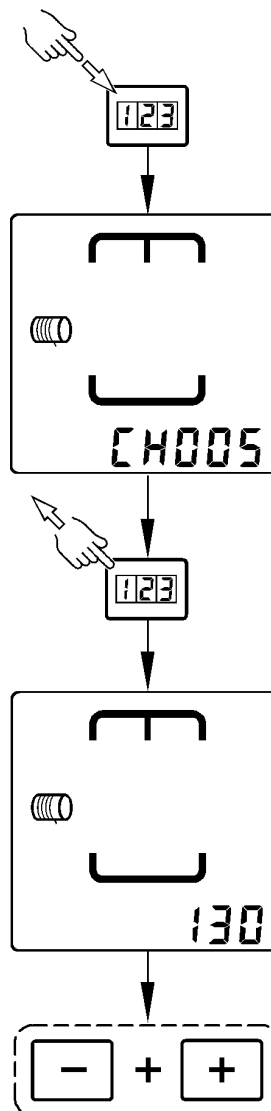
Канал CH005 позволяет оператору устанавливать настройки потенциометра диаметра рулона.

Откройте дверь и переведите рычаг натяжения ремня в самое высокое положение, используя рычаг селективного контрольного клапана на тракторе.

В канале CH005 нажмите одновременно кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение потенциометра, соответствующее наиболее высокому положению рычага натяжения ремня.

ПРИМЕЧАНИЕ: В канале CH005 нажмите кнопку ПЛЮС, чтобы вывести на экран записанное значение потенциометра, соответствующее наиболее высокому положению рычага натяжения ремня.

ВАЖНО: После калибровки потенциометра диаметра рулона осуществите регулировку, описанную в **Канале 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)** или **Канал 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)** и **Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)** или **Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)** таким образом, чтобы измеренный диаметр рулона соответствовал требуемому диаметру, установленному на мониторе.



CC1038500

CC1038500—UN—20SEP12

DC82261,0000529 -59-19OCT14-1/1

Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели до серийного номера 134999 без монитора BaleTrak Easy)

В канале CH006 оператор может задать положение правого потенциометра формы рулона. Канал "CH007" позволяет задать положение левого потенциометра формы рулона.

Процедура настройки одинакова для обеих сторон. Для каждой стороны используйте соответствующий канал.

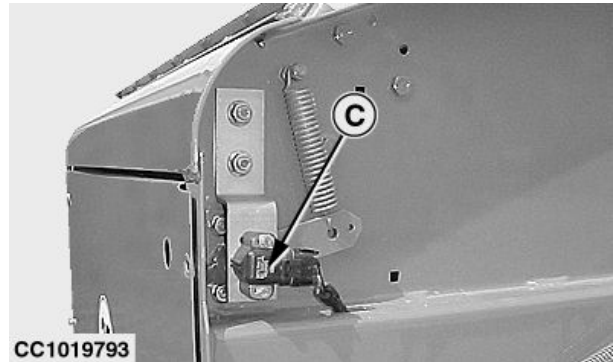
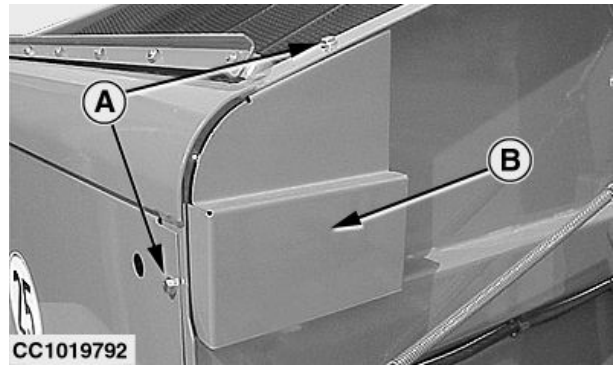
Отверните болты (A) крепления и снимите щиток (B) потенциометра.

Закройте дверь и переведите рычаг натяжения ремня в самое низкое положение, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора.

Включите MOM на несколько секунд для выбора слабины. Еще раз задействуйте рычаг селективного контрольного клапана на тракторе, чтобы убедиться, что рычаг натяжения ремня находится в самом нижнем положении.

A—Крепежный винт
B—Щиток

C—Правый потенциометр
формы рулона



CC1019792 —UN—11JUN01

CC1019793 —UN—11JUN01

Продолжение на следующей стр.

SP04008,0000017 -59-07OCT14-1/2

Для отображения установленного значения, соответствующего модели пресс-подборщика, нажмите кнопку ПЛЮС.

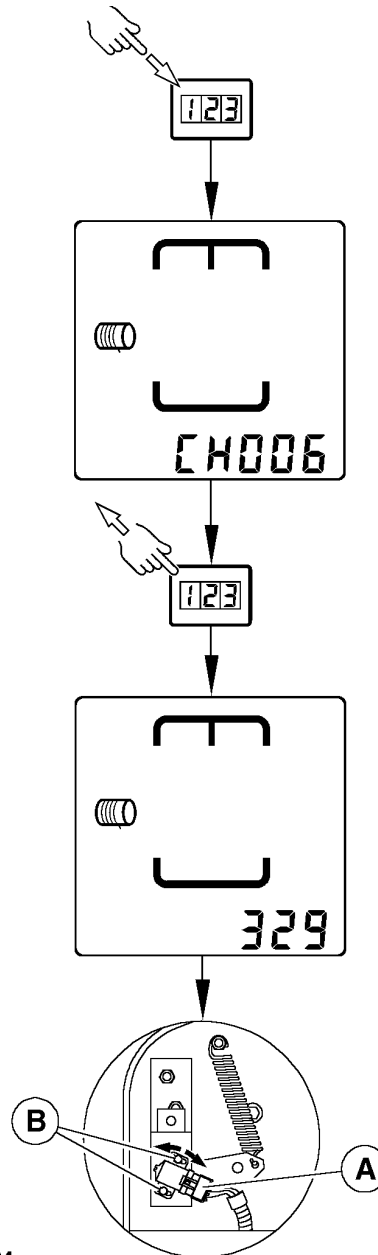
Ослабьте два монтажных винта (В), затем проверните потенциометр (А) таким образом, чтобы монитор издавал постоянный звуковой сигнал, а на ЖК-экране отображалось значение (± 5), соответствующее модели пресс-подборщика.

Затяните крепежные болты (В).

Верните на место крышку потенциометра.

А—Правый потенциометр формы рулона

В—Монтажный винт



CC1019794

CC1019794 —UN—29MAY01

SP04008,0000017 -59-07OCT14-2/2

Каналы 006 и 007: Калибровка потенциометров формы рулона RB321 и RB322 (модели с серийного номера 135000 без монитора BaleTrak Easy)

В канале CH006 оператор может задать положение правого потенциометра формы рулона. Канал "CH007" позволяет задать положение левого потенциометра формы рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: Процедура настройки одинакова для обеих сторон. Для каждой стороны используйте соответствующий канал.

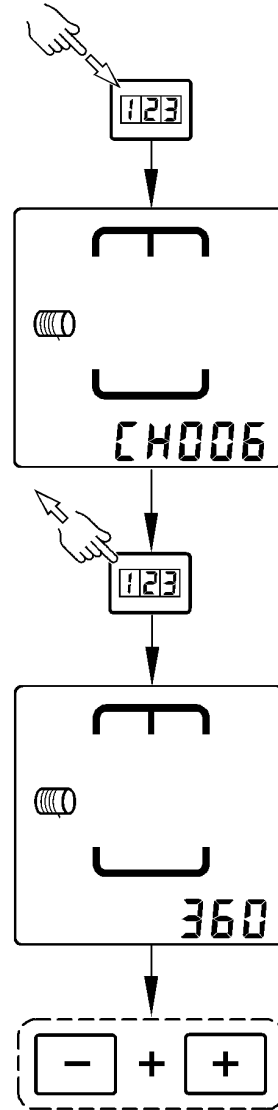
Закройте дверь и переведите рычаг натяжения ремня в самое низкое положение, используя рычаг селективного контрольного клапана трактора.

Включите МОМ на несколько секунд для выбора слабины. Еще раз задействуйте рычаг селективного контрольного клапана на тракторе, чтобы убедиться, что рычаг натяжения ремня находится в самом нижнем положении.

В канале CH006 нажмите одновременно кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение правого потенциометра формы рулона.

В канале CH007 нажмите одновременно кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение левого потенциометра формы рулона.

ПРИМЕЧАНИЕ: В каналах CH006 и CH007 нажмите кнопку ПЛЮС, чтобы вывести на экран записанное значение правого и левого потенциометров формы рулона.



CC1038105

CC1038105—UN—20SEP12

SP04008,0000018 -59-07OCT14-1/1

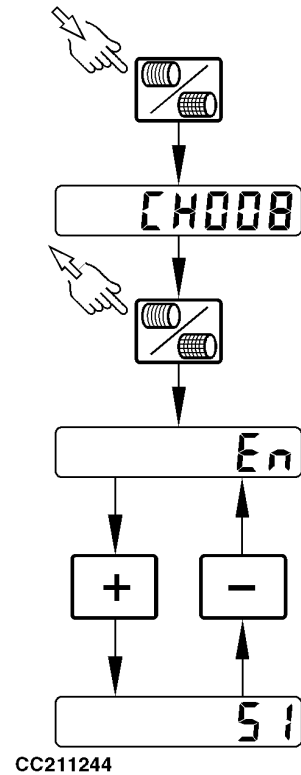
Канал 008: Единицы измерения (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Монитор настроен на заводе на метрические единицы измерения.

Канал CH008 позволяет переходить с метрических единиц измерения на неметрические.

Нажатие кнопки "МИНУС" вызывает переход на неметрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись En (британская система единиц). Дисплей показывает в дюймах.

Нажатие кнопки "ПЛЮС" вызывает переход на метрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись SI (международная система мер). Дисплей показывает в сантиметрах.



CC211244 —UN—04JUN14

DC82261,0000494 -59-03JUN14-1/1

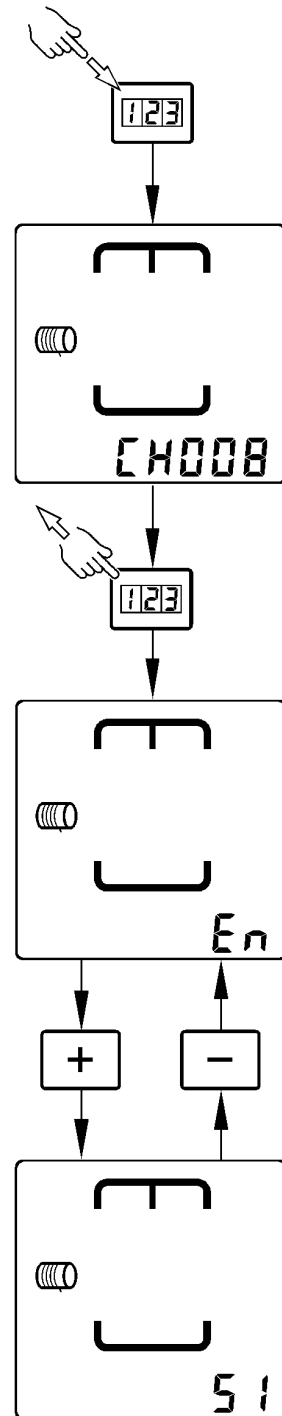
Канал 008: Единицы измерения (для пресс-подборщика без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Монитор настроен на заводе на метрические единицы измерения.

Канал CH008 позволяет переходить с метрических единиц измерения на неметрические.

Нажатие кнопки "МИНУС" вызывает переход на неметрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись En (британская система единиц). Дисплей показывает в дюймах.

Нажатие кнопки "ПЛЮС" вызывает переход на метрические единицы. При этом на дисплее отображается надпись SI (международная система мер). Дисплей показывает в сантиметрах.



CC1026735

DC82261.0000495 -59-03JUN14-1/1

CC1026735 —UN—28.JAN05

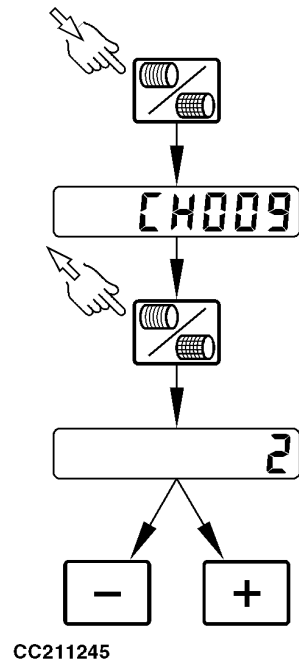
Канал 009: Задержка обвязки сеткой (для пресс-подборщика с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Задержка обвязки сеткой – это время между индикацией начала обвязки на мониторе и активацией механизма подачи сетки.

Задержка для обвязки сеткой дает время для остановки поступательного перемещения трактора и предотвращает попадание материала между слоями сетки.

С помощью канала CH009 оператор может установить задержку обвязки сеткой в интервале от 0 до 15 секунд. Начальная заводская настройка равна 2 сек.

Нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для увеличения или уменьшения задержки обвязки сеткой.



CC211245

CC211245—UN—04JUN14

DC82261,0000496 -59-03JUN14-1/1

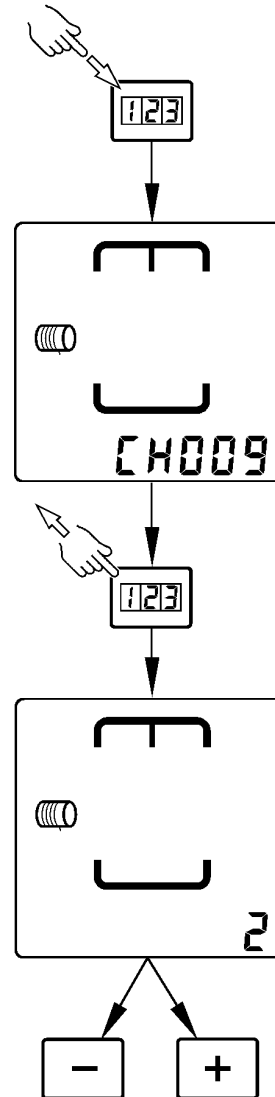
Канал 009: Задержка обвязки сеткой (для пресс-подборщика без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Задержка обвязки сеткой – это время между индикацией начала обвязки на мониторе и активацией механизма подачи сетки.

Задержка для обвязки сеткой дает время для остановки поступательного перемещения трактора и предотвращает попадание материала между слоями сетки.

С помощью канала CH009 оператор может установить задержку обвязки сеткой в интервале от 0 до 15 секунд. Начальная заводская настройка равна 2 сек.

Нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для увеличения или уменьшения задержки обвязки сеткой.



CC1018868

CC1018868—UN—22DEC00

DC82261,0000497 -59-03JUN14-1/1

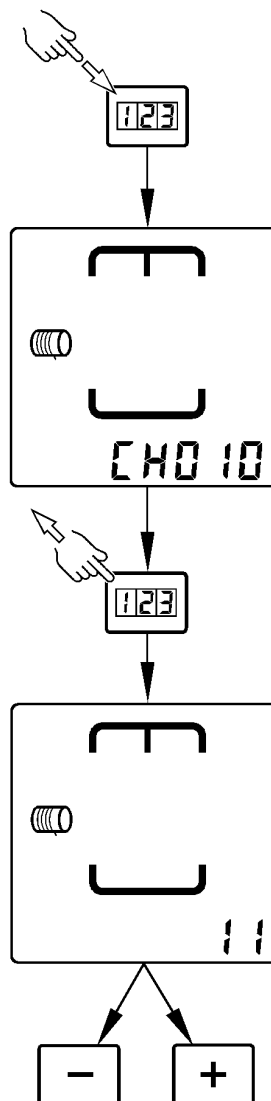
Канал 010: Смещение при получении сигнала о практически полном заполнении

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 010 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy.

Смещение при получении сигнала о практически полном заполнении представляет разницу между текущим размером рулона и размером рулона, при котором появится символ практически полного заполнения.

Канал CH010 предоставляет оператору возможность установить разницу значения от 1 до 27 см (0.5-10 дюйм.). Начальная заводская настройка равна 11 см (4.5 дюйма).

Нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения смещения при получении сигнала о практически полном заполнении.



CC1018869

CC1018869—UN—22DEC00

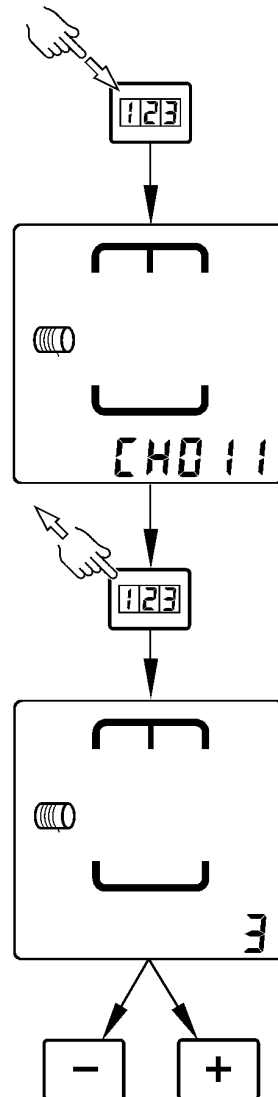
SP04008,000001A -59-07OCT14-1/1

Канал 011: Чувствительность к форме рулона

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 011 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy Monitor.

С помощью канала CH011 оператор может установить чувствительность системы контроля формы рулона в диапазоне от 1 (наименее высокая чувствительность) до 5 (наиболее высокая чувствительность). Начальная заводская настройка равна 3.

Нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС" для увеличения или уменьшения чувствительности системы контроля формы рулона.



CC1018870

DC82261,0000498 -59-03JUN14-1/1

CC1018870—UN—22DEC00

Канал 012: Проверка выключателя резака сетки SB412 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH012 позволяет оператору выполнить проверку выключателя резака сетки.

На мониторе высвечивается "0", когда контакты переключателя разомкнуты (А).

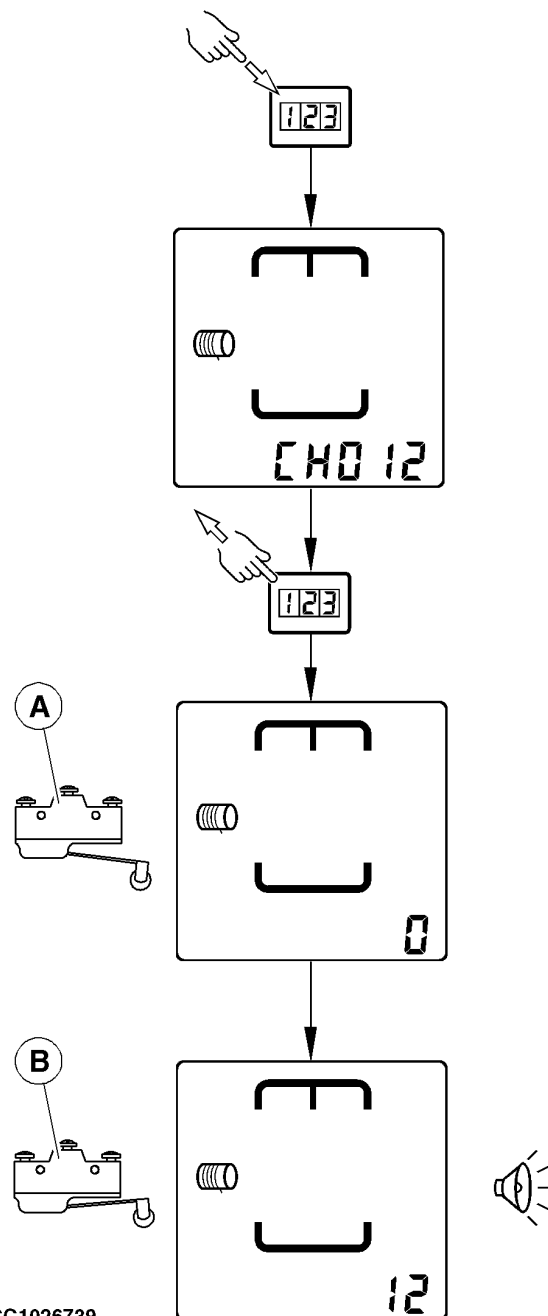
На мониторе отображается "12" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если контакты переключателя замкнуты (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика обрезки сетки S4 или SB412 в разделе Техобслуживание для проверки настройки датчика обрезки сетки.

А—Выключатель резака
сетки разомкнут

В—Выключатель резака
сетки замкнут



CC1026739

CC1026739 —JUN—28JAN05

DC82261,0000514 -59-30SEP14-1/1

Канал 012: Проверка датчика отрезания сетки SB414 (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Канал CH012 позволяет оператору выполнить проверку датчика резака сетки.

На мониторе отображается "0", если датчик (A) обнаруживает направляющую (B).

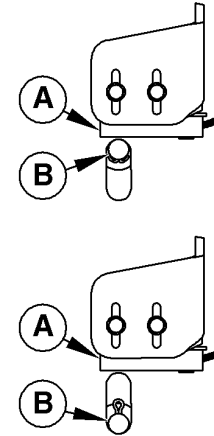
На мониторе отображается "12" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает тягу (B).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

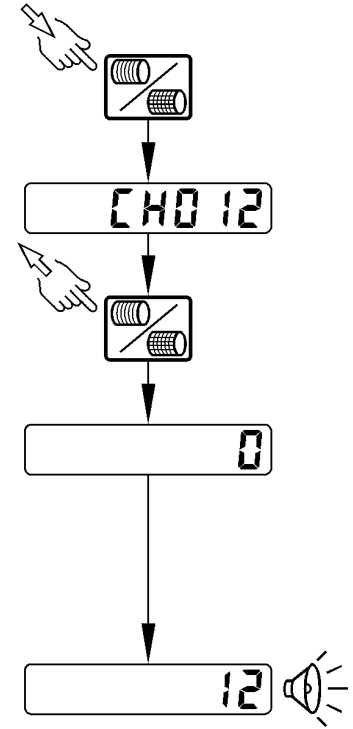
ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика отрезания сетки SB414 в разделе Техобслуживание для проверки настройки датчика отрезания сетки.

A—Датчик резака сетки

B—Направляющая для обвязки сеткой



CC221734



CC221734—UN—07OCT14

DC82261,0000515 -59-30SEP14-1/1

Канал 012: проверка датчика отрезания сетки SB414 (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Канал CH012 позволяет оператору выполнить проверку датчика резака сетки.

На мониторе отображается "12" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (А) не обнаруживает тягу (В).

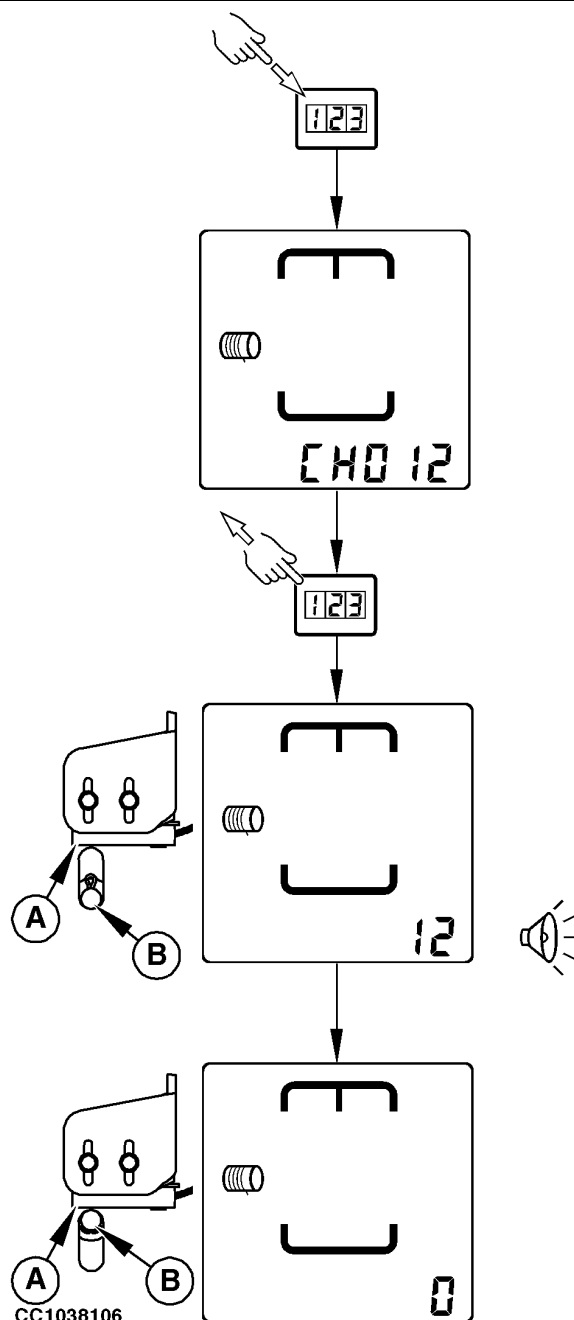
На мониторе отображается "0", если датчик (А) обнаруживает направляющую (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. *Регулировка датчика отрезания сетки SB414* в разделе *Техобслуживание для проверки настройки датчика отрезания сетки*.

А—Датчик резака сетки

В—Направляющая для обвязки сеткой



CC1038106

CC1038106 —JUN—14JAN13

DC82261,0000516 -59-30SEP14-1/1

Канал 013: Проверка выключателя негабаритных рулонов SB312 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH013 позволяет оператору выполнить проверку выключателя негабаритных рулонов.

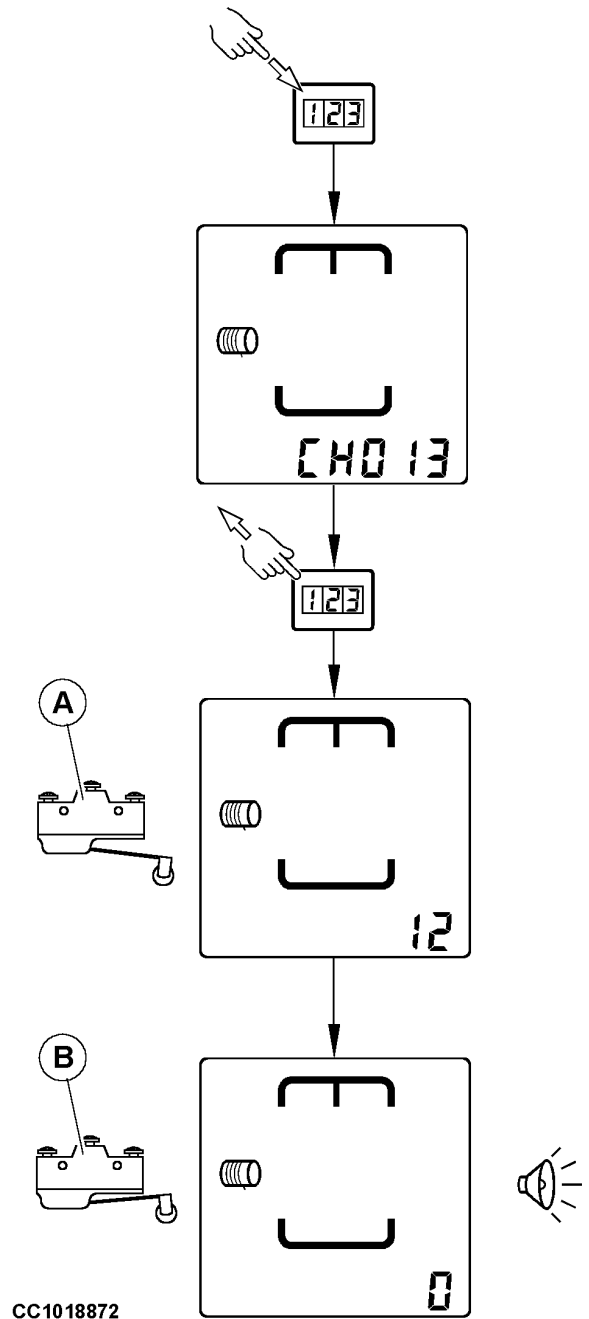
На мониторе отображается "12", если контакты переключателя разомкнуты (А), и "0" при непрерывном звуковом сигнале, если контакты переключателя замкнуты (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для регулировки переключателя см. Регулировка переключателя негабаритных рулонов S3 или SB312 в разделе Техобслуживание.

А—Выключатель негабаритных рулонов разомкнут

В—Выключатель негабаритных рулонов замкнут



CC1018872—UN—22DEC00

DC82261,0000517 -59-30SEP14-1/1

Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH013 позволяет оператору выполнить проверку датчика негабаритных рулонов.

На мониторе отображается "0" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) обнаруживает объект (B).

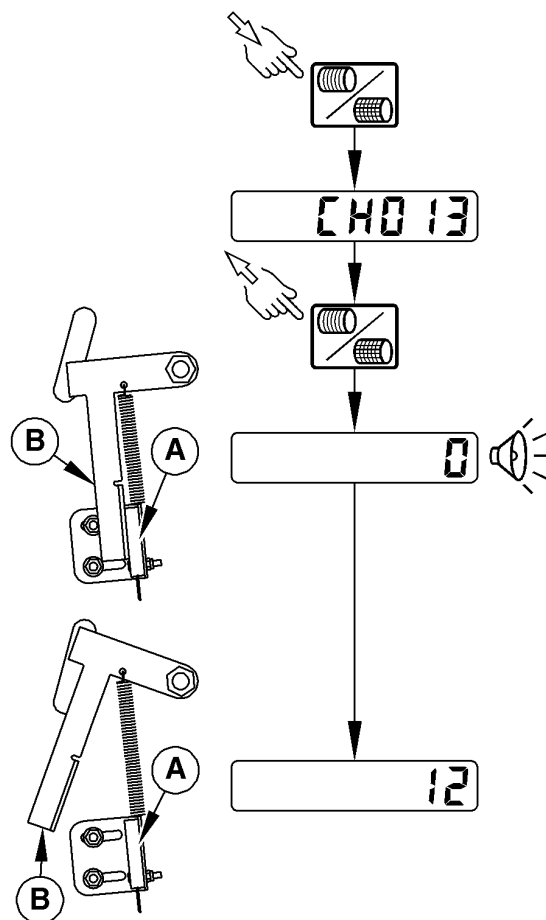
На мониторе отображается "12" если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик серии 842), Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 852 и 854) или Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек датчика негабаритных рулонов.

A—Датчик негабаритных рулонов

B—Объект датчика негабаритных рулонов



CC221735

CC221735 —UN—10OCT14

DC82261,0000519 -59-30SEP14-1/1

Канал 013: Проверка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик без монитора ValeTrak Easy)

Канал CH013 позволяет оператору выполнить проверку датчика негабаритных рулонов.

На мониторе отображается "0" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) обнаруживает объект (B).

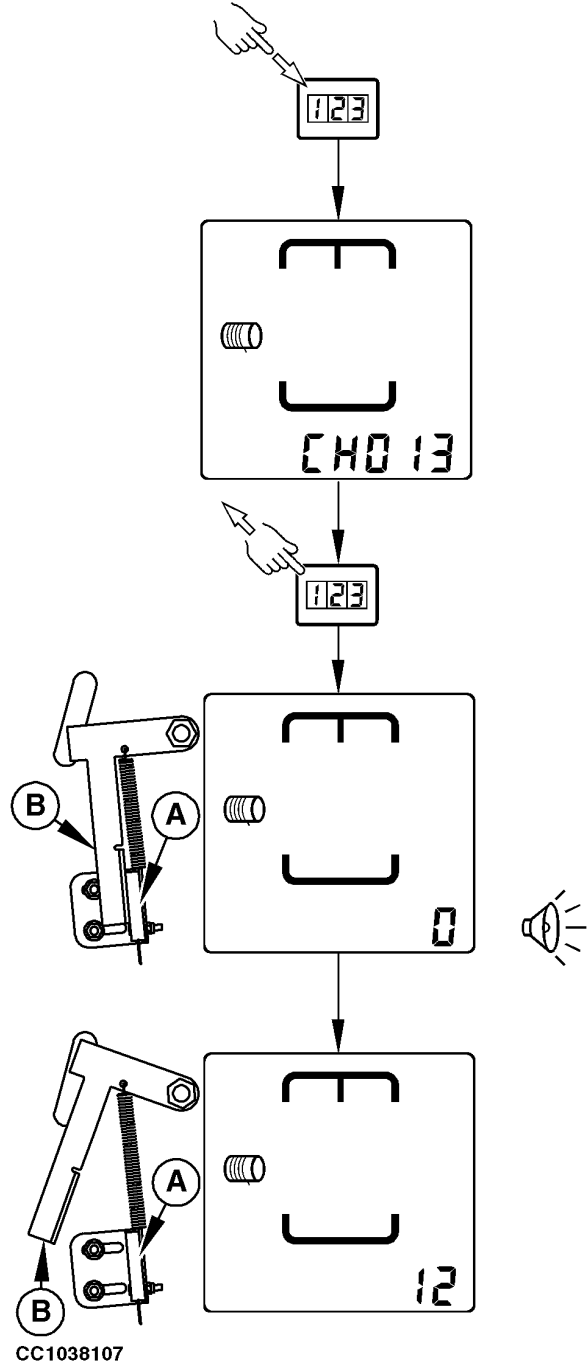
На мониторе отображается "12" если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщик серии 842), Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 852 и 854) или Регулировка датчика негабаритных рулонов SB317 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек датчика негабаритных рулонов.

A—Датчик негабаритных рулонов

B—Объект датчика негабаритных рулонов



CC1038107—UN—14JAN13

DC82261,000051A -59-30SEP14-1/1

Канал 014: Проверка правого блокировочного выключателя заслонки SB334 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH014 позволяет оператору выполнить проверку правого блокировочного выключателя заслонки.

Слегка откройте дверь пресс-подборщика, затем вручную активируйте переключатель.

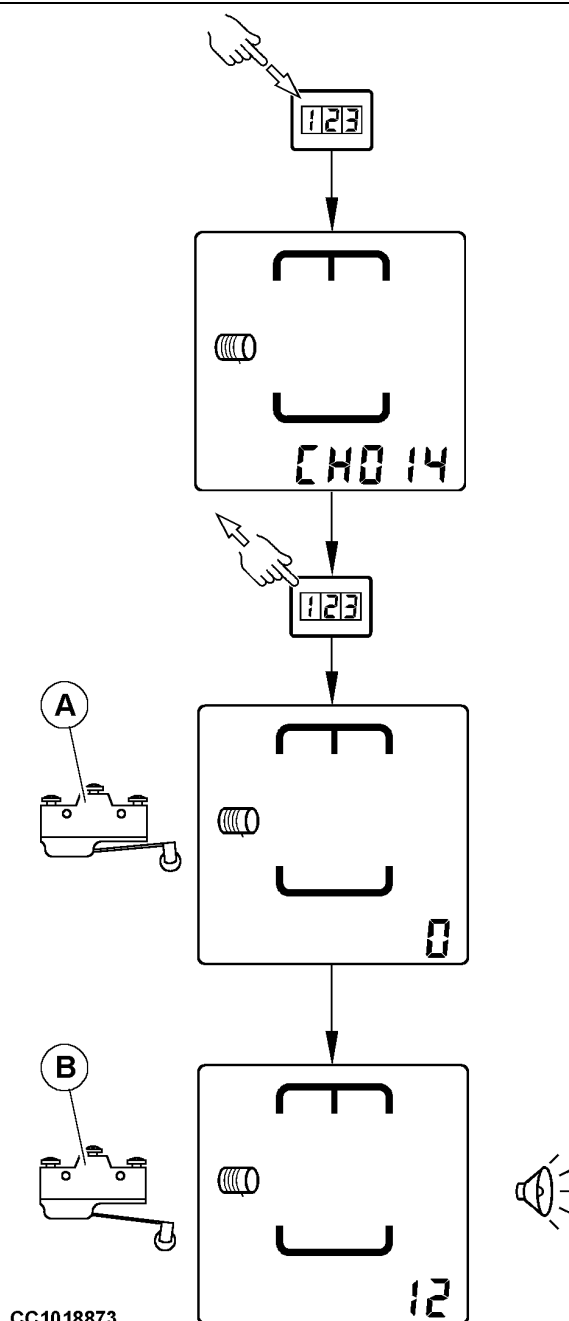
На мониторе отображается "0", когда этот переключатель замкнут (А), и "12" с непрерывным сигналом зуммера, когда он разомкнут (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864) или Регулировка переключателя двери прессовальной камеры S1 или SB334 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек переключателей.

А—Контакты правого блокировочного выключателя заслонки замкнуты

В—Контакты правого блокировочного выключателя заслонки разомкнуты



CC1018873

CC1018873 —UN—22DEC00

DC82261,000051B -59-30SEP14-1/1

Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH014 позволяет оператору выполнить проверку правого датчика блокировки заслонки.

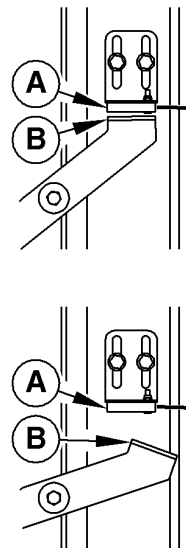
На мониторе отображается "0", если датчик (A) обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается "12" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864) или Регулировка датчика закрытия двери прессовальной камеры SB337 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек правого датчика закрытия двери прессовальной камеры.

A—Правый датчик заслонки **B**—Объект правого датчика заслонки



CC221736

На иллюстрации пресс-подборщик серии 852

DC82261,000051C -59-30SEP14-1/1

CC221736—UN—07OCT14

Канал 014: Проверка правого датчика блокировки заслонки SB337 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH014 позволяет оператору выполнить проверку правого датчика блокировки заслонки.

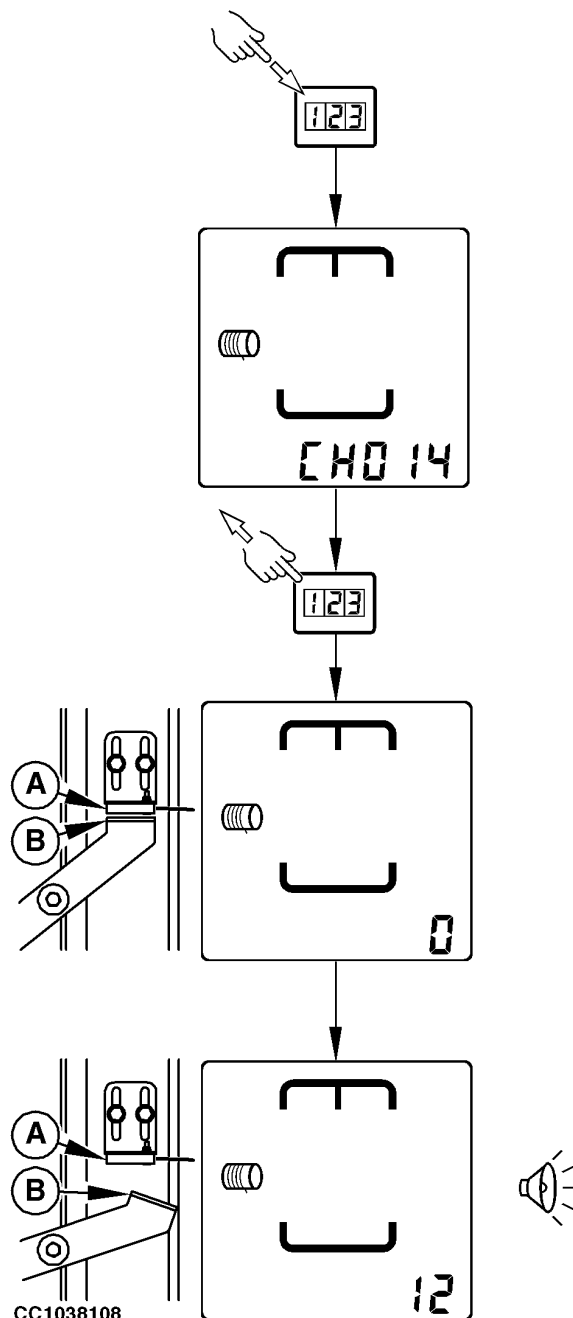
На мониторе отображается "0", если датчик (A) обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается "12" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864) или Регулировка датчика закрытия двери прессовальной камеры SB337 (пресс-подборщики серий 842, 852 и 854) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек правого датчика закрытия двери прессовальной камеры.

A—Правый датчик заслонки B—Объект правого датчика заслонки



CC1038108

CC1038108 —JUN—14JAN13

DC82261,000051D -59-30SEP14-1/1

Канал 015: Проверка левого блокировочного выключателя заслонки SB333 (пресс-подборщики серий 862 и 864 без монитора ValeTrak Easy)

Канал CH015 позволяет оператору выполнить проверку левого блокировочного выключателя заслонки.

Слегка откройте дверь пресс-подборщика, затем вручную активируйте переключатель.

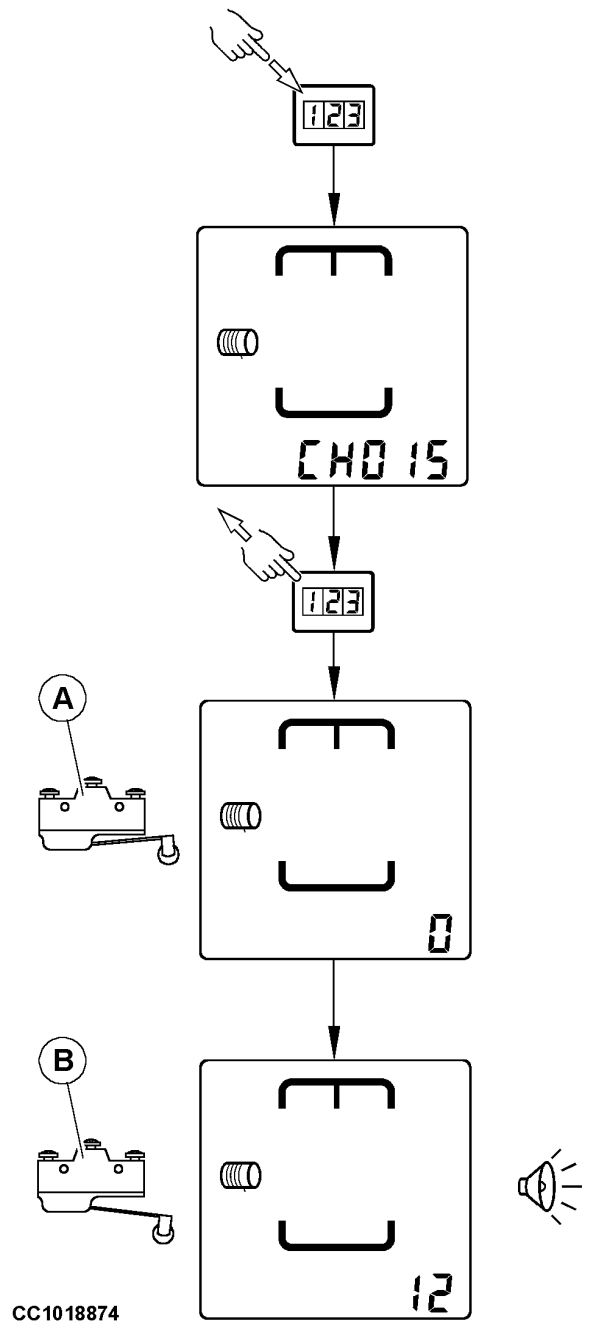
На мониторе отображается "0", когда этот переключатель замкнут (А), и "12" с непрерывным сигналом зуммера, когда он разомкнут (В).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. *Регулировка переключателей двери прессовальной камеры S1 и S2 или SB333 и SB334 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек переключателя.*

А—Контакты левого блокировочного выключателя заслонки замкнуты

В—Контакты левого блокировочного выключателя заслонки разомкнуты



CC1018874

CC1018874—UN—22DEC00

SP04008,000001B -59-15OCT14-1/1

Канал 015: Проверка левого датчика блокировки заслонки SB336 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH015 позволяет оператору выполнить проверку левого датчика заслонки.

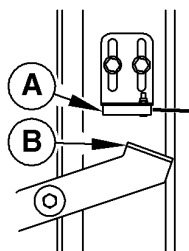
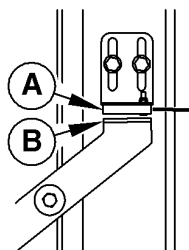
На мониторе отображается "0", если датчик (A) обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается "12" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

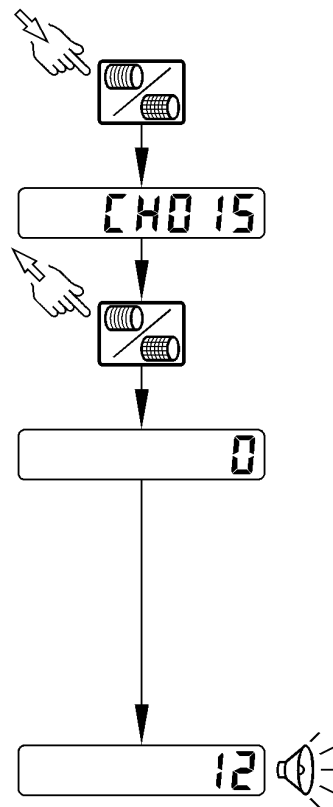
При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек левого датчика закрытия двери прессовальной камеры.

A—Левый датчик заслонки **B**—Объект левого датчика заслонки



CC221744



CC221744 —UN—07OCT14

DC82261,000051F -59-07OCT14-1/1

Канал 015: Проверка левого датчика блокировки заслонки SB336 (пресс-подборщики серии 862 и 864 без монитора ValeTrak Easy)

Канал CH015 позволяет оператору выполнить проверку левого датчика заслонки.

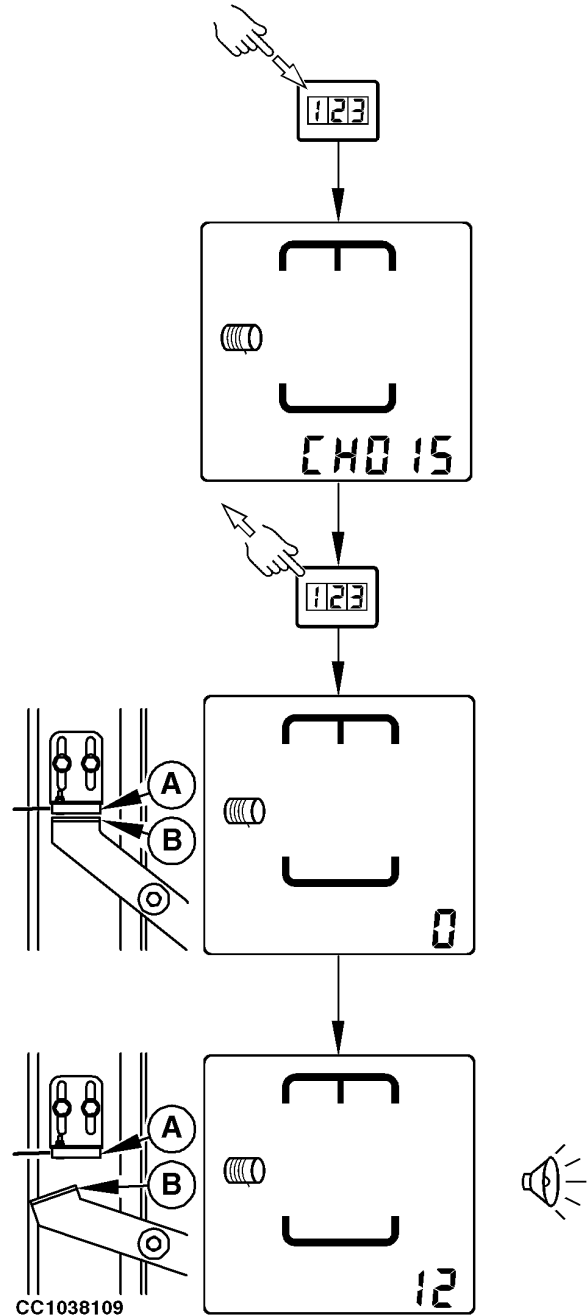
На мониторе отображается "0", если датчик (A) обнаруживает объект (B).

На мониторе отображается "12" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик (A) не обнаруживает объект (B).

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков закрытия двери прессовальной камеры SB336 и SB337 (пресс-подборщики серий 862 и 864) в разделе Техобслуживание для проверки значений настроек левого датчика закрытия двери прессовальной камеры.

A—Левый датчик заслонки **B**—Объект левого датчика заслонки



CC1038109

CC1038109—UN—14JAN13

DC82261,000051E -59-01OCT14-1/1

Канал 016: не активирован

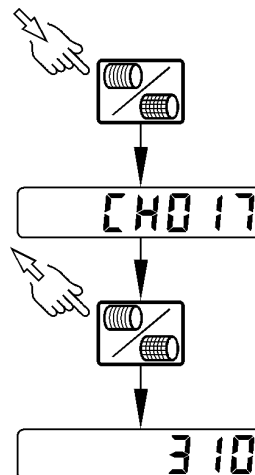
OUC006,00014C0 -59-04NOV08-1/1

Канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH017 позволяет выполнить проверку частоты вращения пресс-подборщика.

- **Для пресс-подборщиков с частотой вращения MOM 540 об/мин:**
Если пресс-подборщик работает при частоте вращения MOM 540 об/мин, то частота вращения нижнего приводного валика должна составлять 309 об/мин.
- **Для пресс-подборщиков с частотой вращения MOM 750-1000 об/мин:**
Если пресс-подборщик работает при частоте вращения MOM 1000 об/мин, то частота вращения нижнего приводного валика должна составлять 315 об/мин.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 в разделе Техобслуживание для регулировки датчика выходного вала редуктора.



CC221745

CC221745—UN—07OCT14

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

DC82261.0000520 -59-07OCT14-1/1

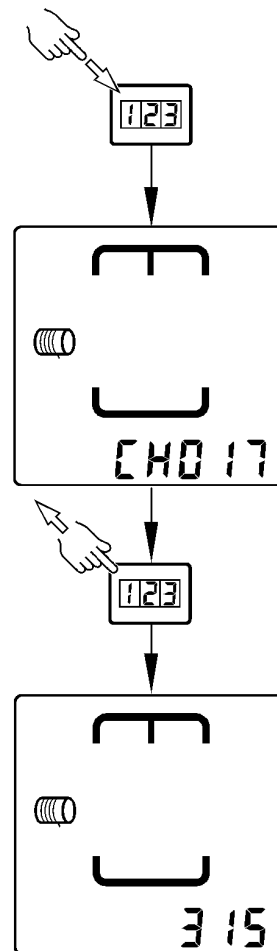
Канал 017: Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH017 позволяет выполнить проверку частоты вращения пресс-подборщика.

- **Для пресс-подборщиков с частотой вращения MOM 540 об/мин:**
Если пресс-подборщик работает при частоте вращения MOM 540 об/мин, то частота вращения нижнего приводного валика должна составлять 309 об/мин.
- **Для пресс-подборщиков с частотой вращения MOM 750-1000 об/мин:**
Если пресс-подборщик работает при частоте вращения MOM 1000 об/мин, то частота вращения нижнего приводного валика должна составлять 315 об/мин.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика частоты вращения пресс-подборщика SB362 в разделе Техобслуживание для регулировки датчика выходного вала редуктора.

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.



CC1031065

SP04008,000001C -59-07OCT14-1/1

CC1031065 — UN—14NOV08

Канал 018: Проверка потребления тока механизмом подачи (пресс-подборщик с контрольным монитором BaleTrak Easy)

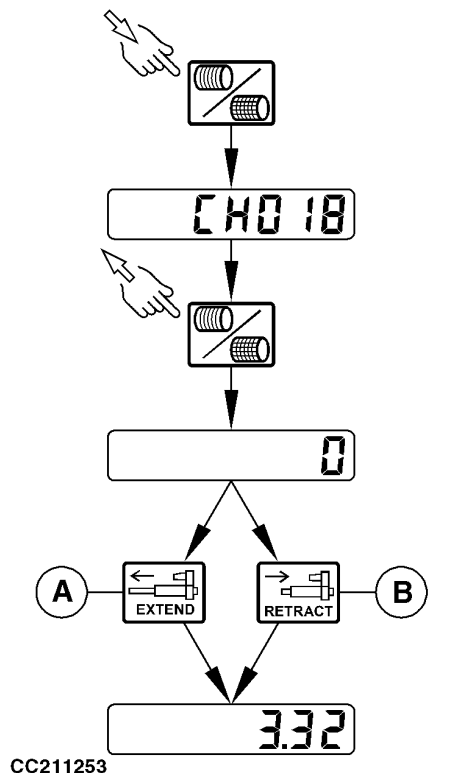
С помощью канала CH018 оператор может отобразить значение тока, потребляемого механизмом подачи шпегата или сетки.

Нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки. Потребляемый при перемещении приводного механизма ток в амперах выводится на ЖК-дисплей.

Отображаемые показания потребляемого тока должны находиться в пределах от 2 до 8 А, пока мотор механизма подачи работает в середине хода (без нагрузки).

Продолжайте активацию механизма подачи до достижения механизмом подачи положения полного хода. Когда активатор шпегатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться пусковой ток в пределах 18 – 27 А. Когда активатор шпегатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться ток блокировки в пределах 12 – 20 А.

- 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 привод.
- Скачкообразные изменения потребляемого тока указывают на наличие механических препятствий при обвязке.



А—Кнопка выдвижения

В—Кнопка втягивания

CC211253 —UN—05JUN14

DC82261,00004B1 -59-05JUN14-1/1

Канал 018: Проверка потребления тока механизмом подачи (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

С помощью канала CH018 оператор может отобразить значение тока, потребляемого механизмом подачи шпегата или сетки.

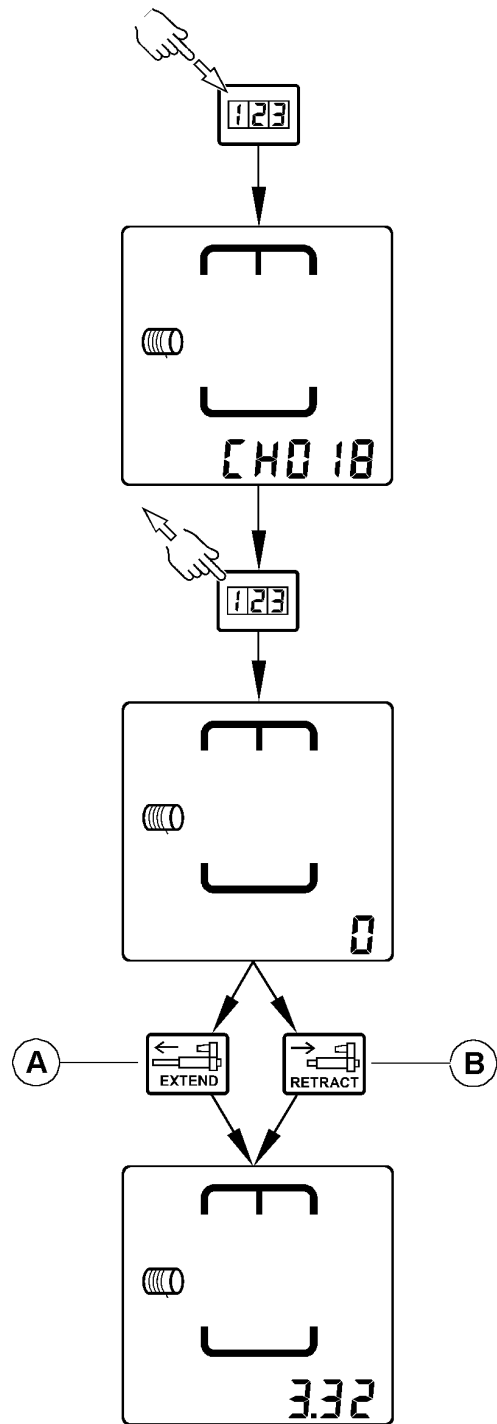
Нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки. Потребляемый при перемещении приводного механизма ток в амперах выводится на ЖК-дисплей.

Отображаемые показания потребляемого тока должны находиться в пределах от 2 до 8 А, пока мотор механизма подачи работает в середине хода (без нагрузки).

Продолжайте активацию механизма подачи до достижения механизмом подачи положения полного хода. Когда активатор шпегатин полностью выдвинут или втянут, на дисплее должен высвечиваться пусковой ток в пределах 18 – 27 ампер. Когда активатор шпегатин 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 привод.
- Скачкообразные изменения потребляемого тока указывают на наличие механических препятствий при обвязке.

А—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ** В—Кнопка **втягивания**



CC1018876

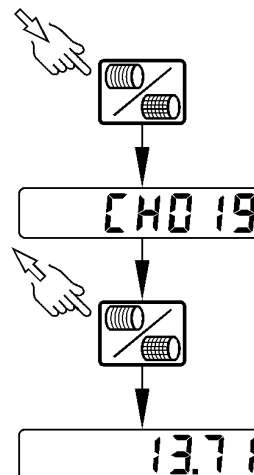
DC82261.000049E -59-05JUN14-1/1

CC1018876—UN—30JAN01

Канал 019: Вольтметр (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak)

Канал CH019 позволяет отобразить значение напряжения в электрической цепи.

При переключении на этот канал можно проверять напряжение при движении механизма подачи шпагатин или сетки, чтобы отыскивать резистивные цепи. Нажмите кнопку выдвижения или втягивания, чтобы активировать приводной механизм выбранной системы обвязки. Напряжение во время движения механизма привода отображается на ЖК-экране.



CC211254

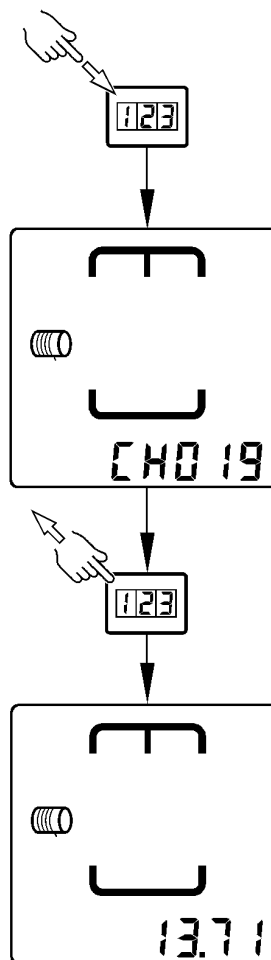
CC211254—UN—05JUN14

DC82261,00004B2 -59-05JUN14-1/1

Канал 019: Вольтметр (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak)

Канал CH019 позволяет отобразить значение напряжения в электрической цепи.

При переключении на этот канал можно проверять напряжение при движении механизма подачи шпагатин или сетки, чтобы отыскивать резистивные цепи. Нажмите кнопку выдвижения или втягивания, чтобы активировать приводной механизм выбранной системы обвязки. Напряжение во время движения механизма привода отображается на ЖК-экране.



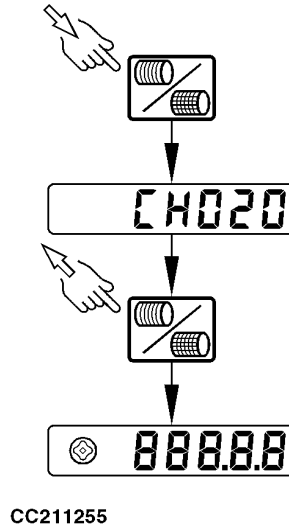
CC1018877

CC1018877—UN—22DEC00

DC82261,000049F -59-05JUN14-1/1

**Канал 020: Проверка ЖК-экрана
(пресс-подборщик с контрольным
монитором ValeTrak Easy)**

Канал CH020 позволяет проверить все символы,
отображаемые на ЖК-экране.

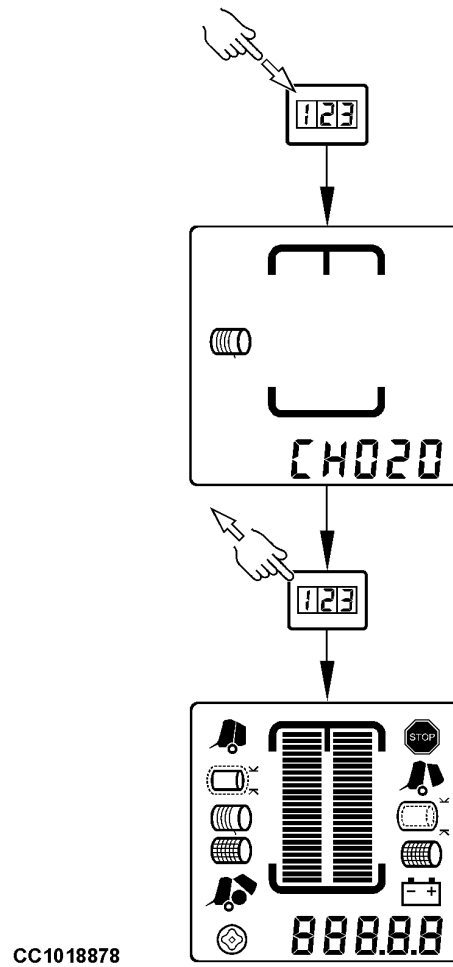


CC211255—UN—05JUN14

DC82261,00004B3 -59-05JUN14-1/1

**Канал 020: Проверка ЖК-экрана
(пресс-подборщик без контрольного
монитора ValeTrak Easy)**

Канал CH020 позволяет проверить все символы,
отображаемые на ЖК-экране.



CC1018878—UN—22DEC00

DC82261,00004A0 -59-05JUN14-1/1

Канал 021: Максимальный ток, потребляемый механизмом подачи (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

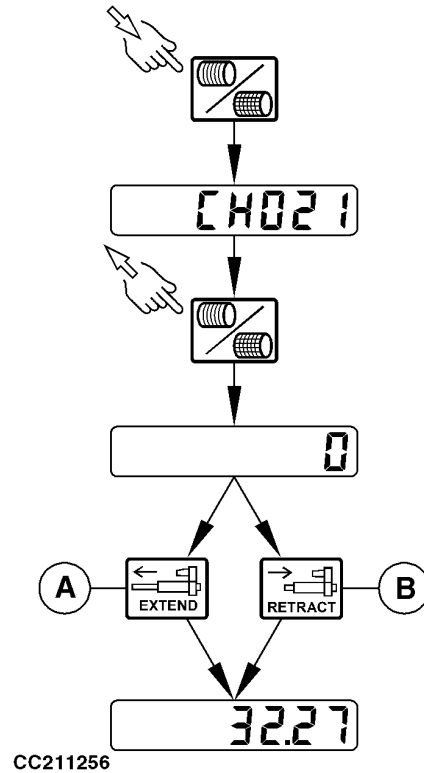
Канал CH021 позволяет отобразить максимальное значение тока, потребляемого механизмом подачи шпагата или сетки.

Нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки.

Максимальный потребляемый ток при перемещении приводного механизма выводится на ЖК-дисплей.

Чтобы переустановить настройку дисплея, нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В) до перемещения механизма подачи в положение полного хода, затем нажмите эту же кнопку еще раз.

А—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ** **В**—Кнопка **ВТЯГИВАНИЕ**



CC211256 —UN—05JUN14

SP04008,000001D -59-22SEP14-1/1

Канал 021: Максимальный ток, потребляемый механизмом подачи (пресс-подборщик без контрольного монитора BaleTrak Easy)

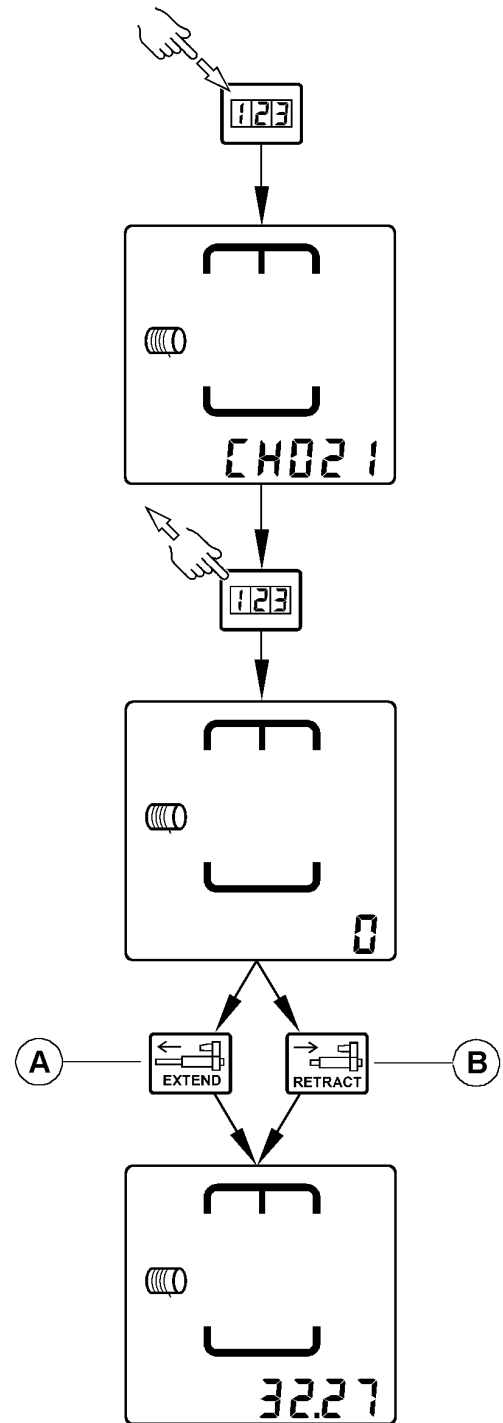
Канал CH021 позволяет отобразить максимальное значение тока, потребляемого механизмом подачи шпигата или сетки.

Нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В), чтобы задействовать приводной механизм выбранной системы обвязки.

Максимальный потребляемый ток при перемещении приводного механизма выводится на ЖК-дисплей.

Чтобы переустановить настройку дисплея, нажмите кнопку выдвижения (А) или втягивания (В) до перемещения механизма подачи в положение полного хода, затем нажмите эту же кнопку еще раз.

А—Кнопка **ВЫДВИЖЕНИЕ** **В**—Кнопка **ВТЯГИВАНИЕ**



CC1018884

CC1018884—UN—30JAN01

SP04008.000001E -59-22SEP14-1/1

Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпагата SB421 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH022 позволяет оператору выполнить проверку левого датчика шкива шпагата.

Датчик шкива (А) передает на монитор сигнал вращения шкива в подтверждение того, что шпагат увлекается рулоном при цикле обвязки.

Проверните шкив (В) вручную.

На мониторе отображается "0" с непрерывным звуковым сигналом, если датчик (А) выровнен с магнитом (С).

На мониторе отображается "12", если датчик (А) не выровнен с магнитом (С).

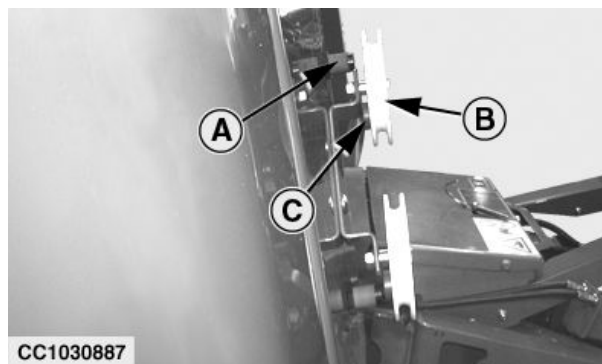
ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 022 частота вращения левого шкива отображается в количестве оборотов за одну секунду.

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422 в разделе Техобслуживание для регулировки датчика шкива.

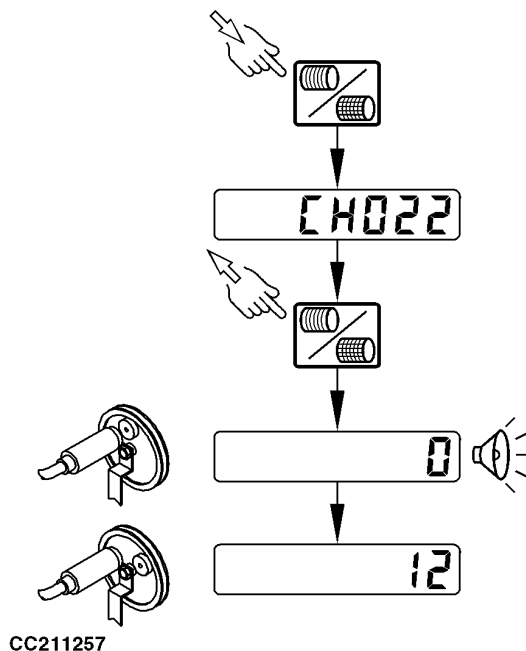
А—Датчик
В—Шкив

С—Магнит



CC1030887

CC1030887—UN—14OCT08



CC211257

CC211257—UN—05JUN14

DC82261,0000521 -59-07OCT14-1/1

Канал 022: Проверка левого датчика шкива шпегата SB421 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH022 позволяет оператору выполнить проверку левого датчика шкива шпегата.

Датчик шкива (А) передает на монитор сигнал вращения шкива в подтверждение того, что шпегат увлекается рулоном при цикле обвязки.

Проверните шкив (В) вручную.

На мониторе отображается "0" с непрерывным звуковым сигналом, если датчик (А) выровнен с магнитом (С).

На мониторе отображается "12", если датчик (А) не выровнен с магнитом (С).

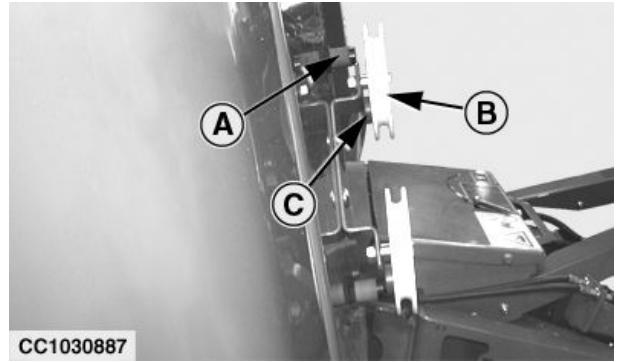
ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 022 частота вращения левого шкива отображается в количестве оборотов за одну секунду.

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков шкива шпегата SB421 и SB422 в разделе Техобслуживание для регулировки датчика шкива.

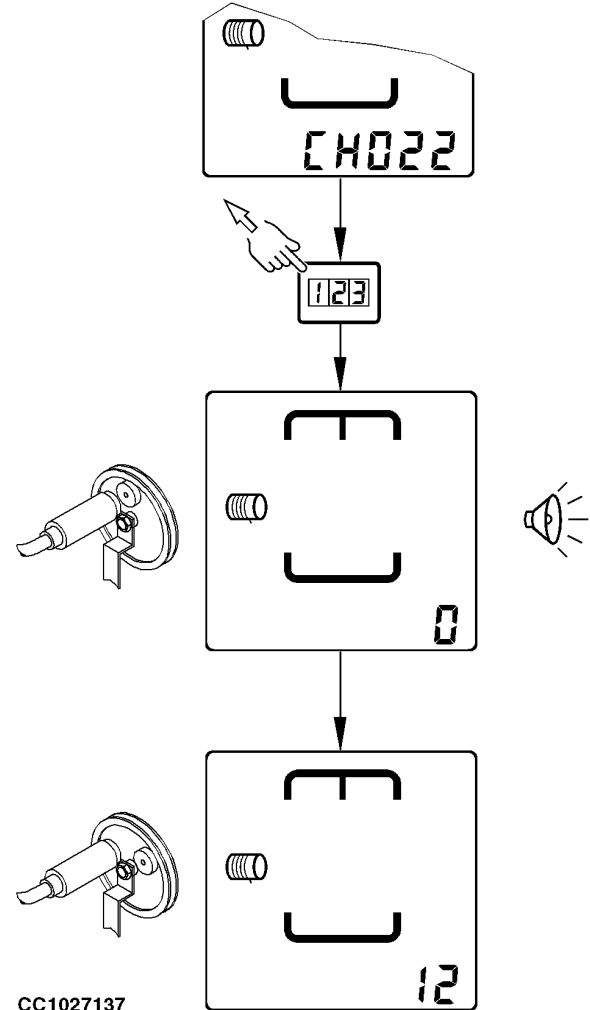
А—Датчик
В—Шкив

С—Магнит



CC1030887

CC1030887—UN—14OCT08



CC1027137

CC1027137—UN—10FEB05

SP04008,000001F -59-07OCT14-1/1

Канал 023: Проверка правого датчика шкива шпагата SB422 (пресс-подборщик серии 862 с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH023 позволяет оператору выполнить проверку правого датчика шкива шпагата.

Датчик шкива (А) передает на монитор сигнал вращения шкива в подтверждение того, что шпагат увлекается рулоном при цикле обвязки.

Проверните шкив (В) вручную.

На мониторе отображается "0" с непрерывным звуковым сигналом, если датчик (А) выровнен с магнитом (С).

На мониторе отображается "12", если датчик (А) не выровнен с магнитом (С).

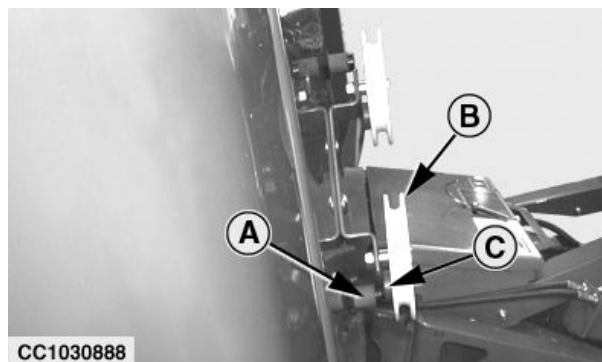
ПРИМЕЧАНИЕ: При выборе канала 023 частота вращения правого шкива отображается в количестве оборотов за одну секунду.

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

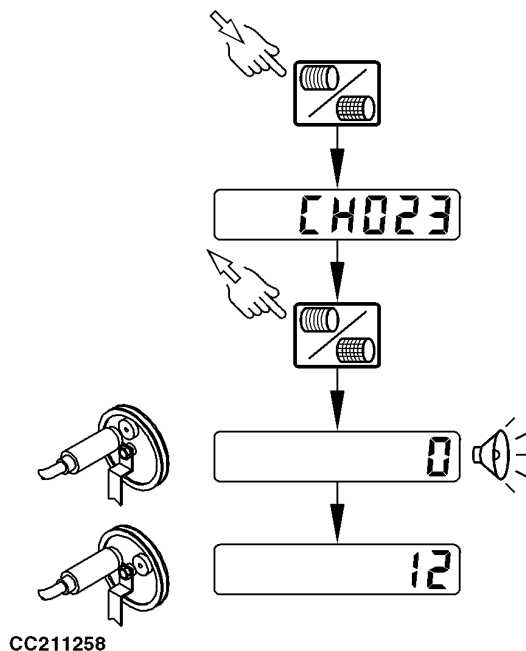
ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422 в разделе Техобслуживание для регулировки датчика шкива.

А—Датчик
В—Шкив

С—Магнит



CC1030888—UN—14OCT08



CC211258—UN—05JUN14

DC82261,0000522 -59-07OCT14-1/1

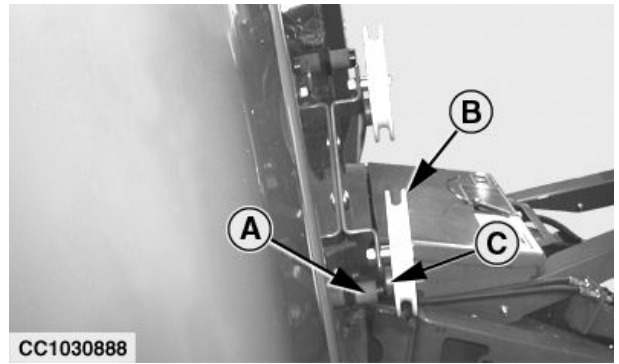
Канал 023: Проверка правого датчика шкива механизма обвязки шпагатом SB422 или датчика B-Wrap SB416 (пресс-подборщики без монитора BaleTrak Easy)

- Когда пресс-подборщик отрегулирован на обвязку шпагатом:
Канал CH023 позволяет оператору выполнить проверку правого датчика шкива шпагата. Датчик шкива (A) передает на монитор сигнал вращения шкива в подтверждение того, что шпагат увлекается рулоном при цикле обвязки. Проверните шкив (B) вручную. На мониторе отображается "0" с непрерывным звуковым сигналом, если датчик (A) выровнен с магнитом (C). На мониторе отображается "12", если датчик (A) не выровнен с магнитом (C). При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчиков шкива шпагата SB421 и SB422 в разделе Техобслуживание для регулировки датчика шкива.

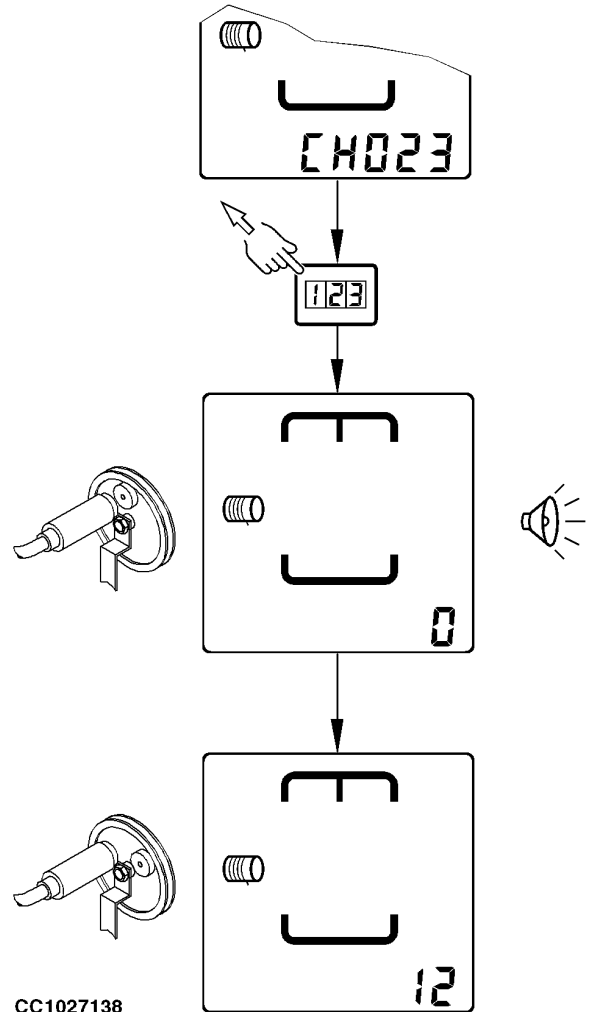
A—Датчик
B—Шкив

C—Магнит



CC1030888

CC1030888—UN—14OCT08



CC1027138

CC1027138—UN—10FEB05

Продолжение на следующей стр.

JC87117,0000210 -59-01MAR16-1/2

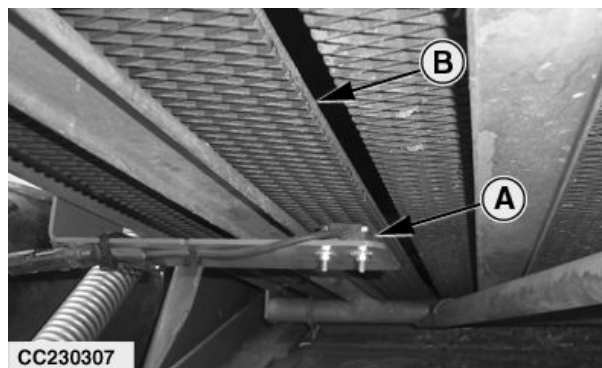
- Когда пресс-подборщик отрегулирован на **обязку по технологии John Deere B-Wrap™** : Канал CH023 позволяет оператору выполнять проверку датчика John Deere B-Wrap™ (A). Датчик John Deere B-Wrap™ (A) отправляет сигнал об обнаружении металлической полосы John Deere B-Wrap™, что позволяет монитору управлять отрезанием сетки John Deere B-Wrap™ на правильной длине.

Пропустите тонкий металлический предмет между датчиком John Deere B-Wrap™ (A) и лентой (B). На мониторе отображается значение "0" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если датчик обнаружил металлический предмет. На мониторе отображается значение "12", если датчик не обнаружил металлический предмет. При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

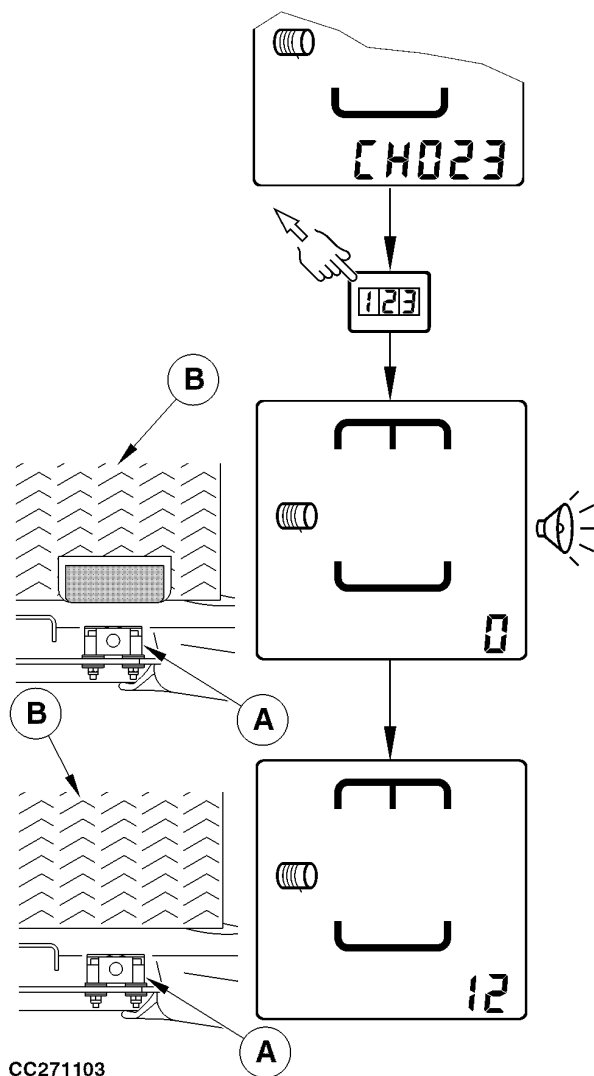
ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика B-Wrap SB416 (при наличии) в разделе, посвященном сервисному обслуживанию, для проверки регулировки датчика John Deere B-Wrap™.

A—Датчик B-Wrap

B—Ремень



CC230307 —UN—19FEB16



CC271103

CC271103 —UN—19FEB16

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000210 -59-01MAR16-2/2

Канал 024: Проверка датчика решетки SB532

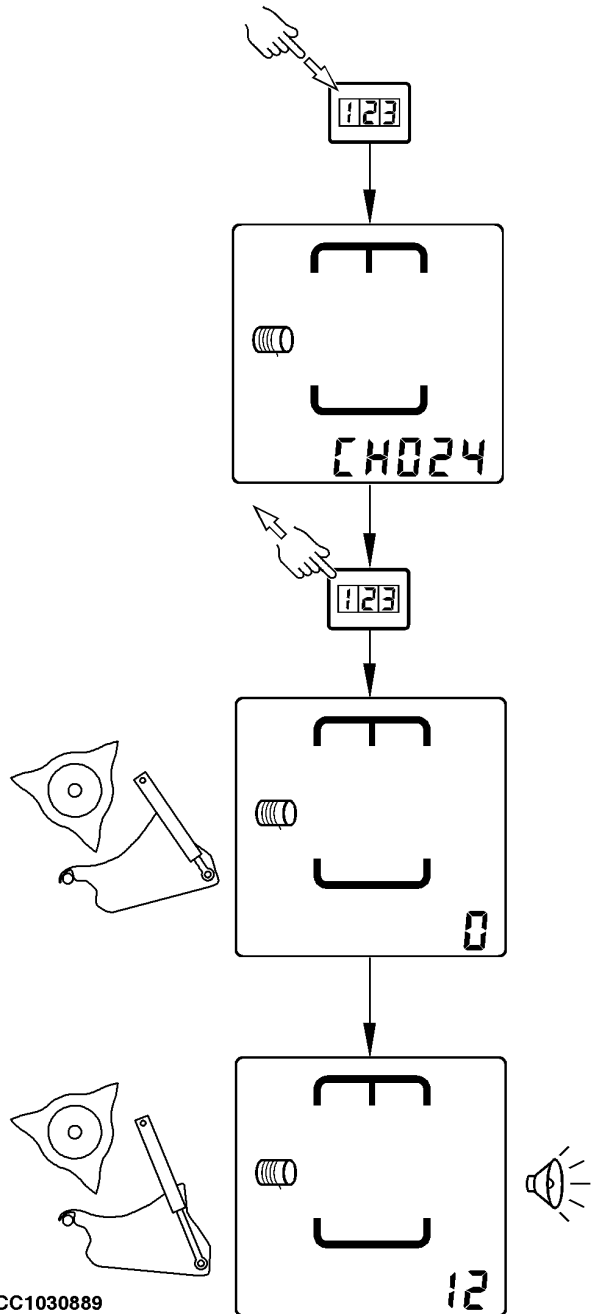
ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 024 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy.

Канал CH024 позволяет оператору выполнить проверку датчика решетки.

На мониторе отображается "0", если решетка находится в нормальном рабочем режиме.

На мониторе отображается "12" с непрерывным звуковым сигналом, если решетка находится нижнем положении.

Если результаты проверки негативные, проверьте регулировку датчика. См. [Регулировка датчика решетки SB532](#) в разделе [Техобслуживание](#) или обратитесь к дилеру компании John Deere.



SP04008.0000021 -59-22SEP14-1/1

Канал 025: Проверка датчика ножей входного измельчителя SB553

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 025 не активирован в системе контрольного монитора BaleTrak Easy.

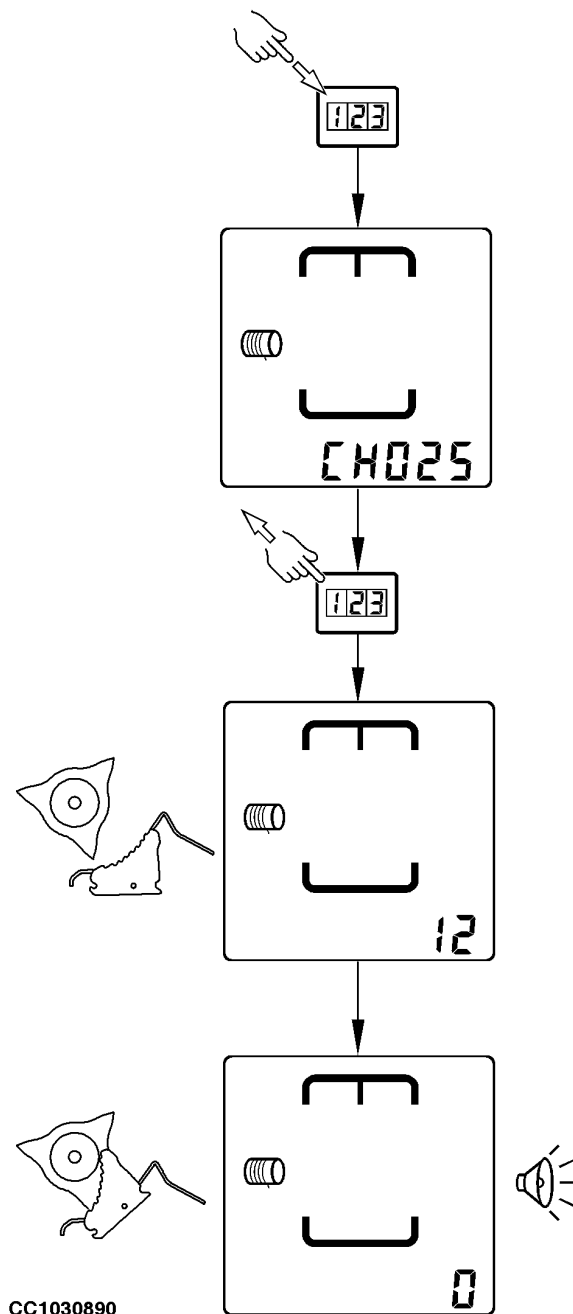
Канал CH025 позволяет оператору выполнить проверку датчика ножа входного измельчителя.

На мониторе отображается "0" в сопровождении непрерывного звукового сигнала, если ножи входного измельчителя включены.

На мониторе отображается "12", если ножи входного измельчителя убраны.

При неудовлетворительных результатах проверки обратитесь к дилеру компании John Deere.

ПРИМЕЧАНИЕ: См. Регулировка датчика ножа входного измельчителя SB553 в разделе "Техобслуживание" для регулировки датчика ножа.



CC1030890

CC1030890 —JUN—14NOV08

SP04008,0000022 -59-22SEP14-1/1

Канал 026: Программа обвязки шпагатом льна

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 026 не активирован в системе контрольного монитора ValeTrak Easy.

В данной программе два поводка шпагата поступают одновременно в середину рулона во время его формирования, чтобы разделить слои. При достижении требуемого диаметра рулона запускается стандартный цикл обвязки для обвязки рулона.

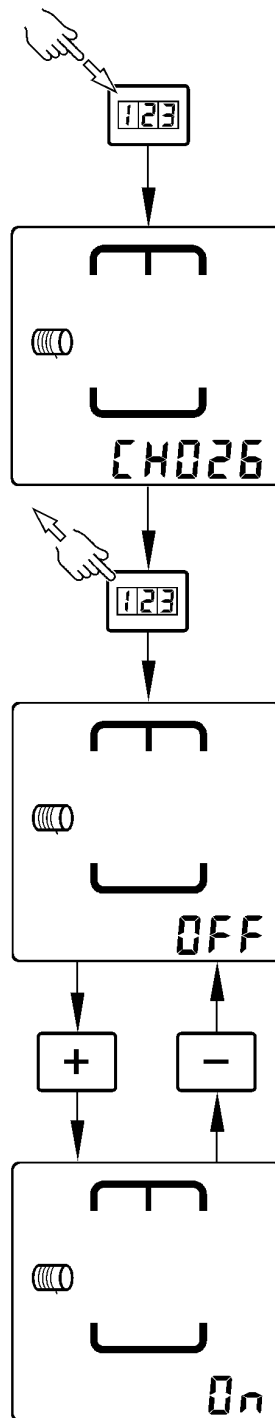
При активном режиме настройки канала CH026 нажмите кнопку ПЛЮС, чтобы активировать данную программу. На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Для деактивации программы нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись "ВЫКЛ".

ПРИМЕЧАНИЕ: При использовании программы обвязки шпагатом льна расстояние между концами обвязки может регулироваться от 8 до 50 см (3-20 дюйм.).

ПРИМЕЧАНИЕ: Цикл обвязки шпагатом льна начинается при выполнении следующих условий:

- Заслонка закрыта.
- МОМ работает.
- Рулон обнаружен.
- Диаметр рулона меньше 60 см (23.5 дюйм.).



CC1019121

SP04008,0000023 -59-07OCT14-1/1

CC1019121 —UN—07FEB01

Канал 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH027 позволяет записывать наиболее низкое положение рычага натяжения ремня.

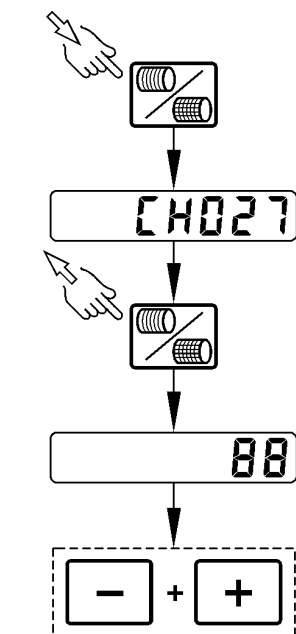
Опустите рычаг натяжения ремня в наиболее низкое положение, используя рычаг селективного контрольного клапана.

Устраните провисание ремня, задействовав MOM на несколько секунд. Заглушите двигатель трактора.

Выберите канал 27.

В канале CH027 одновременно нажмите кнопки с символами ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение наиболее низкого положения рычага натяжения ремня.

ВАЖНО: После записи наиболее нижнего положения рычага натяжения ремня еще раз проверьте, правильно ли записано наиболее высокое положение. Переключитесь на канал 5, установите рычаг натяжения ремня в наиболее высокое положение и убедитесь в том, что монитор издает непрерывный звуковой сигнал, а на ЖК-дисплее отображается требуемое значение (± 5). В обратном случае настройте канал 5 заново. Если требуемое значение правильно, отрегулируйте, как описано в канале 28.



CC221746

CC221746—UN—07OCT14

DC82261,000052E -59-18OCT14-1/1

Канал 027: Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH027 позволяет записывать наиболее низкое положение рычага натяжения ремня.

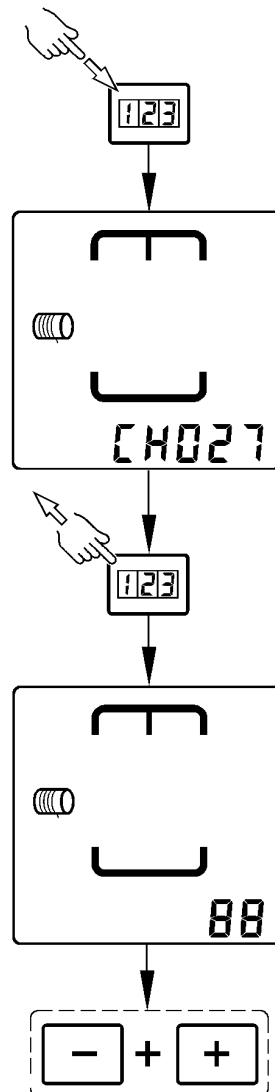
Опустите рычаг натяжения ремня в наиболее низкое положение, используя рычаг селективного контрольного клапана.

Устраните провисание ремня, задействовав MOM на несколько секунд. Заглушите двигатель трактора.

Выберите канал 27.

В канале CH027 одновременно нажмите кнопки с символами ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать значение наиболее низкого положения рычага натяжения ремня.

ВАЖНО: После записи наиболее нижнего положения рычага натяжения ремня еще раз проверьте, правильно ли записано наиболее высокое положение. Переключитесь на канал 5, установите рычаг натяжения ремня в наиболее высокое положение и убедитесь в том, что монитор издает непрерывный звуковой сигнал, а на ЖК-дисплее отображается требуемое значение (± 5). В обратном случае настройте канал 5 заново. Если требуемое значение правильно, отрегулируйте, как описано в канале 28.



CC1019797

SP04008,0000024 -59-18OCT14-1/1

CC1019797 —UN—17JUL01

Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

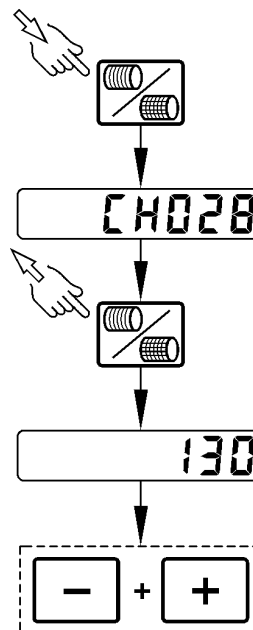
В зависимости от брикетируемого материала измеряемый диаметр рулона может не соответствовать диаметру, заданному монитором.

⚠ ОСТОРОЖНО: Прежде чем менять настройки, проверьте правильность настроек каналов 5 и 27.

В канале CH028 монитор можно настроить на возобновление требуемого диаметра рулона. Для этого необходимо выполнить следующие действия:

- Получите рулон с диаметром:
 - 110 см (3 фт 7-5/16 дюйм.) для пресс-подборщика серии 842.
 - 130 см (4 фт 3-3/16 дюйм.) кроме пресс-подборщика серии 842.
- Измерьте фактический диаметр рулона.
- Вызовите канал 28.
- В канале CH028 нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для отображения текущего измеряемого диаметра рулона. Последний из введенный диаметров рулона сохраняется.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить фактический диаметр рулона, обмерьте рулон по



CC221747

горизонтально и вертикально на обоих концах. Сложите четыре замера и разделите на четыре, чтобы получить средний диаметр рулона.

CC221747 —UN—07OCT14

DC82261,000052F -59-20OCT14-1/1

Канал 028: Точная настройка размера рулона (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

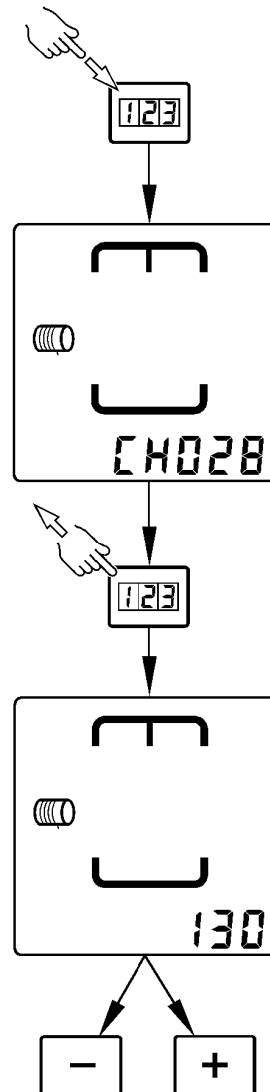
В зависимости от брикетируемого материала измеряемый диаметр рулона может не соответствовать диаметру, заданному монитором.

⚠ ОСТОРОЖНО: Прежде чем менять настройки, проверьте правильность настроек каналов 5 и 27.

В канале CH028 монитор можно настроить на возобновление требуемого диаметра рулона. Для этого необходимо выполнить следующие действия:

1. Получите рулон с диаметром:
 - 110 см (3 фт 7-5/16 дюйм.) для пресс-подборщика серии 842.
 - 130 см (4 фт 3-3/16 дюйм.) кроме пресс-подборщика серии 842.
2. Измерьте фактический диаметр рулона.
3. Вызовите канал 28.
4. В канале CH028 нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для отображения текущего измеряемого диаметра рулона. Последний из введенный диаметров рулона сохраняется.

ПРИМЕЧАНИЕ: Чтобы проверить фактический диаметр рулона, обмерьте рулон по горизонтали и вертикали на обоих концах. Сложите четыре замера и разделите на четыре, чтобы получить средний диаметр рулона.



CC1019914

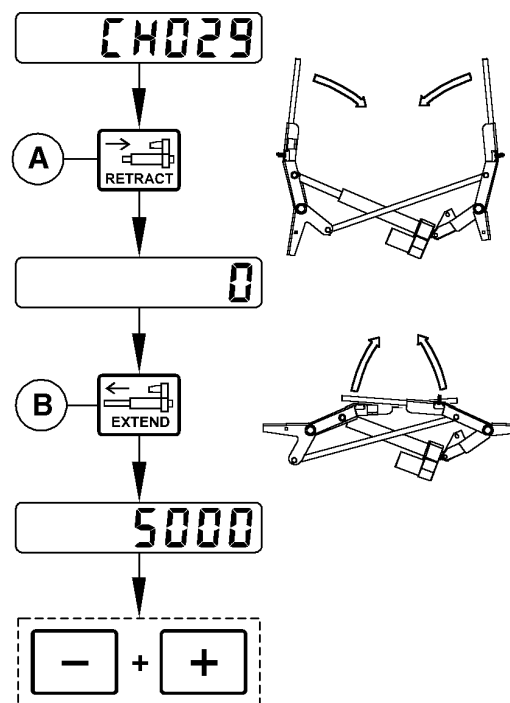
SP04008,0000025 -59-20OCT14-1/1

CC1019914—UN—17JUL01

Канал 029: Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421 (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Канал SN029 позволяет выполнить калибровку механизма подачи поводка шпагата.

1. Откройте заслонку пресс-подборщика с помощью рычага селективного клапана управления трактора и зафиксируйте ее положение.
2. Нажмите кнопку выдвижения (В) и удерживайте ее до полного выдвижения механизма подачи поводка шпагата.
3. Отрегулируйте ход поводка шпагата. См. [Регулировка хода поводка шпагата \(только пресс-подборщики с монитором BaleTrak\)](#) в разделе "Техобслуживание".
4. Вызовите канал 29.
5. Нажмите кнопку втягивания (А) и удерживайте ее до полного втягивания привода и отображения на мониторе "0".
6. Нажмите кнопку выдвижения (В) и удерживайте ее до полного выдвижения механизма подачи поводка шпагата. Еще раз нажмите кнопку выдвижения (В) чтобы убедиться, что привод выдвинут полностью. На дисплее появится число, соответствующее положению поводка шпагата.
7. Одновременно нажмите кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать данное значение положения поводка шпагата.



CC211249

А—Кнопка ВТЯГИВАНИЕ

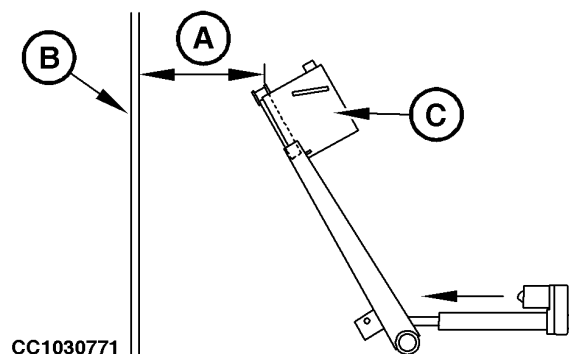
В—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ

8. Выключите монитор.

DC82261,0000530 -59-20OCT14-1/2

CC211249 —UN—04JUN14

9. Включите монитор в обычном рабочем режиме.
10. С помощью монитора задайте нужное расстояние от конца обвязки до края рулона.
11. Нажмите кнопку ручного запуска цикла обвязки. Цикл обвязки начинается. Когда привод полностью выведен, выключите монитор.
12. Убедитесь, что действительно расстояние (А) между поводком шпагата (С) и правой панелью камеры прессования (В) соответствует установленному с помощью монитора.
 - Если поводок шпагата (С) находится слишком близко к правой панели (В), то уменьшите значение, сохраненное на канале 029, дважды нажав кнопку МИНУС.
 - Если поводок шпагата (С) находится слишком далеко от правой панели (В), то увеличьте значение, сохраненное на канале 029, дважды нажав кнопку ПЛЮС.
13. При необходимости повторите регулировку, пока расстояние (А) между поводком шпагата (С)



CC1030771

А—Расстояние
В—Правая панель камеры прессования

С—Поводок шпагата

и правой панелью камеры прессования (В) не окажется равным значению, установленному с помощью монитора (точность ± 1 см (0.4 дюйма)).

DC82261,0000530 -59-20OCT14-2/2

CC1030771 —UN—02OCT08

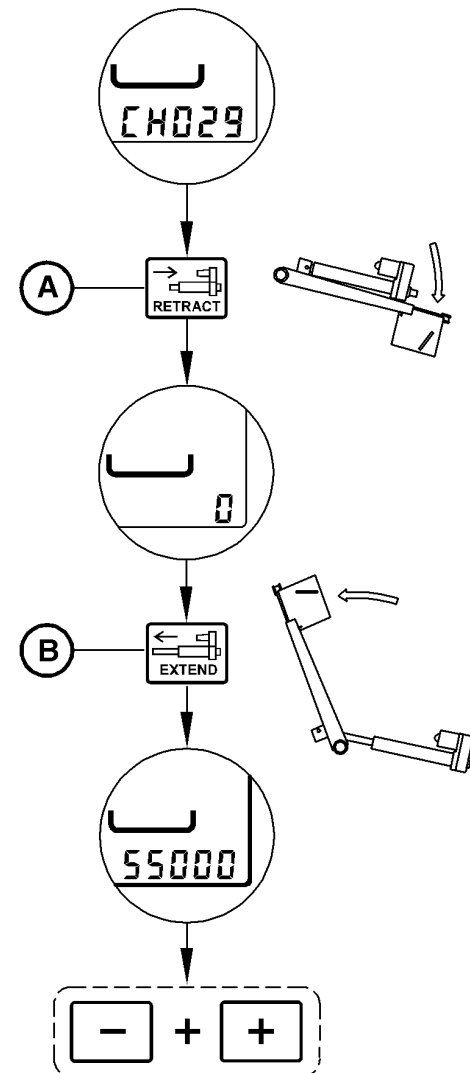
Канал 029: Калибровка механизма подачи поводка шпегата MB421 (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

Канал CH029 позволяет выполнить калибровку механизма подачи поводка шпегата.

1. Откройте заслонку пресс-подборщика с помощью рычага селективного клапана управления трактора и зафиксируйте ее положение.
2. Нажмите кнопку выдвижения (B) и удерживайте ее до полного выдвижения механизма подачи поводка шпегата.
3. Отрегулируйте ход поводка шпегата. См. Регулировка хода поводка шпегата в разделе "Техобслуживание".
4. Вызовите канал 29.
5. Нажмите кнопку втягивания (A) и удерживайте ее до полного втягивания привода и отображения на мониторе "0".
6. Нажмите кнопку выдвижения (B) и удерживайте ее до полного выдвижения механизма подачи поводка шпегата. Еще раз нажмите кнопку выдвижения (B) чтобы убедиться, что привод выдвинут полностью. На дисплее появится число, соответствующее положению поводка шпегата.
7. Одновременно нажмите кнопки ПЛЮС и МИНУС, чтобы записать данное значение положения поводка шпегата.
8. Выключите монитор.

A—Кнопка ВТЯГИВАНИЕ

B—Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ



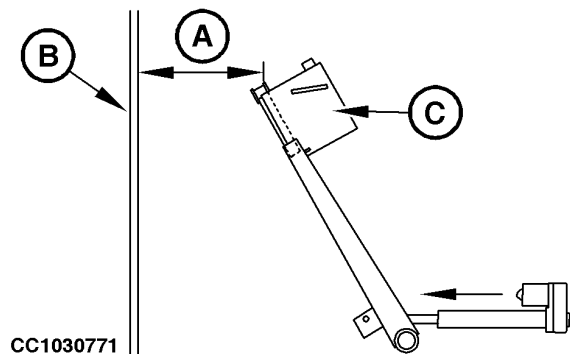
CC1030892

Продолжение на следующей стр.

SP04008,0000026 -59-18OCT14-1/2

CC1030892—UN—02OCT08

9. Включите монитор в обычном рабочем режиме.
10. С помощью монитора задайте нужное расстояние от конца обвязки до края рулона.
11. Нажмите кнопку ручного запуска цикла обвязки. Цикл обвязки начинается. Когда привод полностью выведен, выключите монитор.
12. Убедитесь, что действительно расстояние (А) между поводком шпагата (С) и правой панелью камеры прессования (В) соответствует установленному с помощью монитора.
 - Если поводок шпагата (С) находится слишком близко к правой панели (В), то уменьшите значение, сохраненное на канале 029, дважды нажав кнопку МИНУС.
 - Если поводок шпагата (С) находится слишком далеко от правой панели (В), то увеличьте значение, сохраненное на канале 029, дважды нажав кнопку ПЛЮС.
13. При необходимости повторите регулировку, пока расстояние (А) между поводком шпагата (С)



CC1030771

CC1030771—UN—02OCT08

А—Расстояние
В—Правая панель камеры
прессования

С—Поводок шпагата

и правой панелью камеры прессования (В) не окажется равным значению, установленному с помощью монитора (точность ± 1 см (0.4 дюйма)).

SP04008,0000026 -59-18OCT14-2/2

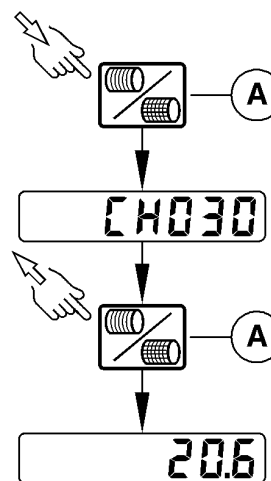
Канал 030: Ход механизма подачи шпагата (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

Канал SN030 позволяет отобразить общий ход механизма подачи шпагата.

ВАЖНО: Не менять этой величины.

Должно отображаться значение "20,6".

При необходимости нажмите кнопку "ПЛЮС" или "МИНУС", чтобы установить указанное значение.



CC211246

CC211246—UN—03JUN14

DC82261,00004A8 -59-03JUN14-1/1

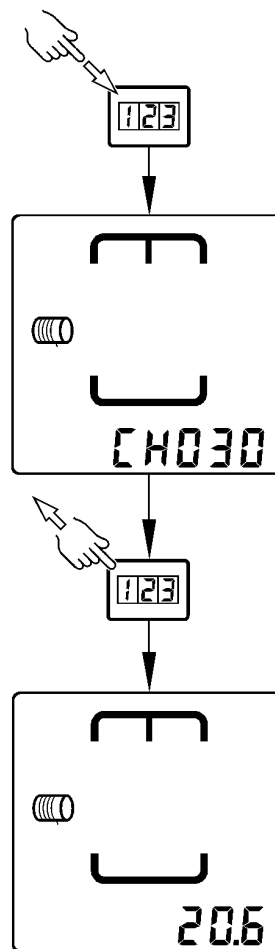
Канал 030: Ход механизма подачи шпагата (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

Канал CH030 позволяет отобразить общий ход
механизма подачи шпагата.

ВАЖНО: Не менять этой величины.

Должно отображаться значение "20,6".

При необходимости нажмите кнопку "ПЛЮС" или
"МИНУС", чтобы установить указанное значение.



CC1020068

DC82261,00004A9 -59-03JUN14-1/1

CC1020068 —UN—10JUL01

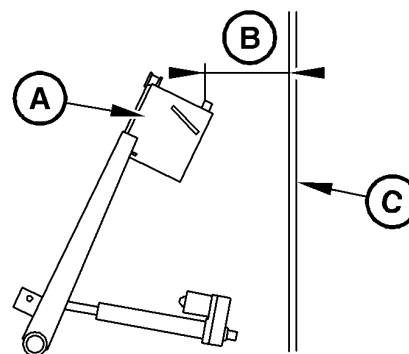
Канал 031: Регулировка расстояния до концов обвязки (пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy)

Канал CH031 позволяет выполнить регулировку расстояния до концов обвязки (В).

ВАЖНО: Калибровку механизма подачи поводка шпагата следует производить до регулировки левого расстояния между концом обвязки и концом рулона. См. [Канал 029: Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421 \(пресс-подборщик с монитором BaleTrak Easy\)](#) или см. [Канал 029: Калибровка механизма подачи поводка шпагата MB421 \(пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy\)](#) в данном разделе.

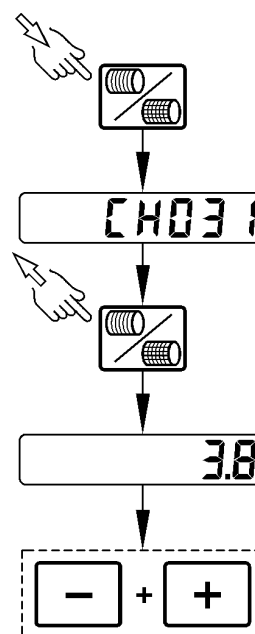
1. Выполните калибровку механизма подачи поводка шпагата.
2. Нажмите кнопку ручного запуска автоматического цикла обвязки для начала цикла обвязки.
3. Когда поводок шпагата окажется в позиции конца обвязки, выключите монитор.
4. Убедитесь, что действительно расстояние (В) между поводком шпагата (А) и левой панелью (С) камеры прессования соответствует установленному с помощью монитора.
 - Если поводок шпагата (А) находится слишком близко к левой панели (В), то уменьшите значение, сохраненное на канале 031, нажав кнопку МИНУС.
 - Если поводок шпагата (А) находится слишком далеко от левой панели (С), то увеличьте значение, сохраненное на канале 031, нажав кнопку ПЛЮС.

А—Поводок шпагата С—Левая панель
В—Место окончания обвязки



CC1030893

CC1030893 —UN—02OCT08



CC221748

CC221748 —UN—07OCT14

DC82261,0000531 -59-20OCT14-1/1

Канал 031: Регулировка расстояния до концов обвязки (пресс-подборщик без монитора BaleTrak Easy)

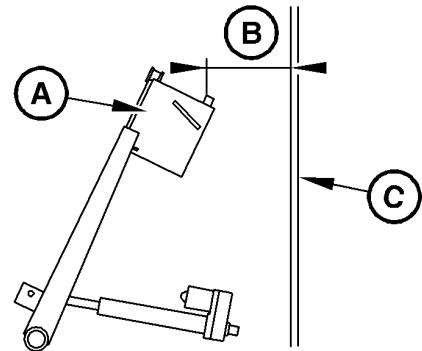
Канал CH031 позволяет выполнить регулировку расстояния до концов обвязки (В).

ВАЖНО: Калибровку механизма подачи поводка шпагата следует производить до регулировки левого расстояния между концом обвязки и концом рулона. См. канал 029: Калибровка механизма подачи поводка шпагата.

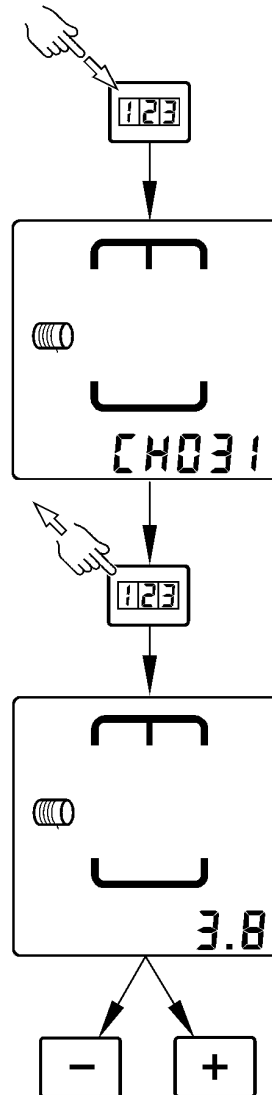
1. Выполните калибровку механизма подачи поводка шпагата.
2. Нажмите кнопку ручного запуска автоматического цикла обвязки для начала цикла обвязки.
3. Когда поводок шпагата окажется в позиции конца обвязки, выключите монитор.
4. Убедитесь, что действительно расстояние (В) между поводком шпагата (А) и левой панелью (С) камеры прессования соответствует установленному с помощью монитора.
 - Если поводок шпагата (А) находится слишком близко к левой панели (В), то уменьшите значение, сохраненное на канале 031, нажав кнопку МИНУС.
 - Если поводок шпагата (А) находится слишком далеко от левой панели (С), то увеличьте значение, сохраненное на канале 031, нажав кнопку ПЛЮС.

А—Поводок шпагата С—Левая панель
 В—Место окончания обвязки

CC1030893



CC1030893 —UN—02OCT08



CC1023312

CC1023312 —UN—30JUL03

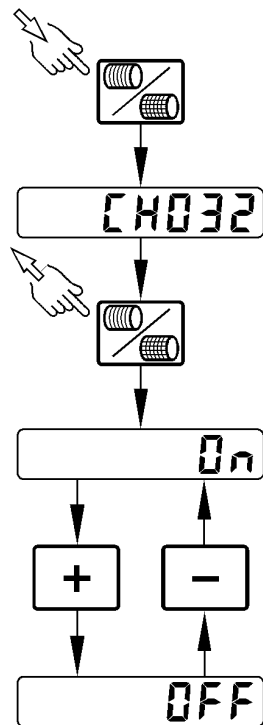
SP04008,0000027 -59-07OCT14-1/1

Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик с контрольным монитором ValeTrak Easy)

С помощью канала CH032 оператор может активировать или деактивировать автоматический пуск цикла обвязки.

Чтобы активировать автоматический пуск цикла обвязки, в режиме настройки канала CH032 нажмите кнопку "ПЛЮС". На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Чтобы деактивировать автоматический пуск цикла обвязки, нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC211247

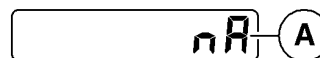
DC82261,00004AB -59-03JUN14-1/2

CC211247 —UN—04JUN14

ПРИМЕЧАНИЕ: Если автоматический запуск цикла обвязки запрещен, то код "nA" (A) мигает в нормальном режиме.

A—Код "nA"

CC211248 —UN—04JUN14



CC211248

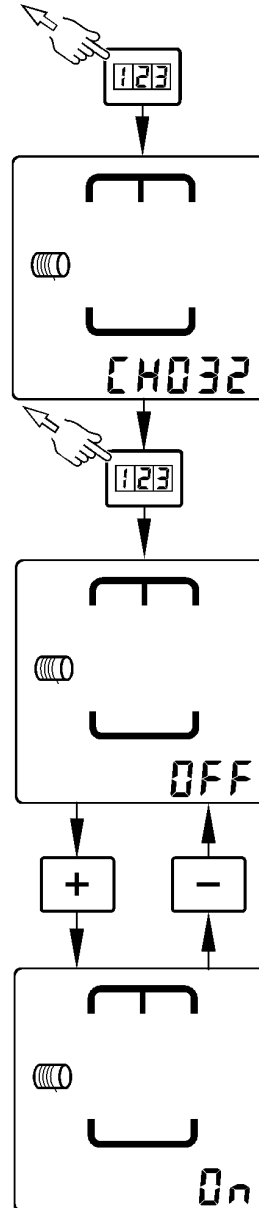
DC82261,00004AB -59-03JUN14-2/2

Канал 032: Автоматический запуск автоматического цикла обвязки (пресс-подборщик без контрольного монитора ValeTrak Easy)

С помощью канала CH032 оператор может активировать или деактивировать автоматический пуск цикла обвязки.

Чтобы активировать автоматический пуск цикла обвязки, в режиме настройки канала CH032 нажмите кнопку "ПЛЮС". На ЖК-дисплее отображается надпись ON («ВКЛ»).

Чтобы деактивировать автоматический пуск цикла обвязки, нажмите кнопку "МИНУС". На ЖК-дисплее отображается надпись OFF («ВЫКЛ»).



CC1023442

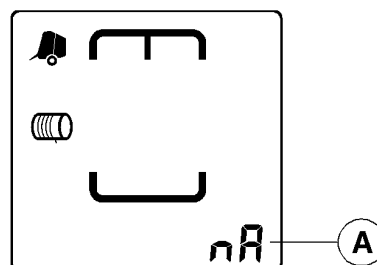
CC1023442 —UN—18SEP03

Продолжение на следующей стр.

DC82261,00004AC -59-05JUN14-1/2

ПРИМЕЧАНИЕ: Если автоматический запуск цикла обвязки запрещен, то код "nA" (A) мигает в нормальном режиме.

A—Код "nA"



CC10234423

CC1023443 —UN—18SEP03

DC82261,00004AC -59-05JUN14-2/2

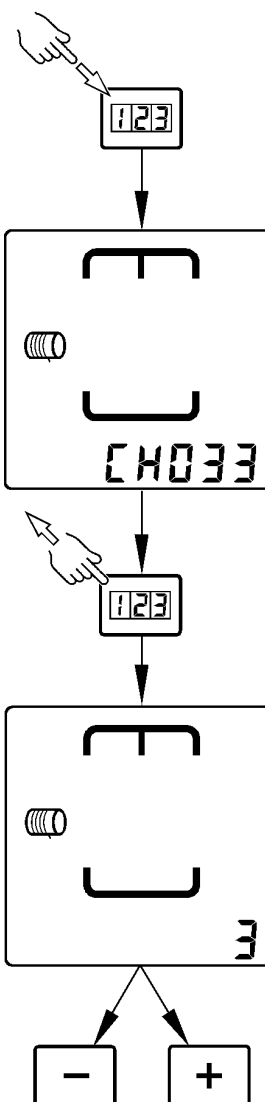
Канал 033: Настройка смещения при начале обвязки шпагатом

ПРИМЕЧАНИЕ: Канал 033 отключен на мониторе BaleTrak Easy.

Смещение начала обвязки шпагатом позволяет начать цикл обвязки при меньшем размере рулона, чем заданный размер. Это смещение дает возможность рулону захватить шпагат.

Канал CH033 позволяет оператору установить смещение начала обвязки шпагатом от 0 см (0 дюйм.) (смещение отсутствует) до 15 см (5.9 дюйм.).

Начальная заводская настройка равна 3 см (1.2 дюйма). Нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для увеличения или уменьшения смещения начала обвязки шпагатом.



CC1031060

CC1031060 —UN—06NOV08

SP04008,0000028 -59-18OCT14-1/1

Канал 034: Выбор обвязки с использованием материала B-Wrap (при наличии)

ПРИМЕЧАНИЕ: Прежде чем переключиться в режим обвязки John Deere B-Wrap™, монитор должен быть отрегулирован на обвязку сеткой, а сам пресс-подборщик должен быть оснащен комплектом B-Wrap.

Канал CH034 позволяет оператору переключаться между обвязкой сеткой и двумя различными режимами обвязки John Deere B-Wrap™.

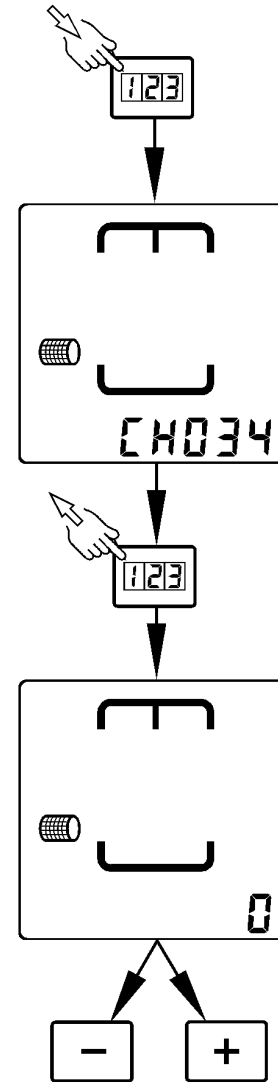
Нажмите кнопку ПЛЮС или МИНУС для переключения между значениями в канале:

- 0 для обвязки сеткой.
- 1 для обвязки John Deere B-Wrap™ с укладкой рулона.
- 2 для обвязки John Deere B-Wrap™ без укладки рулона.

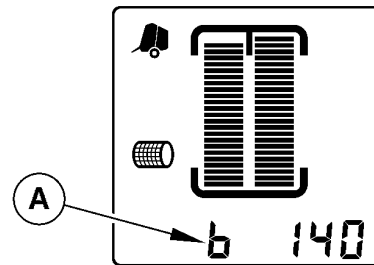
Когда активирована функция обвязки по технологии John Deere B-Wrap™, на экране появляется символ "b" (А). Если включены ножи, на экране дисплея появляется символ "с" вместо символа "b", а если опущен подвижный пол, на экране появляется символ "d" вместо символа "b".

Укладка рулона поможет оператору правильно расположить край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ для лучшей защиты готового рулона от погодных явлений.

А—Символ обвязки с использованием материала B-Wrap



CC230297



CC271107

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000211 -59-01MAR16-1/1

CC230297 —UN—19FEB16

CC271107 —UN—19FEB16

Канал 035: Регулировка отрезаемой длины сетки в режиме обвязки с использованием материала B-Wrap (при наличии)

ПРИМЕЧАНИЕ: Данный параметр используется только, когда датчик обнаруживает металлическую полосу John Deere B-Wrap™ во время обвязки. Если датчик John Deere B-Wrap™ не обнаруживает металлическую полосу, для отрезания точной длины сетки будет использоваться значение в канале 037.

Канал CH035 позволяет оператору отрегулировать длину сетки John Deere B-Wrap™ после VELCRO® (A).

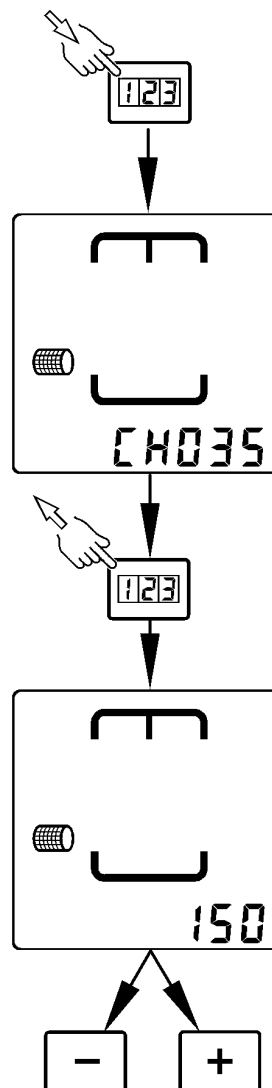
Параметр можно отрегулировать в диапазоне 30–270 с шагом в 5 единиц, нажимая кнопку ПЛЮС или МИНУС.

Увеличьте значение параметра, чтобы увеличить длину сетки после VELCRO® (A). Уменьшите значение параметра, чтобы уменьшить длину сетки после VELCRO® (A).

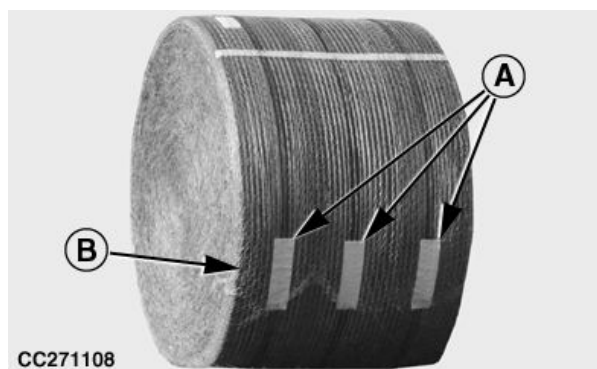
Сетка должна отрезаться на длину примерно 25 см (10 дюйм.) после VELCRO® (A).

A—VELCRO

B—Сетка для обвязки с использованием материала B-Wrap



CC230298



CC271108

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry
VELCRO – товарный знак компании Velcro Industries B.V.

JC87117,0000213 -59-01MAR16-1/1

CC230298 —UN—19FEB16

CC271108 —UN—19FEB16

Канал 036: Регулировка укладки рулона в режиме обвязки с использованием материала B-Wrap (при наличии)

ПРИМЕЧАНИЕ: Для активации функции укладки рулона см. канал 034: Выбор режима обвязки с использованием материала B-Wrap (при наличии).

Значение в канале CH036 помогает правильно расположить край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (B) на готовом рулоне, который вытаскивается из машины. Для правильной укладки рулона край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (B) должен находиться ниже металлической полосы (A). Правильное расположение края слоя из защитного материала гарантирует защиту от попадания воды внутрь рулона.

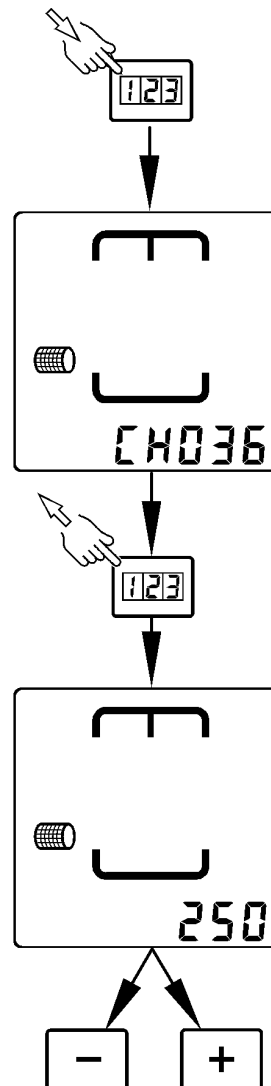
Край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (B) должен находиться между отметками "12 часов" и "6 часов", если смотреть с левой стороны, при этом оптимальное положение для края этого слоя – это отметка "3 часа".

Параметр можно отрегулировать в диапазоне 90–420 с шагом в 5 единиц, нажимая кнопку ПЛЮС или МИНУС.

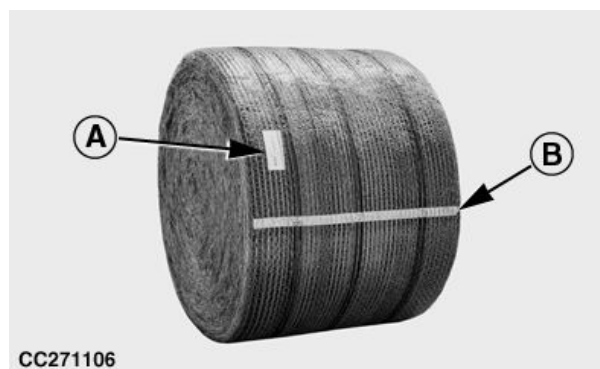
Увеличьте значение канала, чтобы продвинуть край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (B) вперед (рулон вращается против часовой стрелки, если смотреть с левой стороны рулона).

Уменьшите значение канала, чтобы продвинуть край слоя из защитного материала John Deere B-Wrap™ (B) назад (рулон вращается по часовой стрелке, если смотреть с левой стороны рулона).

A—Металлическая полоска **B**—Край слоя из защитного материала B-Wrap



CC230299



CC271106

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

JC87117,0000212 -59-01MAR16-1/1

CC230299—UN—19FEB16

CC271106—UN—19FEB16

Канал 037: Настройка отрезаемой длины сетки в режиме обвязки с использованием материала B-Wrap после истечения заданного времени (при наличии)

ПРИМЕЧАНИЕ: Данный параметр используется только, когда монитор не получает сигнал об обнаружении металлической полосы John Deere B-Wrap™ во время обвязки.

В адресе CH037 оператор может настроить отрезаемую длину сетки John Deere B-Wrap™ после VELCRO® (A), если монитор не получает сигнал об обнаружении металлической полосы.

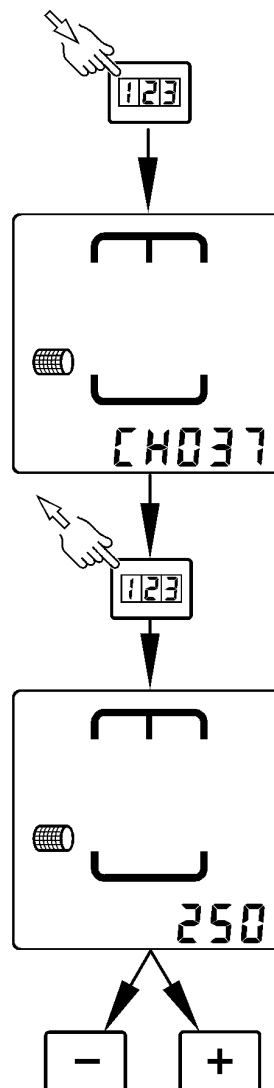
Параметр можно отрегулировать в диапазоне 220–280 с шагом в 5 единиц, нажимая кнопку ПЛЮС или МИНУС.

Увеличьте значение параметра, чтобы увеличить длину сетки после VELCRO® (A). Уменьшите значение параметра, чтобы уменьшить длину сетки после VELCRO® (A).

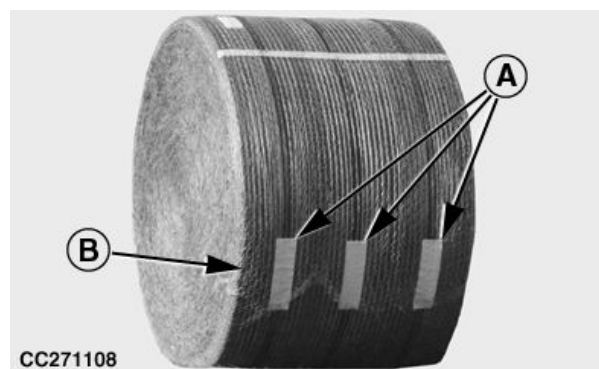
Сетка должна отрезаться на длину примерно 25 см (10 дюйм.) после VELCRO® (A).

A—VELCRO

B—Сетка для обвязки с использованием материала B-Wrap



CC230300



CC271108

Слишком короткая отрезаемая длина сетки в режиме обвязки с использованием материала B-Wrap

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry
VELCRO – товарный знак компании Velcro Industries B.V.

JC87117,0000214 -59-01MAR16-1/1

CC230300 —UN—19FEB16

CC271108 —UN—19FEB16

Канал 038: Регулировка полярности датчика B-Wrap (при наличии)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если полярность датчика John Deere B-Wrap™ отрегулирована неправильно, режим обвязки John Deere B-Wrap™ также будет работать неправильно.

John Deere B-Wrap – товарный знак компании Tama Plastic Industry

Канал CH038 позволяет оператору изменить полярность датчика John Deere B-Wrap™. Данный канал должен быть отрегулирован на 0, чтобы гарантировать обнаружение датчиком John Deere B-Wrap™ металлической полосы.

JC87117,0000215 -59-22FEB16-1/1

Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению

Снимите рулон сетки и поместите на хранение в прохладном сухом месте.

ВАЖНО: Используйте антифриз или опорожните напорный водяной бак (при наличии). См. Заправка напорного водяного бака в разделе "Техобслуживание".

Ослабьте натяжение ремня.

Тщательно очистите пресс-подборщик снаружи и изнутри. Мусор и грязь впитывают влагу и способствуют коррозии.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если для очистки пресс-подборщика используется высоконапорная струя воды, не направляйте струю на подшипники и электрические приборы/устройства.

Заточите и смажьте нож для сетки.

Против появления ржавчины покройте открытые участки штоков гидравлических цилиндров консистентной смазкой.

Убедитесь, что все валики вращаются свободно. Если один из них проворачивается с трудом, демонтируйте его. Очистите подшипниковые опоры и, при необходимости, замените подшипник.

Нанесите несколько капель масла на все шарниры и сочленения.

Тщательно смажьте всю машину. См. раздел "Смазка и техобслуживание". Излишняя смазка соберет влагу и защитит подшипники от влажности.

Смажьте тонким слоем консистентной смазки резьбу установочных винтов.

Покрасьте или покройте смазкой все детали с нарушенным лакокрасочным покрытием.

Прочистите и промойте все цепи дизельным топливом. Полностью высушите и покройте консистентной смазкой.

Разъемы электропроводки защитите от коррозии, нанеся подходящий состав.

Составьте список необходимых запасных частей и закажите их.

ВАЖНО: Если устройство для обвязки сетки будет храниться длительное время, избегайте деформации обрезиненного подающего валика, сбросив из него давление и расположив тормоз валика в открытом положении.

DC82261,000052A -59-14OCT14-1/1

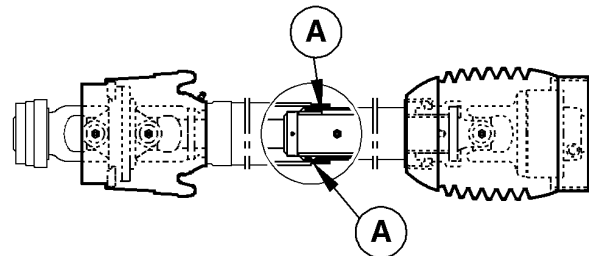
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона

Храните пресс-подборщик в сухом крытом месте. В случае хранения на открытом воздухе укройте машину водонепроницаемым полотнищем.

Если пресс-подборщик планируется хранить вне помещения, срок службы ремней можно продлить, уменьшив натяжение, закрыв или убрав ремни для защиты от солнечного света и т. д. Проверьте крюки и храните ремни в сухом прохладном месте.

Вывесьте пресс-подборщик, сняв нагрузку с шин. НЕ выпускайте воздух из шин. При хранении машины на открытом воздухе накройте шины для защиты их от солнечных лучей, смазки и масла.

Смажьте ограждающие трубки (A) в начале зимнего сезона для их защиты от замерзания.



CC1030882

CC1030882—UN—24SEP08

OUC006,000141E -59-23JUN08-1/1

Подготовка к началу сезона

Замерьте уровень масла в редукторе и пополните его до контрольной отметки у пробки. См. раздел "Смазка и техобслуживание".

Удалите консервирующую смазку с цепей.

Смажьте всю машину. См. раздел "Смазка и техобслуживание". Подобная смазка удалит любую скопившуюся влагу из подшипников.

Проверьте шины на требуемое давление в них. См. раздел "Подготовка пресс-подборщика".

Затяните все болты, гайки и установочные винты. См. раздел "Техобслуживание".

Проверьте на ремнях все соединительные штифты и крюки, при необходимости замените.

Проверьте регулировки пресс-подборщика в соответствии с разделом "Техобслуживание".

Проверьте регулировку защитной фрикционной муфты. См. "Проверка защитной фрикционной муфты" в разделе "Техобслуживание".



CC1030883

CC1030883—UN—14OCT08

Просмотрите данное руководство по эксплуатации.

Проверьте, что контрольный монитор работает исправно.

Если машина укомплектована соответствующим образом, заправьте напорный водяной бак водой (см. Заправка напорного водяного бака в разделе "Техобслуживание").

DC82261,000052B -59-18OCT14-1/2

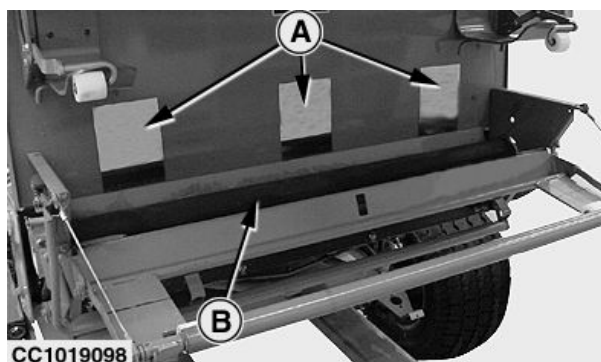
Протрите подающие валики (B) и проверьте на отсутствие прилипшего материала. Если нужно, промойте валики водой с мылом. НИКОГДА не пользуйтесь растворителями для очистки обрезиненных подающих валиков.

Посыпьте обрезиненные подающие валики тальком.

Проверьте места соприкосновения с рулона сетки. Эти места должны быть чистыми и гладкими, чтобы не вызвать наматывание сетки на обрезиненные валики. Протрите сухой ветошью подающие валики (B) и стальные опоры (A) валика для сетки, чтобы удалить пыль и налипший материал.

Проверьте регулировки для обвязки сеткой, прежде всего давление на подающих валиках. См. раздел "Техобслуживание".

Проверьте остроту заточки резака для сетки.



CC1019098

CC1019098—UN—09FEB01

A—Стальные опоры рулона сетки B—Подающие валики

DC82261,000052B -59-18OCT14-2/2

Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала B-Wrap

Предохраняйте обвязочный материал от зацепления и разрывов. Дыры и разрывы в сеточном обвязочном материале могут снизить прочность рулонов и ухудшить качество сена при хранении рулонов под открытым небом.

Расположите край слоя из воздухопроницаемого защитного материала таким образом, чтобы вода скатывалась с краев, если пошевелить рулон (в положении между отметками "12 часов" и "6 часов"), а стык краев слоя из защитного материала смотрел вниз для защиты рулона от попадания воды внутрь.

JC87117,0000227 -59-29FEB16-1/1

Технические данные

Технические характеристики пресс-подборщика серии 842

Размеры камеры прессования

Диаметр камеры прессования 0,60–1,30 м (2–4 фт 3 дюйм.)
 Ширина камеры прессования 1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Масса^a 2100 до 2340 кг (4630 до 5159 фнт)
 Длина, дверь закрыта (без обвязки сеткой) 3,7 м (12 фт 1-1/2 дюйм.)
 Длина при открытой двери 4,57 м (15 фт)
 Высота при закрытой заслонке 2,4 м (7 фт 10-1/2 дюйм.)
 Высота, дверь открыта (без обвязки сеткой) 3,15 м (10 футов 4 дюйм.)
 Ширина 2,7 м (8 фт 10-1/2 дюйм.)

^a масса может отличаться в зависимости от комплектации.

Типы подборщиков	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.) HiFlow™
Ширина (внутри)	1,54 м (5 фт 1 дюйм.)	1,70 м (5 фт 7 дюйм.)
Ширина (на раструбе)	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,52 м (5 фт)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)
Зубчатые планки	4	4
Количество зубьев	96	104
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйма)	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	255 мм (10 дюйма)	255 мм (10 дюйм.)

Формирующие ремни

Количество ремней 6
 Тип трехслойный с ромбовидным рисунком
 Ширина 178 мм (7 дюйм.)
 Длина 10,23 м (33 фт 6-3/4 дюйм.) (2 ремня)
 10,42 м (34 фт 2-1/4 дюйм.) (4 ремня)

Прочее

Частота вращения вала MOM 540 об/мин
 Защита трансмиссии Срезной болт и фрикционная муфта
 Приводной вал Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
 Минимальная мощность трактора 34 кВт (45 л.с.) на MOM
 Размер шины 11.5/80 - 15.3 (10 PR)
 300/80 - 15.3 (132A8) ПРОХОДИМОСТЬ +
 15/55 - 17 (10 PR)
 19/45 - 17 (10 PR)
 Дышло Регулируется

Уровень звукового давления

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения) 85 дБ (А)

DC82261,000064B -59-07MAR16-1/1

Технические характеристики пресс-подборщика серии 852

Размеры камеры прессования

Диаметр камеры прессования	0,60–1,55 м (2–5 фт 1 дюйм.)
Ширина камеры прессования	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Масса ^a	2350 до 3300 кг (5181 до 7275 фнт)
Длина, дверь закрыта (без обвязки сеткой)	3,85 м (12 фт 7-1/2 дюйм.)
Длина при открытой двери	4,75 м (15 фт 7 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке	2,95 м (9 футов 8 дюймов)
Высота, дверь открыта (без обвязки сеткой)	3,65 м (11 фт 11-1/2 дюйм.)
Ширина	2,72 м (8 фт 11 дюймов)

^aмасса может отличаться в зависимости от комплектации.

Типы подборщиков	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.) HiFlow™	2,20 м (7 фт 3 дюйм.) HiFlow™
Ширина (внутри)	1,54 м (5 фт 1 дюйм.)	1,70 м (5 фт 7 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (на раструбе)	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,52 м (5 фт)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)	1,91 м (6 фт 3 дюйм.)
Зубчатые планки	4	4	8
Количество зубьев	96	104	120
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйма)	66 мм (2,6 дюйма)	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	255 мм (10 дюйма)	255 мм (10 дюйма)	255 мм (10 дюйм.)

Формирующие ремни

Количество ремней	6
Тип	трехслойный с ромбовидным рисунком
Ширина	178 мм (7 дюйм.)
Длина	11,71 м (38 фт 5 дюйм.) (2 ремня) 11,85 м (38 фт 10-1/2 дюйм.) (4 ремня)

Прочее

Частота вращения вала MOM	540 или 1000 об/мин
Защита трансмиссии	Защитная фрикционная муфта или кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Минимальная мощность трактора	45 кВт (60 л.с.) на MOM
Размер шины	11.5/80 X 15.3 (10 PR) 300/80 - 15.3 (132A8) ПРОХОДИМОСТЬ + 15/55 - 17 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR)
Дышло	Регулируется

Уровень звукового давления

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)	85 дБ (А)
--	-----------

DC82261.000064C -59-07MAR16-1/1

Технические характеристики пресс-подборщика серии 854

Размеры камеры прессования

Диаметр камеры прессования	0,60–1,55 м (2–5 фт 1 дюйм.)
Ширина камеры прессования	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Масса ^а	3550 кг (7826 фнт)
Длина, дверь закрыта (без обвязки сеткой)	3,85 м (12 фт 7-1/2 дюйм.)
Длина при открытой двери	4,75 м (15 фт 7 дюйм.)
Высота при закрытой заслонке	2,95 м (9 футов 8 дюймов)
Высота, дверь открыта (без обвязки сеткой)	3,65 м (11 фт 11-1/2 дюйм.)
Ширина	2,72 м (8 фт 11 дюймов)

^а масса может отличаться в зависимости от комплектации.

Типы подборщиков	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (внутри)	1,85 м (6 фт 1 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (на раструбе)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)	1,93 м (6 фт 4 дюйм.)
Зубчатые планки	4	8
Количество зубьев	104	120
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйма)	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	255 мм (10 дюйма)	255 мм (10 дюйм.)

Предварительный измельчитель, 14 ножей (при наличии)

Количество ножей	14
Шаг ножей	70 мм (2,75 дюйм.)

Предварительный измельчитель, 25 ножей (при наличии)

Количество ножей	25
Шаг ножей	40 мм (1,6 дюйм.)

Формирующие ремни

Количество ремней	6
Тип	трехслойный с ромбовидным рисунком
Ширина	178 мм (7 дюйм.)
Длина	11,445 м (37 фт 6-9/16 дюйм.) (2 ремня) 11,585 м (38 фт 1/8 дюйм.) (4 ремня)

Тормозная система

Тип	Гидравлическая или пневматическая
-----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала MOM (пресс-подборщик без входного измельчителя)	540 об/мин
Частота вращения вала MOM (пресс-подборщик с входным измельчителем)	540 - 750 - 1000 об/мин
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Мин. мощность в л.с. трактора (пресс-подборщик без входного измельчителя)	71 кВт (95 л.с.) на MOM
Мин. мощность в л.с. трактора (пресс-подборщик с входным измельчителем)	78 кВт (105 л.с.) на MOM

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000064D -59-07MAR16-1/2

Технические данные

Прочее

Размер шины 11.5/80 - 15.3 (10 PR)
300/80 - 15.3 (132A8) ПРОХОДИМОСТЬ +
15/55 - 17 (10 PR)
19/45 - 17 (10 PR)
500/50 - 17 (10 PR) ПРОХОДИМОСТЬ +
500/50 - 17 (140A8) ПРОХОДИМОСТЬ +
500/55 - 20 (150A8)
500/45 - 22.5 (12 PR)

Дышло Регулируется

Уровень звукового давления

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)..... 85 дБ (А)

DC82261,000064D -59-07MAR16-2/2

Технические характеристики пресс-подборщика серии 862

Размеры камеры прессования

Диаметр камеры прессования 0,60 - 1,80 м (2 фт - 6 фт)
 Ширина камеры прессования 1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Масса^a 2600 до 3600 кг (5732 до 7937 фнт)
 Длина, дверь закрыта (без обвязки сеткой) 4,00 м (13 футов 1 дюйм.)
 Длина при открытой двери 5,1 м (16 футов 9 дюймов)
 Высота при закрытой заслонке 3,2 м (10 футов 6 дюймов)
 Высота, дверь открыта (без обвязки сеткой) 3,7 м (12 фт 1-1/2 дюйм.)
 Ширина 2,72 м (8 фт 11 дюймов)

^aмасса может отличаться в зависимости от комплектации.

Типы подборщиков	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.) HiFlow™	2,20 м (7 фт 3 дюйм.) HiFlow™
Ширина (внутри)	1,54 м (5 фт 1 дюйм.)	1,70 м (5 фт 7 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (на раструбе)	1,81 м (5 фт 11 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,52 м (5 фт)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)	1,91 м (6 фт 3 дюйм.)
Зубчатые планки	4	4	8
Количество зубьев	96	104	120
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйма)	66 мм (2,6 дюйма)	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	255 мм (10 дюйма)	255 мм (10 дюйма)	255 мм (10 дюйм.)

Формирующие ремни

Количество ремней 6
 Тип трехслойный с ромбовидным рисунком
 Ширина 178 мм (7 дюйм.)
 Длина 13,335 м (43 фт 9 дюйм.) (2 ремня)
 13,475 м (44 фт 2-1/2 дюйм.) (4 ремня)

Прочее

Частота вращения вала MOM 540 или 1000 об/мин
 Защита трансмиссии Защитная фрикционная муфта или кулачковая муфта
 Приводной вал Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
 Минимальная мощность трактора 60 кВт (80 л.с.) на MOM
 Размер шины 11.5/80 X 15.3 (10 PR)
 300/80 - 15.3 (132A8) ПРОХОДИМОСТЬ +
 15/55 - 17 (10 PR)
 19/45 - 17 (10 PR)
 Дышло Регулируется

Уровень звукового давления

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения) 85 дБ (А)

DC82261.000064E -59-07MAR16-1/1

Технические характеристики пресс-подборщика серии 864

Размеры камеры прессования

Диаметр камеры прессования	0,60 - 1,80 м (2 фт - 6 фт)
Ширина камеры прессования	1,17 м (3 фт 10 дюйм.)

Пресс-подборщик

Масса ^a	3730 кг (8223 фнт)
Длина, дверь закрыта (без обвязки сеткой)	4,00 м (13 фута 1 дюйм.)
Длина при открытой двери	5,01 м (16 фута 9 дюймов)
Высота при закрытой заслонке	3,2 м (10 фута 6 дюймов)
Высота, дверь открыта (без обвязки сеткой)	3,7 м (12 фт 1-1/2 дюйм.)
Ширина	2,72 м (8 фт 11 дюймов)

^a масса может отличаться в зависимости от комплектации.

Типы подборщиков	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (внутри)	1,85 м (6 фт 1 дюйм.)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)
Ширина (на раструбе)	2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	2,20 м (7 фт 3 дюйм.)
Ширина (между наружными зубьями)	1,65 м (5 фт 5 дюйм.)	1,93 м (6 фт 4 дюйм.)
Зубчатые планки	4	8
Количество зубьев	104	120
Шаг зубьев	66 мм (2,6 дюйма)	66 мм (2,6 дюйм.)
Диаметр очистительных пластин	255 мм (10 дюйма)	255 мм (10 дюйм.)

Предварительный измельчитель, 14 ножей (при наличии)

Количество ножей	14
Шаг ножей	70 мм (2,75 дюйм.)

Предварительный измельчитель, 25 ножей (при наличии)

Количество ножей	25
Шаг ножей	40 мм (1,6 дюйм.)

Формирующие ремни

Количество ремней	6
Тип	трехслойный с ромбовидным рисунком
Ширина	178 мм (7 дюйм.)
Длина	13,07 м (42 фт 10-9/16 дюйм.) (2 ремня) 13,21 м (43 фт 4-1/16 дюйм.) (4 ремня)

Тормозная система

Тип	Гидравлическая или пневматическая
-----------	-----------------------------------

Прочее

Частота вращения вала MOM (пресс-подборщик без входного измельчителя)	540 об/мин
Частота вращения вала MOM (пресс-подборщик с входным измельчителем)	540 - 750 - 1000 об/мин
Защита трансмиссии	Предохранительная кулачковая муфта
Приводной вал	Приводной вал с шарнирами равных угловых скоростей
Мин. мощность в л.с. трактора (пресс-подборщик без входного измельчителя)	75 кВт (100 л.с.) на MOM
Мин. мощность в л.с. трактора (пресс-подборщик с входным измельчителем)	82 кВт (110 л.с.) на MOM

Продолжение на следующей стр.

DC82261,000064F -59-07MAR16-1/2

Технические данные

Прочее

Размер шины 11.5/80 - 15.3 (10 PR)
300/80 - 15.3 (132A8) ПРОХОДИМОСТЬ +
15/55 - 17 (10 PR)
19/45 - 17 (10 PR)
500/50 - 17 (10 PR) ПРОХОДИМОСТЬ +
500/50 - 17 (140A8) ПРОХОДИМОСТЬ +
500/55 - 20 (150A8)
500/45 - 22.5 (12 PR)

Дышло Регулируется

Уровень звукового давления

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)..... 85 дБ (А)

DC82261,000064F -59-07MAR16-2/2

Декларация о соответствии ЕС

Deere & Company
Молин, Иллинойс, США

Указанное ниже лицо заявляет, что

Тип техники: Рулонный пресс-подборщик

Модели: 842, 852, 854, 862 и 864

соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машинам	2006/42/ЕЕС	Самосертификация, согласно Приложению V Директивы
Сельскохозяйственные машины - Безопасность - Часть 1: Общие требования	ISO 4254-1	Самосертификация
Сельскохозяйственные машины - Безопасность - Часть 11: Пресс-подборщики с подборщиком	prISO 4254-11	Самосертификация

ФИО и адрес лица в Европейском сообществе, уполномоченного для составления комплекта технической документации:

Хеннинг Опперманн (Henning Oppermann)
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
Mannheim, Germany D-68163
EUConformity@JohnDeere.com

Место декларации: Arc-lès-Gray, Франция

Дата декларации: 01 сентября 2009 г.

Производственное предприятие: John Deere Arc-lès-Gray

Имя: Didier DELPHIGUE

Название: Руководитель производственно-технологического
отдела

DXCE01 —UN—28APR09



OUC223,00003FC -59-01SEP09-1/1

Таможенный союз — ЕАС

Эти сведения применимы только к машинам, которые отмечены знаком ЕАС.

Информация об изделиях, которые имеют знак соответствия требованиям технических регламентов Таможенного союза

Производитель: Компания Deere & Company
г. Молин, Штат Иллинойс, США

модель: Рулонные пресс-подборщики серии 842, 852, 854, 862 и 864

Сделано во ФРАНЦИИ

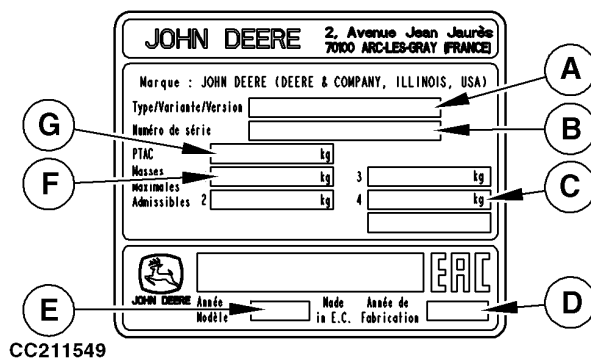
Наименование и адрес уполномоченного представителя в на территории Таможенного союза: В России, Беларуси и Казахстане Общество с ограниченной ответственностью "Джон Дир Русь"

Адрес: 142050, Россия, Московская область, Домодедовский район, г. Домодедово, микрорайон Белые столбы, владение Склады 104, стр. 2.

Для получения технической поддержки обращайтесь к дилеру, обслуживающему вашу организацию.

Дата изготовления указана на паспортной табличке изделия.

- A—Обозначение модели
- B—Серийный номер
- C—Максимальная нагрузка на сцепке
- D—Месяц и год изготовления (ММ/ГГГГ)
- E—Модельный год
- F—Максимальная нагрузка на мост
- G—Максимально допустимая общая масса



Пример		
Месяц изготовления	Год изготовления	Дата изготовления
05	2014	Май 2014
10	2014	Октябрь 2014

SP04008,000000B -59-20OCT14-1/1

CC211549—UN—01SEP14

Серийные номера

Табличка с серийным номером

Серийный номер, идентифицирующий пресс-подборщик, выштампован на заводской регистрационной табличке.

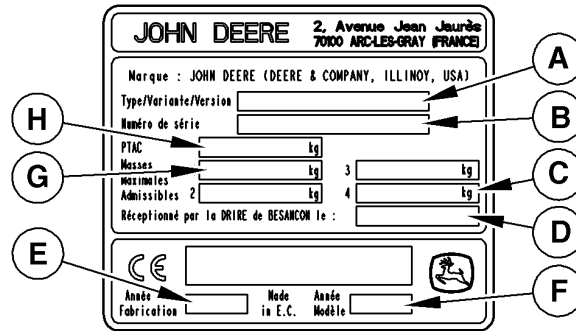
При заказе запасных частей или принадлежностей пресс-подборщика следует указывать приведенные на табличке цифробуквенные обозначения.

Чтобы эти серийные номера были под рукой, впишите их в соответствующую таблицу под каждой иллюстрацией.

OUCC006,000169A -59-29JUN10-1/1

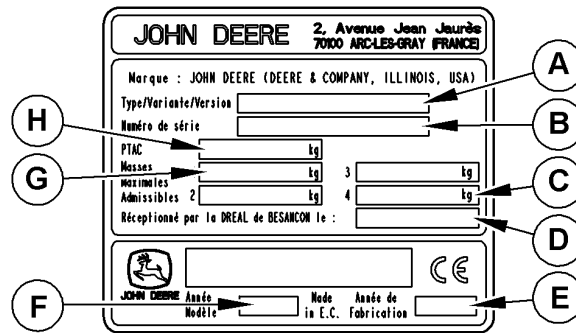
Описание таблички с серийным номером

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| A—Обозначение модели | E—Год изготовления |
| B—Серийный номер | F—Год изготовления |
| C—Максимальная нагрузка на сцепке | G—Максимальная нагрузка на мост |
| D—Дата приемки или номер омологации | H—Максимально допустимая общая масса |



CC208610

CC208610—UN—13JUN14



CC206124

CC206124—UN—30OCT13

DC82261,000043F -59-08APR14-1/1

Серийный номер пресс-подборщика

Табличка с серийным номером находится на правой стороне передней рамы.

Впишите серийный номер в таблицу ниже.



CC1033206—UN—11OCT10

Серийный номер											
*											*

OUCC006,00016C1 -59-04JAN11-1/1

Храните доказательства прав собственности

1. Храните в надежном месте актуальные списки серийных (идентификационных) номеров всех машин.
2. Регулярно проверяйте наличие идентификационных табличек. В случае отсутствия закажите дубликаты табличек и установите их.
3. Дополнительно можно предпринять следующие шаги:
 - Используйте собственную систему нумерации для вашего парка машин.
 - Сделайте цветные фотографии машин с разных ракурсов.

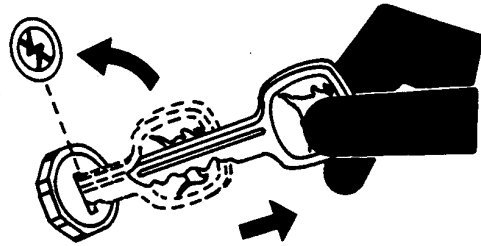


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -59-21NOV14-1/1

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 Джон Дир о любых потерях.

TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2 -59-18NOV03-1/1

Серийные номера

Индекс

Стр.	Стр.	
А		
Автоматический запуск обвязки 38-23	Выключатель монитора	
Автоматический запуск цикла	Вкл или выкл 38-10	
обвязки 38-23, 56-68, 56-69	Выключатель негабаритных рулонов	
Монитор ValeTrak 38-24	Проверка 56-33	
Аккумуляторы	Выключатель резака сетки	
Техобслуживание 45-44	Проверка 56-30	
Активная система обвязки	Высоковязкое масло для редукторов 45-4	
Дисплей 38-13	Высота подборщика	
	Пресс с подборщиком на 1,81 м 35-7	
Б		
Безопасность	Г	
Заправка напорного водяного бака 55-6	Гидравлическая муфта	
Безопасность, остерегайтесь жидкостей	Очистка фильтров 45-10	
под высоким давлением	Гидравлические тормоза	
Остерегайтесь жидкостей под высоким	Подсоедините 25-14	
давлением 05-11	Гидравлические шланги	
Блокировочный выключатель заслонки	Хранение 25-20	
Проверка на левой стороне 56-39	Гидросистема пресс-подборщика	
Проверка с правой стороны 56-36	Подсоединение к трактору 25-11	
Боковая дверца	Гидрошланги	
Замкнута 30-2	Замените 45-44	
Брикетирование силосуемых и влажных	Подсоединение к трактору 25-11	
материалов 35-18	Главная приводная цепь	
Буксировка пресс-подборщика по дорогам	регулировка 55-13	
общего пользования 30-1	Граблина	
	Отрегулируйте высоту 35-8	
	Подъем или опускание 38-28	
В		
В соответствии с необходимостью	Д	
Очистите фильтры гидравлической муфты 45-10	Давление для подающего валика сетки	
Валик уплотнителя валька	Проверка 55-61	
Регулировка 35-15	Датчик	
Валик центрального рычага натяжения	Идентификация зоны охвата (датчик B-Wrap) .. 55-42	
(№ 12)	Определение области действия	
Установка положения 55-37	(пресс-подборщик с монитором	
Верхняя цепь привода валика	ValeTrak, начиная с серийного номера	
Только 842 55-14	135000) 55-42	
Включение/выключение монитора 38-8	Датчик закрытия двери прессовальной	
Вольтметр 56-46	камеры	
Восстановить заводские настройки по	Регулировка 55-48, 55-49	
умолчанию 56-13, 56-14	Датчик негабаритных рулонов	
Втягивание и выдвижение	Проверка 56-34, 56-35	
Ножи входного измельчителя 38-29	Регулировка 55-44, 55-46	
Втягивание или выдвижение	Датчик ножа входного измельчителя	
Ножи входного измельчителя 38-29	Проверка 56-56	
Выберите	Регулировка 55-55	
Частота вращения ВОМ трактора 15-1	Датчик обрезки сетки	
Выберите пользовательский	Регулировка 55-51	
канал 56-11, 56-12	Датчик очистного шнека	
Выбор	Регулировка 55-51	
Система обвязки сеткой 38-14, 38-15	Датчик правого шкива шпагата	
Система обвязки шпагатом 38-14, 38-15	Проверка 56-53	
B-Wrap 38-15	Датчик резака сетки	
	Проверка 56-31, 56-32	

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Регулировка	55-52		
Датчик решетки		Ж	
Проверка	56-55		
Регулировка	55-54	Жгут проводки батареи	
Датчик частоты вращения пресс-подборщика		Установка	15-5
Проверка	56-42, 56-43	Жгут проводки пресс-подборщика к контрольным мониторам	
Регулировка	55-50	Подсоедините	25-17
Датчик В-Wrap		ЖК-экран	
Проверка	56-53	Проверка	56-47
Регулировка	55-52		
Датчики формы рулона	55-56	З	
Датчики шкива шпагата		Заводские настройки по умолчанию	56-13, 56-14
Регулировка	55-53	Загрузка катушек для шпагата	20-7
Дверца		Задержка обвязки сеткой	56-26, 56-27
Замкнута	30-2	Зажим шпагатин	
Диагностический режим		Очистка	45-12
Параметры пользователя	56-11	регулировка	35-22
Пользовательские параметры	56-12	Замена	
Диаметр мягкого сердечника		Срезной болт в приводе подборщика	55-19
Монитор ELC	37-7	Замена блока рейки упаковщика	
Диаметр рулона		Подборщик 2,00 м и 2,20 м	35-12
Настройка	38-12	Замкнута	
Установка	38-11	Боковая дверца	30-2, 35-5
Дисплей		Дверца	30-2
Активная система обвязки	38-13	Запасовка шпагата	
Домкратная опора		Из катушек	20-9
Назначение	25-19	Через направляющие	20-10
Хранение	25-11	Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня	56-58, 56-59
Е		Заточка	
Единицы измерения	56-24, 56-25	Ножи входного измельчителя	55-18
Ежегодно		Защелка для двери прессовальной камеры	
Валы гидравлического тормоза	45-36	Регулировка	55-70
Валы пневматического тормоза	45-35	Значения моментов затяжки болтов и винтов	
Колодки гидравлического тормоза	45-38	Метрические	55-1
Колодки пневматического тормоза	45-37	Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой	55-1
Обвязка сеткой	45-41	Значения моментов затяжки крепежных деталей	
Подшипники моста	45-43	Метрические	55-1
Проверка лент ремней	45-40		
Проверка момента затяжки колесных гаек	45-34	И	
Проверьте момент затяжки гайки тормозной оси	45-39	Идентификация зоны охвата (датчик В-Wrap)	
Рама дышла и сцепка	45-42	Датчик	55-42
Редуктор	45-43	Индикаторы формы рулона	
Ежедневно		Формирование рулона	38-33
Очистка зажима шпагатин	45-12	Инструмент для стыковки ремней соединителями Mato	55-23
Очистка решетки	45-11	Интервалы техобслуживания	45-1
Проверка ножей входного измельчителя	45-11		
Ежемесячно			
Проверьте стояночный тормоз	45-31		
Еженедельно			
Проверка и слив отстоя из ресивера пневмотормоза	45-31		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.			
Истечение времени для функции отрезания сетки B-Wrap.....	56-74	Проверка правого датчика заслонки.....	56-37, 56-38	
К		Канал 015	Проверка левого блокировочного выключателя заслонки.....	56-39
Каждую неделю.....	45-30	Проверка левого датчика заслонки.....	56-40, 56-41	
Каждые 10 часов		Канал 017	Проверка датчика частоты вращения пресс-подборщика.....	56-42, 56-43
Пресс-подборщик без роторного питателя.....	45-15	Канал 018	Проверка потребляемого тока приводного механизма.....	56-45
Каждые 10 часов работы	45-14, 45-18, 45-19, 45-21	Проверка тока, потребляемого механизмом подачи.....	56-44	
Каждые 250 часов.....	45-32	Канал 019	Вольтметр	56-46
Каждые 30 часов работы	45-25, 45-27	Канал 020	Проверка ЖК-экрана.....	56-47
Смазка и техобслуживание	45-24	Канал 021	Максимальный потребляемый ток механизма подачи	56-48, 56-49
Каждые 50 часов работы	45-29, 45-30	Канал 022	Проверка левого датчика шкива шпагата	56-50, 56-51
Каждые 500 часов работы		Канал 023	Проверка датчика B-Wrap	56-53
Редуктор.....	45-34	Проверка правого датчика шкива шпагата	56-52, 56-53	
Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика	35-1	Канал 024	Проверка датчика решетки.....	56-55
Калибровка		Канал 025	Проверка датчика ножа входного измельчителя.....	56-56
Потенциометр диаметра рулона	56-18, 56-20	Канал 026	Программа обвязки шпагатом льна	56-57
Потенциометр формы рулона	56-21, 56-23	Канал 027	Запись наиболее низкого положения рычага натяжения ремня	56-58, 56-59
Калибровка механизма подачи поводка шпагата	56-62, 56-63	Канал 028	Точная настройка размера рулона	56-60, 56-61
Канал 001		Канал 029	Калибровка механизма подачи поводка шпагата	56-62, 56-63
Восстановить заводские настройки по умолчанию	56-13, 56-14	Канал 030	Ход исполнительного механизма обвязки шпагатом	56-65
Канал 002		Канал 031	Ход механизма подачи шпагата.....	56-64
Программа обвязки шпагатом для сухой соломы	56-15	Канал 032	Регулировки расстояния до концов обвязки	56-66, 56-67
Канал 003		Канал 033	Автоматический запуск цикла обвязки	56-68, 56-69
Программа подмотки при обвязке шпагатом	56-16	Канал 033	Смещение при начале обвязки шпагатом.....	56-70
Канал 004				
Подтягивающая обвязка.....	56-17			
Канал 005				
Калибровка потенциометра диаметра рулона	56-18, 56-20			
Канал 008				
Единицы измерения.....	56-24, 56-25			
Канал 009				
Задержка обвязки сеткой	56-26, 56-27			
Канал 010				
Смещение при получении сигнала о практически полном заполнении.....	56-28			
Канал 011				
Чувствительность к форме рулона	56-29			
Канал 012				
Проверка выключателя резака сетки	56-30			
Проверка датчика резака сетки	56-31, 56-32			
Канал 013				
Проверка выключателя негабаритных рулонов	56-33			
Проверка датчика негабаритных рулонов	56-34, 56-35			
Канал 014				
Проверка правого блокировочного выключателя заслонки.....	56-36			

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Каналы 006 и 007	Модифицированный прямой узел
Калибровка потенциометров формы	Шпагат 20-8
рулона 56-21, 56-23	МОН
Катушки для шпагата	Выбор частоты вращения 15-2
Загрузка 20-7	Отсоединение телескопического
Кнопка втягивания 38-28	приводного вала 25-18
Кнопка ВЫДВИЖЕНИЕ 38-28	Подсоединение телескопического
Колесо	приводного вала 25-8, 25-9
Момент затяжки для гайки 32-1,	МОН (ПТО)
32-2, 45-13, 45-28	1000 об/мин 20-12
Проверка момента затяжки	Монитор включен/выключен 38-8, 38-10
гайки 20-19, 45-34	Монитор ELC
Снятие и установка 55-73	Автоматический пуск цикла обвязки 37-9
Комплект	Выгрузка рулона 35-26
Положение валика центрального	Обвязка рулона в ручном режиме 37-11
рычага натяжения (№ 12) 55-37	Обвязка сеткой 37-5
Контрнож для шпагата	Обвязка шпагатом 37-2
регулировка 55-34	Описание 37-1
Копирующее колесо	Ручной пуск автоматической обвязки 37-10
Ремонт 55-73	Установите опору 15-4
Копирующие колеса	Формирование рулона 37-7
Подборщик 2,00 м 35-9	Монитор ELC Plus
Подборщик 2,20 м 35-10	Подсоединение 15-6
Регулировка роторного питателя 35-10	Установка 15-6
Транспортное положение 30-3	
Установка 20-1	Н
Копирующие колеса "гусиная шейка"	Навесное оборудование
роторного питателя-подборщика	Обнаружение 40-1
Транспортное положение 30-3	Напорный водяной бак
Копирующие колеса "гусиная шейка"	Проверка 45-32
роторного питателя-подборщика	Эксплуатация 35-3
регулировка 35-11	Направляющая цепи верхнего приводного
Копирующие колеса HiFlow	валика
Транспортное положение 30-2	регулировка 55-15
Короткостебельный, сухой, скользкий	Натяжение обвязки сеткой
материал	Регулировка 35-25
Работа пресс-подборщика 35-17	Натяжение приводного ремня 55-63
Л	Натяжные рычаги для сетки 55-66
Левый блокировочный выключатель	Начало обвязки шпагатом
заслонки	Смещение 38-23
Проверка 56-39	Низкоскоростной комплект привода ремней 40-3
Левый датчик заслонки	Ножи
Проверка 56-40, 56-41	Втягивание или выдвигание 38-29
Левый датчик шкива шпагата	Ножи входного измельчителя
Проверка 56-50, 56-51	Выбор количества 35-15
М	Замена 55-17
Максимальное рабочее гидравлическое	Заточка 55-18
давление 05-10	Проверка 45-11
Максимальный потребляемый ток	О
механизма подачи 56-48, 56-49	Обвязка рулона в ручном режиме 38-28
Масло	Обвязка сеткой
Редуктор 45-4	Ежегодно 45-41
Местоположение компонента 55-38	Монитор ELC 37-5

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Обвязка шпагатом		Переключатель двери прессовальной камеры	
Монитор ELC	37-2	Регулировка	55-47
Обнаружение навесного оборудования	40-1	Переключатель негабаритных рулонов	
Обслуживание		Регулировка	55-43
Замена ножей входного измельчителя	55-17	Перемещение качающегося сегмента	55-60
Замена срезного болта в приводе подборщика	55-19	Период обкатки	
Положение нижней направляющей сетки	55-67	Момент затяжки колесных гаек	32-1, 32-2
Проверка натяжных рычагов	55-66	Обкатка пресс-подборщика	32-1
Проверка положения ножа и контрножа	55-58	После первых 50 часов	32-1
Проверка свободного хода качающегося сегмента	55-60	Платформа выгрузки рулонов	
Проверка устройства обвязки сеткой	55-58	регулировка	20-11
Процедура проверки устройства обвязки сеткой	55-58	Плотность обвязки сеткой	38-18
Регулировка защелки двери прессовальной камеры	55-70	Настройка	38-18
Регулировка ограничителя защелки двери	55-71	Плотность рулона	
Регулировка переключателя двери прессовальной камеры	55-47	Измеритель	35-16
Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	55-10	регулировка	35-16
Регулировка приводных цепей подборщика HiFlow 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	55-11	Пневматические тормоза	
Регулировка щеток	55-20	Подсоединение	25-15
Снятие и установка колеса	55-73	По мере необходимости	
Общие виды	00-1	Пополнение бака системы универсальной смазки цепи	45-9
Ограничитель защелки двери		Подающий валик сетки	
Регулировка	55-71	Приводной ремень	55-69
Описание		Подготовка	
Окно	38-7	Начало сезона	60-2
Экран	38-4	Подготовка пресс-подборщика	
Описание дисплея	38-4, 38-7	Выбор рулона с сеткой	20-2
Описание ЖК-дисплея	38-4, 38-7	Выбор шпагата	20-6
Опора телескопического ведущего вала	25-10	Давление в шинах	20-18
Отрезаемая длина		Загрузка рулона с сеткой	20-3
В-образный обвязочный материал	56-72	Модифицированный прямой узел	20-8
Отсоединение		Обращение с бобиной шпагата	20-6
Телескопический ведущий вал	25-18	Проверка момента затяжки колесных гаек	20-19
Очистка		Регулировка работы пресс-подборщика вместе с MOM с частотой вращения 1000 об/мин	20-12
Предупреждающее уведомление создано	35-2	Установка копирующих колес подборщика	20-1
Пресс-подборщик	35-20	Устройство обвязки сеткой	20-2
Роторный питатель	38-30	Уход за бухтой с сеткой	20-2
Очистка пресс-подборщика		Шкотовый узел	20-8
без роторного питателя-подборщика (только для пресс-подборщика мод. 862)	35-19	Подготовка растительной массы	
без роторного пресс-подборщика (пресс-подборщики мод. 842 и 852)	35-19	Размер валков	35-4
		Сено	35-4
		Силос	35-4
		Подготовка трактора	
		Выбор частоты вращения BOM	15-1
		Выбор частоты вращения MOM трактора	15-2
		Монтаж консоли под монитор	15-4
		Подсоединение монитора ELS Plus	15-6
		Регулировка селективных клапанов управления	15-3
		Регулировка тяговой штанги	15-1
		Установка жгута проводки батареи	15-5
		Установка жгута проводки батареи для подсоединения контрольного монитора	15-5
		Установка монитора BaleTrak	15-6
		Установка монитора ELS Plus	15-6

П

Параметры пользователя	
Диагностический режим	56-11
Парковка машины	30-4
Переключатель	
Мягкий сердечник	55-57
Размер рулона	55-57

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Установка опоры монитора	15-4	Пользовательские параметры	
Щиток на тяговой штанге	15-7	Диагностический режим.....	56-12
Подсоединение		Пользовательский канал	
Пневматические тормоза	25-15	Выбор.....	56-11, 56-12
Предохранительная цепь,	25-10	Полярность датчика	
Подсоединение и отсоединение		V-Wrap.....	56-75
Отсоедините телескопический		После первых 10 часов	
приводной вал от вала MOM трактора	25-18	Момент затяжки колесных гаек	32-1, 45-13
Подсоединение пневматических тормозов	25-15	После первых 50 часов	
Подсоединение телескопического		Момент затяжки колесных гаек	32-2, 45-28
приводного вала к приводному валу		Редуктор.....	32-1, 45-28
MOM трактора	25-8, 25-9	Потенциометр диаметра рулона	
Регулировка дышла в соответствии со		Калибровка	56-18, 56-20
сцепным устройством трактора	25-1	Потенциометр формы рулона	56-21, 56-23
Регулировка дышла под тягово-сцепное		Правый блокировочный выключатель	
устройство трактора.....	25-4	заслонки	
Хранение гидравлических шлангов	25-20	Проверка	56-36
Хранение телескопического ведущего вала	25-18	Правый датчик заслонки	
Подсоединение контрольного монитора		Проверка	56-37, 56-38
Установка жгута проводки батареи	15-5	Правый датчик шкива шпагата	
Подсоедините		Проверка	56-52
Гидротормоз	25-14	Предохранительная фрикционная муфта	
Жгут проводки пресс-подборщика к		Проверка	55-8
контрольным мониторам	25-17	Предупреждающая световая сигнализация	30-1
К гидросистеме трактора	25-11	Предупреждающие символы	38-37
Подтягивающая обвязка	56-17	Пресс-подборщик	
Подшипники моста		Точки подвешивания	55-72
Ежегодно	45-43	Пресс-подборщик мод. 852	
Подъем или опускание подборщика	38-28	Технические характеристики	65-2
Пожар		Пресс-подборщик мод. 854	
В случае пожара.....	05-8	Технические характеристики	65-3
Заправка напорного водяного бака	55-6	Пресс-подборщик мод. 862	
Предотвращение		Технические характеристики	65-5
Общие положения	05-8	Пресс-подборщик мод. 864	
Очистка машины.....	35-2	Технические характеристики	65-6
Поиск и устранение неисправностей		Пресс-подборщик серии 842	
Качество рулона	50-9	Технические характеристики	65-1
Контрольный монитор ValeTrak	50-1	При необходимости	
Неисправно оборудование для обвязки		Домкратная опора	45-10
сеткой	50-16	Очистной фильтр масляного бака	45-9
Неисправности подборщика.....	50-7	Приборная панель	
Неполадки с оборудованием для		Монтаж консоли	15-4
заготовки на силос	50-15	Приводная цепь верхнего валика	
Неполадки с подачей	50-5	регулировка	55-14
Обвязка шпагатом	50-3	Приводная цепь верхнего натяжного	
Общие неисправности пресс-подборщика.....	50-11	валика	
Система смазки цепей	50-21	регулировка	55-16
Положение		Приводная цепь нижнего валика	
Отражатель короткостебельного		Регулировка	55-13
материала	35-13, 35-14	Приводная цепь роторного питателя	
Положение валика № 8		регулировка	55-15
Проверка	55-62	Приводные цепи подборщика	
Положение направляющей сетки		Регулировка	55-12
Проверка	55-67	Приводные цепи подборщика HiFlow	
Положение ножа и контрножа		2,00 м (6 фт 7 дюйм.)	
Проверка	55-58	Регулировка	55-10
Положение цилиндра натяжения	55-21		

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Приводные цепи подборщика HiFlow 2,20 м (7 фт 3 дюйм.)	Подборка материала 35-17
Регулировка 55-11	Работа с пресс-подборщиком в силосуемых и влажных материалах 35-18
Принадлежности	Расположение смазывателя цепи 45-8
Дополнительный привод верхнего натяжного валика 40-2	Расположение смазывателя цепи 45-6
Жгут проводов аккумуляторной батареи 40-2	Регулировка высоты подборщика на 2,00 м 35-7
Комплект заглушек в пазы ножей 40-1	Регулировка высоты подборщика на 2,20 м 35-7
Обрезиненные щитки пускового валика 40-2	Регулировка высоты роторного питателя-подборщика 35-8
Пальцы рычага натяжения 40-3	Регулировка копирующих колес подборщика ... 35-10
Приспособление для брикетирования на силос 40-1	Регулировка копирующих колес подборщика на 1,81 м 35-9
Скребок ножи для влажного силоса 40-3	Регулировка направителя шпагата 35-23, 35-24
Стальные полущитки с прямыми зубьями 40-3	Регулировка плавающей подвески подборщика HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 35-9
Присоединение и отсоединение	Регулировка плотности рулона 35-16
Использование домкратной опоры 25-19	Регулировка пружин плавающей подвески подборщика 35-8
Подсоединение гидравлических тормозов 25-14	Регулировка самоориентирующихся копирующих колес роторного питателя-подборщика 35-11
Хранение домкратной опоры 25-11	Регулировка скребка нижнего валика заслонки 55-33
Присоединение и отсоединение, Присоединение страховочной цепи 25-10	Регулировка скребка нижнего заднего валика заслонки 55-32
Проверка	Регулировка скребка пускового валика (№ 1) 55-31
Ленты ремней 45-40	Установка копирующих колес подборщика в положение для транспортировки 30-3
Напорный водяной бак 45-32	Установка отражателя короткостебельного материала 35-13, 35-14
Положение направляющей сетки 55-67	Установка самоориентирующихся копирующих колес в положение для транспортировки 30-3
Предохранительная фрикционная муфта 55-8	Установка самоориентирующихся копирующих колес подборщика в положение для транспортировки 30-3
Проверка устройства обвязки сеткой 55-58	Устройство блокировки заслонки 35-5
Программа	Работа с пресс-подборщиком
Обвязка шпагатом для сухой соломы 56-15	Рейка упаковщика 35-11
Обвязка шпагатом льна 56-57	Рабочий ход поводка для шпагата регулировка 55-35, 55-36
Обвязка шпагатом с повторным выдвижением поводка 56-16	Размер валков 35-4
Подтягивающая обвязка 56-17	Размер рулона
Программа обвязки 38-17	Монитор ELC 37-6
Выбор 38-17	Точная настройка 56-60, 56-61
Программа обвязки шпагатом для сухой соломы 56-15	Разомкнут
Программа обвязки шпагатом льна 56-57	Боковая дверца 35-5
Программа подмотки при обвязке шпагатом 56-16	Рама дышла
Прокладка	Проверьте стопорную гайку 45-42
Ремни 55-28, 55-30	Расположение деталей 55-41
Противопожарная безопасность 45-11	
Пружина плавающей подвески подборщика	
Подборщик HiFlow 2,00 м (6 фт 7 дюйм.) и 2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 35-9	
Р	
Работа пресс-подборщика	
Клапан блокировки заслонки 35-6	
На короткостебельном, сухом, скользком материале 35-17	
На кукурузных стеблях 35-18	
Настройка подающих вил подборщика на 1,81 м 55-18	
Очистка пресс-подборщика без роторного питателя-подборщика 35-19	
Поворот пресс-подборщика вручную 35-18	

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.
Расположение замасливателя	Расход масла..... 45-9
Цепи 45-6, 45-8	Скребок нижнего заднего валика заслонки 55-32
Расположение компонентов..... 55-38, 55-39	Тяговая штанга 15-1
Расположение тюка	Шаг обвязки шпагатом 35-20
В-Wrap..... 56-73	Щетки 55-20
Расход масла	Регулировка диаметра мягкой
Регулировка..... 45-9	сердцевины
регулировка	Монитор ELC 37-7
Высоты роторного питателя-подборщика 35-8	Регулировка дышла
Зажим шпагатин 35-22	Тягово-сцепное устройство
Копирующие колеса “гусиная шейка”	трактора 25-1, 25-4
роторного питателя-подборщика 35-11	Регулировка размера рулона
Копирующие колеса подборщика 35-10	Монитор ELC 37-6
Крючки блокировки заслонки (только	Редуктор
для мод. 842 с опцией мягкой сердцевины) ... 55-72	Ежегодно..... 45-43
Направитель шпагата 35-23, 35-24	Масло 45-4
Платформа выгрузки рулонов 20-11	Повторное заполнение 45-33
Приводная цепь верхнего натяжного валика ... 55-16	Проверка момента затяжки винтов..... 45-43
Рабочий ход поводка для	Слив 32-1, 45-28, 45-33, 45-34
шпагата 55-35, 55-36	Уровень масла..... 45-30
Скребок нижнего валика заслонки..... 55-33	Редукторное масло
Скребок пускового валика (№ 1)..... 55-31, 55-32	Масло, редукторное 45-3
Трассировка ремня 55-21, 55-22	Резак для сетки
Регулировка	Снятие..... 55-69
Высота подборщика 35-7	Рекомендации по формированию
Высота подборщика (на 2,00 м) 35-7	качественного рулона 38-32
Высота подборщика (на 2,20 м) 35-7	Ремни
Датчик закрытия двери прессовальной	Подготовка 55-24, 55-25
камеры 55-48, 55-49	Приклепка крючков Mato 55-25
Датчик негабаритных рулонов 55-44, 55-46	Проверка крючков Mato 55-25
Датчик ножа входного измельчителя 55-55	Проверка лент 45-40
Датчик обрезки сетки 55-51	Прокладка в пресс-подборщике..... 55-28, 55-30
Датчик очистного шнека 55-51	Ремонт..... 55-24, 55-25
Датчик резака сетки 55-52	снятие 55-23
Датчик решетки 55-54	Установка 55-27, 55-31
Датчик частоты вращения пресс-подборщика.. 55-50	Установка заклепок для крючков Mato 55-25
Датчик В-Wrap 55-52	Установка крючков Mato 55-25
Датчики формы рулона..... 55-56	Ремонт ремней
Датчики шкива шпагата 55-53	Инструмент для стыковки ремней
Копирующие колеса подборщика на 1,81 м 35-9	соединителями Goro 55-23
Место окончания обвязки 56-66, 56-67	Инструмент для стыковки ремней
Натяжение обвязки сеткой 35-25	соединителями Mato 55-23
Переключатель двери прессовальной	Ресивер пневмотормоза
камеры 55-47	Проверка и слив 45-31
Переключатель негабаритных рулонов..... 55-43	Решетка
Переключатель размера рулона..... 55-57	Очистка 45-11
Положение подающих вил подборщика	Роторный питатель
на 1,81 м..... 55-18	Очистка 38-30
Приводная цепь нижнего валика 55-13	Рулон с сеткой
Приводные цепи подборщика 55-9, 55-12	Выбор..... 20-2
Приводные цепи подборщика HiFlow	Загрузка 20-3
2,00 м (6 фт 7 дюйм.) 55-10	Заправьте сетку на подающие вальцы..... 20-3
Приводные цепи подборщика HiFlow	Рулоны сена
2,20 м (7 фт 3 дюйм.) 55-11	Обращение с рулонами сена,
Пружина плавающей подвески	обвязанными с использованием
подборщика (левая сторона)..... 35-8	материала В-Wrap 60-2
Пружина плавающей подвески	
подборщика (правая сторона)..... 35-8	

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Ручка		Через каждые 10 часов работы	45-20, 45-22
Рулоны сена, обвязанные с использованием материала B-Wrap	60-2	Смазка и техобслуживание	
Ручной запуск обвязки.....	38-26	В соответствии с необходимостью	45-10
Ручной запуск цикла обвязки.....	38-26	Ежегодно	45-34, 45-39, 45-41, 45-43
Монитор BaleTrak	38-27	Ежемесячно	45-31
		Каждую неделю	45-30
		Каждые 10 часов	45-15
		Каждые 10 часов работы	45-18, 45-19, 45-21
		Каждые 30 часов работы	45-24, 45-27
		Каждые 50 часов работы	45-30
		Каждые 500 часов работы	45-34
		Момент затяжки колесных гаек	45-13, 45-28
		По мере необходимости	45-9
		При необходимости.....	45-9
		Через каждые 30 моточасов.....	45-27
		Соблюдение интервалов техобслуживания.....	45-1
		Смазочные материалы, техника безопасности	
		Техника безопасности, смазочные материалы...	45-5
		Смазочный материал	
		Смеси	45-5
		Смеси смазочных материалов.....	45-5
		Смещение при начале обвязки шпагатом.....	38-23, 56-70
		Смещение при получении сигнала о практически полном заполнении	56-28
		Список диагностических кодов неисправностей	56-1
		Срезной болт	
		Трансмиссия	55-18
		Срезной болт в приводе подборщика	
		Замена	55-19
		Срезной болт трансмиссии	
		Замена	55-18
		Стальные полуштитки с прямыми зубьями.....	40-3
		Стандартный инструмент для стыковки ремней ..	55-23
		Стояночный тормоз	
		Проверка.....	45-31
		Стравливание воздуха	
		Насос системы смазки цепей	55-20
		Сцепка	
		Проверьте крепежные винты.....	45-42
		Счетчик рулонов	38-36
		Монитор BaleTrak Easy	38-35
		Счетчики рулонов	
		Использование	38-36
		Монитор BaleTrak Easy	38-35
		Сброс	37-12
			T
		Таблица моментов затяжки	
		Метрические	55-1
		Телескопический ведущий вал	
		Хранение.....	25-18
		Телескопический приводной вал	
		Отсоединение	25-18
		Подсоединение	25-8, 25-9

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Установка приводного вала производства компании Bondioli	20-17	трактор	
Технические характеристики		Консоль под монитор	15-4
Пресс-подборщик мод. 852	65-2	Трактор	
Пресс-подборщик мод. 854	65-3	Монтаж кронштейна монитора	15-4
Пресс-подборщик мод. 862	65-5	Регулировка клапанов управления	15-3
Пресс-подборщик мод. 864	65-6	Тяговая штанга	15-1
Пресс-подборщик серии 842	65-1	Транспортировка	
Техобслуживание		Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования	30-1
Аккумуляторы	45-44	Парковка машины	30-4
Замена срезного болта в приводе подборщика	55-19	Рекомендуемая предупреждающая световая сигнализация	30-1
Замена срезного болта трансмиссии	55-18	Транспортировка и парковка	
Нумерация валиков пресс- подборщика	55-3, 55-5	Закройте боковые дверцы	30-2
Перед выполнением работ по техобслуживанию	55-2	Транспортное положение	
Приводной ремень подающего валика сетки	55-69	Копирующие колеса	30-3
Проверка давления для подающего валика сетки	55-61	Копирующие колеса "гусяная шейка" роторного питателя-подборщика	30-3
Проверка натяжения приводного ремня	55-63	Копирующие колеса HiFlow	30-2
Проверка положения валика № 8	55-62	Тяговая штанга	
Проверка предохранительной фрикционной муфты	55-8	Регулировка	15-1
Проверка тормоза валика подачи сетки	55-64	Тягово-цепное устройство трактора	
Прокачка насоса системы смазки цепей	55-20	Регулировка дышла	25-1, 25-4
Регулировка главной приводной цепи	55-13		
Регулировка датчика блокировки заслонки	55-48, 55-49	У	
Регулировка контрножа для шпагата	55-34	Узлы и принадлежности	
Регулировка крючков блокировки заслонки	55-72	Низкоскоростной комплект привода ремней	40-3
Регулировка направителя цепи верхнего приводного валика	55-15	Установка	
Регулировка переключателя системы мягкой сердцевины	55-57	Задание числа витков шпагата в начале обвязки	38-20
Регулировка положения цилиндра натяжения	55-21	Консоль под монитор	15-4
Регулировка приводной цепи роторного питателя	55-15	Копирующие колеса подборщика	20-1
Регулировка приводных цепей подборщика	55-9	Крючки скрепления Mato	55-25
Регулировка тормоза валика подачи сетки	55-64	Монитор BaleTrak	15-6
Регулировка трассировки ремня	55-21, 55-22	Монитор ELC Plus	15-6
Регулировка фрикционной муфты	55-8	Опоры монитора	15-4
Регулировка цепи верхнего приводного валика	55-14	Приводной ремень подающего валика сетки	55-69
Ремонт копирующего колеса	55-73	Резак для сетки	55-69
Ремонт ремней	55-23, 55-25	Телескопический приводной вал производства компании Bondioli	20-17
Снятие и установка резака для сетки	55-69	Число витков шпагата в конце обвязки	38-21
Снятие ремней	55-23	Шаг обвязки шпагатом	38-19
Соединение концов ремня	55-31	Устройство обвязки сеткой	
Удаление сетки, намотавшейся на валики подачи	55-70	Процедура проверки - Общие положения	55-58
Установка крючков скрепления Mato	55-25		
Установка ремней	55-27	Ф	
Ток, потребляемый механизмом подачи		Формирование качественного рулона	38-32
Проверка	56-44, 56-45	Формирование рулона	
Тормоз валика подачи сетки	55-64	Индикатор формы рулона	38-33
Точная настройка размера рулона	56-60, 56-61	Фрикционная муфта	
		Регулировка	55-8
		Функция формирования рулона с мягкой сердцевинной	
		Эксплуатация	38-31

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
Х			
Ход исполнительного механизма обвязки шпагатом.....	56-65	Эксплуатация контрольного монитора BaleTrak	
Ход механизма подачи шпата.....	56-64	Автоматический запуск цикла обвязки.....	38-24
Хранение		Ручной запуск цикла обвязки.....	38-27
Подготовка к началу сезона.....	60-2	Эксплуатация пресс-подборщика	
Подготовка пресс-подборщика к хранению.....	60-1	Выбор количества ножей входного измельчителя.....	35-15
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона.....	60-1	Датчик-индикатор плотности рулона.....	35-16
Хранение смазочных материалов		Обращение с рулонами сена, обвязанными с использованием материала B-Wrap.....	60-2
Хранение, смазочные материалы.....	45-5	Открытие и закрытие боковой дверцы.....	35-5
Ц		Отрегулируйте валик уплотнителя валика.....	35-15
Цепи		Очистка пресс-подборщика.....	35-20
Расположение замазливателя.....	45-8	Подготовка растительной массы (на силос).....	35-4
Расположение смазывателя.....	45-6	Подготовка растительной массы (сено).....	35-4
Цикл обвязки		Размер валков.....	35-4
Автоматический пуск.....	38-24	Регулировка расхода масла.....	45-9
Ручной запуск.....	38-27	В	
Ч		B-Wrap	
Частота вращения ВОМ		Выбор.....	38-15
Выберите.....	15-1	Истечение времени для функции отрезания сетки.....	56-74
Частота вращения МОМ трактора		Отрезаемая длина.....	56-72
Выбор.....	15-2	Полярность датчика.....	56-75
через каждые 10 часов.....	45-13	Расположение тьюка.....	56-73
Через каждые 10 часов работы.....	45-20, 45-22	BaleTrak Plus.....	56-71
Через каждые 30 моточасов.....	45-27	BaleTrak	
Через каждые 4000 рулонов.....	45-33	Установите опору.....	15-4
Чувствительность к форме рулона.....	56-29	Установка монитора.....	15-6
Ш		BaleTrak Plus	
Шаг обвязки шпагатом		B-Wrap.....	56-71
Регулировка.....	35-20		
Установка.....	38-19		
Шины			
Давление накачки.....	20-18		
Шкотовый узел			
Шпагат.....	20-8		
Шпагат			
Выбор.....	20-6		
Щ			
Щетки			
Регулировка.....	55-20		
Щиток на тяговой штанге.....	15-7		
Э			
Экран			
Проверка.....	56-47		
Эксплуатация			
Напорный водяной бак.....	35-3		

Сервисная служба John Deere сокращает 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 сохраним широкую номенклатуру запасных частей.



JN90-1/1
TS100 — UN—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.



JN90-1/1
TS101 — UN—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!



JN90-1/1
TS102 — UN—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.



JN90-1/1
TS103 — UN—23AUG88

